

Parte 1: Instruções de operação 745-34

1.	Descrição do produto	
1.1	Utilização de acordo com as especificações	3
1.2	Breve descrição	3
1.3	Características técnicas	5
1.4	Equipamentos adicionais.	6
2.	Manejo	
2.1	Girar para um lado a estação de dobragem	9
2.2	Empurrar para trás a capota de cobertura e retirar as chapas de deslizamento da tela.	9
2.3	Levantar a parte superior da máquina	13
2.4	Agulhas e linhas	14
2.5	Enfiar a linha de agulha.	17
2.6	Enrolar a linha da laçadeira	18
2.7	Monitor da linha restante	19
2.8	Mudança das bobinas.	20
2.9	Tensão das linhas	22
2.10	Controle do empilhamento	23
2.11	Esquinas de bolsos inclinadas.	24
2.11.1	Girar para dentro e para fora a estação de lâminas das esquinas	25
2.11.2	Ajuste das lâminas das esquinas (estação manual das lâminas das esquinas))	26
2.12	Posição de referência - Iniciar o processo de costura - Desligação rápida	28
2.13	Excedentada carteira e do debrum	29
2.14	Longitude da tira do debrum	30
2.15	Métodos de trabalho	31
2.15.1	Método de trabalho A (Confecção de calças)	32
2.15.2	Costurar carteiras	35
2.15.2.1	Costurar sem barreira luminosa	35
2.15.2.2	Costurar com barreira luminosa	37
2.15.3	Método de trabalho A (Confecção de casacos) Bolsos com debrum, colocação manual das tiras do debrum, carteiras e outras peças suplementares.	38
2.15.4	Método de trabalho B Bolsos com filete, alimentação automática da tira de filete, sem/ com incisão das pontas dos filete	44
2.15.5	Método de trabalho D Bolsos dos bolsos dianteiros, alimentação e ajuste automáticos do bolso dianteiro.	54
2.15.6	Método de trabalho F Bolsos com filete, alimentação automática da tira de filete, corte automat. das pontas dos filetes, alinhamento e colocação da pala	60
2.15.7	Monitoração do dispositivo de dobrar.	64
2.16	Funcionamento e manejo dos equipamentos opcionais	66
2.16.1	Pisador, pinça da bolsa do bolso, pinça da cintura	66
2.16.2	Equipamento de alimentação de palas, forros de bolsos, etc.	67
2.16.3	Empilhador por projecção	68
2.16.4	Laminador	70



2.16.5	Dispositivo de sopro.	71
2.16.6	Dispositivo de evacuação e pinça suspensa.	72
2.16.7	Alimentador por fita e mecanismo automático de corte da 745-34 A e 745-34 D.	73
2.16.8	Alimentação da fita e corte automático da 745-34 B e 745-34 F	75
2.16.9	Dispositivo para coser o fecho éclair de fita contínua	79
2.16.10	Dispositivo de vácuo (Equipamento adicional)	80
3.	Manutenção	
3.1	Limpeza.	81
3.2	Lubrificação (semanalmente)	84



1. Descrição do produto

1.1 Utilização de acordo com as especificações

A máquina da classe 745-34 é uma unidade de costura que pode ser utilizada, de acordo com as especificações para a costura de materiais ligeiros e semi-ligeiros. Estes materiais podem ser geralmente tecidos de fibras têxteis ou também de couro. Tais materiais são utilizados nas indústrias de vestuário.

Em geral, com esta máquina de costura, só se pode trabalhar com o material seco. O material não pode conter objectos duros.

A costura realiza-se em geral, com linhas torcidas de revestimento, linhas de fibras de poliéster ou de algodão.

A dimensão das linhas da agulha e das linhas inferiores encontra-se no capítulo 2.4.

Se se quiser utilizar outras linhas deve avaliar-se os riscos daí resultantes e tomar as medidas de segurança apropriadas.

Esta máquina de costura só pode ser instalada e utilizada em ambientes secos e condicionados. Se se usarem a máquina de costura em ambientes não secos ou não condicionados, poderão ser necessárias outras medidas que deverão ser decididas de comum acordo (ver EN 60204-31 : 1999).

Nós, como fabricantes de máquinas de costura industriais, partimos do princípio de que o pessoal que opera nossas máquinas está suficientemente qualificado, o que implica que pode dar-se por certo que este pessoal conhece todos os modos de funcionamento habituais da máquina e, segundo o caso, seus riscos.

1

1.2 Breve descrição

A **Dürkopp-Adler 745-34** é uma máquina de costura para a pré-costura automática de entradas de bolsos com debrum, carteiras e bolsos com as esquinhas do bolso em ângulo recto ou transversal.

As esquinhas do bolso resultam do movimento da costura de ambas fileiras de costura. Ao princípio e ao final da costura é possível realizar uma costura com várias diagonais.

De acordo com o método de trabalho, podem-se empregar dispositivos de transferência, estações das lâminas das esquinhas e outros equipamentos adicionais.

Parte superior da máquina

- Realização da costura com duas linhas pesponto de duas agulhas
- Barras da agulha ligadas conjuntamente ou separadas
- Grande laçadeira vertical
- Lâmina central com accionamento externo, velocidade e tempo de manobra programáveis
- Cortador de linhas para as linhas da agulha e linhas inferiores
- Monitor da linha para as linhas da agulha
- Controle foto-eléctrico da linha restarte para as linhas das laçadeiras
- Mecanismo de costura como mecanismo directo DC



Motores graduais para o avanço do material de costura e o ajuste longitudinal do dispositivo de corte de esquinhas.

A técnica dos motores graduais permite obter tempos curtos de trabalho da máquina e garante um corte de esquinhas exacto. Esta técnica faz com que os bolsos sejam confeccionados com uma elevada qualidade nunca conseguida antes, ao mesmo tempo que a produtividade é elevada.

Nova unidade de controlo "DAC IIC" (DÜRKOPP ADLER Control)

O guia gráfico de operação é assegurado exclusivamente por símbolos internacionais e linhas de texto na língua correspondente.

Os diversos símbolos estão recolhidos em grupos dentro da estrutura-menu dos programas de costura e de exames.

O manejo simples reduz o tempo de aprendizagem.

O usuário tem a sua disposição 99 programas de bolso e 20 figuras de costura podem ser combinadas.

Para se costurar em sequência podem-se activar 20 sequências de bolsos.

Em cada sequência pode constar no máximo 8 programas da casa de bolsas, na ordem que se desejar.

O operário pode programar os oblíquos orientados à prática primindo o botão.

O reajuste das lâminas das esquinhas deixa de ser custoso e a programação dos movimentos de costura já não é incómoda.

O unidade de controlo DAC inclui um vasto programa **MULTITEST** para a realização de testes e para diagnosticar os erros.

Um micro-processador se encarrega dos comandos, vigia o processo de costura e apresenta no display do painel de operação as mensagens de erros e perturbações.

Equipamento opcionais

Atráves de um sistema flexível de equipamentos opcionais pode-se adaptar a máquina de costura para empregos individuais de uma forma óptima a um custo razoável.

Ver capítulo 1.4 (Equipamento da 745-34).

Dispositivos de costura e de dobragem

Nas folhas dos dispositivos da 745-34 expõem-se mais detalhes sobre o dispositivo de costura e de dobragem para os diferentes objectivos da aplicação.

Aconselha-se que dirijam as consultas aos pontos de venda da **DÜRKOPP ADLER AG**.



1.3 Características técnicas

Parte superior da máquina:	Classe 0246 992002
Sistema da agulha:	2134-85
Distância da agulha:	10, 12, 14, 16, 20 mm
Grosso da agulha:	de Nm 80 até Nm110
Linhas:	ver tabela do capítulo 2.4
Tipo de ponto:	duplo pesponto com duas agulhas
Número de pontos:	min. 2000 U/ min max. 3000 U/ min
Longitude de ponto:	min. 2,0 bis 3,0 mm
Longitude do ponto compressão de ponto:	1 - 10 pontos
Longitude do ponto ponto de remate:	0 - 5 pontos
Longitude do ponto compressão do ponto- do/ remate	0,5 - 3,0 mm
Longitude do bolso:	max. 220mm
Movimentação da costura:	max. +/- 13 mm
Pressão de serviço:	6 bar
Consumo de ar:	aprox. 6 NL por ciclo do trabalho
Tensão nominal:	3 x 230 / 400 V
Dimensões:	1550 x 1050 x 1200 mm (L x B x H)
Altura do trabalho:	770...1080 mm (Canto superior do tabuleiro da mesa)
Peso:	330 kg
Valor do ruído:	LC = 81 dB (A) Valor de emissão em relação ao posto de trabalho DIN 45635-48-B-1
Longitude de ponto:	2,5 mm:
Longitude de costura:	180 mm
Número de pontos:	2750 Rpm
Material de costura:	240 g/m ² Ponto medido segundo DIN 4895 1° Parte X = 600 mm Y = 0 mm Z = 300 mm

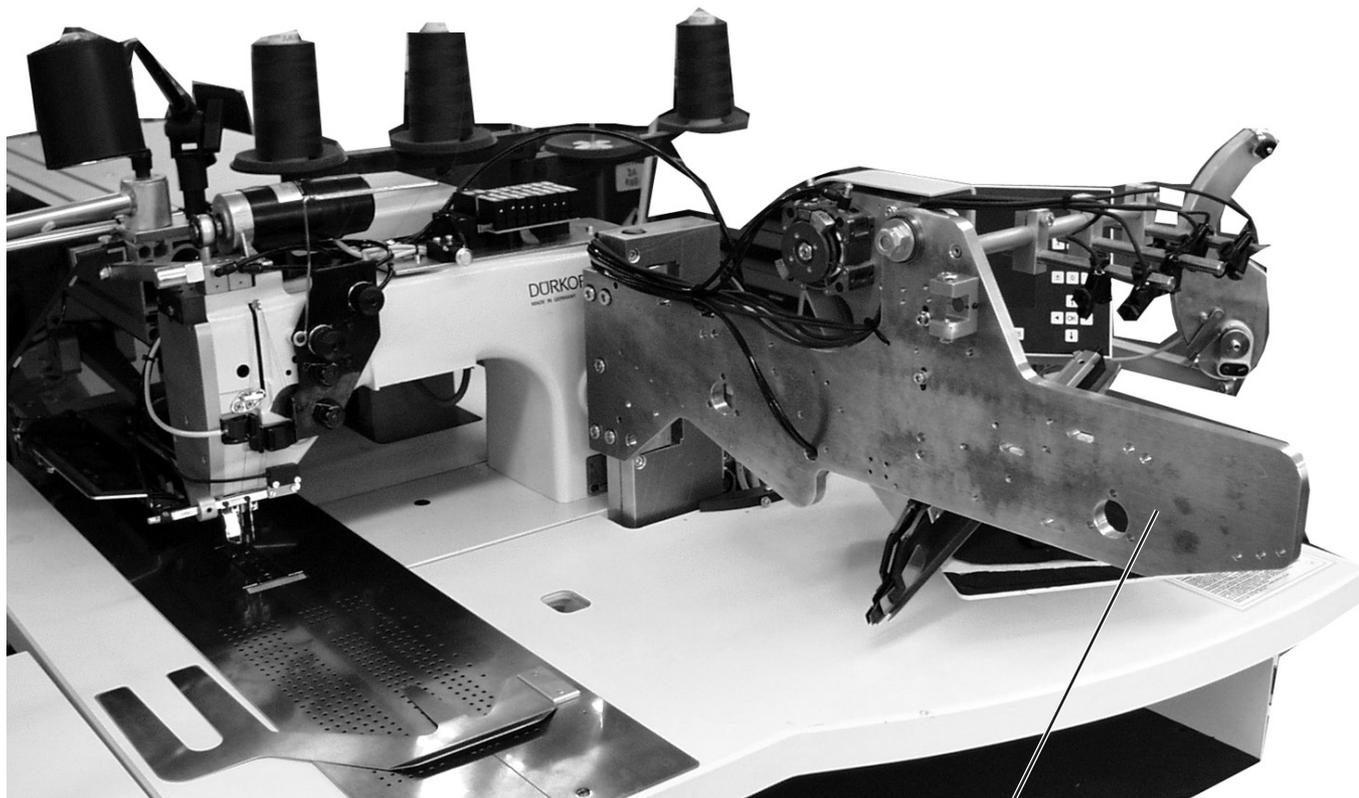


1.4 Equipamentos adicionais

Número de referência	Equipamentos adicionais	A	B	D	F
0745 597514	Pisador, grampo para bolsa do bolso Pisador para alisar a ampliação originada pela pinça dispositivo de aperto para a bolsa do bolso	X	X		
0745 597524	Cinta Para alisar a ampliação É possível unicamente em combinação com 0745 597514	X	X		
0745 597534	Set de 3 lasers Para ampliar as marcas de laser standard existentes 5 a 8 marcas de laser como máximo (O método F compreende, basicamente, 8 marcas de laser)	X	X	X	X
0745 597544	Cremalheira sem-fim Tesoura com dispositivo de de evacuação para cremalheira sem-fim sem fecho	X			
0745 597554	Empilhador por projecção Para posicionar o empilhado a um lado ou detrás da máquina. Além disso, este empilhador por projecção dispõe de um movimento vertical fácil de manejar, assim como de um dispositivo basculante.	X	X	X	X
0745 597564	Pinça suspensa inclui o grande largamento da mesa necessário 0745 597574	X	X		
0745 597574	Extensão de mesa (grande) Extensão de mesa necessário para a o modo trabalho com carro transport de lotes.	X			
0745 597674	Extensão de mesa (grande) Extensão de mesa necessário para a o modo trabalho com carro transport de lotes.		X		
0745 597584	Extensão de mesa (pequeno) Extensão de mesa a utilizar para o empilhado para o lado	X		X	
0745 597684	Extensão de mesa (pequeno) Extensão de mesa a utilizar para o empilhado para o lado		X		X
0745 597594	Laminador O laminador pode-se utilizar para tranportar peças curtas no empilhador ou para expulsar as peças a tratar. Podem ajustar-se a velocidade e o laminador de acordo com o programa.	X	X	X	X



Número de referência	Equipamentos adicionais	A	B	D	F
0745 597604	Dispositivo de sopro Para soprar as peças tratadas	X	X		
0745 597614	Topo da forma para o triângulo de bucle para forro No caso de bolsos interiores, o triângulo de bucle para forro alimenta-se automaticamente. Unicamente com os métodos B ou F.		X		X
0745 597624	Vácuo (ventilador do canal de origem) Para posicionar de forma exacta o material a costurar sem vácuo próprio, pode-se utilizar o ventilador do canal de origem na instalação básica.	X	X	X	X
0745 597634	Alimentação de fita electropneum. e corte automat. Alimentação e corte automático dum tira de reforço desenrolada dum rolo momento inicial e o momento de corte sde corte são programáveis dependente do bolso.	X		X	
0745 597664	Alimentação de fita electropneum. e corte automat. Alimentação e corte automático dum tira de reforço desenrolada dum rolo momento inicial e o momento de corte sde corte são programáveis dependente do bolso.		X		X
0797 003031	Pacote pneumático de ligação Manga de junção para a rede de distribuição com as ligações correspondentes.	X	X	X	X



1

2





2. Manejo

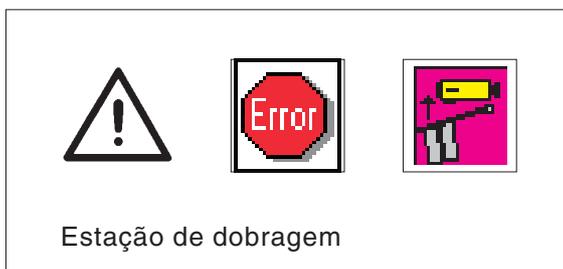
2.1 Girar para um lado a estação de dobragem

Para trabalhos na área de costura (enfiamento das linhas das agulhas, alteração das agulhas, etc.) a estação de dobragem com dobradores e barreiras luminosas pode-se tirar girando-a para a direita.

- Toda a estação de dobragem 1 com dobrador pode-se desviar para a direita.

Nota:

Quando a máquina de costura está ligada, aparece um aviso de segurança no Display do painel de controle.



- A área de costura é de livre acessibilidade.

Girar de novo a estação de dobragem.

- Girar de novo a estação de dobragem.



ATENÇÃO !

Depois de girar outra vez para dentro a estação de dobragem, esta deve encaixar com segurança em imobilidade.



2.2 Empurrar para trás a capota de cobertura e retirar as chapas de deslizamento da tela



Atenção! Perigo de lesão!

Desligar o interruptor principal.
Só se pode empurrar para trás a capota de cobertura e retirar as chapas de deslizamento da tela com a máquina de costura desligada.

- Desligar o interruptor principal



1

2

3

4

Empurrar para trás a capota de cobertura

- Soltar ambos os parafusos de ajuste da capota de cobertura com a chave allen 3 (6 mm).
Inserir a chave allen no alojamento 2 da capota de cobertura.
- Mover para a esquerda a capota de cobertura.



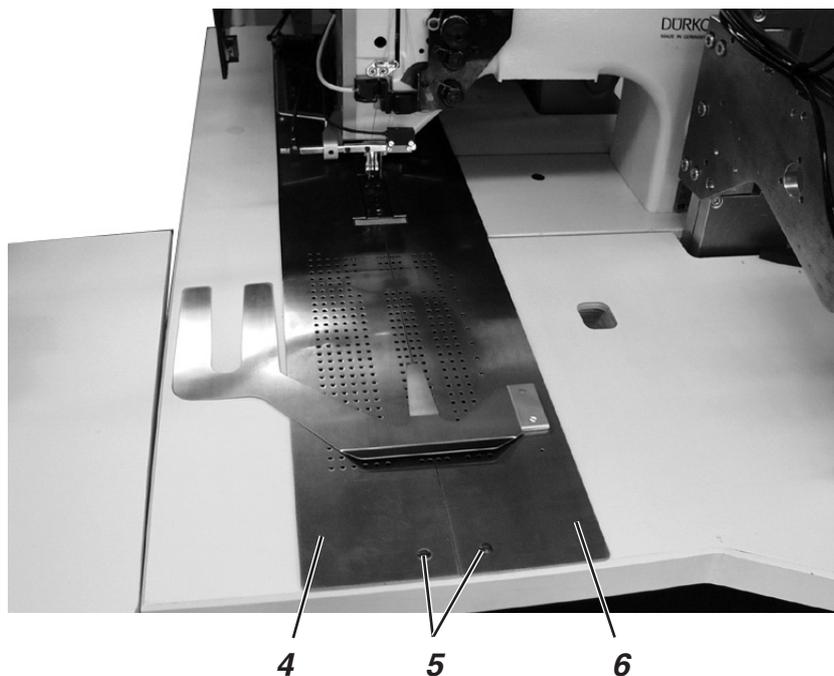
ATENÇÃO!

Mover a capota de cobertura para a esquerda, vigiando que o cabo 4 da barreira liminosa não sofra danos.

- Mover outra vez a capota de cobertura para a direita.
- Apertar a capota de cobertura com os parafusos 1 para evitar uma descentralização.



Retirar as chapas de deslizamento da tela



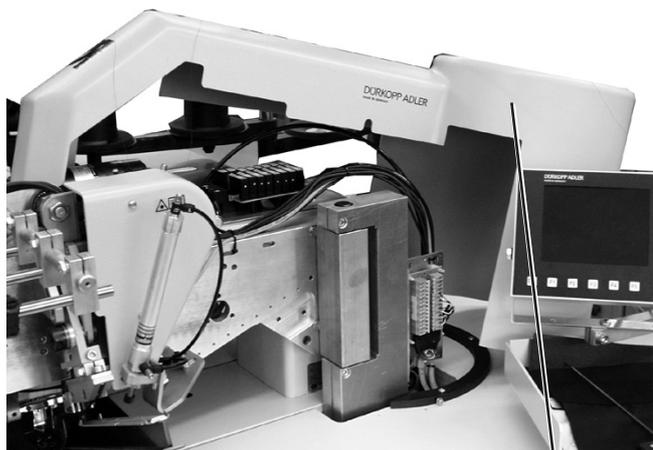
1

Mudar as bobinas das linhas inferiores:

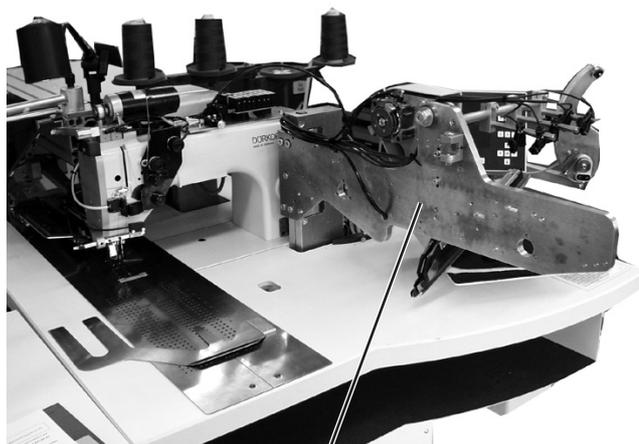
- Levantar a chapa de deslizamento da tela 4 na zona da cavilha 5 e desviá-la para a esquerda.
- Desviar para a direita a chapa direita de deslizamento da tela 6.

Para uma remoção completa (para trabalhos de manutenção e ajustagens):

- Remover as placas deslizantes do tecido 4 e 6.



1

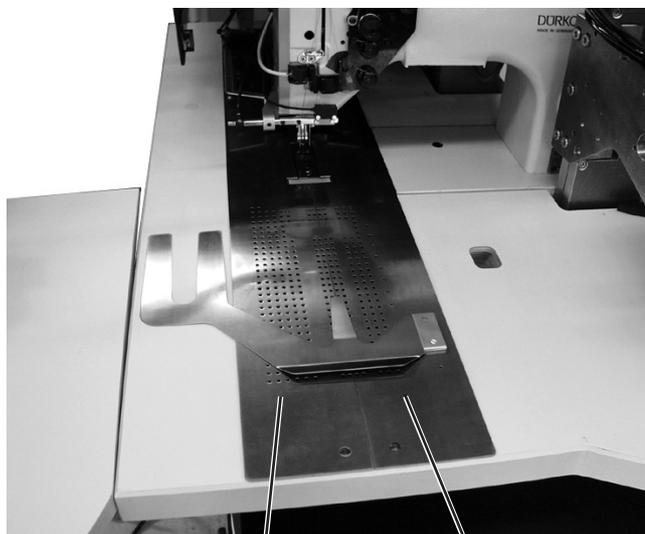


3



4

5



6

7



2.3 Levantar a parte superior da máquina

Para trabalhos de manutenção pode-se levantar a parte superior da máquina.

Para isso, o carro de transporte deve-se encontrar na sua posição posterior.



Atenção! Perigo de lesão!

Desligar o interruptor principal.

Levantar a parte superior da máquina unicamente quando desligado o interruptor principal .

Levantar a parte superior da máquina

- Retirar a capota de cobertura 1.
Para isso há que levantar com cuidado os três parafusos de ajuste 2 na capota de cobertura.
- Bascular a estação de dobragem 3 a 90°.
- Girar para cima a alavanca imobilizadora 4.
- Levantar pela frente a chapa esquerda de deslizamento da tela e tirá-la girando-a para a esquerda.
- Tirar a chapa direita de deslizamento da tela 7 girando-a para a esquerda.
- Levantar a parte superior da máquina na zona da coberta da cabeça da máquina 5 e movê-la em altura com cuidado.
O espaço debaixo da placa da máquina é acessível para os trabalhos de limpeza.

Girar para trás a parte superior da máquina

- Girar com cuidado para trás a parte superior da máquina



Atenção, perigo de rotura!

Aguentar fortemente a parte superior até a sua colocação definitiva.

Perigo de entalamento entre a parte superior e o tampo da mesa.

- Girar para trás as chapas de deslizamento da tela.
- Girar para baixo a alavanca imobilizadora 4.
- Redobrar e colocar a estação de dobragem.
- Pôr em cima a capota de cobertura 1 e fixar com parafusos 2.



2.4 Agulhas e linhas

Sistema da agulha: 2134-85
 Grosso da agulha recomendado:
 Nm 90 para material fino
 Nm 100 para material semi-grosso
 Nm 110 para material grosso

Com as seguintes linhas torcidas revestidas consegue-se uma grande segurança de costura e um bom comportamento de costura:

- Poliéster duplo revestido por linhagem com poliéster sem-fim (por ex. Epic Poly-Poly, Rasant x, Saba C, ...)
- Poliéster duplo revestido por linhagem com algodão sem-fim (z.B. Frikka, Koban, Rasant, ...)

No caso em que não se possa adquirir estas linhas, pode-se também costurar com linhas de fibra poliéster ou de algodão indicados na tabela.

As linhas com duplo revestimento por linhagem são oferecidos muitas vezes pelos fabricantes de linhas, com a mesma designação que as linhas triplas de fibra poliéster (linhagem com 3 cil.). Isto conduz a inseguranças no que se refere à torcedura e à grossura da linha.

Em caso de dúvida distorcer a linha e comprovar se é de torcedura dupla ou tripla.

A etiqueta número 120 sobre o rolete de uma linha retorcida por linhagem corresponde, por exemplo, à grossura da linha Nm 80/2 (ver valores entre parêntesis nas tabelas).

No caso das linhas de monofilamento pode-se utilizar as linhas da agulha e as linhas inferiores da mesma grossura. Os melhores resultados obtêm-se aqui com linhas suaves e elásticas (software) de grossura 130 Denier.

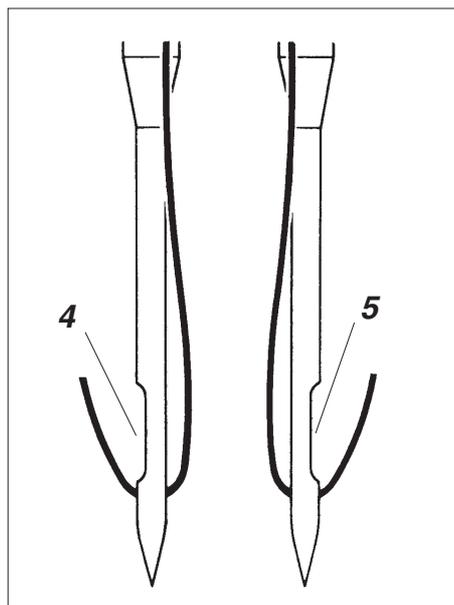
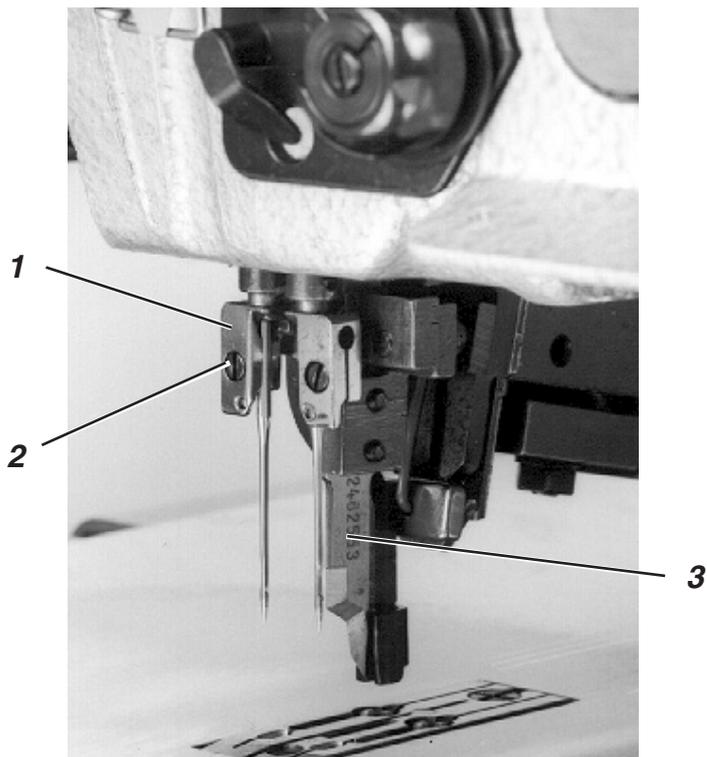
Grossura das linhas recomendados:

Grosso da agulga Nm	Linha torcida revesti-da		Linha	
	Linha da agulha	Linha inferior	Linha da agulha	Linha inferior
	Poliéster- sem-fim revestido Etiqueta-Nr.	Poliéster- sem-fim revestido Etiqueta -Nr.	Poliéster- sem-fim revestido Etiqueta -Nr.	Algodão- sem-fim revestido Etiqueta -Nr.
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)

Grosso da agulga Nm	Linha de fibra de po-liéster (linhagem com 3 cil.)		Linha de algodão	
	Linha da agulha	Linha inferior	Linha da agulha	Linha 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



Mudança das agulhas



1



Atenção! Perigo de lesão!

Desligar o interruptor principal.
Mudar as agulhas sómente com o interruptor principal desligado.

Perigo de lesão por corte!

Ao mudar as agulhas, não intervir na área da lâmina central 3.

- Mover para um lado a estação de dobragem (ver Capítulo 2.1)
As agulhas são de livre acessibilidade.
 - Desapertar o parafuso 2 e retirar a agulha do porta-agulhas 1.
 - Introduzir uma agulha nova pelo agulheiro do porta-agulhas 1.
- ATENÇÃO!**
Vista desde o lado de manobra da máquina de costura, a garganta 4 da agulha esquerda há que assinalar para a esquerda e a garganta 5 da agulha direita para a direita (ver esquema).
- Apertar forte o parafuso 2.

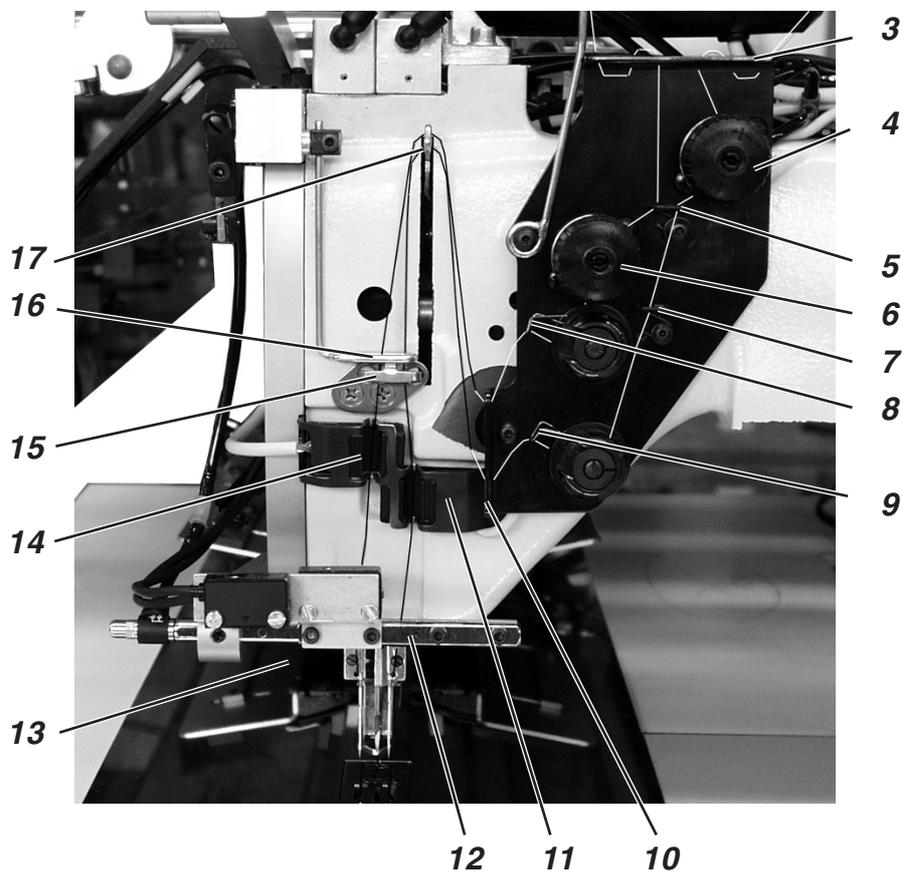
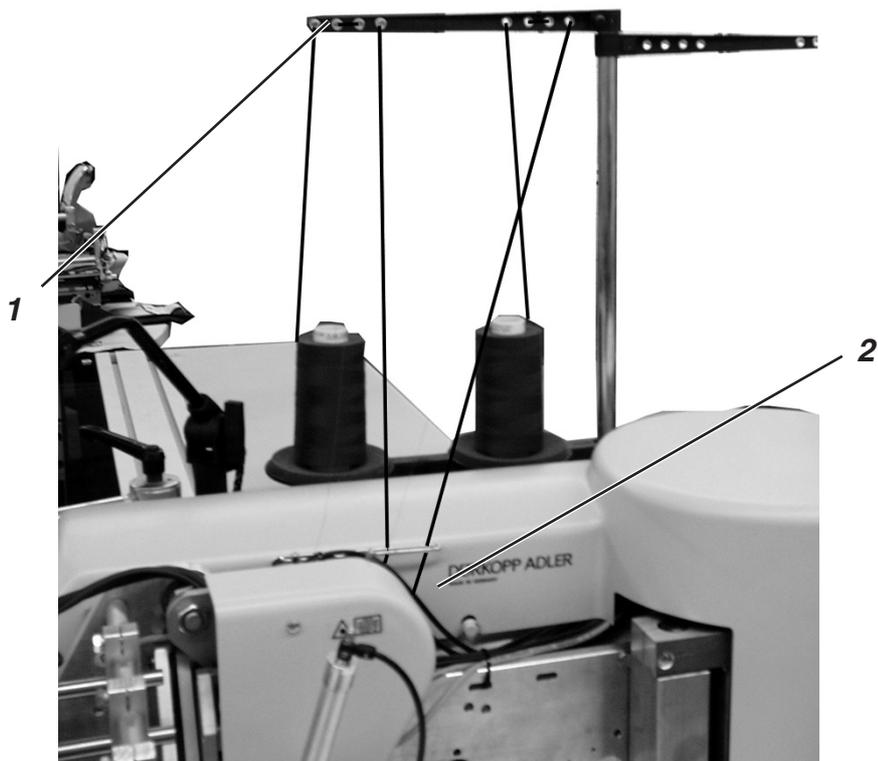


ATENÇÃO!

Depois de mudar a outra grossura da agulha, há que reajustar a protecção da agulha da laçadeira (ver instruções de serviço)).

Nota:

A 745-34 está equipada de forma standard com agulhas de grossura Nm 100.





2.5 Enfiar a linha de agulha



Atenção! Perigo de lesão!

Desligar o interruptor principal.
Enfiar a linha de agulha só quando a máquina costura está desligada.

O enfiamento das linhas das agulhas tem lugar tal como está representado nas ilustrações ao lado, seguindo a ordem ascendente das cifras:

- Orientar para um lado a estação de dobragem

Agulha esquerda

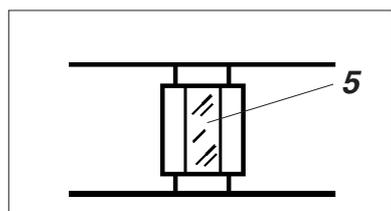
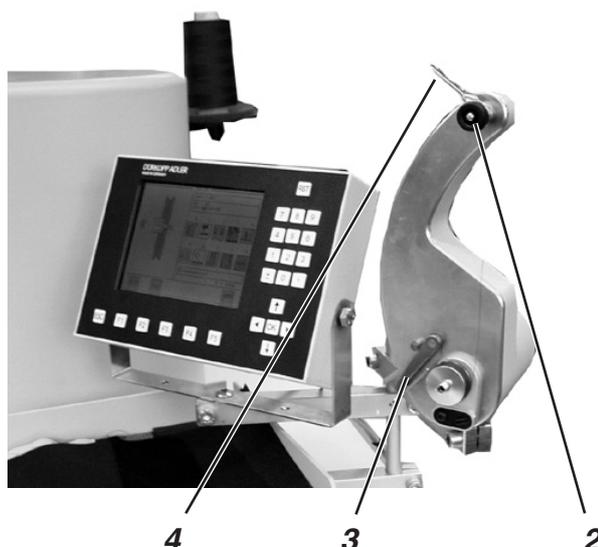
- Inserir o carrete da linha no porta-carretes.
- Enfiar a linha do carrete através do agulheiro 1 do porta-carretes.
- Enfiar a linha pela guia 2.
- Passar a linha pelo agulheiro da chapa de suporte 3.
- Enfiar a linha pela guia 5
- Passar a linha pelos discos tensores do tensor da linha da agulha 6.
- Passar a linha pelo molhe tira-linha 8
- Passar a linha pelo agulheiro da chapa de suporte 10
- Enfiar a linha através da alavanca tira-linha 17.
- Passar a linha para baixo através do arame tira-linha 16.
- Passar a linha pela guia 15, através do monitor da linha da agulha 14 e pela guia 13 (não visível).
- Enfiar a linha pela guia 12 (não visível), através do agulheiro do porta-agulhas e do buraco da agulha.

Agulha direita

- Inserir o carrete da linha no porta-carretes
- Enfiar a linha do carrete através dos agulheiros 1 do porta-carretes.
- Passar a linha pela guia 2.
- Passar a linha pelo agulheiro da chapa suporte 3.
- Passar a linha por entre os discos tensores do tensor da linha da agulha 4.
- Passar a linha pelas guias 5 e 7.
- Passar a linha pelo molhe tira-linha 9.
- Passar a linha pelo agulheiro na chapa de suporte 10
- Enfiar a linha através do agulheiro da alavanca tira-linha 17.
- Passar a linha para baixo através do arame tira linha 16, pela guia 15, através do monitor da linha da agulha 11 e pela guia 13.
- Passar a linha pela guia 12 (não visível), através do agulheiro do porta-agulhas e do buraco da agulha.
- Pinçar as linhas no captador da linha da agulha e cortá-las.



2.6 Enrolar a linha da laçadeira



A bobinagem separada permite realizar um enrolamento das linhas da laçadeira independentemente da costura.

- Antes da bobinagem, retirar os restos das linhas que saem sobre os cubos das bobinas.
- Inserir o carrte da linha sobre o porta-carretes.
- Enfiar a linha através dos agulheiros do braço de desenvolvimento 1 (ver imagem à esquerda).
- Passar a linha pela guia 4.
- Passar a linha através do tensor da linha da bobina 2.
- Enrolar a linha para a direita nas estrias dianteira e traseira do cubo da bobina.

As estrias cheias garantem uma bobinagem segura, inclusivé com linhas de monofilamento.

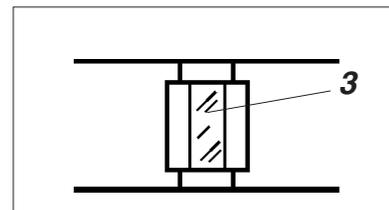
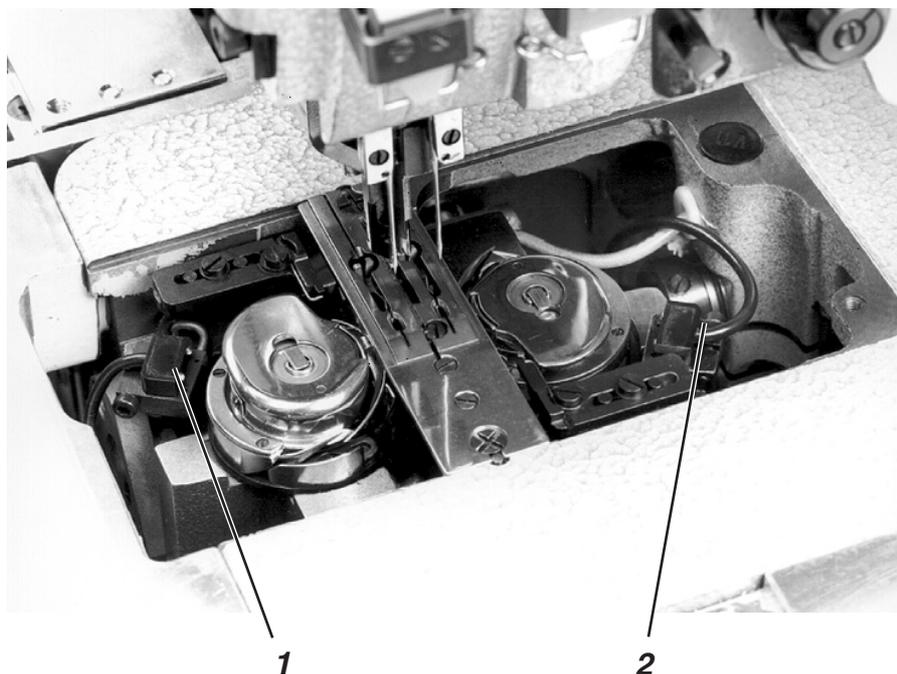
Com as reservas da linha que saiam de dentro das estrias de reserva pode-se costurar com segurança até ao final da entrada do bolso, depois do aviso “Bobina vazia” do monitor da linha restante. A superfície de reflexão 5 do cubo da bobina tem de se manter limpa.

- Pressionar a tampa da bobina 3 contra o cubo da bobina. O bobinador entra em funcionamento. Uma vez alcanzada a quantidade ajustada para encher a bobina o bobinador desliga-se automaticamente. Para o ajuste da quantidade de enchimento da bobina ver as Instruções de Serviço.



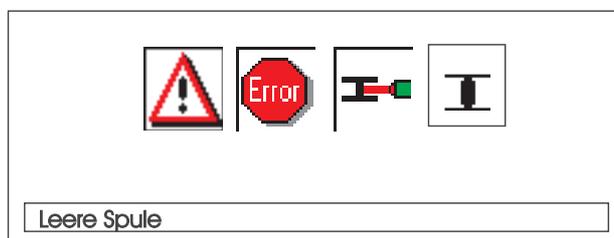
2.7 Monitor da linha restante

O monitor da linha restante controla mediante as barreiras de reflexão de infravermelhos 1 e 2 as bobinas esquerda e direita da linha da laçadeira.



1

- Com a bobina vazia, o raio de luz é emitido pelas barreiras luminosas 1 ou 2, é reflectido na superfície reflectora livre 3 do cubo da bobina.
- No display do aparelho de mando aparece o aviso "Bobina Vazia".



- Mediante o resto da linha que há dentro da estria de reserva, a entrada do bolso costura-se com segurança até ao final. O carro de transporte pára na sua posição final posterior.



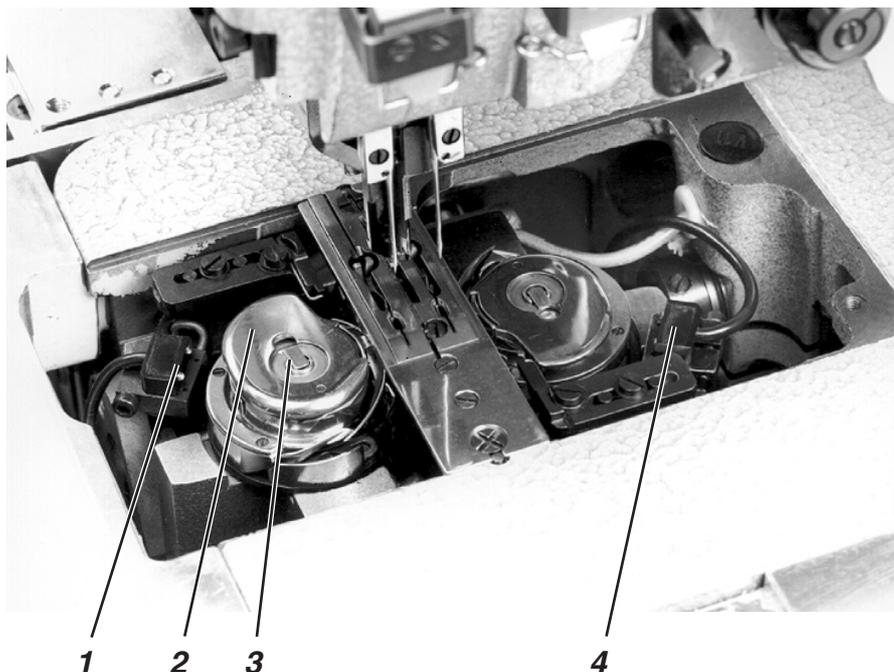
Atenção! Perigo de lesão!

Desligar o interruptor principal.
A limpeza das lentes das barreiras luminosas pode-se unicamente levar a cabo com a máquina de costura desligada.

- Desligar o interruptor principal.
- Em cada mudança de bobina limpar as lentes das barreiras luminosas com um pano **suave**.
- Ligar o interruptor principal.
- Iniciar um novo processo de costura.

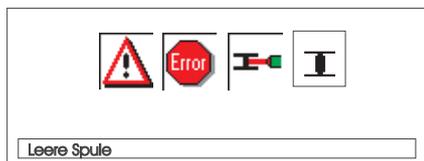


2.8 Mudança das bobinas



ATENÇÃO!

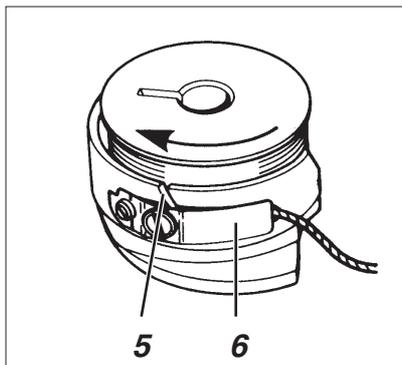
Antes de realizar a mudança das bobinas desligar o interruptor principal.



- Depois de um determinado número de costuras, a reserva da linha inferior da bobina está esgotada.
- Estando activado o monitor da linha restante, aparece no display o aviso "Bobina Vazia".
- A entrada do bolso começada costura-se até ao final com a ajuda da reserva da linha que há nas ranhuras da reserva do cubo da bobina.
- Depois do corte das esquinas, a peça costurada é expulsada ou empilhada.
- O carro de transporte passa à sua posição final posterior. Só se pode por outra vez em marcha depois da mudança da bobina.

Retirar a bobina vazia

- Desligar o interruptor principal
- Orientar para um lado a estação de dobragem
- Levantar a chapa de deslizamento da tela e desviá-la para a esquerda e para a direita (ver Capítulo 2.2).
- Levantar a parte superior da caixa da bobina no sector 2. Com isso, a tampa 3 da caixa da bobina levanta-se ao mesmo tempo.
- Retirar a parte superior da caixa da bobina junto com a bobina vazia.
- Retirar a bobina vazia fora da parte superior da caixa da bobina.



Colocar a bobina cheia

- Colocar a bobina cheia na parte superior 2 da caixa da bobina.
- Passar a linha pela ranhura 5 por debaixo do molhe tensor 6.
- Extrair uns 4 cm de linha da parte superior da caixa da bobina. Ao tirar a linha da bobina há que girar no sentido da flecha (contrário à direcção de giro da laçadeira).
- Inserir a parte superior 2 da caixa da bobina na parte-inferior desta caixa.
- Fechar a tampa 3 da caixa da bobina.



ATENÇÃO!

Para um funcionamento seguro do monitor da linha restante, limpar as lentes das barreiras luminosas 1 e 4 com um pano **suave** em cada mudança da bobina.

- Colocar de novo as chapas de deslizamento da tela.
- Ligar o interruptor principal.
- Iniciar um novo processo de costura.

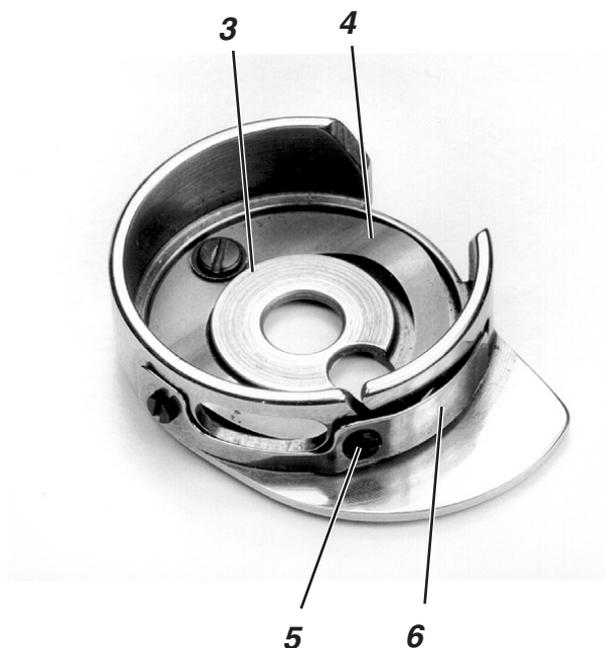
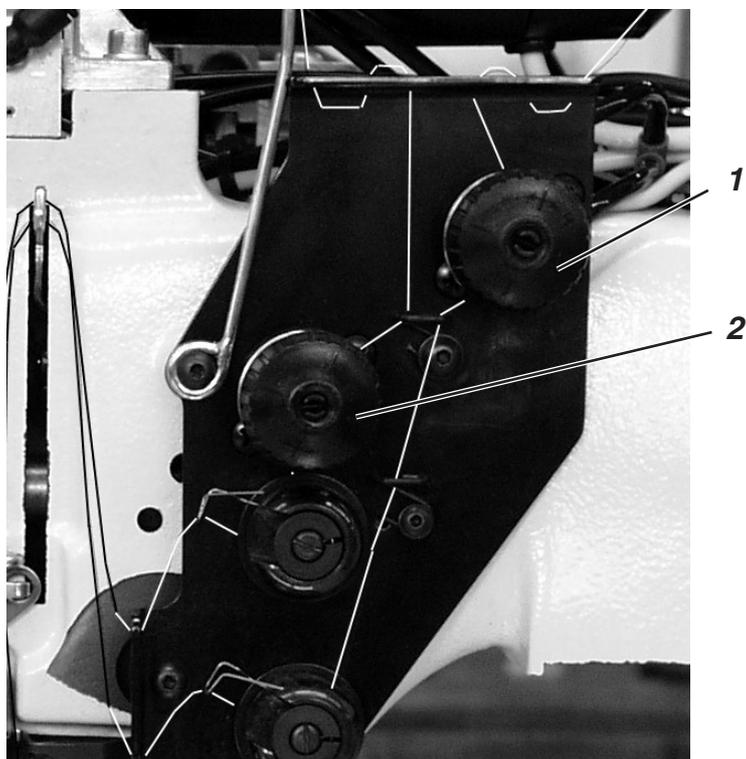


2.9 Tensão das linhas

O entrelaçado das linhas tem de estar situado no centro da peça a costurar.

Um material a costurar grosso e duro requer tensões mais fortes da linha que um material fino e suave.

Tensões da linha demasiado fortes podem conduzir, em materiais finos, a franzimentos e roturas da linha.



Ajustar o molhe de travão 4:

Em paragem na posição da parte superior da máquina, o molhe de travão 4 impede uma rotação por inércia da bobina da linha inferior.

- Ajustar o molhe de travão 4 mediante alinhção.
A força de travagem está correctamente ajustada quando o molhe 4 sobressai aprox. 1 mm por cima da superfície 3.
- Ao ajustar o tensor 6 há que ter também em consideração a força de travagem.

Ajustar o molhe tensor 6:

- Ajustar primeiro ao mínimo a tensão do molhe de fleje 6 mediante o parafuso de ajuste 5.
Aumentar a tensão da linha inferior: Girar para a direita
Diminuir a tensão da linha inferior: Girar para a esquerda
- Com a bobina colocada e com a linha inferior enfiada através da placa da agulha, tem de estar garantido um tiro da linha ligeiro e uniforme.

Ajustar a tensão da linha da agulha:

- Ir graduando a tensão da linha até que se consiga uma imagem de ponto.
- Ajustar a tensão das linhas da agulha mediante a porca moleteada 1 (linha direita da agulha) e porca moleteada 2 (linha esquerda da agulha).
Aumentar a tensão da linha da agulha: Girar para a direita
Diminuir a tensão da linha da agulha: Girar para a esquerda



2.10 Controle do empilhamento

A barreira luminosa reflectora 1 controla o empilhamento ou a expulsão por sopro da peça costurada. O retrocesso do carro de transporte só tem lugar depois de que a peça costurada tenha sido correctamente expulsada.



1

- Se a peça costurada não é expulsa correctamente, o passo do raio entre a barreira luminosa reflectora 1 e a lâmina reflectora 2 fica interceptado. Um novo arranque é impossível.



Atenção! Perigo de lesão!

Ao retirar a peça costurada não intervir na área de movimento do carro de transporte.

Em programas de costura com retrocesso do carro, o carro de transporte move-se para a frente.

- Retirar a peça costurada do passo do raio. Pode-se iniciar um novo processo de costura.



ATENÇÃO!

Para um funcionamento seguro do controle de empilhamento limpar diariamente a lente da barreira luminosa reflectora com um panosuave .



2.11 Esquinas de bolsos inclinadas

A 745-34 está equipada com uma estação de lâminas das esquinas automática ou manual, segundo o método de trabalho.

0745 337524

Estação de lâminas das esquinas, manual

O ajuste das lâminas das esquinas no que refere à largura dos bolsos é programável e realiza-se mediante um motor passo a passo.

As esquinas do bolso enclinadas resultam do movimento da costura em ambas as fileiras de costura, programável a partir dos passos de 1 mm.

O corte das esquinas dos bolsos pode-se ajustar manualmente mediante dois parafusos moleteados. Para o principio e final da costura, o corte é de um máximo de +/- 13 mm relativos à segunda costura.

As lâminas das esquinas podem-se ajustar de forma manual na sua distância à costura.

Todo o porta-lâminas é abatível, para facilitar deste modo os trabalhos de ajuste e de serviço.

0745 337514

Estação de lâminas das esquinas, automática

O ajuste das lâminas das esquinas no que refere à largura dos bolsos é programável e realiza-se mediante um motor passo a passo.

As esquinas de bolsos inclinadas resultam do movimento de costuras de ambas as fileiras de costura programável a parte dos passos de 1 mm.

O corte programável da esquina dos bolsos, programável a partir de dois motores passo a passo, pode-se seleccionar livremente para o princípio e o fim da costura, e é no máximo de +/- 13 mm relativos à segunda costura.

As lâminas das esquinas podem-se ajustar de forma manual na sua distância à costura.

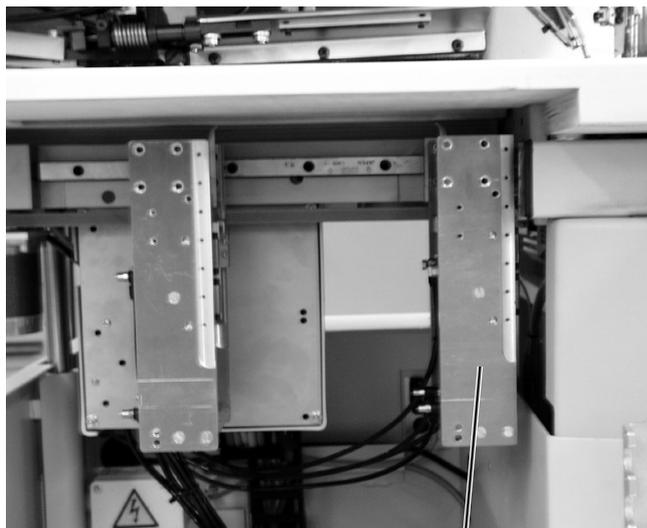
Todo o porta-lâminas é abatível, para facilitar deste modo os trabalhos de ajuste e serviço.



2.11.1 Girar para dentro e para fora a estação de lâminas das esquinas



1



1

A estação de lâminas das esquinas 1 pode girar-se por completo.



Atenção! Perigo de lesão!

Desligar o interruptor principal.
Girar a estação de lâminas das esquinas só quando a máquina estiver desligada.

Girar a estação de lâminas das esquinas

- Girar a estação de lâminas das esquinas para a esquerda.
As lâminas estão acessíveis para os trabalhos de ajuste e serviço.

Girar para dentro a estação de lâminas das esquinas

- Oscilar para trás e meter a estação das lâminas das esquinas debaixo da máquina de costura.



ATENÇÃO!

Ao inserir a estação de lâminas das esquinas deve-se ouvir claramente o encaixe.

Nota:

Quando a estação de lâminas das esquinas é girada estando a máquina de costura ligada, aparece o seguinte aviso:





2.11.2 Ajuste das lâminas das esquinas (estação manual das lâminas das esquinas)

A 745-34 os bolsos inclinados resultam do movimento de ambas as fileiras de costura programado no painel de controle.



Atenção! Perigo de lesão!

Desligar o interruptor principal.
Ajustar as lâminas das esquinas unicamente quando a máquina de costura estiver desligada.

- Girar a estação de lâminas das esquinas (ver Capítulo 2.11.1)

Ajustar o ângulo das lâminas das esquinas

O ângulo das lâminas das esquinas ajusta-se dando a volta aos porta-lâminas 2 e 4.

- Soltar os parafusos 1 e 3.
- Torcer uniformemente os porta-lâminas 2 e 4.
- Apertar fortemente os parafusos 1 e 3.
- Ajustar o ângulo às lâminas traseiras como corresponda.

Altura das lâminas das esquinas

A altura das lâminas das esquinas não pode ser ajustada.
As lâminas cortam sempre de forma integral.

Corte das lâminas das esquinas (movimentação)

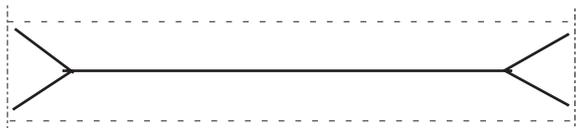
A inclinação dos bolsos resultam do movimento das lâminas das esquinas esquerda e direita. A lâmina das esquinas direita está fixa, a lâmina esquerda ajusta-se segundo seja a movimentação necessária.

- Posição inicial (Costura de esquinas do bolso rectas):
Os cantos 1 e 2 estão ao mesmo nível.
Ajuste mediante as rodas de ajuste 5 ou 6.
- Movimentação (Costura de esquinas de bolso inclinadas)
A lâmina das esquinas esquerda ajusta-se, segundo seja o valor desejado, para a frente ou para trás mediante a roda de ajuste 5 (lâmina dianteira) e mediante a roda de ajuste 6 (lâmina traseira).
- Inclinare a estação corta-cantos (ver capítulo 2.11.1).



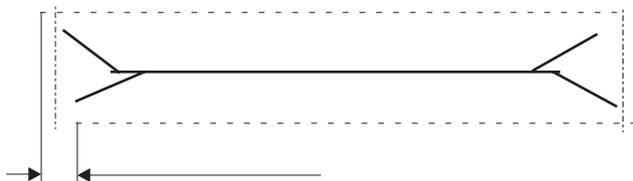
Princípio da costura

final da costura



Esquinas dos bolsos rectas

Os cortes das lâminas direita e esquerda estão colocadas de forma paralela

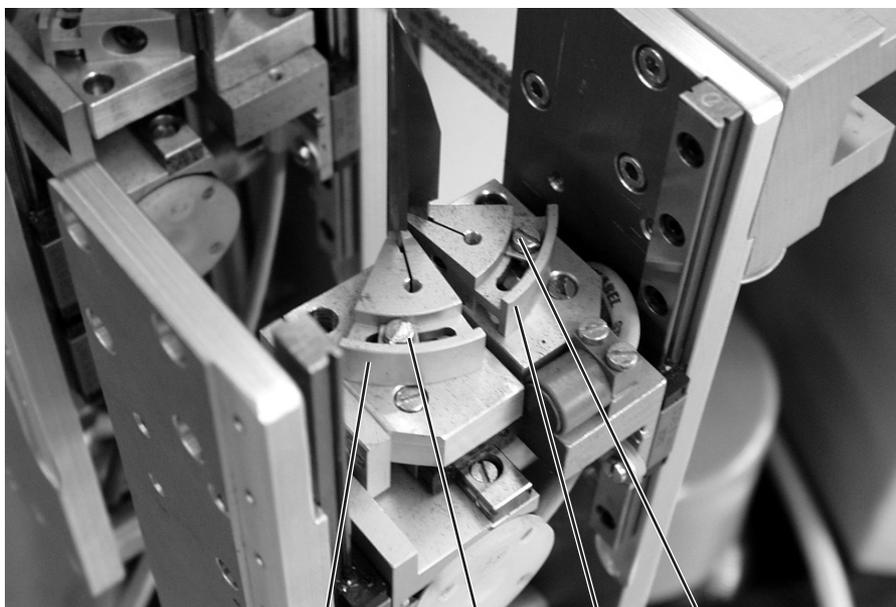


Esquinas de bolsos inclinadas

Os cortes das lâminas das esquinas direita e esquerda - estão movimentadas.

Exemplo de ajuste:

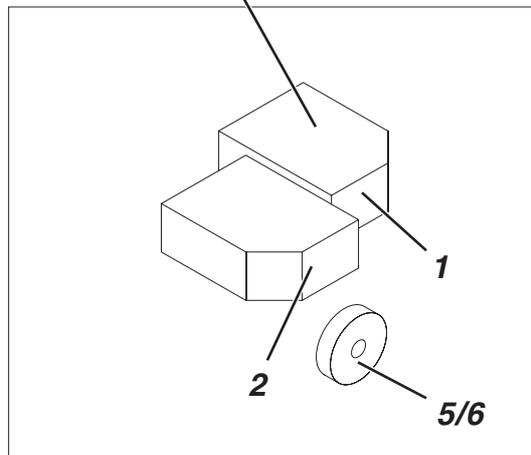
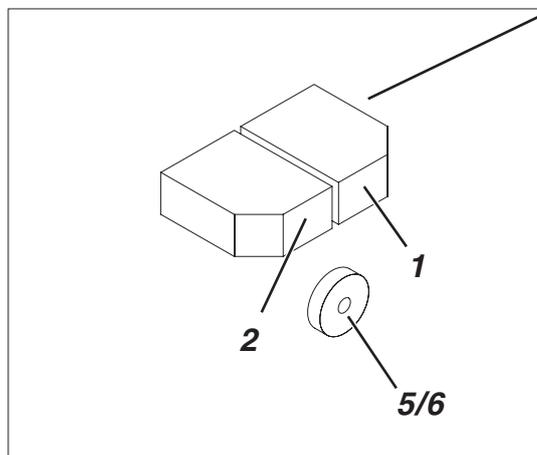
Movimentação da costura = 2 mm



4 3 2 1

5 6

Lâmina fixa



1

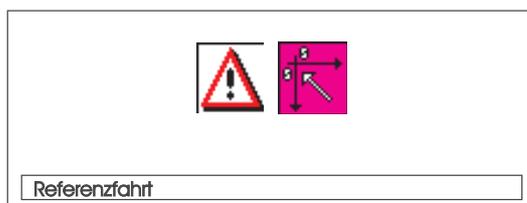


2.12 Posição de referência - Iniciar o processo de costura- Desligação rápida

Posição de referência

O itinerário de referência é necessário para obter uma posição de partida definida.

- Ligar o interruptor principal.
Inicia-se o controle.
- No display aparece por uns instantes o logotipo da DÜRKOPP-ADLER.
- O controle testa se o carro de transporte se encontra na sua posição final posterior.
Se não for assim, o display mostra o aviso "Itinerário de referência".



Atenção! Perigo de lesão!

Perigo de entalamento entre o dispositivo de dobrar e a mesa de posicionamento.

- Pressionar no pedal esquerdo.
O itinerário de referência começa.
O carro de transporte dirige-se à sua posição final posterior.
- A indicação do display passa ao display principal da máquina de costura.

Iniciar o processo de costura

- Pressionar o pedal esquerdo para a frente.
Mediante um repetido accionamento do pedal esquerdo, inicia-se, uma depois da outra, as diferentes fases do processo de colocação.
Cada um dos passos depende do método de trabalho (A,D) e do equipamento da máquina de costura (ver Capítulo 2.14).
- Para corrigir a colocação:
Pisar para trás o pedal esquerdo.
O último passo do processo de colocação cancela-se.
Pode-se colocar novamente.
- Pressionar o pedal esquerdo para a frente.
Inicia-se o processo de costura.



Desligação rápida

O sistema de segurança da 745-34 prevê duas possibilidades diferentes para a paragem imediata da máquina de costura no caso de manuseamento errado, rotura da agulha, rotura da linha, etc.:

- Retirar-se do pedal esquerdo.
A fase do momento do processo de colocação ou do processo de costura interrompe-se imediatamente.
Aparece o seguinte aviso:

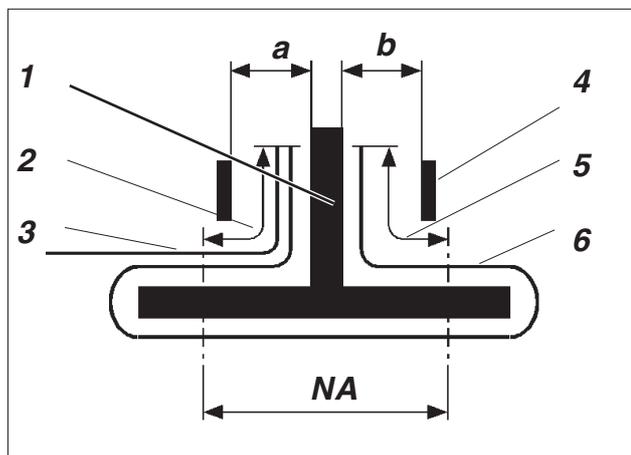


- Retirar-se do pedal esquerdo.
O veículo sai da zona de inserção.
- Pressionar a tecla "RST" no painel de controle.
O processo de costura ligado fica interrompido.

1

2.13 Excedenteda carteira e do debrum

Para que as peças a costurar passem sem impedimentos pelo dobrador ou pelo dobrador da laçadeira, não devem sobre passar-se os excedentes máximos do debrum, carteira e grosso do material (ver croquis). Os anchos máximos permitidos de tira do debrum para cada uma das máquinas de costura (E-Nr.) extraem-se das folhas de preparação da 745-34.



- 1: Dobrador
- 2: Excedente de carteira, máx. 20 mm
- 3: Carteira
- 4: Chapa de guia no dobrador
- 5: Excedente do debrum, máx. 20 mm
- 6: Tira do debrum

NA: Distância da costura

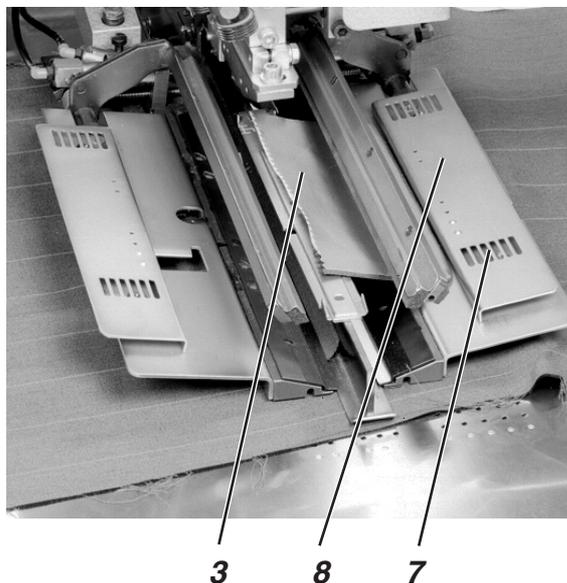
a, b: Passo da tela o dobrador



Ajustar a profundidade da costura da carteira

O topo 8 determina a profundidade de costura e, com isso, o excedente da carteira.

- Esticar o topo 8 (para o operário) para a frente e levantá-lo. Colocar o topo 8 em outro par de agulheiros alargados.
- Para um ajuste de precisão, ajustar o perno de seis cantos 7 - que há debaixo do topo 8.



2.14 Longitude da tira do debrum

A longitude da tira do debrum deve-se medir de forma que esteja aprox. a 20 mm por cima do princípio e do final da costura.
A longitude da tira do debrum deriva-se como se segue:

Longitude da tira do debrum = longitude da costura + 2 x 20 mm



2.15 Métodos de trabalho

Método de trabalho	Explicação
A	Bolsos com debrum, colocação manual das tiras do debrum, carteiras e outras peças suplementares
B	Bolsos com debrum, alimentação automática da tira do debrum, cortando/sem cortar extremos do debrum alimentação automática opcional pela direita da carteira e das peças suplementares ou pela a esquerda ou por ambos os lados
D	bolsos dos bolsos dianteiros, alimentação e ajuste automáticos do bolso dianteiro, alimentação automática de, bolsa do bolso
F	bolsos com debrum, alimentação automática da tira do bolso e das peças suplementares, ajuste e alimentação automáticos da carteira, cortando/sem cortar os extremos do bolso

1

Nas páginas que vêm em seguida descrevem-se cada um dos métodos de trabalho.

A descrição divide-se nos seguintes pontos:

Posições de colocação

Neste ponto vêm explicados quais são os pontos de colocação das distintas peças de costura (por ex. as peças à esquerda e à direita) que se utilizam.

Alinhar as equipas auxiliares para a colocação

Nesta secção descrevem-se os ajustes e a alinhamento das equipas auxiliares para a colocação (por ex. marcas de colocação, lâmpada marcadora, topes, etc.).

Iniciar a colocação e o processo de costura

Neste ponto vêm listados cada um dos passos de colocação por meio de exemplos de colocação usuais.



ATENÇÃO!

Os passos do processo de colocação dependem do equipamento de cada máquina de costura.

É por isso que os passos de colocação descritos nos exemplos só são válidos para aquelas máquinas de costura com o mesmo equipamento.



Atenção! Perigo de lesão!

Durante a operação de posicionamento não mexer sob o calcador; pinças transportadoras nem no dispositivo de dobrar.



2.15.1 Método de trabalho A (Confecção de calças)

Possíveis variantes de confecção

- Bolsos dianteiros da calça com bolsas de bolso colocadas debaixo
- Bolsos traseiros da calça, com ou sem carteira, com bolsa do bolso colocada debaixo
- Bolsos traseiros da calça, com ou sem carteira, com tira de reforço alimentada automaticamente

Método de colocação

Exemplo: Peça traseira da calça sem carteira, com bolsa do bolso colocada debaixo

1º Passo:

- Seleccionar no painel de controle o programa para o bolso
- Deslizar a bolsa do bolso debaixo da pinça 1 para a bolsa e situá-la nas marcas.
Como marcas pode-se utilizar por exemplo tiras adesivas pegadas sobre a chapa de deslizamento da tela.

2º Passo:

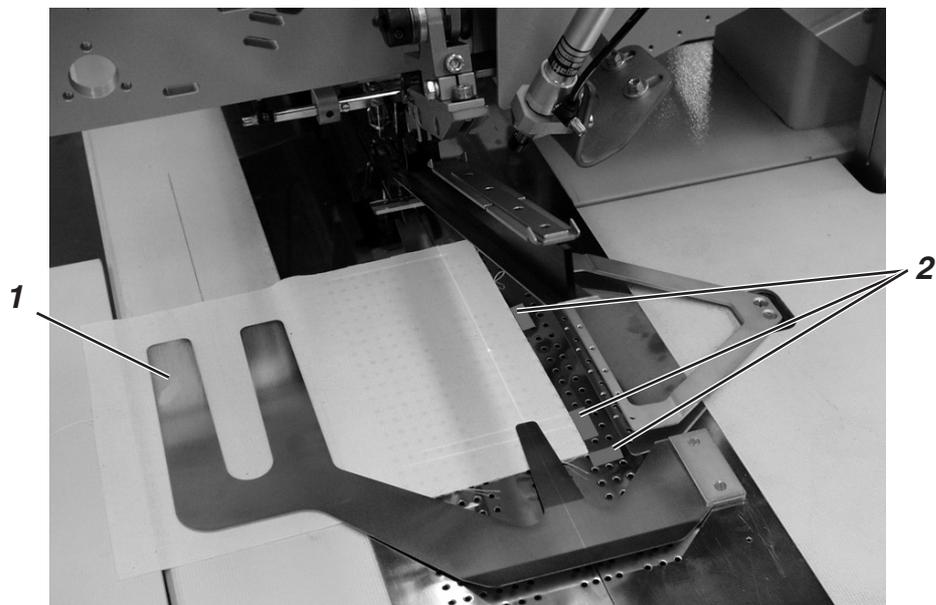
- Situar a peça traseira da calça no “ponto traseiro de colocação” 5 e a marca 6
- Tocar ligeiramente no pedal esquerdo.
A peça traseira da calça é sujeitada firmemente na sua posição pelo pisador da tela 3 e a pinça da cintura 4.
- Alisar a peça traseira da calça firmemente sujeitada, na área da pinça.
- No caso de equipamento adicional com vácuo:
tocar ligeiramente no pedal esquerdo
O vácuo liga-se.

3º Passo:

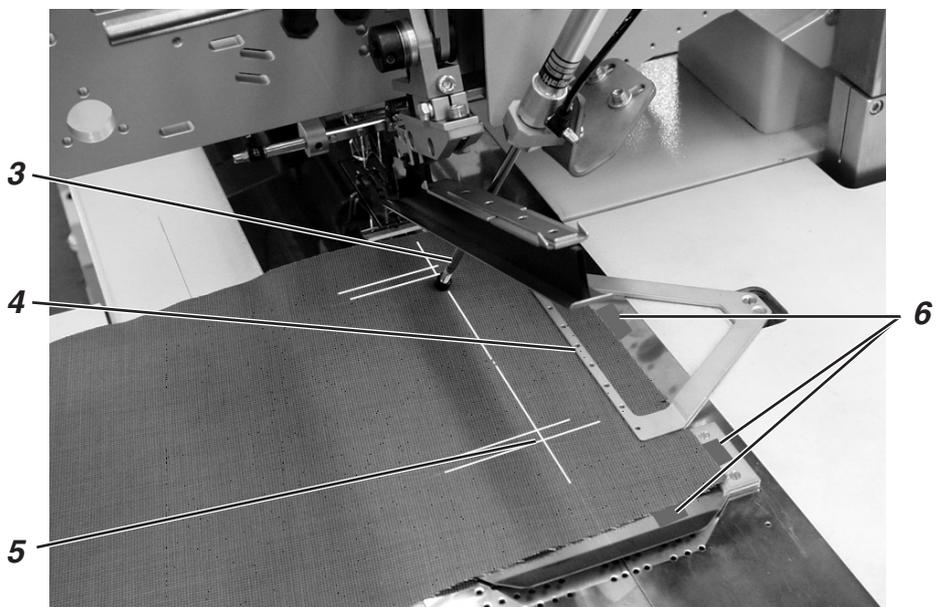
- Tocar ligeiramente no pedal esquerdo.
As pinças de transporte movimentam-se para a frente e descem sobre a peça a costurar.
- Colocar a tira do debrum 8 sobre as peças do transporte, ao mesmo nível com as bordas dianteiras 9.
O alinhamento das diferentes classes de debrum sobre as pinças do transporte se explicará mais exactamente mais à frente.
Ver “Colocar a tira do debrum”.
- Tocar ligeiramente no pedal esquerdo.
O dobrador 7 desce.
- Voltar a tocar no pedal esquerdo.
Inicia-se o processo de costura.



1° Passo:

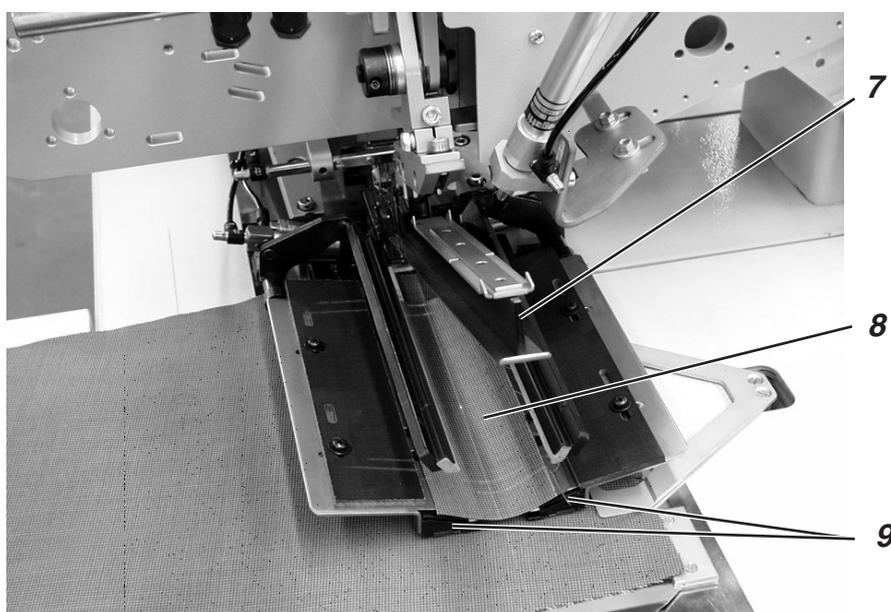


2° Passo:



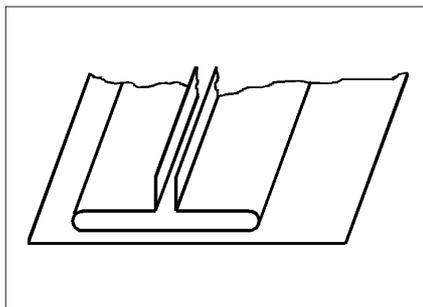
1

3° Passo:



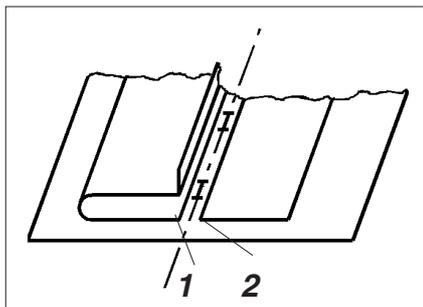


Colocar a tira do debrum



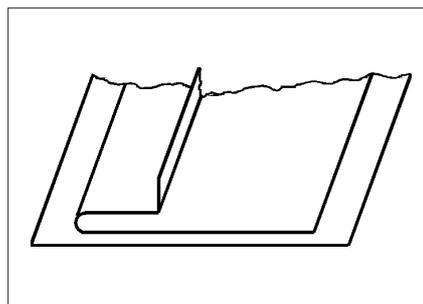
Debrum duplo:

- Colocar a tira do debrum centrada sobre as pinças de transporte e ao mesmo nível com o canto dianteiro.



Debrum simples esquerdo com guarnições separadamente colocadas à direita:

- Situar a bolsa com debrum sobre a pinça de transporte direita, ao mesmo nível com a linha de corte.
- Colocar a guarnição sobre a pinça de transporte direita. Este método de colocação requer a pinça de carteira “direita” (Número de referência 0792 11162) que se pode obter como equipamento adicional.
- As bordas 1 e 2 têm que ser suficientemente abracadas pela agulha, mas não devem ser cortadas pela lâmina central.



Debrum simples esquerdo com guarnição com bordas cortadas

- Situar as tiras do debrum no topo 3 sobre a chapa de dobragem esquerda.



ATENÇÃO!

Com guarnições com bordas cortadas, a chapa dobradora direita não deve fechar. Separar a ligação do tubo flexível da pinça de transporte direita.





2.15.2 Costurar carteiras

Para costurar conjunta e simultaneamente carteiras e outras peças suplementares são necessários, segundo o campo de aplicação, os seguintes equipamentos adicionais:

Confecção de calças: Pinça para carteira direita
(Nº de referência 0792 11162)

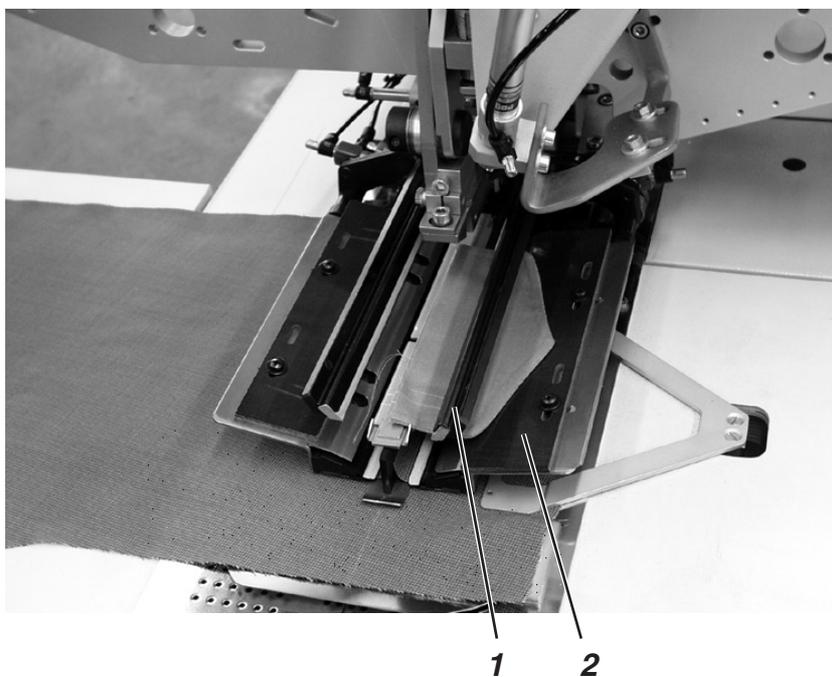
Confecção de casacos: Pinça para carteira esquerda
(Nº de referência 0792 11161)

Seleccionar a sequência de fecho das pinças para carteira

Campo de aplicação	Alojamento	Sequência de fecho das pinças para carteira
Confecção de calças	direita	pinça para carteira direita fecha em primeiro lugar
Confecção de casacos	esquerda	pinça para carteira esquerda fecha em primeiro lugar

- Ajustar a sequência de fecho das pinças para carteira 4 no painel de controle debaixo do ponto de menu “Parâmetros do Programa” (Símbolo ).

2.15.2.1 Costurar sem barreira luminosa



1

Topo de forma para carteira

Junto com a pinça para carteira 1 se fornece a peça em bruto 2. Esta tem que acabar-se como tope de forma, de acordo com a carteira utilizada.



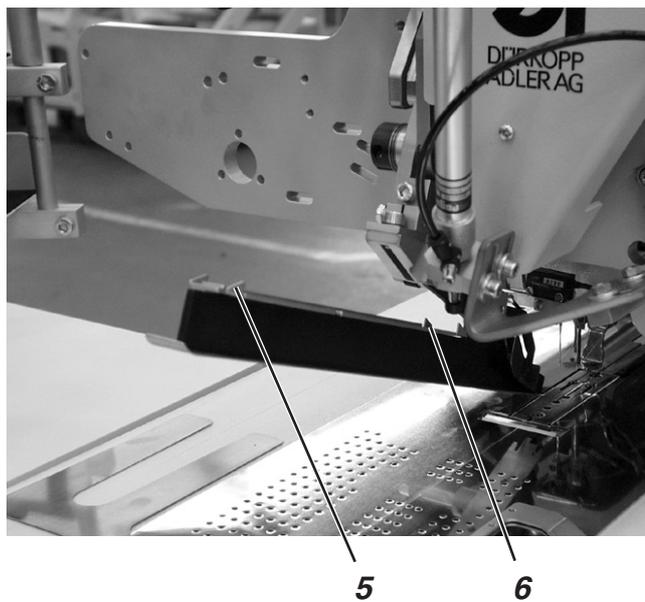
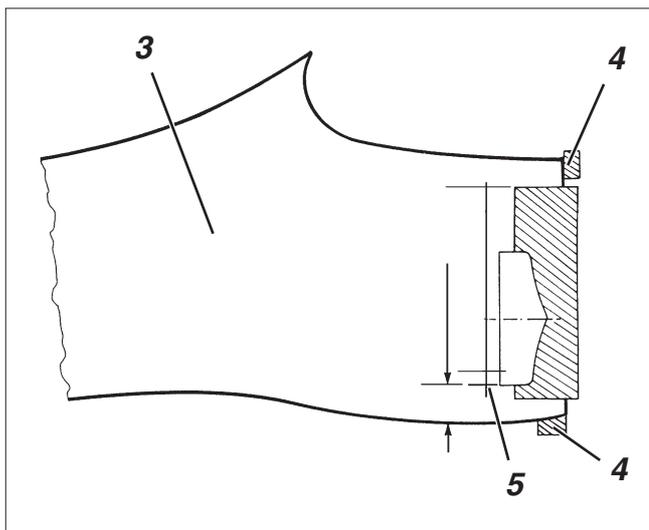
ATENÇÃO!

A longitude da carteira tem que corresponder à longitude desejada da entrada do bolso.



Costurar com a carteira direita (confeção de calças)

- A carteira para a confecção de calças tem de ser colocada sempre no “Ponto de colocação posterior” (Marca de luz 5). O “Ponto de colocação posterior” é válido como ponto fixo inclusivamente para outras longitudes de costura (outras longitudes de carteira).
- Aplicar convenientemente as marcas de colocação 4 para a peça traseira da calça, sobre a chapa de deslizamento da tela.
- O croqui mostra a colocação de uma parte traseira direita da calça 3 com carteira.
- Colocar a parte traseira esquerda da calça de maneira simétrica. Aqui, a situação da carteira fica igual.





2.15.2.2 Costurar com barreira luminosa

Com a barreira luminosa tem lugar uma deteção do princípio e do final da costura ao costurar carteiras.

Colocação da carteira

As marcas de colocação 6 no dobrador limitam a área de costura para costurar carteiras.

- Situar sempre a carteira **dentro** da zona marcada.



ATENÇÃO!

Se se coloca a carteira fora da zona marcada, no display do aparelho de mando aparece a seguinte mensagem de erro.



Línea Info

Falha na barreira de luz para carteiras

1

Corecção do princípio e do final da costura

Efectua-se a correcção do princípio (NA) e do final (NE) da costura ao costurar com barreira de luminosa no programa para bolos (ver Instrucções de programação, pág 23).



2.15.3 Método de trabalho A (Confeção de casacos)

Bolsos com debrum, colocação manual das tiras do debrum, carteiras e outras peças suplementares

Posições de colocação para a parte dianteira esquerda ou direita do casaco

- Situar a parte dianteira esquerda do casaco no ponto de colocação posterior (Marca de luz 3).
Situar a parte dianteira do casaco no ponto de colocação dianteiro (Marca de luz 1).

É apropriado confeccionar um programa de bolsos para a parte dianteira esquerda (ponto posterior de colocação seleccionado) e outro para a parte dianteira direita do casaco (ponto dianteiro de colocação seleccionado).

Deste modo, ao mudar entre as partes dianteiras esquerda e direita do casaco, no display principal deve-se mudar unicamente o programa para bolso.

Alinhar as equipas auxiliares para a colocação

Marcas de laser:

- Ao realizar a colocação na linha transversal 9, a distância da pinça dianteira 10 até à borda da carteira 11 é sempre a mesma.

Topes para a alimentação manual da carteira:

- Ajustar os topes 8 e 13 do dobrador às linhas transversais 7 e 12 da marca de luz.



ATENÇÃO!

Se a carteira 5 se coloca fora das linhas em traços (da área de costura), a sequência de funcionamento é interrompida. No display aparece o seguinte aviso.

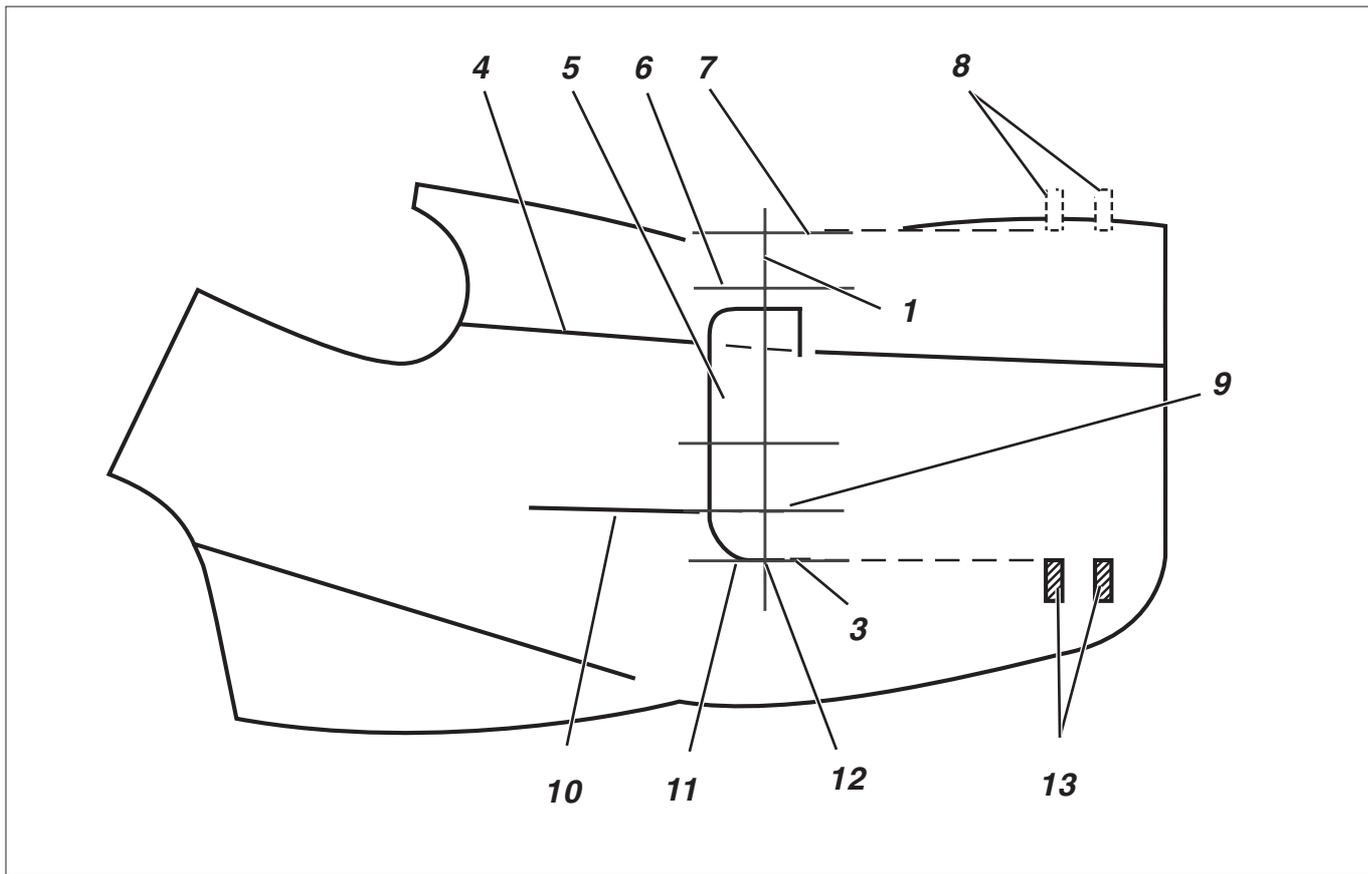


Linha info

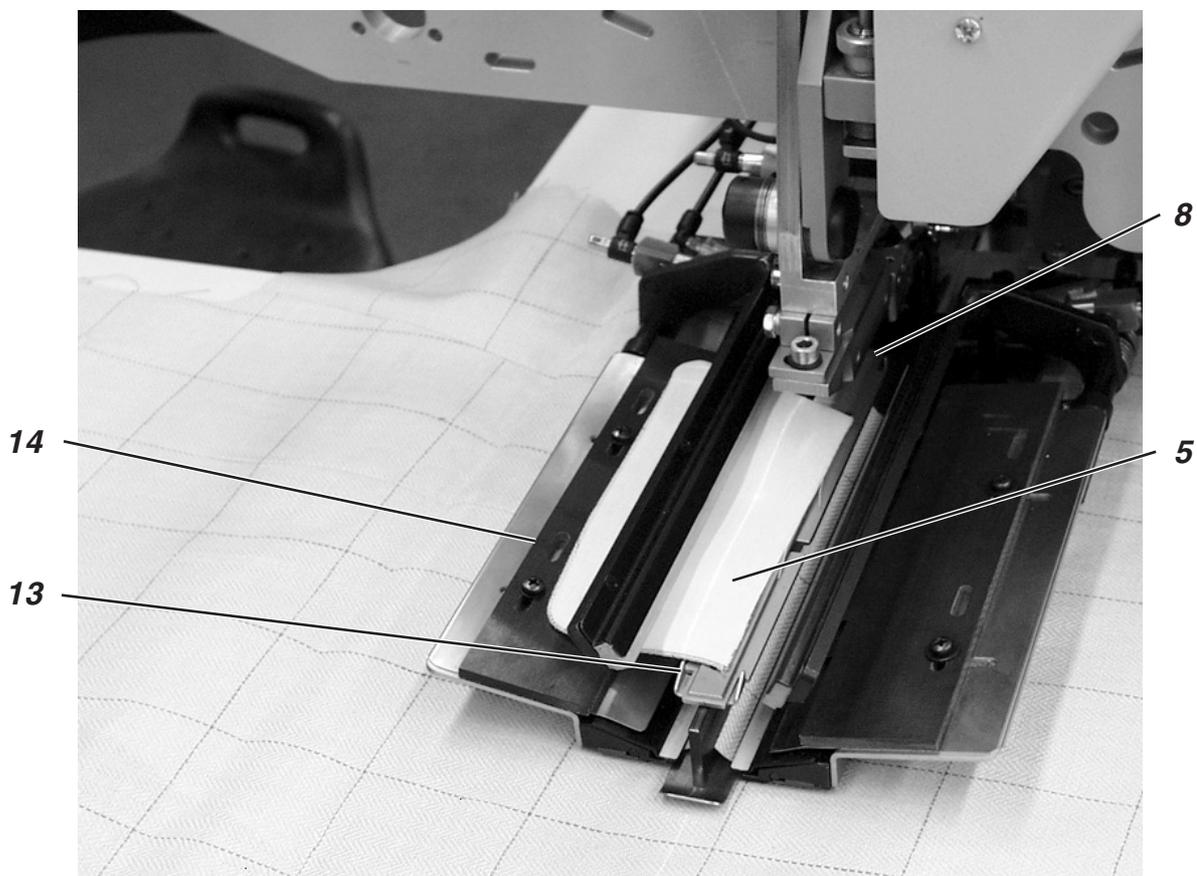
Falha na barreira luminosa para carteiras

Topo 14 (Profundidade de costura da carteira):

- Ajustar a profundidade de costura da carteira 5 introduzindo o topo 14 no par de agulheiros alargados correspondente.



1





Atenção! Perigo de lesão!

Ao iniciar cada um dos passos do processo de colocação, não se deve intervir na área de trabalho do dispositivo de colocação.

Iniciar a colocação e o processo de costura

1. Situar a parte dianteira do casaco na chapa de deslizamento da tela.

a) Uni-tela:

Parte dianteira esquerda do casaco:

Situar a parte dianteira do casaco com pinça dianteira 10 na linha transversal interior 9 da marca de luz posterior 2.

Parte dianteira direita do casaco:

Situar a parte dianteira do casaco com pinça dianteira 10 na linha transversal 6 da marca de luz dianteira 1.

b) Tela de mostra:

Marcar a borda da carteira 11 seguindo o desenvolvimento do desenho do casaco.

Parte dianteira esquerda do casaco:

Colocar a parte dianteira do casaco com a marca na linha transversal exterior 12 da marca de luz posterior 2.

Parte dianteira direita do casaco:

Colocar a parte dianteira do casaco com a marca na linha transversal exterior com a marca de luz dianteira 1.

2. Alinhar o corte dos bolsos 15 no traço longitudinal das marcas de luz (corte da lâmina central).
O corte dos bolsos 15 encontra-se entre a pinça dianteira 10 e a costura transversal 4.
3. No caso de equipamento adicional com vácuo:
Tocar ligeiramente no pedal esquerdo.
O vácuo liga-se.
4. Pressionar o pedal para a frente.
O carro de transporte dirige-se para a posição de colocação.
As pinças de transporte inserem-se na parte dianteira do casaco.

Para corrigir a colocação:

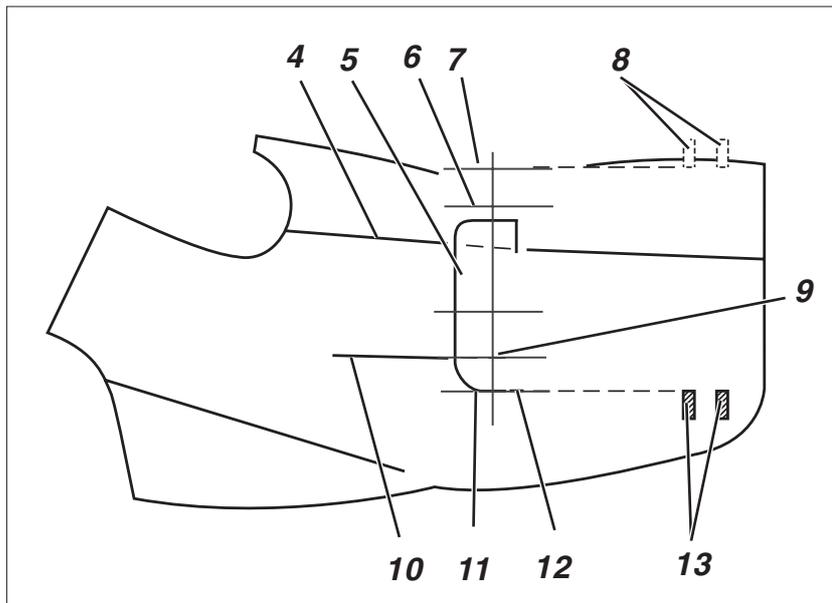
Pisar para trás o pedal.

As pinças de transporte elevam-se.

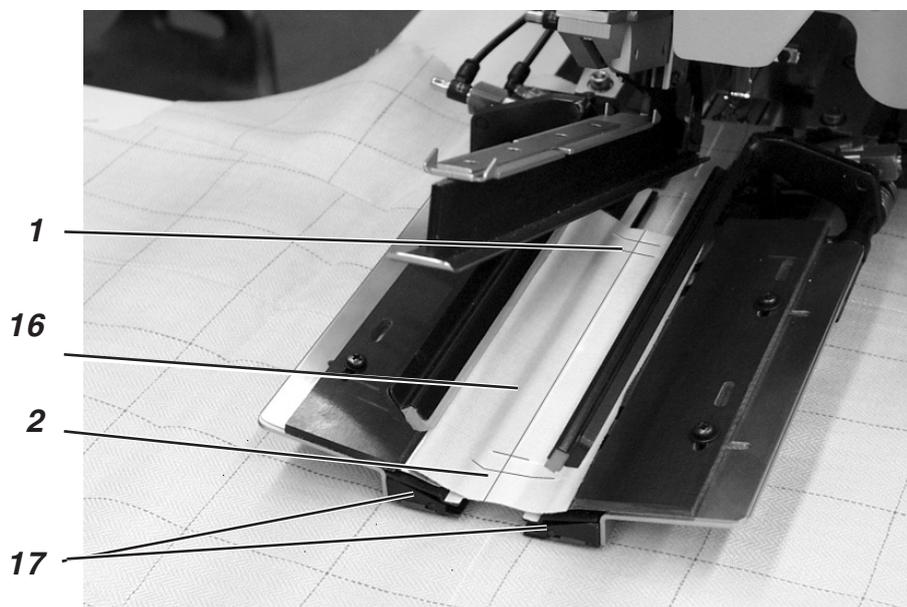
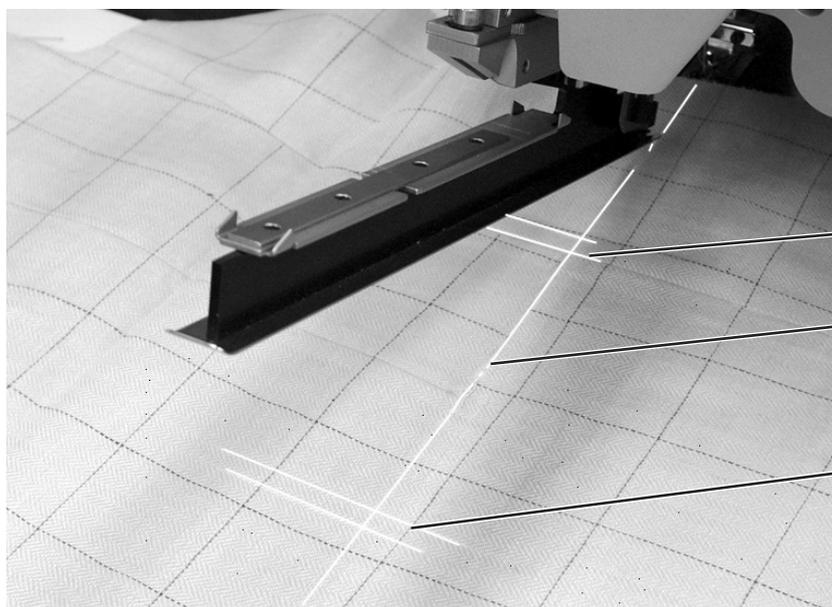
Pisar sucessivas vezes para trás o pedal.

O carro de transporte regressa à posição de espera.

5. Colocar a tira do debrum 16 sobre as pinças de transporte.
Parte dianteira esquerda do casaco:
Colocar a tira do debrum 16 ao mesmo nível com as bordas dianteiras 17.
Parte dianteira direita do casaco:
Colocar a tira do debrum uns 20 mm detrás da linha transversal externa 7 da marca de luz 1.



1





6. Pressionar o pedal para a frente.
O dobrador 20 baixa.

7. Colocar as carteiras sobre a pinça de transporte no tope 14 e alinhá-las na direção da costura.
Parte dianteira esquerda do casaco:
Colocar a carteira 5 no tope posterior 13 do dobrador 20.

Parte dianteira direita do casaco:
Colocar a carteira 5 no tope dianteiro 8 do dobrador 20.

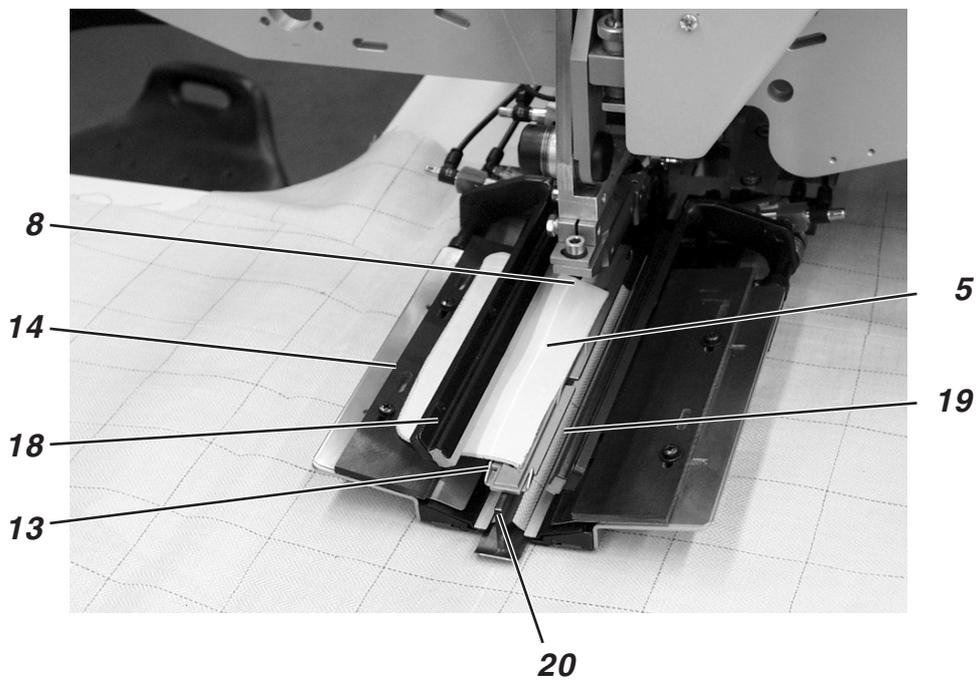
8. Pressionar o pedal para a frente.
A pinça da carteira 18 fecha-se.

9. Pressionar o pedal para a frente.
A pinça da carteira 19 fecha-se.
Inicia-se o processo de costura.



ATENÇÃO!

Os passos 8 e 9 dependem da sequência das pinças da carteira ajustada ao painel de controle.



1



2.15.4 Método de trabalho B Bolsos com filete, alimentação automática da tira de filete, sem/ com incisão das pontas dos filetes

Exemplo:

Costura de aberturas de bolsos com ou sem pala nas frentes de casacos

Posicionamento da parte esquerda e direita das frentes de casacos

- Posicionar a frente esquerda 7 do casaco na marca luminosa traseira 6.
Posicionar a frente direita 1 na marca luminosa da frente 3.

É útil elaborar um programa para confecção de bolsos na frente esquerda (marca luminosa traseira) e um programa para confecção de bolsos na frente direita (marca luminosa da frente).
Desse modo, ao mudar entre a frente esquerda do casaco e a frente direita no écran principal, só é necessário mudar o programa de confecção dos bolsos.



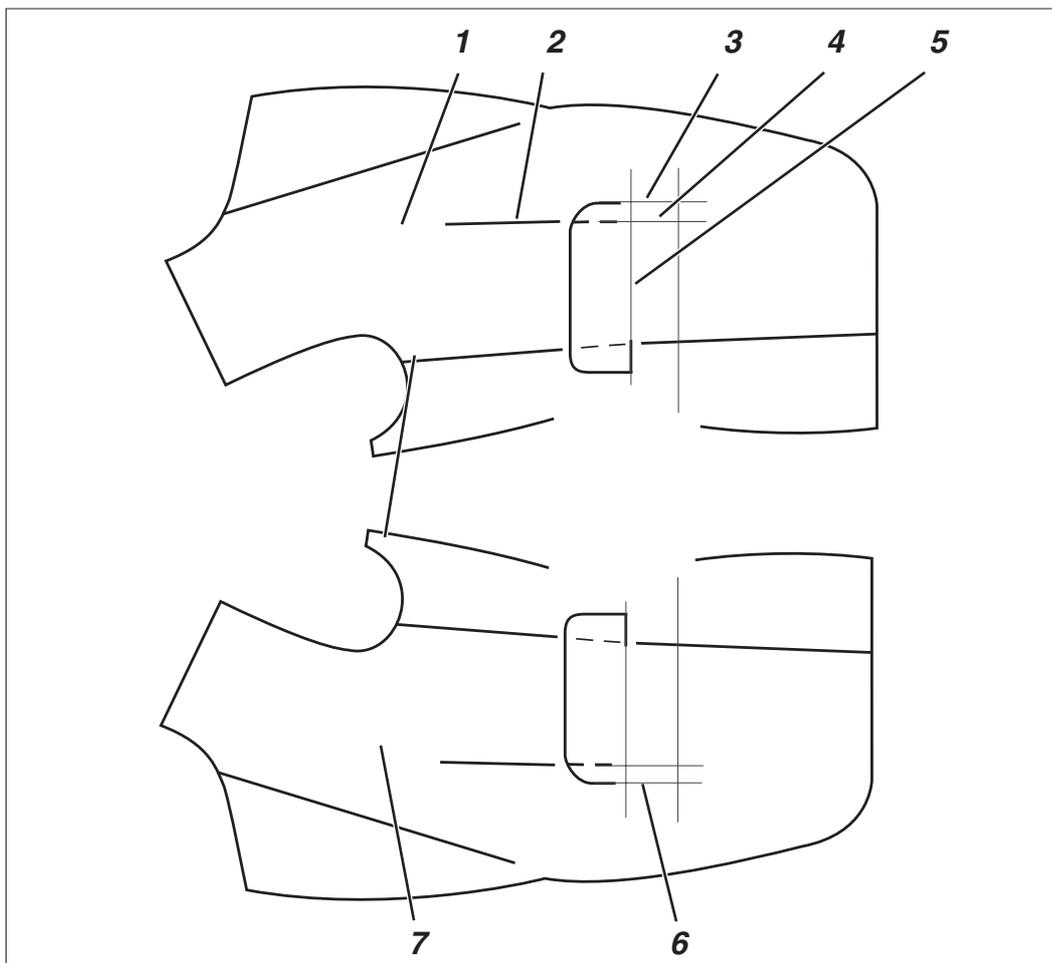
Cuidado, perigo de acidente !

Ao desligar cada um dos escalões de posicionamento, não tocar na área de trabalho do dispositivo de posicionamento.

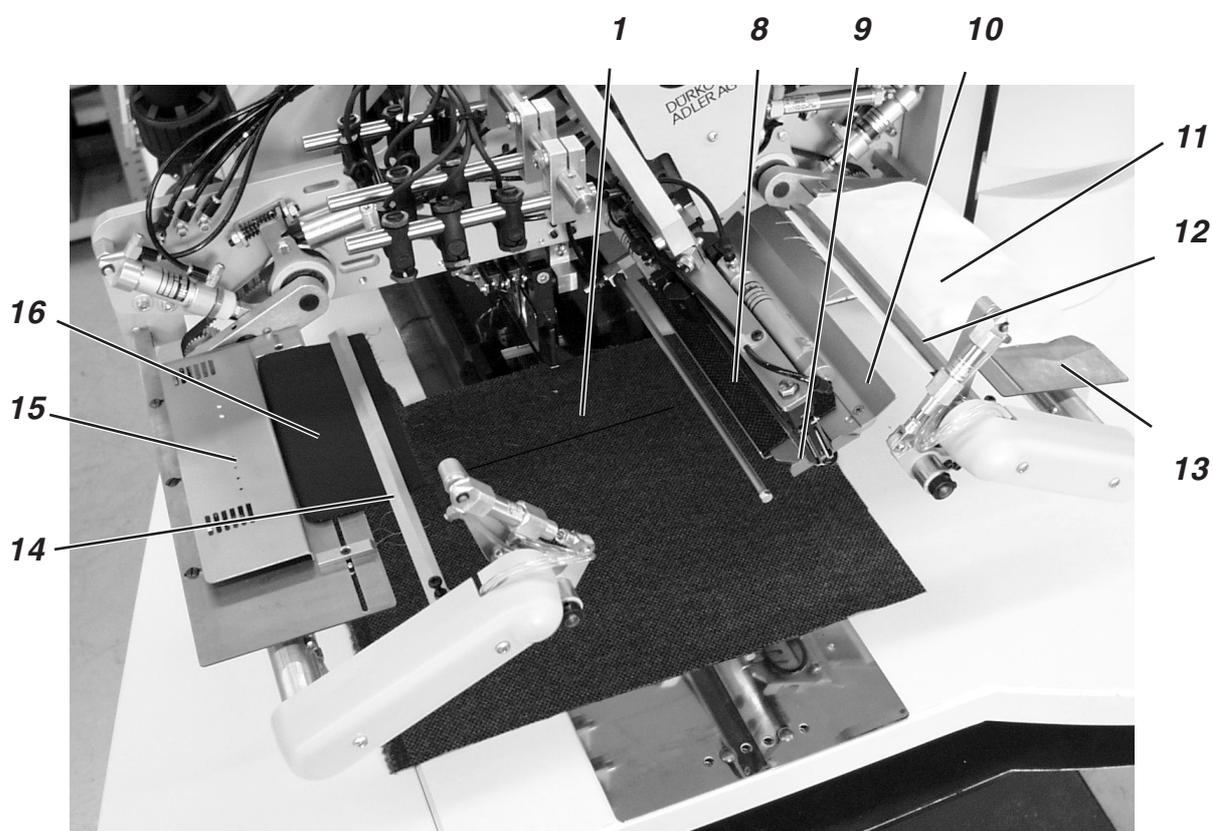
Iniciar o posicionamento e a operação de costura

Exemplo: frente direita do casaco

- 1°. Posicionar a tira de filete 8, cerca de 5 mm antes do canto da frente 9 da placa de apoio 10.
Isso é necessário para assegurar um corte ainda mais certo da ponta do filete.
- 2°. Carregar no pedal direito para a frente e mantê-lo nessa posição.
A pinça esquerda de fixação da pala 14 abre-se.
- 3°. Posicionar a pala 16 no retentor 15.
- 4°. Libertar o pedal direito.
A pinça de fixação da pala 14 fecha-se.
- 5°. Carregar no pedal direito para a trás e mantê-lo nessa posição.
A pinça direita de fixação da pala 12 abre-se.
- 6°. Posicionar o forro do bolso 11 na mesa de posicionamento 13, na marca de posicionamento (p.ex. fita adesiva fina).
- 7°. Libertar o pedal direito.
A pinça de fixação da pala 14 fecha-se.
- 8°. Posicionar a frente direita do casaco 1 com a pinça 2 na marca luminosa 4.
- 9°. Ajustar a incisão do bolso no traço longo da marca luminosa 5 (incisão com a lâmina de corte central).



1





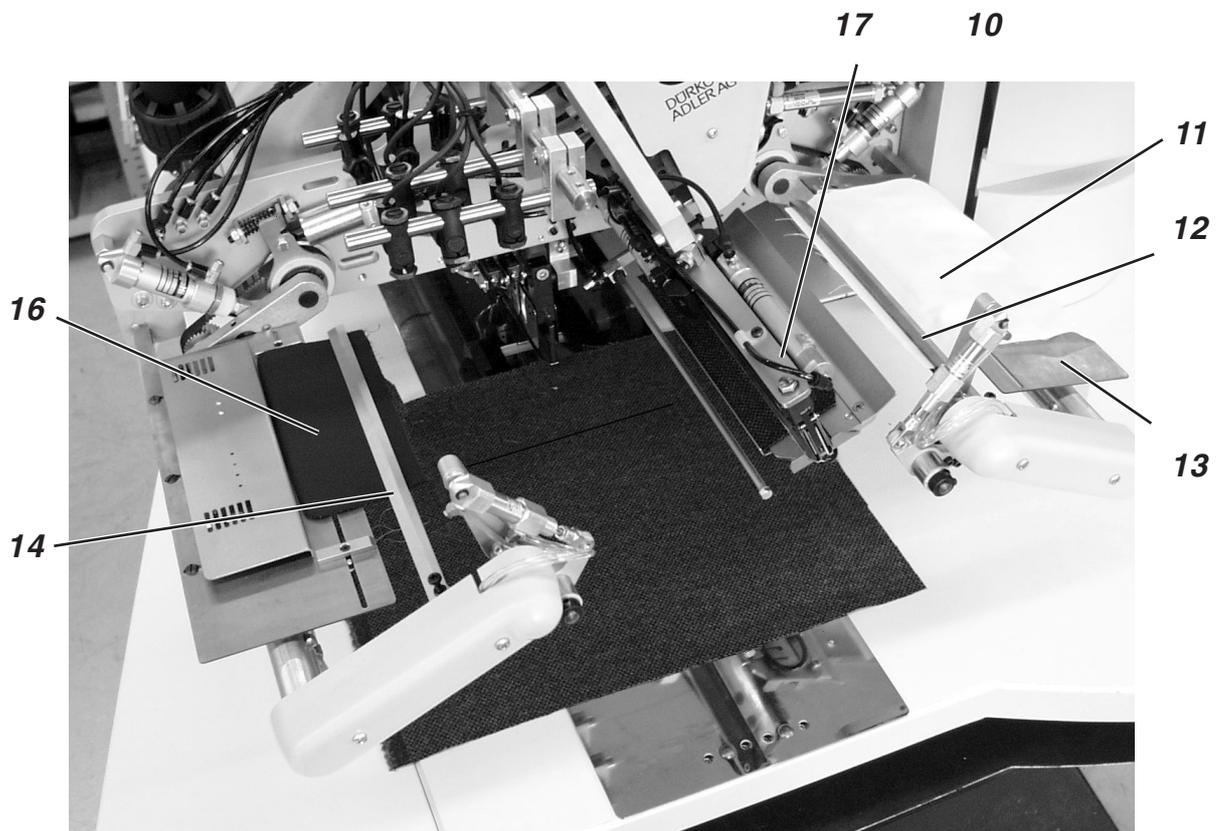
- 10°. Carregar no pedal esquerdo para a frente.
O carro de transporte move-se para a posição de posicionamento.
As pinças de transporte baixam.
A tira de filete é fixada pela guia de dobrar e fixar pregas.
- 11°. Carregar no pedal esquerdo para a frente.
A guia de dobrar e fixar pregas 17 baixa com a tira de filete.
- 12°. A pinça de fixação da pala 14 com a pala 16 e a pinça de fixação da pala 12 com o forro do bolso 11 inclinam-se.
- 13°. Carregar no pedal esquerdo para a frente.
As pinças de fixação da pala fecham-se.
- 14°. Carregar no pedal esquerdo para a frente.
A operação de costura inicia-se.



Nota

A sequência das posições 10 a 14 é efectuada no modo pulsatório ou automaticamente, conforme o modo seleccionado no pedal.

Sobre a selecção do modo no pedal, ver 'Instruções de programação', capítulo 5.4, página 32.





Exemplo:

Costura de aberturas de bolsos com ou sem pala nas traseiras de calças.

Posicionamento das traseiras de calças

- O posicionamento das traseiras de calças pode ser efectuado de duas maneiras:
 - a)** simetricamente na marca luminosa do centro 2 (depois da pinça)
 - b)** depois das marcas de posicionamento 4 ou 8.
- Alinhar o bordo do bolso 7 de preferência atrás da marca luminosa 3. Posicionar as peças das traseiras das calças tanto quanto possível perto da operadora. Desse modo, as traseiras das calças, após o posicionamento, podem ser alisadas pelas pinças transportadoras quando se movem para a frente.

Ajustar os dispositivos de posicionamento

Dispositivos de posicionamento 5 e 9:

- Alinhar o bordo do bolso nas marcas luminosas 1 e 3.
- Sobrepor o bordo do bolso 7 na marca luminosa 11.
- Colocar duas marcas de posicionamento 5 e 9 (p.ex. z.B. fita adesiva fina) no bordo da cintura sobre a chapa deslizante do tecido.

Alinhamento simétrico na marca luminosa 2 (método de posicionamento **a**):

- Ajustar a marca luminosa 2 de maneira que fique exactamente sobre a pinça 6.
A marca luminosa 1 pode ser desviada em direcção da operadora.

Alinhar segundo as marcas de posicionamento 4 e 8 (método de posicionamento **b**):

- Posicionar a traseira direita das calças.
Colocar a marca de posicionamento 8 (p.ex. fita adesiva fina) na curva da cintura da traseira direita das calças.
A distância desde a curva da cintura até ao bordo da abertura do bolso 7 deve ser cerca de 30 mm.
- Posicionar a traseira esquerda das calças.
Colocar a marca de posicionamento 4.
Entre a marca de posicionamento 4 e a marca luminosa 3 tem que haver a seguinte distância: 30 mm + comprimento do bolso.

Guia 10 para alimentação automática da pala 12:

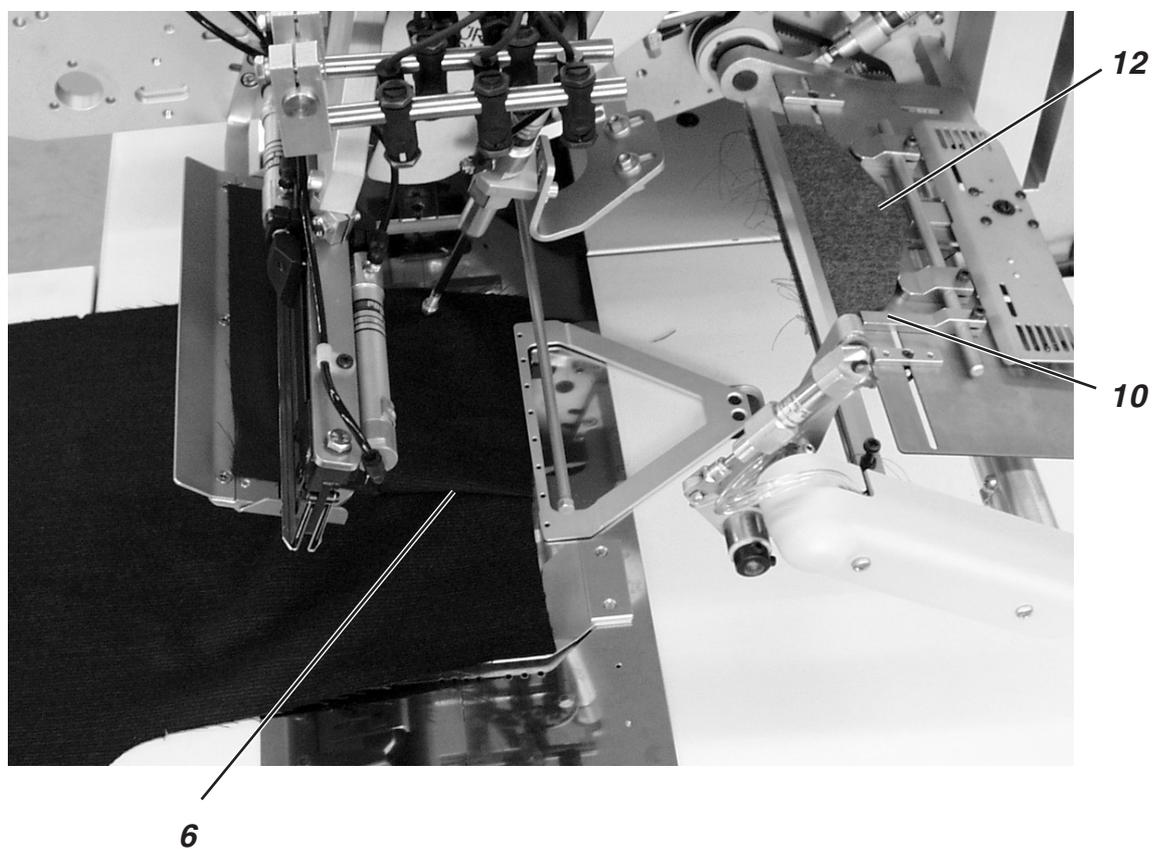
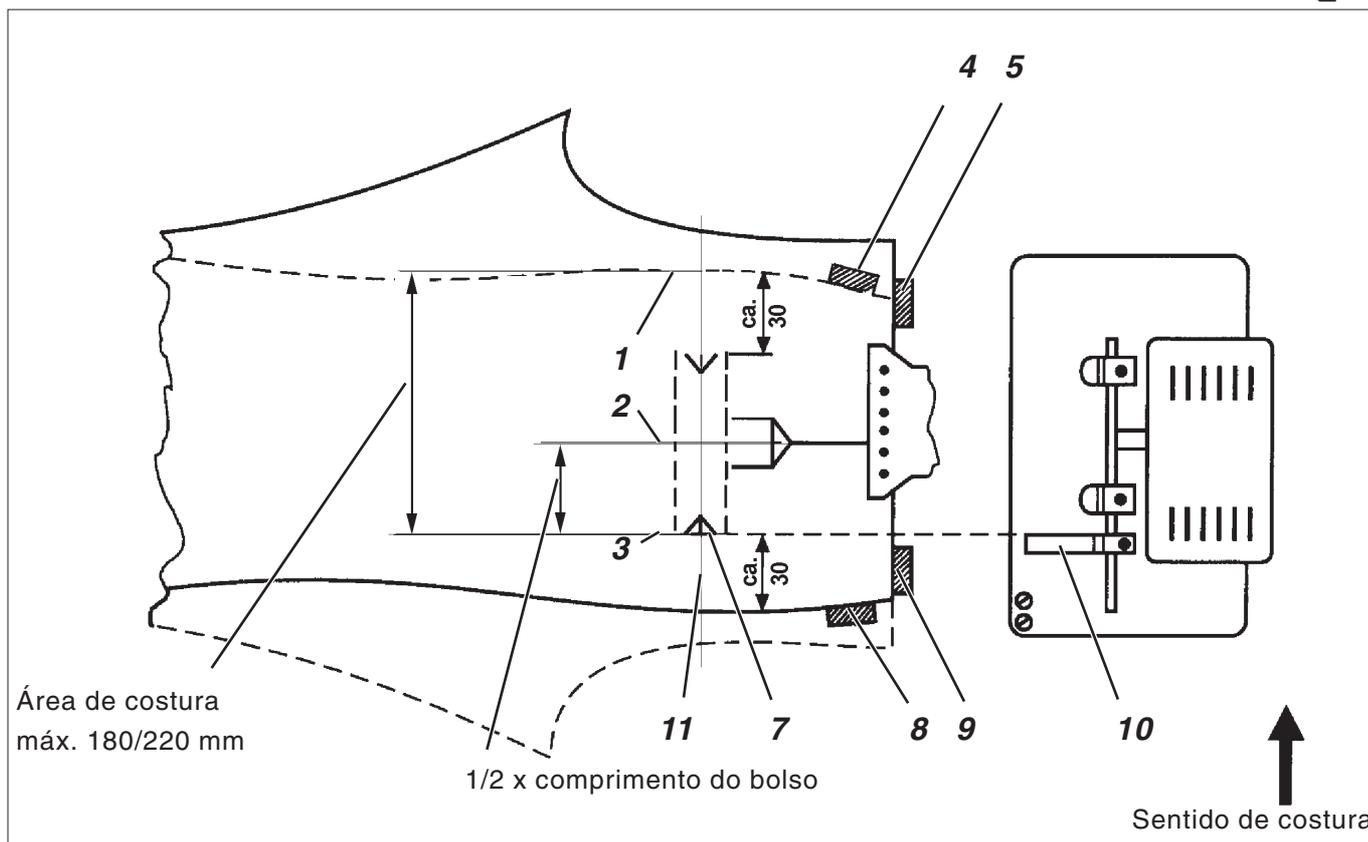
- Guia 10 do dispositivo de alimentação para ajustar o bordo do bolso 7.



ATENÇÃO !

Se a pala 12 for posicionada fora da linha tracejada (da área de costura), o processamento das funções é interrompido. O display visualiza o número do erro 720 ou 722.

- No posicionamento simétrico na marca luminosa 2, regular a guia 10 das palas respectivamente mais baixa na área de costura para comprimentos de bolsos mais curtos.





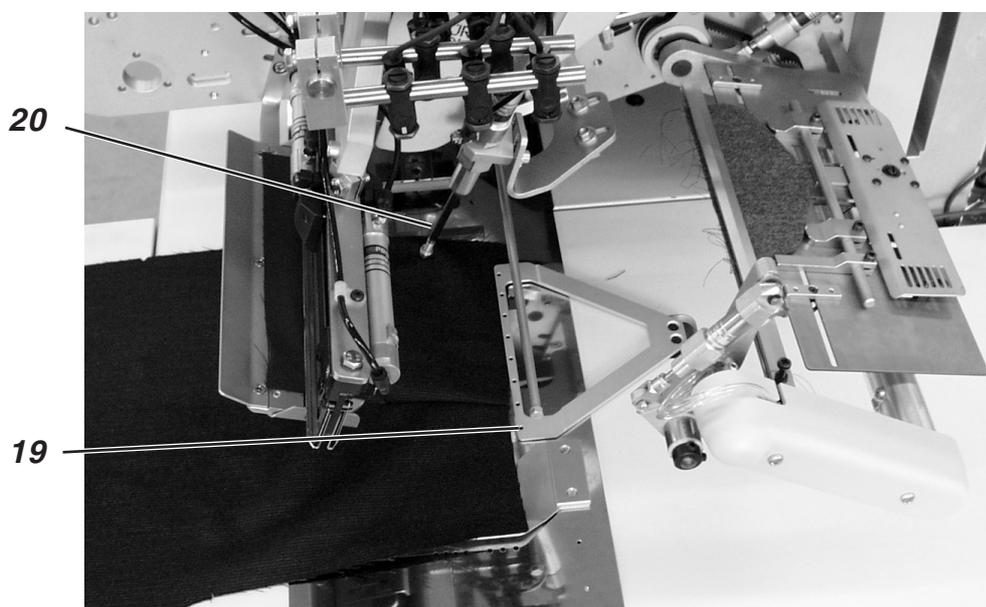
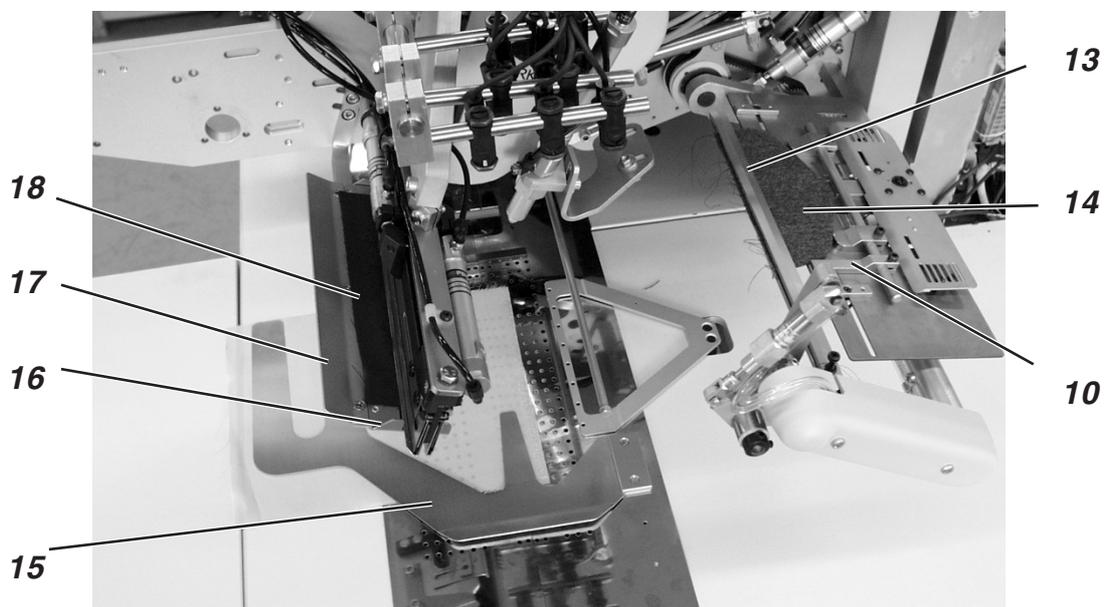
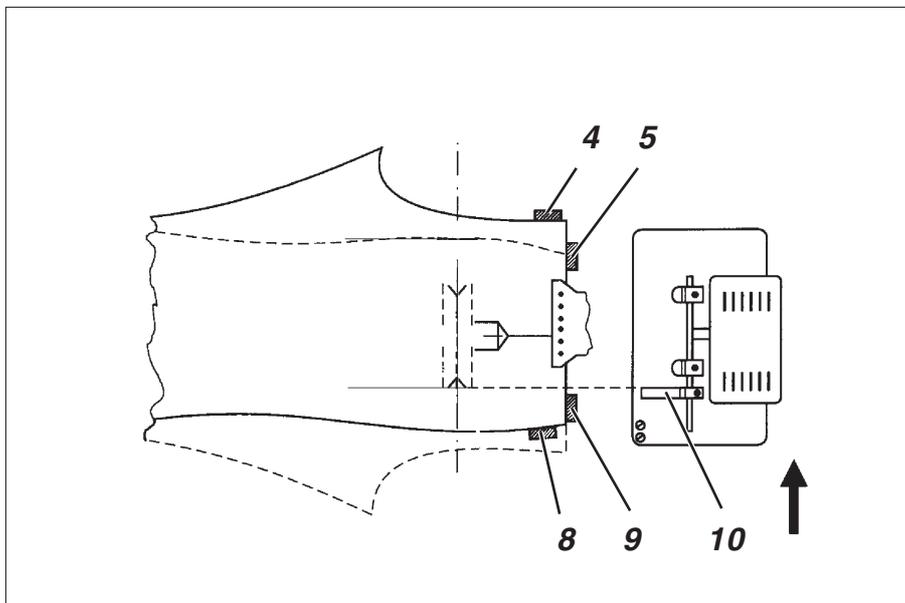
Cuidado, perigo de acidente !

Ao desligar cada um dos escalões de posicionamento, não tocar na área de trabalho do dispositivo de posicionamento.

Iniciar o posicionamento e a operação de costura

- 1°. Colocar a tira de filete 18 sobre a placa 17 cerca de 5 mm antes da guia 16.
- 2°. Carregar no pedal direito para trás e mantê-lo nessa posição. O dispositivo de alimentação 13 abre-se.

Colocar a pala 14 na guia 10 do dispositivo de alimentação. Ao coser **bolsos com filete de ambos os lados** colocar as presilhas e as guarnições também sobre o dispositivo de alimentação.
- 3°. Libertar o pedal direito. O dispositivo de alimentação 13 fecha-se.
- 4°. Pôr o forro do bolso sob a respectiva pinça de fixação 15 e alinha segundo as marcas de posicionamento. Como marcas de posicionamento podem ser coladas por exemplo fitas adesivas na placa deslizante do tecido.
- 5°. Alinhar as traseiras das calças nas marcas de posicionamento 4 e 8 ou 5 e 9, segundo o método de posicionamento a) ou b).
- 6°. Carregar no pedal esquerdo para a frente. Baixar o calcador 20 e a pinça de fixação da cintura 19 e fixar as traseiras das calças na sua posição. Alisar as traseiras das calças; fixas com as pinças, para o lado e para a frente.
- 7°. Carregar no pedal esquerdo para a frente. O vácuo é activado.
- 8°. Carregar no pedal esquerdo para a frente. O filete é recolhido. As pinças de transporte movem-se para a frente.



1



- 9°. Carregar no pedal esquerdo para a frente.
A guia de dobrar e fixar pregas 21 baixa com a tira de filete sobre a traseira das calças.
As placas de dobrar fecham.

Para corrigir o posicionamento, carregar no pedal para trás:

- 1°. Impulso do pedal: As placas de dobrar abrem-se.
A guia de dobrar e fixar pregas 21 inclina-se para a posição de saída.
2°. Impulso do pedal: As pinças de transporte elevam-se.
3°. Impulso do pedal: O carro de transporte move-se para trás na posição de espera.

- 10°. Carregar no pedal esquerdo para a frente.
O dispositivo de alimentação 13 move-se com a pala 14.

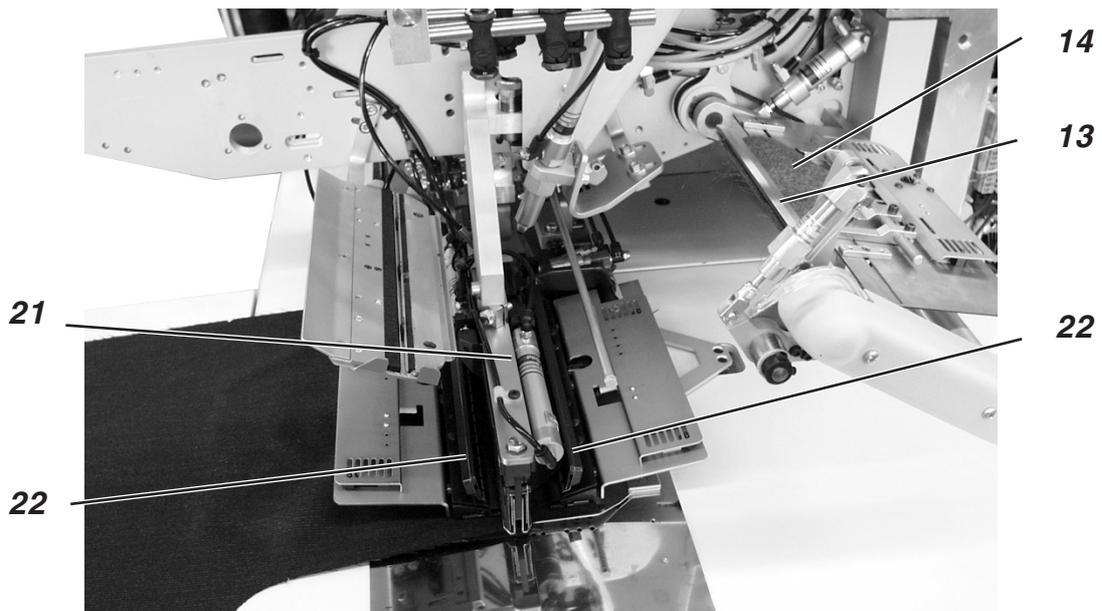
- 11°. Carregar no pedal esquerdo para a frente.
As pinças de fixação da pala 22 fecham.
A operação de costura inicia-se.



Nota

A sequência das posições 8 a 11 é efectuada no modo pulsatório ou automaticamente, conforme o modo seleccionado no pedal.

Sobre a selecção do modo no pedal, ver 'Instruções de programação', capítulo 5.4, página 32.



1



215.5 Método de trabalho D Bolsos dos bolsos dianteiros, alimentação e ajuste automáticos do bolso dianteiro

A longitude máxima da costura para os bolsos dos bolsos dianteiros compreende **145 mm**.

O dispositivo de colocação facilita um modo de trabalho superposto.

Costurar tela de mostra e uni-tela

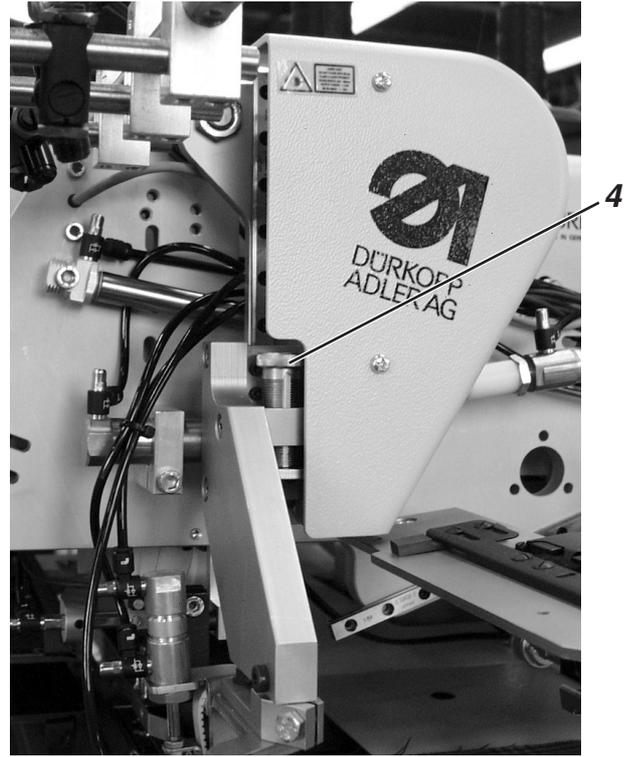
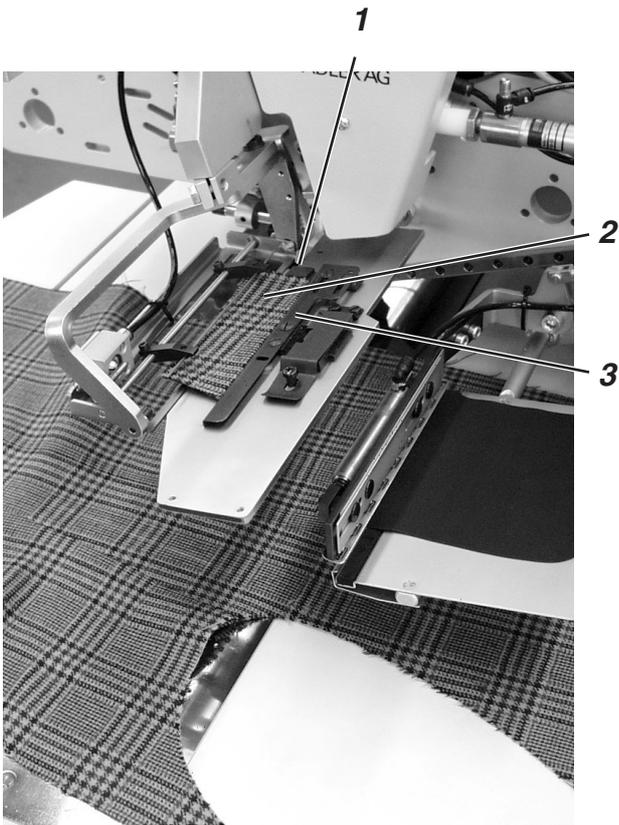
No tratamento da uni-tela desaparece o alinhamento detalhado da - parte dianteira do casaco e do bolso dianteiro 2.

Se se dá um modo de trabalho mais rápido para a uni-tela (ver pág. 52)

Alinhar as equipas auxiliares para a colocação

Altura do dispositivo de colocação:

- Regular a altura do dispositivo de colocação na equipa auxiliar de ajuste.
A parte dianteira do casaco deve-se poder movimentar sem problemas debaixo do dispositivo de colocação.



1



Atenção! Perigo de lesão!

Ao iniciar cada um dos passos do processo de colocação não se deve intervir na área de trabalho do dispositivo de colocação.

Iniciar a colocação e o processo de costura

1. Alinhar a parte dianteira do casaco nas marcas de colocação 12 e 16. As marcas de colocação (por ex. tiras adesivas finas) servem para a colocação aproximada-da parte dianteira do casaco. O pedal direito é para receber a "bolsa do bolso".
2. Colocar a bolsa do bolso 9 com guarnição 8 no tope 13 da placa 15.
Alinhar a bolsa do bolso 9 no sentido da costura na marca de colocação 14 (por ex. tira adesiva fina).
3. Pressionar ligeiramente o pedal direito para a frente.
O dobrador baixa sobre a placa 15.
As agulhas do dispositivo de alimentação 11 deslizam e prendem a bolsa do bolso 9.

Nota

O processo pode-se cancelar pressionando o pedal direito para a frente.

4. Pressionar para trás o pedal esquerdo e mantê-lo pressionado.
O dispositivo de colocação 11 abre-se.
5. Colocar o bolso dianteiro 2 com a parte superior nos topes 1 e 3.
6. Pressionar ligeiramente o pedal esquerdo para a frente.
O dispositivo de colocação 10 fecha-se e sujeita o bolso dianteiro 2.
7. Pressionar ligeiramente o pedal esquerdo para a frente.
O dispositivo de colocação 10 gira e alinha-se com o bolso dianteiro 2.
8. Alinhar com o mesmo desenho a parte dianteira do casaco com o bolso dianteiro 2.
9. Em equipamentos com vácuo:
Pressionar o pedal esquerdo para a frente.
O vácuo liga-se.

Nota

O processo pode-se cancelar pressionando novamente o pedal direito para trás.

10. Pressionar o pedal esquerdo para a frente.
O dispositivo de colocação 10 gira o bolso dianteiro 2.
A alimentação 11 movimenta-se para a zona de inserção e deposita a bolsa do bolso 9 na parte dianteira do casaco.
11. Pressionar o pedal esquerdo para a frente.
O carro de transporte movimenta-se para a zona de inserção.
As pinças de transporte descem.
A pinça da carteira 17 abre-se.
O dispositivo de colocação 10 situa o bolso girado 2 na pinça de transporte esquerda.
A pinça da carteira 17 fecha-se e sujeita o bolso dianteiro 2.
O dispositivo de colocação 10 regressa ao seu ajuste inicial.
O vácuo desliga-se automaticamente.

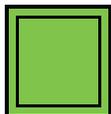


Para a correcção da colocação:

Pressionar o pedal esquerdo para trás.
A pinça da carteira 17 abre-se.

Pressionar várias vezes o pedal esquerdo para trás.
As pinças de transporte elevam-se.
O carro de transporte regressa à posição de espera.

12. Pressionar o pedal esquerdo para a frente.
Inicia-se o processo de costura.

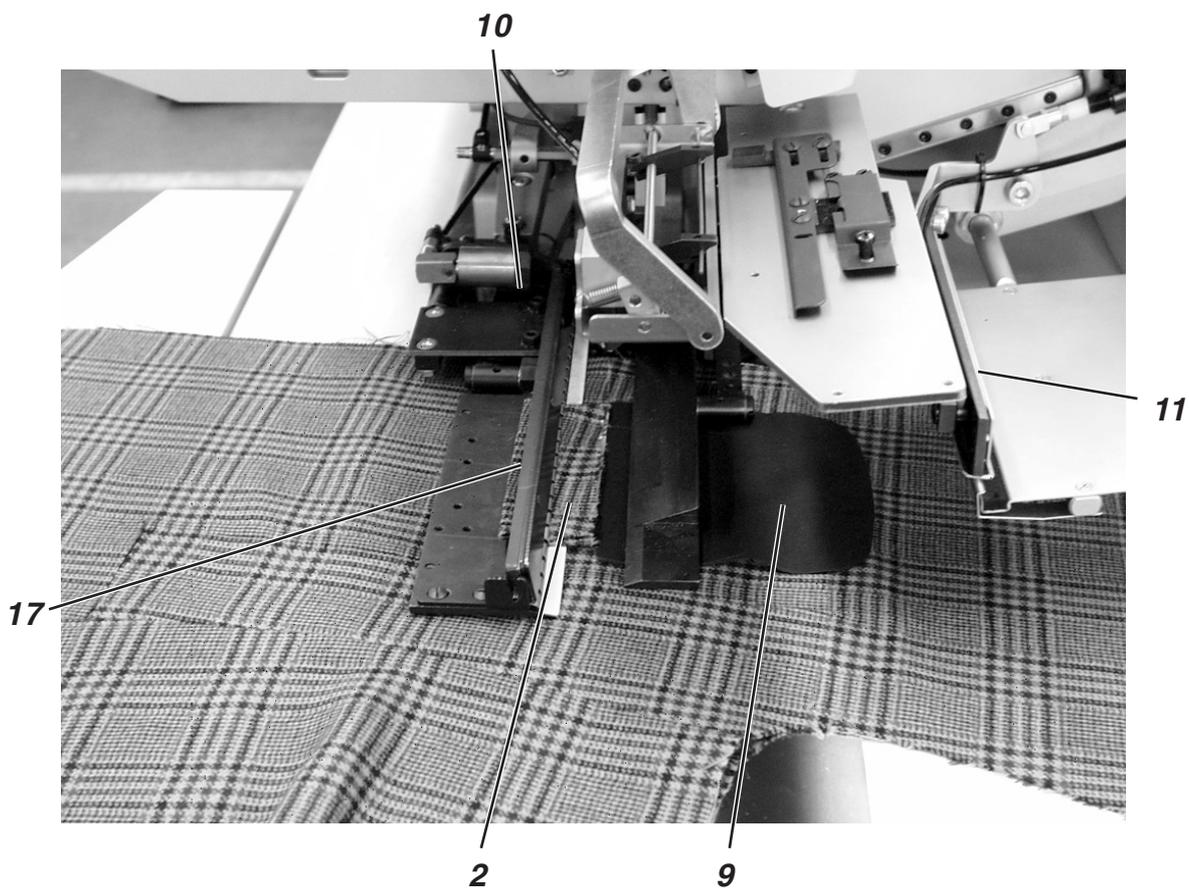


Modo de trabalho mais rápido para a uni-tela

Para a uni-tela (desaparece o alinhamento segundo o desenho), no painel de controle pode-se passar a um modo de trabalho mais rápido (ver Instruções de programação).

Os passos de 1 a 6 do processo de colocação não sofrem mudanças.
Os passos 7 e 8 resultam tal como se descreve a seguir:

7. No caso de equipamento adicional com vácuo:
Pressionar o pedal esquerdo para a frente.
O vácuo liga-se.
8. Pressionar o pedal esquerdo para a frente.
O dispositivo de colocação 10 gira o bolso dianteiro 2.
O dispositivo de alimentação 11 movimenta-se para a zona de inserção e deposita a bolsa do bolso 9 na parte dianteira do casaco.
O carro de transporte dirige-se à zona de inserção.
As pinças de transporte descem.
A pinça da carteira 17 abre-se.
O dispositivo de colocação 10 deposita o bolso dianteiro girado 2 sobre a pinça de transporte esquerda.
A pinça da carteira 17 fecha-se e sujeita o bolso dianteiro 2.
O dispositivo de colocação 10 regressa à sua posição inicial.
O vácuo desliga-se automaticamente.
9. Pressionar o pedal esquerdo para a frente.
Inicia-se o processo de costura.



1



2.15.6 Método de trabalho F Bolsos com filete, alimentação automática da tira de filete, corte automat. das pontas dos filetes, alinhamento e colocação da pala

O método de trabalho F permite o alinhamento exacto dos padrões da pala.

Não é necessária a marcação manual da pala.

As vantagens são: fácil e rápido manejo dos materiais axadrezados e listrados com uma alta qualidade sempre constante.

Posicionamento da frente direita e esquerda dos casacos

- Posicionar a frente esquerda do casaco 10 na marca luminosa 7. Posicionar a frente direita do casaco 1 na marca luminosa traseira 4. É útil elaborar um programa para confecção de bolsos na frente esquerda (marca luminosa traseira) e um programa para confecção de bolsos na frente direita (marca luminosa da frente). Desse modo, ao mudar entre a frente esquerda do casaco e a frente direita no écran principal, só é necessário mudar o programa de confecção dos bolsos.



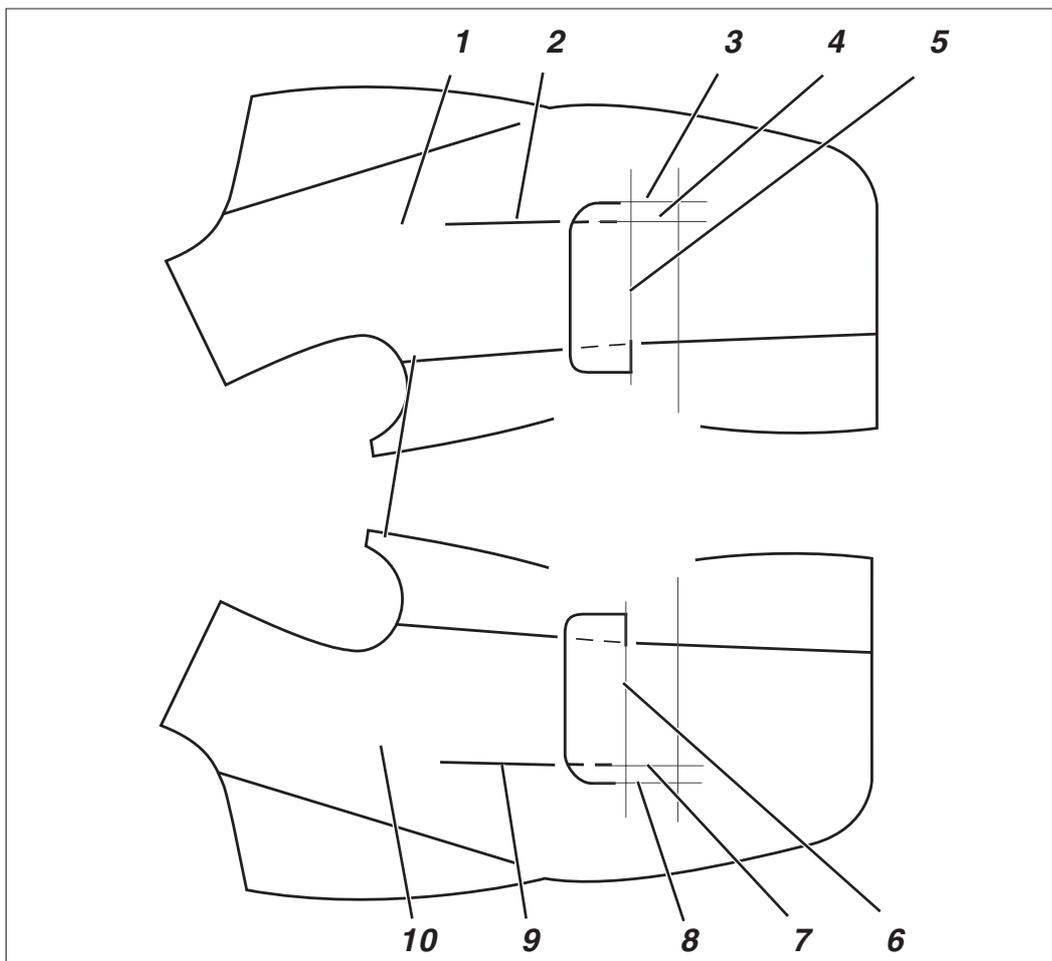
Cuidado, perigo de acidente !

Ao desligar cada um dos escalões de posicionamento, não tocar na área de trabalho do dispositivo de posicionamento.

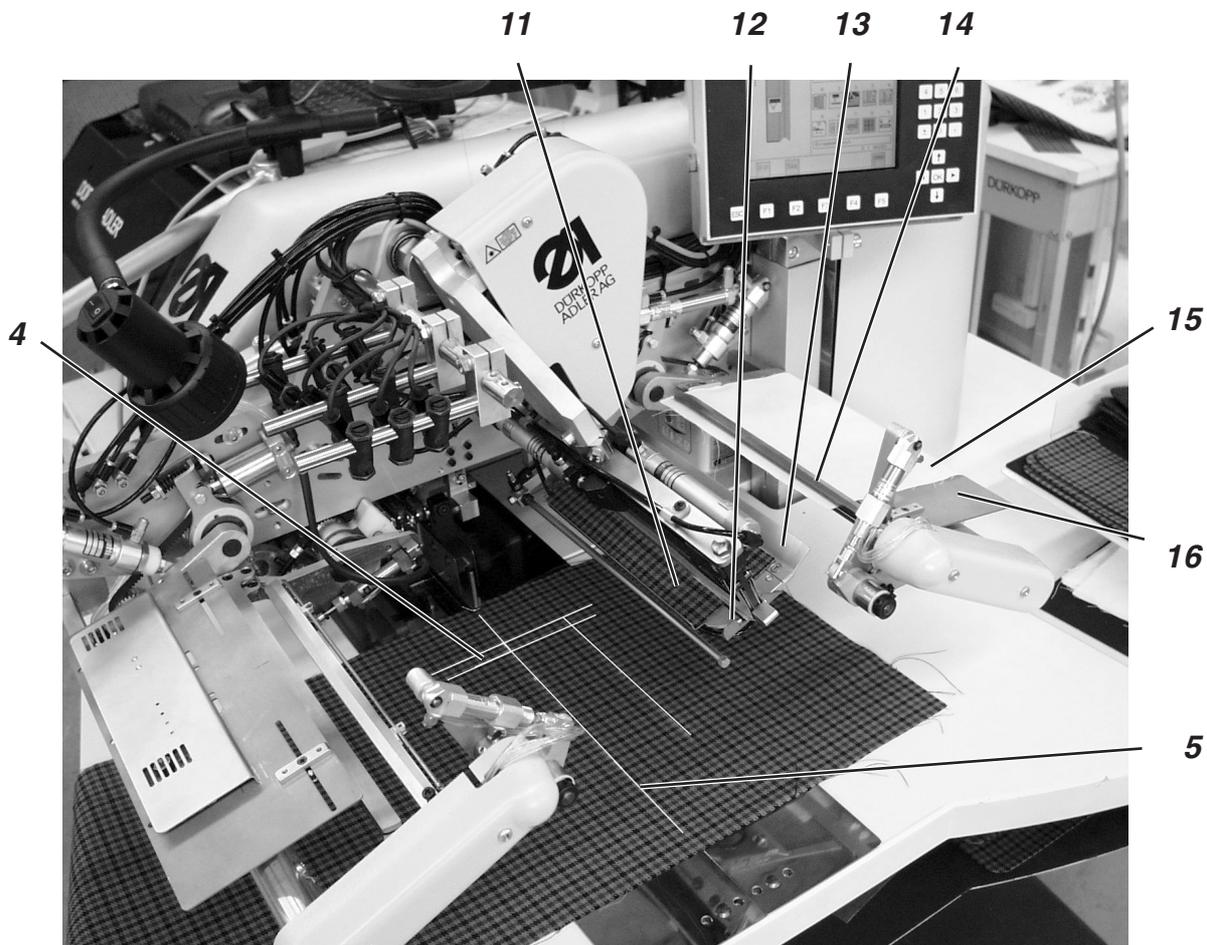
Iniciar o posicionamento e a operação de costura

Exemplo: frente direita do casaco

- 1°. Posicionar a tira de filete 11, cerca de 5 mm antes do canto da frente 12 da placa de apoio 13. Isso é necessário para assegurar um corte ainda mais certo da ponta do filete.
- 2°. Carregar no pedal direito para trás e mantê-lo nessa posição. A pinça direita de fixação da pala 14 do forro do bolso 15 abre-se.
- 3°. Alinhar e fixar o forro do bolso 15 na marca de posicionamento (p.ex. com fita adesiva fina) sobre a mesa de posicionamento 16.
- 4°. Libertar o pedal direito. A pinça de fixação da pala 14 fecha-se.
- 5°. Posicionar a frente direita 1 do casaco com a pinça 2 na marca luminosa 4.
- 6°. Alinhar a incisão do bolso na marca luminosa 5 (incisão com a lâmina de corte central).
- 7°. No caso de equipamento adicional com vácuo:
Carregar no pedal esquerdo para a frente.
O vácuo é activado.



1





- 8°. Carregar no pedal esquerdo para a frente.
O dispositivo de alinhamento 17 inclina-se.
- 9°. Para um melhor posicionamento a alinhamento da pala 18:
desligar e voltar a ligar o vácuo carregando no pedal direito para trás no modo pulsatório.
- 10°. Posicionar a pala 18 na marcação do rio 'laser' 19.
- 11°. Ajustar os padrões da pala 18, no sentido de costura,
exactamente com os padrões da frente do casaco.

Caso o alinhamento dos padrões da pala e da frente do casaco estiverem certos:

- Carregar no pedal direito para trás.
O vácuo é desligado.
- Através duma pequena deslocação da frente do casaco para a direita ou para a esquerda, ajustar os padrões com os da pala 18.
- Carregar no pedal direito para a frente.
O vácuo é activado novamente.

Nota !

Deslocar a frente do casaco somente de modo que a abertura do bolso se não rasgue.



ATENÇÃO !

Depois do alinhamento exacto dos padrões, o bordo da pala 23 não deve estar para além da marca luminosa 3.
No caso de ultrapassar a área de costura, o processamento das funções é interrompido. O display visualiza o número do erro 720 ou 722.

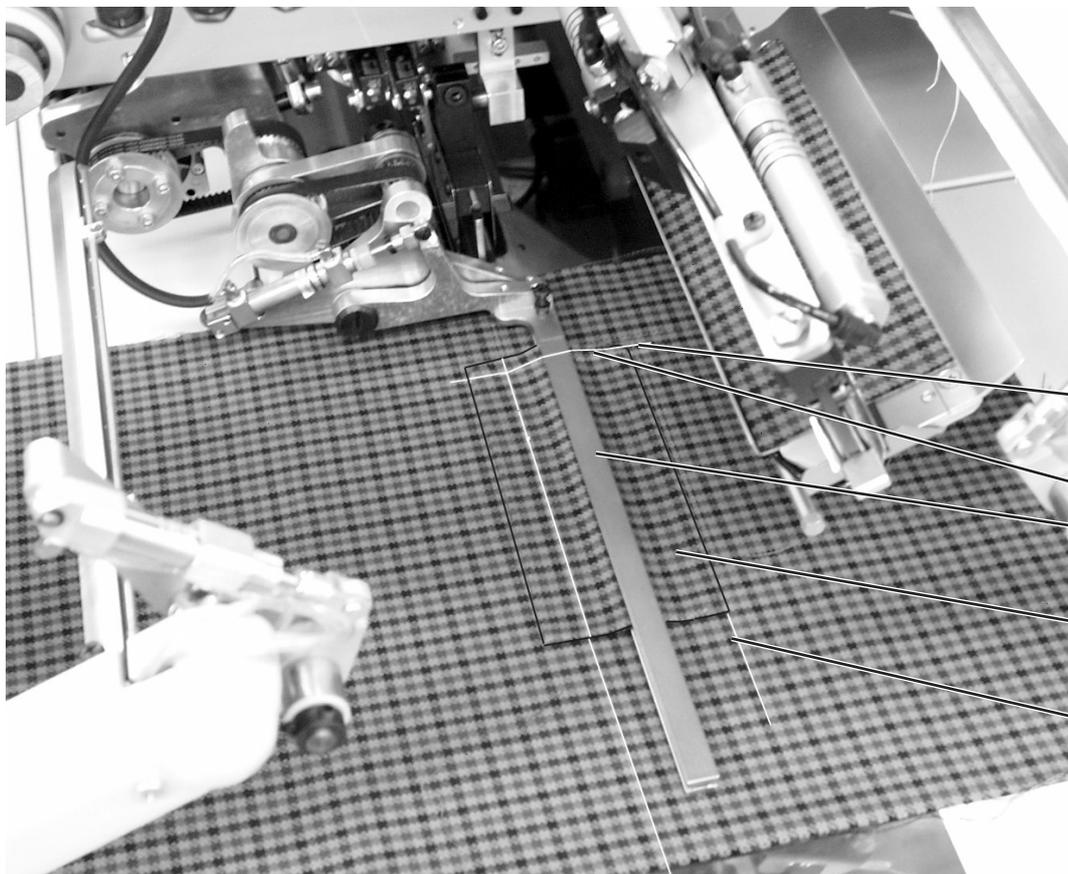
- 12°. Carregar no pedal esquerdo para a frente.
A pinça 17 do dispositivo de alinhamento fecha.
- 13°. Carregar no pedal esquerdo para a frente.
O dispositivo de alinhamento inclina-se para cima e vira a pala 18.
A pinça de fixação da pala 20 prende a pala 18 e mantém a mesma fixa.
- 14°. O carro de transporte marcha na posição de posicionamento.
As pinças transportadoras baixam.
- 15°. Carregar no pedal esquerdo para a frente.
A guia de dobrar e fixar pregas 21 baixa com a tira de filete.
- 16°. Carregar no pedal esquerdo para a frente.
A pinça de fixação da pala 20 move-se com a pala 18.
A pinça de fixação da pala 14 move-se com o forro do bolso 15.
As pinças de fixação da pala fecham sobre as pinças transportadoras.
- 17°. Carregar no pedal esquerdo para a frente.
A operação de costura inicia-se.



Nota

A sequência das posições 12 a 17 é efectuada no modo pulsatório ou automaticamente, conforme o modo seleccionado no pedal.

Sobre a selecção do modo no pedal, ver 'Instruções de programação', capítulo 5.4, página 32.



3

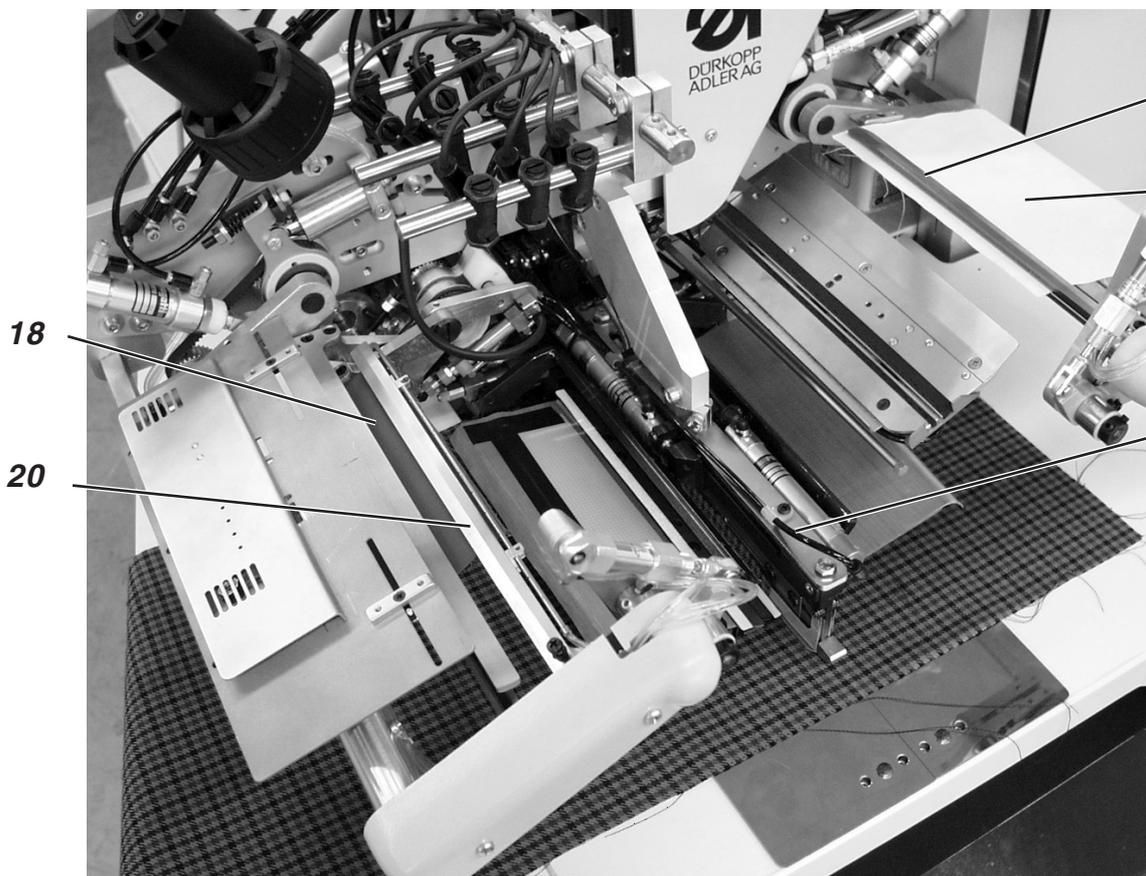
23

17

18

19

1



14

15

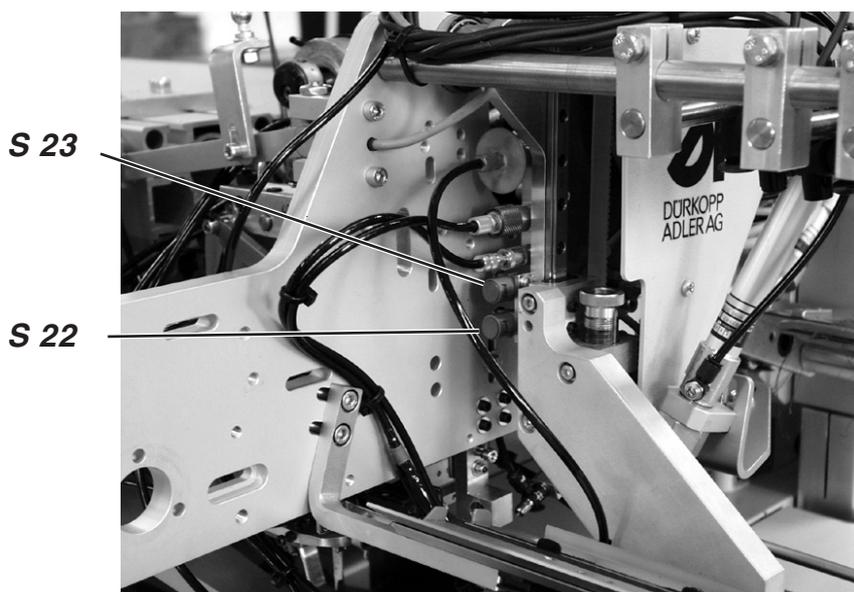
18

20

21



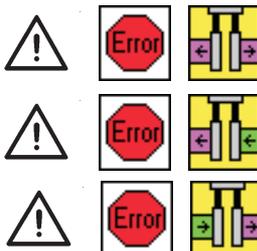
2.15.7 Monitoração do dispositivo de dobrar



O dispositivo de dobrar instalado é controlado pelos sensores S 22 e S 23. Os sensores são activados por uma alheta instalada no dispositivo de dobrar.

Ligando o programa de costura com regulação da posição das pinças errada no programa, aparece a seguinte mensagem:

Erro 1004



Correção

- Carregar no pedal esquerdo para trás. A mensagem de erro é eliminada.
- Seleccionar um outro programa ou alterar a regulação no programa.

Regulação

Com filete simples à esquerda 

O sensor superior S 23 está activo. Na posição esquerda da pinça, a posição exterior tem que estar ajustada.

Com filete simples à direita 

O sensor inferior S 22 está activo. Na posição direita da pinça, a posição exterior tem que estar ajustada.

Se ambos os sensores estiverem activados, ou não estiverem instalados, pode-se ajustar uma posição qualquer das pinças.



Cuidado, perigo de acidente !

Alguns conjuntos de costura da classe 745-34 A e 745-34 D não estão equipados com codificação dos dispositivos de dobragem.

Ao mudar o dispositivo de dobragem, é absolutamente necessário controlar os ajustamentos do programa.



2.16 Funcionamento e manejo dos equipamentos opcionais

Neste capítulo explica-se a função e o funcionamento dos equipamentos adicionais mais importantes.

2.16.1 Pisador, pinça da bolsa do bolso, pinça da cintura

Com estes dispositivos, as peças traseiras da calça e as bolsas dos bolsos estão seguros ao alisar a ampliação originada pela pinça.

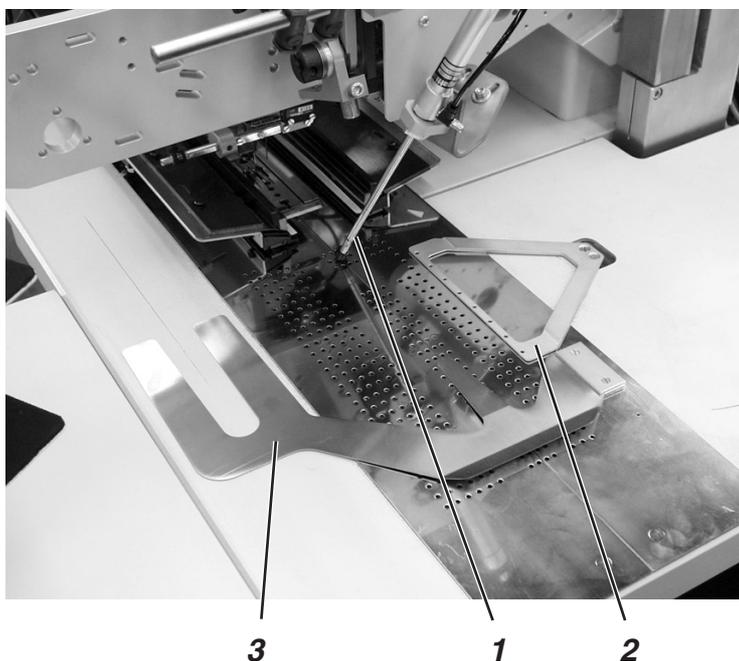
Os dispositivos são compostos pelos seguintes componentes:

Nº de referência 0745 597514

- Pisador 1
- Pinça da bolsa do bolso 3

Nº de referência 0745 597524

- Pinça da cintura 2



Atenção! Perigo de lesão!

Durante o processo de colocação não se devem prender nem o pisador 1 nem a pinça da cintura 2.

Função

- Empurrar e alinhar a bolsa do bolso debaixo da pinça da bolsa do bolso 3.
- Empurrar e alinhar a peça traseira da calça debaixo da pinça da cintura aberta 2
- Pressionar o pedal esquerdo para a frente
Baixar o pisador 1 e a pinça da cintura 2 e sujeitar a peça traseira da calça na sua posição.
- Alisar para os lados e para a frente a peça traseira da calça sujeitada.



2.16.2 Equipamento de alimentação de palas, forros de bolsos, etc.

Com o emprego deste acessórios de alimentação é encurtado o tempo total dum ciclo de trabalho.

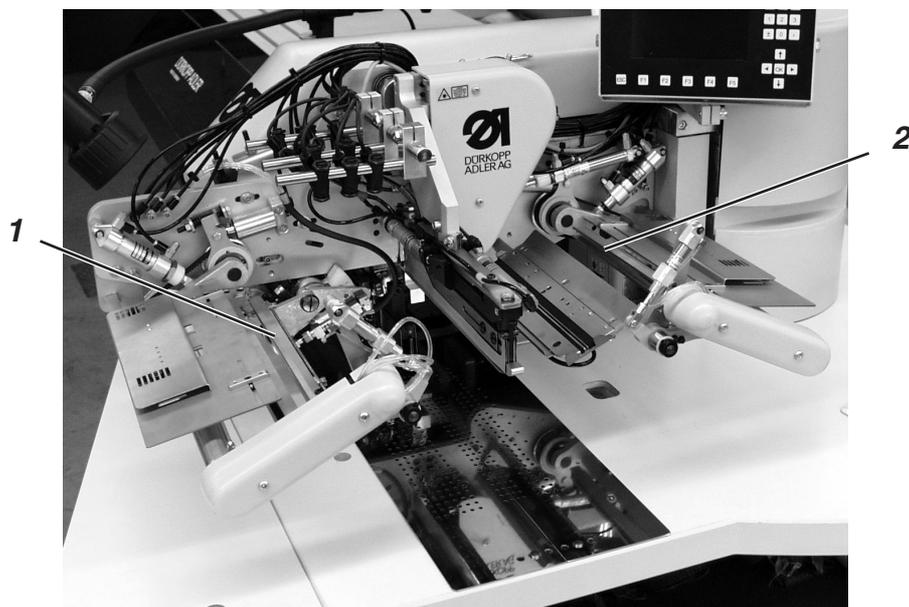
O posicionamento de palas, forros de bolsos, etc. é realizado já durante o tempo de funcionamento da máquina.

Todos os equipamentos de alimentação também podem ser instalados em combinação com o equipamento de corte das pontas dos filetes. Os equipamentos de alimentação estão dotados dum dispositivo de sopragem para alisar os forros dos bolsos.

Para uma ajustagem optimal ao respectivo caso de aplicação estão disponíveis dois equipamentos de alimentação diferentes:

0745 517564 Equip. de alimentação à esquerda, comprim. costura 180 mm

0745 517574 Equip. de alimentação à direita, comprim. costura 180 mm



Ligar o dispositivo de entrega

- Ligar o dispositivo de entrega no ponto do menu “Taschenprogramm (F1)” (programa confecção de bolsos).

Função

- Carregar no pedal direito para trás e mantê-lo nessa posição. A pinça direita 2 equipamento de alimentação abre-se.
- Colocar a pala ou outra peça pequena no dispositivo de alimentação.
- Libertar o pedal direito. A pinça de fixação da pala 2 fecha-se.
- Carregar no pedal direito para a frente e mantê-lo nessa posição. A pinça esquerda de fixação da pala 1 abre-se.
- Posicionar a pala nas guias do dispositivo de alimentação.
- Libertar o pedal direito. A pinça de fixação da pala 1 fecha-se.

Depois de realizada a operação de dobragem

- Carregar no pedal direito para a frente. A pinça de fixação da pala 1 move-se na zona de posicionamento e coloca a pala automaticamente .



2.16.3 Empilhador por projecção

As peças costuradas prontas empilham-se no empilhador de projecção (Nº de referência 0745 597554).

As peças costuradas empilhadas, mantidas sujeitas, podem-se retirar accionando o pulsador do pé 7.

A activação do empilhador de projecção efectua-se mediante um impulso de mando da electroválvula **YC 102**.

As funções pneumáticas podem ver-se no esquema pneumático adjunto.

Activar o empilhador

- Activar o empilhador no painel de controle no menu “Parâmetros da máquina” (Símbolo ).

O parâmetro indica ao controle que a máquina de costura está equipada com um empilhador.

Ligar o empilhador

- Ligar o empilhador no menu “Programa de bolsos” (Símbolo ).

Sequência de funcionamento



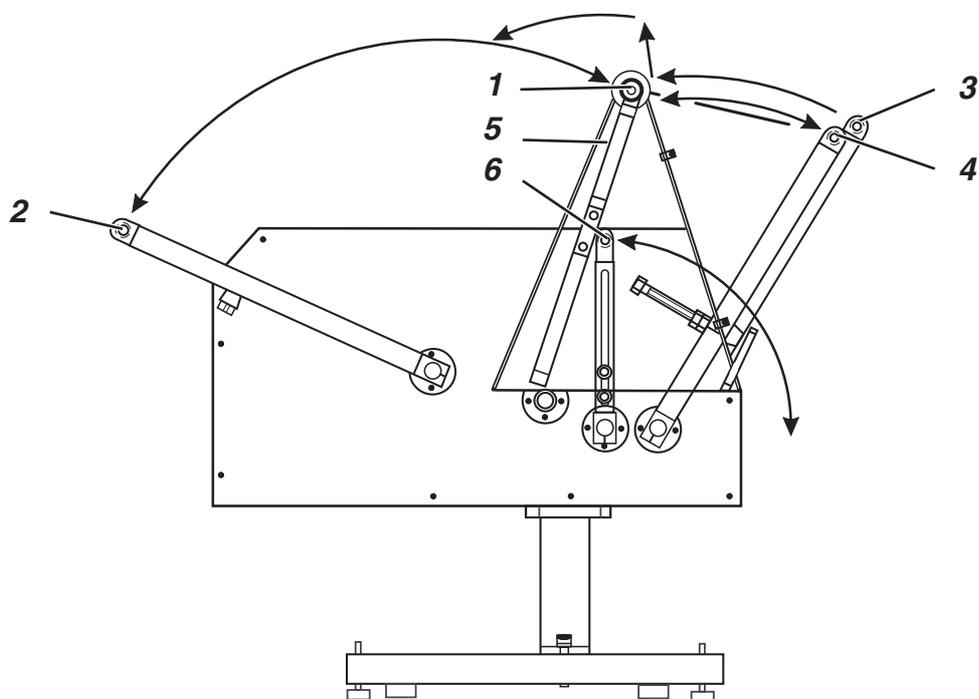
Atenção! Perigo de lesão!

Durante o processo de empilhamento não se pode intervir na área de trabalho do empilhador por projecção.

- Durante o processo de costura a peça costurada entra pela abertura entre o suporte de material a empilhar 1 e o tubo de sujeição 4.
- Uma vez efectuada o corte das esquinas e levantadas as pinças transportadoras, inicia-se o processo de empilhamento mediante o impulso de mando da electroválvula **YC 102**.
O tubo de sujeição 4 e o expulsor 3 giram até ao suporte de material a empilhar 1. Sujeita-se o material costurado.
- Um cilindro pneumático mantém o tubo de sujeição 4 junto ao suporte do material a empilhar 1.
- O tubo de sujeição 2 e o contra-suporte 6 abrem-se.
Para isso giram e separam-se do suporte de material a empilhar.
- O expulsor 3 levanta-se e alisa as peças costuradas em cima do suporte de material a empilhar 1 e a chapa receptora 5.
- Antes de que o expulsor 3 chegue à sua posição final dianteira, gira e retrocede à sua posição de partida.
- O tubo de sujeição 2 e o contra-suporte 6 fecham-se.
Para isso giram até atrás contra o suporte do material a empilhar 1 e sujeitam as peças costuradas empilhadas.
- O expulsor 3 gira e retrocede detrás do tubo de sujeição 4.
- Nesta posição se interrompe brevemente o ciclo de movimentos.
As peças costuradas sujeitam-se com segurança.
- Os tubos de sujeição 4 e 3 giram e retrocedem à sua posição inicial.
O tubo de sujeição 2 mantém-se junto ao suporte do material a empilhar 1.

Retirar as peças costuradas empilhadas

- Apertar a tecla de pé 7 e mantê-la apertada.
O tubo de sujeição 2 e o contra-suporte abrem-se para a sua extracção parcial. Retiram-se do suporte do material a empilhar 1.
- Retirar as peças costuradas empilhadas.



1



2.16.4 Laminador

A ampliação do empilhador (Nº de referência 0745 597594) emprega-se em combinação com o empilhador por projecção.

Os rolos transportadores 1 conduzem as peças costuradas à abertura do empilhador. Isto é necessário no caso de aquelas peças costuradas que se colocam em posição transversal ou que são tão curtas que o empilhador por projecção não pode interceptá-las (por ex. ao costurar bolsos interiores forrados).

Para que os rolos transportadores 1 possam interceptar de forma segura a peça costurada, a sua longitude mínima desde o centro de corte do bolso até à borda esquerda deve alcançar os 200 mm.

O accionamento dos rolos de transporte 1 resulta mediante um mecanismo regulável de forma electrónica.

A velocidade dos rolos e a duração de ligação podem ajustar-se, por separado, em numerosos passos no painel de controle da unidade de mando.

Activar e ligar a ampliação do empilhador



ATENÇÃO!

Ao laminar aparece uma dupla utilidade da electroválvula.

- Empilhador ligado: Laminador como extensão do empilhador
- Empilhador desligado: Laminador como dispositivo de evacuação

- Activar o laminador no painel de controle no ponto do menu “Parâmetros da máquina” (Símbolo ).

O parâmetro indica ao controle que a máquina de costura está equipada com um laminador.

- Ligar o empilhador por projecção (Símbolo ) e a ampliação do empilhador (Símbolo ) no ponto do menu “Programa para bolsos”.



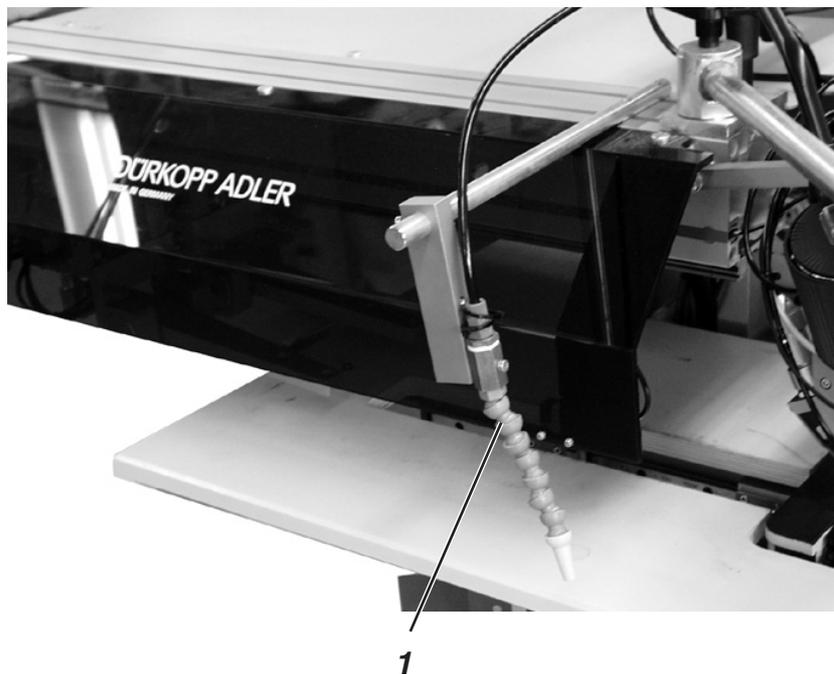
Função

- Ao levantar as pinças transportadoras após o processo de costura e corte, os rolos transportadores 1 descem.
- Os rolos transportadores 1 conduzem a peça costurada fina à abertura do empilhador.
- Tem lugar o processo de empilhamento.



2.16.5 Dispositivo de sopro

O dispositivo de sopro 1 (Nº de referência 0745 597604) introduz-se na combinação com a pinça da cintura.
O tubo de sopro expulsa a peça costurada da área de costura.



1

Ligar o dispositivo de sopro

- Ligar o dispositivo de sopro no ponto do menu “Parâmetros da máquina” (Símbolo ).

Nota:

O tubo de sopro sopra até que a barreira luminosa esteja livre.



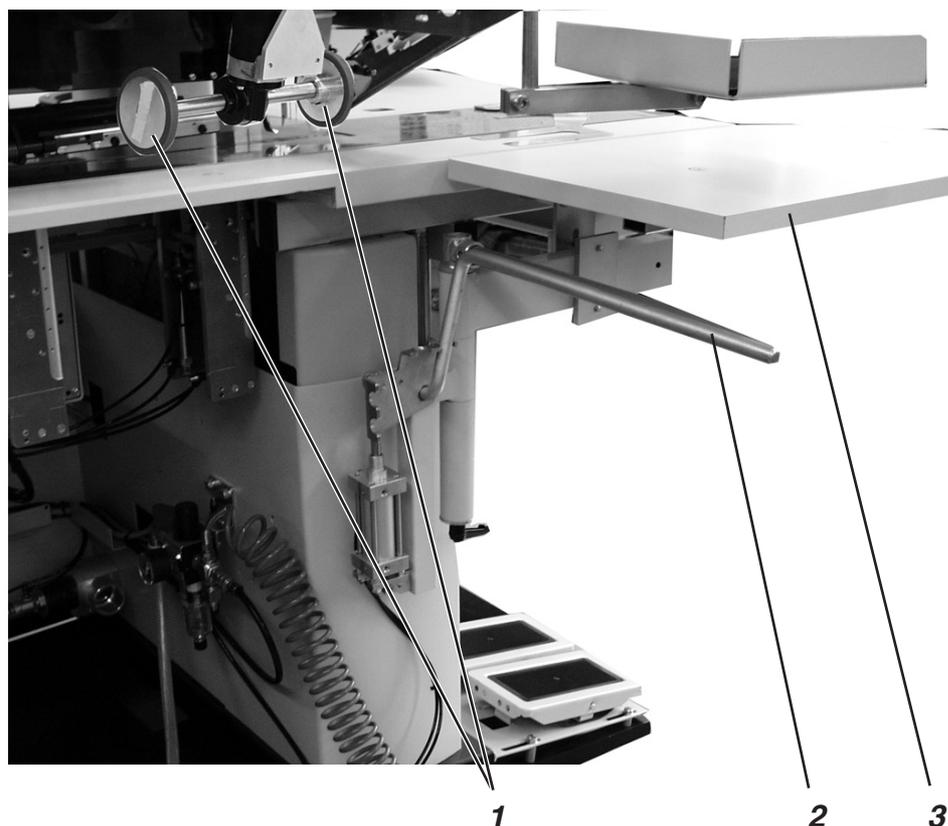
2.16.6 Dispositivo de evacuação e pinça suspensa

O dispositivo de evacuação (Nº de referência 0745 597594) começa a costurar partes traseiras da calça.

Os rolos transportadores 1 conduzem a peça já costurada para fora da máquina de costura, de modo que fique suspensa para baixo na pinça suspensa 2 (Nº de referência 0745 597564).

O accionamento dos rolos de transporte 1 resulta através de um mecanismo regulável de forma electrónica.

A velocidade dos rolos e a duração da ligação podem ajustar-se, por separado, em numerosos passos no painel de controle da unidade de mando.



Atenção! Perigo de lesão!

Perigo de entalamento entre os braços e as pinças de fixação dos lotes.

Funcionamento e manejo

- Pressionar o interruptor pneumático de pedal e mantê-lo pressionado.
A pinça suspensa 2 abre-se.
- Suspender as peças traseiras da calça na pinça suspensa 2.
- Soltar o interruptor do pedal.
A pinça suspensa 2 fecha-se.
- Depositar as peças traseiras da calça sujeitadas pela pinça sobre o alargamento da mesa 3 (Nº de referência 0745 597584).
- Ao levantarem-se as pinças de transporte depois do processo de costura e de corte, os rolos transportadores 1 descem.
- Os rolos transportadores 1 expulsam rapidamente a peça traseira da calça para fora da máquina.
A peça traseira da calça suspende logo na pinça suspensa 2.

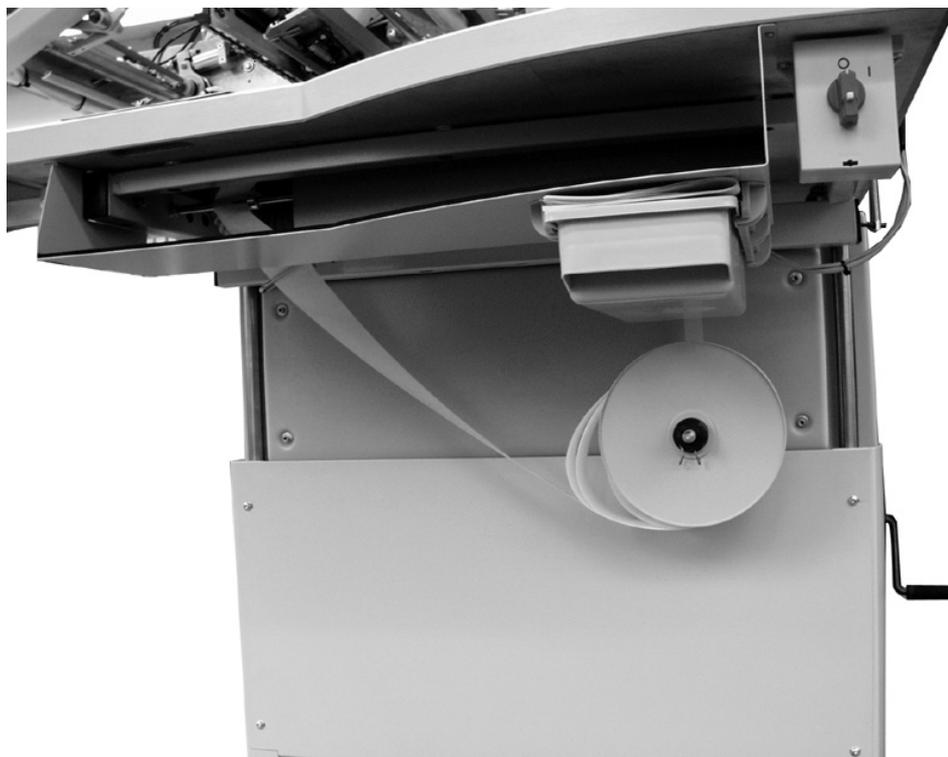


2.16.7 Alimentador por fita e mecanismo automático de corte da 745-34 A e 745-34 D

O alimentador por fita e o mecanismo automático de corte (Nº de referência 0745 597634), ambos controlados pela longitude, transportam as tiras de reforço debaixo da entrada do bolso e o corta no final da costura (por ex. Ao costurar bolsos interiores e exteriores de casacos). Todo este ciclo se desenvolve dentro de um tempo da máquina. Não se requerem nem tempos de colocação nem tempos suplementares.

Ancho da tira de reforço: 50 mm

Longitude máxima de costura da entrada do bolso: 220 mm



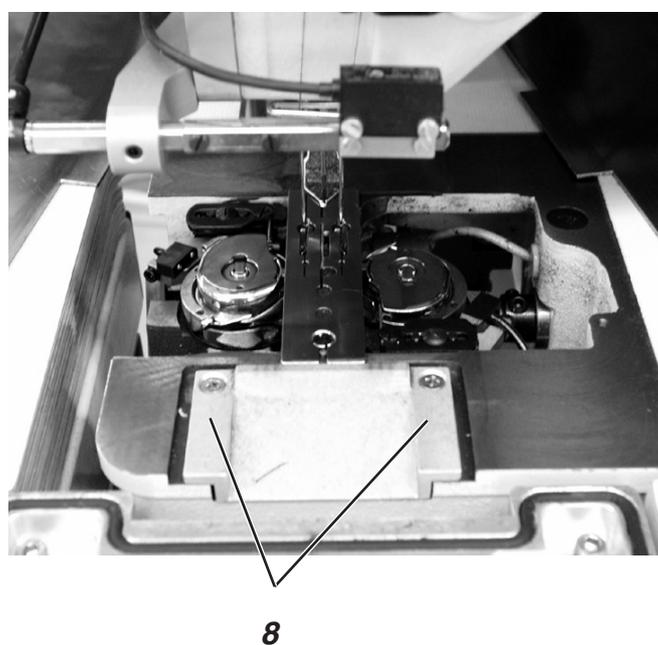
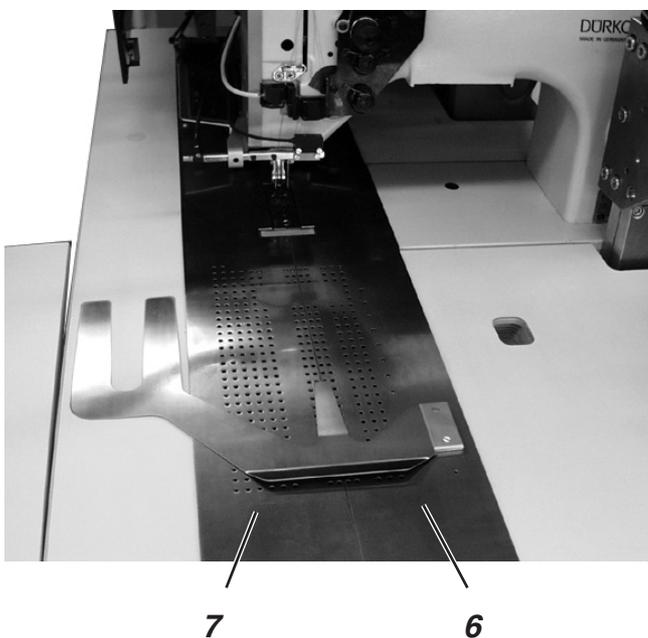
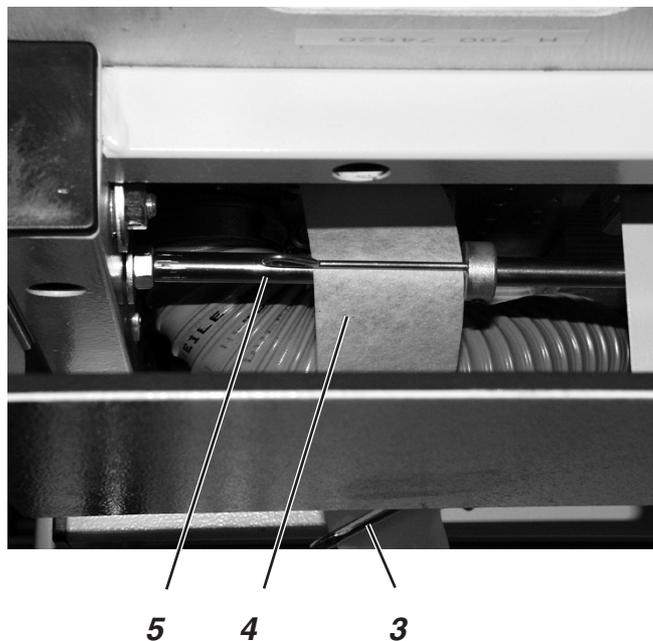
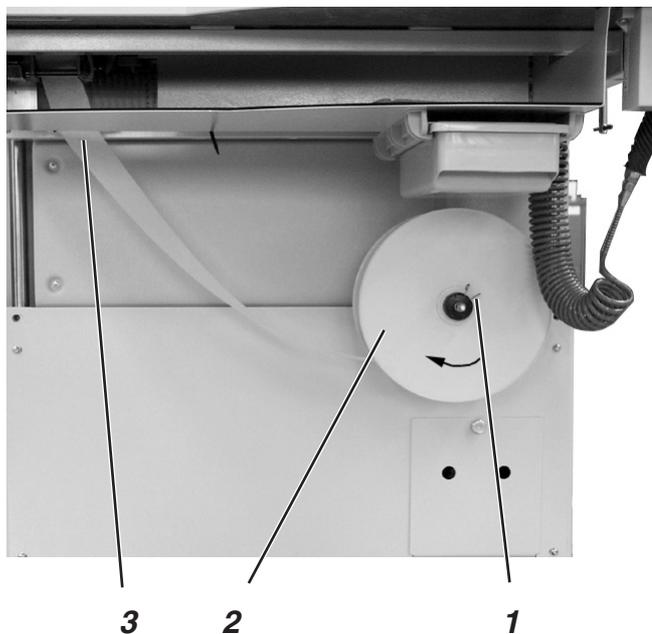
1

Activar e ligar o alimentador por fita

- Activar o alimentador por fita no painel de controle no ponto do menu “Parâmetros da máquina” (Símbolo ).

O parâmetro indica ao controle que a máquina de costura está equipada com um alimentador por fita.

- Ligar o alimentador por fita no ponto do menu “Programa para bolsos” (Símbolo ).



Colocar a tira de reforço

- Comprimir a pinça de arame.
- Extrair o disco 2 e retirar o rolo vazio.
- Colocar um novo rolo.
O rolo cheio deve girar no sentido indicado pela seta, ao desenrolar-se (no sentido contrário dos ponteiros do relógio).
- Passar a tira de reforço 4 pelas guias 3 e 5 uma depois da outra.
- Girar para um lado as chapas de deslizamento da tela 6 e 7.
- Pressionar a tecla "F4".
O travão solta-se.
- Mover as tiras de reforço pelo rolo transportador e para cima, na guia da plataforma base 8.
- Para o primeiro ciclo de trabalho, transportar a tira de reforço uns 20 mm sobre a chapa de deslizamento da tela.
- Girar de novo para trás as chapas de deslizamento da tela 6 e 7.
- Pressionar a tecla "F4".
A tira dispara-se automaticamente para a frente e corta-se.





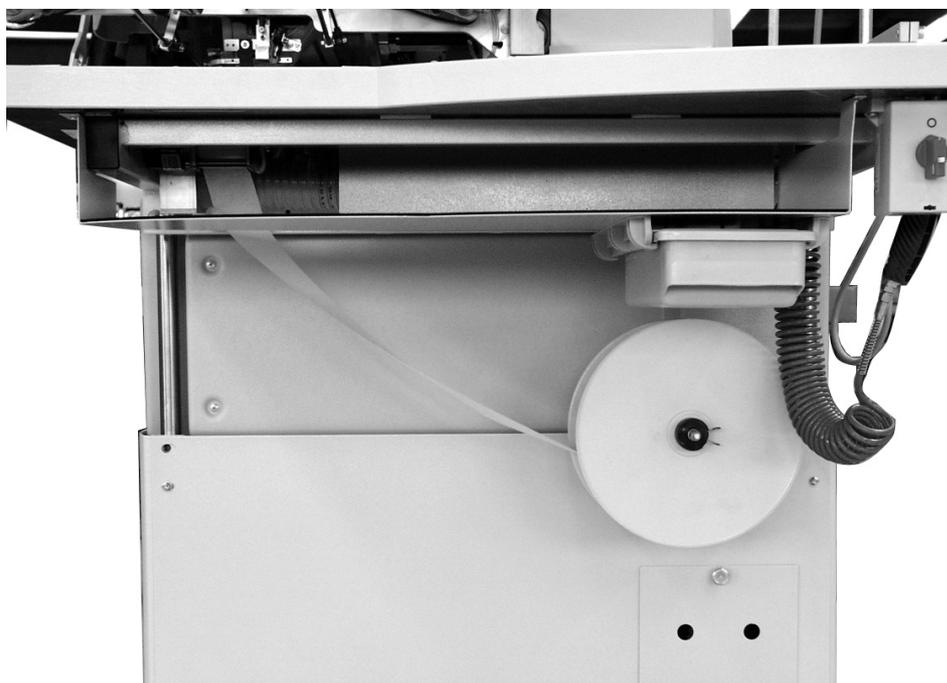
Funcionamento e manejo

- Antes do processo seguinte de costura, o rolo transportador transporta a tira de reforço um passo para a frente.
- Ao costurar a entrada do bolso, capta-se a tira e costura-se conjuntamente de acordo com a longitude da costura ajustada.
- No final da costura costa-se automaticamente a tira de reforço.

2.16.8 Alimentação da fita e corte automático da 745-34 B e 745-34 F

A alimentação de fita electromotriz, comandada ao comprimento da fita e corte automático (n.º de ref.ª. 0745 597664) transporta as tiras de reforço sob a abertura do bolso e corta-o no final da costura (p.ex. ao costurar os bolsos interiores e os bolsos exteriores do casaco). A operação total realiza-se durante o funcionamento da máquina. Não existem outros tempos de posicionamento nem tempos secundários.

Largura da tira de reforço: 50 mm
Comprim. máx. de costura da abertura do bolso: 220 mm



1

Activar e ligar a alimentação de fita

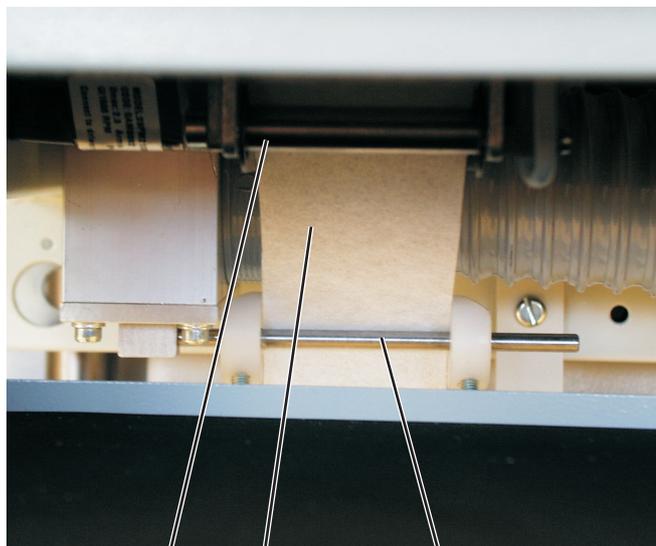
- Activar a alimentação de fita no painel de comando, no ponto do menu "Maschinenparameter" (parâmetro da máquina) (símbolo ).

O parâmetro sinaliza ao comando que o conjunto de costura está equipado com alimentação de fita.

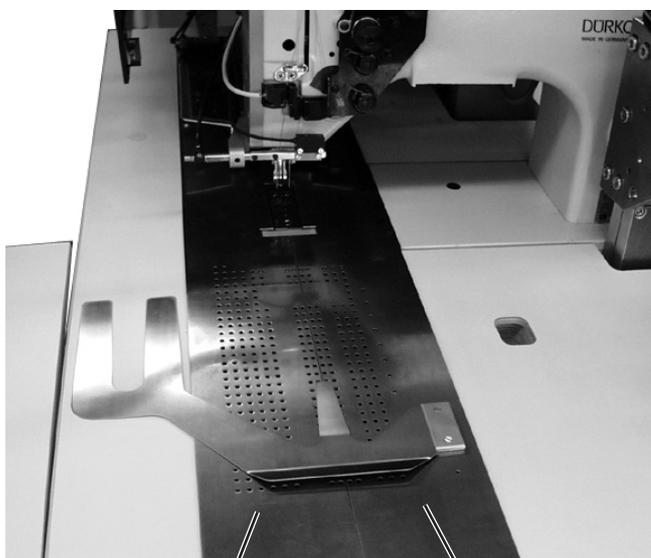
- Ligar a alimentação de fita no ponto do menu "Taschenprogramm" (programa de confecção de bolsos) (símbolo ).



2 1



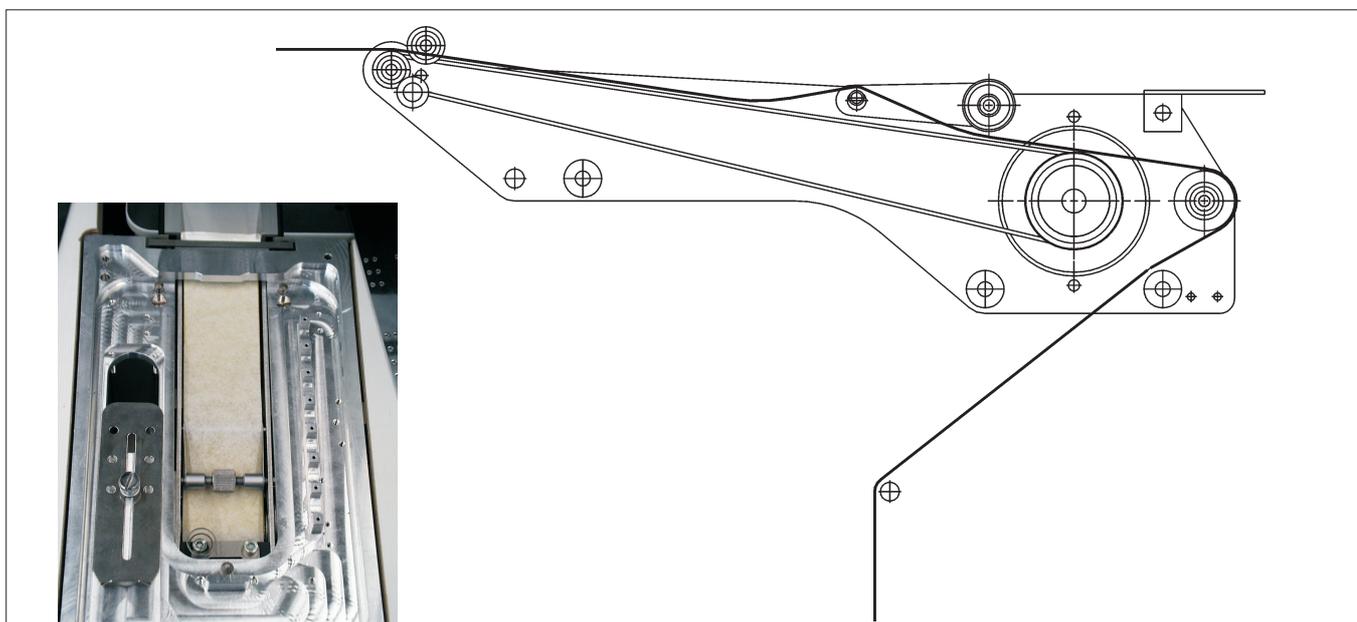
5 4 3



7 6



9 8



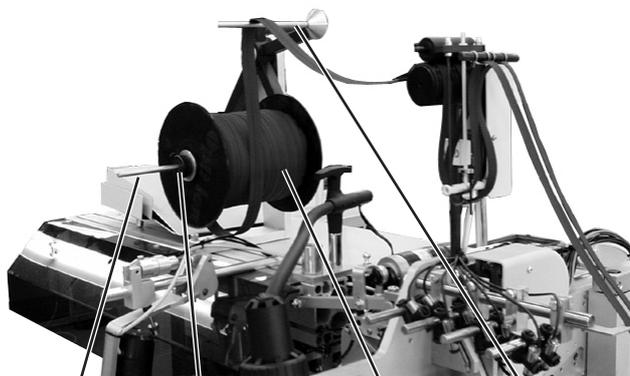


Posicionar a tira de reforço

- Comprimir a pinça de arame 1.
- Retirar o disco 2 e remover o rolo vazio.
- Meter um rolo novo.
O rolo cheio tem que se desenrolar no sentido indicado pela seta (no sentido dos ponteiros do relógio).
- Passar a tira de reforço 4 através das guias 3 e 5.
- Desviar as placas deslizantes do tecido 6 e 7 para o lado.
- Pressionar a corrediça 8 pra trás e elevar a cobertura 9.
- Pressionar a tecla "F4".
O travão da fita desbloqueia-se e a tira de reforço avança continuamente.
- Posicionar as tiras de reforço no dispositivo de avanço conforme a desenho.
- Para o primeiro ciclo de trabalho, transportar a tira de reforço cerca de 20 mm sobre a placa deslizante do tecido.
- Mover as placas deslizantes do tecido 6 e 7 novamente para trás.
- Pressionar a tecla "F4".
A tira de reforço é cortada no comprimento certo.

Funcionamento e comando

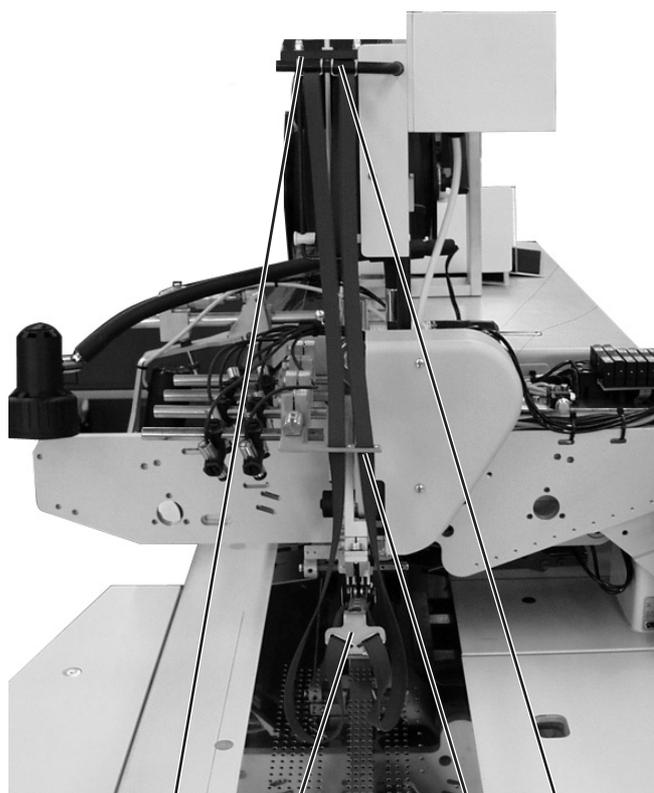
- Antes da operação de costura seguinte, o rolo transportador transporta um pouco a tira de reforço para a frente.
- Ao coser a abertura do bolso, a fita de reforço fica presa sendo cosido o respectivo comprimento de costura.
- No fim da costura, a tira de reforço é cortada automaticamente.



4 3 2 1



8 7 6 5



5 10 9 5



12 11



2.16.9 Dispositivo para coser o fecho éclair de fita contínua

O dispositivo para coser o fecho éclair de fita contínua pode ser adquirido sob o número de ref^a. 0745 597544.

Activar e ligar o dispositivo para coser o fecho éclair

- Activar no painel de comando, no ponto do menu "Maschinenparameter" (parâmetros da máquina) (símbolo ) o dispositivo para coser o fecho éclair.

O parâmetro sinaliza ao comando que o conjunto de costura está equipado com um dispositivo para coser o fecho éclair.

- Ligar no ponto do menu "Taschenprogramm (programa de confecção de bolsos) (símbolo )" o dispositivo para coser o fecho éclair.

Posicionar o fecho éclair em fita contínua

- Desapertar o parafuso no retentor 3 e remover o suporte para fora do receptor 4.
- Meter o rolo do fecho éclair no receptor 4 como mostra a gravura.
- Introduzir o retentor 3 até ao rolo e fixar com o parafuso.
- Pôr o fecho éclair sobre o receptor 1 puxar até às rodas transportadoras 7 e 8.
- Elevar o rolo 7 e colocar o fecho éclair entre os dois rolos de accionamento.
- Baixar novamente o rolo 7.
- Pôr o fecho éclair para baixo, à volta da barra de comutação, e puxar para cima para as guias 5.
- Enfiar o fecho éclair através de cada uma das guias 5.
- Puxar as partes do fecho éclair através das guias 9.
- Meter as partes do fecho éclair através da guia 10, junto ao dispositivo de dobrar.
- Colocar as partes do fecho éclair 11 ao longo do dispositivo de dobrar, passar através das guias 12 e puxar cerca de 20 mm para trás sobre o dispositivo de dobrar.

1



Atenção! Perigo de lesão!

Na operação de inclinação e de corte.

Funcionamento

Se na operação de costura as partes do fecho éclair também foram introduzidas através das pinças transportadoras, a barra transportadora 6 move-se para cima dado que o fecho éclair fica cada vez mais curto.

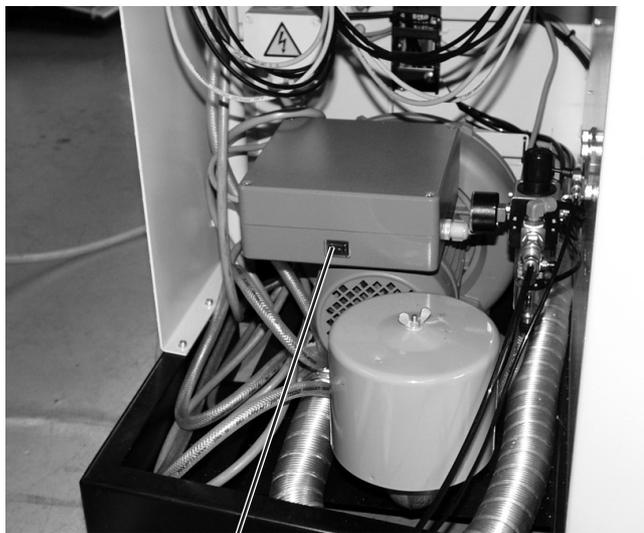
A barra transportadora liga o transporte do fecho éclair e os rolos de accionamento 7 e 8 transportam-no até a barra comutadora cair para baixo e voltar a desligar o transporte.

Assim está assegurado que há sempre suficiente material do fecho éclair para a costura.

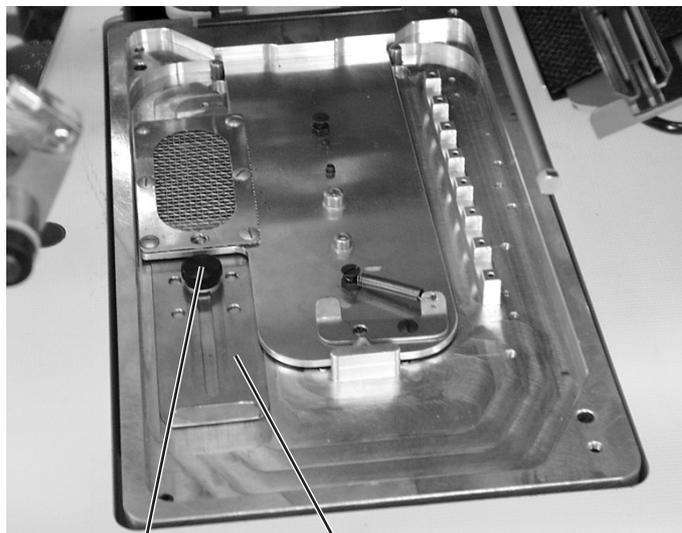


2.16.10 Dispositivo de vácuo

O dispositivo de vácuo disponível debaixo do N° de referência 0745 597624 pode-se utilizar para o posicionamento preciso das peças costuradas, no caso de que não haja disponível nenhuma instalação de vácuo própria.



1



3

2

Ligação do dispositivo de vácuo

- Ligar o interruptor 1 na caixa de controle do dispositivo de vácuo.
- Activar o vácuo no painel de controle no ponto de menu “Programa para bolsos” (Símbolo ).

Regular a intensidade de vácuo

- Desapertar a porca serrilhada 3.
- Desviar a correção 2.
Correção para trás = menos vácuo
Correção para a frente = mais vácuo
- Apertar novamente a porca serrilhada 3.



3. Manutenção



Atenção! Perigo de lesão!

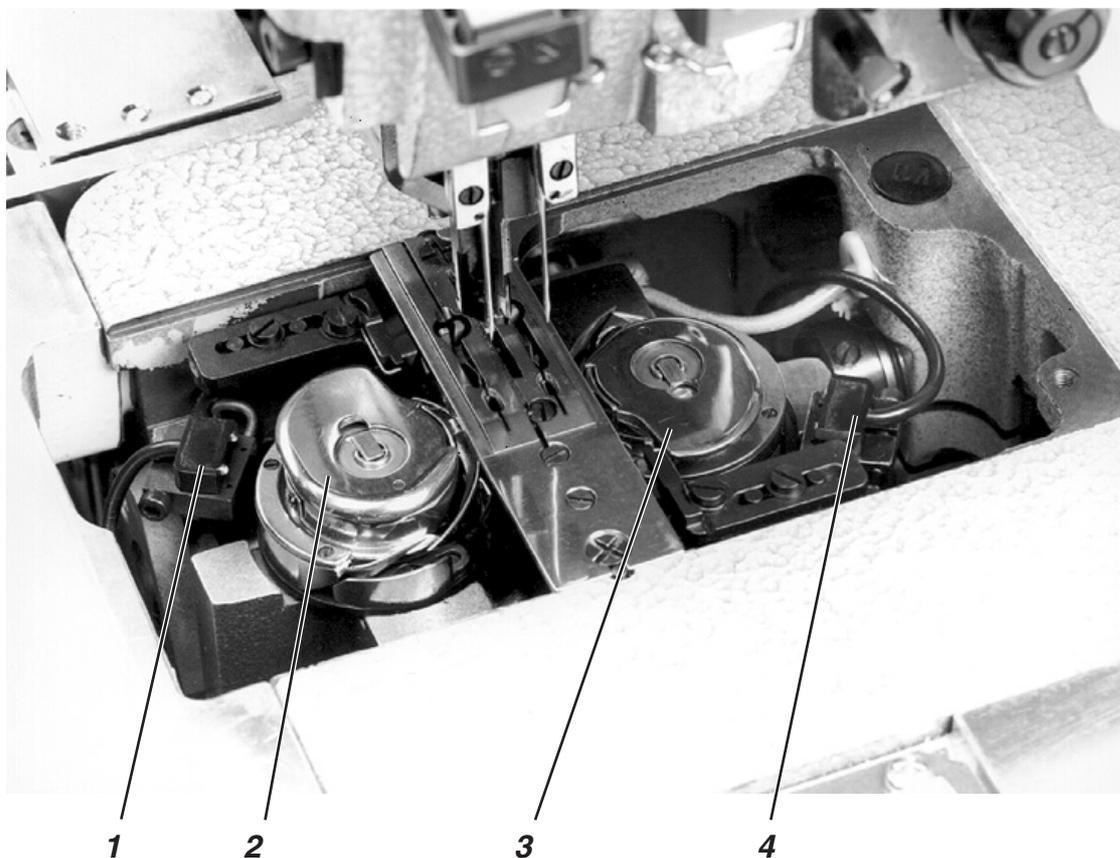
Desligar o interruptor principal.
A manutenção da máquina deve ser feita sempre com a máquina desligada.

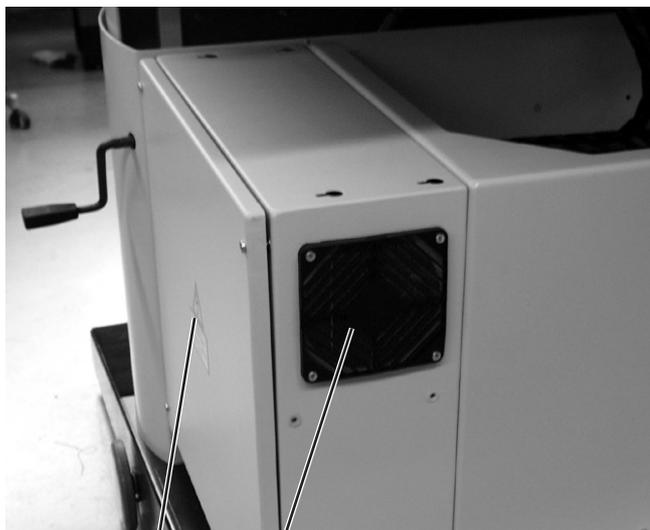
3.1 Limpeza

Uma máquina limpa é uma máquina mais protegida contra avarias!

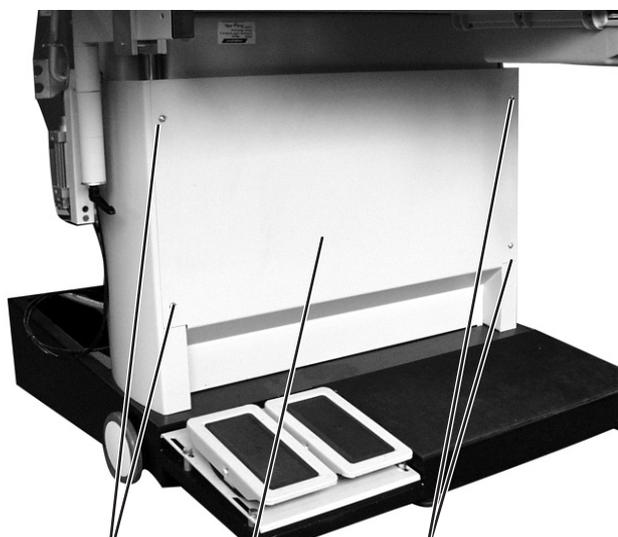
Limpar e controlar diariamente:

- Limpar a laçadeira 2 e 3 com a pistola de ar comprimido.
- Em cada mudança de bobina limpar as lentes das barreiras luminosas 1 e 4 do monitor da linha restante com um pano **suave**.

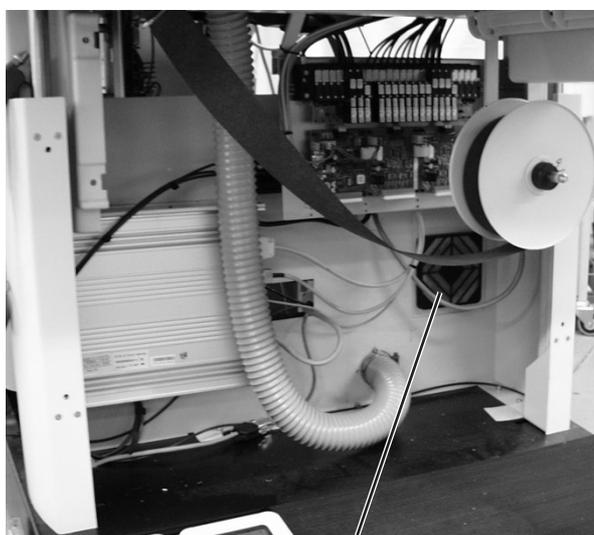




6 5



9 8 7



10

- Limpar o filtro 5 no armário de distribuição 6.
- Limpar o filtro 10 no armário de mando 6.
Desapertar os quatro parafusos 7 e 9 e extrair a cobertura 8.



Limpar e controlar diariamente:

- Examinar o nível de água no regulador de pressão. O nível de água não deve alcançar o elemento filtrante. Depois de ser recolocado o parafuso de purga 1, purgar o separador de água 2 a baixa pressão. O elemento filtrante 1 serve para separar as impurezas e a água condensada. Lavar bem a cubeta do filtro e o elemento filtrante com benzina de lavagem e secar com a pistola de ar.



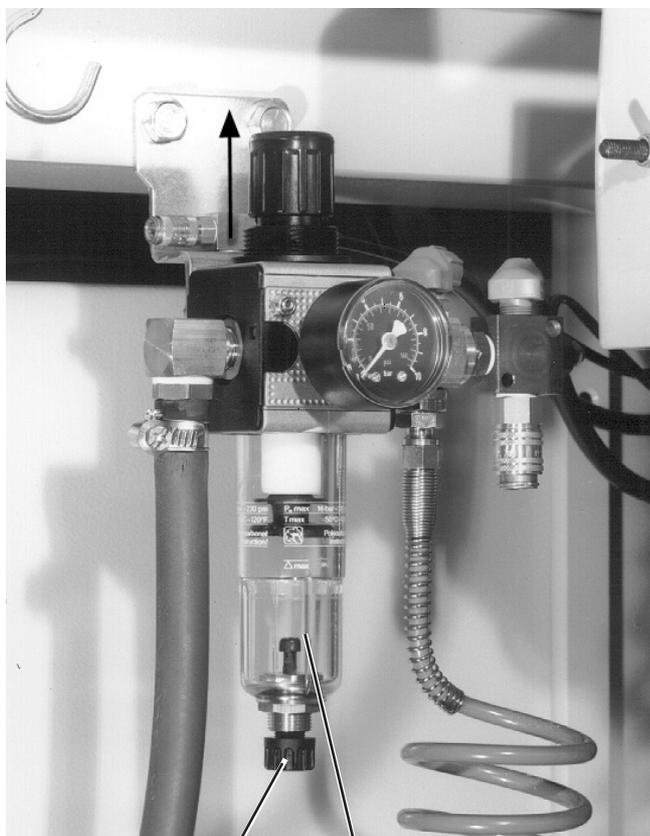
ATENÇÃO!

Não utilizar nenhum dissolvente para lavar a cubeta do filtro e o elemento filtrante!
Destruiria o elemento filtrante.

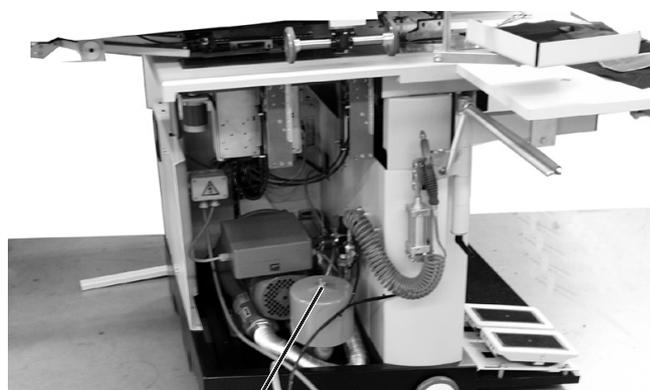
- No equipamento com dispositivo de aspiração (Equipamento adicional):
Soprar o elemento filtrante 4 e limpar o capote de protecção 3.

Deve-se proceder da seguinte forma:

- Desapertar a porca de mariposa 5
- Extrair o capote de protecção 3
- Extrair e limpar o elemento filtrante
- Limpar o capote de protecção 3
- Introduzir de novo o filtro 4
- Colocar o capote de protecção e apertar fortemente com a porca de mariposa 5.



1 2



5



3 4



3.2 Lubrificação (semanalmente)

Para lubrificação da máquina de costura especial utilize exclusivamente o óleo lubrificante **ESSO SP-NK 10**. SP-NK 10 pode-se obter nos locais de venda da **DÜRKOPP ADLER AG**.

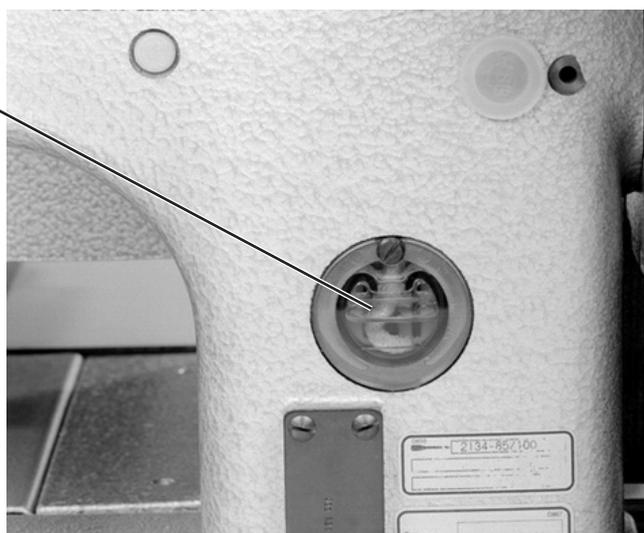
Verificar o nível de óleo no depósito de óleo 3 para lubrificação da parte superior da máquina

- Oscilar a parte superior da máquina para cima (Ver Capítulo 2.3).
- O nível de óleo no depósito de óleo 3 não pode estar abaixo do nível do traço “Min”.
- Caso seja necessário, encher com óleo pelos furos da janela de controlo visual até ao nível do traço “Max”.

Verificar o nível de óleo no depósito de óleo 6 para lubrificação da laçadeira

- Oscilar a parte superior da máquina para cima (Ver Capítulo 2.3).
- Encher com óleo o depósito de óleo pelo orifício do enchimento até a marca “Máx” (Ver croqui).

3



4

5

6

