



755 S

Instrucciones de uso

IMPORTANTE
LEA DETENIDAMENTE EL PRESENTE MATERIAL
ANTES DE UTILIZAR LA MÁQUINA
CONSERVELO PARA FUTURAS CONSULTAS

Todos los derechos reservados.

Propiedad de Dürkopp Adler AG y protegido por los derechos de autor. Queda prohibida la reutilización del contenido, ya sea de forma parcial o total, sin consentimiento previo por escrito de Dürkopp Adler AG.

Copyright © Dürkopp Adler AG 2018

1	Acerca de este documento	3
1.1	¿A quién están dirigidas estas instrucciones?	3
1.2	Convenciones de representación: símbolos y signos	3
1.3	Otra documentación	5
1.4	Responsabilidad	5
2	Seguridad	7
2.1	Indicaciones de seguridad básicas	7
2.2	Palabras de advertencia y símbolos en las indicaciones de advertencia	8
3	Descripción de la máquina	11
3.1	Componentes de la máquina	11
3.2	Uso previsto	12
3.3	Declaración de conformidad	13
4	Manejo	15
4.1	Preparación de la máquina para el servicio	15
4.2	Conexión de la máquina	15
4.3	Giro hacia fuera de la estación de plegado	16
4.4	Giro hacia dentro de la estación de plegado	17
4.5	Cambio de las agujas	18
4.6	Enhebrado del hilo de la aguja	19
4.7	Bobinado del hilo de lanzadera	22
4.7.1	Bobinado del hilo de lanzadera (devanador integrado)	22
4.7.2	Bobinado del hilo de lanzadera (devanador independiente)	24
4.8	Cambio de las canillas	25
4.9	Tensión del hilo	26
4.9.1	Ajuste de la tensión del hilo de la aguja	27
4.9.2	Ajuste de la tensión del hilo de la lanzadera	28
4.10	Desplazamiento hacia atrás de la tapa y retirada de la chapa deslizante del tejido	30
4.11	Elevación de la parte superior de la máquina	31
4.12	Bajada de la parte superior de la máquina	33
4.13	Detector del hilo restante	34
4.14	Control de apilado	36
4.15	Sujete plegador	37
4.16	Estación de piquetes para cortar las esquinas	38
4.16.1	Giro hacia fuera/dentro de la estación de piquetes para cortar las esquinas	38
4.16.2	Ajuste de los piquetes de las esquinas	39
4.17	Avance hasta la posición de referencia	42
4.18	Desconexión rápida	42
4.19	Salientes de solapa y vivos	43
4.20	Equipamientos adicionales	44
4.20.1	Dedo sujetador y pinza del saco de bolsillo	44
4.20.2	Dispositivo de soplado	46
4.20.3	Pinza de fardos	47
4.20.4	Ajuste de la ampliación de la mesa de la pinza de fardos (opcional)	48
4.21	Costura	49
4.21.1	Inicio del proceso de costura	49

4.21.2	Método de trajo S (fabricación de pantalones)	49
4.21.3	Método de trajo S (fabricación de chaquetas)	57
5	Programación	63
6	Mantenimiento	197
6.1	Limpieza	198
6.2	Lubricación	199
6.3	Mantenimiento del sistema neumático	201
6.3.1	Ajuste de la presión de servicio	201
6.3.2	Evacuación del agua de condensación	202
6.3.3	Limpieza del filtro	203
6.4	Lista de piezas	204
7	Instalación	205
7.1	Volumen de suministro	205
7.2	Emplazamiento de la máquina	206
7.2.1	Transporte	206
7.2.2	Elevación de la máquina	206
7.2.3	Desplazamiento de la máquina con ruedas	206
7.2.4	Retirada de los seguros de transporte	207
7.2.5	Ajuste de la altura de trabajo	208
7.2.6	Conexión de los pedales	209
7.2.7	Ajuste de los pedales	210
7.3	Fijación de partes de la máquina retiradas para el envío	211
7.3.1	Fijación del portacarretes	211
7.3.2	Montaje del panel de mando	212
7.3.3	Montaje de las ampliaciones de la mesa (equipamiento adicional)	212
7.4	Conexión eléctrica	214
7.5	Conexión neumática	215
7.5.1	Montaje de la unidad de mantenimiento de aire comprimido	215
7.5.2	Ajuste de la presión de servicio	216
7.6	Conexión a la instalación de vacío de la empresa	217
7.7	Conexión del compresor de vacío en la máquina	218
7.8	Puesta en funcionamiento	219
8	Puesta fuera de servicio	221
9	Eliminación de residuos	223
10	Ayuda para la subsanación de fallos	225
10.1	Servicio de atención al cliente	225
10.2	Mensajes del software	225
11	Datos técnicos	243
12	Anexo	245

1 Acerca de este documento

Las presentes instrucciones se han elaborado con el máximo cuidado. Contienen información e indicaciones destinadas a garantizar un servicio seguro y duradero.

Si detecta errores o tiene propuestas de mejora, póngase en contacto con nosotros a través del **Servicio de atención al cliente** ( p. 225).

Considere las presentes instrucciones como parte del producto y consérvelas en un lugar fácilmente accesible.

1.1 ¿A quién están dirigidas estas instrucciones?

Estas instrucciones están dirigidas a:

- Personal de servicio:
Grupo de personas instruidas para trabajar con la máquina y con acceso a las instrucciones. El capítulo **Manejo** ( p. 15) es especialmente relevante para el personal de servicio.
- Personal especializado:
Este grupo de personas posee la correspondiente formación técnica que le habilita para realizar el mantenimiento o la subsanación de errores. El capítulo **Montaje** ( p. 205) es especialmente relevante para el personal especializado.

Las instrucciones de servicio se entregan por separado.

En lo que respecta a la cualificación mínima y otros requisitos del personal, tenga en cuenta lo especificado en el capítulo **Seguridad** ( p. 7).

1.2 Convenciones de representación: símbolos y signos

A fin de facilitar y agilizar la comprensión, la información incluida en este documento se representa y destaca mediante los siguientes signos:



Ajuste correcto

Indica cómo es el ajuste correcto.



Fallos

Indica los fallos que pueden producirse debido a un ajuste incorrecto.



Cubierta

Indica qué cubiertas deberá retirar para poder acceder a los componentes que se deben ajustar.

**Pasos durante el manejo (costura y preparación)****Pasos durante el servicio técnico, mantenimiento y montaje****Pasos utilizando el panel de mando del software****Cada paso está numerado:**

- 1.º Primer paso
 - 2.º Segundo paso
 - ...
- Siga siempre el orden de pasos establecido.
- Las enumeraciones se señalan con un punto.

**Resultado de una acción**

Modificación en la máquina o en la visualización/panel de mando.

**Importante**

Señala que debe prestar especial atención durante la ejecución de este paso.

**Información**

Información adicional, por ejemplo, acerca de opciones de manejo alternativas.

**Orden**

Indica qué tareas debe realizar antes o después de un ajuste.

Referencias

Indica una referencia a otra parte del texto.

Seguridad

Las indicaciones de advertencia relevantes para los usuarios de la máquina se señalan de forma especial. Dado que la seguridad es especialmente importante, los símbolos de peligro, los niveles de peligro y sus palabras de advertencia se describen en el capítulo **Seguridad** ( p. 7).

Indicaciones de ubicación

Si de una imagen no se puede deducir claramente la ubicación de un elemento, las indicaciones **derecha** o **izquierda** siempre hacen referencia al punto de vista del usuario.

1.3 Otra documentación

La máquina contiene componentes de otros fabricantes. Los fabricantes de dichas piezas externas han realizado una evaluación de riesgos y han declarado que su diseño cumple con las normas nacionales y europeas vigentes. El uso previsto de los componentes montados se describe en las correspondientes instrucciones de los fabricantes.

1.4 Responsabilidad

Toda la información y las indicaciones contenidas en las presentes instrucciones se han elaborado teniendo en cuenta las últimas novedades de la técnica, así como las normas y disposiciones vigentes.

Dürkopp Adler no se hace responsable de los daños ocasionados por:

- Roturas y daños derivados del transporte
- Incumplimiento de lo establecido en las instrucciones
- Uso no adecuado
- Cambios no autorizados en la máquina
- Uso por parte de personal no cualificado
- Utilización de piezas de repuesto no autorizadas

Transporte

Dürkopp Adler no se responsabiliza de roturas o daños derivados del transporte. Compruebe la mercancía entregada inmediatamente después de recibirla. Reclame los daños al último transportista. Esto también es aplicable a los casos en los que el embalaje no presente daños.

Deje las máquinas, aparatos y el material de embalaje en el mismo estado en el que estaban cuando se constató el daño. De esta manera, garantizará sus derechos de reclamación ante la empresa de transportes.

Notifique a Dürkopp Adler todas las demás reclamaciones inmediatamente después de recibir el suministro.

2 Seguridad

El presente capítulo contiene indicaciones básicas para la seguridad. Lea las indicaciones detenidamente antes de montar la máquina o de trabajar con ella. Siga sin falta las especificaciones de las indicaciones de seguridad. Su incumplimiento puede provocar lesiones graves y daños materiales.



2.1 Indicaciones de seguridad básicas

Utilice la máquina únicamente tal y como se describe en las presentes instrucciones.

Las instrucciones siempre deben estar disponibles en el lugar de utilización de la máquina.

Está prohibido trabajar en componentes o instalaciones que se encuentren bajo tensión. Las excepciones están reguladas en DIN VDE 0105.

Para realizar los siguientes trabajos, desconecte la máquina en el interruptor principal o desconecte el enchufe:

- Sustitución de la aguja o de cualquier otra herramienta para coser
- Abandono del puesto de trabajo
- Realización de trabajos de mantenimiento y reparaciones
- Enhebrado

El uso de piezas de repuesto incorrectas o defectuosas puede comprometer la seguridad y dañar la máquina. Utilice exclusivamente piezas de repuesto originales del fabricante.

Transporte	Al transportar la máquina, utilice una carretilla elevadora. Levante la máquina 20 mm como máximo y asegúrela para evitar que resbale.
Instalación	El cable de conexión debe tener un enchufe autorizado en el país de uso. Solo personal técnico cualificado puede realizar el montaje del enchufe en el cable de conexión.
Obligaciones del explotador	<p>Se deben cumplir las disposiciones de seguridad y de prevención de accidentes específicas del país, así como las regulaciones legales en materia de protección laboral y medioambiental.</p> <p>Todas las advertencias y símbolos de seguridad de la máquina deben ser siempre legibles. No se deben retirar. Renueve inmediatamente las advertencias y símbolos de seguridad dañados o que se hayan retirado.</p>
Requisitos del personal	<p>Únicamente personal cualificado puede:</p> <ul style="list-style-type: none"> • montar la máquina, • realizar tareas de mantenimiento y reparaciones, • realizar trabajos en el equipamiento eléctrico. <p>Solo personal autorizado puede trabajar con la máquina. El personal debe haber comprendido previamente las presentes instrucciones.</p>

- Funcionamiento** Durante su uso, compruebe si la máquina presenta daños visibles externamente. Interrumpa el trabajo si nota cambios en la máquina. Informe de cualquier cambio al superior responsable. No se puede seguir utilizando una máquina dañada.
- Dispositivos de seguridad** No retire ni desconecte los dispositivos de seguridad. En caso de que esto sea imprescindible para realizar una reparación, los dispositivos de seguridad se deben montar y activar inmediatamente después.

2.2 Palabras de advertencia y símbolos en las indicaciones de advertencia

Las indicaciones de advertencia en forma de texto están rodeadas por una línea de color. El color depende de la gravedad del peligro. Las palabras de advertencia indican el grado de peligro:

Palabras de advertencia

Palabras de advertencia y el riesgo que denotan:

Palabra de advertencia	Significado
PELIGRO	(con signo de peligro) Su incumplimiento provoca lesiones graves o incluso la muerte.
ADVERTENCIA	(con signo de peligro) Su incumplimiento puede provocar lesiones graves o incluso la muerte.
PRECAUCIÓN	(con signo de peligro) Su incumplimiento puede provocar lesiones leves o moderadas.
ATENCIÓN	(con signo de peligro) Su incumplimiento puede provocar daños medioambientales.
NOTA	(sin signo de peligro) Su incumplimiento puede provocar daños materiales.

- Símbolos** En caso de peligro para las personas, los siguientes símbolos indican el tipo de peligro:

Símbolo	Tipo de peligro
	General
	Descarga eléctrica

Símbolo	Tipo de peligro
	Punción
	Aplastamiento
	Daños al medio ambiente

Ejemplos Ejemplos de indicaciones de advertencia en forma de texto:

PELIGRO



Tipo y origen del peligro

Consecuencias en caso de incumplimiento.

Medidas para evitar el peligro.

↪ Esta es una indicación de advertencia cuyo incumplimiento provoca lesiones graves e incluso mortales.

ADVERTENCIA



Tipo y origen del peligro

Consecuencias en caso de incumplimiento.

Medidas para evitar el peligro.

↪ Esta es una indicación de advertencia cuyo incumplimiento puede provocar lesiones graves e incluso mortales.

PRECAUCIÓN



Tipo y origen del peligro

Consecuencias en caso de incumplimiento.

Medidas para evitar el peligro.

↪ Esta es una indicación de advertencia cuyo incumplimiento puede provocar lesiones moderadas o leves.

ATENCIÓN



Tipo y origen del peligro

Consecuencias en caso de incumplimiento.

Medidas para evitar el peligro.

-
- ↪ Esta es una indicación de advertencia cuyo incumplimiento puede provocar daños al medio ambiente.

NOTA

Tipo y origen del peligro

Consecuencias en caso de incumplimiento.

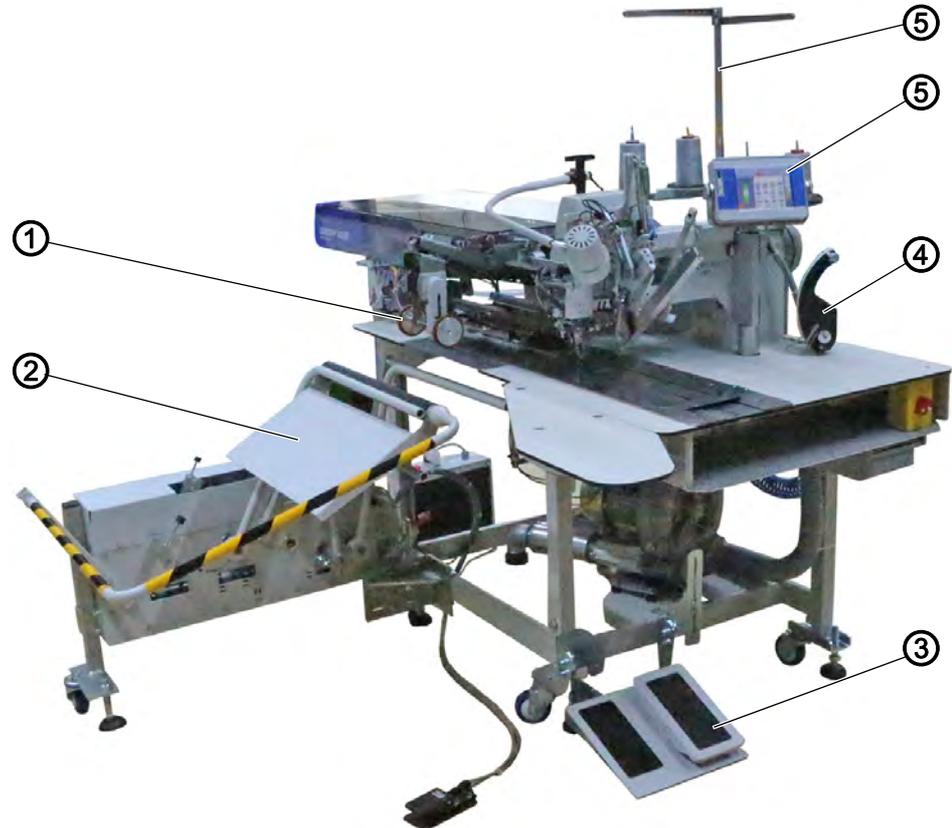
Medidas para evitar el peligro.

-
- ↪ Esta es una indicación de advertencia cuyo incumplimiento puede provocar daños materiales.

3 Descripción de la máquina

3.1 Componentes de la máquina

Fig. 1: Componentes de la máquina



- (1) - Rodillo
- (2) - Apilador
- (3) - Pedal

- (4) - Devanador
- (5) - Panel de mando OP7000
- (6) - Portacarretes

3.2 Uso previsto

La máquina debe utilizarse únicamente con tejidos cuyos requisitos correspondan a la aplicación planeada.

Los grosores de aguja admisibles para la máquina se indican en el capítulo **Datos técnicos** (📖 p. 243).

La máquina solo está concebida para trabajar con tejidos secos. El tejido no puede contener ningún objeto duro.

La costura se debe realizar con un hilo cuyos requisitos correspondan a la aplicación correspondiente.

La máquina está destinada al uso industrial.

La máquina solo se puede instalar y manejar en espacios secos y cuidados. Si la máquina se utiliza en espacios que no estén secos ni cuidados, podría ser necesario tomar medidas adicionales que se deberán determinar de acuerdo con la norma DIN EN 60204-31.

En la máquina solo puede trabajar personal autorizado.

Dürkopp Adler no asume ninguna responsabilidad por los daños causados por un uso no previsto.

ADVERTENCIA



Peligro de lesiones por piezas bajo tensión, móviles, cortantes y punzantes

Un uso no previsto puede provocar descargas eléctricas, aplastamientos, cortes y pinchazos.

Deben respetarse todas las indicaciones incluidas en el manual.

NOTA

Daños materiales en caso de incumplimiento

El uso no previsto puede provocar daños en la máquina.

Deben respetarse todas las indicaciones incluidas en el manual.

3.3 Declaración de conformidad

La máquina cumple con las disposiciones europeas destinadas a garantizar la protección sanitaria, la seguridad y la protección del medioambiente, que se incluyen o bien en la Declaración de conformidad o bien en la Declaración de montaje.



4 Manejo

El proceso de trabajo está compuesto de diferentes pasos. Para conseguir un resultado óptimo de costura, es necesario manejar la máquina de manera adecuada.

4.1 Preparación de la máquina para el servicio

ADVERTENCIA



Peligro de lesiones por piezas móviles, cortantes y punzantes

Pueden producirse aplastamientos, cortes o pinchazos.

Realice los pasos preparatorios, en la medida de lo posible, con la máquina desconectada.

Antes de la costura con la máquina, lleve a cabo los siguientes pasos preparatorios:

- Coloque o cambie la aguja
- Enhebre el hilo de la aguja
- Enhebre o devane el hilo de lanzadera
- Ajuste la tensión del hilo

4.2 Conexión de la máquina

Fig. 2: Conexión de la máquina



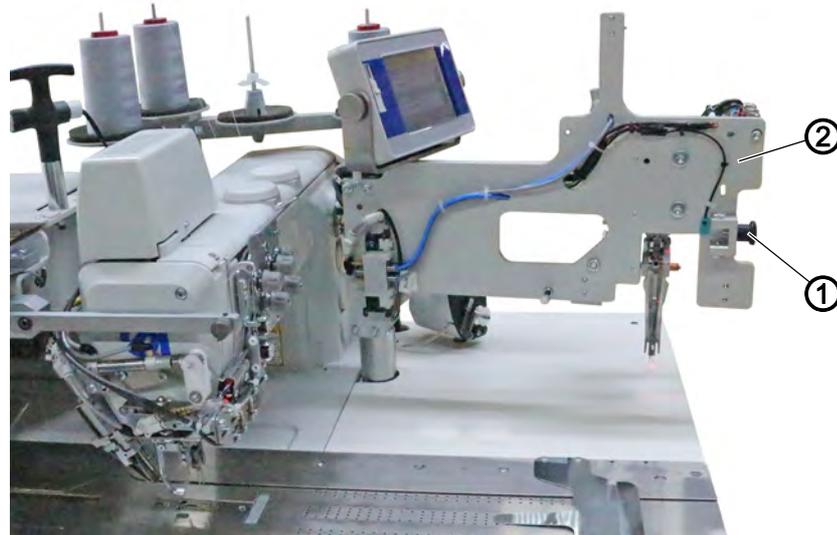
La máquina se enciende como se indica a continuación:

1. Gire el interruptor principal desde la posición **0** a la posición **I**.
↪ La máquina arranca.
El panel de mando arranca.

4.3 Giro hacia fuera de la estación de plegado

Para realizar trabajos en el punto de costura (enhebrar el hilo de la aguja, cambiar la aguja, etc.), la estación de plegado completa, junto con el plegador y las barreras de luz, se puede apartar hacia el lado derecho.

Fig. 3: Giro hacia fuera de la estación de plegado



(1) - Mango

(2) - Estación de plegado



La estación de plegado se aparta hacia un lado del siguiente modo:

1. Extraiga el mango (1) para soltar el bloqueo.
2. Aparte la estación de plegado completa (2) junto con el plegador hacia la derecha.



Información

Con la máquina conectada, aparecerá un mensaje de seguridad en el visualizador del panel de mando: *Info 9002*  .

↪ Se puede acceder libremente al punto de costura.

4.4 Giro hacia dentro de la estación de plegado

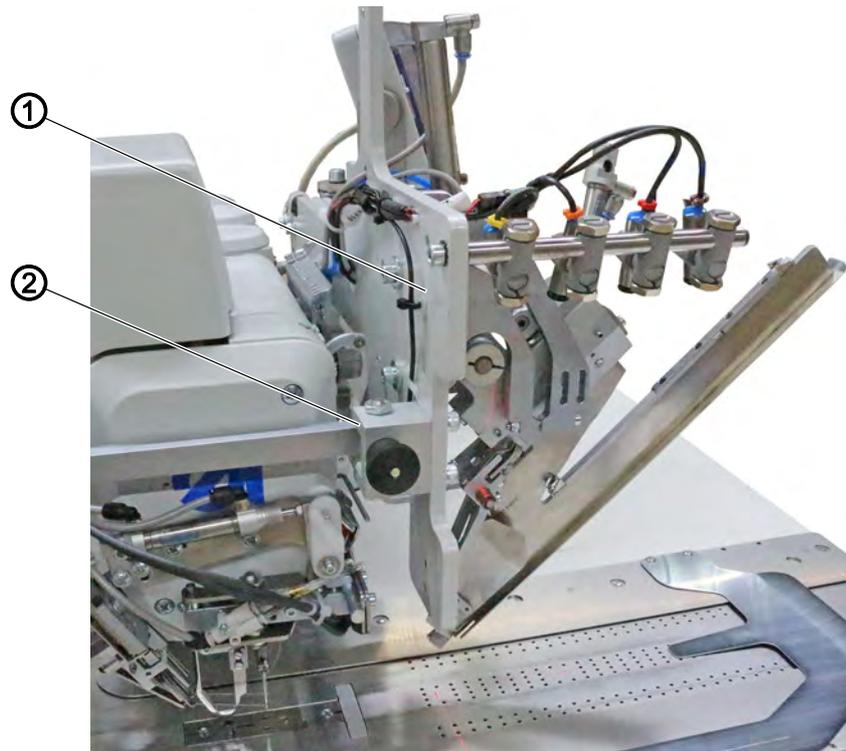
NOTA

Posibles daños materiales

Si la estación de plegado no está completamente basculada, la máquina puede resultar dañada al iniciar la costura.

Enclave la estación de plegado en el bloqueo.

Fig. 4: Giro hacia dentro de la estación de plegado



(1) - Estación de plegado

(2) - Bloqueo



La estación de plegado se gira hacia dentro del siguiente modo:

1. Gire la estación de plegado (1) hacia atrás.
2. Enclave la estación de plegado en el bloqueo (2).

4.5 Cambio de las agujas

PRECAUCIÓN



Peligro de lesiones por piezas punzantes

Pueden producirse pinchazos o cortes.

Cambie las agujas únicamente con el interruptor principal desconectado.

Al cambiar las agujas, no introduzca NUNCA las manos en el área de la cuchilla central.

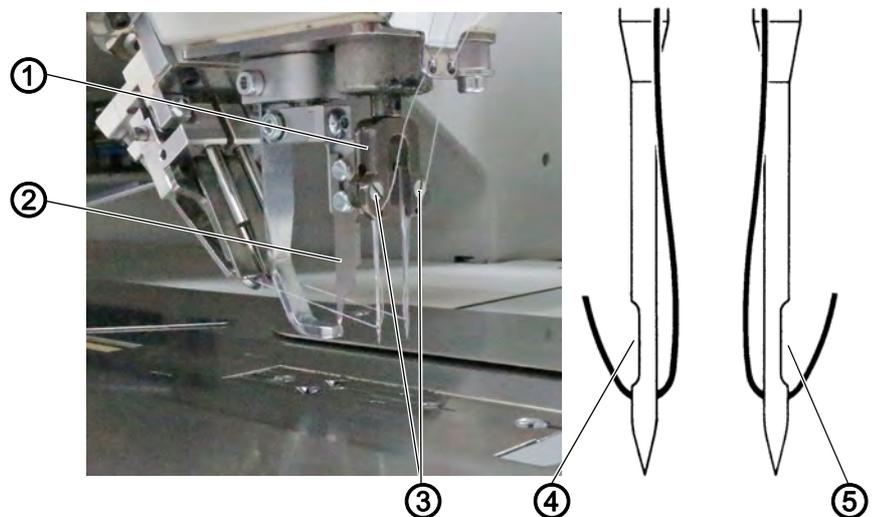
NOTA

Posibles daños materiales

Al cambiar a otro grosor de aguja, esta puede resultar dañada por la lanzadera.

Ajuste de nuevo el protector de la aguja en la lanzadera.

Fig. 5: Cambio de las agujas



- (1) - Soporte de la aguja
- (2) - Cuchilla central
- (3) - Tornillos

- (4) - Acanaladura de la aguja izquierda
- (5) - Acanaladura de la aguja derecha



El cambio de agujas se realiza de la siguiente forma:

1. Aparte a un lado la estación de plegado (📖 p. 16).
↪ Se puede acceder libremente a las agujas.
2. Afloje los tornillos (3) y retire las agujas de los soportes (1).
3. Introduzca las nuevas agujas hasta el tope en los orificios del soporte de la aguja (1).



Importante

Visto desde el lado de manejo de la máquina, la acanaladura de la aguja izquierda (4) debe apuntar hacia la izquierda y la acanaladura de la aguja derecha (5) debe apuntar a la derecha (véase el boceto).

4. Apriete los tornillos (3).

4.6 Enhebrado del hilo de la aguja

PRECAUCIÓN

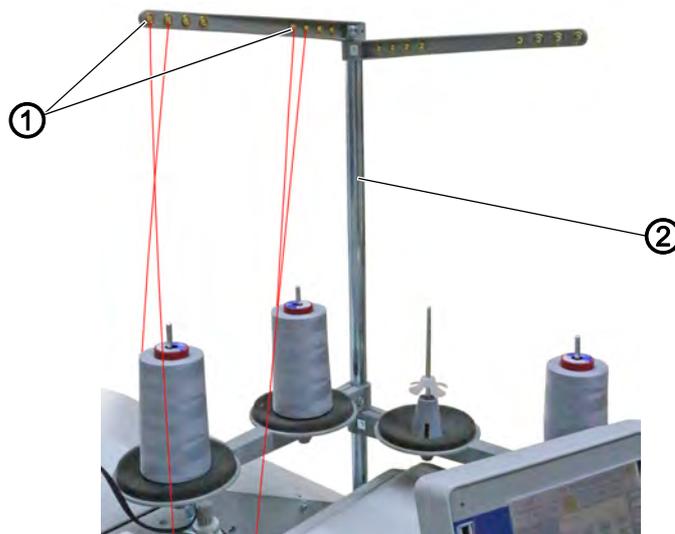


Peligro de lesiones por piezas punzantes

Posibilidad de sufrir pinchazos.

Enhebre las agujas solo con la máquina desconectada.

Fig. 6: Enhebrado del hilo de la aguja (1).



(1) - Orificios

(2) - Soporte del portacarretes

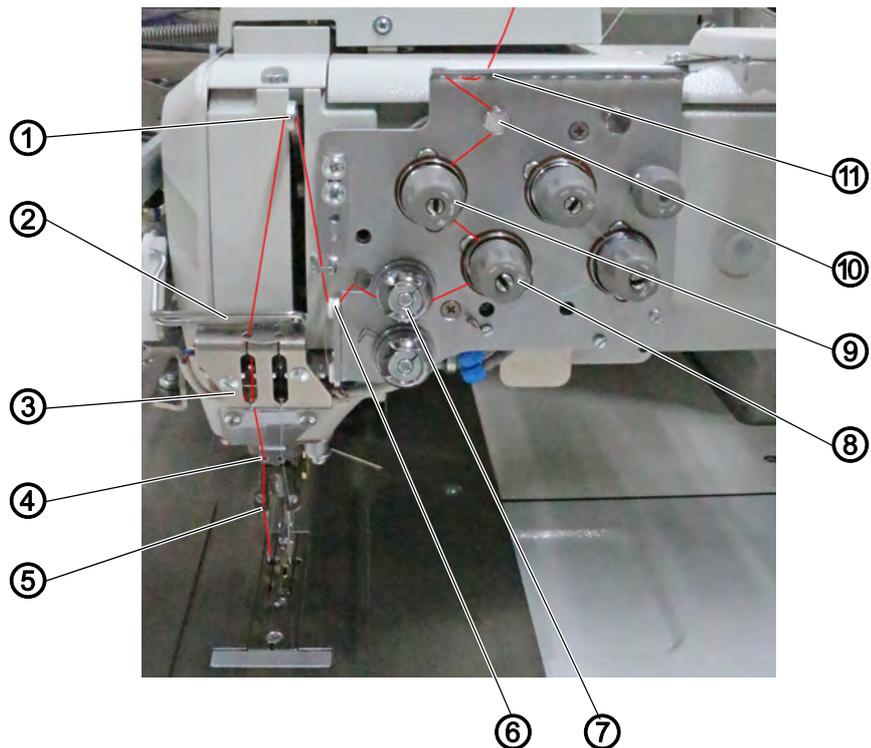
Hilo de la aguja izquierdo



El hilo de la aguja izquierdo se enhebra como se indica a continuación:

5. Aparte a un lado la estación de plegado ( p. 16).
6. Introduzca el carrete en el soporte del portacarretes (2).
7. Introduzca el hilo de la aguja desde el carrete pasándolo por los orificios (1) del soporte del portacarretes (2).

Fig. 7: Enhebrado del hilo de la aguja (2).



- | | |
|-------------------------------------|----------------------------------|
| (1) - Palanca del hilo | (7) - Muelle recuperador de hilo |
| (2) - Tensor del hilo | (8) - Tensión |
| (3) - Detector del hilo de la aguja | (9) - Tensión adicional del hilo |
| (4) - Guía | (10) - Guía |
| (5) - Guía | (11) - Orificios |
| (6) - Orificio | |



8. Pase el hilo de la aguja por los orificios izquierdos (11) de la chapa de sujeción formando ondas, tal y como se ha representado anteriormente.
9. Pase el hilo de la aguja alrededor de la guía (10).
10. Introduzca el hilo de la aguja por el tensor del hilo adicional (9) en el sentido contrario a las agujas del reloj.
11. Introduzca el hilo de la aguja por el tensor (8) en el sentido de las agujas del reloj.
12. Pase el hilo de la aguja por el muelle recuperador de hilo (7).
13. Pase el hilo de la aguja por el orificio (6) de la chapa de sujeción.
14. Pase el hilo de la aguja por el orificio superior de la palanca del hilo (1).
15. Pase el hilo de la aguja por el tensor del hilo (2).
16. Pase el hilo de la aguja por el monitoreo de rotura de hilo de la aguja (3).
17. Pase el hilo de la aguja por la guía (4).
18. Pase el hilo de la aguja por la guía (5).
19. Enhebre el hilo de la aguja en el ojal izquierdo de la aguja.

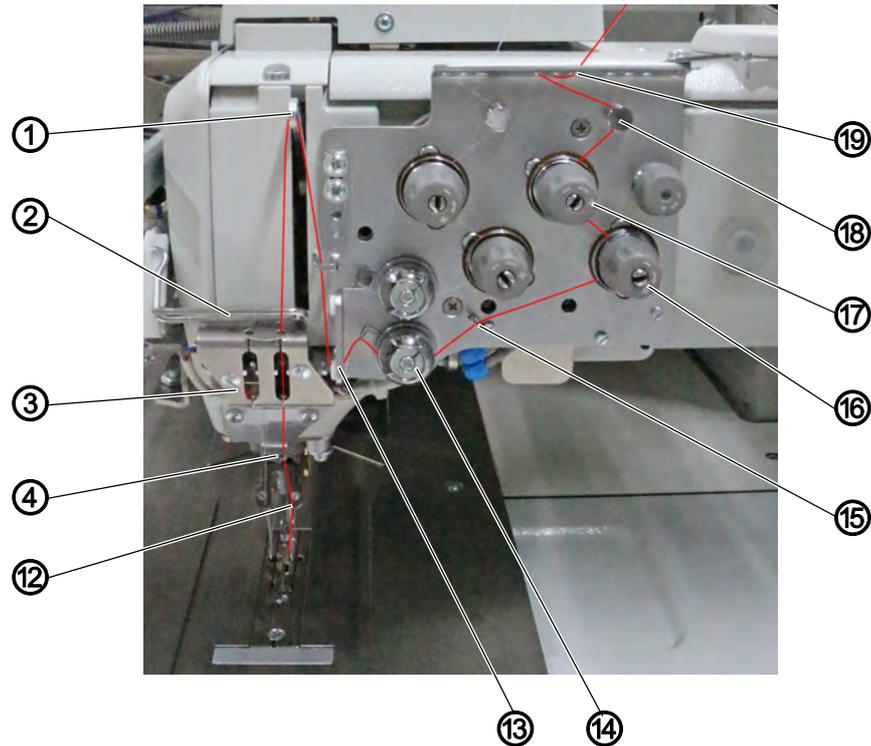
Hilo de la aguja derecho



El hilo de la aguja derecho se enhebra como se indica a continuación:

1. Aparte a un lado la estación de plegado (📖 p. 16).
2. Introduzca el carrete en el soporte del portacarretes (1).
3. Introduzca el hilo de la aguja desde el carrete pasándolo por el orificio (2) del soporte del portacarretes (2).
4. Pase el hilo de la aguja por la guía (1).

Fig. 8: Enhebrado del hilo de la aguja (3).



- | | |
|-----------------------------------------------|-----------------------------------|
| (1) - Palanca del hilo | (14) - Muelle recuperador de hilo |
| (2) - Tensor del hilo | (15) - Guía |
| (3) - Monitoreo de rotura de hilo de la aguja | (16) - Tensión |
| (4) - Guía | (17) - Tensión adicional del hilo |
| (12) - Guía | (18) - Guía |
| (13) - Orificio | (19) - Orificios |



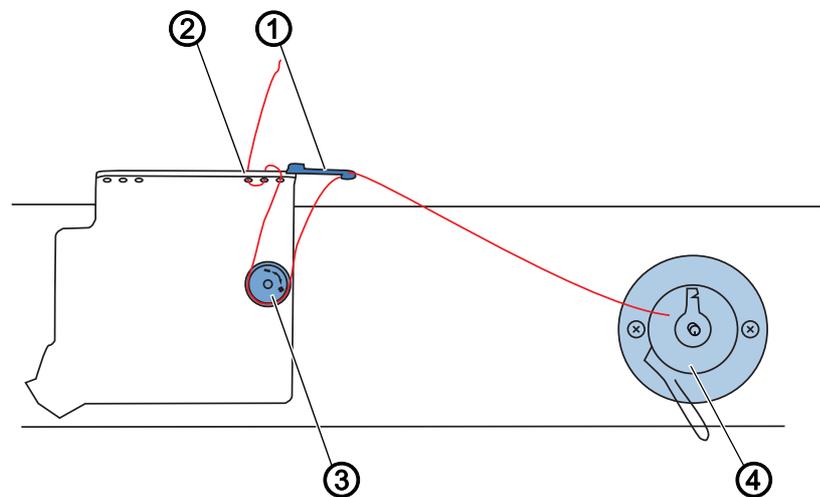
5. Pase el hilo de la aguja por los orificios derechos (19) de la chapa de sujeción formando ondas, tal y como se ha representado anteriormente.
6. Pase el hilo de la aguja alrededor de la guía (18).
7. Pase el hilo de la aguja alrededor del tensor del hilo adicional (17) en el sentido contrario a las agujas del reloj.
8. Pase el hilo de la aguja alrededor del tensor (16) en el sentido contrario a las agujas del reloj.
9. Pase el hilo de la aguja por la guía (15).
10. Pase el hilo de la aguja por el muelle recuperador de hilo (14).
11. Pase el hilo de la aguja por el orificio (13).

12. Pase el hilo de la aguja por el orificio inferior de la palanca del hilo (1).
13. Pase el hilo de la aguja por el tensor del hilo (2).
14. Pase el hilo de la aguja por el monitoreo de rotura de hilo de la aguja (3).
15. Pase el hilo de la aguja por la guía (4).
16. Pase el hilo de la aguja por la guía (12).
17. Enhebre el hilo de la aguja en la aguja derecha.

4.7 Bobinado del hilo de lanzadera

4.7.1 Bobinado del hilo de lanzadera (devanador integrado)

Fig. 9: Bobinado del hilo de la lanzadera (1)



(1) - Guía del hilo
(2) - Guía del hilo

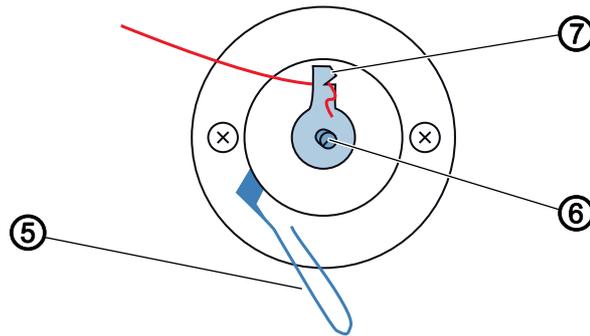
(3) - Pretensión
(4) - Carrete



El devanado del hilo de la lanzadera se realiza como se describe a continuación:

1. Enhebrar el hilo de la lanzadera de forma ondulante por los 3 orificios de la guía del hilo (2): de arriba abajo por el orificio izquierdo, luego de abajo arriba por el orificio del medio y de arriba abajo por el orificio derecho.
2. Guiar el hilo de la lanzadera alrededor del pretensor (3) en sentido antihorario.
3. Enhebre el hilo de la lanzadera de forma ondulante por los 2 orificios de la guía del hilo (1): de abajo arriba por el orificio izquierdo y de arriba abajo por el orificio derecho.
4. Lleve el hilo de la lanzadera al devanador (4).

Fig. 10: Bobinado del hilo de la lanzadera (2)



(5) - Palanca del carrete
(6) - Eje de devanado

(7) - Navaja

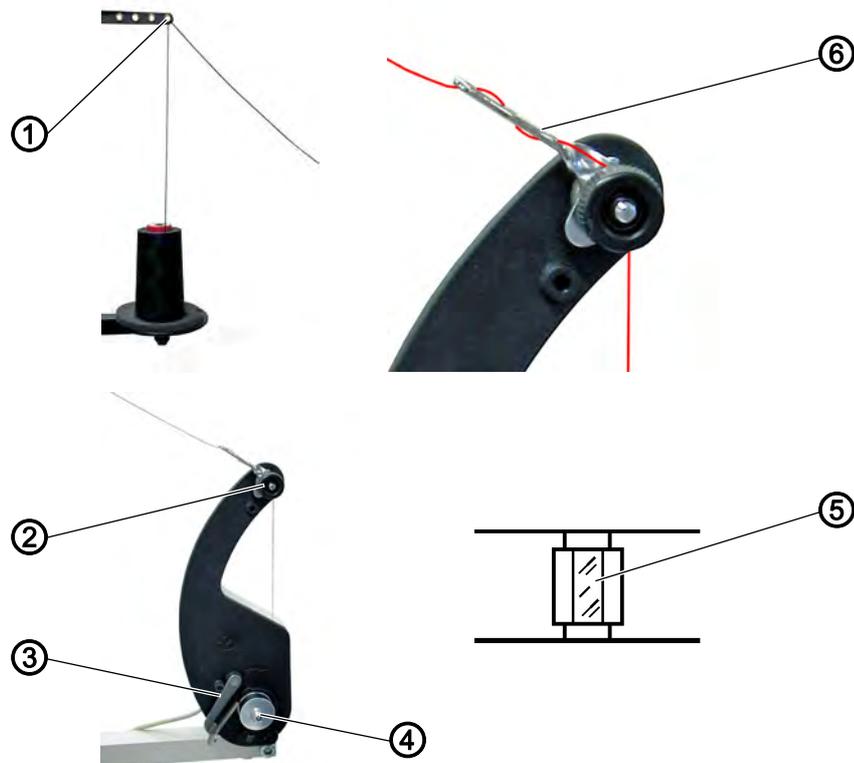


5. Pase el hilo de la lanzadera por detrás de la cuchilla (7) y corte el extremo suelto.
6. Coloque la canilla en el eje de devanado (6).
7. Gire la canilla en el sentido de las agujas del reloj hasta que se oiga cómo encaja.
8. Tire de la palanca de devanado (5) hacia arriba.
9. Conecte la máquina.
10. Cosa.
 - ↳ La máquina devana el hilo de lanzadera en el carrete de la canilla durante la costura.
Si el carrete está lleno, la máquina detiene automáticamente el bobinado. La palanca de devanado (5) se mueve hacia abajo. La cuchilla (7) se coloca automáticamente en la posición de salida vertical.
11. Retire la bobina llena del eje de bobinado (6).
12. Corte el hilo por detrás de la cuchilla (7).
 - ↳ La canilla llena ahora puede utilizarse en la lanzadera.

4.7.2 Bobinado del hilo de lanzadera (devanador independiente)

El devanador separado permite devanar el hilo de la lanzadera de forma independiente a la costura.

Fig. 11: Bobinado del hilo de lanzadera



- | | |
|-------------------------------------|-------------------------------|
| (1) - Orificio | (4) - Buje de la canilla |
| (2) - Tensión del hilo de lanzadera | (5) - Superficie de reflexión |
| (3) - Tapa de la canilla | (6) - Guía |



El devanado del hilo de la lanzadera se realiza como se describe a continuación:

1. Antes de efectuar el devanado, retire los restos de hilo que se encuentran en el buje de la canilla.
2. Introduzca el carrete en el soporte del portacarretes (1).
3. Pase el hilo de la lanzadera por el orificio (1) del brazo de extracción.
4. Pase el hilo de la lanzadera por la guía (6) formando ondas, tal y como se ha representado anteriormente.
5. Pase el hilo de la lanzadera por el tensor (2) en el sentido de las agujas del reloj.
6. Enrolle el hilo de la lanzadera en las ranuras delanteras y traseras del depósito de hilo del buje de la canilla (4).



Información

Con la reserva de hilo que se encuentra en las ranuras del depósito de hilo se puede terminar de coser de forma segura la abertura del bolsillo después de que aparezca el mensaje *Error 3220*    (canilla vacía) del control de hilo restante.



Importante

La superficie de reflexión (5) del buje de la canilla (4) debe mantenerse limpia.

7. Presione la tapa de la canilla (3) contra el buje de la canilla (4).
- ↳ El devanador se inicia.



Información

Tras alcanzar la cantidad de llenado de la canilla ajustada, el devanador se desconecta automáticamente. Para ajustar el llenado de la canilla, véanse las  *Instrucciones de servicio*.

4.8 Cambio de las canillas

Fig. 12: Cambio de canillas (1)



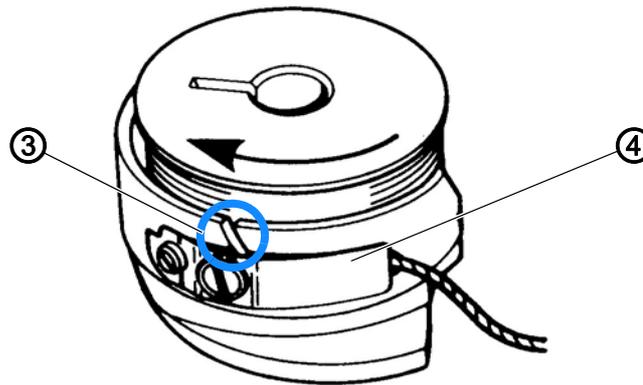
(1) - Parte superior del portacanillas (2) - Tapa del portacanillas



El cambio de canilla se realiza de la siguiente forma:

1. Desconecte la máquina.
2. Aparte a un lado la estación de plegado ( p. 16).
3. Levante la chapa deslizante del tejido y apártela hacia la izquierda ( p. 30).
4. Levante la parte superior del portacanillas (1).
La tapa del portacanillas (2) también se levanta.
5. Retire la parte superior del portacanillas (1) junto con la canilla vacía.
6. Retire la canilla vacía de la parte superior del portacanillas (1).

Fig. 13: Cambio de canillas (2)



(3) - Ranura

(4) - Resorte tensor del hilo



7. Coloque una canilla llena en la parte superior del portacanillas (1).
8. Tire del hilo a través de la ranura (3) de debajo del resorte tensor (4).
9. Extraiga aprox. 4 cm de hilo de lanzadera de la parte superior del portacanillas (1).
Al retirar el hilo, la canilla debe girarse en la dirección de la flecha (en el sentido contrario a la dirección de giro de la lanzadera).
10. Coloque la parte superior del portacanillas (1) con la canilla llena en la parte inferior del portacanillas.
11. Cierre la tapa del portacanillas (2).
12. Vuelva a colocar la chapa deslizante del tejido.
13. Conecte la máquina.
14. Inicie un nuevo proceso de costura.

4.9 Tensión del hilo

La tensión del hilo de la aguja y la tensión del hilo de la lanzadera influyen en el trazo de la costura.

La tensión del hilo de la aguja se define mediante el tensor previo, el tensor principal y el tensor adicional.

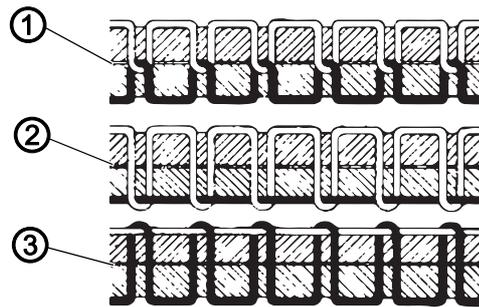


Ajuste correcto

Con la misma tensión de los hilos de la aguja y de la lanzadera, el enlazamiento se encuentra en la mitad del tejido.

La tensión se debe ajustar de manera que se pueda conseguir el trazo deseado con la menor tensión posible.

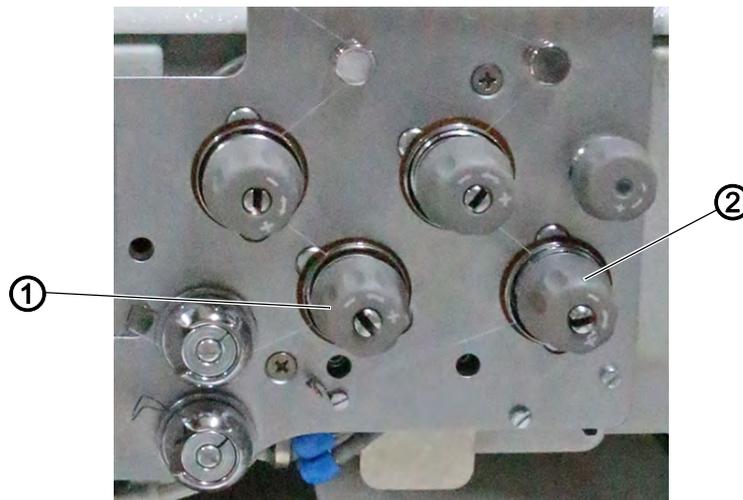
Fig. 14: Tensión del hilo



- (1) - Misma tensión del hilo de aguja y del hilo de lanzadera
- (2) - Tensión del hilo de lanzadera mayor que tensión del hilo de aguja
- (3) - Tensión del hilo de aguja mayor que tensión del hilo de lanzadera

4.9.1 Ajuste de la tensión del hilo de la aguja

Fig. 15: Ajuste de la tensión del hilo de la aguja



- (1) - Tuerca moleteada hilo de la aguja izquierdo
- (2) - Tuerca moleteada hilo de la aguja derecho



La tensión del hilo de la aguja se ajusta como se indica a continuación:

1. Ajuste la tensión del hilo de la aguja hasta alcanzar un patrón de puntadas uniforme.
2. Ajuste la tensión principal de los hijos de la aguja con las tuercas moleteadas (2) (hilo de la aguja derecho) y las tuercas moleteadas (1) (hilo de la aguja izquierdo).
 - Para aumentar la tensión del hilo de la aguja: gire en el sentido de las agujas del reloj
 - Para reducir la tensión del hilo de la aguja: gire en el sentido contrario al de las agujas del reloj

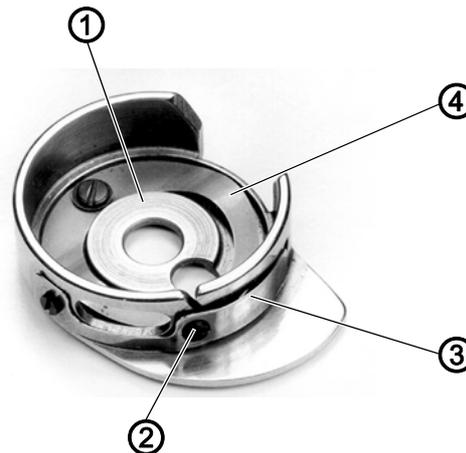


Información

La tensión del hilo adicional sirve para asegurar la costura al principio de la costura y al final de la costura

4.9.2 Ajuste de la tensión del hilo de la lanzadera

Fig. 16: Ajuste de la tensión del hilo de la lanzadera



(1) - Superficie
(2) - Tornillo de ajuste

(3) - Resorte de hoja
(4) - Resorte de freno

Ajuste del resorte de freno

En caso de parada de posición de la parte superior de la máquina, el resorte de freno impide que la canilla del hilo de lanzadera siga en marcha.



El resorte de freno se ajusta de la siguiente forma:

1. Ajuste el resorte de freno (4) alineándolo.
- ↳ La fuerza de frenado estará ajustada correctamente cuando el resorte de freno (4) sobresalga aprox. 1 mm por encima de la superficie (1).
2. Al ajustar el resorte de hoja (3) debe tenerse en cuenta también la fuerza de frenado.

Ajuste del resorte de hoja



El resorte de hoja se ajusta de la siguiente forma:

1. En primer lugar, ajuste tan solo una tensión mínima del resorte de hoja (3) en el tornillo de ajuste (2).
 - Aumente la tensión del hilo de la lanzadera: gire en el sentido de las agujas del reloj
 - Reduzca la tensión del hilo de lanzadera: gire en el sentido contrario al de las agujas del reloj
- ↪ Con la canilla colocada y el hilo de la lanzadera enhebrado a través de la placa de la aguja, debe garantizarse que el gatillo sea igualmente ligero.

4.10 Desplazamiento hacia atrás de la tapa y retirada de la chapa deslizante del tejido

La tapa se puede desplazar para acceder mejor a las pinzas de transporte.

PRECAUCIÓN

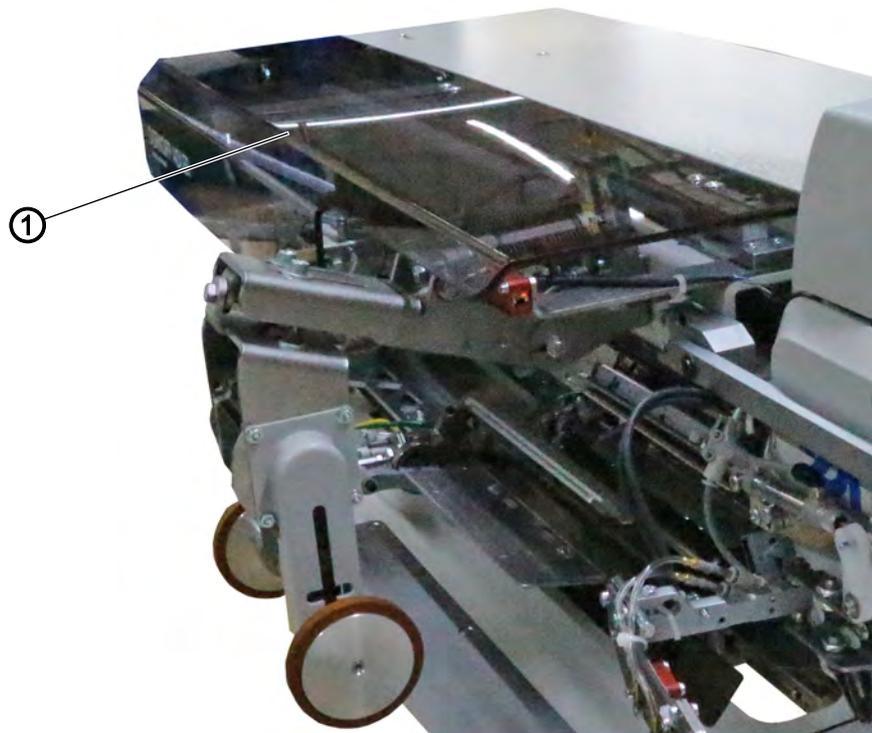


Peligro de lesiones por piezas móviles

Pueden producirse aplastamientos.

Desconecte la máquina. Desplace la tapa hacia atrás y retire la chapa deslizante del tejido **SOLAMENTE** si la máquina está desconectada.

Fig. 17: Desplazamiento hacia atrás de la tapa y retirada de la chapa deslizante del tejido (1)



(1) - Tapa

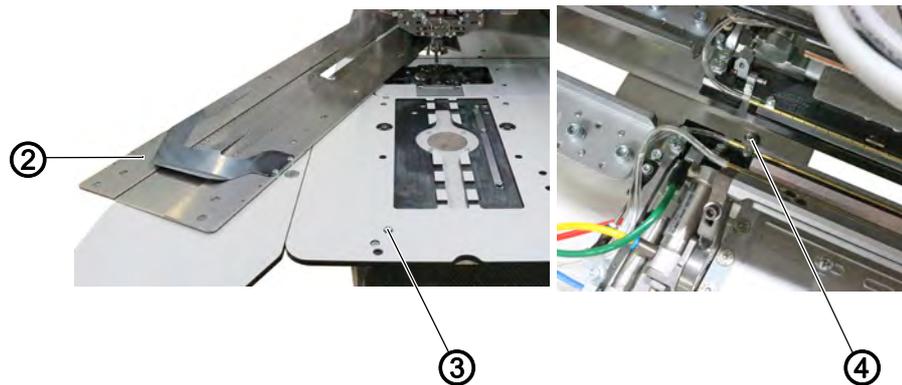


La tapa se desplaza hacia atrás del siguiente modo:

1. Desconecte la máquina.
2. Desplace la tapa (1) a la izquierda.
- ↳ Puede accederse a las pinzas de transporte.
3. Desplace de nuevo la tapa (1) a la derecha hasta que se oiga cómo encaja.

Fig. 18: Desplazamiento hacia atrás de la tapa y retirada de la chapa deslizante del

tejido (2)



(2) - Chapa deslizante del tejido
 (3) - Pasador

(4) - Pasador



La chapa deslizante del tejido se retira de la siguiente manera:

1. Levante la chapa deslizante del tejido (2) del pasador (3) y apártela hacia la izquierda.
2. Extraiga la chapa deslizante del tejido (2) del pasador (4) y levántela.

4.11 Elevación de la parte superior de la máquina

La parte superior de la máquina se puede levantar para efectuar trabajos de mantenimiento. Para ello, el carro de transporte debe encontrarse en su ajuste trasero.

ADVERTENCIA



Peligro de lesiones por piezas móviles

Pueden producirse aplastamientos.

Desconecte la máquina.

Para levantar la parte superior de la máquina, debe procederse con la mayor cautela

4.12 Bajada de la parte superior de la máquina

ADVERTENCIA



Peligro de lesiones por piezas móviles

Pueden producirse aplastamientos.

Desconecte la máquina.

Para levantar la parte superior de la máquina, debe procederse con la mayor cautela

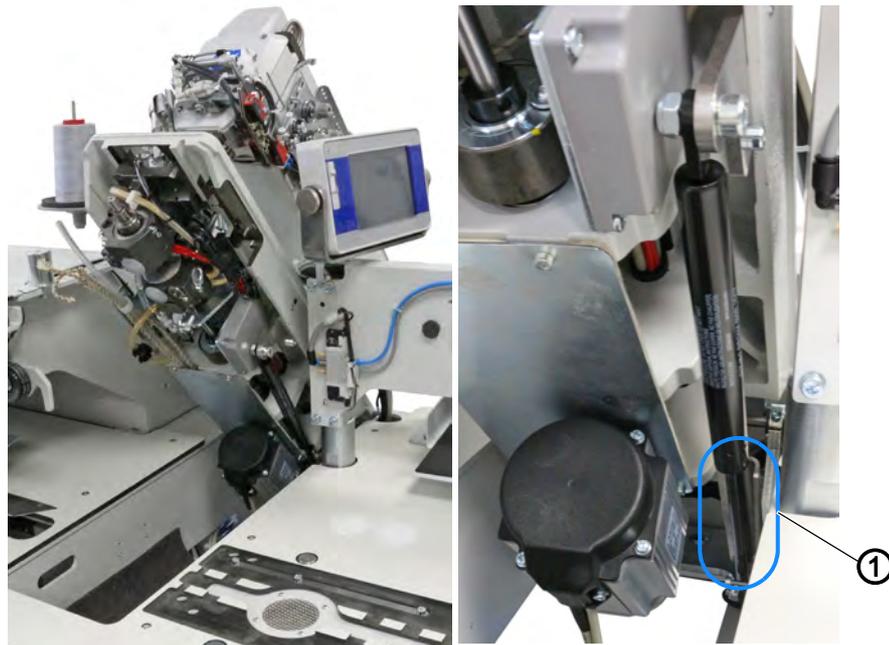
NOTA

Posibles daños materiales

Daños en la parte superior de la máquina

Sostenga firmemente la parte superior de la máquina hasta colocarla de forma definitiva.

Fig. 21: Bajada de la parte superior de la máquina (1)



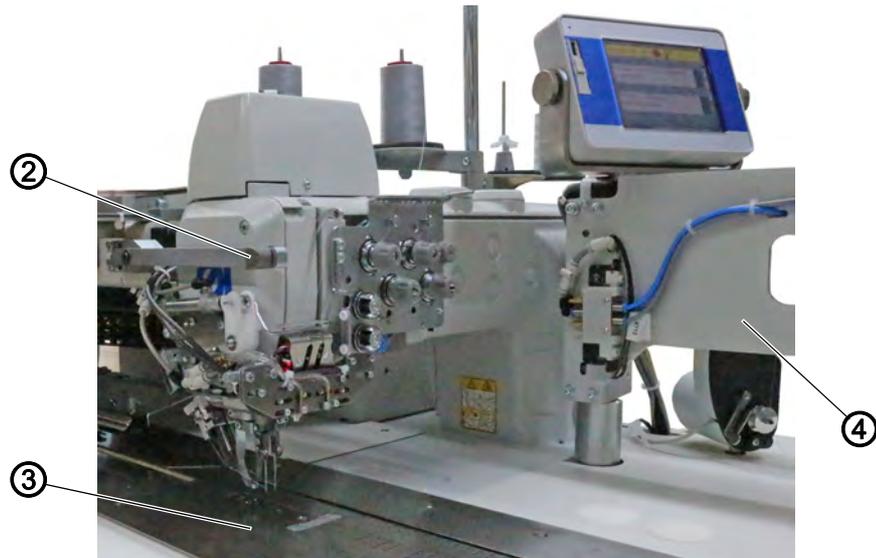
(1) - Trinquete



La parte superior de la máquina se baja del siguiente modo:

1. Sujete la parte superior de la máquina.
2. Libere el trinquete (1).
3. Desplace con cuidado la parte superior de la máquina hasta su posición.

Fig. 22: Bajada de la parte superior de la máquina (2)



- (2) - Palanca (4) - Estación de plegado
(3) - Chapa deslizante del tejido

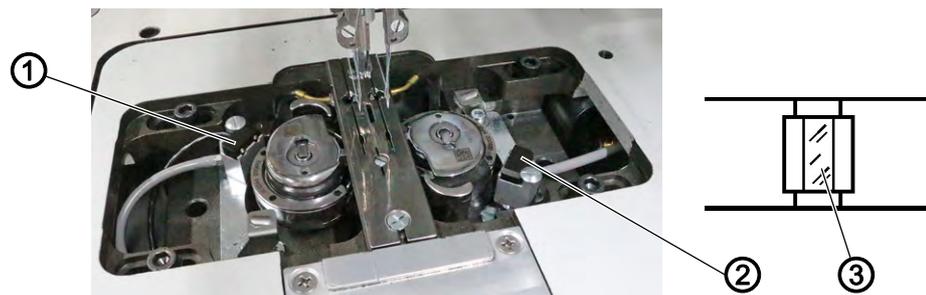


4. Coloque la chapa deslizante del tejido (3).
5. Gire la palanca (2) hacia abajo.
6. Gire la estación de plegado (4) hacia atrás.

4.13 Detector del hilo restante

El detector del hilo restante controla las canillas izquierda y derecha con la ayuda de las barreras de luz refleja por infrarrojos (1) y (2).

Fig. 23: Detector del hilo restante



- (1) - Barrera de luz 1 (3) - Superficie de reflexión
(2) - Barrera de luz 2

El controlador de hilo restante funciona del siguiente modo:

- Cuando la canilla está vacía, el rayo de luz que emite la barrera de luz (1) o (2) se refleja en la superficie de reflexión libre (3) del buje de la canilla.
- Si el detector del hilo restante está conectado, en el panel de mando aparece el mensaje: *Error 3220*   .
- El hilo restante que se encuentra en la ranura del depósito de hilo permite terminar de coser de forma segura la abertura del bolsillo. El carro de transporte se detiene en su posición final trasera. Solo se podrá volver a iniciar después de cambiar la canilla.

Limpeza del controlador de hilo restante

PRECAUCIÓN



Peligro de lesiones con la aguja o las partes móviles

Pueden producirse pinchazos o aplastamientos.

Limpie las lentes de las barreras de luz únicamente con la máquina desconectada.

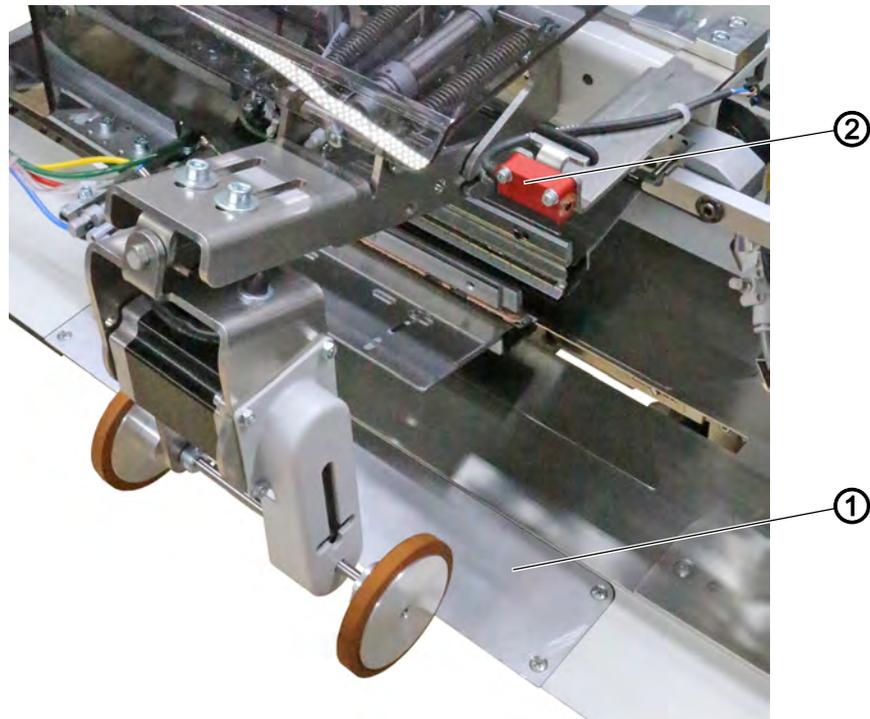


El controlador de hilo restante se limpia de la siguiente forma:

1. Desconecte la máquina.
2. En cada cambio de canilla, limpie las lentes de las barreras de luz con un paño suave.
3. Conecte la máquina.
4. Inicie un nuevo proceso de costura.

4.14 Control de apilado

Fig. 24: Control de apilado



(1) - Chapa de reflexión

(2) - Barrera de luz refleja

La barrera de luz refleja (2) controla el apilamiento y el soplado de la pieza cosida. El retorno del carro de transporte tiene lugar una vez que la pieza de costura se ha expulsado correctamente.



Importante

Para un funcionamiento correcto del control de apilado, limpie 1 vez al día la lente de la barrera de luz refleja con un paño suave.

La pieza de costura no se expulsa correctamente

Si la pieza de costura no se expulsa correctamente, la trayectoria del rayo entre la barrera de luz (2) y la chapa de reflexión (1) queda interrumpida. No es posible arrancar de nuevo.

PRECAUCIÓN



Peligro de lesiones por piezas móviles

Pueden producirse aplastamientos.

Al retirar la pieza de costura, no introduzca las manos en el área de desplazamiento del carro de transporte.

Limpie las lentes de las barreras de luz únicamente con la máquina desconectada.



Puede subsanar un apilado o un soplado incorrecto del siguiente modo:

1. Retire la pieza de costura de la trayectoria del rayo.
- ↪ Puede iniciarse un nuevo proceso de costura.

4.15 Sujete plegador

Fig. 25: Sujete plegador



(1) - Palanca
(2) - Soporte

(3) - Plegador



Sujete el plegador de la siguiente forma:

1. Suelte la palanca (1).
2. Introducir el plegador (3) en el soporte (2) hasta el tope.
3. Palanca de sujeción (1).

4.16 Estación de piquetes para cortar las esquinas

4.16.1 Giro hacia fuera/dentro de la estación de piquetes para cortar las esquinas

PRECAUCIÓN



Peligro de lesiones por piezas afiladas

Pueden producirse cortes.

La estación de piquetes para cortar las esquinas solo debe girarse hacia fuera con la máquina desconectada.

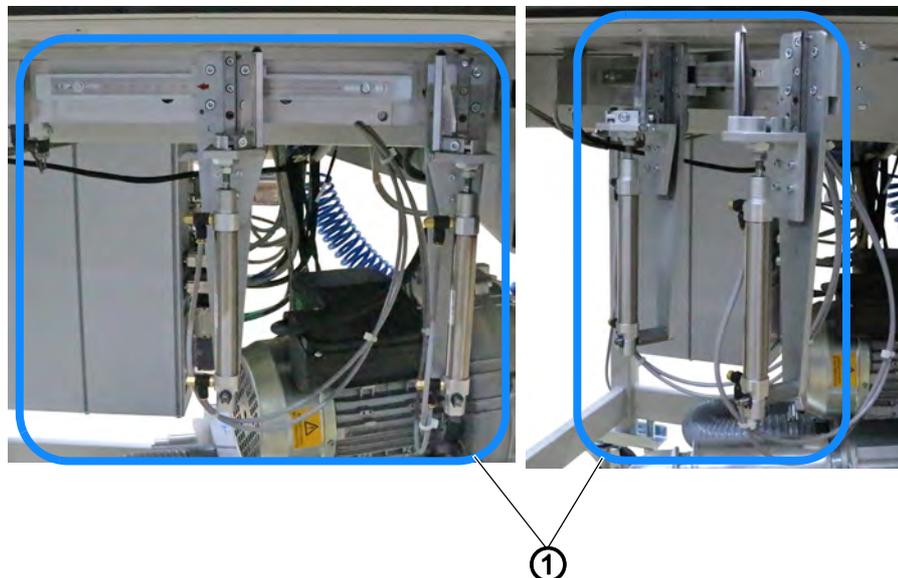
NOTA

Posibles daños materiales

Si la estación de piquetes para cortar las esquinas no está girada completamente hacia dentro, puede dañar la máquina.

Al girarla hacia dentro, debe oírse cómo se enclava la estación de piquetes para cortar las esquinas.

Fig. 26: Giro hacia fuera/dentro de la estación de piquetes para cortar las esquinas



(1) - Estación de piquetes para cortar las esquinas



La estación de piquetes para cortar las esquinas se gira hacia fuera y hacia dentro de la siguiente forma:

1. Gire hacia fuera y hacia la izquierda la estación de piquetes para cortar las esquinas (1).
- ↙ Puede accederse a las cuchillas para efectuar trabajos de ajuste y de servicio
2. Bascule la estación de piquetes para cortar las esquinas por debajo de la máquina y encájela.

4.16.2 Ajuste de los piquetes de las esquinas

PRECAUCIÓN

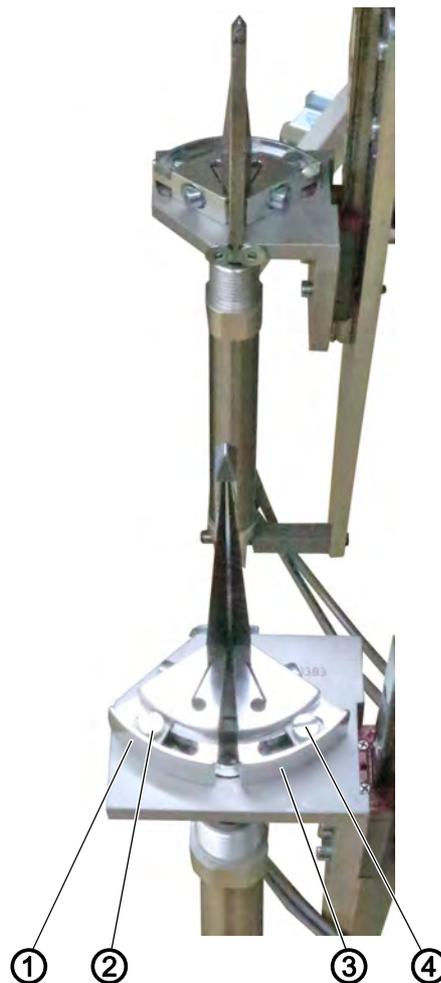


Peligro de lesiones por piezas afiladas

Pueden producirse cortes.

La estación de piquetes para cortar las esquinas solo debe ajustarse con la máquina desconectada.

Fig. 27: Ajuste de los piquetes de las esquinas



(1) - Soporte de la cuchilla
(2) - Tornillo

(3) - Soporte de la cuchilla
(4) - Tornillo

Ajuste del ángulo de la estación de piquetes para cortar las esquinas



El ángulo de la estación de piquetes para cortar las esquinas se ajusta del siguiente modo:

1. Gire hacia fuera la estación de piquetes para cortar las esquinas (p. 38).
2. Afloje los tornillos (2) y (4).
3. Gire de forma homogénea los soportes de las cuchillas (1) y (3).
4. Apriete los tornillos (2) y (4).
5. Ajuste el ángulo de la forma correspondiente en el otro par de cuchillas.
6. Gire hacia dentro la estación de piquetes para cortar las esquinas.

Ajuste de la altura de los piquetes de las esquinas

No se puede ajustar la altura de los piquetes de las esquinas. Las cuchillas cortan siempre por completo.

Ajuste de la posición del portacuchillas ajustable

Fig. 28: Ajuste de la posición del portacuchillas ajustable



(5) - Tornillo

(6) - Regla

La posición del portacuchillas ajustable de los piquetes de las esquinas corresponde a la distancia de los piquetes para cortar las esquinas que se ha ajustado en los parámetros globales.



La posición del portacuchillas ajustable de los piquetes de las esquinas se ajusta del siguiente modo:

1. En el menú *Servicio* > *Parámetros globales* > *Ajustar la distancia de los piquetes de las esquinas*, ajuste la distancia de los piquetes deseada ( p. 133).
La distancia de los piquetes de las esquinas corresponde a la longitud de la costura de referencia.
2. Ajuste el portacuchillas de los piquetes de las esquinas al mismo valor con la ayuda de la escala (6).
3. Para comprobar si la escala (6) está correctamente colocada en el portacuchillas de los piquetes de las esquinas, realice una prueba de costura y controle si el corte de los piquetes de las esquinas se efectúa de forma correcta con respecto al principio de la costura.
4. Si el corte de los piquetes de las esquinas no se realiza correctamente con respecto al principio de la costura:
 - Ajuste correctamente el portacuchillas de los piquetes de las esquinas
 - Afloje el tornillo (5), posicione correctamente la escala (6) y apriete el tornillo (5)



4.17 Avance hasta la posición de referencia

La posición de referencia es necesaria para obtener una posición inicial definida.



Se avanza hasta la posición de referencia del siguiente modo:

1. Conecte la máquina.
 - ↪ La unidad de control se inicia.
La unidad de control verifica si el carro de transporte se encuentra en su posición final trasera. Si no es el caso, el visualizador indicará el mensaje de recorrido de referencia: *Info 9000*  .
2. Deje de ejercer presión sobre el pedal.
 - ↪ El recorrido de referencia comienza.
El carro de transporte se desplaza a su posición final trasera.

4.18 Desconexión rápida



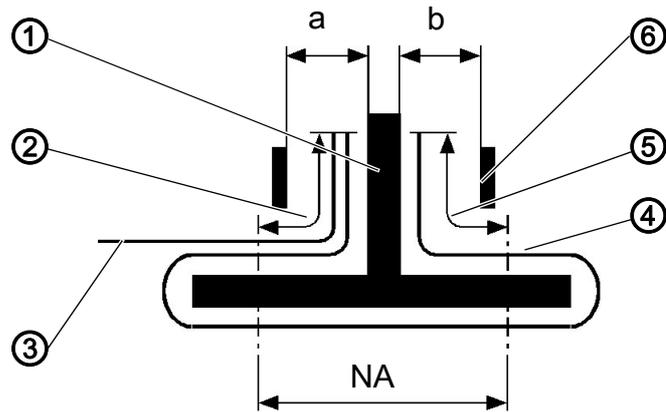
La desconexión rápida se lleva a cabo del siguiente modo:

1. Deje de ejercer presión sobre el pedal.
 - ↪ Inmediatamente se interrumpe la fase actual del proceso de colocación o de costura.
En el visualizador aparece el siguiente mensaje:
Error 9601    .
2. Suelte de nuevo el pedal.
 - ↪ El carro de transporte sale de la zona de carga.

4.19 Salientes de solapa y vivos

Para que las piezas de costura pasen sin impedimentos por el patín sujetador o por el patín sujetador y plegador, no se deben exceder los salientes máximos de los vivos, la solapa y el grosor del tejido (véase el boceto). Las anchuras máximas admisibles de las tiras de vivo para cada uno de los dispositivos de costura (n.º E) se pueden consultar en las hojas del equipo de la 755.

Fig. 29: Salientes de solapa y vivos



- (1) - Plegador
 - (2) - Saliente de solapa
 - (3) - Solapa
 - (4) - Tira de vivo
 - (5) - Saliente de vivo máx. 60 mm
 - (6) - Chapa guía en el plegador
- NA: saliente de costura
a, b: Paso del tejido por el plegador

Ajuste de la profundidad de costura de la solapa (solo para alimentación manual)

Fig. 30: Ajuste de la profundidad de costura de la solapa



- (7) - Tope
- (8) - Tornillos



La profundidad de costura de la solapa se ajusta como se indica a continuación:

1. Afloje los tornillos (8).
2. Desplace el tope (7) por el orificio oblongo.
3. Apriete los tornillos (8).

Longitud de la tira de vivo

La longitud de la tira de vivo se debe medir de forma que esta sobresalga aprox. 20 mm por fuera del principio y del final de la costura. La longitud de la tira de vivo se determina del siguiente modo:

Longitud de la tira de vivo = largo de la puntada + 2 x 20 mm

4.20 Equipamientos adicionales

4.20.1 Dedo sujetador y pinza del saco de bolsillo

Con estos dispositivos, las partes traseras de los pantalones y los sacos de bolsillo se sujetan de forma segura al alisar el fruncido causado por la pinza.

Los dispositivos están formados por los siguientes componentes:

- Dedo sujetador (1)
- Pinza del saco de bolsillo (2)

PRECAUCIÓN

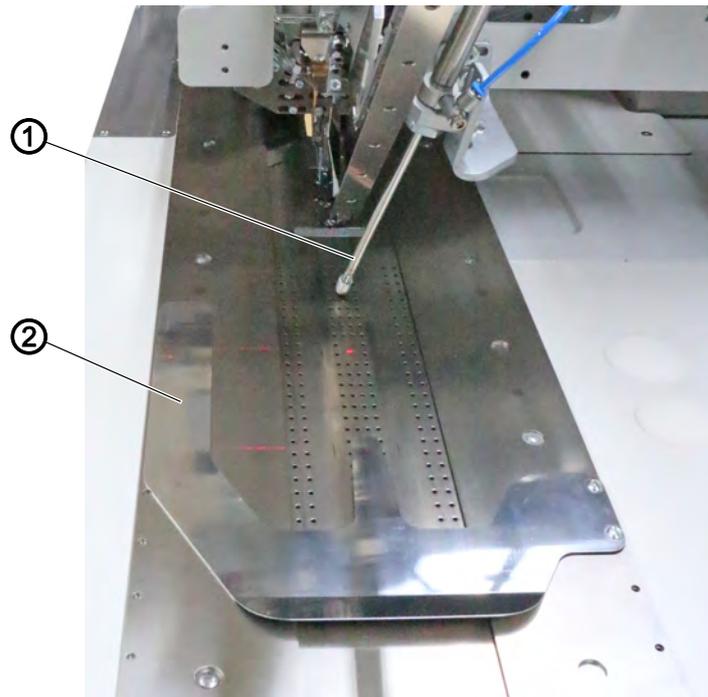


Peligro de lesiones por piezas móviles

Pueden producirse aplastamientos.

Durante el proceso de colocación **NO** se deben introducir las manos por debajo del dedo sujetador.

Fig. 31: Dedo sujetador y pinza del saco de bolsillo



(1) - Pisador de hilo

(2) - Pinza del saco de bolsillo



El dedo sujetador y la pinza del saco de bolsillo se manejan de la siguiente forma:

1. Desplace el saco de bolsillo por debajo de la pinza del saco de bolsillo (2) y alinéelo.
2. Posicione y alinee la parte trasera del pantalón.
3. Pise el pedal izquierdo hacia delante.
- ↵ El dedo sujetador (1) desciende y sujeta la parte trasera del pantalón en su posición.
4. Alise la parte trasera del pantalón sujeta lateralmente y hacia delante.

4.20.2 Dispositivo de soplado

El dispositivo de soplado (1) se utiliza junto con la pinza de fardos. El tubo de soplado expulsa la pieza de costura de la zona de costura.

Fig. 32: Dispositivo de soplado



(1) - Dispositivo de soplado



El dispositivo de soplado se conecta como se indica a continuación:

1. Conecte el dispositivo de soplado (1) en la opción de menú *Configuración de la máquina*, (📖 p. 122).
2. Ajuste el modo soplar (📖 p. 118).



Información

El tubo de soplado sopla hasta que la barrera de luz del control de apilado está libre.

4.20.3 Pinza de fardos

La pinza de fardos, junto con la mesa de apoyo, es adecuada para procesar pantalones. Los fardos se colocan en la mesa y se sujetan en la pinza de fardos. Tras el proceso de costura, se retiran con la ayuda del rodillo o del dispositivo de soplado y caen hacia abajo, sujetos por la pinza de fardos.

PRECAUCIÓN

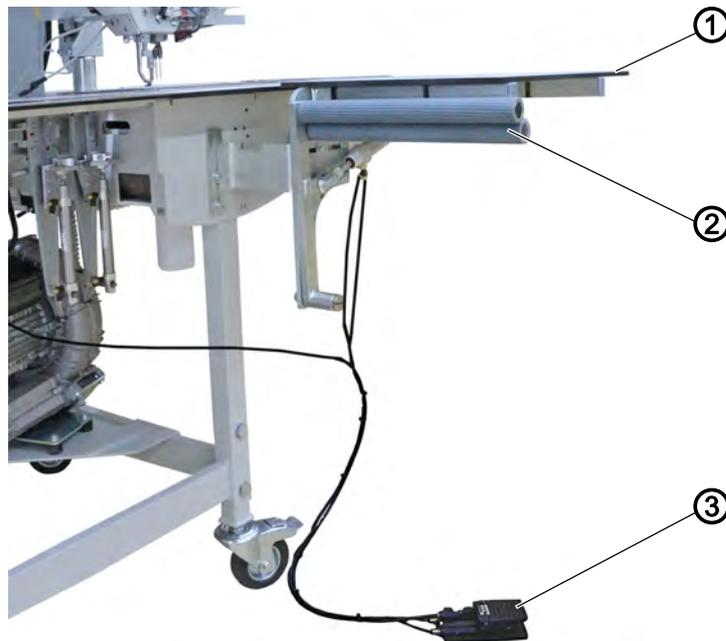


Peligro de lesiones por piezas móviles

Pueden producirse aplastamientos.

No introduzca NUNCA las manos entre los brazos de la pinza de fardos

Fig. 33: Pinza de fardos



(1) - Ampliación de la mesa
(2) - Pinza de fardos

(3) - Pedal



La pinza de fardos se maneja del siguiente modo:

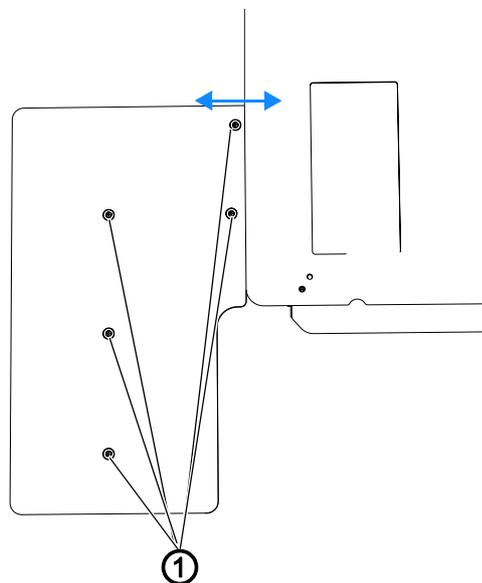
1. Pise el pedal (3) y manténgalo pisado.
- ↪ La pinza de fardos (2) se abre.
2. Enganche las piezas de la parte trasera del pantalón en la pinza de fardos (2).
3. Suelte el pedal (3).
- ↪ La pinza de fardos (2) se cierra.

4. Deposite las piezas de la parte trasera del pantalón sujetas en la ampliación de la mesa (1).
- ↪ Al levantar las pinzas de transporte después del proceso de costura y de corte, los rodillos de transporte descienden.
- ↪ Los rodillos de transporte sacan de la máquina la pieza de la parte trasera del pantalón.
La pieza de la parte trasera del pantalón cuelga por la pinza de fardos (2).

4.20.4 Ajuste de la ampliación de la mesa de la pinza de fardos (opcional)

La ampliación de la mesa de la pinza de fardos se puede ajustar al ras del tablero o con una ranura hasta el tablero.

Fig. 34: Ajuste de la ampliación de la mesa de la pinza de fardos



(1) - Tornillos



La ampliación de la mesa se ajusta de la siguiente forma:

1. Afloje los tornillos (1) de la ampliación de la mesa.
2. Ajuste la ampliación de la mesa a la distancia deseada del tablero.
3. Apriete los tornillos (1).

4.21 Costura

4.21.1 Inicio del proceso de costura



El proceso de costura se inicia de la siguiente manera:

1. Pise el pedal hacia delante.
 - ↪ Al accionar varias veces el pedal izquierdo, se inician de forma consecutiva las diferentes fases del proceso de colocación.
2. Para realizar correcciones de la colocación:
 - Deje de ejercer presión sobre el pedal.
 - ↪ Se deshace el último paso del proceso de colocación. Se puede efectuar una nueva colocación.
3. Pise el pedal hacia delante.
 - ↪ El proceso de costura comienza.

A continuación se explican brevemente los métodos de trabajo posibles de la máquina:

Método de trabajo	Explicación
S	<ul style="list-style-type: none"> • Bolsillos ribeteados • Colocación manual de tiras de vivo, solapas y otras piezas aplicadas

En las siguientes páginas se describe cada uno de los métodos de trabajo. La descripción se divide en los siguientes puntos:

Posiciones de colocación

Este apartado indica los puntos de posicionamiento que se utilizan para las distintas piezas de costura (p. ej. piezas izquierdas y derechas).

Alineación de los dispositivos auxiliares de posicionamiento

Este apartado describe el ajuste y la alineación de los dispositivos auxiliares de posicionamiento (p. ej. marcas de posicionamiento, lámparas de luz posicionadora, topes, etc.).

Inicio del posicionamiento y el proceso de costura

En este punto se enumeran todos los pasos de posicionamiento con la ayuda de ejemplos de posicionamiento habituales.

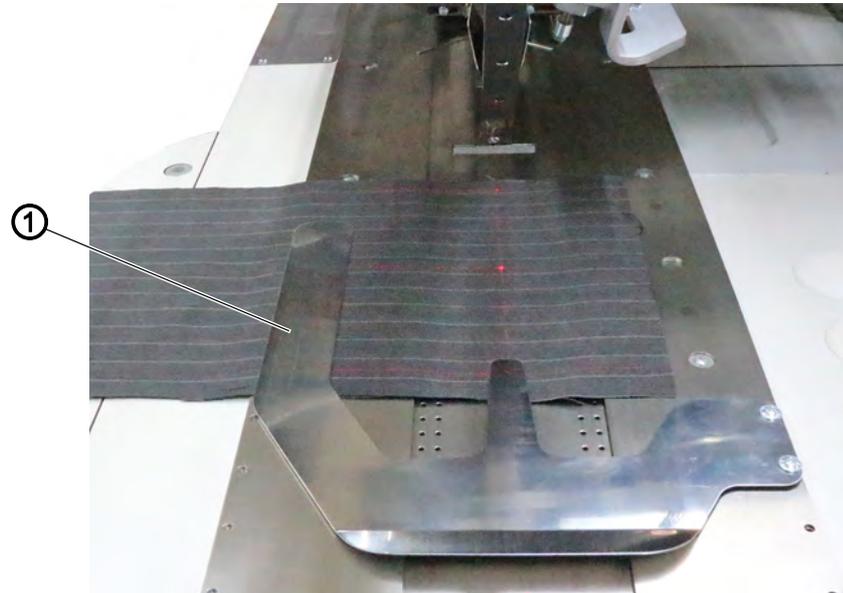
4.21.2 Método de trajo S (fabricación de pantalones)

Posibles variantes de procesamiento

- Bolsillos delanteros con saco de bolsillo debajo
- Bolsillos traseros con o sin solapa, con saco de bolsillo debajo
- Bolsillos traseros con o sin solapa, con tira de refuerzo alimentada automáticamente

EJEMPLO: Parte trasera del pantalón sin solapa, con saco de bolsillo debajo

Fig. 35: Parte trasera del pantalón sin solapa, con saco de bolsillo debajo (1)



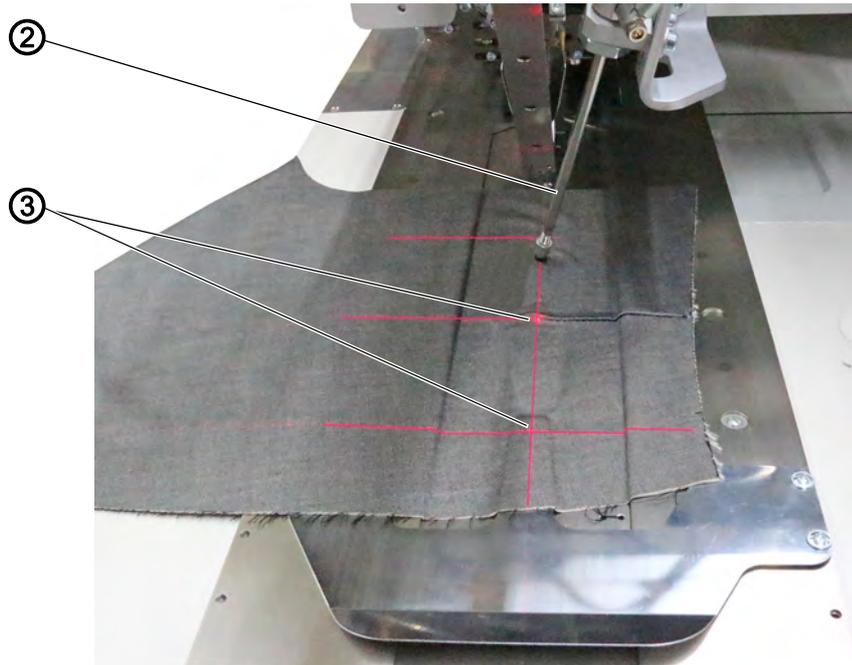
(1) - Pinza del saco de bolsillo



Una parte trasera del pantalón sin solapa y con saco de bolsillo debajo se cose de la siguiente forma:

1. Seleccione el programa de bolsillo en el panel de mando (📖 p. 78).
2. Pase el saco de bolsillo por debajo de la pinza del saco de bolsillo (1) y alinéelo.
Como marca pueden servir, p. ej., las tiras adhesivas colocadas en la chapa deslizante del tejido.

Fig. 36: Parte trasera del pantalón sin solapa, con saco de bolsillo debajo (2)



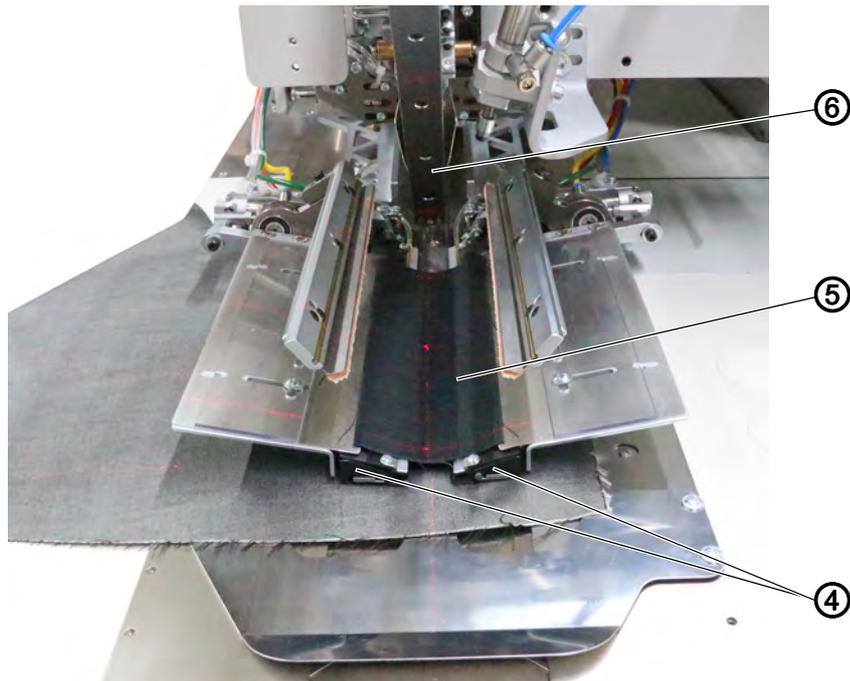
(2) - Pisador de hilo

(3) - Marcas láser



3. Alinee la parte trasera del pantalón con respecto a las marcas láser (3).
4. Pulse el pedal o el pedal izquierdo.
- ↳ La parte trasera del pantalón se queda sujeta en la posición con el dedo sujetador (2).
5. Alise la parte trasera del pantalón ya sujeta por la parte de la pinza.
6. En caso de contar con equipamiento adicional con vacío: pulse el pedal.
- ↳ El vacío se conecta.

Fig. 37: Parte trasera del pantalón sin solapa, con saco de bolsillo debajo (3)



(4) - Bordes delanteros
(5) - Tira de vivo

(6) - Plegador



7. Pulse el pedal.

↪ Las pinzas de transporte se desplazan hacia delante y bajan sobre la pieza de costura.

8. Coloque las tiras de vivo (5) en las pinzas de transporte al ras de los bordes delanteros (4).

La alineación de los diferentes tipos de vivo en las pinzas de transporte se describe con más detalle a continuación.

9. Pulse el pedal o el pedal izquierdo.

↪ El plegador (6) desciende.

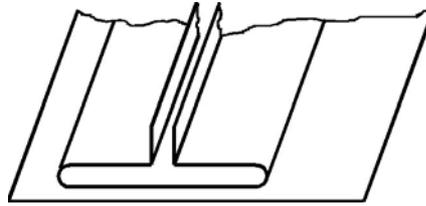
10. Pulse de nuevo el pedal.

↪ Se inicia el proceso de costura.

Posicionamiento de las tiras de vivo

Vivo doble

Fig. 38: Vivo doble

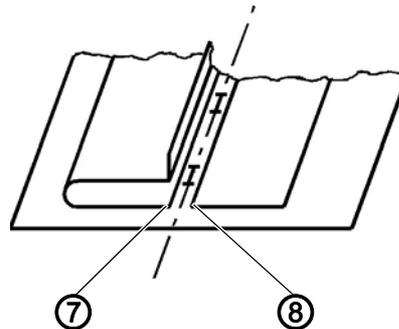


El vivo doble se coloca como se indica a continuación:

1. Coloque la tira de vivo en el centro de las pinzas de transporte y al ras de los bordes delanteros.

Vivo simple a la izquierda con adornos confeccionados por separado a la derecha

Fig. 39: Vivo simple a la izquierda con adornos confeccionados por separado a la derecha



(7) - Borde

(8) - Borde



Para posicionar un vivo simple con adornos confeccionados por separado a la derecha se procede del siguiente modo:

1. Posicione los bolsillos con vivo en la pinza de transporte izquierda de forma que queden al ras de la línea de corte.
 2. Coloque los adornos en la pinza de transporte derecha.
Este método de posicionamiento requiere la **Pinza de solapas derecha**, que se puede adquirir como equipamiento adicional.
- ↪ La aguja debe llegar lo suficiente a los bordes (7) y (8), pero la cuchilla central no debe cortarlos.

Vivo simple a la izquierda con adornos cortados

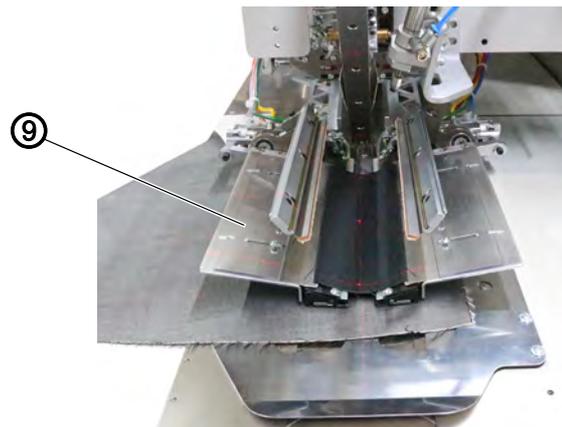
NOTA

Posibles daños materiales

Es posible que se produzcan daños en la máquina debidos a la chapa plegadora.

Con los adornos cortados, la chapa plegadora derecha no se debe cerrar. Retire el empalme de manguera de la pinza de transporte derecha.

Fig. 40: Vivo simple a la izquierda con adornos cortados



(9) - Tope



Para posicionar un vivo simple a la izquierda con adornos cortados se procede del siguiente modo:

1. Coloque la tira de vivo en el tope (9) en la chapa plegadora izquierda.

Costura con solapa

Para incluir las solapas u otras piezas simultáneamente en la costura, dependiendo de la zona de aplicación será necesario el siguiente equipamiento adicional:

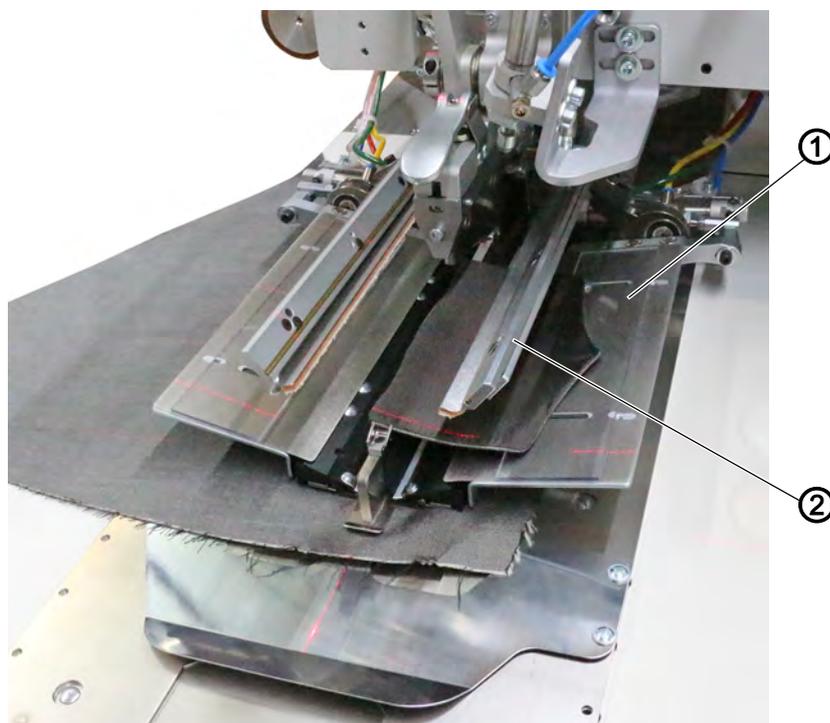
- Fabricación de pantalones: pinza de solapas derecha
- Fabricación de chaquetas: pinza de solapas izquierda

Selección de la secuencia de cierre de las pinzas de solapas

Ámbito de aplicación	Alojamiento	Secuencia de cierre de las pinzas de solapas
Fabricación de pantalones	Derecha	La pinza de la solapa derecha se cierra primero
Fabricación de chaquetas	izquierda	La pinza de la solapa izquierda se cierra primero

Tope de forma para solapa

Fig. 41: Tope de forma para solapa



(1) - Pieza sin procesar

(2) - Pinza de la solapa

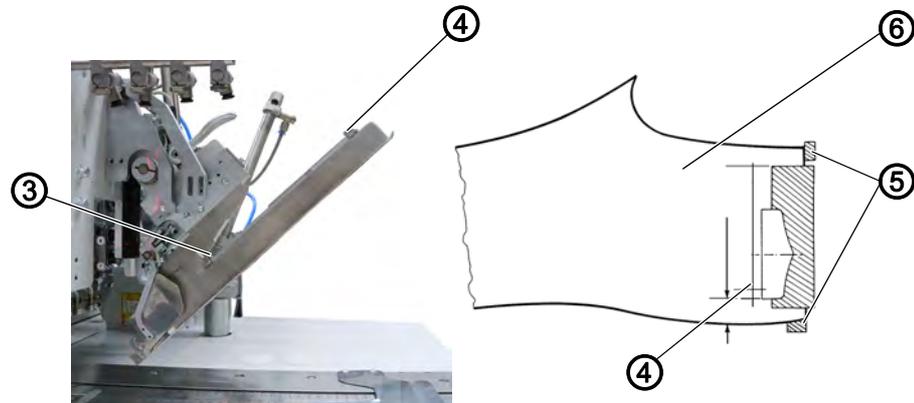
ko

Con la pinza de la solapa (2) se entrega la pieza sin procesar (1). Debe elaborarse como tope de forma según la solapa utilizada.

Con la barrera de luz se produce la detección del principio de la costura y del final de la costura al coser las solapas.

Posicionamiento de la solapa

Fig. 42: Costura con barrera de luz



(3) - Marca de posicionamiento
(4) - Marca de luz

(5) - Marcas de posicionamiento
(6) - Pieza derecha de la parte trasera del pantalón

Las marcas de posicionamiento (3) del plegador limitan el área de costura para coser solapas.

- Posicione siempre las solapas dentro del área marcada.



Información

Si la solapa se posiciona fuera del área marcada, en el visualizador aparecerá el siguiente mensaje de error: *Info 9721*

Info 9722 .

Corrección del principio y el final de la costura



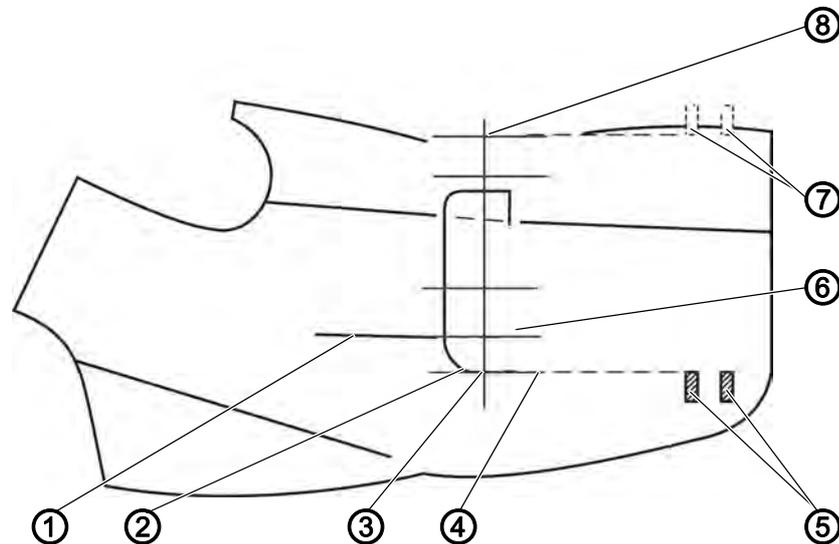
El principio de la costura (NA) y el final de la costura (NE) se corrigen del siguiente modo en el caso de coser con barrera de luz:

1. Seleccione el programa de bolsillo *Corrección de la fotocélula* (p. 102).

4.21.3 Método de traje S (fabricación de chaquetas)

Posiciones de colocación para partes delanteras izquierdas o derechas de chaquetas

Fig. 43: Posiciones de colocación para partes delanteras izquierdas o derechas de chaquetas



- | | |
|--------------------------|--------------------|
| (1) - Pinza del pecho | (5) - Tope |
| (2) - Borde de la solapa | (6) - Marca de luz |
| (3) - Marca de luz | (7) - Tope |
| (4) - Marca de luz | (8) - Marca de luz |



Las partes delanteras izquierdas o derechas de chaquetas se posicionan de la siguiente manera:

1. Posicione las partes delanteras izquierdas en el punto de posicionamiento trasero [marca de luz (4)].

O BIEN

1. Posicione las partes delanteras derechas en el punto de posicionamiento delantero [marca de luz (8)].



Ajuste correcto

Al efectuar el posicionamiento en la marca de luz (6), la distancia desde la pinza del pecho (1) hasta el borde de la solapa (2) siempre es igual.



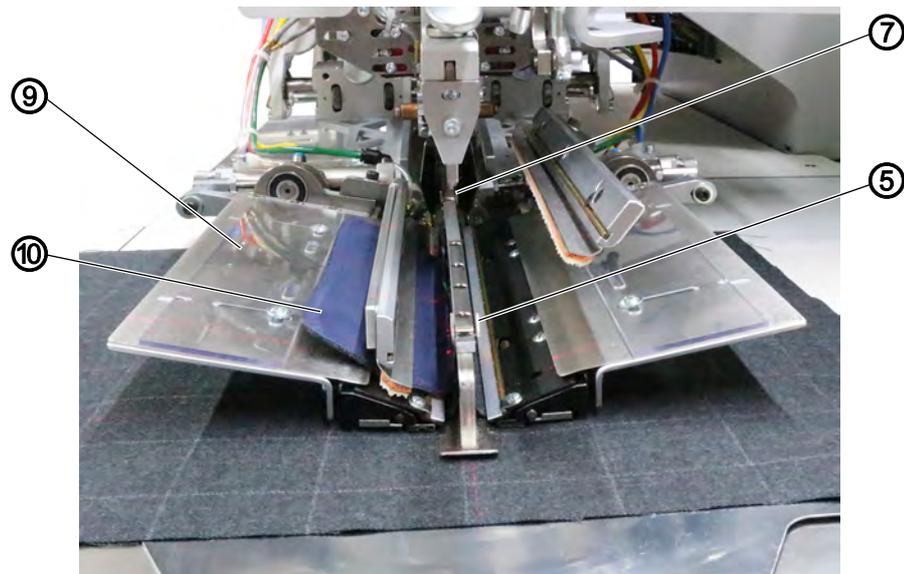
Información

Se recomienda crear un programa de bolsillo para las partes delanteras izquierdas de chaquetas (punto de posicionamiento trasero seleccionado) y otro programa de bolsillo para las partes delanteras derechas de las chaquetas (punto de posicionamiento delantero seleccionado). De este

modo, al cambiar entre las partes delanteras izquierdas y derechas de las chaquetas, solo se tendrá que cambiar el programa de bolsillo en la pantalla principal.

Topes para suministrar manualmente la solapa

Fig. 44: Topes para suministrar manualmente la solapa



(5) - Tope
(7) - Tope

(9) - Tope
(10) - Solapa



Los topes para suministrar manualmente la solapa se ajustan como se indica a continuación:

1. Ajuste los topes (7) y (5) del plegador a las marcas de luz (8) y (3).
2. Ajuste la profundidad de costura de la solapa (10) introduciendo el tope (9) en el par de orificios oblongos correspondiente.



Información

Si la solapa (10) se posiciona fuera de las líneas discontinuas (fuera del área de costura), la secuencia de funcionamiento se interrumpe. En el visualizador aparece el siguiente mensaje de error:

Info 9721   Info 9722  .

Inicio del posicionamiento y el proceso de costura

PRECAUCIÓN

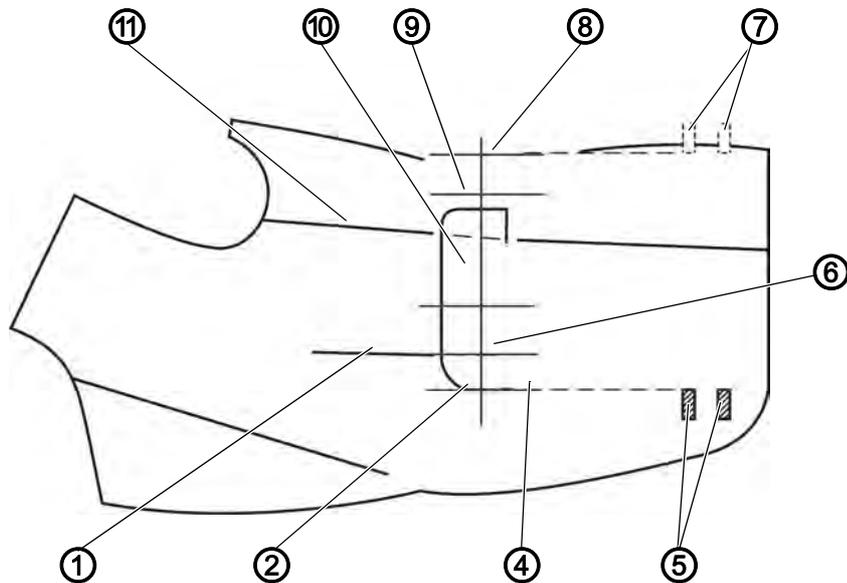


Peligro de lesiones por piezas móviles

Pueden producirse aplastamientos.

Al activar cada una de las fases del proceso de posicionamiento, **NO** introduzca las manos en el área de trabajo del dispositivo de posicionamiento.

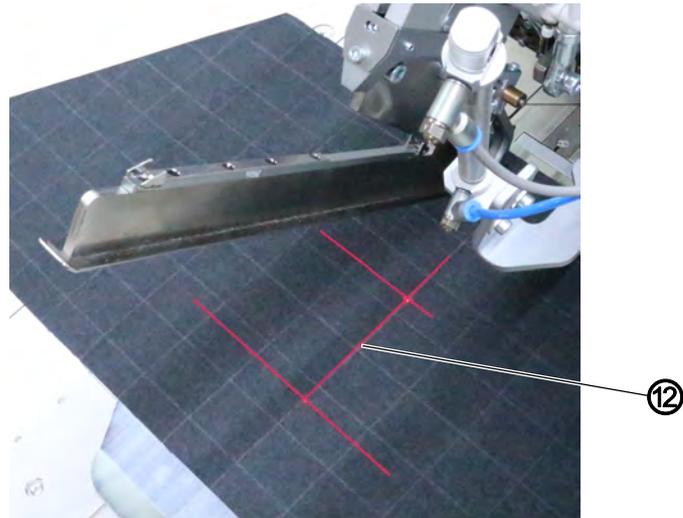
Fig. 45: Inicio del posicionamiento y el proceso de costura (1)



- (1) - Pinza del pecho
- (2) - Borde de la solapa
- (4) - Marca de luz
- (5) - Tope
- (6) - Marca de luz

- (7) - Tope
- (8) - Marca de luz
- (9) - Marca de luz
- (10) - Solapa
- (11) - Costura lateral

Fig. 46: Inicio del posicionamiento y el proceso de costura (2)



(12) - Corte del bolsillo



La pieza de costura se posiciona del siguiente modo en el caso de **Material liso**:

1. Posicione la parte delantera de la chaqueta sobre la chapa deslizante del tejido.
 - Partes delanteras izquierdas de la chaqueta: posicione la parte delantera de la chaqueta con la pinza del pecho (1) en la marca de luz (6)
 - Partes delanteras derechas de la chaqueta: posicione la parte delantera de la chaqueta con la pinza del pecho (1) en la marca de luz (9)
2. Alinee el corte del bolsillo (12) en los trazos longitudinales de las marcas de luz (corte de la cuchilla central).
 - ↪ El corte del bolsillo (12) se encuentra entre la pinza del pecho (1) y la costura lateral (11).
3. En caso de contar con equipamiento adicional con vacío: pise el pedal moviéndolo hacia delante y suéltelo.
 - ↪ El vacío se conecta.
4. Pise el pedal hacia delante.
 - ↪ El carro de transporte se desplaza a la posición de carga. Las pinzas de transporte bajan hasta la parte delantera de la chaqueta.



La pieza de costura se posiciona del siguiente modo en el caso de **Material estampado**:

1. Dibuje el borde de la solapa (2) en la chaqueta siguiendo el estampado.
 - Partes delanteras izquierdas de la chaqueta: posicione la parte delantera de la chaqueta con el dibujo en la marca de luz (4)
 - Partes delanteras derechas de la chaqueta: posicione la parte delantera de la chaqueta con el dibujo en la marca de luz (8).
2. Alinee el corte del bolsillo (12) en los trazos longitudinales de las marcas de luz (corte de la cuchilla central).

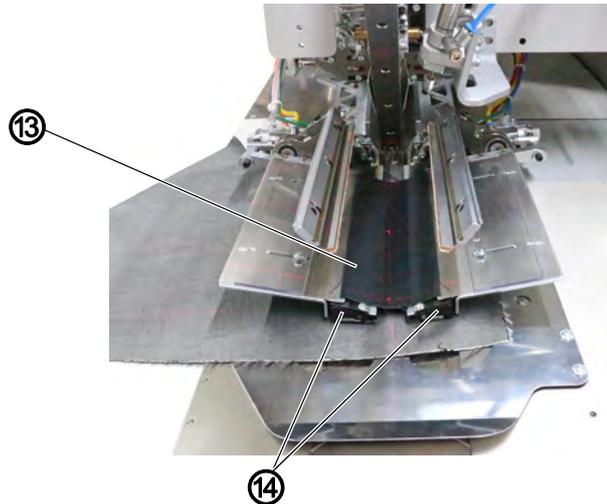
- ↪ El corte del bolsillo (12) se encuentra entre la pinza del pecho (1) y la costura lateral (11).
- 3. En caso de contar con equipamiento adicional con vacío: pise el pedal moviéndolo hacia delante y suéltelo.
- ↪ El vacío se conecta.
- 4. Pise el pedal hacia delante.
- ↪ El carro de transporte se desplaza a la posición de carga. Las pinzas de transporte bajan hasta la parte delantera de la chaqueta.



La **corrección de posicionamiento** se realiza de la siguiente manera:

1. Deje de ejercer presión sobre el pedal.
- ↪ Las pinzas de transporte se elevan.
2. Suelte de nuevo el pedal.
- ↪ El carro de transporte regresa a la posición de espera.

Fig. 47: Inicio del posicionamiento y el proceso de costura (3)



(13) - Tira de vivo

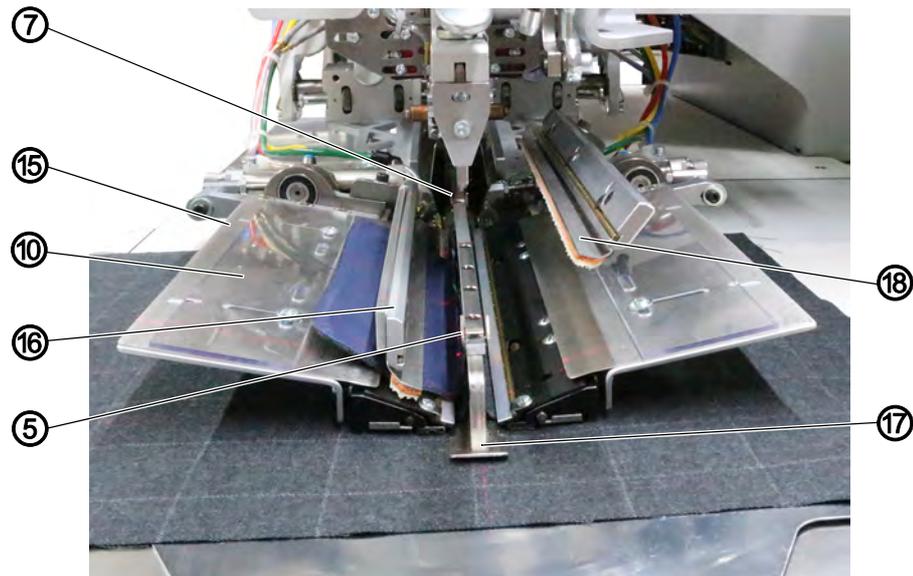
(14) - Bordes delanteros



La **tira de vivo** se coloca como se indica a continuación:

1. Posicione la tira de vivo (13) en las pinzas de transporte.
 - Partes delanteras izquierdas de la chaqueta: coloque la tira de vivo (13) al ras de los bordes delanteros (14).
 - Partes delanteras derechas de la chaqueta: posicione la tira de vivo (13) aprox. 20 mm por detrás de la marca de luz (8)

Fig. 48: Inicio del posicionamiento y el proceso de costura (4)



(5) - Tope
(7) - Tope
(10) - Solapa
(15) - Tope

(16) - Pinza de la solapa
(17) - Plegador
(18) - Pinza de la solapa

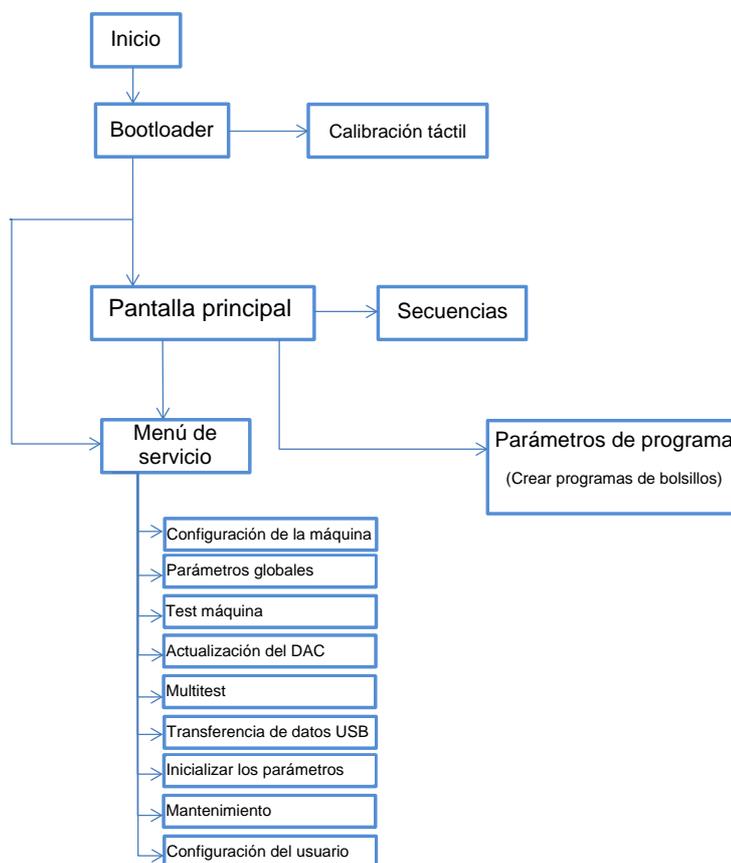


Para posicionar una **solapa** y comenzar el proceso de costura, proceda del siguiente modo:

1. Pise el pedal hacia delante.
 - ↙ El plegador (17) desciende.
2. Posicione la solapa (10) en el tope (15) de la pinza de transporte izquierda y alinéela en la dirección de costura.
 - Partes delanteras izquierdas de la chaqueta: posicione la solapa (10) en el borde trasero (5) del plegador (17)
 - Partes delanteras derechas de la chaqueta: posicione la solapa (10) en el borde delantero (7) del plegador (17)
3. Pise el pedal hacia delante.
 - ↙ La pinza de la solapa (16) se cierra.
4. Pise el pedal hacia delante.
 - ↙ La pinza de la solapa (18) se cierra.
Se inicia el proceso de costura.

5 Programación

Estructura del software



Acceso rápido al software

La numeración del sistema de acceso rápido al software se rige por la numeración que aparece en el visualizador del OP7000.

Menú	Opción/descripción en la página
1.0 Configuración de la máquina	
1.1 Seleccionar método de trabajo	p. 127
1.3 Seleccionar distancia entre las agujas	p. 128
1.13 Seleccionar apilador/alisador	p. 126
1.16 Laminador On/Off	p. 126
1.17 Seleccionar pinzas de solapa	p. 126
1.18 Detección con la barrera de luz	p. 130
1.23 Operación del pedal	p. 126

Menú	Opción/descripción en la página
1.25 Configuración caja de herramientas	 p. 131
Detector del hilo de la lanzadera On/Off	 p. 126
Vacío On/Off	 p. 117
Dedo sujetador On/Off	 p. 117
Tensión del hilo adicional On/Off	 p. 127
Chapas niveladoras On/Off	 p. 127
2.0 Test máquina	
2.1 Test del detector hilo canilla	 p. 140
2.2 Test Laminador	 p. 141
2.3 Alinear las barreras de luz	 p. 142
2.4 Ajuste piquetes de las esquinas	 p. 144
2.4.1 Test piquetes de las esquinas	 p. 146
2.5 Test motor de costura	 p. 147
2.5.1 Ajustar motor de costura	 p. 148
2.7 Test ciclo de la máquina	 p. 149
Test de colocación	 p. 150
Test paso a paso	 p. 151
Test del tiempo del ciclo	 p. 152
2.8 Test motor de pasos	 p. 153
2.11 Ajustar y chequeo de la pantalla de control	 p. 155
2.13 Test cuchilla central	 p. 159
2.13.1 Ajustar cuchilla central	 p. 160
Registro_USB	 p. 139
3.0 Multitest	
3.3 Dispositivos internos	 p. 169
3.4 Dispositivos externos	 p. 171
3.5 Prueba de entrada / salida	 p. 167
3.6 Test motor del cabezal	 p. 173
3.7 Mensajes de error	 p. 166
RAM test	 p. 170
Test ROM	 p. 172

Menú	Opción/descripción en la página
4.0 Configuración del usuario	
4.1 Elegir idioma	 p. 188
Establecer contraseña de usuario	 p. 189
Sonido de las teclas On/Off	 p. 187
5.0 Pantalla principal	
5.0.2 Resumen secuencias	 p. 79
5.0.2.1 Copiar secuencia	 p. 85
5.0.2.0 Seleccionar origen de secuencia	 p. 85
5.0.2.3 Seleccionar programa	 p. 78,  p. 79
PiezDiarias	 p. 74
Activar proceso automático de secuencias	 p. 88
5.1 Parámetros de programa	
5.1.1 Seleccionar Programa de bolsillo	 p. 91
5.1.2 Introducir el nombre del programa bolsillo	 p. 92
5.1.3 Copiar programa de bolsillo	 p. 92
5.1.3.1 Seleccionar origen	 p. 92
5.1.3.2 Seleccionar destino	 p. 92
5.1.4 Crear un programa de costura	 p. 94
5.1.4.5 Ajuste para asegurar el principio de la costura aguja izquierda	 p. 96
5.1.4.6 Ajuste para asegurar el principio de la costura aguja derecha	 p. 97
5.1.4.7 Ajuste para asegurar el final de la costura aguja izquierda	 p. 97
5.1.4.8 Ajuste para asegurar el final de la costura aguja derecha	 p. 98
5.1.4.9 Seleccionar solapa derecha/izquierda	 p. 94
5.1.4.10 Seleccionar puntos de posicionamiento	 p. 95
5.1.4.11 Ajustar largo puntada de la costura principal	 p. 95
5.1.4.12 Ajuste escanear la solapa	 p. 100
5.1.5 Corrección de las fotocélulas	 p. 102
5.1.5.1 Corrección del principio de la costura	 p. 102
5.1.5.2 Corrección del final de la costura	 p. 102
5.1.6.1 Lámpara de luz posicionadora 1-16 On/Off	 p. 104
5.1.7 Parámetros cabezal de costura	 p. 105
5.1.7.1 Ajustar velocidad de costura	 p. 105

Menú	Opción/descripción en la página
5.1.7.2 Ajustar parámetros soft start	 p. 106
Transporte continuo o intermitente	 p. 105
5.1.7.5 Asegurar la costura	 p. 107
5.1.8 Parámetros cuchilla central	 p. 108
Cuchilla central On/Off	 p. 108
5.1.8.2 Velocidad cuchilla central	 p. 108
5.1.8.3 Ajuste de la corrección del principio de la costura cuchilla central	 p. 108
5.1.8.4 Ajuste de la corrección del final de la costura cuchilla central	 p. 108
5.1.8.5 Ajustar posición de carga	 p. 108
5.1.9 Piquetes de las esquinas	 p. 110
5.1.9.2 Corrección piquetes para cortar las esquinas al principio de costura	 p. 110
5.1.9.3 Corrección piquetes para cortar las esquinas al final de la costura	 p. 110
5.1.11 Pinza de transporte	 p. 112
5.1.11.1 Ajustar velocidad de retorno	 p. 112
5.1.11.2 Ajustar velocidad de inserción	 p. 112
5.1.11.3 Soft start velocidad inserción	 p. 112
5.1.11.4 Retorno de la pinza de transporte	 p. 113
5.1.11.5 Posición de espera pinza de transporte	 p. 114
5.1.12 Proceso pinza de transporte	 p. 115
5.1.13 Cargar proceso de alimentación	 p. 117
5.1.13.1 Seleccionar pinzas de solapa	 p. 117
Vacío On/Off	 p. 117
Dedo sujetador On/Off	 p. 117
5.1.13.7 Seleccionar modo de soplado	 p. 118
5.1.13.10 Seleccionar modo de pedal	 p. 121
5.1.15 Apilador/Alisador/Soplador/Laminador	 p. 122
5.1.15.1 Seleccionar momento de sujeción	 p. 122
5.1.15.4 Elevación pinza de transporte después de incisión de las esquinas	 p. 122
5.1.15.6 Laminador: tiempo de arranque tras corte de las esquinas	 p. 123
5.1.15.7 Tiempo después de desenrollar hasta elevación	 p. 123
5.1.15.8 Tiempo laminador	 p. 123
5.1.15.9 Velocidad laminador	 p. 123

Menú	Opción/descripción en la página
5.2 Parámetros globales	
5.2.1 Ajustar punto de posicionamiento costura principio/centro/final	 p. 134
5.2.1.1 Ajustar punto de posicionamiento principio de la costura	 p. 134
5.2.1.2 Ajustar punto de posicionamiento al centro de la costura	 p. 134
5.2.1.3 Ajustar punto de posicionamiento al final de la costura	 p. 134
5.2.2 Ajustar pinza de transporte	 p. 135
5.2.2.2 Pinza inferior: tiempo hasta la próxima acción	 p. 135
5.2.2.3 Velocidad de las pinzas a la posición de los piquetes de las esquinas	 p. 135
5.2.2.4 Velocidad de las pinzas a la posición de espera	 p. 135
5.2.2.6 Tiempo de retraso hasta que la pinza se mueva hacia el inicio de la costura	 p. 135
5.2.3 Ajustar la abrazadera, la prensa y el tensor del hilo de la aguja	 p. 136
5.2.3.1 Tiempo: abrazadera del hilo abierta	 p. 136
5.2.3.2 Final costura: mm hasta prensa de hilo abre	 p. 136
5.2.3.3 mm con prensa de hilo abierta	 p. 136
5.2.5 Ajustar la distancia de los piquetes de las esquinas	 p. 134
5.2.6 Ajustar los piquetes de las esquinas	 p. 134
5.2.6.1 Duración de la incisión de los piquetes On	 p. 134
5.2.7 Contador máximo del hilo de la lanzadera	 p. 134
5.2.7.2 Ajustar contador hilo restante	 p. 134
Detector del hilo de la lanzadera On/Off	 p. 138
5.2.11 Ajustar ciclo de velocidad de la máquina	 p. 134
5.2.18 Establecer protección de contraseña	 p. 137
Ajustar dirección de conteo del contador de piezas	 p. 134
6.0 DAC interno Solo para empleados de DA	
7.0 Actualización del DAC  p. 162	
8.0 Transferencia de datos USB	
8.1 Transferencia de datos a USB	 p. 176
8.2 Transferencia de datos del USB	 p. 179

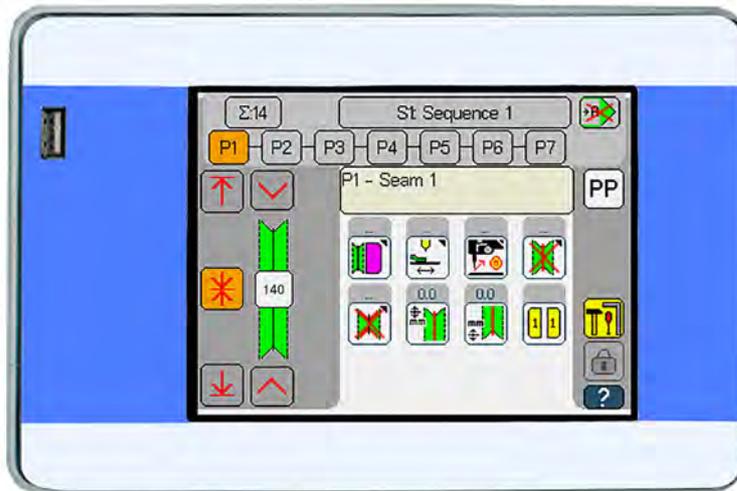
Menú	Opción/descripción en la página
9.0 Inicializar los parámetros	
Inicializar la configuración de la máquina	 p. 182
Inicializar parámetros globales	 p. 182
Inicializar todos los programas de costura	 p. 182
Inicializar todas las secuencias	 p. 182
Inicializar RAM	 p. 182
10.0 Mantenimiento	
10.3 Visualizar versión de software	 p. 185
10.4 Introducir fecha y hora	 p. 185
Información interna (asegurada con contraseña) (solo para empleados de DA)	
Efectuar actualización del software de la máquina	
	 p. 191

Panel de mando OP7000

Todos los ajustes de la máquina se realizan a través del panel de mando OP7000.

La activación del motor de costura y de los motores paso a paso se realiza a través del control DAC comfort en conexión con el panel de mando OP7000 con una interfaz de usuario con indicaciones mediante símbolos.

Fig. 49: Panel de mando OP7000



Conexión de la máquina

Después de la conexión, se inician la unidad de control y el panel de mando OP7000. A continuación, en el panel de mando aparece un mensaje pidiendo que se inicie el recorrido de referencia.

Una vez que desaparece el mensaje de bienvenida, el operario debe desbloquear la máquina para su utilización. Para ello, siga las instrucciones del visualizador:



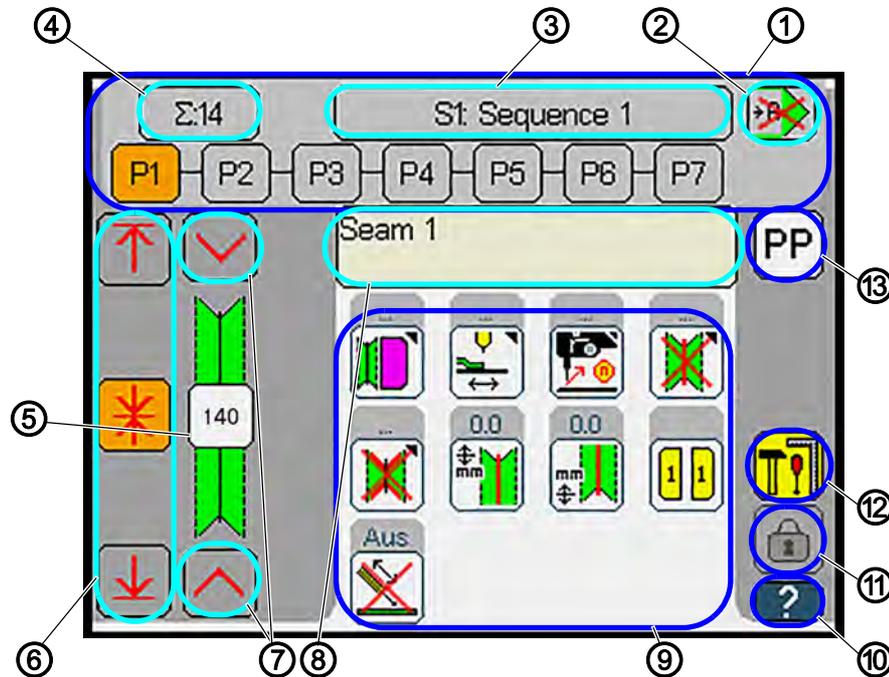
La máquina se enciende como se indica a continuación:

1. Pise el pedal.
- ↪ El panel de mando se desbloquea.

Conceptos básicos de manejo

Las opciones de menú del software están numeradas. El capítulo **Acceso rápido al software** (📖 p. 63) ofrece una tabla para una rápida visualización.

Fig. 50: Conceptos básicos de manejo



- (1) - Programas de bolsillos en secuencia
- (2) - Secuencia de costura automática
- (3) - Vista general de la secuencia de costura
- (4) - PiezDiarias
- (5) - Esquema de costura
- (6) - Puntos de posicionamiento
- (7) - Selección rápida corrección de piquetes para cortar las esquinas
- (8) - Campo de información
- (9) - Caja de herramientas
- (10) - Ayuda
- (11) - Contraseña de usuario
- (12) - Menú de servicio
- (13) - Parámetros de programa

El panel de mando se controla mediante un panel táctil. La pantalla principal se divide en las siguientes áreas:

Pos.	Panel de mando	Descripción	
①		Visualizador del programa de bolsillo en secuencia	
②		Secuencia de costura automática On/Off	📖 p. 88
③		Editar secuencia de costura	📖 p. 75
④		PiezDiarias	📖 p. 74

Pos.	Panel de mando	Descripción	
⑤		Visualización del esquema de costura seleccionado <ul style="list-style-type: none"> En función del ajuste del programa de bolsillo (con/sin solapa), la visualización cambiará. 	
⑥		Punto de posicionamiento principio de la costura Punto de posicionamiento al centro de la costura Punto de posicionamiento al final de la costura	p. 95
⑦		Selección rápida corrección piquetes para cortar las esquinas al principio de costura Selección rápida corrección piquetes para cortar las esquinas al final de la costura	p. 110 p. 110
⑧		Campo con información de estado actual o nombre del programa	
⑨		Caja de herramientas	p. 131
⑩		Ayuda	p. 71
⑪		Contraseña de usuario	p. 189
⑫		Menú de servicio	p. 124
⑬		Parámetros de programa <ul style="list-style-type: none"> Configurar programas de bolsillos 	p. 89



Importante

Algunos ajustes que se efectúan a través del software están protegidos con una contraseña. Los ajustes protegidos por contraseña sirven para llevar a cabo la configuración básica de la máquina y solo debe efectuarlos el personal cualificado.

La contraseña es 25483.

Visualización de la ayuda



La ayuda se visualiza del siguiente modo:

1. Pulse la tecla **Ayuda** .
- ↳ En la tecla aparece un círculo rojo .

2. Pulse la tecla para la que desea que aparezca la ayuda.
- ↳ Se visualizan la tecla seleccionada y un texto de ayuda.
3. Pulse el texto de ayuda.
- ↳ El texto de ayuda desaparece.



Información

Para activar la ayuda de forma continua, pulse la tecla **Ayuda**  durante aprox. 3 segundos. En la tecla aparecen un círculo rojo y puntos a los lados .

- ↳ La ayuda está activada de forma continua. Para cada tecla que se pulse, aparecerá un texto de ayuda.

Para desactivar la ayuda, vuelva a pulsar la tecla **Ayuda** .

Al salir del nivel de menú, la ayuda se desactiva automáticamente.

Botón Inicio y botón Atrás

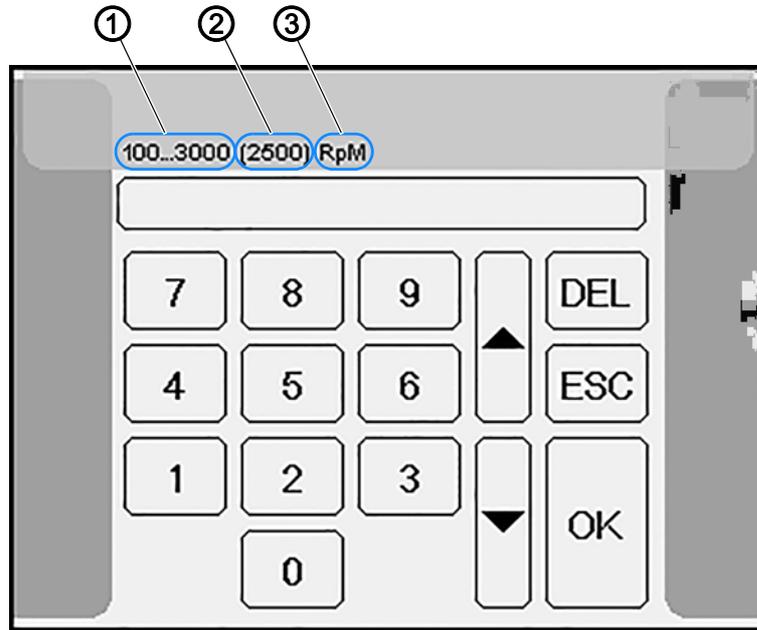
Se puede salir de muchos de los menús pulsando el **botón Inicio** 

o bien el **botón Atrás** .

Botón	Función
	Botón Inicio <ul style="list-style-type: none"> • Guarda los ajustes del menú • Regresa a la pantalla principal
	Botón Atrás <ul style="list-style-type: none"> • Guarda los ajustes del menú • Regresa al nivel de menú inmediatamente superior

Introducción de valores mediante el teclado numérico

Fig. 51: Introducción de valores mediante el teclado numérico



(1) - Rango de valores
(2) - Valor de entrada

(3) - Unidad



Los valores se introducen mediante el teclado numérico de la siguiente forma:

1. Introduzca el valor deseado.
2. Confirme con **OK**.



Puede introducir un valor negativo mediante el teclado numérico de la siguiente forma:

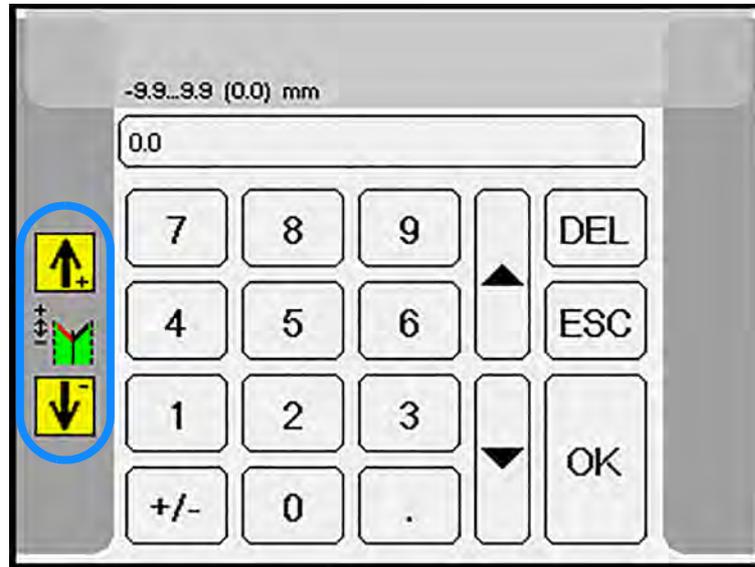
1. Introduzca el valor deseado.
2. Pulse la tecla **+/-**.
- ↳ El valor contiene un - y es negativo.
3. Confirme con **OK**.



Información

En el caso de valores que se corrigen en relación con el campo de costura, en la mitad izquierda de la visualización aparece una ayuda para la corrección. Esta ayuda para la corrección indica en qué dirección se efectúa la corrección.

Fig. 52: Introducción de valores mediante el teclado numérico (2)



Contador de piezas

Restablecer el contador de piezas



El contador de piezas se restablece tal y como se indica a continuación:

1. Pulse brevemente la tecla $\Sigma 159$.
- ↳ El contador de piezas se ha puesto a 0.

Determinación del valor inicial del contador de piezas



El valor inicial del contador de piezas se determina de la siguiente forma:

1. Pulse la tecla $\Sigma 159$ durante aprox. 2 segundos.
- ↳ El visualizador cambia al modo de edición.
2. Introduzca el valor de piezas deseado (0-10000) mediante el teclado numérico.
3. Confirme con **OK**.
- ↳ El visualizador vuelve a la pantalla principal.

Creación o modificación de una secuencia de costura

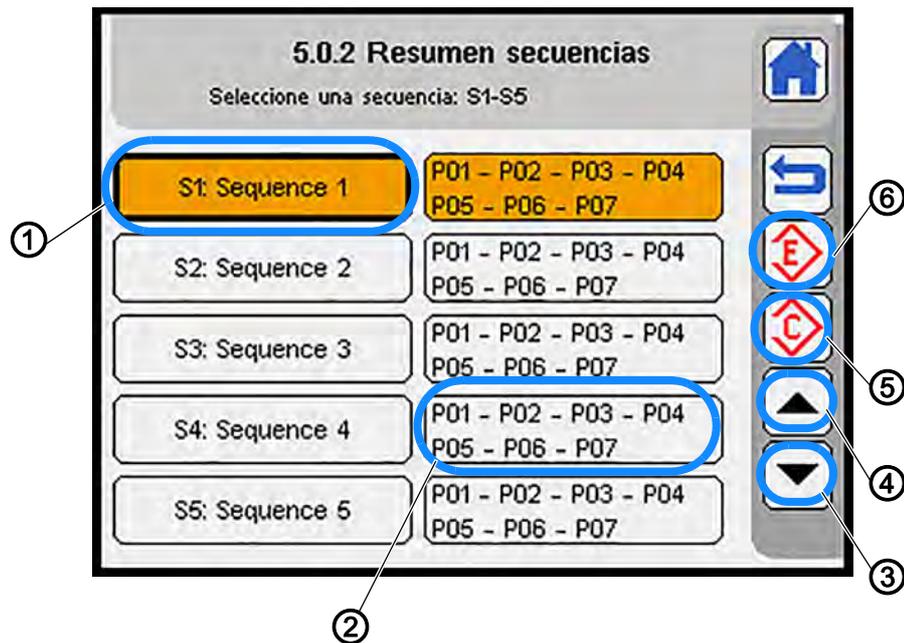
En una secuencia de costura se pueden guardar diferentes programas de costura. Los programas de costura se cosen en el orden guardado.



Una secuencia de costura se crea o se modifica del siguiente modo:

1. Pulse la tecla **Editar secuencia de costura** S1: Sequence 1.
- ↳ El visualizador cambia a *Resumen secuencias*.

Fig. 53: Creación o modificación de una secuencia de costura (1)



- | | |
|----------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------|
| (1) - Secuencia de costura seleccionada | (6) - Crear secuencia de costura |
| (2) - Indicación de los programas de bolsillos en la secuencia | (7) - Guardar ajustes y un nivel atrás |
| (3) - Bajar por las secuencias de costura | (8) - Guardar ajustes y regresar a la pantalla principal |
| (4) - Subir por las secuencias de costura | |
| (5) - Copiar secuencia de costura | |

Pos.	Símbolos	Descripción
①	Varía en función de la programación	Secuencia de costura seleccionada
②	Varía en función de la programación	Visualización de los programas de bolsillos que están asignados a la secuencia de costura
③		Acceder a más secuencias de costura <ul style="list-style-type: none"> • en pasos de 5

Pos.	Símbolos	Descripción
④		Acceder a más secuencias de costura • en pasos de 5
⑤		Copiar secuencia de costura
⑥		Crear o modificar una secuencia de costura



2. Seleccione la secuencia de costura deseada de la lista.

↪ Para navegar por la lista de secuencias, pulse las teclas  y .

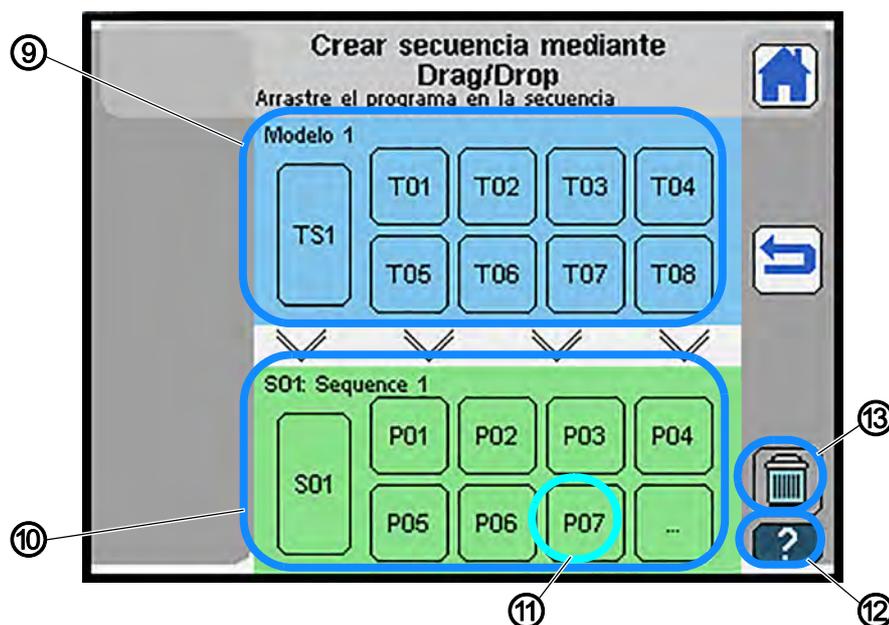
3. Pulse la secuencia de costura deseada.

↪ La secuencia de costura deseada está marcada en negrita con el fondo de color naranja (1).

4. Pulse la tecla .

↪ El visualizador cambia a *Crear secuencia mediante Drag/Drop*.

Fig. 54: Creación o modificación de una secuencia de costura (2)



(9) - Modelo de secuencia de costura

(10) - Secuencia de costura que se ha de crear

(11) - Puesto libre para el programa de bolsillo

(12) - Ayuda

(13) - Borrar programa de bolsillo

Pos.	Símbolos	Descripción
⑨		<p>Modelo de secuencia de costura</p> <ul style="list-style-type: none"> • La secuencia modelo está seleccionada (azul) • Activar una secuencia de costura ya creada (amarillo)
⑩		<p>Secuencia de costura que se ha de crear</p>
⑪		<p>Puesto libre para el programa de bolsillo</p> <ul style="list-style-type: none"> • Acceso rápido a programas de bolsillo • Los programas de bolsillo que ya están siendo utilizados tienen el fondo azul
⑫		<p>Ayuda</p>
⑬		<ul style="list-style-type: none"> • Borrar un programa de bolsillo de la secuencia de costura: mediante Drag and Drop • Borrar todos los programas de bolsillo: mediante pulsación



Información

Los programas del modelo de secuencia de costura (9) contienen programas que representan esquemas de costura habituales.

Una secuencia de costura puede contener hasta 8 programas de costura. Cuando la secuencia de costura está llena, desaparecen las flechas entre el modelo de secuencia de costura y la secuencia de costura que se ha de crear.

Siempre DEBE quedar al menos un programa de bolsillo en la secuencia de costura.

Cuando se arrastra un programa de bolsillo mediante *Drag and Drop*, en la mitad izquierda de la visualización se muestra el esquema de costura del programa de bolsillo.

Los programas de bolsillo se guardan en la secuencia de costura en el orden en el que se han añadido a la misma.

Selección de programas de bolsillo del modelo de secuencia de costura



Para seleccionar un programa de bolsillo del modelo de secuencia de costura, proceda del siguiente modo:

1. Arrastre a la papelera  los programas de bolsillo que no se necesiten de la secuencia que se ha de crear (10) mediante *Drag and Drop*
 - borre todos los programas de bolsillo pulsando en la papelera .
- ↪ Los programas de bolsillo se borran de la secuencia.
2. Arrastre el programa de bolsillo deseado mediante *Drag and Drop* desde el modelo hasta un puesto de programa de bolsillo.
- ↪ El visualizador cambia a *Seleccionar programa*.

Fig. 55: Selección de programas de bolsillo del modelo de secuencia de costura



3. Seleccione el puesto de programa de bolsillo deseado.
 - ↪ Para navegar por la lista de programas de bolsillo, pulse las teclas  y .
4. Pulse la tecla  para guardar el ajuste y volver un nivel atrás.



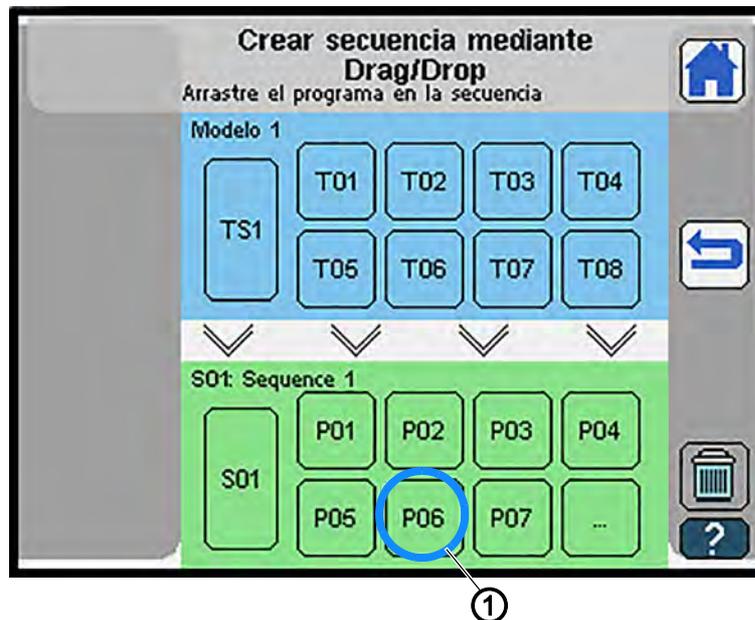
Importante

El programa especificado se sobrescribe en el puesto de programa de bolsillo seleccionado y el **programa anterior se borra**.

5. Seleccione otros programas especificados de la forma descrita y añada la secuencia.

Ocupación de un puesto de programa de bolsillo libre

Fig. 56: Ocupación de un puesto de programa de bolsillo libre (1)



(1) - Puesto libre para el programa de bolsillo



Del siguiente modo se crea una secuencia de costura:

1. Arrastre a la papelera  los programas de bolsillo que no se necesitan de la secuencia que se ha de crear (10) mediante *Drag and Drop* **O BIEN** borre todos los programas de bolsillo pulsando en la papelera .
 - ↪ Los programas de bolsillo se borran de la secuencia.
2. Pulse la tecla  (1).
 - ↪ El visualizador cambia a *Seleccionar programa*.

Fig. 57: Ocupación de un puesto de programa de bolsillo libre (2)



Información

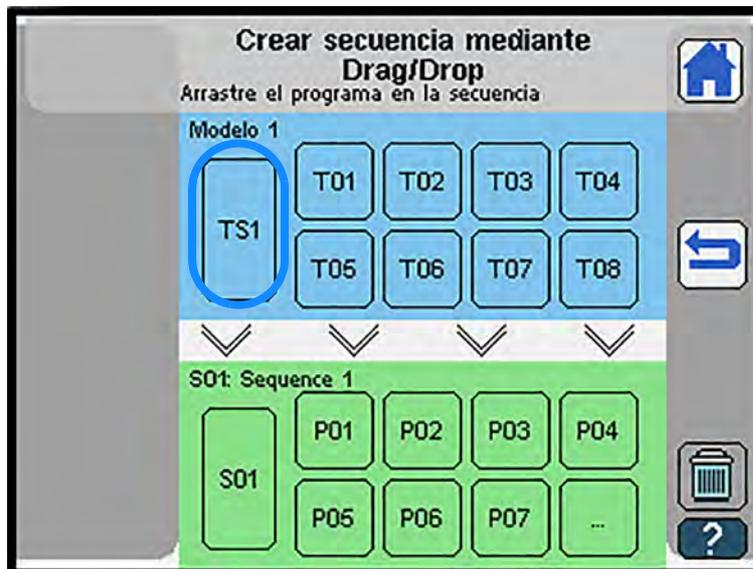
Los programas de bolsillo con fondo azul ya están siendo utilizados en otras secuencias de costura.
El programa de bolsillo que acaba de seleccionarse tiene el fondo de color naranja.



3. Seleccione el programa de bolsillo deseado.
Se pueden seleccionar tantos programas de bolsillo como puestos hay disponibles (máximo 8).
El orden de la introducción corresponde al orden de la secuencia de costura.
- ↩ Para navegar por la lista de programas de bolsillo, pulse los botones  y .

Cambio del modelo de secuencia de costura

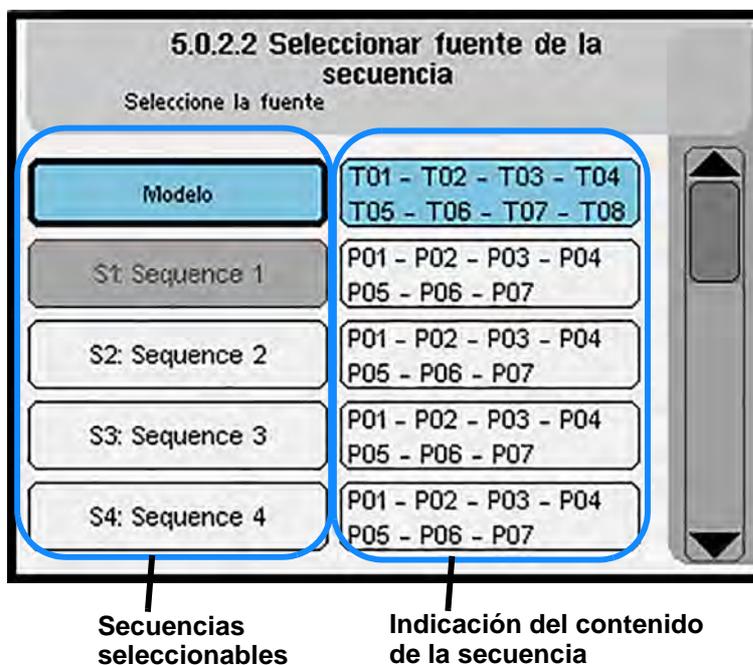
Fig. 58: Cambio del modelo de secuencia de costura (1)



El cambio del modelo de secuencia de costura se realiza de la siguiente forma:

1. Pulse la tecla **S01**.
- ↳ El visualizador cambia a *Seleccionar fuente de la secuencia*.

Fig. 59: Cambio del modelo de secuencia de costura (2)



- ↳ La secuencia de destino está en gris y no se puede seleccionar.

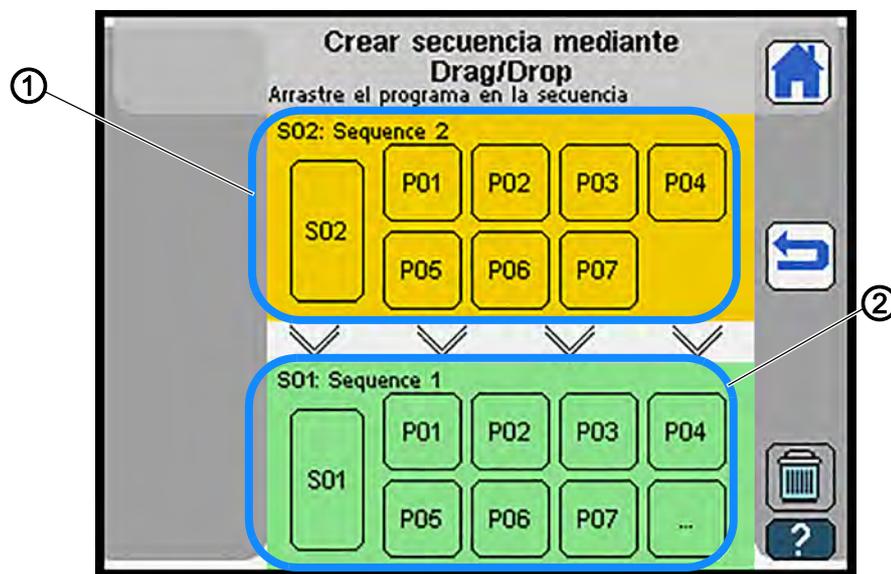
- 2. Seleccione la secuencia de costura deseada de la lista.
 - ↪ Para navegar por la lista de secuencias, pulse las teclas  y  **O BIEN** mueva la barra hacia arriba y abajo.
- 3. Pulse la secuencia de costura deseada.
 - ↪ El visualizador regresa a *Crear secuencia mediante Drag/Drop*.



Información

La selección se cancela pulsando de nuevo la misma secuencia.

Fig. 60: Cambio del modelo de secuencia de costura (3)

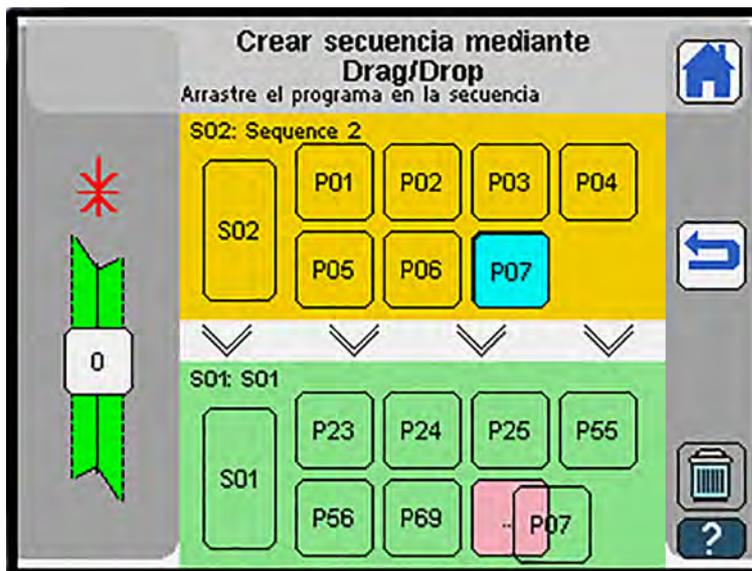


(2) - Modelo de secuencia de costura (3) - Secuencia que se ha de crear



- 4. Arrastre a la papelera  los programas de bolsillo que no se necesitan de la secuencia que se ha de crear (3) mediante *Drag and Drop* **O BIEN** borre todos los programas de bolsillo pulsando en la papelera .
 - ↪ Los programas de bolsillo se borran de la secuencia.

Fig. 61: Cambio del modelo de secuencia de costura (4)



5. Arrastre el programa de bolsillo deseado mediante *Drag and Drop* desde el modelo de secuencia de costura (1) hasta el puesto de programa de bolsillo libre.

O BIEN

Pulse la tecla  y seleccione el programa de bolsillo deseado de la lista.

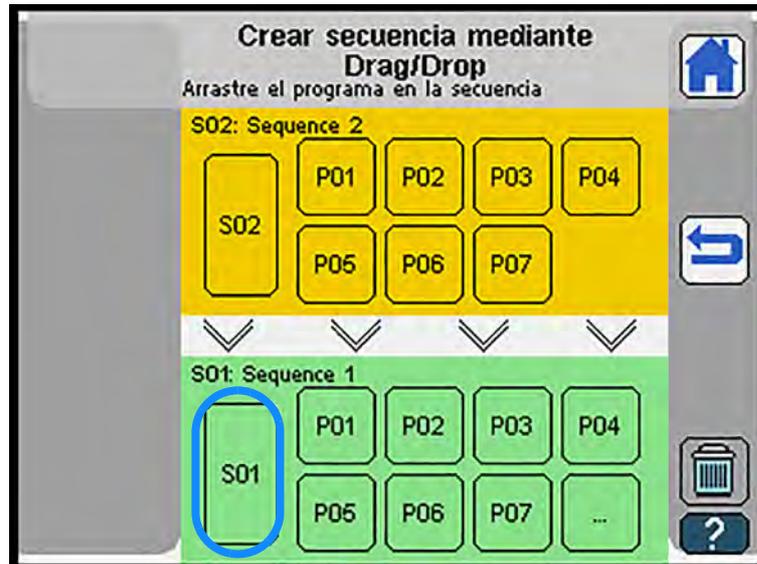
6. Pulse la tecla  para guardar el ajuste y volver un nivel atrás.
 ↪ El visualizador regresa a *Resumen secuencias*.

O BIEN

7. Pulse la tecla  para guardar el ajuste y regresar a la pantalla principal.
 ↪ Puede coser inmediatamente con la nueva secuencia de costura.

Cambio del nombre de la secuencia de costura

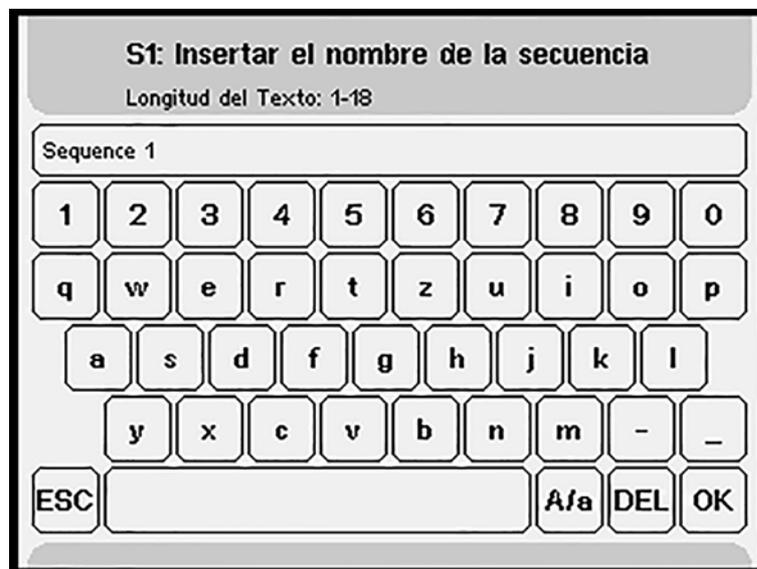
Fig. 62: Cambio del nombre de la secuencia de costura (1)



El nombre de una secuencia de costura se cambia del siguiente modo:

1. Pulse la tecla **S02-S20** (dependiendo de la secuencia de costura que esté seleccionada) .
- ↳ El visualizador cambia a un teclado.

Fig. 63: Cambio del nombre de la secuencia de costura (2)



2. Introduzca el nombre de la secuencia deseado. Están permitidos 18 caracteres como máximo. Todas las secuencias deben tener un nombre.
3. Confirme con **OK**.

Copia de secuencia de costura



Para copiar una secuencia de costura, proceda del siguiente modo:

1. Pulse la tecla **Editar secuencia de costura** .
 ↪ El visualizador cambia a *Resumen secuencias*.

Fig. 64: Copia de secuencia de costura (1)



(1) - Secuencia de costura seleccionada (2) - Copiar secuencia de costura



2. Seleccione en la lista la secuencia de costura que desea copiar.

↪ Para navegar por la lista de secuencias, pulse las teclas  y .

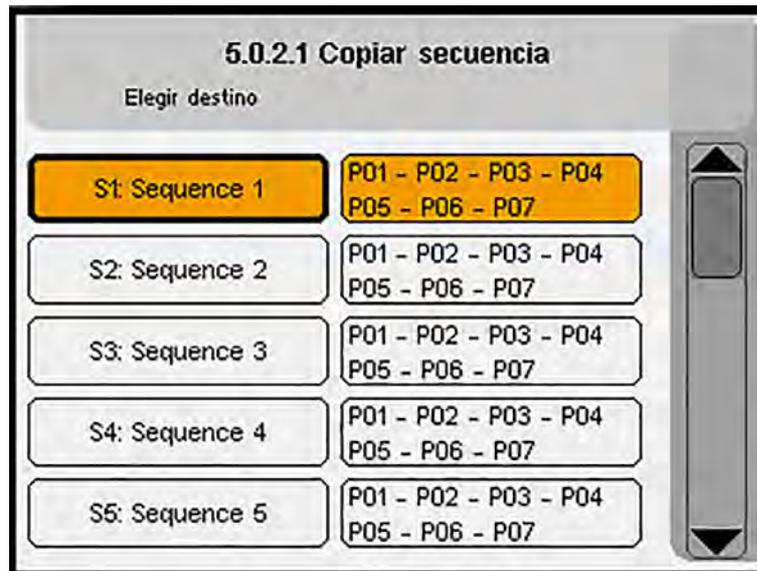
3. Pulse la secuencia de costura deseada.

↪ La secuencia de costura deseada está marcada en negrita con el fondo de color naranja (1).

4. Pulse la tecla .

↪ El visualizador cambia a *Copiar secuencia*.

Fig. 65: Copia de secuencia de costura (2)



↪ La secuencia de origen está marcada en negrita con el fondo de color naranja.



5. Seleccione en la lista la secuencia de costura que desee sobrescribir.

↪ Para navegar por la lista de secuencias, pulse las teclas  y  **O BIEN** mueva la barra hacia arriba y abajo.



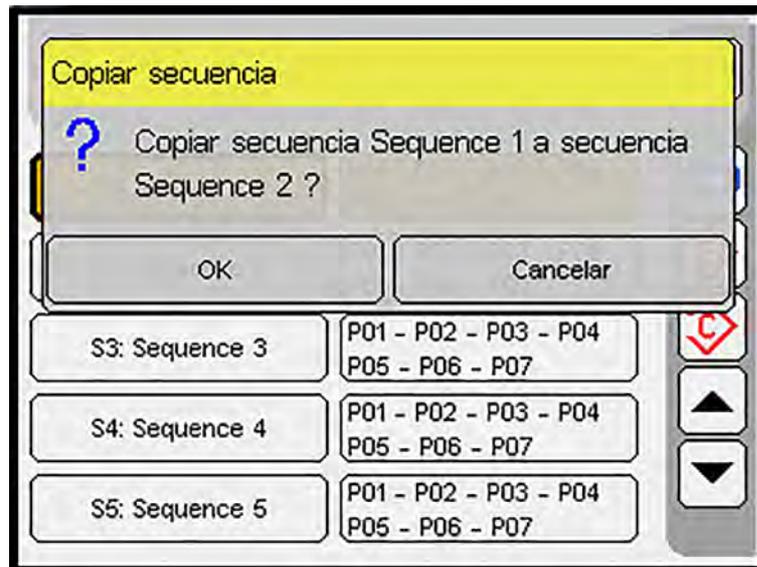
Información

La selección se cancela pulsando de nuevo la misma secuencia.

6. Pulse la secuencia de costura deseada.

↪ Aparece un campo de información.

Fig. 66: Copia de secuencia de costura (3)



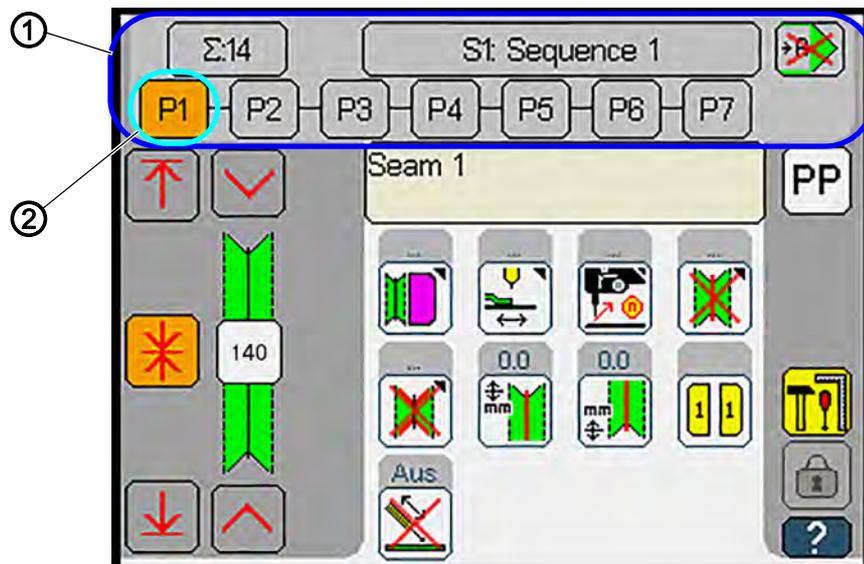
- Para copiar, confirme con **OK**
- Para cancelar, pulse la tecla **Cancelar**

↩ El visualizador regresa a *Resumen secuencias*.

Activación de un programa de bolsillo de una secuencia de costura

Puede activar un solo programa de bolsillo de la secuencia de costura si desea coser con un programa de bolsillo determinado, pero no es el que toca.

Fig. 67: Activación de programas de bolsillo de una secuencia de costura



(1) - Programas de bolsillos en secuencia (2) - Programa de bolsillo seleccionado



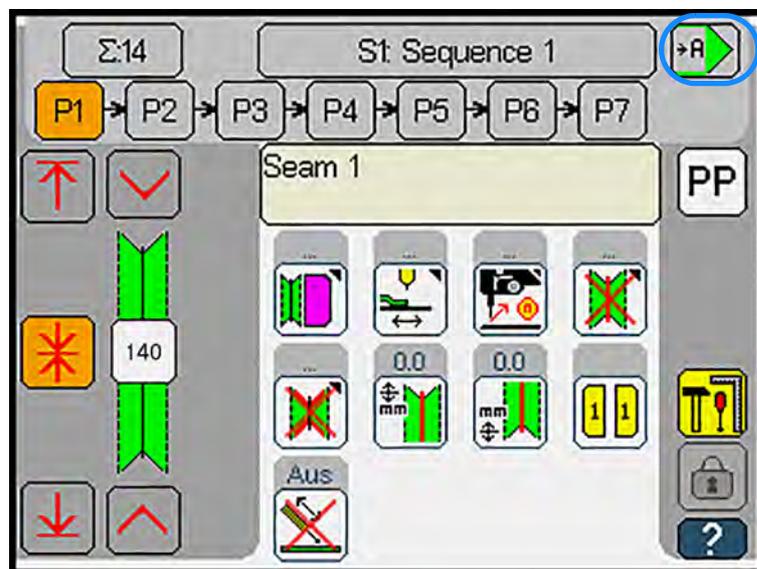
Para activar un programa de bolsillo dentro de la secuencia de costura activada, proceda del siguiente modo:

1. Pulse el programa de bolsillo deseado de la secuencia (1) en el visualizador del programa de bolsillo.
- ↳ El programa de bolsillo seleccionado (2) se marca de color naranja. La máquina cose siempre con el programa de bolsillo seleccionado.

Activación de la secuencia de costura automática

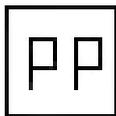
Si está activada la secuencia de costura automática, después de cada programa de bolsillo finalizado, la máquina cose automáticamente el siguiente programa de la secuencia de costura.

Fig. 68: Activación de la secuencia de costura automática



La secuencia de costura automática se activa como se describe a continuación:

1. Pulse la tecla .
- ↳ Entre las secuencias de costura de la pantalla principal aparecen flechas. Las flechas indican que la secuencia de costura automática está activada.



Parámetros de programa

En el menú *Parámetros de programa* puede configurar, guardar y cambiar el nombre de hasta 99 programas de bolsillo diferentes.



Información

Si una opción no está disponible o está en gris, la opción deberá ajustarse en el menú *Configuración de la máquina* (📖 p. 125), o bien la opción no está disponible para esa clase de la máquina.

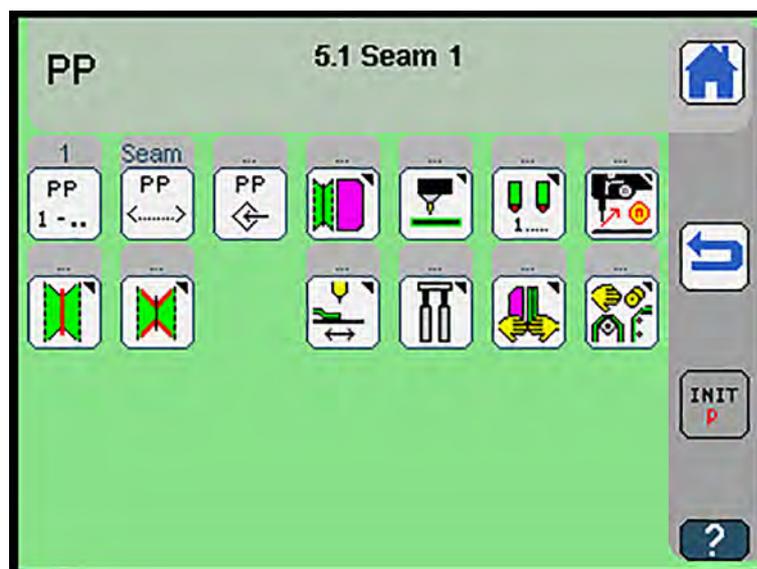


Los programas de bolsillo se configuran del siguiente modo:

1. Pulse la tecla **Parámetros de programa** .

↳ El visualizador cambia a *Configurar programas de bolsillos*.

Fig. 69: Parámetros de programa



Símbolos	Significado
	Seleccionar Programa de bolsillo 📖 p. 91
	Introducir el nombre del programa de bolsillo 📖 p. 92
	Copiar programa de bolsillo 📖 p. 92
	Crear o modificar un programa de costura 📖 p. 94

Símbolos	Significado
	Corrección de la fotocélula  p. 102
	Lámpara de luz posicionadora 1-16  p. 104
	Parámetros cabezal de costura  p. 105
	Parámetros cuchilla central  p. 108
	Piquetes para cortar las esquinas  p. 110
	Pinza de transporte  p. 112
	Proceso pinza de transporte  p. 115
	Cargar proceso de alimentación  p. 117
	Apilador/Alisador/Soplador/Laminador  p. 122
	Restablecer programa de costura a los valores estándar



2. Pulse el botón deseado.



Se muestra la interfaz para ajustar el punto deseado.



Selección del Programa de bolsillo



Información

De forma estándar, en la pantalla principal aparece el programa de costura seleccionado.

Con la opción **Seleccionar Programa de bolsillo** es posible configurar rápidamente varios programas de bolsillo de forma consecutiva.



Para seleccionar un programa de bolsillo, proceda como se indica a continuación:

1. Introduzca el número del programa de bolsillo deseado (1-99) mediante el teclado numérico.
 2. Confirme con **OK**.
- ↪ El visualizador cambia al programa de bolsillo seleccionado. Puede configurar el programa de bolsillo seleccionado tal y como se describe más abajo.



Importante

Cuando regresa a la pantalla principal después de configurar el programa de bolsillo seleccionado, el programa de bolsillo anterior está activo de nuevo. Para activar el programa de bolsillo configurado, deberá incluirlo en la secuencia de costura ( p. 75).

Si el programa de bolsillo ya se ha incluido en la secuencia de costura seleccionada, puede activarlo dentro de la secuencia de costura ( p. 87).



Introducción del nombre del programa de bolsillo



El nombre del programa de bolsillo se introduce del siguiente modo:

1. Introduzca el nombre deseado para el programa de bolsillo mediante el teclado alfanumérico.
 2. Confirme con **OK**.
- ↳ El visualizador cambia al programa de bolsillo seleccionado.



Copia de un programa de bolsillo

↳ El visualizador cambia a *Copiar programa de bolsillo*.

Fig. 70: Copia de un programa de bolsillo (1)



Símbolos	Significado
	Seleccione la fuente • Seleccione el programa de bolsillo que se ha de copiar
	Elegir destino • Seleccione el programa de bolsillo que se ha de sobrescribir
	Guardar los ajustes



Puede copiar un programa de bolsillo del siguiente modo:

1. Pulse la tecla .

**Información**

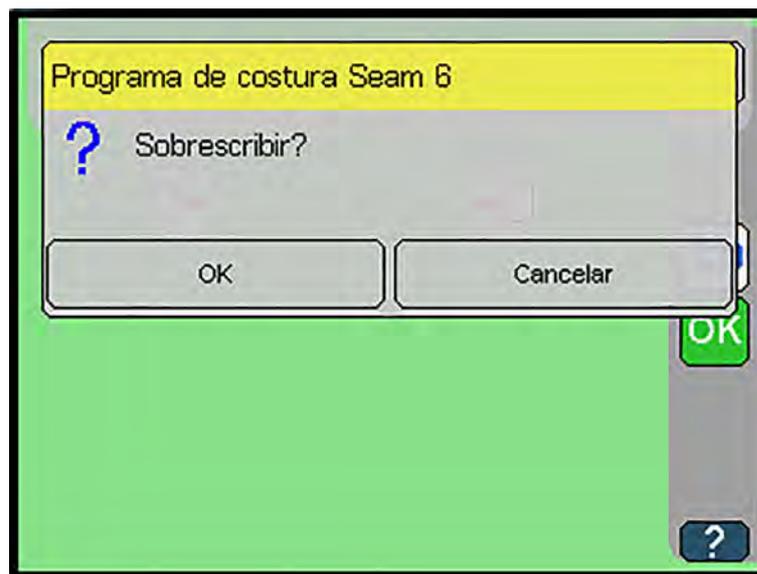
El programa de bolsillo activo está preajustado como origen.

2. Introduzca el origen mediante el teclado numérico.
3. Confirme con **OK**.
 - ↳ El visualizador regresa a *Copiar programa de bolsillo*.
4. Pulse la tecla .
5. Introduzca el destino mediante el teclado numérico.

**Importante**

El programa de destino se sobrescribe al realizar la copia. Si es necesario, deberán realizarse más ajustes en el software.
En el caso de que se haya seleccionado un destino que ya esté siendo utilizado en una secuencia, aparecerá una consulta de seguridad preguntando si se desea realmente sobrescribir la secuencia:

Fig. 71: Copia de un programa de bolsillo (2)



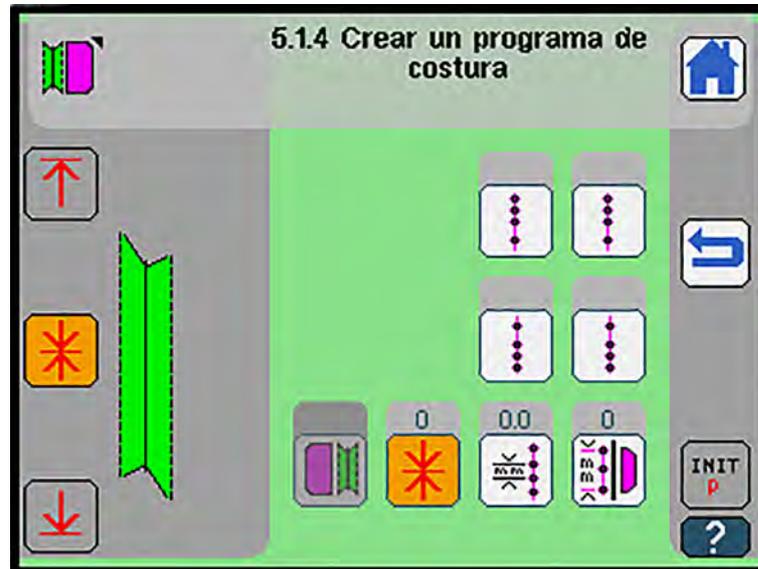
6. Confirme con **OK**.
 - ↳ El programa de bolsillo seleccionado se copia.
Aparece el mensaje *Copiado con éxito*.
7. Confirme con **OK**.
 - ↳ El visualizador regresa al programa de costura seleccionado.



Creación de programa de costura

El visualizador cambia a *Crear un programa de costura*.

Fig. 72: Creación de programa de costura



Si pulsa una tecla, se abrirá otro submenú, o bien podrá introducir de inmediato los valores deseados a través del teclado numérico.

Símbolos	Significado
	Asegurar el principio de la costura aguja izquierda/derecha <ul style="list-style-type: none"> • Condensación de puntadas O • Remate simple O • Remate doble
	Asegurar el final de la costura aguja izquierda/derecha <ul style="list-style-type: none"> • Condensación de puntadas O • Remate simple O • Remate doble
	Solapa izquierda O BIEN Solapa derecha

Símbolos	Significado
  	<p>Ajuste del valor de corrección del punto de posicionamiento al principio de la costura</p> <ul style="list-style-type: none"> -100 mm - 100 mm <p>Ajuste del valor de corrección del punto de posicionamiento en el centro de la costura</p> <ul style="list-style-type: none"> -100 mm - 100 mm <p>Ajuste del valor de corrección del punto de posicionamiento al final de la costura</p> <ul style="list-style-type: none"> -100 mm - 100 mm <p>• Los valores iniciales para los puntos de posicionamiento del principio/centro/final de la costura se ajustan en los parámetros globales  p. 134</p>
	<p>Ajustar el largo de la puntada de la costura principal</p> <ul style="list-style-type: none"> 1,5 mm - 4,5 mm
	<p>Ajustar escanear la solapa</p> <ul style="list-style-type: none"> Longitud de costura fija 1 barrera de luz Escanear la solapa izquierda automáticamente
	<p>Reiniciar programa de costura</p>



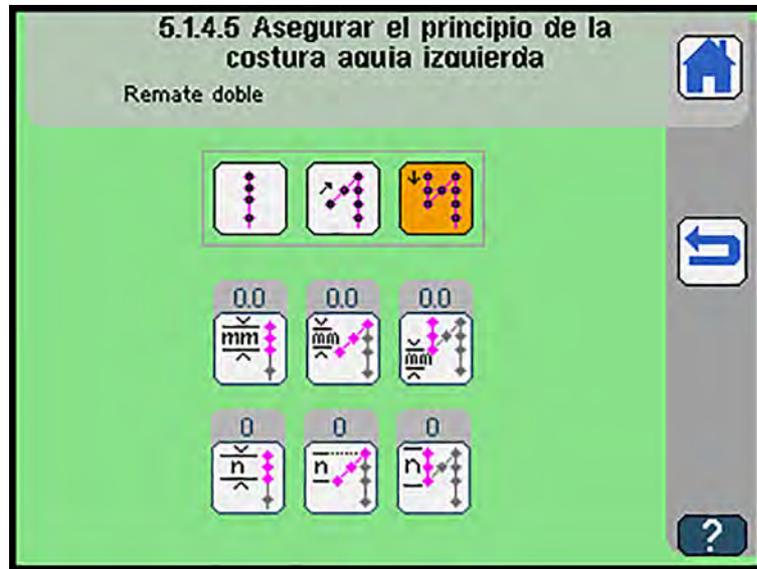
Un programa de costura se crea del siguiente modo:

1. Pulse el botón deseado.
2. Introduzca el valor deseado mediante el teclado numérico.
3. Confirme con **OK**.

 **Ajuste para asegurar el principio de la costura aguja izquierda**

↳ El visualizador cambia a *Asegurar el principio de la costura aguja izquierda*.

Fig. 73: Ajuste para asegurar el principio de la costura aguja izquierda



Símbolos	Significado
	<p>Seleccionar condensación de puntadas</p> <ul style="list-style-type: none">  Ajustar el largo de la puntada de la condensación de puntadas al principio de la costura (0,5 - 4,5 mm)  Ajustar el número de puntadas de la condensación de puntadas al principio de la costura (0 - 10)
	<p>Seleccionar remate simple</p> <ul style="list-style-type: none">  Ajustar el largo de la puntada del remate simple al principio de la costura (0,5 - 4,5 mm)  Ajustar el número de puntadas del remate simple al principio de la costura (0 - 10)
	<p>Seleccionar remate doble</p> <ul style="list-style-type: none">  Ajustar el largo de la puntada del remate doble al principio de la costura (0,5 - 4,5 mm)  Ajustar el número de puntadas del remate doble al principio de la costura (0 - 10)



El ajuste para asegurar el principio de la costura izquierda se realiza como se indica a continuación:

1. Pulse el botón deseado.
2. Introduzca el valor deseado mediante el teclado numérico.
3. Confirme con **OK**.



Información

Si el esquema de costura es recto, solo debe realizarse el ajuste para asegurar la costura izquierda. El ajuste se adoptará para la aguja derecha.



Ajuste para asegurar el principio de la costura aguja derecha



Información

Los ajustes de la opción de menú *Asegurar el principio de la costura aguja derecha* se adoptan automáticamente de los ajustes de *Asegurar el principio de la costura aguja izquierda* (📖 p. 96).



Ajuste para asegurar el final de la costura aguja izquierda

↪ El visualizador cambia a *Asegurar el final de la costura aguja izquierda*.

Fig. 74: Ajuste para asegurar el final de la costura aguja izquierda



Símbolos	Significado
	Seleccionar condensación de puntadas <ul style="list-style-type: none">  Ajustar el largo de la puntada de la condensación de puntadas al final de la costura (0,5 - 4,5 mm)  Ajustar el número de puntadas de la condensación de puntadas al final de la costura (0 - 10)
	Seleccionar remate simple <ul style="list-style-type: none">  Ajustar el largo de la puntada del remate simple al final de la costura (0,5 - 4,5 mm)  Ajustar el número de puntadas del remate simple al final de la costura (0 - 10)
	Seleccionar remate doble <ul style="list-style-type: none">  Ajustar el largo de la puntada del remate doble al final de la costura (0,5 - 4,5 mm)  Ajustar el número de puntadas del remate doble al final de la costura (0 - 10)



El ajuste para asegurar el final de la costura derecha se realiza como se indica a continuación:

1. Pulse el botón deseado.
2. Introduzca el valor deseado mediante el teclado numérico.
3. Confirme con **OK**.



Ajuste para asegurar el final de la costura aguja derecha



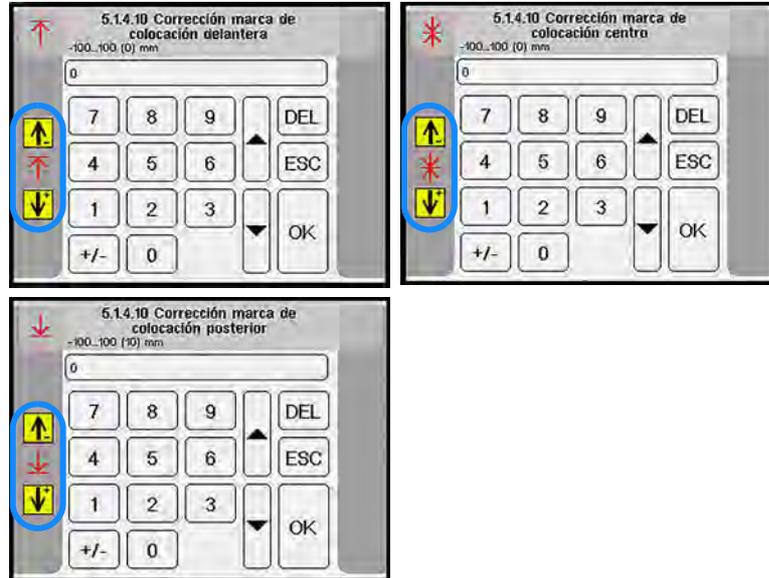
Información

Los ajustes de la opción de menú *Asegurar el final de la costura aguja derecha* se adoptan automáticamente de los ajustes de *Asegurar el final de la costura aguja izquierda* ( p. 97).

Ajustes de los valores de corrección de los puntos de posicionamiento

↪ El visualizador cambia a *Ajustar valor de corrección punto de posicionamiento*:

Fig. 75: Ajustes de los valores de corrección de los puntos de posicionamiento



Información

Las flechas de la mitad izquierda del visualizador indican la dirección de corrección:



Corrección hacia dentro



Corrección hacia fuera

 **Activación de la solapa**

↪ El visualizador cambia a *Escanear la solapa*.

Fig. 76: Activación de la solapa (1)



Símbolos	Significado
	Activar longitud de costura fija  <ul style="list-style-type: none"> Ajustar longitud de la costura Solo disponible si está seleccionado Activar longitud de la costura
	Activar Escanear la solapa con una fotocélula  <ul style="list-style-type: none"> Ajustar longitud máxima de la solapa Solo disponible si está seleccionado Activar Escanear la solapa
	Activar Escanear la solapa izquierda automáticamente <ul style="list-style-type: none"> No disponible para 755S



La solapa se activa de la siguiente manera:

1. Pulse el botón deseado.
2. Introduzca el valor deseado mediante el teclado numérico.
3. Confirme con **OK**.

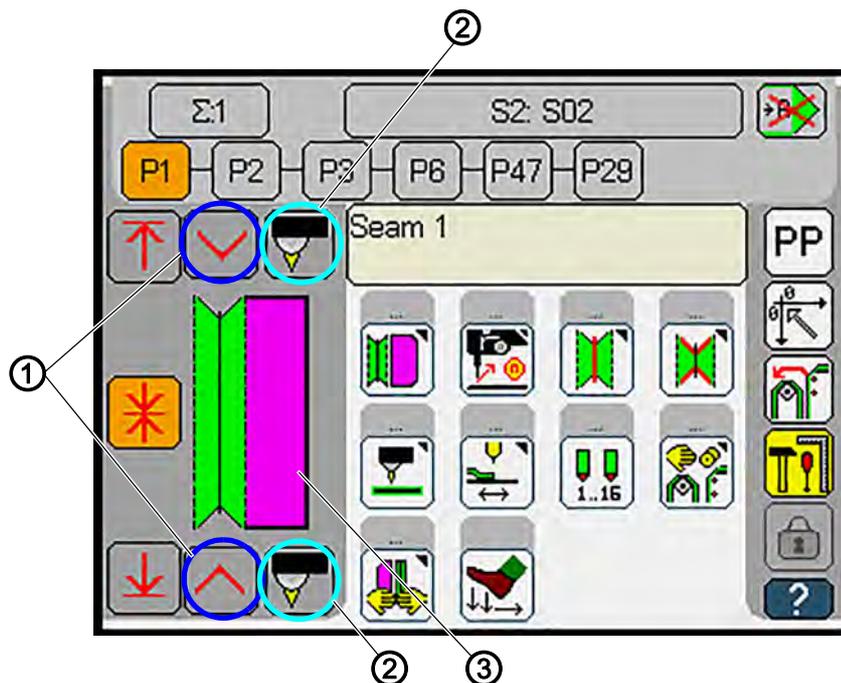


Información

Si está ajustado Escanear la solapa, el visualizador del programa de costura cambiará en la pantalla principal.

La solapa aparece y tanto Escanear la solapa como la Corrección de los piquetes para cortar las esquinas se pueden ajustar a través del acceso rápido.

Fig. 77: Activación de la solapa (2)



(1) - Acceso rápido Corrección de los piquetes para cortar las esquinas

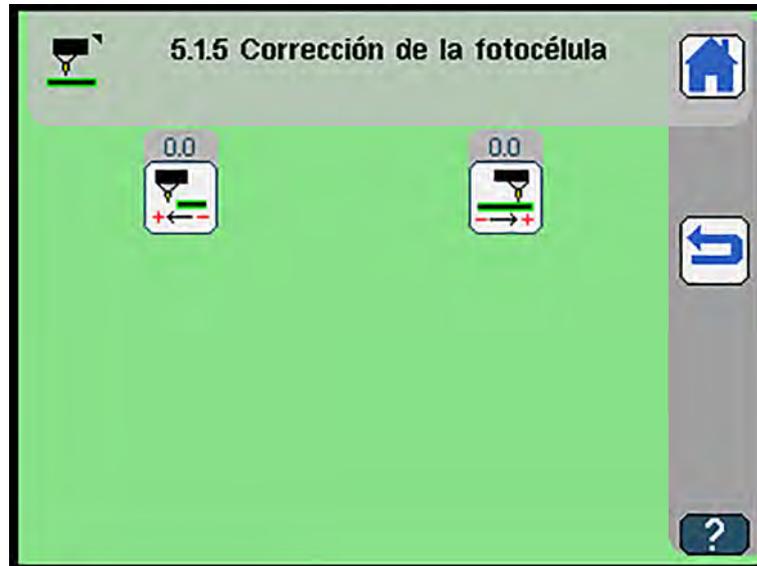
(2) - Acceso rápido corrección de la solapa
(3) - Visualización de la solapa



Corrección de la fotocélula

El visualizador cambia a *Corrección de la fotocélula*.

Fig. 78: Corrección de la fotocélula.



Símbolos	Significado
	Ajustar la Corrección de la fotocélula al principio de la costura • -20 mm - +20 mm
	Ajustar la Corrección de la fotocélula al final de la costura • -20 mm - +20 mm



Para efectuar una corrección de la fotocélula, proceda del siguiente modo:

1. Pulse el botón deseado.
2. Introduzca el valor deseado mediante el teclado numérico.
3. Confirme con **OK**.



Ajuste de la Corrección de la fotocélula al principio/final de la costura de la costura

↪ El visualizador cambia a *Corrección de la fotocélula principio/final de la costura*.

Fig. 79: Ajuste de la Corrección de la fotocélula al final de la costura



Información

Las flechas de la mitad izquierda del visualizador indican la dirección de corrección:

Principio de la costura



Corrección hacia fuera



Corrección hacia dentro

Final de la costura



Corrección hacia fuera



Corrección hacia dentro



Activación de lámpara de luz posicionadora

Fig. 80: Activación de lámpara de luz posicionadora



Símbolos	Significado
	Lámpara de luz posicionadora activada
	Lámpara de luz posicionadora desactivada



La lámpara de luz posicionadora se activa de la siguiente manera:

1. Pulse la tecla de la lámpara de luz posicionadora deseada.
 ↳ La lámpara de luz posicionadora está (in)activa.



Información

De serie pueden conmutarse 4 lámparas de luz posicionadora.



Parámetros del cabezal de costura

El visualizador cambia a *Parámetros cabezal de costura*.

Fig. 81: Parámetros cabezal de costura



Si pulsa una tecla, se abrirá otro submenú, o bien podrá introducir de inmediato los valores deseados a través del teclado numérico.

Símbolos	Significado
	Ajustar la velocidad de costura <ul style="list-style-type: none"> • 100 RPM - 3200 RPM
	Ajustar parámetros soft start <ul style="list-style-type: none"> • Soft start On/Off • Velocidad del arranque suave • Número de puntadas soft start • Cantidad de puntadas abrir la pinza del hilo aguja
 	Activar transporte continuo O BIEN Activar transporte intermitente
	Ajustar Asegurar la costura <ul style="list-style-type: none"> • Velocidad al principio de la costura • Velocidad al final de costura
	Tensión adicional del hilo <ul style="list-style-type: none"> • Tensión del hilo adicional principio costura On/Off • Tensión del hilo adicional final de la costura On/Off



Los parámetros del cabezal de costura se editan del siguiente modo:

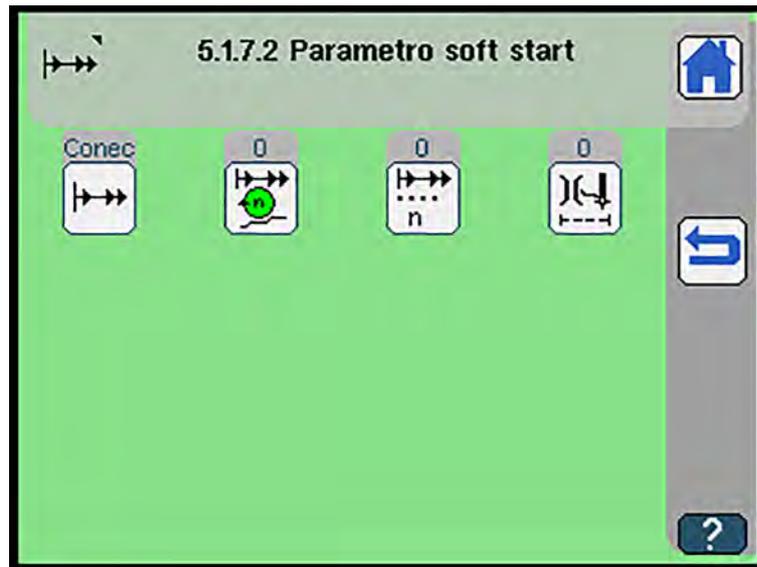
1. Pulse el botón deseado.
- ↪ Se muestra la interfaz para ajustar el punto deseado.



Ajuste de parámetros soft start

↪ El visualizador cambia a *Parámetros soft start*.

Fig. 82: Ajustar parámetros soft start



Símbolos	Significado
	Soft start On/Off
	Ajustar velocidad del soft start • 100 RPM - 1500 RPM
	Ajustar número de puntadas soft start • 1 - 20
	Cantidad de puntadas soltar la pinza del hilo aguja • 1 - 20



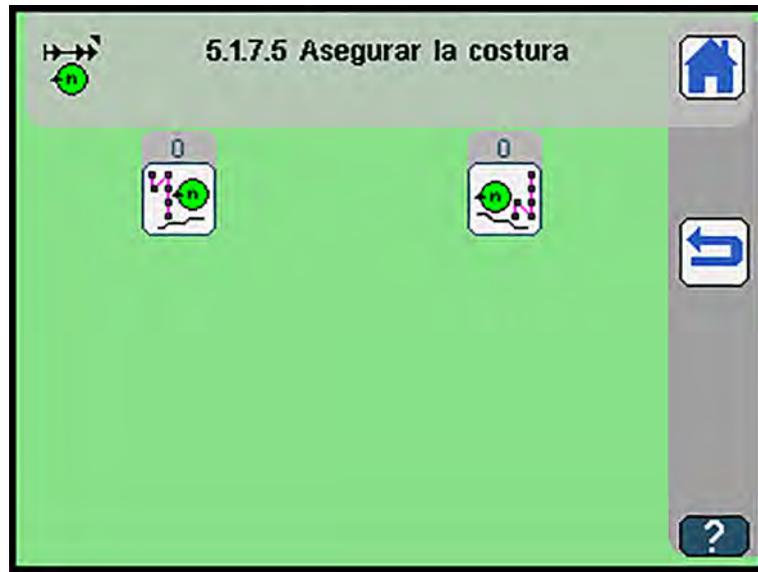
Los parámetros soft start se editan del siguiente modo:

1. Pulse el botón deseado.
2. Introduzca el valor deseado mediante el teclado numérico.
3. Confirme con **OK**.

 **Ajuste de Asegurar la costura**

↪ El visualizador cambia a *Asegurar la costura*.

Fig. 83: Ajuste de Asegurar la costura.



Símbolos	Significado
	Ajustar velocidad al principio de la costura • 100 RPM - 1500 RPM
	Ajustar velocidad al final de costura • 100 RPM - 1500 RPM



La velocidad para asegurar la costura se ajusta como se indica a continuación:

1. Pulse el botón deseado.
2. Introduzca el valor deseado mediante el teclado numérico.
3. Confirme con **OK**.



Parámetros cuchilla central

El visualizador cambia a *Parámetros cuchilla central*.

Fig. 84: Parámetros cuchilla central

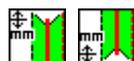


Símbolos	Significado
	Cuchilla central On/Off
	Ajustar la corrección del principio de la costura cuchilla central • -9,9 mm - 9,9 mm
	Ajustar la corrección del final de la costura cuchilla central • -9,9 mm - 9,9 mm
	Adaptación automática de velocidad On/Off • Si está conectada la adaptación automática de velocidad, la opción Ajustar velocidad cuchilla central no estará disponible
	Ajustar velocidad cuchilla central • 100 RPM - 2000 RPM • Si está conectada esta opción, la opción Adaptación automática de velocidad On/Off no estará disponible
	Ajustar posición de carga de la cuchilla central durante la inserción • 0 mm - 30 mm



Los parámetros de la cuchilla central se ajustan como se indica a continuación:

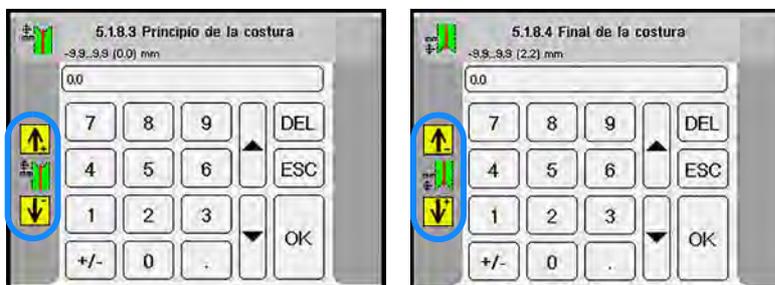
1. Pulse el botón deseado.
2. Introduzca el valor deseado mediante el teclado numérico.
3. Confirme con **OK**.



Ajuste de la corrección del principio/final de la costura cuchilla central

- ↪ El visualizador cambia al Ajuste de la corrección del principio/final de la costura cuchilla central

Fig. 85: Ajuste de la corrección del principio/final de la costura cuchilla central



Información

Las flechas de la mitad izquierda del visualizador indican la dirección de corrección:

Principio de la costura



Corrección hacia fuera



Corrección hacia dentro

Final de la costura



Corrección hacia dentro



Corrección hacia fuera



Piquetes para cortar las esquinas (bolsillo recto)

El visualizador cambia a *Piquetes para cortar las esquinas (Bolsillo recto)*.

Fig. 86: Piquetes para cortar las esquinas (bolsillo recto)

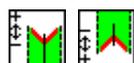


Símbolos	Significado
	Piquetes para cortar las esquinas On/Off
	Ajustar la corrección de los piquetes para cortar las esquinas al principio de costura • -9,9 mm - 9,9 mm
	Ajustar la corrección de los piquetes para cortar las esquinas al final de la costura • -9,9 mm - 9,9 mm



Los piquetes para cortar las esquinas se ajustan de la siguiente forma:

1. Pulse el botón deseado.
2. Introduzca el valor deseado mediante el teclado numérico.
3. Confirme con **OK**.



Ajuste de la corrección de los piquetes para cortar las esquinas al principio/final de la costura

Fig. 87: Ajuste de la corrección de los piquetes para cortar las esquinas al principio/final de la costura



Información

Las flechas de la mitad izquierda del visualizador indican la dirección de corrección:

Principio de la costura



Corrección hacia fuera



Corrección hacia dentro

Final de la costura



Corrección hacia dentro



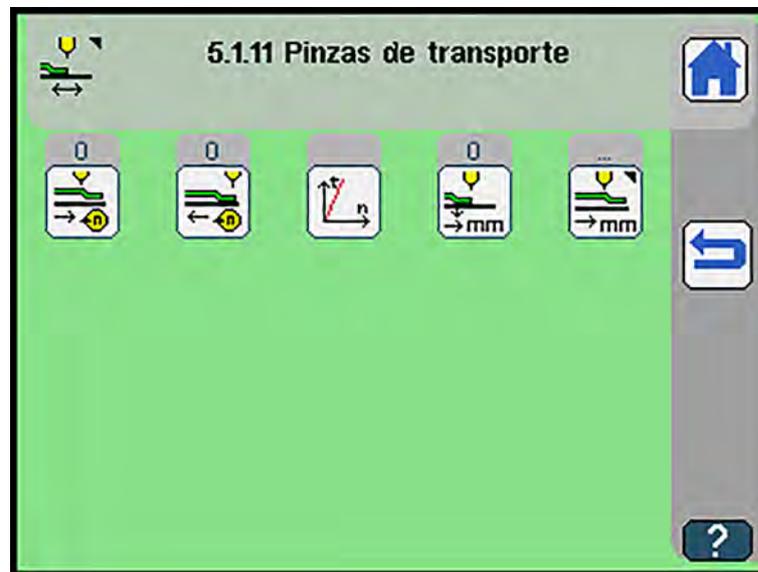
Corrección hacia fuera



Pinzas de transporte

El visualizador cambia a *Pinzas de transporte*.

Fig. 88: Pinzas de transporte



Si pulsa una tecla, se abrirá otro submenú, o bien podrá introducir de inmediato los valores deseados a través del teclado numérico.

Símbolos	Significado
	Ajustar la velocidad de retorno • 10 % - 100 %
	Ajustar la velocidad de inserción • 10 % - 100 %
	Ajustar soft start para la velocidad de inserción • Velocidad de inserción rápida • Velocidad de inserción media • Velocidad de inserción lenta
	Ajustar retorno de la pinza de transporte • Sin transporte • Transporte hasta la posición de apilamiento • Transporte hasta la posición de cargo
	Ajustar posición de espera pinza de transporte



Las pinzas de transporte se ajustan de la siguiente forma:

1. Pulse el botón deseado.
- ↪ Se muestra la interfaz para ajustar el punto deseado.



Ajuste del retorno de las pinzas de transporte

- ↪ El visualizador cambia a *Retorno pinzas de transporte*.

Fig. 89: Ajustar retorno de las pinzas de transporte



Símbolos	Significado
	Activar sin transporte
	Ajustar transporte hasta la posición de apilamiento <ul style="list-style-type: none"> • 1 mm - 100 mm
	Activar transporte hasta la posición de carga
	<ul style="list-style-type: none"> • Solo activo si la opción está activada en los parámetros globales p. 135 • Después de la costura, la pinza de transporte se desplaza automáticamente a la posición de carga y a continuación, automáticamente a la posición de espera • 0 mm - 300 mm (ajustar la posición de la posición de carga)



El retorno de la pinza de transporte se ajusta de la siguiente manera:

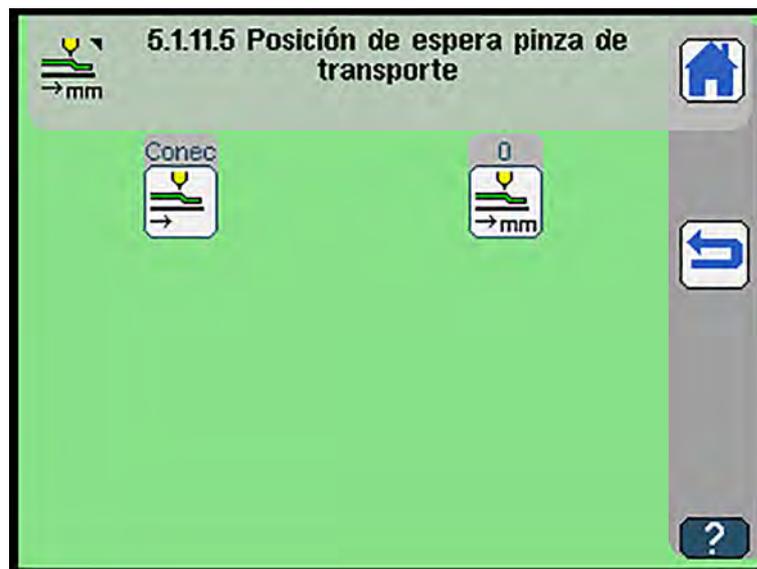
1. Pulse el botón deseado.
2. Introduzca el valor deseado mediante el teclado numérico.
3. Confirme con **OK**.



Ajuste de la posición de espera de la pinza de transporte

El visualizador cambia a *Posición de espera pinza de transporte*.

Fig. 90: Ajustar posición de espera pinza de transporte



Símbolos	Significado
	Posición de espera pinza de transporte On/Off
	Ajustar pinza de transporte hasta posición de espera <ul style="list-style-type: none"> • 1 mm - 515 mm



La posición de espera de la pinza de transporte se ajusta de la siguiente forma:

1. Pulse el botón deseado.
2. Introduzca el valor deseado mediante el teclado numérico.
3. Confirme con **OK**.



Proceso pinza de transporte

↪ El visualizador cambia a *Proceso pinza de transporte*.

Fig. 91: Proceso pinza de transporte



El proceso de la pinza de transporte se ajusta del siguiente modo:

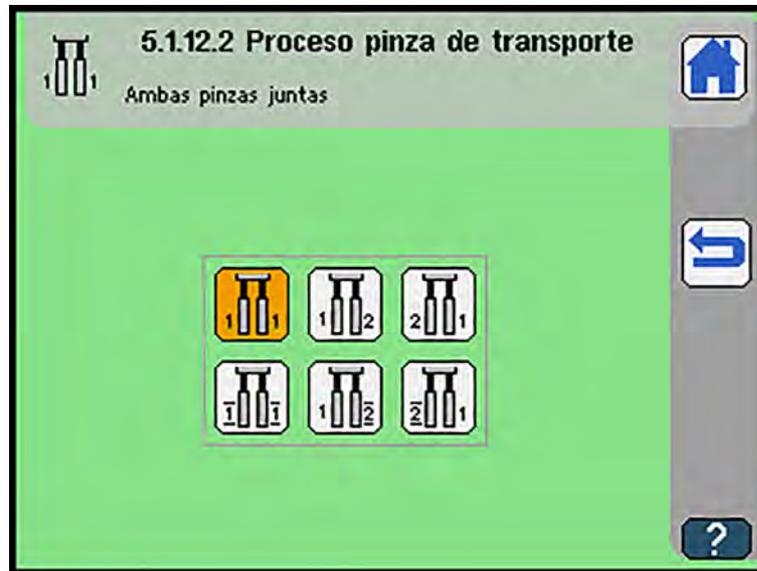
1. Pulse el botón deseado.
- ↪ Se muestra la interfaz para ajustar el punto deseado.



Selección del proceso de la pinza de transporte

El visualizador cambia a *Seleccionar proceso pinza de transporte*.

Fig. 92: Selección del proceso de la pinza de transporte



Símbolos	Significado
	Bajar juntas las dos pinzas de transporte
	Bajar primero la pinza de transporte izquierda
	Bajar primero la pinza de transporte derecha
	Despresurizar las dos pinzas de transporte juntas
	Bajar primero la pinza de transporte izquierda, despresurizar la pinza de transporte derecha
	Bajar primero la pinza de transporte derecha, despresurizar la pinza de transporte izquierda



El proceso de la pinza de transporte se selecciona del siguiente modo:

1. Pulse el botón deseado.



Carga del proceso de alimentación

El visualizador cambia a *Cargar proceso de alimentación*.

Fig. 93: Carga del proceso de alimentación



Si pulsa una tecla, se abrirá otro submenú, o bien podrá introducir de inmediato los valores deseados a través del teclado numérico.

Símbolos	Significado
	Seleccionar pinzas de solapa <ul style="list-style-type: none"> Las dos pinzas de solapa se cierran juntas La pinza de la solapa izquierda se cierra primero La pinza de la solapa derecha se cierra primero
	Vacío On/Off
	Dedo sujetador On/Off
	Seleccionar modo soplar
	Seleccionar modo de pedal



El proceso de carga se programa de la siguiente forma:

1. Pulse el botón deseado.
- ↪ Se muestra la interfaz para ajustar el punto deseado.



Información

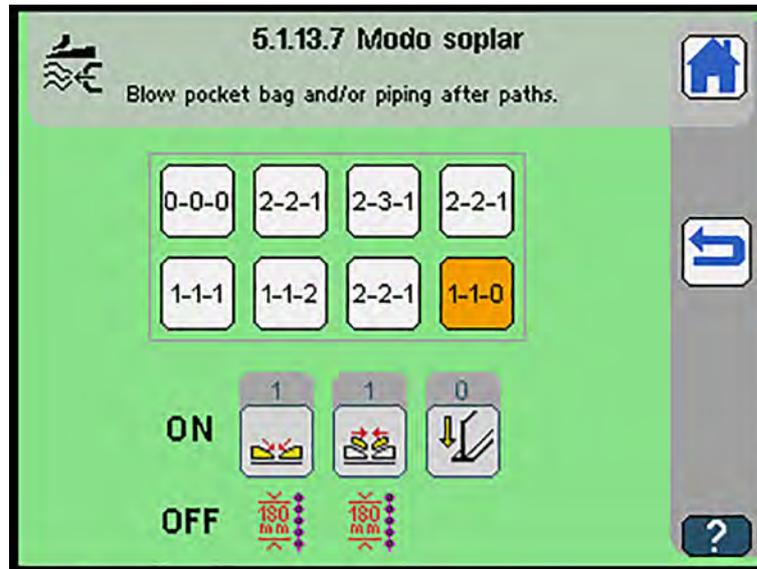
Si el vacío y el dedo sujetador están activados en la *Configuración de la máquina*, estas funciones solo podrán activarse o desactivarse juntas.



Ajuste del modo soplar

↪ El visualizador cambia a *Modo soplar*.

Fig. 94: Ajuste del modo soplar



Símbolos	Significado
0-0-0	Función off
2-2-1	1: Bajar el plegador 2: Soplar On en pinza de la solapa + chapa plegadora
2-3-1	1: Bajar el plegador 2: Soplar On en chapa plegadora 3: Soplar On en pinza de la solapa
2-2-1	1: Bajar el plegador 2: Soplar On en pinza de la solapa, soplar On en chapa plegadora para tramo de costura de 10 mm

Símbolos	Significado
1-1-1	1: Bajar el plegador, soplar On en pinza de la solapa + chapa plegadora
1-1-2	1: Soplar On en pinza de la solapa + chapa plegadora 2: Bajar el plegador
2-2-1	1: Bajar el plegador 2: Soplar On en chapa plegadora para 180 mm + Soplar On en pinza de la solapa
1-1-0	1: Soplar On en pinza de la solapa, soplar On en chapa plegadora para tramo de costura de 180 mm



El modo soplar se selecciona de la siguiente forma:

1. Pulse el botón deseado.



Información

Según el ajuste seleccionado, cambiará la numeración de las teclas chapa plegadora , pinza de la solapa  y bajar el plegador  en la mitad inferior del visualizador.

Modo	Método	Válvula Y32				Válvula Y124				Proceso
		Posición	Soplar On	Soplar Off	Posición	Soplar On	Soplar Off	Proceso		
Mode 0 (Modo 0) 0-0-0			-	Activo		-	Activo		Función off	
Mode 1 (Modo 1) 2-2-1	A-B-F	Tubo de soplado en la chapa plegadora	Chapa plegadora cerrada	Agujas On	Tubo de soplado en pinzas de solapa	Pinzas de solapa cerradas	Agujas On	Pinzas de solapa cerradas	Soplar el saco de bolsillo y/o el vivo al mismo tiempo hasta el principio de la costura.	
Mode 2 (Modo 2) 2-3-1	A-B-F	Tubo de soplado en la chapa plegadora	Chapa plegadora cerrada	Pinzas de solapa cerradas	Tubo de soplado en pinzas de solapa	Pinzas de solapa cerradas	Agujas On	Pinzas de solapa cerradas	Soplar el saco de bolsillo y el vivo alternadamente hasta el principio de la costura.	
Mode 3 (Modo 3) 2-2-1	B-F	Tubo de soplado en la chapa plegadora	Bajar el plegador	10 mm después de posición de carga	Tubo de soplado en pinzas de solapa	Pinzas de solapa cerradas	10 mm después de posición de carga	Pinzas de solapa cerradas	Soplar el saco de bolsillo y/o el vivo brevemente y al mismo tiempo. Soplar el vivo durante la bajada del plegador.	
Mode 4 (Modo 4) 1-1-1	B-F	Tubo de soplado en la chapa plegadora	Bajar el plegador	Pinzas de solapa cerradas	Tubo de soplado en pinzas de solapa	Pinzas de solapa cerradas	Agujas On	Pinzas de solapa cerradas	Soplar el saco de bolsillo y el vivo alternadamente hasta el principio de la costura. Soplar el vivo durante la bajada del plegador.	
Mode 5 (Modo 5) 1-1-2	B	Tubo de soplado en pinza de solapa derecha	Pinza de solapa cerrada	Agujas On	Tubo de soplado en pinza de solapa izquierda	5 mm después de posición de carga	Agujas On	5 mm después de posición de carga	Soplar saco de bolsillo a través de vivo.	
Mode 6 (Modo 6) 2-2-1	A-B-F	Tubo de soplado en la chapa plegadora	Chapa plegadora cerrada	180 mm después de posición de carga	Tubo de soplado en pinzas de solapa	Pinzas de solapa cerradas	Agujas On	Pinzas de solapa cerradas	Soplar el saco de bolsillo y/o el vivo al mismo tiempo. Soplar el vivo después del tramo.	
Mode 7 (Modo 7) 1-1-0	A-B-F	Tubo de soplado en la chapa plegadora	20 mm después de posición de carga	180 mm después de posición de carga	Tubo de soplado en pinzas de solapa	10 mm después de posición de carga	180 mm después de posición de carga	180 mm después de posición de carga	Soplar el saco de bolsillo y/o el vivo después de los tramos.	



Selección del modo de pedal

El visualizador cambia a *Seleccionar modo de pedal*.

Fig. 95: Selección del modo de pedal



Símbolos	Significado
	Accionar una vez y mantenerlo pisado <ul style="list-style-type: none"> El proceso de carga se lleva a cabo sin parada
	Accionar el pedal después de cada paso <ul style="list-style-type: none"> Durante el proceso de carga, el vacío, el dedo sujetador y las pinzas de transporte se activan con un paso Después de activar las pinzas de transporte se inicia el proceso de costura
	Inicio pinza de transporte después de pulsar el pedal <ul style="list-style-type: none"> Durante el proceso de carga, el vacío, el dedo sujetador y las pinzas de transporte se activan con un paso Después de activar las pinzas de transporte, las pinzas de solapa se pueden abrir o cerrar de nuevo y después comienza el proceso de costura



El modo de pedal se selecciona de la siguiente forma:

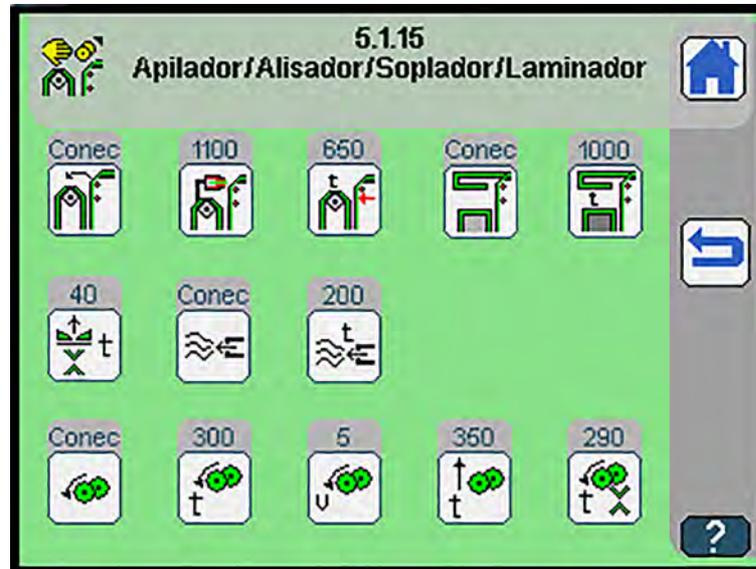
1. Pulse el botón deseado.



Apilador/Alisador/Soplador/Laminador

El visualizador cambia a *Apilador/Alisador/Soplador/Laminador*.

Fig. 96: Apilador/Alisador/Soplador/Laminador



Símbolos	Significado
	Apilador On/Off <ul style="list-style-type: none"> • Solo con el apilador de brazos o el apilador de pinzas activo p. 126
	Ajustar la duración de la señal del apilador de pinzas <ul style="list-style-type: none"> • Solo si el apilador de pinzas está activo p. 126 • 0 ms - 2000 ms
	Seleccionar momento de sujeción anterior <ul style="list-style-type: none"> • 0 ms - 1000 ms
	Alisador On/Off <ul style="list-style-type: none"> • Solo si el alisador está activo p. 126
	Ajustar el inicio del alisador después de las incisiones de las esquinas <ul style="list-style-type: none"> • Solo si el alisador está activo p. 126 • 0 ms - 1000 ms
	Ajustar elevación retardada de la pinza de transporte después de las incisiones de las esquinas <ul style="list-style-type: none"> • 0 ms - 1000 ms
	Soplador On/Off <ul style="list-style-type: none"> • Solo si el soplador está activo p. 126
	Ajustar el tiempo durante el que sopla el soplador <ul style="list-style-type: none"> • Solo si el soplador está activo p. 126 • 0 ms - 1000 ms
	Laminador On/Off

Símbolos	Significado
	Ajustar tiempo laminador • 0 ms - 3000 ms
	Ajustar velocidad laminador • 1 - 15
	Ajustar tiempo después de desenrollar hasta elevación • 0 ms - 1000 ms
	Laminador: tiempo de arranque tras ajustar corte de las esquinas • 0 ms - 1000 ms



El apilador, el alisador, el soplador y el laminador se ajustan del siguiente modo:

1. Pulse el botón deseado.
2. Introduzca el valor deseado mediante el teclado numérico.
3. Confirme con **OK**.



Menú de servicio



Al menú de servicio se accede del siguiente modo:

1. Pulse la tecla **Menú de servicio** .
 - ↳ El visualizador cambia al *Menú de servicio*.

Fig. 97: Menú de servicio



Botón	Significado
 Configuración de la...	Configurar los ajustes de la máquina p. 125
 Parametros globales	Ajustar los parámetros básicos de la máquina p. 133
 Test maquina	Probar funciones individuales de la máquina p. 138
 Actualización del DAC	Realizar actualizaciones del sistema p. 162
 Multitest	Probar ajustes de la máquina p. 165
 Transferencia de dat...	Guardar datos en/desde una memoria USB p. 175
 Inicializar los parámetros...	Inicializar parámetros de la máquina p. 182

Botón	Significado
DAC interna	Solo accesible para Dürkopp Adler • Ajustar parámetros internos de la máquina
Mantenimiento	Mostrar versión del software, ajustar fecha/hora, mostrar información interna p. 184
Configuración del us...	Ajustar idioma, sonido de las teclas y contraseña de usuario p. 187



Los parámetros del menú de servicio se ajustan como se indica a continuación:

1. Pulse el botón deseado.
↳ Se muestra la interfaz para ajustar el punto deseado.



Configuración de la máquina



Importante

El menú *Configuración de la máquina* está protegido por contraseña. Aquí puede ajustar los parámetros básicos de la máquina. La contraseña es 25483.

- ↳ El visualizador cambia a *Configuración de la máquina*.

Fig. 98: Configuración de la máquina



Si pulsa una tecla, se abrirá otro submenú, o bien podrá seleccionar directamente las opciones deseadas.

Símbolo	Descripción
	Seleccionar método de trabajo  p. 127 <ul style="list-style-type: none"> • Clase de la máquina • Método de trabajo • Longitud máxima de la costura
	Seleccionar distancia entre las agujas  p. 128
	Detector del hilo de la lanzadera On/Off <ul style="list-style-type: none"> • Si el detector del hilo de la lanzadera está activado, no aparecerá en los parámetros globales  p. 133 • Si el detector del hilo de la lanzadera está desactivado, en los parámetros globales aparecerá el contador del hilo de la canilla máximo y deberá configurarse manualmente  p. 133
	Vacío On/Off
	Dedo sujetador On/Off
	Seleccionar apilador/apilador de pinzas/alisador/soplador <ul style="list-style-type: none"> •  Apilador no disponible •  Apilador de brazos •  Apilador de pinzas •  Alisador •  Soplador
	Laminador On/Off
	Seleccionar pinzas de solapa <ul style="list-style-type: none"> •  Ninguna pinza de solapa •  Solo pinza de solapa izquierda •  Solo pinza de solapa derecha •  Pinza de solapa izquierda y derecha
	Detección con la barrera de luz  p. 130
	Operación del pedal  p. 129

Símbolo	Descripción
	Configuración caja de herramientas p. 131
	Tensión del hilo adicional On/Off
	Juego de montaje chapas niveladoras On/Off



La configuración de la máquina se ajusta de la siguiente forma:

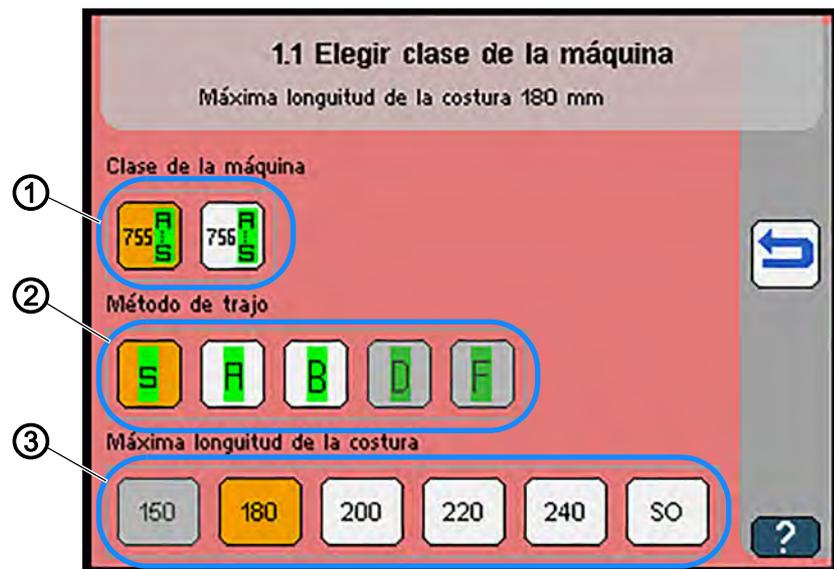
1. Pulse el botón deseado.
- ↪ Se muestra la interfaz para ajustar el punto deseado.



Selección de la clase de máquina

El visualizador cambia a *Elegir clase de la máquina*.

Fig. 99: Selección de la clase de máquina



- (1) - Clase de la máquina
 (2) - Método de trabajo

- (3) - Longitud máxima de la costura



La clase de la máquina y la longitud de la costura adecuada se seleccionan del siguiente modo:

1. Seleccione la clase de la máquina deseada (1).
2. Seleccione el método de trabajo deseado (2).
3. Seleccione la longitud máxima de la costura deseada (3).



Información

Al cambiar la clase de la máquina, si es necesario se eliminarán herramientas de la caja de herramientas de la pantalla principal que no están disponibles para la clase de máquina seleccionada.



Selección de la distancia entre las agujas

El visualizador cambia a *Elegir distancia entre las agujas*:

Fig. 100: seleccionar distancia entre las agujas



La distancia entre las agujas se selecciona de la siguiente forma:

1. Seleccione la distancia entre las agujas deseada.



Operación del pedal

El visualizador cambia a *Operación del pedal*.

Fig. 101: Operación del pedal



Símbolo	Significado
	Operación con 1 pedal
	Operación con 2 pedales <ul style="list-style-type: none"> • 1.er pedal derecho (pedal de función) • 2.º pedal izquierdo • No activo en 755 S
	Operación con 2 pedales <ul style="list-style-type: none"> • 1.er pedal izquierdo (pedal de función) • 2.º pedal derecho • No activo en 755 S
	Operación con pedal y palanca articulada <ul style="list-style-type: none"> • 1.er pedal • 2.º palanca articulada • No activo en 755 S



La operación del pedal se ajusta de la siguiente forma:

1. Pulse el botón deseado.



Detección con la barrera de luz

El visualizador cambia a *Detección con la barrera de luz*.

Fig. 102: Detección con la barrera de luz



(1) - Detección con la barrera de luz Off (2) - Escanear la solapa con una fotocélula izquierda/derecha



La detección con la barrera de luz se ajusta de la siguiente forma:

1. Pulse el botón deseado.
- Los ajustes para la barrera de luz izquierda y derecha se pueden efectuar por separado.



Información

Se pueden configurar 2 barreras de luz como máximo.



Configuración caja de herramientas

↪ El visualizador cambia a *Configuración caja de herramientas*.

Fig. 103: Configuración caja de herramientas (1)



La caja de herramientas se puede equipar con 12 herramientas. Estas 12 herramientas se vinculan con un acceso rápido en la pantalla de inicio.

Los campos vacíos indican que para esta posición aún no se ha seleccionado ninguna herramienta.

En función de la clase de la máquina y el método, solo se mostrarán las herramientas que estén disponibles para esta clase y método.



La caja de herramientas se configura de la siguiente forma:

1. Pulse un campo vacío para ocupar una posición libre.

O BIEN



1. Pulse en una posición ya ocupada para cambiar el ajuste.
 - ↪ El visualizador cambia a una vista general de las herramientas posibles. Las herramientas ya seleccionadas tienen el fondo gris. Solo se muestran herramientas que estén disponibles para la clase de máquina seleccionada.

Fig. 104: Configuración caja de herramientas (2)



Información

Con la tecla se puede eliminar una herramienta que ya esté seleccionada de la caja de herramientas.

Las herramientas que ya están siendo utilizadas aparecen en gris.



2. Para navegar por la lista, utilice las teclas de flecha .
3. Seleccione la herramienta deseada pulsándola.
- ↪ El visualizador regresa a *Configuración de la máquina*.



Parámetros globales



Importante

El menú *Parámetros globales* está protegido por contraseña. Aquí puede ajustar los parámetros básicos de la máquina. La contraseña es 25483.



Información

Si una opción no está disponible o está en gris, la opción deberá ajustarse en el menú *Configuración de la máquina* (📖 p. 125), o bien no está disponible para esa clase de la máquina.

↪ El visualizador cambia a *Parámetros globales*.

Fig. 105: *Parámetros globales*



Si pulsa una tecla, se abrirá otro submenú, o bien podrá introducir de inmediato los valores deseados a través del teclado numérico, o seleccionar directamente las opciones deseadas.

Símbolo	Descripción
	Ajustar punto de posicionamiento costura principio/centro/final <ul style="list-style-type: none">  Ajustar punto de posicionamiento principio de la costura (100 mm - 300 mm)  Ajustar punto de posicionamiento al centro de la costura (100 mm - 300 mm)  Ajustar punto de posicionamiento al final de la costura (100 mm - 300 mm)
	Ajustar pinza de transporte  p. 135
	Ajustar la abrazadera, la prensa y el tensor del hilo de la aguja  p. 136
	Ajustar la distancia de los piquetes de esquina (longitud del bolsillo de referencia) <ul style="list-style-type: none"> 20 mm - 240 mm
	Ajuste de los piquetes de las esquinas <ul style="list-style-type: none">  Ajustar duración de corte (0 ms - 1000 ms)
	Ajustar contador máximo del hilo de la lanzadera <ul style="list-style-type: none"> Solo visible en los parámetros globales cuando el detector del hilo de la lanzadera está desactivado en la configuración de la máquina  p. 126  Contador máximo del hilo de la lanzadera On/Off  A través del teclado numérico, introduzca en metros la longitud del hilo de la lanzadera que es adecuado para la canilla
	Monitoreo de rotura de hilo de la aguja On/Off
	Ajustar ciclo de velocidad de la máquina <ul style="list-style-type: none">  lenta  media  rápida
	Establecer protección de contraseña  p. 137
 	Ajustar dirección de conteo del contador de piezas ARRIBA O BIEN Ajustar dirección de conteo del contador de piezas ABAJO



Los parámetros globales se ajustan como se indica a continuación:

1. Pulse el botón deseado.
- ↪ Se muestra la interfaz para ajustar el punto deseado.



Ajuste de la pinza de transporte

↪ El visualizador cambia a *Ajustar pinza de transporte*.

Fig. 106: Ajuste de la pinza de transporte



Símbolo	Significado
	Bajar automáticamente pinza de transporte On/Off
	Ajustar elevación retardada de la pinza de transporte • 0 ms - 1000 ms
	Ajustar velocidad de las pinzas a la posición de espera • 10 % - 100 %
	Ajustar velocidad de las pinzas hasta los piquetes de las esquinas • 10 % - 100 %
	Tiempo de espera hasta que la pinza de transporte se mueva hasta el principio de la costura • Transporte de regreso con retardo • 0 ms - 1000 ms
	Regreso automático de pinza de transporte On/Off • Se ajusta en los parámetros de programa p. 113



La pinza de transporte se ajusta de la siguiente forma:

1. Pulse el botón deseado.

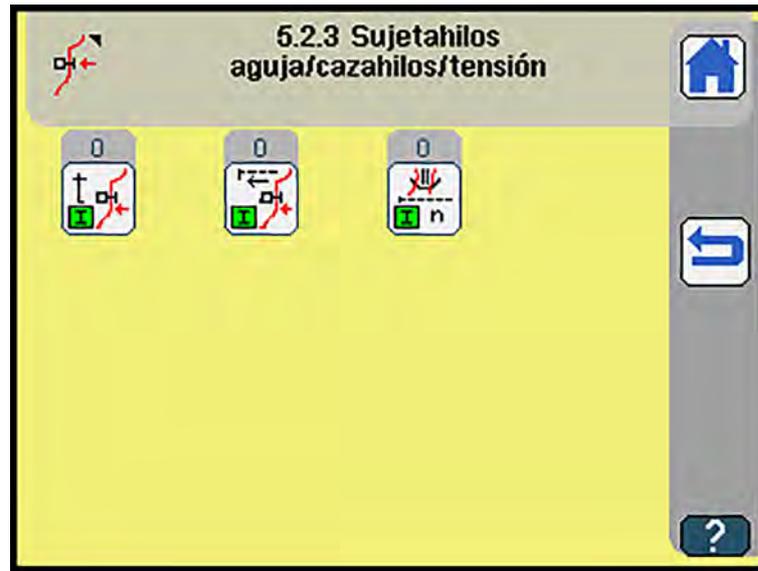
2. Introduzca el valor deseado mediante el teclado numérico.
3. Confirme con **OK**.



Ajuste de la abrazadera, la prensa y el tensor del hilo de la aguja

El visualizador cambia a *Ajustar la abrazadera, la prensa y el tensor del hilo de la aguja*.

Fig. 107: Ajuste de la abrazadera, la prensa y el tensor del hilo de la aguja



Símbolo	Significado
	Tiempo: ajuste para Aflojar abrazadera del hilo de la aguja (principio de la costura) • 0 ms - 1000 ms
	Final costura: ajustar mm hasta abrazadera del hilo abre • 0 mm - 100 mm
	Ajustar mm con prensa de hilo de la aguja abierta • 0 mm - 50 mm



La abrazadera, la prensa y el tensor del hilo de la aguja se ajustan del siguiente modo:

1. Pulse el botón deseado.
2. Introduzca el valor deseado mediante el teclado numérico.
3. Confirme con **OK**.



Establecimiento de protección de contraseña

En este menú puede conectar o desconectar las contraseñas estándar para los niveles que se enumeran más abajo.

↪ El visualizador cambia a *Establecer protección de contraseña*:

Fig. 108: Establecimiento de protección de contraseña



La protección de contraseña se establece como se indica a continuación:

1. Pulse la tecla  del área deseada para establecer o anular la protección de contraseña.



Información

Para bloquear la pantalla, debe otorgarse una contraseña de usuario ( p. 189).



Test máquina



Importante

El menú *Test máquina* está protegido por contraseña. Aquí puede ajustar los parámetros básicos de la máquina. La contraseña es 25483.

- ↪ El visualizador cambia a *Test máquina*.
La visualización varía según la configuración de la máquina (📖 p. 125).

Fig. 109: Test máquina



Símbolo	Descripción
	Registro_USB 📖 p. 139
	Ajustar y probar el detector del hilo de la lanzadera 📖 p. 140
	Test Laminador 📖 p. 141
	Alinear y ajustar las barreras de luz 📖 p. 142
	Test y ajuste de los piquetes de las esquinas 📖 p. 144
	Test motor de costura 📖 p. 147
	Test ciclo de la máquina 📖 p. 149

Símbolo	Descripción
	Test motor de pasos  p. 153
	Ajustar y chequeo de la pantalla de control  p. 155
	Test y ajuste de cuchilla central  p. 159



La máquina se comprueba de este modo:

1. Pulse el botón deseado.
- ↪ Se muestra la interfaz para ajustar el punto deseado.



Registro_USB

El registro_USB sirve para el análisis de errores del OP7000.



El registro de USB se realiza de la siguiente manera:

1. En un ordenador, cree un archivo *Log.txt*.
 2. Cargue el archivo *Log.txt* en una memoria USB.
 3. Inserte la memoria USB con el archivo *Log.txt* en el puerto USB.
 4. Confirme con **OK**.
- ↪ El registro_USB escribe automáticamente mensajes de estado del OP7000 en el archivo *Log.txt* hasta que la máquina se desconecte.



Ajuste y comprobación del detector del hilo de la lanzadera

↪ El visualizador cambia a *Test detector hilo canilla*.



Información

Con la alineación correcta de las barreras de luz, al girar una canilla vacía se produce una reflexión.

La intensidad de la reflexión se representa mediante una barra negra y un número comprendido entre el **1** y el **15**.

Si el valor está por encima del valor mínimo **8**, aparece una flecha entre el cabezal de reflexión y la canilla de hilo de la lanzadera. Al mismo tiempo suena un tono de aviso.

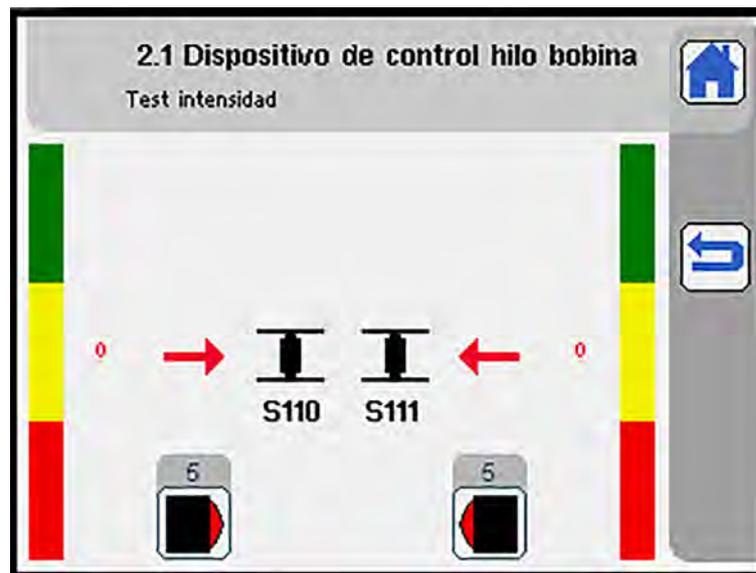


Importante

Si el ajuste de las barreras de luz es correcto, debe alcanzarse el valor máximo **15** cuando el rayo infrarrojo incide en la superficie de reflexión de la canilla.

↪ La barra negra se encuentra en el área verde.

Fig. 110: Ajuste y comprobación del detector del hilo de la lanzadera



Símbolos	Significado
	Ajustar la sensibilidad izquierda • 0 - 15
	Ajustar la sensibilidad derecha • 0 - 15



El detector del hilo de la lanzadera se ajusta del modo siguiente:

1. Pulse el botón deseado.

2. Introduzca el valor deseado mediante el teclado numérico.
3. Confirme con **OK**.



Test Laminador

↩ El visualizador cambia a *Test laminador*.

Fig. 111: Test Laminador



Símbolos	Significado
	Ajustar velocidad laminador • 1 - 15
	Test duración laminador • 0 ms - 1000 ms
	Iniciar test laminador
	Laminador On/Off



El laminador se comprueba del siguiente modo:

1. Pulse el botón deseado.
2. Introduzca el valor deseado mediante el teclado numérico.
3. Confirme con **OK**.



Test de las barreras de luz

PRECAUCIÓN



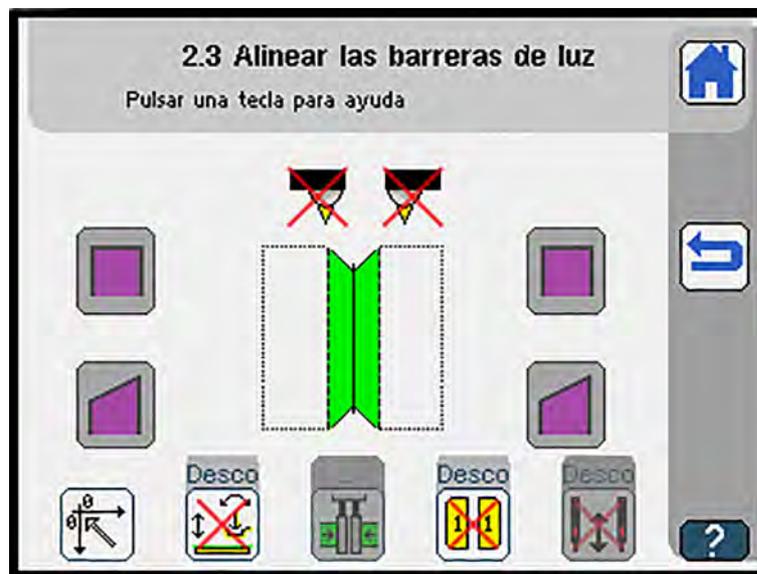
Peligro de lesiones por piezas móviles

Pueden producirse aplastamientos.

NO introduzca las manos en la parte móvil de la máquina.

↪ El visualizador cambia a *Alinear las barreras de luz*.

Fig. 112: Test de las barreras de luz



Información

La alineación de las barreras de luz con ayuda de plantillas se describe en las *Instrucciones de servicio*.

Para conectar las barreras de luz, véase el plano de conexión en el **Anexo** (p. 245).



Las barreras de luz se comprueban de este modo:

1. Pulse la tecla .

↪ Se efectúa el recorrido de referencia.

En la siguiente tabla se describen los puntos que se pueden ajustar en la opción de menú *Alinear las barreras de luz*.

Símbolo	Significado
	Referenciar
	Elevar patín sujetador y plegador/bajar sin presión
	Pinza de transporte - ajuste rápido • No disponible para 755S
	Abrir/Cerrar pinza solapa
	Agujas desconectables On/Off • No disponible para 755S
	Escanear solapas rectas
	Escanear solapas inclinadas • No disponible para 755S



2. Pulse el botón deseado.



Test y ajuste de los piquetes de las esquinas

PRECAUCIÓN



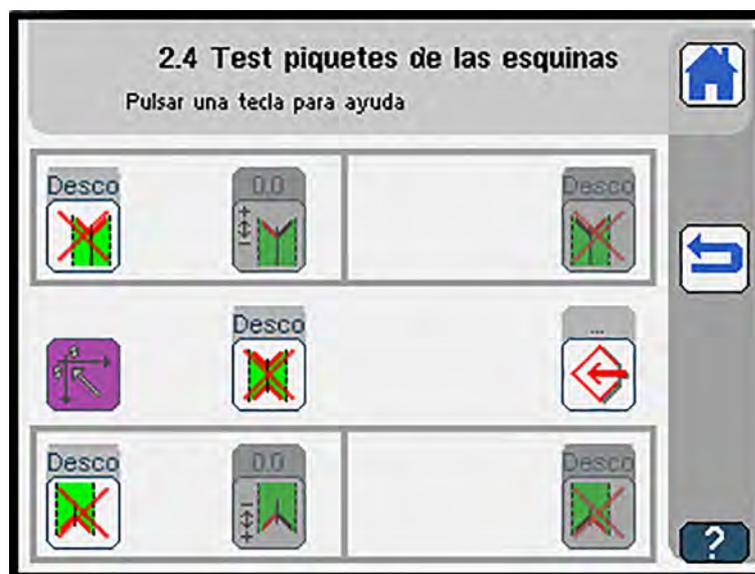
Peligro de lesiones por piezas móviles

Aplastamiento.

NO introduzca las manos en la parte móvil de la máquina.

↪ El visualizador cambia a *Test piquetes de las esquinas*.

Fig. 113: Test y ajuste de los piquetes de las esquinas



La estación de piquetes para cortar las esquinas se ajusta de la siguiente forma:

1. Pulse la tecla .

↪ Se efectúa el recorrido de referencia.

En la siguiente tabla se describen los puntos que se pueden ajustar en la opción de menú *Test piquetes de las esquinas*.

Símbolos	Significado
	Ajustar piquetes de las esquinas
	Ajustar portacuchillas principio de la costura. Izquierda • No disponible para 755S
	Ajustar portacuchillas final de la costura. Izquierda • No disponible para 755S

Símbolos	Significado
	Test funcionamiento piquetes principio de la costura izquierda On/Off • No disponible para 755S
	Test funcionamiento piquetes principio de la costura derecha On/Off • No disponible para 755S
	Test funcionamiento piquetes de las esquinas principio de la costura
	Test funcionamiento piquetes de las esquinas final de la costura
	Test funcionamiento piquetes final de la costura izquierda On/Off • No disponible para 755S
	Test funcionamiento piquetes final de la costura derecha On/Off • No disponible para 755S
	Test funcionamiento todos los piquetes de las esquinas On/Off



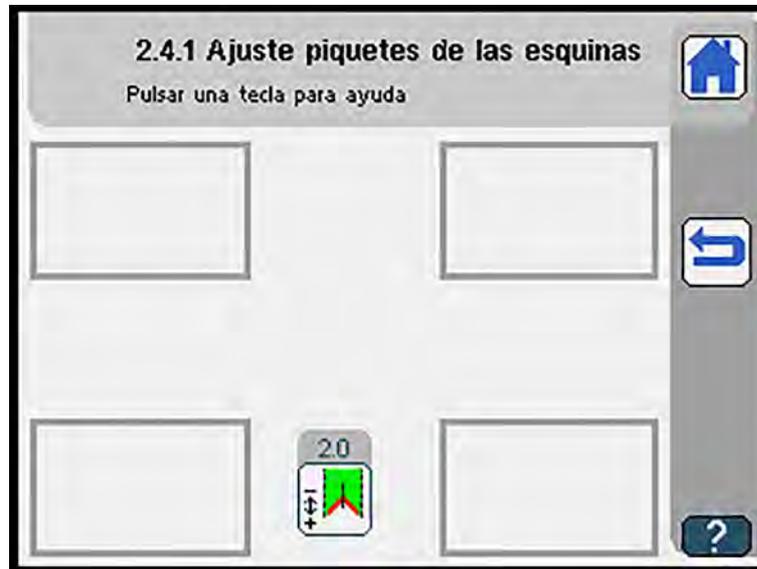
2. Pulse el botón deseado.
3. Introduzca el valor deseado mediante el teclado numérico.
4. Confirme con **OK**.

 **Ajuste de los piquetes de las esquinas**

Este ajuste está protegido por contraseña. La contraseña es 25483.

↪ El visualizador cambia a *Ajuste piquetes de las esquinas*.

Fig. 114: Ajuste de los piquetes de las esquinas



Símbolos	Significado
	Ajustar la corrección de los piquetes para cortar las esquinas al final de la costura <ul style="list-style-type: none"> • -99,9 mm - 99,9 mm



Los piquetes para cortar las esquinas se ajustan de la siguiente forma:

1. Pulse el botón deseado.
2. Introduzca el valor deseado mediante el teclado numérico.
3. Confirme con **OK**.



Test motor de costura

NOTA

Posibles daños materiales

Bloqueo de la máquina.

Antes de arrancar el motor de costura, desenhebre los hilos de la aguja.

↪ El visualizador cambia a *Test motor de costura*.

Fig. 115: Test motor de costura



Símbolos	Significado
	Ajustar motor de costura
	Ajustar la velocidad del motor de costura • 100 RPM - 3200 RPM
	Referenciar
	Conectar agujas desconectables On/Off • No disponible para 755S
	Motor de costura On/Off



El motor de costura se comprueba del siguiente modo:

1. Pulse la tecla .
 - ↳ Se efectúa el recorrido de referencia.
2. Pulse el botón deseado.
 - ↳ Se muestra la interfaz para ajustar el punto deseado.



Ajuste del motor de costura

↳ El visualizador cambia a *Ajustar motor de costura*.

Fig. 116: Ajuste del motor de costura



Símbolos	Significado
	Ajustar la posición del motor de costura • 70° - -70°
	Ajustar velocidad máxima del motor de costura • 100 RPM - 3200 RPM



El motor de costura se ajusta del siguiente modo:

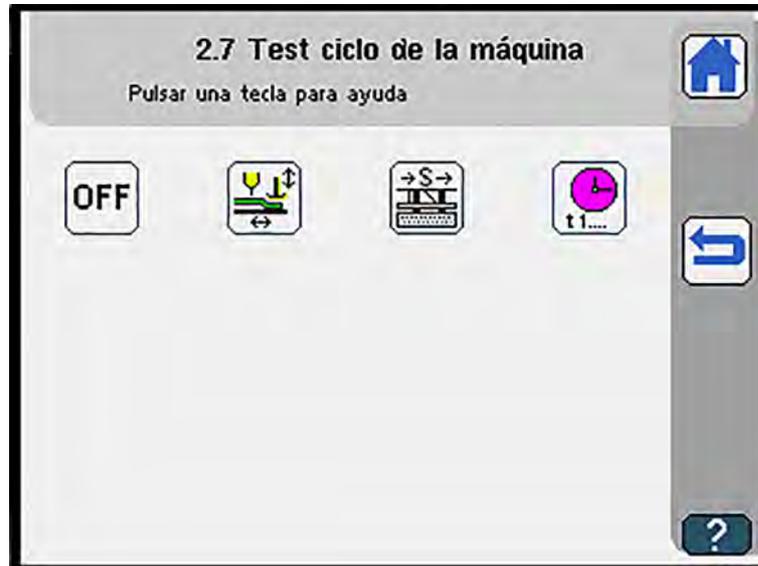
1. Pulse el botón deseado.
2. Introduzca el valor deseado mediante el teclado numérico.
3. Confirme con **OK**.



Test ciclo de la máquina

↪ El visualizador cambia a *Test ciclo de la máquina*.

Fig. 117: Test ciclo de la máquina



Símbolos	Significado
	Salir del test de la máquina, regresar a la pantalla principal
	Test de colocación, probar el proceso de carga paso a paso
	Test paso a paso
	Visualizar el tiempo de ciclo



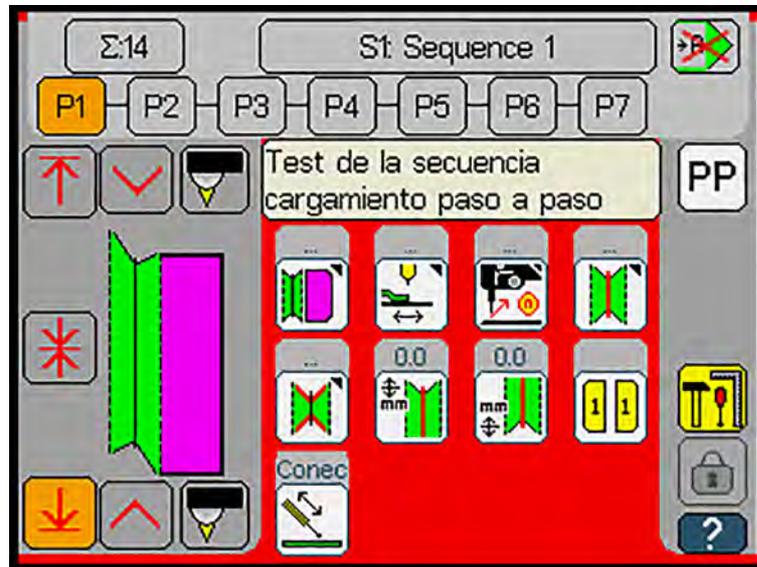
El test del ciclo de la máquina se realiza como se indica a continuación:

1. Pulse el botón deseado.
- ↪ Se muestra la interfaz para ajustar el punto deseado.

 **Test de colocación**

↪ El visualizador cambia a *Test de colocación*.

Fig. 118: Test de colocación



La pieza de costura se transporta sin coser por el trayecto de costura con todas las funciones guardadas en el programa de costura. El test de colocación sirve para comprobar si las solapas y las tiras de vivo se transportan correctamente por el trayecto de costura.



Información

Para poder observar el trayecto de transporte de la pieza de costura, se recomienda reducir la velocidad de inserción para efectuar el test (📖 p. 112).



El test de colocación se realiza como se indica a continuación:

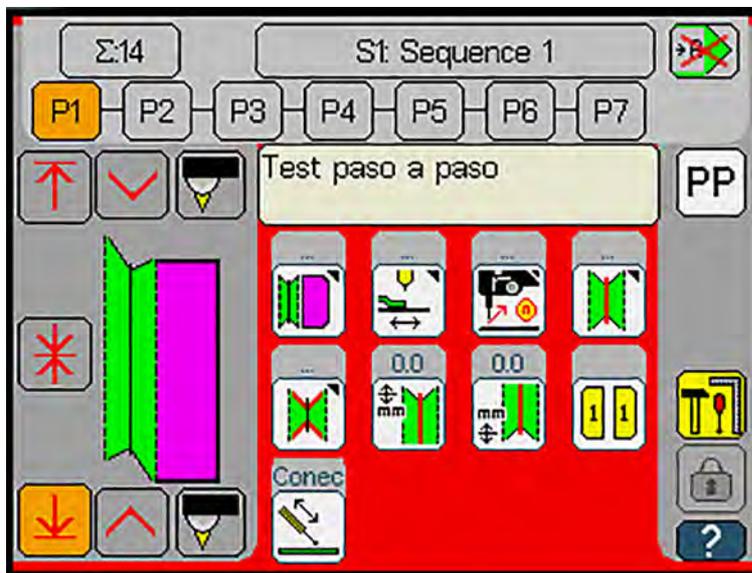
1. Pulse la tecla **Test de colocación** .
- ↪ La máquina arranca.
2. Efectúe el recorrido de referencia.
- ↪ El modo de inserción está activo.
3. Colocar la prenda.
4. Pise el pedal para cerrar la pinza de transporte.
- ↪ En el visualizador aparece el mensaje  .
5. Pise el pedal derecho.
- ↪ Al pisar el pedal, el proceso de carga se lleva a cabo sin coser.
6. Para salir del test, vuelva al menú y pulse la tecla **OFF**.



Test paso a paso

↳ El visualizador cambia a *Test paso a paso*.

Fig. 119: Test paso a paso



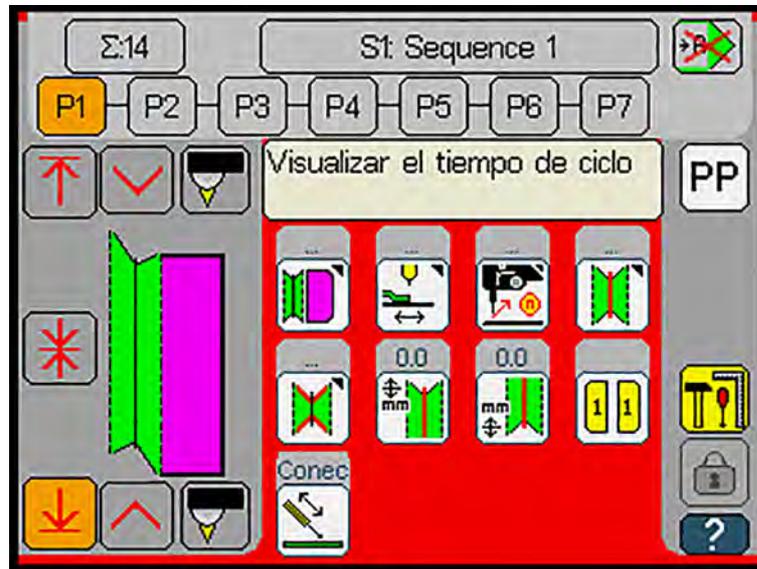
El test paso a paso se realiza de la siguiente manera:

1. Pulse la tecla **Test paso a paso** .
2. Accione el pedal para cada uno de los pasos de trabajo.
- ↳ Con el Test paso a paso puede comprobar el ciclo de la máquina.
3. Para salir del test, vuelva al menú y pulse la tecla **OFF**.

 **Tiempo del ciclo**

↪ El visualizador cambia a *Tiempo del ciclo*.

Fig. 120: Tiempo del ciclo



El tiempo del ciclo se comprueba de la siguiente manera:

1. Cosa.
 - ↪ El visualizador indica el tiempo en ms.
Con el tiempo del ciclo puede optimizar los ajustes de la máquina.
2. Para salir del test, vuelva al menú y pulse la tecla **OFF**.



Test motor de pasos

PRECAUCIÓN



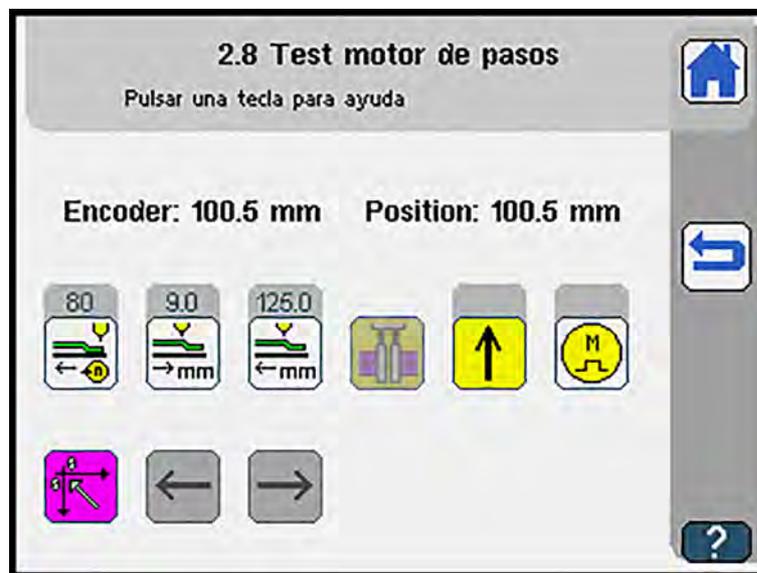
Peligro de lesiones por piezas móviles

Pueden producirse aplastamientos.

Cuando desplaza la pinza de transporte hacia delante, esta se inicia con la velocidad ajustada.
 NO introduzca las manos en el área de desplazamiento de la pinza de transporte.
 NO introduzca ningún objeto en el área de desplazamiento de la pinza de transporte.

↪ El visualizador cambia a *Test motor de pasos*.

Fig. 121: Test motor de pasos



El motor de pasos se comprueba del siguiente modo:

1. Pulse la tecla .
- ↪ Se efectúa el recorrido de referencia.

En la siguiente tabla se describen los puntos que se pueden ajustar en la opción de menú *Test motor de pasos*.

Símbolo	Significado
	Regular la velocidad de la pinza <ul style="list-style-type: none"> • 10 % - 100 %
	Ajustar motor de pasos pos. 1 <ul style="list-style-type: none"> • 0 - 517,5 mm • Posición de inicio pinza de transporte
	Ajustar motor de pasos pos. 2 <ul style="list-style-type: none"> • 0 - 517,5 mm • Posición final pinza de transporte
	Pinza de transporte - ajuste rápido <ul style="list-style-type: none"> • No disponible para 755S
 	Elevar pinza de transporte O BIEN Bajar pinza de transporte <ul style="list-style-type: none"> • Con la pinza de transporte bajada, deberá colocarse tela debajo, ya que, de lo contrario, la máquina resultará dañada
	Desconectar el motor de pasos de la corriente On/Off <ul style="list-style-type: none"> • La pinza de transporte puede desplazarse manualmente
	Efectuar recorrido de referencia
	Pinza de transporte hacia delante <ul style="list-style-type: none"> • Atención La pinza de transporte se desplaza hacia delante
	Pinza de transporte hacia atrás



2. Pulse el botón deseado.
3. Introduzca el valor deseado mediante el teclado numérico.
4. Confirme con **OK**.



Información

Al desplazar las pinzas de transporte, los valores *Codificador* y *Posición* pueden diferir entre sí 0,2 como máximo. Si los valores cambian al desplazar las pinzas de transporte, pueden producirse pérdidas de pasos.

En caso de diferencia entre los valores *Codificador* y *Posición*, los valores pueden restablecerse mediante un recorrido de referencia.



Ajuste y chequeo de la pantalla de control

- ↪ El visualizador cambia a *Ajustar y chequeo de la pantalla de control*.

Fig. 122: Ajuste y chequeo de la pantalla de control



Símbolo	Significado
	Ajustar la luminosidad y el contraste
	Calibración táctil
	Touch test



El panel de control se ajusta y se comprueba del siguiente modo:

1. Pulse el botón deseado.
- ↪ Se muestra la interfaz para ajustar el punto deseado.

 **Ajuste de la luminosidad y el contraste**

↪ El visualizador cambia a *Ajustar la luminosidad y el contraste*.

Fig. 123: Ajuste de la luminosidad y el contraste



La luminosidad del visualizador se ajusta como se indica a continuación:

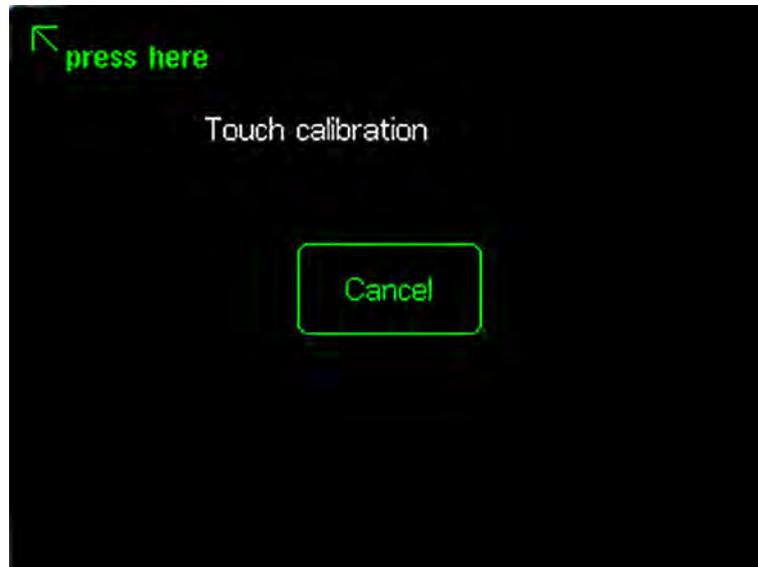
1. Desplace el regulador.
 - Para aumentar la luminosidad: desplace el regulador a la derecha
 - Para disminuir la luminosidad: desplace el regulador a la izquierda



Calibración táctil

↪ El visualizador cambia a *Calibración táctil*.

Fig. 124: Calibración táctil



La calibración táctil se lleva a cabo del siguiente modo:

1. Pulse uno tras otro los puntos que indica la flecha verde.

↪ La calibración táctil se lleva a cabo.

El visualizador regresa a *Ajustar y chequeo de la pantalla de control*.

O BIEN:



1. Pulse **Cancelar**.

↪ La calibración táctil se cancela.

El visualizador regresa a *Ajustar y chequeo de la pantalla de control*.



Información

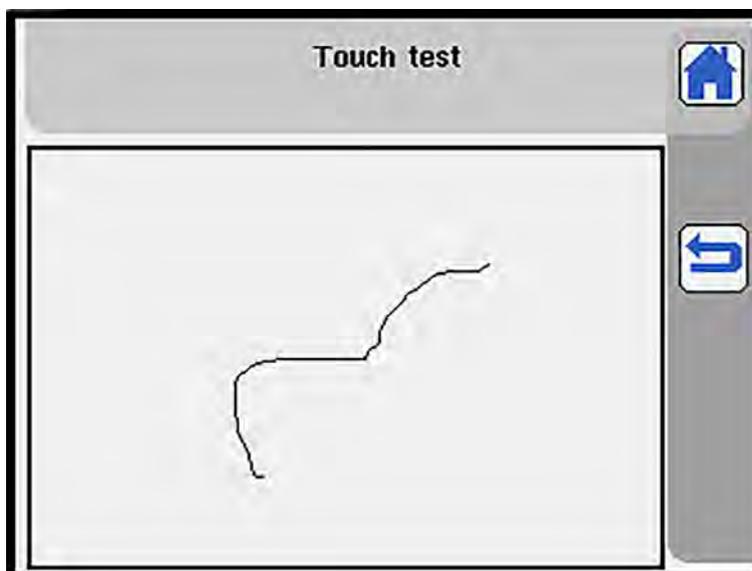
Como alternativa, la calibración táctil también se puede efectuar mediante el Bootloader.

Para ello, al arrancar el panel de mando, pulse con el dedo sobre él y manténgalo pulsado.

**TOUCH
TEST** **Touch test**

↪ El visualizador cambia a *Touch test*.

Fig. 125: *Touch test*



Con la opción de menú *Touch test* se puede dibujar en la pantalla táctil.



Test cuchilla central

↪ El visualizador cambia a *Test cuchilla central*.

Fig. 126: Test cuchilla central



Símbolo	Significado
	Ajustar cuchilla central
	Cuchilla central On/Off
	Motor de pasos On/Off
	Avanzar cuchilla central a la posición inferior (posición de corte)
	Realizar carrera de elevación de la cuchilla central
	Avanzar cuchilla central a la posición superior
	Referenciar



La cuchilla central se comprueba de la siguiente forma:

1. Pulse la tecla .
- ↪ Se efectúa el recorrido de referencia.
2. Pulse el botón deseado.

 **Ajuste de la cuchilla central**

↳ El visualizador cambia a *Ajustar cuchilla central*.

Fig. 127: Ajuste de la cuchilla central



Símbolo	Significado
	Ajustar corrección de la cuchilla central a la posición inferior (posición de corte) • -10 mm - 10 mm
	Ajustar carrera de elevación de la cuchilla central • 1 mm - 10 mm
	Ajustar corrección de la cuchilla central a la posición superior • -10 mm - 10 mm
	Ajustar limitación máxima de velocidad de cuchilla central • 100 RPM - 2000 RPM
	Ajustar distancia de la incisión de la cuchilla central desde el principio de la costura • -99 mm - 99 mm
	Ajustar distancia de la incisión de la cuchilla central desde el final de la costura • -99 mm - 99 mm



La cuchilla central se ajusta de la siguiente forma:

1. Pulse el botón deseado.
2. Introduzca el valor deseado mediante el teclado numérico.
3. Confirme con **OK**.

Corrección de la cuchilla central posición superior/inferior, altura de la carrera

Fig. 128: Corrección de la cuchilla central posición superior/inferior, altura de la carrera



Información

Las flechas de la mitad izquierda del visualizador indican la dirección de corrección:



Corrección hacia arriba (cuchilla central menos baja)



Corrección hacia abajo (cuchilla central más baja)

Los valores que se determinan en el test se utilizan como valores de referencia para todos los programas.



Actualización del DAC

↪ El visualizador cambia a *Actualización del DAC*.

Fig. 129: Actualización del DAC (1)



Importante

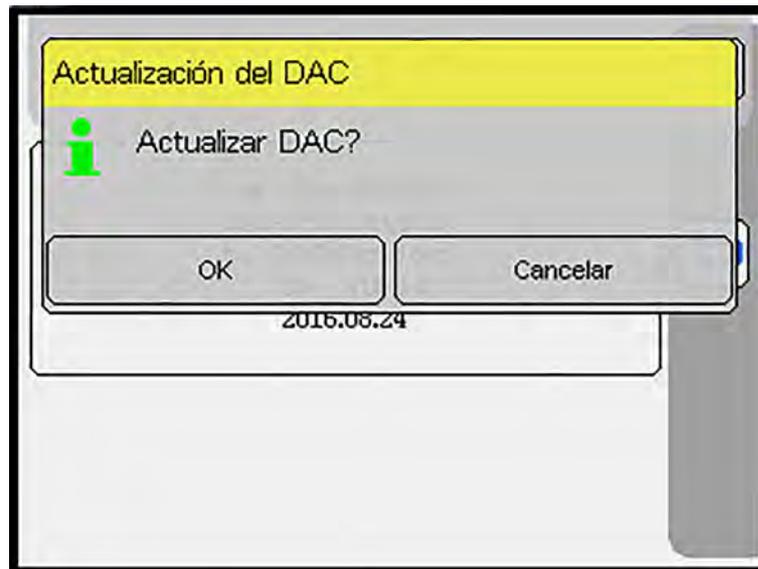
Al arrancar, la máquina compara las versiones de software del panel de mando y de la unidad de control.
Si las versiones de software no son compatibles entre sí, se propone llevar a cabo una actualización.
En este submenú se puede activar de nuevo la actualización de la unidad de control.



La actualización se lleva a cabo del siguiente modo:

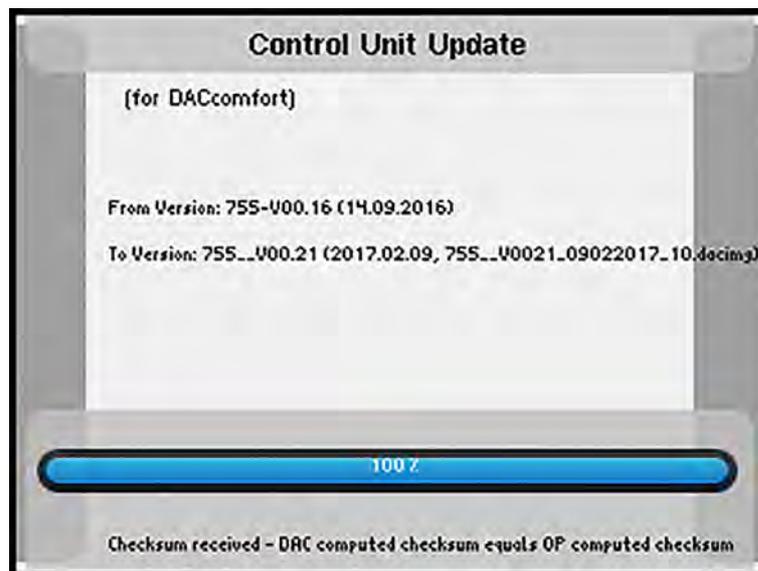
1. Pulse la pantalla.
- ↪ Aparece una consulta sobre si se desea realizar la actualización.

Fig. 130: Actualización del DAC (2)



2. Confirme con **OK**.
- ↪ La actualización se lleva a cabo.

Fig. 131: Actualización del DAC (3)



Importante

No desconecte la máquina durante la actualización.

- ↪ Aparece el aviso 8408: *Waiting for Reset by machine* (en espera de restablecimiento por parte de la máquina).

Fig. 132: Actualización del DAC (4)



- ↪ La máquina se reinicia automáticamente.
Después de reiniciar, la máquina carga la pantalla principal y está lista para el uso.
El progreso de la actualización se representa con una barra.
Cuando la actualización ha concluido, el panel de mando se inicia de nuevo.



Multitest

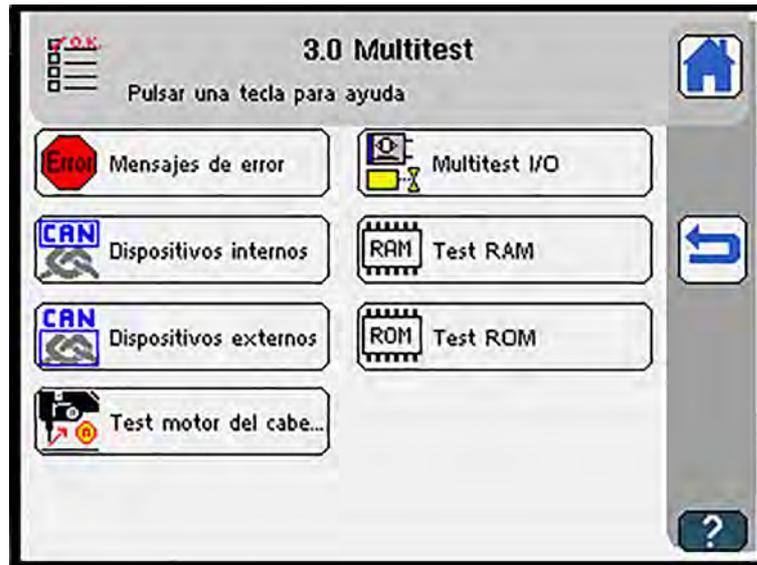


Importante

El menú *Multitest* está protegido por contraseña. Aquí se pueden comprobar las funciones básicas de la máquina. La contraseña es 25483.

↪ El visualizador cambia a *Multitest*.

Fig. 133: Multitest



Símbolos	Significado
Mensajes de error	Al pulsar la tecla aparece una lista: <ul style="list-style-type: none"> • Los 10 últimos mensajes de error • Fecha del error • Hora del error
Multitest I/O	Comprobar entradas y salidas
Dispositivos internos	Indicación de los dispositivos internos
Test RAM	Test memoria de trabajo RAM
Dispositivos externos	Indicación de los dispositivos externos
Test ROM	Test memoria de solo lectura ROM
Test motor del cabe...	Test motor del cabezal



Los distintos tests se llevan a cabo del siguiente modo:

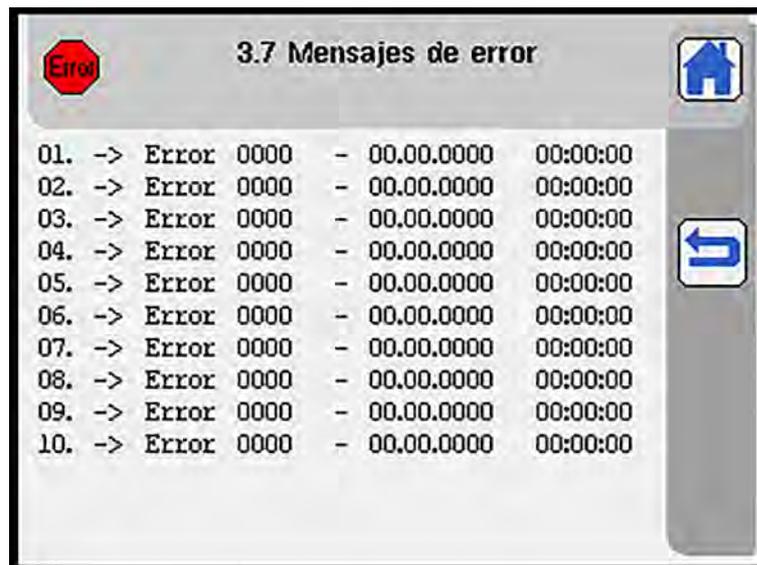
1. Pulse el botón deseado.
- ↪ Se muestra la interfaz para ajustar el punto deseado.



Mensajes de error

- ↪ El visualizador cambia a *Mensajes de error*.

Fig. 134: Mensajes de error



La lista contiene los 10 últimos errores, la fecha y la hora de cada uno.



Información

Para que se muestren la fecha y la hora correctas, estas deberán ajustarse en la opción de menú *Mantenimiento* (📖 p. 184).

Multitest I/O **Multitest E/S**

El visualizador cambia a *Multitest E/S*.

Fig. 135: Multitest E/S



- (1) - Entrada
- (2) - Aumentar 1 la selección
- (3) - Indicación de la entrada seleccionada
- (4) - Disminuir la selección en 1
- (5) - Borrar selección
- (6) - Test manual On/Off
- (7) - Test automático On/Off
- (8) - Salida



La prueba de entrada y salida se realiza de la siguiente manera:

1. Seleccione una entrada en el área izquierda:

Entradas 755 S

S1	Monitoreo de rotura de hilo izquierda de la aguja
S2	Monitoreo de rotura de hilo derecha de la aguja
S3	Interruptor de presión
S4	Estación de piquetes para cortar las esquinas enclavada
S5	Material de costura extraído
S8	Control del aceite
S9	Plegador abajo
S10	Estación de plegado en posición inicial
S17	Detección de solapa
S20	Segunda barrera de luz
S101/Ref X	Accionamiento de transporte



2. Seleccione una salida en el área derecha:

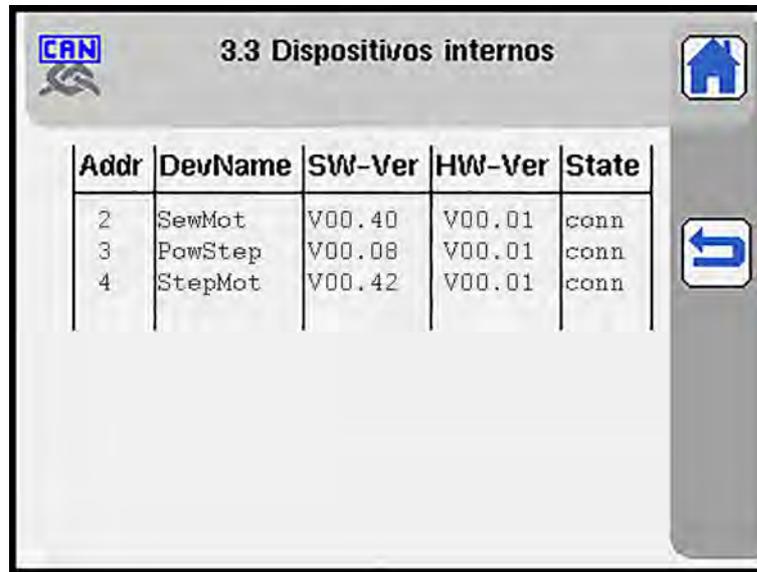
Salidas 755 S

Y1	Cortador del hilo de la aguja
Y2	Cortador del hilo de la lanzadera
Y3	Tensor del hilo de la aguja On
Y4	Tensión adicional del hilo
Y5	Tensor del hilo + soplar
Y9	Levantar plegador Off
Y10	Bajar plegador
Y11	Conectar el vacío
Y12	Bajar dedo sujetador
Y17	Bajar la pinza de transporte izquierda
Y18	Bajar la pinza de transporte derecha
Y19	Levantar pinza de transporte izquierda
Y20	Levantar pinza de transporte derecha
Y21	Cerrar las chapas plegadoras
Y22	Abrir pinza de la solapa izquierda
Y23	Abrir pinza de la solapa derecha
Y24	Soplar On (pinza de la solapa)
Y25	Apilador on/pinza del apilador adelante
Y26	Barra del apilador girada hacia fuera
Y27	Piquetes para cortar las esquinas arriba (principio de la costura)
Y28	Piquetes para cortar las esquinas arriba (final de la costura)
Y31	Bajar laminador
Y32	Soplar On (chapa plegadora)
H13	Láser 1
H14	Láser 2
H15	Láser 3
H16	Láser 4

Dispositivos internos

↪ El visualizador cambia a *Dispositivos internos*.

Fig. 136: *Dispositivos internos*



Addr	DevName	Significado
2	SewMot	Motor de costura
3	PowStep	Motor eje de transporte
4	StepMot	Motor cuchilla central

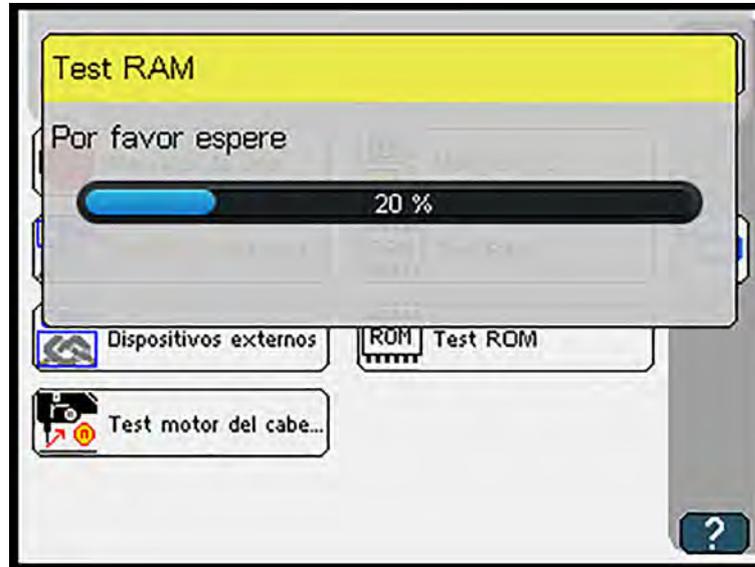
En el área *State* (estado) pueden aparecer 3 mensajes de estado diferentes:

- conn = connected (conectado)
- nc = no disponible
- err = error

 Test RAM **Test RAM**

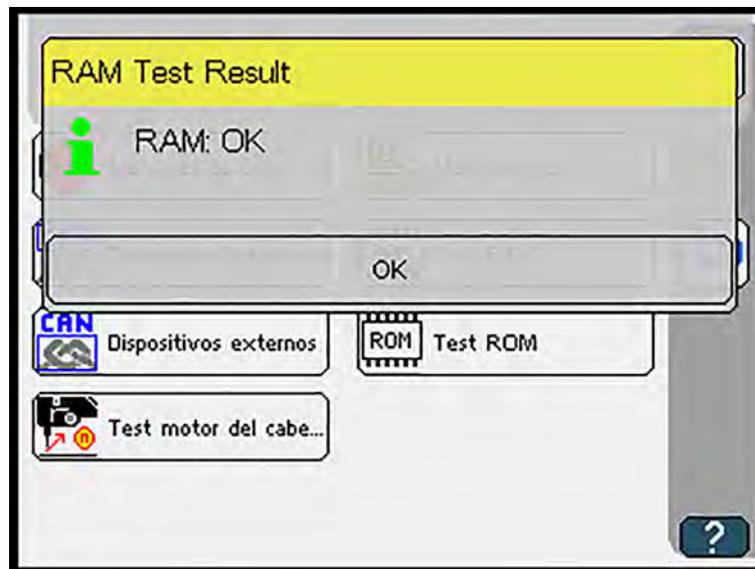
- ↪ El test RAM de la unidad de control se ejecuta. El progreso del test se representa con una barra de progreso.

Fig. 137: Test RAM (1)

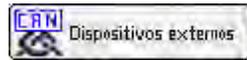


- ↪ El resultado del test se visualiza.

Fig. 138: Test RAM (2)



1. Confirme con **OK**.
- ↪ El visualizador regresa a *Multitest*.



Dispositivos externos

↪ El visualizador cambia a *Dispositivos externos*.

Fig. 139: Dispositivos externos

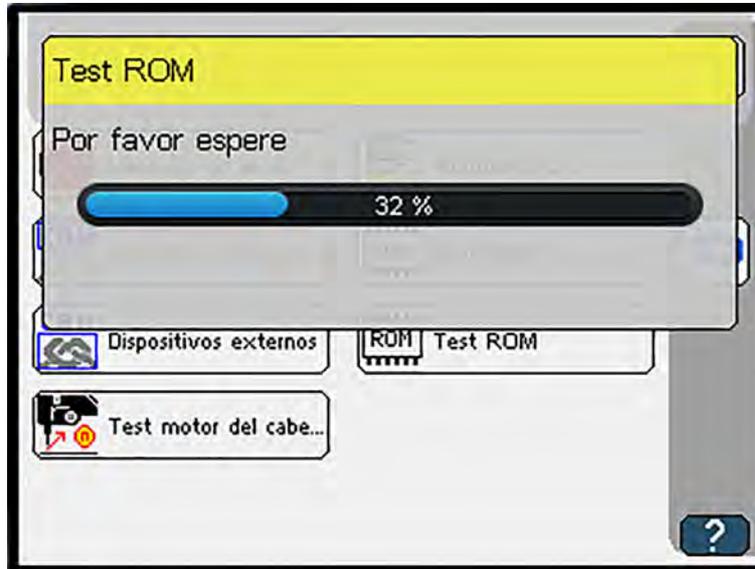


Addr	DevName	Significado
5	BobbCrt	Detector del hilo restante
9	St2Ext	Rodillo

 Test ROM **Test ROM**

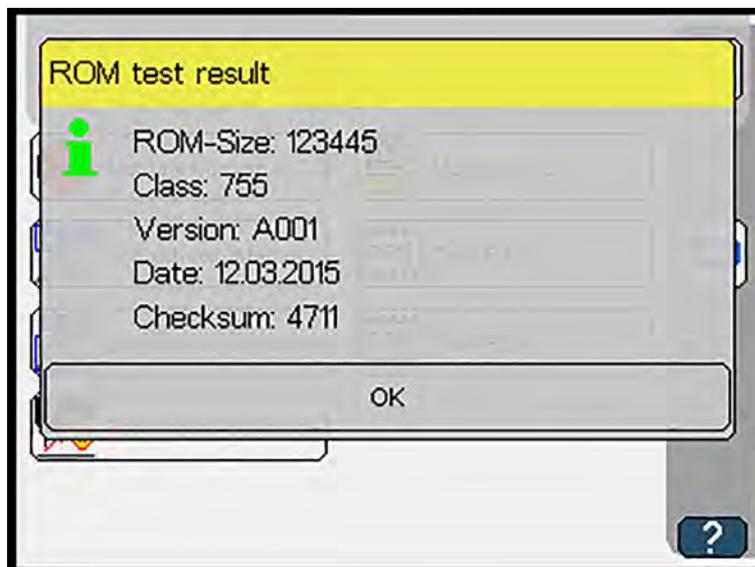
- ↪ El test ROM de la unidad de control se ejecuta. El progreso del test se representa con una barra de progreso.

Fig. 140: Test ROM (1)



- ↪ El resultado del test se visualiza. ROM sin errores **O** ROM con errores.

Fig. 141: Test ROM (2)



1. Confirme con la tecla **OK**.
- ↪ El visualizador regresa a *Multitest*.

Test motor del cabezal **Test motor del cabezal**

↪ El visualizador cambia a *Test motor del cabezal*.

Fig. 142: Test motor del cabezal



Símbolos	Significado
	Seleccionar la posición de la aguja <ul style="list-style-type: none"> Aguja no posicionada Aguja abajo Aguja arriba
	Ajustar velocidad <ul style="list-style-type: none"> 70 RPM - 3200 RPM
	Iniciar motor del cabezal



El motor del cabezal se comprueba del siguiente modo:

1. Pulse el botón deseado.
2. Introduzca los valores deseados mediante el teclado numérico.
3. Confirme con **OK**.

Inicio del motor del cabezal**PRECAUCIÓN****Peligro de lesiones por piezas afiladas o móviles**

Pueden producirse pinchazos o aplastamientos.

NO introduzca las manos en la parte móvil de la máquina.

NOTA**Posibles daños materiales**

Bloqueo de la máquina.

Antes de arrancar el motor del cabezal, desenhebre los hilos de la aguja.

 El motor del cabezal se inicia con la velocidad ajustada.



Transferencia de datos USB

↪ El visualizador cambia a *Transferencia de datos USB*.

Fig. 143: Transferencia de datos USB



Símbolos	Significado
	Guardar datos en memoria USB
	Guardar datos desde una memoria USB



Los datos se guardan desde o en una memoria USB del siguiente modo:

1. Pulse el botón deseado.
 - ↪ Se muestra la interfaz para ajustar el punto deseado.

 **Guardar datos del sistema en memoria USB**

↪ El visualizador cambia a *Transferencia de datos a USB*.

Fig. 144: Transferencia de datos a USB (1)



Los datos se guardan desde el sistema en una memoria USB del siguiente modo:

1. Seleccione qué datos desea guardar en la memoria USB:

- Programa de costura actual
- Todos los programas de costura y secuencias
- Parámetros globales
- Configuración de la máquina
- Todos los datos

↪ La opción seleccionada tiene un fondo naranja.

2. Confirme con la tecla .

↪ El visualizador cambia a un teclado.

Fig. 145: Transferencia de datos a USB (2)



3. Mediante el teclado puede introducir un texto de información para la copia de seguridad.
El texto de información se volverá a emitir cuando la copia se ejecute de nuevo.
Si no desea introducir ningún texto de información, pulse la tecla **ESC**.
4. Confirme con **OK**.
 - ↳ El software comprueba la memoria USB.
La opción deseada se escribe en el USB.
En función del volumen de los datos, el proceso durará entre unos segundos y aprox. 2 minutos.



Información

La transferencia de datos USB puede cancelarse con la tecla .

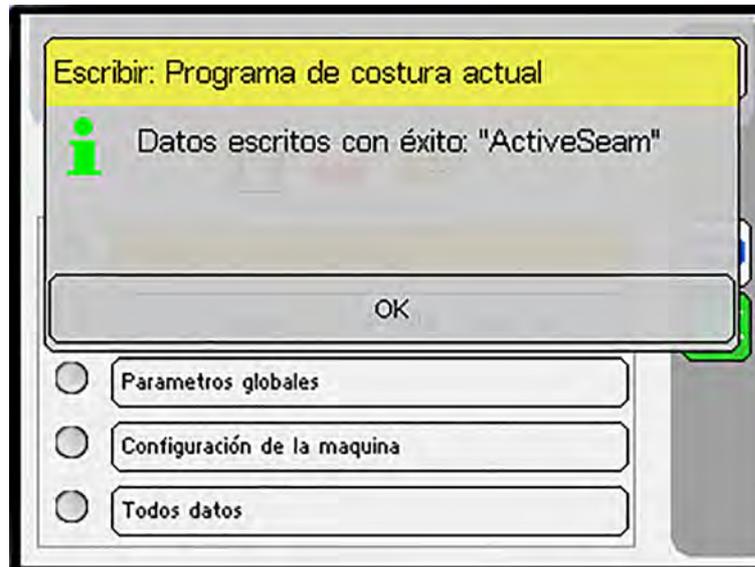
Si los datos seleccionados ya se encuentran en la memoria USB, aparecerá el aviso siguiente: *Ya existente en USB: XY. ¿Escribir? SÍ/NO.*

- Si pulsa **SÍ**: los datos se sobrescribirán en la memoria USB.
- Si pulsa **NO**: el visualizador regresa a *Transferencia de datos USB*.

El proceso de escritura dura entre unos segundos y unos minutos, en función de la opción de escritura que se haya seleccionado.

↪ Cuando los datos ya se han escrito por completo en la memoria USB, aparece el mensaje *Datos escritos con éxito: XY.*

Fig. 146: Transferencia de datos a USB (3)



5. Pulsar **OK**.

↪ El visualizador regresa a *Transferencia de datos USB*.

 **Almacenamiento de datos de la memoria USB en el sistema**
NOTA
Posibles daños materiales

La máquina no funciona si se ejecutan datos de una clase de máquina incorrecta.

Al ejecutar datos de una clase de máquina incorrecta, se generan mensajes de error irregulares.

Antes de ejecutar *Configuración de la máquina* o *Todos los datos*, compruebe la clase de la máquina.

Después de ejecutar *Configuración de la maquina* o *Todos los datos*, compruebe la clase de la máquina y la configuración en el menú *Configuración de la máquina*.

↪ El visualizador cambia a *Transferencia de datos del USB*.

Fig. 147: Transferencia de datos del USB



Los datos de la memoria USB se almacenan en el sistema del siguiente modo:

1. Seleccione qué datos desea guardar en la unidad de control:
 - Programa de costura actual
 - Todos los programas de costura
 - Todos los programas de costura y secuencias
 - Parámetros globales
 - Configuración de la máquina

2. Confirme con la tecla .
- ↳ El software comprueba la memoria USB.
Si ha guardado un texto de información para la opción, se mostrará.

Fig. 148: Transferencia de datos del USB



3. Confirme con **OK**.
- ↳ La opción deseada se escribe en el OP7000.



Información

La transferencia de datos USB puede cancelarse con la tecla .

El proceso de escritura dura entre unos segundos y unos minutos, en función de la opción de escritura que se haya seleccionado.

- ↪ Cuando los datos ya se han escrito por completo en el OP7000, aparece el mensaje *Los datos se han leído correctamente: XY.*



4. Pulsar **OK**.

- ↪ El visualizador regresa a *Transferencia de datos USB*.



Inicialización de los parámetros



Importante

El menú *Inicializar los parámetros* está protegido por contraseña. Aquí puede ajustar los parámetros básicos de la máquina. La contraseña es 25483.

↪ El visualizador cambia a *Inicializar los parámetros*.

Fig. 149: Inicializar los parámetros



Símbolos	Significado
	Inicializar la configuración de la máquina <ul style="list-style-type: none"> • Todos los datos guardados se pierden • Los parámetros de la máquina se restablecen al ajuste de fábrica
	Inicializar parámetros globales <ul style="list-style-type: none"> • Todos los datos guardados se pierden • Los parámetros globales se restablecen al ajuste de fábrica
	Inicializar todos los programas de costura <ul style="list-style-type: none"> • Todos los datos guardados se pierden • Todos los programas de costura se restablecen al ajuste de fábrica
	Inicializar todas las secuencias <ul style="list-style-type: none"> • Todas las secuencias guardadas se pierden • Todas las secuencias se restablecen al ajuste de fábrica
	Inicializar RAM <ul style="list-style-type: none"> • Todos los datos guardados se pierden • Todos los ajustes se restablecen al ajuste de fábrica



Los parámetros se inicializan del siguiente modo:

1. Pulse el botón deseado.
2. Pulse **OK** para restablecer los valores al valor del fabricante.
3. Pulse **Cancelar** para cancelar la inicialización.



Información

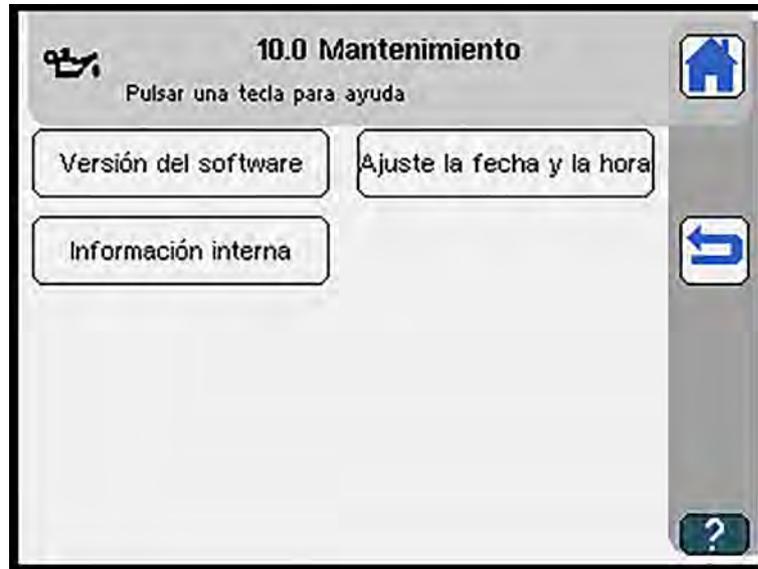
Los nuevos datos de referencia se cargan internamente desde la unidad de control, o bien, si está disponible, desde la ID de la máquina.



Mantenimiento

↪ El visualizador cambia a *Mantenimiento*.

Fig. 150: *Mantenimiento*



Símbolos	Significado
	Indica la versión de software actual
	Introducir fecha y hora
	solo para empleados de DA



Los parámetros de la opción de menú *Mantenimiento* se editan como se indica a continuación:

1. Pulse el botón deseado.
- ↪ Se muestra la interfaz para ajustar el punto deseado.

Versión del software

Versión del software



La versión del software se visualiza del siguiente modo:

1. Pulse la tecla **Versión del software**.
 - ↳ El visualizador muestra la versión del software actual.
Si necesita esta información, póngase en contacto con el servicio de DA.

Fig. 151: Versión del software



Ajuste la fecha y la hora

Fecha y hora

Fig. 152: Fecha y hora





La fecha y la hora se introducen de la siguiente forma:

1. Pulse la tecla **Fecha**.
2. Introduzca la fecha deseada mediante el teclado numérico.
3. Introduzca la hora deseada mediante el teclado numérico.



Configuración del usuario

↪ El visualizador cambia a *Configuración del usuario*.

Fig. 153: Configuración del usuario



Símbolos	Significado
	Selección de idioma
	Establecer contraseña de usuario
	Sonido de las teclas On/Off



La configuración de usuario se ajusta de la siguiente forma:

1. Pulse el botón deseado.
- ↪ Se muestra la interfaz para ajustar el punto deseado.

 **Selección de idioma**

↪ El visualizador cambia a *Elegir idioma*.

Fig. 154: Selección de idioma



El idioma se selecciona como se indica a continuación:

1. Escoja el idioma deseado.
- ↪ El sistema se reinicia con el nuevo idioma ajustado.

Contraseña de usuario

Establecimiento de contraseña de usuario**Información**

Para poder establecer una contraseña de usuario, esta opción debe activarse en los parámetros globales ( p. 137).

Si hay una contraseña de usuario antigua, esta deberá introducirse antes de crear una nueva.

La máquina deberá reiniciarse para activar la protección de contraseña. La contraseña de usuario asignada se pedirá al arrancar la máquina.

Fig. 155: Establecimiento de contraseña de usuario (1)



La contraseña de usuario se establece como se indica a continuación:

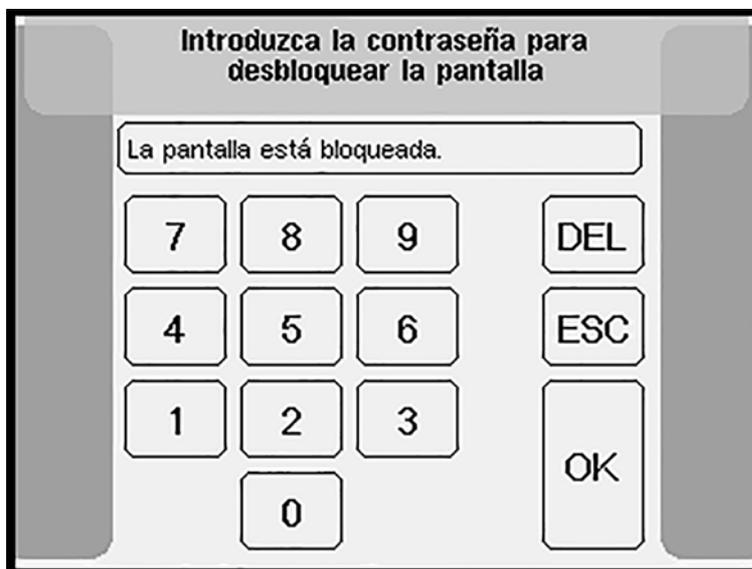
1. Introduzca un PIN de 4 cifras que desee.
2. Confirme con **OK**.
3. Introduzca de nuevo la contraseña (comprobación de la contraseña).
4. Confirme con **OK**.



Información

Si se ha establecido una contraseña de usuario, la pantalla principal se puede bloquear para otro personal de operación mediante la tecla .

Fig. 156: Establecimiento de contraseña de usuario (2)



Actualización del software de la máquina



Información

Existe un archivo .zip (9899_DAC001_000_A01.27_2016-02-14.jcbi) que contiene

- El archivo de actualización del panel de mando
- El archivo de actualización de la unidad de control

La actualización tiene lugar en 2 pasos.

En primer lugar se actualiza el panel de mando OP7000.

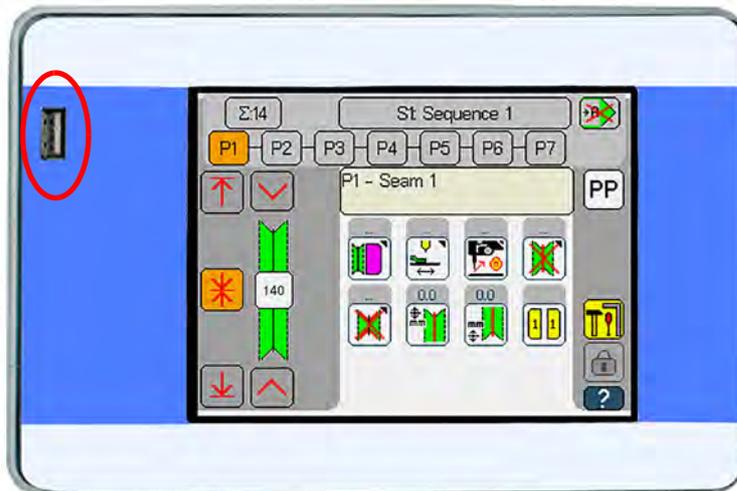
A continuación se actualiza la unidad de control (DAC comfort).



La actualización del software de la máquina se lleva a cabo del siguiente modo:

1. Descargue el archivo de actualización de la página web de Dürkopp Adler.
El nombre del archivo es, p. ej., como este:
9899_DAC001_000_A01.27_2016-02-14.jcbi
2. Copie el archivo de actualización en una memoria de Dürkopp Adler vacía (referencia 9835 301003).

Fig. 157: Actualización del software de la máquina (1)



3. Desconecte la máquina y espere aprox. 15 segundos.
 4. Conecte la memoria USB de Dürkopp Adler al OP7000.
 5. Reinicie la máquina.
- ↪ Aparece el Bootloader del OP7000:

Fig. 158: Actualización del software de la máquina (2)



- ↪ El OP7000 detecta la memoria USB y actualiza en primer lugar el software del panel de mando.

Fig. 159: Actualización del software de la máquina (3)



- ↪ La actualización dura aprox. 2 minutos.



Importante

No desconecte la máquina durante la actualización.



6. Retire la memoria USB cuando se pida.

- ↪ La máquina se reinicia automáticamente.
Aparece el aviso 8403: *La máquina tiene un programa antiguo. ¿Desea transferir el nuevo programa?*

7. Si la máquina no se reinicia: desconecte la máquina y vuelva a conectarla.

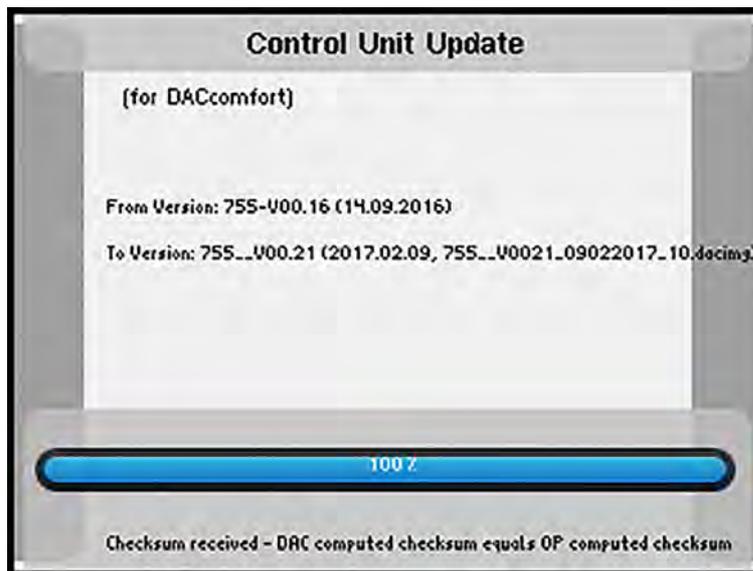
Fig. 160: Actualización del software de la máquina (4)



8. Confirme con **OK**.

↪ La actualización se lleva a cabo.

Fig. 161: Actualización del software de la máquina (5)



Importante

No desconecte la máquina durante la actualización.

↪ Aparece el aviso 8408: *Waiting for Reset by machine* (en espera de restablecimiento por parte de la máquina).

Fig. 162: Actualización del software de la máquina (6)



- ↪ La máquina se reinicia automáticamente. Después de reiniciar, la máquina carga la pantalla principal y está lista para el uso.

O BIEN



9. Cancele la actualización con **CANCEL**.

- ↪ Aparece la siguiente advertencia:

Fig. 163: Actualización del software de la máquina (7)



- ↪ Después de confirmar con **OK**, se puede continuar trabajando con el software de control.



Información

Si la actualización no se realiza correctamente, en la opción Actualización del DAC del menú de servicio se puede iniciar de nuevo ( p. 162).

6 Mantenimiento

Este capítulo describe los trabajos de mantenimiento que deben realizarse regularmente para prolongar la vida útil de la máquina y conservar la calidad de la costura.

Los trabajos de mantenimiento avanzados solo debe realizarlos personal técnico especializado,  *Instrucciones de servicio*.

ADVERTENCIA



Peligro de lesiones por piezas punzantes

Pueden producirse pinchazos y cortes.

Antes de realizar los trabajos de mantenimiento, desconecte la máquina o conecte el modo de enhebrado.

ADVERTENCIA



Peligro de lesiones por piezas móviles

Pueden producirse aplastamientos.

Antes de realizar los trabajos de mantenimiento, desconecte la máquina o conecte el modo de enhebrado.

Intervalos de mantenimiento

Trabajos a realizar	Horas de funcionamiento			
	8	40	160	500
Retirar el polvo de costura y los restos de hilos	•			
Limpia las lentes de las barreras de luz	•			
Comprobar el nivel de agua	•			
Rellenar el depósito de aceite	•			
Comprobar el sistema neumático	•			

6.1 Limpieza

ADVERTENCIA



Peligro de lesiones por partículas en suspensión

Las partículas en suspensión pueden entrar en los ojos y provocar lesiones.

Utilice las gafas de protección.

Sujete la pistola de aire comprimido de tal manera que las partículas no puedan salir despedidas hacia donde haya personas.

Asegúrese de que no caigan partículas en el cárter de aceite.

NOTA

Daños materiales por suciedad

El polvo de costura y los restos de hilos pueden afectar al funcionamiento de la máquina.

Limpie la máquina como se describe.

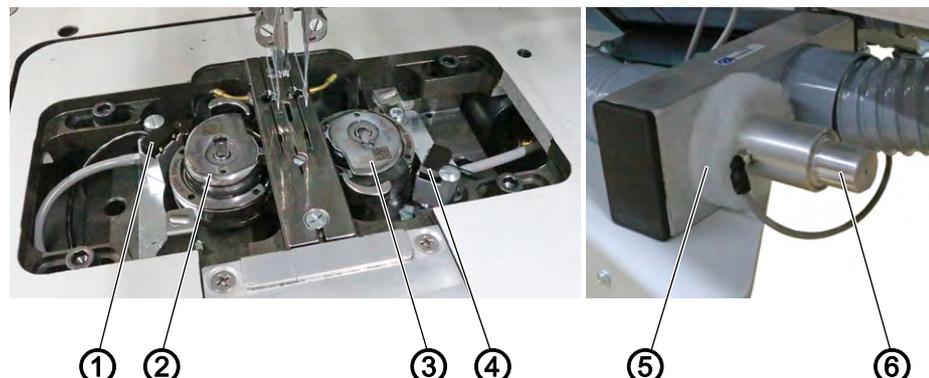
NOTA

Daños materiales por el uso de limpiadores con disolvente

Los limpiadores con disolvente dañan la pintura.

Utilice solamente sustancias sin disolvente para la limpieza.

Fig. 164: Limpieza



- (1) - Barrera de luz
- (2) - Gancho
- (3) - Gancho

- (4) - Barrera de luz
- (5) - Anillo filtrante
- (6) - Válvula de vacío

Limpieza y verificación diarias

- Limpie las áreas de las lanzaderas (2) y (3) con la pistola de aire comprimido
- En cada cambio de canilla, limpie las lentes de las barreras de luz (1) y (4) del controlador de hilo restante con un paño suave
- Limpieza del anillo filtrante (5) de la válvula de vacío (6): soplelo con una pistola de aire comprimido

6.2 Lubricación

PRECAUCIÓN



Peligro de lesiones por contacto con el aceite

Al entrar en contacto con la piel, el aceite puede provocar erupciones cutáneas.

Evite que la piel entre en contacto con el aceite. Si el aceite entra en contacto con la piel, limpie a fondo esa zona de la piel.

NOTA

Daños materiales por un aceite incorrecto

Los tipos aceite incorrectos pueden provocar daños en la máquina. Utilice solo el aceite que se corresponda con las indicaciones de las instrucciones.

ATENCIÓN



Peligro de daños medioambientales por aceite usado.

La manipulación inadecuada de aceite usado puede provocar daños medioambientales graves.

Cumpla SIEMPRE las disposiciones legales en materia de manipulación y eliminación de aceites minerales.

Asegúrese de que NUNCA se derrame aceite.

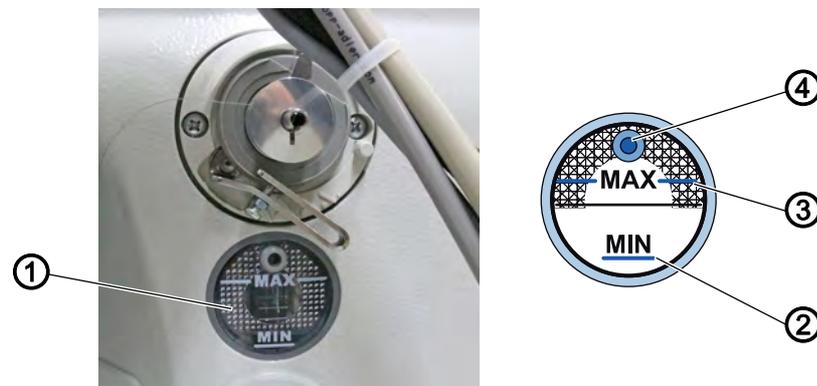
Para rellenar el depósito de aceite, utilice exclusivamente el aceite lubricante **DA 10** o un aceite similar con las siguientes especificaciones:

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

Se puede conseguir este aceite lubricante en nuestros puntos de venta con las siguientes referencias:

Recipiente	N.º de pieza
250 ml	9047 000011
1 l	9047 000012
2 l	9047 000013
5 l	9047 000014

Fig. 165: Lubricación



(1) - Depósito de aceite
(2) - Marca MINI

(3) - Marca MAX
(4) - Orificio



Ajuste correcto

El nivel de aceite no debe estar por encima de la marca MAX (3) ni por debajo de la marca MIN (2).



El aceite se rellena como se indica a continuación:

1. Levante la parte superior de la máquina (📖 p. 31).
2. Vierta el aceite por el orificio (4) de la mirilla hasta alcanzar la marca MAX (3).

6.3 Mantenimiento del sistema neumático

6.3.1 Ajuste de la presión de servicio

NOTA

Daños materiales por ajuste incorrecto

Una presión de servicio incorrecta puede provocar daños en la máquina.

Asegúrese de que la máquina se utilice únicamente con la presión de servicio correctamente ajustada.

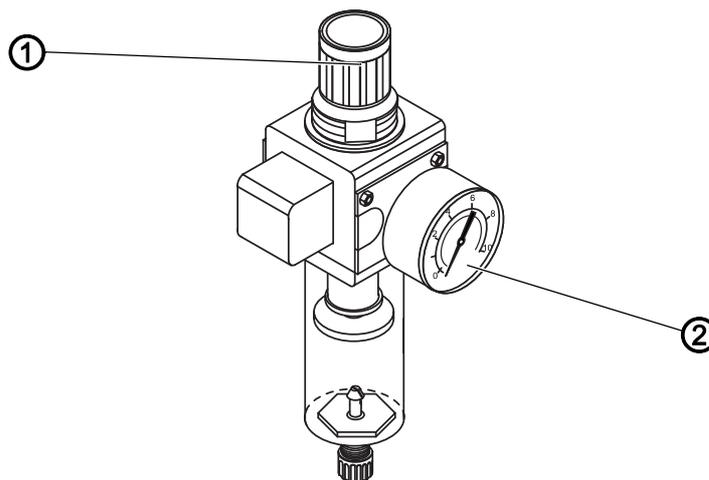


Ajuste correcto

La presión de servicio admisible se indica en el capítulo **Datos técnicos** (📖 p. 243). La presión de servicio no debe diferir en más de $\pm 0,5$ bar.

Compruebe la presión de servicio cada día.

Fig. 166: Ajuste de la presión de servicio



(1) - Regulador de presión

(2) - Manómetro



La presión de servicio se ajusta como se indica a continuación:

1. Tire del regulador de presión (1) hacia arriba.
2. Gire el regulador de presión hasta que el manómetro (2) muestre el ajuste correcto:
 - Aumentar la presión = gire en el sentido de las agujas del reloj.
 - Reducir la presión = gire en el sentido contrario al de las agujas del reloj.
3. Presione el regulador de presión (1) hacia abajo.

6.3.2 Evacuación del agua de condensación

NOTA

Daños a la máquina por exceso de agua

El exceso de agua puede provocar daños en la máquina.

Purgue agua cuando sea necesario.

En el separador de agua (2) del regulador de presión se acumula agua de condensación.

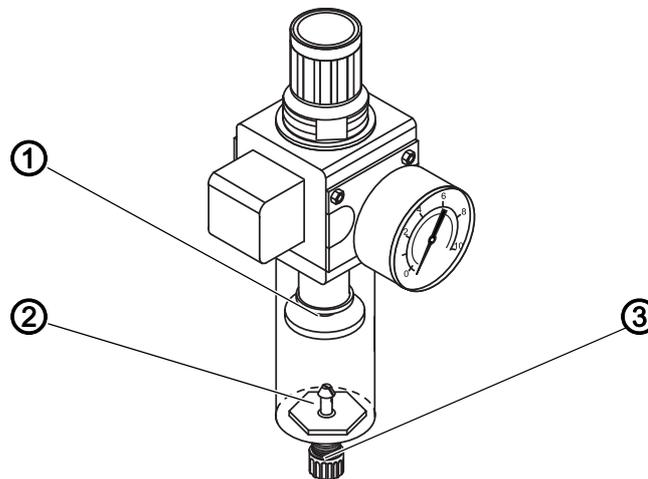


Ajuste correcto

El agua de condensación no debe ascender hasta el filtro (1).

Compruebe el nivel del agua del separador de agua (2) a diario.

Fig. 167: Evacuación del agua de condensación



(1) - Filtro

(2) - Separador de agua

(3) - Tornillo de purga



El agua de condensación se evacúa como se indica a continuación:

1. Desconecte la máquina de la red de aire comprimido.
2. Coloque un recipiente colector debajo del tornillo de purga (3).
3. Desatornille por completo el tornillo de purga (3).
4. Recoja el agua en el recipiente.
5. Apriete el tornillo de purga (3).
6. Conecte la máquina a la red de aire comprimido.

6.3.3 Limpieza del filtro

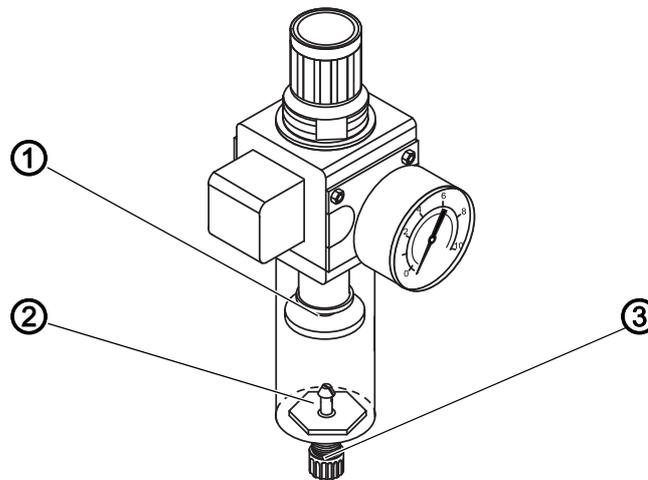
NOTA

Daños en la pintura debido al uso de limpiadores que contienen disolventes

Los limpiadores que contienen disolventes dañan el filtro.

Utilice solo sustancias sin disolventes para limpiar el depósito del filtro.

Fig. 168: Limpieza del filtro



(1) - Filtro

(2) - Separador de agua

(3) - Tornillo de purga



El filtro se limpia como se indica a continuación:

1. Desconecte la máquina de la red de aire comprimido.
2. Evacúe el agua de condensación ( p. 202).
3. Desatornille el separador de agua (2).
4. Desatornille el filtro (1).
5. Sople el filtro (1) con una pistola de aire comprimido.
6. Limpie el plato del filtro con gasolina de lavado.
7. Atornille el filtro (1).
8. Atornille el separador de agua (2).
9. Apriete el tornillo de purga (3).
10. Conecte la máquina a la red de aire comprimido.

6.4 Lista de piezas

Es posible pedir una lista de piezas a Dürkopp Adler. O visítenos para obtener más información en:

www.duerkopp-adler.com



7 Instalación

ADVERTENCIA



Peligro de lesiones por falta de conocimientos técnicos.

A la hora de instalar la máquina, la falta del suficiente conocimiento técnico podría acarrear graves lesiones.

La máquina debe ser instalada **EXCLUSIVAMENTE** por personal formado.

PELIGRO



Peligro de lesiones por corriente eléctrica

Si se entra en contacto con la corriente sin estar protegido, se pueden sufrir lesiones graves e incluso mortales.

Los trabajos en el equipamiento eléctrico quedan reservados **EXCLUSIVAMENTE** a técnicos electricistas o personal técnico con la debida instrucción.

El enchufe se debe separar **SIEMPRE** de la red eléctrica cuando se vaya a trabajar en el equipamiento eléctrico.

7.1 Volumen de suministro

El volumen de suministro depende de su pedido. Antes de proceder a instalar la máquina, compruebe que dispone de todas las piezas necesarias:

- Equipamiento básico
- Equipamiento adicional
- Piezas pequeñas adjuntas

7.2 Emplazamiento de la máquina

7.2.1 Transporte

ADVERTENCIA



Peligro de lesiones por transporte incorrecto

Aplastamiento.

NO levante la máquina por los tableros.

Utilice SIEMPRE una carretilla elevadora o un apilador.

ADVERTENCIA



Peligro de lesiones por apoyo inestable

Aplastamiento.

Antes de poner en funcionamiento la máquina, extraiga las patas hasta alcanzar un apoyo seguro.

7.2.2 Elevación de la máquina



Importante

Levante el bastidor sin ruedas SOLAMENTE con una carretilla elevadora o un apilador.

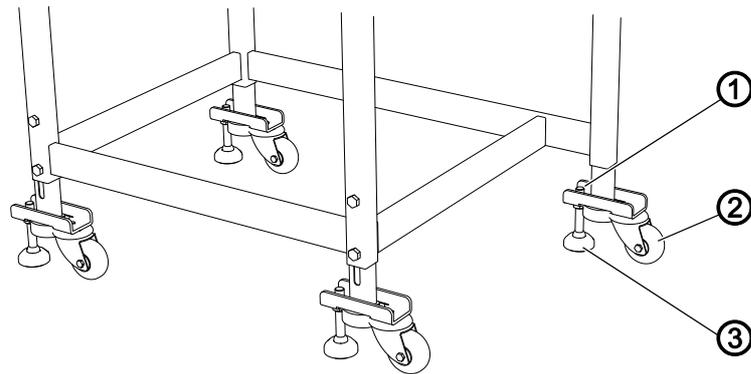
7.2.3 Desplazamiento de la máquina con ruedas



Información

Para el transporte dentro de la empresa, el bastidor se puede equipar con 4 ruedas.

Fig. 169: Desplazamiento de la máquina con ruedas



(1) - Tuercas
(2) - Ruedas

(3) - Patas



La máquina se desplaza con ruedas del siguiente modo:

1. Para transportar la máquina sobre ruedas, afloje las tuercas (1) de las patas (3) y gire hacia dentro las patas (3).
2. Después del transporte, extraiga las patas (3) hasta que las ruedas (2) se levanten.
3. Apriete las tuercas (1).

7.2.4 Retirada de los seguros de transporte

Antes del montaje de la máquina, debe retirar todos los seguros de transporte.

Deben retirarse los seguros de todas las piezas móviles:

- Carro de transporte
- Placa de métodos
- Estación de piquetes para cortar las esquinas
- Alimentación
- Grupos de montaje, p. ej. apilador



Importante

Si la máquina debe continuar transportándose, deberá instalar de nuevo los seguros de transporte.

Para retirar/colocar los seguros de transporte, tenga en cuenta la hoja que se adjunta a la máquina.

7.2.5 Ajuste de la altura de trabajo

La altura de trabajo se puede regular entre 797 mm y 1138 mm (medida hasta el borde superior del tablero).

La altura de trabajo viene ajustada de fábrica a la posición más baja, de 797 mm.

ADVERTENCIA

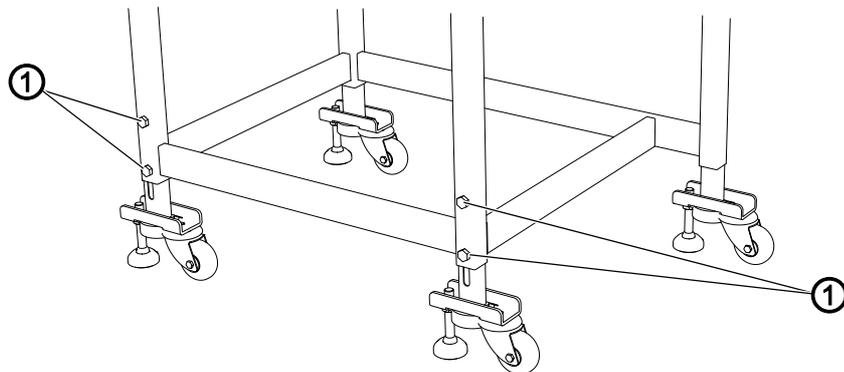


Peligro de lesiones por apoyo no seguro

Vuelco de la máquina.

Atención al aflojar los tornillos.

Fig. 170: Ajuste de la altura de trabajo



(1) - Tornillos

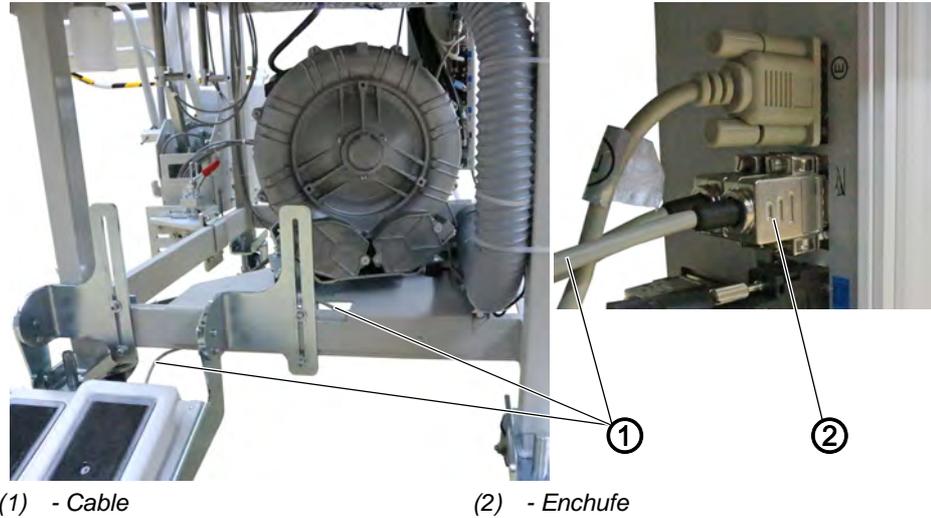


La altura de trabajo deseada se ajusta como se indica a continuación:

1. Afloje los tornillos (1).
2. Ajuste el tablero a la altura de trabajo deseada.
3. Para evitar que se ladee, extraiga o introduzca los largueros del bastidor uniformemente por ambos lados.
4. Apriete los tornillos (1).

7.2.6 Conexión de los pedales

Fig. 171: Conexión de los pedales



Los pedales se conectan como se indica a continuación:

1. Tienda el cable (1) de forma que no pueda resultar dañado cuando el bastidor se levante con una carretilla elevadora.
2. Conecte el enchufe (2) a la unidad de control.

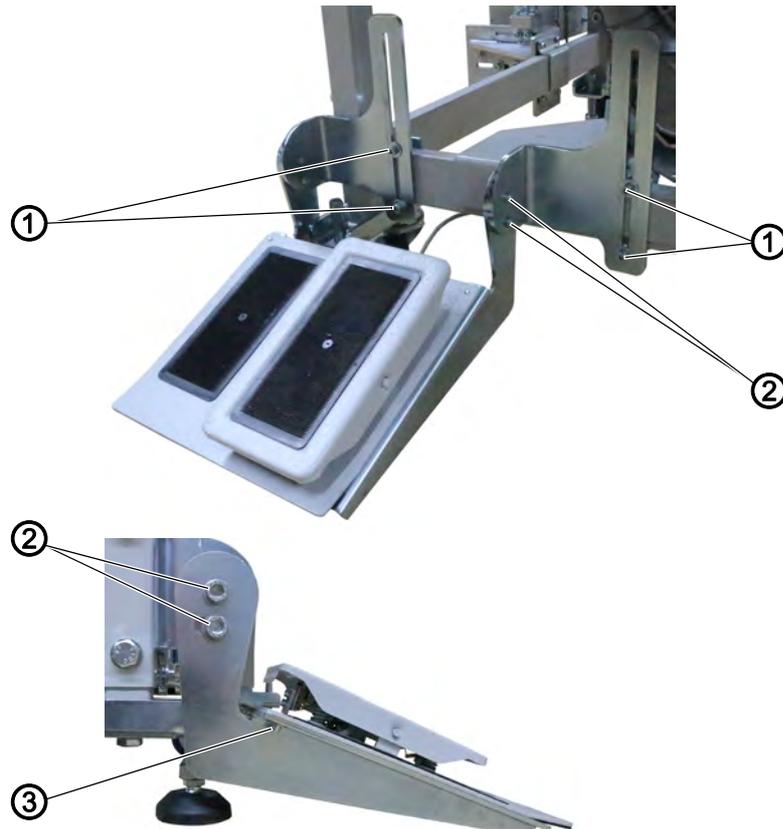
7.2.7 Ajuste de los pedales



Información

Los pedales permiten ajustar la altura, ángulo de inclinación, posición lateral y alineación hacia delante o detrás.

Fig. 172: Ajuste de los pedales



(1) - Tornillos
(2) - Tornillos

(3) - Tornillos



La **altura** de los pedales se ajusta como se indica a continuación:

1. Afloje los tornillos (1).
2. Desplace los tornillos (1) por el orificio oblongo. Procure que la altura del pedal sea homogénea.
3. Apriete los tornillos (1).



El **ángulo** de los pedales se ajusta como se indica a continuación:

1. Afloje los tornillos (2).
2. Bascule el pedal.
3. Apriete los tornillos (2) en el ángulo deseado.



La **posición lateral** de los pedales se ajusta como se indica a continuación:

1. Afloje los tornillos (1).
2. Desplace el pedal lateralmente sobre el larguero del bastidor.
3. Apriete los tornillos (1).



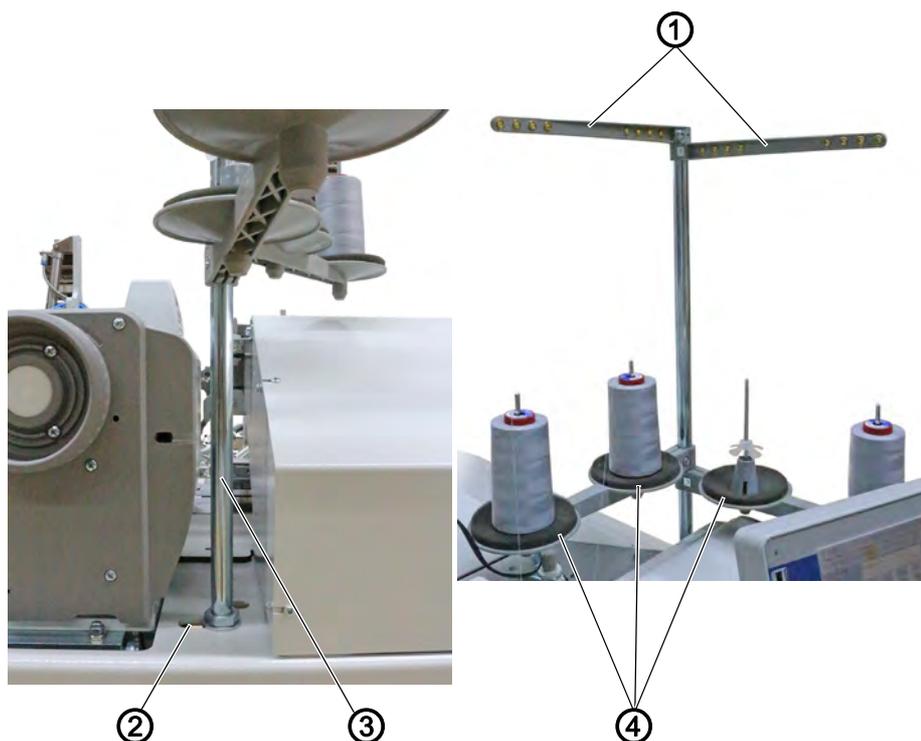
Los pedales se desplazan **hacia delante o hacia atrás** de la siguiente forma:

1. Afloje los tornillos (3).
2. Desplace los pedales hacia delante o hacia atrás.
3. Apriete los tornillos (3).

7.3 Fijación de partes de la máquina retiradas para el envío

7.3.1 Fijación del portacarretes

Fig. 173: Fijación del portacarretes.



(1) - Brazos desbobinadores
(2) - Orificio oblongo

(3) - Portacarretes
(4) - Platos de los carretes



El portacarretes se fija como se indica a continuación:

1. Coloque el portacarretes (3) en el orificio oblongo (2) del tablero y fíjelo con la tuerca y la arandela por debajo del tablero.
2. Monte y alinee los platos de los carretes (4) y los brazos desbobinadores (1), tal y como se aprecia en la figura.

7.3.2 Montaje del panel de mando

Fig. 174: Montaje del panel de mando



(1) - Panel de mando
(2) - Tornillos

(3) - Enchufe



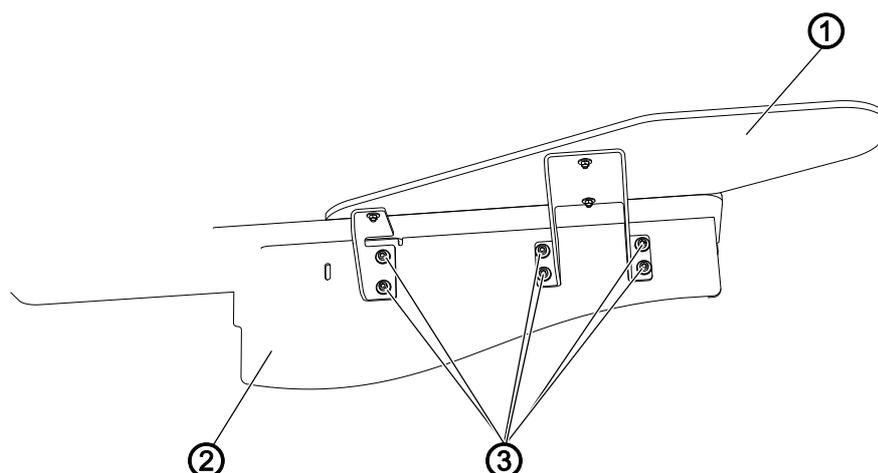
El panel de mando se monta como se indica a continuación:

1. Atornille el panel de mando (1) con los tornillos (2) en el soporte del panel de mando.
2. Introduzca el enchufe (3) y atornille.

7.3.3 Montaje de las ampliaciones de la mesa (equipamiento adicional)

Ampliación de la mesa (pequeña, recortada en diagonal)

Fig. 175: Ampliación de la mesa (pequeña, recortada en diagonal)



(1) - Ampliación de la mesa
(2) - Tablero

(3) - Tornillos

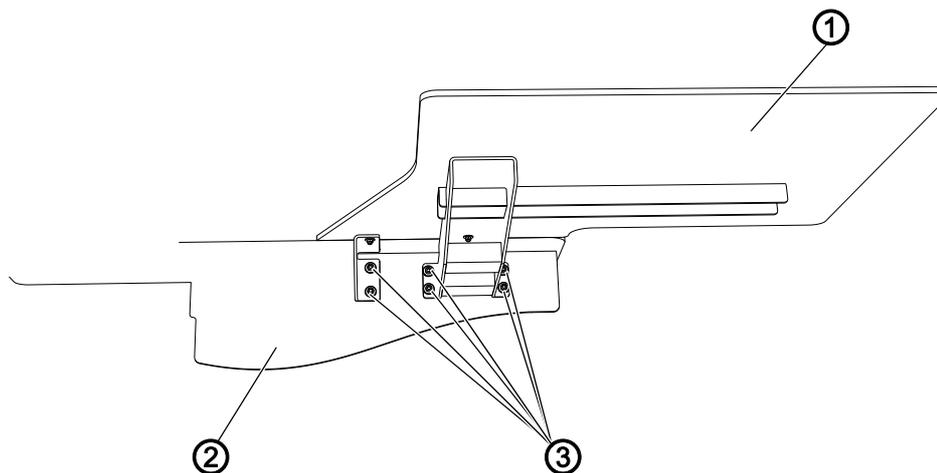


La ampliación de la mesa (pequeña, recortada en diagonal) se monta del siguiente modo:

1. Atornille la ampliación de la mesa (1) con los tornillos (3) en el lado izquierdo del tablero (2).

Ampliación de la mesa (grande)

Fig. 176: Ampliación de la mesa (grande)



(1) - Ampliación de la mesa
(2) - Tablero

(3) - Tornillos

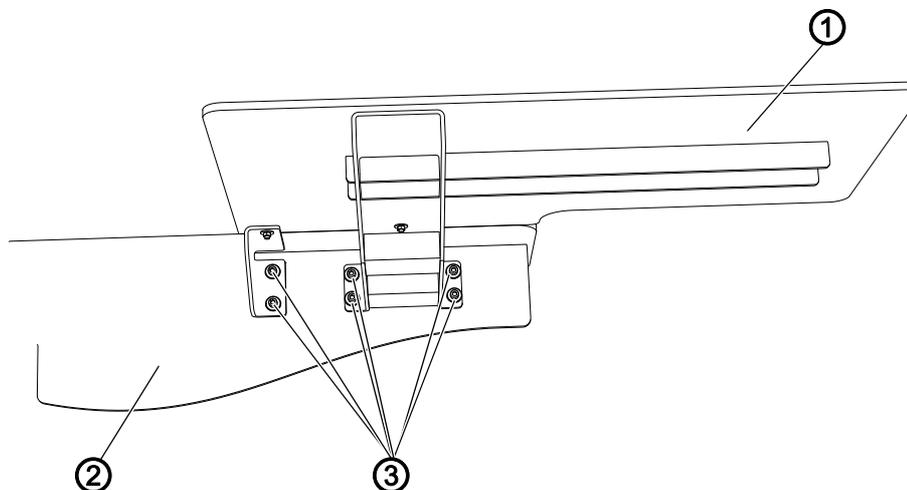


La ampliación de la mesa (grande) se monta del siguiente modo:

1. Atornille la ampliación de la mesa (1) con los tornillos (3) en el lado izquierdo del tablero (2).

Ampliación de la mesa (pequeña)

Fig. 177: Ampliación de la mesa (pequeña)



(1) - Ampliación de la mesa
(2) - Tablero

(3) - Tornillos



La ampliación de la mesa (pequeña) se monta del siguiente modo:

1. Atornille la ampliación de la mesa (1) con los tornillos (3) en el lado izquierdo del tablero (2).

7.4 Conexión eléctrica

PELIGRO



Peligro de lesiones por corriente eléctrica

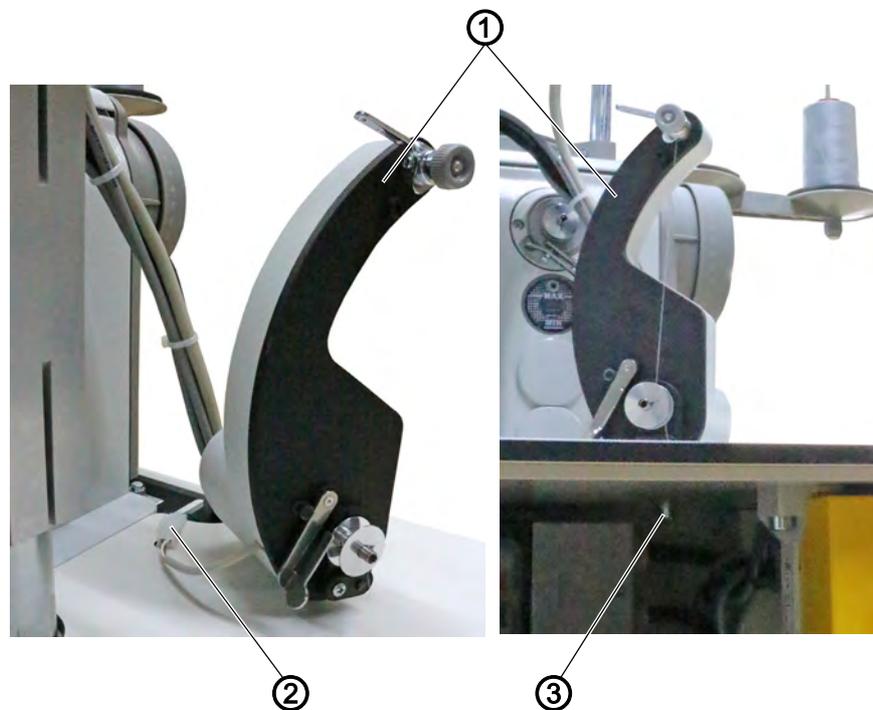
Si se entra en contacto con la corriente sin estar protegido, se pueden sufrir lesiones graves e incluso mortales.

Los trabajos en el equipamiento eléctrico quedan reservados EXCLUSIVAMENTE a técnicos electricistas o personal técnico con la debida instrucción.

El enchufe se debe separar SIEMPRE de la red eléctrica cuando se vaya a trabajar en el equipamiento eléctrico.

Conexión del devanador

Fig. 178: Conexión del devanador



(1) - Devanador
(2) - Enchufe

(3) - Tornillo



El devanador se conecta como se indica a continuación:

1. Atornille el devanador (1) con el tornillo (3) en el tablero.
2. Conecte el enchufe (2).

7.5 Conexión neumática

El sistema neumático de la máquina y del equipo suplementario debe recibir aire comprimido sin agua y sin aceite. La presión de suministro debe estar entre 8 y 10 bar.

NOTA

Daños materiales por aire comprimido con aceite

Las partículas de aceite que lleva el aire comprimido pueden provocar fallos de funcionamiento en la máquina y ensuciar el tejido.

Asegúrese de que la red de aire comprimido no tenga ninguna partícula de aceite.

NOTA

Daños materiales por ajuste incorrecto

Una presión de red incorrecta puede provocar daños en la máquina.

Asegúrese de que la máquina se utilice solo con la presión de red correctamente ajustada.

7.5.1 Montaje de la unidad de mantenimiento de aire comprimido

La unidad de mantenimiento de aire comprimido se monta como se indica a continuación:



1. Conecte la manguera de conexión con un empalme de manguera R 1/4" a la red de aire comprimido.

7.5.2 Ajuste de la presión de servicio

NOTA

Daños materiales debidos a una presión de servicio incorrecta

Una presión de servicio incorrecta puede provocar daños en la máquina.

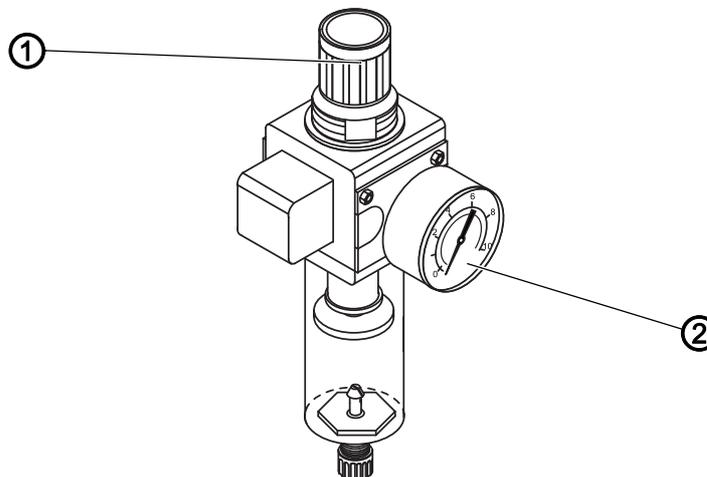
Asegúrese de que la máquina se utilice únicamente con la presión de servicio correctamente ajustada.



Ajuste correcto

La presión de servicio admisible se indica en el capítulo **Datos técnicos** (📖 p. 243). La presión de servicio no debe diferir en más de $\pm 0,5$ bar.

Fig. 179: Ajuste de la presión de servicio



(1) - Regulador de presión

(2) - Manómetro



La presión de servicio se ajusta como se indica a continuación:

1. Tire del regulador de presión (1) hacia arriba.
2. Gire el regulador de presión hasta que el manómetro (2) muestre el ajuste correcto:
 - Aumentar la presión = gire en el sentido de las agujas del reloj.
 - Reducir la presión = gire en el sentido contrario al de las agujas del reloj.
3. Presione el regulador de presión (1) hacia abajo.

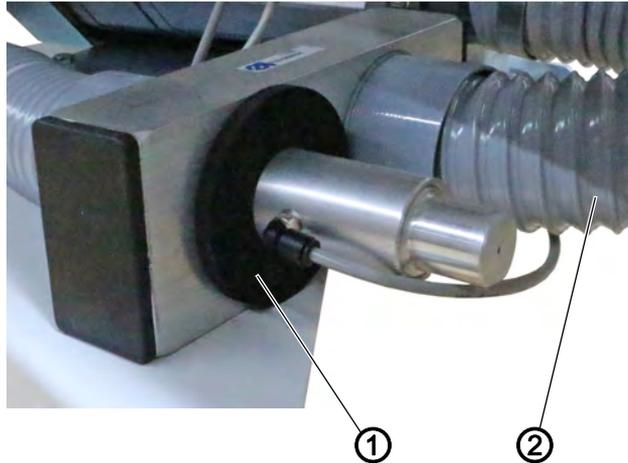
7.6 Conexión a la instalación de vacío de la empresa



Información

Si no se dispone de ninguna instalación de vacío propia en la empresa, deberá pedirse adicionalmente.

Fig. 180: Conexión a la instalación de vacío de la empresa



(1) - Anillo obturador

(2) - Tubo flexible



La instalación de vacío de la empresa se conecta como se indica a continuación:

1. Conecte la manguera (2) de la instalación de vacío de la empresa.
2. Coloque el anillo obturador (1).

7.7 Conexión del compresor de vacío en la máquina

NOTA

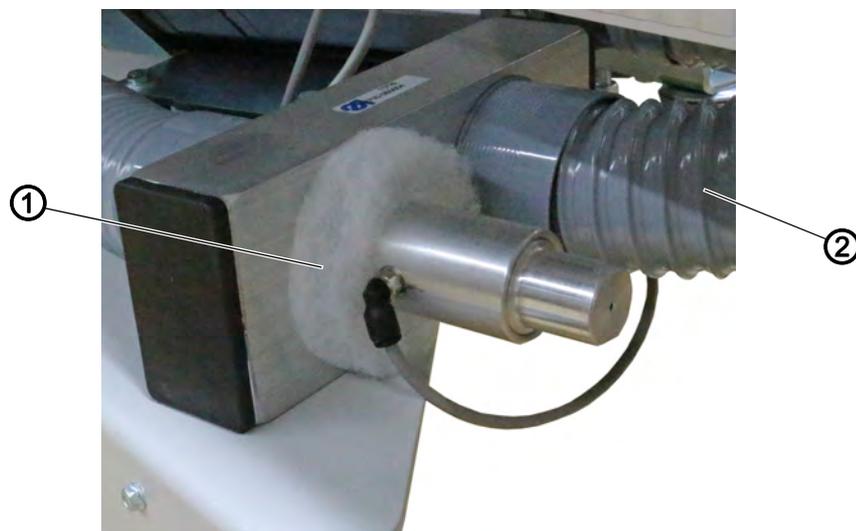
Posibles daños materiales

El ventilador se sobrecalienta.
El bobinado del motor sufre daños.

Al montar el dispositivo de vacío (ventilador lateral), el anillo obturador (negro) TIENE que cambiarse por un anillo filtrante (1) (blanco).

El anillo filtrante (1) está incluido.

Fig. 181: Conexión del compresor de vacío en la máquina



(1) - Anillo filtrante

(2) - Tubo flexible



El compresor de vacío se conecta a la máquina de la siguiente forma:

1. Conecte la manguera (2) del compresor de vacío.
2. Coloque el anillo filtrante (1).

7.8 Puesta en funcionamiento

Una vez finalizados los trabajos de instalación, debe realizarse una prueba de costura.

ADVERTENCIA



Peligro de lesiones por objetos afilados y luz láser

Pinchazos o ceguera.

Antes de enhebrar el hilo de la aguja y de la lanzadera, desconecte el interruptor principal.

NO mire hacia la fuente de luz láser.

NOTA

Posibles daños materiales

Si el carro de transporte se desplaza sin material de costura, se dañará el revestimiento de las pinzas de transporte.

Al iniciar la costura, el material de costura debe estar debajo de las pinzas de transporte.



El test de costura se realiza como se indica a continuación:

1. Conecte el enchufe.
2. Enhebre el hilo de la aguja ( p. 19).
3. Coloque las canillas ( p. 36).
4. Conecte la máquina.
- ↳ La unidad de control se inicia.
5. Deje de ejercer presión sobre el pedal.
- ↳ El recorrido de referencia comienza.
El carro de transporte se desplaza a su posición final trasera.

El recorrido de referencia es necesario para obtener una posición inicial definida del carro de transporte.

6. Elija el programa de costura ( p. 87).
7. Coloque el material de costura ( p. 49).
8. Pise el pedal.
- ↳ Las fases del proceso de posicionamiento se activan consecutivamente.
El proceso de costura comienza.

8 Puesta fuera de servicio

ADVERTENCIA



Peligro de lesiones por imprudencia

Pueden producirse lesiones graves.

Limpie la máquina SOLO en estado desconectado.
SOLO el personal formado puede desconectar las conexiones.

PRECAUCIÓN



Peligro de lesiones por contacto con el aceite

Al entrar en contacto con la piel, el aceite puede provocar erupciones cutáneas.

Evite que la piel entre en contacto con el aceite.
Si el aceite entra en contacto con la piel, limpie a fondo esa zona de la piel.



Para poner la máquina fuera de servicio:

1. Desconecte la máquina.
2. Extraiga el enchufe.
3. Desconecte la máquina de la red de aire comprimido, si está disponible.
4. Limpie con un paño el aceite residual del cárter de aceite.
5. Cubra el panel de mando para protegerlo de la suciedad.
6. Cubra la unidad de control para protegerla de la suciedad.
7. Si es posible, cubra toda la máquina para protegerla de la suciedad y de posibles daños.

9 Eliminación de residuos

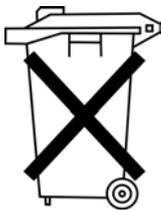
ATENCIÓN



Peligro de daños medioambientales por una eliminación incorrecta de los residuos

La eliminación inadecuada de la máquina puede provocar daños medioambientales graves.

Cumpla SIEMPRE con las regulaciones legales a la hora de eliminar la máquina.



La máquina no puede desecharse en la basura doméstica normal.

La máquina se debe desechar de manera adecuada de acuerdo con la normativa nacional.

Cuando vaya a desechar la máquina, tenga en cuenta que está compuesta de diferentes materiales (acero, plástico, componentes electrónicos...). Respete las disposiciones nacionales pertinentes al desecharla.

10 Ayuda para la subsanación de fallos

10.1 Servicio de atención al cliente

Persona de contacto en caso de reparaciones o problemas con la máquina:

Dürkopp Adler AG

Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld, Alemania

Tel. +49 (0) 180 5 383 756

Fax +49 (0) 521 925 2594

Correo electrónico: service@duerkopp-adler.com

Internet: www.duerkopp-adler.com



10.2 Mensajes del software

En caso de que se produzca un error que no esté descrito aquí, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente. No intente solucionar el error por su propia cuenta.

Código de error	Símbolo	Significado	Subsanación
Código de error 0-1999: mensajes de error control del motor de costura			
0000		Error desconocido	Desconectar la máquina y volver a conectarla
1000		<ul style="list-style-type: none"> • Cable del codificador no conectado • Cable del codificador defectuoso • Codificador defectuoso 	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar cable del codificador • Sustituir el cable del codificador
1001		Conector para el motor de costura (AMP) no conectado	<ul style="list-style-type: none"> • Conectar el cable del motor de costura • Comprobar el cable del motor de costura • Medir las fases del motor de costura (R = 2,8 ohmios, de alta resistencia respecto a PE) • Sustituir el cable del motor de costura • Sustituir el codificador • Sustituir el motor de costura • Sustituir la unidad de control

Código de error	Símbolo	Significado	Subsanación
1002		Error de aislamiento en el motor de costura	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar si la fase del motor y PE tienen una conexión de baja impedancia Sustituir el codificador del motor de costura Sustituir el motor de costura
1004		Error en el motor de costura: dirección de giro incorrecta	<ul style="list-style-type: none"> Sustituir el codificador Comprobar la asignación de conectores y cambiarla si es preciso Comprobar el cableado en el distribuidor de la máquina y, en caso necesario, modificarlo Medir las fases del motor y comprobar los valores
1005		<ul style="list-style-type: none"> Motor de costura bloqueado Cable del codificador no conectado Cable del codificador defectuoso Codificador defectuoso 	<ul style="list-style-type: none"> Suprimir el bloqueo Comprobar el cable del codificador y sustituirlo si es preciso Sustituir el motor de costura
1006		<ul style="list-style-type: none"> Error en el motor de costura: velocidad máxima sobrepasada Cable del motor de costura defectuoso Motor de costura defectuoso 	<ul style="list-style-type: none"> Desconectar la máquina y volver a conectarla Comprobar la categoría de la máquina Sustituir el codificador Sustituir el motor de costura
1007		Error en el recorrido de referencia	<ul style="list-style-type: none"> Sustituir el codificador Eliminar el origen de la rigidez en la máquina
1008		Error codificador-motor de costura	Sustituir el codificador
1010		<ul style="list-style-type: none"> Cable del interruptor de referencia del motor de costura defectuoso Interruptor de referencia defectuoso 	<ul style="list-style-type: none"> Sustituir el cable Sustituir el interruptor de referencia (referencia 9815 935006)
1011		Error de sincronización del motor de costura (Falta el impulso Z)	Desconectar la unidad de control, girar el volante y volver a conectar la unidad de control. Si el error persiste, comprobar el codificador
1012		Error de sincronización del motor de costura	Sustituir el sincronizador
1051		Timeout motor de costura <ul style="list-style-type: none"> Cable del interruptor de referencia del motor de costura defectuoso Parte superior de la máquina de difícil acceso Tensión de la correa dentada demasiado elevada 	<ul style="list-style-type: none"> Sustituir el cable Sustituir el interruptor de referencia Eliminar agarrotamiento Comprobar la tensión de la correa dentada
1052		Sobrecorriente en el motor de costura, aumento interno de corriente a más de 25 A	<ul style="list-style-type: none"> Sustituir el cable del motor de costura Sustituir el codificador Sustituir el motor de costura Sustituir la unidad de control
1053		Tensión de red demasiado alta	Comprobar la tensión de red

Código de error	Símbolo	Significado	Subsanación
1054		Cortocircuito interno	Sustituir la unidad de control
1055		Sobrecarga motor de costura <ul style="list-style-type: none"> • Motor de costura bloqueado/agarrotado • Motor de costura defectuoso • Unidad de control defectuosa 	<ul style="list-style-type: none"> • Eliminar bloqueo/agarrotamiento • Sustituir el motor de costura • Sustituir la unidad de control
1056		Sobret temperatura motor de costura <ul style="list-style-type: none"> • Motor de costura duro • Motor de costura defectuoso • Unidad de control defectuosa 	<ul style="list-style-type: none"> • Eliminar agarrotamiento
1058		Velocidad del motor de costura <ul style="list-style-type: none"> • Motor de costura defectuoso 	<ul style="list-style-type: none"> • Sustituir el motor de costura
1060		<ul style="list-style-type: none"> • Sobrecorriente/sobretensión del motor de costura • Codificador defectuoso 	<ul style="list-style-type: none"> • Sustituir el cable del motor de costura • Sustituir el codificador • Sustituir el motor de costura • Sustituir la unidad de control
1061		<ul style="list-style-type: none"> • Codificador defectuoso • Sobrecorriente/sobretensión del motor de costura 	<ul style="list-style-type: none"> • Sustituir el cable del motor de costura • Sustituir el codificador • Sustituir el motor de costura • Sustituir la unidad de control
1120		Error del software: parámetro no inicializado	<ul style="list-style-type: none"> • Realizar la actualización de software  p. 191 • Comprobar la categoría de la máquina
1203		Motor de costura: posición no alcanzada	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar las modificaciones mecánicas en la máquina (p. ej. ajuste corte del hilo, tensión de la correa) • Comprobación de la posición de la palanca del hilo en punto muerto superior
1302		Fallo de alimentación eléctrica en el motor de costura <ul style="list-style-type: none"> • Motor de costura bloqueado • Cable del codificador no conectado o defectuoso • Codificador defectuoso 	<ul style="list-style-type: none"> • Suprimir el bloqueo • Comprobar el cable del codificador y sustituirlo si es preciso • Sustituir el motor de costura
1330		El motor de costura no responde	<ul style="list-style-type: none"> • Desconectar la máquina y volver a conectarla • Realizar la actualización de software  p. 191 • Sustituir la unidad de control
1342-1344		Error interno del motor de costura	<ul style="list-style-type: none"> • Desconectar la máquina y volver a conectarla • Realizar la actualización de software  p. 191 • Sustituir la unidad de control

Código de error	Símbolo	Significado	Subsanación
Código de error 2000-2999: Mensajes de error motores			
2101		Motor de pasos pinza de transporte tiempo excedido referenciación <ul style="list-style-type: none"> • Cable al interruptor de referencia defectuoso • Interruptor de referencia defectuoso 	<ul style="list-style-type: none"> • Sustituir el cable • Sustituir el interruptor de referencia
2102		Motor de pasos pinza de transporte sobrecarga <ul style="list-style-type: none"> • Bloqueado/agarrotado/defectuoso • Unidad de control defectuosa 	<ul style="list-style-type: none"> • Eliminar el bloqueo • Comprobar el cable del codificador y sustituirlo si es preciso • Sustituir el motor paso a paso
2103		Motor de pasos transporte <ul style="list-style-type: none"> • La pinza de transporte (pinza de transporte) tiene pérdidas de paso 	Comprobar el agarre de la pinza de transporte
2121		Motor de pasos pinza de transporte: <ul style="list-style-type: none"> • Conector del codificador (Sub-D, 9 polos) no conectado o defectuoso • Codificador defectuoso 	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar la conexión del cable del codificador y sustituirlo si es preciso
2122		Timeout búsqueda corona fónica	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar los cables de conexión • Comprobar si el motor de pasos presenta dificultad de movimiento
2130		El motor de pasos pinzas de transporte no responde: Tarjeta del motor de pasos defectuosa	<ul style="list-style-type: none"> • Realizar la actualización de software  p. 191 • Sustituir la tarjeta del motor de pasos • Sustituir la unidad de control
2152		Motor de pasos pinza de transporte sobrecarga	<ul style="list-style-type: none"> • Sustituir motor de pasos pinza de transporte • Sustituir la unidad de control
2153		Motor de pasos pinza de transporte sobretensión	Comprobar la tensión de red
2155		Motor de pasos pinza de transporte sobrecarga <ul style="list-style-type: none"> • Defectuoso/agarrotado • Defectuoso • Unidad de control defectuosa 	<ul style="list-style-type: none"> • Eliminar bloqueo/agarrotamiento • Sustituir el motor paso a paso • Sustituir la unidad de control
2156		Motor de pasos pinza de transporte sobretemperatura <ul style="list-style-type: none"> • Motor de pasos pinza de transporte agarrotado • Motor de pasos pinza de transporte defectuoso • Unidad de control defectuosa 	<ul style="list-style-type: none"> • Eliminar agarrotamiento • Sustituir motor de pasos pinza de transporte • Sustituir la unidad de control
2201		Tiempo de referenciación excedido del motor de pasos para la cuchilla central <ul style="list-style-type: none"> • Cable al interruptor de referencia defectuoso • Interruptor de referencia defectuoso 	<ul style="list-style-type: none"> • Sustituir el cable • Sustituir el interruptor de referencia

Código de error	Símbolo	Significado	Subsanación
2202		Sobrecarga en el motor de pasos para la cuchilla central <ul style="list-style-type: none"> Bloqueado/agarrotado Defectuoso Unidad de control defectuosa 	<ul style="list-style-type: none"> Eliminar bloqueo/agarrotamiento Comprobar el cable del codificador y sustituirlo si es preciso Sustituir el motor paso a paso
2230		El motor de pasos del accionamiento de la cuchilla central no responde: Tarjeta del motor de pasos defectuosa	<ul style="list-style-type: none"> Realizar la actualización de software  p. 191 Sustituir la tarjeta del motor de pasos Sustituir la unidad de control
2252		Sobrecorriente en el motor de pasos para la cuchilla central	<ul style="list-style-type: none"> Sustituir el motor de pasos para la cuña de piquetes para cortar las esquinas Sustituir la unidad de control
2253		Sobretensión en el motor de pasos para la cuchilla central <ul style="list-style-type: none"> Tensión de red demasiado alta 	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar la tensión de red
2255		Sobrecarga en el motor de pasos para la cuchilla central <ul style="list-style-type: none"> Bloqueado/agarrotado Defectuoso Unidad de control defectuosa 	<ul style="list-style-type: none"> Eliminar bloqueo/agarrotamiento Sustituir el motor paso a paso Sustituir la unidad de control
2256		<ul style="list-style-type: none"> Sobretemperatura en el motor de pasos para la cuchilla central Motor de pasos para cortar esquinas agarrotado/defectuoso Unidad de control defectuosa 	<ul style="list-style-type: none"> Eliminar agarrotamiento Sustituir el motor de pasos para la cuña de piquetes para cortar las esquinas Sustituir la unidad de control
2301		Tiempo de referenciación excedido del motor de pasos para la cuchilla de esquina <ul style="list-style-type: none"> Cable al interruptor de referencia defectuoso Interruptor de referencia defectuoso 	<ul style="list-style-type: none"> Sustituir el cable Sustituir el interruptor de referencia
2302		Sobrecarga motor de pasos alimentador de cinta <ul style="list-style-type: none"> Bloqueado/agarrotado Defectuoso Unidad de control defectuosa 	<ul style="list-style-type: none"> Eliminar bloqueo/agarrotamiento Comprobar el cable del codificador y sustituirlo si es preciso Sustituir el motor paso a paso
2330		El motor de pasos para la cuña de piquetes para cortar esquinas no responde: Tarjeta del motor de pasos defectuosa	<ul style="list-style-type: none"> Realizar la actualización de software  p. 191 Sustituir la tarjeta del motor de pasos Sustituir la unidad de control
2353		Sobretensión motor de pasos alimentador de cinta - tensión de red demasiado elevada	Comprobar la tensión de red

Código de error	Símbolo	Significado	Subsanación
2355	  	Sobrecarga motor de pasos posición de elevación <ul style="list-style-type: none"> • Bloqueado/agarrotado • Defectuoso • Unidad de control defectuosa 	<ul style="list-style-type: none"> • Eliminar bloqueo/agarrotamiento • Sustituir el motor paso a paso • Sustituir la unidad de control
2356	  	Sobretensión en el motor de pasos para el alimentador de cinta <ul style="list-style-type: none"> • Agarrotado • Defectuoso • Unidad de control defectuosa 	<ul style="list-style-type: none"> • Eliminar agarrotamiento • Sustituir motor de pasos alimentador de cinta • Sustituir la unidad de control
2401	  	Error motor de pasos piquetes de las esquinas, principio de la costura <ul style="list-style-type: none"> • Cable al interruptor de referencia defectuoso • Interruptor de referencia defectuoso 	Comprobar el cable del interruptor de referencia y sustituirlo si es preciso
2430	  	El motor de pasos para el transporte por aguja no responde: Tarjeta del motor de pasos defectuosa	<ul style="list-style-type: none"> • Realizar la actualización de software  p. 191 • Sustituir la tarjeta del motor de pasos • Sustituir la unidad de control
2501	  	Tiempo de espera de referencia del motor de pasos para el ajuste pinzas de transporte a la izquierda	<ul style="list-style-type: none"> • Eliminar bloqueo o agarrotamiento • Sustituir el motor de pasos, comprobar el interruptor de referencia • Ajustar pinzas de transporte  p. 135
2505	  	Error del motor de pasos para el ajuste pinzas de transporte a la izquierda	<ul style="list-style-type: none"> • Eliminar bloqueo o agarrotamiento • Ajustar pinzas de transporte  p. 135
2530	  	El motor de pasos del ajuste rápido de pinzas a la izquierda no responde: Tarjeta del motor de pasos defectuosa	<ul style="list-style-type: none"> • Realizar la actualización de software  p. 191 • Sustituir la tarjeta del motor de pasos • Sustituir la unidad de control
2601	  	Tiempo de espera de referencia del motor de pasos para el ajuste pinzas de transporte a la derecha	<ul style="list-style-type: none"> • Eliminar bloqueo o agarrotamiento • Sustituir el motor de pasos, comprobar el interruptor de referencia • Ajustar pinzas de transporte  p. 135
2605	  	Error del motor de pasos para el ajuste pinzas de transporte a la derecha	<ul style="list-style-type: none"> • Eliminar bloqueo o agarrotamiento • Ajustar pinzas de transporte  p. 135
2630	  	El motor de pasos del ajuste rápido de pinzas a la derecha no responde: Tarjeta del motor de pasos defectuosa	<ul style="list-style-type: none"> • Realizar la actualización de software  p. 191 • Sustituir la tarjeta del motor de pasos • Sustituir la unidad de control
2901	  	Tiempo de espera de referencia	
Código de error 3000-3999: Mensajes de error de la máquina			
3010	  	Unidad de control: error de tensión 100 V	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar las conexiones • Sustituir la unidad de control

Código de error	Símbolo	Significado	Subsanación
3011		Unidad de control: error de tensión 100 V	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar las conexiones Sustituir la unidad de control
3012		Unidad de control: error de tensión 100 V (I2T)	<ul style="list-style-type: none"> Desconectar la máquina y volver a conectarla Comprobar las conexiones Sustituir la unidad de control
3020		Cortocircuito en la entrada o la salida 24 V	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar las conexiones Sustituir la unidad de control
3021		Cortocircuito en la entrada o la salida 24 V	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar las conexiones Sustituir la unidad de control
3022		Unidad de control: error de tensión 24V (I2T)	<ul style="list-style-type: none"> Desconectar la máquina y volver a conectarla Comprobar las conexiones Sustituir la unidad de control
3030		Motor de costura: error de fase	<ul style="list-style-type: none"> Medir las fases del motor de costura (R = 2,8 ohmios, de alta resistencia respecto a PE) Sustituir el codificador Cambiar el motor de costura Sustituir la unidad de control
3040		Caída de tensión	Comprobar la tensión de red
3100		Tensión de mando: Caída de tensión corta	Comprobar la tensión de red
3101		Tensión de potencia: Caída de tensión corta	Comprobar la tensión de red
3102		Tensión del motor de costura: Caída de tensión corta	Comprobar la tensión de red
3103		Tensión de motores de pasos: Caída de tensión corta	Comprobar la tensión de red
3104		<ul style="list-style-type: none"> Pedal no en posición de reposo Transmisor de valor teórico defectuoso 	<ul style="list-style-type: none"> No pisar el pedal al arrancar la máquina Sustituir el transmisor de valor teórico
3107		Temperatura de la máquina <ul style="list-style-type: none"> Orificios de ventilación cerrados Rejilla de ventilación sucia 	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar los orificios de ventilación Limpiar la rejilla de ventilación
3108		Limitación de velocidad a causa de tensión de red demasiado baja	Comprobar la tensión de red
3109		<i>Parada de seguridad activa</i>	Desactive la <i>parada segura</i>
3121		<ul style="list-style-type: none"> Falta aire comprimido Aire comprimido insuficiente 	<ul style="list-style-type: none"> Abrir aire comprimido Estabilizar aire comprimido

Código de error	Símbolo	Significado	Subsanación
3123		Nivel de aceite demasiado bajo	Llenar con aceite  p. 199
3210	  	<ul style="list-style-type: none"> Rotura de hilo 	Enhebrar hilo  p. 19
3220	  	<ul style="list-style-type: none"> Bobina vacía 	Cambiar canilla  p. 25
3522	  	Error Comando Intérprete/ Sincronización del motor Error interno	<ul style="list-style-type: none"> Desconectar la máquina y volver a conectarla Realizar la actualización de software  p. 191 Mensaje al servicio de Dürkopp Adler
3500		Las posiciones X e Y están fuera de los valores mín./máx.	Cambiar el programa contorno
3502		Las posiciones X e Y están dentro del área prohibida	Cambiar el programa contorno
3503-3507, 3520-3530	  	Error Comando Intérprete/ Sincronización del motor Error interno	<ul style="list-style-type: none"> Desconectar la máquina y volver a conectarla Realizar la actualización de software  p. 191 Mensaje al servicio de Dürkopp Adler
3540, 3545	  	Error Comando Intérprete/ Sincronización del motor Error interno	<ul style="list-style-type: none"> Desconectar la máquina y volver a conectarla Realizar la actualización de software  p. 191 Mensaje al servicio de Dürkopp Adler
3721, 3722	  	Error Comando Intérprete/ Sincronización del motor Error interno	<ul style="list-style-type: none"> Desconectar la máquina y volver a conectarla Realizar la actualización de software  p. 191 Mensaje al servicio de Dürkopp Adler
Código de error 4000-4999: Mensajes de error USB			
4200	  	Configuración de la máquina adoptada del archivo USB	Comprobar configuración de la máquina
4301	  	No hay memoria USB en la unidad de control	Introducir un USB
4304	  	Memoria USB incorrecta	Sustituir memoria USB
Código de error 5000-5999: mensajes de error configuración de la máquina			
5108		-	Utilizar el archivo USB de esta máquina

Código de error	Símbolo	Significado	Subsanación
5201		Error del motor de paso en el cuchillo de esquina, final de la costura inclinada	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar el cable al interruptor de referencia • Comprobar el interruptor de referencia • Comprobar si el motor presenta dificultad de movimiento
5202		Error del motor de paso en el cuchillo de esquina, principio de la costura inclinada	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar el cable al interruptor de referencia • Comprobar el interruptor de referencia • Comprobar si el motor presenta dificultad de movimiento
5203		Error del motor de paso en el cuchillo de esquina, ángulo del principio de la costura a la derecha	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar el cable al interruptor de referencia • Comprobar el interruptor de referencia • Comprobar si el motor presenta dificultad de movimiento
5204		Error del motor de paso en el cuchillo de esquina, ángulo del principio de la costura a la izquierda	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar el cable al interruptor de referencia • Comprobar el interruptor de referencia • Comprobar si el motor presenta dificultad de movimiento
5205		Error del motor de paso en el cuchillo de esquina, ángulo del final de la costura a la derecha	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar el cable al interruptor de referencia • Comprobar el interruptor de referencia • Comprobar si el motor presenta dificultad de movimiento
5206		Error del motor de paso en el cuchillo de esquina, ángulo del final de la costura a la izquierda	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar el cable al interruptor de referencia • Comprobar el interruptor de referencia • Comprobar si el motor presenta dificultad de movimiento
5209		Error del motor de paso de la lámpara de marcado láser transversal	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar el cable al interruptor de referencia • Comprobar el interruptor de referencia • Comprobar si el motor presenta dificultad de movimiento
5210		Error del motor de paso de la lámpara de marcado láser longitudinal	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar el cable al interruptor de referencia • Comprobar el interruptor de referencia • Comprobar si el motor presenta dificultad de movimiento
Código de error 6000-6999: Mensajes de error del control			
6000		Error interno	<ul style="list-style-type: none"> • Desconectar la máquina y volver a conectarla • Realizar la actualización de software  p. 191 • Contactar con el servicio de atención al cliente de Dürkopp Adler

Código de error	Símbolo	Significado	Subsanación
6301	  	Datos del ID de la máquina cargados	Comprobar configuración de la máquina
6351	  	Defecto mando de control (I2C)	Sustituir la unidad de control
6353	  	Error de comunicación con la EEprom interna	Desconectar la unidad de control, esperar a que se apaguen los LED y volver a conectar la máquina
6354	  	Error de comunicación ID de la máquina	Desconectar unidad de control, comprobar conexión con el ID de la máquina
6360	  	Datos del ID de la máquina no válidos para esta máquina	Conectar ID de la máquina correcto
6361	  	No hay ningún ID de la máquina conectado	Conectar el ID de la máquina
6400	  	Error interno	<ul style="list-style-type: none"> • Desconectar la máquina y volver a conectarla • Realizar la actualización de software  p. 191 • Contactar con el servicio de atención al cliente de Dürkopp Adler
6401	  	Datos estándar cargados	Comprobar configuración de la máquina
6408	  		Utilizar datos USB de esta máquina
6551-6554		Error de la posición de la parte superior <ul style="list-style-type: none"> • Convertidor AD • Error del procesador interno 	<ul style="list-style-type: none"> • Desconectar la máquina y volver a conectarla • Realizar la actualización de software  p. 191 Contactar con el servicio de atención al cliente de Dürkopp Adler
6651-6653		Error de la posición de la parte superior <ul style="list-style-type: none"> • Convertidor AD • Error del procesador interno 	<ul style="list-style-type: none"> • Desconectar la máquina y volver a conectarla • Realizar la actualización de software  p. 191 Contactar con el servicio de atención al cliente de Dürkopp Adler
3751-3761		Error de la posición de la parte superior <ul style="list-style-type: none"> • Convertidor AD • Error del procesador interno 	<ul style="list-style-type: none"> • Desconectar la máquina y volver a conectarla • Realizar la actualización de software  p. 191 Contactar con el servicio de atención al cliente de Dürkopp Adler

Código de error	Símbolo	Significado	Subsanación
6952	  	Error interno controlador del motor de pasos	<ul style="list-style-type: none"> Desconectar la máquina y volver a conectarla Realizar la actualización de software  p. 191 Contactar con el servicio de atención al cliente de Dürkopp Adler
Código de error 7000-7999: Mensajes de error de comunicación			
7200	  	Error en el módulo CAN de la unidad del soporte de cuchillas (AC001)	Comprobar el módulo CAN del soporte de cuchillas
7201	  	Error en el módulo CAN de la unidad del soporte de cuchillas (AC001), fallo de energía	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar el cable Comprobar jumper Comprobar suministro de tensión
7202	  	Error en el módulo CAN de la unidad del soporte de cuchillas (AC001), temperatura excesiva en la etapa final SM	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar el cable Comprobar jumper Comprobar suministro de tensión Comprobar etapa final Comprobar el motor
7203, 7204	  	Error de tensión en el módulo CAN de E/S	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar el cable Comprobar jumper Comprobar suministro de tensión
7205	  	Error de tensión en el módulo CAN del monitor de bobina	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar el cable Comprobar jumper Comprobar suministro de tensión
7206	  	Error de tensión en el bloque de cuchillas Módulo CAN inclinado	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar el cable Comprobar jumper Comprobar suministro de tensión
7207	  	Error de tensión en el bloque de corte Ángulo de inicio de costura Módulo CAN	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar el cable Comprobar jumper Comprobar suministro de tensión
7208	  	Error de tensión en el bloque de corte Ángulo del final de costura Módulo CAN	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar el cable Comprobar jumper Comprobar suministro de tensión
7209	  	Error de tensión en el final de la costura de alimentación del rodillo/cinta Módulo CAN	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar el cable Comprobar jumper Comprobar suministro de tensión
7210	  	Error de tensión en el módulo láser CAN	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar el cable Comprobar jumper Comprobar suministro de tensión
7211	  	Error en el módulo CAN de la unidad de transporte (AC101), fallo de energía	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar el cable Comprobar jumper Comprobar suministro de tensión
7215	  	Fallo en módulo CAN de la unidad de transporte (AC101), salidas sobrecarga/cortocircuito	Comprobar el cable y el conector de salida
7219	  	Error en el módulo CAN de la unidad de transporte (AC101), se ha detectado un módulo incorrecto en la dirección	Comprobar jumper/interruptor DIP

Código de error	Símbolo	Significado	Subsanación
7260	  	Error general módulos CAN	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar la categoría de la máquina ajustado Comprobar el método de trabajo Comprobar el cable
7303	  	Error interno en el módulo CAN de E/S	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar el cable Comprobar jumper Comprobar suministro de tensión
7304	  	Error en el módulo CAN de E/S	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar el cable Comprobar jumper Comprobar suministro de tensión
7305	  	Error en el módulo CAN del monitor de bobina	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar el cable Comprobar jumper Comprobar suministro de tensión
7306	  	Error en el bloque de cuchillas Módulo CAN inclinado	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar el cable Comprobar jumper Comprobar suministro de tensión
7307	  	Error en el bloque de cuchillas Inicio de costura en ángulo Módulo CAN	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar el cable Comprobar jumper Comprobar suministro de tensión
7308	  	Error en el bloque de cuchillas Ángulo de fin de costura Módulo CAN	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar el cable Comprobar jumper Comprobar suministro de tensión
7309	  	Error en el módulo CAN de alimentación del rodillo/transportador	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar el cable Comprobar jumper Comprobar suministro de tensión
7310	  	Error en el módulo láser CAN	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar el cable Comprobar jumper Comprobar suministro de tensión
7403, 7404	  	Error en el módulo CAN de E/S: módulo incorrecto en la dirección	Comprobar jumper/interruptor DIP
7405	  	Error en el módulo CAN del monitor de bobina: módulo incorrecto en la dirección	Comprobar jumper/interruptor DIP
7406	  	Error en el bloque de cuchillas Módulo CAN inclinado: Módulo incorrecto en la dirección	Comprobar jumper/interruptor DIP
7407	  	Error en el bloque de cuchillas Principio de costura en ángulo Módulo CAN: módulo incorrecto en la dirección	Comprobar jumper/interruptor DIP
7408	  	Error en el bloque de cuchillas Ángulo del módulo CAN de fin de costura: módulo incorrecto en la dirección	Comprobar jumper/interruptor DIP

Código de error	Símbolo	Significado	Subsanación
7409	  	Error en el módulo CAN de alimentación del rodillo/transportador: módulo incorrecto en la dirección	Comprobar jumper/interruptor DIP
7410	  	Error en el módulo CAN del láser: módulo incorrecto en la dirección	Comprobar jumper/interruptor DIP
7500	  	Error general módulos CAN	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar la categoría de la máquina ajustado • Comprobar el método de trabajo • Comprobar el cable
7503, 7504	  	No hay error del módulo de E/S	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar el cable • Comprobar jumper • Comprobar suministro de tensión
7505	  	Error en el módulo CAN Control del hilo de bobina	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar el cable • Comprobar jumper • Comprobar suministro de tensión
7506		Error en el bloque de cuchillas de la tarjeta del motor paso a paso <ul style="list-style-type: none"> • Principio de costura angular / fin de costura no disponible 	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar el cable • Comprobar jumper • Comprobar suministro de tensión
7507		Error en el bloque de cuchillas de la tarjeta del motor paso a paso <ul style="list-style-type: none"> • Principio de costura en ángulo no disponible 	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar el cable • Comprobar jumper • Comprobar suministro de tensión
7508		Error en el bloque de cuchillas de la tarjeta del motor paso a paso <ul style="list-style-type: none"> • Fin de costura angular no disponible 	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar el cable • Comprobar jumper • Comprobar suministro de tensión
7509		Tarjeta de error del motor paso a paso <ul style="list-style-type: none"> • Alimentador de rodillos/cintas no disponible 	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar el cable • Comprobar jumper • Comprobar suministro de tensión
7510		Tarjeta de error del motor paso a paso <ul style="list-style-type: none"> • Láser longitudinal/transversal no disponible 	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar el cable • Comprobar jumper • Comprobar suministro de tensión
7551-7555		Comunicación de la interfaz del panel de control: error interno	<ul style="list-style-type: none"> • Desconectar la máquina y volver a conectarla • Realizar la actualización de software  p. 191 • Contactar con el servicio de atención al cliente de Dürkopp Adler
7556, 7557		Comunicación interfaz del panel de control <ul style="list-style-type: none"> • Avería cableado • Cable de la interfaz del panel de control defectuoso 	<ul style="list-style-type: none"> • Desconectar la fuente de interferencia • Sustituir el cable

Código de error	Símbolo	Significado	Subsanación
7558, 7559		Comunicación de la interfaz del panel de control: error interno	<ul style="list-style-type: none"> • Desconectar la máquina y volver a conectarla • Realizar la actualización de software  p. 191 • Contactar con el servicio de atención al cliente de Dürkopp Adler
7801		Comunicación interfaz del panel de control <ul style="list-style-type: none"> • Avería cableado • Cable de la interfaz del panel de control defectuoso 	<ul style="list-style-type: none"> • Desconectar la fuente de interferencia • Sustituir el cable
Código de error 8000-8999: Mensajes de error indicaciones de servicio			
8151-8454, 8156-8159	Información	Error al arrancar ADSP/arrancar Xilinx/arrancar: error interno	<ul style="list-style-type: none"> • Desconectar la máquina y volver a conectarla • Realizar la actualización de software  p. 191 • Contactar con el servicio de atención al cliente de Dürkopp Adler
8252-8254, 8256-8258	Información	Arrancar ADSP/arrancar Xilinx/arrancar: Avería	Desconectar la máquina y volver a conectarla
8351	Información	Error de clavijas de comprobación, edición de señal/evento, Memory-Wrapper, listado de funciones: error interno	<ul style="list-style-type: none"> • Desconectar la máquina y volver a conectarla • Realizar la actualización de software  p. 191 • Contactar con el servicio de atención al cliente de Dürkopp Adler
8400	Información	El panel de mando no contiene ningún programa de actualización legible. Próximamente debe actualizar el programa del panel de mando. Continúe con OK.	
8401	Información	La máquina no tiene ningún programa válido. ¿Desea transferir un nuevo programa?	
8402	Información	La máquina tiene un programa para otra clase. ¿Desea transferir un nuevo programa?	
8403	Información	La máquina tiene un programa antiguo. ¿Desea transferir un nuevo programa?	
8404, 8405	Información	Fallo en la actualización. Es posible que tenga que cargar de nuevo el programa en el panel de mando. ¿Desea transferir el programa de todos modos?	
8406	Información	Fallo en la actualización. Compruebe la conexión con la máquina. ¿Desea iniciar de todas formas un nuevo intento de actualización?	
8407	Información	Fallo en la actualización. ¿Desea transferir el programa de nuevo?	
8408	Información	Esperando RESET de la máquina.	
8409	Información	Desconecte la máquina y vuelva a conectarla.	
8410	Información	Fallo en la actualización. ¿Desea transferir el programa de nuevo?	

Código de error	Símbolo	Significado	Subsanación
8411	Información	La máquina comprueba el nuevo programa. Esto puede tardar hasta 30 segundos.	
8412, 8413	Información	Fallo en la actualización. ¿Desea transferir el programa de nuevo?	
8414	Información	Actualización completada	
8415	Información	Utilizar el software antiguo. (En caso de utilizarse, pueden producirse problemas serios)	
8801-8806, 8890, 8891	Información	Error de clavijas de comprobación, edición de señal/evento, Memory-Wrapper, listado de funciones: error interno	<ul style="list-style-type: none"> • Desconectar la máquina y volver a conectarla • Realizar la actualización de software  p. 191 • Contactar con el servicio de atención al cliente de Dürkopp Adler
Código de error 9000-9999: Mensajes de error de errores generales en relación con la máquina			
9000	 	Se pide efectuar el recorrido de referencia después de conectar la máquina	Pisar el pedal izquierdo hacia atrás
9001	  	La estación de piquetes para cortar las esquinas se ha girado hacia fuera durante la costura	Comprobar/ajustar la fijación de la estación de piquetes para cortar las esquinas
9002	  	La estación de plegado se ha girado hacia fuera durante la costura	Comprobar/ajustar la fijación de la estación de plegado
9003		Posición incorrecta de la aguja	Girar manualmente el volante hacia la posición elevada de la palanca del hilo (punto muerto superior)
9005		Esperando RESET	Pulsar el interruptor de reinicio
9006		Interruptor de reinicio activo	Soltar interruptor de reinicio
9007		Probar el proceso de carga	Reanudación del proceso después de pulsar el pedal de arranque
9013	 	Falta la cinta de refuerzo	Insertar cinta de refuerzo
9014	 	La posición de la pinza de transporte no coincide con la instalada	Corregir posición de la pinza de transporte en los parámetros del programa  p. 112
9015	     	Ajuste incorrecto de la detección de la cartera en el programa de costura	Corregir el programa de costura
9016		El programa de costura no está activado	<ul style="list-style-type: none"> • Activar el programa de costura • Seleccionar otro programa de costura
9100		Valor de entrada del contador de piezas alcanzado	Reiniciar el estado del contador
9500		Probar el proceso de carga paso a paso	Reanudación del proceso después de pulsar el pedal de arranque
9501		Test paso a paso	Utilizar el pedal para el progreso
9601	   	El pedal se ha pisado hacia atrás durante la costura	Accionar de nuevo el pedal
9602		Bobina vacía	Cambiar canilla  p. 25

Código de error	Símbolo	Significado	Subsanación
9603		Rotura del hilo	Enhebrar hilo  p. 19
9604	  	Barrera de luz para retirar material de costura no activa	Ajustar barrera de luz para retirar material de costura
9605		Pinza de transporte desplazada	
9700	  	Plegador no está en posición alta	Corregir ajuste plegador
9701	  	Plegador no está en posición baja	Corregir ajuste plegador
9702	  	Plegador no vertical	Corregir ajuste plegador
9703	  	Plegador no está inclinado	Corregir ajuste plegador
9704	  	Plegador no está en la mesa de vivos	Corregir ajuste plegador
9705	  	El cuchillo de esquina delantero no está abajo	Corregir el ajuste del cuchillo de esquina
9706	  	El cuchillo de esquina trasero no está abajo	Corregir el ajuste del cuchillo de esquina
9707	  	Tijera-cremallera no está abajo	Corregir ajuste de la tijera de la cremallera
9708	  	La tijera no está en posición alta	Corregir ajuste de la tijera de la cremallera
9709	  	El dedo sujetador no sube	Corregir ajuste dedo sujetador
9710	  	El interruptor S05 para la estación de plegado no reacciona	Ajustar el interruptor S05 para la estación de plegado
9720	 	Error durante la exploración de la cartera con barrera de luz	<ul style="list-style-type: none"> • Controlar lámina de reflexión • Comprobar la alineación de las barreras de luz
9721	 	La cartera ha sido colocada delante del punto de posicionamiento delantero	Insertar la cartera correctamente
9722	 	La cartera sobresale del área de costura máxima (por detrás del punto de posicionamiento trasero)	<ul style="list-style-type: none"> • Controlar el tamaño de la cartera • Insertar la cartera correctamente
9723	 	Pelusas en el comienzo de la cartera	<ul style="list-style-type: none"> • Colocar carteras con bordes lisos • Controlar lámina de reflexión
9725	 	<ul style="list-style-type: none"> • Ángulo de la cartera demasiado grande • Cartera demasiado pequeña 	<ul style="list-style-type: none"> • Controlar el ángulo de la cartera • Comprobar la alineación de las barreras de luz • Ajustar parámetros de costura (es posible que los seguros de la costura sean demasiado largos para las carteras pequeñas)
9726	 	<ul style="list-style-type: none"> • Cartera demasiado grande • Lámina de reflexión sucia/dañada 	<ul style="list-style-type: none"> • Controlar el tamaño de la cartera • Controlar lámina de reflexión

Código de error	Símbolo	Significado	Subsanación
9727	 	Sección de detención insuficiente para el ángulo de la cartera	Reducir la velocidad de inserción
9728	 	Cartera demasiado pequeña	Compruebe el tamaño de la cartera; Insertar una cartera más grande
9730		No es posible la incisión de los piquetes para cortar las esquinas	<ul style="list-style-type: none"> • Aumentar la longitud de la costura • Modificar el punto de posicionamiento
9800	  	Cuchilla central no lista para su uso	Comprobar el cable
9810	  	Laminador no está listo para su uso	Comprobar el cable
9900	  	Parámetros de la máquina defectuosos (Error de cantidad de comprobación)	<ul style="list-style-type: none"> • Inicializar de nuevo los parámetros de la máquina
9901	  	Secuencias de bolsillos defectuosas (error de cantidad de comprobación)	<ul style="list-style-type: none"> • Inicializar de nuevo las secuencias de bolsillos
9902	  	Programas de bolsillos defectuosos (Error de cantidad de comprobación)	<ul style="list-style-type: none"> • Inicializar de nuevo los programas de bolsillos
9920		Número de serie activo	
9921		Número de serie no aceptado	Volver a introducir número de serie
9999		Se ha cambiado la configuración de la máquina	Desconectar la máquina y volver a conectarla

11 Datos técnicos

Nivel de ruido

Valor de emisión en el puesto de trabajo según DIN EN ISO 10821:

$$L_{pA} = 77 \text{ dB (A)}; K_{pA} = 0,33 \text{ dB (A) bei}$$

- Longitud de puntada: 2,5 mm
- Revoluciones: 3200 rpm
- Longitud de costura: 180 mm

Datos y valores característicos

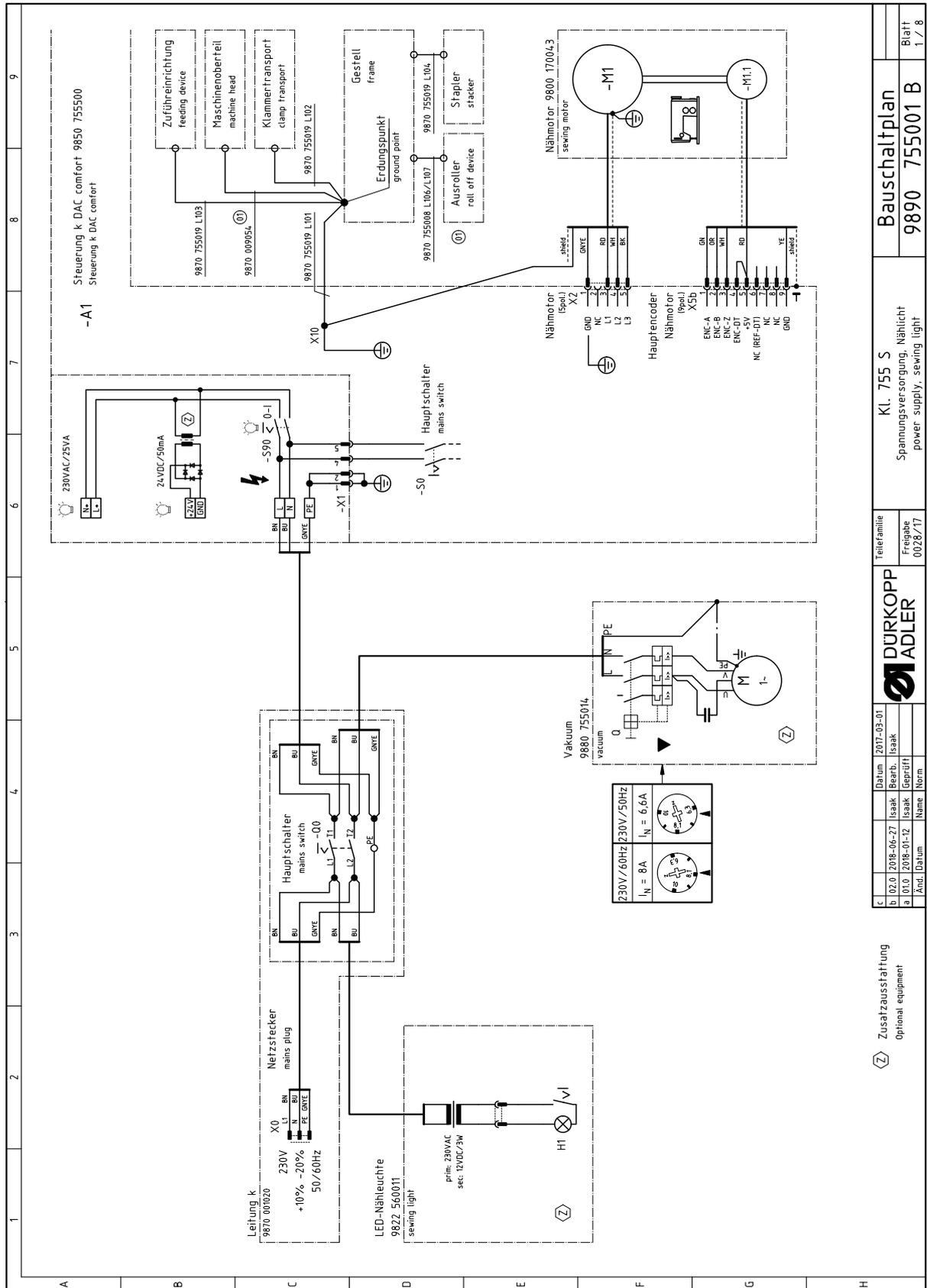
Datos técnicos	Unidad	755 S
Tipo de máquina		Máquina de coser
Tipo de lanzadera		Lanzadera vertical, grande (26 mm)
Tipo de puntada		Puntada de doble pespunte 301
Número de agujas		2
Sistema de agujas		134-35
Grosor de la aguja	[Nm]	80-110
Grosor del hilo	[Nm]	75-120
Longitud de puntada	[mm]	0,5 - 4,5
Revoluciones máx.	[r. p. m.]	3200
Número de revoluciones en la entrega	[r. p. m.]	2750
Distancia de la costura	[mm]	4,8; 6; 8;10; 12; 14;16; 18; 20; 22; 24; 26; 28; 30
Longitud máx. de bolsillo	[mm]	220
Tensión de red	[V]	1x 190 - 240
Frecuencia de red	[Hz]	50/60
Presión de servicio	[bar]	6
Longitud	[mm]	1500
Ancho	[mm]	750
Altura	[mm]	1250
Peso	[kg]	240 (incl. estación de piquetes para cortar las esquinas) 260 (incl. estación de piquetes para cortar las esquinas y ventilador de vacío)

Prestaciones

- Modelo de dos agujas y puntada de doble pespunte
- Lanzaderas verticales grandes
- Cuchilla central con accionamiento externo, velocidad y hora de conmutación programables
- Cortador de hilo para hilos de la aguja y de la lanzadera
- Detector del hilo de la aguja
- Detector del hilo de la lanzadera
- Accionamiento de costura como accionamiento directo CC
- Canilla integrada, devanador externo opcional
- Unidad de control DAC comfort
- Panel de control a color OP7000
- 3 lámparas de marcado láser, 1 más opcional
- Barrera de luz para la detección de la longitud de la solapa

12 Anexo

Fig. 182: Plano de conexión



Teilfamilie		Kl. 755 S		Bauschaltplan	
Freigabe		Spannungsversorgung, Nählicht		9890 755001 B	
0028/17		power supply, sewing light		Blatt	
				1 / 8	
Zusatzausstattung		Datum		Datum	
Optional equipment		2018-06-27		2017-03-01	
		Isaak		Isaak	
		Name		Name	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak		Isaak	
		Geprüft		Geprüft	
		Datum		Datum	
		2018-01-12		2018-01-12	
		Name		Name	
		Isaak			

Fig. 183: Plano de conexión

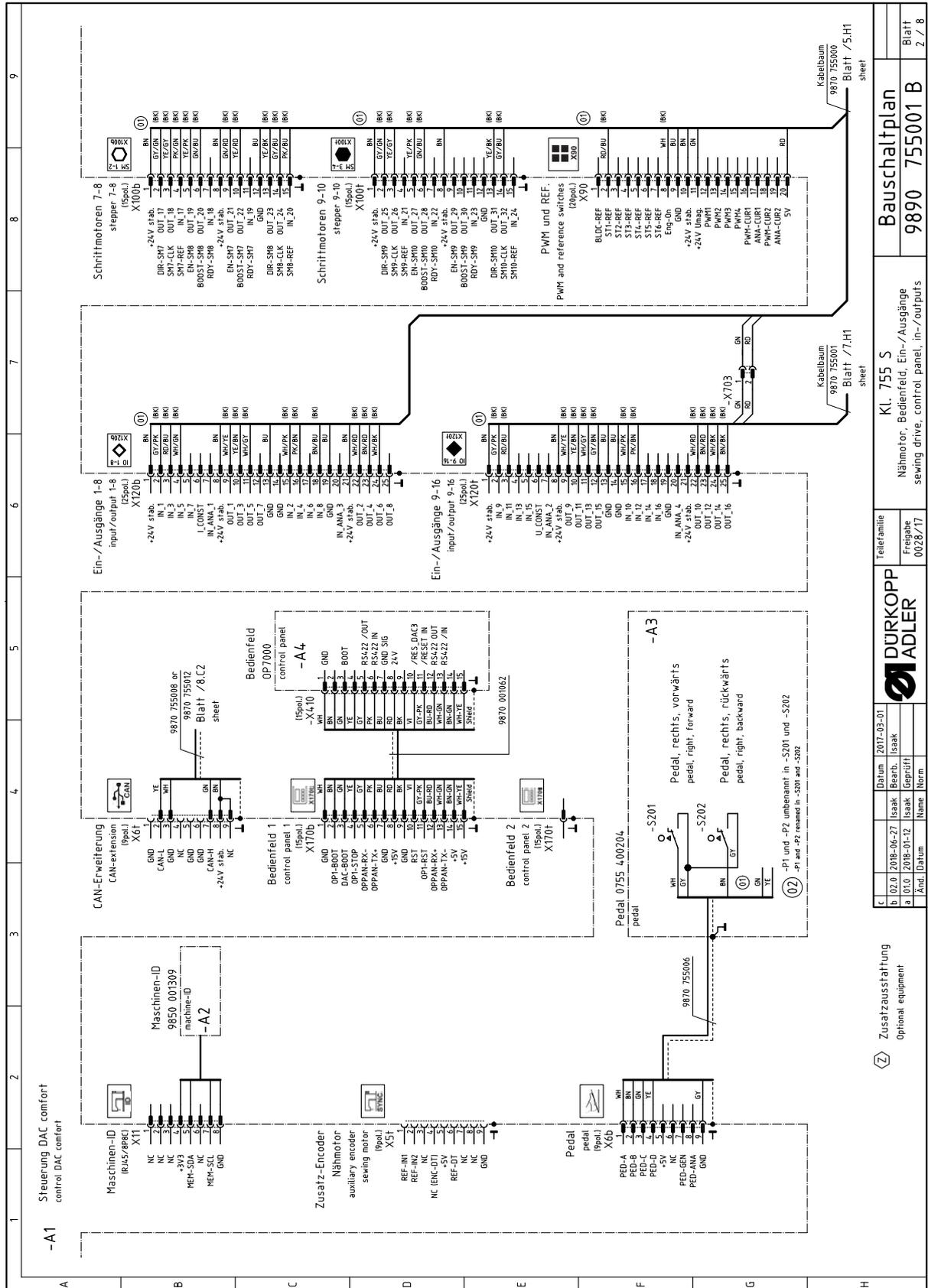
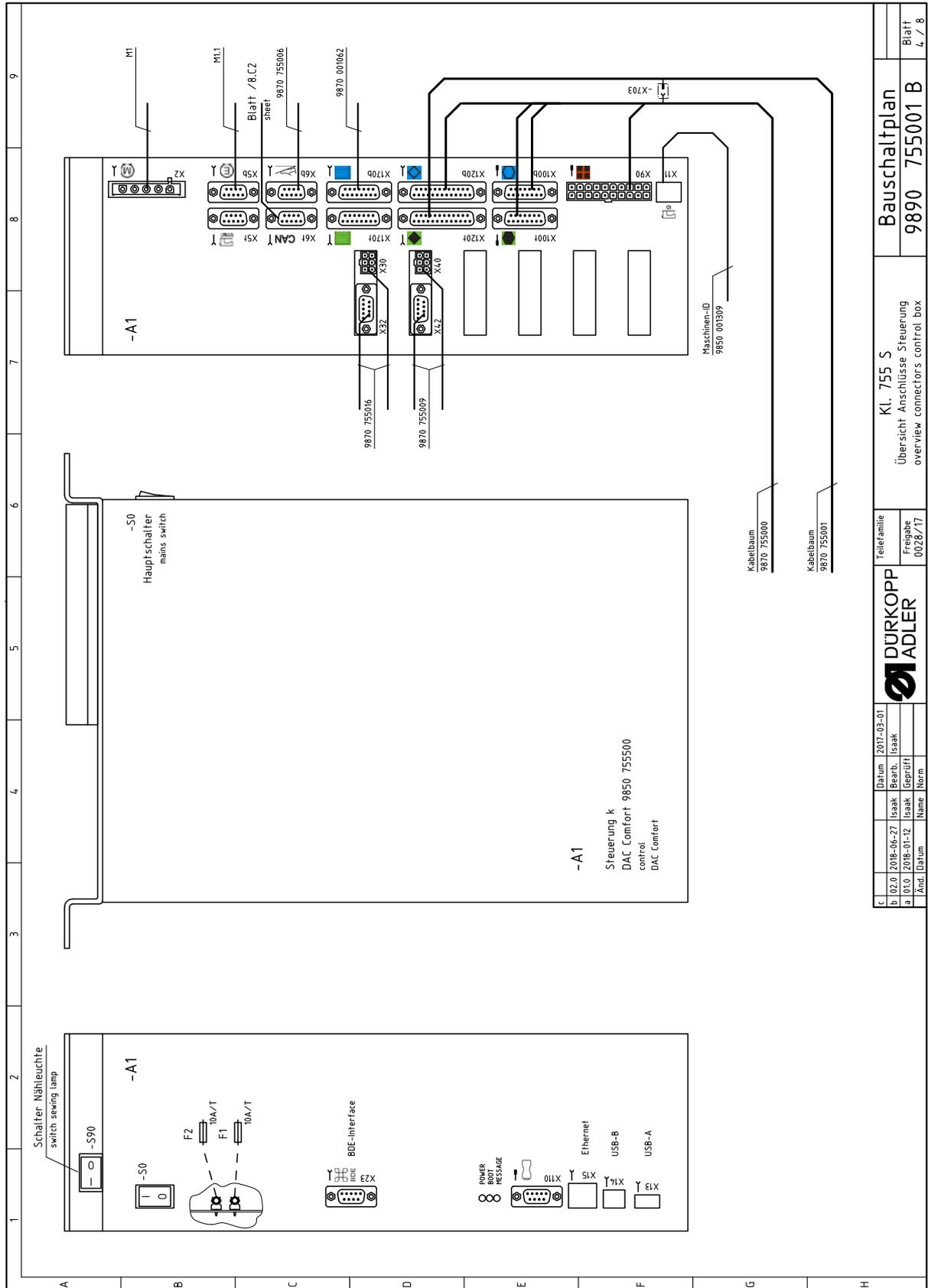
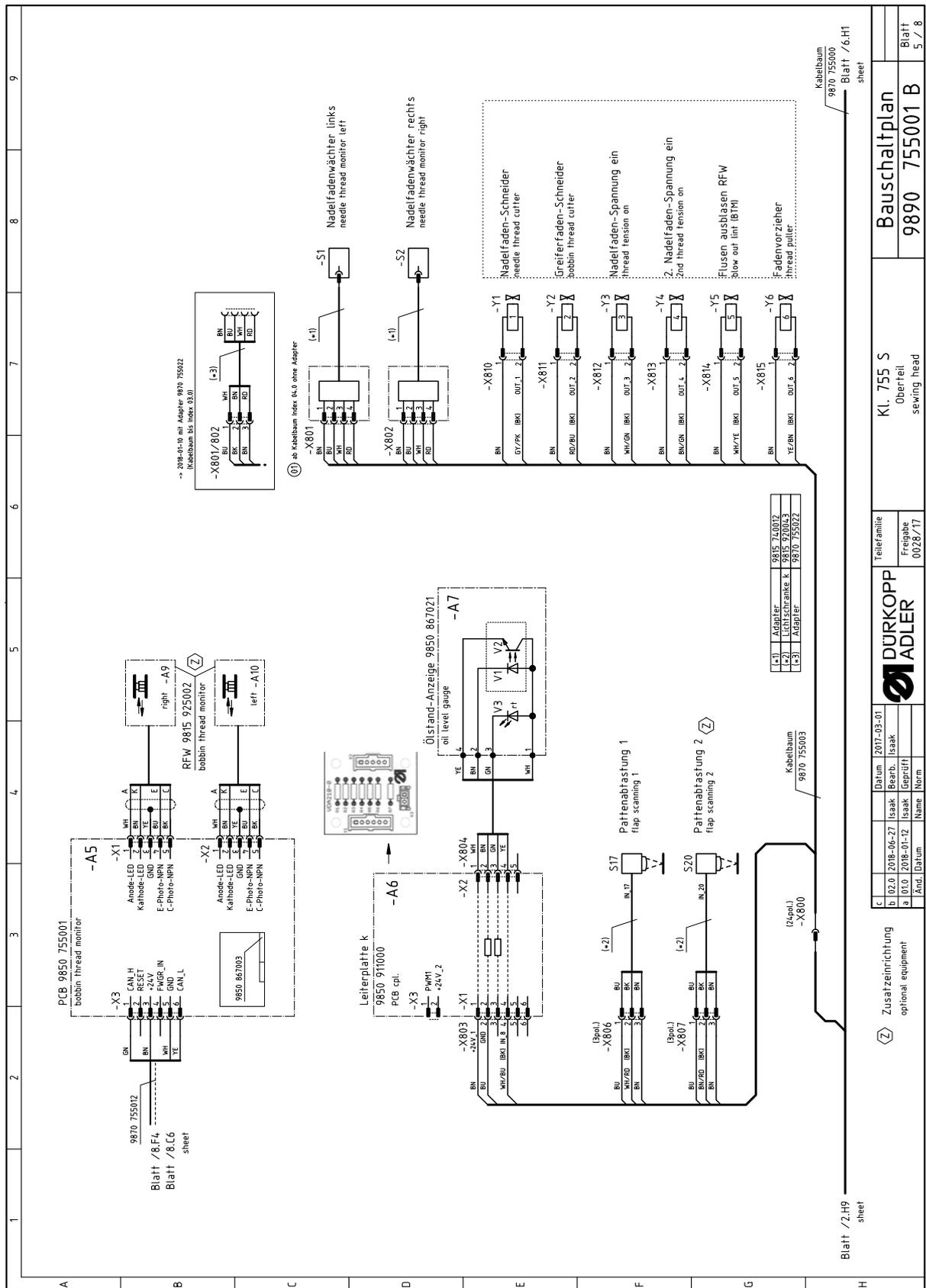


Fig. 185: Plano de conexión



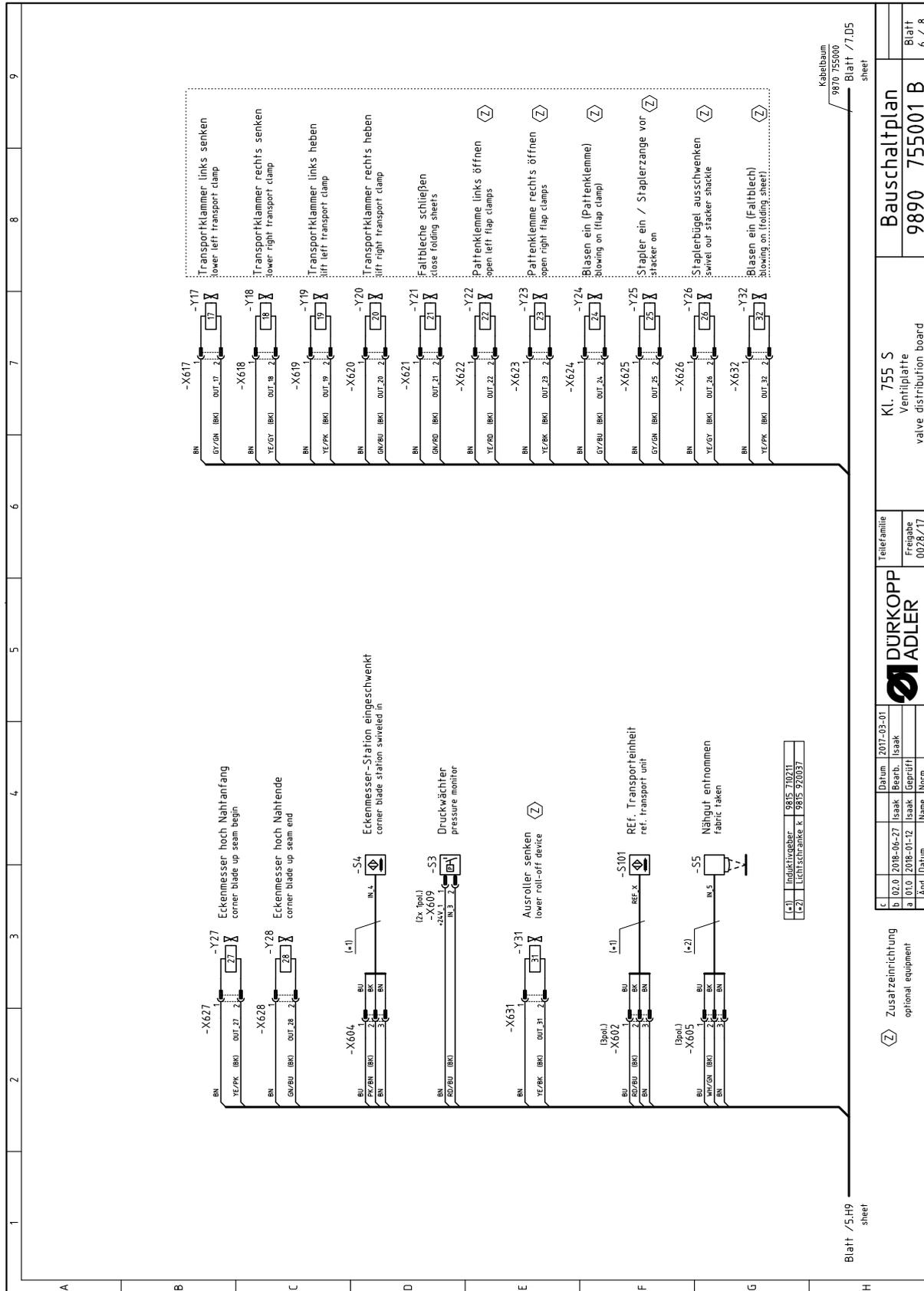
		Bauschaltplan 9890 755001 B		Blatt 4 / 8
Datum: 2017-03-01 Bearb.: Isak		KL. 755 S Übersicht Anschlüsse Steuerung overview connectors control box		
Datum: 2018-06-27 Bearb.: Isak		Teilerfamilie Freigabe 0028/17		
Datum: 2018-01-12 Bearb.: Gerd				
Datum: Name: Norm				

Fig. 186: Plano de conexión



Kabelbaum 9870 755000 Blatt / 6.H1 sheet	
Bauschaltplan 9890 755001 B	
Blatt 5 / 8	
KL. 755 S Oberteil sewing head	
Teilerfamilie Freigabe 0028/17	
DURKOPP ADLER	
Datum 2017-03-01	
Bereit. Isak	
Geprüft Isak	
Name Norm	
Zusatzeneinrichtung optional equipment	
Blatt / 2.H9 sheet	

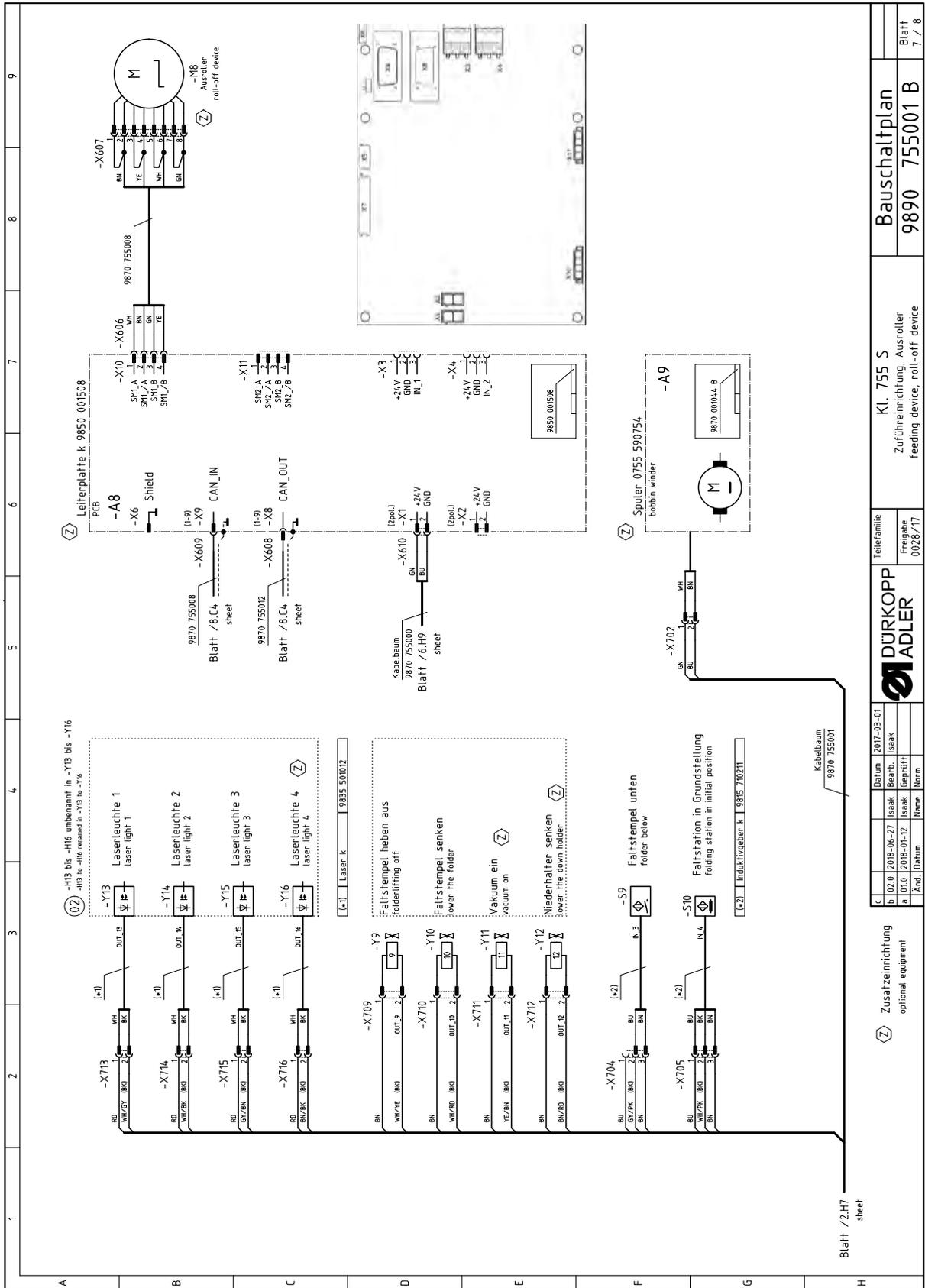
Fig. 187: Plano de conexión



Kabelbaum
9870.755000
Blatt / 71,05
sheet

Blatt / 5.H9 sheet		Blatt / 71,05 sheet	
Bauschaltplan			
9890 755001 B			
KL. 755 S Ventilplatte valve distribution board		Teilerfamilie Freigabe 0028/17	
DÜR KOPP ADLER		Datum: 2017-03-01 Bearb.: Isaak Geprüft:	
a 01.0 2018-01-12 Isaak Geprüft		Name: Norm	
b 02.0 2018-06-27 Isaak Bearb.		Datum: 2017-03-01	

Fig. 188: Plano de conexión



Zusatzzeile optional equipment		Teilerfamilie Freigabe		Bauschaltplan	
Z		0028/17		9890 755001 B	
KL. 755 S		Zuführeinrichtung, Ausroller		feeding device, roll-off device	
02.0		2018-06-27		Isaak	
a		01.0		2018-01-12	
b		01.0		2018-03-01	
c		01.0		2018-03-01	
d		01.0		2018-03-01	
e		01.0		2018-03-01	
f		01.0		2018-03-01	
g		01.0		2018-03-01	
h		01.0		2018-03-01	
i		01.0		2018-03-01	
j		01.0		2018-03-01	
k		01.0		2018-03-01	
l		01.0		2018-03-01	
m		01.0		2018-03-01	
n		01.0		2018-03-01	
o		01.0		2018-03-01	
p		01.0		2018-03-01	
q		01.0		2018-03-01	
r		01.0		2018-03-01	
s		01.0		2018-03-01	
t		01.0		2018-03-01	
u		01.0		2018-03-01	
v		01.0		2018-03-01	
w		01.0		2018-03-01	
x		01.0		2018-03-01	
y		01.0		2018-03-01	
z		01.0		2018-03-01	
aa		01.0		2018-03-01	
ab		01.0		2018-03-01	
ac		01.0		2018-03-01	
ad		01.0		2018-03-01	
ae		01.0		2018-03-01	
af		01.0		2018-03-01	
ag		01.0		2018-03-01	
ah		01.0		2018-03-01	
ai		01.0		2018-03-01	
aj		01.0		2018-03-01	
ak		01.0		2018-03-01	
al		01.0		2018-03-01	
am		01.0		2018-03-01	
an		01.0		2018-03-01	
ao		01.0		2018-03-01	
ap		01.0		2018-03-01	
aq		01.0		2018-03-01	
ar		01.0		2018-03-01	
as		01.0		2018-03-01	
at		01.0		2018-03-01	
au		01.0		2018-03-01	
av		01.0		2018-03-01	
aw		01.0		2018-03-01	
ax		01.0		2018-03-01	
ay		01.0		2018-03-01	
az		01.0		2018-03-01	
ba		01.0		2018-03-01	
bb		01.0		2018-03-01	
bc		01.0		2018-03-01	
bd		01.0		2018-03-01	
be		01.0		2018-03-01	
bf		01.0		2018-03-01	
bg		01.0		2018-03-01	
bh		01.0		2018-03-01	
bi		01.0		2018-03-01	
bj		01.0		2018-03-01	
bk		01.0		2018-03-01	
bl		01.0		2018-03-01	
bm		01.0		2018-03-01	
bn		01.0		2018-03-01	
bo		01.0		2018-03-01	
bp		01.0		2018-03-01	
bq		01.0		2018-03-01	
br		01.0		2018-03-01	
bs		01.0		2018-03-01	
bt		01.0		2018-03-01	
bu		01.0		2018-03-01	
bv		01.0		2018-03-01	
bv		01.0		2018-03-01	
bw		01.0		2018-03-01	
bx		01.0		2018-03-01	
by		01.0		2018-03-01	
bz		01.0		2018-03-01	
ca		01.0		2018-03-01	
cb		01.0		2018-03-01	
cc		01.0		2018-03-01	
cd		01.0		2018-03-01	
ce		01.0		2018-03-01	
cf		01.0		2018-03-01	
cg		01.0		2018-03-01	
ch		01.0		2018-03-01	
ci		01.0		2018-03-01	
cj		01.0		2018-03-01	
ck		01.0		2018-03-01	
cl		01.0		2018-03-01	
cm		01.0		2018-03-01	
cn		01.0		2018-03-01	
co		01.0		2018-03-01	
cp		01.0		2018-03-01	
cq		01.0		2018-03-01	
cr		01.0		2018-03-01	
cs		01.0		2018-03-01	
ct		01.0		2018-03-01	
cu		01.0		2018-03-01	
cv		01.0		2018-03-01	
cw		01.0		2018-03-01	
cx		01.0		2018-03-01	
cy		01.0		2018-03-01	
cz		01.0		2018-03-01	
da		01.0		2018-03-01	
db		01.0		2018-03-01	
dc		01.0		2018-03-01	
dd		01.0		2018-03-01	
de		01.0		2018-03-01	
df		01.0		2018-03-01	
dg		01.0		2018-03-01	
dh		01.0		2018-03-01	
di		01.0		2018-03-01	
dj		01.0		2018-03-01	
dk		01.0		2018-03-01	
dl		01.0		2018-03-01	
dm		01.0		2018-03-01	
dn		01.0		2018-03-01	
do		01.0		2018-03-01	
dp		01.0		2018-03-01	
dq		01.0		2018-03-01	
dr		01.0		2018-03-01	
ds		01.0		2018-03-01	
dt		01.0		2018-03-01	
du		01.0		2018-03-01	
dv		01.0		2018-03-01	
dw		01.0		2018-03-01	
dx		01.0		2018-03-01	
dy		01.0		2018-03-01	
dz		01.0		2018-03-01	
ea		01.0		2018-03-01	
eb		01.0		2018-03-01	
ec		01.0		2018-03-01	
ed		01.0		2018-03-01	
ee		01.0		2018-03-01	
ef		01.0		2018-03-01	
ef		01.0		2018-03-01	
eg		01.0		2018-03-01	
eh		01.0		2018-03-01	
ei		01.0		2018-03-01	
ej		01.0		2018-03-01	
ek		01.0		2018-03-01	
el		01.0		2018-03-01	
em		01.0		2018-03-01	
en		01.0		2018-03-01	
eo		01.0		2018-03-01	
ep		01.0		2018-03-01	
eq		01.0		2018-03-01	
er		01.0		2018-03-01	
es		01.0		2018-03-01	
et		01.0		2018-03-01	
eu		01.0		2018-03-01	
ev		01.0		2018-03-01	
ew		01.0		2018-03-01	
ex		01.0		2018-03-01	
ey		01.0		2018-03-01	
ez		01.0		2018-03-01	
fa		01.0		2018-03-01	
fb		01.0		2018-03-01	
fc		01.0		2018-03-01	
fd		01.0		2018-03-01	
fe		01.0		2018-03-01	
ff		01.0		2018-03-01	
fg		01.0		2018-03-01	
fh		01.0		2018-03-01	
fi		01.0		2018-03-01	
fj		01.0		2018-03-01	
fk		01.0		2018-03-01	
fl		01.0		2018-03-01	
fm		01.0		2018-03-01	
fn		01.0		2018-03-01	
fo		01.0		2018-03-01	
fp		01.0		2018-03-01	
fq		01.0		2018-03-01	
fr		01.0		2018-03-01	
fs		01.0		2018-03-01	
ft		01.0		2018-03-01	
fu		01.0		2018-03-01	
fv		01.0		2018-03-01	
fw		01.0		2018-03-01	
fx		01.0		2018-03-01	
fy		01.0		2018-03-01	
fz		01.0		2018-03-01	
ga		01.0		2018-03-01	
gb		01.0		2018-03-01	
gc		01.0		2018-03-01	
gd		01.0		2018-03-01	
ge		01.0		2018-03-01	
gf		01.0		2018-03-01	
gg		01.0		2018-03-01	
gh		01.0		2018-03-01	
gi		01.0		2018-03-01	
gj		01.0		2018-03-01	
gk		01.0		2018-03-01	
gl		01.0		2018-03-01	
gm		01.0		2018-03-01	
gn		01.0		2018-03-01	
go		01.0		2018-03-01	
gp		01.0		2018-03-01	
gq		01.0		2018-03-01	
gr		01.0		2018-03-01	
gs		01.0		2018-03-01	
gt		01.0		2018-03-01	
gu		01.0		2018-03-01	
gv		01.0		2018-03-01	
gw		01.0		2018-03-01	
gx		01.0		2018-03-01	
gy		01.0		2018-03-01	
gz		01.0		2018-03-01	
ha		01.0		2018-03-01	
hb		01.0		2018-03-01	
hc		01.0		2018-03-01	
hd		01.0		2018-03-01	
he		01.0		2018-03-01	
hf		01.0		2018-03-01	
hg		01.0		2018-03-01	
hh		01.0		2018-03-01	
hi		01.0		2018-03-01	
hj		01.0		2018-03-01	
hk		01.0		2018-03-01	
hl		01.0		2018-03-01	
hm		01.0		2018-03-01	
hn		01.0		2018-03-01	
ho		01.0		2018-03-01	
hp		01.0		2018-03-01	
hq		01.0		2018-03-01	
hr		01.0		2018-03-01	
hs		01.0		2018-03-01	
ht		01.0		2018-03-01	
hu		01.0		2018-03-01	
hv		01.0		2018-03-01	
hw		01.0		2018-03-01	
hx		01.0		2018-03-01	
hy		01.0		2018-03-01	
hz		01.0		2018-03-01	
ia		01.0		2018-03-01	
ib		01.0		2018-03-01	
ic		01.0		2018-03-01	
id		01.0		2018-03-01	
ie		01.0		2018-03-01	



DÜRKOPP ADLER AG
Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld
Alemania
Tel.: +49 (0) 521 925 00
Correo electrónico: service@duerkopp-adler.com
www.duerkopp-adler.com