

第2部分：745-34S开袋机的安装说明

1. 交货范围.....2

2. 综述.....2

3. 安装机器

3. 1 移位.....3

3. 2 卸下运输固定装备.....4

3. 3 调节工作高度.....5

3. 4 连接踏板.....6

4. 安装运输拆下的机器零部件

4. 1 线架.....7

4. 2 安装控制面板和绕线器.....8

4. 3 收料架（选购装置）.....9

5. 电器连接

5. 1 连接DACII C和控制面板.....10

5. 2 连接外部绕线器.....10

5. 3 电源连接.....10

5. 4 电机转动方向.....10

6. 气动连接.....11

7. 加油.....12

8. 投入使用.....13

1. 交货范围

- 可进行带嵌条的直角口袋初缝的基本机型，包括：
- 高度可调节的机架（手动）
- 送料的步进电机
- 直流直接驱动电机
- 双针双锁式线迹缝纫机
- 带控制面板的DACIIC控制器
- 镭射记号灯
- 带喷枪的空压机
- 线架
- 附件盒中的工具和小零件
- 由工作方法决定的送料装置和缝纫装置
- 选购装置

2. 综述



注意！

本机只可由受过培训的专业人员安装。

本机电器部分的工作必须由电气技术员或其它经培训的专业人员完成。

必须拔下电源插头。

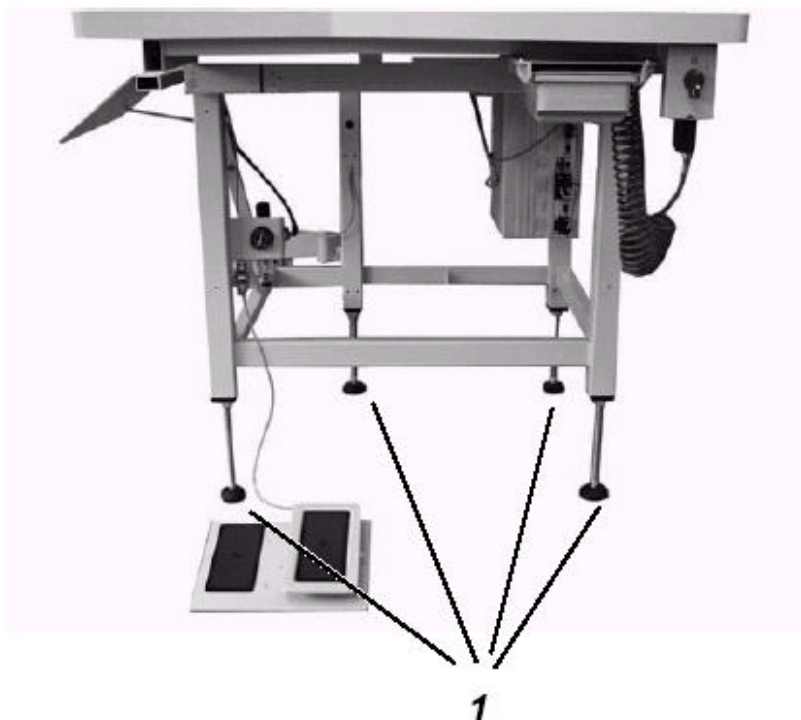
必须遵守随附的步进电机制造商提供的说明书。

3. 安装机器

3.1 机器移位



注意！
不要抓住台板抬起机器。
使用起重机或铲车。



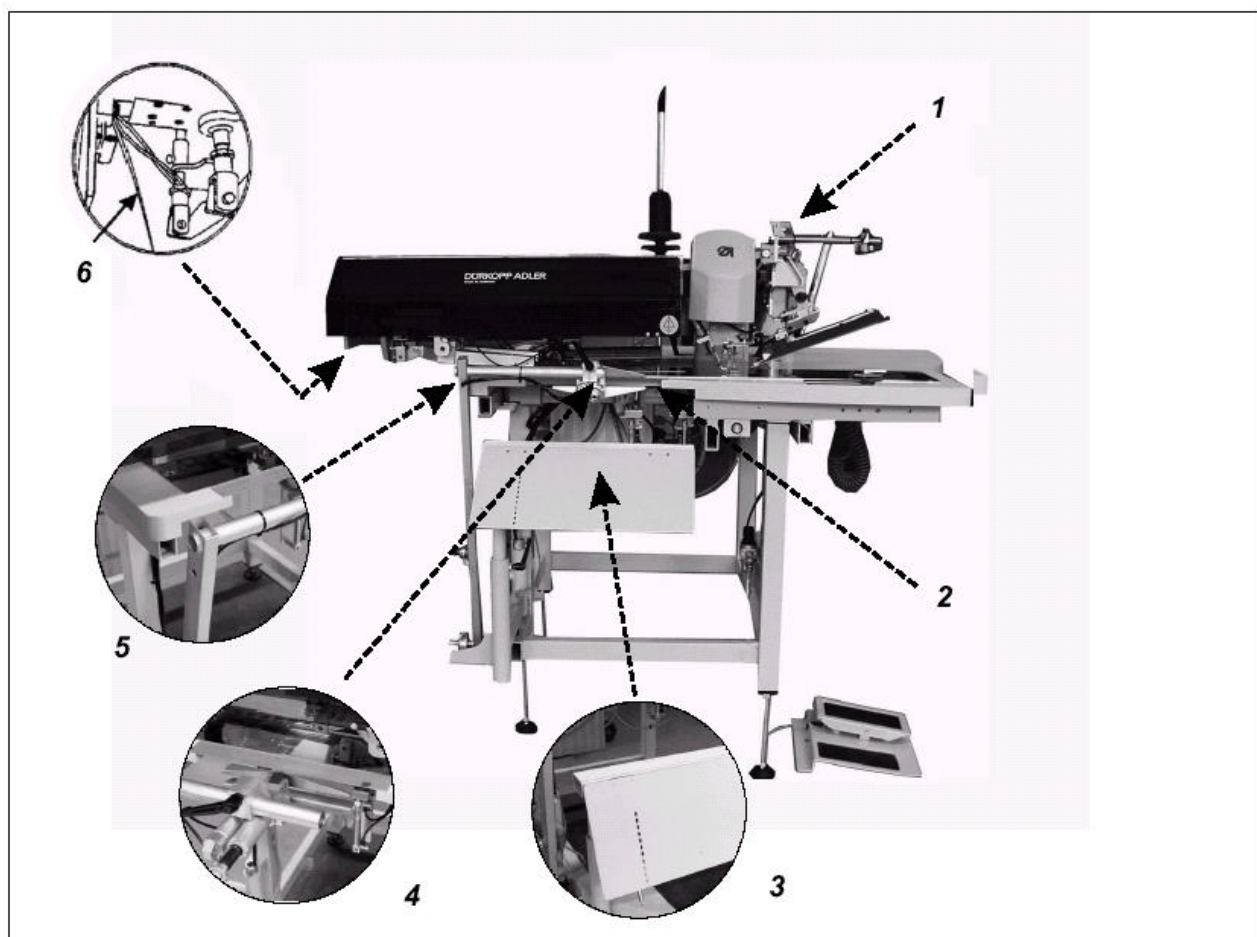
注意！
在机器投入使用前，旋出机架脚1，直至稳稳着地。

抬起机器

--只可使用起重机或铲车。

3.2 卸下运输固定装备

在安装机器前，必须卸下所有六个运输固定装备。
如果过了一段时间后需要移动机器，请重新使用这些运输固定装备。

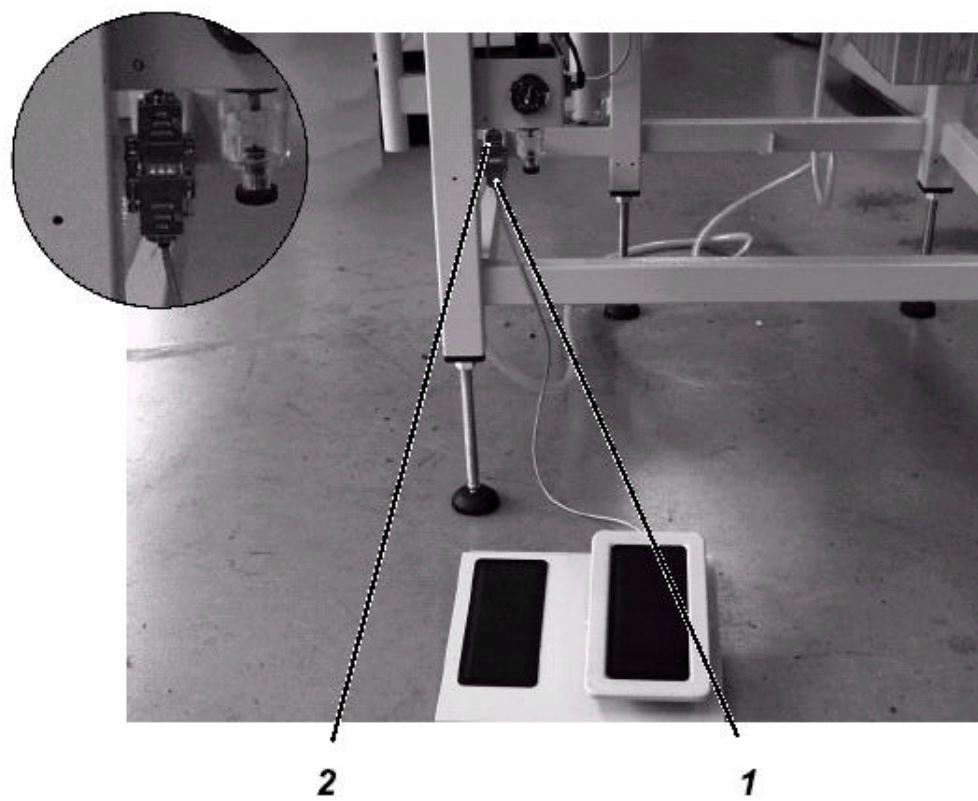


3.3 调节工作高度



工作高度可在79厘米-98厘米之间调节（测量到台面的上部）。
在出厂前机器被调节到最低工作高度79厘米。
—利用支架螺钉1把工作台调节到需要的高度。

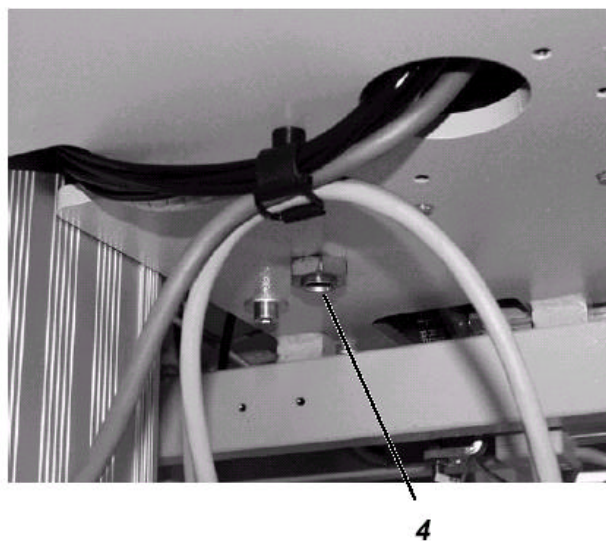
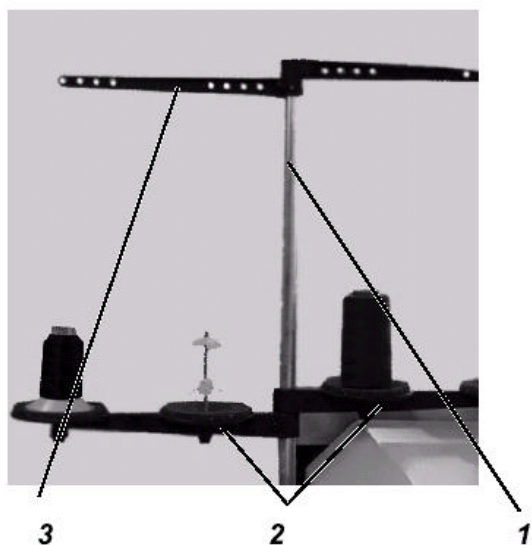
3.4 连接踏板



—把踏板的插销1推入机架的插孔2中。

4. 安装运输时卸下的机器零部件

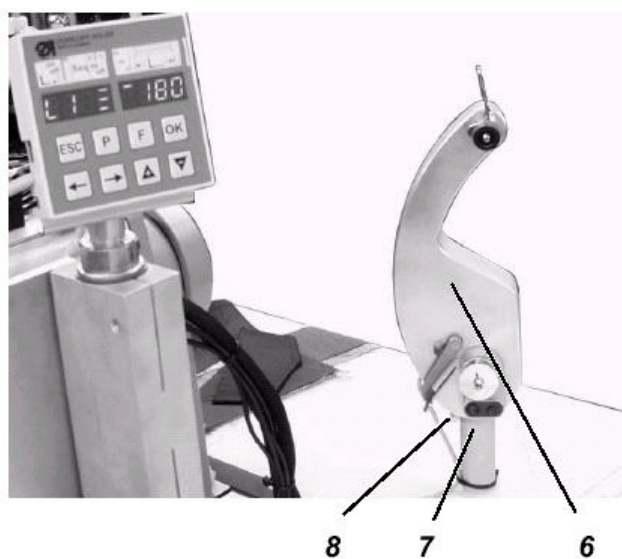
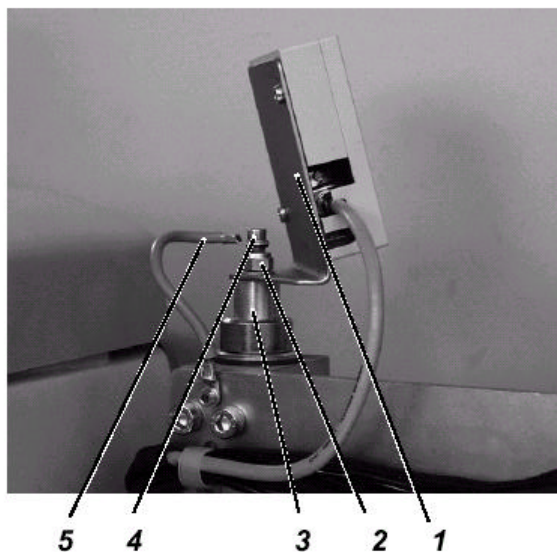
4.1 线架



- 把线架1插入台板的通孔中，并用螺母4在台板下固定。
- 如图所示装上并对齐线团架1和线钩座3。

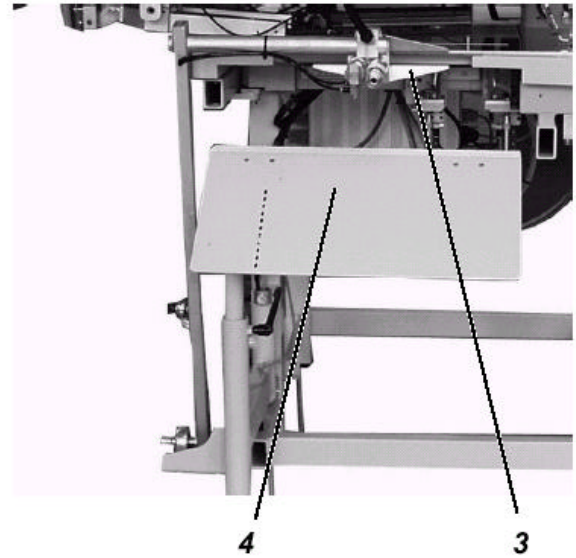
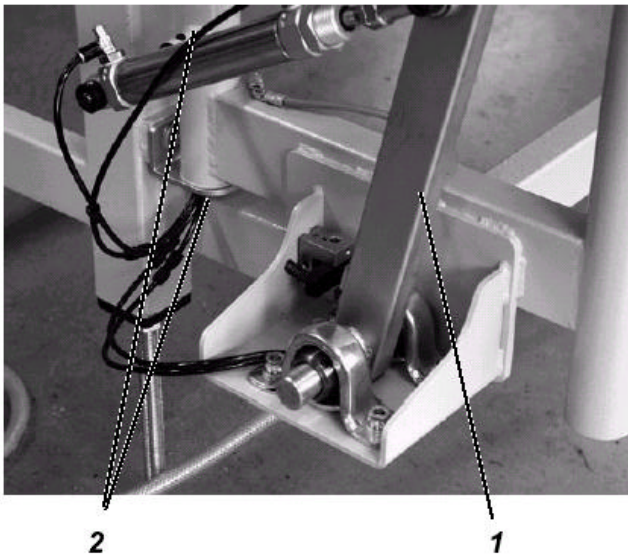
4.2 安装控制面板和绕线器

为了方便操作工看到，控制面板和绕线器支座安装在机头右侧。



- 用螺母2把控制面板1固定到嵌条卷筒基座的定位螺栓3上。
- 然后用螺钉4固定接地线5。
- 用螺钉8把绕线器6固定到螺栓7上。

4. 3 收料装置（选购装置）



用两枚固定螺钉2把收料装置1（订购号0745 427514）固定在开袋机的机架上。

基本位置

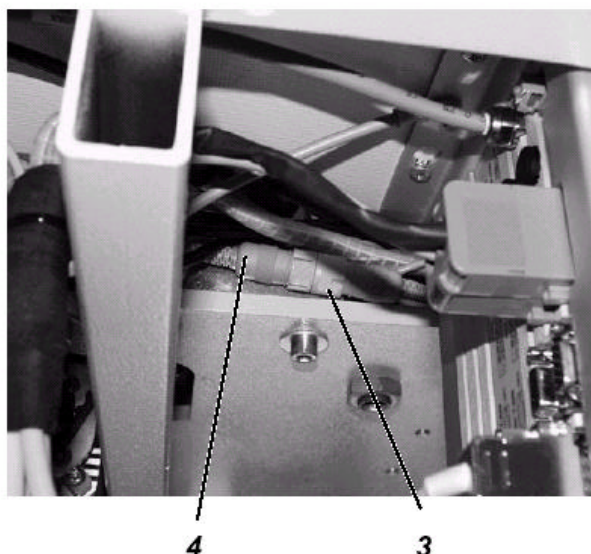
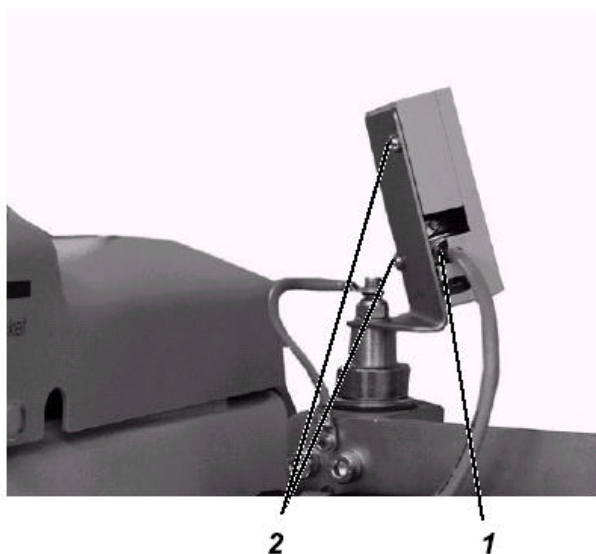
- 收料装置滑块位于前面，收料夹打开。
打开的收料夹3应位于台面前20-25mm处，这样料片可以穿过。
 - 收到停车信号，收料夹移到前面，夹住料片。
 - 收料装置滑块向后摆，从台板上拉出料片。
—利用风门装置调节收料装置滑块的运动，使运动平稳。
 - 收料夹打开。
 - 料片被放在收料板4上。
- 收料板的高度必须处于料片能安全地放下。
- 收料装置滑块回到前面。

5. 电器连接



注意！
电器部分的工作必须由电气技术员或其它经培训的专业人员完成。
必须拔下电源插头。

5. 1 连接DACII C到控制面板



运输过程中控制面板已被拆下。

- 小心的把插头1插入控制面板的后部。
- 拧紧插头1上的螺钉。
- 用螺钉2把控制面板固定在支座上。

5. 2 连接外部绕线器

- 把绕线器的插头4插入台板下的插座3，并用螺母固定。

5. 3 电源连接

- 插上电源插头，使与230V，50/60Hz的电源连接。

5. 4 电机的转动方向

本机采用最新的步进电机技术，由控制器自动设定电机转动方向，因此没有必要检查电机转动方向。

6. 气动连接

气动部件要正常工作，必须向机器供应不含水的压缩空气。

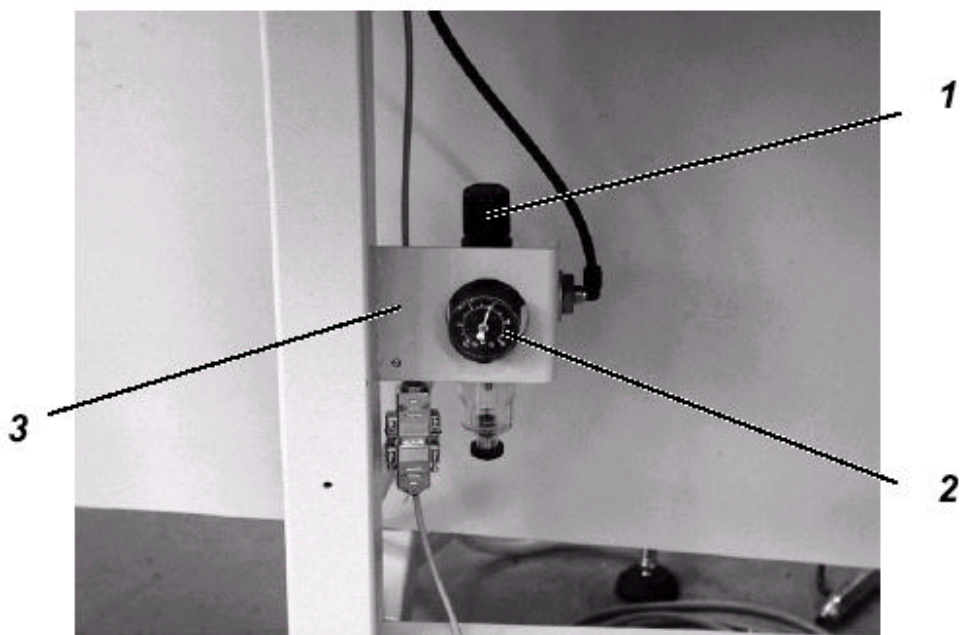


注意！

为了气动控制过程工作无故障，压缩空气源必须按下列方法工作：
在压缩空气供应过程中，即使是最大的空气消耗，最小的工作压力不能低于6巴。

如果空气压力下降太大：

- 增加空压机输出。
- 增大压缩空气管的直径。



连接压缩空气油水分离装置

- 用 1/4 管接把连接管（订购号 0797 003031）连到调压装置3上。

调节工作压力

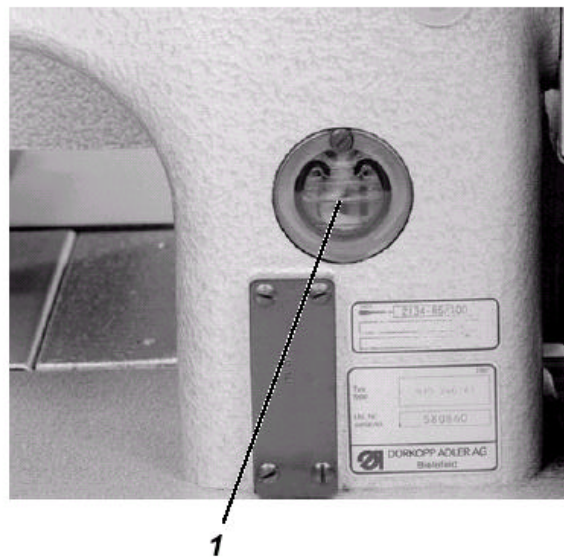
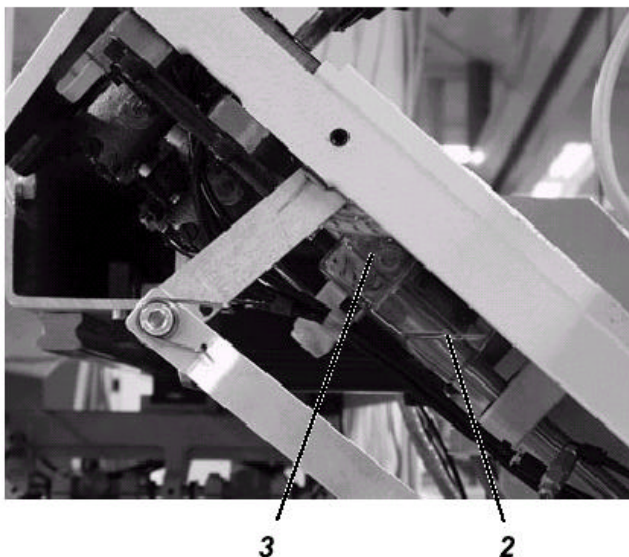
- 工作压力合计为6巴。
工作压力由压力计2显示。
- 调节工作压力时，抬起旋钮1，并转动。
 - 顺时针转动=增加压力
 - 逆时针转动=减小压力



注意！

压缩空气管线不能供应含油的压缩空气。
经过过滤器后得到清洁的压缩空气用于清洁机器零件和吹出料片。
吹风中含油会导致故障和弄脏料片。

7. 加油



小心受伤！

润滑油会引起皮肤发炎。

避免与皮肤长时接触。

如果皮肤碰到了润滑油，请彻底清洗干净。

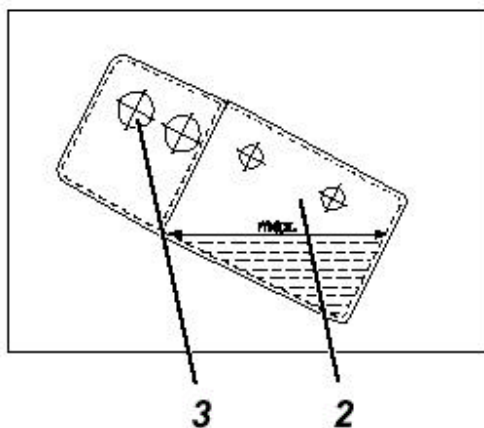


注意！

润滑油的处理和排放有专门的规定。

把用过的润滑油送到指定的回收点。

请保护环境，切勿泄漏。



本机器加油只可使用埃索 SP-NK10 润滑油或符合下列规格的相当产品：

--40° C 时粘度： 10 mm² /s

--燃点： 150 °C

杜克普爱华供应 ESSO SP-NK 10，零件号为：

2 升装：9047 000013

5 升装：9047 000014

机头加油

--通过油窗的加油孔把储油箱 1 加满油。

油位必须在“ MIN ”标记和“ MAX ”标记之间。

旋梭加油

--倾斜机头直到锁紧块锁上（见操作说明 2.3 章节）。

--通过开口 2 把储油箱 3 加油到“ MAX ”标记（见图）。

8. 投入使用

完成安装工作后要进行试缝。

--插上电源插头。



注意：小心受伤！
穿底面线时断开电源开关。

镭射灯
不要看光源。

- 穿面线（见操作说明章节2.5）。
- 穿底线（见操作说明章节2.7）。
- 合上电源开关。
控制器初始化。
- 向后踩踏板。
参考运行开始。
送料拖板运动到其后端位置。
参考运行是为了得到送料拖板规定的最初位置。
- 通过踩踏板，定位工序的各道步骤连续进行，缝纫工作开始。



注意！
开始缝纫时，送料夹下必须有缝料。
不带缝料的送料拖板运动会损坏送料夹的涂层。

- 缝纫程序的选择和控制装置的进一步调节请参见第4部分：745-34开袋机的程式设定说明。
- 定位和操作请参见第1部分：745-34开袋机的操作说明。