

目录	页
前言和 safety 注意事项	
第一部分：745-34S 开袋机使用说明	
1. 产品介绍	
1.1 用途说明.....	2
1.2 简介.....	2
1.3 技术规格.....	3
1.4 选购装置.....	4
2. 操作	
2.1 把嵌条卷筒（折边器）基座转到侧面.....	6
2.2 推开机罩并卸下缝料滑动工作台板.....	7
2.3 倾斜机头.....	10
2.4 机针和缝线.....	11
2.5 穿面线.....	14
2.6 绕梭芯线.....	15
2.7 更换梭芯.....	16
2.8 缝线张力.....	18
2.9 收叠控制装置.....	19
2.10 角刀架.....	20
2.10.1 摆出/摆进角刀架.....	21
2.10.2 调节角刀.....	22
2.11 参考位置—开始一个开袋循环—紧急停车.....	23
2.12 袋盖和嵌条的外露缝口宽度.....	24
2.13 嵌条长度.....	25
2.14 工作方法.....	26
2.14.1 工作方法（裤子生产）.....	27
2.14.2 带袋盖缝纫.....	30
2.14.2.1 不带电眼车缝.....	32
2.14.2.2 带电眼车缝.....	32
3. 保养	
3.1 清洁.....	33
3.2 每星期的加油工作.....	35

1. 产品介绍

1.1 用途介绍

745-34S 开袋机为可用于缝纫薄料到中厚料的缝纫机。这类缝料可以是织物或皮革，通常用于服装业。

通常本机器只可缝纫干燥的缝料，并且缝料中不能含有任何硬物。

线缝通常用包芯加捻的化纤线或棉线。

面线和底线的规格参见章节 2.4 的表格。

在使用其它缝线前，必须首先估计由此造成的危险。如有必要，采取相应的措施。

缝纫机只可在干燥和干净的环境内安装和使用。如果在其它没有达到上述要求的环境中使用本机，可能有必要采取进一步的得到认可的措施（见 EN60204-31：1999）。

作为工业机生产商，我们认为至少是半熟练的操作人员使用本产品，认定他们知道所有正常的操作方法，适用范围，危险情况。

1.2 简介

杜克普爱华 745-34S 自动开袋机用于初缝的带嵌条的直角口袋。

嵌条和另外的辅料手工放入。口袋长度 20-200 毫米（带袋盖，最大 180 毫米）。

机头

- 双针双线锁式线迹
- 大的朝天旋梭
- 外置中刀驱动电机
- 底面线的剪线装置
- 面线断线感应装置
- 直流直接驱动的电机

用于送料的步进电机

新一代“DAC III”控制器（杜克普爱华控制器）

DAC III 控制器包括 MULTITEST 测试和监视装置。

微机承担控制任务，监视整个缝纫过程，并通过显示器告知操作错误和故障。

选购装置

请参见章节 1.4 (745-34S的选购装置)。

缝纫装置和收叠装置

各种不同应用涉及的缝纫装置和收叠装置的数据可参见 745-34的装置列表。
请直接向杜克普爱华的销售部购买。

1.3 技术规格

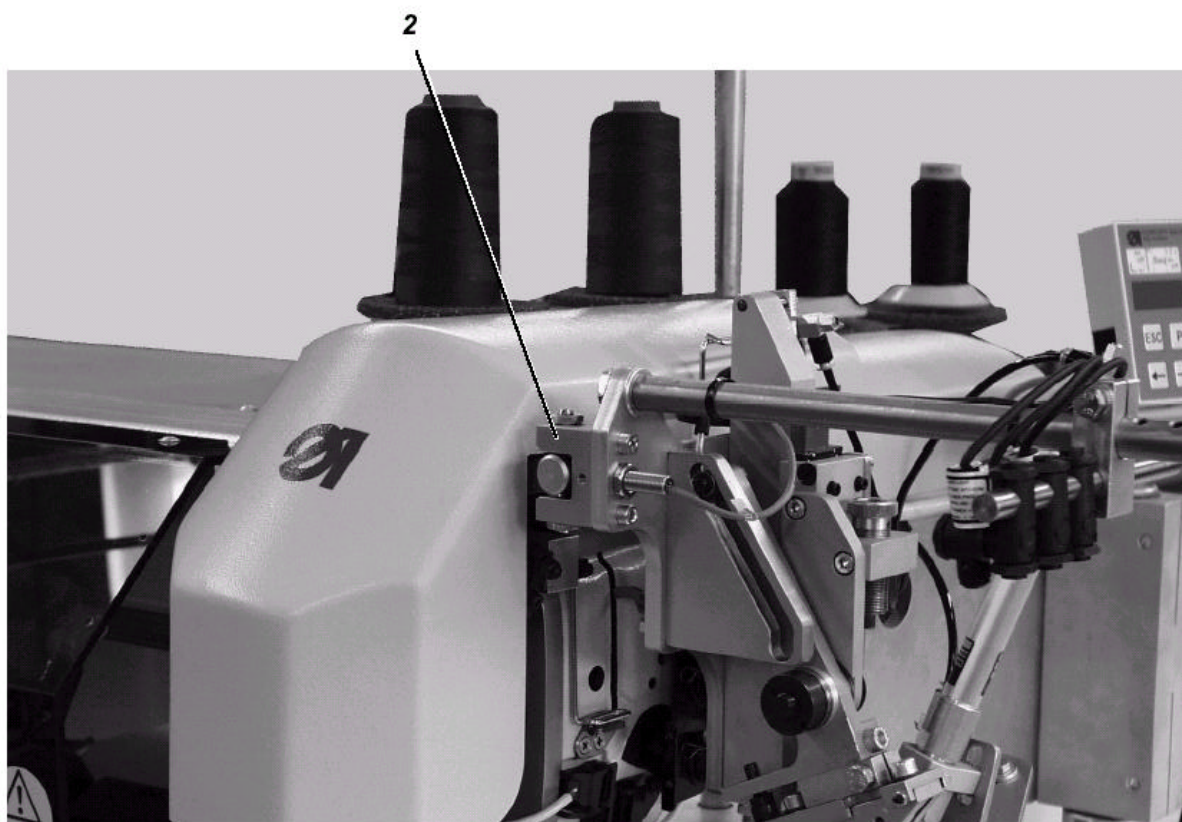
机头：	0246 992003型
机针型号：	2134-85
机针间距：	10, 12mm
机针大小：	Nm 80 to Nm110
缝线：	参见章节 2.4 的表格
线迹形式：	双针双线锁式线迹
缝速：	最小2000 rpm 最大3000 rpm
针码：	最小 2,0 mm - 3,0 mm
密针针数：	1 - 10 针
倒回针针数：	0 - 5 针
密针/倒回针针码：	0,5 - 3,0 mm
口袋长度：	最大 220mm
工作压力：	6 巴
空气消耗：	约 6 NL /工作循环
额定电压：	1 x 230 (50/60Hz)
尺寸：	1540 x 1120 x 1200 mm (L x W x H)
工作高度：	770...980 mm(台面)
重量：	240 kg
噪音水平：	LC = 81 dB (A) 根据DIN 45635-48-B-1, 工作台规定的发出值 针码: 2,5 mm 线缝长度: 180 mm 缝速: 2750 rpm 缝料: 双层240 g/m ² 根据DIN 4895 第1部分的测量点 X = 600 mm Y = 0 mm Z = 300 mm

1 . 4 选 购 件

订购号	选购件
0792 011161	安装件K 左袋盖夹，用于夹克衫
0792 011162	安装件K 右袋盖夹，用于夹克衫
0745 427514	钳式收叠装置 通用的收叠装置（钳式收叠装置），向侧面收料
0797 003031	气动连接工具 用相应的连接件把管子连接到气源供应线



1

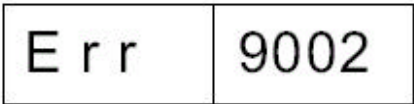


2 . 操作

2 . 1 把嵌条卷筒（折边器）基座转到侧面

缝纫部位需进行穿面线、更换机针等工作时，可把带嵌条卷筒和定位钉的整个基座转到右侧。
--把带卷筒的整个基座1转到右侧。

注：
机器开着时，控制面板的显示屏上出现安全提示信息。



卷边筒基座被拉出
—这样可随意进入缝纫部位。

转回嵌条卷筒基座
—转回卷筒基座。



注意！
嵌条卷筒基座转回后，必须锁入钩扣2。

2.2 推开罩盖，并卸下布料滑动工作台板



小心受伤！

断开电源开关。

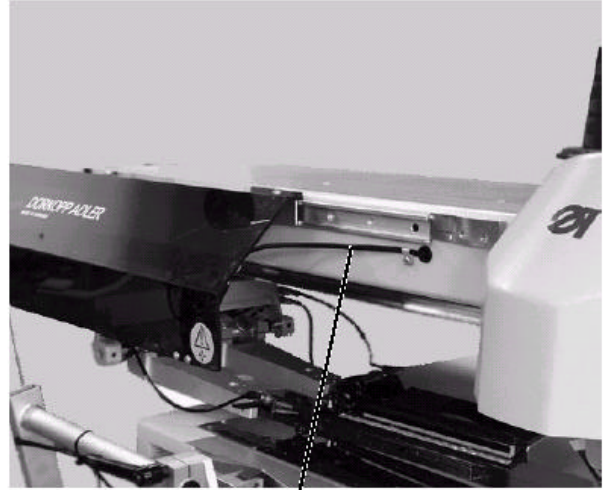
只有缝纫机关闭时才可推开罩盖，并卸下布料滑动工作台板。

--断开电源开关。



2

1



3

推开罩盖

--松开罩盖2的夹紧螺钉1。

--向左推开罩盖2。



注意！

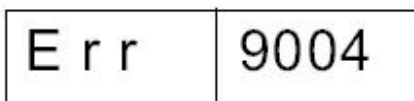
向左推罩盖2，以不损坏光电眼的电线3为标准。

--再把罩盖2推回右侧。

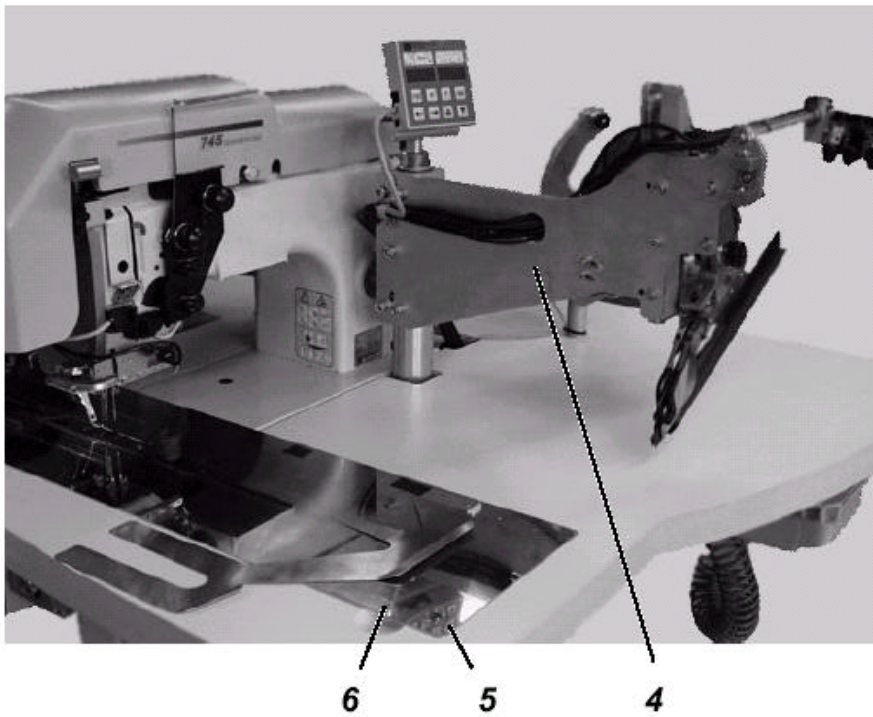
--用螺钉1牢牢固定罩盖2，防止移动。

注！

当罩盖复位后，控制面板的屏幕上出现安全提示信息。



罩盖未复位。



卸下布料滑动工作台板

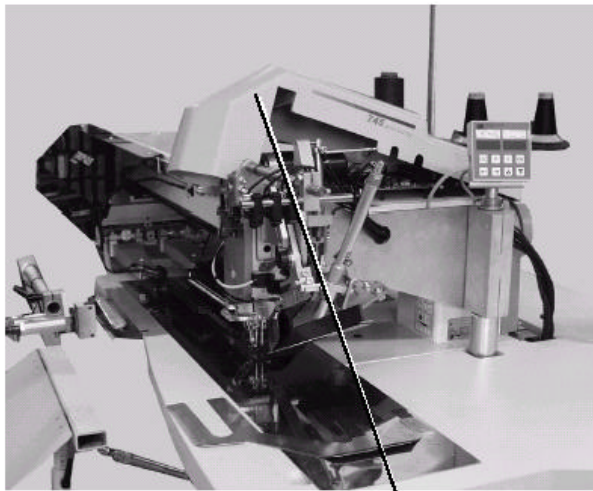
要更换底线梭芯：

—把嵌条卷筒基座4转开90°。

--在销子5的部位抬起布料滑动工作台板6，并转到左侧。

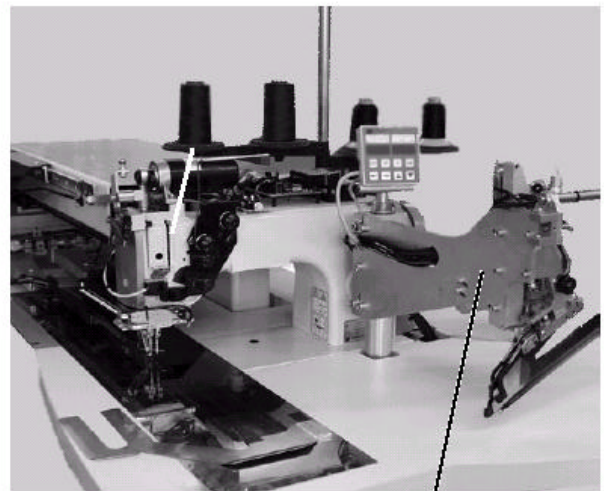
要全部拆下布料滑动工作台板（为了保养和调节工作）：

--拆下布料滑动工作台板。

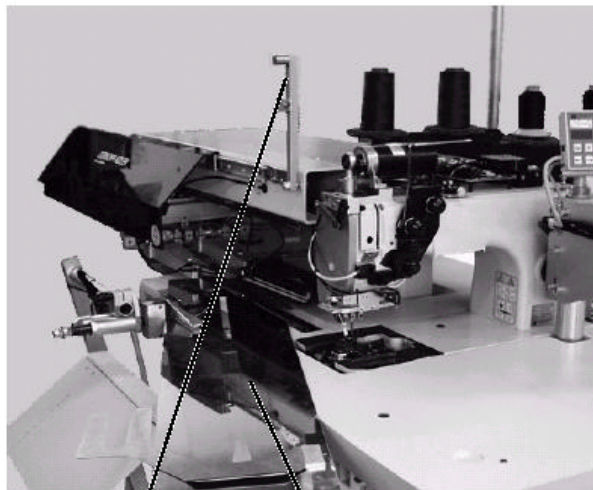


1

1

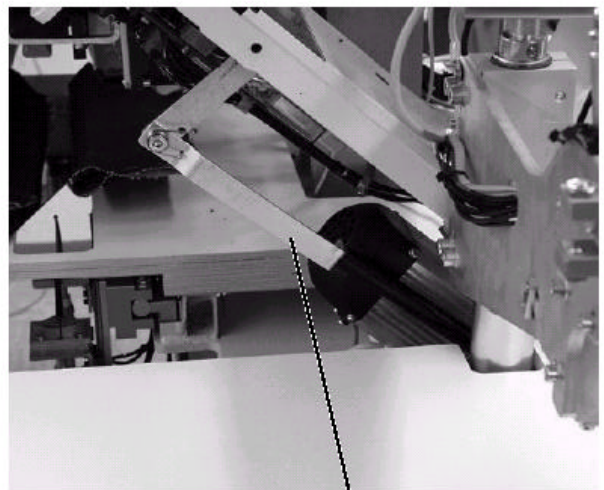


2



4

3



5

2.3 倾斜机头

进行保养时，机头可倾斜。此时，送料拖板必须位于其后端位置。



小心受伤！
断开电源开关。
只有缝纫机关闭时才可倾斜机头。

倾斜机头

- 小心地卸下罩盖1。
为此，应在前面抬起罩盖以松开锁紧装置。小心的取下罩盖。
- 把嵌条卷筒基座2转开90°。
- 扣柄4向上转。
- 在前面抬起布料滑动工作台板3并转到左面。
- 在机头罩的部位抬起机头，并小心的使之倾斜直到锁入钩扣5。扣柄再啪地一声合上。
台板下的空间可进入以进行保养工作。

放下机头

- 抬起钩扣5。
- 小心放下机头。



注意：小心受伤！
放下时紧紧抓住机头直至完全就位。
注意不要把手指放在机头和台面之间，防止压伤。

- 重新装上布料滑动工作台板。
- 向下转扣柄4。
- 转回卷筒基座4，并嵌入。
- 重新装上罩盖1。

2.4 机针和缝线

机针型号： 2134-85

建议机针大小： 薄料用 Nm90

中厚料用 Nm100

厚料用 Nm110

采用下列规格缝线，可以取得较好的缝纫可靠性和缝纫能力：

--双股聚脂线，包聚脂芯线(例如 Epic Poly-Poly, Rasant x, Saba C, ...)

--双股聚脂线，包全棉芯线(例如 Frikka, Koban, Rasant, ...)

如果没有以上这些缝线，也可用下表中列出的聚脂线或棉线。

缝线生产商经常把双股包芯加捻线和三股聚脂线(3cyl.-spun)采用相同的标识。由于捻度和粗细不同，会引起用线不确定。

如有疑问，捻开缝线，检查是加捻的2股，还是3股。

例如包芯加捻的线筒上的标号120与Nm80/2是一致的(见表格括号中的值)。

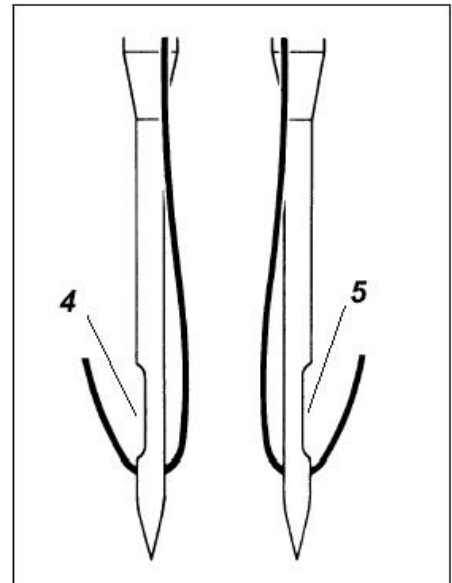
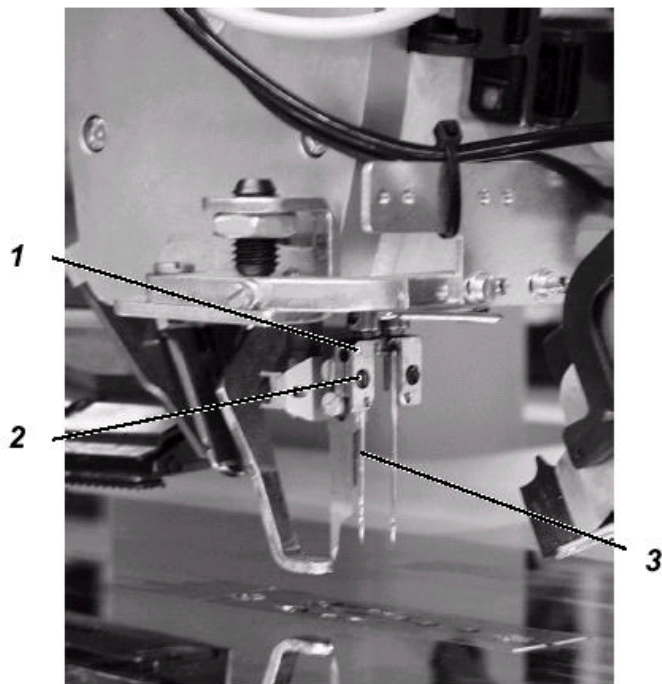
对于单丝缝线，可使用同样粗细的面线和底线。总之，最佳缝纫效果是使用粗细为130但尼尔(Danier)的柔软，富有弹性的缝线(software)。

建议采用缝线

机针 粗细[Nm]	包芯加捻线		包芯加捻线	
	面线 聚脂 标号	勾针线 包聚脂芯线 标号	面线 聚脂 标号	底线 包全棉芯线 标号
90	120 (Nm 80/2)	120 (Nm 80/2)	120 (Nm 80/2)	120 (Nm 80/2)
100	100 (Nm 65/2)	100 (Nm 65/2)	100 (Nm 65/2)	100 (Nm 65/2)
110	75 (Nm 50/2)	75 (Nm 50/2)	75 (Nm 50/2)	75 (Nm 50/2)

机针 粗细[Nm]	聚脂线(3股)		棉线	
	面线	底线	面线	底线
90	Nm 80/3-120/3	Nm 80/3-120/3	NeB 50/3-70/3	NeB 50/3-70/3
100	Nm 70/3-100/3	Nm 70/3-100/3	NeB 40/3-60/3	NeB 40/3-60/3
110	Nm 50/3-80/3	Nm 50/3-80/3	NeB 40/4-60/4	NeB 40/4-60/4

更换机针



注意：小心受伤！
断开电源开关。
只有缝纫机关闭时才可更换机针。

小心割伤！
更换机针时，切勿碰触中央切刀3的部位。

- 把嵌条卷筒基座转到侧面（见章节2.1）。
可以进入机针部位。
- 松开螺钉2，从针夹1上卸下机针。
- 把新机针插入针夹1的针孔，向上顶到底。

注意！

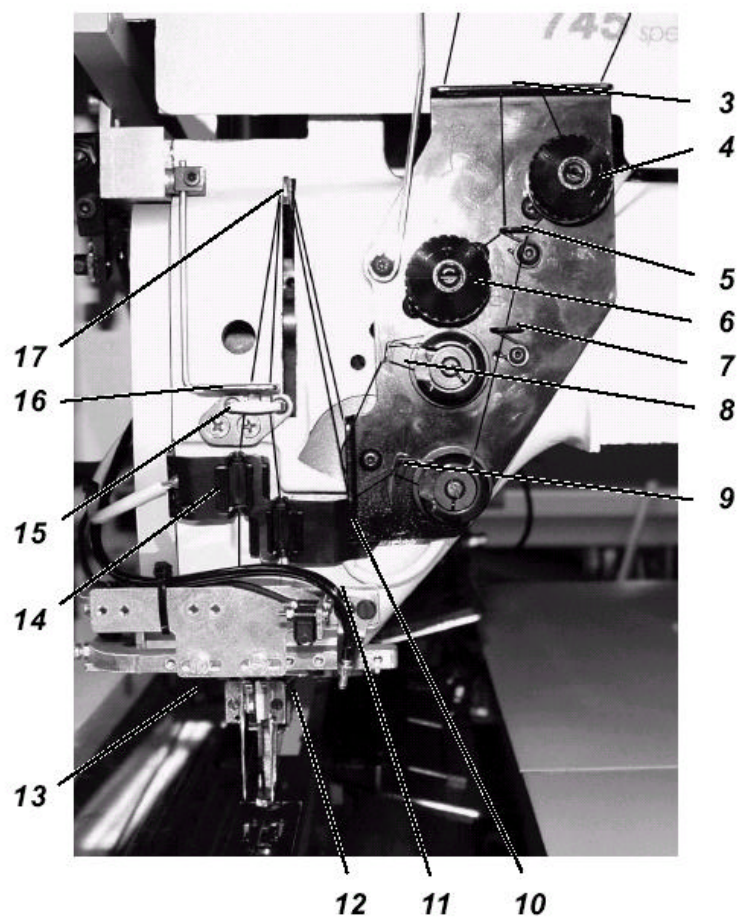
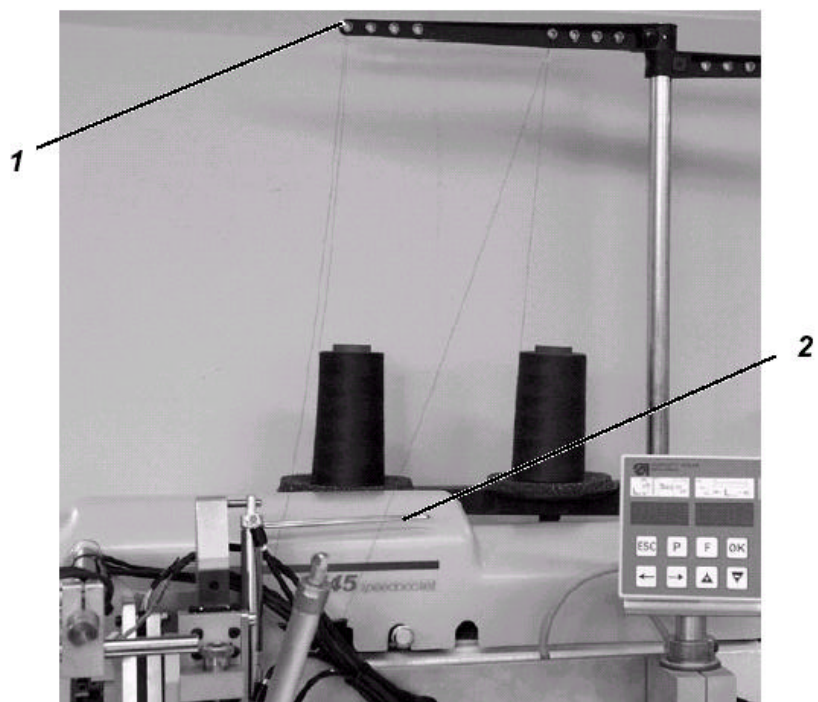
- 从操作者一侧观察，左侧机针上的缺口4必须朝向左，右侧机针上的缺口5必须朝向右（视草图）。
- 拧紧螺钉2。



注意！
更换粗细不同的机针后，旋梭上的护针板必须调整（见维修说明）。

注：

745-34的标准配置的机针为Nm100。



2.5 穿面线



注意：小心受伤！
断开电源开关。
只有缝纫机关闭时才可穿面线。

按图中所示的数字升序穿面线。

--把嵌条卷筒基座转到侧面。

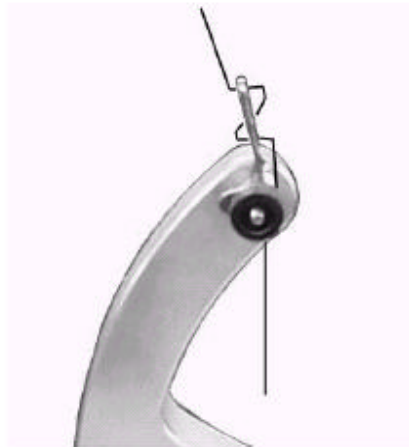
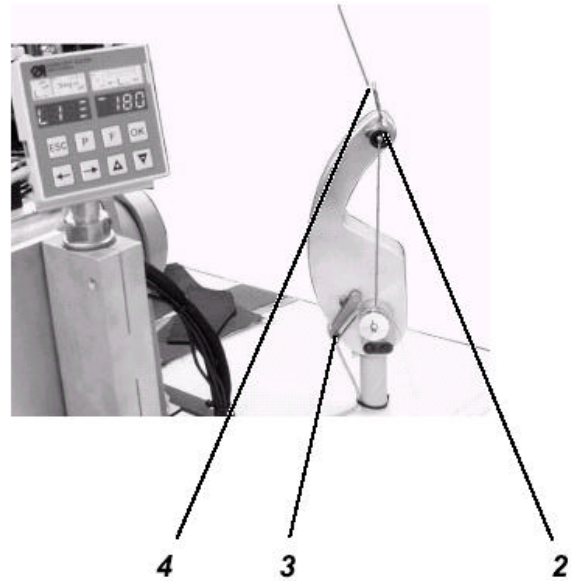
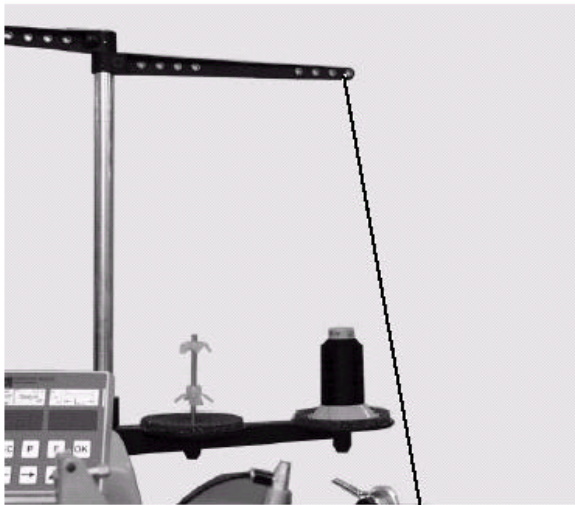
左侧机针

- 把线筒放到线架上。
- 从线筒上引出缝线，穿过线架上的过线孔1。
- 引缝线穿过导线座2的过线孔。
- 再穿过导线座的分线板3。
- 再穿过导线环5。
- 引缝线从面线张力夹6的夹线板中间穿过。
- 引线穿过挑线簧8。
- 再穿过分线板10的孔。
- 穿过挑线杆17的过线孔。
- 引线向下穿过拉线杆16。
- 引线分别穿过分线板15，面线断线感应装置14和过线杆13（看不见）。
- 再穿过分线板12（看不见），针夹的孔和针眼。

右侧机针

- 把线筒放到线架上。
- 从线筒上引出缝线，穿过线架上的过线孔1。
- 引缝线穿过导线座2的过线孔。
- 再穿过导线座的分线板3。
- 引缝线从面线张力夹4的夹线板中间穿过。
- 穿过分线板5和7。
- 引线穿过挑线簧9。
- 穿过导线座的分线板10。
- 穿过挑线杆17的过线孔。
- 向下穿过拉线杆16，分线板15，面线断线感应装置11和过线杆13。
- 分别穿过导线杆12（看不见），针夹的孔和针眼。
- 夹入面线钩线器中，并剪断。

2.6 绕底线



外侧绕线器可不依靠开袋工作而绕底线。

--绕线前，清除梭芯上的剩线。

--把线筒放到线架上。

--引线穿过过线架的孔1（见左图）。

--穿过导线板4。

--引线穿过底线张力夹2。

--在梭芯的槽中预先向右绕上底线。

槽中绕线后可以确保顺利绕线，即使是单股线。

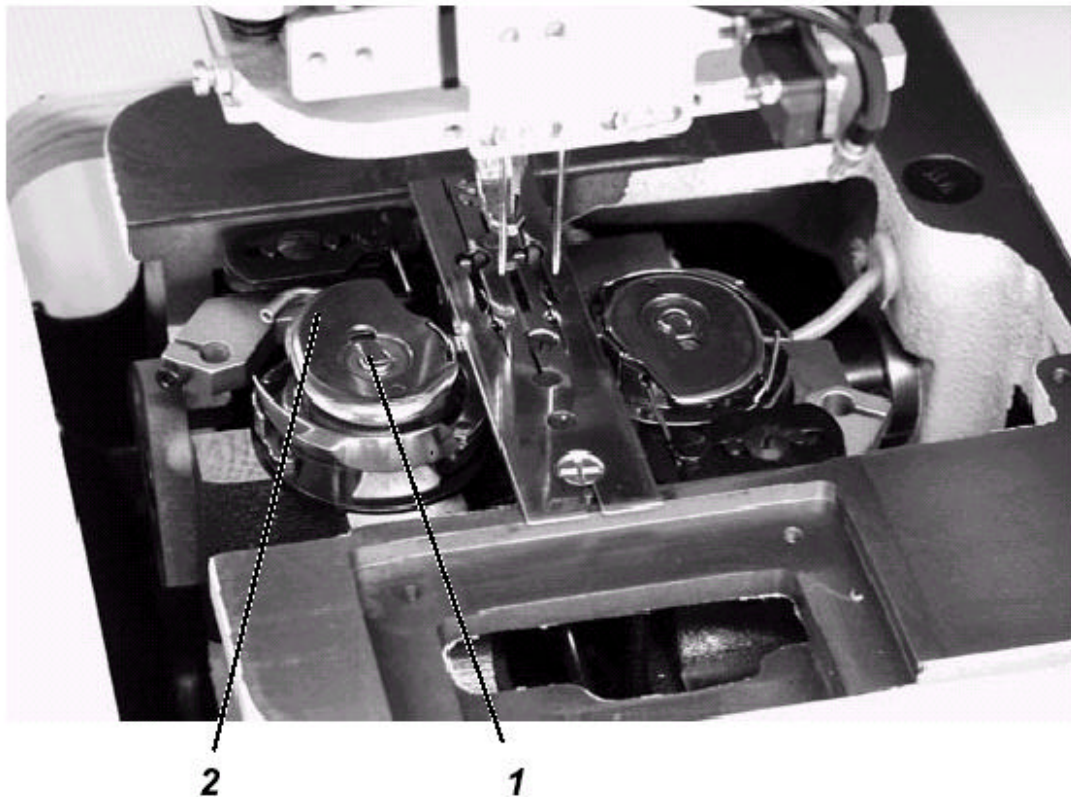
--向梭芯轴按下绕线器挡板。

绕线开始。

当达到梭芯容量，绕线器自动关闭。

要设定梭芯容量，参见维修说明。

2.7 更换梭芯

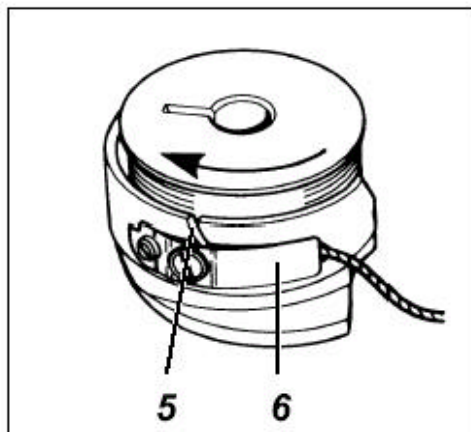
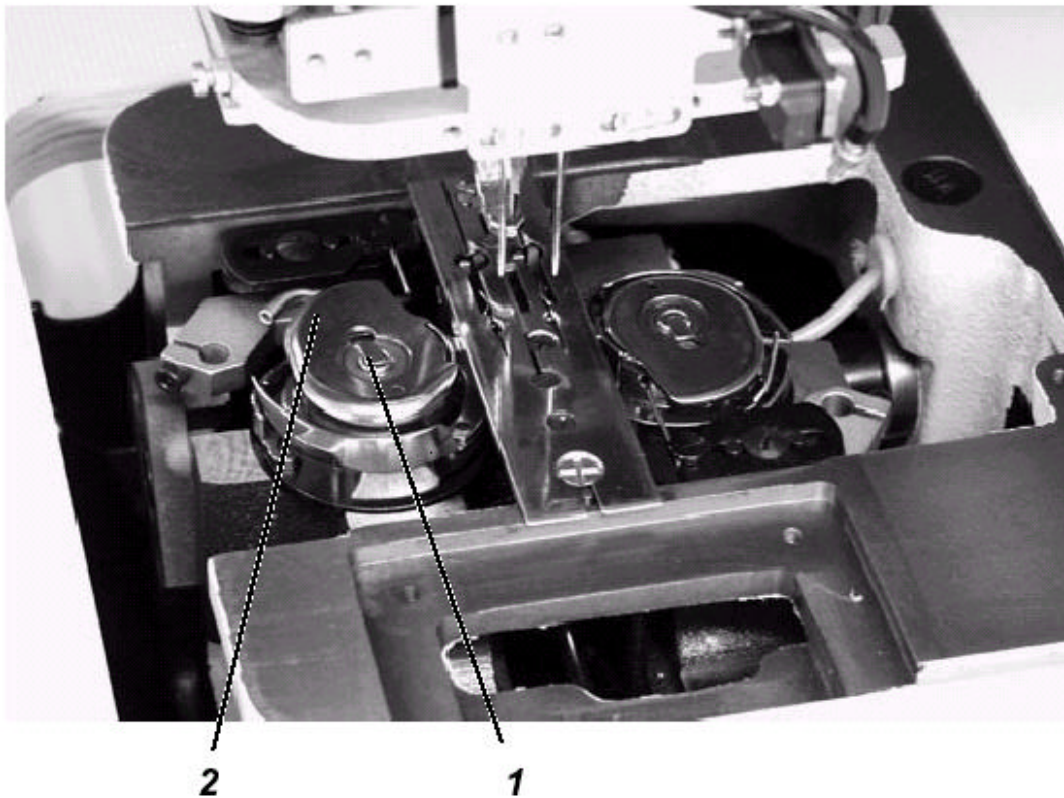


注意！
更换梭芯前，断开电源开关。

- 在某数量线缝后，梭芯上底线用完。
- 底线余线监视装置打开时，屏幕上显示Err 9602。
- 开三角刀后，布片被取出或收叠。
- 只有更换梭芯后才可重新启动机器。（参见章节“设定针数”）。

取出空梭芯

- 断开电源开关。
- 如果送料拖板在前面位置，用手把它推到后面。
- 把嵌条卷筒基座转到侧面。
- 抬起布料滑动工作台板，并转到左面（参见章节2.2）。
- 在部位2处抬起梭壳的上部。
这样，梭壳定位器3也会被抬起。
- 同时取出梭壳上部和空梭芯。
- 从梭壳的上部中取出空梭芯。



装上绕满线的梭芯

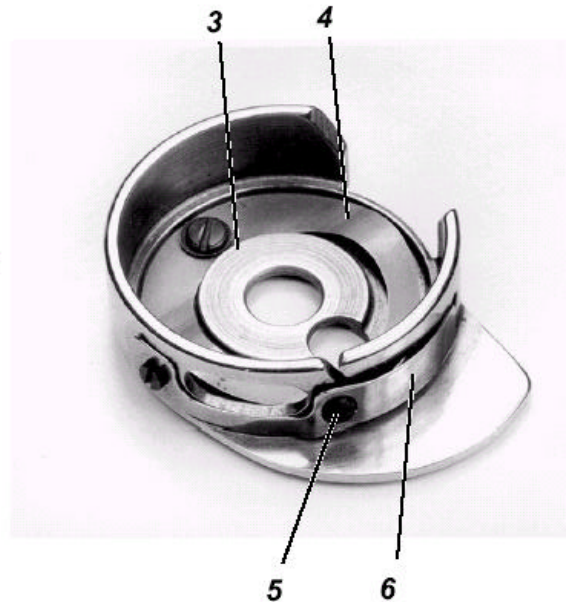
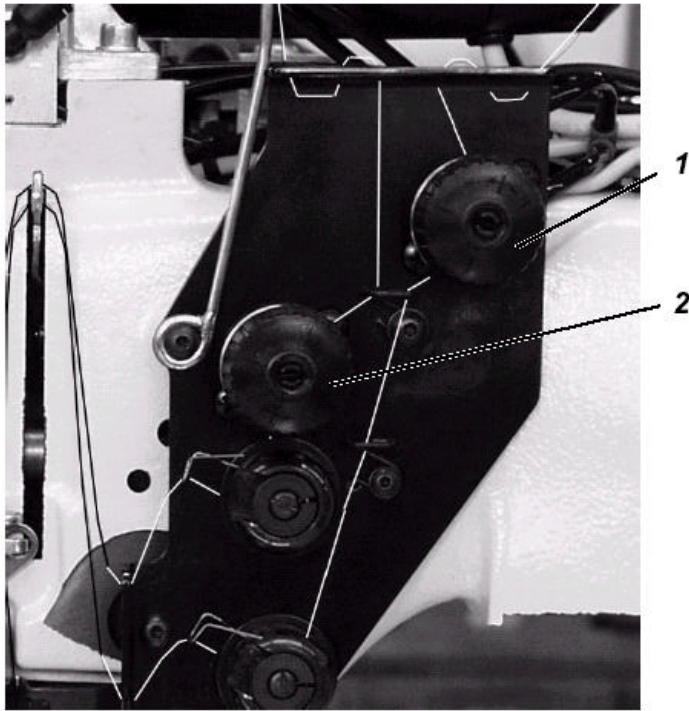
- 把绕满线的梭芯装入梭壳2的上部。
 - 把缝线从夹线簧6下的槽5中拉出。
 - 在梭壳外留出约4厘米的线头。
拉出缝线时，梭芯必须以箭头所示方向转动（与旋梭转动方向相反）。
 - 把绕满线的梭芯和梭壳2一起放入梭碗。
 - 合上梭壳定位器1。
 - 重新装上布料滑动工作台板。
 - 合上电源开关。
 - 开始新的开袋工作。
- 针数统计已被复位到原来的值。（参见编程说明“调节程序”）。

2.8 缝线张力

缝线必须交织在缝料中间。

厚料和硬料比薄料和软料需要更大的缝线张力。

对于薄料，缝线张力太大容易起皱和断线。



调节制动簧4：

当机头定位停车时，制动簧4防止底线梭芯继续转动。

--调整调节制动簧4。

当制动簧4凸出表面3约1毫米，则制动力调节正确。

--当调节夹线簧6时，制动力应考虑在内。

调节夹线簧6：

--首先利用调节螺钉5使片簧6产生一最小的张力。

增加底线张力：向右转

减小底线张力：向左转

--装好梭芯，底线穿过针板后，必须保证引线容易均匀。

调节面线张力：

--调节面线张力直至获得均匀一致的线迹。

--利用调节螺母1（右针线）和调节螺母2（左针线）调节面线张力。

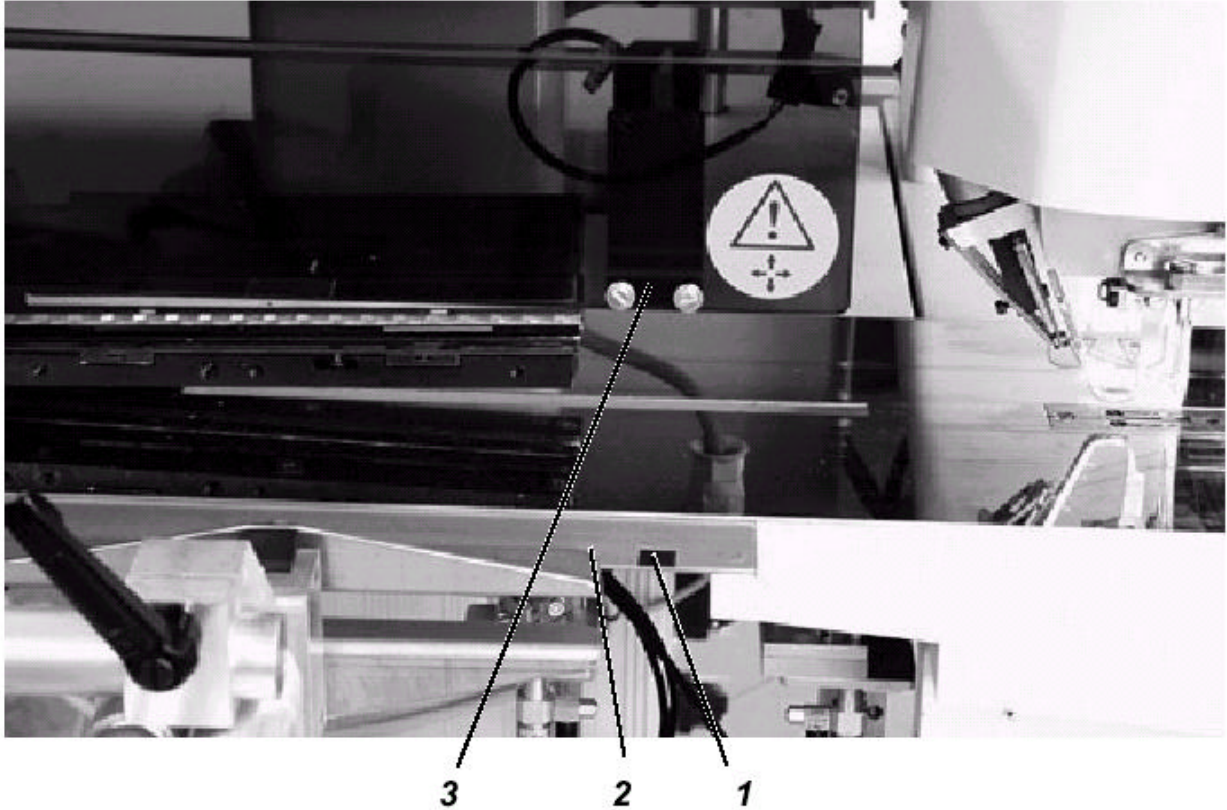
增加面线张力：向右转

减小面线张力：向左转

2.9 收衣控制装置

反射电眼1监视布片的收叠和吹出。

只有布片被正确取出，送料拖板才能复位。



如果料片没有被正确取出，反射电眼3和反射装置1之间的光束保持中断。不能重新开始起动。踩踏板后，出现出错信息。

如果特氟隆薄片2磨损，必须更换。

特氟隆薄片具有下列功能：

- 更好的收料片
- 启开盖子时光束中断



注意：小心受伤！

当取布片时，不要进入送料拖板的运动部位。

如果开袋程序中带自动拖板复位，则放出光束后送料拖板向前移动。

--从光束中取出料片。

可开始一新的开袋工作。



注意！

为了确保收衣控制装置可靠的工作，每天用软布清洁反射电眼的镜片一次。

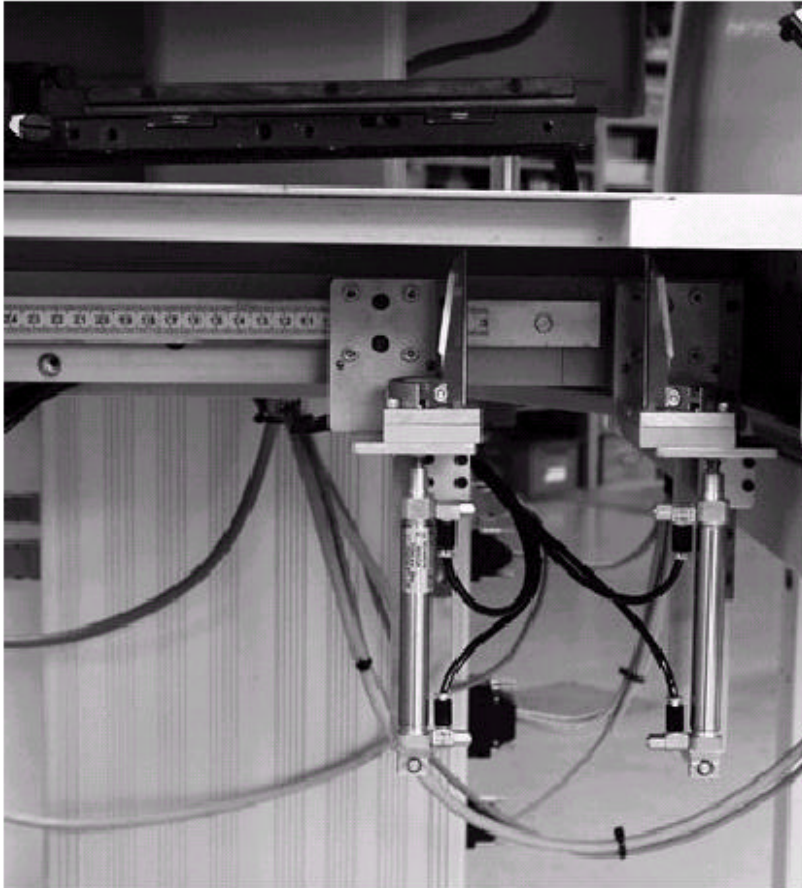
2.10 角刀架

745-34S配备手动角刀架。

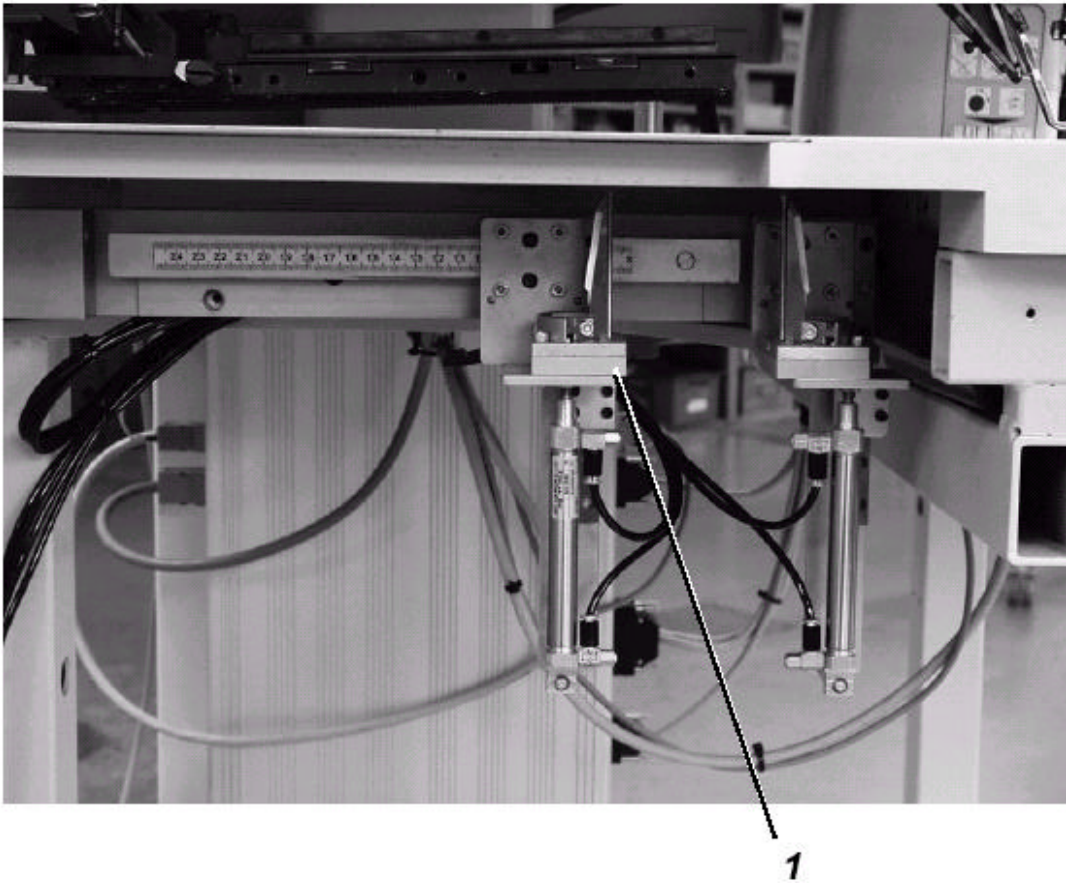
对于不同的口袋长度，通过调节刀座调节角刀。

可以手动调节角刀与线缝的间距。

刀座可向外拉出，以便能够进行调节和保养工作。



2.10.1 摆出/摆进角刀架



注意：小心受伤！
断开电源开关。
只有缝纫机关闭时才可摆出角刀架。

摆出角刀架

--向外摆出角刀架1到左侧。
可以进入角刀位置进行调整和保养工作。

摆进角刀架

--摆回角刀架1，并使扣上。

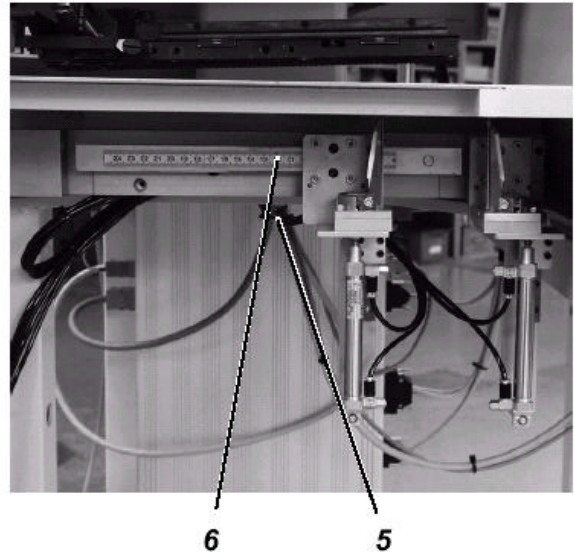
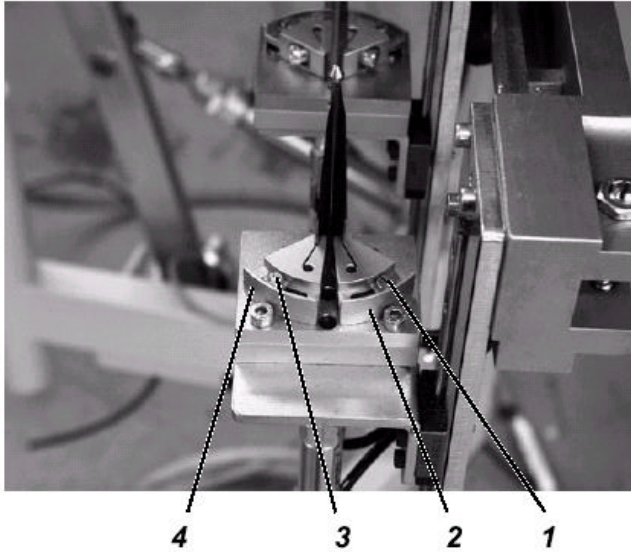


注意！
当推入角刀架时，必须听到锁上的声音。

注：
机器开动时，如果角刀架被摆出，显示下列信息：

Err	9001
-----	------

2.10.2 调节角刀



注意：小心受伤！
断开电源开关。
只有缝纫机关闭时才可调节角刀。

--摆出角刀架（见章节2.10.1）。

调节角刀角度

口袋的角度通过转动刀座2和4来调节。

- 松开螺钉1和3。
- 相等地转动刀座2和4。
- 拧紧螺钉1和3。
- 相应地调节另一对刀的角度。

角刀的高度

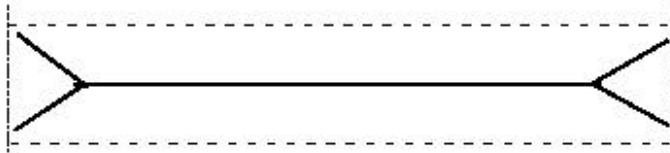
角刀的高度是不可调节的。

切刀总是完全切入。

—摆进角刀架（见章节2.10.1）。

始缝

终缝



直角口袋
右和左角刀
切口平行

可调刀座的位置

可调刀座的位置与线缝长度L1一致。

- 松开夹紧杆5，利用刻度尺6设定线缝长度L1。
- 拧紧夹紧杆5。

2.11 参照位置-开始开袋工作-快速停车

参考位置

为了得到正确的起始位置，有必要设置参考位置。

- 合上电源开关。
控制器初始化。
- 屏幕上短暂的出现
bF4 (程序版本) 745 (程序号)
- 控制器检查送布拖板是否在其后端位置。
如果情况不是这样，屏幕显示“参考运行”的信息。



- 向后踩踏板。
机器开始参照考运行。
送料拖板运动到其后端位置。
- 显示切到先前设定的线缝程序（例如，L1-180mm）。

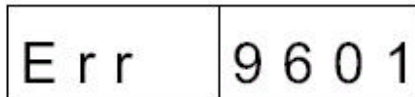
开始开袋工作

- 向前踩踏板。
通过反复轻踩左踏板，连续地进行定位工序的各个步骤。
- 要校正定位：
向后踩踏板。
定位工序的最后一步取消。
可开始新的定位。
- 向前踩踏板。
开袋工作开始。

快速停车

当发生操作不当、断针，断线等时，745-34S的安全装置具有下列两种立即关闭机器的可能方法：

- 向后踩踏板。
定位工序或开袋的当前步序立即中断。
出现下列信息：

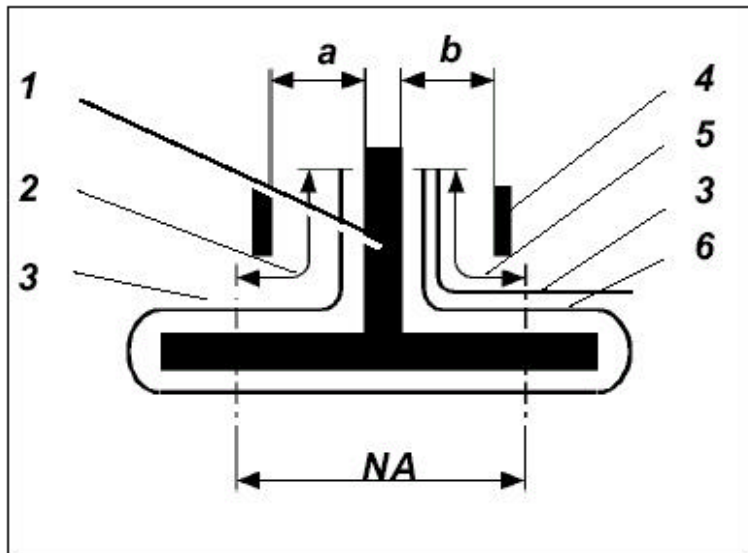


- 再向后踩踏板。
拖板退出送料部位。
- 按控制面板上的“RST”键。
当前的开袋工作被中断。

2.12 袋盖和嵌条的外露缝口宽度

为了嵌条卷筒上的料片无阻拦的通过，嵌条的最大外露宽度、袋盖以及缝料厚度（见图示）不能超出标准。

每一开袋装置（E 编号）最大允许的嵌条宽度可在745-34的装置清单中找到。



- 1:嵌条卷筒
- 2:袋盖露出
最大40毫米
- 3:袋盖
- 4:嵌条卷筒的导板
- 5:嵌条露出
最大20毫米
- 6:嵌条

NA：线缝间隙

a, b: 嵌条卷筒上的缝料通道

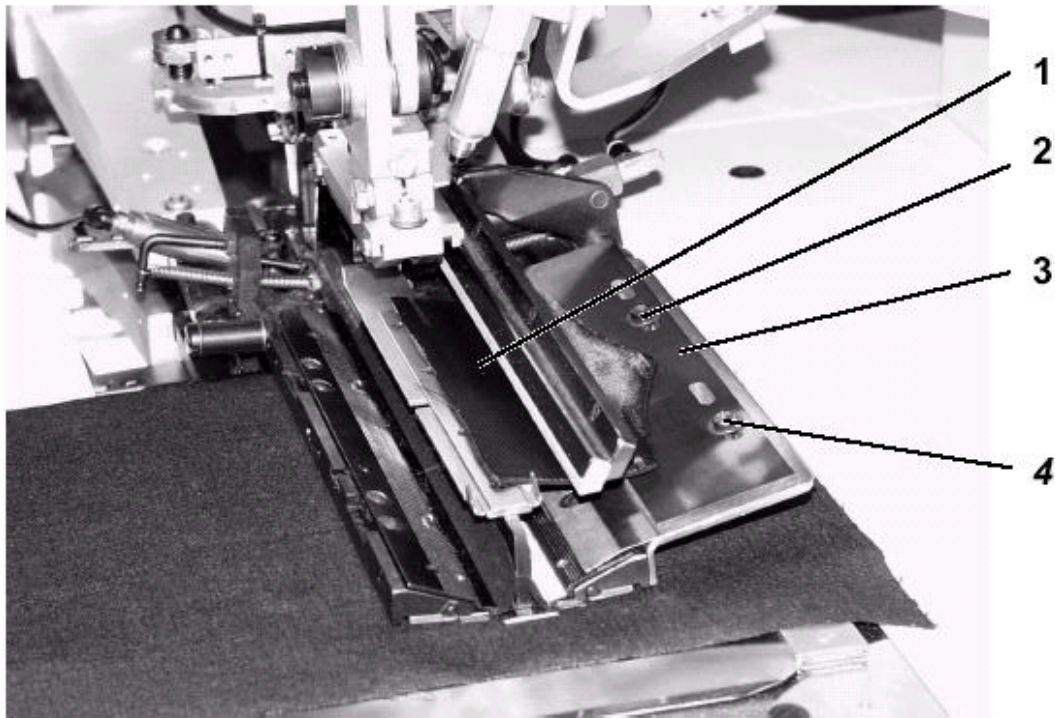
设定袋盖1的缝合深度

限位导板3决定缝入深度，从而决定袋盖露出宽度。

--松开螺钉2和4。

—调节限位导板3。

—拧紧螺钉2和4。



2 . 13 嵌条长度

嵌条长度的尺寸必须为其伸出始缝和终缝约20毫米。

嵌条长度可从下列方法得到：

嵌条长度=车缝长度+2 20毫米

2.14 工作方法

工作方法	解释
A	带嵌条口袋 嵌条、袋盖和其它辅料手工定位

下面会介绍工作方法。

介绍分下列几点：

定位点

本点指出不同布片（例如左右片）所用的定位点。

对准定位辅助件

本部分介绍定位辅助件（例如定位标志，标记灯，限位导板等）的调节和对准。

定位和开始开袋工作

每一定位步序和通常的定位实例在本点中列出。



注意：小心受伤！

在定位过程中，手千万不能伸到定省杆、送料夹和嵌条卷筒下。

2.14.1 工作方法（裤子生产）

各中可行的工作

- 裤子前袋，下置袋布
- 裤子后袋，带或不带袋盖，下置袋布
- 裤子后袋，带或不带袋盖，带自动送入加固条

定位方法

举例：后袋，不带袋盖，下置袋布

第1步：

- 控制面板上选择口袋程式
- 把袋布推入袋夹1下，并在标志2处定位。
可用胶带条粘贴在布料滑动工作台板上作为定位标志。

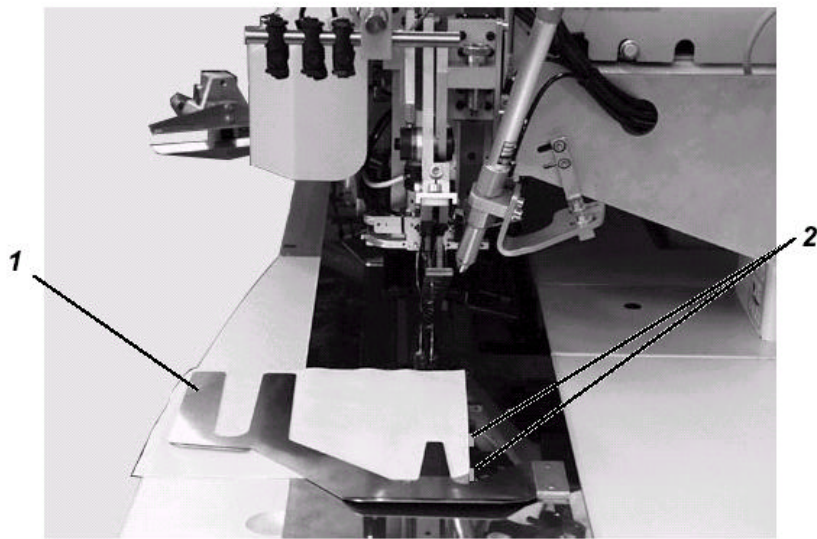
第2步：

- 把后袋定位在“后定位点”4和标志3处。
- 踩踏板。
裤子后片通过定省杆5来定位。
- 弄平裤子后片的裤省部位。

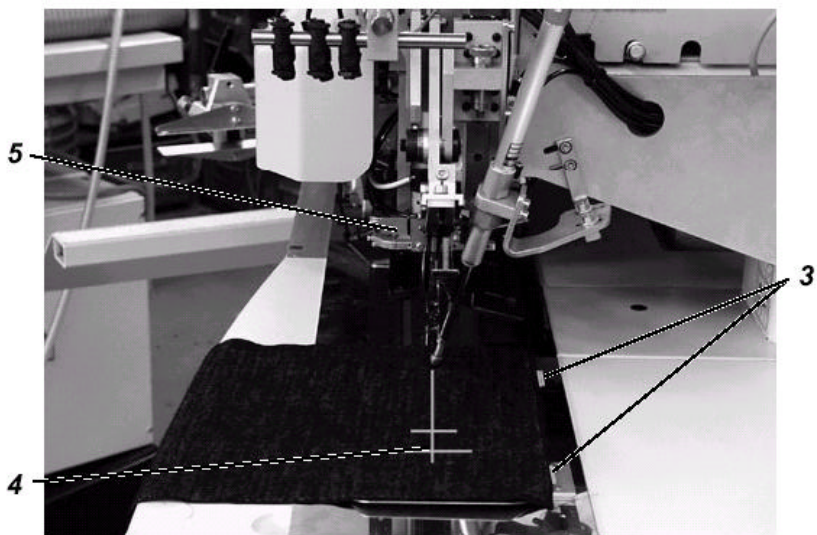
第3步：

- 踩踏板。
送布压脚向前走，并压下到布片上。可用程序控制压脚每侧的下压。
例如：右侧压脚压下，裤子的胖度用手撸到左侧。然后压下左侧压脚。
- 把嵌条7放到送布压脚上使前边缘8相对齐。
不同类型的嵌条在送布压脚上的调整将会在下面作更详细的介绍。
见“嵌条定位”。
- 轻踩踏板。
嵌条卷筒落下。
- 再踩踏板。
开袋工作开始。

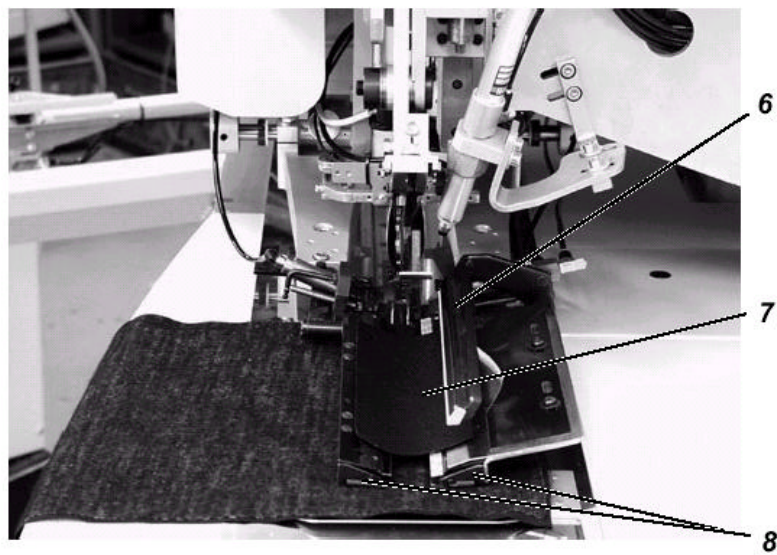
1st step:

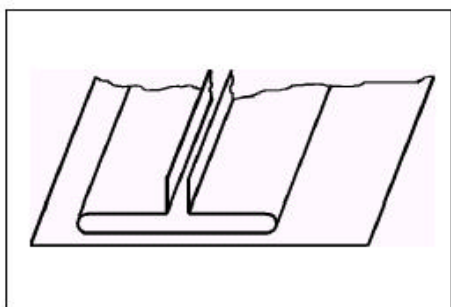


2nd step:



3rd step:

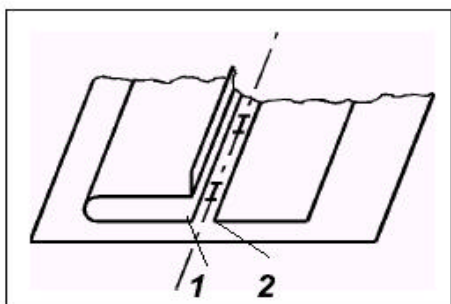




嵌条定位

双嵌条：

--把嵌条放在送布压脚的中间，使前边缘对齐。



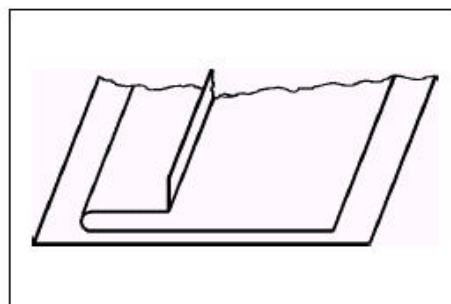
单嵌条在左侧，另外放置嵌条裁断部分到右侧：

--把嵌条放到左送布压脚上，使与裁断线对齐。

--把嵌条裁断的部分放到右送布压脚。

这定位方法需要选购“右”袋盖夹（订购号 0792 011162）。

--边缘1和2必须被机针牢牢的缝上，但不能被中间切刀切到。



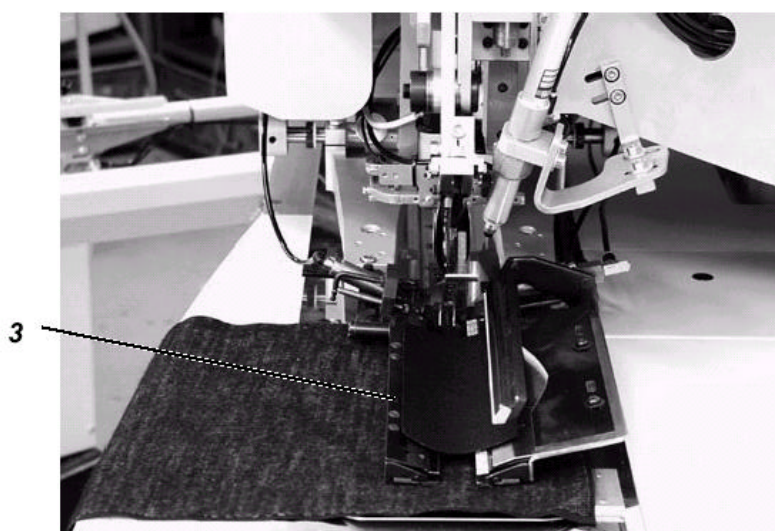
单嵌条在左侧，带嵌条裁断的部分

--把嵌条放到左送布压脚的限位导板3上。

注意！

由于嵌条裁断部分，右嵌条插片不应该合上。

拉出右送布压脚上的插片管子接头。



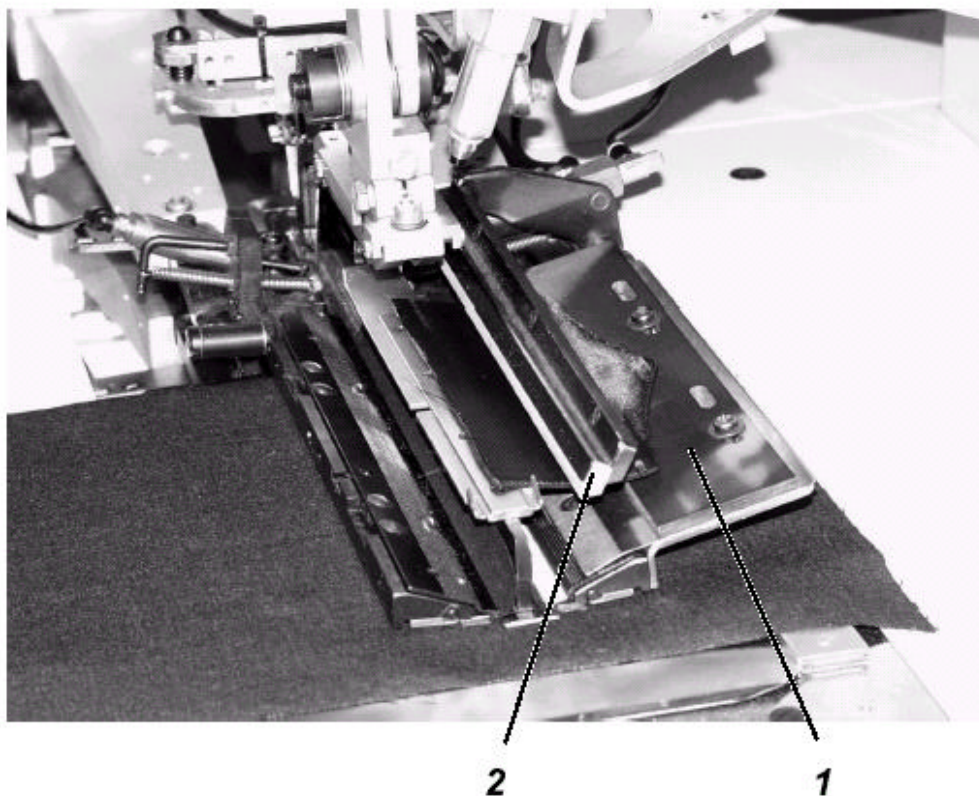
2.14.2 带袋盖口袋

为了同时缝入袋盖或其它辅料，根据不同应用，要求选购下列装置：

生产裤子： 右袋盖夹（订购号 0792 011162）

或 左袋盖夹（订购号 0792 011161）

2.14.2.1 不使用电眼车缝



袋盖的形状限位

未加工过的部件1与袋盖夹2一起运出。它必须被加工成与所用的袋盖一致的形状限位。

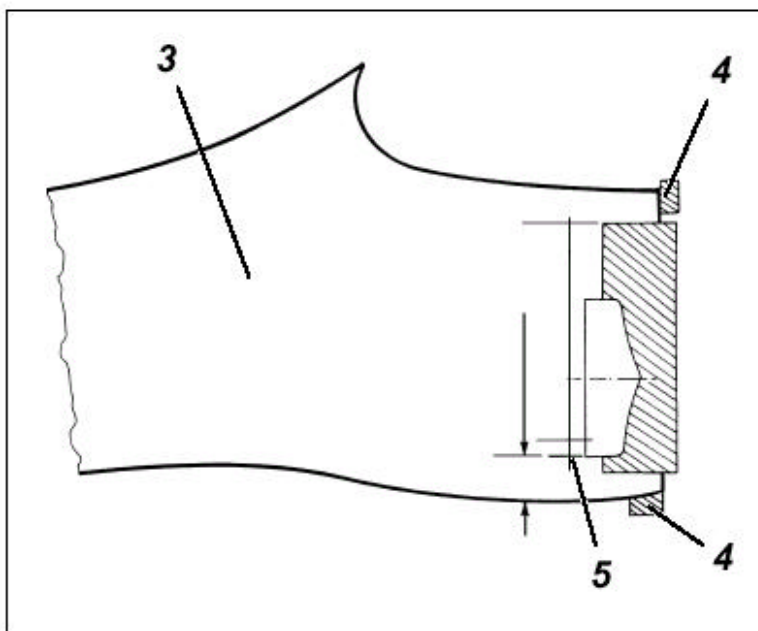


注意！

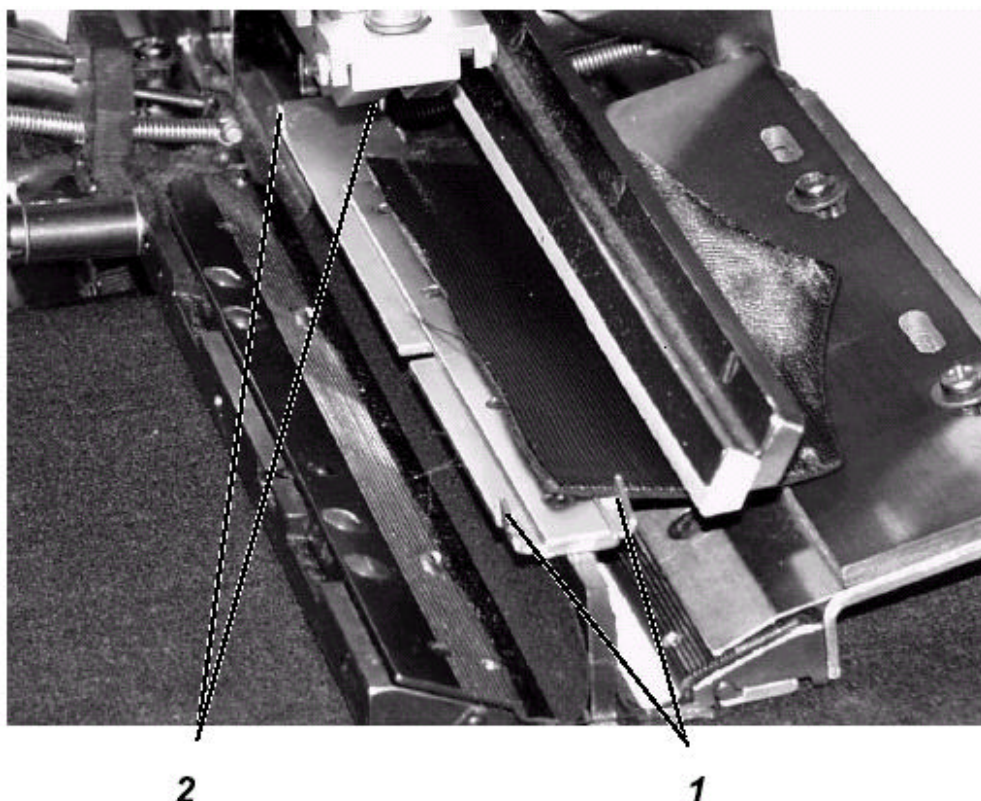
袋盖长度必须与需要的袋口长度一致。

右侧带袋盖缝纫（生产裤子）

- 生产裤子时，总是把袋盖定位在“后定位点”（光标5）。
- “后定位点”也用作其它机器的固定点（其它袋盖长度）。
- 把用于裤子后部的定位标志4相应粘贴在布料滑动工作台板上。
- 图示表示带袋盖的裤子右后片3的定位。
- 把裤子左后片作镜像放置。
- 袋盖的定位保持相同。



2 . 14 . 2 . 2 使用电眼车缝



缝入袋盖时，始缝和终缝由电眼识别。

袋盖定位

嵌条卷筒上的定位标志1和2限制上袋盖的缝纫范围。

--始终应把袋盖放置在标出范围内。

如果袋盖放置不正确，出现错误信息

Err 9721 或 Err 9722

始缝和终缝的校正

带电眼开袋时，始缝（NA）和终缝（NE）可在口袋程序中校正（参见程式设定说明）。

3. 保养



注意：小心受伤！

断开电源开关。

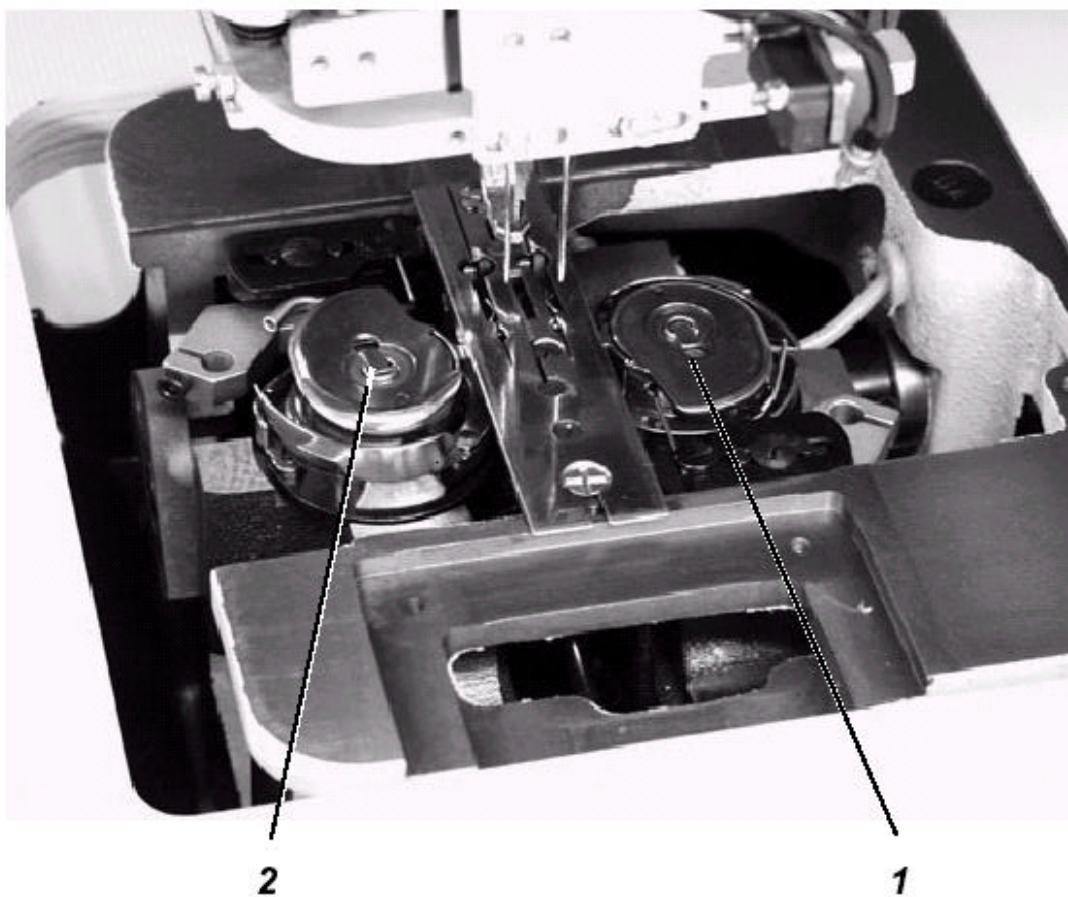
只有缝纫机关闭时才可进行保养工作。

3.1 清洁

缝纫机保持干净可防止故障。

每天的清洁和检查工作

--用压缩空气喷枪清洁旋梭1和2的部位。



日常的清洁和检查工作：

--检查压力调节器中的水位。

水位不能碰到过滤片。

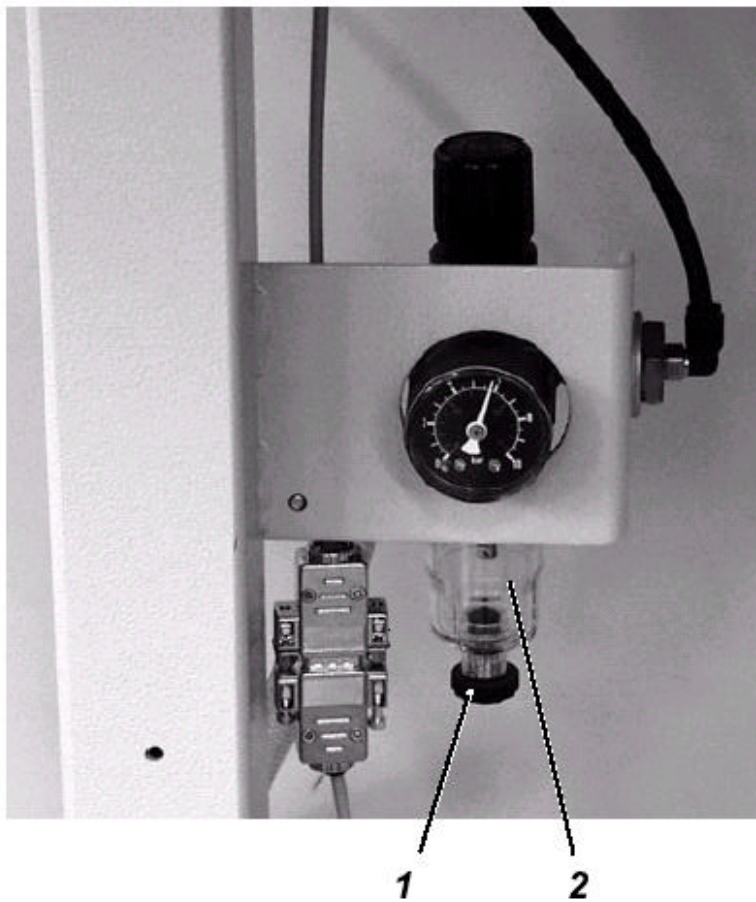
向内旋排放螺钉1后，在压力作用下从水分离装置2排水。

脏物和冷凝水被过滤片 1 分离。一段时间工作后，用气油清洁弄脏的过滤碗和过滤片，并用喷枪吹干净。



注意！

清洗过滤碗和过滤片时不能使用溶剂！它们会损坏过滤碗。



3.2 每周润滑工作

本机器加油只可使用埃索 SP-NK 10 润滑油。
可从杜克普爱华公司的销售部获得 SP-NK 10。

检查对机头供油的储油箱 3 中的油位，

- 倾斜机头（见章节 2.3）。
- 储油箱 3 中的油位不能低于“Min”标记。
- 如有必要，通过油窗的加油孔加油到“Max”标记。

检查对旋梭加油的储油箱 5 中的油位，

- 倾斜机头（见章节 2.3）。
- 通过注油口 4 向储油箱 6 加油直到油位到达“Max”标记。（见图示）

