



195

Upute za upotrebu

VAŽNO
PAŽLJIVO PROČITATI PRIJE UPORABE
SAČUVATI ZA KASNIJU UPORABU

Sva prava pridržana.

Vlasništvo tvrtke Dürkopp Adler AG, zaštićeno autorskim pravima.
Svaka uporaba ovih sadržaja, pa samo i djelomična, nije dopuštena bez
prethodne suglasnosti tvrtke Dürkopp Adler AG.

Copyright © Dürkopp Adler AG 2017

1	O ovim uputama	3
1.1	Kome su namijenjene ove upute?	3
1.2	Simboli i znakovi iz uputa	3
1.3	Ostala dokumentacija	5
1.4	Odgovornost	5
2	Sigurnost.....	7
2.1	Osnovne sigurnosne napomene	7
2.2	Signalne riječi i simboli u upozorenjima	8
3	Opis stroja.....	13
3.1	Komponente stroja	13
3.2	Namjenska uporaba	13
3.3	Izjava o sukladnosti	14
4	Rukovanje	15
4.1	Priprema šivaćeg stroja za rad	15
4.2	Uključivanje i isključivanje šivaćeg stroja	16
4.3	Umetanje ili zamjena igle	17
4.4	Udijevanje iglenog konca	19
4.5	Udijevanje konca hvatača	23
4.6	Preklapanje i ponovno poravnanje gornjeg dijela stroja	26
4.7	Zategnutost i količina konca	27
4.7.1	Namještanje zategnutosti konca	28
4.7.2	Namještanje količine iglenog konca	29
4.7.3	Namještanje količine konca hvatača	31
4.8	Namještanje duljine boda	33
4.9	Namještanje zgušnjavanja boda	34
4.10	Blok tipki na ruci stroja	35
4.11	Uključivanje i isključivanje rezača rubova	36
4.12	Uključivanje i isključivanje rasvjete šivaće površine	37
4.13	Podizanje stopica	39
4.14	Namještanje hoda stopice	40
4.15	Blokiranje stopice u gornjem položaju	41
4.16	Šivanje	42
5	Programiranje	45
5.1	Tipke na upravljačkom polju	46
5.2	Aktiviranje zgušnjavanja boda	50
5.3	Dodjela funkcija tipkama na bloku tipki	51
5.4	Dodjela funkcije koljenaru	52

6	Održavanje	53
6.1	Čišćenje.....	55
6.2	Podmazivanje.....	56
6.2.1	Podmazivanje gornjeg dijela stroja.....	57
6.2.2	Podmazivanje hvatača gornjeg konca.....	58
6.3	Održavanje pneumatskog sustava	61
6.3.1	Namještanje radnog tlaka.....	61
6.3.2	Ispuštanje kondenzirane vode.....	62
6.3.3	Čišćenje filterskog uloška	63
6.4	Popis dijelova	64
7	Postavljanje	65
7.1	Provjerite sadržaj isporuke	65
7.2	Uklonite transportna osiguranja.....	65
7.3	Montaža postolja	66
7.4	Kompletiranje stolne ploče	67
7.4.1	Montaža upravljanja	69
7.4.2	Montaža stalka za konac	70
7.5	Montaža nožne papučice i davača zadane vrijednosti	72
7.6	Montaža koljenara	74
7.7	Umetanje gornjeg dijela stroja	75
7.8	Montaža upravljačkog polja	76
7.9	Namještanje radne visine	77
7.10	Namještanje papučice	79
7.11	Električni priključak	80
7.11.1	Priključenje upravljanja	81
7.11.2	Uspostava izjednačenja potencijala	82
7.12	Pneumatski priključak	82
7.12.1	Montaža jedinice za održavanje komprimiranog zraka	83
7.12.2	Namještanje radnog tlaka	84
7.13	Provedba testnog rada	85
8	Stavljanje izvan pogona	87
9	Zbrinjavanje	89
10	Uklanjanje smetnji	91
10.1	Servisna služba	91
10.2	Softverske dojave	91
10.3	Greška u tijeku šivanja	92
11	Tehnički podatci	95
12	Dodatak	99

1 O ovim uputama

Ove upute za uporabu sastavljene su vrlo pažljivo. Sadrže informacije i upute koje omogućuju siguran i dugogodišnji rad.

Ustanovite li proturječnosti ili predlažete određena poboljšanja, molimo vas da se obratite **Službi za korisnike** (☞ str. 91).

Smatrajte ove upute sastavnim dijelom proizvoda i čuvajte ih na pristupačnom mjestu.

1.1 Kome su namijenjene ove upute?

Ove su upute namijenjene:

- rukovateljima:
Ova skupina upućena je u rad stroja i ima pristup uputama. Za rukovatelje posebno je važno poglavlje **Rukovanje** (☞ str. 15).
- stručnom osoblju:
Ova skupina ima stručno obrazovanje na temelju kojeg je oспособljena održavati stroj ili uklanjati smetnje. Za stručno osoblje posebno je važno poglavlje **Postavljanje** (☞ str. 65).

Upute za održavanje stroja zasebno se isporučuju.

U pogledu minimalnih kvalifikacija i ostalih uvjeta za osoblje обратите pozornost i na poglavlje **Sigurnost** (☞ str. 7).

1.2 Simboli i znakovi iz uputa

Radi jednostavnijeg i bržeg razumijevanja, određene se informacije u ovim uputama prikazuju ili ističu sljedećim znakovima:



Ispravno namještanje

Prikazuje ispravan način namještanja.



Smetnje

Prikazuje smetnje koje se mogu pojaviti kod neispravnog namještanja.



Poklopac

Pokazuje koje poklopce morate demontirati kako biste dospjeli do sklopova koje treba namjestiti.



Postupci pri rukovanju (šivanje i opremanje stroja)



Postupci pri servisiranju, održavanju i montaži



Postupci preko upravljačkog polja softvera

Pojedini postupci su numerirani:

1. Prvi korak
 2. Drugi korak
 - ... Redoslijeda koraka obavezno se morate pridržavati.
-
- Nabranja su označena točkom.



Rezultat radnje

Preinake na stroju ili na prikazu/upravljačkom polju.



Važno

Ovdje kod određenog koraka morate biti posebno pažljivi.



Informacija

Dodatne informacije, npr. o alternativnim mogućnostima rukovanja.



Redoslijed

Ukazuje na to koje radnje morate poduzeti prije ili nakon namještanja.

Upućivanja

-  Upućivanje na neko drugo mjesto u tekstu.

Sigurnost Važna upozorenja za korisnike stroja posebno su označena. Budući da je sigurnost posebno važna, simboli za opasnost, razine opasnosti i odgovarajući pojmovi koji ukazuju na opasnost posebno su opisani u poglaviju **Sigurnost** ( str. 7).

Podatci o mjestu Ako na slici jasno nije naveden neki drugi način određivanja mjeseta, mjesto se u tom slučaju uvijek određuje pojmovima **desno** ili **lijevo** od položaja rukovatelja.

1.3 Ostala dokumentacija

U šivaći stroj su ugrađene komponente drugih proizvođača. Za takve dijelove koji se zasebno nabavljaju proizvođači su proveli procjenu rizika te izjavili da konstrukcija tih dijelova udovoljava zahtjevima važećih europskih i nacionalnih propisa. Namjenska uporaba ugrađenih komponenti opisana je u uputama pojedinih proizvođača.

1.4 Odgovornost

Svi podatci i napomene u ovim uputama temelje se na najnovijim tehničkim dostignućima i na važećim normama i propisima.

Dürkopp Adler ne odgovara za štete na temelju:

- puknuća i transporta
- nepoštovanja ovih uputa
- nemamjenske uporabe
- neovlaštenih preinaka na stroju
- angažiranja neobučenog osoblja
- uporabe neodobrenih rezervnih dijelova.

Transport

Dürkopp Adler ne odgovara za štete na temelju puknuća i transporta. Provjerite isporuku odmah po njezinom primitku. Reklamirajte štete zadnjem prijevozniku. To vrijedi i u slučaju oštećene ambalaže.

Ostavite strojeve, uređaje i ambalažni materijal u stanju u kojem su bili kada je šteta ustanovljena. Tako ćete osigurati svoja potraživanja u odnosu na prijevoznika.

Sve reklamacije prijavite odmah nakon primitka tvrtki Dürkopp Adler.

2 Sigurnost

Ovo poglavlje sadrži osnovne informacije o vašoj sigurnosti. Pažljivo pročitajte napomene prije postavljanja stroja ili rukovanja njime. Obavezno se pridržavajte podataka u sigurnosnim napomenama. Nepridržavanjem uputa može doći do ozbiljnih ozljeda i materijalnih šteta.



2.1 Osnovne sigurnosne napomene

Stroj upotrebjavajte samo na način koji je opisan u ovim uputama.

Upute za uporabu uvijek moraju biti raspoložive na mjestu korištenja stroja.

Radovi na dijelovima i napravama pod naponom zabranjeni su. Iznimke su propisane normom DIN VDE 0105.

Pri sljedećim radovima stroj treba isključiti na glavnem prekidaču ili izvući utikač:

- zamjena igle ili drugog šivaćeg alata
- napuštanje radnog mjesta
- provedba radova održavanja ili popravaka
- udjevanje konca.

Pogrešni ili neispravni rezervni dijelovi mogu narušiti sigurnost i oštetiti stroj. Upotrebljavajte samo originalne rezervne dijelove proizvođača.

Transport Za prijevoz stroja upotrijebite dizalicu ili viličar. Stroj se smije podići najviše 20 mm i potrebno ga je osigurati od klizanja.

Postavljanje Priključni kabel mora imati utikač odobren u pojedinoj zemlji. Samo osposobljeno stručno osoblje smije montirati utikač na priključni kabel.

Obveze vlasnika stroja Poštovati nacionalne propise o sigurnosti i sprječavanju nesreća te zakonske odredbe o sigurnosti na radu i zaštiti okoliša.

Sva upozorenja i sigurnosni znakovi na stroju uvijek moraju biti čitljivi. Zabranjeno je uklanjati ih!

Znakove upozorenja i sigurnosne znakove koji nedostaju ili su oštećeni odmah treba zamijeniti.

Zahtjevi koje mora ispuniti osoblje

Samo osposobljeno osoblje smije:

- postaviti stroj / pustiti stroj u pogon
- provoditi radove održavanja i popravaka
- izvoditi radove na električnim napravama.

Samo ovlašteno osoblje smije raditi na stroju, pod uvjetom da je prethodno razumjelo ove upute.

Rad stroja

Tijekom rada stroja treba provjeriti eventualne vanjske znakove oštećenja. Primjetite li promjene na stroju, rad stroja treba obustaviti. Sve promjene treba prijaviti odgovornom nadređenom. Oštećeni stroj ne smije se dalje upotrebljavati.

Sigurnosne naprave

Sigurnosne naprave ne smiju se uklanjati ni isključivati. No ako je to nužno radi provedbe popravka, sigurnosne naprave odmah nakon toga treba ponovno montirati i uključiti.

2.2 Signalne riječi i simboli u upozorenjima

Upozorenja su u tekstu omeđena trakom u boji. Boja ovisi o stupnju opasnosti. Signalnim se rijećima navodi stupanj opasnosti.

Signalne riječi

Signalne riječi i opasnost koju opisuju:

Signalna riječ	Značenje
OPASNOST	(sa znakom opasnosti) Nepoštovanje izaziva smrt ili teške ozljede.
UPOZORENJE	(sa znakom opasnosti) Nepoštovanje može izazvati smrt ili teške ozljede.

OPREZ	(sa znakom opasnosti) Nepoštovanje može izazvati srednje tešku ili lakšu ozljedu.
POZOR	(sa znakom opasnosti) Nepoštovanje može izazvati štete za okoliš.
NAPOMENA	(bez znaka opasnosti) Nepoštovanje može izazvati materijalne štete.

Simboli U slučaju opasnosti za ljude, ovi simboli ukazuju na vrstu opasnosti:

Simbol	Vrsta opasnosti
	Općenito
	Strujni udar
	Ubod
	Nagnjećenje
	Štete za okoliš

Primjeri Primjeri za upozorenja u tekstu:

OPASNOST



Vrsta i izvor opasnosti!

Posljedice u slučaju nepoštovanja.
Mjere za uklanjanje opasnosti.

- ↳ Ovako izgleda upozorenje čije nepridržavanje izaziva smrt ili teške ozljede.

UPOZORENJE



Vrsta i izvor opasnosti!

Posljedice u slučaju nepoštovanja.
Mjere za uklanjanje opasnosti.

- ↳ Ovako izgleda upozorenje čije nepridržavanje može izazvati smrt ili teške ozljede.

OPREZ



Vrsta i izvor opasnosti!

Posljedice u slučaju nepoštovanja.
Mjere za uklanjanje opasnosti.

- ↳ Ovako izgleda upozorenje čije nepridržavanje može izazvati srednje teške ili lakše ozljede.

NAPOMENA

Vrsta i izvor opasnosti!

Posljedice u slučaju nepoštovanja.

Mjere za uklanjanje opasnosti.

- ↳ Ovako izgleda upozorenje čije nepridržavanje može izazvati materijalne štete.

POZOR



Vrsta i izvor opasnosti!

Posljedice u slučaju nepoštovanja.

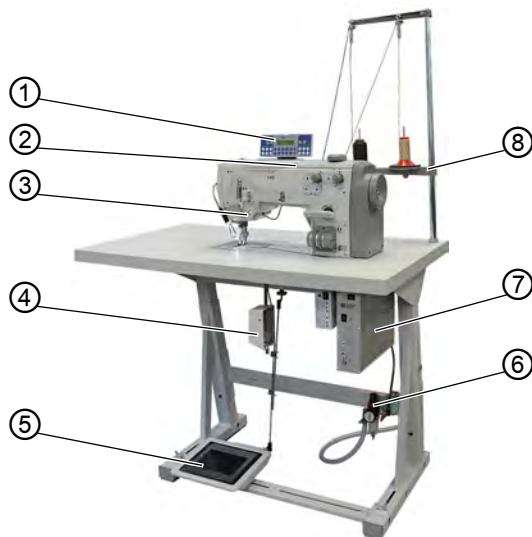
Mjere za uklanjanje opasnosti.

- ↳ Ovako izgleda upozorenje čije nepridržavanje može izazvati štete za okoliš.

3 Opis stroja

3.1 Komponente stroja

Sl. 1: Komponente stroja (1)



- | | |
|---------------------------------|--|
| (1) - Upravljačko polje OP1000 | (5) - Nožna papućica |
| (2) - Gornji dio šivaćeg stroja | (6) - Jedinica za održavanje komprimiranog zraka |
| (3) - Blok tipki | (7) - Upravljanje |
| (4) - Koljenar | (8) - Stalak za konac |

3.2 Namjenska uporaba

Stroj se smije upotrebljavati samo za tkanine čija svojstva odgovaraju planiranoj namjeni.

Stroj se smije upotrebljavati samo ako je tkanina suha. Tkanina ne smije sadržavati tvrde predmete.

Debljine igala koje se smiju upotrebljavati za ovaj stroj navedene su u poglavљу **Tehnički podatci** (↗ str. 95).

Šav se mora izvesti koncem koji udovoljava zahtjevima pojedine namjene.

Stroj je predviđen za industrijsku upotrebu.

Stroj se smije postavljati i upotrebljavati samo u suhim i održavanim prostorijama. Ako se stroj upotrebljava u prostorijama koje nisu suhe i održavane, postoji mogućnost potrebe za dodatnim mjerama u skladu s normom DIN EN 60204-31.

Samo ovlašteno osoblje smije raditi na stroju.

Za štete nastale nemamjenskom uporabom Dürkopp Adler ne preuzima odgovornost.

UPOZORENJE



Opasnost od ozljeda uslijed dijelova pod naponom, pokretnih, oštrih i šiljastih dijelova!

Nenamjenska uporaba može izazvati strujni udar, nagnječenje, porezotine i ubode.

Pridržavajte se svih napomena iz uputa.

NAPOMENA

Oštećenje stroja zbog nepoštovanja propisa!

Nenamjenska uporaba može izazvati štete na stroju.

Pridržavajte se svih napomena iz uputa.

3.3 Izjava o sukladnosti

Stroj udovoljava europskim propisima o osiguranju zaštite zdravlja, sigurnosti i zaštite okoliša koji su navedeni u izjavi o sukladnosti, tj. u izjavi o ugradnji.



4 Rukovanje

Rad sa šivaćim strojem obuhvaća različite radne korake. Za dobar rezultat šivanja potrebno je besprijekorno rukovanje.

4.1 Priprema šivaćeg stroja za rad

UPOZORENJE



Opasnost od ozljeda uslijed pokretnih, oštih i šiljastih dijelova!

Mogućnost nagnjećenja, porezotina i uboda.

Pripreme izvedite po mogućnosti dok je stroj isključen.

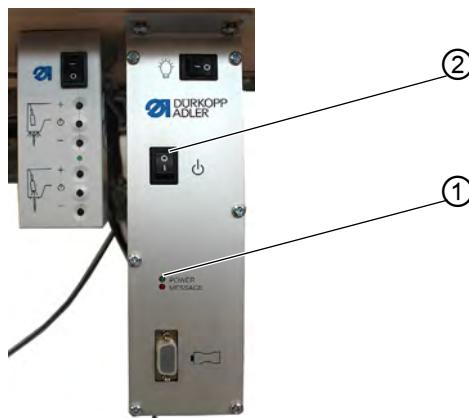
Prije šivanja izvedite sljedeće pripreme:

- Umetanje ili zamjena igle
- Udijevanje iglenog konca
- Udijevanje konca hvatača
- Namještanje zategnutosti konca

4.2 Uključivanje i isključivanje šivaćeg stroja

Kako bi se stroj mogao uključivati i isključivati, potrebno je pret-hodno uspostaviti pneumatski priključak (str. 82).

Sl. 2: Uključivanje i isključivanje šivaćeg stroja



(1) - POWER-LED na upravljanju (2) - Glavni prekidač za dovod struje

Uključivanje napajanja strujom



Način uključivanja stroja:

1. Glavni prekidač (2) stavite na položaj **I**.
↳ POWER-LED (1) svijetli, MESSAGE-LED kratko trepće.

Isključivanje napajanja strujom



Način isključivanja stroja:

1. Glavni prekidač (2) stavite na položaj **0**.
↳ Upravljačko polje se isključuje. Kada se žaruljica POWER-LED (1) ugasi, stroj i upravljanje odvojeni su od napajanja strujom.

4.3 Umetanje ili zamjena igle

UPOZORENJE

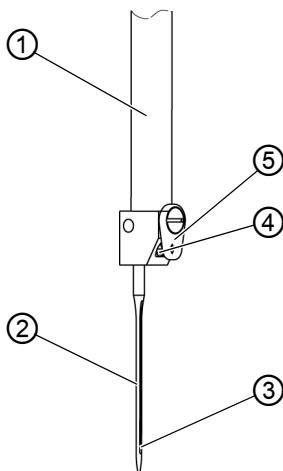


Opasnost od ozljeda uslijed pokretnih, oštih i šiljastih dijelova!

Mogućnost nagnječenja, porezotina i uboda.

Udjenite ili zamijenite iglu samo kada je stroj isključen.

Sl. 3: Umetanje ili zamjena igle



(1) - Iglenjača

(2) - Igla

(3) - Udubljenje na igli

(4) - Navojni zatik

(5) - Vodilica konca



Način zamjene igle:

1. Okrenite zamašnjak tako da se igla (2) nalazi u gornjoj mrvioj točki.
2. Otpustite navojni zatik (4) kroz otvor vodilice konca (5). Vodilica konca (5) mora biti pričvršćena potpuno ravno na iglenjači (1).
3. Izvucite iglu prema dolje (2).
4. Umetnute novu iglu (2) do graničnika u otvor iglenjače (1).



Važno

Usmjerite iglu (2) na način da udubljenje (3) bude okrenuto prema natrag.

5. Pričvrstite navojni zatik (4) kroz otvor vodilice konca (5).

Vodilica konca (5) mora biti pričvršćena potpuno ravno na iglenjači (1).



Redoslijed

Tijekom prijelaza na iglu druge debljine potrebno je ispraviti udaljenost hvatača i igle (2) ( *Upute za servisiranje*).



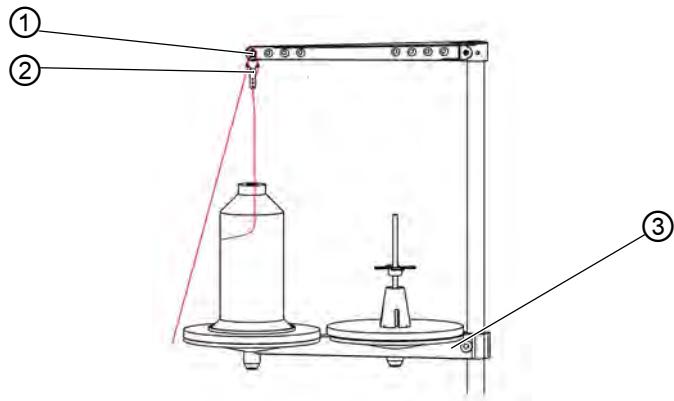
Smetnja

Neispravan razmak hvatača može izazvati sljedeće smetnje:

- Zamjena tanjom iglom:
 - neispravni bodovi
 - oštećenje konca
- Zamjena debljom iglom:
 - oštećenje vrha hvatača gornjeg konca
 - oštećenje igle.

4.4 Udijevanje iglenog konca

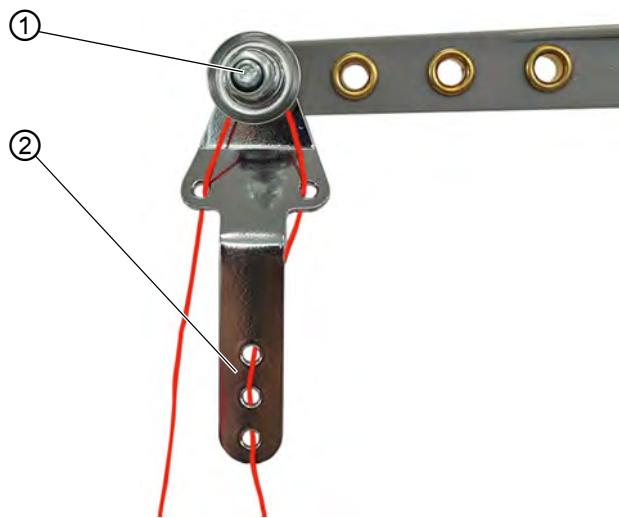
Sl. 4: Udijevanje iglenog konca (1)



(1) - Predzategnutost
(2) - Vodilica konca

(3) - Držač kalema konca

Sl. 5: Udijevanje iglenog konca (2)



(1) - Predzategnutost

(2) - Vodilica konca



Udijevanje iglenog konca:

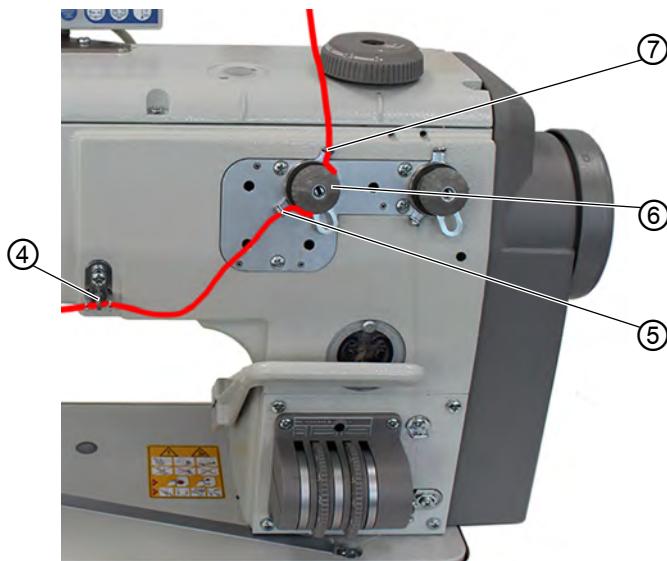
1. Kalem s koncem na lijevom tanjuru držača kalema konca (3) utaknite na stalak za konac.

2. Igleni konac udjenite kao što je prikazano na slici.

**Važno**

Vodilica konca (2), predzatezač (1) i držač kalema konca (3) moraju stajati jedan iznad drugog.

Sl. 6: Udjeljivanje iglenog konca (3)



(4) - Izvlakač konca

(5) - Vodilica konca

(6) - Zatezač iglenog konca

(7) - Vodilica konca



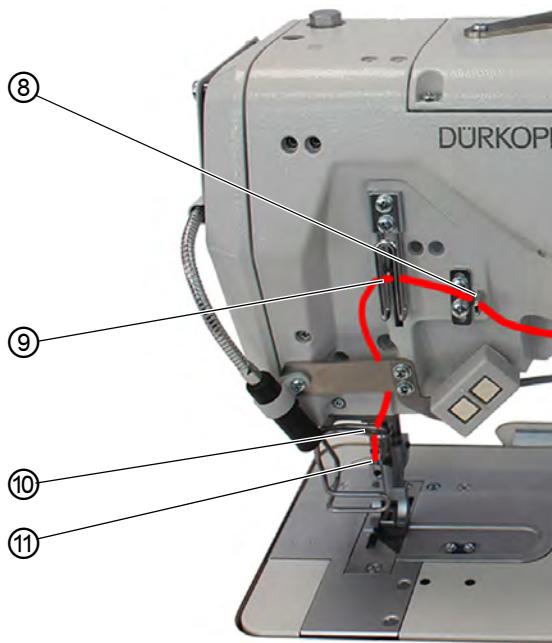
3. Provucite igleni konac s gornje strane prema dolje kroz vodilicu konca (7) na zatezaču iglenog konca (6).
4. Igleni konac u smjeru kazaljke na satu provedite oko zatezača iglenog konca (6).

**Važno**

Igleni konac treba uvijek voditi oko pločice zatezača na način da od vodilice konca (7) do vodilice konca (5) prolazi duljim putem.

5. Provucite igleni konac kroz vodilicu konca (5).
6. Provucite igleni konac s desne strane na lijevu kroz izvlakač konca (4).

Sl. 7: Udiđevanje iglenog konca (4)



(8) - Vodilica konca
(9) - Poluga konca

(10) - Vodilica konca
(11) - Vodilica konca

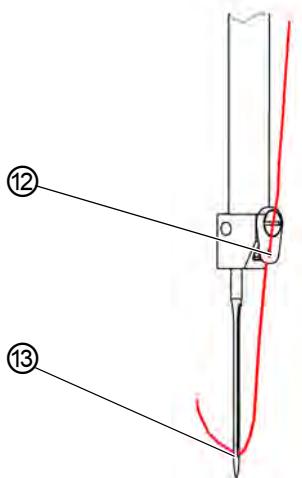
-  7. Provucite igleni konac s desne strane na lijevu kroz vodilicu konca (8).
- 8. Provucite igleni konac s desne strane na lijevu kroz polugu konca (9):

**Važno**

Obratite pozornost na zategnutost i količinu konca
( str. 27) !

- 9. Provucite igleni konac s gornje strane prema dolje kroz vodilicu konca (10) na glavi stroja.
- 10. Provucite igleni konac kroz vodilicu konca (11) na iglenjači.
- 11. Udjenite igleni konac s prednje strane prema otraga kroz ušicu igle.

Sl. 8: Udijevanje iglenog konca (3)



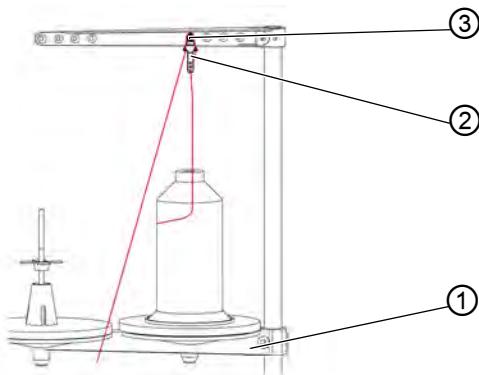
(12) - Vodilica konca Iglenjača

(13) - Ušica igle

- 12. Provucite igleni konac s gornje prednje strane prema donjoj stražnjoj strani kroz vodilicu konca (12) na iglenjači.
- 13. Udjeneite igleni konac s prednje strane prema otraga kroz ušicu igle (13).

4.5 Udijevanje konca hvatača

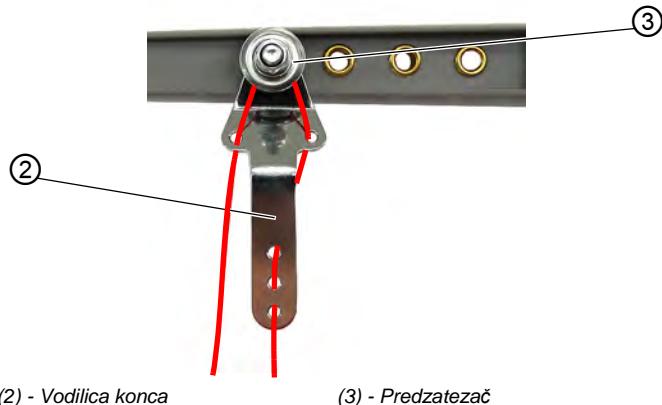
Sl. 9: Udijevanje konca hvatača (1)



(1) - Držač kalema konca
(2) - Vodilica konca

(3) - Predzategnutost

Sl. 10: Udijevanje konca hvatača (2)



(2) - Vodilica konca

(3) - Predzatezač



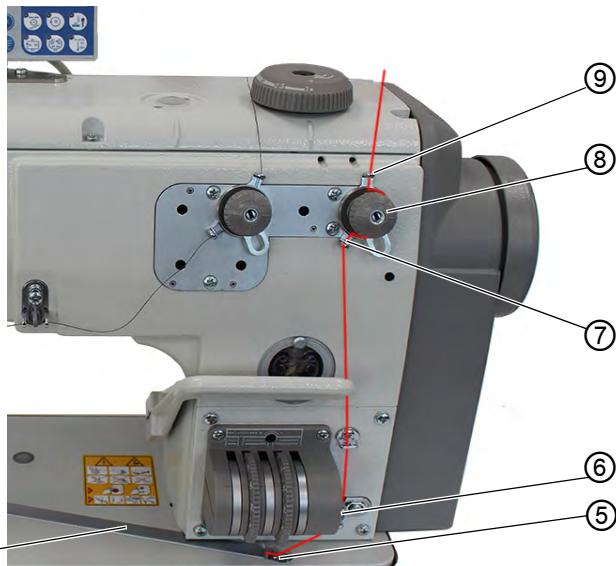
Udijevanje konca hvatača:

1. Kalem s koncem na desnom tanjuru držača kalema konca (1) utaknite na stalak za konac.
2. Konac hvatača udjenite kao što je prikazano na slici.

**Važno**

Vodilica konca (2), predzatezač (3) i držač kalema konca (1) moraju stajati jedan iznad drugog.

Sl. 11: Udiјevanje konca hvatača (2)



- | | |
|----------------------|-----------------------------|
| (4) - Žlijeb za nit | (7) - Vodilica konca |
| (5) - Vodilica konca | (8) - Zatezač konca hvatača |
| (6) - Izvlakač konca | (9) - Vodilica konca |



3. Provucite konac hvatača s gornje strane prema dolje kroz vodilicu konca (9).
4. Konac hvatača vodite u smjeru kazaljke na satu oko zatezača konca hvatača (8) i vodilice konca (7).

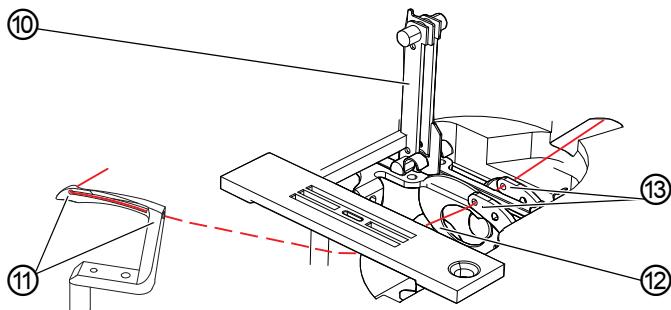
**Važno**

Konac hvatača treba uvijek voditi oko pločice zatezača na način da od vodilice konca (9) do vodilice konca (7) prolazi duljim putem.

5. Provucite konac hvatača s gornje strane prema dolje kroz izvlakač konca (6).
6. Provucite konac hvatača kroz vodilicu konca (5).
7. Provucite konac hvatača kroz žlijeb za nit (4).

8. Provucite konac hvatača sa stražnje strane ispod pokrovног lima žlijeba za nit (4).

Sl. 12: Udiјevanje konca hvatača (3)



(10)- Potiskivač konca hvatača
(11)- Otvori hvatača

(12)- Pločica davača konca
(13)- Vodilica konca hvatača



9. Uklonite pokrovne ploče s desne i lijeve strane ubodne ploče.
10. Potiskivač konca hvatača (10) podignite iz njegovog ustavljača.
11. Okrenite zamašnjak u položaj D, tako da je pločica davača konca (12) namještena na odgovarajući način.
12. Udjenite konac hvatača s desne strane prema lijevoj kroz otvore vodilice konca hvatača (13).
13. Okrenite zamašnjak tako da je otvor hvatača (11) dostupan.
14. Udjenite konac hvatača s desne prema lijevoj strani kroz otvore hvatača (11) i izvucite oko 3 cm.
15. Pritisnite potiskivač konca hvatača (10) i uglavite ga.
16. Umetnите pokrovne ploče s desne i lijeve strane ubodne ploče.

4.6 Preklapanje i ponovno poravnjanje gornjeg dijela stroja

UPOZORENJE



Opasnost od ozljeda uzrokovanih strujom!

Dijelovi stroja mogu biti pod naponom.

Isključite glavnu sklopku stroja. Prekinite dovod struje i izvucite mrežni utikač.

NAPOMENA

Mogućnost oštećenja stroja!

Oštećenje upravljačkog polja.

Stroj prilikom preklapanja i poravnavanja nemojte držati za upravljačko polje, nego izravno na gornjem dijelu stroja.

Za radove održavanja se gornji dio stroja može preklopiti.

Sl. 13: Preklopite i ponovno poravnajte gornji dio stroja



(1) - Upravljačko polje

(2) - Gornji dio šivačeg stroja

Preklapanje gornjeg dijela stroja



Preklapanje gornjeg dijela stroja:

1. Stroj prihvate na gornjem dijelu stroja (2) i oprezno preklopite do potornja.

Poravnanje gornjeg dijela stroja



Poravnanje gornjeg dijela stroja:

1. Stroj prihvate na gornjem dijelu stroja (2) i oprezno poravnajte.

4.7 Zategnutost i količina konca

Zategnutost iglenog konca zajedno sa zategnutotošću konca hvatača utječe na izgled šava.



Ispravno namještanje

Zategnutost iglenog konca mora biti veća od zategnutosti konca hvatača. Stoga je zatezač konca hvatača opremljen oprugom s tanjom žicom.



Smetnje u slučaju neispravno namještene zategnutosti konca

- prečvrsto: skupljanje tkanine ili pucanje konca u slučaju tankih tkanina
- prelabavo: neispravni bodovi

4.7.1 Namještanje zategnutosti konca

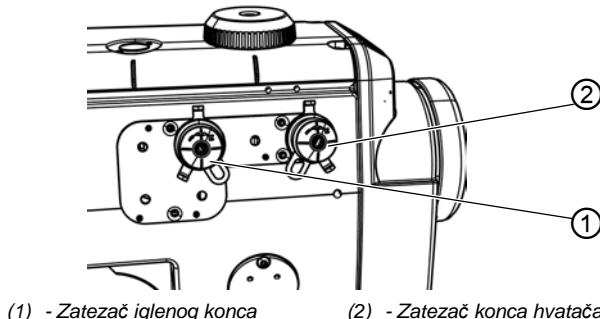
NAPOMENA

Šivanje labavih bodova!

Šivanje kutova s aktivnim podizanjem zatezača i istovremenim podizanjem stopica rezultira labavim bodom.

Pneumatsko podizanje zatezača prilikom podizanja stopica aktivirajte samo ako se stopice tijekom šava NE podižu.

Sl. 14: Namještanje zategnutosti konca



Igleni konac mora biti zategnutiji od konca hvatača. Stoga je zatezač konca hvatača opremljen oprugom s tanjom žicom.

Povećanje zategnutosti konca

- Komponentu za zatezanje okrećite u smjeru kazaljki na satu.

Smanjenje zategnutosti konca

- Komponentu za zatezanje okrećite u smjeru suprotnom od kazaljki na satu.

Za namještanje veće količine iglenog konca u šavu vidi str. 29.

Osim toga, tijekom podizanja stopica može se birati rad sa ili bez pneumatskog podizanja zatezača.

Podizanje zatezača potrebno je ako materijal s koncima treba izvući ispod stopice.

4.7.2 Namještanje količine iglenog konca

UPOZORENJE



Opasnost od ozljeda zbog pokretnih dijelova!

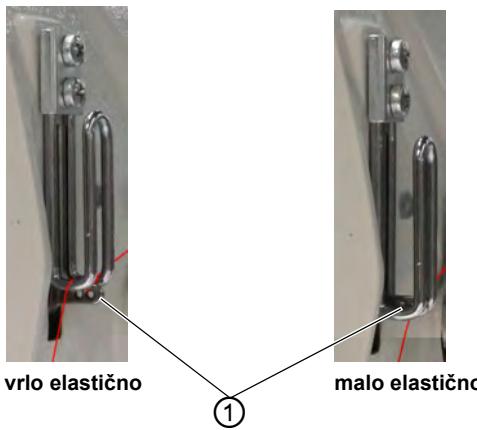
Mogućnost nagnjećenja.

Isključite stroj prije nego namjestite regulator iglenog konca.

Količina iglenog konca koja je oslobođena radi izrade boda određuje se položajem regulatora iglenog konca. Potrebna količina iglenog konca ovisi o debljini materijala, debljini konca i tipu šava.

Za različite iglene konce i tipove šavova postoje različiti načini udjevanja.

Sl. 15: Namještanje količine iglenog konca (1)



(1) - Poluga konca



Ispravno namještanje

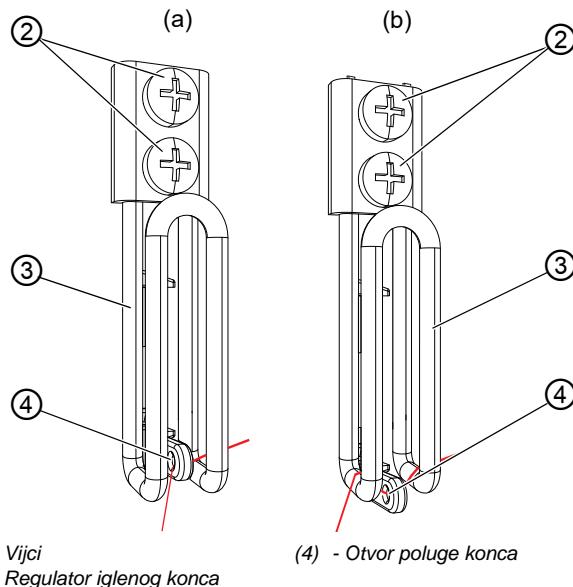
• slabо elastični igleni konci:

Poluga konca (1) vidljiva je u donjem položaju neposredno iznad regulatora iglenog konca.

• vrlo elastični igleni konci:

Poluga konca (1) vidljiva je u donjem položaju neposredno iznad regulatora iglenog konca.

Sl. 16: Namještanje količine iglenog konca (2)



Namještanje količine iglenog konca:

1. Okrenite zamašnjak tako da poluga konca (1) dosegne svoj donji krajnji položaj.
2. Otpustiti vijke (2) regulatora iglenog konca (3).
3. Pomaknite regulator iglenog konca (3) u ispravan položaj.
 - **čvrsti i normalni šavovi (detaljna slika (a)):**
 Igleni konac preko desnog stremena regulatora iglenog konca (3) provucite najprije kroz otvor poluge konca (4), a potom izravno prema dolje.
 - **elastični šavovi (detaljna slika (b)):**
 Igleni konac preko desnog stremena regulatora iglenog konca (3) provucite najprije kroz otvor poluge konca (4), potom preko lijevog stremena regulatora iglenog konca (3), a zatim prema dolje.
4. Pričvrstite vijke (2) regulatora iglenog konca (3).

4.7.3 Namještanje količine konca hvatača

Oslobođena količina konca hvatača određuje se položajem davača konca davača. Davač konca hvatača uskladjuje količinu konca hvatača namještenoj duljini boda kako bi zategnutost boda bila optimalna za svaku duljinu i svako zgušnjavanje boda.

Davač konca hvatača može se kontinuirano namjestiti na skali od 0 do 5. Što je viša vrijednost, to se veća količina konca oslobađa i to je elastičniji šav.



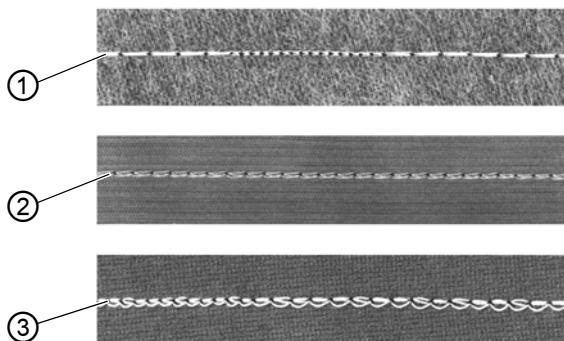
Ispravno namještanje

Ispravno namještanje ovisi o duljini boda i tipu šava.

U slučaju krajnjih postavki, posebno treba paziti na to da igla sigurno ubada u trokut konca:

- elastični šav (3) s vrlo kratkom duljinom boda = skala 5
- čvršći šav (1) s puno većom duljinom boda = skala 0

Sl. 17: Namještanje količine konca hvatača (1)



(1) - Čvrst šav

(2) - Normalan šav

(3) - Visokoelastičan šav

(ubod tipa balon)



Smetnje u slučaju prevelike količine konca hvatača

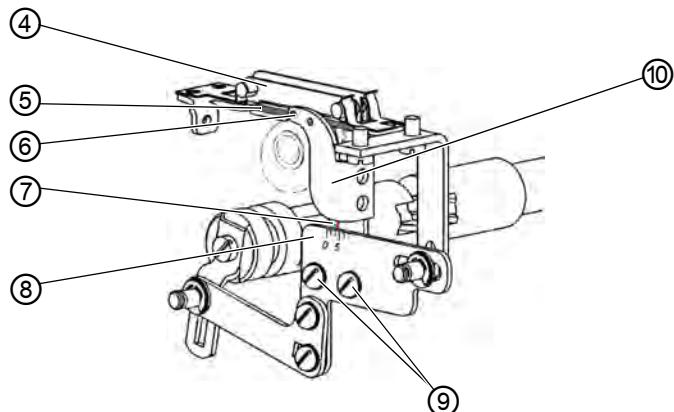
- neispravni bodovi
- odskakanje konca hvatača od pločice davača konca



Poklopac

Preklapanje gornjeg dijela stroja (☞ str. 26)

Sl. 18: Namještanje količine konca hvatača (2)



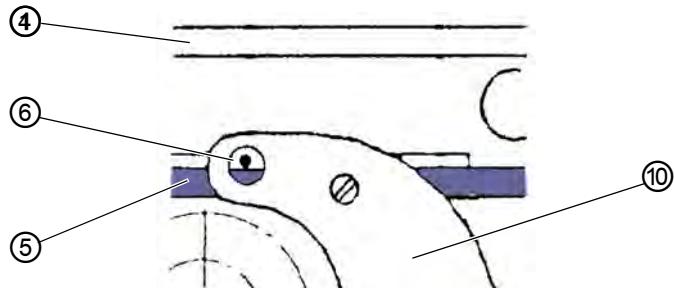
- | | |
|----------------------------|-------------------|
| (4) - Potiskivač konca | (7) - Prednji rub |
| (5) - Donji nosač | (8) - Skala |
| (6) - Provrt | (9) - Vijke |
| (10) - Davač konca hvatača | |



Namještanje davača konca hvatača (10):

1. Otpustite vijke (9).
2. Pomaknite davač konca hvatača (10):
 - čvršći šav = pomaknite prednji rub (7) u smjeru **0** na skali (8)
 - elastičniji šav = pomaknite prednji rub (7) u smjeru **5** na skali (8)

Sl. 19: Namještanje količine konca hvatača (3)



- | | |
|------------------------|----------------------------|
| (4) - Potiskivač konca | (6) - Otvor |
| (5) - Donji nosač | (10) - Davač konca hvatača |

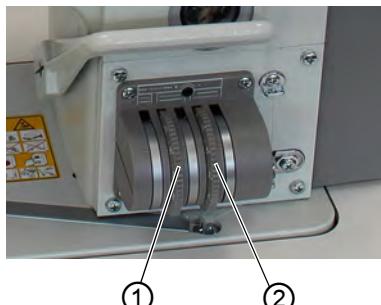
**Važno**

Pazite na to da davač konca hvatača (10) ne pomičete po visini! Otvor (6) uvijek mora ostati iznad nosača (5) potiskivača konca (4).

3. Zavrnite vijke (9).

4.8 Namještanje duljine boda

Sl. 20: Namještanje duljine boda



(1) - Kotačić za namještanje
duljine boda
Donji transport

(2) - Kotačić za namještanje
duljine boda
Gornji transport

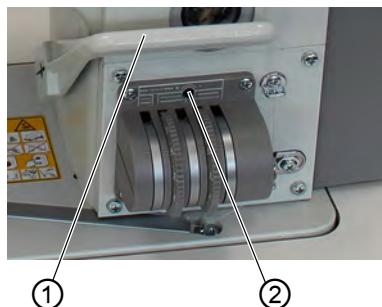
Željena duljina boda može se namjestiti preko dvaju kotačića za namještanje (1) te (2) za gornji i donji transport. Postavke se namještaju ovisno o uporabnoj svrsi.

- Glatko šivanje: Gornji i donji transport identični
- Dodavanje širine: Gornji i donji transport različiti

4.9 Namještanje zgušnjavanja boda

Ako su strojevi opremljeni zgušnjavanjem boda, duljina boda za zgušnjavanje boda može se namjestiti pomoću vijka (2).

Sl. 21: Namještanje zgušnjavanja boda



(1) - ručna poluga za ručno zgušnjavanje boda

(2) - vijak za zgušnjavanje boda

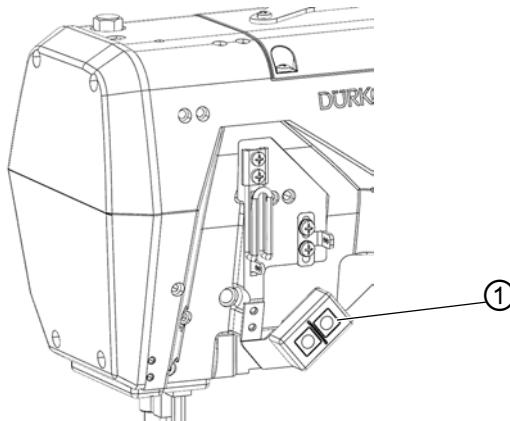
Postoje 3 varijante zgušnjavanja boda:

Varijante zgušnjavanja boda	Namještanje
Zgušnjavanje boda na početku šava	Namještanje preko upravljačkog polja
Zgušnjavanje boda na kraju šava	Namještanje preko upravljačkog polja
Ručno zgušnjavanje boda tijekom izrade šava	<ul style="list-style-type: none">• Uvijek moguće preko ručne poluge (1)• Mogućnost dodjele funkcija na bloku tipki

4.10 Blok tipki na ruci stroja

Ovisno o opremi, na ruci šivaćeg stroja nalazi se blok tipki za brzo pozivanje raznih funkcija. Tipkama se preko softvera upravljačkog polja individualno mogu dodijeliti funkcije (☞ str. 51).

Sl. 22: Blok tipki na ruci stroja



(1) - Blok tipki

Dodjela mogućih funkcija tipkama

- isključivanje zgušnjavanja boda
- ručno zgušnjavanje boda
- pojedinačan bod
- igla visoko/nisko
- rezanje rubova
- brza promjena podizaja

4.11 Uključivanje i isključivanje rezača rubova

OPREZ



Opasnost od ozljeda uslijed otvorene oštice!

Prilikom uključivanja stroja ili skidanja zaštite za prste postoji opasnost od ozljeda uslijed otvorenih oštrica.

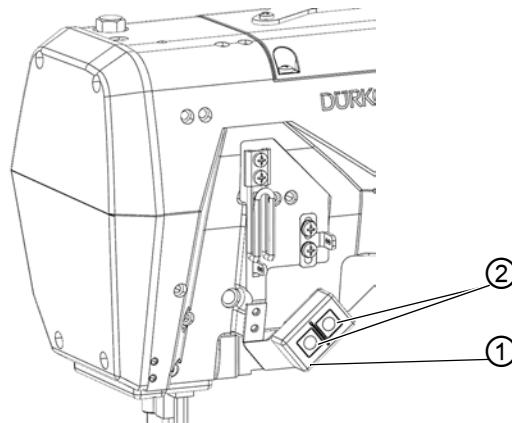
Ne posežite u područje rezanja.

Zaštitu za prste skidajte samo radi popravaka; u slučaju oštećenja odmah je zamijenite.

Rezač rubova uključuje se preko jedne od tipki (2) bloka tipki (1) kojim se mogu dodijeliti funkcije.

Rezač rubova može se uključiti u bilo kojem trenutku. Njegov je gornji nož oblikovan tako da sigurno urezuje i ako se uključi tijekom izrade šava.

Sl. 23: Uključivanje i isključivanje rezača rubova



(1) - Blok tipki

(2) - Tipke



Uključivanje rezača rubova:

1. Jednoj od dviju slobodnih tipki kojima se mogu dodijeliti funkcije, dodijelite funkciju rezača rubova (☞ str. 51).
2. Aktivirajte tipke s dodijeljenim funkcijama.
☞ Rezač rubova je uključen.



Isključivanje rezača rubova:

1. Aktivirajte tipke s dodijeljenim funkcijama.
- ↳ Rezač rubova je isključen.

4.12 Uključivanje i isključivanje rasvjete šivaće površine

Rasvjetu šivaće površine uključujete i isključujete neovisno o glavnom prekidaču.

Sl. 24: Uključivanje i isključivanje rasvjete šivaće površine



- (1) - Prekidač
 (2) - Tipka
 (3) - Tipka
 (4) - Tipka

- (5) - Tipka
 (6) - Tipka
 (7) - Tipka



Uključivanje rasvjete šivaće površine:

1. Oba prekidača (1) stavite u položaj I.
- ↳ Transformator rasvjete šivaće površine sada je pod naponom.

-
2. Pritisnite tipku (6).
↳ Rasvjeta šivaće površine svijetli.
 3. Tipkom (5) ili (7) namjestite svjetlinu.



Način isključivanja rasvjete šivaće površine:

1. Pritisnite tipku (6).
↳ Rasvjeta šivaće površine se gasi.
2. Oba prekidača (1) stavite u položaj **0**.
↳ Transformator rasvjete šivaće površine sada nije pod strujom.



Informacija

Na transformator rasvjete šivaće površine može se priključiti druga LED svjetiljka. Preko tipki (2), (3) i (4) uključuje se i isključuje dodatna LED svjetiljka te se namješta svjetlina.

Druga LED svjetiljka nije dio isporuke.

4.13 Podizanje stopica

UPOZORENJE



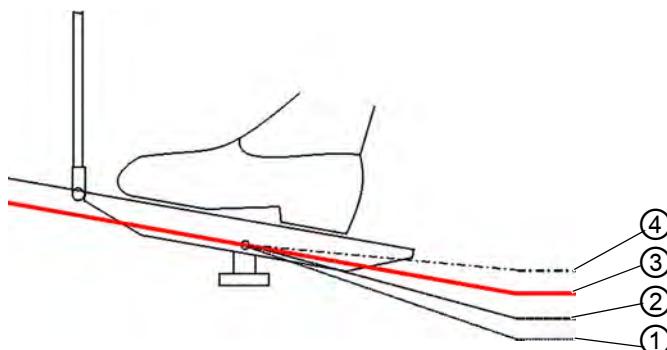
Opasnost od ozljeda zbog pokretnih dijelova!

Prilikom spuštanja stopica postoji opasnost od prignjećenja.

Ruke NE držite ispod podignutih stopica.

Radi umetanja ili pomicanja materijala stopice se podižu elektro-pneumatski preko papučice.

Sl. 25: Podizanje stopica (1)



(1) - Položaj -2
(2) - Položaj -1

(3) - Položaj 0
(4) - Položaj 1



Podizanje stopice:

1. Stisnite nožnu papučicu do pola prema natrag u položaj **-1**.
↳ Stopica se podiže i ostaje gore sve dok se papučica drži u položaju **-1**.



Podizanje stopice na završetku šava:

1. Stisnite nožnu papučicu do kraja prema natrag u položaj **-2**.
↳ Konac se reže, a stopica podiže.

Spuštanje stopice



Spuštanje stopice:

1. Stavite papučicu u položaj **0**.

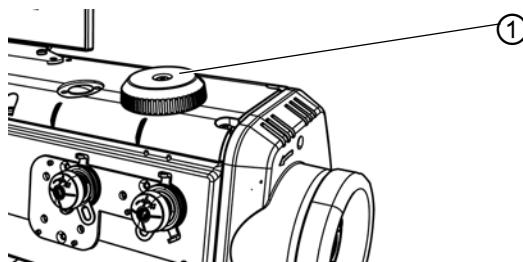
↳ Stopica se spušta.

4.14 Namještanje hoda stopice

Preko kotačića za namještanje namješta se hod stopice u mm.

Ako je hod stopica velik, broj okretaja automatski se smanjuje.

Sl. 26: Namještanje hoda stopice

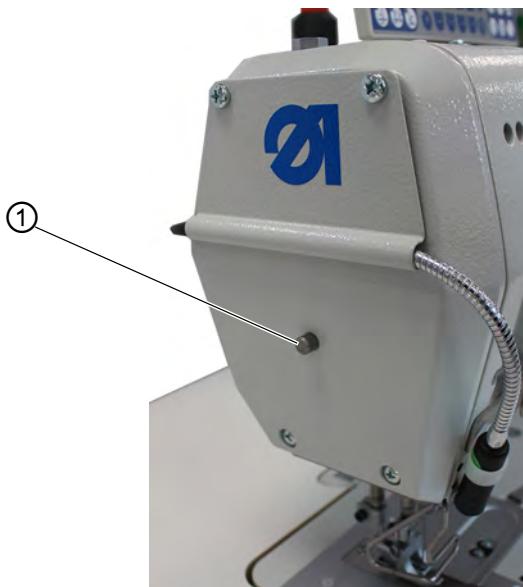


(1) - Kotačić za namještanje

4.15 Blokiranje stopice u gornjem položaju

Pomoću gumba za aretiranje (1) na glavi stroja možete blokirati podignutu stopicu u gornjem položaju.

Sl. 27: Blokiranje stopice u gornjem položaju



(1) - Gumb za aretiranje



Blokada stopice u gornjem položaju:

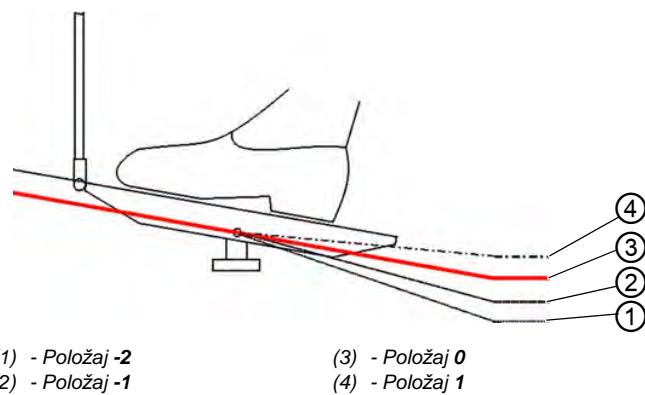
1. Podignite stopicu pomoću papučice (☞ str. 39).
2. Pritisnite gumb za aretiranje (1).
3. Otpustite papučicu.
☞ Stopica je blokirana u gornjem položaju.

Blokadu možete deaktivirati tako da papučicu pritisnete do kraja natrag u položaj -2 (☞ str. 39).

4.16 Šivanje

Papučica se pokreće i upravlja postupkom šivanja.

Sl. 28: Šivanje



(1) - Položaj -2
(2) - Položaj -1

(3) - Položaj 0
(4) - Položaj 1

POČETNI POLOŽAJ

Stavite nožnu papučicu u položaj **0**:

- ↳ Stroj je zaustavljen.
- ↳ Igla i stopica su u gornjem, odnosno donjem položaju.



Pozicioniranje materijala:

1. Stisnite nožnu papučicu do pola prema natrag u položaj **-1**.
- ↳ Stopica se podiže.
2. Pomaknite tkaninu u početni položaj.
3. Stavite papučicu u položaj **0**.
- ↳ Stopica se spušta na tkaninu.

NA POČETKU ŠAVA



Započinjanje šava:

1. Stisnite nožnu papučicu prema naprijed u položaj **1**.
- ↳ Stroj šiva. Što se više nožna papučica pritišće prema naprijed, to je veći broj okretaja.

TIJEKOM ŠIVANJA



Prekidanje šava:

1. Stavite papučicu u položaj **0**.
↳ Stroj se zaustavlja.
Igra i stopica su u gornjem, odnosno donjem položaju.



Nastavak šava:

1. Stisnite nožnu papučicu prema naprijed u položaj **1**.
↳ Stroj nastavlja šivati.

NA ZAVRŠETKU ŠAVA



Završetak šava:

1. Stisnite nožnu papučicu do kraja prema natrag u položaj **-2** i držite je u tom položaju.
↳ Konac se reže.
Stroj se zaustavlja.
Igra i stopica su u gornjem položaju.
2. Izvadite tkaninu.

5 Programiranje

Sl. 29: Programiranje



(1) - Upravljačko polje OP1000

Sva softverska namještanja provode se preko upravljačkog polja OP1000.

Upravljačko polje sastoji se od prikaza i tipki.

Upravljačkim poljem možete:

- koristiti se grupom tipki za pozivanje funkcija šivaćeg stroja
- očitavati dojave o servisu i greškama.



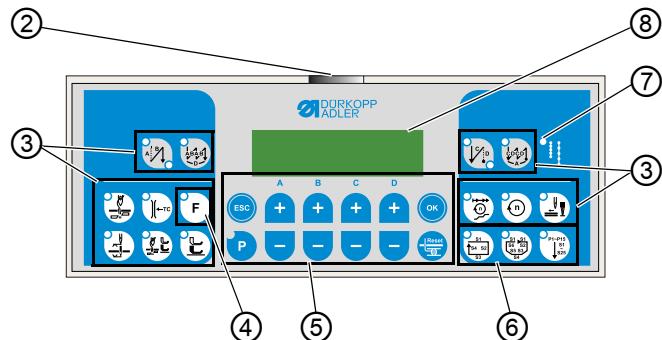
Informacija

U ovom su poglavlju objašnjene posebne funkcije upravljačkog polja OP1000.

Za dodatne informacije o upravljanju i upravljačkom polju OP1000, vidi  *Upute za rukovanje DAC basic/classic.*

5.1 Tipke na upravljačkom polju

Sl. 30: Tipke na upravljačkom polju



- (2) - Power LED
 (3) - Grupa tipki za konac
 (4) - Funkcijska tipka
 (5) - Grupa tipki za programiranje
 (6) - Grupa tipki za program šivanja
 (7) - LED žaruljica za 2. duljinu boda
 (8) - Prikaz

Tipke i funkcije upravljačkog polja OP1000

Tipka	Funkcija
Grupa tipki za konac	
	Zgušnjavanje boda na početku šava
	Zgušnjavanje boda na kraju šava
	Rezač konca
	Položaj igle nakon zaustavljanja šivanja

Tipka	Funkcija
	<p>Podizanje stopice nakon rezanja konca</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aktivira ili deaktivira podizanje stopice nakon rezanja konca
	<p>Podizanje stopice nakon zaustavljanja šivanja</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aktivira ili deaktivira podizanje stopice nakon zaustavljanja šivanja
	<p>Meko pokretanje</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aktivira ili deaktivira meko pokretanje
	<p>Broj okretaja</p> <ul style="list-style-type: none"> • Smanjuje broj okretaja motora
	<p>Funkcijska tipka</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aktivira ili deaktivira proizvoljan broj pohranjenih funkcija
Grupa tipki za programiranje	
	<p>ESC</p> <ul style="list-style-type: none"> • Završava način rada namještanja
	<p>A+</p> <ul style="list-style-type: none"> • Povećanje parametra • Promjena korisničke razine • Odabir potprograma
	<p>B+</p> <ul style="list-style-type: none"> • Povećanje parametra • Prijelaz u sljedeću veću kategoriju • Odabir potprograma
	<p>C+</p> <ul style="list-style-type: none"> • Povećanje parametra • Odabir potprograma

Tipka	Funkcija
	D+ • Povećanje parametra • Odabir potprograma
	OK • Poziva parametre ili ih sprema
	P • Započinje ili završava način rada namještanja
	A- • Smanjenje parametra • Promjena korisničke razine • Odabir potprograma
	B- • Smanjenje parametra • Prijelaz u sljedeću nižu kategoriju • Odabir potprograma
	C- • Smanjenje parametra • Odabir potprograma

Tipka	Funkcija
	D- <ul style="list-style-type: none"> • Smanjenje parametra • Odabir potprograma
	Reset <ul style="list-style-type: none"> • Resetiranje brojača (komada)
Grupa tipki za program šivanja	
	Program šivanja I <ul style="list-style-type: none"> • Aktivira program šivanja I
	Program šivanja II <ul style="list-style-type: none"> • Aktivira program šivanja II
	Program šivanja III <ul style="list-style-type: none"> • Namješta program šivanja III

5.2 Aktiviranje zgušnjavanja boda

Zgušnjavanje boda može se preko upravljačkog polja namjestiti za početak i/ili završetak šava.

Duljinu boda kojom će se šivati tijekom zgušnjavanja boda treba mehanički namjestiti (☞ str. 34).



Namještanje zgušnjavanja boda na početku šava:

1. Pritisnite tipku
- ↳ Svjetli LED žaruljica desno dolje na tipki.
2. Preko tipki B+/-namjestite željeni broj bodova.
3. Započnite sa šivanjem.
4. Kako biste deaktivirali zgušnjavanje boda na početku šava, ponovno pritisnite tipku

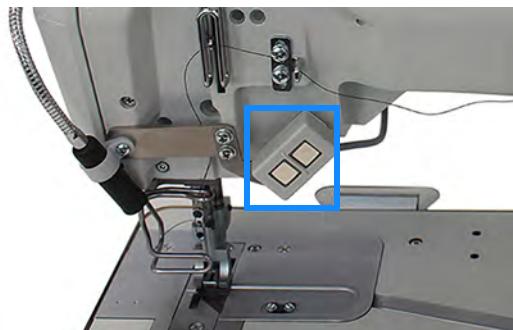


Namještanje zgušnjavanja boda na završetku šava:

1. Pritisnite tipku
- ↳ Svjetli LED žaruljica desno dolje na tipki.
2. Preko tipki B+/-namjestite željeni broj bodova.
3. Započnite sa šivanjem.
4. Kako biste deaktivirali zgušnjavanje boda na početku šava, ponovno pritisnite tipku

5.3 Dodjela funkcija tipkama na bloku tipki

Sl. 31: Dodjela funkcija tipkama na bloku tipki



Dvjema tipkama na bloku tipki mogu se dodijeliti različite funkcije.

Dodjela mogućih funkcija

- isključivanje zgušnjavanja boda
- ručno zgušnjavanje boda
- pojedinačan bod
- igla visoko/nisko
- rezanje rubova (funkcijski modul 1)
- brza promjena podizaja



Dodjela funkcija tipkama na bloku tipki:

1. Istovremeno pritisnite tipke i .
↳ Sada ste u ulozi tehničara.
2. Tipku na bloku tipki, kojoj treba dodijeliti funkciju, pritišćite tako dugo dok se prikaz na upravljačkom polju ne promjeni.
↳ Na upravljačkom polju prikazuje se trenutačna vrijednost koja je namještена za tu tipku.
3. Pomoći +/- unesite željenu vrijednost, usp. popis parametara 195, parametar **t 51 20** s vrijednostima koje su dodijeljene pojedinim funkcijama.
4. Potvrdite s .
5. Pritisnite tipku .
↳ Šivači stroj sada je ponovno spremjan za rad.

5.4 Dodjela funkcije koljenaru

Sl. 32: Dodjela funkcije koljenaru



(1) - Pregibna sklopka

(2) - Koljenar

Koljenaru (2) se mogu dodijeliti dvije različite funkcije. Funkcije se biraju u načinu rada za šivanje preko položaja pregibne sklopke (1) (**1** ili **0**).



Dodjela funkcije koljenaru (2):

1. Pritisnite tipku
2. Stavite pregibnu sklopku (1) u željeni položaj (**1** ili **0**).
Kada je pregibna sklopka (1) npr. dolje, nova funkcija pohranjuje se na položaj **0**.
3. Pritisnite koljenar (2) nekoliko sekundi.

trepće.

Na prikazu se pojavljuje brojčana vrijednost, tj. parametar (Popis parametara 195).

4. Brojčanu vrijednost tipkama **+** ili **-** namjestite na željenu vrijednost nove funkcije (popis parametara 195).

5. Potvrdite s

6 Održavanje

U ovom su poglavlju opisani radovi održavanja koji se moraju redovito provoditi kako bi se produžio životni vijek stroja i održala kvaliteta šivanja.

Ostale radove održavanja smije izvoditi samo osposobljeno stručno osoblje, usp.  Upute za servisiranje.

UPOZORENJE



Opasnost od ozljeda zbog oštrih dijelova!

Mogućnost uboda i porezotina.

Pri svim radovima održavanja stroj prethodno treba isključiti ili prebaciti u način rada za udjevanje konca.

UPOZORENJE



Opasnost od ozljeda zbog pokretnih dijelova!

Mogućnost nagnjećenja.

Pri svim radovima održavanja stroj prethodno treba isključiti ili prebaciti u način rada za udjevanje konca.

Intervali održavanja

Potrebni radovi	Broj radnih sati			
	8	40	160	500
Gornji dio šivaćeg stroja				
Uklanjanje nakupljenih dlačica: • donja strana ubodne ploče • poprečne lamele transporta • područje oko hvatača	●			
Provjera razine ulja u spremniku		●		
Pneumatski sustav				
Provjera radnog tlaka	●			
Provjera razine vode u separatoru vode	●			
Provjera razine ulja u raspršivaču uljne maglice			●	
Provjera transporta ulja raspršivača ulje maglice			●	
Čišćenje umetka za filter jedinice za održavanje				●
Provjera nepropusnosti sustava				●

6.1 Čišćenje

UPOZORENJE



Opasnost od ozljeda uslijed letećih čestica!

Leteće čestice mogu dospijeti u oči i izazvati ozljede.

Nosite zaštitne naočale.

Pištolj s komprimiranim zrakom držite na način da čestice ne leti u blizinu drugih osoba.

Obratite pozornost na to da čestice ne utele u uljno korito.

NAPOMENA

Oštećenje stroja zbog onečišćenja!

Prašina od šivanja i ostaci konca mogu narušiti funkciju stroja.

Očistite stroj kao što je opisano.

NAPOMENA

Oštećenje stroja zbog sredstava za čišćenje na bazi otapala!

Sredstva za čišćenje na bazi otapala oštećuju lak.

Za čišćenje upotrebljavajte samo sredstva za čišćenje koja ne sadrže otapala.



Čišćenje stroja:

1. Prašinu od šivanja i ostatke konca uklonite pištoljem s komprimiranim zrakom ili kistom.
2. Uklonite prašinu od šivanja i ostatke od rezanja iz uljnog korita.

6.2 Podmazivanje

OPREZ



Opasnost od ozljeda zbog dodira s uljem!

Ulje u dodiru s kožom može izazvati osip.

Izbjegavajte dodir kože s uljem.

Ako je koža došla u dodir s uljem, temeljito isperite te dijelove kože.

NAPOMENA

Oštećenje stroja zbog pogrešnog ulja!

Pogrešne vrste ulja mogu oštetiti stroj.

Upotrebljavajte samo ulje koje udovoljava zahtjevima iz uputa.

POZOR



Zagađenje okoliša uljem!

Ulje je štetna tvar i ne smije dospijeti u kanalizaciju ili tlo.

Staro ulje pažljivo prikupite.

Staro ulje te dijelove strojeva onečišćene uljem zbrinite u skladu s nacionalnim propisima.

Stroj treba podmazivati u redovitim vremenskim (☞ str. 53) razmacima. Sljedeći radovi spadaju u podmazivanje:

- Kontrola razine ulja
- Podmazivanje gornjeg dijela stroja
- Podmazivanje hvatača gornjeg konca

Za nadolijevanje ulja u spremnik ulja upotrebljavajte isključivo ulje za podmazivanje **DA 10** ili jednakovrijedno ulje sljedećih specifikacija:

- Viskoznost (na 40 °C): 10 mm²/s
- Plamište: 150 °C

Ulje za podmazivanje možete kupiti u našim prodajnim trgovinama pod sljedećim kataloškim brojevima.

Spremnik	Dio br.
250 ml	9047 000011
1 l	9047 000012
2 l	9047 000013
5 l	9047 000014

6.2.1 Podmazivanje gornjeg dijela stroja

NAPOMENA

Oštećenja stroja uslijed neispravne razine ulja!

Premalo ili previše ulja može izazvati oštećenja na stroju.

Provjerite razinu ulja kao što je opisano i dolijte ulje.

Sl. 33: Podmazivanje gornjeg dijela stroja



- (1) - Otvori za punjenje
- (2) - Oznaka za maksimalnu razinu
- (3) - Oznaka za minimalnu razinu
- (4) - Kontrolno okno

Kontrola razine ulja



Ispravno namještanje

Razina ulja mora se uvijek nalaziti između oznake za minimalnu razinu (3) i oznake za maksimalnu razinu (2) na kontrolnom oknu (4).

Nadolijevanje ulja

NAPOMENA

Oštećenje stroja zbog pogrešnog ulja!

Pogrešne vrste ulja mogu oštetiti stroj.

Upotrebljavajte samo ulje koje udovoljava sljedećim zahtjevima:



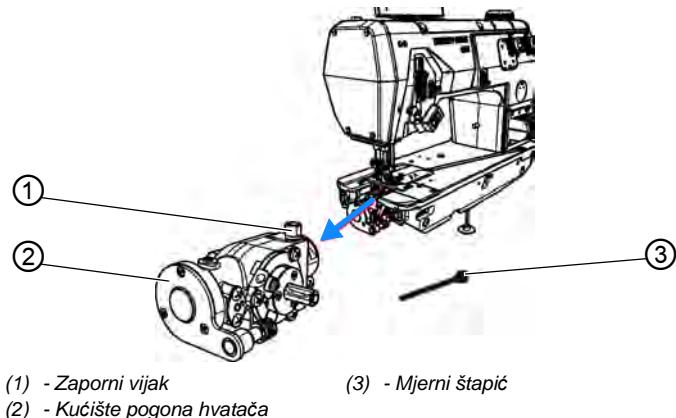
Nadolijevanje ulja po potrebi:

1. Ulje nadolijite kroz otvor za punjenje (1) do najviše 2 mm ispod oznake za maksimalnu razinu (2).

6.2.2 Podmazivanje hvatača gornjeg konca

Pristup kućištu pogona hvatača i zapornom vijku moguće je ispod desnog poklopca hvatača.

Sl. 34: Podmazivanje hvatača (1)

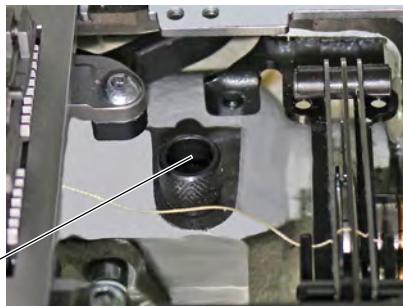


(1) - Zaporni vijak

(2) - Kućište pogona hvatača

(3) - Mjerni štapić

Sl. 35: Podmazivanje hvatača (2)



(1) - Zaporni vijak

Kontrola razine ulja

NAPOMENA

Oštećenja stroja uslijed neispravne razine ulja!

Premalo ili previše ulja može izazvati oštećenja na stroju.

Nadolijete ulje kao što je opisano.

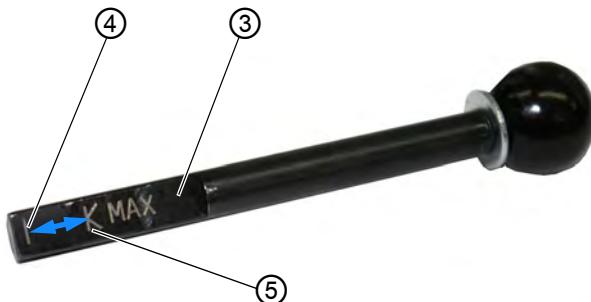
Za provjeru razine ulja potreban vam je mjerni štapić (3) koji je sastavni dio isporuke.



Provjera razine ulja:

1. Pripremite mjerni štapić (3).
2. Otvorite desni poklopac hvatača.
3. Otpustite zaporni vijak (1) na otvoru za punjenje.
4. Utaknite mjerni štapić (3) u kućište pogona hvatača (2).
5. Nakon nekoliko sekundi izvucite mjerni štapić (3) iz kućišta pogona hvatača (2).

Sl. 36: Podmazivanje hvatača (3)



(3) - Mjerni štapić (5) - Oznaka za maksimalnu razinu
(4) - Oznaka za minimalnu razinu

6. Provjerite nalazi li se razina ulja između oznake za minimalnu razinu (4) i oznake za maksimalnu razinu (5).
 7. Ako je razina ulja dosta, zavrnite zaporni vijak (1).
 8. Ako je razina preniska, nadolijite ulje.

Nadolijevanje ulja



Nadolijevanje ulja u kućište pogona hyatača:

1. Otpustite zaporni vijak (1) na otvoru za punjenje.



Važno

Odjednom nadolijite samo malu količinu ulja. Potom provjerite razinu ulja. Ta dva koraka po potrebi više puta ponovite, sve dok razina ulja ne dosegne razinu neposredno ispod oznake za maksimalnu razinu (5) na mjernom štapiću (3). U kućištu pogona hvatača ne smije biti previše ulja.

2. Oprezno nadolijevajte ulje kroz otvor za punjenje, maksimalno do oznake za maksimalnu razinu (5) mjernog štapića (3).
 3. Ponovno provjerite razinu ulja.
 4. Korak 2 i 3 po potrebi ponovite, sve dok razina ulja ne dosegne razinu neposredno ispod oznake za maksimalnu razinu (5) na mjernom štapiću (3).
 5. Zavrnite zaporni vijak (1).

6.3 Održavanje pneumatskog sustava

6.3.1 Namještanje radnog tlaka

NAPOMENA

Oštećenje stroja zbog pogrešno namještenih postavki!

Pogrešan radni tlak može oštetići stroj.

Osigurajte da stroj radi samo uz ispravno namješten radni tlak.

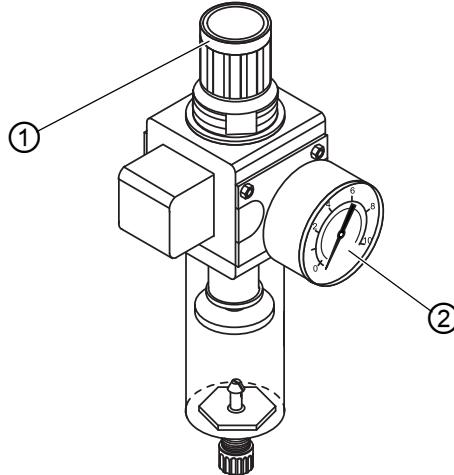


Ispravno namještanje

Dopušteni radni tlak naveden je u poglavlju **Tehnički podatci** (str. 95). Radni tlak ne smije odstupati za više od $\pm 0,5$ bar.

Provjeravajte svakodnevno radni tlak. Radni tlak možeteочitati na manometru (2).

Sl. 37: Namještanje radnog tlaka



(1) - Regulator tlaka

(2) - Manometar



Namještanje radnog tlaka:

1. Povucite regulator tlaka (1) prema gore.

2. Okrenite regulator tlaka tako da manometar (2) pokazuje ispravnu vrijednost:
 - povećanje tlaka = okretanje u smjeru kazaljke na satu
 - smanjenje tlaka = okretanje u smjeru suprotnom od kazaljke na satu
3. Povucite regulator tlaka (1) prema dolje.

6.3.2 Ispuštanje kondenzirane vode

NAPOMENA

Oštećenje stroja zbog previše vode!

Previše vode može oštetiti stroj.

Po potrebi ispustite vodu.

U separatoru vode (2) regulatora tlaka skuplja se kondenzirana voda.

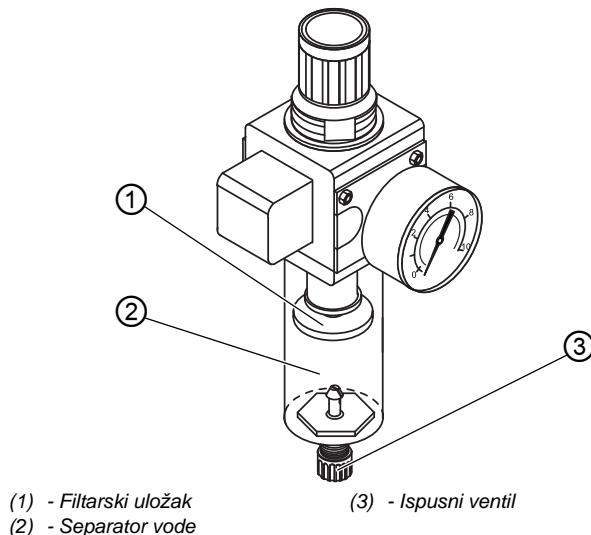


Ispравно namještanje

Kondenzirana voda ne smije sezati do filterskog uložka (1).

Provjeravajte svakodnevno razinu vode u separatoru vode (2).

Sl. 38: Ispuštanje kondenzirane vode



(1) - Filterski uložak

(2) - Separator vode

(3) - Ispusni ventil



Ispuštanje kondenzirane vode:

1. Odvojite stroj od mreže za komprimirani zrak.
2. Stavite prihvati spremnik ispod ispusnog ventila (3).
3. Pritisnite ispusni ventil (3).
- ↳ Voda se cijedi u prihvati spremnik.
4. Kada je voda iscurila, pustite ispusni ventil (3).
5. Stroj priključite na mrežu za komprimirani zrak.

6.3.3 Čišćenje filtarskog uloška

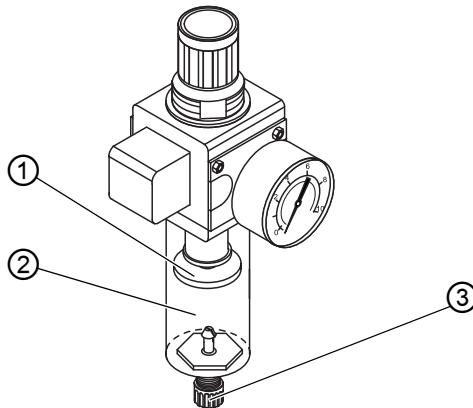
NAPOMENA

Oštećenje laka zbog sredstava za čišćenje na bazi otapala!

Sredstva za čišćenje na bazi otapala oštećuju filter.

Za ispiranje filtarske posude upotrebljavajte samo tvari koje ne sadrže otapala.

Sl. 39: Čišćenje filtarskog uloška



(1) - Filtarski uložak
(2) - Separator vode

(3) - Ispusni ventil



Čišćenje filtarskog uloška:

1. Odvojite stroj od mreže za komprimirani zrak.

-
2. Ispustite kondenziranu vodu (☞ str. 62).
 3. Odvrnite separator vode (2).
 4. Odvrnite filtarski uložak (1).
 5. Ispušte filtarski uložak (1) pištoljem s komprimiranim zrakom.
 6. Filtarsku posudu operite benzином за прање.
 7. Zavrnite filtarski uložak (1).
 8. Zavrnite separator vode (2).
 9. Stroj priključite na mrežu за компримирани зрак.

6.4 Popis dijelova

Popis dijelova može se naručiti od tvrtke Dürkopp Adler.

Dodatne informacije možete saznati i na:

www.duerkopp-adler.com



7 Postavljanje

UPOZORENJE



Opasnost od ozljeda zbog dijelova s oštricama!

Pri skidanju ambalaže i postavljanju postoji opasnost od porezotina.

Stroj smije postavljati samo osposobljeno stručno osoblje.

Nosite zaštitne rukavice.

UPOZORENJE



Opasnost od ozljeda zbog pokretnih dijelova!

Pri skidanju ambalaže i postavljanju postoji opasnost od nagnjećenja.

Stroj smije postavljati samo osposobljeno stručno osoblje.

Nosite zaštitnu obuću.

7.1 Provjerite sadržaj isporuke

Sadržaj isporuke ovisi o vašoj narudžbi. Provjerite nakon primitka je li sadržaj isporuke ispravan.

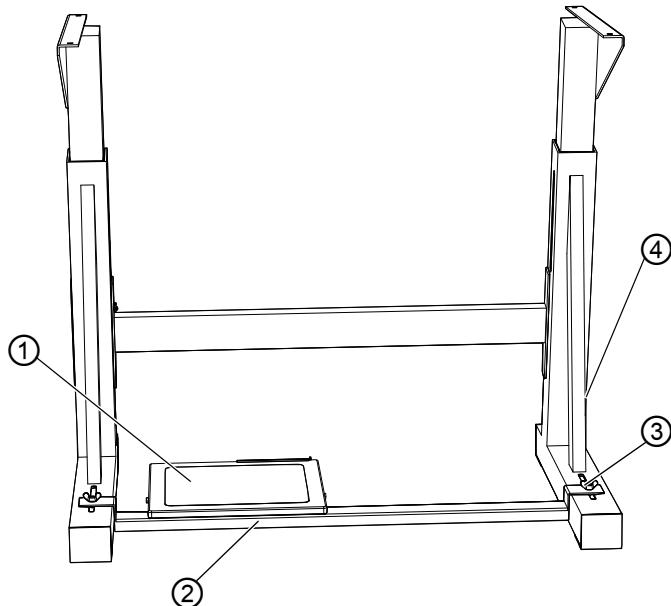
7.2 Uklonite transportna osiguranja

Prije postavljanja treba ukloniti sva transportna osiguranja:

- drvene letvice na gornjem dijelu stola
- sigurnosne kopče na nožicama postolja

7.3 Montaža postolja

Sl. 40: Montaža postolja



(1) - Nožna papučica
(2) - Poprečni podupirač

(3) - Krilna matica
(4) - Vijak (nije vidljiv)



Način montaže postolja:

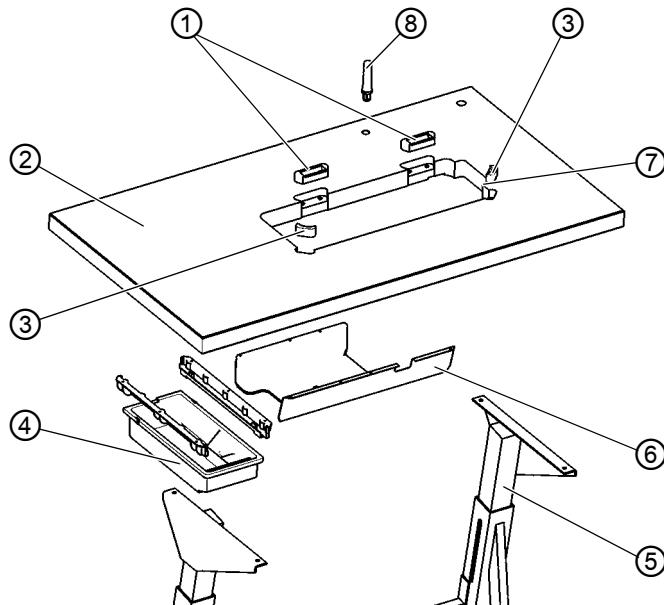
1. Pričvrstite nožnu papučicu (1) na poprečni podupirač (2).
2. Pričvrstite poprečni podupirač (2) vijkom i krilatim maticama (3) na postolje.
3. Montirajte stolnu ploču (☞ str. 67).
4. Nakon montaže kompletног stroja namjestite papučicu (☞ str. 79).
5. Radi stabilnosti postolja pritegnite vijak (4). Postolje sa sve 4 nožice mora nalijegati na podu.

7.4 Kompletiranje stolne ploče

Provjerite ima li stolna ploča dovoljnu nosivost i čvrstoću.

Ako sami izrađujete stolnu ploču, poslužite se skicom iz Dodatka kao predloškom za dimenzije (skica str. 99).

Sl. 41: Kompletiranje stolne ploče (1)



(1) - Donji dio šarke

(2) - Stolna ploča

(3) - Gumeni kutovi

(4) - Ladica

(5) - Postolje

(6) - Uljno korito

(7) - Trajni magnet nagibnog senzora

(8) - Nagibni osigurač



Kompletiranje donje strane stolne ploče:

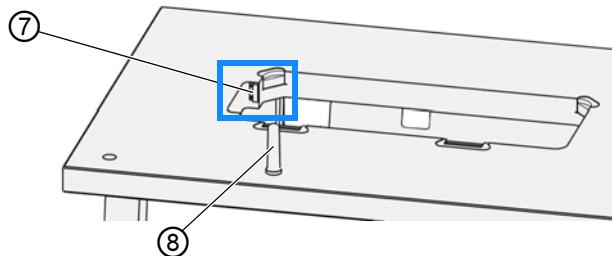
1. Pričvrstite uljno korito (6) ispod stolne ploče (2).
2. Vijcima pričvrstite ladicu (4) s držačem.
3. Stolnu ploču (2) pričvrstite vijcima B8X35 na postolje (5).
Oznaka s donje strane stolne ploče označava položaj stolne ploče (2) na postolju (5).



Kompletiranje gornje strane stolne ploče:

1. Utisnite donje dijelove šarki (1) u stražnje otvore u izrezu stolne ploče.
2. Utisnite gumene kutove (3) u prednje otvore u izrezu stolne ploče.

Sl. 42: Kompletiranje stolne ploče (2)



(7) - Trajni magnet
nagibnog senzora

(8) - Nagibni osigurač



3. Trajni magnet nagibnog senzora (7) pričvrstite s 2 vijka u izrez stolne ploče.



Informacija

Trajni magnet nalazi se u ambalaži. Nagibni senzor tvornički je montiran na gornji dio stroja. Sve dok je nagibni senzor montiran na trajnom magnetu (7), stroj je blokiran i šivanje nije moguće.

4. Nagibni osigurač (8) udarite čekićem u stolnu ploču (2).

Sada se mogu montirati sljedeći dijelovi:

- glavni prekidač
- davač položaja papučice i davač zadane vrijednosti (☞ str. 72)
- ev. transformator rasvijete šivaće površine
- ev. koljenar (☞ str. 74)
- upravljanje (☞ str. 69)
- stalak za konac (☞ str. 70)

Ravnajte se prema oznakama ispod stolne ploče (2).

7.4.1 Montaža upravljanja

Sl. 43: Montaža upravljanja



(1) - Vijci

(2) - Upravljanje



Montaža upravljanja:

1. Upravljanje (2) pricvrstite s 2 vijka (1) s prednje strane i dva vijka (1) sa stražnje strane (nije vidljivo) s donje strane stolne ploče.
 - ↳ Strana s tipskom pločicom okrenuta je ulijevo.

7.4.2 Montaža stalka za konac

Sl. 44: Montaža stalka za konac (završno stanje)



Na ovaj će način montirati stalak za konac:

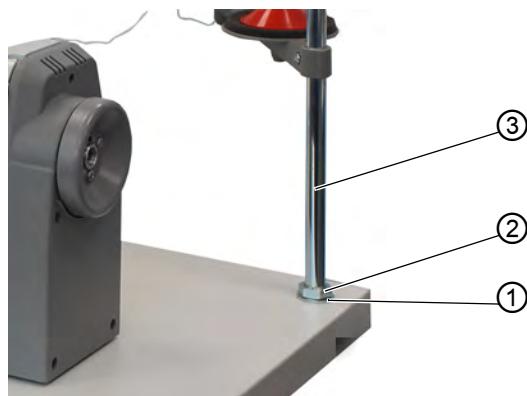
1. Cijev stalka za konac (3) umetnite u otvor stolne ploče.
2. Pričvrstite cijev stalka za konac (3) priloženim maticama (2) i podložnim pločicama (1).
3. Poravnajte držač kalema konca i vodilicu konca.



Važno

Držač kalema konca i krak za odmatanje moraju se nalaziti jedan iznad drugog.

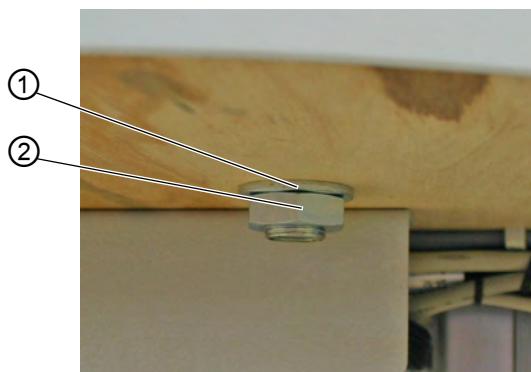
Sl. 45: Montaža stalka za konac (gornja strana stolne ploče)



(1) - Podložna ploča
(2) - Matica

(3) - Cijev stalka za konac

Sl. 46: Montaža stalka za konac (donja strana stolne ploče)



(1) - Podložna ploča

(2) - Matica

7.5 Montaža nožne papučice i davača zadane vrijednosti

OPREZ



Opasnost od ozljeda!

Mogućnost nagnjećenja.

Pazite na to da prste ne prgnječite na poluzi nožne papučice ili na papučici.

Sl. 47: Montaža nožne papučice i davača zadane vrijednosti (1)



(1) - Nožna papučica

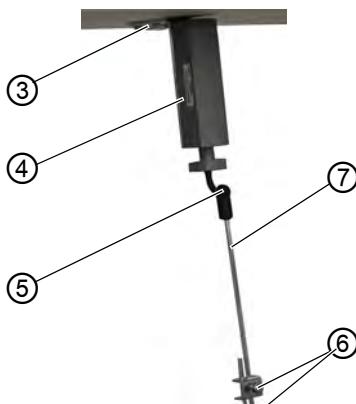
(2) - Poprečni podupirač



Montaža nožne papučice i davača zadane vrijednosti:

1. Nožnu papučicu (1) položite na poprečni podupirač (2) i usmjerite na način da se sredina nožne papučice nalazi ispod igle.
2. Pričvrstite nožnu papučicu (1) na poprečni podupirač (2).

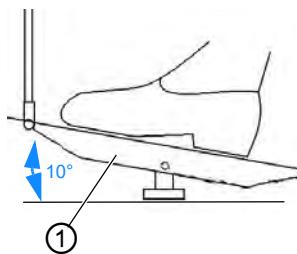
Sl. 48: Montaža nožne papučice i davača zadane vrijednosti (2)



- (3) - Kutnik
 (4) - Davač zadane vrijednosti
 (5) - Kuglični zglobovi
 (6) - Vijak (samo 1 je vidljiv)
 (7) - Poluga nožne papučice

-  3. Kutnik (3) pričvrstite ispod stolne ploče na način da poluga nožne papučice (7) prolazi u ravnini od davača zadane vrijednosti (4) prema nožnoj papučici (1).
4. Pričvrstite davač zadane vrijednosti (4) na kutnik (3).
5. Objesite polugu nožne papučice (7) s kugličnim zglobovima (5) na davač zadane vrijednosti (4) i na nožnu papučicu (1).
6. Dva vijka (6) malo otpustite.

Sl. 49: Montaža nožne papučice i davača zadane vrijednosti (3)

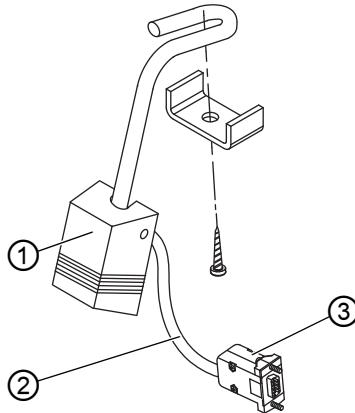


-  7. Polugu nožne papučice (7) izvucite na ispravnu duljinu:
-  **Ispravno namještanje:** 10° nagiba dok papučica nije pod opterećenjem (1)
8. Pričvrstite oba vijka (6).
- ✉ Montaža papučice (1) i davača zadane vrijednosti (4) je gotova.

7.6 Montaža koljenara

Stroj ima, ovisno o opremi, električni koljenar.

Sl. 50: Montaža koljenara (1)



- (1) - Koljenar
(2) - Priklučni kabel

- (3) - Utikač



Montaža električnog koljenara:

1. Koljenar (1) pričvrstite ispod donje ploče vijcima s lijeve strane pored upravljanja i eventualno s lijeve strane pored transformatora za rasvjetu šivaće površine ispred uljnog korita.
2. Provucite priključni kabel (2) ispred uljnog korita prema natrag u smjeru upravljanja.
3. Utaknite utikač (3) priključnog kabela (2) u utičnicu upravljanja.

Sl. 51: Montaža koljenara (2)



7.7 Umetanje gornjeg dijela stroja

UPOZORENJE

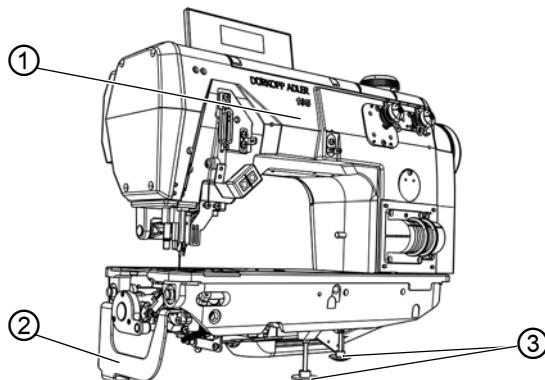


Opasnost od nagnjećenja!

Prilikom umetanja gornjeg dijela stroja postoji opasnost od prignjećenja.

Ne zahvaćajte u područje otvora stolne ploče dok je umethnut gornji dio stroja.

Sl. 52: Umetanje gornjeg dijela stroja (1)



(1) - Gornji dio šivaćeg stroja

(3) - Potporanj

(2) - Zaštitna poluga



Umetanje gornjeg dijela stroja:

1. Preklopite gornji dio stroja (1) te skinite zaštitnu polugu (2) i potporanj (3).
2. Stavite gornji dio stroja (1) u otvor stolne ploče.

7.8 Montaža upravljačkog polja

Upravljačko polje se radi zaštite tijekom transporta isporučuje zasebno zapakirano. Prije prvog puštanja u rad treba ga montirati na kutnik.

Potrebna 3 vijka sadržana su u isporuci.

Sl. 53: Montaža upravljačkog polja



(1) - Kutnik
(2) - Upravljačko polje

(3) - Kabel
(4) - Vijak



Montaža upravljačkog polja:

1. Stavite upravljačko polje (2) na kutnik (1) na način da se kabel ne prelama (3).
2. Pričvrstite upravljačko polje (2) pomoću 3 vijka (4) na kutnik (1).

7.9 Namještanje radne visine

UPOZORENJE



Opasnost od ozljeda zbog pokretnih dijelova!

Pri otpuštanju vijaka na prečkama postolja stolna se ploča zbog svoje vlastite težine može spustiti. Mogućnost nagnjećenja.

Pri otpuštanju vijaka pazite na to da ne prignječite ruke.

OPREZ



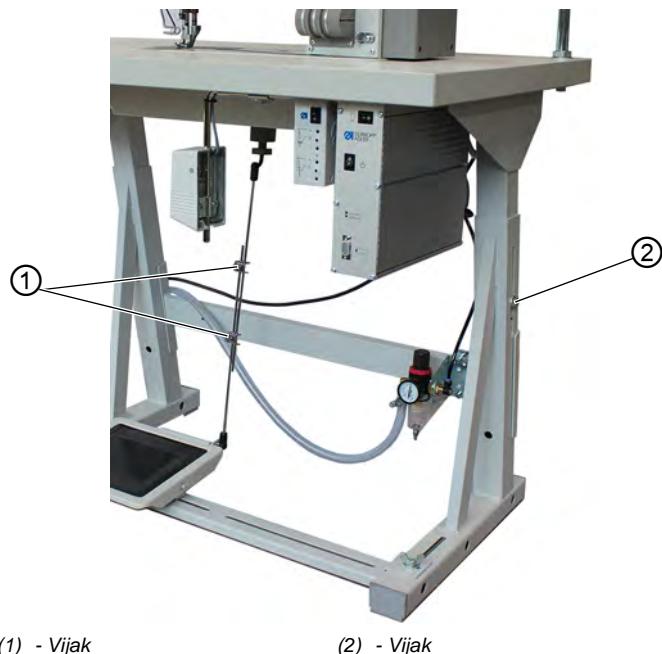
Opasnost od oštećenja lokomotornog sustava zbog pogrešno namještenih postavki!

Lokomotorni sustav rukovatelja može se oštetiti u slučaju nepoštovanja ergonomskih zahtjeva.

Radnu visinu treba prilagoditi tjelesnim dimenzijama osobe koja će rukovati strojem.

Radna visina može se namjestiti između 750 mm i 950 mm (mjereno od poda do gornjeg ruba stolne ploče).

Sl. 54: Namještanje radne visine



(1) - Vijak

(2) - Vijak



Namještanje radne visine:

1. Otpustite vijke (1) na polugama papučice.
2. Otpustite vijak (2) na obje prečke postolja.
3. Stolnu ploču na obje strane ravnomjerno izvucite ili ugurajte kako biste spriječili deformaciju rubova.
Skale s vanjskih strana prečki postolja služe kao pomoć za namještanje.
4. Pričvrstite vijak (2) na obje prečke postolja.
5. Pričvrstite vijke (1) na polugama papučice.
6. Namještanje papučice (str. 79).

7.10 Namještanje papučice

OPREZ

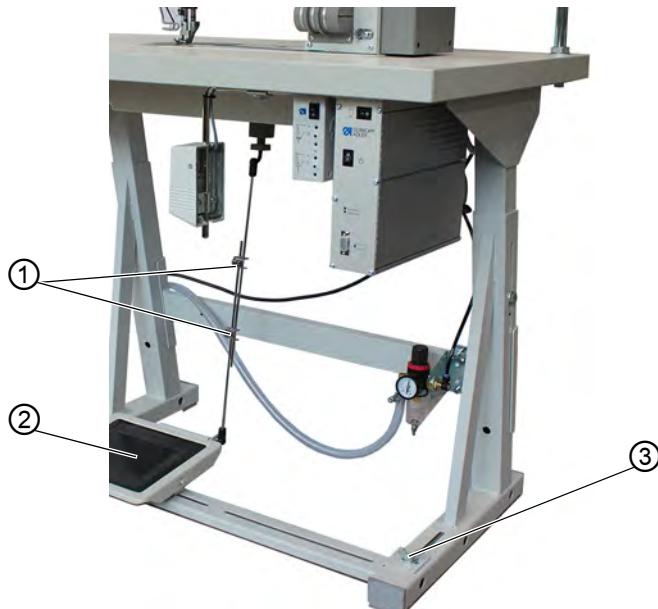


Opasnost od ozljeda!

Mogućnost nagnječenja.

Pazite na to da prste ne prignječite na poluzi nožne papučice ili na papučici.

Sl. 55: Namještanje nožne papučice



(1) - Vijak

(2) - Nožna papučica

(3) - Krilna matica

Nagib papučice

Nagib papučice (2) mora biti takav da osoblje koje rukuje strojem papučicu može nesmetano pritiskati prema naprijed i prema natrag.



Na sljedeći način namjestite nagib papučice:

1. Otpustite vijak (1).
2. Namjestite ogovarajući nagib papučice (2).
3. Ponovno zavrnite vijak (1).

Položaj papučice

Papučica (2) je pričvršćena na poprečnom podupiraču postolja. Položaj papučice možete pomicanjem poprečnog podupirača individualno namjestiti.



Na sljedeći način namjestite položaj papučice:

1. Otpustite vijak s krilnom maticom (3) na obje strane postolja.
2. Pomaknite poprečni podupirač s papučicom (2) prema naprijed ili otraga.
3. Pričvrstite vijak s krilnom maticom (3) na obje strane postolja.

7.11 Električni priključak

OPASNOST



Opasnost od strujnog udara zbog dijelova koji su pod naponom!

U slučaju nezaštićenog kontakta sa strujom postoji opasnost za zdravље i život osoba.

Samo osposobljeno stručno osoblje smije izvoditi radove na električnoj opremi.



Važno

Napon naveden na tipskoj pločici pogona stroja mora odgovarati mrežnom naponu.

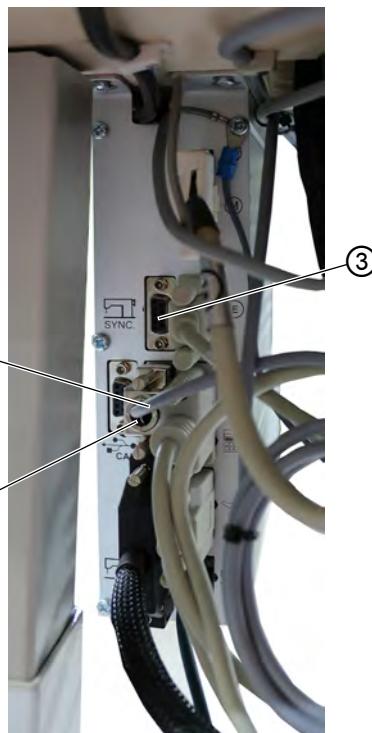


Na ovaj će način izvesti električni priključak:

1. Priklučite stroj prema montažnoj spojnoj shemi, vidi Dodatak (str. 99).

7.11.1 Priključenje upravljanja

Sl. 56: Priključenje upravljanja



(1) - Kabel
(2) - Utikač

(3) - Priključak



Priključenje upravljanja:

1. Sve kabele (1) položite prema upravljanju i pričvrstite kabelskim vezicama.
2. Sve utikače (2) priključite prema oznaci sa stražnje strane upravljanja.



Važno

Kabel (1) i priključak (3) imaju istu oznaku, tj. isti simbol!

3. Vrijcima spojite sve utikače (2) s priključcima (3).

7.11.2 Uspostava izjednačenja potencijala



Važno

Prije nego što stroj pustite u rad, treba izjednačiti sve potencijale.



Uspostava izjednačenja potencijala:

1. Uspostavite izjednačenje potencijala prema montažnoj spojnoj shemi (☞ str. 99).

7.12 Pneumatski priključak

NAPOMENA

Oštećenje stroja zbog komprimiranog zraka pomiješanog s uljem!

Čestice ulja koje se nalaze u komprimiranom zraku mogu izazvati funkcionalne smetnje stroja i onečišćenje tkanine.

Budite sigurni da sitne čestice ulja ne dospiju u mrežu stlačenog zraka.

NAPOMENA

Oštećenje stroja zbog pogrešno namještenih postavki!

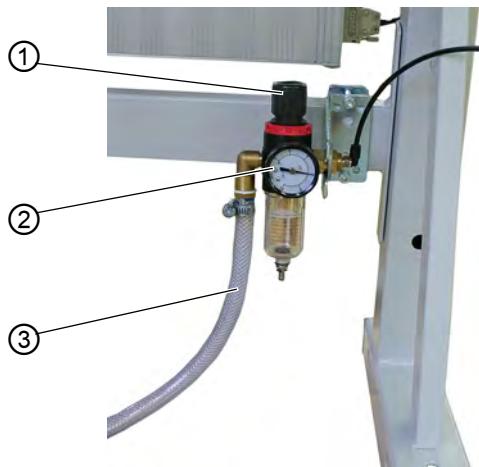
Pogrešan mrežni tlak može oštetiti stroj.

Osigurajte da stroj radi samo uz ispravno namješten mrežni tlak.

Pneumatski sustav stroja i dodatne opreme mora biti opskrbljen komprimiranim zrakom koji ne sadrži čestice vode niti ulja.
Mrežni tlak mora iznositi 8 – 10 bar.

7.12.1 Montaža jedinice za održavanje komprimiranog zraka

Sl. 57: Montaža jedinice za održavanje komprimiranog zraka



(1) - Regulator tlaka

(3) - Priklučno crijevo

(2) - Manometar



Način montaže jedinice za održavanje komprimiranog zraka

1. Priklučno crijevo (3) priključite pomoću spojke za crijevo R 1/4" na mrežu komprimiranog zraka.

7.12.2 Namještanje radnog tlaka

NAPOMENA

Oštećenje stroja zbog pogrešno namještenih postavki!

Pogrešan radni tlak može oštetiti stroj.

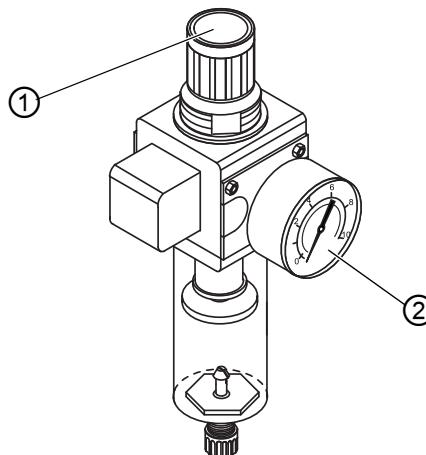
Osigurajte da stroj radi samo uz ispravno namješten radni tlak.



Ispravno namještanje

Dopušteni radni tlak naveden je u poglavlju **Tehnički podatci** (☞ str. 95). Radni tlak ne smije odstupati za više od $\pm 0,5$ bar.

Sl. 58: Namještanje radnog tlaka



(1) - Regulator tlaka

(2) - Manometar



Namještanje radnog tlaka:

1. Povucite regulator tlaka (1) prema gore.
2. Okrenite regulator tlaka tako da manometar (2) pokazuje ispravnu vrijednost:
 - povećanje tlaka = okretanje u smjeru kazaljke na satu
 - smanjenje tlaka = okretanje u smjeru suprotnom od kazaljke na satu
3. Povucite regulator tlaka (1) prema dolje.

7.13 Provedba testnog rada

Nakon namještanja izvedite testni rad kako biste provjerili funkcionalnost šivaćeg stroja.



Provedba testnog rada:

1. Utaknite mrežni utikač.
2. Udjene igleni konac ( str. 19).
3. Udjene konac hvatača ( str. 23).
4. Uključite stroj.
5. Pozicionirajte materijal.
6. Postupak šivanja započnите na niskom broju okretaja, pa kontinuirano povećavajte broj okretaja.
7. Provjerite odgovaraju li šavovi željenim kriterijima. Ako ne, namjestite zategnutost konca ( str. 27).

8 Stavljanje izvan pogona

Kako biste stroj stavili izvan pogona na duže vremensko razdoblje ili u potpunosti, treba izvesti određene radnje.

UPOZORENJE



Opasnost od ozljeda zbog nedovoljno pažnje!

Mogućnost teških ozljeda.

Stroj čistite SAMO dok je isključen.

Priklučke smije odvajati SAMO obučeno osoblje.

OPREZ



Opasnost od ozljeda zbog dodira s uljem!

Ulje u dodiru s kožom može izazvati osip.

Izbjegavajte dodir kože s uljem.

Ako je koža došla u dodir s uljem, temeljito isperite te dijelove kože.



Stavljanje stroja izvan pogona:

1. Isključite stroj (☞ str. 16).
2. Izvucite mrežni utikač.
3. Odvojite stroj od mreže za komprimirani zrak, ako postoji.
4. Ulje preostalo u uljnem koritu obrišite krpom.
5. Prekrijte upravljačko polje kako biste ga zaštitili od onečišćenja.
6. Prekrijte upravljanje kako biste ga zaštitili od onečišćenja.
7. Ovisno o mogućnostima prekrijte cijeli stroj kako biste ga zaštitili od onečišćenja i oštećenja.

9 Zbrinjavanje

POZOR



Opasnost od zagađenja okoliša zbog neispravnog zbrinjavanja!

Zbog nestručnog zbrinjavanja šivaćeg stroja može doći do ozbiljnog zagađenja okoliša.

UVIJEK se pridržavajte nacionalnih propisa o zbrinjavanju.



Šivaći stroj ne smijete bacati u kućanski otpad.

Šivaći stroj treba zbrinuti na primjeren način u skladu s nacionalnim propisima.

Ne zaboravite prilikom zbrinjavanja da se stroj sastoji od različitih materijala (čelik, plastika, električni dijelovi...). Pridržavajte se pri zbrinjavanju nacionalnih propisa.

10 Uklanjanje smetnji

10.1 Servisna služba

Kontakt u slučaju popravaka i problema sa šivaćim strojem:

Dürkopp Adler AG

Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld

Tel. +49 (0) 180 5 383 756
Telefaks +49 (0) 521 925 2594
E-adresa: service@duerkopp-adler.com
Internet: www.duerkopp-adler.com



10.2 Softverske dojave

Pojavili se greška koja ovdje nije opisana, обратите се сервисној служби. Nemojte pokušavati samoinicijativno ukloniti grešku.

Dodatne informacije o softverskim dojavama mogu se pronaći u  *Uputama za rukovanje DAC basic/classic* ili u  *Popisu parametara 195*.

10.3 Greška u tijeku šivanja

Značenje	Mogući uzroci	Otklanjanje
Puknuće konca	<ul style="list-style-type: none"> Igleni konac i konac hvatača nisu ispravno udjeveni 	<ul style="list-style-type: none"> Provjerite put udijevanja konca (☞ str. 15)
	<ul style="list-style-type: none"> Igra je savinuta ili je oštra. Igra nije ispravno umetnuta u iglenjaču. 	<ul style="list-style-type: none"> Zamijenite iglu Umetnite iglu u iglenjaču
	<ul style="list-style-type: none"> Upotrijebljeni konac nije prikladan. 	<ul style="list-style-type: none"> Upotrijebite preporučeni konac
	<ul style="list-style-type: none"> Zatezači konca prečvrsto su zategnuti za korišten konac. 	<ul style="list-style-type: none"> Provjeriti zatezače konaca (☞ str. 27).
	<ul style="list-style-type: none"> Dijelovi šivaćeg stroja kojima prolazi konac kao što su cjevčice za konac, vodilice konca ili pločica davača konca imaju oštре rubove 	<ul style="list-style-type: none"> Provjerite put udijevanja konca
	<ul style="list-style-type: none"> Ubodna ploča, hvatač ili razupornik oštećeni su iglom. 	<ul style="list-style-type: none"> Dati dijelove na obradu stručnom osposobljenom osobljju.
Neispravnii bodovi	<ul style="list-style-type: none"> Igleni konac i konac hvatača nisu ispravno udjeveni 	<ul style="list-style-type: none"> Provjerite put udijevanja konca (☞ str. 15)
	<ul style="list-style-type: none"> Igra je tupa ili savinuta. Igra nije ispravno umetnuta u iglenjaču. 	<ul style="list-style-type: none"> Zamijenite iglu Umetnite iglu u iglenjaču
	<ul style="list-style-type: none"> Upotrijebljena debljina igle nije prikladna. 	<ul style="list-style-type: none"> Upotrijebite preporučenu debljinu igle (☞ str. 95)
	<ul style="list-style-type: none"> Stalak za konac nije ispravno montiran. 	<ul style="list-style-type: none"> Provjerite stalak za konac (☞ str. 70)
	<ul style="list-style-type: none"> Zatezači konaca su prečvrsto namješteni. 	<ul style="list-style-type: none"> Provjeriti zatezače konaca (☞ str. 27).

Značenje	Mogući uzroci	Otklanjanje
Neispravni bodovi	• Materijal nije ispravno postavljen	• Provjerite pritisak stezanja
	• Prilikom mijenjanja širine boda nije ispravljen podizaj petlje	• Namjestite podizaj petlje
	• Za željene parametre šivanja umetnuti su pogrešni dijelovi	• Provjerite dijelove na temelju specifikacija postavki
	• Ubodna ploča, hvatač ili razupornik oštećeni su iglom.	• Dati dijelove na obradu stručnom osposobljenom osoblju.
Labavi bodovi	• Zatezači konca nisu prilagođeni tkanini, njezinoj debljini ili upotrijebljenom koncu.	• Provjeriti zatezače konca (☞ str. 27).
	• Igleni konac i konac hvatača nisu ispravno udjeveni	• Provjerite put udjevanja konca (☞ str. 15)
Puknuće igle	• Debljina igle nije prikladna za tkaninu ili konac.	• Upotrijebite preporučenu iglu
Početak šava nije siguran	• Preostali zatezač iglenog konca je prečvrsto namješten	• Namjestite preostali zatezač

11 Tehnički podatci

Podatci i karakteristične vrijednosti

Tehnički podatci	Jedinica	195-171120-01	195-171521-01	195-671120-01
Tip stroja		Specijalan šivaći stroj		
Tip boda		Dvostruki lančani bod 401		
Tip hvatača		Crossline		
Broj igala		1		
Sustav igala		933		
Debljina igle (ovisno o opremi)	[Nm]	110-160		
Debljina niti	[Nm]	do 20/3		
Prolaz ispod stopica, maksimalno: • tijekom šivanja • tijekom podizanja	[mm] [mm]	10 17		
Podizaj noža (mogućnost namještanja)	[mm]			6 i 8
Razmak rezanja (ovisno o E broju)	[mm]			4,5-12
Duljina boda (ovisno o opremi)	[mm]	Duljina donjeg transporta maks. 8 mm, Duljina donjeg transporta maks. 10 mm,		
Broj okretaja, maksimalno, (ovisno o podizaju stopice)	[o/min]	4000 (automatsko smanjenje broja okretaja ovisno o podizaju stopice)		
Broj okretaja tijekom isporuке	[o/min]	4000		

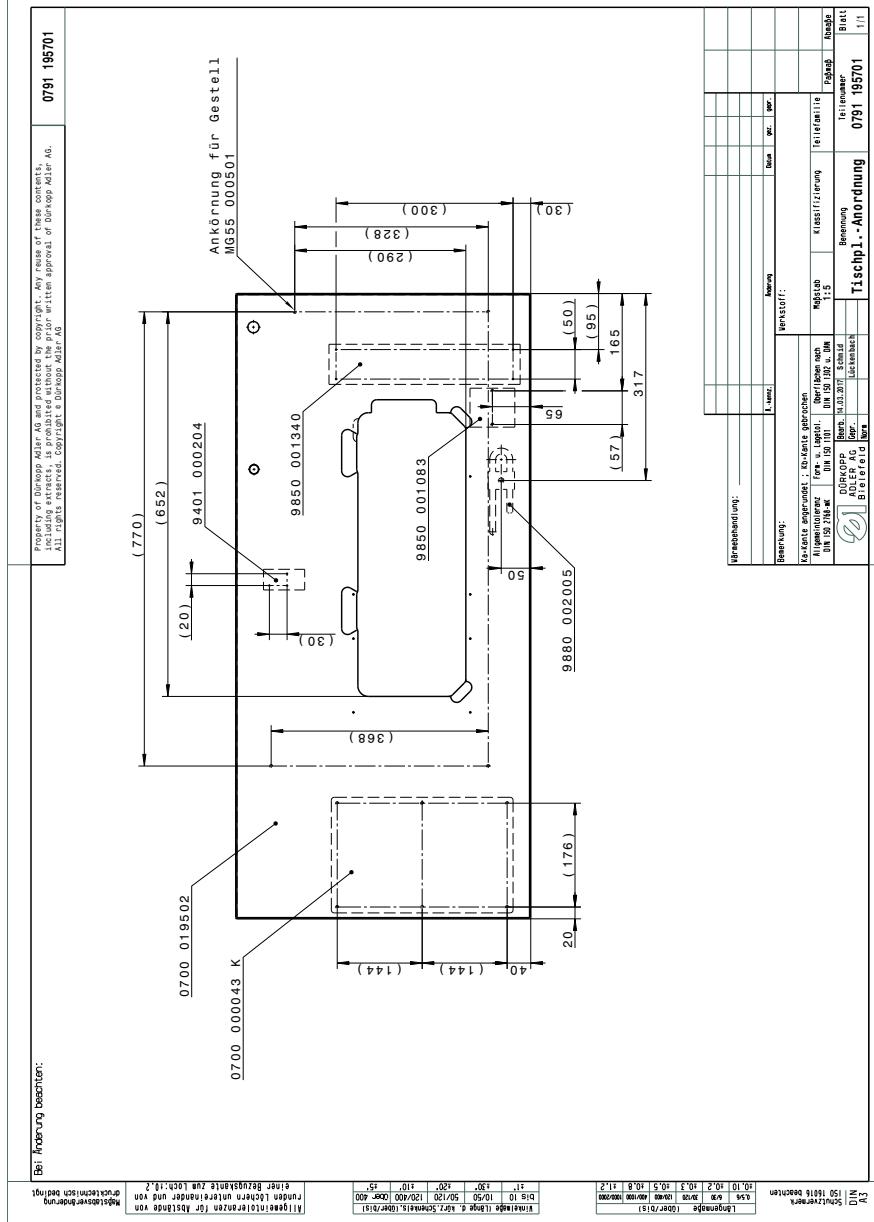
Tehnički podatci	Jedinica	195-171120-01	195-171521-01	195-671120-01
Podizaj transportera iznad ubodne ploče	[mm]		0,5	
Razmak između šavova (ovisno o dvoiglenoj opremi)	[mm]	3,2 mm, 6 mm ili 8 mm		
Podizaj iglenjače	[mm]		35	
hod stopice	[mm]		2,5-7	
Mrežni napon	[V]		230	
Mrežna frekvencija	[Hz]		50/60	
Radni tlak	[bar]		6	
Potrošnja zraka [po ciklusu]	[NL]		0,8	
Duljina	[mm]		550	
Širina	[mm]		210	
Visina	[mm]		470	
Težina	[kg]		90	

Karakteristike stroja

- broj bodova do maks. 4000/min, ovisno o duljini boda i podizaju stopice
- nema „plivanja“ materijala pri visokom broju bodova, tj. konstantne duljine boda u slučaju različitog broja bodova
- posebno miran hod i prijenos materijala bez otisaka, posebno u slučaju tankog materijala, zahvaljujući novom načinu smanjenja pritiska nalijeganja
- duljina donjeg transporta maks. 8 mm, duljina gornjeg transporta maks. 10 mm mogućnost neovisnog namještanja preko kotačića za namještanje
- podizaj stopice (naizmjenično podizanje stopica) maks. 7 mm, ovisno o broju bodova, podizaj stopice može se namjestiti pomoću kotačića za namještanje
- prolaz ispod stopica tijekom podizanja maks. 17 mm tijekom šivanja maks. 10 mm
- automatsko, centralno podmazivanje stijenjem s kontrolnim oknom za provjeru razine ulja u spremniku za ulje
- pogon hvatača prolazi kroz uljnu kupku
- jednostavni putovi udjevanja konca
- nema automatskog otvaranja zatezača konca prilikom šivanja kutova, tj. besprijeckorna zategnutost boda prilikom šivanja kutova
- količina konca hvatača automatski se prilagođuje duljini boda, tj. optimalna izrada šava, mogućnost namještanja i za bod tipa balon
- ugrađena pločica za namještanje s oznakama pozicije na zamašnjaku za brzo i precizno provjeravanje postavki stroja
- novi, kompaktни oblik u DA modularnom sustavu komponenti
- integrirana kabelska kanalica sa stražnje strane ruke stroja
- jednodijelna zaštita remena
- poklopac glave i ruke stroja može se skinuti što omogućuje posebno jednostavno održavanje
- veličina temeljne ploče 477 x 178 mm

12 Dodatak

Sl. 59: Raspored stolne ploče

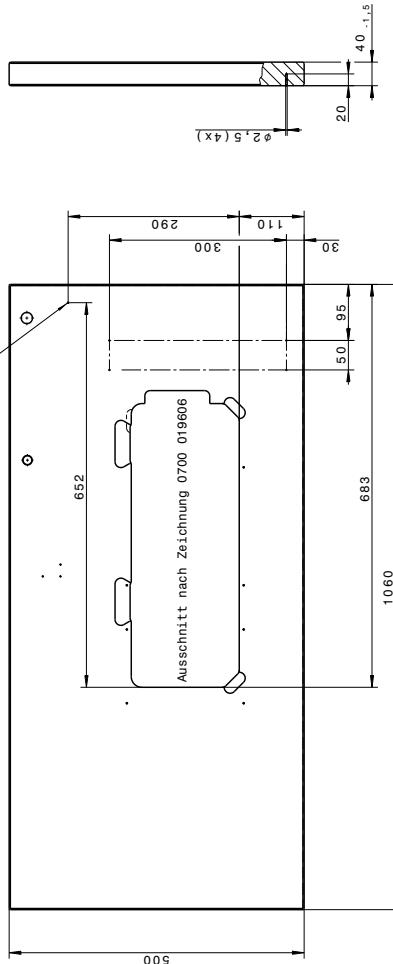


Sl. 60: Nacrt stolne ploče

Property of Dürkopp Adler AG and protected by copyright. Any reuse of these contents,
including extracts, is prohibited without the prior written approval of Dürkopp Adler AG.
All rights reserved. Copyright © Dürkopp Adler AG

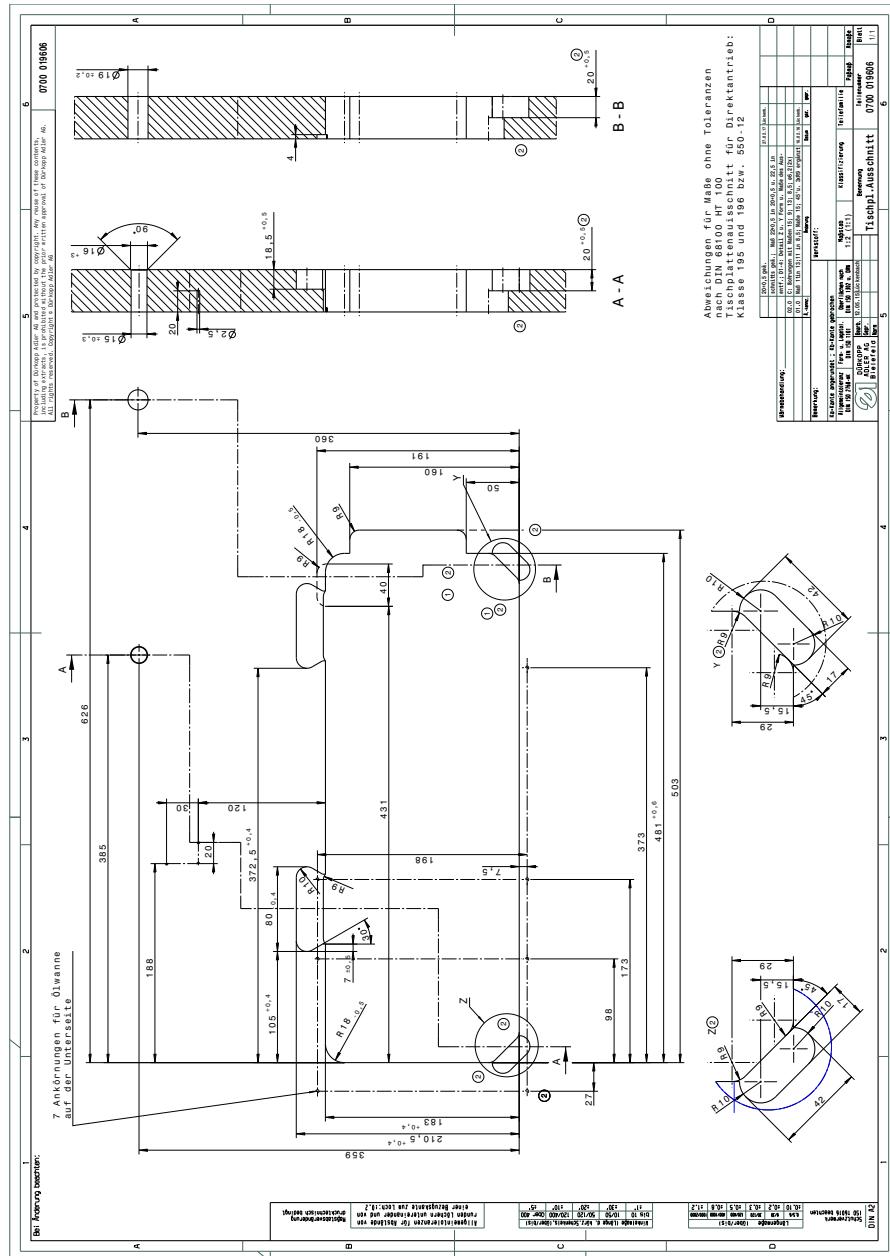
0700 019502

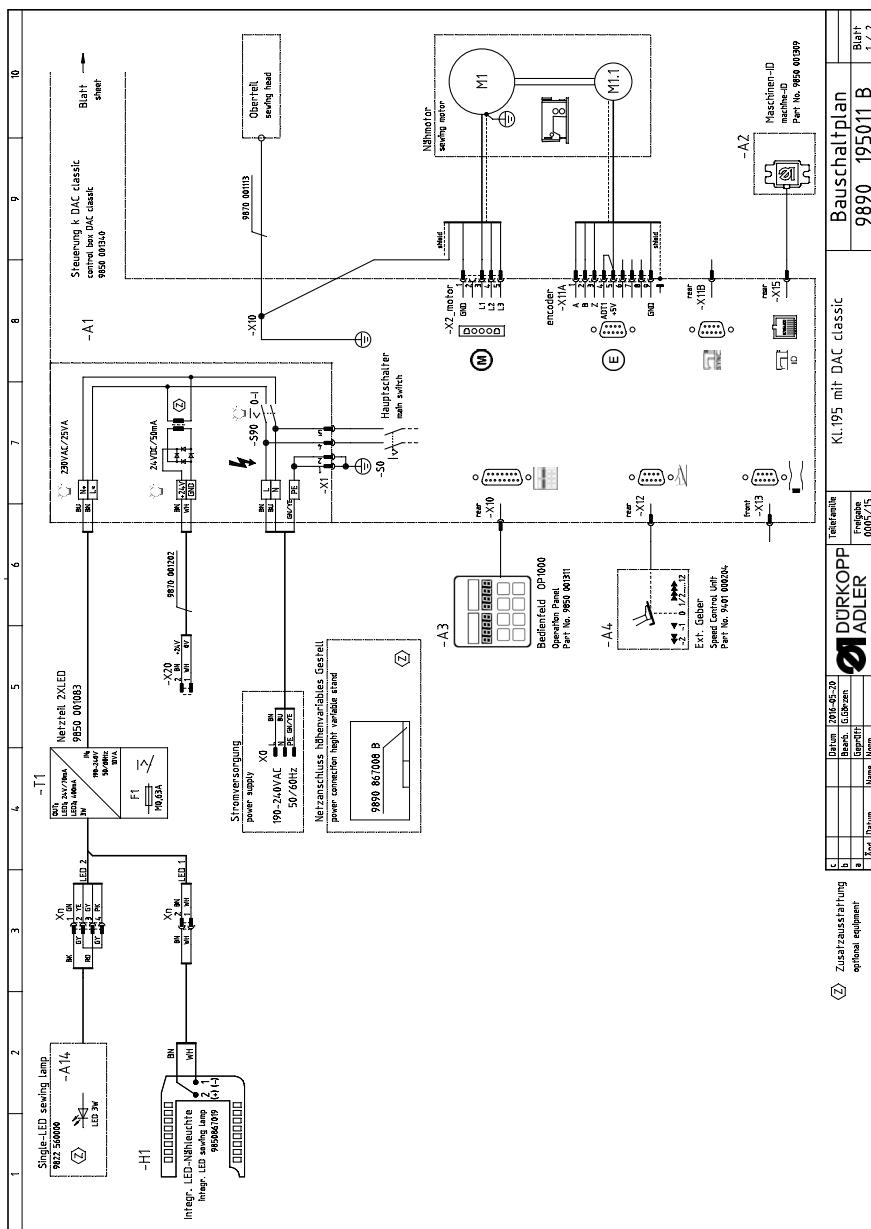
Ankörnung auf Tischplattenunterseite (für Gestell)



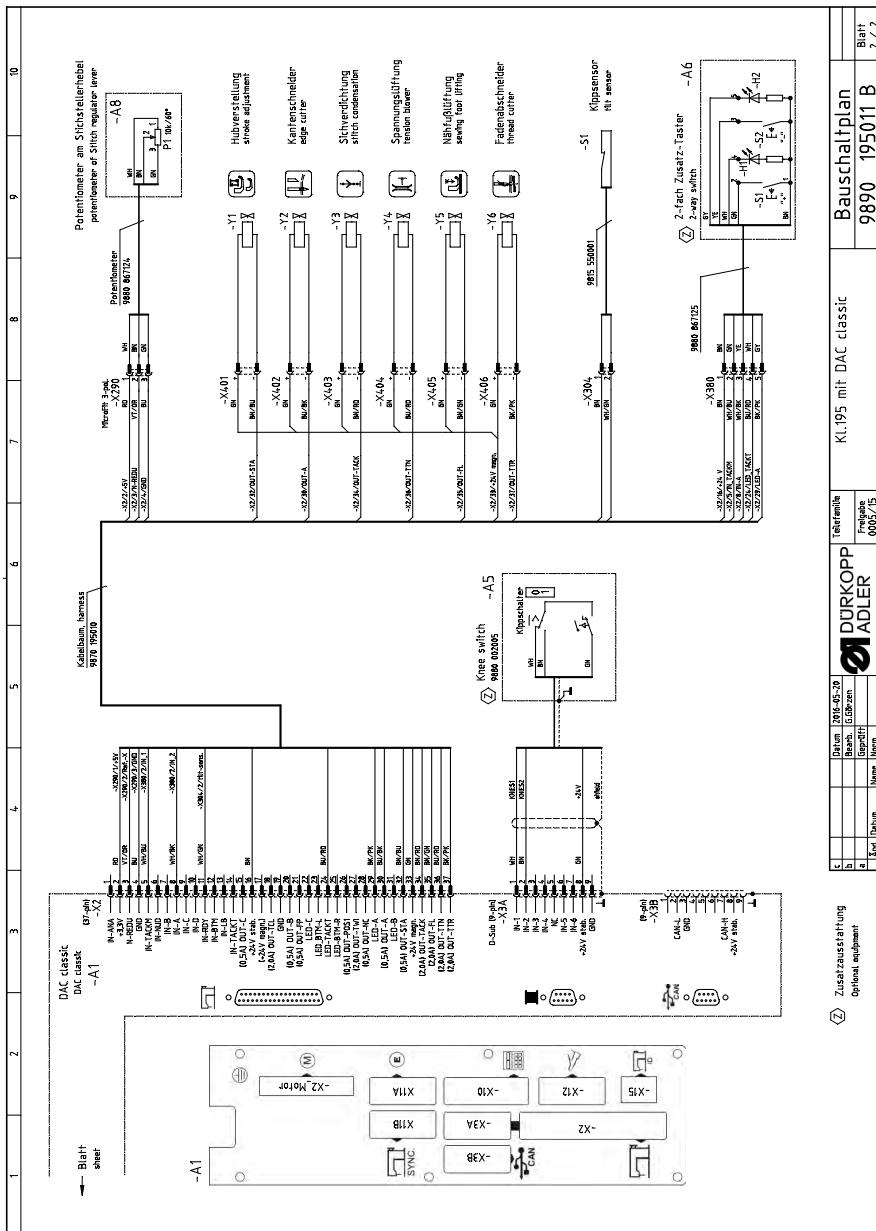
Abweichung der Maße ohne Toleranzangabe
nach DIN 68100 HT 100
Umleimer ringsherum nach DAN 310.1
Ausführung UL1

Sl. 61: Isječak stolne ploče



Sl. 62: Montažna spojna shema


Sl. 63: Montažna spojna shema





DÜRKOPP ADLER AG
Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld
Germany
Telefon: +49 (0) 521 925 00
E-adresa: service@duerkopp-adler.com
www.duerkopp-adler.com