

操作手册

#### Manufacturer:

Shanggong Gemsy
No. 1 South Airport Road
Jiaojiang
Taizhou
Zhejiang Province
P. R. China

#### Contact

Dürkopp Adler GmbH PO Box 17 03 51, D-33703 Bielefeld Potsdamer Straße 190, D-33719 Bielefeld Phone: +49 (0) 521 9 25 00 Fax: +49 (0) 521 9 25 24 35 www.duerkopp-adler.com

### 保留所有权利。

这是杜克普爱华股份公司 (Dürkopp Adler GmbH) 的资产,受版权保护。未经杜克普爱华股份公司 (Dürkopp Adler GmbH) 预先书面许可,禁止以任何方式翻印或复印本手册内容(包括摘要)。

版权 © 杜克普爱华股份公司 (Dürkopp Adler GmbH) - 2021



关于本手册的说明	. 3
手册的应用范围	
所用的符号	
安全说明	. 5
一般安全说明	
安全说明中所使用的信号词和符号	. 7
性能说明	. 9
性能特征	
设备说明	15
操作	17
	17
	18
	20
	23 25
	26 26
	27
	28
	30
	32
调节针距	34
	35
	36
/ · · = · · · / / · · · · · · · · · · ·	37
	38
	39 39
	42
	45
	45
	45 47
11. 11. 11.	48
变速箱润滑	50
	手运责所 安全 性性一按技附 设 操 接安穿插设更线调调设调长控缝 保 清润旋 保 插头 医 上



6.3	客户服务5	]
7	安装5	:
7. 1	检查交货范围5	:
7.2	去除运输固定装置5	4
7. 3	装配机架部件5	Ę
7.4	完成台板安装5	6
7.5	将台板紧固到机架上5	7
7.6	设定工作高度5	8
7.7	控制器5	ć
7. 7. 1	装配控制器5	ć
7.7.2	装配踏板和设定点装置6	(
7.8	插入机头6	]
7. 9	安装机头固定带6	2
7.10	装油壶6	2
7.11	装配膝提杆6	3
7. 12	安装控制面板 6	4
7. 13	电气接线6	Ę
7. 13. 1	检查电源电压6	Ę
7. 13. 2	连接控制器6	Ę
7. 13. 3	建立等电位联结6	7
7. 14	缝纫测试6	8
8	废物处理6	ć
9	附录7	1



## 1 关于本手册的说明

### 1.1 手册的应用范围

本手册说明了专用缝纫机 281 的用途和安装。 它适用于小节 **口** *3 性能说明*中列出的所有子型号。

### 1.2 运输中的损坏

杜克普爱华 (DürkoppAdler) 对运输中的任何损伤均不承担责任。 收到产品后请立即检查。如有损坏,请向上一环节的运输经理报 告。即使包装未破损,该要求仍然适用。

使机器、设备及包装材料保持破损被发现时的状态。这有助于向运输公司索赔。

收到产品后,如有其它问题,请立即向杜克普爱华 (DürkoppAdler) 投诉。

## 1.3 责任范围

本操作手册中的所有信息和说明都符合最新技术和适用的标准和 规定。

对于下列原因造成的损坏,生产厂家不承担责任:

- 未遵守本手册的说明
- 使用不当
- 未经授权改装机器
- 由未经培训的人员使用机器
- 运输中的损坏
- 使用未经认可的备件



## 1.4 所用的符号

**/** 

### 正确设置

规定正确的设置。

KA T

### 故障

详细说明设置不正确时可能发生的故障。

操作机器时的执行步骤(缝纫和装备)

保

### 保养、维护和安装时的执行步骤

通过软件控制面板执行的步骤

每个步骤都有编号:

- 1. 第一步
- 2. 第二步
- ... 必须按照步骤顺序来进行操作。
- **操作执行结果** 对机器或显示内容的变更。
- **重要提示**在执行某步骤操作时必须特别注意这一点。
- **i 信息** 附加信息,如关于替代性操作选项。

顺序 知完

规定进行设置之前或之后所要进行的工作。遵守这一顺序至关重要。

### 参考

□ 本文中另一处有参考。



## 2 安全说明

本小节包含基本安全说明。在安装、编程、维护或操作机器之前应仔细阅读本说明。确保遵守本安全说明中包含的信息。 不遵守本说明会导致人员严重受伤及机器严重损坏。



### 2.1 一般安全说明

只有经过授权的人员可以使用机器。 每个机器操作人员都必须首先阅读操作手册。

必须按照本手册的说明使用机器。

本操作手册必须始终放置在机器位置。

同时要遵守驱动电机的安全说明和操作手册要求。

遵守与工业安全和环境保护相关的一般安全和事故防范适用规章 和法规。

机器上的所有警告标签务必字迹清晰,不得去除。 缺失或损坏的标签必须立即更换。

在进行下列工作之前,必须用主开关断电或断开电源插头断电:

- 穿线
- 更换针或其它缝纫工具
- 离开工作地点
- 进行维护和修理工作

检验机器在工作时是否有任何外部可见损坏。 如果发现机器有任何变化,请中断工作。 向主管报告出现的任何变化。损坏的机器不能再使用。

使用寿命已结束的机器或机器部件不能再使用。 必须按照适用的法律规定,对这些机器进行正确的废物处理。



只能由有资质的专业人员来安装机器。

只能由有资质的专业人员来进行维护和维修工作。

不能拆除或停用安全设备。如果维修时必需拆除或停用安全设备,那么维修工作一结束就必须重新装上安全设备,并使其重新 开始工作。

只能由有资质的电工操作电气设备。

连接电缆的电源插头必须符合所在国标准。 只能由有资质的电工负责将电源插头连接到电源线上。

禁止在通电的部件和设备上工作。 有些例外情况在 DIN VDE 0105 标准中作了规定。

缺失或故障备件会危及安全并损坏机器。 因此,只能使用原厂原装备件。



## 2.2 安全说明中所使用的信号词和符号

彩色条围绕的是安全说明文字。 信号词代表危险的程度:

• 危险: 导致死亡或重伤。

• 警告: 可能导致死亡或重伤。

• 小心: 可能导致中度受伤或轻伤。

• 注意: 可能造成损坏。

下列符号代表人员遭受危险的类型:



一般危险



电击造成的危险



尖锐物体造成的危险



挤伤危险



下面是文中安全说明布局的例子:

### 危险



## 危险类型和来源 不遵守要求的后果

避免危险的措施

这个例子就是不遵守安全说明将导致重伤甚至死亡的危险警告的样子。

#### 小心



## 危险类型和来源

不遵守要求的后果

避免危险的措施

这个例子就是不遵守安全说明可能导致中度受伤或 轻伤的危险警告的样子。

#### 注意

### 危险类型和来源

不遵守要求的后果

避免危险的措施

这个例子就是不遵守安全说明可能导致材料损坏的危险警告的样子。

### 环境保护



### 危险类型和来源

### 不遵守要求的后果

避免危险的措施

这个例子就是不遵守安全说明可能导致环境受损的 环境保护警告的样子。



## 3 性能说明

### 3.1 性能特征

Dürkopp Adler 281 (杜克普爱华 281) 是一种适用于薄料至中厚面料的下送料单针双线锁式线迹平缝机。

#### 综合技术特性

- 配有标准缝纫附件 E2/20 (E2/16 用于中国)
- 在上轴上装有直驱马达。
- 最高缝纫速度: 4000 或 5000 针/分钟(视分机型而定)
- 最大针距 4.5 或 6 mm (视分机型而定)
- 压脚压力可用旋钮调节
- 电磁剪线器
- 电磁自动夹线功能,可在操作面板上激活
- 电磁自动锁闭
- 在翻转机头时有停止缝纫的内置式自动保护开关
- 内置式梭芯

## 3.2 一致性声明

该机器符合在一致性声明或安装说明中给出的欧洲法规。

## 3.3 按规定使用

Dürkopp Adler 281 专用于缝制薄料至中厚面料。

预定的纱支:

- 30/3 NeB (棉线)
- 30/2 Nm (合成纤维线)
- 30/3 Nm (绷线)

该机器仅限用于加工干燥的面料并仅允许在干燥的场所内操作。 面料不允许含有硬物。

本缝纫机为工业用缝纫机。

对于不按规定使用造成的损坏,制造商不承担任何责任。

## 3.4 技术数据

噪音发射



和工作场所相关的发射值根据 DIN EN ISO 10821:

281-140342: LC = 78 dB (A)  $\pm$  0.96 dB (A)

适用于: 针脚长度: 3.2 mm

速度: 4400 针 / 分钟

面料: 双层 G1 DIN 23328

特性	281- 140342-03	281- 160362-03	281- 140342-03 A		
线迹类型	双线锁式线迹 301				
旋梭类型		水平旋梭, 小号	ļ		
润滑	微油润滑				
机针数		1			
机针规格	134	134	DBx1		
针柄尺寸 [mm]	2.0	2.0	1.62		
最大机针大小 [Nm]	65-100	90 - 130	#9 - #16		
最大缝线规格	50/3	30/3	50/3		
正车/倒车最大针脚长度 [mm]	4.5	6	4.5		
最高速度 [针数/分钟]	5000	4000	5000		
出厂速度[针数/分钟]	4800	4000	4800		
膝提抬压脚最大高度 [mm]	14.5	16	14.5		
电磁铁抬压脚最大高度 [mm]	12				
出厂缝纫压脚高度	9				
额定电压 [V/Hz]	200 - 240 V 50/60 Hz				
出厂额定电压 [V/Hz]	1x230 V 50/60 Hz				
额定功率 [kVA]	0.5				
长/宽/高 [mm]	540/430/215				
包括机头、附件和控制系统在内的包装尺寸 (长/宽/高) [mm]	785/694/300				
总重量 (包括包装) [kg]	54.5				



# 3.5 附加装备

I = 系列标准装备

X = 可选配的附加装备

附加装备	材料号	281- 140342-03	281- 160362-03	281- 140342-03 A
电磁铁自动抬压脚 (安装套件)	0281590044			х
含 LED 缝纫机照明的多功能开关和 带缝纫灯变压器的与 DAC BASIC 连接的接线板 (安装套件)	0281 590114	x	x	х
旋梭油盖改装套件,以带密封件的铝 盖更换塑料盖。	0281 380403 S	х	х	х
变速箱盖改装套件,带风扇和新的旋 梭油盖,包括所有紧固件、密封件和 电气安装件,可通过参数选择释放线 张力的时机	0281 140254	x	x	х
释放线张力的改装套件,可通过参数 选择释放线张力的时机,包括电气部 件	0281 590154	х	х	Х
LED 缝纫灯 (Luce, 装在缝纫机头上)	0281 590034	х	х	х
0-14 mm 右侧边缘导边器,固定在底板上,可水平转动	N900 012015	х	х	Х
0-50 mm 右侧边缘导边器,固定在底板上,可向上转动,固定在压杆套上	N900 020021	х	х	х
0-40 mm 右侧边缘导边器,带自动缝纫抬压脚,固定在压杆套上	N900 023421	х	х	Х
右侧边缘导边器,固定在底板上,可转动	N900 011035	х	х	х
边缘导边器,右边带滚轮,固定在底 板上	N800 015412	х	х	х
用于安装设备的摆动臂	N900 001941	x	x	х
用于精细面料的随动幅面夹持器套件	N900 003441	Х		х



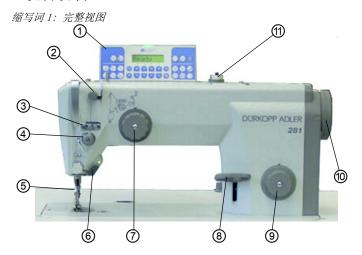
附加装备	材料号	281- 140342-03	281- 160362-03	281- 140342-03 A
用于边缘面缝的铰链式补偿压脚,距针右侧 0.8 mm	0204 001322	х		х
用于边缘面缝的铰链式补偿压脚, 距针左侧 0.8 mm	0204 001321	х		х
用于边缘面缝的铰链式补偿压脚,距 针右侧 1.6 mm	0204 001322A	х		х
用于边缘面缝的铰链式补偿压脚,距针左侧 1.6 mm	0204 001321A	х		х
用于边缘面缝的铰链式补偿压脚,距针右侧和左侧 0.8 mm,弹性的	0204 001323	х		х
用于边缘面缝的铰链式补偿压脚,距针右侧 3.2 mm	0204 001322B	х		х
用于边缘面缝的铰链式补偿压脚,距针右侧 4.8 mm	0204 001322C	х		х
拉链压脚,两侧	0272 006853	х		х
拉链压脚,底板右侧	0272 006858	х		х
拉链压脚,底板左侧	0272 006854	х		х
具有宽底板的铰链式压脚,使用突出 的边缘时用于调整	0204 000850	х		Х
根据 N514 的装置,装有空气,8 mm 换向桥,1.2 mm 通路(包括 WE8)	0281 590134	х		х
气动连接包	0797 003031	x	х	х
机架				
机架,包括 1060x500 mm 台板、 踏板和抽屉	MG53 400454	х	х	х
带滚轮的机架,包括 1250x900x700 mm 台板、踏板和 抽屉	MG53 400554	х	х	Х







# 4 设备说明



- (1) 控制面板
- (2) 预紧夹线器
- (3) 调线器
- (4) 主夹线器
- (5) 针杆
- (6) 缝纫机支臂上的按钮
- (7) 缝纫压脚压力调节旋钮
- (8) 针距调节杆
- (9) 针距调节旋钮
- (10) 手轮
- (11) 梭芯



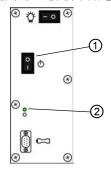


## 5 操作

## 5.1 接通和关断电源

控制器位于台板下面。控制器上的主开关 (1) 调整电源。

缩写词 2:接通和关断电源



- (1) 主电源开关
- (2) 控制器上的指示灯

### 如要接通电源:

1. 将主开关 (1) 向下按至位置 I。 **%**指示灯 (2) 变亮。

### 如要关闭电源:

1. 将主开关 (1) 向上按至位置 0。 **%**指示灯 (2) 熄灭。



## 5.2 安针和换针

#### 警告



**针尖和活动部件有造成伤害的危险。** 换针前关闭络纫机

换针前关闭缝纫机。 不得触摸针尖。



### 顺序

换上新尺寸的机针后,要调节旋梭与机针之间的间隙 (**□** *维修手册*)。

### 注意

机针与旋梭尖之间的间距错误会造成机器损坏、机针折断或 缝线破损。

换上新尺寸的机针后,要检查机针与旋梭尖之间的间距。 如有必要,则重新调节该间距。



#### 旋梭间距不正确导致的故障

调换为更细的机针后:

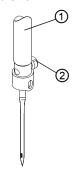
- 跳针
- 损坏线

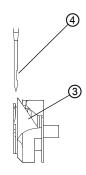
#### 调换为更粗的机针后:

- 旋梭尖受损
- 机针受损



缩写词 3: 安针和换针





- (1) 针杆
- (2) 紧固螺钉
- (3) 旋梭
- (4) 槽
- 1. 转动手轮,直至针杆 (1) 达到最上端位置。
  - 2. 松开紧固螺钉 (2)。
  - 3. 向下拉出机针至底部。
  - 4. 安上新的机针。
- 5. **重要提示:** 将机针对准,使槽 (4) 朝向旋梭 (3)。
  - 6. 拧紧紧固螺钉 (2)。



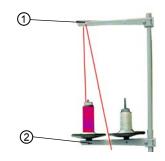
## 5.3 穿针线

## 警告



**针尖和活动部件有造成伤害的危险。** 穿线前关闭缝纫机。

缩写词 4: 放线支架上的过线杆



(1) - 放线支架上的过线杆

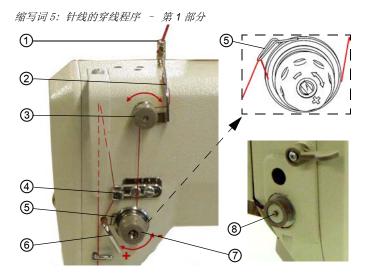
(2) - 线架



- 1. 把线团插到线架 (2) 上。
- 2. 将线从后到前穿过放线支架 (1) 上的过线孔。 **重要提示:** 放线支架 (1) 必须与线架 (2) 平行。







- (1) 第一过线杆
- (2) 第二过线杆
- (3) 预紧夹线器
- (4) 调线器

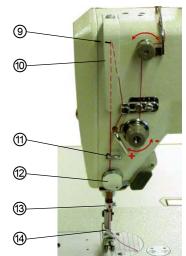
- (5) 夹线弹簧
- (6) 旋梭
- (7) 主夹线器
- (8) 线张力电磁铁



- 3. 将线从上到下穿过第一过线杆 (1)。
- 4. 将线成波状穿过第二过线杆 (2) 的三个孔: 从右至左穿过后孔,从左至右穿过中间孔, 然后从右至左穿过前孔。
- 5. 将线逆时针绕过预紧夹线器 (3)。
- 6. 将机器背面线张力电磁铁上的销钉 (8) 按入, 从而松开主夹线器。
- 7. 再将线顺时针绕过主夹线器 (7)。
- 8. 将线拉至夹线弹簧 (5) 下面。
- 9. 将线从右至左穿引到旋梭 (6) 下面。
- 10. 从下到上,将线穿过调线器 (4)。



缩写词 6: 针线的穿线程序 - 第2部分



- (9) 挑线杆
- (10)- 挑线杆防护罩
- (11)- 过线杆

- (12)- 电磁铁夹线
- (13)- 针杆上的过线杆
- (14)- 针孔



- 11. 将线从右至左穿过挑线杆防护罩 (10) 后面的挑线杆 (9)。
- 12. 将线穿过过线杆 (11)。
- 13. 将线穿过电磁铁夹线 (12)。
- 14. 将线穿过针杆 (13) 上的过线杆。
- 15. 将线从左至右穿过针孔 (14)。



## 5.4 插入梭芯并绕梭线

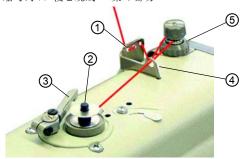
### 警告



**针尖和活动部件有造成伤害的危险。** 穿线前关闭缝纫机。

- ┌ 1. 把线团插到线架上(Д, 页 20)。
  - 2. 将线从后到前穿过放线支架上的过线孔。 **重要提示:** 放线支架必须与线架平行。

缩写词 7: 梭芯绕线 - 第1部分



- (1) 第一过线杆
- (2) 梭芯轴
- (3) 绕线器抓片

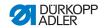
- (4) 第二过线杆
- (5) 调节旋钮

d

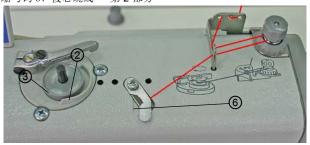
V

- 3. 将空梭芯插到梭芯轴 (2) 上。
- 4. 将线成波状穿过第一过线杆 (1) 上的三个孔: 从后至前穿过左孔,从前至后穿过中间孔, 最后从后至前穿过右孔。
- 5. 将线从左至右穿过第二过线杆 (4) 上的孔。
- 6. 将线顺时针绕过调节旋钮 (5) 上的缝隙。
- 7. 将线从右至左穿过第二过线杆 (4) 上的孔,引至梭芯。

23



缩写词 8: 梭芯绕线 - 第2部分



- (2) 梭芯轴
- (3) 绕线器抓片

(6) - 剪线器

- ģ
- 8. 按顺时针方向在梭芯上绕线,直至线不会滑脱为止。
- 9. 将绕线器抓片 (3) 朝梭芯按下。
- 10. 接通缝纫机。
- 11. 将脚踏板向前踩。
  - 今在此过程中,机器开始缝线并使梭芯绕线。达到设定的绕线量(□ 小节 5.5???????,页 25)时,绕线过程会自动停止。
- 12. 将满线梭芯从梭芯轴 (2) 上取下。
- 13. 将线夹在剪线器 (6) 下面,将线割断。

梭芯通常在缝制过程中绕线。不过,不缝制时也可以在梭芯上绕线,例如:在开始缝制前需要满线梭芯。

#### 注意

#### 不带缝料时让梭芯绕线有造成伤害的危险。

用手动扳手将缝纫压脚锁定在位置上(**口** 小节 5.12 ?????????,页 37)。如果在不带缝料的情况下让梭芯绕线,则应将线从挑线杆中抽出,并将梭芯从梭壳中取出。



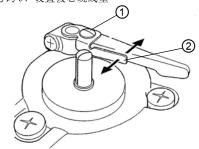
## 5.5 设置梭芯绕线量

### 警告



### **活动部件有造成伤害的危险。** 在设置绕线量之前关闭缝纫机。

缩写词 9: 设置梭芯绕线量



(1) - 螺钉

(2) - 金属绕线器卡件



- 1. 松开螺钉 (1)。
- 2. 设置金属绕线器卡件 (2):
  - 减少绕线量: 将金属绕线器卡件 (2) 朝梭芯方向转。
    - 增加绕线量: 将金属绕线器卡件 (2) 朝与梭芯相反的方向转。
- 3. 拧紧螺钉 (1)。

**⑤** 

4



## 5.6 更换梭芯

#### 警告



### **活动部件有造成伤害的危险。** 更换梭芯前应关闭缝纫机。

缩写词 10: 更换梭芯



- (1) 旋梭皮
- (2) 梭壳抓片
- (3) 梭芯

- (4) 夹线弹簧
- (5) 孔

d

- 1. 扳起梭壳抓片 (2)。
- 2. 将旋梭皮 (1) 与梭芯 (3) 一起取出。
- 3. 取出空梭芯。
- 4. 装入满线梭芯。
- V

**重要提示:** 装入梭芯 (3), 以使拉出缝线时, 梭芯沿箭头方向转动。

- 5. 将梭线卡入夹线弹簧 (4) 下面的槽中,并穿入孔 (5)。
- 6. 将梭线从旋梭皮 (1) 中拉出约 5 cm。
- 7. 将旋梭皮(1)与满线梭芯一起装入。
- 8. 合上梭壳抓片 (2)。



## 5.7 线的张力

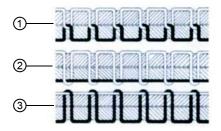
针线和梭线的张力决定线结的位置。



### 正确设置

如果针线和梭线的张力相同,则线结位于缝料的中间。

缩写词 11: 线结



- (1) 针线和梭线张力相同
- (2) 梭线张力高于针线张力
- (3) 针线张力高于梭线张力

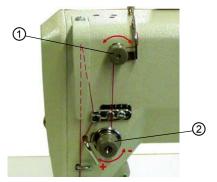


### 5.7.1 调节针线张力

### 主夹线器

主夹线器 (2) 决定缝纫时的正常张力。

缩写词 12: 调节针线张力



(1) - 预紧夹线器

(2) - 主夹线器



### 正确设置

主夹线器应设置得尽可能低。线结应正好位于缝料的中间。



## 张力过高导致的故障

- 卷边
- 断线

## 调节主夹线器



- 如要增加张力:
  - 沿顺时针方向转动调节旋钮 (2)。
- **如要减小张力**: 沿逆时针方向转动调节旋钮 (2)。

## 松开针线夹线器

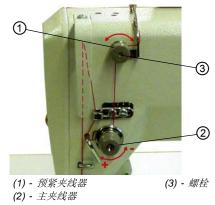
剪线时,主夹线器自动松开。



### 预紧夹线器

主夹线器 (2) 松开时,预紧夹线器 (1) 将线保持在位置上。 预紧夹线器 (1) 还决定剪线后新线迹的起始线头长度:

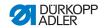
缩写词 13: 调节预紧夹线器



在基本位置上,预紧夹线器 (1) 调节旋钮的顶部与螺钉 (3) 中心对齐。

### 如要调节预紧夹线器:

- d
- 起始线头较短:
  - 沿顺时针方向转动调节旋钮 (1)。
- 起始线头较长: 沿逆时针方向转动调节旋钮 (1)。



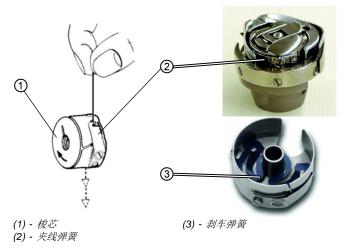
### 5.7.2 调节梭线张力

### 警告



**活动部件有造成伤害的危险。** 在调节梭线张力前关闭缝纫机。

缩写词 14: 调节梭线张力



刹车弹簧 (3) 和夹线弹簧 (2) 共同决定梭线张力。 刹车弹簧 (3) 也会在线被剪断时防止梭芯继续转动。

# $\checkmark$

#### 正确设置

- 线结应正好位于缝料的中间(□ 小节 5.7 ????, 页 27)。
- 如果留出的线头被拉紧,则梭壳在梭芯 (1) 绕满线时, 应会在其自重作用下缓慢下降。
- 梭线张力总值应由刹车弹簧 (3) 和夹线弹簧 (2) 各产生一半。



#### 缩写词 15: 调节梭线张力值





(1) - 刹车弹簧

(2) - 夹线弹簧

### (3) - 调节螺钉

# ₩ 调节梭线张力值

- 1. 将调节螺钉 (3) 往回转,以使夹线弹簧 (2) 上的张力完全释放。
- 2. 将刹车弹簧 (1) 弯曲,以使刹车弹簧 (1) 产生推荐梭线张力值的一半。
- 3. 将梭芯放入旋梭皮内并在梭芯中穿梭线 (Д 小节 *5.4* ????????, 页 23)。
- 4. 将梭壳与梭芯一起放入旋梭。
- 5. 一手握紧留出的线头。
- 6. 转动手轮,直至缝纫机缝纫一针。
- 7. 利用针线,将梭线拉到针孔上侧。
- 8. 与缝纫方向呈 45°,取下梭线。
  - **6** 应达到一半张力值。
- 9. 然后将调节螺钉 (3) 拧紧,直到达到总张力值。



## 5.8 设置调线器

#### 警告



### **活动部件有造成伤害的危险。** 在设置调线器前应关闭缝纫机。

调线器可以决定旋梭上的针线绕线量。所需的线量取决于缝料厚度、线的强度及针距。

### 下列情况下线量较大

- 材料厚
- 线的强度大
- 针距大

### 下列情况下线量较小

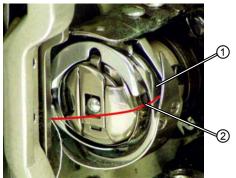
- 材料薄
- 线的强度小
- 针距小



#### 正确设置:

针线 (2) 的线环在低张力下,从旋梭 (1) 最厚点的上方滑过。

缩写词 16: 设置调线器: 正确的针线绕线量

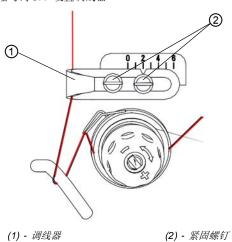


(1) - 旋梭

(2) - 针线线环



缩写词 17: 设置调线器



### 设置调线器

- d
- 1. 松开紧固螺钉 (2)。
- 2. 移动调线器 (1):
  - 减少线量: 将调线器 (1) 向右滑
  - 增大线量: 将调线器 (1) 向左滑
- 3. 拧紧紧固螺钉 (2)。



## 5.9 调节针距

通过转动调节旋钮 (2),可连续调节针距。调节旋钮上方的调节标记 (3) 指出所选的针距。

用针距调节杆 (1) 可转换为倒缝。 正缝和倒缝的针距大小相同。

缩写词 18: 调节针距



- (1) 针距调节杆
- (2) 针距调节旋钮

(3) - 调节标记

#### 调节针距

- 1. 转动调节旋钮 (2)
- d
- **针距更大**: 沿逆时针方向转动调节旋钮 (2)。
- **针距更小**: 沿顺时针方向转动调节旋钮 (2)。

### 倒缝 / 手动加固缝

- d
- 1. 慢慢地将针距调节杆 (1) 向下按到底。
  - ▶针距减小。在零点之后开始倒缝。在下端位置上, 机器按设定针距倒缝。



## 5.10 设置缝纫压脚压力

缝纫机支臂上的调节旋钮 (2) 可以决定缝纫压脚在缝料上的接触压力。通过转动调节旋钮,可连续调节压力。调节旋钮上方的调节标记 (1) 指出所选的压力。

- 压力设定范围: 10-80 N (10 N=1 kp)
- 出厂时设定: 40 N (4800 针 / 分钟情况下)



#### 正确设置

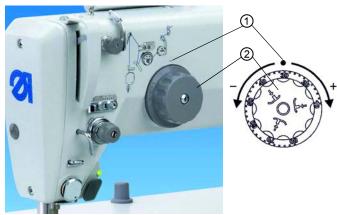
缝料不滑动,并得到正确送料。 正确的压力取决于缝料。



#### 缝纫压脚压力设置错误时出现的故障

- 压力过高: 缝料撕裂
- 压力过低: 缝料滑动

缩写词 19: 设置压脚压力



- (1) 调节标记
- (2) 缝纫压脚压力调节旋钮

#### 设置压脚压力:



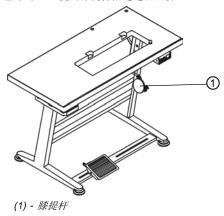
- 1. 转动调节旋钮 (2)
  - 增大缝纫压脚压力: 沿顺时针方向转动调节旋钮 (2)。
  - 减小缝纫压脚压力: 沿逆时针方向转动调节旋钮 (2)。



## 5.11 抬缝纫压脚

缝纫压脚可机械地抬起或通过膝提杆 (1) 抬起,以便放入或移动缝料。

缩写词 20: 使用膝提杆抬起缝纫压脚



## 抬起缝纫压脚



1. 将膝提杆 (1) 向右推。

**吟**缝纫压脚被抬起并保持抬起状态,直到膝提杆不再按下。





## 放下缝纫压脚时会有挤伤的危险。

不要将手放在已抬起的缝纫压脚下。

## 放下缝纫压脚



1. 松开膝提杆 (1)。

**\$**缝纫压脚降下。



## 5.12 将缝纫压脚锁定在上位

可使用缝纫机背面的压脚杆,将已抬起的缝纫压脚保持在上位,以便使梭芯绕线 (例如)。

缩写词 21: 将缝纫压脚锁定在上位



(1) - 将压脚杆压下: 缝纫压脚被放下



(2) - 将压脚杆抬起: 缝纫压脚被锁定在上位

#### 将缝纫压脚锁定在上位

1. 将压脚杆向上转到位置 (2)。

缝纫压脚被锁定在上位。

#### 小心



#### 放下缝纫压脚时会有挤伤的危险。

如果锁定机制已解除,则不得将手放在缝纫压 脚下。

#### 解除锁定机制

1. 将压脚杆向下转到位置 (1)。 **\$**缝纫压脚降下。锁定机制被解除。

#### 或

1. 用膝提杆抬起缝纫压脚(**山**,页 36)。 **\$**缝纫压脚降下。锁定机制被解除。 压脚杆回摆到位置(1)。



## 5.13 缝纫机支臂上的按钮

在标准情况下,缝纫机在其支臂上配置有按钮(1)。

缩写词 22: 缝纫机支臂上的按钮



(1) - 缝纫机支臂上的按钮

它可以用来根据控制面板上的设置切换各种功能 ( 小节 5.14 ??????, 页 39):

- 加固缝
- 抬起机针
- 加固暂停

可提供多功能按钮,作为附加设备:

缩写词 23: 附加设备: 多功能按钮



提供用于下述功能的按键:

- (2) 缝纫灯
- (3) 加固暂停

- (4) 半程线迹/机针位置
- (5) 手动加固

可使用按钮,来执行以下功能:

- 按钮 (2): 开 / 关缝纫灯
- 按钮 (3): 激活 / 停用加固暂停
- 按钮 (4): 半程线迹,将机针置于上/下针位
- 按钮 (5): 手动加固



## 5.14 控制器的操作

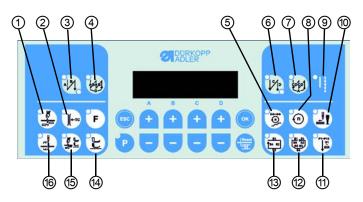
通过 DAC BASIC 控制器操作机器。 控制器的相关操作在单独的 🚇 *操作手册*中加以说明。

DAC BASIC 的操作手册在附件包中随控制器一并交付。 您也可以从 www.duerkopp-adler.com 的下载区中下载操作 手册。

## 5.14.1 控制器的控制面板

DAC BASIC 控制器配置了 OP 1000 控制面板。

缩写词 24: 控制器的控制面板



#### 开启 / 关闭功能

- 1. 按下相应的按键。
  - ७按键上的 LED 指示状态。
- **重要提示:** 只有在安装了相应设备的情况下,缝纫机上的相应功能才有效。



## 控制面板上的功能概览

按键	功能	状态	LED 显示
1	剪线器	关	LED 熄灭
		开	LED 亮
2	电磁铁夹线	关	LED 熄灭
		开	LED 亮
3	起针加固	关	LED 熄灭
		单加固	右下 LED 亮
		双加固	两个 LED 都亮
4	多次起针加固	关	LED 熄灭
		开	LED 亮
5	软启动	关	LED 熄灭
		开	LED 亮
6	结尾加固	关	LED 熄灭
		单加固	左上 LED 亮
		双加固	两个 LED 都亮
7	多次结尾加固	关	LED 熄灭
		开	LED 亮
8	降低缝纫速度	关	LED 熄灭
	通过 +/- 键输入	开	LED 亮
9	2. 针距	关	LED 熄灭
		开	LED 亮
10	挡光板	关	LED 熄灭
		开	LED 亮
11	缝纫程序Ⅲ	关	LED 熄灭
		开	LED 亮
12	缝纫程序 Ⅱ	关	LED 熄灭
		开	LED 亮
13	缝纫程序 I	关	LED 熄灭
		开	LED 亮
14	缝纫停止后缝纫压脚抬起	缝纫压脚放下	LED 熄灭
		缝纫压脚抬起	LED 亮
15	剪线后的压脚位置	缝纫压脚放下	LED 熄灭
		缝纫压脚抬起	LED 亮



按键	功能	状态	LED 显示
16	缝纫停止后的针位	机针处于下针位	LED 熄灭
		机针处于上针位	LED 亮
F	可自由编程键		
ESC	退出键,中止		
Р	编程键	处于可编程状态	LED 亮
+	增加数值		
-	减少数值		
可以	确认		
复位	梭芯供应		



## 5.15 缝纫

#### 警告

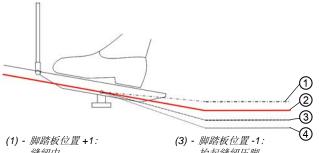
## 缝纫意外启动时有被针尖伤害的危险。



当手指在针尖周围时, 小心不要无意中踩脚踏板。

踩下脚踏板, 启动并控制缝纫过程。

缩写词 25: 使用脚踏板进行缝纫



- 缝纫中
- (2) 脚踏板位置 0: 静止位置

- 抬起缝纫压脚
- (4) 脚踏板位置 -2: 进行结尾加固缝纫并剪断线

#### 初始位置:

## 如果要确定缝料位置:

- 1. 接通缝纫机。
  - 2. 脚踏板位置 0:

**\$**机器静止,机针抬起,缝纫压脚降下。

## 如果要确定缝料位置:

- 1. 向后踩脚踏板半程至踏板位置 -1:
  - **6**缝纫压脚抬起。
- 2. 将缝料推至初始位置。

## 缝纫:

1. 向前踩脚踏板至踏板位置 +1:

**\$**机器开始缝纫。继续向前踩脚踏板,缝纫速度增加。



## □□ 如果要中断缝纫:

1. 松开脚踏板,使其回到踏板位置 0:

**\$**机器停止,机针和缝纫压脚降下。

## 如果要继续缝纫:

1. 向前踩脚踏板至踏板位置 +1:

◆机器继续缝纫。

## □ 如果要改变针距:

1. 转动针距的调节旋钮。

(口 小节 5.9 ????, 页 34)。

#### 

1. 将针距调节杆向下按到底。

(山 小节 5.9 ????, 页 34)。

或

1. 按缝纫机支臂上的按钮 (如果已为此编程) (**□** 小节 *5.13* ?????????, 页 38)

# 如果要结束缝纫:

- 1. 向后踩脚踏板全程至踏板位置 -2:
  - 机器执行结尾加固缝纫。

线被剪断 (如果已为此编程)。

机器停机。

机针被提起。 缝纫压脚降下。

- 2. 按膝提杆 (口 小节 5.11 ?????, 页 36)。
  - ▶鋒纫压脚抬起。
- 3. 取走缝料。





## 6 保养

本章说明需要定期进行的简单的保养工作。这些保养工作可以由操作员来进行。

进一步的保养工作仅允许由专业人员来完成。进一步的保养工作在 (二) *保养说明书*中说明。

#### 注意

#### 机器脏污可能引起故障。

棉绒和线头可能会影响机器的功能。请按照说明书的说明定期清洁机器。

## 6.1 清洁工作

至少每8个运行小时必须用压缩空气喷枪或刷子对棉绒和线头进行一次清除。对于起毛很厉害的缝纫材料,必须更频繁地清洁机器。

#### 警告



#### 飞扬的颗粒有导致受伤的危险!

请在清洁前关断机器的主开关。 飞扬起来的残余污物可能会进入眼睛而造成伤害。 握住空气喷枪时应不会在人员附近扬起灰尘颗粒。 注意不要让污垢颗粒飞入油槽。

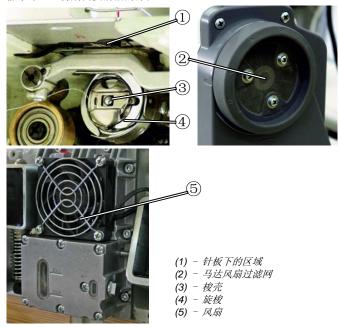
#### 注意

#### 含有溶剂的清洁剂可能会损坏漆面。

含有溶剂的清洁剂会损坏机器上的漆涂层。 如果您要擦拭机器,请只使用不含溶剂的物质。



缩写词 26: 特别需要清洁的部位



## 特别容易脏污的区域:

- 针板 (1) 下的区域
- 梭壳及其内部 (3)
- 旋梭 (4)
- 马达风扇过滤网 (2)
- 风扇 (5) (在变速箱盖上)





#### 清洁步骤:

- 1. 在主开关处关闭电源。
- 2. 用压缩空气喷枪或刷子清除棉绒和线头。

#### 6.2 润滑



#### || |



接触润滑油可能损害皮肤! 润滑油接触皮肤时可能造成损伤。

避免皮肤与润滑油接触。

一旦润滑油与皮肤接触,应彻底清洗接触部位。

#### 环境保护



润滑油可能损害环境。

润滑油是一种有害物质,不允许直接排入下水道或 土地中。

仔细收集废油,并按照法规处理废油和涂有油的机器部件。

#### 注意

## 不正确的油位可能使机器损坏。

太少或太多的油都可能会损坏机器。请确保在各个储油箱中始终有足够的油。

#### 注意

#### 使用了错误的润滑油可能使机器损坏。

润滑油品种不正确可能会导致机器损坏。 请仅使用符合操作说明书中规定的润滑油。



#### 6.2.1 旋梭润滑

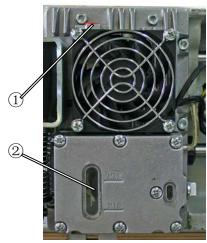
大约每星期一次检查旋梭润滑的油位。

#### 应使用的润滑油:

旋梭润滑油加注仅允许使用 DA 10 润滑油或具有以下特性的等效油产品:

- 40°C 时的粘度: 10 mm²/s ISO VG10
   DA 10 可按以下零件号从 DA 零售点购买:
  - 9047 000011 250 ml
  - 9047 000012 1 I
  - 9047 000013 2 I
  - 9047 000014 5 I

缩写词 27: 旋梭润滑



- (1) 加注孔
- (2) 润滑油储油箱



#### 正确的设定

油位必须始终在最低标记和最高标记之间,这相当于大约 60 ml 旋梭润滑油。



#### 检查油位

- 1. 在主开关处关断缝纫机。
- 2. 将机头向后翻倒。



- Ĭ
- **重要:**为此必须将膝提杆拆除。 ( ≰ 章节 7.11 装配膝提杆, 第 63 页 )
- 3. 检查储油箱 (2) 中的油量。
- 4. 如果必要,通过加注孔 (1) 注入润滑油。



#### 6.2.2 变速箱润滑

出厂交货时,油位位于检查窗口(2)的中间。此加注量为在整个使用寿命期间提供润滑的加注量,因此仅在例外情况下才必须补充加注齿轮油。

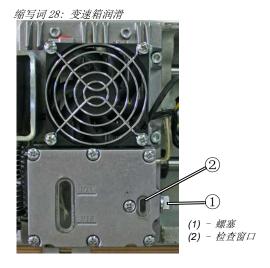
#### 应使用的润滑油:

变速箱加注仅允许使用 DA 32 齿轮油或具有以下特性的等效油产品:

• 40 ° C 时的粘度: 32 mm²/s - ISO VG32

DA 32 可按以下零件号从 DA 零售点购买:

• 9047 000032 - 90 ml





#### 正确的设定

油位必须大约在检查窗口(2)的中间,这相当于大约 100 ml 齿轮油。



#### 检查油位

- 1. 在主开关处关断缝纫机。
- 2. 将机头向后翻倒。
- **重要:**为此必须将膝提杆拆除。 (赵 章节 7.11 装配膝提杆,第 63页)
  - 3. 检查检查窗口 (2) 中的油位。
  - 4. 将螺塞(1)连同密封圈旋出。



5. 加注齿轮油到检查窗口 (2)的中部。

## 6.3 客户服务

机器损坏需要修理时的联系人:

Dürkopp Adler GmbH Potsdamer Str. 190 33719 Bielefeld 电话 +49 (0) 180 5 383 756 传真 +49 (0) 521 925 2594 电子邮件: service@duerkopp-adler.com 互联网: www.duerkopp-adler.com





## 7 安装



# **受伤危险。**



本机器只能由经过培训的专业人员安装。 打开包装和进行安装时要戴安全手套,穿安全靴。

## 7.1 检查交货范围

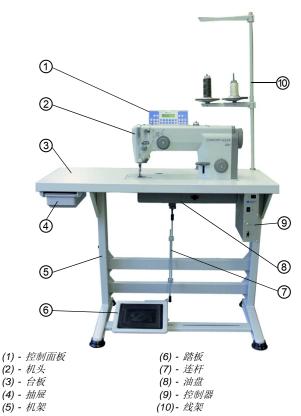
Ĭ

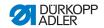
**重要提示:**交货范围取决于具体订单。

150

1. 安装之前,请检查所有零件是否齐全。

缩写词 29: 所有部件完整交付时的交货范围示例





#### 标准设备:

- 机头(2)
- 油盘 (8) 在附件套件中
- 带放线支架的线架 (10) 在附件套件中
- 控制器 (9)
- 控制器的控制面板 (1)
- 膝提杆 (未标出)
- 连杆(7)

#### 选装附加设备:

- 台板 (3)
- 抽屉(4)
- 机架 (5)
- 踏板 (6)
- 缝纫灯 (未标出)

## 7.2 去除运输固定装置

安装前必须去除所有运输固定装置。

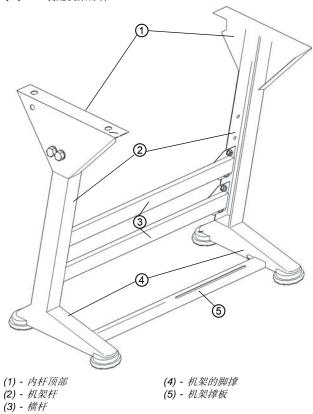


- 1. 去除机头、台板和机架的捆扎带和木块。
- 2. 去除缝纫机支臂与针板之间的支撑楔块。



## 7.3 装配机架部件

缩写词 30: 装配机架部件



- 5%
- 1. 用螺钉将横杆 (3) 固定到机架杆 (2) 上。
- 2. 用螺钉将机架撑板 (5) 固定到脚撑 (4) 上。
- 3. 用螺钉将内杆顶部 (1) 固定到机架杆 (2) 上。



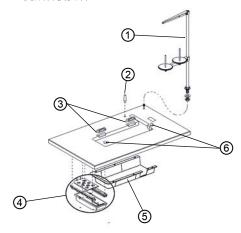
## 7.4 完成台板安装

i

台板属于可选的交货范围。

如果要自己组装台板,则可参考 🚨 附录中的图纸。

缩写词 31: 完成台板安装



(1) - 线架

(2) - 支撑杆

(3) - 铰链座下部部件

(4) - 抽屉

(5) - 油盘

(6) - 橡胶角垫

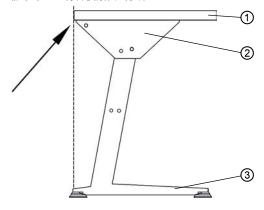


- 1. 使用两个支架和六个螺钉 (3.5 x 17), 将抽屉 (4) 固定到位至台 板下方左端。
- 2. 使用八个螺钉 (3.9 x 15),将油盘 (5) 固定到位至在机器凹槽下方。
- 3. 将支撑杆 (2) 插入孔内。
- 4. 将铰链座下部部件 (3) 装入凹槽。
- 5. 将橡胶角垫 (6) 装入凸座。
- 6. 将线架 (1) 插入孔内。
- 7. 用螺母和垫圈紧固线架 (1)。
- 8. 用螺钉将线团架和放线支架固定到线架 (1) 上,以使二者正好 互相上下平行。



## 7.5 将台板紧固到机架上

缩写词 32: 将台板紧固到机架上



(1) - 台板 (2) - 内杆顶部

(3) - 机架的脚撑



- 1. 将台板 (1) 放到内杆顶部 (2) 上。
- 2. 使用木螺钉 (B8 x 35), 在两侧紧固台板 (1)。



**重要提示:** 用螺钉将台板 (1) 固定到内杆顶部 (2) 时,要使台板后端与脚撑 (3) 的后边缘对齐。在放倒折叠机头时,这样做会增加稳定性。



## 7.6 设定工作高度

可在 **750** 至 **900** mm (地面和台板上边缘之间)之间连续调节工作高度。

缩写词 33: 设定工作高度



( )



- 1. 松开内杆顶部上的所有四个螺钉 (1)。
- 」 2. 将台板调到所需高度。

**重要提示:** 拉出或推入台板时要在两端均匀用力,以防卡住。

3. 拧紧内杆顶部上的螺钉 (1)。

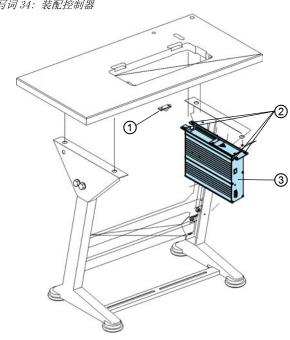


## 7.7 控制器

缝纫机通过 OP 1000 控制面板,使用 DAC BASIC 控制器进行 操作。

#### 7.7.1 装配控制器

缩写词 34: 装配控制器



- (1) 防松夹
- (2) 螺口

(3) - 控制器

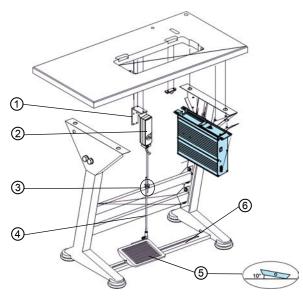


- 1. 用螺钉将控制器 (3) 固定到台板下面的四个螺口 (2) 上。
- 2. 将控制器电源线夹到防松夹 (1) 中。
- 3. 用螺钉将防松夹 (1) 固定到台板下面。



## 7.7.2 装配踏板和设定点装置

缩写词 35: 装配设定点装置



- (1) 角铁
- (2) 设定点装置
- (3) 螺钉

- (4) 踏板连杆
- (5) 踏板
- (6) 机架撑板



- 1. 将踏板 (5) 装到机架撑板 (6) 上,并加以对准,使得踏板中间位于机针下方。机架撑板上有长开槽,便于踏板的对准。
- 2. 用螺钉将踏板 (5) 牢牢固定在机架撑板 (6) 上。
- 3. 用螺钉将设定点装置 (2) 固定到角铁 (1) 上。
- 4. 用螺钉将角铁 (1) 固定到台板下面,以使与设定点装置 (2) 相连的踏板连杆 (4) 垂直于踏板 (5)。
- 5. 用球座将踏板连杆 (4) 挂在设定点装置 (2) 上, 并与踏板 (5) 相连。
- 6. 将踏板连杆 (4) 拉至正确长度:



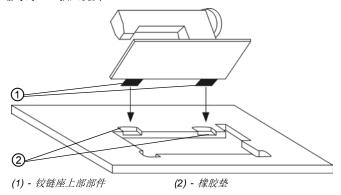
正确设置: 踏板 (5) 松开状态下呈 10° 倾斜

7. 拧紧螺钉 (3)。



## 7.8 插入机头

缩写词 36: 插入机头



## 警告



#### 注意有挤伤危险。

机头很重。

在装配机头时要注意避免夹手。

尤其是将铰链座上部部件装入橡胶垫时务必注意。



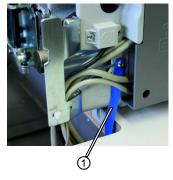
- 1. 用螺钉将铰链座上部部件 (1) 固定到机头上。
- 2. 从上方,以 45°角装入机头。
- 3. 将铰链座上部部件 (1) 插入橡胶垫 (2)。
- 4. 将机头向下折,插入凹槽中。

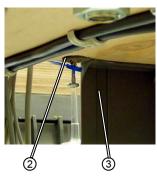


## 7.9 安装机头固定带

用固定带固定机头,以防止它在向后放倒折叠时从支架中滑出。

缩写词 37: 安装机头固定带





(1) - 固定带

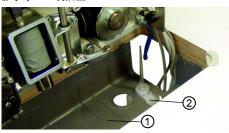
- (2) 抓片
- (3) 油盘



- 1. 将机头向后放倒。
- 2. 将固定带 (1) 从机头穿过开口,拉到台板下面。
- 3. 用螺钉将固定带 (1) 牢固固定到油盘 (3) 的抓片 (2) 上。

## 7.10 装油壶

缩写词 38:装油壶



(1) - 油盘

(2) - 油壶



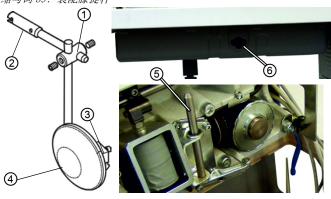
- 1. 将机头向后放倒。
- 2. 将油壶 (2) 从下面装入油盘 (1)。



## 7.11 装配膝提杆

使用膝提杆,以机械方式抬起缝纫压脚。

缩写词 39: 装配膝提杆



- (1) 膝提杆接头
- (2) 膝提杆轴
- (3) 螺钉

- (4) 膝控垫
- (5) 轴
- (6) 孔



- 1. 通过孔 (6),将膝提杆轴 (2) 穿入油盘。
- 2. 将膝提杆轴 (2) 连到轴 (5) 上。
- 3. 松开膝提杆接头(1)上的螺钉。
- 4. 设定膝提杆连杆,使之能用右膝加以方便操作。
- 5. 拧紧膝提杆接头 (1) 上的螺钉。
- 6. 松开螺钉 (3)。
- 7. 对准膝控垫 (4),以使膝提杆能用右膝加以方便操作。
- 8. 拧紧螺钉 (3)。

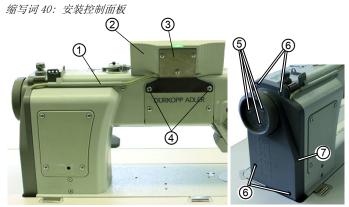


#### · 将机头放倒折叠之前,先取下膝提杆

如果要在完全安装的机器中将机头向后放倒,例如在进行维护工 作时,则必须在放倒之前先把膝提杆取下。



## 7.12 安装控制面板



- (1) 电缆支架
- (2) 控制面板
- (3) 控制面板支架
- (4) 紧固螺钉

- (5) 手轮螺钉
- (6) 手轮盖板螺钉
- (7) 手轮盖板



- 1. 松开紧固螺钉 (4)。
- 2. 取下控制面板支架 (3)。
- 3. 用螺钉将控制面板 (2) 固定到控制面板支架 (3) 上。
- 4. 再次使用紧固螺钉 (4),将控制面板支架 (3) 牢固地固定到缝纫机支臂上。
- 5. 使用电线支架 (1),将控制面板的连接电缆牢固地固定到缝纫 机支臂上。
- 6. 松开所有三个手轮螺钉 (5)。
- 7. 松开所有四个手轮盖板螺钉 (6)。
- 8. 取下手轮盖板 (7)。
- 9. 将控制面板的连接电缆整齐地安装到手轮盖板下面,并将其 向下穿过台板开口。
- 10. 装配手轮盖板 (7)。
- 11. 拧紧所有三个手轮螺钉 (5)。
- 12. 拧紧所有四个手轮盖板螺钉 (6)。



## 7.13 电气接线

#### **危险**



#### 因电击造成的生命危险。

只能由经过培训的电工连接机器。 在电气设备上工作之前,要断开电源插头。 确保电源插头无法被意外重新插入。

缝纫直驱电机型号铭牌上的电压必须与电源电 压一致。

#### 7.13.1 检查电源电压



重要提示: 缝纫驱动型号铭牌上的电压必须与电源电压一致。



1. 在连接机器之前检查电源电压。

## 7.13.2 连接控制器

#### 危险



#### 因电击造成的生命危险。

在连接控制器之前断开电源插头。确保电源插头无法被意外重新插入。

控制器的连接包括下列工作:

- 将所有连接电缆的插头插入控制器背面的插座。
- 用电源线将控制器接入电源。

如要进行此项操作,请阅读 DAC BASIC 控制系统的 🚨 *操作手册*。控制器附件包中提供有操作手册。

也可从 www. duerkopp-adler. com 处下载区域下载控制器操作手册。



缩写词 41: DAC basic 的接线图

- (1) 缝纫灯开关
- (2) 电源开关
- (3) 外同步
- (4) 状态 LED 灯 (5) - 机头连接
- (6) 备份加密狗连接
- (7) 缝纫电机连接
- (8) 缝纫电机编码器连接
- (9) 控制面板连接

- (10)- 脚踏板连接
- (11)- 机器识别
- (12)- 缝纫电机插头
- (13)- 缝纫电机编码器插头
- (14)- 控制面板插头
- (15)- 脚踏板插头
- (16)- 机头插头
- (17)- 用于机器识别的插头

## 部件与控制器的连接



1. 将各个部件插头插入控制器背面的相应连接插座。



## 7.13.3 建立等电位联结

#### 危险

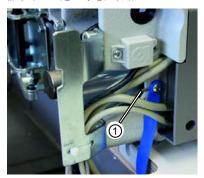
# 4

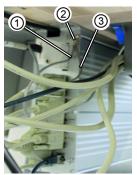
## 因电击造成的生命危险。

在连接控制器之前断开电源插头。确保电源插头无法被意外重新插入。

接地线会将任何静电荷传导到地面。

缩写词 42: 建立等电位联结





- (1) 机头接地线
- (2) 螺钉

(3) - 机架接地线



- 1. 将机头向后放倒。
- 2. 将机头接地线 (1) 穿过控制器的台板开口。
- 3. 将机头接地线 (1) 与机架接地线 (3) 一起,紧固在控制器背面的螺钉 (2) 上。
- 4. 将机头抬起。



## 7.14 缝纫测试

在启动机器前进行缝纫测试。按缝料要求调节机器。

如要进行此项操作,请阅读 **口** *操作手册*中的相应章节。如果缝制结果不符合要求,请阅读 **口** *服务手册*中的相应章节以进行机器调节。

#### 警告



#### 针尖和活动部件造成伤害的危险。

在更换机针、穿线、插入梭线团、调节梭线张力和 调线器之前,应关闭缝纫机。

#### 进行缝纫测试

- d
- 1. 插入机针。
- 2. 梭芯绕线。
- 3. 装上旋梭线团。
- 4. 穿好梭线。
- 5. 穿好针线。
- 6. 根据缝料调节线的张力。
- 7. 根据缝料调节调线器。
- 8. 根据缝料调节缝纫压脚压力。
- 9. 调节针距。
- 10. 开始低速缝纫测试。
- 11. 持续提高缝纫速度,直至达到工作速度。



## 8 废物处理

客户负责对机器和包装材料进行处理。

不得按普通家庭垃圾处理机器。必须按照国家规定,以适当和正确的方式处理机器。

#### 环境保护



**因不正确处理润滑油导致的损害环境的危险。** 不正确地处理废油可导致严重的环境损害。 务必遵守废物处理方面的法规。

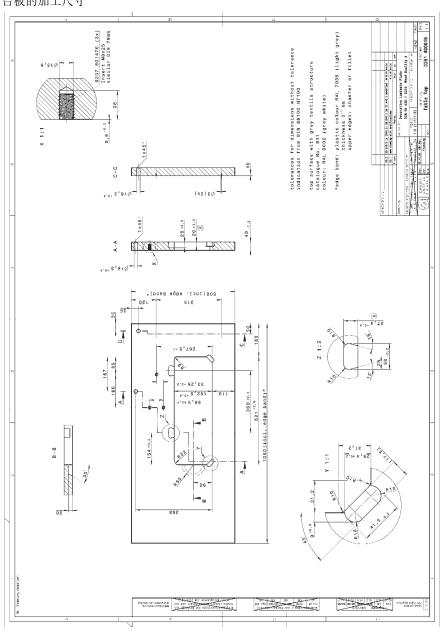
在对机器进行废物处理时,要注意机器包含各类不同的材料 (例如钢、塑料、电子部件、带油部件)。遵守各类材料的相应适用国家法规。





## 9 附录

台板的加工尺寸







DÜRKOPP ADLER GmbH Potsdamer Str. 190 33719 Bielefeld Germany Phone +49 (0) 521 925 00

E-Mail: service@duerkopp-adler.com

www.duerkopp-adler.com