



52Xi
52Xi-75

Návod k obsluze

DŮLEŽITÉ
PŘED POUŽITÍM STROJE SI DŮKLADNĚ PŘEČTĚTE
TENTO NÁVOD K OBSLUZE
A USCHOVEJTE JEJ PRO POZDĚJŠÍ POUŽITÍ

Všechna práva vyhrazena.

Vlastnictví společnosti Dürkopp Adler GmbH, chráněné autorskými právy. Jakákoli reprodukce tohoto obsahu, a to i formou výňatků, je bez předchozího písemného souhlasu společnosti Dürkopp Adler GmbH zakázána.

Copyright © Dürkopp Adler GmbH 2021

1	O tomto návodu	5
1.1	Komu je tento návod určen?	5
1.2	Dohodnuté znázornění – symboly a značky	6
1.3	Další dokumenty	7
1.4	Ručení	8
2	Bezpečnost	9
2.1	Základní bezpečnostní pokyny	9
2.2	Signální slova a symboly ve výstražných upozorněních	10
3	Popis stroje	15
3.1	Použití k určenému účelu	16
3.2	Podtídy	17
3.2.1	Stroje s krátkým ramenem	17
3.2.2	Stroje s dlouhým ramenem	18
3.3	Šicí vybavení	19
3.3.1	Stroje s krátkým ramenem	19
3.3.2	Stroje s dlouhým ramenem	22
3.4	Volitelná vybavení	26
3.4.1	Stroje s krátkým ramenem	26
3.4.2	Stroje s dlouhým ramenem	27
3.5	Prohlášení o shodě	32
4	Obsluha	33
4.1	Příprava stroje k provozu	33
4.2	Zapnutí a vypnutí stroje	34
4.3	Nasazení nebo výměna jehly	35
4.3.1	Stroje 523i, 524i, 525i - systém jehly 134	36
4.3.2	Stroje 527i - systém jehly 134; 134-35	37
4.4	Navlečení horní nitě	38
4.5	Navíjení spodní nitě	39
4.6	Výměna cívky a navlečení spodní nitě	41
4.7	Napětí nitě	42
4.7.1	Nastavení napětí horní nitě	43
4.7.2	Nastavení napětí spodní nitě	44
4.8	Zvedání patky	46
4.9	Nastavení tlaku přítlačné patky	48
4.10	Nastavení délky stehu	49
4.11	Zpátkování (zapoštití)	50
4.12	Nastavení šířky klikatého stehu u strojů 523i, 524i a 527i a polohy klikatého stehu u strojů 523i a 524i	51
4.13	Ovládání stroje	53
4.13.1	Pedálem	53

4.13.2	Tlačítkovým panelem	54
4.14	Horní odtahový válec.....	55
4.14.1	Ruční ovládání	55
4.14.2	Elektropneumatické ovládání	56
4.15	Šítí	58
5	Údržba	61
5.1	Čištění	62
5.2	Mazání.....	64
5.2.1	Mazání hlavy stroje	65
5.2.2	Mazání chapače	66
5.3	Seznam dílů	68
6	Instalace	69
6.1	Kontrola obsahu dodávky	69
6.2	Odstranění přepravních pojistek	69
6.3	Montáž podstavce	70
6.4	Montáž desky podstavce	72
6.5	Nastavení pracovní výšky	75
6.6	Nastavení pedálu a snímače požadované hodnoty	77
6.7	Nasazení hlavy stroje	78
6.7.1	Motor integrovaný na hlavě stroje	79
6.7.2	Seřízení spínače blokování stroje	80
6.8	Montáž ovládacího panelu	81
6.9	Montáž připojovacího kabelu.....	83
6.10	Montáž kolenní páky	84
7	Elektrické připojení	86
7.1	Připojení stroje na síť nízkého napětí.....	86
7.2	Připojení transformátoru osvětlení k síťovému napětí	87
7.3	Uzemnění	89
7.4	Připojení hlavy k pohonu Efka DC1550/DA321G	90
7.5	Připojení hlavy k pohonu DAC	91
8	Nastavení polohovacího pohonu	92
8.1	Nastavení parametrů pohonu	92
8.1.1	Hodnoty parametrů DC 1550/DA321G.....	93
8.1.2	Hodnoty parametrů pohonu DAC classic	94
8.2	Nastavení polohování stroje	94
8.2.1	Definice poloh.....	94
8.2.2	Nastavení polohování stroje.....	95
8.2.3	Kontrola nastavených poloh	95
9	Kontrola mazání	96

10	Spuštění testovacího chodu	96
11	Vyřazení stroje z provozu	97
12	Likvidace	99
13	Odstraňování poruch	101
13.1	Základní servis	101
13.2	Poruchy v průběhu šití.....	102
14	Technické parametry	105
15	Příloha	107

1 O tomto návodu

Tento návod k obsluze byl vypracován s maximální pečlivostí. Obsahuje informace a pokyny pro zajištění bezpečného a dlouholetého provozu.

Zjistíte-li nějaké nesrovnalosti nebo máte-li návrhy na zlepšení, oznamte nám je prostřednictvím **Zákaznického servisu** (☞ str. 101).

Považujte návod za součást výrobku a uschovějte jej na dobře dostupném místě.

1.1 Komu je tento návod určen?

Tento návod je určen pro:

- Personál obsluhy:
Skupina osob je zaškolena na stroji a má přístup k návodu. Pro personál obsluhy je obzvláště důležitá kapitola **Obsluha** (☞ str. 33).
- Odborný personál:
Skupina osob má odpovídající odborné vzdělání, které ji kvalifikuje k údržbě nebo k odstraňování závad. Pro odborný personál je obzvláště důležitá kapitola Instalace (☞ str. 69).

Servisní návod je dodáván zvlášť.

Co se týká minimálních kvalifikací a dalších předpokladů personálu, dodržujte také kapitolu **Bezpečnost** (☞ str. 9).

1.2 Dohodnuté znázornění – symboly a značky

Pro snadné a rychlé pochopení jsou různé informace uvedené v tomto návodu znázorněny nebo zvýrazněny pomocí následujících značek:



Správné nastavení

Udává, jak vypadá správné nastavení.



Poruchy

Uvádí poruchy, které mohou nastat při chybném nastavení.



Kryt

Uvádí, které kryty musíte demontovat, aby bylo možné se dostat k nastavovaným součástem.



Pracovní kroky při obsluze (šití a příprava stroje)



Pracovní kroky při provádění servisu, údržby a montáže



Pracovní kroky pomocí ovládacího panelu softwaru

Jednotlivé pracovní kroky jsou očíslované:

1. první pracovní krok
 2. druhý pracovní krok
 - ... Je bezpodmínečně nutné dodržet pořadí jednotlivých kroků.
- Výčty jsou označeny odrážkou.



Výsledek činnosti

Změna na stroji nebo na displeji / ovládacím panelu.



Důležité

Tomuto pracovnímu kroku musíte věnovat mimořádnou pozornost.



Informace

Doplňující informace, např. o alternativních možnostech obsluhy.



Pořadí

Uvádí, které práce musíte provést před nastavením nebo po nastavení.

Odkazy



Následuje odkaz na jiné místo textu.

Bezpečnost Důležitá výstražná upozornění pro uživatele stroje jsou speciálně označena. Obzvláště důležitá je bezpečnost, proto jsou symboly nebezpečí, stupně nebezpečí a jejich signální slova popsány zvlášť v kapitole **Bezpečnost** (str. 9).

Údaje o umístění Pokud z obrázku nevyplývá jiné jasné určení místa, platí u údajů o místu pojmy **vpravo** nebo **vlevo** vždy z pohledu ze stanoviště pracovníka obsluhy.

1.3 Další dokumenty

Stroj obsahuje zabudované komponenty jiných výrobců.

Pro tyto dokoupené díly provedli příslušní výrobci posouzení rizik a prohlásili, že jejich konstrukce odpovídá platným evropským i národním předpisům. Používání zabudovaných komponent v souladu s určením je popsáno v příslušných návodech výrobců.

1.4 Ručení

Všechny údaje a upozornění v tomto návodu byly sestaveny s přihlédnutím k aktuálnímu stavu techniky a platným normám a předpisům.

Dürkopp Adler nenese odpovědnost za škody způsobené:

- rozbitím nebo poškozením stroje během přepravy,
- nedodržením návodu,
- použitím v rozporu s určeným účelem,
- neautorizovanými úpravami stroje,
- využitím nevyškoleného personálu,
- použitím neschválených náhradních dílů.

Přeprava

Dürkopp Adler neručí za rozbití a poškození způsobená přepravou. Zkontrolujte dodávku ihned po jejím doručení. Zjištěné škody reklamujte u posledního přepravce. To platí i tehdy, pokud není poškozen obal.

Nechte stroje, přístroje i obalový materiál ve stavu, v jakém se nacházely ve chvíli, kdy bylo zjištěno poškození. Tím si zajistíte nároky vůči přepravní firmě.

Všechny další zjištěné nedostatky oznamte ihned po doručení dodávky společnosti Dürkopp Adler.

2 Bezpečnost

Tato kapitola obsahuje základní pokyny pro Vaši bezpečnost. Předtím, než se pustíte do instalace nebo obsluhy stroje, si pozorně přečtěte všechny pokyny. Bezpodmínečně se řídte údaji uvedenými v bezpečnostních pokynech. Jejich nerespektování může mít za následek vážná poranění a věcné škody.



2.1 Základní bezpečnostní pokyny

Stroj používejte pouze způsobem popsáným v tomto návodu.

Tento návod musí být neustále k dispozici na místě používání stroje.

Pracovat na dílech a zařízeních pod napětím je zakázáno. Výjimky upravuje norma DIN VDE 0105.

Při provádění následujících prací vypněte stroj hlavním vypínačem nebo vytáhněte síťovou zástrčku ze zásuvky:

- výměna jehly nebo jiných šicích nástrojů
- opuštění pracoviště
- provádění prací údržby a oprav
- navlékání nitě

Nesprávné nebo poškozené náhradní díly mohou ohrozit bezpečnost a poškodit stroj. Používejte pouze originální náhradní díly od výrobce.

Přeprava Při přepravě stroje použijte nízkozdvížný nebo vysokozdvížný vozík. Stroj zvedněte maximálně o 20 mm a zajistěte proti sklouznutí.

Instalace Přípojný kabel musí být vybavený síťovou zástrčkou schválenou k použití v dané zemi. Síťovou zástrčku smí na přípojný kabel montovat pouze kvalifikovaný personál.

Povinnosti provozovatele Dodržujte bezpečnostní předpisy a předpisy úrazové prevence i zákonné předpisy bezpečnosti práce a ochrany životního prostředí, platné v dané zemi.

Všechna výstražná upozornění a bezpečnostní značky na stroji musí být vždy v čitelném stavu. Nikdy je neodstraňujte! Chybějící nebo poškozená výstražná upozornění a bezpečnostní značky okamžitě vyměňte.

Požadavky na personál	Pouze kvalifikovaný odborný personál smí: <ul style="list-style-type: none">• instalovat stroj• provádět údržbářské práce a opravy• provádět práce na elektrickém vybavení <p>Se strojem smějí pracovat pouze autorizované osoby, které předtím pochopily tento návod.</p>
Provoz	Během provozu kontrolujte, zda stroj nevykazuje nějaká zjevná poškození. Pokud na stroji zpozorujete změny, přerušte práci. Všechny změny oznamte kompetentnímu nadřízenému. Poškozený stroj nesmíte dále používat.
Bezpečnostní zařízení	Je zakázáno odstraňovat nebo vyrážovat z provozu bezpečnostní zařízení stroje. Pokud je to však kvůli opravě nezbytné, namontujte bezpečnostní zařízení ihned po opravě zase zpět a znova je uveďte do provozu.

2.2 Signální slova a symboly ve výstražných upozorněních

Výstražná upozornění v textu jsou ohrazena barevnými pruhů. Barva je použita podle závažnosti nebezpečí. Signální slova označují závažnost nebezpečí.

Signální slova Signální slova a ohrožení, jež popisují:

Signální slovo	Význam
NEBEZPEČÍ	(se symbolem nebezpečí) Nedodržení pokynu má za následek usmrcení nebo těžké poranění
VÝSTRAHA	(se symbolem nebezpečí) Nedodržení pokynu může mít za následek usmrcení nebo těžké poranění

POZOR	(se symbolem nebezpečí) Nedodržení pokynu může mít za následek středně těžké nebo lehké poranění
POZOR	(se symbolem nebezpečí) Nedodržení pokynu může mít za následek ekologické škody.
UPOZORNĚNÍ	(bez symbolu nebezpečí) Nedodržení pokynu může mít za následek věcné škody.

Symboly V případě ohrožení osob udávají tyto symboly druh hrozícího nebezpečí:

Symbol	Druh nebezpečí
	Obecné
	Úraz elektrickým proudem
	Píchnutí
	Pohmoždění
	Ekologické škody

Příklady Příklady uspořádání výstražných upozornění v textu:

NEBEZPEČÍ



Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.

- ↳ Takto vypadá výstražné upozornění, jehož nerespektování má za následek smrt nebo těžké poranění.

VAROVÁNÍ



Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.

- ↳ Takto vypadá výstražné upozornění, jehož nerespektování může mít za následek smrt nebo těžké poranění.

VÝSTRAHA



Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.

- ↳ Takto vypadá výstražné upozornění, jehož nerespektování může mít za následek středně těžké nebo lehké poranění.

POKYN

Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.

- ↳ Takto vypadá výstražné upozornění, jehož nerespektování může mít za následek věcné škody.

UPOZORNĚNÍ

Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.



- ↳ Takto vypadá výstražné upozornění, jehož nerespektování může mít za následek ekologické škody.

3 Popis stroje

- Stroj plochý, jednojehlový.
- Šije dvounitným vázaným klikatým stehem.
- Má ponorné obousměrné podávání.
- Stroj je vybaven horizontálním chapačem.
- Mazání knotové.
- Na rameni stroje je automatický navíječ niti.
- Dle zvolené podtřídy má stroj manuální nebo automatické ovládání pomocí elektromagnetů včetně odstřihu nití.

Podtřída 523i

Našívání krajek, stuh a sešívání v konfekci dámského prádla a dámských šatů. Šítý materiál nesmí být tlustší než 4 mm, když je stlačen patkou. Šířka klikatého stehu max. 6 mm.

Podtřída 524i

Našívání spodních límců do průkrčníků sak. Našívání svrchních límců na převěs spodního límce. Našívání podšívkového límce do vrchní části kalhot. Obšívání okrajů a podobné operace v konfekci svrchního ošacení při šití materiálů vlněných, bavlněných, syntetických a směsových. Šítý materiál nesmí být tlustší než 4 mm, když je stlačen patkou. Šířka klikatého stehu max. 10 mm.

Podtřída 525i

Ozdobné (tvarové) šítí v konfekci svrchního ošacení a dámského prádla z pružných materiálů. Ozdobné šítí textilní obuv. Šítí při výrobě obuv: sešívání zadních dílů a podšívek, prošívání jazyků, šítí papučí, ozdobné šítí. Spojování usňových a textilních materiálů v galanterním průmyslu. Šítý materiál nesmí být tlustší než 4 mm, když je stlačen patkou. Šířka klikatého stehu max. 10 mm.

Podtřída 527i

Šítí při výrobě obuv: sešívání zadních dílů a podšívek, prošívání jazyků, šítí papučí, ozdobné šítí. Spojování usňových a textilních materiálů v galanterním průmyslu. Šítý materiál nesmí být tlustší než 4 mm; šítý textil nesmí být tlustší než 8 mm, když je stlačen patkou. Šířka klikatého stehu max. 10 mm.

3.1 Použití k určenému účelu

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění následkem kontaktu s díly pod napětím, pohybujícími se, stříhajícími a ostrými díly!

Použití v rozporu s určeným účelem může vést k úrazu elektrickým proudem, poškození, pořezání nebo píchnutí.

Dodržujte všechny pokyny uvedené v tomto návodu.

POKYN

Věcné škody při nerespektování!

Použití v rozporu s určeným účelem může vést k poškození stroje.

Dodržujte všechny pokyny uvedené v tomto návodu.

Stroj se smí používat pouze se šitým materiélem, jehož profil požadavků odpovídá plánovanému účelu použití.

Stroj je určen ke zpracovávání pouze suchého šitého materiálu. Šítý materiál nesmí obsahovat žádné tvrdé předměty.

Tloušťky jehel povolené pro stroj jsou uvedeny v kapitole **Technické parametry** (str. 105).

Steh musí být zhotoven nití, jejíž profil požadavků odpovídá příslušnému účelu použití.

Stroj je určen pro průmyslové použití.

Stroj je dovoleno instalovat a provozovat pouze v suchých a udržovaných místnostech. Pokud stroj provozujete v místnostech, které nejsou suché a udržované, mohou být zapotřebí další opatření, která je nutno dohodnout podle normy DIN EN 60204-31.

Se strojem smí pracovat pouze autorizované osoby.

Za škody způsobené použitím v rozporu s určeným účelem nepřebírá Dürkopp Adler žádnou odpovědnost.

3.2 Podtřídy

3.2.1 Stroje s krátkým ramenem

Třída a podtřída	Chapač		Zvedání patky	Odstřih niti	Zpátkování				
	malý (standard)	velký	s navýšenou zásobou spodní nitě	kolení pákou	elektromagnetem	bez odstihu	s odstříhem	ruční pákou	elektromagnetem
523i 411001	X			X		X		X	
523i 447001	X				X		X		X
524i 811001		X		X		X		X	
524i 847001		X			X		X		X
525i 811001		X		X		X		X	
525i 847001		X			X		X		X
525i 911001			X	X		X		X	
525i 947001			X		X		X		X
527i 811001		X		X		X		X	
527i 847001		X			X		X		X
527i 911001			X	X		X		X	
527i 947001			X		X		X		X

3.2.2 Stroje s dlouhým ramenem

Třída a podtřída	Chapač		Zvedání patky	Odstříh nití	Zpátkování				
	malý (standard)	velký	s navýšenou zásobou spodní nitě	kolení pákou	elektromagnetem	bez odstřihu	s odstříhem	ruční pákou	elektromagnetem
525i 811201 525i-811-75		X		X		X		X	
525i 847201 525i-847-75		X			X		X		X
525i 811202 525i-811-75-66		X		X		X		X	
525i 847202 525i-847-75-66		X			X		X		X

3.3 Šicí vybavení

3.3.1 Stroje s krátkým ramenem

EAN No.	Pro podtřídu/For Subclass Použití/Use		Stehová deska Throat plate	Podavač Feed dog	Patka Foot
523 E 069	523i 411001; 523i 447001 Šicí vybavení, 3-fádkový podavač, rozměr jehly Nm 80-110, délka stehu max. 5 mm, šířka stehu max. 6 mm, lehké štíti.	S791 124069 35	7,8 x 1,5	Rozměr jehelního otvoru/Stitch hole size mm Stehová deska komplet/Throat plate set	(3)
523 E 070	523i 411001; 523i 447001 Šicí vybavení, 4-fádkový podavač, rozměr jehly Nm 80-110, délka stehu max. 5 mm, šířka stehu max. 6 mm, lehké štíti.	S080 811636	1,0	Rozdíl zuba/Tooth pitch mm Stehová deska/Throat plate/bale Vložka stehové desky/Throat plate insert	(2)
525 E 003	525i 811001; 525i 847001; 525i 911001; 525i 947001; 527i 811001; 527i 847001; 527i 911001; 527i 947001 Šicí vybavení pro štíti dvěma jehlami, rozích jehel 3 mm, 4 mm a 5 mm, délka stehu 5 mm, rozsah jehly 80-110, lehké a střední štíti.	S791 124033 35	11,6 x 1,2	Rozdíl zuba/Tooth pitch mm Ploché ozubení/Serrated mm Křížové ozubení/Cross toothed mm Oboustranné ozubení/Double-saped mm	(4)
525 E 032	524i 811001; 524i 847001; 525i 811001; 525i 847001; 525i 911001; 525i 947001 Šicí vybavení, 4-fádkový podavač, rozměr jehly Nm 80-110, délka stehu max. 5 mm, šířka stehu max. 10 mm, lehké a střední štíti.	S080 651504	1,0	Rozdíl zuba/Tooth pitch mm Ploché ozubení/Serrated mm Křížové ozubení/Cross toothed mm Oboustranné ozubení/Double-saped mm	(5)
525 E 033	524i 811001; 524i 847001; 525i 811001; 525i 847001; 525i 911001; 525i 947001 Šicí vybavení, 3-fádkový podavač, rozměr jehly Nm 80-110, délka stehu max. 5 mm, šířka stehu max. 10 mm, lehké a střední štíti.	S980 031603	1,0	Rozdíl zuba/Tooth pitch mm Ploché ozubení/Serrated mm Křížové ozubení/Cross toothed mm Oboustranné ozubení/Double-saped mm	(6)

Pozn.: Vybavení jsou vyobrazena v katalogu náhradních dílů.

MTR. č.		Pro podtřídu/For Subclass	Stehová deska Throat plate	Podavač Feed dog	Vlnka a těžkové desky/Throat plate/inset	Obousměrné zoubení/Rolling gear mm	Klaubová kompenzační/Compensating hinged	Klaubová držákou zlepšenou/Hinged with front thread slot	Kolečková patka/Top roller	Vodič/Guide	Jehelník/Needle holder	Systém jelektrický/zážeh/Vendice systém/síze			
MTR. č.		Použití/Use	Materiál č./Material No.	Rozměr jelektrického otvoru/Stitch hole size mm	Stehová deska komplet/Throat plate cpl.	Stehová deska/Throat plate/patle	Vlnka a těžkové desky/Throat plate/inset	Rozřežání/Tooth pitch mm	Plove ozubení/Serrated mm	Křízové ozubení/Cross toothed mm	Obousměrné zoubení/Rolling gear mm	Klaubová kompenzační/Compensating hinged	Hinged with front thread slot	Jehelník/Needle holder	Systém jelektrický/zážeh/Vendice systém/síze
525 E 075		524i 811001; 524i 847001; 525i 811001; 525i 847001; 525i 911001; 525i 947001 Šíci vybavení, 4-rádkový podavač, rozměr jehly Nm 80-110, délka stehu max. 5 mm, šířka stehu max. 10 mm, střední šítí.	S791 224076 35	11.6 x 1.5	S080 011699	S080 011699	S080 011699	1,5	S080 051472	S080 031632	S080 031603	S080 031762	S080 031762	S080 031762	S080 031762
525 E 076		524i 811001; 524i 847001; 525i 811001; 525i 847001; 525i 911001; 525i 947001; 527i 811001; 527i 847001; 527i 911001; 527i 947001 Šíci vybavení, 4-rádkový podavač, rozměr jehly Nm 80-110, délka stehu max. 5 mm, šířka stehu max. 10 mm, střední šítí.	S791 400023	11.8 x 1.7	S080 022282	S080 011633	S080 049443	1,0	S080 651504	S080 651428	S080 651428	S080 651428	S080 651428	S080 651428	S080 651428
527 E 023		525i 811001; 525i 847001; 525i 911001; 525i 947001; 527i 811001; 527i 847001; 527i 911001; 527i 947001 Šíci vybavení pro sešívání dílců na tupo, 3-rádkový podavač, rozměr jehly Nm 110-130, délka stehu max. 5 mm, šířka stehu max. 10 mm, středně těžké šítí.	S791 400027	9 x 2,5	11.8 x 1.7	S980 022280	S980 022282	S980 022284	S980 022284	S980 022284	S980 022284	S980 022284	S980 022284	S980 022284	S980 022284
527 E 027		525i 811001; 525i 847001; 525i 911001; 525i 947001; 527i 811001; 527i 847001; 527i 911001; 527i 947001 Šíci vybavení pro sešívání dílců na tupo, 3-rádkový podavač, rozměr jehly Nm 80-110, délka stehu max. 5 mm, šířka stehu max. 10 mm, lenké a středně težké šítí.	S791 400028	1,8	1,8	S080 059081	S080 059081	S080 059081	S080 059081	S080 059081	S080 059081	S080 059081	S080 059081	S080 059081	S080 059081
527 E 028		524i 811001; 524i 847001; 525i 811001; 525i 847001; 525i 911001; 525i 947001; 527i 811001; 527i 847001; 527i 911001; 527i 947001 Šíci vybavení pro sešívání dílců na tupo, 3-rádkový podavač, rozměr jehly Nm 110-130, délka stehu max. 5 mm, šířka stehu max. 10 mm, středně těžké šítí.	S791 430048 35	1,8	1,8	S080 031762	S080 031762	S080 031762	S080 031762	S080 031762	S080 031762	S080 031762	S080 031762	S080 031762	S080 031762
527 E 048		525i 811001; 525i 847001; 525i 911001; 525i 947001; 527i 811001; 527i 847001; 527i 911001; 527i 947001 Šíci vybavení pro našívání jelitk, 3-rádkový podavač, rozměr jehly Nm 120-160, délka stehu max. 5 mm, rozteč jehel 7 mm, středně těžké šítí.	S791 430048 28	134/110	134/80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Pozn.: Vybavení jsou vyobrazena v katalogu náhradních dílů.

E. E. No.	Pro podtřídu/For Subclass Použití/Use	Materiál č./Material No.	Rozměr/jehlová otvora/Stitch hole šíře mm Stehová deska/Throat plate Slehová deska/Throat plate cpl. Slehová deska/Throat plate/haftate Vlažka stehové desky/Throat plate insert
		S791 430060 35	S980 022867 S980 022868 S980 022869
		S791 430061 35	S980 022867 S980 022868 S980 022869
527 E 060	525i 811001; 525i 847001; 525i 911001; 525i 947001; 527i 811001; 527i 847001; 527i 911001; 527i 947001 Šíři vybavení pro našívání jelitek, 3-fádkový podavač, rozměr jehly Nm 110-130, délka stehu max. 5 mm, rozteč jehel 4 mm, středně těžké šíti.	S791 124027 35	6 x 2,1 Stehová deska/Throat plate Slehová deska/Throat plate cpl. Slehová deska/Throat plate/haftate Vlažka stehové desky/Throat plate insert
527 E 061	525i 811001; 525i 847001; 525i 911001; 525i 947001; 527i 811001; 527i 847001; 527i 911001; 527i 947001 Šíři vybavení pro našívání jelitek, 3-fádkový podavač, rozměr jehly Nm 110-130, délka stehu max. 5 mm, rozteč jehel 5 mm, středně těžké šíti.	S791 124061 35	S980 022867 S980 022868 S980 022869
527 E 461	525i 811001; 525i 847001; 525i 911001; 525i 947001; 527i 811001; 527i 847001; 527i 911001; 527i 947001 Šíři vybavení, 3-fádkový podavač, rozměr jehly Nm 100-130, délka stehu max. 5 mm, šířka stehu max. 10 mm, středně těžké šíti.	S791 124061 35	S980 022867 S980 022868 S980 022869
528 E 027	525i 811001; 525i 847001; 525i 911001; 525i 947001; 527i 811001; 527i 847001; 527i 911001; 527i 947001 Šíři vybavení, 3-fádkový podavač, rozměr jehly Nm 110-130, délka stehu max. 5 mm, šířka stehu max. 10 mm, středně těžké šíti.	S791 124028 35	S980 022867 S980 022868 S980 022869
528 E 028	525i 811001; 525i 847001; 525i 911001; 525i 947001; 527i 811001; 527i 847001; 527i 911001; 527i 947001 Šíři vybavení, 3-fádkový podavač, rozměr jehly Nm 120-160, délka stehu max. 5 mm, šířka stehu max. 10 mm, těžké šíti.	S791 124028 35	S980 022867 S980 022868 S980 022869
		S980 031603	S980 022867 S980 022868 S980 022869
		S980 031602	S980 022867 S980 022868 S980 022869
		S980 031648	S980 022867 S980 022868 S980 022869
		S980 271530	S980 022867 S980 022868 S980 022869
		134/35/160	134/110 134/110 134/110
		134/35/120	134/110 134/110 134/110

Pozn.: Vybavení jsou vyobrazena v katalogu náhradních dílů.

3.3.2 Stroje s dlouhým ramenem

E. E. E. E. E. E. E. E. E. E.	Pro podštítu/For Subclass Použití/Use			Material č./Material No.	Rozměr přehlídkový/Stitch hole size mm	Stehová deska/Throat plate	Podavač/Feed dog	Patka/Foot
525 E003	525i 811-75; 525i 847-75; 525i 811-75-66; 525i 847-75-66 Šíří vybavení pro šíří dvěma jehlami, rozpich jehel 3 mm, 4 mm a 5 mm, délka stehu 5 mm, rozsah jehly 80-110, lehké a střední šíří.		S791 630003	S791 124032 35	11,6 x 1,2	Stehová deska kompletní/Throat plate comp.	(3)	(2)
525 E032	525i 811-75; 525i 847-75; 525i 811-75-66; 525i 847-75-66 Šíří vybavení, 4-fádkový podavač, rozměr jehly Nm 80-110, délka stehu max. 5 mm, šířka stehu max. 10 mm, lehké a střední šíří.		S080 811641	S080 811637	1,0	Stehová deska/Throat plate complete	(7)	
525 E033	525i 811-75; 525i 847-75; 525i 811-75-66; 525i 847-75-66 Šíří vybavení, 3-fádkový podavač, rozměr jehly Nm 80-110, délka stehu max. 5 mm, šířka stehu max. 10 mm, lehké a střední šíří.		S080 651504	S080 651504	1,8	Vložka stehové desky/Throat plate insert	(8)	
525 E 075	525i 811-75; 525i 847-75; 525i 811-75-66; 525i 847-75-66 Šíří vybavení, 4-fádkový podavač, rozměr jehly Nm 80-110, délka stehu max. 5 mm, šířka stehu max. 10 mm, střední šíří.		S080 651472	S080 651472	1,5	Rozdíl záhlídek/Tooth pitch difference mm		
525 E 076	525i 811-75; 525i 847-75; 525i 811-75-66; 525i 847-75-66 Šíří vybavení, 4-fádkový podavač, rozměr jehly Nm 80-110, délka stehu max. 5 mm, šířka stehu max. 10 mm, střední šíří.		S980 031603	S980 031603	S980 031603	Plošné ozubení/Serrated mm		
			S980 031652			Plošné ozubení/Serrated, obložené mm		
						Klízové ozubení/Cross toothed mm		
						Obojstranné ozubení/Bi-directional shaped mm		
						Klobouková kompenzační/zápleťová hinged		
						Klobouková s trápkou/zápleťová Hinged with front thread slot		
						Klobouková s trápkou/boku/ Hinged with side thread slot		
						Kolečková patka/Top roller		
						Vodítko/Guide	(5)	
						Jehelník/Needle holder	(6)	
						dle obrázku		
						dle popisu		
						Systém plyn.-rozpr./Needle system-size	(1)	

Pozn.: Vybavení jsou vyobrazena v katalogu náhradních dílů.

E. č. E. No.	Pro podtřídu/For Subclass Použití/Use				Materiál č./Material No.	
527 E 023	525i 811-75; 525i 847-75; 525i 811-75-66; 525i 847-75-66 Šíci vybavení pro sešívání dílců na tupo, 3-rádkový podavač, rozměr jehly Nm 110-130, délka stehu max. 5 mm, šířka stehu max. 10 mm, středně těžké šítí.	S791 4000427	S791 4000023	Stehová deska Throat plate	Rozměr jelitného očkovu/Stitch hole size mm 11,8 x 1,7	④
527 E 027	525i 811-75; 525i 847-75; 525i 811-75-66; 525i 847-75-66 Šíci vybavení pro sešívání dílců na tupo, 3-rádkový podavač, rozměr jehly Nm 80-110, délka stehu max. 5 mm, šířka stehu max. 10 mm, lehké a středně těžké šítí.	S980 052103 S980 052101 S980 052100	S980 052103 S980 052101 S980 052100	Stehová deska/Throat plate Stehová deska/Throat plate Vozka stehové desky/Throat plate insert	S980 022232 S980 8111633 S980 049443	⑤ ⑦ ⑥
527 E 028	525i 811-75; 525i 847-75; 525i 811-75-66; 525i 847-75-66 Šíci vybavení pro sešívání dílců na tupo, 3-rádkový podavač, rozměr jehly Nm 110-130, délka stehu max. 5 mm, šířka stehu max. 10 mm, středně těžké šítí.	S791 4300428	S791 4300428	Podavač Feed dog	Rozteč zubů/Tooth pitch mm 1,8	④
527 E 048	525i 811-75; 525i 847-75; 525i 811-75-66; 525i 847-75-66 Šíci vybavení pro našívání jelitek, 3-rádkový podavač, rozměr jehly Nm 120-160, délka stehu max. 5 mm, rozteč jehel 7 mm, středně těžké šítí.	S980 022840 S980 052100	S980 052100	Plovoucí ozubení/Serrated Pinion gear/Serrated, oblique mm	Křízové ozubení/Cross toothed mm	②
527 E 060	525i 811-75; 525i 847-75; 525i 811-75-66; 525i 847-75-66 Šíci vybavení pro našívání jelitek, 3-rádkový podavač, rozměr jehly Nm 110-130, délka stehu max. 5 mm, rozteč jehel 4 mm, středně těžké šítí.	S980 022868 S980 651509	S980 022868 S980 651509	Obousměrné ozubení/Bi-directional gear mm	Koubkové kompenzační/Compensating hinged Koubková s drážkou zavírací/Hinged with front thread slot	③
527 E 061	525i 811-75; 525i 847-75; 525i 811-75-66; 525i 847-75-66 Šíci vybavení pro našívání jelitek, 3-rádkový podavač, rozměr jehly Nm 110-130, délka stehu max. 5 mm, rozteč jehel 5 mm, středně těžké šítí.	S980 022839 S980 394158 134/110	S980 022839 S980 394203 134/110	Koubková s drážkou zpěvou/Hinged with side thread slot Kolečková patka/Top collar Vodící/Guide Jehulkový Needle holder	Kolečková patka/Top collar Hinged with front thread slot S980 031604 S980 031604	④ ⑤ ⑥ ⑦

Pozn.: Vybavení jsou vyobrazena v katalogu náhradních dílů.

MTP No.	Pro podtřídu/For Subclass Použití/Use	Material č./Material No.	Stehová deska Throat plate	Podavač Feed dog	Patka Foot	
527 E 461	525i 811-75; 525i 847-75; 525i 811-75-66; 525i 847-75-66 Šíci vybavení, 3-fádkový podavač, rozměr jehly Nm 100-130, délka stehu max. 5 mm, šířka stehu max. 10 mm, středně těžké šítí.	S791 124061 35 12,2 x 2,2 11,8 x 1,8	Rozměr jehly/horová šití/stitch hole size mm Stehová deska/komplán/Throat plate/clip S080 811634	11,8 x 1,8 Stehová deska/Throat plate/clip Vlnžka/lehové desky/Throat plate/insert 1,8	(3) (7) (8) Rozžež-zuba/Tooth pitch mm Plovoú ozubení/Serrated mm Plovoú ozubení/šikmé/Serrated, oblique mm Křízové ozubení/Cross toothed mm Obousměrné ozubení/Bi-directional mm Kloubová kompenzační/Compensating hinge Kloubová s drážkou/zapínadlem/Hinged with front thread slot S980 031603	(4) (5) Patka Foot
528 E 027	525i 811-75; 525i 847-75; 525i 811-75-66; 525i 847-75-66 Šíci vybavení, 3-fádkový podavač, rozměr jehly Nm 110-130, délka stehu max. 5 mm, šířka stehu max. 10 mm, středně těžké šítí.	S791 124028 35 S080 811557 S080 811772	11,8 x 1,8 S080 811634	1,8	Plovoú ozubení/Serrated mm Kloubová s drážkou/zapínadlem/Hinged with front thread slot S980 031602	(2)
528 E 028	525i 811-75; 525i 847-75; 525i 811-75-66; 525i 847-75-66 Šíci vybavení, 3-fádkový podavač, rozměr jehly Nm 120-160, délka stehu max. 5 mm, šířka stehu max. 10 mm, těžké šítí.	S980 031648			Kolečková patka/Top roller Vodidlo/Guide Jehelník/Needle holder 134-35/160	(6) (7) Systém jehy/rozmer/Nordic system/size (1)

Pozn.: Vybavení jsou vyobrazena v katalogu náhradních dílů.

Popis No.	Pro podtřídu/For Subclass Použití/Use	Material č./Material No.	Stehová deska/ Throat plate	Podavač/ Feed dog	Patka/ Foot	
525 E081	525i 847-75; 525i 847-75-66 Horní odtahový válec - S981 009060, S981 009061, S981 009064, S981 009065 Šíři vybavení pro sestívání dílců na tupo, 3-fádkový podavač, rozměr jehly Nm 110-130, délka stehu max. 5 mm, šířka stehu max. 10 mm, středně těžké šíři.	S791 224081 35	Raznéříjelatní otvory/Stich hole size mm Stehová deska kompletní/Throat plate cpl. S980 611772	Vlákna a lehové desky/ Thread plate insert Rozloč.závbu/tooth pitch mm Plove ozubení/Serrated mm Křízové ozubení/Cross toothed mm Obousměrné ozubení/BiRoughed mm	④	
525 E082	525i 847-75; 525i 847-75-66 Horní odtahový válec - S981 009060, S981 009061, S981 009064, S981 009065 Šíři vybavení, 3-fádkový podavač, rozměr jehly Nm 80-110, délka stehu max. 5 mm, šířka stehu max. 10 mm, lehké a střední šíři.	S791 224082 35 11,6 x 1,5 11,8 x 1,8 S980 611699	11,8 x 1,5 11,6 x 1,5 S980 611634	12,2 x 2,2 1,8 1,8 S980 651336	Stehová deska kompletní/Throat plate cpl. S980 611772	③
525 E083	525i 847-75; 525i 847-75-66 Horní odtahový válec - S981 009060, S981 009061, S981 009064, S981 009065 Šíři vybavení, 4-fádkový podavač, rozměr jehly Nm 80-110, délka stehu max. 5 mm, šířka stehu max. 10 mm, středně těžké šíři.	S791 224084 35 11,6 x 1,5 11,8 x 1,8 S980 611699	11,6 x 1,5 1,0 S980 651504	1,8 1,8 S980 651342	Stehová deska kompletní/Throat plate cpl. S980 651336	⑦
525 E084	525i 847-75; 525i 847-75-66 Puller - S981 009060, S981 009061, S981 009064, S981 009065 Šíři vybavení, 3-fádkový podavač, rozměr jehly Nm 110-130, délka stehu max. 5 mm, šířka stehu max. 10 mm, středně těžké šíři.	S791 224087 35 S980 031732 S980 031713	S980 031732 S980 031713	Klobouk s držkou zepředu/ HingedW front thread slot Klobouk s držkou z boku/ HingedW side thread slot	①	
525 E087	525i 847-75; 525i 847-75-66 Horní odtahový válec - S981 009060, S981 009061, S981 009064, S981 009065 Šíři vybavení, 4-fádkový podavač, rozměr jehly Nm 80-110, délka stehu max. 5 mm, šířka stehu max. 10 mm, středně šíři.	S980 031713 134/110	S980 031713 134/110	Kolejková patka/Top Oiler Vodá/Guide Jehulká/Needle holder	② ⑤ ⑥	

Pozn.: Vybavení jsou vyobrazena v katalogu náhradních dílů.

3.4 Volitelná vybavení

3.4.1 Stroje s krátkým ramenem

Obj. č.	Doplňková výbava	523i-411	523i-447	524i-811	524i-847	525i-811	525i-847	525i-911	525i-947	527i-811	527i-847	527i-911	527i-947
S794 222013	Integrované LED osvětlení včetně transformátoru	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S981 069440	Kolenní páka	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○
S980 035456	Měrka	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S980 031586	Patka úpl. otevřená ZZ 6 mm	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S980 031652	Patka úpl. otevřená ZZ 10 mm			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S791 149001	Obnítkování okrajů	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
9800 330009	Ovládací panel V810	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
9800 330010	Ovládací panel V820	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S080 836491	Držák ovládacího panelu V810, V820	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S980 008253	Chapač R253				○	○						○	
S980 008256	Chapač R256							○	○				
S080 811768	Stehová deska						○	○	○	○			
S791 235002	Odvíjecí zařízení					○	○	○	○				
S980 000293	Odvíjecí zařízení A-M 293					○	○	○	○	○	○	○	○
S980 000294	Odvíjecí zařízení A-M 294					○	○	○	○	○	○	○	○
S980 000312	Sada pro lemování okrajů A-M 312					○	○	○	○	○	○	○	○
S072 500100	Podstavec úpl.	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S615 000316	Deska podstavce	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● = standardní výbava

○ = volitelná výbava

3.4.2 Stroje s dlouhým ramenem

Obj. č.	Doplňková výbava	525i-811-75	525i-847-75	525i-811-75-66	525i-847-75-66
S794 222013	Integrované LED osvětlení včetně transformátoru	○	○	○	○
S981 069441	Kolenní páka	●	○	●	○
S980 035456	Měrka	○	○	○	○
S980 031586	Patka úpl. otevřená ZZ 6 mm	○	○	○	○
S980 031652	Patka úpl. otevřená ZZ 10 mm	○	○	○	○
S791 149001	Obnítkování okrajů	○	○	○	○
9800 330009	Ovládací panel V810	○	○	○	○
9800 000010	Ovládací panel V820	○	○	○	○
S080 836491	Držák ovládacího panelu V810, V820	○	○	○	○
S980 008253	Chapač R253	○	○	○	○
S080 811768	Stehová deska	○	○	○	○
S791 235002	Odvíjecí zařízení	○	○	○	○
S980 000293	Odvíjecí zařízení A-M 293	○	○	○	○
S980 000294	Odvíjecí zařízení A-M 294	○	○	○	○
S980 000312	Sada pro lemování okrajů A-M 312	○	○	○	○
9780 000108	WE-8, regulační jedotka tlakového vzduchu	○	○	○	○
0797 003031	Připojení regulační jednotky	○	○	○	○
S981 009060	Horní odtahotový válec, šířka pogumovaného podávacího kolečka 45 mm				○
S981 009061	Horní odtahotový válec, šířka pogumovaného podávacího kolečka 45 mm		○		
S981 009064	Horní odtahotový válec, šířka pogumovaného podávacího kolečka 9 nebo 15 mm		○		

Obj. č.	Doplňková výbava	525i-811-75	525i-847-75	525i-811-75-66	525i-847-75-66
S981 009065	Horní odtahový válec, šířka pogumovaného podávacího kolečka 9 nebo 15 mm				○
0933 005736	Podávací kolečko ozubené/88 zubů- šířka 9 mm		○		○
0933 005737	Podávací kolečko ozubené/88 zubů - šířka 15 mm		○		○
0933 005738 A	Podávací kolečko ozubené/44 zubů - šířka 15 mm		○		○
S981 052125	Zvedání patky a zpátkování pneum.		○		○
S981 052126	Chlazení jehly - jen pro stroje s odtahovým válcem		○		○
S072 500101	Podstavec úpl.	○	○		
S080 910334	Deska podstavce 1700 x 730	○	○		
S072 500102	Podstavec úpl.			○	○
S080 910334	Deska podstavce 1600 x 600			○	○
S080 910337	Deska podstavce 1500 x 600	○	○		
S080 910339	Deska podstavce 1500 x 600			○	○

● = standardní výbava

○ = volitelná výbava

Vačky pro tvarové šítí pro stroje 525i

Obchodní označení	Objednací číslo	Počet vpichů/ 1 otáčka vačky	Počet vpichů/vzor	Šířka vzoru	Jednojehlový		Dvoujehlový	
					Délka stehu	Max. rychlosť stroje st/min	Vzor	Max. rychlosť stroje st/min
525 Z 037	S080 674219	12	-	4400		3800		
525 Z 038	S080 674113	12	4 1-3	4,5 - 10	3800		3400	
525 Z 039	S080 674114	12	12 1-3	4,5 - 10	3800		3400	
525 Z 040	S080 674115	12	6 1,5-3	3,5 - 6	3800		3400	
525 Z 041	S080 674116	12	12 1,5-5	4,5 - 10	3800		3800	
525 Z 042	S080 674117	12	3 1,5-4	3,5 - 6	3800		3400	
525 Z 043	S080 674118	12	4 1-3	4 - 6	3800		3400	
525 Z 044	S080 674119	12	6 1-3	4 - 10	3800		3400	
525 Z 045	S080 674120	12	12 1,5-3	2 - 5	3800		3400	
525 Z 046	S080 674121	12	12 1,5-3	2 - 5	3800		3400	
525 Z 047	S080 674122	12	2 1-3	3,5 - 6	3800		3400	
525 Z 048	S080 674123	12	12 1-3	4,5 - 10	3800		3400	
525 Z 049	S080 674124	12	6 1-3	4,5 - 10	4400		3800	
525 Z 050	S080 674125	12	4 1-3	2 - 6	3800		3400	
525 Z 051	S080 674221	12	6 1,5-3	3,5 - 6	3800		3400	
525 Z 052	S080 674226	12	2 1-3	2 - 4,5	3800		3400	
525 Z 053	S080 674227	12	2 1-3	1 - 2,4	3800		3400	
525 Z 054	S080 674228	12	2 1-3	1,5 - 4	3800		3400	
525 Z 055	S080 674229	12	3 1,5-4	3,5 - 6	3800		3400	
525 Z 058	S080 674235	12	2 1-3	4 - 10	2000		2000	

Vačky pro tvarové šítí pro stroje 525i-75

Obchodní označení	Objednací číslo	Počet vpichů/ 1 otáčka vačky	Počet vpichů/ vzor	Šířka vzoru	Jednojehlový		Dvoujehlový	
					Délka stehu	Max. rychlosť stroje st/min	Vzor	Max. rychlosť stroje st/min
					-	2500	↔↔↔	2500
525 Z 037	S080 674219	12			-	2500	WW	2500
525 Z 038	S080 674113	12	4 1-3	4,5 - 10	2500			
525 Z 039	S080 674114	12	12 1-3	4,5 - 10	2500			
525 Z 040	S080 674115	12	6 1,5-3	3,5 - 6	2500			
525 Z 041	S080 674116	12	12 1,5-5	4,5 - 10	2500			
525 Z 042	S080 674117	12	3 1,5-4	3,5 - 6	2500			
525 Z 043	S080 674118	12	4 1-3	4 - 6	2500			
525 Z 044	S080 674119	12	6 1-3	4-10	2500			
525 Z 045	S080 674120	12	12 1,5-3	2 - 5	2500			
525 Z 046	S080 674121	12	12 1,5-3	2 - 5	2500			
525 Z 047	S080 674122	12	2 1-3	3,5 - 6	2500			
525 Z 048	S080 674123	12	12 1-3	4,5 - 10	2500			
525 Z 049	S080 674124	12	6 1-3	4,5 - 10	2500			
525 Z 050	S080 674125	12	4 1-3	2 - 6	2500			
525 Z 051	S080 674221	12	6 1,5-3	3,5 - 6	2500			
525 Z 052	S080 674226	12	2 1-3	2 - 4,5	2500			
525 Z 053	S080 674227	12	2 1-3	1 - 2,4	2500			
525 Z 054	S080 674228	12	2 1-3	1,5 - 4	2500			
525 Z 055	S080 674229	12	3 1,5-4	3,5 - 6	2500			
525 Z 058	S080 674235	12	2 1-3	4 - 10	2000			

Vačky pro tvarové šítí pro stroje 525i-75-66

Obchodní označení	Objednací číslo	Počet vpichů/ 1 otáčka vačky	Počet vpichů/ vzor	Šířka vzoru	Jednojehlový		Dvoujehlový	
					Délka stehu	Max. rychlosť stroje st/min	Vzor	Max. rychlosť stroje st/min
					-	2000	↔↔↔↔	2000
525 Z 037	S080 674219	12			4	2000	VV	2000
525 Z 038	S080 674113	12	4 1-3	4,5 - 10		2000	VVV	2000
525 Z 039	S080 674114	12	12 1-3	4,5 - 10		2000	U	2000
525 Z 040	S080 674115	12	6 1,5-3	3,5 - 6		2000	Λ.....Λ	2000
525 Z 041	S080 674116	12	12 1,5-5	4,5 - 10		2000	~~~~~	2000
525 Z 042	S080 674117	12	3 1,5-4	3,5 - 6		2000	VVVV	2000
525 Z 043	S080 674118	12	4 1-3	4 - 6		2000	VVVV	2000
525 Z 044	S080 674119	12	6 1-3	4 - 10		2000	V^V	2000
525 Z 045	S080 674120	12	12 1,5-3	2 - 5		2000		2000
525 Z 046	S080 674121	12	12 1,5-3	2 - 5		2000		2000
525 Z 047	S080 674122	12	2 1-3	3,5 - 6		2000	WWWW	2000
525 Z 048	S080 674123	12	12 1-3	4,5 - 10		2000	ΛΛ	2000
525 Z 049	S080 674124	12	6 1-3	4,5 - 10		2000	VV	2000
525 Z 050	S080 674125	12	4 1-3	2 - 6		2000	VV	2000
525 Z 051	S080 674221	12	6 1,5-3	3,5 - 6		2000	V****V	2000
525 Z 052	S080 674226	12	2 1-3	2 - 4,5		2000	WWWW	2000
525 Z 053	S080 674227	12	2 1-3	1 - 2,4		2000	WWWW	2000
525 Z 054	S080 674228	12	2 1-3	1,5 - 4		2000	WWWW	2000
525 Z 055	S080 674229	12	3 1,5-4	3,5 - 6		2000	ΛΛΛΛ	2000
525 Z 058	S080 674235	12	2 1-3	4 - 10		2000	WWWW	2000

3.5 Prohlášení o shodě

Tento stroj odpovídá evropským předpisům, které se týkají zaručení ochrany zdraví, bezpečnosti a ochrany životního prostředí, a které jsou uvedeny v prohlášení o shodě, případně v prohlášení o montáži.



4 Obsluha

Postup práce se skládá z různých kroků. Pro zachování dobrého výsledku šití je nutná bezchybná obsluha.

4.1 Příprava stroje k provozu

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění následkem kontaktu s pohybujícími se, stříhajícími a ostrými díly!

Možnost pohmoždění, pořezání a píchnutí.

Přípravy provádějte pokud možno pouze při vypnutém stroji.

Před šitím provedte následující přípravy:

- Nasazení nebo výměna jehly
- Navlečení horní nitě
- Navlékání nebo navíjení spodní nitě
- Nastavení napětí nitě

4.2 Zapnutí a vypnutí stroje

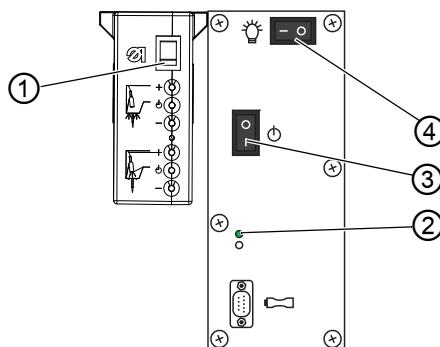
K zapnutí a vypnutí stroje slouží hlavní vypínač (3).



Důležité

Při zapnutí stroje nesmí být pod patkou šitý materiál!

Obr. 1: Zapnutí a vypnutí stroje



(1) - Spínač stmívatelného osvětlení (3) - Hlavní vypínač přívodu proudu
(2) - Kontrolka zapnutí stroje (4) - Spínač osvětlení

Zapnutí stroje



1. Přepněte hlavní vypínač (3) dolů do polohy I.

Vypnutí proudu



1. Přepněte hlavní vypínač (3) nahoru do polohy 0.

Zapnutí stmívatelného osvětlení šicího stroje



1. Přepněte spínač (4) doleva do polohy I.
2. Přepněte spínač (1) nahoru do polohy I.
↳ Stmívatelné osvětlení šicího stroje svítí.

Vypnutí stmívatelného osvětlení šicího stroje



1. Přepněte spínač (1) dolů do polohy 0.
2. Přepněte spínač (4) doleva do polohy 0.

4.3 Nasazení nebo výměna jehly

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění hrotom jehly a pohybujícími se díly!
Před výměnou jehly šicí stroj vypněte.
Nikdy nesahejte na špičku jehly.



Pořadí

Po výměně za jehlu jiné tloušťky opravte vzdálenost chapače od jehly ( *Servisní návod*).

POKYN

Vlivem chybné vzdálenosti mezi jehlou a hrotom chapače může dojít k poškození stroje, zlomení jehly nebo poškození nitě.

Špatná orientace natočení jehly může způsobit poškození hrotu chapače.

Po nasazení jehly jiné tloušťky zkонтrolujte vzdálenost k hrotu chapače. Případně tuto vzdálenost znovu nastavte.



Poruchy při nesprávné vzdálenosti chapače

Po nasazení tenčí jehly:

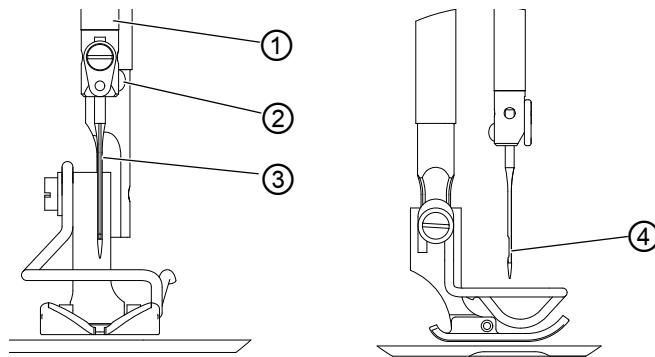
- vynechané stehy
- poškození nití

Po nasazení silnější jehly:

- poškození hrotu chapače
- poškození jehly

4.3.1 Stroje 523i, 524i, 525i - systém jehly 134

Obr. 2: Nasazení nebo výměna jehly



(1) - Jehelní tyč

(2) - Šroub

(3) - Jehla

(4) - Vybrání



1. Otáčejte ručním kolem, až jehelní tyč (1) dosáhne horní úvratí.
2. Povolte šroub (2).
3. Vytáhněte jehlu (3) dolů.
4. Nasaděte novou jehlu.

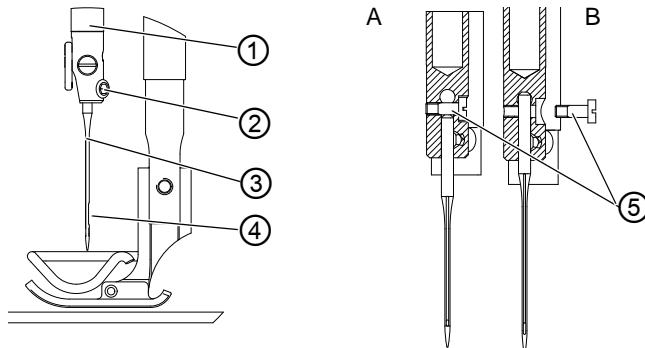


Důležité: Vyrovnějte jehlu tak, aby vybrání (4) směřovalo k chapači.

5. Utáhněte šroub (2).

4.3.2 Stroje 527i - systém jehly 134; 134-35

Obr. 3: Nasazení nebo výměna jehly



(1) - Jehelní tyč

(2) - Šroub

(3) - Jehla

(4) - Vybrání

(5) - Šroub

1. Otáčejte ručním kolem, až jehelní tyč (1) dosáhne horní úvratí.
2. Povolte šroub (2).
3. Vytáhněte jehlu (3) dolů.
4. Nasaděte novou jehlu 134 podle obr. (A).
5. Vyšroubujte šroub (5) a nasaděte novou jehlu 134-35 podle obr. (B).



Důležité: Vyrovnejte jehlu tak, aby vybrání (4) směřovalo k chapači.

6. Utáhněte šroub (2).

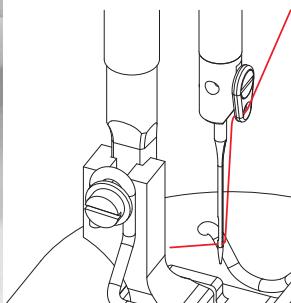
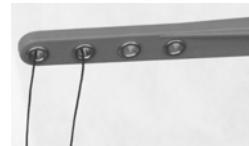
4.4 Navlečení horní nitě

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění hrotom jehly a pohybujícími se díly!
Před navlékáním nitě šicí stroj vypněte.

Obr. 4: Schéma navlečení horní nitě



1. Nasuňte cívku s nití na niťový stojánek.
2. Navlečte nit dle obrázku.

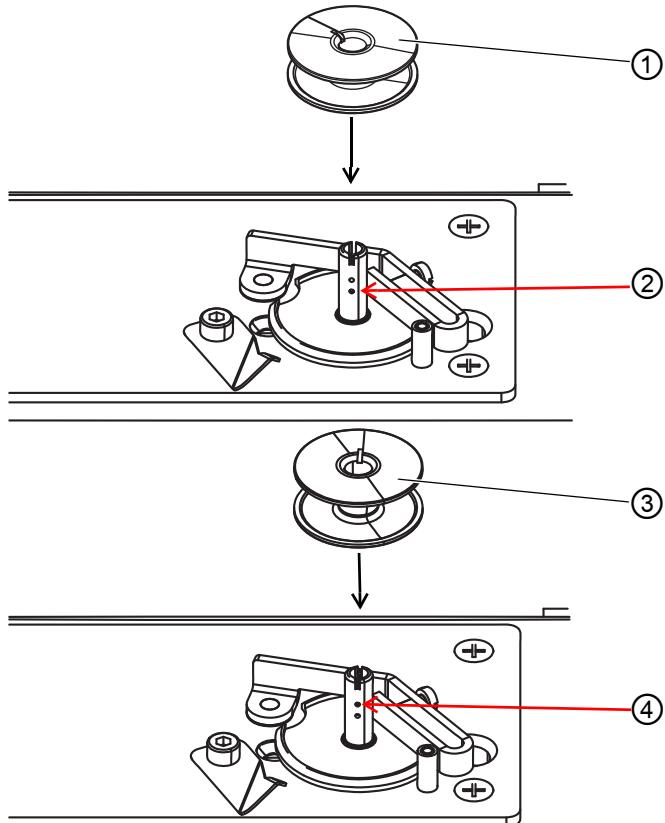
4.5 Navíjení spodní nitě



Správné nastavení

- Zajišťovací pružina pro cívku (1) je umístěna do spodního otvoru (2).
- Zajišťovací pružina pro cívku se zvýšenou zásobou nitě (3) je umístěna do horního otvoru (4).

Obr. 5: Navíjení spodní nitě 1



(1) - Cívka

(2) - Dolní otvor

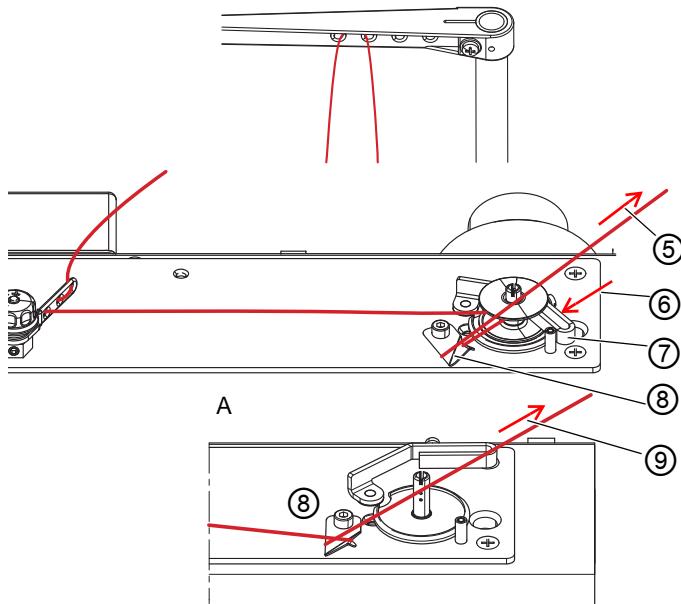
(3) - Cívka se zvýšenou zásobou nitě

(4) - Horní otvor



1. Nasaděte cívku (1) a (3) na navíječ dle správného nastavení.

Obr. 6: Navíjení spodní nitě 2



(5) - Šipka

(6) - Šipka

(7) - Páka navíječe

(8) - Nůž navíječe

(9) - Šipka

2. Nasadte cívku s nití na niťový stojánek.
3. Navlečte nit dle obrázku a oviřte 5x kolem cívky.
4. Nit zasuňte pod nůž (8) a utrhнete tahem ve směru šipky (5).
5. Zatáhněte za páku (7) ve směru šipky (6).
6. Spusťte stroj.
7. Po navinutí cívky oviřte nit okolo nože (8) dle obr. (A) a utrhнete ji tahem ve směru šipky (9).
8. Nasadte ihned další cívku a připravte její navíjení během šití.

4.6 Výměna cívky a navlečení spodní nitě

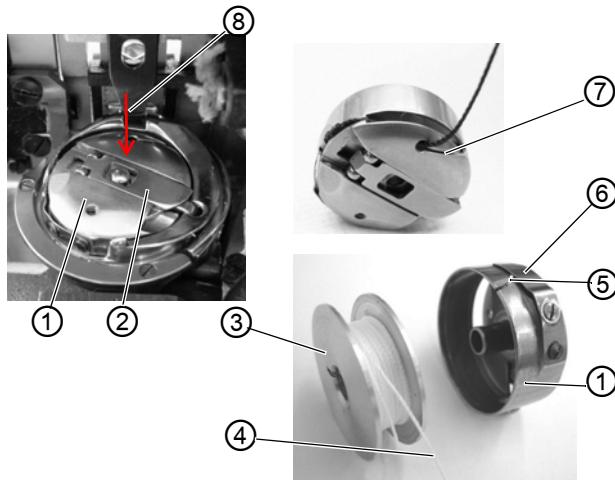
VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění hrotom jehly a pohybujícími se díly!

Před výměnou cívky spodní nitě vypněte šicí stroj.

Obr. 7: Výměna cívky a navlečení spodní nitě



- (1) - Pouzdro cívky
- (2) - Klapka
- (3) - Cívka
- (4) - Konec nitě

- (5) - Zářez
- (6) - Pružina
- (7) - Zářez
- (8) - Šipka

1.  Vyklopte klapku (2), uchopte ji a vyjměte pouzdro cívky (1) z chapače.
2. Vložte cívku (3) s koncem niti (4) orientovaným dle obrázku do pouzdra cívky (1).
3. Konec niti (4) provlékněte zářezem (5), podvlékněte pod pružinu (6) a navlékněte do zářezu (7).
4. Vložte pouzdro (1) zpět do chapače a zatlačte na ně ve směru šipky (8) až zaskočí západka uvnitř tohoto pouzdra a zajistí je proti vypadnutí.
5. Ušijte jeden steh bez šitého materiálu a tahem za konec horní niti vytáhněte konec spodní niti nad stehovou desku.

4.7 Napětí nití

Napětí horní nitě ovlivňuje společně s napětím spodní nitě vzhled švu. Příliš velké napětí nití mohou mít v případě tenkého šitého materiálu za následek nežádoucí zkadeření a zpřetrhání nití.

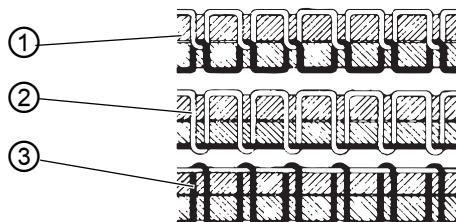


Správné nastavení

Při stejně silném napětí horních a spodních nití leží smyčkování nití ve středu šicího materiálu.

Napětí horní nitě nastavte tak, aby dosáhli požadovaného vzhledu švu při co možná nejmenším napětí nitě.

Obr. 8: Napětí nitě



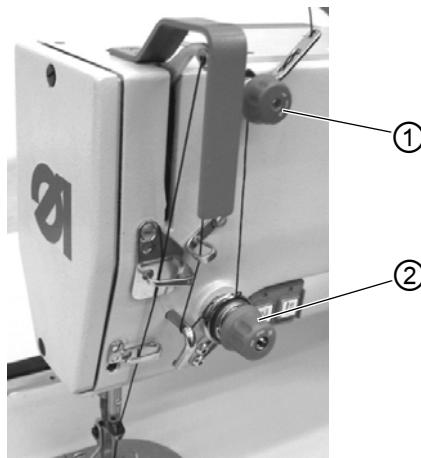
(1) - Stejně velké napětí horní a spodní nitě

(2) - Větší napětí spodní nitě oproti horní niti

(3) - Větší napětí horní nitě oproti spodní niti

4.7.1 Nastavení napětí horní nitě

Obr. 9: Nastavení napětí horní nitě



(1) - Pomocný napínač

(2) - Hlavní napínač

Zvýšení napětí:



1. Otáčejte regulačním knoflíkem ve směru hodinových ručiček.

Snížení napětí:



1. Otáčejte regulačním knoflíkem proti směru hodinových ručiček.

Seřízení pomocného napínače (1)

Pomocný napínač (1) seřídte tak, aby měl co nejmenší napětí, ale takové, aby se při vyjmání díla po předchozím odstřihu (kdy je napínač (2) otevřen - vypnut) nevytahovala nit z napínače (1).



Informace

Napínač (1) se nikdy nevypíná.

Seřízení hlavního napínače (2)

Regulujte napětí niti napínačem (2), až dosáhnete dobrého provázání nití  str. 42.

4.7.2 Nastavení napětí spodní nitě

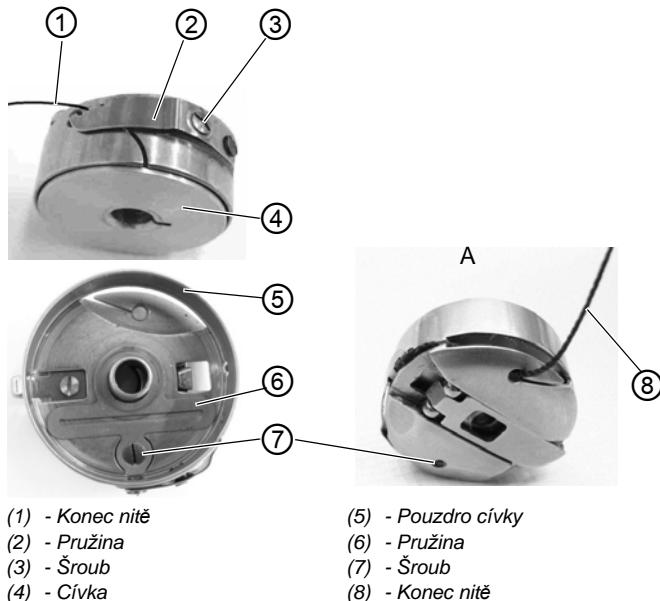
VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění hrotom jehly a pohybujícími se díly!

Před nastavováním napětí spodní nitě šicí stroj vypněte.

Obr. 10: Nastavení napětí spodní nitě



Napětí spodní nitě je závislé na seřízení pružin (2) a (6).

Zvýšení napětí:



1. Otáčejte šroubem (3), (7) ve směru hodinových ručiček.

Snížení napětí:



1. Otáčejte šroubem (3), (7) proti směru hodinových ručiček.

Seřízení pružiny napětí niti (2)



1. Vyjměte pouzdro cívky (5) ze stroje a nasaděte do něj plnou cívku nitě (4).
2. Proveděte úplné navlečení nitě dle obr. (A).
3. Regulujte tlak pružiny (2) šroubem (3) tak, aby napětí nitě bylo v rovnováze s vahou pouzdra a cívky.
- ↳ Při pověšení za konec niti (1) pouzdro pomalu klesá vlastní vahou.

Seřízení pružiny brzdění cívky při odstřihu niti (6)



Důležité

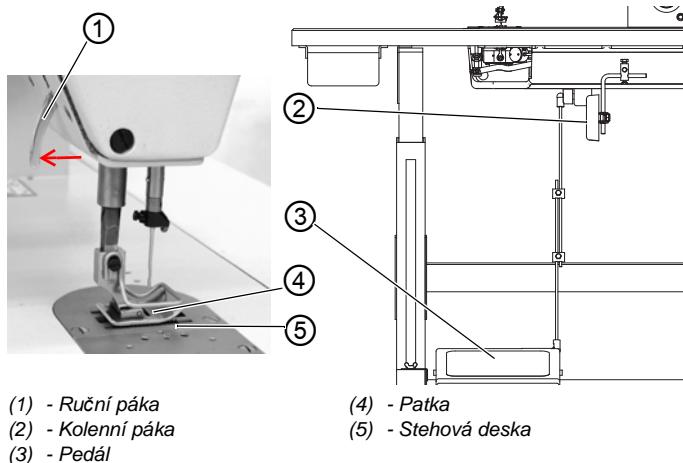
Brzdění cívky má být co nejmenší, protože způsobuje rozdílnost napětí při plné a prázdné cívce a následně rozdílnost provázání nitě ve stehu (vadný vzhled švu).



1. Regulujte brzdění cívky šroubem (7) a pozorujte rozmotání cívky po odstřihu nitě: vyjměte pouzdro (5) ze stroje, uchopte je tak, aby se cívka nemohla otáčet a zatáhněte za konec nitě (8).
- ↳ Při správném seřízení se z pouzdra vytáhne cca 10 mm nitě.

4.8 Zvedání patky

Obr. 11: Zvedání patky



(1) - Ruční páka
(2) - Kolenní páka
(3) - Pedál

(4) - Patka
(5) - Stehová deska

Zvedání patky ruční pákou:



1. Zatlačte na páku (1) ve směru šipky na doraz.
↳ Patka (4) se zvedne a zůstane zvednutá.
2. Patku spusťte vrácením páky (1) do výchozí polohy nebo zatlačením na kolenní páku (2) - pokud tam je a jejím následným uvolněním nebo automatickým zvednutím patky pedálem a následným uvolněním pedálu.



Informace

Po zvednutí patky ruční pákou smí být spuštěn stroj (např. při navíjení spodní nitě).

Zvedání patky kolenní pákou (pokud tam je):



1. Zatlačte na kolenní páku (2).
↳ Patka (4) se zvedne.
2. Uvolněte kolenní páku (2).
↳ Patka (4) se spustí na stehovou desku (5).

Zvednutí patky automaticky - elektromagnetem - pedálem:

Platí pro podtřídy s polohovacím pohonem a automatickým ovládáním.



1. Sešlápněte pedál (3) do polohy -1 (☞ S. 53).
↳ Patka (4) se zvedne.

**Informace**

Lze předvolit automatické zvednutí patky po odstřihu (☞ S. 53).

2. Sešlápněte pedál (3) do polohy +1 (☞ S. 53).

↳ Patka se spustí.

VAROVÁNÍ**Nebezpečí destrukce stroje!**

Při zvednutí patky kolenní pákou nebo automaticky nesmí běžet stroj.

**VÝSTRAHA****Nebezpečí pohmoždění při spouštění patky!**

Nesahejte rukama pod patku, když je uvolněno zvednutí patky.

4.9 Nastavení tlaku přítlačné patky

Přítlak patky regulujte pomocí šroubováku (1), který je v příslušenství stroje.



Správné nastavení

Přítlak patky má být co nejmenší, ale takový, aby i při vysoké rychlosti šití bylo podávání spolehlivé. Šitý materiál se nesmeká a je plynule podáván.

Správný tlak závisí na druhu šicího materiálu:

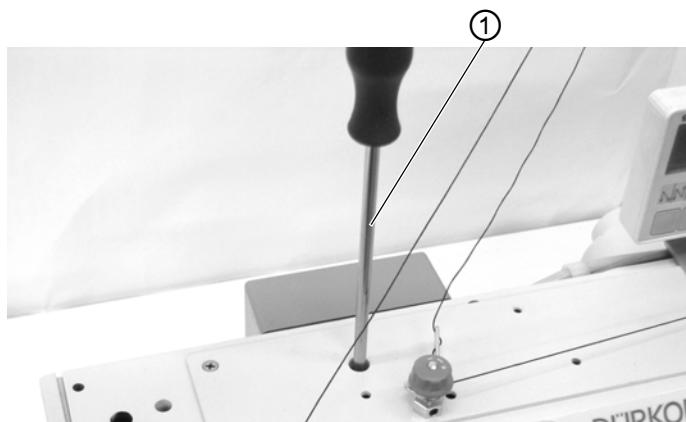
- Nižší tlak pro měkké materiály, jako např. látky
- Vyšší tlak pro pevné materiály, jako např. kůže



Chyby při chybně nastaveném tlaku přítlačné patky

- Příliš silný tlak: trhání šitého materiálu
- Příliš slabý tlak: smekání šitého materiálu

Obr. 12: Nastavení tlaku přítlačné patky



(1) - Šroubovák

Zvýšení tlaku patky:



1. Otáčejte šroubovákem (1) ve směru hodinových ručiček.

Snížení tlaku patky:

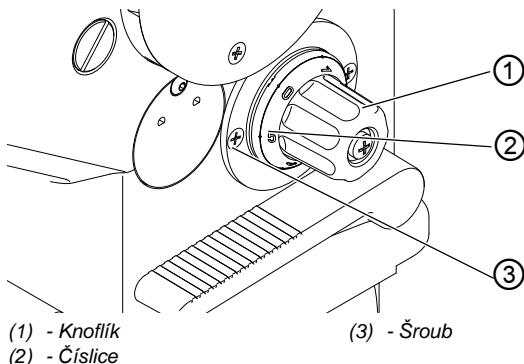


1. Otáčejte šroubovákem (1) proti směru hodinových ručiček.

4.10 Nastavení délky stehu

Délku stehu lze nastavit plynule na 0 - 5 mm.

Obr. 13: Délka stehu



Číslice (2), která vyznačuje délku stehu v mm musí být proti šroubu (3).

Zkrácení délky stehu:



1. Otáčejte knoflíkem (1) ve směru hodinových ručiček.

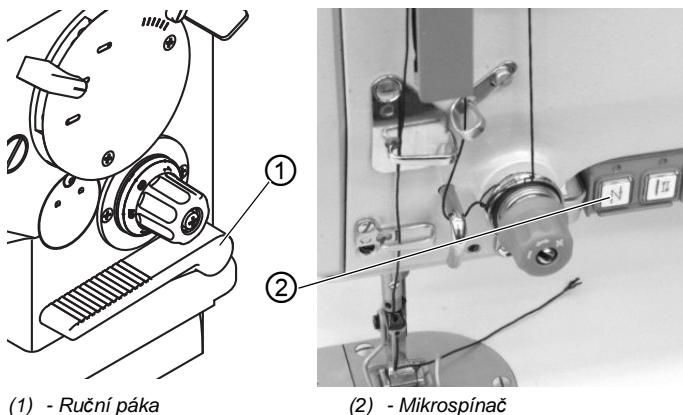
Prodloužení délky stehu:



1. Otáčejte knoflíkem (1) proti směru hodinových ručiček.

4.11 Zpátkování (zapoští)

Obr. 14: Zpátkování



Zpátkování ruční pákou:

Platí pro manuálně ovládané podtřídy.



1. Zatlačte na páku (1) směrem dolů.

↳ Stroj bude podávat opačným směrem, dokud páku neuvolníte.

Zpátkování mikrospínačem:

Platí pro podtřídy automaticky ovládané.



1. Stiskněte mikrospínač (2).

↳ Stroj bude zpátkovat, dokud stisk neuvolníte.

Automatické zapoštítí (závorka):

U strojů vybavených polohovacím pohonem a automatickým ovládáním lze předvolit automatické zapoštítí předvoleným počtem zpětných stehů a to na začátku i na konci švu. Na začátku švu (po předcházejícím odstřihu nití) po sešlápnutí pedálu vpřed ušije stroj předvolenou závorku a pokračuje v šití. Na konci švu ušije předvolenou závorku při sešlápnutí pedálu do polohy -2 (☞ S. 53).

4.12 Nastavení šířky klikatého stehu u strojů 523i, 524i a 527i a polohy klikatého stehu u strojů 523i a 524i

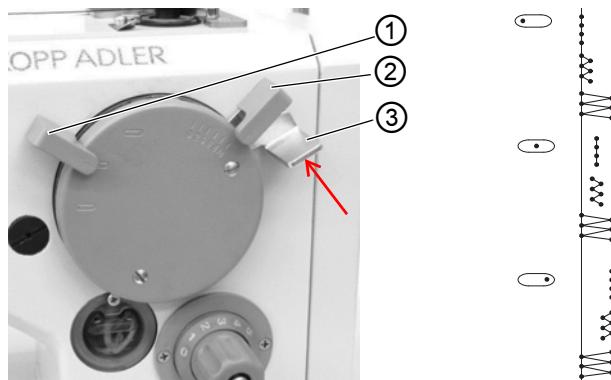
VAROVÁNÍ



Nebezpečí zlomení jehly!

Při nastavování šířky a polohy klikatého stehu nesmí být jehla v šitém materiálu.

Obr. 15: Nastavení šířky a polohy klikatého stehu



(1) - Páka

(2) - Páka

(3) - Aretační páka

Nastavení šířky klikatého stehu



1. Zatlačte na aretační páku (3) ve směru šipky, až narazí do páky (2).
2. Uchopte společně páky (3) a (2) a nastavte šířku klikatého stehu natočením páky (2) proti zvolené číslici označující šířku stehu.
3. Aretujte polohu páky (2) otočením aretační páky (3) proti směru šipky.

Nastavení polohy klikatého stehu



1. Zatlačte na aretační páku (3) ve směru šipky, až narazí do páky (2).
↳ Uvolní se aretace páky (2) a páky (1).



Důležité

Dbejte, aby se při vypínání aretace nezměnilo nastavení páky (2).

1. Zatlačte na páku (1) a současně jí pootočte až na doraz (uvnitř stroje) proti příslušnému symbolu označujícím polohu klikatého stehu. Jen prostřední poloha páky je aretována západkou.
 2. Po nastavení páky (1) proveděte aretaci pákou (3).
-



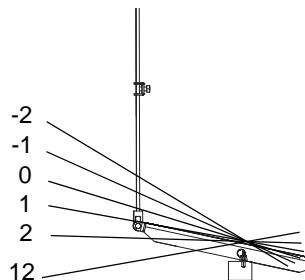
Informace

Na obrázku jsou uvedeny příklady nastavení šířky a polohy klikatého stehu, z nichž je patrno, že při změně polohy se šířka klikatého stehu nemění.

4.13 Ovládání stroje

4.13.1 Pedálem

Obr. 16: Pedálem



Poloha pedálu je snímána snímačem, který rozliší 16 hladin.

Poloha pedálu	Pohyb pedálu	Význam
-2	Plně dozadu patou	Povel k odstřížení niti (ukončení švu)
-1	Mírně dozadu patou	Povel ke zvednutí patky
0	Neutrální poloha	viz.pozn.
1	Mírně dopředu	Šítí minimální rychlostí (1. stupeň)
2	Dále dopředu	Šítí - 2. stupeň rychlosti
:	:	:
12	Plně dopředu	Šítí maximální rychlostí (12. stupeň)



Informace

Neutrální poloze lze předvolit polohu jehly (dole/nahoře) a polohu patky (dole/nahoře) při zastavení ve švu (uvedením pedálu do neutrální polohy), polohu patky (dole/nahoře) po ukončení švu (seslápnutím pedálu patou plně dozadu a uvedením pedálu do neutrální polohy).

4.13.2 Tlačítkovým panelem

Obr. 17: Tlačítkovým panelem



(1) - Ruční zpátkování

(2) - Poloha jehly

Tlačítko	Funkce
1	Ruční zpátkování Při stisknutí tlačítka během šití je šitý materiál podáván zpět.
2	Polohování jehly do horní popř. dolní polohy Parametrem lze určit funkci tlačítka: 1 = jehla nahoru/dolů 2 = jehla nahoru 3 = jeden steh (nastavení ze závodu je 1)

4.14 Horní odtahový válec

VAROVÁNÍ



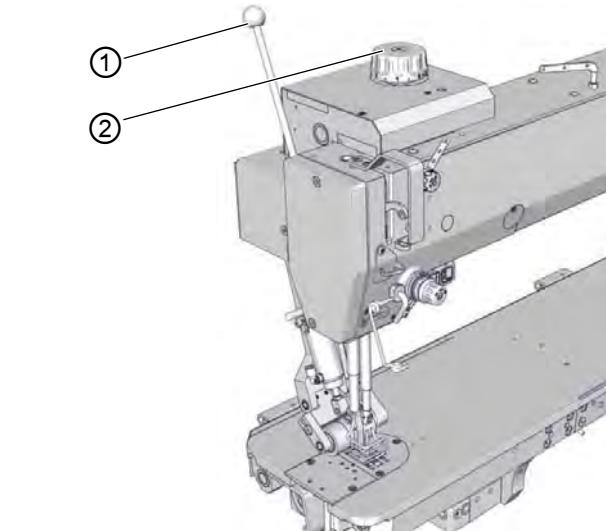
Nebezpečí pohmoždění!

Nesahejte rukama pod patku a pod kolečka odtahového válce.

Délku podávání horního odtahového válce lze nastavit pomocí regulačního kolečka (2), odlišně od ponorného podávání stroje, až na max. 7 mm.

4.14.1 Ruční ovládání

Obr. 18: Horní odtahový válec 1



(1) - Ruční páka

(2) - Regulační kolečko

Zvedání horního odtahového válce:

-  1. Posuňte ruční páku (1) ve směru k obsluze.
- ↳ Horní odtahový válec se zvedne z pracovního prostoru a nepracuje.

Spouštění horního odtahového válce:



1. Posuňte ruční páku (1) ve směru od obsluhy.

⇒ Horní odtahový válec se spustí do pracovního prostoru.



Důležité

Pokud není horní odtahový válec delší dobu zapotřebí, měla by se délka podávání nastavit regulačním kolečkem (2) na minimální hodnotu, aby se zbytečně nezatěžovala mechanika.

4.14.2 Elektropneumatické ovládání

Součástí řídící jednotky šicího pohonu je funkční modul pro elektropneumatické zvedání a spouštění horního odtahového válce, který lze aktivovat pomocí parametru (hodnoty nastavení viz ta-
bulka parametrů).

Funkční modul „zvednout/spustit horní odtahový válec“

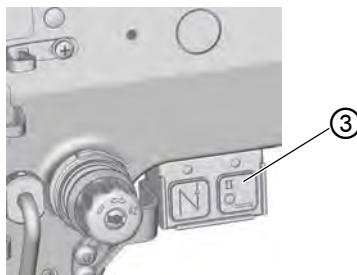
Funkční modul je část řídící jednotky, která ovládá funkci zařízení stroje, jako např. zvedání a spuštění horního odtahového válce.

Ke každému funkčnímu modulu patří hardware:

- Výstup (A příp. B) např. pro spínání elektromagnetického ventilu
- Vstup (A příp. B) např. pro připojení tlačítka
- Výstup pro světelnou diodu (A příp. B), která zobrazuje např. stav sepnutí.

Každý funkční modul lze pomocí softwaru přepnout na různé funkce. Pro každý funkční modul existují další parametry např. pro aktivaci procesů počítání nebo pro přepínání funkcí po odstřihu nití.

Obr. 19: Horní odtahový válec 2



(3) - Tlačítko - odtahový válec

Nastavení a funkce

- Stisknutím tlačítka (3) se spustí/zvedne odtahový válec.
- Nastaví-li se režim pro automatické zvedání odtahového válce na hodnotu 3, pak platí následující:
 - Zvedne-li se přítlačná patka se spuštěným odtahovým valem (pedálem v poloze 1), zvedne se i odtahový válec.
 - Je-li ruční zapošítí šíťe se spuštěným odtahovým valem, odtahový válec se během zpětného šíťi zvedne. Po ukončení ručního zapošítí se odtahový válec spustí.
 - Na začátku koncového zapošítí nebo odstřihu nití se odtahový válec zvedne.

Tabulka parametrů

Parametr řízení DAC Classic	Popis parametru
t 51 22 - 8 t 11 00 - 5	Aktivovat funkční modul "odtahový válec zvednout/ spustit"
t 14 00	Režim pro automatické zvedání odtahového válce 0 = nezvedat 1 = se zvedáním přítlačné patky 2 = při zapošívání 3 = při zapošívání a zvedání přítlačné patky

4.15 Šítí

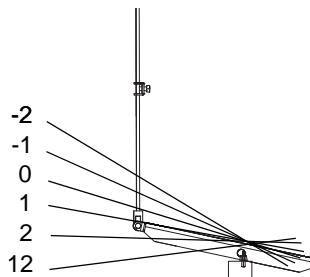
VAROVÁNÍ



Nebezpečí zranění jehlou při neúmyslném spuštění šítí!

Nedotýkejte se pedálu, pokud se vaše prsty nacházejí v oblasti špičky jehly.

Obr. 20: Šítí



Výchozí poloha:

- Poloha pedálu 0.
↳ Stroj je zastavený, jehla je nahoře přítlačná patka dole.

Nastavení polohy šitého materiálu:



1. Sešlápněte pedál napůl zpět do polohy -1:
↳ Patka se zvedne.
2. Posuňte šitý materiál pod patku.

Šítí:



1. Sešlápněte pedál dopředu do polohy 1:
↳ Stroj šije.
Rychlosť šítí je tím vyšší, čím více sešlápnete pedál dopředu (2 - 12).

Přerušení šití:



1. Uvolněte pedál do polohy 0:
 - ↳ Stroj zastaví, jehla a přítlačná patka jsou dole.

Pokračování v šití:



1. Sešlápněte pedál dopředu do polohy 1:
 - ↳ Stroj pokračuje v šití.

Ukončení šití:



1. Sešlápněte pedál úplně zpět do polohy -2:
 - ↳ Provede se odstříh nitě.
Stroj se zastaví, jehla a přítlačná patka jsou nahore.
2. Vyjměte šitý materiál.

5 Údržba

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění špičatými částmi!

Možnost bodnutí a říznutí.

Při všech údržbářských pracích stroj nejprve vypněte nebo přepněte do režimu navlékání nitě.

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění pohybujícími se díly!

Možnost pohmoždění.

Při všech údržbářských pracích stroj nejprve vypněte.

Tato kapitola popisuje údržbářské práce, které je nutné provádět pravidelně, aby byla zachována dlouhá životnost stroje a kvalita stehů.

Intervaly údržby

Prováděná činnost	Počet provozních hodin			
	8	40	160	500
Kontrola cívek na opotřebení a poškození, popř. jejich výměna			●	
Čištění				
Odstranění prachu po šití a zbytků nití	●			
Mazání				
Mazání hlavy stroje	●			
Mazání chapače		●		

5.1 Čištění

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění způsobeného vyletujícími částicemi!

Zvířené částice mohou vniknout do očí a způsobit poranění.

Noste ochranné brýle.

Držte pneumatickou pistoli tak, aby částice nelétaly do blízkosti osob.

Dbejte na to, aby částice nelétaly do olejové vany.

POKYN

Věcné škody způsobené znečištěním!

Prach ze šití a zbytky nití mohou zhoršit funkci stroje.

Stroj vyčistěte podle návodu.

POKYN

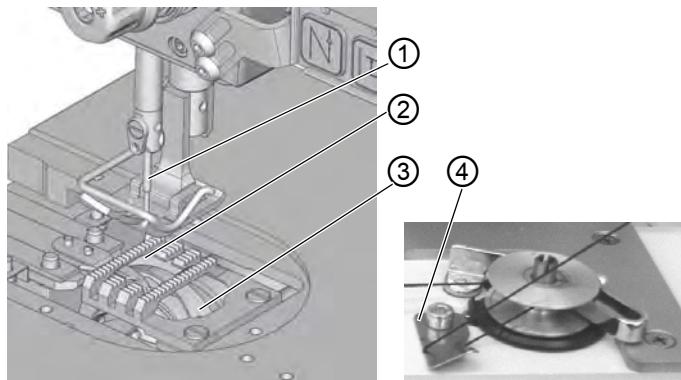
Věcné škody způsobené čisticími prostředky s obsahem rozpouštědel!

Čisticí prostředky s obsahem rozpouštědel poškozují lak.

Při čištění používejte pouze prostředky neobsahující rozpouštědla.

Každých 8 provozních hodin musí být odstraněn prach ze šití a zbytky nití ofukovací pistolí nebo štětcem. V případě šitého materiálu silně pouštějícího vlákna se stroj musí čistit častěji.

Obr. 21: Čištění



(1) - Prostor kolem jehly
(2) - Oblast pod stehovou deskou

(3) - Chapač
(4) - Nůž na navíječi

Oblasti se zvýšeným sklonem ke znečištění:

- Prostor kolem jehly (1)
- Oblast pod stehovou deskou (2)
- Chapač (3)
- Nůž na navíječi pro spodní nit (4)



1. Odstraňte prach a zbytky nití ofukovací pistolí nebo štětcem.

5.2 Mazání

VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění následkem kontaktu s olejem!

Olej může při kontaktu s kůží vyvolat vyrážku.

Zamezte kontaktu pokožky s olejem.

Dojde-li k potřísnění pokožky olejem, pečlivě ji umyjte.

POKYN

Věcné škody v důsledku použití nesprávného oleje!

Nesprávné druhy oleje mohou způsobit poškození stroje.

Používejte pouze olej, který odpovídá údajům v návodu.

UPOZORNĚNÍ



Poškození životního prostředí olejem!

Olej je škodlivá látka a nesmí se dostat do kanalizace ani do půdy.

Použity olej pečlivě jímejte.

Použity olej a součásti stroje, kontaminované olejem, zlikvidujte v souladu s národními předpisy.

Stroj je vybavený centrálním olejovým knotovým mazáním.
Ložiska jsou zásobována olejem z olejové nádržky.

K doplňování olejové nádržky používejte výhradně mazací olej **DA 10** nebo ekvivalentní olej s následující specifikací:

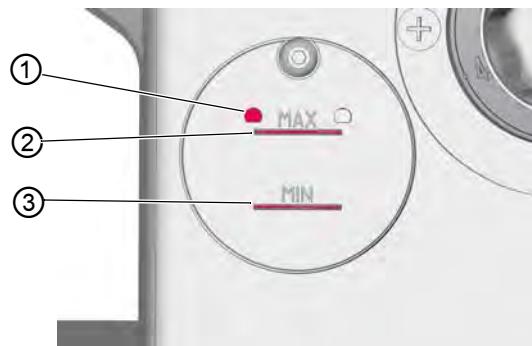
- Viskozita při 40 °C: 10 mm²/s
- Bod vzplanutí: 150 °C

Mazací olej zakoupíte na našich prodejních místech pod následujícími čísly dílu.

Nádoba	Č. dílu
250 ml	9047 000011
1 l	9047 000012
2 l	9047 000013
5 l	9047 000014

5.2.1 Mazání hlavy stroje

Obr. 22: Mazání hlavy stroje



(1) - Plnicí otvor pro olej
(2) - Značka MAX

(3) - Značka MIN



Správné nastavení

Hladina oleje nesmí nikdy překročit značku MAX (2) a nikdy nesmí klesnout pod značku MIN (3).



1. Plnicím otvorem (1) doplňte olej až po značku MAX (2).

5.2.2 Mazání chapače

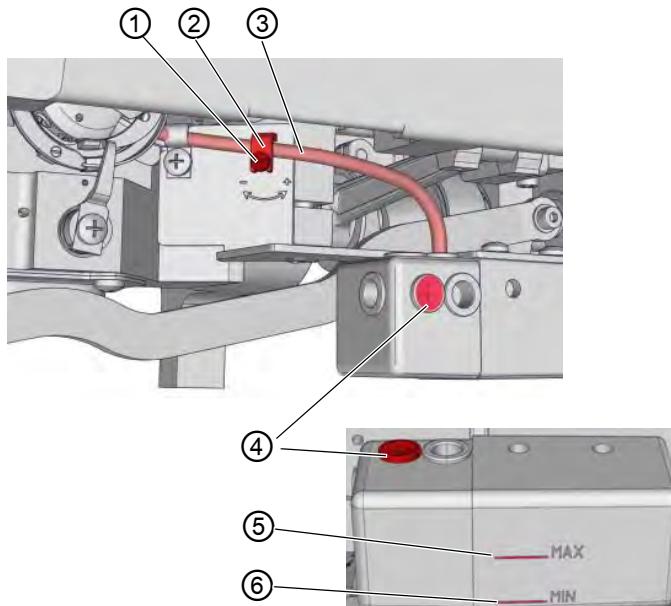
Optimální množství oleje pro mazání chapače je seřízeno z výroby. Pro kontrolu mazání držte list savého papíru vedle chapače a sešlápněte pedál.



Správné nastavení

1. Regulační šroub mazání (1) má být dotažen tak, aby příchytnka (2) lehce svírala hadičku s mazacím knotem (3).
2. Po ušití dráhy cca 1 m je savý papír rovnoměrně postříkaný tenkou vrstvou oleje.
3. Hladina oleje nesmí nikdy překročit značku MAX (5) a nikdy nesmí klesnout pod značku MIN (6).

Obr. 23: Mazání chapače



- (1) - Regulační šroub mazání (4) - Plnící otvor
(2) - Příchytnka (5) - Značka MAX
(3) - Hadička s mazacím knotem (6) - Značka MIN



1. Sklopte stroj.
2. Otáčejte regulačním šroubem mazání (1):
3. Uvolňování více oleje: otáčejte proti směru hodinových ručiček (+)

-
4. Uvolňování méně oleje: otáčejte ve směru hodinových ručiček (-)
 5. Doplňte olej plnícím otvorem (4) až po značku MAX (5).



Důležité

Uvolněné množství oleje se změní teprve po několika minutách doby provozu. Před tím, než znova zkontrolujete nastavení, několik minut šijte.

5.3 Seznam dílů

Seznam dílů lze objednat u firmy Dürkopp Adler. Bližší informace můžete získat také na našich internetových stránkách:

www.minerva-boskovice.cz

www.duerkopp-adler.com



6 Instalace

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění stříhajícími díly!

Během vybalování a instalace může dojít k pořezání.

Instalaci stroje smí provádět pouze kvalifikovaný personál.

Používejte ochranné rukavice.

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění pohybujícími se díly!

Během vybalování a instalace může dojít k pohmoždění.

Instalaci stroje smí provádět pouze kvalifikovaný personál.

Noste bezpečnostní obuv.

6.1 Kontrola obsahu dodávky

Rozsah dodávky závisí na vaší objednávce. Po převzetí zkонтrolujte, zda je dodávka kompletní.

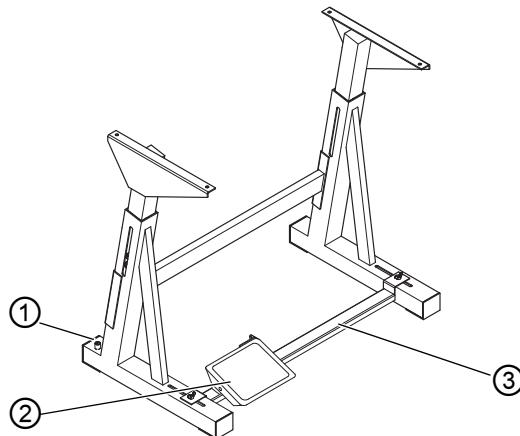
6.2 Odstranění přepravních pojistek

Před instalací odstraňte všechny přepravní pojistky:

- zajišťovací popruhy a dřevěné lišty na hlavě stroje, desce podstavce a podstavci

6.3 Montáž podstavce

Obr. 24: Montáž podstavce - krátké stroje



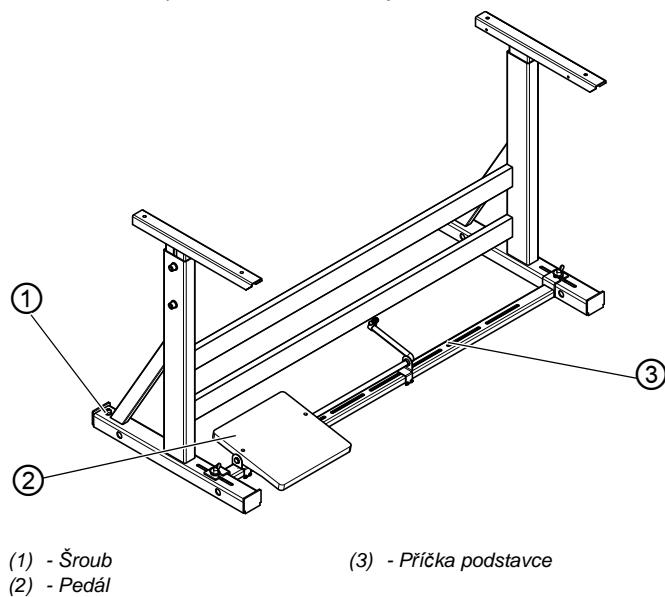
(1) - Šroub

(2) - Pedál

(3) - Příčka podstavce

-  1. Smontujte kostru podstavce dle obrázku.
- 2. Pedál (2) namontujte na příčku podstavce (3). Jeho poloha se seřídí, až bude celý stroj kompletní.
- 3. Seřďte šroubem (1) kostru podstavce tak, aby byl podstavec stabilní.

Obr. 25: Montáž podstavce - dlouhé stroje

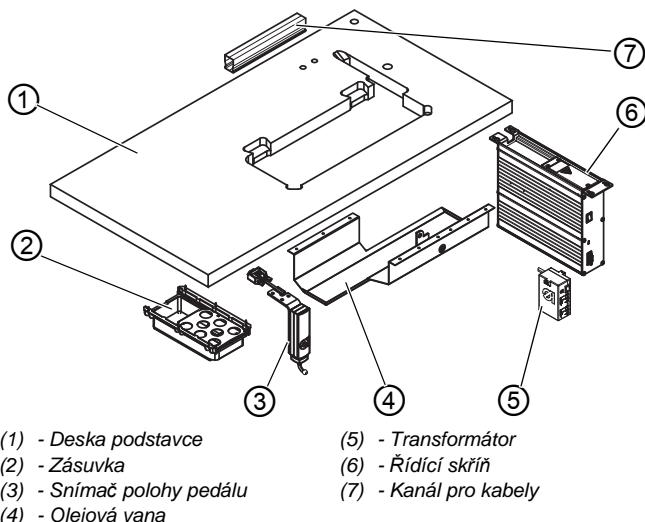


6.4 Montáž desky podstavce

Ujistěte se, že deska stolu vykazuje potřebnou nosnost a pevnost.
Pokud vyrábíte desku stolu sami, použijte jako předlohu výkres z **Přílohy** str. 107, který obsahuje rozměry.

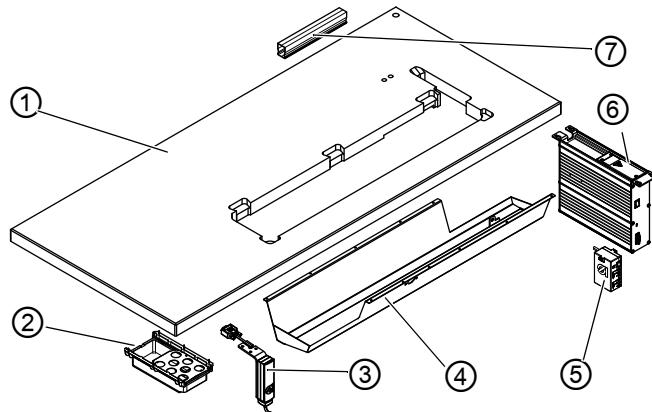
Výkresy pro umístění jednotlivých komponent na desku podstavce také najdete v **Příloze** str. 107.

Obr. 26: Kompletace desky podstavce 1 - krátké stroje



1. Obraťte desku podstavce (1) horní stranou dolů.
2. Přišroubujte zásuvku (2).
3. Ustavte olejovou vanu (4), aby vnitřek vany byl v zákrytu s výzevem v desce podstavce a přišroubujte ji.
4. Přišroubujte mikrospínač (pokud tam je).
5. Přišroubujte řídící skříň motoru (6).
6. Přišroubujte snímač polohy pedálu (3).
7. Přišroubujte trafo (5) pro dvoudiodové osvětlení.
8. Přišroubujte kanál el. kabelů (7).
9. Namontujte el. kabely str. 86 a upevněte je příchytkami k desce podstavce.
10. Přišroubujte kostru podstavce k desce podstavce do předvaných děr.
11. Obraťte podstavec do normální polohy.

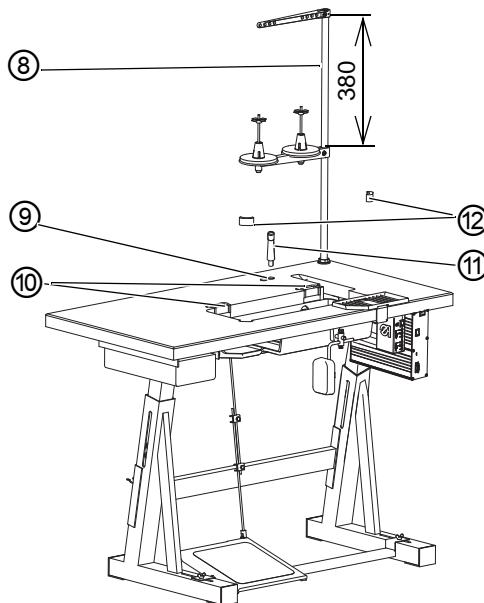
Obr. 27: Kompletace desky podstavce 1 - dlouhé stroje



- (1) - Deska podstavce
(2) - Zásuvka
(3) - Snímač polohy pedálu
(4) - Olejová vana

- (5) - Transformátor
(6) - Řídící skříň
(7) - Kanál pro kabely

Obr. 28: Kompletace desky podstavce 2



(8) - Niťový stojánek

(9) - Záslepky

(10) - Pryžové vložky závěsů

(11) - Opěrný kolík

(12) - Rohové vložky

-  12. Smontujte niťový stojánek (8) dle obr., nasaďte ho do díry v desce podstavce a upevněte maticí s podložkou.
- 13. Nasaďte opěrné záslepky (9) pro stroje Classic nebo záslepku (9) a opěrný kolík (11) pro stroje Eco.
- 14. Vlepte vhodným kontaktním lepidlem pryžové vložky závěsů (10) a rohové vložky (12). Přilepte pouze vodorovné dosedací plochy vložek. Vložky můžete také připevnit pomocí vrutů, které pak musí být zašroubovány tak hluboko, aby nedošlo ke kontaktu vrutů a hlavy stroje.

6.5 Nastavení pracovní výšky

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění pohybujícími se díly!

Při povolování šroubů na sloupcích stojanu může deska stolu vlivem vlastní hmotnosti klesnout. Možnost přiskřípnutí.

Při povolování šroubů dávejte pozor, aby nedošlo ke skřípnutí rukou.

VÝSTRAHA

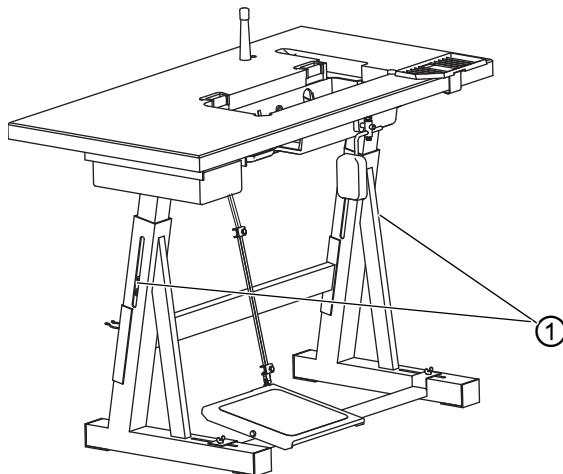


Nebezpečí poškození pohybového ústrojí v důsledku nesprávného nastavení!

Pohybové ústrojí personálu obsluhy může být při nedodržení požadavků na ergonomii poškozeno.

Pracovní výšku přizpůsobte tělesným rozměrům osoby, která bude stroj obsluhovat.

Obr. 29: Nastavení pracovní výšky



(1) - Šrouby

Výška podstavce je nastavitelná mezi 750 a 900 mm.



1. Povolte šrouby (1).
2. Nastavte desku podstavce na požadovanou výšku. K tomu využijte stupnice na nohách podstavce.

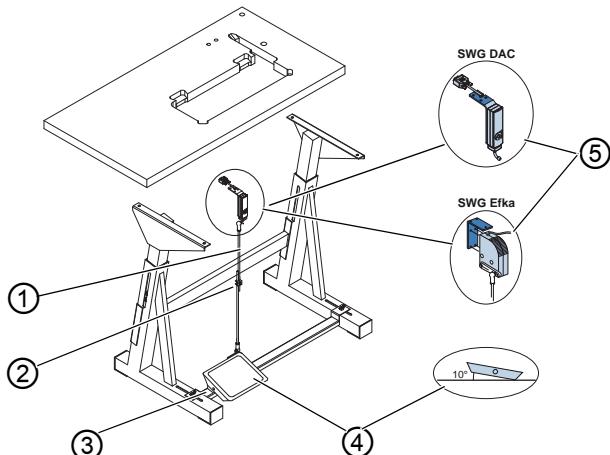
**Důležité**

Desku podstavce na obou stranách stejnoměrně vysuňte nebo zasuňte, aby se zabránilo vzpříčení.

3. Dotáhněte šrouby (1).

6.6 Nastavení pedálu a snímače požadované hodnoty

Obr. 30: Nastavení pedálu a snímače požadované hodnoty



(1) - Táhlo pedálu

(2) - Šroub

(3) - Příčná vzpěra

(4) - Pedál

(5) - Snímač požadované hodnoty

-  1. Pedál (4) vyrovnejte tak, aby se střed pedálu nacházel pod jehlou. Pro vyrovnání pedálu je příčná vzpěra (3) opatřena podélnými otvory.
 - 2. Přišroubujte pevně pedál (4) na příčnou vzpěru (3).
 - 3. Táhlo pedálu (1) zavěste kulovými objímkami na snímač požadované hodnoty (5) a pedál (4).
 - 4. Natáhněte táhlo (1) na správnou délku:
-  **Správné nastavení:** 10° sklon při odlehčeném pedálu (4).
- 5. Dotáhněte šroub (2).

6.7 Nasazení hlavy stroje

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění pohybujícími se díly!

Hlava stroje má velkou hmotnost.

Možnost pohmoždění.

Při nasazování hlavy stroje dávejte pozor, aby nedošlo ke skřípnutí rukou.

POKYN

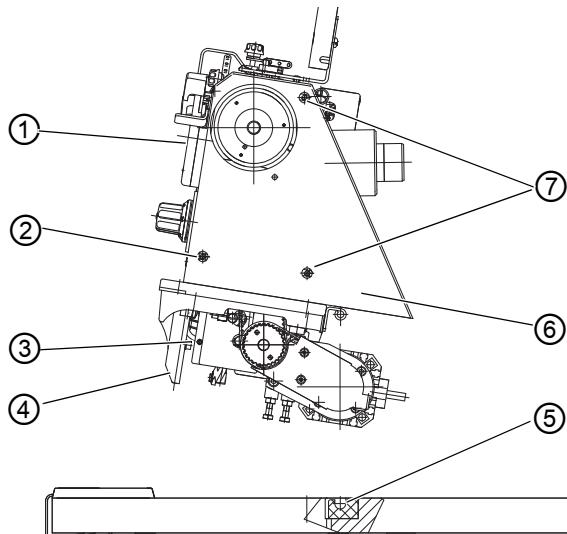
Může dojít k věcným škodám!

Může dojít k poškození kabelů, a tím k narušení funkce stroje.

Kably vždy vedte tak, aby nedocházelo k jejich odírání nebo přimáčknutí.

6.7.1 Motor integrovaný na hlavě stroje

Obr. 31: Motor integrovaný na hlavě stroje



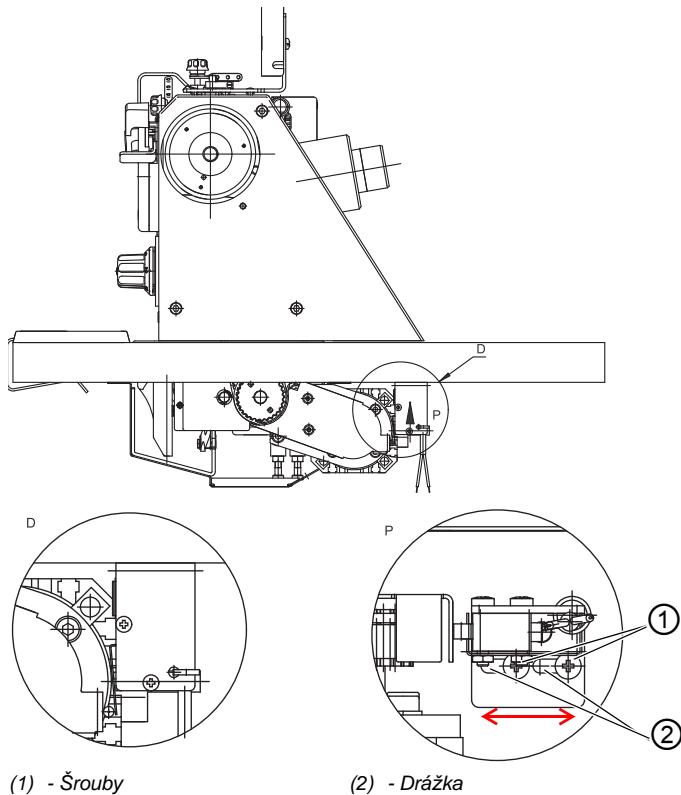
- (1) - Hlava stroje
(2) - Šroub
(3) - Šroub
(4) - Podpěra

- (5) - Vložka
(6) - Kryt řemene
(7) - Šrouby

-  1. Nakloňte hlavu stroje (1) a takto ji vložte do výřezu v desce podstavce.
2. Po vložení hlavy stroje (1) do vložek (5) /naklopená poloha/ povolte šroub (3) a posuňte podpěru (4) směrem nahoru na doraz a utáhněte šroub (3).
3. Do hlavy stroje (1) zašroubujte částečně dva šrouby (7).
4. Nasaďte kryt řemene (6), našroubujte šroub (2) a všechny upevňovací šrouby mírně utáhněte.

6.7.2 Seřízení spínače blokování stroje

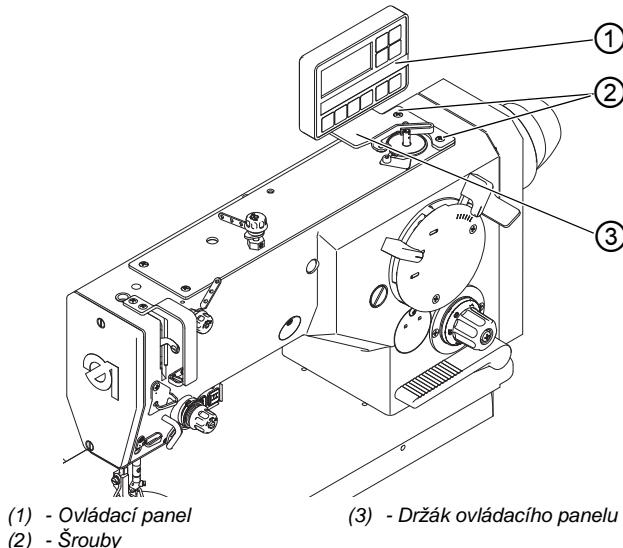
Obr. 32: Seřízení spínače blokování stroje



1. Seříďte stroj tak, aby byl mikrospínač v pracovní poloze stroje sepnut.
2. Povolte šrouby (1), posunujte mikrospínač v drážce (2) až po slyšitelné sepnutí (cvaknutí) spínače.
3. Dotáhněte šrouby (1).

6.8 Montáž ovládacího panelu

Obr. 33: Montáž ovládacího panelu - krátké stroje

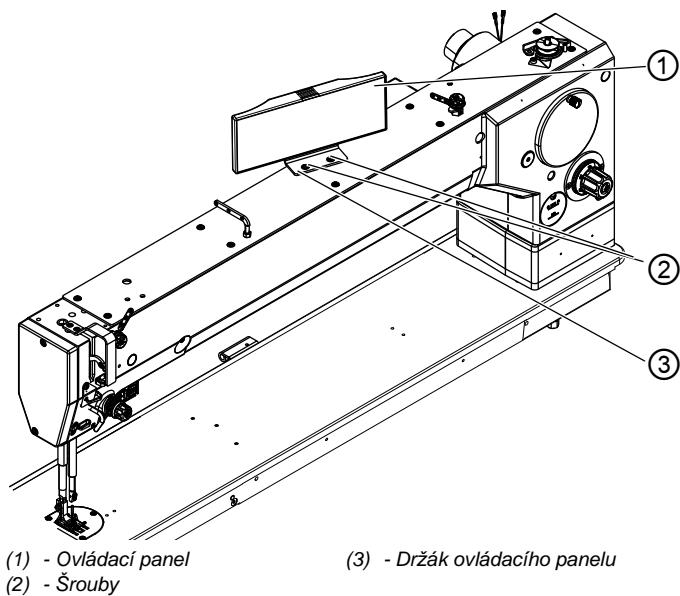


Vyobrazený ovládací panel (1) má označení Efka V810. Na stejný držák lze namontovat i komfortnější panel V820. Obdobným způsobem se montuje i panel OP1000 pohonu DAC (obr. v katalogu náhr. dílů).



1. Vyšroubujte dva šrouby (2) a následně jimi přišroubujte držák (3).
2. Na držák (3) přišroubujte panel (1) a jeho kabel provlékněte pod desku podstavce a následně kanálem kabelů až do řídící skříně motoru.

Obr. 34: Montáž ovládacího panelu - dlouhé stroje



6.9 Montáž připojovacího kabelu

Obr. 35: Montáž připojovacího kabelu



(1) - Konektor
(2) - Připojovací kabel

(3) - Kryt rozvodné skříně

Je-li stroj vybaven polohovacím pohonem, pak se hlava stroje elektricky propojí připojovacím kabelem (2) s ovládací skříní pohonu. Připojovací kabel je obsažen v motorové sadě.



1. Demontujte kryt rozvodné skříně (3).
2. Instalujte připojovací kabel (2) dle obrázku.
3. Připojte konektor (1).
4. Namontujte kryt rozvodné skříně zpět.
5. Protáhněte připojovací kabel (2) pod desku podstavce dle obrázku a připojte k ovládací skříni pohonu.

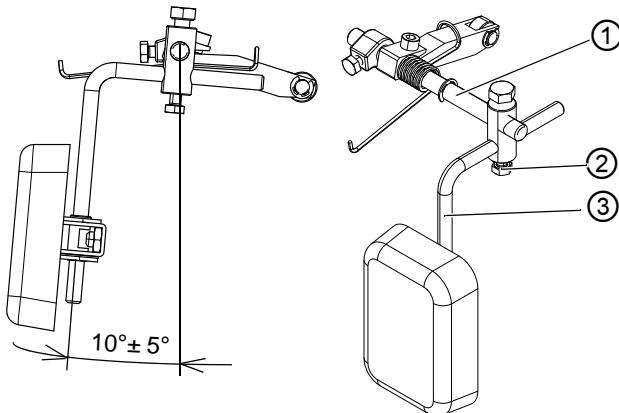
6.10 Montáž kolenní páky



Informace

Kolenní páka je u strojů Eco standardně, pro stroje Classic jako volitelné vybavení.

Obr. 36: Montáž kolenní páky - krátké stroje



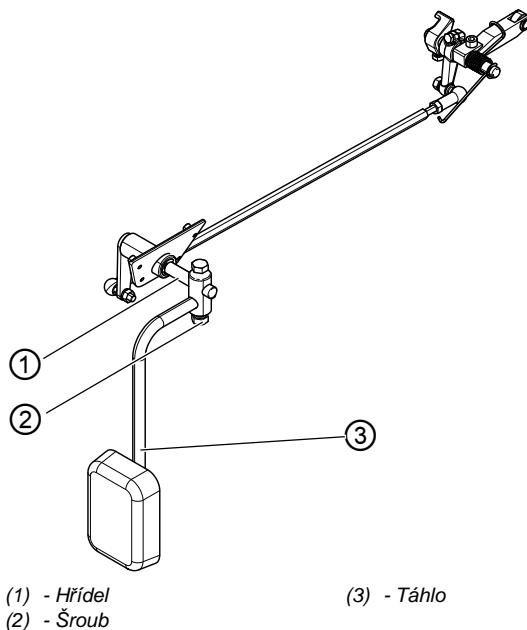
(1) - Hřídel
(2) - Šroub

(3) - Táhlo



1. Sklopte hlavu stroje.
2. Smontujte kolenní páku dle obrázku.
3. Namontujte hřídel (1) do olejové vany.
4. Upevněte šroubem (2) táhlo (3) dle obrázku.

Obr. 37: Montáž kolenní páky - dlouhé stroje



(1) - Hřídel
(2) - Šroub

(3) - Táhlo

7 Elektrické připojení

NEBEZPEČÍ



Životu nebezpečno v důsledku dílů pod napětím!

Při nechráněném kontaktu s elektrickým proudem může dojít k nebezpečným zraněním a k ohrožení života.

Práce na elektrickém vybavení smí provádět jen kvalifikovaní elektrikáři.

7.1 Připojení stroje na síť nízkého napětí



Důležité

Napětí uvedené na typovém štítku šicího pohonu se musí shodovat s napětím sítě.

Obvod nízkého napětí obsahuje následující položky:

- přívodní kabel
- pohon
- trafo osvětlení (volitelně)
- kably

NEBEZPEČÍ



Nebezpečí úrazu elektrickým proudem!

Pohony smí být provozovány pouze s ochranným vodičem připojeným na funkčně schopný ochranný systém odpovídající předpisům a nařízením k zabránění úrazům osob vlivem el. proudu nebo požáru.

Provoz pohonu se stane nebezpečný, jestliže bude přerušen ochranný vodič uvnitř nebo vně pohonu. Ochrana nesmí být zrušena např. prodlužovací šňůrou bez ochranného vodiče.

Šicí pohon lze provozovat v elektrických sítích typu IT, TN, TT. Konkrétní příklady připojení jsou uvedeny na stránkách výrobce pohonné jednotek www.efka.net, www.duerkopp-adler.com.

7.2 Připojení transformátoru osvětlení k síťovému napětí

NEBEZPEČÍ

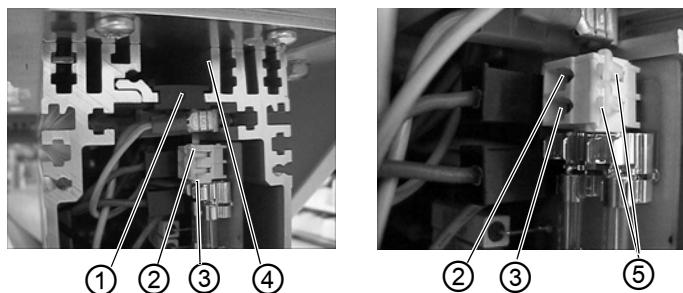


Nebezpečí úrazu elektrickým proudem!

Transformátor osvětlení není vypínán hlavním vypínačem (EN 60 204-31)! Při montáži osvětlení a opravách ve skřínce transformátoru, např. výměna pojistky, musí být bezpodmínečně odpojena síťová vidlice od sítě.

Stroj je vybaven pohonem Efka DC1550/DA321G

Obr. 38: Pohon Efka



- (1) - Průchodka
- (2) - Horní svorka
- (3) - Dolní svorka

- (4) - Kabelový kanál
- (5) - Otvírače svorek



1. Vytáhněte síťovou vidlici ze zásuvky.
2. Vyšroubujte 4 šrouby na přední desce skříně řízení.
3. Odmontujte přední desku.
4. Protáhněte kabel od trafo osvětlení kanálem (4) ve skříně řízení.
5. Vyjměte černou pryžovou průchodku (1).
6. Propíchněte průchodku šroubovákem.
7. Protáhněte vzniklým otvorem kabel od trafo osvětlení.
8. Vložte pryžovou průchodku nazpět.
9. Zatlačte postupně malým šroubovákem na otvírače svorek (5) až se svorky (2) a (3) otevřou.

10. Připojte modrý vodič do svorky (2) a hnědý vodič do svorky (3).
11. Přišroubujte přední desku nazpět.
12. Zafixujte kabel od transformátoru osvětlení proti vytržení (např. stahovací páskou k síťové přívodní sňůře).

Stroj je vybaven pohonem DAC

Obr. 39: Pohon DAC



(1) - Svorka L

(2) - Svorka N



1. Vytáhněte síťovou vidlici z el. zásuvky!
2. Odšroubujte kryt síťového přívodu na skříni řízení.
3. Přišroubujte síťový přívod světla do svorkovnice (svorky L, N).
4. Přišroubujte zpět kryt síťového přívodu.

7.3 Uzemnění

Obr. 40: Uzemnění



(1) - Uzemňovací vodič

(2) - Vidlice



1. Uzemňovací vodič (1) je obsažen v příbalu hlavy stroje.
2. Připojte vodič (1) na vidlici (2) a protáhněte jeho druhý konec pod desku stolu.
3. Přišroubujte druhý konec uzemňovacího vodiče na příslušný zemnící bod pohonu (označený ).
4. Připevněte vodič na spodní stranu desky stolu příchytkou

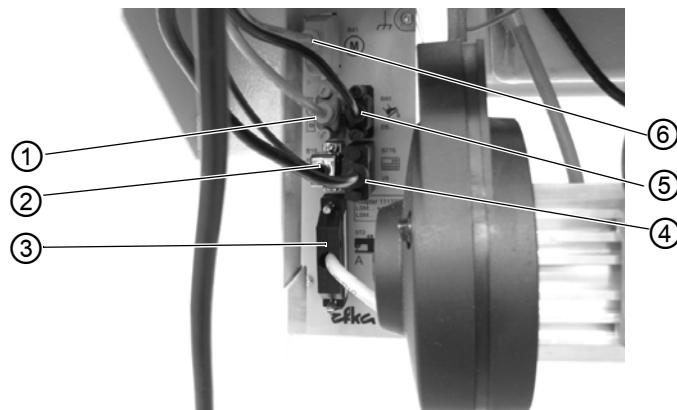


Důležité

Zajistěte, aby se uzemňovací vodič nedotýkal poháněcího klínového řemene (pokud tam je).

7.4 Připojení hlavy k pohonu Efka DC1550/ DA321G

Obr. 41: Připojení hlavy k pohonu Efka



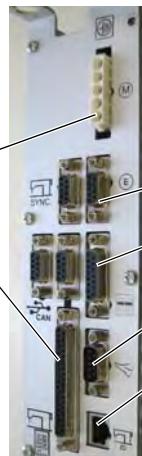
- | | |
|-------------------------------|---------------------------------------|
| (1) - Konektor B2 | (4) - Konektor - ovládací panel |
| (2) - Konektor B18 | (5) - Konektor - snímač polohy pedálu |
| (3) - Konektor - hlava stroje | (6) - Konektor motoru |



1. Připojovací kabel hlavy stroje zapojte do konektoru (3).
2. Ovládací panel zapojte do konektoru (4).
3. Konektor polohového snímače v motoru zapojte do konektoru B2 (1).
4. Konektor motoru zapojte do konektoru (6).
5. Snímač polohy pedálu zapojte do konektoru (5).
6. Senzor polohy ručního kola zapojte do konektoru B18 (2).

7.5 Připojení hlavy k pohonu DAC

Obr. 42: Připojení hlavy k pohonu DAC



(1) - Konektor M

(4) - Konektor - snímač polohy pedálu

(2) - Konektor - hlava stroje

(5) - Konektor - ovládací panel

(3) - Konektor ID

(6) - Konektor E

-  1. Připojovací kabel hlavy stroje zapojte do konektoru (2) označeného symbolem stroje.
- 2. Ovládací panel zapojte do konektoru (5) označeného symbolem panelu.
- 3. Konektor enkopadéru motoru zapojte do konektoru (6).
- 4. Konektor motoru zapojte do konektoru (1).
- 5. Snímač polohy pedálu zapojte do konektoru (4) označeného symbolem pedálu.
- 6. Kabel "identifikace stroje" zapojte do konektoru ID.

8 Nastavení polohovacího pohonu

Funkce polohovacího pohonu je určena jeho programem, nastavením parametrů pohonu a poloh zastavení stroje. Je-li šicí stroj dodán rozložený, musí nastavení pohonu provést kupující. Je-li šicí stroj dodán jako smontovaný, je pohon již nastaven výrobcem šicího stroje.

8.1 Nastavení parametrů pohonu

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poškození stroje!

Změna hodnot parametrů musí být prováděna zodpovědně s uvážením.



Důležité

Provedením tzv. resetu lze hodnoty parametrů nastavit zpět na přednastavené hodnoty.

Detailní informace je možno nalézt v dokumentaci od výrobců pohonného jednotek:

- pohony Efka - www.efka.net, Návod k obsluze v sekci Downloads/DC-drives
- pohony DAC - www.duerkopp-adler.com, Návod k obsluze v sekci Support/Download/DAC-basic / DAC-classic

8.1.1 Hodnoty parametrů DC 1550/DA321G

Popis vkládání parametrů je v publikaci příkládané výrobcem pohonu "Návod k obsluze Efka" nebo na internetové adrese www.efka.net.

Stroje s převodovým poměrem 1:1 a s ozubeným řemenem

Parametr	Původní hodnota	Nová hodnota	Popis parametru
290*	0	19	Třída stroje
270	6	0	Volba typu snímače
111	1000	-	Max. rychlosť šítí
170	-	-	Referenční poloha
190	170	120	Úhel zapnutí odstřihu
192	160	140	Úhel zpoždění uvolnění napínače
272	1063	1000	Převodový poměr

Stroje s jiným převodovým poměrem a jiným řemenem

Parametr	Původní hodnota	Nová hodnota	Popis parametru
290*	0	19	Třída stroje
111	1000	-	Max. rychlosť šítí
170	-	-	Referenční poloha
190	170	120	Úhel zapnutí odstřihu
192	160	140	Úhel zpoždění uvolnění napínače

* Parametr nutno vkládat jako první.



Důležité

Pro nastavení parametrů vyšších než 200 je nutno přistupovat do řízení s oprávněním programátora (prostřednictvím kódu 3112). Přístup je potom umožněn i k parametry nižším než 200.

8.1.2 Hodnoty parametrů pohonu DAC classic

Volba třídy a podtřídy stroje se vybere při instalaci softwaru z externího zařízení "DONGLE".

Popis vkládání parametrů je v publikaci příkládané výrobcem pohonu "DAC eco/classic operating manual" nebo na internetové adrese www.duerkopp-adler.com.

Pro správnou činnost stroje je třeba pouze nastavit "referenční polohu" a max. rychlosť šítí.

Parametr	Hodnota	Popis parametru
T08 00	*	Max. rychlosť šítí (ot./min.)
T08 10	-	Referenční poloha

* závisí na typu a vybavení stroje

8.2 Nastavení polohování stroje

8.2.1 Definice poloh

Poloha 1

Jehla je dole při zastavení ve švu. Smyčka horní niti je zachycena chapačem. Jehla je tak vysoko, aby bylo možné zvednout patku do výšky 12 mm.

Poloha 2

Jehla je nahore po odstřihu. Při zvednutí patky do výšky 12 mm nesmí špička jehly vyčnívat dolů z dosedací plochy patky.

Referenční poloha

Při pohybu jehly směrem dolů je špička jehly v úrovni stehové desky. Tato poloha slouží k základnímu nastavení polohovacího pohonu.

Od ní jsou odvozeny výše uvedené polohy a další polohy zde nezmiňované.

8.2.2 Nastavení polohování stroje

K polohování stroje slouží polohový snímač na ručním kole spojeném s inkrementálním snímačem uvnitř motoru. Tyto snímače trvale měří úhel mezi aktuální polohou horního hřídele a jeho referenční polohou. Referenční poloha se nastavuje podle přiloženého návodu k pohonu. Pro dobrou funkci stroje je nezbytné nastavit referenční polohu co nejpřesněji.

8.2.3 Kontrola nastavených poloh

Poloha 1

- Zapnout síťový spínač
- Sešlápnout pedál krátce dopředu a uvolnit. Stroj zastaví v poloze 1 ( str. 94).

Poloha 2

- Sešlápnout pedál nejprve krátce dopředu a potom patou zcela dozadu až do zastavení stroje. Stroj zastaví v poloze 2 ( str. 94).

9 Kontrola mazání

Před spuštěním musí být stroj řádně namazán olejem (☞ str. 64).

10 Spuštění testovacího chodu

Tato zkouška může být provedena až po úplném nastavení stroje.

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění hrotom jehly a pohybujícími se díly!

Před výměnou jehly, navlékáním nitě, nasazením cívky spodní nitě a nastavením napětí spodní nitě šicí stroj vypněte.

Test šití



1. Nasaděte jehlu (☞ str. 35).
2. Naviňte spodní nit na cívku (☞ str. 39).
3. Nasaděte cívku spodní nitě a navlečte spodní nit (☞ str. 41).
4. Navlečte horní nit (☞ str. 38).
5. Nastavte napětí nitě s ohledem na šitý materiál (☞ str. 42).
6. Nastavte přítlač přítlačné patky s ohledem na šitý materiál (☞ str. 48).
7. Nastavte zdvih přítlačné patky s ohledem na šitý materiál (☞ str. 46).
8. Nastavte délku stehu (☞ str. 49).
9. Zahajte test šití při nízké rychlosti.
10. Zvyšujte plynule rychlosť šití až na pracovní rychlosť.

11 Vyřazení stroje z provozu

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění v důsledku nesvědomitě provedených prací!

Hrozí těžké poranění.

Stroj čistěte JEN ve vypnutém stavu.

Přípojky smí odpojit POUZE kvalifikovaný personál.

POZOR



Nebezpečí poranění následkem kontaktu s olejem!

Olej může při kontaktu s kůží vyvolat vyrážku.

Zamezte kontaktu pokožky s olejem.

Dojde-li k potřísnění pokožky olejem, pečlivě ji umyjte.



Takto odstavíte stroj z provozu:

1. Vypněte stroj.
2. Vytáhněte síťovou zástrčku.
3. Odpojte stroj od rozvodu stlačeného vzduchu, pokud je připojený.
4. Z vany na olej vytřete zbytky oleje.
5. Zakryjte ovládací panel, aby byl chráněn před znečištěním.
6. Zakryjte řídící systém, abyste jej ochránili před znečištěním.
7. Podle možnosti zakryjte celý stroj, abyste jej ochránili před znečištěním a poškozením.

12 Likvidace

POZOR



Nebezpečí ekologických škod v důsledku nesprávné likvidace!

V případě neobecně provedené likvidace stroje může dojít k vážným ekologickým škodám.

VŽDY se řídte národními předpisy pro likvidaci odpadů.



Stroj se nesmí likvidovat jako běžný domovní odpad.

Stroj musí být likvidován řádným způsobem, v souladu s požadavky národních předpisů.

Při likvidaci stroje mějte na paměti, že se stroj skládá z různých materiálů (např. ocel, plasty, elektronické součástky, ...). Při likvidaci těchto materiálů se řídte národními předpisy.

13 Odstraňování poruch

13.1 Zákaznický servis

Kontaktní adresa pro případ opravy stroje nebo problémů se strojem:

MINERVA BOSKOVICE, a.s.

Sokolská 1318/60
680 01 Boskovice
Czech Republic

Tel.: +420 516 494 211
e-mail: sales@minerva-boskovice.com
Internet: www.mineva-boskovice.cz

13.2 Poruchy v průběhu šítí

Porucha	Možné příčiny	Odstranění
Vyvlečená nit na začátku šítí	Příliš velké napětí horní nitě	Zkontrolujte napětí horní nitě
Přetržená nit	Horní nitě a spodní nitě nejsou správně navlečené	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená
	Jehla je ohnutá nebo má ostré hrany	Jehlu vyměňte
	Jehla není správně nasazená v jehelní tyči	Jehlu správně nasaďte do jehelní tyče
	Použitá nit je nevhodná	Používejte doporučené nitě
	Napětí nitě je pro použitou nit příliš velké	Zkontrolujte napětí nití
	Části, jimiž vede nit, mají ostré hrany	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená
Vynechané stehy	Jehla poškodila stehovou desku nebo chapač	Díly nechte opravit kvalifikovaným odborným personálem
	Horní nitě a spodní nitě nejsou správně navlečené	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená
	Jehla je tupá nebo ohnutá	Jehlu vyměňte
	Jehla není správně nasazená v jehelní tyči	Jehlu správně nasaďte do jehelní tyče
	Použitá tloušťka jehly je nevhodná	Použijte jehlu doporučené tloušťky
	Niťový stojánek je nesprávně namontovaný	Zkontrolujte montáž niťového stojánku
Napětí nitě je příliš velké	Napětí nitě je příliš velké	Zkontrolujte napětí nití
	Jehla poškodila stehovou desku nebo chapač	Díly nechte opravit kvalifikovaným odborným personálem

Porucha	Možné příčiny	Odstranění
Uvolněné stehy	Napětí nitě neodpovídá šitému materiálu, tloušťce šitého materiálu nebo použité nitě	Zkontrolujte napětí nití
	Horní nitě a spodní nitě nejsou správně navlečené	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená
Prasknutí jehly	Tloušťka jehly není vhodná pro použitý šítý materiál nebo nitě	Použijte jehlu doporučené tloušťky

14 Technické parametry

Technické parametry	Jednotka	523i 411001 523i 447001	524i 811001 524i 847001	525i 811001 525i 811201 525i 811202 525i 847001 525i 847201 525i 847202 525i 911001 525i 947001	527i 811001 527i 847001 527i 911001 527i 947001
Max. šířka kli-katého stehu	[mm]	6		10	
Max. rychlosť šití pro šířku stehu 6 mm **	[ot/min]	4000	4000	dle použité vačky	3400
Max. rychlosť šití pro šířku stehu 8 mm **	[ot/min]	-	4000	dle použité vačky	2500
Max. rychlosť šití pro šířku stehu 10 mm **	[ot/min]	-	3500	dle použité vačky	2000
Standardní rychlosť šití *	[ot/min]	3500	3500	3500	2000

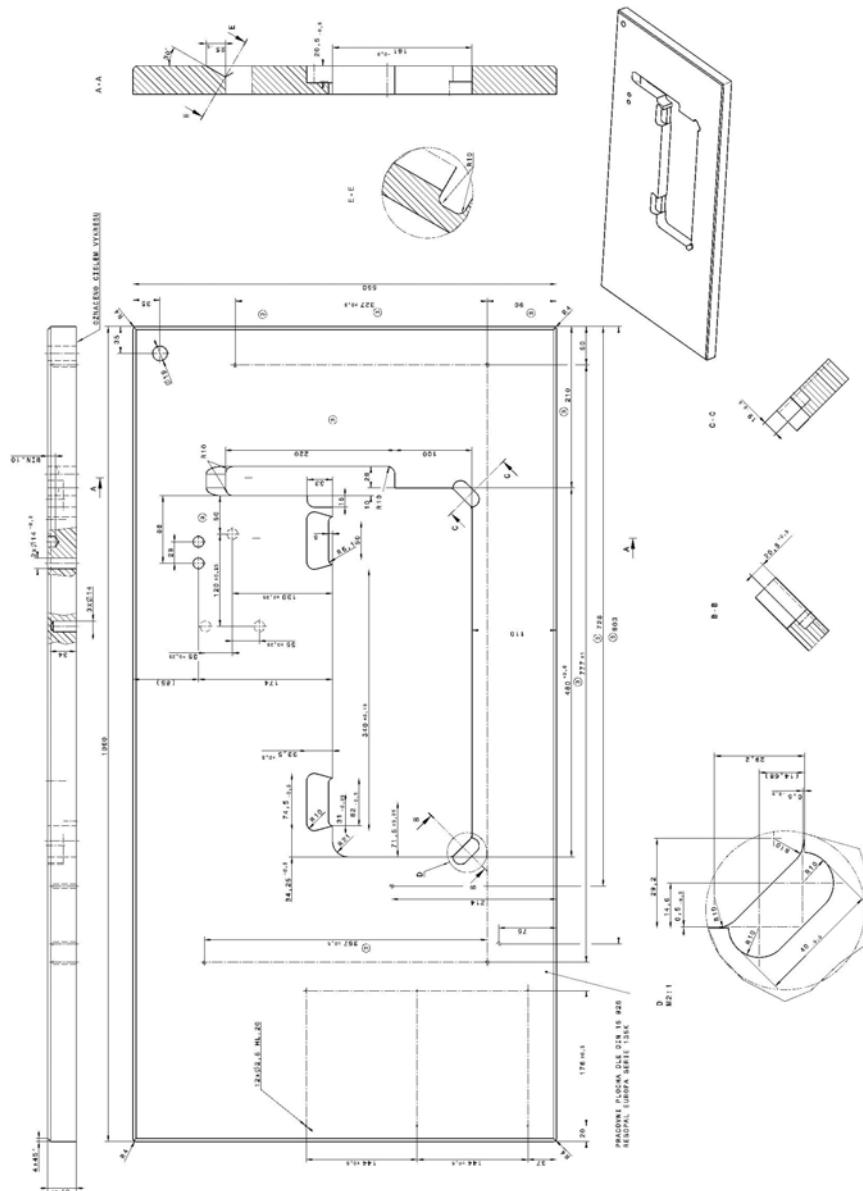
* Na tuto standardní rychlosť šití je stroj nastaven ve výrobním závodě.

** Uvedená hodnota rychlosť šití nesmí být překročena s ohledem na životnost mechanismu stroje. Nelze zaručit její dosažení za jakýchkoliv podmínek. Obvykle je nutné její snížení v závislosti na použité nití a šitém materiálu.

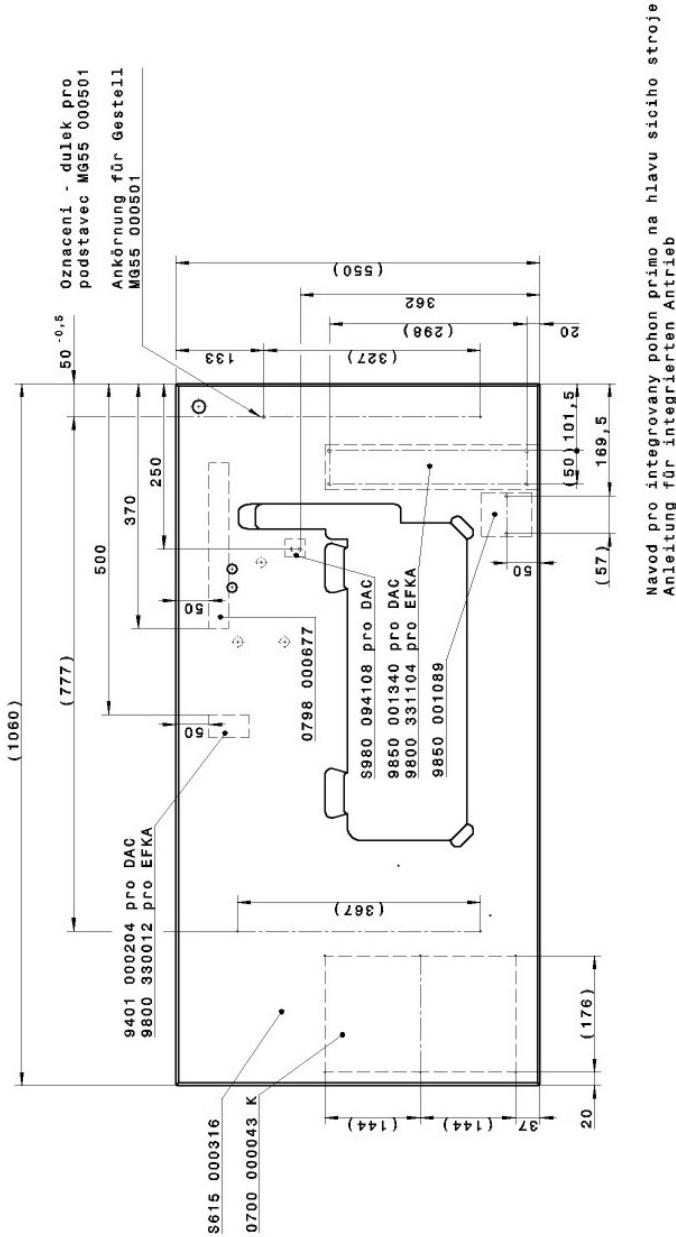
Druh stehu	vázaný dvounitný klikatý
Délka stehu	max. 5 mm
Zdvih patky ruční pákou	5,5 mm
Zdvih patky kolenní pákou nebo elektromagnetem	12 mm
Systém jehly	134; 134-35; 134-35 LR
Pohon manuálně ovládané podtířidy	DC polohovací pohon bez dalších funkcí
Pohon elektromagnety ovládané podtířidy	DC motor (AC servo)-polohovací pohon se zpětným pootočením po odstřihu nití
Hmotnost hlavy stroje	42 kg 61 kg (525i-75); 68 kg (525i-75-66)
Hmotnost komplet stroje s podstavcem	78 kg 133 kg (525i-75); 140 kg (525i-75-66)
Délka niti po odstřihu	max. 20 mm
Pracovní prostor hlavy stroje	267 x 117 mm 750 x 117 mm (525i-75) 750 x 183 mm (525i-75-66)
Rozměr zákl. desky stroje	178 x 476 mm 186 x 960 mm (525i-75; 525i-75-66)
Jmenovitý výkon v pohotovostním režimu	12 W
Jmenovitý výkon při šití (3000 ot./min.)	250 W
Krátkodobý max. příkon	1500 VA
Půdorysné rozměry stroje (včetně podstavce)	1060 x 550 mm 1700 x 730 mm (525i-75) 1600 x 600 mm (525i-75-66)
Výška stroje (včetně niťového stojánku)	1490 mm
Ekvivalentní hladina akustického tlaku samotného stroje v pracovním místě při 20% využití stroje během směny při standardních podmínkách šití	83 dB/A

15 Příloha

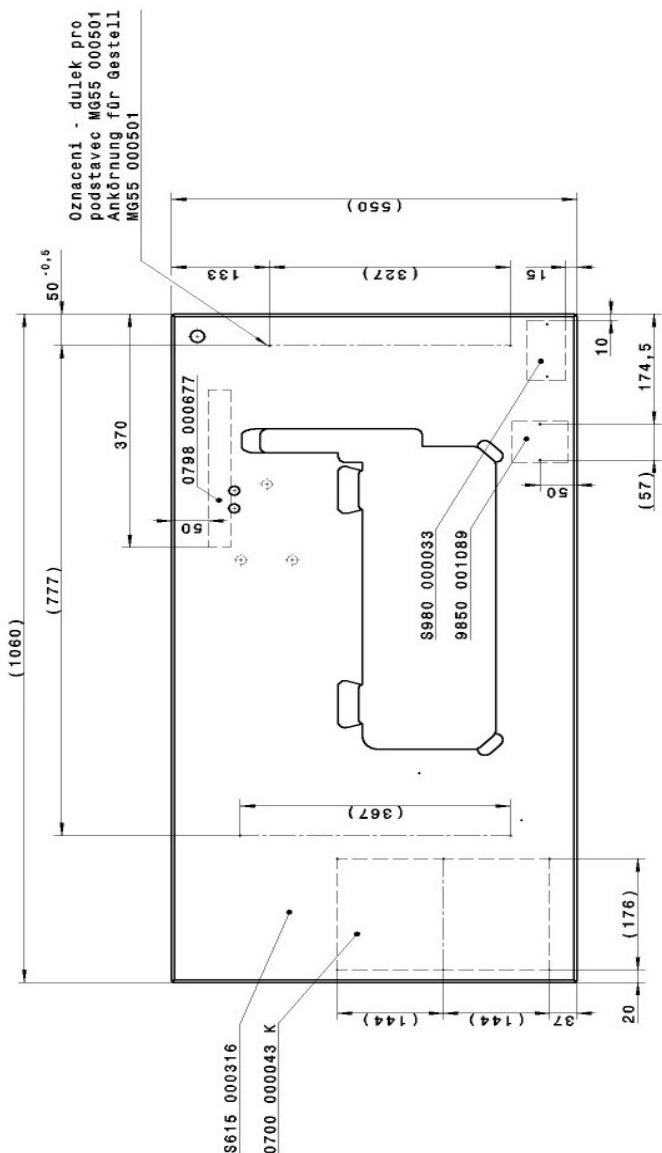
Obr. 43: Deska podstavce pro krátké stroje



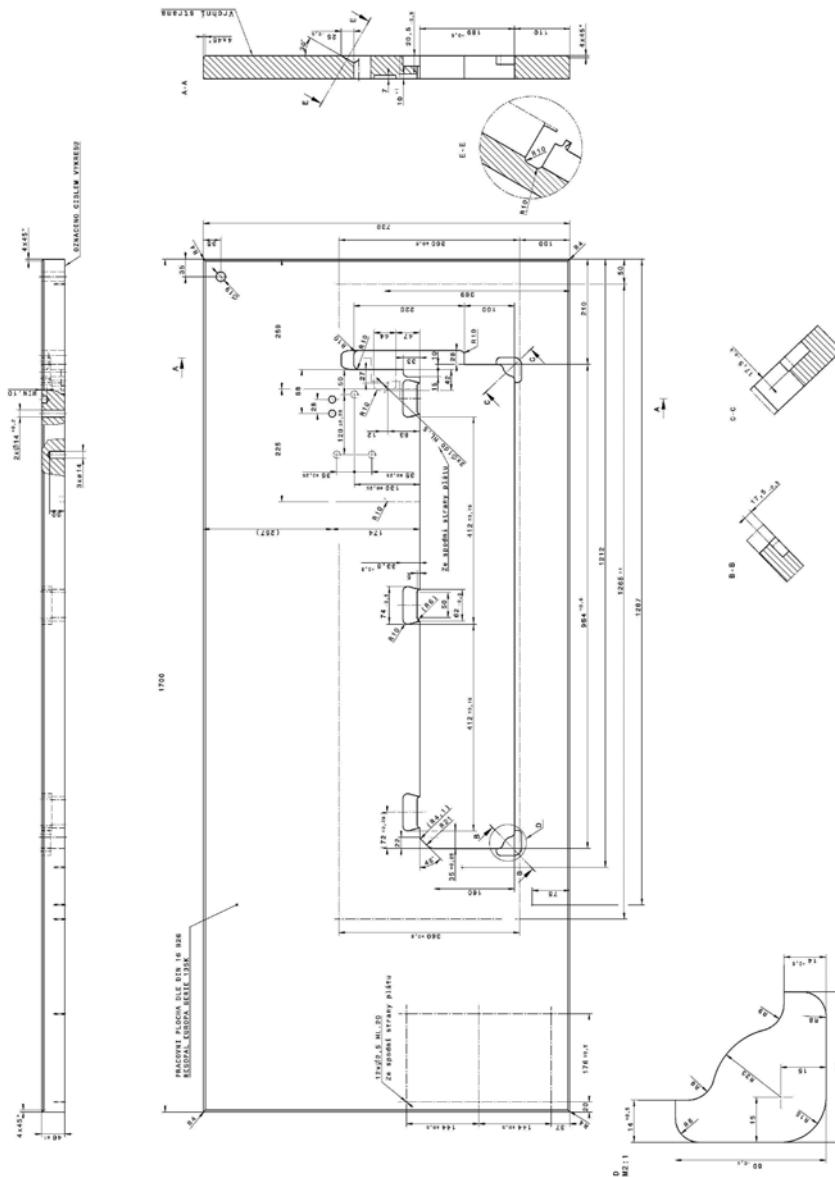
Obr. 44: Umístění komponent na spodní stranu desky podstavce 1



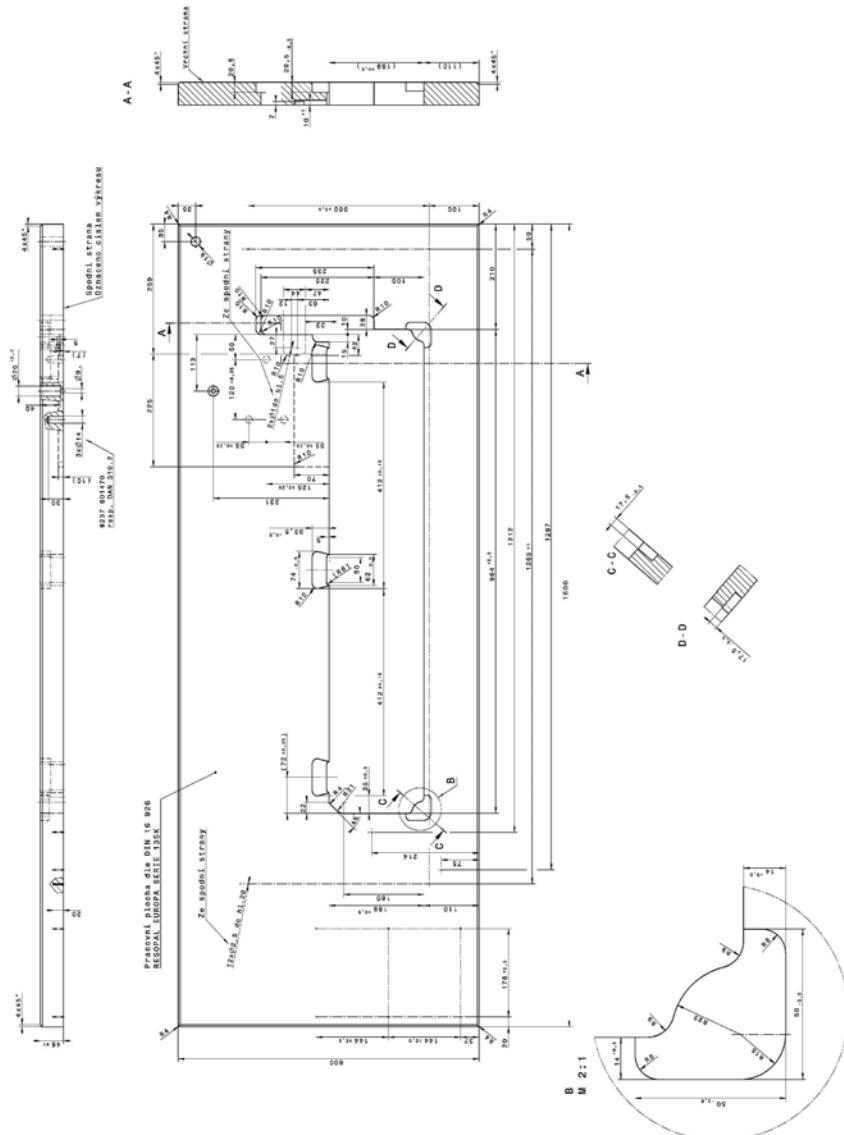
Obr. 45: Umístění komponent na spodní stranu desky podstavce 2



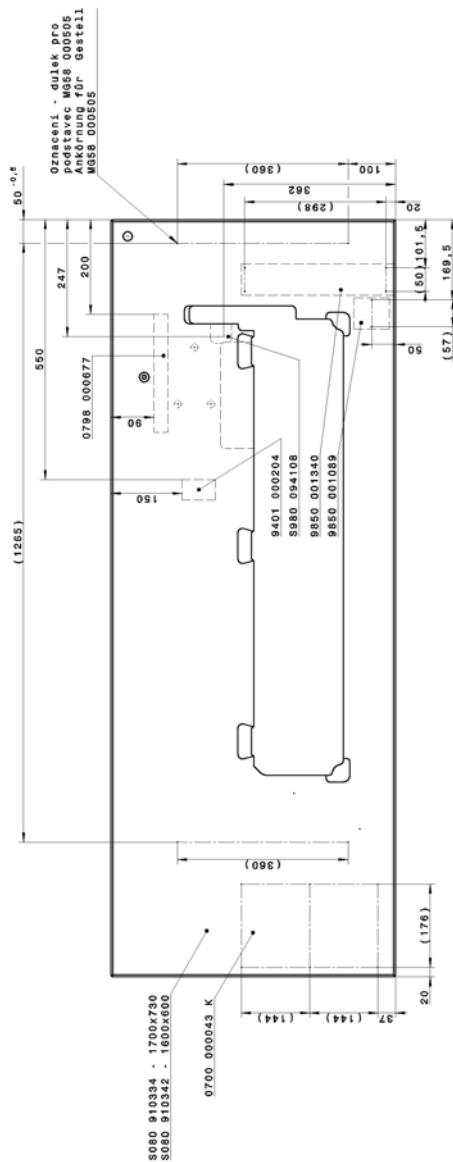
Navod pro všechny varianty externího pohonu
Anleitung für alle externe Antriebsvarianten

Obr. 46: Deska podstavce pro dlouhé stroje


Obr. 47: Deska podstavce pro dlouhé a zvýšené stroje



Obr. 48: Umístění komponent na spodní stranu desky podstavce pro dlouhé stroje





DÜRKOPP ADLER GmbH
Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld
Německo
Telefon: +49 (0) 521 925 00
e-mail: service@duerkopp-adler.com
www.duerkopp-adler.com