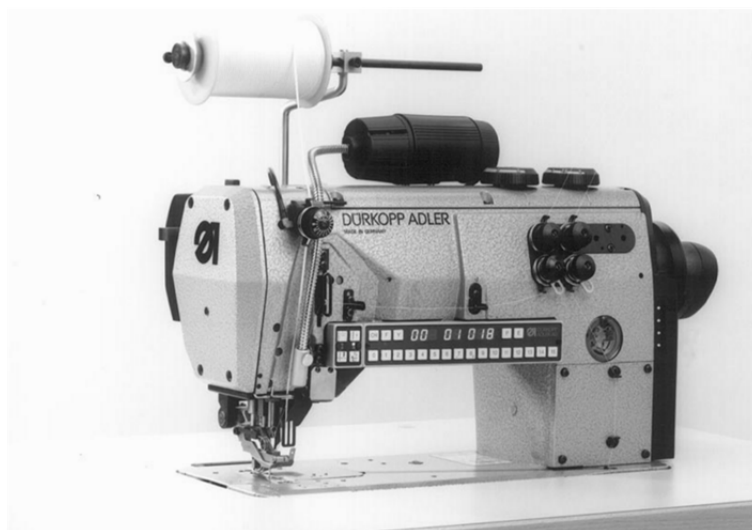


550-12-23; -24; -26

**Uređeno šivaće mjesto za
prednabiranje pojastučenih presvlaka**

Upute za rukovanje



DÜRKOPP ADLER AG

Poštanski pretinac 17 03 51, D-33703 Bielefeld • Potsdamer Straße 190, D-33719 Bielefeld
Telefon: + 49 (0) 5 21 / 9 25-00 • Telefaks: + 49 (0) 5 21 / 9 25 24 35 • www.duerkopp-adler.com Jezik: Hrvatski

Izdanje / Edition: 03/2002

Printed in Federal Republic of Germany

Dio br./Part.-No.: 0791 550030

Predgovor

Ove upute trebale bi olakšati upoznavanje stroja i njegovu namjensku uporabu.

Sadrže važne upute za sigurno, stručno i ekonomično rukovanje strojem. Poštovanje uputa doprinijet će izbjegavanju opasnosti, smanjenju troškova za popravak i zastoja u radu stroja te povećanju njegove pouzdanosti i životnog vijeka.

Upute za uporabu nadopunjuju postojeće nacionalne propise o sprječavanju nesreća i zaštiti okoliša.

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

Upute za uporabu mora pročitati i primjenjivati svaka osoba koja ja ovlaštena raditi na stroju/postrojenju. Pod tim se podrazumijeva:

- rukovanje strojem, uključujući njegovo opremanje, uklanjanje smetnji tijekom rada stroja, uklanjanje proizvodnih ostataka, njega stroja
- održavanje (servis, tehnički pregled, popravak) i/ili
- prijevoz.

Rukovatelj stroja smije samo ovlaštenim osobama omogućiti rad na stroju.

Rukovatelj je dužan najmanje jednom u smjeni pregledati stroj na eventualna prepoznatljiva vanjska oštećenja i nedostatke; nastale promjene (uključujući ponašanje stroja tijekom njegovog rada) koje narušavaju njegovu sigurnost odmah treba prijaviti.

Tvrтка koja upotrebljava stroj mora paziti na to da se stroj uvijek nalazi u bespriječnom stanju.

Sigurnosne naprave u pravilu se ne smiju skidati niti stavljati izvan pogona.

Ako za opremanje, popravak ili održavanje treba demontirati sigurnosne naprave, neposredno nakon završetka održavanja ili popravka potrebno ih je ponovno montirati.

Samoinicijativne preinake na stroju isključuju jamstvo proizvođača za time izazvane štete.

Obratite pozornost na sve sigurnosne upute i upozorenja na opasnosti koja se nalaze na stroju/postrojenju! Površine sa žuto/crno iscrtanim prugastim linijama označavaju stalna mjesta opasnosti na kojima može doći do nagnječenja, porezotina, ogrebotina i udaraca.

Osim napomena u ovim uputama za uporabu uvažite i općevažne propise o sigurnosti i sprječavanju nesreća.

Opće sigurnosne napomene

Nepridržavanje sljedećih sigurnosnih napomena može dovesti do tjelesnih ozljeda ili oštećenja stroja.

1. Strojem smiju upravljati samo podučeni rukovatelji nakon što su se upoznali s pripadajućim uputama za uporabu.
2. Prije upotrebe stroja pročitajte sigurnosne napomene i upute za uporabu proizvođača motora.
3. Stroj se smije upotrebljavati isključivo u skladu s njegovom namjenom. Pripadajuće zaštitne naprave ne smiju se uklanjati; pritom se valja pridržavati i svih ostalih važećih sigurnosnih napomena.
4. Tijekom zamjene šivaćeg alata (kao što su igla, stopica, ubodna pločica, gurač tkanine i špulica), udijevanja konca, napuštanja radnog mjesta te radova održavanja stroj se aktiviranjem glavnog prekidača ili izvlačenjem mrežnog utikača mora odvojiti od mreže.
5. Svakodnevne radove održavanja smije izvoditi samo podučeno osoblje.
6. Popravke te posebne radove održavanja smiju izvoditi samo stručne osobe, tj. podučeno osoblje.
7. Kada se radovi održavanja i popravci izvode na pneumatskim napravama, stroj treba odvojiti od pneumatske opskrbe mreže (maks. 7 - 10 bar).
Prije odvajanja na jedinici za održavanje najprije treba izvesti tlačno rasterećenje.
Iznimke su dopuštene samo tijekom ugađanja i funkcionalnih ispitivanja koja provode podučene stručne osobe.
8. Radove na električnoj opremi smije izvoditi samo osposobljeno stručno osoblje.
9. Radovi na dijelovima i napravama pod naponom nisu dopušteni. Iznimke su propisane normom DIN VDE 0105.
10. Preinake, tj. promjene na stroju smiju se izvoditi samo ako se pritom poštuju svi važeći sigurnosni propisi.
11. Za popravke se smiju upotrebljavati samo rezervni dijelovi koje smo odobrili.
12. Puštanje u rad gornjeg dijela šivaćeg stroja nije dopušteno sve dok se sa sigurnošću ne ustanovi da kompletan šivaći stroj udovoljava zahtjevima europskih direktiva.
13. Priključni kabel treba opremiti utikačem koji je odobren u pojedinoj zemlji. Za to je potrebna osposobljena stručna osoba (vidi i točku 8).



Ovi znakovi nalaze se ispred sigurnosnih napomena kojih se obavezno treba pridržavati.

Opasnost od ozljeda!

Uvažite osim toga i općenite sigurnosne napomene.



Predgovor i općenite sigurnosne napomene

1. dio: Upute za rukovanje za razred 550-12-23; -24; -26

1.	Opis proizvoda.....	5
1.1	Kratak opis.....	5
1.2	Namjenska upotreba.....	5
1.3	Razina buke Lc.....	6
1.4	Podrazredi.....	6
1.5	Tehnički podatci.....	6
1.6	Dodatna oprema.....	6
2.	Elementi za rukovanje i njihova funkcija.....	7
2.1	Elementi na glavi šivaćeg stroja.....	7
2.2	Elementi na postolju.....	11
3.	Rukovanje upravljanjem.....	13
3.1	Ručno šivanje.....	13
3.2	Šivanje pomoću programa.....	13
3.2.1	Odabir modela.....	13
3.2.2	Šivanje.....	13
3.3	Odabir komada.....	14
3.4	Promjena vrijednosti nabiranja.....	14
3.4.1	Promjena svih vrijednosti nabiranja.....	14
3.4.2	Promjena pojedinačne vrijednosti nabiranja.....	14
3.5	Način rada uređivanja.....	15
3.5.1	Promjena koraka.....	15
3.5.2	Ubacivanje koraka.....	15
3.5.3	Brisanje koraka.....	15
3.6	Brisanje modela.....	15
3.7	Sastavljanje programa.....	16
4.	Rukovanje šivaćim strojem.....	17
4.1	Udijevanje iglenog konca.....	17
4.2	Količina iglenog konca za sigurnu izradu šava.....	18
4.3	Udijevanje konca hvatača.....	19
4.4	Namještanja davača konca hvatača.....	19
4.5	Namještanje pomaka stopice.....	21
4.6	Uključivanje i isključivanje rezača rubova.....	22
4.7	Pozivanje vrijednosti nabiranja.....	23
4.8	Namještanje duljine osnovnog boda.....	24
4.9	Uvlačenje donjeg dovoda trake (samo 550-12-26).....	25
5.	Održavanje.....	26

1. Opis proizvoda

1.1 Kratak opis

Razredi **550-12-23**; **-12-24** i **-12-26** predstavljaju posebno uređena radna mjesta namijenjena za prednabiranje pojastučenih presvlaka.

Radna mjesta opremljena su jednoiglenim šivaćim strojem za dvostruki lančani bod s diferencijalnim donjim transportom (dva transporta s mogućnošću različitog namještanja) i gornjim transportom alternirajućom stopicom s mogućnošću diferenciranja.

Pomoću reda tipkala može se birati između 15 različitih vrijednosti nabiranja i 16 međuvrijednosti. Uključuju se i isključuju koljenskim prekidačem. Kako bi se bod bolje zategnuo, uključivanjem vrijednosti nabiranja uključuje se drugi zatezač iglenog konca. Vrijeme uključivanja može se unaprijed odabrati između vrijednosti nabiranja 1 i 5.

Pogon i upravljanje šivaćim radnim mjestom odvijaju se preko trofaznog motora u kombinaciji s upravljanjem Microcontrol.

Radi povećanja intenziteta nabiranja radno mjesto opremljeno je gornjim i/ili donjim dovodom trake i zatezačem trake. Širina trake za pričvršćivanje iznosi 2,25 mm za podrazrede 550-12-13; -12-14, a 3 mm za podrazrede 550-12-16. Zatezač trake može se uključiti tipkalom, a isključuje se koljenskim prekidačem prilikom isključivanja vrijednosti nabiranja.

1.2 Namjenska upotreba

Razredi **550-12-23**; **-12-24**; **-12-26** predstavljaju posebno uređeno radno mjesto za šivanje koje je namijenjeno za šivanje laganih do srednje teških tkanina. Takva tkanina u pravilu je sastavljena od tekstilnih vlakana ili se pak radi o koži. Takvi materijali upotrebljavaju se u industriji odjeće, stambenoj industriji i industriji automobilskih presvlaka.

Tim se šivaćim strojevima mogu, ovisno o mogućnostima, izvoditi i takozvani tehnički šavovi. U tom slučaju vlasnik stroja (po potrebi u suradnji s tvrtkom DÜRKOPP ADLER AG) mora procijeniti moguće opasnosti jer su takvi slučajevi uporabe stroja razmjerno rijetki, a s druge su strane mogućnosti vrlo velike. Ovisno o rezultatu te procjene treba po potrebi poduzeti prikladne mjere sigurnosti.

U pravilu se s ovim šivaćim strojem smiju obrađivati samo suhi materijali. Materijal ne smije biti deblji od 10 mm kada je stisnut spuštenim stopicama. Materijal ne smije sadržavati tvrde predmete jer se šivaći stroj u protivnom smije upotrebljavati samo u kombinaciji s dodatnom zaštitom za oči. Takva se zaštita za oči trenutačno, međutim, ne može isporučiti.

Šav se u pravilu izvodi koncem sastavljenim od tekstilnih vlakana dimenzija do 15/3 NeB (pamučni konci), 20/3 Nm (sintetički konci), tj. 25/4 Nm (konci s opredenom jezgrom). Za upotrebu drugih vrsta konca potrebno je prethodno procijeniti eventualne opasnosti i po potrebi poduzeti mjere sigurnosti.

Ovaj šivaći stroj smije se postavljati i upotrebljavati samo u suhim i održanim prostorijama. Upotrebljava li se šivaći stroj u drugim prostorijama koje nisu suhe i održavane, postoji mogućnost potrebe za dodatnim mjerama koje treba dogovoriti (vidi normu EN 60204-31:1999).

Mi kao proizvođač industrijskih šivaćih strojeva polazimo od toga da na našim strojevima rade u najmanju ruku priučeni rukovatelji, tako da se može pretpostaviti da su svi uobičajeni načini uporabe stroja poznati, uključujući njegove eventualne opasnosti.

1.3 Razina buke Lc

Vrijednost emisije na radnom mjestu u skladu s normom
DIN 45635-48-A-1-KL2

broj uboda:	2.140 min ⁻¹
ubodna duljina:	5,0 mm
alternirajući hod stopice:	5,6 mm
tkanina:	flis za oblaganje s nadtkaninom 674 g/m ²
Lc =	83 dB (A)

1.4 Podrazredi

550-12-23	Uređeno radno mjesto s pneumatskim podizačem stopice.
550-12-24	Uređeno radno mjesto s pneumatskim podizačem stopice i pneumatskim rezačem rubova s mogućnošću uključivanja.
550-12-26	Uređeno radno mjesto s pneumatskim podizačem stopice, mogućnošću uključivanja pneumatskog rezača rubova, dovodom trake i škarama za traku za djelomično podšivanje trake za pričvršćivanje širine 3 mm.

1.5 Tehnički podatci

Sustav igala:	933
Maksimalan broj uboda:	3000 o/min
Maksimalna ubodna duljina:	gornji transport 8 mm donji transport normalan bod 5 - 2,5 mm donji diferencijalni transport 8 mm
Maksimalan hod stopice:	2-7 mm
Prolaz ispod stopica:	
Tijekom šivanja:	10 mm
Tijekom podizanja:	15 mm (maks. 17 mm)
Razmak rezanja (samo -12-24/26):	4,5 mm
Visina hoda noža (samo -12-24/26):	8 mm (mogućnost namještanja na 6 mm)
Maksimalna debljina konca:	20/3 Nm
Radni tlak:	6 +/- 0,5 bar
Mrežni tlak:	7-10 bar
Potrošnja zraka po radnom ciklusu:	0,1 NL
Područje prolaza:	280 x 108 mm

1.6 Dodatna oprema

N900 040026	Graničnik rubova za 550-12-23
N900 003471	Zatezač trake gore, s držačem koluta za 550-12-23/-24
N900 003511	Zatezač trake dolje, s držačem koluta za 550-12-23/-24
0196 104008	Stražnje podnožje stopice obloženo teflonom Za bolje klizanje tijekom obrade kože i sl.

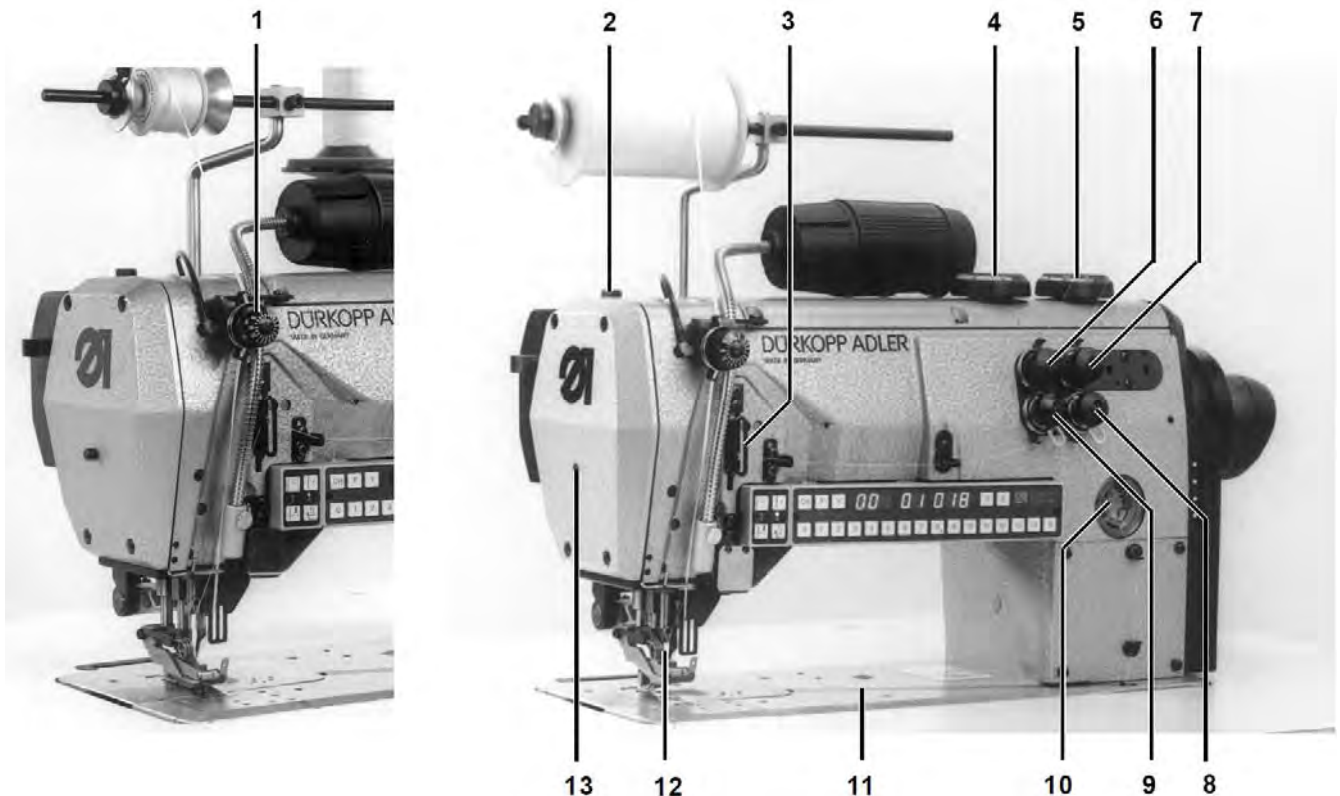
Šivaće mjesto isporučuje se s crijevom za priključak komprimiranog zraka, spojnim utikačem, spojnom kutijom i čahurom za crijevo. Po želji se pod kataloškim brojem 0797 003031 mogu naručiti priključno crijevo promjera 9 mm, duljine 5 m, čahure za crijevo, vezice za crijevo, spojni utikač i spojna kutija.

Napomena

Sastavni dio isporuke jedan je od zatezača trake.

2. Elementi za rukovanje i njihova funkcija

2.1 Elementi na glavi šivaćeg stroja



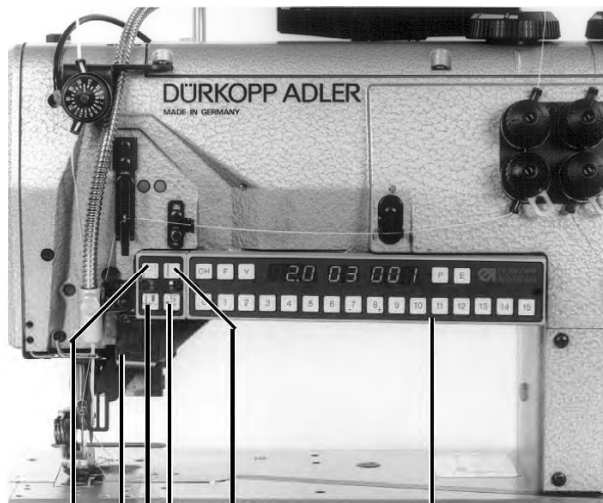
Element	Funkcija
1 - Okretni gumb	- Namještanje gornjeg zatezača trake (samo -23/-24)
2 - Vijak	- Vijak za pritisak stopice Tvornički je zavrnut do kraja. Vijak nemojte mijenjati!
3 - Regulator konca	- Namještanje ispravne količine iglenog konca
4 - Kotačić za namještanje	- Namještanje veće visine pomaka stopice
5 - Kotačić za namještanje	- Namještanje pomaka stopice
6 - Okretni gumb	- Drugi zatezač iglenog konca za bolju zategnutost boda
7 - Okretni gumb	- Drugi zatezač konca hvatača za bolju zategnutost boda
8 - Okretni gumb	- Namještanje zategnutosti konca hvatača
9 - Okretni gumb	- Namještanje zategnutosti iglenog konca
10 - Okno s otvorom za punjenje	- Prikaz razine ulja u spremniku. Razina ulja ne smije pasti ispod „MIN“. Po potrebi natočite ulje „ESSO SP NK 10“ do oznake „MAX“.
11 - Lim	- Vodilica konca hvatača
12 - Sustav igala	- 933



Oprez - opasnost od ozljeda!

Pri uvlačenju konca ili zamjeni igle obavezno treba isključiti glavni prekidač.

- 13 - Gumb - Blokiranje stopice u podignutom položaju.



d 15 c b a

14



4 3 2 1



16

Element

Funkcija

14 - Blok tipki

- | | |
|------------|--|
| Tipka F | - Uključivanje zatezača konca |
| Tipka Y | - Posebne funkcije |
| Tipka P | - Tipka za programiranje / unos broja programa |
| Tipka E | - Unos broja dijela |
| Tipka 0H | - 0 dionica s trakom |
| Tipka 0 | - 0 dionica bez trake |
| Tipke 1-15 | - Pozivanje vrijednosti nabiranja |
| Zaslon | - Prikaz odabranih vrijednosti nabiranja 1...15 1/2/3/4/5/6/7/8/9/10/... |
| | - Prikaz aktualnog koraka programa |
| | - Prikaz odabranog modela |

tipka a

- Gornji položaj igle

tipka b

- Uključivanje / isključivanje visokog pomaka stopice

tipka c

- Uključivanje / isključivanje rezača rubova (samo -24/-26)

tipka d

- Uključivanje / isključivanje zgušnjavanja boda (samo -23/-24)
- Otpuštanje stezaljke za traku radi uvlačenja trake za pričvršćivanje
- zatvaranje stezaljke za traku uz istovremeno rezanje potrebne dužine trake za pričvršćivanje (samo -26)

15 - Ručno tipkalo

- Pregled koraka programa

1-4 - LED prikaz

- Prikaz aktualnog broja okretaja

Aktivne LED žaruljice

Maks. broj okretaja o/min

1234

3000

234

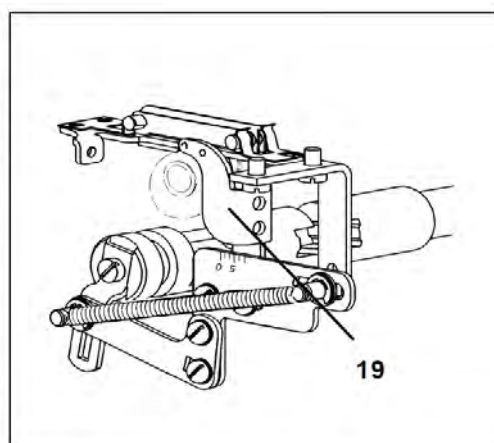
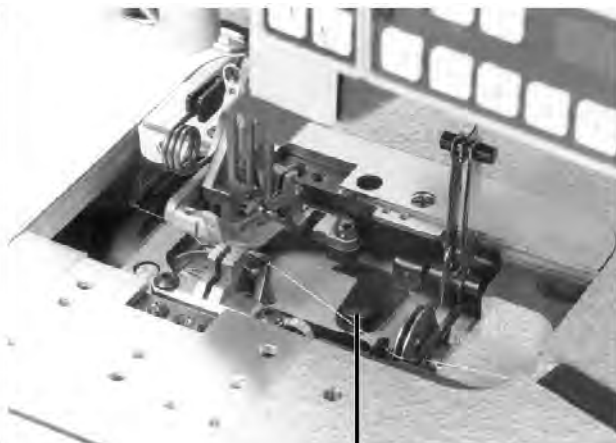
2500

34

2000

16 - Okretni gumb

- Namještanje donjeg zatezača trake (samo -23/-24)



18

19

Element

Funkcija

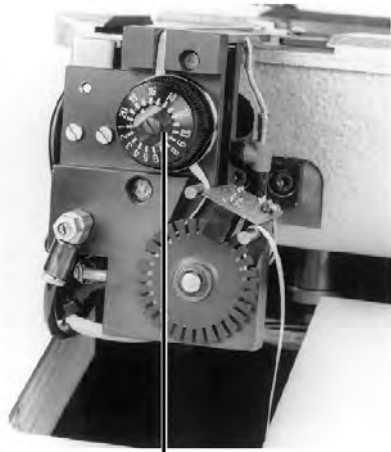
- | Element | Funkcija |
|-------------------|---|
| 17 - Mjerna šipka | - Mjerenje razine ulja u kućištu pogona hvatača
Mjerna šipka nalazi se u dodatku šivaćem stroju. |
| 18 - Vijak | - Za kontrolu razine ulja odvrnite vijak 18 i utaknite mjernu šipku 17 u otvor. Razina ulja mora se nalaziti između oznaka. Ulijevajte samo ulje marke „ESSO SP NK 10”. |



Pozor!

Ako je uliveno previše ulja, prekomjerno ulje izlazi na otvoru za odzračivanje vijka 18.

- | | |
|------------------|---|
| 19 - Davač konca | - Automatsko usklađivanje količine konca hvatača s namještenom ubodnom duljinom. Za namještanje čvrstih, normalnih i viskoelastičnih šavova vidi poglavlje 3.5. |
|------------------|---|



20



21

Element

Funkcija

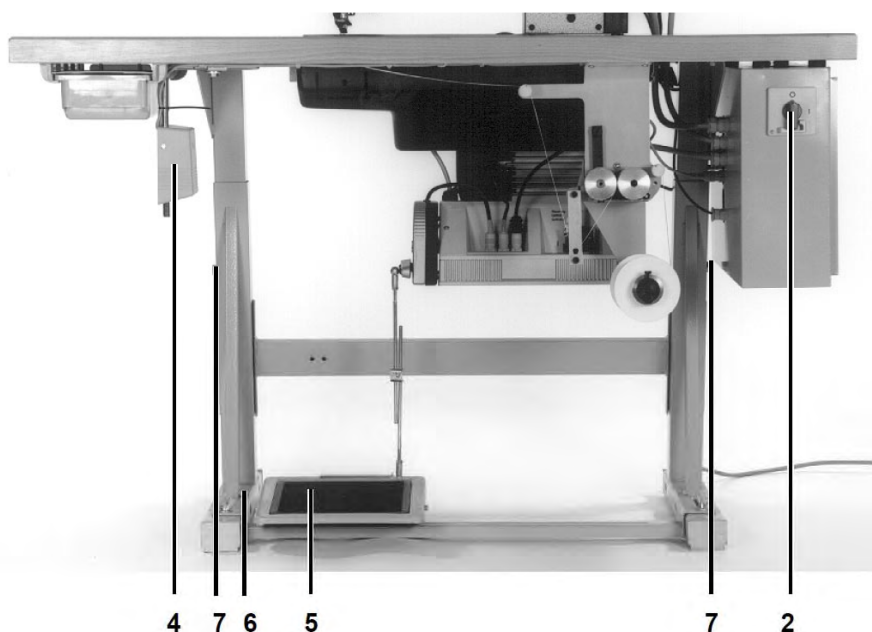
20 - Okretni gumb

- Namještanje donjeg zatezača trake (samo -26)

21 - Kalem

- Dovod trake

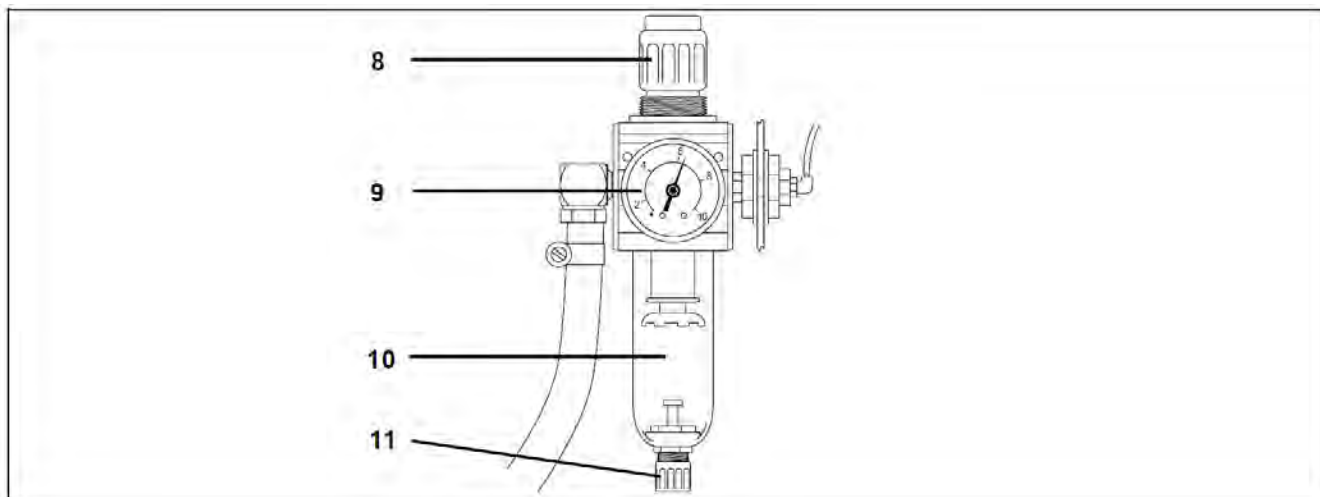
2.2 Elementi na postolju



Elementi

Funkcija

2 -	Glavni prekidač	-	Uključivanje i isključivanje šivaćeg stroja
4 -	Koljenski prekidač	-	Uključivanje/isključivanje vrijednosti nabiranja
5 -	Nožna papučica		
	Položaj mirovanja	-	Bez funkcije
	Položaj naprijed	-	Šivanje sa željenim brojem okretaja
	Položaj „za pola natrag”	-	Podizanje stopice tijekom mirovanja stroja
	Aktiviranje tipke 14d nožna papučica prema naprijed	-	Spuštanje škara za traku. Kanal za traku je otvoren.
6 -	Vijak	-	Poravnanje neravnina na podu
7 -	Vijci	-	Namještanje radne visine



Element

Funkcija

Jedinica za održavanje

- | | | | |
|------|-------------------------------|---|--|
| 9 - | Regulator tlaka | - | Za namještanje 6 bar čahuru 8 povucite prema gore i odvrnite na odgovarajući način. |
| 10 - | Filtar zraka i separator vode | - | Prije nego što razina vode dosegne filter, uvrnite vijak 11 radi ispuštanja vode. Pritom ne prekidajte dovod komprimiranog zraka. |

3. Rukovanje upravljanjem

Šivaći strojevi **550-12-23**; **-24**; **-26** opremljeni su upravljanjem s mogućnošću programiranja. Funkcije se mogu programirati preko polja s tipkama.

3.1 Ručno šivanje

Želite li šivati bez programa, jednom od sljedećih mogućnosti aktivirajte ručni način šivanja:

- - - P 0 0 0

P E

1. Mogućnost

- Pritisnite tipku . „P”.
- Unesite „000”.
Na desnom prikazu pojavljuje se „000”.
Nakon 2 sekunde na lijevom se prikazu pojavljuje „00”.

2. Mogućnost

- Tipku „P” držite pritisnutom i pritisnite tipku „E”.
Na lijevom prikazu pojavljuje se „00”.

3.2 Šivanje pomoću programa

3.2.1 Odabir modela

Već sastavljeni programi za određen model mogu se odabrati na sljedeći način:

- - - P 0 1 7

6.0 0 1 0 1

- Pritisnite tipku . „P”.
- Unesite troznamenasti broj modela.
Primjer: Odabir modela 17 => unesite „017”.
Na prikazu se nakon 2 sekunde s lijeve strane pojavljuje aktualna vrijednost nabiranja, u sredini korak programa, a desno broj modela.

3.2.2 Šivanje

3.0 0 2 e 0 1

- Šivanje prvog komada.
- Pritisnite ručnu tipku.
Na prikazu se s lijeve strane pojavljuje aktualna vrijednost nabiranja, u sredini korak 02, a desno aktualni broj komada.
Ako se desno ispred broj komada pojavljuje malo slovo „e”, znači da je aktualan komad dovršen nakon sljedećeg šava.
Ako se desno ispred broj komada pojavljuje veliko slovo „E”, to znači da je program gotov nakon sljedećeg šava. U tom je slučaju dovršeno i šivanje modela.
- Šivanje sljedećeg komada.
- Pritisnite ručnu tipku.
Pustite program da na taj način dođe do kraja.
Nakon što je gotov posljednji šav, program kreće ispočetka.

3.3 Odabir komada

Ako od kompletnog modela treba sašiti samo jedan dio, postupite na sljedeći način:

e 0 5

- Odaberite model koji sadrži dio koji treba sašiti.
- Pritisnite tipku „E”.
Na prikazu se s desne strane pojavljuje „e”.
- Unesite dvoznamenkasti broj komada.
Primjer: Treba sašiti dio 5 => unesite „05”.
Na prikazu se s desne strane pojavljuje „e05”.

3.4 Promjena vrijednosti nabiranja

3.4.1 Promjena svih vrijednosti nabiranja

Kako bi se program za određeni model brzo mogao prilagoditi mogućim laganim dijelovima materijala, sve vrijednosti nabiranja programa brzo se mogu promijeniti.

P .7

Smanjenje vrijednosti nabiranja

- Tipku „P” držite pritisnutom i pritisnite tipku „-7”.
Na prikazu se s lijeve strane pojavljuje „-1”, a u sredini „0F”.
Sve vrijednosti nabiranja aktualnog modela smanjene su za jedan.

P 8+

Povećanje vrijednosti nabiranja

- Tipku „P” držite pritisnutom i pritisnite tipku „8+”.
Na prikazu se s lijeve strane pojavljuje „1”, a u sredini „0F”.
Sve vrijednosti nabiranja aktualnog modela povećane su za jedan.

Promjena vrijednosti nabiranja na prvotnu vrijednost

1. Mogućnost

- Tipku „P” držite pritisnutom i pritisnite tipku „0”.

P 0

2. Mogućnost

- Isključite stroj.

3.4.2 Promjena pojedinačne vrijednosti nabiranja

Pojedinačna vrijednost nabiranja jednostavno se mijenja unošenjem nove vrijednosti.

Pri sljedećem šivanju modela ponovno je aktualna prvotna vrijednost nabiranja.

3.5 Način rada uređivanja

3.5.1 Promjena koraka

4.5 23 017

4.5 2.3. 017

- Ako na prikazu nema koraka koji treba promijeniti:
 - Odaberite program koji želite promijeniti.
 - Odaberite korak koji treba promijeniti.
- Tipku „Y” držite pritisnutom i pritisnite tipku „P”. Način rada uređivanja uključen je. Točke u središnjem prikazu trepću.
- Unesite novu vrijednost nabiranja.
- Tipku „Y” držite pritisnutom i pritisnite tipku „P”. Pohranjuje se promijenjena vrijednost.

3.5.2 Ubacivanje koraka

Y P

Y E

- Prije prikazanog koraka može se ubaciti dodatan korak.
- Ako na prikazu nema koraka koji treba promijeniti:
 - Odaberite program koji želite promijeniti.
 - Odaberite korak koji treba promijeniti.
 - Tipku „Y” držite pritisnutom i pritisnite tipku „P”. Način rada uređivanja uključen je. Točke u središnjem prikazu trepću.
 - Tipku „Y” držite pritisnutom i pritisnite tipku „E”. Prije prikazanog koraka ubacuje se dodatan korak.
 - Unesite vrijednost nabiranja za umetnuti korak.

3.5.3 Brisanje koraka

Y P

Y P E

- Ako na prikazu nema koraka koji treba obrisati:
 - Odaberite program koji želite promijeniti.
 - Odaberite korak koji treba obrisati.
- Tipku „Y” držite pritisnutom i pritisnite tipku „P”. Način rada uređivanja uključen je. Točke u središnjem prikazu trepću.
- Tipku „Y” držite pritisnutom i pritisnite tipke „P” i „E”. Prikazani korak se briše.

3.6 Brisanje modela

Y P E

- Tipku „Y” držite pritisnutom i pritisnite tipke „P” i „E” oko 2 sekunde sve dok treptanje ne prestane. Program je obrisano.

3.7 Sastavljanje programa

□ □ □ □ - - -

- - - P 0 1 8

Y P

□ 3.0 0 2 e 0 1

□ 7.0 0 6 E 0 3

- Pritisnite tipku „P”.
Na desnom prikazu pojavljuje se i trepće „- - -”.
- U roku od 10 sekundi unesite troznamenkasti broj modela koji dosad još nije upotrebljavan.
Na lijevom prikazu pojavljuje se i trepće „- - -”.
- U roku od 10 sekundi tipku „Y” držite pritisnutom i pritisnite tipku „P”.
Točke u središnjem prikazu trepću.
- Unesite vrijednost nabiranja.
- Pritisnite ručnu tipku.
Unesena vrijednost se pohranjuje.
Možete unijeti sljedeću vrijednost.

Postavljanje, tj. brisanje završetka pojedinog komada

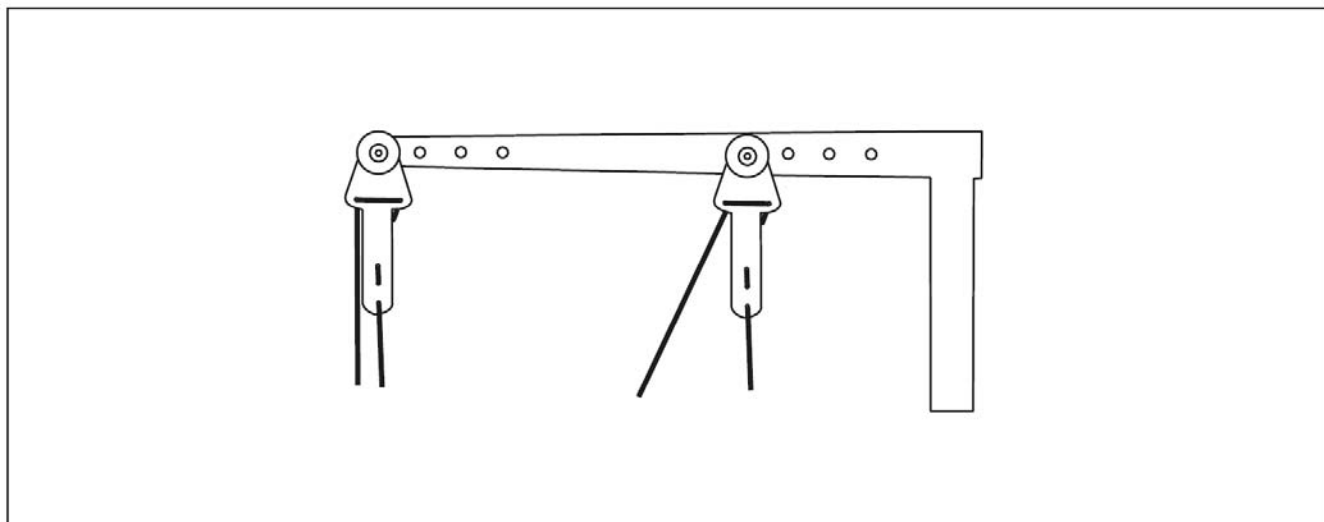
- Tipkom „E” označite kraj određenog komada. Na prikazu se s desne strane ispred broja komada pojavljuje malo slovo „e”.
- Znak za završetak može se ponovno obrisati pritiskom na tipku „E”.

Napuštanje načina rada programiranja

- Tipku „Y” držite pritisnutom i pritisnite tipku „P”.
Na desnom prikazu pojavljuje se veliko slovo „E” ispred broja komada koje označava završetak programa.
Trepćeće točke nestaju.
2 sekunde nakon pritiskanja tipki na prikazu se pojavljuje 1. korak modela.

4. Rukovanje šivaćim strojem

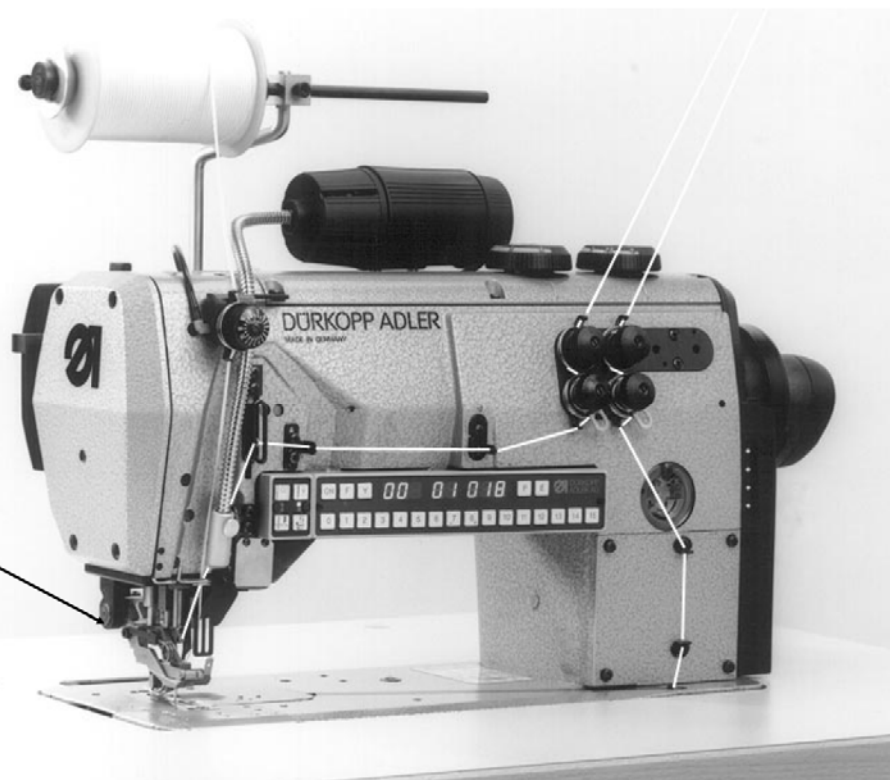
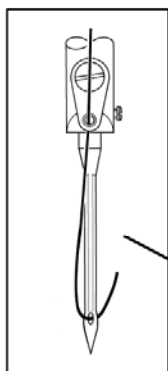
4.1 Udijevanje iglenog konca



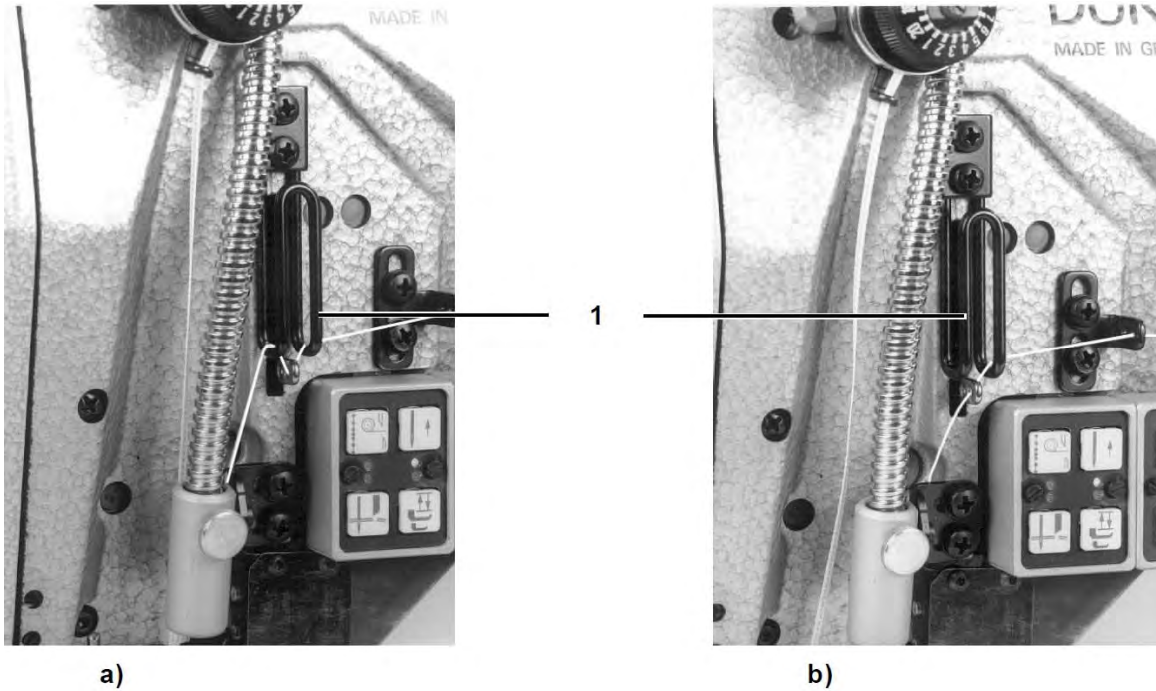
Oprez - opasnost od ozljeda!

Prije uvlačenja isključite glavni prekidač.

- Udijenite igleni konac kao što je prikazano na slici.



4.2 Količina iglenog konca za sigurnu izradu šava



Kod rastezljivog konca, npr. konca od sintetičkih vlakana, za izradu sigurnog šava potrebno je prethodno povući određenu količinu konca. To se izvodi u donjem položaju poluge konca u kombinaciji s regulatorom konca 1.

Regulator konca u tu svrhu namjestite na sljedeći način:

- Stavite polugu konca u krajnji donji položaj.
- Namjestite regulator konca.

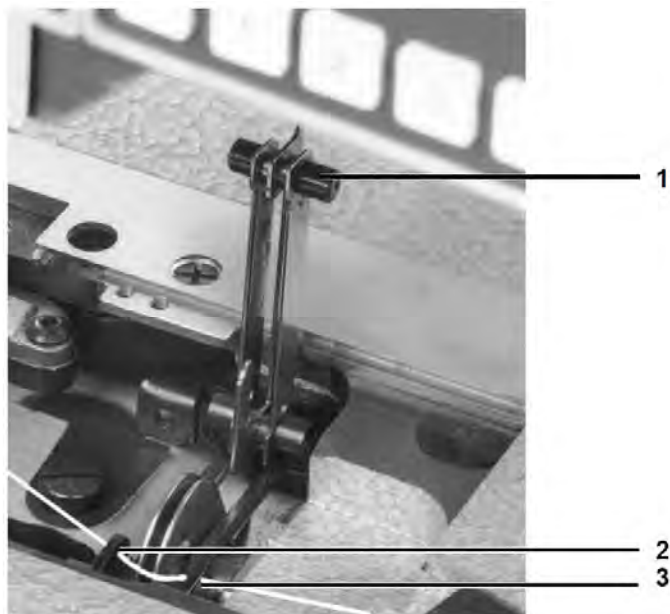
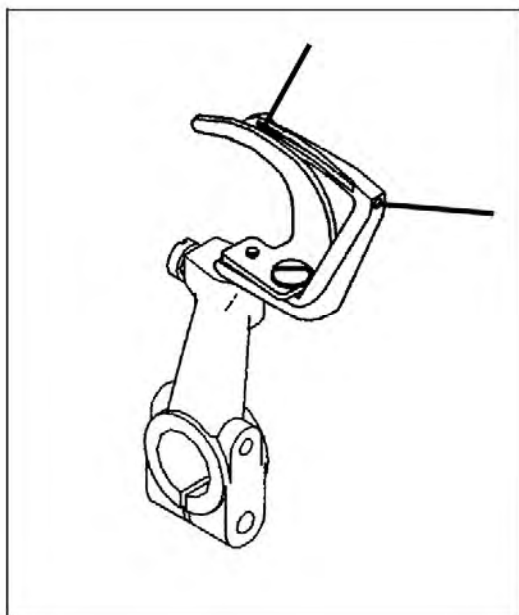
Rastezljivi konci:

Otvor za konac mora biti vidljiv ispod regulatora konca. Igljeni konac udijenite **lijevo** na stremenu. Sl. a)

Slabo rastezljivi konci, npr. pamuk:

Otvor za konac mora biti vidljiv iznad regulatora konca. Igljeni konac udijenite **desno** od stremena. sl. b)

4.3 Udijevanje konca hvatača



Oprez - opasnost od ozljeda!

Prije uvlačenja isključite glavni prekidač.

- Potiskivač konca 1 podignite iz njegovog ustavljača.
- Provucite konac kroz otvore 2 i 3.
- Provucite konac kroz otvore hvatača.
- Zaklopite potiskivač konca.

Napomena:

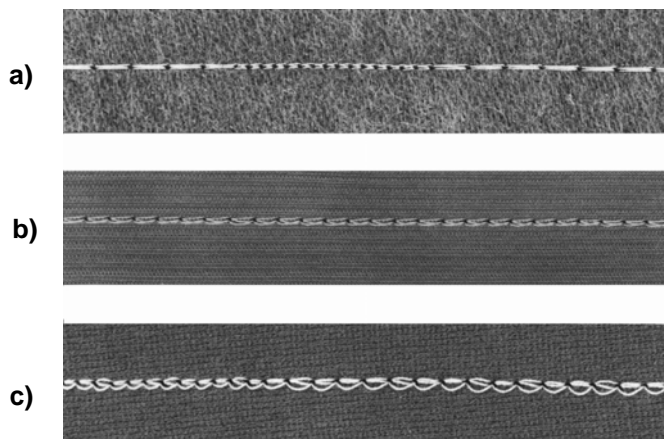
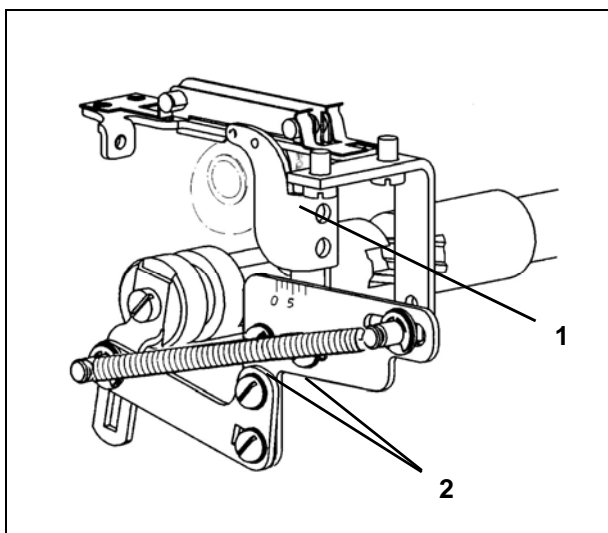
Igljeni konac mora biti zategnutiji od konca hvatača. Stoga je okretni gumb za zatezanje konca hvatača opremljen oprugom s tanjom žicom.

Previše zategnut konac rezultira skupljanjem tkanine.

Preslabo zategnut konac može rezultirati neispravnim bodovima.

Za namještanje veće količine konca u šavu vidi poglavlje 4.4.

4.4 Namještanja davača konca hvatača



Davač konca 1 omogućuje automatsku prilagodbu količine konca namještenoj ubodnoj duljini.

Na taj su način zategnutost boda i njegova izrada optimalni pri svakoj ubodnoj duljini, uključujući i zgušnjavanje boda. Povučene količine konca mogu se mijenjati ovisno o vrsti šava.

Bez mijenjanja zategnutosti konca dobivaju se:

- a) čvrsti
- b) normalni
- c) viskoelastični šavovi (ubod tipa balon).

– Otpustite vijke 2.

– Namjestite davač konca.

smjer 0 čvršći šav

smjer 5 elastičan šav

Važno!

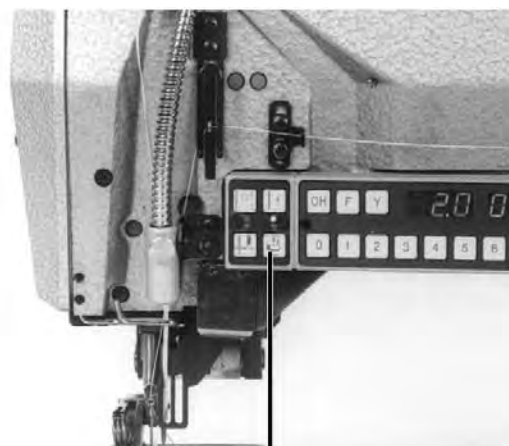
1) U slučaju namještanja krajnjih postavki, npr. što kraće ubodne duljine i maksimalne količine konca (elastičan šav), treba obratiti pozornost na to da još uvijek mora postojati mogućnost sigurnog uboda igle u trokut konca. U slučaju prevelike količine konca hvatača može doći do neispravnih bodova.

2) Ako se kod namještenih vrijednosti opisanih pod 1 ubodna duljina promijeni u većem omjeru, potrebno je vodilicu konca vratiti u smjeru 0. U protivnom može doći do odskakanja konca hvatača s pločice za prihvat konca.

4.5 Namještanje pomaka stopice



3



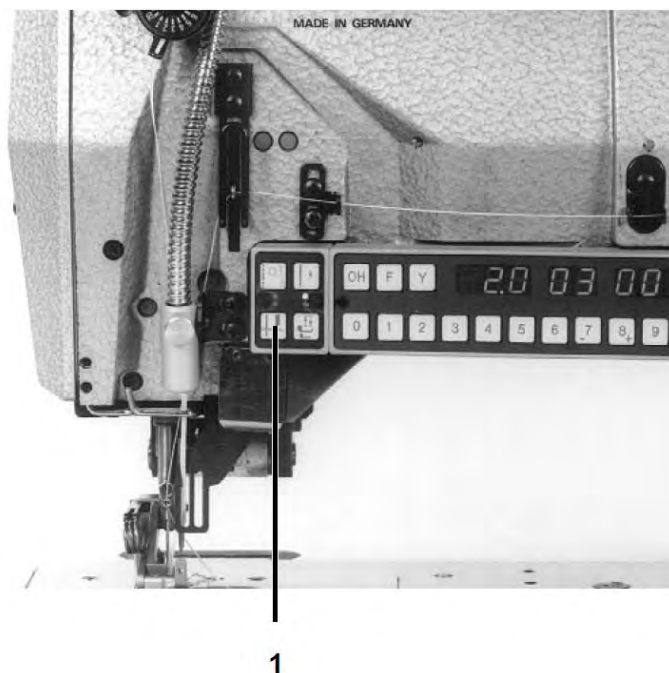
4

Kotačićem za namještanje 3 bira se standardni hod stopice od 2 do 6 mm. Tipkom 4 bira se veći pomak stopice od 6 mm.

Promjenom visine pomaka stopice automatski se mijenja maksimalan broj uboda.

Maks. hod stopice mm	Maks. broj uboda min.
2,5	3000
do 4	2500
više od 4	2000

4.6 Uključivanje i isključivanje rezača rubova



Rezač rubova šivaćih strojeva razreda 550-12-24 i -26 može se uključiti u bilo kojem trenutku. Njegov je gornji nož oblikovan tako da sigurno urezuje i u slučaju njegovog uključivanja tijekom izrade šava.



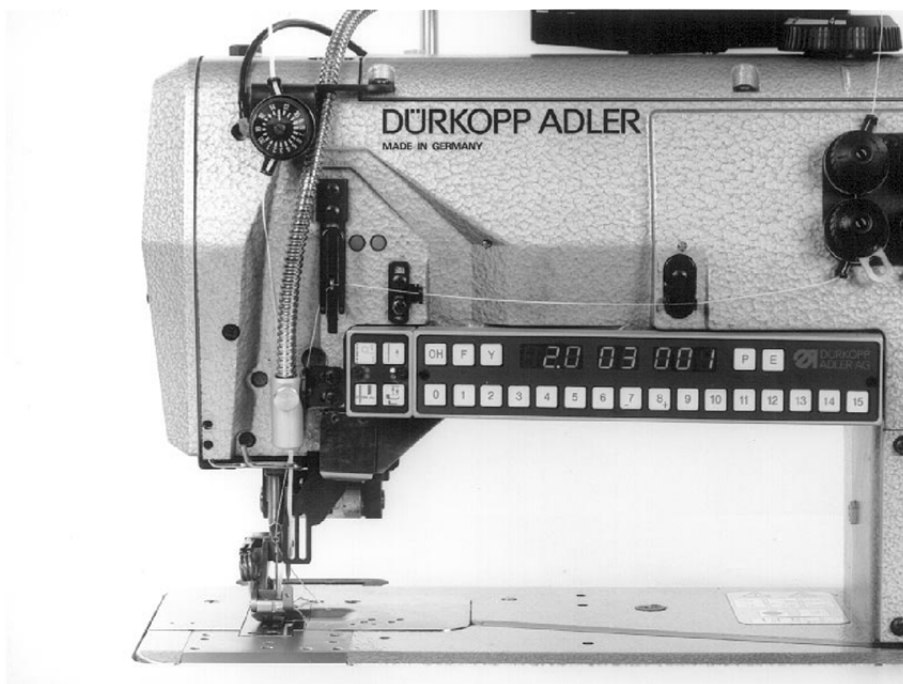
Oprez - opasnost od ozljeda!

Tijekom uključivanja noža ne posežite u područje rezanja.

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

- Za uključivanje pritisnite tipku 1
- Za isključivanje ponovno pritisnite tipku 1

4.7 Pozivanje vrijednosti nabiranja



Tipka 0	= glatko šivanje
Tipka 1	= najniža vrijednost nabiranja
Tipka 15	= najviša vrijednost nabiranja
Tipka F	Uključivanje zatezača trake

Predodabir vrijednosti nabiranja

- Željenu vrijednost nabiranja odaberite pritiskom na tipke 1 - 15. Poluvrijednosti nabiranja mogu se namjestiti pritiskom na dvije susjedne tipke.
Primjer: Tipke 3 i 4 istovremeno pritisnite => vrijednost nabiranja 3,5

Pozivanje vrijednosti nabiranja

- Za isključivanje pritisnite koljenski prekidač.
- Za uključivanje ponovno pritisnite koljenski prekidač.

Pozor: Koljenskim se prekidačem posljednje vrijednosti nabiranja uvijek prebacuju na 0, uključujući i zategnutost trake.

4.8 Namještanje duljine osnovnog boda

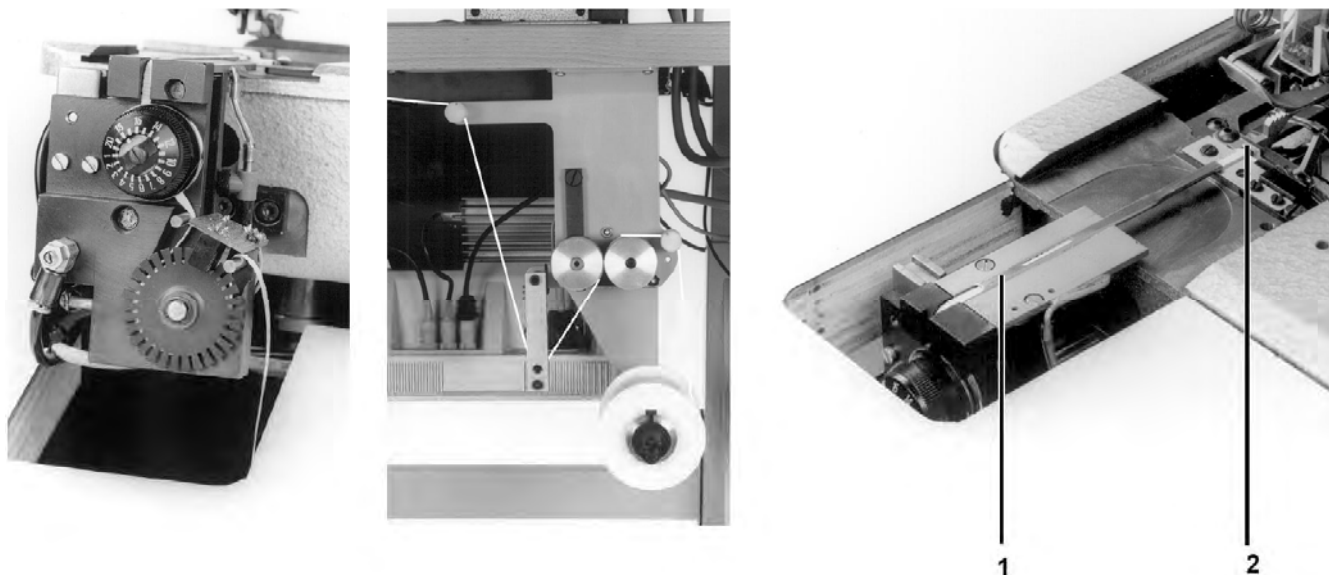
□ □ □ Y F □ □ □

□ 5 □ Y F - 0 5

Namještanje

- Tipku „Y” držite pritisnutom i pritisnite tipku „F”. Uključuje se izbornik za parametre.
- Tipku „Y” ponovno pritisnite sve dok se na prikazu parametara ne pojavi 05.
- Pritisnite odgovarajuću tipku za željenu ubodnu duljinu.
 - Tipka 3: Ubodna duljina 3 mm
 - Tipka 4: Ubodna duljina 4 mm
 - Tipka 5: Ubodna duljina 5 mm
 - Tipka 6: Ubodna duljina 6 mm
- Tipku „Y” držite pritisnutom i pritisnite tipku „F”. Izbornik za parametre se isključuje. Šivaći stroj sada je ponovno spreman za rad.

4.9 Uvlačenje donjeg dovoda trake (samo 550-12-26)



Oprez - opasnost od ozljeda!

Prije uvlačenja isključite glavni prekidač.



3

Uvlačenje trake

- Natakните kolut.
- Provučite traku preko stezne poluge.
- Prebacite gornji dio.
- Uvucite traku kao što je prikazano na slici.
- Pritisnite jednom tipku 3. Stezaljka za traku se otpušta.
- Uvucite traku u kanal 1 sve do škara za traku 2.
- Ponovno pritisnite tipku 3. Stezaljka za traku se zatvara, škare za traku aktiviraju.
- Pokrenite postupak šivanja.

Uklanjanje ostatka trake iz kanala za traku u ubodnoj pločici

- Pritisnite jednom tipku 3.
- Nožnu papučicu pritisnite prema naprijed.
- Ostatak trake uklonite pincetom.
- Ponovno pritisnite tipku 3.

Pozor!

Ako se šije pomoću programa, tipka 3 za uvlačenje trake, tj. za uklanjanje ostatka trake može se aktivirati samo ako se prethodno nožna papučica pritisne prema natrag (položaj za podizanje stopice).

5. Održavanje



Oprez - opasnost od ozljeda!

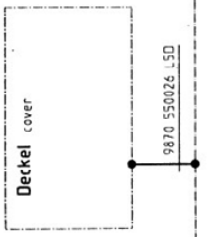
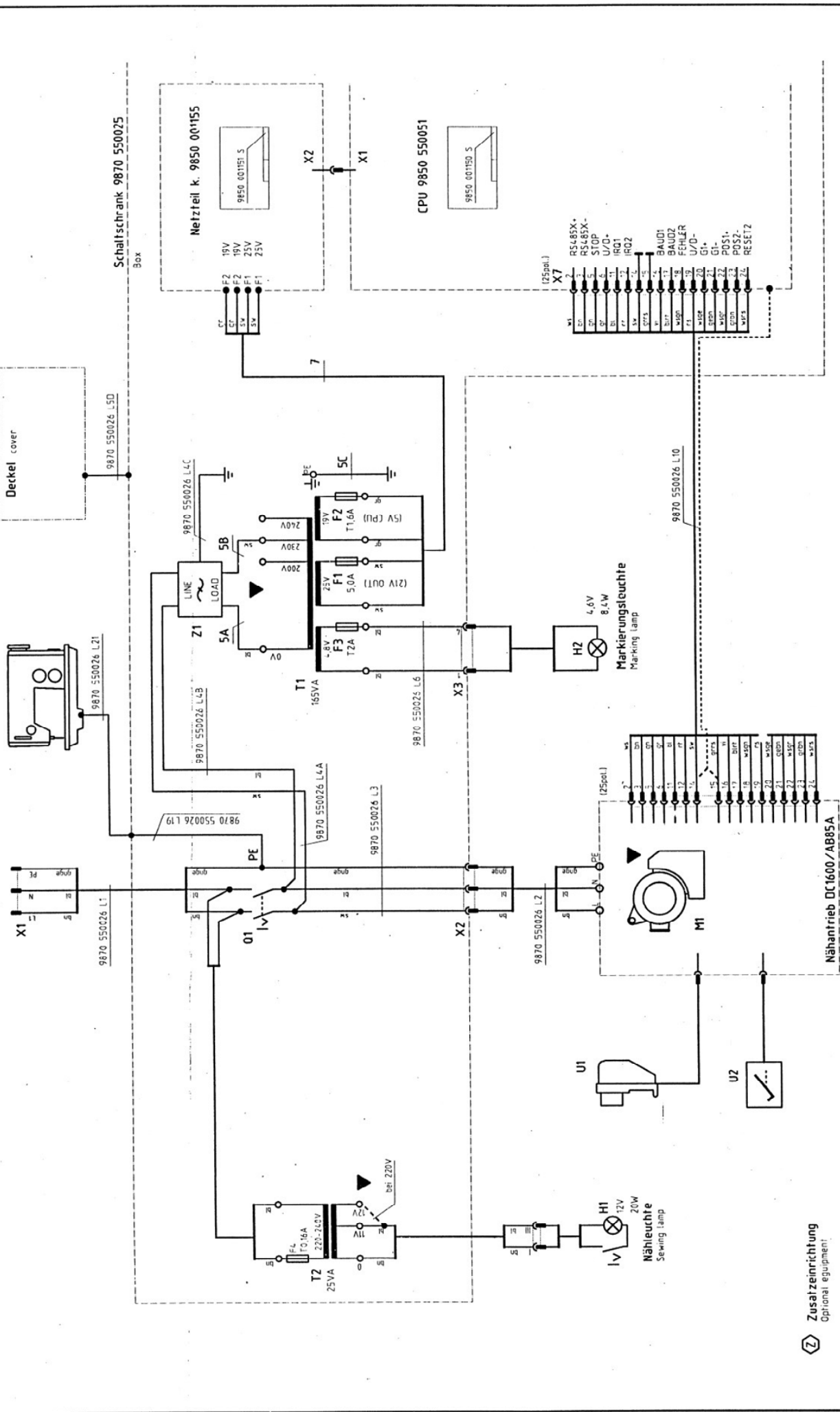
Prije čišćenja stroja isključite glavni prekidač.

Radove održavanja treba provesti najkasnije nakon broja radnih sati koji su navedeni u stupcu „Intervali”.

Kraći intervali održavanja mogući su ako se obrađuju materijali koji puštaju puno dlačica.

Postupak	Intervali	Napomene
Gornji dio šivaćeg stroja		
Uklanjanje nakupljenih dlačica	8	Posebno na sljedećim mjestima: donja strana ubodne pločice poprečne lamele transporta područje oko hvatača međuprostor višepozicijskih senzora U području dovoda trake i stezaljke trake između nosača transporterera i donje strane temeljne ploče.
Provjera razine ulja u spremniku	40	Vidi poglavlje 2.1 (element 10)
Jedinica za održavanje		
Čišćenje umetka u filtru zraka	500	Prethodno treba odzračiti sustav.
Provjera nepropusnosti svih spojeva komprimiranog zraka	500	
Mjesto ležaja na stopici	8	1 - 2 kapi ulja ESSO SP-NK 10

230V, 50/60Hz



Schaltschrank 9870 550025

Netzteil k. 9850 00155

CPU 9850 550051

- (25pol.) X7
- 1 R5485X+
 - 2 R5485X-
 - 3 STOP
 - 4 U/D+
 - 5 U/D-
 - 6 IRQ1
 - 7 IRQ2
 - 8
 - 9
 - 10
 - 11
 - 12
 - 13
 - 14
 - 15
 - 16
 - 17
 - 18
 - 19
 - 20
 - 21
 - 22
 - 23
 - 24
 - 25

H2 4,6V 8,4W
Markierungsleuchte
Marking lamp

M1
Nähtrieb DC1600/AB85A
Sewing motor

I1 12V 20W
Nähleuchte
Sewing lamp

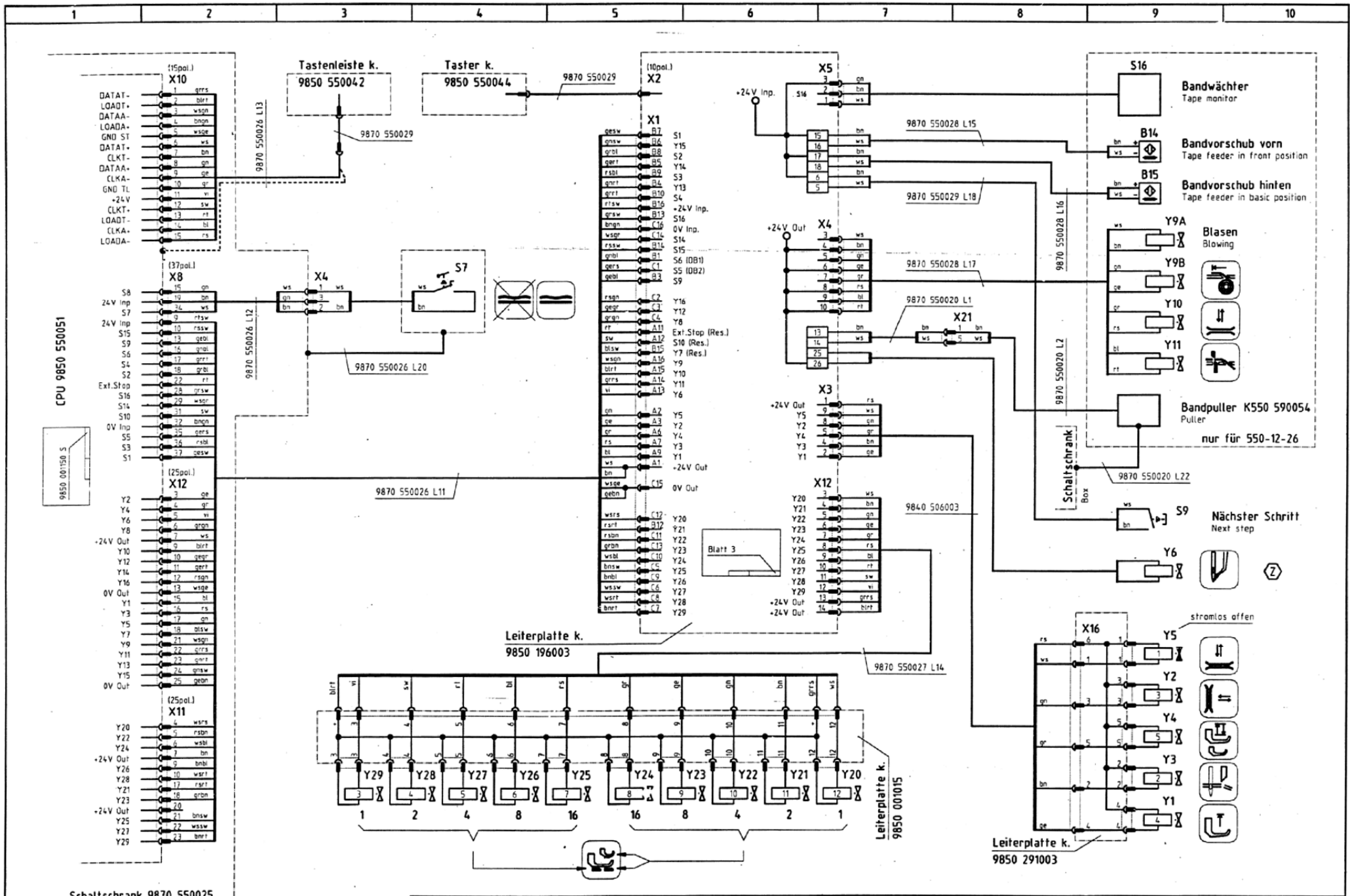
Z Zusatzrichtung
Optional equipment

Hinweise für Umschaltung auf andere

Netzspannung beachten!

Observe the notes for changeover to other main voltages!

Teilfamilie		550-12-23, -24, -26		Bauschaltplan	
DÜRKKOPP ADLER AG Bielefeld		1094 / 96		9870 550025 B	
c	Datum	20.02.97			
b	Bearb.	Hd.			
a	Gepr.				
	Angründung	Datum	Name	Norm	



Schaltschrank 9870 550025
Box

Zusatzeinrichtung
Optional equipment

c		Datum	20.02.97
b		Bearb. Hd.	
a		Gepr.	
	Anderung	Datum	Name

DÜRKOPP ADLER AG
Bielefeld

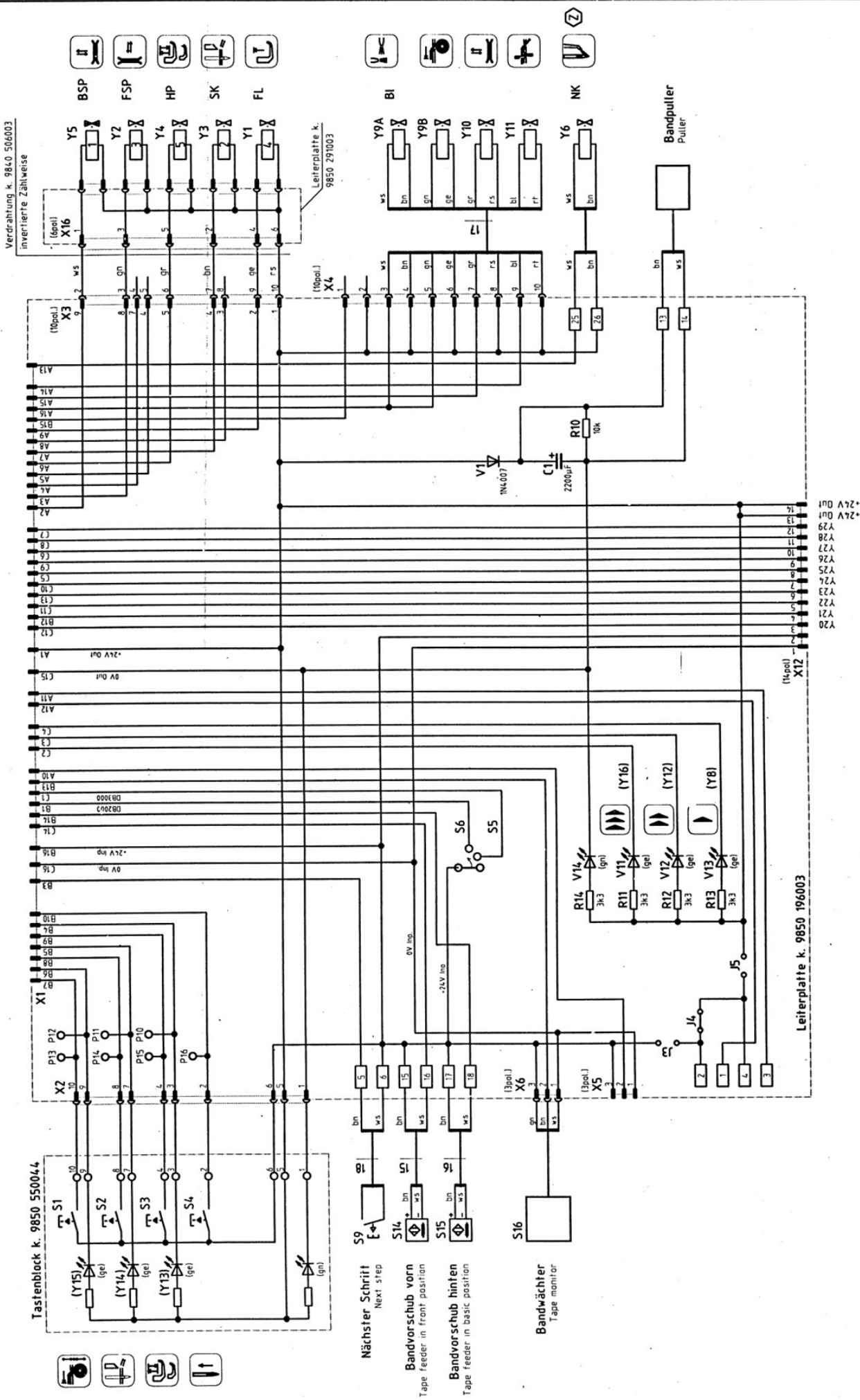
Teilfamilie	550-12-23, -24, -26
Freigabe	1094 / 96

550-12-23, -24, -26
Oberteil

Bauschaltplan
9870 550025 B

Blatt
2/4

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10



Magnetventil Y5 - Stromlos offen		550-12-23, -24, -26 Oberteil		Bauschaltplan 9870 550025 B		Blatt 3/4	
Datum 20.02.97		Teilefamilie		DÜRKOPP ADLER AG Bielefeld		Freigabe 1094 / 96	
a	Änderung	Änderung	Datum	Name	Norm		
b	Bearb.	Bearb.	Hd.	[Signature]			
c							

Kurz.	Teilnummer	Benennung	denomination	Typ
C1	0798 260254	Kondensator	capacitor	2200µF/50V
F1	9825 810423	Sicherung	fuse	T5,0A
F2	9825 810413	Sicherung	fuse	T1,6A
F3	9825 810414	Sicherung	fuse	T2,0A
F4	9825 810403	Sicherung	fuse	T0,16A
H1	9822 510125	Nähleuchte	sewing lamp	12V/20W
H1.1	9822 642023	Lampe	lamp	12V/20W
H2	9822 550015	Mark.Leachte	marking lamp	4,6V/8,4W
H2.1	9822 641010	Lampe	lamp	4,6V/8,4W
M1	9800 130011 R	Nähantrieb	sewing motor	DC1600/AB85A
Q1	9815 580004	Hauptschalter	main switch	10k
R10	9810 321126	Widerstand	resistor	3k3
R11-R14	9810 321113	Widerstand	resistor	
S14-S15	9815 710002	Induktivegeber	aproximate switch	
S16	9815 935005	Lichtschranke	light barrier	
S5-S6	0798 422615	Schleiferkontakt	rotation switch	
S7	9880 002000	Knieschalter	rotation switch	
S9	9815 510001	Mikroschalter	micro switch	19V, 25V, 4,8V
T1	9810 820003	Transformator	transformer	12V
T2	0798 500088	Transformator	transformer	P7-1
U1	9800 327003	Positionsggeber	position transmitter	EB301
U2	9800 330001	Ext. Betätigung	foot switch	1N4007
V1	9805 111001	Diode	diode	
V11-V13	9805 320001	Leuchtdiode, gelb	LED yellow	
V14	9805 330001	Leuchtdiode, grün	LED green	
Z1	9810 711003	Netzfilter k.	filter	3VK1

9870 550025 B

c	Datum	20.02.97
b	Bearb.	Hd
a	Gepr.	
Änderung	Datum	Name

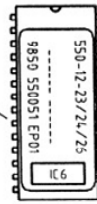
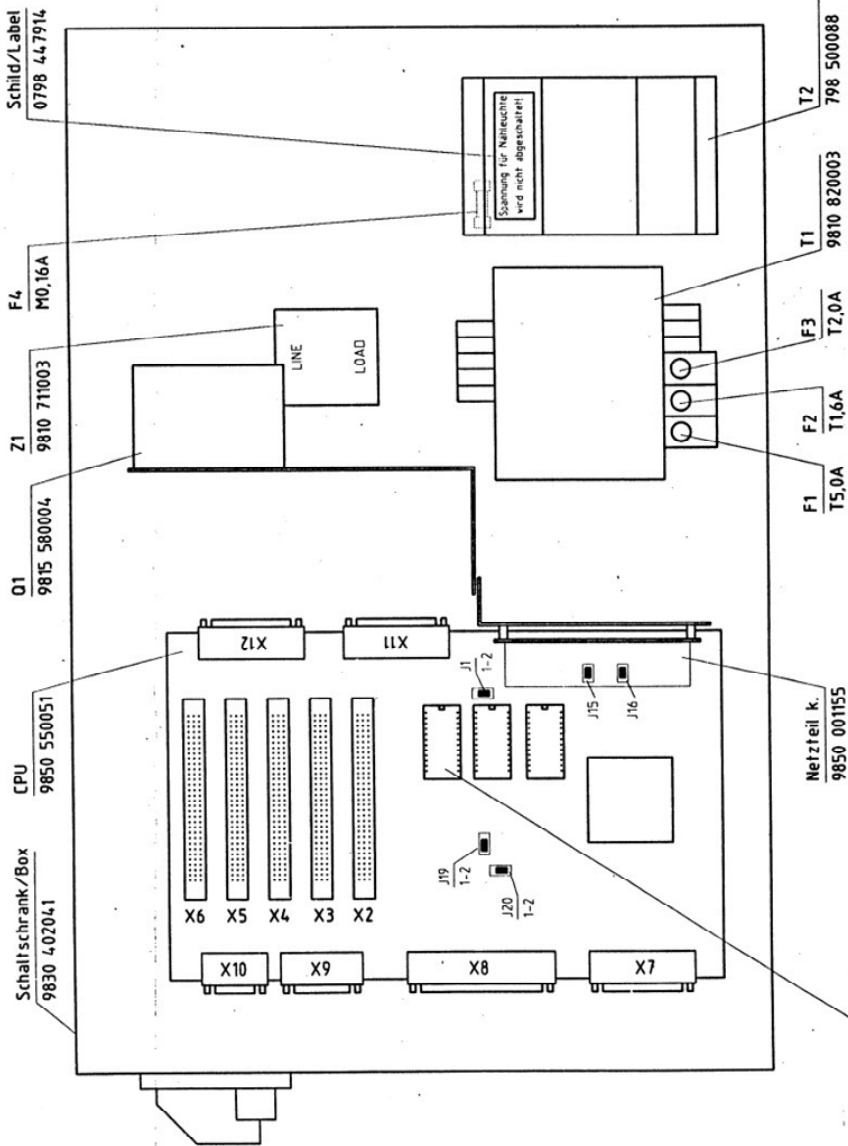


DÜRKOPP
ADLER AG
Bielefeld

Teilfamilie
Freigabe
1094 / 96

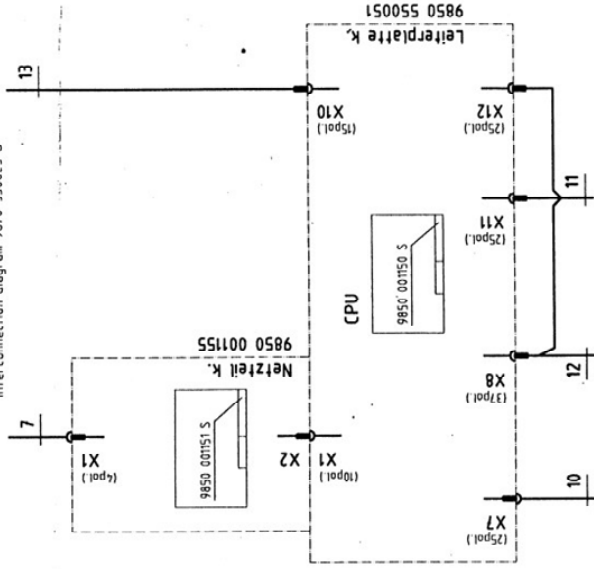
550-12-23, -24, -26
Teilleiste

Bauschaltplan
9870 550025 B



IC-EPR0M progr.
9850 550051 EP01

Bauschaltplan 9870 550025 B
Interconnection diagram 9870 550025 B



Bauschaltplan 9870 550025 B
Interconnection diagram 9870 550025 B

c	Datum	21.07.97	Teilfamilie	550-12-23, -24, -26
b	Bearb.	Hd. H.	Freigabe	Schalt-schrank
a	Gepr.	[Signature]	0648 / 97	9870 550025 SK
	Änderung	Datum	Name	Norm



DÜRKOPP ADLER AG
Bielefeld

Schaltplan

