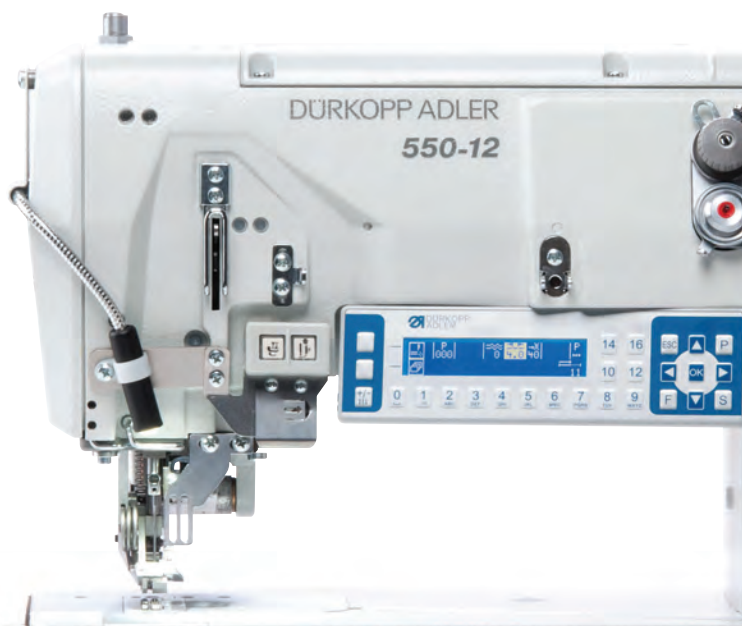


550-12-33/-34

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 AG. Chráněné autorským právem. Jakákoli reprodukce tohoto obsahu, a to i formou výňatků, je bez předchozího písemného souhlasu společnosti Dürkopp Adler AG zakázána.

Copyright © Dürkopp Adler AG 2017

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	11
3	Popis zařízení	15
3.1	Komponenty stroje	15
3.2	Použití k určenému účelu	16
3.3	Prohlášení o shodě	17
4	Obsluha	19
4.1	Příprava stroje k provozu	19
4.2	Zapnutí a vypnutí stroje	20
4.3	Nasazení nebo výměna jehly	22
4.4	Navlečení horní nitě	24
4.5	Navlečení spodní nitě	27
4.6	Navlečení vlizelínové stuhy	30
4.6.1	Navlékání horní vlizelínové stuhy	30
4.6.2	Navlékání spodní vlizelínové stuhy	33
4.7	Napnutí nitě	36
4.7.1	Nastavení množství horní nitě	37
4.7.2	Nastavení množství spodní nitě	39
4.7.3	Nastavení předepnutí nitě / napnutí pásky	42
4.8	Zapnutí a vypnutí napnutí vlizelínové stuhy	44
4.9	Nastavení brzdy pásky	46
4.10	Zaaretování zvednutých přítlačných patek	48
4.11	Nastavení zdvihu přítlačné patky	49
4.12	Nastavení tlaku přítlačné patky	50
4.13	Použití kolenního tlačítka během šití	51
4.14	Tlačítkový panel na ramenu stroje	53
4.15	Zapnutí a vypnutí maximálního zdvihu	54
4.16	Zapnutí a vypnutí odřezávače okrajů	55
4.17	Zapnutí a vypnutí osvětlení šicího stroje	56
4.18	Nastavení délky stehu	57
4.19	Šití	58
5	Programování	61
5.1	Přehled ovládacího panelu OP3000	61
5.2	Provozní režimy řízení	65

5.3	Ruční režim	66
5.3.1	Přizpůsobení dalších parametrů	68
5.3.2	Menu a funkce programovatelného tlačítka v ručním režimu	70
5.3.3	Šití v ručním režimu	72
5.4	Automatický režim	74
5.4.1	Menu a funkce programovatelného tlačítka v automatickém režimu... ..	76
5.4.2	Volba programu švů v automatickém režimu	79
5.4.3	Šití v automatickém režimu	80
5.4.4	Přerušení programu švů v automatickém režimu	82
5.5	Naprogramování nového programu švů (režim programování).....	83
5.6	Režim editace.....	90
5.6.1	Přechod do režimu editace.....	90
5.6.2	Vytvoření nového programu švů přes ovládací panel	91
5.6.3	Zpracování stávajícího programu švů	99
5.6.4	Zpracování stávajících částí švu	102
5.6.5	Kopírování programu švů	105
5.6.6	Vymazání programu švů	107
5.6.7	Zrcadlení programu švů	108
5.7	Podpora řasení.....	110
5.8	Přizpůsobení hodnoty roztažení u plochého šití.....	113
5.9	Servisní režim.....	114
5.9.1	Otevřete menu <i>Konfigurace uživatele</i>	114
5.9.2	Nastavení jazyka	114
5.9.3	Zapnutí/vypnutí akustické signalizace při střídání částí švu.....	115
5.9.4	Zapnutí/vypnutí automatického přepnutí levé/pravé strany	116
5.9.5	Nastavení přerušení programu švů pomocí pedálu	117
5.9.6	Obsazení kolenního tlačítka funkcí	118
5.9.7	Nastavení jasu displeje	119
5.9.8	Nastavení kontrastu displeje	120
5.9.9	Deaktivace/aktivace snímače sklopení	120
5.10	Zobrazit verzi softwaru	122
5.11	Aktualizace softwaru	123
6	Údržba	125
6.1	Intervaly údržby	126
6.2	Čištění	127
6.3	Mazání.....	128
6.3.1	Kontrola mazání horní části stroje.....	130
6.3.2	Kontrola mazání chapače.....	131
6.4	Údržba pneumatického systému	134
6.4.1	Nastavení provozního tlaku.....	134
6.4.2	Vypuštění zkondenzované vody.....	135
6.4.3	Čištění filtrační vložky.....	136
6.5	Seznam dílů	137

7	Instalace	139
7.1	Kontrola obsahu dodávky	139
7.2	Odstranění přepravních pojistek	139
7.3	Montáž nitového stojánu	140
7.4	Nastavení pracovní výšky	142
7.5	Nastavení pedálu	144
7.6	Nasazení horní části stroje	146
7.7	Překlopení a zvednutí horní části stroje	148
7.8	Elektrické připojení	150
7.9	Vyrovnání potenciálů	150
7.10	Připojení pneumatické soustavy	151
7.10.1	Montáž jednotky na úpravu stlačeného vzduchu	151
7.10.2	Nastavení provozního tlaku	152
7.11	Mazání	153
7.12	Spuštění testovacího chodu	155
8	Odstavení stroje z provozu	157
9	Likvidace	159
10	Odstraňování poruch	161
10.1	Zákaznický servis	161
10.2	Hlášení softwaru	161
10.3	Poruchy v průběhu šití	181
11	Technické parametry	183
12	Příloha	187
12.1	Montážní schéma zapojení	187
12.2	Výkres desky stolu	193

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. 161).

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

1.1 Komu je tento návod určen?

Tento návod je určen pro:

- Personál obsluhy:
Skupina osob je zaškolená na stroji a má přístup k návodu. Pro personál obsluhy je obzvláště důležitá kapitola **Obsluha** ( str. 19).
- 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. 139).

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 musíte u dotyčného pracovního kroku věnovat zvláštní 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 místě 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 pokyny 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 způsobeným přepravou,
- 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, když 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 řiďte 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 popsáním v tomto návodu.

Návod k obsluze musí být neustále k dispozici na místě použití stroje.

Je zakázáno provádět práce na dílech a zařízeních pod napětím. 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
- navlečení nitě

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

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

Instalace Připojovací 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:

- instalovat stroj
- provádět údržbářské práce a opravy
- provádět práce na elektrickém vybavení

Se strojem smějí pracovat pouze autorizované osoby, které předtím pochopily tento návod.

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 vyřazovat z provozu bezpečnostní zařízení stroje. Pokud je to však kvůli opravě nezbytné, namontujte bezpečnostní zařízení ihned po opravě zase zpět a znovu je uveďte do provozu.

2.2 Signální slova a symboly ve výstražných upozorněních

Výstražná upozornění v textu jsou ohraničena barevnými pruhy. 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.
VAROVÁNÍ	(se symbolem nebezpečí) Nedodržení může mít za následek usmrcení nebo těžké poranění.
VÝSTRAHA	(se symbolem nebezpečí) Nedodržení může mít za následek středně těžké nebo lehké poranění.
UPOZORNĚNÍ	(se symbolem nebezpečí) Nedodržení může mít za následek ekologické škody.
POKYN	(bez symbolu nebezpečí) Nedodržení může mít za následek věcné škody.

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

Symbol	Druh nebezpečí
	Obecné
	Úraz elektrickým proudem

Symbol	Druh nebezpečí
	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.

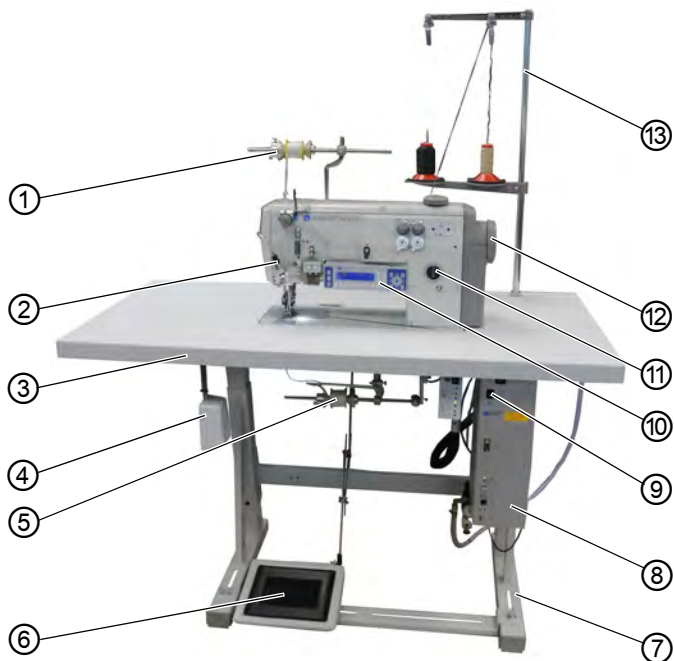
Opatření k odvrácení nebezpečí.

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

3 Popis zařízení

3.1 Komponenty stroje

Obr. 1: Komponenty stroje



- (1) - Horní podavač pásy
- (2) - Externí osvětlení šicího stroje
- (3) - Deska stolu
- (4) - Kolenní tlačítko
- (5) - Spodní podavač pásy
- (6) - Pedál
- (7) - Stojan

- (8) - Řídící skříň
- (9) - Hlavní vypínač
- (10) - Ovládací panel OP3000
- (11) - Olejové knotové mazání
- (12) - Ruční kolo
- (13) - Niťový stojánek

3.2 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, pohmoždění, odštíhnutí nebo píchnutí.

Dodržujte všechny pokyny uvedené v tomto návodu.

POKYN

Věcné škody při nerespektování návodu!

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 materiálem, jehož profil požadavků odpovídá plánovanému účelu použití.

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

Tloušťky jehel povolené pro stroj jsou uvedeny v kapitole **Technické parametry** ( str. 183).

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.

3.3 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 úkonů. 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 proveďte následující přípravy:

- Nasazení nebo výměna jehly ( str. 22)
- Navlečení horní nitě ( str. 24)
- Navlečení spodní nitě ( str. 27)
- Nastavení napnutí nitě ( str. 36)
- Navlečení vlizelínové stuhy ( str. 30)

4.2 Zapnutí a vypnutí stroje

VAROVÁNÍ



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

Možnost pohmoždění, pořezání a píchnutí.

Šijte pouze strojem, který je kompletně smontovaný, včetně všech ochranných zařízení.

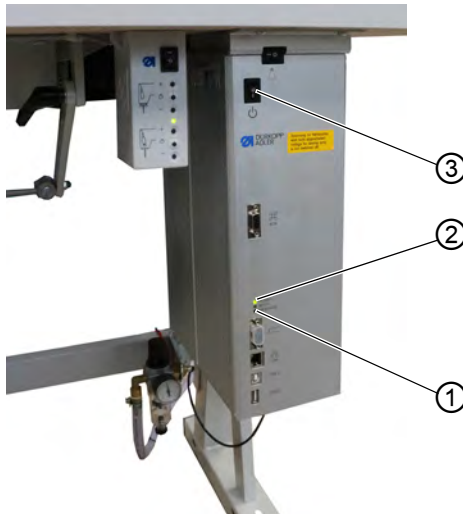
POKYN

Může dojít k věcným škodám!

Pokud se nachází jehla dole a stroj je v referenční poloze, může se jehla nebo hrot chapače zlomit.

Vypněte stroj pouze, pokud je jehla nahoře a **NEUVÍZLA** dole v šitém materiálu.

Obr. 2: Zapnutí a vypnutí stroje



- (1) - LED kontrolka MESSAGE
(2) - LED kontrolka POWER

- (3) - Hlavní vypínač

Zapnutí stroje



Jak zapnout stroj:

1. Zajistěte, aby jehla byla nahoře a neuvízla dole v šitém materiálu.



Důležité

Jehla musí být v horní úvrati, aby se jehla a hrot chapače při najetí do referenční polohy nepoškodily.

2. Hlavní vypínač (3) uveďte do polohy I.
 - ↗ Kontrolka POWER (2) svítí, kontrolka MESSAGE (1) bliká.
 - ↗ Na displeji se zobrazí počáteční obrazovka:
 - vlevo třída stroje
 - vpravo firmware
 - ↗ Stroj najede do referenční polohy a je připraven k šití, jakmile se na displeji objeví úvodní obrazovka. Řízení se nachází na pár sekund v automatickém režimu ( str. 74) a poté přejde do ručního režimu ( str. 66).

Vypnutí stroje



Stroj vypnete takto:

1. Zajistěte, aby jehla byla nahoře a neuvízla dole v šitém materiálu.



Důležité

Jehla musí stát v horní úvrati, aby se nepoškodila ani ona ani hrot chapače, jakmile najede stroj při dalším zapnutí do referenční polohy.

2. Hlavní vypínač (3) uveďte do polohy 0.
 - ↗ Ovládací panel sjede dolů. Pokud zhasne kontrolka POWER (2), jsou stroj i řízení odpojeny od elektrického proudu.

4.3 Nasazení nebo výměna jehly

VAROVÁNÍ



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

Možnost pohmoždění, pořezání a píchnutí.

Jehlu nasazujte nebo vyměňujte pouze ve chvíli, kdy je stroj vypnutý.

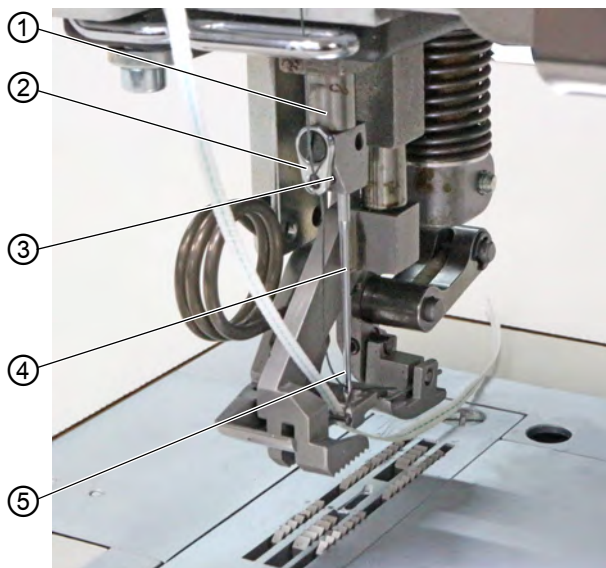
POKYN

Může dojít k věcným škodám!

Poškození nitě nebo vynechané stehy v případě nasazení tenčích jehel. Poškození hrotu chapače nebo jehly v případě nasazení tlustších jehel.

Upravte nastavení v případě, že se nasadí jehly jiné tloušťky.

Obr. 3: Nasazení nebo výměna jehly



- (1) - Jehelní tyč
- (2) - Vodítko nitě
- (3) - Stavěcí šroub

- (4) - Jehla
- (5) - Vybrání na stvolu jehly



Jehlu vyměníte takto:

1. Otočte ručním kolem tak, aby jehla (4) byla v horní úvrti.
2. Povolte stavěcí šroub (3) otvorem vodítka nitě (2).
Vodítko nitě (2) musí být za tímto účelem upevněn úplně rovně na jehelní tyči (1).
3. Vytáhněte jehlu (4) směrem dolů.
4. Zasuňte novou jehlu (4) až na doraz do otvoru jehelní tyče (1).



Důležité

Jehlu (4) vyrovnejte tak, aby vybrání na stvolu jehly (5) směřovalo dozadu.

5. Utáhněte stavěcí šroub (3) otvorem vodítka nitě (2).



Pořadí

Po přechodu na jinou tloušťku jehly se musí upravit vzdálenost chapače od jehly (4) ( *Servisní návod*).



Porucha

Nesprávná vzdálenost od chapače může způsobit následující poruchy:

- Přechod na tenčí jehlu:
 - vynechané stehy
 - poškození nitě
- Přechod na silnější jehlu:
 - poškození hrotu chapače
 - poškození jehly

4.4 Navlečení horní nitě

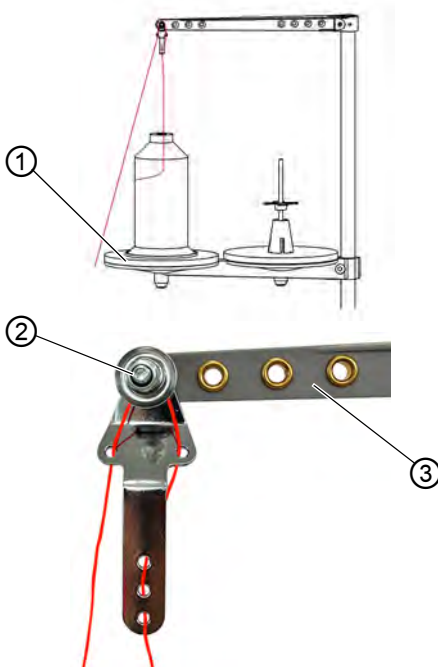
VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění následkem kontaktu s pohybujícími se, stříhajícími a ostrými díly!
Možnost pohmoždění, pořezání a píchnutí.

Nit do jehly navlékejte pouze ve chvíli, kdy je stroj vypnutý.

Obr. 4: Navlečení horní nitě (1)



- (1) - Levý držák cívky
(2) - Napínací kladka

- (3) - Odvíjecí rameno



Horní nit navléknete takto:

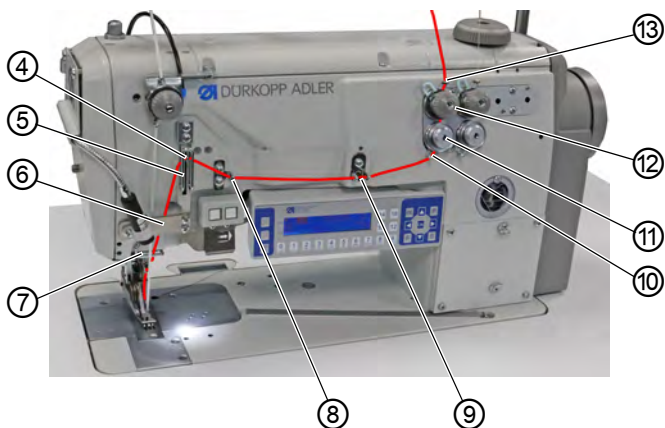
1. Nasadíte cívku na levý držák (1).
2. Provedete horní nit viz obrázek vodičky a vedete ji kolem napínací kladky (2).



Důležité

Odvíjecí rameno (3) musí být přímo nad cívkami nití.

Obr. 5: Navlečení horní nitě (2)



- (4) - Niťová páka
- (5) - Regulátor horní nitě
- (6) - Držák
- (7) - Vodítko nitě
- (8) - Vodítko nitě

- (9) - Vodítko nitě
- (10) - Vodítko nitě
- (11) - Napínací kladka
- (12) - Napínací kladka
- (13) - Vodítko nitě



3. Proveďte horní nit shora dolů vodítkem (13).
4. Veďte horní nit proti směru chodu hodinových ručiček kolem napínací kladky (12).
5. Veďte nit ve směru chodu hodinových ručiček kolem napínací kladky (11).
6. Proveďte horní nit viz obrázek vodítky (8), (9) a (10).
7. Proveďte horní nit přes regulátor (5) a niťovou páku (4).

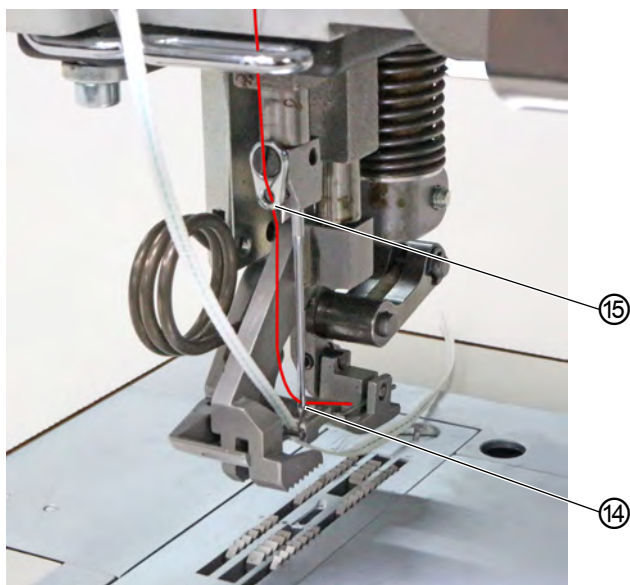


Důležité

Při navlékání skrz regulátor horní nitě (5) a niťovou páku (4) dávejte pozor, kolik horní nitě je zapotřebí pro bezpečnou tvorbu stehu. Na potřebném množství horní nitě závisí, jak se bude horní nit navlékat (📖 str. 37).

8. Veďte horní nit za držákem (6) směrem dolů.
9. Provlékněte horní nit vodítkem (7).

Obr. 6: Navlečení horní nitě (3)



(14) - Ouško jehly

(15) - Vodítko nitě



10. Provlékněte horní nit vodítkem (15).

11. Provlékněte horní nit ouškem jehly (14), tak aby volný konec směřoval dozadu, resp. k vybrání jehly.

4.5 Navlečení spodní nitě

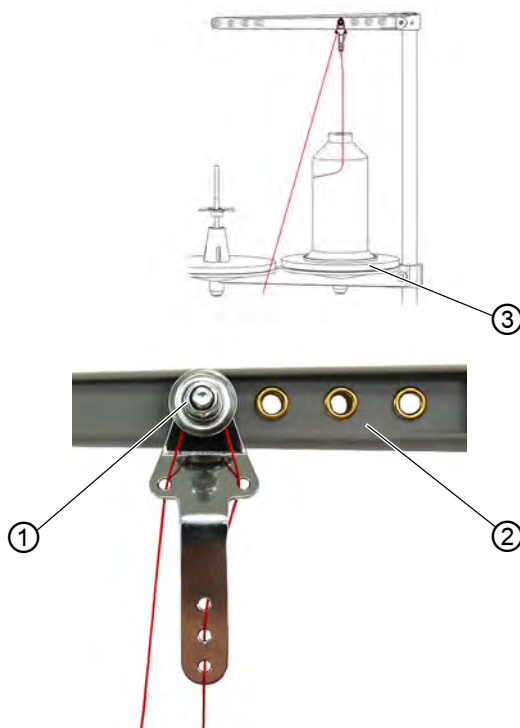
VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění následkem kontaktu s pohybujícími se, stříhajícími a ostrými díly!
Možnost pohmoždění, pořezání a píchnutí.

Spodní nit navlékejte pouze ve chvíli, kdy je stroj vypnutý.

Obr. 7: Navlečení spodní nitě (1)



(1) - Napínací kladka
(2) - Odvíjecí rameno

(3) - Pravý držák cívky



Horní nit navléknete takto:

1. Nasadíte cívku na pravý držák (3).

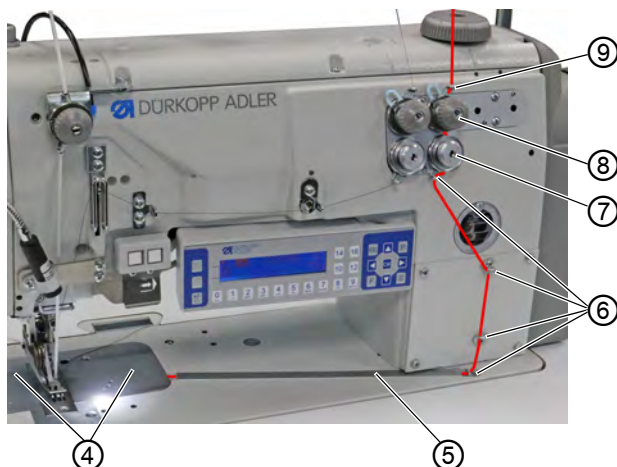
2. Proveďte horní nit viz obrázek vodítky a vedte ji kolem napínací kladky (1).



Důležité

Odvíjecí rameno (2) musí být přímo nad cívkami nití.

Obr. 8: Navlečení spodní nitě (2)



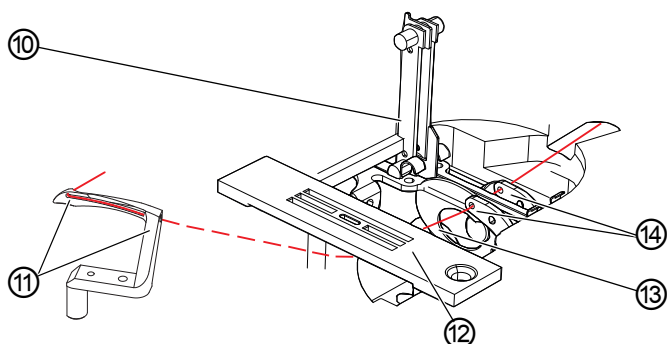
- (4) - Deska chapače
- (5) - Drážka nitě
- (6) - Vodítko nitě

- (7) - Napínací kladka
- (8) - Napínací kladka
- (9) - Vodítko nitě



3. Proveďte spodní nit shora vodítkem (9).
4. Vedte spodní nit proti směru chodu hodinových ručiček kolem napínací kladky (8).
5. Vedte spodní nit ve směru chodu hodinových ručiček kolem napínací kladky (7).
6. Provlékněte spodní nit čtyřmi vodítky (6).
7. Otevřete desku chapače (4) vlevo a vpravo vedle stehové desky.
8. Otevřete drážku nitě (5) .
9. Proveďte spodní nit drážkou (5).
10. Stáhněte spodní nit ze zadní strany pod krycí plech drážky nitě (5).

Obr. 9: Navlečení spodní nitě (3)



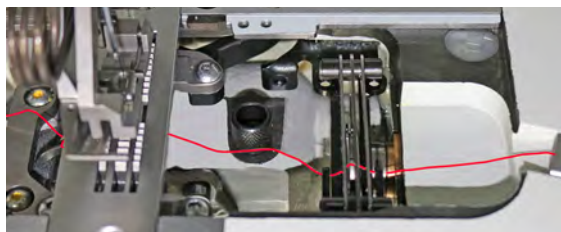
(10) - Přidržovač spodní nitě
(11) - Otvor chapače
(12) - Stehová deska

(13) - Kotouč niťového podavače
(14) - Vedení spodní nitě



11. Sejměte krycí desky vpravo a vlevo ze stehové desky (12).
12. Přidržovač spodní nitě (10) zvedněte ze zajištění.
13. Ručním kolem otočte do polohy **B** tak, aby byl kotouč niťového podavače (13) vhodně nastaven.
14. Provléčte spodní nit zprava doleva otvory vodítka spodní nitě (14).
15. Otáčejte ručním kolem, až se uvolní přístup k otvorům chapače (11).
16. Provlékněte spodní nit zprava doleva otvory chapače (11) a vytáhněte ji cca 3 cm dozadu.

Obr. 10: Navlečení spodní nitě (4)



17. Zatlačte přidržovač spodní nitě (10) dolů a zajistěte ho.
18. Nasadte desky chapače (4) opět vlevo a vpravo vedle stehové desky (12).

4.6 Navlečení vlizelínové stuhu

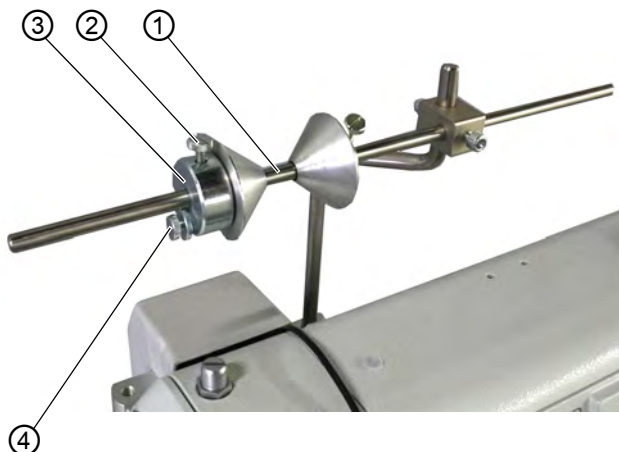
Vlizelínová stuha slouží k zesílení švu a na podporu řasení. Vlizelínovou stuhu lze podávat dvěma způsoby:

- Horní podavač pásky (na horní části stroje)
- Spodní podavač pásky (pod deskou stolu)

Stroj je alternativně vybaven jedním typem podavače pásky. Pokud se vlizelínová stuha podává nahoře, přišije se na šitý materiál. Pokud se vlizelínová stuha podává dole, našije se pod šitý materiál.

4.6.1 Navlékání horní vlizelínové stuhu

Obr. 11: Navlékání horní vlizelínové stuhu (1)



(1) - Tyč
(2) - Šroub

(3) - Brzdný prvek
(4) - Šroub

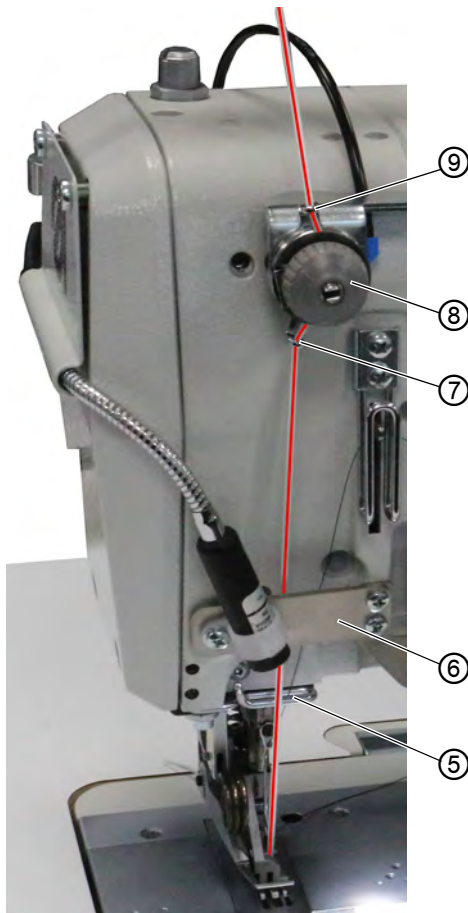


Takhle navléknete vlizelínovou stuhu nahoře:

1. Uvolněte šroub (2) a sejměte ho s brzdným prvkem (3) z tyče (1) směrem doleva.
 2. Nasaďte kotouček pásky na tyč (1).
 3. Nasaďte brzdný prvek (3) zpátky na tyč (1).
 4. Utáhněte šroub (2).
- ☞ Kotouček pásky nyní již nemůže z tyče sklouznout.

5. Nastavte pomocí šroubu (4), jak silně má být kotouček pásky brzděn ( str. 46).

Obr. 12: Navlékání horní vlizelínové stuhy (2)



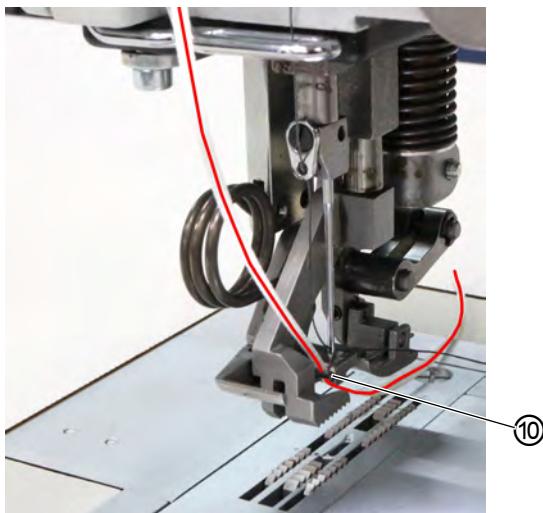
- | | |
|--------------------|-----------------------|
| (5) - Vodítko nitě | (8) - Napínací kladka |
| (6) - Držák | (9) - Vedení pásky |
| (7) - Vedení pásky | |



6. Ved'te vlizelínovou stuhu z kotoučku pásky (9) a navlékejte ji shora dolů.
7. Ved'te vlizelínovou stuhu ve směru chodu hodinových ručiček skrz napínací kladku (8).
8. Provéleďte vlizelínovou stuhu shora dolů vedením pásky (7).

9. Ved'te vlizelínovou stuhu za držákem (6) směrem dolů.
10. Ved'te vlizelínovou stuhu podélně shora PŘED vodítkem nitě (5).
- ☞ NEVEĎTE vlizelínovou stuhu podélně za vodítkem nitě (5), aby se vlizelínová stuha a horní nit nezamotaly.

Obr. 13: Navlékání horní vlizelínové stuhu (3)



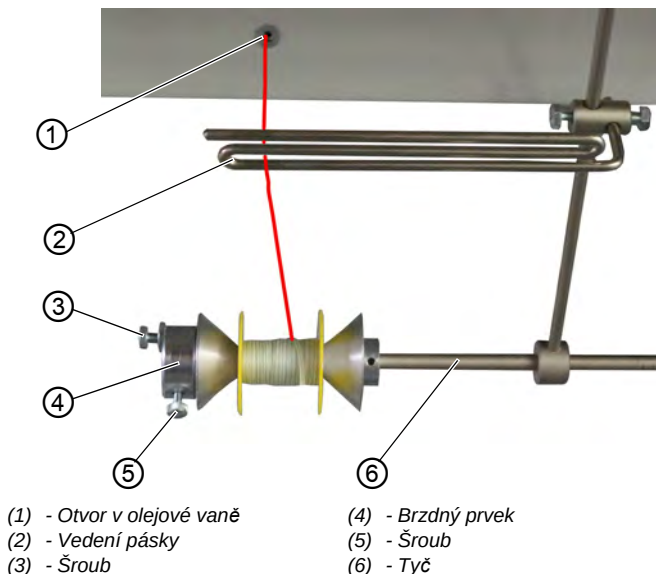
(10) - Vedení pásky



11. Proveďte vlizelínovou stuhu shora dolů vedením pásky (10).
- ☞ Navléknutí vlizelínové stuhu nahoře je dokončeno.
12. Ved'te vlizelínovou stuhu stejně jako horní nit směrem dozadu.

4.6.2 Navlékání spodní vlizelínové stuhu

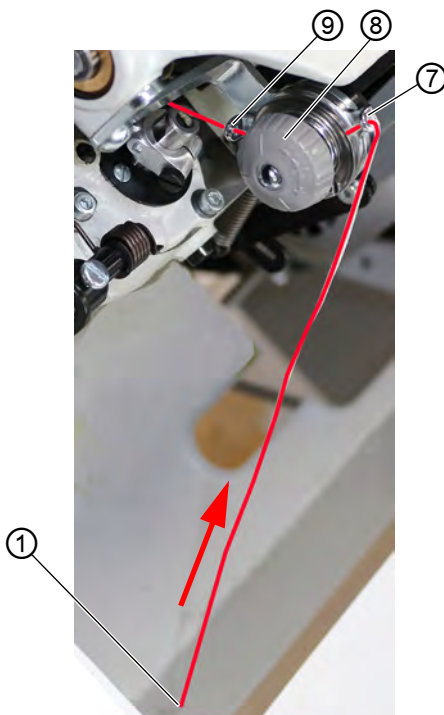
Obr. 14: Navlékání spodní vlizelínové stuhu (1)



Takhle navléknete vlizelínovou stuhu dole:

1. Uvolněte šroub (5) a sejměte ho s brzdným prvkem (4) z tyče (6) směrem doleva.
2. Nasaďte kotouček pásky na tyč (6).
3. Nasaďte brzdný prvek (4) zpátky na tyč (6).
4. Utáhněte šroub (5).
- ⚠ Kotouček pásky nyní již nemůže z tyče sklouznout.
5. Nastavte pomocí šroubu (3), jak silně má být kotouček pásky brzděn (📖 str. 46).
6. Vedte vlizelínovou stuhu z kotoučku pásky nahoru k vedení pásky (2) a navlékejte ji.
7. Překlopte horní část stroje (📖 str. 148).
8. Provlékněte vlizelínovou stuhu směrem nahoru otvorem v olejové vaně (1).

Obr. 15: Navlékání spodní vlizelínové stuhu (2)



(1) – Otvor v olejové vaně

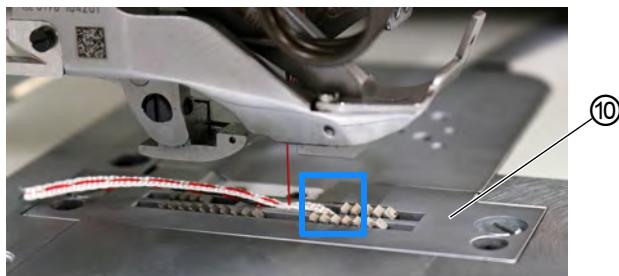
(8) - Napínací kladka

(7) - Vedení pásky

(9) - Vedení pásky

9. Provlékněte vlizelínovou stuhu z otvoru olejové vany (1) skrz vedení pásky (7).
10. Ved'te vlizelínovou stuhu ve směru chodu hodinových ručiček skrz napínací kladku (8).
11. Provlékněte vlizelínovou stuhu vedením pásky (9).

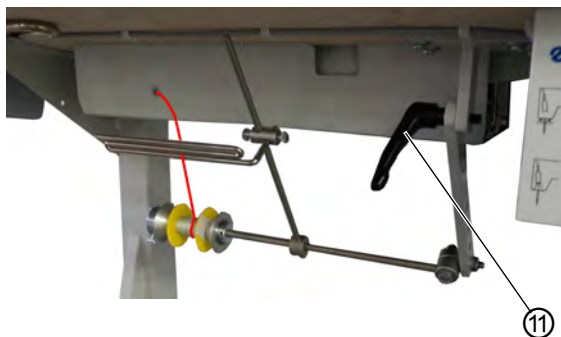
Obr. 16: Navlékání spodní vlizelínové stuhu (3)



(10) - Stehová deska

12. Proveďte vlizelínovou stuhu viz obrázek zespoda stehovou deskou (10).
13. Vedte vlizelínovou stuhu stejně jako horní nit směrem dozadu.
14. Narovnejte zpátky horní část stroje ( str. 148).

Obr. 17: Navlékání spodní vlizelínové stuhu (4)



(11) - Páčka

15. Pro nastavení táhla spodního vedení pásky uvolněte páčku (11).
-  Spodní vedení pásky nesmí při šití bránit volnému pohybu.
16. Zajistěte znovu páčku (11).

4.7 Napnutí nitě

Napnutí horní nitě ovlivňuje společně s napnutím spodní nitě vzhled švu. Příliš silné napnutí nití může mít v případě tenkého šitého materiálu za následek zpretrhání nití.



Správné nastavení

Napnutí horní nitě musí být pevnější než napnutí spodní nitě. Napnutí spodní nitě je proto opatřeno pružinou z tenčího drátu.



Porucha v případě špatně nastaveného napnutí nitě

- Příliš velké napnutí: stahování šitého materiálu
- Příliš volné napnutí: vynechané stehy

Napnutí nitě se nastavuje přes ovládací panel **OP3000** ( str. 90).

V případě že nedostačuje 100% napnutí nitě, lze rozšířit předeprnutí ( str. 42). Přitom se nastaví napínací prvky předeprnutí nitě na užší rozměr. Napínací prvky předeprnutí nitě jsou jinak vždy otevřeny.

4.7.1 Nastavení množství horní nitě

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění pohybujícími se díly!

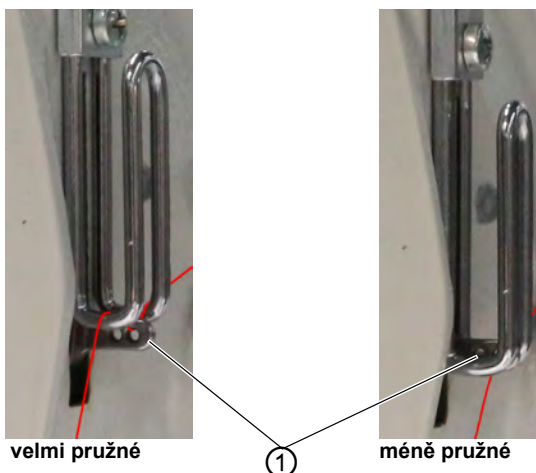
Možnost pohmoždění.

Předtím, než začnete nastavovat množství horní nitě, stroj vypněte.

Množství horní nitě uvolněné pro tvorbu stehu se určuje polohou regulátoru horní nitě. Potřebné množství horní nitě závisí na tloušťce šitého materiálu, tloušťce nitě a typu švu.

Pro různé horní nitě a typy švů se navlékají navíc rozdílným způsobem.

Obr. 18: Nastavení množství horní nitě (1)



(1) - Niťová páka



Správné nastavení

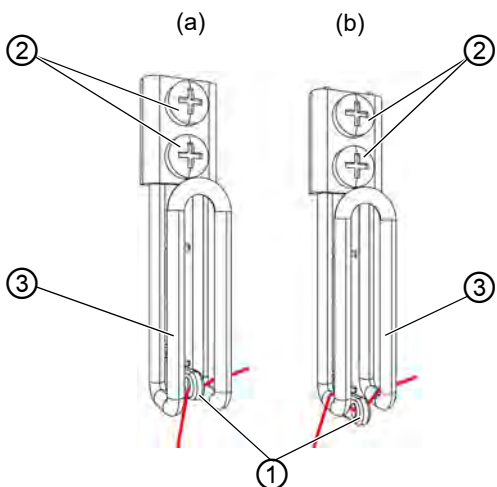
- **Málo elastické nitě:**

Niťová páka (1) je vidět ve spodní úvrati těsně nad regulátorem horní nitě.

- **Velmi elastické nitě:**

Niťová páka (1) je vidět ve spodní úvrati těsně pod regulátorem horní nitě.

Obr. 19: Nastavení množství horní nitě (2)



(1) - Niťová páka
(2) - Šroub

(3) - Regulátor horní nitě



Množství horní nitě nastavíte takto:

1. Otáčejte ručním kolem tak, aby niťová páka (1) dosáhla spodní úvratě.
2. Povolte šrouby (2) regulátoru horní nitě (3).
3. Posuňte regulátor horní nitě (3) do správné polohy.
 - **Pro pevné a běžné švy (detailní obrázek (a)):**
Ved'te horní nit otvorem niťové páky (1) a pak přímo dolů.
 - **Pro pružné švy (detailní obrázek (b)):**
Ved'te horní nit otvorem niťové páky (1) a poté přes levý třmen regulátoru horní nitě (3).
4. Utáhněte šrouby (2) regulátoru horní nitě (3).

4.7.2 Nastavení množství spodní nitě

Uvolněné množství spodní nitě se určuje polohou podavače spodní nitě. Podavač spodní nitě přizpůsobí množství spodní nitě vždy právě nastavené délce stehu, aby bylo utažení stehu při každé délce a i při zhuštění stehu optimální.

Podavač spodní nitě lze nastavit plynule na stupnici od **0** až **5**. Čím větší je hodnota, tím větší je uvolněné množství nitě a tím je šev pružnější.



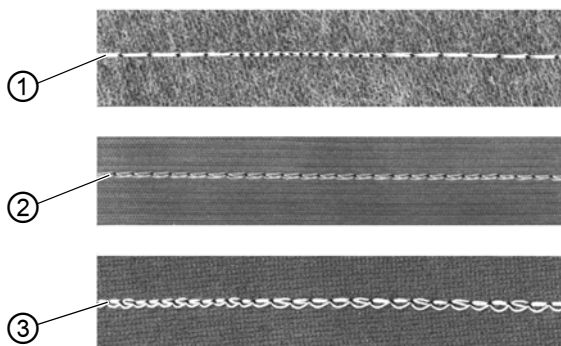
Správné nastavení

Správné nastavení závisí na délce stehu a typu švu.

Zvláště u extrémních nastavení je potřeba dávat pozor na to, aby se jehla bezpečně zapichovala do řetízkového stehu:

- pružný šev (3) u příliš krátké délky stehu = stupnice 5
- pevnější šev (1) u výrazně zvětšené délky stehu = stupnice 0

Obr. 20: Nastavení množství spodní nitě (1)



(1) - Pevný šev
(2) - Běžný šev

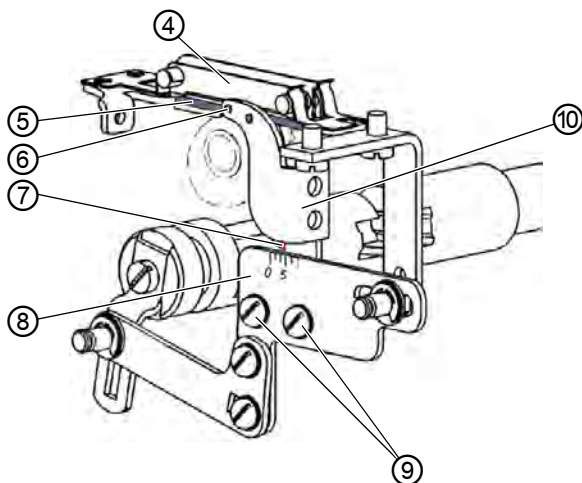
(3) - Vysoce pružný šev
(balonkový šev)



Porucha v případě příliš velkého množství spodní nitě

- Vynechané stehy
- Uvolnění spodní nitě z kotouče podavače nitě

Obr. 21: Nastavení množství spodní nitě (2)



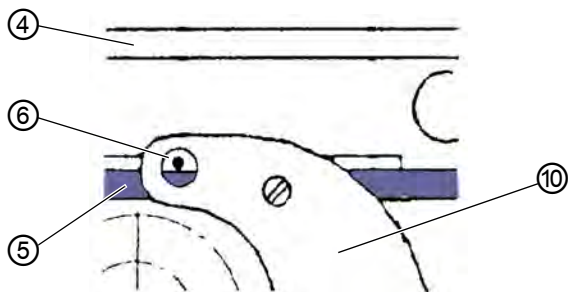
(4) - Přidržovač nitě
(5) - Dolní pruh
(6) - Otvor
(7) - Přední hrana

(8) - Stupnice
(9) - Šroub
(10) - Podavač spodní nitě



Množství spodní nitě nastavíte takto:

1. Překlopte horní část stroje (📖 str. 148).
2. Povolte šrouby (9).
3. Posuňte svorku podavač spodní nitě (10):
 - pevnější šev = přední hranu (7) posuňte ve směru **0** stupnice (8)
 - pružnější šev = přední hranu (7) posuňte ve směru **5** stupnice (8)

**Důležité***Obr. 22: Nastavení množství spodní nitě (3)**(4) – Přidržovač nitě**(5) – Dolní pruh**(6) – Otvor**(10) – Podavač spodní nitě*

U podavače spodní nitě (10) neměňte výškové nastavení.

Otvor (6) musí zůstat vždy nad dolním pruhem (5) přidržovače nitě (4).

4. Utáhněte šrouby (9).
5. Narovnejte horní část stroje ( str. 148).

4.7.3 Nastavení předepnutí nitě / napnutí pásky

POKYN

Šití prázdných stehů!

Šití rohů s aktivním zdvihem napnutí a současným zdvihem patek vede k šití prázdného stehu.

Zdvih napnutí při zvednutí patek aktivujte pouze v případě, kdy se patky během švu NEZVEDAJÍ.

Obr. 23: Nastavení předepnutí nitě / napnutí pásky (1)

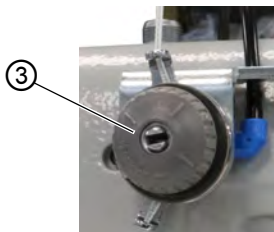


(1) - Napínací prvek
(horní nit)

(2) - Napínací prvek
(spodní nit)

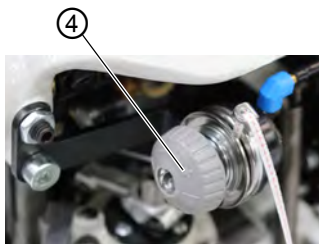
Dodatečné napnutí vlizelínové stuhy se nastaví stejně jako předepnutí horní a spodní nitě na napínacích prvcích.

Obr. 24: Nastavení předepnutí nitě / napnutí pásky (2)



(3) - Napínací prvek
(horní napnutí pásky)

Obr. 25: Nastavení předeprnutí nitě / napnutí pásky (3)



(4) - Napínací prvek
(spodní napnutí pásky)



Předeprnutí nitě / napnutí pásky **zvyšujte** takto:

1. Napínací prvek (1)/(2)/(3)/(4) točte ve směru hodinových ručiček **+**.
- ↪ Napínací prvek (1)/(2)/(3)/(4) se zavře.



Předeprnutí nitě / napnutí pásky **snižujte** takto:

1. Napínací prvek (1)/(2)/(3)/(4) točte proti směru hodinových ručiček **-**.
- ↪ Napínací prvek (1)/(2)/(3)/(4) se otevře.

K nastavení vyššího množství horní nitě ve švu viz  str. 37.



Informace

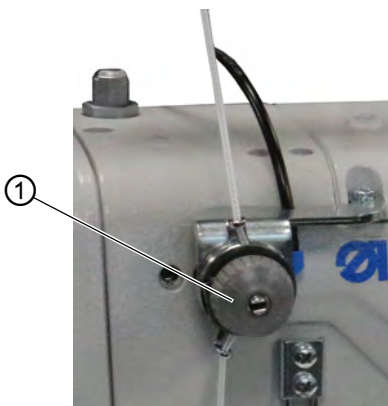
Napnutí vlizelínové stuhy nastavíte nejlépe, když je zapnuto napnutí pásky a nastavení lze zkoušet přímo při šití.

Pro zapnutí/vypnutí napnutí vlizelínové stuhy viz ( str. 44).

4.8 Zapnutí a vypnutí napnutí vlizelínové stuhy

V závislosti na výbavě disponuje stroj spodním nebo horním podavačem pásy.

Obr. 26: Zapnutí a vypnutí napnutí vlizelínové stuhy (1)



(1) - Napínací prvek (nahore)

Obr. 27: Zapnutí a vypnutí napnutí vlizelínové stuhy (2)



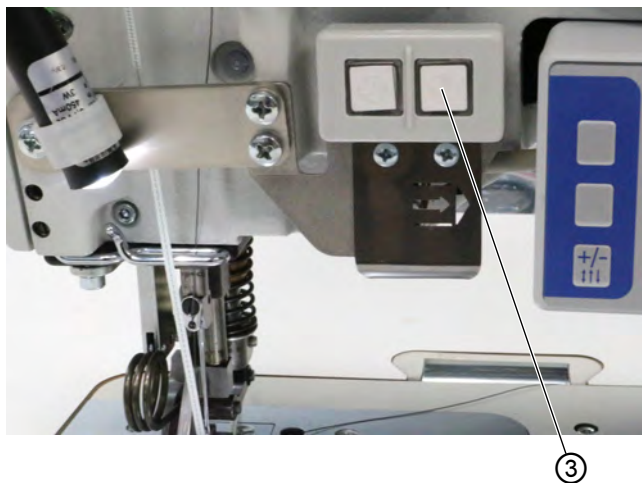
(2) - Napínací prvek (dole)

U obou typů podavačů pásy je vlizelínová stuha vedena přes napínací prvek (1)/(2), ten lze libovolně zavírat a otevírat.

U hodnot řasení **0-7** je napnutí pásy vypnuto. Od hodnoty řasení **8** je napnutí pásy automaticky zapnuto; svítí tlačítko (3). Napnutí pásy lze kdykoliv vypnout.

Napnutí pásky se nastaví stejně jako předeptnutí horní a spodní nitě ( str. 42).

Obr. 28: Zapnutí a vypnutí napnutí vlizelínové stuhy (3)



(3) - Tlačítko



Napnutí pásky **zapnete** takto:

1. Stiskněte tlačítko (3).
- ☞ Napnutí pásky je zapnuto.



Napnutí pásky **vypnete** takto:

1. Stiskněte tlačítko (3).
- ☞ Napnutí pásky je vypnuto.



Informace

Hodnotu řasení, od které je napnutí pásky automaticky zapnuto, lze přizpůsobit přes **OP3000** ( str. 110).

4.9 Nastavení brzdy pásky



Informace

Pokud se vlizelínová stuha právě nepřišívá ke švu, může být důvod v uvolněném podavači pásky a/nebo v příliš malém napnutí vlizelínové stuhy.

Pokud je napnutí pásky příliš vysoké a/nebo je moc silně nastavena brzda pásky, zesílí se tím řasení.

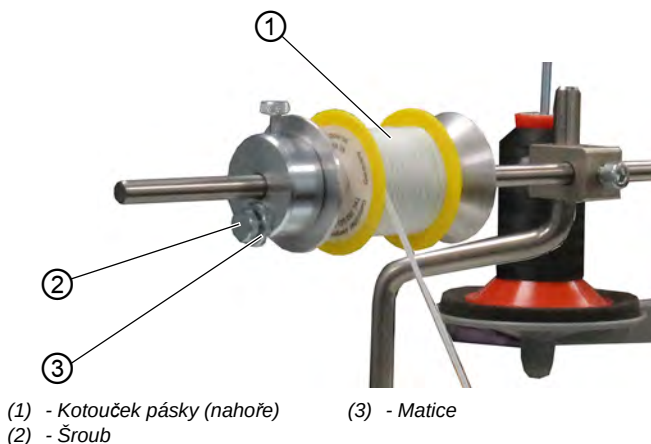
Napnutí vlizelínové stuhy lze nastavit prostřednictvím napnutí pásky ( str. 44). Brzda pásky reguluje podavač pásky.

V závislosti na výbavě disponuje stroj spodním nebo horním podavačem vlizelínové stuhy ( str. 30).

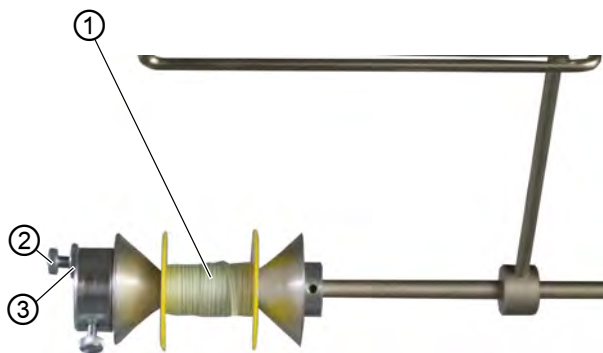
Aby vlizelínová stuha vhodným způsobem podporovala rovný šev a požadovanou hodnotu řasení, je potřeba správně nastavit brzdu pásky.

Horní a spodní podavač pásky se přitom brzdí na základě stejného principu.

Obr. 29: Nastavení brzdy pásky (1)



Obr. 30: Nastavení brzdy pásky (2)



(1) - Kotouček pásky (dole)

(3) - Matice

(2) - Šroub



Horní/spodní brzdu pásky nastavíte takto:

1. Povolte matici (3).
2. Povolte šroub (2), abyste uvolnili brzdu pásky.
3. Utáhněte šroub (2) pevněji, abyste posílili brzdu pásky.
4. Přišroubujte matici (3), abyste upevnili šroub (2).

4.10 Zaaretování zvednutých přítlačných patek

VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění pohybujícími se díly!

Možnost pohmoždění.

Nesahejte pod zvednuté přítlačné patky.

Obr. 31: Zaaretování zvednutých přítlačných patek



(1) - Aretační tlačítko



Zvednuté přítlačné patky zaaretujete takto:

1. Pro zvednutí přítlačných patek sešlápněte pedál do polohy **-1** nebo do polohy **-2** a držte ho.
- ↳ Šicí patky jsou zvednuty, pokud je pedál držen v poloze **-1** nebo poloze **-2**.
2. Stiskněte aretační tlačítko (1) a držte ho.
3. Pedál uvolněte (poloha **0**).
4. Pust'te aretační tlačítko (1).
- ↳ Šicí patky jsou zaaretovány v poloze zvednutí.



Aretaci zrušíte takto:

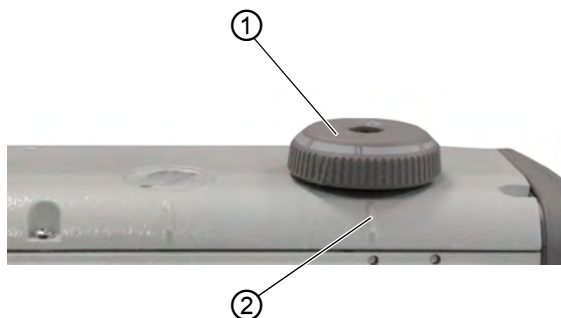
1. Sešlápněte pedál do polohy **-1**.
 2. Pedál uvolněte (poloha **0**).
- 🔧 Aretační tlačítko (1) se uvolní; aretace se zruší.

4.11 Nastavení zdvihu přítlačné patky

Zdvih přítlačné patky lze nastavit otáčením regulačního kolečka na hodnoty 2–7 mm.

Vyšší zdvih přítlačné patky lze zapnout levým tlačítkem (📖 str. 54).

Obr. 32: Nastavení výšky zdvihu



(1) - Regulační kolečko

(2) - Značka



Zdvih přítlačné patky nastavíte takto:

1. Nastavení zdvihu přítlačné patky:
 - Zvýšení zdvihu přítlačné patky: pootočením regulačního kolečka (1) proti směru chodu hodinových ručiček
 - Snížení zdvihu přítlačné patky: pootočením regulačního kolečka (1) ve směru chodu hodinových ručiček
- 🔧 Značka (2) ukazuje nastavení výšky zdvihu patky.

4.12 Nastavení tlaku přítlačné patky

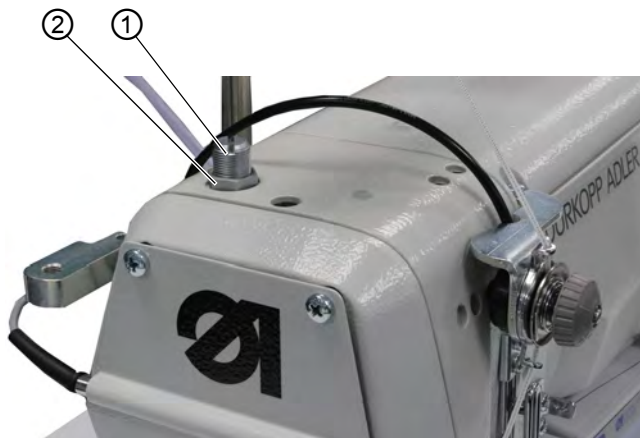
POKYN

Může dojít k věcným škodám!

Poškození šitého materiálu.

Nastavte tlak přítlačné patky tak, aby šitý materiál nemohl ani sklouznout ani se nepoškodil.

Obr. 33: Nastavení tlaku přítlačné patky



(1) - Šroub

(2) - Matice



Tlak přítlačné patky nastavíte takto:

1. Povolte matici (2).
2. Nastavení tlaku přítlačné patky:
 - Zvýšení tlaku přítlačné patky: pootočením šroubu (1) ve směru chodu hodinových ručiček
 - Snížení tlaku přítlačné patky: pootočením šroubu (1) proti směru hodinových ručiček
3. Utáhněte matici (2).



Důležité

Pokud se výrazně změní tlak přítlačné patky, je potřeba řasení znovu zkalibrovat ( *Servisní návod*).

4.13 Použití kolenního tlačítka během šití

Kolenním tlačítkem lze zapnout a vypnout funkci během šití.

Obr. 34: Použití kolenního tlačítka během šití (1)



(1) - Páčkový přepínač

(2) - Kolenní tlačítko

Polohou páčkového přepínače (1) je funkce zapnuta nebo vypnuta.

0 = funkce je vypnuta

1 = funkce je zapnuta

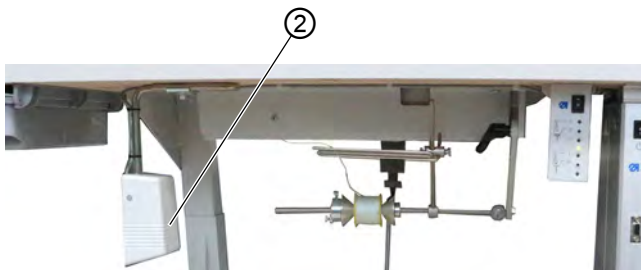
Kolenní tlačítko (2) je z výroby obsazeno funkcí **Nastavení hodnoty řazení na 0 a obráceně**.



Informace

Kolenní tlačítko (2) lze obsadit i jinými funkcemi ( str. 118).

Obr. 35: Použití kolenního tlačítka během šití (2)



(2) – Kolenní tlačítko



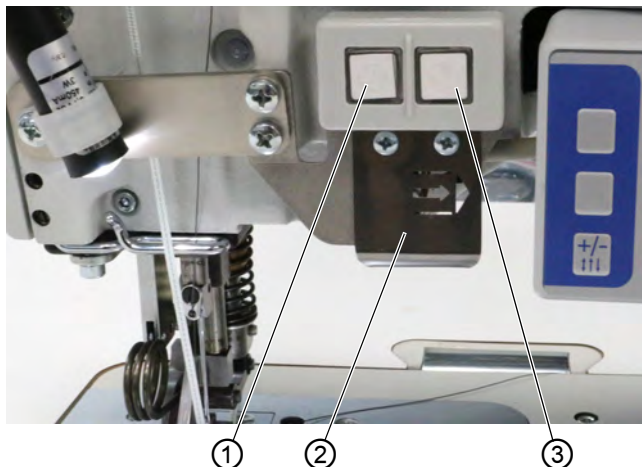
Používejte kolenní tlačítko během šití takto:

1. Stiskněte kolenní tlačítko (2).
- ↗ Resetujte hodnotu řasení na 0.
2. Znovu stiskněte kolenní tlačítko (2).
- ↗ Je znovu zapnuta předchozí hodnota řasení.

4.14 Tlačítkový panel na ramenu stroje

Na ramenu stroje se nachází dvoutlačítkový panel a tlačítko se šipkou.

Obr. 36: Tlačítkový panel na ramenu stroje



(1) - Levé tlačítko

(2) - Tlačítko se šipkou

(3) - Pravé tlačítko

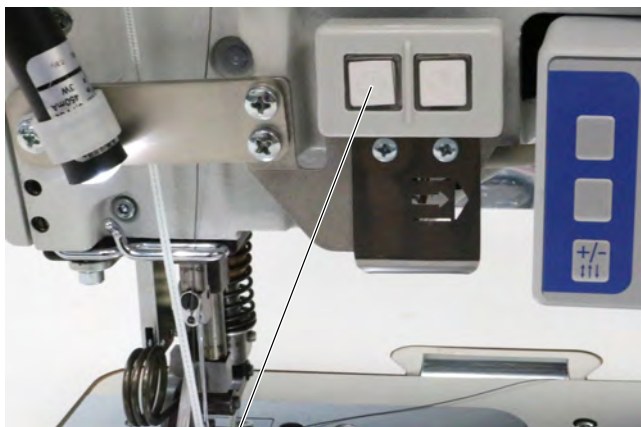
Jsou uloženy následující funkce:

- Levé tlačítko: Rychlé přestavení zdvihu ( str. 54)
- Pravé tlačítko: Napnutí pásky ( str. 44)
- Tlačítko se šipkou: Změna částí švu (v automatickém režimu,  str. 74)

4.15 Zapnutí a vypnutí maximálního zdvihu

Levým tlačítkem lze zapnout a vypnout maximální zdvih během šití.

Obr. 37: Zapnutí a vypnutí maximálního zdvihu



①

(1) - Tlačítko



Zapněte a vypněte maximální zdvih takto:

1. Stiskněte tlačítko (1), abyste přepnuli na maximální zdvih.
 ↳ Tlačítko (1) svítí a signalizuje, že je funkce zapnuta.
2. Stiskněte znovu tlačítko (1), abyste vypnuli maximální zdvih.
 ↳ Tlačítko (1) zhasne a signalizuje, že je funkce vypnuta.

4.16 Zapnutí a vypnutí odřezávače okrajů

VÝSTRAHA



Nebezpečí zranění způsobené otevřeným ostřím!

Otevřená ostří mohou způsobit zranění.

Nesahejte do prostoru řezání.

Třída 550-12-34 je vybavena odřezávačem okrajů.

Odřezávač okrajů se zapíná a vypíná tlačítkem (1) na ovládacím panelu **OP3000**.

Odřezávač okrajů lze v ručním režimu kdykoliv zapnout a vypnout (📖 str. 66). Horní nůž je vybaven tak, aby se i při zapnutí během šití bezpečně zařezával.

Obr. 38: Zapnutí a vypnutí odřezávače okrajů



(1) - Horní programovatelné tlačítko



Odřezávač okrajů zapnete takto:

1. Stiskněte horní programovatelné tlačítko (1) .



Odřezávač okrajů vypnete takto:

1. Stiskněte horní programovatelné tlačítko (1) .



Informace

Horní programovatelné tlačítko (1) může být obsazeno jinou funkcí. V tomto případě lze odřezávač okrajů zapnout a vypnout přes menu programovatelného tlačítka (📖 str. 70).

4.17 Zapnutí a vypnutí osvětlení šicího stroje

Osvětlení šicího stroje se zapíná a vypíná nezávisle na hlavním vypínači.

Obr. 39: Zapnutí a vypnutí osvětlení šicího stroje



(1) - Spínač

(2) - Tlačítko

(3) - Tlačítko

(4) - Tlačítko

(5) - Tlačítko

(6) - Tlačítko

(7) - Tlačítko



Osvětlení šicího stroje zapnete takto:

1. Oba spínače (1) uveďte do polohy I.
- ↳ Transformátor osvětlení šicího stroje je nyní pod napětím.
2. Stiskněte tlačítko (6).
- ↳ Osvětlení šicího stroje svítí.
3. Jas nastavte pomocí tlačítka (5) nebo (7).



Osvětlení šicího stroje vypnete takto:

1. Stiskněte tlačítko (6).
- ↳ Osvětlení šicího stroje zhasne.

2. Oba spínače (1) uveďte do polohy **0**.

↗ Transformátor osvětlení šicího stroje je nyní odpojený od elektrického proudu.



Informace

Na transformátor osvětlení šicího stroje lze připojit druhou LED kontrolku. Pomocí tlačítek (2), (3) a (4) se zapíná a vypíná dodatečná LED kontrolka a nastavuje se jas.

Druhá LED kontrolka není součástí obsahu dodávky.

4.18 Nastavení délky stehu

Délku stehu můžete nastavit přes ovládací panel **OP3000** ( str. 66).

U každého programu švů lze nastavit délku stehu pro každý úsek švu rozdílně.

4.19 Šití

VAROVÁNÍ

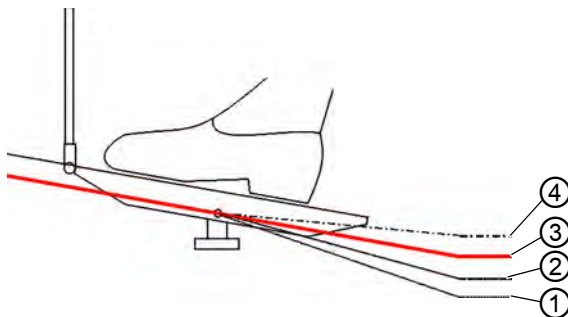


Nebezpečí poranění pohybujícími se díly!

Při spouštění patek dolů může dojít ke zmáčknutí.

NEDRŽTE ruce pod zvednutými patkami.

Obr. 40: Šití (1)



(1) - Poloha -2

(2) - Poloha -1

(3) - Poloha 0

(4) - Poloha 1

Stroj má dva režimy, ve kterých je možné šít:

- ruční režim (📖 str. 72)
- automatický režim (📖 str. 80)

Proces šití se spustí a řídí vždy přes pedál.

Výchozí poloha

Pedál je uvolněn (poloha 0):

☞ Stroj je zastaven.

Jehla je nahoře, patky jsou dole.



Šitý materiál polohujete takto:

1. Sešlápněte pedál do polohy **-1**.
- ↳ Přítlačná patka se zvedne.
2. Posuňte šitý materiál do výchozí polohy.
 3. Pedál uvolněte (poloha **0**).
- ↳ Patka se spustí dolů k šitému materiálu.

Na začátku švu



Šev začínejte takto:

1. Sešlápněte pedál dopředu do polohy **1**.
- ↳ Stroj šije. Otáčky se zvyšují, čím víc bude pedál sešlápnutý směrem dopředu.

Při šití



Šev přerušíte takto:

1. Pedál uvolněte (poloha **0**).
- ↳ Stroj se zastaví.
Jehla a patka jsou nahoře, resp. dole.



V šití pokračujte takto:

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

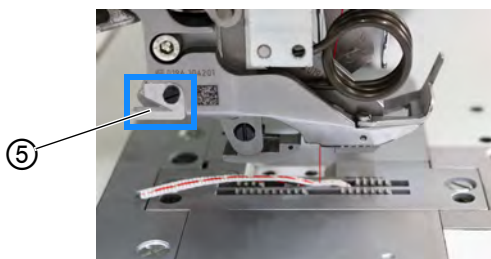
Na konci švu



Šev ukončíte takto:

1. Pro ukončení švu sešlápněte pedál úplně dozadu do polohy **-2**.
- ↳ Stroj se zastaví.
Jehla a patky se zvednou a zůstanou nahoře, dokud je pedál držen v poloze **-2**.

Obr. 41: Šití (2)



(5) - Nůž odřezávače nití



2. Oddělte vlizelínovou stuhu na odřezávači nitě (5).
3. Odeberte šitý materiál.

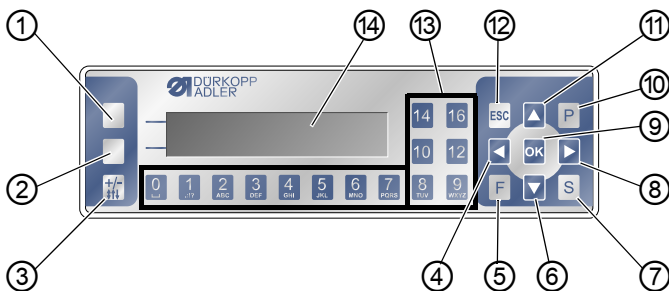
5 Programování

5.1 Přehled ovládacího panelu OP3000

Všechna nastavení v softwaru stroje se provádějí prostřednictvím ovládacího panelu **OP3000**.

Ovládací panel má následující tlačítka:

Obr. 42: Přehled ovládacího panelu OP3000 (1)



- | | |
|---------------------------------------|---------------------------|
| (1) - Horní programovatelné tlačítko | (8) - Tlačítko se šipkou |
| (2) - Spodní programovatelné tlačítko | (9) - Tlačítko OK |
| (3) - Tlačítko plus/minus | (10) - Tlačítko P |
| (4) - Tlačítko se šipkou | (11) - Tlačítko se šipkou |
| (5) - Tlačítko F | (12) - Tlačítko ESC |
| (6) - Tlačítko se šipkou | (13) - Numerická tlačítka |
| (7) - Tlačítko S | (14) - Displej |

Tlačítka a funkce

Pol.	Tlačítko	Funkce
①	Horní programovatelné tlačítko	Různě obsazeno v závislosti na menu
②	Spodní programovatelné tlačítko	Různě obsazeno v závislosti na menu
③		Změna mezi řazením nahoře a/nebo dole
④		• Výběr doleva • Návrat o jednu úroveň v menu
⑤	F	Různá funkce v závislosti na menu
⑥		• Snížení hodnoty • Listování v seznamu (sestupně)
⑦	S	Různá funkce v závislosti na menu
⑧		• Výběr doprava
⑨	OK	• Potvrzení nastavení • Aktivace zadání
⑩	P	• Spuštění editace
⑪		• Zvýšení hodnoty • Listování v seznamu (vzestupně)
⑫	ESC	• Přerušování funkce • Opuštění menu

Pol.	Tlačítko	Funkce
⑬	0 až 16	- Nastavení hodnoty řasení - Zadání hodnoty parametru (je-li pole pro parametry aktivované) - Výběr parametru, který se zobrazí na displeji Pokyn: Tlačítka 11, 13 a 15 neexistují. Pro nastavení např. hodnoty řasení 11 stiskněte současně obě tlačítka umístěná vedle sebe, takže tlačítko 10 a 12.

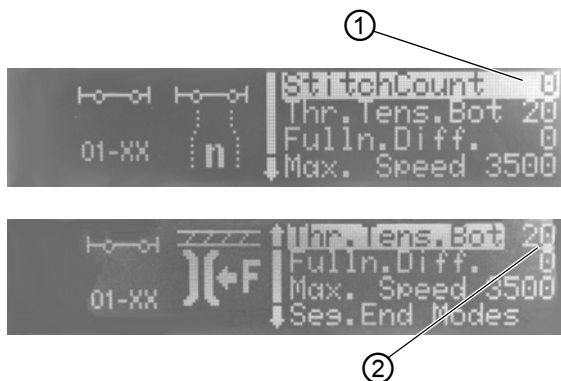
Zobrazení a výběr

Na displeji se objeví body menu nebo pole hodnot, která lze zvolit nebo upravit.

Aktivovaný záznam

Právě aktivovaný záznam je zesvětlen.

Obr. 43: Přehled ovládacího panelu OP3000 (2)



(1) - Aktivovaný záznam
v seznamu menu

(2) - Aktivovaný záznam
v poli hodnot

Pomocí tlačítek s šipkami přeskakujte mezi záznamy:

- ▲/▼ v seznamu bodů menu
- ◀/▶ u polí hodnot vedle sebe

Zpátky na úroveň menu

Pomocí ◀ se dostanete do předchozí úrovně menu.

Přerušení v seznamech menu

Pokud stisknete **ESC** v seznamu menu, dostanete se do uživatelské úrovně.

Změna hodnot

V aktivovaných polích hodnot můžete zadat hodnotu pomocí numerických tlačítek nebo ji postupně měnit pomocí ▲/▼.

Zadáte-li hodnotu, která leží mimo předepsaný rozsah, nastaví software automaticky mezní hodnotu z rozsahu hodnot, která je zadání nejblíže.

Potvrzení pomocí tlačítka OK

Pokud stisknete **OK** v menu, otevře se zvolený bod menu.

Pokud stisknete **OK**, převezmete hodnotu aktivovaného záznamu.

Přerušení zpracování hodnot

Pokud stisknete **ESC** v průběhu zpracování polí hodnot, přerušíte zadání, aniž by se převzaly vaše změny.

5.2 Provozní režimy řízení

Řízení disponuje několika režimy:

- **Ruční režim** (str. 66)

Ruční režim je nejjednodušší provozní režim (číslo programu švů **000**).

V ručním režimu neexistují žádné programy švů a žádné části švů.

Změny parametrů (např. délka stehu nebo napnutí nitě aj.) se realizují okamžitě během šití.

- **Automatický režim** (str. 74)

V automatickém režimu se vykonávají programy švů (číslo programu švů **001 – 999**).

Programy švů jsou rozdělené do jednotlivých částí švů, k nimž jsou přiřazeny individuální parametry jako např. hodnota řasení, napnutí horní nitě atd.

Hodnotu řasení a napnutí horní nitě lze kdykoliv během šití změnit, aniž by se program švů trvale změnil.

- **Režim programování** (str. 83)

V režimu programování lze naprogramovat nové programy švů.

- **Režim editace** (str. 90)

V režimu editace lze programy švů nově vytvořit, pozměnit, smazat, kopírovat a zrcadlit (pravá nebo levá část).

- **Servisní režim**

V servisním režimu lze přizpůsobit mj. funkce jako např. jazyk. Další informace o servisním režimu naleznete v  *Servisním návodu*.

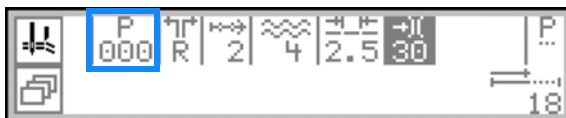


Informace

Na stroji je možné uložit až 999 programů švů vždy s maximálně 30 částmi švů.

5.3 Ruční režim

Obr. 44: Ruční režim



Ruční režim je nejjednodušší provozní režim, číslo programu švů **000**. Zde neexistují žádná zadání pro jednotlivé části švů. Změny parametrů se realizují okamžitě během šití.

Následující tabulka podává vysvětlení k jednotlivým symbolům parametrů na displeji a k funkcím tlačítek na ovládacím panelu.

Navolený parametr se uloží na displeji v jiné barvě.

Jestliže parametr změníte, nová hodnota je okamžitě převzata.

Funkce tlačítek a body menu na displeji

Symbol	Význam
	Horní programovatelné tlačítko , lze obsadit funkcí programovatelného tlačítka str. 70 Stiskněte horní programovatelné tlačítko.
	U tříd 550-12-34 je symbol odřezávače okrajů vyobrazen na horním programovatelném tlačítku, protože tato funkce je naprogramovaná již z výroby.
	Otevřete menu programovatelného tlačítka str. 70. Stiskněte spodní programovatelné tlačítko.
	Číslo programu švů Rozsah hodnot: 000 000 je ruční režim. - Pomocí ◀ / ▶ zvolte parametry. - Pomocí ▲ / ▼ změňte číslo programu švů. Nebo: - Zadejte číslo programu švů přímo některým z numerických tlačítek 0 – 9 a příp. ho potvrďte pomocí OK. ↳ Řízení přejde do automatického režimu

Symbol	Význam
 0 až 16	Typ a hodnota řasení Typ a hodnota řasení se zobrazují na displeji. Pozor: Tento výběr nelze sice navolit, ale lze ho změnit. - Pro navolení typu řasení stiskněte tlačítko .  : Řasení nahoře a dole  : Řasení nahoře  : Řasení dole Nastavení hodnoty řasení Rozsah hodnot: 0–16 Pokyn: Tlačítka 11, 13 a 15 neexistují. Pro nastavení např. hodnoty řasení 11 stiskněte současně obě tlačítka umístěná vedle sebe, takže tlačítko 10 a 12. • Stiskněte numerické/á tlačítko/a, abyste změnili hodnotu řasení.
	Zvolte možný typ řasení: - Řasení nahoře a dole - Řasení nahoře - Řasení dole
	Délka stehu Rozsah hodnot: 3,0–6,0 mm - Pomocí ◀ / ▶ zvolte parametry. - Pomocí ▲ / ▼ změňte délku stehu.
	Napnutí horní nitě Rozsah hodnot: 1–99, přednastaveno u 40 % - Pomocí ◀ / ▶ zvolte parametry. - Pomocí ▲ / ▼ změňte napnutí nitě.
	Nastavení parametrů  str. 68
	Počítadlo stehů aktuální části švu Po odstrižení nitě zůstane zobrazení zachováno. Po opětovném zahájení šití začíná měření od začátku.
F, S	Bez funkce

Symbol	Význam
ESC	- Stiskněte ESC, abyste ukončili funkci a opustili menu. ☞ Změny zůstanou po opuštění menu zachovány.
OK	OK Stiskněte OK, abyste potvrdili výběr a otevřeli menu.
Levé tlačítko	Zapnutí a vypnutí maximálního zdvihu (rychlé přestavení zdvihu)  <i>str. 54</i> Stiskněte levé tlačítko, abyste zapnuli/vypnuli maximální zdvih.
Pravé tlačítko	Napnutí vlizelínové stuhy  <i>str. 44</i> Stiskněte pravé tlačítko, abyste zapnuli/vypnuli napnutí pásky.

5.3.1 Přizpůsobení dalších parametrů



Další parametry upravíte takto:

- Pomocí tlačítek ◀/▶ přejděte k volbě **P** .
- Potvrďte stisknutím **OK**.

☞ Otevře se menu.

Následující parametry lze přizpůsobit v menu:

Symbol	Význam
	Napnutí spodní nitě (<i>NapNiteSpod</i>) Nastavení napnutí spodní nitě
	Přizpůsobení hodnoty roztažení u plochého šití (<i>Ploche Šití</i>) Přizpůsobení hodnoty roztažení
	Maximální otáčky (<i>Rychl.Max</i>) Stanovení maximálních otáček, resp. počtu stehů

Symbol	Význam
	Zhuštění stehů na začátku švu (<i>StehZhustitZac</i>) Zaškrtnuto = funkce je zapnuta Neodškrtnuto: funkce je vypnuta
	Zhuštění stehů na konci švu (<i>StehZhustitKon</i>) Zaškrtnuto = funkce je zapnuta Neodškrtnuto: funkce je vypnuta
	Zdvih patek (<i>Patka</i>) FL zastavení šití: Patky se při každém zastavení šití automaticky zvednou 0 = deaktivován 1 = aktivován • Deaktivujte/aktivujte pomocí ▲ / ▼ . • Podmenu opusťte pomocí ◀ .
	Podpora řasení (<i>PodporaRas</i>) Na podporu řasení zde existují následující dodatečná nastavení: • Napnutí horní nitě (<i>NapNiteVrch</i>) • Napnutí spodní nitě (<i>NapNiteSpod</i>) • Napnutí pásky (<i>NapPasky</i>)  str. 110

3. Pomocí tlačítek ▲/▼ vyberte vhodný parametr.
 4. Stiskněte tlačítko **OK** a parametr aktivujte, nebo deaktivujte, resp. změňte hodnotu pomocí tlačítek ▲/▼ a tlačítkem **OK** potvrďte.
 5. Pro opuštění menu stiskněte tlačítko **ESC**.
- ↩ Změněné hodnoty se uloží.

5.3.2 Menu a funkce programovatelného tlačítka v ručním režimu

Obr. 45: Menu a funkce programovatelného tlačítka v ručním režimu (1)



(1) - Horní programovatelné tlačítko (2) - Spodní programovatelné tlačítko

Programovatelná tlačítka mají následující funkce:

- **horní programovatelné tlačítko (1):** tlačítko lze obsadit pro rychlý přístup funkcí programovatelného tlačítka
- **spodní programovatelné tlačítko (2):** rychlý přístup do menu programovatelného tlačítka během procesu šití

Následující funkce patří v ručním režimu k menu programovatelného tlačítka:

Symbol	Význam
	Ruční zhuštění stehu zapnuto • Stiskněte tlačítko 1 a držte ho stisknuté
	Zhuštění stehu zapnuto nebo vypnuto • Stiskněte tlačítko 2. ↳ Zhuštění stehu se zapne nebo vypne
	Zapnutí a vypnutí maximálního zdvihu (rychlé přestavení zdvihu) Tato funkce je k dispozici pouze během šití • Stiskněte tlačítko 3, abyste zapnuli/vypnuli maximální zdvih
	Poloha jehly nahoře nebo dole • Stiskněte tlačítko 4. ↳ Při zastavení šití je jehla nahoře nebo dole

Symbol	Význam
	Vytvoření nového programu švů • Stiskněte tlačítko 5.
	Není uložena žádná funkce programovatelného tlačítka (tlačítko nastavené z výroby 6)
	Přeskočení na stranu 2 • Stiskněte tlačítko 7.
	Napnutí pásky • Stiskněte tlačítko 1.
	Odřezávač okrajů • Stiskněte tlačítko 2.
	Návrat na stranu 1 • Stiskněte tlačítko 7.

Otevření menu programovatelného tlačítka



Menu programovatelného tlačítka otevřete takto:

1. Stiskněte spodní programovatelné tlačítko .
- ↳ Displej se změní na:

Obr. 46: Menu a funkce programovatelného tlačítka v ručním režimu (2)



Zapnutí/vypnutí funkce programovatelného tlačítka



Funkci programovatelného tlačítka zapněte/vypněte takto:

1. Stiskněte tlačítko 1/2/3/4/5 pod požadovanou funkcí programovatelného tlačítka.
2. Pro opuštění menu programovatelného tlačítka stiskněte znovu spodní programovatelné tlačítko .

Obsazení horního programovatelného tlačítka (1) funkcí



Informace

Horní programovatelné tlačítko může být obsazeno novou funkcí.



Obsadíte horní programovatelné tlačítko (1) funkcí takto:

1. Stiskněte tlačítko **1/2/3/4/5** pod požadovanou funkcí programovatelného tlačítka a zároveň horní programovatelné tlačítko (1).
- ✎ Funkce se přenese na horní programovatelné tlačítko (1), jehož prostřednictvím může být vyvolána.

Vymazání funkce na horním programovatelném tlačítku



Funkce na horním programovatelném tlačítku smažete takto:

1. Stiskněte najednou programovatelné tlačítko (1) a tlačítko **6**.
- ✎ Horní programovatelné tlačítko (1) není již dál obsazeno funkcí.

5.3.3 Šití v ručním režimu

V ručním režimu šijte takto:

Šití bez řasení



1. Pro nastavení hodnoty řasení na 0 stiskněte tlačítko **0**.
2. Změňte příp. hodnoty jako např. délka stehu a napnutí nitě.
3. Sešlápněte pedál dopředu do polohy **1** a šijte.



Informace

Pokud není šev úplně plochý, přizpůsobte hodnotě řasení **0** hodnotu roztažení ( str. 113).

Šití s řasením



1. Pedál uvolněte (poloha **0**).
2. Pro navolení příp. typu řasení stiskněte tlačítko  :
 -  : Řasení nahoře a dole
 -  : Řasení nahoře
 -  : Řasení dole
- ↳ Na displeji se zobrazí nastavený typ řasení.
3. Příp. hodnotu řasení upravte pomocí numerických tlačítek **0 – 16**.
- ↳ Nastavená hodnota řasení se zobrazí na displeji pod typem řasení.
4. Sešlápněte pedál dopředu do polohy **1** a šijte dál.
- ↳ Pozměněná hodnota parametru se realizuje.

Prizpůsobení parametru během šití



Parametry přizpůsobíte během šití takto:

1. Pedál uvolněte (poloha **0**).
2. Změňte požadovaný parametr na ovládacím panelu ( str. 68).
3. Sešlápněte pedál dopředu do polohy **1** a šijte.
- ↳ Pozměněná hodnota parametru se realizuje.

Ukončení šití



Šev ukončíte takto:

1. Pro ukončení švu sešlápněte pedál úplně dozadu do polohy **-2**.
- ↳ Stroj se zastaví.
Jehla a patky se zvednou a zůstanou nahoře, dokud je pedál držen v poloze **-2**.
2. Oddělte vlizelínovou stuhu na odřezávači nitě ( str. 59).
3. Odeberte šitý materiál.

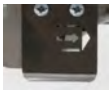
5.4 Automatický režim

Automatický režim zahrnuje všechna čísla programů od **001–999**.

Následující tabulka podává vysvětlení k jednotlivým symbolům na displeji a k funkcím tlačítek na ovládacím panelu:

Funkce tlačítek a body menu na displeji

Symbol	Význam
	Horní programovatelné tlačítko , lze obsadit funkcí programovatelného tlačítka • Stiskněte horní programovatelné tlačítko.
	Otevřete menu programovatelného tlačítka  str. 76. • Stiskněte spodní programovatelné tlačítko.
	Číslo programu švů Rozsah hodnot: 001 až 999 V automatickém režimu lze šít v programech švů 001–999 . • Pomocí ◀ / ▶ zvolte parametry. • Pomocí ▲ / ▼ změňte číslo programu švů. NEBO: • Zadejte číslo programu švů přímo některým z numerických tlačítek 0–9 a příp. ho potvrďte pomocí OK. ↳ Řízení se přepne do automatického režimu a příslušný program švů je aktivní.
	Pravá/levá část • Volte pomocí ▲ / ▼ mezi pravou/levou částí (pokud jsou tyto části naprogramovány).
	Délka stehu Rozsah hodnot: 3,0–6,0 mm • Pomocí ◀ / ▶ zvolte parametry. • Pomocí ▲ / ▼ změňte délku stehu.
	Napnutí horní nitě Rozsah hodnot: 1 až 99 • Pomocí ◀ / ▶ zvolte parametry. • Pomocí ▲ / ▼ změňte napnutí nitě.

Symbol	Význam
0 až 16	Nastavení hodnoty řasení 0–16 Pokyn: Tlačítka 11, 13 a 15 neexistují. Pro nastavení např. hodnoty řasení 11 stiskněte současně obě tlačítka umístěná vedle sebe, takže tlačítko 10 a 12.
	Pruh Délka na část švu v mm, resp. čárka (-), pokud neexistuje automatické přepnutí do další části švu. Stehy se pro každou část švu odpočítávají.
OK	OK • Stiskněte OK , abyste potvrdili výběr a otevřeli menu.
ESC	Opuštění automatického režimu Započatý šev tímto nelze přerušit.  str. 82
F, S	Bez funkce
	Tlačítko se šipkou • Pokud není aktivní automatické přepínání, přeskočte pomocí tlačítka se šipkou do další části švu.
Levé tlačítko	Zapnutí a vypnutí maximálního zdvihu (rychlé přestavení zdvihu)  str. 54 • Stiskněte levé tlačítko, abyste zapnuli/vypnuli maximální zdvih.
Pravé tlačítko	Napnutí vlizelínové stuhy  str. 44 • Stiskněte pravé tlačítko, abyste zapnuli/vypnuli napnutí pásky.



Informace

Pokud se v automatickém režimu nezobrazují naprogramované počty stehů příslušných částí švu, je potřeba aktivovat funkci *Počítání stehů*.

Pokud je počítání stehů deaktivováno, deaktivuje se střídání částí švu podle počtu naprogramovaných stehů. Nezobrazují se počty stehů pro jednotlivé části švu a odpadá automatické střídání částí švu podle počtu ušitých stehů. Střídání částí švu lze poté zadat pouze ručně pomocí tlačítka se šipkou.

Funkce *Počítání stehů* se deaktivuje/aktivuje přes menu programovatelného tlačítka (📖 str. 76).

5.4.1 Menu a funkce programovatelného tlačítka v automatickém režimu

Obr. 47: Menu a funkce programovatelného tlačítka (1)



(1) - Horní programovatelné tlačítko (2) - Spodní programovatelné tlačítko

Programovatelná tlačítka mají v automatickém režimu následující funkce:

- **horní programovatelné tlačítko (1):** tlačítko lze obsadit pro rychlý přístup funkcí programovatelného tlačítka
- **spodní programovatelné tlačítko (2):** rychlý přístup do menu programovatelného tlačítka během procesu šití

Následující funkce patří v automatickém režimu k menu programovatelného tlačítka:

Symbol	Význam
	Ruční zhuštění stehu zapnuto Stiskněte tlačítko 1 a držte ho stisknuté pro ruční zhuštění stehu
	Zhuštění stehu zapnuto nebo vypnuto Stiskněte tlačítko 2.  Zhuštění stehu se při dalším střídání části švu zapne nebo vypne
	Vynulování počítadla kusů Stiskněte tlačítko 3.
	Počítání kusů zapnuto nebo vypnuto Pokud je funkce menu programovatelného tlačítka vypnuta, NEZOBRAZUJÍ se naprogramované počty stehů u částí švu. Stiskněte tlačítko 4.
 	Před šitím: Vytvoření nového programu švů - Stiskněte tlačítko 5. Během šití: Poloviční steh - Stiskněte tlačítko 5.
	Není uložena žádná funkce programovatelného tlačítka (tlačítko nastavené z výroby 6)
	Přeskočení na stranu 2 Stiskněte tlačítko 7.
	Zapnutí/vypnutí napnutí pásky Stiskněte tlačítko 1.
	Návrat na stranu 1 Stiskněte tlačítko 7.

Otevření menu programovatelného tlačítka



Menu programovatelného tlačítka otevřete takto:

1. Stiskněte spodní programovatelné tlačítko (2).

↳ Displej se změní na:

Obr. 48: Menu a funkce programovatelného tlačítka (2)



Zapnutí/vypnutí funkce programovatelného tlačítka



Funkci programovatelného tlačítka zapněte/vypněte takto:

1. Stiskněte tlačítko **1/2/3/4/5** pod požadovanou funkcí programovatelného tlačítka.
↳ Symbol je zesvětlen.
2. Pro opuštění menu programovatelného tlačítka stiskněte znovu spodní programovatelné tlačítko .

Obsazení horního programovatelného tlačítka (1) funkcí



Informace

Horní programovatelné tlačítko může být obsazeno jednou funkcí.



Obsadte horní programovatelné tlačítko (1) funkcí takto:

1. Stiskněte tlačítko **1/2/3/4/5** pod požadovanou funkcí programovatelného tlačítka a zároveň horní programovatelné tlačítko (1).
↳ Funkce se přenese na horní programovatelné tlačítko (1), jehož prostřednictvím může být vyvolána.

Vymazání funkce na horním programovatelném tlačítku



Funkce na horním programovatelném tlačítku smažete takto:

1. Stiskněte najednou programovatelné tlačítko (1) a tlačítko **6**.
- ↳ Horní programovatelné tlačítko (1) není již dál obsazeno funkcí.

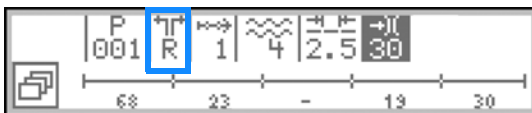
5.4.2 Volba programu švů v automatickém režimu



Program v automatickém režimu zvolíte takto:

1. Pomocí tlačítek ◀/▶ přejděte k volbě P_{000} .
2. Pomocí tlačítek ▲/▼ zvolte číslo programu **001** nebo jiné (je-li k dispozici).
Číslo programu nesmí být **000**, protože to není program, ale ruční režim.
- ↳ Řízení se přepne do automatického režimu a změní se displej:
3. Přizpůsobte příp. parametry na displeji (📖 str. 90).

Obr. 49: Volba programu švů v automatickém režimu



Informace

Pokud se má šít v programu levé/pravé části a obě části jsou již vytvořeny, zvolte nyní požadovanou část:



4. Pomocí tlačítek ◀/▶ přejděte k volbě R .
5. Pomocí tlačítek ▲/▼ zvolte požadovanou část L/R.
L = levá část
R = pravá část

Pokud není ještě vytvořena levá část, může se kdykoliv zrcadlit stávající pravá část (📖 str. 108).

Nyní můžete šít ve zvoleném programu (📖 str. 80).

5.4.3 Šití v automatickém režimu

Poté, co jste zvolili program od **001** do **999**, se nacházíte v automatickém režimu.

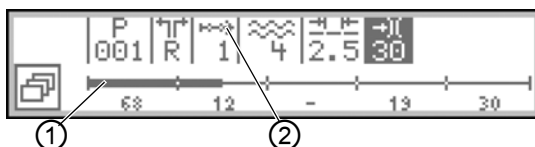


Takto se šije v automatickém režimu:

1. Zvolte program švů (📖 str. 79).
2. Sešlápněte pedál dopředu do polohy **1** a šijte.

👉 Displej se změní na:

Obr. 50: Šití v automatickém režimu (1)



(1) - Pruh

(2) - Aktuální část švu

V horní polovině displeje se zobrazí hodnoty parametrů pro aktuální část švu.

Obr. 51: Šití v automatickém režimu (2)



Ve spodní polovině displeje se zobrazuje, jak program pokročil.

Aktuální část švu se zobrazuje napůl tučně.

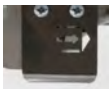
Číslo (2) pod aktuální částí švu (3) udává počet stehů, které ještě musí být ušity.

Obr. 52: Šití v automatickém režimu (3)



Ukončená část švu se zobrazuje úplně tučně.

Následující tabulka objasňuje funkce tlačítek, která mohou být využita během šití:

Tlačítko/pedál	Funkce
	Otevření a zavření menu programovatelného tlačítka ,  str. 76. • Pro otevření menu programovatelného tlačítka stiskněte spodní programovatelné tlačítko.
 / 	Část švu dopředu/zpět, resp. na začátek části švu
 / 	Oprava napnutí nitě
0 až 16	Nastavení hodnoty řasení 0–16 Pokyn: Tlačítka 11, 13 a 15 neexistují. Pro nastavení např. hodnoty řasení 11 stiskněte současně obě tlačítka umístěná vedle sebe, takže tlačítko 10 a 12.
OK	OK • Stiskněte OK , abyste potvrdili výběr a otevřeli menu.
ESC	Opuštění menu
F, S	Bez funkce
	Tlačítko se šipkou • Pomocí tlačítka se šipkou přeskočte do další části švu.
Levé tlačítko	Zapnutí a vypnutí maximálního zdvihu (rychlé přestavení zdvihu)  str. 54 • Stiskněte levé tlačítko, abyste zapnuli/vypnuli maximální zdvih.
Pravé tlačítko	Napnutí vlizelínové stuhy  str. 44 • Stiskněte pravé tlačítko, abyste zapnuli/vypnuli napnutí pásky.



3. Šití naprogramovaných stehů.

Stroj odpočítává naprogramované stehy během šití a NEZASTAVÍ automaticky, pokud jsou všechny stehy ušity. Dokud je pedál držen v poloze **1**, šije se dál. Navíc ušité stehy se zobrazí s minusem před.

4. Pro ukončení švu sešlápněte pedál úplně dozadu do polohy **-2**.
 Stroj zastaví a vrátí se na začátek programu švů, resp. na jinou stranu (pokud se šije levá a pravá strana po sobě).
 Jehla a patky se zvednou a zůstanou nahoře, dokud je pedál držen v poloze **-2**.
5. Oddělte vlizelínovou stuhu na odřezávači nitě ( str. 59).
6. Odeberte šitý materiál.

5.4.4 Přerušení programu švů v automatickém režimu



Program v automatickém režimu přerušíte takto:

1. Sešlápněte pedál úplně dozadu do polohy **-2**.
 Stroj si zapamatuje, na kterém místě byl přerušen.
 Při obnoveném šití pokračuje program na tomto místě.
2. Pro úplné přerušení programu sešlápněte pedál znovu úplně dozadu do polohy **-2**.
 Program se přeruší.

5.5 Naprogramování nového programu švů (režim programování)

Nové programy švů lze vytvořit přes ovládací panel ( str. 91) NEBO naprogramováním.

Naprogramování znamená, že se šíjí požadované části švu a během toho se ručně přizpůsobují parametry pro tuto část švu. Poté lze parametry přizpůsobit programu švů.



Informace

Základem každého nového programu jsou přednastavené hodnoty uložené z výroby, které lze změnit pouze prostřednictvím servisního režimu ( Servisní návod).



Takto naprogramujete nový program švů:

Zadání nového čísla nového programu švů

1. Pro otevření menu programovatelného tlačítka v automatickém/editačním/ručním režimu stiskněte spodní programovatelné tlačítko .
- ↳ Zobrazí se menu programovatelného tlačítka.
2. Pro vytvoření nového programu švů stiskněte tlačítko .
- ↳ Displej se změní na:

Obr. 53: Programování nového programu švů (režim programování) (1)



- ↳ Zobrazí se další volné číslo programu švů.



3. Číslo programu švů
 - Potvrďte stisknutím **OK** nebo
 - změňte pomocí tlačítek **▲/▼** nebo
 - zadejte nově pomocí numerických tlačítek 0–9.



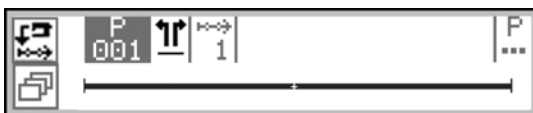
Informace

Zobrazí se pouze volná místa pro program švů, resp. akceptuje se při zadávání čísla.

4. Potvrďte stisknutím **OK**.

☞ Displej se změní na:

Obr. 54: Programování nového programu švů (režim programování) (2)



☞ Nový program švů je vytvořen, neobsahuje ovšem žádná individuální nastavení.

Definování části beze stran/levé/pravé části



5. Pomocí tlačítka ► přejděte k volbě **1P**.

6. Pokud má být program švů pro levou/pravou část, nastavte pomocí tlačítek ▲/▼ požadovanou stranu.

L = levá část

R = pravá část

Pokud nastavení - nezměníte, vytvoří se nový program pro část beze stran.



Důležité

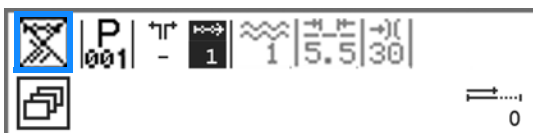
Pokud je uložen program švů, nelze toto nastavení již změnit.



7. Stiskněte horní programovatelné tlačítko **Teach-In** .

☞ Displej se změní na:

Obr. 55: Programování nového programu švů (režim programování) (3)





Informace

Na horním programovatelném tlačítku je uložena funkce *Počítání stehů*. V tomto příkladu je počítání stehů vypnuto, a proto se zobrazuje přeškrtnutě. Pokud je počítání stehů vypnuto, nezobrazují se již stehy, které byly během programování každé části švu naprogramovány, při šití programu švů.

Při zapnutém počítání stehů se délka části švu odpočítává po stezích.

8. Pro aktivování počítání stehů stiskněte horní programovatelné tlačítko.

✎ Počítání stehů je aktivováno a již se nezobrazuje na displeji přeškrtnutě.



Důležité

Pokud se počty stehů v automatickém režimu přesto nezobrazují, aktivujte počítání stehů v menu programovatelného tlačítka (📖 str. 76).

Přizpůsobení parametrů na displeji

Následující parametry lze přizpůsobit **pro aktuální část švu** přímo na displeji:

Symbol	Význam
	Typ a hodnota řasení Typ a hodnota řasení se zobrazují na displeji. Pozor: Tento výběr nelze sice navolit, ale lze ho změnit. - Pro navolení typu řasení stiskněte tlačítko .  : Řasení nahoře a dole  : Řasení nahoře  : Řasení dole - Stiskněte numerické/á tlačítko/a, abyste změnili hodnotu řasení.

Symbol	Význam
	Délka stehu aktuální části švu Rozsah hodnot: 3,0–6,0 mm • Pomocí ◀ / ▶ zvolte parametry. • Pomocí ▲ / ▼ změňte délku stehu.
	Napnutí horní nitě aktuální části švu Rozsah hodnot: 1 až 99 • Pomocí ◀ / ▶ zvolte parametry. • Pomocí ▲ / ▼ změňte napnutí nitě.



- Pomocí tlačítek ◀/▶ přejděte k volbě  / .
- Pomocí tlačítek ▲/▼ nebo numerických tlačítek přizpůsobte hodnotu.

Přizpůsobení dalších parametrů v menu části švu

Následující parametry lze přizpůsobit **pro aktuální část švu**:

Symbol	Popis
	Počítadlo stehů (PocitStehu) Zadání požadovaného počtu stehů části švu • Hodnota: 0000–9999
	Napnutí spodní nitě (NapNiteSpod) • Nastavení napnutí spodní nitě
	Maximální otáčky (Rychl.Max) • Nastavení maximálních otáček
	Zdvih patek na konci programu švů (Patka zdvižena) • Zapnutí/vypnutí zdvihu patek
	Poloha jehly na konci programu švů (Jehla nahoře) • Nastavení jehly nahoře/dole
	Odřezávač okrajů (Orez) • Deaktivace/aktivace odřezávače okrajů



11. Pomocí tlačítek ◀/▶ přejděte k volbě .
12. Potvrďte stisknutím **OK**.
 - ✎ Zobrazí se menu části švu.
13. Pomocí tlačítek ▲/▼ vyberte požadovaný parametr první části švu.
14. Stiskněte tlačítko **OK** a parametr aktivujte, nebo deaktivujte, resp. změňte hodnotu pomocí tlačítek ▲/▼, zadejte nové hodnoty pomocí numerických tlačítek a tlačítkem **OK** potvrďte. Podmenu opusťte pomocí tlačítka ◀.
- ✎ Změněné hodnoty se okamžitě uloží.
15. Pro opuštění menu části švu stiskněte tlačítko **ESC**.
 - ✎ Změněné hodnoty se okamžitě uloží.
16. Vložte šitý materiál.
17. Sešlápněte pedál dopředu do polohy **1**, abyste ušili 1. část švu až do požadované pozice.



Informace

Pokud jste v menu části švu již zadali počet stehů pro tuto část, přičtou se nyní ušité stehy k této hodnotě.

Tento nový počet stehů lze znovu korigovat, resp. přizpůsobit pouze přes menu části švu.

Nastavení funkcí programovatelného tlačítka pro aktuální část švu

18. Pro zapnutí nebo vypnutí funkce programovatelného tlačítka stiskněte spodní programovatelné tlačítko.
 - ✎ Otevře se menu programovatelného tlačítka.
19. V menu programovatelného tlačítka zapněte nebo vypněte libovolně následující funkce pro aktuální část švu:
 - počítání stehů (tlačítko **1**)
 - napnutí pásky (tlačítko **2**)
 - odřezávač okrajů (tlačítko **3**)
- ✎ Zobrazí-li se funkce programovatelného tlačítka přeškrtnutě, pak je tato funkce vypnutá.

Přidání nových částí švu

20. Stiskněte tlačítko **▲**, abyste přeskočili do 2. části švu.
- ↳ 2. část švu se vytvoří automaticky.
21. Zopakujte kroky 3–11 pro všechny další části švu.

Ukončení a uložení nového programu švů

Existují **2 možnosti** pro ukončení a uložení nového programu švů:

22. Jakmile jsou přizpůsobeny všechny části švu, sešlápněte pedál úplně dozadu do polohy **-2**.
 - ↳ Nastavení částí švu nového programu se uloží.
P bliká.
23. Přizpůsobte parametry pro program švů ( str. 99).
24. Stiskněte tlačítko **ESC**.
 - ↳ Nastavení nového programu švů se uloží.
Stroj přejde do automatického režimu; nově vytvořený program švů je navolen a je možné v něm přímo šít.

NEBO

25. Jakmile jsou ušity všechny části švu a přizpůsobeny všechny části švu, stiskněte tlačítko **S**.
 - ↳ Displej se změní na:

Obr. 56: Programování nového programu švů (režim programování) (4)



26. Sešlápněte pedál úplně dozadu do polohy **-2**.
 - ↳ Nový program švů se uloží.

**Důležité**

Odted' existují 2 možnosti, podle toho, co bylo pro danou část naprogramováno:

- beze stran
- levá/pravá část

↳ Pokud byla naprogramována část beze stran, bliká **P**.

27. Přizpůsobte parametry pro program švů ( str. 99).

↳ Pokud byla naprogramována levá/pravá část, změní se displej na:

Obr. 57: Programování nového programu švů (režim programování) (5)



Na výběr jsou nyní následující funkce:

-  Nezrcadlit program švů (tlačítko **2**):

Program švů se nyní nezrcadlí, lze ho ale dodatečně kdykoliv zrcadlit ( str. 108).

-  Zrcadlit program švů (tlačítko **4**):

Vytvořená levá/pravá strana se zrcadlí, takže lze okamžitě navolit a šít zvolenou stranu v automatickém režimu ( str. 79).

-  Programovat jinou stranu (tlačítko **5**):

Až poté co byla naprogramována levá/pravá část, nyní naprogramujte jinou část.

**Důležité**

Naprogramovat jinou část má smysl pouze tehdy, pokud nejsou části přesně zrcadlově obráceny. V opačném případě je logické zrcadlit levou/pravou část.



28. Zvolte požadovanou funkci.

29. Příp. opakujte kroky 5–17.



Informace

Zrcadlená část je součástí nově vytvořeného programu švů a nemá žádné vlastní číslo.

30. Pro ukončení programování stiskněte tlačítko **ESC**.

✎ Nově vytvořený program švů se zobrazí v automatickém režimu a lze v něm okamžitě šít (📖 str. 80).

5.6 Režim editace



01-XX

V režimu editace existují následující funkce:

- vytvoření nového programu švů přes ovládací panel (📖 str. 91)
- úprava stávajícího programu švů (📖 str. 99)
- úprava jednotlivých částí švu stávajících programů švů (📖 str. 102)
- kopírování programů švů (📖 str. 105)
- mazání programů švů (📖 str. 107)
- zrcadlení programů švů (📖 str. 108)

5.6.1 Přejít do režimu editace



Takto přejdete do režimu editace:

1. V automatickém režimu zvolte program švů (📖 str. 79).
 2. Stiskněte tlačítko **P**.
- ✎ **P** bliká a signalizuje, že stroj přešel do režimu editace. Zvolený program švů lze nyní zpracovávat. Displej se změní na:

Obr. 58: Přejít do režimu editace



5.6.2 Vytvoření nového programu švů přes ovládací panel

Nově vytvořené programy švů lze vytvořit přes ovládací panel NEBO naprogramováním ( str. 83).

Vytvoření programu švů přes ovládací panel probíhá bez šití. Lze přidávat a mazat nové části švu. Všechny parametry jednotlivých částí švu a program se zadávají manuálně.



Informace

Základem každého nového programu jsou přednastavené hodnoty uložené z výroby, které lze změnit pouze prostřednictvím úrovně technika ( *Servisní návod*).



Takto vytvoříte nový program švů přes ovládací panel:

Zadání nového čísla nového programu švů

1. Přejít do režimu editace ( str. 90)
2. Pro otevření menu programovatelného tlačítka stiskněte spodní programovatelné tlačítko .
- ↳ Zobrazí se menu programovatelného tlačítka.
3. Pro vytvoření nového programu švů stiskněte tlačítko .
- ↳ Displej se změní na:

Obr. 59: Vytvoření nového programu švů přes ovládací panel (1)



- ↳ Zobrazí se další volné číslo programu švů.



4. Číslo programu švů
 - Potvrďte stisknutím **OK** nebo
 - změňte pomocí tlačítek **▲/▼** nebo
 - zadejte nově pomocí numerických tlačítek 0–9.



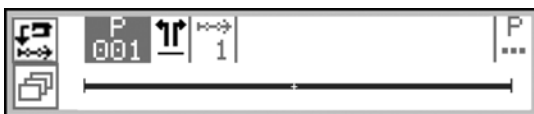
Informace

Zobrazí se pouze volná místa pro program švů, resp. akceptuje se při zadávání čísla.

5. Potvrďte stisknutím **OK**.

☞ Displej se změní na:

Obr. 60: Vytvoření nového programu švů přes ovládací panel (2)



Definování části beze stran/levé/pravé části



Důležité

Pokud je uložen program švů, nelze toto nastavení již změnit.



6. Pomocí tlačítka **►** přejděte k volbě **1R**.
7. Pokud má být program švů pro levou/pravou část, nastavte pomocí tlačítek **▲/▼** požadovanou stranu.

L = levá část

R = pravá část

Pokud nastavení - nezměníte, vytvoří se program pro část beze stran.

Přidání nových částí švu

8. Pomocí tlačítka **►** přejděte k volbě .

☞ Displej se změní na:

Obr. 61: Vytvoření nového programu švů přes ovládací panel (3)



9. Pro přidání nového programu švů stiskněte horní programovatelné tlačítko .

↳ Displej se změní na:

Obr. 62: Vytvoření nového programu švů přes ovládací panel (4)



Informace

Pruh na displeji zobrazuje všechny části švu.

V tomto případě sestává program švů z jediné části. Poslední část s + signalizuje, že je možné přidat další části švu.

Jeden program švů může obsahovat maximálně 30 částí.

Pro zdvojení určité části švu zvolte tuto část švu PŘED zdvojením a stiskněte horní programovatelné tlačítko .

Pro zdvojení 1. části švu, zvolte 1. část a stiskněte horní programovatelné tlačítko .



10. Nyní přidejte nové části švu nebo nejdříve přizpůsobte parametry programu švů.



Informace

Pokud se pro nový program švů vytváří několik nových částí švu s jinými parametry, než byly přednastaveny, pak parametry programu nejdříve přizpůsobte a poté až přidejte nové části švu. Pozměněné parametry programu švů jsou vždy pouze základ pro budoucí části švu. Stávající části švu je potřeba jednotlivě následně zpracovat.

Přizpůsobení parametrů na displeji

Následující parametry lze přizpůsobit **pro celý program švů** přímo na displeji:

Symbol	Význam
	Typ a hodnota řasení Typ a hodnota řasení se zobrazují na displeji. Pozor: Tento výběr nelze sice navolit, ale lze ho změnit. - Pro navolení typu řasení stiskněte tlačítko .  : Řasení nahore a dole  : Řasení nahore  : Řasení dole - Stiskněte numerické/á tlačítko/a, abyste změnili hodnotu řasení.
	Délka stehu Rozsah hodnot: 3,0–6,0 mm - Pomocí ◀ / ▶ zvolte parametry. - Pomocí ▲ / ▼ změňte délku stehu.
	Napnutí horní nitě Rozsah hodnot: 1 až 99 - Pomocí ◀ / ▶ zvolte parametry. - Pomocí ▲ / ▼ změňte napnutí nitě.



11. Pomocí tlačítek ◀/▶ přejděte k volbě  / .

12. Pomocí tlačítek ▲/▼ nebo numerických tlačítek přizpůsobte hodnotu.

Přizpůsobení dalších parametrů v menu části švu

Následující parametry lze navíc přizpůsobit **pro aktuální část švu**:

Symbol	Popis
	Počítadlo stehů (<i>PocitStehu</i>) Zadání požadovaného počtu stehů části švu Hodnota: 0000–9999
	Napnutí spodní nitě (<i>NapNiteSpod</i>) Nastavení napnutí spodní nitě
	Maximální otáčky (<i>Rychl.Max</i>) Nastavení maximálních otáček
	Odřezávač okrajů (<i>Orez</i>) Deaktivace/aktivace odřezávače okrajů



13. Pomocí tlačítek ◀/▶ přejděte k volbě .
14. Pomocí tlačítek ▲/▼ vyberte požadovanou část švu.
15. Potvrďte stisknutím **OK**.
- ↳ Zobrazí se menu části švu.
16. Pomocí tlačítek ▲/▼ vyberte požadovaný parametr.
17. Stiskněte tlačítko **OK** a parametr aktivujte, nebo deaktivujte, resp. změňte hodnotu pomocí tlačítek ▲/▼, zadejte nové hodnoty pomocí numerických tlačítek a tlačítkem **OK** potvrďte. Podmenu opusťte pomocí tlačítka ◀.
- ↳ Změněné hodnoty se okamžitě uloží.
18. Pro opuštění menu části švu stiskněte tlačítko **ESC**.
19. V případě potřeby opakujte kroky 12–20 pro všechny další části švu.

Přizpůsobení parametrů v menu programu švů

Následující parametry lze přizpůsobit **pro celý program švů**:

Symbol	Popis
	Název programu švů (<i>Nazev programu</i>) Zadání názvu programu prostřednictvím numerických tlačítek je možné: • pomocí tlačítek ◀/▶ navigujte vzad a vpřed • tlačítkem F můžete vymazat písmeno • tlačítkem OK potvrďte zadání • tlačítkem OK stornujte zadání
	Napnutí horní nitě (<i>Nap Nite Vr</i>) Nastavení napnutí horní nitě Důležité: Napnutí horní nitě MUSÍ být pevnější než napnutí spodní nitě!
	Napnutí spodní nitě (<i>NapNiteSpod</i>) Nastavení napnutí spodní nitě
	Délka stehu (<i>DelkaStehu</i>) Nastavení délky stehu Hodnota: 3–6 mm
	Oprava řasení (<i>OprRas</i>) Hodnota:
	Přizpůsobení hodnoty roztažení u plochého šití (<i>Ploche Siti</i>) Přizpůsobení hodnoty roztažení Hodnota: 0–50 %
	Zhuštění stehů na začátku švu (<i>StehZhustitZac</i>) Zaškrtnuto = funkce je zapnuta Neodškrtnuto = funkce je vypnuta
	Zhuštění stehů na konci švu (<i>StehZhustitKon</i>) Zaškrtnuto = funkce je aktivovaná Neodškrtnuto = funkce je deaktivovaná

Symbol	Popis
	Podpora řášení (<i>PodporaRas</i>) Na podporu řášení zde existují následující dodatečná nastavení: • Napnutí horní nitě (<i>NapNiteVrch</i>) • Napnutí spodní nitě (<i>NapNiteSpod</i>) • Napnutí pásky (<i>NapPasky</i>)  str. 110
	Počítadlo kusů (<i>Kusu za den</i>) Počítadlo kusů za den, lze nastavit, zda má přičítat, nebo odečítat. Je-li počítadlo kusů za den aktivované, je třeba ho po zadání hodnoty vynulovat prostřednictvím menu programovatelných tlačítek, aby počítalo správně.



20. Pomocí tlačítek ◀/▶ přejděte k volbě $\overset{P}{\dots}$.
21. Potvrďte stisknutím **OK**.
 Otevře se menu programu švů.
22. Pomocí tlačítek ▲/▼ vyberte požadovaný parametr.
23. Stiskněte tlačítko **OK** a parametr aktivujte, nebo deaktivujte, resp. změňte hodnotu pomocí tlačítek ▲/▼, zadejte nové hodnoty pomocí numerických tlačítek a tlačítkem **OK** potvrďte. Podmenu opusťte pomocí tlačítka ◀.
-  Změněné hodnoty se okamžitě uloží.
24. Pro opuštění menu programu švů stiskněte tlačítko **ESC**.
 Pozměněné parametry programu švů se uloží.
25. Pro přidání dalších částí švu stiskněte horní programovatelné tlačítko .

Vymazání nové části švu

26. Pomocí tlačítek ◀/▶ přejděte k volbě .
27. Pomocí tlačítek ▲/▼ vyberte požadovanou část švu.
28. Pro vymazání aktuální části švu stiskněte spodní programovatelné tlačítko .

Prizpůsobení jiné strany L/R

29. Pokud se vytváří program švů s levou A pravou stranou, přejděte pomocí tlačítek ◀/▶ k volbě .
30. Pomocí tlačítek ▲/▼ zvolte jinou stranu L/R.
31. Opakujte libovolně kroky 7–28.

Uložení nového programu švů

Po dokončení všech částí švu:

32. Stiskněte tlačítko **ESC**.
 - ☞ Program švů se uloží, **P** na displeji  již neblíká.
 - ☞ Stroj přejde do automatického režimu; nově vytvořený program švů je navolen a je možné v něm přímo šít.

Obr. 63: Vytvoření nového programu švů přes ovládací panel (5)



5.6.3 Zpracování stávajícího programu švů



Důležité

Změny, které jsou popsány v této kapitole, se týkají celého programu švů, ne jednotlivých částí švu ( str. 102).



Informace

Nastavení, zda je program švů pro část beze stran, levou nebo pravou část, nelze zde změnit. Toto nastavení se přizpůsobí jednou při vytvoření programu švů a nelze ho dodatečně změnit.



Takto upravujte stávající program švů:

1. Přejít do režimu editace ( str. 90)

Výběr požadované levé/pravé části

Pokud není naprogramovaná část beze stran, ale naopak levá a pravá část, zvolte požadovanou část.

2. Pomocí tlačítek ◀/▶ přejděte k volbě  / .
3. Pomocí tlačítek ▲/▼ vyberte levou nebo pravou část.

L = levá část

R = pravá část

Program švů vybrané části se zpracovává.

Zpracování parametrů v menu programu švů

Následující parametry lze přizpůsobit **pro celý program švů**:

Symbol	Popis
	Název programu švů (Název programu) Zadání názvu programu prostřednictvím numerických tlačítek je možné: • pomocí tlačítek ◀/▶ navigujte vzad a vpřed • tlačítkem F můžete vymazat písmeno • tlačítkem OK potvrďte zadání • tlačítkem OK stornujte zadání
	Napnutí horní nitě (Nap Nite Vr) Nastavení napnutí horní nitě Důležité: Napnutí horní nitě MUSÍ být pevnější než napnutí spodní nitě!
	Napnutí spodní nitě (NapNiteSpod) Nastavení napnutí spodní nitě
	Délka stehu (DelkaStehu) Nastavení délky stehu Hodnota: 3–6 mm
	Oprava řasení (OprRas)
	Přizpůsobení hodnoty roztažení u plochého šití (Ploche Sítí) Přizpůsobení hodnoty roztažení Hodnota: 0–50 %
	Zhuštění stehů na začátku švu (StehZhustitZac) Zaškrtnuto = funkce je zapnuta Neodškrtnuto = funkce je vypnuta
	Zhuštění stehů na konci švu (StehZhustitKon) Zaškrtnuto = funkce je aktivovaná Neodškrtnuto = funkce je deaktivovaná

Symbol	Popis
	Podpora řasení (<i>PodporaRas</i>) Na podporu řasení zde existují následující dodatečná nastavení: • Napnutí horní nitě (<i>NapNiteVrch</i>) • Napnutí spodní nitě (<i>NapNiteSpod</i>) • Napnutí pásky (<i>NapPasky</i>)  str. 110
	Počítadlo kusů (<i>Kusu za den</i>) Počítadlo kusů za den, lze nastavit, zda má přičítat, nebo odečítat. Je-li počítadlo kusů za den aktivované, je třeba ho po zadání hodnoty vynulovat prostřednictvím menu programovatelných tlačítek, aby počítalo správně.



- Pomocí tlačítek ◀/▶ přejděte k volbě **P** ...
- Potvrďte stisknutím **OK**.
 Otevře se menu programu švů.
- Pomocí tlačítek ▲/▼ vyberte požadovaný parametr.
- Stiskněte tlačítko **OK** a parametr aktivujte, nebo deaktivujte, resp. změňte hodnotu pomocí tlačítek ▲/▼, zadejte nové hodnoty pomocí numerických tlačítek a tlačítkem **OK** potvrďte. Podmenu opusťte pomocí tlačítka ◀.
-  Změněné hodnoty se okamžitě uloží.
- Pro opuštění menu programu švů stiskněte tlačítko **ESC**.
-  Pozměněné parametry programu švů se uloží.

Přidání nebo vymazání částí švu

- Pomocí tlačítek ◀/▶ přejděte k volbě .
-  Displej se změní na:

Obr. 64: Zpracování stávajícího programu švů





10. Pomocí tlačítek ▲/▼ vyberte požadovanou část švu.
11. Pro přidání dalších částí švu stiskněte horní programovatelné tlačítko .
12. Pro vymazání aktuální části švu stiskněte tlačítko .

Opuštění režimu editace

13. Pro opuštění režimu editace stiskněte tlačítko **ESC**.
- 🔗 Program švů se uloží.
Stroj přejde do automatického režimu; editovaný program švů je navolen a je možné v něm přímo šít.

5.6.4 Zpracování stávajících částí švu

Části švu stávajících programů švů lze kdykoliv upravit v režimu editace.



Důležité

Tyto změny se týkají POUZE aktuální části švu, ne celého programu švů.



Takto přizpůsobíte aktuální část švu stávajícího programu švů:

1. Přejít do režimu editace ( str. 90)
2. Pomocí tlačítek ◀/▶ přejděte k volbě .
3. Pomocí tlačítek ▲/▼ vyberte požadovanou část švu.

Úprava parametrů na displeji

Následující parametry lze přizpůsobit pro aktuální část švu přímo na displeji:

Symbol	Význam
	Typ a hodnota řasení Typ a hodnota řasení se zobrazují na displeji. Pozor: Tento výběr nelze sice navolit, ale lze ho změnit. - Pro navolení typu řasení stiskněte tlačítko .  : Řasení nahore a dole  : Řasení nahore  : Řasení dole - Stiskněte numerické/á tlačítko/a, abyste změnili hodnotu řasení.
	Délka stehu Rozsah hodnot: 3,0–6,0 mm
	Napnutí horní nitě Rozsah hodnot: 1 až 99



- Pomocí tlačítek ◀/▶ přejděte k volbě.
- Pomocí tlačítek ▲/▼ nebo numerických tlačítek zadejte požadovanou hodnotu.

Úprava parametrů v menu programu švů

Následující parametry lze upravit pro aktuální část švu:

Symbol	Popis
	Počítadlo stehů (PocitStehu) Zadání požadovaného počtu stehů části švu Hodnota: 0000–9999
	Napnutí spodní nitě (NapNiteSpod) Nastavení napnutí spodní nitě

Symbol	Popis
	Maximální otáčky (<i>Rychl.Max</i>) • Nastavení maximálních otáček
	Odřezávač okrajů (<i>Orez</i>) • Deaktivace/aktivace odřezávače okrajů



6. Pomocí tlačítek ◀/▶ přejděte k volbě ↔↔.
7. Pomocí tlačítek ▲/▼ vyberte upravovanou část švu.
 - ↳ Zvolená část švu se v pruhu programu zobrazí tučně.
8. Potvrďte stisknutím **OK**.
 - ↳ Otevře se menu částí švu.
9. Pomocí tlačítek ▲/▼ vyberte požadovaný parametr.
10. Stiskněte tlačítko **OK** a parametr aktivujte, nebo deaktivujte, resp. Upravte hodnotu pomocí tlačítek ▲/▼, zadejte nové hodnoty pomocí numerických tlačítek a tlačítkem **OK** potvrďte. Podmenu opusťte pomocí tlačítka ◀.
- ↳ Změněné hodnoty se okamžitě uloží.
11. Pro opuštění menu části švu stiskněte tlačítko **ESC**.
 - ↳ Upravené parametry části švu se uloží.

Opuštění režimu editace

12. Pro opuštění režimu editace stiskněte tlačítko **ESC**.
 - ↳ Program švů se uloží.
Stroj přejde do automatického režimu; upravený program švů je navolen a je možné v něm přímo šít.

5.6.5 Kopírování programu švů

Zvolený program švů se kopíruje do nového čísla programu.



Takto kopírujete stávající program švů:

1. V automatickém režimu zvolte program švů, který se má zkopírovat (📖 str. 79).
 2. Stiskněte tlačítko **P**.
- ➞ Displej se změní na:

Obr. 65: Kopírování programu švů (1)



➞ **P** bliká.

3. Stiskněte spodní programovatelné tlačítko .

➞ Na displeji se objeví menu programovatelného tlačítka:

Obr. 66: Kopírování programu švů (2)



4. Stiskněte tlačítko .

➞ Na displeji se objeví další volné číslo programu švů, pod kterým je možné nový program uložit:

Obr. 67: Kopírování programu švů (3)



5. Uložte číslo programu švů, tím že stisknete **OK**.

NEBO

Jiné číslo programu vyberte pomocí tlačítek ▲/▼ nebo je zadejte pomocí numerických tlačítek **0 až 9** a poté stiskněte tlačítko **OK**.

- ☞ Číslo programu švů se uloží.
Displej se změní na:

Obr. 68: Kopírování programu švů (4)



- ☞ **P** bliká.



6. Proveďte požadované změny v novém programu švů (📖 str. 90).
7. Stiskněte tlačítko **ESC**.
- ☞ Stroj přejde do automatického režimu; upravený program švů je navolen a je možné v něm přímo šít.

5.6.6 Vymazání programu švů

Stávající programy švů lze kdykoliv smazat.

K tomu není zapotřebí žádné zvláštní přístupové oprávnění.



Takto vymažete stávající program švů:

1. V automatickém režimu zvolte program švů, který se má smazat (📖 str. 79).
 2. Stiskněte tlačítko **P**.
- 👉 Displej se změní na:

Obr. 69: Vymazání programu švů (1)



👉 **P** bliká.



3. Stiskněte spodní programovatelné tlačítko .

👉 Na displeji se objeví menu programovatelného tlačítka:

Obr. 70: Vymazání programu švů (2)



4. Stiskněte tlačítko .

👉 Program švů je vymazán.
Stroj přejde do automatického režimu; je navolen další program švů a je možné v něm přímo šít.

5.6.7 Zrcadlení programu švů

Zrcadlí se již naprogramovaná levá/pravá strana.



Informace

Program švů pro část beze stran NELZE zrcadlit.



Takto zrcadlíte program švů:

1. V automatickém režimu zvolte program švů, který se má zrcadlit (📖 str. 79).
 2. Stiskněte tlačítko **P**.
- 🔗 Displej se změní na:

Obr. 71: Zrcadlení programů švů (1)



🔗 **P** bliká.

3. Stiskněte spodní programovatelné tlačítko

🔗 Na displeji se objeví menu programovatelného tlačítka:

Obr. 72: Zrcadlení programů švů (2)



Informace

Pokud se nezobrazuje symbol , jedná se o program švů pro část beze stran a nelze ho zrcadlit.

V tomto případě musíte vybrat jiný program švů, který byl vytvořen pro levou/pravou část.



4. Stiskněte tlačítko .



Program švů je nyní vytvořen pro levou a pro pravou stranu.

5. Pokud není levá a pravá strana přesně zrcadlově obrácená, upravte požadovanou část ( str. 90).

6. Stiskněte tlačítko **ESC**.



Stroj přejde do automatického režimu a je zvolen zrcadlený program švů.

Nyní lze zvolit požadovanou levou/pravou část a šít.



Informace

Zrcadlená část je součástí programu švů a nemá žádné vlastní číslo.

5.7 Podpora řasení

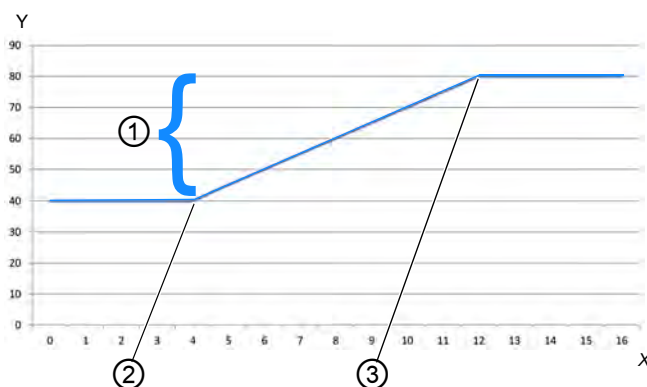
Na podporu řasení zde existují 3 další možnosti nastavení:

- pro napnutí horní nitě
- pro napnutí spodní nitě
- pro napnutí pásky

Podpora řasení definuje, od jaké hodnoty řasení se zvyšuje napnutí horní/spodní nitě s příslušnou hodnotou řasení.

Následující grafický obrázek ukazuje přednastavené zvyšování napnutí horní/spodní nitě (osa Y) u zvyšující se hodnoty řasení (osa X):

Obr. 73: Podpora řasení



- (1) - Zvyšování napnutí horní/spodní nitě v procentech
(2) - Počáteční hodnota řasení 4
(3) - Nejvyšší hodnota řasení 12

V tomto příkladu zůstává napnutí horní/spodní nitě až do hodnoty řasení 4 konstantní, zvyšuje se od počáteční hodnoty řasení 4 lineárně a zůstává od nejvyšší hodnoty řasení 12 konstantní.

Stroj je nastaven z výroby tak, že počáteční napnutí horní/spodní nitě je na 40 % a od počáteční hodnoty řasení se zvýší o dalších 40 %.

Od nejvyšší hodnoty řasení je napnutí horní/spodní nitě tudíž z výroby na celkových 80 %.

Napnutí horní/spodní nitě může být maximálně 100 %.

Napnutí horní nitě na podporu řasení

Pro každý nový program švů existuje pod parametrem *Podpora řasení (PodporaRas)* možnost přesněji nastavit napnutí horní nitě:

Parametr	Nastavení	Funkce
Napnutí horní nitě (NapNiteVrch)	Režim (Mode)	Nastavení, zda se napnutí horní nitě s hodnotou řasení zvyšuje nebo ne Hodnota: <i>lineárně/vyp</i>
	Napnutí horní nitě (NapNiteVrch)	Nastavení, o kolik procent se má zvýšit napnutí horní nitě od počáteční hodnoty řasení. Nastavení z výroby: Zvýšení o 40 %
	Počáteční hodnota řasení (RaseniMin.)	Nastavení, od jaké počáteční hodnoty řasení se má napnutí horní nitě lineárně zvyšovat. Hodnota: 0–16
	Nejvyšší hodnota řasení (RaseniMax.)	Nastavení, do jaké nejvyšší hodnoty řasení se má zvýšit napnutí horní nitě. Hodnota: 0–16

Napnutí spodní nitě na podporu řasení

Pro každý nový program švů existuje pod parametrem *Podpora řasení (PodporaRas)* možnost nastavit přesněji napnutí spodní nitě:

Parametr	Nastavení	Funkce
Napnutí spodní nitě (NapNiteSpod)	Režim (Mode)	Nastavení, zda se napnutí spodní nitě s hodnotou řasení zvyšuje nebo ne Hodnota: <i>lineárně/vyp</i>
	Napnutí spodní nitě (NapNiteSpod)	Nastavení, o kolik procent se má zvýšit napnutí spodní nitě od počáteční hodnoty řasení. Nastavení z výroby: Zvýšení o 40 %

Parametr	Nastavení	Funkce
Napnutí spodní nitě (<i>NapNiteSpod</i>)	Počáteční hodnota řasení (<i>RaseniMin.</i>)	Nastavení, od jaké počáteční hodnoty řasení se má napnutí spodní nitě zvyšovat. Hodnota: 0–16
	Nejvyšší hodnota řasení (<i>RaseniMax.</i>)	Nastavení, do jaké nejvyšší hodnoty řasení se má lineárně zvyšovat napnutí spodní nitě. Hodnota: 0–16

Napnutí pásky na podporu řasení

Pro každý nový program švů existuje pod parametrem *Podpora řasení* (*PodporaRas*) možnost automaticky zapnout napnutí pásky od určité hodnoty řasení (📖 str. 44):

Parametr	Nastavení	Funkce
Napnutí pásky (<i>NapPasky</i>)	Režim (<i>Mode</i>)	Nastavení, zda je automaticky zapnuto napnutí pásky od určité hodnoty řasení. Hodnota: <i>Vyp</i> / 2. <i>ZapVyp</i>
	Počáteční hodnota řasení (<i>RaseniMin.</i>)	Nastavení, od jaké hodnoty řasení se k tomu automaticky zapne napnutí pásky. Hodnota: 0–16 Přednastaveno: 8

Přizpůsobení podpory řasení



Parametry na podporu řasení přizpůsobíte takto:

1. V menu programu švů zvolíte parametr *Podpora řasení* (*PodporaRas*) ( str. 91).
2. Potvrďte stisknutím **OK**.
- ↳ Zobrazí se podmenu.
3. Pomocí tlačítek **▲/▼** vyberte požadovaný parametr.
4. Potvrďte stisknutím **OK**.
5. Pomocí tlačítek **▲/▼** vyberte požadované nastavení.
6. Potvrďte stisknutím **OK**.
7. Změňte hodnotu pomocí tlačítek **▲/▼**.
8. Pokud se chcete vrátit v menu programu švů o jednu úroveň, stiskněte tlačítko **◀**.
- ↳ Změněná hodnota se okamžitě uloží.

5.8 Přizpůsobení hodnoty roztažení u plochého šití

Pokud se vytváří šev bez řasení, mluví se o plochem šití.

V závislosti na šitém materiálu nepostačuje pro ploché šití, příp. nepostačuje úplně nastavit hodnotu řasení na **0**. Pokud není šev při hodnotě řasení **0** úplně plochý, lze přizpůsobit hodnotu roztažení v ručním režimu a v režimu editace.



Hodnotu roztažení přizpůsobíte takto:

1. V menu programu švů zvolte parametr *Ploche Siti* ( str. 91).
2. Potvrďte stisknutím **OK**.
3. Změňte hodnotu pomocí tlačítek **▲/▼**.
Požadovaná hodnota roztažení se může pohybovat mezi 0–50 %.
4. S pomocí požadovaného šitého materiálu vyzkoušíte, zda je pozměněná hodnota roztažení pro ploché šití dostatečná.
5. Příp. hodnotu roztažení ještě jednou upravte.

5.9 Servisní režim

5.9.1 Otevřete menu *Konfigurace uživatele*



Takto otevřete menu *Konfigurace uživatele*:

1. Stiskněte tlačítka **P** a **S**.
2. Zadejte heslo pro servisní režim: **25483**.
3. Potvrďte stisknutím **OK**.
- ↳ Stroj přejde do servisního režimu; otevře se menu.
4. Pomocí tlačítek **▲/▼** zvolte parametr *Konfigurace uživatele*
(*Konfig.Uzivatel*) .
5. Potvrďte stisknutím **OK**.
- ↳ Otevře se menu *Konfigurace uživatele*.

5.9.2 Nastavení jazyka



Požadovaný jazyk nastavíte takto:

1. Otevřete menu *Konfigurace uživatele* ( str. 114).
2. Pomocí tlačítek **▲/▼** vyberte požadovaný parametr *Jazyk* .
3. Potvrďte stisknutím **OK**.
- ↳ Otevře se podmenu s volbou jazyků.
4. Potvrďte stisknutím **OK**.
5. Změňte požadovaný jazyk pomocí tlačítek **▲/▼**.
6. Pokud se chcete vrátit v menu o jednu úroveň, stiskněte tlačítko **◀**.
- ↳ Změněná hodnota se okamžitě uloží.

Jazyk	Hodnota na displeji	Název na displeji
Angličtina	0 a 7	Language
Němčina	1	Jazyk
Francouzština	2	Langue

Jazyk	Hodnota na displeji	Název na displeji
Čeština	3	Jazyk
Slovinština	4	Jezik
Polština	5	Jezyk
Italština	6	Lingua



Informace

Podrobnější informace o obsahu servisního režimu naleznete v  *Servisním návodu*.

5.9.3 Zapnutí/vypnutí akustické signalizace při střídání částí švu

Z výroby je stroj nastaven tak, aby při každé změně části švu vydával výstražný zvuk. Tuto akustickou signalizaci lze libovolně zapnout a vypnout.



Akustickou signalizaci zapnete/vypnete takto:

1. Otevřete menu *Konfigurace uživatele* ( str. 114).
 2. Pomocí tlačítek ▲/▼ zvolte parametr *Akustická signalizace* (*ZvukZacSekce*).
 3. Potvrďte stisknutím **OK**.
 Otevře se podmenu.
 4. Potvrďte stisknutím **OK**.
 5. Změňte požadovanou hodnotu pomocí tlačítek ▲/▼:
 - **0** = akustická signalizace nezazní při změně části švu
 - **1** = akustická signalizace zazní při změně části švu
 6. Pokud se chcete vrátit v menu o jednu úroveň, stiskněte tlačítko ◀.
-  Změněná hodnota se okamžitě uloží.

5.9.4 Zapnutí/vypnutí automatického přepnutí levé/pravé strany

Z výroby je stroj nastaven tak, aby program švů, při kterém jsou naprogramovány levá a pravá strana, po šití jedné ze stran automaticky přešel na stranu druhou. Strany je možné šít přímo za sebou, aniž by se musel program švů upravovat.

Toto automatické přepínání lze libovolně zapnout a vypnout.



Automatické přepínání zapnete/vypnete takto:

1. Otevřete menu *Konfigurace uživatele* ( str. 114).
2. Pomocí tlačítek **▲/▼** zvolte parametr *Automatické přepnutí strany (AutoStrana)*.
3. Potvrďte stisknutím **OK**.
 - ↳ Otevře se podmenu.
4. Potvrďte stisknutím **OK**.
5. Změňte požadovanou hodnotu pomocí tlačítek **▲/▼**:
 - **0** = automatické přepínání je vypnuto
 - **1** = automatické přepínání je zapnuto
6. Pro opuštění servisního režimu stiskněte tlačítko **ESC**.
 - ↳ Změněná hodnota se okamžitě uloží.

5.9.5 Nastavení přerušení programu švů pomocí pedálu

Z výroby je stroj nastaven tak, aby bylo možné přerušit program švů během šití v automatickém režimu prostřednictvím pedálu.

Za tímto účelem se pedál dvakrát sešlápne do polohy **-2**

( str. 82).

Tuto funkci je možné vypnout. V tomto případě nelze již program švů prostřednictvím pedálu přerušit. Až poté, co program švů kompletně ukončil šití, lze spustit nový program švů nebo opustit automatický režim.



Takto nastavíte přerušení programu švů přes pedál:

1. Otevřete menu *Konfigurace uživatele* ( str. 114).
2. Pomocí tlačítek **▲/▼** vyberte parametr *Zrusit Pedal*.
3. Potvrďte stisknutím **OK**.
 - ↳ Otevře se podmenu.
4. Potvrďte stisknutím **OK**.
5. Změňte požadovanou hodnotu pomocí tlačítek **▲/▼**:
 - **0** = přerušení programu švů pomocí pedálu je vypnuto
 - **1** = přerušení programu švů pomocí pedálu je zapnuto
6. Pro opuštění servisního režimu stiskněte tlačítko **ESC**.
 - ↳ Změněná hodnota se okamžitě uloží.

5.9.6 Obsazení kolenního tlačítka funkcí

Obr. 74: Obsazení kolenního tlačítka funkcí



(1) - Páčkový přepínač

(2) - Kolenní tlačítko

Polohou páčkového přepínače (1) je funkce zapnuta nebo vypnuta.

0 = funkce je vypnuta

1 = funkce je zapnuta

Kolenní tlačítko (2) je z výroby obsazeno funkcí **Nastavení hodnoty řasení na 0 a obráceně**.



Takto obsadíte kolenní tlačítko některou funkcí:

1. Otevřete menu *Konfigurace uživatele* (📖 str. 114).
2. Pomocí tlačítek ▲/▼ vyberte parametr *Kole*.
3. Potvrďte stisknutím **OK**.
- ↳ Otevře se podmenu.
4. Potvrďte stisknutím **OK**.
5. Vyberte požadovanou funkci pomocí tlačítek ▲/▼:

Funkce kolenního tlačítka

Záznam v menu	Funkce
Žádný~	Nastavení hodnoty řazení na 0 a obráceně (Ruční režim)
Krok	Rychlé přestavení zdvihu: Zapnutí a vypnutí maximálního zdvihu
Segment	Střídání částí švu: • Přepnutí vždy o jednu část švu • Přepínání maximálně až k poslední části švu v rámci programu švů • Pro ukončení programu švů a přechod na začátek programu švů sešlápněte pedál do polohy -2. (Automatický režim)
Seg. Začátek	Střídání částí švu: • Přepnutí vždy o jednu část švu • Po poslední části švu přepnutí dál do 1. části švu stejného programu švů

6. Pro opuštění servisního režimu stiskněte tlačítko **ESC**.

↩ Změněná hodnota se okamžitě uloží.

5.9.7 Nastavení jasu displeje

Upravte libovolně jas displeje **OP3000**.



Jas displeje nastavíte takto:

1. Otevřete menu *Konfigurace uživatele* ( str. 114).
 2. Pomocí tlačítek **▲/▼** vyberte parametr *Jas*.
 3. Potvrďte stisknutím **OK**.
 4. Změňte hodnotu pomocí tlačítek **▲/▼**.
 5. Potvrďte stisknutím **OK**.
 6. Pro opuštění servisního režimu stiskněte tlačítko **ESC**.
- ↩ Změněná hodnota se okamžitě uloží.

5.9.8 Nastavení kontrastu displeje

Upravte libovolně kontrast displeje **OP3000**.



Kontrast displeje nastavíte takto:

1. Otevřete menu *Konfigurace uživatele* ( str. 114).
 2. Pomocí tlačítek ▲/▼ vyberte parametr *Kontrast*.
 3. Potvrďte stisknutím **OK**.
 4. Změňte hodnotu pomocí tlačítek ▲/▼.
 5. Potvrďte stisknutím **OK**.
 6. Pro opuštění servisního režimu stiskněte tlačítko **ESC**.
- ↪ Změněná hodnota se okamžitě uloží.

5.9.9 Deaktivace/aktivace snímače sklopení

VAROVÁNÍ



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

Možnost pohmoždění, pořezání a píchnutí.

Jen kvalifikovaný odborný personál smí deaktivovat snímač sklopení.

Nedeaktivujte snímač sklopení bezdůvodně a zase ho co nejrychleji aktivujte.

Pokud je snímač sklopení deaktivován, pracujte na stroji obzvláště opatrně.

Nesešlapujte pedál, pokud je horní část stroje překlopená.

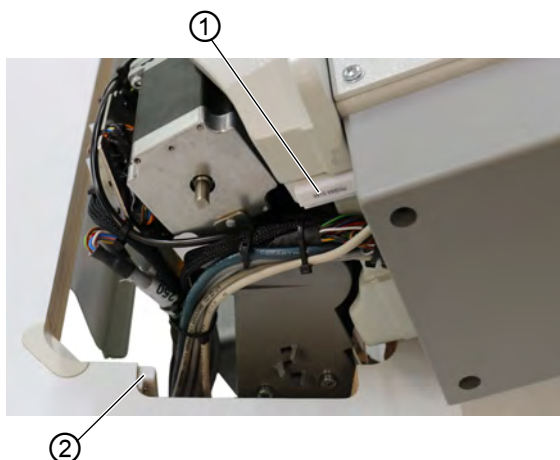
Snímač sklopení je bezpečnostní prvek. Registruje, že je horní část překlopená, a zablokuje stroj. V tu chvíli není možné šít dál. Takže nelze nechtěně sešlápnout pedál, zatímco je horní část stroje např. z důvodu údržbových nebo opravárenských prací překlopená.

Obr. 75: Deaktivace/aktivace snímače sklopení (1)



Snímač sklopení se skládá ze 2 částí.

Obr. 76: Deaktivace/aktivace snímače sklopení (2)



(1) - Snímač sklopení (1. část)

(2) - Snímač sklopení (2. část)

1. část je upevněna na horní části stroje.

2. část je přišroubována k vnitřní straně výřezu desky stolu.

Obě části snímače sklopení jsou přístupné pouze, pokud je horní část stroje překllopena.



Snímač sklopení deaktivujte/aktivujte takto:

1. Stiskněte tlačítka **P** a **S**.
2. Zadejte heslo pro servisní režim: **25483**.
3. Potvrďte stisknutím **OK**.
- ↳ Otevře se servisní menu.
4. Pomocí tlačítek **▲/▼** vyberte parametr *Konfigurace stroje (Konfig.Stroje)*.
5. Potvrďte stisknutím **OK**.
6. Pomocí tlačítek **▲/▼** vyberte parametr *Jiné přístroje*.
7. Potvrďte stisknutím **OK**.
8. Pomocí tlačítek **▲/▼** zvolte *Snímač sklopení*.
9. Potvrďte stisknutím **OK**.



Důležité

Snímač sklopení smí být deaktivován pouze ve výjimečných případech, pouze krátkodobě a smí ho deaktivovat pouze kvalifikovaný odborný personál.

10. Pomocí tlačítek **▲/▼** nastavte na *Zap/Vyp*.
11. Potvrďte stisknutím **OK**.
- ↳ Snímač sklopení je deaktivován/aktivován.
12. Pro opuštění servisního režimu stiskněte tlačítko **ESC**.

5.10 Zobrazit verzi softwaru



Takto si můžete zobrazit softwarovou verzi:

1. Zapněte stroj.
- ↳ Na displeji se zobrazí úvodní obrazovka:
 - vlevo firmware ovládacího panelu **OP3000**
 - vpravo softwarová verze řízení
- ↳ Stroj najede do referenční polohy:
Na displeji se objeví naposledy použitý program švů, resp. ruční režim.

5.11 Aktualizace softwaru



Aktualizaci softwaru proveďte takto:

1. Stáhněte aktuální software z webové stránky firmy Dürkopp-Adler (<https://software.duerkopp-adler.com/maschinenprogramme.html>).
2. Soubor uložte na USB flashdisku.

Obr. 77: Aktualizace softwaru



(1) - LED kontrolka POWER

(3) - Hlavní vypínač

(2) - USB přípojka

3. Zapněte stroj hlavním vypínačem (3) ( str. 20).
 - ↗ Stroj je připraven k provozu, pokud svítí už jen LED kontrolka POWER (1).
4. Zasuňte USB flashdisk do USB přípojky (2).
 - ↗ Spustí se aktualizace softwaru. Kontrolky na řídicí skříni střídavě svítí.
Pokud po několika minutách svítí už jen LED kontrolka POWER (1), je aktualizace ukončena.
 - ↗ Stroj je připravený k šití.



Informace

Vypněte stroj hlavním vypínačem (3), než vysunete USB flashdisk z řídicí skříně.

6 Údržba

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění špičatými částmi!

Možnost píchnutí 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 nebo přepněte do režimu navlékání nitě.

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

Další údržbářské práce smí provádět pouze kvalifikovaný odborný personál ( *Servisní návod*).

6.1 Intervaly údržby

Prováděné činnosti	Počet provozních hodin			
	8	40	160	500
Horní část stroje				
Odstranění prachu po šití a zbytků nití	●			
Čištění oblasti pod stehovou deskou	●			
Kontrola stavu oleje u horní části stroje	●			
Kontrola stavu oleje u hnací skříně chapače		●		
Pneumatický systém				
Kontrola provozního tlaku	●			
Kontrola hladiny vody v regulátoru tlaku	●			
Čištění vložky filtru v údržbové jednotce				●
Zkouška těsnosti systému				●

6.2 Čištění

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění způsobeného vyletujícím částicemi!

Zvířené částice mohou vniknout do očí a způsobit poranění.

Noste ochranné brýle.

Držte pistoli se stlačeným vzduchem 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.

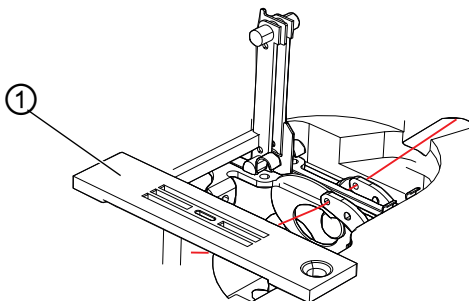
POKYN

Věcné škody způsobené čisticími prostředky s obsahem rozpouštědel!

Čisticí prostředky s obsahem rozpouštědel poškozuji lak.

Při čištění používejte pouze prostředky neobsahující rozpouštědla.

Obr. 78: Čištění



(1) - Stehová deska



Takto vyčistíte stroj:

1. Pistolí se stlačeným vzduchem nebo štětcem odstraňte prach po šití a zbytky nití zvláště z prostoru stehové desky (1) a drážky nitě.
2. Odstraňte prach po šití a odřezky z olejové vany.

6.3 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.

Použitý olej pečlivě jímejte.

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

Stroj je potřeba promazávat v pravidelných intervalech (📖 str. 126). Následující práce patří k procesu mazání:

- Kontrola stavu oleje
- Mazání horní části stroje
- Mazání chapače

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

6.3.1 Kontrola mazání horní části stroje

POKYN

Věcné škody v důsledku špatného stavu oleje!

Příliš malé nebo příliš velké množství oleje může způsobit poškození stroje.

Doplňte olej, jak je popsáno.

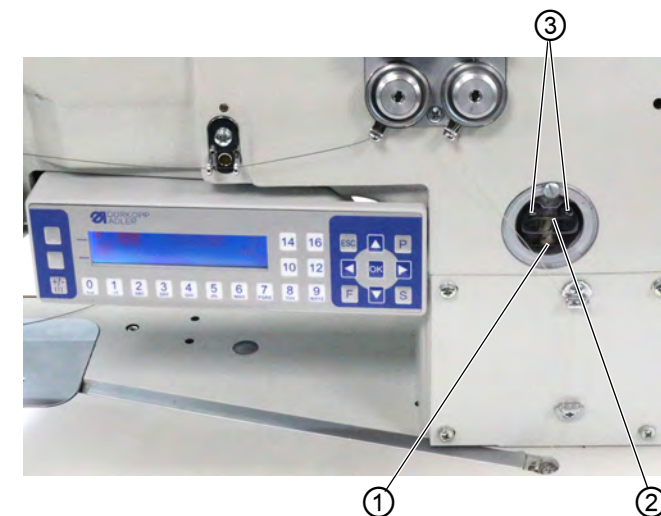
POKYN

Věcné škody v důsledku použití nesprávného oleje!

Nesprávné druhy oleje mohou způsobit poškození stroje.

Používejte pouze olej, který odpovídá údajům v návodu.

Obr. 79: Kontrola mazání horní části stroje



- (1) - Značka minimální hladiny
- (2) - Značka maximální hladiny

- (3) - Plnicí otvor

Kontrola stavu oleje



Správné nastavení

Hladina oleje musí být vždy mezi značkou minimální hladiny (1) a značkou maximální hladiny (2) na průzoru.

Naplnění olejové nádržky



Olejovou nádržku naplníte takto:

1. Nalijte olej plnicím otvorem (3) nejvýše 2 mm pod značku maximálního stavu (2).

6.3.2 Kontrola mazání chapače

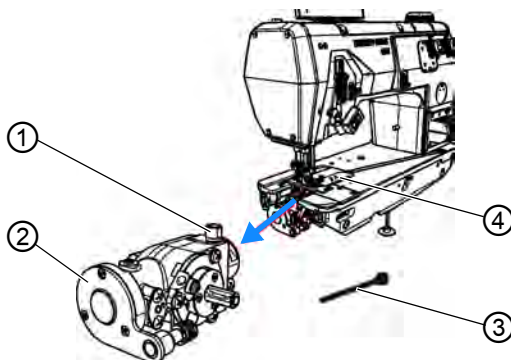
POKYN

Věcné škody v důsledku špatného stavu oleje!

Příliš malé nebo příliš velké množství oleje může způsobit poškození stroje.

Doplňte olej, jak je popsáno.

Obr. 80: Kontrola mazání chapače (1)



(1) - Uzavírací šroub

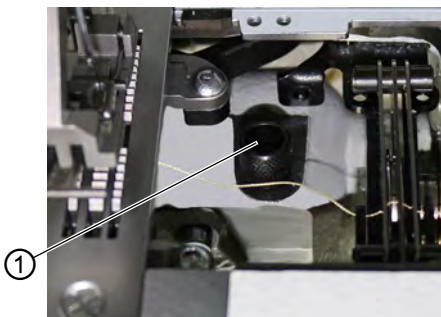
(3) - Měrka

(2) - Hnací skříň chapače

(4) - Pravá deska chapače

Hnací skříň chapače (2) a uzavírací šroub (1) jsou přístupné pod pravou deskou chapače (4).

Obr. 81: Kontrola mazání chapače (2)



(1) – Uzavírací šroub

Kontrola stavu oleje

Ke kontrole stavu oleje potřebujete měřicí tyčku (3), která je přibalena ke stroji.



Hladinu oleje zkontrolujete takto:

1. Připravte si měřicí tyčku (3).
2. Otevřete pravou desku chapače.
3. Uvolněte uzavírací šroub (1) na plnicím otvoru.
4. Zasuňte měřicí tyčku (3) do hnací skříně chapače (2).
5. Po několika sekundách tyčku (3) z hnací skříně chapače (2) vytáhněte.

Obr. 82: Kontrola mazání chapače (3)



(5) - Značka minimální hladiny

(6) - Značka maximální hladiny

6. Zkontrolujte, zda hladina oleje je mezi značkou minimální hladiny (4) a značkou maximální hladiny (5).
7. Pokud je stav oleje dostatečný, zašroubujte uzavírací šroub (1).
8. Pokud je stav oleje nízký, olej doplňte.

**Doplnění oleje**

Takto doplníte olej do hnací skříně chapače:

1. Uvolněte uzavírací šroub (1) na plnicím otvoru.

**Důležité**

Doplňte olej vždy pouze po malých dávkách. Poté stav oleje zkontrolujte. Příp. tyto 2 kroky několikrát zopakujte, až je hladina oleje těsně pod značkou maximální hladiny (5) na měřicí tyčce (3). V hnací skříně chapače nesmí být příliš velké množství oleje.

2. Doplnějte olej opatrně plnicím otvorem maximálně až ke značce maximální hladiny (5) na měřicí tyčce (3).
3. Hladinu oleje znovu zkontrolujte.
4. Krok 2 a 3 příp. zopakujte, až je hladina oleje těsně pod značkou maximální hladiny (5) na měřicí tyčce (3).
5. Zašroubujte uzavírací šroub (1).

6.4 Údržba pneumatického systému

6.4.1 Nastavení provozního tlaku

POKYN

Věcné škody v důsledku chybného nastavení!

Nesprávný provozní tlak může způsobit poškození stroje.

Ujistěte se, že je stroj používán jen při správně nastaveném provozním tlaku.

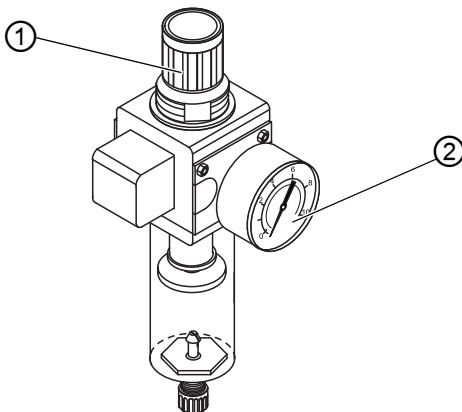


Správné nastavení

Přípustný provozní tlak je uveden v kapitole **Technické parametry** (📖 str. 183). Provozní tlak se nesmí odchylovat o více než $\pm 0,5$ bar.

Provozní tlak denně kontrolujte.

Obr. 83: Nastavení provozního tlaku



(1) - Regulátor tlaku

(2) - Manometr

Provozní tlak nastavíte takto:



1. Vytáhněte regulátor tlaku (1) nahoru.

2. Regulátor tlaku otáčejte, dokud manometr (2) neukáže správné nastavení:
 - Zvýšení tlaku = otáčení ve směru hodinových ručiček
 - Snížení tlaku = otáčení proti směru hodinových ručiček
3. Zatlačte regulátor tlaku (1) dolů.

6.4.2 Vypuštění zkondenzované vody

POKYN

Věcné škody v důsledku příliš velkého množství vody!

Příliš velké množství vody může způsobit poškození stroje.

V případě potřeby vodu vypusťte.

V odlučovači vody (2) regulátoru tlaku se shromažďuje zkondenzovaná voda.

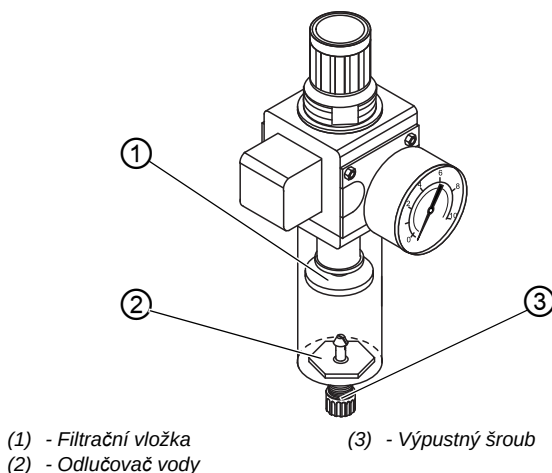


Správné nastavení

Hladina zkondenzované vody nesmí stoupnout až k filtrační vložce (1).

Denně kontrolujte hladinu vody v odlučovači (2).

Obr. 84: Vypuštění zkondenzované vody



Takto vypustíte zkondenzovanou vodu:



1. Odpojte stroj od rozvodu stlačeného vzduchu.
2. Pod výpustný šroub (3) postavte záchytnou nádobu.
3. Výpustný šroub (3) úplně vyšroubujte.
4. Nechte vodu vytékat do záchytné nádoby.
5. Zašroubujte výpustný šroub (3).
6. Připojte stroj k rozvodu stlačeného vzduchu.

6.4.3 Čištění filtrační vložky

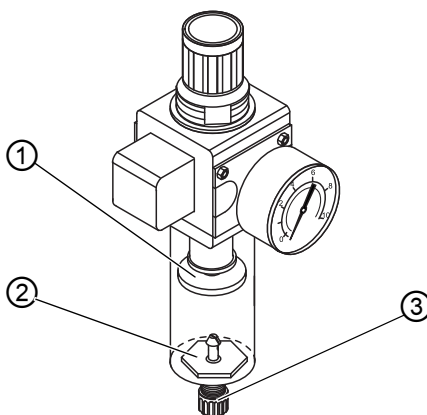
POKYN

Poškození laku čistícími prostředky s obsahem rozpouštědla!

Čistící prostředky s obsahem rozpouštědla poškozuji filtr.

K vymývání misky filtru používejte pouze látky bez rozpouštědla.

Obr. 85: Čištění filtrační vložky



(1) - Filtrační vložka
(2) - Odlučovač vody

(3) - Výpustný šroub

Takto vyčistíte filtrační vložku:



1. Odpojte stroj od rozvodu stlačeného vzduchu.
2. Vypustěte zkondenzovanou vodu ( str. 135).
3. Odšroubujte odlučovač vody (2).
4. Odšroubujte filtrační vložku (1).
5. Vyfoukejte filtrační vložku (1) ofukovací pistolí.
6. Vymyjte misku filtru čisticím benzínem.
7. Zašroubujte filtrační vložku (1).
8. Zašroubujte odlučovač vody (2).
9. Zašroubujte výpustný šroub (3).
10. Připojte stroj k rozvodu stlačeného vzduchu.

6.5 Seznam dílů

Seznam součástí si můžete objednat u firmy Dürkopp Adler.
Další informace získáte na našich internetových stránkách:

www.duerkopp-adler.com



7 Instalace

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění ostrými částmi!

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.

7.1 Kontrola obsahu dodávky

Rozsah dodávky závisí na vaší objednávce. Prověřte po obdržení, zda je rozsah dodávky správný.

7.2 Odstranění přepravních pojistek

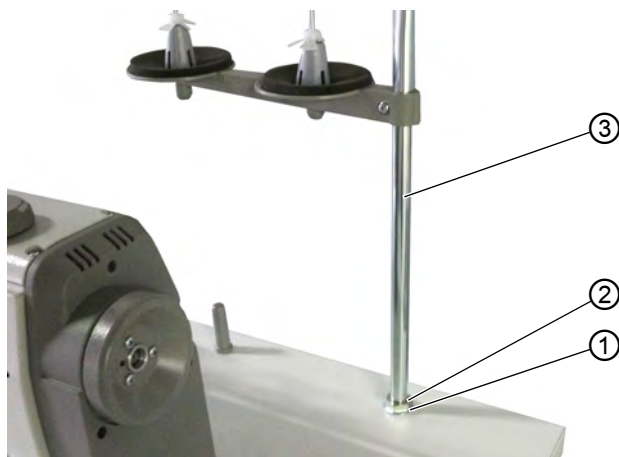
Před instalací odstraňte všechny přepravní pojistky:

- Zajišťovací pásy a dřevěné lišty na horní části stroje
- Příp. zajišťovací svorky na nohách podstavce
- Všechny styroporové a lepenkové díly
- Příp. zajišťovací pásy a dřevěné lišty na desce stolu a podstavci

7.3 Montáž niťového stojánu

Niťový stojánek se dodává smontovaný a je potřeba ho namontovat na desku stolu.

Obr. 86: Montáž niťového stojánu (1)



(1) - Podložka
(2) - Matice

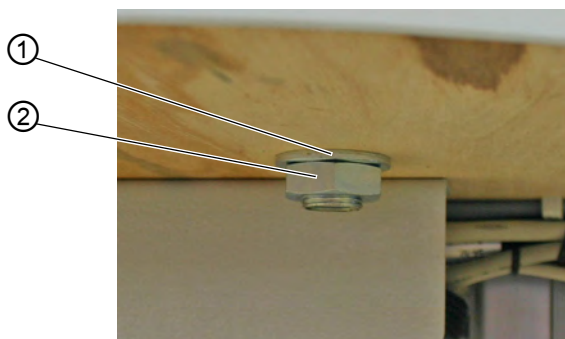
(3) - Trubička niťového stojánu



Takto namontujete niťový stojánek:

1. Položte podložku (1) na otvor v desce stolu.
2. Zašroubujte matici (2) až ke konci závitu.
3. Prostrčte trubičku niťového stojánu (3) skrz podložku (1) a otvor v desce stolu.

Obr. 87: Montáž niťového stojánu (2)



(1) - Podložka

(2) - Matice

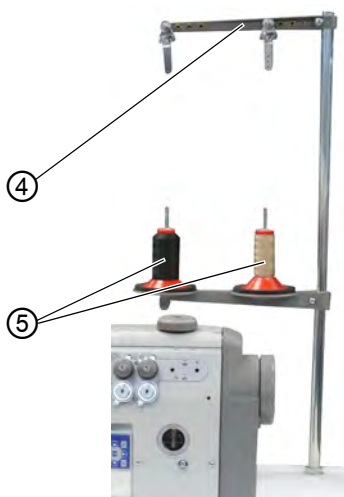
4. 2. podložku (1) zasuněte zespodu na závit na konci trubičky niťového stojánu (3).
 5. 2. matici (2) našroubujte zespodu na závit na konci trubičky niťového stojánu (3).
- ☞ Niťový stojánek je nyní pevně přimontovaný k desce stolu.



Důležité

Odvíjecí rameno (4) musí být přímo nad cívkami nití (5).

Obr. 88: Montáž niťového stojánu (3)



(4) – Odvíjecí rameno

(5) – Cívka nití

7.4 Nastavení pracovní výšky

VAROVÁNÍ

**Nebezpečí poranění pohybujícími se díly!**

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

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

VÝSTRAHA

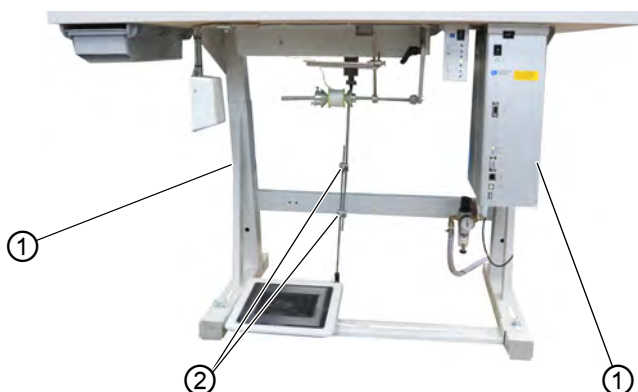
**Nebezpečí poškození pohybového ústrojí v důsledku nesprávného nastavení!**

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

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

Pracovní výšku lze nastavit v rozsahu od 750 mm do 950 mm (měřeno až po horní hranu desky stolu).

Obr. 89: Nastavení pracovní výšky



(1) - Šroub (není vidět)

(2) - Šroub



Takto nastavíte pracovní výšku:

1. Povolte 2 šrouby (2) na táhlu pedálu.
2. Povolte šroub (1) na obou sloupcích podstavce.
Zde je dobré, aby vám pomáhala další osoba.
3. Vytahujte, resp. zasouvejte desku stolu na obou stranách
stejně, aby se nevzpříčila.
Stupnice na vnějších stranách sloupků podstavce slouží
jako seřizovací pomůcka.
4. Přišroubujte šroub (1) na obou sloupcích podstavce.
5. Zajistěte, aby táhlo pedálu bylo vhodně nastaveno s ohledem
na novou pracovní výšku.
6. Přišroubujte oba šrouby (2) na táhlu pedálu.
7. Pedál znovu seřídte ( str. 144).

7.5 Nastavení pedálu

VÝSTRAHA

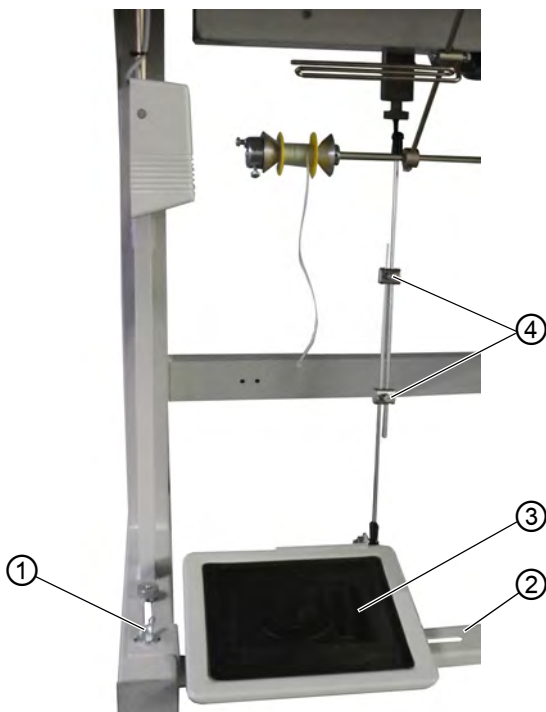


Nebezpečí poranění!

Možnost pohmoždění.

Nepřiskřípněte si prsty u táhla pedálu nebo u pedálu.

Obr. 90: Nastavení pedálu



(1) - Křídlová matice
(2) - Příčná vzpěra

(3) - Pedál
(4) - Šroub



Správné nastavení: 10° sklon při odlehčeném pedálu (3)

Pedál (3) je upevněn na příčné vzpěře (2). Polohu pedálu (3) můžete individuálně upravovat, tím že ho posunujete pomocí příčné vzpěry.

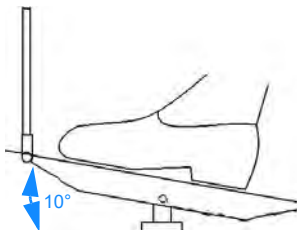
Pedál (3) musí být kromě toho nakloněn tak, aby s ním mohl obsluhující personál bez překážek ovládat dopředu a dozadu.



Polohu pedálu nastavíte takto:

1. Uvolněte křídlové matice (1) vlevo a vpravo na koncích příčné vzpěry (2).
2. Příčnou vzpěru (2) posuňte pedálem (3) dopředu nebo dozadu.
3. Přišroubujte křídlové matice (1) vlevo a vpravo na koncích příčné vzpěry (2).
4. Povolte lehce 2 šrouby (4) na táhlu pedálu.

Obr. 91: Nastavení pedálu (2)



5. Zatáhněte táhlo pedálu do správné délky.
 Pedál (3) musí být v klidové poloze vpředu ohnutý o 10°.
6. Přišroubujte 2 šrouby (4) na táhlu pedálu.

7.6 Nasazení horní části stroje

VAROVÁNÍ



Nebezpečí pohmoždění pohybujícími se díly!

Horní část stroje má velkou hmotnost.

Možnost pohmoždění.

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

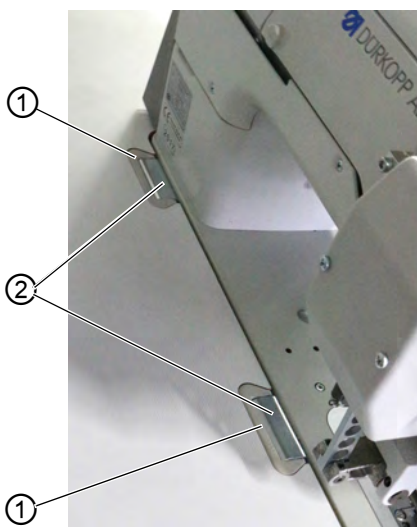
POKYN

Může dojít k věcným škodám!

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

Kabely vždy ved'te tak, aby nedocházelo k jejich odírání nebo přimáčknutí.

Obr. 92: Nasazení horní části stroje



(1) - Dolní část závěsu

(2) - Závěs



Takto nasadíte horní část stroje (2):

1. Kably ved'te deskou stolu opatrně, aby nedocházelo k jejich zlomení nebo přimáčknutí.
2. Horní část stroje nasad'te svisle do výřezu v desce stolu.
3. Nasad'te přitom závěsy (2) do dolních částí závěsu (1).

7.7 Překlopení a zvednutí horní části stroje

VAROVÁNÍ



Nebezpečí úrazu elektrickým proudem!

Části stroje mohou být pod napětím.

Vypněte stroj a odpojte síťové zástrčky.

Pro účely údržbářských prací lze horní část šicího stroje překlopit.

Obr. 93: Překlopení a zvednutí horní části stroje



(1) - Ochrana před překlopením

Překlopení horní části stroje



Takto překlopite horní část stroje:

1. Chyťte horní část stroje nahoře za rameno stroje a opatrně ho spouštějte až k pojistce proti překlopení (1).
- ⚠ Snímač sklopení zablokuje stroj, dokud je horní část stroje překlopena. V tu chvíli není možné šít.

Zvednutí horní části stroje do svislé polohy



Takto zvednete horní část stroje do svislé polohy:

1. Chyťte stroj za rameno stroje a opatrně ho zvedněte.
- ↪ Snímač sklopení registruje zvednutou polohu a odblokuje stroj. Stroj je opět připraven k šití.



Informace

Snímač sklopení se skládá ze snímače sklopení na horní části stroje a jednoho permanentního magnetu ve výřezu desky stolu. Oba díly jsou předběžně namontovány z výroby.

Pokud není snímač sklopení úplně namontován nebo pokud je vadný, zůstává stroj zablokován.

Snímač sklopení lze deaktivovat prostřednictvím **OP3000** – to se ovšem nedoporučuje ( str. 120).

7.8 Elektrické připojení

NEBEZPEČÍ



Nebezpečí ohrožení života – díly 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.



Důležité

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

7.9 Vyrovnání potenciálů



Důležité

Provedte vyrovnání potenciálů, než uvedete stroj do provozu.



Takto provedete vyrovnání potenciálů:

1. Vyrovnajte potenciály podle schématu zapojení ( str. 187).

7.10 Připojení pneumatické soustavy

POKYN

Věcné škody způsobené stlačeným vzduchem s příměsí oleje!

Olejové částice, přiváděné spolu se stlačeným vzduchem, mohou vést k narušení funkce stroje a znečištění šitého materiálu.

Zajistěte, aby se do rozvodu stlačeného vzduchu nedostaly žádné olejové částice.

POKYN

Věcné škody v důsledku chybného nastavení!

Nesprávný tlak v síti může způsobit poškození stroje.

Ujistěte se, že je stroj používán jen při správně nastaveném tlaku v síti.

Pneumatický systém stroje a doplňkové výbavy musí být zásobován stlačeným vzduchem bez příměsí vody a oleje. Tlak v síti musí činit 8–10 bar.

7.10.1 Montáž jednotky na úpravu stlačeného vzduchu

Takto namontujete jednotku na úpravu stlačeného vzduchu:



1. Připojovací hadici připojte hadicovou spojkou R 1/4" k rozvodu stlačeného vzduchu.

7.10.2 Nastavení provozního tlaku

POKYN

Věcné škody v důsledku chybného nastavení!

Nesprávný provozní tlak může způsobit poškození stroje.

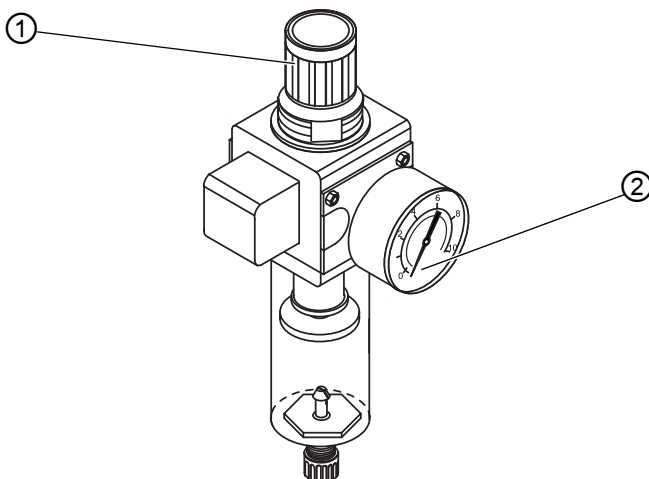
Ujistěte se, že je stroj používán jen při správně nastaveném provozním tlaku.



Správné nastavení

Přípustný provozní tlak je uveden v kapitole **Technické parametry** (📖 str. 183). Provozní tlak se nesmí odchylovat o více než $\pm 0,5$ bar.

Obr. 94: Nastavení provozního tlaku



(1) - Regulátor tlaku

(2) - Manometr

Provozní tlak nastavíte takto:



1. Vytáhněte regulátor tlaku (1) nahoru.
2. Regulátor tlaku otáčejte, dokud manometr (2) neukáže správné nastavení:
 - Zvýšení tlaku = otáčení ve směru hodinových ručiček
 - Snížení tlaku = otáčení proti směru hodinových ručiček
3. Zatlačte regulátor tlaku (1) dolů.

7.11 Mazání

Jaký použít olej

UPOZORNĚNÍ



Může dojít k poškození životního prostředí olejem!

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

Použitý olej pečlivě shromažďujte a likvidujte jej, stejně jako olejem zatížené části stroje, podle zákonných předpisů.

POKYN

Může dojít k poškození stroje nesprávným olejem!

Nesprávné druhy oleje mohou způsobit poškození stroje.

Používejte pouze olej, který odpovídá údajům v návodu k obsluze.

POKYN

Věcné škody v důsledku špatného stavu oleje!

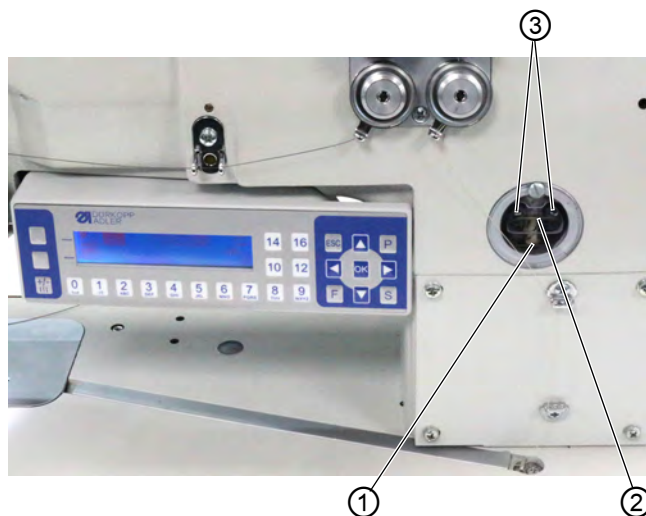
Příliš malé nebo příliš velké množství oleje může způsobit poškození stroje.

Doplňte olej, jak je popsáno.

Stroj smí být plněn jen mazacím olejem DA 10 nebo olejem stejné kvality, s následujícími vlastnostmi:

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

Obr. 95: Mazání



- (1) - Značka minimální hladiny
(2) - Značka maximální hladiny

- (3) - Plnicí otvor

Všechny knoty a plstěné díly horní části stroje jsou při dodání stroje napuštěny olejem. Tento olej steče během používání stroje do zásobníků. Při prvním plnění proto nesmí být naplněno příliš velké množství oleje.

Kontrola stavu oleje



Správné nastavení

Hladina oleje musí být vždy mezi značkou minimální hladiny (1) a značkou maximální hladiny (2).

Naplnění olejové nádržky



Olejevou nádržku naplníte takto:

1. Nalijte olej plnicím otvorem (3) nejvýše 2 mm pod značku maximálního stavu (2).

7.12 Spuštění testovacího chodu

VAROVÁNÍ



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

Možnost pohmoždění, pořezání a píchnutí.

Před výměnou jehly, navlékáním nitě, nastavováním napnutí horní/spodní nitě a regulátoru horní nitě stroj vypněte.

Po instalaci spusťte testovací chod, abyste zkontrolovali funkčnost stroje.

Nastavte stroj tak, aby odpovídal požadavkům zpracovávaného šitého materiálu.



Takto spustíte testovací chod:

1. Nasadte jehlu ( str. 22).
2. Navlečte spodní nit ( str. 27).
3. Navlečte horní nit ( str. 24).
4. Nastavte napnutí nitě s ohledem na zpracovávaný šitý materiál ( str. 36).
5. Nastavte regulátor horní nitě s ohledem na zpracovávaný šitý materiál ( str. 37).
6. Nastavte tlak přítlačné patky s ohledem na zpracovávaný šitý materiál ( str. 50).
7. Nastavte zdvih přítlačné patky s ohledem na zpracovávaný šitý materiál ( str. 49).
8. Nastavte délku stehu ( str. 57).
9. Zapněte stroj ( str. 20).
10. Začněte zkoušku šití s vhodným šitým materiálem a pomalou rychlostí.

Zvyšujte plynule rychlost šití až na pracovní rychlost.

8 Odstavení stroje z provozu

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění v důsledku nedostatečné pečlivosti!

Hrozí těžké poranění.

Stroj čistěte JEN ve vypnutém stavu.

Přípojky smí odpojit POUZE kvalifikovaný personál.

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.

Stroj odstavíte z provozu takto:



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 řídicí skříň, abyste ji ochránili před znečištěním.
7. Podle možnosti zakryjte celý stroj, abyste jej ochránili před znečištěním a poškozením.

9 Likvidace

UPOZORNĚNÍ



Nebezpečí ekologických škod v důsledku nesprávné likvidace!

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

VŽDY se řiďte 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 atd.). Při likvidaci těchto materiálů se řiďte národními předpisy.

10 Odstraňování poruch

10.1 Zákaznický servis

Kontaktní adresa pro případ opravy stroje nebo problémů se strojem:

Dürkopp Adler AG

Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld

Tel.: +49 (0) 180 5 383 756

Fax: +49 (0) 521 925 2594

E-mail: service@duerkopp-adler.com

Internet: www.duerkopp-adler.com



10.2 Hlášení softwaru

Pokud by se vyskytla chyba, která zde není popsána, obraťte se prosím na zákaznický servis. Nepokoušejte se chybu odstranit sami.

Hlášení softwaru

Kód	Druh	Možné příčiny	Odstranění
1000	Porucha	Chyba šicího motoru: • Konektor enkodéru (Sub-D, 9pól.) není připojen nebo je vadný • Vadný enkodér	• Zkontrolujte připojení enkodérového kabelu a příp. ho vyměňte

Kód	Druh	Možné příčiny	Odstranění
1001	Porucha	Chyba šicího motoru: • Konektor šicího motoru není připojen nebo je vadný	• Zkontrolujte připojení kabelu šicího motoru • Proměřte fáze šicího motoru ($R = 2,8 \Omega$, vysokoohmový oproti PE) • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor • Vyměňte řídicí skříň
1002	Porucha	Chyba izolace šicího motoru	• Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkohmové spojení • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor
1004	Porucha	Chyba šicího motoru: • Špatný směr otáčení	• Vyměňte enkodér • Zkontrolujte obsazení konektorů a příp. je změňte • Zkontrolujte propojení v rozvaděči stroje a příp. je změňte • Proměřte fáze motoru a zkontrolujte hodnoty
1005	Porucha	Chyba napájení šicího motoru: • Zablokovaný chod šicího motoru • Nepřipojený nebo vadný kabel enkodéru • Vadný enkodér	• Odstraňte zablokování • Zkontrolujte enkodérový kabel a příp. ho vyměňte • Vyměňte šicí motor
1006	Porucha	Chyba šicího motoru: • Překročeny maximální otáčky • Vadný kabel šicího motoru • Vadný šicí motor	• Vypněte stroj a znovu jej zapněte • Vyměňte enkodér • Proveďte reset • Vyměňte šicí motor • Kontaktujte zákaznický servis
1007	Porucha	Chyba při referenční jízdě	• Vyměňte enkodér • Odstraňte těžký chod ve stroji
1008	Porucha	Chyba enkodéru šicího motoru	• Vyměňte enkodér

Kód	Druh	Možné příčiny	Odstranění
1010	Porucha	Chyba synchronizace šicího motoru: Konektor od externího synchronizátoru (Sub-D, 9pól.) není připojen	- Zasuňte konektor externího synchronizátoru do řídicí skříň, použijte správnou přípojku (Sync) - Vyměňte referenční spínač, resp. synchronizátor - Potřebné pouze u strojů s převodem!
1011	Porucha	Chyba synchronizace šicího stroje (impulz Z)	- Vypněte řídicí skříň, otočte ruční kolo a řídicí skříň znovu zapněte - Pokud chyba trvá, zkontrolujte enkodér
1012	Porucha	Chyba synchronizace šicího motoru	Vyměňte synchronizátor
1051	Porucha	Prodleva šicího motoru: - Vadný kabel do šicího motoru - Vadný referenční spínač - Vadný referenční spínač	- Vyměňte kabel - Vyměňte referenční spínač
1052	Porucha	Nadproud šicího motoru: - Vadný kabel šicího motoru - Vadný šicí motor - Vadné řízení	- Vyměňte kabel šicího motoru - Vyměňte šicí motor - Vyměňte řídicí skříň
1053	Porucha	Přepětí šicího motoru	Zkontrolujte síťové napětí
1054	Porucha	Vnitřní zkrat	Vyměňte řídicí skříň
1055	Porucha	Nadproud šicího motoru (I^2T): - Šicí motor má těžký chod nebo je zablokován - Vadný šicí motor - Vadné řízení	- Odstraňte těžký chod nebo zablokování - Vyměňte šicí motor - Vyměňte řídicí skříň

Kód	Druh	Možné příčiny	Odstranění
1056	Porucha	Nadměrná teplota šicího motoru: • Těžký chod šicího motoru • Vadný šicí motor • Vadné řízení	• Odstraňte těžký chod • Vyměňte šicí motor • Vyměňte řídicí skříň
1058	Porucha	Otáčky šicího motoru vyšší než požadovaná hodnota: • Vadný referenční spínač • Vadný šicí motor	• Vyměňte referenční spínač • Vyměňte šicí motor
1060	Porucha	PowerParts	• Vyměňte řídicí skříň
1061	Porucha	Porucha šicího motoru: • Vadný enkodér • Vadný šicí motor	• Vypněte stroj a znovu jej zapněte • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor • Kontaktujte zákaznický servis
1062	Porucha	Porucha šicího motoru (IDMA Autoinkrement)	• Vypněte stroj a znovu jej zapněte
1120	Porucha	Softwarová chyba: • Parametry nejsou inicializovány	• Proveďte aktualizaci softwaru
1203	Informace	Šicí motor: Nebylo dosaženo polohy	• Vypněte stroj a znovu jej zapněte • Proveďte aktualizaci softwaru • Kontaktujte zákaznický servis
1302	Porucha	Chyba napájení šicího motoru: • Zablokovaný chod šicího motoru • Nepřipojený nebo vadný kabel enkodéru • Vadný enkodér	• Odstraňte zablokování • Zkontrolujte enkodérový kabel a příp. ho vyměňte • Vyměňte šicí motor

Kód	Druh	Možné příčiny	Odstranění
1330	Porucha	Šicí motor neodpovídá	• Vypněte stroj a znovu jej zapněte • Provedte aktualizaci softwaru • Kontaktujte zákaznický servis
2102	Porucha	Krokový motor osy X: • Krokový motor má těžký chod nebo je zablokován • Nepřipojený nebo vadný kabel enkodéru • Kabel krokového motoru není propojen nebo je vadný • Vadný enkodér • Vadný krokový motor	• Odstraňte těžký chod nebo zablokování • Zkontrolujte enkodérový kabel a příp. ho vyměňte • Vyměňte enkodér Pokud není krokový motor napájen: • Zkontrolujte kabel krokového motoru a příp. ho vyměňte • Vyměňte krokový motor
2103	Porucha	Krokový motor osy X – krokové ztráty: • Mechanický těžký chod nebo zablokování	• Odstraňte mechanický těžký chod nebo zablokování
2121	Porucha	Krokový motor osy X: • Konektor enkodéru (Sub-D, 9pól.) není připojen nebo je vadný • Vadný enkodér	• Zkontrolujte připojení enkodérového kabelu a příp. ho vyměňte
2122	Informace	Prodleva hledání rotoru	• Zkontrolujte spojovací vedení • Zkontrolujte krokový motor, zda nevykazuje těžký chod
2130	Porucha	Krokový motor osy X neodpovídá	• Provedte aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skříň
2152	Porucha	Krokový motor osy X – nadproud	• Vyměňte krokový motor
2153	Porucha	Přepětí	• Zkontrolujte síťové napětí

Kód	Druh	Možné příčiny	Odstranění
2155	Porucha	Přetížení krokového motoru osy X (I ² T): - Krokový motor má těžký chod nebo je zablokován - Vadný krokový motor - Vadné řízení	- Odstraňte zablokování nebo těžký chod - Vyměňte krokový motor - Vyměňte řídicí skřín
2156	Porucha	Krokový motor osy X: - Těžký chod krokového motoru - Vadný krokový motor - Vadné řízení	- Odstraňte těžký chod - Vyměňte krokový motor - Vyměňte řídicí skřín
2162	Porucha	Porucha krokového motoru osy X (IDMA Autoinkrement)	Vypněte stroj a znovu jej zapněte
2171	Porucha	Hlídací jednotka (Watchdog)	- Vypněte stroj a znovu jej zapněte - Proveďte aktualizaci softwaru - Kontaktujte zákaznický servis
2172	Porucha	Přepětí krokového motoru: Vadná karta krokového motoru	Vyměňte řídicí skřín
2173	Porucha	Chyba krokového motoru osy X	- Zkontrolujte připojení - Proměřte fáze krokového motoru ($R = 2,8 \Omega$, vyso-koohmový oproti PE) - Vyměňte enkodér - Vyměňte krokový motor - Vyměňte řídicí skřín
2174	Porucha	Softwarová chyba	- Proveďte reset - Proveďte aktualizaci softwaru - Kontaktujte zákaznický servis

Kód	Druh	Možné příčiny	Odstranění
2175	Porucha	Hledání rotoru	• Zkontrolujte připojení • Proměřte fáze krokového motoru ($R = 2,8 \Omega$, vyso-koohmový oproti PE) • Vyměňte enkodér • Vyměňte krokový motor • Vyměňte řídicí skříň
2177	Porucha	Nadproud krokového motoru (I^2T)	• Odstraňte těžký chod nebo zablokování • Vyměňte krokový motor • Vyměňte řídicí skříň
2178	Porucha	Chyba enkodéru	• Zkontrolujte připojení enkodérového kabelu a příp. ho vyměňte • Vyměňte řídicí skříň
2179	Porucha	Proudový senzor: • Vadná karta krokového motoru • Vadné řízení	• Vyměňte řídicí skříň
2180	Porucha	Směr otáčení	• Vyměňte enkodér • Zkontrolujte obsazení konektorů a příp. je změňte • Zkontrolujte propojení v rozvaděči stroje a příp. je změňte • Proměřte fáze krokového motoru a zkontrolujte hodnoty
2181	Porucha	Chyba při referenční jízdě	• Vyměňte referenční spínač
2182	Porucha	Chyba napájení krokového motoru	• Odstraňte zablokování • Zkontrolujte enkodérový kabel a příp. ho vyměňte • Vyměňte krokový motor
2183	Porucha	Krokový motor – nadproud	• Vyměňte kabel šicího motoru • Vyměňte krokový motor • Vyměňte řídicí skříň

Kód	Druh	Možné příčiny	Odstranění
2184	Porucha	Softwarová chyba	• Proveďte reset • Proveďte aktualizaci softwaru • Kontaktujte zákaznický servis
2185	Porucha	Chyba v izolaci krokového motoru	• Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkohodmové spojení • Vyměňte enkodér • Vyměňte krokový motor
2186	Porucha	Softwarová chyba	• Proveďte reset • Proveďte aktualizaci softwaru • Kontaktujte zákaznický servis
2187	Porucha	Softwarová chyba	• Proveďte reset • Proveďte aktualizaci softwaru • Kontaktujte zákaznický servis
2188	Porucha	Softwarová chyba	• Proveďte reset • Proveďte aktualizaci softwaru • Kontaktujte zákaznický servis
2202	Porucha	Krokový motor osy Y: • Krokový motor má těžký chod nebo je zablokován • Nepřipojený nebo vadný kabel enkodéru • Kabel krokového motoru není propojen nebo je vadný • Vadný enkodér • Vadný krokový motor	• Odstraňte těžký chod nebo zablokování • Zkontrolujte enkodérový kabel a příp. ho vyměňte • Vyměňte enkodér Pokud není krokový motor napájen: • Zkontrolujte kabel krokového motoru a příp. ho vyměňte • Vyměňte krokový motor
2203	Porucha	Krokový motor osy Y – krokové ztráty: • Mechanický těžký chod nebo zablokování	• Odstraňte mechanický těžký chod nebo zablokování

Kód	Druh	Možné příčiny	Odstranění
2221	Porucha	Krokový motor osy Y: • Konektor enkodéru (Sub-D, 9pól.) není připojen nebo je vadný • Vadný enkodér	• Zkontrolujte připojení enkodérového kabelu a příp. ho vyměňte
2222	Informace	Prodleva hledání rotoru	• Zkontrolujte spojovací vedení • Zkontrolujte krokový motor, zda nevykazuje těžký chod
2230	Porucha	Krokový motor osy Y neodpovídá	• Proveďte aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skříň
2252	Porucha	Krokový motor osy Y – nadproud	• Vyměňte krokový motor
2253	Porucha	Přepětí	• Zkontrolujte síťové napětí
2255	Porucha	Přetížení krokového motoru osy Y (I^2T): • Krokový motor má těžký chod nebo je zablokován • Vadný krokový motor • Vadné řízení	• Odstraňte zablokování nebo těžký chod • Vyměňte krokový motor • Vyměňte řídicí skříň
2256	Porucha	Krokový motor osy Y: • Těžký chod krokového motoru • Vadný krokový motor • Vadné řízení	• Odstraňte těžký chod • Vyměňte krokový motor • Vyměňte řídicí skříň
2262	Porucha	Porucha krokového motoru osy Y (IDMA Autoinkrement)	• Vypněte stroj a znovu jej zapněte
2271	Porucha	Hlídací jednotka (Watchdog)	• Vypněte stroj a znovu jej zapněte • Proveďte aktualizaci softwaru • Kontaktujte zákaznický servis

Kód	Druh	Možné příčiny	Odstranění
2272	Porucha	Přepětí krokového motoru: • Vadná karta krokového motoru	• Vyměňte řídicí skříň
2273	Porucha	Porucha krokového motoru osy Y	• Zkontrolujte připojení • Proměřte fáze krokového motoru ($R = 2,8 \Omega$, vyso-koohmový oproti PE) • Vyměňte enkodér • Vyměňte krokový motor • Vyměňte řídicí skříň
2274	Porucha	Softwarová chyba	• Provedte reset • Provedte aktualizaci softwaru • Kontaktujte zákaznický servis
2275	Porucha	Hledání rotoru	• Zkontrolujte připojení • Proměřte fáze krokového motoru ($R = 2,8 \Omega$, vyso-koohmový oproti PE) • Vyměňte enkodér • Vyměňte krokový motor • Vyměňte řídicí skříň
2277	Porucha	Nadproud krokového motoru (I^2T)	• Odstraňte těžký chod nebo zablokování • Vyměňte krokový motor • Vyměňte řídicí skříň
2278	Porucha	Chyba enkodéru	• Zkontrolujte připojení enkodérového kabelu a příp. ho vyměňte • Vyměňte řídicí skříň
2279	Porucha	Proudový senzor: • Vadná karta krokového motoru • Vadné řízení	• Vyměňte řídicí skříň

Kód	Druh	Možné příčiny	Odstranění
2280	Porucha	Směr otáčení	• Vyměňte enkodér • Zkontrolujte obsazení konektorů a příp. je změňte • Zkontrolujte propojení v rozvaděči stroje a příp. je změňte • Proměřte fáze krokového motoru a zkontrolujte hodnoty
2281	Porucha	Chyba při referenční jízdě	• Vyměňte referenční spínač
2282	Porucha	Chyba napájení krokového motoru	• Odstraňte zablokování • Zkontrolujte enkodérový kabel a příp. ho vyměňte • Vyměňte krokový motor
2283	Porucha	Krokový motor – nadproud	• Vyměňte kabel šicího motoru • Vyměňte krokový motor • Vyměňte řídicí skříň
2284	Porucha	Softwarová chyba	• Proved'te reset • Proved'te aktualizaci softwaru • Kontaktujte zákaznický servis
2285	Porucha	Chyba v izolaci krokového motoru	• Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkohodmové spojení • Vyměňte enkodér • Vyměňte krokový motor
2286	Porucha	Softwarová chyba	• Proved'te reset • Proved'te aktualizaci softwaru • Kontaktujte zákaznický servis
2287	Porucha	Softwarová chyba	• Proved'te reset • Proved'te aktualizaci softwaru • Kontaktujte zákaznický servis

Kód	Druh	Možné příčiny	Odstranění
2288	Porucha	Softwarová chyba	• Proveďte reset • Proveďte aktualizaci softwaru • Kontaktujte zákaznický servis
2302	Porucha	Krokový motor osy Z: • Krokový motor má těžký chod nebo je zablokován • Nepřipojený nebo vadný kabel enkodéru • Kabel krokového motoru není propojen nebo je vadný • Vadný enkodér • Vadný krokový motor	• Odstraňte těžký chod nebo zablokování • Zkontrolujte enkodérový kabel a příp. ho vyměňte • Vyměňte enkodér Pokud není krokový motor napájen: • Zkontrolujte kabel krokového motoru a příp. ho vyměňte • Vyměňte krokový motor
2303	Porucha	Krokový motor osy Z – krokové ztráty: • Mechanický těžký chod nebo zablokování	• Odstraňte mechanický těžký chod nebo zablokování
2321	Porucha	Krokový motor osy Z: • Konektor enkodéru (Sub-D, 9pól.) není připojen nebo je vadný • Vadný enkodér	• Zkontrolujte připojení enkodérového kabelu a příp. ho vyměňte
2322	Informace	Prodleva hledání rotoru	• Zkontrolujte spojovací vedení • Zkontrolujte krokový motor, zda nevykazuje těžký chod
2330	Porucha	Krokový motor osy Z neodpovídá	• Proveďte aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skříň
2352	Porucha	Krokový motor osy Z – nadproud	• Vyměňte krokový motor
2353	Porucha	Přepětí	• Zkontrolujte síťové napětí

Kód	Druh	Možné příčiny	Odstranění
2355	Porucha	Přetížení krokového motoru osy Z (I ² T): - Krokový motor má těžký chod nebo je zablokován - Vadný krokový motor - Vadné řízení	- Odstraňte zablokování nebo těžký chod - Vyměňte krokový motor - Vyměňte řídicí skříň
2356	Porucha	Krokový motor osy Z: - Těžký chod krokového motoru - Vadný krokový motor - Vadné řízení	- Odstraňte těžký chod - Vyměňte krokový motor - Vyměňte řídicí skříň
2362	Porucha	Porucha krokového motoru osy Z (IDMA Autoinkrement)	Vypněte stroj a znovu jej zapněte
2371	Porucha	Hlídací jednotka (Watchdog)	- Vypněte stroj a znovu jej zapněte - Proveďte aktualizaci softwaru - Kontaktujte zákaznický servis
2372	Porucha	Přepětí krokového motoru: Vadná karta krokového motoru	Vyměňte řídicí skříň
2373	Porucha	Porucha krokového motoru osy Z	- Zkontrolujte připojení - Proměřte fáze krokového motoru ($R = 2,8 \Omega$, vyso-koohmový oproti PE) - Vyměňte enkodér - Vyměňte krokový motor - Vyměňte řídicí skříň
2374	Porucha	Softwarová chyba	- Proveďte reset - Proveďte aktualizaci softwaru - Kontaktujte zákaznický servis

Kód	Druh	Možné příčiny	Odstranění
2375	Porucha	Hledání rotoru	• Zkontrolujte připojení • Proměřte fáze krokového motoru ($R = 2,8 \Omega$, vysokohomový oproti PE) • Vyměňte enkodér • Vyměňte krokový motor • Vyměňte řídicí skříň
2377	Porucha	Nadproud krokového motoru (I^2T)	• Odstraňte těžký chod nebo zablokování • Vyměňte krokový motor • Vyměňte řídicí skříň
2378	Porucha	Chyba enkodéru	• Zkontrolujte připojení enkodérového kabelu a příp. ho vyměňte • Vyměňte řídicí skříň
2379	Porucha	Proudový senzor: • Vadná karta krokového motoru • Vadné řízení	• Vyměňte řídicí skříň
2380	Porucha	Směr otáčení	• Vyměňte enkodér • Zkontrolujte obsazení konektorů a příp. je změňte • Zkontrolujte propojení v rozvaděči stroje a příp. je změňte • Proměřte fáze krokového motoru a zkontrolujte hodnoty
2381	Porucha	Chyba při referenční jízdě	• Vyměňte referenční spínač
2382	Porucha	Chyba napájení krokového motoru	• Odstraňte zablokování • Zkontrolujte enkodérový kabel a příp. ho vyměňte • Vyměňte krokový motor
2383	Porucha	Krokový motor – nadproud	• Vyměňte kabel šicího motoru • Vyměňte krokový motor • Vyměňte řídicí skříň

Kód	Druh	Možné příčiny	Odstranění
2384	Porucha	Softwarová chyba	• Proved'te reset • Proved'te aktualizaci softwaru • Kontaktujte zákaznický servis
2385	Porucha	Chyba v izolaci krokového motoru	• Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkohodnotové spojení • Vyměňte enkodér • Vyměňte krokový motor
2386	Porucha	Softwarová chyba	• Proved'te reset • Proved'te aktualizaci softwaru • Kontaktujte zákaznický servis
2387	Porucha	Softwarová chyba	• Proved'te reset • Proved'te aktualizaci softwaru • Kontaktujte zákaznický servis
2388	Porucha	Softwarová chyba	• Proved'te reset • Proved'te aktualizaci softwaru • Kontaktujte zákaznický servis
2402	Porucha	Krokový motor osy U: • Krokový motor má těžký chod nebo je zablokován • Nepřipojený nebo vadný kabel enkodéru • Kabel krokového motoru není propojen nebo je vadný • Vadný enkodér • Vadný krokový motor	• Odstraňte těžký chod nebo zablokování • Zkontrolujte enkodérový kabel a příp. ho vyměňte • Vyměňte enkodér Pokud není krokový motor napájen: • Zkontrolujte kabel krokového motoru a příp. ho vyměňte • Vyměňte krokový motor
2403	Porucha	Krokový motor osy U – krokové ztráty: • Mechanický těžký chod nebo zablokování	• Odstraňte mechanický těžký chod nebo zablokování

Kód	Druh	Možné příčiny	Odstranění
2421	Porucha	Krokový motor osy U: • Konektor enkodéru (Sub-D, 9pól.) není připojen nebo je vadný • Vadný enkodér	• Zkontrolujte připojení enkodérového kabelu a příp. ho vyměňte
2422	Informace	Prodleva hledání rotoru	• Zkontrolujte spojovací vedení • Zkontrolujte krokový motor, zda nevykazuje těžký chod
2430	Porucha	Krokový motor osy U neodpovídá	• Provedte aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skříň
2452	Porucha	Krokový motor osy U – nadproud	• Vyměňte krokový motor
2453	Porucha	Přepětí	• Zkontrolujte síťové napětí
2455	Porucha	Přetížení krokového motoru osy U (I^2T): • Krokový motor má těžký chod nebo je zablokován • Vadný krokový motor • Vadné řízení	• Odstraňte zablokování nebo těžký chod • Vyměňte krokový motor • Vyměňte řídicí skříň
2456	Porucha	Krokový motor osy U: • Těžký chod krokového motoru • Vadný krokový motor • Vadné řízení	• Odstraňte těžký chod • Vyměňte krokový motor • Vyměňte řídicí skříň
2462	Porucha	• Porucha krokového motoru osy U (IDMA Autoinkrement)	• Vypněte stroj a znovu jej zapněte
2471	Porucha	• Hlídací jednotka (Watchdog)	• Vypněte stroj a znovu jej zapněte • Provedte aktualizaci softwaru • Kontaktujte zákaznický servis

Kód	Druh	Možné příčiny	Odstranění
2472	Porucha	Přepětí krokového motoru: • Vadná karta krokového motoru	• Vyměňte řídicí skříň
2473	Porucha	Porucha krokového motoru osy U	• Zkontrolujte připojení • Proměřte fáze krokového motoru ($R = 2,8 \Omega$, vyso-koohmový oproti PE) • Vyměňte enkodér • Vyměňte krokový motor • Vyměňte řídicí skříň
2474	Porucha	Softwarová chyba	• Provedte reset • Provedte aktualizaci softwaru • Kontaktujte zákaznický servis
2475	Porucha	Hledání rotoru	• Zkontrolujte připojení • Proměřte fáze krokového motoru ($R = 2,8 \Omega$, vyso-koohmový oproti PE) • Vyměňte enkodér • Vyměňte krokový motor • Vyměňte řídicí skříň
2477	Porucha	Nadproud krokového motoru (I^2T)	• Odstraňte těžký chod nebo zablokování • Vyměňte krokový motor • Vyměňte řídicí skříň
2478	Porucha	Chyba enkodéru	• Zkontrolujte připojení enkodérového kabelu a příp. ho vyměňte • Vyměňte řídicí skříň
2479	Porucha	Proudový senzor: • Vadná karta krokového motoru • Vadné řízení	• Vyměňte řídicí skříň

Kód	Druh	Možné příčiny	Odstranění
2480	Porucha	Směr otáčení	• Vyměňte enkodér • Zkontrolujte obsazení konektorů a příp. je změňte • Zkontrolujte propojení v rozvaděči stroje a příp. je změňte • Proměřte fáze krokového motoru a zkontrolujte hodnoty
2481	Porucha	Chyba při referenční jízdě	• Vyměňte referenční spínač
2482	Porucha	Chyba napájení krokového motoru	• Odstraňte zablokování • Zkontrolujte enkodérový kabel a příp. ho vyměňte • Vyměňte krokový motor
2483	Porucha	Krokový motor – nadproud	• Vyměňte kabel šicího motoru • Vyměňte krokový motor • Vyměňte řídicí skříň
2484	Porucha	Softwarová chyba	• Proved'te reset • Proved'te aktualizaci softwaru • Kontaktujte zákaznický servis
2485	Porucha	Chyba v izolaci krokového motoru	• Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkohodmové spojení • Vyměňte enkodér • Vyměňte krokový motor
2486	Porucha	Softwarová chyba	• Proved'te reset • Proved'te aktualizaci softwaru • Kontaktujte zákaznický servis
2487	Porucha	Softwarová chyba	• Proved'te reset • Proved'te aktualizaci softwaru • Kontaktujte zákaznický servis

Kód	Druh	Možné příčiny	Odstranění
2488	Porucha	Softwarová chyba	• Proveďte reset • Proveďte aktualizaci softwaru • Kontaktujte zákaznický servis
2901	Porucha	Referenční prodleva	• Vypněte stroj a znovu jej zapněte • Zkontrolujte svorky krokových motorů
3010	Porucha	Řízení: Chyba napětí 100 V	• Zkontrolujte připojení • Vyměňte řídicí skříň
3011	Porucha	Řízení: Chyba napětí 100 V	• Zkontrolujte připojení • Vyměňte řídicí skříň
3012	Porucha	Řízení: Chyba napětí 100 V (I ² T)	• Vypněte stroj a znovu jej zapněte • Zkontrolujte připojení • Vyměňte řídicí skříň
3020	Porucha	Zkrat na vstupu nebo výstupu 24 V	• Zkontrolujte připojení • Vyměňte řídicí skříň
3021	Porucha	Zkrat na vstupu nebo výstupu 24 V	• Zkontrolujte připojení • Vyměňte řídicí skříň
3022	Porucha	Zkrat na vstupu nebo výstupu 24 V (I ² T)	• Vypněte stroj a znovu jej zapněte • Zkontrolujte připojení • Vyměňte řídicí skříň
3030	Porucha	Chyba fází šicího motoru	• Proměřte fáze šicího motoru ($R = 2,8 \Omega$, vysokohomový oproti PE) • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor • Vyměňte řídicí skříň
3104	Varování	• Pedál není v klidové poloze • Vadný snímač požadované hodnoty	• Při spuštění stroje sundejte nohu z pedálu • Vyměňte snímač požadované hodnoty

Kód	Druh	Možné příčiny	Odstranění
4440 – 4459	Porucha	Ovládací panel OP3000: Vnitřní chyba	• Vypněte stroj a znovu jej zapněte • Proveďte aktualizaci softwaru • Vyměňte ovládací panel
6000 – 6299	Porucha	Vnitřní chyba	• Vypněte stroj a znovu jej zapněte • Proveďte aktualizaci softwaru • Kontaktujte zákaznický servis
6351 – 6354	Porucha	Vadná řídicí skříň (I°C)	• Vyměňte řídicí skříň
6360	Varování	Nepřípustná data na ID stroje	• Vyměňte řídicí skříň
6361	Varování	ID stroje nepřipojeno	• Zkontrolujte připojení kabelu ID stroje • Vyměňte ID stroje • Vyměňte řídicí skříň
6362 – 6367	Porucha	Vnitřní EEPROM	• Vyměňte řídicí skříň
6400 – 6999	Porucha	Vnitřní chyba	• Vypněte stroj a znovu jej zapněte • Proveďte aktualizaci softwaru • Kontaktujte zákaznický servis
7551 – 7659	Porucha	• Vnitřní chyba • Porucha vedení • Vadný kabel k rozhraní ovládacího panelu	• Vypněte stroj a znovu jej zapněte • Vypněte zdroj poruchy • Proveďte aktualizaci softwaru • Vyměňte kabel • Kontaktujte zákaznický servis

Kód	Druh	Možné příčiny	Odstranění
9310	Porucha	- CAN konektor nepřípojen nebo vadný - Vadný přístroj na odtah pásky	- Vyměňte CAN konektor - Vyměňte přístroj na odtah pásky - Vyměňte řídicí skříň
9320	Porucha	- Znečištěný přístroj na odtah pásky - Vadný přístroj na odtah pásky	- Vyčistěte přístroj na odtah pásky - Otevřete škrticí ventil - Vyměňte přístroj na odtah pásky
9910	Porucha	Snímač sklopení: - Horní část stroje je překlopena - Snímač sklopení nenamontován nebo vadný	- Zvedněte horní část stroje do svislé polohy - Namontujte nebo vyměňte snímač sklopení

10.3 Poruchy v průběhu šití

Porucha	Možné příčiny	Odstranění
Vy vlečená nit na začátku šití	Příliš pevně nastavené napnutí horní nitě	Zkontrolujte napnutí horní nitě  str. 42
Přetržená nit	Horní nitě a spodní nitě nejsou správně navlečené	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená  str. 24 a  str. 27
	Jehla je ohnutá nebo má ostré hrany	Jehlu vyměňte  str. 22
	Jehla není správně nasazená v jehelní tyči	Jehlu správně nasadte do jehelní tyče  str. 22
	Použitá nit je nevhodná	Používejte doporučené nitě  str. 183
	Napnutí nitě je pro použití nit příliš pevné	Zkontrolujte napnutí nití  str. 42

Porucha	Možné příčiny	Odstranění
Přetržená nit	Části, jimiž vede nit, např. trubky, vodička nitě nebo kotouč snímače nitě mají ostré hrany	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená  str. 24 a  str. 27
	Jehla poškodila stehovou desku, chapač nebo opěru	Díly nechte opravit kvalifikovaným odborným personálem
Vynechané stehy	Horní nitě a spodní nitě nejsou správně navlečené	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená  str. 24 a  str. 27
	Jehla je tupá nebo ohnutá	Jehlu vyměňte  str. 22
	Jehla není správně nasazená v jehelní tyči	Jehlu správně nasadte do jehelní tyče  str. 22
	Použitá tloušťka jehly je nevhodná	Použijte jehlu doporučené tloušťky  str. 183
	Niťový stojánek je nesprávně namontovaný	Zkontrolujte montáž niťového stojánu  str. 140
	Napnutí nitě je příliš pevné	Zkontrolujte napnutí nití  str. 42
	Jehla poškodila stehovou desku, chapač nebo opěru	Díly nechte opravit kvalifikovaným odborným personálem
Uvolněné stehy	Napnutí nitě neodpovídá šitému materiálu, tloušťce šitého materiálu nebo použité niti	Zkontrolujte napnutí nití  str. 42
	Horní nitě a spodní nitě nejsou správně navlečené	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená  str. 24 a  str. 27
Zlomení jehly	Tloušťka jehly není vhodná pro použitý šitý materiál nebo nitě	Použijte jehlu doporučené tloušťky  str. 183

11 Technické parametry

Údaje a parametry

Technické parametry	Jednotka	550-12-33	550-12-34								
Typ stroje		Speciální šicí stroj									
Typ stehu		Dvojitý řetízkový steh									
Typ chapače		Crossline									
Počet jehel		1									
Jehelní systém		933									
Maximální tloušťka nitě											
• Bavlna	[NeB]	15/3									
• Opřádání (polybavlna)	[Nm]	25/2									
Délka stehu	[mm]	3, 4, 5 a 6 Při změně hodnoty řasení se zvětší délka horního a diferenciálního podávání na 8 mm a délka běžného podávání se zmenší na 2,5 mm.									
Šířka vlizelínové stuhy	[mm]	2,25									
Počet stehů (PS) a zdvih patek (ZP) na sobě navzájem závisí	[min ⁻¹]	<table><tr><td>ZP</td><td>PS</td></tr><tr><td>2,5</td><td>3000</td></tr><tr><td>do 4</td><td>2500</td></tr><tr><td>od 4</td><td>2000</td></tr></table>		ZP	PS	2,5	3000	do 4	2500	od 4	2000
ZP	PS										
2,5	3000										
do 4	2500										
od 4	2000										
V případě využití jako ořezávačky bez hodnoty řasení		2,5	3500								
Zdvih nože (lze přestavit na 6 mm)	[mm]	-	8								
Rozteč řezání	[mm]	-	4,5								

Technické parametry	Jednotka	550-12-33	550-12-34
Průchod pod vypnutým horním nožem	[mm]	-	17
Průchod pod přítlačnými patkami: • maximální při zdvíhu • maximální při šití	[mm]	15 10	
Síťové napětí	[V]	190–240	
Kmitočet sítě	[Hz]	50/60	
Provozní tlak	[bar]	6	
Spotřeba vzduchu		0,8	
Připojovací výkon	[kVA]	1	

Výkonové charakteristiky

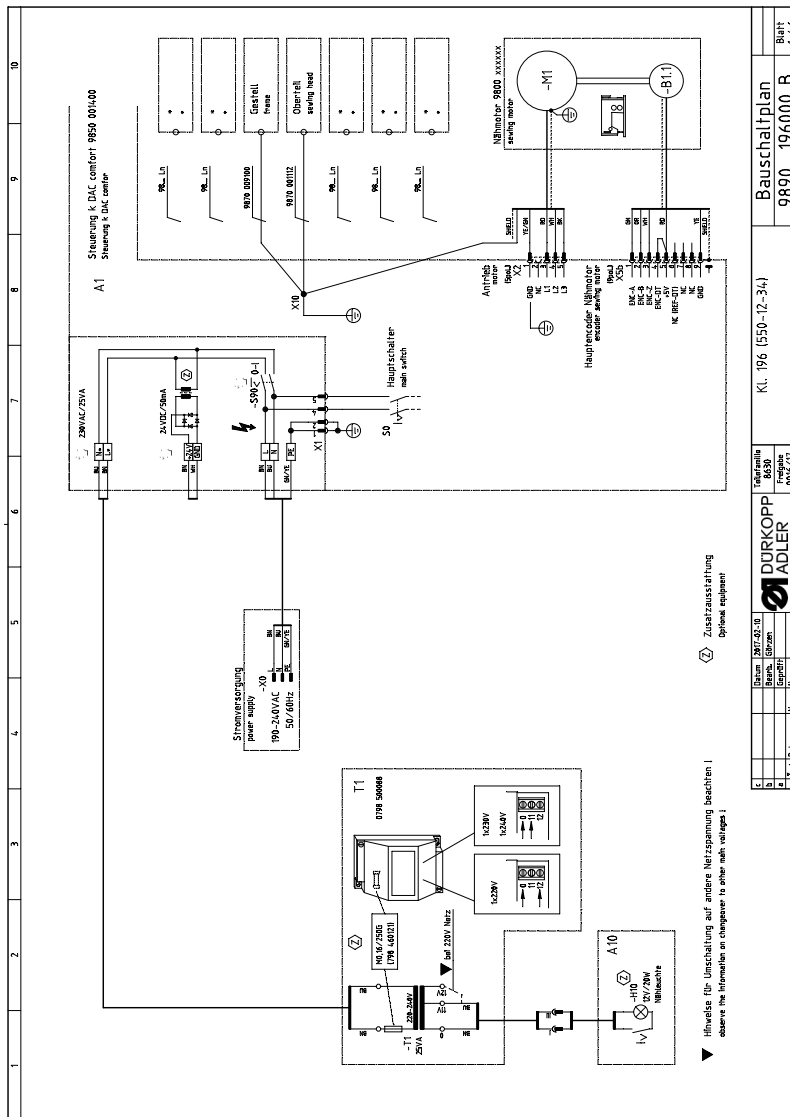
Stroj má následující výkonové charakteristiky:

- jednojehlový šicí stroj s dvojitém řetízkovým stehem crossline
- pro linie švu podle typu 401
- s diferenciálním spodním a horním podáváním a střídajícími se patkami
- ovládací panel OP3000
- lze naprogramovat 16 různých hodnot řasení
- šije se ploše, nabíraně a nahoře nebo dole nařaseně
- podavač pásky nahoře nebo dole pro vyšší intenzitu řasení a zesílení švu
- dvoutlačítkový panel s následujícími funkcemi:
 - levé tlačítko: odřezávač okrajů
 - pravé tlačítko: brzda pásky
- kolenním tlačítkem lze libovolně nastavit hodnotu řasení na 0 a zpátky na nastavenou hodnotu řasení
- tlačítkem lze zapnout a vypnout napnutí vlizelínové stuhy
- kapacita paměti až pro 999 programů švu vždy s maximálně 30 částmi švu
- levé/pravé boční díly lze zrcadlit
- u každé části švu lze nastavit následující parametry:
 - hodnota řasení (0–16)
 - napnutí pásky u vlizelínové stuhy
 - rychlé přestavení zdvihu
 - zhuštění stehu
- pro ploché šití lze nastavit hodnotu roztažnosti 0–50 %
- délka základního stehu je nastavitelná a nemá vliv na řasení
- zhuštění stehu lze nastavit u plochých švů
- 550-12-34: s odřezávačem okrajů pro přední řasení a ořezávání polstrovaných dílů

12 Příloha

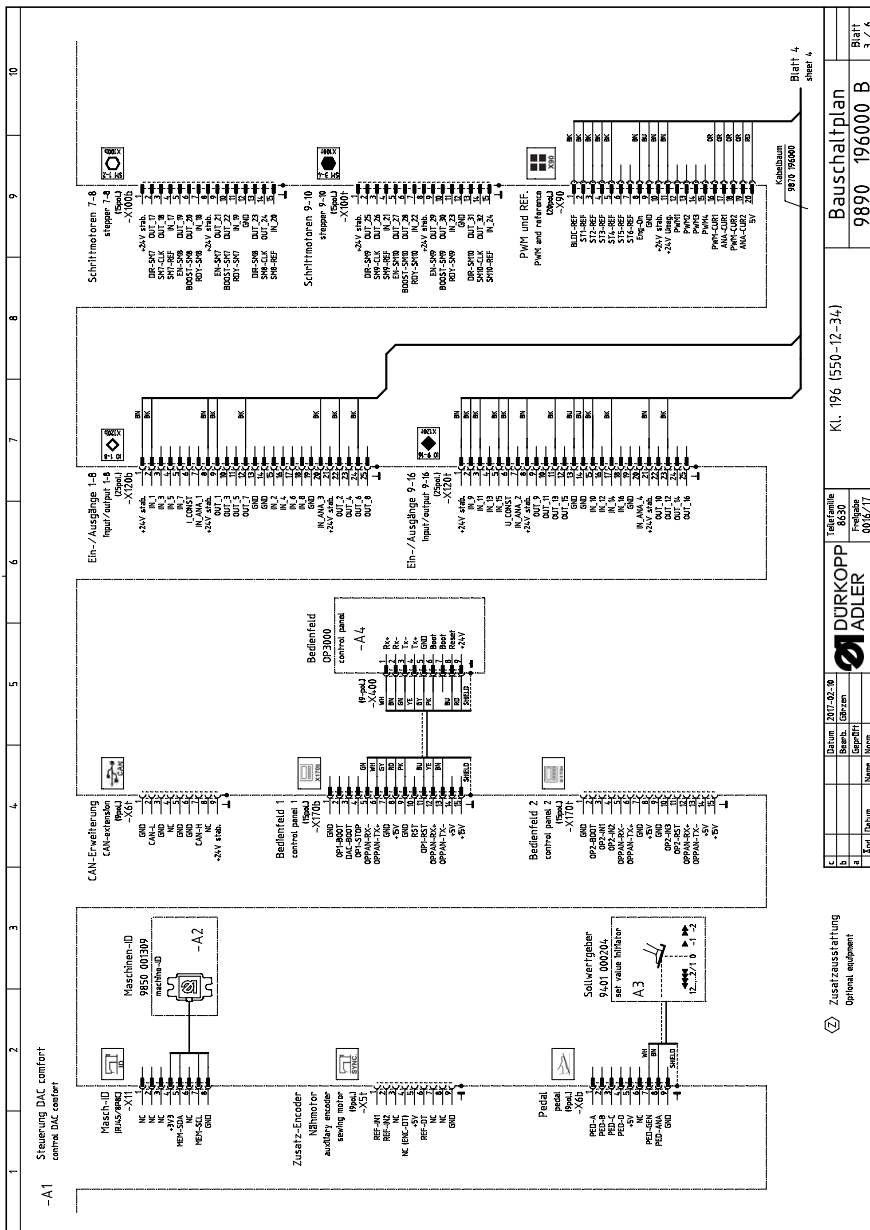
12.1 Montážní schéma zapojení

Obr. 96: Montážní schéma zapojení

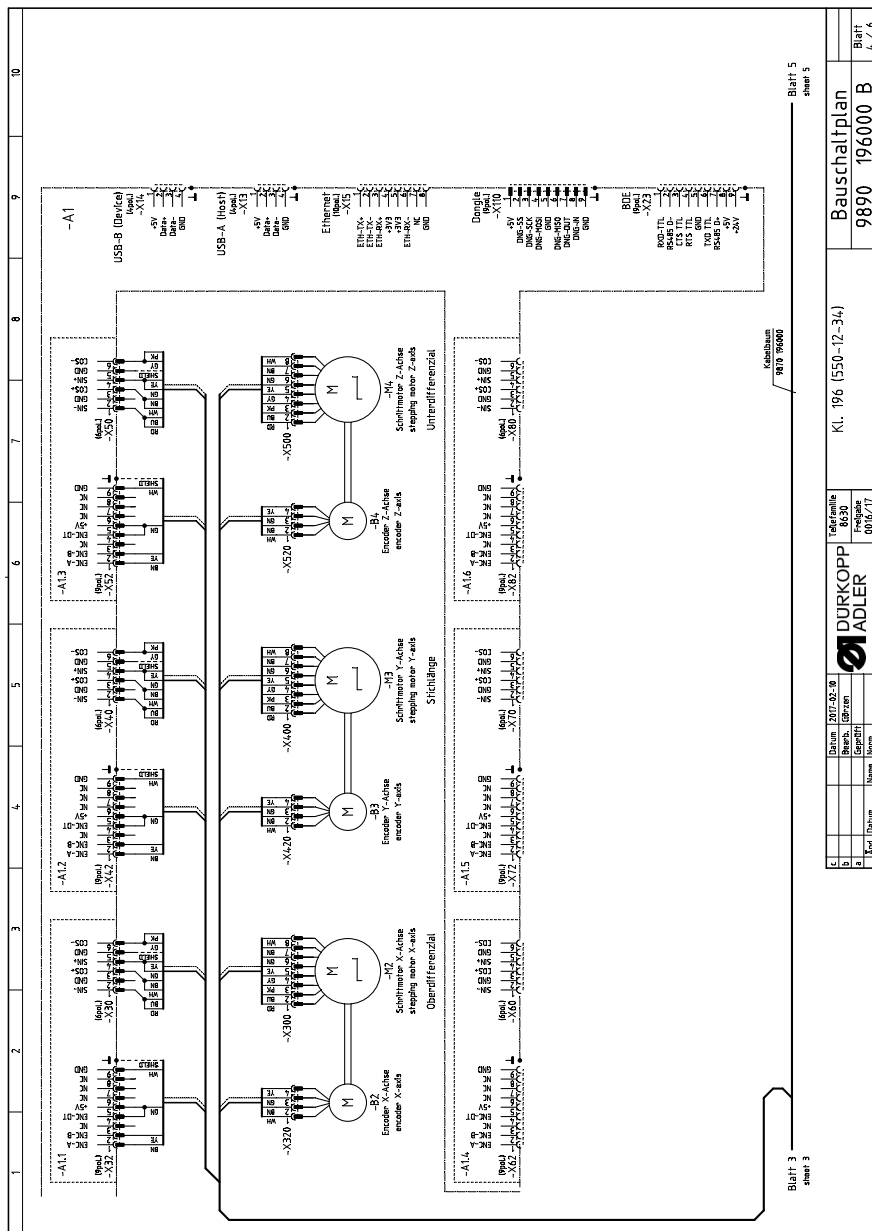


[illegible]

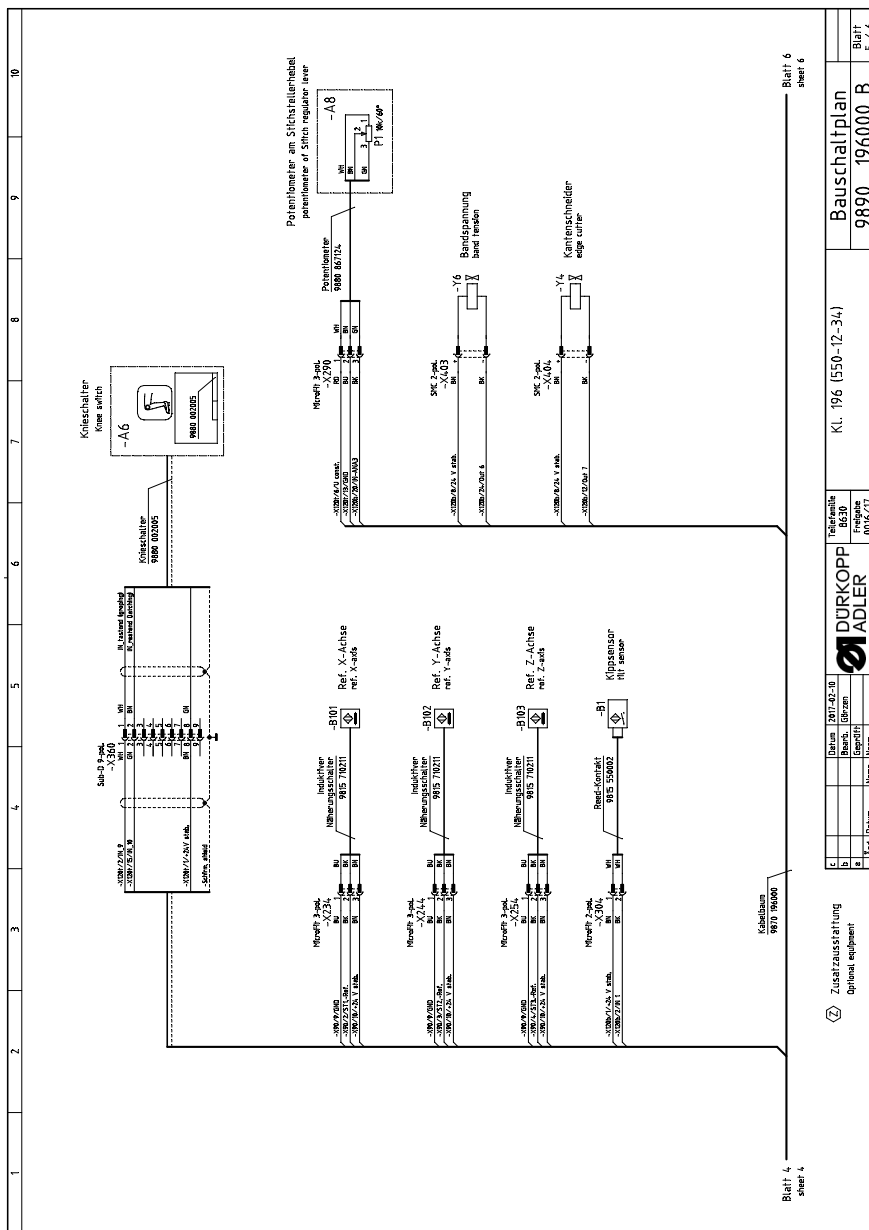
Obr. 98: Montážní schéma zapojení



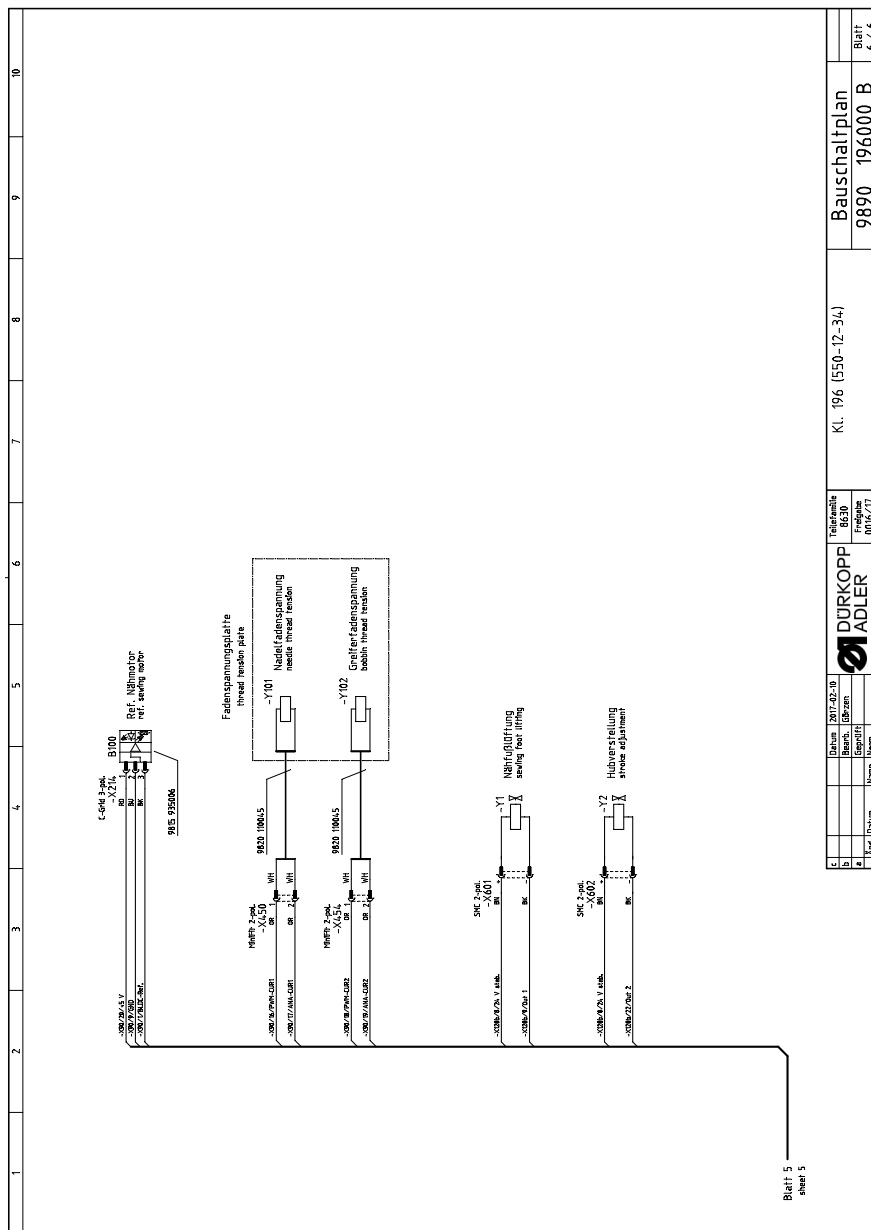
190



Návod k obsluze 550-12-33/34 - 00.0 - 08/2017



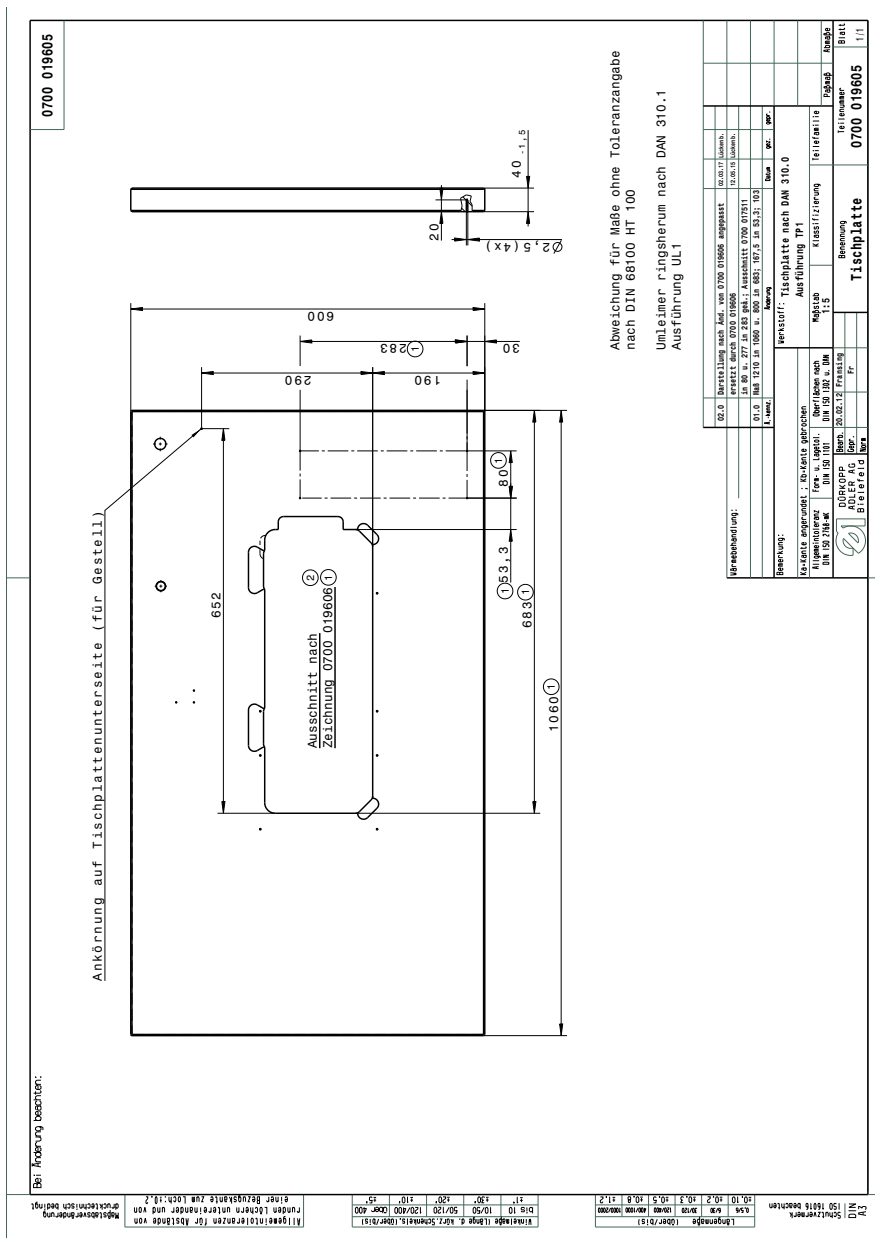
Obr. 101: Montážní schéma zapojení



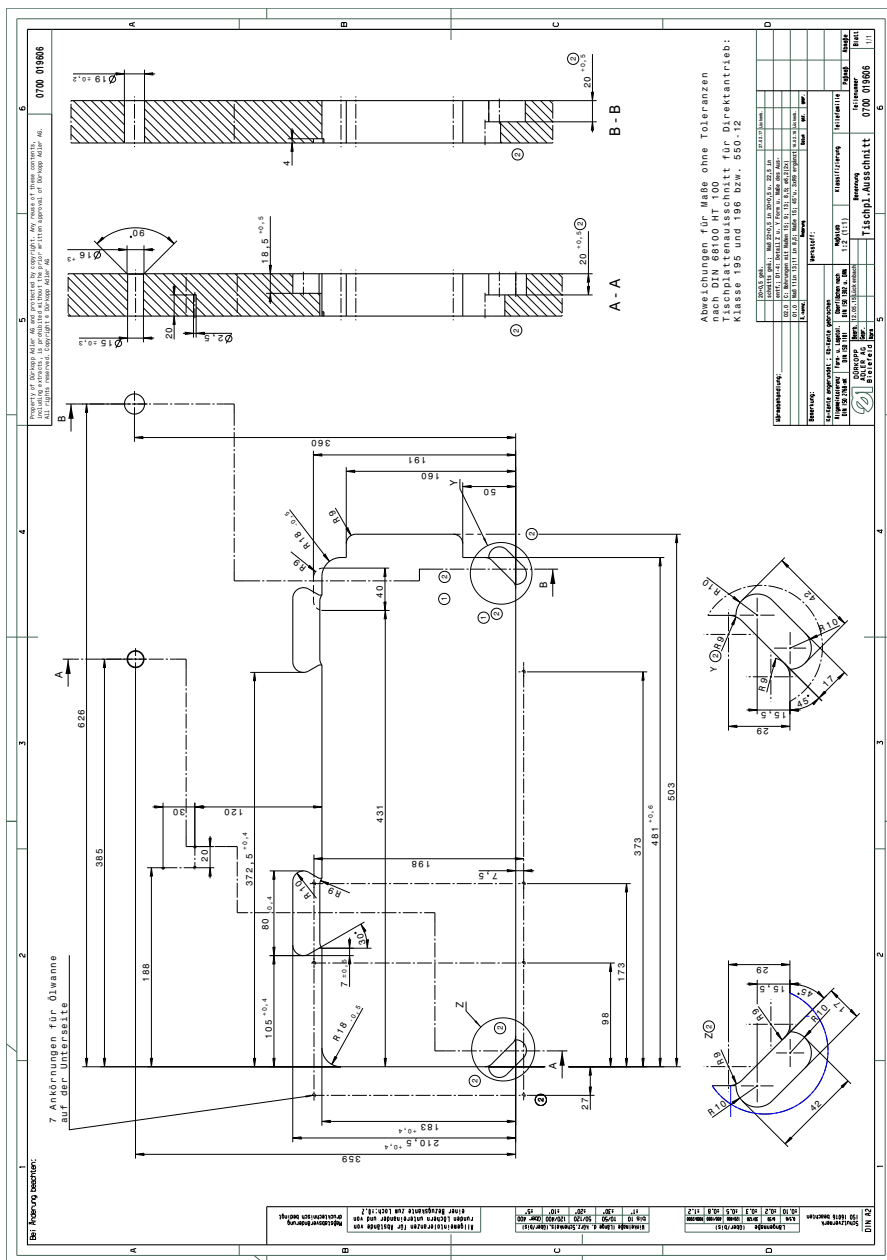
c	Datum	2017-02-10	Technische	9890	Bauschaltplan	
b	Bezeichnung	Bezeichnung	Bezeichnung	Bezeichnung	9890	Blatt
a	Hersteller	Hersteller	Hersteller	Hersteller	9890	8.1.8
	Hersteller	Hersteller	Hersteller	Hersteller	9890	

12.2 Výkres desky stolu

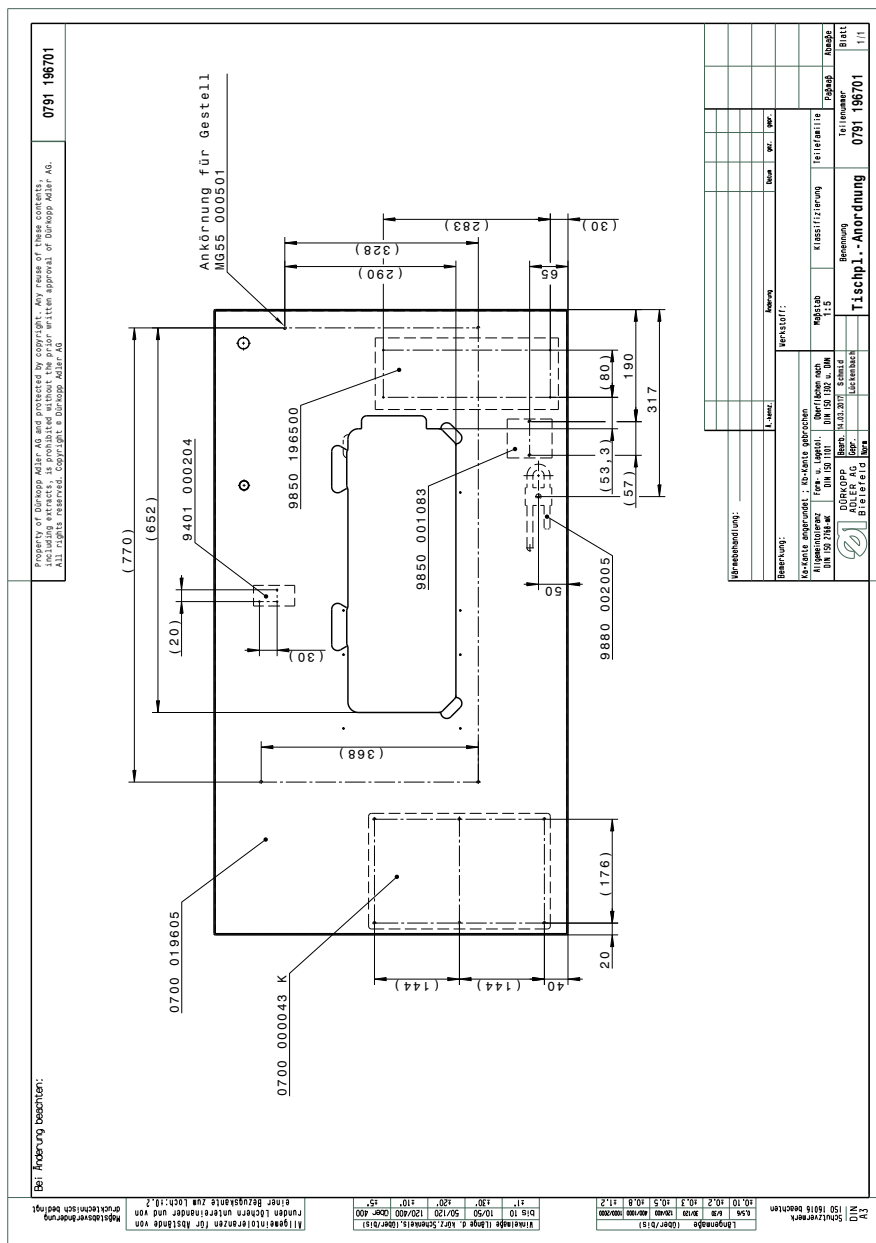
Obr. 102: Výkres desky stolu



Obr. 103: Výřez desky stolu



Obr. 104: Dispozice desky stolu



DÜRKOPP ADLER AG

Potsdamer Straße 190

33719 Bielefeld

GERMANY

Phone +49 (0) 521 / 925-00

E-mail service@duerkopp-adler.com

www.duerkopp-adler.com

