

**550-767**

**Projektované pracoviště  
pro trhací šev bočního airbagu**

Návod k použití

Návod na kompletaci

1

2



Postfach 17 03 51, D-33703 Bielefeld • Potsdamer Straße 190, D-33719 Bielefeld  
Telefon +49 (0) 5 21/ 59 25-00 • Telefax +49 (0) 5 21/ 9 25 24 35 • [www.duerkopp-adler.com](http://www.duerkopp-adler.com)

Sprache:CZ

Ausgabe / Edition:  
**10/2007**

Änderungsindex  
Rev. index: **01.0**

Printed in Federal Republic of Germany

Teile-Nr./Part.-No.:  
**0791 550035**

## **Přehled**

Návod k použití  
Návod na kompletaci

Servisní knížka (0791 767651)

Plán el. zapojení

9890 550004 B

## Úvod

Návod k používání má usnadnit seznámení se strojem a možnostmi jeho využití, k němuž je určen.

Tento materiál obsahuje důležité pokyny pro bezpečný, správný a hospodárny provoz stroje. Jeho dodržování pomáhá vyhnout se rizikům, snížit prostoje a náklady na opravy, zvýšit spolehlivost a životnost stroje.

Přiložená dokumentace vhodně doplňuje pokyny na základě platných národních předpisů týkajících se bezpečnosti práce a ochrany životního prostředí.

Uvedená dokumentace musí být neustále k dispozici na pracovišti stroje.

Tyto pokyny si musí přečíst a řídit se jimi každá osoba, která je pověřena na stroji nebo se strojem pracovat.

Tím je míněno:

- obsluha včetně přípravy stroje, odstraňování poruch v průběhu práce, odstraňování výrobních odpadů, ošetřování stroje
- údržba (kontrola, oprava)
- doprava.

Obsluhující pracovník se má podílet na péči o to, aby se strojem pracovaly jen pověřené osoby.

Obsluhující pracovník je povinen alespoň jednou za směnu stroj překontrolovat s ohledem na zevně znatelné škody a závady. Nastalé změny (včetně chování stroje za provozu), které ohrožují bezpečnost, je povinen ihned ohlásit.

Používající podnik musí dbát na to, aby stroj byl provozován vždy jen v bezvadném stavu.

Zásadně nesmějí být žádná bezpečnostní zařízení demontována ani vyřazována z provozu.

Je-li nutné demontovat bezpečnostní zařízení při úpravě, opravě nebo údržbě, musí být ihned po ukončení údržbářských nebo opravárenských prací bezpečnostní zařízení opět namontována.

Svévolné změny na stroji vylučují ručení výrobce za škody z toho vzniklé.

Dbejte všech bezpečnostních pokynů a upozornění na nebezpečí umístěných na stroji. Žlutočerně pruhované plochy označují místa trvalého nebezpečí, například nebezpečí zmáčknutí, říznutí, poranění stříhacím pohybem nebo nárazem.

Vedle pokynů uvedených v tomto návodu k obsluze dodržujte i obecně platné bezpečnostní a protiúrazové předpisy.

## Všeobecné bezpečnostní předpisy

**Nedodržení dále uvedených bezpečnostních pokynů může vést k tělesným zraněním nebo k poškození stroje.**

1. Stroj smí být uveden do provozu teprve po seznámení se s příslušným návodem k obsluze a pouze patřičně zaučenou osobou.
2. Před uvedením do provozu si přečtete též bezpečnostní pokyny a návod k obsluze elektromotoru od jeho výrobce.
3. Stroj smí být provozován jen podle svého určení a ne bez příslušných ochranných zařízení; přitom je nutno dodržovat i všechny příslušné bezpečnostní předpisy.
4. Při výměně šicích nástrojů (například jehly, přítlačné patky, stehové desky, podavače a cívky), při navlékání nití, při opuštění pracoviště i při údržbářských pracích je nutno stroj odpojit od sítě hlavním vypínačem nebo vytažením síťové vidlice ze sítě.
5. Denní údržbářské práce smějí být prováděny jen patřičně zaučenými osobami.
6. Opravářské práce jakož i speciální údržbářské práce smějí být prováděny jen odborníky nebo patřičně zaučenými osobami.
7. Pro údržbářské a opravářské práce na pneumatických zařízeních je nutno stroj odpojit od pneumatické napájecí sítě. Výjimky jsou přípustné jen při seřizovacích pracích a funkčních zkouškách prováděných patřičně zaučenými odbornými silami.
8. Práce na elektroinstalaci smějí být prováděny jen k tomu kvalifikovanými odbornými silami.
9. Práce na součástech a zařízeních pod napětím nejsou přípustné. Výjimky upravují předpisy EN 50110.
10. Přestavby nebo změny stroje smějí být prováděny jen s naším souhlasem a s dodržením všech příslušných bezpečnostních předpisů.
11. Při opravách je nutno používat náhradní díly námi schválené k používání.
12. Uvedení hlavy stroje do provozu je zakázáno až do zjištění, že šicí jednotka jako celek odpovídá ustanovením směrnic ES.
13. K přívodnímu kabelu je nutné připojit síťovou vidlici, která je schválena v zemi používání stroje. Tuto práci musí provést pracovník znalý elektrických předpisů platných v dané zemi (také viz bod 8).



Bezpečnostní předpisy opatřené těmito značkami je bezpodmínečně nutné dodržovat.

**Nebezpečí úrazu!**

Respektujte mimoto i všeobecné bezpečnostní pokyny.



## Část 2: Návod na kompletaci, třída 550-767

<b>1.</b>	<b>Rozsah dodávky</b> . . . . .	2
<b>2.</b>	<b>Všeobecně a dopravní jištění</b>	
2.1	Dopravní jištění . . . . .	3
2.2	Připojit ovládání (PC) . . . . .	3
2.2.1	Zkouška data a času . . . . .	3
2.3	Doprava uvnitř podniku zákazníka . . . . .	4
2.4	Vypnutí klínového řemene . . . . .	4
2.5	Namontovat stojánek nití . . . . .	5
2.6	Nastavit pracovní výšku . . . . .	6
2.7	Nastavení pedálu . . . . .	6
<b>3.</b>	<b>Elektrické připojení</b>	
3.1	Jmenovité napětí . . . . .	7
3.2	Zkusit směr otáčení motoru . . . . .	7
3.3	Zkusit polohování . . . . .	8
3.4	Nastavit parametr . . . . .	9
<b>4.</b>	<b>Pneumatické zapojení</b> . . . . .	10
<b>5.</b>	<b>Mazání</b>	
5.1	Naplňt olej . . . . .	11
5.2	Seřízení mazání chapače . . . . .	11
5.3	Naolejovat knoty a plst . . . . .	12
<b>6.</b>	<b>Zkouška šití</b> . . . . .	13

## 1. Rozsah dodávky

Rozsah dodávky závisí na Vaší objednávce. Přezkoušejte laskavě před nainstalováním, zda jsou k dispozici všechny potřebné díly.

- Základní vybavení
- Jednotka údržby 1
- Kolenový spínač 2
- Osvětlení šití
- Přídavné vybavení
- Drobné dílce v příbalu



1

2

## 2. Všeobecně a jištění při dopravě



### POZOR !

Vytvořené šicí pracoviště smí být nainstalováno jen vyškoleným odborným personálem,

### 2.1 Jištění při dopravě

Před nainstalováním je třeba odstranit jištění při dopravě!

- Ostranit jistící pásy a dřevěné lišty na horní části, stole a na podstavci.
- Odstranit jistící špalek a pásy na motoru.

### 2.2 Zapojit ovládání (PC)

- Zapojit zástrčková spojení 1.
- Našroubovat napájecí vedení 2.



3

1

2



2

#### 2.2.1 Kontrola data a času

##### Pozor:

Po zapnutí bezpodmínečně zohlednit lokální údaje 3!

- Zkontrolujte datum a popřípadě opravte.
- Zkontrolujte čas (AM event. PM) a popřípadě opravte.

## 2.3 Doprava uvnitř zákazníkova závodu

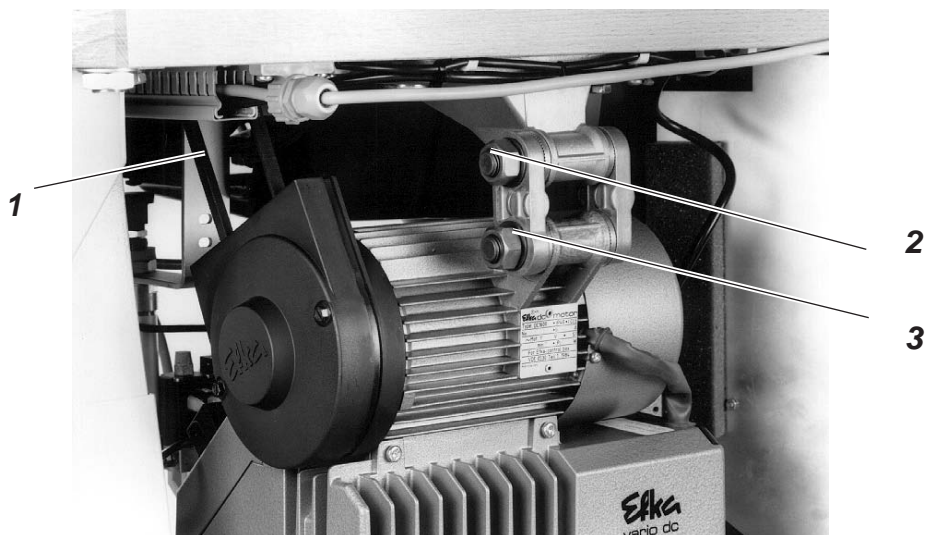
K vnitrozávodní dopravě musí být šicí stroj a ovládací jednotka (PC) nadzvednuty a dopravovány na vhodném vozíku (např. zdvižný vozík). Evtl. všechna zapojení mezi šicím strojem a ovládací jednotkou uvolnit.

## 2.4 Vypnutí klínového řemene

Po přepravě je třeba přezkoušet vypnutí klínového řemene nastavené v továrně.

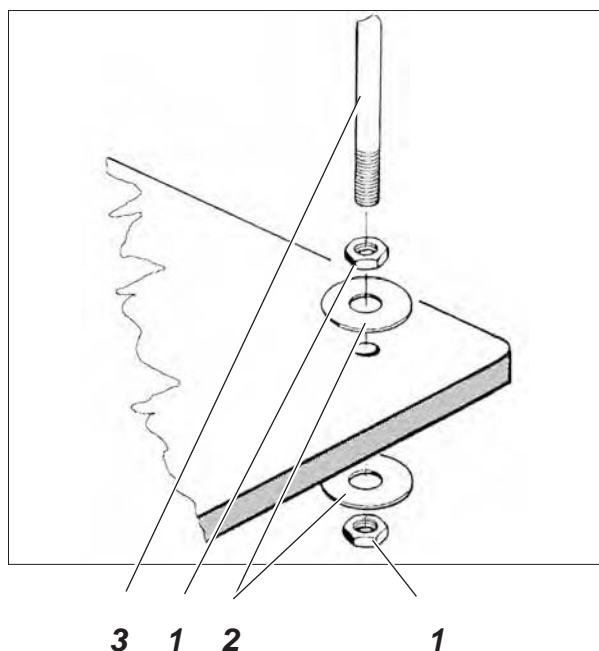
Klínový řemen 1 musí být tak vypnut, že se dá ještě prohnut přitlačením prstem o **cca. 10 mm**.

- Uvolnit matice 2 a 3 .
- Šicí pohon sklápět, až se dosáhne žádaného vypnutí klínového řemene.
- Matice 2 a 3 pevně utáhnout.



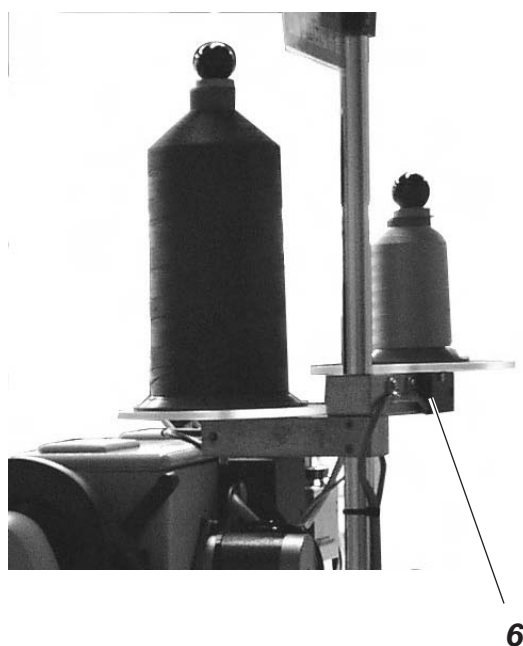


## 2.5 Namontovat nit'ový stojánek



Konstrukce a poloha nit'ového stojánek 3 jsou zřejmé z obrázku.

- Nit'ový stojánek 3 vsunout do otvoru stolní desky a upevnit připojenými maticemi 1 a 2.
- Připevnit držák cívky příze a odvíjecí ramena. Držák cívky a odvíjecí rameno dané cívky příze musí stát vzájemně kolmo.
- Evtl. přídržné kolíky 4 nastavit souhlasně s výškou kuželů jehelních nití.  
Kužel jehelní niti musí po dotažení šroubu upevnění 5 ovládat vypínač 6.



## 2.6 Nastavit pracovní výšku



1

Pracovní výška je **od 685 do 1085 mm** nastavitelná (měřeno k hornímu okraji desky stolu).

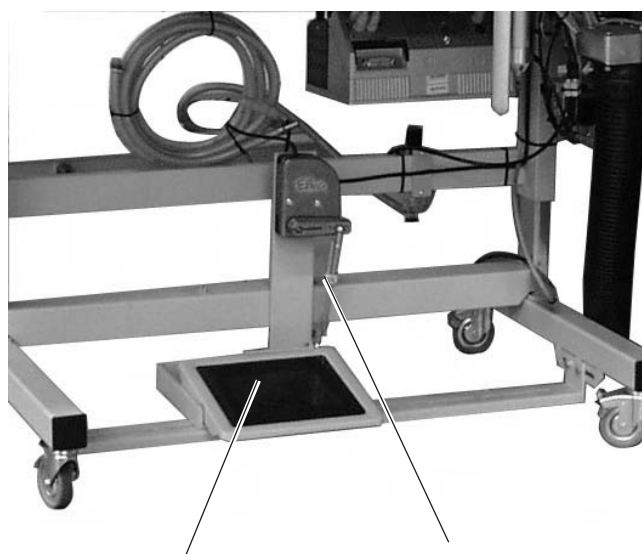
Pracovní výška byla nastavena v továrně na **790 mm**.

- Nastavit pracovní výšku podle přání stisknutím tlačítka 1.

## 2.7 Nastavení pedálu

Pedál 3 musí být tak skloněn, aby mohl být ovládán obsluhou neomezeně dopředu a dozadu.

- Uvolnit šroub 2.
- Nastavit příslušně pedál 3.
- Šroub 2 znovu dotáhnout.



3

2

### 3. Elektrické připojení



#### POZOR !

Všechny práce na elektrickém vybavení šicího pracoviště smějí provádět jen električtí odborníci nebo příslušně zaškolené osoby!  
Síťová zástrčka musí být vytažena!

#### 3.1 Jmenovité napětí



#### POZOR !

Jmenovité napětí udané na typovém štítku a síťové napětí existující na místě nainstalování musí souhlasit!

#### 3.2 Vyzkoušet směr otáčení motoru



#### POZOR !

Před uvedením šicího pracoviště do provozu musí být vyzkoušen směr otáčení motoru.

Zapnutí šicího pracoviště při nesprávném směru otáček může vést k poškození.

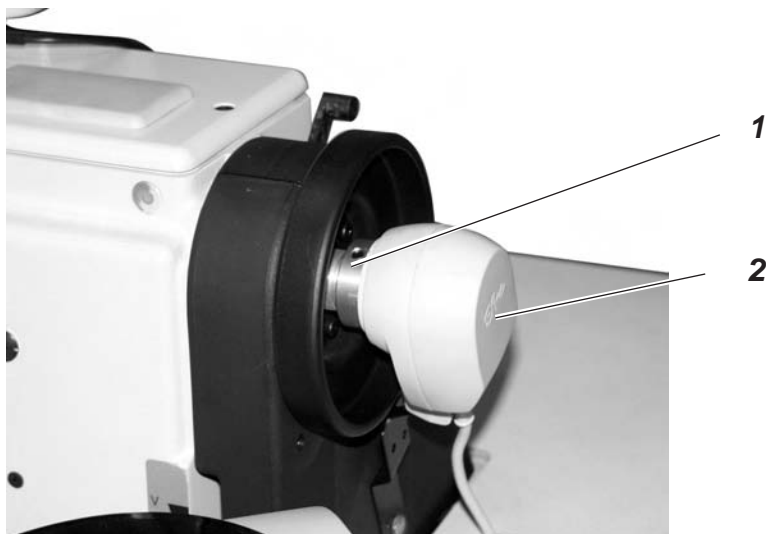
2



Řemenice se musí otáčet ve směru šipky.

- Směr otáčení se nastavuje na ovládacím panelu.  
Pokud směr otáčení nesouhlasí, musí být jeho nastavení opraveno na ovládacím panelu!

### 3.3 Vyzkoušet polohování



Šicí stroj nutno nastavit do potřebné polohy, když je niťová páka v horní úvrti.

Snímač polohy 2 je s kroužkem snímače polohy 1 upevněn na hřídeli.

U hotově smontovaných šicích strojů je nastavení provedené v továrně vyznačeno barevným značením.

#### **Vyzkoušet polohování**

Zapnout šicí stroj. Pedál zcela dozadu sešlápnout a podržet. Níť je ustřížena a šicí stroj je v nastavení do polohy 2.

Vyzkoušet ručním kolem, zda niťová páka stojí v horní úvrti.

#### **Zkorigovat polohování**

Pokud není polohování správné, pak je nutno nastavit přes řízení znovu referenční bod.

Nastavení je popsáno v servisním návodu!

### 3.4 Nastavit parametr



1

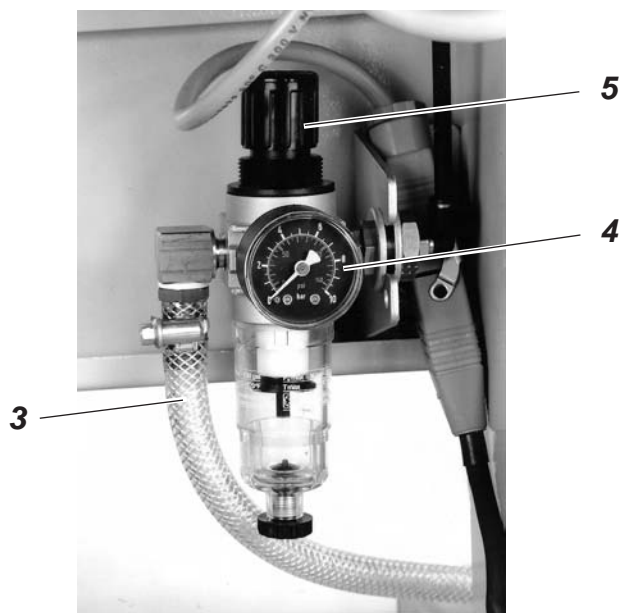


2

- Zapojit ovládací panel 1 na zdířku 2 a parametr nastavit podle tabulky.

2

## 4. Pneumatické zapojení



Pneumatický systém šicího pracoviště a dodatečných zařízení musí být napájen bezvodým stlačeným vzduchem.

Tlak v síti musí činit 8 až 10 barů.

### **Připojit jednotku údržby tlakového vzduchu**

- Přípojnou hadici 3 (Obj. č. 0797 003031) pomocí hadicové spojky R 1/4" připojit na síť stlačeného vzduchu.

### **Nastavit provozní tlak**

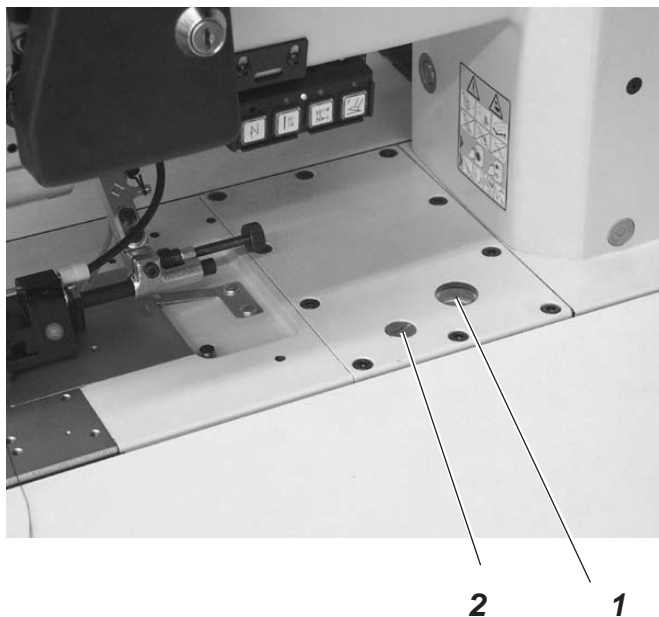
Provozní tlak činí 6 barů.

Může být vyčten na manometru 4.

- Zvýšit tlak: Otočnou rukojeť 5 zvednout a otočit ve směru hodinových ručiček.
- Snížit tlak: Otočnou rukojeť 5 zvednout a otočit proti směru hodinových ručiček.

## 5. Mazání

### 5.1 Naplnit olejem



Použijte k naplnění olejové nádržky výlučně mazací olej **DA-10** nebo stejně hodnotný olej s následující specifikací:

- Viskozita při 40°C: 10 mm<sup>2</sup>/s
- Bod vzplanutí: 150°C

**DA-10** lze nakoupit v prodejnách firmy **DÜRKOPP ADLER AG** (viz návod k obsluze).

- Uvolnit šroub 2 pro plnění a naplnit olejem.
- Kontrolovat stav oleje na olejovznamku 1. Stav oleje musí být mezi "PLNÝ" a "PRÁZDNÝ".
- Dotáhnout znovu šroub plnění oleje 2. Odstranit přetečený olej z olejové vany.

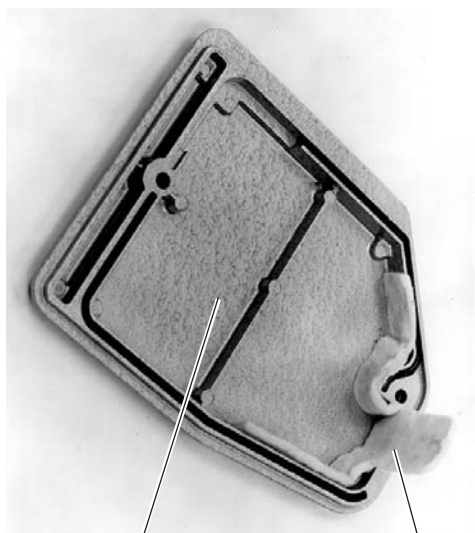
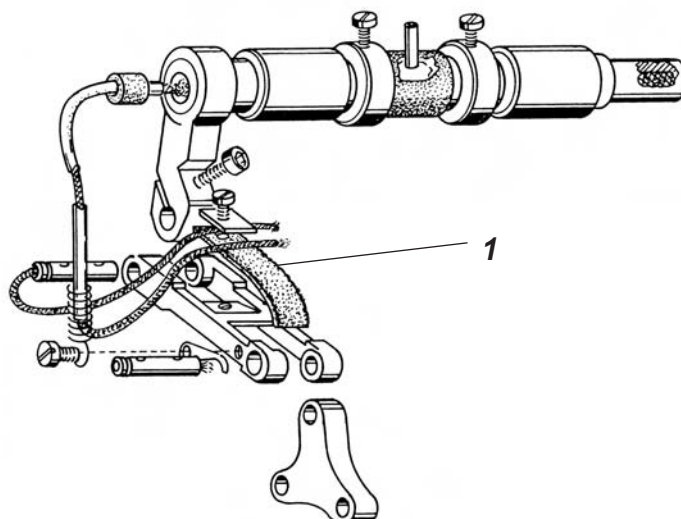
### 5.2 Regulace mazání chapače



#### **POZOR !**

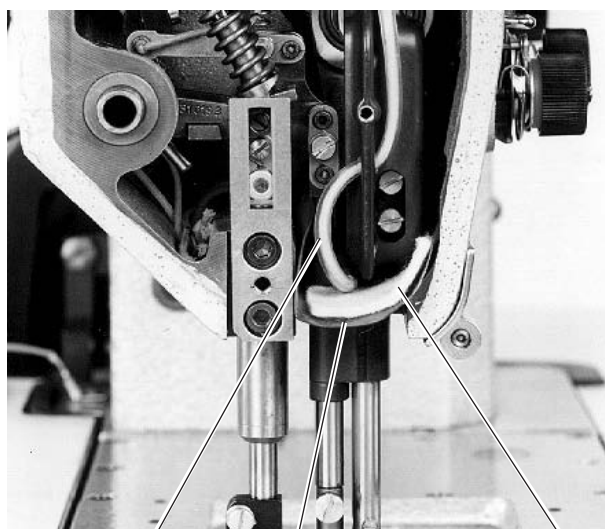
Aby bylo zajištěno bezpečné mazání během doby záběhu šicího stroje, nastavuje výrobní závod na poměrně velké množství oleje. Toto nastavení je třeba přezkoušet a zkorigovat podle doby záběhu! Viz též provozní a servisní návod!

### 5.3 Naolejovat knoty a plst



3

2



6

5

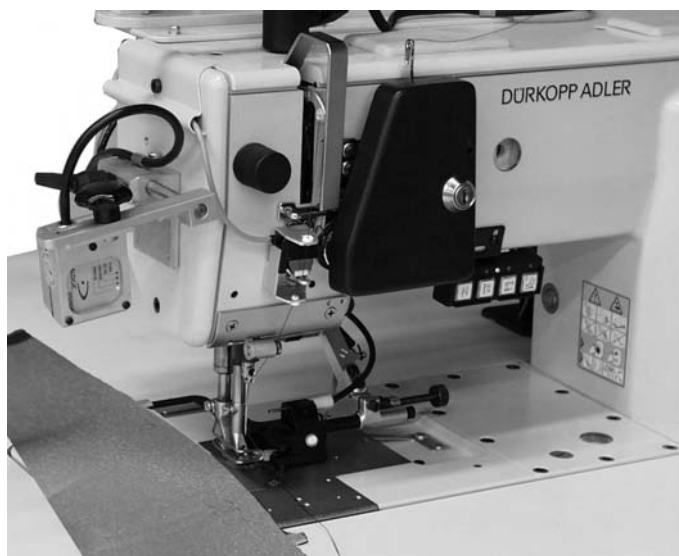
4

Při nainstalování stroje a po delší době klidu je třeba knoty a plstě v hlavě napustit trochou oleje.

- Odšroubovat kryt hlavy 3.
- Knoty a plst 1 napustit trochou oleje.
- Nasadit kryt hlavy 2 a pevně zašroubovat. Plstěný jazyk 2 krytu hlavy musí být sevřen mezi odsávací plstí 4 a šroubením knotu 6. Fólie 5 musí dosedat na vnitřní straně krytu hlavy.



## 6. Zkouška šití



Na závěr instalačních prací je nutno provést zkoušku šití!



### **Pozor, nebezpečí poranění !**

Navlékat horní a spodní nit jen při vypnutém stroji.

- Navléci horní a spodní nit.
- Vybrat šicí dílo ke zpracování.
- Zapnout stroj a nastavit žádané funkce a hodnoty na řízení.
- Provést zkoušku šitím nejprve pomalu a pak s vyšší rychlostí.
- Přezkoušet, zda švy odpovídají požadovaným požadavkům. Pokud nikoliv, pak je třeba provést seřízení a opatření uvedená v návodu k použití.  
V případě potřeby je nutno provést též seřízení a opatření uvedená v servisní knížce.

Pro Vaše poznámky: