

550-767

**Projektované pracoviště
pro trhací šev bočního airbagu**

Návod k použití

Návod na kompletaci

1

2



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 hospodárný 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 přečtěte 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, přitlačné patky, stehové desky, podavače a cívky), při navlékání nití, při opuštění pracoviště i při údržbářských pracech 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 pracech 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 schválená 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.



Úvod a všeobecné bezpečnostní pokyny

Část 1: Návod k obsluze - třída 550-767

(Vydání: 10. 2007)

1.	Popis výrobku	5
2.	Směrodatné použití	5
3.	Vybavení	
3.1	Základní vybavení	6
3.2	Dodatečné vybavení	6
4.	Technické údaje	7
5.	Obsluha	
5.1	Navlékání jehelní niti	8
5.2	Nastavení napětí jehelní niti	10
5.3	Uvolnění napětí jehelní niti	11
5.4	Navinutí spodní chapačové niti na cívku	12
5.5	Navlékání spodní chapačové niti	13
5.6	Nastavení napětí spodní chapačové niti	13
5.7	Výměna jehly	14
5.8	Zvedání a aretace přítlačných šicích patek	15
5.9	Nastavení zdvihu přítlačné patky	16
5.10	Tlak přítlačné patky	16
5.11	Nastavení délky stehu	17
5.12	Tlačítko na rameni šicího stroje	17
5.13	Hlídač zbytkové niti RFW 13 - 3	18
5.14	Elektro-pneumatické rychlé přestavení zdvihu HP 13 - 10	20
6.	Ovládání zobrazení požadovaného tržného švu	
6.1	Přístup k systému	21
6.1.1	Pokyny k začátku výroby	24
6.2	Vzory švů	25
6.2.1	Vytvoření nového vzoru švu	25
6.2.2	Úprava vzoru švu	30
6.2.3	Kopírování vzoru švu	31
6.2.4	Zrušení vzoru švu	32
6.3	Databáze	33
6.4	Kontrola	35
6.5	Rozsah tolerance napětí jehelní niti	48
6.6	Kódy chyb	50
6.7	Stanovení čárového kódu konečné etikety	51
6.8	Stanovení grafické úpravy konečné etikety	54
6.9	Úprava definic čárových kódů	55
7.	Šití	
7.1	Snímač švů (volba)	62
8.	Údržba	
8.1	Čištění	63
8.2	Mazání olejem	64



1. Popis výrobku

DÜRKOPP ADLER třída 550-767 je vytvořené šicí místo.

- Plochý šicí stroj dvojitým vázaným stehem se spodním podáváním, jehelním podáváním a se střídajícím se nožním vrchním podáváním
- Jako jednojehlový šicí stroj s odstřihovačem niti pod stehovou deskou
- S přístrojovou zásuvnou deskou v základové desce pro rychlou výměnu různých přístrojů
- Maximální **16 mm** průchod pod přitlačnými patkami u zvednutých přitlačných patek
- Zdvih střídajících se přitlačných patek je nastavitelný pomocí programové funkce až do max. **7 mm**
- Automatické cirkulační mazání olejem bez tlaku s průzory pro stav oleje i oběh oleje mazání chapače integrováno do oběhu
- Velký, dvoudílný vertikální chapač se zdvihem pouzdra cívky
- Bezpečnostní spojka pro zabránění přestavení a poškození chapače při eventuálním zátahu niti ve vedení chapače

1

2. Použití na základě platných stanovení

Třída **550-767** Místo uzpůsobené pro šití, které může být směrodatně využito pro šití snadného až středně obtížného šitého materiálu. Takovým šitým materiálem je zpravidla materiál, složený z textilních vláken nebo se jedná o useň. Tyto šité materiály se používají v oděvním průmyslu, v bytové oblasti a v oblasti polštářování sedadel automobilů.

Dále mohou být tímto vytvořeným šicím místem prováděny eventuálně také takzvané technické švy. Zde však musí provozovatel (nejlépe ve spolupráci s **DÜRKOPP ADLER AG**) provést odhad eventuálního nebezpečí, protože takové aplikační případy jsou na jedné straně málokdy srovnatelné a na druhé straně je nepřehlédnutelná rozmanitost. Vždy podle výsledku tohoto odhadu je možné učinit vhodná bezpečnostní opatření.

Obecně může být strojem zpracován pouze suchý šitý materiál. Materiál nesmí být silnější než **10 mm**, když je stlačen spuštěnými přitlačnými patkami. Materiál nesmí obsahovat žádné tvrdé předměty, protože jinak by musel být stroj používán pouze s ochranou na oči. Taková ochrana očí se však v současné době nedodává.

Šev je obecně vytvářen šicími nitěmi z textilních vláken o rozměrech až 11 / 3 NeB (bavlněná vlákna), 11 / 3 Nm (syntetická vlákna) příp. 11 / 4 Nm (opřádací niti). Kdo chce použít jiná vlákna, musí také zde nejdříve odhadnout z toho vyplývající nebezpečí a popř. učinit bezpečnostní opatření. Vytvořené šicí místo se může nacházet a používat pouze v suchých a čistých prostorách. Nachází-li se stroj v jiných prostorách, které nejsou suché ani čisté, je zapotřebí stanovit další opatření, která se musí dojednat (viz EN 60204-31: 1999).

Jako výrobci průmyslových šicích strojů vycházíme z toho, že na našich výrobcích pracuje zejména zaškolený obsluhující personál, takže všechny běžné obsluhy jsou obeznámeny s případnými riziky.

3. Vybavení

3.1 Základní vybavení

Třída **550-767** je dodávána s následujícím základním vybavením:

RAP 13 - 2	Elektro-pneumatické zajištění konce švu závorkou a přítlačná patka - zvedání, nožní ovládání.
HP 13 - 10	Elektro-pneumatické rychlé přestavení zdvihu pomocí kolenového vypínače(spínací a snímací provoz) na max. výšku zdvihu při současném omezení počtu stehů. Nucené, bez postupného omezení počtu stehů v závislosti na nastavené výšce zdvihu.
RFW 13 - 3	Hlídač zbytkové niti
798 500088	Transformátor s osvětlovacím tělesem šicího stroje
907 487519	Nástavná sada osvětlovacích těles šicího stroje
9822 510001	Osvětlovací těleso šicího stroje (halogen)

3.2 Přídavné vybavení

Pro třídu **550-767** se dodává následující přídavné vybavení:

0467 367959	Pneumatické chlazení jehly NK 13-1
0767 590129	Síťová část USV 230 V / 1000 A
0767 100134	Čárový kód snímače DS 2200-1100 5 V pro identifikaci konečné etikety
0767 490214	Čárový kód snímače DS 2200-1100 5 V pro identifikaci spodní chapačové niti
0767 490224	Čárový kód snímače DS 2200-1100 5 V pro identifikaci jehelní niti
9800 330010	Ovládací panel Efka V820

4. Technické údaje

Druh stehů:	301 / dvojitý prošívací steh
Počet jehel:	1
Jehelní systém:	134-35
Tloušťka jehly ¹ :	110 - 170 Nm
Tloušťky niti ¹	
- bavlna:	12/3 NeB
- syntetická šicí nit:	11/3 Nm
- opřádací nit:	11/3 Nm
Kapacita cívky u syntetické šicí niti	
- 30/3:	max. 35 m
- 11/3:	max. 12 m
Počet stehů ²	
- při vybavení s HP:	max. 3500 min-1
- při dodání:	3200 min-1
Délka stehů ¹ :	0 - 9 mm
Výška zdvihu přitlačných patek: (při dodání):	max. 7 mm 6 mm
Průchod pod přitlačnými patkami	
- šití:	7 mm
- zvedání:	16 mm
Chod ručního řemene (střední průměr):	80 mm
Provozní tlak:	6 bar
Spotřeba vzduchu:	cca 0,7 NL na pracovní cyklus
Jmenovité napětí:	1~ 190 - 240 V, 50/60 Hz
Jmenovitý příkon:	1 kVA
Rozměry (vč. stolu pro PC):	2100 x 1150 x 1500 mm
Pracovní výška (horní hrana desky stolu):	685 - 1085 mm
Hmotnost (jen horní část):	cca 60 kg

Hodnota emisí, týkající se pracoviště
podle DIN 45635-48-A-1-KL2:

Lc = 83 dB (A)

délka stehu: 5,0 mm zdvih přitlačné patky: 1,6 mm

počet stehů: 2 500 min⁻¹

šitý materiál: G1 DIN 23328 4-vrstvý

Lc = 80 dB (A)

délka stehu: 7,2 mm zdvih přitlačné patky: 5,6 mm

počet stehů: 1 500 min⁻¹

šitý materiál: 2-krát Skai 1,6 mm 900 g/m² DIN 53352

¹ vždy podle evidenčního čísla

² v závislosti na délce stehu a výšce zdvihu přitlačných patek

5. Obsluha

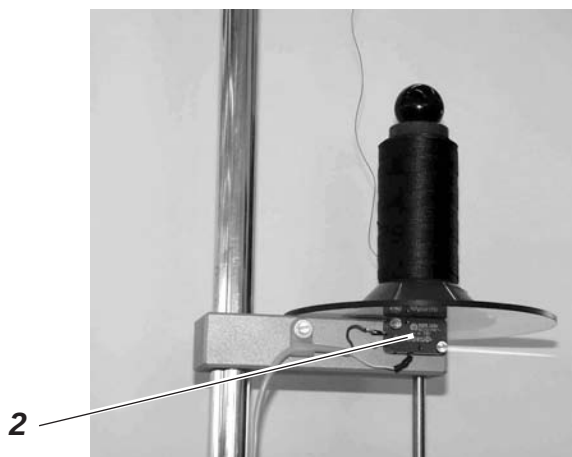
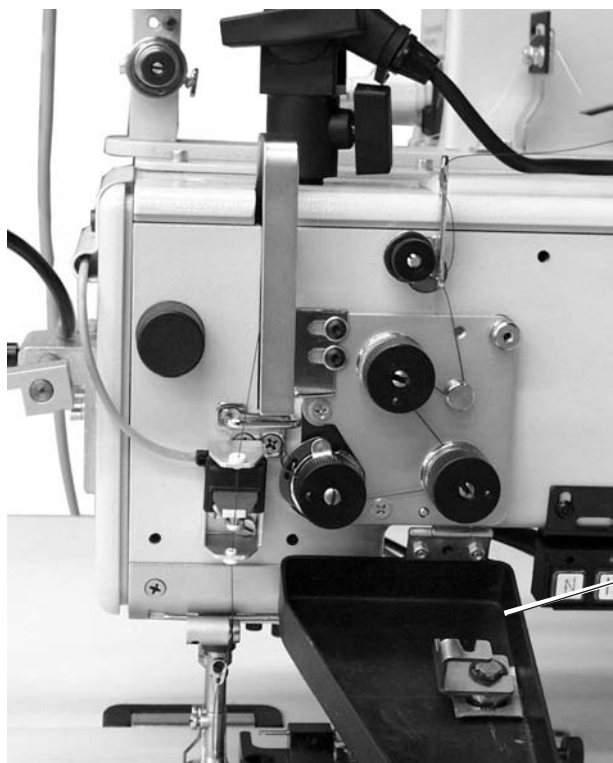
5.1 Navlékání jehelní niti



POZOR NEBEZPEČÍ ZRANĚNÍ !

Vypnout hlavní vypínač!

Jehelní nit může být navlékána pouze při vypnutém stroji.



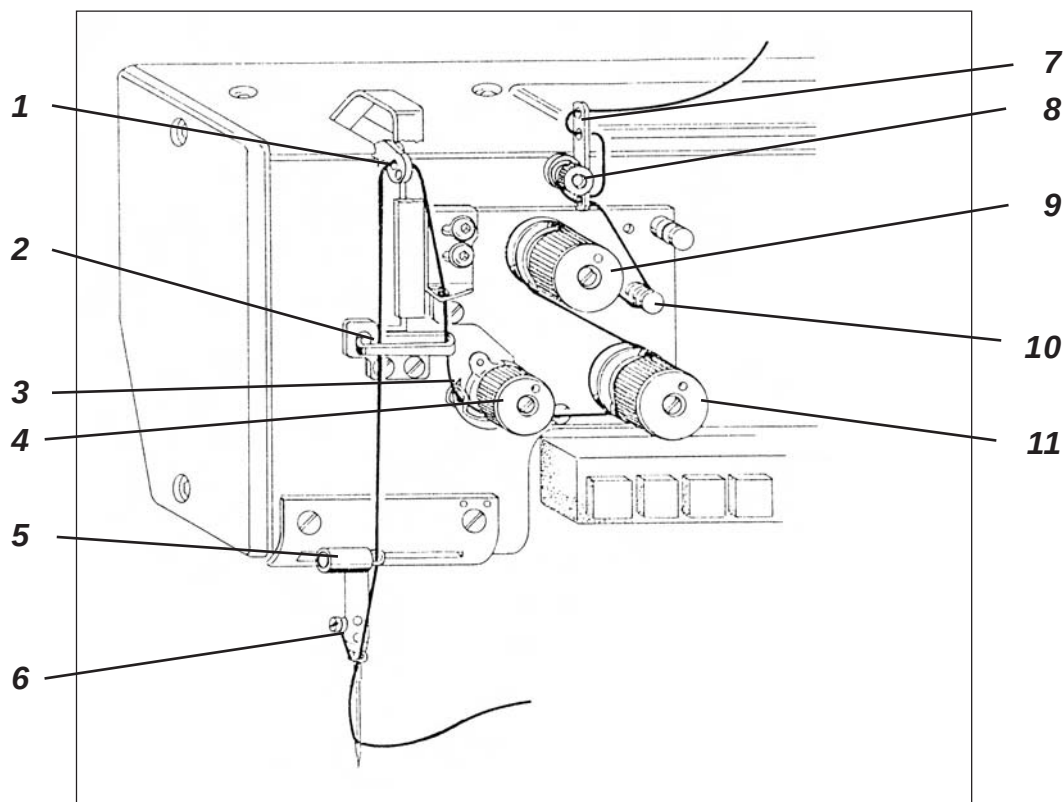
2

1

U provedení se spínačem 2:

Před nasazením musí být kužely jehelních nití snímány nad ručním snímačem. Je-li kužel jehlové niti sejmutý, dá se to rozpoznat přes spínač 2 z ovládání a musí být znovu proveden postup snímání. Při provedení snímání čárového kódu niti (možnost volby):

- Nasunout cívku s přízí na stojan, přitom dát pozor na to, aby se dal přečíst čárový kód cívky s přízí z volitelného snímače čárového kódu niti. Není-li možné rozpoznat čárový kód snímače, objeví se na monitoru hlášení chyby.
- Otevření krytu 1 a odklopení.

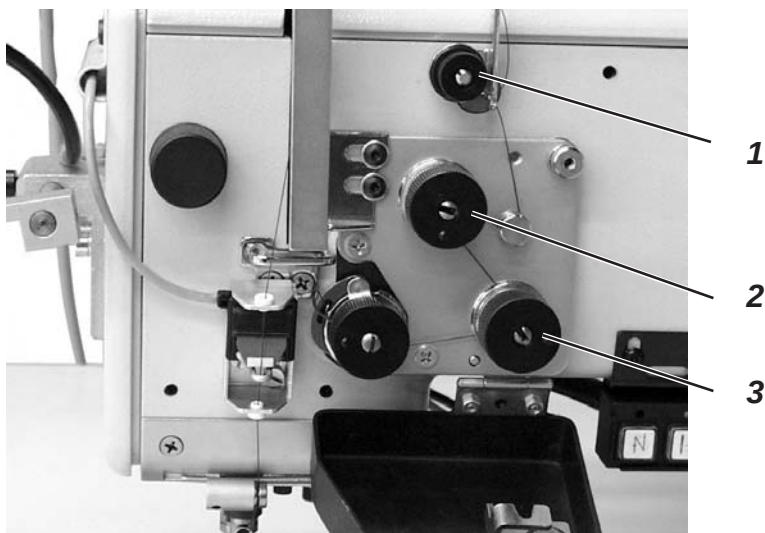


- Nit vést vedením 7 a proti směru pohybu hodinových ruček kolem pomocného napínání niti 8. Nit zase vést vedením 7.
- Nit vést kolem vedení 10 a proti směru pohybu hodinových ruček kolem hlavního napínání niti 9. Nit vést ve směru pohybu hodinových ruček kolem hlavního napínání niti 11.
- Nit vést ve směru pohybu hodinových ruček kolem jednotky napínání niti 4 a kolem pružiny napínače vrchní niti 3 vedením 2.
- Nit vést niťovou pákou 1 , vedeními niti 2 a 5 a 6.
- Nit vést jehlou, nit několik centimetrů potáhnout a odstříhnout.
- Jehelní nit vést zprava jehlou, několik centimetrů potáhnout a odstříhnout.

UPOZORNĚNÍ

Jehelní nit může být navlékána bez otevření víka 1, kde dojde k zauzlení nové jehelní niti se zbytkem jehelní niti a potom se provádí táhnutí napínáním niti.

5.2 Nastavení napětí jehelní niti

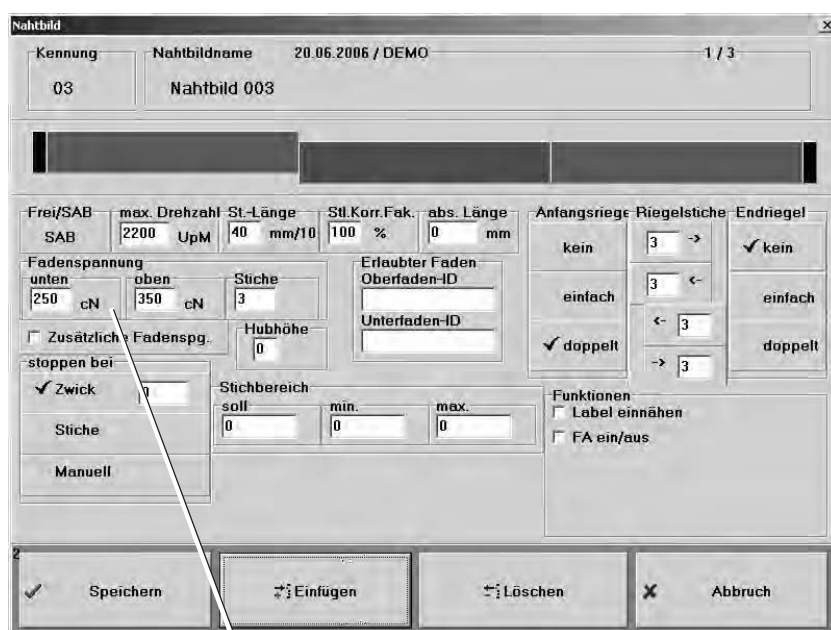


Je třeba nastavit napětí podle zadání výrobce povlaků sedadel. Smyčkování má být ve středu šitého materiálu.

- Nastavení pomocného napínání niti 1. Pomocné napínání niti má být nastaveno níže než hlavní napínání niti 2 a 3.
- Nastavení hlavního napínání niti 2 a 3.
- Rozsah tolerance 4 (okénko) pro kontrolu niti nastavit pomocí dotekového zobrazovacího monitoru.
- Nastavení "0" = kontrola vypnuta.

UPOZORNĚNÍ

Nastavení požadovaného napětí niti se provádí pomocí nabídky funkcí "ELTEX", viz kapitola 6.5 Rozsah tolerance napětí jehelní niti.

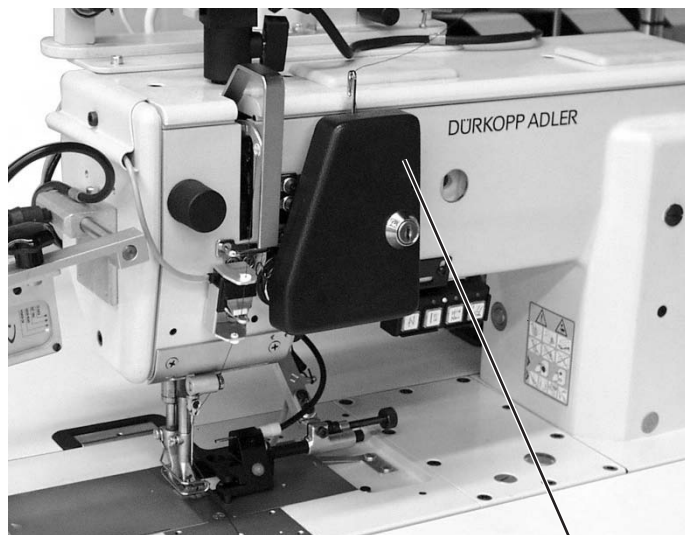


4

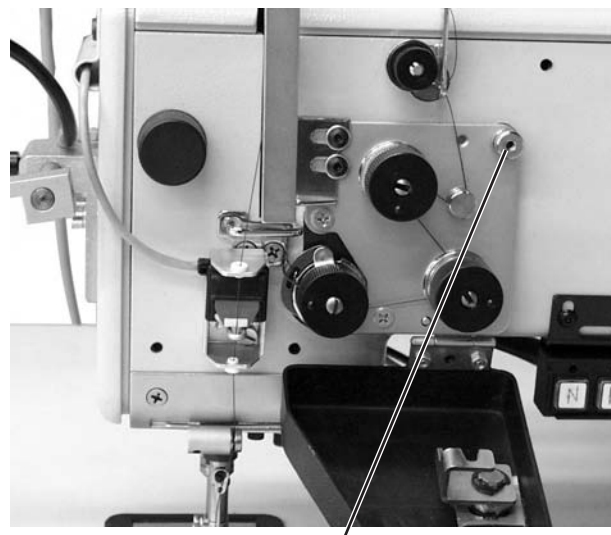
5.3 Zvedání napětí jehelní niti

Napětí jehelní niti je automaticky zvedáno při odstřihávání niti.

- Ručně stisknout tlačítko 2, příp. stisknout pravý horní roh krytu 1. Napětí jehelní niti je zvednuto, jakmile se stiskne tlačítko, příp. kryt.



1



2

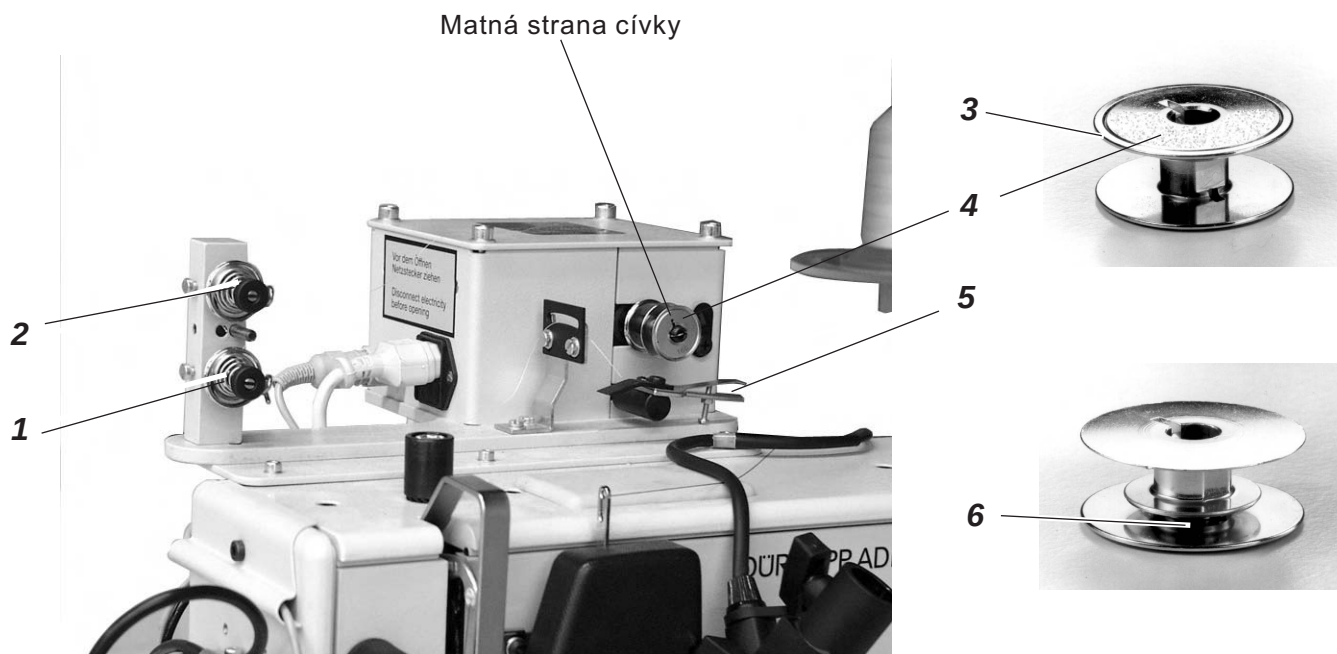
1

5.4 Navíjení spodní chapačové nití na cívku



POZOR !

Mohou být používány pouze speciální cívky, které jsou vhodné pro tento typ stroje!



- Kužel jehelní nití nasunout na stojan s přízí.
- Spodní chapačovou nit vést vedením nití na odtahovém rameni a podle obrázku vést pomocným napínáním nití 1 a 2.
- Začátek nití pečlivě ručně navinout v několika vinutích proti směru pohybu hodinových ruček kolem zásobní drážky 6 cívky a cívku nasunout kroužkem 3 a matným povrchem 4 k obsluhující osobě.
- Pootočit napínací páku navíječe cívek 5 proti prázdnému navíječi cívek.
- Číslo cívky zadat pomocí dotekového obrazovkového monitoru. U plné cívky je navíjení automaticky ukončeno přes napínací páku navíječe cívek 5.

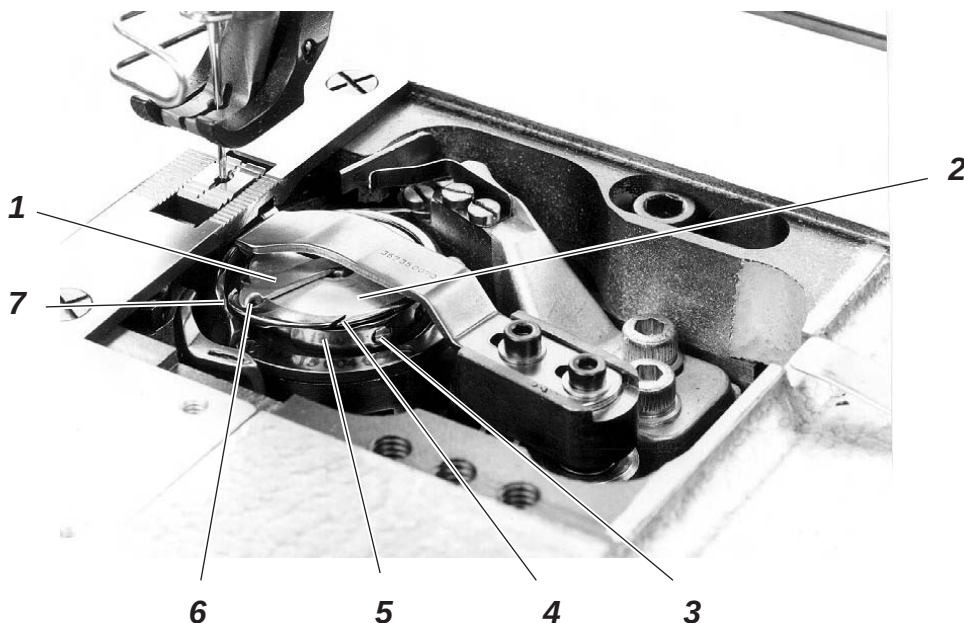
Pozor!

Přesvědčte se prosím, jestli zadané číslo skutečně odpovídá číslu cívky, dříve než stisknete tlačítko "Enter".



- Nastavení pomocného napínání nití 1 a 2. Nit má být navíjena na cívku pokud možno s co nejmenším napětím.

5.5 Navlékání spodní chapačové niti



Pozor nebezpečí poranění !

Vypnout hlavní vypínač !

Spodní chapačová nit může být navlékána jen při vypnutém šicím stroji.

- Zvednout patku 1 a magnetem vyjmout prázdnou cívku.
- Vložit cívku 2 tak, aby se při smekání niti pohybovala proti směru pohybu hodinových ruček.
- Nit vést drážkou 4 a táhnout pod pružinu 5.
- Nit táhnout drážkou 6 a cca 3 cm dotáhnout.
- Zavřít patku 1 a nit táhnout vedením 6 patky 1.
- Zadat číslo cívky, které je vyznačené na cívce 7.

Pozor!

Přesvědčte se prosím, zda zadané číslo skutečně odpovídá číslu cívky, dříve než stisknete tlačítko "Enter".



5.6 Nastavení napětí spodní chapačové niti

Napětí spodní chapačové niti je třeba nastavit podle požadovaného vzoru švu.

- Nastavení napětí pomocí šroubu 3.

5.7 Výměna jehly



Pozor nebezpečí poranění !

Vypnout hlavní vypínač!

Jehla má být navlékána i vyměňována jen při vypnutém šicím stroji.



- Otočit ruční kolo tak, až jehelní tyč stojí v horní úvratí.
- Povolit šroub 1.
- Vymout jehlu.
- Novou jehlu s dutým vybráním jehly vyrovnat směrem k chapači a posunout až na doraz směrem nahoru.
- Pevně utáhnout šroub 1 .



POZOR !

Když se používá jehla s jinou tloušťkou, musí být korigována nastavení, jak je uvedeno v servisním návodu .

Při použití tenčí jehly mohou jinak vzniknout chybné stehy nebo se může poškodit nit.

Při použití silnější jehly může dojít k poškození hrotu chapače nebo špičky jehly.

5.8 Zvedání přitlačných patek a jejich aretace

Přítlačné patky mohou být zvedány mechanicky nebo pneumaticky.



1

Mechanické ovládání

- Otočit páku 2 směrem dolů.

Pneumatické ovládání

- Sešlápnout nožní páku 3 napolo zpět (1. stupeň zpět).

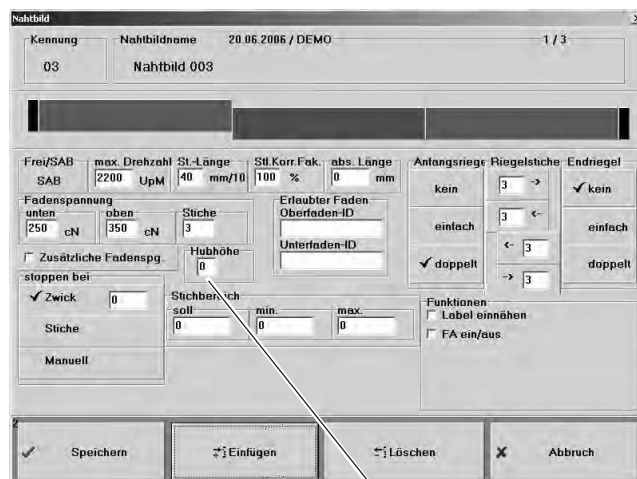
Mechanicky nebo pneumaticky zvedané přítlačné patky mohou být aretovány pákou 2 ve zvednuté poloze.

- Otočit páku 2 směrem dolů.
Zvednuté přítlačné patky jsou ve zvednuté poloze aretovány.
- Otočit páku 2 směrem nahoru.
Aretace je zvednuta.

5.9 Nastavení zdvihu přitlačné patky



2



1

Výška zdvihu 1 přitlačné patky může být nastavována prostřednictvím dotekového obrazkového monitoru v nabídce funkcí "vzor švu" ve čtyřech stupních (0, 1, 2, 3).

Maximální zdvih může být během šití proveden ve volných **úsecích švů** spínačem 2, který je ovládán kolenem.

V **dokumentovaných úsecích švu** je tato funkce zablokována.

UPOZORNĚNÍ !

Zdvih přitlačné patky a počet stehů jsou navzájem závislé. Ovládání identifikuje pomocí potenciometru nastavený zdvih přitlačné patky a omezí počet stehů. Hodnoty jsou zadávány ze strany řízení.

5.10 Tlak přitlačné patky



3

Otočným knoflíkem 3 se nastaví požadovaný tlak přitlačné patky.

- Zvýšení tlaku přitlačné patky
Otočný knoflík 3 otočit ve směru pohybu hodinových ruček.
- Snížení tlaku přitlačné patky
Otočný knoflík 3 otočit proti směru pohybu hodinových ruček.

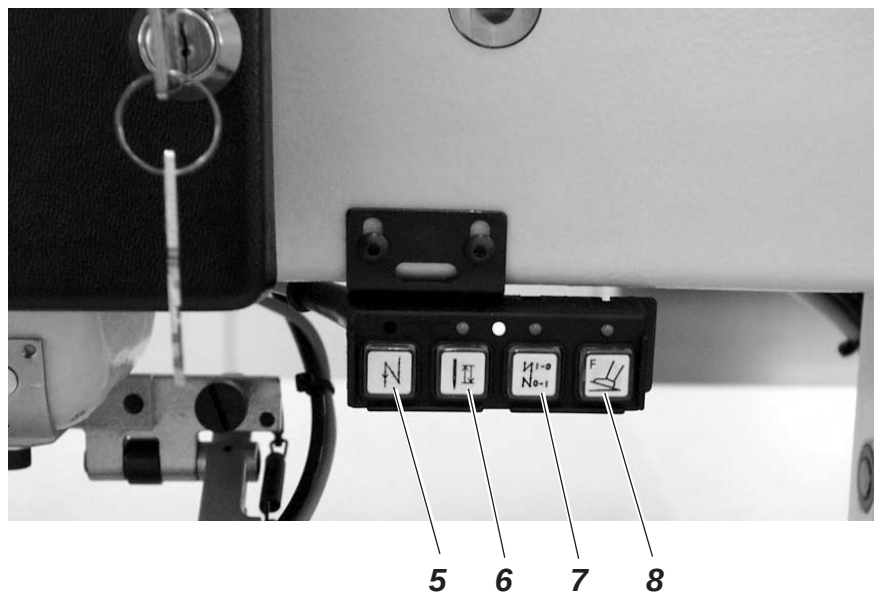
POZOR !

Tlak přitlačné patky může být změněn jen při uvolněním otočném knoflíku 3 (upínací ruční svěrka), viz návod k obsluze.

5.11 Nastavení délky stehu

Nastavení délky stehu se provádí pomocí dotekového obrazovkového monitoru v nabídce funkcí "vzor švu".

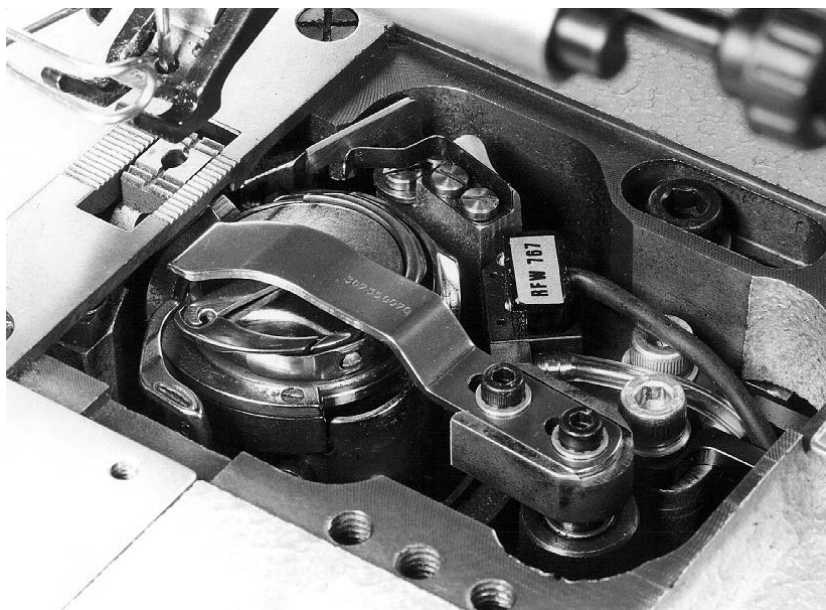
5.12 Tlačítko na rameni šicího stroje



- Taste 5 = Mezizávorka během šití
Taste 6 = Jehla ve zvednuté poloze, příp v dolní poloze
Taste 7 = Utlumení počáteční příp. koncové závorky
Taste 8 = Uvolnění pro odstřihování nití v kontrolované oblasti

- Stisknout tlačítko 5 a držet.
Šije se mezizávorka. Stroj šije zpětně, pokud je tlačítko stisknuté.
- Stisknout tlačítko 6.
Jehla je nastavována do horní, příp. spodní polohy.
- Stisknout tlačítko 7.
Nešije se další počáteční, příp. další koncová závorka.
- Stisknout tlačítko 8.
Odstřihování nití v kontrolované oblasti může být prováděno jen pomocí pedálu. Tak je možné v případě závady provést odběr šitého materiálu. V programu se vyvolá hlášení chyby.

5.13 Hlídač zbytkové niti RFW 13 - 3



Hlídač zbytkové niti kontroluje množství niti na cívce chapače. Signálem na PC se ohlašuje, že je k dispozici pouze malé množství niti.

Obsluhující pracovník může šev ukončit a vložit novou cívku. Je zabráněno nežádoucím místům opravy nebo poškození materiálu.

Funkce a obsluha hlídače zbytkové niti

Když je během šití odrážen světelný paprsek světelné závory od plochy 1 na jádru cívky, objeví se signál na PC a postup šití se přeruší.

- Potvrdit hlášení na obrazovce PC.
- Odlehčit pedál a znovu sešlápnout směrem dopředu. Šev se dále šije. Množství niti v zásobní drážce 2 cívky chapače je v normálním případě dostatečné.
- Na konci švu pedál sešlápnout dozadu. Nit je ustřižena.
- Ukončit režim šití na PC “zpět”.



Pozor nebezpečí zranění !

Vypnout hlavní vypínač !

Cívka chapače může být vyměněna jen při vypnutém stroji!

- Výměna cívky chapače.
- Znovu aktivovat režim šití na PC pomocí “šití”.
Může se ušít nový šev.



POZOR !

Cívka chapače musí být používána tak, aby se kroužek 3 nacházel dole. Oblast kolem cívkového pouzdra a světelné závory se musí vždy očistit od prachu ze šití !

UPOZORNĚNÍ

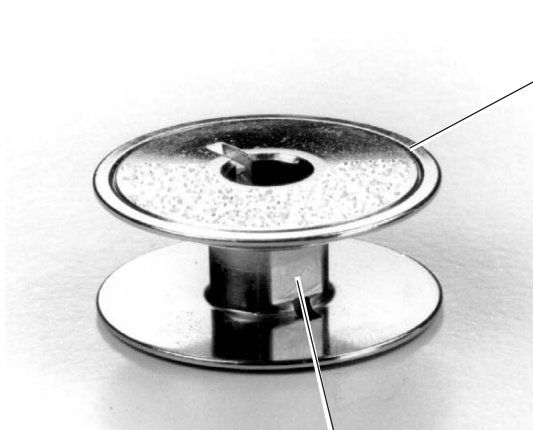
Když není nahrazena prázdná cívka chapače plnou, objeví se znovu při dalším švu signál na monitoru.

- Navíjení cívkové niti na cívku.
Postup je popsán v tomto návodu k obsluze.

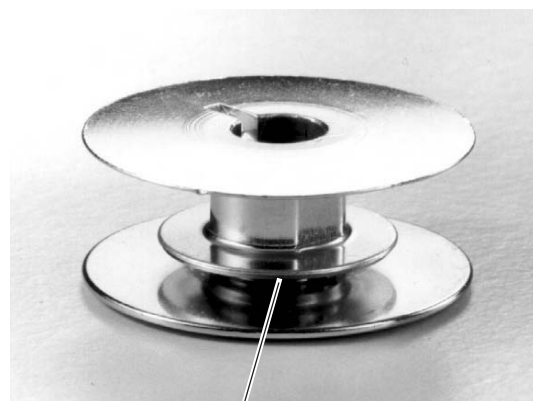


POZOR !

Při navíjení musí být kroužek 3 (současně matná strana cívky) směrem k obsluhující osobě. Začátek niti ručně navinout v několika vinutích proti pohybu hodinových ruček jen kolem zásobní drážky 2 cívky.



1



2

1

5.14 Elektro-pneumatické rychlé nastavení zdvihu HP 13 - 10



1

Zdvih přítlačné patky a počet stehů jsou navzájem závislé. Ovládání identifikuje pomocí potenciometru nastavený zdvih přítlačné patky a omezuje počet otáček. Hodnoty jsou zadávány řízením.

Maximální zdvih může být prováděn během šití **ve volných úsecích švů** pomocí spínače 1, který je ovládaný kolenem.



POZOR NEBEZPEČÍ ZRANĚNÍ !

Vypnout hlavní vypínač !

Zdvih přítlačné patky a páčkový vypínač nastavovat jen při vypnutém stroji.

Nastavit funkci spínače, ovládaného kolenem.

Funkce spínače ovládaného kolenem je na motoru nastavena pomocí parametru 138.

Provést maximální zdvih během šití

- Stisknout spínač 1, který je ovládán kolenem.
Zdvih přítlačné patky je účinný, pokud je spínač 1, který je ovládaný kolenem, stisknutý (tlačítkový režim) příp. až k dalšímu stisknutí spínače, ovládaného kolenem (spouštěcí režim).

6. Ovládání zobrazení požadovaného tržného švu

Ovládání programu se provádí pomocí jemného a krátkého doteku příslušného pole prostřednictvím dotekového obrazovkového monitoru 1.

Přístup k programu je částečně chráněn pomocí 3 bezpečnostních stupňů. (Vždy podle bezpečnostního stupně nejsou všechna pole základní obrazovky volitelná.)

Zugang

Dürkopp Adler AG
Sollreißnaht-Visualisierung

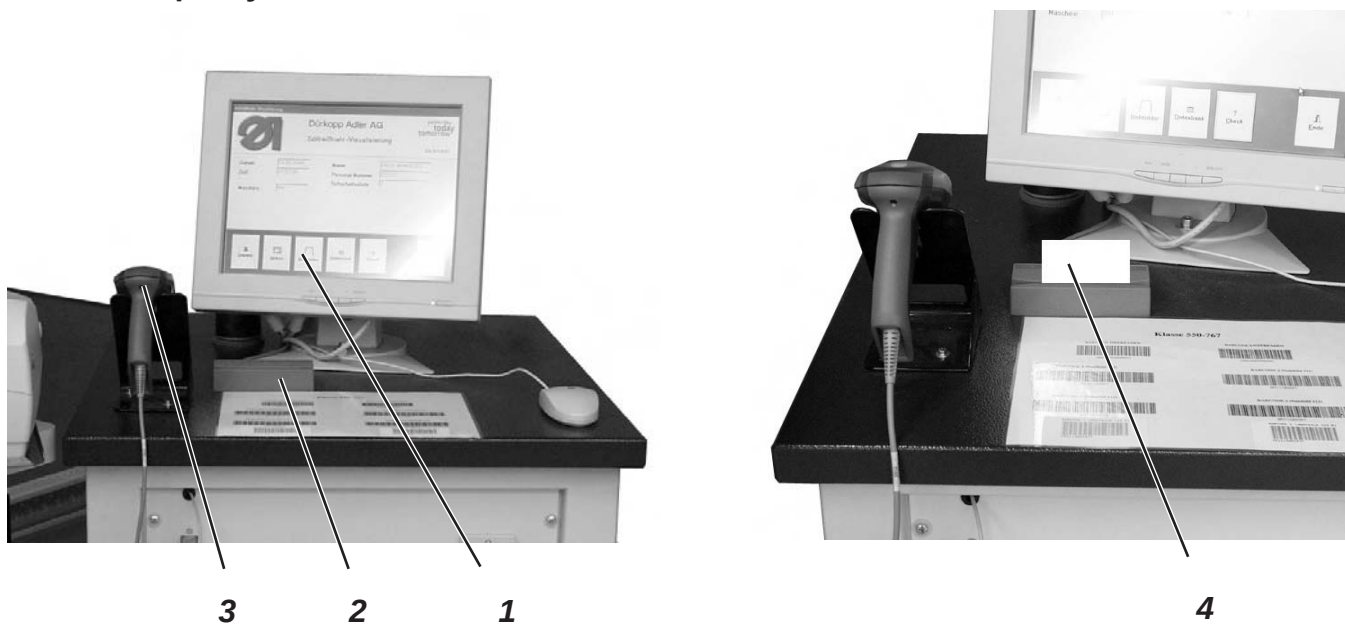
yesterday today tomorrow

Datum: 20.06.2006 Name: DEMO
Zeit: 09:33:39 Personal-Nummer: 00000000
Maschine: 000 Sicherheitsstufe: 2

Anmelden Abmelden Neu Löschen Bed.anz. Abbruch

1

6.1 Přístup k systému



- Karta s čárovým kódem 4 slouží k identifikaci obsluhující osoby. Díky tomu mohou být všechny údaje obsluhujícího pracovníka, včetně jeho bezpečnostního stupně, uloženy do paměti a rovněž mohou být přímo předávány do systému.
- Ručním snímačem 3 jsou snímány příze, které mají být používány, jakož i části, které mají být zpracovány šitím, tzn. že mají být zaváděny do systému.

Přihlášení se do systému

- Přihlášení se provádí protažením karty s čárovým kódem 4 ve snímači magnetických štítků 2.

Přihlášení bez karty s čárovým kódem

- Obsluhující pracovník se může také ručně přihlásit následujícím způsobem:
- Stisknout pole “přístup”.

Zugang

Dürkopp Adler AG
Sollreißnaht-Visualisierung

yesterday
today
tomorrow

Datum: 20.06.2006 Name: DEMO
Zeit: 09:33:39 Personal-Nummer: 00000000
Maschine: 000 Sicherheitsstufe: 2

Anmelden Abmelden **Neu** Löschen Bed.anz. **X**
Abbruch

- Stisknout pole “přihlášení”.
- Zadat jméno a heslo.

Odhlášení se ze systému

- Odhlášení se ze systému se provádí stisknutím pole “odhlášení”.

Zugang

Dürkopp Adler AG
Sollreißnaht-Visualisierung

yesterday
today
tomorrow

Datum: 20.06.2006 Name: DEMO
Zeit: 09:33:39 Personal-Nummer: 00000000
Maschine: 000 Sicherheitsstufe: 2

Anmelden Abmelden **Neu** Löschen Bed.anz. **X**
Abbruch

UPOZORNĚNÍ

Uživatel se automaticky odhlašuje ze systému bezpečnostním stupněm 0 po době 2 min. bez činnosti.

Inicializace nového uživatele, příp. karty s čárovým kódem

Dříve než se začne pracovat s vytvořeným šicím místem, musí se příslušný uživatel přihlásit do systému. Přihlašující se pracovník musí mít alespoň bezpečnostní stupeň 2.

- Přihlášení se do systému.
- Stisknout pole “přístup”.
- Stisknout pole “nové”.

- Zadat jméno nového uživatele a stanovit jeho bezpečnostní stupeň.
- Popř. zadat osobní číslo.
- Zadat heslo.
- Opakovat zadání hesla.
- Protáhnout kartu s čárovým kódem snímačem magnetických štítků.
- Stisknout pole “OK”.
- Stisknout pole “uložení do paměti”.

UPOZORNĚNÍ

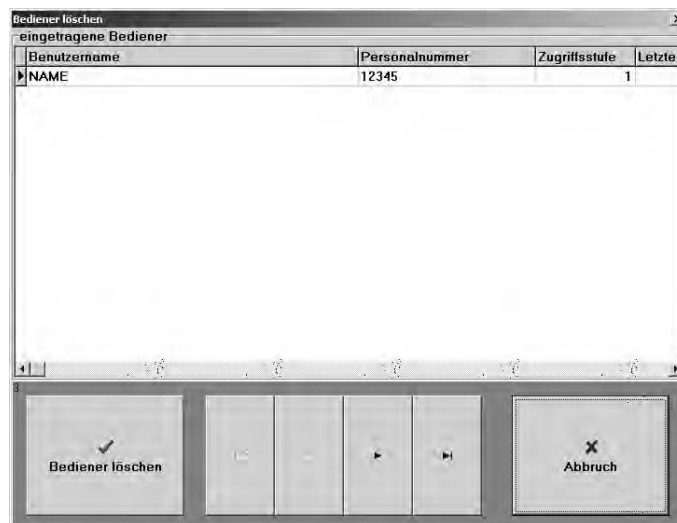
Každému uživateli je přidělena pouze jedna karta s čárovým kódem.

Je-li znovu vložena karta s čárovým kódem, zruší se staré zápisy příslušného uživatele.

Zrušení uživatele

Aby se mohl provést tento krok, musí uživatel disponovat bezpečnostním stupněm 2.

- Přihlásit se do systému.
- Stisknout pole “přístup”.
- Stisknout pole “zrušení”.



- Vybrat příslušného uživatele.
- Stisknout tlačítko “zrušení uživatele”.
Uživatel je zrušený.

6.1.1 Pokyny k začátku výroby

Zkouška lokálních dat je bezpodmínečně nutná (viz část 2, bod 2.2.1).



POZOR!

Nikdy neprovádět nastavení datumu a času za probíhajícího provozu.
Odpovídající výstražné upozornění se objeví na monitoru.

Nepozornost vede k následujícím důsledkům:

- Každá změna datumu dozadu vede k dvojitém údajům v databázi.

Upozornění:

Tím už není možná jednoznačná identifikace šitého švu.

- Každá změna času dozadu vede k dvojitém údajům v databázi.

Upozornění:

Tím už není možná jednoznačná identifikace šitého švu.

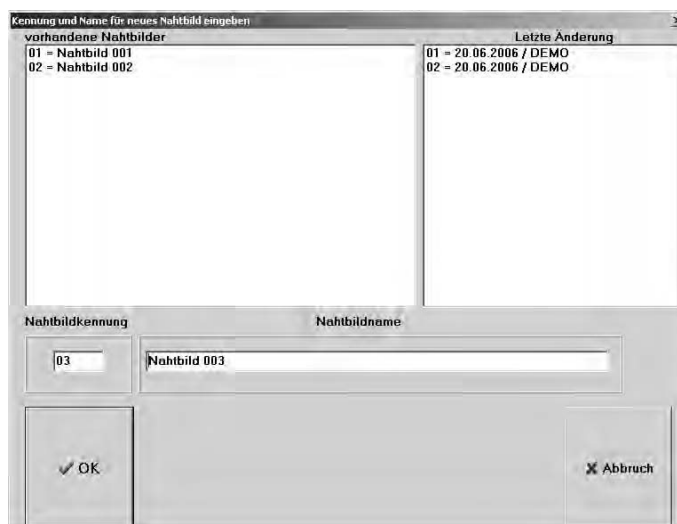
6.2 Vzor švu

- Vyvoláním pole “vzor švu” mohou být vytvořeny nové vzory švů nebo mohou být zpracovány, příp. zrušeny příslušné vzory švů.



6.2.1 Vytvoření nového vzoru švu

- Stisknout pole “nový vzor švu”.
Je zobrazen seznam příslušných vzorů švů se stavem změny.



- Zadání dvoumístné příp. trojmístné identifikace vzoru švu.
Od verze software 550-767A07 se dají vytvořit také trojmístné vzory švů.

2

1

- Zadat "identifikaci vzoru švu" 2.
Objeví se následující vzor zadání.

- Zadat číslo k identifikaci vzoru švu.
- Stisknout tlačítko "návrat (return)".
- Napsat "název vzoru švu" 1.
Objeví se následující vzor zadání.

- Zadat název vzoru švu.
- Stisknout tlačítko "návrat (return)".
Zobrazí se seznam příslušných vzorů švů se stavem změny.

Kennung und Name für neues Nahtbild eingeben

vorhandene Nahtbilder		Letzte Änderung	
01 - Nahtbild 001		01 - 20.06.2006 / DEMO	
02 - Nahtbild 002		02 - 20.06.2006 / DEMO	

Nahtbildkennung:

Nahtbildname:

- Stisknout pole “OK”.
- Objeví se údaj pro úseky švů.

Name:

Anzahl der Nahtabschnitte wählen:

Nahtabschnitte:

- Zvolit počet úseků švů, např. “3”.
 - Stisknout pole “OK”.
- Objeví se údaj nového vzoru švu.

Nahtbild

Kennung: Nahtbildname: 1 / 3

Frei/SAB: max. Drehzahl: UpM: St-Länge: mm/10: St.Korr.Fak.: %: abs. Länge: mm

Fadenspannung: cN: cN: Stiche: Erlaubter Faden: Unterfaden-ID:

☐ Zusätzliche Fadenspg. ☐ Hubhöhe:

stoppen bei: ☒ Zwick: Stiche: Manuell:

Stichbereich: min: max:

Funktionen: ☐ Label einnähen ☐ FA ein/aus

Anfangsriegel: Endriegel: ☒ kein: ☐ einfach: ☐ doppelt: ☐

- Kliknutím zvolit jednotlivé úseky švů a zadat příslušné parametry švů.

vybraný úsek švu

kontrolováno (červená)

nekontrolováno (zelená)

- Když byly stanoveny parametry švů pro všechny úseky švů, stisknout pole “uložení do paměti”.

Vložení úseku švů

- Navolit úsek švů, před kterým má být vložen nový úsek.
- Stisknout pole “vkládání”.
Objeví se následující zobrazení.

- Stisknout pole “OK”.
Objeví se zobrazení s vloženým vzorem švu 1.

1

- Kliknutím navolit nový úsek švu a zadat odpovídající parametry švů.
- Když byly stanoveny parametry švů, stisknout pole “uložení do paměti”.

Zrušení úseku švu

The screenshot shows the 'Nahtbild' software window. At the top, it displays 'Kennung: Nahtbildname 78 05 200% / DEMO' and '03 Nahtbild 003'. Below this is a graphical representation of a seam. The main area contains various input fields for seam parameters such as 'Frei/SAB', 'max. Drehzahl', 'St. Länge', 'St. Kor. Fak.', 'abs. Länge', 'Fadenspannung', 'Stiche', 'Erlaubter Faden', 'Anfangsriegel', 'Riegelstiche', 'Endriegel', 'Zwick', 'Stiche', 'Stichbereich', and 'Funktionen'. At the bottom, there are four buttons: 'Speichern' (Save), 'Einfügen' (Paste), 'Löschen' (Delete), and 'Abbruch' (Cancel). A red arrow points to the 'Speichern' button, and the number '1' is written below it.

1

- Zapsání úseku švu, který má být zrušený. Příklad: úsek švu 1.
- Stisknout pole “zrušení”. Objeví se následující zobrazení.

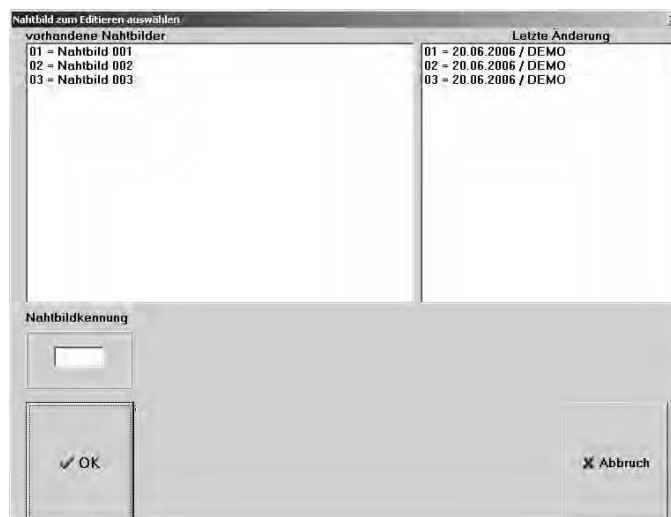
The screenshot shows a 'Bestätigung' (Confirmation) dialog box. It contains a question mark icon and the text 'Nahtabschnitt 1 wirklich löschen?'. Below the text are two buttons: 'OK' and 'Abbruch' (Cancel).

- Stisknout pole “OK”. Objeví se údaj se třemi vzory švů.

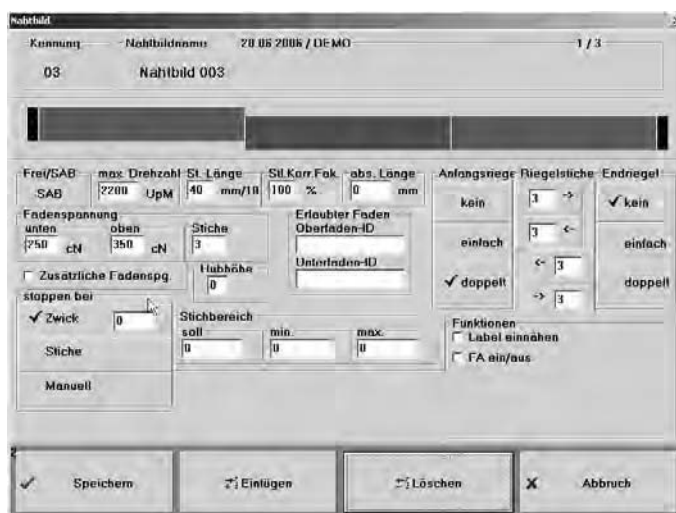
The screenshot shows the 'Nahtbild' software window after the 'OK' button was pressed. The 'Löschen' (Delete) button is now highlighted with a red arrow, and the number '1' is written below it. The other parameters and buttons remain the same as in the previous screenshot.

6.2.2 Edice vzoru švu

- Stisknout pole “editování vzoru švu”.
Zobrazí se seznam příslušných vzorů švů se stavem změny.



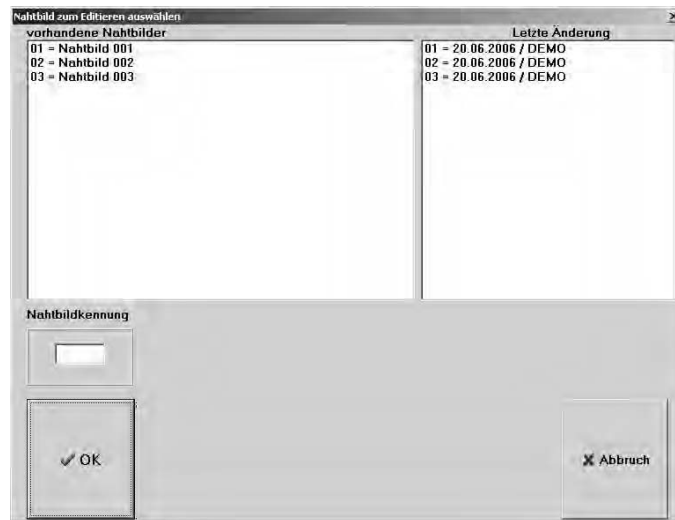
- Ze seznamu vzorů švů zvolit kliknutím na pole “identifikace vzoru švu” takový vzor švu, který má být zpracován.
- Stisknout pole “OK”.
Objeví se obrázek zvoleného programu šití.



- Vyvolat jednotlivé úseky švů a provést požadované změny.
- Stisknout pole “uložení do paměti”.

6.2.3 Kopírování vzoru švu

- Stisknout pole “kopírování vzoru švu”.
Zobrazí se seznam příslušných vzorů švů se stavem změny.



- Kliknutím na pole “identifikace vzoru švu” zvolit ze seznamu vzorů švů takový vzor švu, který má být kopírován.
Příklad: vzor švu 04.
Objeví se následující zobrazení:

1



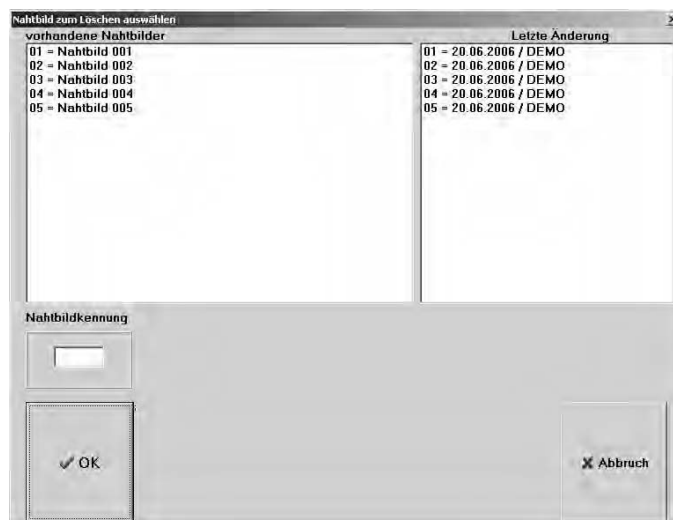
- Zadat “identifikaci vzoru švu” .
- Zadat nové číslo pro identifikaci vzoru švu.
Příklad: 05
- Stisknout tlačítko “návrat (return)”.
- Zadat “název vzoru švu” a nový název.
- Stisknout tlačítko “OK” .
Objeví se:



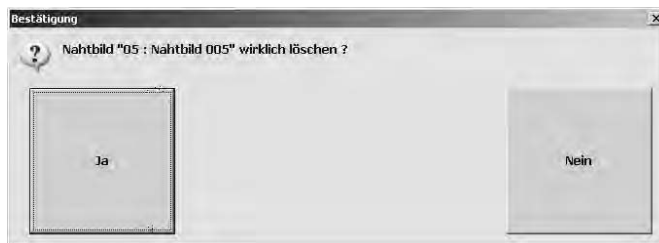
- Stisknout tlačítko “OK”.
Vzor švu 4 byl kopírován do nového vzoru švu 5.

6.2.4 Zrušení vzoru švu

- Stisknout pole “zrušení vzorů švů”.
Zobrazí se seznam příslušných vzorů švů se stavem změny.



- Ze seznamu vzorů švů kliknutím na pole “identifikace vzoru švu” navolit takový vzor švu, který má být zrušen.
Příklad: 05 pro vzor švu 5
- Stisknout pole “OK”.
Objeví se dotaz ohledně bezpečnosti.

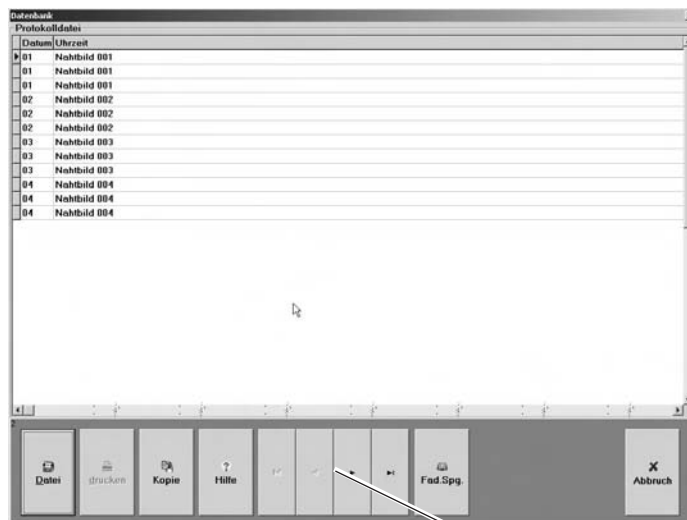


- Dotaz na bezpečnost potvrdit pomocí “ano”.
Vzor švu 05 se zruší.

6.3 Databáze

Zhotovené švy jsou zaprotokolovány a údaje jsou archivovány v databázi.

Tyto zaprotokolované soubory dat mohou být zobrazovány, tištěny i kopírovány prostřednictvím pole “databáze”.

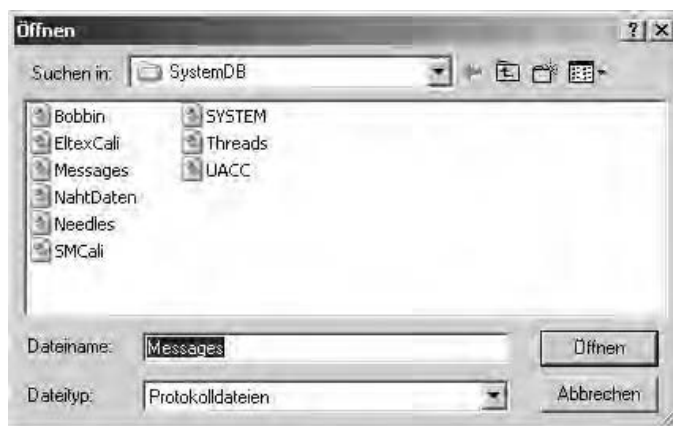


- Výběr požadovaných souborů dat se provádí pomocí polí 1.

Pole “soubor dat”

Každý den se vytváří jeden protokolový soubor dat, prostřednictvím pole “soubor dat” může být zobrazen starší soubor dat.

- Stisknout pole “soubor dat”.
Objeví se následující nabídka funkcí:



- Provést výběr a zavést protokolový soubor dat.

Pole “tisknutí”

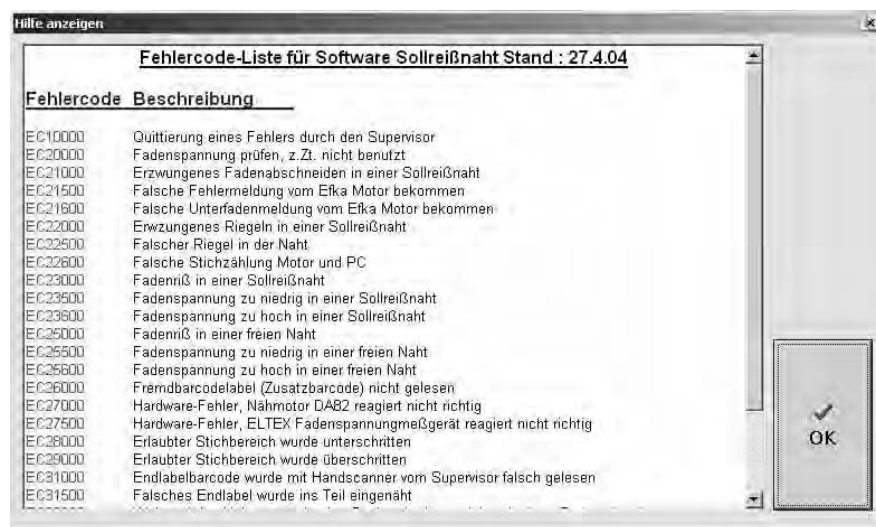
U připojené tiskárny může být vybraný protokolový soubor dat vytištěn prostřednictvím pole “tisknutí”.

Pole “kopie”

Vybraný pracovní soubor dat je kopírován do adresáře, který byl předem stanovený.

Pole “pomoc”

Objeví se přehled kódů chyb (viz 6.6).

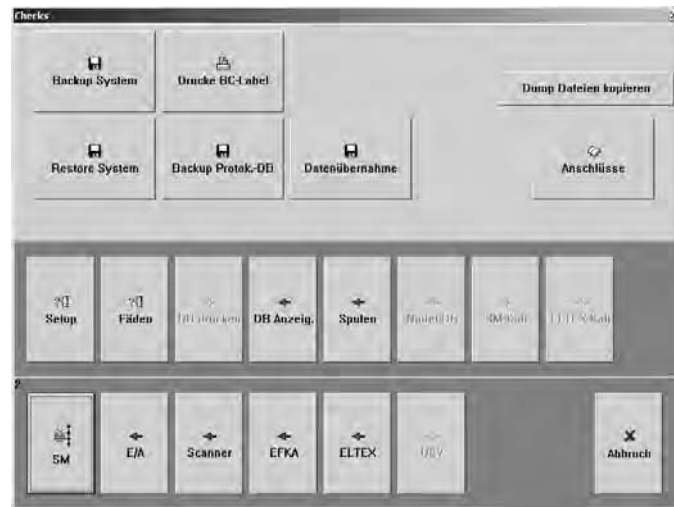


Pole “napínání niti”

Soubor dat pro zobrazení hodnot napínání niti každého jednotlivého stehu uvnitř dokumentovaných úseků švů.

6.4 Kontrola

Za polem “kontrola” jsou k dispozici funkce, které slouží pro zajištění a k opětnému vytvoření údajů, pro informaci ohledně šicích materiálů a parametrů šití, jakož i pro testování, nastavování a inicializaci integrovaného šicího místa.



1

Pole “zálohování systému”

Po vyvolání funkce se ukládají do paměti na disketu všechny systémově relevantní nastavení.

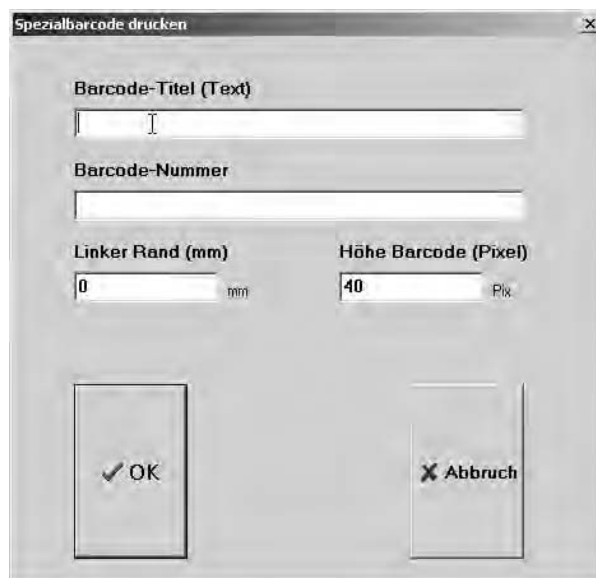
Pole “obnova systému”

Systémově relevantní data jsou snímána do systému z diskety. Předtím mohou být stanoveny požadované parametry.



Pole “tisk etikety BC”

Po vyvolání funkce je vtištěna pomocí tiskárny visaček etiketa s čárovým kódem.



Spezialbarcode drucken

Barcode-Titel (Text)

Barcode-Nummer

Linker Rand (mm) 0 mm

Höhe Barcode (Pixel) 40 Pix

OK

Abbruch

Pole “zálohování protokolové databáze”

Po vyvolání funkce jsou všechny záznamy databáze pracoviště ukládány do paměti pod příslušným číslem stroje.

Údaje jsou přenášeny do souboru ZIP.

Pole “převzetí dat”

Zálohované soubory dat jsou zaváděny z diskety.

Pole “kopírování výpisových souborů dat”

Po vyvolání funkce jsou ukládány do paměti všechny výpisové soubory dat z diskety.

Pole “připojení”

Po vyvolání funkce jsou vypsány sestavy připojení počítače.



ferncomm

serielle Schnittstellen

CommDA02	[COM1 = DA-Platine]
CommEL IES	[COM4 = DA-Platine]
CommHandScanner	[Port 5 = Stecker 1 an der Multi-Seriell Karte]
CommScannerOben	[Port 6 = Stecker 2 an der Multi-Seriell Karte]
CommScannerUnten	[Port 7 = Stecker 3 an der Multi-Seriell Karte]
CommReserve1	[Port 8 = Stecker 4 an der Multi-Seriell Karte]
CommMagicKey	[Port 9 = Stecker 5 an der Multi-Seriell Karte]
CommUSV	[Port 10 = Stecker 6 an der Multi-Seriell Karte]
CommNachtScanner	[Port 11 = Stecker 7 an der Multi-Seriell Karte]

parallele Schnittstellen

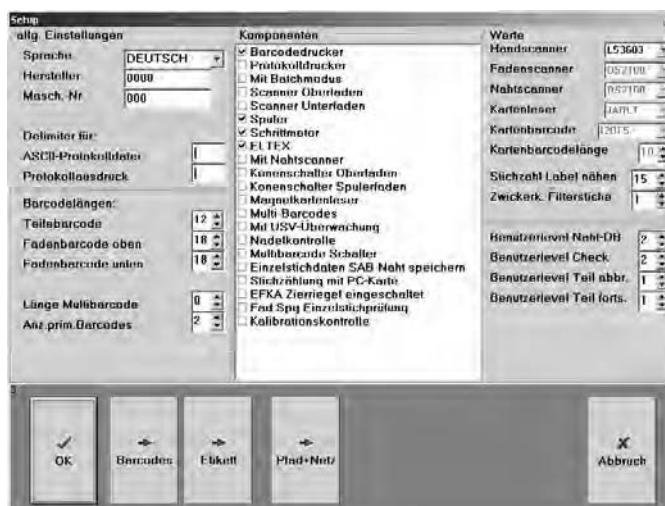
LPT = Protokolldrucker 5278

LPT = Barcodedrucker 5378

Abbruch

Pole “nastavení”

Po vyvolání této funkce mohou být prováděna nastavení systému.



“Všeobecná nastavení”

Ve všeobecných nastaveních se zvolí jazyk, je třeba zadat čísla pro výrobce a stroj, nastavit hodnoty pro délky používaných čárových kódů a vybrat používané software EFKA.

1

“Komponenty”

Zde jsou aktivovány, příp. deaktivovány provozní prostředky, příp. funkce.

“Hodnoty”

Zde se volí používané snímače, je definován typ čárového kódu pro snímač štítků a nastaví se požadovaná délka čárového kódu štítků.

Je-li v poli komponentů aktivována funkce “oddělené vsívání etikety”, dá se přes funkci “počet stehů - etiketa - šití” stanovit počet stehů pro dodatečný šev.

Aby se nedostala žádná nit do světelné závory (fotosenzoru) při simulaci procviknutí, může být pomocí funkce “identifikace procviknutí filtračních stehů” ovlivňována citlivost světelné závory. Je-li zapsána hodnota 2, tak musí být velikost procviknutí přes dva stehy, aby procviknutí jako takové bylo uznáno.

Změnou úrovně uživatele se dají ovlivňovat práva k přístupu do systému. Zapsané hodnoty slouží pro bezpečnostní stupeň, který je požadovaný k provedení funkce programu.

V poli “rozsah dávky” může být zadán počet postupů šití, který je uvolněn jednorázovým snímáním vstupních čárových kódů.

Pole “čárový kód”

Pomocí pole “čárový kód” mohou být přizpůsobeny definice čárových kódů, které jsou rovněž ukládány do paměti nebo jsou znovu zaváděny.

K tomu jsou určena relevantní místa čárových kódů stanovením vzorů.

ID Teil 1	ID Teil 2	ID Teil 3
11	12	13

ID links	ID rechts	ID Sonst.
1	2	

1

Změna definice čárového kódu

- Zapsat na příslušný řádek 1 čárového kódu
Objeví se vzor zadání.

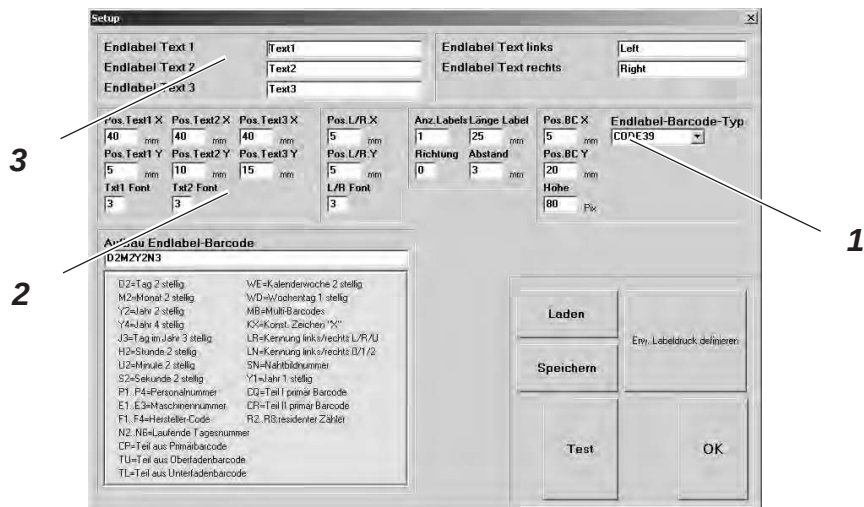
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

- Zapsání definice čárového kódu.
- Stisknout pole “OK”.
Je přijata nová definice.
- Stisknout pole “uložení do paměti”.

Pole “etiketa”

Prostřednictvím pole “etiketa” může být definována grafická úprava i formát konečné etikety. Je stanoveno, které informace čárových kódů jsou tištěny.

Prostřednictvím pole “definování rozšíření tisku etikety” mohou být dodatečné informace doručeny až ke konečné etiketě.



1 Stanovení typu čárového kódu konečné etikety

Viz kapitola 6.7.

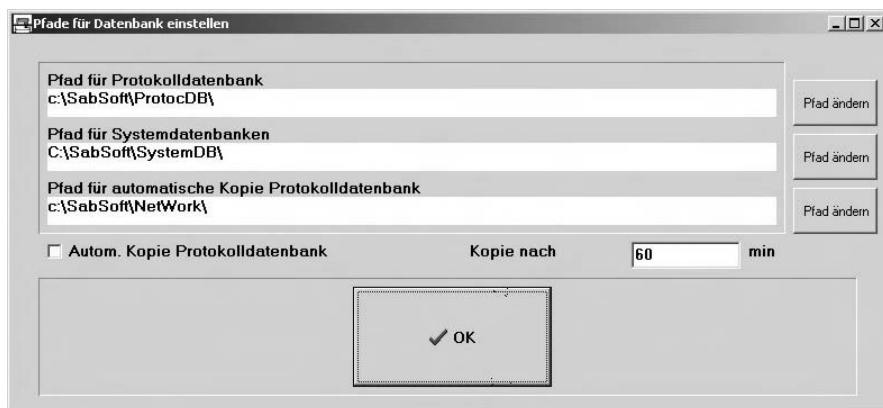
2 Stanovení grafické úpravy konečné etikety

Viz kapitola 6.8.

3 Stanovení textů, které mají být vytištěny

Pole “cesta+sít”

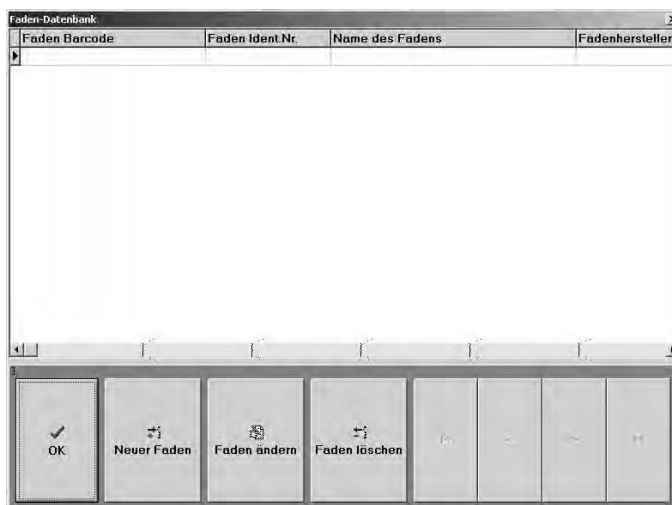
Prostřednictvím pole “cesta+sít” mohou být stanoveny způsoby pro ukládání do paměti protokolových a systémových databází a může být rovněž stanoven časový interval automatického ukládání do paměti.



Pole “niti”

Po vyvolání funkce je zobrazena databáze s vlákny, stanovenými pro tento systém.

Mohou být vytvářena nová vlákna a vlákna, která jsou již k dispozici, jsou zpracována, příp. zrušena.



UPOZORNĚNÍ

Při vytváření nového vlákna musí být zadáno identifikační číslo. Identifikační číslo umožňuje systému identifikaci vlákna a skládá se z předem definovaných míst čárového kódu vlákna.

Pořizování nových vláken

- Stisknout pole “nové vlákno”.
Objeví se ediční program databáze vlákna.



- Zadat čárový kód vlákna.
nebo
- Snímat čárový kód vlákna.

- Stisknout pole “snímání”.
Objeví se následující vzor:



- Snímání čárového kódu vlákna pomocí ručního snímače.
- Stisknout pole “OK”.
Čárový kód vlákna je přijatý.
- Zadat další údaje, týkající se vlákna a potvrdit polem “OK”.

1

Pole “změna vlákna”

Po vyvolání funkce může být změněno příslušně zvolené vlákno.

Pole “zrušení vlákna”

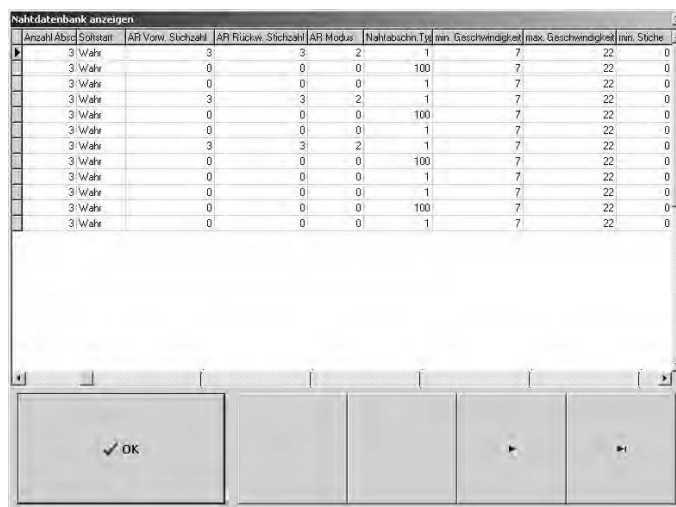
Po vyvolání funkce může být zrušeno příslušně zvolené vlákno.

Pole “tisknutí databáze”

Po vyvolání funkce je vytištěna databáze švů (jen když je připojená protokolová tiskárna a pokud je aktivována v režimu nastavení).

Pole “zobrazení databáze”

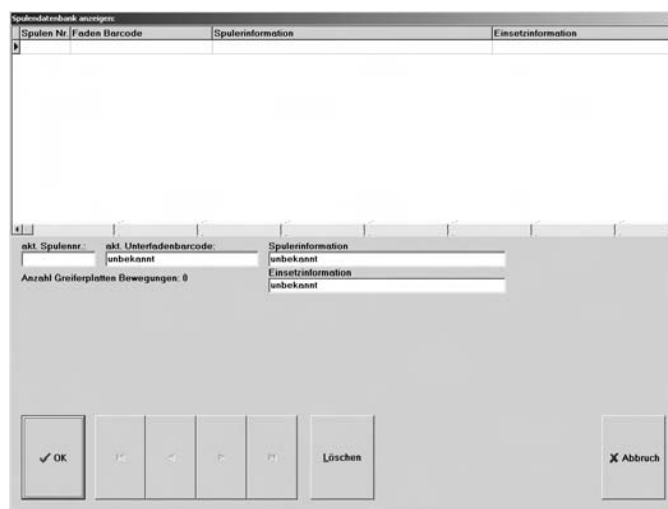
Po vyvolání funkce je otevřena databáze švů, jsou zobrazeny všechny parametry švů.



Anzahl Abs.	Spalten	ARI Vorw. Stichzahl	ARI Rückw. Stichzahl	ARI Modus	Nahfabstsch. Typ	min. Geschwindigkeit	max. Geschwindigkeit	min. Stiche
3	Wahr	3	3	2	1	7	22	0
3	Wahr	0	0	0	100	7	22	0
3	Wahr	0	0	0	1	7	22	0
3	Wahr	3	3	2	1	7	22	0
3	Wahr	0	0	0	100	7	22	0
3	Wahr	0	0	0	1	7	22	0
3	Wahr	3	3	2	1	7	22	0
3	Wahr	0	0	0	100	7	22	0
3	Wahr	0	0	0	1	7	22	0
3	Wahr	0	0	0	1	7	22	0
3	Wahr	0	0	0	100	7	22	0
3	Wahr	0	0	0	1	7	22	0

Pole “cívky”

Po vyvolání funkce jsou zobrazeny všechny registrované cívky. Prostřednictvím pole “zrušení” mohou být vybrané cívky zrušeny.



Spulen Nr.	Faden Barcode	Spulinformation	Einsetzinformation

akt. Spulennr.	akt. Unterfadenbarcode	Spulinformation	Einsetzinformation
	unbekannt	unbekannt	unbekannt

Anzahl Greiferplatten Bewegungen: 6

Buttons: OK, [Left Arrow], [Right Arrow], [Up Arrow], [Down Arrow], Löschen, X Abbruch

Pole “databáze jehel”

Je-li v režimu nastavení komponenta “kontrola jehly” aktivní, je uživatel vyzván k určitým časům pro kontrolu jehel a popř. k jejich výměně. Tyto aktivity jsou dokumentovány v databázi výměny jehel.

Pole “SM-Kali” a “Eltex-Kali”

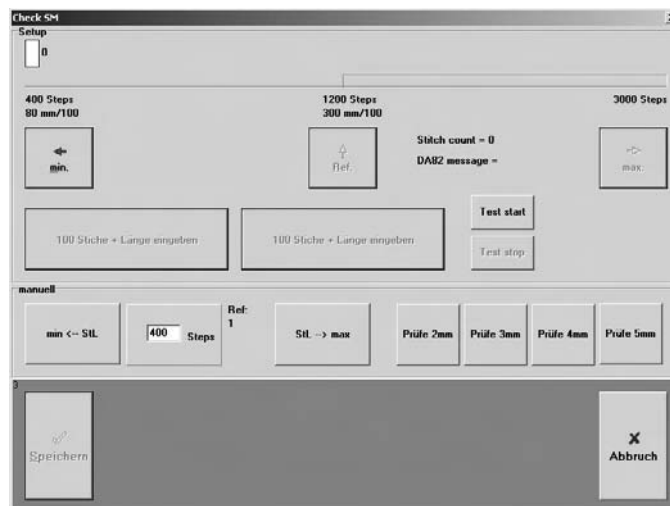
Je-li v režimu nastavení komponenta “kontrola kalibrace” aktivní, je uživatel vyzván k určitým časům, aby zkontroloval nastavení krokového motoru a přístroje na měření napětí vláken ELTEX, příp. znovu je kalibroval.

Aktivity jsou dokumentovány v databázi ELTEX a v databázi kalibrace krokového motoru.

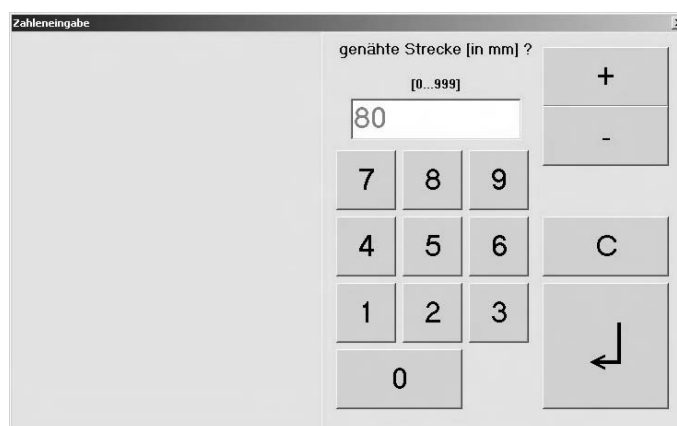
Viz kapitola 6.5 Rozsah tolerance napětí jehelní niti

Pole “SM”

Po vyvolání funkce může být kalibrována a kontrolována regulace délky stehu.



- Feld “min.” drücken.
Der Schrittmotor bewegt sich zur kleinsten Stichlänge.
- Stisknout pole “zadání 100 stehů + délka”.
Objeví se následující okénko:



- Ušít zkušební šev.
Ušije se 100 stehů.
- Změřit dráhu.
- Zadat změřenou dráhu a potvrdit pomocí pole “8”.

- Stisknout pole “ref.”.
Krokový motor se pohybuje při střední délce stehu.
- Stisknout pole “100 stehů + zadání délky”.
Objeví se následující okénko:

- Ušít zkušební šev.
Je ušito 100 stehů.
- Změřit dráhu.
- Zadat změřenou dráhu a potvrdit polem “8”.
- Stisknout pole “ukládání do paměti”.
Kalibrace je ukončena.

Kalibrace krokového motoru je provedena na tenkém papíru. Protože se s přibývajícím tloušťkou materiálu zkracuje skutečná délka stehu, dá se ve vzorech švů nastavit faktor opravy, který zohledňuje tloušťku šitého materiálu.

Pole "E/A"

Po vyvolání této funkce mohou být testovány vstupy i výstupy systému.

The 'Check IO' window displays a table of system inputs and outputs, along with control buttons.

Eingänge			
Timer0	FF,FF	SMReferenz	1
Timer1	FF,FF	Greisesplatte	1
Timer2	FF,FF	Spulerschalter	0
TimerSt	C0-FF C1-FF C2-FF	Spulenspannung	0
OUT1	FF / 04	ELTEX-Error	1
IN1	FF	Powerfail	1
IN2	FF	Konenschalter oben	0
SM1	FF / 00	Konenschalter unten	0

Ausgänge			
Timer0	FF,FF	Riegelerkennung	0
Timer1	FF,FF	Multi BC Schalter	0
Timer2	FF,FF	LPT1 Status = 46	
TimerSt	C0-FF C1-FF C2-FF	LPT1 Control = CC	
OUT1	FF / 04	LPT2 Status = FF	
IN1	FF	LPT2 Control = FF	
IN2	FF	SysTicks = 7000 - 6983	
SM1	FF / 00	CPU Speed = 2400	
		Stitchcounter = 0	

LED rot

LED grün

HubH3

HubH2

HubH1

HubH0

blasen

Z.F.Spg.

Abbruch

Pole "snímač"

Po vyvolání funkce mohou být testovány snímače čárových kódů.

The 'Check Scanner' window contains controls for three different barcode scanners.

Handsanner

Barcode-Scanner Oberfaden

lesen

Barcode-Scanner Unterfaden

lesen

BarcodeScanner Naht

lesen

Abbruch

Pole "EFKA"

Touto funkcí mohou být kontrolovány veškeré funkce motoru DC EFKA. Prováděná nastavení, jako např. počáteční závorka, konečná závorka, rychlost, délka stehu apod. jsou stisknutím tlačítka "odesílání" přenášena na řízení a vždy se uvolní jeden šev.

EFKA-Check

globale Parameter

[0] [aaa] 0-254 Lichtschrankenfilterstiche [30] [Stichlänge (mm/10)] [0] [Hubhöhe]

[3] [bbb] 0-254 Anfangsniegelstiche vorwärts [3] [ddd] 0-254 Endniegelstiche vorwärts

[3] [ccc] 0-254 Anfangsniegelstiche rückwärts [3] [eee] 0-254 Endniegelstiche rückwärts

Parameter für Nahtabschnitt:

[0] [fff] 0-254 Stichzahl für Stichzählung [7] [ggh] 7-39 * 10 minimale Geschwindigkeit

[0] [ggg] 0-254 Lichtschrankenausgleichsstiche [20] [kkk] 2-99 * 100 maximale Geschwindigkeit

(hh) (ii)

☒ weiter bei Pedal -2 ☐ Fadenwischer EIN

☐ Stichzählung EIN ☐ Fußlüftung am Nahtende EIN

☐ Fußlüftung SAB ON ☐ Fußlüftung in der Naht EIN

☐ LS EIN ☒ Fadenabschneider EIN

☐ Endriegel einfach ☐ Sollreißnaht EIN

☐ Endriegel doppelt ☐ Autofußlüftung EIN

☐ Anfangsriegel einfach ☒ Nicht belegt

☐ Anfangsriegel doppelt ☐ Nadelposition in der Naht = Pos2

☐ Zusätzliche Fadenspannung

Zeichen die zum Motor gesendet wurden:

Lautstring: DS=aaabbbccccddeefffgghh.ii.jkk

Stich count = 0

DAB2 message =

senden! **Abbruch**

Upozornění

Zadání mohou být zaváděna pouze pomocí vnějšího ovládacího panelu typu V810 nebo V820.

Pole "ELTEX"

Funkce slouží pro nastavení napínání nití s ohledem na zadané toleranční meze, rychlost šití, výšku zdvihu, jakož i pro délku stehu. Viz kapitola 6.5 Rozsah tolerance napětí jehelní nití.

Testen Fadenspannungsmessgerät

Grenze unten: [0] cN Grenze oben: [0] cN Stiche: [3]

min. Geschw.: [70] RPM max. Geschw.: [2000] RPM

St-Länge: [30] mm/10 Hubhöhe: [0] Stiche: [0]

Spg. grösser: [0] Spg. kleiner: [0]

☐ Zusätzliche Fadenspg.

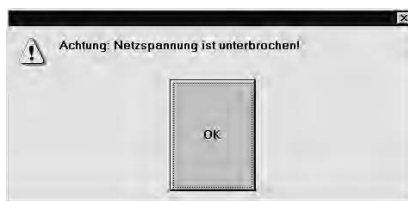
min.: [0] cN letzte Spg.: [0] cN max.: [0] cN Durchschn.: [0] cN

Nähen **Abbruch**

Funkce “USV”

Nepřerušovaným zásobováním napětí může se dále pracovat s vytvořeným šicím místem i při výpadku proudu až po dobu 30 minut.

- Vypadne-li zásobování proudem ze sítě, objeví se na monitoru výstražné hlášení.



- Po potvrzení hlášení se zobrazí, jak dlouho lze ještě pracovat s vyrovnávací energií.



- Krátce před koncem doby zbytkového vyrovnání je uživatel vyzván, aby snížil PC. Není-li PC ručně sníženo, provede se spuštění automaticky, aby se neztratily údaje uložené do paměti.

Funkce “přerušení”

S funkcí “zpět” se uživatel dostane do hlavní nabídky funkce “zobrazení požadovaného tržného švu”.

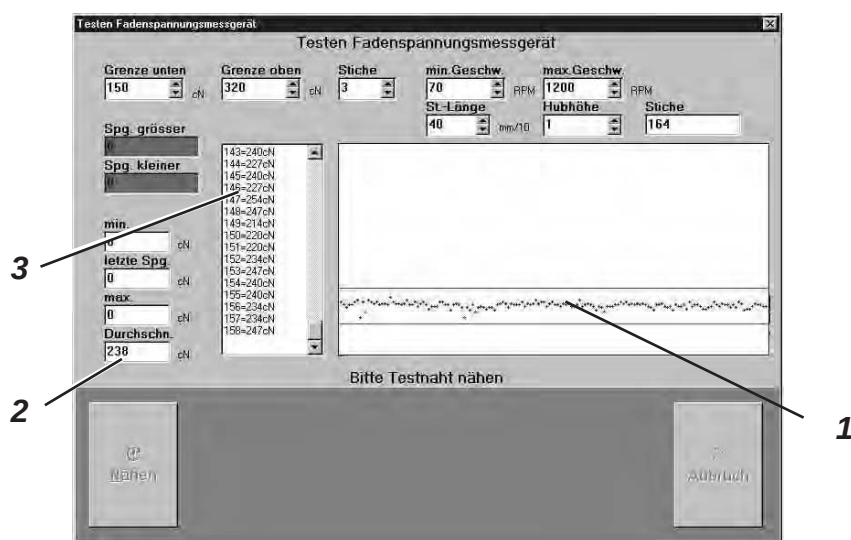
6.5 Rozsah tolerance napětí jehelní niti

V kontrolovaných úsecích švů jsou hodnoty vznikajících napětí jehelní niti porovnávány s předem nastaveným rozsahem tolerance. Odchylují-li se napětí jehelní niti od rozsahu tolerance častěji než se požaduje, je šev definován jako špatný šev.

Nastavení napínání niti na požadovaný rozsah tolerance

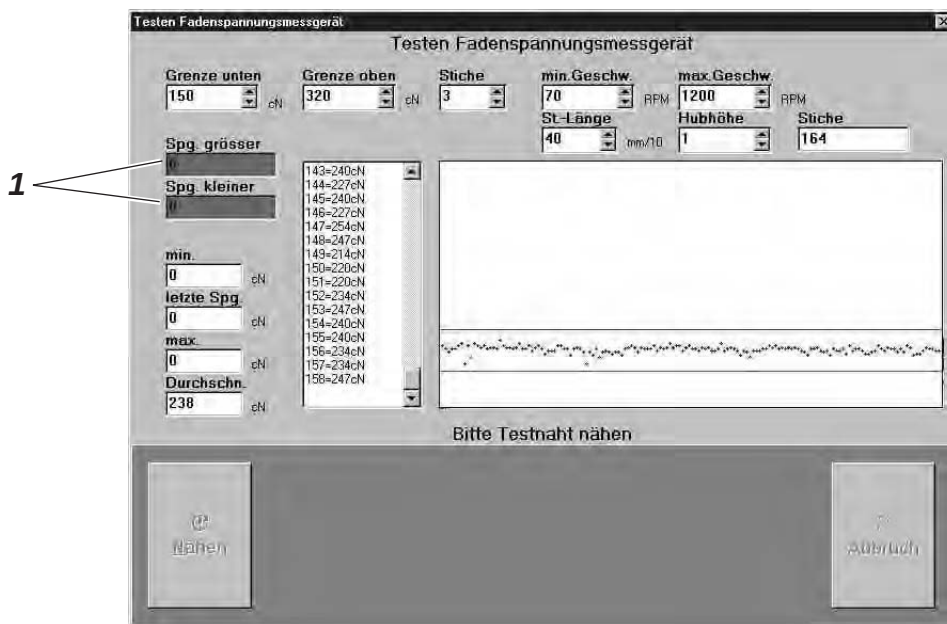
Hodnota pro napínání jehelní niti je ovlivňována mnoha faktory, jako např. rychlostí šití, šitým materiálem, šicí přízí, rozsahem švů apod. Prostřednictvím funkce "ELTEX" je možné nastavení horních i dolních mezních hodnot pro napětí jehelní niti.

- Stisknout pole "kontrola" ze základní zobrazovací jednotky.
- Stisknout pole "ELTEX".



- Zadání odpovídajících hodnot požadovaného tržného švu do pole pro "dolní mez" a "horní mez".
Zadaný rozsah tolerance je zobrazen v okénku 2 dvěma čarami.
- Zadání hodnot pro minimální a maximální rychlost.
- Zadání délky stehu a výšky zdvihu.
- Stisknout pole "šití".
- Provést zkušební šev s odstřižením niti.
Nastavené napětí jehelní niti je zobrazeno v okénku 1.
Musí se nacházet mezi oběma čarami pro horní i dolní napětí.
- Nastavit napětí jehelní niti, stisknout pole "šití" a šít další zkušební šev.
- Zkontrolovat polohu napínání jehelní niti v okénku 1.
- V poli 3 se zobrazí hodnoty napětí jehelní niti pro každý jednotlivý steh.
- Průměrně zjištěná hodnota napětí niti je zobrazena v poli 2 "průměr".

- Znovu provést zkušební šev.
Pole 1 musí být po ukončení švu ještě zobrazena zeleně, jinak jsou zadání ještě jednou opravena.



Upozornění

Doporučuje se, aby byl přístroj ELTEX pravidelně jednou za rok dodatečně kalibrován výrobcem.

Eltex Švédsko AB

Box 608

SE-343 24 ELMHULT

Sweden

Telefon: +46 (0) 476-488 00

Telefax: +46 (0) 476-134 00

E-mail: info@eltex.se

Internet: www.eltex.se

6.6 Kód chyby

EC10000	Potvrzení chyby řídicím programem
EC20000	Kontrola napětí niti, nyní nepoužívané
EC21000	Nucené odstřihnutí niti v požadovaném tržném švu
EC21500	Obdržení chybného hlášení chyby z motoru Efka
EC21600	Obdržení chybného hlášení spodní chapačové niti z motoru Efka
EC22000	Nucené závorky v požadovaném tržném švu
EC22500	Chybná závorka ve švu
EC22600	Chybné počítání stehů - motor a PC
EC23000	Trhání niti v požadovaném tržném švu
EC23500	Napětí niti je příliš nízké v požadovaném tržném švu
EC23600	Napětí niti je příliš vysoké v požadovaném tržném švu
EC25000	Trhání niti ve volném švu
EC25500	Napětí niti je příliš nízké ve volném švu
EC25600	Napětí niti je příliš vysoké ve volném švu
EC26000	Nelze přečíst etiketu s cizím čárovým kódem (dodatečný čárový kód)
EC27000	Chyba hardwaru, šicí motor DA82 nereaguje správně
EC27500	Chyba hardwaru, ELTEX přístroj na měření napětí niti nereaguje správně
EC28000	Nebyl dosažen příslušný rozsah stehů
EC29000	Byl překročen dovolený rozsah stehů
EC31000	Čárový kód konečné etikety byl chybně přečten ručním snímačem z řídicího programu
EC31500	Do dílce byla všita chybná konečná etiketa
EC32000	Během šití byla vložena cívka s nepovolenou nití
EC33000	Tiskárna s čárovým kódem není připravena
ECxxxxxACK	Řídicí program potvrdil chybu "xxxxx"
ECxxxxxCNT	Řídicí program i přes chybu "xxxxx" schválil zpracování další části

6.7 Stanovení čárového kódu konečné etikety

Aby se mohly v systému označování čárových kódů provádět změny, musí mít uživatel k dispozici bezpečnostní stupeň 2.

- Přihlásit se do systému.
- Vyvolat funkci “kontrola”.
- Vyvolat funkci “nastavení”.
- Vyvolat funkci “etiketa”.

1

V poli 1 je zobrazeno uspořádání čárového kódu konečné etikety. Význam předem definovaného kódu je vysvětlen následovně:

D2	aktuální den (dvoumístný); např.: 9. června = 09
M2	aktuální měsíc (dvoumístný); např.: 9. června = 06
Y2	aktuální rok (dvoumístný); např.: 1999 = 99
Y4	aktuální rok (čtyřmístný); např.: 1999 = 1999
J3	počet dnů v roce (trojmístný); např.: 20. únor = 051
H2	aktuální hodina (dvoumístná); např.: 8:52:13 = 08
U2	aktuální minuta (dvoumístná); např.: 8:52:13 = 52
S2	aktuální sekunda (dvoumístná); např.: 8:52:13 = 13
P1	aktuální osobní číslo (jednomístné); např.: 1234 = 1
P2	aktuální osobní číslo (dvoumístné); např.: 1234 = 12
P3	aktuální osobní číslo (trojmístné); např.: 1234 = 123
P4	aktuální osobní číslo (čtyřmístné); např.: 1234 = 1234
E1	aktuální číslo stroje (jednomístné); např.: 567 = 5
E2	aktuální číslo stroje (dvoumístné); např.: 567 = 56
E3	aktuální číslo stroje (trojmístné); např.: 567 = 567
F1	kód výrobce (jednomístný); např.: 1357 = 1
F2	kód výrobce (dvoumístný); např.: 1357 = 13
F3	kód výrobce (trojmístný); např.: 1357 = 135
F4	kód výrobce (čtyřmístný); např.: 1357 = 1357
N2	denní číslo součástí (dvoumístné); např.: 1234 = 34
N3	denní číslo součástí (trojmístné); např.: 1234 = 234
N4	denní číslo součástí (čtyřmístné); např.: 1234 = 1234

N5	denní číslo součástí (pětimístné); např.: 12345 = 12345
N6	denní číslo součástí (šestimístné); např.: 123456 = 123456
CP	počet míst a kódování jsou definovány pomocí vzoru, který je stanovený pod "prim. etiketou vzoru čárového kódu" 1 = místo je přijato; 0 = místo je ignorováno
TU	počet míst a kódování jsou definovány pomocí vzoru, který je stanovený pod "etiketou vzoru jehelní niti". 1 = místo je přijato; 0 = místo je ignorováno
TL	počet míst a kódování jsou definovány pomocí vzoru, který je stanovený pod "etiketou-označením!! vzoru spodní chapačové niti" 1 = místo je přijato; 0 = místo je ignorováno
WE	kalendářní týden (1 - 53)
WD	den v týdnu od 1 = neděle do 7 = sobota
MB	část z vícenásobného čárového kódu
KX	konstantní znaky
LR	identifikace vlevo/vpravo/L/R/U
LN	identifikace vlevo/vpravo 0/1/2
SN	číslo vzoru švu
Y1	rok 1-místný
CQ	část I primární čárový kód
CR	část II primární čárový kód
R2..R8	rezidentní čítač

Podle uspořádání čárového kódu konečné etikety v poli 1 jsou
zobrazeny následující informace v čárovém kódu konečné etikety:

- počet dnů v roce (J3)
- aktuální rok ve dvoumístném zobrazení (Y2)
- trojmístné číslo součástí (N3)
- trojmístné zobrazení osobního čísla (P3)
- trojmístné číslo stroje (E3)
- trojmístný kód výrobce (F3)

Další tisk etikety (EXTLabel.txt)

Touto variantou mohou být tištěny informace, které jsou uvedené v seznamu, dodatečně na konečné etiketě.

Definovaným programovým řádkem je požadovaná informace umístěna na konečné etiketě.

Je-li další tisk etikety aktivní, jsou informace vždy tištěny na definovaných místech, nezávisle na zavedeném souboru dat nastavení čárového kódu.

*

* 550-767

* To je rozšířená etiketa, která je vytištěná v souboru nastavení
* pro zákazníka specifický tisk

*

* Formát kontrolních řádků:

*

* POZICEX , POZICEY , TYP PÍSMO , POPISUJÍCÍ TEXT,
* INFORMAČNÍ KÓD

* Každý řádek, který má "*" jako první znak, je třeba
* ignorovat.

*

* Vhodné informační kódy:

*

* MB1 - MB9 :	snímané víceúčelové čárové kódy 1 - 9
* ONM :	jméno operátora
* OPN :	osobní číslo operátora
* FAB :	kód výrobce
* MAC :	číslo stroje
* TRN :	čárový kód jehelní niti
* TRB :	čárový kód cívkové niti
* DPC :	číslo kusů/den
* ERC :	kód aktuální chyby
* SNM :	název registrace švu
* SRN :	číslo registrace švu 00-99
* DAT :	datum
* TIM :	čas
* BON :	číslo cívky
* PB1,PB2,PB3:	čárový kód dílců 1,2,3
* SRT :	text z registrace švu
* CYN :	číslo cyklu
* JDY :	červencový den s trojmístným číslem
* YR2 :	aktuální rok s posledním dvoustístným číslem
* YR4 :	aktuální rok se čtyřmístným číslem
* DAY :	aktuální den s dvoustístným číslem
* MOND :	aktuální měsíc s dvoustístným číslem
* DNF :	kus/den výpočet - formátovaný čtyřmístnými čísly

*

54,14,2, , DNF
61,14,2, , MAC
65,14,2, , YR2
69,14,2, , JDY

6.8 Stanovení grafické úpravy konečné etikety

Aby se mohly provádět změny v systému označování čárových kódů, musí mít uživatel k dispozici bezpečnostní stupeň 2.

- Přihlášení se v systému.
- Vyvolání funkce “kontrola”.
- Vyvolání funkce “nastavení”.
- Vyvolání funkce “etiketa”.

1

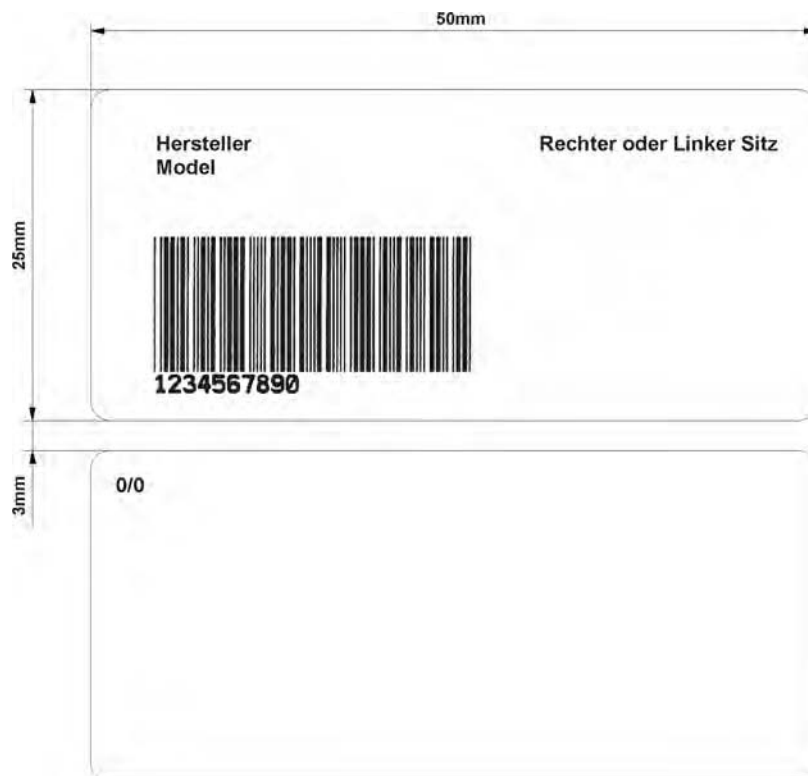
1

2

3

4

- Zadat změřenou výšku etikety v poli “délka etikety”.
např.: 25 mm
- Zadat odstup etikety v poli “vzdálenost (odstup)”.
např.: 3 mm
- Zadat požadované texty etikety do polí 1 .
např.:
Konečná etiketa text 1 = výrobce
konečná etiketa text 2 = model
konečná etiketa text vlevo = levé uložení
konečná etiketa text vpravo = pravé uložení
- Prostřednictvím polí 2 stanovit původ pro textové souřadnice.
- Stanovit pozici textu konečné etikety 1 prostřednictvím polí “poz. text 1 X” a “poz. text 1 Y”.
- Stanovit pozici textu konečné etikety 2 prostřednictvím polí “poz. text 2 X” a “poz. text 2 Y”.
- Stanovit pozici čárového kódu pomocí polí “poz. BC X” a “poz. BC Y”.
- Prostřednictvím pole 3 může být stanoven požadovaný typ písma.
- Pomocí tlačítka 4 se vytiskne zadaná etiketa.



6.9 Úprava definic čárových kódů

Aby se mohly provést změny v systému označování čárových kódů, musí mít uživatel k dispozici bezpečnostní stupeň 2.

- Přihlášení se do systému.
- Vyvolání funkce "kontrola".
- Vyvolání funkce "nastavení".
- Vyvolání funkce "rozšíření".
- V poli "typ primárního čárového kódu" vybrat příslušný typ. Tento čárový kód je snímán přes ruční snímač.
- V poli "typ čárového kódu nití" vybrat odpovídající typ. Výběr platí pro vrchní nit i pro spodní chapačovou nit.
- V poli "typ čárového kódu konečné etikety" vybrat příslušný typ.
- V polích "identifikace primárního čárového kódu A" (čárový kód pro materiál a barvu), "identifikace primárního čárového kódu B" (čárový kód pro horní a dolní díl), "identifikace primárního čárového kódu C" (čárový kód pro vzor švu) a primární čárový kód vzoru levý/pravý" (čárový kód pro levý a pravý díl) mohou být stanoveny vzory, které předávají do systému relevantní informace (zadání: "1") příp. ignorovat nedůležité informace (zadání: "0").

např.

- Primární čárové kódy:
(snímány pomocí ručního snímače)
11112233001234567890
- Identifikace primárního čárového kódu v poli "identifikace primárního čárového kódu A":
(Čárový kód pro materiál a barvu)
11110000000000000000
- Identifikační číslo:
1111

Pokud jsou dílce zpracovány výlučně s identifikačním číslem "1111", může být toto číslo zadáno v poli "identifikace A požadované hodnoty", pokud jsou zpracována různá identifikační čísla, musí pole "identifikace A požadované hodnoty" zůstat volné.

- Pomocí pole "identifikace primárního čárového kódu B" je stanoveno, který druh je dílcem, svrškem, středním nebo spodním dílcem.

Např.:

- Primární čárový kód:
(snímáno pomocí ručního snímače)
11112233001234567890
- Identifikace primárního čárového kódu v poli "identifikace primárního čárového kódu B":
00001100000000000000
- Identifikační číslo:
22
- Identifikační číslo musí být definováno v jednom z polí "část ID 1", "část ID 2" a "část ID 3". Zadání stejného identifikačního čísla ve více než v jednom poli není možné.
- Prostřednictvím pole "identifikace primárního čárového kódu C" jsou stanoveny parametry šití.
Např.:
- Primární čárový kód:
(snímáno pomocí ručního snímače)
11112233001234567890
- Identifikace primárního čárového kódu v poli "identifikace primárního čárového kódu C":
00000011000000000000
- Identifikační číslo:
33

Přes identifikační číslo jsou z databáze vyvolávány příslušné parametry (zde vzor švu s číslem 33).

Upozornění

Od verze softwaru 550-767A07 se dají zhotovit 3-místné vzory švů. Přitom je třeba dbát na to, aby při identifikaci C byla obsazena 3 místa a tím nejsou již vyvolatelné 2-místné vzory švů. Trojmístné vzory švů musí být opatřeny identifikací vzoru švu mezi 100 - 999 (identifikace mezi 001 - 099 nejsou přípustné).

- Prostřednictvím pole “vzor primárního čárového kódu levý/pravý” se stanoví, zda se jedná o pravé nebo levé uložení.

Z.B.:

- Primární čárové kódy:
(snímány pomocí ručního snímače)
11112233001234567890
 - Identifikace primárního čárového kódu v poli “vzor primárního čárového kódu levý/pravý”:
00000000110000000000
 - Identifikační číslo:
00
- V polích “ID vlevo” příp. “ID vpravo” musí být definováno příslušné identifikační číslo.

1

Příklad se dvěma dílci:

11112233001234567890	11112333001234567890
“identifikace primárního čárového kódu A”:	
11110000000000000000	11110000000000000000
Identifikační číslo:	
1111	1111
Identifikační čísla jsou stejná = ok.	

11112233001234567890	11112333001234567890
“Identifikace primárního čárového kódu B”:	
00001100000000000000	00001100000000000000
Identifikační číslo:	
22	23
Identifikační čísla jsou nestejná = ok. Dílec s identifikačním číslem 22 je horní poloha, identifikační číslo 23 je dolní poloha.	

11112233001234567890	11112333001234567890
“Identifikace primárního čárového kódu C”:	
00000011000000000000	00000011000000000000
Identifikační číslo:	
33	33
Identifikační čísla jsou stejná = ok. Parametry šití č. 33 jsou snímány z databáze.	

11112233001234567890

11112333001234567890

“Vzor primárního čárového kódu levý/pravý”:

00000000110000000000

00000000110000000000

ID-Nummer:

00

00

Identifikační čísla jsou stejná = ok.

Šije se právě uložení.

Text pro právě uložení bude vytištěn na konečné etiketě.

- Pomocí pole “primární čárový kód - vzor - etiketa” mohou být informace vytištěny ze vstupního čárového kódu na konečné etiketě.
- Pomocí pole “zobrazení vzoru mnohonásobných čárových kódů” se stanoví, kolik má být snímáno a ukládáno do paměti dodatečných čárových kódů (mnohonásobné čárové kódy). Požadovaný počet je realizován výběrem příslušného místa primárního čárového kódu.
- Prostřednictvím pole “tisk vzoru mnohonásobných čárových kódů” mohou být vytištěny informace z mnohonásobného čárového kódu na konečné etiketě.
(Viz informační kód “MB” kapitola 6.7)

7. Šití



POZOR !

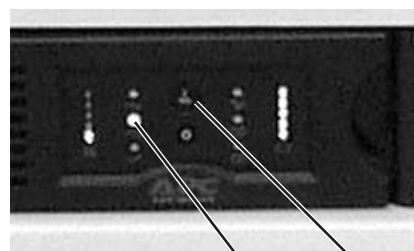
Šít se může jen na kompletně smontovaném stroji, na kterém jsou kromě jiného namontována všechna ochranná zařízení!



1

1

2



4

3

Zapnout vytvořené šicí místo

- Stisknout tlačítko 3 (světlo 4 blikne.)
- Počkat, až světlo 4 svítí.
- Zapnout hlavní spínač 1 a 2.
Windows je v provozu a je zahájen program “nastavení.exe”.
Stroj je zkontrolován a inicializován.
- Popř. sejmout kužel jehelní niti.
- Popř. sejmout kužel spodní chapačové niti.

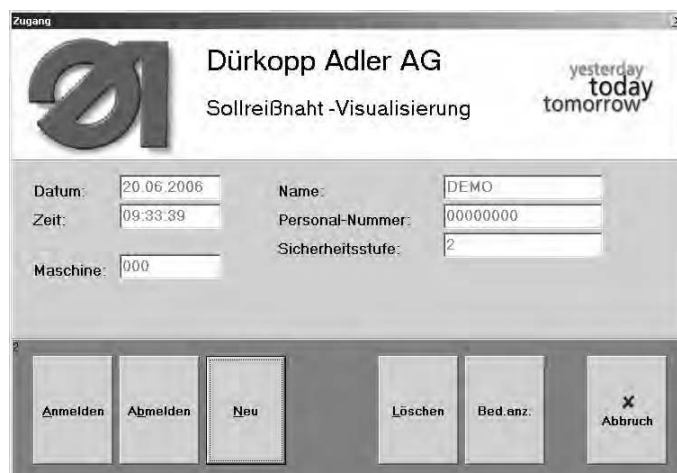


- Zadat číslo cívky (vyryté na cívce).



Přihlášení se do systému

- Přihlášení probíhá protažením karty s čárovým kódem snímačem magnetických karet.
- Operátor se může alternativně i ručně přihlásit následujícím způsobem:
- Stisknout pole "přístup".
- Stisknout pole "přihlášení".
- Zadat jméno a heslo.



Šití je možné jen tehdy, když je rozběh systému a snímání kuželu jehelní niti, spodní chapačové niti i cívky bezchybné.

Jinak neexistuje žádná záloha švů, místo toho se objeví hlášení chyby.

Šití

- Stisknout pole “šití”.
- Snímat dílce, které mají být zpracovány šitím.
Může být nejdříve definováno až 9 dalších čárových kódů.
Všechny dříve definované čárové kódy musí být snímány.



- Může se začít s šitím v oblasti švů.
Nerovné oblasti švů jsou nehlídané oblasti švů, dioda svítí na zarážce zeleně v rovných oblastech švů (kontrolované oblasti švů), jinak svítí dioda červeně.
- Dojde-li k nějaké chybě v kontrolovaném úseku švů, objeví se hlášení chyby.



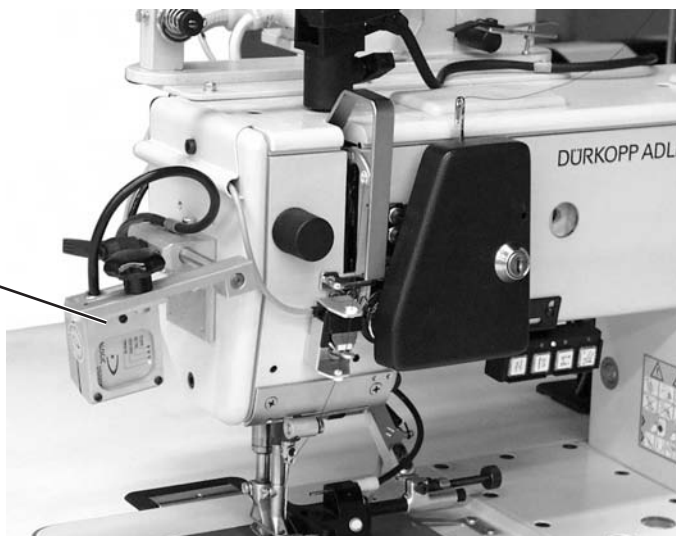
- Pro uživatele s bezpečnostním stupněm 0 je postup šití zablokován.
- Uživatelé s bezpečnostním stupněm 1 nebo 2 mohou zase postup šití uvolnit, když se přihlásí do systému (pomocí karty s čárovým kódem) a stisknou pole “dále”.

7.1 Snímání švu (volba)

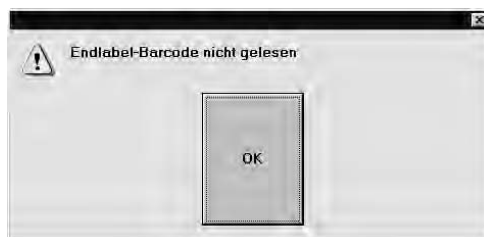
Na hlavě stroje může být volitelně umístěn snímač švů 1.



1



- Na konci švu se zkontroluje, zda byla našita správná etiketa s čárovým kódem.
- Není-li etiketa zřetelná, objeví se nejdříve upomínka a potom následující upozornění:



- Uživatelé s bezpečnostním stupněm 1 nebo 2 mohou ručně snímat etiketu podle konce švu, nebo mohou vytisknout novou etiketu.



8. Údržba



POZOR NEBEZPEČÍ ZRANĚNÍ !

Vypnout hlavní vypínač

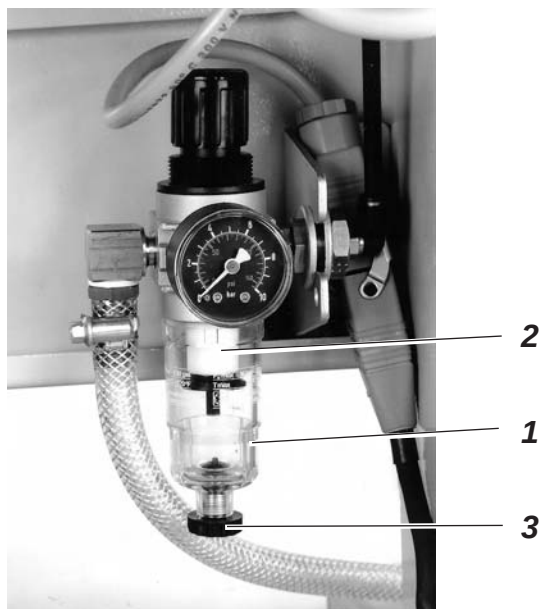
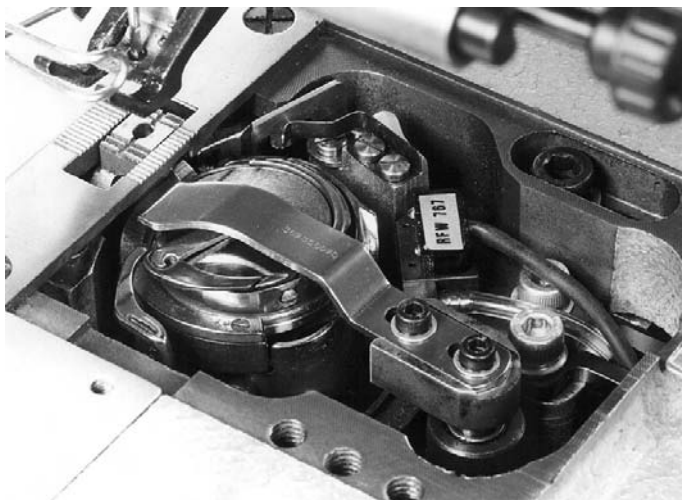
Údržba vytvořeného šicího místa může být prováděna jen při vypnutém stroji!

8.1 Čištění

UPOZORNĚNÍ

Čistý šicí stroj je lépe chráněný před poruchami!

- Čistěte denně oblast chapače, odstřihovače niti, stehovou desku, podavač a šicí hlavu od prachu ze šití, od zbytků nití i odpadu ze stříhání!
- Čistěte denně olejovou vanu!



Denně zkontrolujte stav vody v regulátoru tlaku. Výška hladiny vody se nesmí zvýšit až k filtrační vložce 2. Po zašroubování výpustného šroubu 3 se voda vypustí pod tlakem z odlučovače vody 1.

8.2 Natírání olejem



POZOR NEBEZPEČÍ POŠKOZENÍ !

Olej může způsobit vyrážky na kůži!

Zabraňte delšímu kontaktu s kůží!

Umývejte se řádně po kontaktu s kůží!



POZOR !

Manipulace s minerálními oleji i jejich odstraňování podléhá zákonným ustanovením.

Starý olej odevzdávejte do autorizovaného sběrného místa!

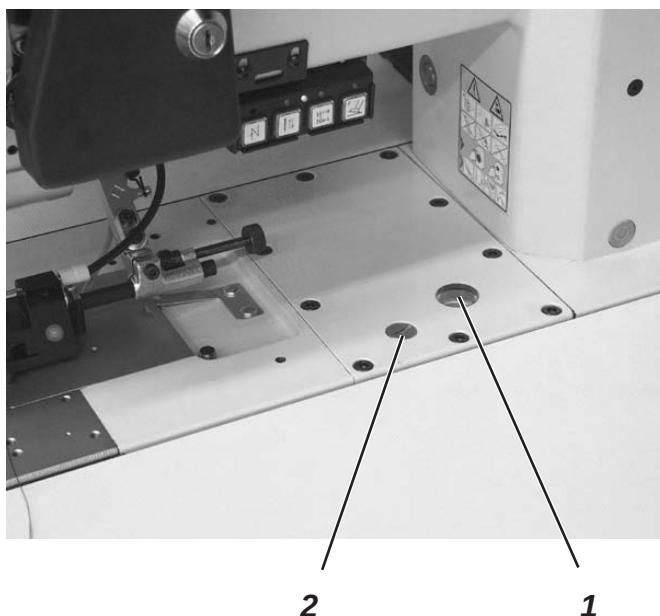
Chraňte Vaše životní prostředí, dbejte na to, aby se olej nerozlil!

Pro naplňování zásobníku s olejem používejte výlučně mazací olej **DA-10** nebo rovnocenný olej s následující specifikací:

- viskozita při 40°C: 10 mm²/s
- bod vzplanutí: 150°C

DA-10 může být odebírán v prodejnách **firmy DÜRKOPP ADLER AG** pod následujícími čísly jednotlivých částí:

250 ml-nádrž:	9047 000011
1-litrová nádrž:	9047 000012
2-litrová nádrž:	9047 000013
5-litrová nádrž:	9047 000014



- Povolit plnicí šroub oleje 2 a naplnit olejem.
- Zkontrolovat stav oleje v průzoru 1.
Stav oleje musí být mezi “**PRÁZDNÝ**” a “**PLNÝ**”.
- Našroubovat plnicí šroub oleje 2.
- Přebytečný olej odstranit z olejové vany.