



Instrukcja obsługi

Przedmowa

Niniejsza instrukcja jest przeznaczona do ułatwienia zapoznania się z maszyną oraz jej wykorzystania zgodnie z przeznaczeniem.

Instrukcja obsługi zawiera istotne informacje dotyczące bezpiecznej, właściwej i ekonomicznej eksploatacji maszyny. Ich przestrzeganie pomaga zapobiec zagrożeniom, zmniejszyć koszty napraw i skrócić czasy przestojów, a także wydłużyć czas eksploatacji maszyny.

Instrukcja obsługi uzupełnia zalecenia wynikające z obowiązujących przepisów krajowych dotyczących zapobiegania wypadkom oraz ochrony środowiska.

Instrukcja obsługi musi być stale dostępna w miejscu eksploatacji maszyny/urządzenia.

Każda osoba, której polecono wykonywanie prac z zastosowaniem maszyny/urządzenia, musi przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi oraz stosować się do jej treści. Pod pojęciem prac z maszyną należy rozumieć:

- obsługę, włącznie ze zbrojeniem, usuwaniem zakłóceń w przebiegu pracy, eliminacją odpadów produkcyjnych, pielęgnacją;
- utrzymanie w dobrym stanie (konserwację, inspekcje, naprawy) i/lub
- transport.

Operator jest zobowiązany do zapewnienia, by na maszynie pracowały wyłącznie osoby autoryzowane.

Operator ma obowiązek co najmniej jednokrotnego w ciągu zmiany skontrolowania maszyny pod względem rozpoznawalnych zewnętrznych uszkodzeń i usterek oraz niezwłocznego zgłoszenia zaistniałych zmian (włącznie ze zmianami występującymi w trakcie eksploatacji), wpływających negatywnie na bezpieczeństwo.

Użytkujące maszynę przedsiębiorstwo musi zapewnić, by maszyna była eksploatowana zawsze w nienagannym stanie technicznym.

Nie wolno usuwać lub wyłączać urządzeń bezpieczeństwa.

Jeśli podczas prac związanych ze zbrojeniem, naprawami lub konserwacją wymagany jest demontaż urządzeń bezpieczeństwa, należy bezpośrednio po zakończeniu prac konserwacyjnych lub naprawczych dokonać ich ponownego montażu.

Dokonywanie samowolnych zmian wobec maszyny wyklucza odpowiedzialność producenta za szkody powstałe na wskutek tych zmian.

Należy przestrzegać wszystkich instrukcji bezpieczeństwa oraz ostrzeżeń umieszczonych na maszynie/urządzeniu! Stałe miejsca niebezpieczne, grożące przykładowo zmiażdżeniem, cięciem, ścinaniem lub uderzeniem, są oznaczone powierzchniami w czarno-żółte pasy.

Poza wskazówkami zawartymi w niniejszej instrukcji obsługi należy przestrzegać ogólnie obowiązujących przepisów dotyczących bezpieczeństwa oraz zapobiegania wypadkom.

Ogólne instrukcje bezpieczeństwa

Nieprzestrzeganie wymienionych poniżej instrukcji bezpieczeństwa może prowadzić do obrażeń cielesnych lub uszkodzeń maszyny.

- Uruchomienie maszyny może zostać przeprowadzone wyłącznie przez odpowiednio przeszkolony personel, który zapoznał się z zawartościa przypisanej do maszyny instrukcji obsługi.
- Przed uruchomieniem należy przeczytać instrukcje bezpieczeństwa oraz instrukcję obsługi producenta silnika.
- Maszynę można eksploatować wyłącznie w zgodności z jej przeznaczeniem oraz z zainstalowanymi stosownymi urządzeniami bezpieczeństwa; należy przy tym również przestrzegać wszystkich właściwych przepisów bezpieczeństwa.
- 4. Każdorazowa wymiana narzędzi szyjących (np. igły, stopki, płytki ściegowej, transportu materiału oraz szpulki), nawlekanie nitki, opuszczanie miejsca pracy oraz prace konserwacyjne wymagają uprzedniego odłączenia maszyny od sieci elektrycznej poprzez wciśnięcie wyłącznika głównego lub wyjęcie wtyczki sieciowej.
- Codzienne prace konserwacyjne mogą być wykonywane wyłącznie przez odpowiednio przeszkolony personel.
- Prace związane z naprawami, jak i specjalne prace konserwacyjne mogą być wykonywane wyłącznie przez personel fachowy, wzgl. odpowiednio przeszkolone osoby.
- Przeprowadzenie prac konserwacyjnych i naprawczych na urządzeniach pneumatycznych wymaga odłączenia maszyny od sieci zasilającej sprężonego powietrza (maks. 7-10 bar).

Przed odłączeniem należy wpierw zredukować ciśnienie na zestawie konserwacyjnym.

Wyjątki od tej zasady są dopuszczalne wyłącznie podczas prac związanych z kalibracją oraz kontrolą działania przez odpowiednio przeszkolony personel fachowy.

- Prace na wyposażeniu elektrycznym mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel fachowy.
- Zabrania się wykonywania prac na częściach i urządzeniach znajdujących się pod napięciem.

Wyjątki regulowane są przez przepisy normy DIN VDE 0105.

- Modyfikacje (przeróbki), ew. zmiany w maszynie, można podejmować wyłącznie po uwzględnieniu wszystkich właściwych przepisów bezpieczeństwa.
- 11. Podczas napraw należy stosować części zamienne, które zostały zatwierdzone przez naszą firmę.
- Zabrania się uruchomienia części górnej do momentu, gdy potwierdzono, że cała jednostka szwalnicza spełnia wymagania przepisów zawartych w dyrektywach WE.
- Kabel przyłączeniowy musi być wyposażony we wtyczkę sieciową, dopuszczoną do użytku w danym kraju. Dostosowanie wtyczki może być wykonywane przez wykwalifikowany personel fachowy (zob. również punkt 8).



Te znaki znajdują się przed instrukcjami bezpieczeństwa, których przestrzeganie jest bezwzględnie konieczne. Zagrożenie zranieniem! Ponadto należy również przestrzegać ogólnych instrukcji bezpieczeństwa.



Instrukcja obsługi – Klasa 550-867 – Oryginalna instrukcja obsługi (wydanie 12 2011)

1 2 3 4 Dane techniczne 5 Obsługa 10 51 Nawlekanie nitki igłowej 10 511 Maszyny z mechanicznie regulowanym napreżeniem nitki jołowej oraz z elektromagnetycznym 5.1.2 52 Regulacia napreženja nitki jolowej (mechanicznie) 13 53 54 55 56 5.7 Regulacja naprężenia nitki chwytacza18 58 5.9 Wymiana igły 19 5 10 5 11 5 12 5 13 5.14 5 15 5 16 5 17 Czujnik końcówki nitki RFW 20-7......25 5 18 5 1 9 5 20 6 61 6.1.1 612 613 6.2

7	Szycie	
7.1	Skaner szwu (opcja)	
8	Konserwacja	
8.1	Czyszczenie i kontrola	
8.2	Naprawy	

1 Opis produktu

Maszyna szwalnicza DÜRKOPP ADLER klasy 550-867 jest w pełni zorganizowanym stanowiskiem szwalniczym przeznaczonym do wykonywania udokumentowanych szwów rozrywalnych poduszki powietrznej.

Jednoigłowa maszyna z łożem płaskim pod postacią stębnówki dwunitkowej klasy 867 z transportem dolnym, transportem igły oraz naprzemiennym transportem górnym stopki.

Z aktywowanym elektromagnetycznie obcinaczem nitki i podnoszeniem stopki.

Elektromotoryczna regulacja długości ściegu i ryglowania ściegu.

Charakterystyka techniczna maszyny szwalniczej

- Bardzo duży, dwuczęściowy chwytacz pionowy (XXL).
- Maksymalne przejście pod stopkami wynosi 20 mm.
- Długość końcówki nitki po jej odcięciu przez przyrząd obcinacza nitki krótkiej wynosi ok. 7 mm.
- Sprzęgło zapadkowe zapobiega przestawieniu oraz uszkodzeniu chwytacza przy uderzeniu nitką.
- Automatyczne smarowanie knotowe z wziernikiem na ramieniu do smarowania maszyny i chwytacza.
- Regulacja długości ściegu silnikiem krokowym.
- Siłownik wielopołożeniowy do przestawiania wzniosu stopki.
- Szybkie przestawienie wzniosu z automatycznym dostosowaniem prędkości.
- Elektronicznie regulowane naprężenie nitki igłowej (ETT = elektronicznie regulowane naprężenie nitki igłowej) lub mechanicznie regulowane naprężenie nitki igłowej z elektromagnetycznym zwolnieniem naprężenia.
- Czuinik końcówki nitki RFW 20-7.
- Czujnik siły nitki.
- Napędzany silnikowo nawijacz z automatyką nawijania.
- Specjalna szpulka zapobiegająca błędom powstającym po włożeniu nieprawidłowych szpulek.
- Stelaż o regulowanej wysokości.
- Kontrola suwaka płytki ściegowej podczas wymiany szpulki.
- Prowadnica szytego materiału z wbudowaną zaporą świetlną ze światłowodem w celu identyfikacji pozytywnych nacinek na szablonie oraz diodą LED do identyfikacji obszaru szwu (szew rozrywalny = czerwona, szew swobodny = zielona).
- Ustalany docisk transportu górnego.
- Drukarka kodów kreskowych.
- Przemysłowy panel dotykowy o średnicy 15 cali z wbudowanym komputerem PC.
- Kontrola stożków nitki igłowej i chwytacza czujnikiem zbliżeniowym.
- Skaner ręczny.
- System logowania skanerem ręcznym.
- Stojak na szpulki na 6 stożków nitek.

Charakterystyka techniczna oprogramowania

- Intuicyjny przewodnik użytkownika.
- Programy szwu obejmujące maks. 30 odcinków szwu.
- Przełączanie w oparciu o identyfikację nacinek, licznik ściegów lub ręczne.
- Możliwość zapisu różnych masek konfiguracyjnych i masek etykiet końcowych.
- Funkcja "Teach In" ETT (elektronicznie regulowane naprężenie nitki igłowej).
- Okno testowe napreżenia nitki.
- Wyświetlanie wartości naprężenia nitki podczas szycia.
- Identyfikacja nitki igłowej i nitki chwytacza za pomocą skanera kodów kreskowych (dostępna opcjonalnie).
- Identyfikacja szytego materiału, część 1 i/lub część 2 (ew. część 3), za pomocą skanera ręcznego.
- Do wszystkich ścieżek szwu można przypisać zróżnicowane parametry.
- Automatyczne wytłumienie funkcji następujących parametrów w szwie rozrywalnym:
 - funkcja RS (ryglowanie silnikiem krokowym),
 - funkcja HP (pneumatyczne przestawienie wzniosu),
 - funkcja FA (obcinacz nitki).
- Wskaźnik optyczny "Szew rozrywalny" w polu widzenia operatora (dioda LED – czerwona).
- Analiza zebranych danych o szytym materiale.
- Kontrola oraz aktywna regulacja naprężenia nitki igłowej (tylko ETT [elektronicznie regulowane naprężenie nitki igłowej]).
- Automatyczne rozpoznawanie zerwania nitki.
- Rozbieżności z wartościami zadanymi w trakcie wykonywania szwu są rozpoznawane i prowadzą do wstrzymania szycia.
- Szycie może zostać przerwane przez szwaczkę w obszarze szwu bocznej poduszki powietrznej.
 Należy w tym celu wcisnąć przycisk "FA" i dodatkowo przechylić pedał nożny do pozycji 2.
 Siedzenie jest automatycznie zgłaszane jako "nieprawidłowe".
- Po zakończeniu ostatniej ścieżki ściegu wszystkie parametry szycia są zapisywane i wyświetlane jest żądanie zeskanowania następnego kodu kreskowego szytego materiału.
- Rejestracja danych w bazie danych lub w pliku ASCII.
- Zróżnicowane poziomy uprawnień dla operatora, osoby nadzorującej i kierownika produkcji.
- Zabezpieczenie danych również podczas awarii zasilania poprzez zastosowanie zasilacza UPS (zasilania bezprzerwowego).

Rejestracja danych

- Data
- Czas zegarowy
- Numer wiersza
- Kod kreskowy etykiety końcowej
- Wejściowy kod kreskowy 1-3
- Kod kreskowy nitki igłowej
- Kod kreskowy nitki chwytacza
- Dodatkowe informacje kodu kreskowego (maks. 9)
- Numer szpulki
- Szpulka informacja nawijacza
- Szpulka informacja o włożeniu
- Nazwa użytkownika
- Liczba odcinków szwu
- Ustawiona długość ściegu na odcinek szwu
- Absolutna długość odcinka szwu
- Obliczona długość ściegu
- Okno naprężenia nitki
- Licznik ściegów
- Nazwa obrazu szwu
- Numer maszyny
- Numer identyfikacyjny producenta
- Długość cyklu
- Kod błędu
- Numer cyklu
- Dane pojedynczego ściegu dot. naprężenia nitki
- Numer dzienny

2 Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Urządzenia klasy 550-867 to w pełni zorganizowane stanowiska szwalnicze, które można wykorzystywać zgodnie z ich przeznaczeniem do szycia lekkich do średnio ciężkich szytych materiałów. Materiały te składają się z reguły z tkaniny złożonej z włókien tekstylnych lub skóry. Materiały te są stosowane w przemyśle odzieżowym, meblowym lub do produkcji tapicerek samochodowych.

Ponadto opisywane tutaj w pełni zorganizowane stanowisko szwalnicze umożliwia również wykonywanie tzw. szwów technicznych. W takiej jednak sytuacji użytkownik (również we współpracy z firmą **DÜRKOPP ADLER AG**) musi dokonać oceny możliwych zagrożeń, ponieważ tego rodzaju zastosowania są z jednej strony stosunkowo rzadkie, z drugiej natomiast ich różnorodność jest trudna do oszacowania. W zależności od wyników tej analizy może wystąpić konieczność sięgnięcia po stosowne środki bezpieczeństwa.

Standardowo maszyna jest przeznaczona do obróbki wyłącznie suchego materiału. Grubość materiału nie może przekraczać **10 mm**, gdy jest on ściśnięty przez opuszczone stopki. Materiał nie może zawierać twardych przedmiotów, gdyż w tej sytuacji eksploatacja maszyny byłaby dopuszczalna wyłącznie z zastosowaniem odpowiedniej ochrony oczu. Aktualnie ochrona oczu tego rodzaju nie jest dostępna.

Szew jest ogólnie rzecz biorąc wykonywany nićmi do szycia z włókien tekstylnych o wymiarach do 11/3 NeB (nici bawełniane), 11/3 Nm (nici syntetyczne), ew. 11/4 Nm (nici rdzeniowe). Użytkownicy, którzy zamierzają zastosować inne rodzaje nici, muszą również i w tej sytuacji uprzednio przeanalizować wiążące się z tym zagrożenia i, jeśli będzie to konieczne, sięgnąć po odpowiednie środki bezpieczeństwa.

Zorganizowane stanowisko szwalnicze może być instalowane i eksploatowane wyłącznie w suchych i czystych pomieszczeniach. Gdy maszyna stosowana jest w innych pomieszczeniach, które nie są suche lub czyste, konieczne może być ustalenie dodatkowych czynności (porównaj z norma EN 60204-3-1: 1990).

Jako producent przemysłowych maszyn szwalniczych zakładamy, że nasze maszyny użytkuje co najmniej przyuczony personel obsługowy, tym samym uznajemy, że osoby te znają wszystkie będące w zwyczaju sposoby obsługi urządzeń, jak i ewentualne związane z nimi zagrożenia.

3 Wyposażenie dodatkowe

Do urządzeń klasy 550-867 dostępne jest następujące wyposażenie dodatkowe:

Nr zamówienia	Wyposażenie dodatkowe
9800 330010	Panel operatora V 820
0867 590724	Skaner w pokrywie czołowej, wł. z uchwytem, do kontroli etykiety końcowej
0867 590904	Skaner z uchwytem (2x) do wczytywania kodów kresowych stożków nitki igłowej i nitki chwytacza
0867 590924	Skaner (2x) do nadzorowania szpulek za pomocą kodu kreskowego na nawijaczu i chwytaczu
0867 590014	Chłodzenie igły NK 20-1
0867 590054	Chłodzenie igły NK 20-5

Emisja hałasu: Lc = dB (A)

Wartość emisji na stanowisku pracy zgodnie z normą DIN EN ISO 10821 Prędkość obrotowa: obr./min Szyty materiał:

Typ ściegu:		301 / ścieg stębnowy płaski
Liczba igieł:		1
System igieł:		134-35
Grubość igły:	[NM]	90-140
Grubości nitek – Bawełna: – Nić syntetyczna: – Nić rdzeniowa:	[NeB] [Nm] [Nm]	20/3 20/3 20/3
Pojemność szpulki w przypadku nici syntetycznej – 60/3:	[m]	98
Liczba ściegów: – z wyposażeniem w HP: – przy dostawie:	[obr./min [obr./min	3400 3400
Długość ściegu: do przodu i wstecz	[mm]	0-6 (9)
Wysokość wzniosu stopek: – maks.	[mm]	9
Przejście pod stopkami – szycie – podnoszenie:	[mm] [mm]	10 20
Ciśnienie robocze:	[bar]	6
Zużycie powietrza:	ok. [NL]	0,7
Długość, szerokość, wysokość (wł. z PC)	[mm]	1600 x 920 x 1550
Masa:	[kg]	ok. 194
Napięcie znamionowe:	[V, Hz]	1~ 190-240 V, 50/60 Hz
Moc przyłączeniowa:	[KVA]	1 kVA

5 Obsługa

5.1 Nawlekanie nitki igłowej



OSTROŻNIE – ZAGROŻENIE ZRANIENIEM!

Wyłaczyć wyłacznik główny!

Nawlekanie nitki igłowej można wykonywać wyłącznie przy wyłączonej maszynie szwalniczej.







Należy zeskanować skanerem ręcznym stożki nitki igłowej przed ich nałożeniem.

W wariancie ze skanerem kodów kreskowych nitki (opcjonalnym) należy:

- odkręcić kulkę 1;
- nałożyć szpulkę nitki 2 na stojak, zwracając przy tym uwagę, by kod kreskowy 4 szpulki mógł zostać odczytany przez opcjonalny skaner kodów kreskowych nitki 5. Jeśli kod kreskowy nie zostanie rozpoznany przez skaner, na monitorze zostanie wyświetlony komunikat o błędzie;
- zamocować i dokręcić rolkę nitki kulką 1 i podkładką 3;
- poprowadzić nitkę igłową przez ramię rozwijające 6. Ramię rozwijające musi znajdować się w pozycji prostopadłej do stojaka na nitki.
- poprowadzić nitkę igłową przez rurkę prowadnicy 7.



- Poprowadzić nitkę przez prowadnicę 1 w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara wokół naprężacza wstępnego 2.
- Poprowadzić nitkę przeciwnie do ruchu wskazówek zegara wokół naprężacza 3.
- Poprowadzić nitkę zgodnie z ruchem wskazówek zegara wokół naprężacza 4.
- Przewlec nitkę przez prowadnicę 5.
- Przeciągnąć nitkę pod sprężyną naprężającą nitkę 7, następnie przewlec ją przez regulator nitki 6 do dźwigni nitki 9.
- Przewlec nitkę przez dźwignię nitki 9 oraz czujnik siły nitki 8.
- Przewlec nitkę przez zacisk nitki 10 oraz przez prowadnice nitki 11 i 12 na igielnicy.



- Nawlec nitkę w ucho igły 13.

5.1.2 Maszyny z mechanicznie regulowanym naprężeniem nitki igłowej oraz z elektromagnetycznym zwolnieniem naprężenia



- Poprowadzić nitkę przez prowadnicę 1 w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara wokół naprężacza wstępnego 2.
- Poprowadzić nitkę przeciwnie do ruchu wskazówek zegara wokół naprężacza 3.
- Poprowadzić nitkę zgodnie z ruchem wskazówek zegara wokół naprężacza 4.
- Przewlec nitkę przez prowadnicę 5.
- Przeciągnąć nitkę pod sprężyną naprężającą nitkę 7, następnie przewlec ją przez regulator nitki 6 do dźwigni nitki 9.
- Przewlec nitkę przez dźwignię nitki 9 oraz czujnik siły nitki 8.
- Przewlec nitkę przez zacisk nitki 10 oraz przez prowadnice nitki 11 i 12 na igielnicy.
- Nawlec nitkę w ucho igły 13.



5.2 Regulacja naprężenia nitki igłowej (mechanicznie)



Naprężenie należy ustawić odpowiednio do wytycznych producenta pokrowca siedzenia. Węzeł powinien znajdować się w środku szytego materiału.

- Naprężacz wstępny 1 jest wstępnie wyregulowany.
- Odkręcić blaszkę zabezpieczającą 3.
- Wyregulować naprężacze główne 2 i 4.
- Ponownie założyć blaszkę zabezpieczającą 3.

5.3 Regulacja naprężenia nitki igłowej (ETT)

Naprężenie nitki jest regulowane za pomocą oprogramowania maszyny.

5.4 Regulacja regulatora nitki





Ostrożnie – zagrożenie zranieniem!

Wyłączyć wyłącznik główny.

Regulacja regulatora nitki może być wykonywana wyłącznie przy wyłączonej maszynie szwalniczej.

Regulator nitki 1 służy do regulacji ilości nitki igłowej wymaganej do utworzenia ściegu.

Tylko precyzyjnie wyregulowany regulator nitki może zapewnić optymalne efekty szycia.

Przy prawidłowym ustawieniu pętla nitki igłowej musi ślizgać się z niewielkim naprężeniem po najgrubszym miejscu chwytacza.

- Odkręcić śrubę 2.
- Zmienić pozycję regulatora nitki 1.
 Przesunięcie regulatora nitki w lewo = większa ilość nitki igłowej
 Przesunięcie regulatora nitki w prawo = mniejsza ilość nitki igłowej
- Dokręcić śrubę 2.

Wskazówka dotycząca regulacji:

jeśli wymagana jest największa ilość nitki, należy pociągnąć ku górze z jej dolnej pozycji skrajnej sprężynę naprężającą nitkę 3 na ok. 0,5 mm. To sytuacja, w której pętla nitki igłowej przekracza maksymalną średnicę chwytacza.



UWAGAI

Można stosować wyłącznie specjalne, dostosowane do tego typu maszvny szpulki!







- Nałożyć stożek nitki chwytacza na stojak na nitki.
- Poprowadzić nitke chwytacza przez prowadnice nitki na ramieniu odciągu oraz przez przewód 1.
- Poprowadzić nitke przeciwnie do ruchu wskazówek zegara wokół _ napreżacza 3.
- Poprowadzić nitkę przez prowadnicę 2 do szpulki 4.
- Przeciągnąć początkowy fragment nitki za nóż odcinaiacy 6 i następnie oderwać.
- Przechylić dźwignię szpulki 5 w kierunku pustej szpulki.
- Wprowadzić numer szpulki na monitorze ekranu dotykowego. _ Jeśli szpulka jest pełna, nawijanie jest zakańczane automatycznie dźwignią szpulki 5.

Uwaga!

Należy się upewnić, że wprowadzony numer faktycznie odpowiada numerowi szpulki, zanim wciśniety zostanie przycisk "Return".







Ostrożnie – zagrożenie zranieniem!

Wyłączyć wyłącznik główny! Nawlekanie nitki chwytacza można wykonywać wyłącznie przy wyłączonej maszynie szwalniczej.

- Podnieść klapkę 1 i wyjąć pustą szpulkę 2.
- Włożyć szpulkę 2 w taki sposób, by obracała się przy odciągu nitki w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
- Przewlec nitkę przez szczelinę 3 i pociągnąć pod sprężynę 4.
- Przeciągnąć nitkę przez szczelinę 6 i pociągnąć jeszcze o ok. 3 cm.
- Zamknąć klapkę 1 i przewlec nitkę przez prowadnicę 5 klapki 1.

5.7 Wkładanie szpulki nitki chwytacza w wariancie z czujnikiem końcówki nitki







UWAGA!

Należy włożyć szpulkę chwytacza w taki sposób, by wybranie 1 znajdowało się na dole. Należy wyczyścić obszar wokół korpusu szpulki oraz zapory świetlnej z pyłu powstającego w trakcie szycia!

Nawijanie nitki szpulki



UWAGA!

Podczas nawijania wybranie 1 musi być skierowane w kierunku maszyny. Dzięki temu nitka jest najpierw przewijana do rowka zapasowego 2.

5.8 Regulacja naprężenia nitki chwytacza





Ostrożnie – zagrożenie zranieniem!

Wyłączyć wyłącznik główny.

Regulacja naprężenia nitki chwytacza może być wykonywana wyłącznie przy wyłączonej maszynie szwalniczej.

Regulacja sprężyny naprężacza 2

 Wyregulować sprężynę naprężacza 2 śrubą regulacyjną 1. Zwiększenie naprężenia nitki chwytacza = obrót śruby 1 w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

Zmniejszenie naprężenia nitki chwytacza = obrót śruby 1 w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara

5.9 Wymiana igły



Ostrożnie – zagrożenie zranieniem!

Wyłaczyć wyłacznik główny!

Wymianę igły można wykonywać wyłącznie przy wyłączonej maszynie szwalniczej.



- Obracać koło ręczne do momentu, gdy igielnica znajdzie się w górnym punkcie martwym.
- Odkręcić śrubę 1.
- Wyjąć igłę.
- Ustawić nową igłę z wyżłobieniem skierowanym ku chwytaczowi i wsunąć ją do oporu ku górze.
- Dokręcić śrubę 1.



UWAGA!

Jeśli wkładana jest igła o innej grubości, należy skorygować ustawienia w sposób opisany w instrukcji serwisowej.

W przeciwnym razie podczas stosowania cieńszych igieł mogą występować nieprawidłowe ściegi lub uszkodzenia nitki.

Stosowanie grubszej igły może natomiast powodować uszkodzenia końcówki chwytacza lub igły.

5.10 Podnoszenie stopek



Stopki można podnieść elektropneumatycznie poprzez wciśnięcie pedału 1.

- Wcisnąć pedał 1 do tyłu o połowę.
 - Stopki są podnoszone podczas postoju maszyny.
- Wcisnąć pedał 1 w pełni do tyłu.
- Aktywowane jest obcinanie nitki i podnoszone są stopki.

5.11 Blokowanie stopek w pozycji górnej





1

Obrócić dźwignię 1 w dół.
 Stopki są zablokowane w pozycji górnej.

Obrócić dźwignię 1 w górę.
 Blokada jest usuwana

lub

podnieść stopki pneumatycznie za pomocą pedału nożnego. Dźwignia 1 obraca się wówczas do swej pozycji wyjściowej.

5.12 Regulacji wzniosu stopki



	Participal and 20 Contract 20	A Constant and a large of the second	Advancesing Regulation Frank e B w D w D w D w D results resul	Estingol √ keis unter dogsi
--	---	---	--	--------------------------------------

Regulacja wysokości wzniosu 1 stopki jest możliwa w ośmiu stopniach (0-7) na panelu dotykowym monitora w menu "Nahtbild" ("Obraz szwu").

Maksymalny wznios może zostać aktywowany podczas szycia swobodnych odcinków szwu przełącznikiem kolanowym 2. W przypadku dokumentowanych odcinków szwu funkcja ta jest zablokowana.

WSKAZÓWKA!

Wznios stopki oraz prędkość obrotowa są od siebie zależne. Układ sterowania rozpoznaje za pomocą potencjometru ustawioną wysokość wzniosu stopki i ogranicza prędkość obrotową. Wartości są wyznaczane przez układ sterowania.

5.13 Docisk stopki



Żądany docisk stopki jest regulowany za pomocą pokrętła 3.

- Odkrecić element blokujący 4.
- Zwiększenie docisku stopki: obrócić pokrętło 3 zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
- Zmniejszenie docisku stopki: obrócić pokrętło 3 przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.
- Ponownie zamontować element blokujący 4.

5.14 Regulacja długości ściegu

Regulację długości ściegu można wykonać na monitorze dotykowym w menu "Nahtbild" ("Obraz szwu").

Dla każdego z odcinków szwu można zaprogramować zróżnicowane długości ściegów.

5.15 Przyciski na ramieniu szyjącym



Przycisk	Funkcja
1	Ręczne szycie wstecz. Maszyna szyje wstecz tak długo, jak długo wciśnięty jest przycisk.
2	Pozycjonowanie igły w pozycji górnej, wzgl. pozycji dolnej. Za pomocą parametru F-140 można określić funkcję przycisku. 1 = igła do góry 2 = igła do góry/w dół 3 = ścieg pojedynczy 4 = ścieg pojedynczy z 2. długością ściegu / krótki ścieg 5 = igła do góry, gdy znajduje się poza pozycją 2 Ustawienie fabryczne to 1 = igła do góry.
3	Aktywacja, wzgl. wyłączenie rygla początkowego i końcowego. Jeśli rygle początkowe i końcowe są ogólnie włączone, wciśnięcie przycisku powoduje wyłączenie kolejnego rygla. Jeśli rygle początkowe i końcowe są ogólnie wyłączone, wciśnięcie przycisku powoduje włączenie kolejnego rygla.
4	Wymuszone przerwanie szwu rozrywalnego
5	
6	Szybkie przestawienie wzniosu



U U	• , ,
Dioda LED	Funkcja
8 i 9	Wskaźnik pustej szpulki przy czujniku końca nitki (Iewa/prawa szpulka)
11	Wskaźnik diody LED "Netz ein" ("Sieć włączona")

Za pomocą znajdującej się pod przyciskami śrubki 7 można przypisać daną funkcję do przycisku "Ulubione" 10.

- Wybrać funkcję.
 - Przykład: 1 = szycie wstecz.
- Wkręcić śrubkę 7, znajdującą się pod przyciskiem 1, o 90° w prawo (rowek znajduje się w pozycji pionowej). Teraz można aktywować funkcję za pomocą obu przycisków 1 i 10.

UWAGA!

Zanim do przycisku 10 zostanie przypisana inna funkcja, należy wpierw dezaktywować funkcję poprzednią.



Czerwona dioda LED jest zapalona = wykonywane jest szycie szwu rozrywalnego.

Zielona dioda LED jest zapalona = wykonywane jest szycie szwu znajdującego się poza szwem rozrywalnym.

5.17 Czujnik końcówki nitki RFW 20-7





Czujnik końcówki nitki służy do kontrolowania ilości nitki na szpulce chwytacza. Sygnał przesyłany do komputera PC informuje o tym, że dostępna jest już tylko niewielka ilość nitki.

Operator może zakończyć szycie szwu i włożyć nową szpulkę. Tym samym zapobiega się powstawaniu uszkodzeń materiału lub miejsc napraw.

Funkcja i obsługa czujnika końca nitki

Jeśli podczas szycia promień świetlny zapory świetlnej odbije się od powierzchni 1 na rdzeniu szpulki, to następuje przesłanie sygnału do komputera PC i operacja szycia jest wstrzymywana.

- Zatwierdzić komunikat na monitorze komputera PC.
- Odciążyć pedał i następnie ponownie nacisnąć go do przodu.
 Szycie szwu jest kontynuowane. Z reguły wystarcza do tego celu ilość nitki znajdująca się w rowku zapasowym 2 szpulki chwytacza.
- Po ukończeniu szwu nacisnąć pedał do tyłu. Nitka jest obcinana.
- Zakończyć tryb szycia na komputerze PC, naciskając przycisk "Zurück" ("Powrót").



Ostrożnie - zagrożenie zranieniem!

Wyłączyć wyłącznik główny!

Wymianę szpulki chwytacza można wykonywać wyłącznie przy wyłączonej maszynie szwalniczej!

- Wymienić szpulkę chwytacza.
- Ponownie aktywować tryb szycia na komputerze PC, naciskając przycisk "Nähen" ("Szycie"). Można rozpocząć szycie nowego szwu.



UWAGA!

Należy włożyć szpulkę chwytacza w taki sposób, by wybranie 3 znajdowało się na dole. Należy wyczyścić obszar wokół korpusu szpulki oraz zapory świetlnej z pyłu powstającego w trakcie szycia!

WSKAZÓWKA

Jeśli pusta szpulka chwytacza nie zostanie zastąpiona przez pełną, to podczas wykonywania kolejnego szwu następuje po raz kolejny przesłanie sygnału do komputera i wyświetlenie komunikatu na monitorze.

- Nawinąć nitkę szpulki.
 - Operacja ta jest opisana szczegółowo w niniejszej instrukcji obsługi.



3

5.18 Szybkie elektropneumatyczne przestawienie wzniosu





5

Wznios stopki oraz prędkość obrotowa są od siebie zależne. Układ sterowania rozpoznaje za pomocą potencjometru ustawioną wysokość wzniosu stopki i ogranicza prędkość. Wartości są wyznaczane przez układ sterowania.

Wstępnie nastawiony wznios może zostać włączony podczas szycia swobodnych odcinków szwu za pomocą przełącznika kolanowego 1 lub przycisku 5.

Regulacja funkcji przełącznika kolanowego

Regulacja funkcji przełącznika kolanowego jest wykonywana przełącznikiem wychylnym 2 na dźwigni kolanowej (tryb zapadkowy lub przyciskowy).

Włączanie maksymalnego wzniosu podczas szycia

- Wcisnąć przycisk kolanowy 1.
 - Wznios stopki jest aktywny tak długo, jak długo przycisk kolanowy 1 jest wciśnięty (tryb przyciskowy), wzgl. do następnej aktywacji przełącznika kolanowego (tryb zapadkowy).



5.19 Zasilanie bezprzerwowe (zasilacz UPS)



Zasilanie bezprzerwowe jest przyłączone przed wyłącznikiem głównym. By zapewnić, że akumulatory zasilacza UPS są stale ładowane, nie wolno go odrębnie wyłączać.

Włączanie zasilacza UPS

- Wcisnąć przycisk 1.
- Zasilacz UPS jest włączony.

5.20 Lampka oświetlająca pole szycia



Włączanie lampki oświetlającej pole szycia 1

- Przełączyć przełącznik 5 do pozycji "1".
- Wcisnąć przycisk 3. Zapala się lampka oświetlająca pole szycia.
- Przyciskami 2 (+) lub 4 (-) można regulować siłę światła.

6 Obsługa wizualizacji szwu rozrywalnego

Program jest obsługiwany poprzez dotykanie odpowiednich przycisków na panelu dotykowym komputera PC 1.

Dostęp do programu jest częściowo chroniony przez 3 poziomy bezpieczeństwa (możliwość wyboru pól na podstawowym ekranie jest uzależniona od posiadanego poziomu bezpieczeństwa).

0	Dürkopp Adler AG Sollreißnaht-Visualisierung	today
Dahan Zist Naschine	Rene Votosala Parceal Namer: Setemenskile	B
	_	
	0	A.

6.1 Dostęp do systemu

6.1.1 Logowanie za pomocą skanera i kodu kreskowego



- Wcisnąć przycisk 2, znajdujący się pod blatem stołu. Zapala się wbudowana w niego lampka.
- Zeskanować skanerem ręcznym 3 kod kreskowy operatora. Aktywowane jest odpowiednie uprawnienie dostępu.

Alternatywnie operator może zalogować się również ręcznie w sposób następujący:

	Donen Zee Masches	Dürkopp Adler AG Sollreißnaht Visualisierung	today seerof
"Zugang" ("Dostęp")	- Nacisnać	przycisk "Zugang" ("Dost	ep").
	Wyświetla	any jest następujący ekran:	ΨP).
"Anmelden" ("Zaloguj")	Datum: Zet Maschine	Dürkopp Adler AG Sollreißnaht-Visualisierung	today
	Anneiden Agmeiden - Nacisnąć Wyświetla	Ber Dicker Britan. Przycisk "Anmelden" ("Za any jest następujący ekran:	Abinch Noguj").
"Bediener"	Paßwort Bediener		
"("Operator") i "Passwort" ("Hasło")	3 OK	Abbruch	

- Wprowadzić nazwę operatora i hasło.
- Dotknąć przycisk "OK" ("OK"). Operator jest zalogowany.



Nacisnąć przycisk "Zugang" ("Dostęp").
 Wyświetlany jest następujący ekran:



Nacisnąć przycisk "Abmelden" ("Wyloguj").
 Wyświetlany jest następujący ekran:

Wskazówka:

użytkownicy o poziomie bezpieczeństwa 0 są wylogowywani z systemu automatycznie po upłynięciu 2 minut bez podjęcia czynności.



Dotknąć przycisk "Ende" ("Koniec").
 Wyświetlany jest następujący ekran:



Dotknąć przycisk "PC aus" ("Wyłącz komputer").
 Następuje zamknięcie programu i wyłączenie komputera.

Wskazówka:

jeśli program zostanie zakończony naciśnięciem przycisku "Ja" ("Tak"), wówczas program jest zamykany i następuje przejście do poziomu systemu Windows (opcja dostępna tylko dla osób z poziomem bezpieczeństwa 2).

7 Szycie



UWAGA!

Operację szycia można wykonywać wyłącznie przy zastosowaniu kompletnie zmontowanej maszyny, na której zainstalowane są – między innymi – wszystkie urządzenia bezpieczeństwa!



Włączenie zorganizowanego stanowiska szwalniczego

- Włączyć zasilacz UPS 2.
- Włączyć wyłącznik główny 1. Następuje rozruch systemu Windows i uruchamiany jest program "Soll.exe". Rozpoczyna się kontrola oraz inicjacja maszyny.
- Ew. zeskanować stożek nitki igłowej.
- Ew. zeskanować stożek nitki chwytacza.



- Włożyć szpulkę.

Logowanie w systemie

- Logowanie dokonywane jest w oparciu o skanowanie kodu kreskowego operatora.
- Alternatywnie operator może zalogować się również ręcznie w sposób następujący:
- nacisnąć przycisk "Zugang" ("Dostęp"),
- nacisnąć przycisk "Anmelden" ("Zaloguj"),
- wprowadzić nazwę operatora i hasło.



Do szycia można przystąpić wyłącznie wtedy, gdy rozruch systemu oraz skanowanie stożka nitki igłowej, stożka nitki chwytacza oraz szpulki przebiegły bez błędów.

W przeciwnym razie urządzenie nie jest gotowe do szycia, zamiast tego wyświetlany jest komunikat o błędzie.

Szycie

Dotknąć przycisk "Nähen" ("Szycie").
 Wyświetlany jest następujący ekran:



 Zeskanować części przeznaczone do szycia. Wstępnie można zdefiniować do 9 kolejnych kodów kreskowych.

Należy wczytać wszystkie wcześniej zdefiniowane kody kreskowe.



 Można rozpocząć szycie obszarów szwu.
 Zielone obszary szwu to obszary nienadzorowane – dioda na zderzaku zapala się na zielono, natomiast w obszarach szwu (nadzorowane obszary szwu) dioda zapala się na czerwono. Jeśli pojawi się błąd na nadzorowanej ścieżce szwu, następuje wyświetlenie komunikatu o błędzie.



- Oznacza to zablokowanie operacji szycia dla operatorów o poziomie bezpieczeństwa 0.
- Użytkownicy z poziomem bezpieczeństwa 1 lub 2 mogą ponownie zwolnić operację szycia, logując się w systemie (za pomocą karty z kodem kreskowym) i naciskając pole "Weiter" ("Dalej").



Na głowicy maszyny można opcjonalnie zainstalować skaner szwu 1.

Po ukończeniu szwu jest przeprowadzana kontrola, czy naszyta została prawidłowa etykieta z kodem kreskowym.

Jeśli etykieta nie zostanie rozpoznana, najpierw wyświetlane jest przypomnienie, następnie poniższe ostrzeżenie:

Endlai	el-Barcode ni	cht gelesen	
		OK.	

Użytkownicy z poziomem bezpieczeństwa 1 lub 2 mogą ręcznie zeskanować etykietę po zakończeniu szwu, lub też wydrukować nową etykietę.



8 Konserwacja

8.1 Czyszczenie i kontrola



Prace konserwacyjne należy przeprowadzać najpóźniej po upłynięciu podanych w tabelach interwałów konserwacyjnych (porównaj z kolumną "Godziny robocze").

Obróbka materiału silnie gubiącego włókna może wiązać się z krótszymi interwałami konserwacyjnymi.

Czystość maszyny szwalniczej zabezpiecza ją przed występowaniem usterek.





	Ostrożnie – zagrożenie zranieniem! Należy wyłączyć wyłącznik główny przed przełożeniem górnej części maszyny!		
Praca konserwacyjna do wykonania	Opis	Godziny robocze	
Górna część maszyny		8	
 Usunąć pył powstający w trakcie szycia oraz resztki nitki (np. pistoletem pneumatycznym). 	Miejsca szczególnie wymagające czyszczenia: - obszar dolnej strony płytki ściegowej 2, - obszar wokół chwytacza 1, - korpus szpulki, - obcinacz nitki, - obszar wokół igły.		
	UWAGA! Należy trzymać pistolet pneumatyczny w taki sposób, by pył powstały w trakcie szycia nie był wdmuchiwany do wanny olejowej.		
Napęd bezpośredni	Wyczyścić sito wentylatora silnika 3 (np. wyczyścić pistoletem pneumatycznym otwory wlotowe powietrza z pyłu powstającego podczas szycia oraz z resztek nitki).	8	



Praca konserwacyjna do wykonania	Opis	Godziny robocze
Napęd szyjący		
Wyczyścić sito wentylatora silnika (np. pistoletem pneumatycznym)	Wyczyścić otwory włotowe powietrza z pyłu powstającego podczas szycia oraz resztek nitki	8
Skontrolować stan i naprężenie paska klinowego 1	Ucisk palcami w środku paska klinowego musi powodować jego ugięcie o ok. 10 mm.	160
Układ pneumatyczny		
Skontrolować poziom wody w regulatorze ciśnienia.	Poziom wody nie może sięgnąć wkładu filtra 3. - Spuścić wodę pod ciśnieniem po wykręceniu śruby spustowej 5 z odwadniacza 4.	40
Wyczyścić wkład filtra.	 Poprzez wkład filtra 3 usuwane są zabrudzenia i skropliny. Odłączyć maszynę od sieci sprężonego powietrza. Wykręcić śrubę spustową 5. Układ pneumatyczny maszyny nie może znajdować się pod ciśnieniem. Odkręcić odwadniacz 4. Odkręcić wkład filtra 3. Wymyć benzyną do prania chemicznego (bez rozpuszczalnika) zabrudzoną miskę filtra i wkład filtra, następnie wydmuchać. Ponownie zmontować zestaw konserwacyjny. 	500
Skontrolować szczelność układu		500

W przypadku uszkodzeń urządzenia lub zużycia... **Dürkopp Adler AG** Potsdamer Str. 190 33719 Bielefeld Tel.: +49 (0) 180 5 383 756 Faks: +49 (0) 521 925 2594 E-mail: service@duerkopp-adler.com Internet: www.duerkopp-adler.com Notatki:

Część 2: Instrukcja montażu – Klasa 550-867 – Oryginalna instrukcja obsługi

1	Zakres dostawy	2
2	Informacje ogólne	3
3	Montaż maszyny szwalniczej	
3.1	Zabezpieczenia transportowe	
3.2	Transport wewnątrzzakładowy	
3.3	Regulacja wysokości roboczej	
3.4	Pozycja pedału	5
4	Montaż części maszyny usuniętych przed dostawą	7
4.1	Montaż stojaka na nitki	7
4.2	Montaż i przyłączenie monitora	8
5	Przyłaczenie elektryczne	
5.1	Napięcie znamionowe	9
6	Przyłączenie sprężonego powietrza	
7	Smarowanie	11
8	Test szycia	

1 Zakres dostawy

Zakres dostawy jest zależny od zakresu Państwa zamówienia. Należy skontrolować przed rozpoczęciem montażu, czy wszystkie wymagane części są dostępne.

- 1 Stojak na nitki
- 2 Panel dotykowy komputera PC
- 3 Drukarka etykiet
- 4 Skaner kodów kreskowych
- 5 Zestaw konserwacyjny
- 6 Przełącznik kolanowy
- 7 Część górna maszyny szwalniczej
- 8 Zewnętrzny nawijacz
- Lampka oświetlająca pole szycia
- Wyposażenie dodatkowe
- Części drobne w pakiecie akcesoriów



2 Informacje ogólne



UWAGA!

Montaż zorganizowanego stanowiska szwalniczego może być wykonywany wyłącznie przez przeszkolony personel fachowy.

Wszystkie prace na wyposażeniu elektrycznych maszyny szwalniczej mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel elektrotechniczny lub odpowiednio przeszkolone osoby. Wtyczka sieciowa musi przy tym być wyjęta. Należy bezwzględnie przestrzegać dołączonych instrukcji obsługi producenta silników krokowych.

3 Montaż maszyny szwalniczej

3.1 Zabezpieczenia transportowe

Przed montażem należy usunąć zabezpieczenia transportowe!

 Usunąć taśmy zabezpieczające oraz listwy drewniane z części górnej, stołu oraz stelażu maszyny.

3.2 Transport wewnątrzzakładowy



Do celu transportu wewnątrzzakładowego stelaż jest wyposażony w cztery rolki.

Transport maszyny szwalniczej na rolkach

- Przed transportem zwolnić hamulce 2 czterech rolek 1.
- Po jego zakończeniu ponownie zablokować cztery hamulce 2 rolek 1.

3.3 Regulacja wysokości roboczej



Wysokość roboczą można płynnie regulować w zakresie wysokości od 685 do 1085 mm (odległość od podłogi do górnej krawędzi blatu stołu).

Wysokość robocza została fabrycznie ustawiona na wartość 790 mm.

Ustawić żądaną wysokość roboczą poprzez wciśnięcie przycisku 1.

3.4 Pozycja pedału



Pedał 3 należy zainstalować z takim nachyleniem, by operator mógł go bez przeszkód przechylać zarówno do przodu, jak i do tyłu.

- Odkręcić śrubę 2.
- Odpowiednio ustawić pedał 3.
- Ponownie dokręcić śrubę 2.



Pedał 1 można zamocować zarówno na podporze poprzecznej 2, jak i ustawić go swobodnie na podłodze.



Jeśli pedał ma znajdować się swobodnie na podłodze:

- zamocować stopki gumowe 3;
- zapewnić, by wszystkie cztery gumowe stopki miały prawidłowy kontakt z podłożem.

- 4 Montaż części maszyny usuniętych przed dostawą
- 4.1 Montaż stojaka na nitki





Konstrukcja oraz pozycja stojaka na nitki zostały przedstawione na ilustracji.

 Włożyć rurę stojaka na nitki 3 do otworu w blacie stołu i zamocować dołączonymi nakrętkami 1 oraz podkładkami 2.

4.2 Montaż i przyłączenie monitora





- Osadzić panel dotykowy komputera PC 4 na słupku 3 i zamocować czterema śrubami 5.
- Włożyć wtyczkę sieciową 1 i zabezpieczyć ją uchwytem blokującym 2.
- Podłączyć wtyczkę USB 7 do środkowego gniazdka 8.
- Rozłożyć w dół pokrywę 6.
- Zabezpieczyć panel dotykowy komputera PC 4 oraz pokrywę 6 zamkiem 9.



5 Przyłączenie elektryczne



5.1 Napięcie znamionowe



UWAGA!

Zamieszczone na tabliczce znamionowej napięcie znamionowe oraz dostępne w miejscu instalacji napięcie sieciowe muszą być zgodne!

6 Przyłączenie sprężonego powietrza



Układ pneumatyczny stanowiska szwalniczego oraz urządzeń pomocniczych należy zasilać w sprężone powietrze, które nie zawiera wody. Ciśnienie sieci musi wynosić od 8 do 10 bar.

Przyłączanie pneumatycznego zestawu konserwacyjnego

 Podłączyć wąż przyłączeniowy 3 (nr zamówienia 0797 003031) złączem węża R ¼ cala do sieci sprężonego powietrza.

Regulacja ciśnienia roboczego

Wartość ciśnienia roboczego wynosi 6 bar. Wartość tę można odczytać na manometrze 4.

- Zwiększenie ciśnienia: podnieść pokrętło 5 i obrócić w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.
- Zmniejszenie ciśnienia: podnieść pokrętło 5 i obrócić w kierunku przeciwnym do wskazówek zegara.

7 Smarowanie







Ostrożnie - zagrożenie zranieniem!

Olej może wywoływać podrażnienia skóry. Należy unikać dłuższego kontaktu ze skórą. Miejsca kontaktu należy dokładnie umyć.

UWAGA!

Postępowanie oraz utylizacja olejów mineralnych podlegają regulacjom prawnym. Należy dostarczać zużyty olej do autoryzowanych punktów odbioru. Należy chronić środowisko. Należy zapobiegać rozlewaniu oleju.

Do naoliwiania specjalnej maszyny szwalniczej należy stosować wyłącznie olej smarny **DA 10** lub równowartościowy olej o następującej specyfikacji:

- lepkość w temp. 40°C: 10 mm²/s,
- temperatura zapłonu: 150°C.

Olej **DA 10** może zostać zakupiony poprzez punkty sprzedaży firmy DÜRKOPP ADLER AG z powołaniem się na następujące numery części:

Pojemnik 250 ml:	9047 000011,
Pojemnik litrowy:	9047 000012,
Pojemnik dwulitrowy:	9047 000013,
Pojemnik pięciolitrowy:	9047 000014.

Smarowanie górnej części maszyny (pierwsze napełnienie)

Wskazówka

Wszystkie knoty i filce części górnej zostały przed dostawą nasycone olejem. Olej ten jest transportowany z powrotem do zbiornika oleju 1. Nie należy przepełniać zbiornika.

 Napełnić olejem zbiornik oleju 1 poprzez otwór 2, aż osiągnięty zostanie poziom oznaczony kreską 3 "MAX". Po zakończeniu prac montażowych należy przeprowadzić test szycia.

Włożyć wtyczkę sieciową.



Ostrożnie – zagrożenie zranieniem!

Wyłączyć wyłącznik główny. Nawlekanie nitki igłowej i nitki chwytacza można wykonywać wyłącznie przy wyłączonej maszynie szwalniczej.

wyłącznie przy wyłączonej maszynie szwaniczej.

- Nawinąć i nawlec nitkę szpulki (zob. instrukcję obsługi).
- Nawlec nitkę igłową i nitkę chwytacza (zob. instrukcję obsługi).
- Wybrać szyty materiał, który ma zostać poddany obróbce.
- Aktywować na panelu dotykowym komputera PC tryb testu szycia (zob. instrukcję obsługi).
- Przeprowadzić test szycia wpierw z niską i następnie ze stale rosnącą prędkością.
- Sprawdzić, czy szwy odpowiadają postawionym wymaganiom. Jeśli wymagania nie są spełnione, zmienić poziom naprężeń nitek (zob. instrukcję obsługi).
 W razie potrzeby należy również skontrolować określone w instrukcji serwisowej ustawienia oraz, jeśli będzie to konieczne, je odpowiednio skorvgować.



DÜRKOPP ADLER AG

Potsdamer Str. 190 33719 Bielefeld Niemcy Telefon +49 (0) 521 925 00 E-mail: service@duerkopp-adler.com www.duerkopp-adler.com