

610/630 使用说明

版权所有。

版权归 Dürkopp Adler (杜克普爱华)股份公司所有,并受到版权法保 护。在未获得 Dürkopp Adler (杜克普爱华)股份公司的事先书面许可 的情况下,不得以任何形式 (包括节选)使用本手册内容。 Dürkopp Adler (杜克普爱华)股份公司版权所有 - 2015



1	关于本使用说明
1.1	本使用说明的适用范围
1.2	本使用说明的适用对象
1.3	标识说明 - 符号和标识4
1.4	更多资料4
1.5	保证4
1.5.1	运输5
1.5.2	正确的使用方法5
2	性能介绍7
2.1	符合性声明
2.2	附加设备
2.3	技术参数9
2.4	610 和 630 型缝纫机10
2.5	操作面板 OP700010
2.6	带条牵引装置 (仅针对 610 型)10
3	安全提示11
3.1	基本安全须知11
3.2	警告提示中的信号词和符号12
4	装置介绍15
5	操作17
5 5.1	操作
5 5.1 5.2	操作17 启动 610 型缝纫机
5 5.1 5.2 5.3	操作
5 5.1 5.2 5.3 5.4	操作
5 5.1 5.2 5.3 5.4 5.5	操作
5 5.1 5.2 5.3 5.4 5.5 5.6 5.7	操作 17 启动 610 型缝纫机 18 开启缝纫机灯 19 缝纫机的运行准备 20 机针的插入和更换 21 机针线穿线 22 梭芯线穿线 25 边罩机台头齿鼻 21
5 5.1 5.2 5.3 5.4 5.5 5.6 5.7 5.7	操作 17 启动 610 型缝纫机 18 开启缝纫机灯 19 缝纫机的运行准备 20 机针的插入和更换 21 机针线穿线 22 梭芯线穿线 25 设置机针线量,线张力和缝型 28 丝缕卷型用和线流 28
5 5.1 5.2 5.3 5.4 5.5 5.6 5.7 5.7.1 5.7.2	操作 17 启动 610 型缝纫机 18 开启缝纫机灯 19 缝纫机的运行准备 20 机针的插入和更换 21 机针线穿线 22 梭芯线穿线 22 设置机针线量,线张力和缝型 28 线缝类型和线迹 28 线路力调节设置 28
5 5.2 5.3 5.4 5.5 5.6 5.7 5.7.1 5.7.2 5.7.3	操作
5 5.2 5.3 5.4 5.5 5.6 5.7 5.7.1 5.7.2 5.7.3 5.7.4	操作 17 启动 610 型缝纫机 18 开启缝纫机灯 19 缝纫机的运行准备 20 机针的插入和更换 21 机针线穿线 22 梭芯线穿线 25 设置机针线量,线张力和缝型 28 线缝类型和线迹 28 线张力调节设置 28 机针线量设置 29 梭芯线量设置 29 梭芯线量设置 30
5 5.2 5.3 5.4 5.5 5.6 5.7 5.7.1 5.7.2 5.7.3 5.7.4 5.8	操作 17 启动 610 型缝纫机 18 开启缝纫机灯 19 缝纫机的运行准备 20 机针的插入和更换 21 机针线穿线 22 梭芯线穿线 25 设置机针线量,线张力和缝型 28 线缝类型和线迹 28 线张力调节设置 28 机针线量设置 29 梭芯线量设置 30 放入镶边带 (仅针对 610 型) 32
5 5.2 5.3 5.4 5.5 5.6 5.7 5.7.1 5.7.2 5.7.3 5.7.4 5.8 5.8.1	操作 17 启动 610 型缝纫机 18 开启缝纫机灯 19 缝纫机的运行准备 20 机针的插入和更换 21 机针线穿线 22 梭芯线穿线 25 设置机针线量,线张力和缝型 28 线缝类型和线迹 28 线张力调节设置 28 机针线量设置 29 梭芯线量设置 30 放入镶边带 (仅针对 610 型) 32 镶边带的输送 35
5 5.1 5.2 5.3 5.4 5.5 5.6 5.7 5.7.1 5.7.2 5.7.3 5.7.4 5.8 5.8.1 5.9	操作 17 启动 610 型缝纫机 18 开启缝纫机灯 19 缝纫机的运行准备 20 机针的插入和更换 21 机针线穿线 22 梭芯线穿线 22 设置机针线量,线张力和缝型 28 线缝类型和线迹 28 线张力调节设置 28 机针线量设置 29 梭芯线量设置 29 梭芯线量设置 30 放入镶边带 (仅针对 610 型) 32 镶边带的输送 35 设置压脚压力 35
5 5.1 5.2 5.3 5.4 5.5 5.6 5.7 5.7.1 5.7.2 5.7.3 5.7.4 5.8 5.8.1 5.9 5.10	操作 17 启动 610 型缝纫机 18 开启缝纫机灯 19 缝纫机的运行准备 20 机针的插入和更换 21 机针线穿线 22 梭芯线穿线 25 设置机针线量,线张力和缝型 28 线缝类型和线迹 28 线张力调节设置 28 机针线量设置 29 核芯线量设置 29 核芯线量设置 30 放入镶边带 (仅针对 610 型) 32 镶边带的输送 35 设置压脚压力 35 抬起压脚 37
5 5.1 5.2 5.3 5.4 5.5 5.6 5.7 5.7.1 5.7.2 5.7.3 5.7.4 5.8 5.8.1 5.9 5.10 5.11	操作 17 启动 610 型缝纫机 18 开启缝纫机灯 19 缝纫机的运行准备 20 机针的插入和更换 21 机针线穿线 22 梭芯线穿线 22 梭芯线穿线 25 设置机针线量,线张力和缝型 28 线缝类型和线迹 28 线缝类型和线迹 28 线缝类型和线迹 28 线缝类型和线迹 28 线量设置 29 梭芯线量设置 30 放入镶边带 (仅针对 610 型) 32 镶边带的输送 35 设置压脚压力 35 抬起压脚 37 将压脚固定在高位 38
5 5.1 5.2 5.3 5.4 5.5 5.6 5.7 5.7.1 5.7.2 5.7.3 5.7.4 5.8 5.8.1 5.9 5.10 5.11 5.12	操作 17 启动 610 型缝纫机 18 开启缝纫机灯 19 缝纫机的运行准备 20 机针的插入和更换 21 机针线穿线 22 梭芯线穿线 22 梭芯线穿线 25 设置机针线量,线张力和缝型 28 线缝类型和线迹 28 线缝类型和线迹 28 线线量设置 29 梭芯线量设置 29 梭芯线量设置 30 放入镶边带 (仅针对 610 型) 32 镶边带的输送 35 设置压脚压力 35 抬起压脚 37 将压脚固定在高位 38 缝纫 39
5 5.1 5.2 5.3 5.4 5.5 5.6 5.7 5.7.1 5.7.2 5.7.3 5.7.4 5.8 5.8.1 5.9 5.10 5.11 5.12 5.13	操作 17 启动 610 型缝纫机 18 开启缝纫机灯 19 缝纫机的运行准备 20 机针的插入和更换 21 机针线穿线 22 梭芯线穿线 25 设置机针线量,线张力和缝型 28 线缝类型和线迹 28 线张力调节设置 28 机针线量设置 29 梭芯线量设置 29 梭芯线量设置 30 放入镶边带 (仅针对 610 型) 32 镶边带的输送 35 抬起压脚 37 将压脚固定在高位 38 缝纫 39 警告 41
5 5.1 5.2 5.3 5.4 5.5 5.6 5.7 5.7.1 5.7.2 5.7.3 5.7.4 5.8 5.8.1 5.9 5.10 5.11 5.12 5.13 5.13.1	操作 17 启动 610 型缝纫机 18 开启缝纫机灯 19 缝纫机的运行准备 20 机针的插入和更换 21 机针线穿线 22 梭芯线穿线 22 梭芯线穿线 25 设置机针线量,线张力和缝型 28 线缝类型和线迹 28 线缝类型和线迹 28 线缝类型和线迹 28 线缝类型和线迹 28 线缝类型和线迹 28 线缝边罩 29 梭芯线量设置 29 梭芯线量设置 30 放入镶边带 (仅针对 610 型) 32 镶边带的输送 35 设置压脚压力 35 抬起压脚 37 将压脚固定在高位 38 缝纫 39 警告 41



5.14.1 5.15	加注机油	45 49
6	安装	51
61	交货内容	51
62	3. 我 你 一 我 你 你 你 你	51
6.3	归华	52
631	<u>出</u> 袋 	52
632	检查台板	53
64	设置工作高度	54
641	由与连接	54
642	七 V£10	55
643	与动连接	55
65	试验	56
6.6	踏板位置	57
7	通过软件进行设置	59
71	操作面板 OP7000	59
7.2	启动 610 型缝纫机	60
7.3	控制器的操作类型	60
7.0	拉制哭的—船墙作	61
7.4.1		61
7.4.2	效值的抽入	63
75	御八久本	65
7.51	テ	66
7.5.2	從伽程序。 後伽程序	60
7.5.2	短幼性小	70
7.0		70
7.0.1		77
7.0.2	编码指式 "	70
771	洲住民以 · 细敕 (FDIT)	80
772	供成新的程序(PROGRAMMING)	85
773	生成新的程序(INCONAMININO)	03 03
771	制险缝纫程序	03 03
775	新你建筑性力。 长度校准(IENGTH CORRECTION)	01 01
7.8	服务模式 SERVICE	95
8	停止运转	97
9	包装,运输	99
10	报废1	01
11	附录10	03



1 关于本使用说明

这本 610 和 630 型缝纫机的使用说明制作得非常细致缜密。 说明书中提供了安全并持久运转设备所需的信息和提示。 如果发现任何不正确之处,或有改进建议,欢迎您反馈给我们。 〇 5.15 客户服务, S. 49.

请将使用说明看待为产品的一部分,并将其妥善保管在随手可取 之处。初次使用产品前,请详阅此使用说明。将产品转交第三方 时,请务必将使用说明一同附送。

1.1 本使用说明的适用范围

本使用说明对 610 和 630 型缝纫机的安装和正确的使用方法进行 详细描述。

1.2 本使用说明的适用对象

本使用说明专门针对:

- 操作人员:
 这一组人员已经就设备的使用接受过指导,并可随时取阅
 使用说明。 4 5 操作, S. 17 对这一组人员尤其重要。
- 专业人员:
 这一组人员接受过专业培训,有能力进行缝纫设备的保养
 或故障排除。 (1) 6 安袋, S. 51 对专业人员尤其重要。
 我们将另行交付一份售后服务说明。

相关人员的最低资质及其他前提条件,也请参照 **口** 3 *安全提示*, S. 11。



1.3 标识说明 - 符号和标识

为便于方便快捷地理解本使用说明,我们对不同的信息采用如下 标识进行标记或予以突出显示:

符号/标志	意义
•	列表使用圆点进行标记。
1. 2.	操作说明均标有编号,并且必须按照所列出的编号 顺序进行操作。
Ω	此符号为参照标识,指向本操作指南以及其他文档 中的更多详细信息。

- **安全** 对于机器的使用人员至关重要的警告提示均标有特别标识。鉴于 安全问题意义非凡,危险符号、危险等级及其信号词汇词将在 □ 3 安全提示,S. 11 中另行进行说明。
- **位置说明** 当图示中无其他明确的方位指示时,将始终采用操作者所在位置 的"右侧"或"左侧"的概念对方位进行表述。

1.4 更多资料

设备集成了来自其他生产商的组件。对于此类外购件,各自的生 产商已完成了危害评估,并明确声明其产品结构符合欧洲及国家 的相关规定。各内置组件的正确使用方法在生产商提供的使用说 明中均有详细描述。

1.5 保证

本使用说明中的所有数据和提示均基于当前技术状况以及现行准则和规定而进行统筹整理。

由以下原因导致的损害,生产商将不承担责任:

- 破裂和运输损坏
- 不遵守使用说明
- 使用方法不符合规定
- 未授权的设备更改
- 任用未经培训的人员
- 未经许可备件的应用



1.5.1 运输

Dürkopp Adler (杜克普爱华)对破裂和运输损坏不承担责任。 收到货物后请立即检查货物状况。请向最后一家承运方提出索 赔。即使包装无损坏也请按以上要求操作。

发现损坏时,请保持机器,设备和包装材料的原有状态。只有这 样才能为您向承运企业提出索赔而确保物证。

所有其它诉求,请于收到产品后立即与 Dürkopp Adler (杜克普 爱华)取得联系。

1.5.2 正确的使用方法

610 型缝纫机

Dürkopp Adler (杜克普爱华) 610 适用于平缝以及缝料上方和 / 或下方的丰满度设置。

这款缝纫机针对程控卷边上袖 (袖头),袖口和领口的程控镶 边,以及分级逻辑进行了优化。镶边的缝纫机针要求规格为 70-130 Nm。

630 型缝纫机

Dürkopp Adler (杜克普爱华)630 适用于平缝以及缝料上方和 / 或下方的丰满度设置。

这款缝纫机针对程控卷边上袖 (袖头)以及分级逻辑进行了优 化。其配备了卷边用 E1 装置,压边装置,维修装置和气动连接 组件。

概述

缝纫机只允许加工干式缝料。缝料中不得含有坚硬物质。

线缝可由包芯线,涤纶线或棉线制成。

本缝纫机适用于工业生产。

本缝纫机只允许在干燥和干净场所进行安装和运行。对于在非干燥和干净场所使用的缝纫机,必须按照 EN 60204-31:1999 采取 其他相应措施。

只允许经过授权或培训的人员操作本缝纫机。

由非常规应用导致的损害,生产商将不承担责任:







```
注意
```

非常规应用可能造成财产损失。 请注意所有说明事项。



2 性能介绍

610 型缝纫机

Dürkopp-Adler(杜克普爱华) 610 是一款用于卷边和镶边缝纫的缝纫机。镶边由一台带条牵引装置自动引向缝料托架。

630 型缝纫机

Dürkopp-Adler(杜克普爱华) 630 是一款采用分级逻辑为上袖 (袖头)进行卷边缝纫的缝纫机。

常见性能特征

- 线迹类型 401。
- 适用于薄料和中厚料加工的 32 mm 针杆行程。
- 最大针距 4 mm, 可通过步进马达进行设置。
- 差动下送料最大达到 6 mm, 可通过步进马达进行设置。
- 差动上送料最大达到 8 mm, 可通过步进马达进行设置。
- 只可向前缝纫。
- 电子控制的针线和钩线张力,钩线量与针距的自动匹配,即便 在线步较松时也可形成理想线迹。
- 针对不同的材料厚度,借助自动行程调整进行压脚上送料。
- 在缝纫机旁装配有驱动马达。
- 为针线和钩线配备了电动气动压脚提升装置和电动气动剪线装置。



2.1 符合性声明

本缝纫机符合在符合性声明及安装声明中列出的欧盟规定。

CE

2.2 附加设备

通过一套灵活的附加装置体系,用户可以根据各个使用场景对缝 纫机进行性优价廉的配置。

● 标准配置

● 理想配置

订购编号	附加设备	610- 01	630- 01
9880 610001	配备固定座的 OP7000	•	•
N900 012015	导步器右侧	•	•
0176 590044	带条牵引装置用于无张力带条输 送。	•	
0176 590064	带条输送和剪切装置。带条可自 动 输送和剪切。视缝纫程序,可 实现从缝纫开始到缝纫结束,或 者在已编程的 缝纫长度内和已编 程的缝纫位置进行作业。	•	
9805 791113	USB 闪盘	•	•
9780 000108	维护装置 WE-8	•	•
0797003031	气动连接组件由 5 m 长的连接软 管,软管接头,连接插头和连接插 座构成	•	•
9822 510002	用于载置台的卤素缝纫机灯	0	0
9822 510011	台钳	0	0
9870 001021	插座	0	0



2.3 技术参数

技术参数	610-01	630-01
线迹类型	401 双银	连式线迹
梭仔类型	交叉线	
针数 1		1
机针系统	計系统 934 RG	
机针规格 [Nm]	70-130	
缝线强度最大包芯线	70 / 3	
针距,只可向前。 [mm]	1	-4
适用于不同 送料牙 的最大送料长度 [mm]		6
适用于送料压脚的最大送料长度 [mm] 8		3
线迹数最大 [min ⁻¹]	5000	
送料时的线迹数 [min ⁻¹]	3200 (推	荐线迹数)
针杆行程 [mm]	3	2
提升时压脚行程 [mm]		9
工作压力 [bar]		6
空气消耗量 [NL 每个工作循环]	0	,1
长度,宽度,高度(包装)[mm]	1350 / 900 / 1250	1350 / 900 / 1100
机头重量 [kg]		?
总重量 (机头,配件包,电机控制器, 包装)[kg]	?	?
额定电压 [V / Hz]	230 V, 5	50/60 Hz
额定功率 [kVA]	0	,5



2.4 610 和 630 型缝纫机

单针平台式双链式线迹交叉缝纫机,配有线迹类型 401,以及差动下送料和上送料。适用于平缝以及缝料的丰满度缝纫作业。

2.5 操作面板 OP7000

借助操作面板 OP7000 可进行如下设置:

- 线缝缝制的参数设置。
- 缝纫程序的编程,存储和管理。
- 从手工缝纫到自动缝纫的转换。

2.6 带条牵引装置 (仅针对 610 型)

- 借助带条牵引装置, 610 型缝纫机可进行袖口和领口的镶边作业。
- 送带装置在缝纫时自动输送镶边带。通过带条牵引装置可实现 无张力加工作业。
- 在缝接部分的预编程后,切带器在线缝中对镶边进行裁剪。
 由此,镶边将不再突出于缝料边缘。
- 借助可替换的压脚可实现 3 种不同镶边宽度的加工。
- 在自动操作和手动操作中都可实现镶边作业。



3 安全提示

本章节包含事关您的安全的基本注意事项。安装或使用缝纫机 前,请详细阅读这些注意事项。请务必遵守安全须知中的各项说 明。不遵守安全须知可能造成严重创伤和财产损失。



3.1 基本安全须知

本缝纫机仅允许按照本说明书中描述的方式使用。

本说明书必须始终妥善保管在机器使用场所,以便随时取阅。 禁止在通电的零件和装置上进行作业。例外情况遵照 DIN VDE 0105 中的规定。

进行如下作业时,必须关闭机器的主开关,或者将电源插头拔出。

- 更换机针或其他缝纫工具
- 离开工位
- 执行维护和修理作业

错误或有缺陷的备件可能损害设备的安全性,并造成设备的损 坏。因此请务必使用生产商提供的原装备件。

- 运输 设备运输过程中请使用升降搬运车或者升降式装卸车。设备可抬 起最高 20 mm,并谨防滑落。
- **安装** 电源线必须配有所在国家允许的电源插头。只允许有资格的专业 人员将电源插头安装到电源线上。

操作人员的职责 请注意特定国家的安全和事故预防规定,以及针对劳动和环境保 护的法定规章。

> 所有的警告提示和安全标识必须在机器上保持可读,切勿移除。 缺少或损坏的标志牌必须立即修复。

人员要求 仅允许有资格的专业人员进行设备安装。

仅允许有资格的专业人员进行维护和修理作业。

仅允许有资格的专业人员在电气设备上进行作业。

仅允许具备权限的人员操作设备。任何人在操作设备前必须事先 详阅使用说明。

- **运转**当设备表面出现肉眼可见的损坏时,请对设备进行检查。当您发 觉设备出现异常时,请暂停作业。请将所有异常报告上级。已损 坏的设备切勿继续使用。
- **安全装置**请勿移除或关闭安全装置。如维修时必须拆卸,则请于维修完毕后立即重新安装并开启运行。

3.2 警告提示中的信号词和符号

文中的警告提示将通过色条进行分隔。不同颜色表示不同的危险 级别。信号词指代危险的严重程度:

信号词 信号词及其代表的危害:

信号词	危害
危险	发生死亡或严重伤害。
警告	可能造成死亡或严重伤害。
小心	可能造成中度或轻微创伤。
注意	可能造成财产损失。



符号	危险类型
	常见危险
<u>A</u>	电击危险
	刺伤危险
	夹伤危险

符号 当涉及人身危险时,这些符号表示危险类型:

举例 文中的危险提示形式举例:









注意

危险类型和根源 忽视危险的后果 安全防范措施 *当忽视危险可能导致财产损失时,警告提示如下所示。*



危险类型和根源 忽视危险的后果 安全防范措施 *当忽视危险可能导致环境破坏时, 警告提示如下所示。*









5 操作

610 型和 630 型缝纫机的作业流程由不同的步骤构成。为了达到 良好的缝纫效果,必须保证操作正确无误。

运用 610 型缝纫机可进行预卷边和镶边带缝纫。

下面按照流程步骤次序列出操作步骤。本章内容也依照此流程构 成。

610 型缝纫机的作业流程

- 启动 610 型缝纫机
- 缝纫机的运行准备
 - 放入线轴
 - 机针线穿线
 - 梭芯线穿线
 - 为确保线迹稳定,对机针线量进行设置
 - 放入镶边带 (仅 610 型缝纫机)
 - 可选: 执行试缝

缝纫

- 关闭 610 型缝纫机
- 清洁

上润滑油

5.1 启动 610 型缝纫机

缝纫机将连接到压缩空气管网,接着开启主开关。 请按照如下步骤启动缝纫机:

1. 将主开关 (1) 从位置 "O" (2) 向右旋转至位置 "I" (3)。





(1) - 主开关

(3) - 位置 "I"

操作

(2) - 位置 "O"

▶ 可听到空气如何从活动组件上通过。操作面板升高,显示启 动画面。

操作面板将随着设备启动而被激活,不需要另行单独启动。



5.2 开启缝纫机灯

缝纫机灯不受设备主开关控制,须单独开启或关闭。

Abb. 3: 开启缝纫机灯



请按照如下步骤开启缝纫机灯:

- 1. 将拨动开关调至位置 "I"。
- ♥ 缝纫机灯准备就绪。
- 根据需求可将缝纫机灯在缝纫机机针 (2) 区域或机头区域 (3) (可选择装配)激活。
- 3. 灯光可按照需求调亮或者调暗。
- 4. 如需关闭缝纫机灯,请将拨动开关(1)调至位置"0"。
- 🍤 缝纫机灯关闭。



5.3 缝纫机的运行准备

在使用缝纫机缝纫前,必须进行一些准备工作。下列表格显示哪 些领域需要检查或需要满足条件。

领域	原因
接通压缩空气	缝纫机必须连接到压缩空气管网,否则一些重 要功能 如镶边将无法实现。
插上线轴	必须插入线轴,否则将因缺线而无法进行缝纫。
检查机针	必须装备机针,如无机针将无法进行缝纫。机 针必须正确校准,否则梭芯将无法形成线环, 从而无法进行缝纫。
机针线穿线	机针线必须进行穿线,如无机针线将无法进行 缝纫。
梭芯线穿线	梭芯线必须进行穿线,如无梭芯线将无法进行 缝纫。
放入镶边带 (仅针对 610 型)	必须放入镶边带,如无镶边带则镶边工作步骤 将无法执行。
可选: 执行试缝	试缝可视为对设置的复核,但并不强迫执行。



5.4 机针的插入和更换

警告



针尖和活动部件可导致人身受到伤害! 进行机针更换前,请关闭缝纫机。 请勿抓取针尖

顺序

ţĝ;

在更换机针后,请技术人员将机针偏离梭芯的运动(椭圆宽度) 与尺寸为 100 或更大的机针进行匹配调整。正确设置的说明参见 **山** 服务手册。

Abb. 4: 机针的插入和更换



1. 旋转手轮,直到针杆 (1)到达上方终止位置。

- 2. 松开紧固螺丝 (2)。
 - 3. 将机针向下拔出。
- 4. 插入新机针。

重要:将机针校准至沟槽(3)指向后方。

▲ **星安:** 将机针仪准当 5. 拧紧紧固螺丝 (2)。



Abb. 5: 插上机针线轴



(1) - 引线到放卷臂

(2) - 线架

1. 将线轴插在线架 (2) 左侧的线盘上。

- 2. 将线从后向前通过第一个孔,然后呈波浪形通过下面两个孔 穿入放卷臂 (1)。
- **重要:** 放卷臂 (1) 必须与线架 (2) 平行。



Abb. 6: 机针线引线图 - 整体概览



Abb. 7: 机针线穿线 - 部分 1



(3) - 机针线张力装置

(5) - 拉出器 (6) - 梭芯线张力装置

- 3. 将线从上向下引入引线器 (1) ģ
 - 4. 将线引向引线器 (1) 后方,从后向前通过下方的孔进行穿线。
 - 5. 将线从上向下通过引线器 (2)向机针线张力装置 (3)进行穿线。
 - 6. 顺时针方向绕机针线张力装置 (3) 进行引线。

重要: 必须始终将线绕过张力盘, 以便使其保留足够大的距 离从引线器 (2) 到引线器 (4)。

- 7. 将线穿过引线器 (4)。
- 8. 将线从右向左穿过拉出器 (5)。



9. 将线从右向左穿过转向装置 (7)。

ç

10. 将线从右向左穿过线调节器 (8) und den Fadenhebel (9):

• 当线缝较紧 / 正常, 以及线弹性不足时 (详图 (a)):

(□ 5.7 设置机针线量,线张力和缝型,S.28)
 将线通过挑线杆 (9) 并直接引向下方。

• 线缝较有弹性时 (详图 (b)):

将线通过挑线杆 (9) 并从线调节器的左边框上 (8) 引线 (注意 - 为了便于详细观察参见图解 !) .

- 11. 将线从上向下通过引线器 (10) 向机头进行穿线。
- 12. 将线从前向后通过引线器 (11) 向针杆进行穿线。
- 13. 将线从前向后穿过针眼 (12)。







Abb. 10: 梭芯线穿线 - 部分 1



(1) - 引线器 (2) - 引线器 (3) - 梭芯线张力装置

- (4) 引线器 (5) - 拉出器
- (6) *线槽引线器*
- 3. 将线从上向下引入引线器 (1)
 - ┘ 4.将线引向引线器 (1) 后方,从后向前通过下方的孔进行穿线。
 - 5. 将线从上向下通过引线器 (2)向梭芯线张力装置 (3)进行穿线。
 - 6. 逆时针方向绕梭芯线张力装置 (3) 进行引线。
- ▲ 必须始终将线绕过张力盘,以便使其保留足够大的距离从引【 线器 (2) 到引线器 (4)。
- 7. 将线从上向下穿过拉出器 (5)。
 - 」 8. 将线穿过线槽引线器 (6)。然后将线从后方向线槽挡板下方拉。



Abb. 11: 核芯线穿线 - 部分 2



5.7 设置机针线量,线张力和缝型

5.7.1 线缝类型和线迹

适用于线迹的线张力和线量,必须在机针线和梭芯线处针对需要 的缝型进行匹配调整。

有三种不同线缝类型:

- 较紧的线缝 (a)
- 正常的线缝 (a)
- 较松的线缝 (弹性较大)(b)

Abb. 12: 不同线缝类型



(a) - 较紧和正常线缝

(b) - 宽松的线缝 (弹性好)

5.7.2 线张力调节设置

正确的设置

 \checkmark

理想线迹的缝纫即得以实现。机针线张力必须较梭芯线张力稍紧。

张力设置错误引起的故障

- 张力过紧: 缝料收缩在一起
- 梭芯线张力过松: 跳针

可在操作面板上对线张力进行设置。



5.7.3 机针线量设置

警告



活动部件可引发人身伤害事故! 设置线调节器前,请关闭缝纫机。

线迹允许的机针线量通过线调节器进行设置。需要的线量取决于 缝料厚度,线规格和线缝类型。对于不同的线和线缝类型应当分 别进行穿线 (第 24 页)。

Abb. 13: 线调节器设置



(1) - *紧固螺丝* (2) - *线调节器*

(3) - 挑线杆孔 (4) - 线调节器: 下方框

☑ 正确的设置

- 弹性较小的线: 挑线杆孔 (3) 在挑线杆深处, 接近调节器下方 框的上部 (4) 处可见: 位置 (a)。
- 弹性较大的线: 挑线杆孔 (3) 在挑线杆深处, 接近调节器下方 框的下部 (4) 处可见: 位置 (b)。

线调节器设置

- 1. 旋转手轮,直到挑线杆到达下方终止位置。
 - 2. 松开线调节器 (2) 的紧固螺丝 (1)。



- 3. 将线调节器 (2)移动到正确位置。
 - 当线缝较紧 / 正常, 以及线弹性不足时 (详图 (a)):
 - (日 5.7.3 机针线量设置, S. 29)
 - 将线通过挑线杆 (3)并直接引向下方。
 - 线缝较有弹性时 (详图 (b)):

将线穿过挑线杆(3)并引向线调节器左边框上方(2)。

4. 拧紧线调节器 (2) 的紧固螺丝 (1) 。

5.7.4 梭芯线量设置



梭芯线送线器将梭芯线量与设定的线迹长度相匹配,以便在任何 长度时,即便在针步较紧时也可形成理想线迹。

梭芯线送线器可在刻度盘上进行从 0 到 5 的调整。数值越大, 允许的线量越大,线缝弹性也越大。

正确的设置 \checkmark

正确的设置取决于线迹长度和线缝类型 (**口** 5.7.1 线缝类型和线迹, S. 28)。

特别是在极限设置时,必须注意梭芯线量切勿过大:

极限设置 • 较有弹性的线缝 (进行大的线量) 搭配较短的线迹长度

• 线迹长度显著增大可形成有弹性的线缝

梭芯线量过大导致的故障

• 跳针

173

• 梭芯线从线接收器上脱落。



- **重要.** 请注意梭芯线送线器 (5) 切勿放置在高处。孔 (3) 必须始终 在夹线器 (1) 横梁 (2) 上方。
 - 4. 拧紧紧固螺丝 (6)。
 - 5. 机头上部再次进行校准

ģ



操作

Abb. 15: 带条牵引装置



(1) - *镶边轴* (2) - *轴固定座*

(3) - 轴承

1. 将镶边带轴 (1) 放置在轴固定座 (2) 上,并与轴承 (3) 固定。

重要

在关闭的缝纫机**上将镶边带进行无捻**穿线。

 此时请注意,在拧紧螺丝时将轴承(3)向镶边带轴(1)方向施 压。



重要

视线兼顾机头盖的同时,必须在展开过程中将镶边带轴 (1) 向顺 时针方向旋转。

Abb. 16: 镶边带轴旋转方向



(4) - *引线器* (5) - *运送轴* (6) - *压紧轮*

(7) - *引线器* (8) - *传感变送器*

- 3. 将镶边带穿过引线器 (4)。
- 4. 引向运送轴 (5) 和弹性压紧轮 (6) 中间。
- 5. 从传感变送器下方 (8) 穿过。
- 6. 将镶边带穿过引线器 (7)。



Abb. 17: 鑲边带的穿线



(9) - 按键面板 (10) - 引线器 (11) - *气动夹* (12) - *导向装置*

- 7. 将镶边带穿过引线器 (10)。
- 8. 将引线器 (10) 设置为与镶边带大致相同的宽度。
- 9. 将镶边带穿过气动夹 (11)。
- 10. 启动 610 型缝纫机。
- 11. 激活穿线模式。

为此请同时点击按键面板 (9) 上的两个按键。气动夹松开, 用于镶边带传送的压缩空气进入导向装置 (12) 备用。

- 12. 将镶边带引入并穿过导向装置(12),直到气动夹(11)和导 向装置(12)之间没有多余的镶边带。用例如镊子拿取镶边带。
- 13. 通过点击按键面板 (9) 上两个按键中的一个,可以结束穿线模 式。

镶边带将在导向装置 (12) 下方边缘被裁剪。


重要

如果裁剪的镶边带过短,将可能导致缝纫过程中被牵扯进扣眼, 并将阻碍镶边带的传送。

5.8.1 镶边带的输送

□ 7 通过软件进行设置, S. 59

5.9 设置压脚压力

借助机头上的调节轮 (1)和旋钮 (2)可以调节缝料上的压脚压力。 可以对中压脚和上送料脚进行分别设置。

☑ 正确的设置

缝料不易侧滑,且运送顺畅。正确的压脚压力取决于缝料状况。



压脚压力设置错误引起的故障

- 压脚压力过大: 缝料上的压痕可能引起缝料褶皱。
- 压脚压力过小:
 将导致缝料滑动,线迹长度过短。



Abb. 18: 设置压脚压力



(1) - *调节轮* (2) - *旋钮*

ç

(3) - *锁紧螺母* (4) - *手轮*

设置中压脚的压脚压力:

■ **重要**:只有当送布牙从针板中露出,以及当手轮 (4) 在 **位置** E 时,需要检查中压脚的压脚压力。

- 1. 松开锁紧螺母 (3)。
- 2. 设置压脚压力。
 - 提升压脚压力: 将旋钮 (2)顺时针旋转。
 - **降低压脚压力**: 将旋钮 (2) 逆时针旋转。
- **重要:**此时将调节轮 (1) 固定,以保证上送料脚的压力不会意外 变更。
 - 3. 将锁紧螺母 (3) 重新拧紧。





- 将调节轮 (1) 顺时针旋转。
- **降低压脚压力**: 将调节轮 (1) 逆时针旋转。

5.10 抬起压脚

通过踏板操作压脚的电动气动抬起,可实现缝料的放入或者移动。



缝纫结束时

- 1. 踏板完全向后踩踏:踏板位置 -2(4)。
- ♥ 剪线装置激活,压脚抬起



降落压脚



小心 压脚降落时可能引发挤伤! 请不要将手放置在上升的压脚下方。

1. 将踏板 (1) 重置于中间位置。

♥ 压脚降落

ģ

5.11 将压脚固定在高位

借助机头上的钮,您可以将抬起的压脚固定在高位。



Abb. 20: 将压脚固定在高位

(1) - 固定钮

ç

将压脚固定在高位

- 1. 借助踏板抬起压脚 (Ш 5.10 抬起压脚, S. 37)。
- 2. 按动固定钮 (1)
 - 3. 释放踏板。
 - 🍤 压脚被固定在高位



解除固定



- Ⅰ. 再次将踏板向后踩踏一半。
 - ♥ 压脚降落固定已解除

5.12缝纫



意外缝纫开启时由针尖导致的创伤危险! 请注意,当您的手指在针尖作用范围内时,谨防意 外操作踏板。

踏板启动,并控制缝纫进程。

警告





缝纫开启

ģ

起始位置

- 1. 启动 610 型缝纫机。
- 2. 踏板位置 0:
- ♥ 设备静止,机针在上方,压脚在下方。

- 1. 将踏板以半向后状态移动到踏板位置-1:
- ♥ 压脚被抬起。
- 2. 将缝料推至起始位置。
- 3. 将踏板在踏板位置上松开。
- ♥ 压脚降落到缝料上。

开始缝纫

- 1. 将踏板向前踩踏到踏板位置 +1:
- ♥ 设备进行缝纫。将踏板向前踩踏时,缝纫速度将随之提升。

缝纫过程中

ģ

中止缝针

- 1. 将踏板在踏板位置上松开:
- ♥ 设备停止,机针和压脚在下方以及上方。

₩ 建续缝纫

- 1. 将踏板向前踩踏到踏板位置 +1:
- ♥ 设备继续缝纫。

缝纫结束时

ģ

缝纫结束

- 1. 将踏板完全向后踩踏到踏板位置 -2 并保持在此位置。
- ✤ 线被裁剪。 设备停止。 机针和压脚在上方以及下方。
- 2. 取出缝料。



5.13警告

本章将介绍简易维护作业,必须定期执行。可由操作人员进行维 护作业。

表格中规定有维护保养间隔,必须最迟在维护保养间隔过后执行 维护作业(参见页面 " 时间间隔 ")

在加工厚绒毛材料时,可将保养间隔缩短。

请维持缝纫机清洁,以防故障。进一步维护工作只允许有资格的 专业人员进行。进一步维护工作的说明参见 🚇 *服务手册*.

5.13.1 清洁

机针导致的刺伤和压脚导致的碎裂 维护作业过程中缝纫机可能意外运行并造成刺伤及 其他损伤。压脚可能导致挤压伤害。 关闭主开关。 只允许在关闭的缝纫机上执行维护作业。

警告

小心



飞出的颗粒可能导致人身伤害! 清洁前,请关闭缝纫机主开关。 扬尘可能入眼并导致创伤。 请按照如下方法固定压缩空气喷枪,以便颗粒不会 飞到人员附近。 请注意,不得有颗粒飞入油箱。

注意

设备污染可能导致故障。

缝纫灰尘和残余线头可能影响设备功能的正常运行。 请依照本手册的说明对设备进行定期清洁。 请遵守表格中规定的清洁时间间隔。加工厚绒毛材料时必须 经常对设备进行清洁。



清洁位置和清洁时间间隔需要特别注意

设备区域	清洁时间间隔
 针板下方区域 梭芯周围区域 线接收器周围区域 剪线装置 机针周围区域 发动机通风过滤器滤网旁的空气入口 	每8个工作小时
• 油箱	每 40 个工作小时

▶ 清洁步骤

- 1. 切断主开关电源。
- 2. 使用压缩空气喷枪和刷子对缝纫灰尘和残余线进行清理。
- 3. 清理油箱中的缝纫灰尘和裁剪垃圾。

注意

溶剂型清洁剂有可能造成涂层受损。

溶剂型清洁剂会造成设备涂层受损。 如需对设备进行擦拭,请仅使用非溶剂型产品。





维护单元的脱水机用于收集冷凝水。



Abb. 23: 维护装置中的水位



检查水位:

17

1. 请每天检查水位。

重要: 切勿使冷凝水满至滤芯 (1)。

必要时放水:

- 2 1. 切断缝纫机主开关。
 - 」2. 收集容器放置于排水口螺栓 (3) 下方。
 - 3. 将压缩空气软管与压缩空气供给分离。
 - 4. 将排水口螺栓 (3)完全旋松。
 - 5. 将收集容器中的水放出。
 - 6. 将排水口螺栓 (3) 重新拧紧。
 - 7. 将压缩空气软管连接到压缩空气供给。
 - 8. 启动缝纫机主开关。

注意

水量过多可能造成设备损坏。

水量过多可能造成设备损坏。

每天检查水位,如脱水机中的水过多,则将冷凝水放出。



5.14.1 加注机油

警告



接触机油将损伤皮肤! 皮肤接触机油可能导致起疹。 请避免皮肤接触机油。 如果皮肤沾染机油,请对该部位进行彻底清洗。

环境保护



机油有可能对环境造成破坏。 机油是有害物质,切勿使其流入下水道或土地中。 请细心收集旧机油,并按照法律规定对旧机油及粘 有机油的部件进行清理。

注意

错误油位可能造成设备损坏。 油量过多或过少可能造成设备损坏。 请确保备用油箱中始终有足够的机油。

注意

错误的油量可能造成设备损坏。 错误的机油类型可能造成设备损坏。 请仅使用与使用说明中的数据指标相符合的机油。

注意

油量不足会导致缝纫机内的活动部件过早磨损。

请每 8 个工作小时检查一次备用油箱 (4) 和梭芯驱动套 (6) 的油量。

请在油量过低时用储备机油进行补充。



为特种缝纫机加注机油时,请仅选择 DA 10 润滑油或者具备如下 规格的同指标润滑油:

- 40°C时的粘度: 10 mm²/s
- 燃点: 150°C

DA 10 可从 **DÜRKOPP ADLER** (杜克普爱华)股份公司的经销 商处采购到,可从如下组件编号中选择:

容器规格	组件编号
250 ml 容器	9047 000011
1 Liter 容器	9047 000012
2 Liter 容器	9047 000013
5 Liter 容器	9047 000014

警告	说明	时间间隔
机头		8 个工作小时
• 对缝纫灰尘 和残余线进 行清理(如 采用压缩空 气喷枪)。	清洁位置需要特别注意: • 针板下方区域 • 梭芯周围区域 • 线接收器区域 • 剪线装置 • 机针周围区域 注意 请按照如下方法固定压缩空气喷 枪,以防缝纫灰尘吹入油箱。	
缝纫驱动		8 个工作小时
对发动机风扇 滤网进行清理 (如采用压缩 空气喷枪)	清洁进气口处的缝纫灰尘和残余 线。	



警告	说明	时间间隔
气动系统 检查压力调节 器的水位	水位切勿超过滤芯 (1)。 • 旋松排水口螺栓 (3) 后, 在脱水机 (2) 压力下进行放水。	40 个工作小时
清洁滤芯	借助滤芯 (1) 可滤除冷凝水中的杂 质。 • 将缝纫机与压缩空气管网进行分 离。 • 将排水口螺栓 (3) 旋松。缝纫机的 气动系统必须处于无压力状态。 • 拧开脱水机 (2)。 • 拧开滤芯 (1)。被污染的滤杯和滤 芯用清洗汽油 (不得使用溶剂) 进行清洗和吹净。 • 重新组装维护单元。	500 个工作小时
检查系统密封 性		500 个工作小时

机头润滑

Abb. 24: 机头润滑



(1) - *加油口* (2) - 最大油量标记

(3) - 最小油量标记



检查油位

87 1. 每天检查油位显示。

 \checkmark

12

正确的设置

油位必须始终在最小油位标记 (3) 和最大油位标记 (2) 之间。

补充机油

必要时,请通过加油口加注机油(1):

- 1. 切断缝纫机主开关。
- 2. 注油请勿超过最大油位标记 (2)。
- 3. 启动缝纫机主开关。

梭芯润滑

请每周约进行 1 次梭芯润滑油位的检查。

Abb. 25: 核芯润滑



(1)-螺旋塞 (2) - 机油储备油箱 (3) - 最小油量标记 (4) - 最大油量标记

检查油位 12

- 1. 切断缝纫机主开关。
- 2. 将机头上部向后倾斜 90 度。
- 3. 检查机油储备油箱 (2) 的油量。

正确的设置 \checkmark

机头向后处于半倾斜状态时,油位切勿低于最小油位标记(3)。



补充机油

- 1. 切断缝纫机主开关。
 - 2. 将机头上部向后倾斜 90 度。
 - 3. 松开填充口的螺旋塞 (1)。
 - 4. 注油请勿超过最大油位标记 (4)。
 - 5. 拧紧螺旋塞 (1)。
 - 6. 机头上部再次进行校准
 - 7. 启动缝纫机主开关。

5.15客户服务

如设备出现损坏需要维修,请与联系我们取得联系:

DÜRKOPP ADLER(杜克普爱华)股份公司 Potsdamer 路 190 号 33719 比勒费尔德

电话 +49 (0) 180 5 383 756 传真 +49 (0) 521 925 2594 电子邮件: service@duerkopp-adler.com Internet:www.duerkopp-adler.com





6 安装



警告 创伤危险

只允许有资格的受过培训的专业人员进行设备安装。 请在拆除包装和安装设备时始终穿戴防护手套和防 护鞋。

6.1 交货内容

交货内容取决于您的订购情况。

1. 请检查交货内容是否完整。

6.2 移除运输锁紧装置

- 1. 移除以下运输锁紧装置:
 - 机头上的木档
 - 架脚处的安全夹



6.3 组装

6.3.1 组装线架

Abb. 26: 完成线架组装



线架的位置参见图示上方。具体组装过程请详阅此处:

- 1. 将架线盘(1)安装在台板钻孔中。
- 2. 将架线盘 (1) 用附带的螺母 (2) 和 垫片 (3) 进行固定。



Abb. 27: 安装线架 (台板上方)



(1) - <u>米</u>线盘 (2) - *紧固螺母*

Abb. 28: 安装线架(台板下方)



6.3.2 检查台板





6.4 设置工作高度

Abb. 29: 设置工作高度



(1) - 刻度

(2) - 螺丝

工作高度可在 750 mm 和 950 mm 之间进行调节(测量至工作台 上边缘)架高应与操作人员的身高条件想匹配。

- 1. 松开两侧机架横梁上的螺丝 (2)。
- 为了防止倾斜,请将台板从两侧均匀拔出以及推入。
 横梁外侧的刻度 (1) 作为调节辅助工具使用。
- 3. 将两侧螺丝旋紧。

6.4.1 电气连接





6.4.2 检测电压

控制设备的型号铭牌上列出的额定电压和电源电压必须保持一致。

6.4.3 气动连接

必须为缝纫工作站的气动系统和辅助装置供应无水压缩空气。 缝纫机压力必须在 8 到 10 bar 之间。

Abb. 30: *气动连接*



(1) - *旋转手柄* (2) - *压力表* (3) - *连接软管*

接通压缩空气维护装置

 将连接软管 (3) (订购编号 0797 003031)用一个软管接头 R ¼" 连接到压缩空气管网。

设置工作压力

工作压力为 6 bar。

可在压力表 (2) 上读取。

提升压力:

• 抬起旋转手柄 (1),并顺时针方向旋转。

降低压力:

• 抬起旋转手柄 (1),并逆时针方向旋转。



6.5 试缝

安装作业完成后执行试缝。

小心



针尖和活动部件可导致人身受到伤害! 只有在自动缝纫机处于关闭状态时才可以进行机针

只有在目动缝纫机处于天闭状态时才可以进行机针 和梭芯的穿线。

- 1. 插入电源插头。
- 2. 主开关切换至 AUS。
- 3. 机针和梭芯穿线。
- 4. 主开关切换至 EIN。
- 5. 缝料选择。
- 6. 用较少的转速开始试缝,并逐渐提升转速。
- 7. 检查线缝是否与要求相符。如不符,则参见 🚇 5.7.2 *线张力 调节设置*, S. 28。

6.6 踏板位置



Abb. 31: 踏板位置



(2) - 踏板

(3) - 翼形螺钉

踏板倾斜度

踏板 (2) 的倾斜度应当可以使操作人员顺畅地对踏板进行向前及 向后操作。

- 1. 松开螺丝 (1)
- 2. 对踏板 (2) 进行相应的调节。
- 3. 将螺丝 (1) 重新拧紧。

踏板位置

将踏板 (2) 固定在机架横梁上。通过移动横梁, 可根据个人需求 对踏板位置进行调节。

- 1. 松开机架两侧的翼形螺钉 (3)。
- 2. 将横梁连同踏板 (2) 向前或者向后移动。
- 3. 拧紧机架两侧的翼形螺钉 (3)。





7 通过软件进行设置

7.1 操作面板 OP7000

610/630 型缝纫机的所有设置均在操作面板 OP7000 上完成。

	MAN	
12	MAN	
13		
11 2	<u> </u>	
10 =====		
8		
7 🔷		

Abb. 32: 操作面板 OP7000

缝纫发动机和步进马达,使用控制器 DAC3,配合具有符号化操 作界面的操作面板 OP7000 进行操控。

通过程序自动化,可对丰满度进行手动或自动控制 (上方或下方 均可),进行曲线支撑,也可以运用个性化参数对缝纫步骤进行 编程。

可以最多保存 999 个缝纫程序。

每个缝纫程序可包含最多 30 个缝纫步骤。 每个缝纫步骤中都可包含参数如线迹长度,丰满度值,曲线支 撑,线张力,线段长度等。

缝纫程序在缝纫进程中将始终处于显示状态。程序的镜像可用于 缝料另一面的缝纫。



7.2 启动 610 型缝纫机

- 1. 开启主开关。
- ♥ 操作面板 OP7000 将启动。
 - 屏幕左侧将显示缝纫机型号, 右侧将显示固件。
 - 缝纫机将被关联。
 - 接下来,操作面板将进入上次关闭时所处的激活模式 MAN 或者 AUTO。

7.3 控制器的操作类型

控制器可使用四种操作模式:

• 手动模式 MAN

手动操作是最简单的操作模式。

它不包含缝纫程序,也不需要进行单个缝纫步骤的数据输入。 对丰满度,线迹长度,线张力,曲线支撑以及功能的开关的 调整都可以立即生效。

您可以在缝纫过程中对所有的基本参数进行手动调整。

• 自动化模式 AUTO

在自动化模式中将按照缝纫程序进行卷边缝纫。 缝纫程序中的线缝被分配到单个缝纫步骤中,可包含个性化 缝纫参数如丰满度等。

• 编程模式

在编程模式下可以生成新的缝纫程序(PROGRAMMING), 对已有缝纫程序进行调整,删除,复制和镜像处理(EDIT)。

• 服务模式 SERVICE

在服务模式中包含多个维护作业所需功能。 服务模式通过一个密码进行保护,以避免对机器进行任何意 外的错误设置。



7.4 控制器的一般操作

操作作业在操作面板上进行。所有功能和输入数据均可以通过点 触进行触发。

在各个操作模式中,在各参数项中输入数值,在程序名称处输入 文本。

输入分别在不同的操作界面上进行。

7.4.1 数值的输入

Abb. 33: 数值的输入



数值输入操作界面由以下部分构成:

标题栏,其中包括:

- 所选参数的符号
- 参数名称
- 参数数值范围
- 离开操作面的符号

数值输入行

按键面板



按键的意义

符号/按键	意义
09	数值输入。
+/-	符号变更。
•	当数值包含小数位时可输入逗点。
	可以在一个数值框内进行数值的上下调整。 可将输入栏中的数值位数删除。
DEL	删除已输入的数值。
ESC	在不输入以及不保存数值的情况下离开操 作面。
ок	保存已输入的数值,并离开操作面。



7.4.2 输入文本

Abb. 34: 文本的输入



数值输入操作界面由以下部分构成:

标题栏,其中包括:

- •"新的缝纫程序"符号
- 离开操作面的符号

文本输入行

按键面板



按键的意义

符号 / 按键	意义
0 9	在文本中输入数值。
a z	文本的输入。
-	连接符的输入。
_	下划线的输入。
Esc	在不输入以及不保存文本的情况下离开操 作面。
	空格的输入。
Aa	大 / 小写切换。
Del	可将输入栏中的字母/数字删除。
OK	保存已输入的数值,并离开操作面。



7.5 手动模式 MAN

Abb. 35: *手动模式 MAN*



标题栏 (1)

显示操作模式 MAN。

左侧区域 (2)

这里可手动输入丰满度值。

右侧区域 (3)

这里是在手动模式下所有可设置的参数符号。在参数符号上面的 灰色区域内显示着各参数的当前数值。

右侧边缘 (4)

在这里您可以选择其他操作面以及其他操作模式。



7.5.1 在 MAN 模式下可设置的参数

下列表格详细描述了在手动操作模式 MAN 下可设置的参数。

符号	意义
	丰满度设置, 口 S. 67。
][-	机针线张力输入
mm t	以 mm 为单位输入线迹长度。
P	更多在手动模式 MAN, 🗳 S. 68 下的程序参数。

1. 点击所需的按键。

♥ 显示用于设置所需参数的操作面。

某些参数的设置必须超过特定的数值。以下为此类参数的说明。



MAN 模式 丰满度设置

=

下列表格将对丰满度手动设置的单个符号和按键进行说明。

符号/按键	意义
0 16	输入丰满度 已设置的丰满度将通过标红的按键显示出 来。
	丰满度选择: • 上方(上送料) • 下方(下送料) • 上方和下方(差动上或下送料)。 已选择的丰满度将通过已激活的控制区域 显示出来。
	其他可输入丰满值的按键显示。可在 0 到 16 的按键中进行选择输入。

- 1. 丰满度类型选择。
- ♥ 已选择的丰满度类型将通过已激活的控制区域以符号形式显示出来。
- 如果需要更高以及更低的丰满度,将借助箭头按键显示更多 按键。
- 3. 使用按键 0 到 16 输入丰满度。

MAN 模式 更多程序参数

P...

点击按键后可显示所有其他可用的程序参数概览。

Abb. 36: 在 MAN 模式下的更多程序参数

MAN — other parameters	0
Needle Stop Position Up	
Stitch Condensing at Start	
Stitch Condensing at End	
💿 Thread Trim	
)[← Thread Tension at Hook	
Additional Fullness	

参数	意义
上方机针停止位置	缝纫停止时的上方 (已激活)或者下方 (未激活)机针位置
启动时线迹缩皱	缝纫启动开启 (已激活)或者关闭 (未激活)时的线迹缩皱
终止时线迹缩皱	缝纫终止开启 (已激活)或者关闭 (未激活)时的线迹缩皱
剪线	剪线装置开启 / 关闭 数值范围:0, 1
梭芯线张力	梭芯线张力 数值范围:099
附加丰满度	附加丰满度 数值范围:-5050 (%)

ģ

50.0

→ k mm



7.5.2	缝纫程序
-------	------

无丰满度缝纫

- 1. 所有丰满度设置为 0 (🗳 S. 66)。
 - 2. 输入机针线张力和 线迹长度数值。
 - 3. 将踏板向前踩踏并缝纫。
 - 缝纫线段长度将以 mm 为单位显示。如果线被裁剪,则显示 复位。

有丰满度缝纫

- 1. 调整所需丰满度 (🗳 S. 66)。
- 2. 将踏板向前踩踏并缝纫。



缝纫线段长度将以 mm 为单位显示。如果线被裁剪,则显示 复位。

在缝纫过程中调整参数	¢
------------	---

- 1. 将踏板踩踏至位置0。
- 2. 在操作面板上调整所需参数 (III S. 66)。
- 3. 将踏板重新向前踩踏并缝纫。
- ♥ 已调整的参数被处理。



7.6 自动化模式 AUTO

Abb. 37: 自动化模式 AUTO



标题栏 (1)

显示操作模式 AUTO。按键 +F% 和 - F% 可提供快速链接至单位 为 % 的丰满度校准设置。

左侧区域 (2)

这里可显示整个线缝的图形,按照已编程的缝纫步骤进行分块。 带箭头的红色横条显示缝纫方向和已缝纫的线缝走向。

右侧区域 (3)

这里是已选择的缝纫程序的编号和名称,以及所有可设置的参数 符号。在参数符号上面的灰色区域内显示着各参数的当前数值。

右侧边缘 (4)

在这里您可以选择其他操作面以及其他操作模式。


7.6.1 在 AUTO 模式下可设置的参数

下列表格详细描述了在自动化模式 AUTO 下可设置的参数。

符号	意义
P	程序选择, 🚇 S. 72
1	选择右侧以及左侧缝料
F	设置缝料尺寸, 山 S. 73
P	更多在自动化模式 AUTO, , 囗 S. 76 下的 程序参数。
====	到下一个缝纫步骤的临时丰满度设置, 🕰 S. 74
<u>%</u>	针对所有缝纫步骤的单位为 % 的丰满度校 准, ♀ S. 75
)[-	机针线张力设置。 如果在自动化模式 AUTO 下数值被修改, 则需要一段时间进行程序保存。
mm t	以 mm 为单位设置线迹长度。 如果在自动化模式 AUTO 下数值被修改, 则需要一段时间进行程序保存。

1. 点击所需的按键。

♥ 显示用于设置所需参数的操作面。

某些参数的设置必须超过特定的数值。以下为此类复杂构成参数 的说明。



AUTO

模式	程序选择	¥	
	Abb. 38:	程序选择参数	
4		Program Selection	
		Select Sewing Program	
		jan 1	
		2	i
		a 8	i
		4	
		5	
		(<u>OK)(Abort</u>	

- 1. 点击所需的缝纫程序。
- ▶ 已选择的缝纫程序将通过已激活的控制区域分栏标记出来。
- 2. 点击按键 OK。
- ♥ 在自动化模式 AUTO 下执行已选缝纫模式。
- 3. 点击按键 Abort,以取消程序选择。
- ✤ 必要情况下取消已选缝纫模式,自动化模式 AUTO 的操作面 将显示出来。

AUTO 模式 设置缝料尺寸



Abb. 39: 缝料尺寸参数设置

Size (22	. 1423		Germany	Men		
52	62	72	102	122	142	
50	60	70	- 98	118	138	
48	58	68	94	114	134	
46	56	66	90	110	130	
44	54	64	86	106	>> 126	
53	63	73	26	- 31	- 36	
51	61	71	- 25 -	- 30	- 35	
49	59	69	24	29	34	
47	57	67	28	28	- 33	
45	55	65	22	27	32	

您将看到如下信息:

- 当前已选尺寸通过双箭头进行标记 (>>)。
- 红色标记尺寸显示的是分级逻辑的参照尺寸。
- 1. 点击所需的缝料尺寸。
- ♥ 显示自动化模式 AUTO 的操作面。







左侧区域内显示的是手动输入丰满度值的按键。

符号/按键	意义
0 16	丰满度的输入 已设置的丰满度将通过标红的按键显示出 来。
	丰满度类型选择: • 上方(上送料) • 下方(下送料) • 上方和下方(差动上或下送料) 已选择的丰满度将通过已激活的控制区域 显示出来。
	其他可输入丰满值的按键显示。可在 0 到 16 的按键中进行选择输入。

- 1. 丰满度类型选择。
- 已选择的丰满度类型将通过已激活的控制区域以符号形式显示出来。
- 如果需要更高以及更低的丰满度,将借助箭头按键显示更多 按键。
- 3. 使用按键 0 到 16 输入丰满度。

i



丰满度保持激活状态直到下一个缝纫步骤。

AUTO 模式 丰满度比例校准 Abb. 41: 单位为 % 的丰<u>满度校准参数</u> 0, Fullness Correction - -50 .. 50 % 000 0 DEL 8 7 9 ESC 5 6 4 1 2 З ΟK +/-Ο e,

- 校准值将以百分比为单位进行输入。
 关于数值的输入的信息: □ S. 61.
- 2. 点击按键 OK。
- ▶ 保存校准值并重新显示前一操作面。



如果在自动化模式 AUTO 下新的校准值被修改,则这个值将一直 保持激活状态到下一次切换程序时。



AUTO 模式 更多程序参数



点击按键后**可显示所有其他**可用的程序参数概览。

Abb. 42: 在 AUTO 模式下的更多程序参数



参数	意义
梭芯线张力	梭芯线张力 数值范围:099





- 2. 选择右侧以及左侧缝料。
- 3. 缝料尺寸选择, 🛛 S. 73。
- 4. 将踏板向前踩踏并缝纫线缝。
- 左侧区域内通过红色横条显示图形化缝纫进展。



Abb. 43: 已完成的缝纫步骤和正在进行的缝纫步骤





缝纫前和缝纫中的丰满度快速校准

- 1. 将踏板踩踏至**位置 0**。
- 2. 通过点击按键 + F% und F% 调整丰满度。
 - 3. 将踏板重新向前踩踏并缝纫。
 - ▶ 已调整的丰满度将被处理,并显示在操作面板上。

在缝纫过程中调整参数

- 1. 将踏板踩踏至**位置 0**。
- 2. 在操作面板上调整所需参数。
- 3. 将踏板重新向前踩踏并缝纫。
- ♥ 已调整的参数被处理。

取消缝纫程序

- 1. 将踏板完全后退。



7.7 编程模式

Abb. 44: 编程模式



标题栏 (1)

显示操作模式 EDIT。借助按键 TF on 以及 TF off 可进行进带的 接通和关闭 (只针对 610 型缝纫机)。

左侧区域 (2)

这里可显示整个线缝的图形,按照已编程的缝纫步骤进行分块。

中间区域 (3)

这里可以对现有的缝纫程序进行调整 📮 S. 80。这里显示已选择 的缝纫程序的编号和名称,以及所有可设置的参数符号。在参数 符号上面的灰色区域内显示着各参数的当前数值。

右侧区域 (4)

这里可以生成新的缝纫程序 🗳 S. 85,对已有缝纫程序进行删除 🛱 S. 93,复制 🛱 S. 93 和优化 🖨 S. 94 (长度校准)。



7.7.1 调整(EDIT)现有的程序

下列表格详细描述了在编程模式 EDIT 下可设置的参数。

符号	意义
5 Steps / Schritte	程序变更
P	在模式 EDIT 只显示一个页面。将为下一个 空程序位自动分配一个新的程序。
1	选择右侧以及左侧缝料
Ŧ	设置缝料尺寸, 囗 S. 81
P	更多在编程模式 EDIT, 🚇 S. 83 下的程序 参数。
=====	在当前缝纫步骤中进行丰满度设置, 口 S. 82
)[-	在当前缝纫步骤中进行机针线张力设置。
mm t	在当前缝纫步骤中进行单位为 mm 的线迹 长度设置。
	在当前缝纫步骤中进行距离测量的开启或 关闭
H+++	更多在编程模式 EDIT , 口 S. 84 下的缝 纫步骤参数。

1. 点击所需的按键。

♥ 显示用于设置所需参数的操作面。

某些参数的设置必须超过特定的数值。以下为此类构成参数的说 明。



EDIT 模式 设置缝料尺寸

Abb. 45: 缝料尺寸的参数设置

ďď

Size (22	142)		Germany	/ Men		
52	62	72	102	122	142	
50	60	70	- 88	118	138	
48	58	68	94	114	134	
46	56	66	90	110	130	
44	54	64	86	106	>> 126	
53	63	73	26	- 31	- 36	
- 51	61	71	- 25 -	30	35	
49	59	69	24	29	34	
47	57	67	28	28	- 33	
45	55	65	22	27	- 32	

您将看到如下信息:

- 当前已选尺寸通过双箭头进行标记 (>>)。
- 红色标记尺寸显示的是分级逻辑的参照尺寸。
- 1. 点击所需的缝料尺寸。
- ♥ 显示编程模式 EDIT 的操作面。





左侧区域内显示的是手动输入丰满度值的按键。

符号/按键	意义
0 16	丰满度的输入。 已设置的丰满度将通过标红的按键显示出 来。
	丰满度类型选择: • 上方(上送料) • 下方(下送料) • 上方和下方(差动上或下送料) 已选择的丰满度将通过已激活的控制区域 显示出来。
	其他可输入丰满值的按键显示。可在 0 到 16 的按键中进行选择输入。



- 1. 丰满度类型选择。
- ♥ 已选择的丰满度类型将通过已激活的控制区域以符号形式显示出来。
- 如果需要更高以及更低的丰满度,将借助箭头按键显示更多 按键。
- 3. 使用按键 0 到 16 输入丰满度。

EDIT 模式 更多程序参数



点击按键**程序参数**后首先显示在模式 EDIT 下的所有可用参数概 览。

Abb. 47: 更多在编程模式 EDIT 下的程序参数

EDIT — other header parameters	
Stitch Condensing at Start	
Stitch Condensing at End	
Thread Trim	
∬← Thread Tension at Hook	
Additional Fullness	

参数	意义
启动时线迹缩皱	缝纫启动时线迹收缩开启 / 关闭 数值范围: 0, 1
终止时线迹缩皱	缝纫终止时线迹收缩开启 / 关闭 数值范围:0, 1
剪线	剪线装置开启 / 关闭。 数值范围:0, 1



参数	意义
梭芯线张力	梭芯线张力 数值范围: 099
附加丰满度	附加丰满度设置。

EDIT 模式 更多缝纫步骤参数



点击按键**缝纫步骤参数**后将显示所有可用的参数概览。

Abb. 48.	更多在编程模式 EDIT	下的缝纫步骤参数

Ŋ	EDIT – other segment parameters
	∭← Thread Tension at Hook
	Maximum Speed

参数	意义
梭芯线张力	梭芯线张力 数值范围: 099
最大速度	缝纫速度 / 转数 数值范围:1004000

 $\boldsymbol{P}_{\text{NEW}}$



7.7.2 生成新的程序 (PROGRAMMING)

前提:

- 显示操作模式 EDIT。
- 1.点击按键 **P_{NEW}。**
 - ✤ 显示操作面 PROGRAMMING。在按键 P上将显示下一个空程 序位的编号。

Abb. 49: 编程模式 PROGRAMMING



2. 点击 <No Name> 并输入名称。

文本输入信息: 🔲 S. 63.



如果没有为缝纫程序输入名称,则将显示为 <No Name>。

- ▶ 左侧区域将显示第一个缝纫步骤编号。
- 3. 所有第一个缝纫步骤参数的输入。
- 4. 使用按键 **TF** on 和 **TF** off ,设置在缝纫步骤中是否开启或关闭送带 (只针对 610 型缝纫机)。

i

所有输入仅针对相应的缝纫步骤。

 第一个缝纫步骤卷边缝纫,或者通过距离测量参数手动输入 缝纫步骤的长度。



- 6. 通过点击第一个缝纫步骤以及膝控开关选择下一个缝纫步骤。
- ✤ 左侧区域将显示第二个缝纫步骤编号。
- Abb. 50: 编程模式 PROGRAMMING 的步骤



- 7. 向前推进两个步骤,直到所有缝纫步骤处于已编程状态。
- 8. 当所有的缝纫步骤处于已编程状态,点击按键 END,或裁剪 线。
- ♥ 依照操作者的输入方法,存在三种程序反应类型:

类型	程序显示
如果上一个已编程的缝纫程序被卷边缝纫, 但是没有进行裁剪,则通过 END 进行终止。	继续步骤 9
上一个已编程的缝纫程序被卷边缝纫并进行栽 剪。	继续步骤 10
手动输入所有缝纫步骤,并通过 END 进行终止。	继续步骤 10

9. 缝纫后未做裁剪时,将显示如下通知。将线剪掉。

♥ 通知将隐去,并将显示选择窗口。



END

2

Abb. 51: <i>编程后的选项</i>				
(F	off)		PROGRAMMING	
	Pleas	e sele	ect action to perform	
		Mirror Program Finish	programmed side to other side) m other side	

OK

 选择是否为新的缝纫程序设置缝料另一面的镜像(进行正面 到反面镜像编程),为缝料另一面编程(为缝料另一面编程),或者结束编程(结束)。

池눈

Abort

<mark>≯ k</mark>

- 11. 选择所需功能。
- ♥ 已选功能将通过已激活的控制区域以符号形式显示出来。
- 12. 点击按键 **OK**。
- ♥ 缝纫程序将被保存。根据所选功能,您可以调出不同的页面:

功能	页面
正面到反面镜像编程	AUTO 模式
为缝料另一面编程	编程模式
结束	AUTO 模式

• 通过点击 Abort 可关闭选择窗口,并重新显示操作面 AUTO。 所有已输入的数据将被删除!



可设置的参数



下列表格详细描述了在编程模式 PROGRAMMING 下可设置的参数。

符号	意义
<no name=""></no>	输入程序名称
P	在模式 PROGRAMMING 只显示一个页 面。将为下一个空程序位自动分配一个新 的程序。
1	选择右侧以及左侧缝料
F	设置缝料尺寸, 囗 S. 89
P	更多在编程模式 PROGRAMMING, I S. 91 下的程序参数。
====	在当前缝纫步骤中进行丰满度设置, 🎱 S. 90
	在当前缝纫步骤中进行机针线张力设置。
	在当前缝纫步骤中进行单位为 mm 的线迹 长度设置。
	在当前缝纫步骤中进行距离测量的开启或 关闭
H+++H	更多在编程模式 PROGRAMMING , III S. 92 下的缝纫步骤参数。

1. 点击所需的按键。

♥ 显示用于设置所需参数的操作面。

某些参数的设置必须超过特定的数值。以下为此类构成参数的详 细说明。





模式 设置缝料尺寸 编程

Abb.	52:	缝料尺	寸的参数设置

Size (22	142)		Germany	Men		
52	62	72	102	122	142	
50	60	70	- 88	118	138	
48	58	68	94	114	134	
46	56	66	90	110	130	
44	54	64	86	106	>> 126	
53	63	78	26	- 81	- 36	
- 51	61	71	- 25 -	- 30	- 35	
49	59	69	24	29	34	
47	57	67	28	28	- 33	
45	55	65	22	27	32	

您将看到如下信息:

- 当前已选尺寸通过双箭头进行标记 (>>)。
- 1. 在右侧区域选择尺寸系统。
- 2. 点击所需的缝料尺寸。
- ✤ 显示编程模式 PROGRAMMING 的操作面。



模式 丰满度设置 编程



Abb. 53: 丰满度参数设置



左侧区域内显示的是手动输入丰满度值的按键。

符号/按键	意义
0 16	丰满度的输入。 已设置的丰满度将通过标红的按键显示出 来。
	丰满度类型选择: • 上方(上送料) • 下方(下送料) • 上方和下方(差动上或下送料) 已选择的丰满度将通过已激活的控制区域 显示出来。
	其他可输入丰满值的按键显示。可在 0 到 16 的按键中进行选择输入。



- 1. 丰满度类型选择。
- ♥ 已选择的丰满度类型将通过已激活的控制区域以符号形式显示出来。
- 如果需要更高以及更低的丰满度,将借助箭头按键显示更多 按键。
- 3. 使用按键 0 到 16 输入丰满度。

模式 更多程序参数 编程

点击按键后可显示所有其他可用的程序参数概览。



Abb. 54: 更多程序参数

PROGRAMMING - other header parameters (\square
Stitch Condensing at Start	
Stitch Condensing at End	
Thread Trim	
Additional Fullness	
Seam Graphic	
En Grading Factor	

参数	意义
启动时线迹缩皱	缝纫启动时锁边。 数值范围:开启 / 关闭
终止时线迹缩皱	缝纫终止时锁边。 数值范围:开启 / 关闭
剪线	剪线装置开启 / 关闭 数值范围:0, 1
附加丰满度	附加丰满度 数值范围:-5050 (%)



参数	意义
缝线图	缝线图。 1 = 椭圆 2 = 前片钩 3 = 后片钩
分级要素	



模式 更多缝纫步骤参数 编程



点击按键**更多 缝纫步骤参数** 后将显示所有可用的参数概览。

PROGRAMMING – other segment parameters
∭← Thread Tension at Hook
Maximum Speed

参数	意义
梭芯线张力	梭芯线张力 数值范围:099
最大速度	缝纫速度 / 转数 数值范围:1004000

Abb. 55: 更多缝纫步骤参数



7.7.3 复制缝纫程序

前提:

- 显示操作模式 EDIT。
- 1. 选择缝纫程序, 🛄 S. 72。
- 2. 点击按键 P_{COPY}。
- P_{COPY} ▶ 缝纫程序被复制,并保存到下一个空程序位。将显示一个相 关通知。

7.7.4 删除缝纫程序

前提:

 \mathbf{P}_{del}

- 显示操作模式 **EDIT**。
- 1. 选择缝纫程序, 🛄 S. 72。
- 2. 点击按键 P_{DEL}。
- ▶ 将显示一个通知,询问是否将激活的缝纫程序删除。
- 3. 通过点击按键 Yes 确认删除。

缝纫程序将被删除。将显示一个相关通知。



7.7.5 长度校准 (LENGTH CORRECTION)

 \mathbf{P}_{LEN}

将所有缝纫步骤按照相同要素进行分级。 在一些缝纫步骤中分级的高低对于织物的质量非常重要。 为消除数值上的偏差,您可以进行长度校准。

前提:

- 显示操作模式 EDIT。
- 1. 点击按键 P_{LEN}。

✤ 显示长度校准的操作面。

Abb. 56: 长度校准页面



- 2. 卷边缝纫步骤。
- 3. 手动在操作面板上或者通过膝控开关切换到下一个缝纫步骤。
- ♥ 缝纫步骤将以图形表示。





- 4. 所有其他缝纫步骤皆如此进行。
- 5. 最后一个缝纫程序完成后点击按键 END。
- ╚>结束长度校准,编程模式 EDIT 打开。

7.8 服务模式 SERVICE

在服务模式中包含多个维护作业所需功能。 服务模式通过一组密码进行保护,以防对设备的意外错误设置。 获取服务模式内容的详细信息,请参见 **印** 服务手册 610/630。





8 停止运转

如缝纫机需要较长时间或彻底不再运转,则需要进行一系列操作。

警告



如不谨慎操作将导致创伤危险! 在缝纫机的停止运转操作中,如不谨慎操作或缺乏

- 专业知识可能导致严重创伤危险。
- 只允许在关闭状态下对缝纫机进行清洁。
- 避免接触油类残留物。
- 只允许受过培训的人员进行接口的分离。

请按如下所述将缝纫机停止运转:

- 1. 关闭主开关。
- 2. 将压缩空气截止阀向右旋转至水平位置。
- 3. 拔出电源插头。
- 4. 分离气动连接。
- 5. 将操作面板加盖以防污染。
- 6. 如果可能务必将缝纫机整体加盖,以防污染和损坏。





9 包装,运输

下文中将阐述在包装和运输过程中的重要事项。请严格遵守文中 所述的操作方法,以便实现无障碍运行。

运输锁紧装置 为了保护缝纫机在运输过程中不受损坏,必须安装运输锁紧装置。

包装



请确保缝纫机包装后不会滑动或翻倒。因此请务必选择一个稳固 的底座,并将缝纫机固定其上。进一步确保缝纫机外部不受损坏。

运输



运输缝纫机过程中请尽最大可能保证其安全稳固。将缝纫机进行 固定,并安装指定的防护装备。





10报废

请将报废设备与普通生活垃圾分离。

必须遵守相关国家规定,并按照适当的符合规定的方法进行设备 报废处理。





报废不当将导致环境破坏危险! 非专业的设备报废处理可能导致严重的坏境破坏。 始终遵守法定报废规章。

请在报废时充分考虑到设备的不同组成材料类型(钢材,塑料, 电子部件等)请在报废时注意国家相关规定。





11 附录




























DÜRKOPP ADLER AG Potsdamer Str. 190 33719 Bielefeld Germany Phone +49 (0) 521 925 00 E-mail: service@duerkopp-adler.com www.duerkopp-adler.com