DÜRKOPP ADLER

755 S

使用说明书

注意

请在使用前仔细阅读

保管好说明书，以备以后查阅

保留所有权利。

所有权归 Dürkopp Adler GmbH 并受版权保护。在没有 Dürkopp Adler GmbH 事先书面许可的情况下禁止使用这些内容，也包括部分使用。

Copyright © Dürkopp Adler GmbH 2021

1 关于本说明书 3

1.1 本说明书针对哪些人员？ 3
1.2 常见图示–图标和符号 3
1.3 其他文件 5
1.4 责任 5

2 安全 7

2.1 基本安全提示 7
2.2 警告提示中的警示词和图标 8

3 设备说明 11

3.1 机器组件 11
3.2 正确使用方式 12
3.3 一致性声明 13

4 操作 15

4.1 机器的运行准备 15
4.2 接通机器 15
4.3 转出中压脚基座 16
4.4 转入中压脚基座 17
4.5 更换机针 18
4.6 穿入机针线 19
4.7 绕梭芯线 22
4.7.1 绕梭芯线（集成式绕线器） 22
4.7.2 绕梭芯线（独立式绕线器） 24
4.8 更换梭芯 25
4.9 缝线张力 26
4.9.1 设置机针线张力 27
4.9.2 设置弯针线张力 28
4.10 推回护罩并取下布料滑板 29
4.11 竖起机头 30
4.12 转回机头 32
4.13 余线监控器 33
4.14 收料检查 35
4.15 安装中压脚 36
4.16 角刀基座 37
4.16.1 转出/转入角刀基座 37
4.16.2 调整角刀 38
4.17 靠近基准位置 40
4.18 执行快速关机 40
4.19 袋盖与嵌线重叠 41
4.20 辅助装备 42
4.20.1 定位杆和口袋布夹 42
4.20.2 吹风装置 44
4.20.3 捆扎式夹具 45
4.20.4 调整捆扎式夹具的台面延长板（可选） 46
4.21 缝纫 47
4.21.1 启动缝纫过程 47
4.21.2 工作方法 S（裤子制作） 47
4.21.3 工作方法 S（男式夹克制作） 54

5 编程 61

6 保养 195

6.1 清洁 196
6.2 润滑 197
6.3 维护气动系统 199
6.3.1 设置工作压力 199
6.3.2 排出冷凝水 200
6.3.3 清洁滤芯 201
6.4 部件列表 202

7 安装 203

7.1 供货范围 203
7.2 安装机器 204
7.2.1 运输 204
7.2.2 抬起机器 204
7.2.3 滚动机器 204
7.2.4 移除运输保护装置 205
7.2.5 调整工作高度 206
7.2.6 连接踏板 207
7.2.7 调整踏板 208
7.3 发货前固定被移除的机器部件 209
7.3.1 固定线轴架 209
7.3.2 安装操作面板 210
7.3.3 安装台面延长板（辅助装备） 210
7.4 电气连接 212
7.5 气动连接 213
7.5.1 安装压缩空气维护单元 213
7.5.2 设置工作压力 214
7.6 连接至现场吸风设备 215
7.7 在机器内连接真空压缩机 216
7.8 调试 217

8 停止运转 219

9 废弃处置 221

10 故障补救措施 223

10.1 客户服务 223
10.2 软件信息 223

11 技术数据 241

12 附录 243

1 关于本说明书

本说明书由我们精心编制。所包含的信息和提示将确保长期可靠的运行。

如果您发现有不一致或需要改进之处，请通过**客户服务** (📖 *页码 223*) 予以反馈。

注意，本说明书是产品的一部分，请将其放在方便取用的地方。

1.1 本说明书针对哪些人员？

本说明书针对下列人员：

- 操作人员：
  这一组人员已经就设备的使用接受过指导，并可随时取阅说明书。
  对于操作人员而言，**操作**一章 (📖 *页码 15*) 尤为重要。
- 专业人员：
  这个群体经过相应专业培训有能力执行维护工作或排除故障。
  对于专业人员而言，**安装**一章 (📖 *页码 203*) 尤为重要。

我们将另行交付一份售后服务说明。

请注意，与人员最低资质和其他前提条件有关的内容应参见章节 **安全** (📖 *页码 7*)。

1.2 常见图示–图标和符号

为了能够简单和快速理解，使用下列符号表示或突出显示说明书中的不同信息：

正确设置

表明正确设置应如何显示。

故障

表明在错误设置时可能出现的故障。

盖板

表明哪些覆盖物应当拆卸，以便接近有待设置的部件。

操作时的操作步骤（缝纫和改装）

保养、维护和安装时的操作步骤

通过软件操作面板的操作步骤

各个操作步骤编号如下：

1. 第一操作步骤
2. 第二操作步骤

… 务必遵守这些步骤的顺序。

• 列举细目皆会用点标出。

执行操作的结果
在机器或显示器/操作面板上进行更改。

注意
在执行操作步骤时应当特别注意之处。

信息
例如关于其他操作选项的附加信息。

顺序
表明在设置之前或之后应当执行哪些工作。

参见
参见另一文本段落。

安全 针对机器使用者专门标出的重要警告提示。因为安全具有非常重要的意义，所以在章节**安全** (*页码 7*) 中单独说明危险图标、安全级别及其警示词。

位置说明 如果附图没有明确表明位置，则应当从观察者角度的**右**或**左**来确定位置说明。

1.3 其他文件

设备包含其他制造商的已安装组件。对于外购件，相应的制造商已做出风险评估，并声明其设计与现行的欧洲和各国法规一致。在制造商的相应说明书中说明了已安装组件的规范使用方式。

1.4 责任

本说明书中的所有说明和提示都是在考虑到现有技术和适用标准和法规情况下整理出来的。

由以下原因导致的损坏，Dürkopp Adler概不承担责任：

- 破损和运输损坏
- 未按说明书操作
- 不当使用
- 未经授权更改机器
- 采用未经培训的人员
- 使用未经许可的备件

运输

Dürkopp Adler对破损和运输损坏不承担责任。请在收到之后立刻检查货物。如有任何损坏，请向最后的承运商索赔。这也适用于包装并未损坏的情况。

请保持机器、设备和包装材料被发现破损时的状态。如此方可向运输商进行索赔。

所有其他投诉应当在收到货物后立刻向 Dürkopp Adler 报告。

2 安全

本章包含安全基本提示。在安装和操作机器之前，请仔细阅读这些提示。请务必遵守安全提示中的说明。违反规定可能导致严重受伤或设备损失。

2.1 基本安全提示

仅允许如本说明书中所述使用机器。

在机器使用地点应当始终提供本说明书。

严禁在带电的部件和装置上作业。例外情况按照 DIN VDE 0105 处理。

进行以下作业时，必须关闭机器的主开关或拔下电源插头：

- 更换机针或其他缝纫工具
- 离开工作位置
- 进行维护工作和修理
- 穿线

错误或有缺陷的备件可能影响安全并损坏机器。仅使用制造商的原厂备件。

运输 使用升降小车或叉车运输机器。机器最高抬起 20 mm 并防止滑落。

安装 连接电缆应当具备各国批准的电源插头。只能由合格技术人员将电源插头安装在连接电缆上。

运营商义务 遵守各国安全事故预防条例和劳保环保法规。

机器上的所有警告提示和安全符号应当始终清晰可读。切勿移除！
立即更换缺失或损坏的警示牌。

对人员的要求 仅允许由合格的专业人员：

- 安装机器
- 执行维护工作和修理
- 在电气设备上执行作业

仅允许经过授权的人员在机器上作业，并且应当事先理解本说明书。

运行 在使用中，检查机器是否有外部可见的损伤。如果注意到机器上的变化，应当中断作业。所有变化均应报告上级负责人。受损的机器不得继续使用。

安全装置 不得移除或关闭安全装置。如果为进行修理必须如此，那么之后应当立即安装并运行安全装置。

2.2 警告提示中的警示词和图标

文本中的警告提示用颜色条隔开。配色与危险的严重程度有关。警示词说明危险的严重程度。

警示词 警示词及其说明的危险：

信号词	含义
危险	（带危险符号） 违反提示将导致死亡或严重伤害
警告	（带危险符号） 违反提示可能导致死亡或严重伤害
小心	（带危险符号） 违反提示可能导致中度或轻微伤害
注意	（带危险符号） 违反提示可能导致环境污染
提示	（无危险符号） 违反提示可能导致财产损失

图标 当涉及人身危险时，这些符号表示以下危险类型：

图标	危险类型
	一般
	触电

图标	危险类型
	刺入
	挤伤
	环境污染

示例 文本中警告提示的实际示例：

危险

危险类型和来源！
违反提示导致的后果。
避免危险的措施。

↳ 违反行为将导致死亡或严重伤害的警告提示。

警告

危险类型和来源！
违反提示导致的后果。
避免危险的措施。

↳ 违反行为可能导致死亡或严重伤害的警告提示。

小心

危险类型和来源！
违反提示导致的后果。
避免危险的措施。

↳ 违反行为可能导致中重度或轻度伤害的警告提示。

注意

危险类型和来源！

违反提示导致的后果。

避免危险的措施。

↳ 违反行为可能导致环境污染的警告提示。

提示

危险类型和来源！

违反提示导致的后果。

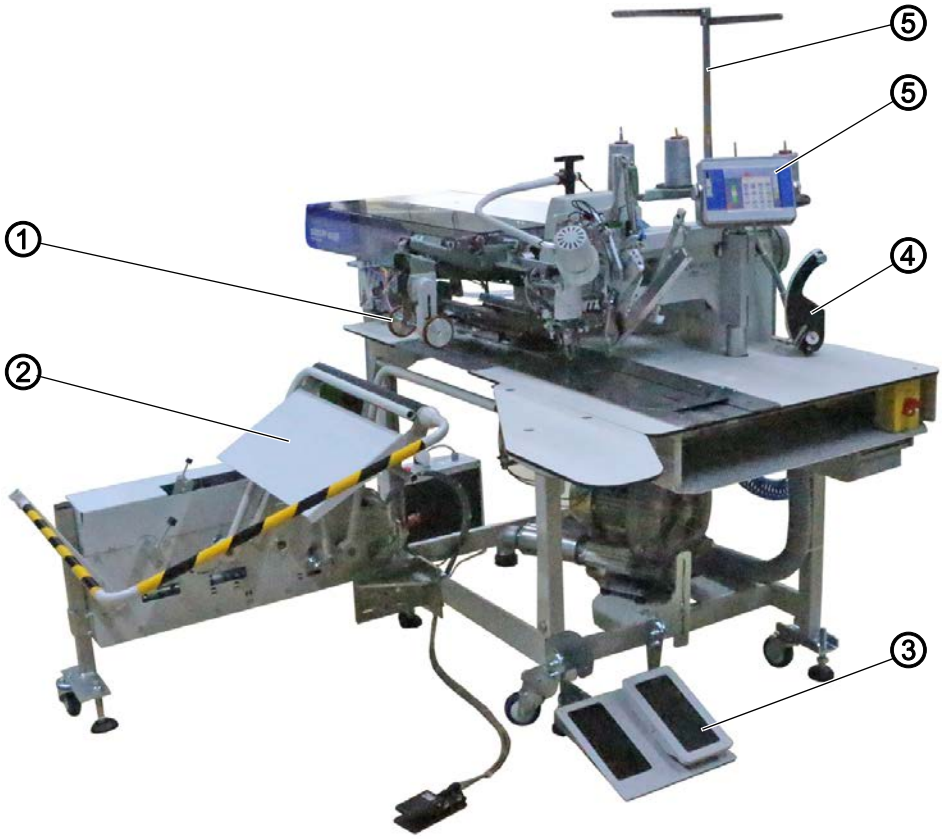
避免危险的措施。

↳ 违反行为可能导致财产损失的警告提示。

3 设备说明

3.1 机器组件

图 1: 机器组件



(1) - 滚轮装置
(2) - 收料架
(3) - 踏板
(4) - 绕线器
(5) - 操作面板 OP7000
(6) - 线轴架

3.2 正确使用方式

缝纫材料的要求特征必须与预计使用目的相符，仅允许此类材料用于机器。

机器允许的机针直径在**技术数据**一章 (📖 *页码 241*) 中说明。

机器仅适用于加工干燥的缝纫材料。缝纫材料中不允许含有坚硬物体。

线缝必须使用需求说明书符合相应使用目的的缝纫线制成。

机器适用于工业用途。

本机器仅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机器，必须按照 DIN EN 60204-31 采取其他相应措施。

仅允许经授权人员在机器上作业。

Dürkopp Adler 对非正常使用导致的损伤概不负责。

警告

导电、活动、切割和尖锐部件有致伤危险！

非正常使用可能导致电击、挤压、切断和刺入。

请注意说明书的所有指示。

提示

违反提示会造成财产损失！

非正常使用可能导致机器损坏。

请注意说明书的所有指示。

3.3 一致性声明

机器符合一致性和安装声明中规定的确保健康、安全和环保的欧洲法规。

4 操作

作业流程由不同流程步骤组成。为了达到良好的缝纫效果，必须保证操作正确无误。

4.1 机器的运行准备

警告

活动、切割和尖锐部件有致伤危险！

可能挤伤、割伤和刺伤。

尽量只在机器关闭的情况下进行准备。

用机器缝纫前执行下列准备工作：

- 装入或更换机针
- 穿入机针线
- 穿入或卷绕弯针线
- 设置缝线张力

4.2 接通机器

图 2: 接通机器

如下接通机器：

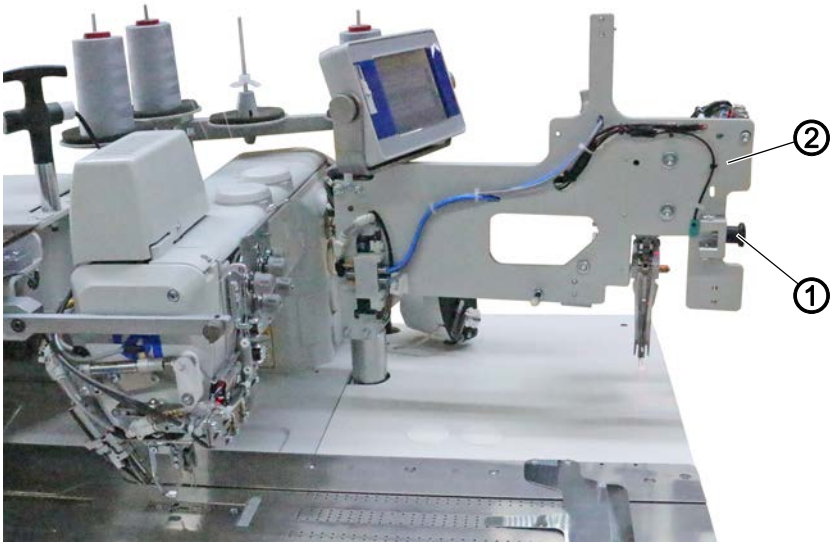
1. 将总开关从位置 0 旋至位置 I。

↳ 机器启动。
操作面板开机。

4.3 转出中压脚基座

在缝纫点进行工作（穿入机针线、更换机针等）前，可将整个中压脚基座连同中压脚及光眼转至右侧。

图 3: 转出中压脚基座



(1) - 手柄 *(2) - 中压脚基座*

如下将中压脚基座转到一边：

1. 拉出手柄 (1) 松开锁定装置。
2. 将整个中压脚基座 (2) 连同中压脚向右转开。

信息

机器接通后，操作面板的显示器上出现一条安全信息：

`Info 9002` 。

↳ 现在可无障碍接近缝纫点。

4.4 转入中压脚基座

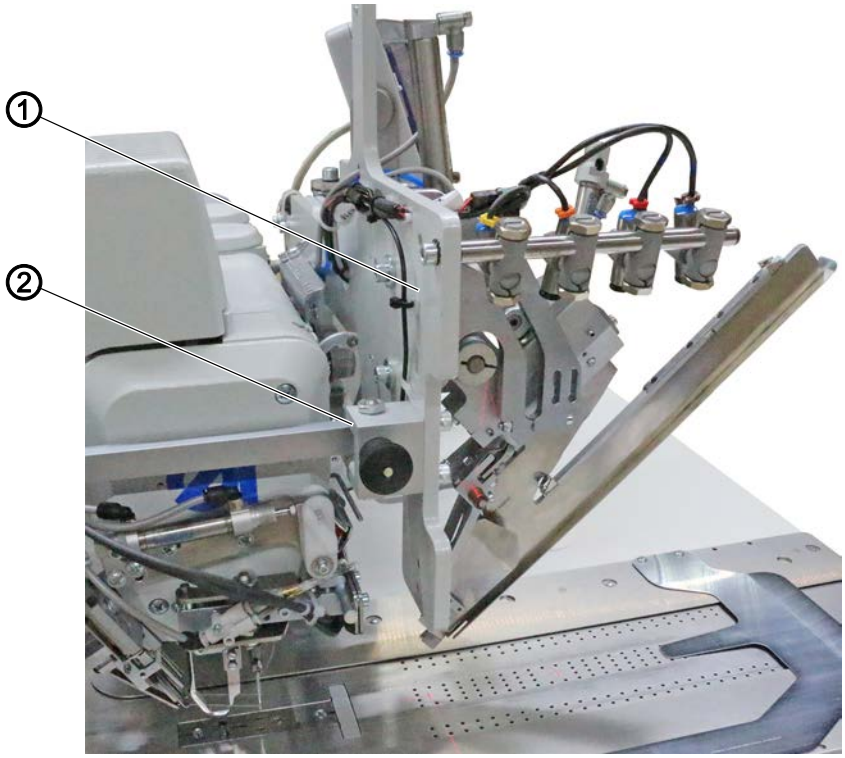
提示

可能有财产损失！

若中压脚基座未完全转入，则机器可能在开始缝纫时损坏。

将中压脚基座在锁定装置内卡止。

图 4: 转入中压脚基座



(1) - 中压脚基座 *(2) - 锁定装置*

如下转入中压脚基座：

1. 转回中压脚基座 (1)。
2. 将中压脚基座在锁定装置 (2) 内卡止。

4.5 更换机针

小心

尖锐物体有致伤危险！

可能刺伤或割伤。

只能在关闭总开关后更换机针。

更换机针时，切勿将手伸入中刀区域。

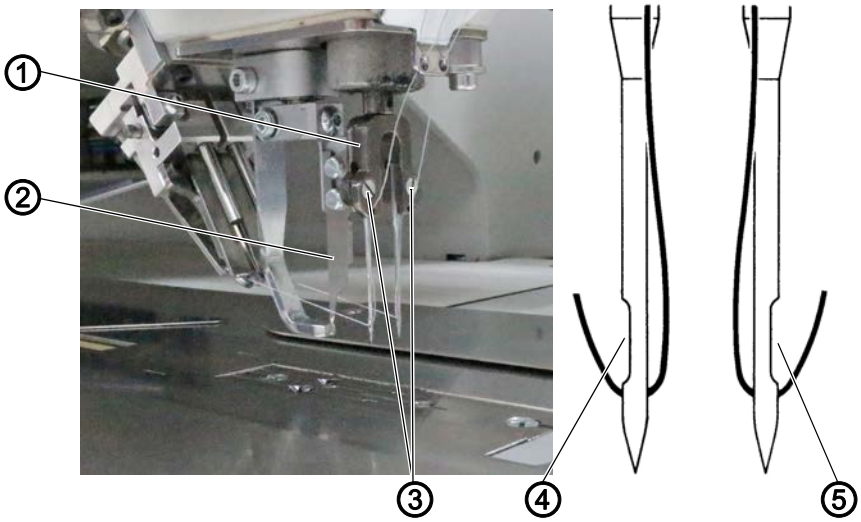
提示

可能有财产损失！

更换至其他直径机针时，机针可能被旋梭损坏。

重新调整旋梭上的机针保护器。

图 5: 更换机针



(1) - 持针器
(2) - 中刀
(3) - 螺丝
(4) - 左侧机针凹槽
(5) - 右侧机针凹槽

如下更换机针：

1. 中压脚基座转到一边 (📖 *页码 16*)。

↳ 现在可无障碍接近机针。

2. 松开螺丝 (3) 并将机针从持针器 (1) 内移除。
3. 将新机针推入持针器 (1) 的钻孔内，直至极限位置。

注意

从机器的操作侧看，左侧机针凹槽 (4) 必须指向左侧，右侧机针凹槽 (5) 必须指向右侧（参见简图）。

4. 拧紧螺丝 (3)。

4.6 穿入机针线

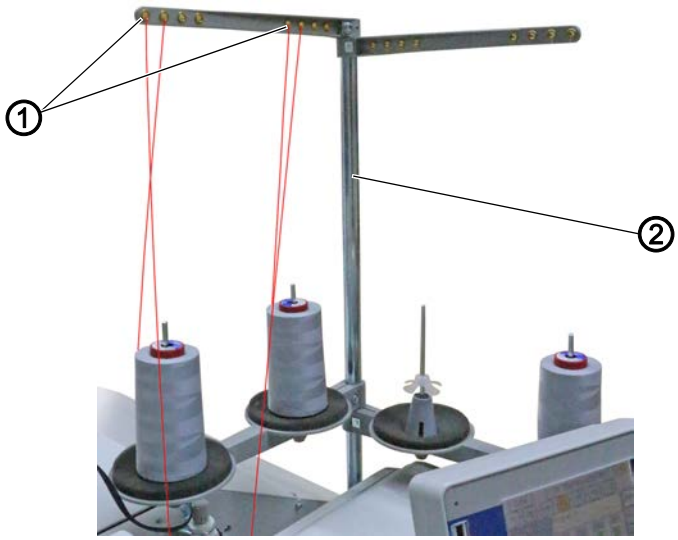
小心

尖锐的部件造成受伤危险！

可能刺伤。

只能在机器关闭的情况下穿入机针。

图 6: 穿入机针线 (1)



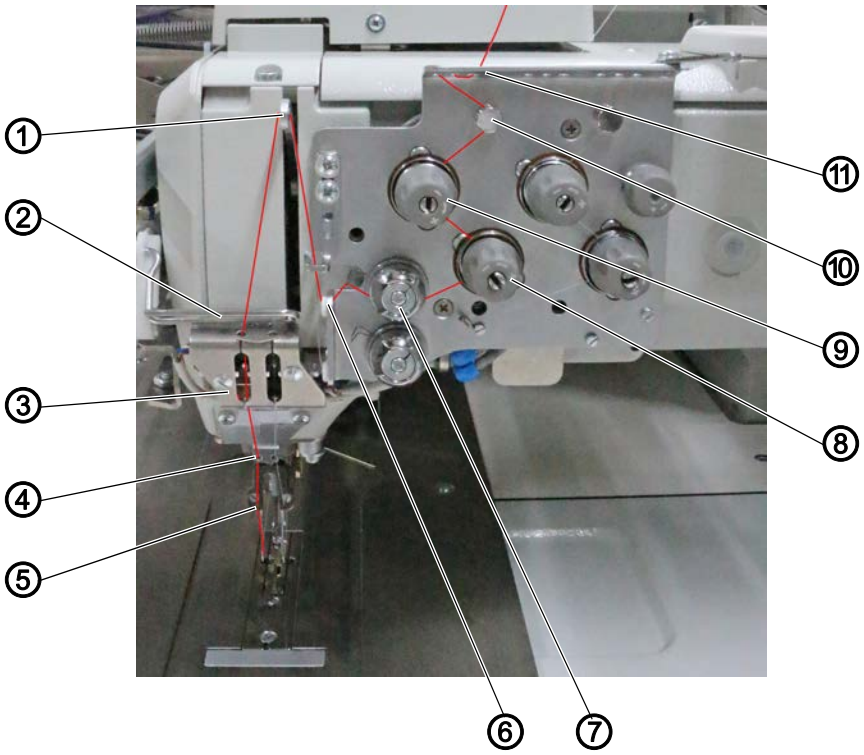
(1) - 钻孔 *(2) - 线轴架支架*

左侧机针线

如下穿入左侧机针线：

5. 中压脚基座转到一边 (📖 *页码 16*)。
6. 线轴插到线轴架支架 (2) 上。
7. 机针线从线轴穿过线轴架支架 (2) 的钻孔 (1)。

图 7: 穿入机针线 (2)



(1) - 挑线杆
(2) - 拉出器
(3) - 机针线监控器
(4) - 引线器
(5) - 引线器
(6) - 钻孔
(7) - 缝线拉紧弹簧
(8) - 张力器
(9) - 附加缝线张力
(10) - 引线器
(11) - 钻孔

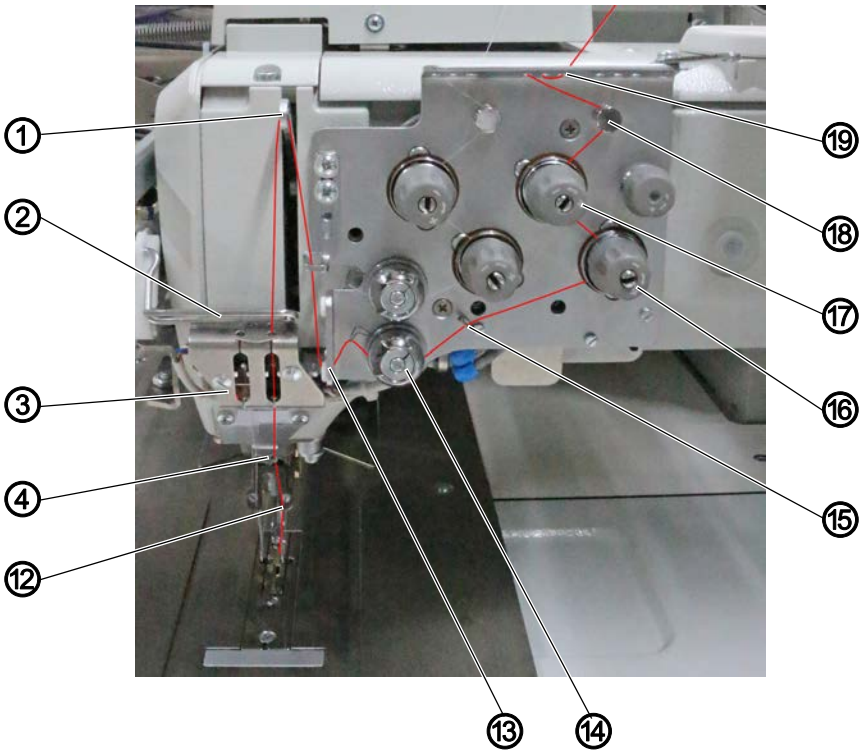
8. 如上图所示，将机针线以波浪状穿过固定板上的左侧钻孔 (11)。
9. 机针线环绕引线器 (10)。
10. 机针线逆时针穿过附加缝线张力器 (9)。
11. 机针线顺时针穿过张力器 (8)。
12. 机针线穿过缝线拉紧弹簧 (7)。
13. 机针线穿过固定板上的钻孔 (6)。
14. 机针线穿过挑线杆 (1) 内的上方钻孔。
15. 机针线穿过拉出器 (2)。
16. 机针线穿过机针线监控器 (3)。
17. 机针线穿过引线器 (4)。
18. 机针线穿过引线器 (5)。
19. 机针线穿入左侧机针孔。

右侧机针线

如下穿入右侧机针线：

1. 中压脚基座转到一边 (📖 *页码 16*)。
2. 线轴插到线轴架支架 (1) 上。
3. 机针线从线轴穿过线轴架的钻孔 (2)。
4. 机针线穿过引线器 (1)。

图 8: 穿入机针线 (3)



(1) - 挑线杆
(2) - 拉出器
(3) - 机针线监控器
(4) - 引线器
(12) - 引线器
(13) - 钻孔
(14) - 缝线拉紧弹簧
(15) - 引线器
(16) - 张力器
(17) - 附加缝线张力
(18) - 引线器
(19) - 钻孔

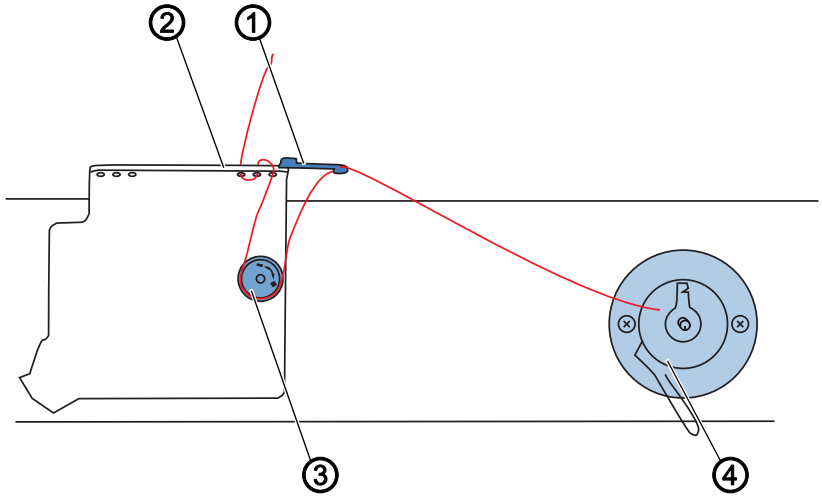
5. 如上图所示，将机针线以波浪状穿过固定板上的右侧钻孔 (19)。
6. 机针线环绕引线器 (18)。
7. 机针线逆时针环绕附加缝线张力器 (17)。
8. 引导机针线逆时针环绕张力器 (16)。
9. 机针线穿过引线器 (15)。
10. 机针线穿过缝线拉紧弹簧 (14)。
11. 机针线穿过钻孔 (13)。

12. 机针线穿过挑线杆 (1) 内的下方钻孔。
13. 机针线穿过拉出器 (2)。
14. 机针线穿过机针线监控器 (3)。
15. 机针线穿过引线器 (4)。
16. 机针线穿过引线器 (12)。
17. 机针线穿入右侧机针。

4.7 绕梭芯线

4.7.1 绕梭芯线（集成式绕线器）

图 9: 绕梭芯线 (1)

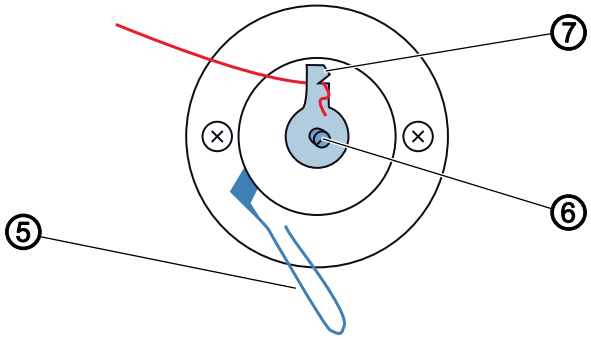


(1) - 过线
(2) - 过线
(3) - 预紧夹线器
(4) - 绕线器

如下绕梭芯线：

1. 梭芯线以波浪状穿过过线 (2) 的 3 个孔眼：从上向下穿过左侧孔眼，从下向上穿过中间孔眼，从上向下穿过右侧孔眼。
2. 梭芯线逆时针绕过预紧夹线器 (3)。
3. 梭芯线以波浪状穿过过线 (1) 的 2 个孔眼：从下向上穿过左侧孔眼，从上向下穿过右侧孔眼。
4. 梭芯线穿引至绕线器 (4)。

图 10: 绕梭芯线 (2)



(5) - 满线跳板
(6) - 绕线器轴
(7) - 割线刀

5. 梭芯线夹持在割线刀 (7) 后方并割断其后的线头。
6. 梭芯插到绕线器轴 (6) 上。
7. 顺时针转动梭芯，直至听到其卡止。
8. 满线跳板 (5) 向上拉起。
9. 打开机器电源。
10. 缝纫。

↳ 机器在缝纫期间将梭芯线从线团绕到梭芯上。
当梭芯被绕满时，机器自动停止绕线。满线跳板 (5) 向下退回。
割线刀 (7) 自动移至垂直的初始位置。

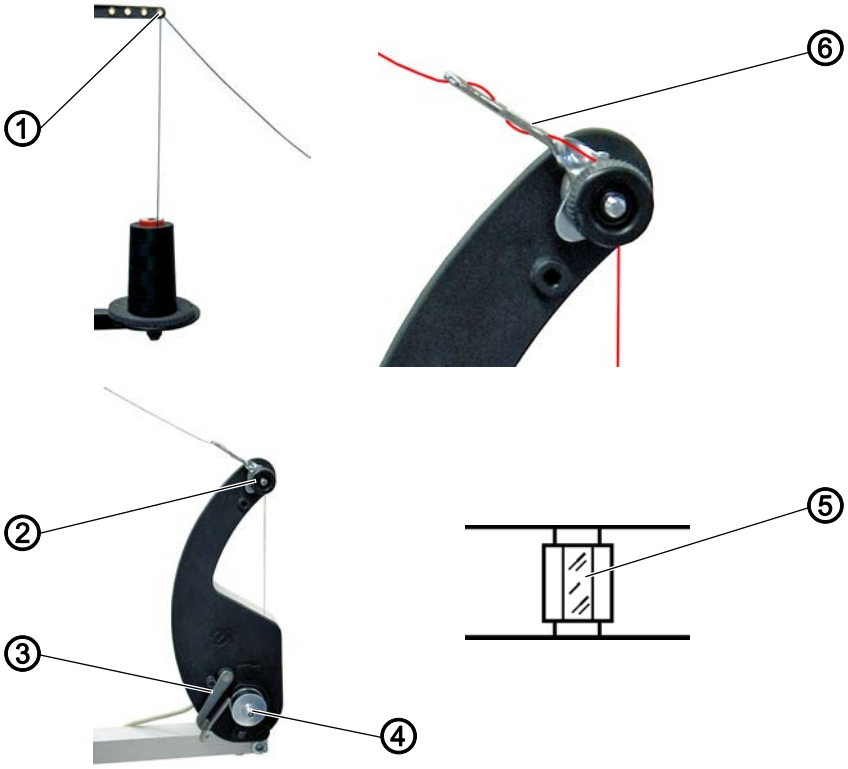
11. 从绕线器轴 (6) 上取下底线已绕满的梭芯。
12. 割断割线刀 (7) 后面的缝线。

↳ 现在可将底线已绕满的梭芯装入旋梭。

4.7.2 绕梭芯线（独立式绕线器）

单独的绕线器实现不受缝纫影响地绕梭芯线。

图 11: 绕梭芯线



(1) - 钻孔
(2) - 梭芯线夹线器
(3) - 梭芯盖
(4) - 梭芯毂
(5) - 反光面
(6) - 过线

如下绕梭芯线：

1. 绕线前移除位于梭芯毂上的残余缝线。
2. 线团插到线架支架 (1) 上。
3. 将梭芯线穿过退绕臂上的钻孔 (1)。
4. 如上图所示，将梭芯线以波浪状穿过过线 (6)。
5. 梭芯线顺时针穿过梭芯线夹线器 (2)。
6. 将梭芯线顺时针卷入梭芯毂 (4) 的前后储存槽内。

信息

利用位于储存槽内的备用缝线，在出现余线监控器的信息 `Error 3220` （梭芯已空）后，能将袋口可靠缝制完成。

注意

梭芯毂 (4) 的反光面 (5) 应保持干净。

7. 将梭芯盖 (3) 朝梭芯毂 (4) 按压。

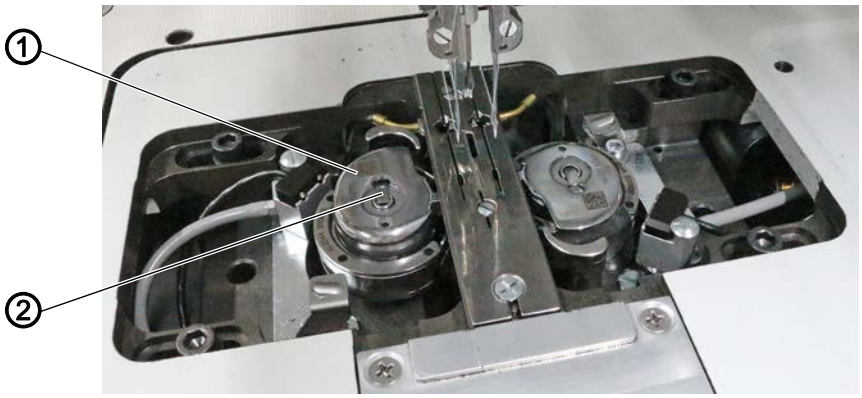
↳ 绕线器启动。

信息

达到设置的梭芯绕线量后，绕线器自行关闭。梭芯绕线量的设置参见 📖 *保养说明书。*

4.8 更换梭芯

图 12: 更换梭芯 (1)



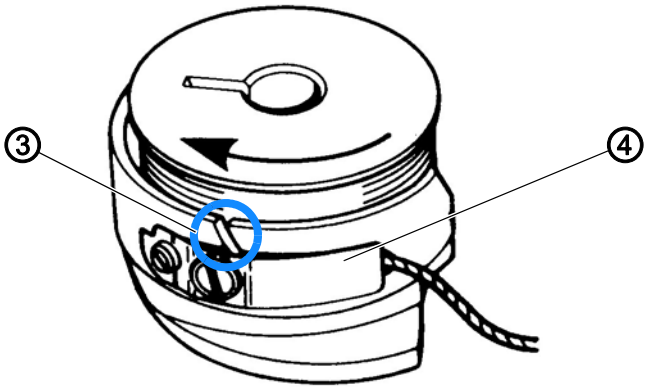
(1) - 梭芯外壳上部件 *(2) - 梭芯外壳盖*

如下更换梭芯：

1. 关闭机器。
2. 中压脚基座转到一边 (📖 *页码 16*)。
3. 抬起布料滑板并向左转开 (📖 *页码 29*)。

4. 抬起梭芯外壳上部件 (1)。
   梭芯外壳盖 (2) 被一同抬起。
5. 将梭芯外壳上部件 (1) 连同空梭芯一起取出。
6. 将空梭芯从梭芯外壳上部件 (1) 中移除。

图 13: 更换梭芯 (2)



(3) - 狭口 *(4) - 缝线张力弹簧*

7. 将满梭芯放入梭芯外壳上部件 (1) 内。
8. 将弯针线穿过狭口 (3) 拉到缝线张力弹簧 (4) 下方。
9. 将弯针线从梭芯外壳上部件 (1) 中拔出约 4 cm。
   拉下缝线时，梭芯必须沿箭头方向（逆旋梭转动方向）旋转。
10. 将梭芯外壳上部件 (1) 连同满梭芯装入梭芯外壳下部件内。
11. 闭合梭芯外壳盖 (2)。
12. 重新铺上布料滑板。
13. 接通机器。
14. 启动新的缝纫过程。

4.9 缝线张力

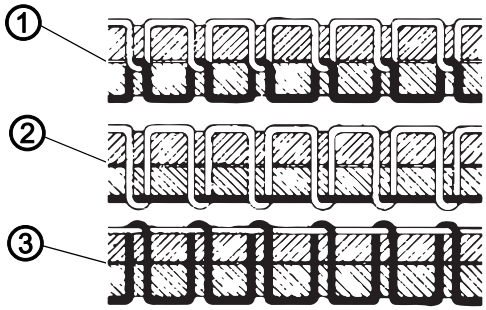
机针线张力连同弯针线张力一起影响缝型。

机针线张力由预张力器、主张力器及附加张力器进行限定。

正确设置

当机针线与弯针线的张力强度相等时，缝线在缝料的中心交织。
设置机针线张力时，确保以尽可能小的张力实现所需缝型。

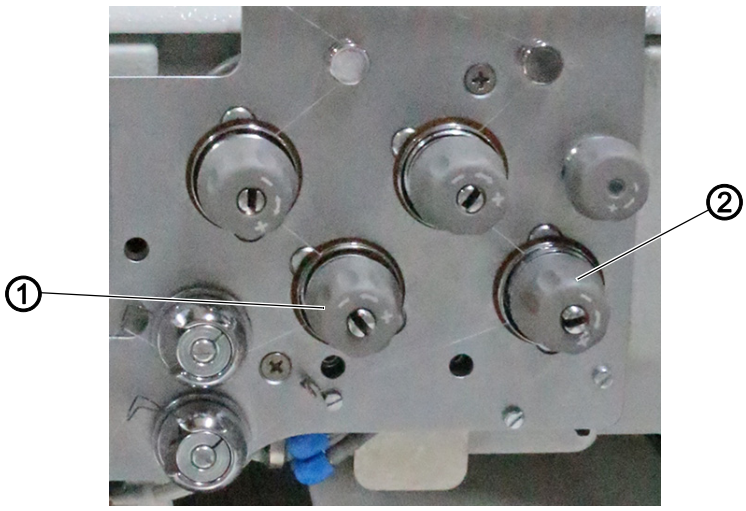
图 14: 缝线张力



(1) - 机针线与弯针线的张力为相同大小
(2) - 弯针线张力大于机针线张力
(3) - 机针线张力大于弯针线张力

4.9.1 设置机针线张力

图 15: 设置机针线张力



(1) - 左侧机针线滚花螺母 *(2) - 右侧机针线滚花螺母*

如下设置机针线张力：

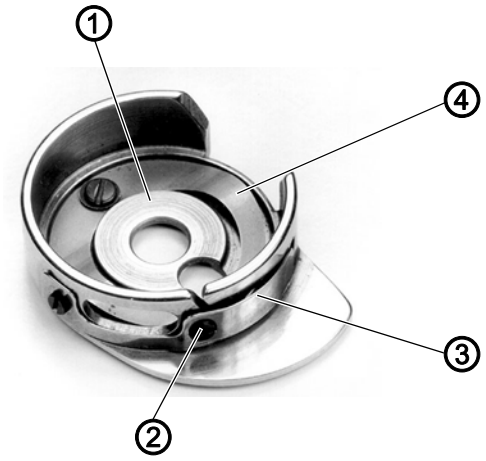
1. 供给机针线张力，直至实现均匀线迹。
2. 借助滚花螺母 (2)（右侧机针线）和滚花螺母 (1)（左侧机针线）设置机针线的主张力器。
   - 增大机针线张力：顺时针旋转
   - 减小机针线张力：逆时针旋转

信息

附加缝线张力器用于始缝和终缝处的线缝加固

4.9.2 设置弯针线张力

图 16: 设置弯针线张力



(1) - 平整面
(2) - 调节螺丝
(3) - 叶片弹簧
(4) - 制动弹簧

设置制动弹簧

若机头定位停止，则制动弹簧可防止弯针线梭芯继续运转。

如下设置制动弹簧：

1. 将制动弹簧 (4) 对齐设置。
   ↳ 当制动弹簧 (4) 伸出平整面 (1) 约 1 mm 时，即正确设置了制动力。
2. 设置叶片弹簧 (3) 时，应同时考虑到该制动力。

设置叶片弹簧

如下设置叶片弹簧：

1. 先借助调节螺丝 (2) 设置叶片弹簧 (3) 仅一次。
   - 增大弯针线张力：顺时针旋转
   - 减小弯针线张力：逆时针旋转

   ↳ 放入梭芯并将弯针线通过钉板穿入后，必须确保均匀轻松地退绕。

4.10 推回护罩并取下布料滑板

为了更易接近送料压布板，可移动护罩。

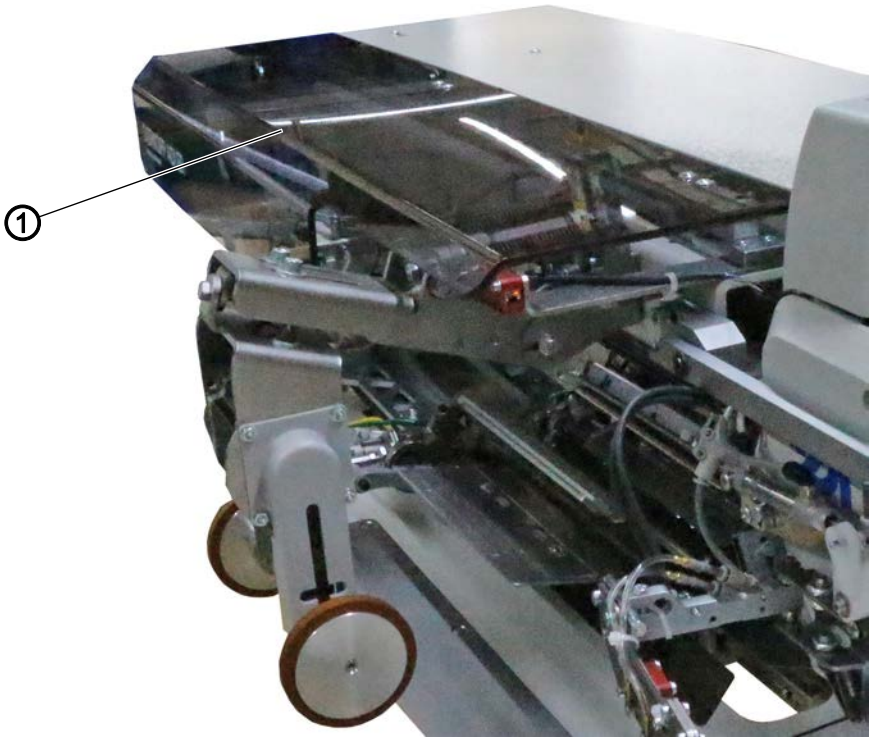
小心

活动部件可引发人身伤害事故！

可能挤伤。

关闭机器。只能在关闭机器后推回护罩并取下布料滑板。

图 17: 推回护罩并取下布料滑板 (1)

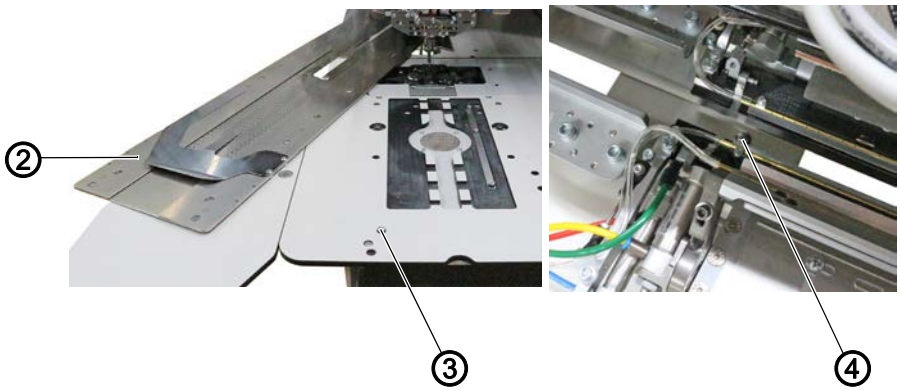


(1) - 护罩

如下推回护罩：

1. 关闭机器。
2. 向左推护罩 (1)。
   ➪ 现在可接近送料压布板。
3. 重新向右推护罩 (1)，直至听到其卡止。

图 18: 推回护罩并取下布料滑板 (2)



(2) - 布料滑板
(3) - 销钉
(4) - 销钉

如下取下布料滑板：

1. 将布料滑板(2)在工作台板槽 (3) 的区域内抬起并向左转开。
2. 借助销钉 (4) 抽出并抬起布料滑板 (2)。

4.11 竖起机头

为了进行维护工作，可将机头竖起。为此送料小车必须在其后方终端位置。

警告

活动部件可引发人身伤害事故！

可能挤伤。

关闭机器。
竖起机头时须特别小心

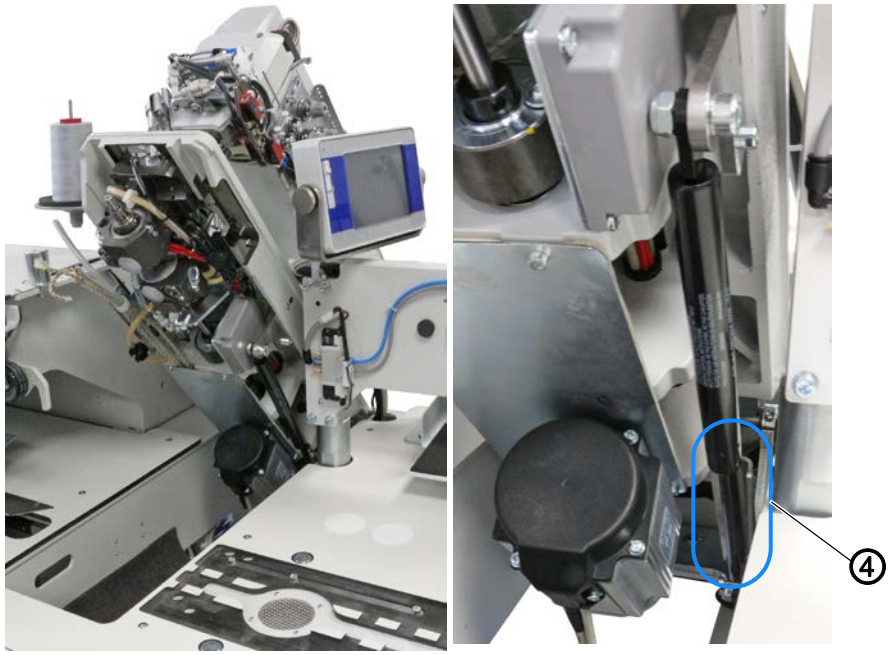
图 19: 竖起机头 (1)

(1) - 杠杆
(2) - 布料滑板
(3) - 中压脚基座

如下竖起机头：

1. 中压脚基座 (3) 转出 90° (📖 页码 16)。
2. 取下布料滑板 (2)。
3. 杠杆(1) 向上转动。

图 20: 竖起机头 (2)



(4) - 止动器

4. 抬起并小心竖起机头。
   止动器 (4) 额外卡止。

4.12 转回机头

警告

活动部件可引发人身伤害事故！

可能挤伤。

关闭机器。
竖起机头时须特别小心

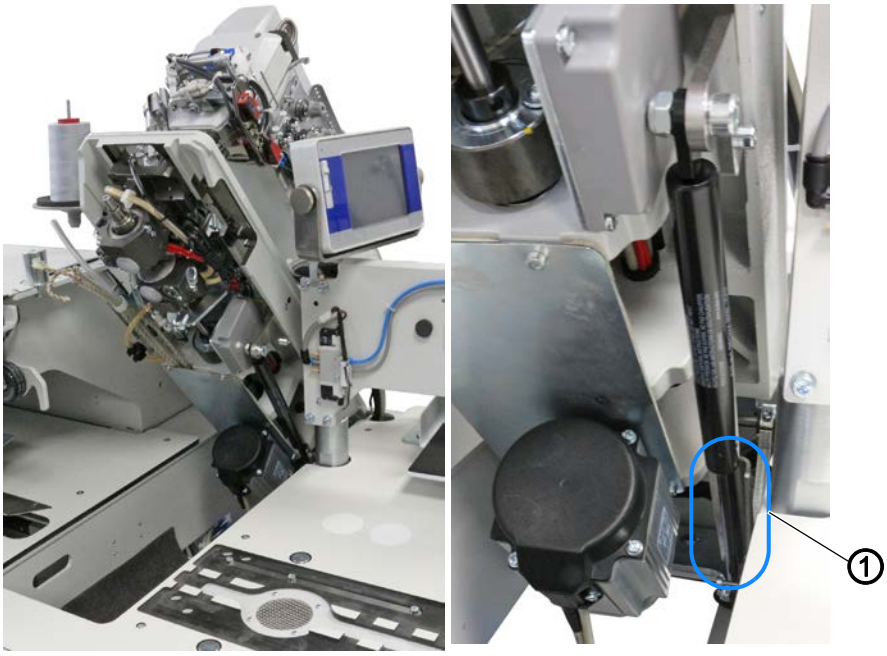
提示

可能有财产损失！

机头损坏。

抓紧机头直至最终放上。

图 21: 转回机头 (1)



(1) - 止动器

如下转回机头：

1. 抓紧机头。
2. 松开止动器 (1)。
3. 将机头小心地转回。

图 22: 转回机头 (2)

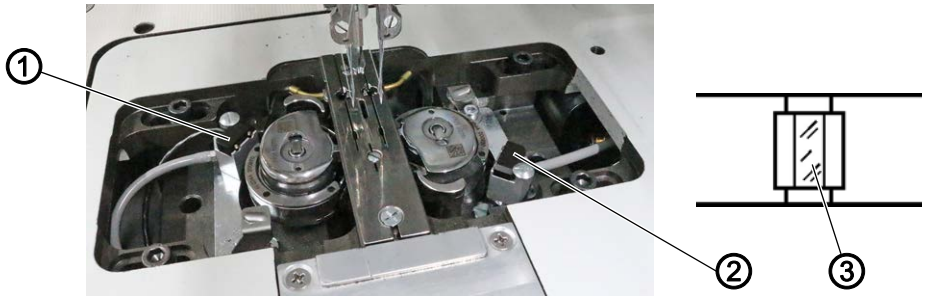
(2) - 杠杆
(3) - 布料滑板
(4) - 中压脚基座

4. 装入布料滑板 (3)。
5. 杠杆 (2) 向下转动。
6. 转回中压脚基座 (4)。

4.13 余线监控器

余线监控器利用红外光反射光眼 (1) 和 (2) 监控左侧与右侧梭芯。

图 23: 余线监控器



(1) - 光眼 1
(2) - 光眼 2
(3) - 反光面

余线监控器如下工作：

- 当梭芯已空时，由光眼 (1) 或 (2) 发出的光束在梭芯毂无遮蔽的反光面 (3) 上反射。
- 余线监控器接通后，操作面板上出现信息：*Error 3220* 。
- 通过梭芯毂储存槽内的余线将袋口可靠缝制完成。送料小车在其后方终端位置停止。更换梭芯后方可重新启动。

清洁余线监控器

小心

针尖和活动部件有致伤危险！

可能刺伤或挤伤。

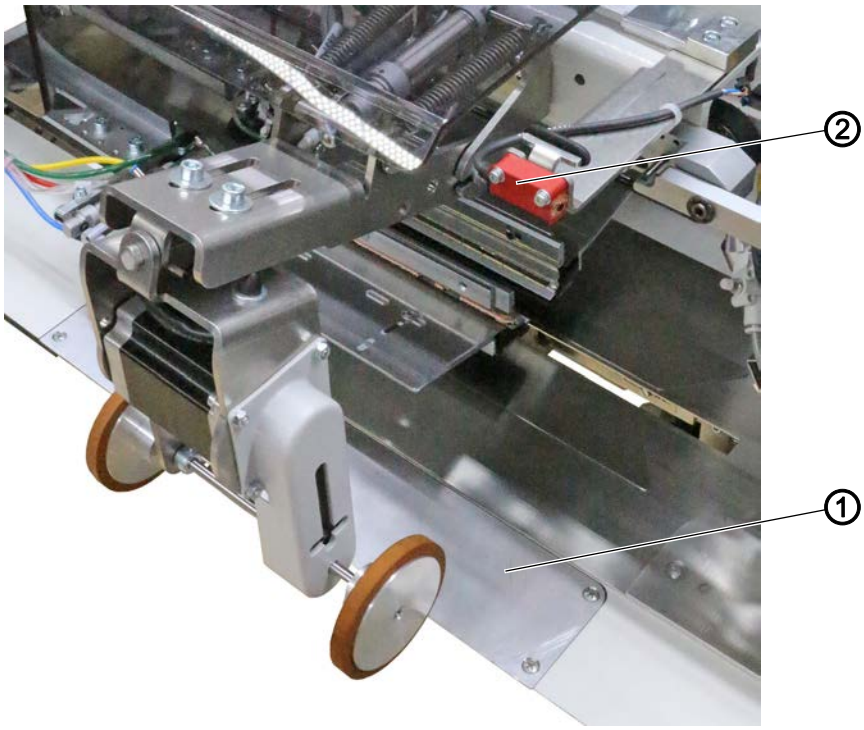
只能在关闭机器后清洁光眼的镜头。

如下清洁余线监控器：

1. 关闭机器。
2. 每次更换梭芯时，使用软布清洁光眼的镜头。
3. 接通机器。
4. 启动新的缝纫过程。

4.14 收料检查

图 24: 收料检查



(1) - 反光板 *(2) - 反射光眼*

反射光眼 (2) 用于监控所缝工件的堆放或吹出情况。工件被正确送出后，送料小车方进行返回。

注意

为了保证收料检查功能正常，应使用软布每天清洁一次反射光眼的镜头。

工件未被正确送出

若工件未被正确送出，则反射光眼 (2) 与反光板 (1) 之间的光路中断。无法重新启动。

小心

活动部件可引发人身伤害事故！

可能挤伤。

移除工件时，不要将手伸入送料小车的运行区域。

只能在关闭机器后清洁光眼的镜头。

如下排除堆放或吹出错误：

1. 从光路上移除工件。

↳ 可启动新的缝纫过程。

4.15 安装中压脚

图 25: 安装中压脚

(1) - 杠杆
(2) - 附件
(3) - 中压脚

安装中央压脚:

2. 释放杆 (1)。
3. 将中压脚 (3) 尽可能地推入固定装置 (2)。
4. 夹紧杆 (1)。

4.16 角刀基座

4.16.1 转出/转入角刀基座

小心

锋利的部件有致伤危险！

可能切伤。

只能在关闭机器后转出角刀基座。

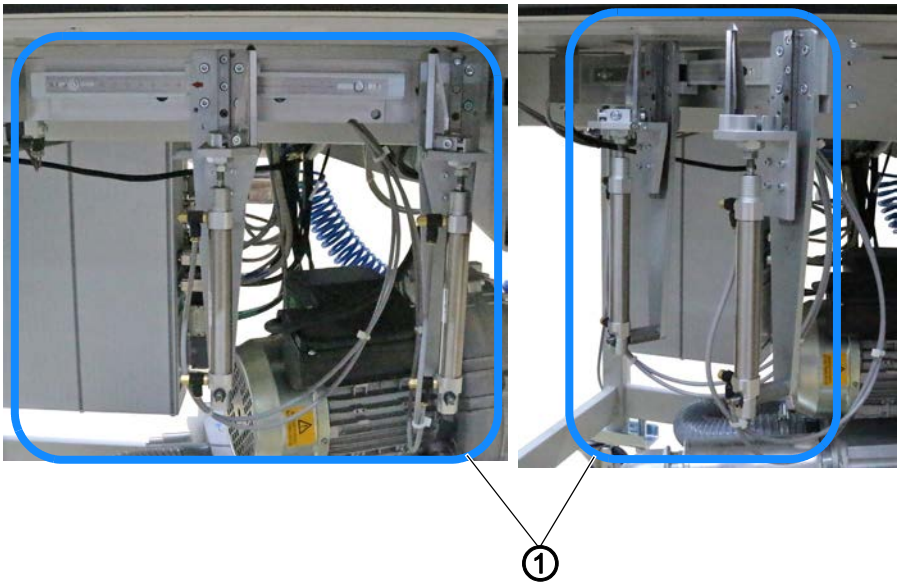
提示

可能有财产损失！

如不完全转入角刀基座，则机器可能损坏。

转入时必须听到角刀基座卡止。

图 26: 转出 / 转入角刀基座



(1) - 角刀基座

如下转出和转入角刀基座：

1. 向左转出角刀基座 (1)。
   ↳ 现在可接近刀具进行调整与保养工作。
2. 将角刀基座转回到机器下方并卡止。

4.16.2 调整角刀

小心

锋利的部件有致伤危险！

可能切伤。

只能在关闭机器后调整角刀基座。

图 27: 调整角刀

(1) - 刀座
(2) - 螺丝
(3) - 刀座
(4) - 螺丝

调整角刀基座

如下调整角刀基座的角度：

1. 转出角刀基座 (📖 *页码 37*)。
2. 松开螺丝 (2) 和 (4)。
3. 均匀转动刀座 (1) 和 (3)。
4. 拧紧螺丝 (2) 和 (4)。

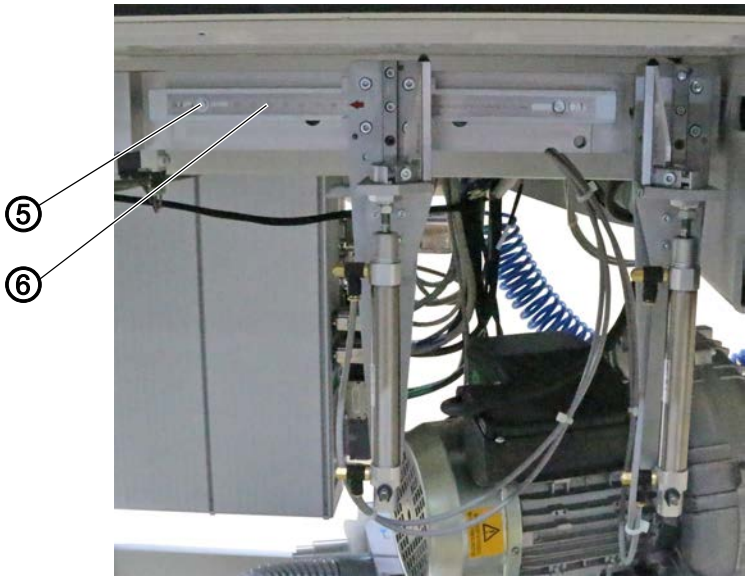
5. 对另一对刀具的角度进行相应调整。
6. 转入角刀基座。

调整角刀高度

角刀在高度上无法调整。刀具始终完全切断。

设置可调式刀座的位置

图 28: 设置可调式刀座的位置



(5) - 螺丝 *(6) - 刻度尺*

可调式角刀座的位置与已在总参数中设置的角刀距离相对应。

如下设置可调式角刀座的位置：

1. 在菜单*服务* > *总参数* > *调整角刀的距离*中设置所需角刀距离 (📖 *页码 131*)。
   角刀的距离符合参考线缝长度。

2. 借助刻度尺 (6) 将角刀座设置为相同值。

3. 欲检查刻度尺 (6) 是否正确位于角刀座上，则执行试缝并检查角刀切口是否与始缝相配。
4. 若角刀切口与始缝不相配：
   - 适当调整角刀座
   - 松开螺丝 (5)，正确定位刻度尺 (6) ，拧紧螺丝 (5)

4.17 靠近基准位置

需要基准位置来获取限定的初始位置。

如下靠近基准位置：

1. 接通机器。

↳ 控制器进行初始化。
控制器检查送料小车是否位于其后方终端位置。如果不是这种情况，则显示器上显示参考运行信息：*Info 9000* 。

2. 向后踩下踏板。

↳ 开始参考运行。
送料小车行驶至其后方终端位置。

4.18 执行快速关机

如下进行快速关机：

1. 向后踩下踏板。

↳ 定位过程的当前步骤或缝纫过程被立即中断。
显示器上出现以下信息：*Error 9601* 。

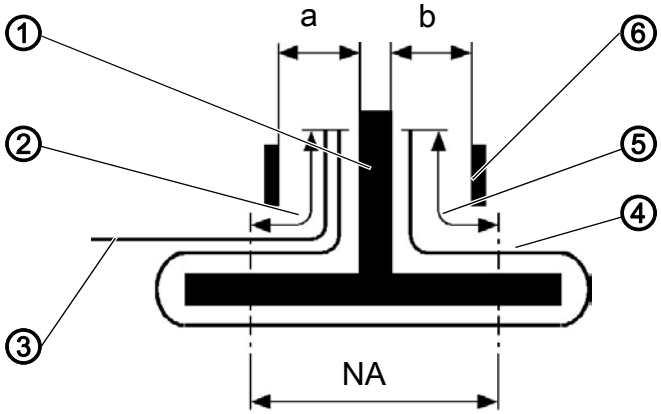
2. 再次向后踩下踏板。

↳ 送料小车从放料区域驶出。

4.19 袋盖与嵌线重叠

为使工件顺畅通过中压脚或抓料中压脚，嵌线、袋盖及布料厚度不得超过最大重叠量（参见简图）。单个缝纫设备（电气编号）的最大允许嵌线条宽可参阅 755 的设备资料表。

图 29: 袋盖与嵌线重叠

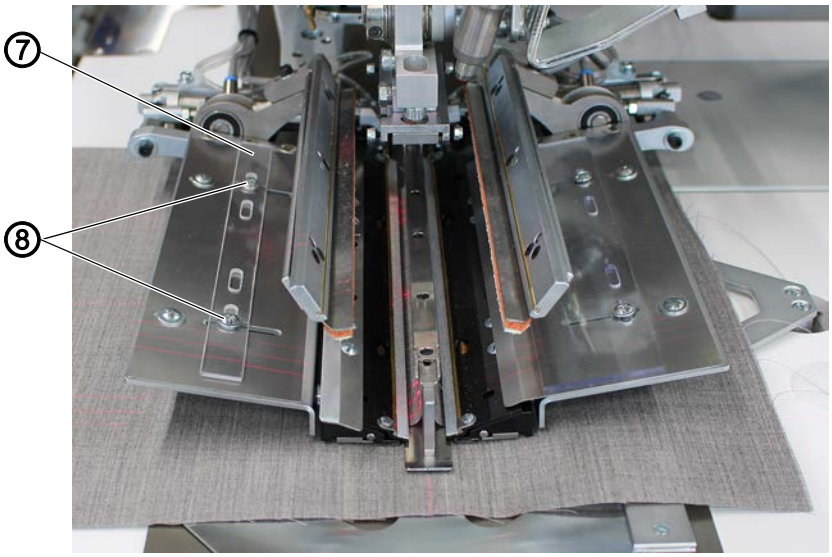


(1) - 中压脚
(2) - 袋盖重叠
(3) - 袋盖
(4) - 嵌线条
(5) - 袋盖重叠最大 60 mm
(6) - 中压脚旁的导板

NA：线缝重叠
a、b：中压脚旁的布料通道

设置袋盖的缝制深度（仅限手动给料）

图 30: 设置袋盖的缝制深度



(7) - 挡板
(8) - 螺丝

如下设置袋盖的缝制深度：

1. 松开螺丝 (8)。
2. 在长孔内移动挡板 (7)。

3. 拧紧螺丝 (8)。

嵌线条长

分配嵌线条的长度时，必须使其超出线缝始端及线缝终端约 20 mm。
如下得出嵌线条长：

嵌线条长 = 缝制长度 + 2 x 20 mm

4.20 辅助装备

4.20.1 定位杆和口袋布夹

在平顺因省位引起的丰满度时，利用这些装置牢固保持裤子后片和口袋布。

装置由以下组件构成：

- 定位杆 (1)
- 口袋布夹 (2)

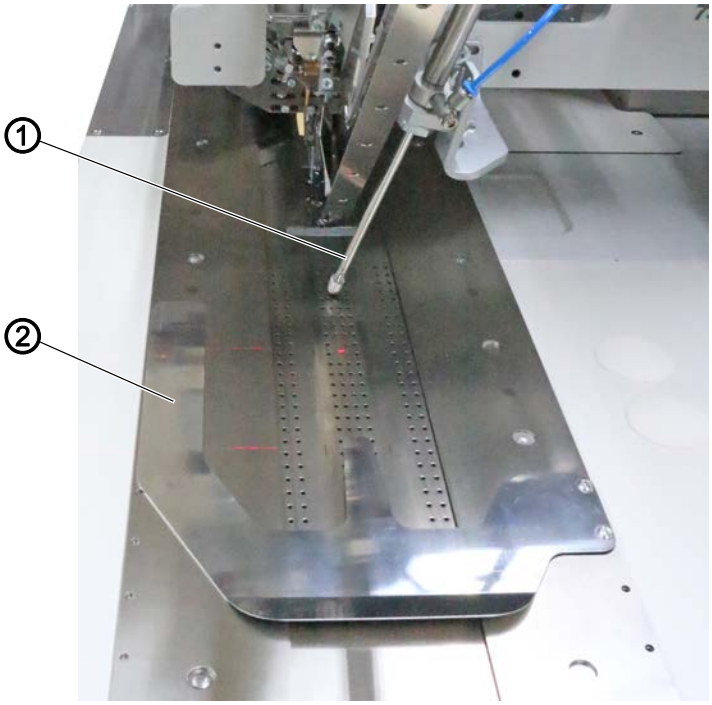
小心

活动部件可引发人身伤害事故！

可能挤伤。

定位过程中，不得将手伸到定位杆下方。

图 31: 定位杆和口袋布夹



(1) - 定位杆 *(2) - 口袋布夹*

如下操作定位杆和口袋布夹：

1. 将口袋布推到口袋布夹 (2) 下方并对齐。
2. 定位并对齐裤子后片。
3. 向前踩下左侧踏板。
   ↳ 定位杆 (1) 降下并将裤子后片在其位置上压紧。
4. 从侧面向前平顺被压紧的裤子后片。

4.20.2 吹风装置

吹风装置 (1) 与捆扎式夹具配合使用。吹风管将工件从缝纫区域中送出。

图 32: 吹风装置

(1) - 吹风装置

如下接通吹风装置：

1. 在*缝机器配置*菜单项中接通吹风装置 (1) (📖 *页码 120*)。
2. 设置吹风模式 (📖 *页码 116*)。

信息

吹风管一直吹风至光眼可无障碍进行收料检查。

4.20.3 捆扎式夹具

包括支承台板在内的捆扎式夹具适用于加工裤子。将成捆裤子放到台板上并在捆扎式夹具内夹紧。缝纫过程结束后，借助滚轮装置或吹风装置将其取出，并在由捆扎式夹具夹持的情况下落下。

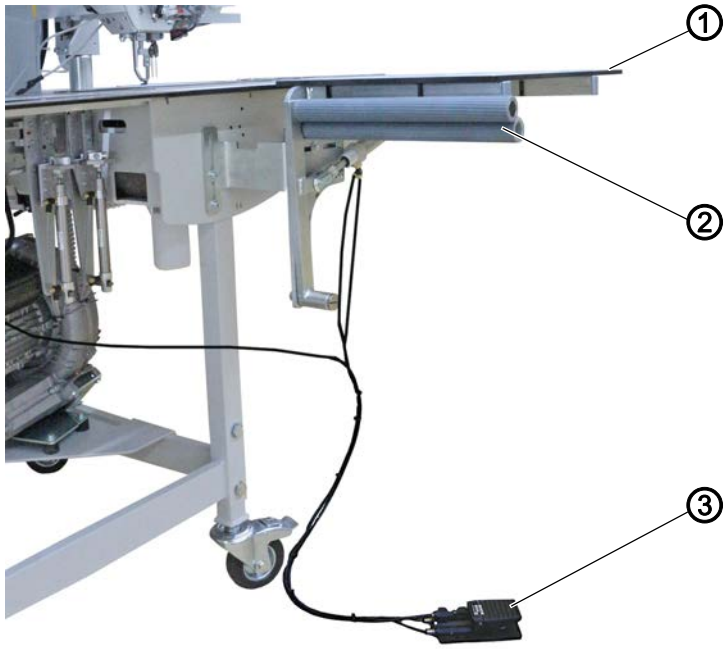
小心

活动部件可引发人身伤害事故！

可能挤伤。

切勿将手伸到捆扎式夹具的转臂之间。

图 33: 捆扎式夹具



(1) - 台面延长板
(2) - 捆扎式夹具
(3) - 踏板

如下操作捆扎式夹具：

1. 踩下并踩住踏板 (3)。
   ↳ 捆扎式夹具 (2) 打开。
2. 将裤子后片挂入捆扎式夹具 (2) 内。
3. 释放踏板 (3)。
   ↳ 捆扎式夹具 (2) 压下。

4. 将被夹紧的裤子后片放到台面延长板 (1) 上。

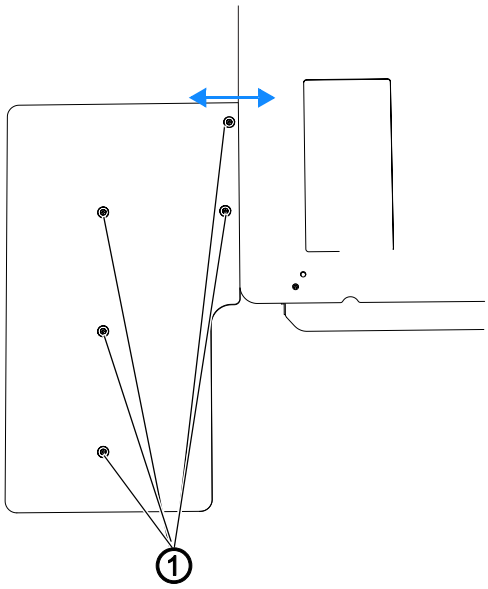
↳ 缝纫与剪线过程结束后，送料滚轮随送料压布板抬起而降下。

↳ 送料滚轮将裤子后片从机器送出。
裤子后片垂挂在捆扎式夹具 (2) 上。

4.20.4 调整捆扎式夹具的台面延长板（可选）

捆扎式夹具的台面延长板可与工作台板齐平或与工作台板留有间隙。

图 34: 调整捆扎式夹具的台面延长板



(1) - 螺丝

如下调整台面延长板：

1. 松开台面延长板上的螺丝 (1)。
2. 将台面延长板调整到与工作台板保持所需距离。
3. 拧紧螺丝 (1)。

4.21 缝纫

4.21.1 启动缝纫过程

如下启动缝纫过程：

1. 向前踩下踏板。
↳ 通过多次踩下左侧踏板，相继启动定位过程的不同步骤。
2. 如需校正定位：
   - 向后踩下踏板。
↳ 撤消定位过程的上一个步骤。可重新定位。
3. 向前踩下踏板。
↳ 缝纫过程启动。

接下来将简要讲解机器可能的工作方法：

工作方法	解释
S	• 嵌线口袋 • 手动定位嵌线条、袋盖及其他附加件

在下面几页中将逐一说明各工作方法。说明分为以下几项：

定位位置

该项指出不同工件（例如左侧与右侧件）采用哪些定位点。

校准辅助定位工具

该小节对辅助定位工具（例如定位标记、定位灯、挡板等）的调整与校准进行说明。

启动定位与缝纫过程

在该项下，借助常见定位示例列出了各个定位步骤。

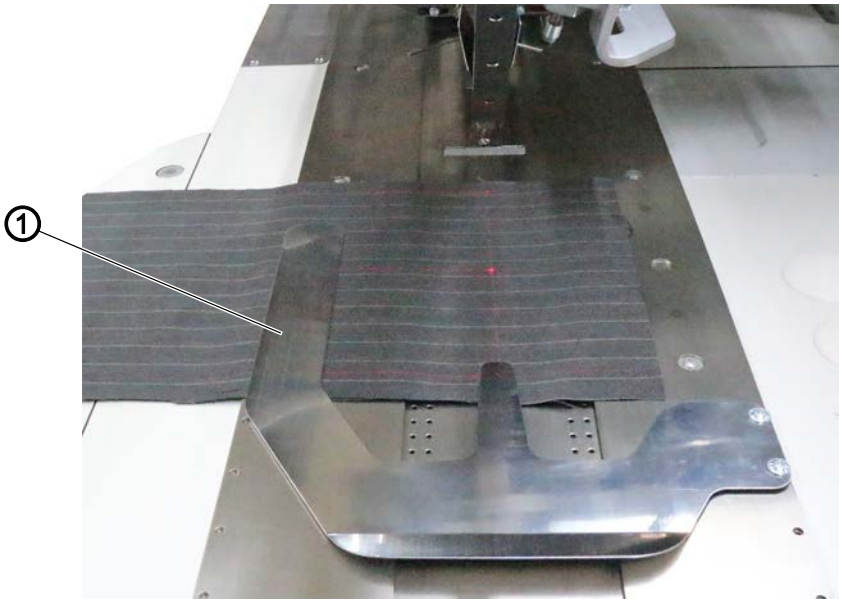
4.21.2 工作方法 S（裤子制作）

可能的加工类型

- 带有下置口袋布的前裤袋
- 带有或不带袋盖的后裤袋，带有下置口袋布
- 带有或不带袋盖的后裤袋，带有自动送料的加固带

示例：不带袋盖的裤子后片，带有下置口袋布

图 35: 不带袋盖的裤子后片，带有下置口袋布 (1)

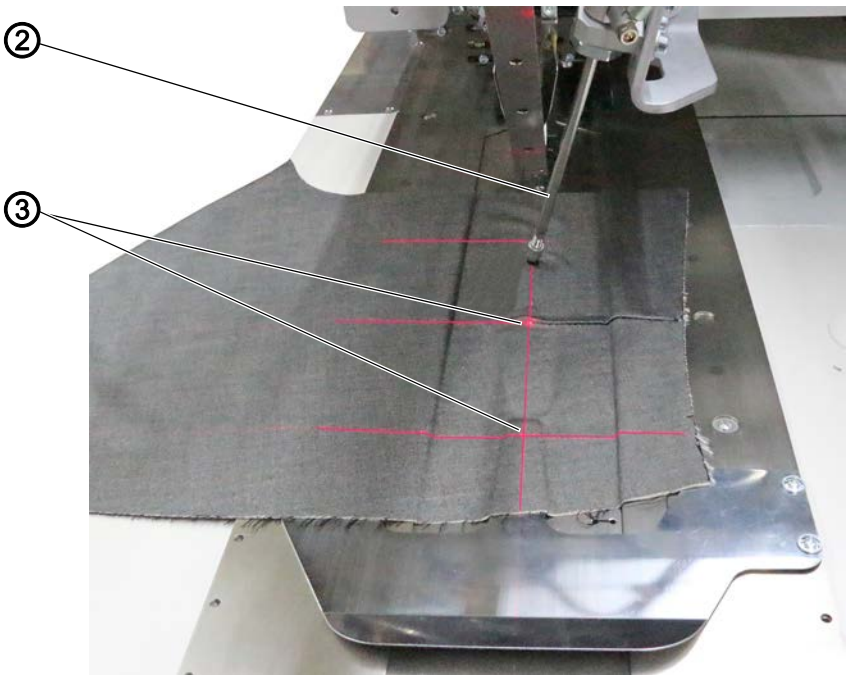


(1) - 口袋布夹

如下缝制不带袋盖的裤子后片（带有下置口袋布）：

1. 在操作面板上选择口袋程序 (📖 *页码 76*)。
2. 将口袋布推到口袋布夹 (1) 下方。
   安置在布料滑板上的胶带可充当标记。

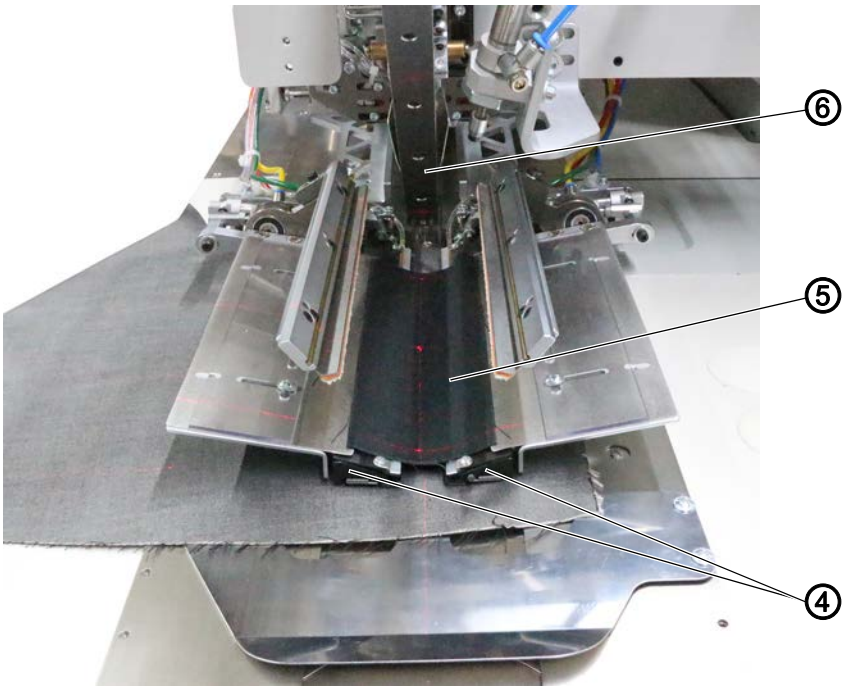
图 36: 不带袋盖的裤子后片，带有下置口袋布 (2)



(2) - 定位杆 *(3) - 激光标记*

3. 将裤子后片对准激光标记 (3)。
4. 点踩踏板或左侧踏板。
   ↳ 利用定位杆 (2) 将裤子后片在其位置上压住。
5. 平顺被压住裤子后片的省位区域。
6. 若附带吸风装备：点踩踏板。
   ↳ 吸风被接通。

图 37: 不带袋盖的裤子后片，带有下置口袋布 (3)



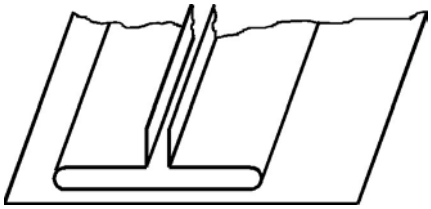
(4) - 前边缘
(5) - 嵌线条
(6) - 中压脚

7. 点踩踏板。
   ↳ 送料压布板向前运行并下降至工件。
8. 使嵌线条 (5) 在送料压布板上与前边缘 (4) 齐平。
   接下来将更加详细地说明如何在送料压布板上对齐不同种类嵌线。
9. 点踩踏板或左侧踏板。
   ↳ 中压脚 (6) 降下。
10. 再次点踩踏板。
    ↳ 缝纫过程启动。

定位嵌线条

双牙口袋

图 38: 双牙口袋

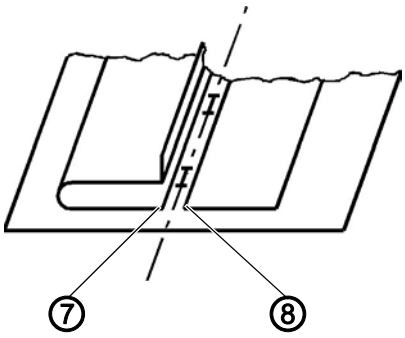


如下定位双牙口袋：

1. 使嵌线条在送料压布板上居中并与前边缘齐平。

右侧带有单独定位贴边的左侧单牙口袋

图 39: 右侧带有单独定位贴边的左侧单牙口袋



(7) - 边缘 *(8) - 边缘*

如下定位右侧带有单独定位贴边的单牙口袋：

1. 使嵌线口袋在左侧送料压布板上与剪切线齐平。
2. 将贴边在右侧送料压布板上定位。
   该定位方法需要作为辅助装备提供的**右袋盖夹**。

↳ 边缘 (7) 和 (8) 必须被机针充分抓取，但不得被中刀切开。

带有已被切开贴边的左侧单牙口袋

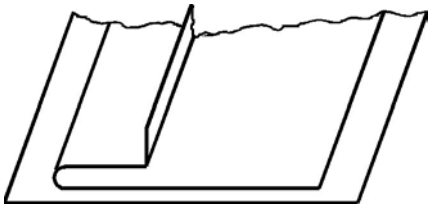
提示

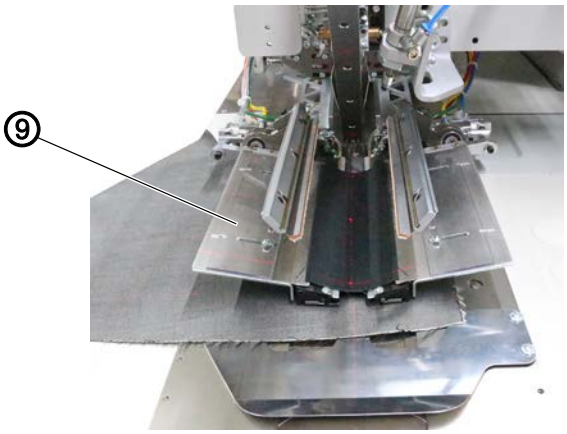
可能有财产损失！

压板可能损坏机器。

贴边被切开后，右侧压板不得压下。拔下右侧送料压布板上的软管接头。

图 40: 带有已被切开贴边的左侧单牙口袋





(9) - 挡板

如下定位带有已被切开贴边的左侧单牙口袋：

1. 借助挡板 (9) 在左侧压板上定位嵌线条。

带袋盖缝纫

如需同时连带缝制袋盖或其他附加件，根据使用范围不同将需要以下辅助装备：

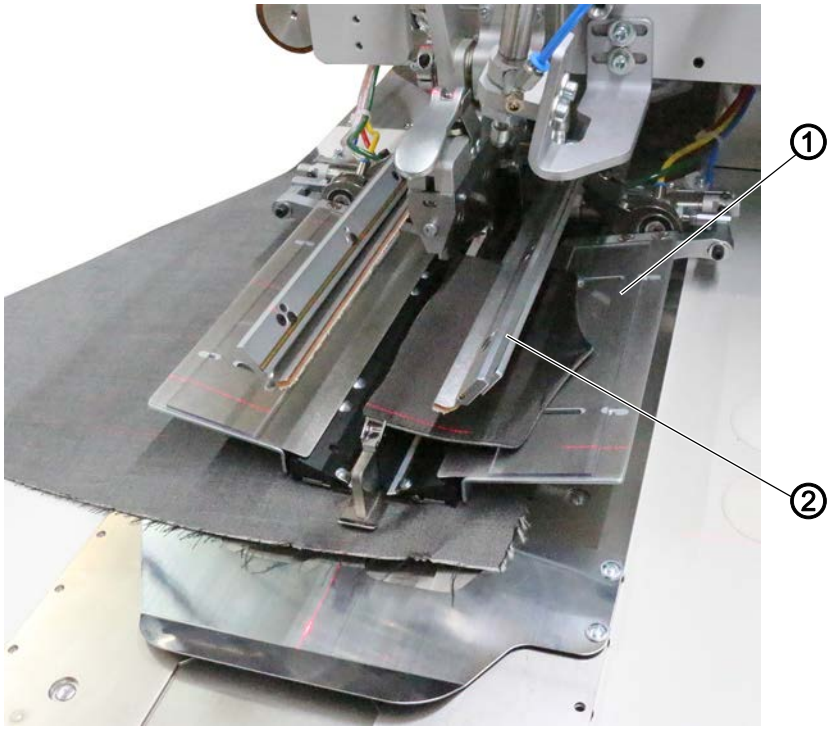
- 裤子制作：右袋盖夹
- 男式夹克制作：左袋盖夹

选择袋盖夹的压下顺序

使用领域	紧固	袋盖夹的压下顺序
裤子制作	右旋	右袋盖夹先压下
男式夹克制作	左旋	左袋盖夹先压下

袋盖成型挡板

图 41: 袋盖成型挡板



ko

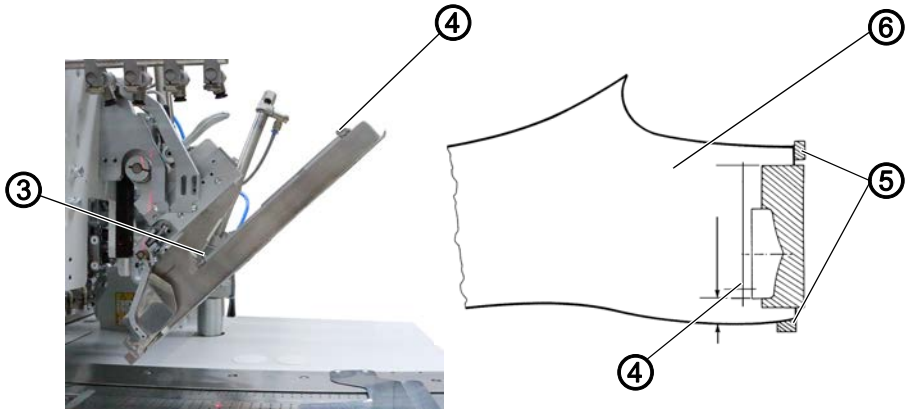
(1) - 坯件 *(2) - 袋盖夹*

利用袋盖夹 (2) 交付坯件 (1)。必须根据所使用的袋盖将其加工为成型挡板。

在缝制袋盖的过程中，利用光眼对线缝始端和线缝末端进行扫描。

袋盖定位

图 42: 利用光眼缝纫



(3) - 定位标记
(4) - 光电标记
(5) - 定位标记
(6) - 右侧裤子后片

中压脚上的定位标记 (3) 用于界定缝制袋盖的缝纫区域。

- 始终在所标记区域内定位袋盖。

信息

若在所标记区域外定位袋盖，显示器上将显示以下错误信息：

`Info 9721` **或者** `Info 9722` 。

校正线缝始端和线缝末端

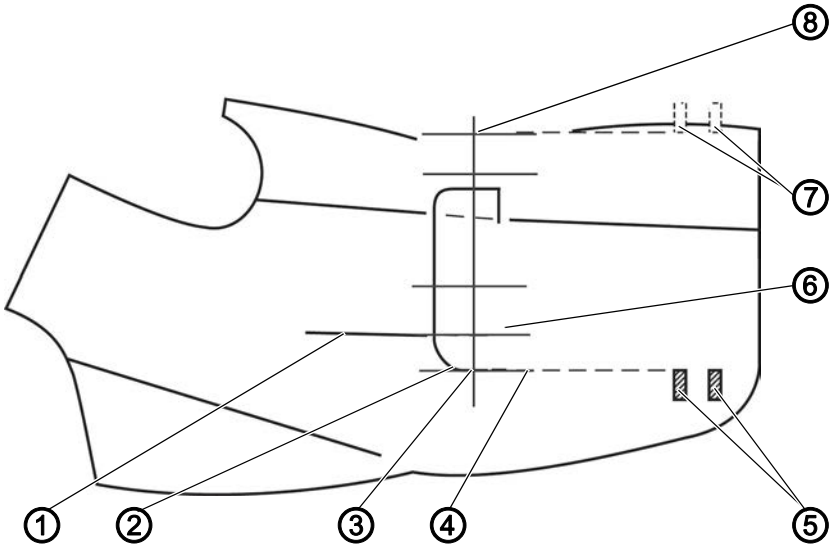
利用光眼缝纫时，如下校正线缝始端 (NA) 和线缝末端 (NE)：

1. 选择口袋程序*校正光电眼* (📖 *页码 100*)。

4.21.3 工作方法 S（男式夹克制作）

左侧或右侧夹克前片的定位位置

图 43: 左侧或右侧夹克前片的定位位置



(1) - 胸省
(2) - 袋盖边缘
(3) - 光电标记
(4) - 光电标记
(5) - 挡板
(6) - 光电标记
(7) - 挡板
(8) - 光电标记

如下定位左侧或右侧夹克前片：

1. 将左侧夹克前片在后定位点（光电标记 (4)）处定位。

或者

1. 将右侧夹克前片在前定位点（光电标记 (8)）处定位。

正确设置

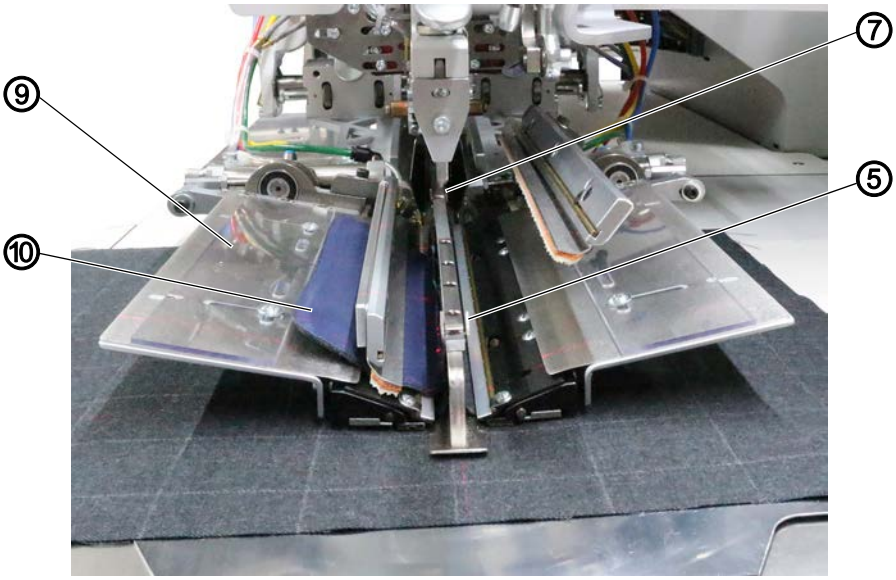
在光电标记 (6) 处定位时，从胸省 (1) 到袋盖边缘 (2) 的距离始终相同大小。

信息

适宜为左侧（已选后定位点）和右侧（已选前定位点）夹克前片各创建一个口袋程序。通过这种方式，在左右两侧夹克前片之间切换时，仅须在主屏幕上切换口袋程序。

用于手动输送袋盖的挡板

图 44: 用于手动输送袋盖的挡板



(5) - 挡板
(7) - 挡板
(9) - 挡板
(10) - 袋盖

如下调整用于手动输送袋盖的挡板：

1. 将挡板 (7) 和 (5) 在中压脚上相对于光电标记 (8) 和 (3) 调整。
2. 通过将挡板 (9) 推入相应长孔对来调整袋盖 (10) 的缝制深度。

信息

若袋盖 (10) 在虚线以外（超出缝纫区域）定位，该功能进程将被中断。

显示器上显示以下错误信息：`Info 9721` **或者** `Info 9722` 。

启动定位与缝纫过程

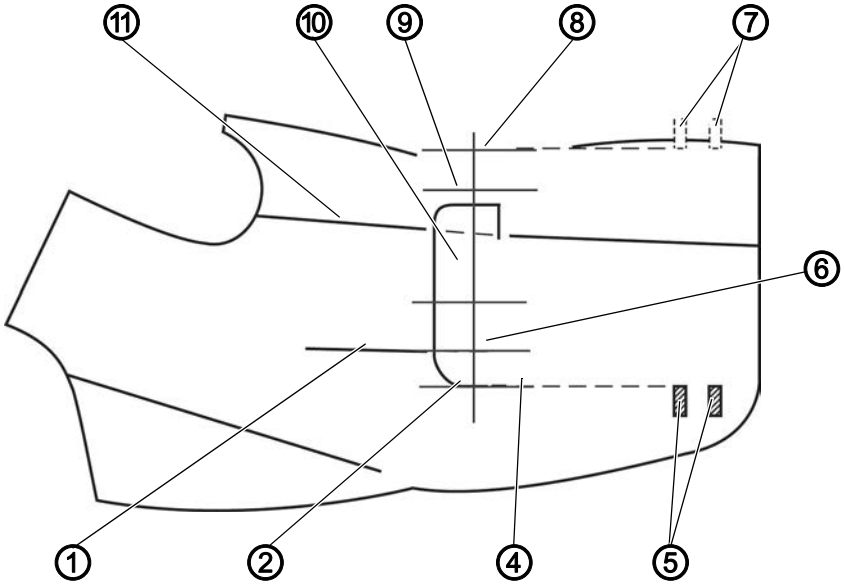
小心

活动部件可引发人身伤害事故！

可能挤伤。

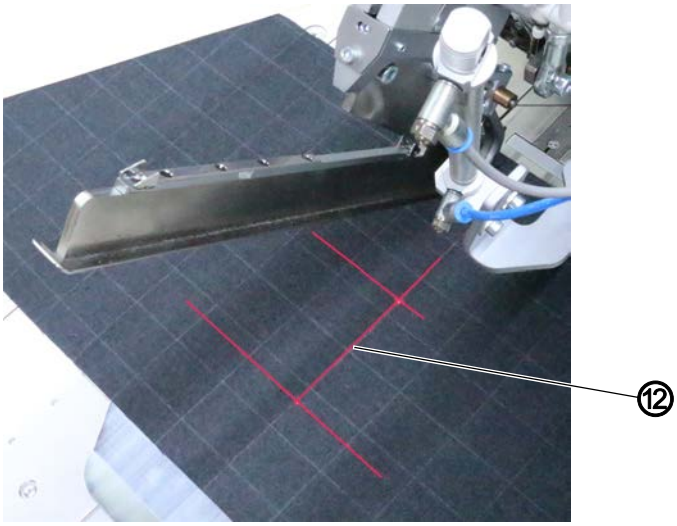
触发定位过程的个别步骤时，不得将手伸入定位装置的工作区域。

图 45: 启动定位与缝纫过程 (1)



(1) - 胸省
(2) - 袋盖边缘
(4) - 光电标记
(5) - 挡板
(6) - 光电标记
(7) - 挡板
(8) - 光电标记
(9) - 光电标记
(10) - 袋盖
(11) - 侧缝

图 46: 启动定位与缝纫过程 (2)



(12) - 袋口

如下定位**素色**缝料：

1. 将夹克前片在布料滑板上定位。
   - 左侧夹克前片：将带有胸省 (1) 的夹克前片在光电标记 (6) 处定位
   - 右侧夹克前片：将带有胸省 (1) 的夹克前片在光电标记 (9) 处定位
2. 将袋口 (12) 对准光电标记的纵向线条（中刀切口）。

↳ 袋口 (12) 位于胸省 (1) 与侧缝 (11) 之间。

3. 若附带吸风装备：向前踩下踏板再松开。

↳ 吸风被接通。

4. 向前踩下踏板。

↳ 送料小车行驶至放料位置。
送料压布板下降至夹克前片。

如下定位**带图案**缝料：

1. 将袋盖边缘 (2) 根据图案走向绘制在夹克上。
   - 左侧夹克前片：将带有绘图的夹克前片在光电标记 (4) 处定位
   - 右侧夹克前片：将带有绘图的夹克前片在光电标记 (8) 处定位。
2. 将袋口 (12) 对准光电标记的纵向线条（中刀切口）。

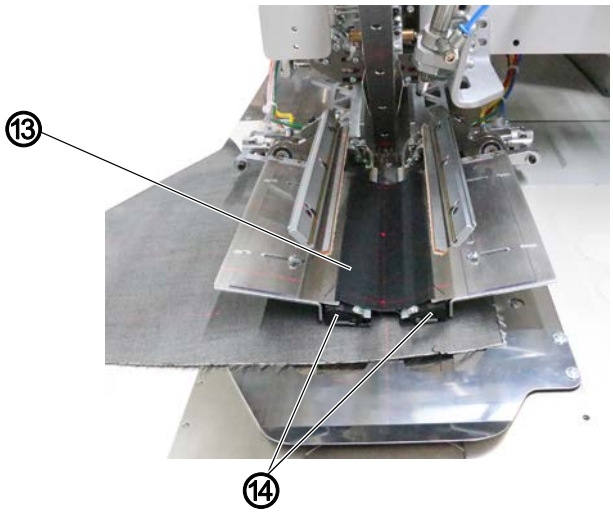
↳ 袋口 (12) 位于胸省 (1) 与侧缝 (11) 之间。

3. 若附带吸风装备：向前踩下踏板再松开。
↳ 吸风被接通。
4. 向前踩下踏板。
↳ 送料小车行驶至放料位置。
送料压布板下降至夹克前片。

如下执行**定位校正**：

1. 向后踩下踏板。
↳ 送料压布板抬起。
2. 再次向后踩下踏板。
↳ 送料小车驶回至等候位置。

图 47: 启动定位与缝纫过程 (3)

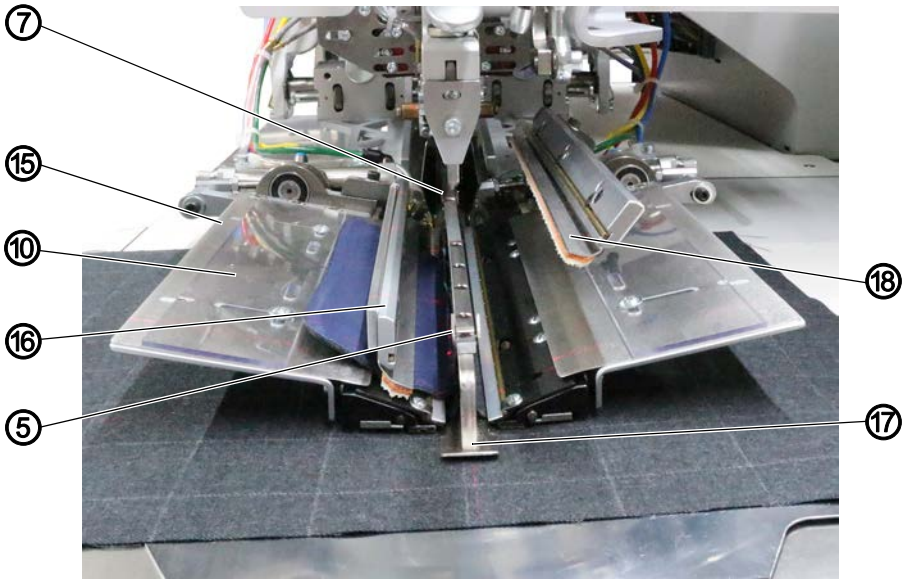


(13) - 嵌线条 *(14) - 前边缘*

如下定位**嵌线条**：

1. 将嵌线条 (13) 在送料压布板上定位。
   - 左侧夹克前片：使嵌线条 (13) 与前边缘 (14) 齐平
   - 右侧夹克前片：将嵌线条 (13) 定位在光电标记 (8) 后约 20 mm

图 48: 启动定位与缝纫过程 (4)



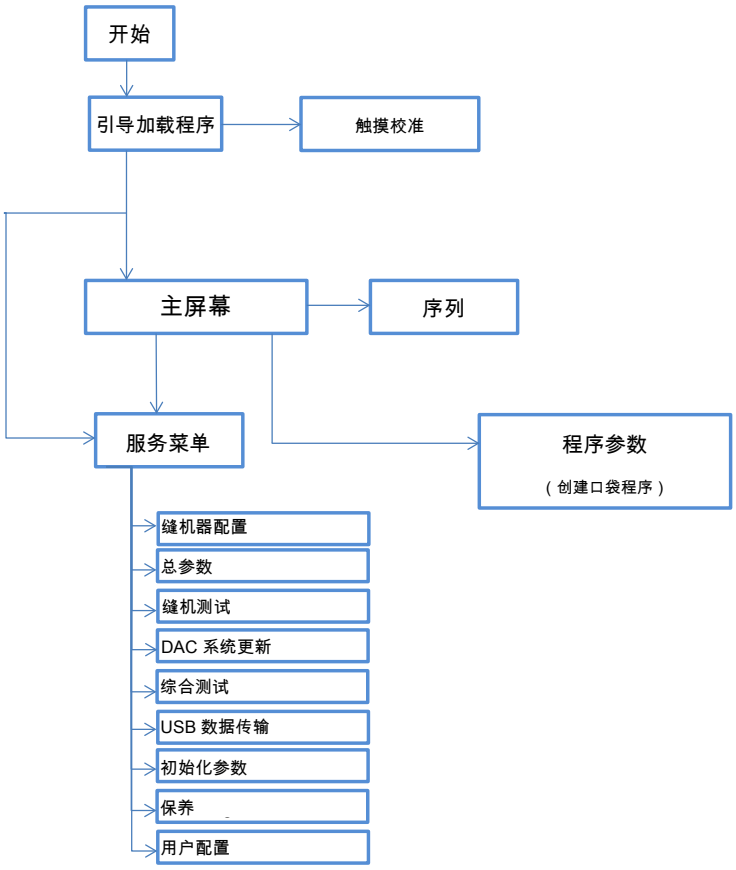
(5) - 挡板
(7) - 挡板
(10) - 袋盖
(15) - 挡板
(16) - 袋盖夹
(17) - 中压脚
(18) - 袋盖夹

如下定位**袋盖**并启动缝纫过程：

1. 向前踩下踏板。
   ↳ 中压脚 (17) 降下。
2. 将袋盖 (10) 在送料压布板上于挡板 (15) 处定位并沿缝纫方向对齐。
   - 左侧夹克前片：将袋盖 (10) 于中压脚 (17) 的后挡板 (5) 处定位
   - 右侧夹克前片：将袋盖 (10) 于中压脚 (17) 的前挡板 (7) 处定位
3. 向前踩下踏板。
   ↳ 袋盖夹 (16) 压下。
4. 向前踩下踏板。
   ↳ 袋盖夹 (18) 压下。
   缝纫过程启动。

5 编程

软件结构



软件快速访问

软件快速访问功能的编号以 OP7000 显示器上的编号为导向。

菜单项	页面上所述选项
1.0 缝机器配置	
1.1 选择工作方法	页码 125
1.3 选择针距	页码 126
1.13 选择收料架/推杆	页码 124
1.16 滚轮 开/关	页码 124
1.17 选择袋盖夹	页码 124
1.18 光眼扫描	页码 128
1.23 踏板操作	页码 124

菜单项	页面上所述选项
1.25 配置工具箱	页码 129
弯针线监控器 开/关	页码 124
吸风 开/关	页码 115
定位杆 开/关	页码 115
附加的线张力 开/关	页码 125
垫板 开/关	页码 125
2.0 缝机测试	
2.1 测试底线监控器	页码 138
2.2 测试滚轮装置	页码 139
2.3 光眼校准	页码 140
2.4 调整角刀	页码 142
2.4.1 测试角刀	页码 144
2.5 测试电机	页码 145
2.5.1 调整车缝电机	页码 146
2.7 缝机工作流程测试	页码 147
放料测试	页码 148
分段测试	页码 149
测试周期时间	页码 150
2.8 测试步进电机	页码 151
2.11 调整和测试控制面板	页码 153
2.13 测试中刀	页码 157
2.13.1 调整中刀	页码 158
USB 记录	页码 137
3.0 综合测试	
3.3 Int. 装置	页码 167
3.4 Ext. 装置	页码 169
3.5 输入/输出测试	页码 165
3.6 车纫电机测试	页码 171
3.7 错误信息	页码 164
内存测试	页码 168
唯读内存测试	页码 170

菜单项	页面上所述选项
4.0 用户配置	
4.1 选择语言	页码 186
设置用户密码	页码 187
按键提示音 开/关	页码 185
5.0 主屏幕	
5.0.2 序列概要	页码 77
5.0.2.1 复制序列	页码 83
5.0.2.0 选择序列源	页码 83
5.0.2.3 选择程序	页码 76 , 页码 77
计件器	页码 72
激活自动序列顺序	页码 86
5.1 程序参数	
5.1.1 选择口袋程序	页码 89
5.1.2 输入口袋程序的名称	页码 90
5.1.3 复制口袋程序	页码 90
5.1.3.1 选择来源	页码 90
5.1.3.2 选择目的地	页码 90
5.1.4 创建线缝程序	页码 92
5.1.4.5 设置始缝左针加固	页码 94
5.1.4.6 设置始缝右针加固	页码 95
5.1.4.7 设置终缝左针加固	页码 95
5.1.4.8 设置终缝右针加固	页码 96
5.1.4.9 选择左/右袋盖	页码 92
5.1.4.10 选择定位点	页码 93
5.1.4.11 设置主线缝针距	页码 93
5.1.4.12 设置袋盖扫描	页码 98
5.1.5 校正光电眼	页码 100
5.1.5.1 校正始缝	页码 100
5.1.5.2 校正终缝	页码 100
5.1.6.1 定位灯 1-16 开/关	页码 102

菜单项	页面上所述选项
5.1.7 缝纫机头参数	页码 103
5.1.7.1 设置缝纫速度	页码 103
5.1.7.2 设置慢启动参数	页码 104
连续或间断送布	页码 103
5.1.7.5 线缝加固	页码 105
5.1.8 中刀参数	页码 106
中刀 开/关	页码 106
5.1.8.2 中刀速度	页码 106
5.1.8.3 设置校正始缝中刀	页码 106
5.1.8.4 设置校正终缝中刀	页码 106
5.1.8.5 设置放料位置	页码 106
5.1.9 角刀	页码 108
5.1.9.2 校正始缝角刀	页码 108
5.1.9.3 校正终缝角刀	页码 108
5.1.11 送料压布板	页码 110
5.1.11.1 设置返回速度	页码 110
5.1.11.2 设置送入速度	页码 110
5.1.11.3 送入速度的软启动	页码 110
5.1.11.4 送料压布板返回	页码 111
5.1.11.5 送料压布板的等侯位置	页码 112
5.1.12 送料压布板进程	页码 113
5.1.13 设定放料过程	页码 115
5.1.13.1 选择袋盖夹	页码 115
吸风 开/关	页码 115
定位杆 开/关	页码 115
5.1.13.7 选择吹风模式	页码 116
5.1.13.10 选择踏板模式	页码 119
5.1.15 收料架/推杆/吹风/滚轮	页码 120
5.1.15.1 选择夹紧时间	页码 120
5.1.15.4 切角后提升送料压布板	页码 120
5.1.15.6 滚轮：切角后的启动时间	页码 121
5.1.15.7 滚动后直到升起来的时间	页码 121

菜单项	页面上所述选项
5.1.15.8 滚轮时间	页码 121
5.1.15.9 滚轮速度	页码 121
5.2 总参数	
5.2.1 设置线缝开始/中间/结束的定位点	页码 132
5.2.1.1 设置线缝开始的定位点	页码 132
5.2.1.2 设置线缝中间的定位点	页码 132
5.2.1.3 设置线缝结束的定位点	页码 132
5.2.2 调整送料压布板	页码 133
5.2.2.2 压布板压下：直到下一个动作的时间	页码 133
5.2.2.3 到角刀位置的速度	页码 133
5.2.2.4 到等候位置的速度	页码 133
5.2.2.6 延迟，直到压布板移到始缝位	页码 133
5.2.3 设置面- 线夹/ 抓线/ 张力	页码 134
5.2.3.1 时间：线夹打开	页码 134
5.2.3.2 终缝：mm 到线夹打开	页码 134
5.2.3.3 面-线抓线打开mm	页码 134
5.2.5 调整角刀的距离	页码 132
5.2.6 调整角刀	页码 132
5.2.6.1 角刀的持续时间	页码 132
5.2.7 最大弯针线计数器	页码 132
5.2.7.2 设置余线计数器	页码 132
弯针线监控器 开/关	页码 136
5.2.11 设置缝机运转速度	页码 132
5.2.18 设置密码保护	页码 135
设置累计计件器	页码 132
6.0 DAC系统内部	仅供 DA 员工使用
7.0 DAC系统更新	页码 160

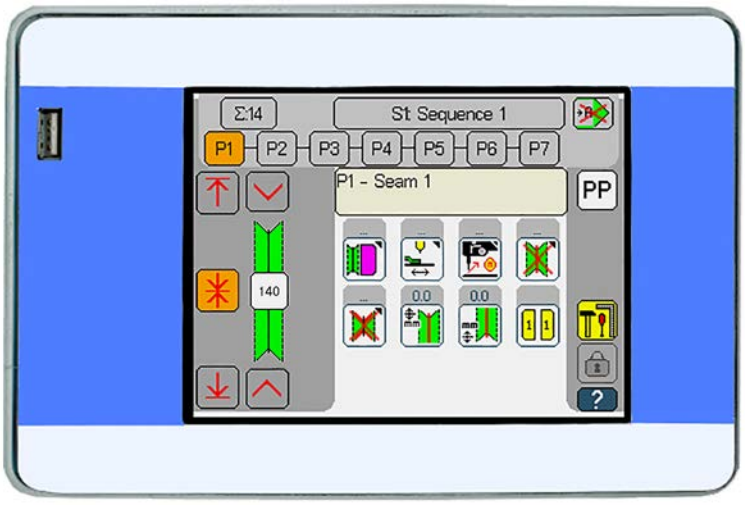
菜单项	页面上所述选项
8.0 USB数据传输	
8.1 数据传输到USB	📖 *页码 174*
8.2 数据从USB传输	📖 *页码 177*
9.0 初始化参数	
初始化缝机配置	📖 *页码 180*
初始化总参数	📖 *页码 180*
初始化所有车缝程序	📖 *页码 180*
初始化所有的序列	📖 *页码 180*
初始化 RAM	📖 *页码 180*
10.0 保养	
10.3 显示软件版本	📖 *页码 183*
10.4 输入日期和时间	📖 *页码 183*
内部信息（受密码保护） （仅供 DA 员工使用）	
执行机器软件更新	📖 *页码 189*

操作面板 OP7000

机器的所有设置均在操作面板 OP7000 上完成。

控制器 DAC comfort 与具有图标式操作界面的操作面板 OP7000 相结合，对车纫电机和步进电机进行控制。

图 49: 操作面板 OP7000



接通机器

接通后，控制器和操作面板 OP7000 启动。然后在操作面板上显示提醒，开始参考运行。

欢迎界面消失后，操作人员必须激活机器以便使用。遵循显示器上的相关指示：

如下接通机器：

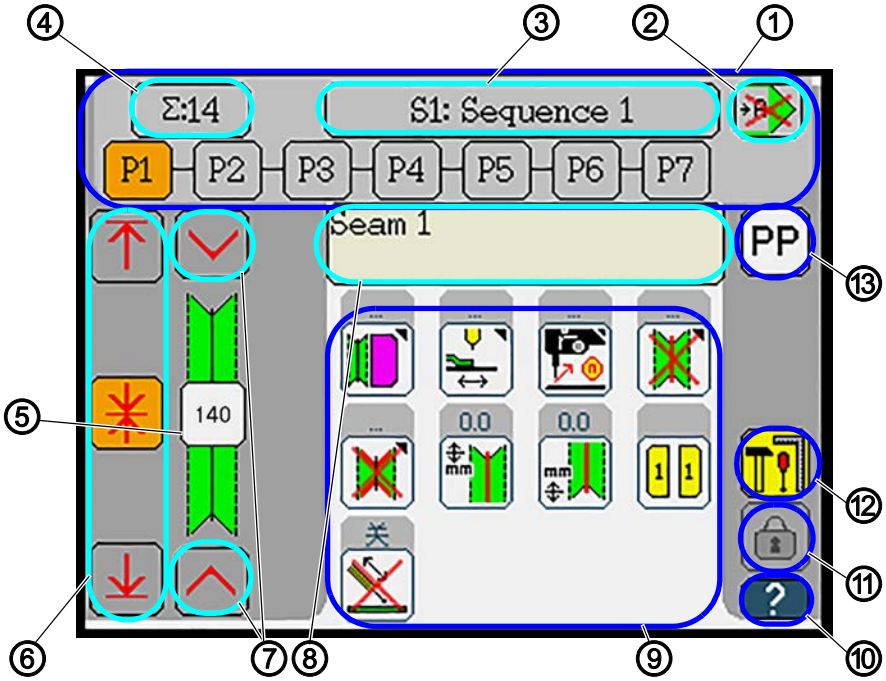
1. 踩下踏板。

↳ 操作面板被激活。

基本操作

软件的菜单项带有编号。在**软件快速访问** (📖 *页码 61*) 章节中有一张表格供快速概览。

图 50: 基本操作



(1) - 序列中的口袋程序
(2) - 自动线缝序列
(3) - 线缝序列概览
(4) - 计件器
(5) - 缝型
(6) - 定位点
(7) - 快速选择校正角刀
(8) - 信息框
(9) - 工具箱
(10) - 帮助
(11) - 用户密码
(12) - 服务菜单
(13) - 程序参数

通过触摸板控制操作面板。主屏幕分为以下区域：

项号	操作面板	说明	
①	P1 P2 P3	显示序列中的口袋程序	
②	→A	自动线缝序列开/关	📖 *页码 86*
③	S1: Sequence 1	编辑线缝序列	📖 *页码 73*
④	Σ159	计件器	📖 *页码 72*

项号	操作面板	说明	
⑤		显示所选缝型 • 界面随口袋程序的设置（带有/不带袋盖）而改变。	
⑥	 	线缝开始的定位点 线缝中间的定位点 线缝结束的定位点	页码 93
⑦	 	快速选择校正始缝角刀 快速选择校正终缝角刀	页码 108 页码 108
⑧		含有当前状态信息或程序的信息框	
⑨		工具箱	页码 129
⑩		帮助	页码 69
⑪		用户密码	页码 187
⑫		服务菜单	页码 122
⑬		程序参数 • 配置口袋程序	页码 87

注意

有些软件设置受密码保护。受密码保护设置属于基本的缝机器配置，仅允许由合格人员操作。

密码为 25483。

显示帮助

如下显示帮助：

1. 按下**帮助**按钮 。

↳ 该按钮以红色圆圈 高亮显示。

2. 按下应显示相关帮助的所需按钮。
↳ 将显示所选按钮和帮助文本。
3. 点击帮助文本。
↳ 帮助文本消失。

信息

如需持续激活帮助，则按下**帮助**按钮 ? 约 3 秒。该按钮以两侧带点的红色圆圈 ? 高亮显示。

↳ 将持续激活帮助。针对每个按下的按钮显示一条帮助文本。
再次按下**帮助**按钮 ? 可关闭帮助。
退出菜单层时，帮助自动关闭。

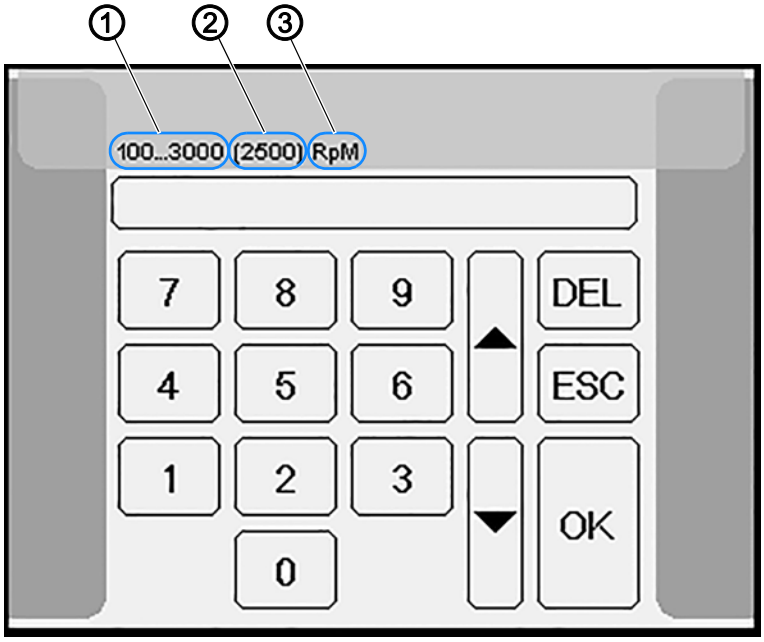
主页按钮和返回按钮

可通过**主页按钮** 或**返回按钮** 退出许多菜单。

按钮	功能
	主页按钮 • 保存菜单中的设置 • 回到主屏幕
	返回按钮 • 保存菜单中的设置 • 回到上一级菜单层

通过数字键盘输入值

图 51: 通过数字键盘输入值



(1) - 数值范围
(2) - 默认值
(3) - 单位

如下通过数字键盘输入值：

1. 输入所需值。
2. 点击 OK 确认。

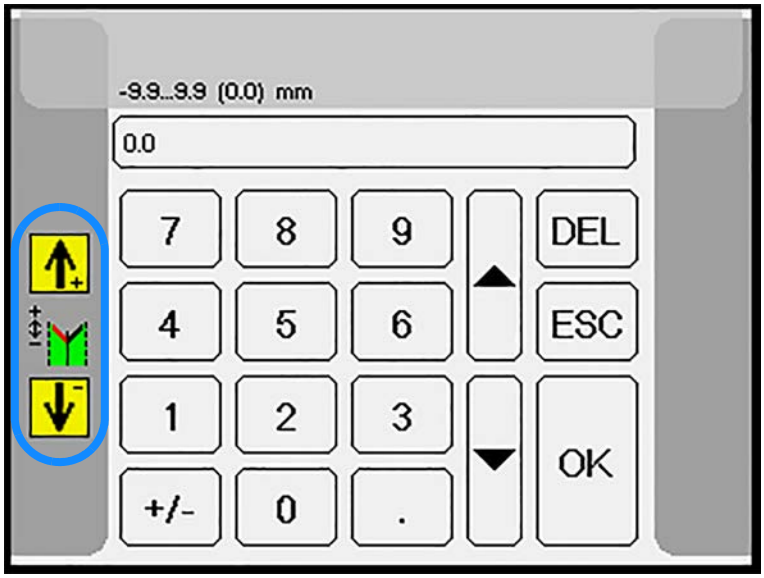
如下通过数字键盘输入负值：

1. 输入所需值。
2. 按下 +/- 键。
   ↳ 数值中带有 - 符号，表示为负值。
3. 点击 OK 确认。

信息

相对于缝纫区域经过修正的值在界面左半部分显示修正帮助。修正帮助显示朝哪个方向执行修正。

图 52: 通过数字键盘输入值 (2)



计件器

复位计件器

如下复位计件器：

1. 短按按钮 Σ159 。

↳ 计件器被复位到 0。

确定计件器初始值

如下确定计件器初始值：

1. 按下按钮 Σ159 约 2 秒。

↳ 屏幕切换到编辑模式。

2. 通过数字键盘输入所需数值 (0-10000)。
3. 点击 OK 确认。

↳ 界面切换回主屏幕。

创建或更改线缝序列

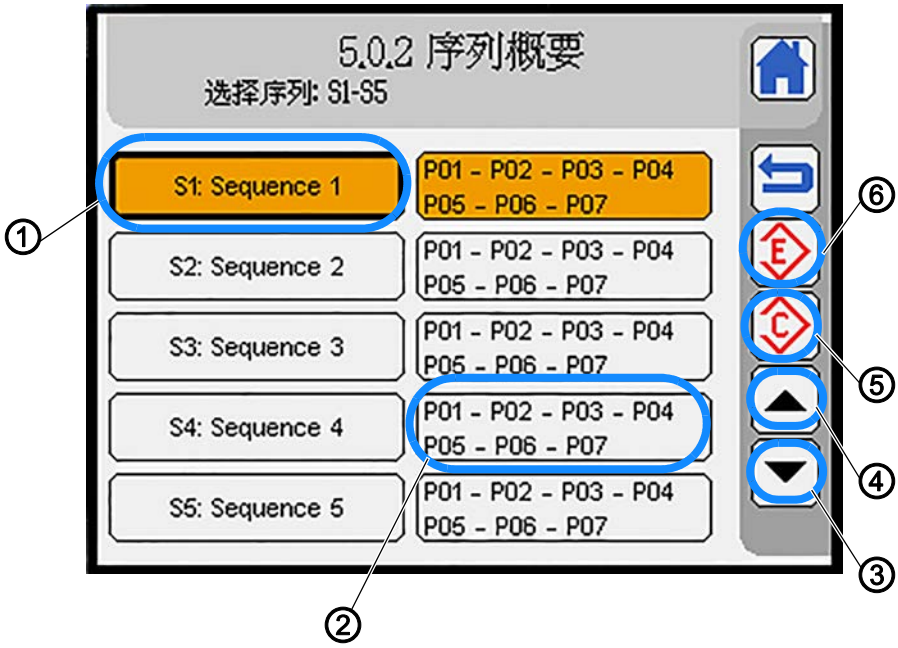
在一个线缝序列中可保存不同线缝程序。线缝程序按保存的顺序缝纫。

如下创建或更改线缝序列：

1. 按下**编辑线缝序列按钮** S1: Sequence 1 。

↳ 界面切换到*序列概要*。

图 53: 创建或更改线缝序列 (1)



(1) - 所选线缝序列
(2) - 显示序列中的口袋程序
(3) - 向下滚动线缝序列
(4) - 向上滚动线缝序列
(5) - 复制线缝序列
(6) - 创建线缝序列
(7) - 保存设置并返回上一层
(8) - 保存设置并返回主屏幕

项号	图标	说明
①	根据编程不同而变化	所选线缝序列
②	根据编程不同而变化	显示归入线缝序列的口袋程序
③	▼	调用其他线缝序列 • 每次 5 个

项号	图标	说明
④	▲	调用其他线缝序列 • 每次 5 个
⑤		复制线缝序列
⑥		创建或更改线缝序列

2. 从列表中找出所需线缝序列。

↳ 按下按钮 ▼ 和 ▲ 滚动序列表。

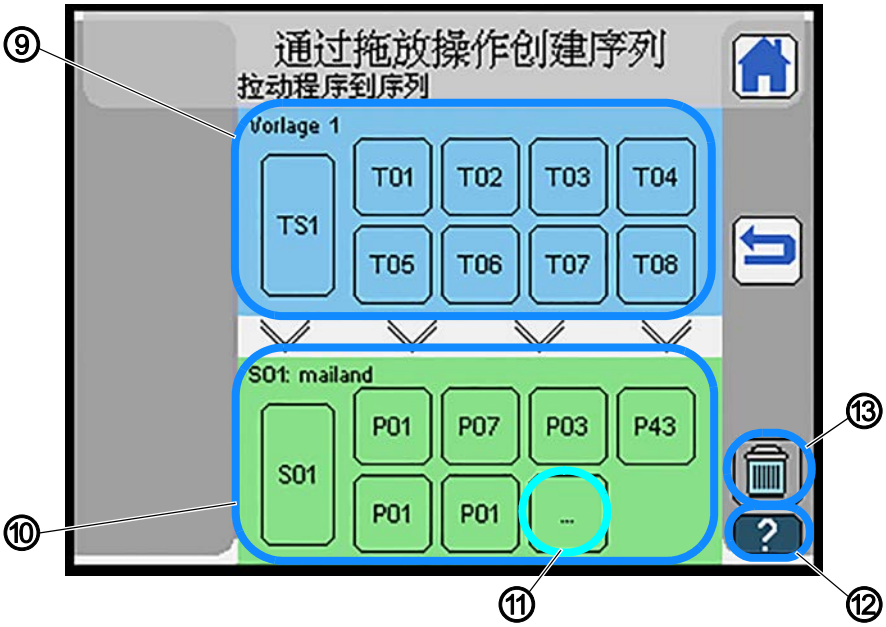
3. 点击所需线缝序列。

↳ 选中的线缝序列边框加粗并高亮显示为橙色 (1)。

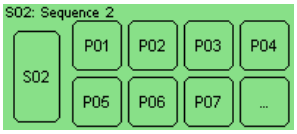
4. 按下按钮 。

↳ 界面切换到*通过拖放操作创建序列*。

图 54: 创建或更改线缝序列 (2)



(9) - 线缝序列模板
(10) - 待创建的线缝序列
(11) - 空闲的口袋程序位置
(12) - 帮助
(13) - 删除口袋程序

项号	图标	说明
⑨	 	线缝序列模板 • 已选择模板序列（蓝色） • 调用已创建的线缝序列（黄色）
⑩		待创建的线缝序列
⑪		空闲的口袋程序位置 • 快速访问口袋程序 • 已使用的口袋程序高亮显示为蓝色
⑫		帮助
⑬		• 从线缝序列中删除口袋程序：通过拖放操作 • 删除所有口袋程序：通过点击操作

信息

线缝序列模板 (9) 中的程序包含显示通常缝型的程序。

一个线缝序列最多可包含 8 个线缝程序。若线缝序列已满，则线缝序列模板与待创建线缝序列之间的箭头 消失。

必须总有至少一个口袋程序留在线缝序列中。

通过*拖放操作*拖动口袋程序时，在界面的左半部分显示口袋程序的缝型。

口袋程序按照添加到线缝序列的顺序保存在线缝序列中。

从线缝序列模板中选择口袋程序

如下从线缝序列模板中选择口袋程序：

1. 将不需要的口袋程序从待创建序列 (10) 中通过*拖放操作*拖到垃圾桶 上**或**通过点击垃圾桶 删除所有口袋程序。

↳ 口袋程序从序列中删除。

2. 将所需口袋程序从模板中通过*拖放操作*拖到口袋程序位置上。

↳ 界面切换到*选择程序*。

图 55: 从线缝序列模板中选择口袋程序

3. 选择所需口袋程序位置。

↳ 按下按钮 和 滚动口袋程序列表。

4. 按下按钮 保存设置并返回上一层。

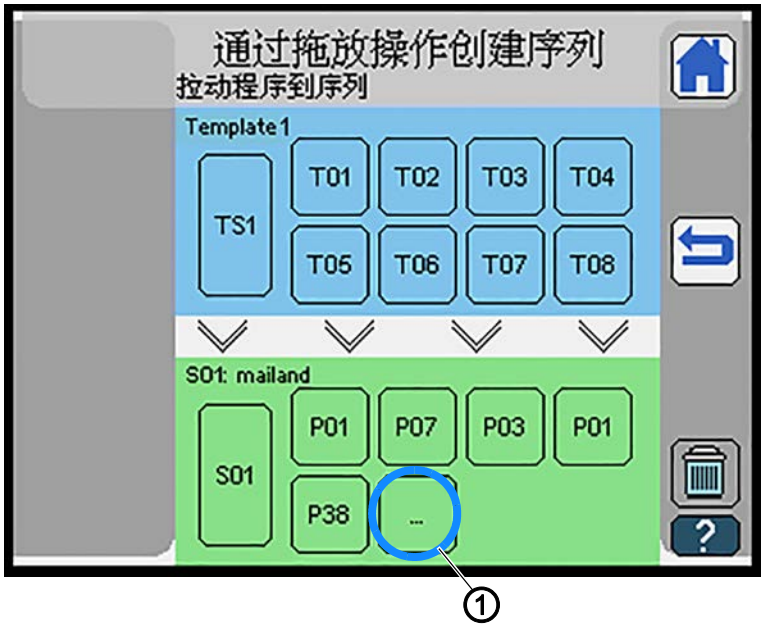
注意

预定程序将覆盖选中的口袋程序位置，同时**前一个程序被删除**。

5. 如上所述选择其他预定程序并添加到序列。

占用空闲的口袋程序位置

图 56: 占用空闲的口袋程序位置 (1)



(1) - 空闲的口袋程序位置

如下创建线缝序列：

1. 将不需要的口袋程序从待创建序列 (10) 中通过*拖放操作*拖到垃圾桶 上**或**通过点击垃圾桶 删除所有口袋程序。

↳ 口袋程序从序列中删除。

2. 按下按钮 ... (1)。

↳ 界面切换到*选择程序*。

图 57: 占用空闲的口袋程序位置 (2)

信息

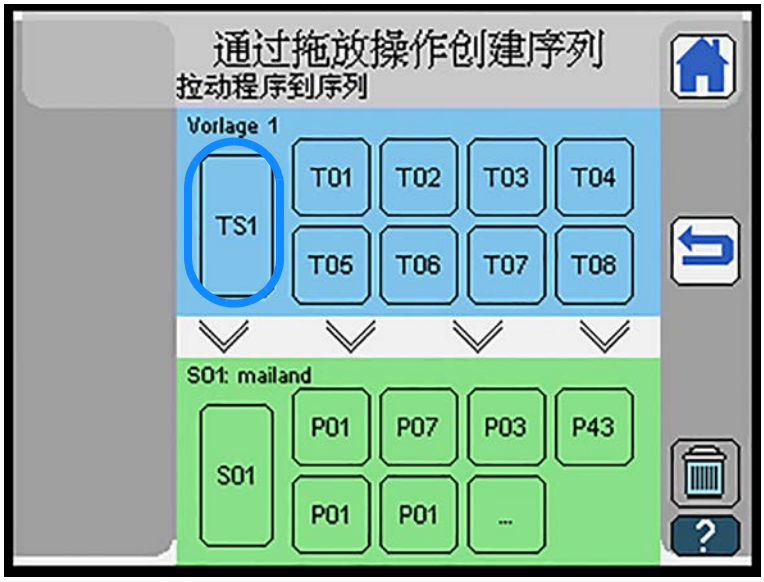
高亮显示为蓝色的口袋程序表示已在其他线缝序列中使用。
刚才选择的口袋程序高亮显示为橙色。

3. 选择所需口袋程序。
   最多可选择和现有空闲口袋程序位置一样多的口袋程序。（最多8个）
   输入顺序对应在在线缝序列中的顺序。

   ↳ 按下按钮 ▼ 和 ▲ 滚动口袋程序列表。

更换线缝序列模板

图 58: 更换线缝序列模板 (1)

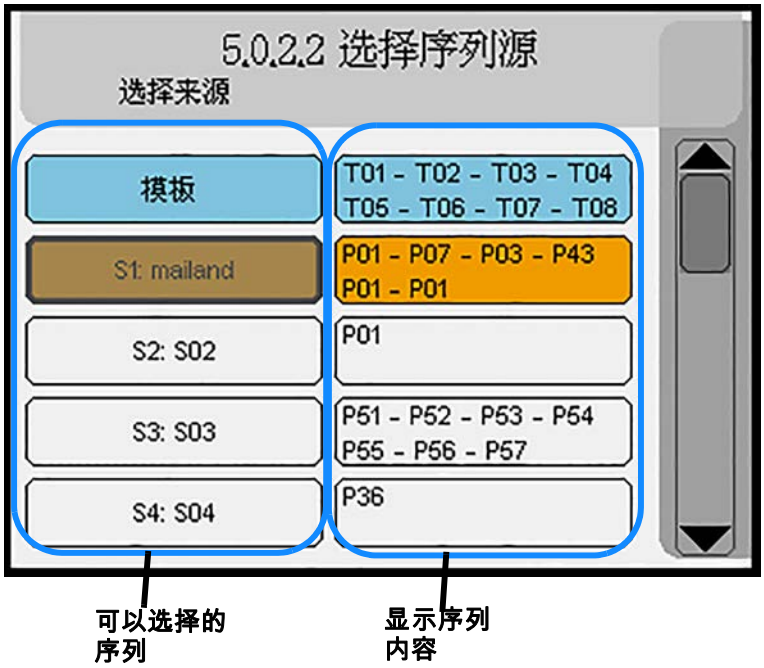


如下更换线缝序列模板：

1. 按下按钮 **S01**。

↳ 界面切换到*选择序列源*。

图 59: 更换线缝序列模板 (2)



↳ 目标序列显示为灰色，无法选择。

2. 从列表中找出所需线缝序列。

↳ 按下按钮 ▼ 和 ▲ 滚动序列表**或者**向上或向下拉滚动条。

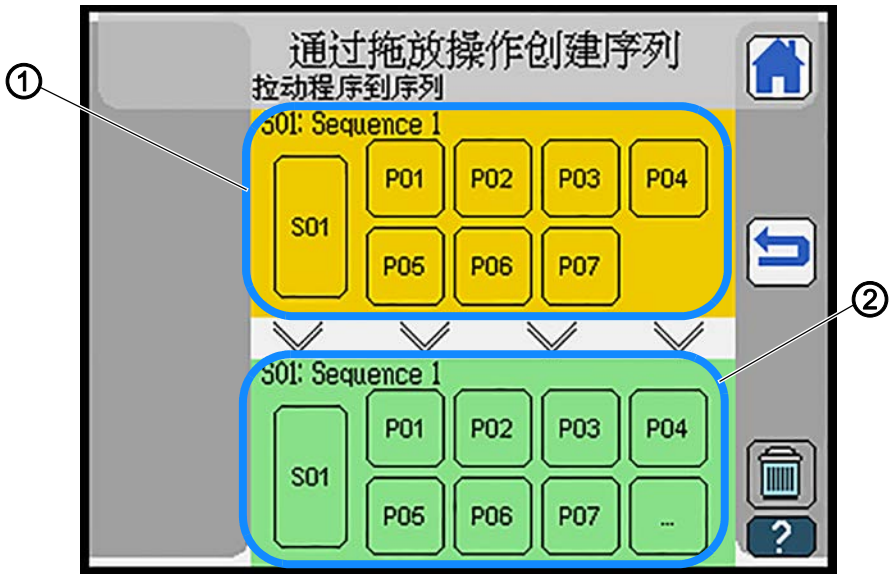
3. 点击所需线缝序列。

↳ 界面切换回到*通过拖放操作创建序列*。

信息

再次点击相同序列可取消选择。

图 60: 更换线缝序列模板 (3)

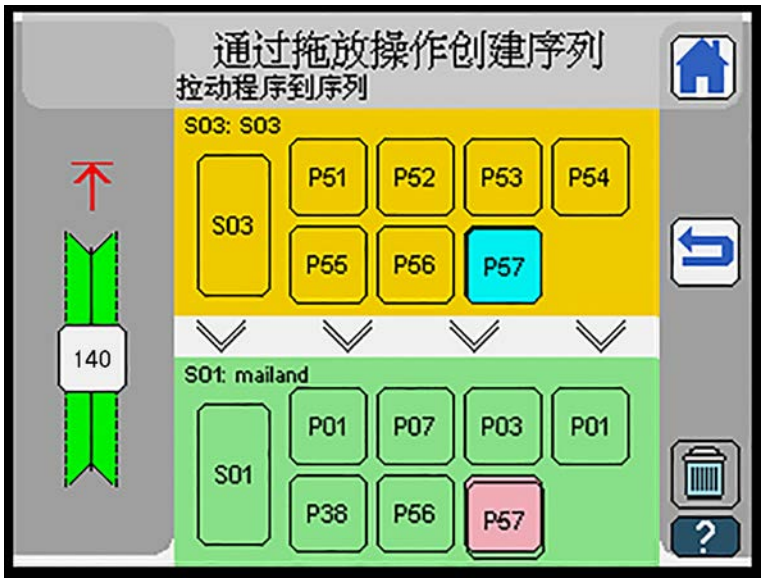


(2) - 线缝序列模板 *(3) - 待创建序列*

4. 将不需要的口袋程序从待创建序列 (3) 中通过*拖放操作*拖到垃圾桶 上**或**通过点击垃圾桶 删除所有口袋程序。

↳ 口袋程序从序列中删除。

图 61: 更换线缝序列模板 (4)



5. 将所需口袋程序从线缝序列模板 (1) 中通过*拖放操作*拖到空闲的口袋程序位置上。
   或者

   按下按钮 ··· 并从列表中选择所需口袋程序。

6. 按下按钮 保存设置并返回上一层。

↳ 界面切换回*序列概要*。

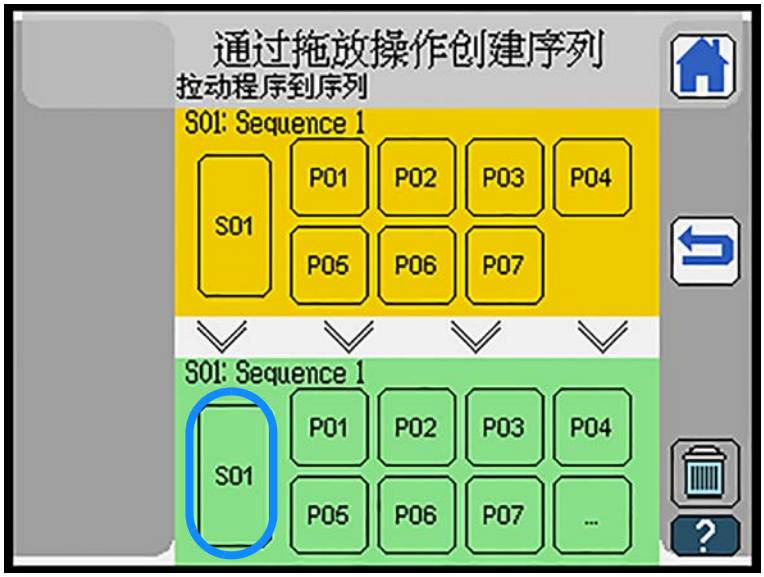
或者

7. 按下按钮 保存设置并返回主屏幕。

↳ 可立即以新的线缝序列缝纫。

命名线缝序列

图 62: 命名线缝序列 (1)



如下命名线缝序列：

1. 按下按钮 S02-S20（视选中的线缝序列而定）。

↳ 界面切换到键盘。

图 63: 命名线缝序列 (2)

2. 输入所需序列名称。
   最多允许 18 个字符。
   每个序列必须具有名称。
3. 点击 OK 确认。

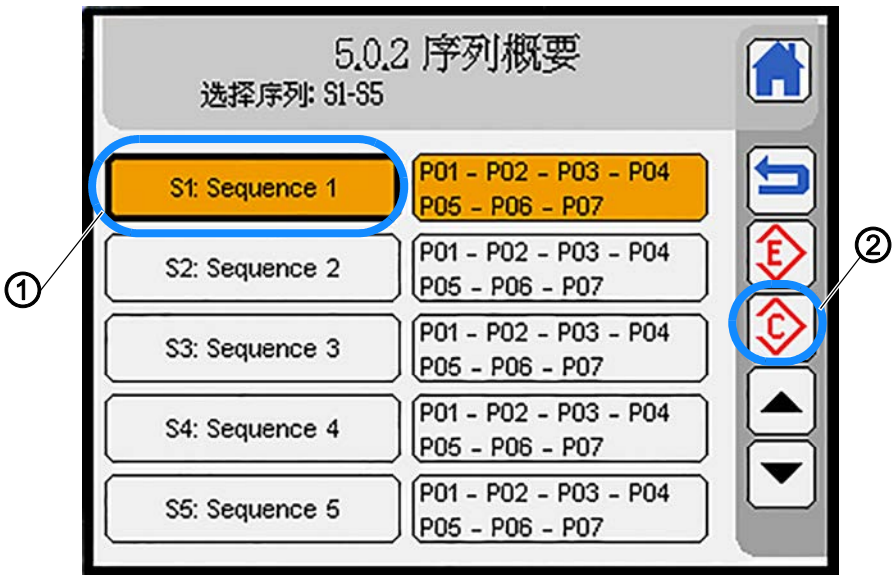
复制线缝序列

如下复制线缝序列：

1. 按下**编辑线缝序列**按钮。

↳ 界面切换到*序列概要*。

图 64: 复制线缝序列 (1)



(1) - 所选线缝序列 *(2) - 复制线缝序列*

2. 从列表中找出所需的待复制线缝序列。

↳ 按下按钮 ▼ 和 ▲ 滚动序列表。

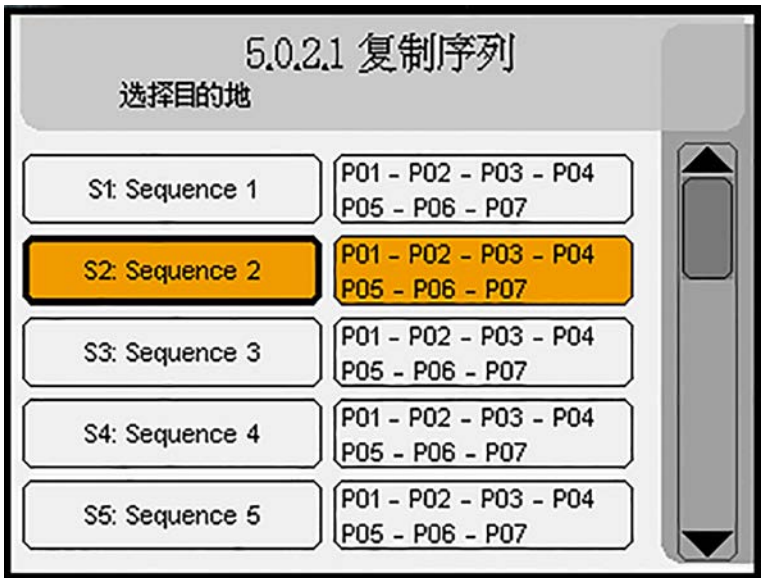
3. 点击所需线缝序列。

↳ 选中的线缝序列边框加粗并高亮显示为橙色 (1)。

4. 按下按钮 C。

↳ 界面切换到*复制序列*。

图 65: 复制线缝序列 (2)



↳ 源序列边框加粗并高亮显示为橙色。

5. 从列表中找出应被覆盖的所需线缝序列。

↳ 按下按钮 ▼ 和 ▲ 滚动序列表**或者**向上或向下拉滚动条。

信息

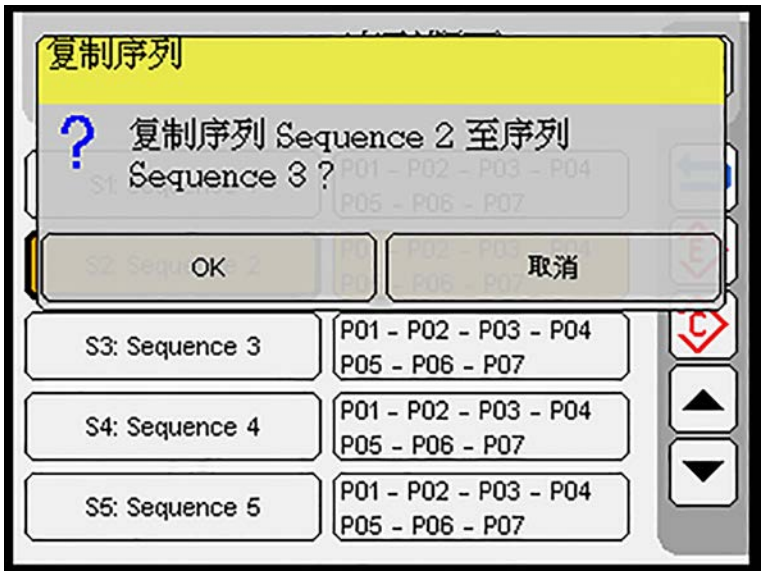
再次点击相同序列可取消选择。

---

6. 点击所需线缝序列。

↳ 将出现一个信息框。

图 66: 复制线缝序列 (3)



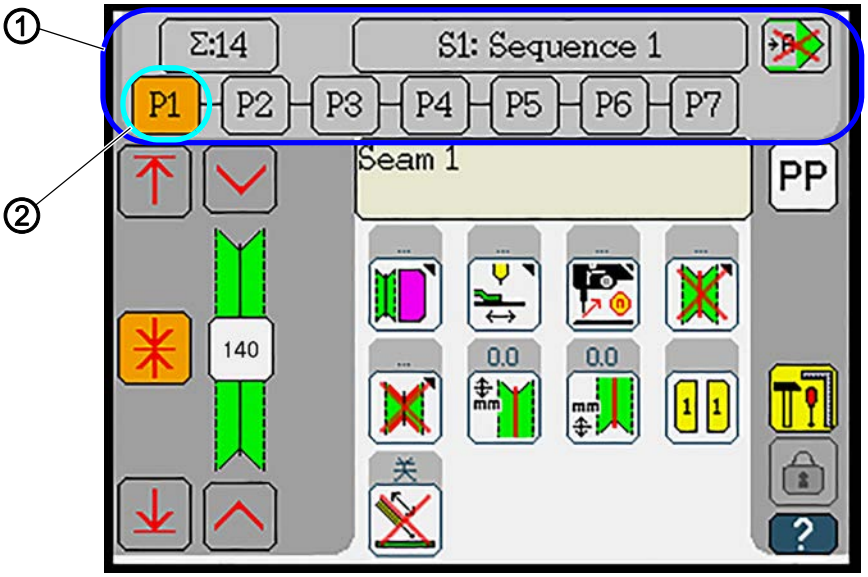
- 点击 OK 确认复制
- 按下**取消**按钮进行取消

↳ 界面切换回*序列概要*。

从线缝序列中激活口袋程序

若想要缝纫未轮到的特定口袋程序，可从线缝序列中激活单个口袋程序。

图 67: 从线缝序列中激活口袋程序



(1) - 序列中的口袋程序 *(2) - 所选口袋程序*

如下激活已启用线缝序列中的口袋程序：

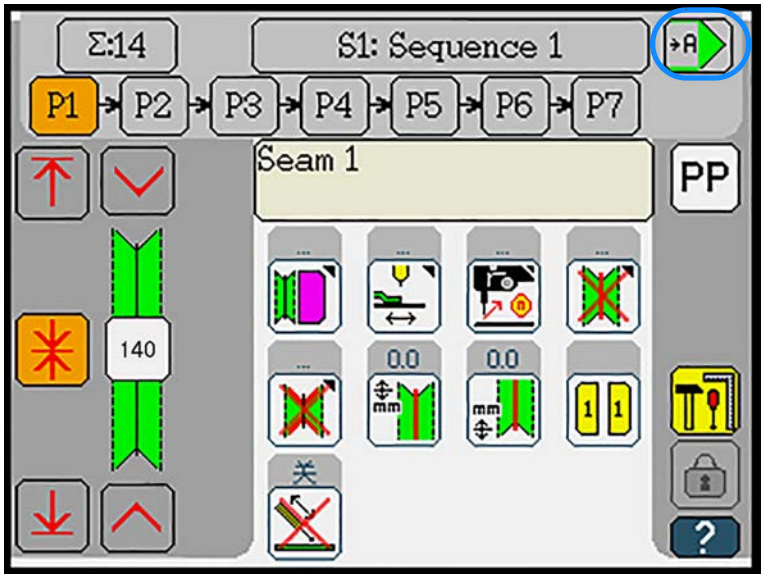
1. 在序列 (1) 中显示的口袋程序中点击所需口袋程序。

↳ 所选口袋程序 (2) 高亮显示为橙色。
缝机始终以选中的口袋程序进行缝纫。

激活自动线缝序列顺序

激活自动线缝序列顺序后，缝机在每个口袋程序结束后自动以线缝序列中的下个口袋程序进行缝纫。

图 68: 激活自动线缝序列顺序



如下激活自动线缝序列顺序：

1. 按下按钮 。

↳ 主屏幕上线缝序列之间出现箭头。箭头指明已激活的自动线缝序列顺序。

程序参数

在*程序参数*菜单中可配置、命名和保存多达 99 个不同口袋程序。

信息

若某一选项不可用或显示为灰色，则该选项一定在*缝机器配置*菜单中经过设置 (📖 *页码 123*) 或针对该缝机机型不可用。

如下配置口袋程序：

1. 按下**程序参数**按钮 PP。

↳ 界面切换到*配置口袋程序*。

图 69: 程序参数

图标	含义
PP 1 -..	选择口袋程序 📖 *页码 89*
PP <.....>	输入口袋程序的名称 📖 *页码 90*
PP	复制口袋程序 📖 *页码 90*
	创建或更改线缝程序 📖 *页码 92*

图标	含义
	校正光电眼 页码 100
	定位灯 1-16 页码 102
	缝纫机头参数 页码 103
	中刀参数 页码 106
	角刀 页码 108
	送料压布板 页码 110
	送料压布板进程 页码 113
	设定放料过程 页码 115
	收料架/推杆/吹风/滚轮 页码 120
INIT P	线缝程序复位到默认值

2. 按下所需按钮。

↳ 显示用于设置所需项的操作界面。

选择口袋程序

信息

在主屏幕上选择的线缝程序默认激活。
通过**选择口袋程序**选项可以快速相继配置多个口袋程序。

如下选择口袋程序：

1. 通过数字键盘输入所需口袋程序的编号 (1-99)。
2. 点击 OK 确认。

↳ 界面切换到所选口袋程序。
可如下所述配置所选口袋程序。

注意

若配置完所选口袋程序后返回主屏幕，则前一个口袋程序重新激活。
经过配置的口袋程序必须被纳入到线缝序列中才能激活 (📖 *页码 73*)。

若口袋程序已被纳入到所选线缝序列中，则可在线缝序列内将其激活 (📖 *页码 85*)。

输入口袋程序的名称

如下输入口袋程序的名称：

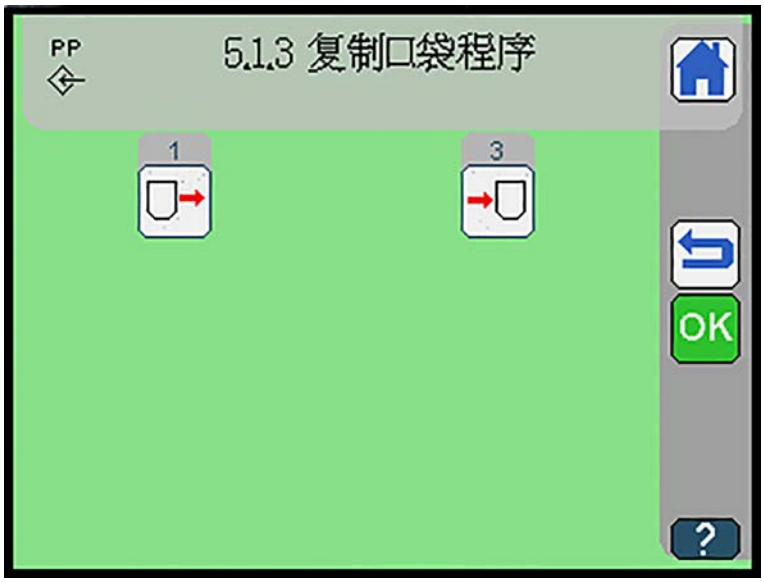
1. 通过字母和数字键盘输入口袋程序的所需名称。
2. 点击 OK 确认。

↳ 界面切换到所选口袋程序。

复制口袋程序

↳ 界面切换到*复制口袋程序*。

图 70: 复制口袋程序 (1)



图标	含义
	选择来源 • 选择需要复制的口袋程序
	选择目的地 • 选择需要覆盖的口袋程序
OK	保存设置

如下复制口袋程序：

1. 按下按钮 。

信息

激活的口袋程序被预设为来源。

2. 通过数字键盘输入来源。
3. 点击 OK 确认。
↳ 界面切换回*复制口袋程序*。
4. 按下按钮 。
5. 通过数字键盘输入目的地。

注意

目的地程序在复制过程中被覆盖。必要时在软件中进行其他调整。
若选择了已经在序列中使用的目标程序，将出现询问是否确实要覆盖序列的安全检查：

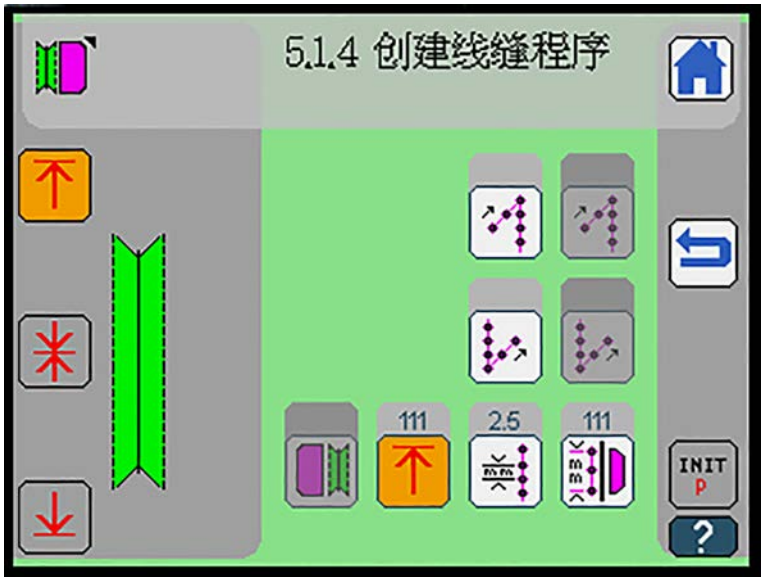
图 71: 复制口袋程序 (2)

6. 点击 OK 确认。
↳ 所选口袋程序被复制。
出现*复制成功*消息。
7. 点击 OK 确认。
↳ 界面切换回所选线缝程序。

创建线缝程序

界面切换到*创建线缝程序*。

图 72: 创建线缝程序



按下按键时，将打开另一个子菜单，或者可通过数字键盘立即输入所需值。

图标	含义
	始缝左针/右针加固 • 密针**或** • 单倒回针**或** • 双倒回针
	终缝左针/右针加固 • 密针**或** • 单倒回针**或** • 双倒回针
	左袋盖 **或者** 右袋盖

图标	含义
	设置线缝开始的定位点修正值 • -100 mm ~ 100 mm 设置线缝中间的定位点修正值 • -100 mm ~ 100 mm 设置线缝结束的定位点修正值 • -100 mm ~ 100 mm • **线缝开始/线缝中间/线缝结束的定位点基本值在总参数中设置** *页码 132*
	设置主线缝针距 • 1.5 mm ~ 4.5 mm
	设置袋盖扫描 • 固定线缝长度 • 1 个光眼 • 左侧自动袋盖扫描
	重置线缝程序

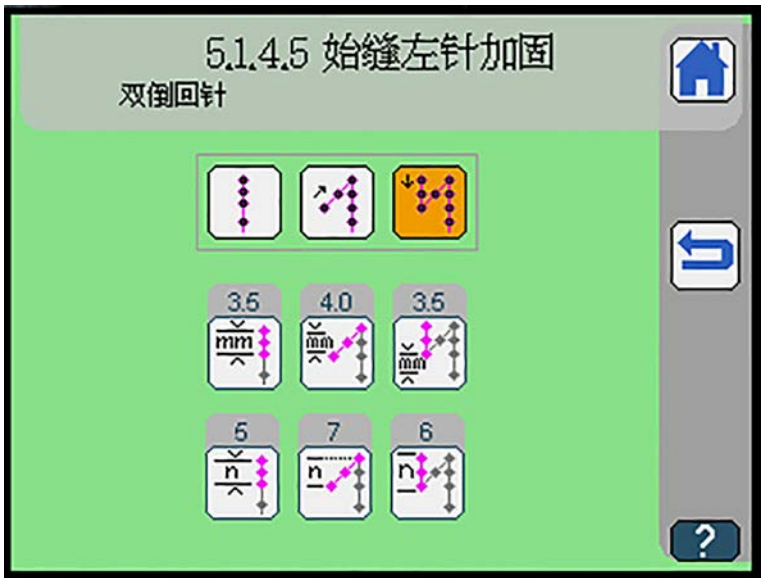
如下创建线缝程序：

1. 按下所需按钮。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。

设置始缝左针加固

界面切换到*始缝左针加固*。

图 73: 设置始缝左针加固



图标	含义
	选择密针 • 设置在始缝的密针针距 (0.5 ~ 4.5 mm) • 设置在始缝的密针针数 (0 ~ 10)
	选择单倒回针 • 设置在始缝的单倒回针针距 (0.5 ~ 4.5 mm) • 设置在始缝的单倒回针针数 (0 ~ 10)
	选择双倒回针 • 设置在始缝的双倒回针针距 (0.5 ~ 4.5 mm) • 设置在始缝的双倒回针针数 (0 ~ 10)

如下设置左侧始缝加固：

1. 按下所需按钮。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。

信息

对于直缝型，仅须设置左侧线缝加固。设置被应用于右针。

设置始缝右针加固

信息

*始缝左针加固*中的设置被自动应用为*始缝右针加固*子项中的设置 (📖 *页码 94*)。

设置终缝左针加固

↳ 界面切换到*终缝左针加固*。

图 74: 设置终缝左针加固

图标	含义
	选择密针 • 设置在终缝的密针针距 (0.5 ~ 4.5 mm) • 设置在终缝的密针针数 (0 ~ 10)
	选择单倒回针 • 设置在终缝的单倒回针针距 (0.5 ~ 4.5 mm) • 设置在终缝的单倒回针针数 (0 ~ 10)
	选择双倒回针 • 设置在终缝的双倒回针针距 (0.5 ~ 4.5 mm) • 设置在终缝的双倒回针针数 (0 ~ 10)

如下设置右侧终缝加固：

1. 按下所需按钮。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。

设置终缝右针加固

信息

*终缝左针加固*中的设置被自动应用为*终缝右针加固*子项中的设置 (📖 *页码 95*)。

设置定位点的修正值

界面切换到*设置定位点的修正值*：

图 75: 设置定位点的修正值

信息

在界面左半部分的箭头显示校正方向：

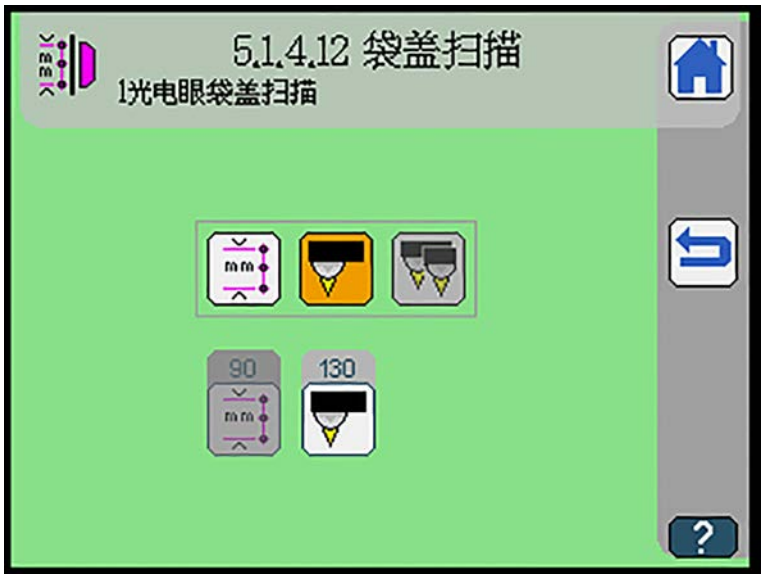
向内校正

向外校正

激活袋盖

界面切换到*袋盖扫描*。

图 76: 激活袋盖 (1)



图标	含义
	激活固定线缝长度 • 100 设置缝制长度 仅在选择激活缝制长度后可用
	激活1光电眼袋盖扫描 • 160 设置最大袋盖长度 仅在选择激活袋盖扫描后可用
	激活左侧自动袋盖扫描 • **755S 不可用**

如下激活袋盖：

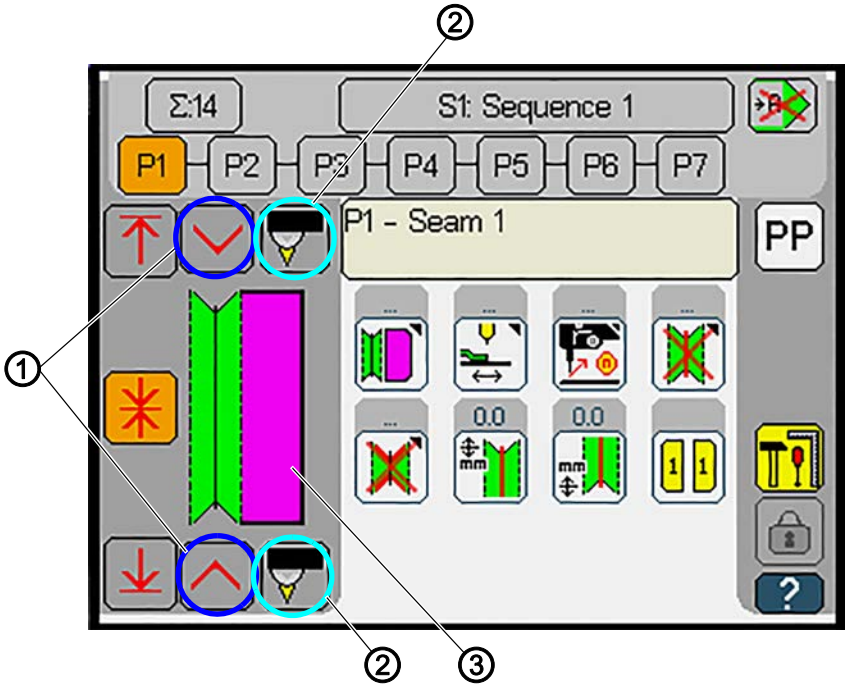
1. 按下所需按钮。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。

信息

设置完袋盖扫描后，线缝程序的界面变为主屏幕。

将显示袋盖，并可通过快速访问设置袋盖扫描及角刀校正。

图 77: 激活袋盖 (2)



(1) - 快速访问角刀校正

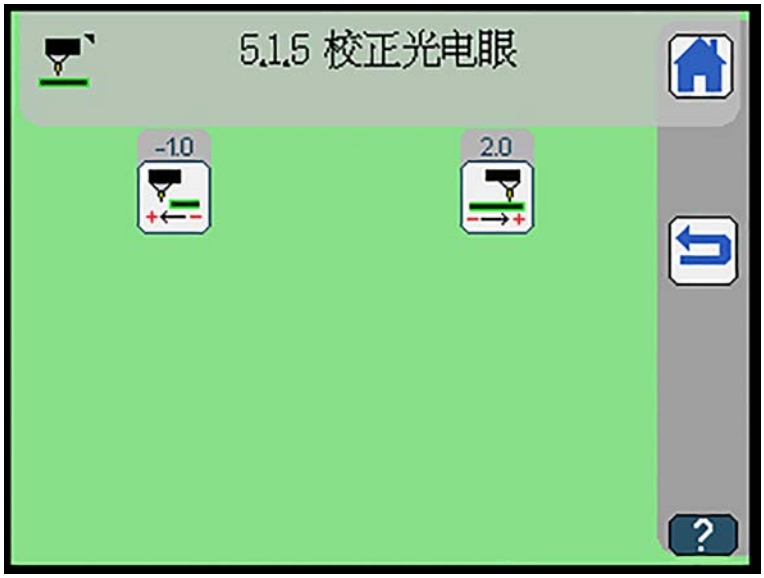
(2) - 快速访问袋盖校正

(3) - 显示袋盖

校正光电眼

界面切换到*校正光电眼*。

图 78: 校正光电眼。



图标	含义
	设置校正始缝光电眼 • -20 mm ~ +20 mm
	设置校正终缝光电眼 • -20 mm ~ +20 mm

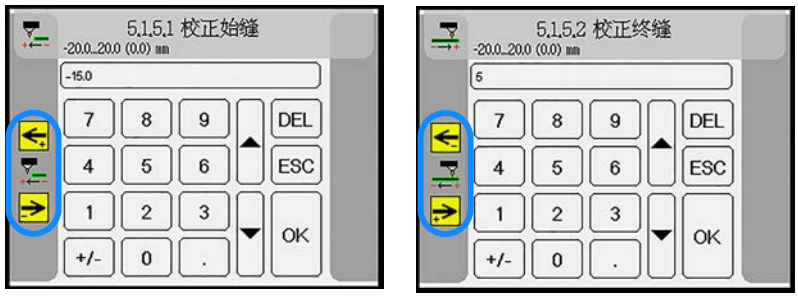
如下进行校正光电眼：

1. 按下所需按钮。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。

设置校正始缝/终缝光电眼

↳ 界面切换到*校正始缝/终缝光电眼*。

图 79: 设置校正始缝/终缝光电眼



信息

在界面左半部分的箭头显示校正方向：

始缝

向外校正

向内校正

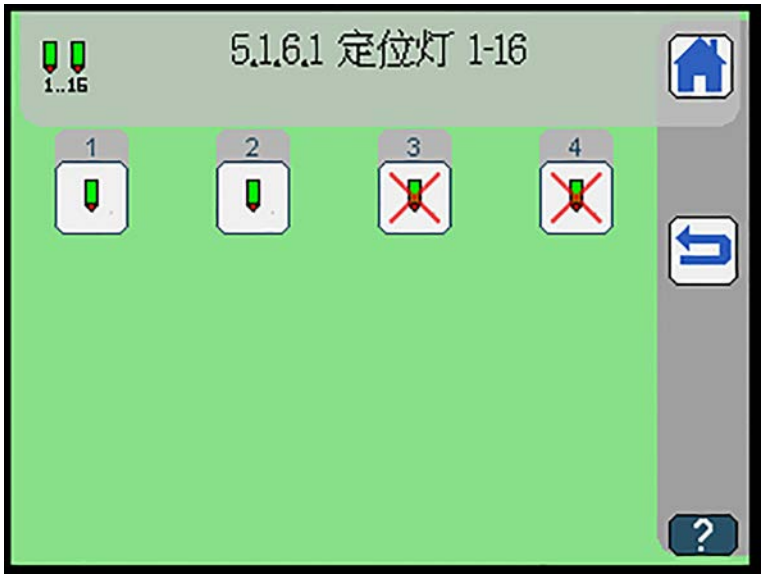
终缝

向外校正

向内校正

激活定位灯

图 80: 激活定位灯



图标	含义
	定位灯已激活
	定位灯已关闭

如下激活定位灯：

1. 按下所需定位灯的按钮。

↳ 定位灯（未）激活。

信息

在标准情况下可开启 4 个定位灯。

缝纫机头参数

界面切换到*缝纫机头参数*。

图 81: 缝纫机头参数

按下按键时，将打开另一个子菜单，或者可通过数字键盘立即输入所需值。

图标	含义
	设置缝纫速度 • 100 RPM ~ 3200 RPM
	设置慢启动参数 • 慢启动 开/关 • 软启动转速 • 慢启动针数 • 打开抓线夹针数
 	激活连续送布 **或者** 激活间断送布
	设置线缝加固 • 始缝速 • 终缝速
	附加缝线张力 • 始缝附加缝线张力 开/关 • 终缝附加缝线张力 开/关

如下编辑缝纫机头参数：

1. 按下所需按钮。

↳ 显示用于设置所需项的操作界面。

设置慢启动参数

↳ 界面切换到*慢启动参数*。

图 82: 设置慢启动参数

图标	含义
	慢启动 开/关
	设置慢启动速度 • 100 RPM ~ 1500 RPM
	设置慢启动针数 • 1~20
	松开机针线夹持器针数 • 1~20

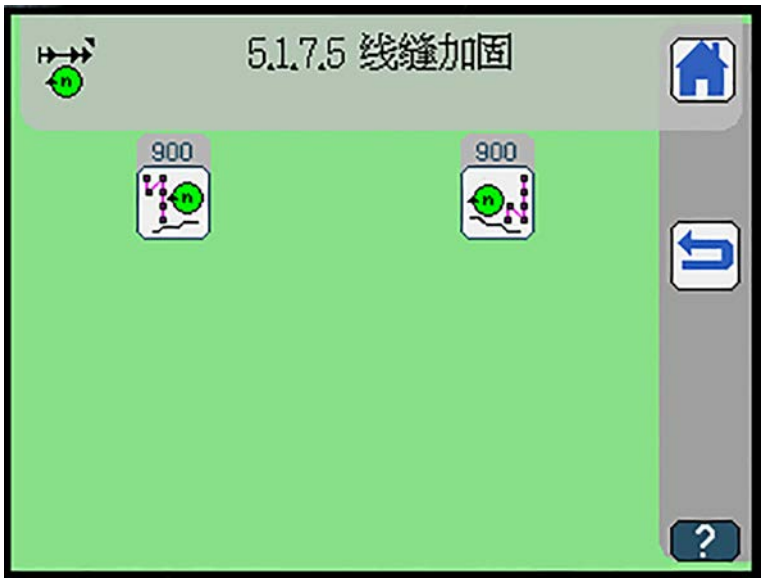
如下编辑慢启动参数：

1. 按下所需按钮。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。

设置线缝加固

↳ 界面切换到*线缝加固*

图 83: 设置线缝加固。



图标	含义
	设置始缝速 • 100 RPM ~ 1500 RPM
	设置终缝速 • 100 RPM ~ 1500 RPM

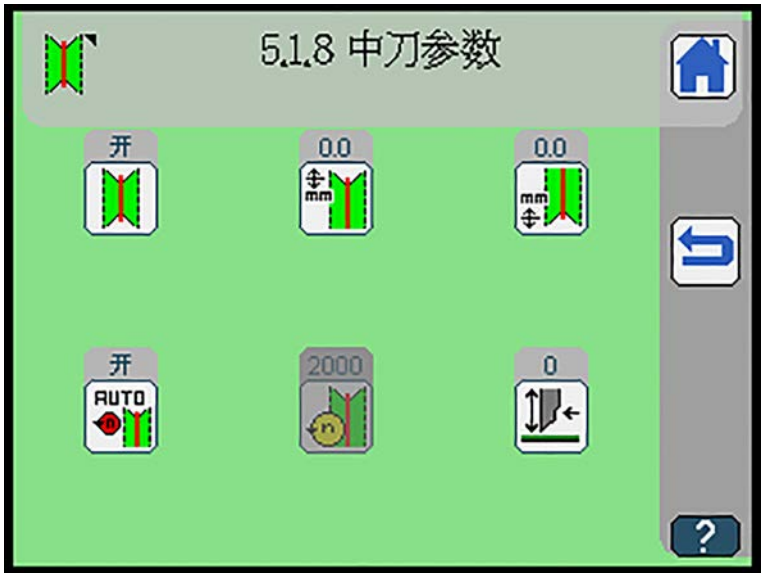
如下设置线缝加固转速：

1. 按下所需按钮。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。

中刀参数

界面切换到*中刀参数*。

图 84: 中刀参数



图标	含义
	中刀 开/关
	设置校正始缝中刀 • -9.9 mm ~ 9.9 mm
	设置校正终缝中刀 • -9.9 mm ~ 9.9 mm
	自动调整速度 开/关 • **开启自动调整速度后，*设置中刀速度*不可用**
	设置中刀速度 • 100 RPM ~ 2000 RPM • **开启该选项后，*自动调整速度 开/关*选项不可用**
	设置中刀在送入时的放料位置 • 0 mm ~ 30 mm

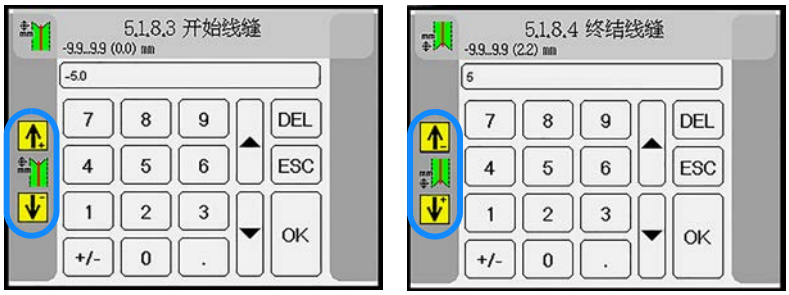
如下设置中刀参数：

1. 按下所需按钮。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。

设置校正始缝/终缝中刀

界面切换到设置校正始缝/终缝中刀：

图 85: 设置校正始缝/终缝中刀



信息

在界面左半部分的箭头显示校正方向：

始缝

向外校正

向内校正

终缝

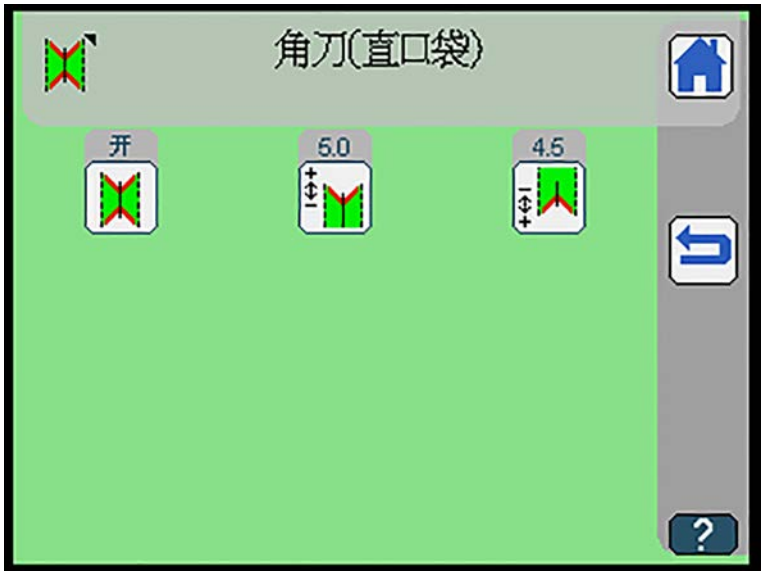
向内校正

向外校正

角刀(直口袋)

界面切换到*角刀(直口袋)*。

图 86: 角刀(直口袋)



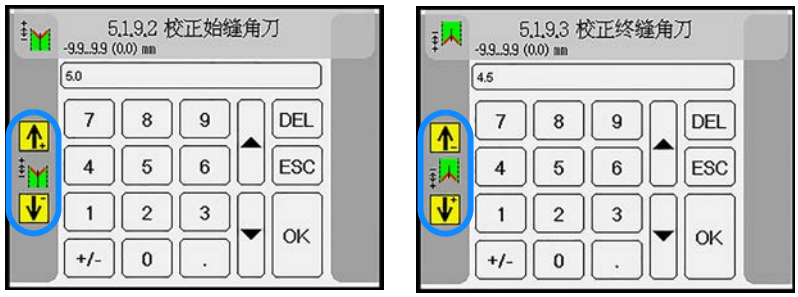
图标	含义
	角刀 开/关
	设置校正始缝角刀 • -9.9 mm ~ 9.9 mm
	设置校正终缝角刀 • -9.9 mm ~ 9.9 mm

如下设置角刀：

1. 按下所需按钮。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。

设置校正始缝/终缝角刀

图 87: 设置校正始缝/终缝角刀



信息

在界面左半部分的箭头显示校正方向：

始缝

向外校正

向内校正

终缝

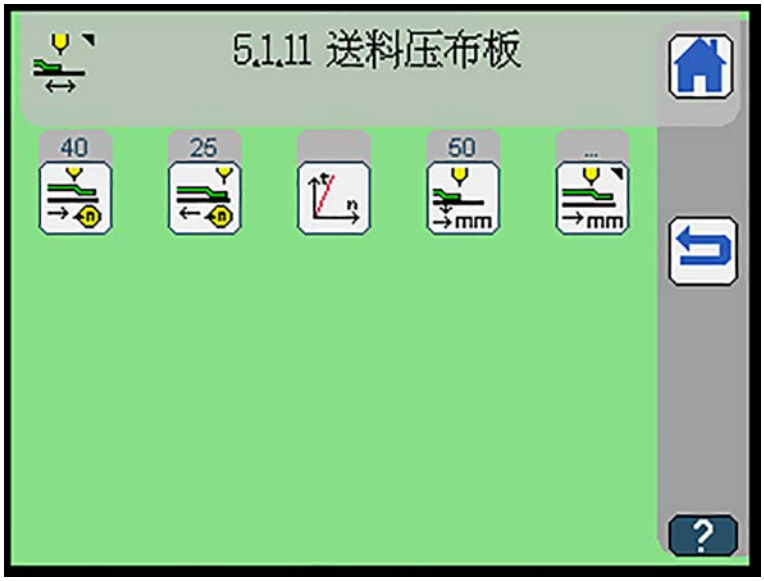
向内校正

向外校正

送料压布板

↳ 界面切换到*送料压布板*。

图 88: 送料压布板



按下按键时，将打开另一个子菜单，或者可通过数字键盘立即输入所需值。

图标	含义
	设置返回速度 • 10% ~ 100%
	设置送入速度 • 10% ~ 100%
	设置送入速度的软启动 • 快速送入速度 • 中速送入速度 • 慢速送入速度
	设置送料压布板返回 • 无送布 • 送至收料位置 • 送至放料位置
	设置送料压布板的等侯位置

如下设置送料压布板：

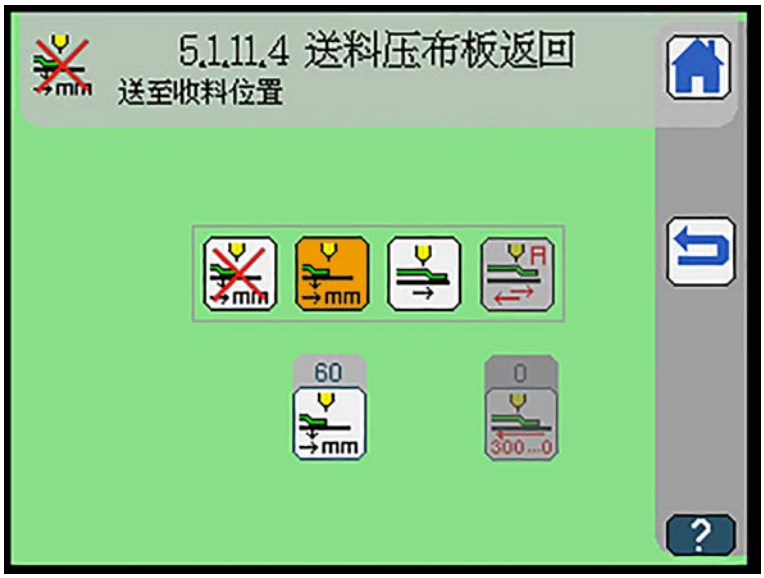
1. 按下所需按钮。

↳ 显示用于设置所需项的操作界面。

设置送料压布板返回

↳ 界面切换到*送料压布板返回*。

图 89: 设置送料压布板返回



图标	含义
	激活无送布
	设置送至收料位置 • 60 1 mm ~ 100 mm
	激活送至放料位置
	• **只有当已在总参数中激活该选项时才启用** *页码 133* • 送料压布板在缝纫后自动移至放料位置，接着自动返回等候位置。 • 0 0 mm ~ 300 mm（设置放料位置的位置）

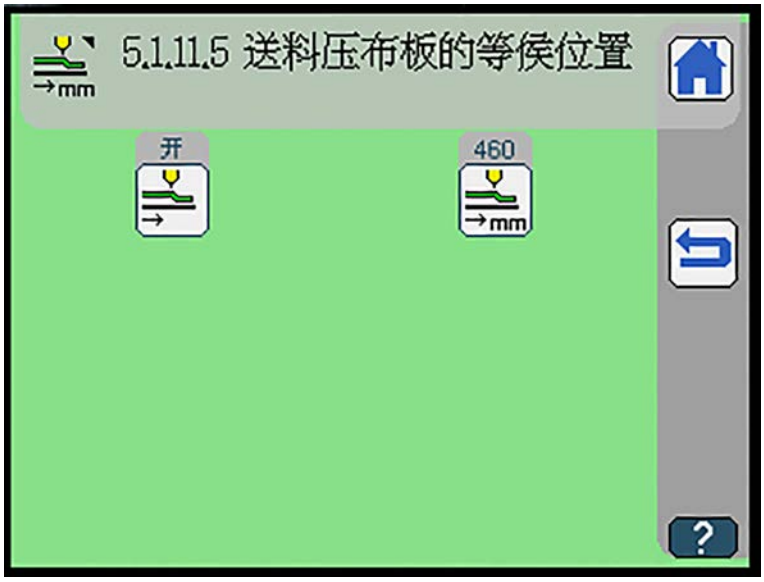
如下设置送料压布板返回：

1. 按下所需按钮。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。

设置送料压布板的等侯位置

界面切换到*送料压布板的等侯位置*。

图 90: 设置送料压布板的等侯位置



图标	含义
	送料压布板的等侯位置 开/关
0	设置送料压布板的等侯位置 • 1 mm ~ 515 mm

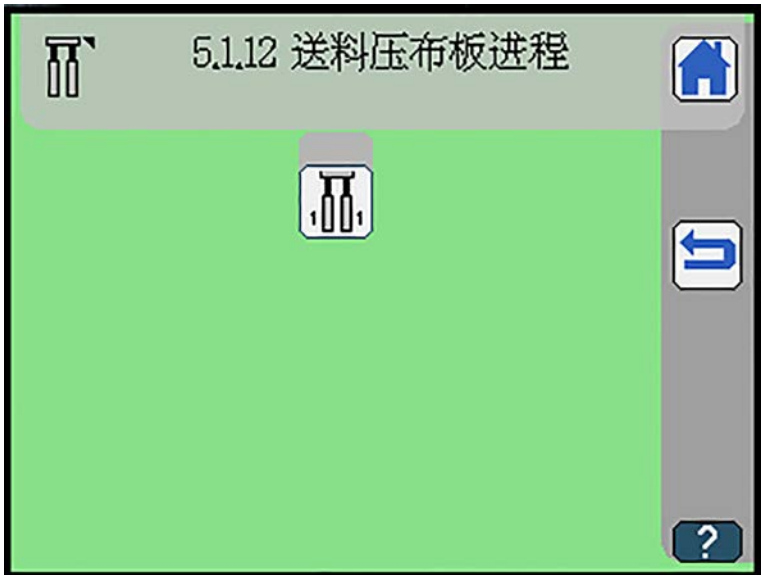
如下设置送料压布板的等侯位置：

1. 按下所需按钮。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。

送料压布板进程

↳ 界面切换到*送料压布板进程*。

图 91: 送料压布板进程



如下设置送料压布板的进程：

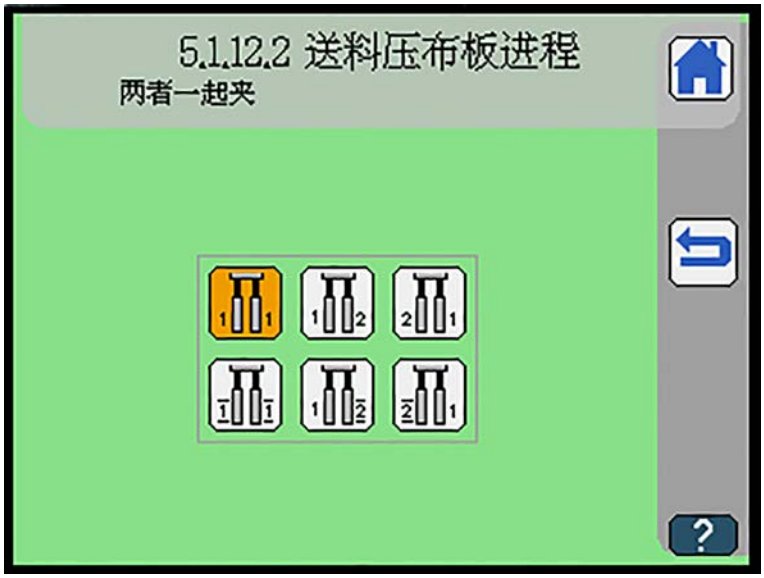
1. 按下所需按钮。

↳ 显示用于设置所需项的操作界面。

选择送料压布板进程

界面切换到*选择送料压布板进程*。

图 92: 选择送料压布板进程



图标	含义
	两侧送料压布板一起降下
	左侧送料压布板先降下
	右侧送料压布板先降下
	两侧送料压布板一起卸压
	左侧送料压布板先降下，右侧送料压布板卸压
	右侧送料压布板先降下，左侧送料压布板卸压

如下选择送料压布板的进程：

1. 按下所需按钮。

设定放料过程

界面切换到*设定放料过程*。

图 93: 设定放料过程

按下按键时，将打开另一个子菜单，或者可通过数字键盘立即输入所需值。

图标	含义
	选择袋盖夹 • 左右袋盖夹同时压下 • 左袋盖夹先压下 • 右袋盖夹先压下
	吸风 开/关
	定位杆 开/关
	选择吹风模式
	选择踏板模式

如下设定放料过程：

1. 按下所需按钮。

↳ 显示用于设置所需项的操作界面。

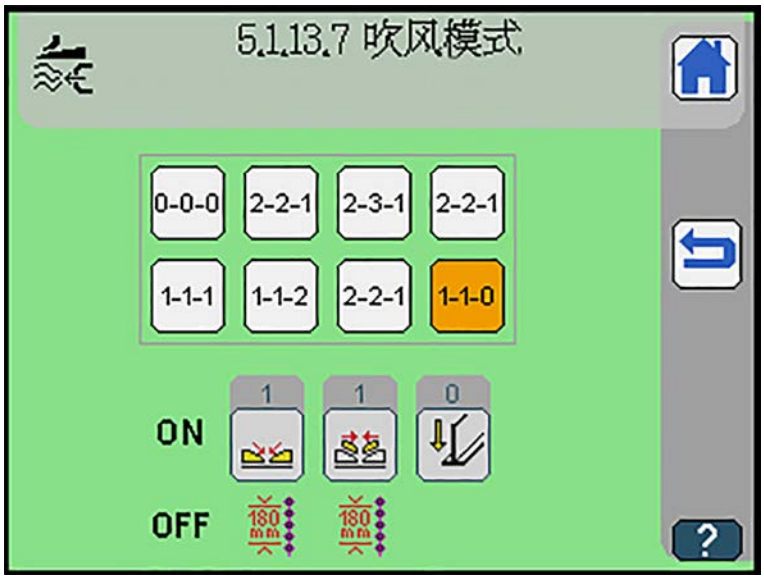
信息

在*缝机器配置*中激活吸风和定位杆后，只能共同激活或关闭这些功能。

设置吹风模式

↳ 界面切换到*吹风模式*。

图 94: 设置吹风模式



图标	含义
0-0-0	功能关
2-2-1	1：降下中压脚 2：袋盖夹 + 压板上吹风 开
2-3-1	1：降下中压脚 2：压板上吹风 开 3：袋盖夹上吹风 开

图标	含义
2-2-1	1：降下中压脚 2：袋盖夹上吹风 开；10 mm 线缝段压板上吹风 开
1-1-1	1：降下中压脚，袋盖夹 + 压板上吹风 开
1-1-2	1：袋盖夹 + 压板上吹风 开 2：降下中压脚
2-2-1	1：降下中压脚 2：180 mm 压板上吹风 开 + 袋盖夹上吹风 开
1-1-0	1：袋盖夹上吹风 开；180 mm 线缝段压板上吹风 开

如下选择吹风模式：

1. 按下所需按钮。

信息

在界面下半部分，压板、袋盖夹和降下中压脚等按钮的编号随所选设置不同而改变。

		阀门 Y32			阀门 Y124			
模式	**方法**	**位置**	**吹风 开**	**吹风 关**	**位置**	**吹风 开**	**吹风 关**	**进程**
模式 0 0-0-0			-	激活		-	激活	功能关
模式 1 2-2-1	A-B-F	压板内吹风管	压板已压下	机针穿入	袋盖夹内吹风管	袋盖夹已压下	机针穿入	将口袋布和/或嵌线同时吹向至始缝。
模式 2 2-3-1	A-B-F	压板内吹风管	压板已压下	袋盖夹已压下	袋盖夹内吹风管	袋盖夹已压下	机针穿入	将口袋布和嵌线交替吹向至始缝。
模式 3 2-2-1	B-F	压板内吹风管	降下中压脚	放料位置后 10 mm	袋盖夹内吹风管	袋盖夹已压下	放料位置后 10 mm	向口袋布和/或嵌线同时短暂吹风。 已在中压脚降下期间向嵌线吹风
模式 4 1-1-1	B-F	压板内吹风管	降下中压脚	袋盖夹已压下	袋盖夹内吹风管	袋盖夹已压下	机针穿入	交替向口袋布和嵌线吹风至始缝。已在中压脚降下期间向嵌线吹风
模式 5 1-1-2	B	右袋盖夹内吹风管	袋盖夹已压下	机针穿入	左袋盖夹内吹风管	放料位置后 5 mm	机针穿入	口袋布吹到袋盖上方。
模式 6 2-2-1	A-B-F	压板内吹风管	压板已压下	放料位置后 180 mm	袋盖夹内吹风管	袋盖夹已压下	机针穿入	向口袋布和/或嵌线同时吹风。 按距离向嵌线吹风。
模式 7 1-1-0	A-B-F	压板内吹风管	放料位置后 20 mm	放料位置后 180 mm	袋盖夹内吹风管	放料位置后 10 mm	放料位置后 180 mm	按距离向口袋布和/或嵌线吹风。

选择踏板模式

界面切换到*选择踏板模式*

图 95: 选择踏板模式

图标	含义
	1 x 踏，按住 • 无停止执行放料过程
	在每一步后，踏下踏板 • 在放料过程中，每一步都触发吸风、定位杆及送料压布板 • 触发送料压布板后，缝纫过程启动
	踏下踏板后，送料压布板启动 • 在放料过程中，每一步都触发吸风、定位杆及送料压布板 • 触发送料压布板后，袋盖夹重新打开或关闭，之后缝纫过程启动

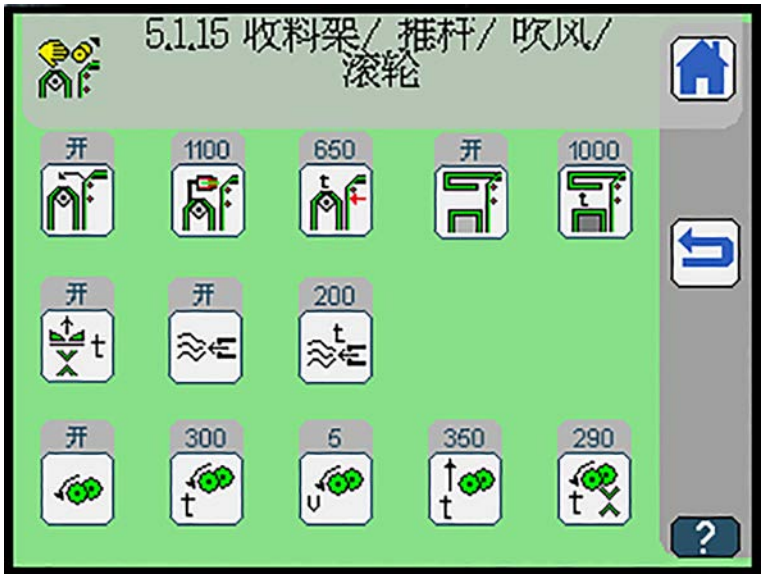
如下选择踏板模式：

1. 按下所需按钮。

收料架/推杆/吹风/滚轮

↳ 界面切换到*收料架/推杆/吹风/滚轮*。

图 96: 收料架/推杆/吹风/滚轮



图标	含义
	收料架 开/关 • **仅在翻动式收料架或抓握收料架激活时** 📖 *页码 124*
	设置抓料架信号时长 • **只有当抓握收料架激活时** 📖 *页码 124* • 0 ms ~ 2000 ms
	选择较早的夹紧时间 • 0 ms ~ 1000 ms
	推杆 开/关 • **只有当推杆激活时** 📖 *页码 124*
	设置切角后的推杆启动时间 • **只有当推杆激活时** 📖 *页码 124* • 0 ms ~ 1000 ms
	设置切角后延迟提升送料压布板 • 0 ms ~ 1000 ms
	吹风 开/关 • **只有当吹风激活时** 📖 *页码 124*
	设置吹风器的吹风时间 • **只有当吹风激活时** 📖 *页码 124* • 0 ms ~ 1000 ms
	滚轮 开/关

图标	含义
	设置滚轮时间 • 0 ms ~ 3000 ms
	设置滚轮速度 • 1~15
	设置滚动后直到升起来的时间 • 0 ms ~ 1000 ms
	滚轮装置：设置切角后的启动时间 • 0 ms ~ 1000 ms

如下设置收料架、推杆、吹风器和滚轮：

1. 按下所需按钮。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。

服务菜单

如下转到服务菜单：

1. 按下按钮**服务菜单** 。

↳ 界面切换到*服务菜单*。

图 97: 服务菜单

按钮	含义
Maschinenkonfig.	配置缝机设置 📖 *页码 123*
GP Globale Parameter	设置基本机器参数 📖 *页码 131*
Maschinentest	测试个别缝机功能 📖 *页码 136*
DAC -Update	执行系统更新 📖 *页码 160*
Multitest	测试缝机设置 📖 *页码 163*
USB-Datentransfer	到/从 USB 盘保存数据 📖 *页码 173*
INIT Parameter init.	初始化机器参数 📖 *页码 180*

按钮	含义
DAC-intern	仅供 Dürkopp Adler 访问 • 设置内部机器参数
Wartung	显示软件版本，设置日期/时间，显示内部信息 页码 182
Benutzerkonfig.	设置语言、按键音及用户密码 页码 185

如下设置服务菜单中的参数：

1. 按下所需按钮。

↳ 显示用于设置所需项的操作界面。

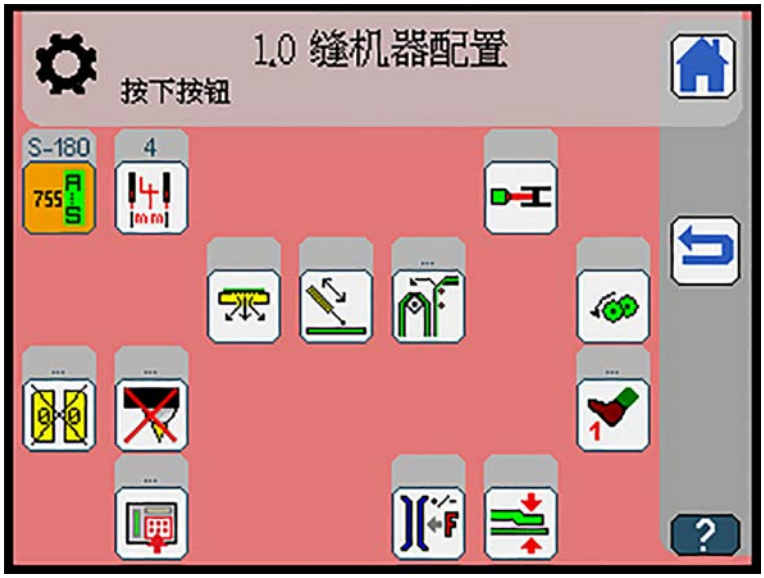
缝机器配置

注意

*缝机器配置*菜单受密码保护。在此设置基本缝机参数。密码为 25483。

↳ 界面切换到*缝机器配置*。

图 98: 缝机器配置



按下按键时，将打开另一个子菜单，或者可直接选择所需选项。

图标	说明
	选择工作方法 页码 125 • 缝机型号 • 工作方法 • 最大缝制长度
	选择针距 页码 126
	弯针线监控器 开/关 • 弯针线监控器被**激活**后，其不出现在总参数中 页码 131 • 弯针线监控器被**关闭**后，底线计数器最大值出现在总参数中，且必须手动配置 页码 131
	吸风 开/关
	定位杆 开/关
	选择收料架/抓握收料架/推杆/吹风器 • 不存在收料架 • 翻动式收料架 • 抓握收料架 • 推杆 • 吹风器
	滚轮 开/关
	选择袋盖夹 • 无袋盖夹 • 只有左袋盖夹 • 只有右袋盖夹 • 左右袋盖夹
	光眼扫描 页码 128
	踏板操作 页码 127

图标	说明
	工具箱配置 📖 页码 129
	附加缝线张力 开/关
	垫板组合件 开/关

如下设置缝机器配置：

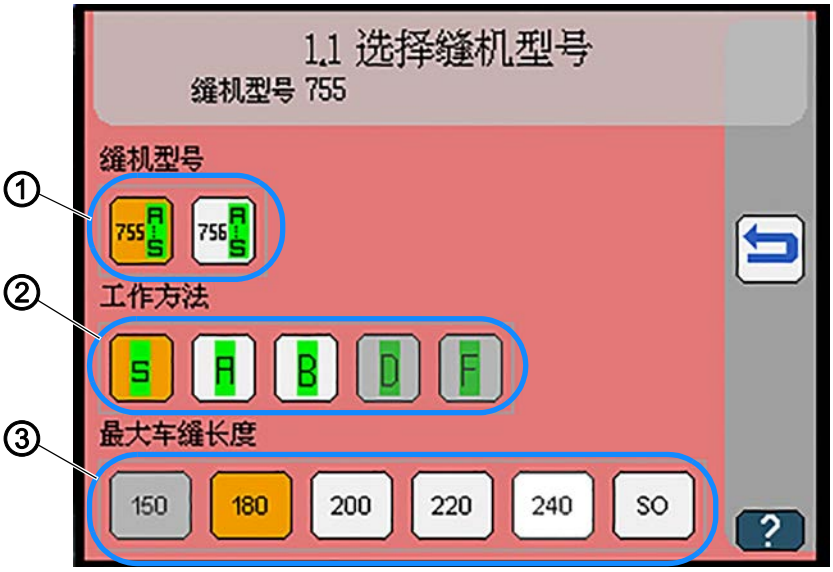
1. 按下所需按钮。

↳ 显示用于设置所需项的操作界面。

选择缝机型号

界面切换到*选择缝机型号*。

图 99: 选择缝机型号



(1) - 缝机型号
(2) - 工作方法
(3) - 最大车缝长度

如下选择缝机型号和适当的车缝长度：

1. 选择所需缝机型号 (1)。
2. 选择所需工作方法 (2)。
3. 选择最大车缝长度 (3)。

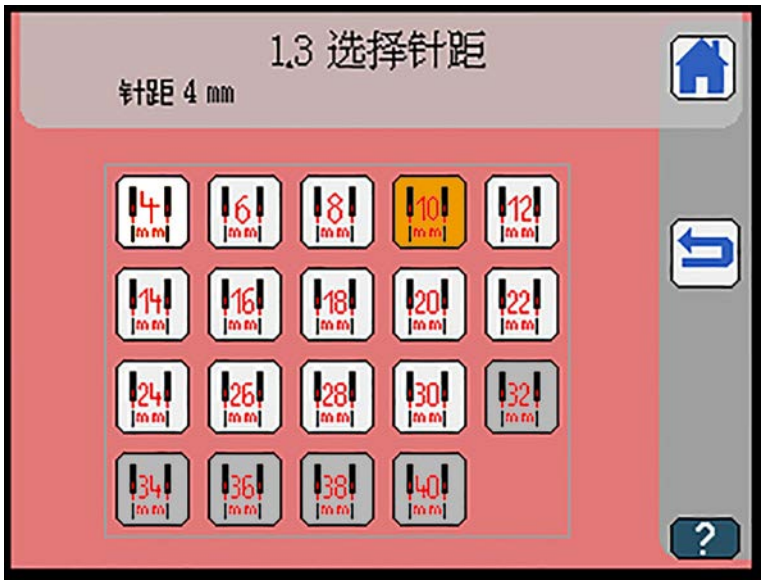
信息

切换缝机型号时，如有必要则将不可用于所选缝机型号的工具在主屏幕上从工具箱移除。

选择针距

↳ 界面切换到*选择针距*：

图 100: 选择针距



如下选择针距：

1. 选择所需针距。

踏板操作

↳ 界面切换到*踏板操作*。

图 101: 踏板操作

图标	含义
	1 只踏板操作
	2 只踏板操作 • 1.右踏板（功能踏板） • 2.左踏板 • **在 755 S 上未激活**
	2 只踏板操作 • 1.左踏板（功能踏板） • 2.右踏板 • **在 755 S 上未激活**
	使用踏板和膝控顶杆操作 • 1.踏板 • 2.膝控顶杆 • **在 755 S 上未激活**

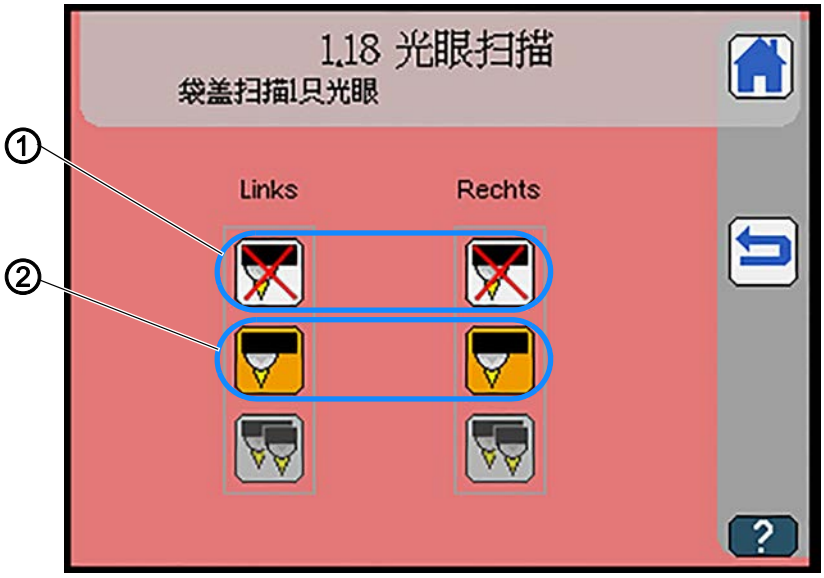
如下设置踏板操作：

1. 按下所需按钮。

光眼扫描

↳ 界面切换到*光眼扫描*：

图 102: 光眼扫描



(1) - 光眼扫描 关　　*(2) - 左/右1光电眼袋盖扫描*

如下设置光眼扫描：

1. 按下所需按钮。

↳ 可对左右光电眼单独进行设置。

信息

最多可一起配置 2 个光电眼。

工具箱配置

界面切换到*工具箱配置*。

图 103: 工具箱配置 (1)

工具箱可配有 12 件工具。
这 12 件工具与开始屏幕上的快速访问项绑定。
空白区域表示尚未在该位置选择工具。
根据缝机型号和方法不同，仅显示可用于该型号和方法的工具。

如下配置工具箱：

1. 点击空白框来占用空闲位置。

或者

1. 点击已被占用的位置来更改设置。

界面切换到可能的工具概览。已选工具高亮显示为灰色。
仅显示可用于所选缝机型号的工具。

图 104: 工具箱配置 (2)

信息

使用 按钮可将已经选择的工具再从工具箱移除。

已经使用的工具显示为灰色。

2. 利用箭头键 在列表中导航。
3. 点击选择所需工具。

界面切换回*缝机器配置*。

总参数

注意

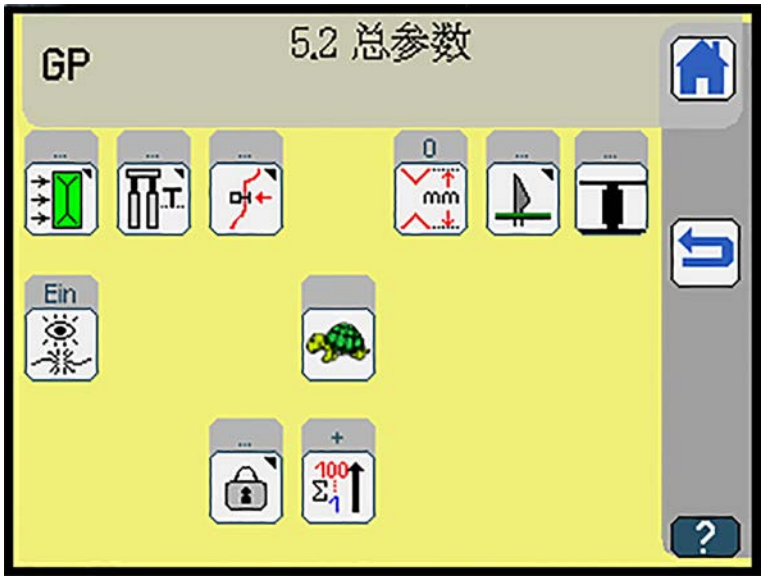
*总参数*菜单受密码保护。在此设置基本缝机参数。密码为 25483。

信息

若某一选项不可用或显示为灰色，则该选项一定在*缝机器配置*菜单中经过设置 (📖 *页码 123*) 或针对该缝机机型不可用。

↳ 界面切换到*总参数*。

图 105: 总参数



按下按键时，将打开另一个子菜单，或者可直接通过数字键盘输入所需值或直接选择所需选项。

图标	说明
	设置线缝开始/中间/结束的定位点 • 设置线缝开始的定位点 (100 mm ~ 300 mm) • 设置线缝中间的定位点 (100 mm ~ 300 mm) • 设置线缝结束的定位点 (100 mm ~ 300 mm)
	调整送料压布板 页码 133
	设置面- 线夹/ 抓线/ 张力 页码 134
	调整角刀的距离（参考口袋长度） • 20 mm ~ 240 mm
	调整角刀 • 400 设置切割时间 (0 ms ~ 1000 ms)
	设置最大弯针线计数器 • **当弯针线监控器在缝机器配置中被关闭后，仅在总参数中可见** 页码 124 • Ein 最大弯针线计数器 开/关 • 400 通过数字键盘输入与梭芯相配的弯针线长度（以米为单位）
	机针线监控器 开/关
	设置缝机运转速度 • 慢 • 中 • 快
	设置密码保护 页码 135
	设置累计计件器(上) **或者** 设置累计计件器(下)

如下设置总参数：

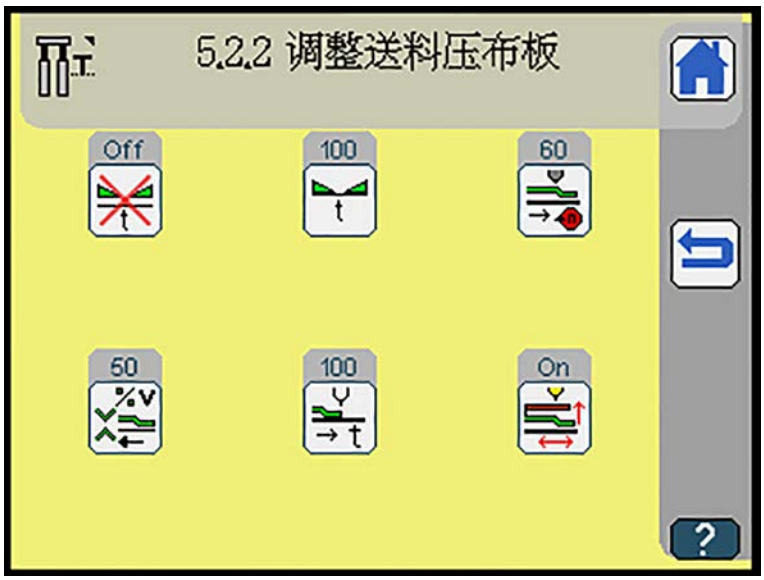
1. 按下所需按钮。

↳ 显示用于设置所需项的操作界面。

调整送料压布板

↳ 界面切换到*调整送料压布板*。

图 106: 调整送料压布板



图标	含义
	自动降下送料压布板 开/关
	设置延迟提升送料压布板 • 0 ms ~ 1000 ms
	设置到等候位置的送料压布板速度 • 10% ~ 100%
	设置到角刀的送料压布板速度 • 10% ~ 100%
	直到送料压布板移到始缝位的等待时间 • 返回送料延迟 • 0 ms ~ 1000 ms
	自动送料压布板返回 开/关 • 在程序参数中设置 📖 *页码 111*

如下设置送料压布板：

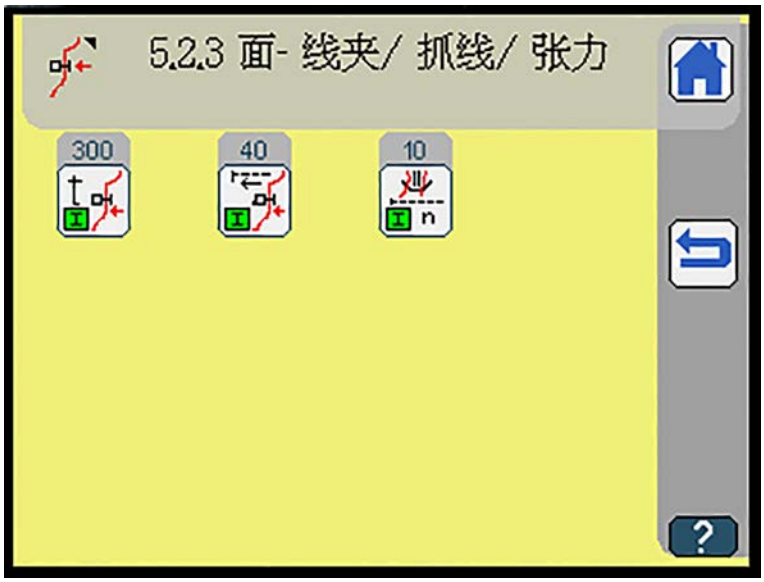
1. 按下所需按钮。

2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。

设置面- 线夹/ 抓线/ 张力

界面切换到*设置面- 线夹/ 抓线/ 张力*。

图 107: 设置面- 线夹/ 抓线/ 张力



图标	含义
	时间：松开线夹设置（始缝） • 0 ms ~ 1000 ms
	终缝：mm 到线夹打开设置 • 0 mm ~ 100 mm
	面-线抓线打开mm设置 • 0 mm ~ 50 mm

如下设置机针线夹、机针线线锁边器和机针线张力：

1. 按下所需按钮。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。

设置密码保护

在此菜单中，可开启或关闭用于下列层级的默认密码。

界面切换到*设置密码保护*：

图 108: 设置密码保护

如下设置密码保护：

1. 按下所需区域的按钮 以设置或解除密码保护。

信息

欲锁定屏幕，须指定用户密码 (*页码 187*)。

缝机测试

注意

*缝机测试*菜单受密码保护。在此设置基本缝机参数。密码为 25483。

↳ 界面切换到*缝机测试*。
界面随缝机器配置不同而变化 (📖 *页码 123*)。

图 109: 缝机测试

图标	说明
	USB 记录 📖 *页码 137*
	设置和测试弯针线监控器 📖 *页码 138*
	测试滚轮装置 📖 *页码 139*
	光眼校准和设置 📖 *页码 140*
	测试和调整角刀 📖 *页码 142*
	测试电机 📖 *页码 145*
	缝机工作流程测试 📖 *页码 147*

图标	说明
	测试步进电机 页码 151
	调整和测试控制面板 页码 153
	测试和设置中刀 页码 157

如下测试机器：

1. 按下所需按钮。

↳ 显示用于设置所需项的操作界面。

USB 记录

USB 记录有助于 OP7000 的故障分析。

如下执行 USB 记录：

1. 在电脑上创建 *Log.txt* 文件。
2. 将 *Log.txt* 文件加载到 USB 盘上。
3. 将含有 *Log.txt* 文件的 USB 盘插入 USB 端口。
4. 点击 **OK** 确认。

↳ USB 记录在缝机关闭前自动将 OP7000 的状态信息写入 *Log.txt* 文件。

设置和测试弯针线监控器

↳ 界面切换到*测试底线监控器*。

信息

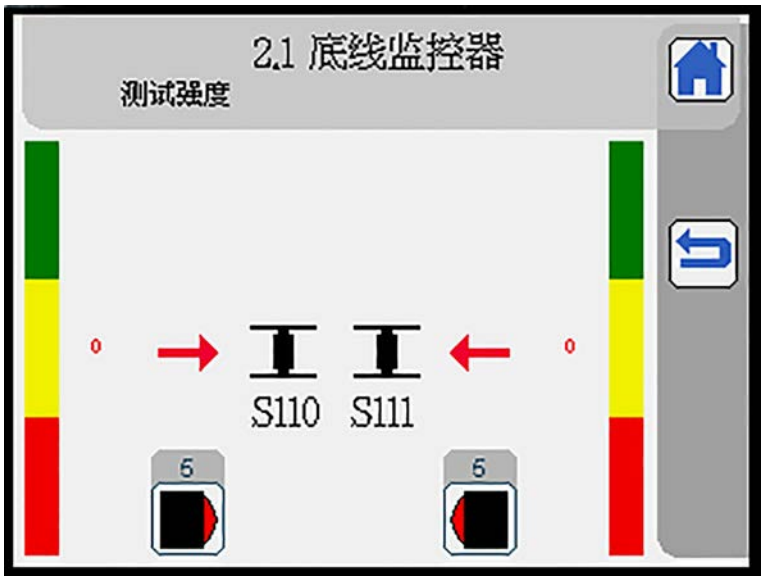
若光电眼正确校准，在空梭芯旋转时将发生反光。
通过一个黑条和 1 与 15 之间的数字表示反光强度。
若数值超过最小值 8，反光头与弯针线梭芯之间将显示一个箭头。
同时发出一声信号音。

注意

若光眼设置正确，则当红外光束碰到反光面时，必须达到最大值 15。

↳ 黑条位于绿色区域。

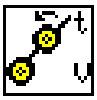
图 110: 设置和测试弯针线监控器



图标	含义
	设置灵敏度 左 • 0~15
	设置灵敏度 右 • 0~15

如下设置弯针线监控器：

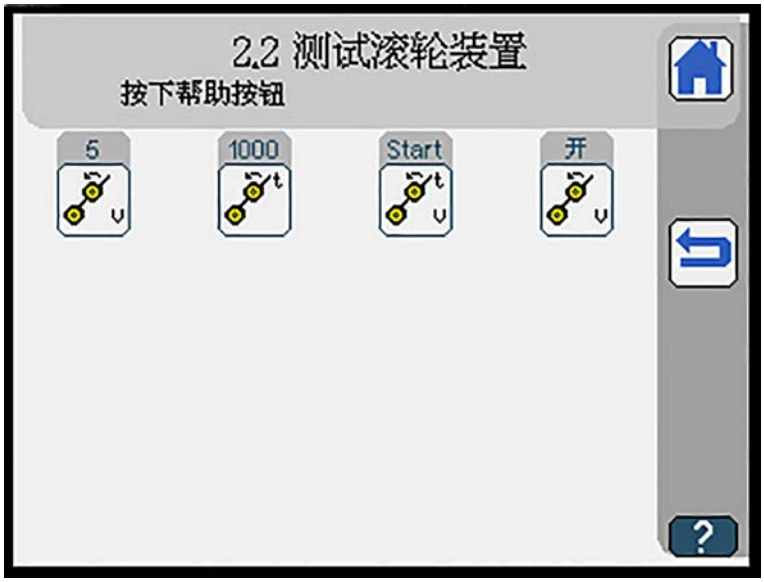
1. 按下所需按钮。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。



测试滚轮装置

界面切换到*测试滚轮装置*。

图 111: 测试滚轮装置



图标	含义
	设置滚轮速度 • 1~15
	测试滚轮时间 • 0 ms ~ 1000 ms
	启动滚轮测试
	滚轮 开/关

如下测试滚轮：

1. 按下所需按钮。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。

光眼测试

小心

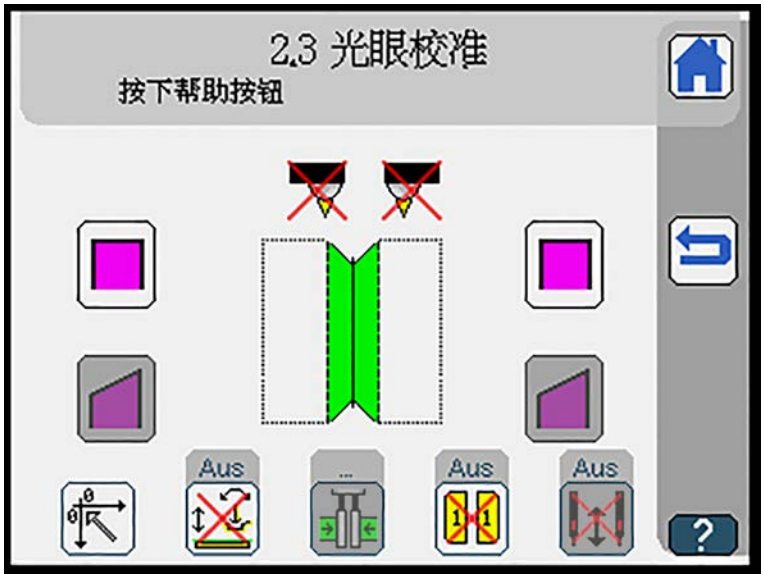
活动部件可引发人身伤害事故！

可能挤伤。

不要将手伸入活动的缝机部件。

↳ 界面切换到*光眼校准*。

图 112: 光眼测试



信息

借助模板校准光眼在 📖 *保养说明书* 中有所介绍。

连接光眼时，参见**附录**中的接线图 (📖 *页码 243*)。

如下测试光眼：

1. 按下按钮 。

↳ 执行参考运行。

下表列出了可在菜单项*光眼校准*中设置的项目：

图标	含义
	执行参考
	抬起/无压力降下抓料中压脚
	送料压布板快速调整 • **755S 不可用**
	打开/关闭袋盖夹
	分离针杆 开/关 • **755S 不可用**
	扫描直袋盖
	扫描斜袋盖 • **755S 不可用**

2. 按下所需按钮。

测试和调整角刀

小心

活动部件可引发人身伤害事故！

挤伤。

不要将手伸入活动的缝机部件。

↳ 界面切换到*测试角刀*。

图 113: 测试和调整角刀

如下调整角刀基座：

1. 按下按钮 。

↳ 执行参考运行。

下表列出了可在菜单项*测试角刀*中设置的项目：

图标	含义
	调整角刀
	调整始缝刀座 左 • 755S 不可用
	调整终缝刀座 左 • 755S 不可用

图标	含义
	测试始缝左角刀功能 开/关 • 755S 不可用
	测试始缝右角刀功能 开/关 • 755S 不可用
	测试始缝角刀功能
	测试终缝角刀功能
	测试终缝左角刀功能 开/关 • 755S 不可用
	测试终缝右角刀功能 开/关 • 755S 不可用
	测试所有角刀的角刀功能 开/关

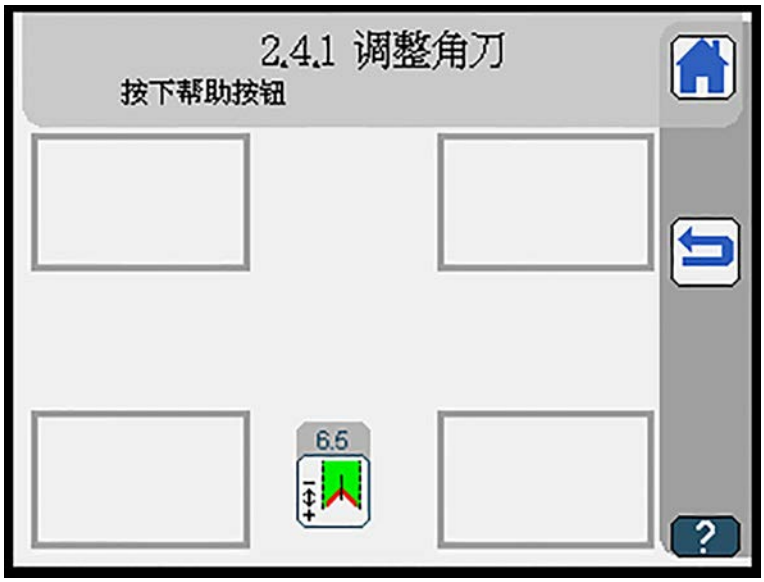
2. 按下所需按钮。
3. 通过数字键盘输入所需值。
4. 点击 OK 确认。

调整角刀

该设置受密码保护。密码为 25483。

界面切换到*调整角刀*。

图 114: 调整角刀



图标	含义
	设置校正终缝角刀 • -99.9 mm ~ 99.9 mm

如下调整角刀：

1. 按下所需按钮。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。

测试电机

提示

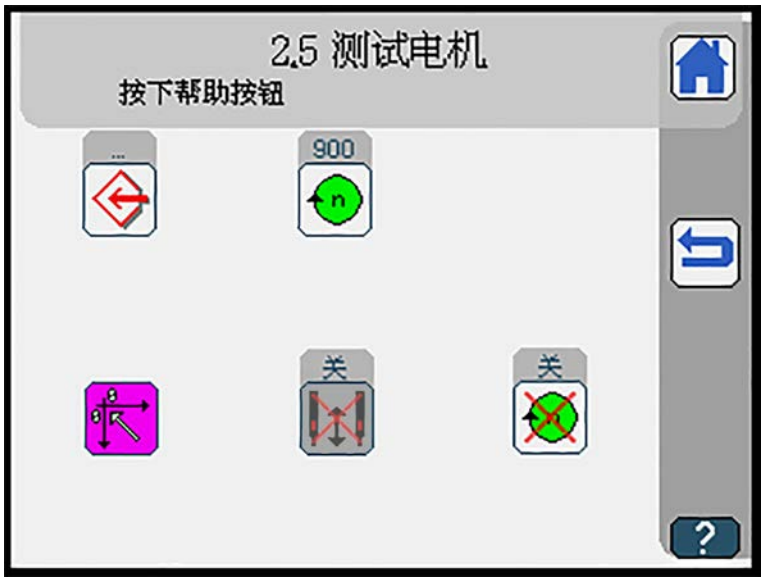
可能有财产损失！

缝机卡住。

启动车纫电机前穿出机针线。

↳ 界面切换到*车纫电机测试*。

图 115: 测试电机



图标	含义
	调整车缝电机
	调整车缝电机速度 • 100 RPM ~ 3200 RPM
	执行参考
	接入分离针杆 开/关 • **755S 不可用**
	车缝电机 开/关

如下测试车缝电机：

1. 按下按钮 。

↳ 执行参考运行。

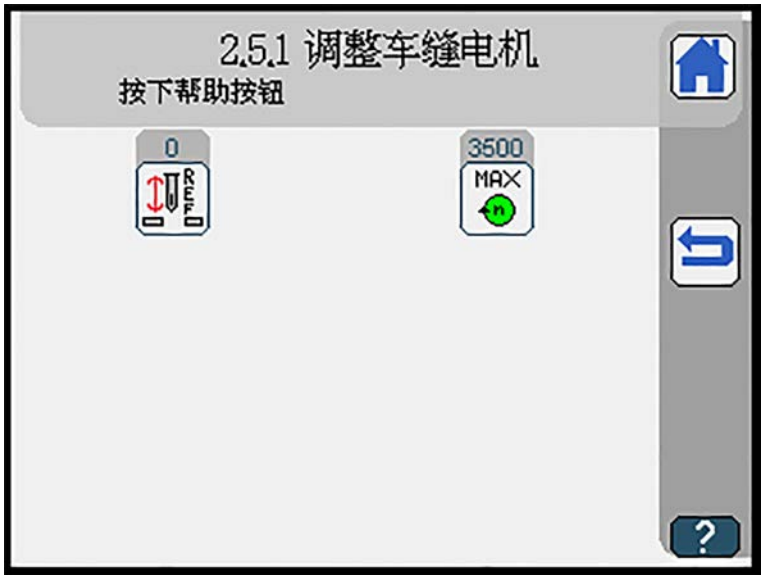
2. 按下所需按钮。

↳ 显示用于设置所需项的操作界面。

调整车缝电机

↳ 界面切换到*调整车缝电机*。

图 116: 调整车缝电机



图标	含义
	设置车缝电机的位置 • 70°~ -70°
	设置车缝电机最高速度 • 100 RPM ~ 3200 RPM

如下调整车缝电机：

1. 按下所需按钮。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。

缝机工作流程测试

↳ 界面切换到*缝机工作流程测试*。

图 117: 缝机工作流程测试

图标	含义
OFF	退出缝机测试，返回主屏幕
	放料测试，分段测试放料工序
	分段测试
t 1....	显示周期时间

如下执行缝机工作流程测试：

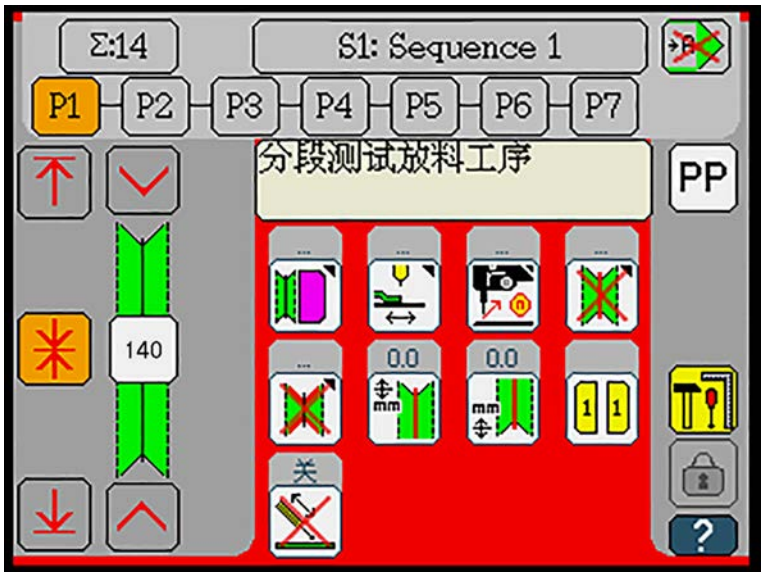
1. 按下所需按钮。

↳ 显示用于设置所需项的操作界面。

放料测试

↳ 界面切换到*放料测试*。

图 118: 放料测试



利用线缝程序中记录的所有功能，在不进行缝纫的情况下，输送缝料穿过缝纫路径。
放料测试用于检查是否正确输送袋盖和嵌线条穿过缝纫路径。

信息

为了能够观察缝料的输送路径，适宜降低放料测试的送入速度
(📖 *页码 110*)。

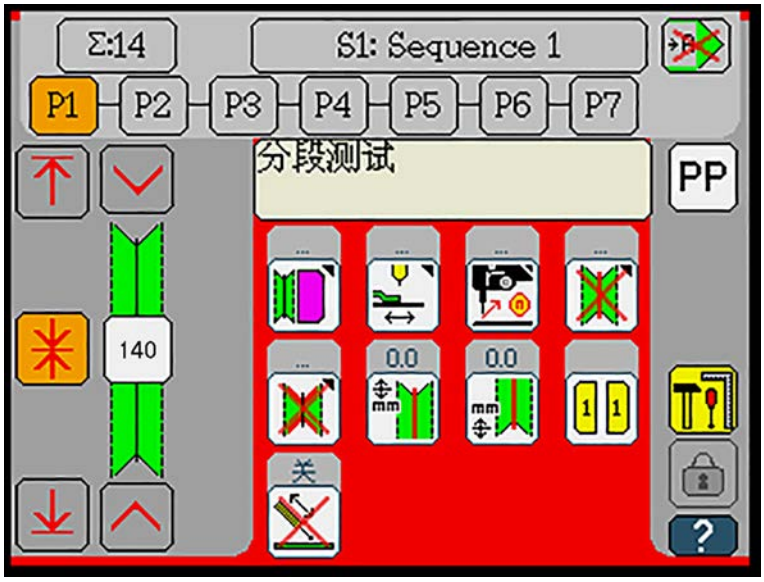
如下执行放料测试：

1. 按下按钮**放料测试** 。
↳ 缝机启动。
2. 执行参考运行。
↳ 放料模式激活。
3. 放入缝纫材料。
4. 踩下踏板使送料压布板压下。
↳ 显示器上出现信息 。
5. 踩下右踏板。
↳ 通过踩下踏板完成无缝纫的放料过程。
6. 欲退出测试：再次进入菜单并按下 OFF 按钮。

分段测试

界面切换到*分段测试*。

图 119: 分段测试



如下执行分段测试：

1. 按下按钮**分段测试** 。
2. 踩下踏板逐一进行每个工作步骤。

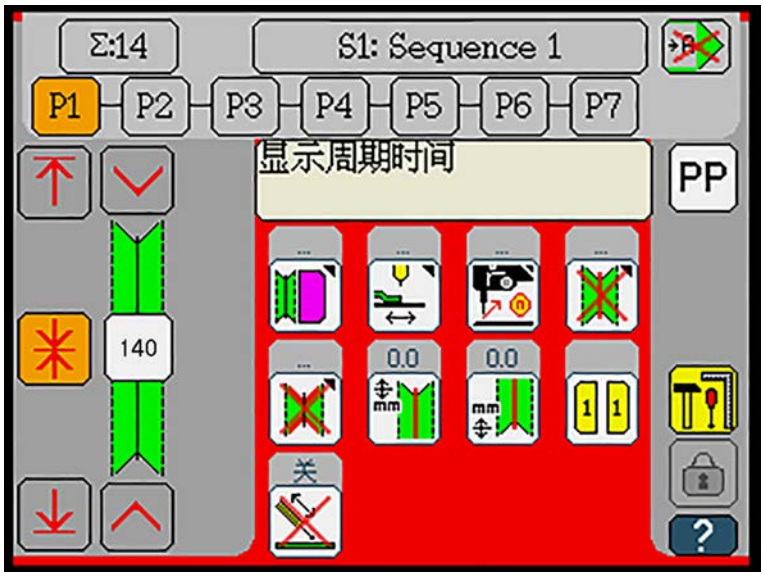
通过分段测试可测试缝机工作流程。

3. 欲退出测试：再次进入菜单并按下 OFF 按钮。

周期时间

↳ 界面切换到*周期时间*。

图 120: 周期时间



如下检查周期时间：

1. 缝纫。

↳ 该界面以 ms 为单位显示时间。
利用周期时间可优化缝机设置。

2. 欲退出测试：再次进入菜单并按下 OFF 按钮。

测试步进电机

小心

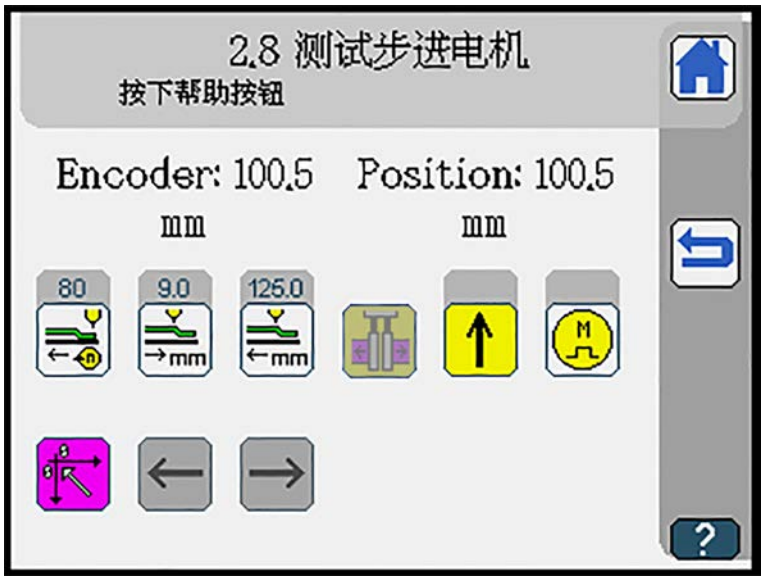
活动部件可引发人身伤害事故！

可能挤伤。

送料压布板送入时，送料压布板以所设速度启动。
切勿将手伸入送料压布板的运行区域。
切勿将任何物体放入送料压布板的运行区域。

↳ 界面切换到*测试步进电机*。

图 121: 测试步进电机



如下测试步进马达：

1. 按下按钮 。

↳ 执行参考运行。

下表列出了可在菜单*测试步进电机*中设置的项目：

图标	含义
	调整压布板速度 • 10% ~ 100%
	调整步进电机位置1 • 0 ~ 517.5 mm • 送料压布板初始位置
	调整步进电机位置2 • 0 ~ 517.5 mm • 送料压布板终止位置
	送料压布板快速调整 • **755S 不可用**
	抬起送料压布板 **或者** 降下送料压布板 • **送料压布板降下时，布料必须置于其下，否则缝机将受损**
	接合步进电机至无电流 开/关 • 可手动推移送料压布板
	执行参考运行
	送料压布板送入 • **注意！**送料压布板送入
	送料压布板退回

2. 按下所需按钮。
3. 通过数字键盘输入所需值。
4. 点击 OK 确认。

信息

送料压布板移动时，允许*编码器*和*位置*数值最大相差 0.2。若数值在送料压布板移动时改变，将发生失步。

若*编码器*和*位置*数值存在差异，可通过参考运行复位数值。

调整和测试控制面板

↳ 界面切换到*调整和测试控制面板*。

图 122: 调整和测试控制面板

图标	含义
	调整亮度和对比度
	触摸校准
	触摸测试

如下调整和测试控制面板：

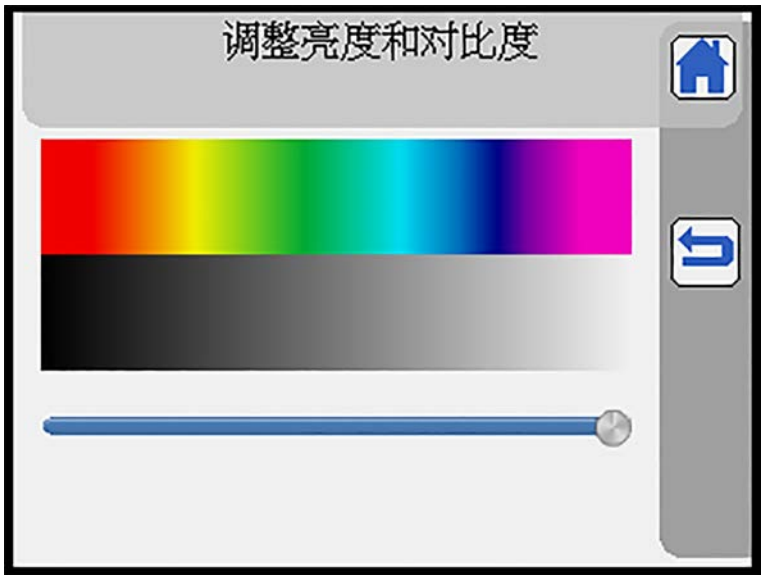
1. 按下所需按钮。

↳ 显示用于设置所需项的操作界面。

调整亮度和对比度

界面切换到*调整亮度和对比度*。

图 123: 调整亮度和对比度



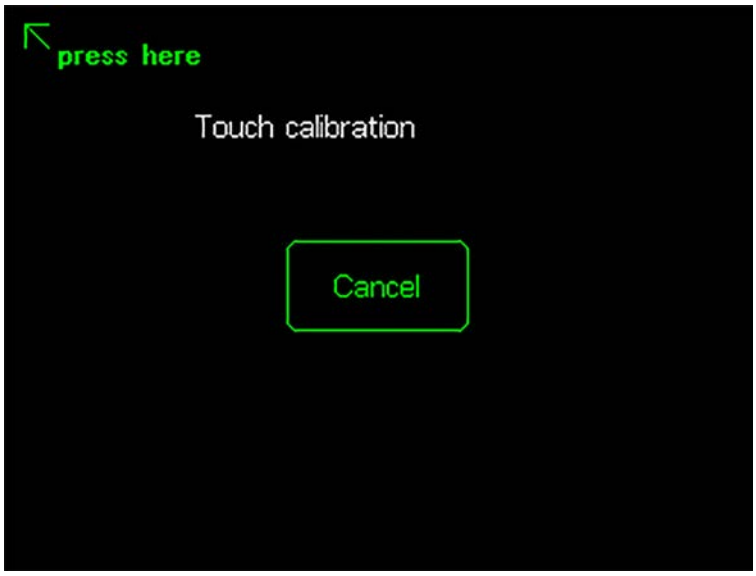
如下设置显示器亮度：

1. 移动滑块。
   - 提高亮度：向右移滑块
   - 降低亮度：向左移滑块

触摸校准

↳ 界面切换到*触摸校准*。

图 124: 触摸校准



如下执行触摸校准：

1. 依次点击绿色箭头指向的位置。

↳ 将执行触摸校准。
界面切换回*调整和测试控制面板*。

或者：

1. 按下 **CANCEL（取消）**。

↳ 将取消触摸校准。
界面切换回*调整和测试控制面板*。

信息

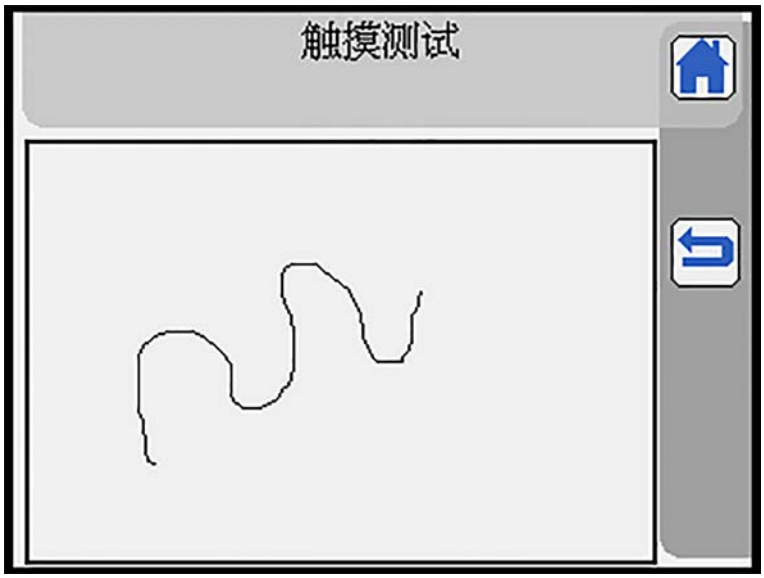
或者，可通过引导加载程序执行触摸校准。

为此在操作面板启动时用手指点击操作面板并保持手指按下。

触摸测试

界面切换到*触摸测试*。

图 125: 触摸测试

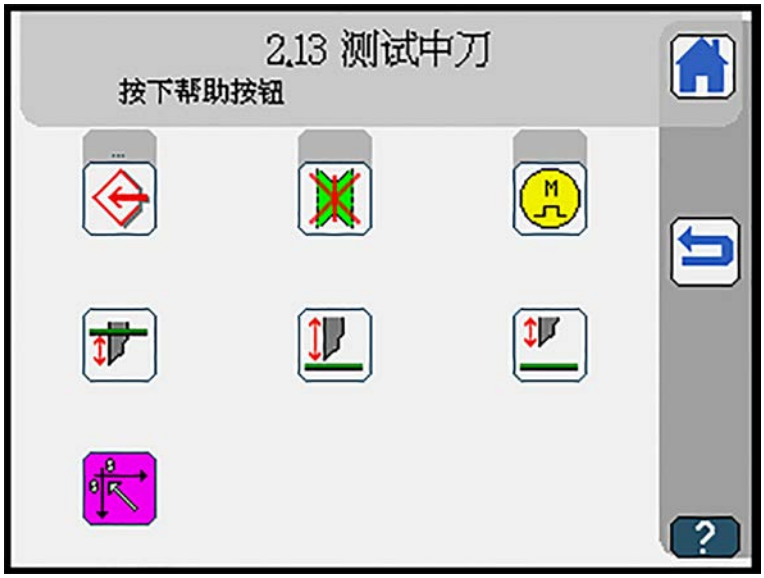


在菜单项触摸测试下，可在触摸屏上画画。

测试中刀

界面切换到*测试中刀*。

图 126: 测试中刀



图标	含义
	调整中刀
	中刀 开/关
	步进电机 开/关
	中刀靠近下方位置（切割位置）
	靠近中刀行程高度
	中刀靠近上方位置
	执行参考

如下测试中刀：

1. 按下按钮 。

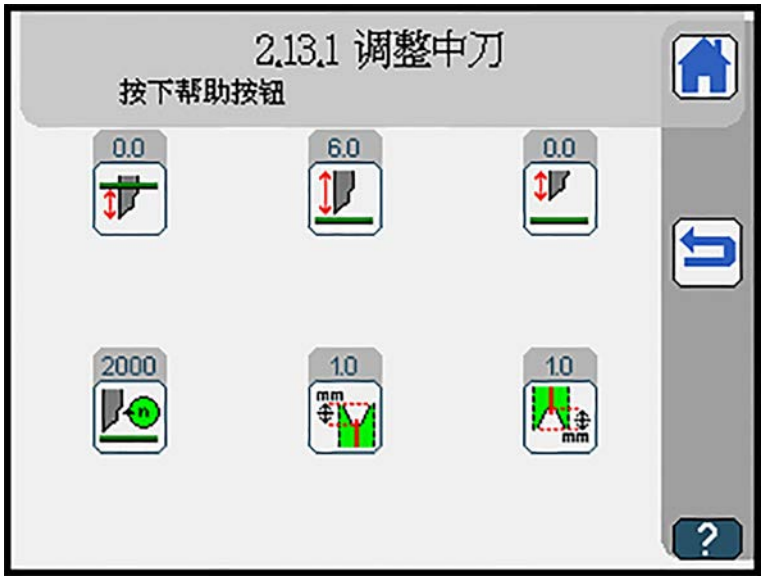
执行参考运行。

2. 按下所需按钮。

调整中刀

界面切换到*调整中刀*。

图 127: 调整中刀



图标	含义
	设置调整中刀最底位置（切割位置） • -10 mm ~ 10 mm
	设置中刀行程高度 • 1 mm ~ 10 mm
	设置修正中刀最高位置 • -10 mm ~ 10 mm
	设置中刀最高速度限制 • 100 RPM ~ 2000 RPM
	设置中刀切口到始缝的距离 • -99 mm ~ 99 mm
	设置中刀切口到终缝的距离 -99 mm ~ 99 mm

如下调整中刀：

1. 按下所需按钮。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 **OK** 确认。

调整中刀最高/最底位置、行程高度

图 128: 调整中刀最高/最底位置、行程高度

信息

在界面左半部分的箭头显示校正方向：

向上修正（中刀深度减少）

向下修正（中刀深度增加）

在测试过程中确定的值将用作所有程序的参考值。

DAC系统更新

↳ 界面切换到 *DAC系统更新*：

图 129: DAC系统更新 (1)

注意

在引导启动过程中，机器将比对操作面板和控制器的软件版本。
若软件版本不匹配，将建议更新。
在该子菜单中可再次触发控制器更新。

如下执行更新：

1. 点击屏幕。

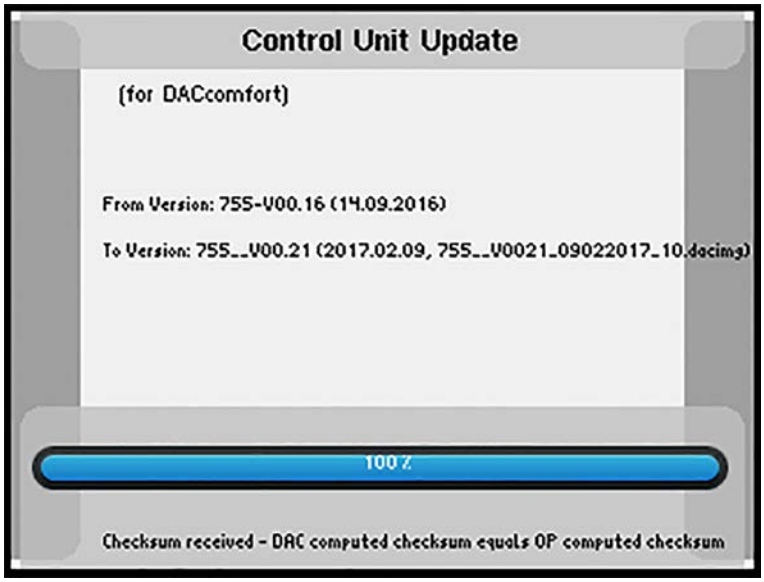
↳ 出现是否需要进行更新的询问。

图 130: DAC系统更新 (2)

2. 点击 **OK** 确认。

↳ 将执行升级。

图 131: DAC系统更新 (3)



注意

更新期间不要关机！

↳ 将出现提示 8408：*Waiting for Reset by machine*（等待机器进行重置）。

图 132: DAC系统更新 (4)

机器自动重启。
重启后机器载入主屏幕并可随时使用。
通过加载条显示更新进度。
更新结束后，操作面板将重新启动。

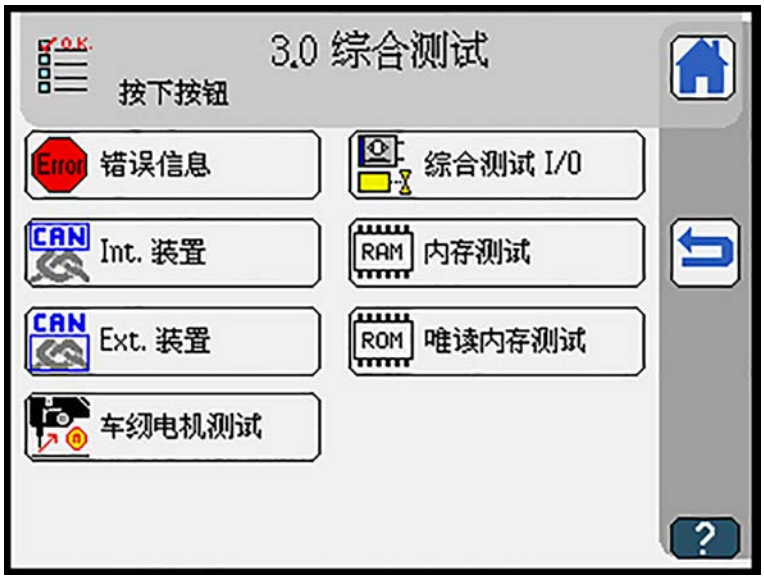
综合测试

注意

*综合测试*菜单受密码保护。在此检查基本机器功能。密码为 25483。

↳ 界面切换到*综合测试*。

图 133: 综合测试



图标	含义
Fehlermeldungen	按下该按钮将显示一个列表： • 最近 10 条错误信息 • 错误日期 • 错误时间
Multitest I/O	测试输入和输出
Interne Geräte	显示内部装置
RAM-Test	测试 RAM 内存
Externe Geräte	显示外部装置
ROM-Test	测试 ROM 唯读内存
Nähantrieb testen	车纫电机测试

如下执行单项测试：

1. 按下所需按钮。

↳ 显示用于设置所需项的操作界面。

错误信息

↳ 界面切换到*错误信息*。

图 134: 错误信息

列表中含有最近 10 个错误和相应错误的日期及时间。

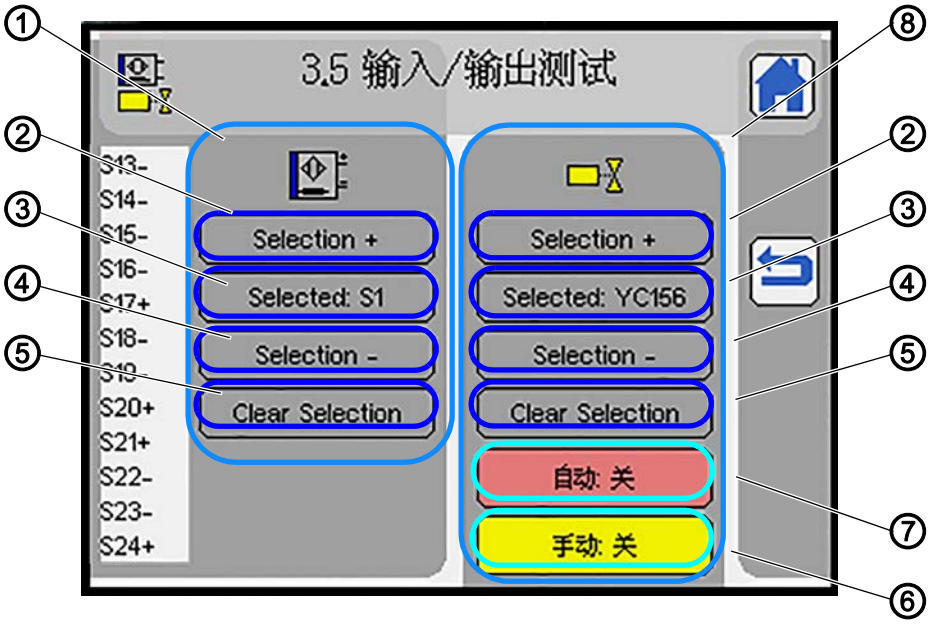
信息

为了显示正确日期和正确时间，必须在*保养*菜单项中进行设置 (📖 *页码 182*)。

输入/输出测试

↳ 界面切换到*输入/输出测试*。

图 135: 输入/输出测试



(1) - 输入端
(2) - 选择加 1
(3) - 显示选中的输入端
(4) - 选择减 1
(5) - 清除选择
(6) - 手动测试 开/关
(7) - 自动测试 开/关
(8) - 输出端

如下执行输入/输出测试：

1. 在左侧区域选择一个输入端：

755 S 输入端

S1	左侧机针线监控器
S2	右侧机针线监控器
S3	压力监控器
S4	角刀基座卡止
S5	缝料取出
S8	机油监控
S9	中压脚在下
S10	中压脚基座在初始位置
S17	扫描袋盖
S20	第二个光眼
S101/Ref X	送料驱动器

2. 在右侧区域选择一个输出端：

755 S 输出端

Y1	机针线剪线器
Y2	弯针线剪线器
Y3	机针线张力 开
Y4	附加缝线张力
Y5	拉出器 + 吹风
Y9	抬起中压脚关
Y10	降下中压脚
Y11	吸风开
Y12	降下定位杆
Y17	降下送料压布板左侧
Y18	降下送料压布板右侧
Y19	抬起送料压布板左侧
Y20	抬起送料压布板右侧
Y21	压下压板
Y22	打开左袋盖夹
Y23	打开右袋盖夹
Y24	吹风开（袋盖夹）
Y25	收料架开/收料架抓钳向前
Y26	转出收料架弓形架
Y27	角刀上升（始缝）
Y28	角刀上升（终缝）
Y31	降下滚轮
Y32	吹风开（压板）
H13	激光 1
H14	激光 2
H15	激光 3
H16	激光 4

Int. 装置

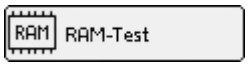
↳ 界面切换到 *Int. 装置*。

图 136: Int. 装置

Addr	DevName	含义
2	SewMot	缝纫电机
3	PowStep	电机送料轴
4	StepMot	中刀电机

在 *State*（状态）栏可出现 3 条不同状态信息：

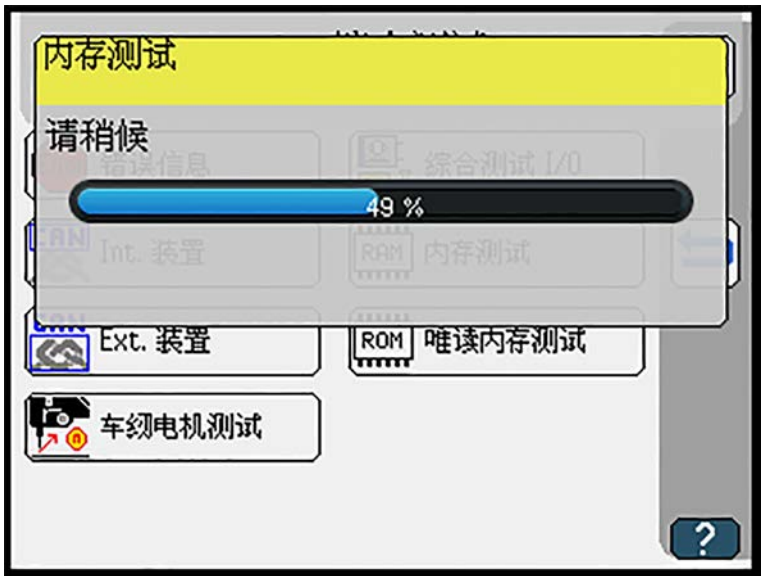
- conn = 已连接
- nc = 不存在
- err = 错误



内存测试

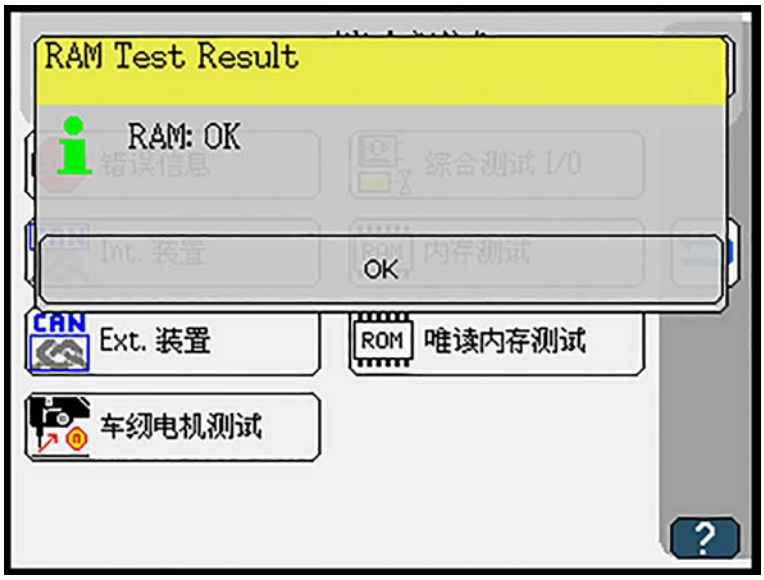
↳ 执行控制器的内存测试。借助加载条显示测试进度

图 137: 内存测试 (1)。



↳ 显示测试结果。

图 138: 内存测试 (2)



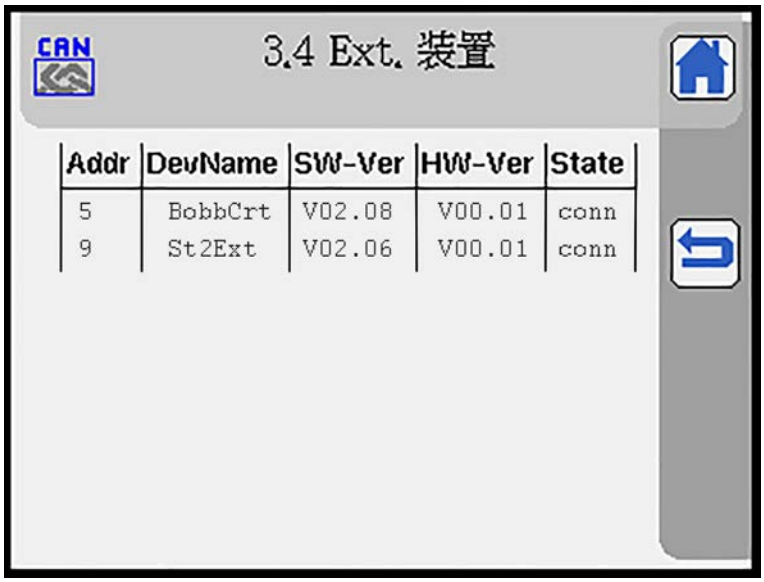
1. 点击 OK 确认。

↳ 界面切换回*综合测试*。

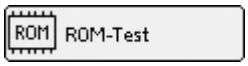
Ext. 装置

↳ 界面切换到 *Ext. 装置*。

图 139: Ext. 装置



Addr	DevName	含义
5	BobbCrt	余线监控器
9	St2Ext	滚轮装置



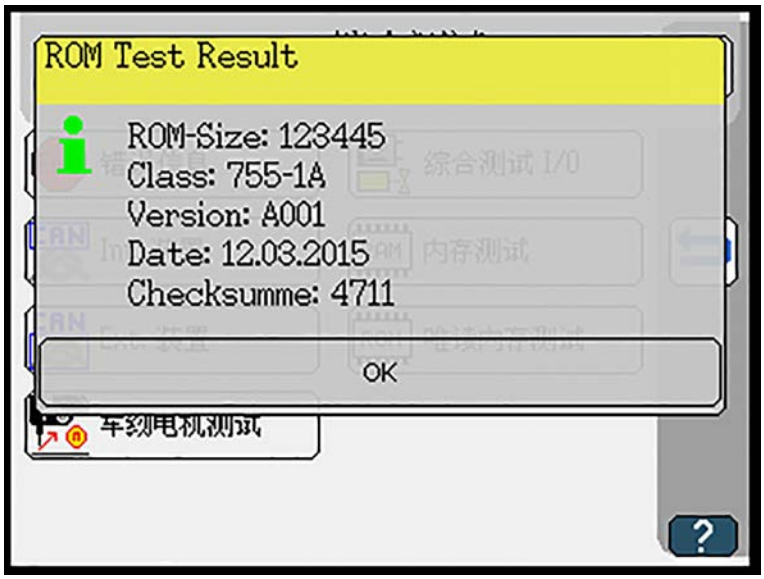
唯读内存测试

↳ 执行控制器的唯读内存测试。借助加载条显示测试进度。

图 140: 唯读内存测试 (1)

↳ 显示测试结果。ROM 无错误**或** ROM 有错误。

图 141: 唯读内存测试 (2)



1. 按下按钮 **OK**。

↳ 界面切换回*综合测试*。

车纫电机测试

↳ 界面切换到*车纫电机测试*。

图 142: 车纫电机测试

图标	含义
	选择机针位置 • 机针未定位 • 机针下位 • 机针上位
	设置速度 • 70 RPM ~ 3200 RPM
	启动车纫电机

如下测试车纫电机：

1. 按下所需按钮。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。

启动车纫电机

小心

尖锐或活动部件有致伤危险！

可能刺伤或挤伤。

不要将手伸入活动的缝机部件。

提示

可能有财产损失！

缝机卡住。

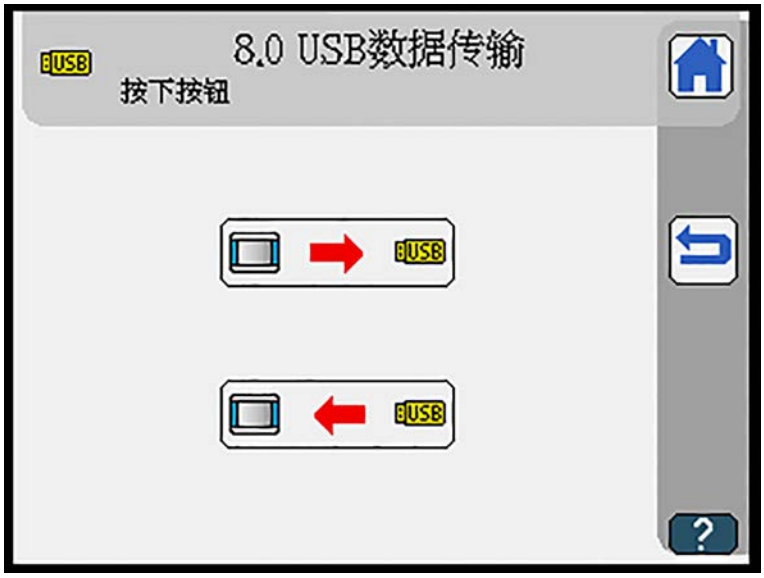
启动车纫电机前穿出机针线。

↳ 车纫电机以所设速度启动。

USB数据传输

↳ 界面切换到*USB数据传输*。

图 143: USB 数据传输



图标	含义
	数据保存到 USB 盘
	从 USB 盘保存数据

如下将数据从 USB 盘保存或保存到 USB 盘：

1. 按下所需按钮。

↳ 显示用于设置所需项的操作界面。

数据从系统保存到 USB 盘

↳ 界面切换到*数据传输到USB*。

图 144: 数据传输到USB (1)

如下将数据从系统保存到 USB 盘：

1. 选择需要将哪些数据保存在 USB 盘上：
   - 当前车缝程序
   - 所有的线缝程序和序列
   - 总参数
   - 缝机器配置
   - 所有数据

↳ 选中项高亮显示为橙色。

2. 按下按钮 OK。

↳ 界面切换到键盘。

图 145: 数据传输到USB (2)

3. 可通过键盘输入用于备份的信息文本。
   当再次加载备份时，将重新输出信息文本。
   若不想输入信息文本，则按下 ESC 键。
4. 点击 OK 确认。

➪ 软件检查USB。
所需项被写入到 USB 盘。
根据数据量不同，该过程将持续几秒钟到约 2 分钟。

信息

可通过按钮 取消USB数据传输。

若选中的数据已经存在于USB，将出现下列提示：*已经存在于USB：XY。是否写入？是/否。*

- 点击**是**：USB 盘上的数据被覆盖。
- 点击**否**：界面切换回*USB数据传输*。

写入过程持续的时间从几秒到几分钟不等，视所选写入项而定。

↳ 数据写入 USB 盘完成后，将出现信息*数据成功写入：XY。*

图 146: 数据传输到USB (3)

5. 按下 **OK** 键。

↳ 界面切换回*USB数据传输*。

数据从 USB 盘保存到系统

提示

可能有财产损失！

若加载错误缝机型号的数据，机器将无法正常运行。
加载错误缝机型号的数据将生成异常错误信息。

在加载*缝机器配置*或*所有数据*前，检查缝机型号。
在加载*缝机器配置*或*所有数据*后，检查*缝机器配置*菜单中的配置和缝机型号。

↳ 界面切换到*数据从USB传输*。

图 147: 数据从USB传输

如下将数据从 USB 盘保存到系统：

1. 选择需要将哪些数据保存在控制器中：
   - 当前车缝程序
   - 所有车缝程序
   - 所有的线缝程序和序列
   - 总参数
   - 缝机器配置

2. 按下按钮 OK。

↳ 软件检查USB。
若已保存选项的信息文本，将进行显示。

图 148: 数据从USB传输

3. 点击 OK 确认。

↳ 所需项被写入到 OP7000。

信息

可通过按钮 取消USB数据传输。

写入过程持续的时间从几秒到几分钟不等，视所选写入项而定。

↳ 数据写入 OP7000 完成后，将出现信息*数据成功读取：XY。*

4. 按下 **OK** 键。

↳ 界面切换回*USB数据传输。*

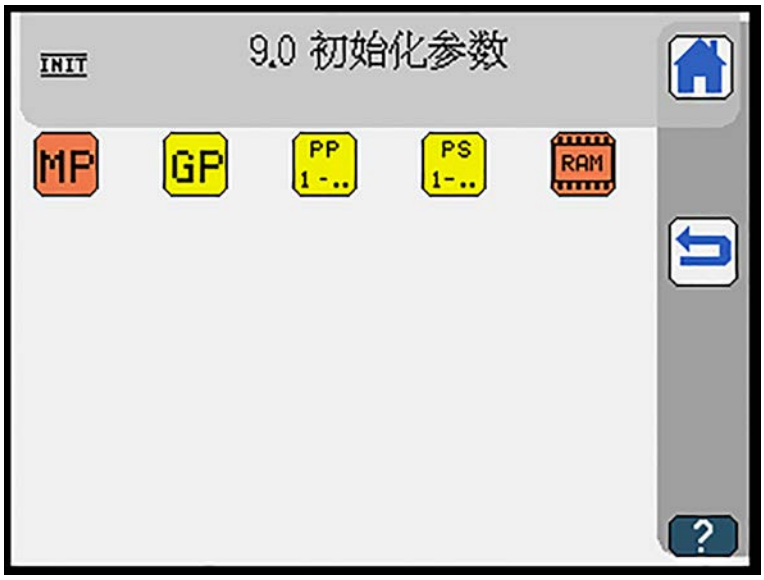
初始化参数

注意

*初始化参数*菜单受密码保护。在此设置基本缝机参数。密码为 25483。

↳ 界面切换到*初始化参数*。

图 149: 初始化参数



图标	含义
MP	初始化缝机器配置 • **丢失所有已保存数据** • 机器参数被复位到出厂设置
GP	初始化总参数 • **丢失所有已保存数据** • 总参数被复位到 出厂设置
PP 1 -..	初始化所有车缝程序 • **丢失所有已保存数据** • 所有车缝程序被复位到出厂设置
PS 1-..	初始化所有的序列 • **丢失所有已保存序列** • 所有序列被复位到出厂设置
RAM	初始化 RAM • **丢失所有已保存数据** • 所有设置被复位到 出厂设置

如下初始化参数：

1. 按下所需按钮。
2. 按下 OK，将数值复位到出厂值。
3. 按下**取消**可取消初始化。

信息

新的参考数据从内部控制器或从机器 ID（若存在）载入。

保养

↳ 界面切换到*保养*。

图 150: 保养

图标	含义
Softwareversion	显示当前软件版本
Datum	输入日期和时间
Interne Informationen	仅供 DA 员工使用

如下*保养*菜单项中的参数：

1. 按下所需按钮。

↳ 显示用于设置所需项的操作界面。

Softwareversion **软件版本**

如下显示软件版本：

1. 按下按钮**软件版本**。

↳ 该界面显示当前软件版本。
如需此信息，请联系 DA 服务部门。

图 151: 软件版本

Datum **日期和时间**

图 152: 日期和时间

如下输入日期和时间：

1. 按下按钮**日期**。
2. 通过数字键盘输入所需日期。
3. 通过数字键盘输入所需时间。

用户配置

↳ 界面切换到*用户配置*。

图 153: 用户配置

图标	含义
	选择语言
Benutzer Passwort	设置用户密码
Tastenton I/O	按键提示音 开/关

如下设置用户配置：

1. 按下所需按钮。

↳ 显示用于设置所需项的操作界面。

选择语言

↳ 界面切换到*选择语言*。

图 154: 选择语言

如下选择语言：

1. 选择所需语言。

↳ 系统在新的语言设置下重新启动。

Benutzer Passwort **设置用户密码**

信息

欲设置用户密码，须在总参数中激活这一选项 (📖 *页码 135*)。

若存在旧的用户密码，则须在创建新的用户密码前输入该密码。

必须重新开机来激活密码保护。开机时将询问指定的用户密码。

图 155: 设置用户密码 (1)

如下设置用户密码：

1. 输入所需 4 位 PIN。
2. 点击 OK 确认。
3. 再次输入密码（密码检查）。
4. 点击 OK 确认。

信息

设置了用户密码后，可通过按钮 锁定主屏幕以防其他操作人员访问。

图 156: 设置用户密码 (2)

执行机器软件更新

信息

有一个 .zip 文件 (9899_DAC001_000_A01.27_2016-02-14.jcbi)，其中包含

- 用于操作面板的更新文件
- 用于控制器的更新文件

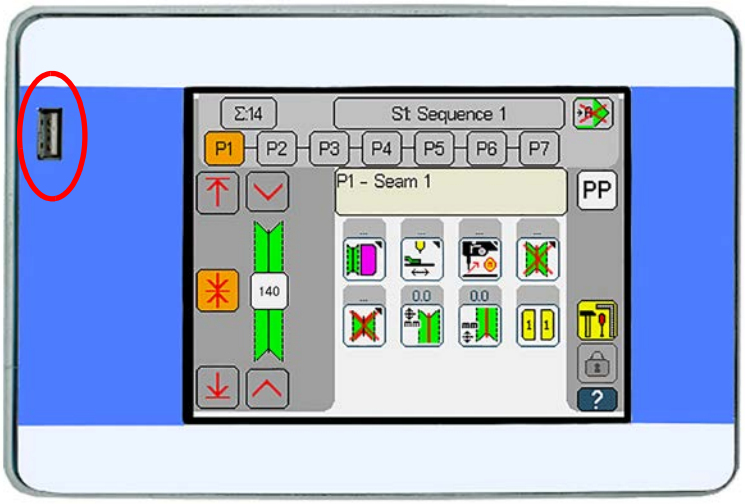
更新分 2 步进行。

先升级操作面板 OP7000。
再升级控制单元 (DAC comfort)。

如下执行机器软件更新：

1. 从 Dürkopp Adler 网站上下载更新文件。
   例如文件名称如下：
   9899_DAC001_000_A01.27_2016-02-14.jcbi
2. 将升级文件复制到空的 Dürkopp Adler USB 盘（零件号 9835 301003）。

图 157: 执行机器软件更新 (1)



3. 关机并等待约 15 秒。
4. Dürkopp Adler USB 盘连接至 OP7000。
5. 重新开机。

↳ OP7000 引导加载程序出现：

图 158: 执行机器软件更新 (2)

↳ OP7000 识别到 USB 盘并首先升级操作面板软件。

图 159: 执行机器软件更新 (3)

↳ 升级持续约 2 分钟。

注意

升级期间不要关机！

6. 根据提示信息移除 USB 盘。

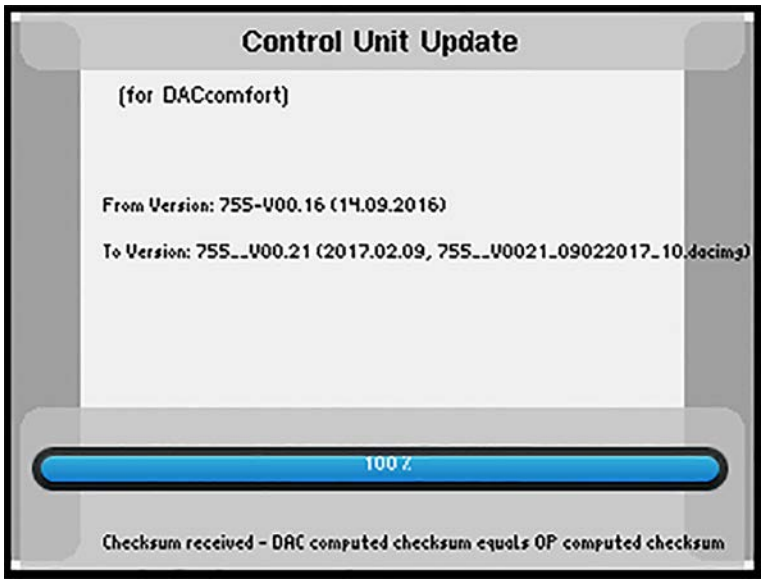
↳ 机器自动重启。
将出现提示 8403：*机器有一个过时的程序。是否需要传输新程序？*

7. 若机器未重启：关闭再接通机器。

图 160: 执行机器软件更新 (4)

8. 点击 **OK** 确认。
   ↳ 将执行升级。

图 161: 执行机器软件更新 (5)



注意

更新期间不要关机！

↳ 将出现提示 8408：*Waiting for Reset by machine*（等待机器进行重置）。

图 162: 执行机器软件更新 (6)

↳ 机器自动重启。
重启后机器载入主屏幕并可随时使用。

或者

9. 点击 **CANCEL**（取消）取消升级。

↳ 出现下列警告：

图 163: 执行机器软件更新 (7)

↳ 点击 **OK** 后可以旧的控制器软件继续工作。

信息

若更新失败，可在服务菜单中的DAC系统更新项下重新开始
(📖 *页码 160*)。

6 保养

本章说明必须定期进行的维护作业，以便延长机器使用寿命并保持缝纫质量。

进一步的维护作业仅允许由合格技术人员进行（📖 *保养说明书*）。

警告

尖锐的部件造成受伤危险！

可能刺伤和割伤。

进行任何保养工作前，应事先关闭机器或切换至穿线模式。

警告

活动部件可引发人身伤害事故！

可能挤伤。

进行任何保养工作前，应事先关闭机器或切换至穿线模式。

维护周期

需执行的作业	工作小时			
	8	40	160	500
清除缝纫灰尘和残余缝线	●			
清洁光眼的镜头	●			
检查水位	●			
补满储油罐	●			
检查气动系统	●			

6.1 清洁

警告

飞起的颗粒物有致伤危险！

飞起的颗粒物可能进入眼睛并造成伤害。

佩戴防护眼镜。
握住压缩空气枪，确保颗粒物不会飞到人员附近。
注意，颗粒物不得飞入油底壳内。

提示

脏污会造成财产损失！

缝纫灰尘和残余缝线可能影响机器功能。

如下所述清洁机器。

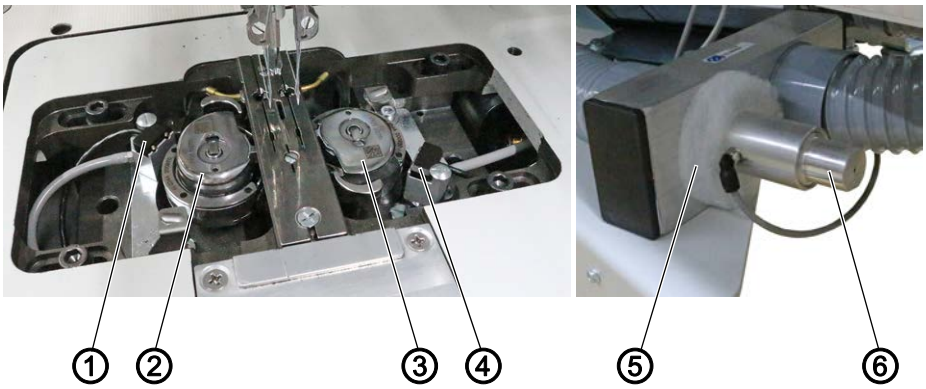
提示

含有溶剂的清洁剂会造成财产损失！

含有溶剂的清洁剂会损坏喷漆。

清洁时，只能使用不含溶剂的物质。

图 164: 清洁



(1) - 光眼
(2) - 旋梭
(3) - 旋梭
(4) - 光眼
(5) - 过滤环
(6) - 真空阀

每天清洁并检查

- 用压缩空气枪清洁旋梭 (2) 和 (3) 的区域
- 每次更换梭芯时，使用软布清洁余线监控器光眼 (1) 和 (4) 的镜头
- 清洁真空阀 (6) 上的过滤环 (5)：用压缩空气枪吹净

6.2 润滑

小心

接触机油有致伤危险！

皮肤接触机油时可能发疹。

避免皮肤接触机油。
如机油沾到皮肤上，则彻底清洗该皮肤区域。

提示

使用错误的机油会造成财产损失！

机油品种错误可能对机器造成损坏。

只能使用符合说明书说明的机油。

注意

旧油有危害环境的危险！

如旧油处理不当，则可能导致严重的环境危害。

始终遵循关于矿物油使用与废弃处置的法律规定。
防止机油洒出。

重新加满机油罐时，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 粘度： 10 mm²/s
- 闪点： 150°C

该润滑油可从我们的销售点以如下零件号购得：

容积	零件号
250 ml	9047 000011
1 l	9047 000012
2 l	9047 000013
5 l	9047 000014

图 165: 润滑

(1) - 储油罐
(2) - MIN 标记
(3) - MAX 标记
(4) - 钻孔

正确设置

油位不得高于 MAX 标记 (3) 或低至 MIN 标记 (2) 以下。

如下重新加满机油：

1. 竖起机头 (📖 *页码 30*)。
2. 通过观察窗上的钻孔 (4) 将机油重新加满至 Max 标记 (3)。

6.3 维护气动系统

6.3.1 设置工作压力

提示

设置错误会造成财产损失！

错误的工作压力可能对机器造成损坏。

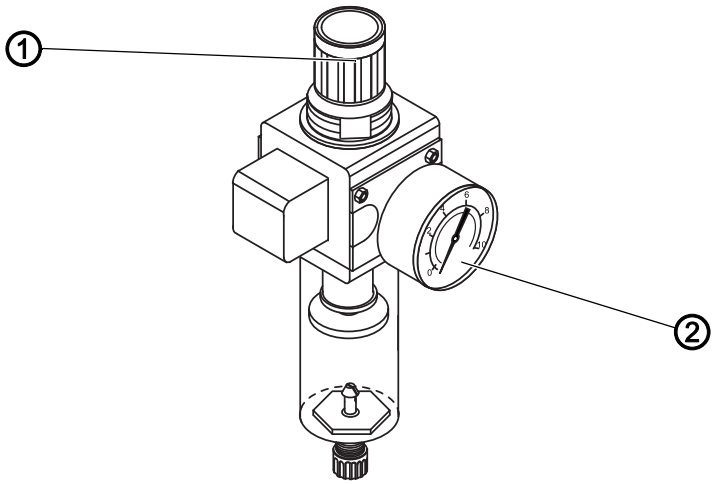
确保始终在正确设置的工作压力下使用机器。

正确设置

允许的工作压力在**技术参数** (📖 *页码 241*) 一章中有所说明。工作压力偏差不得超过 ± 0.5 bar。

每天检查工作压力。

图 166: 设置工作压力



(1) - 调压器

(2) - 压力表

如下设置工作压力：

1. 提起调压器 (1)。
2. 旋转调压器，直至压力表 (2) 显示正确设置：
   - 提高压力 = 顺时针旋转
   - 降低压力 = 逆时针旋转
3. 压下调压器 (1)。

6.3.2 排出冷凝水

提示

水过多会造成财产损失！

水过多可能对机器造成损坏。

必要时将水排出。

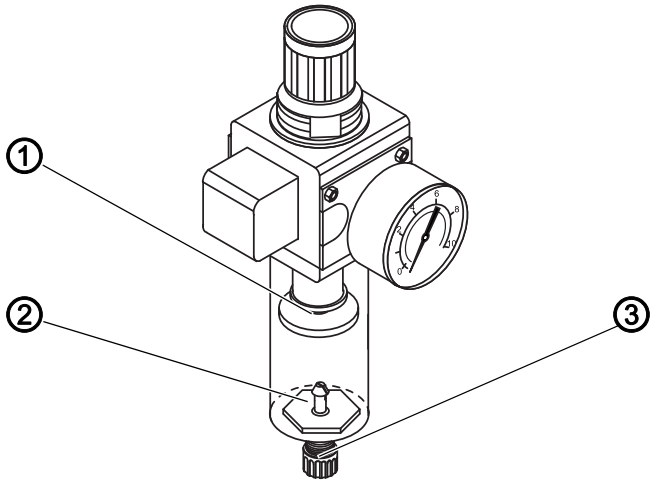
冷凝水会聚集在调压器的脱水器 (2) 中。

正确设置

冷凝水不得上涨至滤芯 (1)。

每天检查脱水器 (2) 中的水位。

图 167: 排出冷凝水



(1) - 滤芯
(2) - 脱水器
(3) - 排水螺丝

如下排出冷凝水：

1. 将机器与压缩空气管网分离。
2. 收集容器置于排水螺丝 (3) 下方。
3. 完全旋出排水螺丝 (3)。
4. 使水流入收集容器。
5. 拧紧排水螺丝 (3)。
6. 将机器连接至压缩空气管网。

6.3.3 清洁滤芯

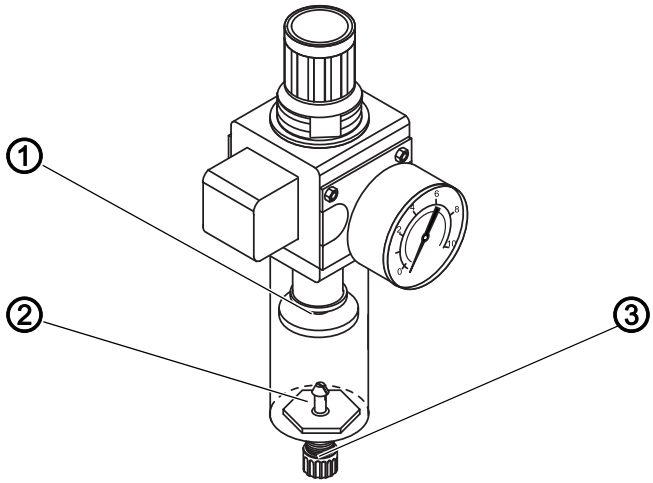
提示

含有溶剂的清洁剂会损坏喷漆！

含有溶剂的清洁剂会损坏过滤器。

清洁过滤器外壳时，只能使用不含溶剂的物质。

图 168: 清洁滤芯



(1) - 滤芯
(2) - 脱水器
(3) - 排水螺丝

如下清洁滤芯：

1. 将机器与压缩空气管网分离。
2. 排出冷凝水 (📖 *页码 200*)。
3. 将脱水器 (2) 拧下。
4. 将滤芯 (1) 拧下。
5. 用压缩空气喷枪吹净滤芯 (1)。
6. 用汽油清洗过滤器外壳。
7. 拧紧滤芯 (1)。
8. 拧紧脱水器 (2)。
9. 拧紧排水螺丝 (3)。
10. 将机器连接至压缩空气管网。

6.4 部件列表

部件列表可从 Dürkopp Adler 订购。或访问以下网址获取详细信息：

www.duerkopp-adler.com

7 安装

警告

如缺乏专业知识有受伤危险！

在机器安装过程中，如专业知识不足可能造成严重伤害。

仅允许受过培训的人员安装机器。

危险

触电有致伤危险！

若不受保护地接触电流，则可能使肢体和生命受到严重伤害。

只有电气技术人员或经过培训的人员允许在电气设备上执行作业。

如需在电气设备上作业，应始终拔下电源插头。

7.1 供货范围

供货范围视订购情况而定。请在安装前检查是否存在所有必需部件：

- 基本装备
- 辅助装备
- 附件包中的小零件

7.2 安装机器

7.2.1 运输

警告

运输错误有致伤危险！

挤伤。

不得在工作台板处抬起机器。

始终使用升降小车或叉车。

警告

放置不稳有致伤危险！

挤伤。

调试机器前，尽可能旋出机架支脚，直至实现稳妥放置。

7.2.2 抬起机器

注意

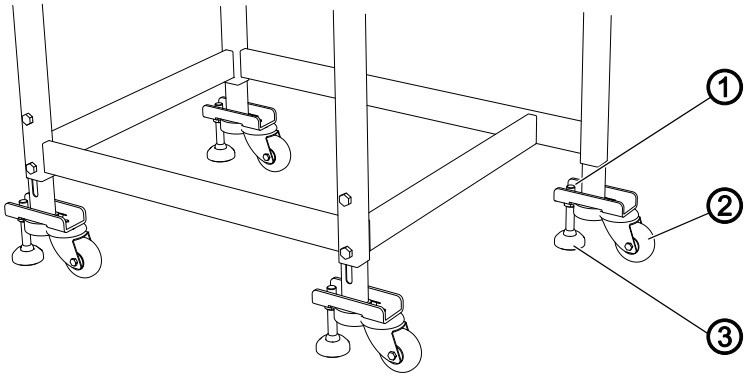
只能使用升降小车或叉车抬起不带滚轮的机架。

7.2.3 滚动机器

信息

在企业内部运输时，可为机架装备 4 个滚轮。

图 169: 滚动机器



(1) - 螺母
(2) - 滚轮
(3) - 机架支脚

如下滚动机器：

1. 为了在滚轮上运输，松开机架支脚 (3) 的螺母 (1) 并旋入机架支脚 (3)。
2. 运输后旋出机架支脚 (3)，直至将滚轮 (2) 升起。
3. 拧紧螺母 (1)。

7.2.4 移除运输保护装置

安装机器前，必须取下所有运输保护装置。

所有活动部件的保险装置均须打开：

- 送料小车
- 方法板
- 角刀基座
- 输送装置
- 加装组件，如收料架

注意

如需转运机器，则要重新安上运输保护装置。

取下/安上运输保护装置时，也应注意随机器提供的附页。

7.2.5 调整工作高度

工作高度可在 797 mm 与 1138 mm 之间调整（测量至工作台板上边缘）。

出厂时工作高度被设置在 797 mm 的最低工作高度。

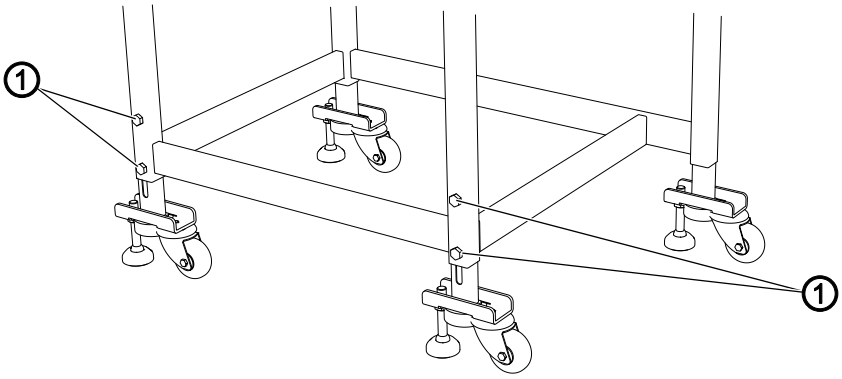
警告

放置不妥有致伤危险！

机器倾倒。

小心松开螺丝。

图 170: 调整工作高度



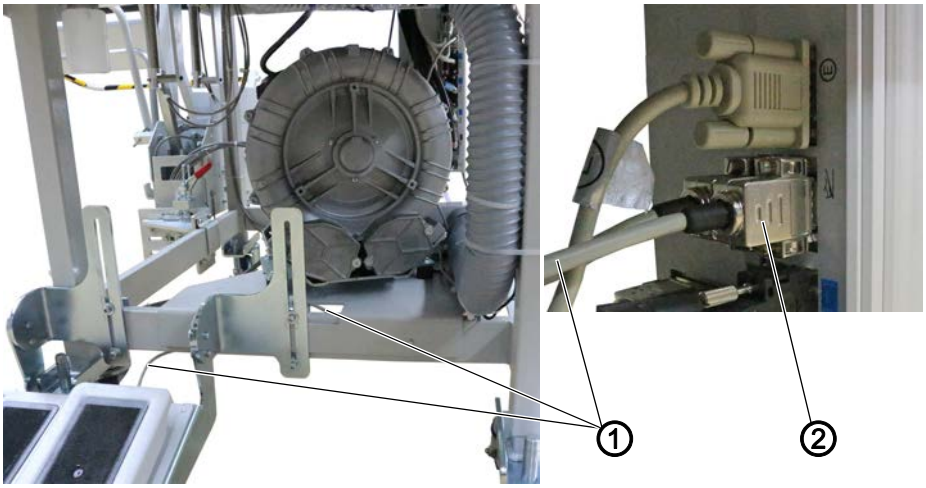
(1) - 螺丝

如下调整所需工作高度：

1. 松开螺丝 (1)。
2. 将工作台板调整到所需工作高度。
3. 为了防止倾斜，请将机架管从两侧均匀抽出或推入。
4. 拧紧螺丝 (1)。

7.2.6 连接踏板

图 171: 连接踏板



(1) - 电缆 *(2) - 插头*

如下连接踏板：

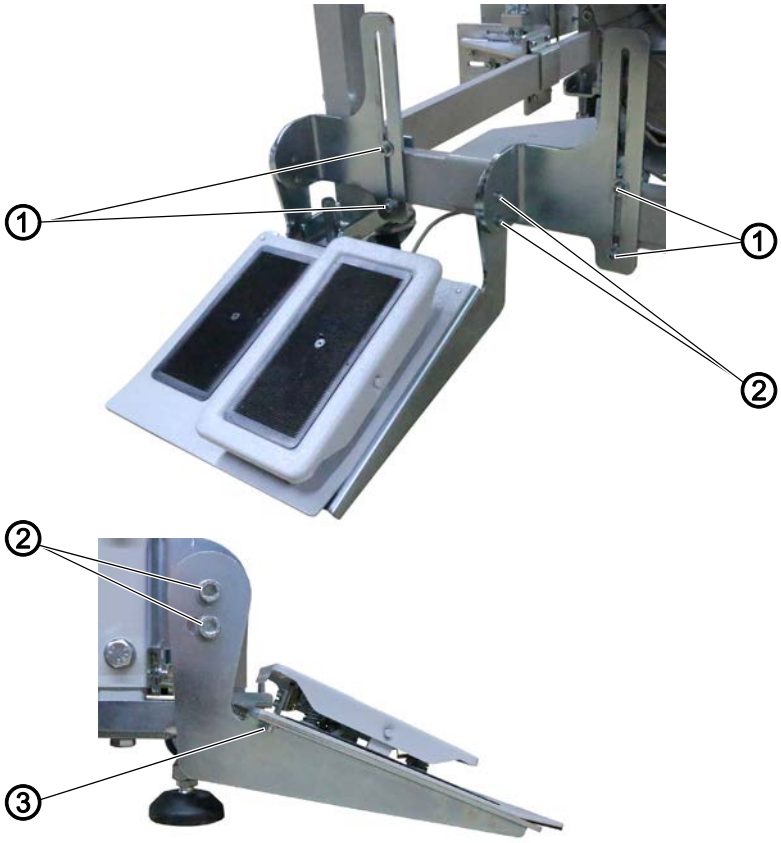
1. 若使用叉车抬起机架，则在敷设电缆 (1) 时，确保其不会损坏。
2. 连接插头 (2) 与控制器。

7.2.7 调整踏板

信息

踏板在高度、倾斜角度、侧向位置及前后取向上可调。

图 172: 调整踏板



(1) - 螺丝
(2) - 螺丝
(3) - 螺丝

如下调整踏板**高度**：

1. 松开螺丝 (1)。
2. 在长孔内移动螺丝 (1)。
   同时确保踏板高度均匀。
3. 拧紧螺丝 (1)。

如下调整踏板**角度**：

1. 松开螺丝 (2)。
2. 摆动踏板。
3. 在所需踏板角度上拧紧螺丝 (2)。

如下调整踏板**侧向位置**：

1. 松开螺丝 (1)。
2. 在机架梁上从侧面移动踏板。
3. 拧紧螺丝 (1)。

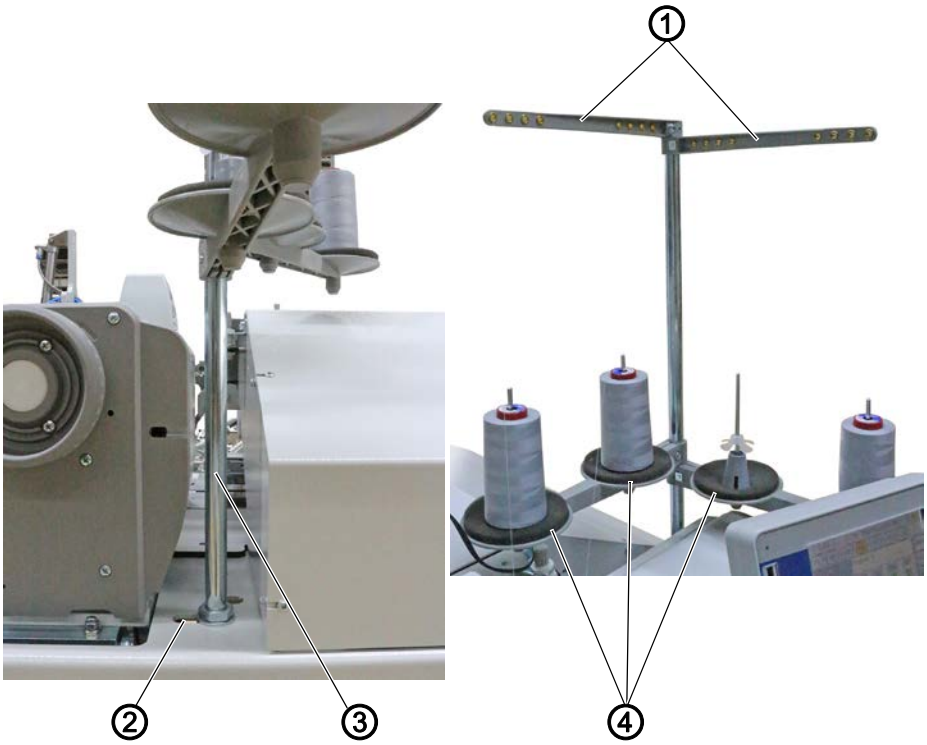
如下**向前或向后**移动踏板：

1. 松开螺丝 (3)。
2. 向前或向后移动踏板。
3. 拧紧螺丝 (3)。

7.3 发货前固定被移除的机器部件

7.3.1 固定线轴架

图 173: 固定线轴架



(1) - 开卷臂
(2) - 长孔
(3) - 线轴架
(4) - 线轴盘

如下固定线轴架：

1. 将线轴架 (3) 装入工作台板的长孔 (2) 内并用垫片和螺母固定在工作台板下方。
2. 安装并校准线轴盘 (4) 和开卷臂 (1)，如图中所示。

7.3.2 安装操作面板

图 174: 安装操作面板

(1) - 操作面板
(2) - 螺丝
(3) - 插头

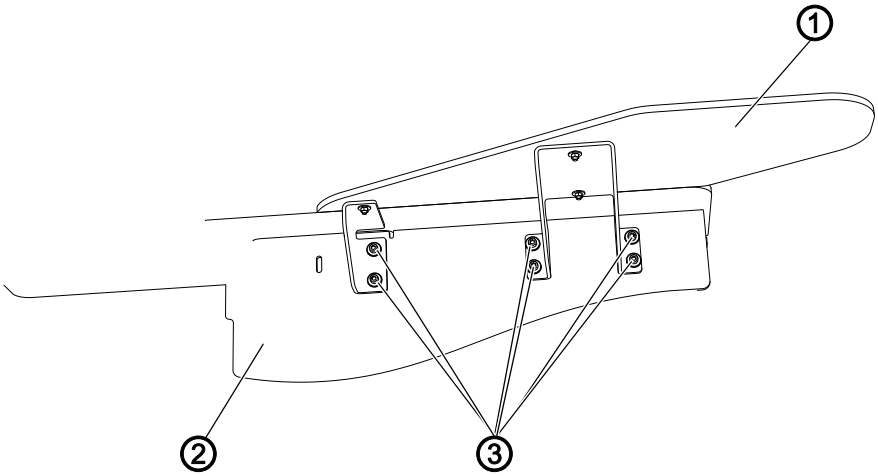
如下安装操作面板：

1. 将操作面板 (1) 用螺丝 (2) 挂在操作面板支架上。
2. 插入并拧紧插头 (3)。

7.3.3 安装台面延长板（辅助装备）

台面延长板（小型，斜面）

图 175: 台面延长板（小型，斜面）



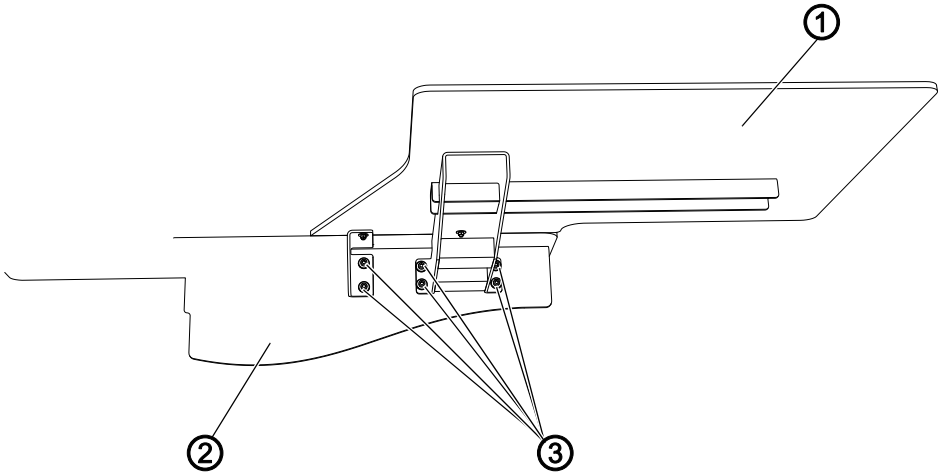
(1) - 台面延长板
(2) - 工作台板
(3) - 螺丝

如下安装台面延长板（小型，斜面）：

1. 将台面延长板 (1) 用螺丝 (3) 拧在工作台板 (2) 的左侧。

台面延长板（大型）

图 176: 台面延长板（大型）



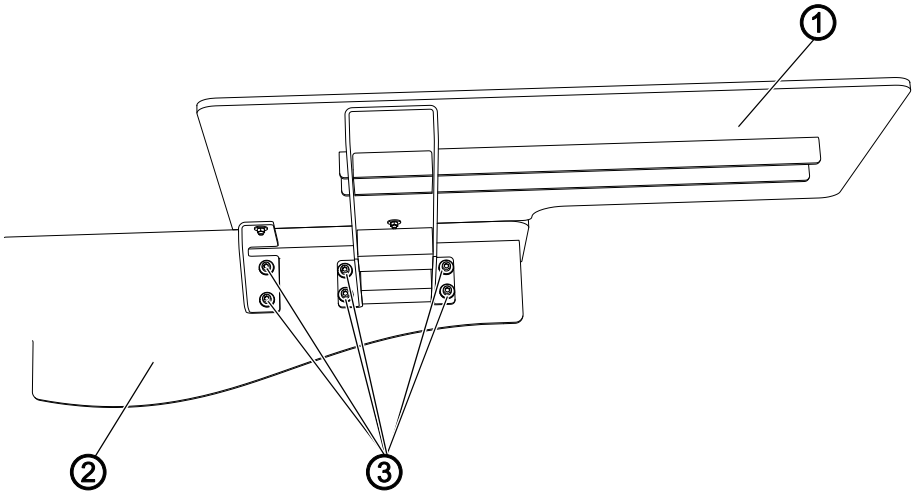
(1) - 台面延长板
(2) - 工作台板
(3) - 螺丝

如下安装台面延长板（大型）：

1. 将台面延长板 (1) 用螺丝 (3) 拧在工作台板 (2) 的左侧。

台面延长板（小型）

图 177: 台面延长板（小型）



(1) - 台面延长板
(2) - 工作台板
(3) - 螺丝

如下安装台面延长板（小型）：

1. 将台面延长板 (1) 用螺丝 (3) 拧在工作台板 (2) 的左侧。

7.4 电气连接

危险

电流有致伤危险！

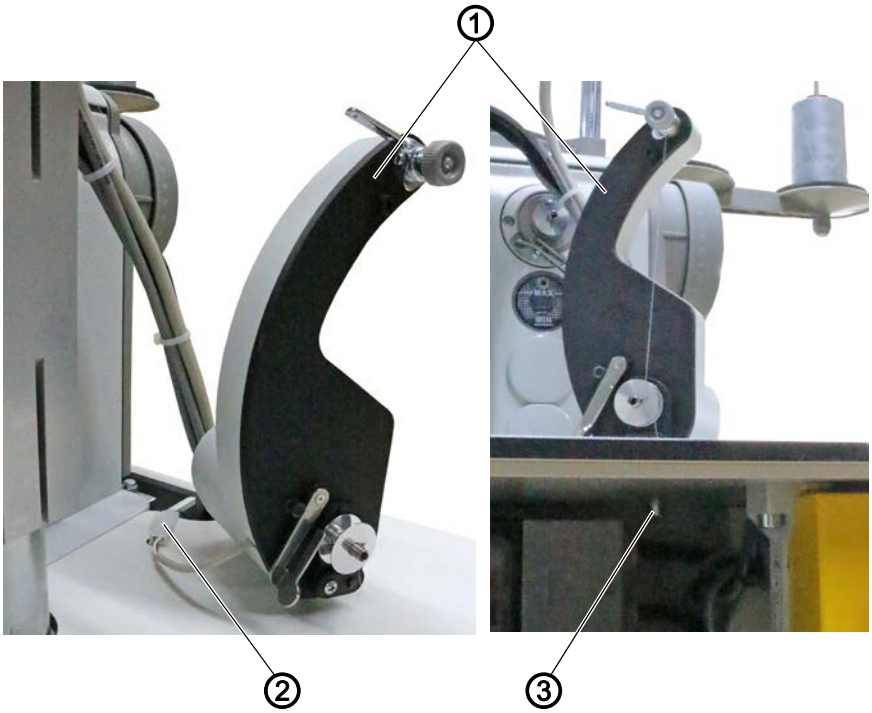
若不受保护地接触电流，则可能使肢体和生命受到严重伤害。

只有电气技术人员或经过培训的人员允许在电气设备上执行作业。

如需在电气设备上作业，应始终拔下电源插头。

连接绕线器

图 178: 连接绕线器



(1) - 绕线器
(2) - 插头
(3) - 螺丝

如下连接绕线器：

1. 将绕线器 (1) 用螺丝 (3) 在工作台板上拧紧。
2. 连接插头 (2)。

7.5 气动连接

必须为机器和辅助装备的气动系统供应无油水的压缩空气。气源压力必须为 8 ~ 10 bar。

提示

含油压缩空气会造成财产损失！

压缩空气中携带的机油微粒可能导致机器功能故障和缝料脏污。

防止机油微粒进入压缩空气管网。

提示

设置错误会造成财产损失！

气源压力错误可能对机器造成损坏。

确保始终在正确设置的气源压力下使用机器。

7.5.1 安装压缩空气维护单元

如下安装压缩空气维护单元：

1. 用 R 1/4” 软管接头将连接软管连接至压缩空气管网。

7.5.2 设置工作压力

提示

工作压力错误会造成财产损失！

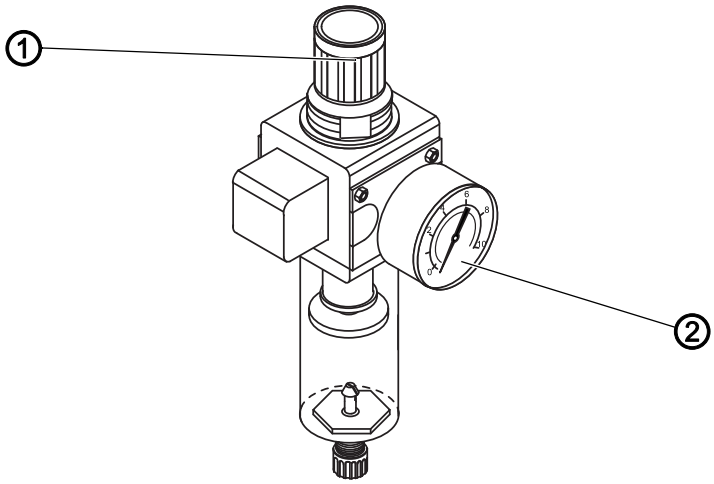
错误的工作压力可能对机器造成损坏。

确保始终在正确设置的工作压力下使用机器。

正确设置

允许的工作压力在**技术参数** (📖 *页码 241*) 一章中有所说明。工作压力偏差不得超过 ± 0.5 bar。

图 179: 设置工作压力



(1) - 调压器 *(2) - 压力表*

如下设置工作压力：

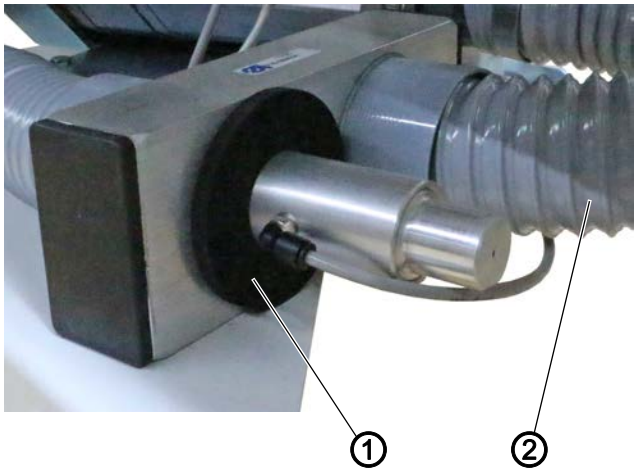
1. 提起调压器 (1)。
2. 旋转调压器，直至压力表 (2) 显示正确设置：
   - 提高压力 = 顺时针旋转
   - 降低压力 = 逆时针旋转
3. 压下调压器 (1)。

7.6 连接至现场吸风设备

信息

若现场没有吸风设备，则须另行订购吸风装置。

图 180: 连接至现场吸风设备



(1) - 密封环

(2) - 软管

如下连接现场吸风设备：

1. 连接现场吸风设备的软管 (2)。
2. 插上密封环 (1)。

7.7 在机器内连接真空压缩机

提示

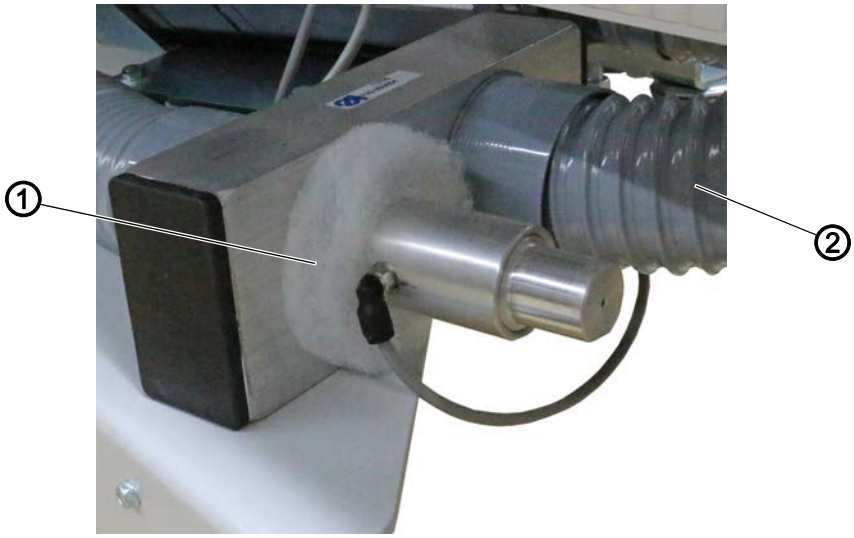
可能有财产损失！

鼓风机过热。
电机线圈受损。

加装吸风装置（侧流式鼓风机）时，必须将密封环（黑色）换成过滤环 (1)（白色）。

过滤环 (1) 在附件包中。

图 181: 在机器内连接真空压缩机



(1) - 过滤环 *(2) - 软管*

如下在机器内连接真空压缩机：

1. 连接真空压缩机的软管 (2)。
2. 插上过滤环 (1)。

7.8 调试

安装工作结束后，最好执行缝纫测试。

警告

尖锐物体和激光有致伤危险！

刺伤和致盲。

穿入机针线和穿针线前，关闭总开关。

不得直视激光光源。

提示

可能有财产损失！

送料小车无缝料运行会损坏送料压布板的衬面。

开始缝纫时，缝料必须在送料压布板下方。

如下执行缝纫测试：

1. 插入电源插头。
2. 穿入机针线 (📖 *页码 19*)。
3. 装入梭芯 (📖 *页码 35*)。
4. 接通机器。

↳ 控制器进行初始化。

5. 向后踩下踏板。

↳ 开始参考运行。
送料小车行驶至其后方终端位置。

需要参考运行来获取限定的送料小车初始位置。

6. 选择线缝程序 (📖 *页码 85*)。
7. 放入缝料 (📖 *页码 47*)。
8. 踩下踏板。

↳ 依次触发定位过程的不同步骤。
缝纫过程启动。

8 停止运转

警告

如不谨慎操作有受伤危险！

可能严重受伤。

只允许在关闭状态下对机器进行清洁。
只允许受过培训的人员进行接口的分离。

小心

接触机油有致伤危险！

皮肤接触机油时可能发疹。

避免皮肤接触机油。
如机油沾到皮肤上，则彻底清洗该皮肤区域。

请按如下所述将机器停止运转：

1. 关闭机器。
2. 拔出电源插头。
3. 如果有的话，将机器与压缩空气管网分离。
4. 用抹布擦去油底壳中的剩余机油。
5. 将操作面板加盖以防污染。
6. 将控制器加盖以防污染。
7. 尽可能将机器整体加盖，以防污染和损坏。

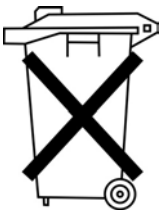
9 废弃处置

注意

废弃处置错误有
环境污染危险！

如未适当地废弃处置机器，则可导致严重环境污染。

始终遵守国家废弃处置规定。



机器不得在普通生活垃圾中废弃处置。

必须依照国家规定以适当的方式废弃处置机器。

在废弃处置时，注意机器是由不同材料（钢铁、塑料、电子件等）组成的。废弃处置材料时遵守国家规定。

10 故障补救措施

10.1 客户服务

机器有问题或需要维修时的联系人：

Dürkopp Adler GmbH

Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld

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

10.2 软件信息

如出现这里没有说明的故障，请与客户服务联系。请勿尝试自行排除故障。

故障代码	图标	含义	补救措施
故障代码 0-1999：缝纫马达控制装置错误信息			
0000		错误不明	关闭再打开机器电源
1000		• 编码器电缆未连接 • 编码器电缆损坏 • 编码器损坏	• 检查编码器电缆 • 更换编码器电缆
1001		缝纫电机的插头 (AMP) 未连接	• 连接缝纫电机电缆 • 检查缝纫马达电缆 • 测量缝纫电机相位 （R = 2.8 Ω，对 PE 置高阻抗） • 更换缝纫电机电缆 • 更换编码器 • 更换缝纫电机 • 更换控制器

故障代码	图标	含义	补救措施
1002		缝纫电机绝缘故障	• 检查电机相位和 PE 的低阻抗连接 • 更换缝纫马达编码器 • 更换缝纫电机
1004		缝纫电机故障：旋转方向错误	• 更换编码器 • 检查插头配置，必要时更改 • 检查机器配电盘中的布线，必要时更改 • 测量电机相位并检查测量值
1005		• 缝纫电机卡死 • 编码器电缆未连接 • 编码器电缆损坏 • 编码器损坏	• 排除卡死原因 • 检查编码器电缆，必要时更换 • 更换缝纫电机
1006		• 缝纫电机故障：超过最高转速 • 缝纫电机电缆损坏 • 缝纫电机损坏	• 关闭再打开机器电源 • 检查缝机型号 • 更换编码器 • 更换缝纫电机
1007		回归基准点运行时发生故障	• 更换编码器 • 排除机器中导致运行困难的原因
1008		缝纫电机编码器故障	更换编码器
1010		• 连接车纫电机基准运行开关的电缆损坏 • 基准运行开关损坏	• 更换电缆 • 更换基准运行开关 （零件号 9815 935006）
1011		缝纫马达同步故障（缺少编码器的 Z 脉冲）	关闭控制器，转动手轮，重新接通控制器。 如果故障继续出现，则检查编码器
1012		缝纫电机同步故障	更换同步器
1051		车纫电机超时 • 连接车纫电机基准运行开关的电缆损坏 • 机头活动困难 • 齿形带张力过高	• 更换电缆 • 更换基准运行开关 • 排除活动困难的原因 • 检查齿形带张力
1052		缝纫马达过电流，内部电流上升到高于 25 A	• 更换缝纫电机电缆 • 更换编码器 • 更换车纫电机 • 更换控制器
1053		电源电压过高	检查电源电压
1054		内部短路	更换控制器

故障代码	图标	含义	补救措施
1055		车纫电机过载 • 车纫电机卡死/活动困难 • 缝纫电机损坏 • 控制器损坏	• 排除卡死或活动困难的原因 • 更换车纫电机 • 更换控制器
1056		车纫电机超温 • 缝纫电机活动困难 • 缝纫电机损坏 • 控制器损坏	• 排除活动困难的原因
1058		车纫电机转速 • 缝纫电机损坏	• 更换车纫电机
1060		• 车纫电机过电流/过电压 • 编码器损坏	• 更换缝纫电机电缆 • 更换编码器 • 更换缝纫电机 • 更换控制器
1061		• 编码器损坏 • 车纫电机过电流/过电压	• 更换缝纫电机电缆 • 更换编码器 • 更换缝纫电机 • 更换控制器
1120		软件故障：未初始化参数	• 执行软件更新 📖 *页码 189* • 检查缝机型号
1203		缝纫电机：未到达位置	• 检查机器上的机械变动（例如剪线器设置、皮带张力） • 检查上止点中的挑线杆位置
1302		缝纫电机通电故障 • 缝纫电机卡死 • 编码器电缆未连接或损坏 • 编码器损坏	• 排除卡死原因 • 检查编码器电缆，必要时更换 • 更换缝纫电机
1330		缝纫电机不应答	• 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新 📖 *页码 189* • 更换控制器
1342-1344		内部车纫电机故障	• 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新 📖 *页码 189* • 更换控制器

故障代码	图标	含义	补救措施
故障代码 2000-2999：马达错误信息			
2101		送料压布板步进电机回归基准点运行超时 • 连接基准运行开关的电缆损坏 • 基准运行开关损坏	• 更换电缆 • 更换基准运行开关
2102		送料压布板步进电机过载 • 卡死/活动困难/损坏 • 控制器损坏	• 排除卡死原因 • 检查编码器电缆，必要时更换 • 更换步进电机
2103		送料步进电机 • 送料压布板（送料压布板）有失步	检查卡住的送料压布板
2121		送料压布板步进电机： • 编码器插头（Sub-D，9 针）未连接或损坏 • 编码器损坏	• 检查编码器电缆接口，必要时更换
2122		磁极轮查找超时	• 检查连接线 • 检查步进电机是否活动困难
2130		送料压布板步进电机未响应：步进电机板损坏	• 执行软件更新 📖 *页码 189* • 更换步进电机板 • 更换控制器
2152		送料压布板步进电机过电流	• 更换送料压布板步进电机 • 更换控制器
2153		送料压布板步进电机过电压	检查电源电压
2155		送料压布板步进电机过载 • 损坏/活动困难 • 损坏 • 控制器损坏	• 排除卡死或活动困难的原因 • 更换步进电机 • 更换控制器
2156		送料压布板步进电机超温 • 送料压布板步进电机活动困难 • 送料压布板步进电机损坏 • 控制器损坏	• 排除活动困难的原因 • 更换送料压布板步进电机 • 更换控制器

故障代码	图标	含义	补救措施
2201		中刀步进电机回归基准点运行超时 • 连接基准运行开关的电缆损坏 • 基准运行开关损坏	• 更换电缆 • 更换基准运行开关
2202		中刀步进电机过载 • 卡死/活动困难 • 损坏 • 控制器损坏	• 排除卡死或活动困难的原因 • 检查编码器电缆，必要时更换 • 更换步进电机
2230		中刀驱动装置步进电机未响应：步进电机板损坏	• 执行软件更新 📖 *页码 189* • 更换步进电机板 • 更换控制器
2252		中刀步进电机过电流	• 更换角刀座步进电机 • 更换控制器
2253		中刀步进电机过电压 • 电源电压过高	• 检查电源电压
2255		中刀步进电机过载 • 卡死/活动困难 • 损坏 • 控制器损坏	• 排除卡死或活动困难的原因 • 更换步进电机 • 更换控制器
2256		• 中刀步进电机超温 • 角刀步进电机活动困难/损坏 • 控制器损坏	• 排除活动困难的原因 • 更换角刀座步进电机 • 更换控制器
2301		步进电机转角刀超时参考 • 连接基准运行开关的电缆损坏 • 基准运行开关损坏	• 更换电缆 • 更换基准运行开关
2302		送衬条装置步进电机过载 • 卡死/活动困难 • 损坏 • 控制器损坏	• 排除卡死或活动困难的原因 • 检查编码器电缆，必要时更换 • 更换步进电机
2330		角刀座步进电机未响应：步进电机板损坏	• 执行软件更新 📖 *页码 189* • 更换步进电机板 • 更换控制器

故障代码	图标	含义	补救措施
2353		送衬条装置步进电机过电压 - 供电电压过高	检查电源电压
2355		提升位置轴步进电机过载 • 卡死/活动困难 • 损坏 • 控制器损坏	• 排除卡死或活动困难的原因 • 更换步进电机 • 更换控制器
2356		送衬条装置步进电机超温 • 活动困难 • 损坏 • 控制器损坏	• 排除活动困难的原因 • 更换送衬条装置步进电机 • 更换控制器
2401		始缝角刀步进电机故障 • 连接基准运行开关的电缆损坏 • 基准运行开关损坏	检查基准运行开关电缆，必要时更换
2430		针送料步进电机未响应：步进电机板损坏	• 执行软件更新 📖 *页码 189* • 更换步进电机板 • 更换控制器
2501		左侧送料压布板调整步进电机回归基准点运行超时	• 排除卡死或活动困难的原因 • 更换步进电机，检查基准运行开关 • 调整送料压布板
2505		左侧送料压布板调整步进电机故障	• 排除卡死或活动困难的原因 • 调整送料压布板
2530		左侧压布板快速调整步进电机未响应：步进电机板损坏	• 执行软件更新 📖 *页码 189* • 更换步进电机板 • 更换控制器
2601		右侧送料压布板调整步进电机回归基准点运行超时	• 排除卡死或活动困难的原因 • 更换步进电机，检查基准运行开关 • 调整送料压布板
2605		右侧送料压布板调整步进电机故障	• 排除卡死或活动困难的原因 • 调整送料压布板
2630		右侧压布板快速调整步进电机未响应：步进电机板损坏	• 执行软件更新 📖 *页码 189* • 更换步进电机板 • 更换控制器

故障代码	图标	含义	补救措施
2901		调基准超时	
故障代码 3000-3999：机器错误信息			
3010		控制器：电压故障 100V	• 检查接口 • 更换控制器
3011		控制器：电压故障 100V	• 检查接口 • 更换控制器
3012		控制器：电压故障 100V (I2T)	• 关闭再打开机器电源 • 检查接口 • 更换控制器
3020		输入或输出端短路 24V	• 检查接口 • 更换控制器
3021		输入或输出端短路 24V	• 检查接口 • 更换控制器
3022		控制器：电压故障 24V (I2T)	• 关闭再打开机器电源 • 检查接口 • 更换控制器
3030		缝纫电机：相位故障	• 测量缝纫马达相位 （R=2.8 Ω，对 PE 置高阻抗） • 更换编码器 • 更换缝纫机马达 • 更换控制器
3040		电源电压骤降	检查电源电压
3100		控制电压： 短时电源电压骤降	检查电源电压
3101		有效电压： 短时电源电压骤降	检查电源电压
3102		车纫电机电压： 短时电源电压骤降	检查电源电压
3103		步进电机电压： 短时电源电压骤降	检查电源电压

故障代码	图标	含义	补救措施
3104		• 踏板不在静止位置 • 额定值编码器损坏	• 机器启动时，不要踩下踏板 • 更换额定值编码器
3107		机器温度 • 通风口封闭 • 通风格栅脏污	• 检查通风口 • 清洁通风格栅
3108		由于电源电压过低导致转速限制	检查电源电压
3109		*安全停止*激活	关闭 *安全停止*
3121		• 缺少压缩空气 • 压缩空气不足	• 加大压缩空气流量 • 稳定压缩空气
3123		油量过低	再注满油
3210		• 断线	穿入缝线
3220		• 梭芯空	更换梭芯
3522		命令解释器错误/电机同步内部错误	• 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新 📖 *页码 189* • 反馈给 Dürkopp Adler 服务部
3500		X 和 Y 驱动位置超出最小/最大值范围	更改线缝程序
3502		X 和 Y 位置是禁止区域	更改线缝程序
3503-3507, 3520-3530		命令解释器错误/电机同步内部错误	• 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新 📖 *页码 189* • 反馈给 Dürkopp Adler 服务部
3540,3545		命令解释器错误/电机同步内部错误	• 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新 📖 *页码 189* • 反馈给 Dürkopp Adler 服务部
3721,3722		命令解释器错误/电机同步内部错误	• 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新 📖 *页码 189* • 反馈给 Dürkopp Adler 服务部

故障代码	图标	含义	补救措施
故障代码 4000-4999：USB 错误信息			
4200		机器配置取自 USB 文件	检查机器配置
4301		没有 USB 盘在的控制单元	插入 USB 盘
4304		错误的 USB 盘	更换 USB 盘
故障代码 5000-5999：机器配置错误信息			
5108		-	使用该机器的 USB 文件
5201		角刀步进电机故障，倾斜终缝	• 检查连接基准运行开关的电缆 • 检查基准运行开关 • 检查电机是否活动困难
5202		角刀步进电机故障，倾斜始缝	• 检查连接基准运行开关的电缆 • 检查基准运行开关 • 检查电机是否活动困难
5203		角刀步进电机故障，始缝右角度	• 检查连接基准运行开关的电缆 • 检查基准运行开关 • 检查电机是否活动困难
5204		角刀步进电机故障，始缝左角度	• 检查连接基准运行开关的电缆 • 检查基准运行开关 • 检查电机是否活动困难
5205		角刀步进电机故障，终缝右角度	• 检查连接基准运行开关的电缆 • 检查基准运行开关 • 检查电机是否活动困难
5206		角刀步进电机故障，终缝左角度	• 检查连接基准运行开关的电缆 • 检查基准运行开关 • 检查电机是否活动困难

故障代码	图标	含义	补救措施
5209		横向激光定位灯步进电机故障	• 检查连接基准运行开关的电缆 • 检查基准运行开关 • 检查电机是否活动困难
5210		纵向激光定位灯步进电机故障	• 检查连接基准运行开关的电缆 • 检查基准运行开关 • 检查电机是否活动困难
故障代码 6000-6999：控制器错误信息			
6000		内部故障	• 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新 📖 *页码 189* • 联系 Dürkopp Adler 客户服务
6301		已载入机器 ID 数据	检查机器配置
6351		控制器损坏 (I2C)	更换控制器
6353		内部 EEprom 通讯故障	关断控制器，等到 LED 熄灭，重新接通机器
6354		机器 ID 通讯错误	关断控制器，检查机器 ID 的连接
6360		机器 ID 数据不适用于该机器	连接正确的机器 ID
6361		未连接机器 ID	连接机器 ID
6400		内部故障	• 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新 📖 *页码 189* • 联系 Dürkopp Adler 客户服务
6401		已载入标准数据	检查机器配置
6408			使用该机器的 USB 数据
6551-6554		机头位置错误 • AD 转换器 • 内部处理器错误	• 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新 📖 *页码 189* 联系 Dürkopp Adler 客户服务

故障代码	图标	含义	补救措施
6651-6653		机头位置错误 • AD 转换器 • 内部处理器错误	• 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新 📖 *页码 189* 联系 Dürkopp Adler 客户服务
6751-6761		机头位置错误 • AD 转换器 • 内部处理器错误	• 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新 📖 *页码 189* 联系 Dürkopp Adler 客户服务
6952		步进电机内部故障	• 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新 📖 *页码 189* • 联系 Dürkopp Adler 客户服务
故障代码 7000-7999：通信错误信息			
7200		角刀座单元 (AC001) 的 CAN 模块错误	检查刀座 CAN 模块
7201		角刀座单元 (AC001) 的 CAN 模块错误，电源故障	• 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源
7202		角刀座单元 (AC001) 的 CAN 模块错误，SM 末级上温度过高	• 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源 • 检查末级 • 检查电机
7203, 7204		I / O CAN模块中的电压错误	• 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源
7205		线圈监控CAN模块中的电压错误	• 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源
7206		切割块倾斜CAN模块中的电压错误	• 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源
7207		接缝CAN模块开始的刀座角度电压误差	• 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源

故障代码	图标	含义	补救措施
7208		刀座角度的电压误差接缝端CAN模块	• 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源
7209		退绕机/胶带进给中的电压错误接缝端CAN模块	• 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源
7210		激光CAN模块中的电压错误	• 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源
7211		送料单元 (AC101) 的 CAN 模块错误，电源故障	• 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源
7215		送料单元 (AC101) 的 CAN 模块错误，输出端过载/短路	检查输出电缆和输出插头
7219		送料单元 (AC101) 的 CAN 模块错误，在地址上检测到错误模块	检查跳线/DIP 开关
7303		I / O CAN模块中的内部错误	• 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源
7304		I / O CAN模块出错	• 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源
7305		线圈监视器CAN模块出错	• 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源
7306		切割块倾斜CAN模块出错	• 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源
7307		接缝CAN模块的刀盘角度开始出错	• 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源
7308		刀盘角端缝CAN模块出错	• 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源
7309		展开/磁带馈送CAN模块出错	• 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源

故障代码	图标	含义	补救措施
7310		激光CAN模块出错	• 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源
7403, 7404		I / O CAN模块出错：地址错误的模块	检查跳线/DIP 开关
7405		线圈监视器CAN模块出错：地址处的模块错误	检查跳线/DIP 开关
7406		切割块中的错误倾斜的CAN模块：地址处的模块错误	检查跳线/DIP 开关
7407		从CAN模块开始的刀盘角接缝出错：地址处的模块错误	检查跳线/DIP 开关
7408		刀盘角度错误接缝端CAN模块：地址错误的模块	检查跳线/DIP 开关
7409		开卷/送带CAN模块出错：地址错误	检查跳线/DIP 开关
7410		激光CAN模块出错：地址错误的模块	检查跳线/DIP 开关
7260		CAN 模块一般错误	• 检查设置的缝机型号 • 检查工作方法 • 检查电缆
7503, 7504		错误I / O模块不可用	• 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源
7505		CAN模块底盘线程监视器出错	• 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源
7506		错误步进卡刀头 • 倾斜接缝开始/接缝端不可用	• 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源
7507		错误步进卡刀头 • 角缝开始不可用	• 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源
7508		错误步进卡刀头 • 角缝端不可用	• 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源
7509		错误步进电机卡 • 开卷/胶带送料不可用	• 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源

故障代码	图标	含义	补救措施
7510		错误步进电机卡 • 激光纵向/横向无法使用	• 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源
7500		CAN 模块一般错误	• 检查设置的缝机型号 • 检查工作方法 • 检查电缆
7551-7555		操作面板接口通信：内部错误	• 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新 页码 189 • 联系 Dürkopp Adler 客户服务
7556, 7557		操作面板接口通信 • 线路干扰 • 操作面板接口电缆损坏	• 关闭干扰源 • 更换电缆
7558, 7559		操作面板接口通信：内部错误	• 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新 页码 189 • 联系 Dürkopp Adler 客户服务
7801		操作面板接口通信 • 线路干扰 • 操作面板接口电缆损坏	• 关闭干扰源 • 更换电缆
故障代码 8000-8999：操作显示错误信息			
8151-8154, 8156-8159	信息	ADSP 启动/Xilinx 启动/启动错误：内部错误	• 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新 页码 189 • 联系 Dürkopp Adler 客户服务
8252-8254, 8256-8258	信息	ADSP 启动/Xilinx 启动/启动：故障	关闭再打开机器电源
8351	信息	测试针脚、信号/事件处理、内存包装、功能列表错误：内部错误	• 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新 页码 189 • 联系 Dürkopp Adler 客户服务
8400	信息	操作面板不包含可读的更新程序。应在下次有机会时在操作面板更新程序。按下 OK 继续。	
8401	信息	机器没有有效程序。是否需要传输新程序？	
8402	信息	机器具有针对另一个机型的程序。是否需要传输新程序？	
8403	信息	机器有一个过时的程序。是否需要传输新程序？	
8404, 8405	信息	更新失败！您可能需要在操作面板中重新加载程序。是否仍再次传输此程序？	
8406	信息	更新失败！请检查与机器的连接。是否仍开始新的更新尝试？	
8407	信息	更新失败！是否再次传输此程序？	
8408	信息	等待通过机器重设。	

故障代码	图标	含义	补救措施
8409	信息	关闭再打开机器电源。	
8410	信息	更新失败！是否再次传输此程序？	
8411	信息	机器检查新程序。这可能持续长达 30 秒。	
8412, 8413	信息	更新失败！是否再次传输此程序？	
8414	信息	更新成功！	
8415	信息	使用旧软件。（使用时可能出现严重问题！）	
8801-8806, 8890, 8891	信息	测试针脚、信号/事件处理、内存包装、功能列表错误：内部错误	• 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新 📖 *页码 189* • 联系 Dürkopp Adler 客户服务
故障代码 9000-9999：一般机器相关错误的错误信息			
9000		开机后提醒执行回归基准点运行	向后踩下左侧踏板
9001	Error	角刀基座在缝纫期间转出	检查/调整角刀基座固定装置
9002	Error	中压脚基座在缝纫期间转出	检查/调整中压脚基座固定装置
9003		定针位置错误	手动将手轮转入挑线杆高位（上止点）
9005		等待重设	按下重设开关
9006		重设开关被激活	松开重设开关
9007		测试放料过程	按下启动踏板后恢复进程
9013	1/2	没有底衬条	插入底衬条
9014	PP	送料压布板的位置与已安装的中压脚不匹配	在程序参数中修正送料压布板的位置
9015	PP PP	在线缝程序中调节袋盖扫描错误	修正线缝程序
9016		线缝程序未被激活	• 启用线缝程序 • 选择其他线缝程序
9100		已达到计件器的预定值	复位计数器读数
9500		分段测试放料工序	按下启动踏板后恢复进程
9501		分段测试	通过踏板调用分段
9601	Error	踏板在缝纫期间被向后踩下	再次踩下踏板

故障代码	图标	含义	补救措施
9602		梭芯空	更换梭芯
9603		断线	穿入缝线
9604		收料光眼未激活	调整收料光眼
9605		送料压布板移动	
9700		中压脚不起来	修正中压脚设置
9701		中压脚不下来	修正中压脚设置
9702		中压脚不垂直	修正中压脚设置
9703		中压脚没有倾斜	修正中压脚设置
9704		中压脚没有在嵌条桌面上	修正中压脚设置
9705		前角刀不下来	修正角刀设置
9706		后角刀不下来	修正角刀设置
9707		剪刀不下来	修正剪刀设置
9708		剪刀没起来	修正剪刀设置
9709		定位杆没起来	修正定位杆设置
9710		中压脚基座开关 S05 没有反应	调整中压脚基座开关 S05
9720		光眼在扫描袋盖时错误	• 检查反光片 • 检查光眼校准
9721		袋盖已被定位在前方定位点的前面	正确地放入袋盖
9722		袋盖超出最大缝纫区域（后方定位点的后面）	• 检查袋盖大小 • 正确地放入袋盖
9723		毛头在袋盖的始缝位置	• 放入带有光滑边缘的袋盖 • 检查反光片

故障代码	图标	含义	补救措施
9725		• 斜袋盖过大 • 袋盖过小	• 检查斜袋盖 • 检查光眼校准 • 调整线缝参数（线缝加固对于较小袋盖可能过长）
9726		• 袋盖过大 • 反光片脏污/损坏	• 检查袋盖大小 • 检查反光片
9727		停止距离不足以配合袋盖角度	降低送入速度
9728		袋盖过小	放入一个较大的袋盖
9730		无法进行角刀切割	• 增加线缝长度 • 更改定位点
9800	Error	中刀未准备使用	检查电缆
9810	Error	滚轮未准备使用	检查电缆
9900	Error MP	缝机参数有问题（校验和错误）	• 重新初始化缝机参数
9901	Error Seq	口袋顺序有问题（校验和错误）	• 重新初始化口袋顺序
9902	Error PP	口袋程序有问题 （校验和错误）	• 重新初始化口袋程序
9920		序列号已激活	
9921		序列号未被接受	重新输入序列号
9999		机器配置已经被改变	关闭再打开机器电源

11 技术数据

噪音产生

工作位置排放值符合 DIN EN ISO 10821：

L_{pA} = 77 dB (A); K_{pA} = 0,33 dB (A)

- 线迹长度: 2,5 mm
- 转速: 3200 rpm
- 缝长度: 180 mm

数据和特性值

技术数据	单位	755 S
机器类型		缝纫设备
旋梭类型		大号立式旋梭 (26 mm)
缝纫线迹类型		双线锁式线迹 301
机针数量		2
机针系统		134-35
机针直径	[Nm]	80-110
缝线强度	[Nm]	75-120
线迹长度	[mm]	0.5~4.5
最大转速	[rpm]	3200
交付时的转速	[rpm]	2750
线缝间距	[mm]	4.8; 6; 8;10; 12; 14;16; 18; 20; 22; 24; 26; 28; 30
最大口袋长度	[mm]	220
电源电压	[V]	1x 190 - 240
电源频率	[Hz]	50/60
工作压力	[bar]	6
长度	[mm]	1500
宽度	[mm]	750
高度	[mm]	1250
重量	[kg]	240（含角刀基座） 260（含角刀基座和真空风机）

性能特征

- 双针双线锁式线迹规格
- 大号垂直旋梭
- 外部驱动式中刀，可编程速度与切换时间点
- 用于机针线和弯针线的剪线器
- 机针线监控器
- 弯针线监控器
- 直流直驱型缝纫驱动装置
- 内置梭芯，可选外部绕线器
- DAC comfort 控制器
- 彩色操作面板 OP7000
- 3 个激光定位灯，可选 1 个附加激光定位灯
- 袋盖扫描光眼

12 附录

图 182: 接线图

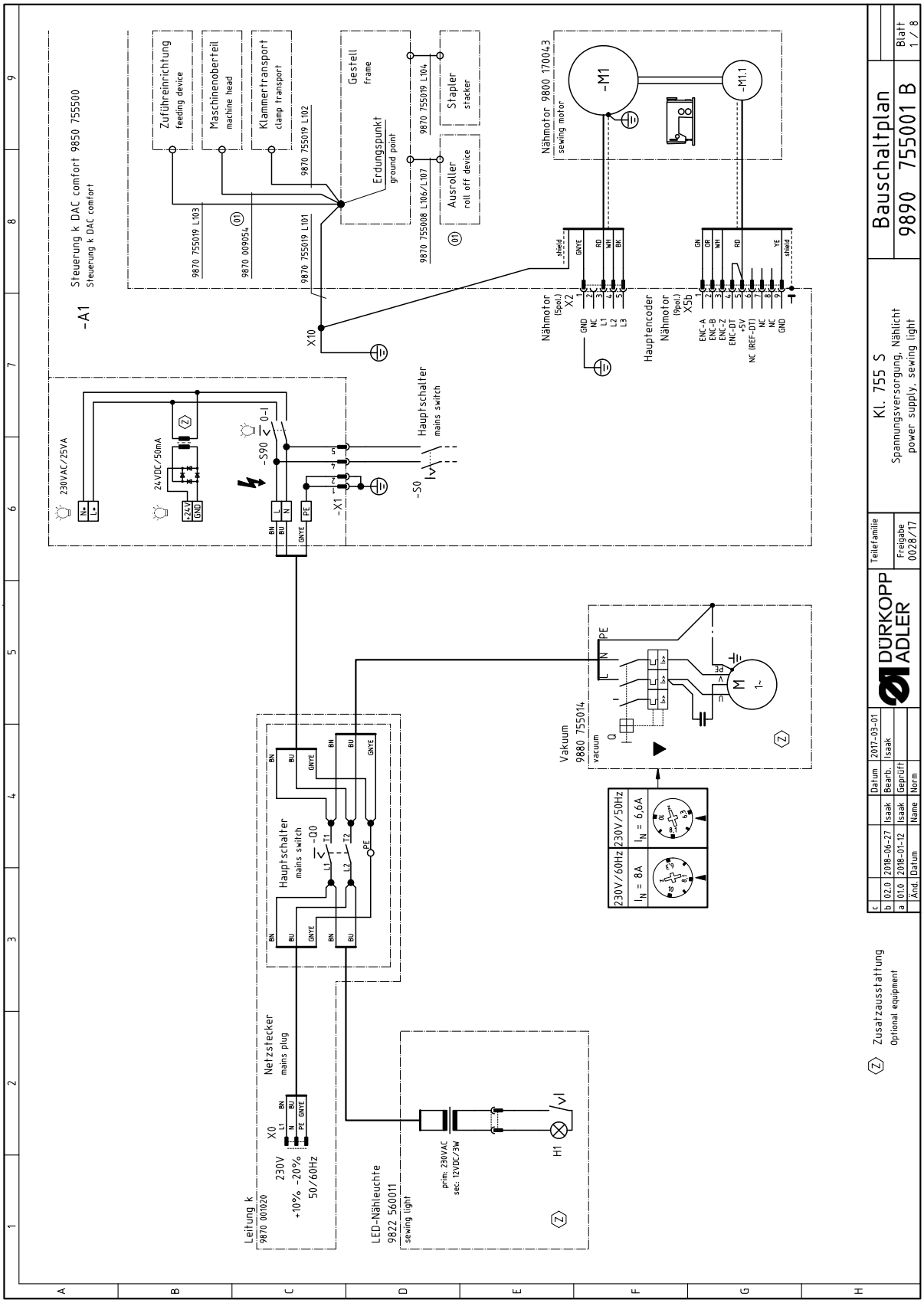


图 183: 接线图

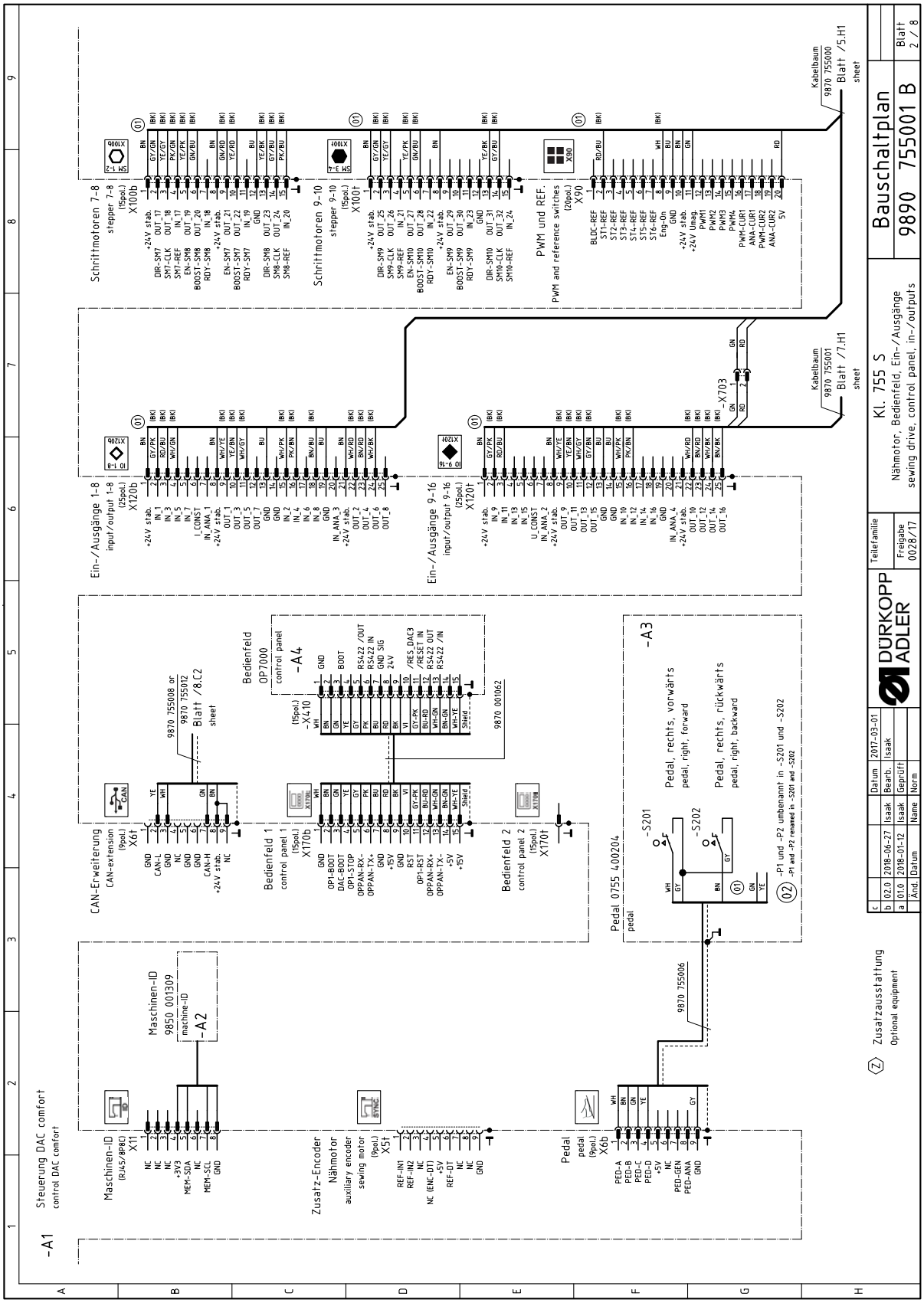

Bauschaltplan
9890 755001 B
Kl. 755 S
Nähmotor, Bedienfeld, Ein-/Ausgänge
sewing drive, control panel, in-/outputs
Steuerung DAC comfort
control DAC comfort
-A1
Schrittmotoren 7-8
stepper 7-8
Schrittmotoren 9-10
stepper 9-10
PWM und REF.
PWM and reference switches
Ein-/Ausgänge 1-8
input/output 1-8
Ein-/Ausgänge 9-16
input/output 9-16
CAN-Erweiterung
CAN-extension
Bedienfeld 1
control panel 1
Bedienfeld 2
control panel 2
Bedienfeld
OP7000
control panel
-A4
Pedal 0755 400204
pedal
-A3
Pedal, rechts, vorwärts
pedal, right, forward
Pedal, rechts, rückwärts
pedal, right, backward
Maschinen-ID
9850 001309
-A2
Zusatz-Encoder
Nähmotor
auxiliary encoder
sewing motor
Pedal
Zusatzausstattung
Optional equipment
Kabelbaum
9870 755000
Blatt /5.H1
Kabelbaum
9870 755001
Blatt /7.H1
9870 755008 or
9870 755012
Blatt /8.C2
9870 001062
9870 755006
DÜRKOPP ADLER
Teilefamilie
Freigabe
00028/17
Datum
2017-03-01
Blatt
2 / 8

图 184: 接线图

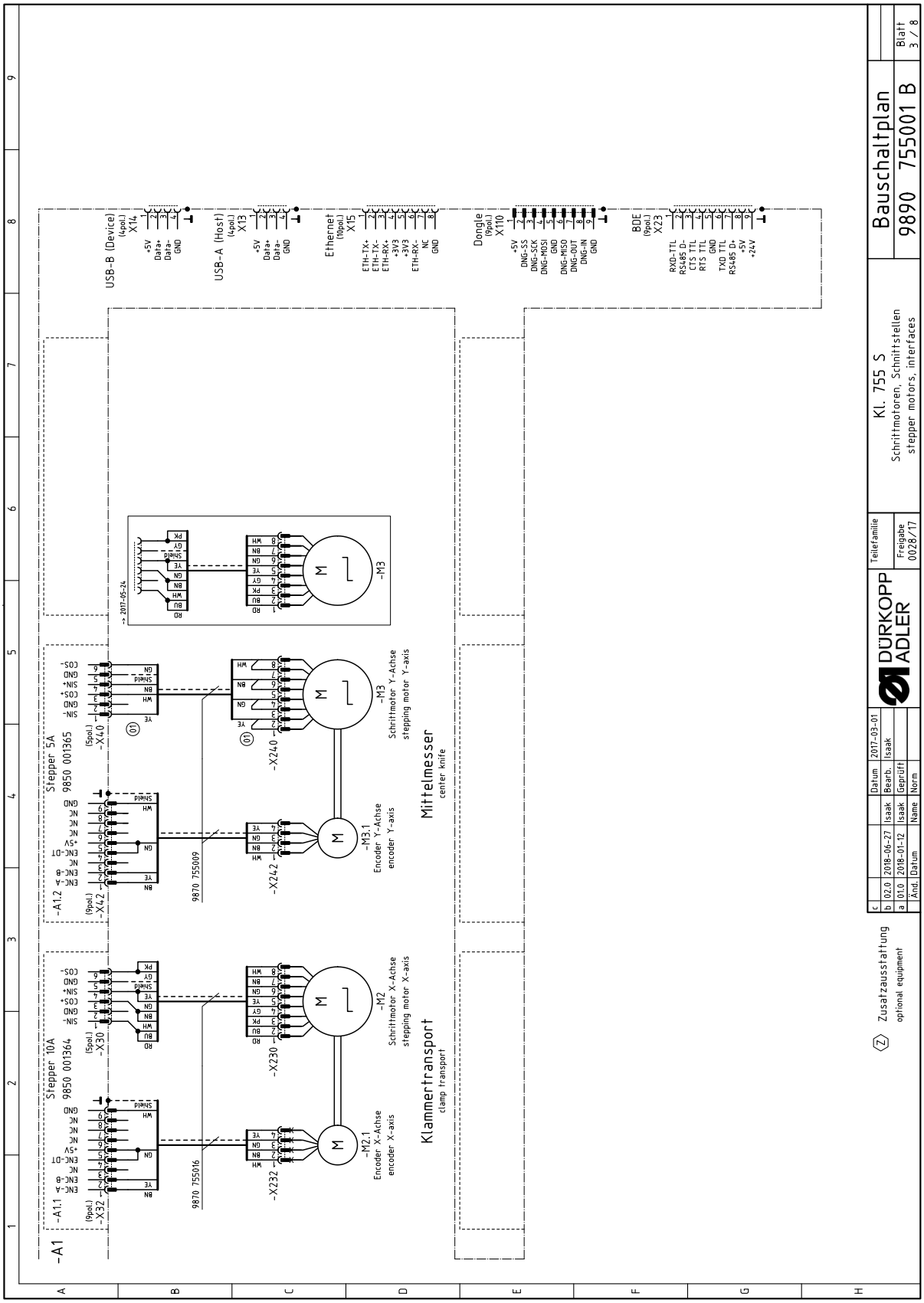

USB-B (Device)
(4pol.)
X14
+5V
Data-
Data+
GND
USB-A (Host)
(4pol.)
X13
+5V
Data+
Data-
GND
Ethernet
(10pol.)
X15
ETH-TX+
ETH-TX-
ETH-RX+
+3V3
+3V3
ETH-RX-
NC
GND
Dongle
(9pol.)
X110
+5V
DNG-SS
DNG-SCK
DNG-MOSI
GND
DNG-MISO
DNG-OUT
DNG-IN
GND
BDE
(9pol.)
X23
RXD TTL
RS485 D-
CTS TTL
RTS TTL
GND
TXD TTL
RS485 D+
+5V
+24V
-A1
Stepper 5A
9850 001365
-A1.2
(9pol.)
-X42
(5pol.)
-X40
Stepper 10A
9850 001364
-A1.1
(9pol.)
-X32
(5pol.)
-X30
9870 755009
9870 755016
-X242
-X240
-X232
-X230
-M3.1
Encoder Y-Achse
encoder Y-axis
-M3
Schrittmotor Y-Achse
stepping motor Y-axis
-M2.1
Encoder X-Achse
encoder X-axis
-M2
Schrittmotor X-Achse
stepping motor X-axis
Mittelmesser
center knife
Klammertransport
clamp transport
-M3
-> 2017-05-24
Zusatzausstattung
optional equipment
DÜRKOPP ADLER
Teilefamilie
Freigabe
00028/17
Kl. 755 S
Schrittmotoren, Schnittstellen
stepper motors, interfaces
Bauschaltplan
9890 755001 B
Blatt
3 / 8
c
b 02.0 2018-06-27 Isaak
a 01.0 2018-01-12 Isaak
Änd. Datum Name
Datum 2017-03-01
Bearb. Isaak
Geprüft
Norm

图 185: 接线图

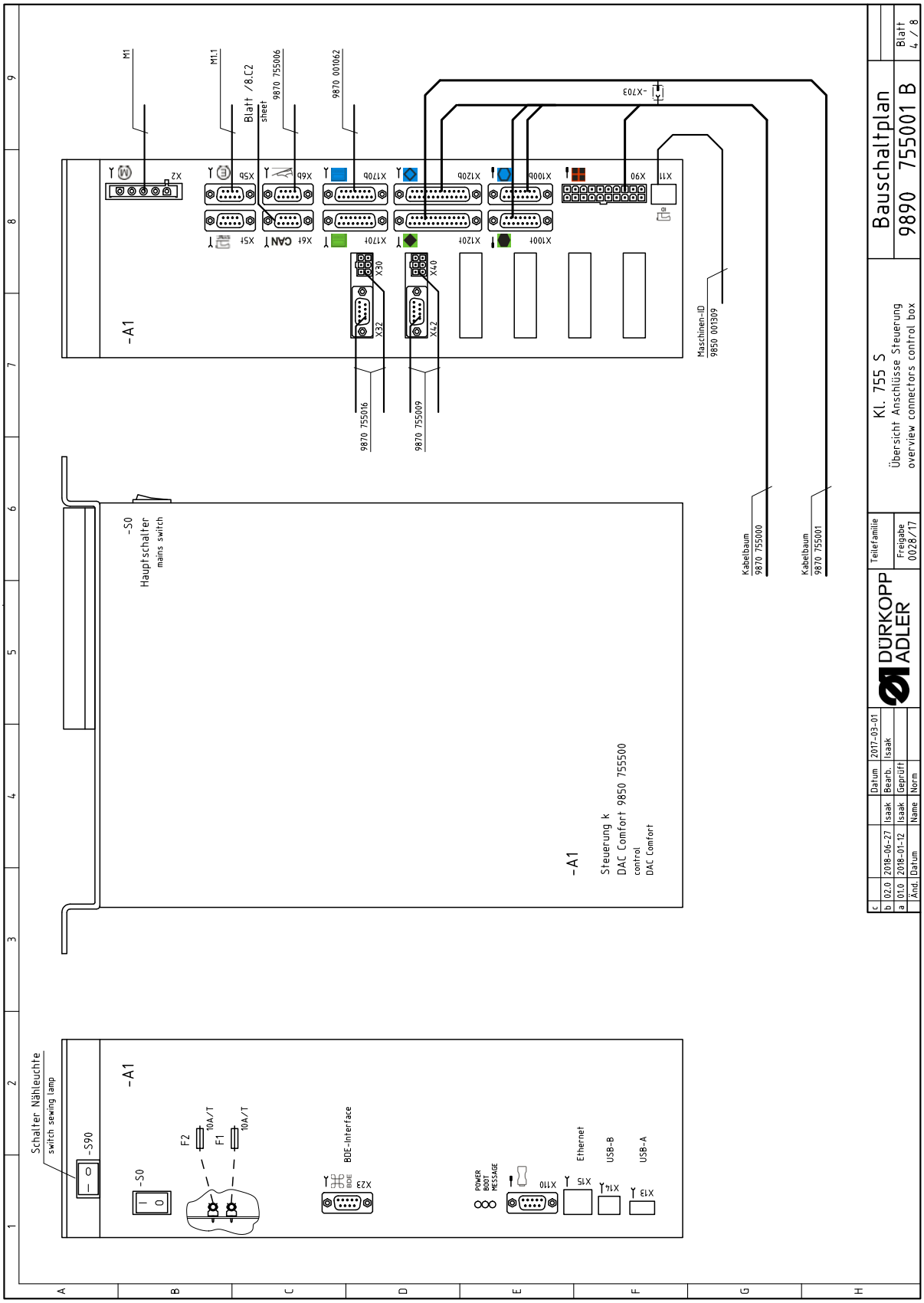

Bauschaltplan
9890 755001 B
Blatt 4 / 8
Kl. 755 S
Übersicht Anschlüsse Steuerung
overview connectors control box
Teilefamilie
Freigabe 0028/17
DÜRKOPP ADLER
Datum 2017-03-01
Bearb. Isaak
Geprüft Isaak
Norm
Name
Änd. Datum
c
b 02.0 2018-06-27 Isaak
a 01.0 2018-01-12 Isaak
-A1
Steuerung k
DAC Comfort 9850 755500
control
DAC Comfort
-S0
Hauptschalter
mains switch
Kabelbaum
9870 755000
Kabelbaum
9870 755001
Maschinen-ID
9850 001309
9870 755016
9870 755009
9870 001062
9870 755006
Blatt /8.C2
sheet
M1
M1.1
-X703
X2
X5b
X6b
X170b
X120b
X100b
X90
X11
X5t
X6t
X170t
X120t
X100t
X30
X32
X40
X42
Schalter Nähleuchte
switch sewing lamp
-S90
-S0
F2
F1
10A/T
10A/T
BDE-Interface
X23
POWER
BOOT
MESSAGE
X110
X15
X14
X13
Ethernet
USB-B
USB-A

图 186: 接线图

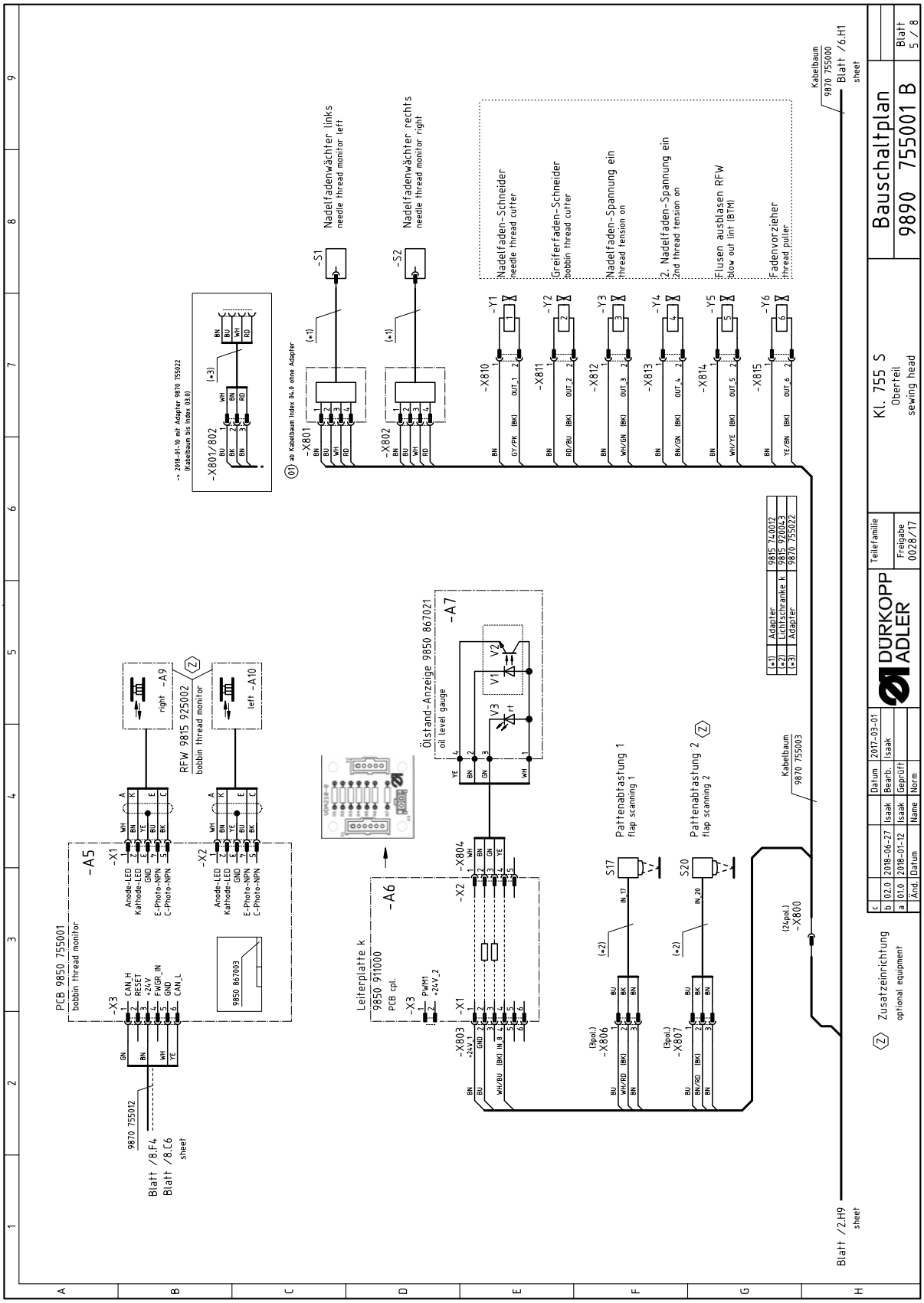

Bauschaltplan
9890 755001 B
Kl. 755 S
Oberteil
sewing head
Nadelfadenwächter links
needle thread monitor left
Nadelfadenwächter rechts
needle thread monitor right
Nadelfaden-Schneider
needle thread cutter
Greiferfaden-Schneider
bobbin thread cutter
Nadelfaden-Spannung ein
thread tension on
2. Nadelfaden-Spannung ein
2nd thread tension on
Flusen ausblasen RFW
blow out lint (BTM)
Fadenvorzieher
thread puller
Ölstand-Anzeige 9850 867021
oil level gauge
Leiterplatte k
9850 911000
PCB cpl.
PCB 9850 755001
bobbin thread monitor
RFW 9815 925002
bobbin thread monitor
Pattenabtastung 1
flap scanning 1
Pattenabtastung 2
flap scanning 2
Kabelbaum
9870 755003
Kabelbaum
9870 755000
Blatt /6.H1
sheet
Blatt /2.H9
sheet
Blatt /8.F4
Blatt /8.C6
sheet
9870 755012
Zusatzeinrichtung
optional equipment
DÜRKOPP ADLER
Teilefamilie
Freigabe
00228/17
Blatt 5 / 8

图 187: 接线图

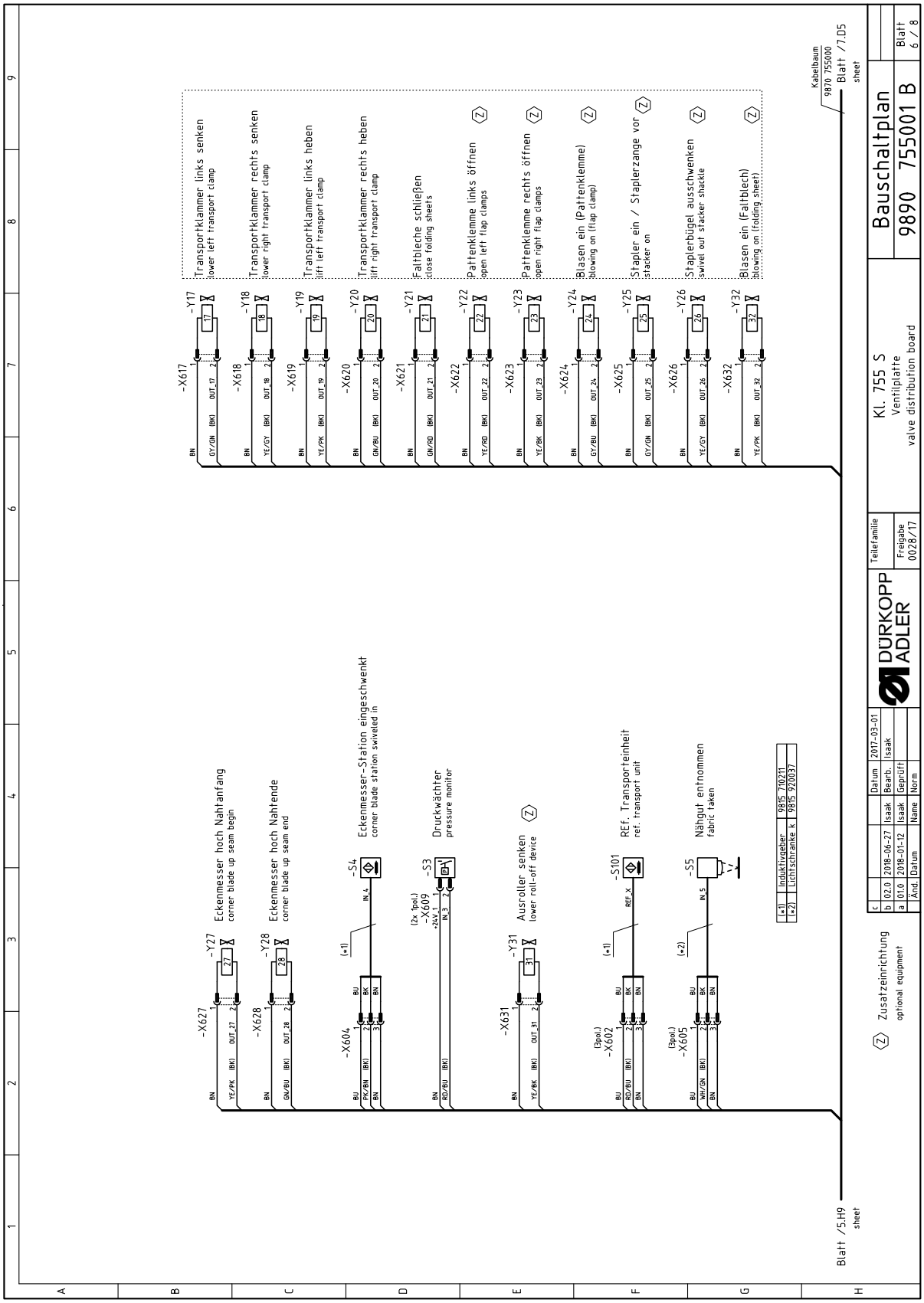

Transportklammer links senken
lower left transport clamp
Transportklammer rechts senken
lower right transport clamp
Transportklammer links heben
lift left transport clamp
Transportklammer rechts heben
lift right transport clamp
Faltbleche schließen
close folding sheets
Pattenklemme links öffnen
open left flap clamps
Pattenklemme rechts öffnen
open right flap clamps
Blasen ein (Pattenklemme)
blowing on (flap clamp)
Stapler ein / Staplerzange vor
stacker on
Staplerbügel ausschwenken
swivel out stacker shackle
Blasen ein (Faltblech)
blowing on (folding sheet)
Eckenmesser hoch Nahtanfang
corner blade up seam begin
Eckenmesser hoch Nahtende
corner blade up seam end
Eckenmesser-Station eingeschwenkt
corner blade station swiveled in
Druckwächter
pressure monitor
Ausroller senken
lower roll-off device
REf. Transporteinheit
ref. transport unit
Nähgut entnommen
fabric taken
Zusatzeinrichtung
optional equipment
Kl. 755 S
Ventilplatte
valve distribution board
Bauschaltplan
9890 755001 B
Blatt 6 / 8
Blatt /7.D5
sheet
Blatt /5.H9
sheet
Kabelbaum
9870 755000
DÜRKOPP ADLER
Teilefamilie
Freigabe
0028/17
Datum
2017-03-01
Bearb.
Isaak
Geprüft
Norm
Änd.
Datum
Name
b 02.0 2018-06-27 Isaak
a 01.0 2018-01-12 Isaak

图 188: 接线图

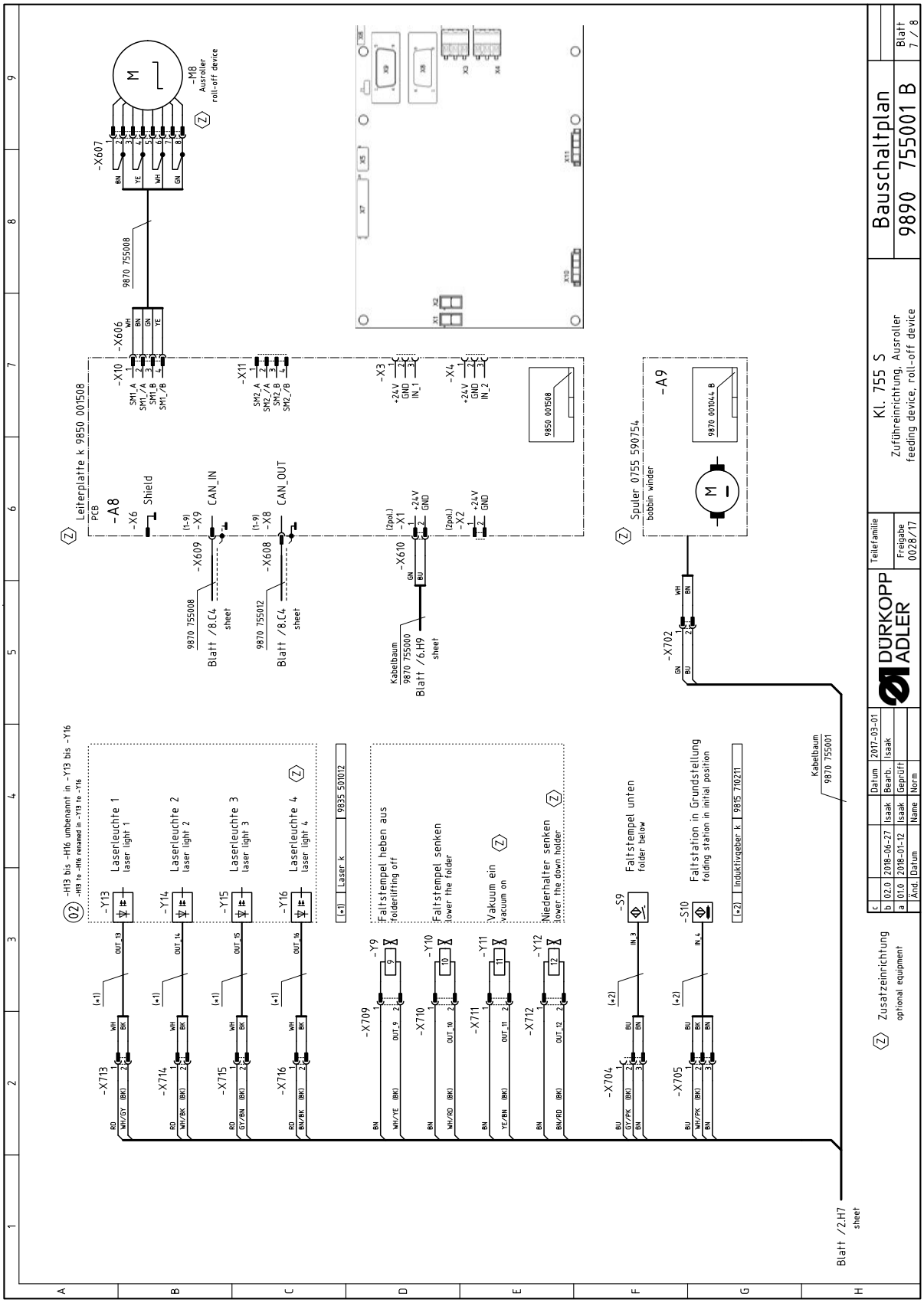
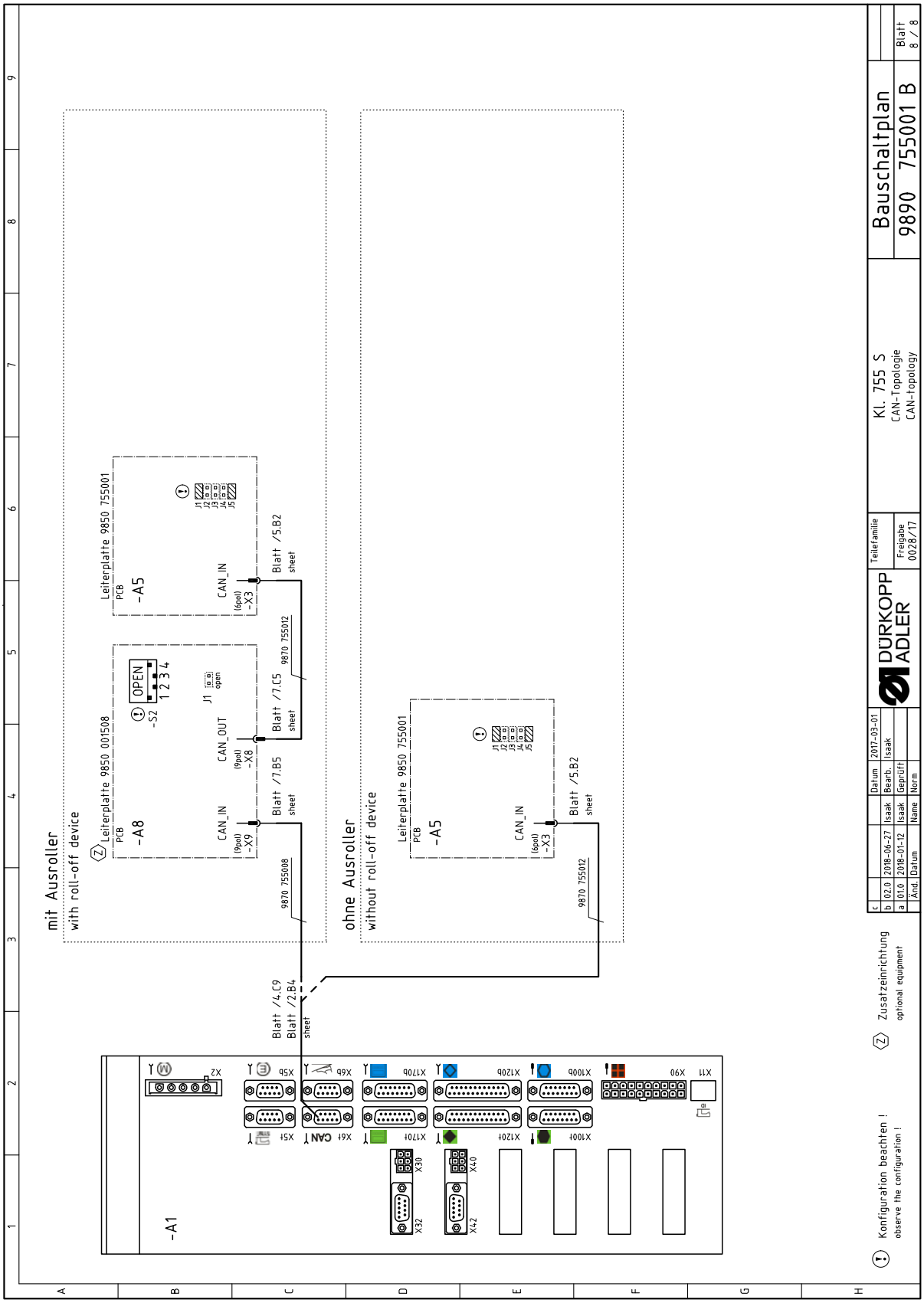

Bauschaltplan
9890 755001 B
Kl. 755 S
Zuführeinrichtung, Ausroller
feeding device, roll-off device
DÜRKOPP ADLER
Zusatzeinrichtung
optional equipment
Leiterplatte k 9850 001508
PCB
-A8
Spuler 0755 590754
bobbin winder
-A9
-M8
Ausroller
roll-off device
Laserleuchte 1
laser light 1
Laserleuchte 2
laser light 2
Laserleuchte 3
laser light 3
Laserleuchte 4
laser light 4
Faltstempel heben aus
folderlifting off
Faltstempel senken
lower the folder
Vakuum ein
vacuum on
Niederhalter senken
lower the down holder
Faltstempel unten
folder below
Faltstation in Grundstellung
folding station in initial position
Kabelbaum
9870 755001
Blatt /2.H7
sheet

图 189: 接线图


mit Ausroller
with roll-off device
Leiterplatte 9850 001508
PCB
-A8
-S2
OPEN
1 2 3 4
J1
open
CAN_IN
(9pol)
-X9
CAN_OUT
(9pol)
-X8
Blatt /7.B5
sheet
Blatt /7.C5
sheet
9870 755008
9870 755012
Leiterplatte 9850 755001
PCB
-A5
J1
J2
J3
J4
J5
CAN_IN
(6pol)
-X3
Blatt /5.B2
sheet
ohne Ausroller
without roll-off device
Leiterplatte 9850 755001
PCB
-A5
CAN_IN
(6pol)
-X3
Blatt /5.B2
sheet
9870 755012
Blatt /4.C9
Blatt /2.B4
sheet
-A1
X2
X5b
X5f
X6b
X6f
CAN
X17b
X17f
X12b
X12f
X10b
X10f
X90
X11
X30
X32
X40
X42
Zusatzeinrichtung
optional equipment
Konfiguration beachten !
observe the configuration !
DÜRKOPP ADLER
Teilefamilie
Freigabe
0028/17
Kl. 755 S
CAN-Topologie
CAN-topology
Bauschaltplan
9890 755001 B
Blatt
8 / 8
c
b 02.0 2018-06-27 Isaak
a 01.0 2018-01-12 Isaak
Änd. Datum Name
Datum 2017-03-01
Bearb. Isaak
Geprüft
Norm

DÜRKOPP ADLER GmbH
Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld
德国
电话：+49 (0) 521 925 00
电子邮件：service@duerkopp-adler.com
www.duerkopp-adler.com

Subject to design changes - Part of the machines shown with additional equipment - Printed in Germany
© Dürkopp Adler GmbH - Original Instructions - 0791 755740 ZH - 02.0 - 01/2021