

827/827-M

Instrukcja obsługi



WAŻNE
PRZECZYTAJ UWAŻNIE PRZED UŻYCIEM
ZACHOWAJ DO WYKORZYSTANIA W PRZYSZŁOŚCI

Wszelkie prawa zastrzeżone.

Własność firmy Dürkopp Adler AG chroniona prawami autorskimi.
Każde ponowne użycie niniejszych treści, również w formie
fragmentów, bez wcześniejszego uzyskania pisemnej zgody Dürkopp
Adler AG jest zabronione.

Copyright © Dürkopp Adler GmbH 2020


1	O niniejszej instrukcji	5
1.1	Do kogo skierowana jest instrukcja?	5
1.2	Sposoby prezentacji – symbole i znaki	6
1.3	Dalsze dokumentacje	7
1.4	Odpowiedzialność	8
2	Bezpieczeństwo	9
2.1	Podstawowe wskazówki bezpieczeństwa	9
2.2	Hasła ostrzegawcze i symbole w komunikatach ostrzegawczych	10
3	Opis urządzenia	15
3.1	Komponenty maszyny	15
3.2	Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem	17
3.3	Deklaracja zgodności	18
4	Obsługa	19
4.1	Przygotowanie maszyny do eksploatacji	19
4.2	Włączanie i wyłączanie maszyny	20
4.3	Zakładanie i wymiana igły	21
4.4	Nawlekanie nici igłowej	22
4.4.1	Nawlekanie nici igłowej w maszynach 1-igłowych	22
4.4.2	Nawlekanie nici igłowej w maszynach 2-igłowych	24
4.5	Nawijanie nici chwytacza	25
4.6	Wymiana szpulki	27
4.7	Naprężenie nici	28
4.7.1	Regulacja naprężenia nici igłowej	29
4.7.2	Regulacja naprężenia nici chwytacza	31
4.8	Stopka	32
4.8.1	Podnoszenie stopki	32
4.8.2	Blokowanie stopki w pozycji górnej	33
4.8.3	Regulacja docisku stopki	34
4.9	Regulacja długości ściegu	35
4.10	Górny transport rolkowy	36
4.11	Przyciski na ramieniu maszyny	38
4.11.1	Aktywacja przycisków	38
4.11.2	Przenoszenie funkcji przycisku na przełącznik dodatkowy	40
4.12	Szycie	41
5	Programowanie	43
5.1	Regulacja elektropneumatycznego przełączania rolki transportowej	48
5.2	Ustawienie liczenia ściegów aż do opuszczenia rolki transportowej	49
6	Konserwacja	51
6.1	Czyszczenie	53

6.1.1	Czyszczenie głowicy maszyny	54
6.1.2	Czyszczenie napędu bezpośredniego	55
6.2	Smarowanie	56
6.2.1	Smarowanie głowicy maszyny	57
6.2.2	Smarowanie chwytacza	58
6.3	Konserwacja systemu pneumatycznego	59
6.3.1	Regulacja ciśnienia roboczego	59
6.3.2	Spuszczanie mieszaniny wody z olejem	60
6.3.3	Czyszczenie wkładu filtra	61
6.4	Lista części	62
7	Instalacja.....	63
7.1	Sprawdzanie zakresu dostawy	63
7.2	Usuwanie zabezpieczeń transportowych	63
7.3	Montaż stelaża	64
7.4	Płyta stołu	65
7.4.1	Kompletacja płyty stołu	65
7.4.2	Stworzenie własnej płyty stołu	66
7.4.3	Mocowanie płyty stołu i pedału przy stelażu	66
7.5	Regulacja wysokości roboczej	68
7.6	Wkładanie głowicy maszyny	70
7.7	Montaż panelu sterowania	71
7.8	Montaż elektrycznego przycisku kolanowego	73
7.9	Montaż lampki szycia	74
7.10	Podłączenie do sieci elektrycznej	75
7.10.1	Utworzenie połączenia wyrównawczego	75
7.10.2	Podłączenie sterowania	77
7.10.3	Podłączenie elektrycznego przycisku kolanowego	78
7.10.4	Montaż i podłączenie transformatora oświetlenia szycia (opcja).....	79
7.10.5	Podłączenie lampki szycia do transformatora oświetlenia szycia.....	81
7.11	Podłączenie do sieci pneumatycznej	82
7.11.1	Montaż zespołu przygotowania sprężonego powietrza	82
7.11.2	Regulacja ciśnienia roboczego	83
7.12	Wykonywanie biegu testowego	84
8	Wycofanie z eksploatacji.....	85
9	Utylizacja	87
10	Pomoc w przypadku awarii	89
10.1	Serwis klienta.....	89
10.2	Komunikaty oprogramowania.....	90
10.2.1	Komunikaty z informacją	90
10.2.2	Komunikaty błędów	94
10.3	Błędy w procesie szycia	98

11	Dane techniczne.....	101
12	Załącznik.....	103

1 O niniejszej instrukcji



Niniejsza instrukcja została opracowana z najwyższą starannością. Instrukcja zawiera informacje oraz wskazówki umożliwiające bezpieczną i wieloletnią eksploatację.

Jeśli zauważą Państwo rozbieżności lub będą mieć propozycje poprawek, prosimy o Państwa informację zwrotną za pośrednictwem **Serwisu obsługi klienta** ( S. 89).


Instrukcję należy traktować jako integralną część produktu i przechowywać ją w łatwo dostępnym miejscu.

1.1 Do kogo skierowana jest instrukcja?

Niniejsza instrukcja adresowana jest do:

- Operatorów:
Grupa ta została przeszkolona przy maszynie i ma dostęp do instrukcji. Szczególnie istotny dla operatorów jest Rozdział **Obsługa** ( S. 19) .
- Techników:
Ta grupa osób posiada odpowiednie fachowe wykształcenie, uprawniające do przeprowadzania konserwacji lub do usuwania błędów. Szczególnie istotny dla techników jest Rozdział **Instalacja** ( S. 63) .

Instrukcja serwisowa dostarczana jest oddzielnie.

W kwestii minimalnych kwalifikacji oraz wymogów dotyczących personelu należy uwzględnić również Rozdział **Bezpieczeństwo** ( S. 9).

1.2 Sposoby prezentacji – symbole i znaki

W celu łatwego i szybkiego zrozumienia różne informacje w niniejszej instrukcji obsługi zostały przedstawione lub podkreślone za pomocą następujących znaków:

Właściwa regulacja



Określa, jak wygląda właściwa regulacja.

Awaryjne



Określa awaryjne, jakie mogą wystąpić przy niewłaściwej regulacji.

Ochrona



Określa, jakie osłony należy zdemonstrować, aby uzyskać dostęp do regulowanych komponentów.



Kroki działań podczas obsługi (szycie i zbrojenie)



Kroki działań podczas serwisu, konserwacji i montażu



Kroki działań przy pomocy panelu obsługi sterowania

Poszczególne kroki działań są ponumerowane:

1. Pierwszy krok działania
 2. Drugi krok działania
 - ...
- Konieczność należy przestrzegać kolejności kroków.
- Wyliczenia są oznaczone kropką.



Wynik działania

Zmiana przy maszynie lub na wyświetlaczu/panelu obsługi.



Ważne

Podczas wykonywania kroku trzeba zwrócić szczególną uwagę na daną kwestię.



Informacja

Dodatkowe informacje, np. na temat alternatywnych możliwości obsługi.




Kolejność

Określa, jakie prace trzeba wykonać przed lub po dokonaniu regulacji.

Odsyłacze



Następuje odniesienie do innego miejsca w tekście.

Bezpieczeństwo Ważne dla użytkownika maszyny ostrzeżenia są specjalnie oznaczone. Ponieważ bezpieczeństwo stanowi szczególną wartość, symbole ostrzegawcze, poziomy zagrożień oraz ich hasła ostrzegawcze zostały opisane w Rozdziale **Bezpieczeństwo** ( S. 9).

Lokalizacje Jeśli na rysunku nie znajdują się inne jasne informacje dotyczące lokalizacji, oznaczenia lokalizacji pod pojęciami **prawo i lewo** należy zawsze postrzegać z perspektywy użytkownika.

1.3 Dalsze dokumentacje

Maszyna posiada wbudowane komponenty pochodzące od innych producentów. Dla tych nabytych części oceny ryzyka dokonał każdy z producentów oraz złożył deklarację zgodności konstrukcji z obowiązującymi przepisami europejskimi oraz krajowymi. Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem wbudowanych komponentów opisane zostało w poszczególnych instrukcjach producentów.

1.4 Odpowiedzialność

Wszystkie dane i wskazówki zebrane w tej instrukcji zostały sporządzone po uwzględnieniu najnowszych technologii oraz obowiązujących norm i przepisów.

Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za szkody powstałe w wyniku:

- Pęknięć i szkód transportowych
- Nieprzestrzegania instrukcji
- Użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem
- Nieautoryzowanych modyfikacji maszyny
- Zatrudnienia niewykwalifikowanego personelu
- Zastosowania niedozwolonych części zamiennych

Transport

Firma Dürkopp Adler nie ponosi odpowiedzialności za pęknięcia i szkody transportowe. Dostawę należy skontrolować bezpośrednio po otrzymaniu. Szkody należy zareklamować u ostatniego przewoźnika. Zasada ta obowiązuje również wtedy, gdy opakowanie nie jest uszkodzone.

Maszyny, urządzenia i opakowanie należy pozostawić w takim stanie, w jakim stwierdzono uszkodzenia. W ten sposób zabezpieczą Państwo swoje roszczenia wobec firmy transportowej.

Wszelkie inne reklamacje należy zgłosić niezwłocznie po dostawie do firmy Dürkopp Adler.

2 Bezpieczeństwo

Rozdział ten zawiera podstawowe wskazówki dotyczące bezpieczeństwa. Przed instalacją lub obsługą maszyny należy uważnie zapoznać się z tymi wskazówkami. Koniecznie należy przestrzegać informacji ze wskazówek bezpieczeństwa. Ich nieprzestrzeganie może doprowadzić do ciężkich obrażeń i strat materialnych.



2.1 Podstawowe wskazówki bezpieczeństwa

Maszynę użytkować tylko zgodnie ze sposobem opisanym w instrukcji.

Instrukcja musi być zawsze dostępna w miejscu eksploatacji maszyny.

Prace przy elementach będących pod napięciem są zabronione. Wyjątki reguluje norma DIN VDE 0105.

Podczas następujących prac należy wyłączyć maszynę wyłącznikiem głównym lub wyjmując wtyczkę sieciową:

- Wymiana igły lub innych narzędzi szyjących
- Opuszczenie stanowiska pracy
- Wykonywanie prac konserwacyjnych i napraw
- Nawlekanie

Niewłaściwe lub wadliwe części zamienne mogą negatywnie wpływać na bezpieczeństwo lub uszkodzić maszynę. Stosować wyłącznie oryginalne części zamienne producenta.

Transport Podczas transportu maszyny używać wózka lub podnośnika widłowego. Podnieść maszynę max. 20 mm i zabezpieczyć przed zsunieniem.

Instalacja Kabel zasilający musi posiadać wtyczkę sieciową odpowiadającą przepisom w danym kraju. Tylko wykwalifikowani technicy mogą zamontować wtyczkę sieciową do kabla zasilającego.

Obowiązki użytkownika Przestrzeganie obowiązujących w danym kraju przepisów BHP oraz prawnych regulacji dotyczących ochrony pracy i środowiska.

Wszystkie ostrzeżenia i znaki bezpieczeństwa na maszynie muszą być zawsze czytelne. Nie wolno ich usuwać! Natychmiast odnowić brakujące lub uszkodzone ostrzeżenia lub znaki bezpieczeństwa.

Wymagania wobec personelu

Wyłącznie wykwalifikowany personel techniczny mogą:

- Zainstalować maszynę
- Wykonywać prace konserwacyjne i naprawy
- Wykonywać prace przy osprzęcie elektrycznym

Przy maszynie mogą pracować wyłącznie autoryzowane osoby i muszą uprzednio zrozumieć niniejszą instrukcję.

Obsługa Podczas obsługi sprawdzać maszynę pod kątem wizualnie widocznych uszkodzeń. Przerwać pracę po stwierdzeniu jakichkolwiek zmian na maszynie. Zgłosić wszelkie zmiany odpowiedzialnemu przełożonemu. Nie kontynuować obsługi uszkodzonej maszyny.

Wyposażenie bezpieczeństwa

Nie demontować ani nie wyłączać wyposażenia bezpieczeństwa. Jeśli jest to konieczne w celu naprawy, zamontować i uruchomić wyposażenie bezpieczeństwa natychmiast po jej zakończeniu.

2.2 Hasła ostrzegawcze i symbole w komunikatach ostrzegawczych






Ostrzeżenia są w tekście oznaczone kolorowymi paskami. Ich kolor uzależniony jest od wagi zagrożenia. Hasła ostrzegawcze określają wagę zagrożenia.

Hasła ostrzeg. Hasła ostrzegawcze i zagrożenie, które opisują:

Hasło	Znaczenie
NIEBEZPIECZEŃSTWO	(ze znakiem niebezpieczeństwa) Zignorowanie prowadzi do śmierci lub ciężkich obrażeń
OSTRZEŻENIE	(ze znakiem niebezpieczeństwa) Zignorowanie może prowadzić do śmierci lub ciężkich obrażeń

OSTROŻNIE	(ze znakiem niebezpieczeństwa) Zignorowanie może prowadzić do średnich lub lekkich obrażeń
UWAGA	(ze znakiem niebezpieczeństwa) Zignorowanie może doprowadzić do skażenia środowiska
WSKAZÓWKA	(bez znaku niebezpieczeństwa) Zignorowanie może prowadzić do strat materialnych

Symbole W przypadku zagrożenia dla personelu określają rodzaj zagrożenia:

Symbol	Rodzaj zagrożenia
	Ogólne
	Porażenie prądem
	Przekłucie
	Zmiażdżenie
	Skażenie środowiska

Przykłady Przykłady ostrzeżeń utworzonych w tekście:

NIEBEZPIECZEŃSTWO



Rodzaj i źródło zagrożenia!

Skutki w przypadku zignorowania.

Środki zapobiegania zagrożeniu.

↪ Tak wygląda ostrzeżenie, którego zignorowanie prowadzi do śmierci lub ciężkich obrażeń.

OSTRZEŻENIE



Rodzaj i źródło zagrożenia!

Skutki w przypadku zignorowania.

Środki zapobiegania zagrożeniu.

↪ Tak wygląda ostrzeżenie, którego zignorowanie może prowadzić do śmierci lub ciężkich obrażeń.

OSTROŻNIE



Rodzaj i źródło zagrożenia!

Skutki w przypadku nieprzestrzegania.

Środki zapobiegania zagrożeniu.

↪ Tak wygląda ostrzeżenie, którego zignorowanie może prowadzić do średnio-ciężkich lub lekkich obrażeń.

WSKAZÓWKA

Rodzaj i źródło zagrożenia!

Skutki w przypadku nieprzestrzegania.

Środki zapobiegania zagrożeniu.

- ↪ Tak wygląda ostrzeżenie, którego zignorowanie może prowadzić do strat materialnych.

UWAGA



Rodzaj i źródło zagrożenia!

Skutki w przypadku nieprzestrzegania.

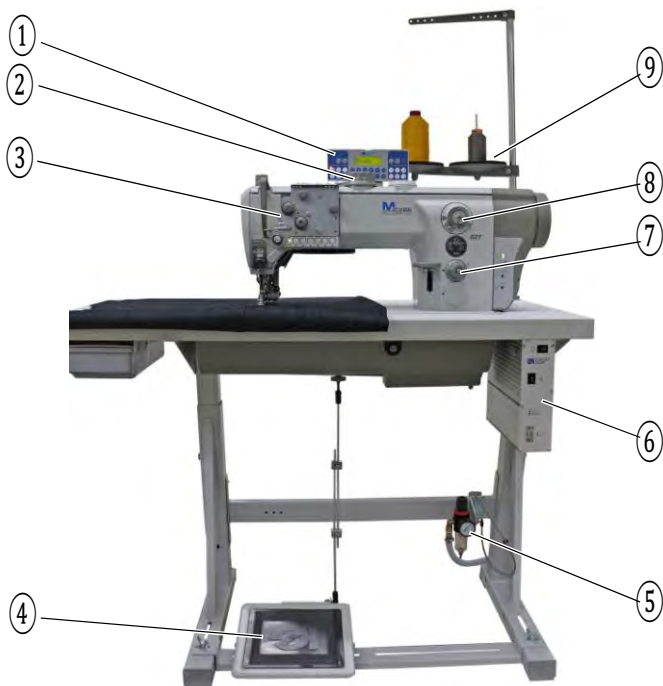
Środki zapobiegania zagrożeniu.

- ↪ Tak wygląda ostrzeżenie, którego zignorowanie może prowadzić do skażenia środowiska.

3 Opis urządzenia

3.1 Komponenty maszyny

Rys. 1: Komponenty maszyny (1)



(1) - Panel sterowania OP1000

(2) - Pokrętko do górnego transportu rolkowego

(3) - Płytkę naprężacza nici

(4) - Pedał

(5) - Zespół przygotowania sprężonego powietrza

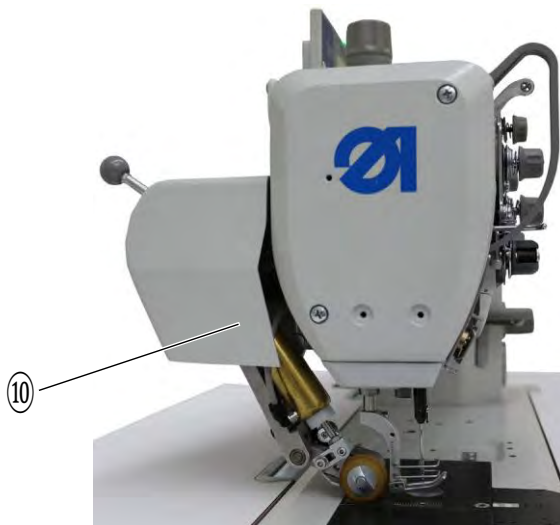
(6) - Sterowanie

(7) - Pokrętko długości ściegu

(8) - Nawijacz

(9) - Stojak na nici

Rys. 2: Komponenty maszyny (2)



(10)- Gómy transport rolkowy

3.2 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

OSTRZEŻENIE



Ryzyko obrażeń w wyniku elementów będących pod napięciem, ruchomych, tnących i ostrych!

Użytkowanie niezgodne z przeznaczeniem może doprowadzić do porażenia prądem zmiążdżenia, przekłucia.

Przestrzegaj wszystkich wskazówek z instrukcji.

WSKAZÓWKA

Straty materialne w przypadku zignorowania!

Użytkowanie niezgodne z przeznaczeniem może doprowadzić do uszkodzenia maszyny.

Przestrzegaj wszystkich wskazówek z instrukcji.

Maszynę wolno zastosować tylko do materiału, którego profil zastosowania odpowiada planowanemu celowi zastosowania.

Maszyna jest przeznaczona tylko do obróbki suchego materiału. Materiał nie może zawierać żadnych twardych przedmiotów.

Dopuszczone do maszyny grubości igieł zostały podane w Rozdziale **Specyfikacje Techniczne** ( S. 101).

Szew należy wykonywać nicią, której profil zastosowania odpowiada danemu celowi zastosowania.

Maszyna jest przeznaczona do użytku przemysłowego.

Maszynę wolno zainstalować i użytkować wyłącznie w suchym i zadbanym pomieszczeniu. Jeśli maszyna jest użytkowana w pomieszczeniach, które nie są suche i zadbane, konieczne mogą być dalsze środki, zgodne z normą DIN EN 60204-31.

Przy maszynie mogą pracować wyłącznie autoryzowane osoby.

Za szkody powstałe w przypadku użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem firma Dürkopp Adler nie odpowiada.

3.3 Deklaracja zgodności

Maszyna spełnia europejskie przepisy dotyczące gwarancji ochrony zdrowia, bezpieczeństwa i ochrony środowiska, podane w Deklaracji Zgodności lub Deklaracji Włączenia.



4 Obsługa

Proces pracy składa się z różnych kroków operacyjnych. Aby uzyskać dobry rezultat szycia, konieczna jest bezbłędna obsługa.

4.1 Przygotowanie maszyny do eksploatacji

OSTRZEŻENIE



Ryzyko obrażeń z powodu ruchomych, tnących i ostrych elementów!

Możliwe zmiżdżenie, przecięcie i przekłucie.

Należy dokonywać przygotowań możliwie tylko przy wyłączonej maszynie.

Przed rozpoczęciem szycia należy wykonać następujące przygotowania:

- Zakładanie i wymiana igły
- Nawlekanie nici igłowej
- Nawlekanie i nawijanie nici chwytaćza
- Regulacja naprężenia nici

4.2 Włączanie i wyłączanie maszyny

Rys. 3: Włączanie i wyłączanie maszyny



(1) - Przełącznik główny

Włączanie maszyny



Aby włączyć maszynę:

1. Wciśnij przełącznik główny (1) z pozycji **0** na pozycję **I**.

↪ Maszyna uruchamia się, ładuje się panel sterowania.

Wyłączanie maszyny



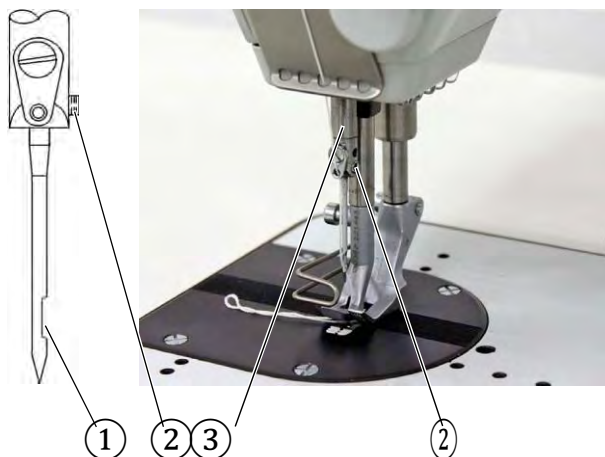
Aby wyłączyć maszynę:

1. Wciśnij przełącznik główny (1) z pozycji **I** na pozycję **0**.

↪ Maszyna zostanie wyłączona, panel sterowania zamyka się.

4.3 Zakładanie lub wymiana igły

Rys. 4: Zakładanie lub wymiana igły



(1) - Włókna
(2) - Śruba

(3) - Igielnica



Aby założyć lub wymienić igłę:

1. Poluzuj śrubę (2).
2. Wyciągnij prosto w dół z igielnicy (3).
3. Wsuń nową igłę prosto aż do oporu do igielnicy (3).



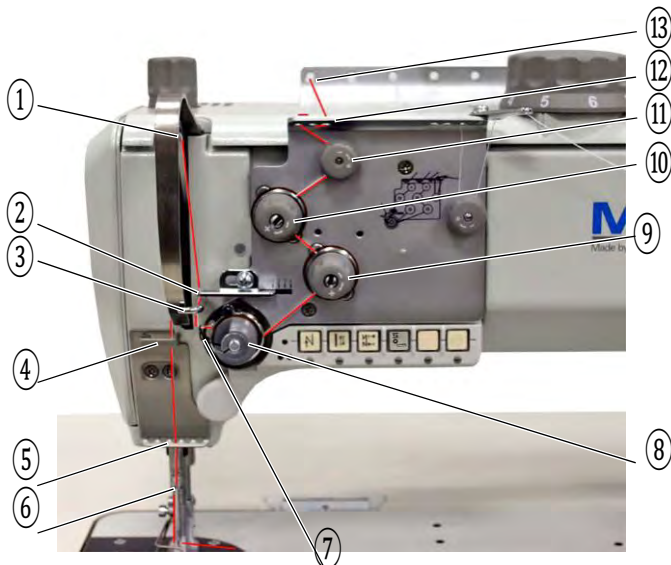
Ważne

- Włókna (1) igły musi wskazywać do chwytacza.
4. Przykręć śrubę (2).

4.4 Nawlekanie nici igłowej

4.4.1 Nawlekanie nici igłowej w maszynach 1-igłowych

Rys. 5: Nawlekanie nici igłowej w maszynach 1-igłowych



- | | |
|------------------------------|---------------------------|
| (1) - Dźwignia nici | (8) - Element naprężający |
| (2) - Regulator nici igłowej | (9) - Naprężacz dodatkowy |
| (3) - Prowadnik | (10)- Naprężacz główny |
| (4) - Prowadnik | (11)- Naprężacz wstępny |
| (5) - Prowadnik | (12)- Prowadnik |
| (6) - Prowadnik | (13)- Prowadnik |
| (7) - Sprężyna naciągu nici | |



Aby nawlec nić igłową:

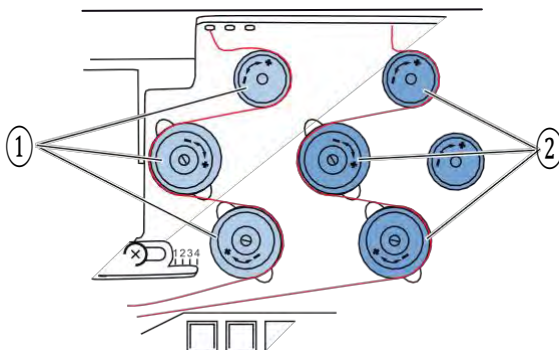
1. Umieść rolkę nici na uchwycie rolek nici i przewlecź nić przez prowadnik ramienia rozwijającego.
2. Przewlecź nić igłową przez prowadnik (13).
3. Przewlecź nić igłową od góry w dół w kształcie fali jak pokazano na rysunku wyżej przez prowadnik (12).
4. Poprowadź nić igłową w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara przez naprężacz wstępny(11).

5. Poprowadź nić igłową w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara przez naprężacz główny (10).
6. Poprowadź nić igłową w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara przez naprężacz dodatkowy (9).
7. Poprowadź nić igłową przez element naprężający (8).
8. Przewlec nić igłową od prawej do lewej przez sprężynę naciągu (7).
9. Przewlec nić igłową od dołu do góry przez prowadnik (3).
10. Przewlec nić igłową od dołu do góry przez regulator nici igłowej (2).
11. Przewlec nić igłową przez dźwignię nici (1).
12. Przewlec nić igłową przez prowadniki (4) i (5).
13. Przewlec nić igłową przez prowadnik (6) przy igielnicy.
14. Przewlec nić igłową od lewej do prawej przez ucho igły.

4.4.2 Nawlekanie nici igłowej w maszynach 2-igłowych

Maszyny 2-igłowe posiadają 2. trójkąt śrub naprężających dla 2. nici igłowej.


Rys. 6: Nawlekanie nici igłowej w maszynach 2-igłowych



(1) - Trójkąt śrub naprężających dla lewej nici igłowej (2) - Trójkąt śrub naprężających dla prawej nici igłowej



Aby nawleć nić igłową w maszynach 2-igłowych:

1. Nawlecz lewą nić igłową w sposób, jaki został opisany wcześniej w maszynie 1-igłowej ( S. 22).
 2. Przewlecz prawą nić igłową od tyłu do przodu przez prowadnik nici.
 3. Poprowadź nić w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara wokół naprężacza wstępnego 2. trójkąta śrub naprężających (2).
 4. Poprowadź nić w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara wokół naprężacza dodatkowego 2. trójkąta śrub naprężających (2).
 5. Poprowadź nić w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara wokół naprężacza głównego 2. trójkąta śrub naprężających (2).
 6. Przewlecz nić igłową od prawej do lewej przez sprężynę naciągu nici (7).
- ↳ Dalszy proces nawlekania jest identyczny jak nawlekanie maszyn 1-igłowych.

4.5 Nawijanie nici chwytnicy

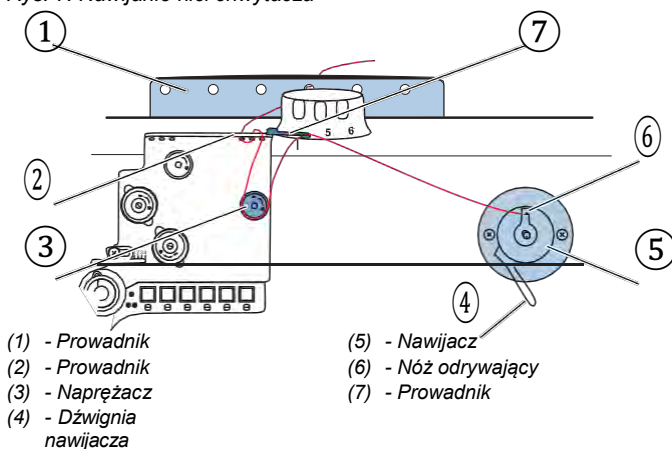
WSKAZÓWKA

Możliwe straty materialne!

Ryzyko pęknięcia, gdy nić chwytnicy nawijana jest poza procesem szycia.

Jeśli nić chwytnicy nawijana jest poza procesem szycia, należy zablokować stopki w pozycji uniesionej i ustawić skok stopki na najniższą wartość.

Rys. 7: Nawijanie nici chwytnicy



Aby nawinąć nić chwytnicy:

1. Załóż rolkę nici na uchwyt rolek nici i przewlec nić przez prowadnik ramienia rozwijającego.
2. Poprowadź nić chwytnicy przez prowadnik (1).
3. Poprowadź nić chwytnicy od góry w dół faliście jak pokazane wyżej przez naprężacz (3).
4. Poprowadź nić chwytnicy w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara przez dźwignię (4).
5. Poprowadź nić chwytnicy od dołu do góry przez prowadnik (7).

6. Zaciśnij nić chwytacza z tyłu noża odrywającego (6) i oderwij .
7. Załóż szpulkę na nawijacz (5).
Nici chwytacza nie trzeba nawijać ręcznie.
8. Wciśnij dźwignię nawijacza (4) do szpulki.
9. Szyj.
- ↳ Nić chwytacza jest nawijana na szpulkę.
Dźwignia nawijacza (4) kończy proces nawijania, gdy tylko szpulka jest pełna.
Nawijacz zatrzymuje się zawsze w taki sposób, żeby nóż odrywający (6) znajdował się w pozycji.
10. Zdejmij pełną szpulkę.
11. Zaciśnij nić chwytacza za nożem odrywającym (6) i oderwij.

4.6 Wymiana szpulki

OSTROŻNIE



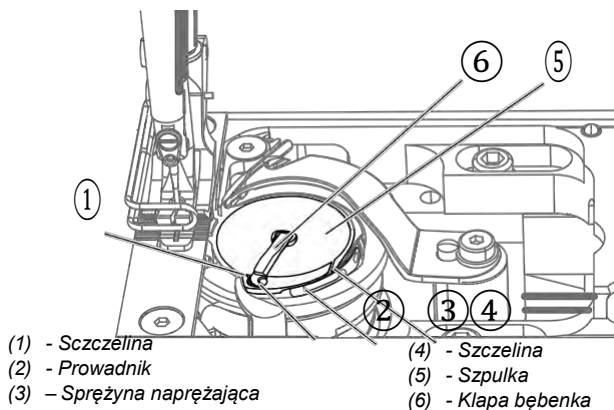
Ryzyko obrażeń przez ostre przedmioty!

Możliwe przekłucie.

Przed wymianą szpulki należy najpierw wyłączyć maszynę.

Wymiana szpulki w maszynach 1-igłowych działa dokładnie tak jak w maszynach 2-igłowych. Chwytnacz, do którego wkłada się szpulkę, jest obrócony po lewej i po prawej stronie zaledwie o 180 stopni.

Rys. 8: Wymiana szpulki



Aby wymienić szpulkę:

1. Podnieś do góry kłapę bębienka (6).
2. Wyciągnij pustą szpulkę.
3. Włóż pełną szpulkę:



Ważne

Szpulkę należy włożyć w taki sposób, żeby szpulka podczas odwijania nici poruszała się odwrotnie do chwytnacza.

4. Poprowadź nić chwytnacza przez szczelinę (4) w bębnie.
5. Przeciągnij nić chwytnacza pod sprężyną naprężającą (3).

6. Poprowadź nić chwytacza przez szczelinę (1) i pociągnij ok. 3 cm.
7. Zamknij klapę bębna (6).

4.7 Naprężenie nici

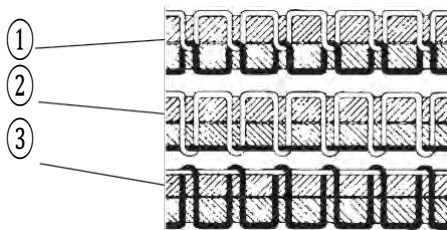
Naprężenie nici igłowej wraz z naprężeniem nici chwytacza mają wpływ na obraz szwu. Zbyt mocne naprężenia nici mogą w przypadku cienkiego materiału prowadzić do niepożądanego marszczenia albo zerwania nici.



Właściwa regulacja

Przy jednakowym naprężeniu nici igłowej oraz nici chwytacza przeplatanie nici odbywa się w środku materiału. Naprężenie nici igłowej należy wyregulować w taki sposób, żeby osiągać pożądany obraz szwu z możliwie najmniejszym naprężeniem.

Rys. 9: Naprężenie nici



- (1) - Jednakowe naprężenie nici igłowej i nici chwytacza
- (2) - Naprężenie nici chwytacza mocniejsze niż nici igłowej
- (3) - Naprężenie nici igłowej mocniejsze niż nici chwytacza

4.7.1 Regulacja naprężenia nici igłowej

Rys. 10: Regulacja naprężenia nici igłowej



- | | |
|-------------------------|---------------------------|
| (1) - Śruba | (3) - Naprężacz główny |
| (2) - Naprężacz wstępny | (4) - Naprężacz dodatkowy |

Regulacja naprężenia wstępnego

Gdy naprężacz główny (3) i naprężacz dodatkowy (4) są otwarte, to konieczne jest niewielkie naprężenie resztkowe. Takie naprężenie resztkowe wytwarzane jest przez naprężacz wstępny (2).

Naprężacz wstępny (2) ma równocześnie wpływ na długość obciętej końcówki nici igłowej a tym samym na długość początku nici dla kolejnego szwu.



Aby wyregulować naprężenie wstępne:

1. Obracaj pokrętko naprężacza wstępnego (2), aż przednia strona znajdzie się na równi ze śrubą (1).
 - Krótsza nić początkowa: obracaj pokrętko (2) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara
 - Dłuższa nić początkowa: obracaj pokrętko (2) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara

Regulacja naprężenia głównego

Naprężacz główny (3) powinien być ustawiony na jak najmniejszej wartości.



Aby wyregulować naprężacz główny:

1. Obracaj pokrętle (3).
 - Zwiększanie naprężenia: obracaj w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara
 - Zmniejszanie naprężenia: obracaj w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara

Regulacja naprężenia dodatkowego

Przełączalny dodatkowy naprężacz (4) służy do szybkiej zmiany naprężenia nici igłowej, np. przy zgrubieniach szwu.

Naprężacz dodatkowy (4) powinien być wyregulowany na mniejszą wartość niż naprężacz główny (3).

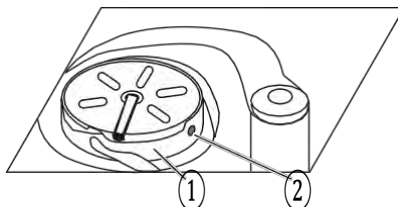


Aby wyregulować naprężacz dodatkowy:

1. Obracaj pokrętle (4).
 - Zwiększanie naprężenia: obracaj w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara
 - Zmniejszanie naprężenia: obracaj w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara

4.7.2 Regulacja naprężenia nici chwytacza

Rys. 11: Regulacja naprężenia nici chwytacza



(1) - Sprężyna naprężająca

(2) - Śruba

Naprężenie nici chwytacza wytwarzane jest przez sprężynę naprężającą (1) i regulowane śrubą (2).



Aby wyregulować naprężenie nici chwytacza:

1. Obracaj śrubę (2).
 - Zwiększanie naprężenia nici chwytacza: obracaj w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara
 - Zmniejszanie naprężenia nici chwytacza: obracaj w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara

4.8 Stopki

4.8.1 Podnoszenie stoppek

Rys. 12: Podnoszenie stoppek



(1) - Pedal



Aby podnieść stopki:

1. Nadepnąć pedał (1) o połowę wstecz.

↪ Stopki podnoszą się podczas postoju maszyny.

ALBO



1. Nadepnąć pedał (1) całkowicie wstecz.

↪ Aktywowane jest obcięcie nici i podnoszą się stopki.

4.8.2 Blokowanie stopek w pozycji górnej

Rys. 13: Blokowanie stopek w pozycji górnej



(1) - Dźwignia

Blokowanie stopek w pozycji górnej



Aby zablokować stopki w pozycji górnej:

1. Odchyl dźwignię (1) w dół.

↪ Stopki są zablokowane w pozycji górnej.

Zwalnianie blokady



Aby zwolnić blokadę:

1. Odchyl dźwignię (1) w górę.

↪ Blokada jest zwolniona.

ALBO

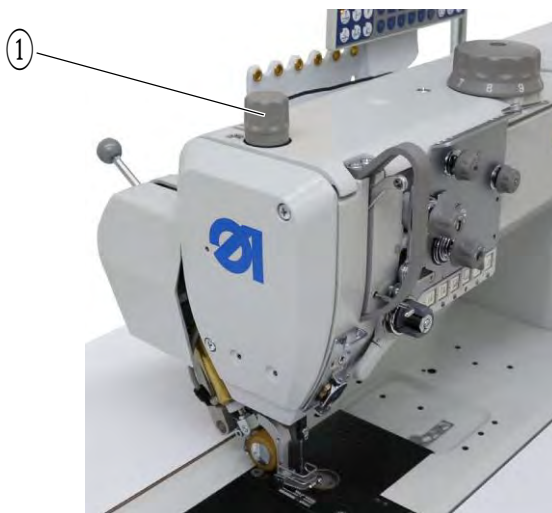


1. Nadepnij pedał.

↪ Blokada jest zwolniona, dźwignia (1) wraca do swojej pozycji wyjściowej.

4.8.3 Regulacja docisku stopek

Rys. 14: Regulacja docisku stopek



(1) - Pokrętło

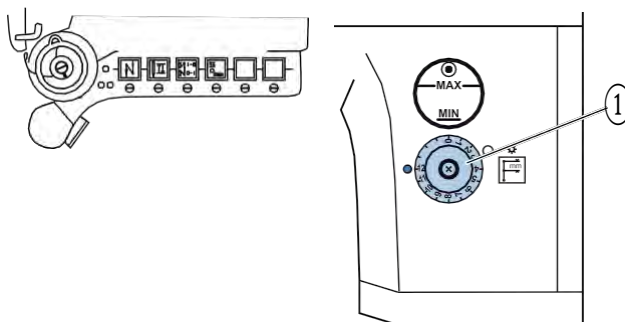


Aby wyregulować docisk stopek:

1. Obracaj (1) pokrętłem.
 - Zwiększanie docisku stopek: obracaj w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara
 - Zmniejszanie docisku stopek: obracaj w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara

4.9 Regulacja długości ściegu

Rys. 15: Regulacja długości ściegu



(1) - Pokrętko długości ściegu

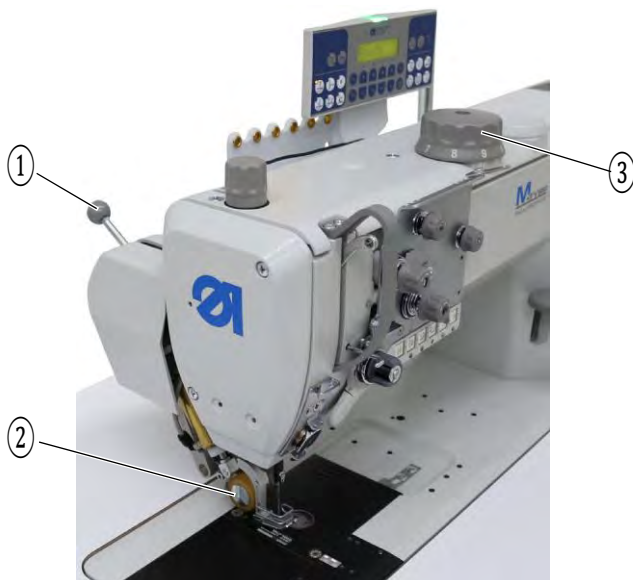


Aby wyregulować długość ściegu:

1. Obracaj pokrętkiem (1).
 - Minimalna długość ściegu: **1**
 - Maksymalna długość ściegu: **7**

4.10 Górny transport rolkowy

Rys. 16: Górny transport rolkowy




(1) - Dźwignia

(3) - Pokrętło

(2) - Rolka transportowa

Długość transportowa górnego transportu rolkowego regulowana jest za pomocą pokrętła (3) maksymalnie do 9 mm w stosunku do transportu dolnego.

Po włączeniu maszyny rolka transportowa (2) jest opuszczana. Po podniesieniu stopek podniesiona jest rolka transportowa (2).

Na początku szwu uruchamiane jest liczenie ściegów, jeśli jest zaprogramowane ( S. 49).

Jeśli włączony jest rygiel początkowy, to liczenie ściegów uruchamiane jest dopiero po wykonaniu rygla początkowego.

Włączanie górnego transportu rolkowego



Aby włączyć górny transport rolkowy:

1. Wciśnij dźwignię (1) w dół.

➡ Rolka transportowa (2) obniży się na materiał.

Wyłączenie górnego transportu rolkowego



Aby wyłączyć górny transport rolkowy:

1. Pociągnij dźwignię (1) w górę.
 - ⇒ Rolka transportowa (2) unosi się i jest wyłączona.

Aktywowanie i dezaktywowanie górnej rolki transportowej

Rys. 17: Aktywowanie i dezaktywowanie górnej rolki transportowej



(1) - Przycisk dla górnego transportu rolkowego



Aby aktywować górny transport rolkowy:

1. Wciśnij przycisk (1).
 - ⇒ Przycisk świeci się.
 - Górny transport rolkowy jest włączony.
 - Rolka transportowa jest opuszczona podczas kolejnych szwów.



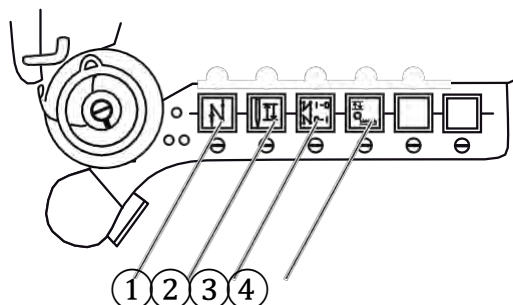
Aby dezaktywować górny transport rolkowy:

1. Wciśnij przycisk (1).
 - ⇒ Przycisk nie świeci się.
 - Górny transport rolkowy jest wyłączony.

4.11 Przyciski na ramieniu maszyny

4.11.1 Aktywacja przycisków

Rys. 18: Przyciski na ramieniu maszyny



(1) - Szycie wstecz

(2) - Pozycja igły

(3) - Rygiel początkowy i końcowy

(4) - Górny transport rolkowy












Aby aktywować przycisk na ramieniu maszyny:

1. Wciśnij przycisk.

➔ Funkcja jest aktywna.
Przycisk świeci się.

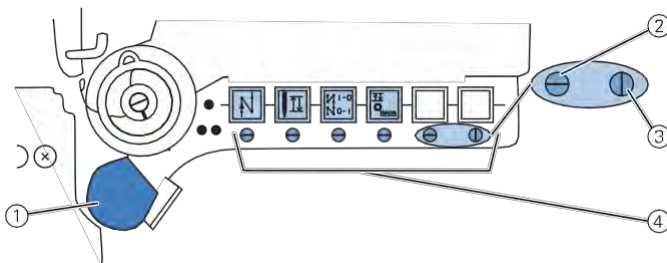
Przyciski na ramieniu maszyny

Przycisk	Funkcja
	<p>Szycie wstecz Gdy przycisk jest aktywny maszyna szyje wstecz.</p>
	<p>Pozycja igły Gdy przycisk jest aktywny igła przesuwana się na określoną pozycję. Pozycję określa się za pomocą ustawień parametrów ( <i>Lista parametrów</i>). Przy dostawie maszyna jest ustawiona tak, że igła ustawia się w pozycji górnej, gdy aktywny jest przycisk.</p>
	<p>Rygiel początkowy i rygiel końcowy Przycisk pomija generalne ustawienia do szycia rygla początkowego i rygla końcowego.  Gdy rygiel jest włączony, wciśnięcie przycisku spowoduje pominięcie kolejnego rygla.  Jeśli nie są włączone żadne rygle, to wciśnięcie przycisku spowoduje uszycie następnego rygla. W celu generalnych ustawień rygli początkowych i końcowych zobacz  <i>Instrukcję sterowania DACclassic</i>.</p>
	<p>Górny transport rolkowy Gdy przycisk jest aktywny załącza się górny transport rolkowy ( S. 36)</p>

4.11.2 Przenoszenie funkcji przycisków na przełącznik dodatkowy

Funkcje przycisków można przenieść na przełącznik dodatkowy (1). Należy wybrać jedną funkcję, która jest często potrzebna, aby móc ją szybciej włączać w trakcie szycia.

Rys. 19: Przenoszenie funkcji przycisków na przełącznik dodatkowy



- | | |
|--|--|
| (1) - Przełącznik dodatkowy | (4) - Śruby do obsadzenie przełącznika dodatkowego |
| (2) - Śruba w pozycji wyjściowej | |
| (3) - Śruba aktywuje przełącznik dodatkowy | |



Aby przenieść funkcję przycisku na przełącznik dodatkowy:

1. Ustaw wszystkie śruby (4) w pozycji wyjściowej (2): wszystkie szczeliny stoją poziomo.
 2. Obróć śrubę pod wybranym przyciskiem o 90°, tak żeby szczelina (3) znalazła się w pozycji pionowej.
- ↳ Funkcję wybranego przycisku można aktywować za pomocą przycisku dodatkowego (1).

4.12 Szycie

OSTROŻNIE



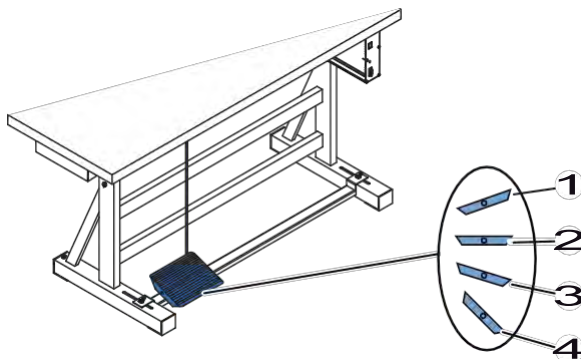
Ryzyko obrażeń przez ostre elementy!

Możliwe przekłucie.

Uważać, żeby przez przypadek nie nadepnąć pedału.

NIE wkładać rąk do obszaru igły

Rys. 20: Szycie



(1) - Pozycja pedału +1: proces szycia aktywny

(2) - Pozycja pedału 0: spoczynek

(3) - Pozycja pedału -1: podnoszenie stopki

(4) - Pozycja pedału -2: szycie rygla końcowego i obcięcie nici

Pozycja wyjściowa:

- Pozycja pedału 0:

↪ Maszyna stoi nieruchomo, igły w górze, stopki na dole.

Pozycjonowanie materiału



Abby ułożyć pozycję materiału:

1. Nadepnij pedał o pół wstecz na pozycję pedału -1.

↪ Stopki podniosą się.

2. Wsuń materiał na pozycję wyjściową.

Szycie



Aby szyć:

1. nadepnij pedał do przodu na pozycję pedału +1.



Maszyna szyje.

Prędkość szycia zwiększa się, przy nadeptnięciu pedału bardziej do przodu.

Przerwanie szycia



Aby przerwać szycie:

1. Zwolnij pedał na pozycję pedału 0:



Maszyna zatrzyma się, igły i stopki są na dole.

Kontynuacja szycia



Aby kontynuować szycie:

1. Nadepnij pedał do przodu na pozycję pedału +1:



Maszyna szyje dalej.

Szycie międzyrygla



Aby uszyć międzyrygiel:

1. Szyj wstecz.

Zakończenie szwu



Aby zakończyć szew:

1. Nadepnij pedał całkowicie wstecz na pozycję pedału -2.



Maszyna uszyje rygiel końcowy, obcinacz nici obetnie nić.

Maszyna zatrzyma się, igły i stopki są w górze.

2. Wyciągnij materiał.

5 Programowanie

Wszystkie ustawienia w oprogramowaniu przebiegają za pomocą panelu sterowania OP1000.

Panel sterowania składa się z wyświetlacza i przycisków.


Za pomocą panelu sterowania można:

- Używać grup przycisków, aby wywoływać funkcje maszyny
- Odzytywać komunikaty serwisowe i błędów.

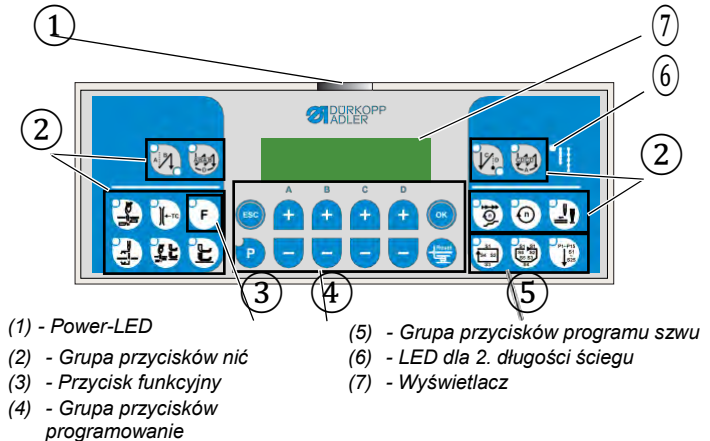


Informacja





W tym rozdziale objaśnione są właściwe dla maszyny funkcje panelu sterowania Kapitel OP1000.










W celu uzyskania dalszych informacji dotyczących panelu sterowania OP1000, zobacz  *Instrukcję obsługi DAC basic/classic*.


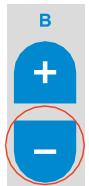
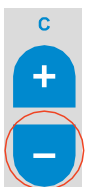


Rys. 21: Programowanie






Przyciski i funkcje OP1000

Przycisk	Funkcja
Grupa przycisków nić	
	Rygiel początkowy <ul style="list-style-type: none"> • Ustawia rygiel początkowy
	Wielokrotny rygiel początkowy <ul style="list-style-type: none"> • Ustawia wielokrotny rygiel początkowy
	Rygiel końcowy <ul style="list-style-type: none"> • Ustawia rygiel końcowy
	Wielokrotny rygiel końcowy <ul style="list-style-type: none"> • Ustawia wielokrotny rygiel końcowy
	Obcinacz nici <ul style="list-style-type: none"> • Aktywuje i dezaktywuje obcinacz nici
	Zacisk nici <ul style="list-style-type: none"> • Aktywuje i dezaktywuje zacisk nici
	Pozycja igły po zatrzymaniu szycia <ul style="list-style-type: none"> • Ustawia pozycję igły po zatrzymaniu szycia
	Podnoszenie stopek po obcinaczu nici <ul style="list-style-type: none"> • Aktywuje i dezaktywuje podnoszenie stopek po obcinaczu nici
	Podnoszenie stopek po zatrzymaniu szycia <ul style="list-style-type: none"> • Aktywuje i dezaktywuje podnoszenie stopek po zatrzymaniu szycia
	Miękki start <ul style="list-style-type: none"> • Aktywuje i dezaktywuje miękki start

Przycisk	Funkcja
	<ul style="list-style-type: none"> Redukcja prędkości silnika
	<ul style="list-style-type: none"> Aktywuje i dezaktywuje dowolnie zapisaną funkcję
Grupa przycisków programowania	
	<ul style="list-style-type: none"> Zakończ tryb ustawień
	<ul style="list-style-type: none"> Zwiększa parametry Zmienia poziom użytkownika Wybiera sub-program
	<ul style="list-style-type: none"> Zwiększa parametry Przejdzie do następnej wyższej kategorii Wybiera sub-program
	<ul style="list-style-type: none"> Zwiększa parametry Wybiera sub-program
	<ul style="list-style-type: none"> Zwiększa parametry Wybiera sub-program
	<ul style="list-style-type: none"> Wywołuje parametry lub zapisuje je
	<ul style="list-style-type: none"> Uruchamia lub kończy tryb ustawień






	Przycisk	Funkcja
	A-	<ul style="list-style-type: none"> • Zmniejsza parametry • Zmienia poziom użytkownika • Wybiera sub-program
	B-	<ul style="list-style-type: none"> • Zmniejsza parametry • Przejście do następnej niższej kategorii • Wybiera sub-program
	C-	<ul style="list-style-type: none"> • Zmniejsza parametry • Wybiera sub-program
	D-	<ul style="list-style-type: none"> • Zmniejsza parametry • Wybiera sub-program
	Reset	<ul style="list-style-type: none"> • Resetuje licznik (sztuk)

Przycisk	Funkcja
Grupa przycisków programu szwu	
	<p>Program szwu I</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aktywuje program szwu I
	<p>Program szwu II</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aktywuje program szwu II
	<p>Program szwu III</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ustawia program szwu III

5.1 Regulacja elektropneumatycznego przełączania rolki transportowej







Aby ustawić elektropneumatyczne przełączanie rolki transportowej:

1. Wciśnij przycisk  .
2. Wpisz parametry dla automatycznego urządzenia luzowania ścięgu: $t \ 14 \ 00$.
 - Za pomocą **A+** ustaw wartość t .
 - Za pomocą **B+** ustaw wartość na 14.
 - Za pomocą **D+** ustaw wartość na 00.
3. Wciśnij przycisk  .
4. Wpisz wybrany tryb:
 - Za pomocą **D+** wpisz wartość **0**: nie podnosić
 - Za pomocą **D+** wpisz wartość **1**: podnoszenie podczas unoszenia stopek
 - Za pomocą **D+** wpisz wartość **2**: podnoszenie w trakcie rygla
 - Za pomocą **D+** wpisz wartość **3**: podnoszenie w trakcie rygla i podczas unoszenia stopek
5. Aby zapisać wciśnij przycisk  .
6. Aby przejść do trybu szycia, wciśnij przycisk  . W celu ustawień dalszych parametrów zobacz  *Listę parametrów*

5.2 Ustawienie liczenia ściegów aż do opuszczenia rolki transportowej



Aby ustawić liczenie ściegów aż do opuszczenia rolki transportowej:

1. Wciśnij przycisk .
2. Wpisz parametry dla liczenia ściegów aż do opuszczenia rolki transportowej: $t\ 14\ 03$.
3. Za pomocą przycisków **A+**, **B+**, **C+** oraz **D+** wpisz pożądaną liczbę ściegów.
4. Aby zapisać wciśnij przycisk .
5. Aby przejść do trybu szycia, wciśnij przycisk . W celu ustawień dalszych parametrów zobacz  *Listę parametrów*

6 Konservacja

OSTRZEŻENIE



Ryzyko obrażeń przez ostre elementy!

Możliwe przekucie i przecięcie.

W przypadku wszystkich prac konserwacyjnych należy najpierw wyłączyć maszynę albo przełączyć na tryb nawlekania.

OSTRZEŻENIE




Ryzyko obrażeń przez poruszające się elementy!

Możliwe zmiżdżenie.

W przypadku wszystkich prac konserwacyjnych należy najpierw wyłączyć maszynę albo przełączyć na tryb nawlekania.

Rozdział ten opisuje prace konserwacyjne, które należy przeprowadzać regularnie, aby wydłużyć żywotność maszyny oraz zachować jakość szwu.

Wymienione dalej prace konserwacyjne może wykonywać tylko wykwalifikowany personel techniczny ( *Instrukcja serwisowa*).

Przedziały konserwacyjne

Prace do wykonania	Roboczogodziny			
	8	40	160	500
Czyszczenie				
Usuwanie pyłu po szyciu i resztek nici	●			
Napęd bezpośredni	●			
Smarowanie				
Głowica maszyny	●			
Chwytnacz	●			
System pneumatyczny				
Kontrola ciśnienia roboczego	●			
Kontrola stanu wody w regulatorze ciśnienia		●		
Czyszczenie wkładu filtra				●

6.1 Czyszczenie

OSTRZEŻENIE



Ryzyko obrażeń przez unoszące się cząsteczki!

Unoszące się cząsteczki mogą trafić do oczu i spowodować obrażenia.

Należy nosić okulary ochronne.

Trzymaj pistolet sprężonego powietrza tak, żeby cząsteczki nie fruwały w pobliżu osób.

Uważać, żeby żadne cząsteczki nie wlatywały do miski olejowej.

WSKAZÓWKA

Straty materialne przez zabrudzenie!

Pył po szyciu i resztki nici mogą mieć wpływ na pracę maszyny.

Czyścić maszynę zgodnie z opisem.

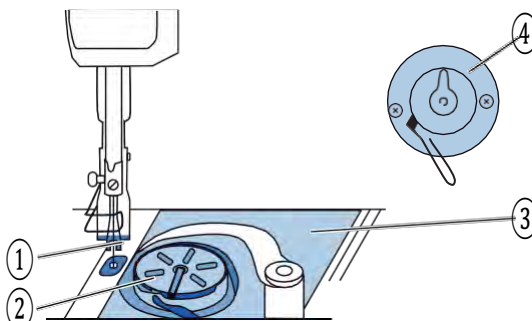
WSKAZÓWKA

Straty materialne przez środki z rozpuszczalnikami!

Środki czyszczące na bazie rozpuszczalników uszkadzają lakier. Stosować wyłącznie do czyszczenia substancje niezawierające rozpuszczalników.

6.1.1 Czyszczenie głowicy maszyny

Rys. 22: Czyszczenie głowicy maszyny



(1) - Obszar wokół igły
(2) - Chwytnacz

(3) - Obszar pod płytką ściegów
(4) - Nóż przy nawijaczu



Aby wyczyścić głowicę maszyny:

1. Usunąć pył po szyciu i resztki nici za pomocą pistoletu na sprężone powietrze lub pędzelka.

Miejsca, które należy szczególnie wyczyścić:

- Nóż przy nawijaczu dla nici chwytnacza (4)
- Obszar pod płytką ściegów (3)
- Chwytnacz (2)
- Obszar wokół igły (1)

6.1.2 Czyszczenie napędu bezpośredniego

Rys. 23: Czyszczenie napędu bezpośredniego



(1) - Wał silnika

(2) - Pokrętło ręczne



Aby wyczyścić napęd bezpośredni:

1. Zdejmij pokrętło ręczne (2).
2. Przedmuchaaj siatkę w kole ręcznym (2) i wale silnika (1) pistoletem na sprężone powietrze.
3. Załóż ponownie pokrętło ręczne (2).

6.2 Smarowanie

OSTROŻNIE



Ryzyko obrażeń przez kontakt z olejem!

Olej w kontakcie ze skórą może wywołać wysypkę.

Unikać kontaktu oleju ze skórą.
Gdy olej dostanie się na skórę, należy dokładnie umyć obszar skóry.

WSKAZÓWKA

Straty materialne przez niewłaściwy olej!

Niewłaściwe rodzaje oleju mogą powodować uszkodzenia maszyny.

Używać tylko olej, który odpowiada danym z instrukcji.

UWAGA



Skażenie środowiska przez olej!

Olej jest substancją szkodliwą i nie może dostać się do gleby ani do kanalizacji.

Zużyty olej należy zbierać ostrożnie.
Zużyty olej oraz zaoilione części maszyny należy utylizować zgodnie z krajowymi przepisami.

Maszyna wyposażona jest w centralne smarowanie krotowe. Punkty łożyskowe są zaopatrywane ze zbiornika oleju.

Di uzupełniania zbiornika oleju należy używać wyłącznie oleju smarowego **DA 10** albo równoważnego o następującej specyfikacji:

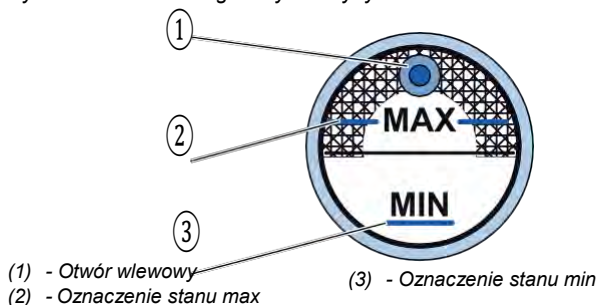
- Lepkość przy 40 °C: 10 mm²/s
- Punkt zapłonu: 150 °C

Oil can be purchased in our sales points under the following catalogue numbers.

Zbiornik	Nr części
250 ml	9047 000011
1 l	9047 000012
2 l	9047 000013
5 l	9047 000014

6.2.1 Smarowanie głowicy maszyny

Rys. 24: Smarowanie głowicy maszyny



Właściwa regulacja

The oil level must not exceed the maximum mark (2) or fall below the minimum mark (3).



To lubricate the machine head:

1. Pour oil through the inlet hole (1) up to the maximum mark (2).

6.2.2 Smarowanie chwytacza



Właściwa regulacja

1. Przytrzymaj arkusz bibuły obok chwytacza.
 2. Uruchom maszynę bez nici i materiału z podniesionymi stopkami na wysokich obrotach przez 10 sekund.
- ↳ Po szyciu na bibule jest widoczna cienka smuga oleju.

Rys. 25: Smarowanie chwytacza



(1) - Śruba



Aby nasmarować chwytacz:

1. Obracaj śrubę (1):
 - w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara: uwalnia się więcej oleju
 - w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara: uwalnia się mniej oleju



Ważne

Ilość uwalnianego oleju zmienia się dopiero po kilku minutach pracy. Szyj przez kilka minut przed ponownym sprawdzeniem ustawienia.

6.3 Konservacja systemu pneumatycznego

6.3.1 Regulacja ciśnienia roboczego

WSKAZÓWKA


Straty materialne przez niewłaściwą regulację!

Źle wyregulowane ciśnienie robocze może spowodować uszkodzenie maszyny.

Zwracać uwagę, żeby maszyna była użytkowana tylko przy właściwie ustawionym ciśnieniu roboczym.

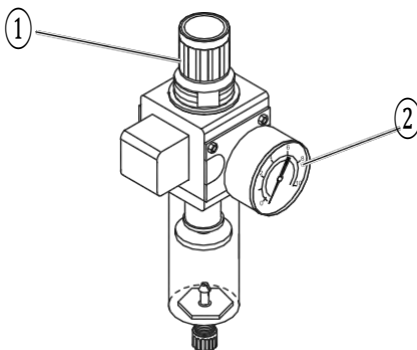


Właściwe regulacja

Dopuszczalne ciśnienie robocze podane jest w Rozdziale **Dane Techniczne** ( S. 101) . Ciśnienie robocze nie może odbiegać o więcej niż $\pm 0,5$ bar.

Ciśnienie robocze należy sprawdzać codziennie.

Rys. 26: Regulacja ciśnienia roboczego



(1) - Regulator ciśnienia

(2) - Manometr



Aby wyregulować ciśnienie robocze:

1. Podciągnij do góry regulator ciśnienia (1).

2. Obróć regulator ciśnienia, aż manometr (2) wskaże właściwe ustawienie:
 - Zwiększanie ciśnienia = obróć w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara
 - Zmniejszanie ciśnienia = obróć w kierunku ruchu przeciwnym do wskazówek zegara
3. Wciśnij w dół regulator ciśnienia (1).

6.3.2 Spuszczanie mieszanki wody z olejem

WSKAZÓWKA

Straty materialne spowodowane zbyt dużą ilością cieczy!

Zbyt duża ilość cieczy może spowodować uszkodzenia maszyny.

W razie potrzeby należy spuścić ciecz.

W pojemniku zbierającym (2) regulatora ciśnienia zbiera się mieszanka wody z olejem.

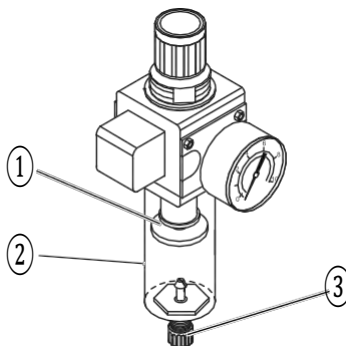


Właściwa regulacja

Mieszanka wody z olejem nie może podnieść się do poziomu wkładu filtra (1).

Należy codziennie sprawdzać poziom mieszanki wody z olejem w pojemniku zbierającym (2).

Rys. 27: Spuszczanie mieszanki wody z olejem



- (1) - Wkład filtra
(2) - Pojemnik zbierający

(3) - Śruba spustowa



Aby spuścić mieszaninę wody z olejem:

1. Odłączyć maszynę z sieci sprężonego powietrza.
2. Umieścić naczynie pod śrubą spustową (3).
3. Odkręcić całkowicie śrubę spustową (3).
4. Wpuścić mieszaninę wody z olejem do naczynia.
5. Dokręcić śrubę spustową (3).
6. Podłączyć maszynę do sieci sprężonego powietrza.

6.3.3 Czyszczenie wkładu filtra

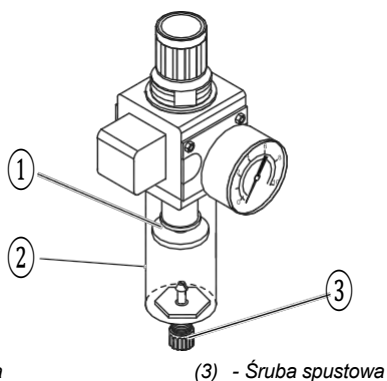
WSKAZÓWKA

Uszkodzenie lakieru przez środki czyszczące zawierające rozpuszczalniki!

Środki zawierające rozpuszczalnik uszkadzają filtr.

Do mycia miski filtracyjnej należy używać wyłącznie substancji nie zawierających rozpuszczalników.

Rys. 28: Czyszczenie wkładu filtra




- (1) - Wkład filtra
(2) - Pojemnik zbierający

(3) - Śruba spustowa



Aby wyczyścić wkład filtra:

1. Odłączyć maszynę z sieci sprężonego powietrza.
2. Spuścić mieszaninę wody z olejem ( S. 60).

3. Odkręć pojemnik zbierający (2).
4. Odkręć wkład filtra (1).
5. Wydmuchaj wkład filtra (1) pistoletem na sprężone powietrze.
6. Umyj miskę filtra benzyną.
7. Dokręć wkład filtra (1).
8. Dokręć pojemnik zbierający (2).
9. Dokręć śrubę spustową (3).
10. Podłącz maszynę do sieci sprężonego powietrza.

6.4 Lista części

Listę części można zamówić w firmie Dürkopp Adler. W celu uzyskania dalszych informacji należy odwiedzić naszą stronę:

www.duerkopp-adler.com



7 Instalacja

OSTRZEŻENIE



Ryzyko obrażenia przez tnące elementy!

Podczas rozpakowywania oraz instalacji możliwe jest przecięcie.

Maszynę może zainstalować tylko wykwalifikowany personel techniczny. Należy zakładać rękawice ochronne.

OSTRZEŻENIE



Ryzyko obrażenia wywołane przez ruchome elementy!

Podczas rozpakowywania i instalacji możliwe jest zmiżdżenie.

Maszynę może zainstalować tylko wykwalifikowany personel techniczny. Należy zakładać rękawice ochronne.

7.1 Sprawdzanie zakresu dostawy

Zakres dostawy zależy od Państwa zamówienia. Po otrzymaniu należy sprawdzić, czy zakres dostawy jest prawidłowy.

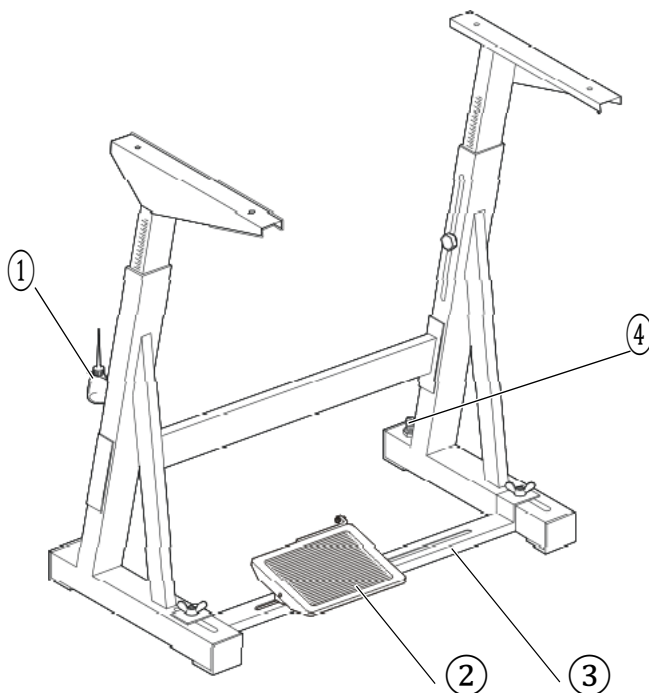
7.2 Zdejmowanie zabezpieczeń transportowych

Przed instalacją należy usunąć wszystkie zabezpieczenia transportowe:

- Pasy zabezpieczające i drewniane listwy przy głowicy
- Taśmy zabezpieczające i drewniane listwy przy płycie stołu
- Taśmy zabezpieczające i drewniane listwy przy stelażu
- Blokady bezpieczeństwa i taśmy zabezpieczające przy napędzie szyjącym

7.3 Montaż stelażu

Rys. 29: Montaż stelażu




- (1) - Pojemnik na olej
(2) - Pedał


- (3) - Rozpórka poprzeczna
(4) - Śruba regulacyjna



Aby zamontować stelaż:

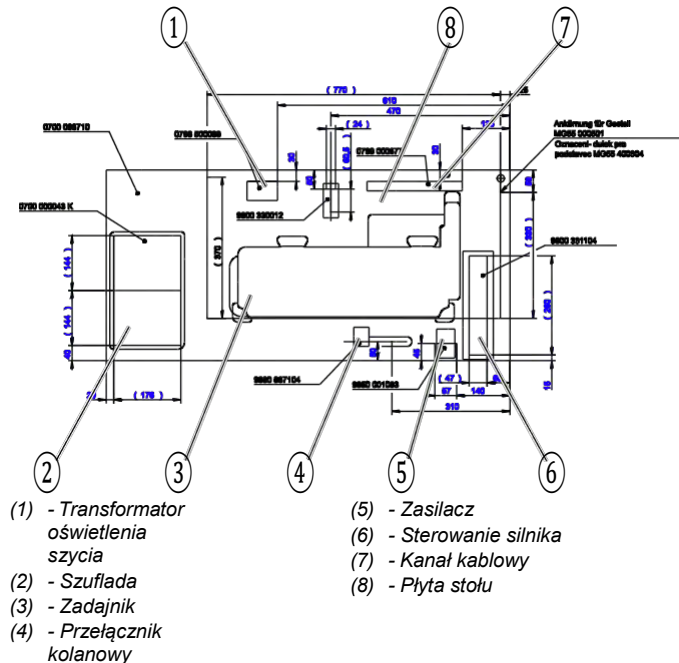
1. Zamocuj pedał (2) na rozpórce poprzecznej (3).
2. Zamontuj rozpórkę poprzeczną (3) do stelażu.
3. Po montażu kompletnej maszyny wyreguluj pedał ( S. 66)
4. Przykręć uchwyt dla pojemnika oleju (1).
5. Przekręć śrubę regulacyjną (4) w celu bezpiecznego ustawienia stelaża.
Stelaż musi spoczywać wszystkimi 4 nóżkami na podłodze.

7.4 Płyta stołu

Należy się upewnić, że płyta stołu ma odpowiednią nośność i wytrzymałość die Tischplatte die notwendige. Jeśli sam wykonujesz płytę stołu, skorzystaj z rysunku z **Załącznika** ( S. 103) jako szablonu dla wymiarów.

7.4.1 Kompletacja płyty stołu

Rys. 30: Kompletacja płyty stołu




Aby skompletować płytę stołu:


1. Odwróć płytę stołu (8).
2. Przykręć kanał kablowy (7).
3. Przykręć zasilacz (5).
4. Przykręć przełącznik kolanowy (4).
5. Przykręć zadajnik (3).
6. Przykręć szufladę (2) i uchwyty.
7. Przykręć transformator lampki szycia (1).



Informacja

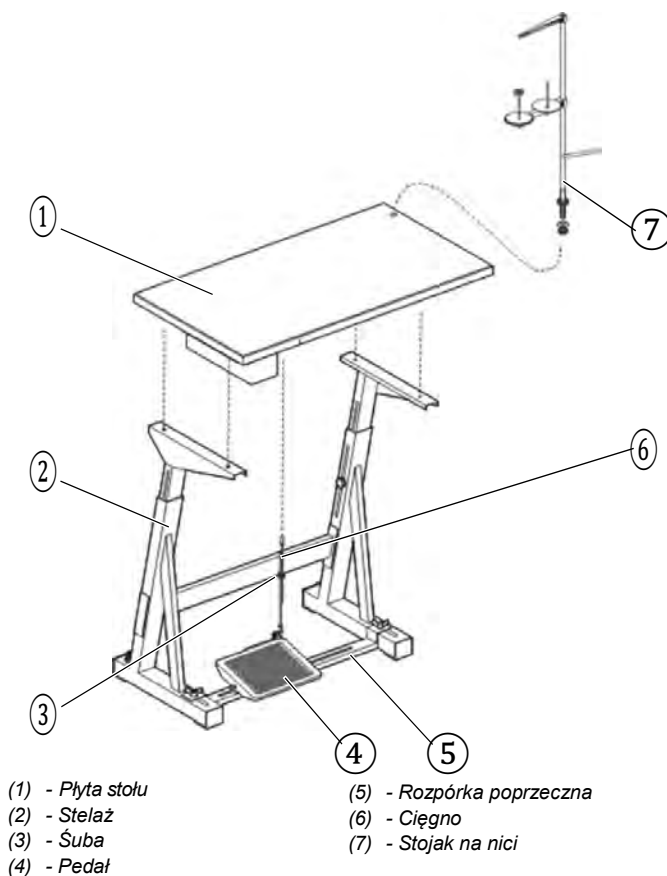
Ilustrację w większej skali znajdują Państwo w załączniku ( S. 103).

7.4.2 Tworzenie płyty stołu

W przypadku samodzielnego wykonania płyty stołu, należy wziąć pod uwagę wymiary z ilustracji w **Załączniku** ( S 103).


7.4.3 Mocowanie płyty stołu i pedału do stelaża

Rys. 31: Mocowanie płyty stołu i pedału do stelaża





Aby zamocować płytę stołu i pedał do stelaża:

1. Wywiercić otwory pod wkręty do drewna.
2. Przymocować stelaż (2) za pomocą wkrętów do drewna (6x30) do płyty stołu (1).
Przestrzegać grawerowania pod stelaż (zobacz **Załącznik** ( S. 103)).
3. Naprostuj stelaż (2).
4. Przymocować cięgno (6) do pedału (4) i do zadajnika.
5. Ze względów ergonomicznych należy ustawić pedał bokiem w taki sposób, żeby jego środek znajdował się pod igłą.
Rozpórka poprzeczna (5) posiada otwory szczelinowe do ustawiania pedału (4).
6. Poluzuj śrubę (3).
7. Wysokość cięgna (6) ustawić tak, żeby nieobciążony pedał był nachylony pod kątem ok. 10°.
8. Dokręcić śrubę (3).
9. Włóż stojak na nici (7) do otworu w płycie stołu (1) i przymocuj za pomocą nakrętki i podkładki.
10. Ustawić w osi uchwyt rolek nici i prowadnik nici.



Ważne

Uchwyt rolek nici i prowadnik nici muszą znajdować się jeden nad drugim.

7.5 Regulacja wysokości roboczej

OSTRZEŻENIE



Ryzyko obrażeń w wyniku ruchomych elementów!

Podczas luzowania śrub przy dźwigarach stelażu płyta stołu może się obsunąć pod własnym ciężarem. Możliwe zmiżdżenie.

Podczas luzowania śrub uważać, żeby nie zakleszczyć rąk.

OSTROŻNIE

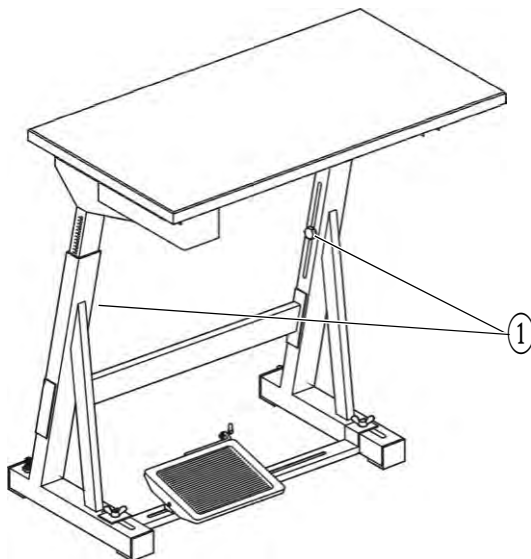


Ryzyko uszkodzenia aparatu mięśniowo – szkieletowego na skutek nieprawidłowego ustawienia!

W przypadku nieprzestrzegania zasad ergonomii może dojść do uszkodzenia układu mięśniowo – szkieletowego personelu obsługującego.

Dostosuj wysokość roboczą do wymiarów ciała osoby, która będzie obsługiwać maszynę.

Rys. 32: Regulacja wysokości roboczej



(1) - Śruby

Wysokość robocza jest regulowana w zakresie 750 mm a 900 mm (mierzona do górnej krawędzi płyty stołu).

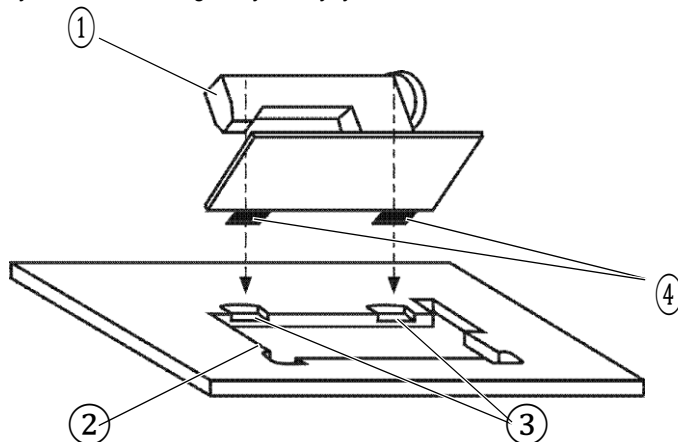


Aby ustawić wysokość roboczą:

1. Poluzuj śruby (1).
2. Ustaw płytę stołu poziomo na pożądaną wysokość roboczą. Aby zapobiec przechyleniu, upewnij się że płyta stołu jest wysuwana lub wsuwana równomiernie po obu stronach.
3. Dokręć śruby (1).
4. Ustaw długość cięгна pedału. Ustaw wysokość cięгна pedału w taki sposób, żeby nieobciążony pedał miał nachylenie ok. 10°.

7.6 Wkładanie głowicy maszyny

Rys. 33: Wkładanie głowicy maszyny



(1) - Głowica maszyny

(3) - Wkładki gumowe

(2) - Wycięcie płyty stołu

(4) - Górne części zawiasów

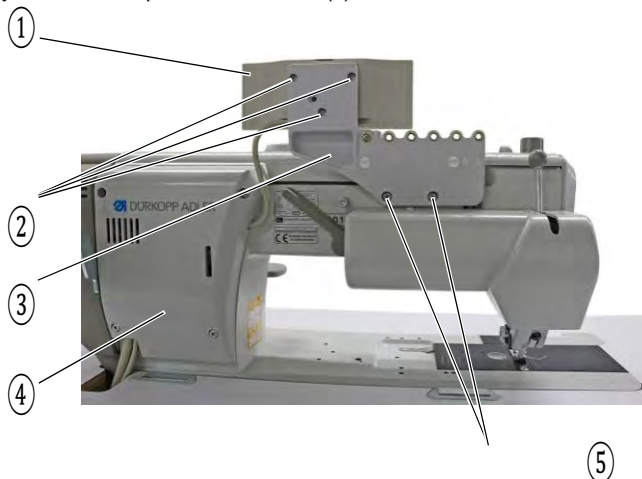


Aby włożyć głowicę maszyny:

1. Włóż głowicę maszynę (1) w wycięcie płyty stołu (2) pod kątem 45°.
2. Wsuń górne części zawiasów (4) w gumowe wkładki (3).
3. Obróć głowicę maszyny.

7.7 Montaż panelu sterowania

Rys. 34: Montaż panelu sterowania (1)



(1) - Panel sterowania

(2) - Śruba

(3) - Kątownik

(4) - Pokrywa zaworów

(5) - Śruby



Aby zamontować panel sterowania:

1. Przykręć panel sterowania (1) śrubami (2) do kątownika (3).
2. Przykręć kątownik (3) śrubami (5) do ramienia maszyny.
3. Zdejmij pokrywę zaworów (4).

Rys. 35: Montaż panelu sterowania (2)



(6) - Wykrój płyty stołu

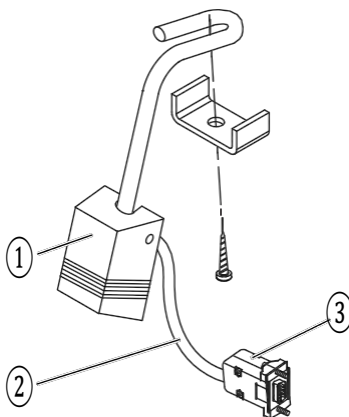
(7) -Kabel panelu sterowania



4. Ułóż kabel panelu sterowania (7) w ramieniu maszyny i poprowadź w dół przez wykrój płyty stołu (6).
5. Włóż wtyczkę od kabla panelu sterowania (7) do gniazda **B776** jednostki sterującej.
6. Załóż pokrywę zaworów (4).

7.8 Montaż elektrycznego przycisku kolanowego

Rys. 36: Montaż elektrycznego przycisku kolanowego



(1) - Przycisk kolanowy
(2) - Kabel łączący

(3) - Wtyczka

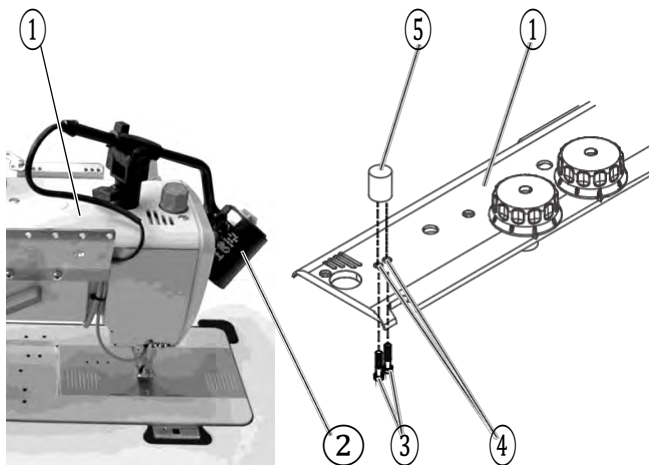


Aby zamontować elektroniczny przycisk kolanowy:

1. Przykręcić przycisk kolanowy (1) przed miskę olejową pod płytą stołu.
2. Poprowadzić kabel łączący (2) pomiędzy miską olejową a jednostką sterującą do tyłu.
3. Włożyć wtyczkę (3) kabla łączącego (2) do gniazda jednostki sterującej.

7.9 Montaż lampki szycia

Rys. 37: Montaż lampki szycia



- (1) - Ramię maszyny
(2) - Lampka szycia
(3) - Śruby

- (4) - Otwory mocujące
(5) - Uchwyt



Aby zamontować lampkę szycia:

1. Zdejmij pokrywę ramienia (1).
2. Przewierć otwory mocujące (4) wiertłem (Ø 4,5 mm).
3. Dokręć uchwyt (5) za pomocą śrub (3).
4. Załóż pokrywę ramienia.
5. Zamocuj lampkę szycia (2) do uchwytu (5).

7.10 Przyłączenie do sieci elektrycznej

NIEBEZPIECZEŃSTWO



Zagrożenie dla życia z powodu części będących pod napięciem!

Obrażenia niebezpieczne dla zdrowia i życia mogą powstać na skutek niezabezpieczonego kontaktu z prądem.

Prace przy urządzeniach elektrycznych mogą wykonywać tylko wykwalifikowani technicy.



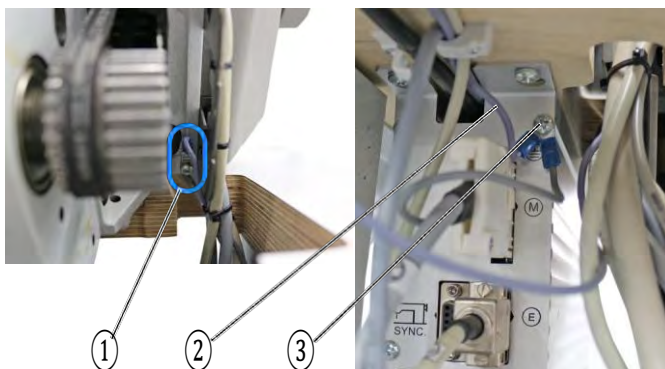
Ważne

Napięcie podane na tabliczce znamionowej napędu szycjącego musi odpowiadać napięciu sieciowemu.

7.10.1 Utworzenie połączenia wyrównawczego

Utworzenie połączenia wyrównawczego przy głowicy maszyny

Rys. 38: Utworzenie połączenia wyrównawczego przy głowicy maszyny



- (1) - Płaska wtyczka
(2) - Przewód uziemiający

(3) - Śruba



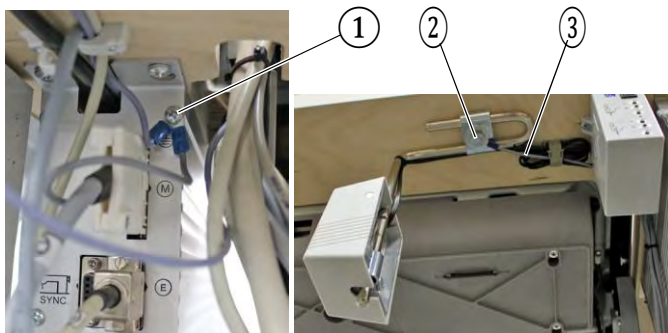
Aby utworzyć połączenie wyrównawcze przy głowicy maszyny:

1. Obróć głowicę maszyny.

2. Włóż przewód uziemiający (2) do płaskiej wtyczki (1) przy głowicy maszyny.
3. Ułóż przewód uziemiający (2) w kanale kablowym do jednostki sterującej.
4. Przykręć przewód uziemiający (2) za pomocą śruby (3) do jednostki sterującej.

Utworzenie połączenia wyrównawczego przy elektrycznym przycisku kolanowym

Rys. 39: Utworzenie połączenia wyrównawczego przy elektrycznym przycisku kolanowym



(1) - Śruba
(2) - Śruba

(3) - Przewód uziemiający

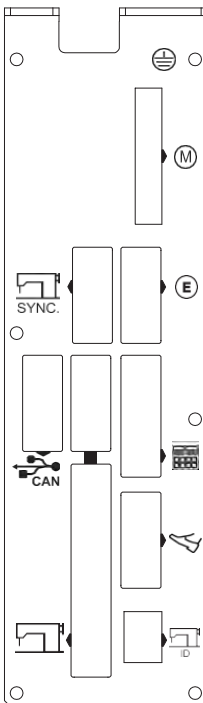


Aby utworzyć połączenie wyrównawcze przy elektrycznym przycisku kolanowym:

1. Przymocuj duże oczko przewodu uziemiającego (3) za pomocą śruby (2) do przełącznika kolanowego.
2. Dokręć przewód uziemiający (3) za pomocą śruby (1) do jednostki sterującej.

7.10.2 Podłączanie sterowania

Rys. 40: Podłączanie sterowania

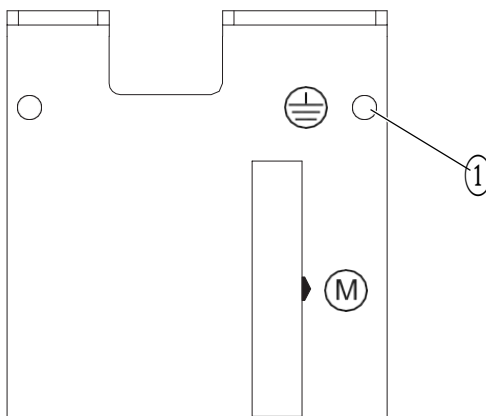


Aby podłączyć sterowanie:

1. Połącz kable z jednostką sterującą.
Kable i odpowiednie wtyczki są zawsze oznaczone odpowiednim symbolem.

7.10.3 Podłączanie elektrycznego przycisku kolanowego

Rys. 41: Podłączanie elektrycznego przycisku kolanowego



(1) – Podłączenie uziemienia

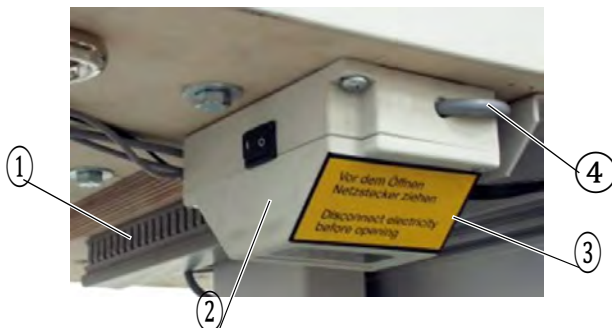


Aby podłączyć elektryczny przycisk kolanowy :

1. Podłącz przewód uziemiający przycisku kolanowego z tyłu jednostki sterującej (1).
2. Włóż wtyczkę przełącznika kolanowego do gniazda przyłączeniowego jednostki sterującej.

7.10.4 Montaż i podłączenie transformatora oświetlenia szycia (opcjonalnie)

Rys. 42: Montaż i podłączenie transformatora oświetlenia szycia (1)



(1) - Kanał przewodów

(3) - Naklejka


(2) - Transformator oświetlenia szycia (4) - Przewód przyłączeniowy sieci



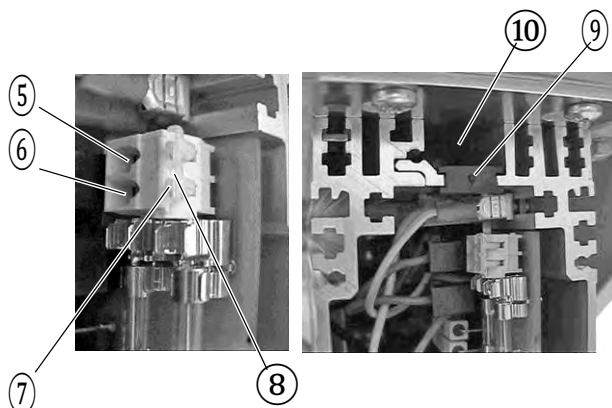
Aby zamontować i następnie podłączyć transformator lampki szycia:



Ważne

1. Wyciągnij wtyczkę sieciową.
2. Zamontuj transformator oświetlenia szycia (2) po lewej stronie sterowania pod płytą stołu.
3. Ułóż przewód przyłączeniowy do sieci (4) w kanale przewodów (1) do wyłącznika głównego.
4. Podłącz przewód przyłączeniowy do sieci (4) po stronie przyłączenia do sieci przełącznika głównego zgodnie ze schematem połączeń elektrycznych ( S. 103).
5. Przyklej naklejkę (3) na przedniej stronie transformatora oświetlenia szycia (2).

Rys. 43: Montaż i podłączenie transformatora oświetlenia szycia (2)



- (5) - Zacisk
- (6) - Zacisk
- (7) - Otwór zacisku

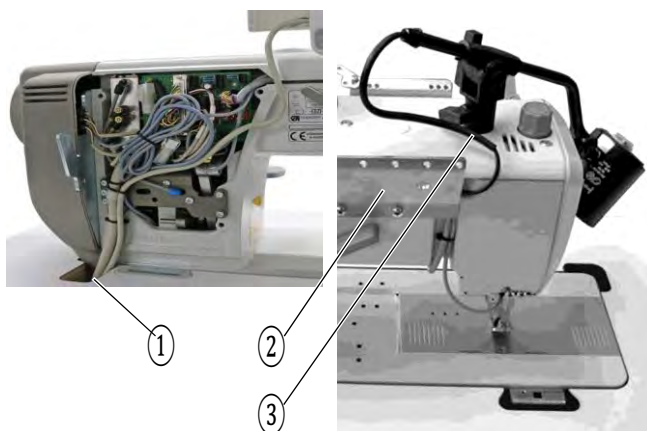
- (8) - Otwór zacisku
- (9) - Gumowy pierścień uszczelniający
- (10) - Kanał przewodów



6. Poluzuj 4 śruby na przedniej płycie sterowania.
7. Zdejmij przednią płytę sterowania.
8. Przełóż przewód przyłączeniowy do sieci (4) od tyłu przez kanał przewodów (10) do sterowania.
9. Zdejmij czarny gumowy pierścień uszczelniający (9).
10. Przebij okrągły otwór w gumowym pierścieniu uszczelniającym (9) za pomocą śrubokręta.
11. Ponownie załóż gumowy pierścień uszczelniający (9).
12. Naciśnij małym śrubokrętem otwór zacisku (7) lub (8), aby otworzyć zaciski (6) lub (5).
13. Podłącz niebieski przewód do zacisku (5).
14. Podłącz brązowy przewód do zacisku (6).
15. Zamontuj ponownie przednią płytę.

7.10.5 Podłączanie lampki szycia do transformatora oświetlenia szycia

Rys. 44: Podłączanie lampki szycia do transformatora oświetlenia szycia (1)



(1) - Wycięcie płyty stołu
(2) - Kątownik

(3) - Przewód



Aby podłączyć lampkę szycia do transformatora oświetlenia szycia:

1. Zdejmij pokrywę zaworów.
2. Poprowadź przewód (3) wzdłuż z tyłu kątownika (2).
3. Poprowadź przewód (3) przez ramię maszyny i w dół przez wykrój płyty stołu (1).

Rys. 45: Podłączanie lampki szycia do transformatora oświetlenia szycia (2)



(4) - Nählicht-Transformator



4. Ułóż przewód (3) za pomocą zacisków kablowych pod płytą stołu.
5. Połącz przewód (3) z transformatorem oświetlenia szycia (4).

7.11 Podłączenie do sieci pneumatycznej

Układ pneumatyczny maszyny i wyposażenia dodatkowego musi być zasilany wolnym od wody, niezaolejonym sprężonym powietrzem. Ciśnienie sieciowe musi wynosić 8 – 10 bar.

WSKAZÓWKA

Straty materialne spowodowane zaolejonym powietrzem!

Cząsteczki oleju unoszące się w sprężonym powietrzu mogą prowadzić do zakłóceń w pracy maszyny i zabrudzenia materiału do życia.

Należy się upewnić, że do sprężonego powietrza nie dostały się żadne cząsteczki oleju.

WSKAZÓWKA

Straty materialne na skutek niewłaściwego ustawienia!

Niewłaściwe ciśnienie robocze może spowodować uszkodzenia maszyny.

Należy się upewnić, że maszyna jest używana tylko przy właściwie ustawionym ciśnieniu roboczym.

7.11.1 Montaż zespołu przygotowania sprężonego powietrza

Aby zamontować zespół sprężonego powietrza:



1. Podłącz wąż przyłączeniowy do sieci sprężonego powietrza za pomocą złączki do węża R 1/4".

7.11.2 Regulacja ciśnienia roboczego

WSKAZÓWKA


Straty materialne spowodowane niewłaściwą regulacją!

Niewłaściwe ciśnienie robocze może spowodować uszkodzenie maszyny.

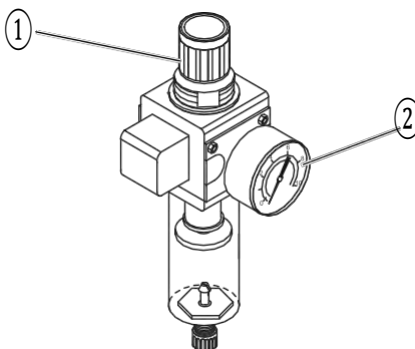
Należy się upewnić, że maszyna jest używana tylko przy właściwie ustawionym ciśnieniu roboczym.



Właściwa regulacja

Dopuszczalne ciśnienie robocze podane jest w Rozdziale **Dane techniczne** ( S. 101) . Ciśnienie robocze nie może odbiegać o więcej niż $\pm 0,5$ bar.

Rys. 46: Regulacja ciśnienia robocza



(1) - Regulator ciśnienia

(2) - Manometr



Aby wyregulować ciśnienie robocze :

1. Pociągnij do góry regulator ciśnienia (1).
2. Obracaj regulator ciśnienia, aż manometr (2) pokaże właściwe ustawienie:
 - Zwiększanie ciśnienia = obracaj w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara
 - Zmniejszanie ciśnienia = obracaj w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara
3. Wciśnij w dół regulator ciśnienia (1).

7.12 Przeprowadzanie biegu testowego

Po instalacji należy wykonać bieg testowy, aby sprawdzić działanie maszyny.

8 Wycofanie z eksploatacji

OSTRZEŻENIE



Ryzyko obrażeń przez brak ostrożności!

Możliwe ciężkie obrażenia.

Maszynę należy czyścić TYLKO, gdy jest wyłączona.

Anschlüsse NUR von ausgebildetem Personal trennen lassen.

OSTROŻNIE



Ryzyko obrażeń w wyniku kontaktu z olejem!

Olej w kontakcie ze skórą może powodować wysypki.

Unikać kontaktu oleju ze skórą.

Jeśli olej dostał się na skórę, należy dokładnie umyć miejsca na skórze.



Aby wycofać maszynę z eksploatacji:

1. Wyłącz maszynę.
2. Wyciągnij wtyczkę sieciową.
3. Odłącz maszynę z sieci sprężonego powietrza, jeśli istnieje.
4. Wytrzyj ściereczką resztki oleju z miski olejowej.
5. Przykryj panel sterowania, aby ochronić go przed zabrudzeniami.
6. Przykryj sterowanie, aby ochronić je przed zabrudzeniami.
7. W zależności od możliwości przykryj całą maszynę, aby ochronić ją przed zabrudzeniami i uszkodzeniami.

9 Utylizacja

UWAGA



Zagrożenie skażenia środowiska w wyniku niewłaściwej utylizacji!

Nieprawidłowa utylizacja urządzenia może spowodować poważne szkody dla środowiska.

ZAWSZE należy przestrzegać krajowych przepisów dotyczących usuwania odpadów.



Maszyny nie wolno wyrzucić z normalnymi odpadami domowymi.

Maszynę należy zutylizować zgodnie z przepisami krajowymi.

Podczas utylizacji maszyny należy pamiętać, że jest ona wykonana z różnych materiałów (stal, plastik, części elektroniczne ...). Należy przestrzegać krajowych przepisów dotyczących ich utylizacji.

10 Pomoc w przypadku awarii

10.1 Serwis klienta

Partner do kontaktu w przypadku napraw lub problemów z maszyną:

Dürkopp Adler GmbH

Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld

Tel. +49 (0) 180 5 383 756

Fax +49 (0) 521 925 2594

E-Mail: service@duerkopp-adler.com

Internet: www.duerkopp-adler.com



10.2 Komunikaty oprogramowania

Jeśli wystąpi błąd, który nie jest tutaj opisany, prosimy o kontakt z działem obsługi klienta. Nie należy próbować usuwać błędów na własną rękę versuchen.

10.2.1 Komunikaty z informacją

Kod	Możliwa przyczyna	Pomoc
1203	Pozycja nie osiągnięta (podczas obcinania nitki, obracania itd.)	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić ustawienia regulatora i zmienić je w razie potrzeby • Dokonać zmian mechanicznych na maszynie (np. ustawienie obcinacza nitki, napięcie paska itd.) • Sprawdzić pozycję (dźwignia nitki w górnym martwym punkcie)
2020	DACextension-Box nie odpowiada	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić przewody łączące • Sprawdzić diody LED od DACextension-Box • Wykonać aktualizację oprogr.
2021	Niepodłączony wtyk enkodera silnika szyjącego (Sub-D, 9-biegunowy) do DACextension-Box	<ul style="list-style-type: none"> • Wetknąć przewód enkodera do DACextension-Box, użyć właściwego złącza
2120	Karta silnika krokowego DA 1 nie odpowiada	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić przewody łączące • Sprawdzić diody LED od DACextension-Box • Wykonać aktualizację oprogr.
2121	Karta silnika krok. DA 1 wtyk enkodera (Sub-D, 9-biegunowy) nie podłącz.	<ul style="list-style-type: none"> • Wetknąć przewód enkodera do sterowania, użyć właściwego złącza
2122	Karta silnika krok. DA 1 nie znaleziono położenia wirnika jawnobiegunowego	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić przewody łączące • Sprawdzić silnik krokowy 1 na opór ruchu
2220	Karta silnika krokowego DA 2 nie odpowiada	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić przewody łączące • Sprawdzić diody LED od DACextension-Box • Wykonać aktualizację oprogr.

Kod	Możliwa przyczyna	Pomoc
2221	Karta silnika krok. DA 2 wtyk enkodera (Sub-D, 9-biegunowy) nie podłącz.	<ul style="list-style-type: none"> • Wetknąć przewód enkodera do sterowania, użyć właściwego złącza
2222	Karta silnika krok. DA 2 nie znaleziono położenia wirnika jawnobiegunowego	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić przewody łączące • Sprawdzić silnik krokowy 2 na opór ruchu
3103	Ostrzeżenie o niskim napięciu (1. próg) (napięcie sieciowe < 180 V AC)	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić napięcie sieciowe • Ustabilizować napięcie siec. • Użyć generatora
3104	Pedał nie jest w pozycji 0	<ul style="list-style-type: none"> • Podczas włączania sterowania zdejmij stopę z pedału
3108	Ograniczenie obrotów z powodu zbyt niskiego napięcia sieciowego	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić napięcie sieciowe
3109	Blokada uruchomienia	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić czujnik przewrócenia przy maszynie
3150	Wymagana konserwacja	<ul style="list-style-type: none"> • Informacja dotycząca smarowania maszyny
3151	Wymagana konserwacja (kontynuacja tylko po zresetowaniu parametru $t_{51\ 14}$)	<ul style="list-style-type: none"> • Pilnie wykonać serwis
3155	Brak zwolnienia szycia	<ul style="list-style-type: none"> • Parametr $t_{51\ 20}$ - $t_{51\ 33} = 25$ • Wymagany sygnał wejścia dla zwolnienia szycia
3160	Urządzenie luzowania ściegu, nie może nastąpić luzowanie ściegu	
3215	Licznik ściegów szpulki (Informacja nie osiągnięta wartość 0)	<ul style="list-style-type: none"> • Wymienić szpulkę, ustawić wartość licznika, wcisnąć przycisk resetu licznika
3216	Czujnik reszty nici lewy	<ul style="list-style-type: none"> • Wymienić lewą szpulkę
3217	Cujnik reszty nici prawy	<ul style="list-style-type: none"> • Wymienić prawą szpulkę

Kod	Możliwa przyczyna	Pomoc
3218	Czujnik reszty nici lewy i prawy	<ul style="list-style-type: none"> Wymienić lewą i prawą szpulkę
3223	Wykryto pominięty ścieg	
3224	Szpulka nie obróciła się	
6360	Brak ważnych danych na zewnętrznej pamięci EEPROM (wewnętrzne struktury danych są niekompatybilne z zewnętrzną pamięcią danych)	<ul style="list-style-type: none"> Wykonać aktualizację oprogram.
6361	Nie podłączono zewnętrznej pamięci EEPROM	<ul style="list-style-type: none"> Podłączyć ID maszyny
6362	Brak ważnych danych na wewnętrznej pamięci EEPROM (wewnętrzne dane są niekompatybilne z zewnętrzną pamięcią danych)	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdzić połączenie ID maszyny Wyłączyć sterowanie, czekać aż zgasną diody LED, ponownie włączyć sterowanie Wykonać aktualizację oprogram.
6363	Brak ważnych danych na wewnętrznej i zewnętrznej pamięci EEPROM (stan oprogramowania jest niekompatybilny z wewnętrzną pamięcią danych, tylko właściwości biegu awaryjnego)	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdzić połączenie ID maszyny Wyłączyć sterowanie, czekać aż zgasną diody LED, ponownie włączyć sterowanie Wykonać aktualizację oprogram.
6364	Brak ważnych danych na wewnętrznej pamięci EEPROM a zewnętrzna pamięć EEPROM nie podłączona (wewnętrzne struktury danych nie są kompatybilne z zewnętrzną pamięcią danych, tylko właściwości biegu awaryjnego)	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdzić podłączenie ID maszyny Wyłączyć sterowanie, czekać aż zgasną diody LED, ponownie włączyć sterowanie Wykonać aktualizację oprogram.
6365	Wew. pam. EEPROM uszk.	<ul style="list-style-type: none"> Wymienić sterowanie
6366	Wew. pam. EEPROM uszk. i dane zewnętrzne nie ważne (właściwości biegu awaryjnego)	<ul style="list-style-type: none"> Wymienić sterowanie

Kod	Możliwa przyczyna	Pomoc
6367	Wewnętrzna pam. EEprom uszkodz. i zewnętrzna pamięć EEprom nie podłącz. (tylko właśc. biegu awar.)	<ul style="list-style-type: none"> • Wymienić sterowanie
7202	Błąd uruchomienia DACextension- Box	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić przewody łączące • Wykonać aktualizację oprogr. • Wymienić DACextension-Box
7203	Błąd sum kontrolnych podczas aktualizacji	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić przewody łączące • Wykonać aktualizację oprogr. • Wymienić DACextension-Box
7212	Błąd uruchomienia karty silnika krokowego DA 1	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić przewody łączące • Wykonać aktualizację oprogr. • Wymienić DACextension-Box
7213	Błąd sum kontrolnych podczas aktualizacji karty silnika krokowego DA 2	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić przewody łączące • Wykonać aktualizację oprogr. • Wymienić DACextension-Box
7222	Błąd uruchomienia karty silnika krokowego DA 2	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić przewody łączące • Wykonać aktualizację oprogr. • Wymienić DACextension-Box
7223	Błąd sum kontrolnych podczas aktualizacji oprogr. karty silnika krok. DA 2	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić przewody łączące • Wykonać aktualizację oprogr. • Wykonać DACextension-Box
7801	Błąd wersji oprogramow. (tylko przy DAC classic; do dyspozycji są dalej tylko funkcje DAC basic)	<ul style="list-style-type: none"> • Wykonać aktualizację oprogr. • Wymienić sterowanie
7802	Błąd aktualizacji oprogram. (tylko przy DAC classic; do dyspozycji są dalej tylko funkcje DAC basic)	<ul style="list-style-type: none"> • Wykonać jeszcze raz aktualizację oprogramowania • Wymienić sterowanie
7803	Błąd komunikacji (tylko przy DAC classic; do dyspozycji są tylko funkcje DAC basic)	<ul style="list-style-type: none"> • Na nowo uruchomić sterow. • Wykonać aktualizację oprogr. • Wymienić sterowanie

10.2.2 Komunikaty błędów

Kod	Możliwa przyczyna	Pomoc
1000	Wtyk enkodera silnika szyjącego (Sub-D, 9-biegunowy) nie podłącz.	<ul style="list-style-type: none"> • Wetknąć przewód enkodera do sterowania, użyć właściwego złącza
1001	Błąd silnika szyjącego: Wtyk do silnika szyjącego (AMP) nie podłączony	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić złącze i ewentualnie podłączyć • Zmierzyć fazy silnika szyjąc. R = 2,8 Ω, wysoki opór wobec PE) • Wymienić enkoder • Wymienić silnik szyjący • Wymienić sterowanie
1002	Błąd izolacji silnika szyjącego	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić fazę silnika i PE pod kątem połączenia o niskiej rezystencji • Wymienić enkoder • Wymienić silnik szyjący
1004	Błąd silnika szyjącego: kierunek obrotów silnika szyjącego nie prawidłowy	<ul style="list-style-type: none"> • Wymienić enkoder • Sprawdzić przyporządkowanie wtyków i zmienić jeśli konieczne • Sprawdzić okablowanie w rozdzielaczu maszyny i ewentualnie zmienić • Wymierzyć fazy silnika i sprawdzić pod kątem wartości
1005	Silnik zablokowany	<ul style="list-style-type: none"> • Usunąć opór ruchu w maszynie • Wymienić enkoder • Wymienić silnik
1006	Przekroczone maksymalne obroty	<ul style="list-style-type: none"> • Wymienić enkoder • Wykonać reset • Sprawdzić klasę maszyny (Parametr t_{5104})
1007	Błąd podczas biegu referencyjnego	<ul style="list-style-type: none"> • Wymienić enkoder • Usunąć opór ruchu w maszynie
1008	Błąd enkodera	<ul style="list-style-type: none"> • Wymienić enkoder

Kod	Możliwa przyczyna	Pomoc
1010	Wtyk zewnętrznego synchronizatora (Sub-D, 9-biegunowy) nie podłączony	<ul style="list-style-type: none"> Wetknąć przewód zewnętrznego synchronizatora do sterowania, użyć właściwego złącza (Sync)
1011	Brak impulsu Z synchronizatora	<ul style="list-style-type: none"> Wyłączyć sterowanie, obracać pokrętkiem ręcznym i ponownie włączyć sterowanie. Jeśli błąd dalej istnieje, sprawdzić enkoder
1012	Błąd przy synchronizatorze	<ul style="list-style-type: none"> Wymienić synchronizator
1052	Przebiegnięcie silnika szyjącego, wewnętrzny wzrost napięcia > 25 A	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdzić wybór klasy maszyny Wymienić sterowanie Wymienić silnik szyjący Wymienić enkoder
1053	Przebiegnięcie silnika szyjącego	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdzić wybór klasy maszyny Wymienić sterowanie
1054	Wewnętrzne zwarcie	<ul style="list-style-type: none"> Wymienić sterowanie
1055	Przebiegnięcie silnika szyjącego	<ul style="list-style-type: none"> Usunąć opór ruchu w maszynie Wymienić enkoder Wymienić silnik szyjący
2101	Karta silnika krokowego DA 1 przekroczony czas jazdy referencyjnej	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdzić czujnik referencyjny
2103	Karta silnika krokowego DA 1 straty kroków	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdzić maszynę pod kątem oporu ruchu
2155	Karta silnika krokowego DA 1 przeciążenie	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdzić maszynę pod kątem oporu ruchu
2201	Karta silnika krokowego DA 2 przekroczony czas jazdy referencyjnej	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdzić czujnik referencyjny
2203	Karta silnika krokowego DA 2 straty kroków	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdzić maszynę pod kątem oporu ruchu
2255	Karta silnika krokowego DA 2 przeciążenie	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdzić maszynę pod kątem oporu ruchu

Kod	Możliwa przyczyna	Pomoc
3100	AC-RDY przekroczony czas, napięcie obwodu pośredniego nie osiągnęło zdefiniowanego progu w określonym czasie	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić napięcie sieciowe, jeśli napięcie sieciowe jest w porządku, wymienić sterowanie
3101	Błąd wysokiego napięcia, napięcie sieciowe przez dłuższy czas > 290 V	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić napięcie sieciowe • W przypadku ciągłego przekraczania napięcia sieci: ustabilizować albo zastosować generator
3102	Błąd niskiego napięcia (2. próg) (napięcie sieciowe < 150 V AC)	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić napięcie sieciowe • Ustabilizować napięcie sieci. • Zastosować generator
3105	Zwarcie U24 V	<ul style="list-style-type: none"> • Odłączyć 37-biegunowy wtyk, jeśli błąd dalej istnieje: wymienić sterowanie • Przetestować wejścia i wyjścia pod kątem zwarcia 24 V
3106	Przeciążenie U24 V (I ² T)	<ul style="list-style-type: none"> • Jeden lub kilka magnesów uszkodzonych
3107	Pedał nie podłączony	<ul style="list-style-type: none"> • Podłączyć pedał
6353	Błąd komunikacji wewnętrzna pamięć EEPROM	<ul style="list-style-type: none"> • Wyłączyć sterowanie, czekać, aż wygasną diody LED, ponownie włączyć sterowanie
6354	Błąd komunikacji wewnętrzna pamięć EEPROM	<ul style="list-style-type: none"> • Wyłączyć sterowanie, czekać, aż wygasną diody LED, sprawdzić połączenie ID maszyny i ponownie włączyć sterowanie
8401	Układ czuwający	<ul style="list-style-type: none"> • Wykonać aktualizację oprogram. • Wykonać reset ID maszyny • Wymienić sterowanie

Kod	Możliwa przyczyna	Pomoc
8402 - 8405	Wewnętrzny błąd	<ul style="list-style-type: none">• Wykonać aktualizację oprogram.• Wykonać reset ID maszyny• Wymienić sterowanie
8406	Błąd sum kontrolnych	<ul style="list-style-type: none">• Wykonać aktualizację oprogram.• Wymienić sterowanie
8501	Ochrona oprogramowania	<ul style="list-style-type: none">• W celu aktualizacji oprogramowania należy używać zawsze DA-Tool

10.3 Błędy w procesie szycia

Błąd	Możliwa przyczyna	Pomoc
Rozwijanie nitki na początku szwu	Naprężenie nie igłowej jest zbyt mocne	Sprawdzić naprężenie nici igłowej
Zrywanie nici	Niść igłowa i niść chwytacza są nawleczone nieprawidłowo	Sprawdzić sposób nawleczenia
	Igła jest krzywa lub z ostrą krawędzią	Wymienić igłę
	Igła nie jest włożona prawidłowo do igielnicy i	Włożyć prawidłowo igłę do igielnicy
	Zastosowana niść jest niewłaściwa	Użyć zalecaną niść
	Naprężenia nici są zbyt mocne dla zastosowanej nici	Sprawdzić naprężenia nici
	Elementy prowadzące niść jak np. rurka nici, przewodnik nici lub tarcza podawacza nici mają ostre krawędzie	Sprawdzić sposób nawleczenia
	Płytki ściegów, chwytacz lub rozwieracz zostały uszkodzone przez igłę	Naprawić elementy przy pomocy wykwalifikowanego personelu

Błąd	Możliwe przyczyny	Pomoc
Przepuszczone ściegi	Niść igłowa i niść chwytnicza są nieprawidłowo nawleczone	Sprawdzić sposób nawleczenia
	Igła jest tępą lub krzywą	Wymienić igłę
	Igła jest nieprawidłowo włożona do igielnicy	Włożyć prawidłowo igłę do igielnicy
	Zastosowana grubość igły jest niewłaściwa	Używać zalecanych grubości igieł
	Stojak nici jest zamontowany nieprawidłowo	Sprawdzić sposób montażu stojaka nici
	Naprężenia nici są zbyt mocne	Sprawdzić naprężenia nici
	Płytki ściegów, chwytnicz albo rozwieracz zostały uszkodzone przez igłę	Naprawić elementy za pomocą wykwalifikowanego personelu
Luźne ściegi	Naprężenia nici są niedopasowane do materiału, do grubości materiału lub zastosowanej nici	Sprawdzić naprężenia nici
	Niść igłowa i niść chwytnicza są nawleczone nieprawidłowo	Sprawdzić sposób nawleczenia
Złamanie igły	Grubość igły jest niewłaściwa do materiału lub nici	Używać igieł o zalecanej grubości

11 Dane techniczne

Dane i wartości znamionowe

Dane techniczne	Jednost.	827-160122		827-260122-M		827-260122-M		827-260020-M		827-189122-M		827-289122-M	
		1	2	1	2	2	1	2	1	2			
Typ ściegu		Ścieg stębnowy 301											
Typ chwytacza		Chwytacz pionowy											
Liczba igieł		1	2	1	2	2	1	2	1	2			
System igieł		134-35											
Grubość igły	[Nm]	130			160								
Grubość nici	[Nm]	20/3			10/3								
Długość ściegu	[mm]	7/7								9/9			
Obroty max.	[min ⁻¹]	3800											
Obroty przy dostawie	[min ⁻¹]	3400											
Napięcie sieci	[V]	230											
Częstotliwość sieci	[Hz]	50 – 60											
Ciśnienie robocze	[bar]	6						6					
Długość	[mm]	690											
Szerokość	[mm]	220											
Wysokość	[mm]	460											
Waga	[kg]	62											

Właściwości użytkowe

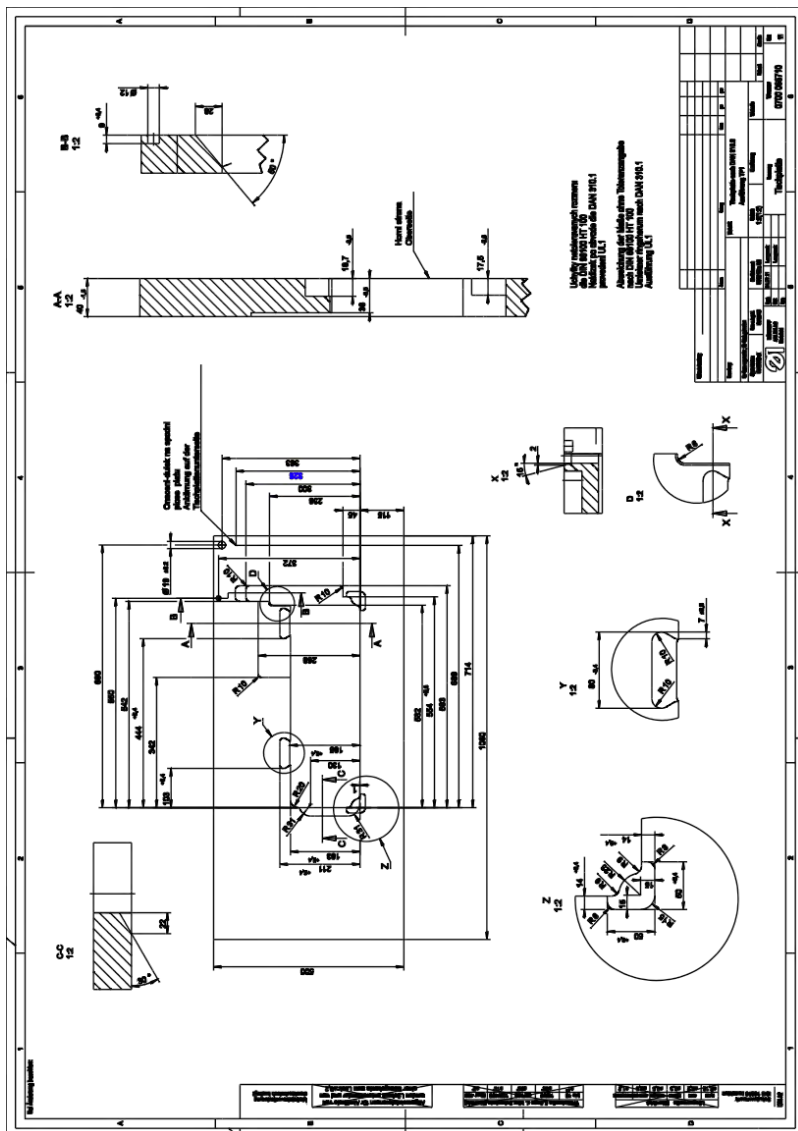
Jedno- i dwuigłowa maszyna szwalnicza stębnowa z łożem płaskim z transportem dolnym i igłowym. Przeznaczona do materiałów lekkich i średnio-ciężkich o grubości z igłami Nm 80-130.

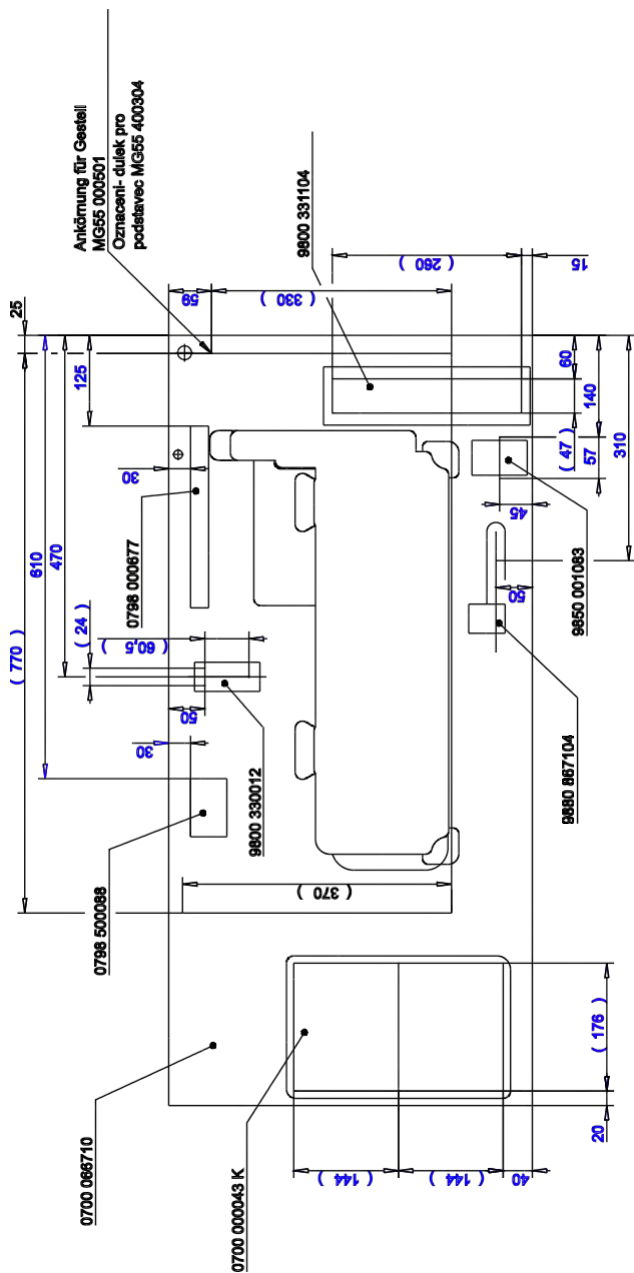
Właściwości techniczne:

- Długość ściegu max. 7mm
- z uruchamianym elektromagnetycznym obcinaczem
- Prześwit pod stopkami podczas wzniosu wynosi max. 16 mm (osiągalny tylko przy zastosowaniu napędów DC)
- Maszyny wyposażone są w nowe, ergonomiczne korzystnie rozmieszczone przyciski do między-rygli, pomijania rygli oraz pozycjonowania igły góra/dół
- Igielnica, drążek dociskacza tkaniny i drążek stopki transportowej są pokryte powłoką DLC – dla zredukowania ilości oleju
- Płytki ściegów i zasuwa płytki ściegów są pokryte powłoką ślizgową w celu zmniejszenia tarcia między materiałem a wyposażeniem szyjącym podczas szycia
- Automatyczne smarowanie knotowe z wziernikami poziomu oleju.
- Duży chwytacz pionowy ze szpulkami CTB
- Zapadkowe sprzęgło bezpieczeństwa, zapobiega przestawieniu chwytacza i uszkodzeniu chwytacza podczas zakleszczenia nici

12 Załącznik

Szkice płyty stołu





DÜRKOPP ADLER GmbH

Potsdamer Straße 190

33719 Bielefeld

GERMANY

Phone +49 (0) 521 / 925-00

E-mail service@duerkopp-adler.com

www.duerkopp-adler.com

