

827/827-M

Návod k obsluze



DŮLEŽITÉ
PŘED POUŽITÍM STROJE SI DŮKLADNĚ PŘEČTĚTE
TENTO NÁVOD K OBSLUZE
A USCHOVEJTE JEJ PRO POZDĚJŠÍ POUŽITÍ

Všechna práva vyhrazena.

Vlastnictví společnosti Dürkopp Adler AG. Chráněné autorským právem.
Jakákoli reprodukce tohoto obsahu, a to i formou výňatků, je bez předchozího písemného souhlasu společnosti Dürkopp Adler AG zakázána.

Copyright © Dürkopp Adler AG 2019

1	O tomto návodu	5
1.1	Komu je tento návod určen?	5
1.2	Dohodnuté znázornění – symboly a značky	6
1.3	Další dokumenty	7
1.4	Ručení	8
2	Bezpečnost	9
2.1	Základní bezpečnostní pokyny	9
2.2	Signální slova a symboly ve výstražných upozorněních	10
3	Popis zařízení	15
3.1	Komponenty stroje	15
3.2	Použití k určenému účelu	17
3.3	Prohlášení o shodě	18
4	Obsluha	19
4.1	Příprava stroje k provozu	19
4.2	Zapnutí a vypnutí stroje	20
4.3	Nasazení nebo výměna jehly	21
4.4	Navlečení horní nitě	22
4.4.1	Navlečení horní nitě u jednojehlových strojů	22
4.4.2	Navlečení horní nitě u dvoujehlových strojů	24
4.5	Navinutí spodní nitě	25
4.6	Výměna cívky	27
4.7	Napnutí nitě	28
4.7.1	Nastavení napnutí horní nitě	29
4.7.2	Nastavení napnutí spodní nitě	31
4.8	Patka	32
4.8.1	Zvedání přítlačné patky	32
4.8.2	Aretace přítlačné patky ve zvednuté poloze	33
4.8.3	Nastavení tlaku přítlačných patek	34
4.9	Nastavení délky stehu	35
4.10	Horní podávání válců	36
4.11	Tlačítka na ramenu stroje	38
4.11.1	Aktivace tlačítek	38
4.11.2	Přenesení funkce tlačítka na přídatný spínač	40
4.12	Šití	41
5	Programování	43
5.1	Nastavení elektropneumatického obvodu dopravních válců:	48
5.2	Nastavení počítání stehů až do spuštění dopravního válce dolů	49
6	Údržba	51
6.1	Čištění	53

6.1.1	Čištění horní části stroje	54
6.1.2	Čištění přímého pohonu	55
6.2	Mazání	56
6.2.1	Mazání horní části stroje	57
6.2.2	Mazání chapače	58
6.3	Údržba pneumatického systému	59
6.3.1	Nastavení provozního tlaku	59
6.3.2	Vypuštění zkondenzované vody	60
6.3.3	Čištění filtrační vložky	62
6.4	Seznam dílů	63
7	Instalace	65
7.1	Kontrola obsahu dodávky	65
7.2	Odstranění přepravních pojistek	65
7.3	Montáž stojanu	66
7.4	Deska stolu	67
7.4.1	Sestavení desky stolu	67
7.4.2	Vyrobení desky stolu	68
7.4.3	Upevnění desky stolu a pedálu na stojanu	68
7.5	Nastavení pracovní výšky	70
7.6	Nasazení horní části stroje	72
7.7	Montáž ovládacího panelu	73
7.8	Montáž elektrického kolenního spínače	75
7.9	Montáž osvětlení šicího stroje	76
7.10	Elektrické připojení	77
7.10.1	Vyrovnání potenciálů	77
7.10.2	Připojení řídicí skříně	79
7.10.3	Připojení kolenního spínače	80
7.10.4	Montáž a připojení transformátoru osvětlení šicího stroje (volitelně) ..	81
7.10.5	Připojení osvětlení šicího stroje k jeho transformátoru	83
7.11	Připojení pneumatické soustavy	84
7.11.1	Montáž jednotky na úpravu stlačeného vzduchu	84
7.11.2	Nastavení provozního tlaku	85
7.12	Spuštění testovacího chodu	86
8	Odstavení stroje z provozu	87
9	Likvidace	89
10	Odstraňování poruch	91
10.1	Zákaznický servis	91
10.2	Hlášení softwaru	92
10.2.1	Upozornění	92
10.2.2	Chybová hlášení	96
10.3	Poruchy v průběhu šití	100

11	Technické parametry	103
12	Příloha	105

1 O tomto návodu

Tento návod k obsluze byl vypracován s maximální pečlivostí. Obsahuje informace a pokyny pro zajištění bezpečného a dlouholetého provozu.

Zjistíte-li nějaké nesrovnalosti nebo máte-li návrhy na zlepšení, oznamte nám je prostřednictvím **Zákaznického servisu** ( str. 91).

Považujte návod za součást výrobku a uschovejte jej na dobře dostupném místě.

1.1 Komu je tento návod určen?

Tento návod je určen pro:

- Personál obsluhy:
Skupina osob je zaškolená na stroji a má přístup k návodu. Pro personál obsluhy je obzvláště důležitá kapitola **Obsluha** ( str. 19).
- Odborný personál:
Skupina osob má odpovídající odborné vzdělání, které ji kvalifikuje k údržbě nebo k odstraňování závad.
Pro odborný personál je obzvláště důležitá kapitola **Instalace** ( str. 65).

Servisní návod je dodáván zvlášť.

Co se týká minimálních kvalifikací a dalších předpokladů personálu, dodržujte také kapitolu **Bezpečnost** ( str. 9).

1.2 Dohodnuté znázornění – symboly a značky

Pro snadné a rychlé pochopení jsou různé informace uvedené v tomto návodu znázorněny nebo zvýrazněny pomocí následujících značek:



Správné nastavení

Udává, jak vypadá správné nastavení.



Poruchy

Uvádí poruchy, které mohou nastat při chybném nastavení.



Kryt

Uvádí, které kryty musíte demontovat, aby bylo možné se dostat k nastavovaným součástem.



Pracovní kroky při obsluze (šití a příprava stroje)



Pracovní kroky při provádění servisu, údržby a montáže



Pracovní kroky pomocí ovládacího panelu softwaru

Jednotlivé pracovní kroky jsou očíslované:

1. první pracovní krok
 2. druhý pracovní krok
 - ... Je bezpodmínečně nutné dodržet pořadí jednotlivých kroků.
- Výčty jsou označeny odrážkou.



Výsledek činnosti

Změna na stroji nebo na displeji / ovládacím panelu.



Důležité

Tomuto musíte u dotyčného pracovního kroku věnovat zvláštní pozornost.



Informace

Doplňující informace, např. o alternativních možnostech obsluhy.



Pořadí

Uvádí, které práce musíte provést před nastavením nebo po nastavení.

Odkazy



Následuje odkaz na jiné místo textu.

Bezpečnost Důležitá výstražná upozornění pro uživatele stroje jsou speciálně označena. Obzvláště důležitá je bezpečnost, proto jsou symboly nebezpečí, stupně nebezpečí a jejich signální slova popsány zvlášť v kapitole **Bezpečnost** ( str. 9).

Údaje o umístění Pokud z obrázku nevyplývá jiné jasné určení místa, platí u údajů o místu pojmy **vpravo** nebo **vlevo** vždy z pohledu ze stanoviště pracovníka obsluhy.

1.3 Další dokumenty

Stroj obsahuje zabudované komponenty jiných výrobců.

Pro tyto dokoupené díly provedli příslušní výrobci posouzení rizik a prohlásili, že jejich konstrukce odpovídá platným evropským i národním předpisům. Používání zabudovaných komponent v souladu s určením je popsáno v příslušných návodech výrobců.

1.4 Ručení

Všechny údaje a pokyny v tomto návodu byly sestaveny s přihlédnutím k aktuálnímu stavu techniky a platným normám a předpisům.

Dürkopp Adler nenese odpovědnost za škody způsobené:

- rozbitím nebo poškozením stroje způsobeným přepravou,
- nedodržením návodu,
- použitím v rozporu s určeným účelem,
- neautorizovanými úpravami stroje,
- využitím nevyškoleného personálu,
- použitím neschválených náhradních dílů.

Přeprava

Dürkopp Adler neručí za rozbití a poškození způsobená přepravou. Zkontrolujte dodávku ihned po jejím doručení. Zjištěné škody reklamujte u posledního přepravce. To platí i tehdy, když není poškozen obal.

Nechte stroje, přístroje i obalový materiál ve stavu, v jakém se nacházely ve chvíli, kdy bylo zjištěno poškození. Tím si zajistíte nároky vůči přepravní firmě.

Všechny další zjištěné nedostatky oznamte ihned po doručení dodávky společnosti Dürkopp Adler.

2 Bezpečnost

Tato kapitola obsahuje základní pokyny pro vaši bezpečnost. Předtím, než se pustíte do instalace nebo obsluhy stroje, si pozorně přečtete všechny pokyny. Bezpodmínečně se řiďte údaji uvedenými v bezpečnostních pokynech. Jejich nerespektování může mít za následek vážná poranění a věcné škody.



2.1 Základní bezpečnostní pokyny

Stroj používejte pouze způsobem popsáním v tomto návodu.

Návod k obsluze musí být neustále k dispozici na místě použití stroje.

Je zakázáno provádět práce na dílech a zařízeních pod napětím. Výjimky upravuje norma DIN VDE 0105.

Při provádění následujících prací vypněte stroj hlavním vypínačem nebo vytáhněte síťovou zástrčku ze zásuvky:

- výměna jehly nebo jiných šicích nástrojů
- opuštění pracoviště
- provádění prací údržby a oprav
- Navlečení nitě

Nesprávné nebo vadné náhradní díly mohou ohrozit bezpečnost a poškodit stroj. Používejte pouze originální náhradní díly od výrobce.

Převaha Při přepravě stroje použijte nízkozdvíhový nebo vysokozdvíhový vozík. Stroj zvedněte maximálně o 20 mm a zajistěte proti sklouznutí.

Instalace Připojovací kabel musí být vybavený síťovou zástrčkou schválenou k použití v dané zemi. Síťovou zástrčku smí na přípojný kabel montovat pouze kvalifikovaný personál.

Povinnosti provozovatele Dodržujte bezpečnostní předpisy a předpisy úrazové prevence i zákonné předpisy bezpečnosti práce a ochrany životního prostředí platné v dané zemi.

Všechna výstražná upozornění a bezpečnostní značky na stroji musí být vždy v čitelném stavu. Nikdy je neodstraňujte! Chybějící nebo poškozená výstražná upozornění a bezpečnostní značky okamžitě vyměňte.

**Požadavky
na personál**

Pouze kvalifikovaný odborný personál smí:

- instalovat stroj
- provádět údržbářské práce a opravy
- provádět práce na elektrickém vybavení

Se strojem smějí pracovat pouze autorizované osoby, které předtím pochopily tento návod.

Provoz

Během provozu kontrolujte, zda stroj nevykazuje nějaká zjevná poškození. Pokud na stroji zpozorujete změny, přerušte práci. Všechny změny oznamte kompetentnímu nadřízenému. Poškozený stroj nesmíte dále používat.

**Bezpečnostní
zařízení**

Je zakázáno odstraňovat nebo vyřazovat z provozu bezpečnostní zařízení stroje. Pokud je to však kvůli opravě nezbytné, namontujte bezpečnostní zařízení ihned po opravě zase zpět a znovu je uveďte do provozu.

2.2 Signální slova a symboly ve výstražných upozorněních

Výstražná upozornění v textu jsou ohraničena barevnými pruhy. Barva je použita podle závažnosti nebezpečí. Signální slova označují závažnost nebezpečí.

Signální slova

Signální slova a ohrožení, jež popisují:

Signální slovo	Význam
NEBEZPEČÍ	(se symbolem nebezpečí) Nedodržení pokynu má za následek usmrcení nebo těžké poranění.
VAROVÁNÍ	(se symbolem nebezpečí) Nedodržení může mít za následek usmrcení nebo těžké poranění.

VÝSTRAHA	(se symbolem nebezpečí) Nedodržení může mít za následek středně těžké nebo lehké poranění.
UPOZORNĚNÍ	(se symbolem nebezpečí) Nedodržení může mít za následek ekologické škody.
POKYN	(bez symbolu nebezpečí) Nedodržení může mít za následek věcné škody.

Symoly V případě ohrožení osob udávají tyto symboly druh hrozícího nebezpečí:

Symbol	Druh nebezpečí
	Obecné
	Úraz elektrickým proudem
	Píchnutí
	Pohmoždění
	Ekologické škody

Příklady Příklady uspořádání výstražných upozornění v textu:

NEBEZPEČÍ



Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.

- ↳ Takto vypadá výstražné upozornění, jehož nerespektování má za následek smrt nebo těžké poranění.

VAROVÁNÍ



Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.

- ↳ Takto vypadá výstražné upozornění, jehož nerespektování může mít za následek smrt nebo těžké poranění.

VÝSTRAHA



Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.

- ↳ Takto vypadá výstražné upozornění, jehož nerespektování může mít za následek středně těžké nebo lehké poranění.

POKYN

Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.

- ↳ Takto vypadá výstražné upozornění, jehož nerespektování může mít za následek věcné škody.

UPOZORNĚNÍ



Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

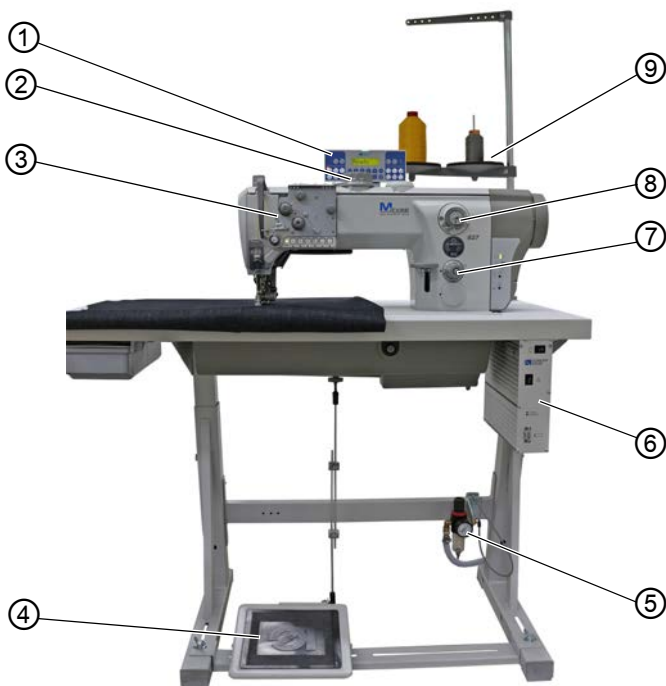
Opatření k odvrácení nebezpečí.

- ↳ Takto vypadá výstražné upozornění, jehož nerespektování může mít za následek ekologické škody.

3 Popis zařízení

3.1 Komponenty stroje

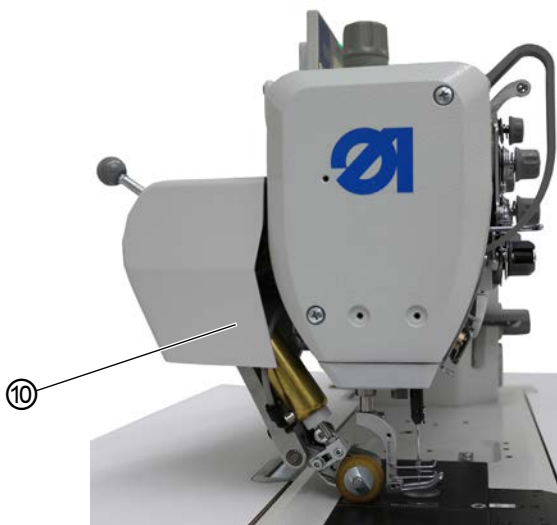
Obr. 1: Komponenty stroje (1)



- (1) - Ovládací panel OP1000
- (2) - Regulační kolečko pro horní
podávání válců
- (3) - Napínací destička nitě
- (4) - Pedál

- (5) - Jednotka na úpravu tlakového
vzduchu
- (6) - Řídicí skříň
- (7) - Regulační kolečko délky stehu
- (8) - Navíjení cívky
- (9) - Nitřový stojánek

Obr. 2: Komponenty stroje (2)



(10) - Horní podávání válců

3.2 Použití k určenému účelu

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění následkem kontaktu s díly pod napětím, pohybujícími se, stříhajícími a ostrými díly!

Použití v rozporu s určeným účelem může vést k úrazu elektrickým proudem, pohmoždění, odštíhnutí nebo píchnutí.

Dodržujte všechny pokyny uvedené v tomto návodu.

POKYN

Věcné škody při nerespektování návodu!

Použití v rozporu s určeným účelem může vést k poškození stroje.

Dodržujte všechny pokyny uvedené v tomto návodu.

Stroj se smí používat pouze se šitým materiálem, jehož profil požadavků odpovídá plánovanému účelu použití.

Stroj je určen ke zpracovávání pouze suchého šitého materiálu. Šitý materiál nesmí obsahovat žádné tvrdé předměty.

Tloušťky jehel povolené pro stroj jsou uvedeny v kapitole **Technické parametry** ( str. 103).

Steh musí být zhotoven nití, jejíž profil požadavků odpovídá příslušnému účelu použití.

Stroj je určen pro průmyslové použití.

Stroj je dovoleno instalovat a provozovat pouze v suchých a udržovaných místnostech. Pokud stroj provozujete v místnostech, které nejsou suché a udržované, mohou být zapotřebí další opatření, která je nutno dohodnout podle normy DIN EN 60204-31.

Se strojem smí pracovat pouze autorizované osoby.

Za škody způsobené použitím v rozporu s určeným účelem nepřebírá Dürkopp Adler žádnou odpovědnost.

3.3 Prohlášení o shodě

Tento stroj odpovídá evropským předpisům, které se týkají zaručení ochrany zdraví, bezpečnosti a ochrany životního prostředí a které jsou uvedeny v prohlášení o shodě, případně v prohlášení o montáži.



4 Obsluha

Postup práce se skládá z různých kroků. Pro zachování dobrého výsledku šití je nutná bezchybná obsluha.

4.1 Příprava stroje k provozu

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění následkem kontaktu s pohybujícími se, stříhajícími a ostrými díly!

Možnost pohmoždění, pořezání a píchnutí.

Přípravy provádějte pokud možno pouze při vypnutém stroji.

Před šitím proveďte následující přípravy:

- Nasazení nebo výměna jehly
- Navlečení horní nitě
- Navlečení nebo navinutí spodní nitě
- Nastavení napnutí nitě

4.2 Zapnutí a vypnutí stroje

Obr. 3: Zapnutí a vypnutí stroje



(1) - Hlavní vypínač

Zapnutí stroje



Jak zapnout stroj:

1. Přepněte hlavní vypínač (1) z polohy **0** do polohy **I**.
- ☞ Stroj se spustí, ovládací panel se aktivuje.

Vypnutí stroje

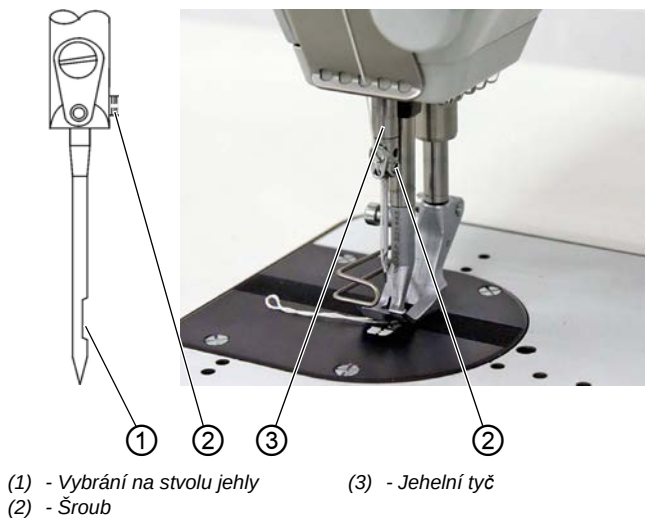


Jak vypnout stroj:

1. Přepněte hlavní vypínač (1) z polohy **I** do polohy **0**.
- ☞ Stroj se vypne, ovládací panel se deaktivuje.

4.3 Nasazení nebo výměna jehly

Obr. 4: Nasazení nebo výměna jehly



Takto nasadíte nebo vyměníte jehlu:

1. Povolte šroub (2).
2. Vytáhněte jehlu směrem dolů z jehelní tyče (3).
3. Zasuňte novou jehlu až na doraz do jehelní tyče (3).



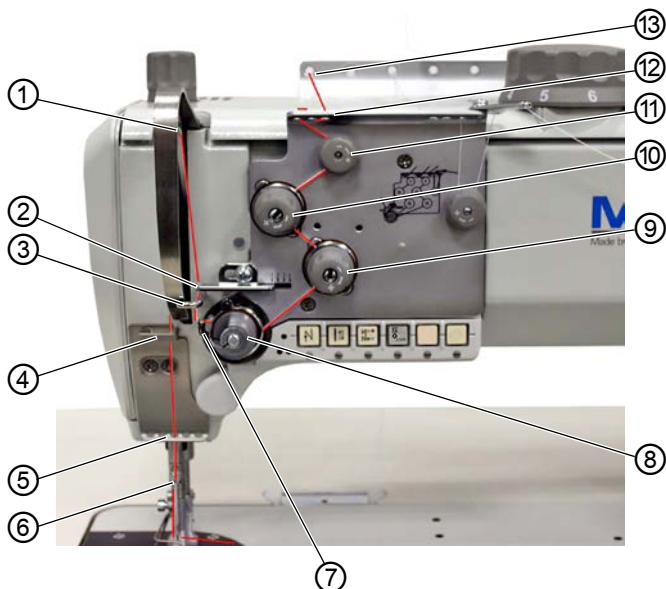
Důležité

- Vybrání (1) jehly musí směřovat k chapači.
4. Utáhněte šroub (2).

4.4 Navlečení horní nitě

4.4.1 Navlečení horní nitě u jednojehlových strojů

Obr. 5: Navlečení horní nitě u jednojehlových strojů



- | | |
|----------------------------------|--------------------------------|
| (1) - Nitová páka | (8) - Napínací prvek |
| (2) - Regulátor horní nitě | (9) - Přídavná napínací kladka |
| (3) - Vodítko | (10) - hlavní napínací kladka |
| (4) - Vodítko | (11) - Pomocný napínač |
| (5) - Vodítko | (12) - Vodítko |
| (6) - Vodítko | (13) - Vodítko |
| (7) - Vyrovnávací pružina (nitě) | |



Takto navléknete horní nit:

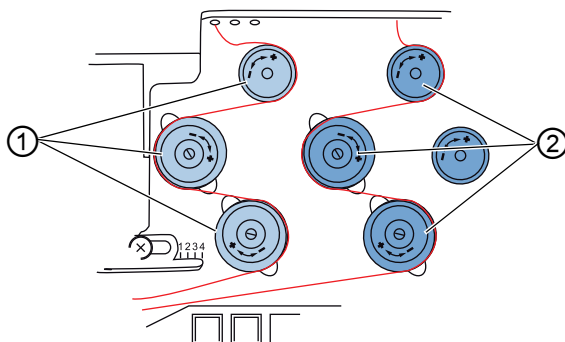
1. Nasadíte cívku na nit na držák cívek a provlečte nit vodítkem odvíjecího ramena.
2. Provlékněte horní nit vodítkem (13).
3. Provléčte horní nit shora dolů vlnovitě dle obrázku vodítkem (12).
4. Ved'te horní nit ve směru chodu hodinových ručiček pomocným napínačem (11).

5. Ved'te horní nit proti směru chodu hodinových ručiček hlavní napínací kladkou (10).
6. Ved'te horní nit ve směru chodu hodinových ručiček přidavnou napínací kladkou (9).
7. Ved'te horní nit napínacím prvkem (8).
8. Provlečte horní nit zprava doleva vyrovnávací pružinou (nitě) (7).
9. Provlečte horní nit shora dolů vodítkem (3).
10. Provlečte horní nit zdola nahoru regulátorem horní nitě (2).
11. Provlečte horní nit niťovou pákou (1).
12. Provlečte horní nit vodítky (4) a (5).
13. Provlečte horní nit vodítkem (6) na jehelní tyči.
14. Provlečte horní nit zleva doprava ouškem jehly.

4.4.2 Navlečení horní nitě u dvoujehlových strojů

Dvoujehlové stroje mají 2. trojúhelník napínacích šroubů pro navlečení 2. horní nitě.

Obr. 6: Navlečení horní nitě u dvoujehlových strojů



(1) - Trojúhelník napínacích šroubů (2) - Trojúhelník napínacích šroubů
pro navlečení levé horní nitě pro navlečení pravé horní nitě



Takto navléknete horní nit u dvoujehlových strojů:

1. Levou horní nit navlečte tak, jak popsáno výše u jednojehlového stroje (📖 str. 22).
 2. Pravou horní nit navlečte zezadu dopředu vodičem nitě.
 3. Ved'te nit ve směru chodu hodinových ručiček kolem pomocného napínače 2. trojúhelníku napínacích šroubů (2).
 4. Ved'te nit proti směru chodu hodinových ručiček kolem přidavné napínací kladky 2. trojúhelníku napínacích šroubů (2).
 5. Ved'te nit ve směru chodu hodinových ručiček kolem hlavní napínací kladky 2. trojúhelníku napínacích šroubů (2).
 6. Proveďte horní nit zprava doleva vyrovnávací pružinou (nitě) (7).
- 👉 Další postup navlečení nitě je shodný jako u navlečení nitě u jednojehlových strojů.

4.5 Navinutí spodní nitě

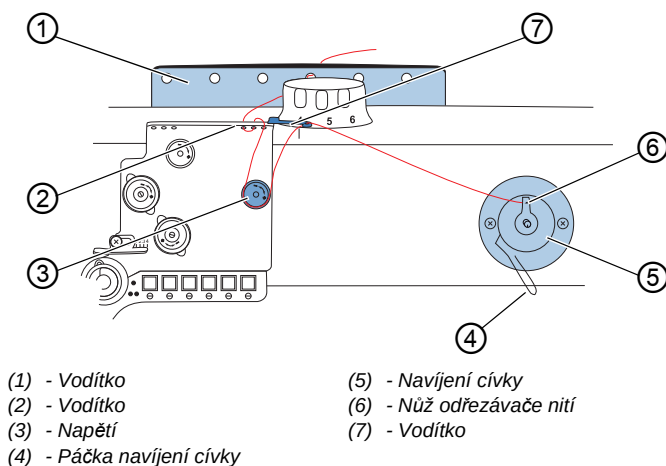
POKYN

Může dojít k věcným škodám!

Nebezpečí přetržení, pokud se spodní nit nenavíjí během procesu šití.

Pokud spodní nit navíjíte mimo proces šití, aretujte přítlačnou patku ve zvednuté poloze a nastavte zdvih přítlačné patky na nejmenší hodnotu.

Obr. 7: Navinutí spodní nitě



Takto navinete spodní nit na cívku:

1. Nasadíte cívku na nit na držák cívek a provlečte nit vodítkem odvíjecího ramena.
2. Provlečte spodní nit vodítkem (1).
3. Vedte spodní nit shora dolů vlnovitě dle obrázku vodítkem (2).
4. Vedte spodní nit proti směru chodu hodinových ručiček napínačem (3).
5. Vedte spodní nit shora dolů vodítkem (7).
6. Upněte spodní nit za odřezávačem nití (6) a odstříhněte ji.

7. Nasuňte cívku na navíječ cívky (5).
Spodní nit není nutné navíjet ručně.
8. Zatlačte do cívky páku navíječe (4).
9. Šijte.
- ↳ Spodní nit se navíjí na cívku.
Jakmile bude cívka plná, ukončí páka navíječe (4) proces navíjení.
Navíječ se vždy zastaví tak, aby byl odřezávač niti (6) v příslušné poloze.
10. Odejměte plnou cívku.
11. Upněte spodní nit za odřezávačem nití (6) a odstříhněte ji.

4.6 Výměna cívky

VÝSTRAHA



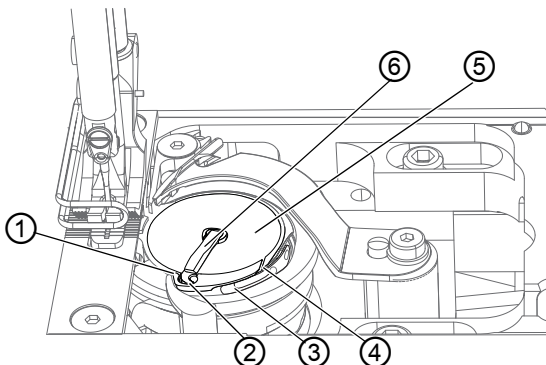
Nebezpečí poranění špičatými předměty!

Může dojít k píchnutí.

Před výměnou cívky vypněte stroj.

Výměna cívky se provádí u jednojehlových strojů stejně jako u dvoujehlových strojů. Chapač, do něhož se vloží cívka, je u levé a pravé strany pouze otočený o 180 stupňů.

Obr. 8: Výměna cívky



(1) - Drážka

(2) - Vodítko

(3) - Napínací pružina

(4) - Drážka

(5) - Cívka

(6) - Klapka pouzdra cívky

Takto vyměníte cívku:



1. Zvedněte klapku pouzdra cívky (6).
2. Vyjměte prázdnou cívku.
3. Vložte plnou cívku:



Důležité

Cívku vložte tak, aby se při odvíjení nitě pohybovala v opačném směru k chapači.

4. Protáhněte spodní nit drážkou (4) v pouzdře cívky.
5. Protáhněte spodní nit pod napínací pružinu (3).

6. Ved'te spodní nit drážkou (1) a vytáhněte cca o 3 cm.
7. Zavřete klapku pouzdra cívky (6).

4.7 Napnutí nitě

Napnutí horní nitě ovlivňuje společně s napnutím spodní nitě vzhled švu. Příliš silné napnutí nití mohou mít v případě tenkého šitého materiálu za následek nežádoucí zkadeření a zpřetrhání nití.

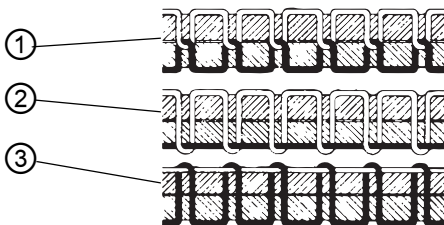


Správné nastavení

Při stejně silném napnutí horní a spodní nitě leží smyčkování nitě ve středu šitého materiálu.

Napnutí horní nitě nastavte tak, abyste dosáhli požadovaného vzhledu švu při co možná nejmenším napnutí nitě.

Obr. 9: Napnutí nitě



- (1) - Stejně silné napnutí horní a spodní nitě
- (2) - Silnější napnutí spodní nitě oproti horní niti
- (3) - Silnější napnutí horní nitě oproti spodní niti

4.7.1 Nastavení napnutí horní nitě

Obr. 10: Nastavení napnutí horní nitě



(1) - Čep

(2) - Pomocný napínač

(3) - Hlavní napínací kladka

(4) - Přídavná napínací kladka

Nastavení pomocného napínače

Při otevřené hlavní napínací kladce (3) a přídavné napínací kladce (4) je nutné nepatrné zbytkové napnutí horní nitě. Toto zbytkové napnutí se vytváří pomocným napínačem (2).

Pomocný napínač (2) ovlivňuje zároveň délku ustřiženého konce horní nitě, a tím i délku počáteční nitě pro další šev.



Takto nastavíte pomocný napínač:

1. Otáčejte stavěcím kolečkem pro pomocný napínač (2), dokud nebude jeho čelní strana lícovat s čepem (1).
 - Kratší počáteční nit: pootočením regulačního kolečka (2) ve směru chodu hodinových ručiček.
 - Delší počáteční nit: pootočením regulačního kolečka (2) proti směru chodu hodinových ručiček.

Nastavení hlavní napínací kladky

Hlavní napínací kladka (3) má být nastavena na co nejmenší hodnotu.



Takto nastavíte hlavní napínací kladku:

1. Otáčejte regulačním kolečkem (3).
 - Zvýšení tahové síly: otáčení ve směru chodu hodinových ručiček
 - Snížení tahové síly: otáčení proti směru chodu hodinových ručiček

Nastavení přídatné napínací kladky

Připojitelná přídatná napínací kladka (4) slouží k rychlé změně tahové síly horní niti, např. u zesílení švů.

Přídatná napínací kladka (4) má být nastavena vždy na menší napnutí než hlavní napínací kladka (3).

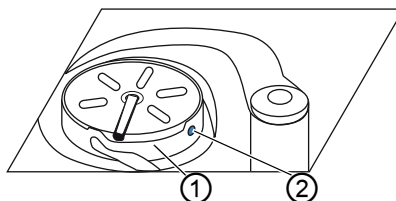


Takto nastavíte přídatnou napínací kladku:

1. Otáčejte regulačním kolečkem (4).
 - Zvýšení tahové síly: otáčení ve směru chodu hodinových ručiček
 - Snížení tahové síly: otáčení proti směru chodu hodinových ručiček

4.7.2 Nastavení napnutí spodní nitě

Obr. 11: Nastavení napnutí spodní nitě



(1) - Napínací pružina

(2) - Šroub

Napnutí spodní nitě vytváří napínací pružina (1) a nastavuje se šroubem (2).



Jak nastavit napnutí spodní nitě:

1. Otáčejte šroubem (2).
 - Zvýšení tahové síly spodní nitě: otáčení ve směru chodu hodinových ručiček
 - Snížení tahové síly spodní nitě: otáčení proti směru chodu hodinových ručiček

4.8 Patka

4.8.1 Zvedání přítlačné patky

Obr. 12: Zvedání přítlačné patky



(1) - Pedál



Takto zvednete přítlačnou patku:

1. Sešlápněte pedál (1) napůl zpět.
- ↳ Přítlačná patka se zvedne při zastavení stroje.

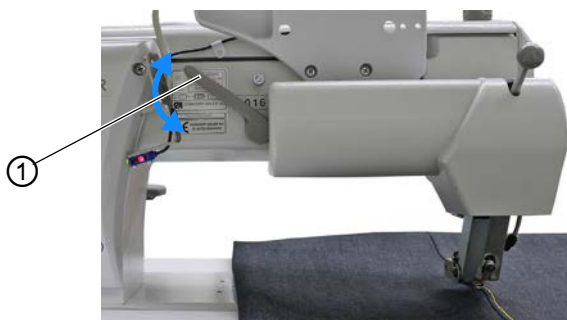
NEBO



1. Sešlápněte pedál (1) úplně zpět.
- ↳ Aktivuje se odstřih nitě a přítlačná patka se zvedne.

4.8.2 Aretace přitlačné patky ve zvednuté poloze

Obr. 13: Aretace přitlačné patky ve zvednuté poloze



(1) - Páčka

Aretace přitlačné patky ve zvednuté poloze



Takto aretujete přitlačnou patku ve zvednuté poloze:

1. Otočte páku (1) dolů.
- ✎ Přitlačná patka je aretovaná ve zvednuté poloze.

Odstranění aretace



Takto odstraníte aretaci:

1. Otočte páku (1) nahoru.
- ✎ Aretace se zruší.

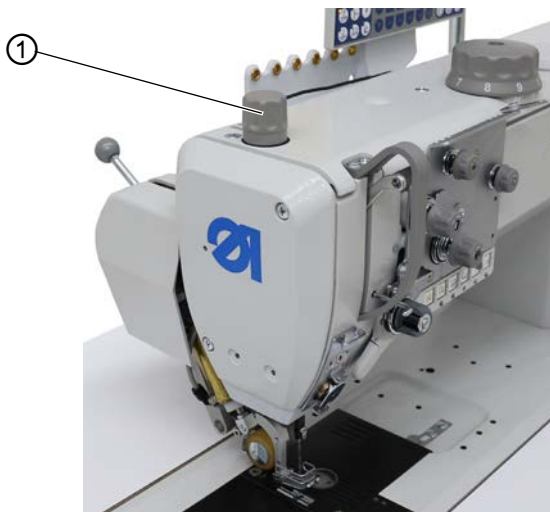
NEBO



1. Sešlápněte pedál.
- ✎ Aretace se zruší, páka (1) se otočí zpátky do své výchozí polohy.

4.8.3 Nastavení tlaku přitlačných patek

Obr. 14: Nastavení tlaku přitlačných patek



(1) - Regulační kolečko

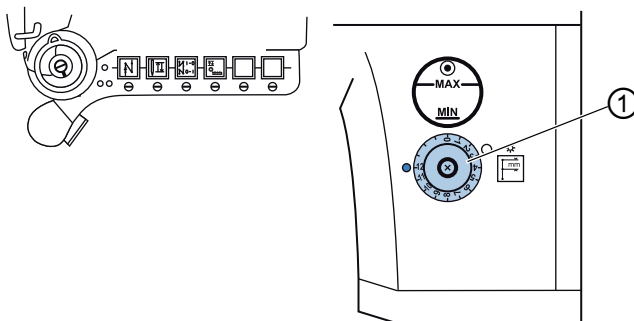


Takto nastavíte tlak přitlačné patky:

1. Otáčejte regulačním kolečkem (1).
 - Zvýšení tlaku přitlačné patky: otáčení ve směru hodinových ručiček
 - Snížení tlaku přitlačné patky: otáčení proti směru hodinových ručiček

4.9 Nastavení délky stehu

Obr. 15: Nastavení délky stehu



(1) - Regulační kolečko délky stehu

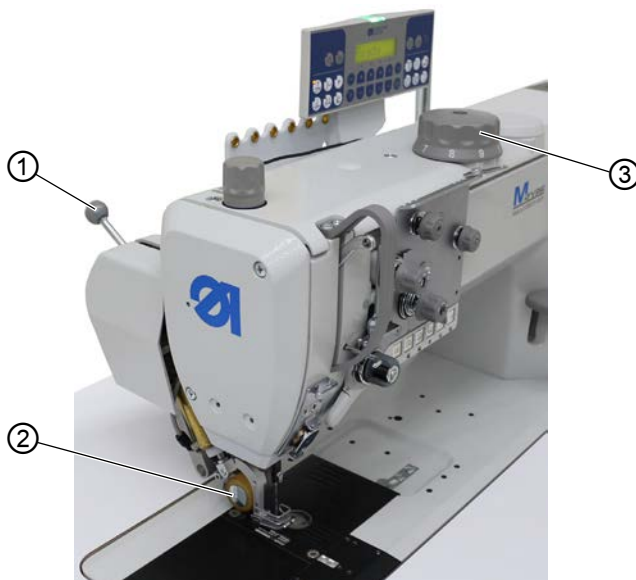


Takto nastavíte délku stehu:

1. Otáčejte regulačním kolečkem (1).
 - Minimální délka stehu: **1**
 - Maximální délka stehu: **7**

4.10 Horní podávání válců

Obr. 16: Horní podávání válců



(1) - Páčka

(3) - Regulační kolečko

(2) - dopravní válec

Dopravní délku horního podávání válců lze nastavit regulačním kolečkem (3) s rozdílem maximálně 9 mm vůči spodnímu podávání.

Po zapnutí stroje je dopravní válec (2) spuštěný dolů.

Po zvednutí přítlačné patky je dopravní válec (2) zvednutý.

Při zahájení šití se spustí počítání stehů, pokud je naprogramované (📖 str. 49).

Je-li počáteční zapoštění zapnuté, spustí se počítání stehů teprve po počátečním zapoštění.

Zapnutí horního podávání válců



Takto zapnete horní podávání válců:

1. Stlačte páku (1) dolů.

☞ Dopravní válec (2) se spustí dolů na šitý materiál.

Vypnutí horního podávání válců



Takto vypnete horní podávání válců:

1. Vytáhněte páku (1) nahoru.
- ↳ Dopravní válec (2) se zvedne a je neaktivní.

Aktivace a deaktivace horního podávání válců

Obr. 17: Aktivace a deaktivace horního podávání válců



(1) - Tlačítko pro horní podávání válců



Takto aktivujete horní podávání válců:

1. Stiskněte tlačítko (1).
- ↳ Tlačítko svítí.
Horní podávání válců je zapnuté.
Dopravní válec se během následujícího šití spustí dolů.



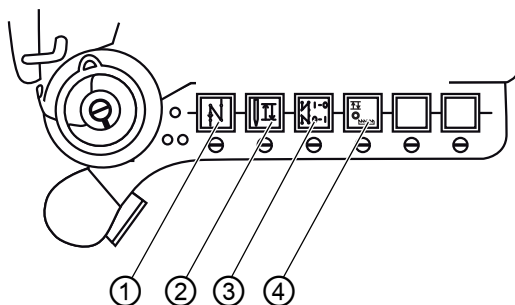
Takto deaktivujete horní podávání válců:

1. Stiskněte tlačítko (1).
- ↳ Tlačítko nesvítí.
Horní podávání válců je vypnuté.

4.11 Tlačítka na ramenu stroje

4.11.1 Aktivace tlačítek

Obr. 18: Tlačítka na ramenu stroje



(1) - Zpětné šití

(2) - Polohování jehly

(3) - Počáteční a koncové zapoštění

(4) - Horní podávání válců



Takto aktivujete tlačítko na ramenu stroje:

1. Stiskněte tlačítko.

↳ Funkce je aktivovaná.
Tlačítko svítí.

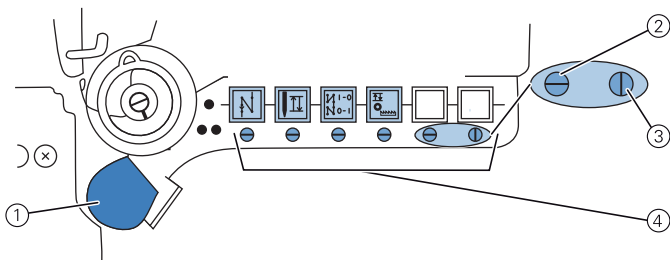
Tlačítka na ramenu stroje

Tlačítko	Funkce
	Zpětné šití Je-li tlačítko aktivované, stroj šije směrem zpět.
	Polohování jehly Při aktivovaném tlačítku najede jehla do určité polohy. Tato poloha se definuje nastavením parametrů (📖 <i>Seznam parametrů</i>). Při dodání je stroj nastaven tak, aby byla jehla při aktivovaném tlačítku zvednutá nahoře.
	Počáteční a koncové zapošíť Tlačítko ruší základní nastavení pro šití počátečního a koncového zapošíť. ⚡ Když je zapnuté zapošíť, bude stisknutím tlačítka potlačeno další zapošíť. ⚡ Když není zapnuté zapošíť, bude stisknutím tlačítka provedeno další zapošíť. Základní nastavení počátečního a koncového zapošíť viz 📖 <i>Návod k obsluze řídicí skříně DACclassic</i>.
	Horní podávání válců Při aktivovaném tlačítku se zapne také horní podávání válců (📖 str. 36)

4.11.2 Přenesení funkce tlačítka na přídavný spínač

Funkce tlačítek můžete přenést na přídavný spínač (1). Zvolte funkci, kterou často používáte, abyste ji mohli zapnout během šití rychleji.

Obr. 19: Přenesení funkce tlačítka na přídavný spínač



- | | |
|--------------------------------------|--|
| (1) - Přídavný spínač | (4) - Šrouby pro obsazení přídavného spínače |
| (2) - Šroub ve výchozí poloze | |
| (3) - Šroub aktivuje přídavný spínač | |



Takto přenesete funkci tlačítka na přídavný spínač:

1. Přemístěte všechny šrouby (4) do výchozí polohy (2): všechny drážky jsou vodorovně.
 2. Otočte šroub pod požadovaným tlačítkem o 90° tak, aby drážka byla ve svislé poloze (3).
- ☞ Funkci zvoleného tlačítka lze aktivovat pomocí přídavného spínače (1).

4.12 Šití

VÝSTRAHA

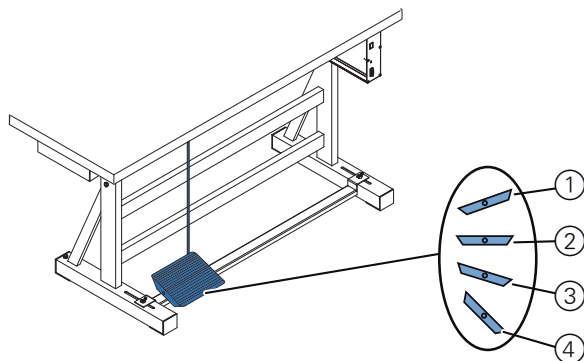


Nebezpečí poranění špičatými částmi!

Může dojít k píchnutí.

Dejte pozor, abyste na pedál omylem nesešlápli.
NESAHEJTE do oblastí jehly.

Obr. 20: Šití



(1) - Poloha pedálu +1: Proces šití je aktivní

(2) - Poloha pedálu 0: Klidová poloha

(3) - Poloha pedálu -1: Zvednutí šicích patek

(4) - Poloha pedálu -2: Šití koncového zapošíť a odstřih nitě

Výchozí poloha:

- Poloha pedálu 0:

☞ Stroj je zastavený, jehly jsou nahoře, přítlačné patky dole.

Upravte polohu šitého materiálu



Takto polohujete šitý materiál:

1. Pedál sešlápněte napůl zpět do polohy pedálu -1.

☞ Přítlačné patky se zvednou.

2. Posuňte šicí materiál do výchozí polohy.

Šití



Takto šijete:

1. Pedál sešlápněte dopředu do polohy pedálu +1.
- ↗ Stroj šije.
Rychlost šití je tím vyšší, čím více je pedál sešlápnutý dopředu.

Přerušení šití



Takto přerušíte šití:

1. Uvolněte pedál do polohy pedálu 0:
- ↗ Stroj se zastaví, jehly a přítlačné patky jsou dole.

Pokračování šití



Takto pokračujete v šití:

1. Pedál sešlápněte dopředu do polohy pedálu +1:
- ↗ Stroj pokračuje v šití.

Zapošití uprostřed švu



Takto zhotovíte zapošíť uprostřed švu:

1. zpátkování.

Ukončení šití



Takto ukončíte šev:

1. Pedál sešlápněte úplně zpět do polohy pedálu -2.
- ↗ Stroj provede koncové zapošíť, odstřihovač nitě odstřihne nit.
Stroj se zastaví, jehly a přítlačné patky jsou nahoře.
2. Odeberte šitý materiál.

5 Programování

Všechna nastavení v softwaru se provádějí prostřednictvím ovládacího panelu OP1000.

Ovládací panel se skládá z displeje a tlačítek.

Prostřednictvím ovládacího panelu můžete:

- Používat skupiny tlačítek k vyvolání funkcí stroje.
- Číst servisní a chybová hlášení.

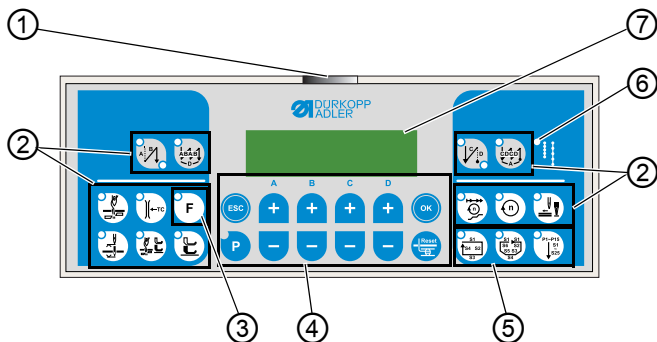


Informace

V této kapitole jsou vysvětleny specifické funkce ovládacího panelu OP1000 pro tento stroj.

Další informace k řídicí skříni a k ovládacímu panelu OP1000 viz  *Návod k obsluze DAC basic/classic.*

Obr. 21: Programování

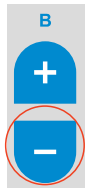
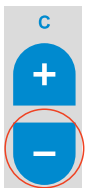


- | | |
|-------------------------------------|-------------------------------------|
| (1) - LED napájení | (5) - Skupina tlačítek Program štíť |
| (2) - Skupina tlačítek Nitě | (6) - LED pro 2. délku stehu |
| (3) - Funkční tlačítko | (7) - Displej |
| (4) - Skupina tlačítek Programování | |

Tlačítka a funkce ovládacího panelu OP1000

Tlačítko		Funkce
Skupina tlačítek Nitě		
	Počáteční zapošíť	• Nastaví počáteční zapošíť
	Vícenásobné počáteční zapošíť	• Nastaví vícenásobné počáteční zapošíť
	Koncové zapošíť	• Nastaví koncové zapošíť
	Vícenásobné koncové zapošíť	• Nastaví vícenásobné koncové zapošíť
	Odstřih nitě	• Aktivuje nebo deaktivuje odstřih nitě
	Svorka nitě	• Aktivuje nebo deaktivuje svorku nitě
	Poloha jehly po zastavení šití	• Nastaví polohu jehly po zastavení šití
	Zdvih přítlačné patky po odstřihnutí nitě	• Aktivuje nebo deaktivuje zdvih přítlačné patky po odstřihnutí nitě
	Zdvih přítlačné patky po zastavení šití	• Aktivuje nebo deaktivuje zdvih přítlačné patky po zastavení šití
	Pozvolný rozběh	• Aktivuje nebo deaktivuje pozvolný rozběh

Tlačítko	Funkce
 Rychlost	• Snižuje otáčky motoru
 Funkční tlačítko	• Aktivuje a deaktivuje libovolně uloženou funkci
Skupina tlačítek Programování	
 ESC	• Ukončí režim nastavování
 A+	• Zvýší parametr • Změní uživatelskou úroveň • Zvolí podprogram
 B+	• Zvýší parametr • Přechází do nejbližší vyšší kategorie • Zvolí podprogram
 C+	• Zvýší parametr • Zvolí podprogram
 D+	• Zvýší parametr • Zvolí podprogram
 OK	• Vyvolá parametry nebo je uloží
 P	• Spustí nebo ukončí režim nastavování

Tlačítko		Funkce
	A-	• Sníží parametr • Změní uživatelskou úroveň • Zvolí podprogram
	B-	• Sníží parametr • Přechází do nejbližší nižší kategorie • Zvolí podprogram
	C-	• Sníží parametr • Zvolí podprogram
	D-	• Sníží parametr • Zvolí podprogram
	Reset	• Vynuluje počítadlo (kusů)

Tlačítko	Funkce
Skupina tlačítek Program šití	
	Program šití I • Aktivuje program šití I
	Program šití II • Aktivuje program šití II
	Program šití III • Nastaví program šití III

5.1 Nastavení elektropneumatického obvodu dopravních válců:



Elektropneumatický obvod dopravních válců nastavíte takto:

1. Stiskněte tlačítko  .
 2. Zadejte parametry pro automatické zařízení pro uvolnění stehu: t 14 00.
 - Pomocí **A+** nastavte hodnotu na t .
 - Pomocí **B+** nastavte hodnotu na 14.
 - Pomocí **D+** nastavte hodnotu na 00.
 3. Stiskněte tlačítko  .
 4. Zadejte požadovaný režim:
 - Pomocí **D+** zadejte hodnotu **0**: nezvedat
 - Pomocí **D+** zadejte hodnotu **1**: zvednout při zvednutí přítlačné patky
 - Pomocí **D+** zadejte hodnotu **2**: zvednout při zapošívání
 - Pomocí **D+** zadejte hodnotu **3**: zvednout při zapošívání a při zvednutí přítlačné patky
 5. Pro uložení stiskněte tlačítko  .
 6. Pro přepnutí do režimu šití stiskněte tlačítko  .
- Další nastavení parametrů viz  *Seznam parametrů*.

5.2 Nastavení počítání stehů až do spuštění dopravního válce dolů



Takto nastavíte počítání stehů až do spuštění dopravního válce dolů:

1. Stiskněte tlačítko .
2. Zadejte parametr pro počet stehů až do spuštění dopravního válce dolů: $t \ 14 \ 03$.
3. Pomocí tlačítek **A+**, **B+**, **C+** ad **D+** zadejte požadovaný počet stehů.
4. Pro uložení stiskněte tlačítko .
5. Pro přepnutí do režimu šití stiskněte tlačítko .

Další nastavení parametrů viz  *Seznam parametrů*.

6 Údržba

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění špičatými částmi!

Možnost píchnutí a říznutí.

Při všech údržbářských pracích stroj nejprve vypněte nebo přepněte do režimu navlékání nitě.

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění pohybujícími se díly!

Možnost pohmoždění.

Při všech údržbářských pracích stroj nejprve vypněte nebo přepněte do režimu navlékání nitě.

Tato kapitola popisuje údržbářské práce, které je nutné provádět pravidelně, aby byla zachována dlouhá životnost stroje a kvalita stehů.

Další údržbářské práce smí provádět pouze kvalifikovaný odborný personál ( *Servisní návod*).

Intervaly údržby

Prováděné činnosti	Počet provozních hodin			
	8	40	160	500
Čištění				
Odstranění prachu po šití a zbytků nití	●			
Filtr ventilátoru motoru	●			
Mazání				
Horní část stroje	●			
Čapač	●			
Pneumatický systém				
Kontrola provozního tlaku	●			
Kontrola hladiny vody v regulátoru tlaku		●		
Čištění filtrační vložky				●

6.1 Čištění

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění způsobeného vyletujícím částicemi!

Zvířené částice mohou vniknout do očí a způsobit poranění.

Noste ochranné brýle.

Držte pistoli se stlačeným vzduchem tak, aby částice nelétaly do blízkosti osob.

Dbejte na to, aby částice nelétaly do olejové vany.

POKYN

Věcné škody způsobené znečištěním!

Prach ze šití a zbytky nití mohou zhoršit funkci stroje.

Stroj vyčistěte podle návodu.

POKYN

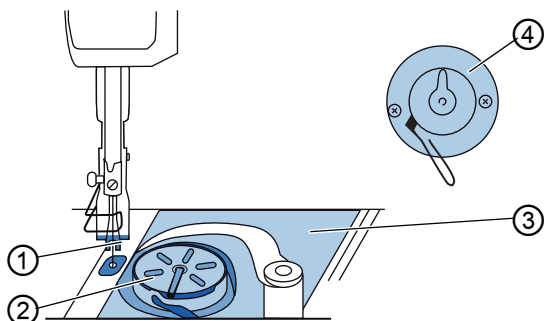
Věcné škody způsobené čisticími prostředky s obsahem rozpouštědel!

Čisticí prostředky s obsahem rozpouštědel poškozují lak.

Při čištění používejte pouze prostředky neobsahující rozpouštědla.

6.1.1 Čištění horní části stroje

Obr. 22: Čištění horní části stroje



(1) - Prostor kolem jehly
(2) - Chapač

(3) - Oblast pod stehovou deskou
(4) - Nůž na navíječi



Takto vyčistíte horní část stroje:

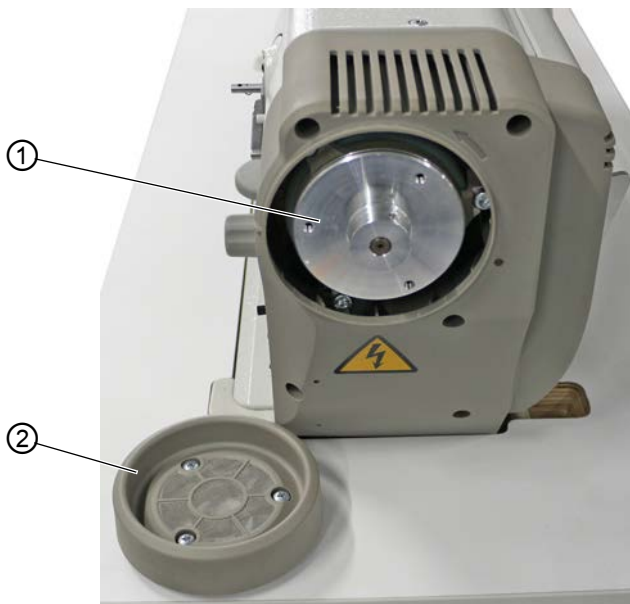
1. Pistolí se stlačeným vzduchem nebo štětcem odstraňte prach po šití a zbytky nití.

Místa, která je zvláště třeba čistit:

- Nůž na navíječi pro spodní nit (4)
- Oblast pod stehovou deskou (3)
- Chapač (2)
- Prostor kolem jehly (1)

6.1.2 Čištění přímého pohonu

Obr. 23: Čištění přímého pohonu



(1) - hřídel motoru

(2) - Ruční kolo



Takto vyčistíte přímý pohon:

1. Odeberte ruční kolo (2). Vyměňte filtrační koš ventilátoru motoru (1) a filtr.
2. Otácejte sítkem v ručním kolečku (2) a hřídeli motoru (1) pistole stlačeného vzduchu.
3. Vyměňte ruční kolo (2).

6.2 Mazání

VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění následkem kontaktu s olejem!

Olej může při kontaktu s kůží vyvolat vyrážku.

Zamezte kontaktu pokožky s olejem.

Dojde-li k potřísnění pokožky olejem, pečlivě ji umyjte.

POKYN

Věcné škody v důsledku použití nesprávného oleje!

Nesprávné druhy oleje mohou způsobit poškození stroje.

Používejte pouze olej, který odpovídá údajům v návodu.

UPOZORNĚNÍ



Poškození životního prostředí olejem!

Olej je škodlivá látka a nesmí se dostat do kanalizace ani do půdy.

Použitý olej pečlivě jímejte.

Použitý olej a součásti stroje, kontaminované olejem, zlikvidujte v souladu s národními předpisy.

Stroj je vybavený centrálním olejovým knotovým mazáním.

Ložiska jsou zásobována olejem z olejové nádržky.

K doplňování olejové nádržky používejte výhradně mazací olej

DA 10 nebo ekvivalentní olej s následujícími specifikací:

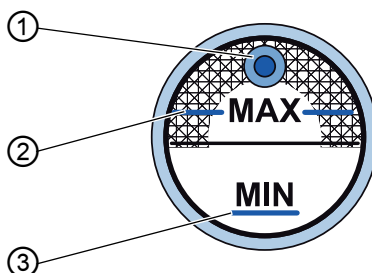
- Viskozita při 40 °C: 10 mm²/s
- Bod vzplanutí: 150 °C

Mazací olej zakoupíte na našich prodejních místech pod následujícími čísly dílu.

Nádoba	Č. dílu
250 ml	9047 000011
1 l	9047 000012
2 l	9047 000013
5 l	9047 000014

6.2.1 Mazání horní části stroje

Obr. 24: Mazání horní části stroje



(1) - Plnicí otvor

(2) - Značka maximální hladiny

(3) - Značka minimální hladiny



Správné nastavení

Hladina oleje nesmí nikdy překročit značku maximální hladiny (2) a nikdy nesmí klesnout pod značku minimální hladiny (3).



Takto namažete horní část stroje:

1. Nalijte olej plnicím otvorem oleje (1) až po značku maximální hladiny (2).

6.2.2 Mazání chapače



Správné nastavení

1. Podržte list savého papíru vedle chapače.
 2. Stroj nechte běžet asi 10 sekund při vysokých otáčkách, bez nitě a šitého materiálu a se zvednutou šicí patkou.
- ☞ Po šití uvidíte na savém papíru tenkou olejovou stopu.

Obr. 25: Mazání chapače



(1) - Šroub

Takto namažete chapač:



1. Otácejte šroubem (1):
 - proti směru hodinových ručiček: bude uvolněno více oleje
 - po směru hodinových ručiček: bude uvolněno méně oleje



Důležité

Uvolněné množství oleje se změní teprve po několika minutách doby provozu. Před tím, než znovu zkontrolujete nastavení, několik minut šijte.

6.3 Údržba pneumatického systému

6.3.1 Nastavení provozního tlaku

POKYN

Věcné škody v důsledku chybného nastavení!

Nesprávný provozní tlak může způsobit poškození stroje.

Ujistěte se, že je stroj používán jen při správně nastaveném provozním tlaku.

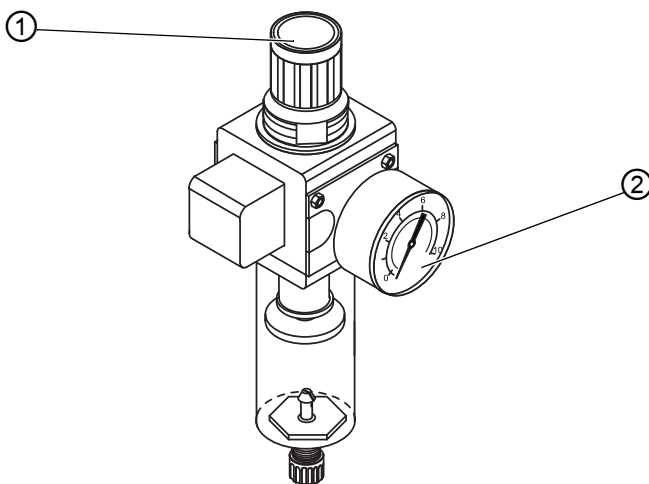


Správné nastavení

Přípustný provozní tlak je uveden v kapitole **Technické parametry** ( str. 103). Provozní tlak se nesmí odchylovat o více než $\pm 0,5$ bar.

Provozní tlak denně kontrolujte.

Obr. 26: Nastavení provozního tlaku



(1) - Regulátor tlaku

(2) - Manometr



Provozní tlak nastavíte takto:

1. Vytáhněte regulátor tlaku (1) nahoru.

2. Regulátor tlaku otáčejte, dokud manometr (2) neukáže správné nastavení:
 - Zvýšení tlaku = otáčení ve směru hodinových ručiček
 - Snížení tlaku = otáčení proti směru hodinových ručiček
3. Zatlačte regulátor tlaku (1) dolů.

6.3.2 Vypuštění zkondenzované vody

POKYN

Věcné škody v důsledku příliš velkého množství vody!

Příliš velké množství vody může způsobit poškození stroje.

V případě potřeby vodu vypusťte.

V odlučovači vody (2) regulátoru tlaku se shromažďuje zkondenzovaná voda.

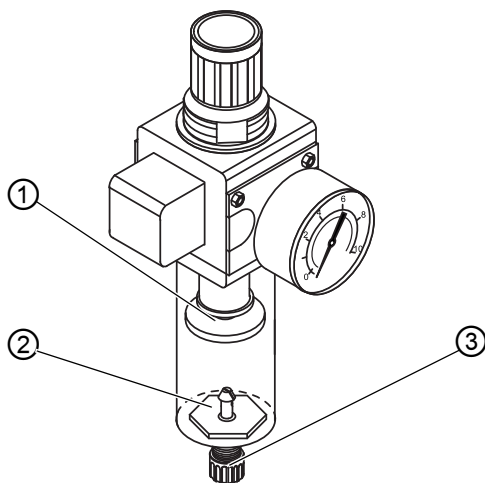


Správné nastavení

Hladina zkondenzované vody nesmí stoupnout až k filtrační vložce (1).

Denně kontrolujte hladinu vody v odlučovači (2).

Obr. 27: Vypuštění zkondenzované vody



(1) - Filtrační vložka
(2) - Odlučovač vody

(3) - Výpustný šroub



Takto vypustíte zkondenzovanou vodu:

1. Odpojte stroj od rozvodu stlačeného vzduchu.
2. Pod výpustný šroub (3) postavte záchytnou nádobu.
3. Výpustný šroub (3) úplně vyšroubujte.
4. Nechte vodu vytékat do záchytné nádoby.
5. Zašroubujte výpustný šroub (3).
6. Připojte stroj k rozvodu stlačeného vzduchu.

6.3.3 Čištění filtrační vložky

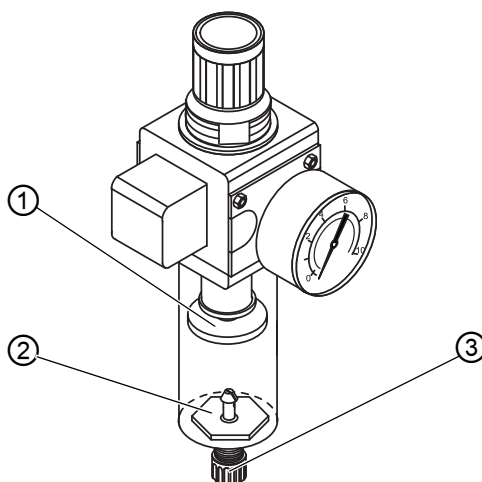
POKYN

Poškození laku čistícími prostředky s obsahem rozpouštědla!

Čistící prostředky s obsahem rozpouštědla poškozuji filtr.

K vymývání misky filtru používejte pouze látky bez rozpouštědla.

Obr. 28: Čištění filtrační vložky



(1) - Filtrační vložka
(2) - Odlučovač vody

(3) - Výpustný šroub



Takto vyčistíte filtrační vložku:

1. Odpojte stroj od rozvodu stlačeného vzduchu.
2. Vypust'te zkondenzovanou vodu ( str. 60).
3. Odšroubujte odlučovač vody (2).
4. Odšroubujte filtrační vložku (1).
5. Vyfoukejte filtrační vložku (1) pistolí se stlačeným vzduchem.
6. Vymyjte misku filtru čistícím benzínem.
7. Zašroubujte filtrační vložku (1).

8. Zašroubujte odlučovač vody (2).
9. Zašroubujte výpustný šroub (3).
10. Připojte stroj k rozvodu stlačeného vzduchu.

6.4 Seznam dílů

Seznam součástí si můžete objednat u firmy Dürkopp Adler.
Další informace získáte na našich internetových stránkách:

www.duerkopp-adler.com



7 Instalace

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění ostrými částmi!

Během vybalování a instalace může dojít k pořezání.

Instalaci stroje smí provádět pouze kvalifikovaný personál.

Používejte ochranné rukavice.

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění pohybujícími se díly!

Během vybalování a instalace může dojít k pohmoždění.

Instalaci stroje smí provádět pouze kvalifikovaný personál.

Noste bezpečnostní obuv.

7.1 Kontrola obsahu dodávky

Rozsah dodávky závisí na vaší objednávce. Prověřte po obdržení, zda je rozsah dodávky správný.

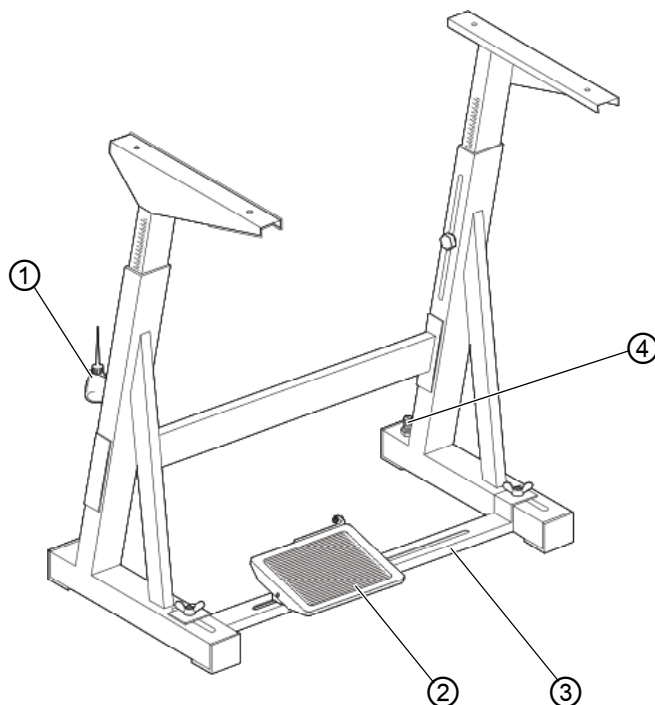
7.2 Odstranění přepravních pojistek

Před instalací odstraňte všechny přepravní pojistky:

- Zajišťovací pásky a dřevěné lišty na horní části stroje
- Zajišťovací pásky a dřevěné lišty na desce stolu
- Zajišťovací pásky a dřevěné lišty na stojanu
- Zajišťovací špalík a zajišťovací pásky na šicím pohonu

7.3 Montáž stojanu

Obr. 29: Montáž stojanu



(1) - Olejnička

(2) - Pedál

(3) - Příčná vzpěra

(4) - Stavěcí šroub



Takto namontujete stojan:

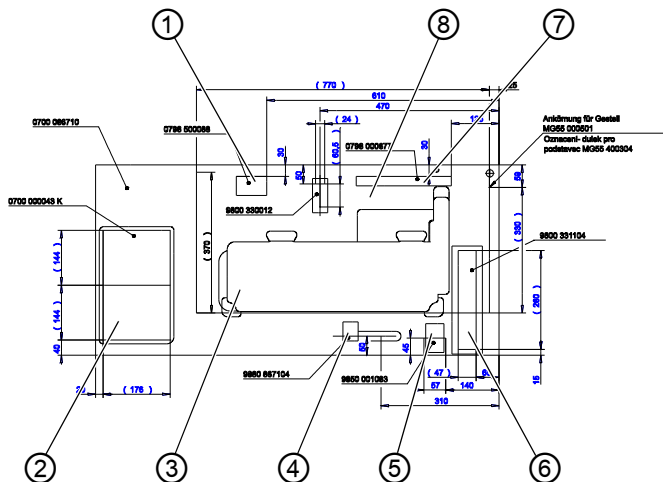
1. Připevněte pedál (2) na příčnou vzpěru (3).
2. Namontujte příčnou vzpěru (3) na stojan.
3. Po montáži celého stroje nastavte pedál (📖 str. 68).
4. Našroubujte držák pro olejničku (1).
5. Pro dosažení stabilního ustavení stojanu pootočte stavěcím šroubem (4).
Stojan musí všemi 4 nohami dosedat na podlahu.

7.4 Deska stolu

Ujistěte se, že deska stolu vykazuje potřebnou nosnost a pevnost. Pokud vyrábíte desku stolu sami, použijte jako předlohu výkres z **Přílohy** (📖 str. 105), který obsahuje rozměry.

7.4.1 Sestavení desky stolu

Obr. 30: Sestavení desky stolu



- | | |
|--|----------------------|
| (1) - Transformátor osvětlení
šicího stroje | (5) - Síťový zdroj |
| (2) - Zásuvka do stolu | (6) - Řízení motoru |
| (3) - Snímač požadované hodnoty | (7) - Kabelový kanál |
| (4) - Kolenní spínač | (8) - Deska stolu |



Takto sestavíte desku stolu:

1. Otočte desku stolu (8).
2. Přišroubujte kabelový kanál (7).
3. Přišroubujte síťový zdroj (5).
4. Přišroubujte kolenní spínač (4).
5. Přišroubujte snímač požadované hodnoty (3).
6. Přišroubujte zásuvku do stolu (2) a držáky.
7. Přišroubujte transformátor osvětlení šicího stroje (1).



Informace

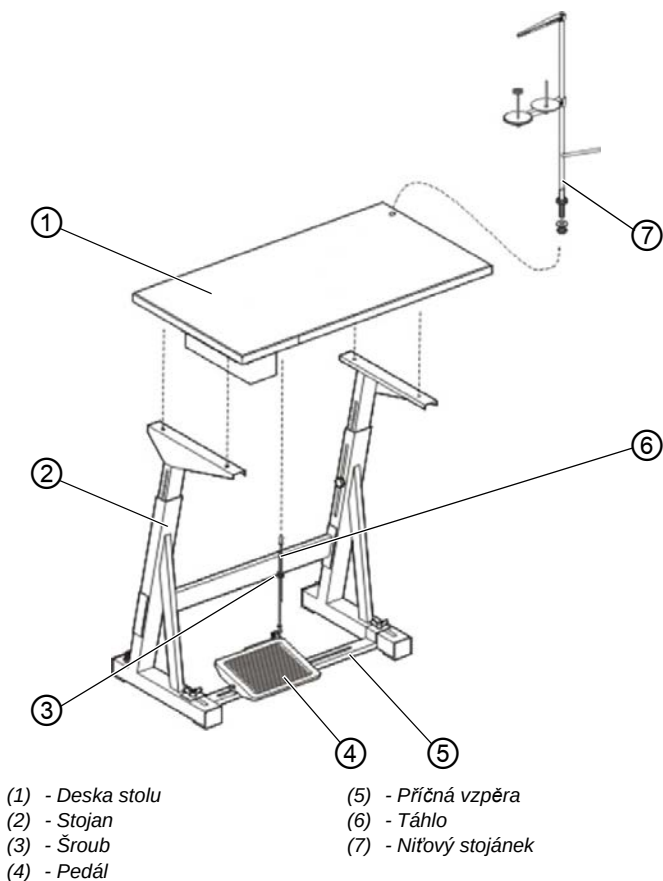
Obrázek ve větším měřítku najdete v příloze (str. 105).

7.4.2 Vyrobení desky stolu

Pokud si desku stolu vyrábíte sami, najdete rozměry v obrázcích v **Příloze** (str. 105).

7.4.3 Upevnění desky stolu a pedálu na stojanu

Obr. 31: Upevnění desky stolu a pedálu na stojanu





Takto upevníte desku stolu a pedál ke stojanu:

1. Předvrtejte díry pro šrouby do dřeva.
2. Upevněte stojan (2) pomocí šroubů do dřeva (6x30) k desce stolu (1).
Zohledněte délky pro stojan (viz **Příloha** ( str. 105)).
3. Postavte stojan (2).
4. Nasadte táhlo (6) na pedál (4) a na snímač požadované hodnoty.
5. Z ergonomických důvodů vyrovnejte pedál bočně tak, aby byl střed pedálu pod jehlou.
Příčná vzpěra (5) je kvůli vyrovnaní pedálu (4) opatřena podélnými otvory.
6. Povolte šroub (3).
7. Nastavte takovou výšku táhla (6), aby měl odlehčený pedál sklon cca 10°.
8. Utáhněte šroub (3).
9. Nasadte niťový stojánek (7) do díry v desce stolu (1) a upevněte jej maticí s podložkou.
10. Vyrovnejte držák cívek a vodič nitě.



Důležité

Držák cívek a vodič nitě musejí být nad sebou.

7.5 Nastavení pracovní výšky

VAROVÁNÍ

**Nebezpečí poranění pohybujícími se díly!**

Při povolování šroubů na sloupcích stojanu může deska stolu vlivem vlastní hmotnosti klesnout. Možnost pohmoždění.

Při povolování šroubů dávejte pozor, aby nedošlo ke skřípnutí rukou.

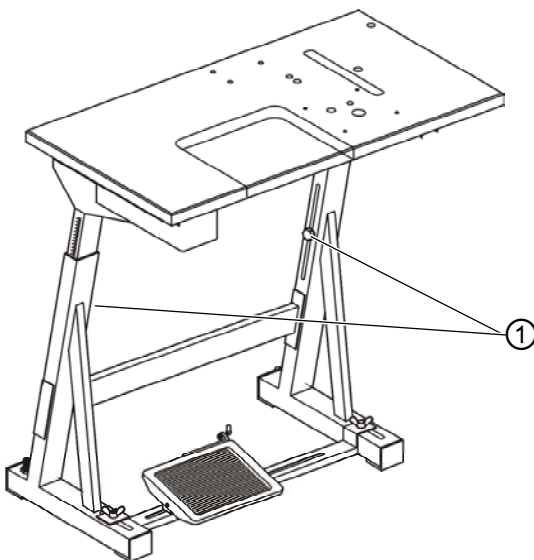
VÝSTRAHA

**Nebezpečí poškození pohybového ústrojí v důsledku nesprávného nastavení!**

Pohybové ústrojí personálu obsluhy může být při nedodržení požadavků na ergonomii poškozeno.

Pracovní výšku přizpůsobte tělesným rozměrům osoby, která bude stroj obsluhovat.

Obr. 32: Nastavení pracovní výšky



(1) - Šrouby

Pracovní výšku lze nastavit v rozsahu od 750 mm do 900 mm (měřeno až po horní hranu desky stolu).

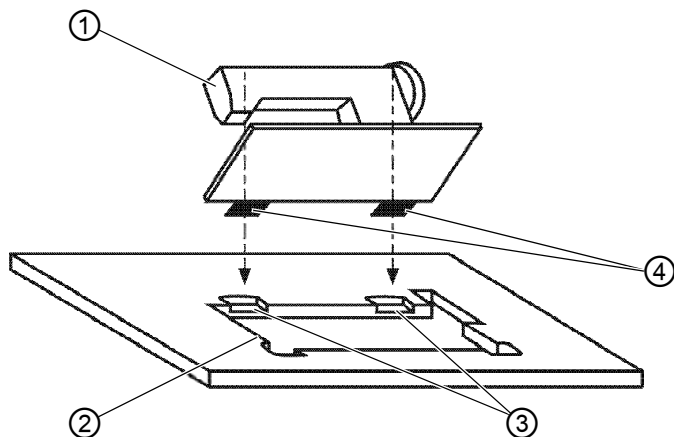


Takto nastavíte pracovní výšku:

1. Povolte šrouby (1).
2. Nastavte desku stolu do požadované pracovní výšky tak, aby byla vodorovně.
Pro zamezení vzpříčení dbejte na to, aby bylo možné desku stolu rovnoměrně vysunout nebo zasunout.
3. Utáhněte šrouby (1).
4. Nastavte délku táhla pedálu.
Nastavte takovou výšku táhla pedálu, aby měl odlehčený pedál sklon cca 10°.

7.6 Nasazení horní části stroje

Obr. 33: Nasazení horní části stroje



(1) - Horní část stroje
(2) - Výřez v desce stolu

(3) - Gumové podložky
(4) - Horní díly kloubového závěsu

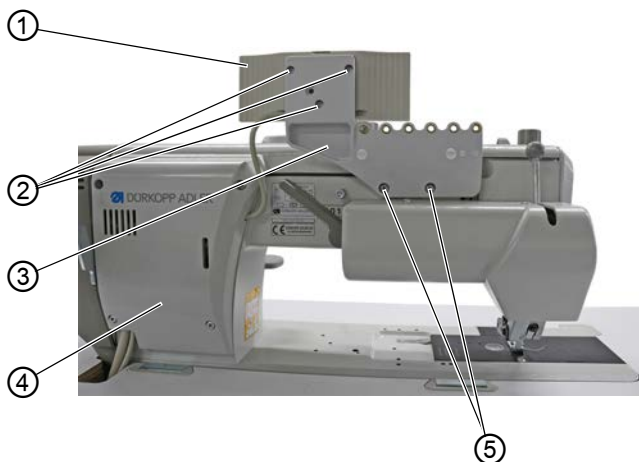


Takto nasadíte horní část stroje:

1. Vložte horní část stroje (1) pod úhlem 45° do výřezu v desce stolu (2).
2. Nasadte horní díly závěsu (4) do gumových podložek (3).
3. Překlopte horní část stroje.

7.7 Montáž ovládacího panelu

Obr. 34: Montáž ovládacího panelu (1)



(1) - Ovládací panel
(2) - Šrouby
(3) - Úhelník

(4) - Kryt ventilů
(5) - Šrouby



Takto namontujete ovládací panel:

1. Přišroubujte ovládací panel (1) pomocí šrouby (2) k úhelníku (3).
2. Přišroubujte úhelník (3) pomocí šroubů (5) k ramenu stroje.
3. Sejměte kryt ventilů (4).

Obr. 35: Montáž ovládacího panelu (2)



(6) - Výřez v desce stolu

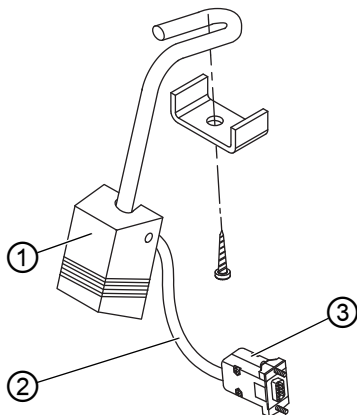
(7) - Kabel ovládacího panelu



4. Položte kabel ovládacího panelu (7) v ramenu stroje a ved'te jej výřezem v desce stolu (6) dolů.
5. Zapojte konektor kabelu ovládacího panelu (7) do zdiřky **B776** řídicí skříně.
6. Nasad'te kryt ventilů (4).

7.8 Montáž elektrického kolenního spínače

Obr. 36: Montáž elektrického kolenního spínače



(1) - Kolenní spínač

(3) - Zástrčka

(2) - Připojný kabel

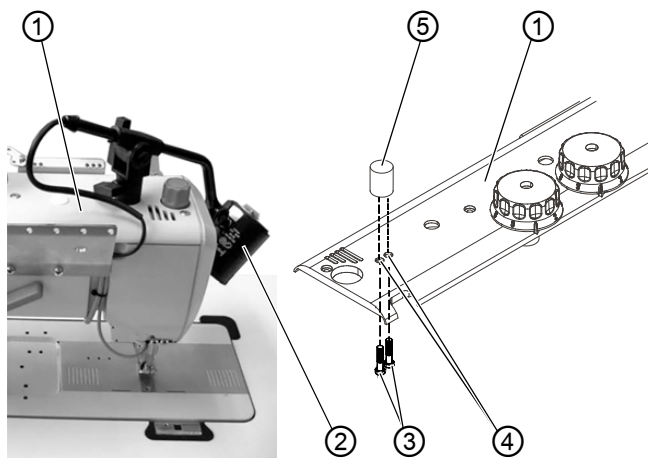


Takto připojit elektrický kolenní spínač:

1. Přišroubujte kolenní spínač (1) před olejovou vanou pod desku stolu.
2. Ved'te přípojný kabel (2) mezi olejovou vanou a řízením dozadu.
3. Zapojte zástrčku (3) přípojného kabelu do zásuvky řízení.

7.9 Montáž osvětlení šicího stroje

Obr. 37: Montáž osvětlení šicího stroje



- (1) - Rameno stroje
(2) - Světlo pro šicí stroj
(3) - Šrouby

- (4) - Upevňovací otvory
(5) - Upevňovací díl



Takto namontujete osvětlení šicího stroje:

1. Sejměte kryt ramena (1).
2. Provrtejte upevňovací otvory (4) vrtákem (Ø 4,5 mm).
3. Přešroubujte upevňovací díl (5) pomocí šroubů (3).
4. Nasadte kryt ramena.
5. Umístěte světlo pro šicí stroj (2) na upevňovací díl (5).

7.10 Elektrické připojení

NEBEZPEČÍ



Nebezpečí ohrožení života – díly pod napětím!

Při nechráněném kontaktu s elektrickým proudem může dojít k nebezpečným zraněním a k ohrožení života.

Práce na elektrickém vybavení smí provádět jen kvalifikovaní elektrikáři.



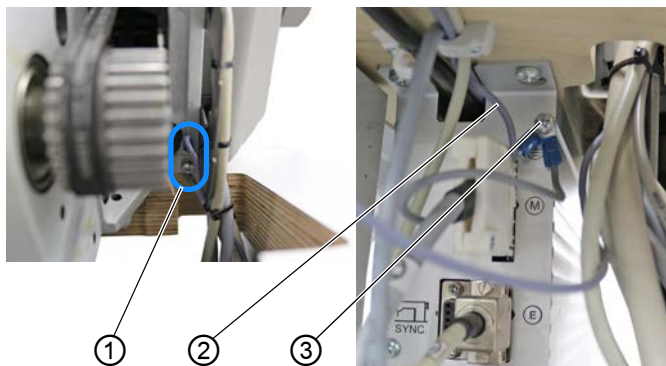
Důležité

Napětí uvedené na typovém štítku šicího pohonu se musí shodovat s napětím sítě.

7.10.1 Vyrovnání potenciálů

Vytvoření vyrovnání potenciálů na horní části stroje

Obr. 38: Vytvoření vyrovnání potenciálů na horní části stroje



- (1) - Plochý konektor
(2) - Uzemňovací vedení

- (3) - Šroub



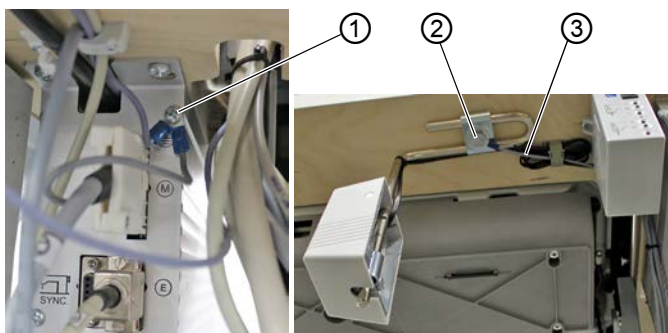
Takto provedete vyrovnání potenciálů na horní části stroje:

1. Překlopte horní část stroje.

2. Nasadte uzemňovací vedení (2) na plochý konektor (1) na horní části stroje.
3. Vedte uzemňovací vedení (2) kabelovým kanálem k řídicí skříni.
4. Přišroubujte uzemňovací vedení (2) pomocí šroubu (3) k řídicí skříni.

Vytvořte vyrovnání potenciálu na elektrického kolenního spínače

Obr. 39: Vytvořte vyrovnání potenciálu na elektrického kolenního spínače



- (1) - Šroub
(2) - Šroub

- (3) - Uzemňovací vedení

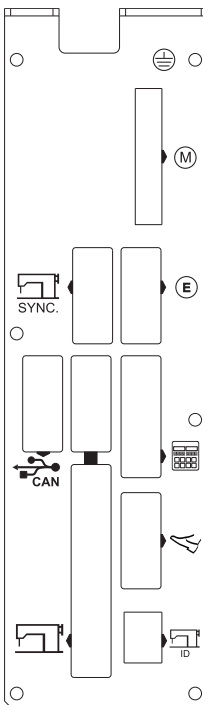


Takto provedete vyrovnání potenciálů na elektrického kolenního spínače:

1. Upevněte velké oko uzemňovacího vedení (3) pomocí šroubu (2) na kolenním spínači.
2. Přišroubujte uzemňovací vedení (3) pomocí šroubu (1) k řídicí skříni.

7.10.2 Připojení řídicí skříně

Obr. 40: Steuerung anschließen

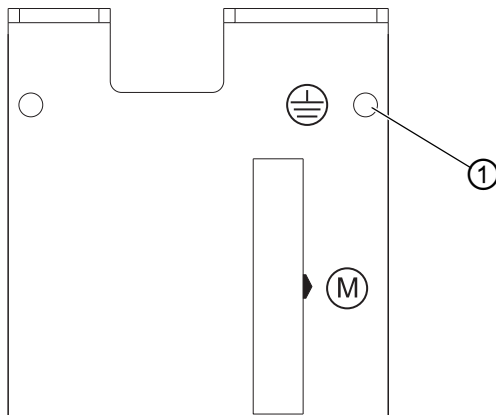


Takto připojíte řídicí skříň:

1. Připojte kabely k řídicí jednotce.
Kabely a správné konektory jsou označeny ikonou.

7.10.3 Připojení kolenního spínače

Obr. 41: Připojení kolenního spínače



(1) - Uzemnění



Takto připojíte kolenní spínač:

1. Připojte uzemňovací kabel kolenního spínače na zadní straně ovládacího prvku (1).
2. Zasuňte zástrčku kolenního spínače do zásuvky na řídicí jednotce.

7.10.4 Montáž a připojení transformátoru osvětlení šicího stroje (volitelně)

Obr. 42: Montáž a připojení transformátoru osvětlení šicího stroje (1)



- | | |
|---|--------------------------------|
| (1) - Kabelový kanál | (3) - Nálepka |
| (2) - Transformátor osvětlení šicího stroje | (4) - Síťový připojovací kabel |



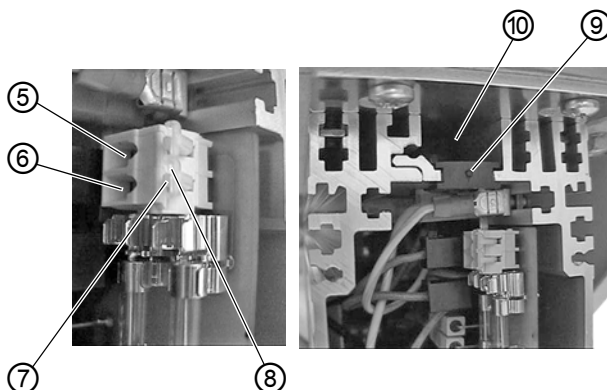
Takto namontujete a připojíte transformátor osvětlení šicího stroje:



Důležité

1. Vytáhněte síťovou zástrčku ze zásuvky.
2. Namontujte transformátor osvětlení šicího stroje (2) vlevo od řídicí skříňě pod desku stolu.
3. Veďte síťový připojovací kabel (4) kabelovým kanálem (1) k hlavnímu vypínači.
4. Veďte síťový připojovací kabel (4) na straně síťové přípojky hlavního vypínače podle stavebního plánu zapojení (📖 str. 105).
5. Nalepte nálepku (3) na přední stranu transformátoru osvětlení šicího stroje (2).

Obr. 43: Montáž a připojení transformátoru osvětlení šicího stroje (2)



- (5) - Svorka
- (6) - Svorka
- (7) - Otvor svorky

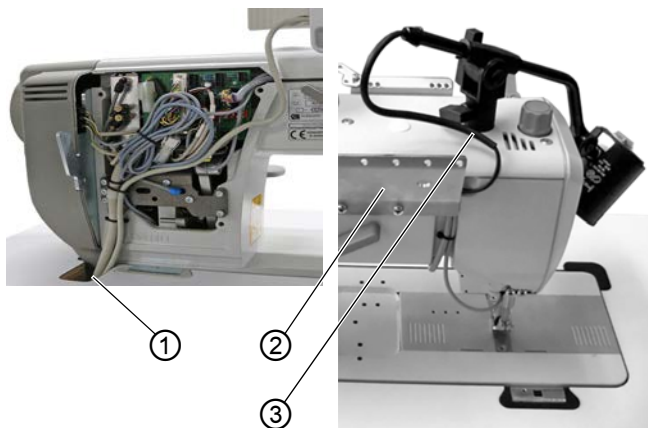
- (8) - Otvor svorky
- (9) - Gumová průchodka
- (10) - Kabelový kanál



6. Uvolněte 4 šrouby na čelní desce řídicí skříně.
7. Sejměte čelní desku řídicí skříně.
8. Zasuňte síťový připojovací kabel (4) zezadu kabelovým kanálem (10) do řídicí skříně.
9. Vyjměte černou gumovou průchodku (9).
10. Šroubovákem prorazte v gumové průchodce kruhový otvor (9).
11. Vložte gumovou průchodku (9) zpět na své místo.
12. Úzkým šroubovákem zatlačte do otvoru svorky (7) nebo (8), aby se svorka (6) nebo (5) otevřela.
13. Připojte modrý kabel ke svorce (5).
14. Připojte hnědý kabel ke svorce (6).
15. Umístěte čelní desku zpátky.

7.10.5 Připojení osvětlení šicího stroje k jeho transformátoru

Obr. 44: Připojení osvětlení šicího stroje k jeho transformátoru (1)



- (1) - Výřez v desce stolu
(2) - Úhelník

(3) - Kabel



Takto připojíte osvětlení šicího stroje k jeho transformátoru:

1. Sejměte kryt ventilu.
2. Ved'te kabel (3) za úhelníkem (2).
3. Ved'te kabel (3) ramenem stroje a výřezem v desce stolu (1) dolů.

Obr. 45: Připojení osvětlení šicího stroje k jeho transformátoru (2)



- (4) - Transformátor osvětlení
šicího stroje



4. Položte kabel (3) s kabelovými příchytkami pod deskou stolu.
5. Připojte kabel (3) k transformátoru osvětlení šicího stroje (4).

7.11 Připojení pneumatické soustavy

Pneumatický systém stroje a doplňkové výbavy musí být zásobován stlačeným vzduchem bez příměsí vody a oleje. Tlak v síti musí činit 8–10 bar.

POKYN

Věcné škody způsobené stlačeným vzduchem s příměsí oleje!

Olejové částice, přiváděné spolu se stlačeným vzduchem, mohou vést k narušení funkce stroje a znečištění šitého materiálu.

Zajistěte, aby se do rozvodu stlačeného vzduchu nedostaly žádné olejové částice.

POKYN

Věcné škody v důsledku chybného nastavení!

Nesprávný tlak v síti může způsobit poškození stroje.

Ujistěte se, že je stroj používán jen při správně nastaveném tlaku v síti.

7.11.1 Montáž jednotky na úpravu stlačeného vzduchu

Takto namontujete jednotku na úpravu stlačeného vzduchu:



1. Připojovací hadici připojte hadicovou spojkou R 1/4" k rozvodu stlačeného vzduchu.

7.11.2 Nastavení provozního tlaku

POKYN

Věcné škody v důsledku chybného nastavení!

Nesprávný provozní tlak může způsobit poškození stroje.

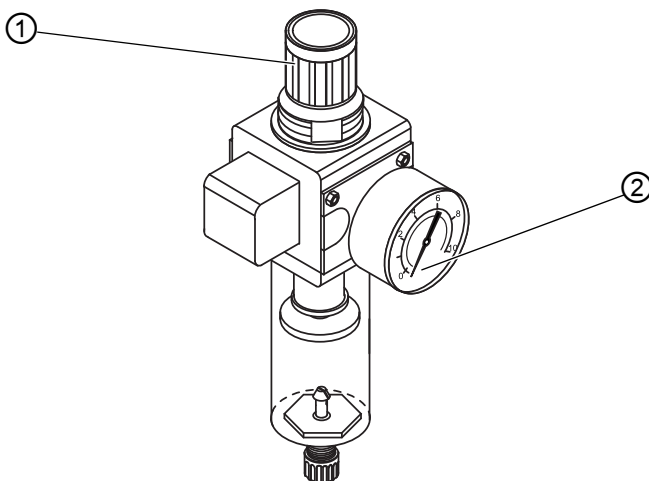
Ujistěte se, že je stroj používán jen při správně nastaveném provozním tlaku.



Správné nastavení

Přípustný provozní tlak je uveden v kapitole **Technické parametry** (📖 str. 103). Provozní tlak se nesmí odchylovat o více než $\pm 0,5$ bar.

Obr. 46: Nastavení provozního tlaku



(1) - Regulátor tlaku

(2) - Manometr



Provozní tlak nastavíte takto:

1. Vytáhněte regulátor tlaku (1) nahoru.

2. Regulátor tlaku otáčejte, dokud manometr (2) neukáže správné nastavení:
 - Zvýšení tlaku = otáčení ve směru hodinových ručiček
 - Snížení tlaku = otáčení proti směru hodinových ručiček
3. Zatlačte regulátor tlaku (1) dolů.

7.12 Spuštění testovacího chodu

Po instalaci spusťte testovací chod, abyste zkontrolovali funkčnost stroje.

8 Odstavení stroje z provozu

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění v důsledku nedostatečné pečlivosti!

Hrozí těžké poranění.

Stroj čistěte JEN ve vypnutém stavu.

Přípojky smí odpojit POUZE kvalifikovaný personál.

VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění následkem kontaktu s olejem!

Olej může při kontaktu s kůží vyvolat vyrážku.

Zamezte kontaktu pokožky s olejem.

Dojde-li k potřísnění pokožky olejem, pečlivě ji umyjte.



Stroj odstavíte z provozu takto:

1. Vypněte stroj.
2. Vytáhněte síťovou zástrčku.
3. Odpojte stroj od rozvodu stlačeného vzduchu, pokud je připojený.
4. Z vany na olej vytřete zbytky oleje.
5. Zakryjte ovládací panel, aby byl chráněn před znečištěním.
6. Zakryjte řídicí skříň, abyste ji ochránili před znečištěním.
7. Podle možnosti zakryjte celý stroj, abyste jej ochránili před znečištěním a poškozením.

9 Likvidace

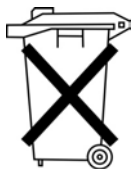
UPOZORNĚNÍ



Nebezpečí ekologických škod v důsledku nesprávné likvidace!

V případě neodborně provedené likvidace stroje může dojít k vážným ekologickým škodám.

VŽDY se řiďte národními předpisy pro likvidaci odpadů.



Stroj se nesmí likvidovat jako běžný domovní odpad.

Stroj musí být likvidován řádným způsobem, v souladu s požadavky národních předpisů.

Při likvidaci stroje mějte na paměti, že se stroj skládá z různých materiálů (např. ocel, plasty, elektronické součástky atd.). Při likvidaci těchto materiálů se řiďte národními předpisy.

10 Odstraňování poruch

10.1 Zákaznický servis

Kontaktní adresa pro případ opravy stroje nebo problémů se strojem:

Dürkopp Adler AG

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 Hlášení softwaru

Pokud by se vyskytla chyba, která zde není popsána, obraťte se prosím na zákaznický servis. Nepokoušejte se chybu odstranit sami.

10.2.1 Upozornění

Kód	Možná příčina	Odstranění
1203	Nedosažena poloha (při odstřižení nitě, otáčení zpět atd.)	• Zkontrolujte nastavení regulátoru a příp. je změňte. • Mechanické změny na stroji (např. nastavení FA, napnutí řemenu atd.) • Zkontrolujte polohu (nitřová páka v horní úvrati)
2020	Box DACextension neodpovídá	• Zkontrolujte spojovací vedení • Zkontrolujte LED boxu DACextension • Proveďte aktualizaci softwaru
2021	Konektor enkodéru šicího motoru (Sub-D, 9pól.) není připojen k boxu DACextension	• Kabel enkodéru zapojte do boxu DACextension, použijte správnou přípojku
2120	Karta 1 DA-Stepper neodpovídá	• Zkontrolujte spojovací vedení • Zkontrolujte LED boxu DACextension • Proveďte aktualizaci softwaru
2121	Karta 1 DA-Stepper konektor enkodéru (Sub-D, 9pól.) není připojen	• Kabel enkodéru zapojte do řídicí skříně, použijte správnou přípojku
2122	Karta 1 DA-Stepper: poloha magnetového kola nenalezena	• Zkontrolujte spojovací vedení • Zkontrolujte krokový motor 1, zda nevykazuje těžký chod
2220	Karta 2 DA-Stepper neodpovídá	• Zkontrolujte spojovací vedení • Zkontrolujte LED boxu DACextension • Proveďte aktualizaci softwaru

Kód	Možná příčina	Odstranění
2221	Karta 2 DA-Stepper konektor enkodéru (Sub-D, 9pól.) není připojen	• Kabel enkodéru zapojte do řídicí skříně, použijte správnou přípojku
2222	Karta 2 DA-Stepper: poloha magnetového kola nenalezena	• Zkontrolujte spojovací vedení • Zkontrolujte krokový motor 2, zda nevykazuje těžký chod
3103	Varování nízké napětí (1. práh) (síťové napětí <180 V AC)	• Zkontrolujte síťové napětí • Stabilizujte síťové napětí • Použijte generátor
3104	Pedál není v poloze 0	• Při zapínání řídicí skříně sundejte nohu z pedálu
3108	Omezení otáček na základě nízkého síťového napětí	• Zkontrolujte síťové napětí
3109	Blokování chodu	• Zkontrolujte u stroje snímač sklopení
3150	Potřebná údržba	• Informace o mazání stroje
3151	Nutná údržba (pokračování jen s resetováním parametru $t_{51\ 14}$)	• Je nezbytné nutně provést servis
3155	Není uvolnění šití	• Parametr $t_{51\ 20} - t_{51\ 33} = 25$ • Potřebný vstupní signál pro uvolnění šití
3160	Zařízení pro uvolnění stehu, nemůže proběhnout uvolnění stehu	
3215	Počítadlo stehů cívky (informace Dosažena hodnota 0)	• Vyměňte cívku, nastavte hodnotu počítadla, stiskněte tlačítko Reset počítadla
3216	Hlídač konce nitě vlevo	• Vyměňte levou cívku
3217	Hlídač konce nitě vpravo	• Vyměňte pravou cívku

Kód	Možná příčina	Odstranění
3218	Hlídač konce nitě vlevo a vpravo	• Vyměňte levou a pravou cívku
3223	Detekován vynechaný steh	
3224	Cívka se neotáčela	
6360	Na externí EEprom nejsou žádná platná data (interní struktury dat nejsou kompatibilní s externí datovou pamětí)	• Provedte aktualizaci softwaru
6361	Není připojena externí EEprom	• Připojte ID stroje
6362	Na interní EEprom nejsou žádná platná data (interní struktury dat nejsou kompatibilní s externí datovou pamětí)	• Zkontrolujte spojení ID stroje • Vypněte řídicí skříň, počkejte, až LED diody zhasnou, a řídicí skříň opět zapněte • Provedte aktualizaci softwaru
6363	Na interní a externí EEprom nejsou žádná platná data (verze softwaru není kompatibilní s interní datovou pamětí, pouze vlastnosti při nouzovém chodu)	• Zkontrolujte spojení ID stroje • Vypněte řídicí skříň, počkejte, až LED diody zhasnou, a řídicí skříň opět zapněte • Provedte aktualizaci softwaru
6364	Na interní EEprom nejsou žádná platná data a externí EEprom není připojená (interní struktury dat nejsou kompatibilní s externí datovou pamětí, pouze vlastnosti při nouzovém chodu)	• Zkontrolujte spojení ID stroje • Vypněte řídicí skříň, počkejte, až LED diody zhasnou, a řídicí skříň opět zapněte • Provedte aktualizaci softwaru
6365	Vadná interní EEprom	• Vyměňte řídicí skříň
6366	Interní EEprom je vadná a externí data nejsou platná (pouze vlastnosti při nouzovém chodu)	• Vyměňte řídicí skříň

Kód	Možná příčina	Odstranění
6367	Interní EEPROM je vadná a externí EEPROM není připojená (pouze vlastnosti při nouzovém chodu)	• Vyměňte řídicí skříň
7202	Chyba bootování boxu DACextension	• Zkontrolujte spojovací vedení • Proveďte aktualizaci softwaru • Vyměňte box DACextension
7203	Chyba kontrolního součtu při aktualizaci	• Zkontrolujte spojovací vedení • Proveďte aktualizaci softwaru • Vyměňte box DACextension
7212	Chyba bootování karty 1 DA-Stepper	• Zkontrolujte spojovací vedení • Proveďte aktualizaci softwaru • Vyměňte box DACextension
7213	Chyba kontrolních součtů při aktualizaci karty 2 DA-Stepper	• Zkontrolujte spojovací vedení • Proveďte aktualizaci softwaru • Vyměňte box DACextension
7222	Chyba bootování karty 2 DA-Stepper	• Zkontrolujte spojovací vedení • Proveďte aktualizaci softwaru • Vyměňte box DACextension
7223	Chyba kontrolních součtů při aktualizaci karty 2 DA-Stepper	• Zkontrolujte spojovací vedení • Proveďte aktualizaci softwaru • Vyměňte box DACextension
7801	Chybná verze softwaru (jen u DAC classic; dále jsou k dispozici pouze funkce DAC basic)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skříň
7802	Chyba při aktualizaci softwaru (jen u DAC classic; dále jsou k dispozici pouze funkce DAC basic)	• Aktualizaci softwaru proveďte ještě jednou • Vyměňte řídicí skříň
7803	Chyba komunikace (jen u DAC classic; dále jsou k dispozici pouze funkce DAC basic)	• Restartujte řídicí skříň • Proveďte aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skříň

10.2.2 Chybová hlášení

Kód	Možná příčina	Odstranění
1000	Konektor enkodéru šicího motoru (Sub-D, 9pól.) není připojen	• Kabel enkodéru zapojte do řídicí skříně, použijte správnou přípojku
1001	Chyba šicího motoru: Konektor šicího motoru (AMP) není zapojený	• Zkontrolujte přípojku a příp. ji zapojte • Proměřte fáze šicího motoru $R = 2,8 \Omega$, vysokoohmový proti PE • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor • Vyměňte řídicí skříň
1002	Chyba izolace šicího motoru	• Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkohmové spojení • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor
1004	Chyba šicího motoru: Chybný směr otáčení šicího motoru	• Vyměňte enkodér • Zkontrolujte obsazení konektorů a příp. je změňte • Zkontrolujte propojení v rozvaděči stroje a příp. je změňte • Proměřte fáze motoru a zkontrolujte hodnoty
1005	Motor je zablokovaný	• Odstraňte těžký chod stroje • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
1006	Překročeny maximální otáčky	• Vyměňte enkodér • Proveďte reset • Zkontrolujte třídu stroje (parametr t_{5104})
1007	Chyba při referenční jízdě	• Vyměňte enkodér • Odstraňte těžký chod stroje
1008	Chyba enkodéru	• Vyměňte enkodér

Kód	Možná příčina	Odstranění
1010	Konektor externího synchronizátoru (Sub-D, 9pól.) není připojen	• Zapojte kabel externího synchronizátoru do řídicí skříně, použijte správnou přípojku (Sync)
1011	Chybí impuls Z enkodéru	• Vypněte řídicí skřín, otočte ruční kolo a řídicí skřín znovu zapněte • Pokud chyba trvá i nadále, zkontrolujte enkodér
1012	Chyba u synchronizátoru	• Vyměňte synchronizátor
1052	Nadproud šicího motoru, interní vzestup proudu >25 A	• Zkontrolujte výběr třídy stroje • Vyměňte řídicí skřín • Vyměňte šicí motor • Vyměňte enkodér
1053	Přepětí šicího motoru	• Zkontrolujte výběr třídy stroje • Vyměňte řídicí skřín
1054	Interní zkrat	• Vyměňte řídicí skřín
1055	Přetížení šicího motoru	• Odstraňte těžký chod stroje • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor
2101	Karta 1 DA-Stepper: prodleva referenční jízdy	• Zkontrolujte referenční senzor
2103	Karta 1 DA-Stepper: krokové ztráty	• Zkontrolujte, zda nemá stroj těžký chod
2155	Karta 1 DA-Stepper: přetížení	• Zkontrolujte, zda nemá stroj těžký chod
2201	Karta 2 DA-Stepper: prodleva referenční jízdy	• Zkontrolujte referenční senzor
2203	Karta 2 DA-Stepper: krokové ztráty	• Zkontrolujte, zda nemá stroj těžký chod
2255	Karta 2 DA-Stepper: přetížení	• Zkontrolujte, zda nemá stroj těžký chod

Kód	Možná příčina	Odstranění
3100	Prodleva AC-RDY, napětí meziobvodu nedosáhlo během udané doby definovaného prahu	• Zkontrolujte síťové napětí • Je-li síťové napětí v pořádku, vyměňte řídicí skřín
3101	Chyba vysokého napětí, síťové napětí delší dobu >290 V	• Zkontrolujte síťové napětí • Při trvalém překročení jmenovitého napětí: stabilizujte je nebo použijte generátor
3102	Chyba nízkého napětí (2. práh) (síťové napětí <150 V AC)	• Zkontrolujte síťové napětí • Stabilizujte síťové napětí • Použijte generátor
3105	Zkrat U24 V	• Odpojte 37pólovou zástrčku • Pokud chyba i nadále trvá: Vyměňte řídicí skřín • Vstupy a výstupy otestujte na zkrat 24 V
3106	Přetížení U24 V (I^2T)	• Jeden nebo několik magnetů je vadných
3107	Pedál není připojený	• Připojte pedál
6353	Komunikační chyba interní EEPROM	• Vypněte řídicí skřín, počkejte, až LED diody zhasnou, a řídicí skřín opět zapněte
6354	Komunikační chyba externí EEPROM	• Vypněte řídicí skřín, počkejte, až LED diody zhasnou, zkontrolujte spojení ID stroje a opět zapněte řídicí skřín
8401	Hlídací jednotka (Watchdog)	• Provedte aktualizaci softwaru • Provedte reset ID stroje • Vyměňte řídicí skřín

Kód	Možná příčina	Odstranění
8402 – 8405	Interní chyba	• Proved'te aktualizaci softwaru • Proved'te reset ID stroje • Vyměňte řídicí skřín
8406	Chyba kontrolního součtu	• Proved'te aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skřín
8501	Ochrana softwaru	• Pro aktualizaci softwaru se musí vždy použít nástroj DA-Tool

10.3 Poruchy v průběhu šití

Porucha	Možné příčiny	Odstranění
Vyvlečená nit na začátku šití	Příliš pevně nastavené napnutí horní nitě	Zkontrolujte napnutí horní nitě
Přetržená nit	Horní nitě a spodní nitě nejsou správně navlečené	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená
	Jehla je ohnutá nebo má ostré hrany	Jehlu vyměňte
	Jehla není správně nasazená v jehelní tyči	Jehlu správně nasadte do jehelní tyče
	Použitá nit je nevhodná	Používejte doporučené nitě
	Napnutí nitě je pro použitou nit příliš pevné	Zkontrolujte napnutí nití
	Části, jimiž vede nit, např. trubky, vodítka nitě nebo kotouč snímače nitě mají ostré hrany	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená
	Jehla poškodila stehovou desku, chapač nebo opěru	Díly nechte opravit kvalifikovaným odborným personálem

Porucha	Možné příčiny	Odstranění
Vynechané stehy	Horní nitě a spodní nitě nejsou správně navlečené	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená
	Jehla je tupá nebo ohnutá	Jehlu vyměňte
	Jehla není správně nasazená v jehelní tyči	Jehlu správně nasadte do jehelní tyče
	Použitá tloušťka jehly je nevhodná	Použijte jehlu doporučené tloušťky
	Niťový stojánek je nesprávně namontovaný	Zkontrolujte montáž niťového stojáčku
	Napnutí nitě je příliš pevné	Zkontrolujte napnutí nití
Uvolněné stehy	Jehla poškodila stehovou desku, chapač nebo opěru	Díly nechte opravit kvalifikovaným odborným personálem
	Napnutí nitě neodpovídá šitému materiálu, tloušťce šitého materiálu nebo použité niti	Zkontrolujte napnutí nití
Zlomení jehly	Horní nitě a spodní nitě nejsou správně navlečené	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená
	Tloušťka jehly není vhodná pro použitý šitý materiál nebo nitě	Použijte jehlu doporučené tloušťky

11 Technické parametry

Údaje a parametry

Technické parametry	Jednotka	827-160122	827-260122
Typ stehu		vázaný steh 301	
Typ chapače		vertikální chapač	
Počet jehel		1	2
Jehelní systém		134-35	
Tloušťka jehly	[Nm]	130	
Tloušťka nitě	[Nm]	20/3	
Délka stehu	[mm]	7/7	
Rychlost maximálně	[min ⁻¹]	3800	
Otáčky při dodání stroje	[min ⁻¹]	3400	
Síťové napětí	[V]	230	
Kmitočet sítě	[Hz]	50–60	
Provozní tlak	[bar]	6	
Délka	[mm]	690	
Šířka	[mm]	220	
Výška	[mm]	460	
Hmotnost	[kg]	62	

Výkonové charakteristiky

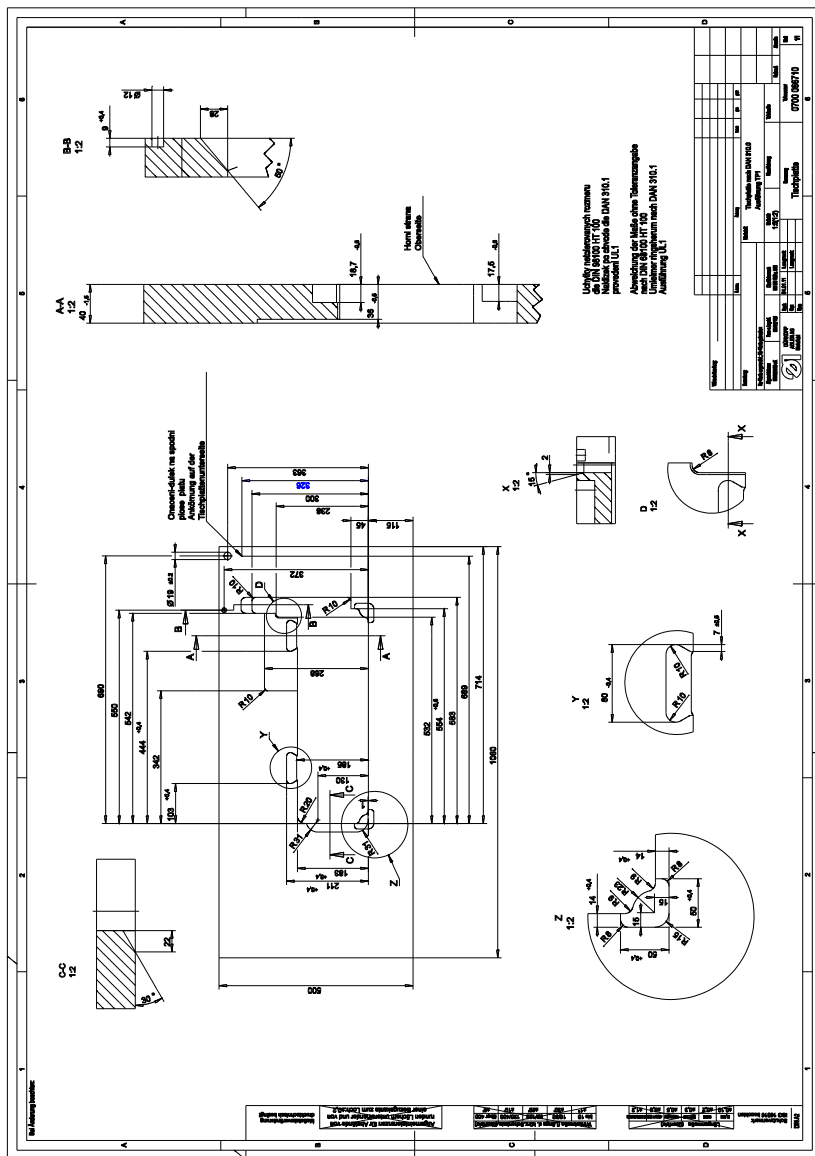
Jednojehlový a dvoujehlový plochý šicí stroj s dvojitým vázaným stehem, se spodním podáváním a jehelním podáváním. Pro lehký až středně těžký šitý materiál s tloušťkami jehly Nm 80-130.

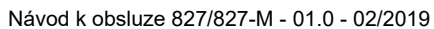
Technické charakteristiky:

- Délka stehu max. 7 mm
- s elektromagneticky ovládaným odstřihem nitě
- Průchod pod přítlačnými patkami při jejich zvednutí je max. 16 mm (lze dosáhnout jen při použití DC pohonů)
- Stroje jsou vybavené novými, ergonomicky výhodně umístěnými tlačítky pro zapošíť uprostřed švu, potlačení zapošíť a jehlu nahoru/dolů.
- Jehelní tyč, tyč patky šicího stroje a tyč podávání jsou opatřeny povrchovou úpravou DLC pro provoz se sníženou spotřebou oleje.
- Stehová deska a šoupátka stehové desky mají kluzný film pro snížení tření mezi šitým materiálem a šicím zařízením při šití.
- Automatické knotové mazání s průzory pro zjištění výšky hladiny oleje.
- Velký vertikální chapač s cívkami CTB
- Bezpečnostní spojka, zamezuje přestavení chapače a poškození chapače při zátahu nitě

12 Příloha

Výkresy stolních desek





DÜRKOPP ADLER AG

Potsdamer Straße 190

33719 Bielefeld

GERMANY

Phone +49 (0) 521 / 925-00

E-mail service@duerkopp-adler.com

www.duerkopp-adler.com



BLUECOMPETENCE

Alliance Member

Partner of the Engineering Industry
Sustainability Initiative