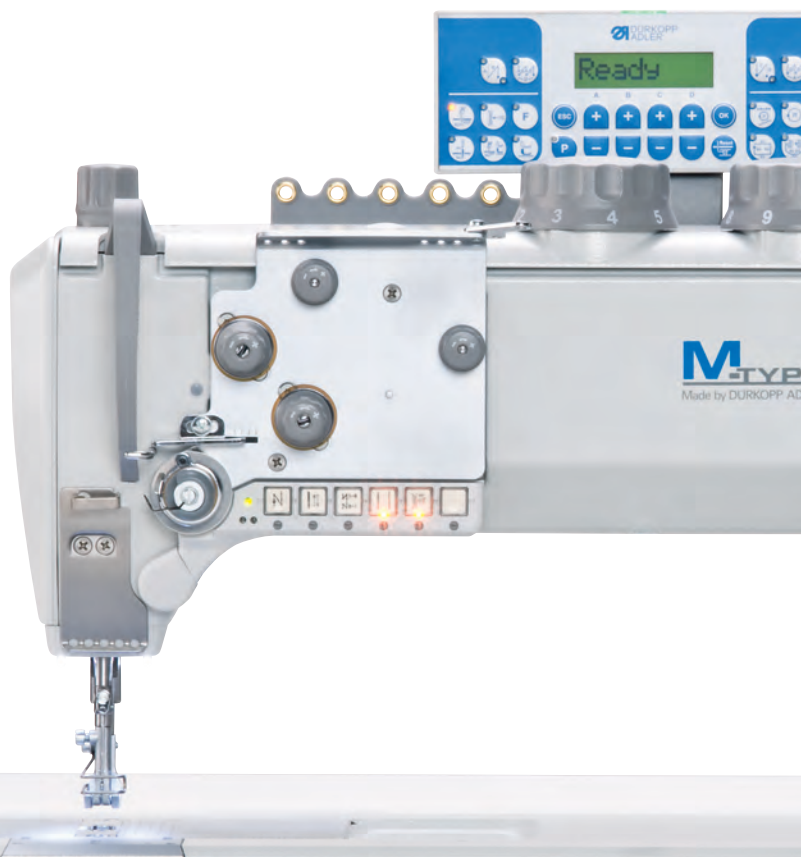


867

Provozní návod



Všechna práva vyhrazena.

Vlastnictví společnosti Dürkopp Adler AG, chráněné autorskými právy.
Jakákoli reprodukce tohoto obsahu, a to i formou výňatků, je bez předchozího písemného souhlasu společnosti Dürkopp Adler AG zakázána.

Copyright © Dürkopp Adler AG - 2012

1	O tomto návodu	5
1.1	Rozsah platnosti návodu	5
1.2	Související podklady	5
1.3	Škody způsobené přepravou	5
1.4	Omezení odpovědnosti	5
1.5	Použité symboly	6
1.6	Obrázky	6
2	Bezpečnostní pokyny	7
2.1	Všeobecné bezpečnostní pokyny	7
2.2	Signální slova a symboly v bezpečnostních pokynech	9
3	Popis výkonu	11
3.1	Výkonové charakteristiky	11
3.2	Prohlášení o shodě	12
3.3	Používání k určenému účelu	12
3.4	Technické údaje	12
3.4.1	Hlučnost	12
3.4.2	Přehled údajů podle podtříd	13
3.4.3	Doplňkové vybavení a návody	19
4	Popis zařízení	21
5	Návod k obsluze	23
5.1	Zapínání a vypínání přívodu proudu	23
5.2	Nasazení a výměna jehly	24
5.2.1	Výměna jehly u jednojehlových strojů	25
5.2.2	Výměna jehly u dvoujehlových strojů	26
5.2.3	Výměna jehly u zapínatelných jehelních tyčí	27
5.3	Navlečení horní nitě	28
5.3.1	Navlečení horní nitě u jednojehlových strojů	29
5.3.2	Navlečení horní nitě u dvoujehlových strojů	31
5.3.3	Navlečení horní nitě u strojů se zapožitím na začátku švu	32
5.4	Navlékání a navíjení spodní nitě	33
5.5	Výměna cívky spodní nitě	36
5.6	Napínání nitě	37
5.6.1	Nastavení napnutí horní nitě	38
5.6.2	Uvolnění blokace napínání horní nitě	41
5.6.3	Otevření napínání horní nitě	41
5.6.4	Nastavení napínání spodní nitě	42
5.7	Nastavení regulátoru tahové síly nitě	43
5.8	Zvedání přítlačných patek	44
5.8.1	Mechanický zdvih kolenní páčkou	44
5.8.2	Elektropneumatický zdvih nožním pedálem	44
5.9	Zajištění zvednutých přítlačných patek	45
5.10	Nastavení tlaku přítlačné patky	46
5.10.1	Uvolnění blokace regulačního kolečka	47

5.11	Nastavení zdvihu přítlačné patky	48
5.11.1	Omezení počtu stehů při zvýšeném zdvihu přítlačné patky	48
5.11.2	Nastavení výšky zdvihu	49
5.11.3	Rychlé přestavení zdvihu kolenním spínačem	50
5.11.4	Uvolnění blokace regulačních koleček pro zdvih přítlačné patky	51
5.12	Délka stehu	52
5.12.1	Nastavení délky stehu	52
5.12.2	Šití se 2 délkami stehu	53
5.12.3	Uvolnění blokace regulačních koleček	54
5.12.4	Zapošívání	55
5.13	Rychlé funkce na tlačítkovém bloku	56
5.13.1	Aktivace funkčních tlačítek	56
5.13.2	Přenesení funkce tlačítka na přídatný spínač	58
5.14	Spínání lemovače	59
5.15	Spínání zapínatelných jehelních tyčí	60
5.16	Ovládání řízení	61
5.17	Šití	62
6	Údržba	65
6.1	Čištění	65
6.1.1	Čištění stroje	65
6.1.2	Čištění sítka ventilátoru motoru	67
6.2	Kontrola hladiny oleje	68
6.3	Kontrola pneumatického systému	71
6.4	Opravy	73
7	Instalační návod	75
7.1	Kontrola rozsahu dodávky	75
7.2	Odstranění přepravních pojistek	76
7.3	Montáž dílů stojanu	77
7.4	Kompletace desky stolu	78
7.4.1	Kompletace desky stolu s krátkým ramenem	78
7.4.2	Kompletace desky stolu s dlouhým ramenem	79
7.5	Upevnění desky stolu na stojan	80
7.6	Nastavení pracovní výšky	81
7.7	Řízení	82
7.7.1	Montáž řízení	83
7.7.2	Montáž pedálu a snímače požadované hodnoty	84
7.8	Nasazení horní části stroje	85
7.9	Montáž olejového sacího vedení	86
7.10	Montáž kolenní páčky	87
7.10.1	Montáž mechanické kolenní páčky	87
7.10.2	Montáž elektrického kolenního spínače	88
7.11	Montáž ovládacího panelu	89
7.12	Elektrické připojení	90
7.12.1	Kontrola síťového napětí	90

7.12.2	Montáž a připojení osvětlení a transformátoru světla šicího stroje.....	90
7.12.3	Vyrovnání potenciálů	94
7.12.4	Připojení řízení	95
7.12.5	Připojení horní části šicího stroje	96
7.12.6	Montáž a připojení Hallova snímače	96
7.12.7	Připojení elektrického kolenního spínače	99
7.12.8	Montáž desky s plošnými spoji M-Control	100
7.12.9	Nastavení specifických parametrů stroje	102
7.13	Pneumatické připojení	103
7.13.1	Montáž jednotky údržby	103
7.13.2	Nastavení provozního tlaku	104
7.13.3	Pneumatické zvedání patky	104
7.14	Mazání	105
7.15	Test šití	106
8	Likvidace	109
9	Příloha	111
9.1	Výkresy stolních desek	111
9.2	Tabulky maximálních otáček	114

1 O tomto návodu

1.1 Rozsah platnosti návodu

Tento návod popisuje použití v souladu s určením a instalaci speciálního šicího stroje 867.

Platí pro všechny podtřídy uvedené v kapitole  3.4 *Technické údaje*.

1.2 Související podklady

Přístroj obsahuje zabudované komponenty jiných výrobců, např. hnací motory. Pro tyto dokoupené díly provedli příslušní výrobci posouzení rizik a potvrdili, že jejich konstrukce odpovídá platným evropským a národním předpisům. Používání zabudovaných komponent v souladu s určením je popsáno v příslušných návodech výrobců.

1.3 Škody způsobené přepravou

Společnost Dürkopp Adler neručí za rozbití a poškození, způsobená přepravou. Zkontrolujte si proto 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, když bylo zjištěno poškození. Tím si zajistíte nároky vůči přepravní firmě.

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

1.4 Omezení odpovědnosti

Všechny údaje a upozornění v tomto návodu byly sestaveny se zohledněním aktuálního stavu techniky, stejně jako platných norem a předpisů.

Výrobce neodpovídá za škody způsobené:

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

1.5 Použité symboly



Správné nastavení

Udává, jak vypadá správné nastavení.



Poruchy

Uvádí poruchy, které mohou nastat při chybném nastavení.



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. 1. první pracovní krok
2. 2. druhý pracovní krok

... Pořadí jednotlivých kroků musíte bezpodmínečně dodržovat.



Výsledek činnosti

Změna na stroji nebo na displeji.



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.

1.6 Obrázky

Vzhled stroje se liší podle podtřídy:

Délkou ramena stroje, počtem regulačních koleček, polohou páčky regulátoru stehů, osazením tlačítkovým blokem atd.

Pokud to není důležité pro kroky postupů, zobrazují obrázky jako příklad vždy jen *jednu* verzi stroje.

2 Bezpečnostní pokyny

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



2.1 Všeobecné bezpečnostní pokyny

Se strojem smí pracovat pouze autorizované osoby. Každý, kdo pracuje na stroji, si nejprve musí přečíst návod k obsluze.

Stroj se smí používat pouze způsobem, popsáním v tomto návodu.

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

Dodržujte rovněž bezpečnostní pokyny a návod k obsluze pohonu od výrobce motoru.

Dodržujte obecně platné bezpečnostní předpisy a předpisy úrazové prevence i zákonné úpravy na ochranu bezpečnosti práce a životního prostředí.

Všechna výstražná upozornění na stroji musí být vždy v čitelném stavu a nesmí být odstraňována. Chybějící nebo poškozené štítky musíte ihned vyměnit.

Při provádění dále uvedených prací se musí vypnout přívod proudu do stroje buď hlavním vypínačem nebo vytažením zástrčky ze sítě:

- Navléknutí
- výměna jehly nebo jiných šicích nástrojů,
- opuštění pracoviště,

- provádění prací údržby a oprav

Kontrolujte stroj během jeho používání, nevykazuje-li z vnějšku patrná poškození. Pokud na stroji zpozorujete změny, přerušete práci. Všechny změny oznamte kompetentnímu nadřízenému. Poškozený stroj nesmíte dále používat.

Stroje nebo díly strojů, které dosáhly konce své životnosti, se nesmějí dále používat.

Musejí se odborně zlikvidovat podle zákonných ustanovení.

Stroj smí instalovat pouze kvalifikovaný odborný personál.

Údržbářské práce a opravy smí provádět pouze kvalifikovaný odborný personál.

Bezpečnostní zařízení se nesmějí odstraňovat ani odstavovat z provozu. Pokud je to však kvůli opravě nezbytné, musejí se bezpečnostní zařízení ihned po opravě namontovat zpět a znovu uvést do provozu.

Práce na elektrické instalaci smějí provádět pouze kvalifikovaní elektrikáři.

Přípojný kabel musí být vybaven síťovou zástrčkou, schválenou k používání v dané zemi. Pouze kvalifikovaní elektrikáři smí instalovat síťovou zástrčku na přípojný kabel.

Pracovat na dílech a zařízeních pod napětím je zakázáno. Výjimky upravuje norma DIN VDE 0105.

Nesprávné nebo vadné náhradní díly mohou zhoršit bezpečnost a poškodit stroj. Proto používejte pouze originální náhradní díly od výrobce.

2.2 Signální slova a symboly v bezpečnostních pokynech

Barevné pruhy ohraničují bezpečnostní pokyny v textu.

Signální slova označují závažnost nebezpečí:

- **Nebezpečí:** Dojde k usmrcení nebo těžkému poranění.
- **Výstraha:** Může dojít k usmrcení nebo těžkému poranění.
- **Varování:** Může dojít ke středně těžkému nebo lehkému poranění.
- **Pozor:** Může dojít k věcné škodě.

V případě ohrožení osob udávají tyto symboly druh hrozícího nebezpečí:



Obecné nebezpečí



Nebezpečí zasažení elektrickým proudem



Nebezpečí zranění ostrými předměty



Nebezpečí pohmoždění

Příklady uspořádání bezpečnostních pokynů v textu:

NEBEZPEČÍ



Druh a zdroj nebezpečí

Následky nerespektování

Opatření k odvrácení nebezpečí

Takto vypadá upozornění na nebezpečí, jehož nerespektování má za následek smrt nebo těžké zranění.

VÝSTRAHA



Druh a zdroj nebezpečí

Následky nerespektování

Opatření k odvrácení nebezpečí

Takto vypadá upozornění na nebezpečí, jehož nerespektování může mít za následek smrt nebo těžké zranění.

VAROVÁNÍ



Druh a zdroj nebezpečí

Následky nerespektování

Opatření k odvrácení nebezpečí

Takto vypadá upozornění na nebezpečí, jehož nerespektování může mít za následek středně těžké nebo lehké poranění.

POZOR

Druh a zdroj nebezpečí

Následky nerespektování

Opatření k odvrácení nebezpečí

Takto vypadá upozornění na nebezpečí, jehož nerespektování může mít za následek věcné škody.

3 Popis výkonu

3.1 Výkonové charakteristiky

Dürkopp Adler 867 je plochý šicí stroj pro dvojité prošívací steh.

Obecné technické ukazatele

- Velký nebo nadstandardně velký vertikální chapač
- Podávání: Spodní podávání a jehelní podávání a alternující nožní - horní podávání
- Pohon DC u všech podtříd
- Bezpečnostní spojka, která při zátahu niti zabraňuje přestavení a poškození chapače
- Automatické knotové mazání stroje a chapače s indikací hladiny oleje na sloupku
- Maximální průchod při zvednutých přítlačných patkách: 20 mm
- Délka zbytku niti u automatického odstřihovače nití je asi 15 mm, u krátkého odstřihovače asi 5 mm

Vlastnosti jednotlivých podtříd

V závislosti na příslušné podtřídě má produkt provedení

- jako jednojehlový nebo dvoujehlový stroj
- s nebo bez odřezávače okrajů
- s nebo bez automatického odstřihovače nití
- s nebo bez tlačítkového bloku na ramenu stroje a přídatnými spínači pro rychlé funkce
- s povrchovou úpravou DLC jehelní tyče, tyče patky šicího stroje a tyče podávání pro provoz se sníženou spotřebou oleje
- s kluznou povrchovou úpravou stehové desky a šoupátka stehové desky pro snížené tření

Podtřídy s integrovaným motorem

Podtřídy s přídatným označením **-M** na konci mají přímý pohon, umístěný na hřídeli ramena. Řízení je u strojů ECO zabudováno v krytu motoru. Stroje s výbavou CLASSIC mají samostatné řízení pod deskou stolu.

Podtřídy strojů s dlouhým ramenem

Podtřídy strojů s dlouhým ramenem mají koncové označení **-70** nebo **-100**, které udává délku průchodu ramene v cm.

3.2 Prohlášení o shodě

Stroj odpovídá evropským předpisům, uvedeným v prohlášení o shodě resp. o zabudování.

3.3 Používání k určenému účelu

Stroj Dürkopp Adler 867 je určen k šití lehkého až středně těžkého šicího materiálu.

V závislosti na podtřídě musí být používány následující síly jehel:

- Lehký až středně těžký šicí materiál: 80 – 110 Nm
- Středně těžký šicí materiál: 110 – 140 Nm
- Těžký šicí materiál: 140 – 180 Nm

Maximální tloušťka šicího materiálu činí 10 mm při stlačeném šicím materiálu pod přítlačnou patkou.

Stroj je určen ke zpracovávání pouze suchého šitého materiálu.

Šicí materiál nesmí obsahovat tvrdé předměty.

Šicí stroj je určen pro průmyslové využití.

Za škody způsobené používáním v rozporu s účelem nepřebírá výrobce žádnou odpovědnost.

3.4 Technické údaje

3.4.1 Hlučnost

Hodnota emisí na pracovišti podle DIN EN ISO 10821:

867-190322 LC = 79 dB (A)

Při:

- Délka stehu: 6 mm
- Zdvih přítlačné patky: 1,5 mm
- Počet stehů: 2400 min⁻¹
- Šitý materiál: 4násobná látka G1 DIN 23328

3.4.2 Přehled údajů podle podtříd

Jednohavlé stroje s krátkým ramenem s velkým chapačem (L)

Podtřídy: 867-	-160122	-190020	-190122	-190125	-190322	-190425
Typ stehu	Dvojitý prošívací steh 301					
Typ chapače	Vertikální chapač, velký (L)					
Počet jehel	1					
Jehelní systém	134-35					
Maximální tloušťka jehly [Nm]	130	180				
Maximální tloušťka šicí nitě	120/3 – 30/3	80/3 – 10/3		15/3	80/3 -10/3	15/3
Délka stehu vpřed / zpět [mm]	7 / 7	12 / 12				
Nastavitelné délky stehu	1				2	
Maximální počet stehů	3800					
Počet stehů při dodání	3400	3000	3400			
Maximální průchod (*pouze se zařízením pro zpětné otáčení)	16*	20	20*			
Maximální zdvih přítlačné patky	9					
Provozní přetlak [bar]	6					
Spotřeba vzduchu [NL]	0,7					
Délka/šířka/výška [mm]	690/220/460					
Hmotnost/s přímým pohonem [kg]	55/59					
Jmenovité napětí [V/Hz]	v závislosti na paketu pohonu					
Jmenovitý výkon [kVA]	v závislosti na paketu pohonu					

Jednoehlové stroje s krátkým ramenem s nadměrně velkým chapačem (XXL)

Podtřídy: 867-	-190040	-190142	-190145	-190146	-190342	-190445	-392040	-392342	-393342	-394342
Typ stehu	Dvojitý prošívací steh 301									
Typ chapače	Vertikální chapač, nadměrná velikost (XXL)									
Počet jehel	1									
Jehelní systém	134-35									
Maximální tloušťka jehly [Nm]	180									
Maximální tloušťka šicí nitě	80/3 – 10/3	15/3	20/3	80/3 – 10/3	15/3	80/3 – 10/3				
Délka stehu vpřed / zpět [mm]	12 / 12									
Nastavitelné délky stehu	1			2			1	2		
Maximální počet stehů	3400						3000			
Počet stehů při dodání	3000	3400					3000			
Maximální průchod (*pouze se zařízením pro zpětné otáčení)	20	20*					20	20*		
Maximální zdvih přítlačné patky	9									
Provozní přetlak [bar]	6									
Spotřeba vzduchu [NL]	0,7									
Délka/šířka/výška [mm]	690/220/460								690/320/ 460	
Hmotnost/s přímým pohonem [kg]	55/59						58		59	
Jmenovité napětí [V/Hz]	v závislosti na paketu pohonu									
Jmenovitý výkon [kVA]	v závislosti na paketu pohonu									

Dvouhřelové stroje s krátkým ramenem

Podtřídy: 867-	-260122	-290020	-290040	-290122	-290142	-290322	-290342	-290445	-490322
Typ stehu	Dvojitý prošívací steh 301								
Vertikální chapač, velký (L)	x	x		x		x			x
Vertikální chapač, nadměrná velikost (XXL)			x		x		x	x	
Počet jehel	2								
Jehelní systém	134-35								
Maximální tloušťka jehly [Nm]	130	180							
Maximální tloušťka šicí nitě	80/3 – 10/3							15/3	80/3 – 10/3
Délka stehu vpřed / zpět [mm]	7 / 7	12 / 12							
Nastavitelné délky stehu	1					2			
Maximální počet stehů	3400			3500	3200	3500	3200		3000
Počet stehů při dodání	3400	3000							
Maximální průchod (*pouze se zařízením pro zpětné otáčení)	16*	20		20*					
Maximální zdvih přítlačné patky	9								
Provozní přetlak [bar]	6								
Spotřeba vzduchu [NL]	0,7								
Délka/šířka/výška [mm]	690/220/460								
Hmotnost/s přímým pohonem [kg]	55/59								
Jmenovité napětí [V/Hz]	v závislosti na paketu pohonu								
Jmenovitý výkon [kVA]	v závislosti na paketu pohonu								

Stroje s integrovaným motorem

Podtřídy: 867-	-190142-M	-190322-M	-190342-M
Typ stehu	Dvojitý prošívací steh 301		
Vertikální chapač, velký (L)		x	
Vertikální chapač, nadměrná velikost (XXL)	x		x
Počet jehel	1		
Jehelní systém	134-35		
Maximální tloušťka jehly [Nm]	180		
Maximální tloušťka šicí nitě	80/3 – 10/3		
Délka stehu vpřed / zpět [mm]	12 / 12		
Nastavitelné délky stehu	1	2	
Maximální počet stehů	3400	3800	3400
Počet stehů při dodání	3400		
Maximální průchod (*pouze se zařízením pro zpětné otáčení)	20*		
Maximální zdvih přítlačné patky	9		
Provozní přetlak [bar]	6		
Spotřeba vzduchu [NL]	0,7		
Délka/šířka/výška [mm]	740/220/460		
Hmotnost/s přímým pohonem [kg]	58		
Jmenovité napětí [V/Hz]	230 V - 50/60 Hz		
Jmenovitý výkon [kVA]	375 W		

Jednohavlé stroje s dlouhým ramenem

Podtřídy: 867-	-190020-70	-190040-70	-190122-70	-190322-70	-190342-70
Typ stehu	Dvojitý prošívací steh 301				
Vertikální chapač, velký (L)	x		x	x	
Vertikální chapač, nadměrná velikost (XXL)		x			x
Počet jehel	1				
Jehelní systém	134-35				
Maximální tloušťka jehly [Nm]	180				
Maximální tloušťka šicí nitě	80/3 – 10/3				
Délka stehu vpřed / zpět [mm]	12 / 12				
Nastavitelné délky stehu	1	1	1	2	2
Maximální počet stehů	3000				
Počet stehů při dodání	3000				
Maximální průchod (*pouze se zařízením pro zpětné otáčení)	20	20	20*	20*	20*
Maximální zdvih přítlačné patky	9				
Provozní tlak [bar]	6				
Spotřeba vzduchu [NL]	0,7				
Délka/šířka/výška [mm]	1090/220/460				
Hmotnost/s přímým pohonem [kg]	85/89				
Jmenovité napětí [V/Hz]	V závislosti na paketu pohonu				
Jmenovitý výkon [kVA]	V závislosti na paketu pohonu				

Dvoujehlové stroje s dlouhým ramenem

Podtřídy: 867-	-290020-70	-290040-70	-290122-70	-290322-70	-290342-70	-290342-100
Typ stehu	Dvojitý prošívací steh 301					
Vertikální chapač, velký (L)	x		x	x		
Vertikální chapač, nadměrná velikost (XXL)		x			x	x
Počet jehel	2					
Jehelní systém	134-35					
Maximální tloušťka jehly [Nm]	180					
Maximální tloušťka šicí nitě	80/3 – 10/3					
Délka stehu vpřed / zpět [mm]	12 / 12					
Nastavitelné délky stehu	1	1	1	2	2	2
Maximální počet stehů	3000					2500
Počet stehů při dodání	3000					2500
Maximální průchod (*pouze se zařízením pro zpětné otáčení)	20	20	20*	20*	20*	20*
Maximální zdvih přitlačné patky	9					
Provozní přetlak [bar]	6					
Spotřeba vzduchu [NL]	0,7					
Délka/šířka/výška [mm]	1090/220/460					1390/ 220/460
Hmotnost/s přímým pohonem [kg]	85/89					95/99
Jmenovité napětí [V/Hz]	V závislosti na paketu pohonu					
Jmenovitý výkon [kVA]	V závislosti na paketu pohonu					

3.4.3 Doplnkové vybavení a návody

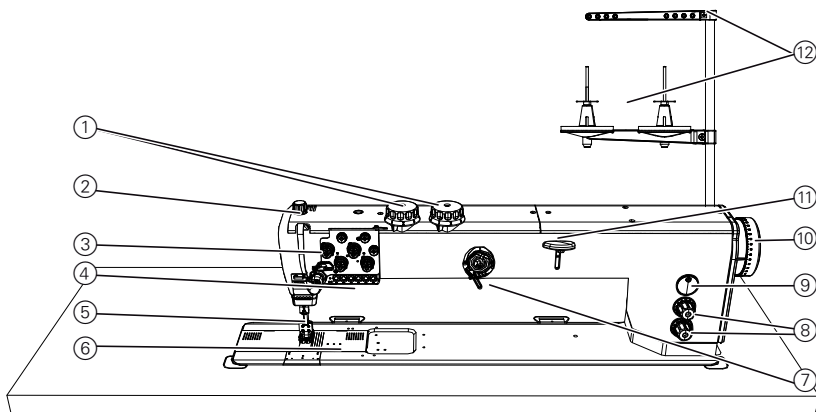
Doplnkové vybavení je možné poptat v Aplikačním centru (APC) Dürkopp Adler.

email: marketing@duerkopp-adler.com

Doplnkové návody a další **dokumentaci** najdete v části pro stahování dokumentů na internetové stránce Dürkopp Adler:
<http://www.duerkopp-adler.com/de/main/Support/downloads>.

4 Popis zařízení

Obr. 1: Celkový přehled - příklad stroje s dlouhým ramenem



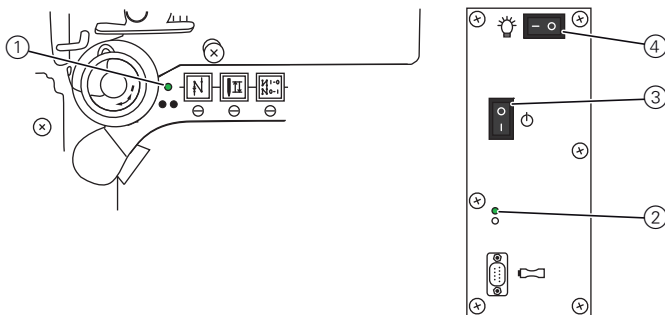
- (1) - Regulační kolečka pro zdvih přítlačné patky
- (2) - Regulační kolečko pro tlak přítlačné patky
- (3) - Napínání nitě
- (4) - Tlačítkový blok na ramenu stroje
- (5) - Přítlačná patka s jehlou
- (6) - Chapač (pod stehovou deskou)
- (7) - Navíječ pro dolní nit
- (8) - Regulační kolečka délky stehu
- (9) - Indikace stavu oleje
- (10) - Ruční kolečko
- (11) - Páčka regulátoru stehů
- (12) - Rameno odvíječe s niťovým stojánkem

5 Návod k obsluze

5.1 Zapínání a vypínání přívodu proudu

Přívod proudu určuje dolní hlavní vypínač (2) řízení.

Obr. 2: Zapínání a vypínání přívodu proudu



(1) - kontrolka na tlačítkovém bloku

(2) - kontrolka na řízení

(3) - hlavní vypínač přívodu proudu

(4) - spínač osvětlení šicího stroje

Zapnutí proudu:



1. Přepněte hlavní vypínač (3) dolů do polohy I.

☛ Kontrolky (1) a (2) svítí.

Vypnutí proudu:



1. Přepněte hlavní vypínač (3) nahoru do polohy 0.

☛ Kontrolky (1) a (2) zhasnou.

5.2 Nasazení a výměna jehly

VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění hrotem jehly a pohybuujícími se díly!

Před výměnou jehly šicí stroj vypněte.

Nikdy nesahejte na špičku jehly.



Pořadí

Po změně na jinou tloušťku jehly dávejte pozor na vzdálenost mezi chapačem a jehlou ( servisní návod kap. 11.1 Nastavení boční vzdálenosti chapače).

POZOR

Vlivem chybné vzdálenosti mezi jehlou a hrotem chapače může dojít k poškození stroje, zlomení jehly nebo poškození nitě.

Po nasazení jehly jiné tloušťky zkontrolujte vzdálenost k hrotu chapače. Případně tuto vzdálenost znovu nastavte.



Poruchy při nesprávné vzdálenosti chapače

Po nasazení tenčí jehly:

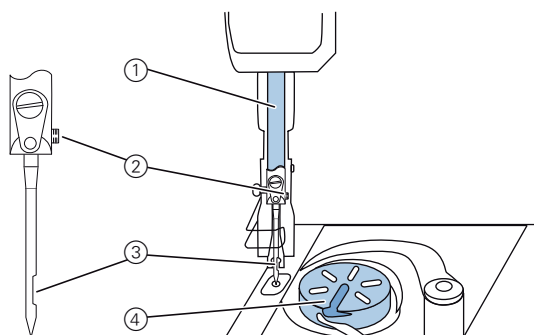
- vynechané stehy
- poškození niti

Po nasazení silnější jehly:

- poškození špičky chapače
- poškození jehly

5.2.1 Výměna jehly u jednojehlových strojů

Obr. 3: Nasazení a výměna jehly u jednojehlových strojů



(1) - Jehelní tyč

(2) - Upevňovací šroub

(3) - Vybrání jehly

(4) - Chapač



1. Otáčejte ručním kolečkem, až jehelní tyč (1) dosáhne horní koncovou polohu.

2. Povolte upevňovací šroub (2).

3. Vytáhněte jehlu dolů.

4. Nasadte novou jehlu.

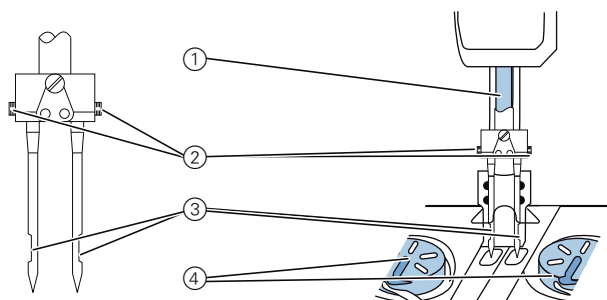


5. **Důležité:** Vyrovnejte jehlu tak, aby vybrání na stvolu jehly (3) směřovalo k chapači (4).

6. Zašroubujte upevňovací šroub (2).

5.2.2 Výměna jehly u dvoujehlových strojů

Obr. 4: Nasazení a výměna jehly u dvoujehlových strojů



(1) - Jehelní tyč

(2) - Upevňovací šrouby

(3) - Vybrání jehly

(4) - Chapač



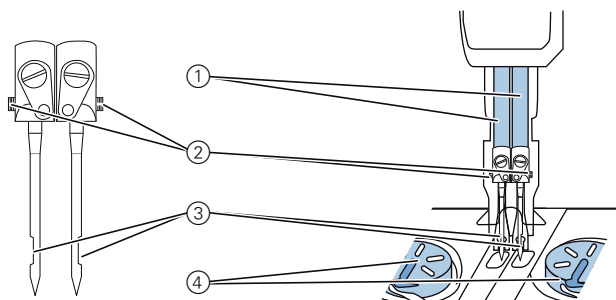
1. Otáčejte ručním kolečkem, až jehelní tyč (1) dosáhne horní koncovou polohu.
2. Povolte upevňovací šrouby (2) na obou stranách.
3. Vytáhněte obě jehly směrem dolů.
4. Nasadte na obou stranách novou jehlu.



5. **Důležité:** Jehly při nasazování vyrovnejte tak, aby vybrání jehel (3) směřovala od sebe. Vybrání každé jehly musí směřovat k chapači, který náleží k jehle.
6. Zašroubujte upevňovací šrouby (2) na obou stranách.

5.2.3 Výměna jehly u zapínatelných jehelních tyčí

Obr. 5: Nasazení a výměna jehly u zapínatelných jehelních tyčí



(1) -Jehelní tyče

(2) - Upevňovací šrouby

(3) - Vybrání jehly

(4) - Chapač



1. Otáčejte ručním kolečkem, až jehelní tyč (1) dosáhne horní koncovou polohu.
2. Povolte upevňovací šrouby (2) na obou stranách.
3. Vytáhněte obě jehly směrem dolů.
4. Nasaďte na obou stranách novou jehlu.



5. **Důležité:** Jehly při nasazování vyrovnejte tak, aby vybrání jehel (3) směřovala od sebe. Vybrání každé jehly musí směřovat k chapači, který náleží k jehle.
6. Zašroubujte upevňovací šrouby (2) na obou stranách.

5.3 Navlečení horní nitě

VÝSTRAHA

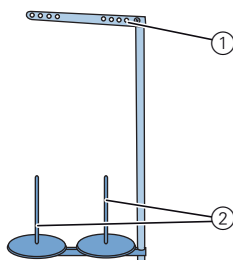


Nebezpečí poranění hrotem jehly a pohybujícími se díly!

Před navlékáním nitě šicí stroj vypněte.

U všech strojů je nit vedena z cívky s nití přes odvíjecí rameno ke stroji.

Obr. 6: Vedení nitě na odvíjecím ramenu a ramenu stroje



(1) - Vedení na odvíjecím ramenu

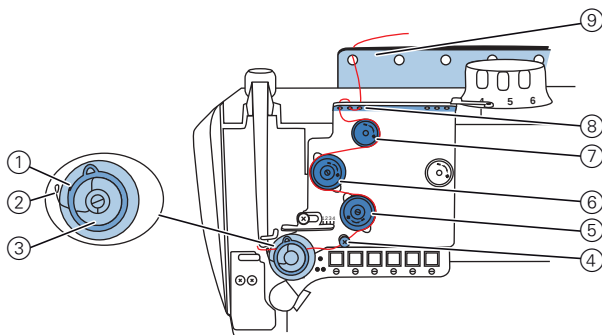
(2) - Niťový stojánek



1. Nasuňte cívku s nití na niťový stojánek (2).
2. Proveďte nit zezadu dopředu otvorem vedení na odvíjecím ramenu (1).

5.3.1 Navlečení horní nitě u jednojehlových strojů

Obr. 7: Schéma navlečení horní nitě - část 1

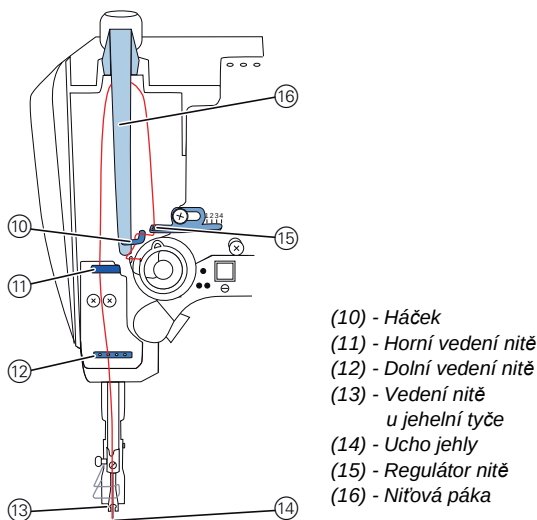


- | | |
|------------------------------|--------------------------------|
| (1) - Utahovací páčka | (5) - Hlavní napínací kladka |
| (2) - Hrot pružiny | (6) - Přídavná napínací kladka |
| (3) - Utahovací pružina nitě | (7) - Předpínací kladka |
| (4) - Vodicí čep | (8) - 2. vedení nitě |
| | (9) - 1. vedení nitě |



3. Nit navlečte zezadu dopředu levým otvorem 1. vedení nitě (9).
4. Navlečte nit ve tvaru vlny 3 otvory 2. vedení nitě (8): Shora dolů pravým otvorem, poté zdola nahoru prostředním otvorem a shora dolů levým otvorem.
5. Ved'te nit ve směru hodinových ručiček okolo předpínací kladky (7).
6. Ved'te nit proti směru chodu hodinových ručiček kolem přídavné napínací kladky (6).
7. Ved'te nit ve směru chodu hodinových ručiček kolem hlavní napínací kladky (5).
8. Ved'te nit pod vodicím čepem (4) k utahovací pružině nitě.
9. Zvedněte nití utahovací páčku (1).
10. Protáhněte nit pod hrotem pružiny (2).

Obr. 8: Schéma navlečení horní nitě - část 2



11. Ved'te nit pod háčkem (10).
12. Provlečte nit zdola nahoru otvorem na regulátoru nitě (15).
13. Provlečte nit zprava doleva nitřovou pákou (16).
14. Provlečte nit horním vedením nitě (11).
15. Provlečte nit otvorem dolního vedení nitě (12).
16. Provlečte nit vedením nitě na jehelní tyči (13).
17. Provlečte nit uchem jehly (14) tak, aby volný konec nitě směřoval k chapači.

Krátký odstřihovač nitě



18. U strojů s krátkým odstřihovačem nitě:

Vytáhněte nit uchem jehly (14) natolik, aby byl při nitřové páce (16) v nejvyšší poloze volný konec nitě dlouhý asi 4 cm.

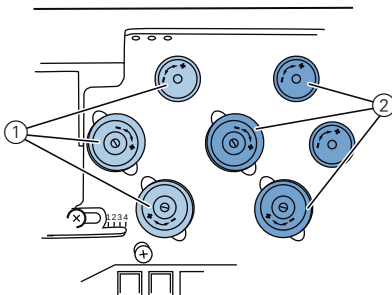
Důležité: Zkontrolujte délku nitě.

Pokud je volný konec nitě příliš dlouhý, nefunguje krátký odstřihovač nitě správně.

5.3.2 Navlečení horní nitě u dvoujehlových strojů

Dvoujehlové stroje mají 2. trojúhelník napínacích šroubů pro navlečení 2. horní nitě. Postup navlékání nitě je shodný s navlékáním 1. horní nitě ( Kap. 5.3.1 Navlečení horní nitě u jednojehlových strojů, s. 29).

Obr. 9: Schéma navlečení horních nití u dvoujehlových strojů



- (1) - trojúhelník napínacích šroubů pro navlečení 1. horní nitě (2) - trojúhelník napínacích šroubů pro navlečení 2. horní nitě

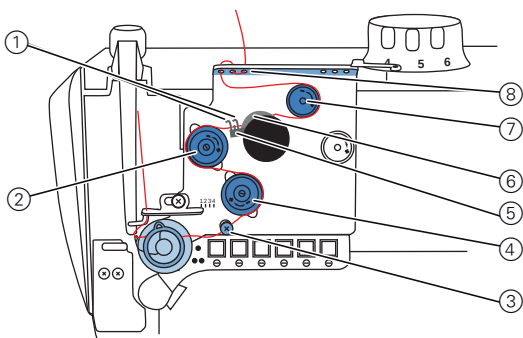


1. Proveďte nitě vedeními okolo napínacích šroubů tak, aby se nitě nekřížily.
2. Ved'te levou horní nit levým vodicím otvorem a okolo levého trojúhelníku napínacích šroubů (1).
3. Ved'te pravou horní nit pravým vodicím otvorem a okolo pravého trojúhelníku napínacích šroubů (2).

5.3.3 Navlečení horní nitě u strojů se zapošítim na začátku švu

Sada dílů k zapošívání na začátku švu zajišťuje krátkou a zapošítou horní nit na začátku švu. Po 1. stehu je horní nit sevřena přídržovačem nitě (6) a tažena zpět zpětným naváděčem nitě (5) tak, aby horní nit vyčnívala jen krátký kus. Přesné nastavení popisuje  *doplňkový návod 0791867708*.

Obr. 10: Schéma navlečení u strojů se zapošítim na začátku švu



- | | |
|--------------------------------|-------------------------|
| (1) - Očka | (6) - Přídržovač nitě |
| (2) - Přídavná napínací kladka | (7) - Předpínací kladka |
| (3) - Vodicí čep | (8) - Vodítko nitě |
| (4) - Hlavní napínací kladka | |
| (5) - Zpětný naváděč nitě | |



1. Navlečte nit ve tvaru vlny 3 otvory vedení nitě (8): Shora dolů levým otvorem, poté zdola nahoru prostředním otvorem a shora dolů pravým otvorem.
2. Ved'te nit ve směru hodinových ručiček okolo předpínací kladky (7).
3. Provlékněte nit přídržovačem nitě (6).
4. Provlékněte nit oběma očky (1) a vedením na zpětném naváděči nitě (5).
5. Ved'te nit proti směru chodu hodinových ručiček kolem přídavné napínací kladky (2).
6. Ved'te nit ve směru chodu hodinových ručiček kolem hlavní napínací kladky (4).
7. Provlékněte nit shora okolo vodicího čepu (3).

8. Pokračujte krokem 9 ( Kap. 5.3.1 Navlečení horní nitě u jednojehlových strojů, s. 29) standardního schéma navlékání.

5.4 Navlékání a navíjení spodní nitě

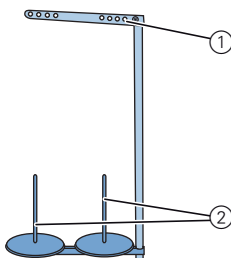
VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění hrotem jehly a pohybujícími se díly!

Před navlékáním nitě šicí stroj vypněte.

Obr. 11: Vedení nitě na odvíjecím ramenu a ramenu stroje



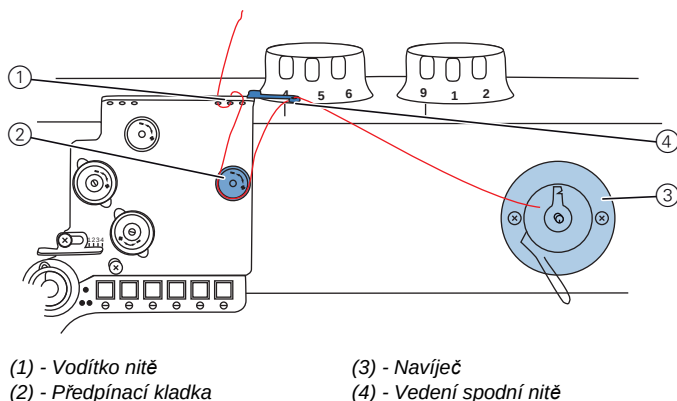
(1) - Vedení na odvíjecím ramenu

(2) - Niťový stojánek



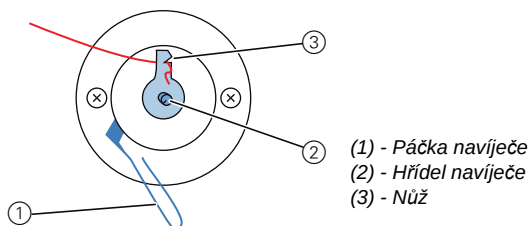
1. Nasuňte cívku s nití na niťový stojánek (2).
2. Provléčte nit zezadu dopředu otvorem vedení na odvíjecím ramenu (1).

Obr. 12: Navíjení spodní nitě - část 1



3. Navlečte nit ve tvaru vlny 3 otvory vedení nitě (1): shora dolů levým otvorem, zdola nahoru prostředním otvorem a shora dolů pravým otvorem.
4. Ved'te nit proti směru hodinových ručiček okolo předepínání (2).
5. Provlákněte nit ve tvaru vlny 2 otvory vedení spodní nitě (4): zdola nahoru levým otvorem a shora dolů pravým otvorem.
6. Ved'te nit k navíječi (3).

Obr. 13: Navíjení spodní nitě - část 2



7. Upněte nit za nožem (3) a nechte volný konec za ním utrhnout.
8. Nasad'te cívku na hřídel navíječe (2).
9. Otáčejte cívku ve směru hodinových ručiček, až zaskočí.
10. Táhněte páčku navíječe (1) nahoru.

Spodní nit se v normálním případě navíjí během procesu šití. Spodní nit ale můžete navíjet i bez procesu šití, např. když potřebujete plnou cívku pro zahájení šití.

POZOR

Při navíjení bez šicího materiálu je možné poškození přítlačných patek.

Zaaretuje přítlačné patky v nejvyšší poloze, a pokud navíjíte spodní nit bez šití šicího materiálu, nastavte zdvih přítlačné patky na nejmenší hodnotu.

Postup navíjení



1. Zapněte šicí stroj.
2. Sešlápněte nožní pedál směrem dopředu.
 - ↳ Stroj šije a navíjí přitom spodní nit z cívky s nití na druhou cívku.
 - Když je cívka plná, stroj navíjení automaticky zastaví.
 - Páčka navíječe se pohybuje směrem dolů.
 - Nůž automaticky přejde do svislé výchozí polohy.
3. Odejměte plnou cívku.
4. Utrhněte nit za nožem.
5. Nasadte do chapače plnou cívku.
( Kap. 5.5 *Výměna cívky spodní nitě*, s. 36).
6. Zopakujte proces navíjení výše popsáním způsobem s prázdnou cívku.

5.5 Výměna cívky spodní nitě

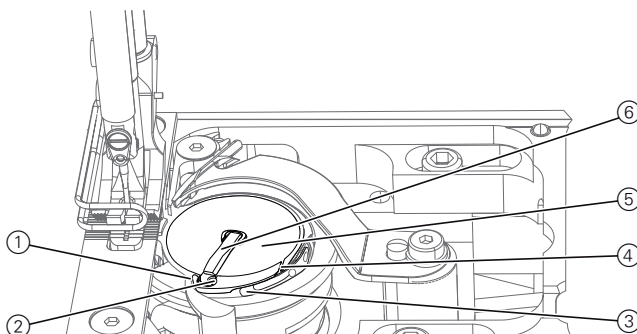
VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění hrotem jehly a pohybujícími se díly!

Před výměnou cívky spodní nitě vypněte šicí stroj.

Obr. 14: Výměna cívky spodní nitě



(1) - Jehla

(2) - Vedení

(3) - Napínací pružina

(4) - Jehla

(5) - Cívka

(6) - Klapka tělesa cívky



1. Zvedněte klapku cívkového pouzdra (6).

2. Vyměňte 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 zářezem (4) v cívkovém pouzdře.

5. Protáhněte spodní nit pod napínací pružinu (3).

6. Protáhněte spodní nit drážkou (1) a potáhněte ji asi o 3 cm.

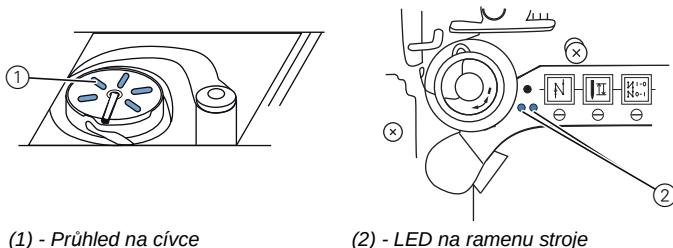
7. Zavřete klapku cívkového pouzdra (6).

Automatický hlídač konce nitě

Stroje s automatickým hlídačem konce nitě:

Když je nutné spodní nit vyměnit, svítí indikační LED kontrolky (2) na ramenu stroje. Levá kontrolka označuje levý chapač, pravá kontrolka kontrolka pravý chapač.

Obr. 15: Hlídač konce nitě



(1) - Průhled na cívce

(2) - LED na ramenu stroje

Na plíšku cívky je na jedné straně průhled.

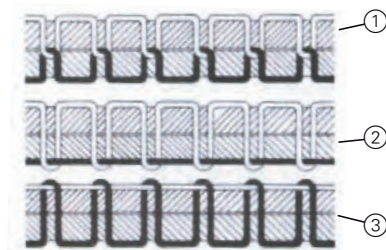


Důležité: Nasadte cívku do chapače tak, aby byl průhled (1) nahore. Jinak hlídání konce nitě nefunguje.

5.6 Napínání nitě

Napnutí horních nití a spodních nití určuje, kde se nachází smyčkování nití. Při stejně silném napnutí horních a spodních nití leží smyčkování nití ve středu šicího materiálu.

Obr. 16: Smyčkování nití



(1) - Napnutí horní a spodní nitě stejně silné

(2) - Napnutí spodní nitě silnější než napnutí horní nitě

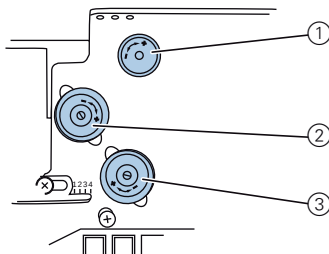
(3) - Napnutí horní nitě silnější než napnutí spodní nitě

5.6.1 Nastavení napnutí horní nitě

Napnutí horní nitě určují 3 regulační kolečka trojúhelníku napínacích šroubů.

V základní poloze je horní strana regulačního kolečka zarovnaná s prostředním šroubem.

Obr. 17: Nastavení napnutí horní nitě



(1) - Předpínací kladka

(3) - Hlavní napínací kladka

(2) - Přídavná napínací kladka

Zvýšení napnutí:



1. Otáčejte regulačním kolečkem doprava.

Snížení napnutí:



1. Otáčejte regulačním kolečkem doleva.

Hlavní napínací kladka

Hlavní napínací kladka (3) určuje normální napnutí při šití.



Správné nastavení

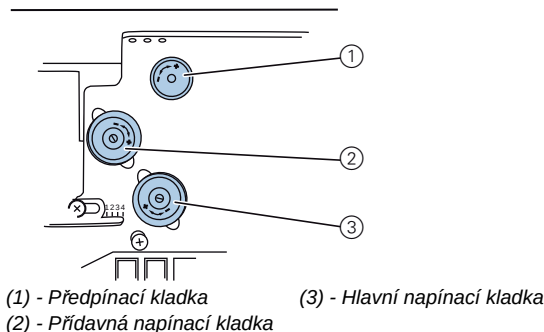
Hlavní napínací kladka má být nastavena na co nejmenší hodnotu. Smyčkování nití se má nacházet přesně uprostřed šicího materiálu.



Poruchy při příliš silném napnutí

- Kroucení
- Přetržení nitě

Obr. 18: Předpínací kladka



Předpínací kladka

Předpínací kladka (1) přidržuje nit, když jsou hlavní napínací kladka (3) a přídavná napínací kladka (2) úplně otevřené.

Automatický odstřihovač nití

U strojů s automatickým odstřihovačem nití:

Předpínací kladka (1) určuje kromě toho délku počáteční nitě pro nový šev:

Kratší počáteční nit:



1. Otáčejte regulačním kolečkem předpínací kladky (1) doprava.

Delší počáteční nit:



1. Otáčejte regulačním kolečkem předpínací kladky (1) doleva.

Přídavná napínací kladka

Přídavná napínací kladka (2) zvyšuje napnutí během šití, např. při zesílení švů.



Správné nastavení

Přídavná napínací kladka (2) musí být nastavena vždy na menší napnutí než hlavní napínací kladka (3).

Přídavnou napínací kladku je možné manuálně nebo automaticky zapínat a vypínat.

Automatické spínání přídavné napínací kladky

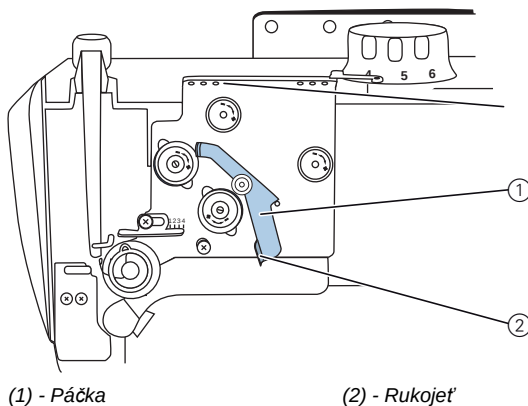
U strojů CLASSIC s tlačítkovým blokem na ramenu stroje se přídavné napínání zapíná a vypíná příslušným funkčním tlačítkem na tlačítkovém bloku.

( Kap. 5.13 Rychlé funkce na tlačítkovém bloku, s. 56).

Manuální spínání přídavné napínací kladky

U strojů bez tlačítkového bloku na ramenu stroje se přídavná napínací kladka zapíná a vypíná páčkou na napínacím trojúhelníku.

Obr. 19: Zapínání a vypínání přídavné napínací kladky u strojů ECO



Zapnutí přídavného napínání:



1. Rukojeť (2) páčky (1) posuňte doleva až na doraz.

Vypnutí přídavného napínání:



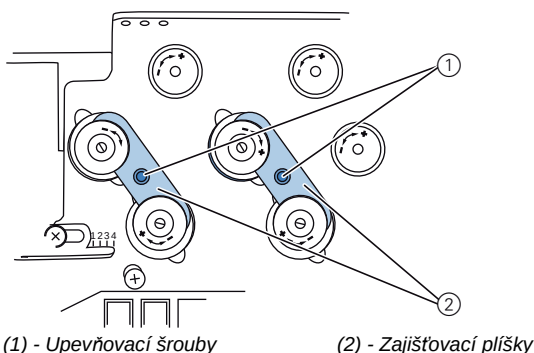
1. Rukojeť (2) páčky (1) posuňte doprava až na doraz.

5.6.2 Uvolnění blokace napínání horní nitě

**Automobilový
průmysl:
Blokovatelné
nastavovací
články**

Zejména v oblasti automobilového průmyslu se používají stroje s blokovatelnými nastavovacími články. U těchto strojů je nutné pro seřízení přídatné napínací kladky a hlavní napínací kladky uvolnit blokaci.

Obr. 20: Uvolnění blokace napínání horní nitě



1. Povolte upevňovací šrouby (1).
2. Sejměte zajišťovací plíšky (2).
3. Nastavení napnutí horní nitě
( Kap. 5.6.1 Nastavení napnutí horní nitě, s. 38).
4. Nasadte zajišťovací plíšky (2).
5. Zašroubujte upevňovací šrouby (1).

5.6.3 Otevření napínání horní nitě

- **Stroje ECO:**
Napínání horní nitě se automaticky otevře při zdvihu přítlačných patek kolenní páčkou.
- **Stroje CLASSIC:**
Napínání horní nitě se automaticky otevře při odstřihu nitě.

5.6.4 Nastavení napínání spodní nitě

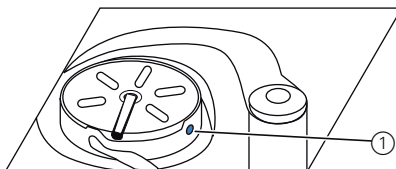
VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění hrotem jehly a pohybujícími se díly!

Před nastavováním tahové síly spodní niti šicí stroj vypněte.

Obr. 21: Nastavení napínání spodní nitě



(1) - Stavěcí šroub

Napínání spodní nitě se nastavuje stavěcím šroubem (1).

Zvýšení napnutí:



1. Stavěcí šroub (1) otáčejte doprava.

Snížení napnutí:



1. Stavěcí šroub (1) otáčejte doleva.

5.7 Nastavení regulátoru tahové síly nitě

VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění hrotem jehly a pohyblivými se díly!

Před nastavováním regulátoru tahové síly nitě šicí stroj vypněte.

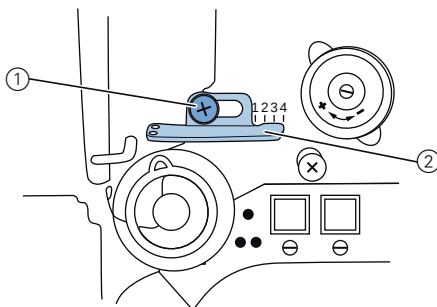
Regulátor tahové síly nitě určuje, jak velkým napnutím bude horní nit vedena okolo chapače.



Správné nastavení:

Smyčka horní niti klouže s malou tahovou silou přes nejtlustší místo chapače.

Obr. 22: Nastavení regulátoru tahové síly nitě



(1) - Šroub regulátoru

(2) - Regulátor tahové síly nitě



1. Povolte šroub regulátoru (1).

- **Zvýšení napnutí:**
Posuňte regulátor tahové síly nitě (2) doprava.
- **Snížení napnutí:**
Posuňte regulátor tahové síly nitě (2) doleva.

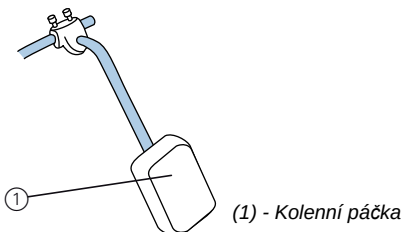
2. Dotáhněte šroub regulátoru (1).

5.8 Zvedání přitlačných patek

- **Stroje ECO:** mechanicky kolenní páčkou
- **Stroje CLASSIC:** elektropneumaticky nožním pedálem

5.8.1 Mechanický zdvih kolenní páčkou

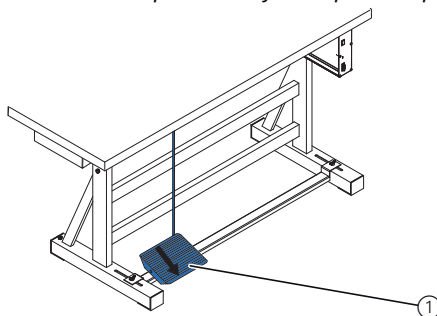
Obr. 23: Mechanický zdvih přitlačné patky kolenní páčkou



1. Stiskněte kolenní páčku (1) doprava.
↳ Přitlačné patky zůstanou nahoře, dokud se kolenní páčka nestlačí doprava.

5.8.2 Elektropneumatický zdvih nožním pedálem

Obr. 24: Elektropneumatický zdvih přitlačné patky nožním pedálem



1. Sešlápněte nožní pedál (1) napůl zpět.
↳ Stroj se zastaví a zvedne přitlačné patky.
Přitlačné patky zůstanou nahoře, dokud bude nožní pedál sešlápnutý napůl zpět.

nebo

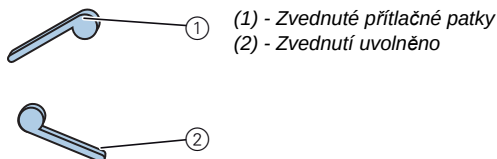


1. Sešlápněte nožní pedál (1) úplně zpět.
↳ Odstrihování nitě se aktivuje a přitlačné patky se zvednou.

5.9 Zajištění zvednutých přitlačných patek

Na zadní straně stroje se nachází páčka, která zajišťuje zvednuté přitlačné patky.

Obr. 25: Zajištění zvednutých přitlačných patek páčkou



Zajištění zvednutých přitlačných patek:



1. Sklopte páčku dolů.

Uvolnění zajištění:



1. Páčku zvedněte nahoru.

Uvolnění zdvihu můžete provést i nožním pedálem:



1. Sešlápněte pedál napůl zpět, jako při zvedání přitlačných patek.

☞ Páčka se vychýlí zpět nahoru a zajištění se uvolní.

VAROVÁNÍ



Nebezpečí pohmoždění při spouštění přitlačných patek!

Nesahejte rukama pod přitlačné patky, když je uvolněno zvednutí patek pedálem nebo páčkou.

5.10 Nastavení tlaku přitlačné patky

Regulační kolečko vlevo na ramenu stroje určuje tlak, kterým přitlačná patka přiléhá na šicí materiál. Tlak lze nastavit plynule otáčením.

Správný tlak závisí na druhu šicího materiálu:

- Nižší tlak pro měkké materiály, jako např. látky
- Vyšší tlak pro pevné materiály, jako např. kůže



Správné nastavení

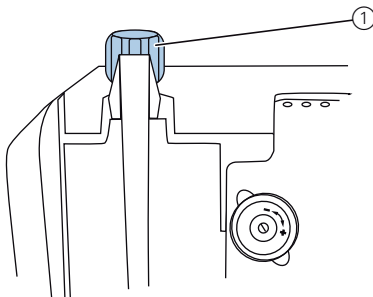
Šicí materiál se nesmeká a je plynule posouván.



Chyby při chybně nastaveném tlaku přitlačné patky

- Příliš silný tlak: Trhání šicího materiálu
- Příliš slabý tlak: Smekání šicího materiálu

Obr. 26: Regulační kolečko pro tlak přitlačné patky



(1) - Regulační kolečko pro tlak přitlačné

Zvýšení tlaku přitlačné patky:



1. Regulační kolečko (1) otáčejte doprava.

Snížení tlaku přitlačné patky:



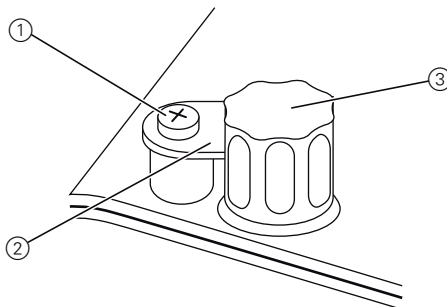
1. Regulační kolečko (1) otáčejte doleva.

5.10.1 Uvolnění blokace regulačního kolečka

**Automobilový
průmysl:
Blokovatelné
nastavovací
články**

Zejména v oblasti automobilového průmyslu se používají stroje s blokovatelnými nastavovacími články. U těchto strojů je nutné před nastavením tlaku přítlačné patky uvolnit blokaci.

Obr. 27: Uvolnění blokace regulačního kolečka pro tlak přítlačné patky



(1) - Upevňovací šroub

(2) - Zajišťovací plíšek

(3) - Regulační kolečko pro tlak přítlačné patky



1. Povolte upevňovací šroub (1).
2. Sejměte zajišťovací plíšek (2).
3. Otáčejte regulačním kolečkem pro tlak přítlačné patky (3):
( Kap. 5.10 Nastavení tlaku přítlačné patky, s. 46).
4. Nasadte zajišťovací plíšek (2).
5. Zašroubujte upevňovací šroub (1).

5.11 Nastavení zdvihu přítlačné patky

5.11.1 Omezení počtu stehů při zvýšeném zdvihu přítlačné patky



Stroje CLASSIC mají potenciometr na hřídeli ramena. Potenciometr automaticky přizpůsobuje počet stehů zdvihu přítlačné patky: Když zvýšíte zdvih přítlačné patky, počet stehů se automaticky sníží.



Důležité: Stroje ECO nemají automatické omezení počtu stehů. U strojů ECO musí obsluhující sám dbát na to, aby nebyl překročen počet stehů ( Kap. 9.2 *Tabulky maximálních otáček*, s. 114), uvedený v tabulkách v příloze.

POZOR

Je možné poškození stroje příliš vysokým počtem stehů při zvýšeném zdvihu přítlačné patky.

Dbejte na to, aby nebyly překročeny maximální počty stehů, uvedené v tabulkách v příloze, pro příslušnou kombinaci délek stehů a zdvihu přítlačné patky.

U strojů ECO sešlapujte pedál méně, pokud šijete s vysokým zdvihem přítlačné patky a velkou délkou stehu.

U strojů CLASSIC neměňte nastavení potenciometru.

5.11.2 Nastavení výšky zdvihu

Stroj má v závislosti na výbavě 1 nebo 2 regulační kolečka pro zdvih přítlačné patky. Zdvih přítlačné patky lze plynule nastavit otáčením regulačního kolečka na hodnoty 1 – 9 mm.

U strojů se 2 regulačními kolečky určuje levé regulační kolečko (1) normální zdvih přítlačné patky a pravé regulační kolečko (2) zvýšený zdvih přítlačné patky.



Důležité: Zvýšený zdvih přítlačné patky nesmí být nižší než normální zdvih přítlačné patky. Nastavujte vždy na pravém regulačním kolečku vyšší zdvih než na levém regulačním kolečku.

POZOR

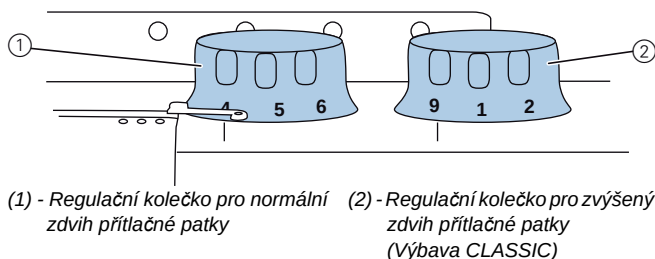
Násilným otáčením regulačního kolečka může dojít k poškození stroje.

Stroj je konstruován tak, aby na pravém regulačním kolečku nebylo možné nastavit nižší zdvih přítlačné patky než na levém regulačním kolečku.

Nepokoušejte se, nastavit na pravém regulačním kolečku nižší zdvih přítlačné patky silou.

U strojů s pouze jedním regulačním kolečkem se jako vyšší zdvih přítlačné patky automaticky zapne nejvyšší zdvih 9 mm.

Obr. 28: Regulační kolečka pro zdvih přítlačné patky



Zvýšení zdvihu přítlačné patky:



1. Otáčejte regulačním kolečkem doprava.

Snížení zdvihu přítlačné patky:

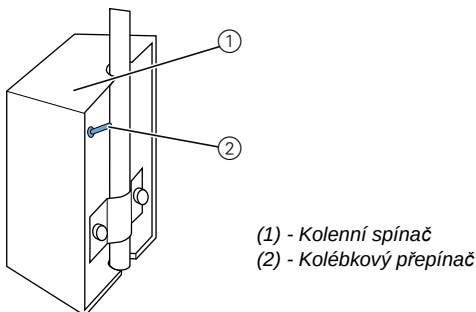


1. Otáčejte regulačním kolečkem doleva.

5.11.3 Rychlé přestavení zdvihu kolenním spínačem

U strojů s rychlým přestavením zdvihu kolenním spínačem se vyšší zdvih přítlačné patky zapíná kolenním spínačem. Kolébkový přepínač na zadní straně kolenního spínače určuje, zda bude zvýšený zdvih přítlačné patky zapnutý trvale nebo jen po dobu stisknutí kolenního spínače.

Obr. 29: Rychlé přestavení zdvihu kolenním spínačem



Pro trvalé přestavení:



1. Přepněte kolébkový přepínač (2) nahoru.

- **Zapnutí zvýšeného zdvihu přítlačné patky:**
Stiskněte kolenní spínač (1) doprava.
- **Vypnutí zvýšeného zdvihu přítlačné patky:**
Stiskněte kolenní spínač (1) znovu doprava.

Pro krátkodobé přestavení:



1. Přepněte kolébkový přepínač (2) dolů.

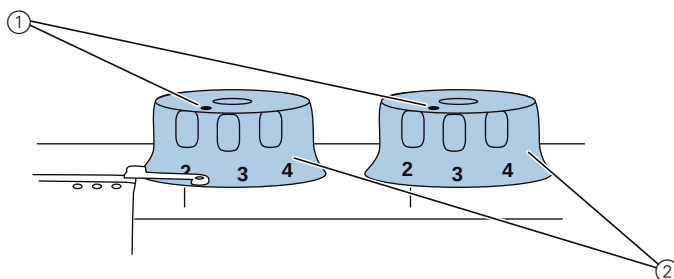
- **Zapnutí zvýšeného zdvihu přítlačné patky:**
Stiskněte kolenní spínač (1) doprava a držte stisknutý.
☞ Zvýšený zdvih přítlačné patky zůstane zachován, dokud bude kolenní spínač stisknutý doprava.
- **Vypnutí zvýšeného zdvihu přítlačné patky:**
Uvolněte kolenní spínač (1).

5.11.4 Uvolnění blokace regulačních koleček pro zdvih přítlačné patky

**Automobilový
průmysl:
Blokovatelné
nastavovací
články**

Zejména v oblasti automobilového průmyslu se používají stroje s blokovatelnými nastavovacími články. U těchto strojů je nutné před nastavením zdvihu přítlačné patky uvolnit blokaci.

Obr. 30: Uvolnění blokace regulačních koleček pro zdvih přítlačné patky



(1) - Blokovací šrouby

(2) - Regulační kolečka pro zdvih přít-



1. Povolte blokovací šrouby (1).
2. Otácejte regulačními kolečky pro zdvih přítlačné patky (2).
( Kap. 5.11 Nastavení zdvihu přítlačné patky, s. 48).
3. Utáhněte blokovací šrouby (1).

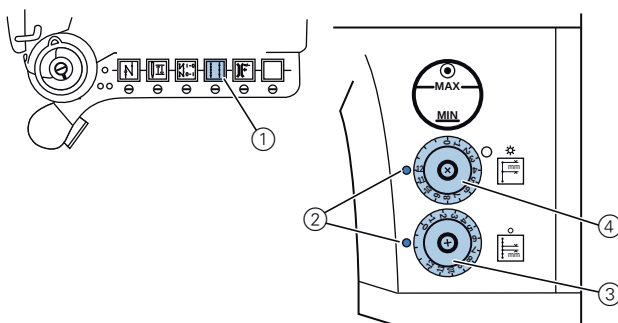
5.12 Délka stehu

5.12.1 Nastavení délky stehu

Stroj má v závislosti na vybavení 1 nebo 2 regulační kolečka pro délku stehu.

Délku stehu lze plynule nastavit v rozsahu 0 – 12 mm.

Obr. 31: Regulační kolečka délky stehu



(1) - Tlačítko pro délku stehu
na tlačítkovém bloku

(2) - Značky pro nastavení
zvolených délek stehu

(3) - Spodní regulační kolečko
pro kratší délku stehu

(4) - Horní regulační kolečko
pro větší délku stehu



Zkrácení délky stehu:

1. Otáčejte regulačním kolečkem doprava.

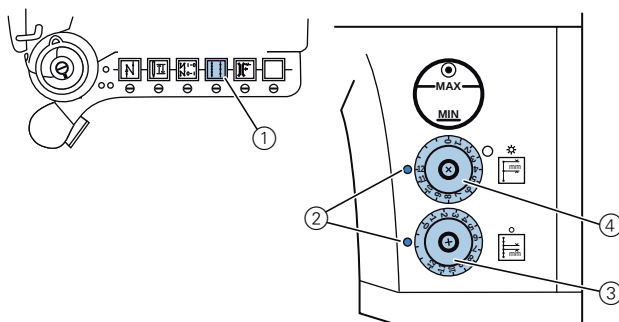


Prodloužení délky stehu:

1. Otáčejte regulačním kolečkem doleva.

5.12.2 Šití se 2 délkami stehu

Obr. 32: Šití se 2 délkami stehu



- (1) - Tlačítko pro délku stehu
na tlačítkovém bloku
(2) - Značky pro nastavení
zvolených délek stehu

- (3) - Spodní regulační kolečko
pro kratší délku stehu
(4) - Horní regulační kolečko
pro větší délku stehu

U strojů se 2 regulačními kolečky délky stehu je horní regulační kolečko (4) určeno pro delší a dolní regulační kolečko (3) pro kratší délku stehu. Značka (2) vlevo u kolečka označuje, jaká délka stehu je nastavena.



Důležité: Delší délka stehu nesmí být nastavena menší než délka kratšího stehu. Nastavte na horním regulačním kolečku (4) vždy větší délku stehu než na dolním regulačním kolečku (3).

POZOR

Násilným otáčením regulačního kolečka může dojít k poškození stroje.

Stroj je konstruován tak, aby na horním regulačním kolečku nebylo možné nastavit kratší délku stehu než na dolním regulačním kolečku.

Nepokoušejte se nastavit na horním regulačním kolečku kratší délku stehu silou.

5.12.3 Uvolnění blokace regulačních koleček

**Automobilový
průmysl:
Blokovatelné
nastavovací
články**

Zejména v oblasti automobilového průmyslu se používají stroje s blokovatelnými nastavovacími články. U těchto strojů je nutné před nastavením délky stehu uvolnit blokaci.

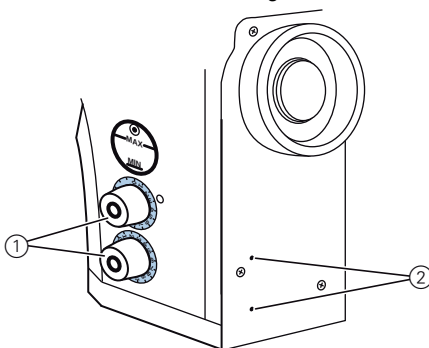
VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění pohybujícími se díly!

Před uvolněním blokace regulačních koleček délky stehu vypněte šicí stroj.

Obr. 33: Uvolnění blokace regulačních koleček délky stehu



(1) - Regulační kolečka délky stehu (2) - Přístupové otvory

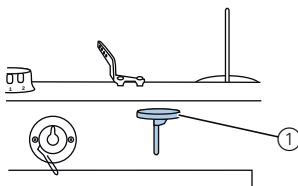


1. Zasuňte 3mm imbusový klíč do přístupových otvorů (2) a uvolněte jím blokovací šrouby regulačních koleček délky stehů.
2. Otáčejte regulačními kolečky délky stehu (1).
(Kap. 5.12 *Délka stehu*, s. 52).
3. Blokovací šrouby regulačních koleček délky stehu utáhněte 3mm imbusovým klíčem přístupovými otvory (2).

5.12.4 Zapošívání

Páčka regulátoru stehů na ramenu stroje zkracuje délku stehů až do zapošívání (zpětného šití) v dolní koncové poloze.

Obr. 34: Páčka regulátoru stehů na ramenu stroje



(1) - Páčka regulátoru



1. Tlačte páčku regulátoru stehů (1) pomalu dolů.

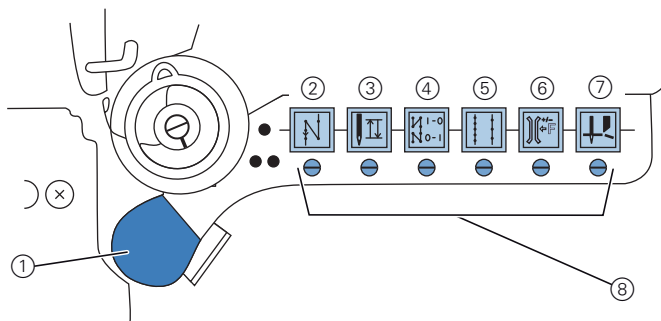
☞ Délka stehů bude stále kratší. V dolní koncové poloze šije stroj zpětným směrem s délkou stehů, nastavenou pomocí regulačních koleček.

5.13 Rychlé funkce na tlačítkovém bloku

V závislosti na podtřídě má stroj tlačítkový blok na ramenu stroje, kterým je možné během šití aktivovat určité funkce.

5.13.1 Aktivace funkčních tlačítek

Obr. 35: Tlačítkový blok pro rychlé funkce



(1) - Přídavný spínač

Tlačítka pro:

(2) - Zapošívání

(3) - Poloha jehly

(4) - Počáteční a koncové zapoší

(5) - Délka stehu

(6) - Přídavné napínání nitě

(7) - Svislý odstřih

(8) - Šrouby pro obsazení
přídavného spínače (1)



Zapnutí funkce tlačítka

1. Stiskněte tlačítko.

☞ Funkce je aktivovaná. Tlačítko svítí.

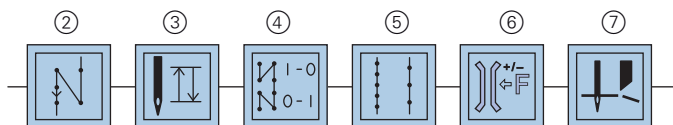


Vypnutí funkce tlačítka

1. Stiskněte znovu tlačítko.

☞ Funkce je deaktivovaná. Tlačítko zhasne.

Obr. 36: Funkční tlačítka

**Tlačítko pro zapošívání (2):**

Při aktivovaném tlačítku (2) stroj šije směrem zpět.

Tlačítko pro polohu jehly (3):

Při aktivovaném tlačítku (3) najede jehla do určité polohy. Tato poloha se určuje individuálně nastavením parametrů. Přečtěte si k tomu  *servisní návod*.

Při dodání je stroj nastaven tak, aby byla jehla při aktivovaném tlačítku (3) zvednutá nahoře.

Tlačítko pro počáteční a koncové zapošíť (4):

Tlačítko (4) ruší základní nastavení pro šití počátečního a koncového zapošívání. Když je zapnuté zapošívání, bude stisknutím tlačítka (4) potlačeno další zapošívání. Když není zapnuté zapošívání, bude stisknutím tlačítka (4) provedeno další zapošívání. Pro základní nastavení počátečního a koncového zapošítí si prosím přečtěte  *Návod pro řízení DAC-Classic*.

Tlačítko pro délku stehu (5):

Při aktivovaném tlačítku (5) stroj šije delší délkou stehu, nastavenou na horním regulačním kolečku délky stehu.

Tlačítko pro přidavné napínání nitě (6):

Tlačítko (6) zapíná přidavné napnutí nitě.

Tlačítko pro svislý odstřih (7):

(jen u strojů se svislým odstřihem)

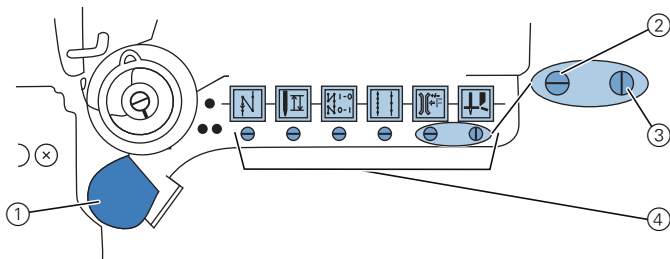
Tlačítko (7) zapíná svislý odstřih.

Při zvednutí přítlačných patek se nůž automaticky vypne a tlačítko (7) se deaktivuje.

5.13.2 Přenesení funkce tlačítka na přídatný spínač

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

Obr. 37: Přenesení funkce tlačítka na přídatný spínač



- (1) - Přídatný spínač
- (2) - Šroub ve výchozí poloze: Drážka vodorovně
- (3) - Šroub aktivuje přídatný spínač (1): Drážka svisle
- (4) - Šrouby pro obsazení přídatného spínače (1)

Funkce tlačítka se přenáší tím, že se šroub pod tlačítkem nastaví svisle. Na přídatný spínač (1) může být přenesena vždy jen jedna funkce. Svisle smí být tedy nastaven jen jeden ze šroubů (4). Před přenesením nové funkce musí být všechny šrouby opět nastaveny do vodorovné výchozí polohy.



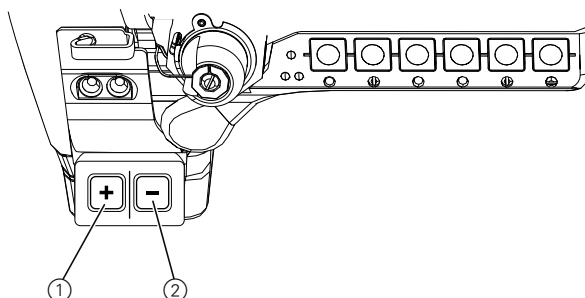
Přenos funkce tlačítka:

1. Všechny šrouby nastavte do výchozí polohy (2) tak, aby drážky byly ve vodorovné poloze.
2. Otočte šroub pod požadovaným tlačítkem o 90° tak, aby drážka byla ve svislé poloze (3).

5.14 Spínání lemovače

U strojů s lemovačem tlačítka + a - nad jehelní tyčí určují, jakou trasou lemovač směřuje.

Obr. 38: Spínání lemovače



(1) - Tlačítko plus

(2) - Tlačítko minus

- **Není stisknuto žádné tlačítko:**
 - ↳ Lemovač směřuje stejnou trasou jako podavač.
- **Stisknuté tlačítko plus:** Olemování vnějších oblouků
 - ↳ Lemovač směřuje delší trasou.
- **Stisknuté tlačítko minus:** Olemování vnitřních oblouků
 - ↳ Lemovač směřuje kratší trasou.

Při zapnutí stroje lemovač směřuje vždy stejnou trasou jako podavač - nezávisle na tom, které tlačítko bylo před vypnutím stisknuté.



Prodloužení nebo zkrácení trasy lemovače:

1. Stiskněte tlačítko plus nebo minus.
 - ↳ Stisknuté tlačítko svítí.
Lemovač směřuje delší trasou nebo kratší trasou než podavač.
2. Stiskněte znovu právě svítící tlačítko.
 - ↳ Příslušné tlačítko zhasne.
Lemovač směřuje stejnou trasou jako podavač.

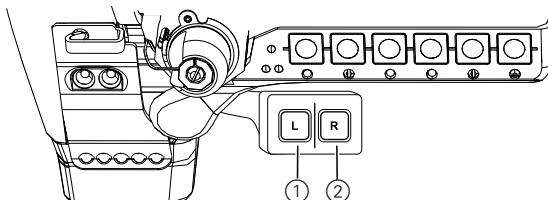


Není možné bezprostředně přepínat mezi tlačítky plus a minus. Než provedete přepnutí na jiné tlačítko, deaktivujte aktuálně svítící tlačítko způsobem, popsáním v kroku 2.

5.15 Spínání zapínatelných jehelních tyčí

U strojů se zapínatelnými jehelními tyčemi je možné jehelní tyče zapínat a vypínat tlačítky **L** a **R** samostatně.

Obr. 39: Spínání zapínatelných jehelních tyčí



- (1) - L - Tlačítko pro levou jehelní tyč
(2) - R - Tlačítko pro pravou jehelní tyč



Vypnutí jehelní tyče:

1. Stiskněte tlačítko pro požadovanou jehelní tyč.
↳ Tlačítko svítí. Jehelní tyč je vypnutá.



Zapnutí jehelní tyče:

1. Stiskněte svítící tlačítko.
↳ Tlačítko zhasne.
Jehelní tyč je zapnutá.



Nemůžete vypnout obě jehelní tyče současně. Když je jedna jehelní tyč vypnutá a stisknete tlačítko druhé jehelní tyče, dojde k zapnutí vypnuté jehelní tyče tak, aby byly zapnuté obě jehelní tyče.

5.16 Ovládání řízení

V závislosti na podtřídě je stroj provozován s řízením Efka nebo DAC ( Kap. 7.7 Řízení, s. 82).

Ovládání řízení je popsáno v příslušném vlastním návodu.

- **Řízení Efka DC1550/DA321G**
Provozní návod výrobce je při dodání přiložen v příslušenství řízení.
- **Řízení DAC ECO a DAC CLASSIC:**
Provozní návod je při dodání přiložen v příslušenství řízení.
Kromě toho najdete provozní návod v části pro stahování dokumentů na www.duerkopp-adler.com

5.17 Šití

VÝSTRAHA

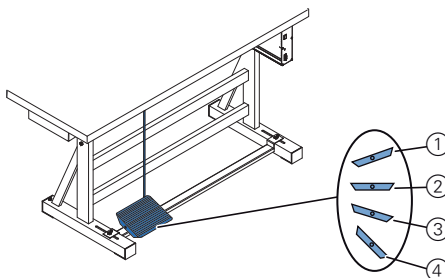


Nebezpečí zranění špičkou jehly při neúmyslném spuštění šití!

Dávejte pozor, aby nebyl nožní pedál nedopatřením aktivován, když se vaše prsty nachází v oblasti špičky jehly.

Nožní pedál spouští a řídí proces šití.

Obr. 40: Šití pomocí nožního pedálu



- (1) - Poloha pedálu +1:
Proces šití je aktivní
- (2) - Poloha pedálu 0:
Klidová poloha

- (3) - Poloha pedálu -1:
Zvednutí přítláčných patek
- (4) - Poloha pedálu -2:
Šití koncového zapošívání
a odstřihnutí nitě

Výchozí poloha:

- Poloha pedálu 0:
↳ Stroj je zastavený, jehly jsou nahoře, přítláčné patky dole.



Nastavení polohy šicího materiálu:

1. Nožní pedál sešlápněte napůl zpět do polohy pedálu -1:
↳ Přítláčné patky se zvednou.
2. Posuňte šicí materiál do výchozí polohy.



Šití:

1. Nožní pedál sešlápněte dopředu do polohy pedálu +1:
↳ Stroj šije.
Rychlost šití je tím vyšší, čím více je pedál sešlápnutý dopředu.



Přerušení šití:

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



Pokračování šití:

1. Nožní pedál sešlápněte dopředu do polohy pedálu +1:
 Stroj pokračuje v šití.



Přešití zesílených míst šicího materiálu:

1. Zapněte zvýšený zdvih přítlačné patky kolenním spínačem
 Kapitola 7.12 *Zdvih přítlačné patky*).



Změna délky stehu:

1. Zapněte 2. délku stehu tlačítkem pro rychlou funkci  Kapitola 7.14 *Zapnutí rychlých funkcí na tlačítkovém bloku*).



Zvýšení napnutí nitě:

1. Zapněte přidavné napínání tlačítkem pro rychlou funkci  Kapitola 7.14 *Zapnutí rychlých funkcí na tlačítkovém bloku*).



Zapošití uprostřed švu:

1. Zpětné šití pomocí páčky regulátoru stehů
 Kapitola 7.13 *Délka stehu*)
 nebo tlačítkem pro rychlou funkci
 Kapitola 7.14 *Nastavení rychlých funkcí na tlačítkovém bloku*).



Ukončení šití:

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

6 Údržba

Tato kapitola popisuje jednoduché údržbářské práce, které musíte pravidelně provádět. Tyto údržbářské práce může provádět obsluhující personál. Další údržbářské práce smí provádět pouze kvalifikovaný personál. Další údržbářské práce popisuje  *servisní návod*.

6.1 Čištění

6.1.1 Čištění stroje

Každých 8 provozních hodin musí být odstraněn prach ze šití a zbytky nití pneumatickou pistolí nebo štětcem. V případě šitého materiálu silně pouštějícího vlákna se stroj musí čistit ještě častěji.

VÝSTRAHA



Nebezpečí úrazu způsobeného vyletujícímí částicemi!

Před čištěním stroje jej vypněte hlavním vypínačem.

Zvířené zbytky nečistot mohou vniknout do očí a způsobit poranění.

Držte pneumatickou pistoli tak, aby částice nelétaly do blízkosti osob.

Dbejte na to, aby částice nelétaly do olejové vany.

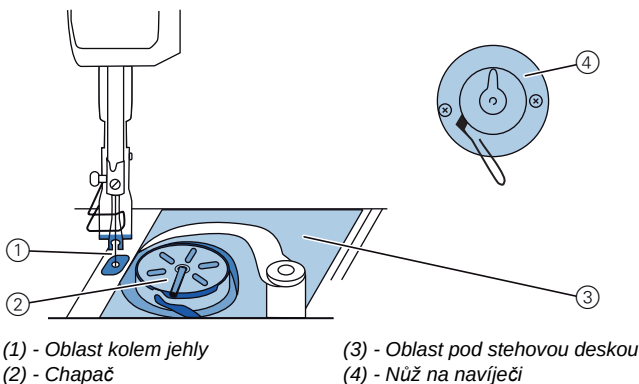
POZOR

Mohou nastat poruchy způsobené znečištěním stroje.

Prach ze šití a zbytky nití mohou zhoršit funkci stroje.

Čistěte stroj v pravidelných intervalech podle pokynů v návodu.

Obr. 41: Místa, která je zejména nutné čistit



Oblasti se zvýšeným sklonem ke znečištění:

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



Kroky čištění:

1. Vypněte proud hlavním vypínačem.
2. Odstraňte prach ze šití a zbytky nití pistolí se stlačeným vzduchem nebo štětcem.

POZOR

Může dojít k poškození laku čistícími prostředky s obsahem ředidla.

Čistící prostředky s obsahem ředidla poškozují lak na stroji. Při čištění stroje používejte pouze prostředky bez obsahu ředidla.

6.1.2 Čištění sítka ventilátoru motoru

Sítka ventilátoru motoru musí být jednou měsíčně čištěno pistolí se stlačeným vzduchem. U šitého materiálu silně pouštějícího vlákna musí být sítka ventilátoru motoru čištěna ještě častěji.

VÝSTRAHA



Nebezpečí úrazu způsobeného vyletujícím částicemi!

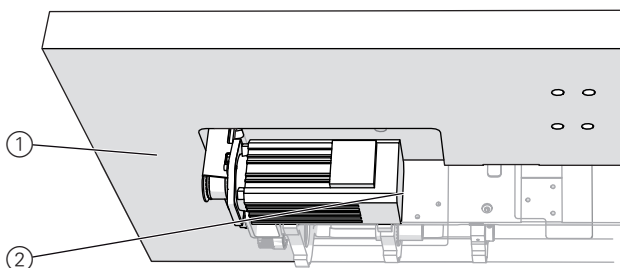
Před čištěním sítka ventilátoru motoru vypněte stroj hlavním vypínačem.

Zvířené zbytky nečistot mohou vniknout do očí a způsobit poranění.

Držte pneumatickou pistolí tak, aby částice nelétaly do blízkosti osob.

Dbejte na to, aby částice nelétaly do olejové vany.

Obr. 42: Čištění sítka ventilátoru motoru



(1) - Deska stolu

(2) - Sítka ventilátoru motoru



Kroky čištění:

1. Vypněte proud hlavním vypínačem.
2. Odstraňte prach ze šití a zbytky nití pistolí se stlačeným vzduchem nebo štětcem.

6.2 Kontrola hladiny oleje

VÝSTRAHA



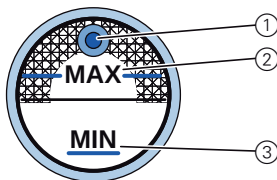
Poranění kůže následkem kontaktu s olejem!

Olej může při kontaktu s kůží vyvolat vyrážku.

Vyvarujte se kontaktu kůže s olejem.

Pokud došlo k potřísnění olejem, omyjte zasažené části kůže důkladně vodou.

Obr. 43: Indikace hladiny oleje



- (1) - Doplnovací otvor
- (2) - Značka maximálního stavu
- (3) - Značka minimálního stavu



Kontrola hladiny oleje

1. Denně kontrolujte indikaci hladiny oleje:



Důležité: Hladina oleje musí být vždy mezi značkou minimální hladiny (3) a značkou maximální hladiny (2).

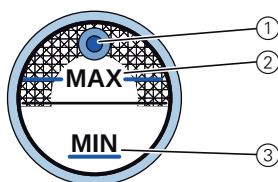
POZOR

Může dojít k poškození stroje v důsledku nesprávné hladiny oleje.

Příliš malé nebo příliš velké množství oleje může způsobit poškození stroje.

Denně kontrolujte stav oleje a doplňujte tolik oleje, aby se hladina oleje vždy nacházela mezi označením pro minimální a maximální stav.

Obr. 44: Indikace hladiny oleje



- (1) - Doplnovací otvor
(2) - Značka maximálního stavu
(3) - Značka minimálního stavu

Doplnění oleje



V případě potřeby dolijte olej doplňovacím otvorem (1).

1. Vypněte šicí stroj hlavním vypínačem.
2. Dolijte olej nejvýše ke značce maximálního stavu (2).
3. Zapněte šicí stroj hlavním vypínačem.

Stroje s výbavou CLASSIC

Upozornění pro stroje s výbavou CLASSIC:

Když hladina oleje klesne pod značku minimálního stavu (3), svítí u strojů CLASSIC indikace hladiny oleje červeně.



1. Po doplnění oleje šicí stroj vypněte a opět zapněte.

🔴 Červená kontrolka zhasne.

Používaný olej:

Stroj smí být plněn jen mazacím olejem DA 10 nebo olejem stejné kvality, s následujícími vlastnostmi:

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

POZOR**Může dojít k poškození stroje nesprávným olejem.**

Nesprávné druhy oleje mohou způsobit poškození stroje.

Používejte pouze olej, který odpovídá údajům v návodu k obsluze.

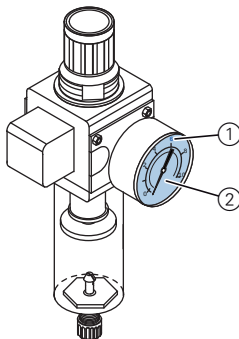
OCHRANA ŽIVOTNÍ-**Může dojít k poškození životního prostředí olejem.**

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

Použitý olej pečlivě shromažďujte a likvidujte jej, stejně jako olejem zatížené části stroje, podle zákonných předpisů.

6.3 Kontrola pneumatického systému

Obr. 45: Indikace tlaku na jednotce údržby



(1) - Orientační hodnota: 6 barů

(2) - Indikace tlaku

Kontrola tlaku:



1. Denně kontrolujte tlak a indikaci tlaku (2).

Orientační hodnota: 6 barů



Důležité: Tlak se nesmí od orientační hodnoty lišit o více než 1 bar.

POZOR

Může dojít k poškození stroje chybným tlakem.

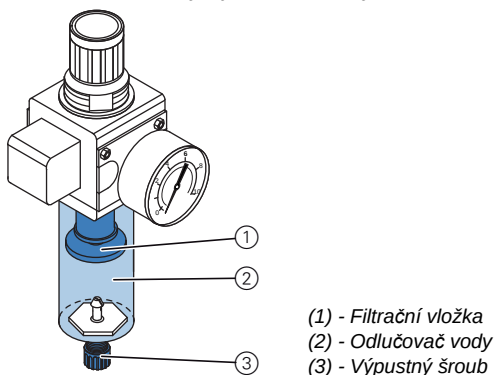
Nesprávný tlak může způsobit poškození stroje.

Kontrolujte tlak denně.

Pokud se hodnota tlaku liší od orientační hodnoty, nechte tlak nastavit kvalifikovaným personálem.

V odlučovači vody jednotky údržby se shromažďuje zkondenzovaná voda.

Obr. 46: Hladina vody v jednotce údržby



Kontrola hladiny vody:



1. Kontrolujte hladinu vody denně.



Důležité: Hladina kondenzační vody nesmí stoupnout až k filtrační vložce (1).

V případě potřeby vodu vypustíte:



1. Vypněte šicí stroj hlavním vypínačem.
2. Pod výpustný šroub (3) postavte zachytnou nádobu.
3. Odpojte hadici stlačeného vzduchu od zásobování stlačeného vzduchu.
4. Výpustný šroub (3) úplně vyšroubujte.
5. Nechte vodu vytékat do zachytné nádoby.
6. Výpustný šroub (3) opět utáhněte.
7. Připojte hadici stlačeného vzduchu k zásobování stlačeným vzduchem.
8. Zapněte šicí stroj hlavním vypínačem.

POZOR

Může dojít k poškození stroje příliš velkým množstvím vody.

Příliš velké množství vody může u stroje vyvolat poškození. Denně kontrolujte hladinu vody, a pokud se v odlučovači vody nachází příliš velké množství vody, zkondenzovanou vodu vypusťte.

6.4 Opravy

Kontaktní místo pro opravy při poškození stroje:

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

7 Instalační návod

VÝSTRAHA



Nebezpečí úrazu!

Stroj smí instalovat pouze kvalifikovaný odborný personál.

Při vybalování a instalaci noste ochranné rukavice a bezpečnostní obuv.

7.1 Kontrola rozsahu dodávky

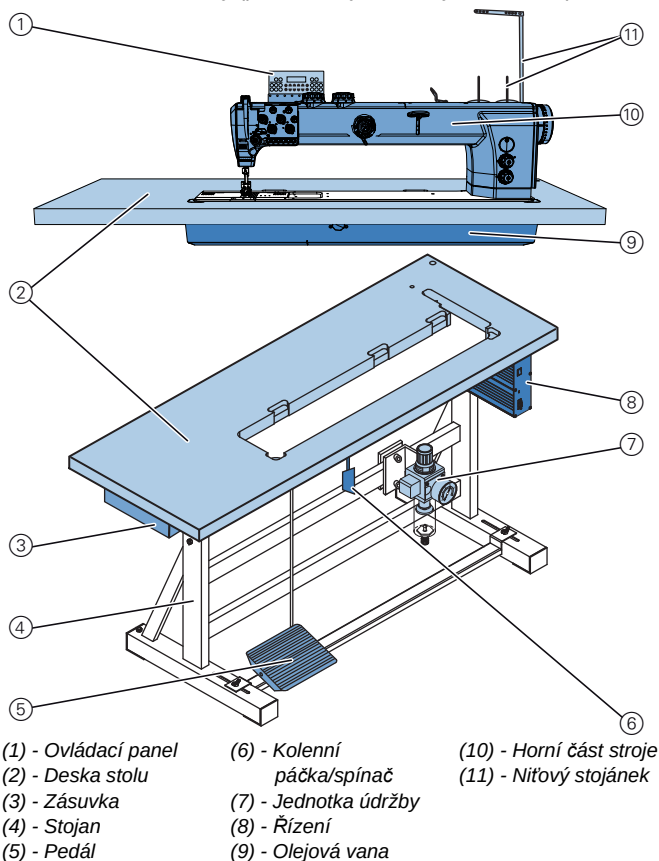


Důležité: Rozsah dodávky závisí na vaší objednávce.



1. Před instalací zkontrolujte, zda jsou k dispozici všechny díly.

Obr. 47: Obsah dodávky (příklad stroje s dlouhým ramenem)



Standardní výbava:

- Horní část stroje (10)
- Olejová vana (9)
- Niťový stojánek s ramenem odvíječe (11)
- Řízení (8)
- Ovládací panel pro řízení (1)

Volitelná doplňková výbava:

- Deska stolu (2)
- Zásuvka (3)
- Stojan (4)
- Pedál (5)
- Kolenní páčka/spínač (6)
- Jednotka údržby (7)
- Osvětlení šicího stroje (nezobrazeno)

7.2 Odstranění přepravních pojistek

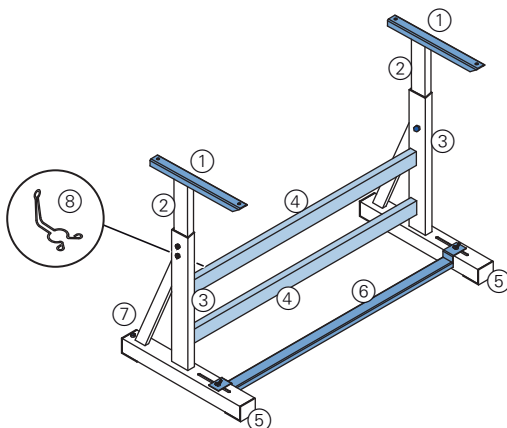
Před instalací musí být odstraněny všechny přepravní pojistky.



1. Odstraňte zajišťovací pásky a dřevěné lišty na horní části stroje, na stole a stojanu.
2. Odstraňte podpěrné klíny mezi ramenem stroje a stehovou deskou.

7.3 Montáž dílů stojanu

Obr. 48: Montáž dílů stojanu



- | | |
|---------------------------------------|----------------------------|
| (1) - Hlavové části vnitřních sloupků | (5) - Nožní vzpěry stojanu |
| (2) - Vnitřní sloupky | (6) - Příčná vzpěra |
| (3) - Sloupky stojanu | (7) - Stavěcí šroub |
| (4) - Příčný(é) nosník(y)* | (8) - Držák olejničky |



1. Našroubujte příčný(é) nosník(y)* (4) na sloupky stojanu (3).
2. Našroubujte držák olejničky (8) vzadu na horní příčný nosník (4).
3. Našroubujte příčnou vzpěru (6) na nožní vzpěry (5).
4. Vnitřní sloupky (2) nasadte tak, aby se delší konec hlavové části (1) nacházel nad delším koncem nožní vzpěry (5).
5. Vnitřní sloupky (2) pevně sešroubujte tak, aby byly obě hlavové části (1) ve stejné výšce.



6. **Důležité:** Stavěcí šroub (7) natočte tak, aby stojan stejnoměrně dosedal na podlahu.



- * Díly stojanu pro stroje s dlouhým ramenem mají 2 příčné nosníky, další díly stojanu mají 1 příčný nosník.

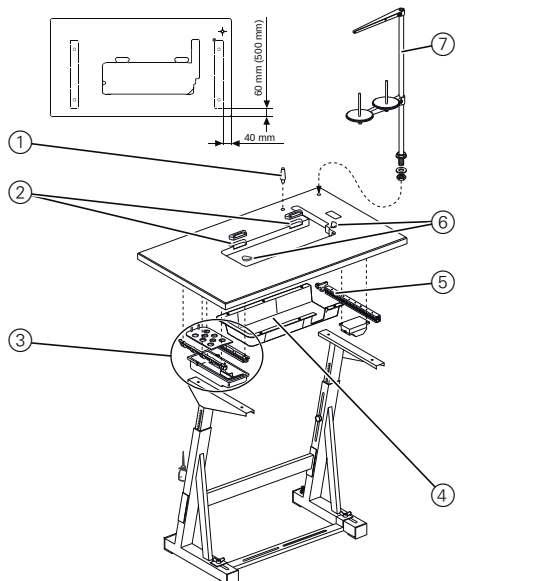
7.4 Kompletace desky stolu



Deska stolu náleží k volitelnému obsahu dodávky.
Pro vytvoření vlastní desky stolu najdete výkresy v příloze.

7.4.1 Kompletace desky stolu s krátkým ramenem

Obr. 49: Kompletace desky stolu s krátkým ramenem



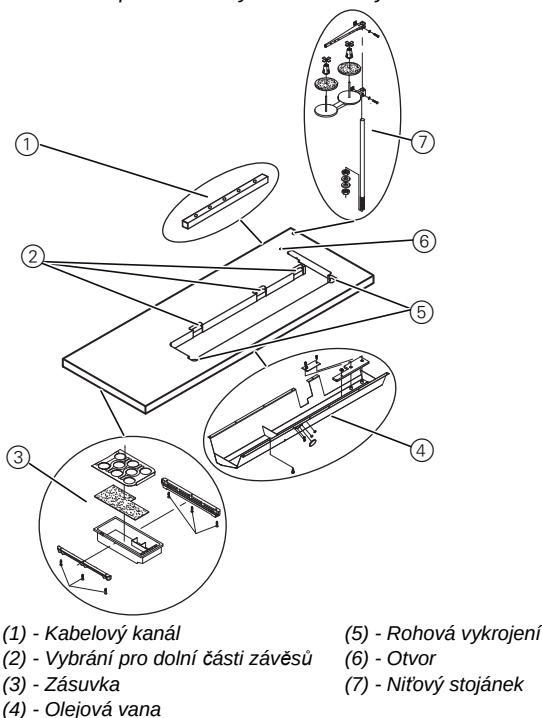
- | | |
|---|------------------------|
| (1) - Vzpěra horní části | (4) - Olejová vana |
| (2) - Vybrání
pro dolní části závěsů | (5) - Kabelový kanál |
| (3) - Zásuvka | (6) - Rohová vykrojení |
| | (7) - Niťový stojánek |



1. Našroubujte šuplík (3) s držákem vlevo na dolní stranu desky stolu.
2. Našroubujte olejovou vanu (4) pod vybrání stroje.
3. Našroubujte kabelový kanál (5) na dolní stranu desky stolu.
4. Nasadte niťový stojánek (7) do otvoru.
5. Upevněte niťový stojánek (7) pomocí matice a podložky.
6. Držák cívk s nití a odvíjecí rameno přišroubujte na niťový stojánek (7) tak, aby byly umístěny přesně nad sebou.
7. Nasadte vzpěru horní části (1) do otvoru.
8. Nasadte do vybrání (2) dolní části závěsů a přišroubujte je.
9. Nasadte do rohových vykrojení (6) pryžové rohy.

7.4.2 Kompletace desky stolu s dlouhým ramenem

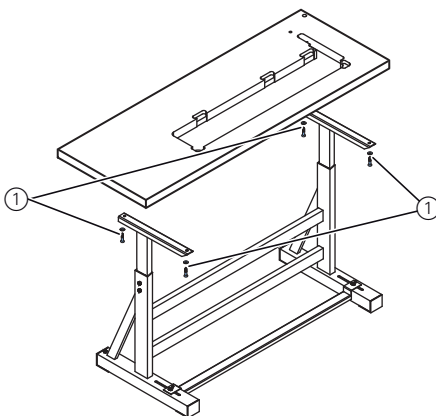
Obr. 50: Kompletace desky stolu s dlouhým ramenem



1. Našroubujte šuplík (3) s držákem vlevo na dolní stranu desky stolu.
2. Našroubujte olejovou vanu (4) pod vybrání pro stroj.
3. Našroubujte kabelový kanál (1) na dolní stranu desky stolu.
4. Nasadte niťový stojánek (7) do otvoru.
5. Upevněte niťový stojánek (7) pomocí matice a podložky.
6. Držák cívky s nití a odvíjecí rameno přišroubujte na niťový stojánek (7) tak, aby byly umístěny přesně nad sebou.
7. Nasadte do otvoru (6) záslepku.
8. Nasadte do vybrání (2) dolní části závěsů.
9. Nasadte do rohových vykrojení (5) pryžové rohy.

7.5 Upevnění desky stolu na stojan

Obr. 51: Upevnění desky stolu na stojan



(1) - Otvory pro šrouby a šrouby

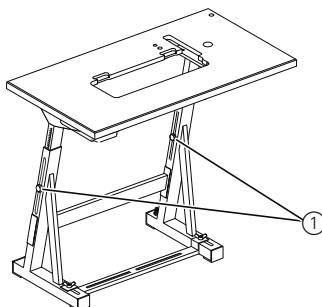


1. Položte desku stolu na hlavové dílce vnitřních sloupků.
2. Našroubujte desku stolu pomocí otvorů pro šrouby (1).

7.6 Nastavení pracovní výšky

Pracovní výšku lze plynule nastavit v rozmezí 750 až 900 mm (vzdálenost od podlahy k horní hraně desky stolu).

Obr. 52: Nastavení pracovní výšky



(1) - Šrouby

VÝSTRAHA



Nebezpečí pohmoždění!

Při povolování šroubů na sloupcích stojanu může deska stolu vlivem vlastní hmotnosti klesnout. Klesnutí je ještě pravděpodobnější, pokud je již nasazena horní část stroje.

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



1. Povolte šrouby (1) na sloupcích stojanu.
2. Nastavte desku stolu na požadovanou výšku.



Důležité: Desku stolu na obou stranách stejnoměrně vysuňte nebo zasuňte, aby se zabránilo vzpříčení.

3. Dotáhněte šrouby (1) na sloupcích stojanu.

7.7 Řízení

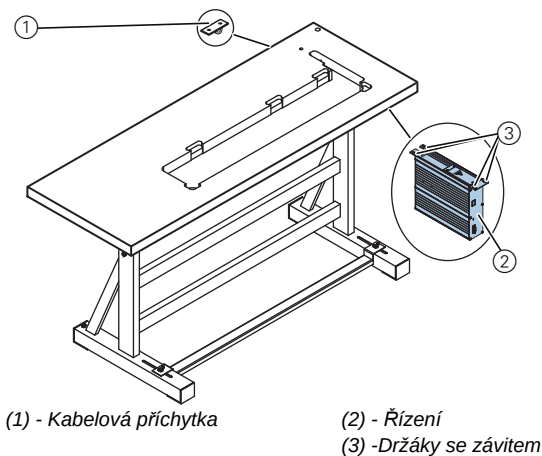
V závislosti na podtřídách jsou k dispozici následující druhy řízení:

Typ stroje	Podtřída: 867-	Řízení
Krátké rameno	19020 19040 39240	DAC ECO nebo DAC CLASSIC
Dlouhé rameno	190020-70 190040-70 290020-70 290040-70	
Stroje s integrovaným motorem	190142-M 190322-M 190342-M	DAC CLASSIC
Krátké rameno	392342 393342 394342 190122 190142 160122 260122 190145 190125 190146 190322 190342 190445 190425 29020 29040 290122 290142 290322 290342 490322 290445	Efka DC1550/DA321G
Dlouhé rameno	190122-70 190322-70 190342-70 290122-70 290322-70 290342-70 290342-100	

7.7.1 Montáž řízení

Montáž u řízení DAC a u řízení Efka funguje na stejném principu.

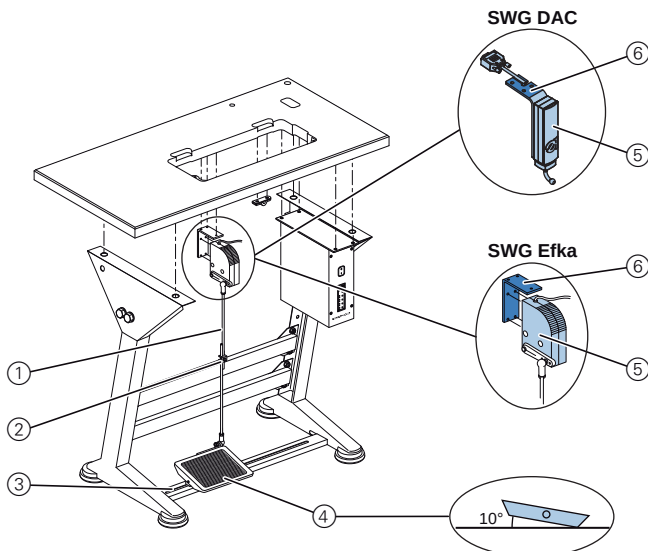
Obr. 53: Montáž řízení



1. Našroubujte řízení (2) na 4 držáky (3) pod desku stolu.
2. Upněte síťový kabel řízení (2) do kabelové příchytky (1).
3. Našroubujte kabelovou příchytku (1) pod desku stolu.

7.7.2 Montáž pedálu a snímače požadované hodnoty

Obr. 54: Montáž snímače požadované hodnoty



(1) - Táhlo pedálu
(2) - Šroub
(3) - Příčná vzpěra

(4) - Pedál
(5) - Snímač požadované hodnoty
(6) - Úhelník



1. Položte pedál (4) na příčnou vzpěru (3) a vyrovnejte tak, aby se střed pedálu nacházel pod jehlou. Pro vyrovnaní pedálu je příčná vzpěra opatřena podélnými otvory.
2. Přišroubujte pevně pedál (4) na příčnou vzpěru (3).
3. Našroubujte úhelník (6) pod desku stolu takovým způsobem, aby táhlo pedálu (1) probíhalo svisle od snímače požadované hodnoty (5) k pedálu (4).
4. Našroubujte snímač požadované hodnoty (6) na úhelník (5).
5. Táhlo pedálu (1) zavěste kulovými pánci na snímač požadované hodnoty (5) a na pedál (4).
6. Natáhněte táhlo pedálu (1) na správnou délku:

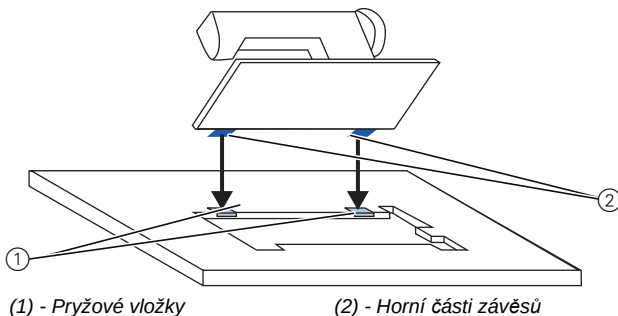


Správné nastavení: 10° sklon při odlehčeném pedálu (4)

7. Utáhněte šroub (2).

7.8 Nasazení horní části stroje

Obr. 55: Nasazení horní části stroje



VÝSTRAHA



Nebezpečí pohmoždění!

Horní část stroje má vysokou hmotnost.

Při nasazování horní části stroje dávejte pozor, aby nedošlo ke skřípnutí rukou.

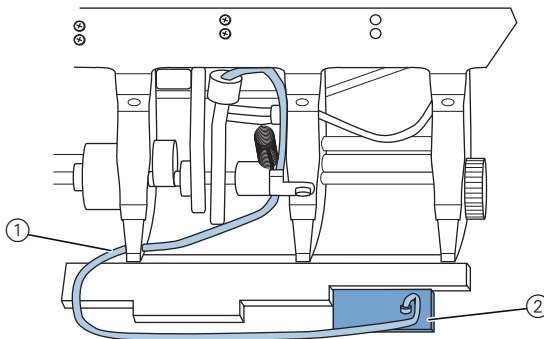
To platí především při nasazování horních částí závěsů do pryžových vložek.



1. Našroubujte horní části závěsů (2) na horní část stroje.
2. Nasadte horní část stroje shora pod úhlem 45°.
3. Nasadte horní části závěsů (2) do pryžových vložek (1).
4. Sklopte horní část stroje dolů a nasadte do vybrání.

7.9 Montáž olejového sacího vedení

Obr. 56: Montáž olejového sacího vedení



(1) - Hadice olejového sacího vedení (2) - Filtr



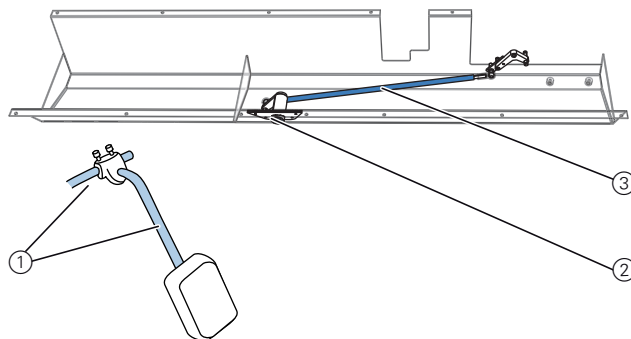
1. Překlopte horní část stroje.
2. Filtr (2) s plastovým hrdlem zašroubujte vpravo do olejové vany.
3. Hadici olejového sacího vedení (1) zasuňte do plastového hrdla.

7.10 Montáž kolenní páčky

V závislosti na podtřídě a výbavě má stroj buď mechanickou kolenní páčku nebo elektrický kolenní spínač.

7.10.1 Montáž mechanické kolenní páčky

Obr. 57: Montáž mechanické kolenní páčky



(1) - Táhlo kolenní páčky

(2) - Otvor na olejové vaně

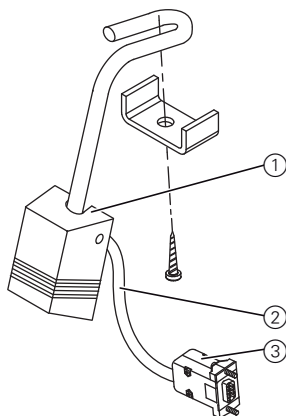
(3) - Přenášeč tyč



1. Překlopte horní část stroje.
2. Namontujte přenášeč tyč (3) do olejové vany.
3. Sešroubujte táhlo kolenní páčky (1).
4. Ved'te táhlo (1) otvorem na olejové vaně (2) a spojte s přenášeč tyčí (3).

7.10.2 Montáž elektrického kolenního spínače

Obr. 58: Montáž elektrického kolenního spínače



(1) - Kolenní spínač

(2) - Připojný kabel

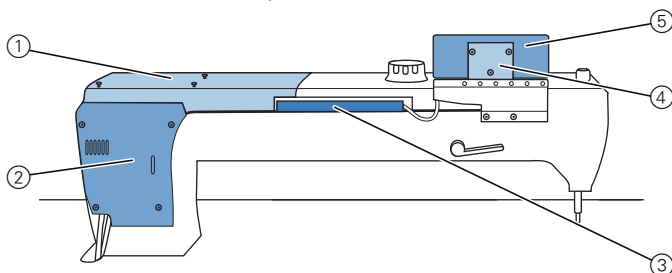
(3) - Zástrčka



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

7.11 Montáž ovládacího panelu

Obr. 59: Montáž ovládacího panelu - část 1



(1) - Horní kryt stroje

(2) - Kryt ventilů

(3) - Kabelový kanál

(jen u dlouhého ramena)

(4) - Úhelník ovládacího panelu

(5) - Ovládací panel



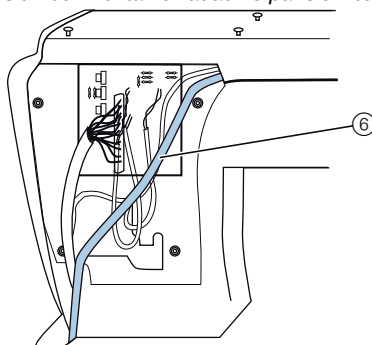
1. Odšroubujte kryt ventilů (2) a horní kryt stroje (1).
2. Přišroubujte ovládací panel (5) na úhelník ovládacího panelu (4).

**Stroje
s dlouhým
ramenem**

Dodatečný krok u strojů s dlouhým ramenem:

3. Skrz kabelový kanál (3) instalujte přípojný kabel.

Obr. 60: Montáž ovládacího panelu - část 2



(6) - Přípojný kabel



4. Instalujte přípojný kabel (6) do ramena stroje.
5. Ved'te kabel otvorem v desce stolu.
6. Zapojte zástrčku přípojného kabelu do zásuvky řízení.
7. Našroubujte kryt ventilů (2) a horní kryt stroje (1).

7.12 Elektrické připojení

NEBEZPEČÍ



Nebezpečí usmrcení elektrickým proudem!

Stroj smí připojit pouze kvalifikovaný elektrikář. Před zahájením práce na elektrickém vybavení vytáhněte zástrčku ze sítě.

Zajistěte síťovou zástrčku proti neúmyslnému opětovnému zapojení.

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

7.12.1 Kontrola síťového napětí



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



1. Před připojením stroje přezkontrolujte napětí sítě.

7.12.2 Montáž a připojení osvětlení a transformátoru světla šicího stroje



Osvětlení šicího stroje je dodatečné vybavení a není obsaženo ve standardním obsahu dodávky.

NEBEZPEČÍ



Nebezpečí usmrcení elektrickým proudem!

Pokud odpojíte šicí stroj od elektrického proudu hlavním vypínačem, zůstane napájecí napětí osvětlení šicího stroje zapnuté.

Před montáží a připojením osvětlení s transformátorem světla šicího stroje odpojte síťovou zástrčku ze sítě.

Zajistěte síťovou zástrčku proti neúmyslnému opětovnému zapojení.

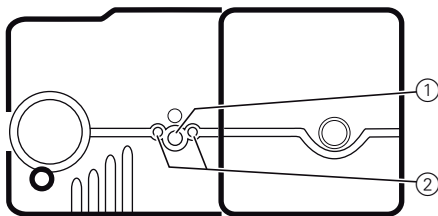
Montáž osvětlení šicího stroje



1. Odšroubujte kryt ventilů a horní kryt stroje ( Kap. 7.11 Montáž ovládacího panelu, s. 89).

V horním krytu stroje jsou předvrtané otvory pro upevnění osvětlení šicího stroje.

Obr. 61: Montáž osvětlení šicího stroje



(1) - Velký otvor

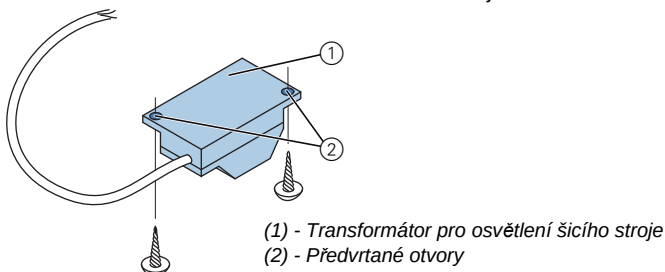
(2) - 2 malé otvory



2. Vyvrtejte buď otvor pro 1 velký otvor (1) nebo otvory pro 2 malé otvory (2).
3. Našroubujte držák osvětlení šicího stroje tímto otvorem na kryt ramena.
4. Umístěte osvětlení šicího stroje na držák.
5. Instalujte přípojný kabel do ramena stroje a ved'te kabel otvorem v desce stolu ( Kap. 7.11 Montáž ovládacího panelu, s. 89).
6. Nalepte nálepku s bezpečnostním upozorněním na přední stranu řízení.

Montáž transformátoru osvětlení šicího stroje

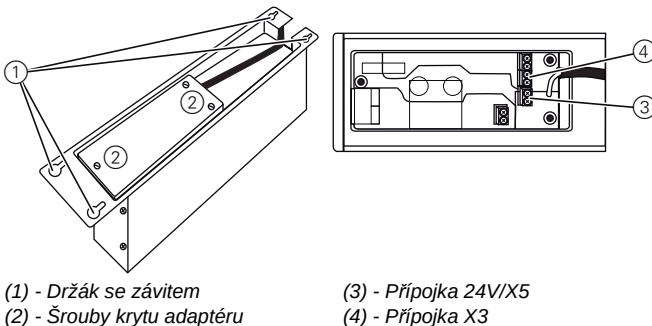
Obr. 62: Montáž transformátoru osvětlení šicího stroje



1. Našroubujte transformátor osvětlení šicího stroje (1) do předvrtaných otvorů (2) pod desku stolu.
2. Upevněte přípojný kabel stahovacím páskem pod desku stolu.
3. Instalujte zástrčku pro přívodní vedení osvětlení šicího stroje.

Připojení transformátoru osvětlení šicího stroje k řízení DAC

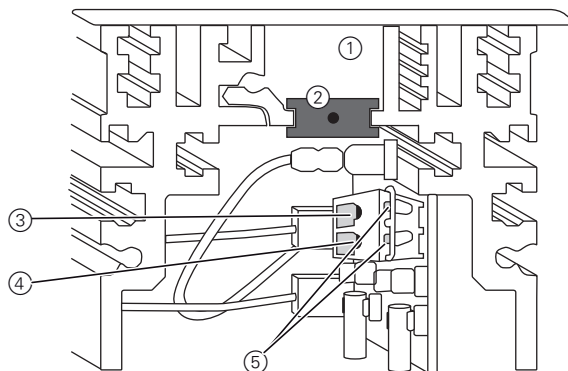
Obr. 63: Připojení transformátoru osvětlení šicího stroje k řízení DAC



1. Povolte držák se závitem (4) řízení natolik, aby bylo možné řízení stáhnout.
2. Sejměte řízení.
3. Povolte šrouby krytu adaptéru (3).
4. Připojte přívodní vedení:
 - pro dodatečně montovaná osvětlení šicího stroje k přípojce X3 (1)
 - pro integrovaná LED osvětlení šicího stroje k přípojce 24V/X5 (2)

Připojení transformátoru osvětlení šicího stroje k řízení Efka

Obr. 64: Připojení transformátoru osvětlení šicího stroje k řízení Efka



(1) - Kabelový kanál

(2) - Pryžové vedení

(3) - Horní svorka

(4) - Dolní svorka

(5) - Upínací otvory



1. Povolte všechny 4 šrouby na čelní desce řízení.
2. Sejměte čelní desku.
3. Zasuňte kabel zezadu kabelovým kanálem (1) do řízení.
4. Vyjměte černé pryžové vedení (2).
5. Prorazte kulatý otvor pryžového vedení šroubovákem.
6. Ved'te kabel transformátoru osvětlení šicího stroje vzniklým otvorem pryžového vedení.
7. Nasadte opět černé pryžové vedení (2).
8. Tlačte úzkým šroubovákem na upínací otvory (5), abyste otevřeli svorky (3) a (4).



Důležité: Šroubovákem přitom netlačte tak silně, aby nedošlo k zatlačení desky s tištěnými spoji.

9. Připojte modrý kabel k horní svorce (3) a hnědý kabel k dolní svorce (4).
10. Připevněte čelní desku pomocí 4 šroubů.

7.12.3 Vyrovnání potenciálů

NEBEZPEČÍ



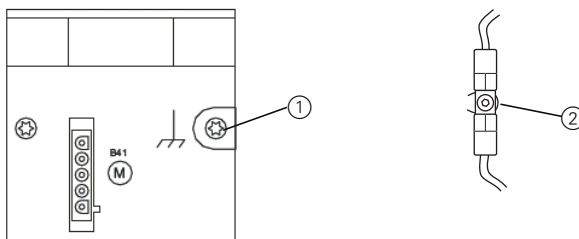
Nebezpečí usmrcení elektrickým proudem!

Před instalací vyrovnání potenciálu odpojte síťovou zástrčku ze sítě.

Zajistěte síťovou zástrčku proti neúmyslnému opětovnému zapojení.

Zemnicí vedení odvádí elektrostatické náboje horní části stroje ke kostře.

Obr. 65: Vyrovnání potenciálů



(1) - Přípojka řízení

(2) - Plochá zástrčka



1. Vyklopte horní část stroje.
2. Ved'te zemnicí vedení od přípojky (1) na zadní straně řízení vybráním v desce stolu a zasuňte je do ploché zástrčky (2) na základní desce.

7.12.4 Připojení řízení

NEBEZPEČÍ



Nebezpečí usmrcení elektrickým proudem!

Před připojením řízení odpojte síťovou zástrčku ze sítě.

Zajistěte síťovou zástrčku proti neúmyslnému opětovnému zapojení.

Připojení řízení zahrnuje následující pracovní kroky:

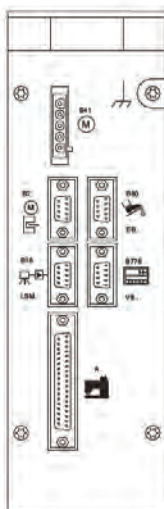
- Zapojte zástrčky všech přípojných kabelů do zásuvek na zadní straně řízení.
- Zapojte řízení síťovým kabelem do sítě.

Přečtěte si k tomu  *návod k obsluze* pro příslušné řízení:

Řízení:

- **Řízení Efka DC1550/DA321G:**
Návod je přiložen v příslušenství k řízení.
- **Řízení DAC ECO/CLASSIC:**
Návod je přiložen v příslušenství k řízení.
Kromě toho najdete provozní návod v části pro stahování dokumentů na www.duerkopp-adler.com

Obr. 66: Připojovací zásuvky DAC CLASSIC



7.12.5 Připojení horní části šicího stroje



3. Zapojte zástrčku přípojného vedení pro horní část šicího stroje do zásuvky příslušného řízení.

Schéma připojení najdete v  *provozním návodu* pro příslušné řízení.

- **Řízení Efka DC1550/DA321G:**

Návod je přiložen v příslušenství k řízení.

- **Řízení DAC ECO/CLASSIC:**

Návod je přiložen v příslušenství k řízení.

Kromě toho najdete provozní návod v části pro stahování dokumentů na www.duerkopp-adler.com

7.12.6 Montáž a připojení Hallova snímače

NEBEZPEČÍ



Nebezpečí usmrcení elektrickým proudem!

Před připojením Hallova snímače odpojte síťovou zástrčku ze sítě.

Zajistěte síťovou zástrčku proti neúmyslnému opětovnému zapojení.



Hallův snímač je potřebný u strojů s převodovým poměrem 1:1,55 mezi motorem a strojem.

Převodovým poměrem 1:1,55 se dosáhne oproti normálnímu převodového poměru 1:1 vyššího točivého momentu a vyšší síly vpichu o cca 30 %.



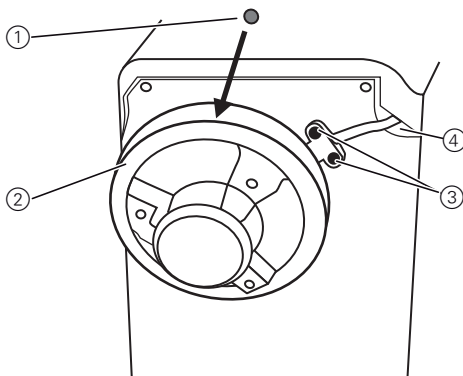
Důležité: Proto je při použití Hallova snímače zvláště důležité dbát na to, aby nedošlo k překročení maximálních otáček, uvedených pro příslušnou podtřidu.

Montáž Hallova snímače



1. Sejměte ruční kolečko a kryt ručního kolečka.
2. Sejměte kryt ventilu.

Obr. 67: Montáž Hallova snímače



(1) - Magnet
(2) - Řemenice

(3) - Předvrtané otvory
(4) - Otvor pro kabel

3. Montáž Hallova snímače do předvrtaných otvorů (3).
4. Ved'te kabel Hallova snímače otvorem pro kabel (4) směrem dolů k řízení.
5. Zkontrolujte, zda je na vnitřní straně řemenice (2) již nasazen magnet. Pokud magnet není nasazen:
Nasadte magnet (1) z příslušenství Hallova snímače.
6. Zapojte připojovací zástrčku Hallova snímače do zásuvky B18 příslušného řízení. Schéma připojení najdete v  *návodu k obsluze* pro příslušné řízení:
 - **Řízení Efka DC1550/DA321G:**
Návod je přiložen v příslušenství k řízení.
 - **Řízení DAC ECO/CLASSIC:**
Návod je přiložen v příslušenství k řízení.
Kromě toho najdete provozní návod v části pro stahování dokumentů na www.duerkopp-adler.com

Řízení Efka **Dodatečný krok postupu u řízení Efka:**

7. Kontrola a nastavení parametrů:

- **F-290** podle  *seznamu parametrů 9800 331104 PBXX*
- **F-111** nastavte na 3 000 ot/min nebo nižší hodnotu
- **F-270** na 6 (výběr snímače polohy)
- **F-272** vypočtete podle následujícího vzorce:

$$\frac{\text{Průměr řemenice (zuby) motoru}}{\text{Průměr řemenice (zuby) stroje}} \times 1000$$



U řízení DAC se parametry nastavují přenosem ID stroje automaticky.

8. Nasadte a přišroubujte kryt ventilů.

9. Zkontrolujte nastavení Hallova snímače:



Správné nastavení

Magnet se nachází přesně nad Hallovým snímačem tehdy, když špička jehly dosahuje ke stehové desce.

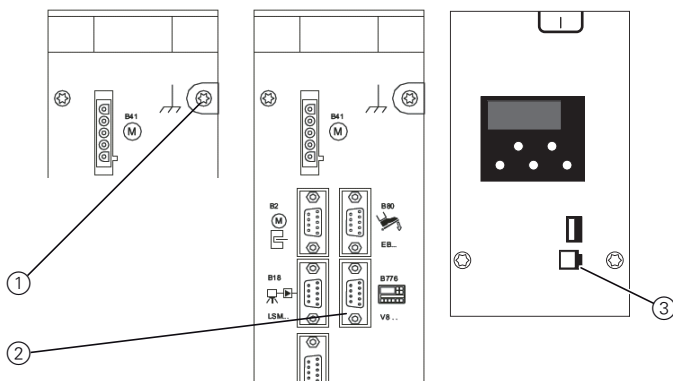
Pokud tomu tak není, je nutné ruční kolečko znovu nastavit.

Přečtete si k tomu  *servisní návod*.

10. Nasadte a přišroubujte kryt ručního kolečka a ruční kolečko.

7.12.7 Připojení elektrického kolenního spínače

Obr. 68: Připojení kolenního spínače



(1) - Zemnicí přípojka na zadní straně řízení

(2) - Připojovací zásuvka řízení DAC: Zadní strana

(3) - Připojovací zásuvka řízení Efka: Přední strana



1. Připojte uzemňovací kabel kolenního spínače na zadní stranu řízení (1).
2. Zapojte zástrčku kolenního spínače do připojovací zásuvky příslušného řízení:
 - **Řízení DAC ECO/CLASSIC:**
Zásuvka (2) na zadní straně řízení
 - **Řízení Efka DC1550/DA321G:**
Zásuvka KN19 (3) na přední straně řízení

7.12.8 Montáž desky s plošnými spoji M-Control

NEBEZPEČÍ

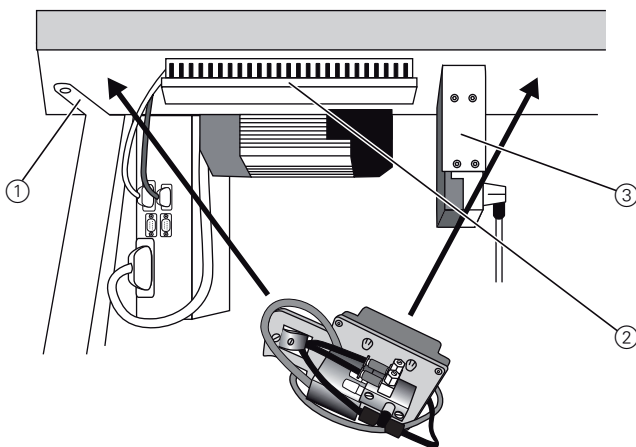


Nebezpečí usmrcení elektrickým proudem!

Před montáží desky s plošnými spoji odpojte síťovou zástrčku ze sítě.

Zajistěte síťovou zástrčku proti neúmyslnému opětovnému zapojení.

Obr. 69: Montáž desky s plošnými spoji



(1) - Stojan

(2) - Kabelový kanál

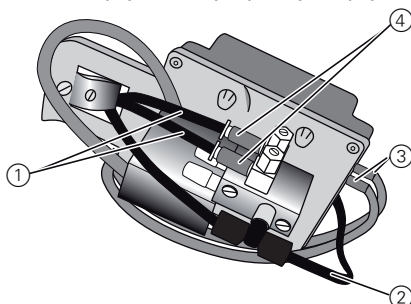
(3) - Úhelník snímače požadované



1. Montáž desky s plošnými spoji:

- Stroj s lemovačem:
mezi stojan (1) a kabelový kanál (2)
- Stroje se zapínatelnými jehelními tyčemi:
vpravo vedle úhelníku snímače požadované hodnoty (3)

Obr. 70: Připojení desky s plošnými spoji



(1) - Hadice stlačeného vzduchu
horní části

(2) - Přívodní hadice stlačeného
vzduchu

(3) - Připojovací zásuvky

(4) - Škrticí ventily



2. Připojte přívodní hadici stlačeného vzduchu (2) k jednotce údržby.

3. Připevněte hadice stlačeného vzduchu horní části (1) ke škrticím ventilům (4).

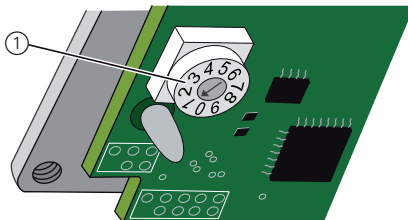


Důležité: Když u zapínatelných jehelních tyčí dojde k záměně funkce tlačítek **R** a **L**, došlo k záměně hadic stlačeného vzduchu horní části (1) u škrticích ventilů (4).

4. Zapojte zástrčky elektrických vedení do připojovacích zásuvek (3).

Poloha spínače na desce s plošnými spoji

Obr. 71: Nastavení polohy spínače na desce s plošnými spoji



(1) - Spínač

Poloha spínače (1) závisí na podtřídě:

- Stroj s lemováčem: Poloha 1
- Stroje se zapínatelnými jehelními tyčemi: Poloha 2
- Stroje se zapožitím na začátkem švu:

 **Doplňkový návod 0791 867708**

7.12.9 Nastavení specifických parametrů stroje

U řízení DAC se parametry nastavují přenosem ID stroje automaticky.

U řízení Efka musí být parametr F-290 nastaven pro každou podtřídou podle údajů v  *seznamu parametrů*.

Seznam parametrů je přiložen v příslušenství řízení.



1. Parametr **F-290** nastavte podle údajů v  *seznamu parametrů*.

Jen u podtřídy 867-290342-100:

2. Parametr **F-111** nastavte na hodnotu 2500 min⁻¹ nebo menší.

7.13 Pneumatické připojení

7.13.1 Montáž jednotky údržby



Pod objednávacím č. 0797 003031 lze objednat sadu pro pneumatické připojení. Sada obsahuje:

- hadici pro připojení k systému (délka 5 m, průměr 9 mm)
- hadicové koncovky a spony
- spojovací zásuvku a zástrčku



Správné nastavení

Tlak v síti pneumatického systému činí 8–10 barů.

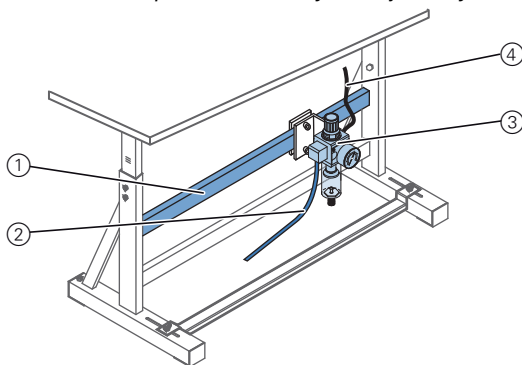
POZOR

Může dojít k poškození stroje chybným tlakem.

Nesprávný tlak může způsobit poškození stroje.

Před montáží pneumatického systému zajistěte, aby byl tlak v síti nastaven na 8–10 barů.

Obr. 72: Montáž pneumatického systému jednotky údržby



(1) - Příčný nosník

(3) - Jednotka údržby

(2) - Hadice pro připojení k systému

(4) - Hadice stroje



1. Připevněte jednotku údržby (3) pomocí úhelníku, šroubů a spony k hornímu příčnému nosníku (1) stojanu.
2. Zasuňte pevně hadici stroje (4), vycházející z horního dílu, vpravo nahoře na jednotku údržby (3).
3. Připojte hadici pro připojení k systému (2) k pneumatickému systému.

7.13.2 Nastavení provozního tlaku



Správné nastavení

Provozní tlak pneumatického systému činí 6 barů.

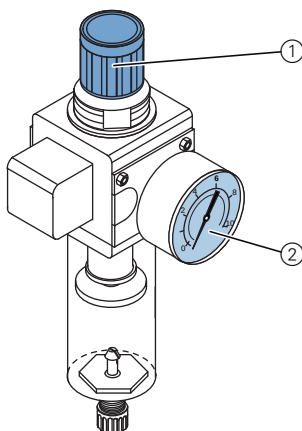
POZOR

Může dojít k poškození stroje chybným tlakem.

Nesprávný tlak může způsobit poškození stroje.

Než uvedete stroj do provozu, zajistěte, aby byl provozní tlak správně nastaven.

Obr. 73: Nastavení provozního tlaku



(1) - Otočná rukojeť

(2) - Indikace tlaku



1. Vytáhněte otočnou rukojeť (1) nahoru.
2. Nastavte provozní tlak tak, aby tlakoměr (2) ukazoval 6 barů:
 - **Zvýšení tlaku:** Otáčejte otočnou rukojetí (1) ve směru chodu hodinových ručiček.
 - **Snížení tlaku:** Otáčejte otočnou rukojetí (1) proti směru chodu hodinových ručiček.
3. Zatlačte otočnou rukojeť (1) dolů.

7.13.3 Pneumatické zvedání patky

Informace pro montáž jsou obsaženy

v doplňkovém návodu 0791 867704

7.14 Mazání

VÝSTRAHA



Poranění kůže následkem kontaktu s olejem!

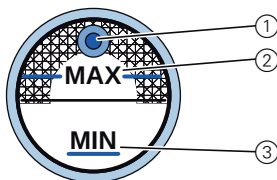
Olej může při kontaktu s kůží vyvolat vyrážku.

Vyvarujte se kontaktu kůže s olejem.

Pokud došlo k potřísnění olejem, omyjte zasažené části kůže důkladně vodou.

Všechna lanka a plsti horního dílu jsou před dodáním napuštěny olejem. Tento olej během používání steče do zásobníků. Při prvním plnění proto nesmí být naplněno příliš velké množství oleje.

Obr. 74: Indikace hladiny oleje



- (1) - Doplňovací otvor
- (2) - Značka maximálního stavu
- (3) - Značka minimálního stavu



1. Nalijte olej plnicím otvorem (1) nejvýše 2 mm pod značku maximálního stavu (2).

POZOR

Může dojít k poškození stroje v důsledku nesprávné hladiny oleje.

Příliš malé nebo příliš velké množství oleje může způsobit poškození stroje.

Nalijte olej při prvním plnění nejvýše 2 mm pod značku maximálního stavu.

Používaný olej:

Stroj smí být plněn jen mazacím olejem DA 10 nebo olejem stejné kvality, s následujícími vlastnostmi:

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

POZOR

Může dojít k poškození stroje nesprávným olejem.

Nesprávné druhy oleje mohou způsobit poškození stroje.

Používejte pouze olej, který odpovídá údajům v návodu k obsluze.

OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ



Může dojít k poškození životního prostředí olejem.

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

Použitý olej pečlivě shromažďujte a likvidujte jej, stejně jako olejem zatížené části stroje, podle zákonných předpisů.

7.15 Test šití

Před uvedením stroje do provozu proveďte test šití. Nastavte stroj tak, aby splňoval požadavky zpracovávaného šicího materiálu.

Přečtěte si k tomu příslušnou kapitolu  *návodu k obsluze*. Pokud výsledek šití neodpovídá požadavkům a je zapotřebí změnit nastavení stroje, přečtěte si příslušné kapitoly v  *servisním návodu*.

VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění hrotem jehly a pohybujícími se díly!

Před výměnou jehly, navlékáním nitě, nasazením cívky spodní nitě, nastavením napínání spodní nitě a regulátoru tahové síly nitě šicí stroj vypněte.

Test šití



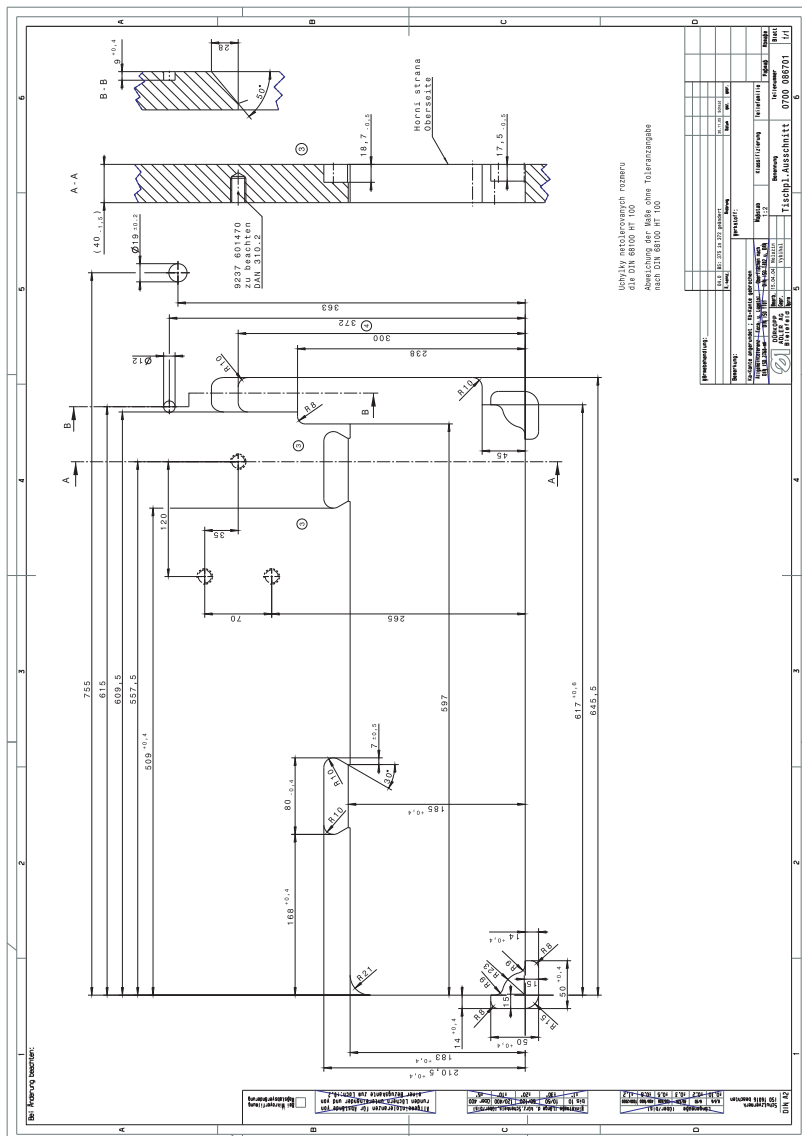
1. Nasadte jehlu.
 2. Naviňte spodní nit na cívku.
 3. Nasadte cívku spodní nitě.
 4. Navlečte spodní nit.
 5. Navlečte horní nit.
 6. Nastavte napnutí nitě s ohledem na zpracováváný šicí materiál.
 7. Nastavte regulátor tahové síly nitě s ohledem na zpracováváný šicí materiál.
 8. Nastavte tlak přítlačné patky s ohledem na zpracováváný šicí materiál.
 9. Nastavte zdvih přítlačné patky s ohledem na zpracováváný šicí materiál.
 10. Nastavte délku stehu.
 11. Přeneste požadovanou rychlou funkci tlačítkového bloku na přídatný spínač
 12. Zahajte test šití při nízké rychlosti.
- Zvyšujte plynule rychlost šití až na pracovní rychlost.

8 Likvidace

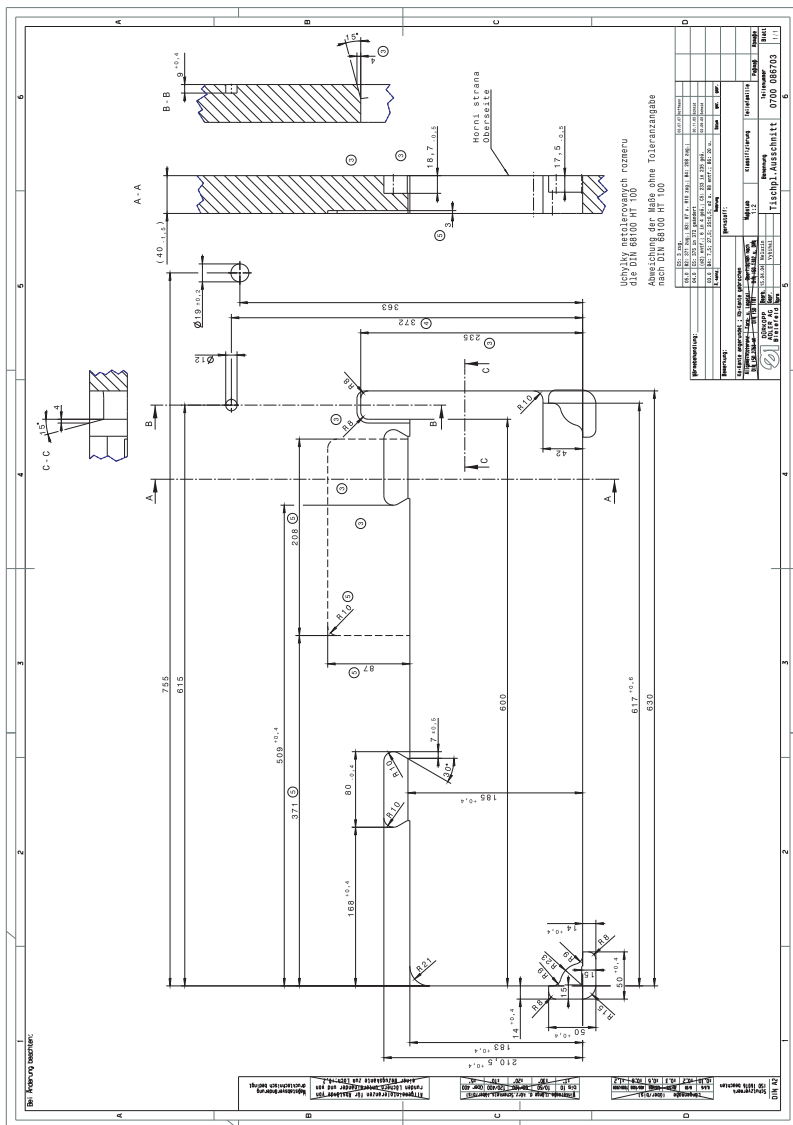
Zákazník je zodpovědný za likvidaci stroje a obalového materiálu.

Při likvidaci musí být dodržena aktuálně platná zákonná ustanovení.

Rozměry pro zhotovení stolní desky, část 1



Rozměry pro zhotovení stolní desky, část 2



Uchviky metalorvančch ruzeru
d100 DIN 65100 RT 100
Abweichung der Maße ohne Toleranzangabe
nach DIN 88100 HT 100

Technical drawing of a metal flange (Uchviky metalorvančch) for a 100 mm diameter pipe. The drawing includes a front view (A-A), a side view (B-B), and a detail view (C-C). Dimensions are given in millimeters. The flange has a total width of 645 mm and a central hole diameter of 100 mm. It features a flange with a thickness of 18 mm and a central hub with a diameter of 100 mm. The drawing also shows a cross-section of the flange with a thickness of 18 mm and a central hole diameter of 100 mm. The drawing is labeled 'Uchviky metalorvančch ruzeru d100 DIN 65100 RT 100' and 'Abweichung der Maße ohne Toleranzangabe nach DIN 88100 HT 100'.

9.2 Tabulky maximálních otáček

Maximální otáčky, část 1

867-		Standardní - krátké rameno									
		160122	190020 ECO	190040 ECO	190122	190125	190142	190145	190146	190322	190342
Délka stehu 0-6	Zdvih 1-3	3400			3400	3400	3400	3400	3400	3400	3400
	Zdvih 4	3100			3100	3100	3100	3100	3100	3100	3100
	Zdvih 5	2500			2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500
	Zdvih 6-9	1800			1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800
Délka stehu 6-9	Zdvih 1-4		3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000
	Zdvih 5		2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500
	Zdvih 6-9		1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800
Délka stehu 9-12	Zdvih 1-5		2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000
	Zdvih 6-9		1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800

867-		Standardní - krátké rameno									
		260122	290020	290040 ECO	290122 ECO	290142	290322	290342	290445	392040 ECO	393342
Délka stehu 0-6	Zdvih 1-4	3000									
	Zdvih 5	2500									
	Zdvih 6-9	1800									
	Zdvih 1-4	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000
Délka stehu 6-9	Zdvih 5	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500
	Zdvih 6-9	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800
	Zdvih 1-5	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000
Délka stehu 9-12	Zdvih 6-9	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800

Maximální otáčky, část 2

867-		Integrovaný motor			Dlouhé rameno				
		190142-M	190322-M	190342-M	190020-70 ECO	190040-70 ECO	190122-70	190322-70	190342-70
Délka stehu 0-6	Zdvih 1-3	3400	3400	3400			3000	3000	3000
	Zdvih 4	3100	3100	3100			2800	2800	2800
	Zdvih 5	2500	2500	2500			2000	2000	2000
	Zdvih 6-9	1800	1800	1800			1800	1800	1800
Délka stehu 6-9	Zdvih 1-4	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000
	Zdvih 5	2500	2500	2500	2000	2000	2000	2000	2000
	Zdvih 6-9	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800
Délka stehu 9-12	Zdvih 1-5	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000
	Zdvih 6-9	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800

867-		Dlouhé rameno				
		290020-70 ECO	290040-70 ECO	290122-70	290322-70	290342-100
Délka stehu 0-6	Zdvih 1-3					2500
	Zdvih 4					2300
	Zdvih 5					2000
	Zdvih 6-9					1800
Délka stehu 6-9	Zdvih 1-4	3000	3000	3000	3000	2500
	Zdvih 5	2000	2000	2000	2000	2000
	Zdvih 6-9	1800	1800	1800	1800	1800
Délka stehu 9-12	Zdvih 1-5	2000	2000	2000	2000	2000
	Zdvih 6-9	1800	1800	1800	1800	1800

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

