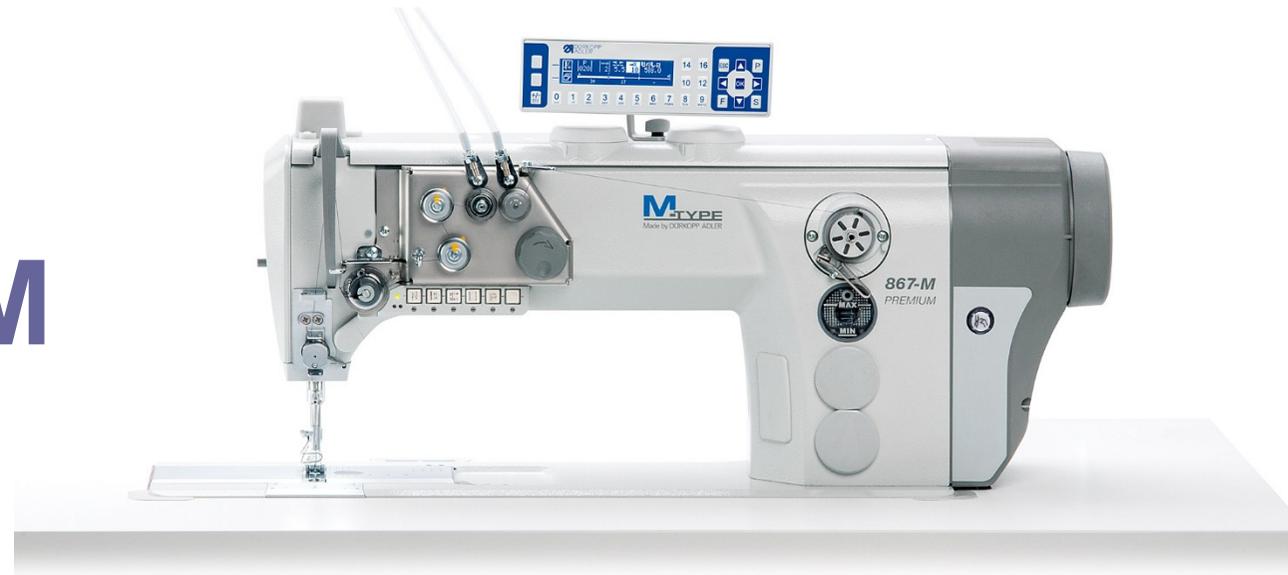


M-TYPE PREMIUM



TECHNIKER TRAINING

Agenda Techniker-Training - 1 Tag

09:00 - 09:15	Einführung, Überblick über Trainingsprogramm
09:15 - 09:30	Zugriff auf die Techniker-Ebene <ul style="list-style-type: none">• Passwort• Einführung in die Techniker-Einstellungen
09:30 - 10:30	Definition der Standardwerte für neue Programme <ul style="list-style-type: none">• Erklärung der Parameter• Praktische Übungen: Testen der Einstellungen im Bediener-Modus
10:30 - 10:45	Pause
10:45 - 12:15	Konfiguration der Maschine <ul style="list-style-type: none">• Erklärung der Parameter• WICHTIG: Neueinstellung der Parameter bei Austausch der Näheinrichtung (Equipmentaustausch): max. Drehzahl, max. Stichlänge, Nähfußhub, Kantenanschlag• Praktische Übungen: Testen der Einstellungen im Bediener-Modus
12:15 - 13:15	Mittag

Agenda Techniker-Training - 1 Tag

13:15 - 14:45

Konfiguration Anwender (User)

- Erklärung ParameterView
Praktische Übungen:
Anwenden der Parametercodes im Technikermodus und Bedienermodus
- Konfiguration der Eingänge und Ausgänge
- Praktische Übungen:
Funktionstaste Nr. 6 neu belegen, testen im Bedienermodus
- Konfiguration Programmverhaltens:
unterbrechen, abbrechen, Abschnittswechsel, Ton
- Schützen von Bedienbereichen: Funktionen blocken, Ebenen des Schutzes
- Display-Konfiguration: Kontrast, Helligkeit

14:45 - 15:00

Pause

15:00 - 16:30

Service-Routinen

- Funktion der Maschine testen, Kalibrierung
Praktische Übungen:
Tests durchführen, Stichlänge / Kantenanschlag / Pedal kalibrieren

Konfiguration Zähler

Zurücksetzen der Maschine

Agenda Techniker-Training - 1 Tag

15:00 - 16:30

Datentransfer

- Erklärung Transfermodi
- Praktische Übungen:
speichern / downloaden von Parametern, Daten, Kalibrierung und Programmen

Software Update

Überblick über die mechanischen Einstellungen

- Nähfuß-Hubgetriebe einstellen
- Nähfuß-Druck und Nähfuß-Lüftung einstellen
- Mechanische Stichverstellung, Kalibrierung der Stichlänge

16:30 - 16:45

Zusammenfassung, Fragen

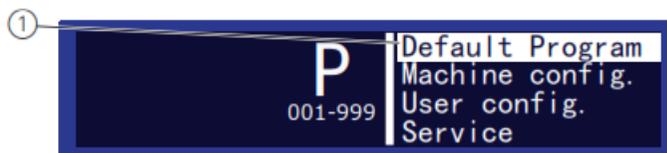
M-Type PREMIUM

Programmierbare Nähmaschine

- Stellelemente ohne Druckluft
Installation von Schrittmotoren für Einstellungen der Parameter:
 - programmierbare Stichlängeneinstellung (max. 12 mm)
 - programmierbare Hubverstellung der alternierenden Nähfüße (max. 9mm)
 - programmierbarer Nähfußdruck (in Kombination mit Druckfeder); auch in Abhängigkeit von der Materialdickenerkennung
 - Nähfußlüftung (max. 20 mm, gleiches Stellelement wie für den Nähfußdruck)
 - programmierbare Nadelfadenspannung (elektromagnetisch)
- Erstellen von Programmen
 - reproduzierbare Einstellungen
 - Automatisieren von Nahtabschnitten
 - Festlegen einer automatischen Abfolge von Programmen
- Steuerung DAC comfort mit dem Bedienfeld OP3000, Software produziert und gewartet von Dürkopp Adler
- Einfache Verteilung der Programme und Software Update per USB stick

Übersicht Techniker-Modus

- Service-Einstellungen in der Software
 - die generelle Konfiguration der Maschine
 - Testfunktionen für Maschinen-Elemente
 - Kalibrierung der Maschinen-Elemente
 - Voreinstellungen für Programme und Anwender (User)
- Bedienfeld OP3000



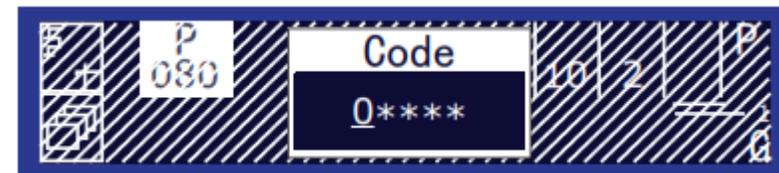
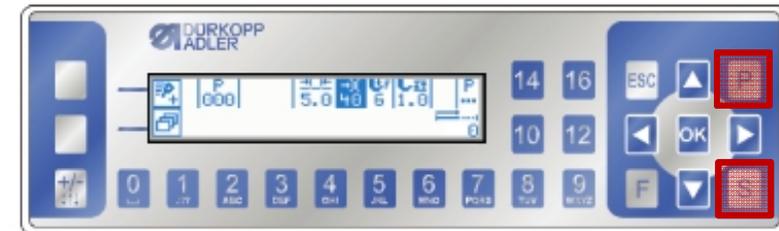
- (1) aktivierte Auswahl in einer Menülisse
- (2) aktivierte Eingabe in einem Wertefeld



- (1) Zifferntasten
- (2) Richtungstasten ▲/▼ ◀/▶
- (3) ESC Taste
- (4) OK Taste (Bestätigung)

Zugriff auf die Techniker-Ebene

- Login
 - Gleichzeitig die Tasten P und S drücken
 - Code eingeben: **25483**
- Elemente im Technikermenü:
 - Vorgaben Progr.
 - MaschinenKonf.
 - BedienerKonfig.
 - Service
 - Zähler
 - Reset (Zurücksetzen)
 - Datentransfer



P
001-999

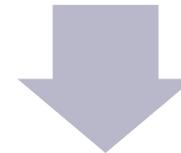
Vorgaben Progr. (Programm-Voreinstellungen)

	Stichlänge	Stichlänge	0.0 – 12.0 mm
	Fußdruck	Nähfußdruck	01 - 20
	Fad.Spannung	Nadelfaden-Spannung	01 – 99 %
	Fußhub	Nähfußhub	0.5 – 9.0 mm
	Anfangsriegel	Anfangsriegel	AN/AUS
	Endriegel	Endriegel	AN/AUS
	Fadenschneider	Fadenabschneider	AN/AUS
	 Stückzähler	Stückzählung Stück pro Tag	Modus AUS/Incr./Decr.

Vorsicht! Priorität Techniker-Modus



**Priorität der
Parameterwerte des
Techniker-Modus**



**Vorsicht bei der
Parameterdefinition**



MaschinenKonf.

	Fadenschneider	Einstellungen für den Fadenabschneider	AN/AUS, Geschwindigkeiten
	Fadenklemme	Einstellungen für die Fadenklemme	Winkel, Option, PWM, NSB
	Drehzahl	Geschwindigkeiten in versch. Situationen	max/min/pos/start Drehz.,
	Stopp Pos.	Stopp-Positionen der Nadel	Stopp, Einfädeln, Schneiden
	Nähfüße	maximale Lüftungshöhe und -geschwindigkeit der Nähfüße	
	Fad.Spannung	Spannungsverhalten des Fadens bei Lüftung und nach Fadenschneiden	
	Nähfußhub	Koppelung der Zusatz-Fadenspannung mit dem Zusatz-Nähfußhub	
	Stichlänge	Einstellungen für Grenzwerte der max. Stichlänge	
	Haltekraft	Einstellungen für die Haltekraft des Motors	
	Pedal	Einstellungen für das Verhalten und Art des Pedals, Reaktions-Zeiten	
	Puller		
	Nadelkühlung	Aktivierung /Einstellungen der Nadelkühlung	Geschw., Nachlaufzeit, ...
	Mot.K.Anschlag	Kantenanschlag	Verfahrgeschw., min.Abstand
	Materialdicke	Einstellungen für die Materialdickenerkennung	
	Einfluss Drehz.	Korrektur von Einflüssen hoher Drehzahl	hysterese
	Lichtschanke	Lichtschraken-Einstellungen (AN/AUS, Geschwindigkeit der letzten Stiche)	
	Modus Nahtabs.	Messmethode der Länge eines Nahtabschnitts: Anzahl Stiche od. Länge in mm	
	Einfädeln	Position des Nähfußes während des Einfädelmodus	

MaschinenKonf. (Notizen)

MaschinenKonf. (Notizen)



BedienerKonfig.

 Sprache	Auswahl der Sprache für die Software	FR, CZ, EN, DE, SL
Parameter anz.	Aktivieren der Anzeige der Parameternummern	
Eing.Konfig.	Konfiguration u. Zuordnung der Eingänge: Funktionstasten, Pedal	
Ausg.Konfig.	Konfiguration u. Zuordnung der Ausgänge: Option, Nadelkühlung	
St.Funktion	Konfiguration der Stichzählung von manuellen Stichen(Halbstiche)	
Scanner	Konfiguration eines angeschlossenen Scanners	
Interface	Festlegung der Schnittstelle an der Steuerung für Scanner-Anschluss	
 Programme	Programm-Verhalten bei Abbruch, Wechsel zw. Abschnitten, Ton	
Jog-Dial	Aktivieren des elektronischen Handrads als Eingabeinstrument	
 Sperren	Einschränkung des Zugriffs auf bestimmte Funktionen u. Bereiche	
M2M	Vernetzung von Maschinen (Machine to Machine) konfigurieren	
Kontrast	Kontrasteinstellungen für das Bedienfeld OP3000	
 Helligkeit	Helligkeit des Bedienfeldes OP3000 einstellen	

BedienerKonfig. (Notizen)

Einstellung der Eingänge der Maschine

Eingangssignal Maschine	Eingang	Eingangsfunktion
S1 Rückwärts nähen	X120T.3	3
S2 Nadelposition (Peilstich)	X120T.16	4
S3 Umkehr Riegeleinstellungen	X120T.4	2
S4 Zusatz-Stichlänge	X120T.17	12
S5 Zusatz-Fadenspannung	X120T.5	11
S6 Wechsel zum nächsten Abschnitt	X120T.18	23
Knieschalter S1	X120T.15	21
Knieschalter S2	X120T.2	21
Elektronisches Handrad (Jog Dial)	X100B.15	6

Einstellung der Ausgänge der Maschine

Ausgangssignal	Ausgang
ML (X22)	X120B.9
NK (X22)	X120B.10
RA (X16)	X120B.12
STL (X17)	X120B.22
STL (FA) (X18)	X120B.23
FL (X15) (X22)	X90.12
FF3 OUT (X22)	X90.15

Modus
0
1 = Nadelkühlung
3 = Pos 1
4 = Pos 2
5 = Motor Running
6 = Nahtmittenführung
7 = Signal Füßchenlüftung



Service



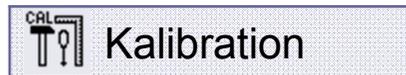
Multitest

Prüfung der Funktionalität v. Maschinenelementen(Pedal)



Einstellungen

Service-Routinen der Maschine unter Strom



Kalibration

Kalibrierung der Stichtlänge, des Pedals, Kantenanschlag



Service (Notizen)

Zähler

P.C.	Stückzähler (piece counter)
P.C.D.	Stückzähler pro Tag (piece counter day)
S.C.	Stichzähler (stitch counter)
B.C.	Stichzähler des Spulenfadens (bobbin counter)



Res

Reset

Reset Parameter	Zurücksetzen aller Parameter auf Auslieferungszustand
Reset Programme	Löschen aller gespeicherten Naht-Programme
Reset Kalibrie.	Zurücksetzen aller Kalibrierungswerte auf Auslieferungszustand
Reset Alles	Alles wird gelöscht und zurückgesetzt



Datentransfer



Alle Daten

Importieren/Exportieren von Parametern,
Programmen und Kalibrierungen



Nur Parameter

Importieren/Exportieren von Parametern und
Kalibrierungen



Programme

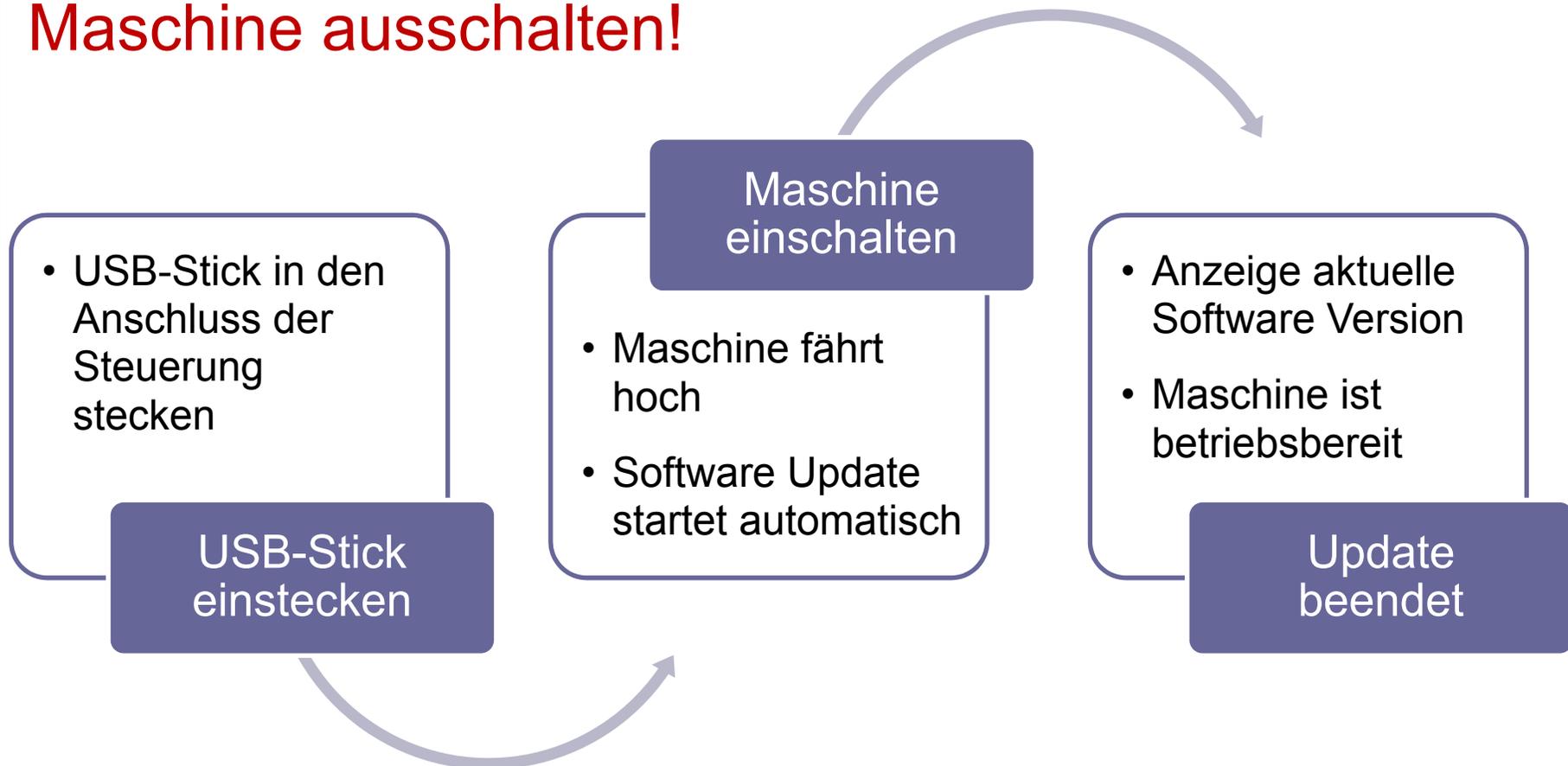
Importieren/Exportieren von Programmen

1 Software Update

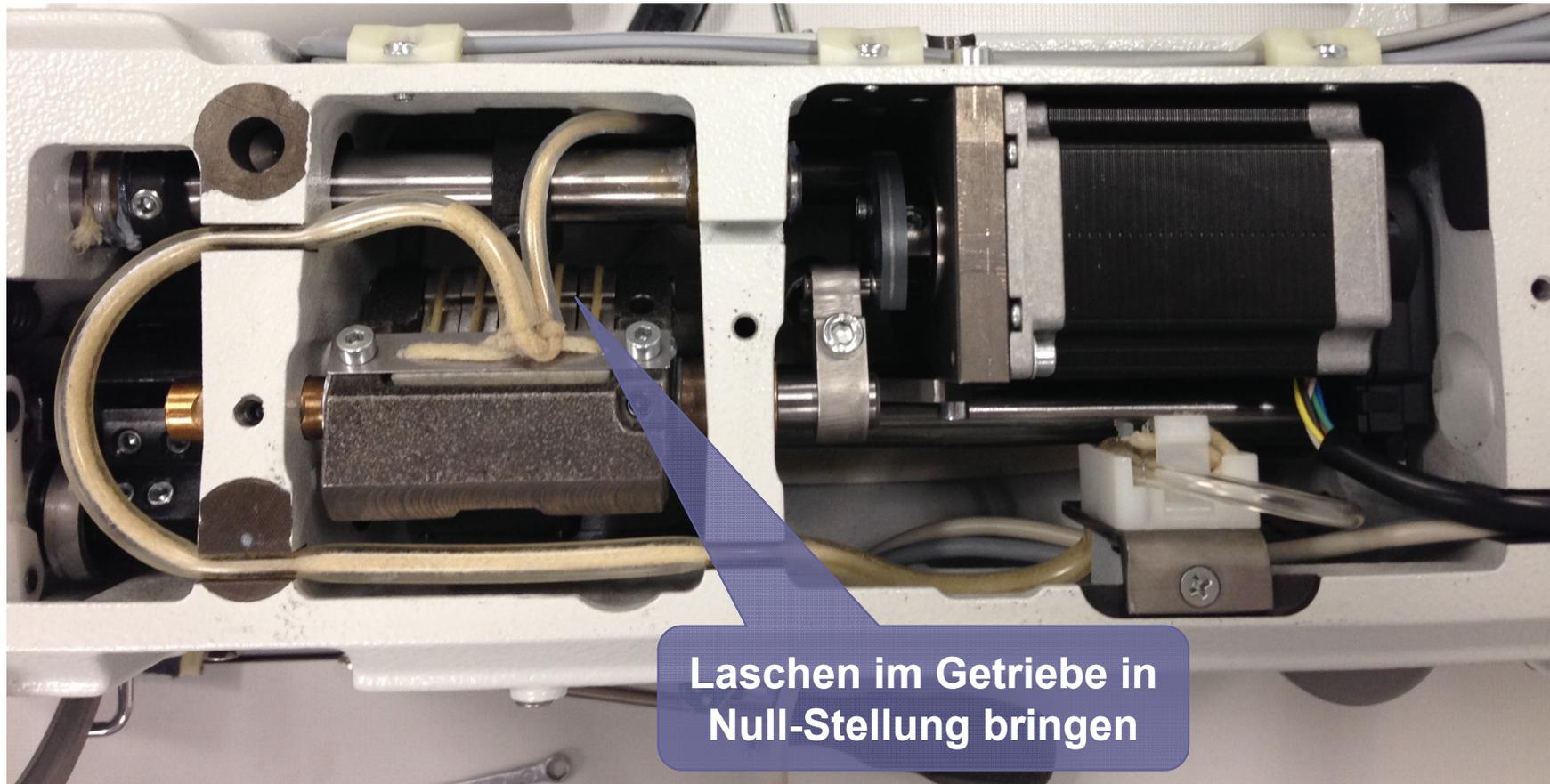
- Download der aktuellen Software von Dürkopp Adler WebSite (Datei im Format *.dacing)
- Datei auf einen USB-Stick speichern
- Sicherstellen, dass nur **EINE** Software-Version auf dem USB-Stick vorhanden ist
- Update auf Maschine durchführen

2 Software Update (Software aktualisieren)

Maschine ausschalten!



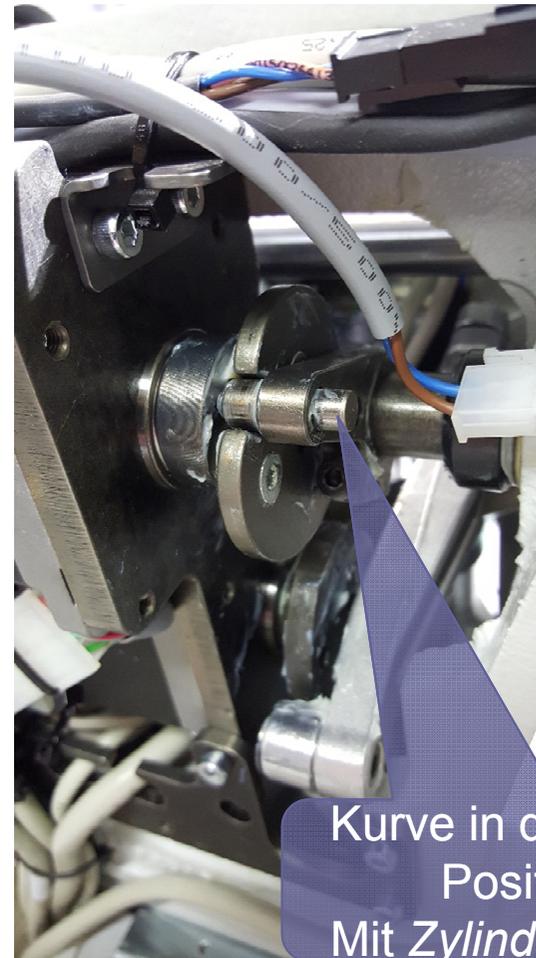
Mechanische Einstellungen PREMIUM: Nähfuß-Hubgetriebe einstellen



Mechanische Einstellungen PREMIUM: Nähfuß-Druck und Nähfuß-Lüftung einstellen, S. 67

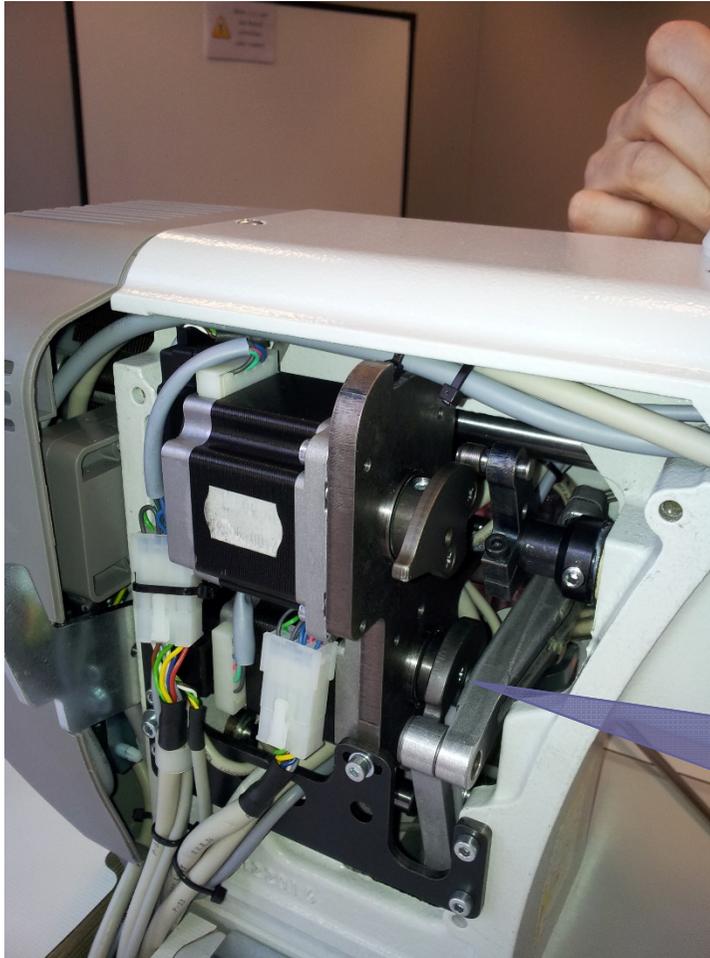


Zwischen Stoffdrückerfuß und
Stichplatte ein *Distanzstück*
mit 5 mm Dicke legen.



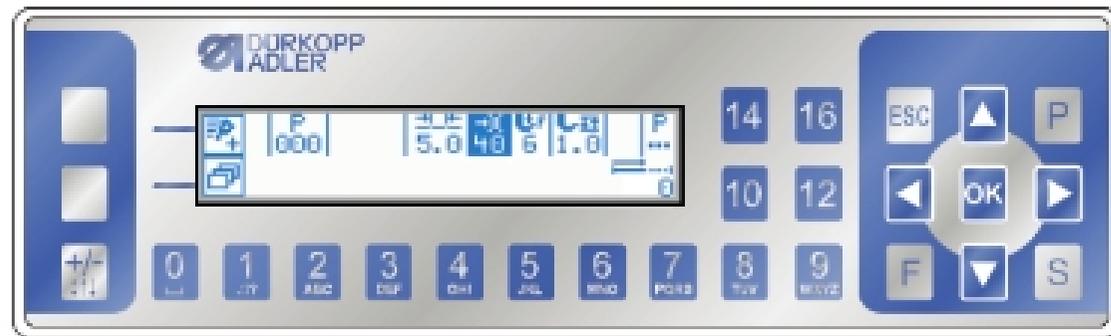
Kurve in die oben gezeigte
Position drehen.
Mit *Zylinderstift* abstecken.

Mechanische Einstellungen PREMIUM: Mechanische Stichverstellung einstellen



- Absteckstift in Bohrung von Lagerschild und Ausnehmung in der Kurve einführen
- Laschen parallel stellen
- Hebel nach oben drehen

FRAGEN?



**VIELEN DANK
FÜR IHRE AUFMERKSAMKEIT**



DÜRKOPP ADLER AG

Potsdamer Str. 190

33719 Bielefeld

Deutschland

Telefon: +49 (0) 521 925 00

E-Mail: service@duerkopp-adler.com

www.duerkopp-adler.com