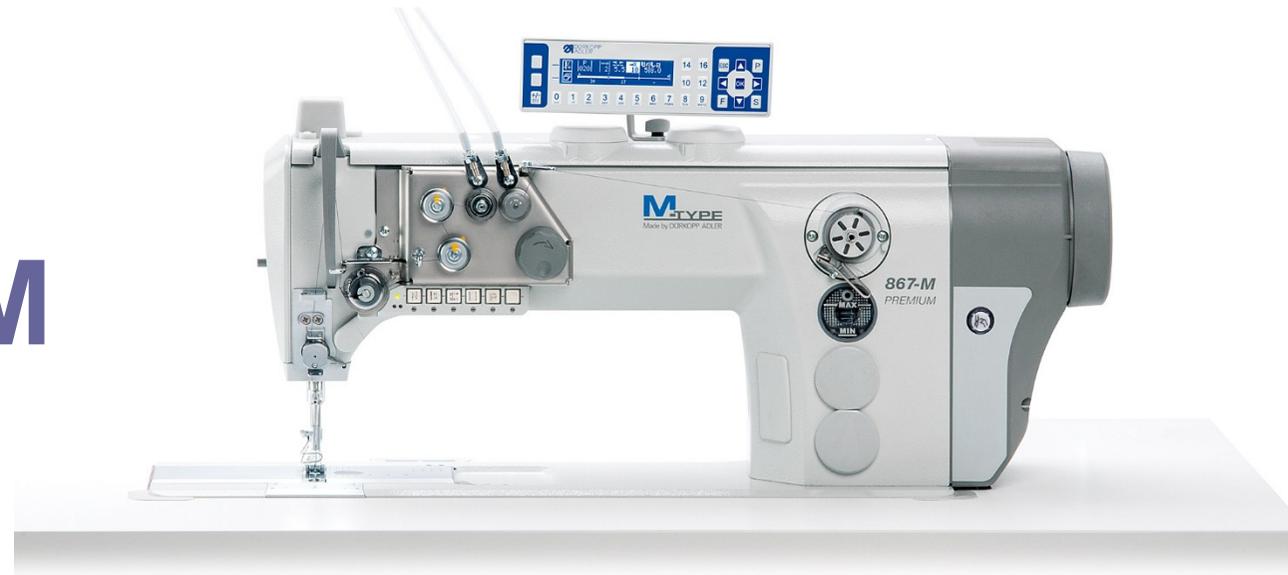


M-TYPE PREMIUM



CURSO
TECNICOS

Agenda Curso Técnico - 1 día

09:00 - 09:15	Introducción, Presentación de la agenda del curso
09:15 - 09:30	Acceder el Modo Técnico <ul style="list-style-type: none">• Contraseña de acceso• Introducción de las configuraciones
09:30 - 10:30	Definición de los valores por defecto utilizados en los programas <ul style="list-style-type: none">• Explicación des parámetros• Ejercicio práctico: comprobar los ajustes en modo usuario
10:30 - 10:45	Pausa
10:45 - 12:15	Configuración de la Máquina <ul style="list-style-type: none">• Explicación de los parámetros• Pone de relieve la importancia de los ajustes en coso de cambio del equipamiento: límites para velocidad máximo, longitud de puntadas, elevación del pie prénsatelas, tope del borde• Ejercicio práctico: comprobar los ajustes en modo usuario
12:15 - 13:15	Mediodía

Agenda Curso Técnico - 1 día

13:15 - 14:45

Configuración usuario

- Explicación Vista de parámetros

Ejercicio práctico:

Utilización de los codos de parámetros en los modos técnico y usuario

- Configuración de los dispositivos de entrada/salida

Ejercicio práctico:

configurar la tecla de función no. 6, etc.

- Configuración del comportamiento des programas :

Interrumpir, anular, cambiar al tramo siguiente, sonido

- Cerradura : bloquear el acceso a funciones para el usuario

- Configuración panel: contraste, brillo

14:45 - 15:00

Pausa

15:00 - 16:30

Rutinas de Servicio

- Comprobar el funcionamiento del equipamiento, Calibración

Ejercicio práctico:

ejecutar pruebas, calibrar la longitud de puntada, el tope del borde, el pedal, etc.

Configuración Contador

Restablecer de la máquina

Agenda Curso Técnico - 1 día

15:00 - 16:30

Transferencia de datos

- Explicación de los modos de transferencia
- Ejercicio práctico:
guardar / cargar los parámetros, los datos, los valores de calibración y los programas

Actualización del software (Software Update)

Vista previa de los ajustes mecánicos

- Ajuste uniforme de la carrera del pie prensatelas
- Ajuste de la presión y la separación del pie prensatelas
- Ajuste del mecanismo del regulador de puntada

16:30 - 16:45

Conclusión del día, Cuestiones

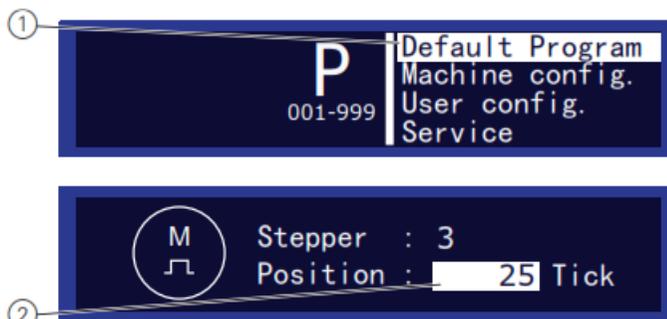
M-Type PREMIUM

Máquina de coser programable

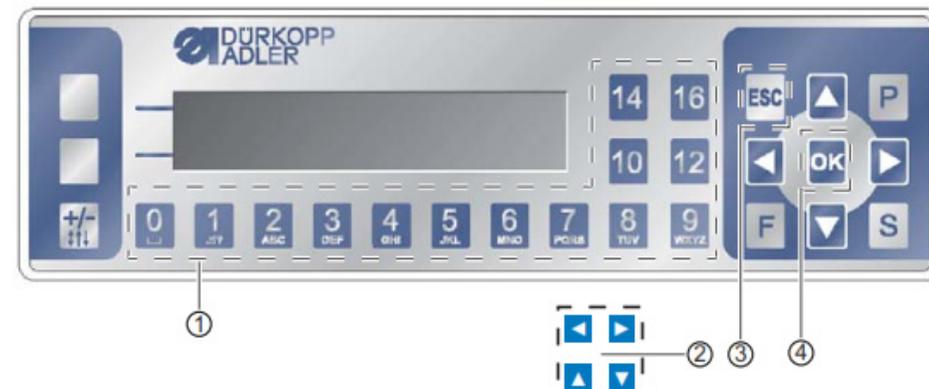
- Instalación de motores paso a paso para ajustar los parámetros siguientes:
 - Longitud de puntada programable
 - Elevación del pie prensatelas
 - Altura de elevación del pie prensatelas programable
 - Tensión del hilo programable con compensación de velocidad
 - Presión programable del pie prensatelas
- Creación de programas
 - facilidad de reproducción de parámetros
 - automatización de los tramos de costura
 - encadenamientos de programas de costura (máx 9)
- Unidad de control DAC comfort con panel de mando OP3000, producción y actualización del software por Dürkopp Adler
- Distribución de los programas y actualización del software por memoria USB

Previsto del Modo Mode Técnico

- Ajustes de servicio por el software
 - la configuración principal de la máquina
 - los funciones de test/prueba para los elementos de la máquina
 - los funciones de la calibración
 - los preajustes para los programas y los usuarios
- Panel de mando OP3000



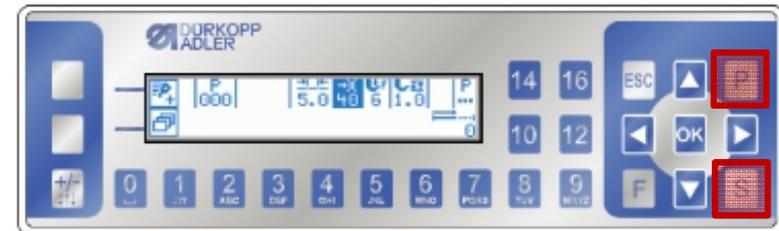
- (1) · Entrada activada en la lista del menú
(2) · Entrada activada en un campo de valor



- (1) Teclas numéricas
(2) Teclas de navegación ▲/▼ ◀/▶
(3) Tecla ESC
(4) Tecla OK

Acceso al nivel técnico

- Login
 - Pulsar al mismo tiempo teclas **P** y **S**
 - Introducir la contraseña con las teclas numéricas: **25483**
- Elementos en el menú técnico:
 - Prog.Def (programa)
 - Config.deLaMáq. (máquina)
 - Config.DeUsari (usuario)
 - Servicio
 - Contador
 - Rest. (restablecer)
 - Transf.de datos (transferencia de datos)



P
001-999

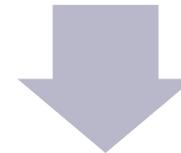
Prog.Def

	Lg. de pt.	longitud de puntada	0.0 – 12.0 mm
	Pres. Pie	Presión del pie	01 - 20
	Tens. Hilo	Tensión del hilo de la aguja	01 – 99 %
	Carrera	Carrera del pie prensatelas	0.5 – 9.0 mm
	Remate Ini.	Remate inicial	ON/OFF
	Remate Fin.	Remate final	ON/OFF
	Coupe fils	Cortador de hilo	ON/OFF
	PiezDiarias	Contador de unidades diarias	Mode OFF/Incr./Decr.

Atención! Prioridad de los ajustes en nivel técnico



Los parámetros del nivel técnico tienen la **prioridad**



Definir los parámetros y valores por defecto con precaución



Config.deLaMáq. – Configuración de la máquina

	Corta hilo	Ajuste del dispositivo cortador del hilo	ON/OFF, Velocidad--> ...
	Abraz de hilo	Réglages du pince-fil	ángulos, opciones, PWM,NSB
	Velocidad	Velocidad en condiciones particulares	Vel.máx/mín, VelInicio, ...
	Pos.de parada	Posiciones de parada de la aguja	Parada, enhebrado,Corte hilo
	Pie	Altura y velocidad máximo de la elevación del pie prensatelas	
	Tens. Hilo	Comport.de la tensión durante las elevaciones intermedias y después del corte hilo	
	Carrera	Acoplar la tensión del hilo adicional y la elevación del pie prens. adicional	
	Lg. de pt.	definir la longitud de puntada máxima	
	FuerzaDeResist	Fuerza de retención del motor	
	Pedal	Ajuste para el comportamiento del pedal, tiempo, posiciones del pedal	
	Puller		
	Refrig. laAguja	Enfriamiento de la aguja	velocidad, tiempo de retardo
	Guia del borde	Guía de bordes	velocidad, limites mm
	Grueso	Ajuste del parámetro Detección del grosor de la tela	
	Corr.Vel.	Corrección de influencias por velocidad elevada	Hysterese
	BarreraLuminosa	Barrera de luz, Barrera luminosa	
	ModoTamaño Seg	Metodo de definir la longitud de un tramo (no. de puntadas o distancia en mm)	
	Enhebrado	Posición del pie prensatelas durante el enhebrado	

Config.deLaMáq. (Notes)

Config.deLaMáq. (Notes)



Config. util. (utilisateur)

 Idioma	Selección de idioma del software	FR, CZ, EN, DE, SL
ParameterView	Activar la vista de parámetros	
Config.Entrada	Configuración de las entradas: teclas de función, pedal	
Config.Salida	Configuración de las salidas (equipmt.opcional: Enfriamiento de aguja)	
Scanner	Configuración de un scanner conectado	
Interface	Definición del interfaz al DAC para conectar un scanner	
Func.Punt.	Ajuste del parámetroFunciones de puntada (contar medias puntadas)	
 Programas	Comportamiento de los programas: Cancelar, cambio tramos, sonido	
Jog-Dial	Activar el volante electrónico como instrumento de introducción	
 Cerradura	Limitar los derechos de acceso para el usuario, bloquear funciones	
M2M	Configurar Machine to Machine (futuro)	
Contraste	Ajuste del contraste del OP3000 a las necesidades del usuario	
 Brillo	Ajuste del brillo del panel OP3000 a las necesidades del usuario	

Config.DeUsari (usuario) (Notas)

Señales de entrada de la máquina

Señal de entrada	Entrada	Función Entrada
S1 Puntadas en retroceso	X120T.3	3
S2 Posición de la aguja	X120T.16	4
S3 Remate (suprimir/entregar)	X120T.4	2
S4 2 ^e Longitud de puntada	X120T.17	12
S5 2 ^e Tensión del hilo	X120T.5	11
S6 Cambio tramo de costura	X120T.18	23
Interruptor de rodilla S1	X120T.15	21
Interruptor de rodilla S2	X120T.2	21
Volante electrónico (Jog Dial)	X100B.15	6

Señales de salida de la máquina

Señal de salida	Salida
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

Funciones Salida
0
1 = Enfriamiento de la aguja
2 = Señal de limpieza para el controlador de hilo restante
3 = Pos 1 (aguja abajo)
4 = Pos 2 (palaca del hilo arriba)
5 = Señal de marcha del motor
6 = Guía del centro de la costura
7 = Señal elevación del pie prens.

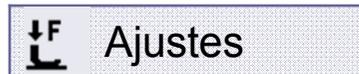


Servicio



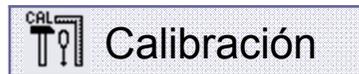
Multitest

Verificación del funcionamiento del equipamiento (*pédale*)



Ajustes

Rutinas de servicio con la máquina encendida



Calibración

Calibración de la longitud de puntada, pedal, guía de borde



Servicio (Notas)

Contador

P.C.	Contador de unidades, número de piezas cosidos
P.C.D.	Contador de unidades diarias, número de piezas diarias
C.Pt.	Contador de puntadas
C.C.	Contador del número de puntadas cosido con la canilla



Res

Rest. (ablecer)

Rest.data	Todos los parámetros se restablecen al estado de suministro
Ret.progs.	Todos los programas creados se borran
Rest.Calib.	Todos los valores de las calibraciones se restablecen al estado de suministro
Rest.todo	Todos los parámetros, programas y valores de las calibraciones se restablecen al estado de suministro



Transf.de datos (transferencia de datos)



Todos los datos

Importar/Descargar parámetros, programas, calibración



Solo datos

Importar/Descargar parámetros y valores de calibración



Programas

Importar/Descargar los programas de costura

1 Actualización de software (Software Update)

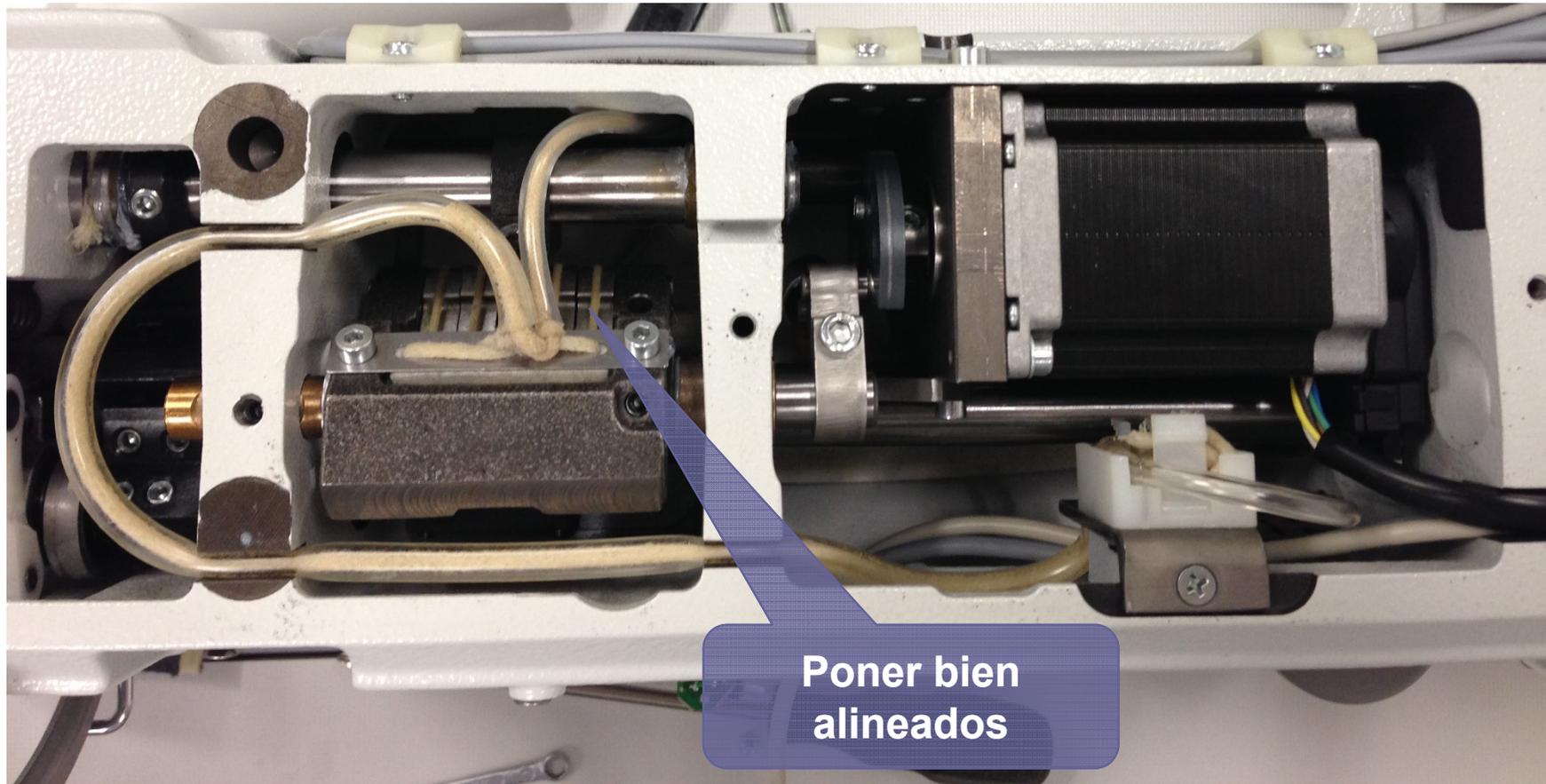
- Cuando hay disponible una nueva versión de software, esta puede descargarse en www.duerkopp-adler.com e iniciarse mediante una memoria USB.
- Grabar el archivo de la versión actual (*.dacing) en la memoria USB.
- Asegúrese de que **solo una versión** de software esté presente en el dispositivo USB.
- Realice la actualización.

2 Actualización de software

Desconectar la máquina!



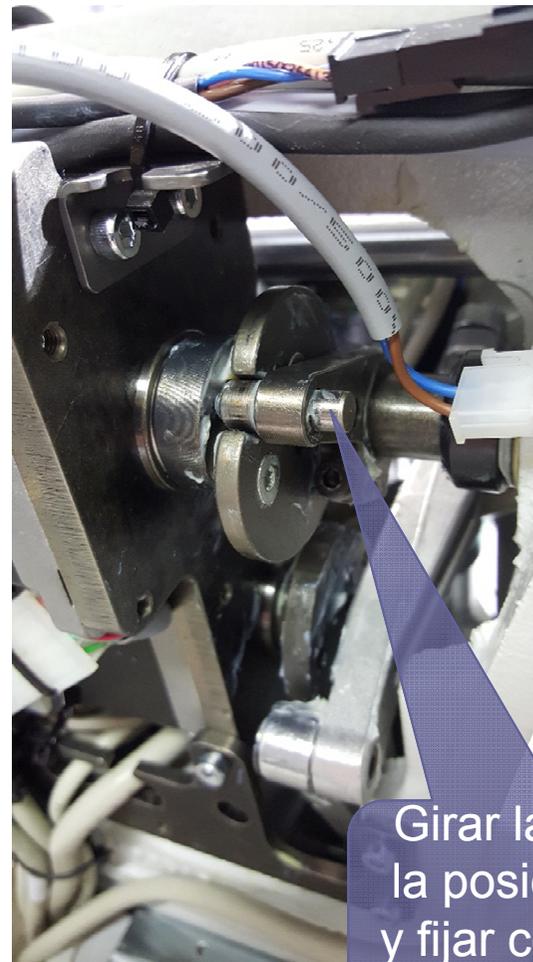
Ajustes mecánicos específicos PREMIUM: Ajuste uniforme de la carrera del pie prensatelas



Ajustes mecánicos específicos PREMIUM: Ajuste de la presión y la separación del pie prensatelas

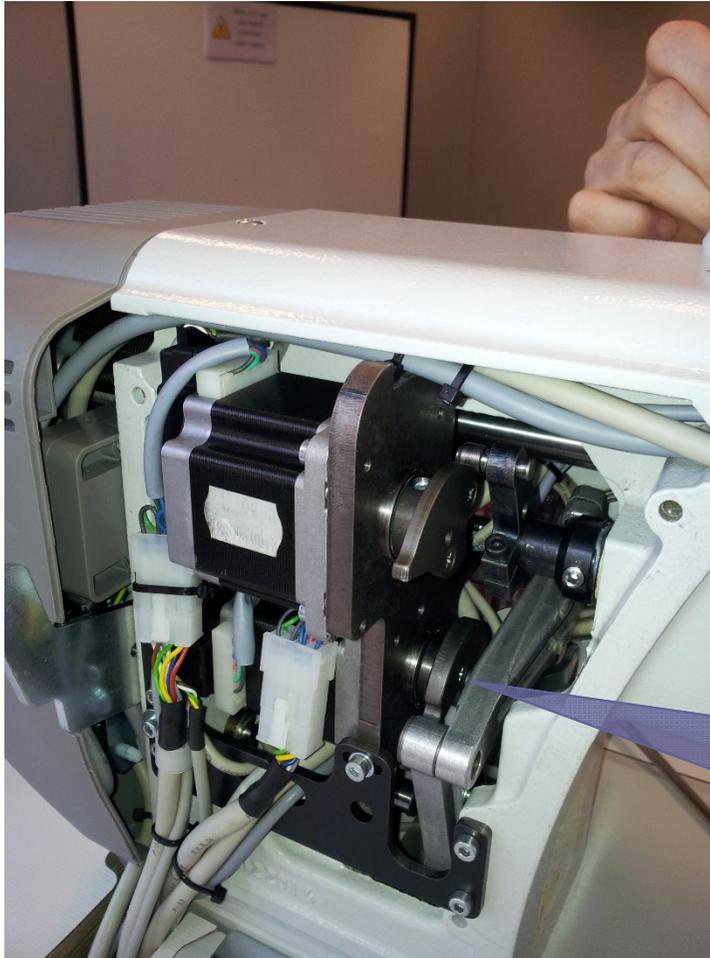


Colocar un distanciador de 5 mm entre el pie prensatelas y la placa de la aguja.



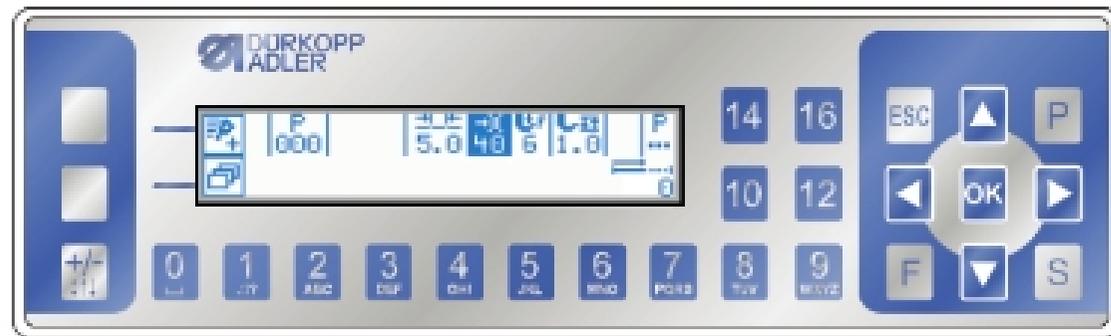
Girar la curva hacia la posición indicada y fijar con el pasador cilíndrico

Ajustes mecánicos específicos PREMIUM : Ajuste del mecanismo del regulador de puntada



- Introducir la espiga tipo bulón en el orificio de la placa de cojinete y de la escotadura de la curva
- Colocar las bridas en paralelo
- Girar la palanca de transmisión hacia arriba

CUESTIONES?



**GRACIAS
POR SU ATENCIÓN**



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