





# ŠKOLENIE TECHNIKOV





#### Agenda školenia technikov – 1 deň

09:00 - 09:15	Úvod, prehľad programu školenia
09:15 - 09:30	Prístup k úrovni technika
	• Heslo
	<ul> <li>Úvod do nastavení technika</li> </ul>
09:30 - 10:30	Definícia štandardných hodnôt pre nové programy
	Vysvetlenie parametrov
	<ul> <li>Praktické cvičenia: Testovanie nastavení v režime operátora</li> </ul>
10:30 - 10:45	Prestávka
10:45 – 12:15	Konfigurácia stroja
	Vysvetlenie parametrov
	<ul> <li>DÔLEŽITÉ: Nové nastavenie parametrov pri výmene šijacieho stroja (výmena zariadenia): max. rýchlosť, max. dĺžka stehu, zdvih šijacej pätky, vodič okrajov</li> </ul>
	<ul> <li>Praktické cvičenia: Testovanie nastavení v režime operátora</li> </ul>
12:15 – 13:15	Obed





Agenda školenia technikov – 1 deň		
13:15 – 14:45	Konfigurácia – používateľ (User)	
	<ul> <li>Vysvetlenie zobrazenia parametrov</li> <li>Praktické cvičenia:</li> <li>Použitie kódu parametra v režime technika a v režime operátora</li> </ul>	
	<ul> <li>Konfigurácia vstupov a výstupov</li> </ul>	
	<ul> <li>Praktické cvičenia:</li> <li>Opätovné obsadenie tlačidla funkcie č. 6, testovanie v režime operátora</li> </ul>	
	<ul> <li>Konfigurácia programových vlastností: prerušiť, zrušiť, zmena sekcie, tón</li> </ul>	
	<ul> <li>Zabezpečenie ovládacích oblastí: blokovanie funkcií, úrovne ochrany</li> </ul>	
	<ul> <li>Konfigurácia displeja: kontrast, svetlosť</li> </ul>	
14:45 – 15:00	Prestávka	
15:00 - 16:30	Servisné postupy	
	<ul> <li>Testovanie funkcie stroja, kalibrácia</li> <li>Praktické cvičenia:</li> <li>vykonanie testov, kalibrácia dĺžky stehu/vodiča okrajov/pedála</li> </ul>	
	Konfigurácia počítadla	
	Obnovenie stroja	





#### Agenda školenia technikov – 1 deň

#### 15:00 – 16:30 Prenos údajov

- Vysvetlenie režimu prenosu
- Praktické cvičenia: uloženie/stiahnutie parametrov, údajov, kalibrácie a programov

#### Aktualizácia softvéru

Prehľad mechanických nastavení

- Nastavenie zdvihovej prevodovky šijacej pätky
- Nastavenie tlaku šijacej pätky a zdvihnutia šijacej pätky
- Mechanické prestavenie stehu, kalibrácia dĺžky stehu
- 16:30 16:45 Zhrnutie, otázky





#### M-Type PREMIUM Programovateľný šijací stroj

# Nastavovacie prvky bez stlačeného vzduchu

- Inštalácia krokových motorov pre nastavenia parametrov:
- pogramovateľné nastavenie dĺžky stehu (max. 12 mm),
- programovateľné prestavenie zdvihu alternujúcich šijacích pätiek (max. 9 mm),
- programovateľný tlak šijacej pätky (v kombinácii s tlačnou pružinou); aj v závislosti od rozpoznania hrúbky materiálu,
- zdvihnutie šijacej pätky (max. 20 mm, rovnaký nastavovací prvok, ako pre tlak šijacej pätky),
- programovateľné napínanie ihlovej nite (elektromagnetické).
- Nastavenie programov
  - reprodukovateľné nastavenia,
  - automatizácia švových sekcií,
  - stanovenie automatického poradia programov.
- Riadenie DAC comfort s ovládacím panelom OP3000, softvér vyrába spoločnosť Dürkopp Adler a rovnako na ňom vykonáva údržbu
- Jednoduché rozdelenie programov a aktualizácia softvéru pomocou USB kľúča





#### Prehľad režimu technika

- Servisné nastavenia softvéru
  - všeobecná konfigurácia stroja,
  - testovacie funkcie pre prvky stroja,
  - kalibrácia prvkov stroja,
  - prednastavenia pre programy a používateľa (User),
- ovládací panel OP3000.

aktivované zadanie v poli s hodnotami

(2)







### Prístup na úroveň technika

- Prihlásenie
  - súčasne stlačte tlačidlá P a S,
  - zadajte kód: 25483.
- Prvky v ponuke technika:
  - Default Program (Predvoľby programu),
  - Machine config. (Konfig. stroja),
  - User config. (Konfig. operátora),
  - Service (Servis),
  - Counter (Počítadlo),
  - Reset (Obnovenie),
  - Data Transfer (Prenos údajov).















#### Pozor! Priorita režimu technika







#### FT

#### Machine config. (Konfig. stroja)

¥_	Odstrih nite
)[←	Brzda nite
$\odot$	Počet otáčok
	Pol. zastavenia
لے <b>ل</b>	Šijacie pätky
<b>)(+</b> F	Napínanie nite
Ē	Zdvih šijacej pätky
*	Dĺžka stehu
MO	Prídržná sila
<b>S</b>	Pedál
	Chladenie ihly
<u>ل                                    </u>	Mot. vodič okrajov
₩ - <b>•</b>	Hrúbka materiálu
n cor.	Vplyv otáčok
	Svetelná závora
* <b>•</b> * <b>•</b>	Režim merania sekcie
	Navlečenie

)	Nastavenia pre odstrih nite	ZAP./VYP., rýchlosti	
	Nastavenia pre brzdu nite	Uhol, možnosť, PWM, NSB	
ok	Rýchlosti v rôznych situáciách	max/min/pol./štart poč. ot.,	
enia	Polohy zastavenia ihly	zastavenie, navlečenie, strihanie	
(y	Maximálna výška a rýchlosť zdvihnutia šijacích pätiek		
nite	Napínacie vlastnosti nite pri vetraní a po odstrihnutí nite		
ej pätky	Spojenie doplnkového napínania nite s doplnkovým zdvihom šijacej pätky		
L	Nastavenia pre hraničné hodnoty max. dĺžky stehu		
а	Nastavenia pre prídržnú silu motora		
	Nastavenie pre vlastnosti a druh pedála, reakčné časy		
hly	Archivácia/nastavenie chladenia ihly	Rýchlosť, doba dobehu	
okrajov	Vodič okrajov	Rýchlosť pohybu, min. vzdialenosť	
teriálu	Nastavenia pre rozpoznanie hrúbky materiálu		
ok	Oprava vplyvov vysokých otáčok	Hysteréza	
ávora	Nastavenia svetelnej závory (ZAP./VYP., rýchlosť posledných stehov)		
ania	Metóda merania dĺžky švovej sekcie: počet stehov alebo dĺžka v mm		
	Poloha šijacej pätky počas režimu navliekania		





### Machine config. (Konfig. stroja) (Poznámky)





### Machine config. (Konfig. stroja) (Poznámky)





 User co	onfig. (Konfi	g. operátora)	
	Jazyk	Výber jazyka pre softvér	FR, CZ, EN, DE, SL
	Zobr. parametrov	Aktivácia zobrazenia čísel parametrov	
	Konfig. vstupov	Konfigurácia a priradenie vstupov: tlačidlá	funkcií, pedál
	Konfig. výstupov	Konfigurácia a priradenie výstupov: možno	sť, chladenie ihly
	Funkcia stehov	Konfigurácia počítania ručných stehov (pol	ovičné stehy)
	Skener	Konfigurácia pripojeného skenera	
	Rozhranie	Stanovenie rozhrania na riadení pre pripoje	enie skenera
P 001-999	Programy	Vlastnosti programu pri zrušení, výmene m	nedzi sekciami, tóne
	Jog-Dial	Aktivácia elektronického ručného kolieska	ako zadávacieho nástroja
₽.	Zamknutie	Obmedzenie prístupu k určitým funkciám a	oblastiam
	M2M	Konfigurácia zosieťovania strojov (Machine	e to Machine)
	Kontrast	Nastavenia kontrastu pre ovládací panel O	P3000
*	Jas	Nastavenie jasu ovládacieho panelu OP30	00 13





## User config. (Konfig. operátora) (Poznámky)





### Nastavenie vstupov stroja

Vstupný signál stroja	Vstup	Vstupná funkcia
S1 Šitie vzad	X120T.3	3
S2 Poloha ihly (zameriavací steh)	X120T.16	4
S3 Obrat v nastaveniach zapošitia	X120T.4	2
S4 Doplnková dĺžka stehu	X120T.17	12
S5 Doplnkové napínanie nite	X120T.5	11
S6 Prechod k ďalšej sekcii	X120T.18	23
Kolenový spínač S1	X120T.15	
Kolenový spínač S2	X120T.2	
Elektronické ručné koliesko (Jog Dial)	X100B.15	6





### Nastavenie výstupov stroja

Výstupný signál	Výstup
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

Režim
0
1 = chladenie ihly
3 = pol. 1
4 = pol. 2
5 = chod motora
6 = stredové vedenie stehu
7 = signál zdvihnutia pätky





# Service (Servis)

Multitest	Kontrola funkčnosti prvkov stroja (pedál)
<u><b>Ľ</b></u> Nastavenia	Servisné postupy stroja pod el. prúdom
Telibrácia	Kalibrácia dĺžky stehu, pedála, vodiča okrajov





# Service (Servis) (poznámky)





#### Counter (Počítadlo) P.C. Počítadlo kusov (piece counter) P.C.D. Počítadlo kusov na deň (piece counter day) S.C. Počítadlo stehov (stitch counter) B.C. Počítadlo stehov nite na cievke (bobbin counter) Reset (Resetovanie) Resetovanie Obnovenie všetkých parametrov na stav pri dodaní parametrov Resetovanie Vymazanie všetkých uložených programov švov programov Resetovanie kalibr. Obnovenie všetkých hodnôt kalibrácie na stav pri dodaní Resetovať všetko Všetko sa vymaže a obnoví





#### Data Transfer (Prenos údajov)

Importovanie/exportovanie parametrov, programov a kalibrácií

etre Importovanie/exportovanie parametrov a kalibrácií



Importovanie/exportovanie programov





## #1 Aktualizácia softvéru

- stiahnutie aktuálneho softvéru z webovej stránky spoločnosti Dürkopp Adler (súbor vo formáte \*.dacimg),
- uložte si súbor na USB kľúč,
- zabezpečte, aby bola na USB kľúči k dispozícii len JEDNA verzia softvéru,
- vykonajte aktualizáciu na stroji.











### Mechanické nastavenia PREMIUM: Nastavenie zdvihovej prevodovky šijacej pätky







## Mechanické nastavenia PREMIUM: Nastavenie tlaku šijacej pätky a zdvihnutia šijacej pätky, s. 67



Medzi prítlačnú pätku a stehovú dosku vložte dištančný diel s hrúbkou 5 mm.



Krivku otočte do vyššie zobrazenej polohy. *Valcovým kolíkom* ju zaistite.





#### Mechanické nastavenia PREMIUM: Nastavenie mechanického prestavenia stehu, s. 30



- Zaisťovací kolík zaveďte do otvoru ložiskového štítu a do výrezu v krivke,
- paralelne nastavte lamely,
- otočte páku nahor.





# MÁTE OTÁZKY?







# ĎAKUJEM ZA POZORNOSŤ



# DÜRKOPP ADLER AG

Potsdamer Str. 190 33719 Bielefeld Nemecko Telefón: +49 (0) 521 925 00 E-mail: service@duerkopp-adler.com www.duerkopp-adler.com

Subject to design changes - Part of the machines shown with additional equipment - Printed in Germany © Dürkopp Adler AG – Additional Instructions – 0791 867713 SK – 02.0 - 01/2018