

867-M PREMIUM Návod k obsluze



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

Všechna práva vyhrazena.

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

Copyright © Dürkopp Adler AG 2019

1	O tomto návodu	5
1.1	Komu je tento návod určen?	5
1.2	Dohodnuté znázornění – symboly a značky	6
1.3	Další dokumenty	7
1.4	Ručení	8
2	Bezpečnost	9
2.1	Základní bezpečnostní pokyny	9
2.2	Signální slova a symboly ve výstražných upozorněních	10
3	Popis zařízení	15
3.1	Komponenty stroje	15
3.2	Použití k určenému účelu	16
3.3	Prohlášení o shodě	17
4	Obsluha	19
4.1	Příprava stroje k provozu	19
4.2	Zapnutí a vypnutí stroje	20
4.3	Zapnutí a vypnutí osvětlení šicího stroje	21
4.4	Nasazení nebo výměna jehly	22
4.4.1	U 1jehlových strojů	22
4.4.2	U 2jehlových strojů	24
4.5	Navlečení horní nitě	26
4.5.1	U 1jehlových strojů	26
4.5.2	U 2jehlových strojů	30
4.6	Navinutí spodní nitě	36
4.7	Výměna cívky	38
4.8	Napnutí nitě	40
4.8.1	Nastavení napnutí horní nitě	41
4.8.2	Nastavení napnutí spodní nitě	41
4.9	Nastavení regulátoru horní nitě	42
4.9.1	U 1jehlových strojů	42
4.9.2	U 2jehlových strojů	43
4.10	Zvednutí šicích patek	44
4.11	Zpátkování pomocí zpátkovací páky (volitelně)	45
4.12	Nastavení rychlého přestavení zdvihu	46
4.13	Rychlé funkce na tlačítkovém panelu	47
4.13.1	Aktivace funkčních tlačítek	47
4.13.2	Obsazení tlačítka s oblíbenou funkcí	49
4.14	Šití	50
5	Programování OP3000	53
5.1	Ovládací panel OP3000	53
5.2	Zapnutí stroje	55

5.3	Provozní režimy softwaru	57
5.4	Používání manuálního režimu	58
5.4.1	Volba funkce rychlého přístupu (menu programovatelných tlačítek)...	62
5.4.2	Nastavení parametru Rychlost (<i>Rychl.Cyklu</i>).....	65
5.4.3	Nastavení parametru Odstřih nitě (<i>Odstrih Nite</i>)	65
5.4.4	Nastavení parametru Svorka nitě (<i>Svorka Nite</i>)	66
5.4.5	Nastavení parametru Zaměřovací steh (<i>ZamerJehla</i>).....	66
5.4.6	Nastavení parametru Počáteční zapožití (<i>StartZapositi</i>)	66
5.4.7	Nastavení parametru Koncové zapožití (<i>KonecZapositi</i>).....	70
5.4.8	Nastavení parametru Zvedání šicí patky (<i>Patka</i>)	72
5.4.9	Nastavení parametru Kontrola cívek (<i>Civka</i>).....	73
5.4.10	Nastavení parametru Informace (<i>Info Hlaseni</i>).....	75
5.4.11	Nastavení parametru Podavač před jehlou (<i>Odtah.Valec</i>)	76
5.4.12	Nastavení parametru (Boční) vodič díla (<i>Bocni vodici</i>)	76
5.4.13	Nastavení parametru Korekce působení vysoké rychlosti (<i>Vliv Rychlosti</i>)	77
5.4.14	Nastavení parametru Rozpoznání síly materiálu (<i>Sila Materialu</i>)	81
5.4.15	Nastavení parametru Světelná závora (<i>Svetel.Zavora</i>)	86
5.4.16	Nastavení parametru Výstupy (<i>Vystup</i>).....	87
5.5	Používání automatického režimu	88
5.5.1	Šití v automatickém režimu	89
5.5.2	Přerušení programu v automatickém režimu	91
5.6	Používání režimu programování / režimu editace	92
5.6.1	Vytvoření nového programu	92
5.6.2	Vytvoření programu zadáním přes klávesnici	93
5.6.3	Vytvoření programu pomocí funkce Teach-In (naučení)	95
5.6.4	Přizpůsobení parametrů pro aktuální část švu	97
5.6.5	Přizpůsobení parametrů pro zvolený program	99
5.6.6	Editace programů	101
5.6.7	Kopírování programu.....	102
5.6.8	Vymazání programu	104
6	Programování Commander Basic/Pro.....	105
6.1	Ovládací panel Commander Basic/Pro	105
6.2	Navigace v ovládacím panelu Commander Basic/Pro	105
6.2.1	Symboly a tlačítka	106
6.2.2	Zadávání hodnot	107
6.2.3	Navigace v menu Burger	108
6.2.4	Navigace při spuštění ovládacího panelu.....	108
6.3	Management uživatele	109
6.3.1	Přihlášení uživatele	111
6.3.2	Oprávnění jako <i>Default User</i>	114
6.3.3	Oprávnění jako <i>Default Technician</i>	115
6.4	Provozní režimy softwaru	123
6.5	Používání manuálního režimu	124

6.5.1	Uspořádání ovládací obrazovky	125
6.5.2	Nastavení parametrů	128
6.5.3	<i>Nastavení parametrů pro více segmentů</i>	<i>129</i>
6.5.4	Nastavení parametru <i>Začátek segmentu</i>	143
6.5.5	Nastavení parametru <i>Segment</i>	146
6.5.6	Nastavení parametru <i>Konec segmentu</i>	148
6.6	Používání automatického režimu	151
6.6.1	Šití v automatickém režimu	153
6.6.2	Přerušení programu v automatickém režimu	155
6.7	Používání režimu programování	155
6.7.1	Správa programů	157
6.7.2	Správa švů	157
6.7.3	Úprava segmentů jednoho švu	158
6.7.4	Správa segmentů	159
6.7.5	Nastavení parametrů programu	159
6.7.6	Nastavení parametru <i>Začátek švu / začátek segmentu</i>	173
6.7.7	Nastavení parametru <i>Segment</i>	175
6.7.8	Nastavení parametru <i>Konec segmentu / konec švu</i>	179
6.8	Importování/exportování programů	182
6.9	Proveďte aktualizaci softwaru	182
7	Údržba	185
7.1	Čištění	186
7.2	Mazání	188
7.2.1	Mazání horní části stroje	189
7.2.2	Mazání chapače	190
7.3	Údržba pneumatického systému	191
7.3.1	Nastavení provozního tlaku	191
7.3.2	Vypuštění zkondenzované vody	193
7.3.3	Čištění filtrační vložky	194
7.4	Seznam dílů	195
8	Instalace	197
8.1	Kontrola obsahu dodávky	197
8.2	Odstranění přepravních pojistek	197
8.3	Montáž stojanu	198
8.4	Montáž pedálu a snímače požadované hodnoty	199
8.5	Deska stolu	200
8.5.1	Sestavení desky stolu	200
8.5.2	Upevnění desky stolu ke stojanu	201
8.6	Nastavení pracovní výšky	202
8.7	Montáž řídicí skříně	203
8.8	Nasazení horní části stroje	204
8.9	Montáž ovládacího panelu	205
8.9.1	Montáž OP3000	205

8.9.2	Montáž Commander Basic/Pro	206
8.10	Montáž kolenního tlačítka	209
8.11	Montáž olejového sacího vedení	210
8.12	Elektrické připojení	211
8.12.1	Zapojení transformátoru osvětlení šicího stroje	211
8.12.2	Vyrovnaní potenciálů	213
8.12.3	Připojení řídicí skříně	214
8.13	Pneumatické připojení (volitelné)	215
8.13.1	Montáž jednotky na úpravu stlačeného vzduchu	216
8.13.2	Nastavení provozního tlaku	217
8.14	Kontrola mazání	218
8.15	Spuštění testovacího chodu	219
9	Odstavení stroje z provozu	221
10	Likvidace	223
11	Odstraňování poruch	225
11.1	Zákaznický servis	225
11.2	Poruchy v průběhu šití	226
11.3	Hlášení softwaru	228
12	Technické parametry	249
13	Příloha	253

1 O tomto návodu

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

Zjistíte-li nějaké nesrovnalosti nebo máte-li návrhy na zlepšení, oznamte nám je prostřednictvím **Zákaznického servisu** ( str. 225).

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

1.1 Komu je tento návod určen?

Tento návod je určen pro:

- Personál obsluhy:
Skupina osob je zaškolená na stroji a má přístup k návodu. Pro personál obsluhy je obzvláště důležitá kapitola **Obsluha** ( str. 19).
- Odborný personál:
Skupina osob má odpovídající odborné vzdělání, které ji kvalifikuje k údržbě nebo k odstraňování závad. Pro odborný personál je obzvláště důležitá kapitola **Instalace** ( str. 197).

Servisní návod je dodáván zvlášť.

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

1.2 Dohodnuté znázornění – symboly a značky

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



Správné nastavení

Udává, jak vypadá správné nastavení.



Poruchy

Uvádí poruchy, které mohou nastat při chybném nastavení.



Kryt

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



Pracovní kroky při obsluze (šití a příprava stroje)



Pracovní kroky při provádění servisu, údržby a montáže



Pracovní kroky pomocí ovládacího panelu softwaru

Jednotlivé pracovní kroky jsou očíslované:

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



Výsledek činnosti

Změna na stroji nebo na displeji / ovládacím panelu.



Důležité

Tomuto musíte u dotyčného pracovního kroku věnovat zvláštní pozornost.



Informace

Doplňující informace, např. o alternativních možnostech obsluhy.



Pořadí

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

Odkazy



Následuje odkaz na jiné místo textu.

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

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

1.3 Další dokumenty

Stroj obsahuje zabudované komponenty jiných výrobců.

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

1.4 Ručení

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

Dürkopp Adler nenese odpovědnost za škody způsobené:

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

Přeprava

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

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

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

2 Bezpečnost

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



2.1 Základní bezpečnostní pokyny

Stroj používejte pouze způsobem popsáním v tomto návodu.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

**Požadavky
na personál**

Pouze kvalifikovaný odborný personál smí:

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

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

Provoz

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

**Bezpečnostní
zařízení**

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

2.2 Signální slova a symboly ve výstražných upozorněních

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

Signální slova

Signální slova a ohrožení, jež popisují:

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

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

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

Symbol	Druh nebezpečí
	Obecné
	Úraz elektrickým proudem
	Píchnutí
	Pohmoždění
	Ekologické škody

Příklady Příklady uspořádání výstražných upozornění v textu:

NEBEZPEČÍ



Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.

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

VAROVÁNÍ



Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.

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

VÝSTRAHA



Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.

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

POKYN

Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.

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

UPOZORNĚNÍ



Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

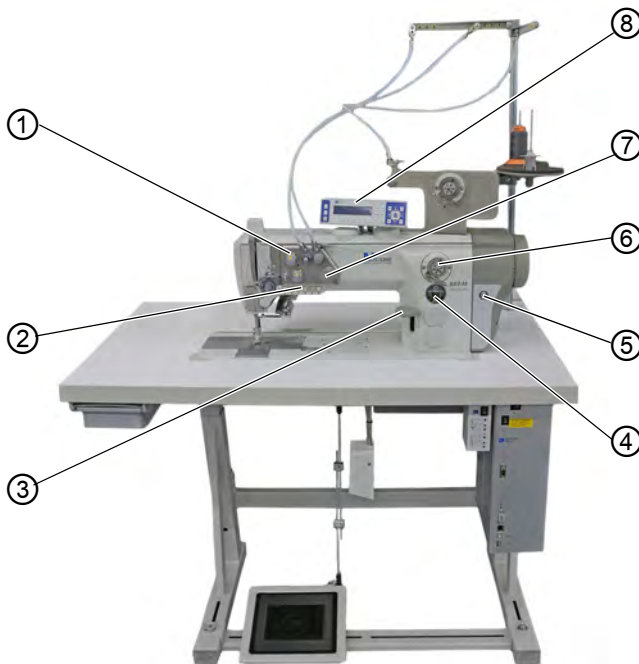
Opatření k odvrácení nebezpečí.

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

3 Popis zařízení

3.1 Komponenty stroje

Obr. 1: Komponenty stroje



(1) - Programovatelné
napnutí nitě

(2) - Tlačítkový panel

(3) - Zpátkovací páka

(4) - Indikátor hladiny oleje

(5) - Tlačítko Servisní zastavení
( Servisní návod)

(6) - Navíjení cívky

(7) - Elektronické ruční kolo

(8) - Ovládací panel OP3000

3.2 Použití k určenému účelu

VAROVÁNÍ



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

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

Dodržujte všechny pokyny uvedené v tomto návodu.

POKYN

Věcné škody při nerespektování návodu!

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

Dodržujte všechny pokyny uvedené v tomto návodu.

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

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

Tloušťky jehel povolené pro stroj jsou uvedeny v kapitole **Technické parametry** ( str. 249).

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

Stroj je určen pro průmyslové použití.

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

Se strojem smí pracovat pouze autorizované osoby.

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

3.3 Prohlášení o shodě

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



4 Obsluha

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

4.1 Příprava stroje k provozu

VAROVÁNÍ



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

Možnost pohmoždění, pořezání a píchnutí.

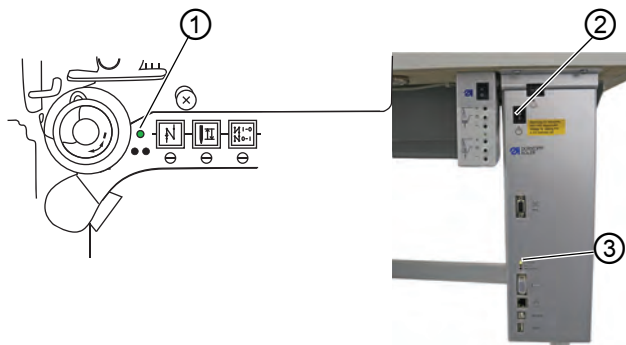
Přípravy provádějte pokud možno pouze při vypnutém stroji.

Před šitím proveďte následující přípravy:

- nasazení nebo výměna jehly
- navlečení horní nitě
- navlečení nebo navinutí spodní nitě
- nastavení napnutí nitě

4.2 Zapnutí a vypnutí stroje

Obr. 2: Zapnutí a vypnutí stroje



(1) - LED kontrolka

(2) - Spínač

(3) - LED kontrolka POWER

Zapnutí stroje



Jak zapnout stroj:

1. Přepněte vypínač (2) do polohy **I**.
- ☞ LED kontrolka (1) a LED kontrolka POWER (3) svítí.

Vypnutí stroje



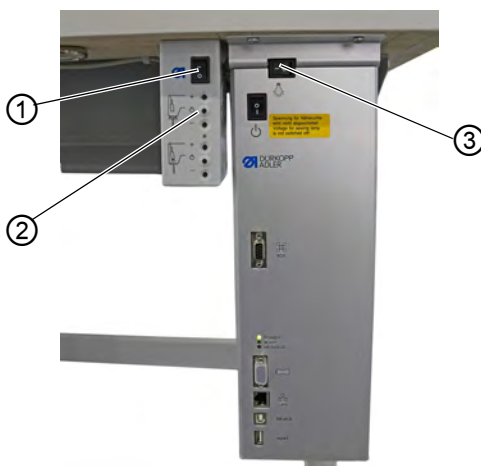
Stroj vypnete takto:

1. Přepněte vypínač (2) do polohy **O**.
2. LED kontrolka (1) a LED kontrolka POWER (3) zhasnou.

4.3 Zapnutí a vypnutí osvětlení šicího stroje

Osvětlení šicího stroje se zapíná a vypíná nezávisle na hlavním vypínači.

Obr. 3: Zapnutí a vypnutí osvětlení šicího stroje



(1) - Spínač

(2) - Tlačítko

(3) - Spínač

Zapnutí stmívatelného osvětlení šicího stroje



Takto zapnete stmívatelné osvětlení šicího stroje:

1. Přepněte vypínač (3) do polohy **I**.
 2. Přepněte vypínač (1) do polohy **I**.
- ☞ Stmívatelné osvětlení šicího stroje svítí.

Jestliže osvětlení šicího stroje ještě nemá svítit, stiskněte tlačítko (2).

Vypnutí stmívatelného osvětlení šicího stroje



Takto vypnete stmívatelné osvětlení šicího stroje:

1. Přepněte vypínač (1) nebo (3) do polohy **O**.
- ☞ Stmívatelné osvětlení šicího stroje zhasne.

4.4 Nasazení nebo výměna jehly

VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění špičatými částmi!

Může dojít k píchnutí.

Předtím, než začnete nasazovat nebo vyměňovat jehlu, stroj vypněte.

POKYN

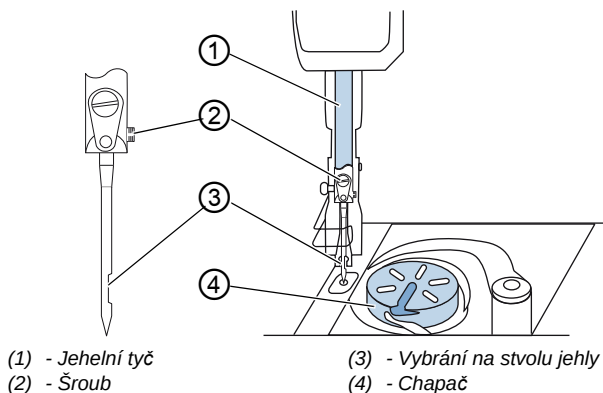
Možnost vzniku věcných škod!

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

Po nasazení jehly jiné tloušťky nastavte vzdálenost od hrotu chapače.

4.4.1 U 1jehlových strojů

Obr. 4: Nasazení nebo výměna jehly





Takto vyměníte jehlu u 1jehlového stroje:

1. Otáčejte ručním kolem, dokud jehelní tyč (1) nedosáhne horní koncové polohy.
2. Povolte šroub (2).
3. Vytáhněte jehlu směrem dolů.
4. Zasuňte novou jehlu až na doraz do otvoru jehelní tyče (1).



Důležité

- Jehlu vyrovnejte tak, aby vybrání jehly (3) směřovalo k chapači (4).
5. Utáhněte šroub (2).



Pořadí

Po přechodu na jinou tloušťku jehly se musí upravit vzdálenost chapače od jehly ( *Servisní návod*).



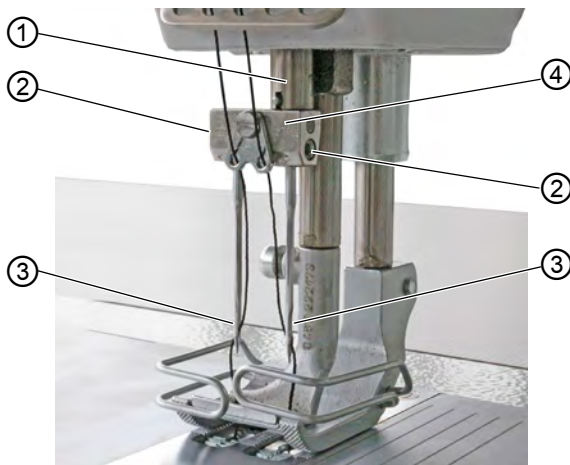
Porucha

Nesprávná vzdálenost od chapače může způsobit následující poruchy:

- Přechod na tenčí jehlu:
 - vynechané stehy
 - poškození nitě
- Přechod na silnější jehlu:
 - poškození hrotu chapače
 - poškození jehly

4.4.2 U 2jehlových strojů

Obr. 5: Nasazení nebo výměna jehly (2)



(1) - Jehelní tyč
(2) - Šroub

(3) - Vybrání na stvolu jehly
(4) - Jehelník



Takto vyměníte jehlu u 2jehlového stroje:

1. Otočte ručním kolem tak, aby jehelní tyč (1) byla v horní úvrti.
2. Chcete-li vyměnit pravou jehlu, povolte pravý šroub (2).
3. Chcete-li vyměnit levou jehlu, povolte levý šroub (2).
4. Vytáhněte jehly směrem dolů z jehelníku (4).
5. Nové jehly zasuňte vždy až na doraz do otvoru v jehelníku (4).

Důležité

Jehly vyrovnejte tak, aby vybrání jehly (3) směřovalo k chapači (4). Z pohledu obsluhy ukazuje vybrání levé jehly (3) doleva a vybrání pravé jehly (3) doprava.

6. Utáhněte šroub (2).

**Pořadí**

Po přechodu na jinou tloušťku jehly se musí upravit vzdálenost chapače od jehly ( *Servisní návod*).

**Porucha**

Nesprávná vzdálenost od chapače může způsobit následující poruchy:

- Přechod na tenčí jehlu:
 - Vynechané stehy
 - poškození nitě
- Přechod na silnější jehlu:
 - poškození hrotu chapače
 - poškození jehly

4.5 Navlečení horní nitě

VAROVÁNÍ

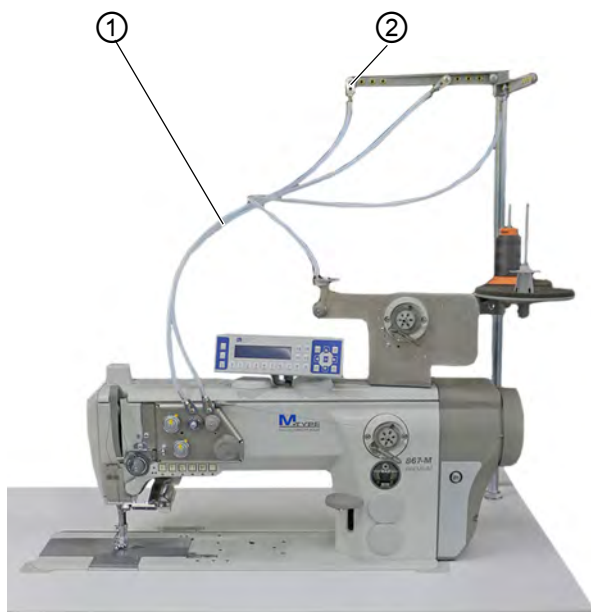


**Nebezpečí poranění hrotem jehly
a pohybujícími se díly!**

Může dojít k píchnutí, říznutí nebo pohmoždění.
Před navlékáním nitě stroj vypněte.

4.5.1 U 1jehlových strojů

Obr. 6: Navlečení nitě (1jehlový stroj) (1)



(1) - Hadicové vedení

(2) - Vodítko nitě



Horní nit navléknete takto:

1. Nasadíte cívku nitě na niťový stojánek.
Odvíjecí rameno musí být přímo nad cívkou nitě.

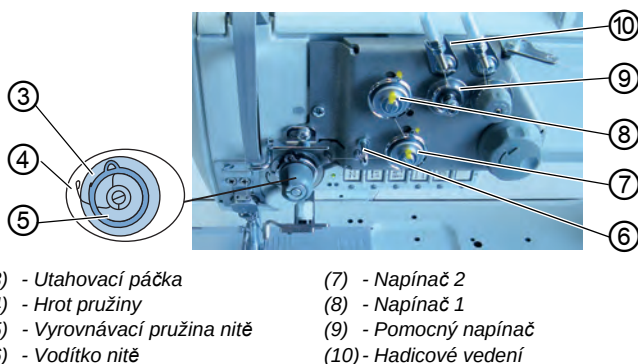
2. Nit navlečte zezadu dopředu vodítkem nitě (2) na odvíjecím ramenu.
3. Nit provlékněte pomocí stlačeného vzduchu hadicovým vedením (1).



Informace

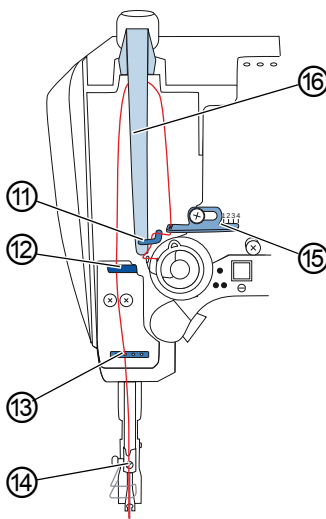
Abyste mohli nit pomocí stlačeného vzduchu vyfouknout skrz hadicové vedení (1), nasadte pistoli se stlačeným vzduchem společně s koncem nitě na horní konec hadicového vedení (1). Jednou krátce stiskněte kohoutek.

Obr. 7: Navlečení nitě (1jehlový stroj) (2)



4. Nit z hadicového vedení (10) ved'te ve směru hodinových ručiček kolem pomocného napínače (9).
5. Ved'te nit proti směru chodu hodinových ručiček kolem napínače 1 (8).
6. Ved'te nit ve směru chodu hodinových ručiček kolem napínače 2 (7).
7. Ved'te nit pod vodítkem nitě (6) k vyrovnávací pružině (nitě) (5).
8. Zvedněte nití utahovací páčku (3).
9. Protáhněte nit pod hrotem pružiny (4).

Obr. 8: Navlečení nitě (1jehlový stroj) (3)



(11) - Háček

(12) - Horní vodítko nitě

(13) - Dolní vodítko nitě

(14) - Vodítko nitě

(15) - Regulátor horní nitě

(16) - Nitová páka



10. Veděte nit pod háčkem (11).

11. Provlečte nit zdola nahoru otvorem na regulátoru nitě (15).

12. Provlečte nit zprava doleva nitovou pákou (16).

13. Provlékněte nit horním vodítkem nitě (12).

14. Provlékněte nit otvorem dolního vodítka nitě (13).

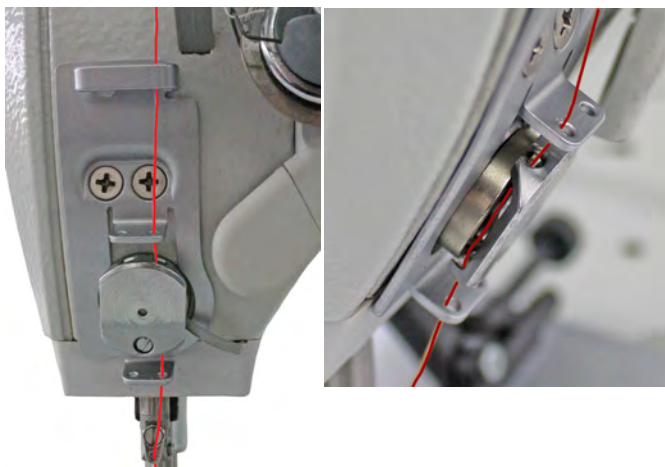


U strojů se svorkou nitě (volitelně)

15. Provlékněte nit levým otvorem ve vodítku nad svorkou nitě.

16. Provlékněte nit levým otvorem ve vodítku pod svorkou nitě.

Obr. 9: Svorka nitě



17. Nit nasuňte zleva do svorky nitě tak, aby nit zachytil háček svorky.

Nit má projít svorkou téměř bez dotyku a má být v kontaktu pouze s vodičkou nad a pod svorkou nitě.

18. Proveďte horní nit vodičkem (14) na jehelní tyči.

19. Proveďte nit uchem jehly tak, aby volný konec nitě směřoval k chapači.



U strojů s odstřihovačem nitě

20. Vytáhněte nit uchem jehly natolik, aby byl u niťové páky (16) v nejvyšší poloze volný konec nitě dlouhý cca 4 cm.

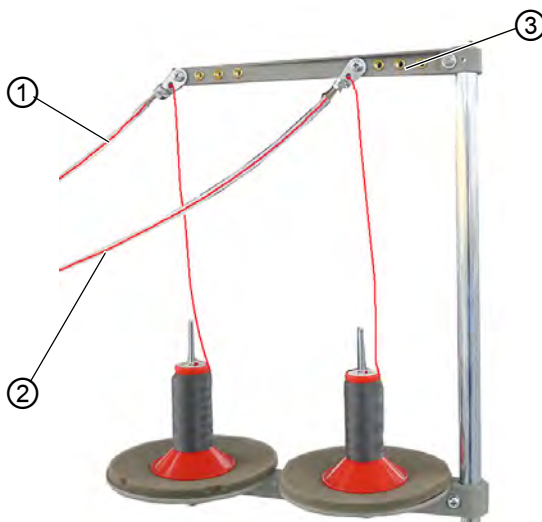
Důležité:

Zkontrolujte délku nitě.

Je-li volný konec nitě příliš dlouhý, může být zachycen chapačem a způsobit poruchu. Je-li volný konec nitě příliš krátký, nelze zahájit šití.

4.5.2 U 2jehlových strojů

Obr. 10: Navlečení nitě (2jehlový stroj) (1)



(1) - Levé hadicové vedení
(2) - Pravé hadicové vedení

(3) - Odvíjecí rameno



Takto navléknete pravou a levou horní nit:

Provléknutí horní nitě hadicovými vedeními

1. Nasadíte cívky nití na nitěvé stojánky.
Odvíjecí rameno (3) musí být přímo nad cívkami nití.
2. Pravou nit vedte zezadu dopředu k pravému hadicovému vedení (2).
3. Levou nit vedte zezadu dopředu k levému hadicovému vedení (1).
4. Obě nitě navlékněte pomocí stlačeného vzduchu hadicovým vedením (1) a (2).

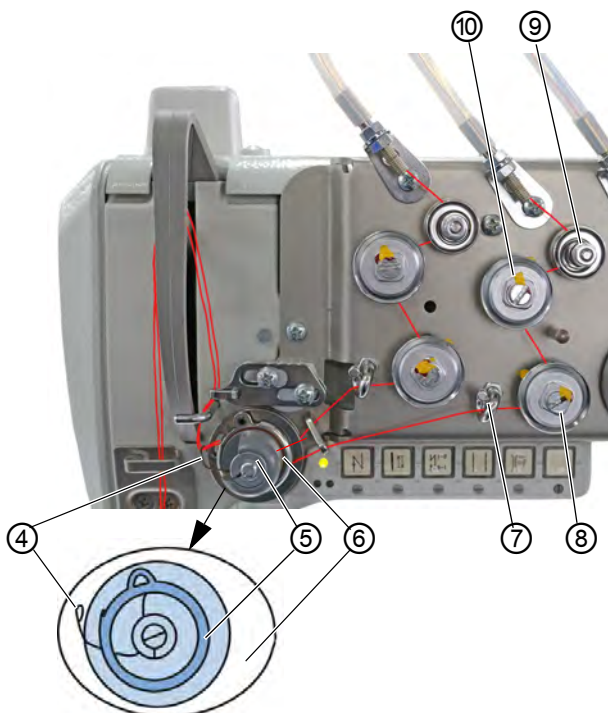


Informace

Abyste mohli nitě pomocí stlačeného vzduchu vyfouknout skrz hadicové vedení (1) a (2), nasadte pistoli se stlačeným vzduchem společně s konci nití na horní konec hadicového vedení (1) a (2). Jednou krátce stiskněte kohoutek.

Navlečení pravé horní nitě u napínací destičky nitě

Obr. 11: Navlečení nitě (2jehlový stroj) (2)



- (4) - Hrot pružiny
- (5) - Vyrovnávací pružina nitě
- (6) - Uťahovací páčka
- (7) - Vodičko nitě (pravá horní nit)
- (8) - Napínač (pravá horní nit)

- (9) - Pomocný napínač (pravá horní nit)
- (10) - Napínač (pravá horní nit)

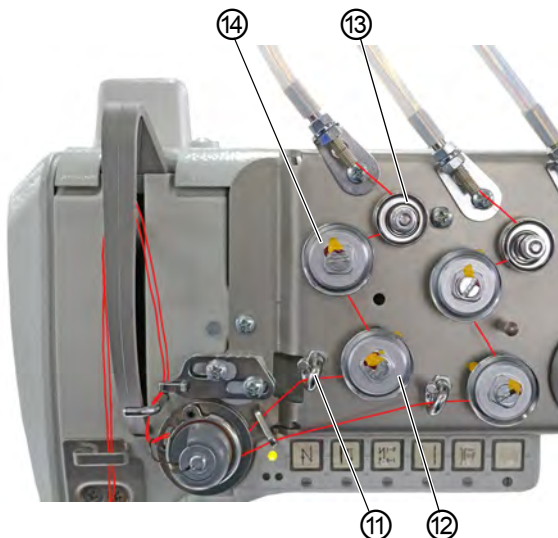


5. Nit z pravého hadicového vedení (2) veďte ve směru hodinových ručiček kolem pomocného napínače (9).

6. Ved'te nit proti směru chodu hodinových ručiček kolem napínače (10).
7. Ved'te nit ve směru chodu hodinových ručiček kolem napínače (8).
8. Ved'te nit pod vodičkem nitě (7) ve směru hodinových ručiček k vyrovnávací pružině (nitě) (5).
9. Zvedněte nití utahovací páčku (6).
10. Protáhněte nit pod hrotem pružiny (4).

Navlečení levé horní nitě u napínací destičky nitě

Obr. 12: Navlečení nitě (2jehlový stroj) (3)



(11) - Vodičko nitě (levá horní nit)
(12) - Napínač (levá horní nit)

(13) - Pomocný napínač (levá horní nit)
(14) - Napínač (levá horní nit)

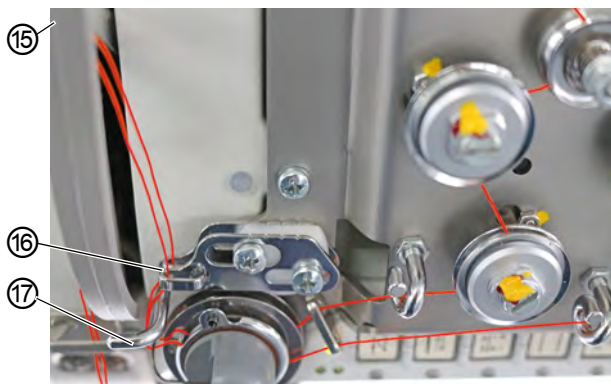


11. Nit z levého hadicového vedení (1) ved'te ve směru hodinových ručiček kolem pomocného napínače (13).
12. Ved'te nit proti směru chodu hodinových ručiček kolem napínače (12).
13. Ved'te nit ve směru chodu hodinových ručiček kolem napínače (14).
14. Ved'te nit pod vodičkem nitě (11) ve směru hodinových ručiček k vyrovnávací pružině (nitě) (5).

15. Zvedněte nití utahovací páčku (6).
16. Protáhněte nit pod hrotem pružiny (4).

Navlečení horní nitě u regulátoru horní nitě

Obr. 13: Navlečení nitě (2jehlový stroj) (4)



(15) - Niťová páka (není vidět)

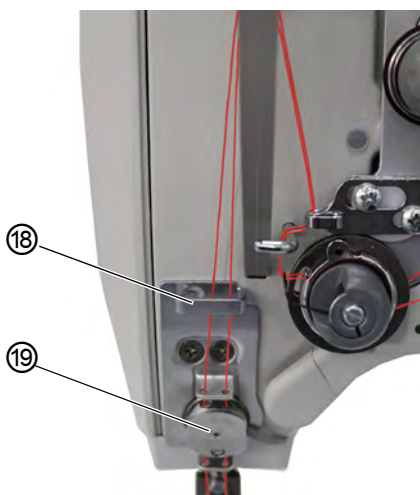
(17) - Háček

(16) - Regulátor horní nitě



17. Ved'te pravou nit pod háčkem (17).
18. Ved'te levou nit pod háčkem (17).
19. Pravou nit zespoda provlékněte předním otvorem na regulátoru horní nitě (16).
20. Levou nit zespoda provlékněte zadním otvorem na regulátoru horní nitě (16).
21. Pravou nit zprava provlékněte spodním otvorem na niťové páce (15).
22. Levou nit zprava provlékněte horním otvorem na niťové páce (15).

Obr. 14: Navlečení nitě (2jehlový stroj) (5)



(18)- Vodítko nitě

(19)- Svorka nitě

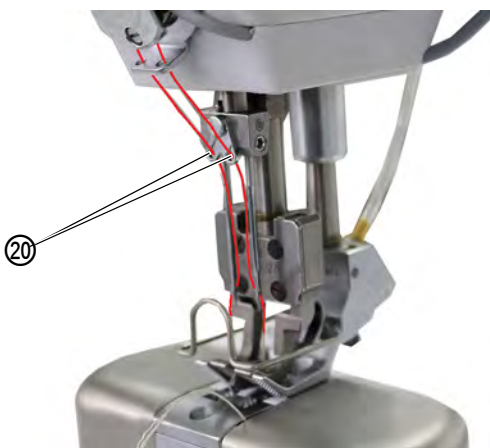


23. Pravou a levou nit provlékněte horním vodítkem nitě (18).

U strojů se svorkou nitě (volitelné):

24. Provlékněte pravou nit pravým otvorem ve vodítku nad svorkou nitě (19).
 25. Provlékněte levou nit levým otvorem ve vodítku nad svorkou nitě (19).
 26. Provlékněte pravou nit pravým otvorem ve svorce nitě (19).
Nit má projít svorkou téměř bez dotyku a má být v kontaktu pouze s vodítky nad a pod svorkou nitě (19).
 27. Provlékněte pravou nit pravým otvorem ve vodítku pod svorkou nitě (19).
 28. Provlékněte levou nit levým otvorem ve vodítku pod svorkou nitě (19).
-

Obr. 15: Navlečení nitě (2jehlový stroj) (6)



(20) - Vodítko nitě



29. Provlékněte pravou nit pravým otvorem ve vodítku nitě (20) jehelní tyče.
30. Provlékněte levou nit levým otvorem ve vodítku nitě (20) jehelní tyče.
31. Provlékněte pravou nit pravým uchem jehly tak, aby volný konec nitě směřoval k pravému chapači.
32. Provlékněte levou nit levým uchem jehly tak, aby volný konec nitě směřoval k levému chapači.

**U strojů s odstřihovačem nitě**

33. Vytáhněte každou nit uchem jehly natolik, aby byl u nitové páky (15) v nejvyšší poloze volný konec nitě dlouhý cca 4 cm.

**Důležité**

Zkontrolujte délku nitě.

Je-li volný konec nitě příliš dlouhý, může být zachycen chapačem a způsobit poruchu. Je-li volný konec nitě příliš krátký, nelze zahájit šití.

4.6 Navinutí spodní nitě

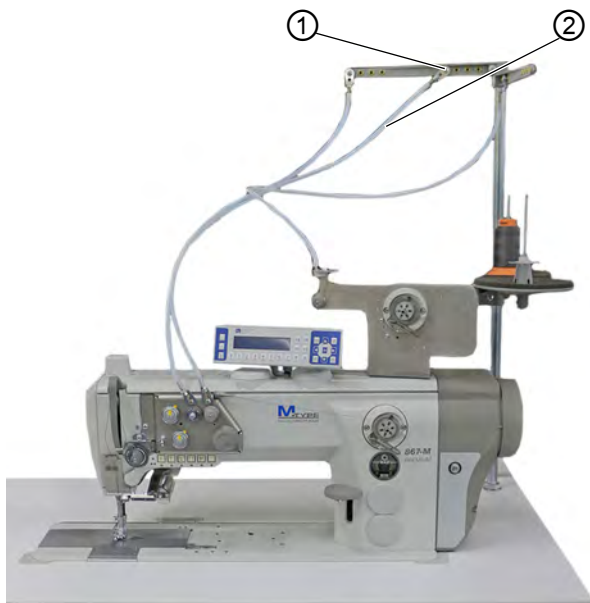
VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění hrotem jehly a pohybujícími se díly!

Může dojít k píchnutí, říznutí nebo pohmoždění.
Před navlékáním nitě stroj vypněte.

Obr. 16: Navinutí spodní nitě na cívku (1)



(1) - Vodítko nitě

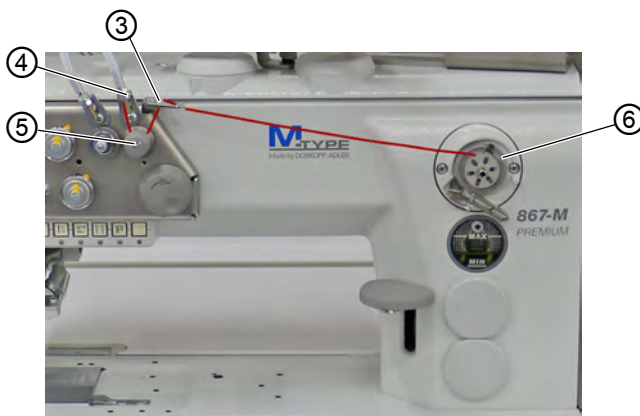
(2) - Hadicové vedení



Takto navinete spodní nit na cívku:

1. Nasadíte cívku nitě na nit'ový stojánek.
Odvíjecí rameno musí být přímo nad cívkou nitě.
2. Nit navlečte zezadu dopředu vodítkem nitě (1) na odvíjecím ramenu.
3. Nit provlékněte pomocí pistole stlačeného vzduchu hadicovým vedením (2).

Obr. 17: Navinutí spodní nitě na cívku (2)



(3) - Vodítko nitě

(4) - Vodítko nitě

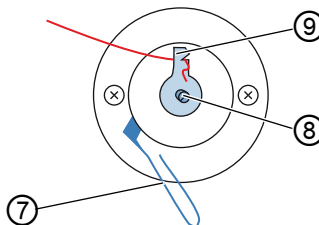
(5) - Pomocný napínač

(6) - Navíjení cívky



4. Nit z vodítka nitě (4) ved'te proti směru hodinových ručiček kolem pomocného napínače (5).
5. Provlékněte nit 2 otvory vodítka nitě (3): zdola nahoru levým otvorem a shora dolů pravým otvorem.
6. Ved'te nit k navíječi (6).

Obr. 18: Navinutí spodní nitě na cívku (3)



(7) - Páčka navíječe cívky

(8) - Hřídel navíječe

(9) - Nůž



7. Upněte nit za nožem (9) a volný konec za ním utrhněte.
8. Nasaďte cívku na hřídel navíječe (8).
9. Otáčejte cívku ve směru hodinových ručiček, až zaskočí.
10. Táhněte páčku navíječe (7) nahoru.


Informace

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. Použijte k tomu režim navíječe v menu programovatelných tlačítek (📖 str. 62).



11. Zapněte šicí stroj.
12. Sešlápněte nožní pedál směrem dopředu.
 - ↳ Stroj šije a navíjí přitom spodní nit z cívky nitě na cívku. Když je cívka plná, navíjení se zastaví. Páčka navíječe se pohybuje směrem dolů. Nůž automaticky přejde do svislé výchozí polohy.
13. Odejměte plnou cívku.
14. Utrhněte nit za nožem (9).
15. Nasadte plnou cívku do chapače (📖 str. 38).

4.7 Výměna cívky

VAROVÁNÍ

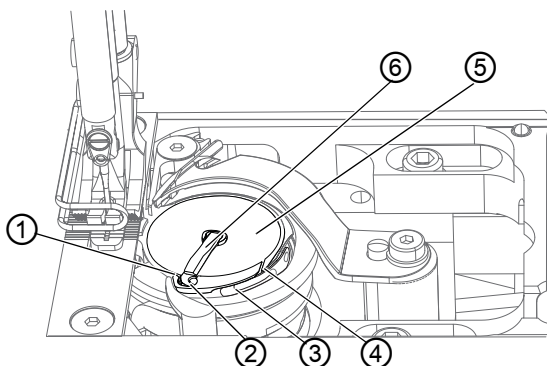


Nebezpečí poranění hrotem jehly a pohybujícími se díly!

Může dojít k píchnutí, říznutí nebo pohmoždění.
Před výměnou cívky stroj vypněte.

Výměna cívky se provádí u 1jehlových strojů stejně jako u 2jehlových strojů. Chapač, do něhož se vloží cívka, je u levé a pravé strany pouze otočený o 180 stupňů.

Obr. 19: Výměna cívky



- | | |
|------------------------|----------------------------|
| (1) - Drážka | (4) - Drážka |
| (2) - Vodičko | (5) - Cívka |
| (3) - Napínací pružina | (6) - Klapka pouzdra cívky |



Takto vyměníte cívku:

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



Důležité

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

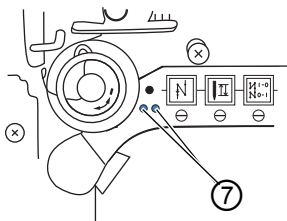
4. Protáhněte spodní nit drážkou (4) v pouzdře cívky.
5. Protáhněte spodní nit pod napínací pružinu (3).
6. Veďte spodní nit drážkou (1) a vytáhněte cca o 3 cm.
7. Zavřete klapku pouzdra cívky (6).



Stroje s automatickým hlídáním vyšíání spodní nitě

Když je nutné spodní nit vyměnit, svítí indikační LED kontrolky (7) na ramenu stroje. Levá kontrolka označuje levý chapač, pravá kontrolka pravý chapač.

Obr. 20: Hlášení hlídání vyšití spodní nitě



(7) - LED kontrolky

(8) -



Důležité

Cívky mají na jádru cívky rýhu pro indikaci zásoby nitě.

Nasadte cívku do chapače tak, aby tato rýha směřovala dolů. Jinak hlídání vyšití spodní nitě nebude fungovat.

4.8 Napnutí nitě

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

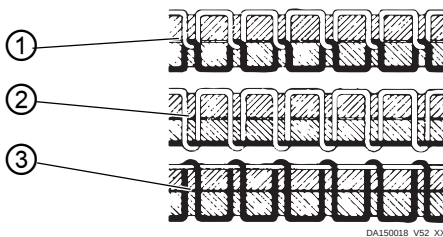


Správné nastavení

Při stejném silném napnutí horní a spodní nitě leží provázání nití ve středu šitého materiálu.

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

Obr. 21: Napnutí nitě



DA150018_VS2_XX

(1) - Stejně silné napnutí horní a spodní nitě

(2) - Silnější napnutí spodní nitě oproti horní niti

(3) - Silnější napnutí horní nitě oproti spodní niti

4.8.1 Nastavení napnutí horní nitě

Napnutí horní nitě lze nastavit prostřednictvím softwaru OP3000. Přesnější pokyny získáte v kapitole Programování ( str. 53).

4.8.2 Nastavení napnutí spodní nitě

VAROVÁNÍ

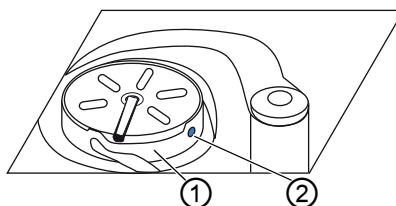


Nebezpečí poranění hrotem jehly a pohybujícími se díly!

Může dojít k píchnutí, říznutí nebo pohmoždění.

Před nastavením napnutí spodní nitě stroj vypněte.

Obr. 22: Nastavení napnutí spodní nitě



(1) - Napínací pružina

(2) - Šroub

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

Jak nastavit napnutí spodní nitě:

Zvýšení napnutí spodní nitě



1. Otočte šroub (2) ve směru chodu hodinových ručiček.

Snížení napnutí spodní nitě



1. Otočte šroub (2) proti směru chodu hodinových ručiček.

4.9 Nastavení regulátoru horní nitě

VAROVÁNÍ



**Nebezpečí poranění hrotem jehly
a pohybujícími se díly!**

Může dojít k píchnutí, říznutí nebo pohmoždění.

Před nastavením regulátoru horní nitě stroj
vypněte.

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

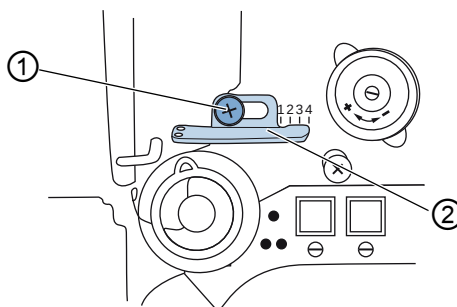


Správné nastavení

Smyčka horní nitě klouže s malým napnutím přes nejsilnější místo chapače.

4.9.1 U 1jehlových strojů

Obr. 23: Nastavení regulátoru horní nitě



(1) - Šroub

(2) - Regulátor horní nitě

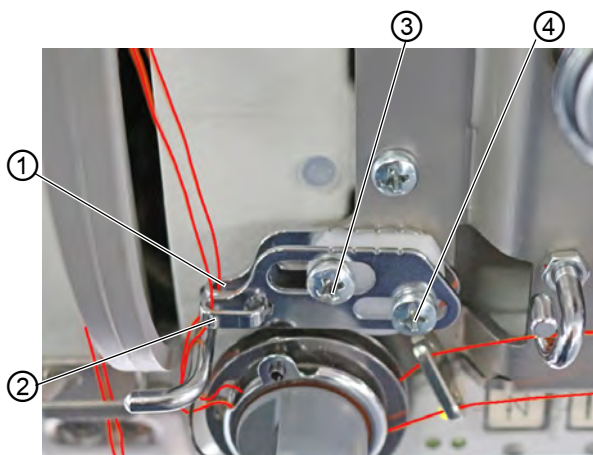


Jak nastavit regulátor horní nitě:

1. Povolte šroub (1).
 - **Zvýšení napnutí:**
Posuňte regulátor horní nitě (2) doprava
 - **Snížení napnutí:**
Posuňte regulátor horní nitě (2) doleva
2. Utáhněte šroub (1).

4.9.2 U 2jehlových strojů

Obr. 24: Nastavení regulátoru horní nitě (2)



- | | |
|---|-------------------------------|
| (1) - Regulátor horní nitě
(levá horní nit) | (3) - Šroub (levá horní nit) |
| (2) - Regulátor horní nitě
(pravá horní nit) | (4) - Šroub (pravá horní nit) |



Takto nastavíte u 2jehlového stroje regulátor horní nitě pro pravou a levou horní nit:

- Nastavení regulátoru horní nitě (2) pro pravou horní nit:
Povolte šroub (4).
 - **Zvýšení napnutí:**
Posuňte regulátor horní nitě (2) doprava.
 - **Snížení napnutí:**
Posuňte regulátor horní nitě (2) doleva.
- Utáhněte šroub (4).
- Nastavení regulátoru horní nitě (1) pro levou horní nit:
Povolte šroub (3).
 - **Zvýšení napnutí:**
Posuňte regulátor horní nitě (1) doprava.
 - **Snížení napnutí:**
Posuňte regulátor horní nitě (1) doleva.
- Utáhněte šroub (3).

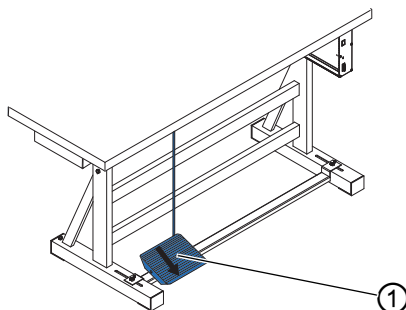


Informace

Pokud je zapotřebí největší množství nitě, povytáhněte vyrovnávací pružinu (nitě) o cca 0,5 mm z její dolní koncové polohy nahoru. K tomu dochází, když smyčka horní nitě přechází přes maximální průměr chapače.

4.10 Zvednutí šicích patek

Obr. 25: Zvednutí šicích patek



(1) - Pedál



Jak zvednout šicí patky:

1. Sešlápněte pedál (1) napůl zpět.
 Stroj se zastaví a zvedne šicí patky.
 Šicí patky zůstanou nahoře, dokud je pedál sešlápnutý napůl zpět.

nebo



1. Sešlápněte pedál (1) úplně zpět.
 Aktivuje se odstřih nitě a zvednou se šicí patky.

4.11 Zpátkování pomocí zpátkovací páky (volitelně)

Elektronická zpátkovací páka na ramenu stroje zkracuje délku stehů až do zpátkování v dolní koncové poloze.

Obr. 26: Zpátkování pomocí zpátkovací páky



(1) - Zpátkovací páka



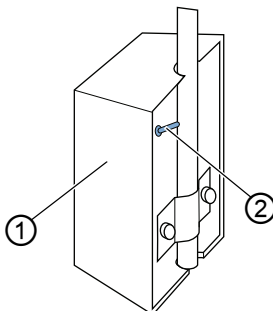
1. Tlačte zpátkovací páku (1) pomalu dolů.

↪ Délka stehů bude stále kratší. V dolní koncové poloze šije stroj zpětným směrem s nastavenou délkou stehů.

4.12 Nastavení rychlého přestavení zdvihu

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

Obr. 27: Nastavení rychlého přestavení zdvihu



(1) - Kolenní spínač

(2) - Páčkový přepínač

Takto nastavíte rychlé přestavení zdvihu:

Pro trvalé přestavení



1. Přepněte páčkový přepínač (2) nahoru.

- **Zapnutí zvýšeného zdvihu šicí patky:**

Stiskněte kolenní spínač (1) doprava.

- **Vypnutí zvýšeného zdvihu šicí patky:**

Stiskněte kolenní spínač (1) znovu doprava.

Pro krátkodobé přestavení



1. Přepněte páčkový přepínač (2) dolů.

- **Zapnutí zvýšeného zdvihu šicí patky:**

Stiskněte kolenní spínač (1) doprava a držte jej stisknutý.



Zvýšený zdvih šicí patky zůstane zachován, dokud bude kolenní spínač stisknutý doprava.

- **Vypnutí zvýšeného zdvihu šicí patky:**

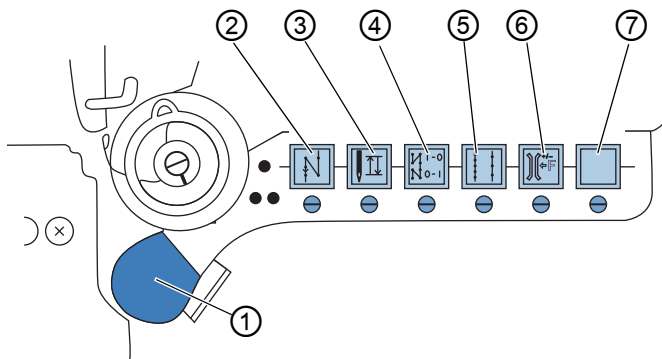
Uvolněte kolenní spínač (1).

4.13 Rychlé funkce na tlačítkovém panelu

Stroj má tlačítkový panel na ramenu stroje, kterým lze během šití aktivovat určité funkce.

4.13.1 Aktivace funkčních tlačítek

Obr. 28: Aktivace funkčních tlačítek



- | | |
|-----------------------------------|--------------------------------------|
| (1) - Tlačítko s oblíbenou funkcí | (5) - Předvolba délky stehu |
| (2) - Zpátkování | (6) - Přídavné napnutí nitě |
| (3) - Polohování jehly | (7) - Volně programovatelné tlačítko |
| (4) - Počáteční/koncové zapošíť | |

Takto můžete aktivovat/deaktivovat funkční tlačítko:

Aktivace funkce



1. Stiskněte tlačítko dle svého výběru.

☞ Funkce je aktivovaná. Tlačítko svítí.

Deaktivace funkce



1. Tlačítko dle svého výběru stiskněte ještě jednou.

☞ Funkce je deaktivovaná. Tlačítko už nesvítí.



Informace

Funkční tlačítka lze rozšířit o přídavné tlačítko. To lze obsadit dvěma dalšími funkcemi.

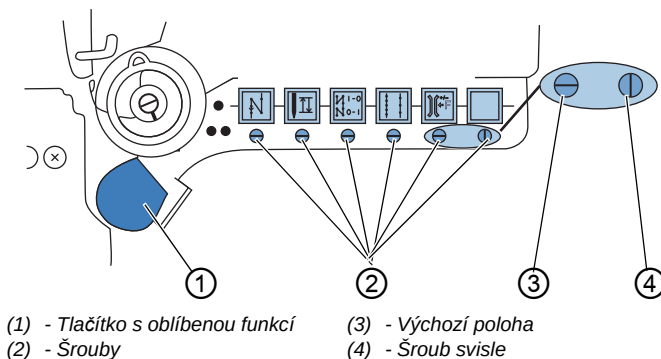
Funkce tlačítek

Tlačítko	Funkce
	Zpátkování Je-li tlačítko aktivované, stroj šije směrem zpět.
	Polohování jehly Při aktivovaném tlačítku najede jehla do určité polohy. Tato poloha je určována individuálně nastavením parametrů. Přečtěte si více v  <i>Servisním návodu</i> . Při dodání je stroj nastavený tak, aby byla jehla při aktivovaném tlačítku zvednutá nahoře.
	Počáteční/koncové zapošítko Tlačítko ruší základní nastavení pro šití počátečního a koncového zapošívání. Když je zapnuté zapošívání, bude stisknutím tlačítka potlačeno další zapošívání. Když není zapnuté zapošívání, bude stisknutím tlačítka provedeno další zapošívání.
	Délka stehu Při aktivovaném tlačítku stroj šije delší délkou stehu, naprogramovanou na ovládacím panelu.
	Přídavné napnutí nitě Je-li tlačítko aktivované, šije stroj s naprogramovaným přídavným napnutím nitě.
	Volně programovatelné Toto tlačítko je volně programovatelné. Při dodání je stroj nastavený tak, aby po stisknutí tlačítka přešel na další část švu.

4.13.2 Obsazení tlačítka s oblíbenou funkcí

Funkce tlačítek lze přenést na tlačítko s oblíbenou funkcí. Zvolte funkci, kterou často používáte, abyste ji mohli během šití rychleji aktivovat.

Obr. 29: Obsazení tlačítka s oblíbenou funkcí



Funkce tlačítka se přenáší tím, že se šroub (2) pod tlačítkem nastaví svisle. Na tlačítko s oblíbenou funkcí (1) může být přenesena vždy jen jedna funkce. Svisle (4) tedy smí být nastaven jen jeden ze šroubů (2).

Před přenesením nové funkce musí být všechny šrouby opět nastaveny do vodorovné výchozí polohy (3).



Takto obsadíte tlačítko s oblíbenou funkcí některou funkcí:

1. Všechny šrouby nastavte do výchozí polohy (3) tak, aby drážky byly ve vodorovné poloze.
2. Otočte šroub (2) pod požadovaným tlačítkem o 90° tak, aby drážka byla ve svislé poloze (4).

4.14 Šití

VAROVÁNÍ

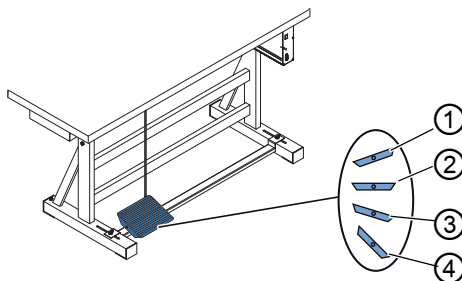


Nebezpečí zranění jehlou při neúmyslném spuštění šití!

Může dojít k píchnutí.

Nedotýkejte se pedálu, pokud se vaše prsty nacházejí v oblasti špičky jehly.

Obr. 30: Šití



(1) - Poloha +1
(2) - Poloha 0

(3) - Poloha -1
(4) - Poloha -2

Pedál spouští a řídí proces šití.

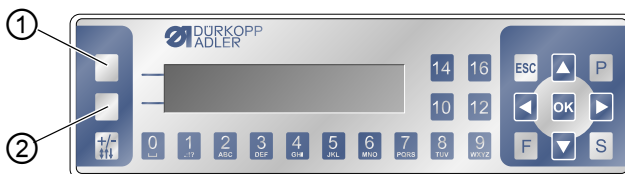
Stav	Postupy
Před spuštěním šití	
Výchozí poloha	• Pedál v klidové poloze (poloha 0). ↳ Stroj stojí. ↳ Jehla je nahoře. Šicí patky jsou dole.
Upravte polohu šitého materiálu	• Sešlápněte pedál napůl dozadu (poloha -1). ↳ Přítlačné patky se zvednou. • Upravte polohu šitého materiálu. • Pedál uvolněte. ↳ Šicí patky se spustí na šitý materiál.

Stav	Postupy
Na začátku švu	
Počáteční zapošíť a šití	- Sešlápněte pedál dopředu (poloha +1) a podržte ho sešlápnutý. ☞ Stroj šije počáteční zapošíť (je-li požadováno). ☞ Následně pokračuje stroj v šití – čím více sešlápnete pedál dopředu, tím rychleji.
Uprostřed švu	
Přerušení šití	- Pedál uvolněte (poloha 0). ☞ Stroj se zastaví. V závislosti na nastavení jsou šicí patky nahoře, nebo dole.
Pokračování v šití (po uvolnění pedálu)	- Sešlápněte pedál dopředu (poloha +1). ☞ Stroj pokračuje v šití – čím více sešlápnete pedál dopředu, tím rychleji.
Přešíť zesílených míst šitého materiálu	Pomocí kolenního spínače zvýšte zdvih šicí patky ( str. 46).
Změna délky stehu	2. délku stehu aktivujte pomocí tlačítka na tlačítkovém panelu ( str. 47).
Zvýšení napnutí nitě	Přídavné napnutí nitě aktivujte pomocí tlačítka na tlačítkovém panelu ( str. 47).
Zapošíť uprostřed švu	Aktivujte zpátkování pomocí zpátkovací páky ( str. 45) nebo pomocí tlačítka na tlačítkovém panelu ( str. 47).
Na konci švu	
Šev ukončete a odeberte šitý materiál	- Sešlápněte pedál úplně dozadu (poloha –2) a podržte ho sešlápnutý. ☞ Ušije se koncové zapošíť a nit bude odstřižena (je-li tak nastaveno). ☞ Stroj se zastaví. ☞ Jehla je nahoře. Šicí patky nahoře. - Odeberte šitý materiál.

5 Programování OP3000

5.1 Ovládací panel OP3000

Obr. 31: Ovládací panel



(1) - Programovatelné tlačítko

(2) - Menu programovatelných tlačítek

Všechna nastavení v softwaru stroje se provádějí prostřednictvím ovládacího panelu OP3000.

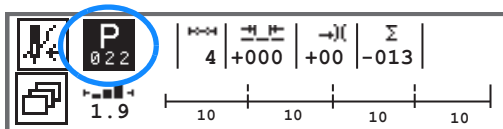
Tlačítko	Funkce
Numerická tlačítka 0 až 9	• Zadáání hodnoty parametru (je-li pole pro parametr aktivované) • Volba parametru, který se zobrazuje na ovládacím panelu • Chcete-li funkci zvolit, stiskněte tlačítko pod požadovaným symbolem • Zadáání názvu programu
	• Ukončení funkce • Odchod z menu (změny zůstanou zachovány) a přechod na výchozí úroveň
	• Potvrzení nastavení • Aktivace zadání
	Různá funkce v závislosti na menu
	Různá funkce v závislosti na menu

Tlačítko	Funkce
	Různá funkce v závislosti na menu
	• Výběr doprava
	• Výběr doleva • Zpět o jednu úroveň menu
	• Zvýšení hodnoty • Listování seznamem (nahoru)
	• Snížení hodnoty • Listování seznamem (dolů)
	Programovatelné tlačítko Tlačítko lze obsadit různými funkcemi dle vašeho přání,  str. 62.
	Tlačítko Menu programovatelných tlačítek Funkce rychlého přístupu,  str. 62.
	Bez funkce

Zobrazení na ovládacím panelu

Na displeji se zobrazují položky menu, které lze zvolit. Právě aktivovaná položka menu je zobrazena inverzně.

Obr. 32: Aktivovaná položka je zobrazena inverzně (příklad)



Zadávání hodnot

Hodnoty můžete zadávat pomocí tlačítek ▲/▼ nebo pomocí numerických tlačítek.



Informace

Zadáte-li hodnotu, která leží mimo předepsaný rozsah, nastaví software automaticky mezní hodnotu z rozsahu hodnot, která je zadání nejbližší.

5.2 Zapnutí stroje

Obr. 33: Zapnutí stroje



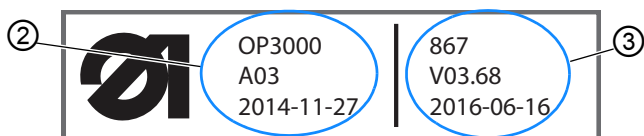
(1) - Hlavní vypínač



Jak zapnout stroj:

1. Zapněte hlavní vypínač (1).
- ☞ Na displeji se krátce zobrazí verze softwaru:

Obr. 34: Zobrazení verze softwaru řízení / ovládacího panelu

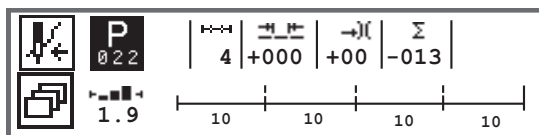


(2) - Verze softwaru ovládacího panelu OP3000

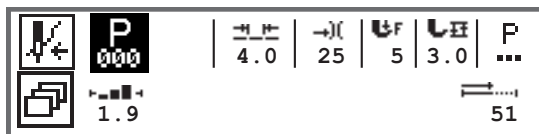
(3) - Software řízení

- ↩ Stroj najede do referenční polohy:
Na displeji se objeví naposledy použitý program, resp.
manuální režim.

Obr. 35: Zobrazení naposledy použitého programu (automatický režim)



Obr. 36: Zobrazení manuálního režimu



5.3 Provozní režimy softwaru

Software 867-M PREMIUM umožňuje 3 různé provozní režimy:

- **Manuální režim (Program 000)** (📖 str. 58)

Manuální režim je nejjednodušší provozní režim. Neexistují v něm žádné programy švů / programy a žádná zadání pro jednotlivé části švu.

Změny tlaku šicí patky, výšky zdvihu, délky stehu, napnutí horní nitě a spínání dalších funkcí se vždy projeví okamžitě.

Všechny důležité parametry švů lze během šití měnit manuálně.

- **Automatický režim (Program 001 až 999)** (📖 str. 88)

V automatickém režimu se šijí setupy (programy švů sestávající z pouhé jedné části švu) nebo komplexní programy švů (sestavující ze 2 nebo více částí švů).

Programy švů jsou rozdělené do jednotlivých částí švů, k nimž jsou přiřazeny individuální parametry jako délka stehu, napnutí horní nitě atd.

- **Režim programování/editace** (📖 str. 92)

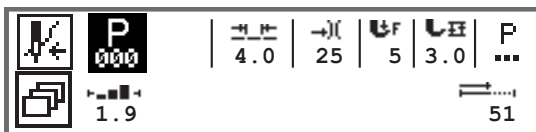
Režim programování umožňuje rychlé a jednoduché vytváření nových programů švů.

V režimu editace lze programy švů přizpůsobovat, mazat a kopírovat.

Jednotlivé režimy a jejich používání podrobně vysvětlujeme níže.

5.4 Používání manuálního režimu

Obr. 37: Používání manuálního režimu



Následující tabulka podává vysvětlení k jednotlivým symbolům parametrů na displeji a k funkcím tlačítek na ovládacím panelu. K některým parametrům najdete níže v této kapitole popis přesného nastavení.

Zvolený parametr se na displeji ovládacího panelu zobrazuje invertovaně. Jestliže parametr změňte, nová hodnota je okamžitě převzata.

Symbol	Význam
	Tlačítko lze obsadit různými funkcemi dle vašeho přání,  str. 62. • Stiskněte Programovatelné tlačítko
	Funkce rychlého přístupu (menu programovatelných tlačítek) Stiskněte tlačítko Menu programovatelných tlačítek ,  str. 62.
	Číslo programu Rozsah hodnot: 000 až 999 Program 000 indikuje, že jste v manuálním režimu. • Pomocí tlačítek ◀/▶ zvolte parametr Program • Pomocí tlačítek ▲/▼ číslo programu změňte nebo zadejte pomocí numerických tlačítek 0 až 9 a potvrďte tlačítkem OK
	Délka stehu Rozsah hodnot: 00,0 až 12,0 [mm] (v závislosti na šicím zařízení a podtřídě) • Pomocí tlačítek ◀/▶ zvolte parametr Délka stehu • Pomocí tlačítek ▲/▼ změňte délku stehu

Symbol	Význam
	Napnutí horní nitě Rozsah hodnot: 01 až 99 • Pomocí tlačítek ◀/▶ zvolte parametr Napnutí horní nitě • Pomocí tlačítek ▲/▼ změňte napnutí horní nitě Informace Pokud hodnoty napnutí horní nitě pravé a levé horní nitě nejsou shodné a změníte je současně, zůstane rozdíl zachován. 2jehlové stroje • Pomocí tlačítek ◀/▶ zvolte parametr Napnutí horní nitě • Tlačítkem OK otevřete podmenu • Pomocí tlačítek ▲/▼ zvolte pravou nebo levou horní nit • Potvrďte tlačítkem OK • Pomocí tlačítek ▲/▼ změňte napnutí horní nitě • Potvrďte tlačítkem OK
	Tlak šicí patky Rozsah hodnot: 01 až 20 • Pomocí tlačítek ◀/▶ zvolte parametr Tlak šicí patky • Pomocí tlačítek ▲/▼ změňte tlak šicí patky
	Krok patek Rozsah hodnot: 00,0 až 09,0 [mm] (v krocích po 0,5 mm) • Pomocí tlačítek ◀/▶ zvolte parametr Výška zdvihu • Pomocí tlačítek ▲/▼ změňte výšku zdvihu

Symbol	Význam
	Další parametry • Pomocí tlačítka OK přejděte do seznamu • Pomocí tlačítka ▲/▼ vyberte parametr • Pomocí tlačítka OK přejděte do nastavení parametru Podrobnější vysvětlivky k parametrům: • Rychlost (<i>Rychl.Max</i>) ( str. 65) • Odstřih nitě (<i>Odstrih Nite</i>) ( str. 65) • Brzda nitě (<i>Brzda Nite</i>) ( str. 66) • Zaměřovací steh (<i>ZamerJehla°</i>) ( str. 66) • Počáteční zapožití (<i>StartZapositi</i>) ( str. 66) • Koncové zapožití (<i>KonecZapositi</i>) ( str. 70) • Zvedání šicí patky (<i>Patka</i>) ( str. 72) • Kontrola cívek (<i>Civka</i>) ( str. 73) • Informace (<i>Info Hlaseni</i>) ( str. 75) • Podavač před jehlou (<i>Odtah.Valec</i>) ( str. 76) • (Boční) vodič díla (<i>Bocni Vodic</i>) ( str. 76) • Korekce působení vysokých otáček (<i>Vliv Rychlosti</i>) ( str. 77) • Rozpoznání síly materiálu (<i>Sila Materialu</i>) ( str. 81) • Světelná závora (<i>Svetel.Zavora</i>) ( str. 86) • Výstupy (<i>Vystup</i>) ( str. 87)
	Počítadlo stehů nebo délka stehů v [mm] Která možnost bude aktivní (počet stehů nebo délka v mm), to lze nastavit na úrovni technika. Při expedici je nastavené počítání stehů. Po odstřižení nitě zůstane zobrazení zachováno. Po opětovném zahájení šití začíná počítání, resp. měření od začátku.
	• Ukončení funkce • Odchod z menu (změny zůstanou zachovány) a přechod na výchozí úroveň
	• Potvrzení nastavení • Aktivace zadání
	Vytvoření programu,  str. 92.
	Bez funkce

Symbol	Význam
	Bez funkce
	Bez funkce

Pokud byl na úrovni technika aktivován parametr *Ikonové Menu*, objeví se v tabulce uvedené symboly na displeji ovládacího panelu. Pomocí tlačítek na panelu pod symboly lze zvolit odpovídající funkce. Případně vybrané parametry se nezobrazují pro informační hlášení. Jak se aktivuje ikonové menu, je vysvětleno v  *Servisním návodu*.

Symbol	Význam
	Počáteční zapožití (vypnuto/jednoduché/dvojitě)
	Koncové zapožití (vypnuto/jednoduché/dvojitě)
	Odstřih nitě (aktivní/neaktivní)
	Polohování jehly (nahore/dole)
	Poloha šicí patky (nahore/dole)

5.4.1 Volba funkce rychlého přístupu (menu programovatelných tlačítek)

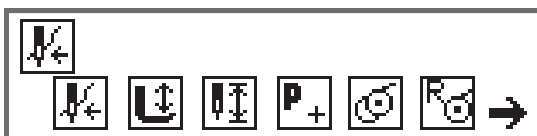
Zde máte rychlý přístup k funkcím během šití. Kromě toho si můžete **programovatelné tlačítko** obsadit některou funkcí.



Takto zvolíte funkci rychlého přístupu:

1. Stiskněte tlačítko **Menu programovatelných tlačítek** .
2. Objeví se následující zobrazení:

Obr. 38: Volba funkce rychlého přístupu (menu programovatelných tlačítek)



3. Chcete-li vyvolat funkci: Stiskněte numerické tlačítko pod požadovanou funkcí.

NEBO

4. Můžete **programovatelné tlačítko** obsadit některou funkcí: Současně stiskněte numerické tlačítko pod požadovanou funkcí a **programovatelné tlačítko**.

↳ Funkce se přenese na **programovatelné tlačítko**, jehož prostřednictvím může být vyvolána.



Informace

V závislosti na tom, zda se nacházíte před švem nebo uvnitř švu, máte pro obsazení **programovatelného tlačítka** k dispozici různé možnosti.

5. Chcete-li z menu odejít, stiskněte **ESC** nebo tlačítko **Menu programovatelných tlačítek**.

Možné obsazení programovatelného tlačítka (manuální režim)

Symbol	Význam
	Režim navlékání nitě Jehelní tyč najede do definované polohy. Pedál je přechodně zablokovaný.
	Šicí patka nahoru/dolů PŘED švem: Poloha šicí patky po odstřížení nitě. VE švu: Poloha šicí patky při zastavení šití.
	Poloha jehly dole/nahore Při zastavení ve švu se jehla zastaví nahoře, resp. dole.
 PŘED švem	Programování Aktivace režimu programování
 VE švu	Odstřih nitě Funkce aktivní nebo neaktivní.
 PŘED švem	Režim navíječe
 VE švu	Šití polovičních stehů Po aktivaci jsou šity poloviční stehy (poloha jehly nahore, resp. dole).
	Vynulování počítadla stehů cívky Definovaný maximální počet stehů použité cívky je vynulován na výchozí hodnotu.
	Svorka nitě Funkce aktivní nebo neaktivní.

Symbol	Význam
	2. vzdálenost (bočního) vodiče díla Najede se pozice pro 2. vzdálenost (bočního) vodiče díla.
	Referenční jízda (bočního) vodiče díla Jestliže (boční) vodič díla z důvodu nějaké poruchy ztratil svou správnou polohu, nastaví se díky referenční jízdě zpět do základní polohy.

Možné obsazení programovatelného tlačítka (automatický režim)

Symbol	Význam
	Režim navlékání nitě Jehelní tyč najede do definované polohy. Pedál je přechodně zablokovaný.
	Vynulování počítadla kusů za den
	Automatické počítání stehů Funkce aktivní nebo neaktivní.
 PŘED švem	Programování Aktivace režimu programování
 PŘED švem	Režim navíječe
 VE švu	Šití polovičních stehů Po aktivaci jsou šity poloviční stehy (poloha jehly nahoře, resp. dole).
	Vynulování počítadla stehů cívky Definovaný maximální počet stehů použité cívky je vynulován na výchozí hodnotu.

Symbol	Význam
	Svorka nitě Funkce aktivní nebo neaktivní.
	2. vzdálenost (bočního) vodiče díla Najede se pozice pro 2. vzdálenost (bočního) vodiče díla.
	Referenční jízda (bočního) vodiče díla Jestliže (boční) vodič díla z důvodu nějaké poruchy ztratil svou správnou polohu, nastaví se díky referenční jízdě zpět do základní polohy.

5.4.2 Nastavení parametru Rychlost (*Rychl.Cyklu*)



Na tomto místě lze snížit maximální otáčky. Hodnotu pro maximální otáčky lze zadat na úrovni technika v softwaru.

Položka menu	Možnost nastavení
(<i>Rychl.Cyklu</i>) Rychlost	0050–3800 [rpm] podle podtřídy

5.4.3 Nastavení parametru Odstrih nitě (*Odstrih Nite*)



Nastavení, zda má být odstrihovač nitě na konci švu aktivovaný, nebo deaktivovaný.

Položka menu	Možnost nastavení
(<i>Odstrih Nite</i>) Odstrih nitě	ON = zapnuto OFF = vypnuto

5.4.4 Nastavení parametru Svorka nitě (Svorka Nite)



Je-li svorka nitě k dispozici, lze zde funkci aktivovat, nebo deaktivovat. Svorka niti se při 1. stehu švu zavře, aby horní nit ležela na spodní straně šitého materiálu.

Položka menu	Možnost nastavení
(Svorka niti) Svorka nitě	Zap/Vyp

5.4.5 Nastavení parametru Zaměřovací steh (ZamerJehla)



Pro přesné polohování šitého materiálu při zahájení šití lze přizpůsobit vzdálenost jehly od šitého materiálu. Zadaná hodnota odpovídá počtu stupňů na ručním kole.

Položka menu	Možnost nastavení
(ZamerJehla °) Funkce zaměřovacího stehu	000–359 [°]

5.4.6 Nastavení parametru Počáteční zapošíť (StartZapositi)



Možnosti nastavení počátečního zapošíť jsou velmi široké. Všechny podpoložky menu *StartZapositi* jsou uvedeny v následující tabulce.

Nastavení, která jsou složitější a vyžadují podrobnější výklad, jsou obšírněji popsána pod tabulkou.

Položky menu	Možnost nastavení 1	Možnost nastavení 2
Zap	Zap/Vyp	
Stehy (↑) Počet zpětných stehů	Rozsah hodnot 01 až 50	
Stehy (↓) Počet dopředných stehů	Rozsah hodnot 01 až 50	

Položky menu	Možnost nastavení 1	Možnost nastavení 2
<i>OpakovaniZap</i> , Počet dílčích úseků zapošití  str. 68	Rozsah hodnot 01 až 99	
<i>CasZmenSmer</i> , Čekací doba v místě obratu  str. 68	Rozsah hodnot 0000–1000 [ms]	
<i>DelkaStehSekk</i> , Přednastavení délky stehu  str. 68	Zap/Vyp	
	<i>DelkaSteh</i> (↑)	Rozsah hodnot 01,0 až 12,0 [mm] (podle podtřídy)
	<i>DelkaSteh</i> (↓)	Rozsah hodnot 01,0 až 12,0 [mm] (podle podtřídy)
<i>Rychlost</i> Otáčky u zapošití	Rozsah hodnot 0000 až 2000	
<i>ZastavPedalem</i> , Jednotlivé stehy prostřednictvím pedálu  str. 68	Zap/Vyp	
<i>NapetiNiteDef</i> , Přednastavení napnutí horní nitě  str. 69	Zap/Vyp	Rozsah hodnot 01 až 99
<i>ChytitZapositi</i> , Zapošití před zapožitím  str. 69	Zap	Zap/Vyp
	<i>Stehy</i> (↑)	Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Stehy</i> (↓)	Rozsah hodnot 01 až 50
<i>PrvniLinieZap</i> , Odlišný počet stehů 1. dílčího úseku  str. 69	Zap	Zap/Vyp
	<i>Stehy</i> (↑/↓)	Rozsah hodnot 01 až 50

Položky menu	Možnost nastavení 1	Možnost nastavení 2
<i>PoslednLinieZap,</i> Odlišný počet stehů posledního dílčího úseku  str. 69	Zap	Zap/Vyp
	<i>Stehy</i> (↑/↓)	Rozsah hodnot 01 až 50
<i>Otoc Smer,</i> Změna směru  str. 69	Zap/Vyp	



Nastavení: Počet dílčích úseků zapošíť (*OpakovaniZap*)

Zapošíť se vždy skládá z více dílčích úseků. Dojde-li ke změně směru šití, začne nový dílčí úsek. V tomto podmenu si můžete nastavit počet dílčích úseků zapošíť.



Nastavení: Čekací doba v místě obratu (*CasZmenSmer*)

Zde se nastavuje čekací doba v místě obratu (například při změně směru šití). Krátká čekací doba v rozsahu milisekund má zajistit konstantní kvalitu švu (ozdobného zapošíť).



Nastavení: Přednastavení délky stehu (*DelkaStehSekk*)

Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapošíť použita stejná délka stehu, jaká byla nastavena v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.



Nastavení: Jednotlivé stehy prostřednictvím pedálu (*ZastavPedalem*)

Je-li tato funkce aktivovaná, lze ušít každý steh zapošíť samostatně sešlápnutím pedálu. Použití této funkce má smysl, máte-li nastaveny velmi nízké otáčky pro zapošíť.

**Nastavení: Přednastavení napnutí horní nitě (*NapetiNiteDef*)**

Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapošíť použito stejné napnutí horní nitě, jaké bylo nastaveno v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.

**Nastavení: Zapošití před zapošitím (*ChytitZaposití*)**

Aby bylo zajištěno bezpečné zahájení šití a úplné počáteční zapošití, lze před počáteční zapošití předřadit ještě dodatečné zapošití.

Lze zvolit pouze počet dopředných a zpětných stehů. Délku stehu nelze individuálně nastavit – odpovídá délce stehu normálního počátečního zapošití.

**Nastavení: Odlišný počet stehů 1. dílčího úseku (*PrvniLinieZap*)**

1. dílčí úsek zapošití lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny následující dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení počátečního zapošití.

**Nastavení: Odlišný počet stehů posledního dílčího úseku (*PoslednLinieZap*)**

Poslední dílčí úsek zapošití lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny předchozí dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení koncového zapošití.

Tato funkce má smysl například pro krátký steh u odstřihovače krátké nitě. V posledním dílčím úseku se ušije o 1 steh méně.

**Nastavení: Změna směru (*Otoc Smer*)**

Za normálních okolností začíná zapošití v závislosti na počtu dílčích úseků ve směru šití (vpřed – sudý počet dílčích úseků) nebo proti směru šití (zpět – lichý počet dílčích úseků).

Nastavením tohoto parametru lze směr šití zapošití obrátit.

5.4.7 Nastavení parametru Koncové zapošíť (*KonecZapositi*)



Možnosti nastavení koncového zapošíť jsou velmi široké. Všechny podpoložky menu *KonecZapositi* jsou uvedeny v následující tabulce.

Nastavení, která jsou složitější a vyžadují podrobnější výklad, jsou obšírněji popsána v kapitole týkající se počátečního zapošíť (📖 str. 66), resp. pod tabulkou.

Položky menu	Možnost nastavení 1	Možnost nastavení 2
<i>Zap</i>	Zap/Vyp	
<i>Stehy</i> (↑) Počet zpětných stehů	Rozsah hodnot 01 až 50	
<i>Stehy</i> (↓) Počet dopředných stehů	Rozsah hodnot 01 až 50	
<i>OpakovaniZap</i> , Počet dílčích úseků zapošít 📖 str. 68	Rozsah hodnot 01 až 99	
<i>CasZmenSmer</i> , Čekací doba v místě obratu 📖 str. 68	Rozsah hodnot 0000–1000 [ms]	
<i>DelkaStehSekc</i> , Přednastavení délky stehu 📖 str. 68	Zap/Vyp	
	<i>DelkaSteh</i> (↑)	Rozsah hodnot 01,0 až 12,0 [mm] (podle podtřídy)
	<i>DelkaSteh</i> (↓)	Rozsah hodnot 01,0 až 12,0 [mm] (podle podtřídy)
<i>Rychlost</i> Otáčky u zapošít	Rozsah hodnot 0000 až 2000	
<i>ZastavPedalem</i> , Jednotlivé stehy prostřednictvím pedálu 📖 str. 68	Zap/Vyp	

Položky menu	Možnost nastavení 1	Možnost nastavení 2
<i>NapetiNiteDef</i> , Přednastavení napnutí horní nitě  str. 69	Zap/Vyp	Rozsah hodnot 01 až 99
<i>ChytitZaposti</i> , Zapošití po zapošíť  str. 69	Zap	Zap/Vyp
	<i>Stehy</i> (↑)	Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Stehy</i> (↓)	Rozsah hodnot 01 až 50
<i>PrvniLinieZap</i> , Odlišný počet stehů 1. dílčího úseku  str. 69	Zap	Zap/Vyp
	<i>Stehy</i> (↑/↓)	Rozsah hodnot 01 až 50
<i>PoslednLinieZap</i> , Odlišný počet stehů posledního dílčího úseku  str. 69	Zap	Zap/Vyp
	<i>Stehy</i> (↑/↓)	Rozsah hodnot 01 až 50
<i>Otoc Smer</i> , Změna směru  str. 69	Zap/Vyp	

5.4.8 Nastavení parametru Zvedání šicí patky (*Patka*)



Zvedání šicí patky lze nastavit různě. Možnosti a příslušné rozsahy hodnot jsou uvedené v tabulce.

Položka menu	Možnost nastavení
<i>PatkaZdvihSiti</i> , Zvedání šicí patky při zastavení	ON = zapnuto OFF = vypnuto
<i>PatkaZdvihOdst</i> , Zvedání šicí patky po odstřížení nitě	ON = zapnuto OFF = vypnuto
<i>VyskaZast.</i> , Výška zdvihu patky při zastavení	Rozsah hodnot 00 až 20 [mm] (podle podtřídy)
<i>VyskaOdst.</i> , Výška zvedání šicí patky po odstřížení nitě	Rozsah hodnot 00 až 20 [mm] (podle podtřídy)

5.4.9 Nastavení parametru Kontrola cívek (Cívka)



Množství zbývajících nitě na cívce lze opticky nebo softwarově kontrolovat nastavením tohoto parametru.



Informace

Nastavení kontroly cívek je globální a NEOMEZUJE SE na určitý provozní režim nebo program švů.

Nastavení, která jsou složitější a vyžadují podrobnější výklad, jsou obšírněji popsána pod tabulkou.

Položky menu	Možnost nastavení 1	Možnost nastavení 2
Vyp		
HlidacNite,  str. 74	<i>t ofuku</i>	Rozsah hodnot 0000 až 5000 [ms]
	<i>ZastavSiti</i>	Zap/Vyp
	<i>Patka dole</i>	Zap/Vyp
PocSteh, Software  str. 74	<i>Typ Pocitadla</i>	A/B/C/D
	<i>Pocitadlo</i>	Rozsah hodnot 00000 až 99999
	<i>ZastavSiti</i>	Zap/Vyp
	<i>Patka dole</i>	Zap/Vyp
	<i>NutnyReset</i>	Zap/Vyp



Nastavení: Monitor (*HlidacNite*)

Režim monitorování lze použít pouze za předpokladu, že je na stroji namontované hlídání vyšší spodní nitě jako doplňková výbava. V režimu monitorování se provádí optická kontrola cívky. Možná nastavení jsou uvedena v tabulce.

<i>t ofuku</i> Rozsah hodnot 0000 až 5000 [ms]	Doba, po kterou je čočka ofukována stlačeným vzduchem. Proces probíhá současně s odstřižením nitě.
<i>Patka_dole</i>	Přítlačná patka dole
<i>ZastavSiti</i> Zap/Vyp	Zastavení šití a hlášení na displeji, jakmile je cívka rozpoznána jako téměř prázdná. Není-li tento parametr aktivovaný, před prázdnou cívku varují pouze LED kontrolky na rameni stroje.



Nastavení: Software (*PocSteh*)

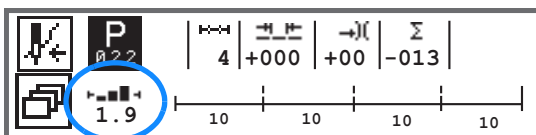
V softwarovém režimu probíhá softwarově řízená kontrola cívky, která je založená na počtu ušitých stehů. Možná nastavení jsou uvedena v tabulce.

<i>Typ Pocitadla</i> A/B/C/D	Lze založit 4 různá počítadla. Pro každé počítadlo si můžete nastavit následující 3 podpoložky.
<i>Pocitadlo</i> Rozsah hodnot 00000 až 99999	Kapacita cívky (počet stehů). Jedná se o velmi variabilní hodnotu, která závisí na velikosti cívky a tloušťce nitě.
<i>ZastavSiti</i> Zap/Vyp	Zastavení šití a hlášení na displeji, jakmile je cívka rozpoznána jako téměř prázdná. Není-li tento parametr aktivovaný, před prázdnou cívku varují pouze LED kontrolky na rameni stroje.
<i>Patka_dole</i>	Přítlačná patka dole
<i>NutnyReset</i> Zap/Vyp	V šití lze pokračovat až po výměně cívky a potvrzení hlášení na ovládacím panelu.

5.4.10 Nastavení parametru Informace (Info Hlasení)

V závislosti na přání nebo potřebě je možné si zobrazit informace k určitým nastavením během šití.

Obr. 39: Nastavení parametru Informace



Možná nastavení parametru Informace

Symbol	Položka menu	Význam
	Vyp	Žádné zobrazení
	CivkaPocStehu	Počítadlo stehů cívky
	Rychlost	Aktuální otáčky
	Pozice	Poloha ručního kola (Rozsah hodnot 000 až 359 [°])
	SilaMaterialu	Rozpoznání síly materiálu
	Pedal	Poloha pedálu (Rozsah hodnot 24 až -2)

5.4.11 Nastavení parametru Podavač před jehlou (Odtah.Valec)



Podavač před jehlou podporuje podávání šitého materiálu. Posuv obou válců se automaticky vypočítá podle délky stehu stroje. V závislosti na použití mohou být ale nutné korekce.

Válce podavače před jehlou lze jednotlivě nastavit. Zadání se provádí v procentech, přičemž kladná hodnota posuv válce zvyšuje a záporná hodnota jej snižuje.

Položka menu	Možnost nastavení
<i>Kor. Nahor</i> Korekce horního válce	Rozsah hodnot -100 až 100 [%]
<i>Kor. Dolu</i> Korekce dolního válce	Rozsah hodnot -100 až 100 [%]

5.4.12 Nastavení parametru (Boční) vodič díla (Bocni vodič)



(Boční) vodič díla pomáhá při přesném polohování šitého materiálu. Nastavená hodnota udává vzdálenost mezi jehlou a (bočním) vodičem díla / okrajem materiálu.

2. vzdálenost (bočního) vodiče díla lze vyvolat prostřednictvím tlačítka **Menu programovatelných tlačítek** nebo pomocí **programovatelného tlačítka**, pokud bylo obsazeno 2. vzdáleností.

Položka menu	Možnost nastavení
<i>Vzdálenost</i> (Boční) vodič díla	Rozsah hodnot 01.0 až 45.0 [mm]
<i>Mezera(+)</i> (Boční) vodič díla 2. vzdálenost	Rozsah hodnot 01.0 až 45.0 [mm]

5.4.13 Nastavení parametru Korekce působení vysoké rychlosti (*Vliv Rychlosti*)



Na některé parametry působí při vysokých otáčkách příslušné fyzikálními vlivy. Abychom tomuto působení mohli čelit a dosahovali konstantně dobrého výsledku šití i při vysokých otáčkách, můžeme nastavit korekční faktory v závislosti na otáčkách.

Nastavení, která jsou složitější a vyžadují podrobnější výklad, jsou obšírněji popsána pod tabulkou.

Položky menu	Možnost nastavení 1	Možnost nastavení 2
Zap/Vyp		
<i>DelkaStehu.,</i> Délka stehu  str. 79	Vyp	
	Linearni	<i>DelkaStehu</i>
		Min. rychlost
		Max. rychlost
	2. ZapVyp	Min. rychlost
	2. Zap	Min. rychlost
<i>Napeti Nite,</i> Napnutí horní nitě  str. 80	Vyp	
	Linearni	<i>Napeti Nite</i>
		Min. rychlost
		Max. rychlost
	2. ZapVyp	Min. rychlost
	2. Zap	Min. rychlost
<i>PritlakPatk,</i> Tlak šicí patky  str. 80	Vyp	
	Linearni	<i>PritlakPatk</i>
		Min. rychlost
		Max. rychlost

Přehled režimů nastavení

Korekci působení vysokých otáček rozpoznávají různé režimy a v závislosti na nastavení na ni odpovídajícím způsobem reagují. Tuto obecnou zásadu lze přenést na následující specifické parametry.

Režim nastavení	Popis
<i>Lineární</i>	Při lineárním nastavení se velikost parametru se stoupajícími otáčkami rovnoměrně zvyšuje nebo snižuje. Zvyšování/snižování parametru přitom závisí na stanovených mezních hodnotách minimálních a maximálních otáček.
<i>2. ZapVyp</i>	Dojde-li k překročení určité rychlosti, zapne se 2. hodnota parametru. Pokud naopak není dosaženo otáček, nastaví se parametr na základní hodnotu.
<i>2. Zap</i>	Dojde-li k překročení určité rychlosti, zapne se 2. hodnota parametru. Pokud naopak není dosaženo otáček, NENASTAVÍ se parametr na základní hodnotu. Základní hodnota parametru se obnoví až po dokončení švu odstřížením nitě.


Nastavení: Délka stehu (*DelkaStehu*)

V závislosti na otáčkách se délka stehu mění jen nepatrně.
Proto lze délku stehu softwarově přizpůsobit různým otáčkám.

<i>Linearni</i>	<i>Délka stehu</i> Rozsah hodnot –50 až 50 [%]	Maximální změna délky stehu, již má být dosaženo při horní mezní hodnotě otáček.
	<i>Min. rychlost</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Otáčky, při nichž má začít zvyšování/snižování délky stehu.
	<i>Max. rychlost</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Otáčky, do nichž má probíhat zvyšování/snižování délky stehu.
<i>2. ZapVyp</i>	<i>Min. rychlost</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Rychlost, od níž se má použít 2. délka stehu.
<i>2. Zap</i>	<i>Min. rychlost</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Rychlost, od níž se má použít 2. délka stehu.



Nastavení: Napnutí horní nitě (*Napeti Nite*)

V závislosti na otáčkách lze napnutí horní nitě softwarově přizpůsobit různým otáčkám.

<i>Linearni</i>	<i>Napeti Nite</i> Rozsah hodnot 00 až 99	Maximální změna napnutí horní nitě, již má být dosaženo při horní mezní hodnotě otáček.
	<i>Min. rychlost</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Otáčky, při nichž má začít zvyšování napnutí horní nitě.
	<i>Max. rychlost</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Otáčky, do nichž má probíhat zvyšování napnutí horní nitě.
<i>2. ZapVyp</i>	<i>Min. rychlost</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Rychlost, od níž se má použít 2. napnutí horní nitě.
<i>2. Zap</i>	<i>Min. rychlost</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Rychlost, od níž se má použít 2. napnutí horní nitě.



Nastavení: Tlak šicí patky (*PritlakPatk*)

V závislosti na otáčkách lze tlak šicí patky softwarově přizpůsobit různým otáčkám.

<i>Linearni</i>	<i>PritlakPatk</i> Rozsah hodnot 00 až 20	Maximální tlak šicí patky, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě otáček.
	<i>Min. rychlost</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Otáčky, při nichž má začít zvyšování tlaku šicí patky.
	<i>Max. rychlost</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Otáčky, do nichž má probíhat zvyšování tlaku šicí patky.

5.4.14 Nastavení parametru Rozpoznání síly materiálu (*Sila Materialu*)



Aby bylo dosaženo konstantně dobrého výsledku šití i při různých tloušťkách materiálu, lze některé parametry přizpůsobit specificky pro určité tloušťky materiálu.

Nastavení, která jsou složitější a vyžadují podrobnější výklad, jsou obšírněji popsána pod tabulkou.

Položky menu	Možnost nastavení 1	Možnost nastavení 2
Zap/Vyp		
Krok Patek,  str. 83	Vyp	
	Linearni	Krok patek
		Min. sila
		Max. sila
	2. ZapVyp	Min. sila
	2. Zap	Min. sila
DelkaStehu,  str. 84	Vyp	
	Linearni	Délka stehu
		Min. sila
		Max. sila
	2. ZapVyp	Min. sila
	2. Zap	Min. sila
Napeti Nite, Napnutí horní nitě  str. 85	Vyp	
	Linearni	Napeti Nite
		Min. sila
		Max. sila
	2. ZapVyp	Min. sila
	2. Zap	Min. sila

Položky menu	Možnost nastavení 1	Možnost nastavení 2
PřítlakPatk, Tlak šicí patky  str. 85	Vyp	
	Linearní	Přítlak patky
		Min. síla
		Max. síla
Rychl.Max, Otáčky  str. 85	Vyp	
	Linearní	Max.ot.
		Min. síla
		Max. síla

Přehled režimů nastavení

Tloušťku materiálu rozpoznávají různé režimy a v závislosti na nastavení na ni odpovídajícím způsobem reagují. Tuto obecnou zásadu lze přenést na následující specifické parametry.

Režim nastavení	Popis
Linearní	Při lineárním nastavení se velikost parametru se stoupající tloušťkou materiálu rovnoměrně zvyšuje nebo snižuje. Zvyšování/snižování parametru přitom závisí na stanovených mezních hodnotách minimální a maximální tloušťky materiálu.
2. ZapVyp	Dojde-li k překročení určité síly materiálu, zapne se 2. hodnota parametru. Pokud naopak není dosaženo tloušťky materiálu, nastaví se parametr na základní hodnotu.
2. Zap	Dojde-li k překročení určité síly materiálu, zapne se 2. hodnota parametru. Pokud naopak není dosaženo tloušťky materiálu, NEDOJDE k nastavení parametru na základní hodnotu. Základní hodnota parametru se obnoví až po dokončení švu odstříže- ním nitě.


Nastavení: Zdvih šicí patky (Krok Patek)

Zdvih šicí patky lze softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.

<i>Linearní</i>	<i>Krok patek</i> Rozsah hodnot 00–09 [mm]	Maximální zdvih šicí patky, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	<i>Min. síla</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování zdvihu šicí patky.
	<i>Max. síla</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování zdvihu šicí patky.
<i>2. ZapVyp</i>	<i>Min. síla</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. výška kroku patek
<i>2. Zap</i>	<i>Max. síla</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. výška kroku patek



Nastavení: Délka stehu (*DelkaStehu*)

V závislosti na tloušťce materiálu se délka stehu mění jen nepatrně. Proto lze délku stehu softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.

<i>Linearni</i>	<i>DelkaStehu.</i> Rozsah hodnot -50 až 50 [%]	Maximální změna délky stehu, jíž má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	<i>Min. sila</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování/ snižování délky stehu.
	<i>Max. sila</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování/ snižování délky stehu.
<i>2. ZapVyp</i>	<i>Min. sila</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. délka stehu.
<i>2. Zap</i>	<i>Min. sila</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. délka stehu.


Nastavení: Napnutí horní nitě (*Napeti Nite*)

V závislosti na tloušťce materiálu lze napnutí horní nitě softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.

<i>Linearni</i>	<i>Napeti Nite</i> Rozsah hodnot 00 až 99	Maximální změna napnutí horní nitě, již má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	<i>Min. sila</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování napnutí horní nitě.
	<i>Max. sila</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování napnutí horní nitě.
<i>2. ZapVyp</i>	<i>Min. sila</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. napnutí horní nitě.
<i>2. Zap</i>	<i>Min. sila</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. napnutí horní nitě.


Nastavení: Tlak šicí patky (*Pritlak Patk*)

Tlak šicí patky lze softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.

<i>Linearni</i>	<i>Přítlak patky</i> Rozsah hodnot 00 až 20	Maximální tlak šicí patky, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	<i>Min. sila</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování tlaku šicí patky.
	<i>Max. sila</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování tlaku šicí patky.

5.4.15 Nastavení parametru Světelná závora (*Svetel.Zavora*)



Světelná závora rozpoznává začátek materiálu nebo konec materiálu. Po rozpoznání signálu lze automaticky pokračovat v šití se specificky nastavitelnými parametry.

Položka menu	Možnost nastavení
<i>Svetel.Zavora</i>	ON = zapnuto OFF = vypnuto
<i>Zacatek</i> , Rozpoznání signálu na začátku materiálu	Zap/Vyp
<i>Konec</i> , rozpoznání konce materiálu	Zap/Vyp
<i>Vzdalenost</i> , vzdálenost po rozpoznání konce materiálu	Rozsah hodnot 0 až 255
<i>Svy</i> , Počet rozpoznání signálu	Rozsah hodnot 1 až 255
<i>Filtr</i> , Filtrované stehy až do rozpoznání signálu	Rozsah hodnot 0 až 255



Nastavení: Rozpoznání signálu na začátku materiálu (*Zacatek*)

Dotazování signálu světelné závory probíhá na začátku švu. Je-li funkce aktivovaná, musí světelná závora rozpoznat signál, aby stroj mohl šít. Je-li funkce neaktivní, lze šít i bez rozpoznání signálu.



Nastavení: Rozpoznání konce materiálu (*Konec*)

Dotazování signálu světelné závory probíhá na konci švu. Je-li funkce aktivní, pokračuje šití se specificky nastavenými parametry. Je-li funkce neaktivní, nestane se nic.

**Nastavení: Vzdálenost po rozpoznání konce materiálu (Vzdálenost)**

Zde lze nastavit vzdálenost od rozpoznání signálu ke konci materiálu. Tím je myšlena dráha od jehly až k světelné závoře. Trasa se zadává v milimetrech, stroj z ní samostatně vypočte počet stehů.

**Nastavení: Počet rozpoznání signálu (Svy)**

Zadání počtu rozpoznání signálu, po němž má pokračovat šití se specificky nastavenými parametry.

**Nastavení: Filtrované stehy až do rozpoznání signálu (Filtr)**

V případě volnějších tkanin s oky může světelná závora nesprávně rozpoznat signál. Aby k tomu nedocházelo, zadává se počet filtrovaných stehů. Jedná se o minimální počet stehů s rozpoznáním signálu po 1. rozpoznání signálu.

5.4.16 Nastavení parametru Výstupy (Vystup)

U tohoto parametru se jedná o virtuální výstupy, které lze obsadit dle specifikace zákazníka. Tyto výstupy je možné použít, pokud specifické aplikace zákazníka vyžadují signál z řídicí skříně stroje.

Tento parametr lze použít jen v případě, že se na úrovni technika přiřadí virtuální výstupy k fyzickému výstupu. Za tím účelem se musí na úrovni technika konfigurovat parametr *Přidat I/O*, detaily jsou vysvětleny v  *Servisním návodu*.

5.5 Používání automatického režimu

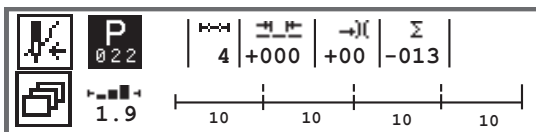
Automatický režim zahrnuje všechna čísla programů od 001 do 999.



Takto přejdete do automatického režimu:

1. Pomocí tlačítek ◀/▶ zvolte parametr **Program**.
 2. Pomocí tlačítek ▲/▼ zvolte číslo programu **001** nebo jiné (je-li k dispozici).
- ☞ Software přejde do automatického režimu, krátce se zobrazí název programu a poté následující zobrazení:

Obr. 40: Používání automatického režimu



Následující tabulka podává vysvětlení k jednotlivým symbolům na displeji a k funkcím tlačítek na ovládacím panelu.

Symbol	Popis
	V závislosti na obsazení zde mohou být různé funkce, str. 62. • Stiskněte Programovatelné tlačítko
	Funkce rychlého přístupu (menu programovatelných tlačítek) Stiskněte tlačítko Menu programovatelných tlačítek , str. 62.
P	Číslo programu Rozsah hodnot: 000 až 999 • Pomocí tlačítek ◀/▶ zvolte parametr Program • Pomocí tlačítek ▲/▼ číslo programu změňte nebo zadejte pomocí numerických tlačítek 0 až 9 a potvrďte tlačítkem OK Zvolíte-li program 000, dostanete se do manuálního režimu, str. 58.
	Části švu Počet částí švu aktuálního programu

Symbol	Popis	
	Korekční faktor délky švu Rozsah hodnot: -50 až 50 [%] Pomocí tlačítek ▲/▼ mění délku stehu ve všech částech švu.	Umožňuje jemnější nastavení než při přímém zadání parametrů.
	Korekční faktor napnutí horní nitě Rozsah hodnot: -50 až 50 [%] Pomocí tlačítek ▲/▼ mění napnutí horní nitě ve všech částech švu.	
	Počítadlo kusů za den Funkce aktivní nebo neaktivní,  str. 99.	
	Informace na displeji Podle přání lze obsadit různě,  str. 75.	

5.5.1 Šití v automatickém režimu

Poté, co jste zvolili program od 001 do 999, nacházíte se v automatickém režimu.

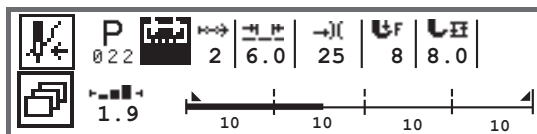


Takto se šije v automatickém režimu:

1. Sešlápněte pedál dopředu a šijte.

☞ Objeví se následující zobrazení:

Obr. 41: Šití v automatickém režimu

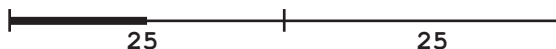


Na displeji se zobrazí hodnoty parametrů pro aktuální část švu.

Pruh programu indikuje, jak program švů pokročil. Číslo pod aktuální částí švu udává počet stehů, které ještě musí být ušity, resp. délku části švu.

Aktuální část švu se v pruhu programu zobrazuje napůl tučně.

Obr. 42: Právě zpracovávaná část švu



Již zpracované části švu se zobrazují kompletně tučně.

Obr. 43: Již zpracovaná část švu



Vedle pruhu programu se zobrazují i další informace, které podávají přehled prostřednictvím symbolů:

Symbol	Význam
	Počáteční zapožití
	Koncové zapožití
	Manuální přechod mezi dvěma částmi švu (pomocí tlačítek ◀/▶ nebo obsazením tlačítkové lišty na rameni stroje nebo kolenního spínače), počítání stehů neprobíhá
„10“	Počet stehů nebo délka šité části v mm. Která možnost bude aktivní (počet stehů nebo délka v mm), to lze nastavit na úrovni technika. Při expedici je nastavené počítání stehů.
	Zastavení na konci části švu pomocí FA
	Přechod mezi částmi švu bez zastavení
	Přechod mezi částmi švu se zastavením, ale bez FA

Možné akce během šití

Následující tabulka objasňuje funkce, které mohou být prováděny během šití.

Tlačítko/pedál	Funkce
	O část švu dopředu/zpět nebo k začátku části švu.
Sešlápnutí pedálu napůl zpět.	Zvedněte patku.
Plně sešlápnutí pedálu zpět.	Odstřížení nitě, resp. přerušení programu. Program se zastaví v bodě odstřížení nitě.
	Menu programovatelných tlačítek,  str. 62.

5.5.2 Přerušení programu v automatickém režimu



Takto přerušíte program v automatickém režimu:

1. Pedál plně sešlápněte směrem zpět.
 - ↳ Program se přeruší a nit se odstříhne. Stroj si pamatuje, na které místě byl program přerušen a po opětovném zahájení šití pokračuje od tohoto místa.
2. Chcete-li program zrušit úplně, sešlápněte pedál ještě jednou plně směrem zpět.
 - ↳ Program je zrušený, po opětovném zahájení šití začne stroj šít první část švu podle programu.

5.6 Používání režimu programování / režimu editace

5.6.1 Vytvoření nového programu



Takto vytvoříte nový program:

1. Stiskněte tlačítko .
 - ↳ Zobrazí se menu programovatelných tlačítek.
2. Stiskněte tlačítko .
 - ↳ Řízení zobrazí další volné číslo programu.

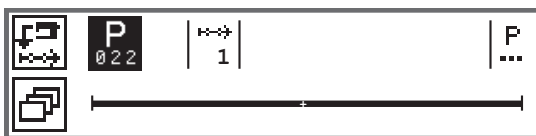
Obr. 44: Vytvoření nového programu (1)



3. Číslo programu uložte stisknutím tlačítka **OK**.

Nebo:
4. Pomocí tlačítek **▲/▼** vyberte nebo pomocí numerických tlačítek **0 až 9** zadejte jiné číslo programu a pak stiskněte tlačítko **OK** (zobrazují se, resp. při zadávání numerickými tlačítky jsou akceptována pouze prázdná místa v paměti).
 - ↳ Objeví se následující zobrazení, v poli pro číslo programu bliká „P“.

Obr. 45: Vytvoření nového programu (2)



Režim programování nabízí dvě možnosti pro vytváření nových programů švů:

- Vytvoření programu zadáním přes klávesnici,  str. 93.
- Vytvoření programu pomocí funkce Teach-In (naučení),  str. 95.

5.6.2 Vytvoření programu zadáním přes klávesnici

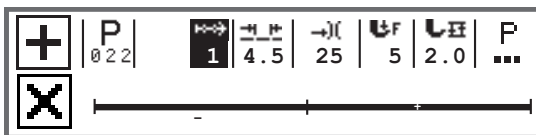
Vytvoření programu zadáním přes klávesnici se provádí zcela bez šití. Všechny parametry jednotlivých částí švu a program se zadávají manuálně.



Takto si vytvoříte program zadáním přes klávesnici:

1. Vytvoření nového programu,  str. 92.
2. Pomocí tlačítka ► přejděte k volbě části švu.
3. Tlačítkem  část švu aktivujte.
- ✎ Objeví se následující zobrazení s přednastavenými hodnotami, které lze zadat na úrovni technika.

Obr. 46: Vytvoření programu zadáním přes klávesnici



4. Nastavte základní parametry, které jsou vysvětlené v tabulce.

Symbol	Význam
	Délku stehu pro aktuální část švu Rozsah hodnot: 00,0 až 12,0 [mm] (vždy podle podtřídy) • Pomocí tlačítek ◀/▶ zvolte parametr Délka stehu • Pomocí tlačítek ▲/▼ změňte délku stehu

Symbol	Význam
	Hodnota napnutí horní nitě (%) pro aktuální část švu Rozsah hodnot: 00 až 99 - Pomocí tlačítek ◀/▶ zvolte parametr Napnutí horní nitě - Pomocí tlačítek ▲/▼ změňte napnutí horní nitě Informace Pokud hodnoty napnutí horní nitě pravé a levé horní nitě nejsou shodné a změníte je současně, zůstane rozdíl zachován. 2jehlové stroje - Pomocí tlačítek ◀/▶ zvolte parametr Napnutí horní nitě - Tlačítkem OK otevřete podmenu - Pomocí tlačítek ▲/▼ zvolte pravou nebo levou horní nit - Potvrďte tlačítkem OK - Pomocí tlačítek ▲/▼ změňte napnutí horní nitě - Potvrďte tlačítkem OK
	Tlak šicí patky Rozsah hodnot: 01 až 20 - Pomocí tlačítek ◀/▶ zvolte parametr Tlak šicí patky. - Pomocí tlačítek ▲/▼ změňte tlak šicí patky
	Výška zdvihu Rozsah hodnot: 00,0 až 09,0 [mm] (v krocích po 0,5 mm) - Pomocí tlačítek ◀/▶ zvolte parametr Výška zdvihu - Pomocí tlačítek ▲/▼ změňte výšku zdvihu



- Nastavte další parametry pro část švu,  str. 97.
- Během zobrazení části švu stiskněte tlačítko ▲ a přejděte k další části švu.
- Pomocí tlačítka  část švu aktivujte a nastavte parametry, jak bylo uvedeno výše.
- Kroky 6 a 7 případně opakujte pro dalších až 30 částí švu.
- Stiskněte tlačítko **ESC**.
-  Program se uloží. Stroj přejde do automatického režimu a je zvolen nově vytvořený program.

5.6.3 Vytvoření programu pomocí funkce Teach-In (naučení)

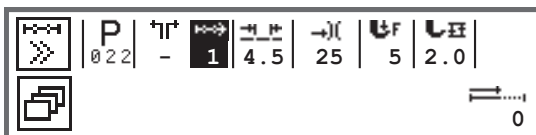
Vytvoření programu pomocí funkce Teach-In (naučení) se provádí odšitím částí švu a manuálním zadáním parametrů pro části švu a program.



Takto si vytvoříte program pomocí funkce Teach-In (naučení):

1. Vytvoření nového programu,  str. 92.
2. Stiskněte tlačítko **Teach-In** .
- ↳ Objeví se následující zobrazení s přednastavenými hodnotami, které lze zadat na úrovni technika.

Obr. 47: Vytvoření programu pomocí funkce Teach-In (naučení)



3. Nastavte základní parametry, které jsou vysvětlené v tabulce.

Symbol	Význam
	Délku stehu pro aktuální část švu Rozsah hodnot: 00,0 až 12,0 [mm] (vždy podle podtřídy) • Pomocí tlačítek ◀/▶ zvolte parametr Délka stehu • Pomocí tlačítek ▲/▼ změňte délku stehu

Symbol	Význam
	Hodnota napnutí horní nitě (%) pro aktuální část švu Rozsah hodnot: 00 až 99 • Pomocí tlačítek ◀/▶ zvolte parametr Napnutí horní nitě • Pomocí tlačítek ▲/▼ změňte napnutí horní nitě Informace Pokud hodnoty napnutí horní nitě pravé a levé horní nitě nejsou shodné a změníte je současně, zůstane rozdíl zachován. 2jehlové stroje • Pomocí tlačítek ◀/▶ zvolte parametr Napnutí horní nitě • Tlačítkem OK otevřete podmenu • Pomocí tlačítek ▲/▼ zvolte pravou nebo levou horní nit • Potvrďte tlačítkem OK • Pomocí tlačítek ▲/▼ změňte napnutí horní nitě • Potvrďte tlačítkem OK
	Tlak šicí patky Rozsah hodnot: 01 až 20 • Pomocí tlačítek ◀/▶ zvolte parametr Tlak šicí patky. • Pomocí tlačítek ▲/▼ změňte tlak šicí patky
	Výška zdvihu Rozsah hodnot: 00,0 až 09,0 [mm] (v krocích po 0,5 mm) • Pomocí tlačítek ◀/▶ zvolte parametr Výška zdvihu • Pomocí tlačítek ▲/▼ změňte výšku zdvihu



- Sešlápněte pedál a ušijte část švu až k požadovanému místu na materiálu.
- Pro další část švu s jinými parametry přidejte pomocí tlačítka ▲ novou část švu.
- Nastavte základní parametry.
- Kroky 5 a 6 případně opakujte pro dalších až 30 částí švu.
- Pedál plně sešlápněte směrem zpět.
- Program přejde do režimu editace.
- V případě potřeby doplňte dodatečné parametry pro všechny části švu ( str. 97) a zvolený program ( str. 99).

10. Stiskněte tlačítko **ESC**.

👉 Program se uloží. Stroj přejde do automatického režimu a je zvolen nově vytvořený program.

5.6.4 Přizpůsobení parametrů pro aktuální část švu



01-XX

V tomto menu lze přizpůsobit parametry pro aktuální část švu. Toto nastavení se týká POUZE aktuálně zvolené části švu, NIKOLIV celého programu.



Takto si přizpůsobíte parametry pro aktuální část švu:

1. Pomocí tlačítek ◀/▶ zvolte pole .
2. Stiskněte tlačítko **OK**.
- 👉 Otevře se podmenu.
3. Pomocí tlačítek ▲/▼ vyberte požadovaný parametr.
4. Stiskněte tlačítko **OK** a parametr aktivujte, nebo deaktivujte, resp. změňte hodnotu pomocí tlačítek ▲/▼ a tlačítkem **OK** potvrďte.

Parametry pro aktuální část švu:

Symbol	Popis
	<i>Počítadlo stehů</i> Délka části švu 0 = manuální přechod >1 = počítání stehů, resp. délky v mm
	<i>Rychl.Cyklu</i> Maximální otáčky pro část švu.

Symbol	Popis
	<i>Ukončení Sekce</i> Nastavení, co se má stát na konci části švu při přechodu k další části švu: • <i>Zastavit</i> Zastavení šití – při OFF: není možné žádné další nastavení, plynulý přechod mezi částmi švu - při ON: • <i>Odstrih Nite</i> – odstřížení nitě • <i>Jehla Nahoru</i> – polohování jehly • <i>Zvednout Patku</i> – zvedání šicí patky • <i>VyskaZdvihu</i> – výška zdvihu při zvedání šicí patky
	<i>StartZapositi</i> Počáteční zapožití, nastavuje se analogicky jako v manuálním režimu,  str. 66.
	<i>KonecZapositi</i> Koncové zapožití, nastavuje se analogicky jako v manuálním režimu,  str. 70.
	<i>Jehla Nahoru</i> Poloha jehly při zastavení šití v části švu.
	<i>Zvednout Patku</i> Poloha šicí patky při zastavení šití v části švu.
	<i>VyskaZdvihu</i> Výška zdvihu šicích patek při zastavení šití v části švu.
	<i>Siti Dozadu</i> Zpětné stehy, při aktivaci parametru se část švu šije směrem zpět.
	<i>Odtah.valec</i> Podpora při podávání šitého materiálu, nastavuje se analogicky jako v manuálním režimu,  str. 76.
	<i>StredovyVodic</i> Střední vodič švu (u 2jehlových strojů)

Symbol	Popis
	<i>Bocní Vodic</i> • <i>Vzdalenost</i> (Boční) vodič díla (je-li k dispozici), hodnota pro vzdálenost mezi jehlou a okrajem materiálu, nastavuje se analogicky jako v manuálním režimu,  str. 76.
	<i>Svetel.Zavora</i> Rozpoznávání začátku nebo konce materiálu, nastavuje se analogicky jako v manuálním režimu,  str. 86.
	<i>Vystup</i> Obsazení dle specifikace zákazníka,  str. 87.



5. Z podmenu odejděte stisknutím tlačítka **ESC** nebo  .
 Změněné hodnoty se okamžitě uloží.
6. Je-li třeba, vytvořte další části švu nebo odejděte z režimu programování stisknutím tlačítka **ESC**.
 Program se uloží. Stroj přejde do automatického režimu a je zvolen nově vytvořený program.

5.6.5 Přizpůsobení parametrů pro zvolený program

P
001-999

V tomto menu lze změnit parametry pro aktuální program švů / program. Toto nastavení se týká všech částí švu, které jsou v programu vytvořené.



Takto si přizpůsobíte parametry pro zvolený program:

1. Pomocí tlačítek  /  zvolte pole   .
2. Stiskněte tlačítko **OK**.
 Otevře se podmenu.
3. Pomocí tlačítek  /  vyberte požadovaný parametr.
4. Stiskněte tlačítko **OK** a parametr aktivujte, nebo deaktivujte, resp. změňte hodnotu pomocí tlačítek  /  a tlačítkem **OK** potvrďte.

Parametry pro zvolený program:

Symbol	Popis
	<i>Nazev programu</i> Zadání názvu programu prostřednictvím numerických tlačítek je možné: • pomocí tlačítek ◀/▶ navigujte vzad a vpřed • tlačítkem F můžete vymazat písmeno • tlačítkem OK potvrďte zadání • tlačítkem OK stornujte zadání
	<i>PridanHodnot(+)</i> • <i>DelkaSteh (+)</i> • <i>KrokPatk (+)</i> • <i>NapetNite (+)</i> • <i>Mezera(+)</i> 2. hodnota parametru
	<i>Dalsi Prog.</i> Je možné určit, který program bude následovat.
	<i>Cyklus Prog.</i> Program se provádí jako smyčka, což je účelné například u švů s ozdobným stehem.
	<i>Cykl. Program</i> • <i>Cykl. Seg.</i> • <i>Start Seg.</i> • <i>Stop Seg.</i> • <i>Opak. Seg.</i>
	<i>Svorka niti</i> Funkce aktivní nebo neaktivní, je-li k dispozici.
	<i>Civka</i> Nastavuje se analogicky jako v manuálním režimu,  str. 73.
	<i>Info Hlaseni</i> Nastavuje se analogicky jako v manuálním režimu,  str. 75.

Symbol	Popis
	<i>Kusu za den</i> Počítadlo kusů za den, lze nastavit, zda má přičítat, nebo odečítat. Je-li počítadlo kusů za den aktivované, je třeba ho po zadání hodnoty vynulovat prostřednictvím menu programovatelných tlačítek, aby počítalo správně.
	<i>ZamerJehla</i> Nastavuje se analogicky jako v manuálním režimu,  str. 66.
	<i>Vliv Rychlosti</i> Nastavuje se analogicky jako v manuálním režimu,  str. 77.
	<i>Sila Materialu</i> Je-li k dispozici, nastavuje se analogicky jako v manuálním režimu,  str. 81.



5. Z podmenu odejděte stisknutím tlačítka **ESC** nebo .
-  Změněné hodnoty se okamžitě uloží.
6. Je-li třeba, vytvořte další části švu nebo odejděte z režimu programování stisknutím tlačítka **ESC**.
-  Program se uloží. Stroj přejde do automatického režimu a je zvolen nově vytvořený program.

5.6.6 Editace programů

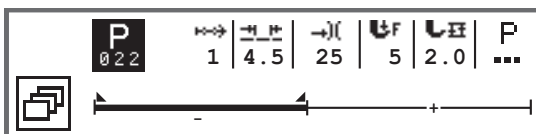
Parametry již vytvořených programů lze dodatečně upravovat.



Takto lze editovat program:

1. Vyberte požadovaný program.
2. Stiskněte tlačítko **P**.
-  Budete přesměrováni do režimu editace.
Objeví se následující zobrazení, v poli pro číslo programu bliká „P“.

Obr. 48: Editace programů



3. Prostřednictvím  zvolte tlačítka ▲/▼ část švu, kterou chcete změnit.

☞ Zvolená část švu se v pruhu programu zobrazí tučně.

4. Přizpůsobte základní parametry.

5. Přizpůsobení parametrů pro zvolenou část švu,  str. 97.

6. Přizpůsobení parametrů pro celý program,  str. 99.

7. Pomocí  přidejte novou část švu.

8. Pomocí  můžete vymazat část švu, která se v pruhu programu zobrazuje tučně.

9. Z režimu editace odejdete stisknutím tlačítka **ESC**.

☞ Program se uloží. Stroj přejde do automatického režimu a je zvolen nově vytvořený program.

5.6.7 Kopírování programu

Zvolený program se pouze zkopíruje do nového čísla programu.



Takto lze kopírovat program:

1. Vyberte požadovaný program.

2. Stiskněte tlačítko **P**.

☞ Nad číslem programu bliká „P“.

3. Stiskněte tlačítko **Menu programovatelných tlačítek** .

☞ Zobrazí se menu programovatelných tlačítek.

Obr. 49: Kopírování programu (1)



4. Stiskněte numerické tlačítko pod .

☞ Objeví se následující zobrazení:

Obr. 50: Kopírování programu (2)



☞ Řízení zobrazí další volné číslo programu.



5. Číslo programu uložte stisknutím tlačítka **OK**.

NEBO

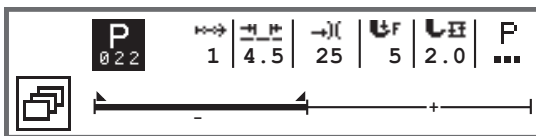
Jiné číslo programu vyberte pomocí tlačítek ▲/▼ nebo je zadejte pomocí numerických tlačítek **0 až 9**.

6. Číslo programu potvrďte stisknutím tlačítka **OK**.

☞ Číslo programu se uloží.

Budete přesměrováni do režimu editace a číslo programu začne blikat:

Obr. 51: Kopírování programu (3)



7. Je-li třeba, proveďte změny v nově okopírovaném programu.

8. Stiskněte tlačítko **ESC**.

☞ Program se uloží. Stroj přejde do automatického režimu a je zvolen nově vytvořený program.

5.6.8 Vymazání programu

Lze vymazat pouze program, který je vybraný.



Takto lze vymazat program:

1. Vyberte požadovaný program.
2. Stiskněte tlačítko **P**.
 Nad číslem programu bliká „P“.
3. Stiskněte tlačítko **Menu programovatelných tlačítek** 
 Zobrazí se menu programovatelných tlačítek.

Obr. 52: Vymazání programu



4. Stiskněte numerické tlačítko pod .
 Vybraný program je vymazaný. Pod ním / nad ním uložený program je vybrán a může být editován.
5. Chcete-li vymazat další programy, vyberte je pomocí tlačítek **▲/▼** a zopakujte krok číslo 3.
6. Chcete-li přejít do automatického režimu, stiskněte tlačítko **ESC**.
 Stroj přejde do automatického režimu.

6 Programování Commander Basic/Pro

6.1 Ovládací panel Commander Basic/Pro

Obr. 53: Ovládací panel Commander Basic/Pro



Všechna nastavení v softwaru stroje se provádějí prostřednictvím ovládacího panelu Commander Basic/Pro.



Informace

Zadáte-li hodnotu, která leží mimo předepsaný rozsah, nastaví software automaticky mezní hodnotu z rozsahu hodnot, která je zadání nejbližší.

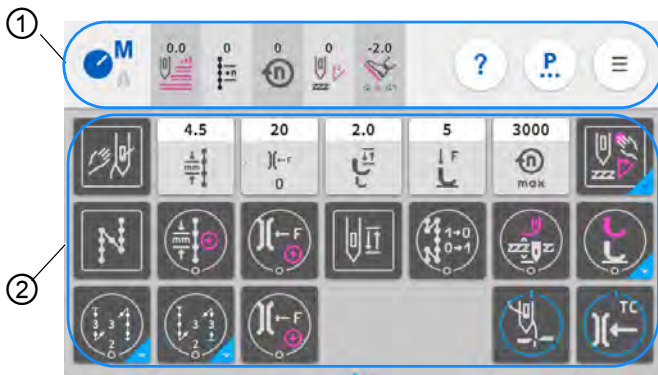
6.2 Navigace v ovládacím panelu Commander Basic/Pro

Navigace v ovládacím panelu se provádí jen dotykem prstů. Žádný nástroj pro zadávání není nutný.

Menu lze otevřít stisknutím příslušného tlačítka prstem. Přejod mezi různými stránkami hlavní obrazovky se provádí přejetím prstem.

Informace, které se zobrazí ve stavové liště (1), je možné přizpůsobit. Také tlačítka, která se zobrazují na třech stránkách hlavní obrazovky (2), je možné přizpůsobit. Individuální nastavení se provádí v nastavení ovládacího panelu, [viz str. 125](#).

Obr. 54: Navigace v ovládacím panelu Commander Basic/Pro



(1) - Stavová lišta

(2) - Hlavní obrazovka

6.2.1 Symboly a tlačítka

Vysvětlení symbolů, které se stále opakují:

Ikona	Význam
 	Písmeno, které je modré, je aktivní. A = automatický režim M = manuální režim Stisknutím symbolu přecházíte z jednoho režimu do druhého.
	Programování (přístup přes menu Burger), viz viz str. 155.
	Parametry, které lze nastavovat v manuálním režimu.

Ikona	Význam
	Menu Burger Otevře se okno, ve kterém je možné zvolit automatický režim, manuální režim, programování nebo nastavení.
	Kontextová nápověda Nejprve stiskněte šedý otazník, potom oblast, ke které potřebujete nápovědu – zobrazí se rozbalovací okno s vysvětlujícím textem. Zatláče na libovolné místo, aby okno zase zmizelo.
	Světlá tlačítka Parametry, u kterých je možné/nutné zadat číselnou hodnotu. Zadání lze provést stisknutím.
	Tmavá tlačítka (s aretací) Tmavá tlačítka s kulatou bílou čarou lze aktivovat nebo deaktivovat stisknutím. Nedají se nastavit žádné hodnoty.
	Tmavá tlačítka (multifunkce) Tmavá tlačítka s kulatou bílou čarou a modrým spodním rohem lze aktivovat nebo deaktivovat stisknutím. Dlouhým stisknutím se otevře menu, ve kterém je možné zadávat hodnoty.
	Tmavá tlačítka (bez aretace) U tmavých tlačítek s bílou čtvercovou čarou nelze zadávat žádné hodnoty. Funkce tlačítek trvá jen po dobu stisknutí tlačítka.
	Tlačítka s šedým pozadím Tlačítka s šedým pozadím slouží pro informaci. Nedají se aktivovat nebo deaktivovat, ani tam není možné zadávat hodnoty.

6.2.2 Zadávání hodnot

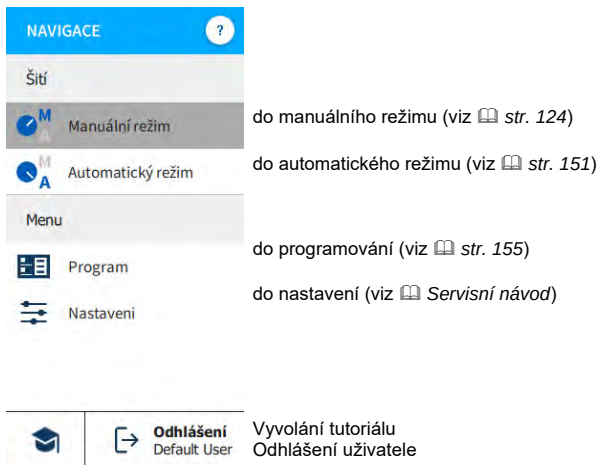
Zadávání hodnot je možné provádět prostřednictvím tlačítek  nebo  integrované klávesnice na obrazovce.

Hodnoty s červeným pozadím jsou neplatné, nevyhovují požadovanému rozsahu hodnot. Při neplatných hodnotách nastaví software automaticky mezní hodnotu z rozsahu hodnot.

6.2.3 Navigace v menu Burger

Symbolem  je možné menu Burger otevřít.

Obr. 55: Navigace v menu Burger



6.2.4 Navigace při spuštění ovládacího panelu

Při spuštění ovládacího panelu je možné dostat se přes uživatelské rozhraní přímo na jazyky a nastavení.

Jakmile se ikony na ovládacím panelu zobrazí, je možné je zvolit. Uživatel se musí přihlásit a dostane se podle předchozí volby k výběru jazyka nebo k nastavení.

Symbol	Vysvětlení
	Volba jazyka
	Nastavení

6.3 Management uživatele



V oblasti managementu uživatele mohou uživatelé vytvářet své role s různými oprávněními.

Při spuštění stroje a náběhu ovládacího panelu je automaticky přihlášen *Default User*. Nastavení se může změnit podle přání na úrovni technika.

V následujícím text je uvedeno vysvětlení k oběma standardně vytvořeným uživatelům *Default User* a *Default Technician*.

Podle přání je možné vytvořit libovolný počet individuálních uživatelů a rolí.

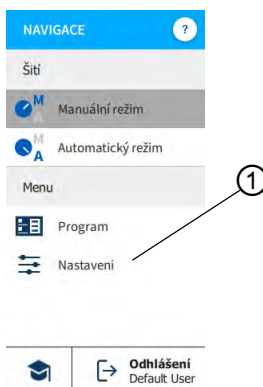


Takto se dostanete do managementu uživatele:

1. Stiskněte symbol  pro navigaci.

☞ Otevře se rozhraní pro navigaci.

Obr. 56: Management uživatele (1)

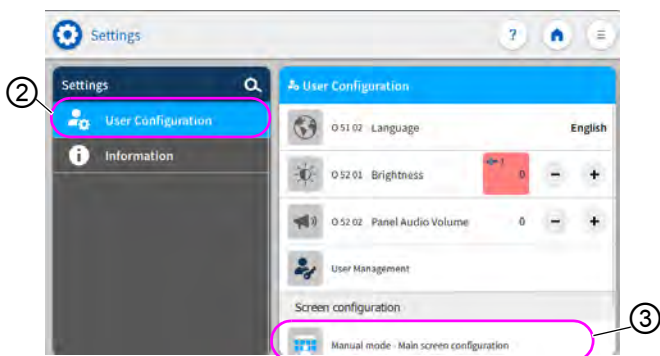


(1) - Nastavení

2. Stiskněte *Nastavení* (1).

☞ Otevře se nastavení.

Obr. 57: Management uživatele (2)

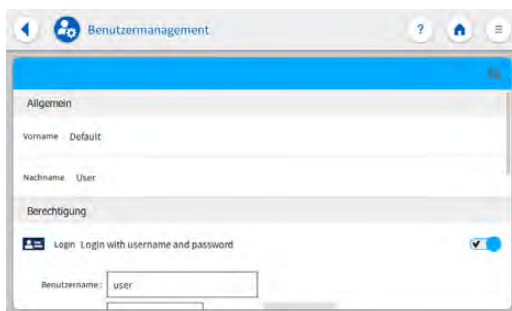


(2) - Konfigurace obsluhou

(3) - Management uživatele

3. Na levé straně stiskněte položku *Konfigurace obsluhou* (2).
 4. Na pravé straně stiskněte položku *Management uživatele* (3).
- ☞ Otevře se obrazovka pro management uživatele – s různým vzhledem v závislosti na uživateli.

Obr. 58: Management uživatele (3)



5. Proveďte požadovaná nastavení (vysvětlení viz str. 114 a str. 115).
6. Přes se vrátíte do nastavení nebo přes se vrátíte do manuálního režimu.

6.3.1 Přihlášení uživatele

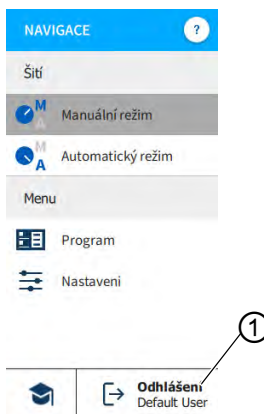
Při dodání je software nakonfigurován tak, že se při zapnutí stroje automaticky přihlásí *Default User*. K tomu není nutné žádné zadání hesla ani USB flashdisk / čip NFC. V následujícím textu je vysvětleno, jak lze změnit uživatele.



Takto se dostanete do managementu uživatele:

1. Stiskněte symbol  pro navigaci.
- ☞ Otevře se rozhraní pro navigaci.

Obr. 59: Přihlášení uživatele



(1) - Odhlášení

2. Stiskněte *Odhlášení* (1).
- ☞ Otevře se obrazovka pro přihlášení.



Existují tři varianty pro přihlášení. V následujícím textu jsou tyto varianty popsány – včetně potřebných nastavení v softwaru.

6.3.1.1 Přihlášení pomocí jména uživatele a hesla

Zadání jména uživatele a hesla

Takto zadáte jméno uživatele a heslo:

1. V *managementu uživatele* vytvořte nového uživatele a přiřadte mu heslo ( str. 120).
- ↳ Uživatel se může ihned přihlásit svými údaji.

Přihlášení pomocí jména uživatele a hesla

Takto se přihlásíte pomocí jména uživatele a hesla:

1. *Zadání jména uživatele a hesla.*
2. Stiskněte .
- ↳ Při správných přihlašovacích údajích je uživatel přihlášen.

6.3.1.2 Přihlášení pomocí USB

Přiřazení USB uživateli

Takto přiřadíte USB uživateli:

1. V *managementu uživatele* vyberte nebo založte nového uživatele ( str. 120).
2. Stiskněte položku *Přihlášení pomocí USB*.
- ↳ Zobrazí se nové okno.
3. Zasuňte USB flashdisk do jednoho z konektorů na ovládacím panelu.
4. Vyberte USB flashdisk, který má být uživateli přiřazen pro přihlášení.
5. Pro přiřazení USB flashdisku stiskněte *Pair*.
- ↳ Okno zmizí a funkce *Přihlášení pomocí USB* je aktivní.

Přihlášení pomocí USB

Takto se přihlásíte pomocí USB:

1. Zasuňte USB flashdisk do ovládacího panelu.
- ☞ Při správně přiřazeném USB flashdisku je uživatel přihlášen.

6.3.1.3 Přihlášení pomocí čipu NFC

Přiřazení čipu NFC uživateli

Takto přiřadíte čip NFC uživateli:

1. V *managementu uživatele* vyberte nebo založte nového uživatele ( str. 120).
 2. Stiskněte položku *Přihlášení pomocí čipu NFC*.
- ☞ Zobrazí se nové okno.
3. Pro přiřazení čipu NFC držte čip před levou stranou ovládacího panelu.
- ☞ Okno zmizí a funkce *Přihlášení pomocí čipu NFC* je aktivní.

Přihlášení pomocí čipu NFC

Takto se přihlásíte pomocí čipu NFC:

1. Přiřazený čip NFC držte čip před levou stranou ovládacího panelu.
- ☞ Při správně přiřazeném čipu NFC je uživatel přihlášen.

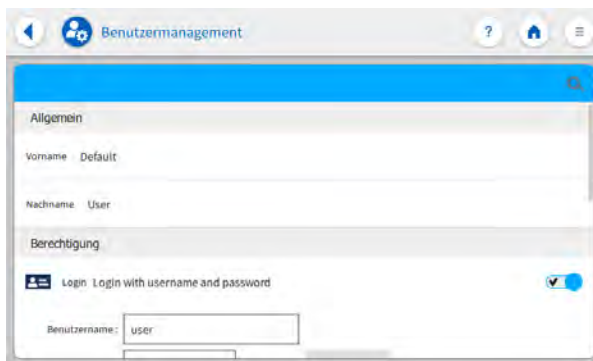
6.3.2 Oprávnění jako *Default User*



Default User je ve výrobním závodě vytvořen tak, aby se při zapnutí stroje automaticky přihlásil. K tomu není nutné žádné zadání hesla ani USB flashdisk / čip NFC.

Při zvolení managementu uživatele jako *Default User* (📖 str. 109) se zobrazí tato obrazovka:

Obr. 60: Oprávnění jako *Default User*



Nastavení uživatele

Ikona	Nastavení	Vysvětlení
Obecné		
	Křestní jméno	Jméno uživatele, NEZAMĚNIT s údaji pro přihlášení!
	Jméno	
Oprávnění		
	Přihlášení pomocí jména uživatele a hesla	Zap/Vyp
		Jméno uživatele Jméno pro přihlášení
		Heslo Heslo pro přihlášení
	Přihlášení pomocí NFC token	Povolit nebo zakázat přihlášení pomocí NFC

Ikona	Nastavení	Vysvětlení
	<i>Přihlášení pomocí USB</i>	Povolit nebo zakázat přihlášení pomocí USB
	<i>Automatické přihlášení při spuštění systému</i>	Automatické přihlášení při spuštění stroje, přihlášení není nutné
Role		
	<i>Vývojář</i>	Posuvný regulátor aktivní/ neaktivní, pro přiřazení role
	<i>Technik</i>	Posuvný regulátor aktivní/ neaktivní, pro přiřazení role
	<i>Seřizovač</i>	Posuvný regulátor aktivní/ neaktivní, pro přiřazení role
	<i>Uživatel</i>	Posuvný regulátor aktivní/ neaktivní, pro přiřazení role

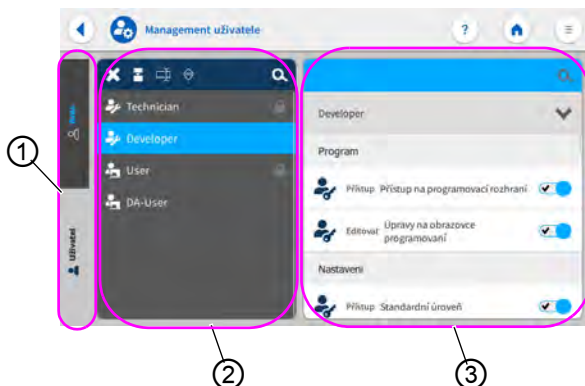
6.3.3 Oprávnění jako **Default Technician**



Default Technician je z výroby vytvořen tak, aby se musel přihlásit jménem uživatele a heslem (*technician, 25483*). Default Technician má mnohem více oprávnění než Default User. Ta budou vysvětlena v dalším textu.

Při zvolení managementu uživatele jako *Default Technician* ( str. 109) se zobrazí tato obrazovka:

Obr. 61: Oprávnění jako Default Technician



(1) - Záložka pro role a uživatele
(2) - Seznam rolí/uživatelů

(3) - Nastavení rolí/uživatelů

Na levé straně lze vybrat záložky (1) pro role (📖 str. 117) a uživatele (📖 str. 120). Vysvětlení bude uvedeno v dalším textu. Vpravo je zobrazen seznam (2) vytvořených rolí resp. uživatelů podle toho, která záložka (1) je vybrána. Úplně vlevo jsou zobrazena nastavení (3) pro vybrané role/uživatele.

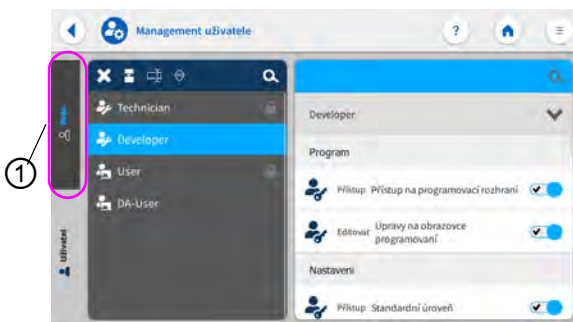
Vysvětlení rolí a uživatelů

Role	Uživatel
Role určuje, jaká oprávnění jsou povolena nebo zakázána. Jednomu uživateli je možné přiřadit více než jednu roli. Přihlásit se prostřednictvím role nelze, to je možné jen jako uživatel.	Jako uživatel se můžete přihlásit. Jednomu uživateli může být přiřazena jedna nebo více rolí, tak získá svá oprávnění.

6.3.3.1 Správa rolí

Při zvolení managementu uživatele jako *Default Technician* (📖 str. 109) se zobrazí tato obrazovka:

Obr. 62: Správa rolí



(1) - Záložka pro role

Na levé straně stiskněte záložku (1) pro Role.

Vymazání role



Takto vymažete roli:

1. Stiskněte požadovanou roli.
↳ Role se zobrazí s modrým pozadím.
2. Stiskněte .
- ↳ Role zmizí ze seznamu, je vymazána.



Informace

Role, které mají za názvem symbol , jsou vytvořeny ve výrobním závodě. Není možné je vymazat.

Vytvoření/odvození nové role



Takto vytvoříte novou roli:

1. Stiskněte  (jen menší nebo stejná role jako vlastní).
↳ V seznamu se zobrazí nová role.

2. Provedte nastavení role (viz tabulka níže).



Informace

Jako *Default Technician* je možné zvolit odvození role až po *Technician*. Toto nastavení je možné přizpůsobit v oprávněních rolí (tabulka níže).

Nastavení rolí

Čtení/editace/přístup	Položka menu
Rodičovská role	
Výběr, od které role má být nová role odvozena. Ve výběru se zobrazí všechny dosud vytvořené role.	
Programování	
Čtení	Přístup k programovacímu rozhraní
Editace	Přístup k programovacímu rozhraní
Nastavení	
Přístup	Standardní úroveň
Přístup	Na každou úroveň
Přístup	Úroveň technika
Přístup	Úroveň seřizovače
Přístup	Úroveň vývojáře
Ruční režim	
Editace	Stavová lišta
Editace	Hlavní obrazovka
Editace	Parametry šití
Přístup	Přepni na automatický režim
Editace	Manuální zapošívání
Editace	Patka zvednutá

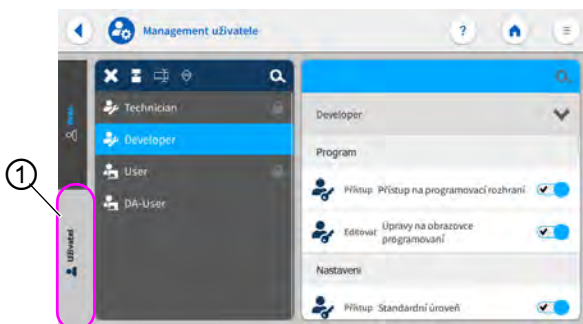
Čtení/editace/přístup	Položka menu
Editace	Poloha jehly při zastavení šití
Editace	Režim navíječe
Editace	Přerušení segmentu švu
Editace	Odřezávač okrajů
Editace	Doplňková hodnota (bočního) vodiče díla
Editace	Referenční poloha (bočního) vodiče díla
Editace	Délka stehu
Editace	Přepnutí délky stehu
Editace	Napnutí horní nitě
Editace	Přepnutí napnutí horní nitě
Editace	Přítlak patky
Editace	Krok patek
Editace	Přepnutí výšky kroku patek
Editace	Zapošití uprostřed švu
Editace	Max. rychlost šití
Editace	Zapošití na začátku švu
Editace	Zapošití na konci švu
Editace	Poloviční steh / jednotlivý steh
Editace	Odstřih nitě aktivní
Editace	Svorka horní nitě
Editace	Navlékací pomůcka
Editace	Světelná závora
Automatický režim	
Přístup	Výběr programu
Editace	Název programu
Editace	Korekční faktor délky švu

Čtení/editace/přístup	Položka menu
Editace	Korekční faktor napnutí horní nitě
Management uživatele	
Editace	Aktuální uživatel
Editace	Role až po technika
Editace	Role až po seřizovače
Editace	Role až po vývojáře
Editace	Uživatel až po technika
Editace	Uživatel až po seřizovače
Editace	Uživatel až po vývojáře
Editace	Automatické přihlášení s možností editace

6.3.3.2 Správa uživatelů

Při zvolení managementu uživatele jako *Default Technician* (📖 str. 109) se zobrazí tato obrazovka:

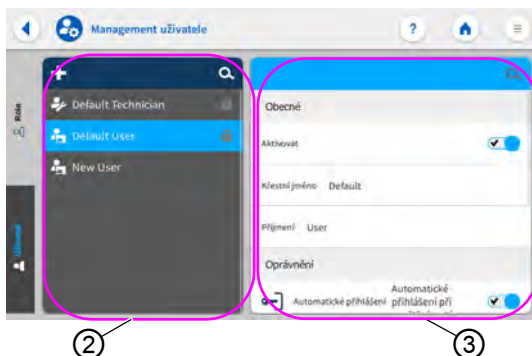
Obr. 63: Správa uživatelů (1)



(1) - Záložka pro uživatele

Na levé straně stiskněte záložku (1) pro *Uživatele*. Zobrazí se tato obrazovka:

Obr. 64: Správa uživatelů (2)



(2) - Seznam uživatelů

(3) - Nastavení uživatele

Na levé straně je seznam všech vytvořených uživatelů (2). Jakmile se tam zapíše uživatel, zobrazí se na pravé straně nastavení (3), která byla pro vybraného uživatele provedena.

Vymazání uživatele



Takto vymažete uživatele:

1. Stiskněte vybraného uživatele.
↳ Uživatel se zobrazí s modrým pozadím.
2. Stiskněte .
- ↳ Uživatel zmizí ze seznamu, je vymazán.



Informace

Uživatelé, kteří mají symbol  za jménem, jsou vytvořeni ve výrobním závodě. Není možné je vymazat.

Vytvoření nového uživatele



Takto vytvoříte nového uživatele:

1. Stiskněte .
- ↳ V seznamu se zobrazí nový uživatel.
2. Proveďte nastavení uživatele (viz tabulka níže).

Nastavení uživatele

Ikona	Nastavení	Vysvětlení
Obecné		
	Křestní jméno	Jméno uživatele, NEZAMĚNIT s údaji pro přihlášení!
	Jméno	
Oprávnění		
	Přihlášení jménem uživatele a heslem	Zap/Vyp
		Jméno uživatele Jméno pro přihlášení
		Heslo Heslo pro přihlášení
	Přihlášení pomocí NFC token	Povolit nebo zakázat přihlášení pomocí NFC
	Přihlášení pomocí USB	Povolit nebo zakázat přihlášení pomocí USB
	Automatické přihlášení při spuštění systému	Automatické přihlášení při spuštění stroje, přihlášení není nutné
Role  str. 117		
	Vývojář	Posuvný regulátor aktivní/ neaktivní, pro přiřazení role

Ikona	Nastavení	Vysvětlení
	<i>Technik</i>	Posuvný regulátor aktivní/ neaktivní, pro přiřazení role
	<i>Seřizovač</i>	Posuvný regulátor aktivní/ neaktivní, pro přiřazení role
	<i>Uživatel</i>	Posuvný regulátor aktivní/ neaktivní, pro přiřazení role



Informace

Jako *Default Technician* je možné zadávat role až po *Technician*. Toto nastavení je možné přizpůsobit v oprávněních rolí (📖 str. 117).

6.4 Provozní režimy softwaru

Software ovládacího panelu umožňuje různé provozní režimy:

• Ruční režim

Manuální režim je nejjednodušší provozní režim. Neexistují v něm žádné programy švů / programy a žádná zadání pro jednotlivé části švu.

Změny tlaku šicí patky, výšky zdvihu, délky stehu, napnutí horní nitě a spínání dalších funkcí se vždy projeví okamžitě.

Všechny důležité parametry švů lze během šití měnit manuálně.

• Automatický režim

V automatickém režimu se šijí setupy (programy švů sestávající z pouhé jedné části švu) nebo komplexní programy švů (sestavující ze 2 nebo více částí švů).

Programy švů jsou rozdělené do jednotlivých částí švů, k nimž jsou přiřazeny individuální parametry jako délka stehu, napnutí horní nitě atd.

• Programování

Režim programování umožňuje rychlé a jednoduché vytváření, úpravu nebo vymazání nových programů švů.

Jednotlivé režimy a jejich používání podrobně vysvětlujeme níže.

6.5 Používání manuálního režimu

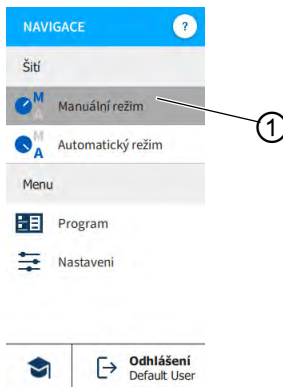
V manuálním režimu nejsou uloženy žádné programy, všechny parametry se mohou využívat variabilně.



Takto se dostanete do manuálního režimu:

1. Stiskněte symbol  pro navigaci.
- ☞ Otevře se rozhraní pro navigaci.

Obr. 65: Používání manuálního režimu



(1) - Manuální režim

2. Stiskněte *Manuální režim* (1).
- ☞ Zobrazí se obrazovka manuálního režimu.

6.5.1 Uspořádání ovládací obrazovky

Uspořádání tlačítek a vzhled stavové lišty je možné v manuálním režimu individuálně upravit.

Uspořádání tlačítek na hlavní obrazovce

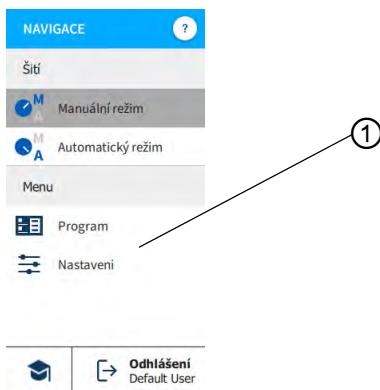
Hlavní obrazovku tvoří tři strany, které je možné individuálně upravit.



Takto upravíte tlačítka na hlavní obrazovce:

1. Stiskněte symbol  pro navigaci.
- ☞ Otevře se rozhraní pro navigaci.

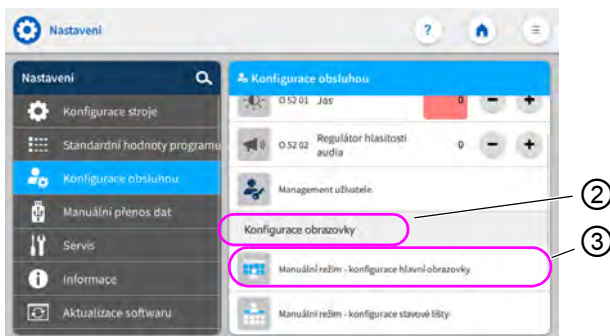
Obr. 66: Uspořádání ovládací obrazovky (1)



(1) - Nastavení

2. Stiskněte *Nastavení* (1).
- ☞ Otevře se nastavení.

Obr. 67: Uspořádání ovládací obrazovky (2)



(2) - Konfigurace obrazovky

(3) - Konfigurace hlavní obrazovky

3. V konfiguraci obrazovky (2) stiskněte **Manuální režim – konfigurace hlavní obrazovky** (3).

↗ Otevře se obrazovka konfigurace hlavní obrazovky.

Obr. 68: Uspořádání ovládací obrazovky (3)



4. Stiskněte požadované tlačítko, držte je stisknuté a přetáhněte do rastru, nebo je stejným způsobem přetáhněte z rastru ven.
5. Přes  se vrátíte do nastavení nebo přes  se vrátíte do manuálního režimu.

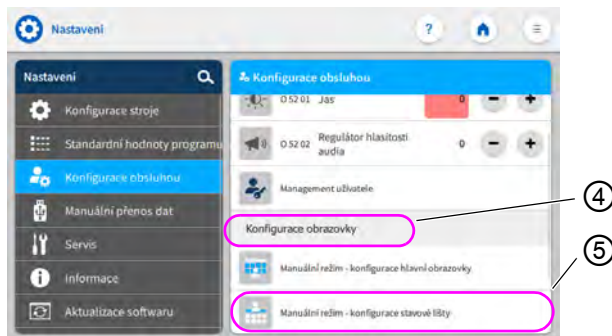
Prizpůsobení informací ve stavové liště



Takto přizpůsobíte vzhled stavové lišty:

1. Přejděte do *Nastavení* (viz výše).

Obr. 69: Uspořádání ovládací obrazovky (4)



(4) - Konfigurace obrazovky

(5) - Konfigurace stavové lišty

2. V konfiguraci obrazovky (4) stiskněte *Manuální režim - konfigurace stavové lišty* (5).

↗ Otevře se obrazovka konfigurace stavové lišty.

Obr. 70: Uspořádání ovládací obrazovky (5)

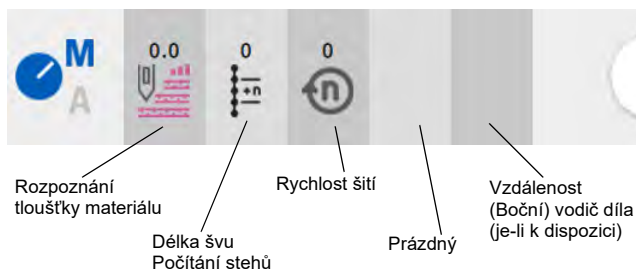


3. Stiskněte požadované tlačítko, drže je stisknuté a přetáhněte do stavové lišty, nebo je stejným způsobem přetáhněte ze stavové lišty ven.

4. Přes  se vrátíte do nastavení nebo přes  se vrátíte do manuálního režimu.

Standardní nastavení stavové lišty

Obr. 71: Standardní stavová lišta



6.5.2 Nastavení parametrů



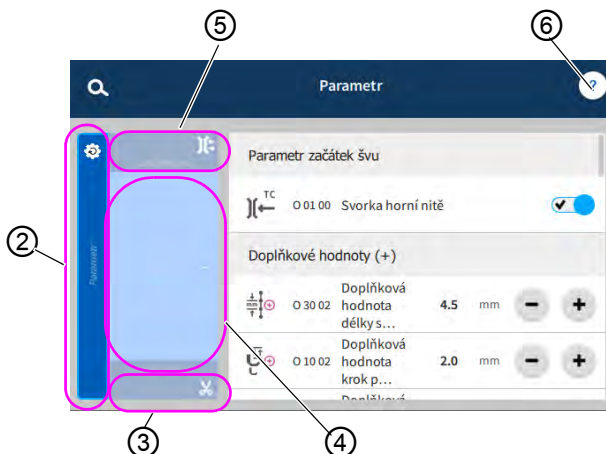
V manuálním režimu je možné nastavovat různé parametry. V dalším textu jsou vysvětleny funkce a účinky parametrů.



Takto se dostanete do nastavení parametrů:

1. Stiskněte symbol  pro parametry.
- ☞ Otevře se obrazovka pro navigaci.

Obr. 72: Nastavení parametrů



- | | |
|-----------------------------------|----------------------------------|
| (1) - Vyhledávání | (4) - Parametry segmentu |
| (2) - Parametry pro více segmentů | (5) - Parametry začátek segmentu |
| (3) - Parametry konec segmentu | (6) - Kontextová nápověda |

6.5.3 Nastavení parametrů pro více segmentů

Možnosti nastavení parametrů platných pro více segmentů jsou velmi široké. Všechny možnosti jsou uvedeny v následující tabulce.

Nastavení, která jsou složitější a vyžadují podrobnější výklad, jsou obšírněji popsána pod tabulkou.

Ikona	Parametr	Nastavení
Doplňkové hodnoty (+)		
	Doplňková hodnota délky stehu (+) 2. hodnota délky stehu se může zapnout tlačítkem na tlačítkovém panelu nebo tlačítkem na ovládacím panelu.	Rozsah hodnot 00,0 až 12,0 (podle šicího zařízení a podtřídy)
	Doplňková hodnota kroku patek (+) 2. hodnota kroku patek se může zapnout tlačítkem na tlačítkovém panelu nebo kolenovým přepínačem nebo tlačítkem na ovládacím panelu.	Rozsah hodnot 05,0 až 09,0 [mm]

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Doplňková hodnota napnutí horní nitě (+)</i> 2. hodnota napnutí horní nitě se může zapnout tlačítkem na tlačítkovém panelu nebo tlačítkem na ovládacím panelu.	Rozsah hodnot 01 až 99
	<i>Vzdálenost hrany (2. hodnota)</i> 2. vzdálenost motoricky poháněného (bočního) vodiče díla vůči jehle (při zohlednění definované bezpečnostní vzdálenosti od patek).	Rozsah hodnot 8.0 až 45.0
Hlavní parametry		
	<i>Režim Kontrola cívek</i>	(viz  str. 133)
	<i>Poloha zaměřovacího stehu</i> Pro přesné polohování šitého materiálu při zahájení šití lze přizpůsobit vzdálenost jehly od šitého materiálu. Zadaná hodnota odpovídá počtu stupňů na ručním kole.	Rozsah hodnot 000–359 [°]
	<i>Vzdálenost hrany</i> Vzdálenost motoricky poháněného (bočního) vodiče díla vůči jehle (při zohlednění definované bezpečnostní vzdálenosti od patek).	Rozsah hodnot 8.0 až 45.0
Korekce vlivu rychlosti		
	<i>Korekce vlivu rychlosti</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp (viz  str. 135)
	<i>Délka stehu</i>	V závislosti na otáčkách se délka stehu mění jen nepatrně. Proto lze délku stehu softwarově přizpůsobit různým otáčkám.

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Napnutí horní nitě</i>	V závislosti na otáčkách lze napnutí horní nitě softwarově přizpůsobit různým otáčkám.
	<i>Přítlak patky</i>	V závislosti na otáčkách lze přítlak patky softwarově přizpůsobit různým otáčkám.
Rozpoznání tloušťky materiálu		
	<i>Rozpoznání tloušťky materiálu</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp (viz  str. 139)
	<i>Krok patek</i>	Krok patek lze softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.
	<i>Délka stehu</i>	V závislosti na tloušťce materiálu se délka stehu mění jen nepatrně. Proto lze délku stehu softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.
	<i>Napnutí horní nitě</i>	V závislosti na tloušťce materiálu lze napnutí horní nitě softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.
	<i>Přítlak patky</i>	Přítlak patky lze softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Max. rychlost šití</i>	Maximální rychlost šití lze softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.
Výstup		
	<i>Výstup 1–16</i>	(viz  str. 143)

6.5.3.1 Nastavení parametru *Kontrola cívek*



Množství zbývajících nitě na cívce lze opticky nebo softwarově kontrolovat nastavením tohoto parametru.

Položka menu	Možnost nastavení 1	Možnost nastavení 2
Vyp		
Optika Režim optiky lze použít pouze za předpokladu, že je na stroji namontované hlídání vyšití spodní nitě jako doplňková výbava. V režimu optiky se provádí optická kontrola cívky.	Zastavení šití  Zastavení šití a hlášení na displeji, jakmile je cívka rozpoznána jako téměř prázdná. Není-li tento parametr aktivovaný, před prázdnou cívkou varují pouze LED kontrolky na rameni stroje.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	Přítlačná patka dole 	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	t ofuku  Doba, po kterou je čochka ofukována stlačeným vzduchem. Proces probíhá současně s odstřížením nitě.	Rozsah hodnot 0000–5000 [ms]

Položka menu	Možnost nastavení 1	Možnost nastavení 2
<i>Software / počítání stehů</i> V softwarovém režimu probíhá softwarově řízená kontrola cívky, která je založená na počtu ušitých stehů.	<i>Výběr počítadla stehů</i>  A-D Σ Lze založit 4 různá počítadla. Pro každé počítadlo si můžete nastavit následující 3 podpoložky.	Rozsah hodnot A/B/C/D
	<i>Hodnota počítadla</i>  Σ:0000 Kapacita cívky (počet stehů). Jedná se o velmi variabilní hodnotu, která závisí na velikosti cívky a tloušťce nitě.	Rozsah hodnot 00000 až 99999
	<i>Zastavení šití</i>  Zastavení šití a hlášení na displeji, jakmile je cívka rozpoznána jako téměř prázdná. Není-li tento parametr aktivovaný, před prázdnou cívku varují pouze LED kontrolky na rameni stroje.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Přítlačná patka dole</i>  	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Potřebný reset</i>  V šití lze pokračovat až po výměně cívky a potvrzení hlášení na ovládacím panelu.	Rozsah hodnot Zap/Vyp

6.5.3.2 Nastavení parametru *Korekce vlivu rychlosti*



Na některé parametry působí při vysokých otáčkách příslušné fyzikální vlivy. Abychom tomuto působení mohli čelit a dosahovali konstantně dobrého výsledku šití i při vysokých otáčkách, můžeme nastavit korekční faktory v závislosti na otáčkách.

Přehled režimů nastavení

Korekci působení vysokých otáček rozpoznávají různé režimy a v závislosti na nastavení na ni odpovídajícím způsobem reagují. Tuto obecnou zásadu lze přenést na následující specifické parametry.

Režim nastavení	Popis
<i>Lineární</i>	Při lineárním nastavení se velikost parametru se stoupajícími otáčkami rovnoměrně zvyšuje nebo snižuje. Zvyšování/snižování parametru přitom závisí na stanovených mezních hodnotách minimálních a maximálních otáček.
<i>2. Zap/Vyp</i>	Dojde-li k překročení určité rychlosti, zapne se 2. hodnota parametru. Pokud naopak není dosaženo otáček, nastaví se parametr na základní hodnotu.
<i>2. Zap</i>	Dojde-li k překročení určité rychlosti, zapne se 2. hodnota parametru. Pokud naopak není dosaženo otáček, NENASTAVÍ se parametr na základní hodnotu. Základní hodnota parametru se obnoví až po dokončení švu odstřížením nitě.


Možnosti nastavení parametru *Délka stehu*

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
<i>Linearní</i>	<i>Délka stehu</i> Rozsah hodnot –50 až 50 [%]	Maximální změna délky stehu, jíž má být dosaženo při horní mezní hodnotě otáček.
	<i>Min. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Otáčky, při nichž má začít zvyšování/snižování délky stehu.
	<i>Max. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Otáčky, do nichž má probíhat zvyšování/snižování délky stehu.
<i>2. ZapVyp</i>	<i>Min. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Rychlost, od níž se má použít 2. délka stehu.
<i>2. Zap</i>	<i>Min. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Rychlost, od níž se má použít 2. délka stehu.



Možnosti nastavení parametru *Napnutí horní nitě*

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
<i>Linearní</i>	<i>Napnutí horní nitě</i> Rozsah hodnot 00 až 99	Maximální změna napnutí horní nitě, již má být dosaženo při horní mezní hodnotě otáček.
	<i>Min. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Otáčky, při nichž má začít zvyšování napnutí horní nitě.
	<i>Max. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Otáčky, do nichž má probíhat zvyšování napnutí horní nitě.
<i>2. ZapVyp</i>	<i>Min. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Rychlost, od níž se má použít 2. napnutí horní nitě.
<i>2. Zap</i>	<i>Min. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Rychlost, od níž se má použít 2. napnutí horní nitě.


Možnosti nastavení parametru *Přítlak patky*

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
<i>Lineární</i>	<i>Přítlak patky</i> Rozsah hodnot 00 až 20	Maximální přítlak patky, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě otáček.
	<i>Min. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Otáčky, při nichž má začít zvyšování přítlaku patky.
	<i>Max. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Otáčky, do nichž má probíhat zvyšování přítlaku patky.

6.5.3.3 Nastavení parametru *Rozpoznání tloušťky materiálu*



Aby bylo dosaženo konstantně dobrého výsledku šití i při různých tloušťkách materiálu, lze některé parametry přizpůsobit specificky pro určité tloušťky materiálu.

Přehled režimů nastavení

Tloušťku materiálu rozpoznávají různé režimy a v závislosti na nastavení na ni odpovídajícím způsobem reagují. Tuto obecnou zásadu lze přenést na následující specifické parametry.

Režim nastavení	Popis
<i>Linearní</i>	Při lineárním nastavení se velikost parametru se stoupající tloušťkou materiálu rovnoměrně zvyšuje nebo snižuje. Zvyšování/snižování parametru přitom závisí na stanovených mezních hodnotách minimální a maximální tloušťky materiálu.
<i>2. ZapVyp</i>	Dojde-li k překročení určité tloušťky materiálu, zapne se 2. hodnota parametru. Pokud naopak není dosaženo tloušťky materiálu, nastaví se parametr na základní hodnotu.
<i>2. Zap</i>	Dojde-li k překročení určité tloušťky materiálu, zapne se 2. hodnota parametru. Pokud opět není dosaženo tloušťky materiálu, NENASTAVÍ se parametr na základní hodnotu. Základní hodnota parametru se obnoví až po dokončení švu odstřižením nitě.


Možnosti nastavení parametru *Krok patek*

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
<i>Linearní</i>	<i>Krok patek</i> Rozsah hodnot 00–09 [mm]	Maximální krok patek, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování kroku patek.
	<i>Max. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování kroku patek.
<i>2. ZapVyp</i>	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. výška kroku patek
<i>2. Zap</i>	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. výška kroku patek



Možnosti nastavení parametru *Délka stehu*

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
<i>Linearní</i>	<i>Délka stehu</i> Rozsah hodnot –50 až 50 [%]	Maximální změna délky stehu, již má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování/ snižování délky stehu.
	<i>Max. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování/ snižování délky stehu.
<i>2. ZapVyp</i>	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. délka stehu.
<i>2. Zap</i>	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. délka stehu.


Možnosti nastavení parametru *Napnutí horní nitě*

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
<i>Linearní</i>	<i>Napnutí horní nitě</i> Rozsah hodnot 00 až 99	Maximální napnutí horní nitě, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování napnutí horní nitě.
	<i>Max. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování napnutí horní nitě.
<i>2. ZapVyp</i>	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. napnutí horní nitě.
<i>2. Zap</i>	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. napnutí horní nitě.


Možnosti nastavení parametru *Přítlak patky*

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
<i>Linearní</i>	<i>Přítlak patky</i> Rozsah hodnot 00 až 20	Maximální přítlak patky, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování přítlaku patky.
	<i>Max. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování přítlaku patky.



Možnosti nastavení parametru *Max. rychlost šití*

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
<i>Linearní</i>	<i>Max. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000 až 4000	Maximální rychlost šití, již má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování rychlosti šití.
	<i>Max. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování rychlosti šití.

6.5.3.4 Nastavení parametru Výstupy (Výstup)



U tohoto parametru se jedná o virtuální výstupy, které lze obsadit dle specifikace zákazníka. Tyto výstupy je možné použít, pokud specifické aplikace zákazníka vyžadují signál z řídicí skříně stroje.

Tento parametr lze použít jen v případě, že se na úrovni technika přiřadí virtuální výstupy k fyzickému výstupu. K tomuto účelu se musí na úrovni technika nakonfigurovat parametr *Konfigurace doplňkových VST/VÝST*, detaily jsou vysvětleny v  servisním návodu.

6.5.4 Nastavení parametru *Začátek segmentu*

Možnosti nastavení parametrů na začátku segmentu jsou velmi široké. Všechny možnosti jsou uvedeny v následující tabulce.

Nastavení, která jsou složitější a vyžadují podrobnější výklad, jsou obsáhleji popsána pod tabulkou..

Ikona	Parametr	Nastavení
Parametr Začátek švu		
	<i>Svorka horní nitě</i> Svorka horní nitě se při 1. stehu švu zavře, aby horní nit ležela na spodní straně šitého materiálu.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
Nastavení počátečního zapoštění		
	<i>Zapoštění na začátku švu</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Počet zpětných stehů</i>	Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Počet dopředných stehů</i>	Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Počet dílčích úseků zapoštění</i> Zapoštění se vždy skládá z více dílčích úseků. Dojde-li ke změně směru šití, začne nový dílčí úsek. V tomto podmenu si můžete nastavit počet dílčích úseků zapoštění.	Rozsah hodnot 01 až 99
	<i>Čekací doba v místě obratu</i> Zde se nastavuje čekací doba v místě obratu (například při změně směru šití). Krátká čekací doba v rozsahu milisekund má zajistit konstantní kvalitu švu (ozdobného zapoštění).	Rozsah hodnot 0000–1000 [ms]

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Standardní hodnota délky stehu</i> Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapošíť použita stejná délka stehu, jaká byla nastavena v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.	Zap/Vyp
		<i>Délka stehu u dopředných stehů</i> Rozsah hodnot 01,0 až 12,0 [mm] (podle podtřídy)
		<i>Délka stehu u zpětných stehů</i> Rozsah hodnot 01,0 až 12,0 [mm] (podle podtřídy)
	<i>Rychlost šití při zapošívání</i>	Rozsah hodnot 0000 až 2000
	<i>Jednotlivé stehy prostřednictvím pedálu</i> Je-li tato funkce aktivovaná, lze ušít každý steh zapošít samostatně sešlápnutím pedálu. Použití této funkce má smysl, máte-li nastaveny velmi nízké otáčky pro zapošít.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Standardní hodnota napnutí horní nitě</i> Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapošít použito stejné napnutí horní nitě, jaké bylo nastaveno v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Zapošíť před zapošítím</i> Aby bylo zajištěno bezpečné zahájení šití a úplné počáteční zapošít, lze před počáteční zapošít předřadit ještě dodatečné zapošít. Lze zvolit pouze počet dopředných a zpětných stehů. Délku stehu nelze individuálně nastavit – odpovídá délce stehu normálního počátečního zapošít.	Zap/Vyp
		<i>Počet zpětných stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
		<i>Počet dopředných stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
		<i>Počet dílčích úseků zapošít</i> Rozsah hodnot 01 až 10

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>První dílčí úsek zapošívání</i> 1. dílčí úsek zapošít lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny následující dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení počátečního zapošítí.	Zap/Vyp
		<i>Počet stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Poslední dílčí úsek zapošívání</i> Poslední dílčí úsek zapošít lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny předchozí dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení koncového zapošítí.	Zap/Vyp
		<i>Počet stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Obrácení zapošívání</i> Za normálních okolností začíná zapošít v závislosti na počtu dílčích úseků ve směru šití (vpřed – sudý počet dílčích úseků) nebo proti směru šití (zpět – lichý počet dílčích úseků). Nastavením tohoto parametru lze směr šití zapošítí obrátit.	Rozsah hodnot Zap/Vyp

6.5.5 Nastavení parametru *Segment*

Možnosti nastavení parametrů v segmentu jsou velmi široké. Všechny možnosti jsou uvedeny v následující tabulce.

Nastavení, která jsou složitější a vyžadují podrobnější výklad, jsou obsáhleji popsána pod tabulkou.

Ikona	Parametr	Nastavení
Parametry švu		
	<i>Délka stehu</i>	Rozsah hodnot 00,0 až 12,0 [mm] (v závislosti na šicím zařízení a podtřídě)
	<i>Napnutí horní nitě</i>	Rozsah hodnot 01 až 99
	<i>Přítlak patky</i>	Rozsah hodnot 01 až 20
	<i>Krok patek</i>	Rozsah hodnot 1,0 až 9,0 [mm]
	<i>Max. rychlost šití</i> Na tomto místě lze snížit maximální rychlost šití. Hodnotu pro maximální otáčky rychlosti šití lze zadat na úrovni technika v softwaru.	Rozsah hodnot 0050–3800 [rpm] (podle podtřídy)
	<i>Zvednutí přítlačné patky po zastavení šití</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Vyšší zvednutí přítlačné patky při Zastavení šití</i>	Rozsah hodnot 00 až 20 [mm] (podle podtřídy)
	<i>Světelná závora</i> (volitelná doplňková výbava) Světelná závora rozpoznává začátek materiálu nebo konec materiálu. Po rozpoznání signálu lze automaticky pokračovat v šití se specificky nastavitelnými parametry.	Rozsah hodnot Zap/Vyp (viz  str. 178)

6.5.6 Nastavení parametru *Konec segmentu*

Možnosti nastavení parametrů na konci segmentu jsou velmi široké. Všechny možnosti jsou uvedeny v následující tabulce.

Nastavení, která jsou složitější a vyžadují podrobnější výklad, jsou obšírněji popsána pod tabulkou.

Ikona	Parametr	Nastavení
Parametry pro konec švu		
	<i>Zdvih přitlačné patky po odstřihnutí nitě</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Vyšší zdvih přitlačné patky po odstřihnutí nitě</i>	Rozsah hodnot 00 až 20 [mm] (podle podtřídy)
	<i>Odstřih nitě</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp
Parametry koncového zapožití		
	<i>Zapožití na konci švu</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Počet zpětných stehů</i>	Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Počet dopředných stehů</i>	Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Počet dílčích úseků zapožití</i> Zapožití se vždy skládá z více dílčích úseků. Dojde-li ke změně směru šití, začne nový dílčí úsek. V tomto podmenu si můžete nastavit počet dílčích úseků zapožití.	Rozsah hodnot 01 až 99

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Čekací doba v místě obratu</i> Zde se nastavuje čekací doba v místě obratu (například při změně směru šití). Krátká čekací doba v rozsahu milisekund má zajistit konstantní kvalitu švu (ozdobného zapoštění).	Rozsah hodnot 0000–1000 [ms]
	<i>Standardní hodnota délky stehu</i> Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapoštění použita stejná délka stehu, jaká byla nastavena v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.	Zap/Vyp
		<i>Délka stehu u dopředných stehů</i> Rozsah hodnot 01,0 až 12,0 [mm] (podle podtřídy)
		<i>Délka stehu u zpětných stehů</i> Rozsah hodnot 01,0 až 12,0 [mm] (podle podtřídy)
	<i>Rychlost šití při zapošívání</i>	Rozsah hodnot 0000 až 2000
	<i>Jednotlivé stehy prostřednictvím pedálu</i> Je-li tato funkce aktivovaná, lze ušít každý steh zapoštění samostatně sešlápnutím pedálu. Použití této funkce má smysl, máte-li nastaveny velmi nízké otáčky pro zapoštění.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Standardní hodnota napnutí horní nitě</i> Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapoštění použito stejné napnutí horní nitě, jaké bylo nastaveno v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.	Rozsah hodnot Zap/Vyp

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Zapošití před zapožitím</i> Aby bylo zajištěno bezpečné zahájení šití a úplné počáteční zapožití, lze před počáteční zapožití předřadit ještě dodatečné zapožití. Lze zvolit pouze počet dopředných a zpětných stehů. Délku stehu nelze individuálně nastavit – odpovídá délce stehu normálního počátečního zapožití.	Zap/Vyp
		<i>Počet zpětných stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
		<i>Počet dopředných stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
		<i>Počet dílčích úseků zapožití</i> Rozsah hodnot 01 až 10
	<i>První dílčí úsek zapošívání</i> První dílčí úsek zapožití lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny následující dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení počátečního zapožití.	Zap/Vyp <i>Počet stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Poslední dílčí úsek zapošívání</i> Poslední dílčí úsek zapožití lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny předchozí dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení koncového zapožití.	Zap/Vyp <i>Počet stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Obrácení zapošívání</i> Za normálních okolností začíná zapožití v závislosti na počtu dílčích úseků ve směru šití (vpřed – sudý počet dílčích úseků) nebo proti směru šití (zpět – lichý počet dílčích úseků). Nastavením tohoto parametru lze směr šití zapožití obrátit.	Rozsah hodnot Zap/Vyp

6.6 Používání automatického režimu

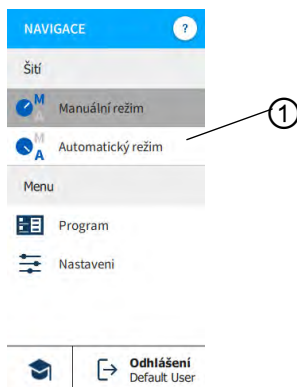
Automatický režim zahrnuje všechny uložené programy.



Takto se dostanete do automatického režimu:

1. Stiskněte symbol  pro navigaci.
- ↳ Otevře se rozhraní pro navigaci.

Obr. 73: Používání automatického režimu (1)

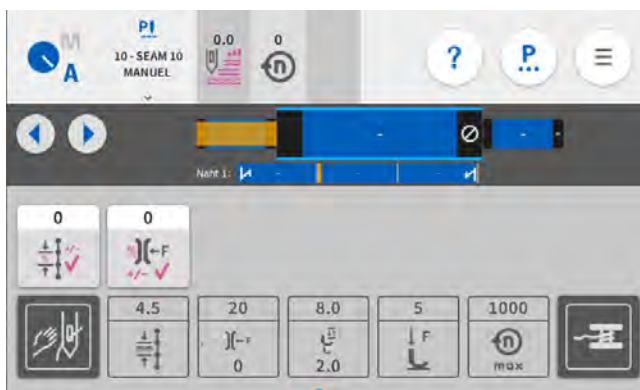


(1) - Automatický režim

2. Stiskněte *Automatický režim* (1).
- ↳ Zobrazí se obrazovka automatického režimu.
Načte se naposledy zvolený program.

Podle programu se pod horní lištou zobrazí různá tlačítka a informace:

Obr. 74: Používání automatického režimu (2)



Vysvětlení ikon/symbolů v automatickém režimu:

Symbol/ikona	Význam
	Zvolený program
	Krok vpřed nebo vzad ve švech/segmentech – i během šití
X	Přerušení programu šití
	Šev/segment s informacemi o nastavení na začátku švu, ve švu a na konci švu
	Zobrazení celého programu se švy a segmenty
	Korekční faktory, které se mohou upravit ještě během švu.
	Tlačítka s šedým pozadím pro informaci o nastavených parametrech je možné přizpůsobit v Programování (📖 str. 155).
	Tmavě šedá tlačítka lze aktivovat nebo deaktivovat. Která tlačítka budou viditelná, je možné určit v Programování (📖 str. 155).

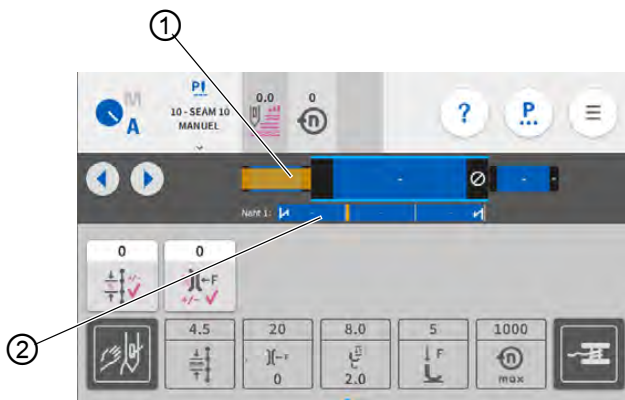
6.6.1 Šití v automatickém režimu



V automatickém režimu šijte takto:

1. Zvolte program.
 2. Sešlápněte pedál dopředu a šijte.
- 👉 Na ovládacím panelu je možné vidět:

Obr. 75: Šití v automatickém režimu



(1) - Postup v segmentu

(2) - Postup v programu

Možné akce během šití

Následující tabulka objasňuje funkce, které mohou být prováděny během šití.

Tlačítko/pedál	Funkce
	Krok vpřed nebo vzad ve švech/segmentech
Sešlápněte pedál napůl směrem zpět.	Zvedněte patku.
Pedál sešlápněte úplně zpět nebo zrušte pomocí X.	Odstřížení nitě, resp. přerušení programu. Program se zastaví v bodě odstřížení nitě.

6.6.2 Přerušení programu v automatickém režimu



Takto přerušíte program v automatickém režimu:

1. Pedál plně sešlápněte směrem zpět.
↳ Program se přeruší a nit se odstřihne. Stroj si pamatuje, na které místě byl program přerušen a po opětovném zahájení šití pokračuje od tohoto místa.
2. Chcete-li program zrušit úplně, sešlápněte pedál ještě jednou plně směrem zpět.
↳ Program je zrušený, po opětovném zahájení šití začne stroj šít první část švu podle programu.



Důležité

Zrušení pomocí pedálu funguje pouze tehdy, když na úrovni technika v programu standardních hodnot NENÍ aktivní parametr změna segmentu pomocí pedálu.

Pokud je parametr aktivní, může být program zrušen na ovládacím panelu pomocí křížku.

6.7 Používání režimu programování



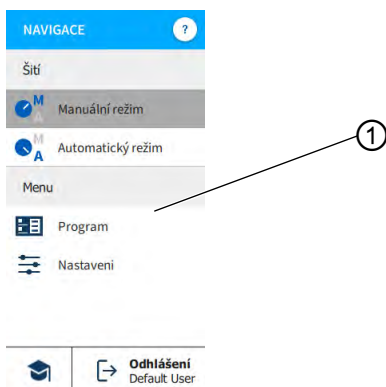
V režimu programování je možné programy kopírovat, nově vytvářet a upravovat.



Takto se dostanete do programovacího režimu:

1. Stiskněte symbol  pro navigaci.
↳ Otevře se rozhraní pro navigaci.

Obr. 76: Používání režimu programování (1)

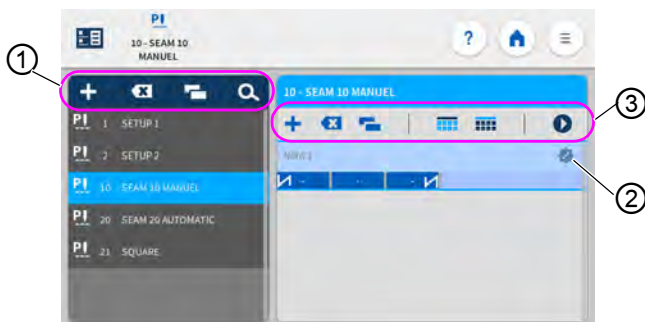


(1) - Režim programování

2. Stiskněte Programování.

☞ Otevře se obrazovka režimu programování.

Obr. 77: Používání režimu programování (2)



(1) - Správa programů

(2) - Úprava švů/segmentů

(3) - Správa švů/segmentů

6.7.1 Správa programů

Programy je možné vytvářet, mazat a kopírovat. Správa se provádí snadno pomocí níže uvedených tlačítek.

	Vytvoření nového programu
	Vymazání označeného programu
	Kopírování a přidávání programu
	Vyhledávání podle názvu programu

6.7.2 Správa švů

Švy je možné vytvářet, mazat a kopírovat. Kromě toho lze tlačítka přidávat na hlavní obrazovku nebo stavovou lištu. Správa se provádí snadno pomocí níže uvedených tlačítek.

Nastavení ve vybraném programu (úprava švu)	
	Přidání švu
	Vymazání švu
	Kopírování a přidávání švu
	Přidávání tlačítek na hlavní obrazovku programu (rastr) viz  str. 125.
	Přidávání informací na stavovou lištu programu viz  str. 125.
	Opuštění programování/editace a přechod na začátek programu (do automatického režimu)

6.7.3 Úprava segmentů jednoho švu

V této oblasti lze nastavovat parametry pro aktuální šev.



Takto upravíte segmenty švu:

1. Stiskněte požadovaný šev.

↳ Šev se zvýrazní modře.

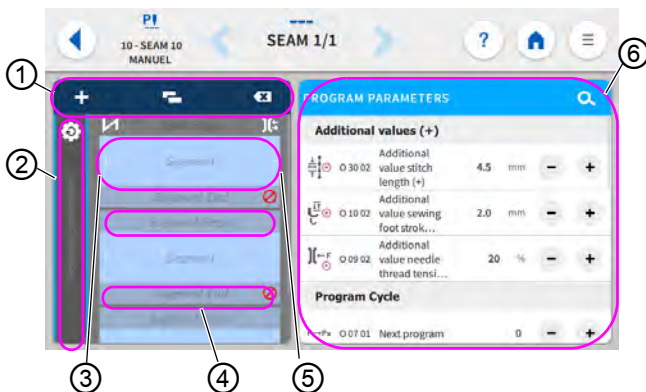
Obr. 78: Úprava segmentů jednoho švu (1)



2. Stiskněte symbol .

↳ Otevře se obrazovka pro nastavení parametrů.

Obr. 79: Úprava segmentů jednoho švu (2)



(1) - Správa segmentů

(2) - Parametry pro více segmentů

(3) - Parametry segmentu

(4) - Parametry konec segmentu/
konec švu

(5) - Parametry začátek segmentu/
začátek švu

(6) - Seznam nastavitelných
parametrů

6.7.4 Správa segmentů

Segmenty je možné vytvářet, mazat a kopírovat. Správa se provádí snadno pomocí níže uvedených tlačítek.

Úprava segmentů	
	Přidání segmentu
	Vymazání segmentu
	Kopírování a přidávání segmentu

6.7.5 Nastavení parametrů programu

Možnosti nastavení parametrů pro segmenty jsou velmi široké. Všechny možnosti jsou uvedeny v následující tabulce.

Nastavení, která jsou složitější a vyžadují podrobnější výklad, jsou obšírněji popsána pod tabulkou.

Ikona	Parametr	Nastavení
Doplňkové hodnoty (+)		
	<i>Doplňková hodnota délky stehu (+)</i> 2. hodnota délky stehu se může zapnout tlačítkem na tlačítkovém panelu nebo tlačítkem na ovládacím panelu.	Rozsah hodnot 00,0 až 12,0 (podle šicího zařízení a podtřídy)
	<i>Doplňková hodnota kroku patek (+)</i> 2. hodnota kroku patek se může zapnout tlačítkem na tlačítkovém panelu nebo kolenovým přepínačem nebo tlačítkem na ovládacím panelu.	Rozsah hodnot 05,0 až 09,0 [mm]
	<i>Doplňková hodnota napnutí horní nitě (+)</i> 2. hodnota napnutí horní nitě se může zapnout tlačítkem na tlačítkovém panelu nebo tlačítkem na ovládacím panelu.	Rozsah hodnot 01 až 99

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Vzdálenost hrany (2. hodnota)</i> 2. hodnota vzdálenosti hrany se může zapnout tlačítkem na tlačítkovém panelu nebo tlačítkem na ovládacím panelu.	Rozsah hodnot 01,0 až 45,0 [mm]
Programová smyčka		
$P \rightarrow P_x$	<i>Následující program švů</i> Je možné určit, který program bude následovat. Zadání pomocí čísla programu.	
	<i>Programová smyčka</i> Program se provádí jako smyčka, což je účelné například u švů s ozdobným stehem. Zvolí se počáteční segment a koncový segment z programu a určí se, jak často se mají zvolené segmenty šít.	Zap/Vyp
		<i>Počáteční segment</i> Rozsah hodnot 00 až 30 (0 = smyčka probíhá od prvního segmentu)
		<i>Koncový segment</i> Rozsah hodnot 00 až 30 (0 = smyčka probíhá do posledního segmentu)
		<i>Opakování</i> Rozsah hodnot 00 až 99 (0 = smyčka probíhá do manuálního přepnutí na další segment)
Hlavní parametry		
	<i>Svorka horní nitě</i> Svorka horní nitě se při 1. stehu švu zavře, aby horní nit ležela na spodní straně šitého materiálu.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Režim Kontrola cívek</i>	(viz  str. 163)

Ikona	Parametr	Nastavení
 0000	<i>Režim počítadlo</i> Počítadlo kusů za den lze nastavit, zda má přičítat, nebo odečítat.	Vypnuto/sestupně/vzestupně
		Reset Je-li počítadlo kusů za den aktivované, je třeba ho po zadání hodnoty vynulovat, aby počítalo správně.
	<i>Poloha zaměřovacího stehu</i> Pro přesné polohování šitého materiálu při zahájení šití lze přizpůsobit vzdálenost jehly od šitého materiálu. Zadaná hodnota odpovídá počtu stupňů na ručním kole.	000–359 [°]
Korekce vlivu rychlosti		
	<i>Korekce vlivu rychlosti</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp (viz  str. 165)
	<i>Délka stehu</i>	V závislosti na otáčkách se délka stehu mění jen nepatrně. Proto lze délku stehu softwarově přizpůsobit různým otáčkám.
	<i>Napnutí horní nitě</i>	V závislosti na otáčkách lze napnutí horní nitě softwarově přizpůsobit různým otáčkám.
	<i>Přítlak patky</i>	V závislosti na otáčkách lze přítlak patky softwarově přizpůsobit různým otáčkám.
Rozpoznání tloušťky materiálu		
	<i>Rozpoznání tloušťky materiálu</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp (viz  str. 169)
	<i>Krok patek</i>	Krok patek lze softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Délka stehu</i>	V závislosti na tloušťce materiálu se délka stehu mění jen nepatrně. Proto lze délku stehu softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.
	<i>Napnutí horní nitě</i>	V závislosti na tloušťce materiálu lze napnutí horní nitě softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.
	<i>Přítlak patky</i>	Přítlak patky lze softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.
	<i>Max. rychlost šití</i>	Maximální rychlost šití lze softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.



6.7.5.1 Nastavení parametru *Kontrola cívek*



Množství zbývajících nitě na cívce lze opticky nebo softwarově kontrolovat nastavením tohoto parametru.

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
Vyp		
<i>Optika</i> Režim monitorování lze použít pouze za předpokladu, že je na stroji namontované hlídání vyšití spodní nitě jako doplňková výbava. V režimu monitorování se provádí optická kontrola cívky.	<i>Zastavení šití</i>   Zastavení šití a hlášení na displeji, jakmile je cívka rozpoznána jako téměř prázdná. Není-li tento parametr aktivovaný, před prázdnou cívku varují pouze LED kontrolky na rameni stroje.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Přítlačná patka dole</i> 	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>t ofuku</i>   Doba, po kterou je čochka ofukována stlačeným vzduchem. Proces probíhá současně s odstřižením nitě.	Rozsah hodnot 0000–5000 [ms]

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
<i>Software / počítání stehů</i> V softwarovém režimu probíhá softwarově řízená kontrola cívky, která je založená na počtu ušitých stehů.	<i>Výběr počítadla stehů</i>  A-D Σ Lze založit 4 různá počítadla. Pro každé počítadlo si můžete nastavit následující 3 podpoložky.	Rozsah hodnot A/B/C/D
	<i>Hodnota počítadla</i>  Σ:0000 Kapacita cívky (počet stehů). Jedná se o velmi variabilní hodnotu, která závisí na velikosti cívky a tloušťce nitě.	Rozsah hodnot 00000 až 99999
	<i>Zastavení šití</i>   Zastavení šití a hlášení na displeji, jakmile je cívka rozpoznána jako téměř prázdná. Není-li tento parametr aktivovaný, před prázdnou cívkou varují pouze LED kontrolky na rameni stroje.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Přítlačná patka dole</i>  	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Potřebný reset</i>  Σ ↺ V šití lze pokračovat až po výměně cívky a potvrzení hlášení na ovládacím panelu.	Rozsah hodnot Zap/Vyp



6.7.5.2 Nastavení parametru *Korekce vlivu rychlosti*

Na některé parametry působí při vysokých otáčkách příslušné fyzikální vlivy. Abychom tomuto působení mohli čelit a dosahovali konstantně dobrého výsledku šití i při vysokých otáčkách, můžeme nastavit korekční faktory v závislosti na otáčkách.

Přehled režimů nastavení

Korekci působení vysokých otáček rozpoznávají různé režimy a v závislosti na nastavení na ni odpovídajícím způsobem reagují. Tuto obecnou zásadu lze přenést na následující specifické parametry.

Režim nastavení	Popis
<i>Lineární</i>	Při lineárním nastavení se velikost parametru se stoupajícími otáčkami rovnoměrně zvyšuje nebo snižuje. Zvyšování/snižování parametru přitom závisí na stanovených mezních hodnotách minimálních a maximálních otáček.
<i>2. hodnota Zap/Vyp</i>	Dojde-li k překročení určité rychlosti, zapne se 2. hodnota parametru. Pokud naopak není dosaženo otáček, nastaví se parametr na základní hodnotu.
<i>2. hodnota zapnuta</i>	Dojde-li k překročení určité rychlosti, zapne se 2. hodnota parametru. Pokud naopak není dosaženo otáček, NENASTAVÍ se parametr na základní hodnotu. Základní hodnota parametru se obnoví až po dokončení švu odstřížením nitě.



Možnosti nastavení parametru *Délka stehu*

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
<i>Linearní</i>	<i>Délka stehu</i> Rozsah hodnot –50 až 50 [%]	Maximální změna délky stehu, již má být dosaženo při horní mezní hodnotě otáček.
	<i>Min. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Otáčky, při nichž má začít zvyšování/snižování délky stehu.
	<i>Max. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Otáčky, do nichž má probíhat zvyšování/snižování délky stehu.
<i>2. hodnota Zap/Vyp</i>	<i>Min. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Rychlost, od níž se má použít 2. délka stehu.
<i>2. hodnota zapnuta</i>	<i>Min. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Rychlost, od níž se má použít 2. délka stehu.



Možnosti nastavení parametru *Napnutí horní nitě*

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
<i>Linearní</i>	<i>Napnutí horní nitě</i> Rozsah hodnot 00 až 99	Maximální změna napnutí horní nitě, již má být dosaženo při horní mezní hodnotě otáček.
	<i>Min. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Rychlost, při níž má začít zvyšování napnutí horní nitě.
	<i>Max. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Rychlost, do níž má probíhat zvyšování napnutí horní nitě.
<i>2. hodnota Zap/Vyp</i>	<i>Min. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Rychlost, od níž se má použít 2. napnutí horní nitě.
<i>2. hodnota zapnuta</i>	<i>Min. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Rychlost, od níž má být používáno 2. napnutí horní nitě.



Možnosti nastavení parametru *Přítlak patky*

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
<i>Lineární</i>	<i>Přítlak patky</i> Rozsah hodnot 00 až 20	Maximální přítlak patky, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě otáček.
	<i>Min. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Rychlost, od níž má začít zvyšování přítlaku patky.
	<i>Max. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Rychlost, od níž má probíhat zvyšování přítlaku patky.

6.7.5.3 Nastavení parametru *Rozpoznání tloušťky materiálu*



Aby bylo dosaženo konstantně dobrého výsledku šití i při různých tloušťkách materiálu, lze některé parametry přizpůsobit specificky pro určité tloušťky materiálu.

Přehled režimů nastavení

Tloušťku materiálu rozpoznávají různé režimy a v závislosti na nastavení na ni odpovídajícím způsobem reagují. Tuto obecnou zásadu lze přenést na následující specifické parametry.

Režim nastavení	Popis
<i>Lineární</i>	Při lineárním nastavení se velikost parametru se stoupající tloušťkou materiálu rovnoměrně zvyšuje nebo snižuje. Zvyšování/snižování parametru přitom závisí na stanovených mezních hodnotách minimální a maximální tloušťky materiálu.
<i>2. hodnota Zap/Vyp</i>	Dojde-li k překročení určité tloušťky materiálu, zapne se 2. hodnota parametru. Pokud naopak není dosaženo tloušťky materiálu, nastaví se parametr na základní hodnotu.
<i>2. hodnota zapnuta</i>	Dojde-li k překročení určité tloušťky materiálu, zapne se 2. hodnota parametru. Pokud opět není dosaženo tloušťky materiálu, NENASTAVÍ se parametr na základní hodnotu. Základní hodnota parametru se obnoví až po dokončení švu odstřižením nitě.


Možnosti nastavení parametru *Krok patek*

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
<i>Linearní</i>	<i>Krok patek</i> Rozsah hodnot 00–09 [mm]	Maximální krok patek, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování kroku patek.
	<i>Max. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování kroku patek.
<i>2. hodnota Žap/Vyp</i>	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. výška kroku patek
<i>2. hodnota zapnuta</i>	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. výška kroku patek



Možnosti nastavení parametru *Délka stehu*

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
<i>Linearní</i>	<i>Délka stehu</i> Rozsah hodnot –50 až 50 [%]	Maximální změna délky stehu, již má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování/snižování délky stehu.
	<i>Max. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování/snižování délky stehu.
<i>2. hodnota Žap/Vyp</i>	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. délka stehu.
<i>2. hodnota zapnuta</i>	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. délka stehu.


Možnosti nastavení parametru *Napnutí horní nitě*

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
<i>Linearní</i>	<i>Napnutí horní nitě</i> Rozsah hodnot 00 až 99	Maximální napnutí horní nitě, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování napnutí horní nitě.
	<i>Max. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování napnutí horní nitě.
<i>2. hodnota Zap/Vyp</i>	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. napnutí horní nitě.
<i>2. hodnota zapnuta</i>	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. napnutí horní nitě.


Možnosti nastavení parametru *Přítlak patky*

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
<i>Linearní</i>	<i>Přítlak patky</i> Rozsah hodnot 00 až 20	Maximální přítlak patky, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování přítlaku patky.
	<i>Max. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování přítlaku patky.



Možnosti nastavení parametru *Max. rychlost šití*

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
<i>Linearní</i>	<i>Max. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000 až 4000	Maximální rychlost šití, již má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00.0 až 10.0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování rychlosti šití.
	<i>Max. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00.0 až 10.0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování rychlosti šití.

6.7.6 Nastavení parametru *Začátek švu / začátek segmentu*

Možnosti nastavení parametrů na začátku švu/segmentu jsou velmi široké. Všechny možnosti jsou uvedeny v následující tabulce.

Nastavení, která jsou složitější a vyžadují podrobnější výklad, jsou obšírněji popsána pod tabulkou.

Ikona	Parametr	Nastavení
Nastavení počátečního zapoštění		
	<i>Zapoštění na začátku švu</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Počet zpětných stehů</i>	Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Počet dopředných stehů</i>	Rozsah hodnot 01 až 50

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Počet dílčích úseků zapošíť</i> Zapošíť se vždy skládá z více dílčích úseků. Dojde-li ke změně směru šití, začne nový dílčí úsek. V tomto podmenu si můžete nastavit počet dílčích úseků zapošíť.	Rozsah hodnot 01 až 99
	<i>Čekací doba v místě obratu</i> Zde se nastavuje čekací doba v místě obratu (například při změně směru šití). Krátká čekací doba v rozsahu milisekund má zajistit konstantní kvalitu švu (ozdobného zapošíť).	Rozsah hodnot 0000–1000 [ms]
	<i>Standardní hodnota délky stehu</i> Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapošíť použita stejná délka stehu, jaká byla nastavena v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.	Zap/Vyp
		<i>Délka stehu u dopředných stehů</i> Rozsah hodnot 01,0 až 12,0 [mm] (podle podtřídy)
		<i>Délka stehu u zpětných stehů</i> Rozsah hodnot 01,0 až 12,0 [mm] (podle podtřídy)
	<i>Rychlost šití při zapošívání</i>	Rozsah hodnot 0000 až 2000
	<i>Jednotlivé stehy prostřednictvím pedálu</i> Je-li tato funkce aktivovaná, lze ušít každý steh zapošíť samostatně sešlápnutím pedálu. Použití této funkce má smysl, máte-li nastaveny velmi nízké otáčky pro zapošíť.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Standardní hodnota napnutí horní nitě</i> Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapošíť použito stejné napnutí horní nitě, jaké bylo nastaveno v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.	Rozsah hodnot Zap/Vyp

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Zapošití před zapožitím</i> Aby bylo zajištěno bezpečné zahájení šití a úplné počáteční zapožití, lze před počáteční zapožití předřadit ještě dodatečné zapožití. Lze zvolit pouze počet dopředných a zpětných stehů. Délku stehu nelze individuálně nastavit – odpovídá délce stehu normálního počátečního zapožití.	Zap/Vyp
		<i>Počet zpětných stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
		<i>Počet dopředných stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
		<i>Počet dílčích úseků zapožití</i> Rozsah hodnot 01 až 10
	<i>První dílčí úsek zapošívání</i> 1. dílčí úsek zapošití lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny následující dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení počátečního zapožití.	Zap/Vyp
		<i>Počet stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Poslední dílčí úsek zapošívání</i> Poslední dílčí úsek zapošití lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny předchozí dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení koncového zapožití.	Zap/Vyp
		<i>Počet stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Obrácení zapošívání</i> Za normálních okolností začíná zapošití v závislosti na počtu dílčích úseků ve směru šití (vpřed – sudý počet dílčích úseků) nebo proti směru šití (zpět – lichý počet dílčích úseků). Nastavením tohoto parametru lze směr šití zapošití obrátit.	Rozsah hodnot Zap/Vyp

6.7.7 Nastavení parametru *Segment*

Možnosti nastavení parametrů v segmentu jsou velmi široké. Všechny možnosti jsou uvedeny v následující tabulce.

Nastavení, která jsou složitější a vyžadují podrobnější výklad, jsou obšírněji popsána pod tabulkou.

Ikona	Parametr	Nastavení
Parametry švu		
	<i>Délka stehu</i>	Rozsah hodnot 00,0 až 12,0 [mm] (v závislosti na šicím zařízení a podtřídě)
	<i>Napnutí horní nitě</i>	Rozsah hodnot 01 až 99
	<i>Přítlak patky</i>	Rozsah hodnot 01 až 20
	<i>Krok patek</i>	Rozsah hodnot 1,0 až 9,0 [mm]
 	<i>Délka segmentu švu</i> nebo <i>Počet stehů v segmentu švu</i>	To, která volba je aktivní, se může nastavit v úrovni technika <i>Konfigurace stroje > režim segment švu</i> . Při expedici je nastavené počítání stehů. Po odstřihu nitě zůstává zobrazení zachováno, po opětovném zahájení šití začíná počítání resp. měření od začátku.
	<i>Max. rychlost šití</i> Na tomto místě lze snížit maximální rychlost šití. Hodnotu pro maximální otáčky rychlosti šití lze zadat na úrovni technika v softwaru.	Rozsah hodnot 0050–3800 [rpm] (podle podtřidy)
	<i>Polohování jehly</i> Poloha jehly při zastavení šití.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Zvednutí přítlačné patky po zastavení šití</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp

Ikona	Parametr	Nastavení
	Vyšší zvednutí přitlačné patky při Zastavení šití	Rozsah hodnot 00 až 20 [mm] (podle podtřídy)
	Zpětné šití Při aktivaci parametru se část švu šije směrem zpět.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	Střední vodič (jen u 2jehlových strojů, volitelné přídatné vybavení)	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	Podávání válce (volitelná doplňková výbava) Podavač před jehlou podporuje podávání šitého materiálu. Posuv obou válců se automaticky vypočítá podle délky stehu stroje. V závislosti na použití mohou být ale nutné korekce. Válcové podavače před jehlou lze jednotlivě nastavit. Zadání se provádí v procentech, přičemž kladná hodnota posuv válce zvyšuje a záporná hodnota jej snižuje.	Zap/Vyp
		Korekční hodnota horního válce Rozsah hodnot -100 až 100 [%]
		Korekční hodnota dolního válce Rozsah hodnot -100 až 100 [%]
	Vzdálenost hrany (volitelná doplňková výbava) (Boční) vodič díla pomáhá při přesném polohování šitého materiálu. Nastavená hodnota udává vzdálenost mezi jehlou a (bočním) vodičem díla / okrajem materiálu.	Rozsah hodnot 01,0 až 45,0 [mm]
	Světelná závora (volitelná doplňková výbava) Světelná závora rozpoznává začátek materiálu nebo konec materiálu. Po rozpoznání signálu lze automaticky pokračovat v šití se specificky nastavitelnými parametry.	Rozsah hodnot Zap/Vyp (viz  str. 178)
Výstup		
	Výstup 01–16	(viz  str. 179)



6.7.7.1 Nastavení parametru *Světelná závora*

Světelná závora rozpoznává začátek materiálu nebo konec materiálu. Po rozpoznání signálu lze automaticky pokračovat v šití se specificky nastavitelnými parametry.

Ikona	Položka menu	Nastavení
	<i>Vzdálenost</i> Vzdálenost od rozpoznání signálu do konce materiálu. Tím je myšlena dráha od jehly až k světelné závoře. Trasa se zadává v milimetrech, stroj z ní samostatně vypočte počet stehů.	Rozsah hodnot 0 až 255
	<i>Rozpoznání signálu na začátku švu</i> Dotazování signálu světelné závory probíhá na začátku švu. Je-li funkce aktivovaná, musí světelná závora rozpoznat signál, aby stroj mohl šít. Je-li funkce neaktivní, lze šít i bez rozpoznání signálu.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Rozpoznání signálu na konci švu</i> Dotazování signálu světelné závory probíhá na konci švu. Je-li funkce aktivní, pokračuje šití se specificky nastavenými parametry. Je-li funkce neaktivní, nestane se nic.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Švy</i> Zadání počtu rozpoznání signálu, po němž má pokračovat šití se specificky nastavenými parametry.	Rozsah hodnot 1 až 255
	<i>Filtrované stehy</i> V případě volnějších tkanin s oky může světelná závora nesprávně rozpoznat signál. Aby k tomu nedocházelo, zadává se počet filtrovaných stehů. Jedná se o minimální počet stehů s rozpoznáním signálu po 1. rozpoznání signálu.	Rozsah hodnot 0 až 255

6.7.7.2 Nastavení parametru Výstupy (Výstup)

U tohoto parametru se jedná o virtuální výstupy, které lze obsadit dle specifikace zákazníka. Tyto výstupy je možné použít, pokud specifické aplikace zákazníka vyžadují signál z řídicí skříně stroje.

Tento parametr lze použít jen v případě, že se na úrovni technika přiřadí virtuální výstupy k fyzickému výstupu. K tomuto účelu se musí na úrovni technika nakonfigurovat parametr *Konfigurace doplňkových VST/VÝST*, detaily jsou vysvětleny v  *servisním návodu*.

6.7.8 Nastavení parametru *Konec segmentu / konec švu*

Možnosti nastavení parametrů na konci segmentu jsou velmi široké. Všechny možnosti jsou uvedeny v následující tabulce.

Nastavení, která jsou složitější a vyžadují podrobnější výklad, jsou obšírněji popsána pod tabulkou.

Ikona	Parametr	Nastavení
Parametry pro konec švu		
	<i>Zastavení šití</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp Nastavuje se, co se má stát na konci segmentu/švu. (viz  str. 182)
Parametry koncového zapoštění		
	<i>Zapoštění na konci švu</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Počet zpětných stehů</i>	Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Počet dopředných stehů</i>	Rozsah hodnot 01 až 50

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Počet dílčích úseků zapošíť</i> Zapošíť se vždy skládá z více dílčích úseků. Dojde-li ke změně směru šití, začne nový dílčí úsek. V tomto podmenu si můžete nastavit počet dílčích úseků zapošíť.	Rozsah hodnot 01 až 99
	<i>Čekací doba v místě obratu</i> Zde se nastavuje čekací doba v místě obratu (například při změně směru šití). Krátká čekací doba v rozsahu milisekund má zajistit konstantní kvalitu švu (ozdobného zapošíť).	Rozsah hodnot 0000–1000 [ms]
	<i>Standardní hodnota délky stehu</i> Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapošíť použita stejná délka stehu, jaká byla nastavena v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.	Zap/Vyp
		<i>Délka stehu u dopředných stehů</i> Rozsah hodnot 01,0 až 12,0 [mm] (podle podtřídy)
		<i>Délka stehu u zpětných stehů</i> Rozsah hodnot 01,0 až 12,0 [mm] (podle podtřídy)
	<i>Rychlost šití při zapošívání</i>	Rozsah hodnot 0000 až 2000
	<i>Jednotlivé stehy prostřednictvím pedálu</i> Je-li tato funkce aktivovaná, lze ušít každý steh zapošíť samostatně sešlápnutím pedálu. Použití této funkce má smysl, máte-li nastaveny velmi nízké otáčky pro zapošíť.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Standardní hodnota napnutí horní nitě</i> Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapošíť použito stejné napnutí horní nitě, jaké bylo nastaveno v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.	Rozsah hodnot Zap/Vyp

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Zapošití před zapožitím</i> Aby bylo zajištěno bezpečné zahájení šití a úplné počáteční zapožití, lze před počáteční zapožití předřadit ještě dodatečné zapožití. Lze zvolit pouze počet dopředných a zpětných stehů. Délku stehu nelze individuálně nastavit – odpovídá délce stehu normálního počátečního zapožití.	Zap/Vyp
		<i>Počet zpětných stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
		<i>Počet dopředných stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
		<i>Počet dílčích úseků zapožití</i> Rozsah hodnot 01 až 10
	<i>První dílčí úsek zapošívání</i> 1. dílčí úsek zapožití lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny následující dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení počátečního zapožití.	Zap/Vyp <i>Počet stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Poslední dílčí úsek zapošívání</i> Poslední dílčí úsek zapožití lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny předchozí dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení koncového zapožití.	Zap/Vyp <i>Počet stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Obrácení zapošívání</i> Za normálních okolností začíná zapožití v závislosti na počtu dílčích úseků ve směru šití (vpřed – sudý počet dílčích úseků) nebo proti směru šití (zpět – lichý počet dílčích úseků). Nastavením tohoto parametru lze směr šití zapožití obrátit.	Rozsah hodnot Zap/Vyp

6.7.8.1 Nastavení parametru *Zastavení šití*



Pro *zastavení šití* mohou být nastaveny další parametry. Možnosti a příslušné rozsahy hodnot jsou uvedené v tabulce.

Ikona	Položka menu	Možnost nastavení
	<i>Poloha jehly nahoře</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Odstřih nitě</i> (nastavitelný jen v posledním segmentu)	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Zdvih patky na konci segmentu</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Výška zdvihu patky po odstřihnutí nitě / na konci segmentu</i>	Rozsah hodnot 00 až 20 [mm] (podle podtřídy)

6.8 Importování/exportování programů

Default User nemůže importovat ani exportovat programy.

Pro tento postup je třeba být přihlášen jako technik,  *Servisní návod*.

6.9 Proved'te aktualizaci softwaru

Aktualizace softwaru ovládacího panelu nebo řídicí skříně se provádí vždy přes ovládací panel. Aktualizace softwaru řídicí skříně probíhá automaticky po provedení aktualizace ovládacího panelu. Soubory pro aktualizaci řídicí skříně jsou obsaženy v souborech pro aktualizaci ovládacího panelu.



Aktualizaci softwaru proved'te takto:

1. Přihlaste se přístupem, který má oprávnění provádět aktualizaci softwaru (Jak se provádí toto nastavení, viz  *str. 109*).

2. Stáhněte verzi softwaru z internetu (www.duerkopp-adler.com) a uložte na USB flashdisk.
3. Zasuňte USB flashdisk do konektoru na ovládacím panelu.
4. Pomocí menu Burger vyvolejte menu *Nastavení – aktualizace softwaru*.
- ↳ Zobrazí se okno se soubory USB flashdisku.
5. Vyberte soubor pro aktualizaci softwaru.
- ↳ Zobrazí se další okno.
6. Pro spuštění aktualizace softwaru stiskněte tlačítko *Spustit aktualizaci*.
7. Počkejte na vyzvání, že se USB flashdisk může odpojit, NEBO na nové spuštění ovládacího panelu.



Informace

Pokud se během nového spuštění ovládacího panelu zjistí, že je nutná aktualizace i řídicí skříň, bude provedena automaticky.

Čas do úspěšného nového spuštění ovládacího panelu může trvat až 15 minut.

8. Po novém spuštění ovládacího panelu je stroj připraven k provozu.
9. Pokud k tomu již nedošlo, může se nyní USB flashdisk odpojit.

7 Údržba

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění špičatými částmi!

Možnost píchnutí a říznutí.

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

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění pohybujícími se díly!

Možnost pohmoždění.

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

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

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

Intervaly údržby

Prováděné činnosti	Počet provozních hodin			
	8	40	160	500
Čištění				
Odstranění prachu po šití a zbytků nití	●			
Mazání				
Mazání horní části stroje	●			
Mazání chapače		●		

Prováděné činnosti	Počet provozních hodin			
	8	40	160	500
Údržba pneumatického systému				
Nastavení provozního tlaku	●			
Vypuštění zkondenzované vody	●			
Čištění filtrační vložky		●		

7.1 Čištění

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění způsobeného vyletujícími částicemi!

Zvířené částice mohou vniknout do očí a způsobit poranění.

Noste ochranné brýle.

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

Dbejte na to, aby částice nelétaly do olejové vany.

POKYN

Věcné škody způsobené znečištěním!

Prach ze šití a zbytky nití mohou zhoršit funkci stroje.

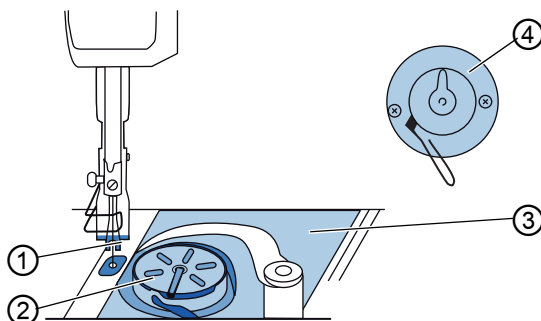
Stroj vyčistěte podle návodu.

POKYN**Věcné škody způsobené čisticími prostředky s obsahem rozpouštědel!**

Čisticí prostředky s obsahem rozpouštědel poškozuji lak.

Při čištění používejte pouze prostředky neobsahující rozpouštědla.

Obr. 80: Čištění



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

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

Oblasti se zvýšeným sklonem ke znečištění:

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



Takto vyčistíte stroj:

1. Vypněte stroj hlavním vypínačem.
2. Pistolí se stlačeným vzduchem nebo štětcem odstraňte prach po šití a zbytky nití.

7.2 Mazání

VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění následkem kontaktu s olejem!

Olej může při kontaktu s kůží vyvolat vyrážku.

Zamezte kontaktu pokožky s olejem.

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

POKYN

Věcné škody v důsledku použití nesprávného oleje!

Nesprávné druhy oleje mohou způsobit poškození stroje.

Používejte pouze olej, který odpovídá údajům v návodu.

UPOZORNĚNÍ



Poškození životního prostředí olejem!

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

Použitý olej pečlivě jímejte.

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

Stroj je vybavený centrálním olejovým knotovým mazáním.
Ložiska jsou zásobována olejem z olejové nádržky.

K doplňování olejové nádržky používejte výhradně mazací olej
DA 10 nebo ekvivalentní olej s následujícími specifikací:

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

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

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

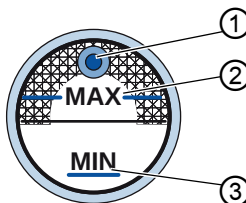
7.2.1 Mazání horní části stroje



Správné nastavení

Správná úroveň hladiny oleje se nachází mezi značkou minimální a maximální hladiny.

Obr. 81: Mazání horní části stroje



- (1) - Otvor pro doplnění oleje
(2) - Značka maximální hladiny

- (3) - Značka minimální hladiny



Takto namažete horní část stroje:

1. Denně kontrolujte hladinu oleje přes průzor.
2. Když se průzor rozsvítí červeně, není stroj dostatečně zásobovaný olejem.
3. Pokud je hladina oleje nižší než značka minimální hladiny (3): Nalijte olej plnicím otvorem (1) nejvýše po značku maximální hladiny (2).

7.2.2 Mazání chapače

VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění!

Možnost pohmoždění a píchnutí.

Chapač mažte pouze v době, kdy je stroj vypnutý. Zkoušku funkce při zapnutém stroji provádějte pouze s maximální opatrností.

Schválené množství oleje pro mazání chapače je stanoveno z výroby.



Správné nastavení

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

Obr. 82: Mazání chapače



(1) - Šroub



Takto namažete chapač:

1. Otáčejte šroubem (1):

- proti směru hodinových ručiček: bude uvolněno více oleje
- po směru hodinových ručiček: bude uvolněno méně oleje



Důležité

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

7.3 Údržba pneumatického systému

7.3.1 Nastavení provozního tlaku

POKYN

Věcné škody v důsledku chybného nastavení!

Nesprávný provozní tlak může způsobit poškození stroje.

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

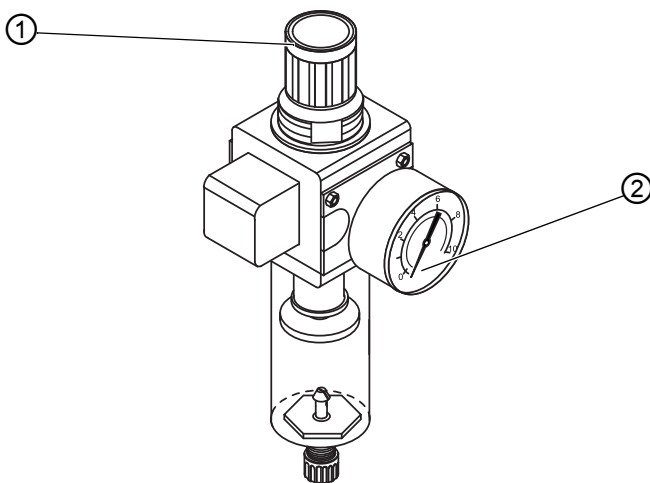


Správné nastavení

Přípustný provozní tlak je uveden v kapitole **Technické parametry** ( str. 249). Provozní tlak se nesmí odchylovat o více než $\pm 0,5$ bar.

Provozní tlak denně kontrolujte.

Obr. 83: Nastavení provozního tlaku



(1) - Regulátor tlaku

(2) - Manometr



Provozní tlak nastavíte takto:

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

7.3.2 Vypuštění zkondenzované vody

POKYN

Věcné škody v důsledku příliš velkého množství vody!

Příliš velké množství vody může způsobit poškození stroje.

V případě potřeby vodu vypusťte.

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

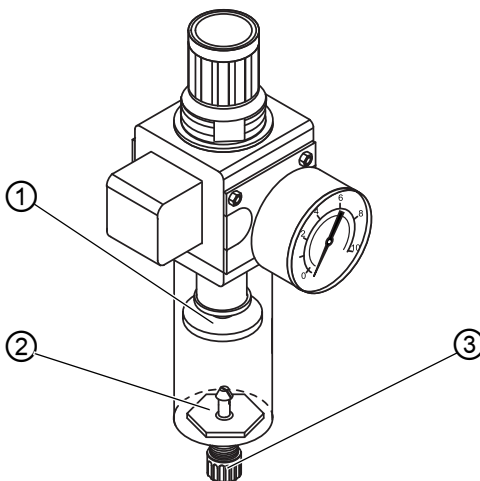


Správné nastavení

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

Denně kontrolujte hladinu vody v odlučovači (2).

Obr. 84: Vypuštění zkondenzované vody



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

(3) - Výpustný šroub



Takto vypustíte zkondenzovanou vodu:

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

5. Zašroubujte výpustný šroub (3).
6. Připojte stroj k rozvodu stlačeného vzduchu.

7.3.3 Čištění filtrační vložky

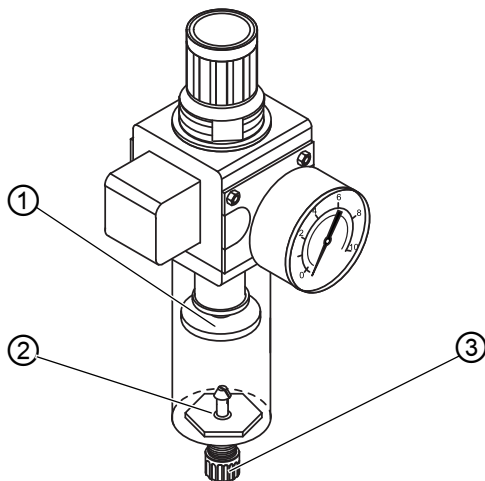
POKYN

Poškození laku čisticími prostředky s obsahem rozpouštědla!

Čisticí prostředky s obsahem rozpouštědla poškozují filtr.

K vymývání misky filtru používejte pouze látky bez rozpouštědla.

Obr. 85: Čištění filtrační vložky



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

(3) - Výpustný šroub



Takto vyčistíte filtrační vložku:

1. Odpojte stroj od rozvodu stlačeného vzduchu.
2. Vypustte zkondenzovanou vodu (📖 str. 193).
3. Odšroubujte odlučovač vody (2).
4. Odšroubujte filtrační vložku (1).

5. Vyfoukejte filtrační vložku (1) pistolí se stlačeným vzduchem.
6. Vymyjte misku filtru čisticím benzínem.
7. Zašroubujte filtrační vložku (1).
8. Zašroubujte odlučovač vody (2).
9. Zašroubujte výpustný šroub (3).
10. Připojte stroj k rozvodu stlačeného vzduchu.

7.4 Seznam dílů

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

www.duerkopp-adler.com



8 Instalace

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění ostrými částmi!

Během vybalování a instalace může dojít k pořezání.

Instalaci stroje smí provádět pouze kvalifikovaný personál.

Používejte ochranné rukavice.

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění pohybujícími se díly!

Během vybalování a instalace může dojít k pohmoždění.

Instalaci stroje smí provádět pouze kvalifikovaný personál.

Noste bezpečnostní obuv.

8.1 Kontrola obsahu dodávky

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

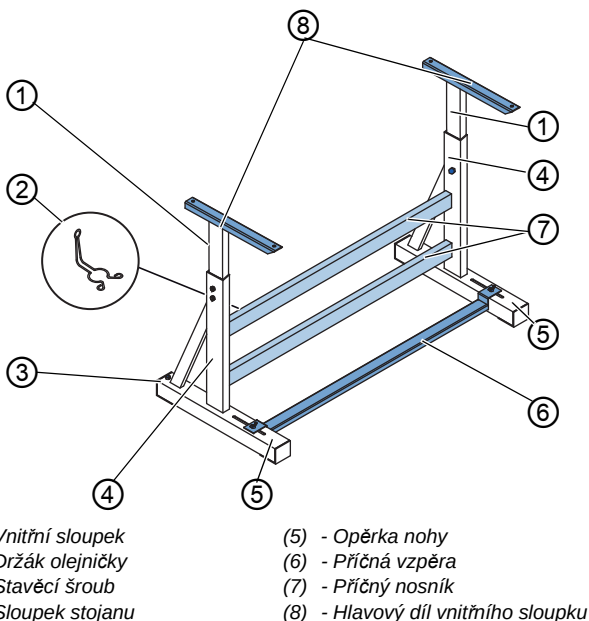
8.2 Odstranění přepravních pojistek

Před instalací odstraňte všechny přepravní pojistky:

- zajišťovací pásy a dřevěné lišty na horním dílu stroje, stole a stojanu
- podpěrné klíny mezi ramenem stroje a stehovou deskou

8.3 Montáž stojanu

Obr. 86: Montáž stojanu



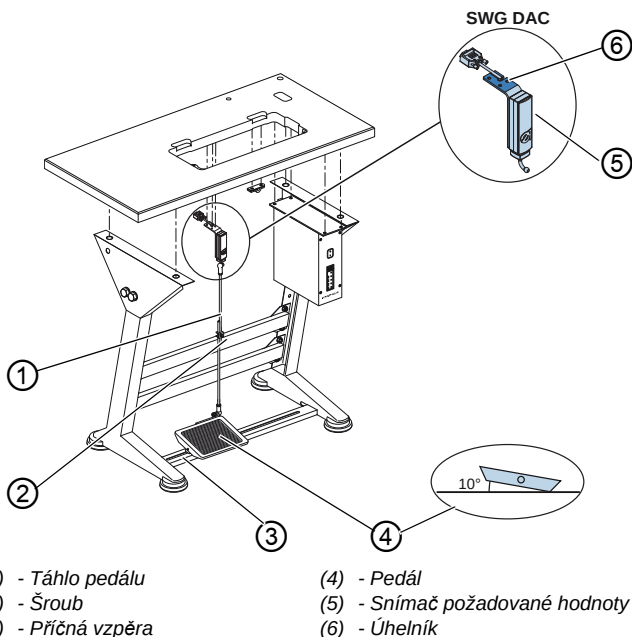
Takto namontujete stojan:

1. Našroubujte příčný(é) nosník(y)*(7) na sloupky stojanu (4).
2. Našroubujte držák olejníčky (2) vzadu na horní příčný nosník (7).
3. Našroubujte příčnou vzpěru (6) na opěrky nohy (5).
4. Vnitřní sloupky (1) nasadte tak, aby se delší konec hlavového dílu (8) nacházel nad delším koncem opěrky nohy (5).
5. Vnitřní sloupky (1) pevně sešroubujte tak, aby byly oba hlavové díly (8) ve stejné výšce.
6. **Důležité:** Stavěcí šroub (3) 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.

8.4 Montáž pedálu a snímače požadované hodnoty

Obr. 87: Montáž pedálu a snímače požadované hodnoty



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

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



Takto namontujete pedál a snímač požadované hodnoty:

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 (5) na úhelník (6).
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)
- Utáhněte šroub (2).

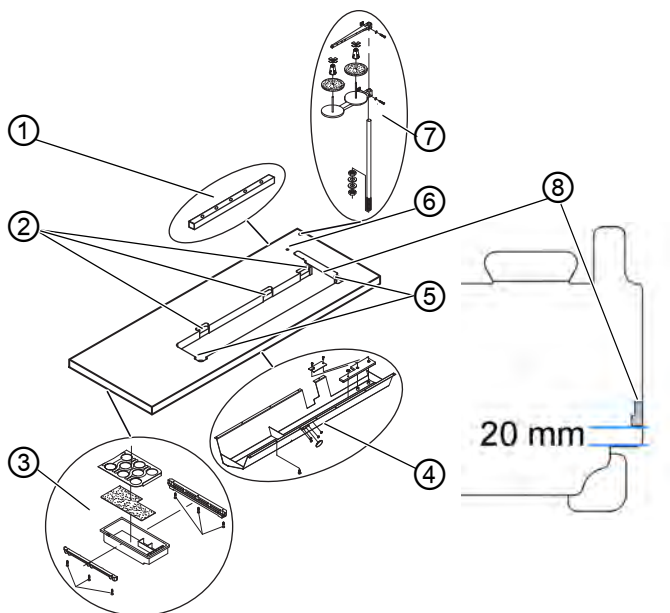
8.5 Deska stolu

Ujistěte se, že deska stolu vykazuje potřebnou nosnost a pevnost. Pokud vyrábíte desku stolu sami, použijte jako předlohu výkres z **Přílohy** (📖 str. 253), který obsahuje rozměry.

8.5.1 Sestavení desky stolu

Deska stolu náleží k volitelnému obsahu dodávky. Pokud vyrábíte desku stolu sami, výkres najdete v příloze (📖 str. 253).

Obr. 88: Sestavení desky stolu



- (1) - Kabelový kanál
- (2) - Výřez
- (3) - Šuplík
- (4) - Olejová vana

- (5) - Zářez
- (6) - Otvor
- (7) - Niťový stojánek
- (8) - Magnet snímače sklopení



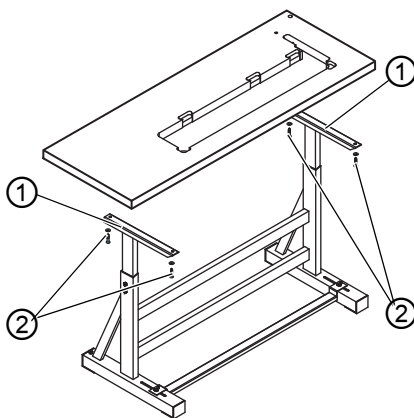
Takto sestavíte desku stolu:

1. Našroubujte šuplík (3) s držákem vlevo na dolní stranu desky stolu.

2. Magnet snímače sklopení (8) namontujte bočně do výřezu v desce stolu. Umístění – 20 mm od přední hrany, 10 mm pod hranou stolu.
3. Pod výřez pro stroj našroubujte olejovou vanu (4).
4. Přišroubujte kabelový kanál (1) k spodní straně desky stolu.
5. Nasadte nitový stojánek (7) do otvoru.
6. Upevněte nitový stojánek (7) pomocí matice a podložky.
7. Držák cívky na nit a odvíjecí rameno přišroubujte na nitový stojánek (7) tak, aby byly umístěny přesně nad sebou.
8. Nasadte do otvoru (6) záslepku.
9. Nasadte do vybrání (2) dolní části závěsů.
10. Nasadte do zářezů (5) gumové rohy.

8.5.2 Upevnění desky stolu ke stojanu

Obr. 89: Upevnění desky stolu ke stojanu



(1) - Hlavový díl

(2) - Šrouby



Jak upevnit desku stolu ke stojanu:

1. Položte desku stolu na hlavové díly (1) vnitřních sloupků.
2. Desku stolu pevně přišroubujte šrouby (2) k otvorům pro šrouby hlavových dílů.

8.6 Nastavení pracovní výšky

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění pohybujícími se díly!

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

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

VÝSTRAHA



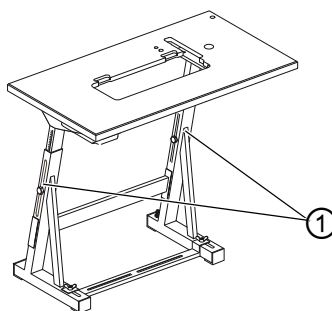
Nebezpečí poškození pohybového ústrojí v důsledku nesprávného nastavení!

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

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

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

Obr. 90: Nastavení pracovní výšky



(1) - Šrouby



Takto nastavíte pracovní výšku:

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



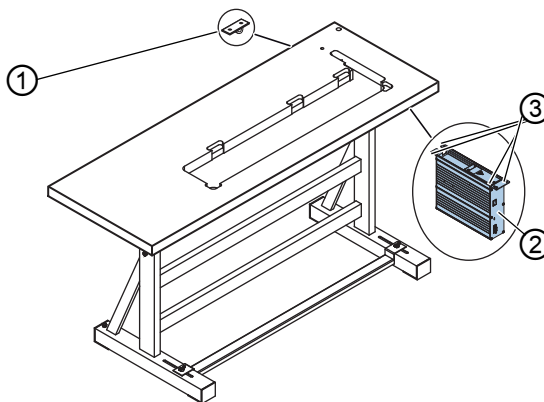
Důležité

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

3. Dotáhněte šrouby (1) na sloupcích stojanu.

8.7 Montáž řídicí skříně

Obr. 91: Montáž řídicí skříně



(1) - Kabelová příchytka

(2) - Řídicí skříň

(3) - Držák se závitem



Jak namontovat řídicí skříň:

1. Přišroubujte řídicí skříň (2) na 4 držáky se závitem (3) pod desku stolu.
2. Upevněte síťový kabel řídicí skříně (2) do kabelové příchytky (1).
3. Přišroubujte kabelovou příchytku (1) pod desku stolu.

8.8 Nasazení horní části stroje

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění pohybujícími se díly!

Horní část stroje má velkou hmotnost.
Možnost pohmoždění.

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

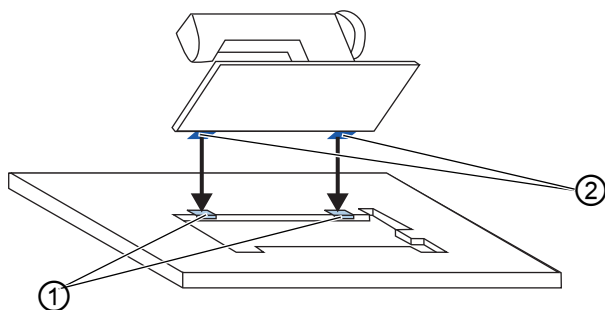
POKYN

Může dojít k věcným škodám!

Může dojít k poškození kabelů, a tím k narušení funkce stroje.

Kabely vždy ved'te tak, aby nedocházelo k jejich odírání nebo přimáčknutí.

Obr. 92: Nasazení horní části stroje



(1) - Pryžové vložky

(2) - Horní části závěsů



Takto nasadíte horní část stroje:

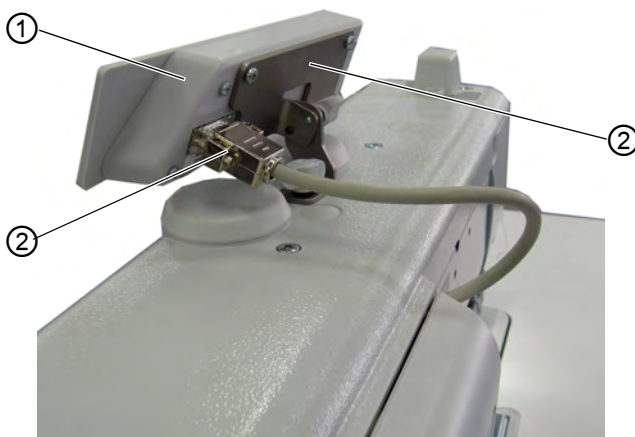
1. Našroubujte horní části závěsů (2) na horní část stroje.
2. Kabely ved'te deskou stolu opatrně, aby nedocházelo k jejich odírání nebo přimáčknutí.
3. Nasad'te horní část stroje shora pod úhlem 45°.

4. Nasadíte horní části závěsů (2) do pryžových vložek (1).
5. Horní část stroje překlópte dopředu a nasadíte do výřezu v desce stolu.

8.9 Montáž ovládacího panelu

8.9.1 Montáž OP3000

Obr. 93: Montáž OP3000



(1) - Ovládací panel
(2) - Zástrčka

(3) - Úhelník

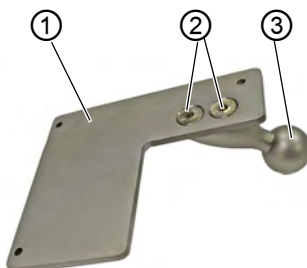


Takto namontujete ovládací panel:

1. Přišroubujte ovládací panel (1) k úhelníku (3).
2. Zapojte zástrčku (2) přípojného kabelu do zdíčky ovládacího panelu (1).

8.9.2 Montáž Commander Basic/Pro

Obr. 94: Montáž Commander Basic/Pro (1)



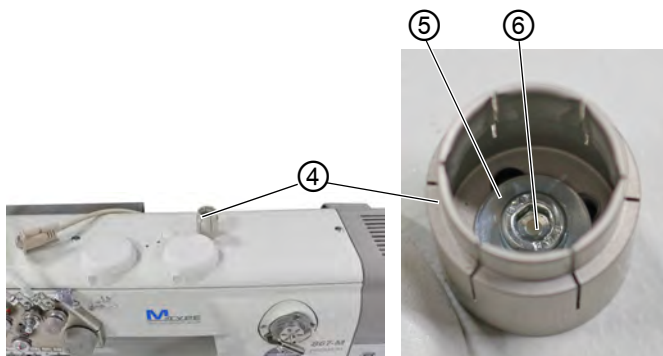
- (1) - Držák ovládacího panelu (3) - Kulová hlava
(2) - Zápustné šrouby



Takto namontujete ovládací panel Commander Basic/Pro:

1. Kulovou hlavu (3) přišroubujte 2 zápustnými šrouby (2) k držáku ovládacího panelu (1).

Obr. 95: Montáž Commander Basic/Pro (2)

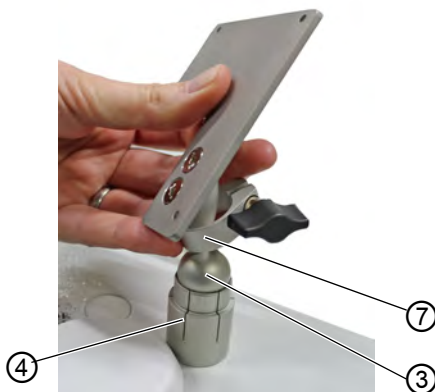


- (4) - Držák hlavy (6) - Šroub
(5) - Podložka



2. Nasaďte kryt ramena (📖 *Servisní návod*). Kryt ramena se přišroubuje jen 3 šrouby.
3. Držák hlavy (4) přišroubujte šroubem (6) s podložkou (5) na kryt ramena.

Obr. 96: Montáž Commander Basic/Pro (3)

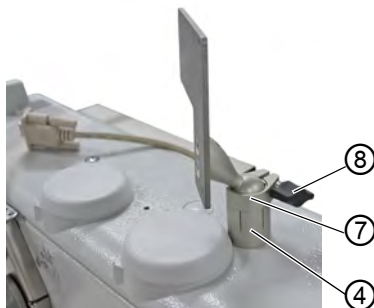


(3) - Kulová hlava
(4) - Držák hlavy

(7) - Objímka

4. Objímku (7) nasadíte nad kulovou hlavu (3).
5. Kulovou hlavu (3) lehce zatlačíte do držáku hlavy (4).

Obr. 97: Montáž Commander Basic/Pro (4)



(4) - Držák hlavy
(7) - Objímka

(8) - Křídlatý šroub

6. Objímku (7) posuňte na držák hlavy (4).
7. Utáhněte křídlatý šroub (8).

Obr. 98: Montáž Commander Basic/Pro (5)



(9) - Ovládací panel
Commander Basic/Pro

(10) - Šrouby



8. Ovládací panel Commander Basic/Pro (9) přišroubujte šrouby (10) k držáku ovládacího panelu.
9. Konektor kabelu zasuňte a zašroubujte do ovládacího panelu Commander Basic/Pro (9).



Informace

Volitelně je možné držák hlavy (4) přišroubovat samořeznými šrouby na desku stolu.

V takovém případě se musí deska stolu předvrtat, aby se zamezilo poškození povrchu desky stolu.

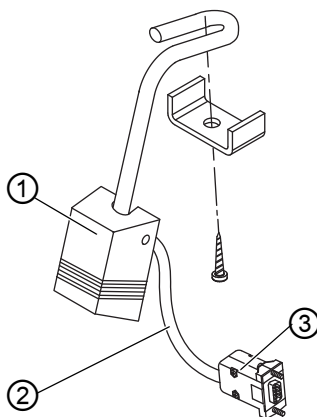
10. Zapněte stroj.

☞ Řídicí skříň identifikuje ovládací panel. První inicializace může trvat až 15 minut – stroj přitom **NEVYPÍNEJTE!**

11. Stroj je připraven k provozu, jakmile se zobrazí uživatelské rozhraní ovládacího panelu Commander Basic/Pro.

8.10 Montáž kolenního tlačítka

Obr. 99: Montáž kolenního tlačítka



(1) - Kolenní tlačítko

(3) - Zástrčka

(2) - Připojný kabel

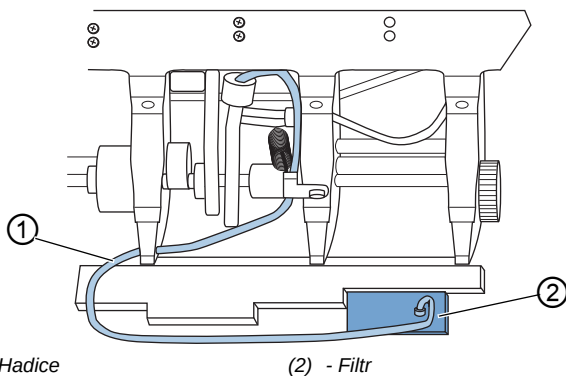


Jak namontovat kolenní tlačítko:

1. Přešroubujte kolenní tlačítko (1) před olejovou vanou pod desku stolu.
2. Ved'te přípojný kabel (2) dozadu mezi olejovou vanou a řídicí skříní.
3. Připojte zástrčku (3) do zdířky řízení.

8.11 Montáž olejového sacího vedení

Obr. 100: Montáž olejového sacího vedení



(1) - Hadice

(2) - Filtr



Jak namontovat olejové sací vedení:

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.

8.12 Elektrické připojení

NEBEZPEČÍ



Nebezpečí ohrožení života – díly pod napětím!

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

Práce na elektrickém vybavení smí provádět jen kvalifikovaní elektrikáři.



Důležité

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

8.12.1 Zapojení transformátoru osvětlení šicího stroje

NEBEZPEČÍ



Nebezpečí usmrcení elektrickým proudem!

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

Před montáží osvětlení odpojte zástrčku transformátoru osvětlení šicího stroje.

Zástrčku zajistěte před neúmyslným opětovným připojením.

Obr. 101: Zapojení transformátoru osvětlení šicího stroje (1)



(1) - Transformátor osvětlení
šicího stroje

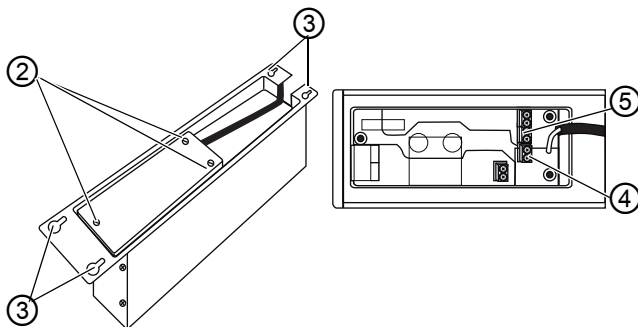
Montáž transformátoru osvětlení šicího stroje



Jak namontovat transformátor osvětlení šicího stroje:

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

Obr. 102: Zapojení transformátoru osvětlení šicího stroje (2)



(2) - Šrouby krytu adaptéru
(3) - Držák se závitem

(4) - Připojka 24V/X5
(5) - Připojka X3

Zapojení transformátoru osvětlení šicího stroje



Takto připojíte transformátor osvětlení šicího stroje:

1. Povolte držák se závitem (3) řízení natolik, aby bylo možné řízení stáhnout.
2. Sejměte řízení.
3. Povolte šrouby krytu adaptéru (2).
4. Připojte přívodní vedení:
 - pro dodatečně montovaná osvětlení šicího stroje k přípojce X3 (5)
 - pro integrovaná LED osvětlení šicího stroje k přípojce 24V/X5 (4)

8.12.2 Vyrovnání potenciálů

NEBEZPEČÍ



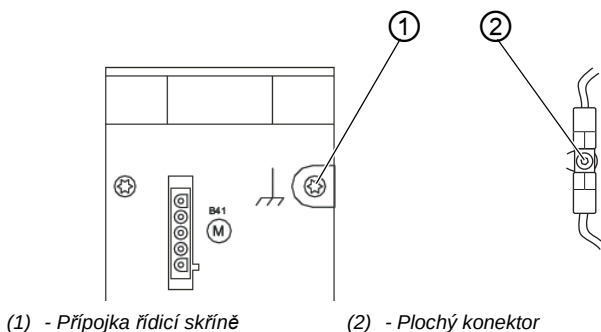
Nebezpečí ohrožení života – díly pod napětím!

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

Než dojde k vyrovnání potenciálů, odpojte zástrčku. Zástrčku zajistěte před neúmyslným opětovným připojením.

Uzemňovací vedení odvádí elektrostatické náboje horní části stroje na kostru.

Obr. 103: Vyrovnání potenciálů



Takto provedete vyrovnání potenciálů:

1. Překlopte horní část stroje.
2. Veďte vyrovnání potenciálů od přípojky (1) řízení na zadní straně řízení výřezem v desce stolu a spojte s plochým konektorem (2) na základní desce.

8.12.3 Připojení řídicí skříně

NEBEZPEČÍ



Nebezpečí ohrožení života – díly pod napětím!

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

Než dojde k připojení řídicí skříně, odpojte zástrčku. Zástrčku zajistěte před neúmyslným opětovným připojením.



Takto připojíte řídicí skříň:

1. Řídicí skříň připojte podle montážního schématu zapojení (str. 253).

8.13 Pneumatické připojení (volitelné)

POKYN

Věcné škody způsobené stlačeným vzduchem s příměsí oleje!

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

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

POKYN

Věcné škody v důsledku chybného nastavení!

Nesprávný tlak v síti může způsobit poškození stroje.

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

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



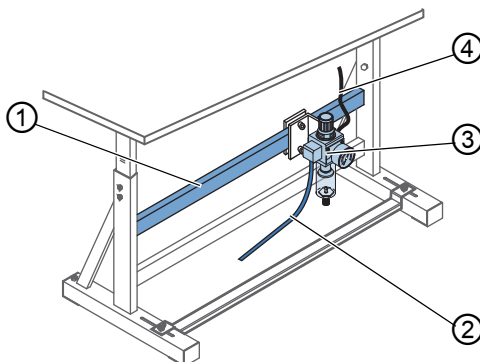
Informace

Pod objednacím č. 0797003031 dodáváme sadu pro připojení pneumatického systému. Sada obsahuje:

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

8.13.1 Montáž jednotky na úpravu stlačeného vzduchu

Obr. 104: Montáž jednotky na úpravu stlačeného vzduchu



(1) - Příčný nosník

(2) - Hadice pro připojení
k systému

(3) - Jednotka na úpravu
stlačeného vzduchu

(4) - Hadice stroje



Takto namontujete jednotku na úpravu stlačeného vzduchu:

1. Pomocí úhelníku, šroubů a spony připevněte jednotku na úpravu stlačeného vzduchu (3) k hornímu příčnému nosníku (1) stojanu.
2. Připojte pevně hadici stroje (4), vycházející z horního dílu, vpravo nahoře k jednotce (3).
3. Připojte hadici pro připojení k systému (2) k pneumatickému systému.

8.13.2 Nastavení provozního tlaku

POKYN

Věcné škody v důsledku chybného nastavení!

Nesprávný provozní tlak může způsobit poškození stroje.

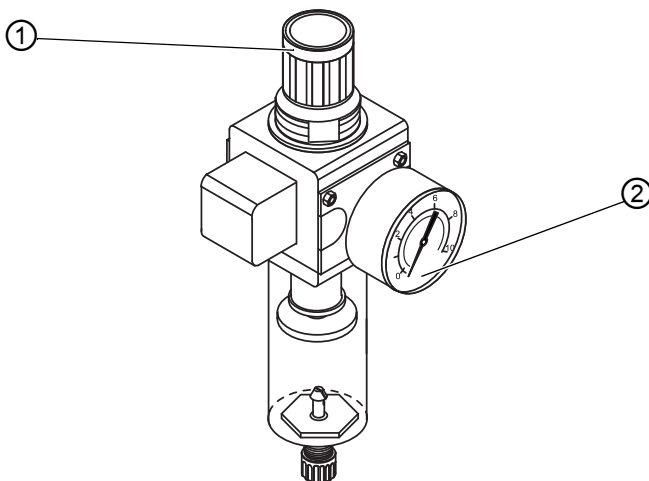
Ujistěte se, že je stroj používán jen při správně nastaveném provozním tlaku.



Správné nastavení

Přípustný provozní tlak je uveden v kapitole **Technické parametry** (📖 str. 249). Provozní tlak se nesmí odchylovat o více než $\pm 0,5$ bar.

Obr. 105: Nastavení provozního tlaku



(1) - Regulátor tlaku

(2) - Manometr



Provozní tlak nastavíte takto:

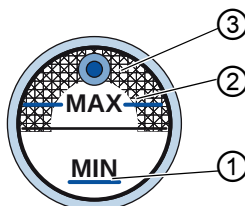
1. Vytáhněte regulátor tlaku (1) nahoru.

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

8.14 Kontrola mazání

Všechny knoty a plstěné díly horní části jsou při dodání stroje napuštěny olejem. Tento olej steče během používání stroje do zásobníků. Při prvním plnění proto nesmí být naplněno příliš velké množství oleje.

Obr. 106: Kontrola mazání



- (1) - Značka minimální hladiny
(2) - Značka maximální hladiny

- (3) - Průzor



Takto zkontrolujete mazání:

1. Šijte se strojem asi 1 minutu.
2. Průzorem (3) zkontrolujte, zda se varovná kontrolka rozsvítila červeně nebo zda je hladina oleje pod značkou minimální hladiny (1).
3. Je-li tomu tak, olej doplňte (📖 str. 189).

8.15 Spuštění testovacího chodu

VAROVÁNÍ



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

Možnost pohmoždění, pořezání a píchnutí.

Nastavení provádějte pokud možno pouze při vypnutém stroji.

Po instalaci spusťte testovací chod, abyste zkontrolovali funkčnost stroje. Nastavte stroj tak, aby splňoval požadavky zpracovávaného šitého materiálu.

Přečtěte si příslušnou kapitolu  *návodu k obsluze*.

Pokud výsledek šití neodpovídá požadavkům a je zapotřebí změnit nastavení stroje, přečtěte si příslušné kapitoly v  *Servisním návodu*.



Takto spustíte testovací chod:

1. Nasaďte jehlu ( str. 22).
2. Naviňte spodní nit na cívku ( str. 36).
3. Vložte cívku ( str. 38).
4. Navlečte spodní nit ( str. 38).
5. Navlečte horní nit ( str. 26).
6. Nastavte napnutí nitě s ohledem na zpracovávaný šitý materiál ( str. 40).
7. Nastavte regulátor horní nitě s ohledem na zpracovávaný šitý materiál ( str. 42).
8. Nastavte tlak šicí patky s ohledem na zpracovávaný šitý materiál.
9. Nastavte zdvih šicí patky s ohledem na zpracovávaný šitý materiál.
10. Nastavte délku stehu.
11. Přeneste požadovanou rychlou funkci z tlačítkového bloku na tlačítko s oblíbenou funkcí ( str. 47).
12. Nízkou rychlostí spusťte zkušební test šití.
13. Zvyšujte plynule rychlost šití až na pracovní rychlost.

9 Odstavení stroje z provozu

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění v důsledku nedostatečné pečlivosti!

Hrozí těžké poranění.

Stroj čistěte JEN ve vypnutém stavu.

Přípojky smí odpojit POUZE kvalifikovaný personál.

VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění následkem kontaktu s olejem!

Olej může při kontaktu s kůží vyvolat vyrážku.

Zamezte kontaktu pokožky s olejem.

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

Při odstavení stroje na delší dobu nebo jeho úplném vyřazení z provozu je nutné provést některé úkony.



Stroj odstavíte z provozu takto:

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

10 Likvidace

UPOZORNĚNÍ



Nebezpečí ekologických škod v důsledku nesprávné likvidace!

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

VŽDY se řiďte národními předpisy pro likvidaci odpadů.



Stroj se nesmí likvidovat jako běžný domovní odpad.

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

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

11 Odstraňování poruch

11.1 Zákaznický servis

Kontaktní adresa pro případ opravy stroje nebo problémů se strojem:

Dürkopp Adler AG

Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld

Tel.: +49 (0) 180 5 383 756

Fax: +49 (0) 521 925 2594

E-mail: service@duerkopp-adler.com

Internet: www.duerkopp-adler.com



11.2 Poruchy v průběhu šití

Porucha	Možné příčiny	Odstranění
Vyvlečená nit na začátku šití	Příliš pevné předepnutí horní nitě	Zkontrolujte předepnutí horní nitě ( str. 41)
Přetržená nit	Horní nitě a spodní nitě nejsou správně navlečené	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená ( str. 26)
	Jehla je ohnutá nebo má ostré hrany	Jehlu vyměňte ( str. 22)
	Jehla není správně nasazená v jehelní tyči	Jehlu správně nasadte do jehelní tyče ( str. 22)
	Použitá nit je nevhodná	Používejte doporučené nitě ( str. 249)
	Napnutí nitě je pro použitou nit příliš pevné	Zkontrolujte napnutí nití ( str. 40)
	Části, jimiž vede nit, např. vodítka nitě, mají ostré hrany	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená ( str. 26)
	Jehla poškodila stehovou desku nebo chapač	Díly nechte opravit kvalifikovaným odborným personálem

Porucha	Možné příčiny	Odstranění
Vynechané stehy	Horní nitě a spodní nitě nejsou správně navlečené	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená (📖 str. 26, 📖 str. 38)
	Jehla je tupá nebo ohnutá	Jehlu vyměňte (📖 str. 22)
	Jehla není správně nasazená v jehelní tyči	Jehlu správně nasadte do jehelní tyče (📖 str. 22)
	Použitá tloušťka jehly je nevhodná	Použijte jehlu doporučené tloušťky (📖 str. 249)
	Nitřový stojánek je nesprávně namontovaný	Zkontrolujte montáž nitřového stojánu
	Napnutí nitě je příliš pevné	Zkontrolujte napnutí nití (📖 str. 40)
	Jehla poškodila stehovou desku nebo chapač	Díly nechte opravit kvalifikovaným odborným personálem
	Vzdálenost mezi chapačem a nití není správně nastavená	Nastavte vzdálenost (📖 Servisní návod)
Uvolněné stehy	Napnutí nitě neodpovídá šitému materiálu, tloušťce šitého materiálu nebo použité niti	Zkontrolujte napnutí nití (📖 str. 40)
	Horní nitě a spodní nitě nejsou správně navlečené	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená (📖 str. 26, 📖 str. 38)
Zlomení jehly	Tloušťka jehly není vhodná pro použitý šitý materiál nebo nitě	Použijte jehlu doporučené tloušťky (📖 str. 249)

11.3 Hlášení softwaru

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
1000	Porucha	Konektor enkodéru šicího motoru (Sub-D, 9pól.) není připojený	• Zasuňte kabel enkodéru do řídicí skříně, pozor na správné rozhraní
1001	Porucha	Chyba šicího motoru Konektor šicího motoru (AMP) není zapojený	• Zkontrolujte přípojku a případně zapojte • Proměřte fáze šicího motoru ($R = 2,8 \Omega$, vysokohmový oproti PE) • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor • Vyměňte řídicí skříň
1002	Porucha	Chyba izolace šicího motoru	• Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkohmové spojení • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor
1004	Porucha	Chybný směr otáčení šicího motoru	• Vyměňte enkodér • Zkontrolujte zapojení konektorů motoru a případně je změňte • Zkontrolujte spojení v rozdělovači stroje a případně je změňte • Proměřte fáze motoru a zkontrolujte hodnoty
1005	Porucha	Motor je zablokovaný	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor
1006	Porucha	Překročeny maximální otáčky	• Vyměňte enkodér • Proveďte reset • Zkontrolujte třídu stroje (t 51 04)
1007	Porucha	Chyba při referenční jízdě	• Vyměňte enkodér • Odstraňte těžký chod ve stroji
1008	Porucha	Chyba enkodéru šicího motoru	• Vyměňte enkodér
1010	Porucha	Konektor od externího synchronizátoru (Sub-D, 9pól.) není připojený	• Zapojte kabel externího synchronizátoru do řídicí skříně, použijte správné rozhraní (Sync) • Doporučené pouze u strojů s převodem!

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
1011	Porucha	Chybí impuls Z enkodéru	• Vypněte řídicí systém, otočte ruční kolo, řídicí systém znovu zapněte • Pokud chyba trvá i nadále, zkontrolujte enkodér
1012	Porucha	Chyba u synchronizátoru	• Vyměňte synchronizátor
1054	Porucha	Vnitřní zkrat	• Vyměňte řídicí skřín
1055	Porucha	Přetížení šicího motoru	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor
1060	Porucha	Šicí motor – přetížení/ nadproud/přepětí	• Zkontrolujte výběr třídy stroje • Vyměňte řídicí skřín • Vyměňte motor • Vyměňte enkodér
1061	Porucha	Šicí motor – přetížení/ nadproud/přepětí	• Zkontrolujte výběr třídy stroje • Vyměňte řídicí skřín • Vyměňte motor • Vyměňte enkodér
1120	Porucha	Chyba iniciace šicího motoru	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
1121	Porucha	Hlídací jednotka šicího motoru	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
1203	Porucha	Nedosažena poloha (při odstřižení nitě, otáčení zpět atd.)	• Zkontrolujte nastavení regulátoru a v případě potřeby je změňte (např. nastavení odstříhu nitě, napnutí řemenu atd.) • Zkontrolujte polohu nit'ové páky v horní úvrati
1302	Porucha	Chyba proudu šicího motoru	• Zkontrolujte servisní zastavení • Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
1330	Porucha	Šicí motor neodpovídá	• Proveďte aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skřín

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2101	Porucha	Krokový motor Karta X30 prodleva referenční jízdy	• Zkontrolujte referenční senzor
2105	Porucha	Krokový motor Karta X30 blokáda	• Odstraňte těžký chod ve stroji
2121	Porucha	Krokový motor Karta X30 konektor enkodéru (Sub-D, 9pól.) není připojený	• Zapojte kabel enkodéru na řídicí skříň, použijte správné rozhraní
2122	Porucha	Krokový motor Karta X30 poloha magnetového kola nenalezena	• Zkontrolujte krokový motor 1, zda nevykazuje těžký chod
2130	Porucha	Krokový motor Karta X30 neodpovídá	• Provedte aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skříň
2131	Porucha	Krokový motor Karta X30 chyba inicializace	• Provedte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2152	Porucha	Krokový motor Karta X30 nadproud	• Odstraňte těžký chod ve stroji
2171	Porucha	Krokový motor Karta X30 hlídací jednotka (délka stehu)	• Provedte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2172	Porucha	Krokový motor Karta X30 krokový motor přetížení / nadproud / přepětí (délka stehu)	• Zkontrolujte výběr třídy stroje • Vyměňte řídicí skříň • Vyměňte enkodér • Vyměňte krokový motor
2173	Porucha	Krokový motor Karta X30 enkodér šicího motoru není připojen (délka stehu)	• Vyměňte řídicí skříň
2174	Porucha	Krokový motor Karta X30 enkodér šicího motoru není inicializován (délka stehu)	• Provedte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2175	Porucha	Krokový motor Karta X30 poloha inicializace nenalezena (délka stehu)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2176	Porucha	Krokový motor Karta X30 není aktivní (délka stehu)	• Vyměňte řídicí skříň

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2177	Porucha	Krokový motor Karta X30 přetížení (délka stehu)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2178	Porucha	Krokový motor Karta X30 vadný enkodér (délka stehu)	• Vyměňte enkodér
2179	Porucha	Krokový motor Karta X30 vadný snímač proudu (délka stehu)	• Vyměňte řídicí skříň
2180	Porucha	Krokový motor Karta X30 směr otáčení krokového motoru není správný (délka stehu)	• Vyměňte enkodér • Zkontrolujte záměnu konektorů • Zkontrolujte spojení v rozdělovači stroje a případně je změňte
2181	Porucha	Krokový motor Karta X30 referenční jízda se nezdařila (délka stehu)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2183	Porucha	Krokový motor Karta X30 nadproud (délka stehu)	• Vyměňte řídicí skříň
2184	Porucha	Krokový motor Karta X30 inicializace parametrů (délka stehu)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2185	Porucha	Krokový motor Karta X30 chyba izolace (délka stehu)	• Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkoohmové spojení • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor
2187	Porucha	Krokový motor Karta X30 interval podávání selhal (délka stehu)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2188	Porucha	Krokový motor Karta X30 referenční jízda se nezdařila (délka stehu)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2201	Porucha	Krokový motor Karta X40 prodleva referenční jízdy	• Zkontrolujte referenční senzor
2205	Porucha	Krokový motor Karta X40 krokový motor blokován	• Odstraňte těžký chod ve stroji

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2221	Porucha	Krokový motor Karta X40 konektor enkodéru (Sub-D, 9pól.) není připojený	• Zapojte kabel enkodéru na řídicí skříň, použijte správné rozhraní
2222	Porucha	Krokový motor Karta X40 poloha magnetového kola nenalezena	• Zkontrolujte krokový motor 1, zda nevykazuje těžký chod
2230	Porucha	Krokový motor Karta X40 neodpovídá	• Proved'te aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skříň
2231	Porucha	Krokový motor Karta X40 chyba inicializace	• Proved'te aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2252	Porucha	Krokový motor Karta X40 nadproud	• Odstraňte těžký chod ve stroji
2271	Porucha	Krokový motor Karta X40 hlídací jednotka (zdvih patky)	• Proved'te aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2272	Porucha	Krokový motor Karta X40 krokový motor přetížení / nadproud / přepětí (zdvih patky)	• Zkontrolujte výběr třídy stroje • Vyměňte řídicí skříň • Vyměňte enkodér • Vyměňte krokový motor
2273	Porucha	Krokový motor Karta X40 enkodér šicího motoru není připojen (zdvih patky)	• Vyměňte řídicí skříň
2274	Porucha	Krokový motor Karta X40 enkodér šicího motoru není inicializován (zdvih patky)	• Proved'te aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2275	Porucha	Krokový motor Karta X40 poloha inicializace nenalezena (zdvih patky)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2276	Porucha	Krokový motor Karta X40 není aktivní (zdvih patky)	• Vyměňte řídicí skříň
2277	Porucha	Krokový motor Karta X40 přetížení (zdvih patky)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2278	Porucha	Krokový motor Karta X40 vadný enkodér (zdvih patky)	• Vyměňte enkodér

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2279	Porucha	Krokový motor Karta X40 vadný snímač proudu (zdvih patky)	Vyměňte řídicí skřín
2280	Porucha	Krokový motor Karta X40 směr otáčení krokového motoru není správný (zdvih patky)	- Vyměňte enkodér - Zkontrolujte záměnu konektorů - Zkontrolujte spojení v rozdělovači stroje a případně je změňte
2281	Porucha	Krokový motor Karta X40 referenční jízda se nezdařila (zdvih patky)	- Odstraňte těžký chod ve stroji - Vyměňte enkodér - Vyměňte motor
2283	Porucha	Krokový motor Karta X40 nadproud (zdvih patky)	Vyměňte řídicí skřín
2284	Porucha	Krokový motor Karta X40 inicializace parametrů (zdvih patky)	- Proveďte aktualizaci softwaru - Zkontrolujte výběr třídy stroje
2285	Porucha	Krokový motor Karta X40 chybá izolace (zdvih patky)	- Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkoohmové spojení - Vyměňte enkodér - Vyměňte šicí motor
2287	Porucha	Krokový motor Karta X40 interval podávání selhal (zdvih patky)	- Proveďte aktualizaci softwaru - Zkontrolujte výběr třídy stroje
2288	Porucha	Krokový motor Karta X40 referenční jízda se nezdařila (zdvih patky)	- Odstraňte těžký chod ve stroji - Vyměňte enkodér - Vyměňte motor
2301	Porucha	Krokový motor Karta X50 prodleva referenční jízdy (krok patek)	Zkontrolujte referenční senzor
2305	Porucha	Krokový motor Karta X50 krokový motor blokován	Odstraňte těžký chod ve stroji
2321	Porucha	Krokový motor Karta X50 konektor enkodéru (Sub-D, 9pól.) není připojený	Zapojte kabel enkodéru na řídicí skřín, použijte správné rozhraní
2322	Porucha	Krokový motor Karta X50 poloha magnetového kola nenalezena	Zkontrolujte krokový motor 1, zda nevykazuje těžký chod

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2330	Porucha	Krokový motor Karta X50 neodpovídá	• Provedte aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skřín
2331	Porucha	Krokový motor Karta X50 chyba inicializace	• Provedte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2352	Porucha	Krokový motor Karta X50 nadproud	• Odstraňte těžký chod ve stroji
2371	Porucha	Krokový motor Karta X50 hlídací jednotka (zdvih patky)	• Provedte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2372	Porucha	Krokový motor Karta X50 krokový motor přetížení / nadproud / přepětí (krok patek)	• Zkontrolujte výběr třídy stroje • Vyměňte řídicí skřín • Vyměňte enkodér • Vyměňte krokový motor
2373	Porucha	Krokový motor Karta X50 enkodér šicího motoru není připojen (krok patek)	• Vyměňte řídicí skřín
2374	Porucha	Krokový motor Karta X50 enkodér šicího motoru není inicializován (krok patek)	• Provedte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2375	Porucha	Krokový motor Karta X50 poloha inicializace nenalezena (krok patek)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2376	Porucha	Krokový motor Karta X50 není aktivní (krok patek)	• Vyměňte řídicí skřín
2377	Porucha	Krokový motor Karta X50 přetížení (krok patek)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2378	Porucha	Krokový motor Karta X50 vadný enkondér (krok patek)	• Vyměňte enkodér
2379	Porucha	Krokový motor Karta X50 vadný snímač proudu (krok patek)	• Vyměňte řídicí skřín

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2380	Porucha	Krokový motor Karta X50 směr otáčení krokového motoru není správný (krok patek)	• Vyměňte enkodér • Zkontrolujte záměnu konektorů • Zkontrolujte spojení v rozdělovači stroje a případně je změňte
2381	Porucha	Krokový motor Karta X50 referenční jízda se nezdařila (krok patek)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2383	Porucha	Krokový motor Karta X50 nadproud (krok patek)	• Vyměňte řídicí skříň
2384	Porucha	Krokový motor Karta X50 inicializace parametrů (krok patek)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2385	Porucha	Krokový motor Karta X50 chyba izolace (krok patek)	• Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkohodmové spojení • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor
2387	Porucha	Krokový motor Karta X50 interval podávání selhal (krok patek)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2388	Porucha	Krokový motor Karta X50 referenční jízda se nezdařila (krok patek)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2401	Porucha	Krokový motor Karta X60 prodleva referenční jízdy ((boční) vodič díla)	• Zkontrolujte referenční senzor
2405	Porucha	Krokový motor Karta X60 krokový motor blokován (motorický (boční) vodič díla)	• Odstraňte těžký chod ve stroji
2421	Porucha	Krokový motor Karta X60 konektor enkodéru (Sub-D, 9pól.) není připojený	• Zapojte kabel enkodéru na řídicí skříň, použijte správné rozhraní
2422	Porucha	Krokový motor Karta X60 poloha magnetového kola nenalezena	• Zkontrolujte krokový motor 1, zda nevykazuje těžký chod
2430	Porucha	Krokový motor Karta X60 neodpovídá	• Proveďte aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skříň

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2431	Porucha	Krokový motor Karta X60 chyba inicializace	• Provedte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2471	Porucha	Krokový motor Karta X60 hlídací jednotka (motorický (boční) vodič díla)	• Provedte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2472	Porucha	Krokový motor Karta X60 krokový motor přetížení / nadproud / přepětí (motorický (boční) vodič díla)	• Zkontrolujte výběr třídy stroje • Vyměňte řídicí skřín • Vyměňte enkodér • Vyměňte krokový motor
2473	Porucha	Krokový motor Karta X60 enkodér šicího motoru není připojen (motorický (boční) vodič díla)	• Vyměňte řídicí skřín
2474	Porucha	Krokový motor Karta X60 enkodér šicího motoru není inicializován (motorický (boční) vodič díla)	• Provedte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2475	Porucha	Krokový motor Karta X60 poloha inicializace nenalezena (motorický (boční) vodič díla)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2476	Porucha	Krokový motor Karta X60 není aktivní (motorický (boční) vodič díla)	• Vyměňte řídicí skřín
2477	Porucha	Krokový motor Karta X60 přetížen (motorický (boční) vodič díla)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2478	Porucha	Krokový motor Karta X60 vadný enkodér (motorický (boční) vodič díla)	• Vyměňte enkodér
2479	Porucha	Krokový motor Karta X60 vadný snímač proudu (motorický (boční) vodič díla)	• Vyměňte řídicí skřín

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2480	Porucha	Krokový motor Karta X60 směr otáčení krokového motoru není správný (motorický (boční) vodič díla)	• Vyměňte enkodér • Zkontrolujte záměnu konektorů • Zkontrolujte spojení v rozdělovači stroje a případně je změňte
2481	Porucha	Krokový motor Karta X60 referenční jízda se nezdařila (motorický (boční) vodič díla)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2483	Porucha	Krokový motor Karta X60 nadproud (motorický (boční) vodič díla)	• Vyměňte řídicí skříň
2484	Porucha	Krokový motor Karta X60 inicializace parametrů (motorický (boční) vodič díla)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2485	Porucha	Krokový motor Karta X60 chyba izolace (motorický (boční) vodič díla)	• Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkohmové spojení • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor
2487	Porucha	Krokový motor Karta X60 interval podávání selhal (motorický (boční) vodič díla)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2488	Porucha	Krokový motor Karta X60 referenční jízda se nezdařila (motorický (boční) vodič díla)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2501	Porucha	Krokový motor Karta X70 prodleva referenční jízdy (horní podávací válec před jehlou)	• Zkontrolujte referenční senzor
2505	Porucha	Krokový motor Karta X70 krokový motor blokován (horní podávací válec před jehlou)	• Odstraňte těžký chod ve stroji
2521	Porucha	Krokový motor Karta X70 konektor enkodéru (Sub-D, 9pól.) není připojený	• Zapojte kabel enkodéru na řídicí skříň, použijte správné rozhraní

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2522	Porucha	Krokový motor Karta X70 poloha magnetového kola nenalezena	• Zkontrolujte krokový motor 1, zda nevykazuje těžký chod
2530	Porucha	Krokový motor Karta X70 neodpovídá	• Proveďte aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skřín
2531	Porucha	Krokový motor Karta X70 chyba inicializace	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2571	Porucha	Krokový motor Karta X70 hlídací jednotka (horní podávací válec před jehlou)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2572	Porucha	Krokový motor Karta X70 krokový motor přetížení / nadproud / přepětí (horní podávací válec před jehlou)	• Zkontrolujte výběr třídy stroje • Vyměňte řídicí skřín • Vyměňte enkodér • Vyměňte krokový motor
2573	Porucha	Krokový motor Karta X70 enkodér šicího motoru není připojen (horní podávací válec před jehlou)	• Vyměňte řídicí skřín
2574	Porucha	Krokový motor Karta X70 enkodér šicího motoru není inicializován (horní podávací válec před jehlou)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2575	Porucha	Krokový motor Karta X70 poloha inicializace nenalezena (horní podávací válec před jehlou)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2576	Porucha	Krokový motor Karta X70 není aktivní (horní podávací válec před jehlou)	• Vyměňte řídicí skřín
2577	Porucha	Krokový motor Karta X70 přetížení (horní podávací válec před jehlou)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2578	Porucha	Krokový motor Karta X70 vadný enkodér (horní podávací válec před jehlou)	• Vyměňte enkodér
2579	Porucha	Krokový motor Karta X70 vadný snímač proudu (horní podávací válec před jehlou)	• Vyměňte řídicí skřín

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2580	Porucha	Krokový motor Karta X70 směr otáčení krokového motoru není správný (horní podávací válec před jehlou)	• Vyměňte enkodér • Zkontrolujte záměnu konektorů • Zkontrolujte spojení v rozdělovači stroje a případně je změňte
2581	Porucha	Krokový motor Karta X70 referenční jízda se nezdařila (horní podávací válec před jehlou)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2583	Porucha	Krokový motor Karta X70 nadproud (horní podávací válec před jehlou)	• Vyměňte řídicí skříň
2584	Porucha	Krokový motor Karta X70 inicializace parametrů (horní podávací válec před jehlou)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2585	Porucha	Krokový motor Karta X70 chyba izolace (horní podávací válec před jehlou)	• Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkoohmové spojení • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor
2587	Porucha	Krokový motor Karta X70 interval podávání selhal (horní podávací válec před jehlou)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2588	Porucha	Krokový motor Karta X70 referenční jízda se nezdařila (horní podávací válec před jehlou)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2601	Porucha	Krokový motor Karta X80 prodleva referenční jízdy (dolní podávací válec před jehlou)	• Zkontrolujte referenční senzor
2605	Porucha	Krokový motor Karta X80 krokový motor blokován (dolní podávací válec před jehlou)	• Odstraňte těžký chod ve stroji
2621	Porucha	Krokový motor Karta X82 konektor enkodéru (Sub-D, 9pól.) není připojený (dolní podávací válec před jehlou)	• Zapojte kabel enkodéru na řídicí skříň, použijte správné rozhraní

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2622	Porucha	Krokový motor Karta X80 poloha magnetového kola nenalezena (dolní podávací válec před jehlou)	• Zkontrolujte krokový motor 6, zda nevykazuje těžký chod
2630	Porucha	Krokový motor Karta X80 neodpovídá (dolní podávací válec před jehlou)	• Provedte aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skřín
2631	Porucha	Krokový motor Karta X80 chyba inicializace (dolní podávací válec před jehlou)	• Provedte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2671	Porucha	Krokový motor Karta X80 hlídací jednotka (dolní podávací válec před jehlou)	• Provedte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2672	Porucha	Krokový motor Karta X80 krokový motor přetížení / nadproud / přepětí (dolní podávací válec před jehlou)	• Zkontrolujte výběr třídy stroje • Vyměňte řídicí skřín • Vyměňte enkodér • Vyměňte krokový motor
2673	Porucha	Krokový motor Karta X80 enkodér šicího motoru není připojen (dolní podávací válec před jehlou)	• Vyměňte řídicí skřín
2674	Porucha	Krokový motor Karta X80 enkodér šicího motoru není inicializován (dolní podávací válec před jehlou)	• Provedte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2675	Porucha	Krokový motor Karta X80 poloha inicializace nenalezena (dolní podávací válec před jehlou)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2676	Porucha	Krokový motor Karta X80 není aktivní (dolní podávací válec před jehlou)	• Vyměňte řídicí skřín
2677	Porucha	Krokový motor Karta X80 přetížení (dolní podávací válec před jehlou)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2678	Porucha	Krokový motor Karta X80 vadný enkodér (dolní podávací válec před jehlou)	• Vyměňte enkodér

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2679	Porucha	Krokový motor Karta X80 vadný snímač proudu (dolní podávací válec před jehlou)	• Vyměňte řídicí skřín
2680	Porucha	Krokový motor Karta X80 směr otáčení krokového motoru není správný (dolní podávací válec před jehlou)	• Vyměňte enkodér • Zkontrolujte záměnu konektorů • Zkontrolujte spojení v rozdělovači stroje a případně je změňte
2681	Porucha	Krokový motor Karta X80 referenční jízda se nezdařila (dolní podávací válec před jehlou)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2683	Porucha	Krokový motor Karta X80 nadproud (dolní podávací válec před jehlou)	• Vyměňte řídicí skřín
2684	Porucha	Krokový motor Karta X80 inicializace parametrů (dolní podávací válec před jehlou)	• Provedte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2685	Porucha	Krokový motor Karta X80 chyba izolace (dolní podávací válec před jehlou)	• Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkohomové spojení • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor
2687	Porucha	Krokový motor Karta X80 interval podávání selhal (dolní podávací válec před jehlou)	• Provedte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2688	Porucha	Krokový motor Karta X80 referenční jízda se nezdařila (dolní podávací válec před jehlou)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2901	Porucha	Obecné překročení času při najíždění referenční polohy krokových motorů	• Zkontrolujte referenční spínač
3010	Porucha	U100 V chyba rozběhu	• Odpojte konektor motoru; pokud chyba i nadále přetrvává, vyměňte řídicí skřín
3011	Porucha	U100 V zkrat	• Odpojte konektor motoru; pokud chyba i nadále přetrvává: Vyměňte řídicí skřín
3012	Porucha	U100 V (I ² T) přetížení	• Jeden nebo několik krokových motorů je vadných

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
3020	Porucha	U24 V chyba rozběhu	• Odpojte konektor magnetu; pokud chyba i nadále přetrvává: Vyměňte řídicí skříň
3021	Porucha	U24 V zkrat	• Odpojte konektor magnetu; pokud chyba i nadále přetrvává: Vyměňte řídicí skříň
3022	Porucha	U24 V (I ² T) přetížení	• Jeden nebo několik magnetů je vadných
3030	Porucha	Výpadek fáze motoru	• Vyměňte řídicí skříň
3104	Varování	Poloha pedálu není v pozici 0	• Při zapínání řídicí skříně sundejte nohu z pedálu
3109	Varování	Blokování chodu	• Zkontrolujte u stroje snímač sklopení
3110	Informace	Magnet pro napětí nitě vpravo není připojený	• Zkontrolujte připojení magnetu pro napětí nitě vpravo
3111	Informace	Magnet pro napětí nitě vlevo není připojený	• Zkontrolujte připojení magnetu pro napětí nitě vlevo
3150	Informace	Potřebná údržba	• Informace o údržbě stroje, viz servisní návod stroje
3217	Informace	RFW vpravo	• Cívka je prázdná • Nasadte novou cívku
3223	Informace	Rozpoznání chybného stehu	• -
3224	Informace	Sledování otáčení cívky	• Cívka se netočí • Zkontrolujte cívku, vytáhněte počáteční nit
3225	Informace	Snímač SSD je znečištěn	• Vyčistěte snímač stlačeným vzduchem nebo měkkým bavlněným hadříkem
3354	Informace	Chyba při odstřihu nitě	• Proveďte aktualizaci softwaru
3383	Informace	Chyba při referenční jízdě motoru	• Zkontrolujte motor • Proveďte aktualizaci softwaru
4201	Varování	Chyba SD karty	• Zasuňte SD kartu • Vyměňte řídicí skříň
4430	Varování	OP3000: Spojení ztraceno	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skříň
4440	Porucha	OP3000: Překročena přijímací vyrovnávací paměť DAC	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skříň

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
4441	Varování	OP3000: Timeout příjmu DAC	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skříň
4442	Varování	OP3000: Neznámé hlášení DAC	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skříň
4443	Varování	OP3000: Neplatný kontrolní součet DAC	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skříň
4445	Porucha	OP3000: Překročena vysílací vyrovnávací paměť DAC	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skříň
4446	Varování	OP3000: Žádná odpověď DAC	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skříň
4447	Varování	OP3000: Neplatná odpověď DAC	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skříň
4450	Porucha	OP3000: DAC OP Překročena přijímací vyrovnávací paměť	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skříň
4451	Varování	OP3000: Timeout příjmu DAC OP	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skříň
4452	Varování	OP3000: Neznámé hlášení DAC OP	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skříň
4456	Varování	OP3000: Žádná odpověď DAC	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skříň
4460	Varování	Spojení OP7000 ztraceno	• Zkontrolujte spojení OP7000 • Vyměňte OP7000 • Vyměňte řídicí skříň
4906	Informace	Není v překladové tabulce	• Zkontrolujte připojovací zdířku ID stroje • Nutný reset nebo změna třídy stroje

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
4907	Informace	Není v překladové tabulce	• Nutná změna třídy stroje
4908	Informace	Není v překladové tabulce	• Nutný reset
4911	Informace	Není v překladové tabulce	• Nutný reset
4918	Varování	Neplatný aktualizací soubor	• Kontaktujte servis DA
4919	Varování	Reset se nezdařil	• Kontaktujte servis DA
4920	Varování	Chyba v aktualizacím protokolu	• Kontaktujte servis DA
4921	Varování	Aktualizace se přerušila	• Kontaktujte servis DA
4922	Porucha	Nenalezena žádná databáze uživatele	• Kontaktujte servis DA
4923	Porucha	Synchronizace se nezdařila	• Kontaktujte servis DA
4930	Informace	Řídicí skříň vyměněna	• Přenos dat z ovládacího panelu do řídicí skříně
4931	Informace	Chyba v kontrolních součtech řídicí skříně	• Přenos dat z ovládacího panelu do řídicí skříně
6353	Porucha	Překročení času EEprom	• Vypněte řídicí skříň, počkejte, až LED diody zhasnou, zkontrolujte spojení ID stroje a opět zapněte řídicí skříň
5001	Informace	Chybná třída stroje	• Změňte třídu stroje • Proved'te reset
5002	Informace	Chybná třída stroje nebo ID stroje chyba připojení	• Změňte třídu stroje • Proved'te reset
5003	Informace	Verze dat příliš stará	• Proved'te reset
5004	Informace	Chyba kontrolních součtů	• Proved'te reset
6360	Informace	Na externí EEprom nejsou žádná platná data (interní struktury dat nejsou kompatibilní s externí datovou pamětí)	• Aktualizujte software

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
6361	Informace	Není připojena externí EEPROM	• Připojte ID stroje
6362	Informace	Na interní EEPROM nejsou žádná platná data (interní struktury dat nejsou kompatibilní s externí datovou pamětí)	• Zkontrolujte připojení ID stroje • Vypněte řídicí skříň, počkejte, až LED kontrolky zhasnou, a řídicí skříň opět zapněte • Aktualizujte software
6363	Informace	Na interní a externí EEPROM nejsou žádná platná data (verze softwaru není kompatibilní s interní datovou pamětí, pouze vlastnosti při nouzovém chodu)	• Zkontrolujte připojení ID stroje • Vypněte řídicí skříň, počkejte, až LED kontrolky zhasnou, a řídicí skříň opět zapněte • Aktualizujte software
6364	Informace	Na interní EEPROM nejsou žádná platná data a externí EEPROM není připojena (interní struktury dat nejsou kompatibilní s externí datovou pamětí)	• Zkontrolujte připojení ID stroje • Vypněte řídicí skříň, počkejte, až LED kontrolky zhasnou, a řídicí skříň opět zapněte • Aktualizujte software
6365	Informace	Vadná interní EEPROM	• Vyměňte řídicí skříň
6366	Informace	Interní EEPROM je vadná a externí data nejsou platná (pouze vlastnosti při nouzovém chodu)	• Vyměňte řídicí skříň
6367	Informace	Interní EEPROM je vadná a externí data nejsou platná (pouze vlastnosti při nouzovém chodu)	• Vyměňte řídicí skříň
7270	Informace	Externí CAN	• Zkontrolujte spojovací vedení • Proveďte aktualizaci softwaru • Vyměňte CAN slave
9310	Porucha	Zařízení podávající pás není připojeno	• Zkontrolujte spojovací vedení • Proveďte aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skříň přístroje na posuv pásy

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
9320	Porucha	Zařízení na posuv pásky ve snížené poloze	• V překladové tabulce není uvedeno žádné opatření k odstranění
9330	Informace	Není připojen senzor síly materiálu	• Zkontrolujte spojovací vedení • Proveďte aktualizaci softwaru • Vyměňte senzor síly materiálu
9340	Porucha	Hlídní vyšíť spodní nitě není připojeno	• Zkontrolujte spojovací vedení • Proveďte aktualizaci softwaru • Vyměňte hlídní vyšíť spodní nitě
9910	Varování	Zastavení šití	• Zkontrolujte u stroje snímač sklopení • Zkontrolujte připojku 24 V • Vyměňte řídicí skříň
9911	Varování	Vypnutí proudu	• Řídicí skříň je vypnuta
9912	Varování	Nutný restart	• Vypněte řídicí skříň
9913	Varování	Prázdná cívka	• Nasaďte prosím plnou cívku
9914	Varování	Reset	• Odpojte prosím USB flashdisk!
9915	Varování	Počkejte prosím!	• Počkejte prosím a neodpojujte USB flashdisk
9916	Varování	Vymažte interní paměť	• Mazání SD karty. Pokračujte potvrzením OK; přerušení pomocí ESC
9917	Varování	Vymažte USB flashdisk	• Mazání USB flashdisku. Pokračujte potvrzením OK; přerušení pomocí ESC
9918	Varování	Není k dispozici USB flashdisk	• Zasuňte prosím USB flashdisk
9919	Varování	Zastavení šití	• Chod stroje pro navlékání je blokován
9920	Varování	Najetí do referenční polohy	• Vyčkejte prosím na najetí do referenční polohy
9921	Varování	Zobrazit hlášení QONDAC	• Zpráva
9922	Varování	Servisní zastavení	• Zkontrolujte tlačítko Servisní zastavení • Zkontrolujte připojku 24 V • Vyměňte řídicí skříň
9923	Varování	Nutný update	• Restart potvrďte OK nebo ESC pro přerušení
9924	Varování	Token vytvořen	• Vytvoření tokenu na USB flashdisku

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
9925	Varování	Token změněn!	• Přepsat token?
9926	Varování	Potvrdte prosím reset	• Skutečně provést reset?
9927	Varování	Reset	• Reset se zdařil
9928	Varování	Najetí referenční polohy?	• Sešlápněte pedál zpět (poloha pedálu -2)
9929	Varování	Množství spodní nitě není dostatečné	• Nasadte prosím plnou cívku
9930	Varování	Prázdná cívka	• Nasadte prosím plnou cívku
9931	Informace	Režim navíječe	• Pro ukončení režimu navíječe sešlápněte pedál zpátky
9932	Informace	Není k dispozici žádný program	• Automatický režim není bez programu švů k dispozici. Pro vytvoření nového programu švů použijte prosím režim programování.

12 Technické parametry

Hlučnost

Hodnota emisí na pracovišti dle DIN EN ISO 10821:

$L_{pA} = 79 \text{ dB (A)}$; $K_{pA} = 0,58 \text{ dB (A)}$ při

- Délka stehu: 6,0 mm
- Zdvih šicí patky, střídavě: 7,0 mm
- Otáčky: 1500 rpm
- Šitý materiál: dvojitá koženka; 1,6 mm 900 g/m²; DIN 53352

Údaje a parametry

Technické parametry	Jednotka	867-190922-M	867-190925-M	867-190929-M	867-190942-M	867-190945-M	867-190946-M	867-190949-M	867-290922-M	867-290942-M	867-290945-M
Typ stroje		Dvojitý prošivací steh 301									
Typ chapače vertikální, (L) velký (26 cm)		●	●	●					●		
Typ chapače vertikální, (XXL) nadstandardně velký (32 mm)					●	●	●	●		●	●
Počet jehel		1							2		
Jehelní systém		134-35									
Tloušťka jehly	[Nm]	90 – 180									
Tloušťka nitě	[Nm]	120/3 – 10/3 (KFA max. 15/3)									
Délka stehu	[mm]	12/12									
Rychlost maximálně	[min ⁻¹]	3800			3400				3500	3200	
Rychlost při expedici	[min ⁻¹]	3400							3000		
Krok patek	[mm]	9									
Výška zdvihu	[mm]	20									

Technické parametry	Jednotka	867-190922-M	867-190925-M	867-190929-M	867-190942-M	867-190945-M	867-190946-M	867-190949-M	867-290922-M	867-290942-M	867-290945-M
Síťové napětí	[V]	230									
Kmitočet sítě	[Hz]	50/60									
Provozní tlak	[bar]	6 (zapotřebí pouze ve spojení s volitelným vybavením)									
Délka	[mm]	740									
Šířka	[mm]	220									
Výška	[mm]	460									
Hmotnost	[kg]	59							60		

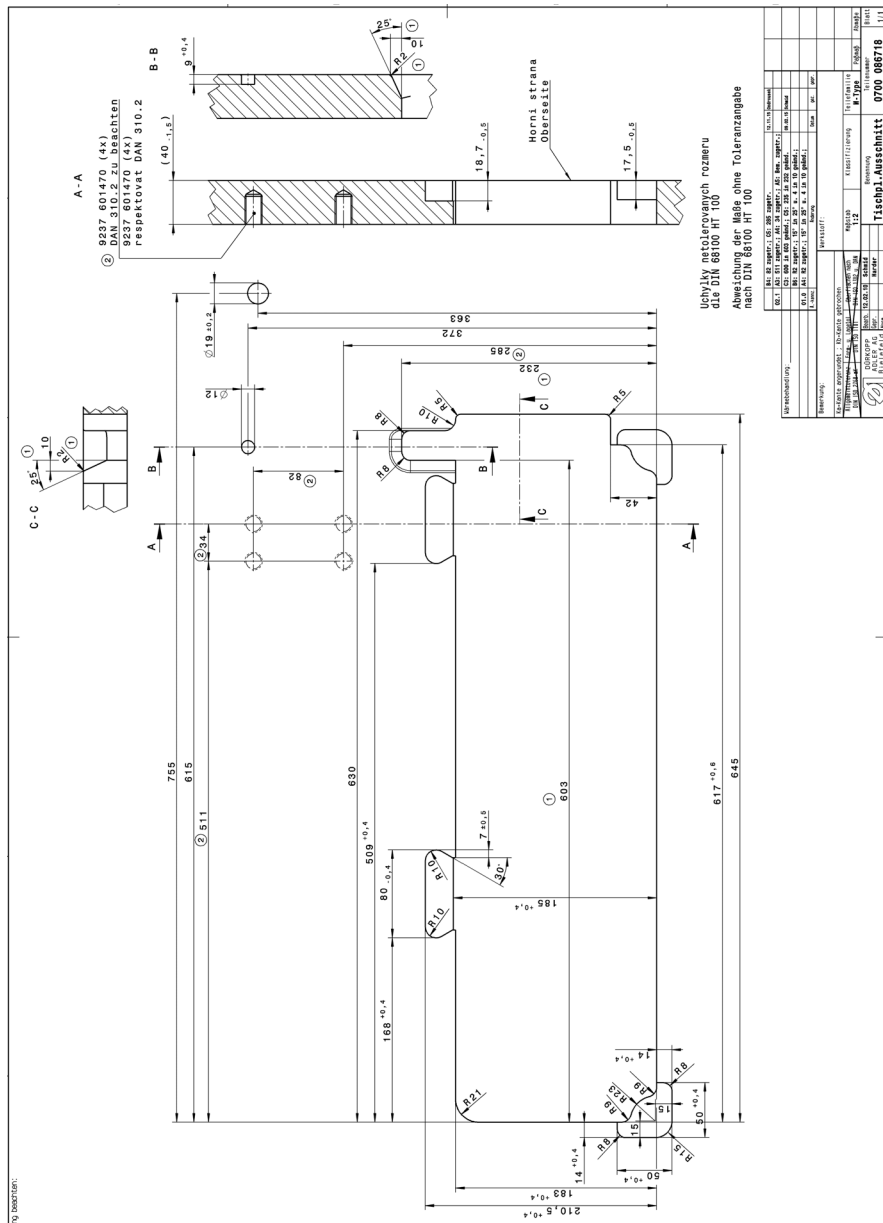
Výkonové charakteristiky

- Šicí motor integrovaný v horní části (přímý pohon) s max. otáčkami 3800 ot./min (v závislosti na použité velikosti chapače)
- Řízení DAC comfort s ovládacím panelem OP3000
- Stavěcí prvky bez stlačeného vzduchu
- Velký (L) nebo nadstandardně velký (XXL) vertikální chapač
- Elektromagnetický odstřih nitě
- Programovatelné nastavení délky stehu pomocí krokového motoru (max. 12 mm)
- Programovatelné přestavení zdvihu střídajících se šicích patek prostřednictvím krokového motoru (max. 9 mm)
- Rozpoznání tloušťky materiálu s programovatelnými funkcemi (rychlost šití, tlak šicí patky, zdvih šicí patky a napnutí nitě)
- Přítlak patky programovatelný pomocí krokového motoru (v kombinaci s tlačnou pružinou); také v závislosti na rozpoznání síly materiálu
- Zvedání šicí patky pomocí krokového motoru (max. 20 mm, stejný stavěcí prvek jako pro tlak šicí patky)
- Programovatelné napnutí nitě (elektromagneticky) s kompenzací rychlosti, také v závislosti na rozpoznání tloušťky materiálu
- Elektronické ruční kolo (ENP 10-1)
- Integrované navíjení cívky s navíjecí pomůckou

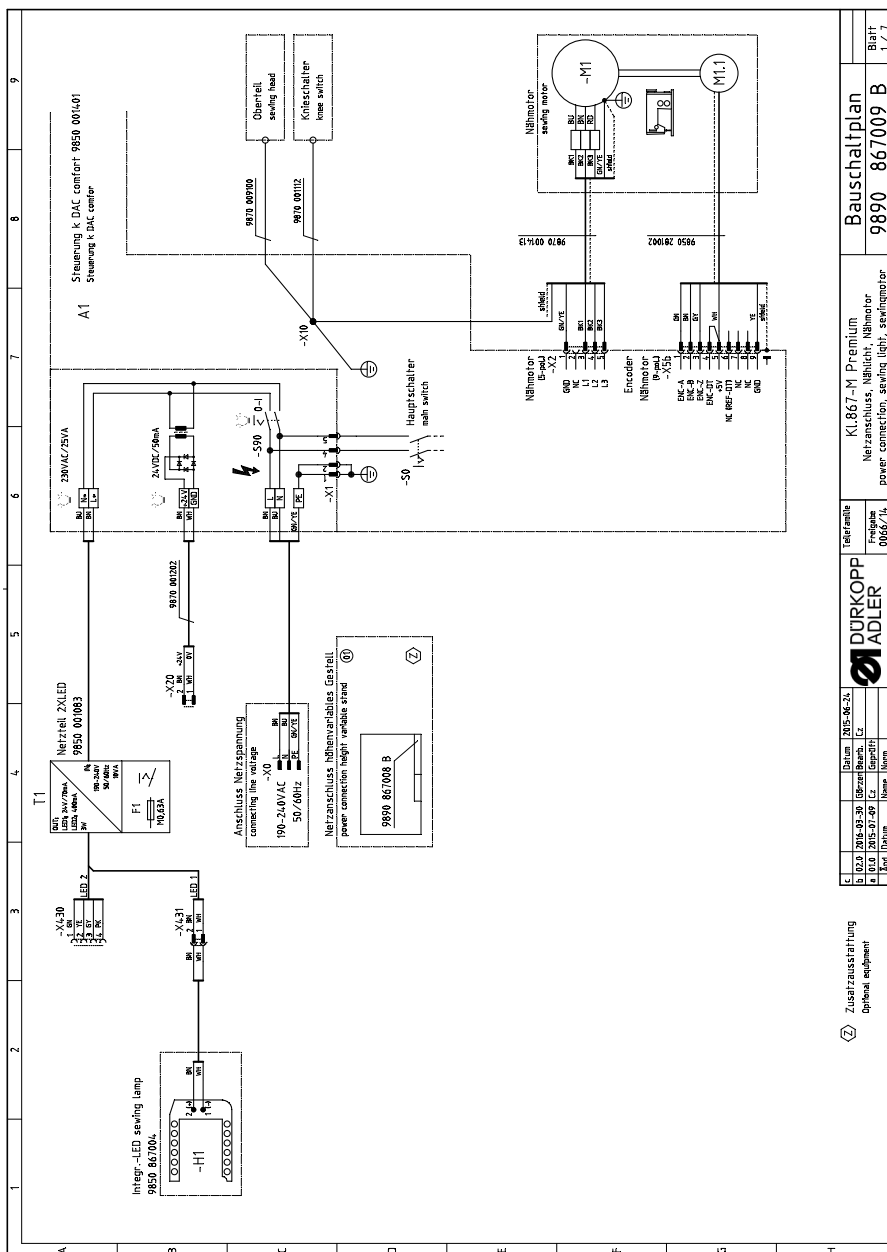
- Bezpečnostní spojka, zamezuje přestavení chapače a poškození chapače při zátahu nitě
- Automatické knotové mazání s průzorem v rameni pro mazání stroje a chapače (vč. výstražné kontrolky)
- Všechny podtřídy vybavené šestitlačítkovým blokem, další tlačítkový prvek lze obsadit funkcemi tlačítkového bloku
- Použití cívek CTB ve spojení s cylindrickou brzdovou a zvedací pružinou, kryty chapače s průhledovými okénky
- Integrované LED osvětlení šicího stroje vč. síťového adaptéru s regulací intenzity světla
- Intuitivní graficky orientovaný software řídící skříně
- Max. 999 různých programů švů, každý s max. 30 samostatnými částmi švu, režim sekvence pro max. 9 zřetězení programů švů

13 Příloha

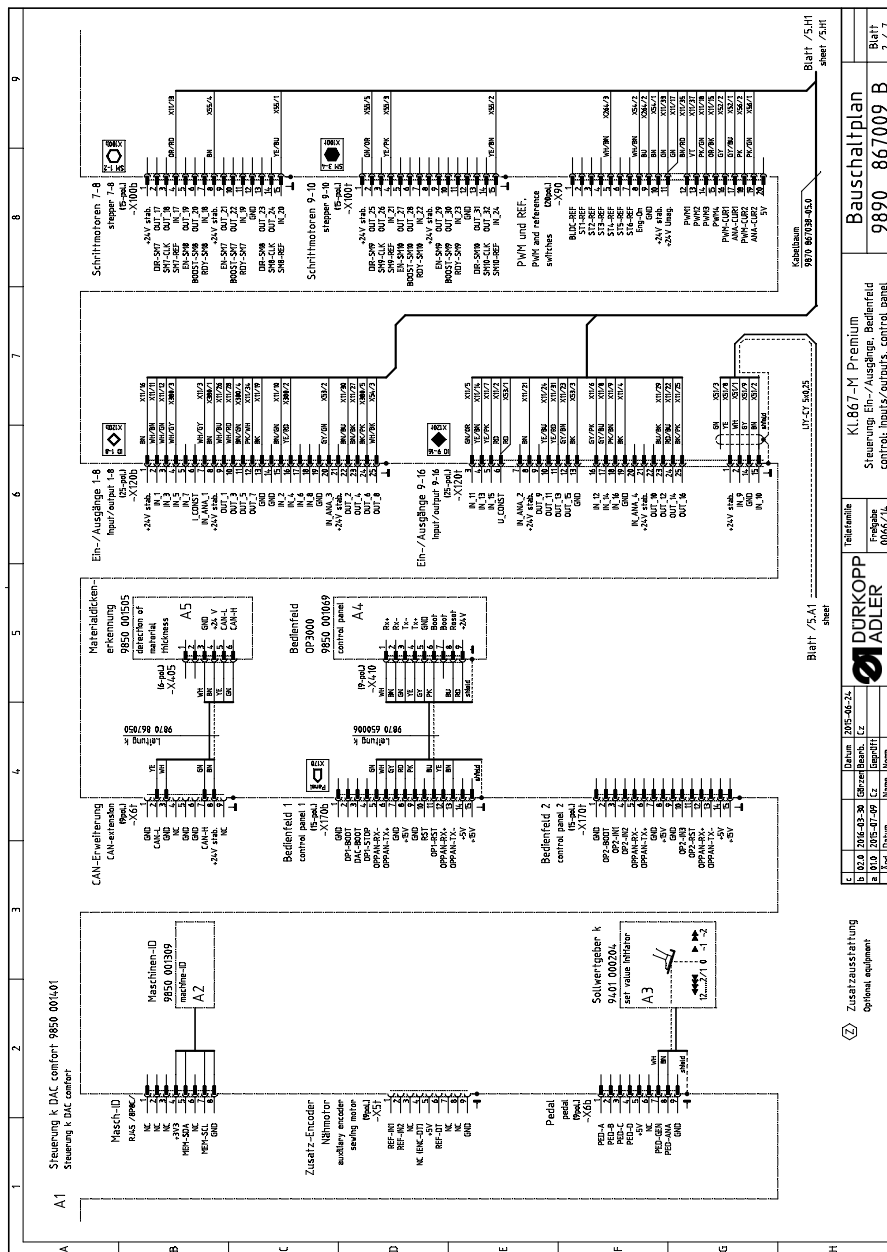
Obr. 107: Výkres desky stolu



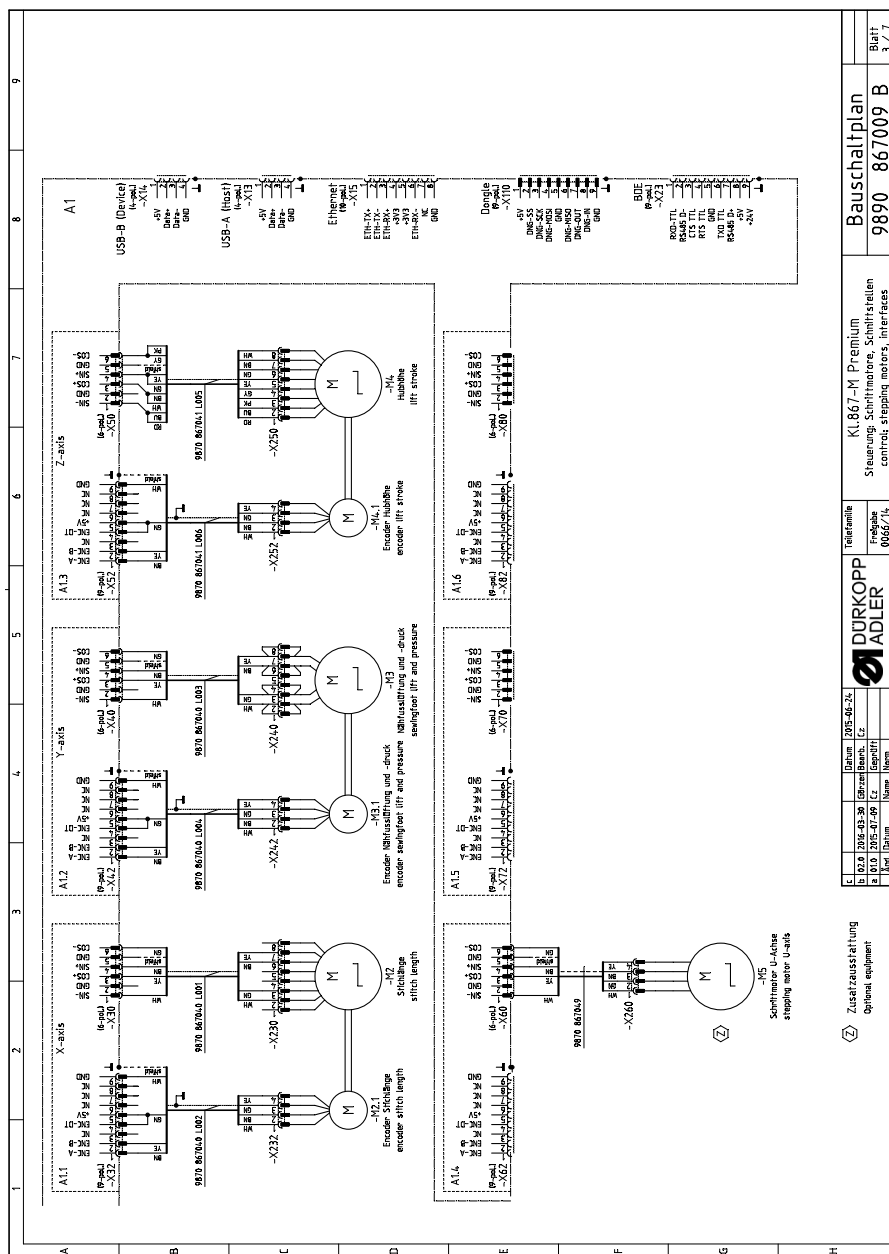
Obr. 108: Montážní zapojovací schéma (1)



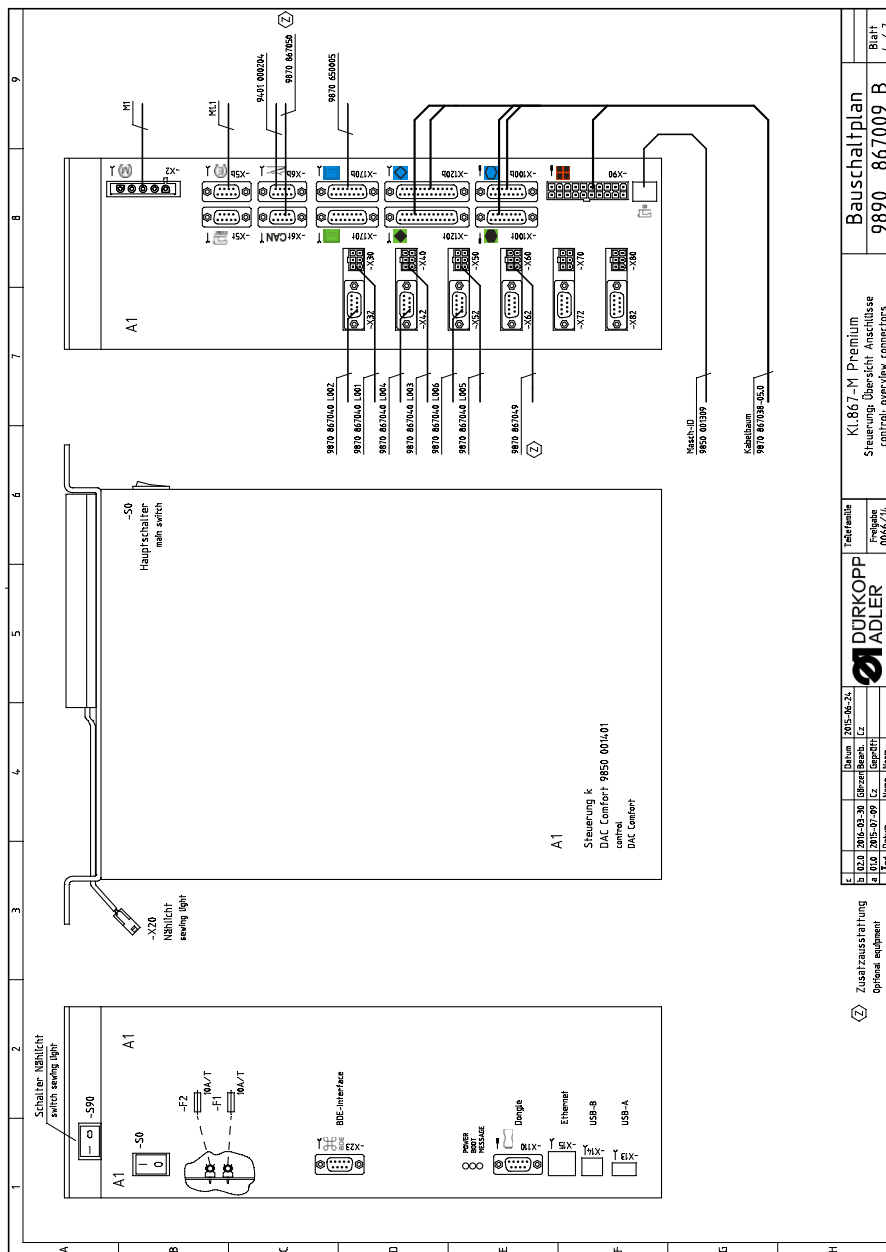
M PREMIUM - 04.0 - 01/2019



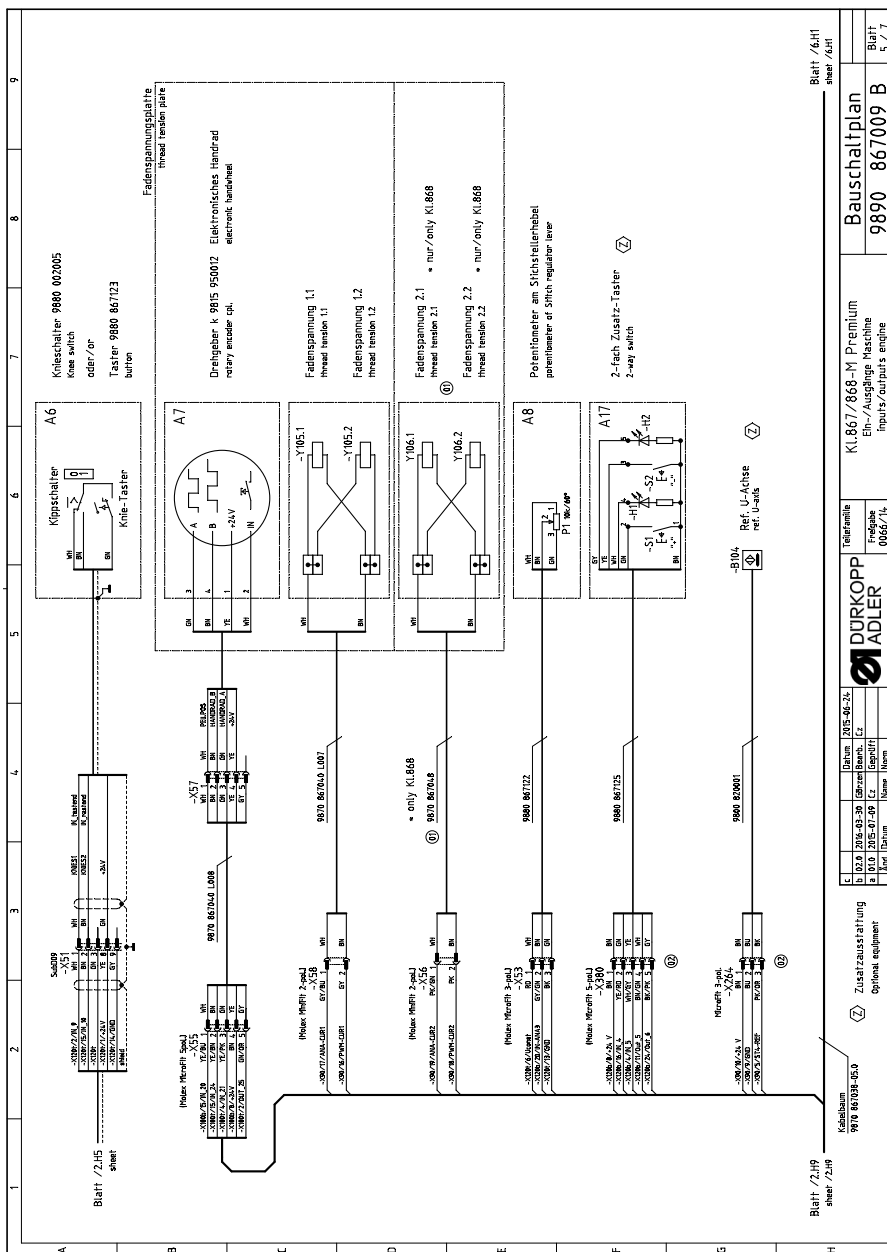
Obr. 110: Montážní zapojovací schéma (3)



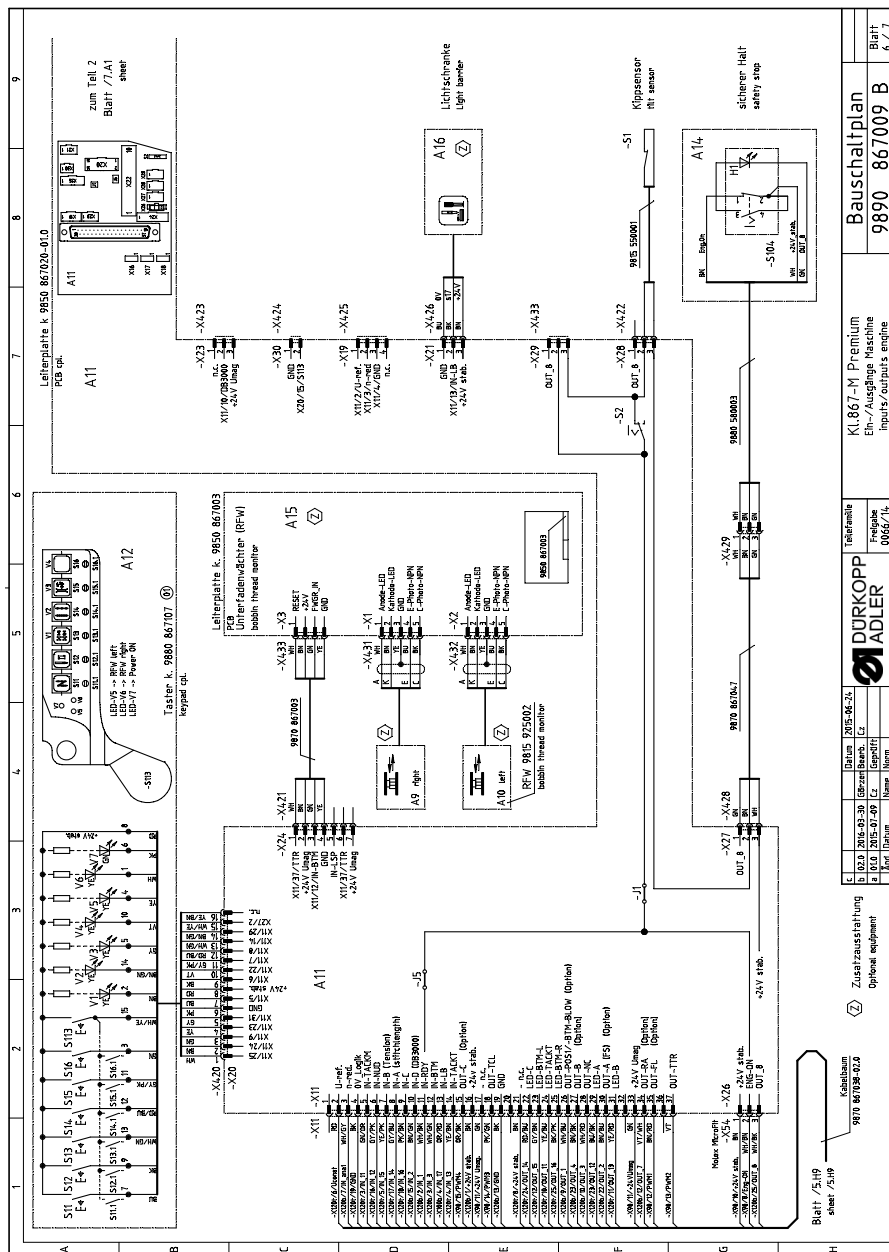
Obr. 111: Montážní zapojovací schéma (4)



Provozní návod 867-M PREMIUM - 04.0 - 01/2019

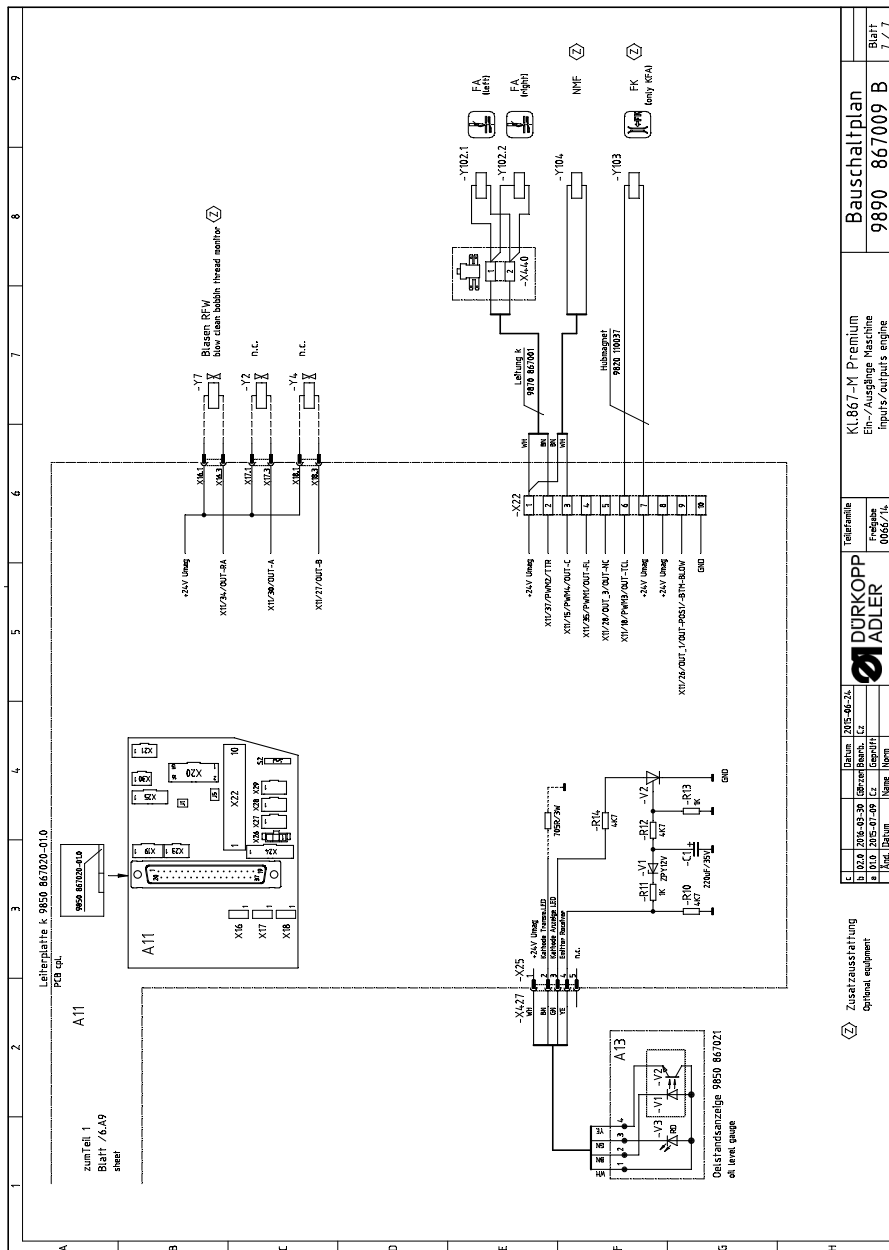


Obr. 113: Montážní zapojovací schéma (6)



Zusatzausstattung Optional equipment				Teileliste Freigabe 0066/1L				Bauschaltplan 9890 867009 B				Blatt 6 / 7
S	02.7	2016-03-30	Übersicht	2016-04-14	Druck	2016-04-14						
S	01.0	2015-12-09	Übersicht	2015-12-09	Druck	2015-12-09						
F	00.0	2015-12-09	Übersicht	2015-12-09	Druck	2015-12-09						

Obr. 114: Montážní zapojovací schéma (7)



	Zusatzanordnung Optional equipment		Terminale Terminals		Terminale Terminals		Bauschaltplan 9890 867009 B Blatt 7 / 7
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	
	12.0	12.0					

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

