

867-M PREMIUM Прирачник за работа



ВАЖНО
ВНИМАТЕЛНО ПРОЧИТАЈТЕ ПРЕД УПОТРЕБА
ЧУВАЈТЕ ЗА ИДНА УПОТРЕБА

Сите права се задржани.

Сопственост и заштитени права на Dürkopp Adler AG.

Секое употребување на оваа содржина, во форма на извадоци,
без писмена согласност од Dürkopp Adler AG е забранета.

Copyright © Dürkopp Adler AG 2018

1	Околу овој прирачник.....	5
1.1	За кого е овој прирачник?	5
1.2	Конвенции за визуализациите – Симболи и ознаки	6
1.3	Дополнителни документи.....	7
1.4	Одговорност	8
2	Безбедност	9
2.1	Основни безбедносни напомени	9
2.2	Сигнални зборови и симболи во предупредувањата	10
3	Опис на уреди	15
3.1	Компоненти на машината	15
3.2	Пропишана употреба.....	16
3.3	Изјава за сообразност	17
4	Ракување.....	19
4.1	Подготовка на машината за работа	19
4.2	Вклучување и исклучување на машината	20
4.3	Вклучување и исклучување на светлото за шиене.....	21
4.4	Поставување игла или нејзино менување.....	22
4.4.1	Кај машина со 1 игла	22
4.4.2	Кај машина со 2 игли	24
4.5	Ставање конец низ иглата	26
4.5.1	Кај машина со 1 игла	26
4.5.2	Кај машина со 2 игли	30
4.6	Намотување на канцата	36
4.7	Менување на макара	38
4.8	Затегнатост на конец.....	40
4.8.1	Поставување затегнатост на конец за игла.....	41
4.8.2	Поставување затегнувач за намотување на канцата	41
4.9	Поставување регулирач на конец за игла	42
4.9.1	Кај машина со 1 игла	42
4.9.2	Кај машина со 2 игли	43
4.10	Вентилирање на подлогата	44
4.11	Шиене во спротивна насока со резе за регулирање на шиенето (изборно)	45
4.12	Брзо приспособување на подигнувањето.....	46
4.13	Брза функција преку блокот со копчиња	47
4.13.1	Активирање на копчиња со функции	47
4.13.2	Поставување функции на омилените копчиња	49
4.14	Шиене	50
5	Програмирање	53
5.1	Контролен панел OP3000	53

5.2	Вклучување на машината	55
5.3	Работни режими на софтверот.....	57
5.4	Употреба на рачни режими.....	58
5.4.1	Функција за брз пристап (Softkey мени).....	62
5.4.2	Поставување на параметар за број на вртежи (<i>Max Speed (Макс. бр. на врт.)</i>)	65
5.4.3	Поставување параметар за секачот на конец (<i>Thread Trim (Секач на конец)</i>)	65
5.4.4	Поставување параметар за клемата за конец (<i>Thread Clamp (Клема за конец)</i>)	66
5.4.5	Поставување параметар за легло (<i>PointPos. (Легло)</i>)	66
5.4.6	Поставување параметри за почетен шев (<i>Start Tack (Почетен шев)</i>)	66
5.4.7	Поставување параметри за краен шев (<i>End Tack (Краен шев)</i>)	70
5.4.8	Поставување параметри за луфтата на подлогата (<i>Foot (Подлога)</i>)	72
5.4.9	Поставување на параметри за надгледување на макара (<i>Bobbin (Макара RFW)</i>).....	73
5.4.10	Поставување параметри за информации (<i>InfoScreen (Инфо приказ)</i>)	75
5.4.11	Поставување на параметрите за тегнач (<i>Puller (Тегнач)</i>).....	76
5.4.12	Поставување на параметрите за прирабникот (<i>EdgeGuide (Водич за прирабник)</i>)	76
5.4.13	Поставување коректура на влијанија од голем број на вртежи (<i>Speed Corr (Коректура на брзина)</i>)	77
5.4.14	Поставување на препознавањето на дебелини на материјал (<i>FabricThickness (Дебелина на материјал)</i>).....	81
5.4.15	Поставување параметри за светлосната бариера (<i>LightBarrier (Светлосната бариера)</i>).....	86
5.4.16	Поставување излезни параметри (<i>Output (Излез)</i>)	87
5.5	Употреба на автоматски режим.....	88
5.5.1	Шиење во автоматски режим	89
5.5.2	Прекин на програма во автоматски режим.....	91
5.6	Употреба на режим на програмирање/уредување	92
5.6.1	Поставување нова програма	92
5.6.2	Создавање програма преку внесување со тастатурата	93
5.6.3	Поставување програма преку Teach-In.....	95
5.6.4	Приспособување параметри за актуелната секција на шиење	97
5.6.5	Приспособување параметри за избраната програма	99
5.6.6	Уредување програма.....	101
5.6.7	Копирање програма.....	102
5.6.8	Бришење на програма.....	104
6	Одржување	105

6.1	Чистење.....	106
6.2	Подмачкување	108
6.2.1	Подмачкување на горниот дел на машината	109
6.2.2	Подмачкување на канцата	110
6.3	Одржување на пневматски систем	111
6.3.1	Поставување на работниот притисок.....	111
6.3.2	Испуштање на кондензирана вода.....	113
6.3.3	Исчистете го филтерот	114
6.4	Листа со делови.....	115
7	Монтажа.....	117
7.1	Проверка на доставеното	117
7.2	Отстранување на транспортната заштита	117
7.3	Монтирање на педестали	118
7.4	Монтирање на педала и приспособувач на вредности	119
7.5	Масичка	120
7.5.1	Комплетирање на масичката.....	120
7.5.2	Прицврстување на масичката на педесталот	121
7.6	Поставување на работна височина.....	122
7.7	Монтирање на контролата	123
7.8	Поставување на горниот дел на машината.....	124
7.9	Монтирање на контролниот панел.....	125
7.10	Монтирање на копчето за колено.....	126
7.11	Монтирање на линијата за вшмукување лубрикант	127
7.12	Електричен приклучок.....	127
7.12.1	Поврзување на трансформаторот.....	128
7.12.2	Воспоставување на струјна врска	130
7.12.3	Поврзување на контролата.....	131
7.13	Пневматски приклучок (изборно)	131
7.13.1	Монтирање на единица за одржување за компресиран воздух ..	132
7.13.2	Поставување на работниот притисок.....	133
7.14	Проверка на подмачкувањето	134
7.15	Пробна работа	135
8	Вадење од употреба	137
9	Фрлање во отпад.....	139
10	Отстранување проблеми	141
10.1	Корисничка служба	141
10.2	Известувања на софтверот	141
10.3	Грешка во процесот на шиене	142
11	Технички податоци.....	145
12	Анекс	149

1 Околу овој прирачник

Прирачникот е направен со голема грижа.
Содржи информации и напомени коишто овозможуваат
безбедно и долгогодишно работење.

Доколку имате нејаснотии или желби за подобрување,
ве молиме стапете во контакт преку **корисничката служба**
(📖 стр. 141).

Имајте предвид дека прирачникот е дел од производот
и чувајте го на лесно достапно место.

1.1 За кого е овој прирачник?

Овој прирачник е наменет за:

- Работниот персонал:
Група на лица назначена да работи на машината
и има пристап до прирачникот. Особено важно
е поглавјето **Работење** (📖 стр. 19) за работниот
персонал.
- Стручен персонал:
Лица коишто имаат соодветно стручно образование,
коешто им овозможува да вршат одржување или
поправки на грешки. Особено важно е поглавјето
Монтажа (📖 стр. 117) за стручниот персонал.

Сервисниот прирачник се испорачува посебно.

Внимавајте на условот за минималните квалификации и на
другите предуслови за персоналот, како и на поглавјето
Безбедност (📖 стр. 9).

1.2 Конвенции за визуализациите – Символи и ознаки

За поедноставно и побрзо разбирање разните информации во овој прирачник се прикажани со следните знаци:



Правилна позиција

Го специфицира правилното поставување.



Дефекти

Може да се појават дефекти од неправилна позиција.



Капаци

Покажува кои капаци мора да ги демонтирате за да стигнете до компонентите.



Чекори на ракување при работење (шиење и опремување)



Чекори на ракување при сервисирање, одржување и монтажа



Чекори на ракување преку контролниот панел на софтверот

Поединечните чекори на ракување се нумерирани:

1. Прв чекор на ракување
 2. Втор чекор на ракување
 - ... Мора по секоја цена да се придржувате до редоследот на чекорите.
- Листите се означени со точки.



Резултат од ракувањето

Промена на машината или на приказот/контролниот панел.



Важно

Овде мора особено да се внимава на одреден чекор на ракување.



Информација

Дополнителни информации, на пример, при алтернативни можности на ракување.



Редослед

Покажува што треба да се прави пред или по монтажата.

Референци



Следува референца на друг пасус.

Безбедност

Важните предупредувања за корисникот на машината се специјално означени. Со оглед дека безбедноста побарува посебно место, симболите и степените за опасноста, како и сигналните зборови се опишани во поглавјето **Безбедност** (стр. 9).

Локациски податоци

Доколку некоја слика не прикажува јасна локализација, локациските информации може да се видат од **десно** или **лево** од позицијата на операторот.

1.3 Дополнителни документи

Машината содржи вградени компоненти од други производители. Производителите на овие делови имаат извршено проценка на ризикот од нивната употреба и конструкцијата и дизајнот се усогласени со европските и националните регулативи. Пропишаната употреба на вградените компоненти е опишана во соодветните прирачници од нивните производители.

1.4 Одговорност

Сите податоци и напомени во овој прирачник се составени со земање предвид на состојбата на техниката, како и на важечките норми и прописи.

Dürkopp Adler не презема никаква одговорност за оштетувања поради:

- Кршење и транспорт
- Непридржување до прирачникот
- Непропишана употреба
- Неавторизирани промени на машината
- Употреба од страна на необучен персонал
- Употреба на недозволен резервни делови

Транспортирање

Dürkopp Adler не е одговорен за оштетувања настанати при кршење и транспорт. Проверете го доставеното веднаш по неговото примање. Рекламација за оштетувањата може да направите кај транспортерот. Ова важи дури и кога пакувањето не е оштетено.

Оставете ги машините, уредите и материјалот од пакувањето така како што се, за да може да се утврди штетата. На тој начин имате аргумент против компанијата што го извршила транспортот.

Веднаш по доставувањето треба да ги пријавите проблемите кај Dürkopp Adler.

2 Безбедност

Ова поглавје ги содржи основните напомени за вашата безбедност. Внимателно прочитајте ги напомените пред да ја поставите машината и употребувате. Безусловно следете ги информациите во безбедносните напомени. Невниманието може да доведе до тешки повреди и материјални оштетувања.



2.1 Основни безбедносни напомени

Машината треба да се употребува само на начинот опишан во овој прирачник.

Овој прирачник мора да биде лесно достапен на местото каде што се употребува машината.

Чепкање на деловите под напон и опремата е забрането. Ситуациите на исклучок се регулирани со DIN VDE 0105.

При следните процеси машината треба да се исклучи со главниот прекинувач или со исклучување од струја:

- Промена на иглата или друга алатка за шиене
- Напуштање на работното место
- Кога се врши одржување или поправка
- Ставање конец

Погрешни или дефектни резервни делови може да имаат последици по безбедноста или да ја оштетат машината. Се употребуваат само оригинални резервни делови од производителот.

Транспортирање

При транспортирање на машината треба да се употребува вилушкар или опрема за подигање. Машината може да се остави на висина од максимум 20 mm и треба да се прицврсти од лизгање.

Монтажа

Кабелот за приклучување мора да се поврзе со соодветен адаптер за струја според прописите на државата каде што се употребува. Само квалификуван стручен персонал смее да го монтира адаптерот со кабелот.

Обврски на операторот

Внимавајте на безбедносните прописи и прописите за избегнување на несреќни случаи што се однесуваат на земјата во која се употребува машината, како и на регулативите за заштита на работната средина и на човековата околина.

Сите предупредувања и безбедносни знаци на машината мора секогаш да бидат читки. Да не се отстрануваат! Предупредувачките и безбедносни знаци што недостигаат или се оштетени треба веднаш да се обноват.

Побарувања за персоналот

Само квалификуван стручен персонал смее:

- да ја поставува машината
- да ја одржува или поправа
- да работи на електронската опрема

Само авторизирани лица смеат да работат на машината и мора претходно да го имаат разбрано овој прирачник.

Работа

Машината се проверува дали има видливи оштетувања пред да се почне со работа. Прекинете со работа доколку забележите промени на машината. Пријавете ги сите промени кај одговорните. Не ја употребувајте повеќе оштетената машина.

Безбедносна опрема

Безбедносната опрема не се отстранува или онеспособува. Доколку таа мора да се поправа, истата веднаш се враќа на машината откако ќе биде поправена.

2.2 Сигнални зборови и симболи во предупредувањата

Предупредувањата во текстот се означени со линии во боја. Нијансата на бојата ја означува тежината на опасноста. Сигналните зборови ја именуваат тежината на опасноста.

Сигнални зборови

Сигнални зборови и опасноста што ја опишуваат:

Сигнален збор	Значење
ОПАСНОСТ	(со знаци за опасност) Невнимание води до смрт или тешки повреди
ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ	(со знаци за опасност) Невнимание може да доведе до смрт или тешки повреди

ПРЕТПАЗЛИВО	(со знаци за опасност) Невнимание може да доведе до средни или лесни повреди
ВНИМАНИЕ	(со знаци за опасност) Невнимание може да доведе до штети по човековата околина
НАПОМЕНА	(без знаци за опасност) Невнимание може да доведе до материјални штети

Симболи Овие симболи го прикажуваат видот на опасност кога постои опасност по луѓе:

Симбол	Вид на опасност
	Општо
	Струен удар
	Убод
	Нагмечување
	Штети по човековата околина

Примери Примери за изгледот на предупредувањата во текстот:

ОПАСНОСТ



Вид и извор на опасноста!

Се случува поради невнимание.

Мерки за одбегнување на опасноста.

- ☞ Предупредување за чиешто невнимание се случува смрт или тешки повреди.

ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ



Вид и извор на опасноста!

Се случува поради невнимание.

Мерки за одбегнување на опасноста.

- ☞ Предупредување за чиешто невнимание може да доведе до смрт или тешки повреди.

ПРЕТПАЗЛИВО



Вид и извор на опасноста!

Се случува поради невнимание.

Мерки за одбегнување на опасноста.

- ☞ Предупредување за чиешто невнимание може да доведе до средно тешки или лесни повреди.

НАПОМЕНА

Вид и извор на опасноста!

Се случува поради невнимание.

Мерки за одбегнување на опасноста.

- ↪ Предупредување за чиешто невнимание може да доведе до материјални штети.

ВНИМАНИЕ



Вид и извор на опасноста!

Се случува поради невнимание.

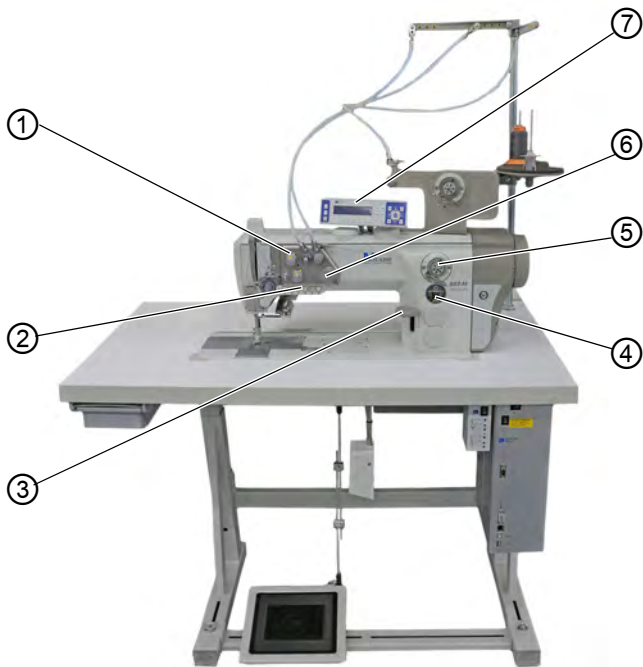
Мерки за одбегнување на опасноста.

- ↪ Предупредување за чиешто невнимание може да доведе до штети по човековата околина.

3 Опис на уреди

3.1 Компоненти на машината

Сл. 1: Компоненти на машината



- (1) - Затегнатост на крајот што се програмира
- (2) - Блок со колчиња
- (3) - Резе за регулирање на шиенето

- (4) - Приказ за состојба на лубрикант
- (5) - Намотувач
- (6) - Електронско рачно тркало
- (7) - Контролен панел OP3000

3.2 Пропишана употреба

ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ



Опасност од повреди поради движечки, секачки и остри делови што се под напон!

Непропишаната употреба може да доведе до струен удар, нагмечување, исекување или убоди.

Внимавајте на сите упатства од прирачникот.

НАПОМЕНА

Материјална штета поради невнимание!

Непропишаната употреба може да доведе до оштетување на машината.

Внимавајте на сите упатства од прирачникот.

Машината смее да се употребува само со материјал за шиене чијшто профил соодветствува со планираната примена.

Машината се употребува само за обработка на сув материјал. Материјалот не смее да има тврди делови.

За дозволената дебелина на игла видете во **Техничките податоци** (📖 стр. 145).

Шиенето мора да се прави со конец којшто соодветствува на потребите.

Машината служи за индустриски примени.

Машината смее да се монтира и користи само во суви и чисти простории. Доколку машината се употребува во простории коишто не се суви и чисти, потребно е да се преземат дополнителни мерки во согласност со DIN EN 60204-31.

Само авторизирани лица смеат да работат со машината.

Dürkopp Adler не презема одговорност за штети предизвикани од непрописна употреба.

3.3 Изјава за сообразност

Машината е во согласност со европските регулативи за гаранција на заштита на здравјето, безбедноста и заштита на околината, коишто се наведени во изјавата за сообразност и монтажа.



4 Ракување

Работниот процес се базира на различни чекори. За да се добие добар резултат од шиењето, потребно е работење без грешка.

4.1 Подготовка на машината за работа

ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ



Опасност од повреди поради движечки, секачки и остри делови!

Можни се нагмечувања, исекувања и убоди.

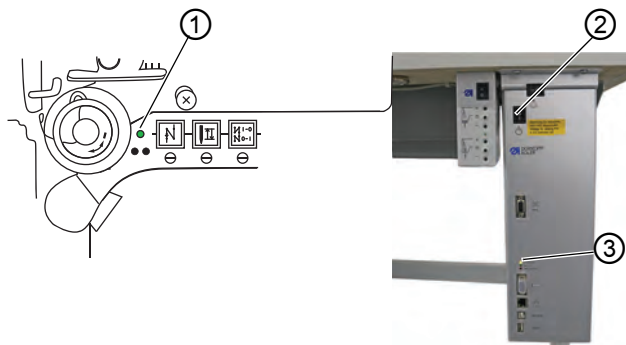
Подготовката се прави само кога машината е исклучена.

Пред шиењето поминете ги следниве подготовки:

- Поставување игла или нејзино менување
- Ставање конец низ иглата
- Намотување или одмотување конец од канџата
- Поставување затегнатост на конецот

4.2 Вклучување и исклучување на машината

Сл. 2: Вклучување и исклучување на машината



- (1) - Контролна ЛЕД сијаличка (3) - ЛЕД сијаличка за струја
(2) - Прекинувач

Вклучување на машината



Машината се вклучува такашто:

1. Прекинувачот (2) се притиска во позиција **I**.
- ⚡ Свети контролната ЛЕД сијаличка (1) и сијаличката за струја (3).

Исклучување на машината



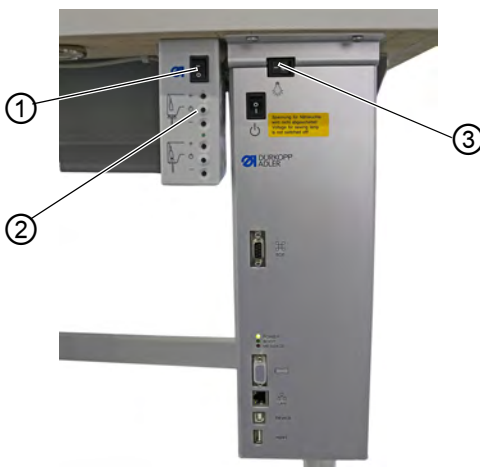
Машината се исклучува такашто:

1. Прекинувачот (2) се притиска во позиција **O**.
2. Се гаси контролната ЛЕД сијаличка (1) и сијаличката за струја (3).

4.3 Вклучување и исклучување на светлото за шиене

Светлото за шиене се вклучува во зависност дали главниот прекинувач е вклучен или исклучен.

Сл. 3: Вклучување и исклучување на светлото за шиене



(1) - Прекинувач

(2) - Копче

(3) - Прекинувач

Вклучување на придушено осветлување за шиене



Придушеното осветлување за шиене се вклучува такашто:

1. Прекинувачот (3) се притиска во позиција I.
 2. Прекинувачот (1) се притиска во позиција I.
- ☞ Засветува придушеното осветлување за шиене.
- Доколку светлото не се вклучи, притиснете на копчето (2).

Исклучување на придушено осветлување за шиене



Придушеното осветлување за шиене се исклучува такашто:

1. Прекинувачот (1) или (3) се притиска во позиција O.
- ☞ Придушеното осветлување за шиене се исклучува.

4.4 Поставување игла или нејзино менување

ПРЕТПАЗЛИВО



Опасност од повреда од остри делови!

Можни се убоди.

Исклучете ја машината пред да ја поставувате или менувате иглата.

НАПОМЕНА

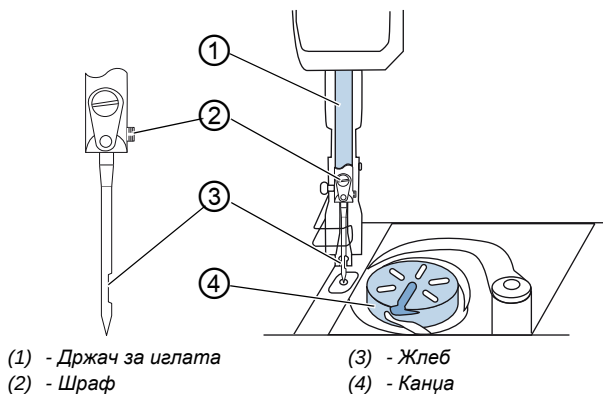
Можни се материјални штети!

Можно е оштетување на машината, кршење на иглата или кинење на крајот поради неправилно растојание помеѓу иглата и врвот на канцата.

По поставување на друга дебелина на игла, се поставува растојанието до шпицот на канцата.

4.4.1 Кај машина со 1 игла

Сл. 4: Поставување игла или нејзино менување



Иглата кај машина со една игла се менува такашто:



1. Вртете го рачното тркало додека држачот за иглата (1) не ја постигне горната крајна позиција.
2. Разлабавете го шрафот (2).

3. Повлечете ја иглата надолу.
4. Ставете ја новата игла сè додека не запре во дупката на држачот за игла (1).

**Важно**

Наместете ја иглата така што жлебот (3) ќе покажува кон канцата (4).

5. Стегнете го шрафот (2).

**Редослед**

По менувањето на друга дебелина на игла мора да се коригира растојанието меѓу канцата и иглата ( *Сервисен прирачник*).

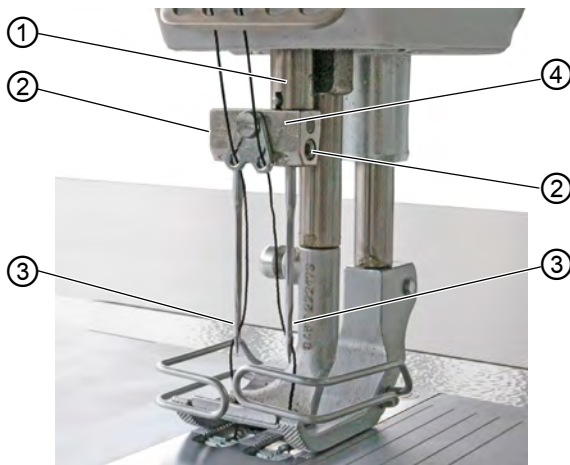
**Дефект**

Погрешното растојание на канцата може да ги предизвика следните дефекти:

- Промена на тапа игла:
 - Утнати шевови
 - Оштетување на крајот
- Промена на подебела игла:
 - Оштетување на врвот на канцата
 - Оштетување на иглата

4.4.2 Кај машина со 2 игли

Сл. 5: Поставување игла или нејзино менување (2)



(1) - Држач за иглата
(2) - Шраф

(3) - Жлеб
(4) - Држач

Иглата кај машина со две игли се менува такашто:



1. Вртете го рачното тркало додека држачот за иглата (1) не ја постигне горната крајна позиција.
2. За да ја извадите десната игла, отшрафете го десниот шраф (2).
3. За да ја извадите левата игла, отшрафете го левиот шраф (2).
4. Повлечете ја иглата од држачот (4).
5. Ставете ги новите игли сè додека не запрат во дупката на држачот (4).

Важно

Новите игли наместете ги такашто жлебовите (3) ќе покажуваат кон канцата (4). Од поглед на работникот жлебот (3) на левата игла покажува кон лево, а жлебот (3) на десната игла кон десно.

6. Стегнете го шрафот (2).



Редослед

По менувањето на друга дебелина на игла мора да се коригира растојанието меѓу канцата и иглата ( *Сервисен прирачник*).



Дефект

Погрешното растојание на канцата може да ги предизвика следните дефекти:

- Промена на тапа игла:
 - Утнати шевови
 - Оштетување на крајот
- Промена на подебела игла:
 - Оштетување на врвот на канцата
 - Оштетување на иглата

4.5 Ставање конец низ иглата

ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ



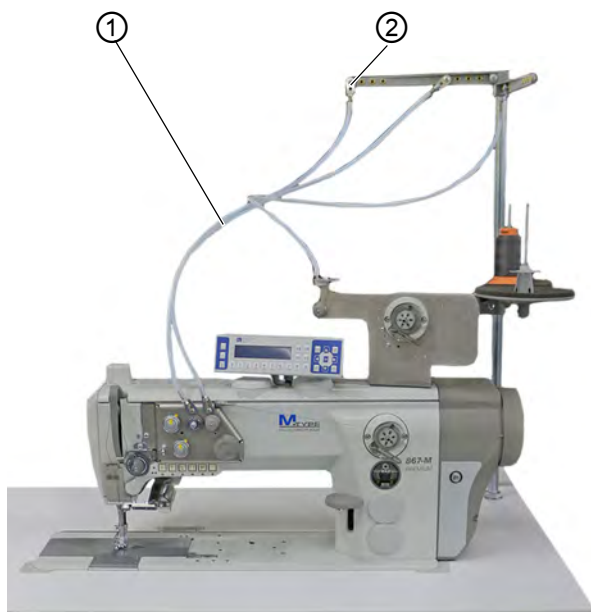
Опасност од повреди од иглата и движечки делови!

Можен е убод, исекување и нагмечување.

Исклучете ја машината за шиене пред да го ставате конецот..

4.5.1 Кај машина со 1 игла

Сл. 6: Ставање конец низ иглата (машина со 1 игла) (1)



(1) - Цревец

(2) - Водилка за конец

Конецот се става во иглата така што:



1. Предивото се поставува на штендерот за предиво.
Одмотувачот мора директно да стои преку предивото.

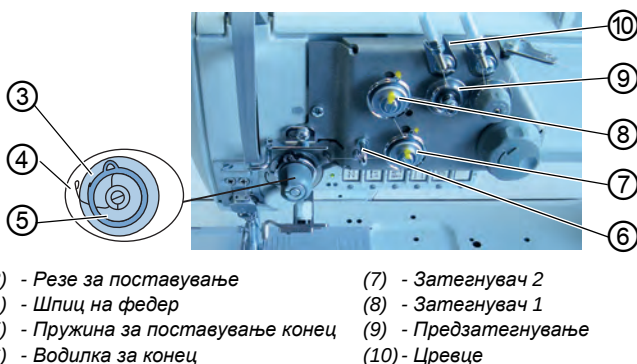
2. Конецот се воведува од одзади кон напред низ водилката за конец (2) на одмотувачот.
3. Конецот се воведува со помош на компресиран воздух низ цревцето (1).



Информација

За да се издува конецот со помош на компресиран воздух низ цревцето (1) треба да се постави пиштолот за компресиран воздух заедно со крајот на конецот во горниот крај на цревцето (1). Притиснете еднаш кратко на активирачот.

Сл. 7: Ставање конец низ иглата (машина со 1 игла) (2)

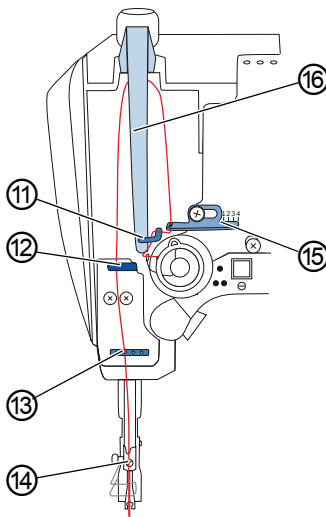


- | | |
|------------------------------------|-----------------------|
| (3) - Резе за поставување | (7) - Затегнувач 2 |
| (4) - Шпиц на федер | (8) - Затегнувач 1 |
| (5) - Пружина за поставување конец | (9) - Предзатегнување |
| (6) - Водилка за конец | (10) - Цревец |



4. Ставете го конецот од цревцето (10) во насока на стрелките на часовникот и низ предзатегнувачот (9).
5. Ставете го конецот во спротивна насока на стрелките на часовникот околу затегнувачот 1 (8).
6. Ставете го конецот во насока на стрелките на часовникот околу затегнувачот 2 (7).
7. Ставете го конецот под водилката за конец (6) кон пружината за поставување (5).
8. Подигнете го резето за поставување (3) со конецот.
9. Повлечете го конецот под врвот на пружината (4).

Сл. 8: Ставање конец низ иглата (машина со 1 игла) (3)



- | | |
|-------------------------------|-----------------------------------|
| (11) - Кука | (14) - Водилка за конец |
| (12) - Горна водилка за конец | (15) - Регулирач на конец за игла |
| (13) - Долна водилка за конец | (16) - Дигалка на конец |



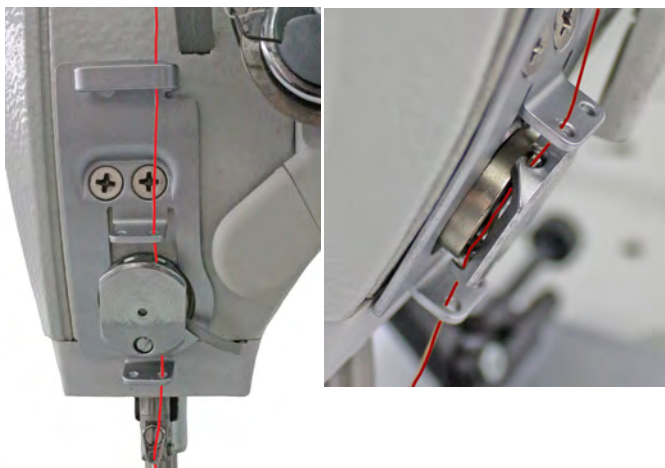
10. Конецот се воведува под куката (11).
11. Конецот се воведува од долу кон горе низ дупката на регулирачот на конец (15).
12. Конецот се воведува од десно кон лево низ дигалката на конец (16).
13. Конецот се воведува низ горната водилка за конец (12).
14. Конецот се воведува низ дупка на долната водилка за конец (13).



Кај машини со клема за конец (опционално)

15. Конецот се става низ левиот отвор на водилката низ горната половина на клемата за конец.
16. Конецот се става низ левиот отвор на водилката низ долната половина на клемата за конец.

Сл. 9: Клема за конец



17. Конецот се става лево во клемата за конец такашто конецот ќе се задржи во куката на клемата.

Конецот треба да поминува низ клемата непречено и да има контакт само со водилката за горната и долната половина на клемата за конец.

18. Конецот се воведува низ водилката за конец (14) на држачот за иглата.
19. Конецот се воведува низ окото на иглата сè додека не се покаже низ канцата.



Кај машини со секач на конец

20. Конецот се повлекува низ окото на иглата толку такашто крајот на конецот кај подигнувањето на конец (16) во највисоката позиција ќе биде околу 4 cm долг.

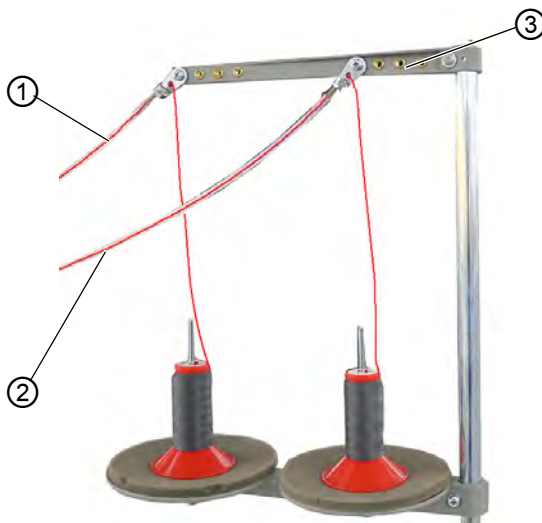
Важно:

Проверете ја должината на конецот.

Кога крајот на конецот е предолг, може да го фати канцата и да предизвика дефект. Кога лабавиот крај на конецот е прекраток, не може да се фати.

4.5.2 Кај машина со 2 игли

Сл. 10: Ставање конец низ иглата (машина со 2 игли) (1)



(1) - Лево цревце
(2) - Десно цревце

(3) - Одмотувач

Десната и левата игла се намотуваат такашто:

Иглата се намотува низ цревцето:



1. Предивата се поставуваат на штендерите за предиво. Одмотувачот (3) мора директно да стои преку предивата.
2. Десниот конец оди отпозади кон напред кон десното цревце (2).
3. Левиот конец оди отпозади кон напред кон левото цревце (1).
4. Конците се воведуваат со помош на компресиран воздух низ цревцињата (1) и (2).

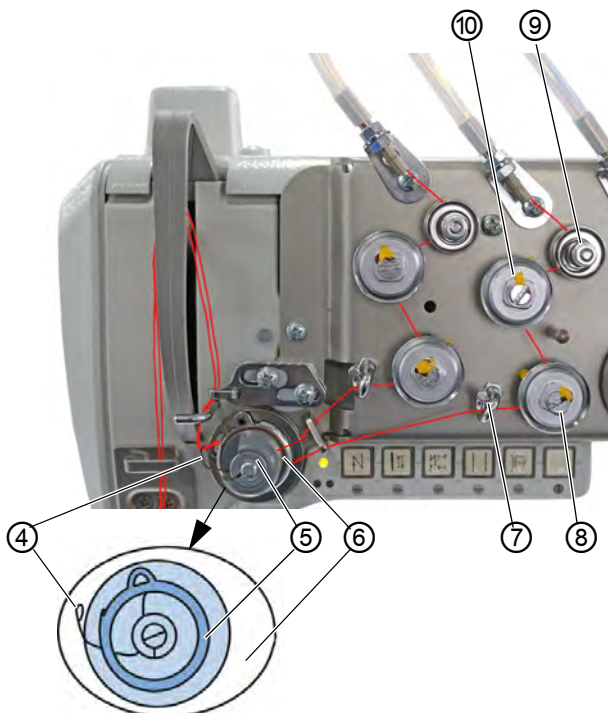


Информација

За да се издуваат конците со помош на компресиран воздух низ цревцињата (1) и (2) треба да се постави пиштолот за компресиран воздух заедно со краевите на конците во горните краевина цревцињата (1) и (2). Притиснете еднаш кратко на активирачот.

Намотување десен конец за игла на плочката за затегнување

Сл. 11: Ставање конец низ иглата (машина со 2 игли) (2)



- | | |
|--------------------------------------|-----------------------|
| (4) - Шпиц на федер | (9) - Предзатегнување |
| (5) - Пружина за поставување конец | (Десен конец) |
| (6) - Резе за поставување | (10) - Затегнатост |
| (7) - Водилка за конец (Десен конец) | (десен конец) |
| (8) - Затегнатост (десен конец) | |

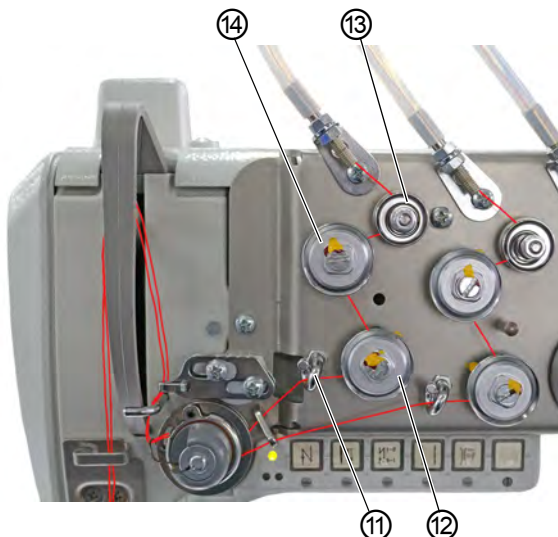


- Ставете го конецот низ десното цревце (2) во насока на стрелките на часовникот и низ предзатегнувачот (9).

6. Ставете го крајот во спротивна насока на стрелките на часовникот околу затегнувачот (10).
7. Ставете го крајот во насока на стрелките на часовникот околу затегнувачот (8).
8. Ставете го крајот под водилката за крај (7) во насока на часовникот кон пружината за поставување (5).
9. Подигнете го резето за поставување (6) со крајот.
10. Повлечете го крајот под врвот на пружината (4).

Намотување лев крај за игла на плочката за затегнување

Сл. 12: Ставање крај низ иглата (машина со 2 игли) (3)



- | | |
|--------------------------------------|----------------------------------|
| (11) - Водилка за крај
(Лев крај) | (13) - Предатегнатост (лев крај) |
| (12) - Затегнатост (лев крај) | (14) - Затегнатост (лев крај) |

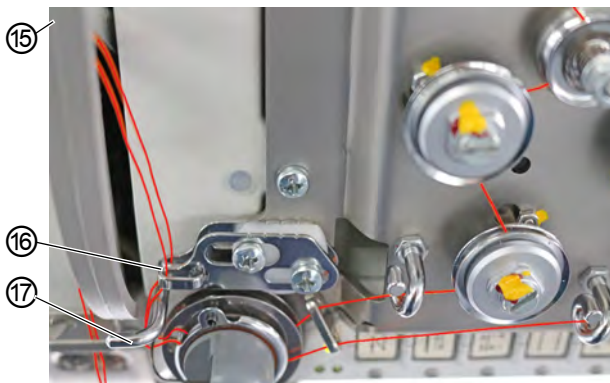


11. Ставете го крајот низ левото цревање (1) во насока на стрелките на часовникот и низ предзатегнувачот (13).
12. Ставете го крајот во спротивна насока на стрелките на часовникот околу затегнувачот (12).
13. Ставете го крајот во насока на стрелките на часовникот околу затегнувачот (14).
14. Ставете го крајот под водилката за крај (11) во насока на часовникот кон пружината за поставување (5).

15. Подигнете го резето за поставување (6) со крајот.
16. Повлечете го крајот под врвот на пружината (4).

Намотување крај на регулирачот за крај за игла

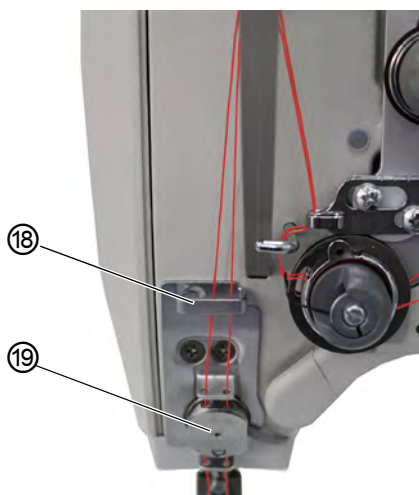
Сл. 13: Ставање крај низ иглата (машина со 2 игли) (4)



(15) - Подигнување на крај (не е видно) (17) - Кука
(16) - Регулирач на крај за игла

17. Десниот крај се воведува под куката (17).
18. Левиот крај се воведува под куката (17).
19. Десниот крај се воведува одоздола низ предниот отвор на регулирачот за крај за игла (16).
20. Левиот крај се воведува одоздола низ задниот отвор на регулирачот за крај за игла (16).
21. Десниот крај се воведува од десно низ долниот отвор на подигнување на крај (15).
22. Левиот крај се воведува од десно низ горниот отвор на подигнувањето на крај (15).

Сл. 14: Ставање конец низ иглата (машина со 2 игли) (5)



(18) - Водилка за конец

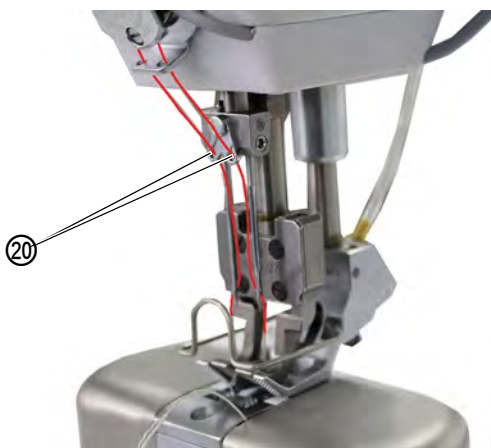
(19) - Клема за конец

23. Десниот и левиот конец се воведува низ горната водилка за конец (18).

Кај машини со клема за конец (опционално):

24. Десниот конец се става низ десниот отвор на водилката низ горната половина на клемата за конец (19).
 25. Левиот конец се става низ левиот отвор на водилката низ горната половина на клемата за конец (19).
 26. Десниот конец се става низ десниот отвор на клемата за конец (19).
Конецот треба да поминува низ клемата непречено и да има контакт само со водилката за горната и долната половина на клемата за конец (19).
 27. Десниот конец се става низ десниот отвор на водилката низ долната половина на клемата за конец (19).
 28. Левиот конец се става низ левиот отвор на водилката низ долната половина на клемата за конец (19).
-

Сл. 15: Ставање конец низ иглата (машина со 2 игли) (6)



(20) - Водилка за конец



29. Десниот конец се става низ десниот отвор на водилката (20) на држачот за игла.
30. Левиот конец се става низ левиот отвор на водилката (20) на држачот за игла.
31. Десниот конец се воведува низ окоето на десната иглата сè додека не се покаже низ канцата.
32. Левиот конец се воведува низ окоето на левата иглата сè додека не се покаже низ канцата.

**Кај машини со секач на конец**

33. Конечот се повлекува низ окоето на иглата толку такашто крајот на конечот кај подигнувањето на конец (15) во највисоката позиција ќе биде околу 4 cm долг.

**Важно**

Проверете ја должината на конечот.
Кога крајот на конечот е предолг, може да го фати канцата и да предизвика дефект. Кога лабавиот крај на конечот е прекраток, не може да се фати.

4.6 Намотување на канцата

ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ

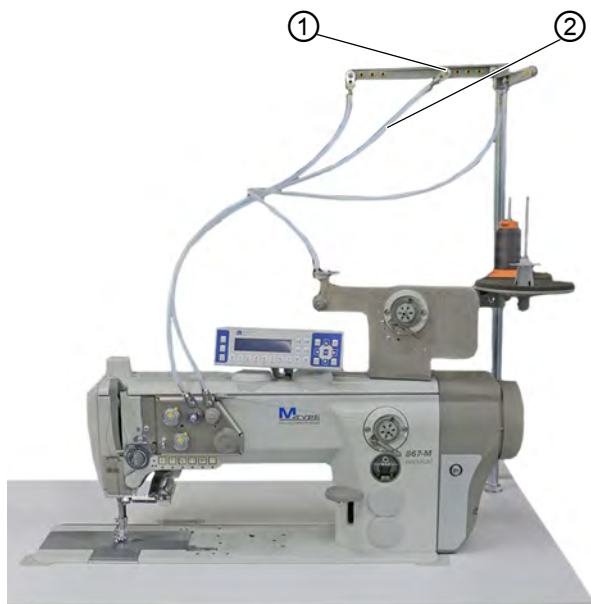


Опасност од повреди од иглата и движечки делови!

Можен е убод, исекување и нагмечување.

Исклучете ја машината за шиене пред да го ставате конецот..

Сл. 16: Намотување на канцата (1)



(1) - Водилка за конец

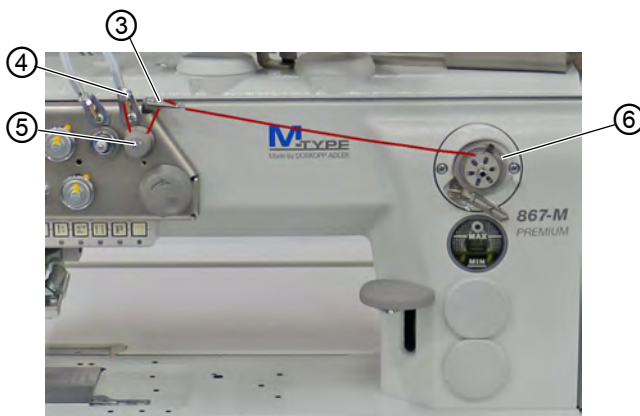
(2) - Цревце

Канцата се намотува такашто:



1. Предивото се поставува на штендерот за предиво. Одмотувачот мора директно да стои преку предивото.
2. Конецот се воведува од одзади кон напред низ водилката за конец (1) на одмотувачот.
3. Конецот се воведува со помош на пиштол за компресиран воздух низ цревцето (2).

Сл. 17: Намотување на канџата (2)



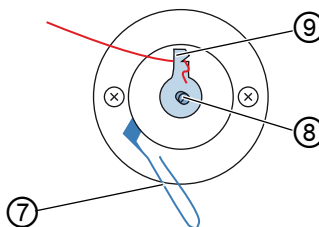
(3) - Водилка за конец
(4) - Водилка за конец

(5) - Предзатегнување
(6) - Намотувач



4. Ставете го конецот од водилката (4) спротивно од насоката на стрелките на часовникот и низ предзатегнувачот (5).
5. Конецот се става брановидно низ 2 дупки од водилката за конец (3): од долу кон горе низ левата дупка и од горе кон долу низ десната дупка.
6. Конецот се става низ намотувачот (6).

Сл. 18: Намотување на канџата (3)



(7) - Резе на намотувач
(8) - Оска на намотувач

(9) - Нож



7. Конецот се заглавува одзади ножот (9) и неговиот крај се сече со другата страна на ножот.
8. Се поврзува макарата со оската на намотувачот (8).
9. Се врти во насока на стрелките од часовникот додека не се слушне звук на кликување.
10. Резето за намотувач (7) се врти кон горе.



Информација

Намотувањето на канцата со крајот се прави нормално за време на шиенето. Можете и да го намотате крајот на канцата додека не шиете, на пример, кога треба да ставите нова макара за да почнете со шиенето. Користете го притоа режимот за макара во Softkey мени ( стр. 62).



11. Вклучете ја машината за шиене.

12. Згазнете ја педалата за нога кон напред.

 Машината ќе почне да шије и намотувањето на канцата се прави преку предивото на макарата. Кога макарата е полна, намотувањето прекинува. Резето за намотувачот се придвижува надолу. Ножот автоматски се поставува во вертикална почетна позиција.

13. Повлечете ја полната макара.

14. Крајот се отсекува зад ножот (9).

15. Поставување на целата макара во канцата ( стр. 38).

4.7 Менување на макара

ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ



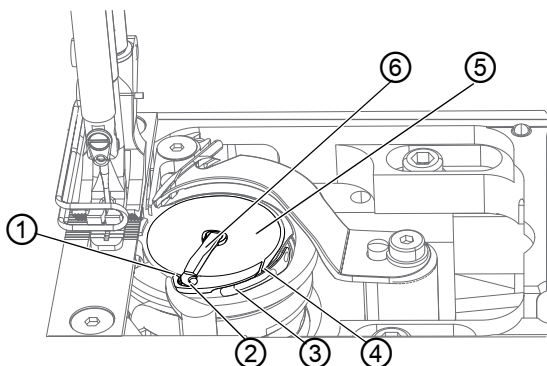
Опасност од повреди од иглата и движечки делови!

Можен е убод, исекување и нагмечување.

Исклучете ја машината пред да ја смените макарата за намотување на канцата.

Менувањето на макара функционира кај машини со 1 игла исто како кај машини 2 игли. Канцата во која е поставена макарата се врти кон десно и лево само за 180 степени.

Сл. 19: Менување на макара



- | | |
|----------------------------|-----------------------------------|
| (1) - Шлиц | (4) - Шлиц |
| (2) - Водилка | (5) - Макара |
| (3) - Федер за затегнатост | (6) - Клапна на куќиште на макара |

Макарата се менува такашто:



1. Се подига клапната за куќиштето за макара (6).
2. Извадете ја празната макара.
3. Ставете полна макара:



Важно

Ставете ја макарата така што ќе се движи во насоката на движење на крајот кон канцата.

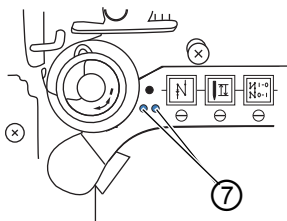
4. Намотувањето на канцата се прави преку шлицот (4) во куќиштето за макарата.
5. Повлечете го крајот за канцата под пружината за затегнување (3).
6. Намотувањето на крајот низ канцата се прави преку шлицот (1) и се влече околу 3 cm.
7. Се затвора клапната за куќиштето за макара (6).



Машина со автоматско надгледување на преостанат крај

Кога крајот на канцата мора да се смени, засветува LED сијаличка (7) на телото на машината. Левата сијаличка е за левата канца, а десната е за десната канца.

Сл. 20: Известување од надгледувањето за преостанат конец



(7) - ЛЕД сијалички

(8) -



Важно

Макарите имаат снабдување со конец што се наоѓа на јадрото на макарата.

Поставете ја макарата во канцата така што снабдувањето со конец лежи надолу. Инаку, нема да функционира.

4.8 Затегнатост на конец

Затегнатоста на конецот за игла влијае врз затегнатоста на конецот низ канцата. Преголемата затегнатост може да доведе до непосакувано насобирање и кинење на конецот.

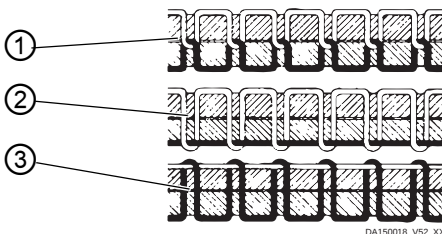


Правилна позиција

Кога конецот низ иглата и канцата се еднакво затегнати, вкрстувањето на конците е во средината на материјалот за шиене.

Затегнатоста на конецот се поставува така што шиеното ќе е со најмала можна затегнатост.

Сл. 21: Затегнатост на конец



DA150018_V52_XX

(1) - Еднаква затегнатоста на конецот низ иглата и канцата

(2) - Поголема затегнатост на конецот низ канцата од тој низ иглата

(3) - Поголема затегнатост на конецот низ иглата од тој низ канцата

4.8.1 Поставување затегнатост на конец за игла

Затегнатоста на конецот низ иглата може да се поставува преку софтверот на OP3000 исто како што е опишано во поглавјето за програмирање ( стр. 53).

4.8.2 Поставување затегнувач за намотување на канцата

ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ

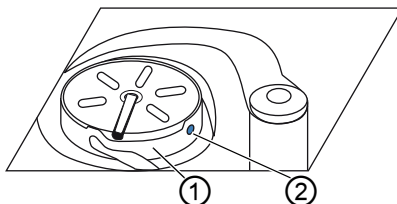


Опасност од повреди од иглата и движечки делови!

Можен е убод, исекување и нагмечување.

Исклучете ја машината пред да го поставите затегнувачот за намотување на канцата.

Сл. 22: Поставување затегнувач за намотување на канцата



(1) - Федер за затегнатост

(2) - Шраф

Затегнатоста на конецот низ канцата се добива преку федерот за затегнатост (1) и се поставува на шрафот (2).

Затегнатоста на конецот низ канцата се поставува така што:

Зголемување на затегнатоста на конецот низ канцата



1. Вртете го шрафот (2) во насока на стрелките на часовникот.

Намалување на затегнатоста на конецот низ канцата



1. Вртете го шрафот (2) во спротивна насока од насоката на стрелките на часовникот.

4.9 Поставување регулирач на конец за игла

ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ



Опасност од повреди од иглата и движечки делови!

Можен е убод, исекување и нагмечување.

Исклучете ја машината пред да го поставите регулирачот за конец за игла.

Регулирачот на конец за игла одредува со која затегнатост ќе оди конецот од иглата во канцата.

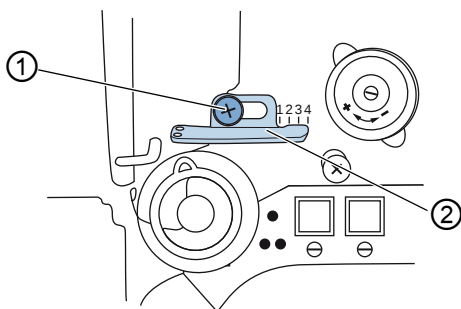


Правилна позиција

Јамката на иглата за конец оди со помала затегнатост низ најдебелото место на канцата.

4.9.1 Кај машина со 1 игла

Сл. 23: Поставување регулирач на конец за игла



(1) - Шраф

(2) - Регулирач на конец за игла

Регичорајпт за конецот низ игла се поставува така што:



1. Разлабавете го шрафот (1).

- **Зголемување на затегнатоста:**

Поместете го кон десно регулирачот за конец низ игла (2)

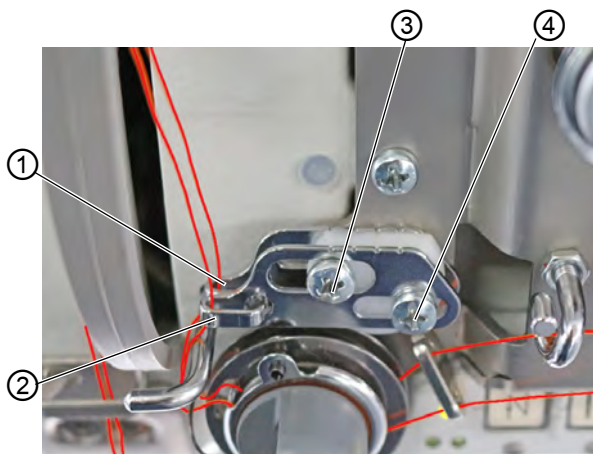
- **Намалување на затегнатоста:**

Поместете го кон лево регулирачот за конец низ игла (2)

2. Стегнете го шрафот (1).

4.9.2 Кај машина со 2 игли

Сл. 24: Поставување регулирач на конец за игла (2)



- | | |
|---|--------------------------|
| (1) - Регулирач на конец за игла
(Лев конец) | (3) - Шраф (лев конец) |
| (2) - Регулирач на конец за игла
(Десен конец) | (4) - Шраф (десен конец) |

Кај машина со 2 игли регулирачот за конец низ игла за лева и десна игла се поставува такашто:



1. Регулирачот за конец низ игла (2) се поставува за десниот конец за игла: Разлабавете го шрафот (4).
 - **Зголемување на затегнатоста:**
Поместете го кон десно регулирачот за конец низ игла (2).
 - **Намалување на затегнатоста:**
Поместете го кон лево регулирачот за конец низ игла (2).
2. Стегнете го шрафот (4).
3. Регулирачот за конец низ игла (1) се поставува за левиот конец за игла: Разлабавете го шрафот (3).
 - **Зголемување на затегнатоста:**
Поместете го кон десно регулирачот за конец низ игла (1).
 - **Намалување на затегнатоста:**
Поместете го кон лево регулирачот за конец низ игла (1).
4. Стегнете го шрафот (3).

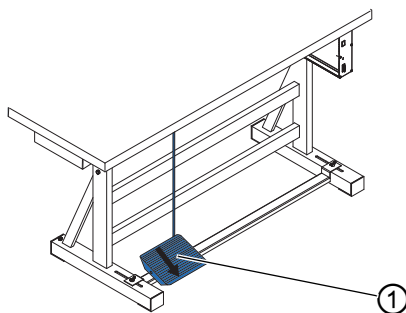


Информација

Кога е потребна најголема количина конец, пружината за поставување конец се влече кон горе за околу 0,5 mm од нивната долна позиција. Ова е случај кога јазолот за конецот низ игла го има максималниот дијаметар на канцата.

4.10 Вентилирање на подлогата

Сл. 25: Вентилирање на подлогата



(1) - Педала

Подлогата добива луфта такашто:



1. Притиснете ја педалата (1) за половина кон назад.



Машината стопира и ја вентилира подлогата.
Подлогата останува горе сè додека педалата е притисната кон назад за половина.

или



1. Притиснете ја педалата (1) целосно кон назад.



Секачот за конец се активира и подлогата е со луфта.

4.11 Шиене во спротивна насока со резе за регулирање на шиењето (изборно)

Електронското резе за регулирање на шиењето на телото од машината ја смалува должината на шевот сè до шиењето во спротивна насока во долната крајна позиција.

Сл. 26: Шиене во спротивна насока со резето за регулирање на шиењето



(1) - Резе за регулирање на шиењето

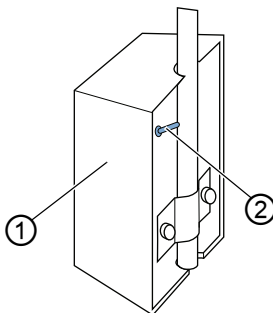


1. Полека притиснете го резето за регулирање на шиењето (1) надолу.
↩ Должината на шевот ќе биде помала. Во долната крајна позиција машината ќе шије во спротивна насока со поставената должина на шев.

4.12 Брзо приспособување на подигнувањето

Кај машини со брзо приспособување на подигнувањето преку прекинувач за колено се менува повисокото подигнување на подлогата со прекинувачот. Кипер-прекинувачот на задната страна од прекинувачот за колено одредува дали зголеменото подигнување на подлогата ќе биде за подолго време или само сè додека прекинувачот за колено е притиснат.

Сл. 27: Брзо приспособување на подигнувањето



(1) - Прекинувач за колено

(2) - Клипер-прекинувач

Брзото приспособување на подигнувањето се поставува такашто:

За подолго поставување



1. Поставете го кипер-прекинувачот (2) нагоре.

- **Поставување на повисоко подигнување на подлогата:**
Притиснете го прекинувачот за колено (1) кон десно.
- **Поставување на пониско подигнување на подлогата:**
Повторно притиснете го прекинувачот за колено (1) кон десно.

За краткотрајно поставување



1. Поставете го кипер-прекинувачот (2) надолу.

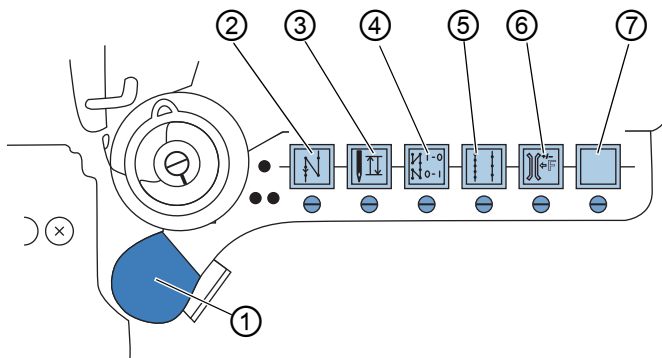
- **Поставување на повисоко подигнување на подлогата:**
Прекинувачот за колено (1) се притиска кон десно и се држи притиснат.
- ☞ Зголеменото подигнување на подлогата останува така сè додека прекинувачот за колено е притиснат кон десно.
- **Поставување на пониско подигнување на подлогата:**
Пуштете го прекинувачот за колено (1).

4.13 Брза функција преку блокот со копчиња

Машината има блок со копчиња на нејзиното тело, со кое може да се активираат одредени функции додека се шие.

4.13.1 Активирање на копчиња со функции

Сл. 28: Активирање на копчиња со функции



- | | |
|---------------------------------|---|
| (1) - Омилени копчиња | (5) - Избор на должина на шев |
| (2) - Шиене во спротивна насока | (6) - Дополнителна затегнатост на конец |
| (3) - Позиција на игла | (7) - Слободни копчиња за поставување |
| (4) - Почетен/краен шев | |

Копчињата за функции се активираат/деактивираат такашто:

Активирање функција



1. Притиснете го копчето по желба.

☞ Активирајте ја функцијата. Копчето ќе засвети.

Деактивирање функција



1. Повторно притиснете го копчето по желба.

☞ Функцијата е деактивирана. Копчето повеќе не свети.



Информација

Копчињата за функции може да се надополнат со дополнително копче. Тоа копче може да се опреми со 2 дополнителни функции.

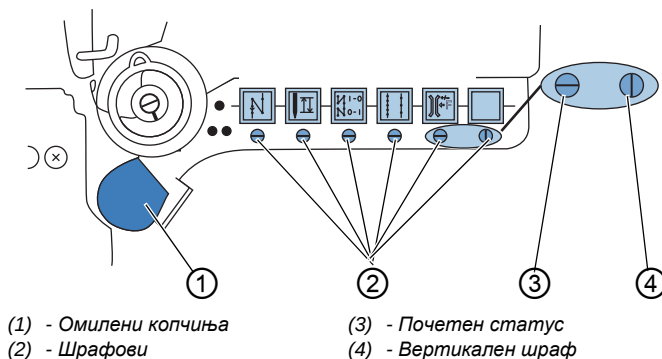
Функции на копчињата

Копче	Функција
	Шиене во спротивна насока При активирано копче машината шије во спротивен правец.
	Позиција на игла При активирано копче иглата се поставува во одредена позиција. Оваа позиција се одредува индивидуално преку поставувањето параметри. Прочитајте го  <i>Сервисниот прирачник</i> . Машината се испорачува така што иглата е поставена повисоко при активирано копче.
	Почетен/краен шев Копчето го активира општото поставување за шиене на почетен и краен шев. Кога е вклучено ова, со притискање на копчето се притиска следниот крај. Кога не е вклучено ова, со притискање на копчето се шије следниот крај.
	Должина на шев При активирано копче машината шије со поголема должина на шев, којашто е испрограмирана преку контролниот панел.
	Дополнителна затегнатост на конец При активирано копче се шије со програмираното дополнително копче за затегнатост на конец.
	Слободно одредување Копчето може слободно да се одредува. При испорака машината е така поставена што со притискањето на копчето машината преминува на следната секција за шиене.

4.13.2 Поставување функции на омилените копчиња

Можете функциите да ги префрлите да се активираат преку омилените копчиња. Одберете една функција којашто често ви е потребна за да можете да ја активирате при шиенето.

Сл. 29: Поставување функции на омилените копчиња



Функцијата на копчето ќе се префрли онаму каде што сте го поставиле шрафот (2) под соодветното копче. Може само една функција да се префрли на омилено копче (1). Семе само еден од шрафовите (2) да се врти вертикално (4). Пред префрлување на нова функција мора сите шрафови да бидат свртени со шлицот хоризонтално во почетна позиција (3).

Омиленото копче се поставува со функцијата такашто:



1. Сите шрафови треба да бидат свртени во почетна позиција (3) така што шлицовите ќе бидат вертикално поставени.
2. Свртете го шрафот (2) под посакуваното копче за 90° така што шлицот ќе биде вертикално поставен (4).

4.14 Шиене

ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ

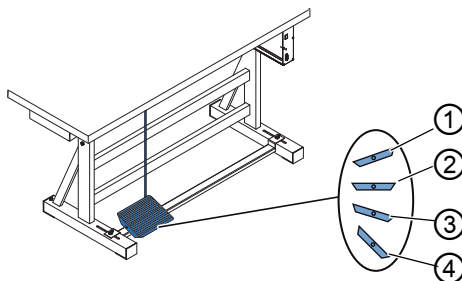


Опасност од повреда преку иглата при невнимателно започнување со шиене!

Можни се убоди.

Не ја притискајте педалата кога прстот ви се наоѓа под шпицот на иглата.

Сл. 30: Шиене



(1) - Позиција +1
(2) - Позиција 0

(3) - Позиција -1
(4) - Позиција -2

Педалата го започнува и го управува шиенењето.

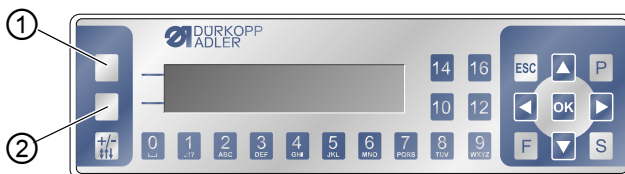
Состојба	Процеси
Пред почеток на шиенењето	
Почетна позиција	- Педалата се поставува во позиција на мирување (позиција 0) ↪ Машината е во мирување ↪ Иглата е горе. Подлогата е долу.
Позиционирање на материјалот	- Притиснете ја педалата за половина кон назад (позиција -1) ↪ Подлогата ќе се подигне. - Позиционирање на материјалот. - Пуштете ја педалата. ↪ Подлогата ќе го притисне материјалот.
При почетокот на шиенењето	

Состојба	Процеси
Почетен шев и шиене	• Педалата се притиска кон напред (позиција +1) и се држи така. ↳ Машината шије (кога е одреден) почетен шев. ↳ Машината шије понатаму - колку што е притисната педалата кон напред толку побрзо шије.
Во средина на шиенето	
Прекин на шиенето	• Педалата се пушта (позиција 0) ↳ Машината стопира. Во зависност од поставувањето, подлогата и иглата се горе односно долу.
Се продолжува со шиенето (по пуштање на педалата)	• Педалата се притиска кон напред (позиција +1) ↳ Машината шије понатаму - колку што е притисната педалата кон напред толку побрзо шије.
Здебелување на материјалот со прешивање	• Подигнете ја подлогата со прекинувачот за колено (📖 стр. 46).
Менување на должината на шевот	• 2. Должината на шевот се активира со копчето во блокот со копчиња (📖 стр. 47).
Зголемување на затегнатоста на конецот	• Дополнителната затегнатост на конецот се активира со копчето во блокот со копчиња (📖 стр. 47).
Шиене на меѓушев	• Шиене во спротивна насока со резето за регулирање на шиенето (📖 стр. 45) шиене во спротивна насока преку активирање на копчето на блокот со копчиња (📖 стр. 47).
На крајот од шиенето	
Завршување на шиенето и отстранување на материјалот	• Педалата се притиска целосно кон назад (позиција -2) и се држи така. ↳ Крајниот шев се шије и конецот се отсекува (кога е поставено). ↳ Машината стопира. ↳ Иглата е горе. Подлогата е горе. • Се вади материјалот.

5 Програмирање

5.1 Контролен панел OP3000

Сл. 31: Контролен панел



(1) - Копче Softkey (брз пристап) (2) - Копче Softkey мени

Сите поставки во софтверот на 867-M PREMIUM се прават преку контролниот панел OP3000.

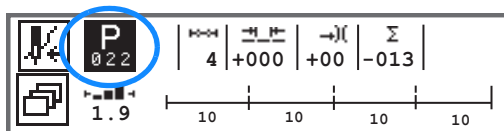
Копче	Функција
Копчиња со бројки 0 до 9	- Внесување на вредноста за параметар (во случај полето за параметарот да е активирано) - Избор на параметарот, којшто е прикажан на контролниот панел - Копчето се притиска под посакуваниот симбол за да се избере функцијата - Внесување на име за програма
	- Завршување на функцијата - Напуштање на менито (промените се задржуваат) за да се дојде на излезното ниво
	- Потврди поставки - Активирај внес
	Разни функции според мени.
	Разни функции според мени.

Копче	Функција
	Разни функции според мени.
	Избор кон десно
	- Избор кон лево - Враќање во мени за едно ниво
	- Зголеми вредност - Барајте во листата (нагоре)
	- Смали вредност - Барајте во листата (надолу)
	Копче Softkey Копчето може да се опреми со различни функции во зависност од желбата,  стр. 62.
	Копче Softkey мени Функција за брз пристап,  стр. 62.
	Нема функција

Приказ на контролниот панел

Приказот ја прикажува мени точката којашто може да се избере. Секоја активирана мени точка е прикажана како инвертирана.

Сл. 32: Активираниот внес е прикажан како инвертиран (пример)



Внесување вредност

Вредностите може да се внесуваат со копчињата ▲/▼ или со копчињата за бројки.



Информација

Кога е внесена вредност којашто не се наоѓа во претходно даден опсег на вредности, софтверот автоматски ја зема граничната вредност од опсегот до која внесеното е најблиску.

5.2 Вклучување на машината

Сл. 33: Вклучување на машината



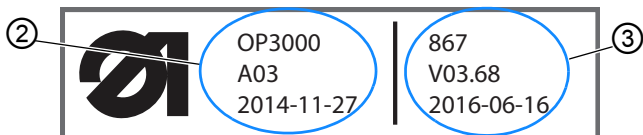
(1) - Главен прекинувач



Машината се вклучува така што:

1. Притиснете го главниот прекинувач (1).
- На приказот се појавуваат кратко верзиите на софтвер:

Сл. 34: Приказ на верзијата на софтвер на контролата/
контролниот панел

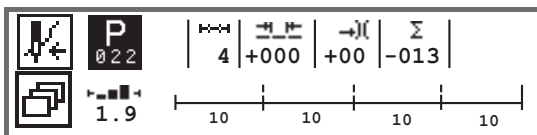


(2) - Верзија на софтвер
на OP3000

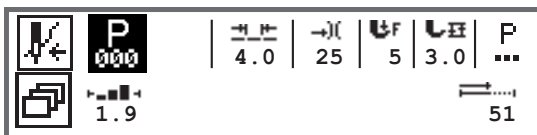
(3) - Софтвер на контролата

Машината реферира:
Во приказот се покажува последно употребената
програма и/или рачниот режим.

Сл. 35: Приказ на последно употребуваната програма
(автоматски режим)



Сл. 36: Приказ на рачниот режим



5.3 Работни режими на софтверот

Софтверот 867-М PREMIUM овозможува 3 различни типови на работа:

- **Рачен режим (програма 000)** (📖 стр. 58)

Рачната работа е наједноставниот работен режим.

Не постои програма за шиене/програма и нема внесови за поедини секции на шиене.

Промените во притисокот на подлогата, висината на подлогата, затегнувањето на крајотот за иглата како и вклучувањето на други функции е веќе изведено.

Сите битни параметри за шиене може рачно да се сменат за време на шиенето.

- **Автоматски режим (програма 001 – 999)** (📖 стр. 88)

Во автоматскиот режим се шие според поставки (програмата за шиене се состои од само една секција за шиене) или комплексна програма (се состои од 2 или повеќе секции на шиене).

Програмите за шиене се поделени на поединечни секции за шиене, каде што се назначени индивидуални параметри за шиене како што е должината на шев, затегнатоста на крајотот за игла итн.

- **Режим на програмирање/уредување** (📖 стр. 92)

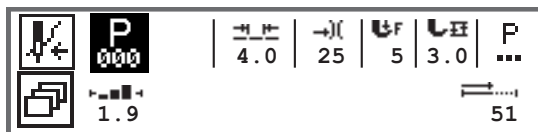
Режимот на програмирање дозволува брзо и едноставно поставување нова програма за шиене.

Со режимот за уредување може да се приспособи, избрише или ископира програмата за шиене.

Како следно се објаснети посебните режими и нивната употреба.

5.4 Употреба на рачни режими

Сл. 37: Параметри во рачниот режим



Следната табела ги објаснува поединечните симболи на параметри во приказот и функциите на копчињата на контролниот панел. За некои параметри се опишани точните поставувања понатаму во поглавјето.

Избраните параметри се прикажани како инвертирани во приказот на контролниот панел. Доколку се смени некој параметар, веднаш се презема новата вредност.

Симбол	Значење
	Копчето може да се опреми со различни функции во зависност од желбата,  стр. 62. • Притиснете на копчето Softkey .
	Функција за брз пристап (мени за softkey) Притиснете на копчето Softkey мени ,  стр. 62.
	Број на програма Опсег на вредности: 000 - 999 Програмата 000 прикажува дека сте во рачен режим. • со  /  се избираат параметрите за програмата • со  /  се менуваат бројките на програма или, пак, бројките на програма се внесуваат со копчињата за бројки 0 - 9 и се потврдуваат со копчето OK
	Должина на шев Опсег на вредности: 00,0 - 12,0 [mm] (во зависност од правецот на шиенето и поткласата) • со  /  се избира параметарот за должина на шев • со  /  се менува должината на шев

Симбол	Значење
	Затегнатост на конец за игла Опсег на вредности: 01 - 99 - со ◀/▶ се избира параметарот за затегнатост на конец за игла - со ▲/▼ се менува затегнатоста на конец за игла Информација Кога вредноста на затегнатоста на конец за игла не е идентична за десниот и левиот конец за игла и кога се менуваат заедно, разликата останува. Машина со 2 игли - со ◀/▶ се избира параметарот за затегнатост на конец за игла - со копчето OK се отвора подменито - со ▲/▼ се избира десниот или левиот конец за игла - Со копчето OK се потврдува - со ▲/▼ се менува затегнатоста на конец за игла - Со копчето OK се потврдува
	Притисок на подлогата Опсег на вредности: 01 - 20 - со ◀/▶ се избира параметарот за притисок на подлогата - со ▲/▼ се менува притисокот на подлогата
	Максимално подигање на подлога Опсег на вредности: 00,0 - 09,0 [mm] (0,5-mm чекори) - со ◀/▶ се избира параметарот за висината на подлогата - со ▲/▼ се менува висината на подлогата

Симбол	Значење
	Други параметри - Со копчето OK влегувате во листата - со ▲/▼ се избираат параметри - Со копчето OK влегувате во поставките за параметри Детални објаснувања за параметрите: - Број на вртежи (<i>Max. Speed (Макс. бр на вртежи)</i>) ( стр. 65) - Секач на конец (<i>Thread Trim (Секач на конец)</i>) ( стр. 65) - Клема за конец (<i>Thread Clamp (Клема за конец)</i>) ( стр. 66) - Легло (<i>PointPos. (Легло)</i>) ( стр. 66) - Почетен шев (<i>Start Tack (Почетен шев)</i>) ( стр. 66) - Краен шев (<i>End Tack (Краен шев)</i>) ( стр. 70) - Луфта на подлога (<i>Foot (Луфта)</i>) ( стр. 72) - Надгледување на макара (<i>Bobbin (Макара RFW)</i>) ( стр. 73) - Информации (<i>InfoScreen (Инфо приказ)</i>) ( стр. 75) - Тегнач (<i>Puller (Тегнач)</i>) ( стр. 76) - Прирабник (<i>EdgeGuide (Водич за прирабник)</i>) ( стр. 76) - Корекција на влијанијата поради голем број на вртежи (<i>Speed Corr (Влиј. на бр. врт.)</i>) ( стр. 77) - Препознавање дебелина на материјал (<i>FabricThickness (Дебелина на материјал)</i>) ( стр. 81) - Светлосна бариера (<i>LightBarrier (Светлосна бариера)</i>) ( стр. 86) - Излез (<i>Output (Излез)</i>) ( стр. 87)
	Бројач на шевови или должина на шиене во [mm] Онаа опција што е активна, бројачот на шевови во mm, може да се поставува на техничкото ниво. Броенењето на шевови се поставува при испорачката. По кретењето на конецот, приказот останува непроменет. При повторно шиене одново да брои и/или мери.
	- Завршување на функцијата - Напуштање на менито (промените се задржуваат) за да се дојде на излезното ниво
	- Потврди поставки - Активирај внес
	Направи програма,  стр. 92.

Симбол	Значење
	Нема функција
	Нема функција
	Нема функција

Доколку во техничкото ниво се активира параметарот *FastMenuKeys* (Брзи копчиња), на приказот од контролниот панел ќе се појават симболите наведени во табелата. Потоа, може да ги користите соодветните копчиња на контролниот панел за да ги изберете соодветните функции. Не се прикажува екранот за можните избрани параметри за Инфо екранот. Начинот на активирање на брзите копчиња е опишан во  *Сервисниот прирачник*.

Симбол	Значење
	Почетен шев (искл./едноставно/двојно)
	Краен шев (искл./едноставно/двојно)
	Секач на конец (активно/неактивно)
	Позиција на игла (горе/долу)
	Позиција на подлога (горе/долу)

Дозволените поставувања на копчето Softkey (рачен режим)

Симбол	Значење
	Режим на конец Држачот за иглата се мести во дефинирана позиција. Педалата е претходно блокирана.
	Подлогата е горе/долу ПРЕД шиењето: Позиција на подлогата по сечењето на конечот. ЗА ВРЕМЕ на шиењето: Позиција на подлогата при стопирано шиење.
	Висока/длабока позиција на игла Со стопирање на шиењето иглата застанува во горна или долна позиција.
 ПРЕД шиењето	Програмирање Активирање на режимот за програмирање.
 ЗА ВРЕМЕ на шиењето	Секач на конец Функцијата е активна или неактивна.
 ПРЕД шиењето	Режим на намотувач
 ЗА ВРЕМЕ на шиењето	Направени половични шевови При направени половични шевови (позицијата на иглата е горе или долу).
	Ресетирање на бројачот на шевови Дефинираниот макс. број на шевови за употребениот намотувач се враќа на излезната вредност.
	Клема за конец Функцијата е активна или неактивна.

Симбол	Значење
	2. Растојание на прирабникот Позицијата за 2 растојание на прирабникот е направена.
	Референтно работење на прирабникот Кога прирабникот ја изгубил правилната позиција поради дефект, повторно се поставува на основната позиција благодарение на референтното работење.

Дозволените поставувања на копчето **Softkey** (автоматски режим)

Симбол	Значење
	Режим на конец Држачот за иглата се мести во дефинирана позиција. Педалот е претходно блокирана.
	Дневниот бројач на парчиња е ресетиран.
	Автоматско броење на шевови Функцијата е активна или неактивна.
 ПРЕД шиењето	Програмирање Активирање на режимот за програмирање.
 ПРЕД шиењето	Режим на намотувач
 ЗА ВРЕМЕ на шиењето	Направени половични шевови При направени половични шевови (позицијата на иглата е горе или долу).
	Ресетирање на бројачот на шевови Дефинираниот макс. број на шевови за употребениот намотувач се враќа на излезната вредност.

Симбол	Значење
	Клема за конец Функцијата е активна или неактивна.
	2. растојание на прирабникот Позицијата за 2 растојание на прирабникот е направена.
	Референтно работење на прирабникот Кога прирабникот ја изгубил правилната позиција поради дефект, повторно се поставува на основната позиција благодарение на референтното работење.

5.4.2 Поставување на параметар за број на вртежи (*Max Speed (Макс. бр. на врт.)*)



На ова место е можно намалување на максималниот број на вртежи. Вредноста за максималниот број на вртежи може да се внесе во техничкото ниво на софтверот.

Мени точка	Дозволено поставување
(<i>Max Speed (Макс. бр. на врт.)</i>) Брзина	0050 - 3800 [rpm] според поткласата

5.4.3 Поставување параметар за секачот на конец (*Thread Trim (Секач на конец)*)



Поставување дали секачот на конец ќе се активира или деактивира на крајот од шиењето.

Мени точка	Дозволено поставување
(<i>Thread Trim (Секач на конец)</i>) Секач на конец	ON = вклучено OFF = исклучено

5.4.4 Поставување параметар за клемата за конец (Thread Clamp (Клема за конец))



Кога постои клема за конец, функцијата може овде да се активира или деактивира. Клемата за конец се затвора по 1 шев за да може конецот да биде на долната страна од материјалот.

Мени точка	Дозволено поставување
(Thread Clamp (Клема за конец)) Клема за конец	ON = вклучено OFF = исклучено

5.4.5 Поставување параметар за легло (PointPos. (Легло))



За точно позиционирање на материјалот за шиене при додатоци, може да се приспособува растојанието помеѓу иглата и материјалот. Внесената вредност овде соодветствува на степенот на електронското тркало.

Мени точка	Дозволено поставување
(PointPos. (Легло) °) Функција за легло	000 - 359 [°]

5.4.6 Поставување параметри за почетен шев (Start Tack (Почетен шев))



Можностите за поставување на почетниот шев се големи. Сите потточки за мениот Start Tack (Почетен шев) се дадени во следните табели.

Поставките, коишто се покомплексни и според тоа бараат повеќе објаснување, се точно опишани во табелите.

Мени точки	Дозволено поставување 1	Дозволено поставување 2
On	ON/OFF (ВКЛУЧЕНО/ ИСКЛУЧЕНО)	
Stitches (Шевови) (↑) Број на шевови кон назад	Опсег на вредности 01 - 50	
Stitches (Шевови) (↓) Број на шевови кон напред	Опсег на вредности 01 - 50	

Мени точки	Дозволено поставување 1	Дозволено поставување 2
<i>Repetitions</i> (Парцијални сегменти), Број на парцијални сегменти на почетен/краен шев  стр. 68	Опсег на вредности 01 - 99	
<i>t Change</i> (t Промена.), Време на чекање за реверсни точки  стр. 68	Опсег на вредности 0000 - 1000 [ms]	
<i>Stitchlen</i> (Дол. на шев) Def (Деф.), Претходно поставување на должина на шев  стр. 68	ON/OFF (ВКЛУЧЕНО/ИСКЛУЧЕНО)	
	<i>Stitchlen</i> (Дол. на шев) (↑)	Опсег на вредности 01.0 - 12.0 [mm] (според подкласата)
	<i>Stitchlen</i> (Дол. на шев) (↓)	Опсег на вредности 01.0 - 12.0 [mm] (според подкласата)
<i>Број на вртежи</i> Брзина за почетен/краен шев	Опсег на вредности 0000 - 2000	
<i>Pedal Stop</i> (Стом на педала), Поединечен шев според педала  стр. 69	ON/OFF (ВКЛУЧЕНО/ИСКЛУЧЕНО)	
<i>Thr.Tens.Def</i> (Деф. затегн. на конец.), Претходно поставување затегнатост на конец за игла  стр. 69	ON/OFF (ВКЛУЧЕНО/ИСКЛУЧЕНО)	Опсег на вредности 01 - 99
<i>Catch Backtack</i> (Почетен шев), Почетен/краен шев пред почетен/краен шев  стр. 69	On	ON/OFF (ВКЛУЧЕНО/ИСКЛУЧЕНО)
	<i>Stitches</i> (Шевови) (↑)	Опсег на вредности 01 - 50
	<i>Stitches</i> (Шевови) (↓)	Опсег на вредности 01 - 50

Мени точки	Дозволено поставување 1	Дозволено поставување 2
<i>First Repet.</i> (Прв парцијален сегмент), Бројот на шев отстапува за 1 парцијален сегмент  стр. 69	On	ON/OFF (ВКЛУЧЕНО/ ИСКЛУЧЕНО)
	<i>Stitches</i> (Шевови) (↑/↓)	Опсег на вредности 01 - 50
<i>Last Repeti.</i> (Последен парцијален сегмент), Последен број на шев Отстапување од парцијален сегмент  стр. 69	On	ON/OFF (ВКЛУЧЕНО/ ИСКЛУЧЕНО)
	<i>Stitches</i> (Шевови) (↑/↓)	Опсег на вредности 01 - 50
<i>Invert Dir.</i> (Враќање на насоката), Враќање на насоката  стр. 70	ON/OFF (ВКЛУЧЕНО/ ИСКЛУЧЕНО)	



Поставување: Број на парцијални сегменти на почетен/ краен шев (*Repetitions* (Повторувања))

Почетниот/краен шев секогаш се состои од повеќе парцијални сегменти. Доколку насоката на шиене се промени, започнува нов парцијален сегмент. Во ова подмени може да се поставува бројот на парцијални шевови за почетен/краен шев.



Поставување: Време на чекање за реверсна точка (*t Change* (*t Промена*))

На ова место се поставува времето на чекање за реверсни точки (на пример, при промена на насоката на шиене). Краткото време на чекање измерено во милисекунди треба да обезбеди еднаков квалитет на шиенето (декоративен почетен/краен шев).



Поставување: Претходно поставување на должина на шев (*Stitches.Def* (Дефинирана должина на шев))

Кога оваа функција е активна, се употребува должината на шев за почетниот/крајниот шев којашто била поставени во рачниот режим. Доколку оваа функција е деактивирана, следува поединечно внесување.



Поставување: Единечни шевови според педал (*Pedal Stop (Стоп на педал)*)

Кога е активирана оваа функција, секој шев на почетниот/крајниот шев може да се шије поединечно со притискање на педалот. Оваа функција е корисна кога се користи кога брзината е многу мала.



Поставување: Претходно поставување затегнатост на конец за игла (*Thr.Tens.Def (Дефинирана затегнатост на конец)*)

Кога оваа функција е активна, се употребува затегнатост на конец за игла за почетниот/крајниот шев којашто била поставени во рачниот режим. Доколку оваа функција е деактивирана, следува поединечно внесување.



Поставување: Почетен/краен шев пред почетен/краен шев (*Catch Backtack (Почетен/краен шев пред почетен/ краен шев)*)

За да се добие сигурно и целосно шиене на почетниот шев, може се направи дополнителен шев на почетниот.

Може само да се избере бројот на шевот кон напред или назад. Должината на шев не се поставува индивидуално, таа соодветствува на должината на нормален почетен шев.



Поставување: Број на шев 1 отстапува за парцијален сегмент на почетен шев (*First Repet. (Прв парцијален сегмент)*)

1 парцијален сегмент на почетен/краен шев може да се испрограмира со број на шевови што отстапува. Сите следни парцијални сегменти ја содржат претходно дадената вредност за број на шевови преку поставувањето на почетниот шев.



Поставување: Последен број на шев отстапува од парцијален сегмент (*Last Repet. (Последен парцијален сегмент)*)

Последниот парцијален сегмент на почетен/краен шев може да се испрограмира со број на шевови што отстапуваат. Сите претходни парцијални сегменти ја содржат претходно дадената вредност за број на шевови преку поставувањето на крајниот шев.

Оваа функција е корисен пример за краток шев при секач за краток конец. Затоа во последниот парцијален сегмент има 1 шев помалку.



Поставување: Враќање на насоката (*Invert Dir. (Враќање на насоката)*)

Обично почетниот/крајниот шев почнува според бројот на парцијални сегменти со насоката на шиене (напред - еднаков број на парцијални сегменти) или спротивната насока (назад - нееднаков број на парцијални сегменти).

Со поставувањето на овој параметар се менува насоката на шиене за почетниот/краен шев.

5.4.7 Поставување параметри за краен шев (*End Tack (Краен шев)*)



Можностите за поставување на краен шев се големи.

Сите потточки за мениот *End Tack (Краен шев)* се дадени во следните табели.

Поставките, коишто се покомплексни и според тоа бараат повеќе објаснување, се точно опишани во поглавјето за почетен шев (📖 стр. 66) или табелата.

Мени точки	Дозволено поставување 1	Дозволено поставување 2
<i>On</i>	ON/OFF (ВКЛУЧЕНО/ ИСКЛУЧЕНО)	
<i>Stitches (Шевови) (↑)</i> Број на шевови кон назад	Опсег на вредности 01 - 50	
<i>Stitches (Шевови) (↓)</i> Број на шевови кон напред	Опсег на вредности 01 - 50	
<i>Repetitions (Парцијални сегменти),</i> Број на парцијални сегменти на почетен/ краен шев 📖 стр. 68	Опсег на вредности 01 - 99	
<i>t Change (t Промена.),</i> Време на чекање за реверсни точки 📖 стр. 68	Опсег на вредности 0000 - 1000 [ms]	

Мени точки	Дозволено поставување 1	Дозволено поставување 2
<i>Stitchlen.Def</i> (Дефинирана должина на шев), Претходно поставување на должина на шев  стр. 68	ON/OFF (ВКЛУЧЕНО/ ИСКЛУЧЕНО)	
	<i>Stitchlen</i> (Дол. на шев) (↑)	Опсег на вредности 01,0 - 12,0 [mm] (според поткласата)
	<i>Stitchlen</i> (Дол. на шев) (↓)	Опсег на вредности 01,0 - 12,0 [mm] (според поткласата)
<i>Број на вртежи</i> Брзина за почетен/ краен шев	Опсег на вредности 0000 - 2000	
<i>Pedal Stop</i> (Стопирање на педал) Поединечен шев според педал  стр. 69	ON/OFF (ВКЛУЧЕНО/ ИСКЛУЧЕНО)	
<i>Thr.Tens.Def</i> (Деф. затегн. на конец.), Претходно поставување затегнатост на конец за игла  стр. 69	ON/OFF (ВКЛУЧЕНО/ ИСКЛУЧЕНО)	Опсег на вредности 01 - 99
<i>Catch Backstak</i> (Почетен шев), Почетен/краен шев по почетен/краен шев  стр. 69	On	ON/OFF (ВКЛУЧЕНО/ ИСКЛУЧЕНО)
	<i>Stitches</i> (Шевови) (↑)	Опсег на вредности 01 - 50
	<i>Stitches</i> (Шевови) (↓)	Опсег на вредности 01 - 50
<i>First Repet.</i> (Прв парцијален сегмент), Бројот на шев отстапува за 1 парцијален сегмент  стр. 69	On	ON/OFF (ВКЛУЧЕНО/ ИСКЛУЧЕНО)
	<i>Stitches</i> (Шевови) (↑/↓)	Опсег на вредности 01 - 50
<i>Last Repeti.</i> (Последен парцијален сегмент), Последен број на шев Отстапување од парцијален сегмент  стр. 69	On	ON/OFF (ВКЛУЧЕНО/ ИСКЛУЧЕНО)
	<i>Stitches</i> (↑/↓) (шевови)	Опсег на вредности 01 - 50
<i>Invert Dir.</i> (Враќање на насоката), Враќање на насоката  стр. 70	ON/OFF (ВКЛУЧЕНО/ ИСКЛУЧЕНО)	

5.4.8 Поставување параметри за луфтата на подлогата (*Foot (Подлога)*)



Луфтата на подлогата може да се поставува различно. Можностите и сродниот опсег на вредност е даден во табелата.

Мени точка	Дозволено поставување
<i>FL AtStop</i> (Луфта на подлогата при стопирање), Луфта на подлогата при стопирање	ON = вклучено OFF = исклучено
<i>FL AfterTrim</i> (Луфта на подлогата при сечење на крајот), Луфта на подлогата при сечење на крајот	ON = вклучено OFF = исклучено
<i>FL ht.AtStop</i> (Висока луфта на подлогата при стопирање), Висока луфта на подлогата при стопирање	Опсег на вредности 00 - 20 [mm] (според подкласата)
<i>FL ht.A.Trim</i> (Висока луфта на подлогата при сечење на крајот), Висока луфта на подлогата при сечење на крајот	Опсег на вредности 00 - 20 [mm] (според подкласата)

5.4.9 Поставување на параметри за надгледување на макара (*Bobbín (Макара RFW)*)



Количината на остаток од конецот на макарата може да се надгледува оптички или софтверски со поставување на овие параметри.



Информација

Поставувањето на надгледувањето на макарата е глобално и НЕ е ограничено на работниот режим или одредена програма за шиене.

Поставките, коишто се покомплексни и според тоа бараат повеќе објаснување, се точно опишани во табелите.

Мени точки	Дозволено поставување 1	Дозволено поставување 2
<i>Off (исклучено)</i>		
<i>Monitor (Надгледување),</i>  стр. 74	<i>t Clean (t Струење на воздух)</i>	Опсег на вредности 0000 - 5000 [ms]
	<i>Motor Stop (Стоп на мотор)</i>	ON/OFF (ВКЛУЧЕНО/ ИСКЛУЧЕНО)
<i>Softw., Софтвер</i>  стр. 74	<i>CounterType (Тип бројач)</i>	A/B/C/D
	<i>Counter (Бројач)</i>	Опсег на вредности 00000 - 99999
	<i>MotorStop (Стоп на мотор)</i>	ON/OFF (ВКЛУЧЕНО/ ИСКЛУЧЕНО)
	<i>ResetNeces (Достигнато е враќањето)</i>	ON/OFF (ВКЛУЧЕНО/ ИСКЛУЧЕНО)



Поставување: Надгледување (*Monitor (Надгледување)*)

Режимот за надгледување може да се употребува само кога има дополнителна опрема на машината за надгледување на остатокот од конецот. Во режимот за надгледување макарата се надгледува оптички. Можните поставувања се дадени во табелата.

<i>t Clean (t Струење на воздух)</i> Опсег на вредности 0000 - 5000 [ms]	Времетраење кога леќата се издува со компресиран воздух. Процесот се случува заедно со сечењето на конецот.
<i>Motor Stop (Смон на мотор)</i> ON/OFF (ВКЛУЧЕНО/ ИСКЛУЧЕНО)	Стопирање на шиенето и напомена во приказот кога макарата е при крај. Доколку параметарот не е активиран, само ЛЕД сијаличките предупредуваат за празна макара.



Поставување: Софтвер (*Softw. (Софтвер)*)

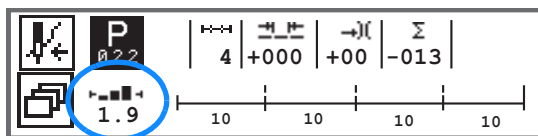
Во режимот за софтвер постои надгледување на макарата контролирано од софтвер, коешто се базира на бројот на ишпиени шевови. Можните поставувања се дадени во табелата.

<i>CounterType (Тип бројач)</i> A/B/C/D	Може да се постават 4 различни бројачи. За секој бројач може да се употребат следните 3 подточки.
<i>Counter (Бројач)</i> Опсег на вредности 00000 - 99999	Капацитет на макарата во шевови. Се работи за многу варијабилна вредност којашто зависи од големината на макарата и дебелината на конецот.
<i>MotorStop (Смон на мотор)</i> ON/OFF (ВКЛУЧЕНО/ ИСКЛУЧЕНО)	Стопирање на шиенето и напомена во приказот кога макарата е при крај. Доколку параметарот не е активиран, само ЛЕД сијаличките предупредуваат за празна макара.
<i>ResetNeces (Достигнато е враќањето)</i> ON/OFF (ВКЛУЧЕНО/ ИСКЛУЧЕНО)	Понатамошно шиене е можно по менување на макарата и потврдување на пораката во контролниот панел.

5.4.10 Поставување параметри за информации (InfoScreen (Инфо приказ))

По желба или потреба може да се прикажуваат информации за одредени поставки додека се шие.

Сл. 39: Приказ со прикажани информации



Можни поставки за параметри за информации

Симбол	Мени точка	Значење
	Off (исклучено)	Нема приказ
	Bobbin Cnt (Бр. на макара)	Бројач на макара
	Speed (Број на вртежи)	Актуелен број на вртежи
	Position (Позиција)	Позиција на рачно тркало (Опсег на вредности 000 - 359 [°])
	Fabric Thickness (Деб. на материјал)	Препознавање дебелина на материјал
	Pedal (Педал)	Позиција на педал (Опсег на вредности 24 - -2)

5.4.11 Поставување на параметрите за тегнач (*Puller (Тегнач)*)



Тегначот го поддржува транспортот на материјалот. Количината материјал за валјаците се пресметува автоматски од машината со помош на должината на шев. Откако ќе се примени, може да се направи приспособување.

Валјаците на тегначот се поставуваат поединечно. Се внесуваат проценти, при што со плус се зголемува количината материјал за валјакот, додека со минус се намалува.

Мени точка	Дозволено поставување
<i>Corr. top (Кор. горе)</i> Корекција на горниот валјак	Опсег на вредности -100 - 100 [%]
<i>Corr. bottom (Кор. долу)</i> Корекција на долниот валјак	Опсег на вредности -100 - 100 [%]

5.4.12 Поставување на параметрите за прирабникот (*EdgeGuide (Водич за прирабник)*)



Прирабникот помага околу точното позиционирање на материјалот за шиене. Поставената вредност дава растојание меѓу иглата и прирабникот/работ на материјалот.

2 растојание за прирабникот се прави само со копчето **Softkey мени** или со копчето **Softkey**, кога таму е поставено 2. растојание.

Мени точка	Дозволено поставување
<i>Distance (Растојание)</i> Прирабник	Опсег на вредности 01,0 - 45,0 [mm]
<i>Distance (+) (Растојание (+))</i> Прирабник 2 растојание	Опсег на вредности 01,0 - 45,0 [mm]

5.4.13 Поставување коректура на влијанија од голем број на вртежи (*Speed Corr (Коректура на брзина)*)



Некои параметри се влијание од големиот број на вртежи и физичките ефекти што резултираат од нив. Како елиминирање на овие ефекти и за да се постигне еднаков резултат од шиенето при голем број на вртежи може да се постават фактори за коректура во зависност од бројот на вртежи.

Поставките, коишто се покомплексни и според тоа бараат повеќе објаснување, се точно опишани во табелите.

Мени точки	Дозволено поставување 1	Дозволено поставување 2
ON/OFF (ВКЛУЧЕНО/ ИСКЛУЧЕНО)		
<i>Stitchlen.</i> (Должина на шев), Должина на шев  стр. 79	Off (исклучено)	
	<i>linear</i> (линеарно)	<i>Stitchlen.</i> (Должина на шев)
		<i>Min. Speed</i> (Мин. брзина)
		<i>Max. Speed</i> (Макс. брзина)
	2.OnOff	<i>Min. Speed</i> (Мин. брзина)
<i>Thr.Tens.</i> (Затегн.на конец), Затегнатост на конец за игла  стр. 80	Off (исклучено)	
	<i>linear</i> (линеарно)	<i>Thr.Tens.</i> (Затегн.на конец)
		<i>Min. Speed</i> (Мин. брзина)
		<i>Max. Speed</i> (Макс. брзина)
	2.OnOff	<i>Min. Speed</i> (Мин. брзина)
<i>Foot Press.</i> (Прит.на подлога), Притисок на подлогата  стр. 80	Off (исклучено)	
	<i>linear</i> (линеарно)	<i>Foot Press.</i> (Прит.на подлога)
		<i>Min. Speed</i> (Мин. брзина)
		<i>Max. Speed</i> (Макс. брзина)

Преглед на режимите за поставување

Коректурата на влијанието од голем број на вртежи може да се препознае во различни режими и да се реагира соодветно според поставките. Овие општи објаснувања може да се применат за следните специфични параметри.

Режими за поставување	Опис
<i>linear (линеарно)</i>	Кај линеарното поставување големината на параметарот се зголемува или намалува заедно со бројот на вртежи. Зголемувањето или намалувањето на параметарот зависи од поставената граница за минимален и максимален број на вртежи.
<i>2.OnOff</i>	Доколку се пречекори одреден број на вртежи се вклучува втората вредност на параметарот. Доколку бројот на вртежи повторно се пречекори, се преминува на основната вредност на параметарот.
<i>2.On</i>	Доколку се пречекори одреден број на вртежи се вклучува втората вредност на параметарот. Доколку бројот на вртежи повторно се пречекори, НЕ се преминува на основната вредност на параметарот. По завршување на шиенето се поставува повторно основната вредност на параметарот преку секачот за конец.


Поставување: Должина на шев (*Stitchlen. (Должина на шев)*)

Должината на шев се менува минимално според бројот на вртежи. Поради тоа должината на шев може да се контролира софтверски и да се приспособи на различните броеви на вртежи.

<i>linear</i> (линеарно)	<i>Stitchlen. (Должина на шев)</i> Опсег на вредности -50 - 50 [%]	Максималната промена на шев којашто треба да се постигне при горната граница на број на вртежи.
	<i>Min. Speed (Мин. брзина)</i> Опсег на вредности 0000 - 4000 [rpm] (според поткласата)	Број на вртежи од кој треба да започне зголемување/ намалувањето на должината на шев.
	<i>Max. Speed (Макс. брзина)</i> Опсег на вредности 0000 - 4000 [rpm] (според поткласата)	Број на вртежи до кој треба да започне зголемување/ намалувањето на должината на шев.
<i>2.OnOff</i>	<i>Min. Speed (Мин. брзина)</i> Опсег на вредности 0000 - 4000 [rpm] (според поткласата)	Број на вртежи од кој треба да се употребува 2 должина на шев.
<i>2.On</i>	<i>Min. Speed (Мин. брзина)</i> Опсег на вредности 0000 - 4000 [rpm] (според поткласата)	Број на вртежи од кој треба да се употребува 2 должина на шев.



Поставување: Затегнатост на конец за игла (*Thr.Tens. (Затегн.на конец)*)

Според бројот на вртежи затегнатоста на конецот може да се контролира софтверски и да се приспособи на различните броеви на вртежи.

<i>linear</i> (линеарно)	<i>Thr.Tens. (Затегн.на конец)</i> Опсег на вредности 00 - 99	Максималната затегнатост на конец којашто треба да се постигне при горната граница на број на вртежи.
	<i>Min. Speed (Мин. брзина)</i> Опсег на вредности 0000 - 4000 [rpm] (според поткласата)	Број на вртежи од кој треба да започне зголемувањето на затегнатоста на конецот.
	<i>Max. Speed (Макс. брзина)</i> Опсег на вредности 0000 - 4000 [rpm] (според поткласата)	Број на вртежи до кој треба да започне зголемувањето на затегнатоста на конецот.
<i>2.OnOff</i>	<i>Min. Speed (Мин. брзина)</i> Опсег на вредности 0000 - 4000 [rpm] (според поткласата)	Број на вртежи од кој треба да се употребува 2 затегнатост на конец.
<i>2.On</i>	<i>Min. Speed (Мин. брзина)</i> Опсег на вредности 0000 - 4000 [rpm] (според поткласата)	Број на вртежи од кој треба да се употребува 2 затегнатост на конец.



Поставување: Притисок на подложката за шиене (*Foot Press. (Прит. на подложката)*)

Според бројот на вртежи притисокот на подложката може да се контролира софтверски и да се приспособи на различните броеви на вртежи.

<i>linear</i> (линеарно)	<i>Foot Press. (Прит.на подложката)</i> Опсег на вредности 00 - 20	Максималниот притисок на подложката којшто треба да се постигне при горната граница на број на вртежи.
	<i>Min. Speed (Мин. брзина)</i> Опсег на вредности 0000 - 4000 [rpm] (според поткласата)	Број на вртежи од кој треба да започне зголемувањето на притисокот на подложката.
	<i>Max. Speed (Макс. брзина)</i> Опсег на вредности 0000 - 4000 [rpm] (според поткласата)	Број на вртежи до кој треба да започне зголемувањето на притисокот на подложката.

5.4.14 Поставување на препознавањето на дебелини на материјал (*FabricThickness* (Дебелина на материјал))



За да се постигне еднакво шиене кај различни дебелини на материјал може да се приспособи специфичен материјал за дебелината на материјалот.

Поставките, коишто се покомплексни и според тоа бараат повеќе објаснување, се точно опишани во табелите.

Мени точки	Дозволено поставување 1	Дозволено поставување 2
ON/OFF (ВКЛУЧЕНО/ ИСКЛУЧЕНО)		
Stroke (Вратило на подлога),  стр. 83	Off (исклучено)	
	linear (линеарно)	Stroke (Вратило на подлога)
		Min.Thickness (Мин.дебелина)
		Max.Thickness (Макс.дебелина)
	2.OnOff	Min.Thickness (Мин.дебелина)
	2.On	Min.Thickness (Мин.дебелина)
Stitchlen. (Должина на шев)  стр. 84	Off (исклучено)	
	linear (линеарно)	Stitchlen. (Должина на шев)
		Min.Thickness (Мин.дебелина)
		Max.Thickness (Макс.дебелина)
	2.OnOff	Min.Thickness (Мин.дебелина)
	2.On	Min.Thickness (Мин.дебелина)
Thr.Tens. (Затегн.на конец), Затегнатост на конец за игла  стр. 85	Off (исклучено)	
	linear (линеарно)	Thr.Tens. (Затегн.на конец)
		Min.Thickness (Мин.дебелина)
		Max.Thickness (Макс.дебелина)
	2.OnOff	Min.Thickness (Мин.дебелина)
	2.On	Min.Thickness (Мин.дебелина)

Мени точки	Дозволено поставување 1	Дозволено поставување 2
Foot Press. (Прит.на подлога), Притисок на подлогата за шиене  стр. 85	Off (исклучено)	
	linear (линеарно)	Foot Press. (Прит.на подлога)
		Min.Thickness (Мин.дебелина)
		Max.Thickness (Макс.дебелина)
Max. Speed (Макс.брзина), Број на вртежи  стр. 85	Off (исклучено)	
	linear (линеарно)	Max. Speed (Макс.брзина)
		Min.Thickness (Мин.дебелина)
		Max.Thickness (Макс.дебелина)

Преглед на режимите за поставување

Дебелината на материјал може да се препознае во различни режими и да се реагира соодветно според поставките. Овие општи објаснувања може да се применат за следните специфични параметри.

Режими за поставување	Опис
linear (линеарно)	Кај линеарното поставување големината на параметарот се зголемува или намалува заедно со дебелината на материјалот. Зголемувањето или намалувањето на параметарот зависи од поставената граница за минимална и максимална дебелина на материјал.
2.OnOff	Доколку се пречекори одредена дебелина на материјал се вклучува втората вредност на параметарот. Доколку дебелината на материјалот повторно се пречекори, се преминува на основната вредност на параметарот.
2.On	Доколку се пречекори одредена дебелина на материјал се вклучува втората вредност на параметарот. Доколку дебелината на материјалот повторно се пречекори, НЕ се преминува на основната вредност на параметарот. По завршување на шиенето се поставува повторно основната вредност на параметарот преку секачот за конец.



Поставување: Вратило на подлогата (*Stroke (Вратило на подлогата)*)

Притисокот на вратилото на подлогата може да се контролира софтверски и да се приспособи на различните дебелини на материјал.

<i>linear</i> (линеарно)	<i>Stroke (Вратило на подлога)</i> Опсег на вредности 00 - 09 [mm]	Максималниот притисок на вратилото на подлогата којшто треба да се постигне при горната граница на број на вртежи.
	<i>Min.Thickness (Мин.дебелина)</i> Опсег на вредности 00,0 - 10,0 [mm]	Дебелината на материјал од кој треба да започне зголемувањето на притисокот на вратилото на подлогата.
	<i>Max.Thickness (Макс.дебелина)</i> Опсег на вредности 00,0 - 10,0 [mm]	Дебелината на материјал до кој треба да започне зголемувањето на притисокот на вратилото на подлогата.
<i>2.OnOff</i>	<i>Min.Thickness (Мин.дебелина)</i> Опсег на вредности 00,0 - 10,0 [mm]	Дебелина на материјал од која се искористува височината на вратило на подлогата.
<i>2.On</i>	<i>Max.Thickness (Макс.дебелина)</i> Опсег на вредности 00,0 - 10,0 [mm]	Дебелина на материјал од која се искористува височината на вратило на подлогата.



Поставување: Должина на шев. (*Stitchlen. (Должина на шев.)*)

Должината на шев се менува минимално според дебелината на материјал. Поради тоа должината на шев може да се контролира софтверски и да се приспособи на различните дебелини на материјал.

<i>linear</i> (линеарно)	<i>Stitchlen. (Должина на шев.)</i> Опсег на вредности -50 - 50 [%]	Максималната промена на шев којашто треба да се постигне при горната граница на дебелина на материјал.
	<i>Min.Thickness (Мин.дебелина)</i> Опсег на вредности 00,0 - 10,0 [mm]	Дебелина на материјал од кој треба да започне зголемување/ намалувањето на должината на шев.
	<i>Max.Thickness (Макс.дебелина)</i> Опсег на вредности 00,0 - 10,0 [mm]	Дебелината на материјал до кој треба да започне зголемување/ намалувањето на должината на шев.
2.OnOff	<i>Min.Thickness (Мин.дебелина)</i> Опсег на вредности 00,0 - 10,0 [mm]	Дебелина на материјал од која треба да се употребува 2 должина на шев.
2.On	<i>Min.Thickness (Мин.дебелина)</i> Опсег на вредности 00,0 - 10,0 [mm]	Дебелина на материјал од која треба да се употребува 2 должина на шев.



Поставување: Затегнатост на конец за игла (*Thr.Tens. (Затегн.на конец)*)

Според дебелината на материјал затегнатоста на конецот може да се контролира софтверски и да се приспособи на различните дебелини на материјал.

<i>linear</i> (линеарно)	<i>Thr.Tens. (Затегн.на конец)</i> Опсег на вредности 00 - 99	Максималната затегнатост на конец којшто треба да се постигне при горната граница на дебелина на материјал.
	<i>Min.Thickness (Мин.дебелина)</i> Опсег на вредности 00,0 - 10,0 [mm]	Дебелината на материјал од која треба да започне зголемувањето на затегнатоста на конецот.
	<i>Max.Thickness (Макс.дебелина)</i> Опсег на вредности 00,0 - 10,0 [mm]	Дебелината на материјал до која треба да започне зголемувањето на затегнатоста на конецот.
<i>2.OnOff</i>	<i>Min.Thickness (Мин.дебелина)</i> Опсег на вредности 00,0 - 10,0 [mm]	Дебелина на материјал од која треба да се употребува 2 затегнатост на конец.
<i>2.On</i>	<i>Min.Thickness (Мин.дебелина)</i> Опсег на вредности 00,0 - 10,0 [mm]	Дебелина на материјал од која треба да се употребува 2 затегнатост на конец.



Поставување: Притисок на подлогата за шиене (*Foot Press. (Прит.на подлога)*)

Притисокот на подлогата може да се контролира софтверски и да се приспособи на различните дебелини на материјал.

<i>linear</i> (линеарно)	<i>Foot Press. (Прит.на подлога)</i> Опсег на вредности 00 - 20	Максималниот притисок на подлогата којшто треба да се постигне при горната граница на дебелината на материјалот.
	<i>Min.Thickness (Мин.дебелина)</i> Опсег на вредности 00,0 - 10,0 [mm]	Дебелината на материјал од која треба да започне зголемувањето на притисокот на подлогата.
	<i>Max.Thickness (Макс.дебелина)</i> Опсег на вредности 00,0 - 10,0 [mm]	Дебелината на материјал до која треба да започне зголемувањето на притисокот на подлогата.

5.4.15 Поставување параметри за светлосната бариера (*LightBarrier (Светлосната бариера)*)



Светлосната бариера го препознава почетокот или крајот на материјалот. По препознавањето со сигналот може автоматски да се продолжи со шиенето со специфично поставени параметри.

Мени точка	Дозволено поставување
<i>Светлосна бариера</i>	ON = вклучено OFF = исклучено
<i>Start</i> , Препознавање со сигнал на почетокот на материјалот	ON/OFF (ВКЛУЧЕНО/ИСКЛУЧЕНО)
<i>End (Крај)</i> , Препознавање крај на материјал	ON/OFF (ВКЛУЧЕНО/ИСКЛУЧЕНО)
<i>Distance (Растојание)</i> , Растојание според препознавањето крај на материјал	Опсег на вредности 0 - 255
<i>Seams (Рабови)</i> , Број на препознавања со сигнал	Опсег на вредности 1 - 255
<i>Filter (Филтер)</i> , Филтерски шев до препознавање со сигнал	Опсег на вредности 0 - 255



Поставување: Препознавање со сигнал на почетокот на материјалот (*Start (Почеток)*)

Барање за сигнал од светлосната бариера следува на почетокот на шиенето. При активирана функција светлосната бариера мора да препознае со сигнал за да може машината да почне да шие. При неактивна функција може и да се шие без препознавање со сигнал.



Поставување: Препознавање крај на материјал (*End (Крај)*)

Барање за сигнал од светлосната бариера следува на крајот на шиенето. Кај активна функција продолжува шиенето по препознавањето со сигнал со специфично поставените параметри. Кај неактивна функција ништо не се случува.



Поставување: Растојание според препознавањето крај на материјал (*Distance (Растојание)*)

Овде може да се постави растојанието од препознавањето со сигнал до крајот на материјалот. Тоа растојание од иглата до светлосната бариера. Растојанието е дадено во милиметри, машината независно го брои бројот на шевови.



Поставување: Број на препознавања со сигнал (*Seams (Рабови)*)

Внесување на бројот на препознавања со сигнал откако ќе продолжи шиенето со специфично поставените параметри.



Поставување: Филтерски шев до препознавање со сигнал (*Filter (Филтер)*)

Во случај на разлабавена ткаенина со мрежа светлосната бариера може погрешно да препознае со сигнал. За да се избегне ова се внесува бројот на филтерски шевови. Тоа е најмалиот број на шевови со препознавање со сигнал по 1 препознавање.

5.4.16 Поставување излезни параметри (*Output (Излез)*)

Се работи за параметри за виртуелни излези, коишто може да се постават во зависност од корисникот. Тие може да се употребуваат кога е потребен сигнал од контролата на машината согласно примената според потребата на корисникот.

Параметрите може да се користат само кога е назначен физички излез за виртуелните излези во техничкото ниво. Затоа во техничкото ниво мора да се конфигурира параметарот *Add I/O (Доп. Е/А)*, за што можете да најдете упатства во  *Сервисниот прирачник*.

5.5 Употреба на автоматски режим

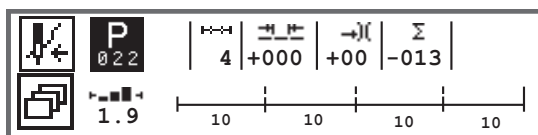
Автоматскиот режим ги опфаќа сите броеви на програма од 001 до 999.



Се влегува во автоматскиот режим така што:

- со  се избира параметарот **Programm**.
 - со  се избира бројот на програма **001** или друг број.
- ☞ Софтверот се префрла во автоматски режим, кратко се гледа името на програмата и потоа се прикажува следново:

Сл. 40: Приказ во автоматски режим



Следната табела ги објаснува поединечните симболи на приказот и функциите на копчињата на контролниот панел.

Симбол	Опис
	Во зависност од поставеноста, овде може да бидат различни функции,  стр. 62. • Притиснете на копчето Softkey .
	Функција за брз пристап (мени за softkey) Притиснете на копчето Softkey мени ,  стр. 62.
P	Број на програма Опсег на вредности: 000 - 999 • со  се избира параметарот Programm • со  се менуваат бројките на програма или, пак, бројките на програма се внесуваат со копчињата за бројки 0 - 9 и се потврдуваат со копчето OK Кога е избрана програмата 000, тогаш се работи за рачниот режим,  стр. 58.
	Секција за шиене Бројот на секциите за шиене за актуелната програма.

Симбол	Опис	
	Должина на шев - фактор на корекција Опсег на вредности: -50 - 50 [%] Со ▲/▼ се менува должината на шев во сите секции на шиене.	Овозможува фино приспособување наместо да се оди директно преку поставките за параметри.
	Фактор на коректура за затегнатост на конец за игла Опсег на вредности: -50 - 50 [%] Со ▲/▼ се менува затегнатоста на конец во сите секции на шиене.	
	Бројач на парчиња дневно Функцијата е активна или неактивна,  стр. 99.	
	Информации во приказот Различно поставување по желба,  стр. 75.	

5.5.1 Шиене во автоматски режим

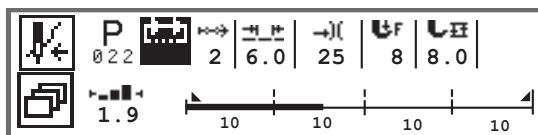
По избирањето на програма од 001 до 999 ќе се најдете во автоматски режим.



Шиенето во автоматскиот режим оди така што:

1. Педалот се притиска кон напред и се шие.
- Ќе се прикаже следново:

Сл. 41: Приказ при шиене во автоматски режим

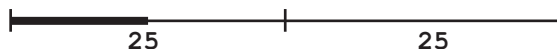


Во приказот ќе се прикажат вредностите за параметрите на актуелната секција на шиене.

Линијата го индицира напредокот на програмата за шиене. Бројот под актуелната секција за шиене покажува уште колку шевови останале или должината на секцијата за шиене.

Во линијата на програмата е прикажана актуелната секција на шиене при половина.

Сл. 42: Секција на шиене во обработка



Обработената секција на шиене ќе биде комплетно прикажана.

Сл. 43: Комплетно обработена секција на шиене



Покрај програмските ленти стојат повеќе информации коишто може да се видат на приказот со помош на мали знаци:

Симбол	Значење
	Почетен шев
	Краен шев
	со рачното вклучување на секции за шиене (со помош на ◀/▶ поставените копчиња на машината или копчето за колено), не се бројат шевовите.
"10"	Број на шев или должина во mm на секцијата за шиене. Онаа опција што е активна, бројачот на шевови во mm, може да се поставува на техничкото ниво. Броењето на шевови се поставува при испорачката.
	Стоп на крајот од секцијата за шиене со FA
	Промена на секцијата за шиене без стоп
	Промена на две секции за шиене со стоп но без FA

Можни дејства за време на шиење

Следната табела ги објаснува функциите што се извршуваат за време на шиењето.

Копче/педал	Функција
◀/▶	Секција за шиење напред/назад или при почеток на секција за шиење.
Згазнете го педалот за половина наназад	Луфта на подлогата
Целосно притиснете го педалот наназад	Сечење или прекин на програмата. Програмата останува на точката на отсекување.
	Softkey мени,  стр. 62.

5.5.2 Прекин на програма во автоматски режим



Програмата во автоматски режим се прекинува така што:

1. Педалот целосно се притиска.
- ↪ Програмата прекинува и крајот е исечен. Машината забележува на кое место прекинала и при ново шиење продолжува од тоа место.
2. За да се прекине програмата целосно, педалата повторно се притиска.
- ↪ Програмата е прекината, при ново шиење машината почнува со првата секција на шиење на програмата.

5.6 Употреба на режим на програмирање/ уредување

5.6.1 Поставување нова програма



Се поставува нова програма така што:

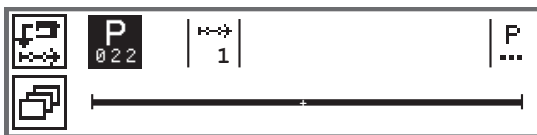
1. Притиснете го копчето .
 Се покажува менито за softkey.
2. Притиснете го копчето .
 Контролата го покажува следниот слободен програмски број.

Сл. 44: Поставување нова програма



3. Програмскиот број се потврдува со копчето **ОК**.
Или:
4. Се избира друг број на програма со **▲/▼** или се внесува со копчињата со цифри **0 - 9** и потоа се притиска копчето **ОК** (се прикажува само слободно место за програма или се прифаќа внесената цифра).
 Се појавува следново во приказот, при што P трепка во полето за бројот на програма:

Сл. 45: Приказ на режим на програмирање



Режимот за програмирање нуди две можности за создавање нова програма за шиене:

- Создавање програма со внесување преку копчиња,  стр. 93.
- Создавање програма преку Teach-In,  стр. 95.

5.6.2 Создавање програма преку внесување со тастатурата

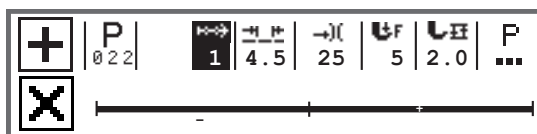
Создавањето програма следува комплетно без шиене по внесувањето со тастатура. Сите параметри за секциите на шиене и програмата се поставуваат рачно.



Создавањето програма со внесување со тастатура се прави така што:

1. Се поставува нова програма,  стр. 92.
2. Со ► се менува изборот на секција за шиене.
3. Со  се активира секцијата за шиене.
- ✎ Се појавува следното на приказот со претходно поставени вредности коишто претходно може да се внесат во техничкото ниво.

Сл. 46: Приказ на режим на програмирање



4. Поставување основни параметри објаснети во табелата.

Симбол	Значење
	Должина на шев за актуелната секција за шиене Опсег на вредности: 00,0 - 12,0 [mm] (според поткласата) • со ◀/▶ се избира параметарот за должина на шев • со ▲/▼ се менува должината на шев

Симбол	Значење
	Вредност за затегнатост на конец (%) за актуелната секција за шиене Опсег на вредности: 00 - 99 - со /  се избира параметарот за затегнатост на конец за игла - со /  се менува затегнатоста на конец за игла. Информација Кога вредноста на затегнатоста на конец за игла не е идентична за десниот и левиот конец за игла и кога се менуваат заедно, разликата останува. Машина со 2 игли - со /  се избира параметарот за затегнатост на конец за игла - со копчето OK се отвора подменито - со /  се избира десниот или левиот конец за игла - Со копчето OK се потврдува - со /  се менува затегнатоста на конец за игла - Со копчето OK се потврдува
	Притисок на подлогата Опсег на вредности: 01 - 20 - со /  се избира параметарот за притисок на подлогата. - со /  се менува притисокот на подлогата
	Висина на подлога Опсег на вредности: 00,0 - 09,0 [mm] (0,5-mm чекори) - со /  се избира параметарот за висината на подлогата - со /  се менува висината на подлогата



- Поставување други параметри за секцијата за шиене,  стр. 97.
- За друга секција за шиене се стиска  во рамките на приказот за секцијата за шиене за да се смени на следната секција.
- Со  се активира секцијата за шиене и се поставува нов параметар.
- Доколку е потребно се повторуваат чекорите 6 и 7 сè до секцијата за шиене 30.
- Притиснете на копчето **ESC**.
-  Програмата ќе биде зачувана. Машината преминува во автоматски режим и се избира новопоставената програма.

5.6.3 Поставување програма преку Teach-In

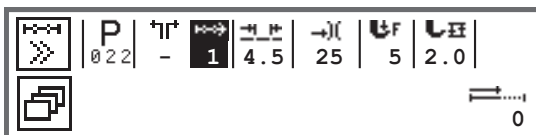
Поставувањето програма преку Teach-In следува преку шиење на секцијата за шиење и рачно внесување на параметрите за секцијата на шиење и програмата.



Создавањето програма со Teach-In се прави така што:

1. Се поставува нова програма,  стр. 92.
2. Притиснете го копчето **Teach-In** .
- ↳ Се појавува следното на приказот со претходно поставени вредности коишто претходно може да се внесат во техничкото ниво.

Сл. 47: Приказ на режим на програмирање



3. Поставување основни параметри објаснети во табелата.

Симбол	Значење
	Должина на шев за актуелната секција за шиење Опсег на вредности: 00,0 - 12,0 [mm] (според поткласата) • со ◀/▶ се избира параметарот за должина на шев • со ▲/▼ се менува должината на шев

Симбол	Значење
	Вредност за затегнатост на конец (%) за актуелната секција за шиене Опсег на вредности: 00 - 99 - со /  се избира параметарот за затегнатост на конец за игла - со /  се менува затегнатоста на конец за игла. Информација Кога вредноста на затегнатоста на конец за игла не е идентична за десниот и левиот конец за игла и кога се менуваат заедно, разликата останува. Машина со 2 игли - со /  се избира параметарот за затегнатост на конец за игла - со копчето OK се отвора подменито - со /  се избира десниот или левиот конец за игла - Со копчето OK се потврдува - со /  се менува затегнатоста на конец за игла - Со копчето OK се потврдува
	Притисок на подлогата Опсег на вредности: 01 - 20 - со /  се избира параметарот за притисок на подлогата. - со /  се менува притисокот на подлогата
	Висина на подлога Опсег на вредности: 00,0 - 09,0 [mm] (0,5-mm чекори) - со /  се избира параметарот за висината на подлогата - со /  се менува висината на подлогата



4. Се притиска педалот и се шије секција сè до посакуваната позиција на материјалот.
5. Друго шиене на секција со други параметри се додава со .
6. Поставување основни параметри.
7. Доколку е потребно се повторуваат чекорите 5 и 6 сè до 30.
8. Педалот целосно се притиска.
- ↩ Програмата преминува во режим на уредување.
9. По потреба може да се комплетираат други параметри за сите секции на шиене ( стр. 97) и избраната програма ( стр. 99).

10. Притиснете на копчето **ESC**.

☞ Програмата ќе биде зачувана. Машината преминува во автоматски режим и се избира новопоставената програма.

5.6.4 Приспособување параметри за актуелната секција на шиене



01-XX

Во ова мени може да ги приспособувате параметрите за актуелната секција за шиене. Ова поставување се однесува САМО на актуелно избраната секција за шиене, НЕ на целата програма.



Параметрите за актуелната секција на шиене се приспособуваат така што:

1. Со ◀/▶ се избира полето .
2. Притиснете на копчето **OK**.
- ☞ Се отвара подменито.
3. Со ▲/▼ се избираат посакуваните параметри.
4. Се притиска копчето **OK** за да се активираат параметрите или да се деактивираат, односно со ▲/▼ се менува вредноста и се потврдува со копчето **OK**.

Параметри за актуелната секција на шиене:

Симбол	Опис
	<i>StitchCount (Бројач на шев)</i> Должина на секцијата за шиене 0 = рачно вклучување > 1 = број на шевови односно должина во mm
	<i>Max Speed (Макс. бр. на врт).</i> Максимален број на вртежи за секцијата на шиене.

Симбол	Опис
	<i>Seg.End Modes (Крај на сечење)</i> Поставување што треба да одговара на крајот од секцијата за шиене при промена кон следната секција: • <i>Stop (Cmon)</i> Стопирање на шиенето - кога е на OFF: не е можно друго поставување, слободно менување на секциите за шиене кога е на ON: • <i>Thread Trim (Секач на конец)</i> - сечење конец • <i>Needle Up (Иглата е горе)</i> - позиција на игла • <i>Foot Lifted (Луфта на подлогата)</i> - подигната подлога • <i>FL height (Височина на подлогата)</i> - височина на подигнување на подлогата
	<i>Start Tack (Почетен шев)</i> Почетен шев, поставување за рачен режим,  стр. 66.
	<i>End Tack (Краен шев)</i> Краен шев, поставување за рачен режим,  стр. 70.
	<i>Needle Up (Иглата е горе)</i> Позиција на иглата при стопирање на шиенето во секција за шиене.
	<i>Foot Lifted (Подлогата е подигната)</i> Позиција на подлогата при стопирање на шиенето во секција за шиене.
	<i>FL height (Висина на подлогата)</i> Височина на луфта на подлогата при стопирање на шиенето во секција за шиене.
	<i>Backwards (Назад)</i> Наназад, при активирање на параметрите секцијата се шие наназад.
	<i>Puller (тегнач)</i> Го поддржува преносот на материјалот за шиене, поставките се исти како за рачен режим,  стр. 76.
	<i>Center Guide (Водилка за средина)</i> Водилка за шиене по средина (само кај машини со 2 игли)

Симбол	Опис
	<i>EdgeGuide (Водич за прирабник)</i> • <i>Distance (Растојание)</i> Прирабник (кога постои), вредност за растојанието меѓу иглата и работ на материјалот, поставување за рачен режим,  стр. 76.
	<i>LightBarrier (Светлосна бариера)</i> Препознава почеток или крај на материјал, поставување за рачен режим,  стр. 86.
	<i>Output (Излез)</i> Се поставува во зависност од потребите на корисникот,  стр. 87.



5. Подменито се напушта со **ESC** или **◀**
 Променетата вредност веднаш се зачувува.
6. Излегувањето од поставување други секции за шиене или режим на програмирање се прави со копчето **ESC**.
 Програмата ќе биде зачувана. Машината преминува во автоматски режим и се избира новопоставената програма.

5.6.5 Приспособување параметри за избраната програма

P
001-999

Во ова мени може да ги менувате параметрите за актуелната програма за шиене. Овие поставки се однесуваат на сите секции за шиене за кои е поставена програмата.



Параметрите за избраната програма се приспособуваат така што:

1. Со **◀/▶** се избира полето **P** .
2. Притиснете на копчето **OK**.
 Се отвара подменито.
3. Со **▲/▼** се избираат посакуваните параметри.
4. Се притиска копчето **OK** за да се активираат параметрите или да се деактивираат, односно со **▲/▼** се менува вредноста и се потврдува со копчето **OK**.

Параметри за избраната програма:

Симбол	Опис
 001-999	<i>Prog. Name (Име на програма)</i> Внесување на име за програма е можно со копчињата за цифри: - со ◀/▶ се оди назад и напред - Со копчето F се брише буква - Со копчето OK потврдувате внесено - Со копчето OK откажувате внесено
	<i>Add Values +) (Дод.вредност +))</i> • <i>Stitchlen. (Дол. на шев) +)</i> • <i>Foot Stroke +) (Подигање на подлога +))</i> • <i>Thr.Tens. (Зат.на конец) (+)</i> • <i>Distance (+) (Растојание (+))</i> 2. Вредност на параметар
 001-999	<i>Next Prog. (Следна прогр.)</i> Можно е утврдување на следна програма.
	<i>Repet. Prog. (Повт. програма)</i> Програмата работи во круг, на пример, кај декоративни шевови.
	<i>Клема за конец</i> Функцијата е активна или неактивна, зависно дали е достапна.
	<i>Bobbin (Макара RFW)</i> Поставување за рачен режим,  стр. 73.
	<i>InfoScreen (Инфо приказ)</i> Поставување за рачен режим,  стр. 75.
	<i>Бројач на парчиња</i> Бројач на дневни парчиња, поставувањето е можно за броење или одземање. Кога е активен бројачот на дневни парчиња мора по внесувањето вредност преку функцијата да се врати назад во Softkey менито за правилно да брои.

Симбол	Опис
	<i>PointPos. (Легло)</i> Поставување за рачен режим,  стр. 66.
	<i>Speed Corr (Влиј. на бр. врт.)</i> Поставување за рачен режим,  стр. 77.
	<i>FabricThickness (Дебелина на материјал)</i> Кога е достапно, поставување за рачен режим,  стр. 81.



5. Подменито се напушта со **ESC** или **◀**.

↪ Променетата вредност веднаш се зачувува.

6. Излегувањето од поставување други секции за шиене или режим на програмирање се прави со копчето **ESC**.

↪ Програмата ќе биде зачувана. Машината преминува во автоматски режим и се избира новопоставената програма.

5.6.6 Уредување програма

Параметар за веќе направена програма може да се приспособува повторно.



Програма се уредува така што:

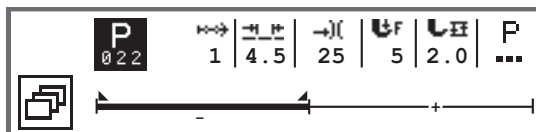
1. Изберете ја посакуваната програма.

2. Притиснете го копчето **P**.

↪ Ќе се вклучи режимот на уредување.

Се појавува следново во приказот, при што P трепка во полето за бројот на програма:

Сл. 48: Приказ во режим на уредување





3. Секцијата за шиене што треба да се смени се избира преку  со /.
- ↳ Избраната секција за шиене е прикажана со програмска линија.
4. Приспособете го основниот параметар.
5. Приспособување параметри за актуелната секција на шиене,  стр. 97.
6. Приспособување параметри за целокупната програма,  стр. 99.
7. Со  се додава нова секција за шиене.
8. Со  се брише секцијата за шиене маркирана со програмската линија.
9. Режимот на уредување се напушта со копчето **ESC**.
- ↳ Програмата ќе биде зачувана. Машината преминува во автоматски режим и се избира новопоставената програма.

5.6.7 Копирање програма

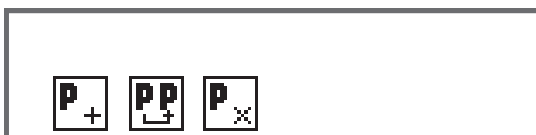
Се копира само избраната програма во нов број на програма.



Програма се копира така што:

1. Изберете ја посакуваната програма.
2. Притиснете го копчето **P**.
- ↳ Трепка P преку бројот за програма.
3. Притиснете на копчето **Softkey мени** .
- ↳ Се покажува менито за softkey.

Сл. 49: Мени за softkey



4. Притиснете го копчето за цифра под .
- ↳ Ќе се прикаже следново:

Сл. 50: Копирање програма



☞ Контролата го покажува следниот слободен програмски број.



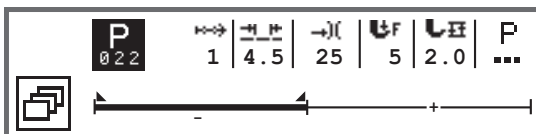
5. Програмскиот број се потврдува со копчето **OK**.
ИЛИ

Изберете друг програмски број со ▲/▼ или внесете со копчињата за цифри 0 – 9.

6. Програмскиот број се потврдува со копчето **OK**.

☞ Се презема програмскиот број.
Бројот за програма трепка во режимот за уредување:

Сл. 51: Приказ според утврдување на програмски број



7. Кога е потребно промените се прават во нова ископирана програма.

8. Притиснете на копчето **ESC**.

☞ Програмата ќе биде зачувана. Машината преминува во автоматски режим и се избира новопоставената програма.

5.6.8 Бришење на програма

Може да се брише само програмата што е избрана.



Програма се брише такашто:

1. Изберете ја посакуваната програма.
2. Притиснете го копчето **P**.
- ↪ Трепка P преку бројот за програма.
3. Притиснете на копчето **Softkey мени** .
- ↪ Се покажува менито за softkey.

Сл. 52: Мени за softkey



4. Притиснете го копчето за цифра под .
- ↪ Избраната програма е избришана. Програмата што се наоѓа долу/горе е избрана и може да се уредува.
5. За да бришете други програми се избира програма со ▲/▼ и се повторува чекорот 3.
6. За да се влезе во автоматски режим се притиска копчето **ESC**.
- ↪ Машината преминува кон автоматски режим.

6 Одржување

ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ



Опасност од повреда од остри делови!

Можни се убоди и исекувања.

При секое одржување машината треба претходно да се исклучи.

ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ



Опасност од повреди од движечки делови!

Можно е нагмечување.

При секое одржување машината треба претходно да се исклучи.

Ова поглавје го опишува одржувањето, коешто мора да се изведува редовно за работниот век на машината да биде продолжен и квалитетот на шиењето да се задржи.

Дополнителните одржувања ги изведува само квалификуван стручен персонал ( *Сервисен прирачник*).

Интервали на одржување

Процедура	Работни часови			
	8	40	160	500
Чистење				
Отстранете ја прашинаа од шиене или остатоците од конци	●			
Подмачкување				
Подмачкување на горниот дел на машината	●			
Подмачкување на канцата		●		

Процедура	Работни часови			
	8	40	160	500
Одржување на пневматски систем				
Поставување на работниот притисок	●			
Испуштање на кондензирана вода	●			
Исчистете го филтерот		●		

6.1 Чистење

ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ



Опасност од повреди поради честички!

Честичките може да ви влезат во очи и да предизвикаат повреди.

Носете заштитни очила.

Држете го пиштолот за компресиран воздух така што честичките нема да летаат кон други лица. Притоа внимавајте да не паднат во лубрикантот.

НАПОМЕНА

Материјални оштетувања поради нечистотии!

Прашината односно остатоците од шиене и конци може да ги расипат функциите на машината.

Машината се чисти како што е опишано.

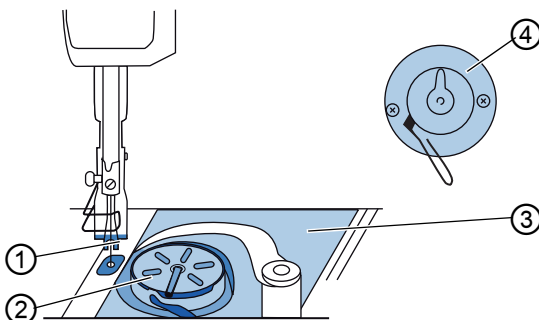
НАПОМЕНА

Материјални оштетувања поради средства за чистење базирани на растворувачи!

Средствата за чистење ја оштетуваат лакираната површина.

Употребувајте само средства без растворувачи кога чистите.

Сл. 53: Посебни места за чистење



(1) - Подрачје на иглата
(2) - Канџа

(3) - Подрачје на подлогата за шиене
(4) - Ножот на намотувачот

Подрачја што собираат особено многу нечистотија:

- Ножот на намотувачот за намотување на канџата (4)
- Подрачје на подлогата за шиене (3)
- Канџа (2)
- Подрачје на иглата (1)



Чекори за чистење:

1. Ќе ја исклучете машината со главниот прекинувач.
2. Прашината од шиене се отстранува со пиштолот за компресиран воздух.

6.2 Подмачкување

ПРЕТПАЗЛИВО



Опасност од повреда поради контакт со лубрикант!

Лубрикантот може да дојде во контакт со кожата и да предизвика осип.

Одбегнувајте контакт на маслото со кожа. Кога маслото ќе дојде во контакт со кожата, веднаш измијте го местото.

НАПОМЕНА

Материјални оштетувања поради погрешен лубрикант!

Погрешен вид лубрикант може да ја оштети машината.

Употребувајте само лубрикант што соодветствува на податоците од прирачникот.

ВНИМАНИЕ



Опасност по животната околина од лубрикантот!

Лубрикантот е штетно средство и не смее да се истура во канализација или во почва.

Внимателно соберете го стариот лубрикант. Стариот лубрикант како и деловите на машината низ кои поминувал се отстрануваат според националните прописи.

Машината е опремена со централно непропустливо подмачкување. Лежиштата се подмачкуваат со резервоарот за лубрикант.

Резервоарот за лубрикант се полни исклучиво со **DA 10** или друг лубрикант со исти вредности со следниве спецификации:

- Вискозност при 40 °C: 10 mm²/s
- Точка на запалување: 150 °C

Лубрикантот може да се добие од нашите продажни места под следните броеви.

Резервоар	Број на дел
250 ml	9047 000011
1 l	9047 000012
2 l	9047 000013
5 l	9047 000014

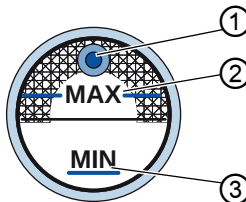
6.2.1 Подмачкување на горниот дел на машината



Правилна позиција

Нивото на лубрикантот е секогаш помеѓу ознаката за минимално и максимално.

Сл. 54: Подмачкување на горниот дел на машината



(1) - Отвор за полнење

(3) - Ознака за минимално ниво

(2) - Ознака за максимално ниво



Горниот дел се подмачкува такашто:

1. Секојдневно проверувајте го нивото на лубрикантот низ прозирното стакло.
2. Кога стаклото свети црвено, машината не е доволно снабдена со лубрикант.
3. Доколку нивото на лубрикант е под ознаката за минимално ниво (3): Лубрикантот се става низ отворот за полнење (1) до под ознаката за максимално ниво (2).

6.2.2 Подмачкување на канцата

ПРЕТПАЗЛИВО



Опасност од повреда!

Можни се нагмечувања и убоди.

Канцата се подмачкува само кога машината е исклучена. Проверката на функциите при исклучена машина се прави само со голема внимателност.

Количеството лубрикант за подмачкување на канцата е дадено фабрички.



Правилна позиција

1. Држете лист абсорбирачка хартија до канцата.
 2. Оставете машината да работи без конец и материјал за шиене со подигната подлога при голема брзина на вртење околу 10 секунди.
- ☞ Ќе се појават темни линии лубрикант на хартијата.

Сл. 55: Подмачкување на канцата



(1) - Шраф

Канцата се подмачкува такашто:



1. Завртете ги шрафовите (1):

- Спротивно од насоката на часовникот: се испушта повеќе лубрикант
- Во насоката на часовникот: се испушта помалку лубрикант



Важно

Даденото количество лубрикант се менува по неколку минути работа. Шијте неколку минути пред повторно да проверите.

6.3 Одржување на пневматски систем

6.3.1 Поставување на работниот притисок

НАПОМЕНА

Материјални штети поради погрешно поставување!

Погрешниот работен притисок може да предизвика оштетувања на машината.

Осигурете се дека машината се употребува само со правилно поставен работен притисок.

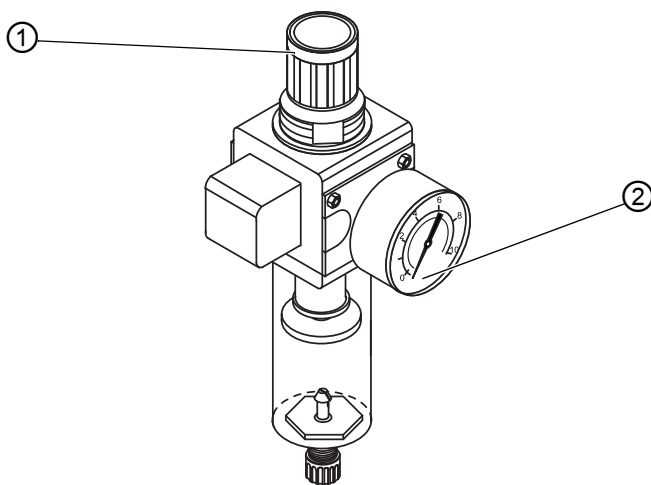


Правилна позиција

Дозволеният работен притисок е даден во поглавјето **Технички податоци** ( стр. 145). Работниот притисок не смее да отстапува повеќе од $\pm 0,5$.

Секојдневно проверувајте го работниот притисок.

Сл. 56: Поставување на работниот притисок



DA150011_V02_XX

(1) - Регулирач на притисок

(2) - Манометар

Работниот притисок се поставува така што:



1. Повлечете го регулирачот на притисок (1).
2. Вртете го регулирачот на притисок додека манометарот (2) не ја прикаже правилната позиција:
 - Зголемување на притисок = вртете во насока на стрелките од часовникот
 - Намалување на притисок = вртете во спротивна насока од стрелките на часовникот
3. Вратете го регулирачот на притисок (1).

6.3.2 Испуштање на кондензирана вода

НАПОМЕНА

Материјални штети поради премногу вода!

Премногу вода може да предизвика оштетувања на машината.

Испуштање на водата кога е потребно.

Во сепараторот на вода (2) се создава кондензација во регулирачот на притисок.

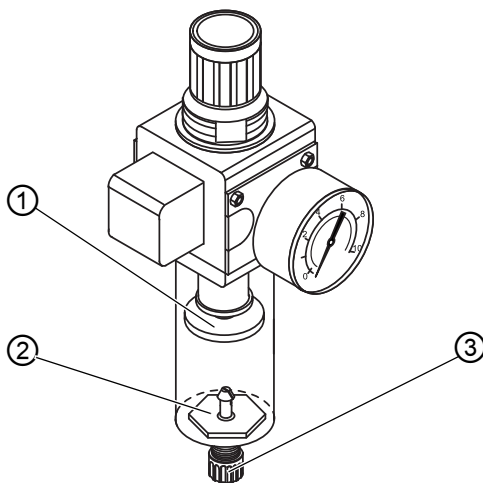


Правилна позиција

Кондензацијата не смее да се издигне повеќе од филтерскиот елемент (1).

Проверувајте го нивото на водата секојдневно во сепараторот на вода (2).

Сл. 57: Испуштање на кондензирана вода



- (1) - Филтерски елемент
(2) - Сепаратор на вода

- (3) - Шраф за испуштање вода

Испуштањето кондензирана вода се прави такашто:



1. Ќе ја исклучите машината од приклучокот за компресиран воздух.
2. Поставете сад за собирање на вода под шрафот за испуштање вода (3).

3. Целосно одвртете го шрафот за испуштање вода (3).
4. Оставете водата да истече во садот.
5. Стегнете го шрафот за испуштање вода (3).
6. Приклучете ја машината на компресиран воздух.

6.3.3 Исчистете го филтерот

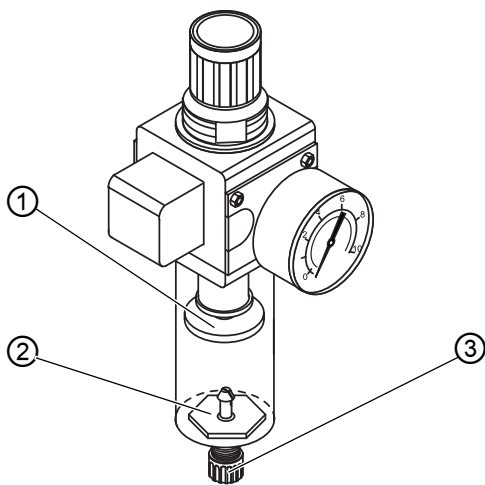
НАПОМЕНА

Оштетување на лакираните површини поради употреба на средства за чистење!

Средствата за чистење го оштетуваат филтерот.

Употребувајте супстанции за миење на лежиштето на филтерот што не содржат растворувачи.

Сл. 58: Исчистете го филтерот



- (1) - Филтерски елемент
(2) - Сепаратор на вода

- (3) - Шраф за испуштање вода

Филтерскиот елемент се чисти такашто:



1. Ќе ја исклучите машината од приклучокот за компресиран воздух.
2. Ќе ја испуштите кондензираната вода (📖 стр. 113).
3. Ќе го отшрафите сепараторот на вода (2).

4. Ќе го отшрафите филтерскиот елемент (1).
5. Ќе го исчистите филтерскиот елемент (1) со пиштол за компресиран воздух.
6. Ќе го измиете лежиштето на филтерот со бензен.
7. Стегнете го филтерскиот елемент (1).
8. Стегнете го сепараторот на вода (2).
9. Стегнете го шрафот за испуштање вода (3).
10. Приклучете ја машината на компресиран воздух.

6.4 Листа со делови

Листата со делови може да се побара од Dürkopp Adler.
Или, пак, побарајте дополнителни информации преку:
www.duerkopp-adler.com



7 Монтажа

ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ



Опасност од повреда од делови за сечење!

Можни се оштетувања при распакувањето и монтажата.

Само квалификуван стручен персонал смее да ја монтира машината.

Носете заштитни ракавици

ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ



Опасност од повреди од движечки делови!

Можно е нагмечување при распакувањето и монтажата.

Само квалификуван стручен персонал смее да ја монтира машината.

Носете заштитни чевли.

7.1 Проверка на доставеното

Пратката зависи од вашата порачка.

Проверете ја содржината дали сè е правилно испорачано.

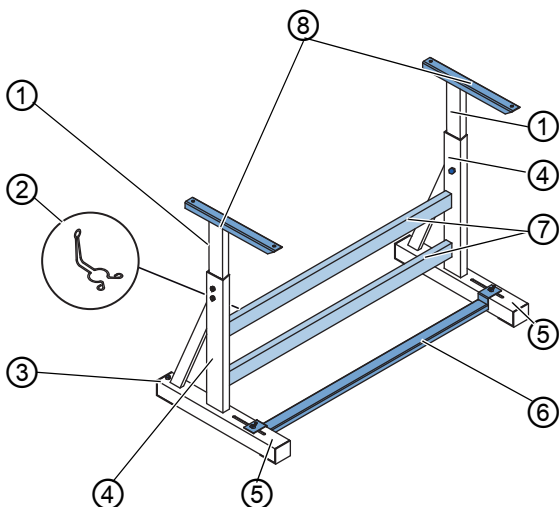
7.2 Отстранување на транспортната заштита

Отстранете ја транспортната заштита пред монтирањето.

- Безбедносните ленти и дрвени лајсни на горниот дел од машината, масата и ногарките
- Клиновите како поддршка меѓу телото на машината и плочата

7.3 Монтирање на педестали

Сл. 59: Монтирање на педестали



- | | |
|------------------------------|-------------------------------|
| (1) - Внатрешна шина | (5) - Ножна потпора |
| (2) - Кантичка за лубрикант | (6) - Попречна шипка |
| (3) - Шраф за приспособување | (7) - Попречна шина |
| (4) - Шина за педестал | (8) - Глава на внатрешна шина |

Педесталот се монтира такашто:

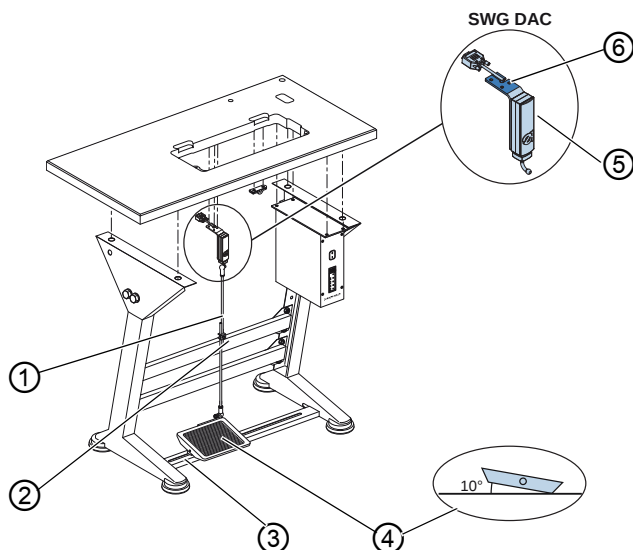


1. Попречната шина(и)* (7) се зашрафува на шините за педесталот (4).
2. Држачот за лубрикант (2) се зашрафува одзади на горната попречна шина (7).
3. Попречната шипка (6) се зашрафува на ногарките (5).
4. Внатрешните шини (1) се поставуваат така што подолгите краеве на главите (8) се поставени преку подолгите краеве на ногарките (5).
5. Внатрешните шини (1) се зашрафуваат така што главите (8) се на иста висина.
6. **Важно:** Шрафот за приспособување (3) се врти така што педесталот подеднакво ќе биде наместен на подот.

* Деловите од педесталот за машина со долго тело имаат 2 попречни шини, другите делови имаат 1 попречна шина.

7.4 Монтирање на педала и приспособувач на вредности

Сл. 60: Монтирање на педала и приспособувач на вредности



- | | |
|-------------------------|----------------------------------|
| (1) - Шипки за педалата | (4) - Педала |
| (2) - Шраф | (5) - Приспособувач на вредности |
| (3) - Попречна шипка | (6) - Носач |

Педалата и приспособувачот на вредности се монтира такашто:



1. Педалата (4) се поставува на попречната шипка (3) и се насочува така што средината на педалата се наоѓа под иглата. За да може да се порамни педалата, попречната шипка има соодветни дупчиња.
2. Педалата (4) се зашрафува на попречната шипка (3).
3. Носачот (6) се зашрафува под масичката така што шипките за педалата (1) ќе бидат вертикално во однос на приспособувачот на вредности (5) и ќе се движат кон педалата (4).
4. Приспособувачот на вредности (5) се зашрафува на носачот (6).
5. Шипките за педалата (1) се прикачуваат со топчести лежишта за приспособувачот на вредности (5) и педалата (4).
6. Шипките за педалата (1) се извлекуваат до точната должина:



Правилна позиција

- 10° накусување кога не се под напон на педалата (4)
7. Стегнете го шрафот (2).

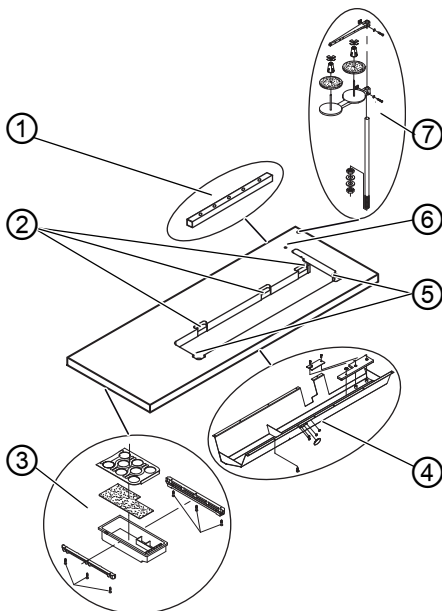
7.5 Масичка

Осигурете се дека масичката ја има цврстината да носи товар. Кога самите за правите сопствена масичка, земете ја скицата од **Анексот** (📖 стр. 149) како водич за мерките.

7.5.1 Комплетирање на масичката

Масичката е изборна. За самите да направите масичка може да пронајдете прикази во анексот (📖 стр. 149).

Сл. 61: Комплетирање на масичката



- | | |
|-----------------------------|--------------------------|
| (1) - Канал за кабел | (5) - Протрузија |
| (2) - Вдлабнатина | (6) - Дупка |
| (3) - Фиоки | (7) - Штендер за предиво |
| (4) - Собирник на лубрикант | |

Масичката се комплетира такашто:

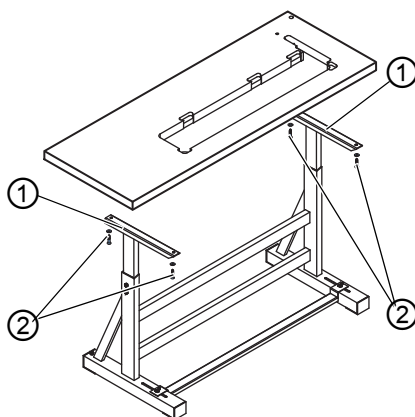


1. Фиоките (3) се зашрафуваат лево со држачи на долната страна од масичката.
2. Собирник на лубрикант (4) се зашрафува под вдлабнатината за машината.

3. Каналот за кабел (1) се зашрафува на долната страна од масичката.
4. Штендерот за предиво (7) се поставува во дупката.
5. Штендерот за предиво (7) се прицврстува со мутер.
6. Држачот за намотување на канцата и одмотувачот се зашрафуваат на штендерот за предиво (7) такашто ќе стојат точно еден над друг.
7. Вметнете чеп во дупката (6).
8. Зглобовите се поставуваат во вдлабнатините (2).
9. Се поставуваат гумички за аголните вдлабнатини (5).

7.5.2 Прицврстување на масичката на педесталот

Сл. 62: Прицврстување на масичката на педесталот



(1) - Глава

(2) - Шрафови

Масичката се прицврстува на педесталот такашто:



1. Масичката се поставува на главата (1) на внатрешната шина.
2. Масичката се зашрафува со шрафовите (2) на ментешите од главата.

7.6 Поставување на работна височина

ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ



Опасност од повреди од движечки делови!

Доколку се разлабавени шините на педесталот, масичката може да потоне под силата на својата тежина. Можно е нагмечување.

Внимавајте да не си ги заглавите дланките.

ПРЕТПАЗЛИВО



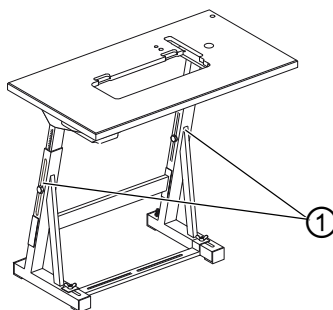
Опасност од оштетување на апаратот за движења поради погрешно поставување!

Апаратот за движења на лицата што работат со машината може да се оштети кога не се придржува до ергономските побарувања.

Работната височина се приспособува на телото на лицето коешто ракува со машината.

Работната височина се приспособува постепено помеѓу 750 mm и 900 mm (растојание од подот до најгорниот раб на масичката).

Сл. 63: Поставување на работна височина



(1) - Шrafoви

Работната височина се поставува такашто:



1. Разлабавете ги шрафовите (1) на шините од педесталот.
2. Поставете ја масичката на посакуваната висина.



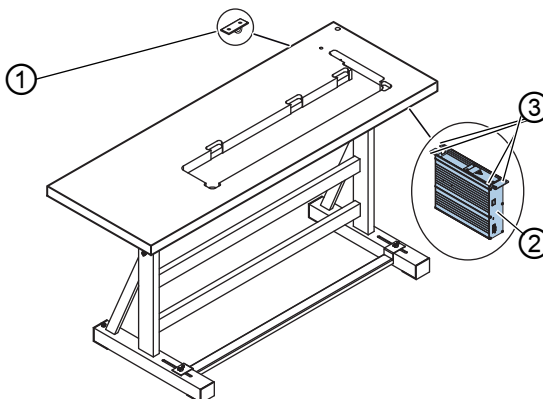
Важно

Масичката треба подеднакво да се зашрафи на двете страни за да нема накосување.

3. Зацврстете ги шрафовите (1) на шините од педесталот.

7.7 Монтирање на контролата

Сл. 64: Монтирање на контролата



(1) - Прицврстувачи на кабли

(3) - Држач на шраф

(2) - Контрола

Контролата се монтира такашто:



1. Контролата (2) се зашрафува за држачот со 4 шрафови (3) под масичката.
2. Кабелот за струја за контролата (2) се става низ прицврстувачите (1).
3. Прицврстувачите на кабли (1) се зашрафуваат под масичката.

7.8 Поставување на горниот дел на машината

ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ



Опасност од повреди од движечки делови!

Горниот дел на машината е многу тежок. Можно е нагмечување.

Кога го поставувате горниот дел на машината треба да внимавате да не си ги заглавите дланките.

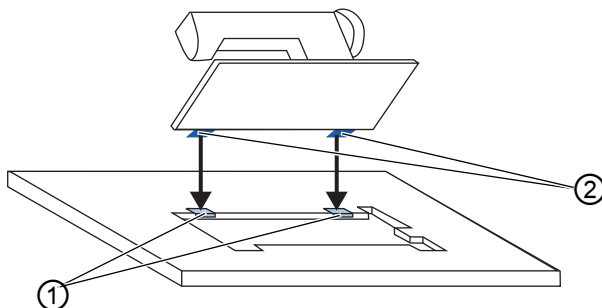
НАПОМЕНА

Можни се материјални штети!

Кабелот може да се оштети и со тоа функцијата на машината да се ограничи.

Кабелот секогаш поставувајте го така што нема да има опасност од кинење или нагмечување.

Сл. 65: Поставување на горниот дел на машината



(1) - Гумички

(2) - Шарка за горен дел

Машината со поставува на горниот дел такашто:

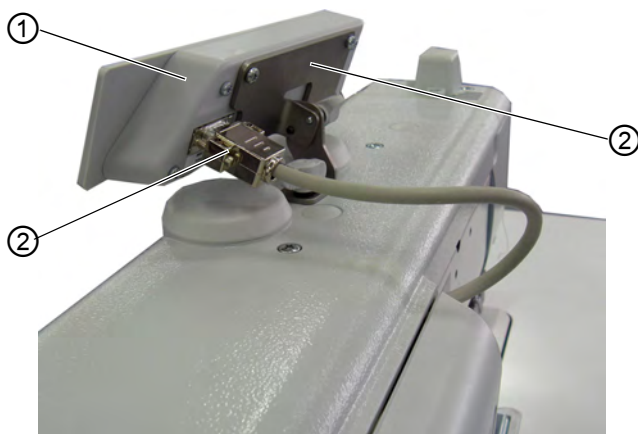


1. Зашрафете ги шарките за горниот дел (2) на горниот дел на машината.
2. Кабелот внимателно се поставува на масичката за да не постои опасност од негово кинење или нагмечување.
3. Горниот дел на машината се поставува од горе под агол од 45°.

4. Шарките за горниот дел (2) се поставуваат во гумичките (1).
5. Поставете го горниот дел на машината кон напред и во вдлабнатината на масичката.

7.9 Монтирање на контролниот панел

Сл. 66:



(1) - Контролен панел
(2) - Штекер

(3) - Носач

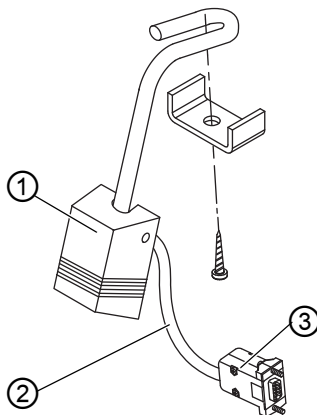
Контролниот панел се монтира такашто:



1. Контролниот панел (1) се зашрафува на носачот (3).
2. Приклучокот (2) на приклучниот кабел се вклучува во буксната на контролниот панел (1).

7.10 Монтирање на копчето за колено

Сл. 67: Монтирање на копчето за колено



(1) - Копче за колено
(2) - Приклучен кабел

(3) - Штекер

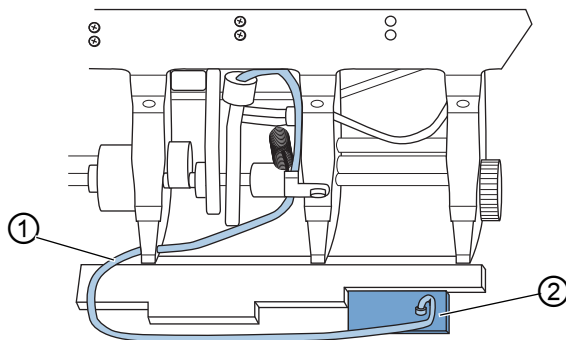
Копчето за колено се монтира така што:



1. Копчето за колено (1) се зашрафува пред собирникот на лубрикант под масичката.
2. Приклучниот кабел (2) се поставува отпозади помеѓу собирникот на лубрикант и контролата.
3. Штекерот (3) на приклучокот се поставува на неговото место на контролата.

7.11 Монтирање на линијата за вшмукување лубрикант

Сл. 68: Монтирање на линијата за вшмукување лубрикант



(1) - Црево

(2) - Филтер

Линијата за вшмукување на лубрикант се монтира такашто:



1. Свртете го горниот дел на машината наопаку.
2. Филтерот (2) со пластичен чеп се зашрафува десно во собирникот за лубрикант.
3. Цревото (1) на линијата за вшмукување лубрикант се поставува во пластичниот чеп.

7.12 Електричен приклучок

ОПАСНОСТ



Опасно по живот поради делови под напон!

Незаштитените контакти со струјата може да предизвикаат опасни повреди по екстремитетите и да бидат опасни по животот.

Само квалификуван стручен персонал смее да работи на електричната опрема.



Важно

Дадената волтажа на табличката на погонот за шиене мора да се совпаѓа со мрежниот напон.

7.12.1 Поврзување на трансформаторот

ОПАСНОСТ



Опасност од струен удар!

Кога машината за шиене е исклучена со главниот прекинувач, напојувањето за светлото за шиене останува.

Пред монтажата светлото за шиене се поврзува со штекерот за трансформаторот за него. Обезбедете го штекерот од невнимателно вклучување.

Сл. 69: Поврзување на трансформаторот за светло за шиене (1)



(1) - Трансформатор за светло за шиене

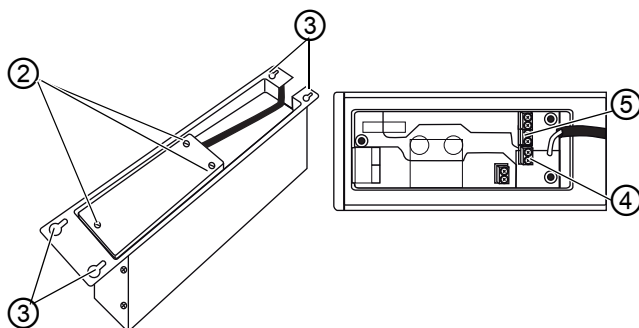
Монтирање на трансформаторот



1. Трансформаторот за светло за шиене (1) се зашрафува во претходно направените дупки под масичката.
2. Приклучниот кабел се прицврстува под масичката со стега за кабел.

3. Поврзете го снабдувањето со струја на осветлувањето.

Сл. 70: Поврзување на трансформаторот за светло за шиене (2)



(2) - Шрафови за капакот на адаптерот

(4) - 24V/X5 приклучок

(3) - Држач на шраф

(5) - X3 приклучок

Поврзување на трансформаторот



1. Држачот на шраф (3) на контролата треба да биде толку разлабавен за контролата да може да се извади.
2. Извадете ја контролата.
3. Разлабавете ги шрафовите на капакот на адаптерот (2).
4. Поврзете ги каблите:
 - за дополнително монтирање на осветлување X3 приклучок (5)
 - за интегрирано LED осветлување 24V/X5 приклучок (4)

7.12.2 Воспоставување на струјна врска

ОПАСНОСТ



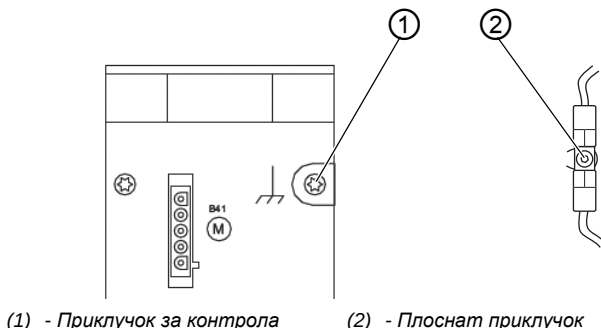
Опасно по живот поради делови под напон!

Незаштитените контакти со струјата може да предизвикаат опасни повреди по екстремитетите и да бидат опасни по животот.

Извлечете го штекерот пред воспоставување на струјна врска. Обезбедете го штекерот од невнимателно вклучување.

Заземјувањето штити од статичниот напон.

Сл. 71: Воспоставување на струјна врска



(1) - Приклучок за контрола

(2) - Плоснат приклучок

Воспоставувањето на струјна врска се поставува така што:



1. Свртете го горниот дел на машината наопаку.
2. Воспоставувањето на струјна врска се прави од приклучокот (1) на контролата на нејзината задна страна преку вдлабнатина во масичката и се поврзување со плоснатиот приклучок (2) на базната плоча.

7.12.3 Поврзување на контролата

ОПАСНОСТ



Опасно по живот поради делови под напон!

Незаштитените контакти со струјата може да предизвикаат опасни повреди по екстремитетите и да бидат опасни по животот.

Извлечете го штекерот пред поврзување на контролата. Обезбедете го штекерот од невнимателно вклучување.

Контролата за затвора така што:



1. Поврзување на контролата според дијаграм ( стр. 149).

7.13 Пневматски приклучок (изборно)

НАПОМЕНА

Опасност од материјална штета поради подмастен компресиран воздух!

Ако навлезат капки лубрикација каде што поминува компресиран воздух може да се предизвика дефекти на функцијата на машината и валкање на материјалот за шиене.

Осигурете се дека нема капки од лубрикацијата во компресираниот воздух.

НАПОМЕНА

Материјални штети поради погрешно поставување!

Погрешниот притисок може да предизвика оштетувања на машината.

Осигурете се дека машината се употребува само со правилно поставен притисок.

Пневматскиот систем на машината и дополнителната опрема мора да биде снабден со сув и незамастен компресиран воздух. Притисокот мора да биде 8 – 10 bar.



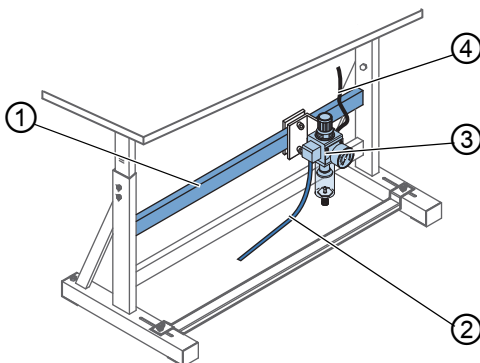
Информација

Приклучниот пакет за пневматиката се содржи под бројот за материјал 0797 003031. Опфаќа:

- Црево за системско приклучување (должина 5 m, дијаметар 9 mm)
- Ракави и стегачи за црева
- Спојни приклучоци и штекери

7.13.1 Монтирање на единица за одржување за компресиран воздух

Сл. 72: Монтирање на единица за одржување за компресиран воздух



- | | |
|------------------------------------|----------------------------|
| (1) - Попречна шина | (3) - Единица за одржување |
| (2) - Црево за системски приклучок | (4) - Машинско црево |

Единицата за одржување за компресиран воздух се монтира такашто:



1. Единицата за одржување (3) се прицврстува со помош на носач, шрафови и навртки на горната попречна шина (1) на педесталот.
2. Машинското црево (4) што доаѓа од горниот дел се прицврстува десно горе на единицата за одржување (3).
3. Цревото за системски приклучок (2) се приклучува на пневматскиот систем.

7.13.2 Поставување на работниот притисок

НАПОМЕНА

Материјални штети поради погрешно поставување!

Погрешниот работен притисок може да предизвика оштетувања на машината.

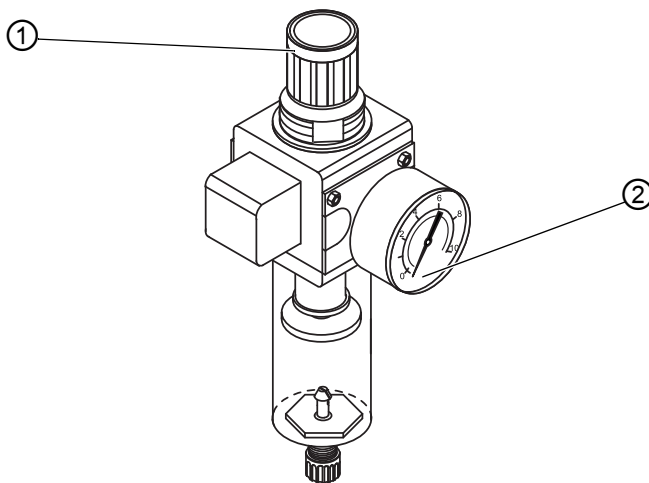
Осигурете се дека машината се употребува само со правилно поставен работен притисок.



Правилна позиција

Дозволеният работен притисок е даден во поглавјето **Технички податоци** (стр. 145). Работниот притисок не смее да отстапува повеќе од $\pm 0,5$.

Сл. 73: Поставување на работниот притисок



DA150011_V02_XX

(1) - Регулирач на притисок

(2) - Манометар

Работниот притисок се поставува така што:



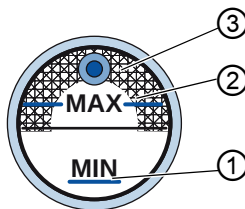
1. Повлечете го регулирачот на притисок (1).

2. Вртете го регулирачот на притисок додека манометарот (2) не ја прикаже правилната позиција:
 - Зголемување на притисок = вртете во насока на стрелките од часовникот
 - Намалување на притисок = вртете во спротивна насока од стрелките на часовникот
3. Вратете го регулирачот на притисок (1).

7.14 Проверка на подмачкувањето

Сите фитилги и врвови на горниот дел се доставени подмачкани. Овој лубрикант оди во резервоарот при секоја употреба. Затоа при првото полнење не смее да се става премногу лубрикант.

Сл. 74: Проверка на подмачкувањето



- (1) - Ознака за минимално ниво (3) - Просирно стакло
(2) - Ознака за максимално ниво

Подмачкувањето се проверува такашто:



1. Шијте околу 1 минута со машината.
2. Со просирното стакло (3) се контролира дали приказот за предупредување засветува црвено или нивото на лубрикант е под ознаката за минимално ниво (1).
3. Доколку тоа е така, дополнете со лубрикант (📖 стр. 109).

7.15 Пробна работа

ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ



Опасност од повреди поради движечки, секачки и остри делови!

Можни се нагмечувања, исекувања и убоди.

Поставките се прават само кога машината е исклучена.

По монтажата направете пробна работа за да ја проверите функционалноста на машината. Поставете ја машината според потребите за материјалот за шиене.

Притоа прочитајте го соодветното поглавје од  *Прирачникот за работа*. Прочитајте го соодветното поглавје од  *Сервисниот прирачник*, околу промената на поставките на машината во случај резултатите од шиенето да не се според побарувањата.

Пробната работа се прави такашто:



1. Се става иглата ( стр. 22).
2. Се намотува канцата ( стр. 36).
3. Се поставува макарата ( стр. 38).
4. Се става конец низ канцата ( стр. 38).
5. Ставете конец низ иглата ( стр. 26).
6. Поставете го затегнувањето на конецот според материјалот за шиене ( стр. 40).
7. Поставете го регулаторот за затегнувањето на конецот според материјалот за шиене ( стр. 42).
8. Поставете го притисокот на подлогата според материјалот за шиене.
9. Подигнете ја подлогата според материјалот за шиене.
10. Поставете ја должината на шевот.
11. Префрлете ја посакуваната брза функција од блокот со копчиња на омилениот копчиња ( стр. 47).
12. Направете тест со доволна брзина на шиене.
13. Зголемувајте ја брзината на шиенето постојано сè додека не ја постигнете работната брзина.

8 Вадење од употреба

ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ



Опасност од повреди поради невнимание!

Можни се тешки повреди.

Машината се чисти САМО кога е исклучена.
Приклучоците се исклучуваат САМО од обучен персонал.

ПРЕТПАЗЛИВО



Опасност од повреда поради контакт со лубрикант!

Лубрикантот може да дојде во контакт со кожата и да предизвика осип.

Одбегнувајте контакт на маслото со кожа.
Кога маслото ќе дојде во контакт со кожата,
веднаш измијте го местото.

За да се извади машината од употреба на подолг период,
мора да се изведат одредени активности.

Машината се вади од употреба така што:



1. Ќе ја исклучите машината.
2. Ќе ги извадите кабелот од штекер.
3. Ќе ја исклучите машината од приклучокот за компресиран воздух, доколку има таков.
4. Преостанатото масло ќе го избришете со крпа од собирникот за масло.
5. Ќе го покриете контролниот панел за да не собира нечистотии.
6. Ќе го покриете управувањето за да не собира нечистотии.
7. Доколку е можно покријте ја целата машина за да не собира нечистоти и да не се оштетува.

9 Фрлање во отпад

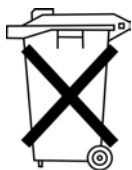
ВНИМАНИЕ



Опасност од штети по животната средина поради погрешно фрлање во отпад!

Доколку не се отстрани машината на стручен начин, може да дојде до тешки штети по животната средина.

СЕКОГАШ следете ги законските прописи за фрлање отпад.



Машината не смее да се фрла заедно со домаќинскиот отпад. Машината треба да се фрли во согласност со националните прописи.

Имајте на ум дека машината е составена од различни материјали (челик, пластика, електроника ...). Внимавајте на националните прописи што се однесуваат на фрлањето отпад.

10 Отстранување проблеми

10.1 Корисничка служба

Контакт-партнер за поправки или проблеми со машината:

Dürkopp Adler AG

Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld

Тел. +49 (0) 180 5 383 756

Факс +49 (0) 521 925 2594

Е-пошта: service@duerkopp-adler.com

Веб-страница: www.duerkopp-adler.com



10.2 Известувања на софтверот

Доколку наидете на грешка, погледнете во  *Сервисниот прирачник* или, пак, исконтактирајте со корисничката служба. Не се обидувајте да го решите проблемот самостојно.

10.3 Грешка во процесот на шиене

Грешка	Можна причина	Решение
Конецот се вади на почетокот од шиене	Предзатегнувањето на конецот во иглата е преголемо	Проверете во предзатегнувањето на конецот во иглата (📖 стр. 41).
Кинење на конецот	Конецот за иглата и конецот за канцата не се правилно ставени	Проверете ја патеката на конецот (📖 стр. 26).
	Иглата е искривена или има остри рабови	Заменете ја иглата (📖 стр. 22).
	Иглата не е правилно поставена во држачот за игла	Поставете ја иглата правилно во држачот за игла (📖 стр. 22).
	Употребениот конец не одговара	Употребувајте препорачлив конец (📖 стр. 145).
	Затегнатоста на конецот е преголема за употребениот конец	Проверете ја затегнатоста на конецот (📖 стр. 40).
	Деловите што го спроведуваат конецот, на пример, воведувачот на конецот, се преостри	Проверете ја патеката на конецот (📖 стр. 26).
	Подлогата за шиене или канцата се оштетени од иглата	Деловите треба да ги обработат стручни лица

Грешка	Можна причина	Решение
Утнати шевови	Конецот за иглата и конецот за канцата не се правилно ставени	Проверете ја патеката на конецот ( стр. 26,  стр. 38).
	Иглата е тапа или искривена	Заменете ја иглата ( стр. 22).
	Иглата не е правилно поставена во држачот за игла	Поставете ја иглата правилно во држачот за игла ( стр. 22).
	Употребената дебелина на игла не е правилна	Употребете ја препорачаната дебелина на игла ( стр. 145).
	Штендерот за предиво не е правилно монтиран	Проверете ја монтажата на штендерот за предиво
	Затегнатоста на конецот е преголема	Проверете ја затегнатоста на конецот ( стр. 40).
	Подлогата за шиене или канцата се оштетени од иглата	Деловите треба да ги обработат стручни лица
	Растојанието од канцата до иглата не е правилно поставено	Поставете правилно растојание ( <i>Сервисен прирачник</i>)
Лабави шевови	Затегнатоста на конецот не пасува на употребениот конец за материјалот што се шие или неговата дебелина	Проверете ја затегнатоста на конецот ( стр. 40).
	Конецот за иглата и конецот за канцата не се правилно ставени	Проверете ја патеката на конецот ( стр. 26,  стр. 38).
Кршење на иглата	Дебелината на иглата не одговара за материјалот за шиене или конецот	Употребете ја препорачаната дебелина на игла ( стр. 145).

11 Технички податоци

Развивање бучава

Вредност на емисија предизвикана од работното место според DIN EN ISO 10821:

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

- Должина на шев: 6,0 mm
- Вратило на подлога, алтернирачко: 7,0 mm
- Број на вртежи: 1500 rpm
- Материјал за шиене: 2-Кратен скај од 1,6 mm 900 gr/m² DIN 53352

Податоци и карактеристики

Технички податоци	Единица	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
Тип на машина		Двоен шев 301									
Тип на канџа, вертикална, (L) голема (26 mm)		●	●	●					●		
Тип на канџа, вертикална, (XXL), преголема (32 mm)					●	●	●	●		●	●
Број на игли		1							2		
Систем на игла		134-35									
Дебелина на игла	[Nm]	90 – 180									
Дебелина на конец	[Nm]	120/3 - 10/3 (KFA макс. 15/3)									
Должина на шев	[mm]	12/12									
Максимален број на вртежи	[min ⁻¹]	3800				3400			3500	3200	
Број на вртежи при Доставка	[min ⁻¹]	3400							3000		

Технички податоци	Единица	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
Вратило на подлога	[mm]	9									
Висина на подлогата за луфта	[mm]	20									
Напон	[V]	230									
Фреквенција	[Hz]	50/60									
Работен притисок	[bar]	6 (потребно е само во поврзаност со опционална опрема)									
Должина	[mm]	740									
Ширина	[mm]	220									
Висина	[mm]	460									
Тежина	[kg]	59								60	

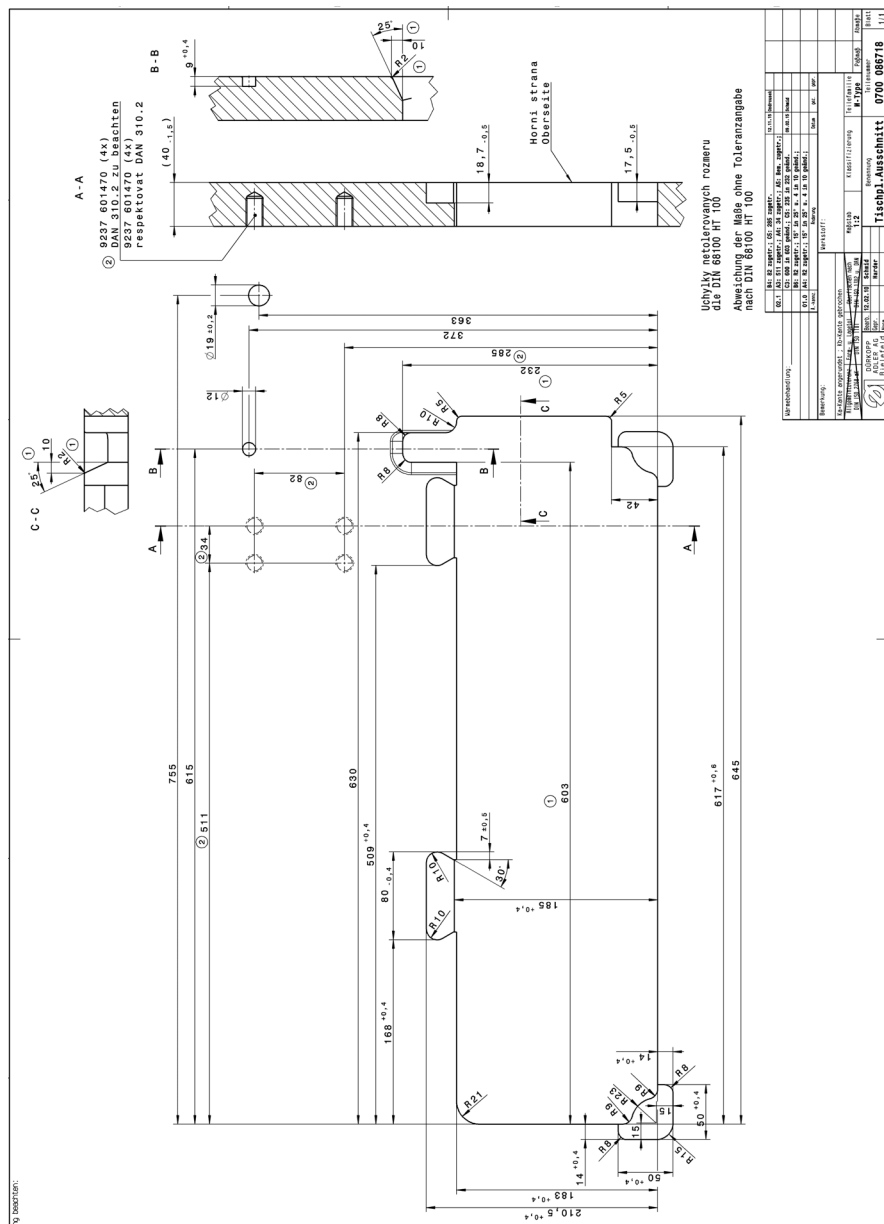
Главни карактеристики

- мотор за шиене интегриран во горниот дел (DA директен погон) со макс. Број на вртежи од 3,800 1/min (во зависност од употребената големина на канџа)
- Управување DAC comfort со контролен панел OP3000
- Контролни елементи без компресиран воздух
- голема (L) или преголема (XXL) вертикална канџа
- електромагнетен секач на крајот
- должина на шев што може да се програмира преку степер моторот (макс. 12 mm)
- приспособување на подигањето на алтеринарчките подлоги преку степер моторот што може да се програмира (макс. 9 mm)
- препознавање на дебелината на материјалот со функции што може да се програмираат (брзина на шиене, притисок на подлогата, вратило на подлогата и затегнатост на крајот)

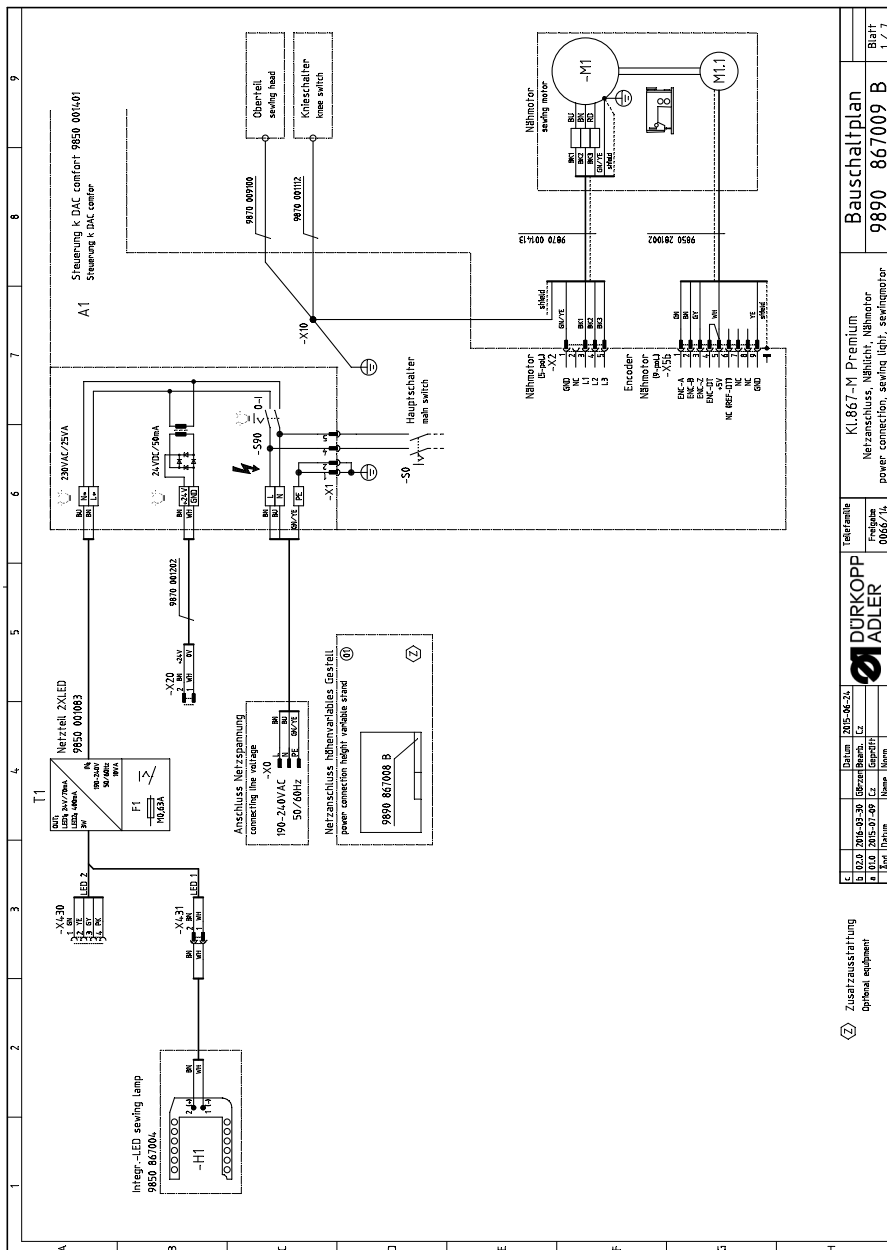
- притисок на подлогата што може да се програмира преку степер моторот (во комбинација со федер за притисок); исто така, во зависност од препознавањето на дебелината на материјалот
- луфта на подлогата преку степер моторот (макс. 20 mm, истите контролни елементи како за притисокот на подлогата)
- затегнатост на крајот што може да се програмира (електромагнетно) со компензација на брзината; исто така, во зависност од препознавањето на дебелината на материјалот
- електрично рачно тркало (ENP 10-1)
- интегриран намотувач со помош за намотување
- безбедносно резе, коешто спречува поместување или оштетување на канцата при вметнување крај
- автоматско подмачкување на фитил со просирно стакло во раката за подмачкување на машината и канцата (вкл. сијаличка за предупредување за масло)
- сите подкласи се опремени со блок од по 6 копчиња, може да се поставуваат и дополнителни елементи на копчиња со функциите на блокот копчиња
- употреба на СТВ макари во поврзаност со цилиндрични федери за закочување и подигање, капаци за канцата со отвори за гледање
- интегрирана ЛЕД сијаличка за шиене вкл. напонски дел за функција на затемнување
- интуитивен управувачки софтвер ориентиран на графика
- макс. 999 различни програми на шиене со по макс. 30 индивидуални секции на шиене секвенциски режим за макс. 9 поврзувања на програми за шиене

12 Анекс

Сл. 75: Прикази за масичка



Сл. 76: Шема (1)



Ⓔ Zusatzausstattung
Optional equipment

Code	Year	Model	Serial No.	Capacity	Power
a	2014-2015	2014-2015	2014-2015	2014-2015	2014-2015

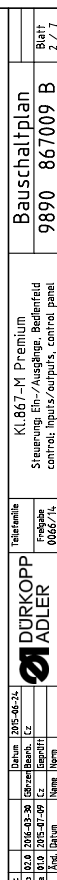
**DÜRKOPP
ADLER**

KL867-M Premium
Netzanschluss: Nählicht, Nähmotor
power connection: sewing light, sewing motor

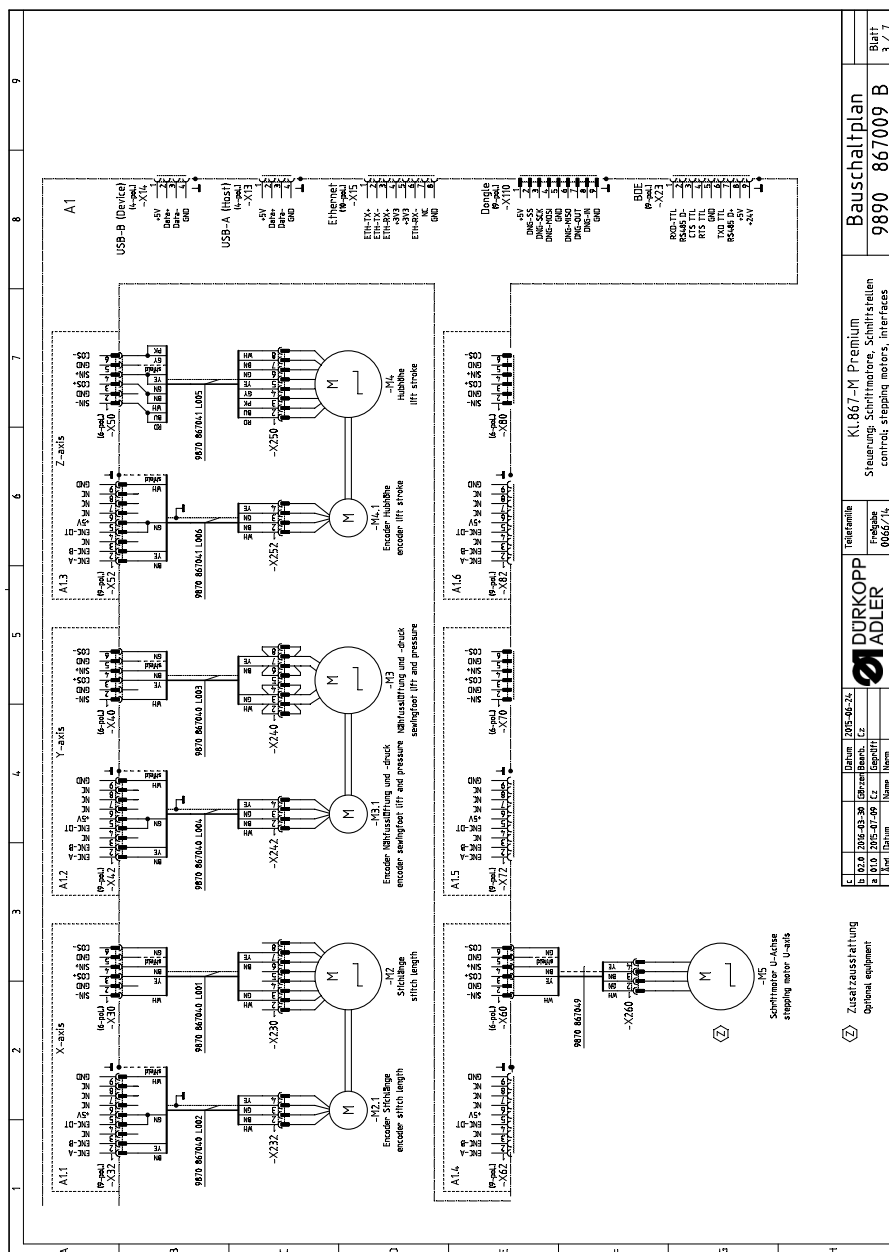
Bauschaltplan
9890 867009 B

Blatt
1 / 7

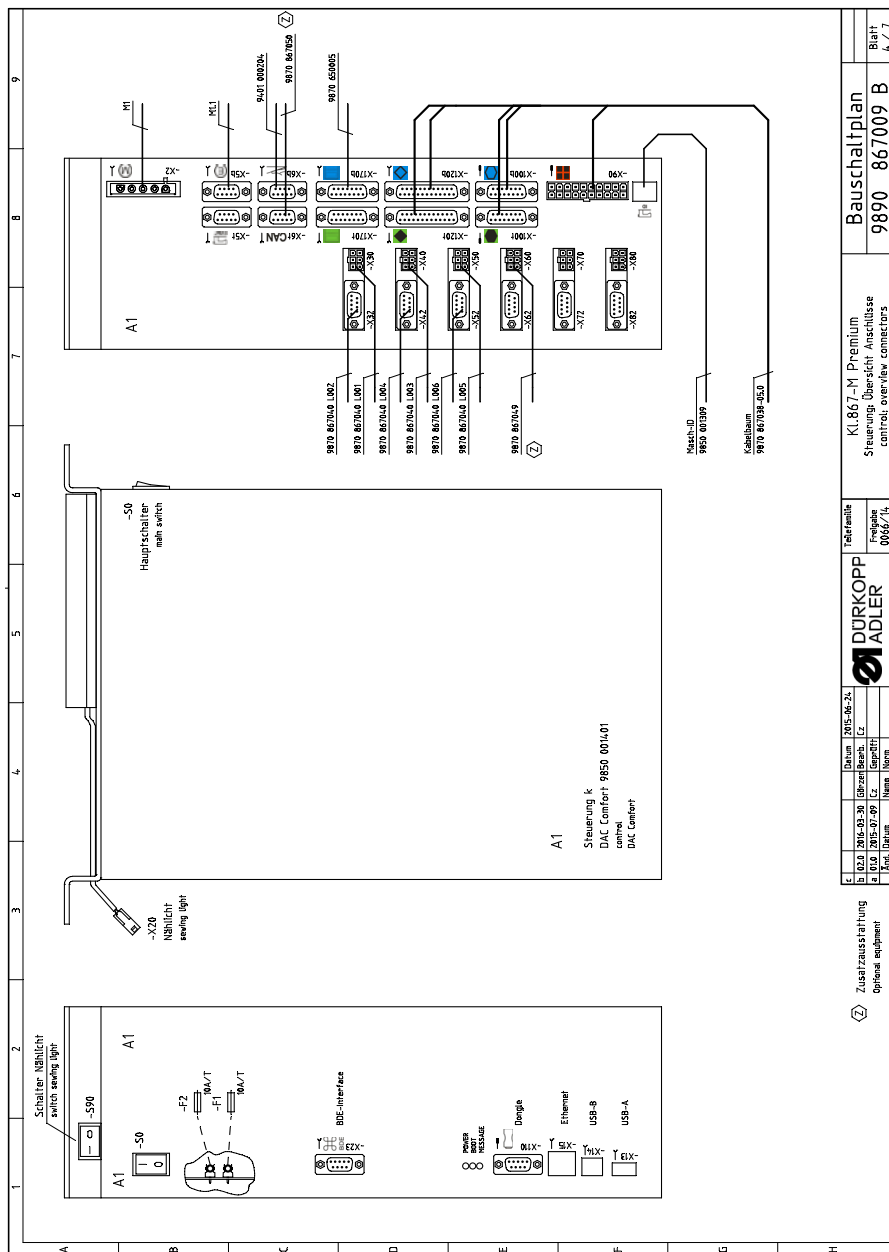
Прирачник за работа 867-M PREMIUM - 03.0 - 01/2018



Сл. 78: Шема (3)



Сл. 79: Шема (4)



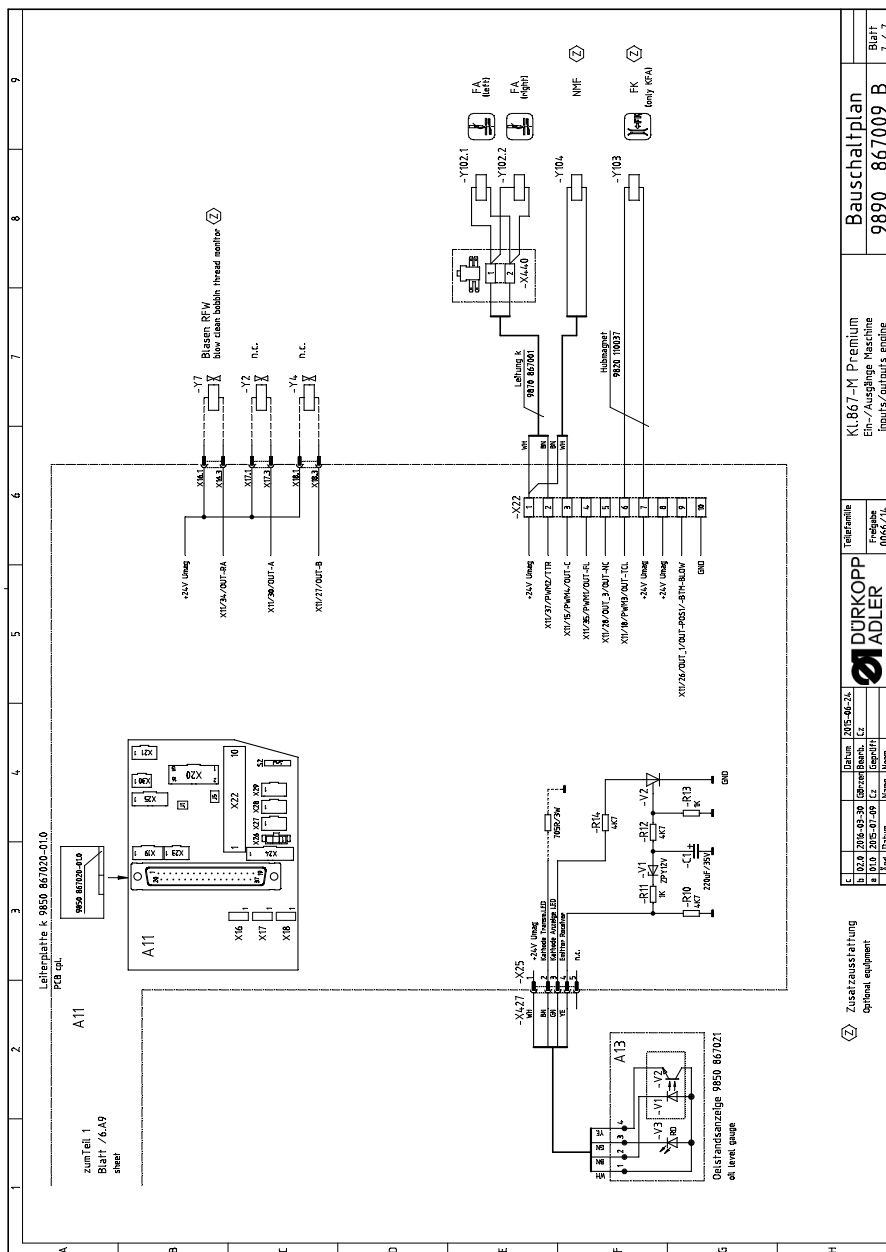
154



a 867-M PREMIUM - 03.0 - 01/2018



156



DÜRKOPP ADLER AG

Potsdamer Straße 190

33719 Bielefeld

GERMANY

Телефон +49 (0) 521 / 925-00

Е-пошта service@duerkopp-adler.com

www.duerkopp-adler.com

