

877-M PREMIUM

Návod k obsluze

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

Všechna práva vyhrazena.

Vlastnictví společnosti Dürkopp Adler GmbH, chráněné autorskými právy. Jakákoli reprodukce tohoto obsahu, a to i formou výňatků, je bez předchozího písemného souhlasu společnosti Dürkopp Adler GmbH zakázána.

Copyright © Dürkopp Adler GmbH 2020

1	O tomto návodu	5
1.1	Komu je tento návod určen?	5
1.2	Dohodnuté znázornění – symboly a značky	6
1.3	Další dokumenty	7
1.4	Ručení	8
2	Bezpečnost	9
2.1	Základní bezpečnostní pokyny	9
2.2	Signální slova a symboly ve výstražných upozorněních	10
3	Popis zařízení	15
3.1	Komponenty stroje	15
3.2	Použití k určenému účelu	16
3.3	Prohlášení o shodě	17
4	Obsluha	19
4.1	Příprava stroje k provozu	19
4.2	Zapnutí a vypnutí stroje	19
4.3	Zapnutí a vypnutí osvětlení šicího stroje	20
4.4	Nasazení nebo výměna jehly	21
4.5	Navlečení horní nitě	23
4.6	Navinutí spodní nitě	26
4.7	Výměna cívky	29
4.8	Napnutí nitě	30
4.8.1	Nastavení napětí horní nitě	31
4.9	Nastavení regulátoru horní nitě	32
4.10	Zvedání a odklopení kolečkové patky	33
4.11	Zajištění zvednuté kolečkové patky	35
4.12	Elektronická kolenní páka	36
4.13	Rychlé funkce na tlačítkovém bloku	37
4.13.1	Aktivace funkčních tlačítek	37
4.13.2	Přenesení funkce tlačítka na tlačítko oblíbených funkcí	39
4.14	vládání řízení	39
4.15	Horní ořez okrajů	40
4.16	Šití	41
5	Programování OP3000	43
5.1	Ovládací panel OP3000	43
5.2	Zapnutí šicího stroje	44
5.3	Režimy řízení	45
5.4	Manuální režim	46
5.4.1	Funkce pro rychlý přístup (softwarová klávesa menu)	48
5.4.2	Menu pro další nastavení	49
5.4.3	Šití	51

5.5	Automatický režim	51
5.5.1	Před šitím	52
5.5.2	Šití	53
5.5.3	Přerušit program.....	54
5.6	Programovací/editační režim.....	54
5.6.1	Vytvořit programy	54
5.6.2	Vytvoření programu zadáním na klávesnici	57
5.6.3	Vytvoření programu učením	57
5.6.4	Editování programů	58
5.6.5	Změna dalších parametrů pro aktuální sekci programu	59
5.6.6	Změna dalších parametrů pro zvolený program.....	60
5.6.7	Kopírování programu.....	62
5.6.8	Vymazat program	63
5.7	Zjednodušené menu displeje	64
6	Programování Commander Basic/Pro.....	65
6.1	Ovládací panel Commander Basic/Pro	65
6.2	Navigace v ovládacím panelu Commander Basic/Pro	66
6.2.1	Symbole a tlačítka	67
6.2.2	Zadávat hodnot	68
6.2.3	Navigace v Burger menu	69
6.2.4	Navigace při spuštění ovládacího panelu.....	69
6.3	Management uživatele	70
6.3.1	Přihlášení uživatele	72
6.3.2	Oprávnění jako Default User	75
6.3.3	Oprávnění jako Default Technician	75
6.4	Provozní režimy softwaru	84
6.5	Používání manuálního režimu	85
6.5.1	Uspořádání ovládací obrazovky	86
6.5.2	Nastavení parametrů	89
6.5.3	Nastavení parametrů pro více segmentů	90
6.5.4	Nastavení parametru Začátek švu	102
6.5.6	Nastavení parametru Konec švu	106
6.6	Používání automatického režimu	109
6.6.1	Šití v automatickém režimu	112
6.6.2	Přerušení programu v automatickém režimu	113
6.7	Používání režimu programování	114
6.7.1	Správa programů.....	115
6.7.2	Správa švů	115
6.7.3	Úprava segmentů jednoho švu.....	116
6.7.4	Správa segmentů	117
6.7.6	Nastavení parametru Začátek švu / začátek segmentu	130
6.7.7	Nastavení parametru Segment	133
6.7.8	Nastavení parametru Konec segmentu / konec švu.....	137
6.8	Importování/exportování programů	140

6.9	Proved'te aktualizaci softwaru	141
7	Údržba	143
7.1	Čištění	144
7.2	Mazání.....	146
7.2.1	Mazání hlavy stroje	147
7.2.2	Mazání chapače	148
7.3	Údržba pneumatického systému	149
7.3.1	Nastavení provozního tlaku.....	149
7.3.2	Vypuštění zkondenzované vody.....	151
7.3.3	Čištění filtrační vložky.....	152
7.4	Seznam součástí	153
8	Instalace	155
8.1	Kontrola rozsahu dodávky.....	155
8.2	Odstranění přepravních pojistek	156
8.3	Montáž dílů stojanu	156
8.4	Kompletace desky stolu	157
8.5	Upevnění desky stolu na stojan	158
8.6	Nastavení pracovní výšky	159
8.7	Řízení	160
8.7.1	Montáž řídící skříně.....	160
8.7.2	Montáž pedálu a snímače polohy pedálu	161
8.8	Nasazení hlavy stroje	162
8.9	Montáž olejového sacího vedení	163
8.10	Montáž snímače sklopení stroje.....	164
8.11	Montáž kolenní páky	164
8.12	Montáž ovládacího panelu	165
8.12.1	Montáž OP3000	165
8.12.2	Montáž Commander Basic/Pro	166
8.13	Elektrické připojení	169
8.13.1	Kontrola napětí sítě	169
8.13.2	Montáž a připojení osvětlení a transformátoru světla šicího stroje....	170
8.13.3	Vyrovnaní potenciálů	172
8.13.4	Připojení řídící skříně	173
8.14	Pneumatické připojení (volitelné)	173
8.14.1	Montáž jednotky na úpravu stlačeného vzduchu	174
8.14.2	Nastavení provozního tlaku.....	175
8.15	Kontrola mazání	176
8.16	Test šití	177
9	Vyřazení stroje z provozu	179
11	Odstraňování poruch	183
11.1	Zákaznický servis	183

11.2	Hlášení softwaru.....	183
11.3	Poruchy v průběhu šití.....	184
12	Technické parametry	187
12.1	Údaje a parametry.....	187
12.2	Požadavky na bezporuchový provoz.....	188
13	Příloha	189
13.1	Výkres desky stolu	189
13.2	Umístění komponent na spodní stranu desky stolu	191
13.3	Montážní zapojovací schéma.....	192

1 O tomto návodu

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

Zjistíte-li nějaké nesrovnalosti nebo máte-li návrhy na zlepšení, oznamte nám je prostřednictvím **Zákaznického servisu** ( str. 183).

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

1.1 Komu je tento návod určen?

Tento návod je určen pro:

- Personál obsluhy:
Skupina osob je zaškolená na stroji a má přístup k návodu. Pro personál obsluhy je obzvláště důležitá kapitola **Obsluha** ( str. 19).
- Odborný personál:
Skupina osob má odpovídající odborné vzdělání, které ji kvalifikuje k údržbě nebo k odstraňování závad.
Pro odborný personál je obzvláště důležitá kapitola **Instalace** ( str. 155).

Servisní návod je dodáván zvlášť.

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

1.2 Dohodnuté znázornění – symboly a značky

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



Správné nastavení

Udává, jak vypadá správné nastavení.



Poruchy

Uvádí poruchy, které mohou nastat při chybném nastavení.



Kryt

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



Pracovní kroky při obsluze (šití a příprava stroje)



Pracovní kroky při provádění servisu, údržby a montáže



Pracovní kroky pomocí ovládacího panelu softwaru

Jednotlivé pracovní kroky jsou očíslované:

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



Výsledek činnosti

Změna na stroji nebo na displeji / ovládacím panelu.



Důležité

Tomuto pracovnímu kroku musíte věnovat mimořádnou pozornost.



Informace

Doplňující informace, např. o alternativních možnostech obsluhy.



Pořadí

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

Odkazy



Následuje odkaz na jiné místo textu.

Bezpečnost

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

Údaje o umístění

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

1.3 Další dokumenty

Stroj obsahuje zabudované komponenty jiných výrobců.

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

1.4 Ručení

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

Dürkopp Adler nenese odpovědnost za škody způsobené:

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

Přeprava

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

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

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

2 Bezpečnost

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



2.1 Základní bezpečnostní pokyny

Stroj používejte pouze způsobem popsáním v tomto návodu.

Tento návod musí být neustále k dispozici na místě používání stroje.

Pracovat na dílech a zařízeních pod napětím je zakázáno.

Výjimky upravuje norma DIN VDE 0105.

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

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

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

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

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

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

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

**Požadavky
na personál**

Pouze kvalifikovaný odborný personál smí:

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

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

Provoz

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

**Bezpečnostní
zařízení**

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

2.2 Signální slova a symboly ve výstražných upozorněních

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

Signální slova

Signální slova a ohrožení, jež popisují:

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

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

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

Symbol	Druh nebezpečí
	Obecné
	Úraz elektrickým proudem
	Píchnutí
	Pohmoždění
	Ekologické škody

Příklady Příklady uspořádání výstražných upozornění v textu:

NEBEZPEČÍ



Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.

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

VÝSTRAHA



Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.

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

POZOR



Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.

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

UPOZORNĚNÍ

Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.

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

POZOR



Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

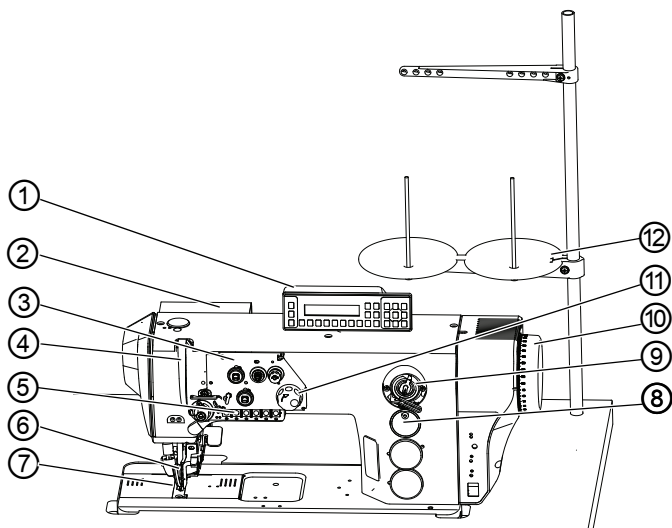
Opatření k odvrácení nebezpečí.

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

3 Popis zařízení

3.1 Komponenty stroje

Obr. 1: Komponenty stroje



- | | |
|---|------------------------------------|
| (1) - Ovládací panel OP3000 | (7) - Chapač (pod stehovou deskou) |
| (2) - Ořez | (8) - Olejovník |
| (3) - Napínací deska | (9) - Navíječ |
| (4) - Nitová páka | (10) - Ruční kolo |
| (5) - Tlačítkový panel na rameni stroje | (11) - Elektronické ruční kolo |
| (6) - Kolečková patka s jehlou | (12) - Nitový stojánek |

3.2 Použití k určenému účelu

VÝSTRAHA



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

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

Dodržujte všechny pokyny uvedené v tomto návodu.

UPOZORNĚNÍ

Věcné škody při nerespektování!

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

Dodržujte všechny pokyny uvedené v tomto návodu.

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

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

Tloušťky jehel povolené pro stroj jsou uvedeny v kapitole **Technické parametry** ( str. 187).

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

Stroj je určen pro průmyslové použití.

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

Se strojem smí pracovat pouze autorizované osoby.

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

3.3 Prohlášení o shodě

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



4 Obsluha

4.1 Příprava stroje k provozu

VÝSTRAHA



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

Možnost pohmoždění, pořezání a píchnutí.

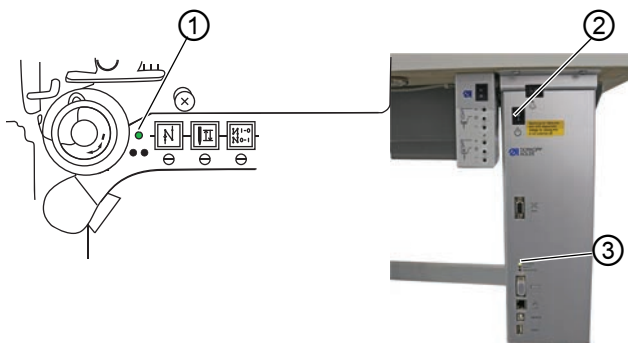
Přípravy provádějte pokud možno pouze při vypnutém stroji.

Před šitím proveďte následující přípravy:

- Nasazení nebo výměna jehly
- Navlečení horní nitě
- Navlečení nebo navinutí spodní nitě
- Nastavení napětí nitě

4.2 Zapnutí a vypnutí stroje

Obr. 2: Zapnutí a vypnutí stroje



- (1) - LED kontrolka
(2) - Spínač

- (3) - LED kontrolka POWER

Zapnutí stroje



Jak zapnout stroj:

1. Přepněte spínač (2) do polohy I.
- ↗ LED kontrolka (1) a LED kontrolka POWER (3) svítí.

Vypnutí stroje



Jak vypnout stroj:

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

4.3 Zapnutí a vypnutí osvětlení šicího stroje

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

Obr. 3: Zapnutí a vypnutí stroje



(1) - Spínač
(2) - Tlačítko

(3) - Spínač

Zapnutí stmívatelného osvětlení šicího stroje



Takto zapnete stmívatelné osvětlení šicího stroje:

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

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

Vypnutí stmívatelného osvětlení šicího stroje



Takto vypnete stmívatelné osvětlení šicího stroje:

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

4.4 Nasazení nebo výměna jehly

POZOR



Nebezpečí poranění špičatými částmi!

Může dojít k píchnutí.

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

UPOZORNĚNÍ

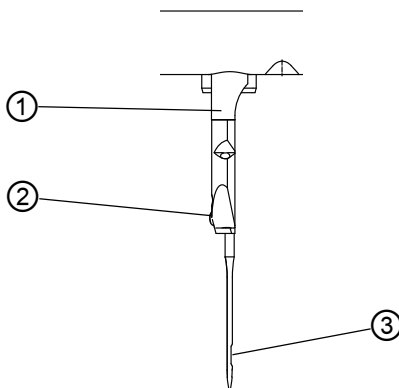
Možnost vzniku věcných škod!

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

Špatná orientace natočení jehly může způsobit poškození hrotu chapače.

Po nasazení jehly jiné tloušťky nastavte vzdálenost od hrotu chapače.

Obr. 4: Nasazení nebo výměna jehly



(1) - Jehelní tyč
(2) - Šroub

(3) - Vybrání jehly



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



Důležité

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



Pořadí

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



Porucha

Nesprávná vzdálenost od chapače může způsobit následující poruchy:

- Přejít na tenčí jehlu:
 - Vynechané stehy
 - Poškození nitě
- Přejít na silnější jehlu:
 - Poškození špičky chapače
 - Poškození jehly

4.5 Navlečení horní nitě

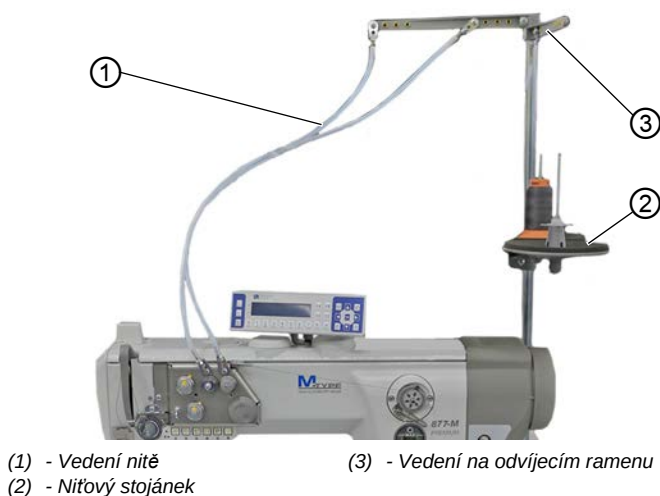
VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění hrotem jehly a pohybujícími se díly!

Před navlékáním nitě šicí stroj vypněte.

Obr. 5: Navlečení horní nitě - část 1





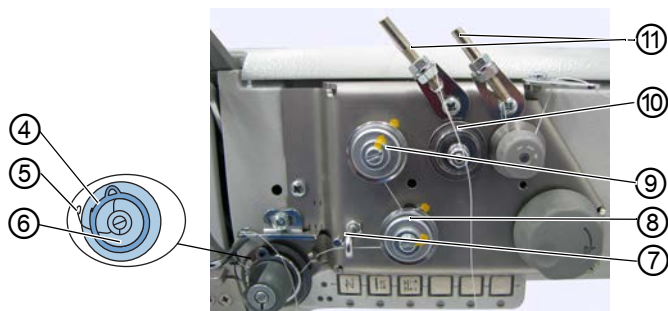
1. Nasuňte cívku s nití na nit'ový stojánek (2).
2. Provedlečte nit zezadu dopředu vedením nitě na odvíjecím ramenu (3).
3. Provedlečte nit např. pomocí pneumatické pistole vedením nitě (1).



Informace

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

Obr. 6: Navlečení horní nitě - část 2

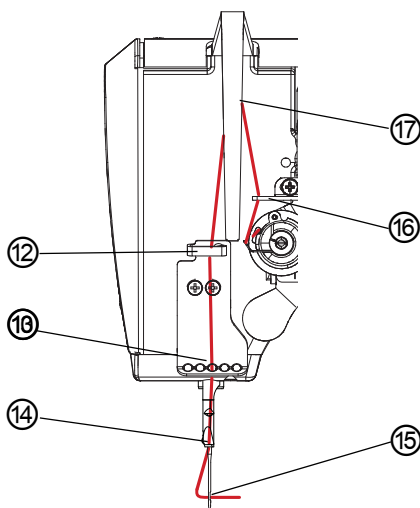


- | | |
|---------------------------|------------------------|
| (4) - Vyrovnávací pružina | (8) - Napínač 2 |
| (5) - Rameno pružiny | (9) - Napínač 1 |
| (6) - Omezovač pružiny | (10) - Pomocný napínač |
| (7) - Vodicí čep | (11) - Vedení nitě |



4. Ved'te nit z vedení nitě (11) ve směru hodinových ručiček kolem pomocného napínače (10).
5. Ved'te nit proti směru hodinových ručiček kolem napínače 1 (9).
6. Ved'te nit ve směru hodinových ručiček kolem napínače 2 (8).
7. Ved'te nit pod vodicím čepem (7) k omezovači pružiny (6).
8. Zvedněte nití vyrovnávací pružinu (4).
9. Protáhněte nit pod ramenem pružiny (5).

Obr. 7: Schéma navlečení horní nitě - část 3



(12) - Horní vedení nitě

(13) - Horní vedení nitě

(14) - Vedení nitě u jehelní tyče

(15) - Ucho jehly

(16) - Regulátor nitě

(17) - Nitová páka



10. Provlečte nit zdola nahoru otvorem na regulátoru nitě (16).

11. Provlečte nit zprava doleva nitovou pákou (17).

12. Provlečte nit horním vedením nitě (12).

13. Provlečte nit otvorem dolního vedení nitě (13).

14. Provlečte nit vedením nitě na jehelní tyči (14).

15. Provlečte nit uchem jehly (15) tak, aby volný konec nitě směřoval k chapači.

4.6 Navinutí spodní nitě

VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění hrotem jehly a pohybujícími se díly!

Před navlékáním nitě šicí stroj vypněte.

Obr. 8: Navinutí spodní nitě - část 1



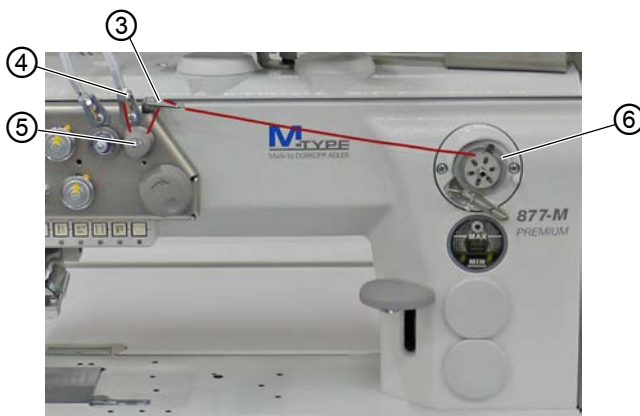
(1) - Vedení nitě
(2) - Niťový stojánek

(3) - Vedení na odvíjecím ramenu



1. Nasuňte cívku s nití na niťový stojánek (2).
2. Proveďte nit zezadu dopředu vedením nitě na odvíjecím ramenu (3).
3. Proveďte nit např. pomocí pneumatické pistole vedením nitě (1).

Obr. 9: Navinutí spodní nitě na cívku - část 2



(4) - Vodítko nitě

(6) - Předpínací kladka

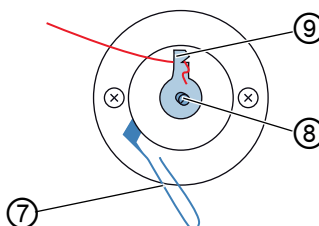
(5) - Vodítko nitě

(7) - Navíječ



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

Obr. 10: Navinutí spodní nitě na cívku - část 3



(8) - Páčka navíječe

(10) - Nůž

(9) - Hřídél navíječe



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

**Informace**

Spodní nit se v normálním případě navíjí během procesu šití. Spodní nit ale můžete navíjet i bez procesu šití, např. když potřebujete plnou cívku pro zahájení šití. Použijte k tomu režim navíječe v menu programovatelných tlačítek ( str. 48).

UPOZORNĚNÍ

Při navíjení bez šicího materiálu je možné poškození kolečkové patky!

Zaaretujte kolečkovou patku ve zvednuté poloze.



11. Zapněte šicí stroj.
12. Sešlápněte nožní pedál směrem dopředu.
 - ↳ Stroj šije a navíjí přitom spodní nit z cívky nitě na cívku. Když je cívka plná, navíjení se zastaví. Páčka navíječe se pohybuje směrem dolů. Nůž automaticky přejde do svislé výchozí polohy.
13. Odejměte plnou cívku.
14. Utrhněte nit za nožem (9).
15. Nasad'te plnou cívku do chapače ( str. 29).

4.7 Výměna cívky

VÝSTRAHA

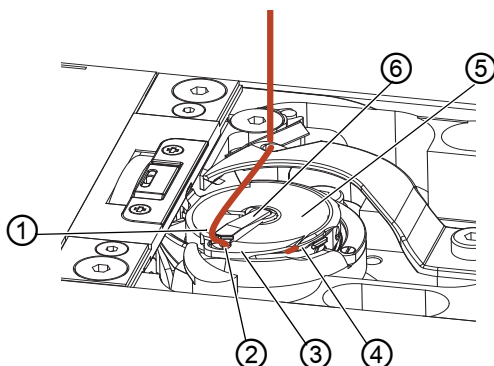


Nebezpečí poranění hrotem jehly a pohybujícími se díly!

Může dojít k píchnutí, říznutí nebo pohmoždění.

Před výměnou cívky stroj vypněte.

Obr. 11: Výměna cívky



- (1) - Drážka
- (2) - Vodičko
- (3) - Napínací pružina

- (4) - Drážka
- (5) - Cívka
- (6) - Klapka pouzdra cívky



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



Důležité

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

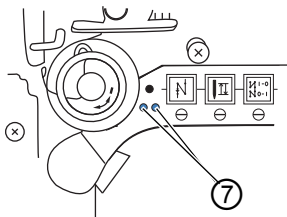
4. Protáhněte spodní nit drážkou (4) v pouzdře cívky.
5. Protáhněte spodní nit pod napínací pružinu (3).
6. Veděte spodní nit drážkou (1) a vytáhněte cca o 3 cm.
7. Zavřete klapku pouzdra cívky (6).



Stroje s automatickým hlídačem konce nitě

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

Obr. 12: Hlášení hlídače konce nitě



(7) - LED kontrolky



Důležité

Cívky jsou vybavené rýhou, která indikuje stav zásoby nitě.

Nasaďte cívku do chapače tak, aby tato rýha směřovala dolů.

Jinak hlídač konce nitě nebude fungovat.

4.8 Napnutí nitě

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

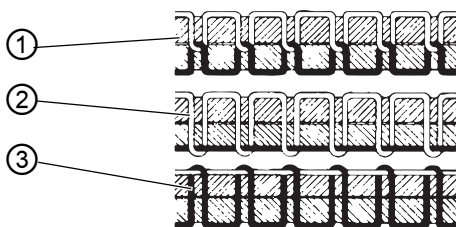


Správné nastavení

Při stejně silném napnutí horních a spodních nití leží smýčkování nití ve středu šicího materiálu.

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

Obr. 13: Napnutí nitě



- (1) - Stejně silné napnutí horní a spodní nitě
 (2) - Silnější napnutí spodní nitě oproti horní niti
 (3) - Silnější napnutí horní nitě oproti spodní niti

4.8.1 Nastavení napětí horní nitě

Napětí horní nitě lze nastavit prostřednictvím softwaru OP3000. Přesnější pokyny získáte v kapitole (📖 str. 43).

Nastavení napětí spodní nitě

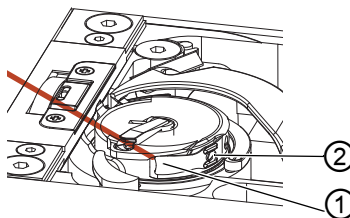
VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění hrotem jehly a pohybujícími se díly!

Před nastavováním napětí spodní nitě šicí stroj vypněte.

Obr. 14: Nastavení napětí spodní nitě



(1) - Napínací pružina

(2) - Šroub

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

Zvýšení napětí:


1. Otáčejte stavěcím šroubem (1) ve směru hodinových ručiček.

Snížení napětí:


1. Otáčejte stavěcím šroubem (1) proti směru hodinových ručiček.

Střední hodnota napětí spodní niti

Kategorie šití	Použitá jehla/Nm	Napětí niti/g
lehké	70 - 80	50
střední	90 - 110	65
těžké	120 - 160	90

4.9 Nastavení regulátoru horní nitě

VÝSTRAHA


Nebezpečí poranění hrotem jehly a pohybujícími se díly!

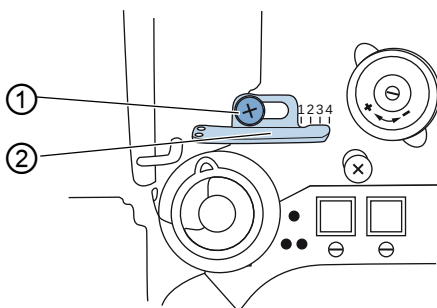
Před nastavováním regulátoru horní nitě šicí stroj vypněte.

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


Správné nastavení:

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

Obr. 15: Nastavení regulátoru horní nitě



(1) - Šroub regulátoru

(2) - Regulátor napětí nitě



1. Povolte šroub regulátoru (1).

- **Zvýšení napětí:**

Posuňte regulátor tahové síly nitě (2) doprava.

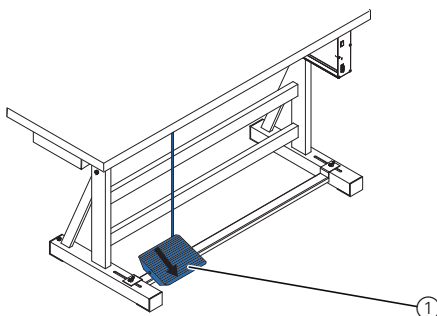
- **Snížení napětí:**

Posuňte regulátor tahové síly nitě (2) doleva.

2. Dotáhněte šroub regulátoru (1).

4.10 Zvedání a odklopení kolečkové patky

Obr. 16: Elektronický zdvih kolečkové patky pedálem



(1) - Pedál



1. Sešlápněte pedál (1) zpět jen do poloviny.



Stroj se zastaví a zvedne kolečkovou patku.

Kolečková patka zůstane nahoře, dokud bude pedál sešlápnutý zpět jen do poloviny.

nebo



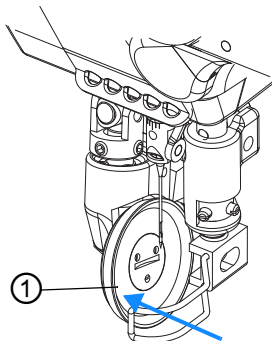
1. Sešlápněte pedál (1) úplně zpět.



Odstřih nitě se aktivuje a kolečková patka se zvedne.

Odklopení kolečkové patky

Obr. 17: Odklopení kolečkové patky



(1) - Kolečková patka

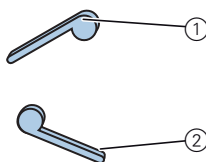


1. Odklopte kolečkovou patku (1) ve směru šipky.

4.11 Zajištění zvednuté kolečkové patky

Na zadní straně stroje se nachází páčka, která zajišťuje zvednutou kolečkovou patku.

Obr. 18: Zajištění zvednuté kolečkové patky páčkou



(1) - Zvednutá kolečková patka

(2) - Zvednutí uvolněno

Zajištění zvednuté kolečkové patky:



1. Sklopte páčku dolů.

Uvolnění zajištění:



1. Páčku zvedněte nahoru.

Uvolnění zdvihu můžete provést i pedálem:



1. Sešlápněte pedál napůl zpět, jako při zvedání kolečkové patky.

✎ Páčka se vychýlí zpět nahoru a zajištění se uvolní.

POZOR



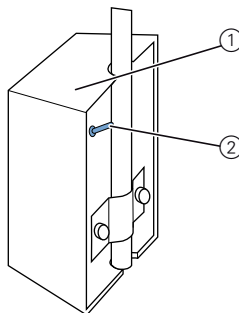
Nebezpečí pohmoždění při spouštění kolečkové patky!

Nesahejte rukama pod kolečkovou patku, když je uvolněno zvednutí patky pedálem nebo páčkou.

4.12 Elektronická kolenní páka

Elektronickou kolenní pákou lze ovládat různé funkce stroje např. přepínat mezi dvěma různými délkami stehu nebo dvěma hodnotami napětí horní nitě. Lze také přizvedávat patku během šití. Přepínač (2) na zadní straně kolenní páky určuje, jestli bude příslušná funkce zapnuta trvale, nebo jen po dobu stisknutí kolenní páky.

Obr. 19: Prvky kolenní páky



(1) - Hlavní spínač kolenní páky (2) - Přepínač

Pro trvalé zapnutí:



1. Přepněte přepínač (2) nahoru.

- **Zapnutí příslušné funkce:**

Stiskněte kolenní páku (1) doprava.

- **Vypnutí příslušné funkce:**

Stiskněte kolenní páku (1) znovu doprava.

Pro krátkodobé přepnutí:



1. Přepněte přepínač (2) dolů.

- **Zapnutí:**

Stiskněte kolenní páku (1) doprava a držte stisknutou.



Nový stav zůstane zachován, dokud bude kolenní páka stisknutá doprava.

- **Vypnutí:**

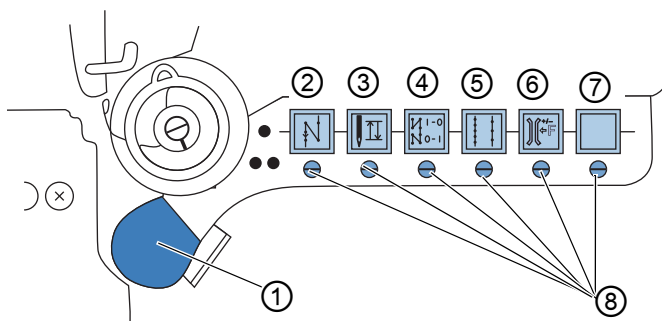
Uvolněte kolenní páku (1).

4.13 Rychlé funkce na tlačítkovém bloku

Stroj má tlačítkový blok na ramenu stroje, kterým je možné během šití aktivovat určité funkce.

4.13.1 Aktivace funkčních tlačítek

Obr. 20: Tlačítkový blok pro rychlé funkce



(1) - Tlačítko oblíbených funkcí

Tlačítka pro:

(2) - Zapošívání

(3) - Polohu jehly

(4) - Počáteční a koncové zapošíť (obrácení)

(5) - Předvolba délky stehu

(6) - Přídavné napínání nitě

(7) - Přechod k další sekci švu (lze libovolně obsadit)

(8) - Šrouby pro volbu tlačítka oblíbených funkcí (1)



Zapnutí funkce tlačítka

1. Stiskněte tlačítko.

✎ Funkce je aktivovaná. Tlačítko svítí.

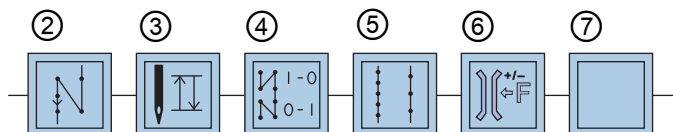


Vypnutí funkce tlačítka

1. Stiskněte znovu tlačítko.

✎ Funkce je deaktivovaná. Tlačítko zhasne.

Obr. 21: Funkční tlačítka



Tlačítko pro zapošívání (2):

Při aktivovaném tlačítku (2) stroj šije směrem zpět.

Tlačítko pro polohu jehly (3):

Při aktivovaném tlačítku (3) najede jehla do určité polohy. Tato poloha se určuje individuálně nastavením parametrů. Přečtete si k tomu  *Servisní návod*. Při dodání je stroj nastaven tak, aby byla jehla při aktivovaném tlačítku (3) zvednutá nahoře.

Tlačítko pro počáteční a koncové zapošití (4):

Tlačítko (4) ruší základní nastavení pro šití počátečního a koncového zapošívání. Když je zapnuté zapošívání, bude stisknutím tlačítka (4) potlačeno další zapošívání. Když není zapnuté zapošívání, bude stisknutím tlačítka (4) provedeno další zapošívání.

Tlačítko pro délku stehu (5):

Při aktivovaném tlačítku (5) šije stroj s větší délkou stehu, která byla naprogramována na ovládacím panelu pro tuto délku stehu.

Tlačítko pro přídavné napínání nitě (6):

Tlačítko (6) aktivuje naprogramované přídavné napínání nitě.

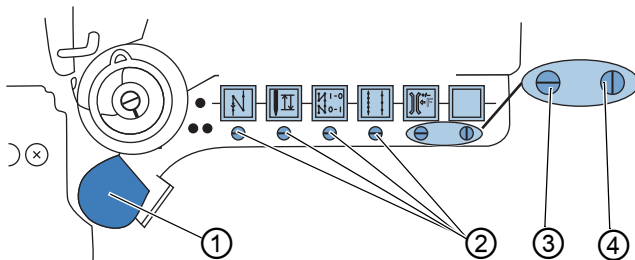
Přechod k další sekci švu (7):

Tlačítko (7) přechází k další sekci švu. Tlačítko lze libovolně obsadit. Podle potřeby je možné realizovat také další funkce.

4.13.2 Přenesení funkce tlačítka na tlačítko oblíbených funkcí

Jednu z funkcí tlačítek můžete přenést na tlačítko oblíbených funkcí. Zvolte funkci, kterou často používáte, abyste ji mohli zapnout během šití rychleji.

Obr. 22: Přenesení funkce tlačítka na tlačítko oblíbených funkcí



- (1) - Tlačítko oblíbených funkcí
- (2) - Šrouby pro obsazení tlačítka oblíbených funkcí (1)
- (3) - Šroub ve výchozí poloze: Drážka vodorovně
- (4) - Šroub aktivuje tlačítko oblíbených funkcí (1): Drážka svisle

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

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



Přenos funkce tlačítka:

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

4.14 vládání řízení

Stroj se provozuje s řízením DAC Comfort ( str. 43).

4.15 Horní ořez okrajů

VÝSTRAHA



Nebezpečí zranění!

Mechanismus ořezu nastavujte při vypnutém stroji!

Obr. 23: Horní ořez okrajů



Stanzmesser an einer Flachbett/
Radtransport/Nähmaschine

<https://www.mksewing.com/wp-content/uploads/Stanzmesser.pdf>

4.16 Šití

VÝSTRAHA

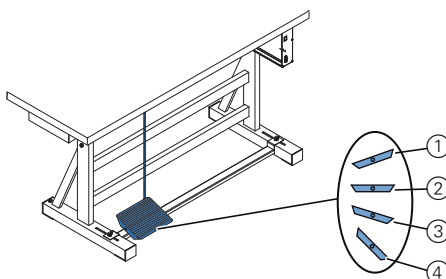


Nebezpečí zranění špičkou jehly při neúmyslném spuštění šití!

Dávejte pozor, aby nebyl pedál nedopatřením aktivován, když se vaše prsty nachází v oblasti špičky jehly.

Pedál spouští a řídí proces šití.

Obr. 24: Šití pomocí pedálu



(1) - Poloha pedálu +1:
Proces šití je aktivní

(2) - Poloha pedálu 0:
Klidová poloha

(3) - Poloha pedálu -1:
Zvednutí kolečkové patky

(4) - Poloha pedálu -2:
Šití koncového zapošívání a
odstříhnutí nitě

Výchozí poloha:

- Poloha pedálu 0:

☞ Stroj je zastavený, jehla je nahoře, kolečková patka dole.



Nastavení polohy šitého materiálu:

1. Pedál sešlápněte zpět jen do poloviny do polohy pedálu -1:
☞ Kolečková patka se zvedne.
2. Posuňte šitý materiál do výchozí polohy.

**Šití:**

1. Pedál sešlápněte dopředu do polohy pedálu +1:
↩ Stroj šije.
Rychlost šití je tím vyšší, čím více je pedál sešlápnutý dopředu.

**Přerušení šití:**

1. Uvolněte pedál do polohy pedálu 0:
↩ Stroj se zastaví, jehla a kolečková patka jsou dole.

**Pokračování šití:**

1. Pedál sešlápněte dopředu do polohy pedálu +1:
↩ Stroj pokračuje v šití.

**Přešití zesílených míst šitého materiálu:**

1. Zapněte zvýšený zdvih kolečkové patky kolenním spínačem ( str. 36).

**Změna délky stehu:**

1. 2. Zapněte délku stehu tlačítkem pro rychlou funkci ( str. 37).

**Zvýšení napětí nitě:**

1. Zapněte dodatečné napětí tlačítkem pro rychlou funkci ( str. 37).

**Zapošití uprostřed švu:**

1. Stlačte tlačítko zpětného šití na tlačítkovém panelu ( str. 37).

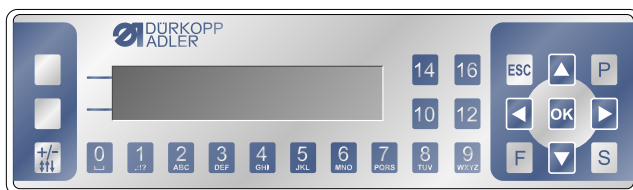
**Ukončení šití:**

1. Pedál sešlápněte úplně zpět do polohy pedálu -2:
↩ Stroj provede koncové zapožití, odstřihne se nit.
Stroj se zastaví, jehla a kolečková patka jsou nahoře.
2. Odeberte šitý materiál.

5 Programování OP3000

5.1 Ovládací panel OP3000

Obr. 25: Ovládací panel řízení



Veškerá nastavení v řízení 877-M PREMIUM probíhají přes ovládací panel OP3000.

Tlačítko	Funkce
0 až 9	Zadání hodnoty parametru (pokud je pole aktivováno pro parametry) • Volba parametru, který se zobrazí na displeji Stiskněte tlačítko pod požadovaným symbolem. Zvolí se funkce.
ESC	Přerušit funkci Opustit menu (změny zůstanou zachovány)
OK	Potvrdit nastavení Aktivovat zadání
P	Různé funkce podle menu
S	Různé funkce podle menu
F	Různé funkce podle menu
►	Výběr doprava
◄	Výběr doleva Zpět o jednu úroveň menu
▲	Zvýšení hodnoty Listování v seznamu (nahoru)

Tlačítko	Funkce
▼	Snížení hodnoty Listování v seznamu (dolů)
A	Horní softwarová klávesa Obsazena různě podle menu
B	Dolní softwarová klávesa
+/-	Změna smyslu difference podávání



Informace

Podrobnější informace k nastavení řízení DAC Comfort naleznete v příslušných parametrových listech.

5.2 Zapnutí šicího stroje

Obr. 26: Zobrazení verze firmwaru a softwaru

OP3000	877
A03	V03.48
2016-11-27	2016-01-22



1. Zapněte hlavní vypínač.



Displej zobrazuje verzi softwaru:

- Vlevo na monitoru firmware ovládacího panelu
- Vpravo na monitoru verze softwaru řízení



Stroj stanoví reference:

Na displeji se objeví naposledy použitý program, příp. manuální režim.

Obr. 27: Zobrazení naposledy použitého programu



Obr. 28: Zobrazení v manuálním režimu



5.3 Režimy řízení

Řízení 877-M PREMIUM umožňuje 3 různé režimy:

- **Manuální režim (program 000)**

Manuální provoz je nejjednodušší provozní režim.

Neexistují zde žádné programy švu ani žádná zadání pro jednotlivé sekce švu.

Změny přítlaču kolečkové patky, výšky zdvihu, délky stehu, napětí nitě a sepnutí jiných funkcí se realizují vždy okamžitě.

Všechny podstatné parametry šití je možné měnit manuálně během šití.

- **Automatický režim (program 001 - 999)**

V automatickém režimu se zpracují nastavení (program švu skládající se pouze z jedné sekce švu) nebo komplexní programy švů.

Programy švů jsou rozděleny do jednotlivých sekcí, ke kterým jsou přiděleny individuální šicí parametry jako délka stehu, napětí nitě atd.

- **Programovací/editační režim**

Programovací režim dovoluje rychlé a jednoduché vytvoření nových programů švů. V tomto režimu bliká písmeno **P** nad číslem programu.

V editačním režimu se programy švů mohou měnit, mazat a kopírovat.

5.4 Manuální režim

Obr. 29: Parametry v manuálním režimu



Následující tabulka objasňuje jednotlivé symboly (parametry) na displeji a funkce tlačítek na ovládacím panelu.

Zvolený parametr má na displeji jiné barevné pozadí. Pokud se parametr mění, potom se okamžitě převezme nová hodnota.

Symbol	Význam
	Programování (podle obsazení) Stiskněte horní softwarovou klávesu
	Funkce pro rychlý přístup (softwarová klávesa menu) Stiskněte spodní softwarovou klávesu,  str. 48
P	Číslo programu Rozsah hodnot: 000 až 999 Program 000 zobrazuje, že se nacházíte v Manuálním režimu . - Pomocí ◀ / ▶ zvolte parametr Program. - Pomocí ▲ / ▼ změňte číslo programu. Nebo: - Číslo programu zadejte přímo jedním z tlačítek 0 až 9 a příp. potvrďte pomocí OK. 👉 Tím se dostanete do Automatického režimu .
	Délka stehu Rozsah hodnot: 0,0 až 7,0 mm (v závislosti na šicím vybavení) - Pomocí ◀ / ▶ zvolte parametr Délka stehu. - Pomocí ▲ / ▼ změňte délku stehu

Symbol	Význam
	Napětí nitě Rozsah hodnot: 1 až 99 - Pomocí ◀ / ▶ zvolte parametr Napětí nitě. - Pomocí ▲ / ▼ změňte napětí nitě Informace Pokud hodnoty napětí horní pravé a levé nitě nejsou shodné a změníte je současně, zůstane rozdíl zachován. 2jehlové stroje - Pomocí tlačítek ◀ / ▶ zvolte parametr Napětí horní nitě - Tlačítkem OK otevřete podmenu - Pomocí tlačítek ▲ / ▼ zvolte pravou nebo levou horní nit - Potvrďte tlačítkem OK - Pomocí tlačítek ▲ / ▼ změňte napětí horní nitě - Potvrďte tlačítkem OK
	Přítlak kolečkové patky Rozsah hodnot: 1 až 14 - Pomocí ◀ / ▶ zvolte parametr Přítlak kolečkové patky. - Pomocí ▲ / ▼ změňte přítlak kolečkové patky
	Diference podávání mezi kolečkovou patkou a podavačem Rozsah hodnot: 0 až 16 (sekce po 1) - Pomocí ◀ / ▶ zvolte parametr Diference podávání. - Pomocí +/- zvolte smysl difference - Pomocí ▲ / ▼ nebo číselných tlačítek změňte hodnotu difference
	Další parametry  str. 49
	Počítadlo stehů nebo délka stehu v mm Po odstřížení nitě zůstane zobrazení zachováno. Při dalším švu se počítá, příp. měří znovu.
P	Vytvořit program  str. 54
+/-	Změna smyslu difference podávání (vlnovka nahoře - patka podává rychleji, vlnovka dole - patka podává pomaleji)
ESC, F a S	Žádná funkce
OK	Žádná funkce

5.4.1 Funkce pro rychlý přístup (softwarová klávesa menu)

Zde máte rychlý přístup k funkcím během šití. Kromě toho můžete obsadit horní softwarovou klávesu nějakou funkcí.



1. Stiskněte spodní softwarovou klávesu .

☞ Na displeji se objeví následující zobrazení:

Obr. 30: Softwarová klávesa menu



2. Vyvolání funkce:

- Stiskněte číselné tlačítko pod zvolenou funkcí.

nebo

Horní softwarovou klávesu obsadíte funkcí:

- Stiskněte současně číselné tlačítko požadované funkce a horní softwarovou klávesu.

☞ Na horní softwarové klávese se nastaví funkce a může být klávesou vyvolána.

3. Pro výstup z menu stiskněte ESC.

Symbol	Význam
	Poloha jehly nahoře/dole Při zastavení ve stehu stojí jehla nahoře resp. dole.
	Režim navlékání Jehelní tyč jede do definované polohy. Pedál je přechodně zablokován.
	Programování Přidá nový šicí program.
	Režim navíječe cívky Pro navíjení sešlápněte pedál dopředu. Režim navíječe cívky se ukončí sešlápnutím pedálu dozadu.

Symbol	Význam
	Reset počítadla stehů cívky Po stisknutí se vynuluje počítadlo stehů.
	Foot lifting (zdvih patky) Po stisknutí zdvihne kolečkovou patku.
	Thread clamp (svorka nití) Není montována.
	Backtack (manuální zpátkování) Po stisknutí přepne podávání na zpátkování.
	Backtack suppression/recall (zrušení/zapnutí závorek)
	Manual thread trimming (ruční odstřížení nitě) Po stisknutí při rozešitém díle dojde k odstřížení nití.

5.4.2 Menu pro další nastavení



1. Zvolte pomocí ◀ / ▶ **Další parametry**  .
2. Stiskněte tlačítko **OK**.
3. Pomocí ▲ / ▼ zvolte odpovídající parametr.
4. Zvolte parametr tlačítkem **OK**.
5. Hodnoty změňte tlačítky ▲ / ▼ .
6. Potvrďte tlačítkem **OK**.
7. Z menu vystupte pomocí ◀ nebo **ESC**.

Symbol	Význam
	Max Speed (rychlost) Rozsah hodnot: 50 až 2500 (v závislosti na délce stehu)
	Thread Trim (odstřih nitě) Rozsah hodnot: zap/vyp
	Thread Clamp (svorka nitě) - není montována Rozsah hodnot: zap/vyp
	Point Position (zaměřovací pozice) Rozsah hodnot: 0 až 360° Nastavená hodnota určuje polohu jehelní tyče po stisknutí el. ručního kola.
	Start Tack (zapošití na začátku švu) Menu k definici počátečního zapoší
	End Tack (zapošití na konci švu) Menu k definici koncového zapoší
	Foot (zdvih přítlačné patky) Poloha přítlačné patky při zastavení šití a po odstřižení nitě
	Bobbin (hlídání vyšíti spodní nitě) - jen na přání Rozsah hodnot: vyp/software/monitor
	Info Screen Zobrazení dalších informací na displeji
	Speed Corr. (rychlostní korekce) Nastavení korekcí různých šicích parametrů v závislosti na otáčkách stroje.
	Fabric Thickness (tloušťka materiálu) Nastavení korekcí různých šicích parametrů v závislosti na tloušťce šitého materiálu.

5.4.3 Šití

Změna parametrů během švu



1. Pedál umístěte do polohy **0**.
 2. Změňte požadovaný parametr na ovládacím panelu.
 3. Sešlápněte pedál směrem dopředu a šijte.
- ✎ Změněná hodnota parametru se nastaví.

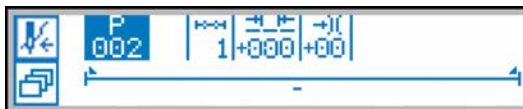
5.5 Automatický režim

Číslo programu 001 až 999.



1. Pomocí ◀ / ▶ zvolte parametr **Program**.
 2. Pomocí ▲ / ▼ zvolte číslo programu **1** nebo jiné (pokud je k dispozici).
- ✎ Řízení přepíná do automatického režimu a na displeji se objeví následující zobrazení:

Obr. 31: Displej v automatickém režimu



Následující tabulka objasňuje jednotlivé symboly na displeji a funkce tlačítek na ovládacím panelu.

5.5.1 Před šitím

Symbol	Význam
	Programování (podle obsazení) • Stiskněte horní softwarovou klávesu
	Funkce pro rychlý přístup (softwarová klávesa menu) • Stiskněte spodní softwarovou klávesu  str. 48
P	Číslo programu Rozsah hodnot: 000 až 999 • Pomocí ◀ / ▶ zvolte parametr Program . • Pomocí ▲ / ▼ změňte číslo programu. Nebo: • Zadejte číslo programu tlačítky 0 - 9 a příp. potvrďte pomocí OK . Pokud vyberete program 000, dostanete se do manuálního režimu.
	Sekce švu Určuje počet sekcí v aktuálním programu.
	Korekční faktor délky stehu Rozsah hodnot: -50 až +50 % Změní délku stehu ve všech sekcích švu.
	Korekční faktor napětí nitě Rozsah hodnot: -50 až +50 % Změní napětí nitě ve všech sekcích švu.



1. Šijte, stoupněte na pedál nebo stiskněte tlačítko **OK**.

↩ Přepíná se do 1. sekce.

5.5.2 Šití



1. Sešlápněte pedál směrem dopředu a šijte.

Na displeji se objeví následující zobrazení:

Obr. 32: Displej při šití v automatickém režimu



Na displeji se zobrazí hodnoty parametrů pro aktuální sekci.

Lišta programu zobrazuje postup šití.

Číslo pod aktuální sekci ukazuje počet stehů, který se má ještě šít, příp. délku sekce.

Na liště programu se zobrazí aktuální sekce do poloviny tučně.

Obr. 33: Sekce ve zpracování



Zpracované sekce se zobrazí kompletně tučně.

Obr. 34: Kompletně zpracovaná sekce



Následující tabulka objasňuje funkce, které je možné provést během švu.

Tlačítko/pedál	Funkce
◀ / ▶	Krok vpřed/zpět, resp. k začátku sekce
▲ / ▼	Korekce napětí nitě Hodnota se ukládá.

Tlačítko/pedál	Funkce
Pedál zpět je do poloviny	Zvedání kolečkové patky
Pedál úplně zpět	Odstřihnutí Program zůstane stát na bodě odstřihnutí.
Spodní softwarová klávesa	Softwarová klávesa menu  str. 46

5.5.3 Přerušit program



- Po odstřihnutí sešlápněte pedál úplně zpět.
 Program se přeruší.

5.6 Programovací/editační režim

5.6.1 Vytvořit programy

Pokud je horní softwarová klávesa obsazena s .



- Stiskněte horní softwarovou klávesu .
-  Objeví se následující zobrazení:

Obr. 35: Programování



- Dále pokračujte pracovním krokem 3, uvedeným níže.

Pokud není horní softwarová klávesa obsazena s :



1. Stiskněte tlačítko .

✎ Objeví se softwarová klávesa menu.

2. Stiskněte tlačítko .

✎ Řízení zobrazí další volné číslo programu.

3. Převezměte číslo programu pomocí **OK**.

Nebo:

4. Zvolte jiné číslo programu pomocí **▲/▼** nebo jej zadejte číselnými tlačítky **0 - 9** a potom stiskněte **OK**.

✎ Na displeji se objeví následující zobrazení, **P** bliká v poli pro číslo programu:

Obr. 36: Displej programování



5. Stiskněte horní softwarovou klávesu.

Následující tabulka objasňuje jednotlivé symboly na displeji a funkce tlačítek na ovládacím panelu.

Symbol	Význam
	Auto Forward Rozsah hodnot: zap/vyp
	Přidat sekci
	Smazat sekci
P	Číslo aktuálně vytvářeného programu
	Žádná funkce

Symbol	Význam
	Aktuální sekce • Zvolte pomocí ◀ / ▶ parametr Sekce. • Pomocí ▲ / ▼ přejděte k dalšímu/předchozí sekci. • Tlačítkem OK otevřete menu s dalšími parametry  str. 58
	Délka stehu aktuální sekce Rozsah hodnot: 0,0 až 7,0 mm • Pomocí ◀ / ▶ zvolte parametr Délka stehu. • Pomocí ▲ / ▼ změňte délku stehu.
	Hodnota napětí nitě (%) aktuální sekce Rozsah hodnot: 0 až 99 • Zvolte pomocí ◀ / ▶ parametr Napětí nitě. • Změňte pomocí ▲ / ▼ napětí nitě.
	Přítlak kolečkové patky Rozsah hodnot: 1 až 14 • Pomocí ◀ / ▶ zvolte parametr Přítlak kolečkové patky. • Pomocí ▲ / ▼ změňte přítlak kolečkové patky
	Diference podávání mezi kolečkovou patkou a podavačem Rozsah hodnot: 0 až 16 (kroky po 1) • Pomocí ◀ / ▶ zvolte parametr Diference podávání. • Pomocí +/- zvolte smysl difference Pomocí ▲ / ▼ nebo číselných tlačítek změňte hodnotu difference
	Počet stehů, resp. délka aktuální sekce v mm

Programovací režim nabízí dvě možnosti pro vytvoření nových programů švů:

- Vytvoření programu zadáním na klávesnici
- Vytvoření programu učením

5.6.2 Vytvoření programu zadáním na klávesnici



1. Pomocí ► přejděte k volbě sekce  1 .
 2. Pomocí  sekci aktivujte.
 3. Nastavte všechny parametry pro sekci.
 4. K další sekci přejděte pomocí ▲ v rámci zobrazení sekce.
 5. Pomocí  sekce aktivujte a nastavte všechny parametry.
 6. Příp. opakujte sekce 4 a 5 až pro 30 sekci.
 7. Stiskněte tlačítko **ESC**.
-  Program se uloží.
Stroj přejde do automatického režimu.
Nově nastavený program je navolen.

5.6.3 Vytvoření programu učením



1. Stiskněte tlačítko **Učení** .
 2. Nastavte parametry pro sekci (délka stehu, napětí nitě, přítlak kolečkové patky a zdvih kolečkové patky).
 3. Stiskněte pedál a zpracujte sekci švu až k požadované pozici na materiálu.
 4. Pro další sekci švu s jinými parametry přidejte pomocí ▲ novou sekci švu.
 5. Nastavte parametry.
 6. Příp. opakujte sekce 4 a 5 až pro 30 sekci.
 7. Sešlápněte pedál zpět.
-  Program přechází do editačního režimu.
8. Doplňte příp. dodatečné parametry pro všechny sekce švů (zapošívání, rychlost šití, odstřihovač nitě, zdvih kolečkové patky atd.).
 9. Stiskněte tlačítko **ESC**.
-  Program se uloží.
Stroj přejde do automatického režimu.
Nově nastavený program je navolen.

5.6.4 Editování programů



1. V automatickém režimu stiskněte tlačítko **P**.



Přepíná se do editačního režimu.

Předtím navolený program je možné změnit.

Na displeji se objeví následující zobrazení, **P** bliká v poli pro číslo programu:

Obr. 37: Displej v editačním režimu



2. Zvolte měněný program a sekci pomocí ◀ / ▶ a pomocí ▲ / ▼.



Navolená sekce se zobrazí na liště programu tučně.

3. Zvolte měněný parametr pro zvolenou sekci pomocí ◀ / ▶ a pomocí ▲ / ▼ jej změňte.

4. Pomocí **+** přidejte novou sekci.

5. Pomocí **X** sekci smažte.

5.6.5 Změna dalších parametrů pro aktuální sekci programu



1. Pomocí ◀ / ▶ zvolte pole .
2. Stiskněte tlačítko **OK**.
3. Otevře se podmenu.
3. Pomocí ▲ / ▼ zvolte požadovaný parametr.
4. Stiskněte tlačítko **OK** pro aktivování nebo deaktivování parametru, resp. pomocí ▲ / ▼ hodnotu změňte nebo pomocí **OK** ji potvrďte.

Symbol	Význam
 n	Stich Count (počítadlo stehů)
	Auto Forward (aktivace/zrušení počítání stehů v sekcích)
	Foot Pressure (přítlak kolečkové patky)
	Max Speed (maximální rychlost)
	Seq. End Modes (nastavení činnosti po ukončení sekce)
	Start Tack (zapošití na začátku švu) Menu k definici počátečního zapošíť
	End Tack (zapošití na konci švu) Menu k definici koncového zapošíť
	Needle up (horní poloha jehly)

Symbol	Význam
	Foot lifted (zvednutí patky)
	Foot lift height (výška zdvihu patky v aktuální sekci)
	Backwards (zpátkování)

- Podmenu opusťte pomocí **ESC** nebo .
-  Změněné hodnoty se ihned ukládají.
- Editační režim opusťte pomocí **ESC**.

5.6.6 Změna dalších parametrů pro zvolený program

V tomto menu můžete změnit další parametry pro aktuální program švu.



- Pomocí  /  zvolte pole .
- Stiskněte tlačítko **OK**.
-  Otevře se podmenu.
- Pomocí  /  zvolte požadovaný parametr.
- Stiskněte tlačítko **OK** pro aktivování nebo deaktivování parametru, resp. pomocí  /  hodnotu změňte nebo pomocí **OK** ji potvrďte.

Symbol	Význam
	Program Name (název programu)
	Next Progr. (přepnutí na další program)
	Thread Tension (napětí nitě) Definuje dodatečné napětí nitě, které je možné aktivovat v procesu šití tlačítkem.
	Stitch Length (délka stehu) Definuje druhou délku stehu, kterou je možné aktivovat v procesu šití tlačítkem.
	Bobbin (nastavení hlídání vyšíti spodní nitě)
	Daily Piece Counter (denní počítadlo kusů) - podle počtu odstřihů
	Point Pos. (zaměřovací pozice) Po stisknutí najede na zadanou pozici ve stupních.
	Info Screen Zobrazení dalších informací na displeji
	Speed Corr. (rychlostní korekce) Nastavení korekcí různých šicích parametrů v závislosti na otáčkách stroje.
	Fabric Thickness (tloušťka materiálu) Nastavení korekcí různých šicích parametrů v závislosti na tloušťce šitého materiálu.

- Podmenu opusťte pomocí **ESC** nebo .
-  Změněné hodnoty se ihned ukládají.
- Editační režim opusťte pomocí **ESC**.

5.6.7 Kopírování programu

Navolený program se kopíruje do nového čísla programu.



1. Stiskněte tlačítko .

↪ Objeví se softwarová klávesa menu.

Obr. 38: Softwarová klávesa menu



2. Stiskněte tlačítko .

↪ Objeví se následující zobrazení:

Obr. 39: Kopírování programu



↪ Řízení zobrazí další volné číslo programu.

3. Převezměte číslo programu pomocí **OK**.

Nebo:

Zvolte jiné číslo programu pomocí **▲/▼** nebo zadejte pomocí číselných tlačítek **0 - 9** a potom stiskněte **OK**.

↪ Číslo programu se přebírá.

Objeví se následující zobrazení, číslo programu bliká:

Obr. 40: Displej po stanovení čísla programu



4. Učiňte požadované změny v novém programu.

5. Stiskněte tlačítko **ESC**.

↪ Režim programování se opustí a přejde se do automatického režimu.

5.6.8 Vymazat program

Navolený program se vymaže.



1. Stiskněte tlačítko .
- ↳ Objeví se softwarová klávesa menu.

Obr. 41: Softwarová klávesa menu



2. Stiskněte tlačítko .
3. Stiskněte tlačítko **ESC**.
- ↳ Režim programování se opustí a přejde se do automatického režimu.

5.7 Zjednodušené menu displeje

Obr. 42: Ovládací panel řízení



Ikony v horním řádku displeje jsou stejné jako v běžném menu, ikony ve spodním řádku mají speciální funkce a ovládají se následujícími tlačítky:

Tlačítko	Funkce
2	Start Tack (Zapošití na začátku švu) Přepíná mezi vypnutým, jednoduchým a dvojitým zapožitím. Multi ikonka vícenásobného zapožití se zobrazí pouze v případě zvláštního nastavení v menu zapožití. Počet stehů se přebírá rovněž z menu zapožití.
3	End Tack (Zapošití na konci švu) Přepíná mezi vypnutým, jednoduchým a dvojitým zapožitím. Multi ikonka vícenásobného zapožití se zobrazí pouze v případě zvláštního nastavení v menu zapožití. Počet stehů se přebírá rovněž z menu zapožití.
4	Thread Trim (odstřih nitě) Rozsah hodnot: zap/vyp
5	Needle Position (poloha jehly) Přepíná mezi pozicí jehly nahoře nebo dole.
6	Foot Lifting (zvednutí patky ve švu/po odstřihu) Po uvolnění pedálu se patka automaticky zvedne, po sešlápnutí se automaticky spustí.



Informace

Způsob volby mezi standardním a zjednodušeným menu displeje je uveden v servisní knížce.

6 Programování Commander Basic/Pro

6.1 Ovládací panel Commander Basic/Pro

Obr. 43: Ovládací panel Commander Basic/Pro



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



Informace

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

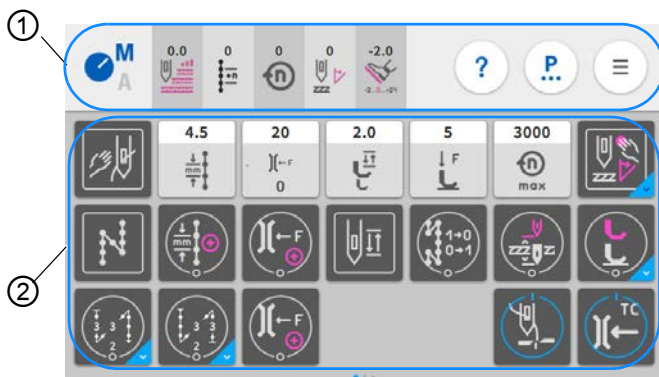
6.2 Navigace v ovládacím panelu Commander Basic/Pro

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

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

Informace, které se zobrazí ve stavové liště (1), je možné přizpůsobit. Také tlačítka, která se zobrazují na třech stránkách hlavní obrazovky (2), je možné přizpůsobit. Individuální nastavení se provádí v nastavení ovládacího panelu, str. 86.

Obr. 44: Navigace v ovládacím panelu Commander Basic/Pro



(1) - Stavová lišta

(2) - Hlavní obrazovka

6.2.1 Symboly a tlačítka

Vysvětlení symbolů, které se stále opakují:

Ikona	Význam
	Písmeno, které je modré, je aktivní. A = automatický režim M = manuální režim Stisknutím symbolu přecházíte z jednoho režimu do druhého.
	Programování (přístup přes Burger menu), viz  str. 114.
	Parametry, které lze nastavovat v manuálním režimu.
	Burger menu Otevře se okno, ve kterém je možné zvolit automatický režim, manuální režim, programování nebo nastavení.
	Kontextová nápověda Nejprve stiskněte šedý otazník, potom oblast, ke které potřebujete nápovědu – zobrazí se rozbalovací okno s vysvětlujícím textem. Dotkněte se libovolného místa, aby okno zase zmizelo.
	Světla tlačítka Parametry, u kterých je možné/nutné zadat číselnou hodnotu. Zadání lze provést stisknutím.
	Tmavá tlačítka (s aretací) Tmavá tlačítka se symbolem v bílém kruhu lze aktivovat nebo deaktivovat stisknutím. Nedají se nastavit žádné hodnoty.

Ikona	Význam
	Tmavá tlačítka (multifunkce) Tmavá tlačítka se symbolem v bílém kruhu a modrým spodním rohem lze aktivovat nebo deaktivovat stisknutím. Dlouhým stisknutím se otevře menu, ve kterém je možné zadávat hodnoty.
	Tmavá tlačítka (bez aretace) U tmavých tlačítek se symbolem v bílém čtverci nelze zadávat žádné hodnoty. Funkce tlačítek trvá jen po dobu stisknutí tlačítka.
	Tlačítka s šedým pozadím Tlačítka s šedým pozadím slouží pro informaci. Nedají se aktivovat nebo deaktivovat, ani tam není možné zadávat hodnoty.

6.2.2 Zadávání hodnot

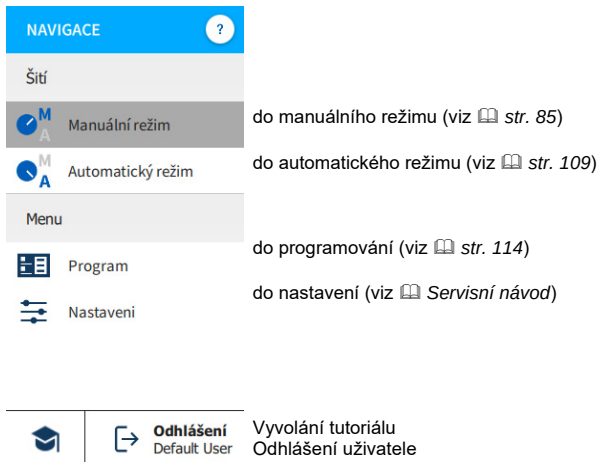
Zadávání hodnot je možné provádět prostřednictvím tlačítek ,  nebo na integrované klávesnici na obrazovce.

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

6.2.3 Navigace v Burger menu

Symbolem  je možné Burger menu otevřít.

Obr. 45: Navigace v Burger menu



6.2.4 Navigace při spuštění ovládacího panelu

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

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

Symbol	Vysvětlení
	Volba jazyka
	Nastavení

6.3 Management uživatele



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

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

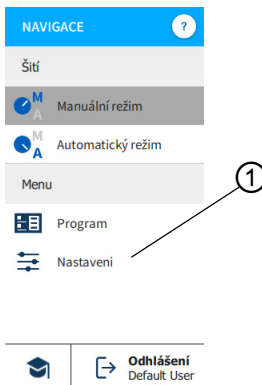
V následujícím textu je uvedeno vysvětlení k oběma standardně vytvořeným uživatelům *Default User* a *Default Technician*. Podle přání je možné vytvořit libovolný počet individuálních uživatelů a rolí.



Takto se dostanete do managementu uživatele:

1. Stiskněte symbol  pro otevření Burger menu.
↳ Otevře se menu.

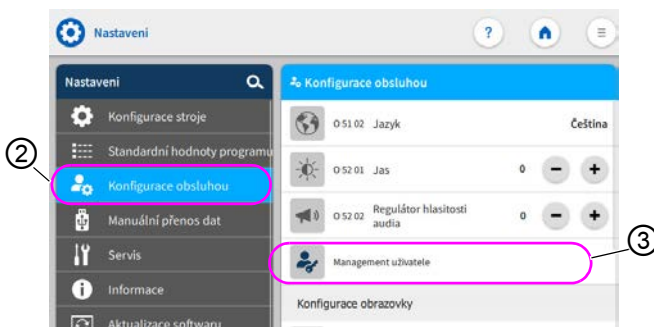
Obr. 46: Management uživatele (1)



(1) - Nastavení

2. Stiskněte *Nastavení* (1).
↳ Otevře se nastavení.

Obr. 47: Management uživatele (2)

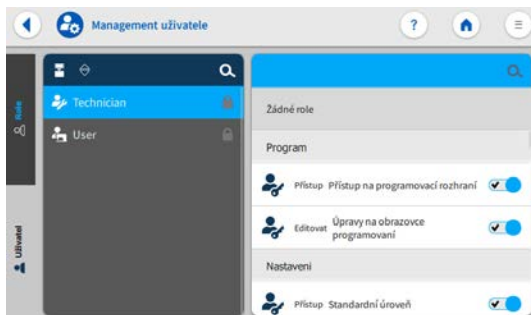


(2) - Konfigurace obsluhou

(3) - Management uživatele

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

Obr. 48: Management uživatele (3)



5. Proveďte požadovaná nastavení (vysvětlení viz  str. 75 a  str. 75).
6. Přes  se vrátíte do nastavení nebo přes  se vrátíte do manuálního režimu.

6.3.1 Přihlášení uživatele

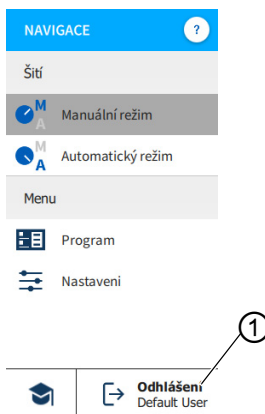
Při dodání je software nakonfigurován tak, že se při zapnutí stroje automaticky přihlásí *Default User*. K tomu není nutné žádné zadání hesla ani USB flashdisk / čip NFC. V následujícím textu je vysvětleno, jak lze změnit typ uživatele.



Takto se dostanete do managementu uživatele:

1. Stiskněte symbol  pro Burger menu.
- ☞ Otevře se menu.

Obr. 49: Přihlášení uživatele



(1) - Odhlášení

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



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

6.3.1.1 Přihlášení pomocí jména uživatele a hesla

Vytvoření jména uživatele a hesla

Takto vytvoříte jméno uživatele a heslo:

1. V *managementu uživatele* vytvoříte nového uživatele a přiřadíte mu heslo ( str. 81).
- ↳ Uživatel se může ihned přihlásit svými údaji.

Přihlášení pomocí jména uživatele a hesla

Takto se přihlásíte pomocí jména uživatele a hesla:

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

6.3.1.2 Přihlášení pomocí USB

Přiřazení USB uživateli

Takto přiřadíte USB uživateli:

1. V *managementu uživatele* vyberte nebo založte nového uživatele ( str. 81).
2. Stiskněte položku *Přihlášení pomocí USB*.
- ↳ Zobrazí se nové okno.
3. Zasuňte USB flashdisk do jednoho z konektorů na ovládacím panelu.
4. Vyberte USB flashdisk, který má být uživateli přiřazen pro přihlášení.
5. Pro přiřazení USB flashdisku stiskněte *Párovat*.
- ↳ Okno zmizí a funkce *Přihlášení pomocí USB* je aktivní.

Přihlášení pomocí USB

Takto se přihlásíte pomocí USB:

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

6.3.1.3 Přihlášení pomocí čipu NFC

Přiřazení čipu NFC uživateli

Takto přiřadíte čip NFC uživateli:

1. V *managementu uživatele* vyberte nebo založte nového uživatele ( str. 81).
2. Stiskněte položku *Přihlášení pomocí čipu NFC*.
- ↳ Zobrazí se nové okno.
3. Pro přiřazení čipu NFC držte čip před levou stranou ovládacího panelu.
- ↳ Okno zmizí a funkce *Přihlášení pomocí čipu NFC* je aktivní.

Přihlášení pomocí čipu NFC

Takto se přihlásíte pomocí čipu NFC:

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

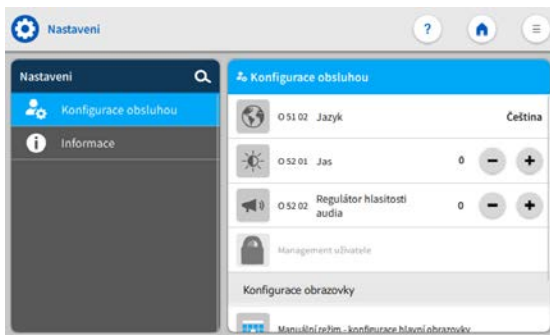
6.3.2 Oprávnění jako *Default User*



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

Nelze zvolit management uživatele jako *Default User* (📖 str. 70):

Obr. 50: Oprávnění jako *Default User*



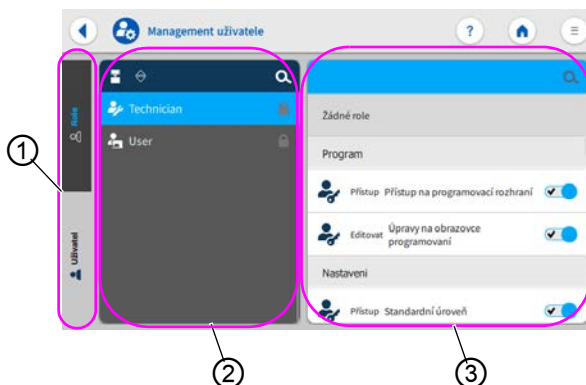
6.3.3 Oprávnění jako *Default Technician*



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

Při zvolení managementu uživatele jako *Default Technician* (📖 str. 70) se zobrazí tato obrazovka:

Obr. 51: Oprávnění jako Default Technician



(1) - Záložka pro role a uživatele

(2) - Seznam rolí/uživatelů

(3) - Nastavení

rolí/uživatelů

Na levé straně lze vybrat záložky (1) pro role (📖 str. 77) a uživatele (📖 str. 81). Vysvětlení bude uvedeno v dalším textu. Vpravo je zobrazen seznam (2) vytvořených rolí resp. uživatelů podle toho, která záložka (1) je vybrána. Úplně vpravo jsou zobrazena nastavení (3) pro vybrané role/uživatele.

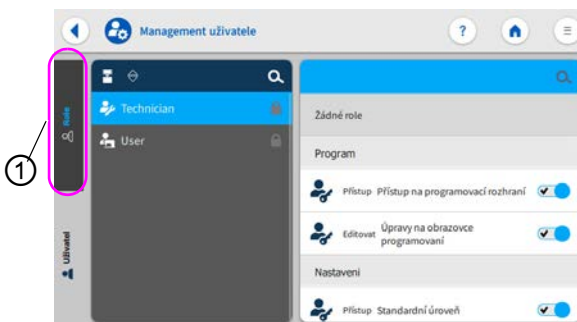
Vysvětlení rolí a uživatelů

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

6.3.3.1 Správa rolí

Při zvolení managementu uživatele jako *Default Technician* (📖 str. 70) se zobrazí tato obrazovka:

Obr. 52: Správa rolí



(1) - Záložka pro role

Na levé straně stiskněte záložku (1) pro Role.

Vymazání role



Takto vymažete roli:

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



Informace

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

Vytvoření/odvození nové role



Takto vytvoříte novou roli:

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

2. Provedte nastavení role (viz tabulka níže).



Informace

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

Nastavení rolí

Čtení/Editovat/ přístup	Položka menu
Rodičovská role	
Výběr, od které role má být nová role odvozena. Ve výběru se zobrazí všechny dosud vytvořené role.	
Programování	
Přístup	Přístup na programovací rozhraní
Editovat	Úpravy na obrazovce programování
Nastavení	
Přístup	Standardní úroveň
Přístup	Úroveň technika
Manuální režim	
Editovat	Zapnutí zapošívání
Editovat	Stavová lišta
Editovat	Hlavní obrazovka
Přístup	Role hlavní obrazovky
Přístup	Role lišty oznámení
Přístup	Přepni na automatický režim
Přístup	Zobrazení parametrů šití
Editovat	Manuální zapošívání

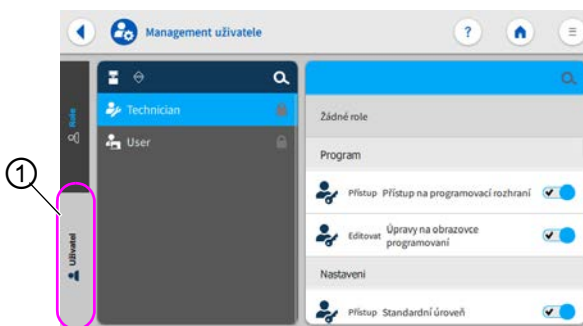
Čtení/Editovat/ přístup	Položka menu
Editovat	Patka zvednutá
Editovat	Poloha jehly při zastavení šití
Editovat	Režim navíječe
Editovat	Přerušení segmentu švu
Editovat	Ořez okrajů
Editovat	Doplňková hodnota bočního vodiče díla
Editovat	Doplňková hodnota výšky bočního vodiče
Editovat	Referenční poloha bočního vodiče díla
Editovat	Délka stehu
Editovat	Přepnutí délky stehu
Editovat	Napětí horní nitě
Editovat	Přepnutí napětí horní nitě
Editovat	Přítlak patky
Editovat	Zapošití uprostřed švu
Editovat	Max. rychlost šití
Editovat	Poloviční steh / jednotlivý steh
Editovat	Odstřih nitě aktivní
Editovat	Svorka horní nitě
Editovat	Navlékací pomůcka
Editovat	Světelná závora
Editovat	Vynulování počítadla stehů cívky
Editovat	Středový vodič
Automatický režim	
Přístup	Výběr programu
Editovat	Název programu

Čtení/Editovat/ přístup	Položka menu
Editovat	Korekční faktor délky švu
Editovat	Korekční faktor napětí horní nitě
Šití	
Editovat	Zapnout multifunkční dlaždice
Editovat	Ploché šití
Management uživatele	
Editovat	Aktuální uživatel
Editovat	Role až po technika
Editovat	Role až po dodavatele
Editovat	Uživatel až po technika
Editovat	Uživatel až po dodavatele
Editovat	Nastavitelné automatické přihlášení s možností editovat

6.3.3.2 Správa uživatelů

Při zvolení managementu uživatele jako *Default Technician* (📖 str. 70) se zobrazí tato obrazovka:

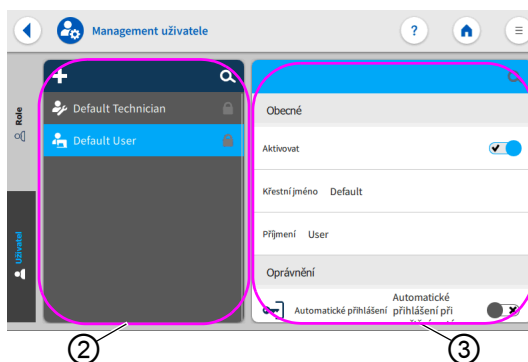
Obr. 53: Správa uživatelů (1)



(1) - Záložka pro uživatele

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

Obr. 54: Správa uživatelů (2)



(2) - Seznam uživatelů

(3) - Nastavení uživatele

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

Vymazání uživatele



Takto vymažete uživatele:

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



Informace

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

Vytvoření nového uživatele



Takto vytvoříte nového uživatele:

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

Nastavení uživatele

Ikona	Nastavení	Vysvětlení
Obecné		
	Křestní jméno	Jméno uživatele, NEZAMĚ- NIT s údaji pro přihlášení!
	Příjmení	
Oprávnění		
	Přihlášení jménem uživatele a heslem	Zap/Vyp
		Jméno uživatele Přihlašovací jméno
		Heslo Přihlašovací heslo
	Přihlášení pomocí NFC token	Povolit nebo zakázat přihlá- šení pomocí NFC
	Přihlášení pomocí USB	Povolit nebo zakázat přihlá- šení pomocí USB
	Automatické přihlášení při spuštění systému	Automatické přihlášení při spuštění stroje, přihlášení není nutné

Ikona	Nastavení	Vysvětlení
Role ( str. 77)		
	<i>Technik</i>	Posuvný regulátor aktivní/ neaktivní, pro přiřazení role
	<i>Uživatel</i>	Posuvný regulátor aktivní/ neaktivní, pro přiřazení role



Informace

Jako *Default Technician* je možné zadávat role až po *Technician*. Toto nastavení je možné přizpůsobit v oprávněních rolí ( str. 77).

6.4 Provozní režimy softwaru

Software ovládacího panelu umožňuje různé provozní režimy:

- **Manuální režim**

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

Změny přítlaku patky, výšky zdvihu patky, délky stehu, napětí horní nitě a spínání dalších funkcí se vždy projeví okamžitě.

Všechny důležité parametry švů lze během šití měnit manuálně.

- **Automatický režim**

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

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

- **Programování**

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

Jednotlivé režimy a jejich používání podrobně vysvětlujeme níže.

6.5 Používání manuálního režimu

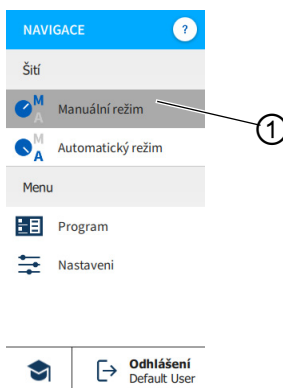
V manuálním režimu nejsou uloženy žádné programy, všechny parametry se mohou využívat variabilně.



Takto se dostanete do manuálního režimu:

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

Obr. 55: Používání manuálního režimu



(1) - Manuální režim

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

6.5.1 Uspořádání ovládací obrazovky

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

Uspořádání tlačítek na hlavní obrazovce

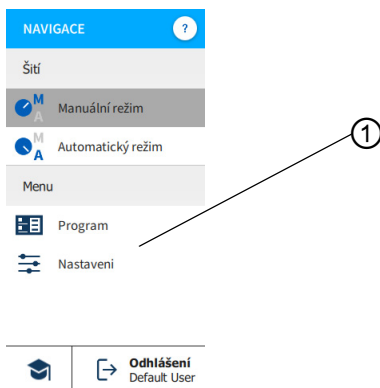
Hlavní obrazovku tvoří tři stránky, které je možné individuálně upravit.



Takto upravíte tlačítka na hlavní obrazovce:

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

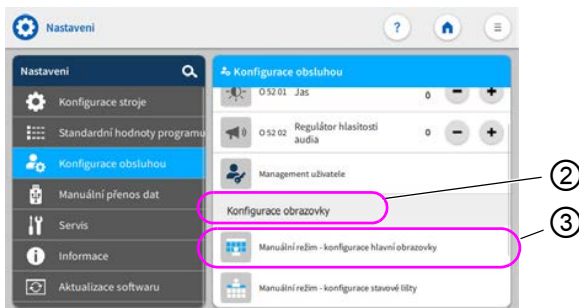
Obr. 56: Uspořádání ovládací obrazovky (1)



(1) - Nastavení

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

Obr. 57: Uspořádání ovládací obrazovky (2)



(2) - Konfigurace obrazovky

(3) - Konfigurace hlavní obrazovky

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

☞ Otevře se obrazovka konfigurace hlavní obrazovky.

Obr. 58: Uspořádání ovládací obrazovky (3)



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

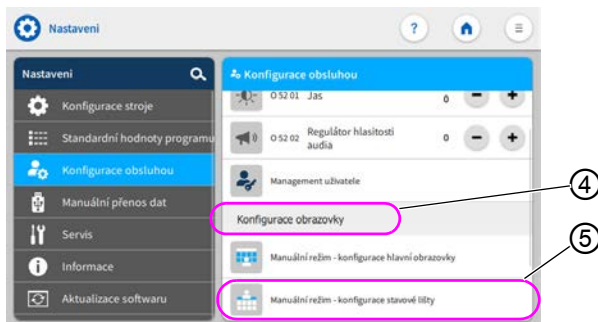
Prizpůsobení informací ve stavové liště



Takto přizpůsobíte vzhled stavové lišty:

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

Obr. 59: Uspořádání ovládací obrazovky (4)



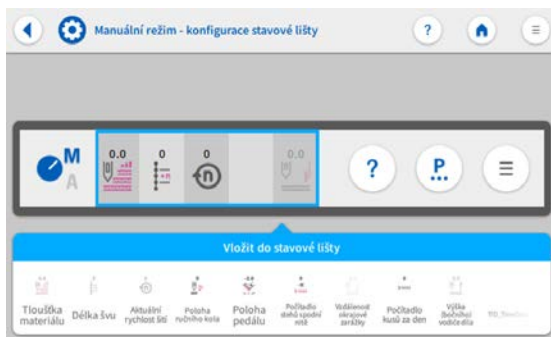
(4) - Konfigurace obrazovky

(5) - Konfigurace stavové lišty

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

↗ Otevře se obrazovka konfigurace stavové lišty.

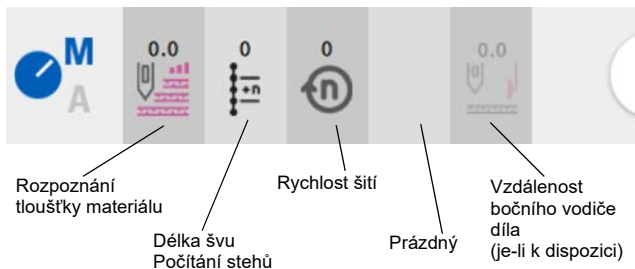
Obr. 60: Uspořádání ovládací obrazovky (5)



3. Stiskněte požadované tlačítko, drže je stisknuté a přetáhněte do stavové lišty, nebo je stejným způsobem přetáhněte ze stavové lišty ven.
4. Přes se vrátíte do nastavení nebo přes se vrátíte do manuálního režimu.

Standardní nastavení stavové lišty

Obr. 61: Standardní stavová lišta



6.5.2 Nastavení parametrů



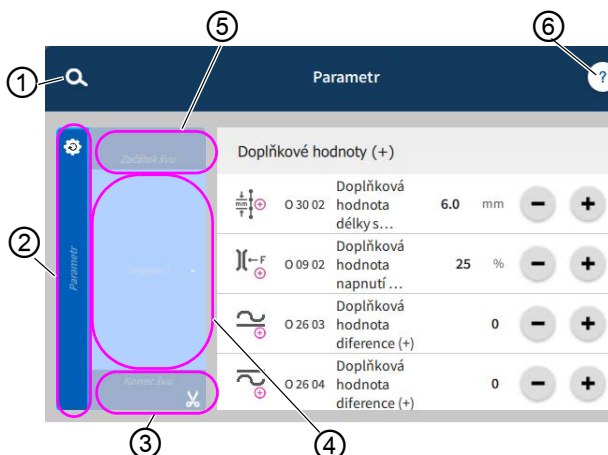
V manuálním režimu je možné nastavovat různé parametry. V dalším textu jsou vysvětleny funkce a účinky parametrů.



Takto se dostanete do nastavení parametrů:

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

Obr. 62: Nastavení parametrů



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

6.5.3 Nastavení parametrů pro více segmentů

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

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

Ikona	Parametr	Nastavení
Doplňkové hodnoty (+)		
	Doplňková hodnota délky stehu (+) 2. hodnota délky stehu se může zapnout tlačítkem na tlačítkovém panelu nebo tlačítkem na ovládacím panelu.	Rozsah hodnot 0,1 až 7,0 [mm] (podle šicího zařízení a podtřídy)
	Doplňková hodnota napětí horní nitě (+) 2. hodnota napětí horní nitě se může zapnout tlačítkem na tlačítkovém panelu nebo tlačítkem na ovládacím panelu.	Rozsah hodnot 01 až 99 [%]

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Doplňková hodnota horní difference (+)</i> 2. hodnota horní difference podávání se může zapnout tlačítkem na tlačítkovém panelu nebo kolenním přepínačem nebo tlačítkem na ovládacím panelu.	Rozsah hodnot -6 až 16
	<i>Doplňková hodnota spodní difference (+)</i> 2. hodnota spodní difference podávání se může zapnout tlačítkem na tlačítkovém panelu nebo kolenním přepínačem nebo tlačítkem na ovládacím panelu	Rozsah hodnot -6 až 16
	<i>Vzdálenost hrany (2. hodnota)</i> 2. vzdálenost motoricky poháněného bočního vodiče díla vůči jehle (při zohlednění definované bezpečnostní vzdálenosti od patek).	Rozsah hodnot 8,0 až 45,0 [mm]
Hlavní parametry		
	<i>Režim Kontrola cívek</i>	(viz  str. 93)
	<i>Poloha zaměřovacího stehu</i> Pro přesné polohování šitého materiálu při zahájení šití lze přizpůsobit vzdálenost jehly od šitého materiálu. Zadaná hodnota odpovídá stupňům na ručním kole.	Rozsah hodnot 000–359 [°]
	<i>Ploché šití</i> Korekce podávání při nulové diferenci k dosažení plochého šití.	Rozsah hodnot -20 až 20
	<i>Vzdálenost hrany</i> Vzdálenost motoricky poháněného bočního vodiče díla vůči jehle (při zohlednění definované bezpečnostní vzdálenosti od patek).	Rozsah hodnot 8,0 až 45,0 [mm]
Korekce vlivu rychlosti		
	<i>Korekce vlivu rychlosti</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp (viz  str. 95)

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Délka stehu</i>	V závislosti na otáčkách se délka stehu nepatrně mění. Proto lze délku stehu softwarově přizpůsobit různým otáčkám.
	<i>Napětí horní nitě</i>	V závislosti na otáčkách lze napětí horní nitě softwarově přizpůsobit různým otáčkám.
	<i>Přítlak patky</i>	V závislosti na otáčkách lze přítlak patky softwarově přizpůsobit různým otáčkám.
Rozpoznání tloušťky materiálu		
	<i>Rozpoznání tloušťky materiálu</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp (viz  str. 98)
	<i>Délka stehu</i>	V závislosti na tloušťce materiálu se délka stehu nepatrně mění. Proto lze délku stehu softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.
	<i>Napětí horní nitě</i>	V závislosti na tloušťce materiálu lze napětí horní nitě softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.
	<i>Přítlak patky</i>	Přítlak patky lze softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.
	<i>Max. rychlost šití</i>	Maximální rychlost šití lze softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.
Výstup		
	<i>Výstup 1–16</i>	(viz  str. 102)

6.5.3.1 Nastavení parametru *Kontrola cívek*



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

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

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

6.5.3.2 Nastavení parametru *Korekce vlivu rychlosti*



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

Přehled režimů nastavení

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

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


Možnosti nastavení parametru *Délka stehu*

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


Možnosti nastavení parametru *Napětí horní nitě*

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
<i>Lineární</i>	<i>Napětí horní nitě</i> Rozsah hodnot 00 až 99 [%]	Maximální změna napětí horní nitě, již má být dosaženo při horní mezní hodnotě otáček.
	<i>Min. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [ot/min] (podle podtřídy)	Otáčky, při nichž má začít zvyšování napětí horní nitě.
	<i>Max. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [ot/min] (podle podtřídy)	Otáčky, do nichž má probíhat zvyšování napětí horní nitě.
<i>2. hodnotu zapnout/vypnout</i>	<i>Min. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [ot/min] (podle podtřídy)	Rychlost, od níž se má použít 2. napětí horní nitě.
<i>2. hodnotu zapnout</i>	<i>Min. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [ot/min] (podle podtřídy)	Rychlost, od níž se má použít 2. napětí horní nitě.


Možnosti nastavení parametru *Přítlak patky*

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

6.5.3.3 Nastavení parametru *Rozpoznání tloušťky materiálu*



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

Přehled režimů nastavení

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

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


Možnosti nastavení parametru *Délka stehu*

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


Možnosti nastavení parametru *Napětí horní nitě*

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
<i>Lineární</i>	<i>Napětí horní nitě</i> Rozsah hodnot 00 až 99 [%]	Maximální napětí horní nitě, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování napětí horní nitě.
	<i>Max. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování napětí horní nitě.
<i>2. hodnotu zapnout/vypnout</i>	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. napětí horní nitě.
<i>2. hodnotu zapnout</i>	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. napětí horní nitě.


Možnosti nastavení parametru *Přítlak patky*

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


Možnosti nastavení parametru *Max. rychlost šití*

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

6.5.3.4 Nastavení parametru Výstupy (Výstup)



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

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

6.5.4 Nastavení parametru Začátek švu

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

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

Ikona	Parametr	Nastavení
Parametr Začátek švu		
	<i>Svorka horní nitě</i> Svorka horní nitě se při 1. stehu švu zavře, aby horní nit ležela na spodní straně šitého materiálu.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
Nastavení počátečního zapoštění		
	<i>Zapoštění na začátku švu</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Počet zpětných stehů</i>	Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Počet dopředných stehů</i>	Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Počet dílčích úseků zapoštění</i> Zapoštění se vždy skládá z více dílčích úseků. Dojde-li ke změně směru šití, začne nový dílčí úsek. V tomto podmenu si můžete nastavit počet dílčích úseků zapoštění.	Rozsah hodnot 01 až 99

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Čekací doba v místě obratu</i> Zde se nastavuje čekací doba v místě obratu (například při změně směru šití). Krátká čekací doba v rozsahu milisekund má zajistit konstantní kvalitu švu (ozdobného zapošíť).	Rozsah hodnot 0000–1000 [ms]
	<i>Standardní hodnota délky stehu</i> Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapošíť použita stejná délka stehu, jaká byla nastavena v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.	Zap/Vyp
		<i>Délka stehu u dopředných stehů</i> Rozsah hodnot 0,1 až 7,0 [mm] (podle podtřídy)
		<i>Délka stehu u zpětných stehů</i> Rozsah hodnot 0,1 až 7,0 [mm] (podle podtřídy)
	<i>Rychlost šití při zapošívání</i>	Rozsah hodnot 50 až 2000 [ot/min]
	<i>Jednotlivé stehy prostřednictvím pedálu</i> Je-li tato funkce aktivovaná, lze ušít každý steh zapošít samostatně sešlápnutím pedálu. Použití této funkce má smysl, máte-li nastaveny velmi nízké otáčky pro zapošít.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Standardní hodnota napětí horní nitě</i> Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapošít použito stejné napětí horní nitě, jaké bylo nastaveno v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.	Rozsah hodnot Zap/Vyp

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

6.5.5 Nastavení parametru *Segment*

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

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

Ikona	Parametr	Nastavení
Parametry švu		
	<i>Délka stehu</i>	Rozsah hodnot 0,1 až 7,0 [mm] (v závislosti na šicím zařízení a podtřídě)
	<i>Napětí horní nitě</i>	Rozsah hodnot 01 až 99 [%]
	<i>Horní diference</i>	Rozsah hodnot -6 až 16
	<i>Spodní diference</i>	Rozsah hodnot -6 až 16
	<i>Přítlak patky</i>	Rozsah hodnot 01 až 14
	<i>Max. rychlost šití</i> Na tomto místě lze snížit maximální rychlost šití. Hodnotu pro maximální otáčky rychlosti šití lze zadat na úrovni technika v softwaru.	Rozsah hodnot 0050–2500 [ot/min] (podle podtřídy)

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Zdvih patky při zastavení šití</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Výška zdvihu patky při zastavení šití</i>	Rozsah hodnot 00 až 13 [mm] (podle podtřídy)
	<i>Světelná závora</i> (volitelná doplňková výbava) Světelná závora rozpoznává začátek materiálu nebo konec materiálu. Po rozpoznání signálu lze automaticky pokračovat v šití se specificky nastavitelnými parametry.	Rozsah hodnot Zap/Vyp (viz  str. 136)

6.5.6 Nastavení parametru *Konec švu*

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

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

Ikona	Parametr	Nastavení
Parametry pro konec švu		
	<i>Zdvih patky po odstříhu nitě</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Výška zdvihu patky po odstříhu nitě</i>	Rozsah hodnot 00 až 13 [mm] (podle podtřídy)
	<i>Odstřih nitě</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp
Parametry koncového zapoštění		

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Zapošití na konci švu</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Počet zpětných stehů</i>	Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Počet dopředných stehů</i>	Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Počet dílčích úseků zapošití</i> Zapošití se vždy skládá z více dílčích úseků. Dojde-li ke změně směru šití, začne nový dílčí úsek. V tomto podmenu si můžete nastavit počet dílčích úseků zapošití.	Rozsah hodnot 01 až 99
	<i>Čekací doba v místě obratu</i> Zde se nastavuje čekací doba v místě obratu (například při změně směru šití). Krátká čekací doba v rozsahu milisekund má zajistit konstantní kvalitu švu (ozdobného zapošití).	Rozsah hodnot 0000–1000 [ms]
	<i>Standardní hodnota délky stehu</i> Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapošití použita stejná délka stehu, jaká byla nastavena v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.	<i>Zap/Vyp</i>
		<i>Délka stehu u dopředných stehů</i> Rozsah hodnot 0,1 až 7,0 [mm] (podle podtřídy)
		<i>Délka stehu u zpětných stehů</i> Rozsah hodnot 0,1 až 7,0 [mm] (podle podtřídy)
	<i>Rychlost šití při zapošívání</i>	Rozsah hodnot 50 až 2000 [ot/min]
	<i>Jednotlivé stehy prostřednictvím pedálu</i> Je-li tato funkce aktivovaná, lze ušít každý steh zapošití samostatně sešlápnutím pedálu. Použití této funkce má smysl, máte-li nastaveny velmi nízké otáčky pro zapošití.	Rozsah hodnot Zap/Vyp

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Standardní hodnota napětí horní nitě</i> Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapoštění použito stejné napětí horní nitě, jaké bylo nastaveno v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Zapoštění před zapoštěním</i> Aby bylo zajištěno bezpečné zahájení šití a úplné počáteční zapoštění, lze před počáteční zapoštění předřadit ještě dodatečné zapoštění. Lze zvolit pouze počet dopředných a zpětných stehů. Délku stehu nelze individuálně nastavit – odpovídá délce stehu normálního počátečního zapoštění.	Zap/Vyp <i>Počet zpětných stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50 <i>Počet dopředných stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50 <i>Počet dílčích úseků zapoštění</i> Rozsah hodnot 01 až 10
	<i>První dílčí úsek zapošívání</i> První dílčí úsek zapoštění lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny následující dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení počátečního zapoštění.	Zap/Vyp <i>Počet stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Poslední dílčí úsek zapošívání</i> Poslední dílčí úsek zapoštění lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny předchozí dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení koncového zapoštění.	Zap/Vyp <i>Počet stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Obrácení zapošívání</i> Za normálních okolností začíná zapoštění v závislosti na počtu dílčích úseků ve směru šití (vpřed – sudý počet dílčích úseků) nebo proti směru šití (zpět – lichý počet dílčích úseků). Nastavením tohoto parametru lze směr šití zapoštění obrátit.	Rozsah hodnot Zap/Vyp

6.6 Používání automatického režimu

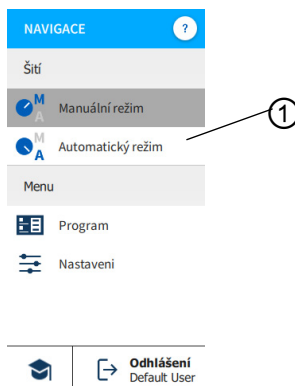
Automatický režim zahrnuje všechny uložené programy.



Takto se dostanete do automatického režimu:

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

Obr. 63: Používání automatického režimu (1)

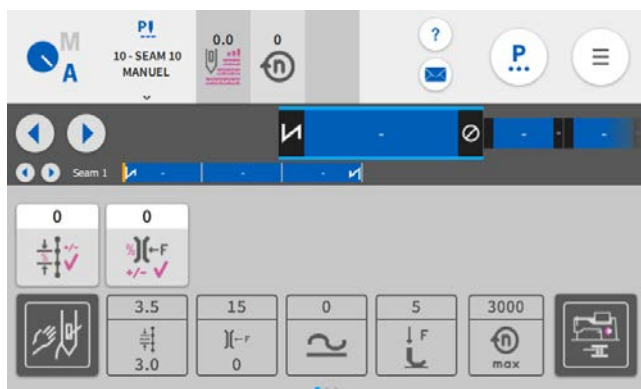


(1) - Automatický režim

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

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

Obr. 64: Používání automatického režimu (2)



Vysvětlení ikon/symbolů v automatickém režimu:

Symbol/ikona	Význam
	Zvolený program
	Krok vpřed nebo vzad ve švech/segmentech – i během šití
	Přerušení programu šití
	Šev/segment s informacemi o nastavení na začátku švu, ve švu a na konci švu
	Zobrazení celého programu se švy a segmenty
	Korekční faktory, které se mohou upravit ještě během švu.
	Tlačítka s šedým pozadím pro informaci o nastavených parametrech je možné přizpůsobit v Programování (📖 str. 114).
	Tmavě šedá tlačítka lze aktivovat nebo deaktivovat. Která tlačítka budou viditelná, je možné určit v Programování (📖 str. 114).

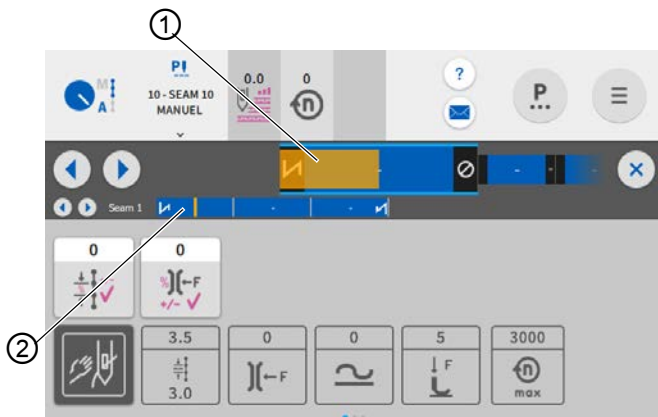
6.6.1 Šití v automatickém režimu



V automatickém režimu šijte takto:

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

Obr. 65: Šití v automatickém režimu



(1) - Postup v segmentu

(2) - Postup v programu

Možné akce během šití

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

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

6.6.2 Přerušení programu v automatickém režimu



Takto přerušíte program v automatickém režimu:

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



Důležité

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

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

6.7 Používání režimu programování



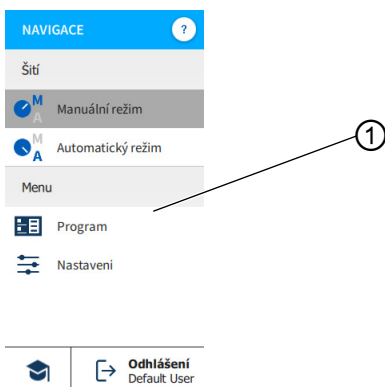
V režimu programování je možné programy kopírovat, nově vytvářet a upravovat.



Takto se dostanete do programovacího režimu:

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

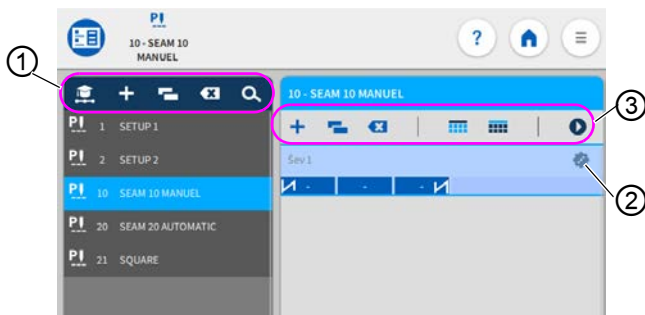
Obr. 66: Používání režimu programování (1)



(1) - Režim programování

2. Stiskněte *Programování*.
- ↳ Otevře se obrazovka režimu programování.

Obr. 67: Používání režimu programování (2)



(1) - Správa programů

(2) - Úprava švů/segmentů

(3) - Správa švů/segmentů

6.7.1 Správa programů

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

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

6.7.2 Správa švů

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

Nastavení ve vybraném programu (úprava švu)	
	Přidání švu
	Vymazání švu
	Kopírování a přidávání švu
	Přidávání tlačítek na hlavní obrazovku programu (rastr) viz  str. 86.
	Přidávání informací na stavovou lištu programu viz  str. 86.
	Opuštění programování/editace a přechod na začátek programu (do automatického režimu)

6.7.3 Úprava segmentů jednoho švu

V této oblasti lze nastavovat parametry pro aktuální šev.



Takto upravíte segmenty švu:

1. Stiskněte požadovaný šev.

↳ Šev se zvýrazní modře.

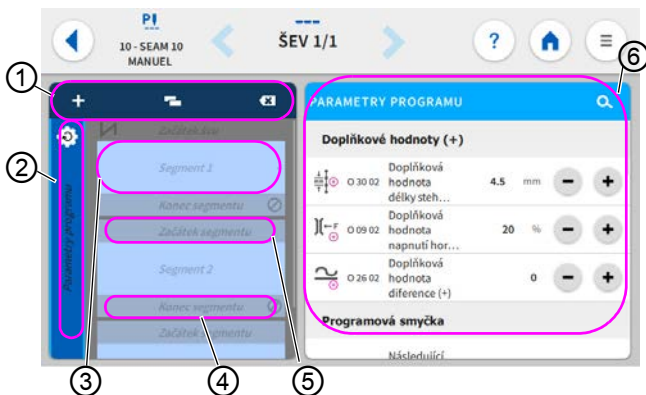
Obr. 68: Úprava segmentů jednoho švu (1)



2. Stiskněte symbol .

↳ Otevře se obrazovka pro nastavení parametrů.

Obr. 69: Úprava segmentů jednoho švu (2)



(1) - Správa segmentů

(2) - Parametry pro všechny segmenty

(3) - Parametry segmentu

(4) - Parametry konce segmentu/ konec švu

(5) - Parametry začátek segmentu/ začátek švu

(6) - Seznam nastavitelných parametrů

6.7.4 Správa segmentů

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

Úprava segmentů	
	Přidání segmentu
	Vymazání segmentu
	Kopírování a přidávání segmentu

6.7.5 Nastavení parametrů programu

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

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

Ikona	Parametr	Nastavení
Doplňkové hodnoty (+)		
	Doplňková hodnota délky stehu (+) 2. hodnota délky stehu se může zapnout tlačítkem na tlačítkovém panelu nebo tlačítkem na ovládacím panelu.	Rozsah hodnot 0,1 až 7,0 [mm] (podle šicího zařízení a podtřídy)
	Doplňková hodnota napětí horní nitě (+) 2. hodnota napětí horní nitě se může zapnout tlačítkem na tlačítkovém panelu nebo tlačítkem na ovládacím panelu.	Rozsah hodnot 01 až 99 [%]
	Doplňková hodnota difference (+) 2. hodnota difference se může zapnout tlačítkem na tlačítkovém panelu nebo kolenním přepínačem nebo tlačítkem na ovládacím panelu.	Rozsah hodnot -6 až 16

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Vzdálenost hrany (2. hodnota)</i> 2. hodnota vzdálenosti hrany se může zapnout tlačítkem na tlačítkovém panelu nebo tlačítkem na ovládacím panelu.	Rozsah hodnot 01,0 až 45,0 [mm]
Programová smyčka		
$P \rightarrow P_x$	<i>Následující program švů</i> Je možné určit, který program bude následovat. Zadáni pomocí čísla programu.	
	<i>Programová smyčka</i> Program se provádí jako smyčka, což je účelné například u švů s ozdobným stehem. Zvolí se počáteční segment a koncový segment z programu a určí se, jak často se mají zvolené segmenty šít.	Zap/Vyp
		<i>Počáteční segment</i> Rozsah hodnot 00 až 30 (0 = smyčka probíhá od prvního segmentu)
		<i>Koncový segment</i> Rozsah hodnot 00 až 30 (0 = smyčka probíhá do posledního segmentu)
		<i>Opakování</i> Rozsah hodnot 00 až 99 (0 = smyčka probíhá do manuálního přepnutí na další segment)
Hlavní parametry		
	<i>Svorka horní nitě</i> Svorka horní nitě se při 1. stehu švu zavře, aby horní nit ležela na spodní straně šitého materiálu.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Režim Kontrola cívek</i>	(viz  str. 121)

Ikona	Parametr	Nastavení
 0000	<i>Režim počítadlo</i> Počítadlo kusů za den lze nastavit, zda má přičítat, nebo odečítat.	<i>Vypnuto/sestupně/vzestupně</i>
		<i>Reset</i> Je-li počítadlo kusů za den aktivované, je třeba ho po zadání hodnoty vynulovat, aby počítalo správně.
	<i>Poloha zaměřovacího stehu</i> Pro přesné polohování šitého materiálu při zahájení šití lze přizpůsobit vzdálenost jehly od šitého materiálu. Zadaná hodnota odpovídá počtu stupňů na ručním kole.	000–359 [°]
	<i>Ploché šití</i> Korekce podávání při nulové diferenci k dosažení plochého šití	Rozsah hodnot -20 až 20
Korekce vlivu rychlosti		
	<i>Korekce vlivu rychlosti</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp (viz  str. 123)
	<i>Délka stehu</i>	V závislosti na otáčkách se délka stehu nepatrně mění. Proto lze délku stehu softwarově přizpůsobit různým otáčkám.
	<i>Napětí horní nitě</i>	V závislosti na otáčkách lze napětí horní nitě softwarově přizpůsobit různým otáčkám.
	<i>Přítlak patky</i>	V závislosti na otáčkách lze přítlak patky softwarově přizpůsobit různým otáčkám.
Rozpoznání tloušťky materiálu		
	<i>Rozpoznání tloušťky materiálu</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp (viz  str. 126)

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



6.7.5.1 Nastavení parametru *Kontrola cívek*



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

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

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



6.7.5.2 Nastavení parametru *Korekce vlivu rychlosti*

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

Přehled režimů nastavení

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

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


Možnosti nastavení parametru *Délka stehu*

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


Možnosti nastavení parametru *Napětí horní nitě*

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
<i>Lineární</i>	<i>Napětí horní nitě</i> Rozsah hodnot 00 až 99 [%]	Maximální změna napětí horní nitě, již má být dosaženo při horní mezní hodnotě otáček.
	<i>Min. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [ot/min] (podle podtřídy)	Rychlost, při níž má začít zvyšování napětí horní nitě.
	<i>Max. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [ot/min] (podle podtřídy)	Rychlost, do níž má probíhat zvyšování napětí horní nitě.
<i>2. hodnotu zapnout/vypnout</i>	<i>Min. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [ot/min] (podle podtřídy)	Rychlost, od níž se má použít 2. napětí horní nitě.
<i>2. hodnotu zapnout</i>	<i>Min. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [ot/min] (podle podtřídy)	Rychlost, od níž má být používáno 2. napětí horní nitě.


Možnosti nastavení parametru *Přítlak patky*

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

6.7.5.3 Nastavení parametru *Rozpoznání tloušťky materiálu*



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

Přehled režimů nastavení

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

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


Možnosti nastavení parametru *Délka stehu*

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


Možnosti nastavení parametru *Napětí horní nitě*

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
<i>Lineární</i>	<i>Napětí horní nitě</i> Rozsah hodnot 00 až 99 [%]	Maximální napětí horní nitě, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování napětí horní nitě.
	<i>Max. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování napětí horní nitě.
<i>2. hodnotu zapnout/vypnout</i>	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. napětí horní nitě.
<i>2. hodnotu zapnout</i>	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. napětí horní nitě.


Možnosti nastavení parametru *Přítlak patky*

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


Možnosti nastavení parametru *Max. rychlost šití*

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
<i>Lineární</i>	<i>Max. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000 až 4000 [ot/min]	Maximální rychlost šití, již má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00.0 až 10.0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování rychlosti šití.
	<i>Max. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování rychlosti šití.

6.7.6 Nastavení parametru *Začátek švu / začátek segmentu*

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

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

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

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Standardní hodnota délky stehu</i> Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapošíť použita stejná délka stehu, jaká byla nastavena v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.	Zap/Vyp
		<i>Délka stehu u dopředných stehů</i> Rozsah hodnot 0,1 až 7,0 [mm] (podle podtřídy)
		<i>Délka stehu u zpětných stehů</i> Rozsah hodnot 0,1 až 7,0 [mm] (podle podtřídy)
	<i>Rychlost šití při zapošívání</i>	Rozsah hodnot 50 až 2000 [ot/min]
	<i>Jednotlivé stehy prostřednictvím pedálu</i> Je-li tato funkce aktivovaná, lze ušít každý steh zapošít samostatně sešlápnutím pedálu. Použití této funkce má smysl, máte-li nastaveny velmi nízké otáčky pro zapošít.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Standardní hodnota napětí horní nitě</i> Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapošít použito stejné napětí horní nitě, jaké bylo nastaveno v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Zapošíť před zapošítím</i> Aby bylo zajištěno bezpečné zahájení šití a úplné počáteční zapošít, lze před počáteční zapošít předřadit ještě dodatečné zapošít. Lze zvolit pouze počet dopředných a zpětných stehů. Délku stehu nelze individuálně nastavit – odpovídá délce stehu normálního počátečního zapošít.	Zap/Vyp
		<i>Počet zpětných stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
		<i>Počet dopředných stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
		<i>Počet dílčích úseků zapošít</i> Rozsah hodnot 01 až 10

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

6.7.7 Nastavení parametru *Segment*

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

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

Ikona	Parametr	Nastavení
Parametry švu		
	<i>Délka stehu</i>	Rozsah hodnot 0,1 až 7,0 [mm] (v závislosti na šicím zařízení a podtřídě)
	<i>Napětí horní nitě</i>	Rozsah hodnot 01 až 99 [%]
	<i>Přítlak patky</i>	Rozsah hodnot 01 až 14
	<i>Diferencování</i>	Rozsah hodnot -6 až 16
	<i>Typ diferencování</i>	Rozsah Horní/Spodní
 	<i>Délka segmentu švu</i> nebo <i>Počet stehů v segmentu švu</i>	To, která volba je aktivní, se může nastavit v úrovni technika <i>Konfigurace stroje > režim segment švu</i> . Při expedici je nastavené počítání stehů. Po odstřihu nitě zůstává zobrazení zachováno, po opětovném zahájení šití začíná počítání resp. měření od začátku.
	<i>Max. rychlost šití</i> Na tomto místě lze snížit maximální rychlost šití. Hodnotu pro maximální otáčky rychlosti šití lze zadat na úrovni technika v softwaru.	Rozsah hodnot 0050–2500 [ot/min] (podle podtřídy)
	<i>Polohování jehly</i> Poloha jehly při zastavení šití.	Rozsah hodnot Zap/Vyp

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Zdvih patky při zastavení šití</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Výška zdvihu patky při zastavení šití</i>	Rozsah hodnot 00 až 13 [mm] (podle podtřídy)
	<i>Zpětné šití</i> Při aktivaci parametru se část švu šije směrem zpět.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Středový vodič</i> (jen u 2jehlových strojů, volitelné přídatné vybavení)	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Podávání válce</i> (volitelná doplňková výbava) Podavač před jehlou podporuje podávání šitého materiálu. Posuv obou válců se automaticky vypočítá podle délky stehu stroje. V závislosti na použití mohou být ale nutné korekce. Válcé podavače před jehlou lze jednotlivě nastavit. Zadání se provádí v procentech, přičemž kladná hodnota posuv válce zvyšuje a záporná hodnota jej snižuje.	Zap/Vyp
		<i>Korekční hodnota horního válce</i> Rozsah hodnot -100 až 100 [%]
		<i>Korekční hodnota dolního válce</i> Rozsah hodnot -100 až 100 [%]
	<i>Vzdálenost hrany</i> (volitelná doplňková výbava) Boční vodič díla pomáhá při přesném polohování šitého materiálu. Nastavená hodnota udává vzdálenost mezi jehlou a bočním vodičem díla / okrajem materiálu.	Rozsah hodnot 01,0 až 45,0 [mm]

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Světelná závora</i> (volitelná doplňková výbava) Světelná závora rozpoznává začátek materiálu nebo konec materiálu. Po rozpoznání signálu lze automaticky pokračovat v šití se specificky nastavitelnými parametry.	Rozsah hodnot Zap/Vyp (viz  str. 136)
Výstup		
	<i>Výstup 01–16</i>	(viz  str. 137)



6.7.7.1 Nastavení parametru *Světelná závora*

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

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

6.7.7.2 Nastavení parametru Výstupy (Výstup)

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

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

6.7.8 Nastavení parametru Konec segmentu / konec švu

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

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

Ikona	Parametr	Nastavení
Parametry pro konec švu		
	Zastavení šití	Rozsah hodnot Zap/Vyp Nastavuje se, co se má stát na konci segmentu/švu. (viz  str. 140)
Parametry koncového zapoštění		
	Zapoštění na konci švu	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	Počet zpětných stehů	Rozsah hodnot 01 až 50
	Počet dopředných stehů	Rozsah hodnot 01 až 50
	Počet dílčích úseků zapoštění Zapoštění se vždy skládá z více dílčích úseků. Dojde-li ke změně směru šití, začne nový dílčí úsek. V tomto podmenu si můžete nastavit počet dílčích úseků zapoštění.	Rozsah hodnot 01 až 99

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Čekací doba v místě obratu</i> Zde se nastavuje čekací doba v místě obratu (například při změně směru šití). Krátká čekací doba v rozsahu milisekund má zajistit konstantní kvalitu švu (ozdobného zapoštění).	Rozsah hodnot 0000–1000 [ms]
	<i>Standardní hodnota délky stehu</i> Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapoštění použita stejná délka stehu, jaká byla nastavena v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.	Zap/Vyp
		<i>Délka stehu u dopředných stehů</i> Rozsah hodnot 0,1 až 7,0 [mm] (podle podtřídy)
		<i>Délka stehu u zpětných stehů</i> Rozsah hodnot 0,1 až 7,0 [mm] (podle podtřídy)
	<i>Rychlost šití při zapošívání</i>	Rozsah hodnot 0000 až 2000 [ot/min]
	<i>Jednotlivé stehy prostřednictvím pedálu</i> Je-li tato funkce aktivovaná, lze ušít každý steh zapoštění samostatně sešlápnutím pedálu. Použití této funkce má smysl, máte-li nastaveny velmi nízké otáčky pro zapoštění.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Standardní hodnota napětí horní nitě</i> Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapoštění použito stejné napětí horní nitě, jaké bylo nastaveno v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.	Rozsah hodnot Zap/Vyp

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

6.7.8.1 Nastavení parametru *Zastavení šití*



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

Ikona	Položka menu	Možnost nastavení
	<i>Poloha jehly nahoře</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Odstřih nitě</i> (nastavitelný jen v posledním segmentu)	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Zdvih patky na konci segmentu</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Výška zdvihu patky po odstřihnutí nitě / na konci segmentu</i>	Rozsah hodnot 00 až 13 [mm] (podle podtřídy)

6.8 Importování/exportování programů

Default User nemůže importovat ani exportovat programy.

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

6.9 Proved'te aktualizaci softwaru

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



Aktualizaci softwaru proved'te takto:

1. Přihlaste se přístupem, který má oprávnění provádět aktualizaci softwaru (Jak se provádí toto nastavení, viz  *str. 70*).
2. Stáhněte verzi softwaru z internetu (www.duerkopp-adler.com) a uložte na USB flashdisk.
3. Zasuňte USB flashdisk do konektoru na ovládacím panelu.
4. Pomocí Burger menu vyvolejte menu *Nastavení – Aktualizace softwaru*.
 Zobrazí se okno se soubory USB flashdisku.
5. Vyberte soubor pro aktualizaci softwaru.
 Zobrazí se další okno.
6. Pro spuštění aktualizace softwaru stiskněte tlačítko *Sputit aktualizaci*.
7. Počkejte na vyzvání, že se USB flashdisk může odpojit, NEBO na nové spuštění ovládacího panelu.



Informace

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

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

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

7 Údržba

VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění špičatými částmi!

Možnost bodnutí a říznutí.

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

VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění pohybujícími se díly!

Možnost přiskřípnutí.

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

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

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

Intervaly údržby

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

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

7.1 Čištění

VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění způsobeného vyletujícími částicemi!

Zvířené částice mohou vniknout do očí a způsobit poranění.

Noste ochranné brýle.

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

Dbejte na to, aby částice nelétaly do olejové vany.

UPOZORNĚNÍ

Věcné škody způsobené znečištěním!

Prach ze šití a zbytky nití mohou zhoršit funkci stroje.

Stroj vyčistěte podle návodu.

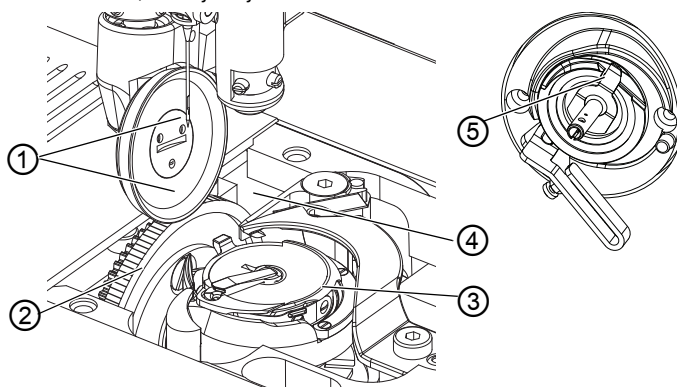
UPOZORNĚNÍ

Věcné škody způsobené čisticími prostředky s obsahem rozpouštědel!

Čisticí prostředky s obsahem rozpouštědel poškozuji lak.

Při čištění použijte pouze prostředky neobsahující rozpouštědla.

Obr. 70: Místa, která je zejména nutné čistit



- | | |
|---|----------------------------------|
| (1) - Prostor kolem jehly a kolečkové patky | (4) - Oblast pod stehovou deskou |
| (2) - Podavač | (5) - Nůž na navíječi |
| (3) - Chapač | |

Oblasti se zvýšeným sklonem ke znečištění:

- Nůž na navíječi pro spodní nit (5)
- Oblast pod stehovou deskou (4)
- Chapač (3)
- Podavač (2)
- Prostor kolem jehly a kolečkové patky (1)



Kroky čištění:

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

7.2 Mazání

POZOR



Nebezpečí poranění následkem kontaktu s olejem!

Olej může při kontaktu s kůží vyvolat vyrážku.

Zamezte kontaktu pokožky s olejem.

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

UPOZORNĚNÍ

Věcné škody v důsledku použití nesprávného oleje!

Nesprávné druhy oleje mohou způsobit poškození stroje.

Používejte pouze olej, který odpovídá údajům v návodu.

POZOR



Poškození životního prostředí olejem!

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

Použitý olej pečlivě jímejte.

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

Stroj je vybavený centrálním olejovým knotovým mazáním.

Ložiska jsou zásobována olejem z olejové nádržky.

K doplňování olejové nádržky používejte výhradně mazací olej

DA 10 nebo ekvivalentní olej s následujícími specifikací:

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

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

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

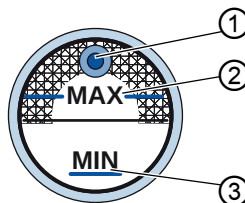
7.2.1 Mazání hlavy stroje



Správné nastavení

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

Obr. 71: Mazání hlavy stroje



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

- (3) - Značka minimální hladiny



Takto namažete hlavu stroje:

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

7.2.2 Mazání chapače

POZOR



Nebezpečí poranění!

Možnost pohmoždění a píchnutí.

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

Schválené množství oleje pro mazání chapače je stanoveno z výroby.



Správné nastavení

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

Obr. 72: Mazání chapače



(1) - Šroub



Takto namažete chapač:

1. Otácejte šroubem (1):
 - proti směru hodinových ručiček: bude uvolněno více oleje
 - po směru hodinových ručiček: bude uvolněno méně oleje

**Důležité**

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

7.3 Údržba pneumatického systému

7.3.1 Nastavení provozního tlaku

UPOZORNĚNÍ**Věcné škody v důsledku chybného nastavení!**

Nesprávný provozní tlak může způsobit poškození stroje.

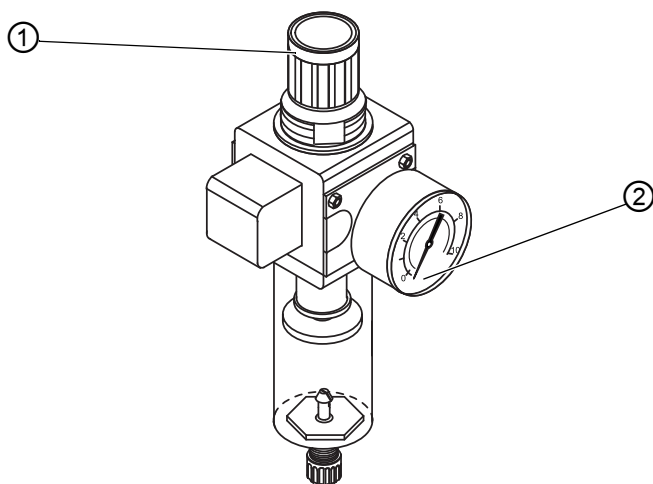
Ujistěte se, že je stroj používán jen při správně nastaveném provozním tlaku.

**Správné nastavení**

Přípustný provozní tlak je uveden v kapitole **Technické parametry** ( str. 187). Provozní tlak se nesmí odchýlovat o více než $\pm 0,5$ bar.

Provozní tlak denně kontrolujte.

Obr. 73: Nastavení provozního tlaku



DA150011_L_VS2_XX

(1) - Regulátor tlaku

(2) - Manometr



Provozní tlak nastavíte takto:

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

7.3.2 Vypuštění zkondenzované vody

UPOZORNĚNÍ

Věcné škody v důsledku příliš velkého množství vody!

Příliš velké množství vody může způsobit poškození stroje.

V případě potřeby vodu vypusťte.

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

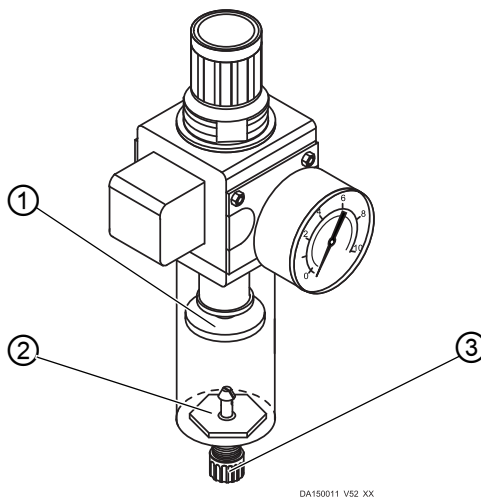


Správné nastavení

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

Denně kontrolujte hladinu vody v odlučovači (2).

Obr. 74: Vypuštění zkondenzované vody



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

- (3) - Výpustný šroub



Takto vypustíte zkondenzovanou vodu:

1. Odpojte stroj od rozvodu stlačeného vzduchu.
2. Pod výpustný šroub (3) postavte zachytnou nádobu.
3. Výpustný šroub (3) úplně vyšroubujte.

4. Nechte vodu vytékat do záchytné nádoby.
5. Zašroubujte výpustný šroub (3).
6. Připojte stroj k rozvodu stlačeného vzduchu.

7.3.3 Čištění filtrační vložky

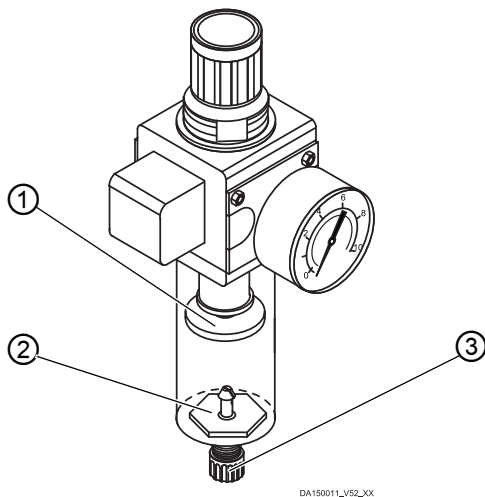
UPOZORNĚNÍ

Poškození laku čistícími prostředky s obsahem rozpouštědla!

Čistící prostředky s obsahem rozpouštědla poškozují filtr.

K vymývání misky filtru používejte pouze látky bez obsahu rozpouštědla.

Obr. 75: Čištění filtrační vložky



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

(3) - Výpustný šroub



Takto vyčistíte filtrační vložku:

1. Odpojte stroj od rozvodu stlačeného vzduchu.
2. Vypust'te zkondenzovanou vodu ( str. 151).
3. Odšroubujte odlučovač vody (2).
4. Odšroubujte filtrační vložku (1).
5. Vyfoukejte filtrační vložku (1) pistolí se stlačeným vzduchem.
6. Vymyjte misku filtru čisticím benzínem.
7. Zašroubujte filtrační vložku (1).
8. Zašroubujte odlučovač vody (2).
9. Zašroubujte výpustný šroub (3).
10. Připojte stroj k rozvodu stlačeného vzduchu.

7.4 Seznam součástí

Seznam součástí si můžete objednat u firmy Dürkopp Adler.

Další informace získáte na našich internetových stránkách:

www.duerkopp-adler.com



8 Instalace

VÝSTRAHA

**Nebezpečí úrazu!**

Stroj smí instalovat pouze kvalifikovaný odborný personál.

Při vybalování a instalaci noste ochranné rukavice a bezpečnostní obuv.

8.1 Kontrola rozsahu dodávky

**Důležité!**

Rozsah dodávky závisí na vaší objednávce.



1. Před instalací zkontrolujte, zda jsou k dispozici všechny díly.

Standardní výbava:

- Hlava stroje
- Olejová vana
- Niťový stojánek s ramenem odvíječe
- Řídící skříň
- Ovládací panel
- Osvětlení šicího stroje

Volitelná doplňková výbava:

- Deska stolu
- Zásuvka
- Stojan
- Pedál
- Elektronická kolenní páka

8.2 Odstranění přepravních pojistek

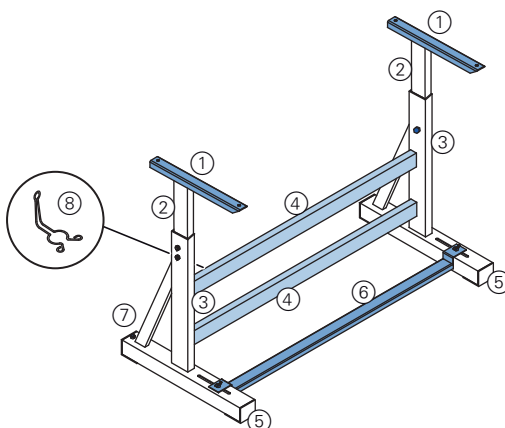
Před instalací musí být odstraněny všechny přepravní pojistky.



1. Odstraňte zajišťovací pásky a dřevěné lišty na hlavě stroje, na stole a stojanu.
2. Odstraňte podpěrné klíny mezi ramenem stroje a stehovou deskou.

8.3 Montáž dílů stojanu

Obr. 76: Montáž dílů stojanu



- | | |
|-------------------------------------|----------------------------|
| (1) - Horní části vnitřních sloupků | (5) - Nožní vzpěry stojanu |
| (2) - Vnitřní sloupky | (6) - Přičná vzpěra |
| (3) - Sloupky stojanu | (7) - Stavěcí šroub |
| (4) - Přičný nosník | (8) - Držák olejničky |



1. Našroubujte příčný nosník (4) na sloupky stojanu (3).
2. Našroubujte držák olejníčky (8) vzadu na horní příčný nosník (4).
3. Našroubujte příčnou vzpěru (6) na nožní vzpěry (5).
4. Vnitřní sloupky (2) nasadte tak, aby se delší konec horní části (1) nacházel nad delším koncem nožní vzpěry (5).
5. Vnitřní sloupky (2) pevně sešroubujte tak, aby byly obě horní části (1) ve stejné výšce.



Důležité!

6. Stavěcí šroub (7) natočte tak, aby stojan stejnoměrně dosedal na podlahu.

8.4 Kompletace desky stolu

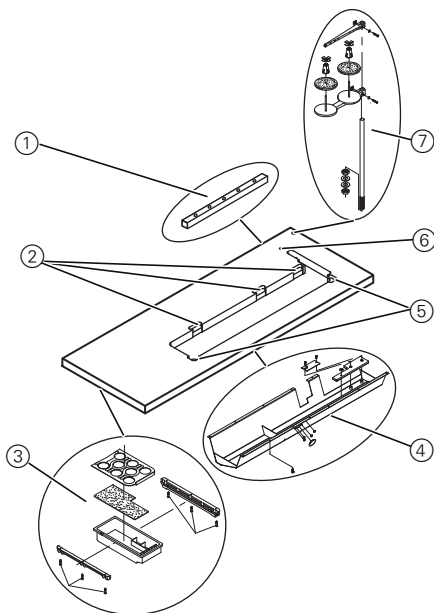


Informace

Deska stolu náleží k volitelnému obsahu dodávky.

Pro vytvoření vlastní desky stolu najdete výkresy na (📖 str. 189).

Obr. 77: Kompletace desky stolu



- | | |
|--------------------------------------|------------------------|
| (1) - Kabelový kanál | (5) - Rohová vykrojení |
| (2) - Vybrání pro dolní části závěsů | (6) - Otvor |
| (3) - Zásuvka | (7) - Níťový stojánek |
| (4) - Olejová vana | |

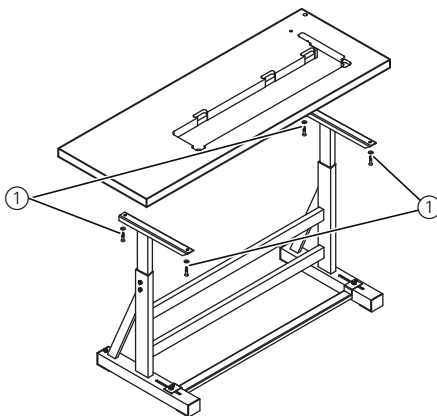


1. Našroubujte zásuvku (3) s držákem vlevo na dolní stranu desky stolu.

2. Našroubujte olejovou vanu (4) pod vybrání pro stroj.
3. Našroubujte kabelový kanál (1) na dolní stranu desky stolu.
4. Nasadíte niťový stojánek (7) do otvoru.
5. Upevněte niťový stojánek (7) pomocí matice a podložky.
6. Držák cívky s nití a odvíjecí rameno přišroubujte na niťový stojánek (7) tak, aby byly umístěny přesně nad sebou.
7. Nasadíte do otvoru (6) záslepku.
8. Nasadíte do vybrání (2) dolní části závěsů.
9. Nasadíte do rohových vykrojení (5) pryžové rohy.

8.5 Upevnění desky stolu na stojan

Obr. 78: Upevnění desky stolu na stojan



(1) - Otvory pro šrouby a šrouby



1. Položte desku stolu na horní dílce vnitřních sloupků.
2. Našroubujte desku stolu pomocí šroubů (1) dle značky na desce stolu (📖 str. 189).

8.6 Nastavení pracovní výšky

POZOR



Nebezpečí pohmoždění!

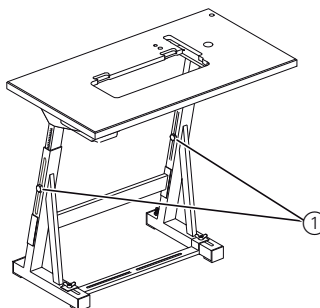
Při povolování šroubů na sloupcích stojanu může deska stolu vlivem vlastní hmotnosti klesnout.

Klesnutí je ještě pravděpodobnější, pokud je již nasazena hlava stroje.

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

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

Obr. 79: Nastavení pracovní výšky



(1) - Šrouby



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



Důležité!

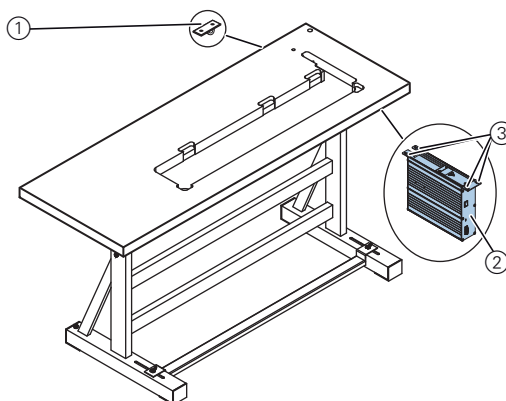
Desku stolu na obou stranách stejnoměrně vysuňte nebo zasuňte, aby se zabránilo vzpříčení.

3. Dotáhněte šrouby (1) na sloupcích stojanu.

8.7 Řízení

8.7.1 Montáž řídicí skříně

Obr. 80: Montáž řídicí skříně



(1) - Kabelová příchytka
(2) - Řídicí skříň

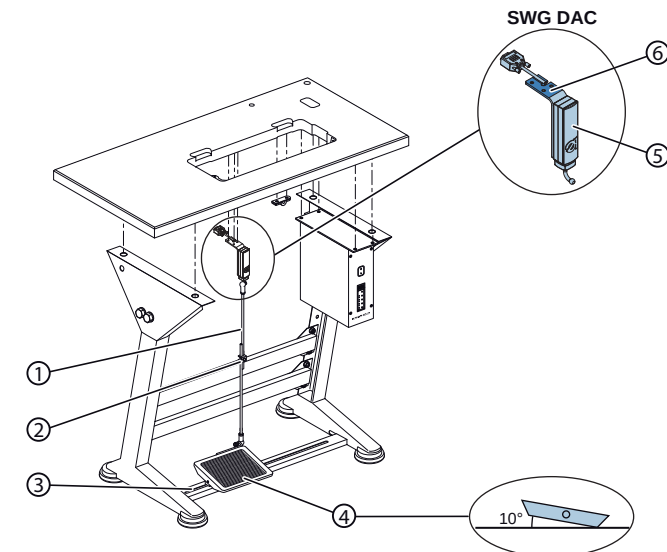
(3) - Držák se závitem



1. Přišroubujte řídicí skříň (2) pomocí 4 otvorů (3) pod desku stolu.
2. Upněte síťový kabel řízení (2) do kabelové příchytky (1).
3. Našroubujte kabelovou příchytku (1) pod desku stolu.

8.7.2 Montáž pedálu a snímače polohy pedálu

Obr. 81: Montáž snímače polohy pedálu



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

- (4) - Pedál
(5) - Snímač polohy pedálu
(6) - Držák



1. Položte pedál (4) na příčnou vzpěru (3) a vyrovnejte tak, aby se střed pedálu nacházel pod jehlou. Pro vyrovnání pedálu je příčná vzpěra opatřena podélnými otvory.
2. Přišroubujte pevně pedál (4) na příčnou vzpěru (3).
3. Našroubujte držák (6) pod desku stolu takovým způsobem, aby táhlo pedálu (1) vedlo svisle od snímače polohy pedálu (5) k pedálu (4).
4. Našroubujte snímač polohy pedálu (5) na držák (6).
5. Táhlo pedálu (1) zavěste kulovými pánvemi na snímač polohy pedálu (5) a na pedál (4).
6. Nastavte táhlo pedálu (1) na správnou délku:



Správné nastavení

- 10° sklon při odlehčeném pedálu (4)
7. Utáhněte šroub (2).

8.8 Nasazení hlavy stroje

POZOR



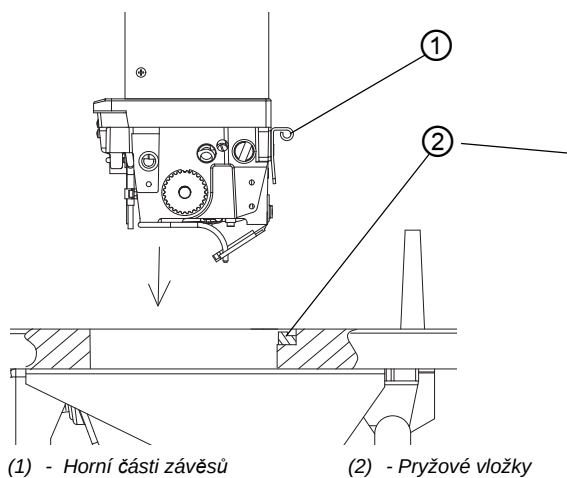
Nebezpečí pohmoždění!

Hlava stroje má vysokou hmotnost.

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

To platí především při nasazování horních částí závěsů do pryžových vložek.

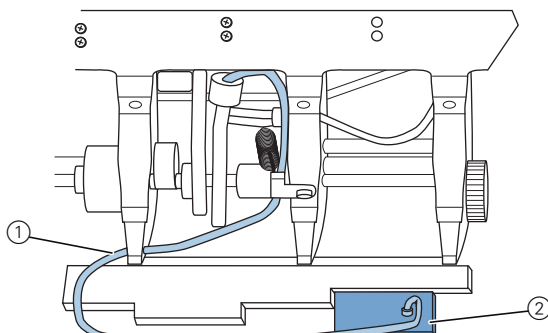
Obr. 82: Nasazení hlavy stroje



1. Našroubujte horní části závěsů (1) na hlavu stroje.
2. Nasaďte hlavu stroje svisle do výřezu v desce stolu.
3. Nasaďte horní části závěsů (1) do pryžových vložek (2).

8.9 Montáž olejového sacího vedení

Obr. 83: Montáž olejového sacího vedení



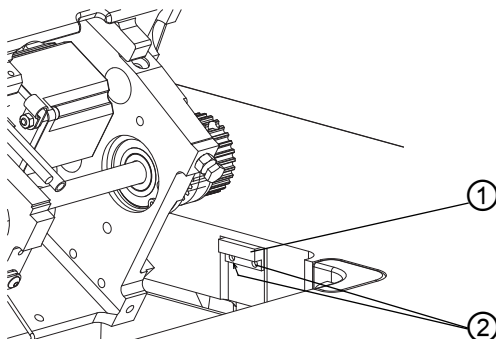
(1) - Hadice olejového sacího vedení (2) - Filtr



1. Překlopte hlavu stroje.
2. Filtr (2) s plastovým hrdlem zašroubujte vpravo do olejové vany.
3. Hadici olejového sacího vedení (1) zasuňte do plastového hrdla.

8.10 Montáž snímače sklopení stroje

Obr. 84: Montáž snímače sklopení stroje



(1) - Snímač

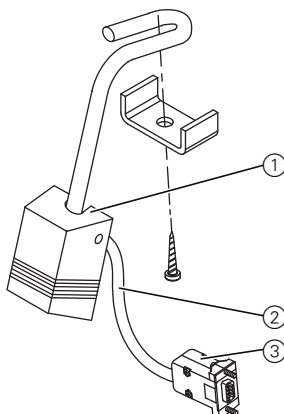
(2) - Vrutky



1. Překlopte hlavu stroje.
2. Přiložte snímač (1) do vybrání v desce stolu.
3. Přišroubujte snímač (1) dvěma vruty (2).

8.11 Montáž kolenní páky

Obr. 85: Montáž kolenní páky



(1) - Kolenní páka

(2) - Připojovací kabel

(3) - Zástrčka



1. Přešroubujte kolenní páku (1) před olejovou vanu pod desku stolu.
2. Veděte přípojovací kabel (2) mezi olejovou vanou a řídicí skříní dozadu.
3. Zapojte zástrčku (3) přípojovacího kabelu do zásuvky řídicí skříně.

8.12 Montáž ovládacího panelu

8.12.1 Montáž OP3000

Obr. 86: Montáž OP3000



(1) - Ovládací panel

(3) - Držák ovládacího panelu

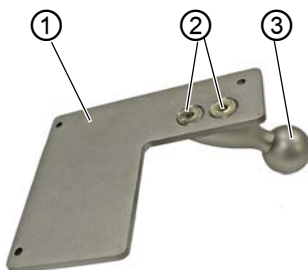
(2) - Připojný kabel se zástrčkou



1. Přešroubujte ovládací panel (1) na držák ovládacího panelu (3).
2. Zapojte zástrčku (2) přípojného kabelu do zásuvky na ovládacím panelu (1).

8.12.2 Montáž Commander Basic/Pro

Obr. 87: Montáž Commander Basic/Pro (1)



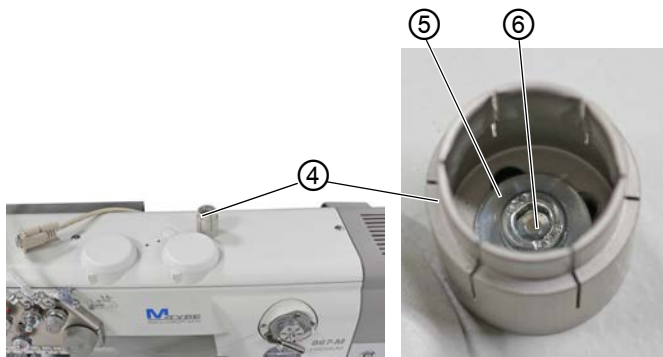
- (1) - Držák ovládacího panelu (3) - Kulová hlava
(2) - Zápustné šrouby



Takto namontujete ovládací panel Commander Basic/Pro:

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

Obr. 88: Montáž Commander Basic/Pro (2)

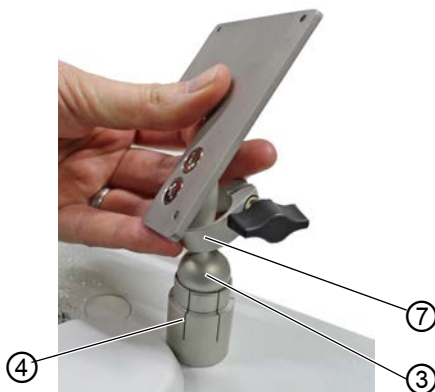


- (4) - Držák hlavy (6) - Šroub
(5) - Podložka



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

Obr. 89: Montáž Commander Basic/Pro (3)



(3) - Kulová hlava
(4) - Držák hlavy

(7) - Objímka

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

Obr. 90: Montáž Commander Basic/Pro (4)



(4) - Držák hlavy
(7) - Objímka

(8) - Křídlatý šroub

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

Obr. 91: Montáž Commander Basic/Pro (5)



(9) - Ovládací panel
Commander Basic/Pro

(10) - Šrouby



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



Informace

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

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

10. Zapněte stroj.

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

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

8.13 Elektrické připojení

NEBEZPEČÍ



Nebezpečí usmrcení elektrickým proudem!

Stroj smí připojit pouze kvalifikovaný elektrikář. Před zahájením práce na elektrickém vybavení vytáhněte zástrčku ze sítě.

Zajistěte síťovou zástrčku proti neúmyslnému opětovnému zapojení.

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

8.13.1 Kontrola napětí sítě



Důležité!

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



1. Před připojením stroje překontrolujte napětí sítě.

8.13.2 Montáž a připojení osvětlení a transformátoru světla šicího stroje

NEBEZPEČÍ



Nebezpečí usmrcení elektrickým proudem!

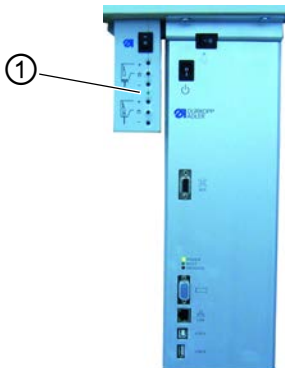
Pokud odpojíte šicí stroj od elektrického proudu hlavním vypínačem, zůstane napájecí napětí osvětlení šicího stroje zapnuté.

Před montáží a připojením osvětlení s transformátorem světla šicího stroje odpojte síťovou zástrčku ze sítě.

Zajistěte síťovou zástrčku proti neúmyslnému opětovnému zapojení.

Montáž transformátoru osvětlení šicího stroje

Obr. 92: Montáž transformátoru osvětlení šicího stroje



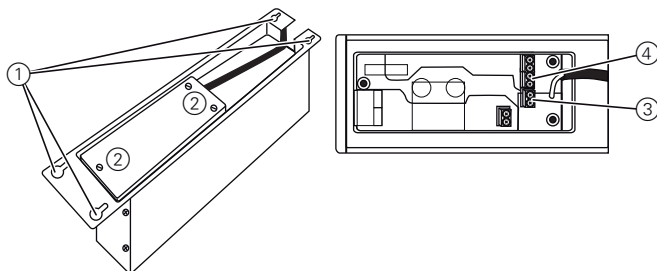
(1) - Transformátor osvětlení šicího stroje



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

Připojení transformátoru osvětlení šicího stroje

Obr. 93: Připojení transformátoru osvětlení šicího stroje



(1) - Držák se závitem

(2) - Šrouby krytu adaptéru

(3) - Připojka 24V/X5

(4) - Připojka X3



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

8.13.3 Vyrovnání potenciálů

NEBEZPEČÍ



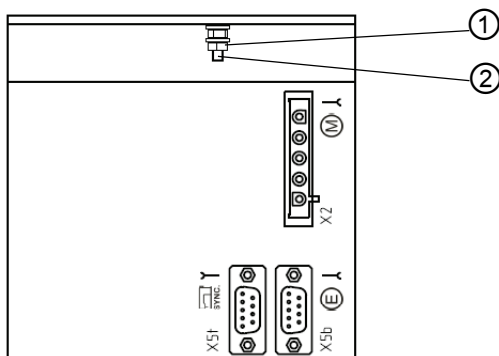
Nebezpečí usmrcení elektrickým proudem!

Před instalací vyrovnání potenciálů odpojte síťovou zástrčku ze sítě.

Zajistěte síťovou zástrčku proti neúmyslnému opětovnému zapojení.

Zemnicí vedení odvádí elektrostatické náboje hlavy stroje ke kostře.

Obr. 94: Vyrovnání potenciálů



(1) - Matice

(2) - Přípojka zemnicího vedení



1. Odšroubujte matici (1).
2. Navlečte na přípojku zemnicího vedení (2) očko šedého vodiče kabelu motoru.
3. Našroubujte a dotáhněte matici (1).



Informace

Pokud je součástí stroje i kolenní páka se zemnicím vodičem, je nutné ho připevnit k řídicí skříni stejným způsobem.

8.13.4 Připojení řídicí skříně

NEBEZPEČÍ



Nebezpečí usmrcení elektrickým proudem!

Před připojením řídicí skříně odpojte síťovou zástrčku ze sítě.

Zajistěte síťovou zástrčku proti neúmyslnému opětovnému zapojení.

Připojení řídicí skříně zahrnuje následující pracovní kroky:

- Zapojte zástrčky všech přípojných kabelů do zásuvek na zadní straně řídicí skříně.
 - Zapojte řídicí skříň síťovým kabelem do sítě.
1. Řídicí skříň připojte podle montážního zapojovacího schématu ( str. 192).

8.14 Pneumatické připojení (volitelné)

UPOZORNĚNÍ

Věcné škody způsobené stlačeným vzduchem s příměsí oleje!

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

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

UPOZORNĚNÍ

Věcné škody v důsledku chybného nastavení!

Nesprávný tlak v síti může způsobit poškození stroje.

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

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



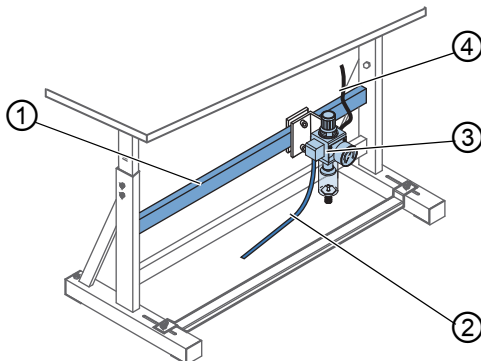
Informace

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

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

8.14.1 Montáž jednotky na úpravu stlačeného vzduchu

Obr. 95: Montáž jednotky na úpravu stlačeného vzduchu



(1) - Příčný nosník

(2) - Hadice pro připojení
k systému

(3) - Jednotka na úpravu stlačeného
vzduchu

(4) - Hadice stroje



Jak namontovat jednotku na úpravu stlačeného vzduchu:

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

3. Připojte hadici pro připojení k systému (2) k pneumatickému systému.

8.14.2 Nastavení provozního tlaku

UPOZORNĚNÍ

Věcné škody v důsledku chybného nastavení!

Nesprávný provozní tlak může způsobit poškození stroje.

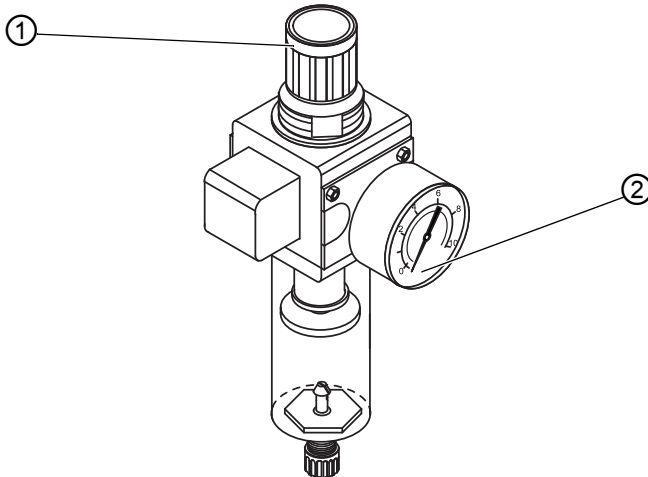
Ujistěte se, že je stroj používán jen při správně nastaveném provozním tlaku.



Správné nastavení

Přípustný provozní tlak je uveden v kapitole **Technické parametry** (📖 str. 187). Provozní tlak se nesmí odchylovat o více než $\pm 0,5$ bar.

Obr. 96: Nastavení provozního tlaku



DA150011_V52_XX

(1) - Regulátor tlaku

(2) - Manometr



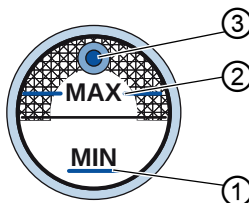
Provozní tlak nastavíte takto:

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

8.15 Kontrola mazání

Všechny knoty a plsti hlavy stroje jsou před dodáním napuštěny olejem. Tento olej během používání steče do zásobníků. Při prvním plnění proto nesmí být naplněno příliš velké množství oleje.

Obr. 97: Kontrola mazání



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

(3) - Průzor



1. Šijte se strojem asi 1 minutu.
2. Průzorem (3) zkontrolujte, zda je hladina oleje pod značkou minimální hladiny (1).
3. Je-li tomu tak, olej doplňte (📖 str. 147).

8.16 Test šití

Před uvedením stroje do provozu proveďte test šití. Nastavte stroj tak, aby splňoval požadavky šitého materiálu.

Přečtěte si k tomu příslušnou kapitolu  *návodu k obsluze*. Pokud výsledek šití neodpovídá požadavkům a je zapotřebí změnit nastavení stroje, přečtěte si příslušné kapitoly v  *servisním návodu*.

VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění následkem kontaktu s pohybujícími se stříhajícími a ostrými díly!
Možnost pohmoždění, pořezání a píchnutí.
Nastavení provádějte pokud možno pouze při vypnutém stroji.

Test šití



1. Nasadte jehlu ( str. 21).
2. Naviňte spodní nit na cívku ( str. 26).
3. Vložte cívku ( str. 29).
4. Navlečte spodní nit ( str. 26).
5. Navlečte horní nit ( str. 23).
6. Nastavte napětí nitě s ohledem na šitý materiál ( str. 30).
7. Nastavte regulátor nitě s ohledem na šitý materiál ( str. 32).
8. Nastavte přítlak kolečkové patky s ohledem na šitý materiál.
9. Nastavte zdvih kolečkové patky s ohledem na šitý materiál.
10. Nastavte délku stehu.
11. Přeneste požadovanou rychlou funkci tlačítkového bloku na přidavný spínač ( str. 37).
12. Zahajte test šití při nízké rychlosti.
13. Zvyšujte plynule rychlost šití až na pracovní rychlost.

9 Vyřazení stroje z provozu

VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění v důsledku nesvědomitě provedených prací!

Hrozí těžké poranění.

Stroj čistěte JEN ve vypnutém stavu.

Přípojky smí odpojit POUZE kvalifikovaný personál.

POZOR



Nebezpečí poranění následkem kontaktu s olejem!

Olej může při kontaktu s kůží vyvolat vyrážku.

Zamezte kontaktu pokožky s olejem.

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



Takto odstavíte stroj z provozu:

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

10 Likvidace

POZOR



Nebezpečí ekologických škod v důsledku nesprávné likvidace!

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

VŽDY se řiďte národními předpisy pro likvidaci odpadů.



Stroj se nesmí likvidovat jako běžný domovní odpad.

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

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

11 Odstraňování poruch

11.1 Zákaznický servis

Kontaktní adresa pro případ opravy stroje nebo problémů se strojem:

Dürkopp Adler GmbH

Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld

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

Fax: +49 (0) 521 925 2594

e-mail: service@duerkopp-adler.com

Internet: www.duerkopp-adler.com



11.2 Hlášení softwaru

Pokud by se vyskytla chyba, která zde není popsána, obraťte se prosím na zákaznický servis. Nepokoušejte se chybu odstranit sami.

11.3 Poruchy v průběhu šití

Porucha	Možné příčiny	Odstranění
Vyvlečená nit na začátku šití	Příliš pevně nastavené napětí horní nitě.	Zkontrolujte napětí horní nitě (📖 str. 31).
Přetržená nit	Horní a spodní nit není správně navlečená.	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená (📖 str. 23, 📖 str. 29).
	Jehla je ohnutá nebo má ostré hrany.	Jehlu vyměňte (📖 str. 21).
	Jehla není správně nasazená v jehelní tyči.	Jehlu správně nasadíte do jehelní tyče (📖 str. 21).
	Použitá nit je nevhodná.	Používejte doporučené nitě (📖 str. 187).
	Napětí nitě je pro použitou nit příliš pevné.	Zkontrolujte napětí nití (📖 str. 30).
	Části, jimiž vede nit, např. trubky, vodička nitě nebo kotouč snímače nitě mají ostré hrany.	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená (📖 str. 23).
	Jehla poškodila stehovou desku, chapač nebo opěru.	Díly nechte opravit kvalifikovaným odborným personálem.

Porucha	Možné příčiny	Odstranění
Vynechané stehy	Horní a spodní nit není správně navlečená.	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená (📖 str. 23, 📖 str. 29).
	Jehla je tupá nebo ohnutá.	Jehlu vyměňte (📖 str. 21).
	Jehla není správně nasazená v jehelní tyči.	Jehlu správně nasadte do jehelní tyče (📖 str. 21).
	Použitá tloušťka jehly je nevhodná.	Použijte jehlu doporučené tloušťky (📖 str. 187).
	Niťový stojánek je nesprávně namontovaný.	Zkontrolujte montáž niťového stojáčku.
	Napětí nitě je příliš pevné.	Zkontrolujte napětí nití (📖 str. 30).
	Jehla poškodila stehovou desku, chapač nebo opěru.	Díly nechte opravit kvalifikovaným odborným personálem.
Uvolněné stehy	Napětí nitě neodpovídá šitému materiálu, tloušťce šitého materiálu nebo použité niti.	Zkontrolujte napětí nití (📖 str. 30).
	Horní a spodní nit není správně navlečená.	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená (📖 str. 23, 📖 str. 29).
Prasknutí jehly	Tloušťka jehly není vhodná pro použitý šitý materiál nebo nitě.	Použijte jehlu doporučené tloušťky (📖 str. 187).

12 Technické parametry

12.1 Údaje a parametry

Technické parametry	Jednotka	877-163742-M
Typ stroje		plochý
Typ stehu		dvounitný vázaný steh 301
Typ chapače		vertikální velmi velký (XXL)
Počet jehel		1
Jehelní systém		134
Tloušťka jehly	[Nm]	70 - 160
Tloušťka nitě	[Nm]	80/3 - 10/3
Délka stehu	[mm]	7
Max. zdvih přitlačné patky	[mm]	13
Max. tloušťka šitého materiálu	[mm]	8
Vzdálenost ořezu od jehly	[mm]	1,2 - 2,0 mm
Otáčky maximálně	[min ⁻¹]	2500
Otáčky při dodání stroje	[min ⁻¹]	2500
Síťové napětí	[V]	230
Kmitočet sítě	[Hz]	50/60
Provozní tlak	[bar]	6 (zapotřebí pouze ve spojení s volitelným vybavením)
Délka	[mm]	540
Šířka	[mm]	220
Výška	[mm]	460

Technické parametry	Jednotka	877-163742-M
Hmotnost	[kg]	50
Jmenovitý výkon: - StandBy - Provoz	[W]	20 375
Připojovací výkon	[W]	1500

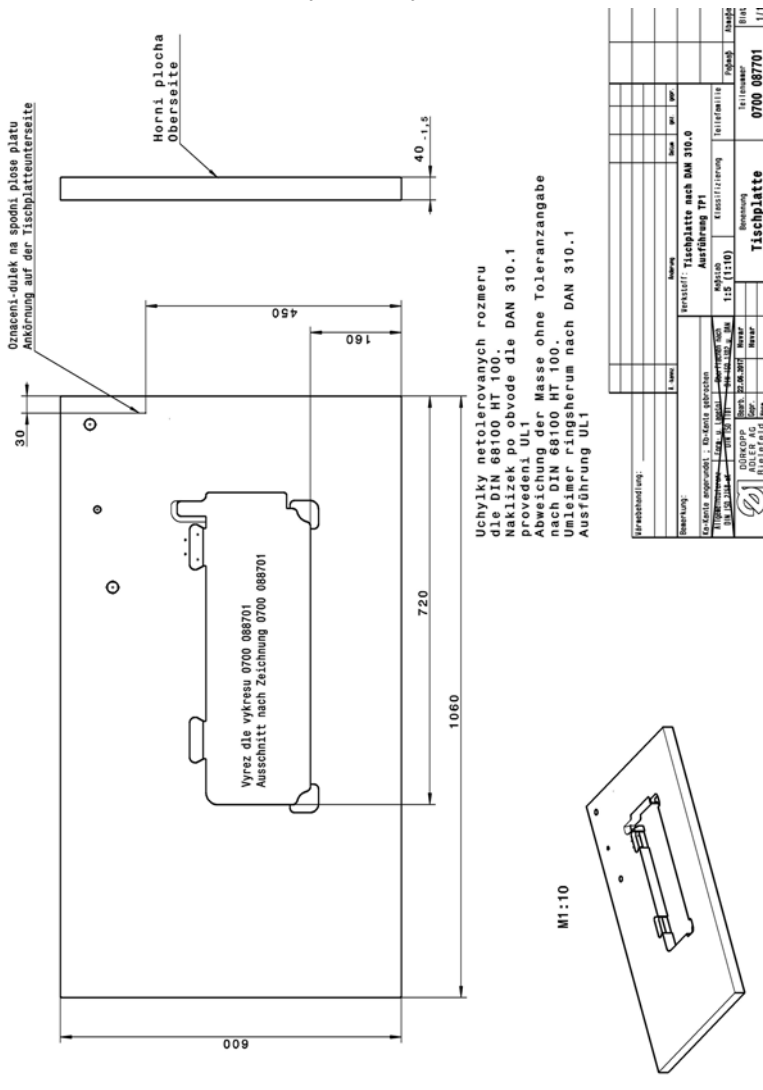
12.2 Požadavky na bezporuchový provoz

Kvalita stlačeného vzduchu musí být zajištěna v souladu s normou ISO 8573-1: 2010 [7: 4: 4].

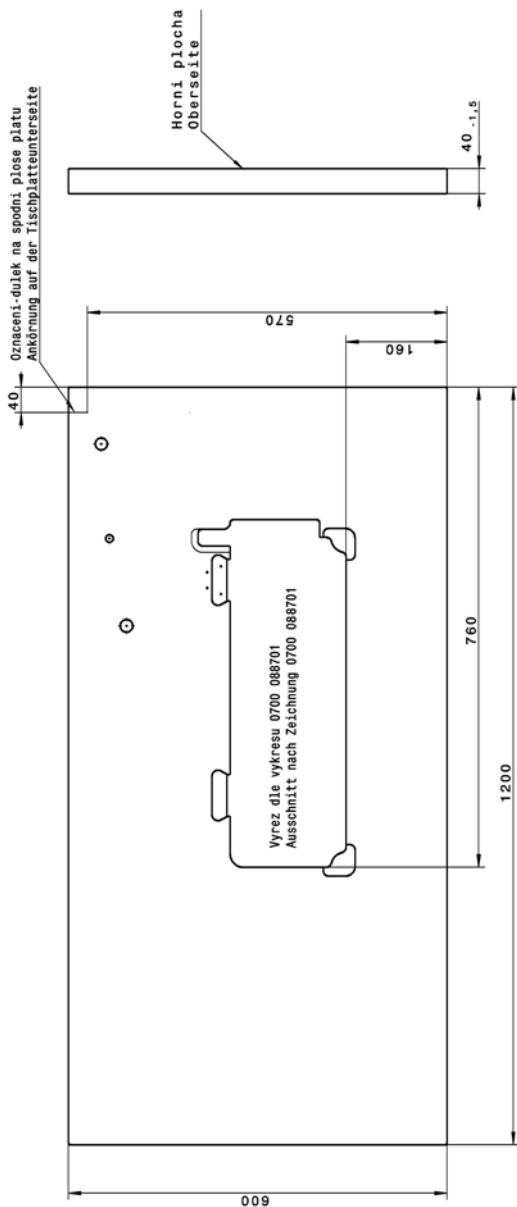
13 Příloha

13.1 Výkres desky stolu

Obr. 98: Výkres desky stolu, část 1

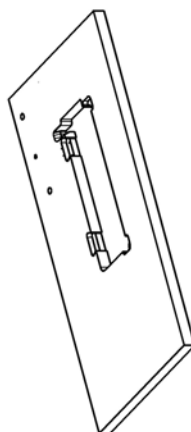


Obr. 99: Výkres desky stolu, část 2



Uchylky netolerovaných rozmeru
dle DIN 68100 HT 100.
Naklizek po obvode dle DAN 310.1
provedeni UL1
Abweichung der Masse ohne Toleranzangabe
nach DIN 68100 HT 100.
Umleimer ringsherum nach DAN 310.1
Ausführung UL1

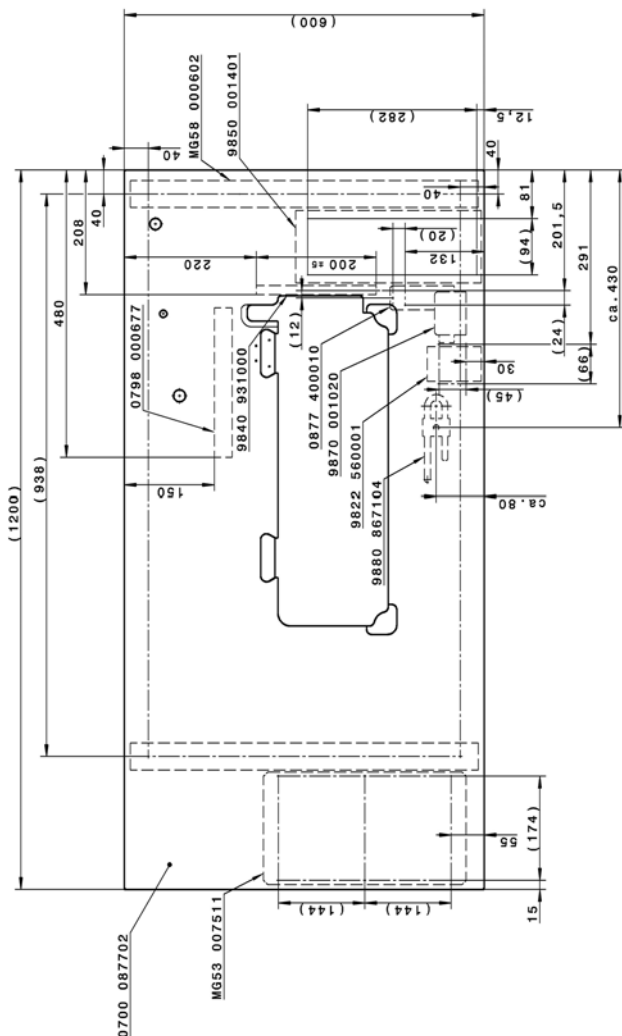
M1:10



Bezeichnung:		Material:		Stück:		Gr.	
Zu denst angeordnet:		Veranstalt:		Tischplatte nach DIN 310.0		Teilnummer	
DIN 15214-4		Ausführung TP1		Ausführung TP1		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		DIN 15214-4		Teilnummer	
DIN 15214-4		DIN 15214-4		D			

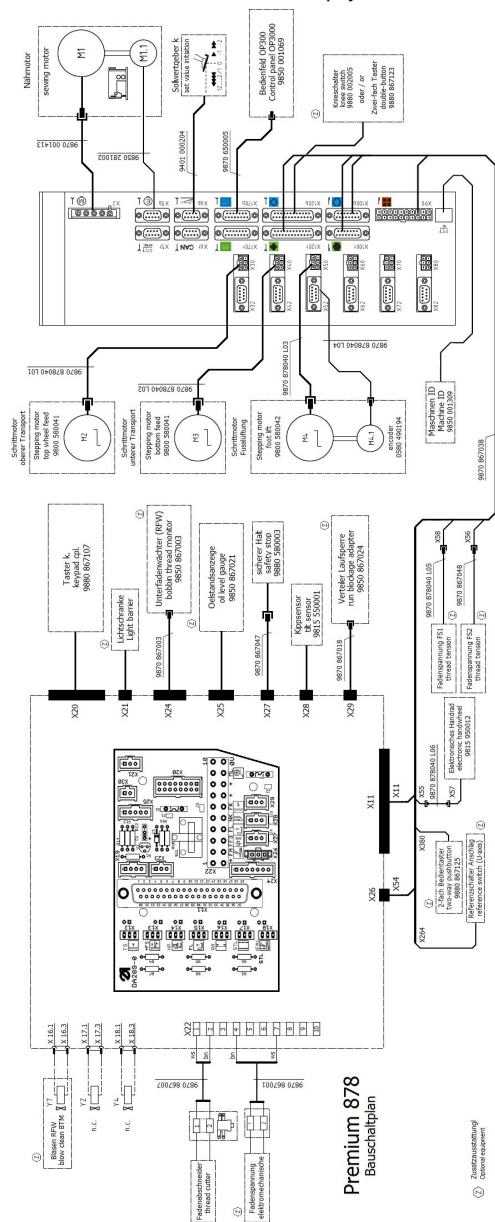
13.2 Umístění komponent na spodní stranu desky stolu

Obr. 100: Výkres desky stolu, část 2

[illegible]

13.3 Montážní zapojovací schéma

Obr. 101: Montážní zapojovací schéma





DÜRKOPP ADLER GmbH
Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld
Německo
Telefon: +49 (0) 521 925 00
e-mail: service@duerkopp-adler.com
www.duerkopp-adler.com