

878-M PREMIUM

Návod k obsluze

Všechna práva vyhrazena.

Vlastnictví společnosti Dürkopp Adler GmbH a chráněno autorskými právy. Jakákoliv reprodukce těchto obsahů, a to i formou výňatků, je bez předchozího písemného souhlasu společnosti Dürkopp Adler GmbH zakázána.

Copyright © Dürkopp Adler GmbH - 2021



1	O tomto návodu	5
1.1	Rozsah platnosti návodu	5
1.2	Související podklady	5
1.3	Škody způsobené přepravou	5
1.4	Omezení odpovědnosti	5
1.5	Použité symboly	6
1.6	Obrázky	6
2	Beznečnost	7
- 21	Základní beznečnostní pokvny	7
2.2	Signální slova a symboly ve výstražných upozorněních	9
 2		ٽ ا ک
3 2 1	Fopis zarizerii	.ວ ວ
0.1	Charakterietike	3
3.Z		3
3.3	Proniaseni o snode	4
3.4	Pouzivani k urcenemu uceiu	0
3.5	Technicke udaje	6
3.5.1	Prenied udaju podle podtrid	6
3.5.2	Dopinkova vybava1	1
4	Obsluha1	9
4.1	Zapnutí a vypnutí stroje1	9
4.2	Nasazení a výměna jehly2	20
4.3	Navlečení horní nitě2	23
4.3.1	Rotační napínačová deska2	23
4.3.2	Elektronická napínačová deska2	26
4.4	Navlékání a navíjení spodní nitě2	29
4.5	Výměna cívky spodní nitě	32
4.6	Nastavení napětí	34
4.6.1	Nastavení napětí horní nitě	34
4.6.2	Nastavení napětí spodní nitě	35
4.7	Nastavení regulátoru tahové síly nitě	6
4.8	Zvedání a odklopení kolečkové patky	37
4.9	Zajištění zvednuté kolečkové patky	38
4.10	Elektronická kolenní páka	9
4.11	Rychlé funkce na tlačítkovém bloku4	0
4.11.1	Aktivace funkčních tlačítek4	0
4.11.2	Přenesení funkce tlačítka na tlačítko oblíbených funkcí4	2
4.12	Ovládání řízení4	2
4.13	Šití4	13
5	Programování OP30004	15
5.1	Ovládací panel OP30004	15
5.2	Zapnutí šicího stroje4	6
5.3	Režimy řízení	17
5.4	Manuální režim4	8



5.4.1	Funkce pro rychlý přístup (softwarová klávesa menu)	50
5.4.2	Menu pro další nastavení	51
5.4.3	Šití	53
5.5	Automatický režim	53
5.5.1	Před šitím	54
5.5.2	Šití	55
5.5.3	Přerušit program	56
5.6	Programovací/editační režim	56
5.6.1	Vytvořit programy	56
5.6.2	Vytvoření programu zadáním na klávesnici	59
5.6.3	Vytvoření programu učením	59
5.6.4	Editování programů	60
5.6.5	Změna dalších parametrů pro aktuální sekci programu	61
5.6.6	Změna dalších parametrů pro zvolený program	63
5.6.7	Kopírování programu	64
5.6.8	Vymazat program	65
5.7	Zjednodušené menu displeje	66
6	Programování Commander Basic/Pro	67
6.1	Ovládací panel Commander Basic/Pro	67
6.2	Navigace v ovládacím panelu Commander Basic/Pro	68
6.2.1	Symboly a tlačítka	69
6.2.2	Zadávání hodnot	70
6.2.3	Navigace v Burger menu	71
6.2.4	Navigace při spuštění ovládacího panelu	71
6.3	Management uživatele	72
6.3 6.3.1	Management uživatele Přihlášení uživatele	72 74
6.3 6.3.1 6.3.2	Management uživatele Přihlášení uživatele Oprávnění jako Default User	72 74 77
6.3 6.3.1 6.3.2 6.3.3	Management uživatele Přihlášení uživatele Oprávnění jako Default User Oprávnění jako Default Technician	72 74 77 78
6.3 6.3.1 6.3.2 6.3.3 6.4	Management uživatele Přihlášení uživatele Oprávnění jako Default User Oprávnění jako Default Technician Provozní režimy softwaru	72 74 77 78 86
6.3 6.3.1 6.3.2 6.3.3 6.4 6.5	Management uživatele Přihlášení uživatele Oprávnění jako Default User Oprávnění jako Default Technician Provozní režimy softwaru Používání manuálního režimu	72 74 77 78 86 87
6.3 6.3.1 6.3.2 6.3.3 6.4 6.5 6.5.1	Management uživatele Přihlášení uživatele Oprávnění jako Default User Oprávnění jako Default Technician Provozní režimy softwaru Používání manuálního režimu Uspořádání ovládací obrazovky	72 74 77 78 86 87 88
6.3 6.3.1 6.3.2 6.3.3 6.4 6.5 6.5.1 6.5.2	Management uživatele Přihlášení uživatele Oprávnění jako Default User Oprávnění jako Default Technician Provozní režimy softwaru Používání manuálního režimu Uspořádání ovládací obrazovky Nastavení parametrů	72 74 77 78 86 87 88 91
6.3 6.3.1 6.3.2 6.3.3 6.4 6.5 6.5.1 6.5.2 6.5.3	Management uživatele Přihlášení uživatele Oprávnění jako Default User Oprávnění jako Default Technician Provozní režimy softwaru Používání manuálního režimu Uspořádání ovládací obrazovky Nastavení parametrů Nastavení parametrů pro více segmentů	72 74 77 77 86 86 87 88 91 92
6.3 6.3.1 6.3.2 6.3.3 6.4 6.5 6.5.1 6.5.2 6.5.3 6.5.4	Management uživatele Přihlášení uživatele Oprávnění jako Default User Oprávnění jako Default Technician Provozní režimy softwaru Používání manuálního režimu Uspořádání ovládací obrazovky Nastavení parametrů Nastavení parametrů pro více segmentů Nastavení parametru Začátek švu	72 74 77 78 86 87 88 91 92 105
6.3 6.3.1 6.3.2 6.3.3 6.4 6.5 6.5.1 6.5.2 6.5.3 6.5.4 6.5.5	Management uživatele Přihlášení uživatele Oprávnění jako Default User Oprávnění jako Default Technician Provozní režimy softwaru Používání manuálního režimu Uspořádání ovládací obrazovky Nastavení parametrů Nastavení parametrů pro více segmentů Nastavení parametru Začátek švu Nastavení parametru Segment	72 74 77 86 86 87 88 91 92 105 109
6.3 6.3.1 6.3.2 6.3.3 6.4 6.5 6.5.1 6.5.2 6.5.3 6.5.4 6.5.5 6.5.6	Management uživatele Přihlášení uživatele Oprávnění jako Default User Oprávnění jako Default Technician Provozní režimy softwaru Používání manuálního režimu Uspořádání ovládací obrazovky Nastavení parametrů Nastavení parametrů pro více segmentů Nastavení parametru Začátek švu Nastavení parametru Segment Nastavení parametru Konec švu	72 74 77 77 88 86 87 88 91 92 105 109 110
$\begin{array}{c} 6.3\\ 6.3.1\\ 6.3.2\\ 6.3.3\\ 6.4\\ 6.5\\ 6.5.1\\ 6.5.2\\ 6.5.3\\ 6.5.4\\ 6.5.5\\ 6.5.6\\ 6.6\end{array}$	Management uživatele Přihlášení uživatele Oprávnění jako Default User Oprávnění jako Default Technician Provozní režimy softwaru Používání manuálního režimu Uspořádání ovládací obrazovky Nastavení parametrů pro více segmentů Nastavení parametru Začátek švu Nastavení parametru Segment Nastavení parametru Konec švu Používání automatického režimu	
$\begin{array}{c} 6.3\\ 6.3.1\\ 6.3.2\\ 6.3.3\\ 6.4\\ 6.5\\ 6.5.1\\ 6.5.2\\ 6.5.3\\ 6.5.4\\ 6.5.5\\ 6.5.6\\ 6.6\\ 6.6.1 \end{array}$	Management uživatele Přihlášení uživatele Oprávnění jako Default User Oprávnění jako Default Technician Provozní režimy softwaru Používání manuálního režimu Uspořádání ovládací obrazovky Nastavení parametrů pro více segmentů Nastavení parametru Pro více segmentů Nastavení parametru Začátek švu Nastavení parametru Segment Nastavení parametru Konec švu Používání automatického režimu Šití v automatickém režimu	
$\begin{array}{c} 6.3 \\ 6.3.1 \\ 6.3.2 \\ 6.3.3 \\ 6.4 \\ 6.5 \\ 6.5.1 \\ 6.5.2 \\ 6.5.3 \\ 6.5.4 \\ 6.5.5 \\ 6.5.6 \\ 6.6 \\ 6.6.1 \\ 6.6.2 \end{array}$	Management uživatele Přihlášení uživatele Oprávnění jako Default User Oprávnění jako Default Technician Provozní režimy softwaru Používání manuálního režimu Uspořádání ovládací obrazovky Nastavení parametrů pro více segmentů Nastavení parametrů pro více segmentů Nastavení parametru Začátek švu Nastavení parametru Segment Nastavení parametru Konec švu Používání automatického režimu Šití v automatickém režimu	72 74 77 78 86 86 87 88 91 92 105 109 109 113 116 117
6.3 6.3.1 6.3.2 6.3.3 6.4 6.5 6.5.1 6.5.2 6.5.3 6.5.4 6.5.5 6.5.6 6.6 6.6 1 6.6.2 6.7	Management uživatele Přihlášení uživatele Oprávnění jako Default User Oprávnění jako Default Technician Provozní režimy softwaru Používání manuálního režimu Uspořádání ovládací obrazovky Nastavení parametrů pro více segmentů Nastavení parametrů pro více segmentů Nastavení parametru Začátek švu Nastavení parametru Segment Nastavení parametru Konec švu Používání automatického režimu Šití v automatickém režimu Používání režimu programování	
6.3 6.3.1 6.3.2 6.3.3 6.4 6.5 6.5.1 6.5.2 6.5.3 6.5.4 6.5.5 6.5.6 6.6 6.6.1 6.6.2 6.7 6.7.1	Management uživatele Přihlášení uživatele Oprávnění jako Default User Oprávnění jako Default Technician Provozní režimy softwaru Používání manuálního režimu Uspořádání ovládací obrazovky Nastavení parametrů pro více segmentů Nastavení parametrů pro více segmentů Nastavení parametru Začátek švu Nastavení parametru Segment Nastavení parametru Konec švu Používání automatického režimu Šití v automatickém režimu Používání režimu programování Správa programů	72 74 77 78 86 87 88 91 92 105 109 10 92 109 110 113 116 117 118 119
6.3 6.3.1 6.3.2 6.3.3 6.4 6.5 6.5.1 6.5.2 6.5.3 6.5.4 6.5.5 6.5.6 6.6 6.6.1 6.6.2 6.7 6.7.1 6.7.2	Management uživatele Přihlášení uživatele Oprávnění jako Default User Oprávnění jako Default Technician Provozní režimy softwaru Používání manuálního režimu Uspořádání ovládací obrazovky Nastavení parametrů Nastavení parametrů pro více segmentů Nastavení parametru Začátek švu Nastavení parametru Začátek švu Nastavení parametru Segment Nastavení parametru Konec švu Používání automatického režimu Šití v automatického režimu Přerušení programu v automatickém režimu Používání režimu programování Správa programů Správa švů	72 74 77 78 86 86 87 88 91 92 105 109 110 113 116 117 118 119 119
6.3 6.3.1 6.3.2 6.3.3 6.4 6.5 6.5.1 6.5.2 6.5.3 6.5.4 6.5.5 6.5.6 6.6 6.6.1 6.6.2 6.7 6.7.1 6.7.2 6.7.3	Management uživatele Přihlášení uživatele Oprávnění jako Default User Oprávnění jako Default Technician Provozní režimy softwaru Používání manuálního režimu Uspořádání ovládací obrazovky Nastavení parametrů pro více segmentů Nastavení parametru Začátek švu Nastavení parametru Segment Nastavení parametru Konec švu Používání automatického režimu Šití v automatickém režimu Přerušení programu v automatickém režimu Používání režimu programování Správa programů Úprava segmentů jednoho švu	72 74 77 78 86 86 87 88 91 92 105 109 110 113 116 116 118 119 120



Nastavení parametrů programu	121
Nastavení parametru Začátek švu / začátek segmentu	135
Nastavení parametru Segment	138
Nastavení parametru Konec segmentu / konec švu	142
Importování/exportování programů	145
Proveďte aktualizaci softwaru	146
Údržba	147
Čištění	147
Kontrola hladiny oleie	149
Zákaznická služba	150
Instalace	151
Kontrola rozsahu dodávky	151
Odstranění přepravních pojistek	152
Montáž dílů stojanu	152
Kompletace desky stolu	153
Upevnění desky stolu na stojan	154
Nastavení pracovní výšky	155
Řízení	156
Montáž řídící skříně	156
Montáž pedálu a snímače polohy pedálu	157
Nasazení hlavy stroje	158
Montáž olejového sacího vedení	159
Montáž snímače sklopení stroje	159
Montáž kolenní páky	160
Montáž ovládacího panelu	161
Elektrické připojení	165
Kontrola napětí sítě	165
Montáž a připojení osvětlení a transformátoru světla šicího stroje	165
Vyrovnání potenciálů	168
Připojení řídící skříně	169
Mazání	170
Test šití	172
Likvidace	173
Příloha	175
Výkres desky stolu	175
Umístění komponent na spodní stranu desky stolu	177
Montážní zapojovací schéma	178
	Nastavení parametrů programu





1 O tomto návodu

1.1 Rozsah platnosti návodu

Tento návod popisuje použití v souladu s určením a instalaci speciálního šicího stroje 878-M PREMIUM. Platí pro všechny podtřídy uvedené v kapitole **P** 3.5 Technické údaje, str. 16.

1.2 Související podklady

Přístroj obsahuje zabudované komponenty jiných výrobců, např. hnací motory. Pro tyto dokoupené díly provedli příslušní výrobci posouzení rizik a potvrdili, že jejich konstrukce odpovídá platným evropským a národním předpisům. Používání zabudovaných komponent v souladu s určením je popsáno v příslušných návodech výrobců.

1.3 Škody způsobené přepravou

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

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

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

1.4 Omezení odpovědnosti

Všechny údaje a upozornění v tomto návodu byly sestaveny se zohledněním aktuálního stavu techniky, stejně jako platných norem a předpisů.

Výrobce neodpovídá za škody způsobené:

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







Správné nastavení

Udává, jak vypadá správné nastavení.

20	
823	
101	

Poruchy

Uvádí poruchy, které mohou nastat při chybném nastavení.

Г	u	
L	Ч.	
L	W	

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. 1. první pracovní krok
- 2. 2. druhý pracovní krok

Pořadí jednotlivých kroků musíte bezpodmínečně dodržovat.

🖶 Výsledek činnosti

Změna na stroji nebo na displeji.



Důležité

Tomuto musíte u dotyčného pracovního kroku věnovat zvláštní pozornost.



Informace

Doplňující informace, např. o alternativních možnostech obsluhy.



Pořadí

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

Odkazy

Následuje odkaz na jiné místo textu.

1.6 Obrázky

Vzhled stroje se liší podle podtřídy:

Délkou ramena stroje, počtem regulačních koleček, polohou páčky regulátoru stehů, osazením tlačítkovým blokem atd.

Pokud to není důležité pro kroky postupů, zobrazují obrázky jako příklad vždy jen *jednu* verzi stroje.



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 se smí používat pouze způsobem, popsaným v tomto návodu k obsluze.

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

Pracovat na dílech a zařízeních pod napětím je zakázáno. Výjimky upravují předpisy v normě DIN VDE 0105.

Při provádění dále uvedených prací se musí vypnout přívod proudu do stroje, a to buď hlavním vypínačem nebo vytažením zástrčky ze sítě:

- výměna jehly nebo jiných šicích nástrojů,
- opuštění pracoviště,
- provádění prací údržby a oprav
- Navléknutí (lze použít blokovací tlačítko)

Nesprávné nebo vadné náhradní díly mohou zhoršit bezpečnost a poškodit stroj. Proto používejte pouze originální náhradní díly od výrobce.

- Přeprava Při přepravě stroje použijte nízkozdvižný nebo vysokozdvižný vozík. Stroj zvedněte maximálně o 20 mm a zajistěte proti sklouznutí.
- Instalace Přípojný kabel musí být vybaven síťovou zástrčkou, schválenou k používání v dané zemi. Instalovat síťovou zástrčku na přípojný kabel smí 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 a nesmí být odstraněny. Chybějící nebo poškozené štítky musíte ihned vyměnit.
Požadavky na personál	Stroj smí instalovat pouze kvalifikovaný odborný personál.
	Údržbářské práce a opravy smí provádět pouze kvalifikovaný odborný personál.
	Práce na elektrické instalaci smějí provádět pouze kvalifikovaní elektrikáři.
	Se strojem smí pracovat pouze autorizované osoby. Každý, kdo pracuje na stroji, musí předtím porozumět návodu obsluze.
Provoz	Kontrolujte stroj během jeho používání, nevykazuje-li z vnějšku patrná poškození. Pokud na stroji zpozorujete změny, přerušte práci. Všechny změny oznamte kompetentnímu nadřízenému. Poškozený stroj nesmíte dále používat.
Bezpečnostní zařízení	Bezpečnostní zařízení se nesmějí odstraňovat ani odstavovat z provozu. Pokud je to však kvůli opravě nezbytné, musejí se bezpečnostní zařízení ihned po opravě namontovat zpět a znovu uvést 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, které popisují:

Signální slovo	Ohrožení
NEBEZPEČÍ	Dojde k usmrcení nebo těžkému poranění.
VÝSTRAHA	Může dojít k usmrcení nebo těžkému poranění.
POZOR	Může dojít ke středně těžkému nebo lehkému poranění.
UPOZORNĚNÍ	Může dojít k věcné škodě.
POZOR	Může dojít k ekologické škodě.

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

Symbol	Druh nebezpečí
	Obecně
4	Úraz elektrickým proudem
	Špičaté předměty
	Pohmoždění



Symbol	Druh nebezpečí
	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 zranění.

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 zranění.

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
- (2) Napínačová deska
- (3) Niťová páka
- (4) Tlačítkový panel na rameni stroje
- (5) Kolečková patka s jehlou
- (6) Chapač (pod stehovou deskou)

- (7) Olejoznak
- (8) Navíječ
- (9) Ruční kolo
- (10) Elektronické ruční kolo
- (11) Niťový stojánek

3.2 Charakteristika

Dürkopp Adler 878-M PREMIUM je sloupový šicí stroj, šije dvounitným vázaným stehem.



Technická charakteristika

- Jednojehlový a dvoujehlový
- Velký vertikální chapač
- Podávání: spodní kruhové s naháněnou kolečkovou patkou bez jehelního podávání
- Programovatelné nastavení délky stehu na ovládacím panelu s možností diference mezi horním a spodním podáváním
- Programovatelné přestavení zdvihu kolečkové patky pomocí krokového motoru
- Programovatelný přítlak kolečkové patky pomocí krokového motoru
- Programovatelné elektronické napětí nitě (ETT) na přání
- Elektronické ruční kolo (Jog-Dial)
- Přímý pohon u všech podtříd
- Bezpečnostní spojka, která při vniknutí niti do dráhy chapače zabraňuje přestavení a poškození chapače
- Automatické knotové mazání stroje a chapače
- Maximální průchod při zvednuté kolečkové patce: 13 mm
- Elektromagnetický odstřih nitě (délka odstřiženého konce nitě cca 10 mm, u krátkého odstřihu do 5 mm)
- Tlačítkový panel na rameni stroje a tlačítko oblíbených pro rychlé funkce
- Hlídání vyšití spodní nitě (na přání)

3.3 Prohlášení o shodě

Stroj odpovídá evropským předpisům, uvedeným v prohlášení o shodě resp. o zabudování.

CE



3.4 Používání k určenému účelu

Stroj Dürkopp Adler 878-M PREMIUM je určen pro šití lehkého až těžkého materiálu.

V závislosti na podtřídě musí být používány následující síly jehel:

- Lehký až středně těžký šitý materiál: 70 80 Nm
- Středně těžký šitý materiál: 90 110 Nm
- Těžký šitý materiál: 120 160 Nm

Maximální tloušťka šitého materiálu činí 8 mm při stlačeném šitém materiálu pod kolečkovou patkou.

Stroj je určen ke zpracovávání pouze suchého šitého materiálu.

Šitý materiál nesmí obsahovat tvrdé předměty.

Šicí stroj je určen pro průmyslové využití.

Za škody způsobené používáním v rozporu s účelem nepřebírá výrobce žádnou odpovědnost.



3.5 Technické údaje

3.5.1 Přehled údajů podle podtříd

Podtřídy: 878-M PREMIUM	-160722-M	-160725-M	-260722-M	
Typ stehu		Dvounitný vá	zaný steh 301	
Typ chapače		Vertikáln velk	í chapač, ý (L)	
Počet jehel		1	2	
Jehelní systém		1:	34	
Tloušťka jehly [Nm]	70 - 160	70 - 120	70 - 160	
Max. tloušťka šicí niti [Nm]	80/3 - 10/3	80/3 - 20/3	80/3 - 10/3	
Délka stehu vpřed/zpět [mm]	7/7	5/5	7/7	
Max. počet stehů [min ⁻¹] podle délky stehu [mm]	2500/0-3,4 180	5; 2300/3,6-4; 0/5,1-6; 1600/	2100/4,1-4,5; 2000/4,6-5; 6,1-6,5; 1500/6,6-7	
Max. zdvih přítlačné patky [mm]	13		3	
Max. tloušťka šitého materiálu [mm]	8		8	
Síťové napětí [V]	230			
Kmitočet sítě [Hz]	50 / 60		/ 60	
Délka/šířka/výška hlavy stroje [mm]	640/220/550			
Hmotnost [kg]		Ę	55	



3.5.2 Doplňková výbava

Pomocí flexibilního systému doplňkových výbav lze šicí zařízení vybavit optimálně a levně podle příslušného použití.

- e standardní výbava
- **O** = volitelné rozšíření

Obj. č.	Doplňková výbava	878-160722-M	878-160725-M	878-260722-M
0888 220334	Kolečková patka $arnothing$ 25 mm rádlovaná	0	0	0
0888 220344	Kolečková patka $arnothing$ 25 mm hladká	0	0	0
0888 220354	Kolečková patka $arnothing$ 25 mm pogumovaná	0	ο	0
0888 220364	Kolečková patka $arnothing$ 35 mm rádlovaná	0	0	0
0888 220374	Kolečková patka $arnothing$ 35 mm hladká	0	0	0
0888 220384	Kolečková patka Ø 35 mm pogumovaná	0	0	0
0888 220394	Kolečková patka $arnothing$ 45 mm, šířka 3,8 mm	0	0	0
0888 220404	Kolečková patka $arnothing$ 45 mm, šířka 2,0 mm	0	0	0
9880 888100	Diodové osvětlení 3W	0	0	0
0867 113504	Elektronická napínačová deska	0	0	
0867 113604	Elektronická napínačová deska			0
0888 150234	Hlídání vyšití spodní niti	0		
0888 150544	Hlídání vyšití spodní niti			0
0888 150534	Blokace stroje	0		0
9780 000108	WE-8, úpravná jednotka tlakového vzduchu	0	0	0
0797 003031	Komplet pneum. připojení	0	0	0
0867 593504	Vzduchová pistole	0	0	0
9081 300001	Sada nářadí M-type	0	0	0



Obj. č.	Doplňková výbava	878-160722-M	878-160725-M	878-260722-M
0888 200464	Sada dílů pro lemování, šířka pásky 2,0 mm	0		
0888 200474	Sada dílů pro lemování, šířka pásky 2,5 mm	0		
0888 200614	Aparát pro našívání fr. lemovky	0		
0888 200884	Odvíjecí zařízení, spodní	0		
0888 100294	Odvíjecí zařízení, horní	0		
N800 080030	Odklopný vodič díla	0	0	0
N800 080004	Odklopný vodič díla s kladkou	0	0	0
0878 590024	Odklopný separátor	0	0	0
N800 080001	Odklopný vodič díla	0	0	0

Doplňkové návody a další **dokumentaci** najdete v části pro stahování dokumentů na internetové stránce Dürkopp Adler: http://www.duerkopp-adler.com/de/main/Support/downloads.



4 Obsluha

4.1 Zapnutí a vypnutí stroje

K zapnutí a vypnutí stroje slouží hlavní vypínač (4).

Důležité

Při zapnutí stroje nesmí být pod kolečkovou patkou šitý materiál!

Obr. 2: Zapnutí a vypnutí stroje



(4) - Hlavní vypínač přívodu proudu(5) - Spínač osvětlení šicího stroje

Zapnutí stroje

1. Přepněte hlavní vypínač (4) dolů do polohy I.



ģ

✤ Kontrolky (1) a (3) svítí.

Vypnutí proudu

- 1. Přepněte hlavní vypínač (4) nahoru do polohy 0.
- ✤ Kontrolky (1) a (3) zhasnou.

Zapnutí stmívatelného osvětlení šicího stroje

- 1. Přepněte spínač (5) doleva do polohy I.
- 2. Přepněte spínač (2) nahoru do polohy I.
- Stmívatelné osvětlení šicího stroje svítí.

Vypnutí stmívatelného osvětlení šicího stroje

- ģ
- 1. Přepněte spínač (2) dolů do polohy 0.
- 2. Přepněte spínač (5) doleva do polohy 0.



4.2 Nasazení a výměna jehly

VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění hrotem jehly a pohybujícími se díly!

Před výměnou jehly šicí stroj vypněte. Nikdy nesahejte na špičku jehly.



Pořadí

Po výměně za jehlu jiné tloušťky opravte vzdálenost chapače od jehly a stranovou polohu stehové desky se sloupkem (Servisní návod).

UPOZORNĚNÍ

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

Špatná orientace natočení jehly může způsobit poškození hrotu chapače.

Po nasazení jehly jiné tloušťky zkontrolujte vzdálenost k hrotu chapače a stranovou polohu stehové desky se sloupkem. Případně tuto vzdálenost znovu nastavte.



Poruchy při nesprávné vzdálenosti chapače

Po nasazení tenčí jehly:

- vynechané stehy
- poškození niti

Po nasazení silnější jehly:

- poškození hrotu chapače
- poškození jehly



Výměna jehly





- 1. Otáčejte ručním kolem, až jehelní tyč (1) dosáhne horní úvrati.
 - 2. Zatažením za páčku (2) kupředu povolte šroub.
 - 3. Vytáhněte jehlu dolů.

ģ

4. Nasaďte novou jehlu.

 Důležité: Vyrovnejte jehlu tak, aby vybrání (3) směřovalo k chapači podle řezu (4) nebo (5). Jehla nesmí být orientována podle řezu (6).

6. Utáhněte šroub a páčku (2) otočte dozadu.





Obr. 4: Nasazení a výměna jehly - dvoujehlové stroje

- 1. Otáčejte ručním kolem, až jehelní tyč (1) dosáhne horní úvrati.
 - 2. Povolte šrouby (2).
 - 3. Vytáhněte jehlu dolů.
 - 4. Nasaďte novou jehlu.

 Důležité: Vyrovnejte jehly tak, aby vybrání (3) směřovalo k chapači podle řezu (4) nebo (5). Jehly nesmí být orientovány podle řezu (6).

6. Utáhněte šrouby (2).



4.3 Navlečení horní nitě

VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění hrotem jehly a pohybujícími se díly!

Před navlékáním nitě šicí stroj vypněte.

4.3.1 Rotační napínačová deska

i Informace

Rotační napínačová deska využívá ovládání na displeji a všechna nastavení jako elektronická napínačová deska.





Obr. 5: Schéma navlečení horní nitě - jednojehlové stroje

ģ

- Provlečte nit od niťového stojánku vodičem nitě (1) a vedením nitě (2).
- Veďte nit z vedení nitě (2) proti směru hodinových ručiček kolem pomocného napínače (3).
- Omotejte nit jedenkrát dokola po směru hodinových ručiček kolem hlavního napínače (4).
- 4. Veďte nit k vyrovnávací pružině (6).
- 5. Zvedněte nití vyrovnávací pružinu (6) a protáhněte nit pod ramenem pružiny.
- 6. Provlečte nit zdola nahoru otvorem na regulátoru nitě (5) a pak dále do niťové páky, vodiče, jehelníku a ouška jehly.





- Návlek stroje proveďte dle obrázku. Nit (1) určenou pro levou jehlu navlečte do levých napínačů a do horního očka v niťové páce (2).
- Na obrázku je navlečení do ouška jehel uspořádaných vedle sebe.

Obr. 7: Navlečení do ouška jehel uspořádaných diagonálně





4.3.2 Elektronická napínačová deska

Informace

i

Elektronická napínačová deska je volitelné vybavení.

U všech strojů je nit vedena z cívky s nití přes odvíjecí rameno vedením nitě ke stroji.

Obr. 8: Vedení nitě na odvíjecím ramenu a ramenu stroje



(1) - Vedení nitě

(2) - Niťový stojánek

(3) - Vedení na odvíjecím ramenu



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







- (2) Rameno pružiny
- (3) Omezovač pružiny
- (4) Vodicí čep

- (6) Napínač 1
- (7) Pomocný napínač
- (8) Vedení nitě
- 4. Veďte nit z vedení nitě (8) ve směru hodinových ručiček kolem ģ pomocného napínače (7).
 - 5. Veďte nit proti směru hodinových ručiček kolem napínače 1 (6).
 - 6. Veďte nit ve směru hodinových ručiček kolem napínače 2 (5).
 - 7. Veďte nit pod vodicím čepem (4) k omezovači pružiny (3).
 - 8. Zvedněte nití vyrovnávací pružinu (1).
 - 9. Protáhněte nit pod ramenem pružiny (2).



ģ

Obr. 10: Schéma navlečení horní nitě - část 2



10. Provlečte nit zdola nahoru otvorem na regulátoru nitě (13).

- 11. Provlečte nit zprava doleva niťovou pákou (14).
- 12. Provlečte nit horním vedením nitě (9).
- 13. Provlečte nit otvorem dolního vedení nitě (10).
- 14. Provlečte nit vedením nitě na jehelní tyči (11).
- Provlečte nit uchem jehly (12) tak, aby volný konec nitě směřoval k chapači.



4.4 Navlékání a navíjení spodní nitě



Obr. 11: Vedení nitě na odvíjecím ramenu a ramenu stroje



(1) - Vedení na odvíjecím ramenu (2) - Niťový stojánek

- 1. Nasuňte cívku s nití na niťový stojánek (2).
- Provlečte nit zezadu dopředu vedením nitě na odvíjecím ramenu (1).

ģ





- Navlečte nit ve tvaru vlny 3 otvory vedení nitě (1): shora dolů levým otvorem, zdola nahoru prostředním otvorem a shora dolů pravým otvorem.
 - 4. Veďte nit proti směru hodinových ručiček okolo pomocného napínače (2).
 - Provlékněte nit ve tvaru vlny 2 otvory vedení spodní nitě (4): zdola nahoru levým otvorem a shora dolů pravým otvorem.
 - 6. Veďte nit k navíječi (3).

Obr. 13: Navíjení spodní nitě - část 2



- 7. Upněte nit za nožem (7) a nechte volný konec za ním utrhnout.
- 8. Nasaďte cívku na hřídel navíječe (6).
- 9. Otáčejte cívkou ve směru hodinových ručiček, až zaskočí.
- 10. Táhněte páčku navíječe (5) nahoru.

ģ



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.

POZOR

Při navíjení bez šicího materiálu je možné poškození kolečkové patky.

Zaaretujte kolečkovou patku ve zvednuté poloze.

Postup navíjení



- Zapněte šicí stroj.
- 2. Sešlápněte pedál směrem dopředu.
 - Stroj šije a navíjí přitom spodní nit z cívky s nití na cívku.
 Když je cívka plná, stroj navíjení automaticky zastaví.
 Páčka navíječe se pohybuje směrem dolů.
 Nůž automaticky přejde do svislé výchozí polohy.
- 3. Odejměte plnou cívku.
- 4. Utrhněte nit za nožem.
- Nasaďte do chapače plnou cívku (kap. 4.5 Výměna cívky spodní nitě, str. 32).
- 6. Zopakujte proces navíjení výše popsaným způsobem s prázdnou cívkou.



4.5 Výměna cívky spodní nitě

VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění hrotem jehly a pohybujícími se díly!

Před výměnou cívky spodní nitě vypněte šicí stroj.

Obr. 14: Výměna cívky spodní nitě



1. Vyklopte klapku (4) nahoru.

2. Vyjměte prázdnou cívku.

ģ

- Vložte plnou cívku (1): Důležité: Cívku vložte tak, aby konec niti byl orientovaný dle obrázku.
- 4. Protáhněte nit zářezem (5) a zářezem (6).
- 5. Zavřete klapku (4) a nit zaklesněte pod perko (3).
- 6. Konec niti odstřihněte dle obrázku.



Automatický hlídač konce nitě

Stroje s automatickým hlídačem konce nitě:

Když je nutné spodní nit vyměnit, svítí indikační LED kontrolky (1) na ramenu stroje. Levá kontrolka označuje levý chapač, pravá kontrolka pravý chapač.



(1) - LED na ramenu stroje

Cívky mají na jádru drážku zásoby nitě.

Důležité: Nasaďte cívku do chapače tak, aby byla drážka zásoby nitě dole. Jinak hlídač konce nitě nefunguje.



4.6 Nastavení napětí

Napětí horní a spodní nitě určuje, kde se nachází provázání nití.



Správné nastavení

Správné provázání je uprostřed materiálu. Toho lze dosáhnout nastavením vhodného poměru mezi napětím horní a spodní nitě. Tento poměr se většinou nastavuje pouze změnou horního napětí, zatímco spodní napětí se nemění.



- (1) Napětí horní a spodní nitě stejně silné
- (2) Napětí spodní nitě silnější než napětí horní nitě
- (3) Napětí horní nitě silnější než napětí spodní nitě

4.6.1 Nastavení napětí horní nitě

Napětí horní nitě lze nastavit prostřednictvím softwaru OP3000. Přesnější pokyny získáte v kapitole (25 Programování OP3000, str. 45).


4.6.2 Nastavení napětí spodní nitě

VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění hrotem jehly a pohybujícími se díly!

Před nastavováním napětí spodní nitě šicí stroj vypněte.

Obr. 16: Nastavení napětí spodní nitě



Napětí spodní nitě nastavujte stavěcím šroubem (1) pomocí šroubováku, který prostrčte otvorem (2).

Zvýšení napětí:

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

Snížení napětí:

g

 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



4.7 Nastavení regulátoru tahové síly nitě

VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění hrotem jehly a pohybujícími se díly!

Před nastavováním regulátoru tahové síly nitě šicí stroj vypněte.

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



Správné nastavení:

Smyčka horní niti klouže s malou tahovou silou přes nejtlustší místo chapače.

Obr. 17: Nastavení regulátoru tahové síly nitě



(1) - Šroub regulátoru

(2) - Regulátor tahové síly nitě

- ģ
- 1. Povolte šroub regulátoru (1).
 - Zvýšení napětí:

Posuňte regulátor tahové síly nitě (2) nahoru.

- Snížení napětí: Posuňte regulátor tahové síly nitě (2) dolů.
- 2. Dotáhněte šroub regulátoru (1).



4.8 Zvedání a odklopení kolečkové patky

Obr. 18: 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

ģ

Sešlápněte pedál (1) úplně zpět.

Odstřih nitě se aktivuje a kolečková patka se zvedne.

Odklopení kolečkové patky

Obr. 19: Odklopení kolečkové patky (1

(1) - Kolečková patka

Odklopte kolečkovou patku (1) ve směru šipky.

ģ



4.9 Zajištění zvednuté kolečkové patky

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

Obr. 20: Zajištění zvednuté kolečkové patky páčkou



(1) - Zvednutá kolečková patka (2) - Zvednutí uvolněno



Zajištění zvednuté kolečkové patky:

- g
- 1. Sklopte páčku dolů.

Uvolnění zajištění:

Ģ

ģ

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.

VÝSTRAHA



Nebezpečí pohmoždění při spouštění kolečkové patky!

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



4.10 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. 21: 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).



4.11 Rychlé funkce na tlačítkovém bloku

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

4.11.1 Aktivace funkčních tlačítek





Zapnutí funkce tlačítka

1. Stiskněte tlačítko.

SFunkce je aktivovaná. Tlačítko svítí.



ģ

Vypnutí funkce tlačítka

1. Stiskněte znovu tlačítko.

&Funkce je deaktivovaná. Tlačítko zhasne.







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. Přečtěte si k tomu D 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.



4.11.2 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.





(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.
- Otočte šroub pod požadovaným tlačítkem o 90° tak, aby drážka byla ve svislé poloze (3).

4.12 Ovládání řízení

Stroj se provozuje s řízením DAC Comfort (kap. 5 Programování OP3000, str. 45).



4.13 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. 25: Šití pomocí pedálu



Výchozí poloha:

Poloha pedálu 0:
 Stroj je zastavený, jehla je nahoře, kolečková patka dole.

Ģ

ģ

Nastavení polohy šitého materiálu:

- 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:

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

0	
M	

Pokračování šití:

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



Přešití zesílených míst šitého materiálu:

 Zapněte zvýšený zdvih kolečkové patky kolenním spínačem (*Elektronická kolenní páka*, str. 39).



Změna délky stehu:



Zvýšení napětí nitě:

 Zapněte dodatečné napětí tlačítkem pro rychlou funkci (
 Rychlé funkce na tlačítkovém bloku, str. 40).



Zapošití uprostřed švu:



Ukončení šití:

1. Pedál sešlápněte úplně zpět do polohy pedálu -2:

Stroj provede koncové zapošití, 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. 26: Ovládací panel řízení



Veškerá nastavení v řízení 878-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)
ОК	Potvrdit nastavení Aktivovat zadání
Р	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)
•	Snížení hodnoty Listování v seznamu (dolů)
A	Horní softwarová klávesa Obsazena různě podle menu



Tlačítko	Funkce
В	Dolní softwarová klávesa
+/-	Změna smyslu diference podávání

i Informace

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

5.2 Zapnutí šicího stroje

Obr. 27: Zobrazení verze firmwaru a softwaru

OP3000	878
A03	V03.48
2016 -11-27	2016 -01-22



- 1. Zapněte hlavní vypínač.
- S 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. 28: Zobrazení naposledy použitého programu



Obr. 29: Zobrazení v manuálním režimu

MI-0	P		IP
NO1	000	3.2 13 0	
-AP			1
LP			0



5.3 Režimy řízení

Řízení 878-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 přítlaku 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. 30: 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
P _	Programování (podle obsazení)Stiskněte horní softwarovou klávesu
ð	 Funkce pro rychlý přístup (softwarová klávesa menu) Stiskněte spodní softwarovou klávesu, III 5.4.1 Funkce pro rychlý přístup (softwarová klávesa menu), str. 50.
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.
<u></u>	 Délka stehu Rozsah hodnot: 0,0 až 7,0 mm (v závislosti na šicím vybavení) Pomocí 4 / ► zvolte parametr Délka stehu. Pomocí 4 / ▼ 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. Zjehlové 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
€r	 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 4 / ▶ zvolte parametr Diference podávání. Pomocí +/- zvolte smysl diference Pomocí △/マ nebo číselných tlačítek změňte hodnotu diference
P 	Další parametry Da <i>5.4.2 Menu pro další nastavení</i> , str. 51
;	Počítadlo stehů nebo délka stehu v mm Po odstřižení nitě zůstane zobrazení zachováno. Při dalším švu se počítá, příp. měří znovu.
Ρ	Vytvořit program 5.6.1 Vytvořit programy, str. 56
+/-	Změna smyslu diference podávání (vlnovka nahoře - patka podává rychleji, vlnovka dole - patka podává pomaleji)
ESC, F a S	Žádná funkce
ок	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 🗗.
- Solution Na displeji se objeví následující zobrazení:

Obr. 31: Softwarová klávesa menu

10-1M			_			
	И	M1-0 N0-1	L2	₽	P_+	+

- 2. Vyvolání funkce:
 - Stiskněte číselné tlačítko pod zvolenou funkcí.

nebo

Horní softwarovou klávesu obsaďte 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.
P ₊	Programování Přidá nový šicí program.
Ø	Režim navíječe cívky Pro navíjení sešlápněte pedál dopředu. Režim navíječe cívky se ukončí sešlápnutím pedálu dozadu.



Symbol	Význam
5	Reset počítadla stehů cívky Po stisknutí se vynuluje počítadlo stehů.
, L	Foot lifting (zdvih patky) Po stisknutí zdvihne kolečkovou patku.
)(≁	Thread clamp (svorka niti) Není montována.
M	Backtack (manuální zpátkování) Po stisknutí přepne podávání na zpátkování.
И!*0 No•1	Backtack suppression/recall (zrušení/zapnutí závorek)
FI H→→H	Manual thread trimming (ruční odstřižení nitě) Po stisknutí při rozešitém díle dojde k odstřižení nití.

Р

5.4.2 Menu pro další nastavení



- 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
€n ma×	Max Speed (rychlost) Rozsah hodnot: 50 až 2500 (v závislosti na délce stehu)
¥.	Thread Trim (odstřih nitě) Rozsah hodnot: zap/vyp
)(+ ^{⊤C}	Thread Clamp (svorka nitě) - není montována Rozsah hodnot: zap/vyp
⊎ <u>¬</u> ₩	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 zapošití
₽4.	End Tack (zapošití na konci švu) Menu k definici koncového zapošití
<u>t</u> f	Foot (zdvih přítlačné patky) Poloha přítlačné patky při zastavení šití a po odstřižení nitě
	Bobbin (hlídání vyšití spodní nitě) - jen na přání Rozsah hodnot: vyp/software/monitor
	Info Screen Zobrazení dalších informací na displeji
n cor.	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.
- Szměněná hodnota parametru se nastaví.

5.5 Automatický režim

Čísla programu 001 až 999.



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

Obr. 32: Displej v automatickém režimu



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



5.5.1 Před šitím

Symbol	Význam
P ₊	 Programování (podle obsazení) Stiskněte horní softwarovou klávesu
ð	 Funkce pro rychlý přístup (softwarová klávesa menu) Stiskněte spodní softwarovou klávesu 5.4.1 Funkce pro rychlý přístup (softwarová klávesa menu), str. 50
Ρ	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.



Přepíná se do 1. sekce.

g



5.5.2 Šití



1. Sešlápněte pedál směrem dopředu a šijte.

Na displeji se objeví následující zobrazení:





Na displeji se zobrazí hodnoty parametrů pro aktuální sekci.

Lišta programu zobrazuje postup šití.

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

Na liště programu se zobrazí aktuální sekce do poloviny tučně.

Obr. 34: Sekce ve zpracování



Zpracované sekce se zobrazí kompletně tučně.

Obr. 35: 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.
Pedál zpět je do poloviny	Zvedání kolečkové patky
Pedál úplně zpět	Odstřihnutí Program zůstane stát na bodě odstřihnutí.
Spodní softwarová klávesa	Softwarová klávesa menu 🛱 5.4 Manuální režim, str. 48



5.5.3 Přerušit program

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

5.6 Programovací/editační režim

5.6.1 Vytvořit programy





- Stiskněte horní softwarovou klávesu P.
- Solicie de la servicie de la servici

Obr. 36: Programování

P_+	002			

2. Dále pokračujte pracovním krokem 3, uvedeným níže.

Pokud není horní softwarová klávesa obsazena s



- 1. Stiskněte tlačítko
- Objeví se softwarová klávesa menu.
- Stiskněte tlačítko
- Řízení zobrazí další volné číslo programu.
- Převezměte číslo programu pomocí OK. Nebo:



- 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. 37: Displej programování



5. Stiskněte horní softwarovou klávesu.

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

Symbol	Význam
Å š	Auto Forward Rozsah hodnot: zap/vyp
+	Přidat sekci
×	Smazat sekci
P	Číslo aktuálně vytvářeného programu
+1L+	Žádná funkce
⊷→	 Aktuální sekce Zvolte pomocí ↓/ ▶ parametr Sekce. Pomocí ▲/▼ přejděte k dalšímu/předchozí sekci. Tlačítkem OK otevřete menu s dalšími parametry, £.6.4 Editování programů, str. 60.
<u>+_</u> F	Délka stehu aktuální sekce Rozsah hodnot: 0,0 až 7,0 mm • Pomocí ◀/▶ zvolte parametr Délka stehu. • Pomocí ▲/▼ změňte délku stehu.



Symbol	Význam
-+)(Hodnota napětí nitě (%) aktuální sekce Rozsah hodnot: 0 až 99 • Zvolte pomocí ∢ / ▶ parametr Napětí nitě. • Změňte pomocí ▲/▼ napětí nitě.
Br	 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 diference Pomocí ▲ / ▼ nebo číselných tlačítek změňte hodnotu diference
, ,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	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
- 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 sekcí.
 - 7. Stiskněte tlačítko ESC.
 - ♥ Program se uloží.
 - Stroj přejde do automatického režimu. Nově nastavený program je navolen.

5.6.3 Vytvoření programu učením



- Stiskněte tlačítko Učení .
- 2. Nastavte parametry pro sekci (délka stehu, napětí nitě, přítlak kolečkové patky a zdvih kolečkové patky).
- 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 sekcí.
- 7. Sešlápněte pedál zpět.
- Program přechází do editačního režimu.
- 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. 38: Displej v editačním režimu





- 1. Zvolte měněný program a sekci pomocí ∢ / ▶ a pomocí ▲/▼.
- Navolená sekce se zobrazí na liště programu tučně.
- Zvolte měněný parametr pro zvolenou sekci pomocí ↓/ a pomocí ▲/ → jej změňte.
- 3. Pomocí 🛨 přidejte novou sekci.
- 4. Pomocí 🗵 sekci smažte.



5.6.5 Změna dalších parametrů pro aktuální sekci programu



- 1. Pomocí \langle / \rangle zvolte pole $\stackrel{\leftrightarrow \Rightarrow}{1}$.
- 2. Stiskněte tlačítko OK.
- ✤ Otevře se podmenu.
- 3. Pomocí ▲/▼ zvolte požadovaný parametr.
- Stiskněte tlačítko OK pro aktivování nebo deaktivování parametru, resp. pomocí ▲/▼ hodnotu změňte nebo pomocí OK ji potvrďte.

Symbol	Význam
r ₽	Stich Count (počítadlo stehů)
ੈ } }	Auto Forward (aktivace/zrušení počítání stehů v sekcích)
Ľ	Foot Pressure (přítlak kolečkové patky
€n max	Max Speed (maximální rychlost)
+oof	Seq. End Modes (nastavení činnosti po ukončení sekce)
±₽ <u>₹</u>	Start Tack (zapošití na začátku švu) Menu k definici počátečního zapošití
₽4.	End Tack (zapošití na konci švu) Menu k definici koncového zapošití
0	Needle up (horní poloha jehly)



Symbol	Význam
<u>↓</u>	Foot lifted (zvednutí patky)
L. Lent	Foot lift height (výška zdvihu patky v aktuální sekci)
‡† ‡	Backwards (zpátkování)

5. Podmenu opusťte pomocí **ESC** nebo ◀ .

- Szměněné hodnoty se ihned ukládají.
- 6. 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.



- 2. Stiskněte tlačítko OK.
- Solven view se podmenu.
- 3. Pomocí ▲/▼ zvolte požadovaný parametr.
- Stiskněte tlačítko OK pro aktivování nebo deaktivování parametru, resp. pomocí ▲/▼ hodnotu změňte nebo pomocí OK ji potvrďte.

Symbol	Význam
P 001-999	Program Name (název programu)
P 001-999	Next Progr. (přepnutí na další program)
)(+F	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.
(fil)	Bobbin (nastavení hlídání vyšití spodní nitě)
<u>1000</u> Σ	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



Symbol	Význam
n cor.	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. Podmenu opusťte pomocí ESC nebo ◀.
- Szměněné hodnoty se ihned ukládají.
- 6. Editační režim opusťte pomocí ESC.

5.6.7 Kopírování programu

Navolený program se kopíruje do nového čísla programu.



- 1. Stiskněte tlačítko 🗗.
- Solicie Se softwarová klávesa menu.

Obr. 39: Softwarová klávesa menu





- 2. Stiskněte tlačítko 🖭.
- Solicie de la servicie de la servici

Obr. 40: 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. 41: 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 🗗
- Solicie Se softwarová klávesa menu.

Obr. 42: Softwarová klávesa menu



- Stiskněte tlačítko ^P.
- 3. Stiskněte tlačítko ESC.
- Režim programování se opustí a přejde se do automatického režimu.



5.7 Zjednodušené menu displeje

Obr. 43: 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 zapošitím. Multi ikonka vícenásobného zapošití se zobrazí pouze v případě zvláštního nastavení v menu zapošití. Počet stehů se přebírá rovněž z menu zapošití.
3	End Tack (Zapošití na konci švu) Přepíná mezi vypnutým, jednoduchým a dvojitým zapošitím. Multi ikonka vícenásobného zapošití se zobrazí pouze v případě zvláštního nastavení v menu zapošití. Počet stehů se přebírá rovněž z menu zapošití.
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.

i 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. 44: 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 nejblíže.



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. 88*.



Obr. 45: 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.
EB	Programování (přístup přes Burger menu), viz 💷 <i>str. 118.</i>
P	Parametry, které lze nastavovat v manuálním režimu.
Ξ	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.
4.5 <u> <u> </u> </u>	Světlá 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 aktivo- vat 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 stisknu- tím. 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.
25 .][0	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. 46: Navigace v Burger menu

NAVI	GACE ?	
Šití		
O ^M	Manuální režim	do manuálního režimu (viz 🕮 str. 87)
⊘ ^M _A	Automatický režim	do automatického režimu (viz 🛄 str. 113)
Menu		
18	Program	do programování (viz 🕮 <i>str. 118</i>)
ŧ	Nastaveni	do nastavení (viz 🕮 Servisní návod)
9	Odhlášení Default User	Vyvolání tutoriálu Odhlášení uživatele

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
¢	Nastaveni



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. 47: Management uživatele (1)

NAV	IGACE ?	
Šiti		
G ^M	Manuální režim	
●A	Automatický režim	
Menu	1	Ċ
18	Program	
₽	Nastaveni	

- (1) Nastaveni
- 2. Stiskněte Nastavení (1).
- ♦ Otevře se nastavení.



Obr. 48: Management uživatele (2)



(2) - Konfigurace obsluhou

(3) - Management uživatele

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

Obr. 49: Management uživatele (3)



- 5. Proveďte požadovaná nastavení (vysvětlení viz 🕮 str. 77 a 🚇 str. 78).
- 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. 50: Přihlášení uživatele



- (1) Odhlášení
- 2. Stiskněte Odhlášení (1).
- by 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:

- V managementu uživatele vytvořte nového uživatele a přiřaďte mu heslo (str. 83).
- ♥ 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 🔧.
- by 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. 83).
- 2. Stiskněte položku Přihlášení pomocí USB.
- ♦ Zobrazí se nové okno.
- 3. Zasuňte USB flashdisk do jednoho z konektorů na ovládacím panelu.
- 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. 83).
- 2. Stiskněte položku Přihlášení pomocí čipu NFC.
- ✤ Zobrazí se nové okno.
- 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 (

Obr. 51: 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* (Default Technician) (Str. 72) se zobrazí tato obrazovka:



Obr. 52: Oprávnění jako Default Technician

Na levé straně lze vybrat záložky (1) pro role (*str. 79*) a uživatele (*str. 83*). 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. 72) se zobrazí tato obrazovka:

Obr. 53: 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 X.
- ✤ Role zmizí ze seznamu, je vymazána.



Informace

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



Vytvoření/odvození nové role



Takto vytvoříte novou roli:

- 1. Stiskněte 星 (jen menší nebo stejná role jako vlastní).
- ♦ V seznamu se zobrazí nová role.
- 2. Proveďte 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	
Nastaveni		
Přístup	Standardní úroveň	
Přístup Úroveň technika		
Manuální režim		
Editovat	Zapnutí zapošívání	
Editovat	Stavová lišta	
Editovat	Hlavní obrazovka	
Přístup	Role hlavní obrazovky	



Čtení/Editovat/ přístup	Položka menu
Přístup	Role lišty oznámení
Přístup	Přepni na automatický režim
Přístup	Zobrazení parametrů šití
Editovat	Manuální zapošívání
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



Čtení/Editovat/ přístup	Položka menu
Editovat	Středový vodič
Automatický režim	
Přístup	Výběr programu
Editovat	Název programu
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 mož- ností editovat



Ξ

6.3.3.2 Správa uživatelů

Při zvolení managementu uživatele jako Default Technician (str. 72) se zobrazí tato obrazovka:

Obr. 54: Správa uživatelů (1)



(1) - Záložka pro uživatele

Na levé straně stiskněte záložku (1) Uživate1. Zobrazí se tato obrazovka:



Obr. 55: Správa uživatelů (2)

(2) - Seznam uživatelů

(2)

(3) - Nastaveni uživatele

3

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 X.
- ✤ Uživatel zmizí ze seznamu, je vymazán.



Informace

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

Vytvoření nového uživatele



Takto vytvoříte nového uživatele:

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



Nastavení uživatele

Ikona	Nastavení	Vysvětlení
Obecné		
	Křestní jméno	Jméno uživatele, NEZAMĚ-
	Příjmení	Nin's ddaji pro prinaseni!
Oprávnění		
2=	Přihlášení jménem uživatele a heslem	Zap/Vyp
		<i>Jméno uživatele</i> Přihlašovací jméno
	<i>Hes1o</i> Přihlašovací heslo	
NFC	Přihlášení pomocí NFC token	Povolit nebo zakázat přihlá- šení pomocí NFC
	Přihlášení pomocí USB	Povolit nebo zakázat přihlá- šení pomocí USB
9	Automatické přihlášení při spuštění systému	Automatické přihlášení při spuštění stroje, přihlášení není nutné



Ikona	Nastavení	Vysvětlení	
Role (<i>str. 79</i>)			
24	Technik	Posuvný regulátor aktivní/ neaktivní, pro přiřazení role	
•	Uživatel	Posuvný regulátor aktivní/ neaktivní, pro přiřazení role	

1

Informace

Jako *Default Technician* je možné zadávat role až po *Technician*. Toto nastavení je možné přizpůsobit v oprávněních rolí (D str. 79).

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 (sestávající 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.
- Notevře se rozhraní pro navigaci.

Obr. 56: Používání manuálního režimu



- (1) Manuální režim
- 2. Stiskněte Manuální režim (1).
- Sobrazí 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.
- Notevře se rozhraní pro navigaci.

Obr. 57: Uspořádání ovládací obrazovky (1)

	NAVIGACE ?	
	Šiti	
	Manuální režim	
	SA Automatický režim	1
	Menu	
	Program	
	Nastaveni Nastaveni	
	C. Odblášení	
	Default User	
astaveni		

- 2. Stiskněte Nastavení (1).
- ♦ Otevře se nastavení.

(1) -



Obr. 58: Uspoi	fádání ovládací	obrazovky (2)
----------------	-----------------	---------------



(2) - Konfigurace obrazovky

(3) - Konfigurace hlavní obrazovky

- V konfiguraci obrazovky (2) stiskněte Manuální režim - konfigurace hlavní obrazovky (3).
- b Otevře se obrazovka konfigurace hlavní obrazovky.

Obr. 59: Uspořádání ovládací obrazovky (3)



- 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.



Přizpůsobení informací ve stavové liště



Takto přizpůsobíte vzhled stavové lišty:

1. Přejděte do Nastavení (viz výše).

Obr. 60: Uspořádání ovládací obrazovky (4)



(4) - Konfigurace obrazovky

(5) - Konfigurace stavové lišty

- V konfiguraci obrazovky (4) stiskněte Manuální režim - konfigurace stavové lišty (5).
- Otevře se obrazovka konfigurace stavové lišty.

Obr. 61: Uspořádání ovládací obrazovky (5)



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



Standardní nastavení stavové lišty

Obr. 62: 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:

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

Obr. 63: Nastavení parametrů





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 hoc	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)		
)(← F (+)	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 horní diference (+) 2. hodnota horní diference podávání se může zapnout tlačítkem na tlačítkovém panelu nebo kolenním přepínačem nebo tlačítkem na ovládacím panelu.	Rozsah hodnot -6 až 16		
lS⊕	Doplňková hodnota spodní diference (+) 2. hodnota spodní diference podávání se může zapnout tlačítkem na tlačítkovém panelu nebo kolenním přepínačem nebo tlačítkem na ovládacím panelu	Rozsah hodnot -6 až 16		
U⊕ ₂imm,z	Vzdálenost hrany (2. hod- nota) 2. vzdálenost motoricky poháněného bočního vodiče díla vůči jehle (při zohlednění definované bezpečnostní vzdálenosti od patek).	Rozsah hodnot 8,0 až 45,0 [mm]		



Ikona	Parametr	Nastavení	
Hlavní parametry			
∽_22 Σ/Ξ Ο	Režim Kontrola cívek	(viz 🕮 str. 95)	
	Poloha zaměřovacího stehu 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 [°]	
∠ +/- ∨	Ploché šití Korekce podávání při nulové diferenci k dosažení plochého šití.	Rozsah hodnot -20 až 20	
	Vzdálenost hrany 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		
€ +/- ✓	Korekce vlivu rychlosti	Rozsah hodnot Zap/Vyp (viz 💷 <i>str. 97</i>)	
Ì,	Délka stehu	V závislosti na otáčkách se délka stehu nepatrně mění. Proto lze délku stehu softwarově přizpůsobit různým otáčkám.	
Ì,	Napětí horní nitě	V závislosti na otáčkách lze napětí horní nitě softwarově přizpůsobit různým otáčkám.	
ÌZ,	Přítlak patky	V závislosti na otáčkách lze přítlak patky softwarově přizpůsobit různým otáčkám.	
Rozpoznání tloušťky materiálu			
	Rozpoznání tloušťky materi- álu	Rozsah hodnot Zap/Vyp (viz 💷 <i>str. 101</i>)	



Ikona	Parametr	Nastavení
ĹŹ,	Délka stehu	V závislosti na tloušťce materiálu se délka stehu nepatrně mění. Proto lze délku stehu softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.
Ì,	Napětí horní nitě	V závislosti na tloušťce materiálu lze napětí horní nitě softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.
ĹŹ,	Přítlak patky	Přítlak patky lze softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.
ĹŹ,	Max. rychlost šití	Maximální rychlost šití lze softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.
Výstup		
	Výstup 1-16	(viz 💷 str. 105)



6.5.3.1 Nastavení parametru Kontrola cívek



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

Položka menu	Možnost nastavení 1	Možnost nastavení 2
Vyp		
<i>Optika</i> 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 → → → → → → → → →	Rozsah hodnot 0000–5000 [ms]



Položka menu	Možnost nastavení 1	Možnost nastavení 2
Software / počítání stehů V softwarovém režimu probíhá softwarově řízená kontrola cívky, která je založená na počtu ušitých stehů.	Výběr počítadla stehů 	Rozsah hodnot A/B/C/D
	Hodnota počítadla -I E:0000 Kapacita cívky (počet stehů). Jedná se o velmi variabilní hodnotu, která závisí na velikosti cívky a tloušťce nitě.	Rozsah hodnot 00000 až 99999
	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
	Potřebný reset S O 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 fyzikálními vlivy. Abychom tomuto působení mohli čelit a dosahovali konstantně dobrého výsledku šití i při vysokých otáčkách, můžeme nastavit korekční faktory v závislosti na otáčkách.

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
Lineární	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.
2. hodnotu zapnout/ vypnout	Dojde-li k překročení určité rychlosti, zapne se 2. hodnota parametru. Pokud naopak není dosaženo otáček, nastaví se parametr na základní hodnotu.
2. hodnotu zapnout	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
Lineární	Délka stehu Rozsah hodnot -50 až 50 [%]	Maximální změna délky stehu, jíž má být dosaženo při horní mezní hodnotě otáček.
	Min. rychlost šití Rozsah hodnot 0000-4000 [ot/min] (podle podtřídy)	Otáčky, při nichž má začít zvyšování/snižování délky stehu.
	Max. rychlost šití Rozsah hodnot 0000-4000 [ot/min] (podle podtřídy)	Otáčky, do nichž má probíhat zvyšování/ snižování délky stehu.
2. hod- notu zapnout/ vypnout	Min. rychlost šití Rozsah hodnot 0000-4000 [ot/min] (podle podtřídy)	Rychlost, od níž se má použít 2. délka stehu.
2. hod- notu zapnout	Min. rychlost šití 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
Lineární	Napětí horní nitě Rozsah hodnot 00 až 99 [%]	Maximální změna napětí horní nitě, jíž má být dosaženo při horní mezní hodnotě otáček.
	Min. rychlost šití 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.
2. hodnotu zapnout/ vypnout	Min. rychlost šití Rozsah hodnot 0000-4000 [ot/min] (podle podtřídy)	Rychlost, od níž se má použít 2. napětí horní nitě.
2. hodnotu zapnout	Min. rychlost šití 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
Lineární	<i>Přítlak patky</i> Rozsah hodnot 00 až 20	Maximální přítlak patky, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě otáček.
	Min. rychlost šití Rozsah hodnot 0000-4000 [ot/min] (podle podtřídy)	Otáčky, při nichž má začít zvyšování přítlaku patky.
	Max. rychlost šití 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
Lineární	Při lineárním nastavení se velikost parametru se stoupající tloušťkou materiálu rovnoměrně zvyšuje nebo snižuje. Zvyšování/snižování parametru přitom závisí na stanovených mezních hodnotách minimální a maximální tloušťky materiálu.
2. hodnotu zapnout/ vypnout	Dojde-li k překročení určité tloušťky materiálu, zapne se 2. hodnota parametru. Pokud naopak není dosaženo tloušťky materiálu, nastaví se parametr na základní hodnotu.
2. hodnotu zapnout	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
Lineární	<i>Délka stehu</i> Rozsah hodnot –50 až 50 [%]	Maximální změna délky stehu, jíž má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	Min. tlouštka materiálu Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování/ snižování délky stehu.
	<i>Max. tlouštka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování/ snižování délky stehu.
2. hodnotu zapnout/ vypnout	Min. tlouštka materiálu Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. délka stehu.
2. hodnotu zapnout	Min. tlouštka materiálu 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
Lineární	Napětí horní nitě Rozsah hodnot 00 až 99 [%]	Maximální napětí horní nitě, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	Min. tlouštka materiálu Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování napětí horní nitě.
	<i>Max. tlouštka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování napětí horní nitě.
2. hodnotu zapnout/ vypnout	Min. tlouštka materiálu Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. napětí horní nitě.
2. hodnotu zapnout	Min. tlouštka materiálu 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
Lineární	<i>Přítlak patky</i> Rozsah hodnot 00 až 20	Maximální přítlak patky, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	<i>Min. tlouštka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování přítlaku patky.
	<i>Max. tlouštka 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
Lineární	<i>Max rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000 až 4000 [ot/min]	Maximální rychlost šití, jíž 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				
)(←	Svorka horní nitě Svorka horní nitě se při 1. stehu švu zavře, aby horní nit ležela na spodní straně šitého materiálu.	Rozsah hodnot Zap/Vyp		
Nastavení počátečního zapošití				
1	Zapošití na začátku švu	Rozsah hodnot Zap/Vyp		
n	Počet zpětných stehů	Rozsah hodnot 01 až 50		
n	Počet dopředných stehů	Rozsah hodnot 01 až 50		



Ikona	Parametr	Nastavení
n n	Počet dílčích úseků zapošití 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
C.	Čekací doba v místě obratu 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]
mm = mm	Standardní hodnota délky stehu 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.	Zap/Vyp
		Délka stehu u dopředných stehů Rozsah hodnot 0,1 až 7,0 [mm] (podle podtřídy)
		Délka stehu u zpětných stehů Rozsah hodnot 0,1 až 7,0 [mm] (podle podtřídy)
	Rychlost šití při zapošívání	Rozsah hodnot 50 až 2000 [ot/min]
₩¥	Jednotlivé stehy prostřednictvím pedálu 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	
)(← F DEFAULT	Standardní hodnota napětí horní nitě Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapošití použito stejné napětí horní nitě, jaké bylo nastaveno v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.	Rozsah hodnot Zap/Vyp	
2	Zapošití před zapošitím	Zap/Vyp	
	šití a úplné počáteční zapošití, lze před počáteční zapošití předřadit ještě dodatečné zapošití.	Počet zpětných stehů Rozsah hodnot 01 až 50	
	Lze zvolit pouze počet dopředných a zpětných stehů. Délku stehu nelze individuálně nastavit – odpovídá délce stehu normálního počátečního zapošití.	Počet dopředných stehů Rozsah hodnot 01 až 50	
		Počet dílčích úseků zapošití Rozsah hodnot 01 až 10	
1	První dílčí úsek	Zap/Vyp	
*	 1. dílčí úsek zapošití lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny následující dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení počátečního zapošití. 	<i>Počet stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50	



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



6.5.5 Nastavení parametru Segment

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

Ikona	Parametr	Nastavení			
Parametry švu	Parametry švu				
⊥ mm ↑	Délka stehu	Rozsah hodnot 0,1 až 7,0 [mm] (v závislosti na šicím zařízení a podtřídě)			
)(← F	Napětí horní nitě	Rozsah hodnot 01 až 99 [%]			
R	Horní diference	Rozsah hodnot -6 až 16			
2	Spodní diference	Rozsah hodnot -6 až 16			
↓ F L	Přítlak patky	Rozsah hodnot 01 až 14			
max	Max. rychlost šití 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
	Zdvih patky při zastavení šití	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	Výška zdvihu patky při zastavení šití	Rozsah hodnot 00 až 13 [mm] (podle podtřídy)
	Světelná závora (volitelná doplňková výbava) Světelná závora rozpoznává začátek materiálu nebo konec materiálu. Po rozpoznání signálu lze automaticky pokračovat v šití se specificky nastavitelnými parametry.	Rozsah hodnot Zap/Vyp (viz 🚇 <i>str. 141</i>)

6.5.6 Nastavení parametru Konec švu

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

Ikona	Parametr	Nastavení			
Parametry	Parametry pro konec švu				
	Zdvih patky po odstřihu nitě	Rozsah hodnot Zap/Vyp			
	Výška zdvihu patky po odstřihu nitě	Rozsah hodnot 00 až 13 [mm] (podle podtřídy)			
	Odstřih nitě	Rozsah hodnot Zap/Vyp			
Parametry koncového zapošití					
1	Zapošití na konci švu	Rozsah hodnot Zap/Vyp			



Ikona	Parametr	Nastavení		
n	Počet zpětných stehů	Rozsah hodnot 01 až 50		
<u>n</u>	Počet dopředných stehů	Rozsah hodnot 01 až 50		
n Ú	Počet dílčích úseků zapošití 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		
A O	Čekací doba v místě obratu 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]		
1	Standardní hodnota délky	Zap/Vyp		
¥.	stehu 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.	Délka stehu u dopředných stehů Rozsah hodnot 0,1 až 7,0 [mm] (podle podtřídy)		
		Délka stehu u zpětných stehů Rozsah hodnot 0,1 až 7,0 [mm] (podle podtřídy)		
	Rychlost šití při zapošívání	Rozsah hodnot 50 až 2000 [ot/min]		
₩¥.	Jednotlivé stehy prostřednictvím pedálu 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		
)(← F DEFRULT	Standardní hodnota napětí horní nitě Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapošití použito stejné napětí horní nitě, jaké bylo nastaveno v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.	Rozsah hodnot Zap/Vyp		
***	Zapošití před zapošitím Aby bylo zajištěno bezpečné zahájení šití a úplné počáteční zapošití, lze před počáteční zapošití předřadit ještě dodatečné zapošití.	Zap/Vyp Počet zpětných stehů Rozsah hodnot 01 až 50		
	Lze zvolit pouze počet dopředných a zpětných stehů. Délku stehu nelze individuálně nastavit – odpovídá délce stehu normálního počátečního zapošití.	Počet dopředných stehů Rozsah hodnot 01 až 50		
		Počet dílčích úseků zapošití Rozsah hodnot 01 až 10		
	První dílčí úsek zapošívání První dílčí úsek zapošití lze paprogramovat	Zap/Vyp		
*	s odlišným počtem stehů. Pro všechny následující dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení počátečního zapošití.	Počet stehů Rozsah hodnot 01 až 50		
÷.	Poslední dílčí úsek	Zap/Vyp		
***	Poslovaní Poslední dílčí úsek zapošití lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny předchozí dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení koncového zapošití.	Počet stehů Rozsah hodnot 01 až 50		
¥1	Obrácení zapošívání Za normálních okolností začíná zapošití v závislosti na počtu dílčích úseků ve směru šití (vpřed – sudý počet dílčích úseků) nebo proti směru šití (zpět – lichý počet dílčích úseků). Nastavením tohoto parametru lze směr šití zapošití obrátit.	Rozsah hodnot Zap/Vyp		



6.6 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. 64: Používání automatického režimu (1)

Situ		_		
OM	Man	utálrií re	sžim	
€ <mark>A</mark>	Auto	omatick	ý režim	-
Menu				
18	Proj	gram		
₽	Nas	taveni		
-	1	-		
		(->	Odhla	išení

- (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. 65: Používání automatického režimu (2)



Symbol/ikona	Význam
PI 10-SEAM 10 MANUEL	Zvolený program
00	Krok vpřed nebo vzad ve švech/segmentech – i během šití
x	Přerušení programu šití
<mark>/</mark> - Ø	Šev/segment s informacemi o nastavení na začátku švu, ve švu a na konci švu
Nutre 1: 🛃 -	Zobrazení celého programu se švy a segmenty
	Korekční faktory, které se mohou upravit ještě během švu.
25 .][-1 0	Tlačítka s šedým pozadím pro informaci o nastavených parametrech je možné přizpů- sobit v Programování (<i>str. 118</i>).
	Tmavě šedá tlačítka lze aktivovat nebo deakti- vovat. Která tlačítka budou viditelná, je možné určit v Programování (<i>str. 118</i>).

Vysvětlení ikon/symbolů v automatickém režimu:



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. 66: 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 .	Odstřižení nitě, resp. přerušení programu. Program se zastaví v bodě odstřižení 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.
- 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.
- Nevře se rozhraní pro navigaci.

Obr. 67: Používání režimu programování (1)

NAVI	GACE	0	
Šiti	-		
OM.	Manuální režim		
●A	Automatický režim	0	
Menu			
18	Program		
=	Nastaveni		

- (1) Režim programování
- 2. Stiskněte Programování.
- Notevře se obrazovka režimu programování.

Obr. 68: Používání režimu programování (2)





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
٩	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. 88.	
	Přidávání informací na stavovou lištu programu viz	
0	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. 69: Úprava segmentů jednoho švu (1)



- 2. Stiskněte symbol 🧟
- 🏷 Otevře se obrazovka pro nastavení parametrů.

Obr. 70: Úprava segmentů jednoho švu (2)





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.

Ikona	Parametr	Nastavení
Doplňkové ho	odnoty (+)	
	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)
)(←F ↔	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 [%]
<mark>}</mark> ⊕	Doplňková hodnota diference (+) 2. hodnota diference 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 s	smyčka	
P→P×	Následující program švů Je možné určit, který program bude následovat. Zadání pomocí čísla programu.	
	Programová smyčka 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
Program je účeln stehem. Zvolí se segmen často se		<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 param	etry	
) (←	Svorka horní nitě Svorka horní nitě se při 1. stehu švu zavře, aby horní nit ležela na spodní straně šitého materiálu.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
× Σ/≋	Režim Kontrola cívek	(viz 🖽 str. 125)



Ikona	Parametr	Nastavení
Σ↓↑ 0000	Režim počítadlo Počítadlo kusů za den lze nastavit, zda má přičítat	Vypnuto/sestupně/ vzestupně
		Reset Je-li počítadlo kusů za den aktivované, je třeba ho po zadání hodnoty vynulovat, aby počítalo správně.
	Poloha zaměřovacího stehu 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 [°]
<u>∼</u> +/-√	<i>Ploché šití</i> Korekce podávání při nulové diferenci k dosažení plochého šití	Rozsah hodnot -20 až 20
Korekce vlivu	ı rychlosti	
€ +/- ✓	Korekce vlivu rychlosti	Rozsah hodnot Zap/Vyp (viz 💷 <i>str. 127</i>)
ÌZ,	Délka stehu	V závislosti na otáčkách se délka stehu nepatrně mění. Proto lze délku stehu softwarově přizpůsobit různým otáčkám.
Ì,	Napětí horní nitě	V závislosti na otáčkách lze napětí horní nitě softwarově přizpůsobit různým otáčkám.
Ì,	Přítlak patky	V závislosti na otáčkách lze přítlak patky softwarově přizpůsobit různým otáčkám.
Rozpoznání t	loušťky materiálu	
	Rozpoznání tloušťky materiálu	Rozsah hodnot Zap/Vyp (viz 🎧 <i>str. 131</i>)



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





6.7.5.1 Nastavení parametru Kontrola cívek

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

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
Vyp		
<i>Optika</i> Režim monitorování Ize použít pouze za předpokladu, že je na stroji namontované hlídání vyšití spodní nitě jako doplňková výbava. V režimu monitorování 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 -IIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIII	Rozsah hodnot 0000–5000 [ms]



Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
Software / počítání stehů V softwarovém režimu probíhá softwarově řízená kontrola cívky, která je založená na počtu ušitých stehů.	Výběr počítadla stehů A-D∑ Lze založit 4 různá počítadla. Pro každé počítadlo si můžete nastavit následující 3 podpoložky.	Rozsah hodnot A/B/C/D
	Hodnota počítadla -I 5:0000 Kapacita cívky (počet stehů). Jedná se o velmi variabilní hodnotu, která závisí na velikosti cívky a tloušťce nitě.	Rozsah hodnot 00000 až 99999
	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
	Potřebný reset S O V šití lze pokračovat až po výměně cívky a potvrzení hlášení na ovládacím panelu.	Rozsah hodnot Zap/Vyp





$6.7.5.2 \ Nastaven{i} parametru {\it Korekce vlivu rychlosti}$

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

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
Lineární	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.
2. hodnotu zapnout/ vypnout	Dojde-li k překročení určité rychlosti, zapne se 2. hodnota parametru. Pokud naopak není dosaženo otáček, nastaví se parametr na základní hodnotu.
2. hodnotu zapnout	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
Lineární	Délka stehu Rozsah hodnot -50 až 50 [%]	Maximální změna délky stehu, jíž má být dosaženo při horní mezní hodnotě otáček.
	Min. rychlost šití 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.
2. hodnotu zapnout/ vypnout	Min. rychlost šití Rozsah hodnot 0000-4000 [ot/min] (podle podtřídy)	Rychlost, od níž se má použít 2. délka stehu.
2. hodnotu zapnout	Min. rychlost šití Rozsah hodnot 0000-4000 [ot/min] (podle podtřídy)	Rychlost, od níž se má použít 2. délka stehu.





Možnosti nastaven	í parametru Napětí	horní	nitě
-------------------	--------------------	-------	------

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
Lineární	Napětí horní nitě Rozsah hodnot 00 až 99 [%]	Maximální změna napětí horní nitě, jíž má být dosaženo při horní mezní hodnotě otáček.
	Min. rychlost šití 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.
2. hodnotu zapnout/ vypnout	<i>Min. rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [ot/min] (podle podtřídy)	Rychlost, od níž se má použít 2. napětí horní nitě.
2. hodnotu zapnout	Min. rychlost šití 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
Lineární	Přítlak patky Rozsah hodnot 00 až 20	Maximální přítlak patky, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě otáček.
	Min. rychlost šití Rozsah hodnot 0000-4000 [ot/min] (podle podtřídy)	Rychlost, od níž má začít zvyšování přítlaku patky.
	Max. rychlost šití 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
Lineární	Při lineárním nastavení se velikost parametru se stoupající tloušťkou materiálu rovnoměrně zvyšuje nebo snižuje. Zvyšování/snižování parametru přitom závisí na stanovených mezních hodnotách minimální a maximální tloušťky materiálu.
2. hodnotu zapnout/ vypnout	Dojde-li k překročení určité tloušťky materiálu, zapne se 2. hodnota parametru. Pokud naopak není dosaženo tloušťky materiálu, nastaví se parametr na základní hodnotu.
2. hodnotu zapnout	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
Lineární	Délka stehu Rozsah hodnot -50 až 50 [%]	Maximální změna délky stehu, jíž 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 až10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování/ snižování délky stehu.
2. hodnotu zapnout/ vypnout	Min. tloušťka materiálu Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. délka stehu.
2. hodnotu zapnout	Min. tloušťka materiálu 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
Lineární	Napětí horní nitě Rozsah hodnot 00 až 99 [%]	Maximální napětí horní nitě, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	Min. tlouštka materiálu Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování napětí horní nitě.
	<i>Max. tlouštka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování napětí horní nitě.
2. hodnotu zapnout/ vypnout	Min. tlouštka materiálu Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. napětí horní nitě.
2. hodnotu zapnout	Min. tlouštka materiálu 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
Lineární	<i>Přítlak patky</i> Rozsah hodnot 00 až 20	Maximální přítlak patky, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	Min. tlouštka materiálu Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování přítlaku patky.
	<i>Max. tlouštka 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
Lineární	<i>Max.</i> <i>rychlost šití</i> Rozsah hodnot 0000 až 4000 [ot/min]	Maximální rychlost šití, jíž má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	<i>Min. tlouštka materiálu</i> Rozsah hodnot 00.0 až 10.0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování rychlosti šití.
	<i>Max. tlouštka 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.

Ikona	Parametr	Nastavení
Nastavení	počátečního zapošití	
1	Zapošití na začátku švu	Rozsah hodnot Zap/Vyp
n	Počet zpětných stehů	Rozsah hodnot 01 až 50
n	Počet dopředných stehů	Rozsah hodnot 01 až 50
∬ n	Počet dílčích úseků zapošití 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
05	Čekací doba v místě obratu 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]



Ikona	Parametr	Nastavení
	Standardní hodnota délky	Zap/Vyp
mm	stehu 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.	Délka stehu u dopředných stehů Rozsah hodnot 0,1 až 7,0 [mm] (podle podtřídy)
		Délka stehu u zpětných stehů Rozsah hodnot 0,1 až 7,0 [mm] (podle podtřídy)
	Rychlost šití při zapošívání	Rozsah hodnot 50 až 2000 [ot/min]
₩¥	Jednotlivé stehy prostřednictvím pedálu 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
) (← F DEFAULT	Standardní hodnota napětí horní nitě Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapošití 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
12,1	Zapošití před zapošitím	Zap/Vyp
	Aby bylo zajištěno bezpečné zahájení šití a úplné počáteční zapošití, lze před počáteční zapošití předřadit ještě dodatečné zapošití.	Počet zpětných stehů Rozsah hodnot 01 až 50
	Lze zvolit pouze počet dopředných a zpětných stehů. Délku stehu nelze individuálně nastavit – odpovídá délce stehu normálního počátečního zapošití.	Počet dopředných stehů Rozsah hodnot 01 až 50
		Počet dílčích úseků zapošití Rozsah hodnot 01 až 10
1.4	První dílčí úsek zapošívání	Zap/Vyp
	 1. dílčí úsek zapošití lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny následující dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení počátečního zapošití. 	Počet stehů Rozsah hodnot 01 až 50
1	Poslední dílčí úsek	Zap/Vyp
14	zapošívání Poslední dílčí úsek zapošití lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny předchozí dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení koncového zapošití.	Počet stehů Rozsah hodnot 01 až 50
18-4	Obrácení zapošívání Za normálních okolností začíná zapošití v závislosti na počtu dílčích úseků ve směru šití (vpřed – sudý počet dílčích úseků) nebo proti směru šití (zpět – lichý počet dílčích úseků). Nastavením tohoto parametru lze směr šití zapošití obrátit.	Rozsah hodnot Zap/Vyp



6.7.7 Nastavení parametru Segment

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

Ikona	Parametr	Nastavení
Parametry švu	1	
± mm ↑	Délka stehu	Rozsah hodnot 0,1 až 7,0 [mm] (v závislosti na šicím zařízení a podtřídě)
)(← F	Napětí horní nitě	Rozsah hodnot 01 až 99 [%]
↓ F L	Přítlak patky	Rozsah hodnot 01 až 14
K	Diferencování	Rozsah hodnot -6 až 16
SIIS	Typ diferencování	Rozsah Horní/Spodní
F mm [−]	Délka segmentu švu nebo Počet stehů v segmentu švu	To, která volba je aktivní, se může nastavit v úrovni technika <i>Konfigurace stroje ></i> <i>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.
max	Max. rychlost šití 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
_Ų zz⊋́Ūz	Polohování jehly Poloha jehly při zastavení šití.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	Zdvih patky při zastavení šití	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	Výška zdvihu patky při zastavení šití	Rozsah hodnot 00 až 13 [mm] (podle podtřídy)
₿ 1	<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 přídavné vybavení)	Rozsah hodnot Zap/Vyp
0 0	Podávání válci (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. Válce podavače před jehlou lze jednotlivě nastavit. Zadání se provádí v procentech, přičemž kladná hodnota posuv válce zvyšuje a záporná hodnota jej snižuje.	Zap/Vyp Korekční hodnota horního válce Rozsah hodnot -100 až 100 [%] Korekční hodnota dolního válce Rozsah hodnot -100 až 100 [%]
	Vzdálenost hrany (volitelná doplňková výbava) Boční vodič díla pomáhá při přesném polohování šitého materiálu. Nastavená hodnota udává vzdálenost mezi jehlou a bočním vodičem díla / okrajem materiálu.	Rozsah hodnot 01,0 až 45,0 [mm]



Ikona	Parametr	Nastavení		
	Světelná závora (volitelná doplňková výbava) Světelná závora rozpoznává začátek materiálu nebo konec materiálu. Po rozpoznání signálu lze automaticky pokračovat v šití se specificky nastavitelnými parametry.	Rozsah hodnot Zap/Vyp (viz 🚇 <i>str. 141</i>)		
Výstup				
.	Výstup 01-16	(viz 🕮 str. 142)		





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
	Vzdálenost 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
	Rozpoznání signálu na začátku švu 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
	Rozpoznání signálu na konci švu 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
	Filtrované stehy 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.

Ikona	Parametr	Nastavení		
Parametry pro konec švu				
	Zastavení šití	Rozsah hodnot Zap/Vyp Nastavuje se, co se má stát na konci segmentu/švu. (viz 踊 <i>str. 145</i>)		
Parametry koncového zapošití				
1	Zapošití na konci švu	Rozsah hodnot Zap/Vyp		
n	Počet zpětných stehů	Rozsah hodnot 01 až 50		
i n	Počet dopředných stehů	Rozsah hodnot 01 až 50		
n Ŋ	Počet dílčích úseků zapošití 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		


Ikona	Parametr	Nastavení
3 0	Čekací doba v místě obratu 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]
	Standardní hodnota délky stehu 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.	Zap/Vyp Délka stehu u dopředných stehů Rozsah hodnot 0,1 až 7,0 [mm] (podle podtřídy)
		Délka stehu u zpětných stehů Rozsah hodnot 0,1 až 7,0 [mm] (podle podtřídy)
1	Rychlost šití při zapošívání	Rozsah hodnot 0000 až 2000 [ot/min]
1 Ar	Jednotlivé stehy prostřednictvím pedálu 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
)(← F DEFAULT	Standardní hodnota napětí horní nitě Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapošití 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
h	Zapošití před zapošitím Aby bylo zajištěno bezpečné zahájení šití a úplné počáteční zapošití, lze před počáteční zapošití předřadit ještě dodatečné zapošití. Lze zvolit pouze počet dopředných a zpětných stehů. Délku stehu nelze individuálně nastavit – odpovídá délce stehu normálního počátečního zapošití.	Zap/Vyp
		<i>Počet zpětných stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
		Počet dopředných stehů Rozsah hodnot 01 až 50
		Počet dílčích úseků zapošití Rozsah hodnot 01 až 10
14	První dílčí úsek zapošívání 1. dílčí úsek zapošití lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny následující dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení počátečního zapošití.	Zap/Vyp
*		Počet stehů Rozsah hodnot 01 až 50
:	Poslední dílčí úsek zapošívání Poslední dílčí úsek zapošití lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny předchozí dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení koncového zapošití.	Zap/Vyp
14		Počet stehů Rozsah hodnot 01 až 50
1	Obrácení zapošívání Za normálních okolností začíná zapošití v závislosti na počtu dílčích úseků ve směru šití (vpřed – sudý počet dílčích úseků) nebo proti směru šití (zpět – lichý počet dílčích úseků). Nastavením tohoto parametru lze směr šití zapošití obrátit.	Rozsah hodnot Zap/Vyp



6.7.8.1 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
	Poloha jehly nahoře	Rozsah hodnot Zap/Vyp
₽ <u>,</u>	Odstřih nitě (nastavitelný jen v posled- ním segmentu)	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	Zdvih patky na konci segmentu	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	Výška zdvihu patky po odstřih- nutí nitě / na konci segmentu	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, Dervisní návod.



6.9 Proveďte 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 proveďte takto:

- Přihlaste se přístupem, který má oprávnění provádět aktualizaci softwaru (Jak se provádí toto nastavení, viz str. 72).
- 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 *Spustit* aktualizaci.
- 7. Počkejte na vyzvání, že se USB flashdisk může odpojit, NEBO na nové spuštění ovládacího panelu.



Informace

Pokud se během nového spuštění ovládacího panelu zjistí, že je nutná aktualizace i řídicí 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

Tato kapitola popisuje jednoduché údržbářské práce, které musíte pravidelně provádět. Tyto údržbářské práce může provádět obsluhující personál. Další údržbářské práce smí provádět pouze kvalifikovaný personál. Další údržbářské práce popisuje Servisní návod.

7.1 Čištění

Čištění stroje

Každých 8 provozních hodin musí být odstraněn prach ze šití a zbytky nití pneumatickou pistolí nebo štětcem. V případě šitého materiálu silně pouštějícího vlákna se stroj musí čistit ještě častěji.

VÝSTRAHA



Nebezpečí úrazu způsobeného vyletujícími částicemi!

Před čištěním stroje jej vypněte hlavním vypínačem.

Zvířené zbytky nečistot mohou vniknout do očí a způsobit poranění.

Držte pneumatickou pistoli tak, aby částice nelétaly do blízkosti osob.

Dbejte na to, aby částice nelétaly do olejové vany.

UPOZORNĚNÍ

Mohou nastat poruchy způsobené znečištěním stroje. Prach ze šití a zbytky nití mohou zhoršit funkci stroje. Čistěte stroj v pravidelných intervalech podle pokynů v návodu.







(2) - Oblast pod stehovou deskou

(3) - Chapač (4) - Nůž na navíječi

Oblasti se zvýšeným sklonem ke znečištění:

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



Kroky čištění:

- 1. Vypněte proud hlavním vypínačem.
- Odstraňte prach ze šití a zbytky nití pistolí se stlačeným vzduchem nebo štětcem.

UPOZORNĚNÍ

Může dojít k poškození laku čisticími prostředky s obsahem ředidla.

Čisticí prostředky s obsahem ředidla poškozují lak na stroji. Při čištění stroje používejte pouze prostředky bez obsahu ředidla.



7.2 Kontrola hladiny oleje

VÝSTRAHA



Poranění kůže následkem kontaktu s olejem! Olej může při kontaktu s kůží vyvolat vyrážku. Vyvarujte se kontaktu kůže s olejem. Pokud došlo k potřísnění olejem, omyjte zasažené části kůže důkladně vodou.

Obr. 72: Indikace hladiny oleje



- (1) Doplňovací otvor oleje
- (2) Značka maximálního stavu
- (3) Značka minimálního stavu



Kontrola hladiny oleje

1. Denně kontrolujte indikaci hladiny oleje:



UPOZORNĚNÍ

Může dojít k poškození stroje v důsledku nesprávné hladiny oleje.

Příliš malé nebo příliš velké množství oleje může způsobit poškození stroje.

Denně kontrolujte stav oleje a doplňujte tolik oleje, aby se hladina oleje vždy nacházela mezi označením pro minimální a maximální stav.

Doplnění oleje



V případě potřeby dolijte olej doplňovacím otvorem (1).

- 1. Vypněte šicí stroj hlavním vypínačem.
- 2. Dolijte olej nejvýše ke značce maximálního stavu (2).
- 3. Zapněte šicí stroj hlavním vypínačem.



Používaný olej:

Stroj smí být plněn jen mazacím olejem DA 10 nebo olejem stejné kvality, s následujícími vlastnostmi:

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

UPOZORNĚNÍ

Může dojít k poškození stroje nesprávným olejem. Nesprávné druhy oleje mohou způsobit poškození stroje.

Používejte pouze olej, který odpovídá údajům v návodu k obsluze.

POZOR



Může dojít k poškození životního prostředí olejem.

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

Použitý olej pečlivě shromažďujte a likvidujte jej, stejně jako olejem zatížené části stroje, podle zákonných předpisů.

7.3 Zákaznická služba

Kontaktní místo pro opravy při poškození stroje:

Dürkopp Adler AG Potsdamer Str. 190 33719 Bielefeld Tel.: +49 (0) 180 5 383 756 Fax: +49 (0) 521 925 2594 E-mail: service@duerkopp-adler.com Internet: www.duerkopp-adler.com



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.



ļ

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. 73: Montáž dílů stojanu



- (1) Horní části vnitřních sloupků
- (2) Vnitřní sloupky
- (5) Nožní vzpěry stojanu (6) - Příčná vzpěra
- (3) Sloupky stojanu
- (4) Příčný nosník

- (7) Stavěcí šroub
- (8) Držák olejničky



- 1. Našroubujte příčný nosník (4) na sloupky stojanu (3).
- 2. Našroubujte držák olejničky (8) vzadu na horní příčný nosník (4).
- Našroubujte příčnou vzpěru (6) na nožní vzpěry (5).
- 4. Vnitřní sloupky (2) nasaďte tak, aby se delší konec horní části nacházel nad delším koncem nožní vzpěry (5).
- 5. Vnitřní sloupky (2) pevně sešroubujte tak, aby byly obě horní části (1) ve stejné výšce.
- Důležité: Stavěcí šroub (7) natočte tak, aby stojan stejnoměrně dosedal na podlahu.



8.4 Kompletace desky stolu



Deska stolu náleží k volitelnému obsahu dodávky. Pro vytvoření vlastní desky stolu najdete výkresy na 🛱 Příloha, str. 175.

Obr. 74: Kompletace desky stolu



- 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. Nasaďte niťový stojánek (7) do otvoru.
 - 5. Upevněte niťový stojánek (7) pomocí matice a podložky.
 - Držák cívky s nití a odvíjecí rameno přišroubujte na niťový stojánek (7) tak, aby byly umístěny přesně nad sebou.
 - 7. Nasaďte do otvoru (6) záslepku.



- 8. Nasaďte do vybrání (2) dolní části závěsů.
- 9. Nasaďte do rohových vykrojení (5) pryžové rohy.

8.5 Upevnění desky stolu na stojan

Obr. 75: Upevnění desky stolu na stojan



(1) - Otvory pro šrouby a šrouby

- *S*?
- 1. Položte desku stolu na horní dílce vnitřních sloupků.
- Našroubujte desku stolu pomocí šroubů (1) dle značky na desce stolu III 10.1 Výkres desky stolu, str. 175.



8.6 Nastavení pracovní výšky

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

Obr. 76: 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.



- 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 řídící skříně

Obr. 77: Montáž řídící skříně



- 17
- Přišroubujte řídící 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. 78: Montáž snímače polohy pedálu





- 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).
- 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.



- 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).
- Nad pravý závěs umístěte příložku (3) a přišroubujte ji dvěma vruty k desce stolu.



8.9 Montáž olejového sacího vedení

Obr. 80: Montáž olejového sacího vedení



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

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

8.10 Montáž snímače sklopení stroje



12

- 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. 82: Montáž kolenní páky



~~	
12	
//	

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



8.12 Montáž ovládacího panelu

8.12.1 Montáž OP3000

Obr. 83: Montáž OP3000



(1) - Ovládací panel

1.

12

- (3) Držák ovládacího panelu
- (2) Přípojný kabel se zástrčkou
 - Přišroubujte 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. 84: Montáž Commander Basic/Pro (1)



(2) - Zápustné šrouby



12

Takto namontujete ovládací panel Commander Basic/Pro:

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

Obr. 85: Montáž Commander Basic/Pro (2)



(5) - Podložka

12

Nasaďte kryt ramena (Servisní návod). 2. Kryt ramena se přišroubuje jen 3 šrouby.

Držák hlavy (4) přišroubujte šroubem (6) s podložkou (5) 3. na kryt ramena.

Obr. 86: Montáž Commander Basic/Pro (3)





- 4. Objímku (7) nasaďte nad kulovou hlavu (3).
- 5. Kulovou hlavu (3) lehce zatlačte do držáku hlavy (4).

Obr. 87: Montáž Commander Basic/Pro (4)



(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

i

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.
- Ä 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

Ē.

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. 89: Montáž transformátoru osvětlení šicího stroje



(1) - Transformátor osvětlení šicího stroje

- *[*]2
- 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. 90: Připojení transformátoru osvětlení šicího stroje



- Povolte držák se závitem (4) řízení natolik, aby bylo možné řízení stáhnout.
 - 2. Sejměte řízení.

12

- 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 potenciálu odpojte síťovou zástrčku ze sítě. Zajistěte síťovou zástrčku proti neúmyslnému opětovnému zapojení.

Zemnicí vedení odvádí elektrostatické náboje hlavy stroje ke kostře.

Obr. 91: Vyrovnání potenciálů



(1) - Matice

(2) - Přípojka zemnícího vedení

- 17
- 1. Odšroubujte matici (1).
- 2. Navlečte na přípojku zemnícího vedení (2) očko šedého vodiče kabelu motoru.
- 3. Našroubujte a dotáhněte matici (1).

i Informace

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



8.13.4 Připojení řídící skříně

NEBEZPEČÍ



Nebezpečí usmrcení elektrickým proudem! Před připojením řídící skříně odpojte síťovou zástrčku ze sítě. Zajistěte síťovou zástrčku proti neúmyslnému

Připojení řídící skříně zahrnuje následující pracovní kroky:

opětovnému zapojení.

- Zapojte zástrčky všech přípojných kabelů do zásuvek na zadní straně řídící skříně.
- Zapojte řídící skříň síťovým kabelem do sítě.
- 1. Řídící skříň připojte podle montážního zapojovacího schématu *Montážní zapojovací schéma*, str. 178.



8.14 Mazání

VÝSTRAHA



Poranění kůže následkem kontaktu s olejem! Olej může při kontaktu s kůží vyvolat vyrážku. Vyvarujte se kontaktu kůže s olejem. Pokud došlo k potřísnění olejem, omyjte zasažené části kůže důkladně vodou.

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

Obr. 92: Indikace hladiny oleje



- (1) Doplňovací otvor oleje
- (2) Značka maximálního stavu
- (3) Značka minimálního stavu
- Nalijte olej doplňovacím otvorem (1) nejvýše 2 mm pod značku maximálního stavu (2).

UPOZORNĚNÍ

Může dojít k poškození stroje v důsledku nesprávné hladiny oleje.

Příliš malé nebo příliš velké množství oleje může způsobit poškození stroje.

Nalijte olej při prvním plnění nejvýše 2 mm pod značku maximálního stavu.

Používaný olej:

Stroj smí být plněn jen mazacím olejem DA 10 nebo olejem stejné kvality, s následujícími vlastnostmi:

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



UPOZORNĚNÍ

Může dojít k poškození stroje nesprávným olejem. Nesprávné druhy oleje mohou způsobit poškození stroje. Používejte pouze olej, který odpovídá údajům v návodu k obsluze.

POZOR



Může dojít k poškození životního prostředí olejem.

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

Použitý olej pečlivě shromažďujte a likvidujte jej, stejně jako olejem zatížené části stroje, podle zákonných předpisů.



8.15 Test šití

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

Přečtěte si k tomu příslušnou kapitolu **(1)** *návodu k obsluze*. Pokud výsledek šití neodpovídá požadavkům a je zapotřebí změnit nastavení stroje, přečtěte si příslušné kapitoly v **(1)** *servisním návodu*.

VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění hrotem jehly a pohybujícími se díly!

Před výměnou jehly, navlékáním nitě, nasazením cívky spodní nitě, nastavením napínání spodní nitě a regulátoru tahové síly nitě šicí stroj vypněte.

Test šití



- 2. Naviňte spodní nit na cívku.
- 3. Nasaďte cívku spodní nitě.
- 4. Navlečte spodní nit.
- 5. Navlečte horní nit.
- 6. Nastavte napětí nitě s ohledem na šitý materiál.
- 7. Nastavte regulátor nitě s ohledem na šitý materiál.
- 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 přídavný spínač.
- 12. Zahajte test šití při nízké rychlosti.
- 13. Zvyšujte plynule rychlost šití až na pracovní rychlost.







9 Likvidace

Stroj se nesmí likvidovat jako normální domovní odpad.

Stroj se musí zlikvidovat přiměřeným a řádným způsobem v souladu s požadavky národních předpisů.

POZOR



Nebezpečí ekologických škod v důsledku nesprávné likvidace!

V případě neodborné likvidace stroje může dojít k vážným ekologickým škodám.

VŽDY se řiďte zákonnými předpisy na likvidaci odpadů.

Mějte při likvidaci stroje na paměti, že se stroj skládá z různých materiálů (oceli, plastů, elektronických součástek,...). Při likvidaci těchto materiálů se říďte příslušnými národními předpisy.





10Příloha 10.1 Výkres desky stolu

Rozměry pro zhotovení desky stolu, část 1





Rozměry pro zhotovení desky stolu, část 2











10.3 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

Subject to design changes - Part of the machines shown with additional equipment - Printed in Germany © Dürkopp Adler GmbH - Original Instructions - 0791 878740 CS - 06.0 - 11/2021