

878-M PREMIUM Servisní návod



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

Všechna práva vyhrazena.

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

Copyright © Dürkopp Adler AG 2019



1	O tomto návodu	5
1.1 1.2 1.3 1.4	Komu je tento návod určen? Dohodnuté znázornění – symboly a značky Další dokumenty Ručení	5 5 7 7
2	Bezpečnost	9
2.1 2.2	Základní bezpečnostní pokyny Signální slova a symboly ve výstražných upozorněních	9 10
3	Základy práce	13
3.1 3.2 3.3 3.4 3.4.1 3.4.2 3.4.3 3.4.4 3.4.5 3.4.6 3.5 3.6 3.7	Pořadí nastavení Pokládka kabelového vedení Blokování chodu stroje Odstranění krytů Přístup do spodní části stroje Sejmutí a nasazení krytů ramena Sejmutí a nasazení krytů ramena Sejmutí a nasazení čelního krytu Sejmutí a nasazení krytu ventilů Demontáž a montáž stehové desky Demontáž a montáž stehové desky Plošky na hřídelích Aretace stroje Nastavení ručního kola do určité polohy	13 13 14 15 15 16 17 17 17 18 20 21 22
		22
4	Nastaveni stupnice rucnino kola	23
4 5	Nastavení stupnice ručnino kola Nastavení polohy hřídele ramena	23
4 5 6	Nastavení stupnice ručnino kola Nastavení polohy hřídele ramena Nastavení polohy řemenic	23 24 25
4 5 6 6.1 6.2	Nastavení stupnice ručnino kola Nastavení polohy hřídele ramena Nastavení polohy řemenic Nastavení polohy horní řemenice Nastavení polohy dolní řemenice	23 24 25 25 26
4 5 6.1 6.2 7	Nastavení stupnice ručnino kola Nastavení polohy hřídele ramena Nastavení polohy řemenic Nastavení polohy horní řemenice Nastavení polohy dolní řemenice Seřízení jehelní tyče	23 24 25 25 26 27
4 5 6.1 6.2 7 7.1 7.2	Nastavení stupnice ručnino kola Nastavení polohy hřídele ramena Nastavení polohy řemenice Nastavení polohy horní řemenice Nastavení polohy dolní řemenice Seřízení jehelní tyče Boční vyrovnání kulisy jehelní tyče Úhlová poloha jehelníku jednojehlového stroje	23 24 25 25 26 27 27 29
4 5 6.1 6.2 7 7.1 7.2 8	Nastavení stupnice ručnino kola Nastavení polohy hřídele ramena Nastavení polohy řemenic Nastavení polohy horní řemenice Nastavení polohy dolní řemenice Seřízení jehelní tyče Boční vyrovnání kulisy jehelní tyče Úhlová poloha jehelníku jednojehlového stroje Seřízení kolečkové patky	23 24 25 25 26 26 27 27 29 30
4 5 6.1 6.2 7 7.1 7.2 8 9	Nastavení stupnice ručnino kola Nastavení polohy hřídele ramena Nastavení polohy řemenic Nastavení polohy horní řemenice Nastavení polohy dolní řemenice Seřízení jehelní tyče Boční vyrovnání kulisy jehelní tyče Úhlová poloha jehelníku jednojehlového stroje Seřízení kolečkové patky Vodiče jehel dvoujehlových strojů	23 24 25 26 26 27 27 29 30 33
4 5 6.1 6.2 7 7.1 7.2 8 9 10	Nastavení stupnice rucnino kola Nastavení polohy hřídele ramena Nastavení polohy řemenic Nastavení polohy horní řemenice Nastavení polohy dolní řemenice Seřízení jehelní tyče Boční vyrovnání kulisy jehelní tyče Úhlová poloha jehelníku jednojehlového stroje Seřízení kolečkové patky Vodiče jehel dvoujehlových strojů Seřízení chapače a jehelní tyče	23 24 25 26 26 27 27 29 30 33 34
 4 5 6 6.1 6.2 7 7.1 7.2 8 9 10 10.1 10.2 10.3 10.4 10.5 10.6 	Nastavení stupnice rucnino kola Nastavení polohy hřídele ramena Nastavení polohy horní řemenice Nastavení polohy dolní řemenice Seřízení jehelní tyče Boční vyrovnání kulisy jehelní tyče Úhlová poloha jehelníku jednojehlového stroje Seřízení kolečkové patky Vodiče jehel dvoujehlových strojů Seřízení chapače a jehelní tyče Výška chapače Nastavení zacházky chapače Nastavení výšky jehelní tyče Nastavení boční vzdálenosti chapače Nastavení chránění jehly Nastavení utvářeče smyčky	23 24 25 25 26 27 27 27 27 30 30 33 34 35 37 38 39 40
 4 5 6 6.1 6.2 7 7.1 7.2 8 9 10 10.1 10.2 10.3 10.4 10.5 10.6 11 	Nastavení stupnice ručnino kola Nastavení polohy hřídele ramena Nastavení polohy horní řemenice Nastavení polohy dolní řemenice Seřízení jehelní tyče Boční vyrovnání kulisy jehelní tyče Úhlová poloha jehelníku jednojehlového stroje Seřízení kolečkové patky Vodiče jehel dvoujehlových strojů Seřízení chapače a jehelní tyče Výška chapače Nastavení zacházky chapače Nastavení výšky jehelní tyče Nastavení výšky jehelní tyče Nastavení hoční vzdálenosti chapače Nastavení utvářeče smyčky	23 24 25 25 26 27 27 27 29 30 30 33 34 35 37 38 39 40 41
 4 5 6 6.1 6.2 7 7.1 7.2 8 9 10 10.1 10.2 10.3 10.4 10.5 10.6 11 11.1 11.2 	Nastavení stupnice ručnino kola Nastavení polohy hřídele ramena Nastavení polohy horní řemenice Nastavení polohy dolní řemenice Seřízení jehelní tyče Boční vyrovnání kulisy jehelní tyče Úhlová poloha jehelníku jednojehlového stroje Seřízení kolečkové patky Vodiče jehel dvoujehlových strojů Seřízení chapače a jehelní tyče Výška chapače Nastavení zacházky chapače Nastavení výšky jehelní tyče Nastavení výšky jehelní tyče Nastavení oční vzdálenosti chapače Nastavení utvářeče smyčky Nastavení otevírání středního dílu chapače Nastavení velikosti otevření Nastavení velikosti otevření	23 24 25 25 26 27 27 29 30 33 33 34 35 37 38 39 40 41 42 43

12.1 12.2 12.3 12.4	Nastavení regulátoru horní nitě Nastavení vyrovnávací pružiny nitě Nastavení čepu niťového mechanismu Elektronické napínače horní nitě	. 44 . 45 . 46 . 46
13	Navíječ	. 47
13.1 13.2 13.3	Nastavení kolečka navíječe vůči řemenici Nastavení navíječe Nastavení vedení spodní nitě	. 47 . 48 . 51
14	Odstřih nití	. 52
14.1 14.2 14.3 14.4 14.5	Nastavení výšky nožů, poloha pevného nože Výchozí poloha pohyblivého nože Nastavení krátkého odstřihu nití Nastavení vačky odstřihu Přidržovací pružina spodní nitě	. 52 . 54 . 55 . 56 . 57
15	Nastavení pojistné spojky	. 58
15.1 15.2	Zaskočení pojistné spojky Nastavení točivého momentu	. 58 . 59
16	Integrovaný motor	. 60
16.1 16.1.1 16.1.2 16.1.3 16.1.4	Demontáž motoru Demontáž ručního kola a příruby ručního kola Sejmutí krytu Vyjmutí motoru Nasazení krytu	. 60 . 60 . 61 . 61 . 62
16.1.5	Montáž ručního kola	. 63
16.1.5 17	Montáž ručního kola Programování	. 63 . 65
16.1.5 17 17.1 17.2 17.3 17.4 17.4.1 17.4.2 17.4.3	Montáž ručního kola Programování Vyvolání úrovně technika Struktura softwaru Podmenu Výběr parametrů (<i>VyvolatParametr</i>) Podmenu Přednastavení programu (<i>Predvolba prog.</i>) Nastavení parametru Délka stehu (<i>Delka Stehu</i>) Nastavení parametru Přítlak patky (<i>PritlakPatk</i>) Nastavení parametru Napětí horní nitě (<i>Napeti Nite</i>) - volitelné vybavení.	. 63 . 65 . 65 . 65 . 66 . 67 . 67 . 68
16.1.5 17 17.1 17.2 17.3 17.4 17.4.1 17.4.2 17.4.3 17.4.3 17.4.4 17.4.5 17.4.6 17.4.7 17.4.8 17.4.9 17.5 17.5.1 17.5.2 17.5.3 17.5.4 17.5.5 17.5.6 17.5.7	Montáž ručního kola Programování Vyvolání úrovně technika Struktura softwaru Podmenu Výběr parametrů (<i>VyvolatParametr</i>) Podmenu Přednastavení programu (<i>Predvolba prog.</i>) Nastavení parametru Délka stehu (<i>Delka Stehu</i>) Nastavení parametru Přítlak patky (<i>PritlakPatk</i>) Nastavení parametru Napětí horní nitě (<i>Napeti Nite</i>) - volitelné vybavení Nastavení parametru Typ diference (<i>TypDiference</i>) Nastavení parametru Stupně diferencování (<i>Diference</i>) Nastavení parametru Vočáteční zapošití (<i>StartZapositi</i>). Nastavení parametru Vočáteční zapošití (<i>KonecZapositi</i>) Nastavení parametru Odstřih nitě (<i>Odstrih Nite</i>) Nastavení parametru Odstřih nitě (<i>Odstrih Nite</i>) Nastavení parametru Odstřih nitě (<i>StartJapositi</i>) Nastavení parametru Svorka nitě (<i>Brzda nite</i>) Nastavení parametru Otáčky (<i>Rychlost</i>) Nastavení parametru Napětí horní nitě (<i>Napeti Nite</i>) Nastavení parametru Napětí horní nitě (<i>Napeti Nite</i>) Nastavení parametru Polohy pro zastavení (<i>StopPozice</i>) Nastavení parametru Napětí horní nitě (<i>Napeti Nite</i>) Nastavení parametru Napětí horní nitě (<i>Napeti Nite</i>) Nastavení parametru Napětí horní nitě (<i>Napeti Nite</i>) Nastavení parametru Délka stehu (<i>Delka Stehu</i>)	. 63 . 65 . 65 . 65 . 66 . 67 . 68 . 68 . 68 . 68 . 68 . 69 . 69 . 69 . 69 . 69 . 70 . 70 . 71 . 72 . 74 . 75 . 75 . 76



	(PridrzSilaMotor)	. 77
17.5.10	Nastavení parametru Pedál (Pedal)	. 78
17.5.11	Nastavení parametru Chlazení jehly (Chlazeni jehly)	. 78
17.5.12	2 Nastavení parametru Sřední vodič (StredovyVodic)	. 79
17.5.13	Nastavení parametru Boční vodič (Bocni vodic)	. 79
17.5.14	Nastavení parametru Rozpoznání tloušťky materiálu	
	(Sila materialu)	. 80
17.5.15	Nastavení parametru Korekce působení vysokých otáček	
	(Vliv Rychlosti)	. 80
17.5.16	S Nastavení parametru Světelná závora (Svetel. Zavora)	. 81
17.5.17	V Nastavení parametru Délka sekce (ModMereniSekce)	. 81
17.5.18	3 Nastavení parametru Režim navlékání nitě (Navlek nite)	. 82
17.6	Podmenu Uživatelská konfigurace (Konfig.uzivatel)	. 82
17.6.1	Nastavení parametru Volba jazyka (Jazyk)	. 83
17.6.2	Nastavení parametru Náhled parametru (UkazCisloPara)	. 83
17.6.3	Nastavení parametru Konfigurace vstupů (Konfig. vstupu	ı)84
17.6.4	Nastavení parametru Konfigurace výstupů (Konfig. Vyst)	. 85
17.6.5	Nastavení parametru Funkce stehů (FunkceStehu)	. 86
17.6.6	Nastavení parametru Programy (Programy)	. 87
17.6.7	Nastavení parametru Elektronické ruční kolo (Elekt.Kolo).	. 87
17.6.8	Nastavení parametru Přístupová práva (Zamknuti)	. 88
17.6.9	Nastavení parametru lkonové menu (Ikonove Menu)	. 89
17.6.10) Nastavení parametru Kontrast (Kontrast)	. 89
17.6.11	Nastavení parametru Jas (Jas)	. 89
17.7	Podmenu Servis (Servis)	. 90
17.7.1	Nastavení parametru Multitest (Multi-test)	. 90
17.7.2	Nastavení parametru Servisní rutina (Nastaveni)	. 94
17.7.3	Nastavení parametru Kalibrace (Kalibrace)	. 94
17.8	Nastavení parametru Nastavení mezery mezi patkou	
	a podavačem (NulVyskapatky)	. 96
17.9	Podmenu Počítadlo (Pocitadlo)	. 96
17.10	Podmenu Reset dat (Reset)	. 96
17.11	Podmenu Transfer dat (Prenos dat)	. 97
17.11.1	Nastavení parametru Všechna data (Vsechna data)	. 97
17.11.2	2 Nastavení parametru Jen data (Pouze data)	. 99
17.11.3	3 Nastavení parametru Programy (Programy)	100
17.12	Volba typu napínačové desky	102
17.13	Provedení aktualizace softwaru	103
18	Údržba	105
18.1	Čištění	106
18.2	Mazání	108
18.2.1	Mazání hlavy stroje	109
18.2.2	Nastavení mazání chapače	110
18.3	Seznam dílů	111
19	Odstavení stroje z provozu	113
20	Likvidace	115
21		
	Odstraňování poruch	117
21.1	Odstraňování poruch	117
21.1	Odstraňování poruch Zákaznický servis Poruchy v průběhu šití	117 117 110



21.3	Chyba v softwaru	120
21.4	Kontrola funkce tlačítek	120
~~	T 1 1 1 / /	400
22	lechnicke parametry	



1 O tomto návodu

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

Zjistíte-li nějaké nesrovnalosti nebo máte-li návrhy na zlepšení, oznamte nám je prostřednictvím **Zákaznického servisu** (*str. 117*).

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

1.1 Komu je tento návod určen?

Tento návod je určen pro:

 Odborný personál: Skupina osob má odpovídající odborné vzdělání, které ji kvalifikuje k údržbě nebo k odstraňování závad.

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

1.2 Dohodnuté znázornění – symboly a značky

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

./	
V	

Správné nastavení

Udává, jak vypadá správné nastavení.

Poruchy

Uvádí poruchy, které mohou nastat při chybném nastavení.



Kryt

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



Pracovní kroky při obsluze (šití a příprava stroje)



Pracovní kroky při provádění servisu, údržby a montáže



Pracovní kroky pomocí ovládacího panelu softwaru



Jednotlivé pracovní kroky jsou očíslované:

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

🗞 Výsledek činnosti

Změna na stroji nebo na displeji / ovládacím panelu.



Důležité

Tomuto musíte u dotyčného pracovního kroku věnovat zvláštní pozornost.



Informace

Doplňující informace, např. o alternativních možnostech obsluhy.

\$ <u></u>	

Pořadí

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

Odkazy

- A Následuje odkaz na jiné místo textu.
- **Bezpečnost** Důležitá výstražná upozornění pro uživatele stroje jsou speciálně označena. Obzvláště důležitá je bezpečnost, proto jsou symboly nebezpečí, stupně nebezpečí a jejich signální slova popsány zvlášť v kapitole **Bezpečnost** (\square *str. 9*).
- Údaje o umístění Pokud z obrázku nevyplývá jiné jasné určení místa, platí u údajů o místu pojmy vpravo nebo vlevo vždy z pohledu ze stanoviště pracovníka obsluhy.



1.3 Další dokumenty

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

1.4 Ručení

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

Dürkopp Adler nenese odpovědnost za škody způsobené:

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

Přeprava

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

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

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





2 Bezpečnost

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



2.1 Základní bezpečnostní pokyny

Stroj používejte pouze způsobem popsaným v tomto návodu.

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

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

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

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

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

- PřepravaPři přepravě stroje použijte nízkozdvižný nebo vysokozdvižný vozík.Stroj zvedněte maximálně o 20 mm a zajistěte proti sklouznutí.
- Instalace Připojovací kabel musí být vybavený síťovou zástrčkou schválenou k použití v dané zemi. Síťovou zástrčku smí na přípojný kabel montovat pouze kvalifikovaný personál.

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

Všechna výstražná upozornění a bezpečnostní značky na stroji musí být vždy v čitelném stavu. Nikdy je neodstraňujte!

Chybějící nebo poškozená výstražná upozornění a bezpečnostní značky okamžitě vyměňte.

Požadavky na personál Pouze kvalifikovaný odborný personál smí:

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

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



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

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

2.2 Signální slova a symboly ve výstražných upozorněních

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

Signální slova Signální slova a ohrožení, jež popisují:

Signální slovo	Význam
NEBEZPEČÍ	(se symbolem nebezpečí) Nedodržení pokynu má za následek usmrcení nebo těžké poranění.
VAROVÁNÍ	(se symbolem nebezpečí) Nedodržení může mít za následek usmrcení nebo těžké poranění.
VÝSTRAHA	(se symbolem nebezpečí) Nedodržení může mít za následek středně těžké nebo lehké poranění.
UPOZORNĚNÍ	(se symbolem nebezpečí) Nedodržení může mít za následek ekologické škody.
ΡΟΚΥΝ	(bez symbolu nebezpečí) Nedodržení může mít za následek věcné škody.

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

Symbol	Druh nebezpečí
	Obecné
	Úraz elektrickým proudem



Symbol	Druh nebezpečí
	Píchnutí
	Pohmoždění
	Ekologické škody

Příklady Příklady uspořádání výstražných upozornění v textu:

NEBEZPEČÍDruh a zdroj nebezpečí!Následky při nerespektování.Opatření k odvrácení nebezpečí.

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

VAROVÁNÍ



Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.

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

VÝSTRAHA



Druh a zdroj nebezpečí! Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.

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





UPOZORNĚNÍ

Druh a zdroj nebezpečí! Následky při nerespektování. Opatření k odvrácení nebezpečí.

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

POKYN

Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.

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



3 Základy práce

3.1 Pořadí nastavení



Pořadí

Polohy nastavení stroje jsou vzájemně závislé.

Dodržujte vždy uvedené pořadí jednotlivých kroků nastavení.

Bezpodmínečně dodržujte všechny pokyny, označené na kraji 🕮, týkající se předpokladů a následných nastavení.

POKYN

Může dojít k věcným škodám!

Může dojít k poškození stroje v důsledku nesprávného pořadí.

Bezpodmínečně dodržujte sled prací, uvedený v tomto návodu.

3.2 Pokládka kabelového vedení

Dbejte na to, aby byly všechny kabely ve stroji položeny tak, aby nenarušovaly funkci pohyblivých dílů.



1. Přebytečný kabel uložte do řádné smyčky.

//

2. Svažte smyčky stahovací páskou.

Důležité

Smyčky pokud možno přivažte k pevně umístěným dílům. Kabely musí být pevně připevněny.

3. Přebytečnou stahovací pásku odstřihněte.

POKYN

Může dojít k věcným škodám!

Přebytečný kabel může bránit funkci pohyblivých dílů stroje. To narušuje funkci šití a může vyvolat poškození.

Přebytečný kabel položte tak, jak je popsáno výše.



3.3 Blokování chodu stroje

Obr. 1: Blokovací tlačítko



(1) - Blokovací tlačítko

Důležité

Před každou manipulací se strojem (např. výměna cívky nitě nebo navlékání nitě) mimo běžné úkony šicího procesu je třeba zablokovat chod stroje.

- 1. Stiskněte tlačítko (1)
- Tlačítko se rozsvítí. Hlavní pohon je odpojen od napájení.
- 2. Proveďte potřebný úkon.
- 3. Stiskněte tlačítko (1).
- Tlačítko zhasne. Elektrické napájení je opět zapnuté.

VAROVÁNÍ

Nebezpečí poranění!



Před servisními úkony vypněte stroj hlavním vypínačem.



3.4 Odstranění krytů



VAROVÁNÍ

Nebezpečí poranění pohybujícími se díly! Možnost pohmoždění.

Před odstraněním krytů stiskněte blokovací tlačítko nebo stroj vypněte.

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění špičatými částmi! Může dojít k píchnutí.

Před odstraněním krytů stiskněte blokovací tlačítko nebo stroj vypněte.

Při mnoha pracích nastavení musíte nejdříve odstranit kryty stroje, abyste se dostali ke komponentům.

Zde je popsáno, jak se jednotlivé kryty odstraňují a nasazují zpět. V textu k jednotlivým nastavovacím prací je pak již jen uvedeno, který kryt musíte odstranit.

3.4.1 Přístup do spodní části stroje

Kryt

Aby se zpřístupnily komponenty ve spodní části stroje, musíte hlavu stroje odklopit.

Obr. 2: Přístup do spodní části stroje





Odklopení hlavy stroje



1. Odklopte hlavu stroje až na doraz.

Zvednutí hlavy stroje do svislé polohy

17

1. Zvedněte hlavu stroje do svislé polohy.

3.4.2 Sejmutí a nasazení krytů ramena

Obr. 3: Sejmutí a nasazení krytů ramena



(1) - Kryt ramena

(2) - Šrouby

Sejmutí krytu ramena



- 1. Povolte šrouby (2).
- 2. Sejměte kryt ramena (1).

Nasazení krytu ramena



- 1. Nasaďte kryt ramena (1).
- 2. Utáhněte šrouby (2).



3.4.3 Sejmutí a nasazení čelního krytu

Obr. 4: Sejmutí a nasazení čelního krytu



Sejmutí čelního krytu

1. Povolte šrouby (2). 2. Sejměte čelní kryt (1).

Nasazení čelního krytu



- Nasaďte čelní kryt (1). 1.
- Utáhněte šrouby (2). 2.

3.4.4 Sejmutí a nasazení krytu ventilů



Důležité

Při snímání a nasazování krytu ventilů dbejte na to, aby nedošlo k vytržení kabelů.

Sejmutí krytu ventilů



- 1. Povolte šrouby (2).
- 2. Sejměte kryt ventilů (1).

Nasazení krytu ventilů



- 1. Nasaďte kryt ventilů (1).
- 2. Utáhněte šrouby (2).

3.4.5 Demontáž a montáž stehové desky

Obr. 6: Demontáž a montáž stehové desky



(1)	 Vložka stehové desky 	(3) - Šrouby
(2)	- Šrouby	(4) - Stehová deska

 \checkmark

Správné nastavení

Při standardním nastavení má být vložka stehové desky nastavena na střed stehové desky.

Demontáž stehové desky a nastavení polohy vložky stehové desky



1. Vyšroubujte 2 šrouby (3).

- 2. Vyjměte stehovou desku (4).
- 3. Povolte šrouby (2).
- 4. Nastavte vložku stehové desky (1) na střed výřezu stehové desky (4).
- 5. Utáhněte šrouby (2).

Montáž stehové desky

- 1. Nasaďte stehovou desku (4).
- 2. Utáhněte 2 šrouby (3).



3.4.6 Demontáž a montáž kruhového podavače

Obr. 7: Demontáž a montáž podavače





Správné nastavení

1. Standardní převýšení zubů nad vložku stehové desky:

Číslo jehly/Nm	(A) - převýšení zubů podavače/mm
70 - 80	0,4 - 0,5
90 - 110	0,4 - 0,5
120 - 200	0,6 - 0,8

- 2. Rozteč zubů podavače:
 - Tenký materiál jemné zuby, aby nedocházelo k otlakům na kůži.
 - Jemný, silný materiál větší zuby pro dostatečné tažení materiálu.

Důležité

Převýšení zubů podavače nad stehovou deskou i rozteč zubů musí být přizpůsobena tloušťce a tvrdosti materiálu.

Demontáž podavače

- 1. Demontujte stehovou desku (str. 18).
- 2. Vyjměte zátku z otvoru (3).
- 3. Vysuňte nosič podavače (2) i s kruhovým podavačem (1) vzhůru.
- 4. Vyměňte podavač (1).



Montáž podavače



- 1. Nasaďte podavač (1) na nosič podavače (2).
- 2. Zasuňte nosič podavače (2) zpět.
- 3. Zasuňte zátku do otvoru (3).
- 4. Nasaďte stehovou desku (🕮 *str. 18*).

Seřízení podavače

Důležité

Seřiďte převýšení zubů podavače dle standardního nastavení.

Větší převýšení:

- 1. Povolujte šroub (5) a utahujte šroub (4).
- 2. Po dosažení požadovaného převýšení utáhněte šroub (5) na doraz.
- 3. Utáhněte šroub (4).

Menší převýšení:

Menšího převýšení dosáhnete opačným postupem.

3.5 Plošky na hřídelích

Obr. 8: Plošky na hřídelích



(1) - Ploška

Některé hřídele mají na místech, na kterých jsou našroubovány součásti, rovné plošky. Tím je spojení stabilnější a nastavení snazší. Na plošku se dotahuje vždy první šroub ve směru otáčení.



Důležité

Vždy dbejte na to, aby šrouby úplně dosedaly na plošku.



3.6 Aretace stroje





Při některých nastaveních je nutné stroj zaaretovat. Za tím účelem se aretační kolík dodaný jako příslušenství zasune do drážky na hlavě kliky, aby se zablokovala hřídel ramena.

Existují dvě vymezovací polohy:

- Poloha 1: Poloha zacházky
 - 5mm konec ve velké vymezovací drážce (1)
 - nastavení zacházky a výšky jehelní tyče
- Poloha 2: nulová poloha ručního kola
 - 3 mm konec v malé vymezovací drážce (2)
 - nastavení polohy ručního kola a kontrola horní úvrati jehelní tyče
- Obr. 10: Aretace stroje (2)



(4) - Aretační otvor

Aretace stroje

1. Vyjměte zátku z aretačního otvoru (4).



- Otáčejte ručním kolem tak dlouho, až se bude před aretačním otvorem (4) nacházet správná vymezovací drážka (1) nebo (2):
 - malá vymezovací drážka při poloze ručního kola 0°
 - velká vymezovací drážka při poloze ručního kola 200° 205°
- 3. Zasuňte aretační kolík (3) vhodným koncem do vymezovací drážky (1) nebo (2).

Odstranění aretace

- 1. Vytáhněte aretační kolík (3) z vymezovací drážky (1) nebo (2).
- 2. Zasuňte zátku do aretačního otvoru (4).

3.7 Nastavení ručního kola do určité polohy

Obr. 11: Nastavení ručního kola do určité polohy



U některých nastavení je nutné stupnici na ručním kole nastavit do určité polohy.



1. Otáčejte ručním kolem tak dlouho, až se uvedené číslo na stupnici (1) bude nacházet vedle značky (2).





4 Nastavení stupnice ručního kola

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění pohybujícími se díly! Přiskřípnutí.

Před kontrolou a nastavením polohy ručního kola šicí stroj vypněte.

Správné nastavení

- 1. Zaaretujte stroj v poloze 2 (Str. 21).
- Ruční kolo se nachází v poloze 0°. Pokud se vedle značky nachází jiné číslo stupně, musíte stupnici nastavit znovu.

Obr. 12: Nastavení stupnice ručního kola





- 1. Zaaretujte stroj (\square *str.* 21).
- 2. Vyšroubujte 3 šrouby a sejměte ruční kolo (4).
- Povolte 2 stavěcí šrouby příruby ručního kola (3) imbus klíčem 3 mm (5) a otočte přírubu (3).



Důležité

Označení (2) na přírubě ručního kola (3) musí být proti značce (1).

- 4. Utáhněte 2 stavěcí šrouby příruby ručního kola (3).
- 5. Nasaďte ruční kolo (4) a zašroubujte 3 šrouby.



Nastavení polohy hřídele ramena 5

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění pohybujícími se díly! Možnost pohmoždění.

Před kontrolou a nastavením polohy hlavy kliky šicí stroj vypněte.

Obr. 13: Nastavení polohy hřídele ramena



- (1) Stavěcí šrouby
- (2) Těleso stroje

Správné nastavení

Tři stavěcí šrouby (1) hlavy kliky (3) úplně dosedají na plošku. Hlava kliky (3) je usazená zároveň s tělesem stroje (2).



- 1. Sejměte kryt ramena (str. 16).
- 2. Povolte stavěcí šrouby (1) hlavy kliky (3).
- 3. Natočte hlavu kliky (3) tak, aby stavěcí šrouby (1) úplně dosedaly na plošku hřídele ramena.
- 4. Posuňte hřídel ramena tak, aby byla v jedné rovině s hlavou kliky (3) až na doraz doprava k tělesu stroje.
- 5. Zašroubujte stavěcí šrouby (1) hlavy kliky (3).



6 Nastavení polohy řemenic

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění pohybujícími se díly! Možnost pohmoždění.

Předtím, než začnete nastavovat polohu řemenic, stroj vypněte.



Správné nastavení

Obě řemenice se musí nacházet v poloze nad sebou tak, aby ozubené řemeny mohly nerušeně obíhat. Kolečko pohonu navíječe se nachází těsně vedle horní řemenice a určuje její polohu.



Důležité

Poloha horní řemenice je definována vzdáleností od kolečka pohonu navíječe.

Proto musíte nejprve vyrovnat horní řemenici u kolečka pohonu navíječe a poté musíte dolní řemenici vyrovnat tak, aby ozubený řemen běžel nerušeně přes obě řemenice.

6.1 Nastavení polohy horní řemenice

Obr. 14: Nastavení polohy horní řemenice





Správné nastavení

Dva stavěcí šrouby (4) horní řemenice (1) úplně dosedají na plošku hřídele ramena (2).



Vzdálenost mezi kolečkem navíječe (3) ve vypnutém stavu a horní řemenicí (1) musí činit 0,8 mm. Ozubený řemen (5) běží nerušeně bez toho, aby nabíhal proti pojistnému kroužku nebo prokluzoval.



- 1. Sejměte kryt ramena (str. 16).
- 2. Povolte stavěcí šrouby (4).
- 3. Natočte horní řemenici (1) tak, aby první dvojice stavěcích šroubů (4) úplně dosedala na plošku (2) obou hřídelí ramena.
- 4. Posuňte horní řemenici (1) při vypnutém navíječi do strany natolik, až bude vzdálenost od kolečka navíječe (3) rovna 0,8 mm.
- 5. Utáhněte stavěcí šrouby (4).

6.2 Nastavení polohy dolní řemenice

Obr. 15: Nastavení polohy dolní řemenice





Správné nastavení

Dva stavěcí šrouby dolní řemenice úplně dosedají na plošku dolní hřídele. Ozubený řemen (1) běží nerušeně bez toho, aby nabíhal proti pojistnému kroužku (2) nebo prokluzoval.



- 1. Sklopte hlavu stroje (Str. 15).
- 2. Povolte stavěcí šrouby (4).
- 3. Natočte dolní řemenici (3) tak, aby stavěcí šrouby (4) dosedaly na plošku hřídele ramena.
- 4. Posuňte dolní řemenici (3) do strany natolik, aby ozubený řemen (1) dosedal na pojistný kroužek (2) bez toho, aby byl odtlačován do strany.
- 5. Utáhněte stavěcí šrouby (4).



7 Seřízení jehelní tyče



Nebezpečí poranění pohybujícími se díly! Možnost pohmoždění.

Před seřizováním jehelní tyče stroj vypněte.

ţ

Pořadí

Nejprve zkontrolujte následující nastavení:

Je nasazena rovná a nepoškozená jehla (
 Návod k obsluze stroje)



Správné nastavení

Jehla se zapichuje do vpichového otvoru přesně uprostřed.

VAROVÁNÍ

7.1 Boční vyrovnání kulisy jehelní tyče

Obr. 16: Boční vyrovnání kulisy jehelní tyče (1)



(1) - Stavěcí šrouby



- 1. Sejměte kryt ramena (str. 16).
- 2. Sejměte tlačítkový panel.
- 3. Povolte 2 stavěcí šrouby (1).



Obr. 17: Boční vyrovnání kulisy jehelní tyče (2)





- 4. Povolte oba stavěcí šrouby (3) hlavy kliky (2). Dbejte přitom na to, aby stavěcí šrouby zůstaly na plošce.
- 5. Kulisu jehelní tyče posuňte do strany tak, aby se jehla zapichovala přesně do středu vpichového otvoru.
- 6. Zašroubujte stavěcí šrouby (1).
- 7. Vyrovnejte niťovou páku (4) přesně na střed zářezu v rameni.
- 8. Zašroubujte oba stavěcí šrouby (3) hlavy kliky (2).



Pořadí

Poté zkontrolujte následující nastavení:

- Vzdálenost chapače od jehly (str. 38)
- Poloha zacházky (📖 str. 39)



7.2 Úhlová poloha jehelníku jednojehlového stroje

Správné nastavení

Úhlová poloha jehelníku má být nastavena v závislosti na čísle jehly dle tabulky:

Natočení jehelníku			
Číslo jehly	70 - 110	120 - 160	180 - 200

Obr. 18: Úhlová poloha jehelníku jednojehlového stroje





- 1. Demontujte čelní kryt (str. 17).
- 2. Povolte šroub (2) a natočte jehelní tyč pravým okrajem drážky (1) na osu jehelní tyče.
- 3. Utáhněte šroub (2).
- 4. Zaaretujte stroj v poloze **2** (str. 21).
- 5. Vsuňte do otvoru (4) imbus klíč 2,5 mm a povolte upínací šroub jehelníku uvnitř jehelní tyče.
- 6. Natočte jehelník (3) dle správného nastavení.
- 7. Utáhněte jeho upínací šroub.



8 Seřízení kolečkové patky

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění pohybujícími se díly! Přiskřípnutí.

Před seřizováním kolečkové patky šicí stroj vypněte.

Správné nastavení

1. Přítlačná tyč a držák kolečkové patky mají být natočeny upínací plochou kolečkové patky kolmo k podélné ose stroje.

Mezera mezi kolečkovou patkou a podavačem se nastavuje automaticky podle hodnoty příslušného parametru.

- 2. Poloha patky ve směru šití má být seřízena:
 - pro jednojehlové stroje (A) = 1,3 až 2,3 mm
 - pro dvoujehlové stroje (A) = 0 až 2,3 mm
- 3. Stranová poloha kolečkové patky (5) má být taková, aby spodní okraj kolečkové patky lícoval s okrajem vpichového otvoru.

Obr. 19: Seřízení kolečkové patky 1



(4) - Šroub



(8) - Jehelní tyč





- 1. Povolte šroub (1).
- Posuňte svisle přítlačnou tyč až kolečková patka dosedne na podavač. Vsuňte křížový šroubovák (6), který je v příslušenství stroje, do otvoru držáku patky (7) a natočte přítlačnou tyč (8) spolu s držákem kolečkové patky (7) tak, aby šroubovák byl přibližně kolmo na podélnou osu stroje.
 - 3. Utáhněte šroub (1).
 - 4. Povolte šroub (2).
 - 5. Posuňte patku dle předpisu 2.
 - 6. Utáhněte šroub (2).
 - 7. Povolte šroub (3).
 - 8. Otáčením šroubu (4) posuňte patku dle předpisu 3.
- 9. Utáhněte šroub (4).

Zdvih kolečkové patky



Správné nastavení

- 1. Zdvih kolečkové patky ruční pákou (9) je přibližně 5 mm.
- 2. Zdvih kolečkové patky krokovým motorem je max. 13 mm a je nastavitelný příslušným parametrem.

Obr. 20: Seřízení kolečkové patky 2



- (2) Sroub (3) - Šroub
- (3) Sroub (4) - Šroub

- (6) Krizovy sroubovák
 (7) Držák kolečkové patky
- (8) Jehelní tyč



- 1. Demontujte boční a zadní kryt (Str. 15).
- 2. Posuňte ručně kolečkovou patku (4) až na podavač.
- Nastavte pomocí šroubu (1) mezeru (A) = ~1 mm mezi svěrným spojem patní tyče (3) a pouzdrem (2).



- 4. Při spuštěné kolečkové patce (4) vsuňte imbusový klíč (7) do spodního šroubu ozubeného segmentu (8) a opřete ho zespodu o hřídel krokového motoru (6) a dotáhněte.
- 5. Dotáhněte druhý šroub segmentu (8).
- Podle potřeby seřiďte správnou zubovou vůli mezi ozubením segmentu (8) a pastorkem (5) po povolení šroubů (11) svislým posunem držáku krokového motoru (10).
- 7. Utáhněte šrouby (11).

Přítlak kolečkové patky

Přítlak kolečkové patky se nastavuje prostřednictvím parametrů programu.

Správný přítlak kolečkové patky závisí na druhu šitého materiálu:

- Nižší tlak pro měkké materiály, např. látky
- Vyšší tlak pro pevné materiály, např. kůži nebo laminát

./	
V	

Správné nastavení

Šitý materiál se nesmeká a je plynule posouván.

Důležité

Při každém zapnutí stroje se automaticky nastavuje mezera mezi kolečkovou patkou a podavačem. Hodnota mezery se nastavuje příslušným parametrem.

Při zapnutí stroje se pod kolečkovou patkou nesmí nacházet žádný šitý materiál!



9 Vodiče jehel dvoujehlových strojů

Správné nastavení

- \checkmark
- 1. Vodiče mají být v dotyku se šitým materiálem, ale nemají na něj vyvíjet tlak.
- 2. Ve směru šití a stranově mají vodiče lícovat s okraji vpichových otvorů.

Obr. 21: Vodiče jehel dvoujehlových strojů





- 1. Vložte pod patku dvě vrstvy materiálu tloušťky cca 1,5 mm a nastavte středně velký tlak patky na materiál.
- Povolte šrouby (1) a svisle posuňte držák (2) s vodičem (3), až měkce dosedne na useň. Utáhněte mírně šrouby (1). Povolte šroub (4) a proveďte totéž s vodičem (5). Vyjměte useň.
- Seřiďte vodiče dle předpisu 2: Zadní vodič (3) seřiďte ve směru šití pomocí šroubu (6), stranově ho seřiďte natočením držáku (2). Přední vodič seřiďte ve směru šití i stranově pomocí šroubu (7).
- 4. Všechny upínací šrouby silně utáhněte.



10 Seřízení chapače a jehelní tyče

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění špičatými nebo pohybujícími se díly!

Může dojít k píchnutí nebo pohmoždění.

Před seřizováním chapače a jehelní tyče stroj vypněte.

POKYN

Může dojít k věcným škodám!

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

Po nasazení jehly s novou tloušťkou zkontrolujte vzdálenost k hrotu chapače a případně ji nově nastavte.

10.1 Výška chapače



Správné nastavení

Vzdálenost (A) má být 1,7 až 1,8 mm.

Obr. 22: Nastavení boční vzdálenosti chapače



(1) - Sroub(2) - Kroužek

(3) - Srouby



- 1. Povolte šroub (1).
- 2. Povolte šrouby (3).
- 3. Posuňte svisle chapač na vzdálenost (A).
- 4. Utáhněte šrouby (3).


- 5. Dejte kroužek (2) zespodu nadoraz k chapači.
- 6. Utáhněte šroub (1).



Informace

Při výměně chapače pak není nutné opakovat jeho výškové nastavení.

10.2 Nastavení zacházky chapače





Zacházka je délka dráhy od dolní úvrati jehelní tyče až k místu, kde se hrot chapače nachází přesně na ose vybrání jehly.

Zacházka činí 2,3 mm.



Pořadí

Nejprve zkontrolujte následující nastavení:

- Kulisa jehelní tyče je správně vyrovnaná (str. 27)
- Je nasazena rovná a nepoškozená jehla (Návod k obsluze stroje)



Správné nastavení

Stroj je zaaretovaný v poloze **1** (*str. 21*). Hrot chapače (2) ukazuje přesně na osu jehly (1).







Ś

- 1. Zaaretujte stroj v poloze 1 (str. 21).
- 2. Povolte stavěcí šrouby (2) svěrného kroužku (1).
- 3. Natočte chapač tak, aby hrot chapače (4) ukazoval přesně na osu vybrání jehly (3).
- 4. Utáhněte stavěcí šrouby (2) svěrného kroužku (1).
- 5. Odstraňte aretaci.



Poté zkontrolujte následující nastavení:

- Poloha chránění jehly (Polo
- Nastavení vačky odstřihu (D str. 56)



10.3 Nastavení výšky jehelní tyče

Pořadí

Nejprve zkontrolujte následující nastavení:

- Poloha zacházky (💷 str. 39)

Správné nastavení

Stroj je zaaretovaný v poloze 1 (Str. 21).

Hrot chapače se nachází ve výšce dolní třetiny vybrání jehly.



Porucha

Poruchy při chybné výšce jehelní tyče

- Poškození hrotu chapače
- Uváznutí horní nitě
- Vynechané stehy
- Přetržená nit
- Zlomená jehla



1. Demontujte čelní kryt (Str. 17).







- 2. Povolte šroub (1) jehelní tyče (2).
- Posuňte jehelní tyč (2) do takové výšky, aby se hrot chapače (3) nacházel ve středu dolní třetiny vybrání jehly (4).
 Jehlu přitom neotáčejte do strany. Vybrání jehly (4) musí směřovat k chapači.
- 4. Utáhněte šroub (1) jehelní tyče (2).



Pořadí

Poté zkontrolujte následující nastavení:

• Poloha chránění jehly (Str. 39)



10.4 Nastavení boční vzdálenosti chapače

Pořadí

Nejprve zkontrolujte následující nastavení:

- Kulisa jehelní tyče je správně vyrovnaná (str. 27)
- Poloha zacházky (🕮 str. 39)



Q

Správné nastavení

Stroj je zaaretovaný v poloze 1 (Str. 15).

Vzdálenost mezi hrotem chapače a vybráním jehly je 0,02 až 0,1 mm.



- 1. Sklopte hlavu stroje (*str. 15*).
- 2. Otevřete kryt chapače.

Obr. 26: Nastavení boční vzdálenosti chapače



- 7. Utáhněte nepatrně šrouby (6) a posuvovým šroubem (7) posuňte chapačový sloupek.
- Vzdálenost mezi hrotem chapače (4) a vybráním jehly (3) činí 0,02 až 0,1 mm.
 Hrot chapače (4) se nedotýká jehly.



- 8. Dotáhněte šrouby (6) a šroub (8).
- 9. Zkontrolujte polohu zacházky (str. 39).
- 10. Utáhněte stavěcí šrouby (1) svěrného kroužku (2).
- 11. Odstraňte aretaci.



Pořadí

Poté zkontrolujte následující nastavení:

• Poloha chránění jehly (Str. 39)

10.5 Nastavení chránění jehly

Chránění jehly zabraňuje kontaktu mezi jehlou a hrotem chapače.



Pořadí

Nejprve zkontrolujte následující nastavení:

- Poloha zacházky (str. 39)
- Boční vzdálenost chapače (str. 38)
- Výška jehelní tyče (str. 40)
- Je nasazena rovná a nepoškozená jehla (*Návod k obsluze* stroje)

Správné nastavení

Stroj je zaaretovaný v poloze **1** (*str. 15*).

Chránění jehly odtlačuje jehlu právě tak daleko, aby nemohlo dojít ke kontaktu s hrotem chapače.



- 1. Nastavte max. délku stehu dle použitého šicího vybavení.
- - 2. Demontujte stehovou desku (str. 18).

Obr. 27: Nastavení chránění jehly



- (2) Imbus klíč 3 mm
- (3) Chránění jehly
- (5) Hrot chapače

- Otáčejte ručním kolem a zkontrolujte, jak daleko chránění jehly (3) jehlu 3. odtlačuje.



- 4. Vsuňte klíč (2) 3 mm do regulačního šroubu (1) a otáčejte s ním tak, aby chránění jehly (3) jehlu (4) odtlačilo právě tak daleko, aby nemohlo dojít ke kontaktu s hrotem chapače (5):
 - Silnější odtlačení: otáčejte proti směru hodinových ručiček
 - Slabší odtlačení: otáčejte ve směru hodinových ručiček

10.6 Nastavení utvářeče smyčky

\checkmark

Správné nastavení

Utvářeč smyčky (1) u jednojehlových strojů má být seřízen na mezeru (A) = 0,1 až 0,2 mm.



- 1. Nastavte max. délku stehu dle použitého šicího vybavení.
- 2. Demontujte stehovou desku (str. 18).

Obr. 28: Nastavení utvářeče smyčky



- (1) Utvářeč smyčky
- 3. Přihněte utvářeč smyčky dle správného nastavení.



11 Nastavení otevírání středního dílu chapače



VAROVÁNÍ

Nebezpečí poranění pohybujícími se díly! Možnost pohmoždění.

Předtím, než začnete nastavovat otevírání středního dílu chapače, stroj vypněte.

Obr. 29: Nastavení otevírání středního dílu chapače



- (2) Střední díl chapače
- (3) Výstupek středního dílu chapač
 (4) Vybrání ve stehové desce

Chapač protahuje horní nit mezi výstupkem středního dílu chapače (3) a vybráním ve stehové desce (4).

Otevírací hák (1) odtlačí v tomto momentě střední díl chapače (2), aby vznikla mezera pro nit.

Když se hrot chapače nachází pod otevíracím hákem (1), musí se otevírací hák (1) otevřít, aby nit mohla proklouznout i kolem tohoto místa.

Pro bezporuchový průchod nitě musí být nastaveny velikost a okamžik otevření.



Porucha

Poruchy při nesprávném nastavení otevírání středního dílu chapače:

- Přetržená nit
- Tvoření smyček na spodní straně stehu
- Hlasité zvuky stroje



11.1 Nastavení velikosti otevření

Obr. 30: Nastavení velikosti otevření (1)



(1) - Výstupek středního dílu chapače (2) - Vybrání ve stehové desce

Po změnách síly horní nitě vždy zkontrolujte velikost otevření. Správná velikost otevření závisí na síle horní nitě.



Správné nastavení

Horní nit klouže neomezeně mezi výstupkem středního dílu chapače (1) a vybráním ve stehové desce (2).

🌭 Mezera (A) má být 0,8 mm při max. otevření.



- 1. Sklopte hlavu stroje (str. 15).
- 2. Otevřete kryt chapače.
- 3. Nastavte na ručním kole 310°.





(3) - Stavěcí šroub



(4) - Otevírací hák

- 82
- 5. Povolte stavěcí šroub (3).

4. Vyjměte zátku ve spodní části sloupku.

6. Otevírací hák (4) nastavte podle správného nastavení.

Důležité

Ujistěte se, že mezera není příliš velká. Střední díl chapače nesmí narážet sem a tam do vybrání stehové desky (2).

- 7. Utáhněte stavěcí šroub (3).
- 8. Otvor zazátkujte.



11.2 Nastavení okamžiku otevření

Obr. 32: Nastavení okamžiku otevření



(2) - Vačka otevírání

 \checkmark

Správné nastavení

Je-li zasunut aretační kolík (1) do vačky otevírání (2), má být úhel na ručním kole:

- pro pravý chapačový sloupek 310° až 315°
- pro levý chapačový sloupek 45° až 50°



- 1. Sklopte hlavu stroje (str. 15).
- Zasuňte seřizovací kolík (1) skrz díru v chapačovém sloupku do vačky otevírání (2). U pravého chapačového sloupku zezadu, u levého zepředu.
- 3. Vyjměte spodní zátku.
- 4. Povolte stavěcí šroub (3).
- 5. Nastavte úhel ručního kola dle správného nastavení.
- 6. Utáhněte stavěcí šroub (3).
- 7. Otvor zazátkujte.
- 8. Proveďte zkušební šití.



12 Nastavení napětí horní nitě



Nebezpečí poranění špičatými nebo pohybujícími se díly!

Může dojít k píchnutí nebo pohmoždění.

Předtím, než začnete nastavovat napětí horní nitě, stroj vypněte.

12.1 Nastavení regulátoru horní nitě

Regulátor horní nitě určuje, s jak velkým napětím bude horní nit vedena okolo chapače. Potřebné napětí závisí na tloušťce šitého materiálu, tloušťce nitě a délce stehů.

- Menší napětí horní nitě: tenký šitý materiál, malé tloušťky nití
- · Větší napětí horní nitě: silný šitý materiál, velké tloušťky nití



Správné nastavení

Pro většinu šicích operací je optimální nastavení regulátoru horní nitě spodním okrajem proti číslici 2.

Smyčka horní nitě klouže s mírným napětím přes místo chapače s největším průměrem bez vytváření kliček nebo zadrhávání.



1. Otevřete kryt chapače.

Obr. 33: Nastavení regulátoru horní nitě



(1) - Šroub



- 2. Otáčejte ručním kolem a sledujte průchod horní nitě okolo chapače.
- 3. Povolte šroub (1).



- 4. Posunutí regulátoru horní nitě (2)
 - Snížení napětí horní nitě: posunutí dolů
 - Zvýšení napětí horní nitě: posunutí nahoru
- 5. Utáhněte šroub (1).

12.2 Nastavení vyrovnávací pružiny nitě

Obr. 34: Nastavení vyrovnávací pružiny nitě



Vyrovnávací pružina nitě udržuje horní nit od horní polohy niťové páky až po zanoření ucha jehly do šitého materiálu napnutou.



Správné nastavení

Vyrovnávací pružina nitě doléhá k dorazu teprve tehdy, když je ouško jehly ponořené do šitého materiálu.

Nastavení vyrovnávací pružiny nitě se musí lišit v závislosti na druhu šitého materiálu a požadovaném výsledku šití.

14

1. Povolte šroub (4).

- 2. Otočte dorazové pouzdro (1), abyste nastavili dráhu pružiny.
 - Delší dráha pružiny: otáčejte proti směru hodinových ručiček
 - Kratší dráha pružiny: otáčejte ve směru hodinových ručiček
- 3. Otočte upínací podložku (3), abyste nastavili napnutí pružiny.
 - Větší napnutí pružiny: otáčejte proti směru hodinových ručiček
 - Menší napnutí pružiny: otáčejte ve směru hodinových ručiček



Důležité

Dávejte pozor na to, aby se při tom dorazové pouzdro nepootočilo.

4. Utáhněte šroub (4).



12.3 Nastavení čepu niťového mechanismu

Správné nastavení

Čep má být nastaven dle kategorie šití. tj. dle použité jehly:

Číslo jehly/Nm	Poloha čepu
70 - 80	A
90 - 200	В

Obr. 35: Nastavení čepu niťového mechanismu



(1) - Otvory pro stavěcí šrouby
(2) - Poloha čepu A



- 1. Vsuňte imbus klíč 3 mm do děr (1).
- 2. Povolte stavěcí šrouby.
- 3. Nastavte čep do polohy (A) nebo (B).
- 4. Utáhněte stavěcí šrouby.

12.4 Elektronické napínače horní nitě

Elektronické napínače horní nitě jsou kalibrovány z výroby a nelze je změnit. Napětí horní nitě je řízeno podle nastavené hodnoty příslušného parametru.

Máte-li dotazy k elektronickému napětí horní nitě, obraťte se prosím na **Zákaznický servis** (*str. 117*).

^{(3) -} Poloha čepu B



13 Navíječ



VAROVÁNÍ

Nebezpečí poranění pohybujícími se díly! Možnost pohmoždění.

Předtím, než začnete nastavovat navíječ, stroj vypněte.

13.1 Nastavení kolečka navíječe vůči řemenici



 \checkmark

Správné nastavení

Vzdálenost mezi kolečkem pohonu navíječe a bokem řemenice činí 0,8 mm.



- 1. Sejměte kryt ramena (str. 16).
- 2. Povolte stavěcí šrouby (1).
- 3. Posuňte řemenici (2) doprava nebo doleva natolik, aby vzdálenost od kolečka pohonu navíječe (3) činila přesně 0,8 mm.
- 4. Utáhněte stavěcí šrouby (1).



13.2 Nastavení navíječe





 \checkmark

Správné nastavení

Kolečko pohonu navíječe běží lehce a bez axiální vůle.

Navíjení se automaticky zastaví, když je dosaženo požadovaného množství návinu na cívce.



1. Sejměte kryt ramena (str. 16).

Demontáž navíječe

- 2. Povolte šrouby (1).
- 3. Vyjměte navíječ.

Nastavení množství návinu navíječe

Poloha ramen (4) páčky navíječe (3) určuje množství návinu:

- **Paralelně:** Automatické zastavení navíjení při 0,5 mm pod okrajem cívky
- Blíže k sobě: Automatické zastavení při větším množství návinu
- Dále od sebe: Automatické zastavení při menším množství návinu
- 4. Otáčejte šroubem (2):
 - Ramena (4) blíže k sobě: otáčejte proti směru hodinových ručiček
 - Ramena (4) dále od sebe: otáčejte ve směru hodinových ručiček
- 5. Kompletně plnou cívku nasuňte na navíječ.
- 6. Vyklopte páčku navíječe (3) nahoru až na doraz k niti.









(11) - Označení pro chapač XXL



- 7. Natočte vřeteno navíječe (6) tak, aby se nůž odřezávače nití (5) nacházel vpravo nahoře a ukazoval k pravému otvoru pro šroub (7).
- 8. Povolte stavěcí šroub ve svěrce (8).
- 9. Nastavte páčku navíječe (3) tak, aby se horní rameno nacházelo nad příslušným označením, např. pro chapač XXL (11).
- Vzdálenost mezi páčkou navíječe a nejvzdálenější nití na cívce činí 2–3 mm.
- 10. Nastavte svěrku (8) tak, aby doléhala k dělicímu kruhu (9).
- 11. Nastavte svěrku (8) tak, aby její vzdálenost od kolečka navíječe (10) činila 0,5 mm.
- 12. Dotáhněte stavěcí šroub ve svěrce (8).



Nastavení chodu navíječe





- 13. Povolte stavěcí šroub (13).
- 14. Nastavte spínací vačku (14) tak, aby přesně doléhala na listovou pružinu (15), když svěrka (8) zaskočí do dělicího kruhu.
- 15. Nastavte spínací vačku (14) tak, aby páčka navíječe (3) neměla axiální vůli.
- 16. Utáhněte stavěcí šroub (13).

Montáž navíječe

Obr. 41: Nastavení navíječe (5)



- (1) Šrouby
- 17. Nasaďte navíječ na rameno stroje. 82
 - 18. Utáhněte šrouby (1).



13.3 Nastavení vedení spodní nitě

Obr. 42: Nastavení vedení spodní nitě



Poloha vedení spodní nitě určuje, jak je spodní nit navíjena na cívku.



Správné nastavení

(1) - Šroub

Spodní nit se navíjí stejnoměrně po celé šířce cívky.



1. Povolte šroub (1).

- 2. Otáčejte vedení spodní nitě (2):
 - Směrem dopředu: Spodní nit se bude navíjet více vpředu.
 - Směrem dozadu: Spodní nit se bude navíjet více vzadu.



14 Odstřih nití



VAROVÁNÍ

Nebezpečí poranění špičatými nebo pohybujícími se díly!

Může dojít k pořezání nebo pohmoždění.

Předtím, než začnete nastavovat odstřih nití, stroj vypněte.

14.1 Nastavení výšky nožů, poloha pevného nože



Správné nastavení

- Mezi pohyblivým nožem (1) a chapačem má být svislá mezera (A) = 0,2 mm.
- Pevný nůž (8) má být pod úrovní pohyblivého nože (1) o hodnotu (B) = 0,3 až 0,5 mm.
- 3. Nože se mají dotknout ve vzdálenosti (C) = 1 až 2 mm.

Obr. 43: Nastavení střihacích nožů





- 1. Povolte šrouby (3), (4), (5) a posuňte držák (2) dolů.
- 2. Utáhněte mírně šroub (4), který dosedá na plošku hřídele odstřihu.
- 3. Utahujte posuvový šroub (3), až bude splněn předpis 1.
- 4. Utáhněte šroub (4) a následně i šroub (5).



- 5. Odšroubujte kryt chapačového sloupku.
- 6. Povolte šrouby (7) a (6). Nastavte vzdálenost (B) dle předpisu 2.
- 7. Utáhněte velmi mírně šroub (6).
- 8. Na ručním kole nastavte úhel 270°.
- 9. Ručně natočte pohyblivý nůž (1) na vzdálenost (C) a přisuňte k němu pevný nůž (8), až se nože lehce (bez tlaku) dotknou.
- 10. Utáhněte šrouby (7) a (6) a prověřte zda se nože dotknou ve vzdálenosti (C).

Důležité

Pokud je nastaven příliš vysoký stříhací tlak pevného nože, povede to k jeho nadměrnému opotřebení.



14.2 Výchozí poloha pohyblivého nože



Správné nastavení

Je-li snímací kladka (1) v dotyku s nejvyšším bodem vačky odstřihu (3), má okraj pohyblivého nože (5) přejít o 0,5 až 1 mm břit pevného nože (4).

Obr. 44: Výchozí poloha pohyblivého nože



- 2. Zkontrolujte, zda je vačka odstřihu (3) doražena na kroužek (2).
- 3. Otočte vačku (3) dle předpisu.
- 4. Povolte šroub (6).
- 5. Natočte pevný nůž (4) dle předpisu.
- 6. Utáhněte šroub (6).



14.3 Nastavení krátkého odstřihu nití

Obr. 45: Nastavení krátkého odstřihu nití



Správné nastavení

- 1. Mezi horní stranou pohyblivého nože (7) a stehovou deskou (8) má být minimální mezera (místo A). Pohyb nože musí být přitom volný.
- 2. Pevný nůž (5) a pohyblivý nůž (7) mají být vzájemně seřízeny tak, aby stříhaly nitě s minimálním přítlakem.
- Je-li snímací kladka (10) v dotyku s nejvyšším bodem vačky odstřihu (9) (S. 56), má být mezera (B) mezi pohyblivým nožem (7) a stehovou deskou (8) nulová.

- 1. Otevřete kryt chapače.
- 2. Při nasazené stehové desce povolte šrouby (1), (2), (3) a posuňte držák pohyblivého nože dolů.
 - 3. Utáhněte mírně šroub (2), který dosedá na plošku hřídele odstřihu.
 - 4. Utahujte posuvový šroub (3), až bude splněn předpis 1.
 - 5. Utáhněte šroub (2) a následně i šroub (1).
 - 6. Demontujte stehovou desku (8).
 - 7. Našroubujte podpěru nože (6) tak, aby nebyla vůle mezi nožem (7) a podpěrou (6) a aby podpěra nůž nenadzvedávala.
 - 8. Přišroubujte pevný nůž (5) dvěma šrouby (4) a seřiďte podle předpisu 2.
 - 9. Nasaďte stehovou desku (8).
 - 10. Povolte šroub (12) svěrného spoje na páce snímací kladky (10).
 - 11. Dorazte pohyblivý nůž (7) a páku (13) do koncové polohy na stehovou desku podle předpisu 3.
 - 12. Utáhněte šroub (12) svěrného spoje na páce snímací kladky (10).



14.4 Nastavení vačky odstřihu

Obr. 46: Nastavení vačky odstřihu



Správné nastavení

- Je-li páka (13) v základní klidové poloze, je mezi nejvyšším bodem vačky (9) a kladkou (10) mezera (A) = 0,05 až 0,1 mm. V této poloze je pohyblivý nůž nejdále vzadu od obsluhy stroje.
- Úhlová poloha (časování) vačky (9) má být taková, aby k odstřižení niti došlo, když je na ručním kole úhel 40° až 45°. (u krátkého odstřihu 60°). To je zajištěno tehdy, pokud kladka (10) zapadá do vybrání (11) v dráze vačky při poloze ručního kola 90° (u krátkého odstřihu 100°).



- 1. Sklopte hlavu stroje (str. 15).
- 2. Otevřete kryt chapače.
- 3. Povolte šrouby kroužku (14).
- 4. Povolte šrouby vačky (9).
- Natočte vačku (9) vrcholem proti kladce (10). Stranově posunujte vačku, aby byla mezi vačkou a kladkou vzdálenost (A) = 0,05 až 0,1 mm.
- 6. Posuňte kroužek (14) doprava na doraz k vačce (9). Dbejte, aby nedošlo k rozestavení zacházky chapače (*S. 35*).
- 7. Utáhněte šrouby kroužku (14).
- 8. Utáhněte šrouby vačky (9) tak, aby břit pohyblivého nože (7) a břit pevného nože (5) byl v zákrytu při 40° až 45° na ručním kole.
- 9. Překontrolujte nastavení vzdálenosti dle předpisu 1, úhlu vačky dle předpisu 2 a zacházky chapače (S. 35).



14.5 Přidržovací pružina spodní nitě

Obr. 47: Nastavení přidržovací pružiny



(1) - Přidržovací pružina(2) - Šroubovák

(3) - Šroub



Správné nastavení

Přidržovací síla pružiny (1) by neměla být nastavena vyšší, než je zapotřebí. Má být schopna vytáhnout spodní nit z chapače.



- 1. Šijte a proveďte odstřih niti.
- 2. Šroubovákem (2) natahujte nit dle obrázku a zjistěte, zda se nit vytáhne z chapače nebo pod pružinou (1).
- 3. Šroubem (3) nastavujte a seřizujte tlak přidržovací pružiny (1), až bude splněn předpis.



Porucha

Pokud je přidržovací pružina nesprávně nastavena, mohou nastat potíže při šití.

15 Nastavení pojistné spojky



Pojistná spojka vyskočí při zablokování chapače nitěmi a zabrání tak změně nastavení nebo poškození chapače.

15.1 Zaskočení pojistné spojky





Správné nastavení

Poloha čtyř stavěcích šroubů (1) obou stavěcích kroužků vedle pojistné spojky (3) musí být vzájemně paralelní. Po vyskočení pojistné spojky již nejsou v paralelní poloze.



- 1. Sklopte hlavu stroje (str. 15).
- 2. Natočte levý stavěcí kroužek (2) tak, aby byla vzájemná poloha stavěcích šroubů (1) paralelní.
- Pojistná spojka zaskočí.



15.2 Nastavení točivého momentu

POKYN

Může dojít k věcným škodám!

Pokud změníte točivý moment, může se stát, že spojka nevyskočí, ačkoliv by to bylo potřebné.

Tím může dojít k poškození stroje, např. při zablokování chapače nitěmi.

NEMĚŇTE výrobní nastavení.

Dbejte na to, aby zůstal zachován vypínací točivý moment 8 Nm.







Správné nastavení

Stroj je z výroby nastavený tak, že vypínací točivý moment činí 8 Nm, když se značka (6) nachází přesně nad drážkou pro nastavení (5) kotouče.



- 1. Sklopte hlavu stroje (str. 15).
- 2. Povolte šroub (7).
 - 3. Pomocí šroubováku nastavte polohu drážky pro nastavení (5) oproti značce (6) tak, aby bylo dosaženo točivého momentu 8 Nm.
 - Zvýšení síly: otáčejte ve směru +
 - Snížení síly: otáčejte ve směru –
 - 4. Utáhněte šroub (7).



16 Integrovaný motor



NEBEZPEČÍ

Nebezpečí úrazu elektrickým proudem!

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

Práce na elektroinstalaci smí vykonávat POUZE kvalifikovaní elektrikáři nebo náležitě poučené osoby.

Při práci na elektroinstalaci musí být VŽDY vytažená zástrčka ze sítě.

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění pohybujícími se díly! Možnost pohmoždění.

Stroj smí rozebírat a sestavovat pouze vyškolený odborný personál.

16.1 Demontáž motoru

16.1.1 Demontáž ručního kola a příruby ručního kola

Obr. 50: Demontáž ručního kola a příruby ručního kola





Povolte všechny tři šrouby (2) na ručním kole (1).
 Povolte oba stavěcí šrouby (3) a sejměte přírubu ručního kola (4).



16.1.2 Sejmutí krytu





2. Kryt (2) odstraňte směrem ve směru osy ručního kola.

16.1.3 Vyjmutí motoru

(1) - Šrouby (2) - Šrouby



- 3. Povolte šrouby (1) a odpojte kabely od motoru.
- 4. Odšroubujte 3 šrouby (2) na přírubě motoru.
- 5. Vytáhněte motor ve směru šipky ze stroje.



Montáž motoru

- 1. Motor nasuňte do řemenice horní hřídele.
- 2. Zašroubujte 3 šrouby (2) na přírubě motoru.
- 3. Utáhněte šrouby (1).



12

Důležité

První řada šroubů (1) na řemenici ve směru otáčení stroje má být dotažena na plošky hřídele.

16.1.4 Nasazení krytu

Obr. 53: Nasazení krytu





- 1. Nasaďte kryt (2).
- 2. Utáhněte šrouby (1).



16.1.5 Montáž ručního kola

Obr. 54: Montáž ručního kola



1. Nasaďte ruční kolo (1) a utáhněte všechny 3 šrouby (2).







17 Programování

V této kapitole jsou vysvětleny jen obsahy úrovně technika. Pro popis vytváření programů nebo změn parametrů šití je programování na uživatelské úrovni vysvětleno v III Návodu k obsluze 878-M PREMIUM.

17.1 Vyvolání úrovně technika

K provádění nastavení na úrovni technika je vyžadováno heslo.

Takto se dostanete do úrovně technika:

1. Zapněte stroj.

- 2. Stiskněte současně tlačítka P a S.
- ✤ Na displeji se zobrazí okno pro zadání hesla:

Obr. 55: Okno pro zadání hesla



- 3. Pomocí číslicových tlačítek zadejte heslo (25483).
- ✤ Nacházíte se na úrovni technika.

17.2 Struktura softwaru

Po vstupu do úrovně technika se na displeji zobrazí položky menu chráněné sekce. Následující tabulka uvádí položky menu a stručné vysvětlení.

Podmenu	Popis	Odkaz
VyvolatParametr	Výběr parametru (viditelný jen v případě, že byl aktivován)	🚇 str. 66
Predvolba prog.	Přednastavení programu	🕮 str. 67
Konfig.stroje	Konfigurace stroje	🕮 str. 70
Konfig.uzivatel	Uživatelská konfigurace	🚇 str. 82
Servis	Servis	🕮 str. 90
Pocitadlo	Počítadlo	🕮 str. 96
Reset	Resetování dat	🕮 str. 96
Prenos dat	Transfer dat	🚇 str. 97

Další přechod do podmenu zde nelze z prostorových důvodů znázornit. Na začátku každé kapitoly k položkám menu se nachází příslušný přehled.



17.3 Podmenu Výběr parametrů (VyvolatParametr)

Toto podmenu je viditelné jen tehdy, je-li aktivní parametr Náhled parametru (*UkazCisloPara*) (*Str. 83*). Zde lze přímo měnit nastavení parametru.

Takto změníte hodnoty parametrů:

- 1. Vyberte položku menu *Servis > VyvolatParametr*(Servis > Výběr parametrů).
- 2. Výběr potvrďte stisknutím tlačítka OK.
- Sobrazí se okno, v němž lze zvolit parametr:

Obr. 56: Podmenu VyvolatParametr (Výběr parametrů)



3. Vyberte úroveň požadovaného parametru pomocí tlačítek ▲/▼.

Zkratka	Význam
0	Operator / pracovník obsluhy
Т	Technician/technik

- Tlačítkem ► přejděte na kategorii Kat a pomocí tlačítek ▲/▼ nebo číslicových tlačítek vyberte požadovanou hodnotu. Kategorie jsou vysvětleny v Seznamu parametrů 878-M PREMIUM.
- 5. Tlačítkem ► přejděte na parametr *Par* a pomocí tlačítek ▲/▼ nebo číslicových tlačítek vyberte požadovanou hodnotu. Parametry jsou vysvětleny v 📖 *Seznamu parametrů 878-M PREMIUM*.
- Tlačítkem ► přejdete na čtvrtou hodnotu zcela vpravo. Tato hodnota je v závislosti na parametru různá. Může to být režim nebo okno s výběrem akce.
- 7. Zadejte hodnotu parametru a potvrďte zadání tlačítkem OK.



17.4 Podmenu Přednastavení programu (Predvolba prog.)



Zde lze provádět specifická zákaznická nastavení, která se při vytváření nového programu automaticky použijí jako přednastavené hodnoty pro první část švu. Hodnoty je nutno zvolit tak, aby mohly být zachovány u co nejvíce programů.

Parametr	Vysvětlení	Odkaz
Delka Stehu	Délka stehu	🚇 str. 67
PritlakPatk	Přítlak patky	🚇 str. 68
Napeti Nite	Napětí horní nitě	🚇 str. 68
TypDiference	Typ diference	🚇 str. 68
Diference	Stupně diferencování	🚇 str. 69
StartZapositi	Počáteční zapošití	🚇 str. 69
KonecZapositi	Koncové zapošití	🚇 str. 69
Odstrih Nite	Odstřih nitě	🚇 str. 69
Kusu za den	Počítadlo ks za den	🚇 str. 70

Menu se rozvětvuje na následující podpoložky:

17.4.1 Nastavení parametru Délka stehu (Delka Stehu)



POKYN

Možnost vzniku věcných škod!

Stroj a šicí zařízení se mohou poškodit.

VŽDY přizpůsobte délku stehu zvolenému šicímu zařízení.

Délka stehu, která má být standardně nastavena při vytvoření nového programu.

Takto nastavíte parametr délka stehu:

- 1. Vyberte parametr Delka Stehu
- 2. Výběr potvrďte stisknutím tlačítka **OK**.
- Zadejte požadovanou hodnotu (00.0 7.0 mm) dle max. délky stehu T3010
- 4. Hodnotu potvrďte stisknutím tlačítka OK.



17.4.2 Nastavení parametru Přítlak patky (PritlakPatk)



Přítlak patky, který má být standardně nastaven při vytvoření nového programu.

Takto nastavíte parametr přítlak patky:

- 1. Vyberte parametr *PritlakPatk*.
- 2. Výběr potvrďte stisknutím tlačítka OK.
- 3. Zadejte požadovanou hodnotu (01 10).
- 4. Hodnotu potvrďte stisknutím tlačítka OK.

17.4.3 Nastavení parametru Napětí horní nitě (*Napeti Nite*) - volitelné vybavení

)(+F

Napětí horní nitě, které má být standardně nastaveno při vytvoření nového programu.

Takto nastavíte parametr napětí horní nitě:

- 1. Vyberte parametr Napeti Nite.
- 2. Výběr potvrďte stisknutím tlačítka OK.
- 3. Zadejte požadovanou hodnotu (01 99 %).
- 4. Hodnotu potvrďte stisknutím tlačítka **OK**.

i

Informace

U dvoujehlových strojů je menu rozšířeno. Poté lze nastavit napětí horní nitě pro pravou a levou stranu.

17.4.4 Nastavení parametru Typ diference (TypDiference)

====

Diference podávání (horní/dolní), který má být standardně nastaven při vytvoření nového programu.

Takto nastavíte parametr typ diference:

- 1. Vyberte parametr TypDiference.
- 2. Výběr potvrďte stisknutím tlačítka OK.
- 3. Vyberte horní ↑ nebo dolní ↓ diferencování.
- 4. Hodnotu potvrďte stisknutím tlačítka OK.



17.4.5 Nastavení parametru Stupně diferencování (Diference)

Rozsah diferencování: 0 – 16.

≈≈

Takto nastavíte parametr stupně diference:

- 1. Vyberte parametr Diference.
- 2. Výběr potvrďte stisknutím tlačítka OK.
- 3. Zadejte požadovanou hodnotu (0 16).
- 4. Hodnotu potvrďte stisknutím tlačítka OK.

17.4.6 Nastavení parametru Počáteční zapošití (StartZapositi)



Nastavení, zda je počáteční zapošití u nového programu automaticky aktivováno.

Položka menu	Možnost nastavení
Zap	Počáteční zapošití se automaticky aktivuje. Hodnoty pro počáteční zapošití se převezmou z ručního režimu.
Vур	Počáteční zapošití se neaktivuje.

17.4.7 Nastavení parametru Koncové zapošití (KonecZapositi)



Nastavení, zda je koncové zapošití u nového programu automaticky aktivováno.

Položka menu	Možnost nastavení
Zap	Koncové zapošití se automaticky aktivuje. Hodnoty pro koncové zapošití se převezmou z ručního režimu.
Vyp	Koncové zapošití se neaktivuje.

17.4.8 Nastavení parametru Odstřih nitě (Odstrih Nite)



Nastavení, zda je odstřih nitě u nového programu automaticky aktivován či nikoliv.

Položka menu	Možnost nastavení
Zap	Odstřih nitě se automaticky aktivuje na konci části švu a na konci pro- gramu švů.
Vyp	Odstřih nitě se neaktivuje.



17.4.9 Nastavení parametru Počítadlo ks za den (Kusu za den)



Počítadlo ks za den může počítat vzestupně nebo sestupně. Kromě toho lze zadat hodnotu, která má být zvolena při resetu.

Položka menu	Možnost nastavení
DenPocet	Vyp – počítadlo je vypnuté Nahoru – počítadlo ks za den počítá vzestupně Dolů – počítadlo ks za den počítá sestupně
ResetPoctu	Zadejte hodnotu, na kterou se má počítadlo ks za den při resetování nastavit (rozsah hodnot -999 – 999)

17.5 Podmenu Konfigurace stroje (Konfig.stroje)



Zde lze provádět nastavení na stroji, která přesahují program. Parametry jsou blíže vysvětleny v podkapitolách.

Menu se rozvětvuje na následující podpoložky:

Parametr	Vysvětlení	Odkaz
Odstrih Nite	Odstřih nitě	🕮 str. 71
Brzda Nite	Svorka nitě	🚇 str. 72
Rychlost	Otáčky	🚇 str. 74
StopPozice	Polohy zastavení	🚇 str. 74
Patka	Šicí patka	🕮 str. 75
Napeti Nite	Napětí horní nitě	🕮 str. 75
Delka Stehu	Délka stehu	🕮 str. 76
Civka	Cívka	🕮 str. 77
PridrzSilaMotor	Přídržná síla motoru	🕮 str. 77
Pedal	Pedál	🕮 str. 78
Chlazeni Jehly	Chlazení jehly	🕮 str. 78
StredovyVodic	Střední vodič	🕮 str. 79
Bocni Vodic	Boční vodič	🕮 str. 79
Sila Materialu	Rozpoznání tloušťky materiálu	🕮 str. 80
Vliv Rychlosti	Korekce působení vysokých otáček	🚇 str. 80
Svetel.Zavora	Světelná závora	🚇 str. 81
ModMereniSekce	Měření délky sekce	🚇 str. 81
Navlek Nite	Režim navlékání nitě	🕮 str. 82


17.5.1 Nastavení parametru Odstřih nite (Odstrih Nite)



Pro odstřih nite lze provádět různá nastavení. Možnosti jsou blíže vysvětleny v tabulce.

Položka menu	Možnost nastavení
Zap/Vyp	Odstřih nitě lze obecně aktivovat nebo deaktivovat, pokud je zde deaktivován, nelze jej již vybrat na uživatelské úrovni.
Rychlost	Otáčky, které má běžící stroj při odstřižení nitě. (Rozsah hodnot 050 – 250 [rpm])
ZacOdstrih°	Pozice, kdy je aktivován magnet odstřihu nitě. (Rozsah hodnot 000 – 359)
KonOdstrih°	Pozice, kdy je deaktivován magnet odstřihu nitě. (Rozsah hodnot 000 – 359)
JehlaDole°	Poloha jehly v dolní úvrati během šití, údaj ve stupních. (Rozsah hodnot 000 – 359)
PoOdstrih°	Poloha jehly po odstřižení nitě, před zpětným otočením. (Rozsah hodnot 000 – 359)
Otacka Zpet	Zpětné otočení po odstřižení nitě aktivní nebo neaktivní. (Rozsah hodnot Zap/Vyp)
JehlaOdstr.°	Poloha jehly za odstřižením nitě (poloha zpětného otočení), jehla je přemístěna nahoru pro dosažení úplné výšky zdvihu, niťová páka pak již není v horní úvrati. (Rozsah hodnot 000 – 359)
OtevritNap°	Poloha jehly, při níž se mění napětí horní nitě na hodnotu pro odstřižení nitě (<i>Napeti Nite</i>). (Rozsah hodnot 000 – 359)
ZavritNap°	Poloha, při níž se po odstřižení nitě opět používá normální napětí horní nitě. (Rozsah hodnot 000 – 359)
Napeti Nite	Napětí horní nitě během odstřižení nitě (Rozsah hodnot 00 – 50 [%])
CasZavNap	Zpoždění, jak dlouho trvá, než se opět používá normální napětí horní nitě. (Rozsah hodnot 000 – 200 [ms])
Kratky Steh	NaZacatku Počet krátkých stehů na začátku švu, účelný pro čisté zapošití. (Rozsah hodnot 00 – 99)
	NaKonci Počet krátkých stehů na konci švu, aby byl rozdíl délek mezi horní a chapačovou nití (opticky) co nejmenší. (Rozsah hodnot 00 – 99)
	<i>De1Stehu</i> Délka krátkých stehů, zpravidla mezi 01.0 – 01.5 [mm] (Rozsah hodnot -7.0 – 7.0)



Položka menu	Možnost nastavení
<i>ZmenaDelStehu</i>	Zap/Vyp změna délky stehu.
	Délka stehu během procesu odstřihu.
	Zap° Pozice, kdy je změna délky stehu aktivována.
	Vyp° Pozice, kdy je změna délky stehu deaktivována.
OdsStehZpet	Odstřih nitě při zpětném stehu (Rozsah hodnot Zap/Vyp)
Konfig.PWM	Pulzně šířková modulace Elektrické buzení magnetu pro odstřih nitě
	<i>t1 [ms]</i> Doba aktivace odstřihu nitě do časového úseku t1. (Rozsah hodnot 000 – 1000 [ms])
	<i>Takt t1 [%]</i> Střída v časovém úseku t1 (Rozsah hodnot 000 – 100 [%])
	<i>t2 [s]</i> Doba aktivace odstřihu nitě do časového úseku t2. (Rozsah hodnot 000 – 600 [s])
	Takt t2 [%] Střída v časovém úseku t2 (Rozsah hodnot 000 – 100 [%])

17.5.2 Nastavení parametru Svorka nitě (Brzda nite)



Pro svorku nitě lze provádět různá nastavení. Možnosti jsou blíže vysvětleny v tabulce.

Položka menu	Možnosti nastavení
Zap/Vyp	Svorka nitě lze aktivovat nebo deaktivovat.
Mod	Volitelné různé režimy (1 až 10), vysvětlení se nachází v 🚇 Seznamu parametrů 878-M PREMIUM.
SilaMaterialu	Zap/Vyp Výška zdvihu kol. patky v závislosti na tloušťce materiálu.
UhelZapVypBrzdy	Zap/Vyp Poloha pro aktivování a deaktivování svorky nitě. (Rozsah hodnot 000 – 359)
<i>UhelZapVypPatka</i>	Zap/Vyp Poloha pro zdvih/spuštění kolečkové patky pro uvolnění pod ní upnuté nitě. (Rozsah hodnot 000 – 359)
	<i>VyskaPatky</i> Výška zdvihu kolečkové patky (Rozsah hodnot 01.0 – 12.0)



Položka menu	Možnosti nastavení
MoznostiBrzdy	Režim svorky nitě 0 – jen na začátku švu 1 – na začátku švu a během zpětného otočení 2 – na začátku švu a během zvedání patky 3 – na začátku švu a během zpětného otočení a zvedání patky
Konfig.PWM	Pulzně šířková modulace Elektrické buzení magnetu pro svorku nitě
	<i>t1 [ms]</i> Doba aktivace odstřihu nitě do časového úseku t1. (Rozsah hodnot 000 – 1000 [ms])
	<i>Takt t1 [%]</i> Střída v časovém úseku t1 (Rozsah hodnot 000 – 100 [%])
	<i>t2 [s]</i> Doba aktivace odstřihu nitě do časového úseku t2. (Rozsah hodnot 000 – 600 [s])
	<i>Takt t2 [%]</i> Střída v časovém úseku t2 (Rozsah hodnot 000 – 100 [%])
NSB	Čistý začátek švu (Neat Seam Beginning) (Rozsah hodnot Zap/Vyp)
	Zpozd Odst Zpoždění po odstřižení nitě, je-li aktivována funkce NSB. (Rozsah hodnot 0000 – 1000 [ms])
	Nuz Hodnota pro 1. polohu nože po začátku švu. (Rozsah hodnot 000 – 359)
	Nuz Brzdy Hodnota pro vypnutí svorky nože. (Rozsah hodnot 000 – 359)
	Odfuk Odsávání odstřiženého konce nitě. Zapnuti° – poloha ke spuštění odsávání (rozsah hodnot 000 – 359) Vyp [ms] – doba trvání odsávání (rozsah hodnot 00000 – 99999 [ms])



17.5.3 Nastavení parametru Otáčky (Rychlost)



Pro otáčky lze provádět různá nastavení. Možnosti jsou blíže vysvětleny v tabulce.

Položka menu	Možnosti nastavení
Rychl.Max	Maximální přípustné otáčky, které již nelze na uživatelské úrovni překročit. (Rozsah hodnot 0500 – 2500 [rpm])
Rychl.Min	Minimální otáčky, s nimiž je prováděn jednotlivý steh, které již nelze na uživatelské úrovni překročit. (Rozsah hodnot 050 – 400 [rpm])
Rychl.Pozic	Poziční rychlost, poslední steh je při zastavení šití prováděn pomaleji. (Rozsah hodnot 010 – 700 [rpm])
Rychl.Start	Otáčky pro pozvolný rozběh. (Rozsah hodnot 0010 – 1000 [rpm])
StehyStart	Počet stehů, které mají být vykonány při pozvolném rozběhu. (Rozsah hodnot 00 – 10)
RampaZrychl	Rampa zrychlení (šicí motor)
RampaBrzden	Rampa brzdění (šicí motor)

17.5.4 Nastavení parametru Polohy pro zastavení (StopPozice)



Pro polohy pro zastavení lze provádět různá nastavení. Možnosti jsou blíže vysvětleny v tabulce.

Položka menu	Možnosti nastavení
JehlaDole°	Poloha zastavení jehly v materiálu. Rozsah hodnot (000 – 359)
JehlaNavlek°	Poloha pro funkci navlékací pomůcky, např. u niťové páky v horní úvrati. Rozsah hodnot (000 – 359)
JehlaNahore°	Poloha zastavení jehly mimo materiál. Rozsah hodnot (000 – 359)
JehlaOdstr.°	Poloha zastavení po odstřižení nitě (poloha zpětného otočení). Rozsah hodnot (000 – 359)



17.5.5 Nastavení parametru Kolečková patka (Patka)



Pro kol. patku lze provádět různá nastavení. Možnosti jsou blíže vysvětleny v tabulce.

Položka menu	Možnosti nastavení
Max Zdvih	Maximální výška zdvihu kol. patky, kterou smí systém vykonat. (Rozsah hodnot u normálního odstřihu nitě 01.0 – 13.0 [mm])
Rychl.Zdvih	Rychlost, s níž se má kol. patka zvednout. (Rozsah hodnot 01 – 60)
Odlehceni	Přizvednutí kol. patky (Rozsah hodnot 0.0 – 3.0 [mm] (Aktivováno viz 🚇 str. 84)

17.5.6 Nastavení parametru Napětí horní nitě (Napeti Nite)



Pro napětí horní nitě lze provádět různá nastavení. Možnosti jsou blíže vysvětleny v tabulce.

Položka menu	Mo	Možnosti nastavení	
ModNapPatka	Re koʻ	žim pro uvolnění napětí horní nitě, při aktivovaném zdvihu koleč- vé patky.	
	0	Napětí horní nitě se neuvolní.	
	1	Při zdvihu kolečkové patky během šití se napětí horní nitě uvolní.	
	2	Po odstřižení nitě se napětí horní nitě uvolní.	
	3	Při zdvihu kolečkové patky během šití a po odstřižení nitě se napětí horní nitě uvolní.	
Konfig.PWM	Pu Ele	Izně šířková modulace ektrické buzení magnetu pro svorku nitě	
	t1 Do (Re	[ms] ba aktivace odstřihu nitě do časového úseku t1. ozsah hodnot 000 – 1000 [ms])	
	<i>Та</i> Stř (Re	kt t1 [ᡲ] ída v časovém úseku t1 ozsah hodnot 000 – 100 [%])	
	t2 Do (Re	[s] ba aktivace odstřihu nitě do časového úseku t2. ozsah hodnot 000 – 600 [s])	
	<i>Та</i> Stř (Re	kt t2 [%] ída v časovém úseku t2 ozsah hodnot 000 – 100 [%])	





Informace

V případě volitelného vybavení elektronické napínačové desky:

Položka menu	Možnosti nastavení
PredNapeti	Nastavení předepnutí během odstřižení nitě. Je doporučena hodnota 0, protože předepnutí se vytváří mechanickým napětím. (Rozsah hodnot 00 – 99 [%])
CasZavNap	Po odstřižení nitě zůstane napětí horní nitě ještě určitou dobu zavřené a zamezuje vytahování horní nitě při vyjmutí materiálu. Bez odstřihu nitě byste tuto položku menu měli nastavit na velmi malou hodnotu. (Rozsah hodnot 0.1 – 7.5 [s])

17.5.7 Nastavení parametru Délka stehu (Delka Stehu)



POKYN

Možnost vzniku věcných škod!

Stroj a šicí zařízení se mohou poškodit.

Po výměně šicího zařízení VŽDY zadejte maximálně možnou délku stehu.

Pro délku stehu lze provádět různá nastavení. Možnosti jsou blíže vysvětleny v tabulce.

Položka menu	Možnosti nastavení
DelStehMax	Maximální délka stehu, s níž lze šít, je různá v závislosti na šicím zařízení a MUSÍ se při výměně šicího zařízení upravit. Po změně hodnoty vyžaduje stroj reset vypnutím a opětovným zapnutím, viz 💷 <i>str. 18.</i> (Rozsah hodnot 3.0 – 7.0 [mm])
ManDelSteh	Zpátkovací páka pro manuální úpravu délky stehu aktivní nebo neaktivní, volitelné vybavení. (Rozsah hodnot Zap/Vyp)
OmezRychlosti	Delka Stehu Od nastavené hodnoty délky stehu jsou otáčky při šití omezeny. (Rozsah hodnot 1.0 – 7.0 [mm])
	Rychlost Hodnota pro omezení otáček od určité, nastavitelné délky stehu. (Rozsah hodnot 0050 – 2500 [rpm])



17.5.8 Nastavení parametru Cívka (Civka)



Pro cívku lze provádět různá nastavení. Možnosti jsou blíže vysvětleny v tabulce.

Položka menu	Možnosti nastavení
CivkaHlidani	Aktivace monitorování otáčení cívky 0 = PCB 9850 867003 1 = verze CAN (pravá cívka) 2 = verze CAN (pravá a levá cívka)
SSD	Kontrola ovinutí (jen když <i>CivkaHlidani</i> není na 2) (Rozsah hodnot Zap/Vyp)
BRM	Kontrola otáčení cívky (jen když <i>CivkaHlidani</i> není na 2) (Rozsah hodnot Zap/Vyp)
	Stehy Zpomalené stehy, než se spustí monitorování otáčení cívky. (Rozsah hodnot 000 – 255)

17.5.9 Nastavení parametru Přídržná síla motoru (*PridrzSilaMotor*)



Pro přídržnou sílu motoru lze provádět různá nastavení. Možnosti jsou blíže vysvětleny v tabulce.

Položka menu	Možnosti nastavení
Mod	<i>Vypnuto</i> Přídržná síla neaktivní
	Zapnuto Přídržná síla aktivní
	DrzPosReg Regulace polohy, poloha se zkontroluje a samostatně se nastaví zpátky.
Max.Proud	Přídržný proud motoru (Rozsah hodnot 00 – 50)
Cas Reakce	Doba odezvy pro trvalý proud (Rozsah hodnot 000 – 100)



17.5.10 Nastavení parametru Pedál (Pedal)



Pro pedál lze provádět různá nastavení. Možnosti jsou blíže vysvětleny v tabulce.

Položka menu	Možnosti nastavení		
Тур	DA Analog/Digital Volba mezi analogovým a digitálním pedálem.		
ObracenyChod	Inverze signálů, které pedál vysílá (případně potřebná u digitálních snímačů požadovaných hodnot). (Rozsah hodnot Zap/Vyp)		
PocKrokPedal	Počet rychlostních stupňů, které pedál zpracuje. (Rozsah hodnot 00 – 64)		
KrivkaZrychl.	Křivka rychlosti pedálu.		
Cas Pos -1	Odskok polohy -1 (Rozsah hodnot 000 – 255 [ms])		
Cas Pos -2	2 Odskok polohy -2 (Rozsah hodnot 000 – 255 [ms])		
Cas Pos 0 Odskok polohy 0 (Rozsah hodnot 000 – 255 [ms])			

17.5.11 Nastavení parametru Chlazení jehly (Chlazeni jehly)



Pro chlazení jehly lze provádět různá nastavení. Možnosti jsou blíže vysvětleny v tabulce.

Položka menu	Možnosti nastavení		
Vypnout	Chlazení jehly je deaktivováno.		
Zapnout	Chlazení jehly je aktivováno. <i>Cas Zpozd</i> . Doba doběhu, po níž je deaktivováno chlazení jehly. (Rozsah hodnot 00.0 – 10.0 [ms])		
Rychlost	<i>Cas Zpozd.</i> Doba doběhu, po níž je deaktivováno chlazení jehly. (Rozsah hodnot 00.0 – 10.0 [ms])		
	Rychlost Otáčky, při nichž je aktivováno chlazení jehly. (Rozsah hodnot 0000 – 6000 [rpm])		
Orez Chlazení jehly je aktivováno, když je aktivován i odřezávač o Cas Zpozd. Doba doběhu, po níž je deaktivováno chlazení jehly. (Rozsah hodnot 00.0 – 10.0 [ms])			



17.5.12 Nastavení parametru Sřední vodič (StredovyVodic)



Střední vodič je volitelné doplňkové vybavení u dvoujehlových strojů. Při aktivovaném středním vodiči lze provádět následující nastavení.

Položka menu	Možnosti nastavení		
Auto Mode	Režim pro automatické zvedání středního vodiče.		
	v_{yp} Zvedání středního vodiče je deaktivováno, nezvedá se automaticky.		
	<i>Zpatkovani</i> Zvedání středního vodiče při zpátkování.		
	ZdvihPatky Zvedání středního vodiče při zvednutí kolečkové patky.		
	<i>Zptk+Patka</i> Zvedání středního vodiče při zpátkování a zvednutí kolečkové patky.		
ZdvihPriHP	Při zapnutí 2. výšky zdvihu se automaticky zvedne střední vodič. (Rozsah hodnot Zap/Vyp)		

17.5.13 Nastavení parametru Boční vodič (Bocni vodic)



POKYN

Možnost vzniku věcných škod!

Kolečková patka, jehly, boční vodič a šicí zařízení se mohou poškodit.

Po výměně šicího zařízení VŽDY zkontrolujte vzdálenost od bočního vodiče a zadejte správnou hodnotu.

Pro boční vodič (motorický) lze provádět různá nastavení. Možnosti jsou blíže vysvětleny v tabulce.

Položka menu	Možnosti nastavení	
Zap/Vyp	Boční vodič aktivní/neaktivní.	
Rychlost	Pojezdová rychlost bočního vodiče. (Rozsah hodnot 0500 – 60000 [Hz])	
Min.mezera	Nejmenší možná vzdálenost mezi patkou a bočním vodičem. Ta je různá v závislosti na šicím zařízení a MUSÍ se při výměně šicího zaří- zení upravit. UPOZORNĚNÍ Hodnota se zadává, je-li změřena vzdálenost mezi JEHLOU a bočním vodičembočním vodičembočním vodičem. (Rozsah hodnot 01.0 – 20.0 [mm])	



17.5.14 Nastavení parametru Rozpoznání tloušťky materiálu (Sila materialu)



Pro rozpoznání tloušťky materiálu lze provádět různá nastavení. Možnosti jsou blíže vysvětleny v tabulce.

Položka menu	Možnosti nastavení	
Zap/Vyp	Rozpoznání tloušťky materiálu aktivní/neaktivní.	
Hystereze	Tolerance, při níž se zpětně přepne rozpoznání tloušťky materiálu z 2. délky stehu, 2. napětí horní nitě nebo 2. zdvihu přítlačné patky. Tolerance má zamezit tomu, aby v mezní oblasti docházelo k neustálému přepínání aktivace a deaktivace. (Rozsah hodnot 0.0 – 2.0 [mm])	
KompPritlPatk	U velmi silného materiálu roste přítlak patky na základě tloušťky materiálu nad regulérně nastavenou hodnotu. Do určité míry může stroj sám vyrovnat vliv silného materiálu na přítlak patky. (Rozsah hodnot Zap/Vyp)	

17.5.15 Nastavení parametru Korekce působení vysokých otáček (Vliv Rychlosti)



Pro korekci vlivů na základě vysokých otáček lze provádět různá nastavení. Možnosti jsou blíže vysvětleny v tabulce.

Položka menu	Možnosti nastavení
Hystereze	Tolerance, při níž se zpět přepne korekce vlivů na základě vysokých otáček z 2. délky stehu, 2. napětí horní nitě nebo 2. zdvihu přítlačné patky. Tolerance má zamezit tomu, aby v mezní oblasti docházelo k neustálému přepínání aktivace a deaktivace. (Rozsah hodnot 0 – 2000 [rpm])



17.5.16 Nastavení parametru Světelná závora (Svetel.Zavora)



Pro světelnou závoru lze provádět různá nastavení. Možnosti jsou blíže vysvětleny v tabulce.

Položka menu	Možnosti nastavení	
Zap/Vyp	Světelná závora aktivní/neaktivní.	
Rychlost	Poslední stehy po rozpoznání konce materiálu (cca 50mm) lze šít s definovanými otáčkami. (Rozsah hodnot 0010 – 2000 [rpm])	
StartPedalem	^{Zap} Pedál lze sešlápnout a jakmile materiál přeruší světelnou závoru, stroj šije.	
	Vyp Pedál je sešlápnutý, ale stroj nezačne šít, musí se spustit z neutrální polohy.	
Snimani	^{Tma} Je-li světelná závora přerušená, vyšle se signál.	
	Svetlo Je-li světelná závora průchozí, vyšle se signál.	
Automaticky	Toto nastavení je relevantní jen tehdy, je-li na uživatelské úrovni aktivováno rozpoznání konce materiálu.	
	Zap Program se spustí prostřednictvím pedálu a probíhá automaticky.	
	Vyp Program se spustí prostřednictvím pedálu, rychlost určuje sám pracovník obsluhy až do konce programu.	

17.5.17 Nastavení parametru Délka sekce (ModMereniSekce)



Pro délku sekce lze provádět různá nastavení. Možnosti jsou blíže vysvětleny v tabulce.

Položka menu	Možnosti nastavení	
Delka mm	Části švu se měří pomocí údaje délky (v mm).	
PocStehu	Části švu se měří pomocí počítání stehů.	



17.5.18 Nastavení parametru Režim navlékání nitě (Navlek nite)

Pro režim navlékání nitě lze provádět různá nastavení. Možnosti jsou blíže vysvětleny v tabulce.

Položka menu	Možnosti nastavení	
Dolu	Šicí patka je v režimu navlékání nitě spuštěná dolů.	
Nahoru	Šicí patka je v režimu navlékání nitě zvednutá.	
Pedal	Šicí patku lze v režimu navlékání nitě pomocí pedálu zvednout nebo spustit dolů.	

17.6 Podmenu Uživatelská konfigurace (Konfig.uzivatel)



Zde lze provádět nastavení, která mají pracovníkovi obsluhy usnadnit práci na stroji při různých vnějších podmínkách. Parametry jsou blíže vysvětleny v podkapitolách.

Menu se rozvětvuje na následující podpoložky:

Parametr	Vysvětlení	Odkaz		
Jazyk	Volba jazyka	🕮 str. 83		
UkazCisloPara	Náhled parametru	🚇 str. 83		
Konfig. Vstup	Konfigurace vstupů	🕮 str. 84		
Konfig.Vystup	Konfigurace výstupů			
FunkceStehu	Funkce stehů 🗳 str. 86			
Scanner	Čtečka čárových kódů (vol. vybavení)			
Interface	Rozhraní pro čtečku čárových kódů			
Programy	Programy 🚇 str. 87			
Elekt.Kolo	Elektronické ruční kolo			
Zamknuti	Přístupová práva			
QONDAC	Záznam činnosti			
Ikonove Menu	Umožňuje přepínat mezi standardním a zjednodušeným menu displeje.			
Kontrast	Kontrast 🕮 str. 89			
Jas	Jas 🗳 Str. 89			



17.6.1 Nastavení parametru Volba jazyka (Jazyk)



Výběr mezi různými jazyky pro zobrazení na ovládacím panelu.

Takto nastavíte parametr volba jazyka:

- 1. Vyberte parametr *Jazyk*.
- 2. Pomocí tlačítek ▲/▼ vyberte požadovaný jazyk.
- 3. Výběr potvrďte stisknutím tlačítka OK.
- ✤ Jazyk se ihned nastaví.

17.6.2 Nastavení parametru Náhled parametru (UkazCisloPara)

Znázornění čísel parametrů lze aktivovat nebo deaktivovat. Při aktivaci se na displeji zobrazí čísla parametrů, a to vlevo vedle položek menu.

Obr. 57: Příklad UkazCisloPara neaktivní



Obr. 58: Příklad UkazCisloPara aktivní



Při aktivaci *UkazCisloPara* se rozšíří menu v ručním režimu a v automatickém režimu o položku *VyvolatParametr*. Tato funkce je popsána zvlášť (*Str. 66*).



17.6.3 Nastavení parametru Konfigurace vstupů (Konfig. vstupu)

Zde lze provést konfiguraci a přiřazení vstupů. Vstupy a jejich přiřazení jsou uvedeny v tabulce.

Vstu	ıpní signál stroje	Vstup
nelu	S1	X120T.3
m pa	S2	X120T.16
kovél	S3	X120T.4
lačít	S4	X120T.17
a na i	S5	X120T.5
Tlačítka	S6	X120T.18
Kolenní spínač S1 X120T.15		X120T.15
Kolenní spínač S2 X120T.2		X120T.2
Elektronické ruční kolo S1 X100B.15		X100B.15
Vstup blokování chodu X120B.2 (vstup na desce s plošnými spoji)		X120B.2
DB3000 IN (X23) (vstup na desce s plošnými spoji) X120B.15		X120B.15
Světelná závora (X21) (volitelně) X100B.4		X100B.4
Přídavné tlačítko S1 (volitelně) X120B.16		X120B.16
Přídavné tlačítko S2 (volitelně) X120B.4		X120B.4



Každému vstupu lze přiřadit režim (parametr T 53 00). Režimy jsou uvedeny v následující tabulce:

Položka menu	Možnosti nastavení	
Mod	0	Bez funkce
	1	Pozice navlékání
	2	Zapošívání aktivní/neaktivní.
	3	Manuální zapošívání
	4	Poloviční steh
	5	Celý steh
	6	Zaměřovací pozice
	8	Výška jehly
	11	2. Napětí horní nitě
	12	Přepínání délky stehu
	15	Střední vodič / podavač před jehlou
	18	Světelná závora
	20	Blokování chodu, když je kontakt spínací (NO)
	21	Rychlé nastavení výšky zdvihu
	23	Přechod na další část švu
	25	2. poloha bočního vodiče
	26	Odlehčení kol. patky
	27	2. hodnota diferencování
	29	Odtahový válec
	31	Inverzní funkce blokování stroje
	32	Blokování stroje ve švu
	44	Přepnutí na krátký steh
Ulozeno	Zap – s aretací Vyp – bez aretace	

17.6.4 Nastavení parametru Konfigurace výstupů (Konfig.Vyst)

Zde lze provést konfiguraci a přiřazení výstupů. Výstupy a jejich přiřazení jsou uvedeny v tabulce. Piny na desce jsou popsány a musí se přiřadit podle tabulky podle toho, co je k pinu připojeno.

Výstupní signál stroje	Výstup
ML (X22)	X120B.9
NK (X22)	X120B.10
RA (X16)	X120B.12



Výstupní signál stroje	Výstup
STL (X17)	X120B.22
STL(FA) (X18)	X120B.23
FL (X15) (X22)	X90.12
FF3 OUT (X22)	X90.15

Každému výstupu lze přiřadit režim (parametr T 56 00). Režimy jsou uvedeny v následující tabulce:

Režim	Funkce
0	Bez funkce
1	Chlazení jehly
2	Signál čištění pro hlídání vyšití spodní nitě
3	Poz 1 (jehla dole)
4	Poz 2 (niťová páka nahoře)
5	Signál chodu motoru
6	Podavač před jehlou / Střední vodič
7	Signál zdvihu patky
8	Odtahový válec
9	Přítlak odtahového válce
10	Zpátkování
11	Signál procesu zpátkování
12	Odstřih nitě
13	Signál stavu stroje ve švu

17.6.5 Nastavení parametru Funkce stehů (FunkceStehu)

Jestliže je vykonáván program šití s pomocí pedálu, stroj přitom počítá stehy. Jestliže pracovník obsluhy šije ručně poloviční nebo celé stehy, lze je na přání také počítat. Tato funkce musí být přitom aktivní. Toto nastavení se netýká elektronického ručního kola.



17.6.6 Nastavení parametru Programy (Programy)



Pro programy lze provádět různá nastavení. Možnosti jsou blíže vysvětleny v tabulce.

Položka menu	Možnost nastavení		
<i>ZvukZacSekce</i>	Zvuk při přechodu mezi dvěma částmi švu. (Rozsah hodnot Zap/Vyp)		
PrepnoutSekci	Přechod mezi dvěma částmi švu se v normálním případě provede stisknutím tlačítka ►. Funkci lze přiřadit také pozici -2 pedálu. (Rozsah hodnot Zap/Vyp) Pokyn: Pozice -2 vlastně způsobí přerušení při aktivování během jedné části švu. Je-li pozice -2 obsazena přechodem mezi částmi, lze prostřednic- tvím menu programovatelných tlačítek provést přerušení (v šití lze na tomto místě ještě pokračovat, pro kompletní zrušení programu sešláp- něte opětovně pedál v pozici -2).		
Prerusit	Mod	Pozice Po přerušení se jehla nastaví do své koncové polohy a nit se ustřihne (je-li funkce aktivována).	
		<i>KonecSekce</i> Ukončení programu se všemi konfiguracemi, které jsou nastaveny pro část švu.	
	Odstrih Nite Při přerušení části švu se odstřih nitě aktivuje nebo zůstane neaktivní. (Rozsah hodnot Zap/Vyp)		
	Zrusit Pedal Zrušení programu se provádí dvojitým sešlápnutím pedálu (Rozsah hodnot Zap/Vyp)		

17.6.7 Nastavení parametru Elektronické ruční kolo (Elekt.Kolo)

Elektronické ruční kolo lze aktivovat nebo deaktivovat.

17.6.8 Nastavení parametru Přístupová práva (Zamknuti)



Přístup k určitým funkcím a oblastem lze pro personál obsluhy omezit. Je-li nastaveno blokování přístupu, zobrazuje se to v ručním i v automatickém režimu. Na displeji se objeví symbol klíče, vpravo vedle čísla programu.

Pro přístupová práva lze provádět různá nastavení. Možnosti jsou blíže vysvětleny v tabulce.

PrepProgram	Poslední aktivní program je fixován na uživatelské úrovni. Přepnutí na jiný program není možné. (Rozsah hodnot Zap/Vyp)			
ManualniFce	Cílené omezení oblastí v ručním režimu R/W – Read/Write, dovoleno čtení a zápis Vyp – oblast se skryje R/O – Read/Only, dovoleno jen čtení			
	Parametry	Omezení přístupu k parametrům (Rozsah hodnot R/W, vypnuto)		
	Delka Stehu	Omezení přístupu k délce stehu (Rozsah hodnot R/W, vypnuto, R/O)		
	Napeti NiteOmezení přístupu k napětí horní nite (Rozsah hodnot R/W, vypnuto, R/O)			
	PritlakPatk	Omezení přístupu k přítlaku patky (Rozsah hodnot R/W, vypnuto, R/O)		
	KrokPatek Omezení přístupu ke zdvihu k (Rozsah hodnot R/W, vypnuto			
V Programu	Cílené omezení přístupu ke stávajícím programům a jejich parametrů R/W – Read/Write, dovoleno čtení a zápis Vyp – oblast se skryje R/O – Read/Only, dovoleno jen čtení			
	V Programu	Nelze vytvářet nové programy, nelze editovat stávající programy. (Rozsah hodnot Zap/Vyp)		
	KorDelSteh	Omezení přístupu ke korekčnímu faktoru pro délku stehu (Rozsah hodnot R/W, vypnuto, R/O)		
	KorekNapeti	Omezení přístupu ke korekčnímu faktoru pro napětí horní nitě (Rozsah hodnot R/W, vypnuto, R/O)		



17.6.9 Nastavení parametru lkonové menu (Ikonove Menu)

Parametr nastavíte takto:

- 1. Vyberte parametr Ikonove Menu.
- 2. Výběr potvrďte stisknutím tlačítka OK.
- 3. Vypněte stroj.
- 4. Po zapnutí se objeví zjednodušené menu displeje.
- 5. Standardní rozšířené menu displeje lze vrátit odznačením parametru a opětovným restartem stroje.

17.6.10 Nastavení parametru Kontrast (Kontrast)

Zde lze nastavit kontrast OP3000 podle potřeb uživatele.



Parametr nastavíte takto:

- 1. Vyberte parametr Kontrast.
- 2. Výběr potvrďte stisknutím tlačítka **OK**.
- 3. Zadejte požadovanou hodnotu (010 255).
- 4. Hodnotu potvrďte stisknutím tlačítka OK.

17.6.11 Nastavení parametru Jas (Jas)



Zde lze nastavit jas OP3000 podle potřeb uživatele.

Parametr nastavíte takto:

- 1. Vyberte parametr *Jas*.
- 2. Výběr potvrďte stisknutím tlačítka OK.
- 3. Zadejte požadovanou hodnotu (000 255).
- 4. Hodnotu potvrďte stisknutím tlačítka OK.



17.7 Podmenu Servis (Servis)



Zde lze provádět nastavení technického rázu, aby stroj běžel bez poruch. Parametry jsou blíže vysvětleny v podkapitolách.

Menu se rozvětvuje na následující podpoložky:

Parametr	Vysvětlení	Odkaz
Multi-test	Multi-test	🚇 str. 90
Nastaveni	Servisní rutina	🕮 str. 94
Kalibrace	Kalibrace	🕮 str. 94
NulVyskaPatky	Nastavení mezery mezi patkou a podava- čem	🛱 str. 96

17.7.1 Nastavení parametru Multitest (Multi-test)



V tomto parametru lze vyzkoušet, zda například správně fungují magnety, pohony a vstupy nebo výstupy. Potřebná přiřazení jsou uvedena v 📖 Listu parametrů 878-M PREMIUM.

Podpoložka	Vysvětlení	Odkaz
Test Vystupu	Test výstupu	🚇 str. 90
Test PWM Vystup	Test pulzně šířkové modulace	🚇 str. 91
Test Vstupu	Test vstupu	🚇 str. 91
TestAnalogVstup	Test analogového vstupu	🚇 str. 92
TestAutoVstup	Test vstupu	🚇 str. 92
TestSiciMotor	Test šicího motoru	🚇 str. 92
TestKrokMotoru	Test krokových motorů	🚇 str. 93
Test Pedalu	Test analogového pedálu	🕮 str. 94
TestSensMater	Test rozpoznání tloušťky materiálu	🛄 str. 94



Podpoložka Test vystupu (Test výstupu)

Test výstupů podle schématu zapojení.

Takto zkontrolujete výstupy:

1. Pomocí tlačítek ▲/▼ vyberte požadovaný výstup.

Obr. 59: Podpoložka Test Vystupu (Test výstupu)





2. Pomocí tlačítka **OK** se zvolený výstup aktivuje/deaktivuje.

Podpoložka Test PWM Vystup (Test pulzně šířkové modulace)

Test pulzně šířkové modulace. Nastavení elektrického napětí přímo úměrně síle elektrického akčního členu (100 % odpovídá 24 V). Modulace probíhá ve 2 časových intervalech (t1 a t2) a musí být procentuálně přizpůsobena. Funkcí BOOST se vytváří zvýšené napětí v čase (t1).



PWM

Takto zkontrolujete výkonové výstupy pulzně šířkové modulace:

1. Pomocí tlačítek ▲/▼ v poli *SilaMagn* vyberte prvek, který má být přezkoušen.

Obr. 60: Podpoložka Test PWM Vystup (Test pulzně šířkové modulace)



- 2. Výběr potvrďte stisknutím tlačítka OK.
- Sobrazení u *Hodnota* přepíná každým stisknutím tlačítka **OK** mezi *Zap* a *Vyp*.
- 3. Pozorujte vybraný prvek a vyzkoušejte, zda se aktivuje při stisknutí tlačítka **OK**.

_	
ſ	
L	
L	
L	
L	

Důležité

Zobrazené procentuální hodnoty v políčku jsou pouze orientační a ukazují, do jaké míry se napětí zvýšilo nebo snížilo.



Podpoložka Test Vstupu (Test vstupu)

Test vstupů podle schématu zapojení.



Takto provedete kroky zkoušky:

1. Pomocí tlačítek ▲/▼ v poli *Vstup* vyberte požadovaný prvek.

Obr. 61: Podpoložka Test Vstupu (Test vstupu)



- 2. Vybraný prvek aktivujte (např. tlačítko, kolenní spínač atd.).
- 3. Pozorujte zobrazení na ovládacím panelu.
- 🤟 Je-li prvek funkční, mění se zobrazení u Hodnota mezi Zap a Vyp.



₫

Podpoložka TestAnalogVstup (Test analogového vstupu)

- 1. Pomocí tlačítek ▲/▼ v poli *Vstup* vyberte požadovaný prvek.
- 2. Aktivujte vybraný prvek.
- 3. Pozorujte zobrazení na ovládacím panelu.
- ✤ Je-li prvek funkční, zobrazí se příslušná hodnota.



Podpoložka TestAutoVstup (Test automatického vstupu)

Obr. 62: Podpoložka TestAutoVstup (Test automatického vstupu)



U této podpoložky můžete provádět stejné zkoušky jako u *Test vstupu*, avšak bez toho, abyste prvek nejprve museli zvolit prostřednictvím displeje.



Takto provedete kroky zkoušky:

- 1. Aktivujte prvek.
- Displej ukazuje u Vstup číslo posledního změněného prvku. Je-li prvek funkční, mění se zobrazení u Hodnota mezi Zap a Vyp.



Podpoložka TestSiciMotor (Test šicího motoru)

V této podpoložce lze přezkoušet funkčnost šicího motoru.



Šicí motor přezkoušíte takto:

- 1. Stiskněte tlačítko OK.
- Stroj najede do referenční polohy.
- 2. V poli Rychlost zadejte pomocí tlačítek \blacktriangle/∇ otáčky v krocích po 100.

Obr. 63: Podpoložka TestSiciMotor (Test šicího motoru)



- 3. Zadání potvrďte stisknutím tlačítka OK.
- & Šicí motor běží se zadanými otáčkami.
- 4. K ukončení stiskněte tlačítko OK nebo ESC.





Podpoložka TestKrokMotoru (Test krokového motoru)

U této podpoložky testujete krokové motory pro přestavení délek stehu, zvedání kolečkové patky, resp. tlak kolečkové patky a přestavení zdvihu. Lze najet do definovaných poloh (steps), přitom platí 2000 steps = 360.



Takto otestujete krokové motory:
 Pomocí tlačítek ▲/▼ v poli *Krok.mot* vyberte požadovaný motor.

Vstup	Krokový motor
1	Nastavení délky stehu - horní motor
2	Nastavení délky stehu - spodní motor
3	Zvedání kol. patky

Obr. 64: Podpoložka TestKrokMotoru (Test krokového motoru)



- 2. Výběr potvrďte stisknutím tlačítka OK.
- 3. Pomocí tlačítek ▲/▼ vyzkoušejte vybraný motor.
- 🤄 Jestliže motor funguje správně, chová se tak, jak je popsáno v tabulce.

Vstup	Krokový motor	Metoda testování
1	Nastavení délky stehu - horní motor	Převodovka podávání vykoná jeden pohyb.
2	Nastavení délky stehu - spodní motor	Převodovka podávání vykoná jeden pohyb.
3	Zvedání kol. patky	Kol. patka vykonává vertikální pohyb.



Informace

Pro enkodéry krokových motorů není k dispozici žádný vlastní postup testování. Jsou testovány společně s krokovými motory. Je-li v pořádku výsledek pro krokové motory, jsou funkční také enkodéry.



S

Podpoložka Test pedalu (Test pedálu)

V této podpoložce lze přezkoušet různé polohy analogového pedálu (X6b). Zobrazení má za základ naměřené a automaticky zjištěné kalibrační hodnoty.

Obr. 65: Podpoložka Test pedalu (Test pedálu)





Podpoložka TestSensSilyMat (Test rozpoznávání tloušťky materiálu)

V této podpoložce lze přezkoušet funkčnost rozpoznávání tloušťky materiálu.

Obr. 66: Podpoložka TestSensSilyMat (Test rozpoznávání tloušťky materiálu)

0	FLPos:	0.0	Stroke: 2.5	
	Tens :	20	Pressu: 3 Speed : 0	

17.7.2 Nastavení parametru Servisní rutina (Nastaveni)



Parametr *Nastaveni* není na tomto místě blíže vysvětlen, protože je úzce spojený s oblastí mechaniky. Příslušná vysvětlení se nacházejí v kapitole Servisní rutina.

17.7.3 Nastavení parametru Kalibrace (Kalibrace)



Kalibraci je nutno provést u různých parametrů, ty jsou blíže vysvětleny v tabulce. Podrobný popis kalibrace následuje za tabulkou.

Položka menu	Vysvětlení	Odkaz
ManDelSteh	Kalibrace páčky regulátoru stehů (volitelné vybavení)	🕮 str. 95
Bocni vodic	Kalibrace bočního vodiče (volitelné vybavení)	🚇 str. 95
Pedal	Kalibrace pedálu	🕮 str. 95





Kalibrace zpátkovací páky (ManDelSteh)

Zpátkovací páka je volitelné vybavení. Pomocí zpátkovací páky lze zkrátit délku stehu nebo lze provést zpětné stehy. Pokud zpátkovací páku stisknete zcela dolů, musí hodnota délky zpětného stehu odpovídat hodnotě délky dopředného stehu.

Páčku regulátoru stehů zkalibrujete takto:

- 1. Vyvolejte položku menu *Servis* > *Kalibrace* > *ManDelSteh* (Servis > Kalibrace > Zpátkovací páka).
- 2. Hodnota pro potenciometr by se měla shodovat s navrhovanou hodnotou 2500.
- 3. Po úpravě hodnoty se říďte pokyny na displeji.



Pokud kontrolujete dolní polohu zpátkovací páky, musíte ji skutečně stlačit až na doraz dolů.



Kalibrace bočního vodiče (Bocni vodic)

Boční vodič je volitelné vybavení.

Boční vodič zkalibrujete takto:

- Vyvolejte položku menu Servis > Kalibrace > Bocni vodic (Servis > Kalibrace > Boční vodič).
- 2. Výběr potvrďte stisknutím tlačítka **OK**.
- boční vodič přejede do referenční polohy.
- 3. Sklopte boční vodič dolů.
- 4. Změřte vzdálenost od jehly až po boční vodič.
- 5. Zadejte hodnotu pomocí tlačítek ▲/▼.
- 6. Zadání potvrďte stisknutím tlačítka OK.
- ⅍ Kalibrace bočního vodiče je dokončena.



Kalibrace pedálu (Pedal)

Při kalibraci pedálu je nutno přezkoušet jen jednu hodnotu.

Pedál zkalibrujete takto:

- 1. Vyvolejte položku menu *Servis* > *Kalibrace* > *Pedal* (Servis > Kalibrace > Pedál).
- 2. Řiďte se pokyny na displeji.



17.8 Nastavení parametru Nastavení mezery mezi patkou a podavačem (*NulVyskapatky*)

Zde lze nastavit mezeru mezi patkou a podavačem.



Σ

- 1. Vyvolejte položku menu Servis > NulVyskaPatky.
- 2. Nastavte hodnotu v rozsahu 0 100.
- 3. Změnu potvrďte tlačítkem **OK**.
- 4. Zkontrolujte mezeru mezi patkou a podavačem.
- 5. Není-li mezera mezi patkou a podavačem správná, hodnoty adekvátně upravte.

17.9 Podmenu Počítadlo (Pocitadlo)

Zde si lze prohlédnout stavy různých počítadel. Slouží jen pro informaci a nelze je nastavit.

Zkratka	Význam
PocKus	Počítadlo kusů Počet kusů, které stroj dosud ušil.
РосКиД	Počítadlo kusů za den Počet kusů, které stroj ušil od posledního resetu.
PocSte	Počet stehů, které stroj dosud ušil.
PocStC	Počet stehů, které stroj ušil s cívkou od posledního resetu.

17.10 Podmenu Reset dat (Reset)

_	
_	
_	
_	
_	
_	
_	
	_
	Poc.

Zde lze resetovat data stroje. Pro reset dat lze provádět různá nastavení. Možnosti jsou blíže vysvětleny v tabulce.

POKYN

Možnost vzniku věcných škod!

Data a nastavení stroje se mohou nenávratně ztratit.

PŘED restováním uvažte, jaká data skutečně chcete smazat.

Přístup je možný jen po opětovném zadání hesla 25483.

Pokud pomocí tlačítek se šipkou zvolíte podpoložku, a poté stisknete OK, reset se okamžitě provede. Nezobrazí se žádný další dotaz ani žádné hlášení, že byl reset proveden.

Data resetujete takto:

- 1. Vyberte parametr Reset.
- 2. Výběr potvrďte stisknutím tlačítka OK.



- 3. Pomocí tlačítek ▲/▼ vyberte požadovanou možnost, viz tabulka.
- 4. Výběr potvrďte stisknutím tlačítka **OK**.
- Reset se provede bez dalšího dotazu, ani se nezobrazí žádné potvrzující hlášení.

Možnosti pro reset dat

Položka menu	Možnosti nastavení
Reset dat	Všechny parametry se vrátí do stavu při dodání, to se netýká programů a hodnot kalibrací.
Reset programu	Všechny vytvořené programy se vymažou.
Reset kalibrace	Všechny hodnoty kalibrací se vrátí do stavu při dodání.
Reset vse	Všechny parametry, programy a hodnoty kalibrací se vrátí do stavu při dodání.

17.11 Podmenu Transfer dat (Prenos dat)



Zde může probíhat výměna dat mezi strojem, přesněji řídící skříní, a USB flashdiskem. Při transferu dat lze zvolit různé možnosti, které jsou vysvětleny v podkapitolách.

Menu se rozvětvuje na následující podpoložky:

Parametr	Vysvětlení	Odkaz
Vsechna data	Všechna data	🚇 str. 97
Pouze data	Jen data	🕮 str. 99
Programy	Programy	🚇 str. 100



Důležité

Smí se používat jen USB flashdisky, které byly zakoupeny u společnosti Dürkopp Adler.

17.11.1 Nastavení parametru Všechna data (Vsechna data)

Г	l	
=	_	l
1=	_	l
		I

Všechna data, to znamená nastavení parametrů, programy a hodnoty kalibrace se přenesou na USB flashdisk nebo do řídící skříně.

Všechna data přenesete takto:

1. Zasuňte USB flashdisk do přípojky (1) řídící skříně (2).



Obr. 67: Podmenu Transfer dat



(1) - Přípojka

(2) - Řídící skříň

- 2. Vyvolejte položku menu *Servis > Prenos dat > Vsechna data* (Servis > Transfer dat > Všechna data).
- 3. Výběr potvrďte stisknutím tlačítka OK.
- 4. Pomocí tlačítek ▲/▼ můžete volit mezi možnostmi *Nacist z USB* (Načíst z USB) nebo *Ulozit na USB* (Uložit na USB).
- 5. Stiskněte tlačítko OK.
- ♦ Objeví se následující výstražné hlášení:

Obr. 68: Výstražné hlášení – ztráta dat



- 6. Pro zrušení stiskněte tlačítko ESC, pro pokračování tlačítko OK.
- Spustí se přenos dat a zobrazí se hlášení, že USB flashdisk se nesmí odpojit.



Obr. 69: Varování – USB flashdisk



✤ Po přenosu dat hlášení zmizí.

17.11.2 Nastavení parametru Jen data (Pouze data)



Jen data nastavení parametrů a hodnoty kalibrací se přenesou na USB flashdisk nebo do řídící skříně.

Nastavení parametrů a hodnoty kalibrací přenesete takto:

1. Zasuňte USB flashdisk do přípojky (1) řídící skříně (2).

Obr. 70: Podmenu Transfer dat



- 2. Vyvolejte položku menu *Servis* > *Prenos* dat > *Pouze* data (Servis > Transfer dat > Jen data).
- 3. Výběr potvrďte stisknutím tlačítka OK.
- 4. Pomocí tlačítek ▲/▼ můžete volit mezi možnostmi *Nacist z USB* (Načíst z USB) nebo *Ulozit na USB* (Uložit na USB).
- 5. Stiskněte tlačítko OK.

(1) - Přípojka

♦ Objeví se následující výstražné hlášení:



Obr. 71: Výstražné hlášení – ztráta dat



- 6. Pro zrušení stiskněte tlačítko ESC, pro pokračování tlačítko OK.
- Spustí se přenos dat a zobrazí se hlášení, že USB flashdisk se nesmí odpojit.
- Obr. 72: Varování USB flashdisk



✤ Po přenosu dat hlášení zmizí.

17.11.3 Nastavení parametru Programy (Programy)



Lze přenést všechny nebo jen určité programy na USB flashdisk nebo do řídící skříně.

Programy přenesete takto:

1. Zasuňte USB flashdisk do přípojky (1) řídící skříně (2).



Obr. 73: Podmenu Transfer dat



(1) - Přípojka

(2) - Řídící skříň

- 2. Vyvolejte položku menu *Servis* > *Prenos* dat > *Programy* (Servis > Transfer dat > Programy).
- 3. Výběr potvrďte stisknutím tlačítka **OK**.
- 4. Pomocí tlačítek ▲/▼ můžete volit mezi možnostmi *Nacist z USB* (Načíst z USB) nebo *Ulozit na USB* (Uložit na USB).
- 5. Stiskněte tlačítko OK.
- ♦ Objeví se následující výstražné hlášení:

Obr. 74: Výstražné hlášení – ztráta dat



- 6. Pomocí tlačítek ▲/▼ vyberte program.
- 7. Výběr potvrďte stisknutím tlačítka OK.
- Program je vybraný, což lze rozpoznat podle zaškrtnutí před názvem programu.
- 8. Opakujte výběr všech požadovaných programů nebo vyberte všechny programy najednou (viz další krok).
- 9. Stiskněte tlačítko ►, zobrazí se výběr Cilove misto (Cílové místo), Vyber vse (Vybrat vše), Zrusit vse (Zrušit výběr všeho).



- 10. Pomocí tlačítek ▲/▼ vyberte možnost Vyber vse (Vybrat vše).
- 11. Výběr potvrďte stisknutím tlačítka **OK**.
- 12. Stiskněte tlačítko ►, zobrazí se výběr Cilove misto (Cílové místo), Vyber vse (Vybrat vše), Zrusit vse (Zrušit výběr všeho).
- 13. Pomocí tlačítek ▲/▼ vyberte možnost Cilove misto (Cílové místo).
- 14. Výběr potvrďte stisknutím tlačítka **OK**.
- 15. Pomocí tlačítek ▲/▼ vyberte požadovanou složku nebo stiskněte tlačítko ► a prostřednictvím možnosti *Vytvorit slozku* (Nová složka) založte novou složku.
- 16. Výběr potvrďte stisknutím tlačítka OK.
- 17. Pomocí číslicových tlačítek zadejte název složky.
- 18. Název potvrďte stisknutím tlačítka OK.
- 19. Stiskněte tlačítko ► a vyberte možnost Kopirovat (Kopírovat).
- 20. Výběr potvrďte stisknutím tlačítka OK.
- Spustí se přenos dat a zobrazí se hlášení, že USB flashdisk se nesmí odpojit.

Obr. 75: Varování – USB flashdisk



🗞 Po přenosu dat hlášení zmizí.

17.12 Volba typu napínačové desky

Pro změnu typu napínačové desky je nutné vyvolat volbu třídy stroje (*Trida stroje*). Lze volit z těchto možností:

- Electronic elektronická napínačová deska
- Rotary rotační napínačová deska
- Mechanic elektromagnetická napínačová deska



Změnu typu napínačové desky lze kdykoliv provést takto:

- 21. Podržte stisknuté tlačítko **S** a zároveň zapněte stroj hlavním vypínačem.
- 22. Pomocí číslicových tlačítek zadejte kód 85627.
- 23. V menu vyberte položku Trida Stroje.
- 24. Vyberte třídu 878 a příslušnou podtřídu.
- 25. Zvolte typ napínačové desky.



17.13 Provedení aktualizace softwaru

Když je k dispozici nová verze softwaru, můžete si ji stáhnout na USB flashdisk ze stránky www.duerkopp-adler.com. Všechna nastavení stroje přitom zůstávají zachována.



Takto nahrajete software prostřednictvím USB flashdisku:

- 1. Vypněte stroj hlavním vypínačem.
- 2. Zasuňte USB flashdisk do přípojky (1) řídící skříně (2).

Obr. 76: Provedení aktualizace softwaru



(1) - Přípojka

(2) - Řídící skříň

- 3. Zapněte stroj hlavním vypínačem.
- Stroj automaticky spustí aktualizaci softwaru. Během přenosu dat se na displeji zobrazuje pouze vlevo verze firmwaru (3) ovládacího panelu.
- Obr. 77: Provedení aktualizace softwaru



- (3) Verze firmwaru
- Jakmile je aktualizace softwaru dokončená, zobrazuje se na displeji navíc vpravo verze softwaru (4) stroje.



Obr. 78: Provedení aktualizace softwaru



- 4. Počkejte, než se spustí stroj a zobrazí se ruční nebo automatický režim.
- 5. Vytáhněte USB flashdisk z řídící skříně.
- 🏷 Aktualizace softwaru je dokončena, stroj je připraven k šití.



18 Údržba



VAROVÁNÍ

Nebezpečí poranění špičatými částmi! Možnost píchnutí a říznutí.

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

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění pohybujícími se díly! Možnost pohmoždění.

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

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

Intervaly údržby

Prováděné činnosti		Počet provozních hodin			
	8	40	160	500	
Hlava stroje					
Odstranění prachu po šití a zbytků nití	•				
Kontrola hladiny oleje	•				
Kontrola mazání chapače		•			



18.1 Čištění



VAROVÁNÍ

Nebezpečí poranění způsobeného vyletujícími částicemi!

Zvířené částice mohou vniknout do očí a způsobit poranění.

Noste ochranné brýle. Držte pistoli se stlačeným vzduchem tak, aby částice nelétaly do blízkosti osob. Dbejte na to, aby částice nelétaly do olejové vany.

POKYN

Věcné škody způsobené znečištěním!

Prach ze šití a zbytky nití mohou zhoršit funkci stroje.

Stroj vyčistěte podle návodu.

POKYN

Věcné škody způsobené čisticími prostředky s obsahem rozpouštědel!

Čisticí prostředky s obsahem rozpouštědel poškozují lak.

Při čištění používejte pouze prostředky neobsahující rozpouštědla.

Každých 8 provozních hodin musí být odstraněn prach ze šití a zbytky nití ofukovací pistolí nebo štětcem. V případě šitého materiálu silně pouštějícího vlákna se stroj musí čistit častěji.
Obr. 79: Čištění



Oblasti se zvýšeným sklonem ke znečištění:

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



1. Odstraňte prach a zbytky nití ofukovací pistolí nebo štětcem.



18.2 Mazání



VÝSTRAHA

Nebezpečí poranění následkem kontaktu s olejem!

Olej může při kontaktu s kůží vyvolat vyrážku.

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

POKYN

Věcné škody v důsledku použití nesprávného oleje!

Nesprávné druhy oleje mohou způsobit poškození stroje.

Používejte pouze olej, který odpovídá údajům v návodu.

UPOZORNĚNÍ



Poškození životního prostředí olejem!

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

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

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

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

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

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

Nádoba	Č. dílu
250 ml	9047 000011
11	9047 000012
21	9047 000013
51	9047 000014



18.2.1 Mazání hlavy stroje





Správné nastavení

Hladina oleje nesmí nikdy překročit značku MAX (2) a nikdy nesmí klesnout pod značku MIN (3).



1. Plnicím otvorem (1) doplňte olej až po značku MAX (2).



18.2.2 Nastavení mazání chapače

Obr. 81: Nastavení mazání chapače



Optimální množství oleje pro mazání chapače je seřízeno z výroby. Pro kontrolu mazání držte list savého papíru vedle chapače a sešlápněte pedál.



Správné nastavení

- 1. Mezi mazacím tělesem (3) a chapačem má být mezera (A) = 0,3 mm.
- 2. Regulační šroub mazání (2) má vyčnívat z tělesa mazání 0,5 mm.
- Po ušití dráhy cca 1 m je savý papír rovnoměrně postříkaný tenkou vrstvou oleje.



- 1. Otevřete kryt chapače.
- Povolte stavěcí šroub (1) a nastavte výšku tělesa (3) na mezeru 0,3 mm.
- 3. Utáhněte stavěcí šroub (1).
- 4. Otáčejte šroubem (2):
 - Uvolňování více oleje: otáčejte proti směru hodinových ručiček
 - Uvolňování méně oleje: otáčejte ve směru hodinových ručiček

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



18.3 Seznam dílů

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

www.duerkopp-adler.com







19 Odstavení stroje z provozu



Nebezpečí poranění v důsledku nedostatečné pečlivosti!

Hrozí těžké poranění.

Stroj čistěte JEN ve vypnutém stavu. Přípojky smí odpojit POUZE kvalifikovaný personál.

VÝSTRAHA

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění následkem kontaktu s olejem!

Olej může při kontaktu s kůží vyvolat vyrážku.

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

Stroj odstavíte z provozu takto:



1. Vypněte stroj.

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







20 Likvidace



UPOZORNĚNÍ

Nebezpečí ekologických škod v důsledku nesprávné likvidace!

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

VŽDY se řiďte národními předpisy pro likvidaci odpadů.



Stroj se nesmí likvidovat jako běžný domovní odpad.

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

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





21 Odstraňování poruch

21.1 Zákaznický servis

Kontaktní adresa pro případ opravy stroje nebo problémů se strojem:

Dürkopp Adler AG

Potsdamer Str. 190 33719 Bielefeld

Tel.: +49 (0) 180 5 383 756 Fax: +49 (0) 521 925 2594 e-mail: service@duerkopp-adler.com Internet: www.duerkopp-adler.com





21.2 Poruchy v průběhu šití

Porucha	Možné příčiny	Odstranění	
Vyvlečená nit na začátku šití	Příliš pevně nastavené napětí horní nitě	Zkontrolujte napětí horní nitě	
Přetržená nit	Horní a spodní nitě nejsou správně navlečené	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená	
	Jehla je ohnutá nebo má ostré hrany	Jehlu vyměňte	
	Jehla není správně nasazená v jehelní tyči	Jehlu správně nasaďte do jehelní tyče	
	Použitá nit je nevhodná	Používejte doporučené nitě	
	Napětí nitě je pro použitou nit příliš pevné	Zkontrolujte napětí nití	
	Části, jimiž vede nit, např. trubky, vodítka nitě nebo kotouč snímače nitě mají ostré hrany	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená	
	Jehla poškodila stehovou desku, chapač nebo opěru	Díly nechte opravit kvalifikovaným odborným personálem	
Vynechané stehy	Horní a spodní nitě nejsou správně navlečené	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená	
	Jehla je tupá nebo ohnutá	Jehlu vyměňte	
	Jehla není správně nasazená v jehelní tyči	Jehlu správně nasaďte do jehelní tyče	
	Použitá tloušťka jehly je nevhodná	Použijte jehlu doporučené tloušťky	
	Niťový stojánek je nesprávně namontovaný	Zkontrolujte montáž niťového stojánku	
	Napětí nitě je příliš pevné	Zkontrolujte napětí nití	
	Jehla poškodila stehovou desku, chapač nebo opěru	Díly nechte opravit kvalifikovaným odborným personálem	



Porucha	Možné příčiny	Odstranění	
Uvolněné stehy	Napětí nitě neodpovídá šitému materiálu, tloušťce šitého materiálu nebo použité niti	Zkontrolujte napětí nití	
	Horní a spodní nitě nejsou správně navlečené	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená	
Zlomená jehla	Tloušťka jehly není vhodná pro použitý šitý materiál nebo nitě	Použijte jehlu doporučené tloušťky	



21.3 Chyba v softwaru

Ve vzácných případech se může po určitém chybovém hlášení stát, že již nelze vyvolat žádné menu. Ani restartování stroje tento problém nemusí odstranit.

V takovém případě existuje možnost dostat se při restartování stroje na úroveň technika. Zde lze v menu *Multitest* provést diagnostiku chyb nebo stroj vrátit v menu *Reset* do stavu při dodání.

Takto se při restartu dostanete do úrovně technika:

- 1. Vypněte stroj hlavním vypínačem.
- 2. Podržte stisknuté tlačítko **F** a zároveň zapněte stroj hlavním vypínačem.
- Stroj se spustí a na displeji se zobrazí okno pro zadání hesla.
- 3. Pomocí číslicových tlačítek zadejte heslo (25483).
- ✤ Nacházíte se na úrovni technika.

21.4 Kontrola funkce tlačítek

Máte-li podezření, že tlačítka na ovládacím panelu nefungují správně, můžete vyzkoušet tuto funkci.



Takto zkontrolujete funkčnost tlačítek na ovládacím panelu:

- 1. Vypněte stroj hlavním vypínačem.
- 2. Podržte stisknuté tlačítko **ESC** a zároveň zapněte stroj hlavním vypínačem.
- ✤ Na displeji se zobrazí toto okno:





- 3. V libovolném pořadí stiskněte všechna tlačítka ovládacího panelu kromě tlačítka **ESC**.
- Je-li tlačítko funkční, rozsvítí se odpovídající políčko na displeji. Je-li tlačítko nefunkční, zůstane políčko prázdné.
- 4. Nakonec stiskněte tlačítko ESC.
- Jsou-li funkční všechna tlačítka, zobrazí displej následující stavové hlášení:



5. Stiskněte tlačítko OK.

Jestliže je jedno nebo více tlačítek nefunkčních:

Na displeji se objeví stavové hlášení Keys ... NOT OK! Ovládací panel musí být vyměněn.



Související návody:

Elektronické ruční kolo 0791 867951 Monitorování spodní nitě Návody k bezpečnostním prvkům Parametrový list DAC Comfort 0791 867980 EN Základní informace M-Type Premium 0791 867304 DE



22 Technické parametry

Hlučnost

Hodnota emisí na pracovišti dle DIN EN ISO 10821:

LpA = 70 dB (A); KpA = 2,5 dB (A) při následujících parametrech:

- Délka stehu: 5,0 mm
- Otáčky: 1500 rpm
- Šitý materiál: dvojitá koženka; 1,6 mm 900 g/mm²; DIN 53352

Údaje a parametry

Technické parametry	Jednotka	878-160722-M	878-160725-M	878-260722-M
Typ stroje		Dvojitý vázaný steh 301		
Typ chapače vertikální, (L) velký (26 mm)		•	•	•
Počet jehel		1	1	2
Jehelní systém		134		
Tloušťka jehly	[Nm]	70 - 160	70 - 120	70 - 160
Tloušťka nitě	[Nm]	80/3 - 10/3	80/3 - 20/3	80/3 - 10/3
Délka stehu	[mm]	7/7	5/5	7/7
Maximální počet stehů podle délky stehu [mm]	[min ⁻¹] [mm]	2500/0-3,5; 2300/3,6-4; 2100/4,1-4,5; 2000/4,6-5; 1800/5,1-6; 1600/6,1-6,5; 1500/6,6-7		
Zdvih kol. patky	[mm]	8		
Výška zdvihu	[mm]	13		
Síťové napětí	[V]	230		
Kmitočet sítě	[Hz]	50/60		
Délka	[mm]	640		
Šířka	[mm]	220		
Výška	[mm]	550		
Hmotnost	[kg]	55		

Dürkopp Adler 878-M PREMIUM je sloupový šicí stroj pro dvojitý vázaný steh.







23 Příloha

Montážní schéma zapojení







DÜRKOPP ADLER AG

Potsdamer Straße 190 33719 Bielefeld GERMANY Phone +49 (0) 521 / 925-00 E-mail service@duerkopp-adler.com www.duerkopp-adler.com

