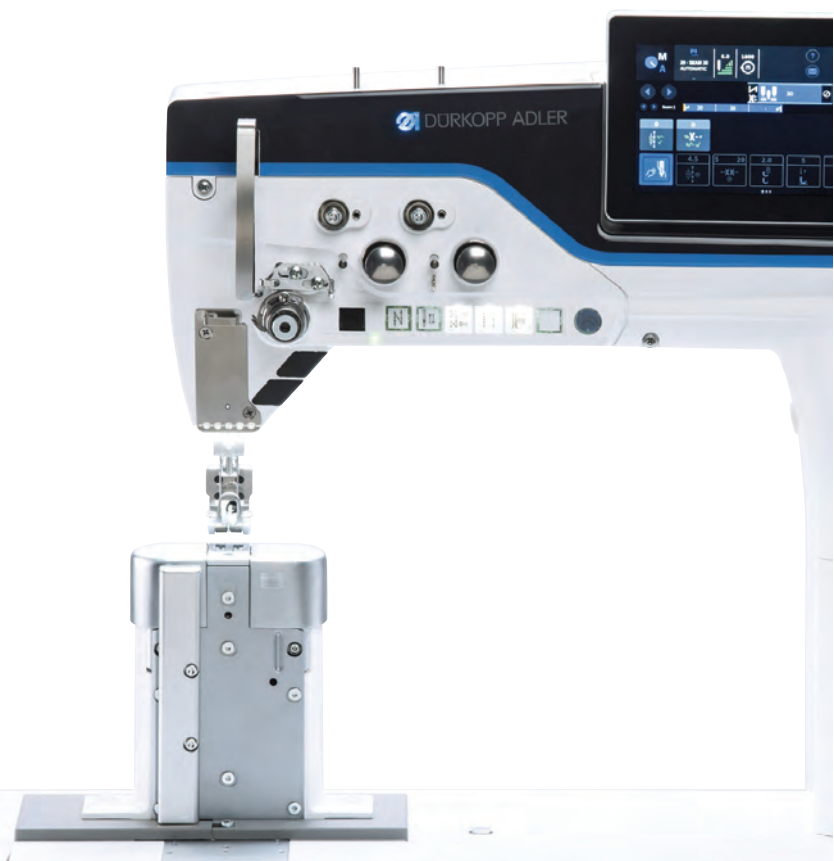


D868

M-TYPE DELTA

Návod k obsluze



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

Všechna práva vyhrazena.

Vlastnictví společnosti Dürkopp Adler AG. Chráněné autorským právem.

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

Copyright © Dürkopp Adler AG 2019

1	O tomto návodu	5
1.1	Komu je tento návod určen?	5
1.2	Dohodnuté znázornění – symboly a značky	6
1.3	Další dokumenty	7
1.4	Ručení	8
2	Bezpečnost	9
2.1	Základní bezpečnostní pokyny	9
2.2	Signální slova a symboly ve výstražných upozorněních	10
3	Popis zařízení	15
3.1	Komponenty stroje	15
3.2	Použití k určenému účelu	17
3.3	Prohlášení o shodě	18
4	Obsluha	19
4.1	Příprava stroje k provozu	19
4.2	Zapnutí a vypnutí stroje	20
4.3	Zapnutí a vypnutí osvětlení šicího stroje	21
4.4	Nasazení nebo výměna jehly	22
4.4.1	U 1jehlových strojů	22
4.4.2	U 2jehlových strojů	24
4.5	Navlečení horní nitě	25
4.5.1	U 1jehlových strojů	26
4.5.2	U 2jehlových strojů	29
4.6	Navinutí spodní nitě	36
4.7	Výměna cívky	39
4.8	Napnutí nitě	42
4.8.1	Nastavení napnutí horní nitě	42
4.8.2	Nastavení napnutí spodní nitě	43
4.9	Nastavení regulátoru horní nitě	44
4.9.1	U 1jehlových strojů	44
4.9.2	U 2jehlových strojů	45
4.10	Zvednutí šicích patek	46
4.11	Zpátkování pomocí zpátkovací páky (volitelně)	47
4.12	Nastavení rychlého přenastavení zdvihu (volitelně)	48
4.13	Rychlé funkce na tlačítkovém panelu	48
4.13.1	Aktivace funkčních tlačítek	48
4.13.2	Obsazení oblíbených tlačítek	50
4.14	Šití	51
5	Programování	53
5.1	Ovládací panel	53
5.2	Navigace v ovládacím panelu	54

5.2.1	Symbody a tlačítka	55
5.2.2	Zadávání hodnot	56
5.2.3	Navigace v menu Burger	57
5.2.4	Navigace při spuštění ovládacího panelu	57
5.3	Konfigurace obsluhou	58
5.3.1	Nastavení jazyka	59
5.3.2	Nastavení jasu	60
5.3.3	Nastavení hlasitosti	61
5.3.4	Správa managementu uživatele	61
5.3.5	Nastavení konfigurace chytrých kláves	62
5.3.6	Nastavení konfigurace obrazovky	64
5.4	Management uživatele	64
5.4.1	Oprávnění jako <i>Default Technician</i>	67
5.4.2	Přihlášení uživatele	75
5.5	Provozní režimy softwaru	78
5.6	Používání manuálního režimu	79
5.6.1	Uspořádání ovládací obrazovky	80
5.6.2	Nastavení parametrů	83
5.6.3	<i>Nastavení parametrů pro více segmentů</i>	85
5.6.4	Nastavení parametru <i>Začátek segmentu</i>	99
5.6.5	Nastavení parametru <i>Segment</i>	102
5.6.6	Nastavení parametru <i>Konec segmentu</i>	103
5.6.7	Využití režimu navíjení	106
5.7	Používání automatického režimu	106
5.7.1	Šití v automatickém režimu	109
5.7.2	Přerušení programu v automatickém režimu	110
5.8	Používání režimu programování	110
5.8.1	Správa programů	112
5.8.2	Správa švů	112
5.8.3	Úprava segmentů jednoho švu	113
5.8.4	Správa segmentů	114
5.8.5	Nastavení parametrů programu	114
5.8.6	Nastavení parametru <i>Začátek švu / začátek segmentu</i>	128
5.8.7	Nastavení parametru <i>Segment</i>	131
5.8.8	Nastavení parametru <i>Konec segmentu / konec švu</i>	134
5.9	Importování/exportování programů	137
5.10	Aktualizace softwaru	138
6	Údržba	139
6.1	Čištění	140
6.2	Mazání	142
6.2.1	Mazání horní části stroje	143
6.2.2	Mazání chapače	144
6.3	Údržba pneumatického systému	145
6.3.1	Nastavení provozního tlaku	145

6.3.2	Vypuštění směsi vody a oleje	146
6.3.3	Čištění filtrační vložky	148
6.4	Seznam dílů	149
7	Instalace	151
7.1	Kontrola obsahu dodávky	151
7.2	Odstranění přepravních pojistek	151
7.3	Montáž stojanu	152
7.4	Montáž pedálu a snímače požadované hodnoty	153
7.5	Deska stolu	154
7.5.1	Sestavení desky stolu	154
7.5.2	Upevnění desky stolu ke stojanu	155
7.6	Nastavení pracovní výšky	156
7.7	Montáž řídicí skříně	157
7.8	Nasazení horní části stroje	158
7.9	Zvednutí horní části stroje do svislé polohy	160
7.10	Montáž snímače sklopení	161
7.11	Výměna ručního kola	162
7.12	Montáž kolenního tlačítka	163
7.13	Montáž olejového sacího vedení	164
7.14	Elektrické připojení	165
7.14.1	Vyrovnaní potenciálů	165
7.14.2	Připojení řídicí skříně	167
7.15	Pneumatické připojení (volitelné)	167
7.15.1	Montáž jednotky na úpravu stlačeného vzduchu	168
7.15.2	Nastavení provozního tlaku	169
7.16	Kontrola mazání	170
7.17	Spuštění testovacího chodu	170
8	Odstavení stroje z provozu	171
9	Likvidace	173
10	Odstraňování poruch	175
10.1	Zákaznický servis	175
10.2	Hlášení softwaru	175
10.3	Poruchy v průběhu šití	196
11	Technické parametry	199
11.1	Údaje a parametry	199
11.2	Požadavky pro bezporuchový provoz	200
12	Příloha	201
12.1	Montážní schéma zapojení	201
12.2	Výkresy stolních desek	216

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. 175).

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

1.1 Komu je tento návod určen?

Tento návod je určen pro:

- Personál obsluhy:
Skupina osob je zaškolená na stroji a má přístup k návodu. Pro personál obsluhy je obzvláště důležitá kapitola **Obsluha** ( str. 19).
- Odborný personál:
Skupina osob má odpovídající odborné vzdělání, které ji kvalifikuje k údržbě nebo k odstraňování závad.
Pro odborný personál je obzvláště důležitá kapitola **Instalace** ( str. 151).

Servisní návod je dodáván zvlášť.

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

1.2 Dohodnuté znázornění – symboly a značky

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



Správné nastavení

Udává, jak vypadá správné nastavení.



Poruchy

Uvádí poruchy, které mohou nastat při chybném nastavení.



Kryt

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



Pracovní kroky při obsluze (šití a příprava stroje)



Pracovní kroky při provádění servisu, údržby a montáže



Pracovní kroky pomocí ovládacího panelu softwaru

Jednotlivé pracovní kroky jsou očíslované:

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



Výsledek činnosti

Změna na stroji nebo na displeji / ovládacím panelu.



Důležité

Tomuto musíte u dotyčného pracovního kroku věnovat zvláštní pozornost.



Informace

Doplňující informace, např. o alternativních možnostech obsluhy.



Pořadí

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

Odkazy



Následuje odkaz na jiné místo textu.

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

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

1.3 Další dokumenty

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

1.4 Ručení

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

Dürkopp Adler nenese odpovědnost za škody způsobené:

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

Přeprava

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

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

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

2 Bezpečnost

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



2.1 Základní bezpečnostní pokyny

Stroj používejte pouze způsobem popsáním v tomto návodu.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

**Požadavky
na personál**

Pouze kvalifikovaný odborný personál smí:

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

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

Provoz

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

**Bezpečnostní
zařízení**

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

2.2 Signální slova a symboly ve výstražných upozorněních

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

Signální slova

Signální slova a ohrožení, jež popisují:

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

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

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

Symbol	Druh nebezpečí
	Obecné
	Úraz elektrickým proudem
	Píchnutí
	Pohmoždění
	Ekologické škody

Příklady Příklady uspořádání výstražných upozornění v textu:

NEBEZPEČÍ



Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.

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

VAROVÁNÍ



Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.

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

VÝSTRAHA



Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.

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

POKYN

Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.

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

UPOZORNĚNÍ



Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

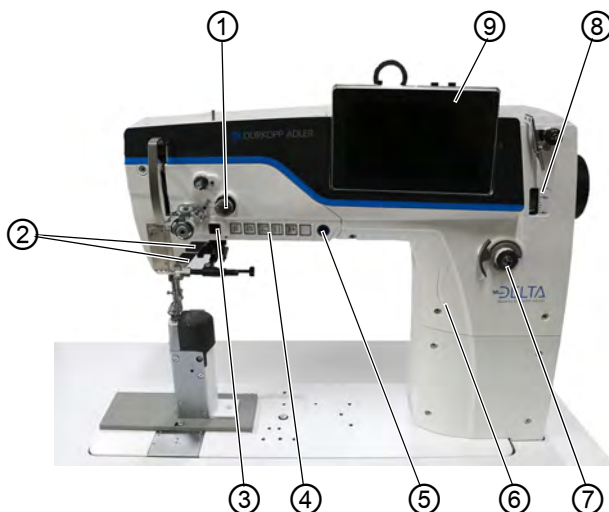
Opatření k odvrácení nebezpečí.

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

3 Popis zařízení

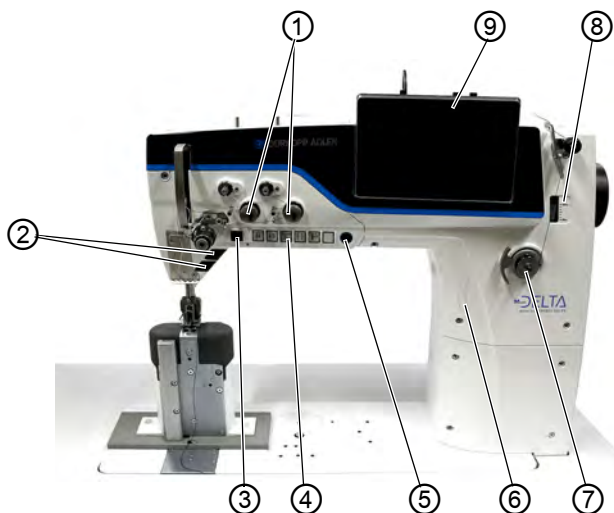
3.1 Komponenty stroje

Obr. 1: Komponenty stroje (1), 1jehlový stroj



- | | |
|--|--|
| (1) - Elektromotorické
napnutí nitě | (6) - Jednotka elektronické
zpátkovací páky |
| (2) - Oblíbená tlačítka | (7) - Navíječ (elektromotorický) |
| (3) - Elektronické ruční kolo | (8) - Indikátor hladiny oleje |
| (4) - Tlačítkový panel | (9) - Ovládací panel
Commander Delta |
| (5) - Tlačítko Servisní zastavení | |

Obr. 2: Komponenty stroje (2), 2jehlový stroj



- | | |
|--|--|
| (1) - Elektromotorické
napnutí nitě | (6) - Jednotka elektronické
zpátkovací páky |
| (2) - Oblíbená tlačítka | (7) - Navíječ (elektromotorický) |
| (3) - Elektronické ruční kolo | (8) - Indikátor hladiny oleje |
| (4) - Tlačítkový panel | (9) - Ovládací panel
Commander Delta |
| (5) - Tlačítko Servisní zastavení | |

3.2 Použití k určenému účelu

VAROVÁNÍ



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

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

Dodržujte všechny pokyny uvedené v tomto návodu.

POKYN

Věcné škody při nerespektování návodu!

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

Dodržujte všechny pokyny uvedené v tomto návodu.

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

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

Tloušťky jehel povolené pro stroj jsou uvedeny v kapitole **Technické parametry** ( str. 199).

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

Stroj je určen pro průmyslové použití.

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

Se strojem smí pracovat pouze autorizované osoby.

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

3.3 Prohlášení o shodě

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



4 Obsluha

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

4.1 Příprava stroje k provozu

VAROVÁNÍ



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

Možnost pohmoždění, pořezání a píchnutí.

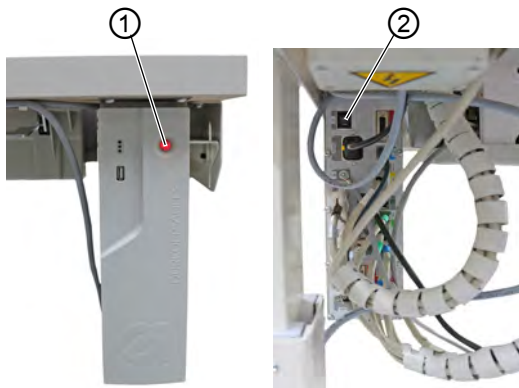
Přípravy provádějte pokud možno pouze při vypnutém stroji.

Před šitím proveďte následující přípravy:

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

4.2 Zapnutí a vypnutí stroje

Obr. 3: Zapnutí a vypnutí stroje



(1) - Tlačítko

(2) - Spínač

Zapnutí stroje



Jak zapnout stroj:

1. Spínač (2) na zadní straně řídicí skříně stiskněte do polohy I.
↳ Tlačítko (1) na přední straně řídicí skříně svítí červeně.
2. Stiskněte tlačítko (1) na přední straně řídicí skříně.
↳ Řídicí skříň a ovládací panel stroje naběhnou.
3. Pedál sešlápněte dozadu, jakmile se tento požadavek zobrazí na displeji.
↳ Stroj najede do referenční polohy a potom je připraven k šití.

Vypnutí stroje



Stroj vypnete takto:

1. Stiskněte tlačítko (1) na přední straně stroje.
↳ Řídicí skříň a ovládací panel se přepnou do pohotovostního režimu, tlačítko (1) svítí červeně.
2. Příp. stiskněte spínač (2) na zadní straně řídicí skříně do polohy O.
- ↳ Stroj již není v pohotovostním režimu.

4.3 Zapnutí a vypnutí osvětlení šicího stroje

Stroj je vybaven klasickým světlem pro šití (1) v prostoru jehly a osvětlením hlavy stroje (2) v prostoru ramene.

Obr. 4: Zapnutí a vypnutí osvětlení šicího stroje



(1) - Osvětlení šicího stroje

(2) - Osvětlení hlavy stroje

Tlumení osvětlení šicího stroje

Jas osvětlení je možné nastavit softwarově na ovládacím panelu (*Nastavení > Konfigurace obsluhou > Stroj* (📖 str. 58)).

Zapnutí a vypnutí osvětlení šicího stroje

Standardně nelze osvětlení šicího stroje jednoduše zapnout a vypnout. Aby to bylo možné, musí být funkce zapnutí a vypnutí přenesena na tlačítka tlačítkového panelu.

Obsazení tlačítek je možné nastavit softwarově na ovládacím panelu (*Nastavení > Konfigurace obsluhou > Konfigurace chytrých kláves* (📖 str. 62)).

4.4 Nasazení nebo výměna jehly

VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění špičatými částmi!

Může dojít k píchnutí.

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

POKYN

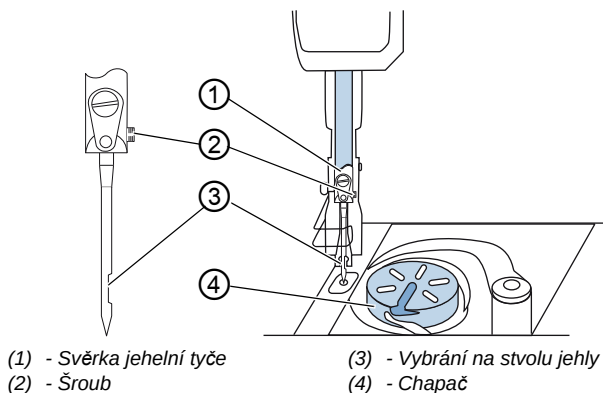
Možnost vzniku věcných škod!

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

Po nasazení jehly jiné tloušťky nastavte vzdálenost od hrotu chapače.

4.4.1 U 1jehlových strojů

Obr. 5: Nasazení nebo výměna jehly





Takto vyměníte jehlu u 1jehlového stroje:

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



Důležité

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



Pořadí

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



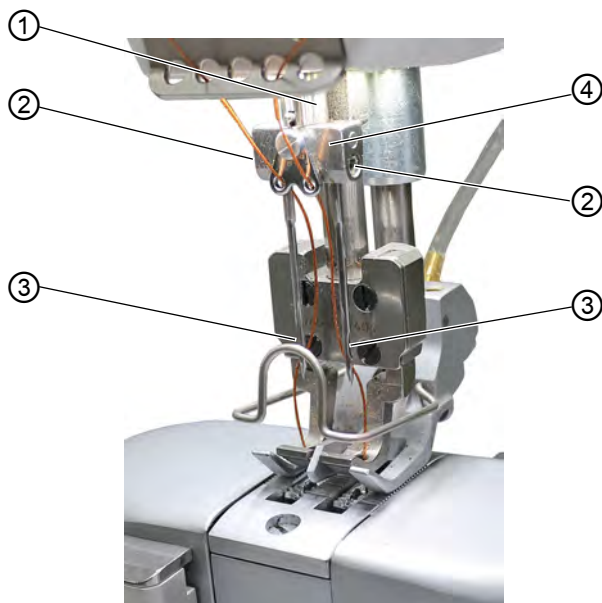
Porucha

Nesprávná vzdálenost od chapače může způsobit následující poruchy:

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

4.4.2 U 2jehlových strojů

Obr. 6: Nasazení nebo výměna jehly



(1) - Jehelní tyč
(2) - Šroub

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



Takto vyměníte jehlu u 2jehlového stroje:

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



Důležité

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

6. Utáhněte šroub (2).

4.5 Navlečení horní nitě

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění hrotem jehly a pohybujícími se díly!

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



Informace

Video návod k této kapitole najdete na ovládacím panelu Commander Delta na stroji.

Takto spustíte video návod:

1. Zapněte stroj.

2. Na ovládacím panelu klikněte na tlačítko .

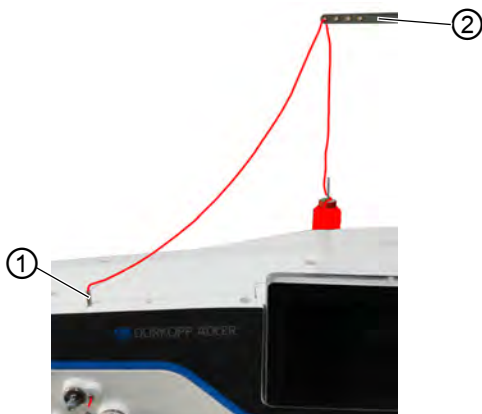
☞ Otevře se okno *Navlékání: jedna jehla*.
Video návod se spustí automaticky.

3. V levé liště menu klikněte na tlačítko .

☞ Video návod *Navlékání: dvě jehly* se spustí automaticky.

4.5.1 U 1jehlových strojů

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



(1) - Trubička

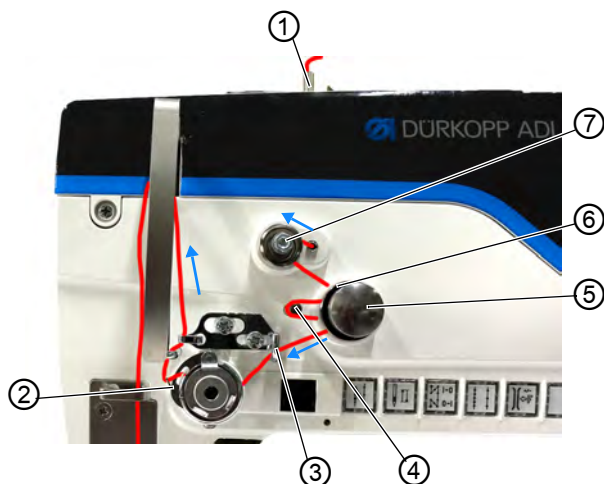
(2) - Vodítko nitě na odvíjecím ramenu



Horní nit navléknete takto:

1. Nasadíte cívku nitě na niťový stojánek.
Odvíjecí rameno musí být přímo nad cívkou nitě.
2. Nit navlečte zezadu dopředu vodítkem nitě (2) na odvíjecím ramenu.
3. Nit zasuňte shora do trubičky (1) a protáhněte ji.

Obr. 8: Navlečení horní nitě (1jehlový stroj) (2)

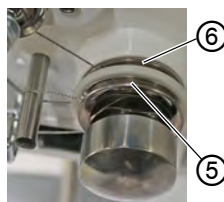


- | | |
|--------------------------------|-----------------------|
| (1) - Trubička | (5) - Přední napínač |
| (2) - Vyrovnávací pružina nitě | (6) - Zadní napínač |
| (3) - Háček | (7) - Pomocný napínač |
| (4) - Kolík | |



4. Nit z trubičky (1) ved'te proti směru hodinových ručiček okolo pomocného napínače (7).
5. Ved'te nit ve směru hodinových ručiček přes zadní napínač (6).
6. Ved'te nit ve směru hodinových ručiček kolem kolíku (4) a dál ve směru hodinových ručiček přes přední napínač (5).

Obr. 9: Navlečení horní nitě (3)

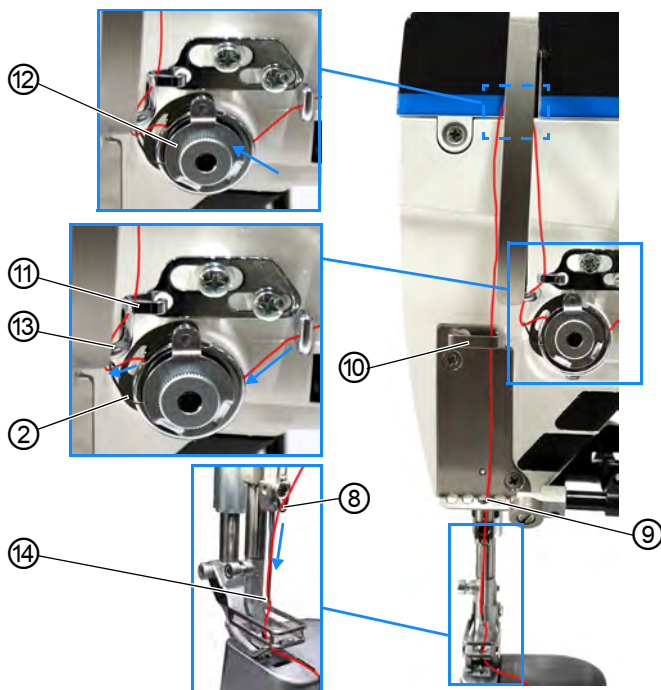


- | | |
|----------------------|---------------------|
| (5) - přední napínač | (6) - zadní napínač |
|----------------------|---------------------|



7. Ved'te nit přes háček (3) a zespodu ve směru hodinových ručiček přes vyrovnávací pružinu (nitě) (2).

Obr. 10: Navlečení horní nitě (1jehlový stroj) (4)



(2) - Vyrovnávací pružina (nitě)

(8) - Vodítko nitě

(9) - Dolní vodítko nitě

(10) - Horní vodítko nitě

(11) - Regulátor horní nitě

(12) - Niťová páka

(13) - Kolík

(14) - Ouško jehly



8. Ved'te nit zleva doprava kolem kolíku (13) a zespodu nahoru zadním otvorem regulátoru horní nitě (11).
9. Provlékněte nit zprava doleva spodním otvorem niťové páky (12).
10. Provlékněte nit horním vodítkem nitě (10).
11. Provlékněte nit otvorem dolního vodítka nitě (9).
12. Provlékněte nit vodítkem nitě (8) na svěrcce jehelní tyče.
13. Proveďte nit uchem jehly (14) tak, aby volný konec nitě směřoval k chapači.
14. Vytáhněte nit uchem jehly (14) natolik, aby byl u niťové páky (12) v nejvyšší poloze volný konec nitě dlouhý cca 4 cm.

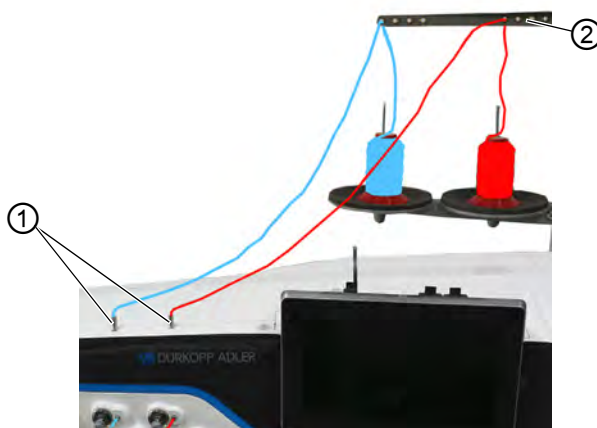
Důležité:

Zkontrolujte délku nitě.

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

4.5.2 U 2jehlových strojů

Obr. 11: Navlečení horní nitě (2jehlový stroj) (1)



(1) - Trubička

(2) - Vodítko nitě na odvíjecím ramenu

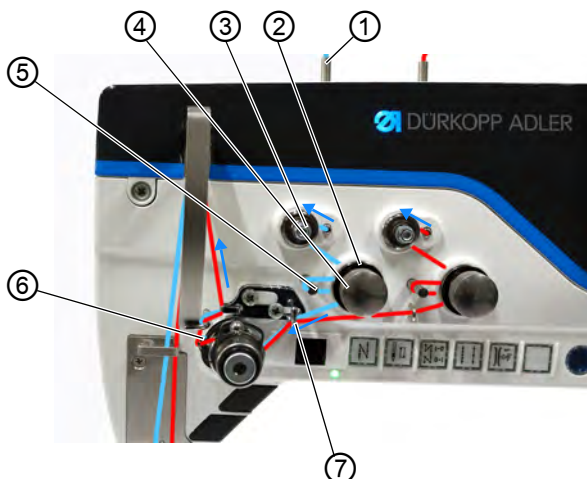


Takto navléknete pravou a levou horní nit:

1. Nasadíte cívky nití na nitěvé stojánky.
Odvíjecí rameno musí být přímo nad cívkami nití.
2. Levou nit navlečte zezadu dopředu vodítkem nitě (2) na odvíjecím ramenu.
3. Pravou nit navlečte zezadu dopředu vodítkem nitě (2) na odvíjecím ramenu.

Navlečení levé horní nitě u napínací kladky

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

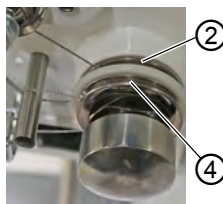


- | | |
|----------------------------------|--|
| (1) - Trubička (levá nit) | (5) - Kolík (levá nit) |
| (2) - Zadní napínač (levá nit) | (6) - Zadní vyrovnávací pružina (nitě) |
| (3) - Pomocný napínač (levá nit) | (7) - Háček |
| (4) - Přední napínač (levá nit) | |



4. Nit zasuňte shora do trubičky (1) a protáhněte ji.
5. Nit z trubičky (1) ved'te proti směru hodinových ručiček okolo pomocného napínače (3).
6. Ved'te nit ve směru hodinových ručiček přes zadní napínač (2).

Obr. 13: Navlečení horní nitě (3)

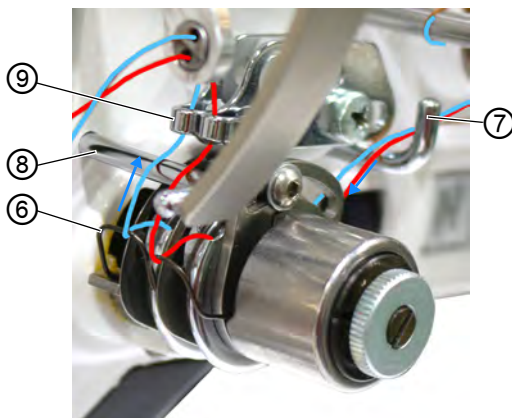


- | | |
|---------------------|----------------------|
| (2) - zadní napínač | (4) - přední napínač |
|---------------------|----------------------|



7. Ved'te nit ve směru hodinových ručiček kolem kolíku (5) a dál ve směru hodinových ručiček přes přední napínač (4).

Obr. 14: Navlečení horní nitě (4)



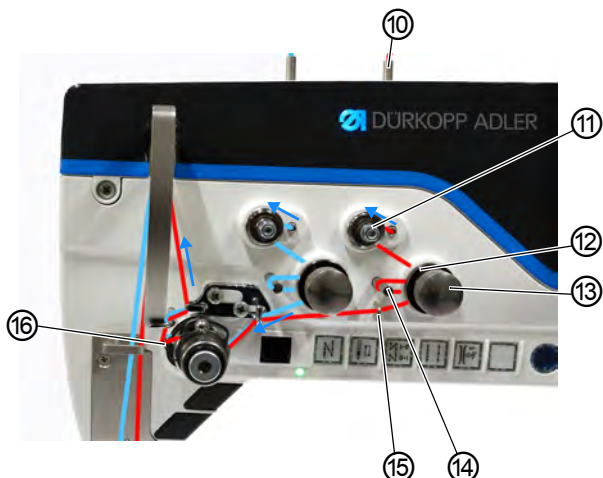
- (6) - Zadní vyrovnávací pružina (nitě) (levá nit) (8) - Kolík
(7) - Háček (9) - Regulátor horní nitě (levá nit)



8. Ved'te nit přes háček (7) a zespodu ve směru hodinových ručiček přes zadní vyrovnávací pružinu (nitě) (6).
9. Ved'te nit zleva doprava kolem kolíku (8) a zespodu nahoru otvorem zadního regulátoru horní nitě (9).

Navlečení pravé horní nitě u napínací kladky

Obr. 15: Navlečení horní nitě (2jehlový stroj) (5)



(10) - Trubička (pravá nit)

(11) - Pomocný napínač (pravá nit)

(12) - Zadní napínač (pravá nit)

(13) - Přední napínač (pravá nit)

(14) - Kolík (pravá nit)

(15) - Haček (pravá nit)

(16) - Přední vyrovnávací pružina (nitě)



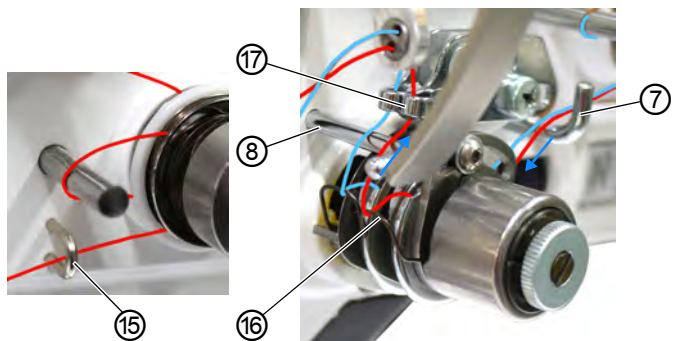
10. Nit zasuňte shora do trubičky (10) a protáhněte ji.

11. Nit z trubičky (10) ved'te proti směru hodinových ručiček okolo pomocného napínače (11).

12. Ved'te nit ve směru hodinových ručiček přes zadní napínač (12).

13. Ved'te nit ve směru hodinových ručiček kolem kolíku (14) a dál ve směru hodinových ručiček přes přední napínač (13).

Obr. 16: Navlečení horní nitě (6)



(7) - Háček

(8) - Kolík

(15) - Háček

(16) - Přední vyrovnávací pružina (nitě)
(pravá nit)

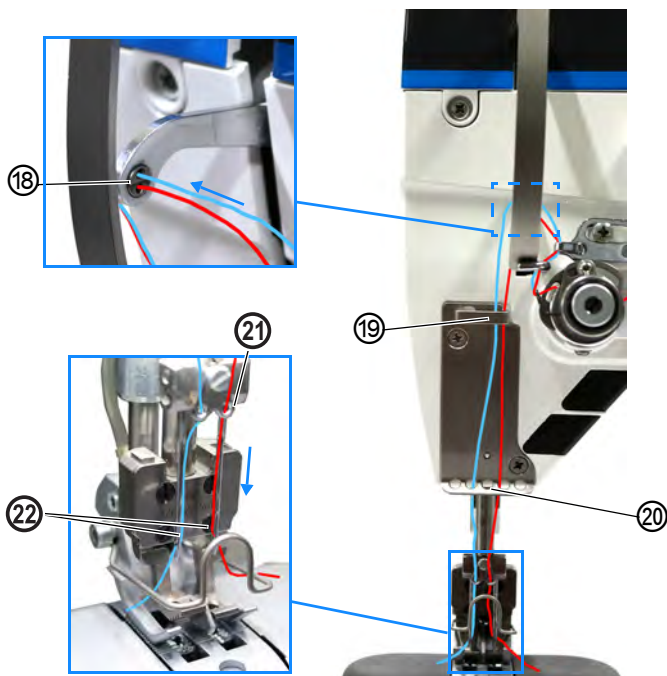
(17) - Regulátor horní nitě (pravá nit)



14. Ved'te nit přes háček (15) a nad háčkem (7) a zespodu ve směru hodinových ručiček přes zadní vyrovnávací pružinu (nitě) (16).

15. Ved'te nit zleva doprava kolem kolíku (8) a zespodu nahoru otvorem předního regulátoru horní nitě (17).

Obr. 17: Navlečení horní nitě (žehlový stroj) (7)



(18) - Niťová páka
(19) - Horní vodítko nitě
(20) - Dolní vodítko nitě

(21) - Vodítko nitě
(22) - Ouško jehly



16. Provlákněte levou nit zprava doleva horním vodítkem niťové páky (18).
17. Provlákněte pravou nit zprava doleva spodním vodítkem niťové páky (18).
18. Levou a pravou nit provlékněte horním vodítkem nitě (19).
19. Levou a pravou nit provlékněte vždy jedním otvorem spodního vodítka nitě (20).
20. Provlákněte nit vodítkem nitě (21) na svěrcе jehelní tyče.
21. Provlákněte nit uchem jehly (22) tak, aby volný konec nitě směřoval k chapači.
22. Vytáhněte nit uchem jehly (22) natolik, aby byl u niťové páky (18) v nejvyšší poloze volný konec nitě dlouhý cca 4 cm.

Důležité:

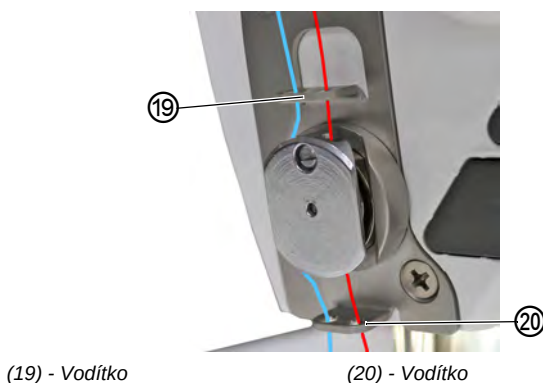
Zkontrolujte délku nitě.

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

**U strojů se svorkou nitě (volitelně)**

23. Provlékněte levou nit levým otvorem ve vodičku (19) nad svorkou nitě.
24. Provlékněte pravou nit pravým otvorem ve vodičku (19) nad svorkou nitě.
25. Levou nit nasuňte zleva do svorky nitě tak, aby nit zachytil háček svorky.
26. Pravou nit nasuňte zprava do svorky nitě tak, aby nit zachytil háček svorky.
Nit má projít svorkou téměř bez dotyku a má být v kontaktu pouze s vodičky nad a pod svorkou nitě.
27. Provlékněte levou nit levým otvorem ve vodičku (20) pod svorkou nitě.
28. Provlékněte pravou nit pravým otvorem ve vodičku (20) pod svorkou nitě.

Obr. 18: Svorka nitě



(19) - Vodička

(20) - Vodička

4.6 Navinutí spodní nitě

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění hrotem jehly a pohybujícími se díly!

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

Spodní nit se může navíjet nezávisle na šití.



Důležité

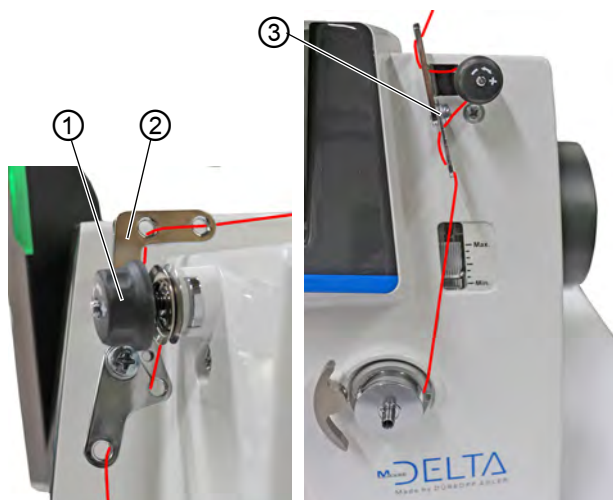
Nikdy nepoužívejte navíječ bez cívky. Bez cívky hrozí nebezpečí, že se nit navine kolem hřídele navíječe, což může způsobit poškození navíječe.



Takto navinete spodní nit na cívku:

1. Nasadíte cívku nitě na nitový stojánek.
Odvíjecí rameno musí být přímo nad cívkou nitě.
2. Nit navlečte zezadu dopředu vodítkem nitě na odvíjecím ramenu.

Obr. 19: Navinutí spodní nitě na cívku (1)



(1) - Pomocný napínač

(2) - Vodítko nitě

(3) - Vodítko nitě



3. Provlékněte nit prvními dvěma otvory vodítka nitě (2): zleva doprava prvním otvorem a zprava doleva druhým otvorem.
4. Provlékněte nit zleva doprava třetím otvorem vodítka nitě (2) a ve směru hodinových ručiček kolem pomocného napínače (1).
5. Ved'te nit doleva vodítkem nitě (3).
6. Provlékněte nit zleva doprava nejspodnějším otvorem vodítka nitě (3).

Obr. 20: Navinutí spodní nitě na cívku (2)



(4) - Páčka navíječe cívky

(6) - Nůž

(5) - Hřídel navíječe

(7) - Navíjení cívky



7. Ved'te nit k navíječi (7).

8. Upněte nit za nožem (6) a volný konec za ním utrhněte.

9. Nasad'te cívku na hřídel navíječe (5).

10. Otáčejte cívkou na hřídeli navíječe (5), dokud unášecí pružina slyšitelně nezacvakne v drážce cívky.

11. Táhněte páčku navíječe (4) nahoru.

☞ Navíjení začne a skončí automaticky, jakmile je cívka plná. Páčka navíječe (4) se přemístí zpět do dolní polohy.



Informace

Spodní nit se v normálním případě navíjí během procesu šití. Spodní nit ale můžete navíjet i bez procesu šití, např. když potřebujete plnou cívku pro zahájení šití. Použijte k tomu režim navíjení v manuálním režimu (📖 str. 106).



12. Odejměte plnou cívku.

13. Utrhněte nit za nožem (6).

14. Nasad'te plnou cívku do chapače (📖 str. 39).

4.7 Výměna cívky

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění hrotem jehly a pohybujícími se díly!

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

POKYN

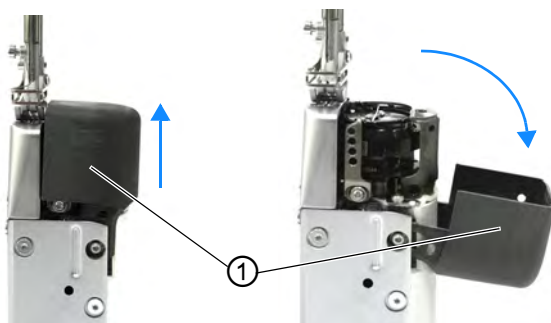
Možnost vzniku věcných škod!

Povrch cívky se může poškodit, a tím přestane sledování otáčení cívky správně pracovat.

Cívku NEVYTAHUJTE ostrými předměty!

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

Obr. 21: Výměna cívky (1)



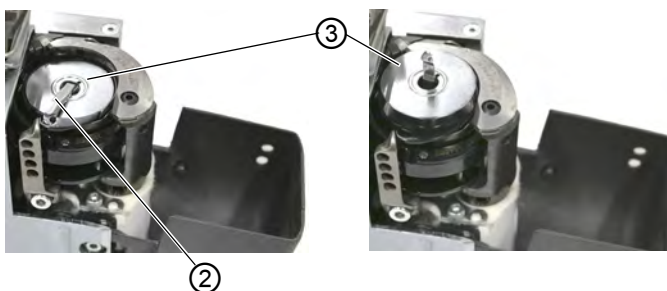
(1) - Kryt prostoru s chapačem



Takto vyměníte cívku:

1. Kryt prostoru s chapačem (1) opatrně vytáhněte nahoru a sklopte.

Obr. 22: Výměna cívky (2)



(2) - Klapka pouzdra cívky

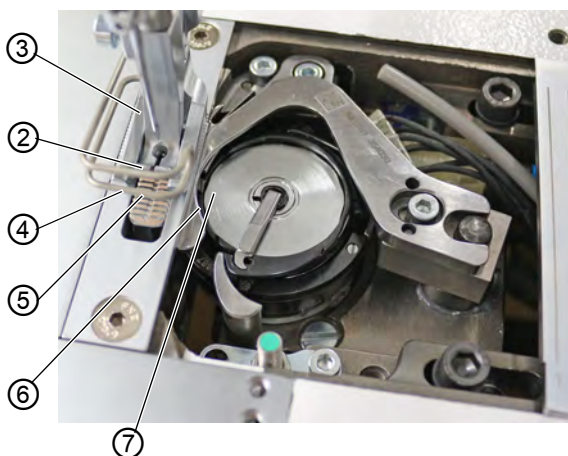
(3) - Cívka



2. Klapku pouzdra cívky (2) zvedněte nahoru.

3. Vyjměte prázdnou cívku (3).

Obr. 23: Výměna cívky (3)



(1) - Kryt prostoru s chapačem

(2) - Klapka pouzdra cívky

(3) - Cívka

(4) - Drážka

(5) - Vodítko

(6) - Napínací pružina

(7) - Drážka



4. Vložte plnou cívku (3).

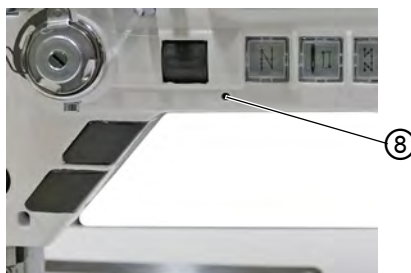


Důležité

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

5. Protáhněte spodní nit drážkou (7) v pouzdře cívky.
6. Protáhněte spodní nit pod napínací pružinu (6).
7. Ved'te spodní nit drážkou (4) a vytáhněte cca o 3 cm.
8. Zavřete klapku pouzdra cívky (2).
9. Kryt prostoru s chapačem (1) překlopte a stlačte dolů.

Obr. 24: Výměna cívky (4)



(8) - LED



Stroje s automatickým hlídáním vyšití spodní nitě

Když je nutné spodní nit vyměnit, bliká indikační LED kontrolka (8) na ramenu stroje modře.



Důležité

Cívky mají na jádru cívky rýhu pro indikaci zásoby nitě.

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

Jinak hlídání vyšití spodní nitě nebude fungovat.

4.8 Napnutí nitě

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

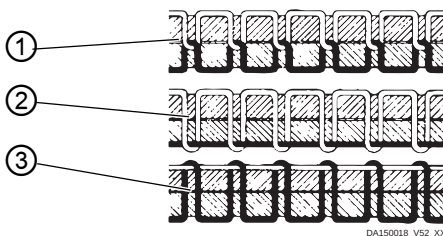


Správné nastavení

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

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

Obr. 25: Napnutí nitě



DA150018_V52_XK

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

4.8.1 Nastavení napnutí horní nitě

Napnutí horní nitě lze nastavit prostřednictvím softwaru Commander Delta. Přesnější popis najdete v kapitole Programování (📖 str. 53).

4.8.2 Nastavení napnutí spodní nitě

VAROVÁNÍ

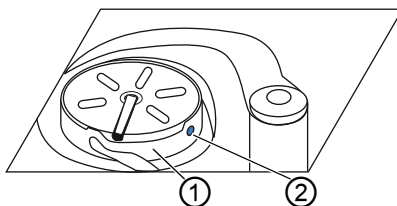


Nebezpečí poranění hrotem jehly a pohybujícími se díly!

Může dojít k píchnutí, říznutí nebo pohmoždění.

Před nastavením napnutí spodní nitě stroj vypněte.

Obr. 26: Nastavení napnutí spodní nitě



(1) - Napínací pružina

(2) - Šroub

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

Jak nastavit napnutí spodní nitě:

Zvýšení napnutí spodní nitě



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

Snížení napnutí spodní nitě



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

4.9 Nastavení regulátoru horní nitě

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění hrotem jehly a pohybujícími se díly!

Může dojít k píchnutí, říznutí nebo pohmoždění.

Před nastavením regulátoru horní nitě stroj vypněte.

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

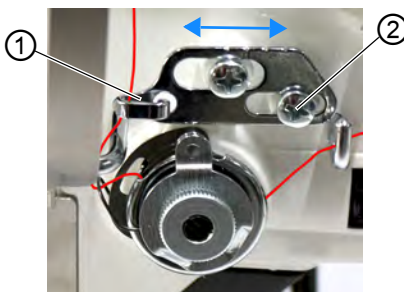


Správné nastavení

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

4.9.1 U 1jehlových strojů

Obr. 27: Nastavení regulátoru horní nitě (1jehlový stroj)



(1) - Regulátor horní nitě

(2) - Šroub

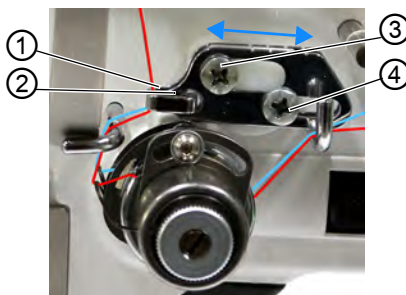


Jak nastavit regulátor horní nitě:

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

4.9.2 U 2jehlových strojů

Obr. 28: Nastavení regulátoru horní nitě (2jehlové stroje)



- | | |
|-----------------------------------|-------------|
| (1) - Regulátor horní nitě vzadu | (3) - Šroub |
| (2) - Regulátor horní nitě vpředu | (4) - Šroub |



Takto nastavíte u 2jehlových strojů regulátor horní nitě pro levou nit:

1. Povolte šroub (3).
 - **Zvýšení napnutí:** Posuňte regulátor horní nitě (1) doprava
 - **Snížení napnutí:** Posuňte regulátor horní nitě (1) doleva
2. Utáhněte šroub (3).

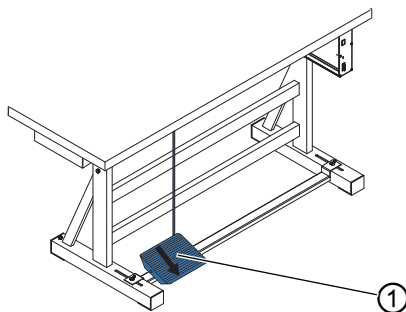


Takto nastavíte u 2jehlových strojů regulátor horní nitě pro pravou nit:

1. Povolte šroub (4).
 - **Zvýšení napnutí:** Posuňte regulátor horní nitě (2) doprava
 - **Snížení napnutí:** Posuňte regulátor horní nitě (2) doleva
2. Utáhněte šroub (4).

4.10 Zvednutí šicích patek

Obr. 29: Zvednutí šicích patek



(1) - Pedál



Jak zvednout šicí patky:

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

NEBO



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

4.11 Zpátkování pomocí zpátkovací páky (volitelně)

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

Obr. 30: Zpátkování pomocí zpátkovací páky



(1) - Zpátkovací páka



1. Tlačte zpátkovací páku (1) pomalu dolů.
↙ Délka stehů bude stále kratší. V dolní koncové poloze šije stroj zpětným směrem s nastavenou délkou stehů.

4.12 Nastavení rychlého přenastavení zdvihu (volitelně)

U strojů s kolenním spínačem se připojuje zvýšený zdvih přítlačné patky kolenním spínačem.

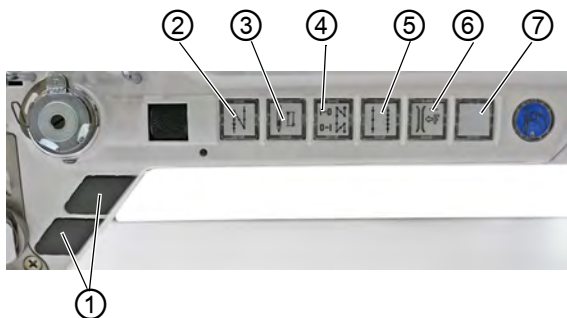
Obsazení kolenního spínače se dá nastavit v softwaru prostřednictvím ovládacího panelu.

4.13 Rychlé funkce na tlačítkovém panelu

Stroj má tlačítkový panel na ramenu stroje, kterým lze během šití aktivovat určité funkce. Funkční tlačítka je možné volně obsadit. Nastavení se mohou provádět v softwaru ( str. 62).

4.13.1 Aktivace funkčních tlačítek

Obr. 31: Aktivace funkčních tlačítek



- (1) - Oblíbená tlačítka
- (2) - Zpátkování
- (3) - Polohování jehly
- (4) - Utlumení zapoštění

- (5) - Předvolba délky stehu
- (6) - Doplnková hodnota napnutí horní nitě
- (7) - Volně programovatelné tlačítko

Aktivace funkce



Funkční tlačítko aktivujete takto:

1. Stiskněte tlačítko dle svého výběru.
-  Funkce je aktivovaná. Tlačítko svítí.

Deaktivace funkce



Funkční tlačítko deaktivujte takto:

1. Tlačítko dle svého výběru stiskněte ještě jednou.

↪ Funkce je deaktivovaná. Tlačítko už nesvítí.

Funkce tlačítek

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

4.13.2 Obsazení oblíbených tlačítek

Funkce tlačítek můžete přenést z tlačítkového panelu na oblíbená tlačítka. Zvolte funkci, kterou často používáte, abyste ji mohli během šití rychleji aktivovat.

Obr. 32: Obsazení oblíbených tlačítek



(1) - Oblíbená tlačítka



Oblíbená tlačítka je možné volně obsadit. Nastavení se mohou provádět v softwaru (📖 str. 62).

4.14 Šití

VAROVÁNÍ

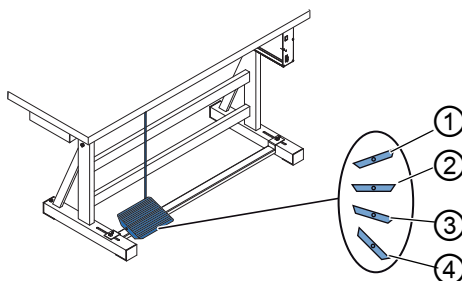


Nebezpečí zranění jehlou při neúmyslném spuštění šití!

Může dojít k pichnutí.

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

Obr. 33: Šití



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

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

Pedál spouští a řídí proces šití.

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

Stav	Postupy
Na začátku švu	
Počáteční zapošíť a šití	• Sešlápněte pedál dopředu (poloha +1) a podržte ho sešlápnutý. ↳ Stroj šije počáteční zapošíť (je-li požadováno). ↳ Následně pokračuje stroj v šití – čím více sešlápnete pedál dopředu, tím rychleji.
Uprostřed švu	
Přerušení šití	• Pedál uvolněte (poloha 0). ↳ Stroj se zastaví. V závislosti na nastavení jsou šicí patky nahoře, nebo dole.
Pokračování v šití (po uvolnění pedálu)	• Sešlápněte pedál dopředu (poloha +1). ↳ Stroj pokračuje v šití – čím více sešlápnete pedál dopředu, tím rychleji.
Přešíť zesílených míst šitého materiálu	• Pomocí kolenního spínače zvýšte zdvih šicí patky ( str. 48).
Změna délky stehu	• 2. Délku stehu aktivujte pomocí tlačítka na tlačítkovém panelu ( str. 48).
Zvýšení napnutí nitě	• Přídavné napnutí nitě aktivujte pomocí tlačítka na tlačítkovém panelu ( str. 48).
Zapošíť uprostřed švu	• Aktivujte zpátkování pomocí zpátkovací páky ( str. 47) nebo pomocí tlačítka na tlačítkovém panelu ( str. 48).
Na konci švu	
Šev ukončete a odeberte šitý materiál	• Sešlápněte pedál úplně dozadu (poloha –2) a podržte ho sešlápnutý. ↳ Ušije se koncové zapošíť a nit bude odstřižena (je-li tak nastaveno). ↳ Stroj se zastaví. ↳ Jehla je nahoře. Šicí patky nahoře. • Odeberte šitý materiál.

5 Programování

5.1 Ovládací panel

Obr. 34: Ovládací panel



Všechna nastavení v softwaru stroje se provádějí prostřednictvím ovládacího panelu Commander Delta.



Informace

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

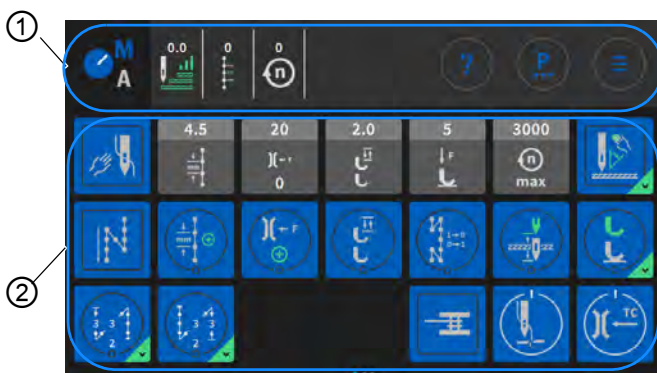
5.2 Navigace v ovládacím panelu

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

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

Informace, které se zobrazí ve stavové liště (1), je možné přizpůsobit. Také tlačítka, která se zobrazují na třech stránkách hlavní obrazovky (2), je možné přizpůsobit. Individuální nastavení se provádí v nastavení ovládacího panelu,  str. 80.

Obr. 35: Navigace v ovládacím panelu



(1) - Stavová lišta

(2) - Hlavní obrazovka

5.2.1 Symboly a tlačítka

Vysvětlení symbolů, které se stále opakují:

Ikona	Význam
	Písmeno, které je modré, je aktivní. A = automatický režim M = manuální režim Stisknutím symbolu přecházíte z jednoho režimu do druhého.
	Programování (přístup přes menu Burger), viz  str. 110.
	Parametry, které lze nastavovat v manuálním režimu.
	Menu Burger Otevře se okno, ve kterém je možné zvolit automatický režim, manuální režim, programování nebo nastavení.
	Kontextová nápověda Nejprve stiskněte šedý otazník, potom oblast, ke které potřebujete nápovědu – zobrazí se rozbalovací okno s vysvětlujícím textem. Klepněte na libovolné místo, aby okno zase zmizelo.
	Šedá tlačítka Parametry, u kterých je možné/nutné zadat číselnou hodnotu. Zadání lze provést stisknutím.
	Modrá tlačítka (s aretací) Tmavá tlačítka s kulatou bílou čarou lze aktivovat nebo deaktivovat stisknutím. Nedají se nastavit žádné hodnoty.

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

5.2.2 Zadávání hodnot

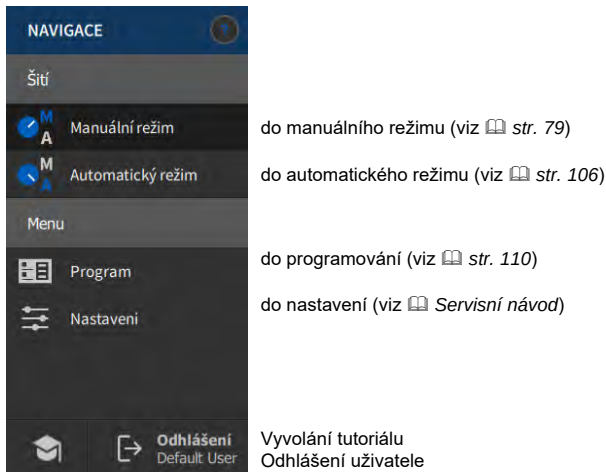
Zadávání hodnot je možné provádět prostřednictvím tlačítek  nebo  integrované klávesnice na obrazovce.

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

5.2.3 Navigace v menu Burger

Symbolem  je možné menu Burger otevřít.

Obr. 36: Navigace v menu Burger



5.2.4 Navigace při spuštění ovládacího panelu

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

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

Symbol	Vysvětlení
	Volba jazyka
	Nastavení

5.3 Konfigurace obsluhou



V konfiguraci obsluhou si může přihlášená obsluha upravit uživatelské rozhraní softwaru podle svého přání.

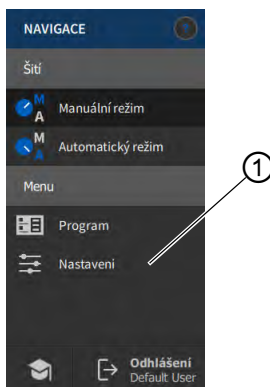


Takto se dostanete do konfigurace obsluhou:

1. Stiskněte symbol  pro navigaci.

☞ Otevře se rozhraní pro navigaci.

Obr. 37: Konfigurace obsluhou (1)



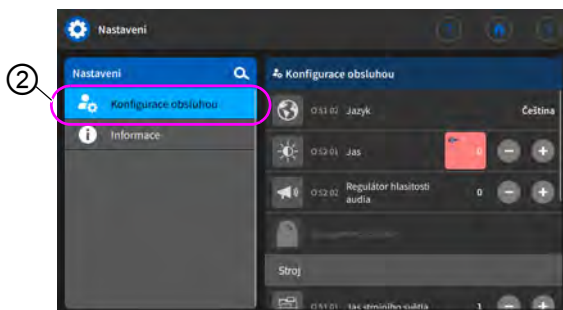
(1) - Nastavení



2. Stiskněte *Nastavení* (1).

☞ Otevře se nastavení.

Obr. 38: Konfigurace obsluhou (2)



(2) - Konfigurace obsluhou



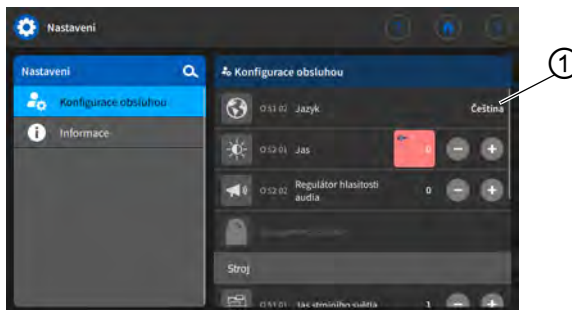
3. Na levé straně stiskněte položku *Konfigurace obsluhou* (2).
↳ Nacházíte se v konfiguraci obsluhou.

5.3.1 Nastavení jazyka



Zde je možné nastavit jazyk softwaru.

Obr. 39: Nastavení jazyka (1)



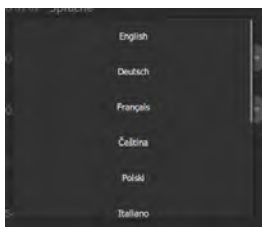
(1) - Zobrazení jazyka



Jazyk nastavíte takto:

1. Stiskněte symbol jazyka (1).
↳ Otevře se seznam pro výběr jazyka:

Obr. 40: Nastavení jazyka (2)



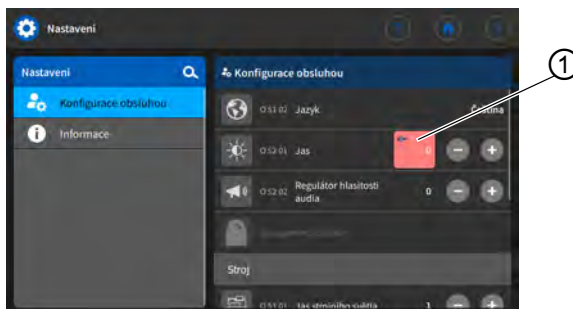
2. Stiskněte požadovaný jazyk.
↳ Jazyk ovládacího panelu se ihned změní.

5.3.2 Nastavení jasu



Zde je možné nastavit jas ovládacího panelu.

Obr. 41: Nastavení jasu (1)



(1) - Zobrazení jasu



Jas nastavíte takto:

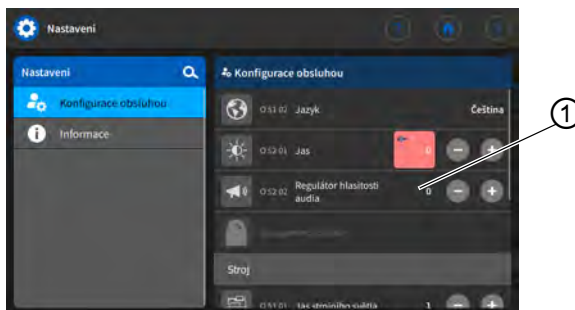
1. Stiskněte symbol jasu (1).
 2. Zadejte požadovanou hodnotu na klávesnici nebo pomocí tlačítek **+** nebo **-**.
- ☞ Jas ovládacího panelu se změní.

5.3.3 Nastavení hlasitosti



Zde je možné nastavit hlasitost zvuků.

Obr. 42: Nastavení hlasitosti zvuků (1)



(1) - Nastavení hlasitosti zvuků



Hlasitost zvuků nastavíte takto:

1. Stiskněte symbol hlasitosti (1).
 2. Zadejte požadovanou hodnotu na klávesnici nebo pomocí tlačítek  nebo .
- ↪ Hlasitost zvuků ovládacího panelu se změní.

5.3.4 Správa managementu uživatele



Při přihlášení jako *Default User*, je tato oblast zablokována. Nastavení managementu uživatele lze provádět pouze s rozšířeným oprávněním.

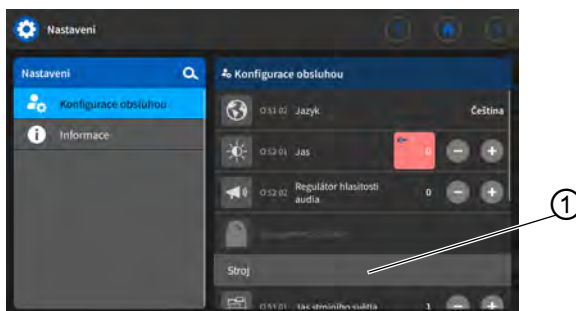
Správa managementu uživatele je vysvětlena ve zvláštní kapitole ( str. 64).

5.3.5 Nastavení konfigurace chytrých kláves



Zde je možné provádět obsazování tlačítek tlačítkového panelu a oblíbených tlačítek.

Obr. 43: Nastavení konfigurace chytrých kláves (1)



(1) - Nastavení hlasitosti zvuků

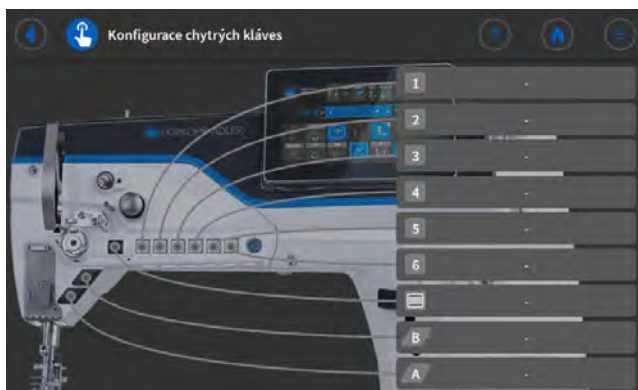


Konfiguraci chytrých kláves nastavíte takto:

1. Stiskněte položku *Konfigurace chytrých kláves* (1).

↪ Otevře se konfigurace chytrých kláves:

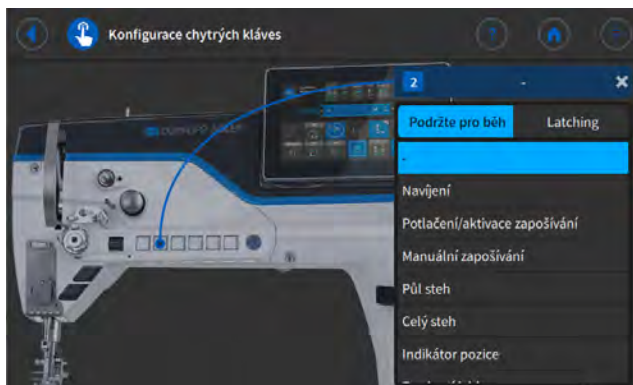
Obr. 44: Nastavení konfigurace chytrých kláves (2)



2. Na liště stiskněte tlačítko, které má být obsazeno funkcí.

↪ Otevře se výběr možného obsazení tohoto tlačítka.

Obr. 45: Nastavení konfigurace chytrých kláves (3)



3. Stiskněte funkci pro obsazení tlačítka.
 4. Stiskněte možnost *Bez aretace* nebo *S aretací*.
 5. Pro opuštění výběru stiskněte plochu mimo výběr.
- ➡ Provedená nastavení se uloží.

5.3.6 Nastavení konfigurace obrazovky

Konfigurace obrazovky se používá pro zobrazení tlačítek v manuálním režimu.

Nastavení je vysvětleno na příslušném místě v kapitole o manuálním režimu (📖 str. 80).

5.4 Management uživatele



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

Při spuštění stroje je automaticky přihlášen *Default User*.

Nastavení se může změnit podle přání na úrovni technika.

V následujícím textu je vysvětleno standardní vytvoření uživatele *Default Technician*. Podle přání je možné vytvořit libovolný počet individuálních uživatelů a rolí.

Předpokladem je správa managementu uživatele: Musíte být přihlášení jako *Default Technician*.

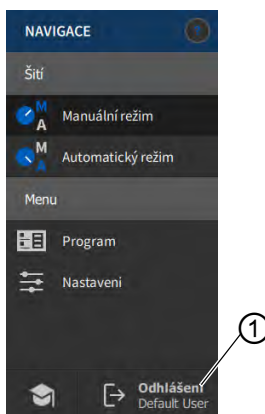


Takto se přihlásíte jako *Default Technician*:

1. Stiskněte symbol  pro navigaci.

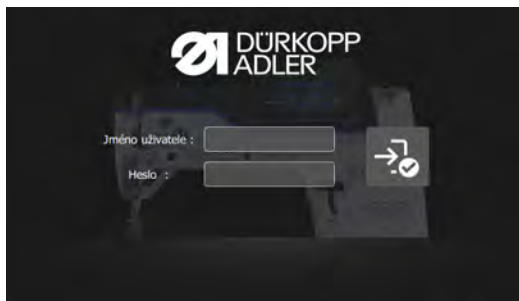
🔑 Otevře se rozhraní pro navigaci.

Obr. 46: Management uživatele (1)



(1) - Odhlášení

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

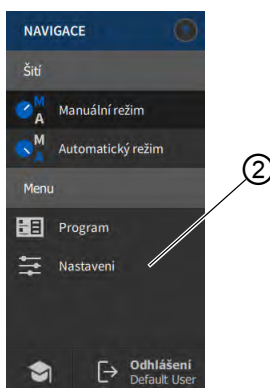


-  3. Zadejte jméno uživatele *technician* a heslo *25483*.
4. Stiskněte .
- ☞ Uživatel je přihlášen.

 Takto se dostanete do managementu uživatele:

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

Obr. 47: Management uživatele (2)

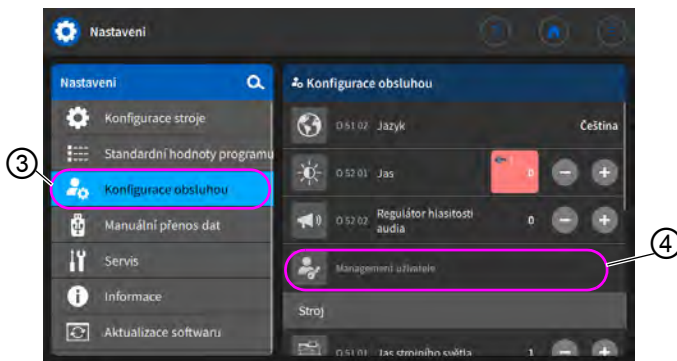


(2) - *Nastavení*



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

Obr. 48: Management uživatele (3)



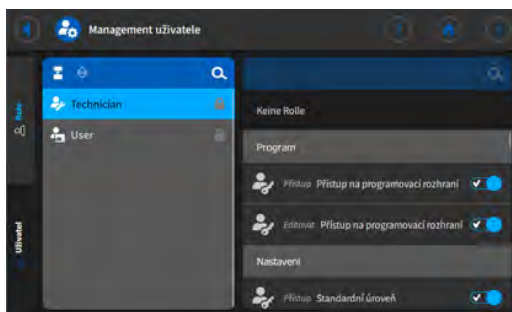
(3) - Konfigurace obsluhou

(4) - Management uživatele



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

Obr. 49: Management uživatele (4)



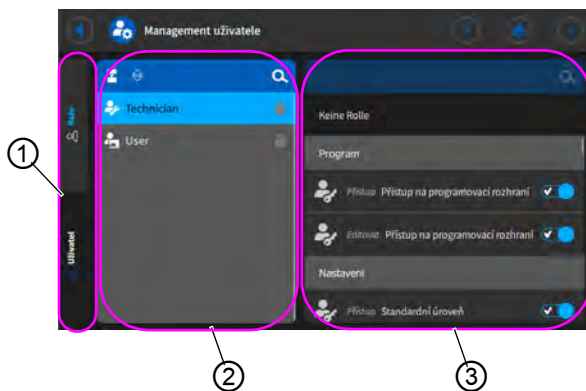
5. Proveďte požadovaná nastavení (vysvětlení viz str. 67).
6. Přes se vrátíte do nastavení nebo přes se vrátíte do manuálního režimu.

5.4.1 Oprávnění jako *Default Technician*



Default Technician je z výroby vytvořen tak, aby se musel přihlásit jménem uživatele a heslem (*technician, 25483*). Při zvolení managementu uživatele jako *Default Technician* (📖 str. 64) se zobrazí tato obrazovka:

Obr. 50: Oprávnění jako *Default Technician*



(1) - Záložka pro role a uživatele

(3) - Nastavení rolí/uživatelů

(2) - Seznam rolí/uživatelů

Na levé straně lze vybrat záložky (1) pro role (📖 str. 68) a uživatele (📖 str. 72). Vysvětlení bude uvedeno v dalším textu. Vpravo je zobrazen seznam (2) vytvořených rolí resp. uživatelů podle toho, která záložka (1) je vybrána. Úplně vpravo jsou zobrazena nastavení (3) pro vybrané role/uživatele.

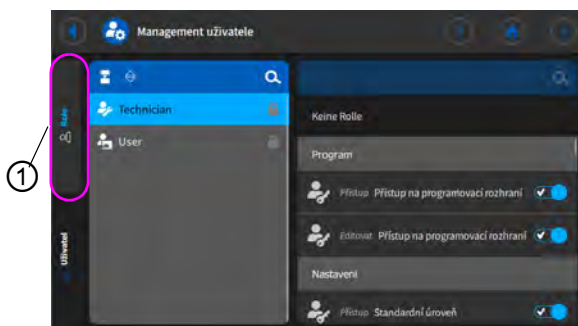
Vysvětlení rolí a uživatelů

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

5.4.1.1 Správa rolí

Při zvolení managementu uživatele jako *Default Technician* (📖 str. 58) se zobrazí tato obrazovka:

Obr. 51: Správa rolí



(1) - Záložka pro role

Na levé straně stiskněte záložku (1) pro *Role*.

Vymazání role



Takto vymažete roli:

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



Informace

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

Vytvoření/odvození nové role



Takto vytvoříte novou roli:

1. Stiskněte  (jen menší nebo stejná role jako vlastní).
 V seznamu se zobrazí nová role.
2. Proveďte nastavení role (viz tabulka níže).



Informace

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

Nastavení rolí

Čtení/editace/přístup	Položka menu
Programování	
Přístup	Přístup k programovacímu rozhraní
Editace	Přístup k programovacímu rozhraní
Nastavení	
Přístup	Standardní úroveň
Přístup	Úroveň technika
Ruční režim	
Editace	Stavová lišta
Editace	Hlavní obrazovka
Přístup	Role hlavní obrazovky
Přístup	Role lišty oznámení
Editace	Parametry šití
Přístup	Přepni na automatický režim
Přístup	Zobrazení parametrů

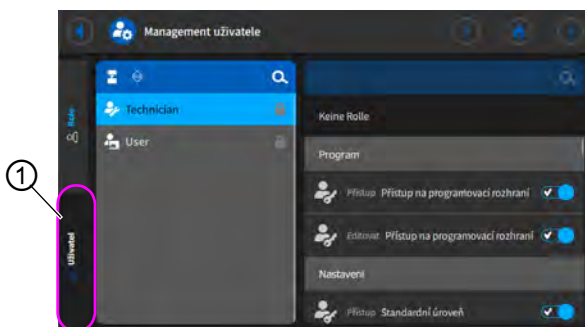
Čtení/editace/přístup	Položka menu
Editace	Manuální zapošívání
Editace	Patka zvednutá
Editace	Poloha jehly při zastavení šití
Editace	Režim navíječe
Editace	Přerušení segmentu švu
Editace	Odřezávač okrajů
Editace	Doplňková hodnota (bočního) vodiče díla
Editace	Výška druhého bočního vodiče
Editace	Referenční poloha (bočního) vodiče díla
Editace	Délka stehu
Editace	Přepnutí délky stehu
Editace	Napnutí horní nitě
Editace	Přepnutí napnutí horní nitě
Editace	Přítlak patky
Editace	Krok patek
Editace	Přepnutí výšky kroku patek
Editace	Zapošití uprostřed švu
Editace	Max. rychlost šití
Editace	Zapošití na začátku švu
Editace	Zapošití na konci švu
Editace	Poloviční steh / jednotlivý steh
Editace	Odstřih nitě aktivní
Editace	Svorka horní nitě
Editace	Navlékací pomůcka
Editace	Světelná závora
Editace	Vynulování počítadla stehů cívky

Čtení/editace/přístup	Položka menu
Editace	Střední vodič
Automatický režim	
Přístup	Výběr programu
Editace	Název programu
Editace	Korekční faktor délky švu
Editace	Korekční faktor napnutí horní nitě
Šití	
Přístup	Start podmenu zapožití
Přístup	Konec podmenu zapožití
Přístup	Podmenu zvednutí patky
Přístup	Podmenu brzdy nitě
Přístup	Podmenu zaměření pozice
Přístup	Podmenu druhého středního vodiče
Přístup	Podmenu resetování počítání stehu cívky
Přístup	Podmenu resetování počítadlo kusů
Přístup	Zapnutí středního vodiče
Management uživatele	
Editace	Aktuální uživatel
Editace	Role až po technika
Editace	Uživatel až po technika
Editace	Automatické přihlášení s možností editace

5.4.1.2 Správa uživatelů

Při zvolení managementu uživatele jako *Default Technician* (📖 str. 58) se zobrazí tato obrazovka:

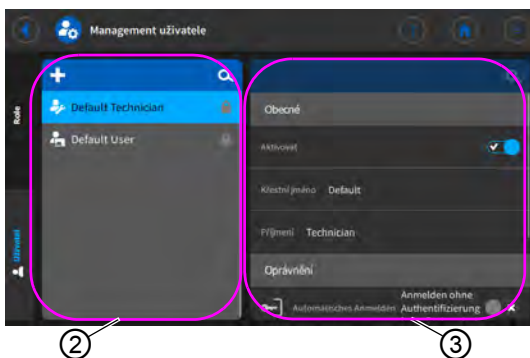
Obr. 52: Správa uživatelů (1)



(1) - Záložka pro uživatele

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

Obr. 53: Správa uživatelů (2)



(2) - Seznam uživatelů

(3) - Nastavení uživatele

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

Vymazání uživatele



Takto vymažete uživatele:

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



Informace

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

Vytvoření nového uživatele



Takto vytvoříte nového uživatele:

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

Nastavení uživatele

Ikona	Nastavení	Vysvětlení
Obecné		
	Křestní jméno	Jméno uživatele, NEZAMĚNIT s údaji pro přihlášení!
	Jméno	
Oprávnění		
	Přihlášení jménem uživatele a heslem	Zap/Vyp
		Jméno uživatele Jméno pro přihlášení
		Heslo Heslo pro přihlášení

Ikona	Nastavení	Vysvětlení
	<i>Přihlášení pomocí NFC token</i>	Povolit nebo zakázat přihlášení pomocí NFC
	<i>Přihlášení pomocí USB</i>	Povolit nebo zakázat přihlášení pomocí USB
	<i>Automatické přihlášení při spuštění systému</i>	Automatické přihlášení při spuštění stroje, přihlášení není nutné
Role (📖 str. 68)		
	<i>Technici</i>	Posuvný regulátor aktivní/neaktivní, pro přiřazení role
	<i>Uživatel</i>	Posuvný regulátor aktivní/neaktivní, pro přiřazení role

5.4.2 Přihlášení uživatele

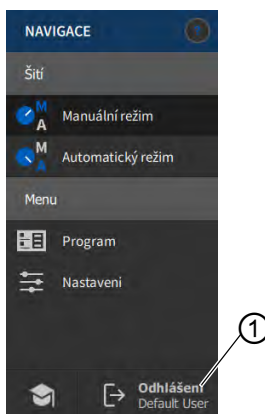
Při dodání je software nakonfigurován tak, že se při zapnutí stroje automaticky přihlásí *Default User*. K tomu není nutná žádná autorizace. V následujícím textu je vysvětleno, jak lze změnit uživatele.



Takto se dostanete do managementu uživatele:

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

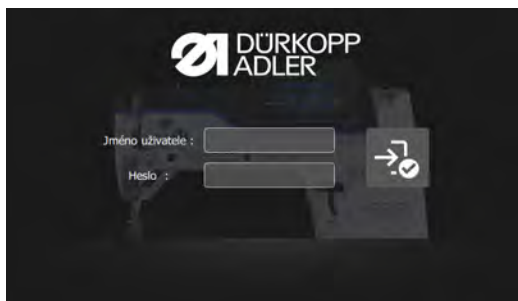
Obr. 54: Přihlášení uživatele (1)



(1) - Odhlášení



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



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

5.4.2.1 Přihlášení pomocí jména uživatele a hesla

Zadání jména uživatele a hesla



Takto zadáte jméno uživatele a heslo:

1. V *managementu uživatele* vytvořte nového uživatele a přiřadte mu heslo ( str. 72).
- ↳ Uživatel se může ihned přihlásit svými údaji.

Přihlášení pomocí jména uživatele a hesla



Takto se přihlásíte pomocí jména uživatele a hesla:

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

5.4.2.2 Přihlášení pomocí USB

Přiřazení USB uživateli



Takto přiřadíte USB uživateli:

1. V *managementu uživatele* vyberte nebo založte nového uživatele ( str. 72).
2. Stiskněte položku *Přihlášení pomocí USB*.
- ↳ Zobrazí se nové okno.
3. Zasuňte USB flashdisk do jednoho z konektorů na ovládacím panelu.
4. Vyberte USB flashdisk, který má být uživateli přiřazen pro přihlášení.
5. Pro přiřazení USB flashdisku stiskněte *Pair*.
- ↳ Okno zmizí a funkce *Přihlášení pomocí USB* je aktivní.

Přihlášení pomocí USB



Takto se přihlásíte pomocí USB:

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

5.4.2.3 Přihlášení pomocí čipu NFC

Přiřazení čipu NFC uživateli



Takto přiřadíte čip NFC uživateli:

1. V *managementu uživatele* vyberte nebo založte nového uživatele ( str. 72).
2. Stiskněte položku *Přihlášení pomocí čipu NFC*.
- ↳ Zobrazí se nové okno.
3. Pro přiřazení čipu NFC držte čip před levou stranou ovládacího panelu.
- ↳ Okno zmizí a funkce *Přihlášení pomocí čipu NFC* je aktivní.

Přihlášení pomocí čipu NFC



Takto se přihlásíte pomocí čipu NFC:

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

5.5 Provozní režimy softwaru

Software ovládacího panelu umožňuje různé provozní režimy:

- **Ruční režim**

Manuální režim je nejjednodušší provozní režim.

Neexistují v něm žádné programy švů / programy a žádná zadání pro jednotlivé části švu.

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

Všechny důležité parametry švů lze během šití měnit manuálně.

- **Automatický režim**

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

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

- **Programování**

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

Jednotlivé režimy a jejich používání podrobně vysvětlujeme níže.

5.6 Používání manuálního režimu

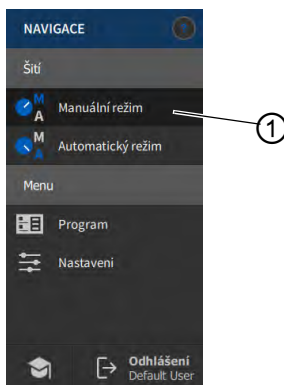
V manuálním režimu nejsou uloženy žádné programy, všechny parametry se mohou využívat variabilně.



Takto se dostanete do manuálního režimu:

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

Obr. 55: Používání manuálního režimu



(1) - Ruční režim



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

5.6.1 Uspořádání ovládací obrazovky

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

Uspořádání tlačítek na hlavní obrazovce

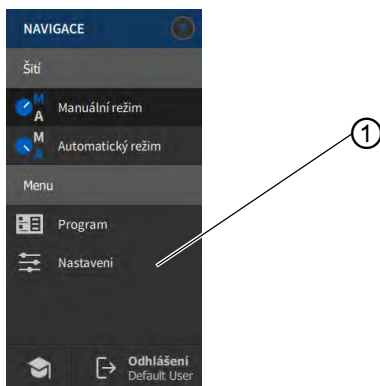
Hlavní obrazovku tvoří tři strany, které je možné individuálně upravit.



Takto upravíte tlačítka na hlavní obrazovce:

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

Obr. 56: Uspořádání ovládací obrazovky (1)

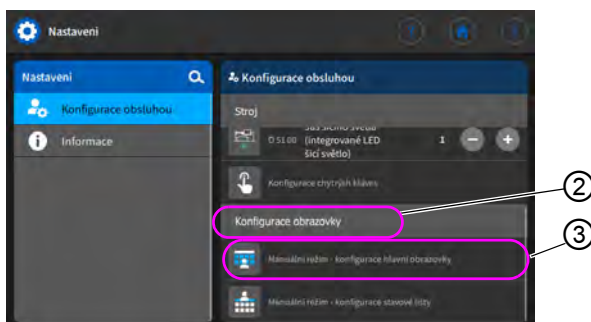


(1) - Nastavení



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

Obr. 57: Uspořádání ovládací obrazovky (2)



(2) - Konfigurace obrazovky

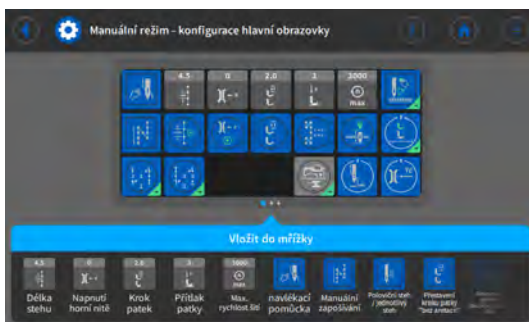
(3) - Konfigurace hlavní obrazovky



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

↗ Otevře se obrazovka konfigurace hlavní obrazovky.

Obr. 58: Uspořádání ovládací obrazovky (3)



4. Stiskněte požadované tlačítko, drže je stisknuté a přetáhněte do rastru, nebo je stejným způsobem přetáhněte z rastru ven.

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

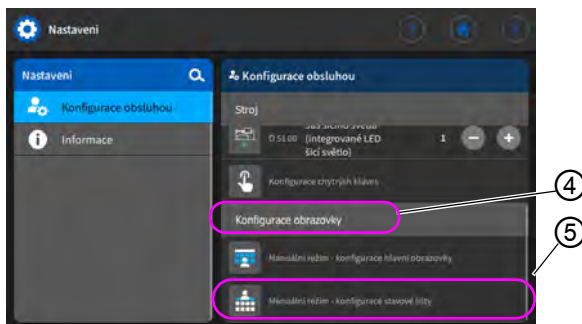
Prizpůsobení informací ve stavové liště



Takto přizpůsobíte vzhled stavové lišty:

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

Obr. 59: Uspořádání ovládací obrazovky (4)



(4) - Konfigurace obrazovky

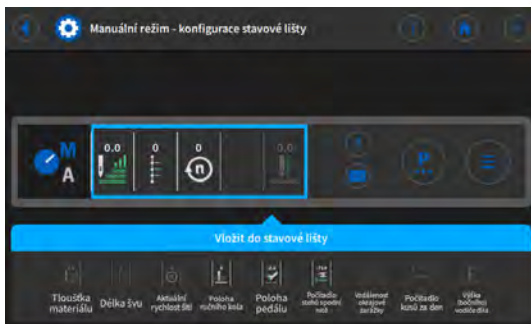
(5) - Konfigurace stavové lišty



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

Otevře se obrazovka konfigurace stavové lišty.

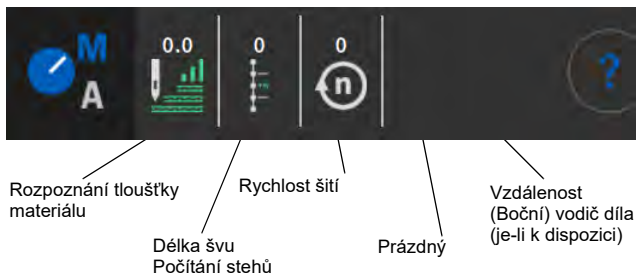
Obr. 60: Uspořádání ovládací obrazovky (5)



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

Standardní nastavení stavové lišty

Obr. 61: Standardní stavová lišta



5.6.2 Nastavení parametrů



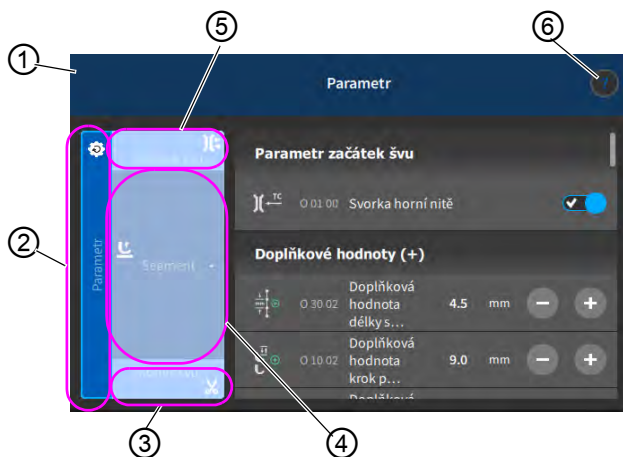
V manuálním režimu je možné nastavovat různé parametry. V dalším textu jsou vysvětleny funkce a účinky parametrů.



Takto se dostanete do nastavení parametrů:

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

Obr. 62: Nastavení parametrů



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

5.6.3 Nastavení parametrů pro více segmentů

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

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

Ikona	Parametr	Nastavení
Doplňkové hodnoty (+)		
	<i>Doplňková hodnota délky stehu (+)</i> 2. Hodnota délky stehu se může zapnout tlačítkem na tlačítkovém panelu nebo tlačítkem na ovládacím panelu.	Rozsah hodnot 00,0 až 12,0 (podle šicího zařízení a podtřídy)
	<i>Doplňková hodnota krok patek (+)</i> 2. Hodnota kroku patek se může zapnout tlačítkem na tlačítkovém panelu nebo kolenovým přepínačem nebo tlačítkem na ovládacím panelu.	Rozsah hodnot 05,0 až 09,0 [mm]
	<i>Doplňková hodnota napnutí horní nitě (+)</i> 2. Hodnota napnutí horní nitě se může zapnout tlačítkem na tlačítkovém panelu nebo tlačítky na ovládacím panelu.	Rozsah hodnot 01 až 99
	<i>Vzdálenost hrany (2. hodnota)</i> 2. Vzdálenost motoricky poháněného (bočního) vodiče díla vůči jehle (při zohlednění definované bezpečnostní vzdálenosti od patek).	Rozsah hodnot 1,0 až 45,0 (podle šicího zařízení)
Hlavní parametry		
	<i>Režim Kontrola cívek</i>	(viz  str. 88)
	<i>Poloha zaměřovacího stehu</i> Pro přesné polohování šitého materiálu při zahájení šití lze přizpůsobit vzdálenost jehly od šitého materiálu. Zadaná hodnota odpovídá počtu stupňů na ručním kole.	Rozsah hodnot 000–359 [°]

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Vzdálenost hrany</i> Vzdálenost motoricky poháněného (bočního) vodiče díla vůči jehle (při zohlednění definované bezpečnostní vzdálenosti od patek).	Rozsah hodnot 1,0 až 45,0 (podle šicího zařízení)
Korekce vlivu rychlosti		
	<i>Korekce vlivu rychlosti</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp (viz  str. 90)
	<i>Délka stehu</i>	V závislosti na otáčkách se délka stehu mění jen nepatrně. Proto lze délku stehu softwarově přizpůsobit různým otáčkám.
	<i>Napnutí horní nitě</i>	V závislosti na otáčkách lze napnutí horní nitě softwarově přizpůsobit různým otáčkám.
	<i>Přítlak patky</i>	V závislosti na otáčkách lze přítlak patky softwarově přizpůsobit různým otáčkám.
Rozpoznání tloušťky materiálu		
	<i>Rozpoznání tloušťky materiálu</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp (viz  str. 94)
	<i>Krok patek</i>	Krok patek lze softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.
	<i>Délka stehu</i>	V závislosti na tloušťce materiálu se délka stehu mění jen nepatrně. Proto lze délku stehu softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.
	<i>Napnutí horní nitě</i>	V závislosti na tloušťce materiálu lze napnutí horní nitě softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Přítlak patky</i>	Přítlak patky lze softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.
	<i>Max. rychlost šití</i>	Maximální rychlost šití lze softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.
Výstup		
	<i>Výstup 1–16</i>	(viz  str. 98)

5.6.3.1 Nastavení parametru *Kontrola cívek*



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

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

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

5.6.3.2 Nastavení parametru *Korekce vlivu rychlosti*



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

Přehled režimů nastavení

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

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

Možnosti nastavení parametru *Délka stehu*

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


Možnosti nastavení parametru *Napnutí horní nitě*

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


Možnosti nastavení parametru *Přítlak patky*

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

5.6.3.3 Nastavení parametru *Rozpoznání tloušťky materiálu*



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

Přehled režimů nastavení

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

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


Možnosti nastavení parametru *Krok patek*

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


Možnosti nastavení parametru *Délka stehu*

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



Možnosti nastavení parametru *Napnutí horní nitě*

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



Možnosti nastavení parametru *Přítlak patky*

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



Možnosti nastavení parametru *Max. rychlost šití*

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

5.6.3.4 Nastavení parametru Výstupy (Výstup)



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

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

5.6.4 Nastavení parametru *Začátek segmentu*

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

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

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

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Standardní hodnota délky stehu</i> Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapošíť použita stejná délka stehu, jaká byla nastavena v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.	Zap/Vyp
		<i>Délka stehu u dopředných stehů</i> Rozsah hodnot 01,0 až 12,0 [mm] (podle podtřídy)
		<i>Délka stehu u zpětných stehů</i> Rozsah hodnot 01,0 až 12,0 [mm] (podle podtřídy)
	<i>Rychlost šití při zapošívání</i>	Rozsah hodnot 0000 až 2000
	<i>Jednotlivé stehy prostřednictvím pedálu</i> Je-li tato funkce aktivovaná, lze ušíť každý steh zapošít samostatně sešlápnutím pedálu. Použití této funkce má smysl, máte-li nastaveny velmi nízké otáčky pro zapošít.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Standardní hodnota napnutí horní nitě</i> Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapošít použito stejné napnutí horní nitě, jaké bylo nastaveno v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.	Rozsah hodnot Zap/Vyp

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

5.6.5 Nastavení parametru *Segment*

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

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

Ikona	Parametr	Nastavení
Parametry švu		
	<i>Délka stehu</i>	Rozsah hodnot 00,0 až 12,0 [mm] (v závislosti na šicím zařízení a podtřídě)
	<i>Napnutí horní nitě</i>	Rozsah hodnot 01 až 99
	<i>Přítlak patky</i>	Rozsah hodnot 01 až 20
	<i>Krok patek</i>	Rozsah hodnot 1,0 až 9,0 [mm]
	<i>Max. rychlost šití</i> Na tomto místě lze snížit maximální rychlost šití. Hodnotu pro maximální otáčky rychlosti šití lze zadat na úrovni technika v softwaru.	Rozsah hodnot 0050–3800 [rpm] (podle podtřídy)
	<i>Zvednutí přítlačné patky po zastavení šití</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Vyšší zvednutí přítlačné patky při zastavení šití</i>	Rozsah hodnot 00 až 20 [mm] (podle podtřídy)
	<i>Světelná závora</i> (volitelná doplňková výbava) Světelná závora rozpoznává začátek materiálu nebo konec materiálů. Po rozpoznání signálu lze automaticky pokračovat v šití se specificky nastavitelnými parametry.	Rozsah hodnot Zap/Vyp (viz  str. 133)

5.6.6 Nastavení parametru *Konec segmentu*

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

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

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

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

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

5.6.7 Využití režimu navíjení



Cívka se může navíjet nezávisle na šití. Přitom lze zvolit, jestli se navíjení automaticky zastaví, když je cívka plná, nebo jestli se cívka zastaví po určitém počtu otáček.



Takto použijete režim navíječe:

1. Při uspořádání ovládací obrazovky přetáhněte tlačítko  str. 80) pro režim navíjení do hlavní obrazovky.
 2. Pro návrat do manuálního režimu stiskněte .
 3. Stiskněte symbol pro režim navíjení a vyberte jednu z možností *Páka* nebo *Otáčky*.
 4. Proveďte nastavení a potvrďte jej.
- 🔗 Režim navíjení se spustí.

5.7 Používání automatického režimu

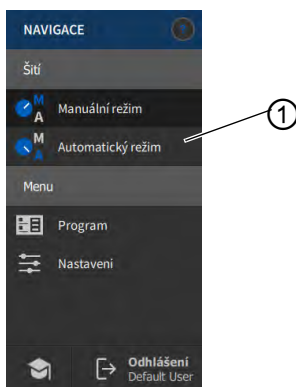
Automatický režim zahrnuje všechny uložené programy.



Takto se dostanete do automatického režimu:

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

Obr. 63: Používání automatického režimu (1)



(1) - Automatický režim

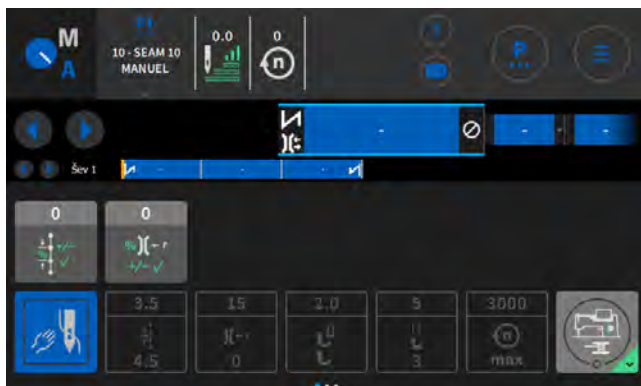


2. Stiskněte *Automatický režim* (1).

↳ Zobrazí se obrazovka automatického režimu. Načte se naposledy zvolený program.

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

Obr. 64: Používání automatického režimu (2)



Vysvětlení ikon/symbolů v automatickém režimu:

Symbol/ikona	Význam
	Zvolený program
	Krok vpřed nebo vzad ve švech/segmentech – i během šití
X	Přerušení programu šití
	Šev/segment s informacemi o nastavení na začátku švu, ve švu a na konci švu
	Zobrazení celého programu se švy a segmenty.
	Korekční faktory, které se mohou upravit ještě během švu.
	Tlačítka s šedým pozadím pro informaci o nastavených parametrech je možné přizpůsobit v Programování (📖 str. 110).
	Tmavě šedá tlačítka lze aktivovat nebo deaktivovat. Která tlačítka budou viditelná, je možné určit v Programování (📖 str. 110).

5.7.1 Šití v automatickém režimu

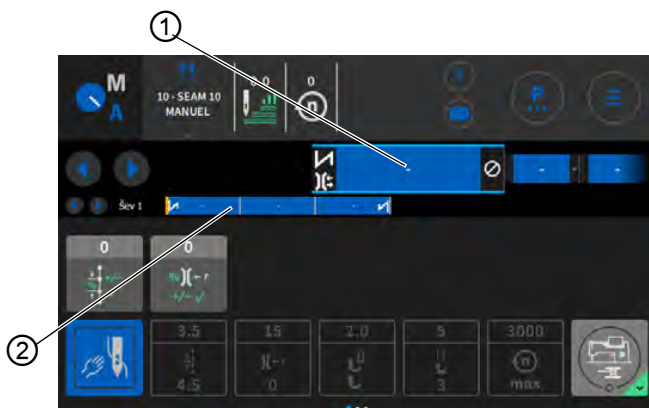


V automatickém režimu šijte takto:

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



Obr. 65: Šití v automatickém režimu



(1) - Postup v segmentu

(2) - *Postup v programu*

Možné akce během šití

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

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

5.7.2 Přerušení programu v automatickém režimu



Takto přerušíte program v automatickém režimu:

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



Důležité

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

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

5.8 Používání režimu programování



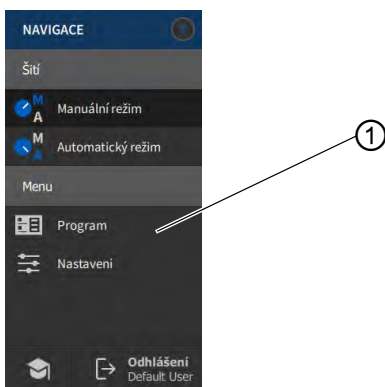
V režimu programování je možné programy kopírovat, nově vytvářet a upravovat.



Takto se dostanete do programovacího režimu:

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

Obr. 66: Používání režimu programování (1)



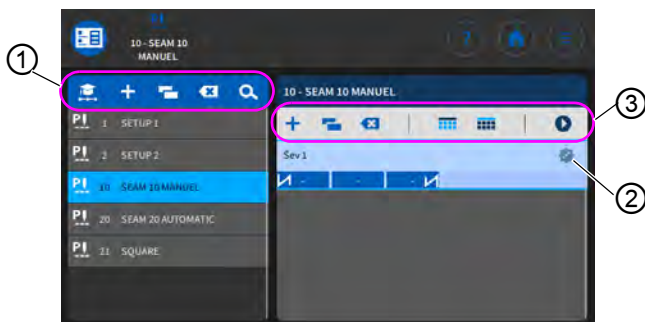
(1) - Režim programování



2. Stiskněte *Programování*.

→ Otevře se obrazovka režimu programování.

Obr. 67: Používání režimu programování (2)



(1) - Správa programů

(2) - Úprava švů/segmentů

(3) - Správa švů/segmentů

5.8.1 Správa programů

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

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

5.8.2 Správa švů

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

Nastavení ve vybraném programu (úprava švu)	
	Přidání švu
	Vymazání švu
	Kopírování a přidávání švu
	Přidávání tlačítek na hlavní obrazovku programu (rastr) viz  str. 80.
	Přidávání informací na stavovou lištu programu viz  str. 80.
	Opuštění programování/editace a přechod na začátek programu (do automatického režimu)

5.8.3 Úprava segmentů jednoho švu

V této oblasti lze nastavovat parametry pro aktuální šev.



Takto upravíte segmenty švu:

1. Stiskněte požadovaný šev.

↳ Šev se zvýrazní modře.

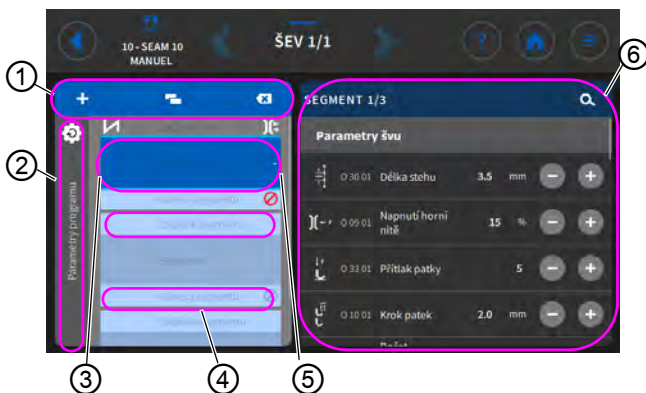
Obr. 68: Úprava segmentů jednoho švu (1)



2. Stiskněte symbol .

↳ Otevře se obrazovka pro nastavení parametrů.

Obr. 69: Úprava segmentů jednoho švu (2)



(1) - Správa segmentů

(2) - Parametry pro více segmentů

(3) - Parametry segmentu

(4) - Parametry konec segmentu/
konec švu

(5) - Parametry začátek segmentu/
začátek švu

(6) - Seznam nastavitelných
parametrů

5.8.4 Správa segmentů

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

Úprava segmentů	
	Přidání segmentu
	Vymazání segmentu
	Kopírování a přidávání segmentu

5.8.5 Nastavení parametrů programu

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

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

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

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Vzdálenost hrany (2. hodnota)</i> 2. Hodnota vzdálenosti hrany se může zapnout tlačítkem na tlačítkovém panelu nebo tlačítkem na ovládacím panelu.	Rozsah hodnot 01,0 až 45,0 [mm]
Programová smyčka		
	<i>Následující program švů</i> Je možné určit, který program bude následovat. Zadáni pomocí čísla programu.	
	<i>Programová smyčka</i> Program se provádí jako smyčka, což je účelné například u švů s ozdobným stehem. Zvolí se počáteční segment a koncový segment z programu a určí se, jak často se mají zvolené segmenty šít.	Zap/Vyp
		<i>Počáteční segment</i> Rozsah hodnot 00 až 30 (0 = smyčka probíhá od prvního segmentu)
		<i>Koncový segment</i> Rozsah hodnot 00 až 30 (0 = smyčka probíhá do posledního segmentu)
		<i>Opakování</i> Rozsah hodnot 00 až 99 (0 = smyčka probíhá do manuálního přepnutí na další segment)
Hlavní parametry		
	<i>Svorka horní nitě</i> Svorka horní nitě se při 1. stehu švu zavře, aby horní nit ležela na spodní straně šitého materiálu.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Režim Kontrola cívek</i>	(viz  str. 118)

Ikona	Parametr	Nastavení
	Režim počítadlo Počítadlo kusů za den lze nastavit, zda má přičítat, nebo odečítat.	Vypnuto/sestupně/vzestupně
		Reset Je-li počítadlo kusů za den aktivované, je třeba ho po zadání hodnoty vynulovat, aby počítalo správně.
	Poloha zaměřovacího stehu Pro přesné polohování šitého materiálu při zahájení šití lze přizpůsobit vzdálenost jehly od šitého materiálu. Zadaná hodnota odpovídá počtu stupňů na ručním kole.	000–359 [°]
Korekce vlivu rychlosti		
	Korekce vlivu rychlosti	Rozsah hodnot Zap/Vyp (viz  str. 120)
	Délka stehu	V závislosti na otáčkách se délka stehu mění jen nepatrně. Proto lze délku stehu softwarově přizpůsobit různým otáčkám.
	Napnutí horní nitě	V závislosti na otáčkách lze napnutí horní nitě softwarově přizpůsobit různým otáčkám.
	Přítlak patky	V závislosti na otáčkách lze přítlak patky softwarově přizpůsobit různým otáčkám.
Rozpoznání tloušťky materiálu		
	Rozpoznání tloušťky materiálu	Rozsah hodnot Zap/Vyp (viz  str. 124)
	Krok patek	Krok patek lze softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.

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



5.8.5.1 Nastavení parametru *Kontrola cívek*

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

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

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



5.8.5.2 Nastavení parametru *Korekce vlivu rychlosti*

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

Přehled režimů nastavení

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

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



Možnosti nastavení parametru *Délka stehu*

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


Možnosti nastavení parametru *Napnutí horní nitě*

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


Možnosti nastavení parametru *Přítlak patky*

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

5.8.5.3 Nastavení parametru *Rozpoznání tloušťky materiálu*



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

Přehled režimů nastavení

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

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



Možnosti nastavení parametru *Krok patek*

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


Možnosti nastavení parametru *Délka stehu*

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



Možnosti nastavení parametru *Napnutí horní nitě*

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



Možnosti nastavení parametru *Přítlak patky*

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



Možnosti nastavení parametru *Max. rychlost šití*

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

5.8.6 Nastavení parametru *Začátek švu / začátek segmentu*

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

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

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

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

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Standardní hodnota napnutí horní nitě</i> Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapošíť použito stejné napnutí horní nitě, jaké bylo nastaveno v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Catch zapošívání</i> Aby bylo zajištěno bezpečné zahájení šití a úplné počáteční zapošíť, lze před počáteční zapošíť předřadit ještě dodatečné zapošíť. Lze zvolit pouze počet dopředných a zpětných stehů. Délku stehu nelze individuálně nastavit – odpovídá délce stehu normálního počátečního zapošíť.	Zap/Vyp
		<i>Počet zpětných stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
		<i>Počet dopředných stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
		<i>Počet dílčích úseků zapošíť</i> Rozsah hodnot 01 až 10
	<i>První dílčí úsek zapošívání</i> 1. dílčí úsek zapošíť lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny následující dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení počátečního zapošíť.	Zap/Vyp
		<i>Počet stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Poslední dílčí úsek zapošívání</i> Poslední dílčí úsek zapošíť lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny předchozí dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení koncového zapošíť.	Zap/Vyp
		<i>Počet stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Obrácení zapošívání</i> Za normálních okolností začíná zapošíť v závislosti na počtu dílčích úseků ve směru šití (vpřed – sudý počet dílčích úseků) nebo proti směru šití (zpět – lichý počet dílčích úseků). Nastavením tohoto parametru lze směr šití zapošíť obrátit.	Rozsah hodnot Zap/Vyp

5.8.7 Nastavení parametru *Segment*

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

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

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

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Vyšší zvednutí přitlačné patky při Zastavení šití</i>	Rozsah hodnot 00 až 20 [mm] (podle podtřídy)
	<i>Zpětné šití</i> Při aktivaci parametru se část švu šije směrem zpět.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Střední vodič</i> (jen u 2jehlových strojů, volitelné přídatné vybavení)	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Podávání válce</i> (volitelná doplňková výbava) Podavač před jehlou podporuje podávání šitého materiálu. Posuv obou válců se automaticky vypočítá podle délky stehu stroje. V závislosti na použití mohou být ale nutné korekce. Válců podavače před jehlou lze jednotlivě nastavit. Zadání se provádí v procentech, přičemž kladná hodnota posuv válce zvyšuje a záporná hodnota jej snižuje.	Zap/Vyp
		<i>Korekční hodnota horního válce</i> Rozsah hodnot -100 až 100 [%]
		<i>Korekční hodnota dolního válce</i> Rozsah hodnot -100 až 100 [%]
	<i>Vzdálenost hrany</i> (volitelná doplňková výbava) Boční vodič pomáhá při přesném polohování šitého materiálu. Nastavená hodnota udává vzdálenost mezi jehlou a bočním vodičem / okrajem materiálu.	Rozsah hodnot 01,0 až 45,0 [mm]
	<i>Světelná závora</i> (volitelná doplňková výbava) Světelná závora rozpoznává začátek materiálu nebo konec materiálu. Po rozpoznání signálu lze automaticky pokračovat v šití se specificky nastavitelnými parametry.	Rozsah hodnot Zap/Vyp (viz  str. 133)
Výstup		
	<i>Výstup 01–16</i>	(viz  str. 134)



5.8.7.1 Nastavení parametru *Světelná závora*

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

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

5.8.7.2 Nastavení parametru Výstupy (Výstup)

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

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

5.8.8 Nastavení parametru *Konec segmentu / konec švu*

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

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

Ikona	Parametr	Nastavení
Parametry pro konec švu		
	<i>Zastavení šití</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp Nastavuje se, co se má stát na konci segmentu/švu. (viz  str. 137)
Parametry koncového zapoštění		
	<i>Zapoštění na konci švu</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Počet zpětných stehů</i>	Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Počet dopředných stehů</i>	Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Počet dílčích úseků zapoštění</i> Zapoštění se vždy skládá z více dílčích úseků. Dojde-li ke změně směru šití, začne nový dílčí úsek. V tomto podmenu si můžete nastavit počet dílčích úseků zapoštění.	Rozsah hodnot 01 až 99

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

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

5.8.8.1 Nastavení parametru *Zastavení šití*



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

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

5.9 Importování/exportování programů

Default User nemůže importovat ani exportovat programy.

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

5.10 Aktualizace softwaru

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



Aktualizaci softwaru proveďte takto:

1. Přihlaste se přístupem, který má oprávnění provádět aktualizaci softwaru (Jak se provádí toto nastavení, viz  str. 58).
2. Stáhněte verzi softwaru z internetu (www.duerkopp-adler.com) a uložte na USB flashdisk.
3. Zasuňte USB flashdisk do konektoru na ovládacím panelu.
4. Pomocí menu Burger vyvolejte menu *Nastavení – aktualizace softwaru*.
- ↳ Zobrazí se okno se soubory USB flashdisku.
5. Vyberte soubor pro aktualizaci softwaru.
- ↳ Zobrazí se další okno.
6. Pro spuštění aktualizace softwaru stiskněte tlačítko *Spuštít aktualizaci*.
7. Počkejte na vyzvání, že se USB flashdisk může odpojit, NEBO na nové spuštění ovládacího panelu.



Informace

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

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

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

6 Údržba

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění špičatými částmi!

Možnost píchnutí a říznutí.

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

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění pohybujícími se díly!

Možnost pohmoždění.

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

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

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

Intervaly údržby

Prováděné činnosti	Počet provozních hodin			
	8	40	160	500
Kontrola cívek na opotřebení a poškození, popř. jejich výměna			●	
Čištění				
Odstranění prachu po šití a zbytků nití	●			
Mazání				
Mazání horní části stroje	●			
Mazání chapače		●		

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

6.1 Čištění

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění způsobeného vyletujícími částicemi!

Zvířené částice mohou vniknout do očí a způsobit poranění.

Noste ochranné brýle.

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

Dbejte na to, aby částice nelétaly do olejové vany.

POKYN

Věcné škody způsobené znečištěním!

Prach ze šití a zbytky nití mohou zhoršit funkci stroje.

Stroj vyčistěte podle návodu.

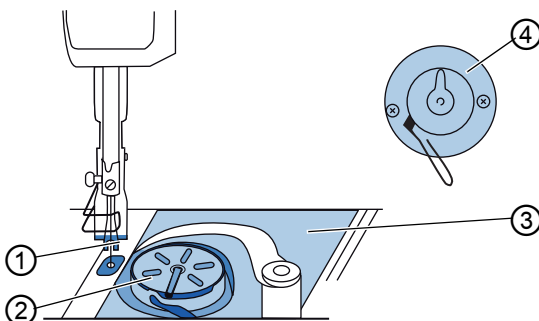
POKYN

Věcné škody způsobené čisticími prostředky s obsahem rozpouštědel!

Čisticí prostředky s obsahem rozpouštědel poškozuji lak.

Při čištění používejte pouze prostředky neobsahující rozpouštědla.

Obr. 70: Místa, která je zejména nutné čistit



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

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

Oblasti se zvýšeným sklonem ke znečištění:

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



Takto vyčistíte stroj:

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



Důležité

Pokud chcete stroj vyčistit čisticími prostředky, nepoužívejte jakýkoliv čistič. Aby nedošlo ke vzniku škod na površích, použijte čisticí prostředek MONOCLEAN X400. Dodržujte pokyny k používání uvedené na čisticím prostředku, aby nedošlo k poškození stroje.

6.2 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
1 l	9047 000012
2 l	9047 000013
5 l	9047 000014

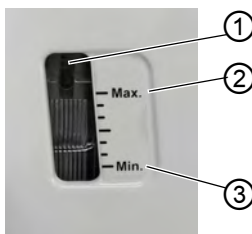
6.2.1 Mazání horní části stroje



Správné nastavení

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

Obr. 71: Mazání horní části stroje



(1) - Otvor pro doplnění oleje

(3) - Značka minimální hladiny

(2) - Značka maximální hladiny



Takto namažete horní část stroje:

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

6.2.2 Mazání chapače

VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění!

Možnost pohmoždění a píchnutí.

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

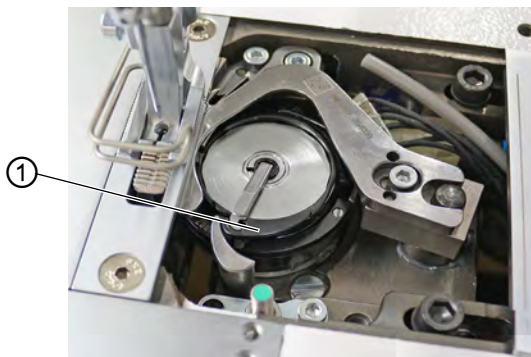
Schválené množství oleje pro mazání chapače je stanoveno z výroby.



Správné nastavení

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

Obr. 72: Mazání chapače



(1) - Šroub



Takto namažete chapač:

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

**Důležité**

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

6.3 Údržba pneumatického systému

6.3.1 Nastavení provozního tlaku

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

Nesprávný provozní tlak může způsobit poškození stroje.

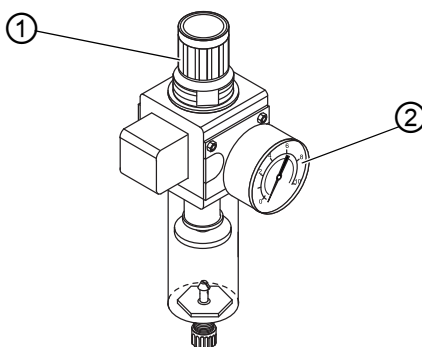
Ujistěte se, že je stroj používán jen při správně nastaveném provozním tlaku.

**Správné nastavení**

Přípustný provozní tlak je uveden v kapitole **Technické parametry** ( str. 199). Provozní tlak se nesmí odchýlovat o více než $\pm 0,5$ bar.

Provozní tlak denně kontrolujte.

Obr. 73: Nastavení provozního tlaku



(1) - Regulátor tlaku

(2) - Manometr



Provozní tlak nastavíte takto:

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

6.3.2 Vypuštění směsi vody a oleje

POKYN

Věcné škody v důsledku příliš velkého množství vody!

Příliš velké množství vody může způsobit poškození stroje.

V případě potřeby vodu vypusťte.

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

Směs vody a oleje.

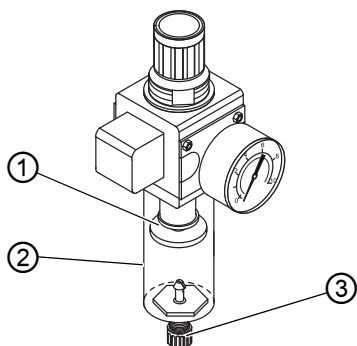


Správné nastavení

Hladina směsi vody a oleje nesmí stoupnout až k filtrační vložce (1).

Denně kontrolujte stav směsi vody a oleje v zachytné nádobě (2).

Obr. 74: Vypuštění směsi vody a oleje



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

(3) - Výpustný šroub



Takto vypustíte směs vody a oleje:

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

6.3.3 Čištění filtrační vložky

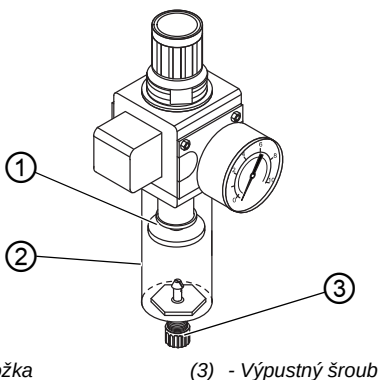
POKYN

Poškození laku čisticími prostředky s obsahem rozpouštědla!

Čisticí prostředky s obsahem rozpouštědla poškozují filtr.

K vymývání misky filtru používejte pouze látky bez rozpouštědla.

Obr. 75: Čištění filtrační vložky



(1) - Filtrační vložka

(2) - Odlučovač vody

(3) - Výpustný šroub



Takto vyčistíte filtrační vložku:

1. Odpojte stroj od rozvodu stlačeného vzduchu.
2. Vypust'te zkondenzovanou vodu (📖 str. 146).
3. Odšroubujte odlučovač vody (2).
4. Odšroubujte filtrační vložku (1).
5. Vyfoukejte filtrační vložku (1) pistolí se stlačeným vzduchem.
6. Vymyjte misku filtru čisticím benzínem.
7. Zašroubujte filtrační vložku (1).
8. Zašroubujte odlučovač vody (2).
9. Zašroubujte výpustný šroub (3).
10. Připojte stroj k rozvodu stlačeného vzduchu.

6.4 Seznam dílů

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

www.duerkopp-adler.com



7 Instalace

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění ostrými částmi!

Během vybalování a instalace může dojít k pořezání.

Instalaci stroje smí provádět pouze kvalifikovaný personál.

Používejte ochranné rukavice.

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění pohybujícími se díly!

Během vybalování a instalace může dojít k pohmoždění.

Instalaci stroje smí provádět pouze kvalifikovaný personál.

Noste bezpečnostní obuv.

7.1 Kontrola obsahu dodávky

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

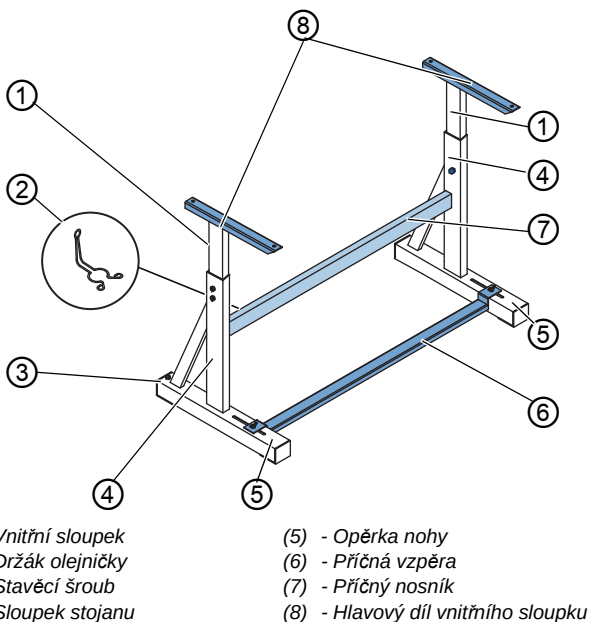
7.2 Odstranění přepravních pojistek

Před instalací odstraňte všechny přepravní pojistky:

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

7.3 Montáž stojanu

Obr. 76: Montáž stojanu



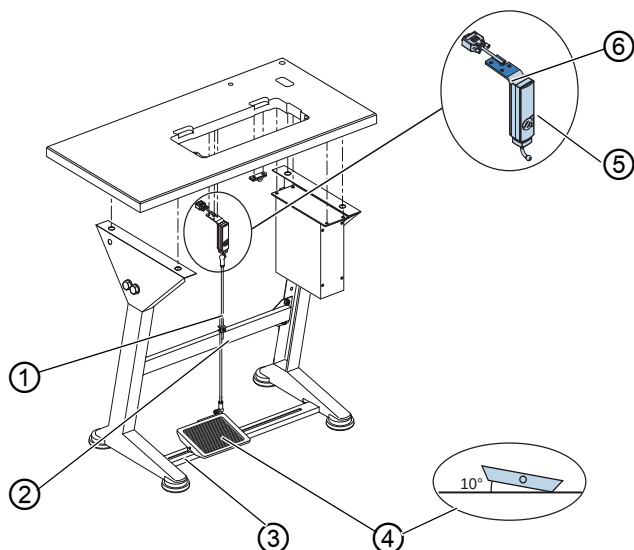
Takto namontujete stojan:

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

* Díly stojanu pro stroje s dlouhým ramenem mají 2 příčné nosníky, další díly stojanu mají 1 příčný nosník.

7.4 Montáž pedálu a snímače požadované hodnoty

Obr. 77: Montáž pedálu a snímače požadované hodnoty



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

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



Takto namontujete pedál a snímač požadované hodnoty:

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



Správné nastavení

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

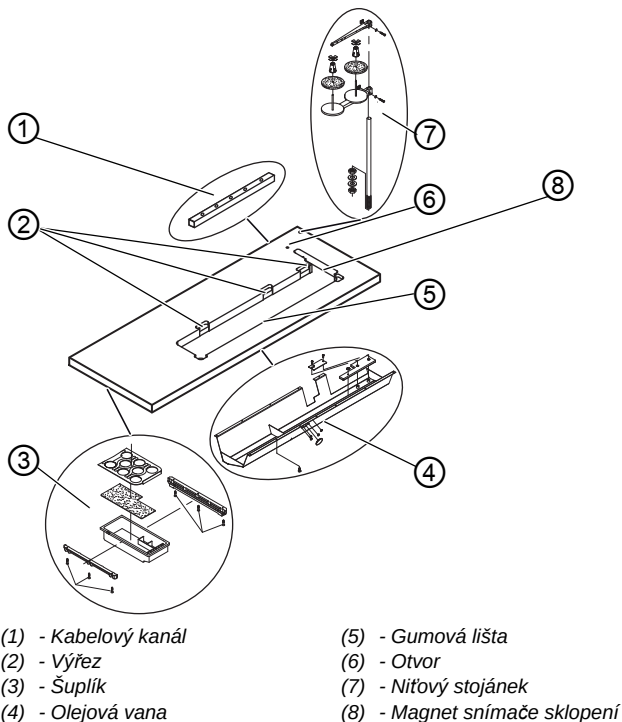
7.5 Deska stolu

Ujistěte se, že deska stolu vykazuje potřebnou nosnost a pevnost. Pokud vyrábíte desku stolu sami, použijte jako předlohu výkres z **Přílohy** (📖 str. 201), který obsahuje rozměry.

7.5.1 Sestavení desky stolu

Deska stolu náleží k volitelnému obsahu dodávky. Pokud vyrábíte desku stolu sami, výkres najdete v příloze (📖 str. 201).

Obr. 78: Sestavení desky stolu



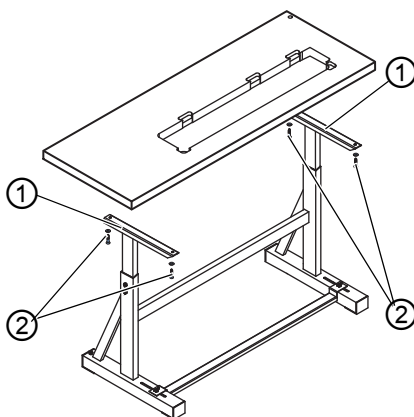
Takto sestavíte desku stolu:

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

2. Magnet snímače sklopení (8) namontujte bočně do výřezu v desce stolu.
3. Pod výřez pro stroj našroubujte olejovou vanu (4).
4. Přišroubujte kabelový kanál (1) k spodní straně desky stolu.
5. Nasaďte niťový stojánek (7) do otvoru.
6. Upevněte niťový stojánek (7) pomocí matice a podložky.
7. Držák cívky na nit a odvíjecí rameno přišroubujte na niťový stojánek (7) tak, aby byly umístěny přesně nad sebou.
8. Nasaďte do otvoru (6) záslepku.
9. Nasaďte do vybrání (2) dolní části závěsů.

7.5.2 Upevnění desky stolu ke stojanu

Obr. 79: Upevnění desky stolu ke stojanu



(1) - Hlavový díl

(2) - Šrouby



Jak upevnit desku stolu ke stojanu:

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

7.6 Nastavení pracovní výšky

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění pohybujícími se díly!

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

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

VÝSTRAHA



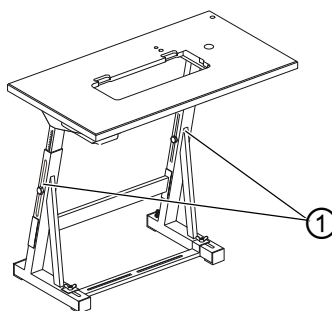
Nebezpečí poškození pohybového ústrojí v důsledku nesprávného nastavení!

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

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

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

Obr. 80: Nastavení pracovní výšky



(1) - Šrouby



Takto nastavíte pracovní výšku:

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



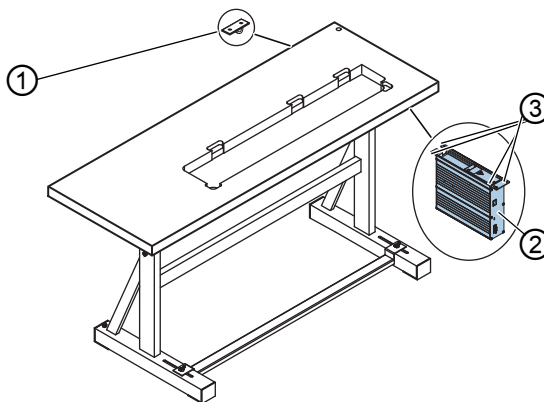
Důležité

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

3. Dotáhněte šrouby (1) na sloupcích stojanu.

7.7 Montáž řídicí skříně

Obr. 81: Montáž řídicí skříně



(1) - Kabelová příchytka

(2) - Řídicí skříň

(3) - Držák se závitem



Jak namontovat řídicí skříň:

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

7.8 Nasazení horní části stroje

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění pohybujícími se díly!

Horní část stroje má velkou hmotnost.
Možnost pohmoždění.

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

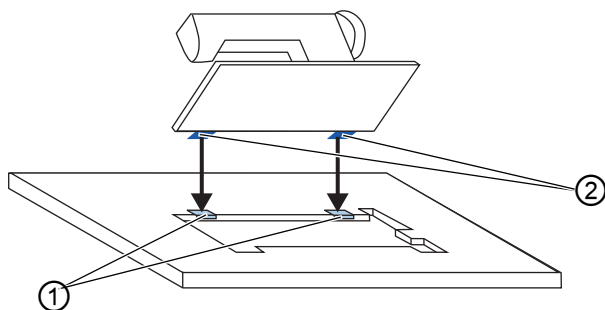
POKYN

Může dojít k věcným škodám!

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

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

Obr. 82: Nasazení horní části stroje (1)



(1) - Pryžové vložky

(2) - Horní části závěsů

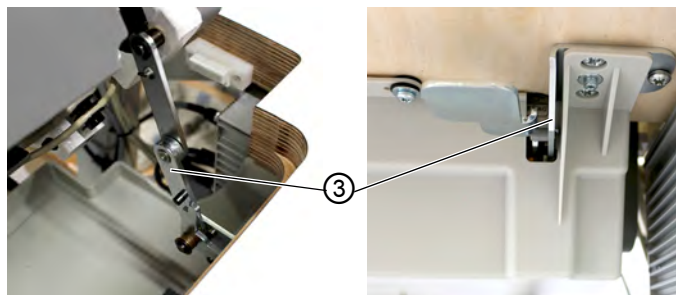


Takto nasadíte horní část stroje:

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

4. Nasadíte horní části závěsů (2) do pryžových vložek (1).

Obr. 83: Nasazení horní části stroje (2)



(3) - Zablokování



5. Zajištění stroje (3) namontujte na desku stolu a stroj.
6. Horní část stroje překlopte dopředu a nasadíte do výřezu v desce stolu.

7.9 Zvednutí horní části stroje do svislé polohy

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění pohyblivými se díly!

Horní část stroje má velkou hmotnost.
Možnost pohmoždění.

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

Obr. 84: Zvednutí horní části stroje do svislé polohy



(1) - Páčka

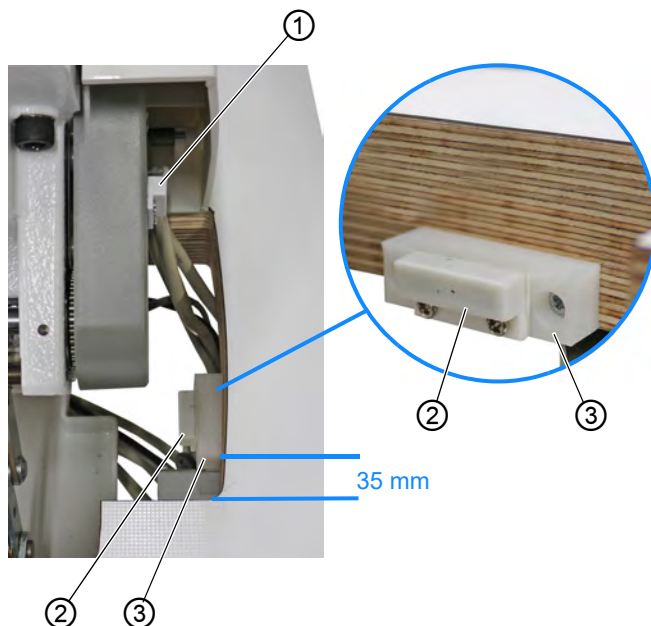


Takto zvednete horní část stroje do svislé polohy:

1. Páku (1) pod deskou stolu vytáhněte nahoru.
2. Stroj sklopte do desky stolu.

7.10 Montáž snímače sklopení

Obr. 85: Montáž snímače sklopení



(1) - Snímač
(2) - Magnet

(3) - Distanční kus



Takto namontujete snímač sklopení:

1. Překlopte horní část stroje.
- ✎ Snímač (1) je předmontován na horní části stroje.
2. Magnet (2) a vrutě jsou v sáčku s cívkami.
 - 3. Distanční kus (3) přišroubujte pomocí vrutí do výřezu v desce stolu.
 - Distanční kus (3) přišroubujte na spodní hraně výřezu v desce stolu a ve vzdálenosti cca 35 mm od boční hrany.
3. Magnet (2) přišroubujte doprostřed na distanční kus (3).

7.11 Výměna ručního kola

Ruční kolo stroje se dodává s velkým ručním kolem.

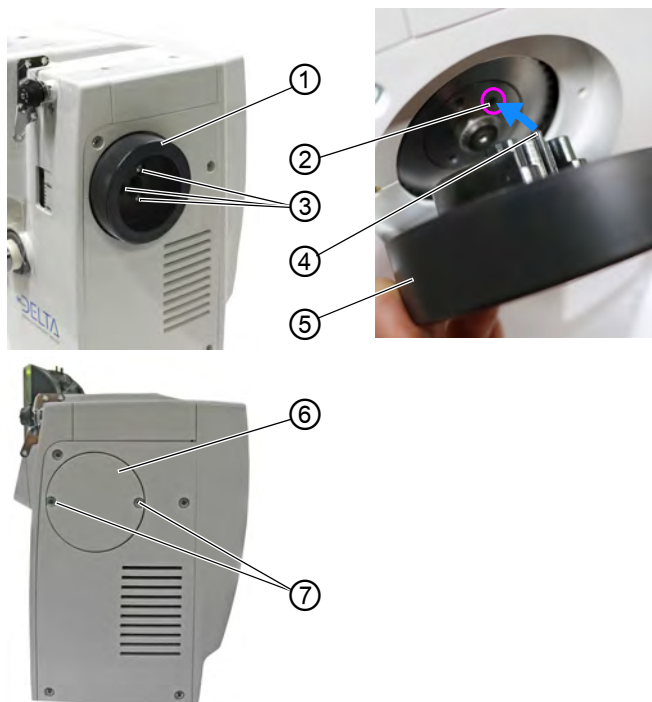
Velké ruční kolo je možné vyměnit za malé ruční kolo.



Důležité

Při montáži malého ručního kola je třeba dodaný kryt umístit nad ruční kolo a přišroubovat ke stroji.

Obr. 86: Výměna ručního kola



- (1) - Velké ruční kolo
- (2) - Otvor
- (3) - Šrouby
- (4) - Kolík

- (5) - Malé ruční kolo
- (6) - Kryt
- (7) - Šrouby



Takto vyměníte ruční kolo:

1. Povolte šrouby (3).
 2. Sejměte velké ruční kolo (1).
 3. Malé ruční kolo (5) nastavte na řemenovém kole tak, aby vyčnívající kolík (4) na vnitřní straně ručního kola zapadl do odpovídajícího otvoru (2) v řemenovém kole.
 4. Malé ruční kolo (5) přišroubujte pomocí šroubů (3).
 5. Nasaďte kryt (6) a připevněte jej pomocí šroubů (7).
- ☞ Ruční kolo je vyměněno.

7.12 Montáž kolenního tlačítka

Obr. 87: Montáž kolenního tlačítka



(1) - Kolenní tlačítko

(2) - Přípojný kabel

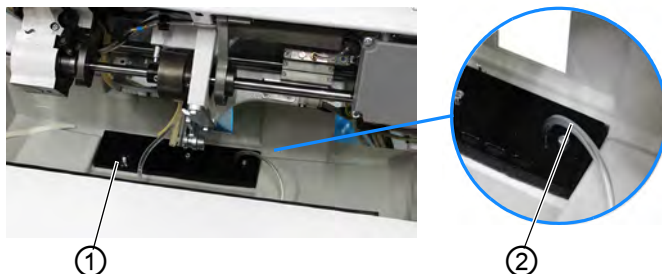


Jak namontovat kolenní tlačítko:

1. Přišroubujte kolenní tlačítko (1) před olejovou vanou pod desku stolu.
2. Veděte přípojný kabel (2) dozadu mezi olejovou vanou a řídicí skříní.
3. Zástrčku kolenového přepínače zastrčte do zásuvky **X 100** řídicí skříně.

7.13 Montáž olejového sacího vedení

Obr. 88: Montáž olejového sacího vedení



(1) - Filtr

(2) - Hadice



Jak namontovat olejové sací vedení:

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

7.14 Elektrické připojení

NEBEZPEČÍ



Nebezpečí ohrožení života – díly pod napětím!

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

Práce na elektrickém vybavení smí provádět jen kvalifikovaní elektrikáři.



Důležité

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

7.14.1 Vyrovnání potenciálů

NEBEZPEČÍ



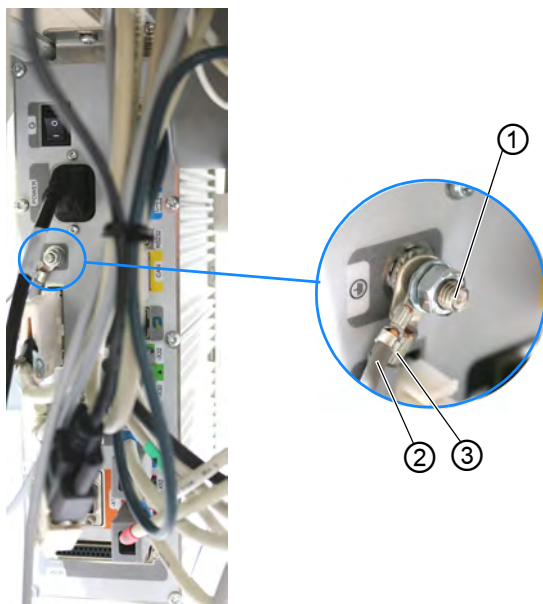
Nebezpečí ohrožení života – díly pod napětím!

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

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

Uzemňovací vedení odvádí elektrostatické náboje horní části stroje na kostru.

Obr. 89: Vyrovnání potenciálů



(1) - Připojka řídicí skříně
(2) - Uzemňovací vedení motoru

(3) - Uzemňovací vedení horní části stroje



Takto provedete vyrovnání potenciálů:

1. Uzemňovací vedení ved'te otvorem v desce stolu.
2. Uzemňovací vedení připojte na přípojku řídicí skříně (1).



Důležité

Pro vyrovnání potenciálů se musí příslušné komponenty namontovat na přípojku řídicí skříně v následujícím pořadí: Pojistná podložka, uzemňovací vedení horní části stroje (3), uzemňovací vedení motoru (2), podložka, matice.

7.14.2 Připojení řídicí skříně

NEBEZPEČÍ



Nebezpečí ohrožení života – díly pod napětím!

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

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



Takto připojíte řídicí skříň:

1. Řídicí skříň připojte podle montážního schématu zapojení ( str. 201).

7.15 Pneumatické připojení (volitelné)

POKYN

Věcné škody způsobené stlačeným vzduchem s příměsí oleje!

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

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

POKYN

Věcné škody v důsledku chybného nastavení!

Nesprávný tlak v síti může způsobit poškození stroje.

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

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



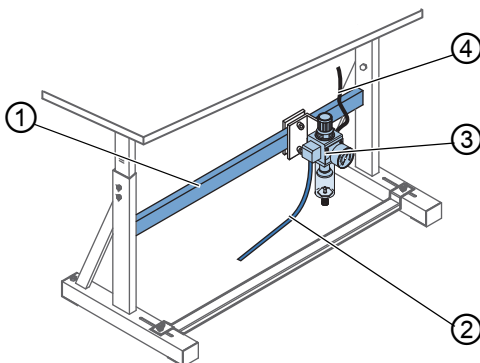
Informace

Pod objednacím č. 797 003031 dodáváme sadu pro připojení pneumatického systému. Sada obsahuje:

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

7.15.1 Montáž jednotky na úpravu stlačeného vzduchu

Obr. 90: Montáž jednotky na úpravu stlačeného vzduchu



(1) - Přičný nosník

(2) - Hadice pro připojení k systému

(3) - Jednotka na úpravu stlačeného vzduchu

(4) - Hadice stroje



Takto namontujete jednotku na úpravu stlačeného vzduchu:

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

7.15.2 Nastavení provozního tlaku

POKYN

Věcné škody v důsledku chybného nastavení!

Nesprávný provozní tlak může způsobit poškození stroje.

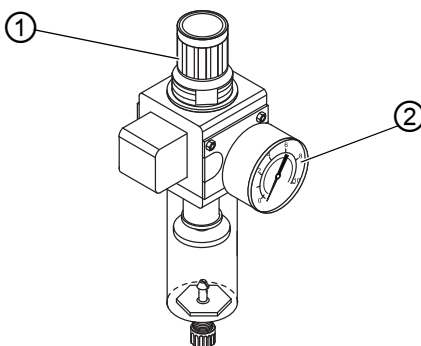
Ujistěte se, že je stroj používán jen při správně nastaveném provozním tlaku.



Správné nastavení

Přípustný provozní tlak je uveden v kapitole **Technické údaje** (str. 199). Provozní tlak se nesmí odchýlovat o více než $\pm 0,5$ bar.

Obr. 91: Nastavení provozního tlaku



(1) - Regulátor tlaku

(2) - Manometr



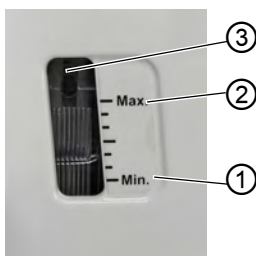
Provozní tlak nastavíte takto:

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

7.16 Kontrola mazání

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

Obr. 92: Kontrola mazání



- (1) - Značka minimální hladiny (3) - Průzor
(2) - Značka maximální hladiny



Takto zkontrolujete mazání:

1. Šijte se strojem asi 1 minutu.
2. Průzorem (3) zkontrolujte, zda se varovná kontrolka rozsvítila červeně nebo zda je hladina oleje pod značkou minimální hladiny (1).
3. Je-li tomu tak, olej doplňte (📖 str. 143).

7.17 Spuštění testovacího chodu

Po instalaci spusťte testovací chod, abyste zkontrolovali funkčnost stroje.

8 Odstavení stroje z provozu

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění v důsledku nedostatečné pečlivosti!

Hrozí těžké poranění.

Stroj čistěte JEN ve vypnutém stavu.

Přípojky smí odpojit POUZE kvalifikovaný personál.

VÝSTRAHA



Nebezpečí poranění následkem kontaktu s olejem!

Olej může při kontaktu s kůží vyvolat vyrážku.

Zamezte kontaktu pokožky s olejem.

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

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



Stroj odstavíte z provozu takto:

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

9 Likvidace

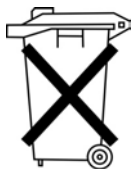
UPOZORNĚNÍ



Nebezpečí ekologických škod v důsledku nesprávné likvidace!

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

VŽDY se řiďte národními předpisy pro likvidaci odpadů.



Stroj se nesmí likvidovat jako běžný domovní odpad.

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

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

10 Odstraňování poruch

10.1 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



10.2 Hlášení softwaru

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
1000	Porucha	Konektor enkodéru šicího motoru (Sub-D, 9pól.) není připojený	• Zasuňte kabel enkodéru do řídicí skříně, pozor na správné rozhraní
1001	Porucha	Chyba šicího motoru Konektor šicího motoru (AMP) není zapojený	• Zkontrolujte přípojku a případně zapojte • Proměřte fáze šicího motoru ($R = 2,8 \Omega$, vysokohmový oproti PE) • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor • Vyměňte řídicí skříň
1002	Porucha	Chyba izolace šicího motoru	• Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkohmové spojení • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
1004	Porucha	Chybný směr otáčení šicího motoru	• Vyměňte enkodér • Zkontrolujte zapojení konektorů motoru a případně je změňte • Zkontrolujte spojení v rozdělovači stroje a případně je změňte • Proměřte fáze motoru a zkontrolujte hodnoty
1005	Porucha	Motor je zablokovaný	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor
1006	Porucha	Překročeny maximální otáčky	• Vyměňte enkodér • Proveďte reset • Zkontrolujte třídu stroje (t 51 04)
1007	Porucha	Chyba při referenční jízdě	• Vyměňte enkodér • Odstraňte těžký chod ve stroji
1008	Porucha	Chyba enkodéru šicího motoru	• Vyměňte enkodér
1010	Porucha	Konektor od externího synchronizátoru (Sub-D, 9pól.) není připojený	• Zapojte kabel externího synchronizátoru do řídicí skříně, použijte správné rozhraní (Sync) • Doporučené pouze u strojů s převodem!
1011	Porucha	Chybí impuls Z enkodéru	• Vypněte řídicí systém, otočte ruční kolečko, řídicí systém znovu zapněte • Pokud chyba trvá i nadále, zkontrolujte enkodér
1012	Porucha	Chyba u synchronizátoru	• Vyměňte synchronizátor
1054	Porucha	Vnitřní zkrat	• Vyměňte řídicí skříň
1055	Porucha	Přetížení šicího motoru	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor
1060	Porucha	Šicí motor – přetížení/ nadproud/přepětí	• Zkontrolujte výběr třídy stroje • Vyměňte řídicí skříň • Vyměňte motor • Vyměňte enkodér

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
1061	Porucha	Šicí motor – přetížení/ nadproud/přepětí	• Zkontrolujte výběr třídy stroje • Vyměňte řídicí skříň • Vyměňte motor • Vyměňte enkodér
1120	Porucha	Chyba iniciace šicího motoru	• Proved'te aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
1121	Porucha	Hlídací jednotka šicího motoru	• Proved'te aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
1203	Porucha	Nedosažena poloha (při odstřížení nitě, otáčení zpět atd.)	• Zkontrolujte nastavení regulátoru a v případě potřeby je změňte (např. nastavení odstříhu nitě, napnutí řemenu atd.) • Zkontrolujte polohu nit'ové páky v horní úvrati
1302	Porucha	Chyba proudu šicího motoru	• Zkontrolujte servisní zastavení • Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
1330	Porucha	Šicí motor neodpovídá	• Proved'te aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skříň
2101	Porucha	Krokový motor Karta X30 prodleva referenční jízdy	• Zkontrolujte referenční senzor
2105	Porucha	Krokový motor Karta X30 blokádá	• Odstraňte těžký chod ve stroji
2121	Porucha	Krokový motor Karta X30 konektor enkodéru (Sub-D, 9pól.) není připojený	• Zapojte kabel enkodéru na řídicí skříň, použijte správné rozhraní
2122	Porucha	Krokový motor Karta X30 poloha magnetového kola nenalezena	• Zkontrolujte krokový motor 1, zda nevy- kazuje těžký chod
2130	Porucha	Krokový motor Karta X30 neodpovídá	• Proved'te aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skříň
2131	Porucha	Krokový motor Karta X30 chyba inicializace	• Proved'te aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2152	Porucha	Krokový motor Karta X30 nadproud	• Odstraňte těžký chod ve stroji
2171	Porucha	Krokový motor Karta X30 hlídací jednotka (délka stehu)	• Provedte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2172	Porucha	Krokový motor Karta X30 krokový motor přetížení / nadproud / přepětí (délka stehu)	• Zkontrolujte výběr třídy stroje • Vyměňte řídicí skříň • Vyměňte enkodér • Vyměňte krokový motor
2173	Porucha	Krokový motor Karta X30 enkodér šicího motoru není připojen (délka stehu)	• Vyměňte řídicí skříň
2174	Porucha	Krokový motor Karta X30 enkodér šicího motoru není inicializován (délka stehu)	• Provedte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2175	Porucha	Krokový motor Karta X30 poloha inicializace nenalezena (délka stehu)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2176	Porucha	Krokový motor Karta X30 není aktivní (délka stehu)	• Vyměňte řídicí skříň
2177	Porucha	Krokový motor Karta X30 přetížení (délka stehu)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2178	Porucha	Krokový motor Karta X30 vadný enkodér (délka stehu)	• Vyměňte enkodér
2179	Porucha	Krokový motor Karta X30 vadný snímač proudu (délka stehu)	• Vyměňte řídicí skříň
2180	Porucha	Krokový motor Karta X30 směr otáčení krokového motoru není správný (délka stehu)	• Vyměňte enkodér • Zkontrolujte záměnu konektorů • Zkontrolujte spojení v rozdělovači stroje a případně je změňte
2181	Porucha	Krokový motor Karta X30 referenční jízda se nezdařila (délka stehu)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2183	Porucha	Krokový motor Karta X30 nadproud (délka stehu)	• Vyměňte řídicí skřín
2184	Porucha	Krokový motor Karta X30 inicializace parametrů (délka stehu)	• Provedte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2185	Porucha	Krokový motor Karta X30 chyba izolace (délka stehu)	• Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkohmové spojení • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor
2187	Porucha	Krokový motor Karta X30 interval podávání selhal (délka stehu)	• Provedte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2188	Porucha	Krokový motor Karta X30 referenční jízda se nezdařila (délka stehu)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2201	Porucha	Krokový motor Karta X40 prodleva referenční jízdy	• Zkontrolujte referenční senzor
2205	Porucha	Krokový motor Karta X40 krokový motor blokován	• Odstraňte těžký chod ve stroji
2221	Porucha	Krokový motor Karta X40 konektor enkodéru (Sub-D, 9pól.) není připojený	• Zapojte kabel enkodéru na řídicí skřín, použijte správné rozhraní
2222	Porucha	Krokový motor Karta X40 poloha magnetového kola nenalezena	• Zkontrolujte krokový motor 1, zda nevykazuje těžký chod
2230	Porucha	Krokový motor Karta X40 neodpovídá	• Provedte aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skřín
2231	Porucha	Krokový motor Karta X40 chyba inicializace	• Provedte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2252	Porucha	Krokový motor Karta X40 nadproud	• Odstraňte těžký chod ve stroji
2271	Porucha	Krokový motor Karta X40 hlídací jednotka (zdvih patky)	• Provedte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2272	Porucha	Krokový motor Karta X40 krokový motor přetížení / nadproud / přepětí (zdvih patky)	• Zkontrolujte výběr třídy stroje • Vyměňte řídicí skřín • Vyměňte enkodér • Vyměňte krokový motor
2273	Porucha	Krokový motor Karta X40 enkodér šicího motoru není připojen (zdvih patky)	• Vyměňte řídicí skřín
2274	Porucha	Krokový motor Karta X40 enkodér šicího motoru není inicializován (zdvih patky)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2275	Porucha	Krokový motor Karta X40 poloha inicializace nenale- zena (zdvih patky)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2276	Porucha	Krokový motor Karta X40 není aktivní (zdvih patky)	• Vyměňte řídicí skřín
2277	Porucha	Krokový motor Karta X40 přetížení (zdvih patky)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2278	Porucha	Krokový motor Karta X40 vadný enkodér (zdvih patky)	• Vyměňte enkodér
2279	Porucha	Krokový motor Karta X40 vadný snímač proudu (zdvih patky)	• Vyměňte řídicí skřín
2280	Porucha	Krokový motor Karta X40 směr otáčení krokového motoru není správný (zdvih patky)	• Vyměňte enkodér • Zkontrolujte záměnu konektorů • Zkontrolujte spojení v rozdělovači stroje a případně je změňte
2281	Porucha	Krokový motor Karta X40 referenční jízda se nezda- řila (zdvih patky)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2283	Porucha	Krokový motor Karta X40 nadproud (zdvih patky)	• Vyměňte řídicí skřín
2284	Porucha	Krokový motor Karta X40 inicializace parametrů (zdvih patky)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2285	Porucha	Krokový motor Karta X40 chyba izolace (zdvih patky)	• Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkoohmové spojení • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor
2287	Porucha	Krokový motor Karta X40 interval podávání selhal (zdvih patky)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2288	Porucha	Krokový motor Karta X40 referenční jízda se nezdařila (zdvih patky)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2301	Porucha	Krokový motor Karta X50 prodleva referenční jízdy (krok patek)	• Zkontrolujte referenční senzor
2305	Porucha	Krokový motor Karta X50 krokový motor blokován	• Odstraňte těžký chod ve stroji
2321	Porucha	Krokový motor Karta X50 konektor enkodéru (Sub-D, 9pól.) není připojený	• Zapojte kabel enkodéru na řídicí skříň, použijte správné rozhraní
2322	Porucha	Krokový motor Karta X50 poloha magnetového kola nenalezena	• Zkontrolujte krokový motor 1, zda nevykazuje těžký chod
2330	Porucha	Krokový motor Karta X50 neodpovídá	• Proveďte aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skříň
2331	Porucha	Krokový motor Karta X50 chyba inicializace	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2352	Porucha	Krokový motor Karta X50 nadproud	• Odstraňte těžký chod ve stroji
2371	Porucha	Krokový motor Karta X50 hlíd- dací jednotka (zdvih patky)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2372	Porucha	Krokový motor Karta X50 krokový motor přetížení / nadproud / přepětí (krok patek)	• Zkontrolujte výběr třídy stroje • Vyměňte řídicí skříň • Vyměňte enkodér • Vyměňte krokový motor

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2373	Porucha	Krokový motor Karta X50 enkodér šicího motoru není připojen (krok patek)	• Vyměňte řídicí skříň
2374	Porucha	Krokový motor Karta X50 enkodér šicího motoru není inicializován (krok patek)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2375	Porucha	Krokový motor Karta X50 poloha inicializace nenalezena (krok patek)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2376	Porucha	Krokový motor Karta X50 není aktivní (krok patek)	• Vyměňte řídicí skříň
2377	Porucha	Krokový motor Karta X50 přetížení (krok patek)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2378	Porucha	Krokový motor Karta X50 vadný enkondér (krok patek)	• Vyměňte enkodér
2379	Porucha	Krokový motor Karta X50 vadný snímač proudu (krok patek)	• Vyměňte řídicí skříň
2380	Porucha	Krokový motor Karta X50 směr otáčení krokového motoru není správný (krok patek)	• Vyměňte enkodér • Zkontrolujte záměnu konektorů • Zkontrolujte spojení v rozdělovači stroje a případně je změňte
2381	Porucha	Krokový motor Karta X50 referenční jízda se nezdařila (krok patek)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2383	Porucha	Krokový motor Karta X50 nadproud (krok patek)	• Vyměňte řídicí skříň
2384	Porucha	Krokový motor Karta X50 inicializace parametrů (krok patek)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2385	Porucha	Krokový motor Karta X50 chyba izolace (krok patek)	• Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkoohmové spojení • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2387	Porucha	Krokový motor Karta X50 interval podávání selhal (krok patek)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2388	Porucha	Krokový motor Karta X50 referenční jízda se nezdařila (krok patek)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2401	Porucha	Krokový motor Karta X60 prodleva referenční jízdy ((boční) vodič díla)	• Zkontrolujte referenční senzor
2405	Porucha	Krokový motor Karta X60 krokový motor blokován (motorický (boční) vodič díla)	• Odstraňte těžký chod ve stroji
2421	Porucha	Krokový motor Karta X60 konektor enkodéru (Sub-D, 9pól.) není připojený	• Zapojte kabel enkodéru na řídicí skříň, použijte správné rozhraní
2422	Porucha	Krokový motor Karta X60 poloha magnetového kola nenalezena	• Zkontrolujte krokový motor 1, zda nevykazuje těžký chod
2430	Porucha	Krokový motor Karta X60 neodpovídá	• Proveďte aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skříň
2431	Porucha	Krokový motor Karta X60 chyba inicializace	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2471	Porucha	Krokový motor Karta X60 hlídací jednotka (motorický (boční) vodič díla)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2472	Porucha	Krokový motor Karta X60 krokový motor přetížení / nadproud / přepětí (motorický (boční) vodič díla)	• Zkontrolujte výběr třídy stroje • Vyměňte řídicí skříň • Vyměňte enkodér • Vyměňte krokový motor
2473	Porucha	Krokový motor Karta X60 enkodér šicího motoru není připojen (motorický (boční) vodič díla)	• Vyměňte řídicí skříň

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2474	Porucha	Krokový motor Karta X60 enkodér šicího motoru není inicializován (motorický (boční) vodič díla)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2475	Porucha	Krokový motor Karta X60 poloha inicializace nenalezena (motorický (boční) vodič díla)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2476	Porucha	Krokový motor Karta X60 není aktivní (motorický (boční) vodič díla)	• Vyměňte řídicí skřín
2477	Porucha	Krokový motor Karta X60 přetížen (motorický (boční) vodič díla)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2478	Porucha	Krokový motor Karta X60 vadný enkodér (motorický (boční) vodič díla)	• Vyměňte enkodér
2479	Porucha	Krokový motor Karta X60 vadný snímač proudu (motorický (boční) vodič díla)	• Vyměňte řídicí skřín
2480	Porucha	Krokový motor Karta X60 směr otáčení krokového motoru není správný (motorický (boční) vodič díla)	• Vyměňte enkodér • Zkontrolujte záměnu konektorů • Zkontrolujte spojení v rozdělovači stroje a případně je změňte
2481	Porucha	Krokový motor Karta X60 referenční jízda se nezdařila (motorický (boční) vodič díla)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2483	Porucha	Krokový motor Karta X60 nadproud (motorický (boční) vodič díla)	• Vyměňte řídicí skřín
2484	Porucha	Krokový motor Karta X60 inicializace parametrů (motorický (boční) vodič díla)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2485	Porucha	Krokový motor Karta X60 chyba izolace (motorický (boční) vodič díla)	• Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkoohmové spojení • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor
2487	Porucha	Krokový motor Karta X60 interval podávání selhal (motorický (boční) vodič díla)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2488	Porucha	Krokový motor Karta X60 referenční jízda se nezda- řila (motorický (boční) vodič díla)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2501	Porucha	Krokový motor Karta X70 prodleva referenční jízdy (horní podávací válec před jehlou)	• Zkontrolujte referenční senzor
2505	Porucha	Krokový motor Karta X70 krokový motor blokován (horní podávací válec před jehlou)	• Odstraňte těžký chod ve stroji
2521	Porucha	Krokový motor Karta X70 konektor enkodéru (Sub-D, 9pól.) není připojený	• Zapojte kabel enkodéru na řídicí skříň, použijte správné rozhraní
2522	Porucha	Krokový motor Karta X70 poloha magnetového kola nenalezena	• Zkontrolujte krokový motor 1, zda nevy- kazuje těžký chod
2530	Porucha	Krokový motor Karta X70 neodpovídá	• Proveďte aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skříň
2531	Porucha	Krokový motor Karta X70 chyba inicializace	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2571	Porucha	Krokový motor Karta X70 hlídací jednotka (horní podá- vací válec před jehlou)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2572	Porucha	Krokový motor Karta X70 krokový motor přetížení / nadproud / přepětí (horní podávací válec před jehlou)	• Zkontrolujte výběr třídy stroje • Vyměňte řídicí skříň • Vyměňte enkodér • Vyměňte krokový motor

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2573	Porucha	Krokový motor Karta X70 enkodér šicího motoru není připojen (horní podávací válec před jehlou)	• Vyměňte řídicí skříň
2574	Porucha	Krokový motor Karta X70 enkodér šicího motoru není inicializován (horní podávací válec před jehlou)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2575	Porucha	Krokový motor Karta X70 poloha inicializace nenalezena (horní podávací válec před jehlou)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2576	Porucha	Krokový motor Karta X70 není aktivní (horní podávací válec před jehlou)	• Vyměňte řídicí skříň
2577	Porucha	Krokový motor Karta X70 přetížení (horní podávací válec před jehlou)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2578	Porucha	Krokový motor Karta X70 vadný enkodér (horní podávací válec před jehlou)	• Vyměňte enkodér
2579	Porucha	Krokový motor Karta X70 vadný snímač proudu (horní podávací válec před jehlou)	• Vyměňte řídicí skříň
2580	Porucha	Krokový motor Karta X70 směr otáčení krokového motoru není správný (horní podávací válec před jehlou)	• Vyměňte enkodér • Zkontrolujte záměnu konektorů • Zkontrolujte spojení v rozdělovači stroje a případně je změňte
2581	Porucha	Krokový motor Karta X70 referenční jízda se nezdařila (horní podávací válec před jehlou)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2583	Porucha	Krokový motor Karta X70 nadproud (horní podávací válec před jehlou)	• Vyměňte řídicí skříň
2584	Porucha	Krokový motor Karta X70 inicializace parametrů (horní podávací válec před jehlou)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2585	Porucha	Krokový motor Karta X70 chyba izolace (horní podávací válec před jehlou)	• Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkohomové spojení • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor
2587	Porucha	Krokový motor Karta X70 interval podávání selhal (horní podávací válec před jehlou)	• Proved'te aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2588	Porucha	Krokový motor Karta X70 referenční jízda se nezdařila (horní podávací válec před jehlou)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2601	Porucha	Krokový motor Karta X80 prodleva referenční jízdy (dolní podávací válec před jehlou)	• Zkontrolujte referenční senzor
2605	Porucha	Krokový motor Karta X80 krokový motor blokován (dolní podávací válec před jehlou)	• Odstraňte těžký chod ve stroji
2621	Porucha	Krokový motor Karta X82 konektor enkodéru (Sub-D, 9pól.) není připojený (dolní podávací válec před jehlou)	• Zapojte kabel enkodéru na řídicí skříň, použijte správné rozhraní
2622	Porucha	Krokový motor Karta X80 poloha magnetového kola nenalezena (dolní podávací válec před jehlou)	• Zkontrolujte krokový motor 6, zda nevykazuje těžký chod
2630	Porucha	Krokový motor Karta X80 neodpovídá (dolní podávací válec před jehlou)	• Proved'te aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skříň
2631	Porucha	Krokový motor Karta X80 chyba inicializace (dolní podávací válec před jehlou)	• Proved'te aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2671	Porucha	Krokový motor Karta X80 hlídací jednotka (dolní podávací válec před jehlou)	• Proved'te aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2672	Porucha	Krokový motor Karta X80 krokový motor přetížení / nadproud / přepětí (dolní podávací válec před jehlou)	• Zkontrolujte výběr třídy stroje • Vyměňte řídicí skříň • Vyměňte enkodér • Vyměňte krokový motor

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2673	Porucha	Krokový motor Karta X80 enkodér šicího motoru není připojen (dolní podávací válec před jehlou)	• Vyměňte řídicí skříň
2674	Porucha	Krokový motor Karta X80 enkodér šicího motoru není inicializován (dolní podávací válec před jehlou)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2675	Porucha	Krokový motor Karta X80 poloha inicializace nenalezena (dolní podávací válec před jehlou)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2676	Porucha	Krokový motor Karta X80 není aktivní (dolní podávací válec před jehlou)	• Vyměňte řídicí skříň
2677	Porucha	Krokový motor Karta X80 přetížení (dolní podávací válec před jehlou)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2678	Porucha	Krokový motor Karta X80 vadný enkodér (dolní podávací válec před jehlou)	• Vyměňte enkodér
2679	Porucha	Krokový motor Karta X80 vadný snímač proudu (dolní podávací válec před jehlou)	• Vyměňte řídicí skříň
2680	Porucha	Krokový motor Karta X80 směr otáčení krokového motoru není správný (dolní podávací válec před jehlou)	• Vyměňte enkodér • Zkontrolujte záměnu konektorů • Zkontrolujte spojení v rozdělovači stroje a případně je změňte
2681	Porucha	Krokový motor Karta X80 referenční jízda se nezdařila (dolní podávací válec před jehlou)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2683	Porucha	Krokový motor Karta X80 nadproud (dolní podávací válec před jehlou)	• Vyměňte řídicí skříň
2684	Porucha	Krokový motor Karta X80 inicializace parametrů (dolní podávací válec před jehlou)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2685	Porucha	Krokový motor Karta X80 chyba izolace (dolní podávací válec před jehlou)	• Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkoohmové spojení • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor
2687	Porucha	Krokový motor Karta X80 interval podávání selhal (dolní podávací válec před jehlou)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2688	Porucha	Krokový motor Karta X80 referenční jízda se nezdařila (dolní podávací válec před jehlou)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2901	Porucha	Obecné překročení času při najíždění referenční polohy krokových motorů	• Zkontrolujte referenční spínač
3010	Porucha	U100 V chyba rozběhu	• Odpojte konektor motoru; pokud chyba i nadále přetrvává, vyměňte řídicí skříň
3011	Porucha	U100 V zkrat	• Odpojte konektor motoru; pokud chyba i nadále přetrvává, vyměňte řídicí skříň
3012	Porucha	U100 V (I ² T) přetížení	• Jeden nebo několik krokových motorů je vadných
3020	Porucha	U24 V chyba rozběhu	• Odpojte konektor magnetu; pokud chyba i nadále přetrvává, vyměňte řídicí skříň
3021	Porucha	U24 V zkrat	• Odpojte konektor magnetu; pokud chyba i nadále přetrvává, vyměňte řídicí skříň
3022	Porucha	U24 V (I ² T) přetížení	• Jeden nebo několik magnetů je vadných
3030	Porucha	Výpadek fáze motoru	• Vyměňte řídicí skříň
3104	Varování	Poloha pedálu není v pozici 0	• Při zapínání řídicí skříně sundejte nohu z pedálu
3109	Varování	Blokování chodu	• Zkontrolujte u stroje snímač sklopení
3110	Informace	Magnet pro napětí nitě vpravo není připojený	• Zkontrolujte připojení magnetu pro napětí nitě vpravo
3111	Informace	Magnet pro napětí nitě vlevo není připojený	• Zkontrolujte připojení magnetu pro napětí nitě vlevo
3150	Informace	Potřebná údržba	• Informace o údržbě stroje, viz servisní návod stroje

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
3217	Informace	RFW vpravo	• Cívka je prázdná • Nasadíte novou cívku
3223	Informace	Rozpoznání chybného stehu	• -
3224	Informace	Sledování otáčení cívky	• Cívka se netočí • Zkontrolujte cívku, vytáhněte počáteční nit
3225	Informace	Snímač SSD je znečištěn	• Vyčistěte snímač stlačeným vzduchem nebo měkkým bavlněným hadříkem
3354	Informace	Chyba při odstřihu nitě	• Proveďte aktualizaci softwaru
3383	Informace	Chyba při referenční jízdě motoru	• Zkontrolujte motor • Proveďte aktualizaci softwaru
4201	Varování	Chyba SD karty	• Zasuňte SD kartu • Vyměňte řídicí skřín
4430	Varování	OP3000: Spojení ztraceno	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skřín
4440	Porucha	OP3000: Překročena přijímací vyrovnávací paměť DAC	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skřín
4441	Varování	OP3000: Timeout příjmu DAC	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skřín
4442	Varování	OP3000: Neznámé hlášení DAC	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skřín
4443	Varování	OP3000: Neplatný kontrolní součet DAC	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skřín
4445	Porucha	OP3000: Překročena vysílací vyrovnávací paměť DAC	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skřín
4446	Varování	OP3000: Žádná odpověď DAC	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skřín

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
4447	Varování	OP3000: Neplatná odpověď DAC	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skříň
4450	Porucha	OP3000: DAC OP Překročena přijímací vyrovnávací paměť	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skříň
4451	Varování	OP3000: Timeout příjmu DAC OP	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skříň
4452	Varování	OP3000: Neznámé hlášení DAC OP	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skříň
4456	Varování	OP3000: Žádná odpověď DAC	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skříň
4460	Varování	Spojení OP7000 ztraceno	• Zkontrolujte spojení OP7000 • Vyměňte OP7000 • Vyměňte řídicí skříň
4906	Informace	Není v překladové tabulce	• Zkontrolujte připojovací zdířku ID stroje • Nutný reset nebo změna třídy stroje
4907	Informace	Není v překladové tabulce	• Nutná změna třídy stroje
4908	Informace	Není v překladové tabulce	• Nutný reset
4911	Informace	Není v překladové tabulce	• Nutný reset
4918	Varování	Neplatný aktualizací soubor	• Kontaktujte servis DA
4919	Varování	Reset se nezdařil	• Kontaktujte servis DA
4920	Varování	Chyba v aktualizacím protokolu	• Kontaktujte servis DA
4921	Varování	Aktualizace se přerušila	• Kontaktujte servis DA
4922	Porucha	Nenalezena žádná databáze uživatele	• Kontaktujte servis DA

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
4923	Porucha	Synchronizace se nezdařila	• Kontaktujte servis DA
4930	Informace	Řídicí skříň vyměněna	• Přenos dat z ovládacího panelu do řídicí skříňe
4931	Informace	Chyba v kontrolních součtech řídicí skříňe	• Přenos dat z ovládacího panelu do řídicí skříňe
6353	Porucha	Překročení času EEPROM	• Vypněte řídicí skříň, počkejte, až LED diody zhasnou, zkontrolujte spojení ID stroje a opět zapněte řídicí skříň
5001	Informace	Chybná třída stroje	• Změňte třídu stroje • Proveďte reset
5002	Informace	Chybná třída stroje nebo ID stroje chyba připojení	• Změňte třídu stroje • Proveďte reset
5003	Informace	Verze dat příliš stará	• Proveďte reset
5004	Informace	Chyba kontrolních součtů	• Proveďte reset
6360	Informace	Na externí EEPROM nejsou žádná platná data (interní struktury dat nejsou kompatibilní s externí datovou pamětí)	• Aktualizujte software
6361	Informace	Není připojena externí EEPROM	• Připojte ID stroje
6362	Informace	Na interní EEPROM nejsou žádná platná data (interní struktury dat nejsou kompatibilní s externí datovou pamětí)	• Zkontrolujte připojení ID stroje • Vypněte řídicí skříň, počkejte, až LED kontrolky zhasnou, a řídicí skříň opět zapněte • Aktualizujte software
6363	Informace	Na interní a externí EEPROM nejsou žádná platná data (verze softwaru není kompatibilní s interní datovou pamětí, pouze vlastnosti při nouzovém chodu)	• Zkontrolujte připojení ID stroje • Vypněte řídicí skříň, počkejte, až LED kontrolky zhasnou, a řídicí skříň opět zapněte • Aktualizujte software

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
6364	Informace	Na interní EEPROM nejsou žádná platná data a externí EEPROM není připojená (interní struktury dat nejsou kompatibilní s externí datovou pamětí)	• Zkontrolujte připojení ID stroje • Vypněte řídicí skříň, počkejte, až LED kontrolky zhasnou, a řídicí skříň opět zapněte • Aktualizujte software
6365	Informace	Vadná interní EEPROM	• Vyměňte řídicí skříň
6366	Informace	Interní EEPROM je vadná a externí data nejsou platná (pouze vlastnosti při nouzovém chodu)	• Vyměňte řídicí skříň
6367	Informace	Interní EEPROM je vadná a externí data nejsou platná (pouze vlastnosti při nouzovém chodu)	• Vyměňte řídicí skříň
7270	Informace	Externí CAN	• Zkontrolujte spojovací vedení • Proveďte aktualizaci softwaru • Vyměňte CAN slave
9310	Porucha	Zařízení podávající pás není připojeno	• Zkontrolujte spojovací vedení • Proveďte aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skříň přístroje na posuv pásy
9320	Porucha	Zařízení na posuv pásy ve snížené poloze	• V překladové tabulce není uvedeno žádné opatření k odstranění
9330	Informace	Není připojen senzor síly materiálu	• Zkontrolujte spojovací vedení • Proveďte aktualizaci softwaru • Vyměňte senzor síly materiálu
9340	Porucha	Hlídač konce nitě není spojen	• Zkontrolujte spojovací vedení • Proveďte aktualizaci softwaru • Vyměňte hlídače konce nitě
9910	Varování	Zastavení šití	• Zkontrolujte u stroje snímač sklopení • Zkontrolujte přípojku 24 V • Vyměňte řídicí skříň
9911	Varování	Vypnutí proudu	• Řídicí skříň je vypnuta
9912	Varování	Nutný restart	• Vypněte řídicí skříň

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
9913	Varování	Prázdná cívka	• Nasad'te prosím plnou cívku
9914	Varování	Reset	• Odpojte prosím USB flashdisk!
9915	Varování	Počkejte prosím!	• Počkejte prosím a neodpojujte USB flashdisk
9916	Varování	Vymažte interní paměť	• Mazání SD karty. Pokračujte potvrzením OK; přerušení pomocí ESC
9917	Varování	Vymažte USB flashdisk	• Mazání USB flashdisku. Pokračujte potvrzením OK; přerušení pomocí ESC
9918	Varování	Není k dispozici USB flashdisk	• Zasuňte prosím USB flashdisk
9919	Varování	Zastavení šití	• Chod stroje pro navlékání je blokován
9920	Varování	Najetí do referenční polohy	• Vyčkejte prosím na najetí do referenční polohy
9921	Varování	Zobrazit hlášení QONDAC	• Zpráva
9922	Varování	Servisní zastavení	• Zkontrolujte tlačítko Servisní zastavení • Zkontrolujte přípojku 24 V • Vyměňte řídící skříň
9923	Varování	Nutný update	• Restart potvrďte OK nebo ESC pro přerušení
9924	Varování	Token vytvořen	• Vytvoření tokenu na USB flashdisku
9925	Varování	Token změněn!	• Přepsat token?
9926	Varování	Potvrďte prosím reset	• Skutečně provést reset?
9927	Varování	Reset	• Reset se zdařil
9928	Varování	Najetí referenční polohy?	• Sešlápněte pedál zpět (poloha pedálu -2)
9929	Varování	Množství spodní nitě není dostatečné	• Nasad'te prosím plnou cívku

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
9930	Varování	Prázdná cívka	• Nasad'te prosím plnou cívku
9931	Informace	Režim navíječe	• Pro ukončení režimu navíječe sešlápněte pedál zpátky
9932	Informace	Není k dispozici žádný program	• Automatický režim není bez programu švů k dispozici. Pro vytvoření nového programu švů použijte prosím režim programování.

10.3 Poruchy v průběhu šití

Porucha	Možné příčiny	Odstranění
Vyvlečená nit na začátku šití	Příliš pevné předepnutí horní nitě	Zkontrolujte předepnutí horní nitě ( str. 42)
Přetržená nit	Horní nitě a spodní nitě nejsou správně navlečené	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená ( str. 25)
	Jehla je ohnutá nebo má ostré hrany	Jehlu vyměňte ( str. 22)
	Jehla není správně nasazená v jehelní tyči	Jehlu správně nasadíte do jehelní tyče ( str. 22)
	Použitá nit je nevhodná	Používejte doporučené nitě ( str. 199)
	Napnutí nitě je pro použitou nit příliš pevné	Zkontrolujte napnutí nití ( str. 42)
	Části, jimiž vede nit, např. vodítka nitě, mají ostré hrany	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená ( str. 25)
	Jehla poškodila stehovou desku nebo chapač	Díly nechte opravit kvalifikovaným odborným personálem

Porucha	Možné příčiny	Odstranění
Vynechané stehy	Horní nitě a spodní nitě nejsou správně navlečené	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená ( str. 25,  str. 39)
	Jehla je tupá nebo ohnutá	Jehlu vyměňte ( str. 22)
	Jehla není správně nasazená v jehelní tyči	Jehlu správně nasadte do jehelní tyče ( str. 22)
	Použitá tloušťka jehly je nevhodná	Použijte jehlu doporučené tloušťky ( str. 199)
	Niťový stojánek je nesprávně namontovaný	Zkontrolujte montáž niťového stojánu
	Napnutí nitě je příliš pevné	Zkontrolujte napnutí nití ( str. 42)
	Jehla poškodila stehovou desku nebo chapač	Díly nechte opravit kvalifikovaným odborným personálem
Uvolněné stehy	Vzdálenost mezi chapačem a nití není správně nastavená	Nastavte vzdálenost ( Servisní návod)
	Napnutí nitě neodpovídá šitému materiálu, tloušťce šitého materiálu nebo použité niti	Zkontrolujte napnutí nití ( str. 42)
	Horní nitě a spodní nitě nejsou správně navlečené	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená ( str. 25,  str. 39)
Zlomení jehly	Tloušťka jehly není vhodná pro použitý šitý materiál nebo nitě	Použijte jehlu doporučené tloušťky ( str. 199)

11 Technické parametry

11.1 Údaje a parametry

Technické parametry	Jednotka	D868-190922	D868-290922
Typ stehu		Dvojitý prošívací steh 301	
Typ chapače		vertikální, (L) velký (28 mm)	
Počet jehel		1	2
Jehelní systém		134-35	
Tloušťka jehly	[Nm]	90 – 180	
Tloušťka šicí nitě	[Nm]	120/3 – 10/3 (KFA max. 10/3)	
Délka stehu	[mm]	12/12	
Počet stehů max.	[mm ⁻¹]	2500	
Počet stehů při dodání	[mm ⁻¹]	2500	
Krok patek	[mm]	9	
Výška zdvihu	[mm]	20	
Síťové napětí	[V]	230 V	
Kmitočet sítě	[Hz]	50/60	
Provozní tlak	[bar]	6 (Tlakový vzduch je zapotřebí pouze ve spojení s volitelným vybavením.)	
Délka	[mm]	690	
Šířka	[mm]	220	
Výška	[mm]	480	
Hmotnost	[kg]	74	76

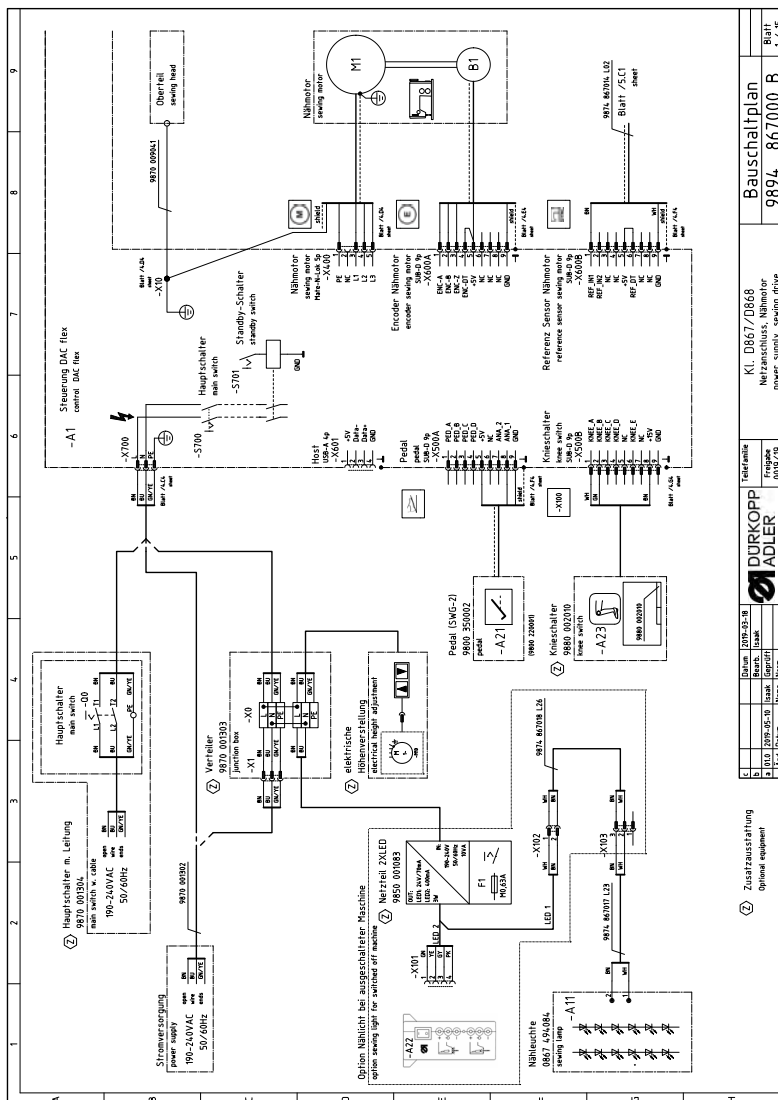
11.2 Požadavky pro bezporuchový provoz

Kvalita tlakového vzduchu podle normy ISO 8573-1: 2010 [7:4:4] musí být zajištěna.

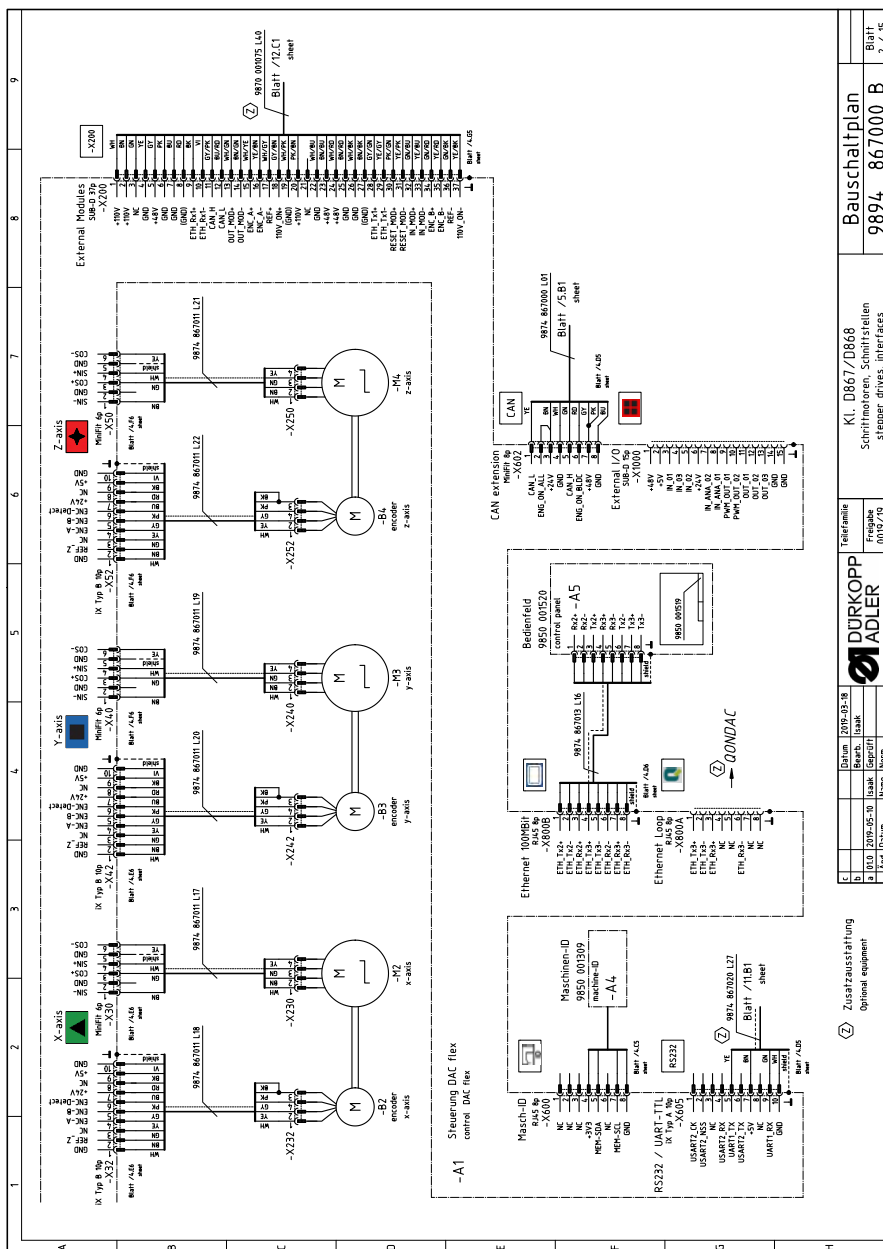
12 Příloha

12.1 Montážní schéma zapojení

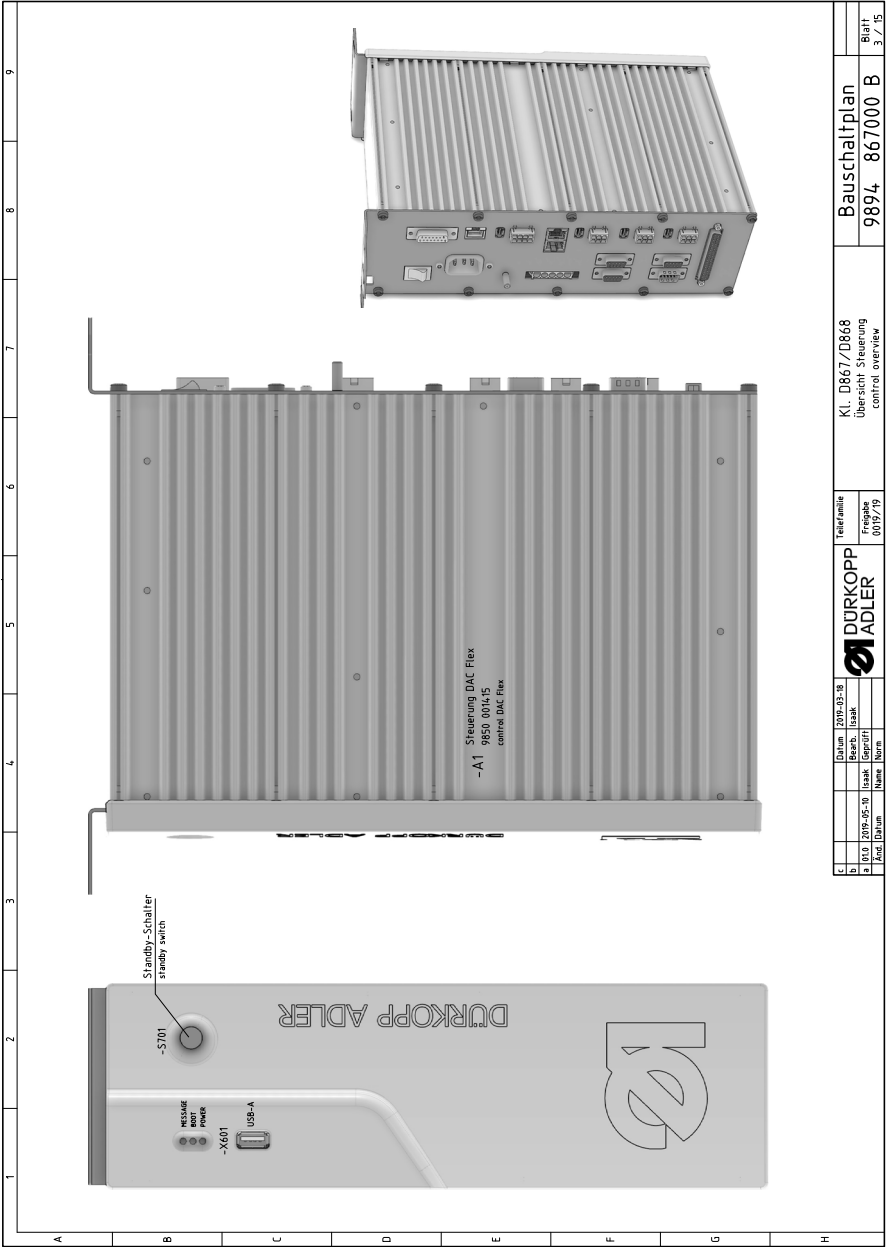
Obr. 93: Montážní schéma zapojení



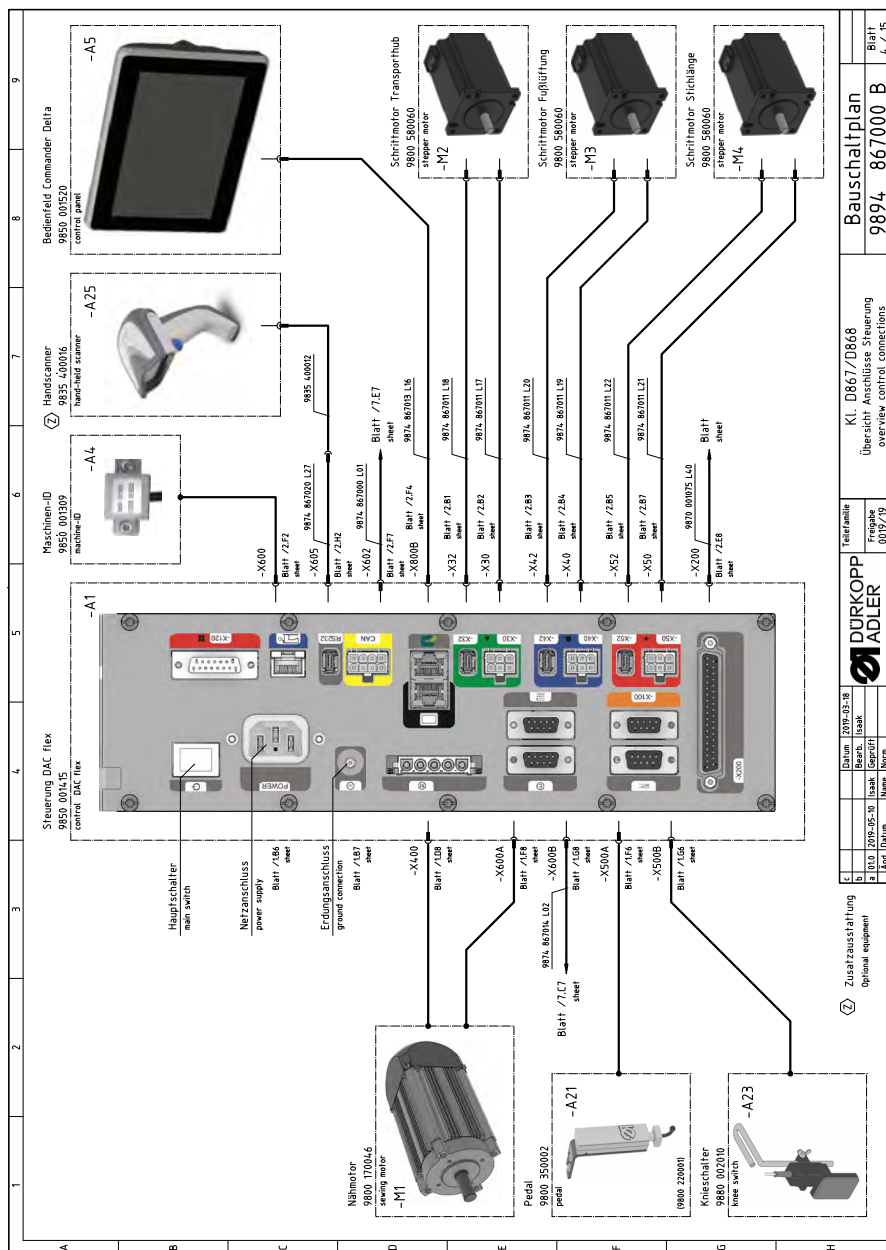
Obr. 94: Montážní schéma zapojení



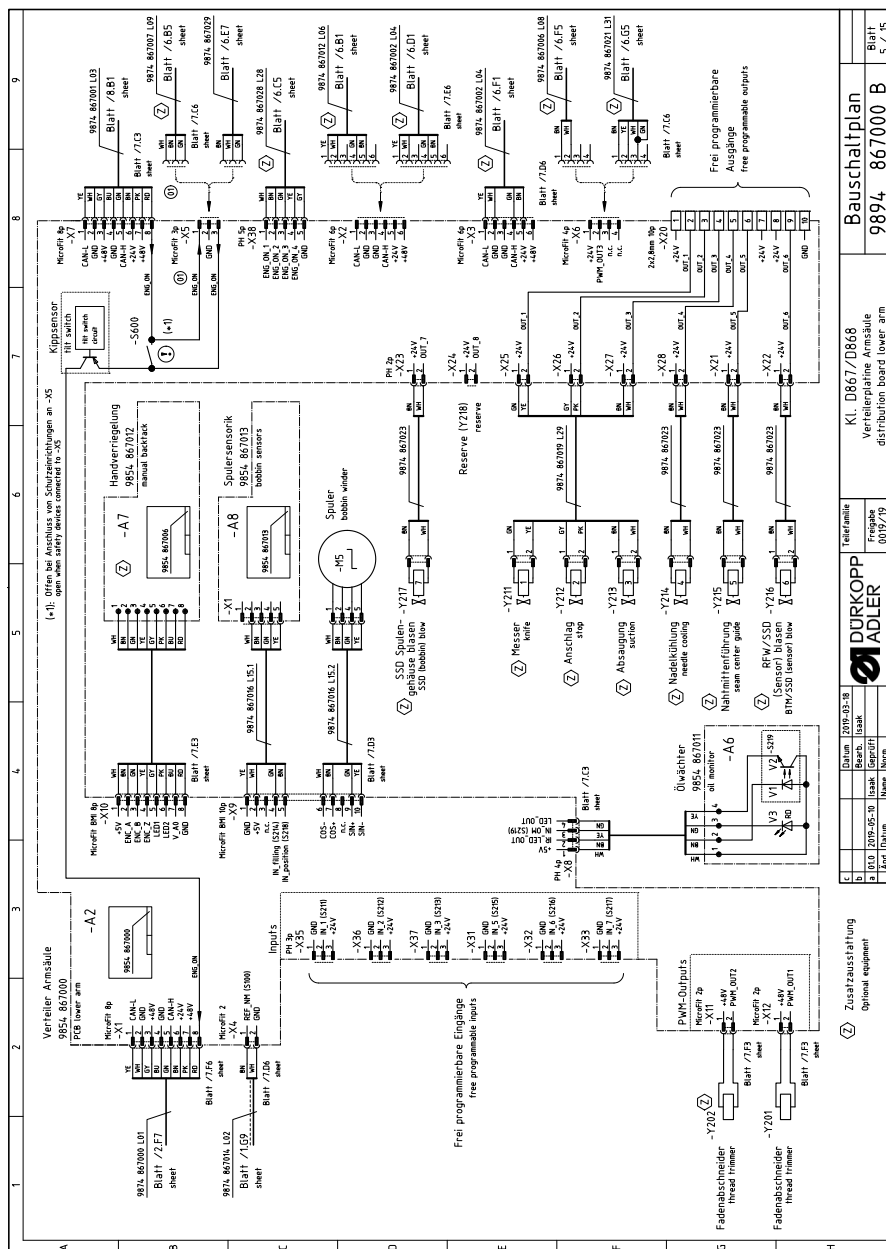
Obr. 95: Montážní schéma zapojení



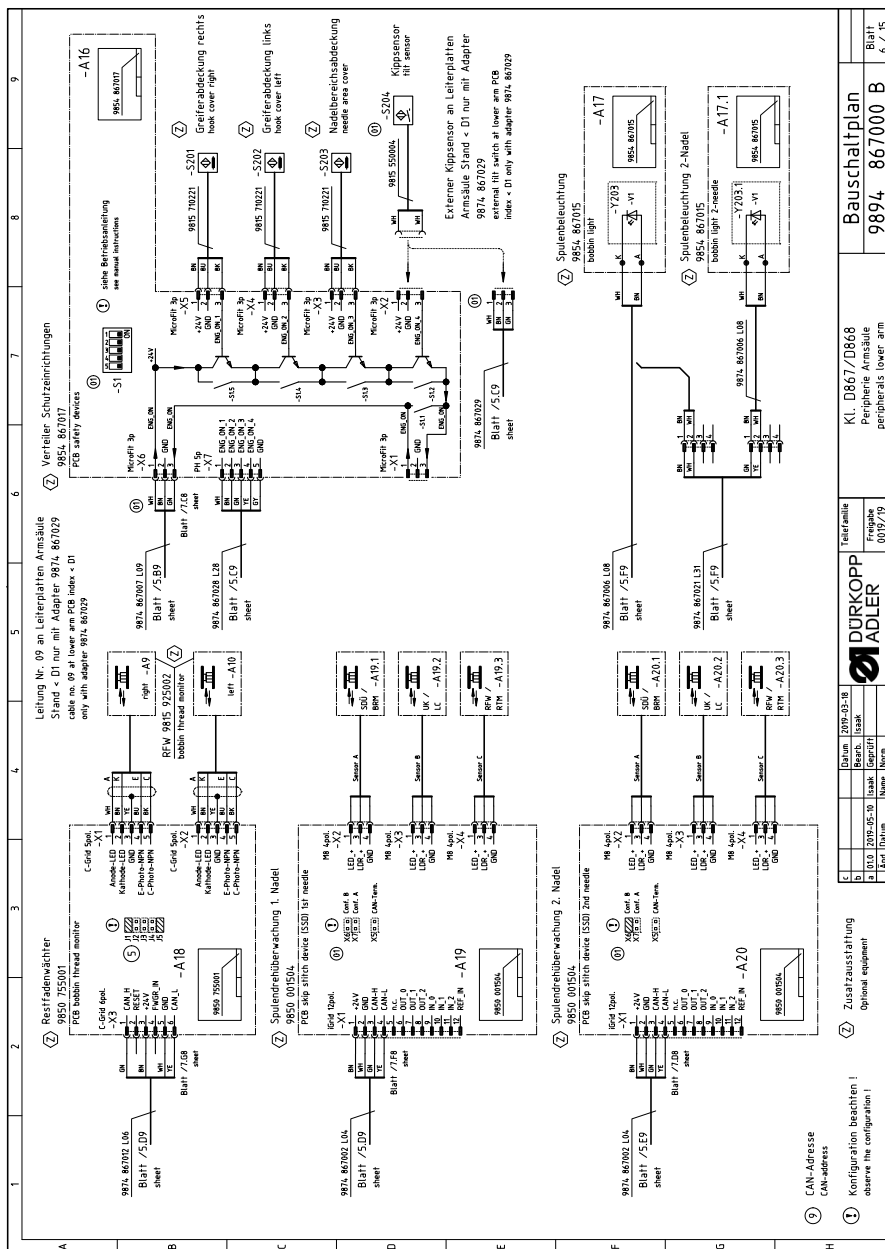
204



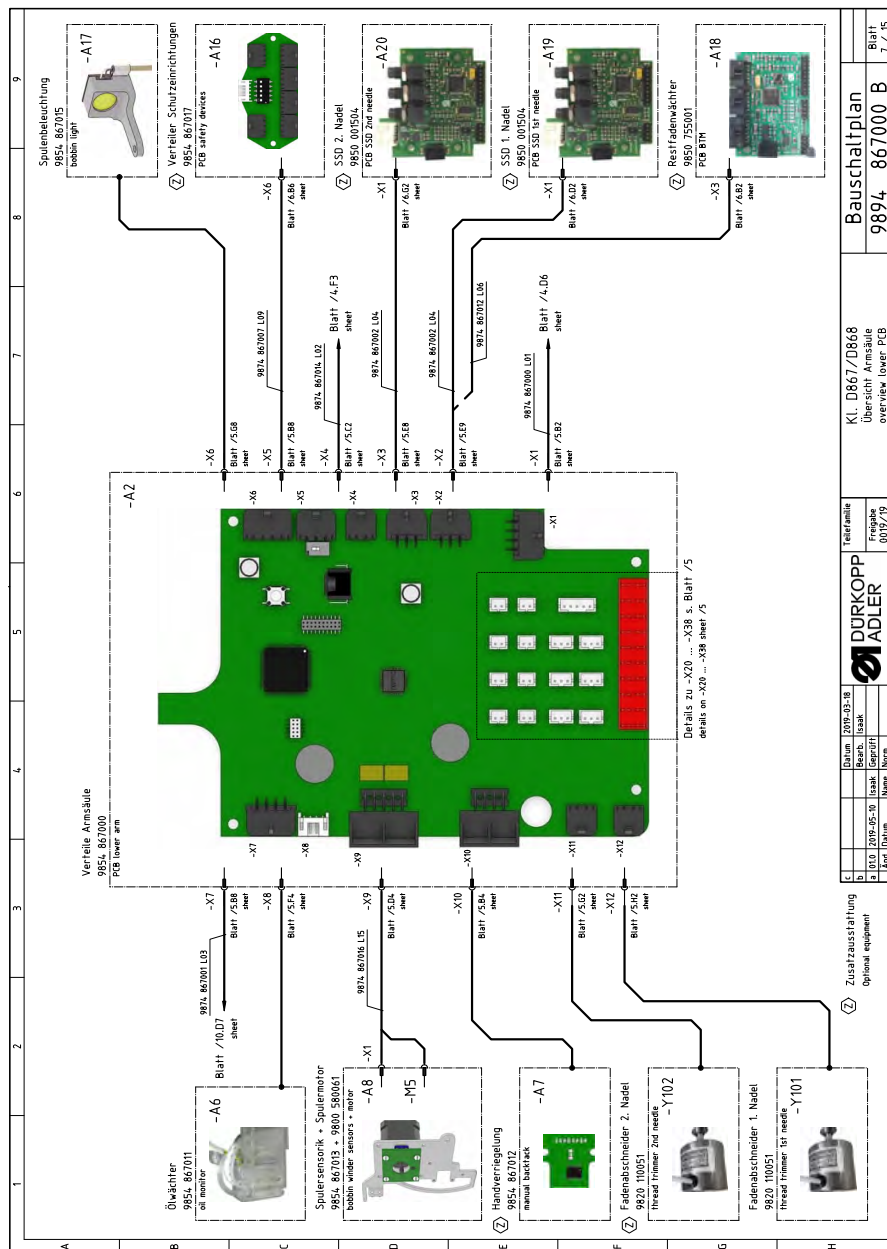
Návod kobsluze M-TYPE DELTA - 00.0 - 08/2019



206

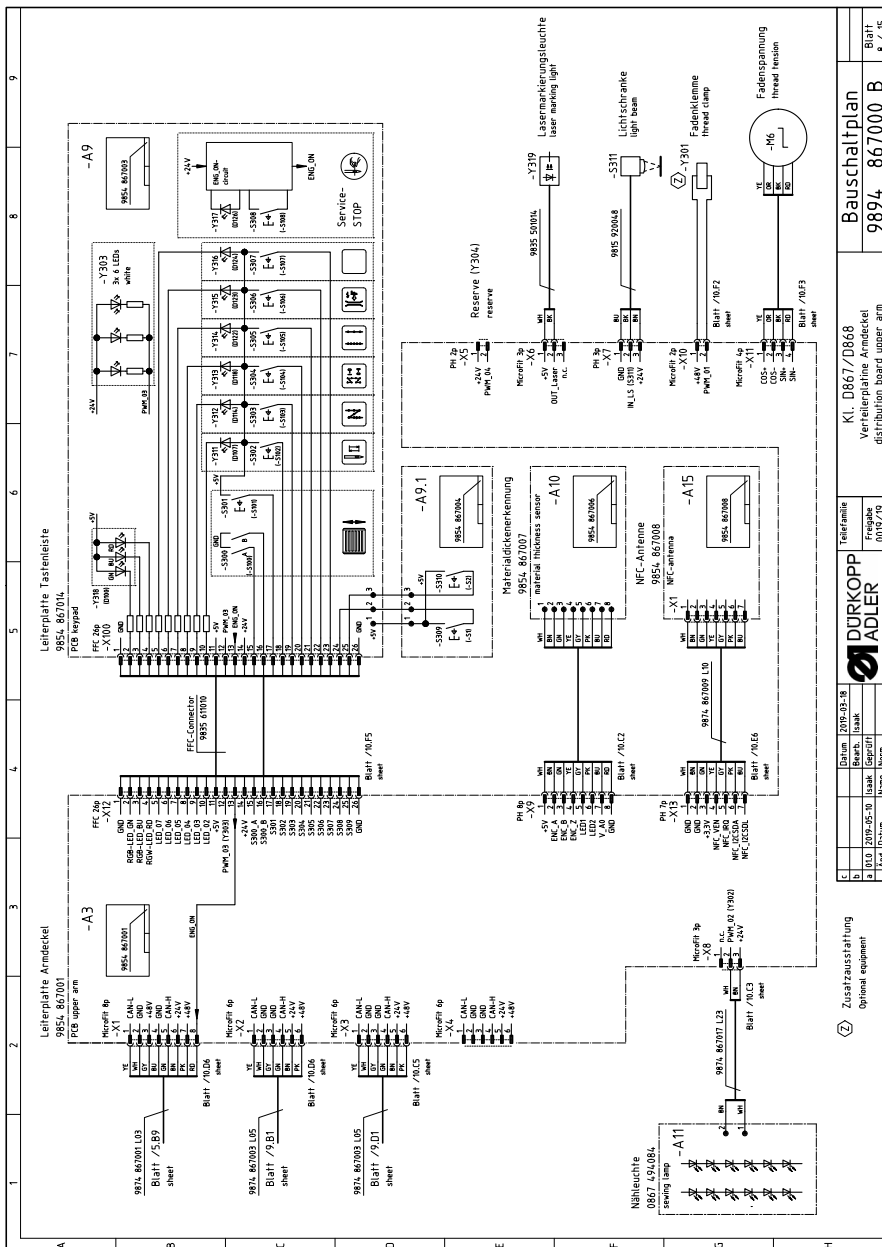


Obr. 99: Montážní schéma zapojení

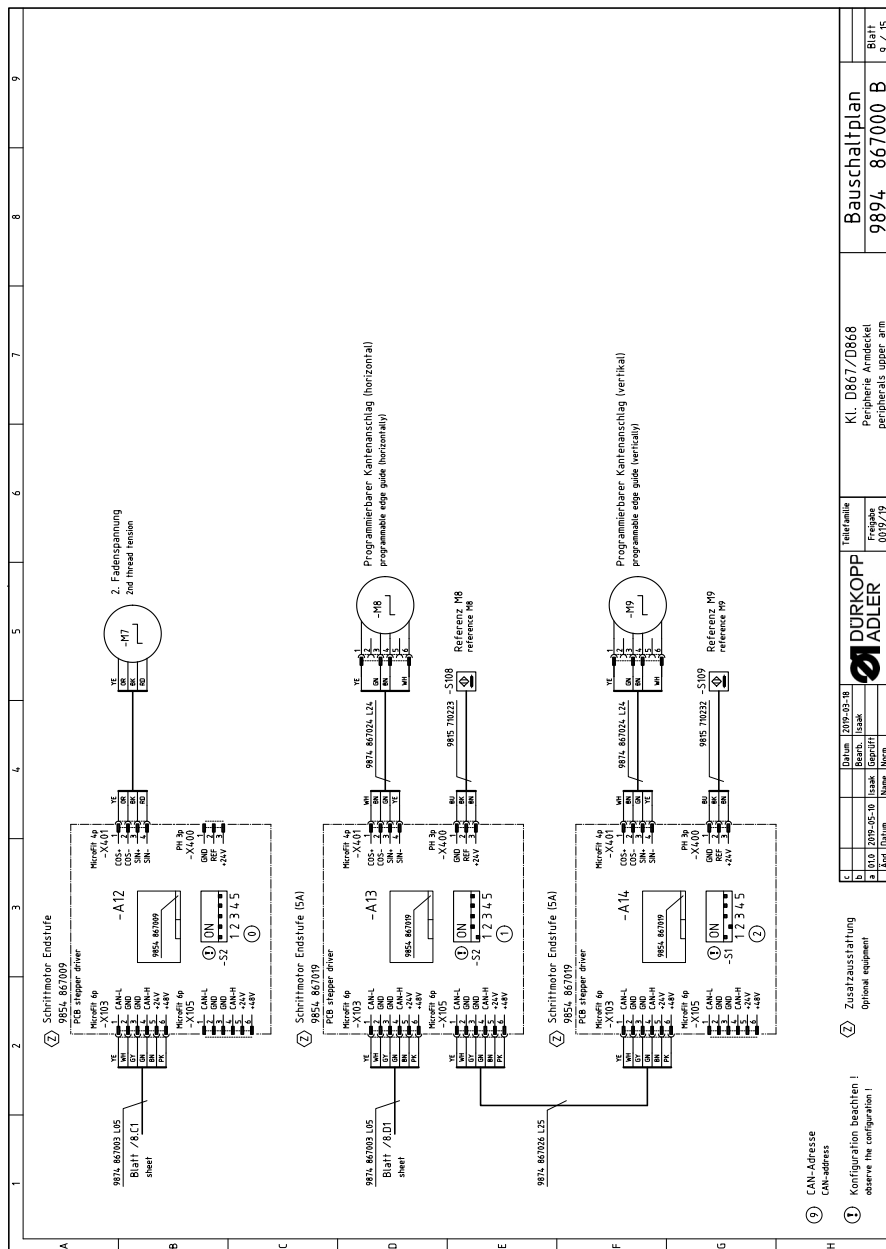


Zusatzausstattung optional equipment				Teilnummer Part number		Freigabe Release		Bauschaltplan 9894. 867000 B		Blatt 7 / 15
c				Datum Date	2017-03-18	Bearb. Drawn	Isak	Kl. D67/D68 Übersicht Armsäule overview lower PCB		
b				Datum Date	2017-05-10	Bearb. Drawn	Isak			
a				Datum Date	2017-05-10	Bearb. Drawn	Isak			

Obr. 100: Montážní schéma zapojení



Obr. 101: Montážní schéma zapojení

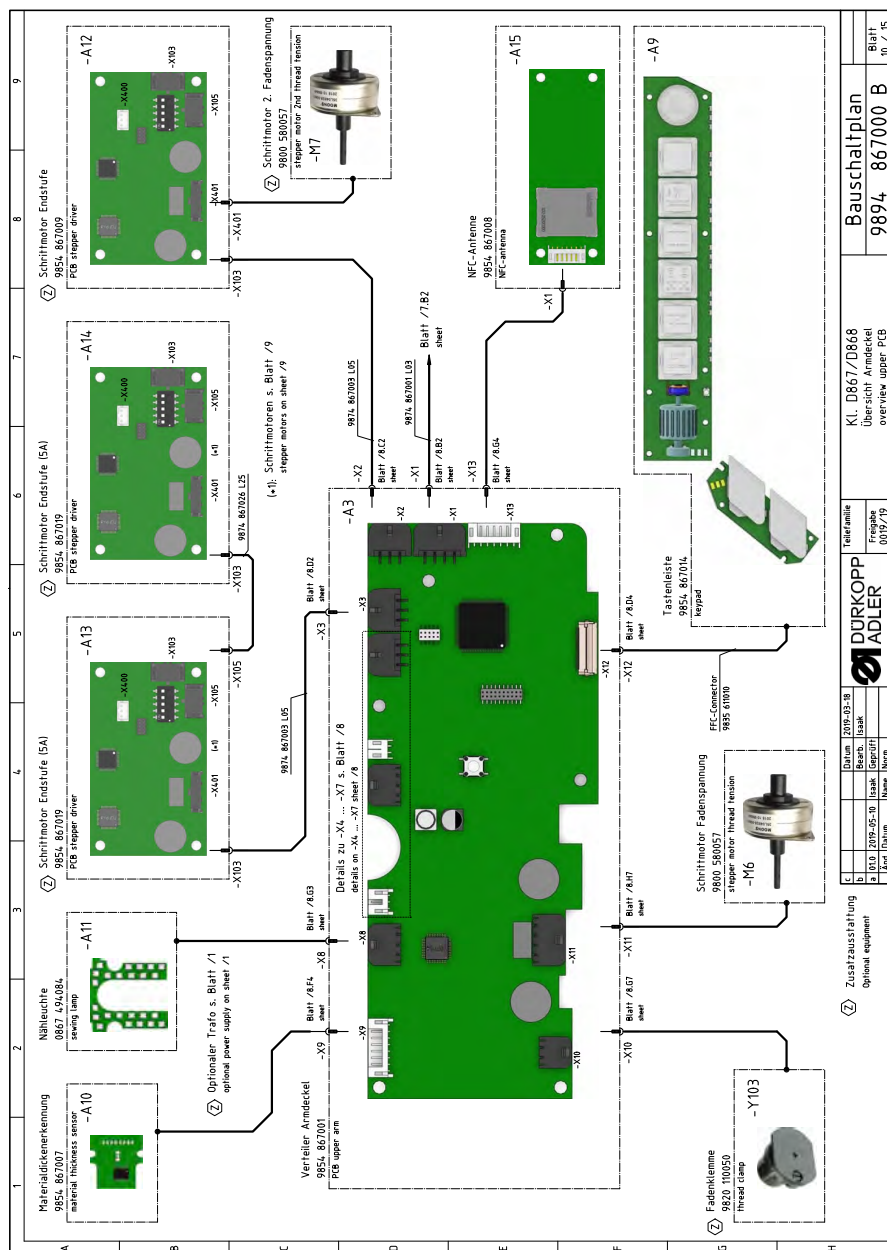


Bauschaltplan		Blatt	
9894 867000 B		9 / 15	

Zusatzausstattung Optional equipment		Telefonlinie	
a 010 1095-05-19		Freigabe	
Add. Datum		0019/19	

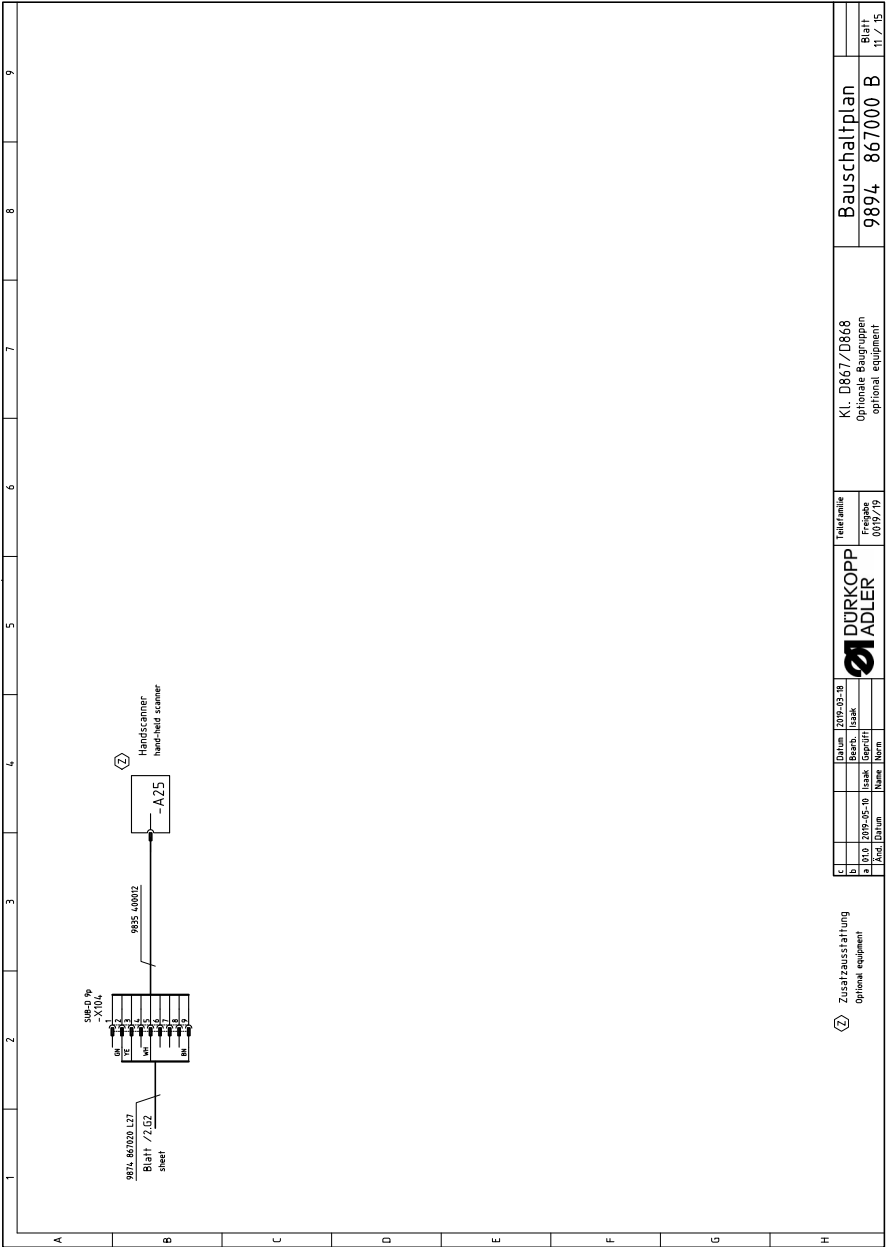
Datum 2019-03-18		Kl. D867/D868	
Bearb. Isack		Periphere Anbaueinheit	
Isack		peripherals upper arm	

Obr. 102: Montážní schéma zapojení

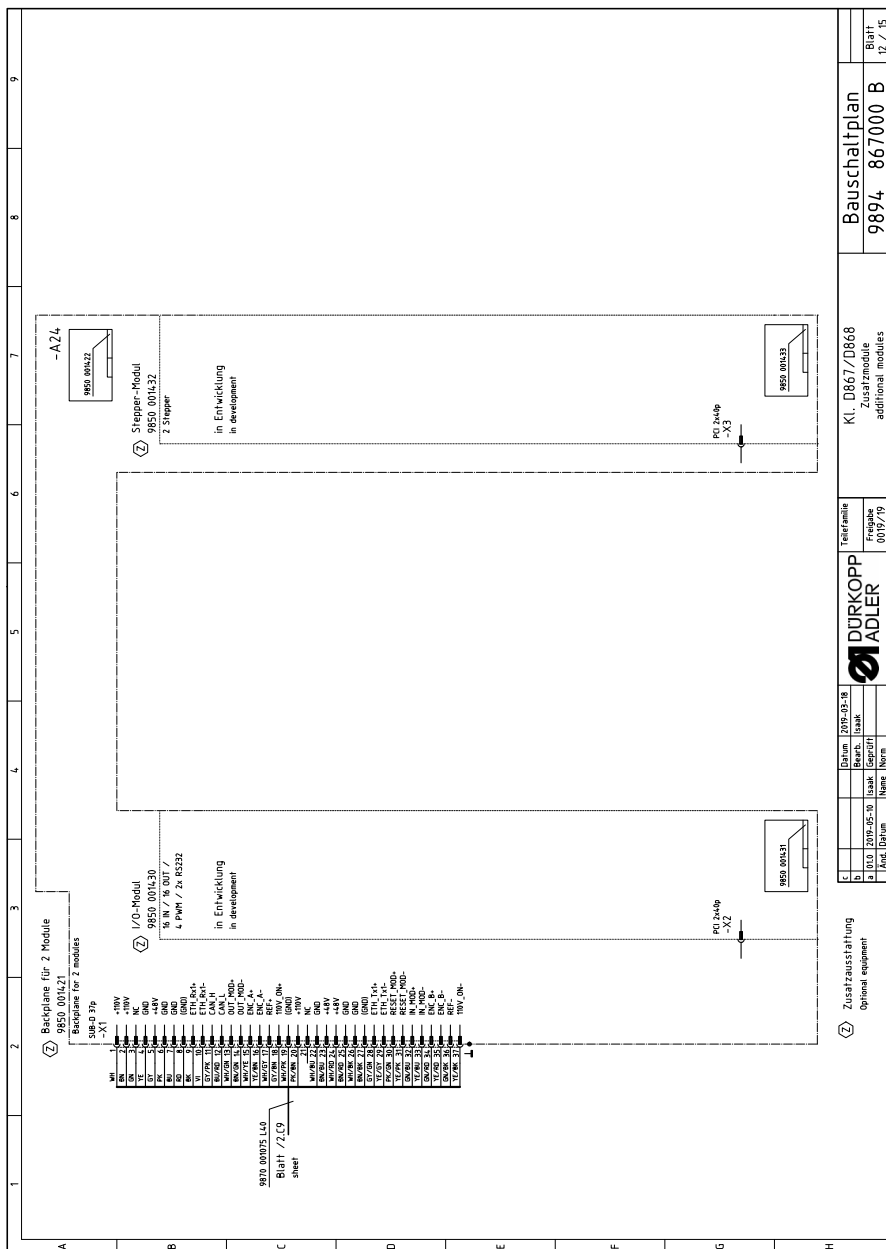


Zusatzausstattung Optional equipment		Kl. D867/D868 Übersicht Armdeckel overview upper PCB		Tafelnummer	
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36					
37					
38					
39					
40					
41					
42					
43					
44					
45					
46					
47					
48					
49					
50					
51					
52					
53					
54					
55					
56					
57					
58					
59					
60					
61					
62					
63					
64					
65					
66					
67					
68					
69					
70					
71					
72					
73					
74					
75					
76					
77					
78					
79					
80					
81					
82					
83					
84					
85					
86					
87					
88					
89					
90					
91					
92					
93					
94					
95					
96					
97					
98					
99					
100					

Obr. 103: Montážní schéma zapojení



Obr. 104: Montážní schéma zapojení



Obr. 105: Montážní schéma zapojení

1	2	3	4	5	6	7	8	9
A								
Bezeichnung denomination	Teilern. Baugruppe partno. assembly	Teilern. Schaltplan partno. schematic	Teilern. Schaltplan partno. schematic					
-A1 Steuerung DAC flex control DAC flex	9850 001415	9850 001410 9850 001412 9850 001411	-A21	Pedal pedal	9850 220001	9850 001083	9850 001083	9850 001083
-A2 Verteiler Armschleife PEB lower arm	9854 867000	9854 867000	⑦	Nählichtrafo power supply f. sewing lamp	9850 001083	9880 002010	9880 002010	9880 002010
-A3 Verteiler Armschleife PEB upper arm	9854 867001	9854 867001	⑦	Knieerschalter knee switch	9880 002010	9850 001421	9850 001422	9850 001422
-A4 Maschinen-ID machine-ID	9850 001309	9850 001309	⑦	Backplane backplane	9850 001421	9835 400016	—	—
-A5 Bedienfeld Commander Delta control panel	9850 001520	9850 001519	⑦	Handscanner hand-held scanner	9835 400016	9800 170046	9800 580060	9800 580060
-A6 Ölwächter oil monitor	9854 867011	9854 867011	-M1	Nähmotor sewing drive	9800 580060	9800 580060	9800 580060	9800 580060
-A7 Handverriegelung manual lockback	9854 867012	9854 867006	-M2	Schrittmotor Transporthub stepper drive transport stroke	9800 580060	9800 580060	9800 580060	9800 580060
-A8 Spulensensorik bobin under sensors	9854 867013	9854 867013	-M3	Schrittmotor Fuglührung stepper drive foot lifting	9800 580060	9800 580060	9800 580060	9800 580060
-A9 Tastenleiste keypad	9854 867014	9854 867003 9854 867004	-M4	Schrittmotor Stichlänge stepper drive stitch length	9800 580061	9800 580057	9800 580057	9800 580057
-A10 Materialdickenennung material thickness sensor	9854 867007	9854 867006	-M5	Schrittmotor Spüler stepper drive bobbin under	9800 580057	9800 580057	9800 580057	9800 580057
-A11 Nähleuchte sewing lamp	0867 494084	9854 867002	⑦	Schrittmotor Fadenspannung stepper drive thread tension	9800 580057	9800 580057	9800 580057	9800 580057
-A12 Schrittmotor Endstufe 2. Fadenspannung PEB stepper driver 2nd thread tension	9854 867009	9854 867009	⑦	Schrittmotor 2. Fadenspannung stepper drive 2nd thread tension	9800 580059	9800 580059	9800 580059	9800 580059
-A13 Schrittmotor Endstufe Kanteneinschlag (horizontal) PEB stepper driver edge guide (horizontal)	9854 867019	9854 867019	⑦	Schrittmotor Kanteneinschlag (horizontal) stepper drive edge guide (horizontal)	9800 580059	9800 580059	9800 580059	9800 580059
-A14 Schrittmotor Endstufe Kanteneinschlag (vertikal) PEB stepper driver edge guide (vertical)	9854 867019	9854 867019	⑦	Schrittmotor Kanteneinschlag (vertikal) stepper drive edge guide (vertical)	9800 580059	9800 580059	9800 580059	9800 580059
-A15 NFC-Antenne NFC-antenna	9854 867008	9854 867008	⑦	Höhenverstellung height adjustment	—	—	—	—
-A16 Verteiler Schutzzeinschaltungen PEB safety devices	9854 867017	9854 867017	⑦	—	—	—	—	—
-A17 Spulenbeleuchtung bobbin light	9854 867015	9854 867015	⑦	—	—	—	—	—
-A18 Restfadenwächter PEB bobbin thread monitor	9850 755001	9850 755001	⑦	—	—	—	—	—
-A19 SSD 1. Nadel PEB SSD 1st needle	9850 001504	9850 001504	⑦	—	—	—	—	—
-A20 SSD 2. Nadel PEB SSD 2nd needle	9850 001504	9850 001504	⑦	—	—	—	—	—
B								
C								
D								
E								
F								
G								
H								
Zusatzrüstung Optional equipment				Teilern. Baugruppe partno. assembly		Bauschaltplan 9894 867000 B		Blatt 13 / 15
KI. D867/D868 Teilleiste part list				KI. D867/D868 Teilleiste part list		9894 867000 B		Blatt 13 / 15
				Freigabe 0017/19				

Obr. 106: Montážní schéma zapojení

1	2	3	4	5	6	7	8	9
Angegeschlossen an: connected to:		Bezeichnung denomination	Teilenummer part number					
-51	-A1	Butt./ZL6 reserve		-S300	Butt./AL6 start	IN.1 / Scrollrad scroll wheel		
-52	-A1	Butt./ZL6 reserve		-S301	Butt./AL6 start	IN.2 / Taste Scrollrad button scroll wheel		
-53	-A1	Butt./ZL6 reserve		-S302	Butt./AL6 start	IN.3 / Taste "Nadel hoch/hief" button "needle up/down"		
-54	-A1	Butt./ZL6 reserve		-S303	Butt./AL6 start	IN.4 / Taste "Riegel" button "backstop"		
-55	-A1	Butt./ZL6 reserve		-S304	Butt./AL7 start	IN.5 / Taste "Riegel an/aus" button "backstop on/off"		
-S100	-A2	Butt./ZL6 reference sewing drive		-S305	Butt./AL7 start	IN.6 / Taste "2. Stichtänge" button 2nd stitch length		
-S108	-A13	Referenz Schrittmotor (Kantenschlag horizontal) reference stepper drive edge guide (horizontal)	9815 710223	-S306	Butt./AL7 start	IN.7 / Taste "Fadenspannung" button "thread tension"		
-S109	-A14	Referenz Schrittmotor (Kantenschlag vertikal) reference stepper drive edge guide (vertical)	9815 710232	-S307	Butt./AL8 start	IN.8 / Taste 6 button 6		
-S201	-A16	ENG.ON.1 / Greiferabdeckung rechts hook cover right	9815 710221	-S308	Butt./AL8 start	IN.9 / Taste "Service-Stop" button "service-stop"		
-S202	-A16	ENG.ON.2 / Greiferabdeckung links hook cover left	9815 710221	-S309	Butt./AL5 start	IN.10 / Favoritentaste 1 favorite button 1		
-S203	-A16	ENG.ON.3 / Nadelbereichsabdeckung needle area cover	9815 710221	-S310	Butt./AL5 start	IN.11 / Favoritentaste 2 favorite button 2		
-S204	-A16	ENG.ON.4 / Kippensor ⑥ tilt sensor		-S311	Butt./AL8 start	IN.12 / Lichtschranke light beam		9815 920048
-S211	-A2	IN.1 / Reserve reserve		-S700	Butt./AL6 start	Hauptschalter DAC flex main switch DAC flex		
-S212	-A2	IN.2 / Reserve reserve		-S701	Butt./AL7 start	Standby-Taster DAC flex standby button DAC flex		
-S213	-A2	IN.3 / Reserve reserve						
-S214	-A2	IN.4 / Spüler Füllstand bobbin under filling						
-S215	-A2	IN.5 / Reserve reserve						
-S216	-A2	IN.6 / Reserve reserve						
-S217	-A2	IN.7 / Reserve reserve						
-S218	-A2	IN.8 / Spüler Position bobbin under position						
-S219	-A2	IN.9 / Ölwechsler oil monitor						

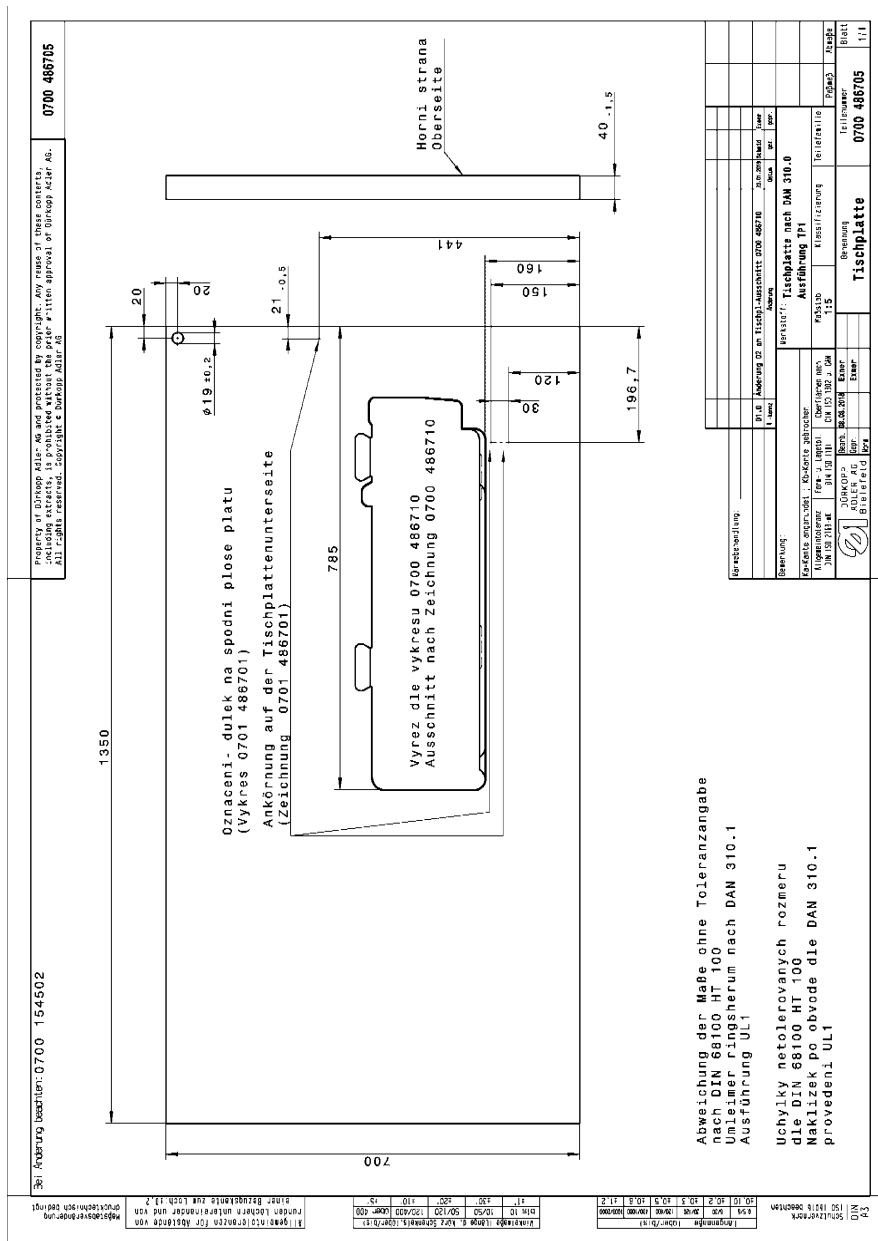
Zusatzausstattung Optional equipment		Elektronik Electronics		Bauteilplan Parts list	
c	Datum Date	2019-03-18		KI. D867 / D868	Bauschaltplan
b	Revis. Revision	Isak		Engelsliste	9894_867000 B
a	Druck Print	2019-05-19		Frage Question	
	Gepr. Checked	0087/19		Antwort Answer	

Obr. 107: Montážní schéma zapojení

1	2	3	4	5	6	7	8	9
A	Angeschlossen an: connected to:	Bezeichnung denomination	Teilnummer part number					
Ⓢ	-Y1	Batt /Z16 seal	OUT 1 / Reserve		-Y311	Angeschlossen an: connected to:	Bezeichnung denomination	Teilnummer part number
Ⓢ	-Y2	Batt /Z16 seal	OUT 2 / Reserve		-Y312		OUT 1 / LED Taste 1 LED button 1	
Ⓢ	-Y3	Batt /Z16 seal	OUT 3 / Reserve		-Y313		OUT 2 / LED Taste 2 LED button 2	
Ⓢ	-Y101	Batt /Z16 seal	PWM 1 / Reserve		-Y314		OUT 3 / LED Taste 3 LED button 3	
Ⓢ	-Y102	Batt /Z16 seal	PWM 2 / Reserve		-Y315		OUT 4 / LED Taste 4 LED button 4	
	-Y201	Batt /Z16 seal	PWM 1 / Fadenabschneider 1. Nadel Infeed trimmer 1st needle	9820 110051	-Y316		OUT 5 / LED Taste 5 LED button 5	
Ⓢ	-Y202	Batt /Z16 seal	PWM 2 / Fadenabschneider 2. Nadel Infeed trimmer 2nd needle	9820 110051	-Y317		OUT 6 / LED Taste 6 LED button 6	
Ⓢ	-Y203	Batt /Z16 seal	PWM 3 / Spulenbeleuchtung bobin light	9854 867015	-Y318		OUT 7 / LED Service Stop LED Service Stop	
Ⓢ	-Y211	Batt /Z16 seal	OUT 1 / NSB_Messer NSB_knife	9710 063420	-Y319		OUT 8 / Status-LED (RGB) status LED (RGB)	
Ⓢ	-Y212	Batt /Z16 seal	OUT 2 / NSB_Anschlag NSB_stop	9710 063420	Ⓢ		OUT 9 / Lasermarkierungsleuchte laser marking light	9835 501014
Ⓢ	-Y213	Batt /Z16 seal	OUT 3 / NSB_Absaugung NSB_suction	9710 063420				
Ⓢ	-Y214	Batt /Z16 seal	OUT 4 / Nadelkühlung needle cooling	9710 063420				
Ⓢ	-Y215	Batt /Z16 seal	OUT 5 / Nahmittelführung seam center guide	9710 063420				
Ⓢ	-Y216	Batt /Z16 seal	OUT 6 / DFM / SSD (Sensor) blasen BTM/SSD (sensor) blow	9710 063420 / 9710 061412				
Ⓢ	-Y217	Batt /Z16 seal	OUT 7 / SSD Spulengehäuse blasen SSD bobin blow	9710 061412				
Ⓢ	-Y218	Batt /Z16 seal	OUT 8 / Reserve					
Ⓢ	-Y301	Batt /Z16 seal	PWM 1 / Fadenklemme Infeed clamp	9820 110050				
	-Y302	Batt /Z16 seal	PWM 2 / Nähleuchte sewing lamp	9854 867002				
	-Y303	Batt /Z16 seal	PWM 3 / Vorfeldbeleuchtung handing area light					
Ⓢ	-Y304	Batt /Z16 seal	PWM 4 / Reserve					
H	Zusatzausstattung Optional equipment			DÜRKOPP ADLER		Teilenummer Part number	Bauschaltplan	
	a	0102	2092-05-10	Seach	Seach		9894 867000 B	
	b	0102	2092-05-10	Seach	Seach			
	c	0102	2092-05-10	Seach	Seach		KI. D867/D868	
	d	0102	2092-05-10	Seach	Seach		Ausgangsliste	
	e	0102	2092-05-10	Seach	Seach		output list	
	f	0102	2092-05-10	Seach	Seach		Blatt	
	g	0102	2092-05-10	Seach	Seach		15 / 15	

Obr. 108: Deska stolu

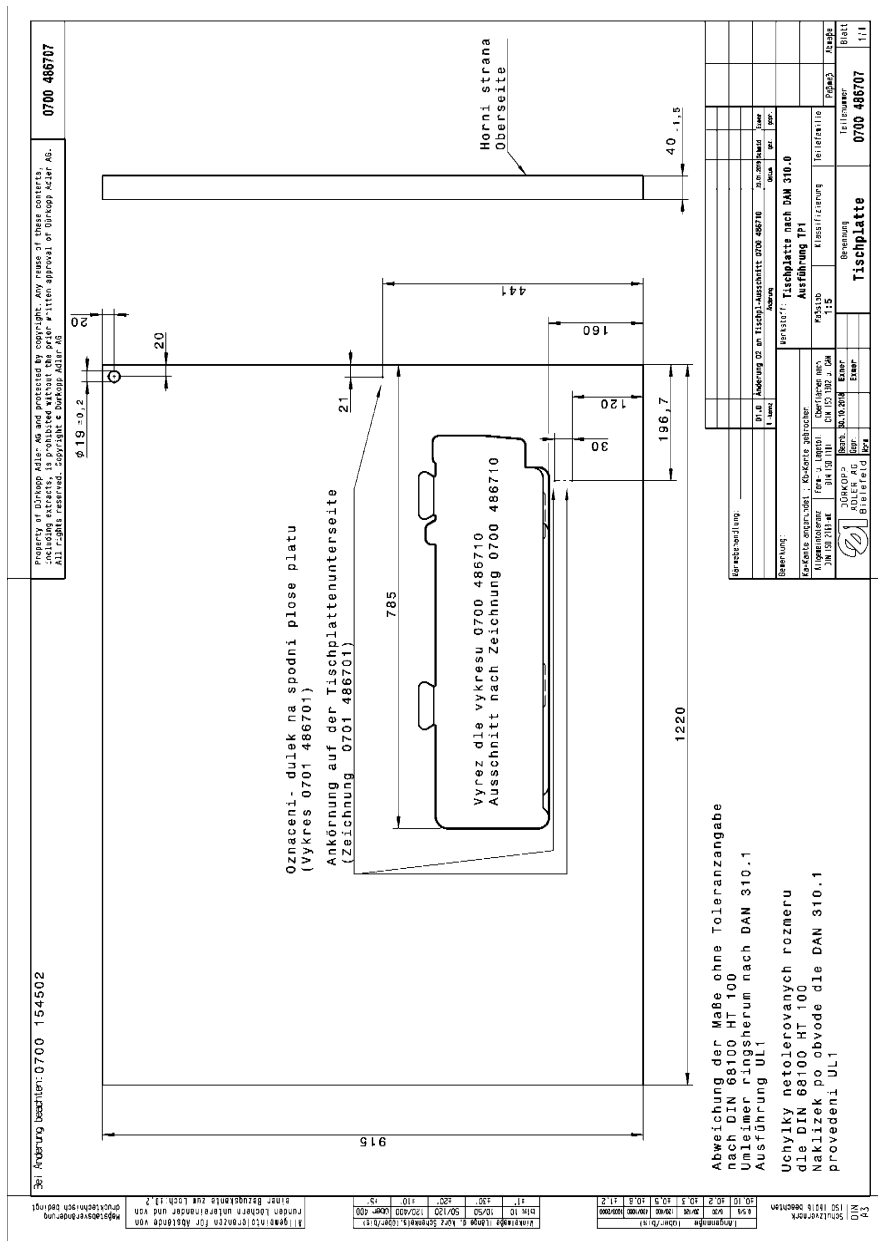
217



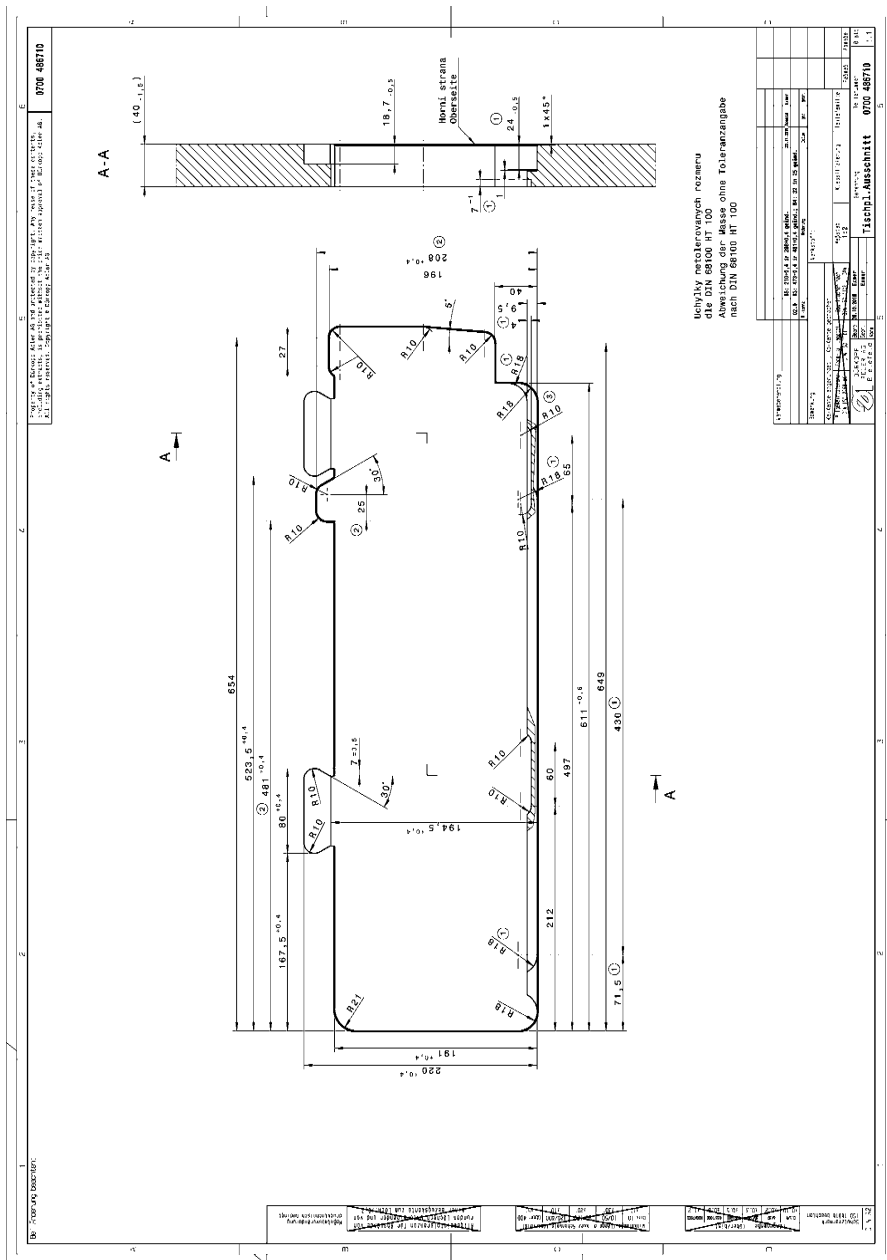
Návod kobsluze M-TYPE DELTA - 00.0 - 08/2019



219



Obr. 112: Výřez v desce stolu



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

