

DAC basic/classic

Servisní návod

Verze softwaru: B03.0
nebo novější

DŮLEŽITÉ
PŘED POUŽITÍM STROJE SI DŮKLADNĚ PŘEČTĚTE
USCHOVEJTE 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 2016

1	O tomto návodu	3
1.1	Komu je tento návod určen?	3
1.2	Dohodnuté znázornění – symboly a značky	3
1.3	Další dokumenty	5
1.4	Ručení	5
2	Bezpečnost	7
2.1	Základní bezpečnostní pokyny	7
2.2	Signální slova a symboly ve výstražných upozorněních	8
3	Jednotlivá nastavení	11
3.1	První uvedení do provozu	11
3.2	Zapnutí řídicí skříně	11
3.3	Kontrola třídy stroje	12
3.4	Polohy	13
3.4.1	Nastavení referenční polohy	13
3.4.2	Nastavení polohy 1	13
3.4.3	Nastavení polohy 2	14
3.4.4	Nastavení zaměřovací pozice	14
3.4.5	Nastavení pozice navlékání	15
3.5	Kalibrace pedálu	16
3.6	Vypnutí řídicí skříně	19
4	Servisní nastavení prostřednictvím softwaru	21
4.1	Rozšířená obsluha	21
4.1.1	Změna úrovně uživatele	21
4.1.2	Zapnutí a vypnutí blokování tlačítek	22
4.2	Nastavení nitě	23
4.2.1	Uvolnění použití vícenásobného počátečního zapožití jako programu látání	24
4.2.2	Nastavení pozvolného rozběhu	24
4.2.3	Nastavení zdvihu patky	25
4.2.4	Nastavení světelné závory	26
4.3	Nastavení funkčního tlačítka	27
4.4	Funkční moduly	27
4.4.1	Nastavení funkčního modulu 1	27
4.4.2	Nastavení funkčního modulu 2	28
4.4.3	Nastavení funkčního modulu 3	28
4.5	Uložení a nahrání dat	28
4.5.1	Uložení dat	28
4.5.2	Nahrání dat	29
4.5.3	Provedení master resetu	30

5	Elektrické připojení	31
5.1	Připojení elektrického napájení	31
5.2	Připojení šicího světla	31
5.3	Stanovení funkcí vstupů a výstupů.....	33
6	Aktualizace softwaru.....	35
6.1	Kontrola verze	35
6.2	Provedení aktualizace	36
7	Prohlídka	39
7.1	Kontrola analogového vstupu.....	39
7.2	Kontrola digitálního vstupu	39
7.3	Kontrola digitálního výstupu	40
7.4	Kontrola FLASH	41
9	Odstraňování poruch	45
9.1	Zákaznický servis	45
9.2	Chybová hlášení.....	45
10	Technické údaje	47
11	Příloha	49

1 O tomto návodu

Tento návod k obsluze řídicí skříňě **DAC basic/classic** 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, prosím, přes náš zákaznický servis ( str. 45).

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

1.1 Komu je tento návod určen?

Tento návod je určen pro:

- Odborný personál:
Skupina osob má odpovídající odborné vzdělání, které ji kvalifikuje k údržbě šicího stroje nebo k odstranění závad.

Návod k obsluze je dodáván zvlášť.

Co se týká minimálních kvalifikací a dalších předpokladů personálu, dodržujte také kapitolu *Bezpečnost* ( str. 7).

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 odstranit, aby bylo možné dostat se ke komponentům, u nichž se provádí nastavení.

**Pracovní kroky při obsluze (šití a příprava stroje)****Pracovní kroky při provádění servisu, údržby a montáže****Pracovní kroky pomocí ovládacího panelu softwaru**

Jednotlivé pracovní kroky jsou očíslované:

1. 1. první pracovní krok
 2. 2. druhý pracovní krok
 - ... 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. 7).
- Údaje o umístění** Pokud z obrázku nevyplyvá jiné jasné určení místa, platí u údajů o místě pojmy **vpravo** nebo **vlevo** vždy z pohledu ze stanoviště pracovníka obsluhy.

1.3 Další dokumenty

Řídicí skříň 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 komponentů 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 řídicí skříně,
- nasazením 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 řídicí skříň, přístroje i obalový materiál ve stavu, v jakém se nacházely, když 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 řídicí skříně, si pozorně přečtěte všechny pokyny. Bezpodmínečně se řiďte údaji uvedenými v bezpečnostních pokynech. Jejich nerespektování může mít za následek vážná poranění a věcné škody.



2.1 Základní bezpečnostní pokyny

Řídicí skříň **DAC basic/classic** smí být používána výlučně tak, jak to popisuje tento návod.

Návod musí být neustále k dispozici na místě používání řídicí skříně.

Práce na součástkách pod napětím nejsou dovoleny.

Řídicí skříň je zkonstruována a odzkoušena podle platných ustanovení a bezpečnostních předpisů a opustila závod v bezvadném technickém stavu.

Řídicí skříň pracuje spolehlivě jen tehdy, když se používá v souladu s účelem použití.

Před opuštěním pracoviště:

- Vypněte řídicí skříň.
- Vyčkejte zastavení stroje.
- Vyčkejte zhasnutí LED kontrolky.

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 řídicí skříně musí být vždy v čitelném stavu a nesmí být odstraněny. Chybějící nebo poškozené štítky musíte ihned vyměnit.

**Požadavky na
personál**

Řídicí skříň smí instalovat pouze kvalifikovaný odborný personál. Odborným personálem jsou osoby s odborným vzděláním v oboru elektroniky a mechaniky.

Následující práce smí provádět výlučně kvalifikovaný odborný personál:

- Úkony údržby
- Opravy
- Práce na elektrickém vybavení

Se strojem smí pracovat pouze autorizované osoby. Každý, kdo pracuje se strojem, patří k personálu obsluhy. Personál obsluhy musí před prací na stroji pochopit návod.

Instalace

Instalaci a uvedení řídicí skříně do provozu musí provést kvalifikovaný odborný personál tak pečlivě, aby nevzniklo žádné ohrožení zdraví personálu obsluhy.

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

Provoz

Zkontrolujte řídicí skříň během provozu, nevykazuje-li z vnějšku patrná poškození.

Pokud zpozorujete změny, přerušte práci. Všechny změny oznamte kompetentnímu nadřízenému.

Poškozenou řídicí skříň nesmíte dále používat.

Přestavby nebo změny řídicí skříně jsou v zásadě zakázány.

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	Ohrožení
VAROVÁNÍ	Provedení činnosti může vést k vážným nebo nebezpečným důsledkům.
VÝSTRAHA	Provedení činnosti má nežádoucí důsledky, jako je ztráta dat nebo poškození hardwaru.
POKYN	Tipy nebo podrobnější pokyny, které uživateli usnadňují obsluhu.

Symbyoly V případě ohrožení osob uvádějí následující symboly druh hrozícího nebezpečí:

Symbol	Druh nebezpečí
	Obecné nebezpečí
	Úraz elektrickým proudem
	Píchnutí
	Pohmoždění
	Ekologické škody

Příklady Příklady uspořádání výstražných upozornění v textu:**VAROVÁNÍ****Druh a zdroj nebezpečí!**

Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.

-
- ☞ Takto vypadá výstražné upozornění, jehož nerespektování může mít vážné nebo nebezpečné důsledky.

VÝSTRAHA**Druh a zdroj nebezpečí!**

Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.

-
- ☞ Takto vypadá výstražné upozornění, jehož nerespektování může mít nežádoucí důsledky, jako je ztráta dat nebo poškození hardwaru.

POKYN**Tip**

-
- ☞ Takto vypadá podrobný pokyn, který uživateli usnadňuje obsluhu.

3 Jednotlivá nastavení

Pro každý stroj je nutné provést jednotlivá nastavení, která jsou popsána v následující části.

3.1 První uvedení do provozu

Před prvním uvedením řídicí skříně do provozu bezpodmínečně dodržujte kapitolu  2 *Bezpečnost*, str. 7.

VÝSTRAHA



Přetížení v důsledku chybného připojení!

Možné poškození hardwaru.

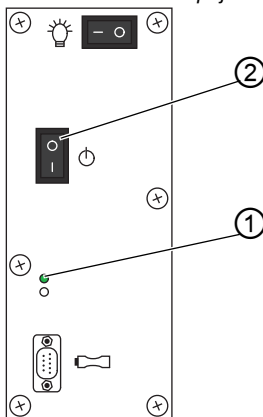
Přídavné přístroje nebo provozní prostředky na řídicí skříni provozujte pouze na malé napětí.

Zajistěte následující:

- Volba třídy stroje
- Nastavení poloh

3.2 Zapnutí řídicí skříně

Obr. 1: Elektrické napájení



(1) - LED kontrolka POWER

(2) - Hlavní vypínač

Řídicí skříň zapnete takto:



1. Na ovládacím panelu podržte současně stisknutá tlačítka  a .
2. Stiskněte hlavní vypínač (2) dolů do polohy I.
↳ LED kontrolka POWER (1) se rozsvítí. LED kontrolka POWER na ovládacím panelu svítí zeleně.
3. Uvolněte tlačítka  a .
4. Stiskněte tlačítko A+.
↳ Úroveň technika je aktivovaná.

POKYN

Úroveň technika je aktivovaná pouze po dobu zapnutí řídicí skříně.

Můžete provádět jednotlivá nastavení.

3.3 Kontrola třídy stroje

V ID (identifikační paměti) stroje na horní části stroje jsou již z výroby nainstalované všechny základní funkce specifické pro stroj. Pro vaši bezpečnost zkontrolujte, zda nastavená třída stroje souhlasí s třídou uvedenou na nálepce série.

Takto si můžete zobrazit třídu stroje:



1. Vyvolejte parametr $t \ 51 \ 04$.
2. Stiskněte .

Pokud se nezobrazí správná třída stroje, budete potřebovat Dongle s aktuální verzí softwaru, abyste změnili třídu stroje ( 6.2 Provedení aktualizace, str. 36).

3.4 Polohy

Po instalaci musíte nastavit následující polohy:

- Referenční poloha
- Poloha 1
- Poloha 2
- Zaměřovací pozice
- Pozice navlékání

3.4.1 Nastavení referenční polohy

Referenční poloha vytváří vztah mezi synchronizátorem a skutečnou mechanickou polohou.

Referenční polohu nastavíte takto:



1. Vyvolejte parametr $t_{08.10}$.



2. Stiskněte .

☞ Na displeji se objeví $Syn? :$.

3. Otáčejte ručním kolem.

☞ Na displeji se objeví $Ref. Pos? :$.

4. Otáčejte ručním kolem ve směru chodu jehly ke stehové desce.



5. Potvrďte stisknutím .

3.4.2 Nastavení polohy 1

Poloha 1 (spodní poloha) označuje polohu, v níž je jehla šicího stroje dole.

Polohu 1 nastavíte takto:



1. Vyvolejte parametr $t_{08.12}$.



2. Stiskněte .

☞ LED kontrolka tlačítka  bliká. Na displeji se objeví poloha nastavená z výroby.

3. Otáčejte ručním kolem ve směru chodu jehly ke stehové desce, dokud se nedosáhne požadované polohy.

4. Potvrďte stisknutím .



Informace

Hodnoty polohy můžete nastavovat nejen ručním kolem, ale i tlačítka plus a/nebo minus (s výjimkou A).

3.4.3 Nastavení polohy 2

Poloha 2 (horní poloha) označuje polohu, v níž je jehla šicího stroje nahore.

Polohu 2 nastavíte takto:



1. Vyvolejte parametr $t_{08\ 13}$.

2. Stiskněte .

3. LED kontrolka tlačítka  bliká. Na displeji se objeví poloha nastavená z výroby.

3. Otáčejte ručním kolem ve směru chodu jehly ke stehové desce, dokud se nedosáhne požadované polohy.

4. Potvrďte stisknutím .

3.4.4 Nastavení zaměřovací pozice

Zaměřovací pozice slouží k dosažení co nejpřesnějšího vpichu pro začátek švu.



Důležité

Funkční tlačítko musí mít přiřazenou funkci zaměřovací pozice ( 4.3 *Nastavení funkčního tlačítka*, str. 27).

Zaměřovací pozici nastavíte takto:



1. Vyvolejte parametr $t_{08\ 14}$.

2. Stiskněte .

↳ LED kontrolka tlačítka  bliká. Na displeji se objeví poloha nastavená z výroby.

3. Otáčejte ručním kolem ve směru chodu jehly ke stehové desce, dokud se nedosáhne požadované polohy.

4. Potvrďte stisknutím .

3.4.5 Nastavení pozice navlékání

Pozice navlékání pomáhá při navlékání šicí nitě tím, že znemožňuje rozběh stroje. Všechny funkce stroje jsou při aktivované poloze navlékání zablokované.



Důležité

Funkční tlačítko musí mít přiřazenou funkci pozice navlékání ( 4.3 *Nastavení funkčního tlačítka*, str. 27).

Pozici navlékání nastavíte takto:



1. Vyvolejte parametr $t_{08\ 15}$.

2. Stiskněte .

↳ LED kontrolka tlačítka  bliká. Na displeji se objeví poloha nastavená z výroby.

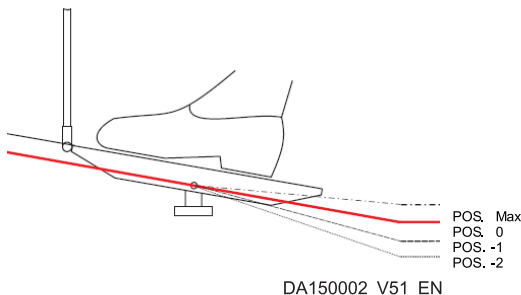
3. Otáčejte ručním kolem ve směru chodu jehly ke stehové desce, dokud se nedosáhne požadované polohy.

4. Potvrďte stisknutím .

3.5 Kalibrace pedálu

Po montáži snímače požadované hodnoty je nutné provést kalibraci pedálu. Kromě toho lze určit křivku otáček, která bude ovlivňovat zrychlení horní části stroje. Křivky otáček se vztahují k nastaveným maximálním otáčkám, minimálním otáčkám a následujícím polohám pedálu.

Obr. 2: Polohy pedálu



Pedál zkalibrujete takto:



1. Vyvolejte parametr t_{0820} .

2. Stiskněte .

↗ LED kontrolka tlačítka  bliká. Na displeji se objeví $POS -2?$.

3. Sešlápněte pedál do polohy -2.

4. Potvrďte stisknutím .

↗ Na displeji se objeví $POS -1?$.

5. Sešlápněte pedál do polohy -1.

6. Potvrďte stisknutím .

↗ Na displeji se objeví $POS -0?$.

7. Sešlápněte pedál do polohy -0.

8. Potvrďte stisknutím .

☞ Na displeji se objeví *POS Max?*.

9. Sešlápněte pedál úplně dopředu.

10. Stiskněte .

☞ Zobrazení se změní zpět na parametr *t 08 20*.

Pro změnu stupňů pedálu se můžete přesunout k dalšímu parametru.

Změna stupňů pedálu

Pomocí stupňů pedálu můžete přednastavit, jak rychle se bude dosahovat maximálních otáček. Čím méně stupňů zadáte, tím rychleji budete dosahovat maximálních otáček.

Takto změníte stupně pedálu:



1. Vyvolejte parametr *t 08 21*.

2. Stiskněte .

☞ LED kontrolka tlačítka  bliká. Na displeji se objeví aktuálně nastavený počet stupňů pedálu.

3. Tlačítko *D+* nebo *D-* stiskněte tolikrát, dokud se požadovaný počet neobjeví na displeji.

4. Potvrďte stisknutím .

Pro změnu křivky otáček se můžete přesunout k dalšímu parametru.

Změna křivky otáček

Takto změníte křivku otáček:

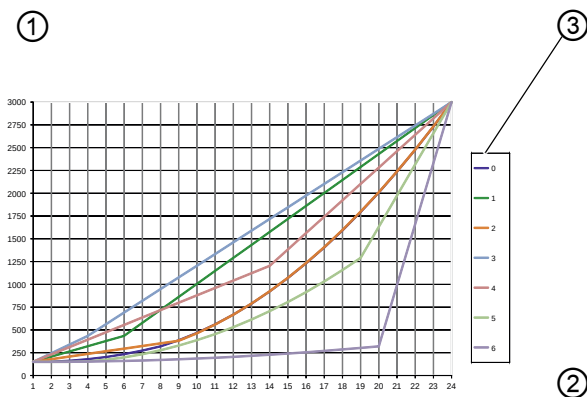


1. Vyvolejte parametr *t 08 22*.

2. Stiskněte .

 LED kontrolka tlačítka  bliká. Na displeji se objeví hodnota pro aktuálně nastavenou křivku otáček:

Obr. 3: Křivky otáček



(1) - Otáčky

(3) - Křivka otáček

(2) - Stupeň pedálu

Pokud se neobjeví požadovaná hodnota:

Tlačítko **D+** stiskněte tolikrát, dokud se neobjeví požadovaná hodnota.

3. Potvrďte stisknutím .

Pokud nechcete provádět žádná další nastavení, opusťte režim

nastavování pomocí .

3.6 Vypnutí řídicí skříně

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění špičatými částmi!

Při neúmyslném spuštění může dojít k lehkým poraněním při vpichu jehly.

Před opuštěním pracoviště při delších odstávkách vytáhněte síťovou zástrčku.

Řídicí skříň vypnete takto:



1. Vypněte řídicí skříň hlavním vypínačem.
 Na displeji se objeví nápis *PowerOff*.
LED kontrolka POWER na ovládacím panelu svítí červeně.
LED kontrolka MESSAGE na řídicí skřini svítí také červeně.
LED kontrolky následně zhasnou.

4 Servisní nastavení prostřednictvím softwaru

Obsluha řídicí skříně **DAC basic/classic** probíhá výlučně přes ovládací panel **OP1000**.

Předpokládají se znalosti pro základní obsluhu (viz  *Návod k obsluze*).

4.1 Rozšířená obsluha

V této kapitole se dozvíte něco o rozšířené obsluze pro práci s řídicí skříní. K tomu patří:

- Změna úrovně uživatele
- Zapnutí a vypnutí blokování tlačítek

4.1.1 Změna úrovně uživatele

Standardně je aktivována jen úroveň obsluhy. Tím vám je znemožněn přístup k mnoha funkcím. Proto aktivujte úroveň technika.

Takto aktivujete úroveň technika:



Důležité

Řídicí skřín musí být vypnutá.



1. Podržte současně stisknutá tlačítka  a .

2. Zapněte řídicí skřín hlavním vypínačem.

↳ LED kontrolka POWER se rozsvítí. LED kontrolka POWER na ovládacím panelu svítí zeleně.

3. Uvolněte tlačítka  a .

↳ Na displeji se objeví:



4. Stiskněte tlačítko A+.

☞ Na displeji se objeví:



Úroveň technika je aktivovaná.

Můžete provádět nastavení na ovládacím panelu.

4.1.2 Zapnutí a vypnutí blokování tlačítek

Zablokováním tlačítek můžete zabránit (nechtěnému) použití skupin tlačítek. Navíc máte možnost zablokovat tlačítka pro počáteční a koncové zapožití.

VÝSTRAHA



Nežádoucí omezení práce zablokováním skupiny tlačítek *Programování*!

Blokování tlačítek je nutné zrušit pouze aktualizací softwaru.

Zablokování vždy důkladně zvažte.

Zapnutí blokování tlačítek pro jednotlivé skupiny tlačítek

Pomocí příkladu by se mělo objasnit, jak zapnete blokování tlačítek pro nějakou jednotlivou skupinu tlačítek.

Takto zablokujete skupinu tlačítek *Program švů*:



1. Stiskněte .

↳ Spustí se režim nastavování.

2. Vyvolejte parametr t_{52} 43.

3. Stiskněte .

↳ LED kontrolka tlačítka  bliká. Na displeji se objeví 0.

4. Stiskněte tlačítko $D+$.

↳ Na displeji se objeví 1.

↳ Pomocí  potvrďte volbu.

↳ Skupina tlačítek *Program švů* je zablokována.

5. Pomocí  opusťte režim nastavování.

↳ Na displeji se objeví *Ready*.

Pro opětovné vypnutí blokování tlačítek změňte v kategorii 52 parametr 43 na 0.



Informace

Pokud chcete zablokovat další skupiny tlačítek, prohlédněte si  *Seznam parametrů*.

4.2 Nastavení nitě

U nastavení pro skupinu tlačítek *Nit* se vychází z toho, že se nacházíte v režimu nastavování. Můžete provádět následující nastavení:

- Program látání
- Pozvolný rozběh
- Zdvih patky
- Světelná závora (je-li k dispozici)

4.2.1 Uvolnění použití vícenásobného počátečního zapoštění jako programu látání

Pokud má obsluhující personál používat vícenásobné počáteční zapoštění jako program látání, musíte tyto funkce uvolnit k použití.

Takto uvolníte k použití vícenásobné počáteční zapoštění jako program látání:



1. Vyvolejte parametr t 00 23.

2. Stiskněte .

☞ Na displeji se objeví 0.

3. Stiskněte tlačítko $D+$.

☞ Na displeji se objeví 1.

4. Pomocí  potvrďte volbu.

☞ Program látání je uvolněn k použití.

4.2.2 Nastavení pozvolného rozběhu

Můžete nastavit počet stehů, pro který je aktivován pozvolný rozběh.

Pozvolný rozběh nastavíte takto:



1. Vyvolejte parametr t 05 01.

2. Stiskněte .

☞ Na displeji se objeví počet stehů nastavený z výroby.

3. Tlačítko $D+$ stiskněte tolikrát, dokud se požadovaný počet stehů neobjeví na displeji.

4. Pomocí  potvrďte volbu.

4.2.3 Nastavení zdvihu patky

Můžete nastavit, zda bude zvednutí patky nastávat se zpožděním. Kromě toho můžete nastavit přídržnou sílu elektromagnetu pro zvedání patky.

Zpoždění zapnutí při klidovém stavu stroje

Zpoždění zapnutí při klidovém stavu stroje nastavíte takto:



1. Vyvolejte parametr $t_{03\ 11}$.
2. Stiskněte .
3. Tlačítko $D+$ stiskněte tolikrát, dokud se požadovaná doba neobjeví na displeji.
4. Pomocí  potvrďte volbu.

Můžete nastavit zpoždění zapnutí na konci švu.

Zpoždění zapnutí na konci švu

Zpoždění zapnutí na konci švu nastavíte takto:



1. Vyvolejte parametr $t_{03\ 12}$.
2. Stiskněte .
3. Tlačítko $D+$ stiskněte tolikrát, dokud se požadovaná doba neobjeví na displeji.
4. Pomocí  potvrďte volbu.

Můžete nastavit přídržnou sílu elektromagnetu pro zvedání patky.

Přídržná síla elektromagnetu

Patka je kompletně ovládána a zvedána elektromagnetem. Po určitém čase řídicí skříň přepne na částečné buzení, aby se omezilo zatížení.

VÝSTRAHA



Poškození elektromagnetu v důsledku přetížení!

Možné poškození hardwaru.

Dodržujte povolenou dobu zapnutí elektromagnetu.

Takto změníte přídržnou sílu elektromagnetu:



1. Vyvolejte parametr $t_{03\ 51}$.
2. Stiskněte  .
3. Tlačítko $D+$ stiskněte tolikrát, dokud se požadovaná střída pro časový úsek t_1 neobjeví na displeji.
Hodnota 100 odpovídá plnému buzení.
4. Pomocí  potvrďte volbu.
5. Vyvolejte parametr $t_{03\ 53}$.
6. Stiskněte  .
7. Tlačítko $D+$ stiskněte tolikrát, dokud se požadovaná střída pro časový úsek t_2 neobjeví na displeji.
8. Pomocí  potvrďte volbu.

4.2.4 Nastavení světelné závory

Aktivace filtru pro úplety

Filtr pro úplety zabráňuje předčasnému spuštění světelné závory.

Takto aktivujete filtr pro úplety:



1. Vyvolejte parametr $t_{16\ 03}$.
2. Stiskněte  .
- ☞ Na displeji se objeví 0 .

3. Stiskněte tlačítko $D+$.
 Na displeji se objeví 1.
4. Pomocí  potvrďte volbu.

4.3 Nastavení funkčního tlačítka

Pomocí funkčního tlačítka  můžete uložit své oblíbené nastavení. Co aktivujete funkčním tlačítkem, to je nastaveno výrobcem v závislosti na třídě stroje. Toto nastavení můžete změnit.

Pomocí příkladu by se mělo objasnit, jak funkčnímu tlačítku přiřadíte funkční modul.

Funkční modul 1 aktivujete takto:



1. Vyvolejte parametr $t\ 52\ 20$.
2. Stiskněte .
3. Tlačítko $D+$ stiskněte tolikrát, dokud se na displeji neobjeví 8.
4. Pomocí  potvrďte volbu.
-  Zobrazení se automaticky změní na parametr $t\ 11\ 00$ ( str. 27).

Jak určíte, které funkce stroje vyvoláte funkčními moduly, se dozvíte v následujícím odstavci.

4.4 Funkční moduly

4.4.1 Nastavení funkčního modulu 1



1. Vyvolejte parametr $t\ 11\ 00$.
2. Stiskněte .

3. Tlačítko *D+* stiskněte tolikrát, dokud se požadovaná funkce stroje neobjeví na displeji.

4. Pomocí  potvrďte volbu.

4.4.2 Nastavení funkčního modulu 2



1. Použijte parametr *t 11 30*.

4.4.3 Nastavení funkčního modulu 3



1. Použijte parametr *t 11 60*.

4.5 Uložení a nahrání dat

Pomocí Dongle (viz  *návod k obsluze, doplňkové vybavení*) můžete ukládat nebo nahrávat data šití a programy švů.

4.5.1 Uložení dat

1. Připojte Dongle typu **DATA**.



2. Vyvolejte parametr *t 51 11*.

3. Stiskněte .

4. Tlačítko *D+* stiskněte tolikrát, dokud se na displeji neobjeví *1*.

5. Pomocí  potvrďte volbu.

↵ Data šití se uloží na Dongle.
Na displeji se objeví *Store a Pl. Wait!*.
LED kontrolka MESSAGE bliká, dokud se proces nedokončí.

6. Tlačítko *D+* stiskněte tolikrát, dokud se na displeji neobjeví *3*.

7. Pomocí  potvrďte volbu.
- ↳ Programy švů se uloží na Dongle.
Na displeji se objeví *Store* a *Pl. Wait!*.
LED kontrolka MESSAGE bliká, dokud se proces nedokončí.

VÝSTRAHA



Přerušení procesu ukládání v důsledku předčasného odstranění Dongle!

Ztráta dat.

Dongle odstraňujte až po zhasnutí LED kontrolky MESSAGE.

8. Když LED kontrolka MESSAGE zhasne, odstraňte Dongle.

4.5.2 Nahrání dat

1. Připojte Dongle typu **DATA**.
2. Vyvolejte parametr $t \ 51 \ 10$.
3. Stiskněte .
4. Tlačítko $D+$ stiskněte tolikrát, dokud se na displeji neobjeví 1.



5. Pomocí  potvrďte volbu.
- ↳ Nahrají se data šití z Dongle.
Na displeji se objeví *Load...* a *Pl. Wait!*.
LED kontrolka MESSAGE bliká, dokud se proces nedokončí.
6. Tlačítko $D+$ stiskněte tolikrát, dokud se na displeji neobjeví 3.
7. Pomocí  potvrďte volbu.
- ↳ Nahrají se programy švů z Dongle.
Na displeji se objeví *Load...* a *Pl. Wait!*.
LED kontrolka MESSAGE bliká, dokud se proces nedokončí.

8. Když LED kontrolka MESSAGE zhasne a objeví se zobrazení parametru, odstraňte Dongle.

Pokud jsou data na Dongle nepoužitelná, můžete provést master reset, to znamená reset řídicí skříně na tovární nastavení.

4.5.3 Provedení master resetu



1. Vyvolejte parametr $t \ 51 \ 10$.
2. Stiskněte .
3. Tlačítko $D+$ stiskněte tolikrát, dokud se na displeji neobjeví 4.
4. Pomocí  potvrďte volbu.
 ↳ Tovární nastavení se nahrají z ID stroje.
 Na displeji se objeví *Load...* a *Pl. Wait!*.
 LED kontrolka MESSAGE bliká, dokud se proces nedokončí.
5. Když LED kontrolka MESSAGE zhasne a objeví se zobrazení parametru, vypněte řídicí skříň.

5 Elektrické připojení

VAROVÁNÍ



Nebezpečí ohrožení života – díly pod napětím!

Možnost nebezpečných zranění a ohrožení života v důsledku zasažení elektrickým proudem.

Práce na elektroinstalaci smí vykonávat **POUZE** kvalifikovaný personál nebo náležitě poučené osoby.

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

5.1 Připojení elektrického napájení

Řídící skříň připojte k uzemněné síti se střídavým napětím podle montážního schématu zapojení ( 11 Příloha, str. 49).

Při připojování vždy použijte vícepólovou zástrčku s ochranným kontaktem.

K připojení elektrického napájení jsou vhodné následující sítě:

- Síť TN
- Síť TT
- Síť IT

5.2 Připojení šicího světla

Řídící skříň nabízí možnost připojení různých šicích světel, které se zapínají předním spínačem (viz  Návod k obsluze, komponenty a funkce).

Existují následující přípojky:

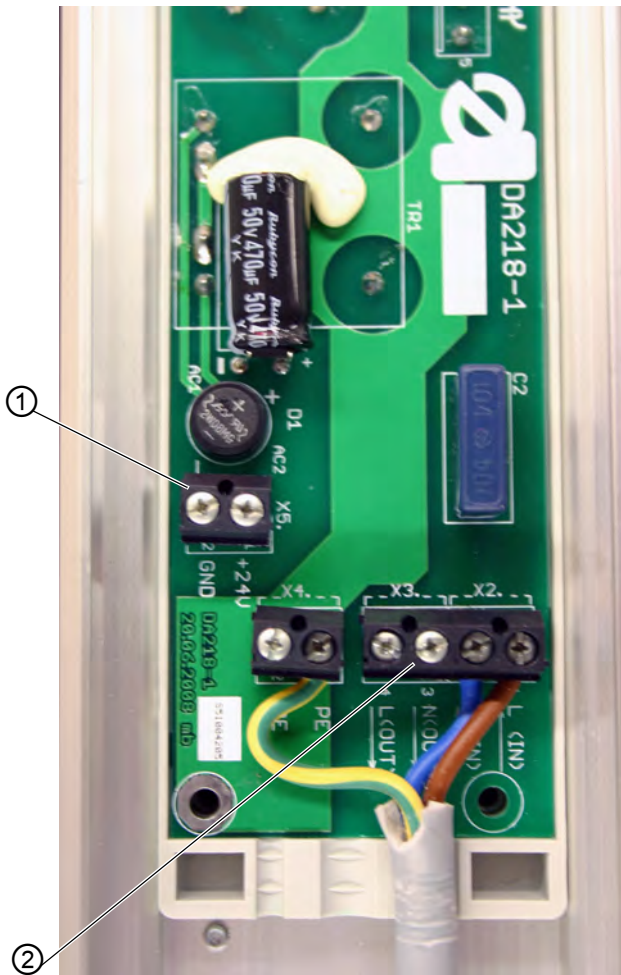
- Svorka X5 (24 V)
- Svorka X3 (230 V)
- Svorka X4 (ochranný vodič)



Důležité

Svorka X5 je určena pouze pro šicí světla Dürkopp Adler specifická pro stroj.

Obr. 4: Připojky na řídicí skříni



(1) - Připojka pro 24 V

(2) - Připojka pro 230 V

5.3 Stanovení funkcí vstupů a výstupů

Funkce vstupů a výstupů jsou nastaveny z výroby v závislosti na třídě stroje. Toto nastavení můžete změnit.

Funkce vstupů a výstupů řídicí skříně stanovte podle schématu zapojení ( 11 Příloha, str. 49) a  Seznamu parametrů.

6 Aktualizace softwaru

Lze provádět aktualizaci softwaru **DAC basic/classic** a také standardních parametrů stroje.

Pro aktualizaci softwaru je nutný Dongle (viz  *Návod k obsluze, doplňkové vybavení*) a program **Dongle Copy**.

Toto doplňkové vybavení je k dispozici na [webových stránkách Dürkopp Adler](#):



Dodržujte přitom **pořadí**:

1. Kontrola verze
2. Vypnutí řídicí skříně
3. Provedení aktualizace

6.1 Kontrola verze

Řídicí skřín nabízí možnost kontroly nainstalované verze softwaru, zda je nejnovější.

Takto zkontrolujete nainstalovanou verzi softwaru:



1. Vyvolejte parametr $t \ 51 \ 00$.

2. Stiskněte .

☞ Na displeji se objeví typ řídicí skříně.

3. Stiskněte .

☞ Na displeji se objeví verze softwaru.

4. Stiskněte .

☞ Na displeji se objeví datum (RRRR,MM,DD) zveřejnění.

Za účelem provedení aktualizace můžete vypnout řídicí skříň. Aktualizaci neprovádějte, pokud je nainstalovaná verze novější než verze na Dongle.

POKYN

Verzi na Dongle si můžete prohlédnout pomocí programu **Dongle Copy**.

6.2 Provedení aktualizace

VÝSTRAHA



Přepsání nainstalované verze prostřednictvím Dongle!

Ztráta dat.

Před aktualizací softwaru zkontrolujte nainstalovanou verzi.



Důležité

Před zahájením aktualizace zkontrolujte, zda je vypnutá řídicí skříň.

Aktualizaci softwaru proveďte takto:



1. Připojte Dongle se staženým softwarem.

2. Zapněte řídicí skříň.

☞ Obě LED kontrolky na řídicí skříni (POWER a MESSAGE) blikají. Na displeji se zobrazuje aktuální postup.

Když je aktualizace dokončená, objeví se zobrazení *Default?*.

VÝSTRAHA

Porucha funkce řídicí skříně v důsledku předčasného odstranění Dongle!

Ztráta dat.

Dongle odstraňujte až po vypnutí.

Máte následující možnosti:

- Zachování nastavení (doporučeno)
- Nahrání přednastavených hodnot
- Volba třídy stroje

Zachování nastavení

1. Stiskněte .
2. Vypněte řídicí skříň.
3. Když jsou LED kontrolky na ovládacím panelu a řídicí skříně zhasnuté, odstraňte Dongle.

Nahrání přednastavených hodnot

1. Stiskněte .
2. Vypněte řídicí skříň.
3. Když jsou LED kontrolky na ovládacím panelu a řídicí skříně zhasnuté, odstraňte Dongle.

Volba třídy stroje

1. Třidu stroje zvolte tlačítkem A+ nebo A-.
2. Stiskněte 2krát  pro potvrzení volby.
3. Dotaz potvrďte pomocí .
- ↳ Na displeji se objeví *Load...* a *Pl. Wait!*.
4. Když se objeví zobrazení parametru, vypněte řídicí skříň.
5. Když jsou LED kontrolky na ovládacím panelu a řídicí skříně zhasnuté, odstraňte Dongle.

7 Prohlídka

Testem hardwaru lze zjistit aktuální stav řídící skříně a vyvodit nutné konsekvence pro budoucí použití. Můžete provádět následující testy:

- Analogový vstup
- Digitální vstup
- Digitální výstup

7.1 Kontrola analogového vstupu

Při analogovém testu můžete zkoušet všechny analogové vstupy.

Takto provedete test hardwaru:



1. Vyvolejte parametr t_{5112} .



2. Stiskněte .

☞ Na displeji se objeví *1.Analog*.



3. Stiskněte .

4. Tlačítko **A+** stiskněte tolikrát, dokud se požadovaný vstup neobjeví na displeji.



5. Stiskněte .

Můžete zkoušet další vstupy nebo pokračovat testy digitálního vstupu.

7.2 Kontrola digitálního vstupu

VAROVÁNÍ



Nebezpečí poranění špičatými částmi!

Při běžícím stroji může dojít k lehkým poraněním při vpichu jehly.

Test vstupu provádějte s maximální opatrností.

Při testu vstupu můžete zkoušet všechny digitální vstupy. Ty mohou být v závislosti na třídě stroje:

- Tlačítkový panel
- Kolenní páčka
- Světelná závora

Takto provedete test:



1. Vyvolejte parametr t_{5112} .
2. Stiskněte .
3. Tlačítko $A+$ stiskněte tolikrát, dokud se na displeji neobjeví $2. Inputs$.
4. Stiskněte .
- ↳ Na displeji se objeví vstup.
5. Stiskněte příslušné tlačítko.
6. Stiskněte .

Můžete zkoušet další vstupy nebo pokračovat testy digitálního výstupu.

7.3 Kontrola digitálního výstupu

VÝSTRAHA



Nebezpečí zlomení v důsledku kolize s jinými komponenty stroje!

Možné poškození hardwaru.

Před zapnutím každého výstupu zkontrolujte, zda jsou možné kolize.

Při testu výstupu můžete zkoušet všechny digitální výstupy.

Takto provedete test:



1. Vyvolejte parametr $t_{51\ 12}$.

2. Stiskněte .

3. Tlačítko $A+$ stiskněte tolikrát, dokud se na displeji neobjeví *3. Outputs*.

4. Stiskněte .

☞ Na displeji se objeví výstup.

5. Tlačítko $A+$ stiskněte tolikrát, dokud se požadovaný výstup neobjeví na displeji.

6. Stiskněte .

Tlačítkem $D+$ můžete výstup aktivovat.

Tlačítkem $D-$ můžete výstup deaktivovat.

7.4 Kontrola FLASH

Při testu FLASH můžete nechat zobrazit kontrolní součet a porovnat jej s kontrolním součtem uvedeným na [webových stránkách Dürkopp Adler](#).

Takto provedete test:



1. Vyvolejte parametr $t_{51\ 12}$.

2. Stiskněte .

3. Tlačítko $A+$ stiskněte tolikrát, dokud se na displeji neobjeví *4. Flash*.

4. Stiskněte .

☞ Na displeji se zobrazí kontrolní součet.

Pokud kontrolní součty nesouhlasí, obraťte se na zákaznický servis ( str. 45).

8 Likvidace



Řídicí skříň se nesmí likvidovat jako běžný domovní odpad.

Řídicí skříň musí být likvidována řádným způsobem, v souladu s požadavky národních předpisů.

UPOZORNĚNÍ



Nebezpečí ekologických škod v důsledku nesprávné likvidace!

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

VŽDY se řiďte národními předpisy pro likvidaci odpadů.

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

9 Odstraňování poruch

9.1 Zákaznický servis

Kontaktní osoby při poruchách, opravách nebo škodách na řídící skříni:

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



9.2 Chybová hlášení

Řídící skříň **DAC basic/classic** obsahuje 3 druhy chybových hlášení, která se zobrazují na ovládacím panelu.

Tabulka chyb

Druh	Zkratka	Popis	Odstranění
Porucha	Err XXXX	Závažná chyba: Pokračování v práci není možné.	• Vypněte řídicí skříň. • Odstraňte stav, který vedl k chybě, • příp. kontaktujte zákaznický servis.
Varování	Wrn XXXX	Chyba: Pokračování v práci není možné.	• Odstraňte stav, který vedl k varování.
Informace	Inf XXXX	Informace: Pokračování v práci je možné.	• Stiskněte  .

XXXX je pseudoznak pro příslušný číselný kód

Seznam číselných kódů najdete v  *Seznamu parametrů*.

Pokud by se vyskytla chyba, která není popsána v  *Seznamu parametrů*, obraťte se na výrobce. Nepokoušejte se sami odstranit chybu.

10 Technické údaje

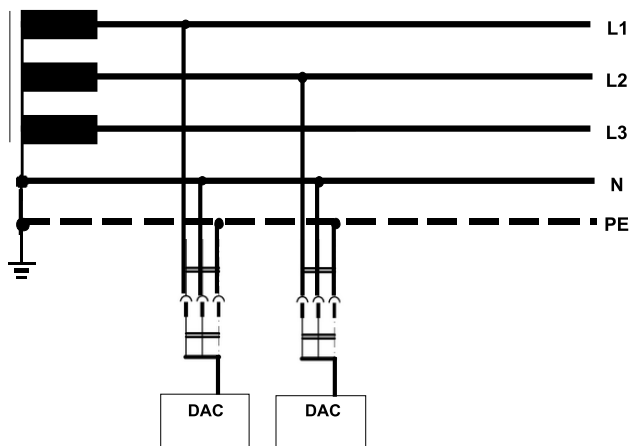
V závislosti na šicím motoru se mění technické údaje.

Jmenovité údaje a podmínky použití

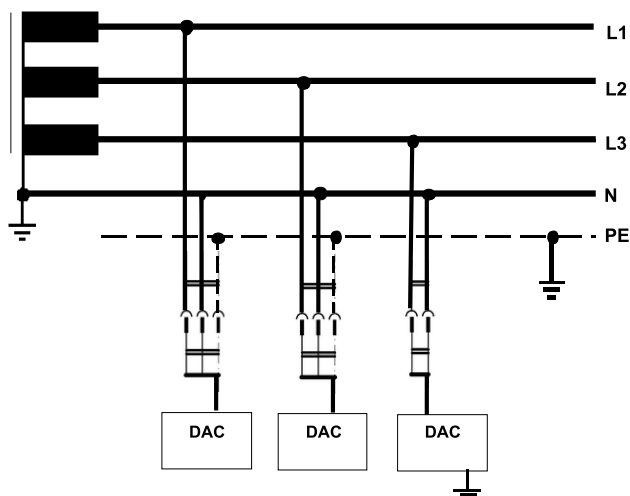
Data / typ motoru	Jednotka	9800 170038	9800 170040	0281 100453 (Vestavěný motor 281)	0867 103203 (Vestavěný motor typ M)
Jmenovité údaje					
Síťové napětí	[V]	190–250, jednofázové			
Kmitočet sítě	[Hz]	50/60			
Jmenovitý výkon	[W]	375	600	375	600
Otáčky motoru	[min ⁻¹]	6000	4000	5000	3400
Režim	S5 (přerušovaný provoz s elektrickým brzděním, relativní doba zapnutí 40 %, pracovní cyklus 2,5 s)				
Krytí	IP 40				
Třída izolace	E				
Podmínky použití					
Teplota prostředí	[°C]	+5–50			

11 Příloha

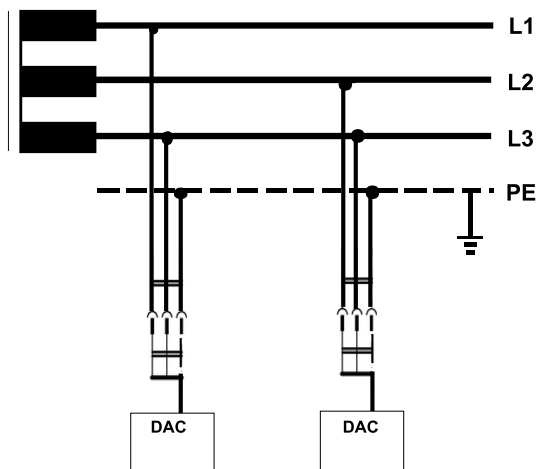
Obr. 5: Montážní schéma zapojení síť TN



Obr. 6: Montážní schéma zapojení síť TT

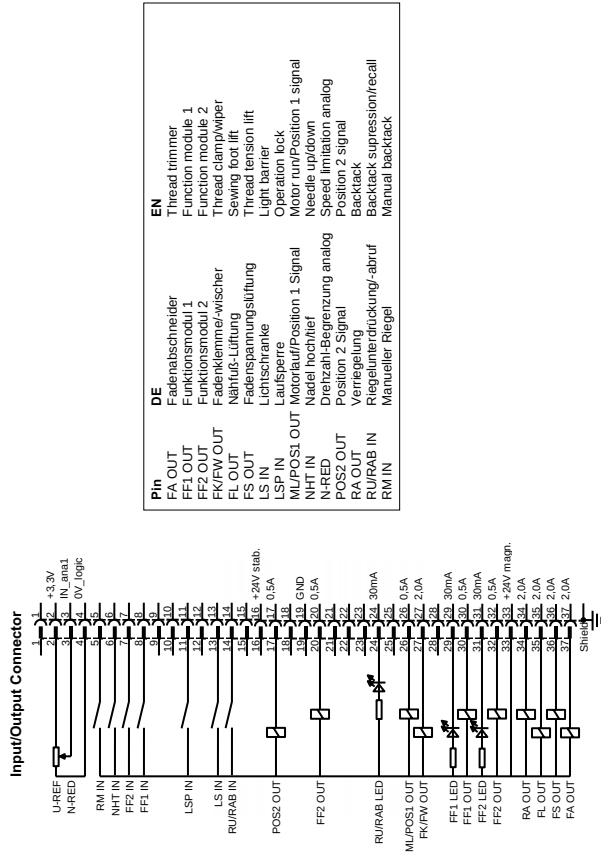


Obr. 7: Montážní schéma zapojení síť IT



Obr. 8: Schéma zapojení DAC basic

Anschlussplan DAC basic | Wiring diagram DAC basic

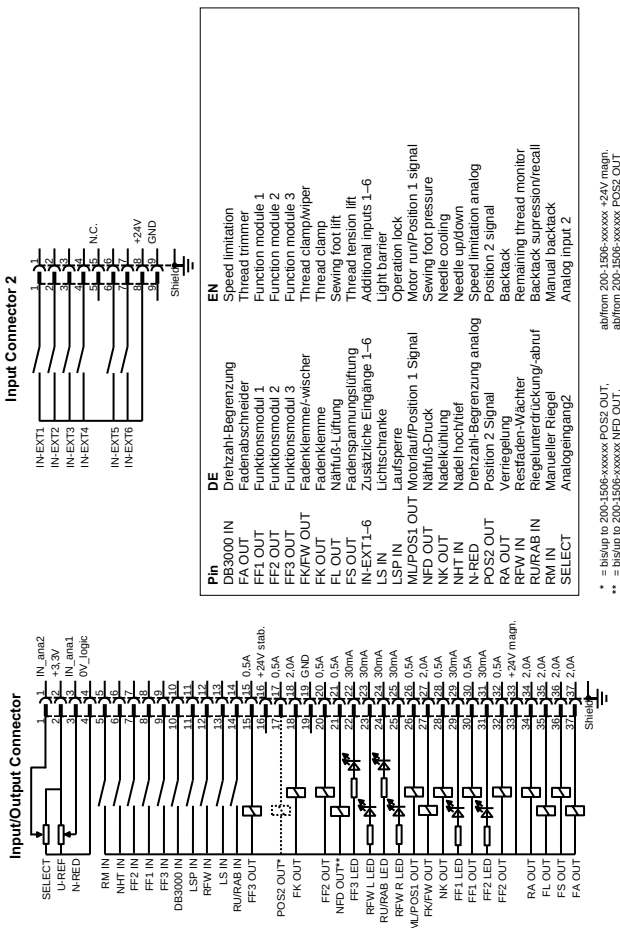


Alexander Bongers, Q S

02-2016

Obr. 9: Schéma zapojení DAC classic

Anschlussplan DAC classic | Wiring diagram DAC classic



* = bis up to 200-1506-xxxxx POS2 OUT, ab from 200-1506-xxxxx POS2 OUT,
** = bis up to 200-1506-xxxxx NFD OUT, ab from 200-1506-xxxxx NFD OUT

Alexander Bongers, Q S

02-2016



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