



1265-7

Инструкция по эксплуатации

**ВАЖНО
ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ ПЕРЕД
ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ
СОХРАНИТЕ ДЛЯ ДАЛЬНЕЙШЕГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ**

Все права защищены.

Является собственностью компании Dürkopp Adler GmbH и защищено авторским правом. Любое повторное использование этих материалов, включая выдержки, запрещено без предварительного письменного разрешения Dürkopp Adler GmbH.

Copyright © Dürkopp Adler GmbH 2023

1	О данной инструкции.....	5
1.1	Кому предназначены эти инструкции?.....	5
1.2	Условные обозначения - символы и знаки	6
1.3	Прочие документы	7
1.4	Ответственность.....	8
2	Безопасность	9
2.1	Основные правила безопасности.....	9
2.2	Сигнальные слова и символы	10
3	Описание машины	13
3.1	Компоненты машины.....	13
3.2	Правильная эксплуатация	13
3.3	Декларация соответствия	14
4	Эксплуатация.....	15
4.1	Подготовка машины к работе.....	15
4.2	Включение и выключение машины.....	15
4.3	Управление головкой машины.....	16
4.4	Схема заправки нитей.....	17
4.4.1	Отключение подачи сжатого воздуха	18
4.5	Разборка и сборка выдвижной пластины.....	20
4.6	Направляющая кромки.....	22
4.6.1	Механическая направляющая кромки.....	22
4.6.2	Пневматическая направляющая кромки (опция).....	23
4.7	Направляющая для контура	24
4.7.1	Регулировка направляющей контура	25
4.7.2	Регулировка вспомогательного ролика.....	26
4.8	Дифференциальная подача.....	27
4.8.1	Распределение посадки шаговым двигателем.....	27
4.9	Управление станцией приклеивания.....	33
4.9.1	Вставка/замена ленты	33
4.9.2	Включение станции приклеивания	35
4.9.3	Регулировка температуры.....	35
4.9.4	Коленная подкладка и передние половинки брюки.....	36
4.9.5	Регулировка подачи ленты	38
4.9.6	Очистка.....	39
4.10	Световой барьер.....	40
4.10.1	Настройка светового барьера	40
4.10.2	Настройка интенсивности светового барьера.....	41
4.11	Штабелер.....	42
4.11.1	Управление перекидным штабелером.....	42
4.11.2	Управление клещевым штабелером	43
4.11.3	Управление попеременным штабелером.....	44
4.12	Воздушные форсунки	45
4.12.1	Настройка воздушных форсунок в столешнице.....	45
4.12.2	Настройка подачи воздуха.....	46
4.12.3	Настройка интенсивности подачи воздуха.....	46
4.13	Транспортная станция.....	48
4.13.1	Регулировка пуллеров	49
4.13.2	Управление пуллером	50
4.13.3	Управление выкатным устройством.....	50
4.14	Шитье	50

5	Программирование.....	55
5.1	Панель управления.....	55
5.1.1	Запуск экрана.....	57
5.2	Навигация по панели управления	57
5.3	Вызов программ.....	57
5.4	Главный экран	59
5.4.1	Установка параметров для конкретного шва.....	60
5.5	Функции уровня доступа 2.....	68
5.5.1	Настройка глобальных параметров.....	69
5.5.2	Последовательности швов	72
5.5.3	Предварительный шов.....	74
5.5.4	Режим начала шва.....	76
5.5.5	Активация швейного мотора.....	76
5.5.6	Сброс счетчика изделий.....	76
5.5.7	Тест "Вход-выход".....	76
5.6	Ручное шитье.....	79
5.7	Параметры машины	80
5.8	Укладка	80
5.9	Режим заправки нитей.....	81
5.10	Меню программирования.....	81
5.10.1	Перемещение по уровням программирования.....	82
5.10.2	Выделение свободного места для хранения.....	82
5.10.3	Параметры INIT.....	82
5.10.4	Карта памяти.....	84
5.10.5	Диагностика	87
5.10.6	Дополнительные программы.....	90
6	Техническое обслуживание	93
6.1	Очистка.....	94
6.2	Смазка	96
6.2.1	Проверка смазки головки машины.....	97
6.3	Обслуживание пневмосистемы.....	97
6.3.1	Регулировка рабочего давления.....	97
6.3.2	Слив конденсата	98
6.3.3	Очистка фильтрующего элемента	99
6.4	Каталог запчастей	100
7	Настройка.....	101
7.1	Проверка комплекта поставки.....	101
7.2	Снятие транспортных фиксаторов	101
7.3	Регулировка рабочей высоты.....	102
7.4	Сборка стойки для катушек.....	104
7.5	Сборка перекидного укладчика (опция).....	105
7.6	Сборка переменного укладчика (опция).....	106
7.6.1	Сборка транспортного стола	109
7.7	Сборка удлинителя клещевого укладчика (опция).....	110
7.8	Электрическое подключение.....	111
7.9	Пневматическое подключение.....	112
7.9.1	Сборка блока подготовки воздуха	112
7.9.2	Настройка рабочего давления.....	112
7.10	Выполнение пробного запуска	113

8	Выведение из эксплуатации.....	115
9	Утилизация.....	117
10	Устранение неисправностей.....	119
10.1	Служба поддержки клиентов	119
10.2	Ошибки при пошиве.....	120
11	Технические данные.....	123
11.1	Требования к безотказной работе	123
11.2	Рекомендуемые нити.....	124

1 О данной инструкции

Данная инструкция была подготовлена с особой тщательностью. В ней содержатся сведения и примечания, призванные обеспечить долговременную и надежную эксплуатацию.

Если вы заметили какие-либо несоответствия или у вас есть пожелания по улучшению, мы будем рады получить ваш отзыв через **службу поддержки клиентов** (📖р. 119).

Рассматривайте инструкции как часть продукта и храните их в месте, где они легко доступны.

1.1 Для кого предназначены эти инструкции?

Данная инструкция предназначена для:

- Операторы:
Эта группа знакома с машиной и имеет доступ к инструкциям. В частности, для операторов важна глава "Эксплуатация" (📖р. 15).
- Специалисты:
Эта группа имеет соответствующую техническую подготовку для выполнения технического обслуживания или устранения неисправностей. В частности, для специалистов важен раздел "Настройка" (📖р. 101)

Инструкции по обслуживанию поставляются отдельно.

Минимальная квалификация и другие требования, предъявляемые к персоналу, указаны в главе "**Безопасность**". (📖р. 9).

1.2 Условные обозначения - символы и знаки

Сведения в этой инструкции представлены или выделены символами для быстрого понимания:



Правильная установка

Указывает правильную настройку.



Повреждения

Указывает на повреждения, которые могут возникнуть в результате неправильной настройки.



Кожух

Указывает, какие кожухи необходимо снять, чтобы получить доступ к настраиваемым узлам.



Действия, которые необходимо выполнять при эксплуатации машины



Действия, которые выполняются при обслуживании, ремонте



Действия, выполняемые с помощью панели управления

Отдельные шаги нумеруются:

1. Первый шаг
2. Второй шаг
- ... Шаги должны выполняться в указанном порядке.
- Списки отмечены жирными точками.



Результат выполнения операции

Изменить на машине или на дисплее/панели управления.



Важно

При выполнении шага следует обратить особое внимание на это



Информация

Доп. информация, например, об альтернативных вариантах



Order

Указывает работу, которую необходимо выполнить до или после настройки.

Ссылки

- Ссылка на другой раздел этой инструкции.

- Безопасность** Важные предупреждения для пользователя машины отмечены специальным знаком. Поскольку безопасность имеет особое значение, символы опасности, уровни опасности и их сигнальные слова описаны отдельно в главе "**Безопасность**". (📖р. 9).
- Информация о расположении** Если на рисунке не используется другая четкая информация о местоположении, то указания вправо или влево всегда относятся к точке относительно пользователя.

1.3 Прочие документы

В состав машины входят компоненты других производителей. Каждый производитель провел оценку опасности этих покупных деталей и подтвердил соответствие их конструкции действующим европейским и национальным нормам. Правильное использование встроенных компонентов описано в соответствующих инструкциях производителя.

1.4 Ответственность

Вся информация и примечания в данной инструкции составлены в соответствии с новейшими технологиями и действующими стандартами и правилами.

Компания Dürkopp Adler не несет ответственности за любой ущерб, возникший в результате:

- Поломки и повреждения при транспортировке
- Несоблюдение данных инструкций
- Неправильное использование
- Неразрешенные модификации машины
- Использование необученным персоналом
- Использование неодобренных деталей

Транспортировка

Компания Dürkopp Adler не несет ответственности за поломки и повреждения при транспортировке. Осмотрите поставку сразу после ее получения. Сообщите о любых повреждениях последнему транспортному менеджеру. Это касается и тех случаев, когда упаковка не повреждена.

Оставьте машины, оборудование и упаковочные материалы в том состоянии, в котором они находились на момент обнаружения повреждений. Это позволит гарантировать любые претензии к транспортной компании.

Обо всех других претензиях сообщайте в компанию Dürkopp Adler сразу после получения оборудования.

2 Безопасность

Эта глава содержит основную информацию для вашей безопасности. Внимательно прочитайте инструкции перед настройкой и эксплуатацией машины. Обязательно следуйте информации, содержащейся в инструкциях по безопасности. Несоблюдение этих указаний может привести к серьезным травмам и повреждению имущества.



2.1 Основные указания по безопасности

Машина используется только в соответствии с данной инструкцией.

Инструкции должны быть всегда доступны в месте рядом с машиной.

Работа с компонентами и оборудованием, находящимися под напряжением, запрещена. Исключения определены в стандарте DIN VDE 0105.

Для выполнения следующих работ выключите машину с помощью главного выключателя или выньте вилку из розетки:

- Замена иглы или других швейных инструментов
- Покинуть рабочее место
- Выполнение работ по техническому обслуживанию и ремонту
- Заправка ниток

Неисправные детали могут нарушить безопасность и повредить машину. Используйте только оригинальные детали от производителя.

Транспортировка	Для транспортировки машины используйте подъемную тележку или штабелер. Поднимите машину макс. 20 мм и закрепите его
Настройка	Соединительный кабель должен иметь вилку питания, одобренную в соответствующей стране. Монтаж вилки на силовой кабель может выполняться только квалифицированными специалистами.
Обязанности оператора	Соблюдайте действующие в стране правила техники безопасности и предотвращения несчастных случаев, а также законодательные нормы, касающиеся промышленной безопасности и защиты окружающей среды. Все предупреждения и знаки безопасности на машине должны быть всегда разборчивыми. Не удалять! Отсутствующие или поврежденные предупреждения и знаки безопасности должны быть немедленно заменены.
Требования к персоналу	К работе могут привлекаться только квалифицированные специалисты: <ul style="list-style-type: none"> • Наладка машины/ввод машины в эксплуатацию • Выполнение работ по техническому обслуживанию и ремонту • Выполнение работ с электрооборудованием <p>К работе с машиной допускаются только уполномоченные лица, которые должны предварительно изучить данное руководство.</p>

- Эксплуатация** При работе проверяйте машину на наличие внешних повреждений. Прекратите работу, если заметите изменения в машине. Сообщите об изменениях руководителю. Не используйте машину.
- Защитное оборудование** Запрещается разбирать или отключать защитное оборудование. Если для проведения ремонтных работ необходимо разобрать или отключить защитное оборудование, его следует собрать и сразу после этого снова ввести в эксплуатацию.



2.2 Сигнальные слова и символы




Warnings in the text are distinguished by color bars. The color scheme is based on the severity of the danger. Signal words indicate the severity of the danger.

Сигнальные слова Сигнальные слова и опасность, которую они обозначают:

Сигнальные слова	Meaning
ОПАСНОСТЬ	(с символом опасности) Игнорирование может привести к смертельному исходу или серьезным травмам
ВНИМАНИЕ	(с символом опасности) Игнорирование может привести к смертельному исходу или серьезным травмам
ВНИМАНИЕ	(с символом опасности) Игнорирование может привести к травмам средней или легкой степени тяжести
ВНИМАНИЕ	(с символом опасности) Игнорирование может привести к повреждению окружающей среды
ПРИМЕЧАНИЕ	(без символа опасности) Игнорирование может привести к повреждению имущества

Символы Следующие символы указывают на тип опасности для персонала:

Icon	Type of danger
	Общие сведения
	Поражение электрическим током

Icon	Type of danger
	Проколы
	Дробление
	Ущерб окружающей среде

Примеры

Примеры расположения предупреждений в тексте:

DANGER



Вид и источник опасности!
Последствия несоблюдения.
Меры по предотвращению опасности.

↪ Так выглядит предупреждение об опасности, игнорирование которой может привести к серьезным травмам или даже смерти.

WARNING



Вид и источник опасности!
Последствия несоблюдения.
Меры по предотвращению опасности.

↪ Так выглядит предупреждение об опасности, игнорирование которой может привести к серьезным или даже смертельным травмам.

CAUTION



Вид и источник опасности!
Последствия несоблюдения.
Меры по предотвращению опасности.

↪ Так выглядит предупреждение об опасности, которая может привести к травмам средней или легкой степени тяжести, если ее проигнорировать.

CAUTION



Вид и источник опасности!
Последствия несоблюдения.
Меры по предотвращению опасности.

- ↪ Так выглядит предупреждение об опасности, игнорирование которой может привести к экологическому ущербу.

NOTICE

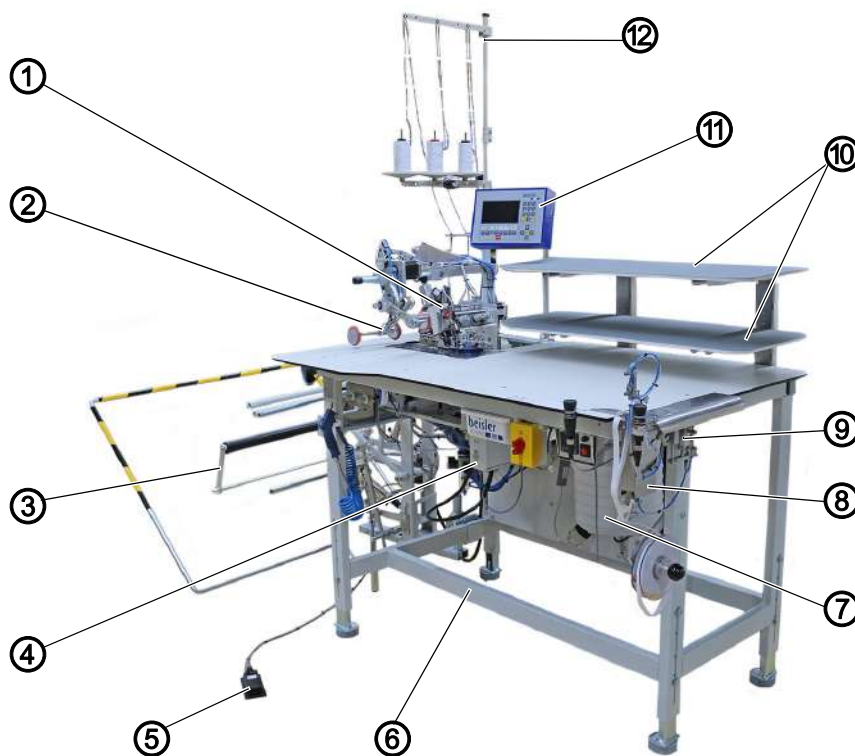
Вид и источник опасности!
Последствия несоблюдения.
Меры по предотвращению опасности.

- ↪ Так выглядит предупреждение об опасности, игнорирование которой может привести к повреждению имущества.

3 Описание машины

3.1 Составные части машины

Fig. 1: Составные части машины



- | | |
|------------------------------------|--|
| (1) - Головка | (8) - Станция фиксации подкладки (опция) |
| (2) - Подающий ролик | (9) - Зажим подкладки (опция) |
| (3) - Штабелер | (10) - Полки для швейных деталей |
| (4) - Блок управления | (11) - Панель управления |
| (5) - Педаль | (12) - Стойка для катушек |
| (6) - Станина | |
| (7) - Контейнер для отсоса обрезки | |

3.2 Правильная эксплуатация

WARNING



Опасность получения травм от токоведущих, движущихся и режущих частей, а также от острых деталей!

Неправильное использование может привести к поражению электрическим током, раздавливанию, порезам и проколам. Следуйте всем инструкциям.

NOTICE**Несоблюдение может привести к порче имущества!**

Неправильное использование может привести к материальному ущербу для машины. Следуйте всем инструкциям.

Машину можно использовать только с тем швейным материалом, который отвечает требованиям конкретного применения.

Машина предназначена только для работы с сухим швейным материалом. В материале не должно быть твердых предметов.

Допустимая толщина игл для машины указана в главе **"Технические данные"** (S. 123)

Шов должен быть завершен нитью, отвечающей требованиям конкретного применения.

Машина предназначена для промышленного использования.

Устанавливать и эксплуатировать машину можно только в сухих помещениях с хорошим обслуживанием. Если машина эксплуатируется в помещениях, которые не являются сухими и хорошо обслуживаемыми, то могут потребоваться дополнительные меры, которые должны соответствовать DIN EN 60204-31.

К работе допускаются только квалифицированные специалисты.

Компания Dürkopp Adler не несет ответственности за ущерб, возникший в результате неправильного использования.

3.3 Декларация соответствия

Машина соответствует европейским нормам, обеспечивающим здоровье, безопасность и защиту окружающей среды, как указано в декларации о соответствии или в декларации о регистрации.



4 Эксплуатация

Последовательность действий состоит из нескольких этапов. Для достижения хорошего результата шитья необходима безотказная работа.

4.1 Подготовка машины к эксплуатации

WARNING



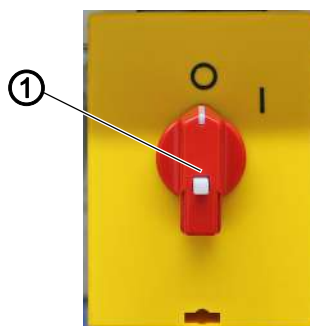
Опасность травмирования движущимися, режущими и острыми деталями!
Возможны раздавливание, порезы и проколы.
По возможности выполняйте подготовительные работы только при выключенной машине.

Перед началом работы выполните следующие действия по подготовке к шитью:

- Вставка или замена иглы
- Продевание нити в иглу
- Продевание нити в петлитель
- Регулировка натяжения нити

4.2 Включение и выключение машины


Fig. 2: Включение и выключение машины




(1) - Главный выключатель



Чтобы включить и выключить машину:

1. Поверните главный выключатель (1) в положение I.
 - ↪ Машина включается.
Запускается блок управление и панель управления машины.
 - ↪ На панели управления появится следующее сообщение: **ОЖИДАНИЕ СБРОСА**.
2. Нажмите 
 - ↪ На панели управления появится следующее сообщение: **RESET**

3. Нажмите 
 - ↪ Машина выполняет контрольный проход и после этого готова к шитью.
4. Поверните главный выключатель (1) в положение **О**.
 - ↪ Машина выключается.

4.3 Управление головкой машины

WARNING



Опасность травмирования острыми и движущимися деталями!

Возможны проколы и защемления.

По возможности работайте с головкой машины только при выключенной машине.



Информация

Работа с головкой машины (установка или замена иглы, заправка игольной и нити петлителей и т.д.) описана в отдельно прилагаемой инструкции по эксплуатации Pegasus. Инструкции по эксплуатации Pegasus входят в комплект принадлежностей машины.

4.4 Заправка нитей



Чтобы получить доступ к схеме заправки нити в головке машины:



1. Включите режим заправки нити на панели управления (📖 р. 81)

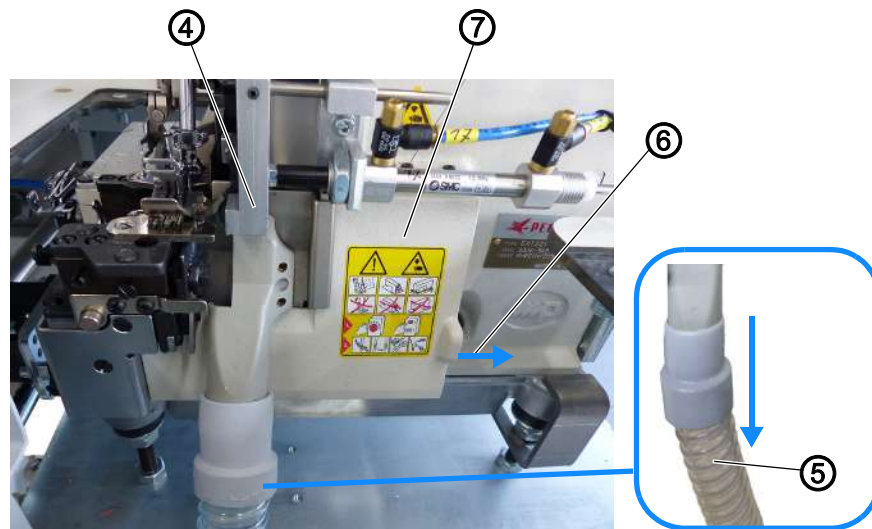
↪ Машина находится в режиме заправки нитей.



2. Снимите подвижную пластину ткани (📖 р. 20).

3. Потяните вниз рукав (5), чтобы снять его

Fig. 3: Заправка нитей (2)



(2) - Направляющая края в исходном положении

(3) - Всасывающий шланг

(4) - Сдвинуть вправо

(5) - Рукав



Disturbance

Вы не сможете открыть крышку (7), если пневматическая направляющая кромки находится в исходном положении (4). Вы можете на короткое время отключить подачу сжатого воздуха, чтобы вручную сдвинуть направляющую кромки (8) в сторону швейной лапки. (📖 р. 18)

4. Сдвиньте крышку (7) вправо (6).

5. Крышка (7) откидывается

Fig. 4: Заправка нитей (3)



(6) - Направляющая кромки

(7) - Схема заправки нитей

6. Схема заправки нитей (9) показана на внутренней стороне крышки (7).

↪ Нитки располагаются по цветам.

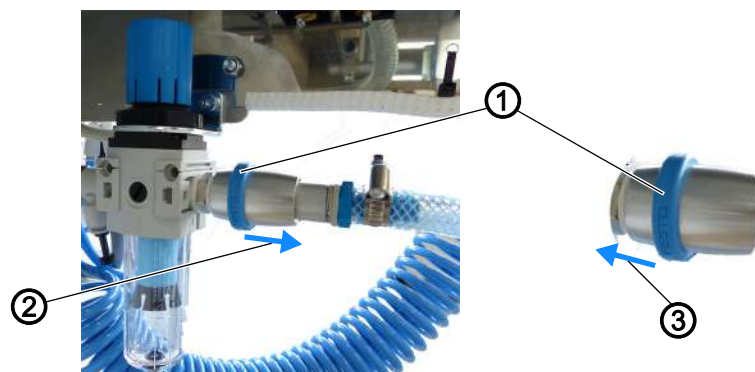


Чтобы вернуть головку машины в состояние готовности к шитью после завершения заправки нити:

1. Закройте крышку (7).
- ↪ Крышка защелкивается.
2. Установите всасывающий шланг (5).
3. Установите подвижную пластину для ткани (р. 20).
4. Подключите подачу сжатого воздуха (р. 18).

4.4.1 Отключение подачи сжатого воздуха

Fig. 5: Отключение подачи сжатого воздуха



(1) - синее кольцо

(3) - в направлении стрелки


(2) - в направлении стрелки



Чтобы отключить подачу сжатого воздуха:

1. Потяните синее кольцо (1), расположенное под швейным столом на пневматической системе, в направлении стрелки (2).

 Подача сжатого воздуха отключена.

 Теперь вы можете перемещать направляющую кромки ( р. 17)


**Важно**

Необходимо учитывать следующее: Отключение подачи сжатого воздуха вернет все такие устройства, как подключенный штабелер, в исходное положение.



Для подключения подачи сжатого воздуха:

2. Сдвиньте синее кольцо (1), расположенное под швейным столом, на пневматической системе в направлении стрелки (3).

 Подача сжатого воздуха подключена.

4.5 Снятие и установка подвижной пластины для ткани

WARNING



Опасность травмирования острыми и движущимися деталями!
Возможны проколы и защемления.
Вводите машину в эксплуатацию только после того, как будет собрана подвижная пластина.

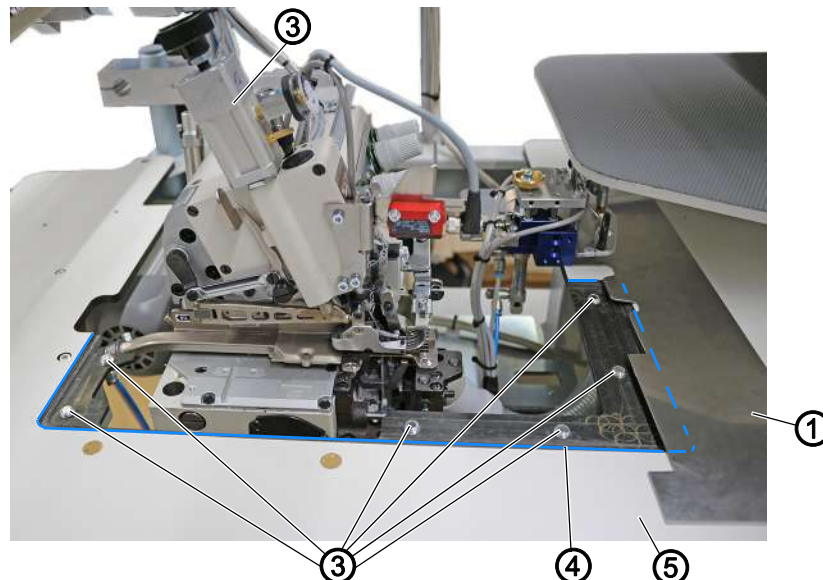
Fig. 6: Снятие и установка подвижной пластины для ткани (1)



(1) - Скользящая пластина

(2) - Направляющая контура

Fig. 7: Снятие и установка подвижной пластины для ткани (2)



(1) - Скользящая пластина

(3) - Магниты

(4) - Вырез в столешнице

(5) - Стол для подачи

Скользящая пластина для тканей (1) удерживается на месте в вырезе столешницы (4) с помощью магнитов (3).

Контурная направляющая (2) соединена с пластиной (1) и образует единое целое, которое снимается/помещается вместе.

**Снятие скользящей пластины для ткани**

1. Осторожно потяните направляющую контура (2) вместе с пластиной для скольжения ткани (1) вверх и отделите от магнитов (3).
2. Откиньте скользящую пластину для ткани (1) в сторону.
- Установите скользящую пластину для ткани (1) на подающий стол (5)

↪ Теперь нижняя часть головки машины находится в свободном доступе (например, для заправки/чистки).

**Сборка скользящей пластины для ткани**

1. Осторожно приподнимите скользящую пластину для ткани (1).
 2. Вставьте скользящую пластину из ткани (1) в вырез столешницы (4).
- ↪ Убедитесь, что она зафиксирована магнитами (3).

4.6 Направляющая края

WARNING

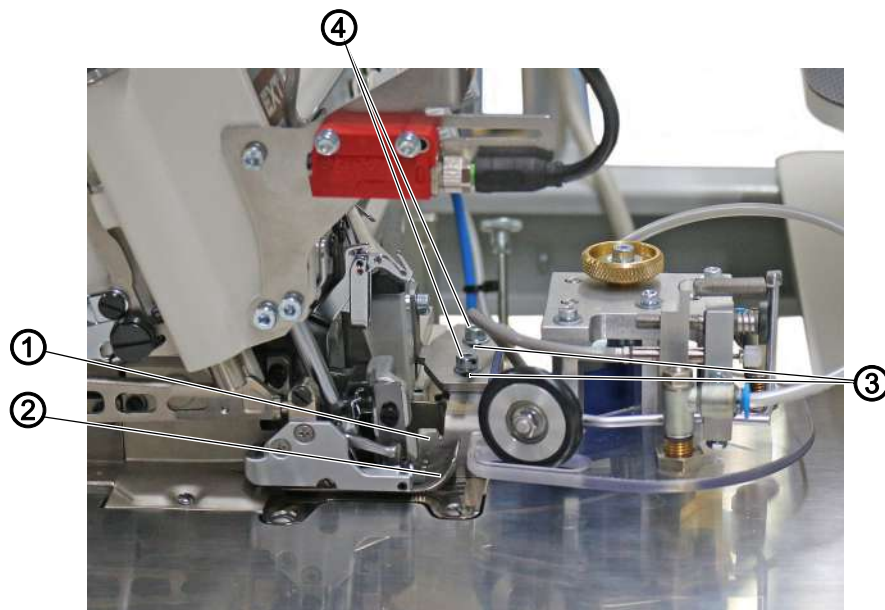


Опасность травмирования острыми и движущимися частями! Возможны проколы и повреждения.

Соблюдайте предельную осторожность при настройке и проверке работоспособности.

4.6.1 Механическая направляющая края

Fig. 8: Механическая направляющая края



(1) - Направляющая края
(2) - Швейная лапка

(3) - Отверстие с пазом
(4) - Винты



Правильная настройка механической направляющей края

Механическая направляющая края (1) должна располагаться близко к швейной лапке (2), чтобы ткань не проскальзывала между швейной лапкой (2) и механической направляющей края (1) во время шитья.

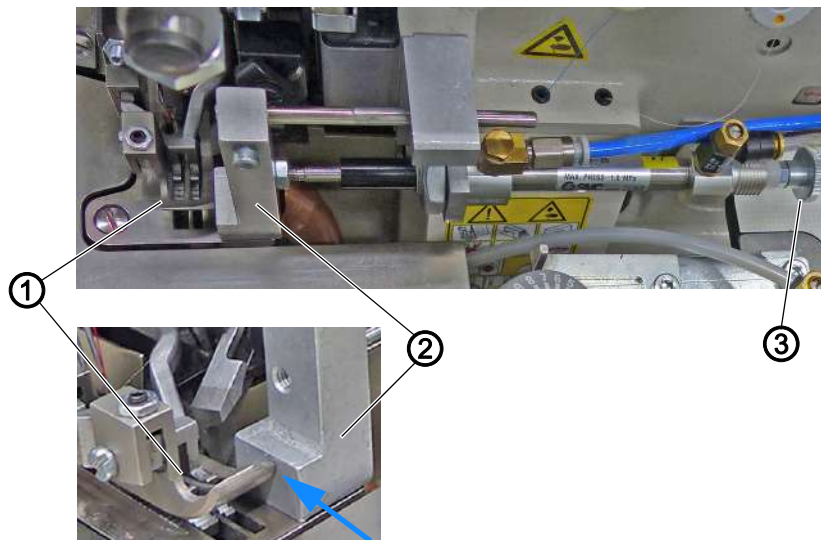


Чтобы отрегулировать механическую направляющую края:

1. Ослабьте 2 винта (4).
2. Переместите механическую направляющую кромки (1) в плотную по направлению к швейной лапке (2) в зоне пазов (3).
3. Затяните 2 винта (4).

4.6.2 Пневматическая направляющая края (опция)

Fig. 9: Пневматическая направляющая края (опция) (1)



- (1) - Швейная лапка (3) - Регулировочное колесо
(2) - Пневматическая направляющая края



Правильная настройка пневматической направляющей края

Пневматическая направляющая края (2) должна располагаться рядом со швейной лапкой (1), чтобы ткань не проскальзывала между швейной лапкой (1) и направляющей материала (2) во время шитья.



Чтобы отрегулировать пневматическую направляющую края:

1. Ослабьте регулировочное колесо (3).
2. Подвиньте направляющую для края (2) вплотную (синяя стрелка) к швейной лапке (1).
3. Затяните регулировочное колесо (3).

Fig. 10: Пневматическая направляющая края (опция) (2)



- (1) - Швейная лапка (2) - Пневматическая направляющая края

Поскольку пневматическая направляющая края (2) является выдвижной, ее можно использовать для направления и обрезки края материала. При этой настройке пневматическая направляющая кромки (2) будет двигаться в сторону от швейной лапки (1) (синяя стрелка).



Информация

Опция пневматической направляющей края позволяет разместить и обработать мешковину кармана между деталью брюк и подкладкой. Участок шва до конца кармана сшивается вручную; оставшийся участок шва сшивается полностью автоматически.

Участок, прошиваемый вручную, определяется параметром 10 функции шва CLOSE FEED (📖р. 67).

В конце этой части блок транспортировки опускается, пневматический упор перемещается к швейной лапке, а управление швом переходит к контурной направляющей.

4.7 Направляющая контура

WARNING

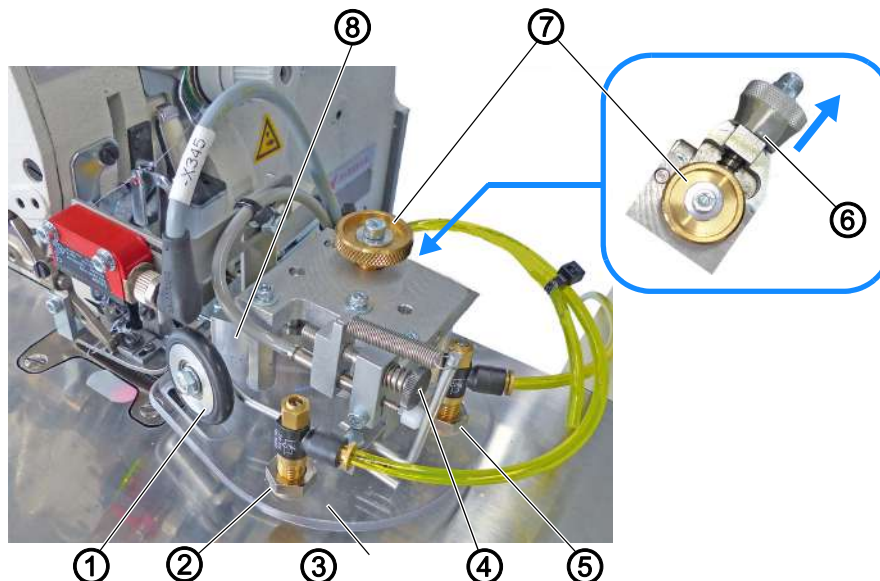


Опасность травмирования острыми и движущимися частями! Возможны проколы и повреждения.

Соблюдайте предельную осторожность при настройке параметров и проверке работоспособности.

4.7.1 Регулировка направляющей контура

Fig. 11: Регулировка направляющей контура



- | | |
|---|--|
| (1) - Вспомогательный ролик | (6) - Регулировочное колесо высоты направляющей контура |
| (2) - Воздушное сопло | (7) - Регулировочное колесо для точной настройки толщины материала |
| (3) - Направляющая контура | (8) - Направляющая края в направляющей контура |
| (4) - Регулировочное колесо для прижима вспомогательного ролика | |
| (5) - Воздушное сопло | |

Регулируемая по высоте направляющая контура (3) обеспечивает равномерное расположение и направление швейного материала перед швейной головкой. Высота направляющей контура (3) регулируется с помощью регулировочного колеса для настройки высоты направляющей контура (6) в соответствии с толщиной швейного материала.

Вспомогательный ролик (1) обеспечивает точную подачу швейного материала до направляющей кромки (8) в направляющей контура (3). Одновременно материал направляется к направляющей края (8) с помощью воздушного сопла (2).

Воздушное сопло (5) используется, когда при стачивании половинки броек с коленной подкладкой деталь стачивается от низа изделия. Обдув предотвращает складывание материала и непреднамеренное зашивание материала в шве гульфика/сиденья.



Регулировка высоты направляющей контура

Чтобы отрегулировать высоту направляющей контура:

1. Потяните регулировочное колесо для регулировки высоты направляющей контура (6) в направлении, указанном стрелкой.
2. Поверните регулировочное колесо для регулировки высоты направляющей контура (6) в одно из 4 положений фиксации.
 - Положение 1: наименьшая высота
 - Положение 4: наибольшая возможная высота



Настройка точной регулировки направляющей контура

1. Поверните регулировочное колесо для точной настройки толщины материала (7).
 - Низкая толщина материала: поверните по часовой стрелке.
 - Большая толщина материала: поверните против часовой стрелки.

4.7.2 Регулировка вспомогательного ролика

Fig. 12: Регулировка вспомогательного ролика



- | | |
|--|---|
| (1) - Направляющая края в направляющей контура | (4) - Штанга вспомогательного ролика |
| (2) - Вспомогательный ролик | (5) - Винт |
| (3) - Направление наклона | (6) - Регулировочное колесо для прижима вспомогательного ролика |



Регулировка давления вспомогательного ролика

1. Поверните регулировочное колесо для прижима вспомогательного ролика (6).
 - Больше давление ролика (2): поверните по часовой стрелке.
 - Меньше давление ролика (2): поверните против часовой стрелки.



Регулировка наклона вспомогательного валика

Вспомогательный ролик (2) должен быть слегка наклонен в сторону направляющей края (1) в направляющей контура. Это облегчает транспортировку швейного материала.



Чтобы отрегулировать наклон вспомогательного ролика:

1. Ослабьте винт (5).
2. Слегка поверните стержень вспомогательного ролика (4), чтобы установить его в направлении наклона (3).
3. Затяните винт (5).



Информация

Вспомогательный ролик следует активировать примерно за 15 см до конца шва, чтобы край ткани не выходил за край шва.

Для программирования направляющей контура можно использовать параметры машины на панели управления (р. 80)

4.8 Дифференциальная подача

WARNING



Опасность травмирования острыми и движущимися частями! Возможны проколы и повреждения.

Соблюдайте предельную осторожность при настройке параметров и проверке работоспособности.

Дифференциальная подача обеспечивает идеальную посадку по фигуре за счет частичного включения дополнительной посадки в верхнем или нижнем слое ткани.

4.8.1 Распределение посадки управляемое шаговым мотором

Fig. 13: Распределение посадки управляемое шаговым мотором (1)

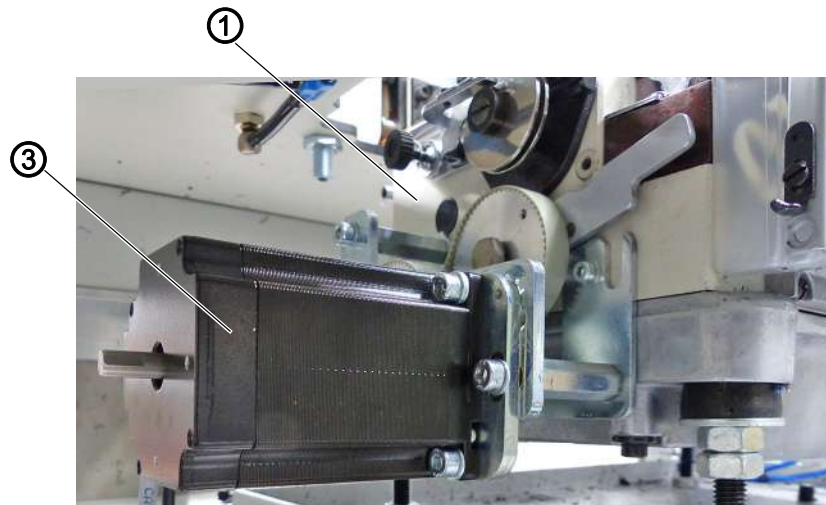


(1) - Швейная головка

(2) - Шаговый мотор дифференциальной верхней подачи

Шаговый мотор дифференциальной верхней подачи (2) является приводом регулирования g_{jclrb} и расположен над швейным столом с правой стороны от швейной головки (1).

Fig. 14: Распределение посадки управляемое шаговым мотором (2)



(1) - Швейная головка

(3) - Шаговый мотор для дифференциальной нижней подачи

Шаговый мотор дифференциальной нижней подачи (3) расположен под швейным столом с левой стороны от швейной головки (1).

Распределение посадки, управляемое шаговым мотором, может быть запрограммировано и позволяет получить дополнительную посадку в верхнем и нижнем слое ткани.

Весь шов может быть разделен на 5 свободно выбираемых участков. Параметры могут быть заданы индивидуально для каждого участка. Активация дополнительной посадки всегда применяется к выбранному участку, к которому необходимо добавить посадку.

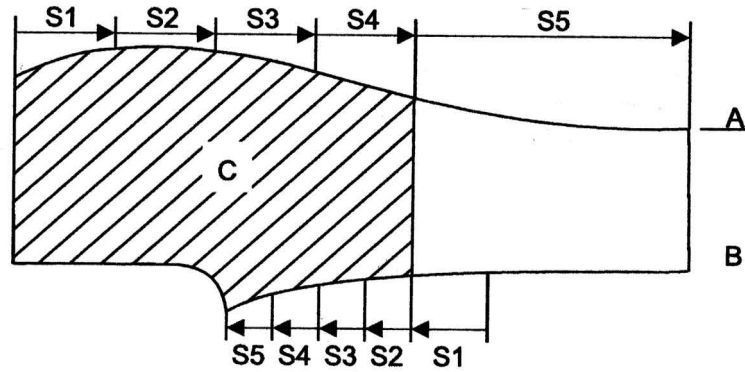
Различают:

- Верхний транспортер
 - Настройка параметров шва (📖 р. 60)
 - Предварительные швы (📖 р. 74)
- Дифференциальная подача
 - Настройка параметров шва (📖 р. 60)
 - Предварительные швы (📖 р. 74)

Вы можете задать дополнительную посадку, чтобы включить эту посадку на всех 5 участках шва. Дополнительная посадка используется при смене ткани в той же последовательности программ, но с немного большей или меньшей посадкой во всех активированных участках шва.

Изменение степени посадки

Fig. 15: Изменение степени посадки (1)



Половинка брюк разделена на участки:

Шов	Участок	Базовая установка [см]
А	S1	15
	S2	30
	S3	45
	S4	60
	S5 (Оставшаяся длина брюк)	255
В	S5	10
	S4	20
	S3	30
	S2	40
	S1 (Расстояние определяется опытным путем для каждой детали)	Оставшийся участок от фотоэлемента до коленной подкладки (обычно 2 - 7 [см])
Коленная подкладка С	(Шов А) S1-S4	150
	(Шов В) S5-S2	100

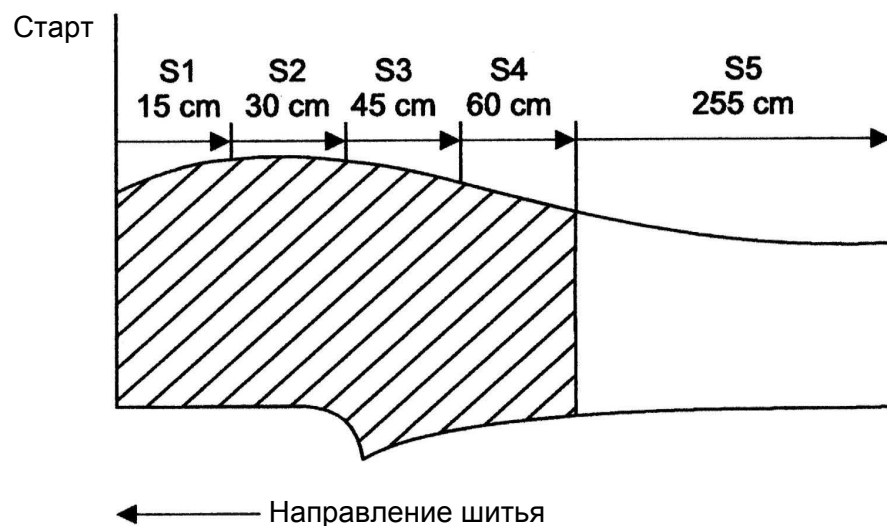
Вы можете задать следующие настройки для каждого из этих участков шва (р. 60):

- Длина участка
- Установка соответствующей посадки (количества) с помощью регулятора
- Активация/деактивация отдельного участка
- Функция "Низкая скорость" для дифференциальной подачи
- Функция "Давление" для верхней подачи
- Переключение между началом шитья от низка брюк и началом шитья у пояса для дифференциальной подачи

Примеры разбивки на участки

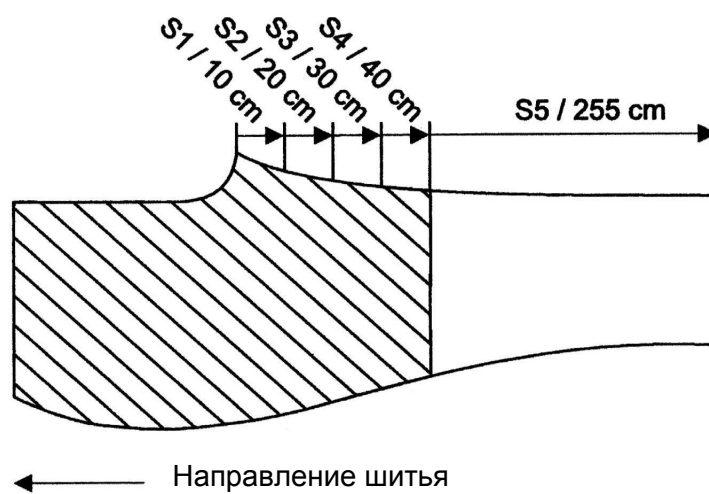
1) Боковой шов, начало шитья от пояса:

Fig. 16: Пример (1)



2) Шаговый шов, начало шитья от пояса

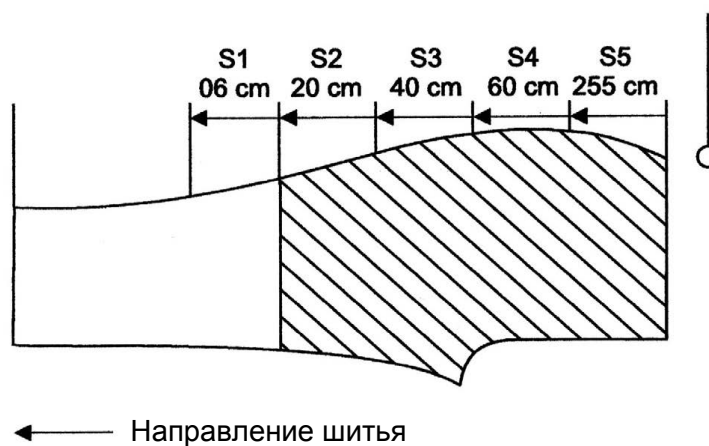
Fig. 17: Пример (2)



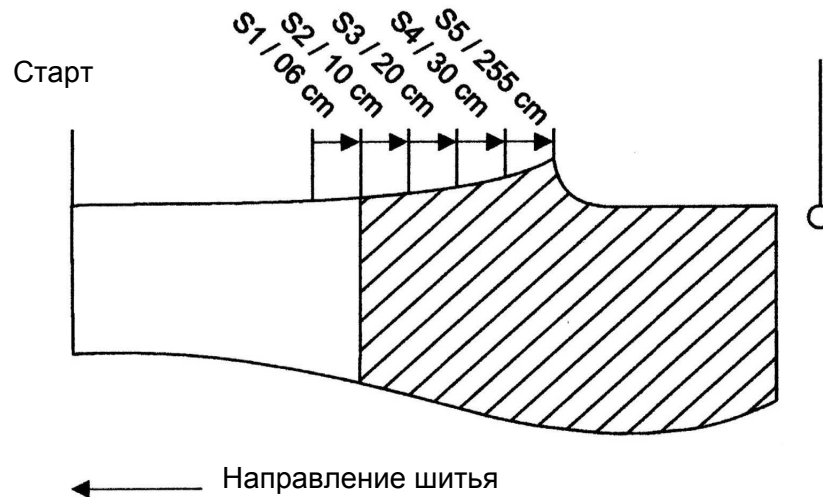
3) Боковой шов, начало от низа половинки брюк.

Должна использоваться станции приклеивания подкладки:

Fig. 18: Пример (3)



4) Шаговый шов, начало шитья от низка половинок брюк.
Должна использоваться станции приклеивания подкладки:
Fig. 19:Пример (4)



Вы можете установить следующие диапазоны значений для посадки - отдельно для дифференциальной подачи и отдельно для верхней подачи:

- Базовая настройка посадки, если включена функция Top Feed.
- Посадка (количество) для каждого участка настраивается отдельно. Для того чтобы настройка вступила в силу, необходимо активировать отдельный участок.
- Длина отдельного участка, по которому будет распределяться посадка.
- Функция SEW AT LOW SPEED (только для дифференциальной подачи).
- Функция SLIGHT FOOT PRESSURE (только для верхней подачи).

4.9 Управление станцией приклеивания

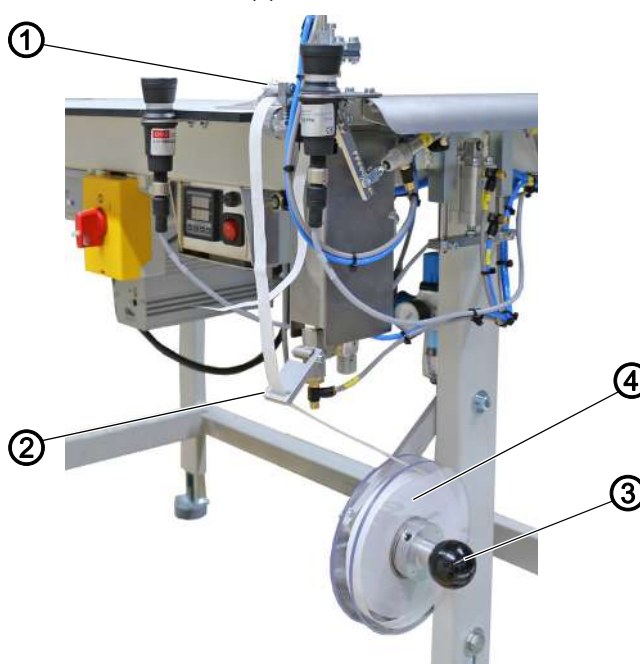


Информация

Подробное описание работы со станцией приклеивания можно найти в инструкции по эксплуатации универсального температурного контроллера A-senso TR-81. Инструкции по использованию универсального температурного контроллера A-senso TR-81 входят в комплект поставки машины.

4.9.1 Установка/замена ленты

Fig. 20: Установка/замена ленты (1)



(1) - Клапан

(2) - Направитель

(3) - Ручка держателя ленты

(4) - Клеящая лента с подложкой



Чтобы вставить ленту:

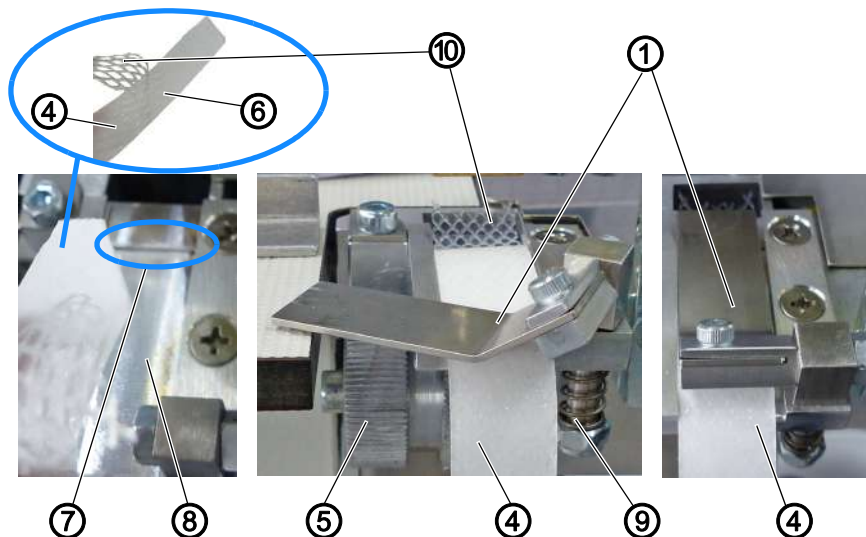
1. С силой потяните за ручку держателя ленты (3) и снимите опорную пластину справа.
2. Вставьте новый рулон ленты с подложкой (4).
 - Убедитесь, что при разматывании рулон вращается против часовой стрелки.
 - Убедитесь, что прозрачная клейкая сторона ленты с подложкой (4) обращена к вам.
3. Установите правую опорную пластину обратно на вал и зафиксируйте ее.
4. Проведите ленту с подложкой (4) через направляющую (2).

Fig. 21: Установка/замена ленты (2)



- | | |
|------------------------|--------------------------------|
| (1) - Клапан | (5) - Транспортировочный ролик |
| (2) - Прозрачная лента | (6) - Материал подложки |

Fig. 22: Установка/замена ленты (3)



- | | |
|--------------------------------|-------------------------|
| (1) - Клапан | (7) - Слот |
| (2) - Прозрачная лента | (8) - Слот |
| (3) - Транспортировочный ролик | (9) - Пружина |
| (4) - Лента с подложкой | (10) - Прозрачная лента |
| (5) - Транспортировочный ролик | |
| (6) - Материал подложки | |



5. Поверните клапан (1) вверх и в сторону, нажав на пружину (9).
6. Отсоедините ленту с подложкой (4) от подложки (6).
7. Слегка согните материал подложки (6) и введите его в слот (7).
8. Вставьте ленту с подложкой (4) в слот (8).
9. Поверните транспортировочный ролик (5) вручную, чтобы направить материал подложки (6) вниз за транспортировочный ролик (5).
10. Проверьте положение ленты с подложкой (4) в слоте (8) и зафиксируйте клапан (1) над ней.

4.9.2 Включение станции приклеивания

Fig. 23: Включение станции приклеивания




(1) - Главный выключатель

(2) - Тумблер



Для включения и выключения станции приклеивания:

1. Поверните главный выключатель (1) в положение I ( р. 15).
 - ↪ Машина включается.
2. Поверните тумблер (2) в положение I.
 - ↪ Тумблер (2) загорается.

4.9.3 Настройка температуры



Важно

Верхнее значение:




PV = фактическое значение и индикация
Показывает текущее значение нагрева.

Нижнее значение:

SV = заданное значение и индикатор состояния
Показывает заданное значение нагрева, чередуясь с индикатором низкого уровня тревоги.



Чтобы настроить температуру:

1. Включите станцию приклеивания ( р. 35).
 - ↪ Терморегулятор отображает текущую температуру.
2. Нажимайте кнопку SET, пока на дисплее не появится Su.
3. Намите 
 - ↪ Индикатор фактического значения показывает более низкое значение.
 - ↪ Чем дольше вы нажимаете на кнопку, тем быстрее изменяется значение.
4. Нажмите 
 - ↪ Индикатор фактического значения показывает большее значение.
 - ↪ Чем дольше вы нажимаете на кнопку, тем быстрее изменяется значение.

4.9.4 Приклеивание коленной подкладки к передней половинке брюк

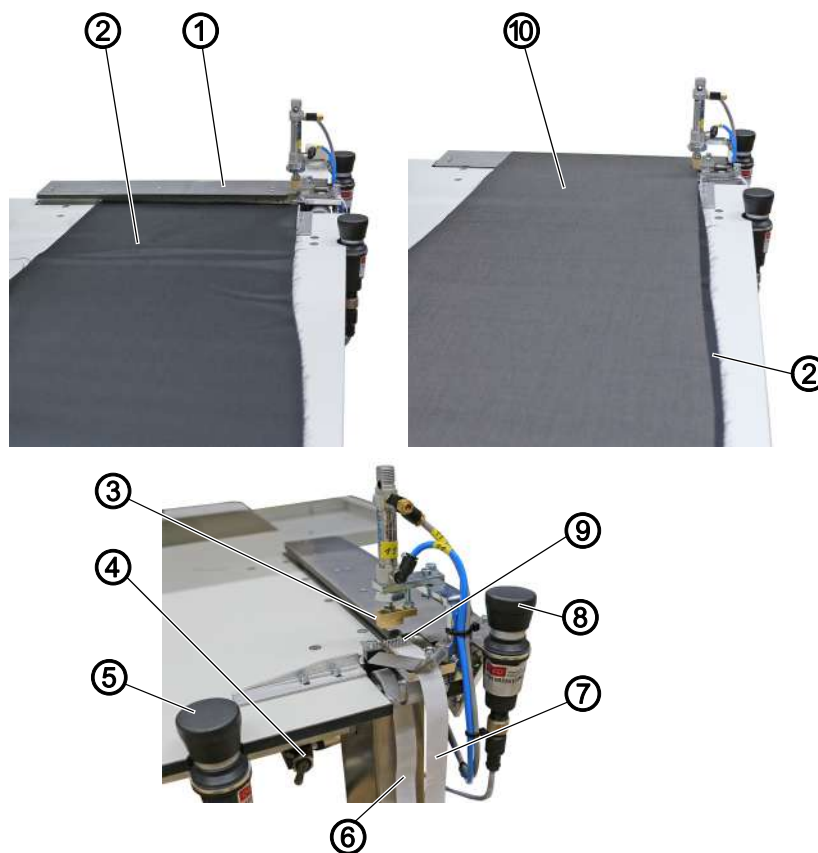
WARNING



**Опасность травмирования горячим штампом!
Опасность ожогов.**

Не прикасайтесь к области вокруг станции приклеивания, так как нижний штамп очень горячий.

Fig. 24: Приклеивание коленной подкладки к передней половинке брюк



- | | |
|---|--|
| (1) - Устройство для фиксации подкладки | (6) - Подложка ленты |
| (2) - Подкладка | (7) - Лента с подложкой |
| (3) - Верхний нагреватель | (8) - Кнопка для запуска процесса приклеивания |
| (4) - Переключатель | (9) - Прозрачная лента |
| (5) - Кнопка для опускания зажима подкладки | (10) - Передняя половинка брюк |



Важно

Чтобы подкладка на коленях не смещалась во время шитья, необходимо установить точку приклеивания с помощью станции, которая будет удерживать подкладку в правильном положении. Только после установки этой точки вы сможете пришить подкладку от низа брюк до края пояса.



Чтобы соединить подкладку с передней половинкой брюк:

1. Расположите подкладку (2) под зажимным устройством подкладки (1).

2. Нажмите кнопку зажимного устройства коленной подкладки (5)
 - ↪ Зажимное устройство (1) опускается и зажимает подкладку (2). В то же время клеящая лента (7) продвигается вперед, отделяя прозрачную ленту (9) от подкладочного материала (6).
3. Расположите переднюю половинку брюк(10) и совместите ее с подкладкой(2).
 - ↪ При размещении подкладки (2) следите за тем, чтобы она выступала в соответствии с желаемой посадкой.
4. Нажмите кнопку запуска процесса(8).
 - ↪ Верхний штамп (3) перемещается вниз, а нижний нагретый штамп - вверх. Штампы прижимают половинку брюк (10) и подкладку (2) вместе с прозрачной лентой (9), расположенной между ними, и фиксируют детали шитья.

По истечении заданного времени сплавления верхний штамп (3) и зажимное устройство для подкладки (1) автоматически поднимаются, а нижний штамп опускается. Подкладка (2) и передняя половинка брюк (10) слеены и могут быть установлены в положение для дальнейшей обработки.



Информация

С помощью тумблера (4) можно установить 2 разных положения для нижнего нагреваемого штампа.

1. **Тумблер (4) переключен влево:**
Нижний нагретый штамп находится внизу и перемещается вверх для приклеивания.
2. **Тумблер (4) переключен вправо:**
Нижний нагретый штамп перемещается вверх и остается в верхнем положении на протяжении всего рабочего процесса.

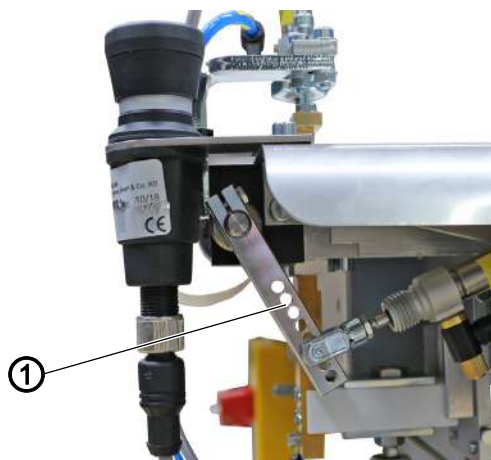


Важно

В положении 2 (тумблер (4) повернут вправо) подкладка может получить повреждения или расплавиться, если температура слишком высока.

4.9.5 Регулировка подачи ленты

Fig. 25: Регулировка подачи ленты



(1) - Рычаг

С помощью рычага (1) можно отрегулировать количество продвигаемой ленты.



Чтобы отрегулировать подачу ленты:

1. С помощью рычага (1) выберите нужное отверстие:
 - больше ленты: выберите более высокое отверстие
 - меньше ленты: выберите более низкое отверстие

4.9.6 Очистка штампа

WARNING

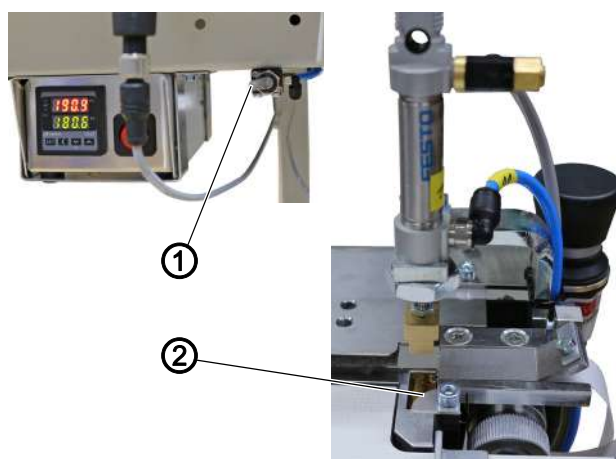


Опасность травмирования горячим штампом!

Опасность ожогов.

Перед очисткой дайте штампу остыть.

Fig. 26: Очистка штампа



(1) - Переключатель

(2) - Нижний штамп



Чтобы очистить штамп:

1. Переведите тумблер (1) вправо.

↪ Нижний штамп (2) перемещается вверх и остается в верхнем положении в течение всего рабочего процесса.



Важно

В этом положении накладка колена может повредиться или расплавиться, если температура слишком высока.



2. Очистите штамп.

3. Переключите тумблер (1) влево.

↪ Нижний штамп (2) перемещается вниз.

4.10 Световой барьер

Важно



Регулировка светового барьера производится при включенном швейном устройстве

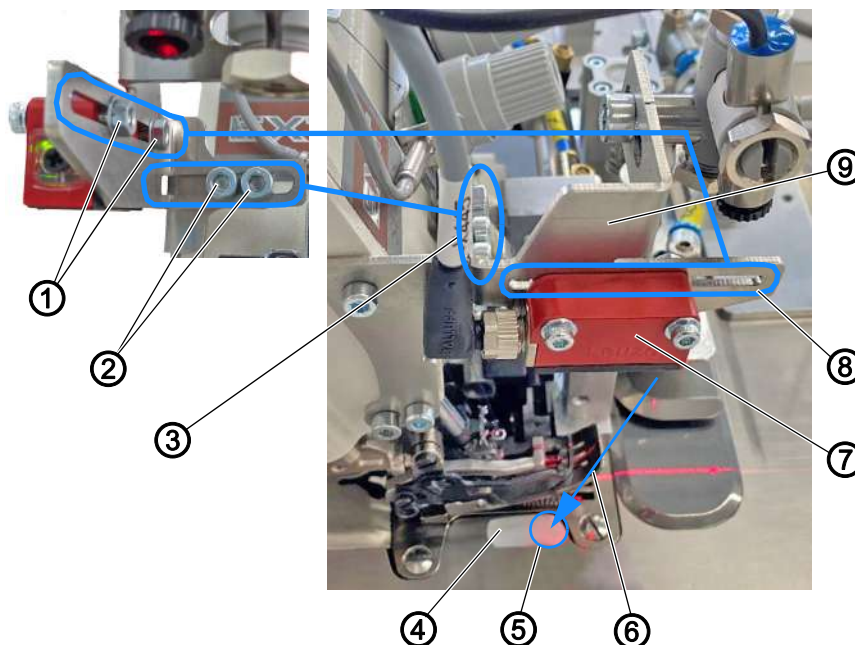
WARNING



Опасность травмирования острыми и движущимися частями! Возможны проколы и повреждения.
Соблюдайте предельную осторожность при настройке параметров и проверке работоспособности.

4.10.1 Выравнивание светового барьера

Fig. 27: Выравнивание светового барьера



- | | |
|--|-------------------------|
| (1) - Винт | (6) - Луч света |
| (2) - Винт | (7) - Световой барьер |
| (3) - Пазовое отверстие | (8) - Пазовое отверстие |
| (4) - Отражающая фольга | (9) - Держатель |
| (5) - в передней части отражающей фольги, в центре круга | |



Правильная установка

Отрегулируйте световой барьер (7) так, чтобы он располагался перед иглой, на уровне ножа обрезки края. Световой луч (6) должен быть выровнен в передней части светоотражающей ленты, в центре круга (5) на светоотражающей ленте (4).

- Автоматическое начало шитья позже: переместите световой барьер (7) в отверстия (8) по направлению шитья.
- Автоматическое начало шитья раньше: переместите световой барьер (7) в отверстия (8) против направления шитья.

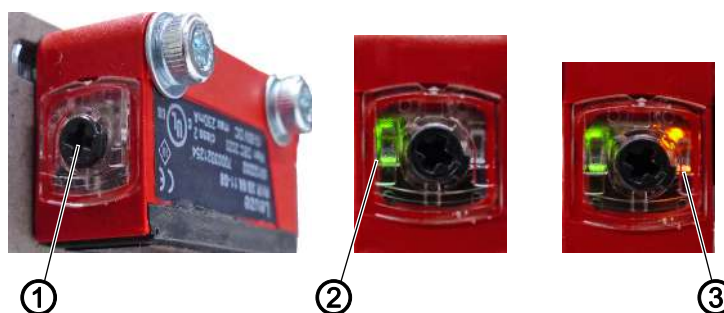


Чтобы выровнять световой барьер:

1. В целях безопасности активируйте режим заправки нитей (п. 81).
2. Ослабьте винты (1).
3. Переместите световой барьер (7) в отверстия (8) в направлении шитья.
4. Затяните винты (1).
5. Ослабьте винты (2).
6. Переместите держатель (9) со световым барьером (7) в отверстия (3)
7. Затяните винты (2).

4.10.2 Регулировка интенсивности светового барьера

Fig. 28: Регулировка интенсивности светового барьера



(1) - Потенциометр
(2) - Светодиод LED

(3) - Светодиод LED



Правильная установка

Светодиод (3) на потенциометре (1) должен постоянно гореть оранжевым цветом.

Чтобы настроить интенсивность светового барьера:



1. Поверните потенциометр (1) против часовой стрелки до упора.
 - ↪ Светодиод (2) горит зеленым.
Зеленый = световой барьер имеет питание и активен.
2. Поворачивайте потенциометр (1) по часовой стрелке, пока светодиод (3) не начнет мигать.
3. Продолжайте вращать потенциометр (1) до тех пор, пока светодиод (3) не будет гореть оранжевым цветом постоянно и надежно.
 - ↪ На этом процесс завершен.



Информация

Если светодиод не горит, необходимо

очистить, отрегулировать или заменить световой барьер

4.11 Штабелер

WARNING



Опасность травмирования движущимися частями!

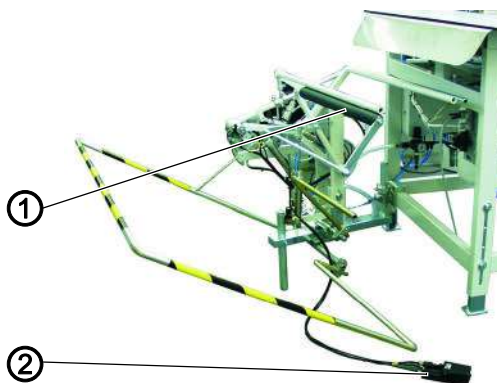
Возможна поломка.

Во время штабелирования **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** проникать в рабочую зону перекидного/зажимного/реверсивного штабелера.

4.11.1 Управление перекидным укладчиком

Готовые заготовки укладываются на перекидной укладчик (1). Заготовки уложены и зажаты на месте, их можно снять с помощью ножной кнопки (2). Укладчик активируется управляющим сигналом. Пневматические функции приведены на пневматической схеме.

Fig. 29: Управление перекидным укладчиком (1)




(1) - Перекидной укладчик

(2) - Педаль

Укладка швейных деталей Для



укладки швейных деталей:

1. Нажмите 
 - ↪ Процесс укладки выполняется однократно.

Извлечение сложенных деталей

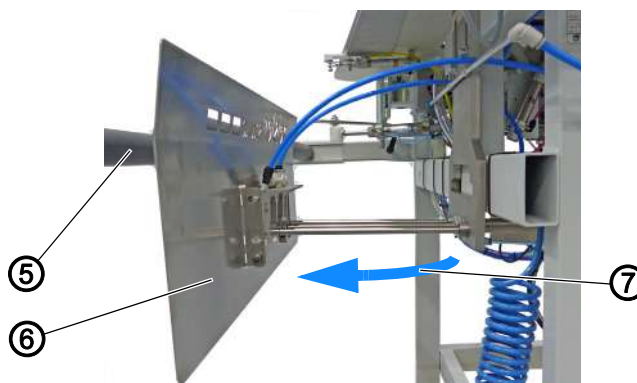


Чтобы извлечь сложенные детали:

1. Нажмите ножную кнопку (2) для открытия перекидного укладчика (1) и держите ее в этом положении.
↪ Перекидной укладчик открывается.
2. Удалите сложенные детали.

4.11.2 Управление зажимным штабелером

Fig. 30: Управление зажимным штабелером (1)



(3) 5- Лоток для укладки
4- Зажим штабелера

(7) - Стрелка направления

Зажимной укладчик (6) используется для укладки готовых швейных изделий в процессе шитья. По умолчанию зажимной укладчик (6) оснащен двумя кронштейнами для лотка укладчика (5). Для больших/длинных швейных материалов можно приобрести штабелер с удлинителем лотка штабелера (р. 110).

Укладка швейного материала вручную



Для укладки швейного материала:

1. Нажмите F7
↪ Процесс укладки выполняется однократно.

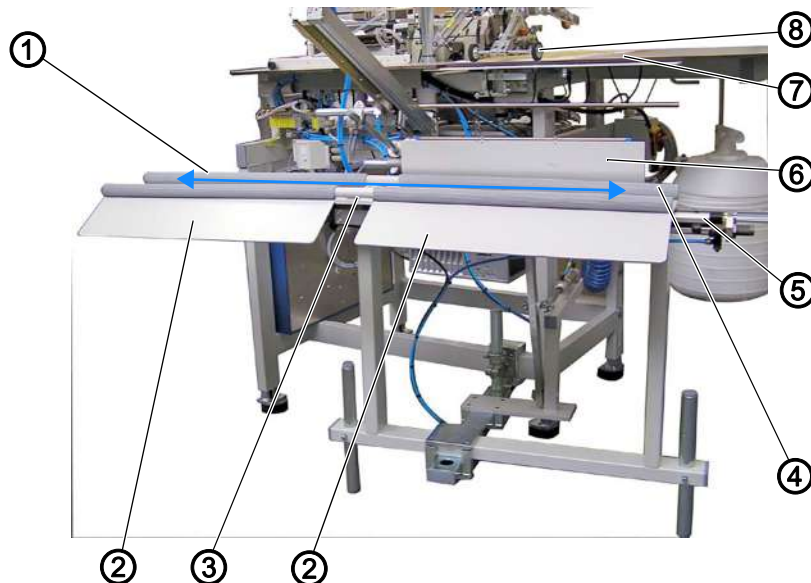


Информация

Для программирования укладчика можно использовать параметры для конкретного шва на панели управления (р. 67)

4.11.3 Управление попеременным штабелером

Fig. 31: Управление попеременным штабелером (1)



- | | |
|------------------------------|-------------------------|
| (1) - Попеременный штабелер | (5) - Шина |
| (2) - одно место/позиция | (6) - Зажим для укладки |
| (3) - Стол для складирования | (7) - Стол |
| (4) - Скользящая планка | (8) - Выкатной ролик |

На попеременном укладчике (1) готовые заготовки укладываются отдельно - либо для сортировки по правым и левым заготовкам, либо для большого хранения нескольких пачек. Для этого попеременный укладчик (1) после каждого процесса шитья перемещается вправо-влево по направляющей (5) на столе подачи (3).

Как только центр тяжести заготовки смещается над краем швейного стола (7) под действием подающего ролика (8), зажим (6) выдвигается и фиксирует заготовку на месте у скользящего края (4) стола подачи (3). Дополнительные сопла обдува на зажиме (6) обеспечивают чистую укладку заготовок на подающий стол (3) попеременного укладчика (1).

Швейный материал может быть снят непосредственно с подающего стола (3) попеременного укладчика (1).



Укладка швейного материала вручную

Для укладки швейного материала:

1. Нажмите **F7**

☞ Процесс укладки выполняется однократно.



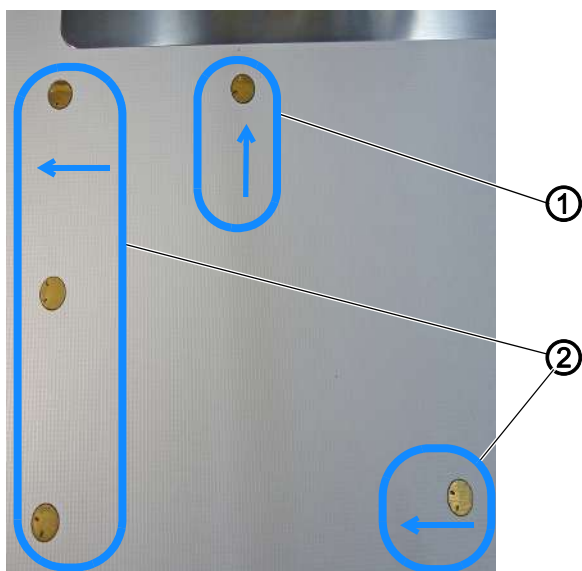
Информация

Для программирования укладчика можно использовать параметры программы на панели управления

4.12 Воздушные сопла

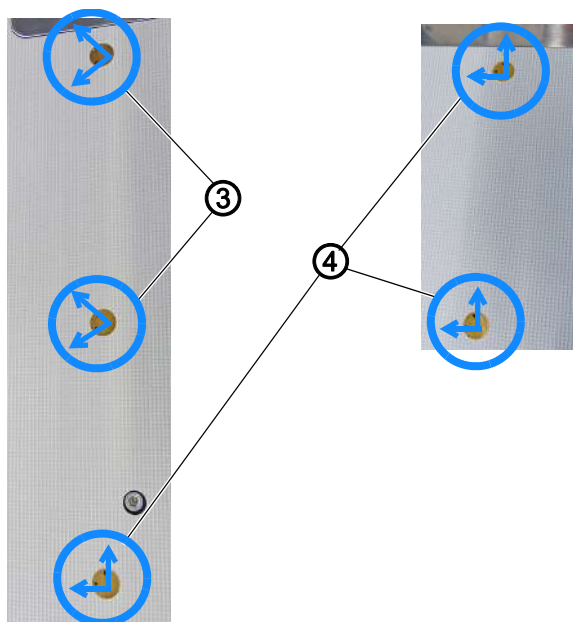
4.12.1 Регулировка воздушных сопел в столешнице

Fig. 32: Регулировка воздушных сопел в столешнице (1)



(1) - Воздушные сопла, обращенные к швейной головке, (2) - Воздушные сопла, направленные на штабелер

Fig. 33: Регулировка воздушных сопел в столешнице (2)



(3) - Выравнивание:
примерно на 08:00 и 10:00 часов

(4) - Выравнивание:
примерно на 12:00 и 09:00 часов



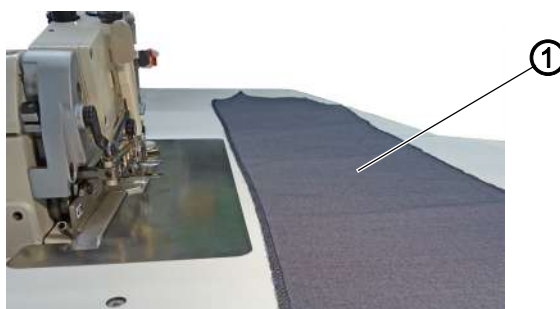
Правильная установка

- Воздушные сопла, обращенные к штабелеру (1)
- ↪ Выравнивание: примерно 08:00 и 10:00 часов (3)
- поддерживает транспортировку в штабелер.

- Воздушные сопла, обращенные к швейной головке (2)
- ↪ Выравнивание: примерно 12:00 и 09:00 часов (4) поддерживает
- подачу материала к швейной головке

4.12.2 Регулировка подачи воздуха

Fig. 34: Регулировка подачи воздуха



(1) - Швейный материал



Правильная установка

Подача воздуха к воздушным соплам должна быть отрегулирована в соответствии с толщиной швейного материала.



Чтобы отрегулировать подачу воздуха к воздушным форсункам:

1. Поместите материал для шитья (1) на швейный стол над воздушными соплами.
2. Проверьте подачу воздуха с помощью пункта меню Input/Output Test

↪ Воздух должен слегка приподнимать швейный материал, позволяя вам продвигать его к швейной головке/укладчику с помощью всего лишь 2 пальцев/почти автоматически.



Информация

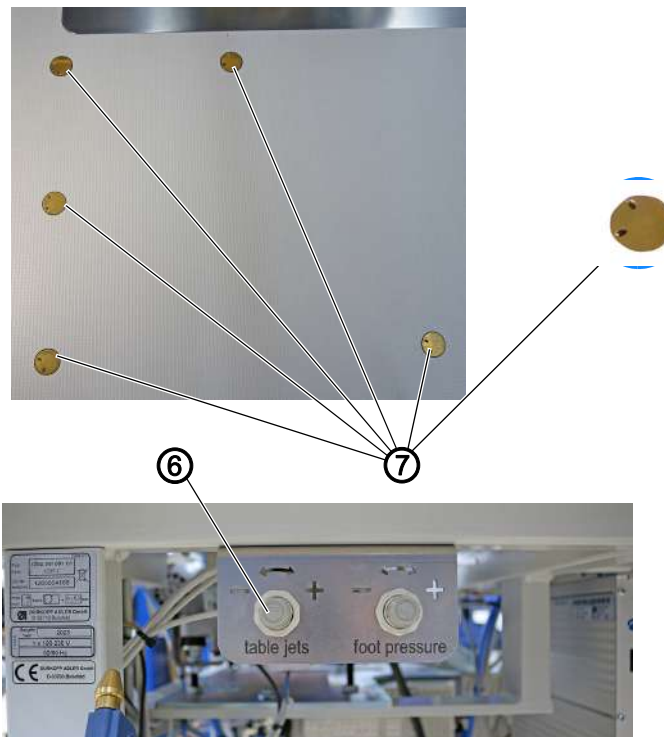
Если швейный материал не продвигается к укладчику/швейной головке, необходимо соответствующим образом отрегулировать воздушные сопла в столешнице (📖р. 45)

4.12.3 Регулировка интенсивности подачи воздуха

Воздушные сопла в столешнице помогают правильно подавать швейный материал в процессе шитья. Подъем и продвижение швейного материала к укладчику снижает риск застревания швейного материала.

Регулировка подачи воздуха с помощью регулировочного колеса

Fig. 35: Регулировка интенсивности подачи воздуха (2)



(6) - Регулятор

(7) - Воздушные сопла



Для регулировки интенсивности подачи воздуха используйте регулятор:

1. Поверните регулятор (6).

- Выдув воздуха более интенсивный: поверните в сторону +
- Выдув воздуха менее интенсивный: поверните в сторону "-".



Информация

Для программирования воздушных форсунок (7) можно использовать параметры программы для конкретного шва на панели управления (р. 68)

4.13 Транспортировочная станция

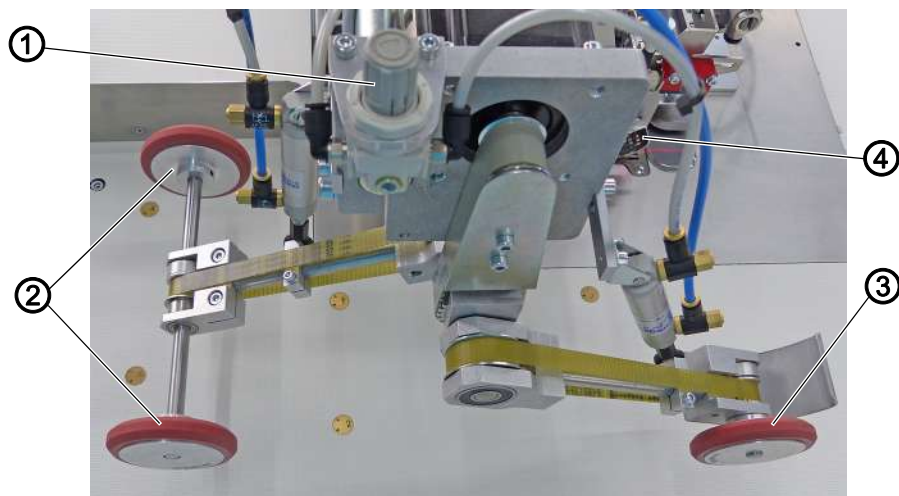
WARNING



**Опасность травмирования движущимися частями!
Возможна поломка.**

Во время транспортировки ЗАПРЕЩАЕТСЯ проникать в рабочую зону транспортной станции.

Fig. 36: Транспортировочная станция (1)



- | | |
|--|---------------------|
| (1) - Настройка давления
транспортного ролика | (3) - Пуллер |
| (2) - Выкатные ролики | (4) - Швейная лапка |

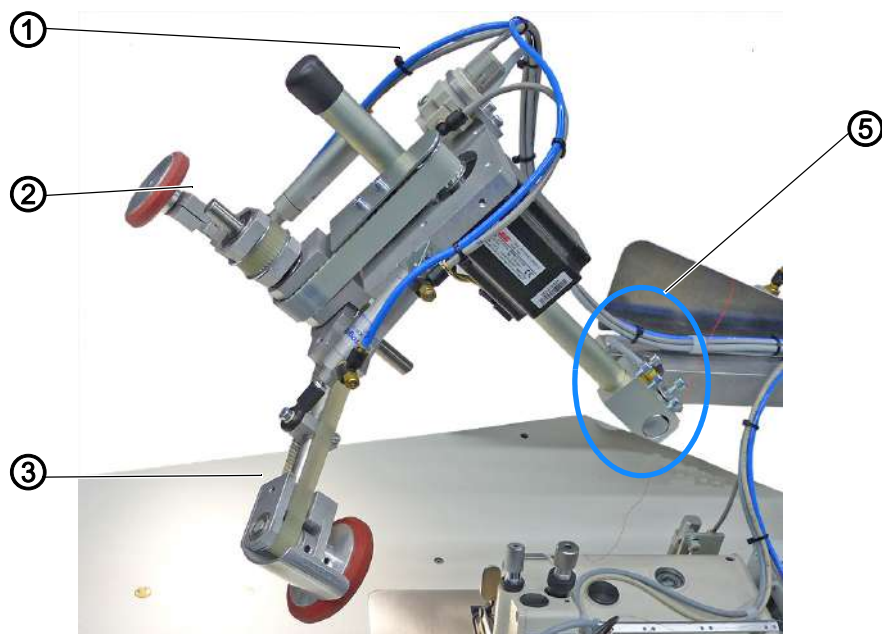
Транспортировочная станция состоит из пуллера (3), который крепится спереди на уровне швейной лапки (4), и устройства для выкатывания (2), которое крепится сзади. Они приводятся в рабочее положение при опускании.

Пуллер (3) оказывает давление на швейный материал сверху и может регулироваться с помощью настройки давления транспортировочного ролика (1). Таким образом, пуллер (3) может быть отрегулирован в соответствии с толщиной швейного материала, обеспечивая правильное направление швейного материала в процессе шитья. Швейный материал подается к выкатным роликам (2) вдоль швейной головки сбоку. Кроме того, пуллер предотвращает блокировку материала.

Выкатывающие ролики (2) используются для безопасного позиционирования швейного материала для обрезки цепочки и его последующего выкатывания в укладчик.

Для коротких изделий это гарантирует, что укладчик сможет зажать материал благодаря расширенному положению выкатывающих роликов.

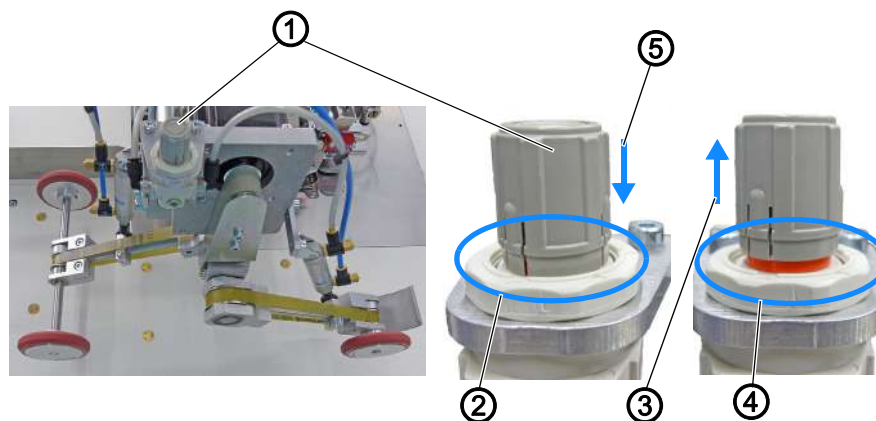
Fig. 37: Транспортировочная станция (3)



- (1) - Регулятор
- (2) - Выкатывающие ролики
- (3) - Пуллер
- (5) - Штанги с шарниром для дополнительного подъема/опускания

4.13.1 Регулировка пуллера

Fig. 38: Регулировка пуллера



- (1) - регулятор
- (2) - заблокировано
- (3) - Направление стрелки
- (4) - Открыть/закрыть
- (5) - Направление стрелки



Чтобы отрегулировать давление пуллера, выполните следующие действия:

1. Потяните регулятор (1) вверх в направлении стрелки (3).
- ↗ Регулятор (1) освобождается (4).
- ↗ Обозначено красной меткой.

2. Поверните регулятор (1).
 - Больше давления: поверните по часовой стрелке
 - Меньше давление: поверните против часовой стрелки
 Нажмите на регулятор (1) вниз в направлении стрелки (5)
 - ↪ Регулятор (1) зафиксирован

4.13.2 Управление пуллером

Фотоэлемент определяет отклонение контура ткани от заданного и при необходимости регулирует скорость пуллера.

Скорость вращения пуллера

- Пуллер быстрее: увеличьте значение, если заготовка скручивается у направляющей кромки.
- Пуллер медленнее: уменьшите значение, если заготовка отодвигается от направляющей кромки.

Скорость вращения съемника может быть изменена с помощью поля ввода.



Информация

Для программирования пуллера можно использовать параметры для конкретного шва на панели управления (📖 р. 66)

4.13.3 Управление выкатывающими роликами

Выкатывающие ролики перемещают брючную деталь на рабочем столе от швейной головки к укладчику.



Информация

Для программирования выкатывающих роликов можно использовать параметры для конкретного шва на панели управления (📖 р. 67)

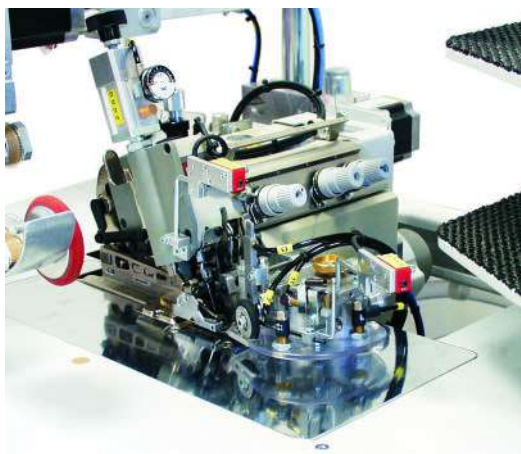
4.14 Шитьё

WARNING



Опасность травмирования острыми и подвижными деталями! Возможны проколы и защемления.
К работе с машиной допускаются только квалифицированные специалисты.

Fig. 39: Шитьё (1)







Работа головки швейной машины (замена иглы, заправка игольной и нитей петлителя и т.д.) описана в отдельно прилагаемой инструкции по эксплуатации Pegasus.

Инструкция по эксплуатации входит в комплект принадлежностей швейного аппарата.



Информация

Подача швейного материала

Чтобы швейный материал легче подавался в зону шитья, в начале шва следует активировать функции: Поддув стола (р. 45/р. 80), выкатывающие ролики и пуллер (р. 48/р. 66)



Вставьте заготовку и начните процесс шитья:



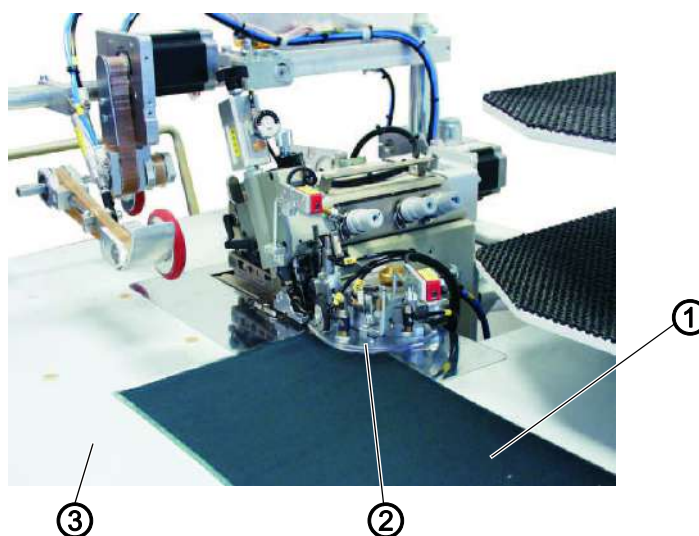
1. Разложите швейный материал на столе
2. С помощью панели управления (р. 55) вызовите нужную программу шва (р. 57).

Fig. 40: Шитьё (2)

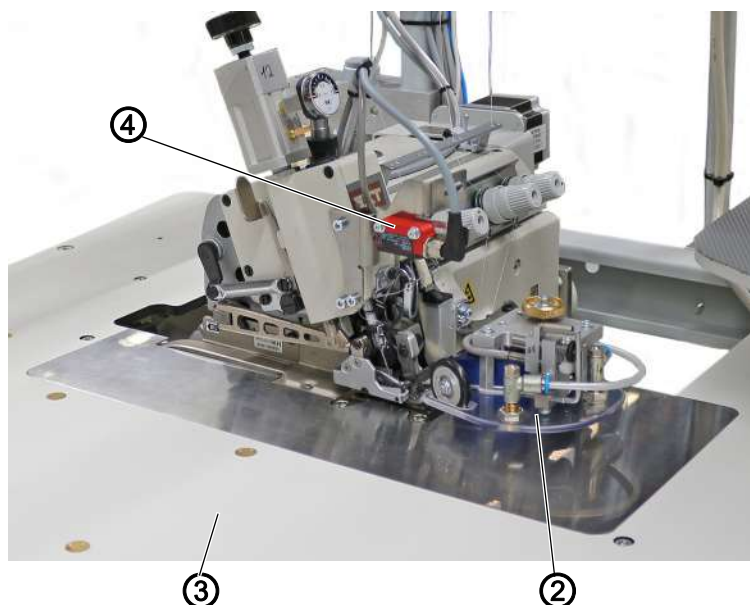


- (1) - Материал
(2) - Направляющая контура
(3) - Стол



3. Положите материал (1) на столешницу (3) справа и расположите его прямо под направляющей контура (2).

Fig. 41: Шитьё (3)



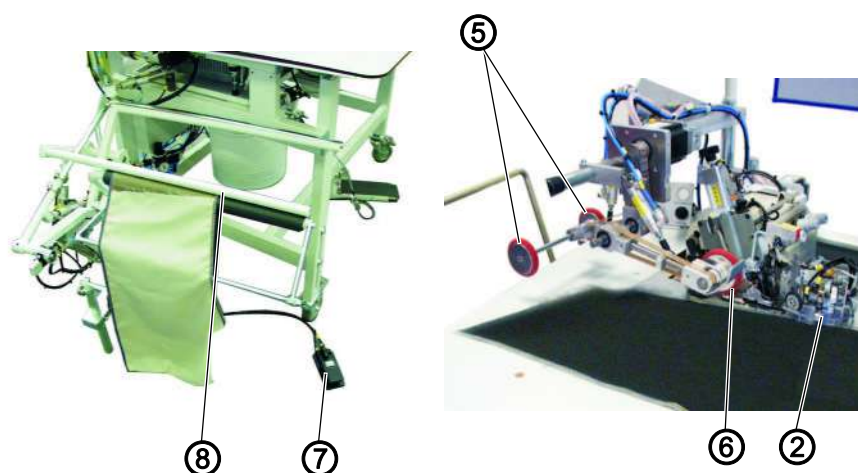
- (2) - Направляющая контура
(3) - Стол
(4) - Световой барьер



Важно


- ↪ Шитьё начинается автоматически, как только материал попадает под световой барьер (4).
- ↪ Направляющая контура (2) опускается.
- ↪ Выполняется программа шва.

Fig. 42: Шитьё (4)



(2) - Направляющая контура
 (5) - Выкатывающие ролики
 (6) - Пуллер

(7) - Педаль
 (8) - Зажим штабелера

- ↪ Пуллер (6) опускается и поддерживает подачу материала.
 - ↪ Когда материал покидает зону светового барьера, шов завершается, и выкатывающие ролики (5) опускаются.
 - ↪ Направляющая контура (2) и пуллер (6) поднимаются вверх.
 - ↪ Выкатывающие ролики (5) выводят швейный материал из зоны шитья.
 - ↪ Зажим штабелера (8) перемещается вперед.
 - ↪ Выкатывающие ролики (5) снова поднимаются вверх.
 - ↪ Готовые заготовки укладываются на штабелер ( р. 42).
4. Нажмите на педаль (7) и вручную извлеките детали из штабелера.

5 Программирование

5.1 Панель управления

Fig. 43: Панель управления



- | | |
|----------------------------|-----------------------------|
| (1) - Экран | (4) - Функциональные кнопки |
| (2) - Цифровая клавиатура | (5) - Панель символов |
| (3) - Клавиши со стрелками | |

Все настройки программного обеспечения для машины выполняются с помощью панели управления.

Кнопки	Пояснение	Страница
	Программы M10 - 20	 <i>p. 57</i>
 	Прямой выбор программы/ввод цифровых значений	
 	Установка параметров для конкретного шва. Выбор параметров шва/выбор функции машины	 <i>p. 59</i>
	Вызов уровня доступа 2 меню: <ul style="list-style-type: none"> • - Установка глобальных параметров • - Последовательности швов • - Предварительные швы • - Режим запуска шва • - Активация швейного мотора • - Сброс счетчика деталей • - Тест входа-выхода 	 <i>p. 68</i>
	Переключение на ручное шитье	 <i>p. 79</i>
	Выбор параметров машины	 <i>p. 80</i>
	не назначен	
	Активация штабелирования	 <i>p. 80</i>
	Включить режим заправки нитей	 <i>p. 81</i>
	Клавиша "Ввод" - Подтвердите ввод	
	Выбор режима программирования	 <i>p. 81</i>

5.1.1 Запуск экрана



Для запуска экрана:

1. Включите главный выключатель машины (р. 15).
- ↪ Машина включается.
Управление инициализируется.
Отображается начальный экран.

5.2 Навигация по панели управления

Навигация по панели управления осуществляется с помощью функциональных клавиш, клавиш со стрелками и цифровой клавиатуры.

Функциональные клавиши и кнопки цифровой клавиатуры могут использоваться для открытия различных меню и программ.

Функциональным клавишам назначаются новые функции в подменю. Символы, связанные с функциями, отображаются в виде полосы в нижней части экрана.

5.3 Вызов программ

В памяти блока управления программами может храниться до 20 программ (M01 - M20). Каждой программе можно задать максимум 8 швов с соответствующим номером шва.

Швы различаются параметрами управления, назначенными им при программировании, а также активированными функциями управления.

Программы, установленные на заводе

На заводе было предварительно запрограммировано десять программ.

Номер программы	Номер шва	Последовательность
M01	4	Задние половинки брюк: шаговый шов - начало шитья у пояса
M02	5	Задние половинки брюк: боковой шов - начало шитья у пояса
M03	6/7	Передние половинки брюк: шаговый и боковой шов поочередно, подкладка сверху - начало шитья у пояса
N04	5/4	Передние половинки брюк: боковой и шаговый шов поочередно, подкладка вниз - начало шитья у пояса
M05	4/5	Передние половинки брюк: шаговый и боковой шов поочередно подкладкой вниз - начало шитья у пояса (программа со станцией приклеивания и фотоэлементом 15)

Program number	Seam number	Sequence
M06	5/4	Передние половинки брюк: боковой и шаговый шов поочередно подкладка внизу - начало шитья от низка (программа со станцией приклеивания и фотоэлементом 15)
M07	7/5	Передние половинки брюк: боковой шов с мешковиной кармана сверху и снизу поочередно (с подвижным ограничителем)
M08	4/6	Передние половинки брюк: шаговый шов, подкладка снизу и сверху поочередно
M09	1	Повторное шитье
M10	134135	Программа с предварительным швом
M11 - 20		Запасной



Информация

Предварительный шов

Швы пояса, гульфика и низка могут быть обработаны отдельно.

Свойства предварительных швов задаются в специальном списке параметров. Эти настройки вступают в силу только после активации "предварительных швов" в программе швов.

Шаговые и боковые швы

Шаговый и боковой швы могут быть либо выполнены в отдельных швейных операциях, либо обработаны в комбинированной операции с изменением шва.

Для этого на панели управления с помощью быстрого доступа активируются соответствующие запрограммированные швы.

Рисунуи шва



Если рисунок швов для шагового и бокового швов должен быть одинаковым, подкладка для колена всегда должна подаваться в одном и том же положении (всегда внизу).

Для этого начало шитья детали брюк размещается сначала от пояса, а затем от низка (возможно только при использовании станции приклеивания).

Вызов программы






Для вызова программ M01 - M09:

1. Кнопками   на цифровой клавиатуре введите номер нужной программы.
- ↪ Программа появится на главном экране.

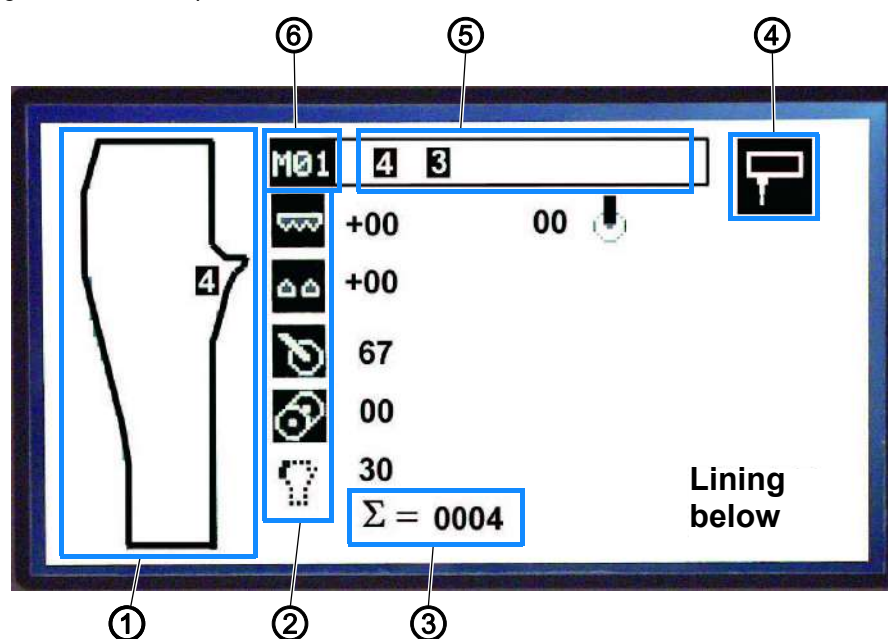


Для вызова программ M10 - M20:

1. Нажмите 
 2. Кнопками   на цифровой клавиатуре введите по очереди номера нужной программы.
- ↪ Программа появится на главном экране.

5.4 Главный экран

Fig. 44: Главный экран





- | | |
|-------------------------------|--|
| (1) - Схема шва активного шва | (4) - Режим запуска швейного узла (ручной/световой барьер) |
| (2) - Символы функций швов | (5) - Номер шва |
| (3) - Счетчик изделий | (6) - Описание программы |

Активированные функции выделены черным цветом.
Деактивированные функции не выделяются черным цветом.

Вызов номеров шва



Чтобы вызвать номер шва (5):

1. Используйте кнопки   со стрелками для переключения на нужные номера швов.
- ↪ Номер шва выбран и выделен черным цветом.

5.4.1 Настройка параметров для конкретного шва

Параметры программы можно настроить в три шага:

- Быстрая настройка основных параметров с помощью полей ввода
- Доступ ко всему списку параметров
- Активация или деактивация параметров

Индивидуальные параметры шва на уровне 1

Icon	Пояснение	Страница
	Верхняя подача Увеличить или уменьшить значение	 p. 62
	Дифференциальная подача Увеличить или уменьшить значение	 p. 62
	Пуллер Параметр 14, скорость	 p. 66
	Выкатывающие ролики Введите параметр 30, длина продвижения роликами	 p. 66
	Скорость пуллера Параметр 20, медленно при изгибе на бедре	 p. 68

Активированные функции выделены черным.

Деактивированные функции не выделяются черным цветом



Важно






Чтобы добиться правильного распределения посадки, транспортные свойства дифференциального и верхнего продвижения должны быть адаптированы к материалу подкладки.

Эта регулировка необходима, если при пошиве подкладки добавляется посадка.



Быстрая настройка основных параметров с помощью полей ввода









Для быстрой настройки основных параметров с помощью полей ввода:

1. Нажать кнопки  или  пока значок назначенного поля ввода не будет выделен черным цветом.
2. Нажимайте клавиши  или  для увеличения или уменьшения параметров..
3. Чтобы сохранить нажмите 

Доступ к полному списку параметров








Чтобы настроить значение в списке параметров:

1. Нажать кнопки  или  пока значок назначенного поля ввода не будет выделен черным цветом.
2. Нажмите 
 - ↪ Откроется список параметров, связанных со швом.
3. Нажмите клавиши  или  и выберите нужный параметр.
4. Чтобы настроить параметр:
 - Нажмите клавиши  или  для увеличения или уменьшения параметров.
 - Или:
Введите двух- или трехзначное значение с цифровой клавиатуры.
5. Чтобы сохранить нажмите 

Активация или деактивация параметров



Чтобы активировать или деактивировать параметр:

1. Нажать кнопки  или  пока значок назначенного поля ввода будет выделен черным цветом.
2. Нажмите 
 - ↪ Откроется список параметров, связанных со швом.
3. Нажмите 
 - ↪ Параметр активирован/деактивирован.
4. Чтобы сохранить нажмите 

Специфические параметры шва на уровне доступа 1

Верхняя подача



Быстрая регулировка верхней подачи в программе может быть использована для коррекции распределения посадки. Регулировка осуществляется путем изменения положения транспортера верхней подачи относительно транспортера нижней подачи.

Эта настройка влияет только на тот участок шва, который был активирован для корректировки посадки.

Диапазон значений: от -59 до +59



Чтобы активировать/деактивировать функцию :

1. Нажмите кнопку **F1** и держите её нажатой.
 2. С помощью кнопок от 1 до 5 на клавиатуре введите номер нужного раздела.
- ☞ Функция давления была активирована/деактивирована для выбранной раздела

Дифференциальная подача



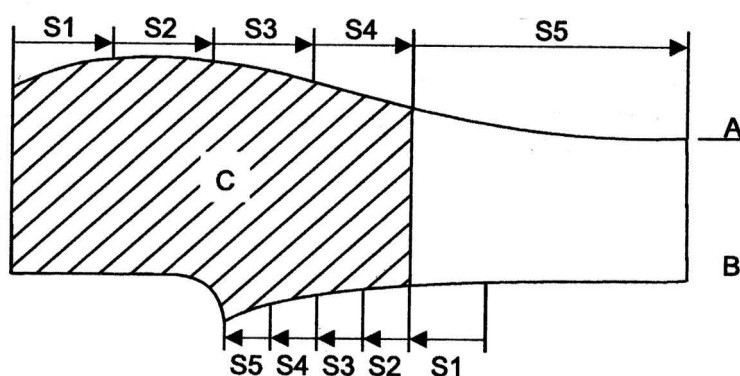
Положение транспортера дифференциальной подачи относительно транспортера основной подачи изменяется.

Эта настройка влияет только на тот участок шва, который был активирован для корректировки посадки.

Диапазон значений: от -59 до +59

Изменение степени посадки

Fig. 45: Изменение степени посадки (1)



Шов детали брюк подразделяется на участки:

Seam	Section	Basic setting [cm]
A	S1	15
	S2	30
	S3	45
	S4	60
	S5 (Оставшаяся длина брюк)	255
B	S5	10
	S4	20
	S3	30
	S2	40
	S1 (Расстояние должно быть определено экспериментально для каждой детали!)	Оставшийся участок от фотоэлемента до подкладки колена (обычно 2 - 7 [см])
Подкладка C	(Шов A) S1-S4	150
	(Шов B) S5-S2	100

Для каждого из этих участков длина по линии шва может быть изменена, а соответствующая посадка (количество) может быть задана с помощью пульта управления.



Чтобы настроить посадку:



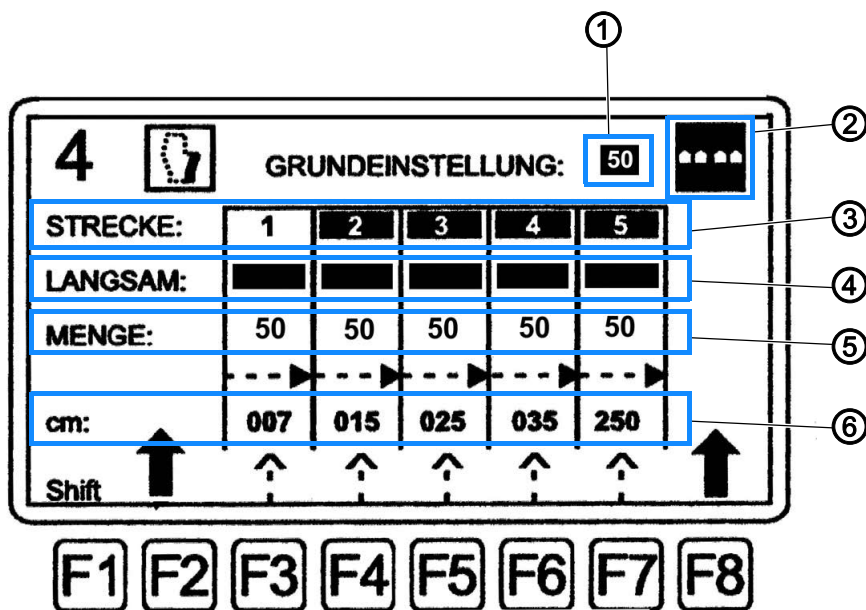
1. Нажмите  пока курсор не будет установлен на программу.
 2. Нажмите 
- ↪ Откроется список параметров, связанных со швом.

Fig. 46: Изменение степени посадки (2)



- | | |
|---|------------------|
| (1) - Основная настройка | (4) - Медленно |
| (2) - Настройка отдельных участков | (5) - Количество |
| (3) - Активированные/
деактивированные участки | (6) - Длина в см |

↪ Поле ввода (3) выделено черным цветом и может быть изменено.

3. Кнопками или выберите нужный параметр.

4. Чтобы настроить параметр:

- Клавишами или увеличьте или уменьшите параметры.

- Или:
Введите двух- или трехзначное значение с цифровой клавиатуры.

5. Активируйте значение



Для активации/деактивации функции Отдельные участки регулируются (2):



1. Нажмите

↪ Параметр активирован/деактивирован:

- Если активирована настройка Отдельные секции (2) (выделено черным цветом), настройки Количество (5) и Длина в см (6) активны для каждого участка (3).
- Если регулировка отдельных участков (2) отключена (не выделена черным цветом), то основная настройка (1) действует по всему шву.




Чтобы активировать/деактивировать участок:

1. Чтобы активировать/деактивировать участок, нажмите  или  под участком.
- ↪ Участок активируется (выделен черным цветом) или деактивируется (не выделен черным цветом).
- Если раздел активирован, то значение, измененное в главном меню, будет применено только в этом активированном участке.
 - Если раздел деактивирован, значение, измененное в главном меню, не будет применено..




Чтобы активировать/деактивировать функцию Медленно (4):

1. Нажмите  и удерживайте кнопку нажатой.
 2. С помощью кнопок от 1 до 5 на цифровой клавиатуре введите номер соответствующего участка.
- ↪ Функция Slow (4) была активирована/деактивирована для выбранного участка.
- Если для параметра Slow (4) выбрана черная полоса, скорость шитья на этом участке будет снижена.
 - Если в пункте Slow (4) не выбрана черная полоса, активна максимальная скорость.



Чтобы изменить начало шитья:

1. Нажмите .
Переключитесь между началом шитья от низка брюк и началом шитья от пояса.



Скорость вращения пуллера

Фотоэлемент определяет отклонение контура ткани от заданного и при необходимости регулирует скорость пуллера.

- Если во время подачи детали брюк смещаются в сторону от упора, значит, скорость слишком высока.
- Если детали брюк скручиваются при останове, значит, скорость слишком низкая.

Базовая скорость пуллера изменяется с помощью поля управления.

Параметры пуллера

Параметр	Описание	Пояснение
14	Скорость пуллера	Основной параметр/ Базовая настройка скорости для основного шва.
15	Повышенная скорость пуллера	Если при шитье деталь собирается, увеличить обороты (фотоэлемент 16 темный).
16	Снижение скорости пуллера	Если деталь отходит в сторону, снизить обороты (фотоэлемент 16 светлый).
17	Участок до опускания пуллера	Участок от начала шва до опускания пуллера.
18	Участок с опущенным пуллером	Длина участка, на котором пуллер опущен.
19	Участок поднятия пуллера	Длина участка, на котором пуллер поднимается для освобождения материала.
33	До опускания вспомогательного ролика	Участок от начала шва до опускания вспомогательного ролика направляющего контура: Начало с пояса = фотоэлемент 13 Начало с низа брюк = фотоэлемент 15
34	Вспомогательный ролик опущен	Длина участка, на котором вспомогательный ролик опущен.



Подающий ролик

Этот параметр изменяет длину участка шва, по которому подающий ролик перемещает деталь брюк на рабочем столе от швейной головки к укладчику.

Параметры подающего ролика

Parameter	Description	Explanation
25	Участок до опускания ролика	Участок после начала шва, до опускания ролика; требуется только при обработке тяжелых материалов.
26	участок, на котором ролик опущен	Длина участка, на который опускается подающий ролик в начале шитья.
27	до остановки ролика / обрезка цепочки	Участок, на котором осуществляется продвижение для остановки материала и обрезки цепочки (длина цепочки).
28	Время остановки ролика / обрезка цепочки	Время, в течение которого подающий ролик останавливается для обрезки цепочки.
30	Длина транспортировки ролика	Основные параметры / базовая настройка для передачи детали на укладчик (положение детали на укладчике).
31	Начало работы укладчика	Время до начала работы укладчика, после чего ролик поднимается. (Фиксирование детали до ее захватывания укладчиком)
32	Режим штабелера	Регулировка разных типов штабелеров: 00 = отключить функцию 01 = включить функцию 02 = значение не задействовано 03 = укладчик для левой и правой половинок брюк
10	Отключение устройства продвижения	Функция транспортного узла (пуллер и подающий ролик) 00 = транспортный узел всегда остается в нижнем положении 01-99 = транспортный узел опускается на установленном участке



Информация

Опция Pocket bag позволяет разместить и обметать мешковину кармана между деталью брюк и подкладкой. Участок шва до конца кармана шьется вручную; оставшийся участок шва шьется полностью автоматически.

Участок, прошиваемый вручную, определяется параметром 10 функции шва.

В конце этого участка транспортный блок опускается, пневматический упор перемещается к швейной лапке, а управление швом переходит к контурной направляющей.



Низкая скорость пуллера на изгибе бедра

Этот параметр изменяет базовые значения скорости пуллера при обработке изгиба бедра.

В зависимости от изгиба бедра устанавливается скорость пуллера. Фотоэлемент 15.

Параметры низкой скорости пуллера при обработке изгиба бедра

Parameter	Description	Explanation
20	Медленно на изгибе бедра	Основные параметры / базовая настройка скорости пуллера на изгибе бедра
21	До перехода на низкую скорость на изгибе бедра	Участок, на котором скорость пуллера как на основном шве, перед снижением скорости для обработки изгиба бедра. (Точка отсчета: фотоэлемент 15)
22	Участок низкой скорости пуллера	Длина участка, на котором обрабатывается изгтб бедра.
35	До поддува гюльфика	Длина участка после того, как фотоэлемент 13 посветлел, до поддува гюльфика.
36	Продолжительность поддува гюльфика	Продолжительность процесса поддува.
11	До поворота планки	Участок продвижения от фотоэлемента 13 или 15, до поворота планки.
44	Поворот пуллера	Функция необходима при обработке шагового шва. 01 = функция включена 02 = функция отключена
45	Пуллер после изгиба бедра	Участок, на котором пуллер остается внизу после обработки изгиба бедра с низкой скоростью (параметр 22). Скорость пуллера, установленная в параметре 14.




Парамнтры ролика для обработки гюльфика:















Parameter	Description	Explanation
37	До опускания ролика для обработки гюльфика	Нужен при обработке шва 3, для лучшего продвижения при обработке изгиба гюльфика.
38	Ролик для обработки гюльфика опущен	Отрезок времени, в течение которого ролик опущен.

5.5 Функции уровня доступа 2



Чтобы войти на уровень доступа 2:

1. Нажмите 
- ↪ Открывается уровень оператора 2.

Button	Explanation	Setting
	Установка глобальных параметров	 p. 69
	Последовательности швов	 p. 72
	Предварительный шов	 p. 74
	Режим начала шва	 p. 76
	Активация швейного мотора	 p. 76
	Сброс ежедневного счетчика изделий	 p. 76
	Тест "Вход-выход"	 p. 76

5.5.1 Установка глобальных параметров

Глобальные параметры - это значения, которые управляют основными функциями швейного агрегата.

Изменение глобальных параметров приведет к изменению всех сохраненных программ шва.

NOTICE









Возможен материальный ущерб!

Неправильное изменение значений может негативно повлиять на качество производства или повредить компоненты машины. Глобальные параметры швейных узлов были установлены на оптимальные значения и адаптированы друг к другу на заводе. Изменения могут производиться только квалифицированными специалистами.




Чтобы открыть глобальные параметры:

1. Нажмите 
 - ↪ Уровень оператора 2 открыт.

2. Нажмите 
 - ↪ Откроется список параметров.
3. С помощью кнопок  или  выберите нужный параметр.
4. Чтобы настроить параметр:
 - Используйте клавиши  или  для увеличения или уменьшения параметров.
 - Или:
Введите двух- или трехзначное значение с цифровой клавиатуры.
5. Активируйте значение 
6. Нажмите 
 - ↪ Отобразится уровень доступа 2.
7. Нажмите 
 - ↪ Отображается уровень доступа 1.

Parameter	Description	Explanation
01	Фотоэлемент - время задержки вначале	Промежуток времени (задержка) после подачи детали (световой барьер затемнен) и началом шитья.
02	Фотоэлемент затемнен → лапка вниз	Промежуток времени до опускания лапки и началом пошива после затемнения светового барьера (регулировка зависит от свойств обрабатываемого материала).
03	Освобождение натяжения нити в начале шва	Количество стежков, когда натяжение верхней нити освобождено для оптимального формирования цепочки.
04	Обрезка цепочки вначале шва	Если оверлок трехниточный, цепочка должна быть длиннее. Отключение в целях экономии энергоресурсов.
05	Участок после шитья	Функция используется, если в конце шитья не произошло автоматического укладывания детали на укладчик (например: для обрезки цепочки).
06	Обрезка цепочки в конце шва	Промежуток времени для обрезки цепочки в конце шва. Отключение в целях экономии энергоресурсов.
07	Освобождение натяжения нити в конце шва	Количество стежков до освобождения натяжения верхней нити в конце шва.

Parameter	Description	Explanation
08	Фотоэлемент - время блокировки в конце	Время (задержка) перед обработкой новой детали (время блокировки после открытия светового барьера).
09	Включение / отключение светового барьера 15	Возможность включения / отключения светового барьера 15 только при наличии станции для приклеивания. 01 = включение функции 00 = отключение функции Если не установлен световой барьер, появится сообщение об ошибке.
10	Штабелер→ работает подающий ролик	Время, в течение которого подающий ролик останавливается и фиксирует деталь, до того момента, пока укладчик не захватит ее.
11	Время считывания контура	Задержка времени до изменения скорости пуллера (фотоэлемент 16)
12	Наблюдатель нити	Регулировка наблюдателя нити 00 = отключение функции 01 = высокая чувствительность 99 = низкая чувствительность (Регулировка зависит от используемой нити)
13	Позиционирование иглы (блок управления Efka)	Положение иглы в начале шитья «внизу», при заправке нити положение иглы «вверху».
14	Длина стежка	Синхронизация точки опускания пуллера с длиной стежка.  p. 71
15	Верхний транспорт макс. положение	Максимальное значение посадок. Коэффициент запаса. Запрещено изменение значения.
16	Дифференциальный транспорт макс. положение	Максимальное значение посадок. Коэффициент запаса. Запрещено изменение значения.
20	Максимальная скорость	Максимальная скорость шитья
29	Режим выключения/включения головки С	Зависит от наличия станции приклеивания 00 = станция для приклеивания отключена 01 = станция для приклеивания включена
37	Зажим штампа закрыт	Время работы штампа станции приклеивания

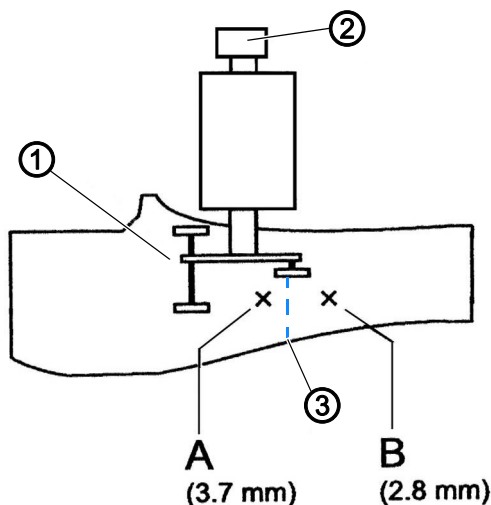
Длина стежка



Важно

Изменение длины стежка влияет на все участки шва.

Fig. 47: Длина стежка



(1) - Пуллер
(2) - Маховик

(3) - Точка опускания



Чтобы отрегулировать длину стежка:

1. Установите длину стежка с помощью маховика (2).
(ступень 6 соответствует длине стежка около 3,2 мм)
2. Пометить желаемую точку опускания (3) пуллера 1 на деталь



3. Установка параметра длины стежка в положение опускания пуллера (1)
(диапазон допуска 2 см):
 - Пуллер опускается слишком рано (положение А) =
установлено слишком высокое значение
 - Пуллер опускается слишком поздно (положение В) =
установлено слишком низкое значение

5.5.2 Последовательности швов

В программе можно отключать отдельные швы, а также изменять последовательность отдельных швов.

Отключенный шов не стирается из программы, в любой момент его можно загрузить и активировать.

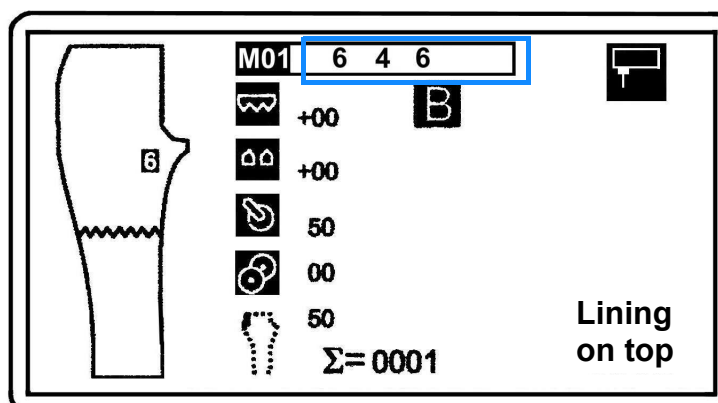
Эта функция действует только в той программе, которая вызывается в данный момент.



Чтобы задать последовательность швов:

1. Выбрать программу.
2. Нажать 
- ↳ Уровень оператора 2 открыт.
3. Нажать 

Fig. 48: Последовательности швов 1



4. Клавишами - на цифровой клавиатуре введите номер первого шва.
5. С помощью клавиши установить курсор в следующее положение.
6. Клавишами ввести номер второго шва.



Установка шва между двумя ранее установленными:

1. С помощью клавиш выберите номер шва перед которым вы хотите вставить новый шов

Fig. 49: Последовательности швов 2



2. Нажмите
 - ↳ Между номерами швов появляется новая ячейка

Fig. 50 Последовательности швов:









3. Кнопками - на цифровой клавиатуре введите номер шва.
4. Чтобы изменить последовательность швов, нажмите кнопку



Чтобы удалить шов в последовательности, выполните следующие действия:

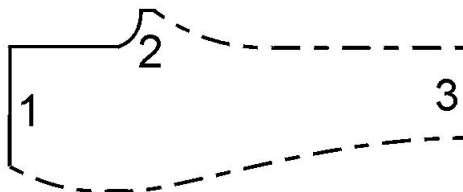
1. Выберите программу.

2. Нажмите 
 - ↪ Уровень оператора 2 открыт.
3. Нажмите 
4. С помощью клавиш  или  выберите номер шва, который нужно удалить.
5. Нажмите 
 - ↪ Шов удаляется.
6. Нажмите кнопку  Последовательность швов сохранена.



5.5.3 Предварительные швы

The sewing unit 1265-7 also allows for the sewing of pre-seams (waistband seam (1), crotch seam (2) and hem seam (3)).

Fig. 51: Предварительные швы



Загрузка списка параметров предварительных швов.

1. Нажмите 
 - ↪ Уровень оператора 2 открыт.
2. Нажмите 

Parameter	Description	Explanation
1	Скорость предварительного шва	Скорость шитья
	Предварительный шов: верхний транспорт	Базовая установка значения посадок
	Предварительный шов: дифференц. транспорт	Базовая установка значения посадок
	Предварительный шов с роликом	Участок в см до опускания вспомогательного ролика макс. 99 см
2	Скорость предварительного шва	Скорость шитья
	Предварительный шов: верхний транспорт	Базовая установка значения посадок
	Предварительный шов: дифференц. транспорт	Базовая установка значения посадок
	Предварительный шов с роликом	Участок в см до опускания вспомогательного ролика макс. 99 см



Parameter	Description	Explanation
3	Скорость предварительного шва	Скорость шитья
	Предварительный шов: верхний транспорт	Базовая установка значения посадок
	Предварительный шов: дифференц. транспорт	Базовая установка значения посадок
	Связан с номером шва	Третий предварительный шов можно связать с основным швом, чтобы получить доступ к его параметрам.

**Важно**

Связанный основной шов не должен использоваться больше нигде в программе.





5.5.4 Режим запуска шва

Доступны два режима запуска последовательности шитья:

-  Запуск от фотоэлемента (автоматическая последовательность)
-  Запуск с помощью педали





Чтобы изменить режим запуска:


1. Нажмите 
 - ↳ Уровень оператора 2 открыт.
2. Чтобы переключиться между двумя режимами запуска, нажмите 
 -  Старт педалью отключен
 -  Старт педалью включен

5.5.5 Активация швейного двигателя



Чтобы активировать швейный двигатель:



1. Нажмите 
 - ↳ Уровень оператора 2 открыт.
2. Нажмите и удерживайте кнопку 

Швейный мотор работает до тех пор, пока вы нажимаете кнопку 

5.5.6 Сброс счетчика изделий



Чтобы сбросить счетчик изделий:

1. Нажмите  button.
 - ↳ Уровень оператора 2 открыт.
2. Нажмите 
 - ↳ Счетчик изделий сбрасывается на 0.

5.5.7 Тестирование входов/выходов

С помощью теста можно проверить входы и выходы блока управления автомата для диагностики неисправностей и работы отдельных функций автомата.

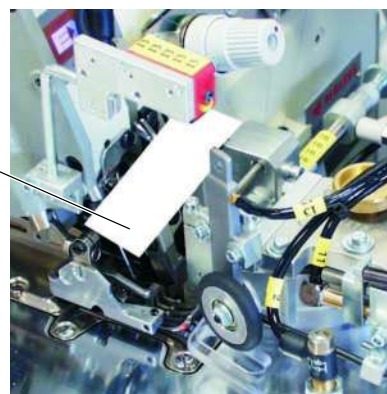
Выходы (OUT) запускаются и тестируются отдельно. Соответствующие номера входов (INP) отображаются затемненными при активации.

Активированные входы / выходы отмечены на рисунке.

Fig. 52: Тестирование входов/выходов

INP:	01	02	03	04	05	06	07	08	09	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
OUT:	01	02	03	04	05	06	07	08	09	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

①



(1) - Бумага

Тестирование входа

Входы тестируются напрямую

Например: фотоэлемент 13



Чтобы проверить вход:

1. Вставьте лист бумаги (1) между фотоэлементом 13 и пластиной.



↪ Вход № 13 выделяется черным.





Тестирование выхода

1. Нажмите **F1**

↪ Уровень оператора 2 открыт.

2. Нажмите **F8**

3. С помощью клавиш  или  выберите числовой ряд.

4. С помощью клавиш  или  выберите идентификационный номер.
5. Нажмите 
 - ↪ Идентификационный номер выделяется черным цветом, и выход активируется.
6. Нажмите 
 - ↪ Выход отключается.

Входные элементы

Signal	Input no.	Explanation
S02	02	Соединение с фотоэлементом 15, если без распознавания кромки «фотоэлемент 15»
S04	04	Кнопочный зажим для подкладки
S05	05	Выключатель начала приклеивания
S09	09	Наблюдатель нити
S13	13	Фотоэлемент: запуск программы
S15	15	Фотоэлемент: распознавание края
S16	16	Фотоэлемент регулирования контура шва

Выходные элементы

Valve	Output no.	Explanation	Setting
Y01	01	Лапка	Подъём
Y02	02	Поддув направления контура шва	Вкл.
Y03	03	Направление контура шва	Вверх / вниз
Y04	04	Поддув гульфика	Вкл.
Y05	05	Пуллер	Вверх / вниз
Y06	06	Подающий ролик	Вверх / вниз
Y07	07	Поворот пуллера	Вкл.
Y08	08	Транспортирующая каретка	Вверх / вниз
Y09	09	Поворот зажима укладчика	Вкл.
Y10	10	Сброс давления	Вкл.
Y11	11	Вспомогательный ролик	Вверх / вниз
Y12	12	Лапка: высокое давление	Вкл.
Y13	13	Ролик для гульфика (опция)	Вкл.
Y14	14	Штамп для приклеивания	Вверх / вниз
Y15	15	Зажим для подкладки	Вверх / вниз
Y16	16	Передвижной упор	Назад/вперёд
Y26	26	Выдвигание укладчика (опция)	Вкл.
Y27	27	Запуск укладчика	Импульс
Y30	30	Поддув стола	Вкл.
Y31	31	Обрезка цепочки	Вкл.
Y32	32	Отсос обрезки	Вкл.

5.6 Ручной пошив

Функция "Ручной пошив" используется для проверки швейной головки и швейного оборудования, а также для устранения неисправностей.

Функция ""Ручной пошив"" может быть вызвана через прямой доступ.



Для активации функции:


1. Нажмите 

↪ Символ  отображается на экране.

↪ Скорость шитья можно регулировать нажатием на педаль (при наличии)




Чтобы отключить функцию:

1. Нажмите 
 - ↪ На дисплее отобразится главный экран.

5.7 Параметры машины

Настройки определяют поведение швейного автомата при шитье. Чтобы открыть параметры машины:




1. Нажмите 
 - ↪ Параметры машины открыты.

Parameter	Description	Explanation
01	Шитье на малой скорости	Снижение скорости во время начала шитья (плавный старт).
02	Шитье на высокой скорости	Основная скорость шитья.
03	Начало шитья на низкой скорости	Участок замедленного начала шитья (плавный пуск).
05	Участок до опускания направляющей контура	Участок шва прошивается от начала шитья до опускания направляющей контура.
06	Until table blowing on	Участок шва прошивается от начала шитья до подачи воздуха на сопла рабочей пластины.
07	Продолжительность поддува стола	Участок, по которому заготовка перемещается с помощью воздуха.
09	Снижение скорости	Снижение скорости швейной головки при включенной функции "Шитье на низкой скорости" для сложных участков шва (S1 - S5) (контрольная точка - световой барьер F13 или F15).

5.8 Штабелер



Чтобы активировать процесс укладки:

1. Нажмите 
 - ↪ Выполняется процесс укладки.

5.9 Режим заправки нитей



Чтобы активировать режим заправки нитей

1. Нажмите 
 - ↪ Активируется режим заправки нитей

5.10 Меню программирования









Меню программирования позволяет создавать программы и соответствующие швы. Можно создать совершенно новую программу.

Другие варианты:

- скопировать программу, предоставленную производителем, в свободное место в памяти и адаптировать ее к условиям вашего производства.
- копирование уже измененной программы в свободное место в памяти и последующая ее адаптация.

Для создания новой программы необходимо выполнить следующие действия:

1. Занять свободную ячейку в памяти
2. В программу добавить швы или скопировать уже существующие швы
3. Создать конфигурацию швов (в соответствии с производством)

Button	Explanation	Setting
	Параметры INIT <ul style="list-style-type: none"> • - Глобальные параметры EPROM • - Параметры шва EPROM • - Копирование номера шва (номер программы) • - Удалить программу шва 	 p. 82
	Карта памяти <ul style="list-style-type: none"> • Текущий шов -> Карта • Карта -> Текущий шов • Память машины -> Карта • Карта -> Память машины • Формат карты памяти 	 p. 84
	Диагностика <ul style="list-style-type: none"> - Сервис Тест - Проверка швейной головки 	 p. 87
	Дополнительные программы <ul style="list-style-type: none"> - Обновление системы - Выбор языка - Счетчик деталей 	 p. 90

5.10.1 Навигация по уровням программирования

При вызове меню программирования система всегда показывает меню, с которым вы работали в последний раз. Номер, стоящий перед функциями, указывает, какой уровень программирования был вызван. Чтобы вызвать определенную функцию, необходимо прокрутить назад меню программирования и сервисные меню.




Чтобы открыть меню программирования:

1. Нажмите 



Прокрутить на один шаг назад:




1. Нажмите кнопку со стрелкой 

5.10.2 Выделение свободного места хранения данных

Места хранения M01 - M10 были определены заводскими программами. Доступны места хранения M11 - M20.



Чтобы выделить свободное место для хранения:

1. Нажмите 
2. С помощью кнопок  -  на клавиатуре введите двузначное число




5.10.3 INIT Параметры

- Глобальные параметры EPROM
- Параметры шва EPROM
- Копирование номера шва
- Удаление программы шва

Глобальные параметры EPROM



Чтобы открыть глобальные параметры EPROM:

1. Нажмите 
 - ↪ Открывается уровень программирования.
2. Нажмите 
 - ↪ Открывается функция INIT.
3. Нажмите 
 - ↪ Откроется функция Глобальные параметры EPROM.

Параметры шва EPROM



Чтобы открыть параметры шва EPROM:

1. Нажмите .
↪ Открывается уровень программирования.
2. Нажмите .
↪ Открывается функция INIT.
3. Нажмите .
↪ Откроется функция Параметры шва EPROM.

Копирование номера шва (номера программы)



Важно

Активная программа будет перезаписана.



Чтобы скопировать номер шва:

1. Нажмите .
↪ Открывается уровень программирования.
2. Нажмите .
↪ Открывается функция INIT.
3. Нажмите .
↪ Откроется функция *КОПИРОВАНИЕ ШВА №*.
4. С помощью кнопок на клавиатуре введите номер программы, которую нужно скопировать.
5. Нажмите .
↪ Выполняется операция копирования.
↪ На дисплее появится сообщение *OK PLEASE WAIT!*
↪ Поле дисплея программы показывает номер программы со швами.

Удаление программы шва



Информация








Программа состоит из нескольких швов.

Содержимое этих швов, параметры шва, можно полностью удалить.

Вызываемая в данный момент программа не может быть удалена.



Чтобы удалить программу шва:

1. Нажмите 
 - ↪ Открывается уровень программирования.
2. Нажмите 
 - ↪ Открывается функция INIT.
3. Нажмите 
 - ↪ Откроется функция *УДАЛИТЬ ШОВ*.
4. С помощью кнопок   на клавиатуре введите номер программы которую нужно удалить
5. Нажмите 
 - ↪ Начинается процесс удаления
 - ↪ На дисплее появится сообщение о безопасности: *ВЫ УВЕРЕНЫ?*
6. Нажмите 
 - ↪ Новая установка сохраняется.
 - ↪ Дисплей возвращается в меню выбора.
 - ↪ Выполняется операция удаления.
 - ↪ На дисплее появится надпись *OK PLEASE WAIT!*

5.10.4 Карта памяти

- Текущий шов -> Карта
- Карта -> Текущий шов
- Память машины -> Карта
- Карта -> Память машины
- Форматирование карты памяти

Fig. 53: Карта памяти



(1) - Слот





(2) - Карта памяти

Текущий шов -> Карта (сохранение данных на карте памяти)

Функция памяти позволяет сохранить только одну выбранную программу или сохранить все программы.







Чтобы сохранить программу в памяти карты:

1. Вставьте карту памяти (2) в разъем (1) на панели управления.
2. Нажмите 
 - ↪ Открывается уровень программирования.
3. Нажмите 
 - ↪ Откроется функция КАРТА ПАМЯТИ.
4. Нажмите 
 - ↪ Откроется функция Текущий шов -> Карта.
5. Нажмите 
 - ↪ Активный шов сохраняется в памяти.
 - ↪ На дисплее появится сообщение *OK PLEASE WAIT!*



Чтобы сохранить все программы в памяти:

1. Вставьте карту памяти (2) в разъем (1) на панели управления.

2. Нажмите 
 - ↪ Открывается уровень программирования.
3. Нажмите 
 - ↪ Откроется функция MEMORY CARD (Карта памяти).
4. Нажмите 
 - ↪ Откроется функция "ПАМЯТЬ МАШИНЫ -> КАРТА".
5. Нажмите 
 - ↪ Все программы сохраняются в памяти.
 - ↪ На дисплее появится сообщение *OK PLEASE WAIT!*

Карта -> Текущий шов (передача данных с карты памяти в блок управления)

Данные, сохраненные на карте памяти, могут быть переданы в систему управления как отдельная программа или как полный пакет данных всех программ.








Важно

Если передается полный пакет данных всех программ, все данные будут перезаписаны (даже измененные за это время швы).

Поэтому изменения швов всегда следует сразу же сохранять в виде отдельных резервных копий на карте памяти.



Загрузка выбранной программы из памяти в блок управления:

1. Вставьте карту памяти в разъем панели управления ( р. 85).
2. Нажмите 
 - ↪ Открывается уровень программирования.
3. Нажмите 
 - ↪ Откроется функция MEMORY CARD (Карта памяти).
4. Нажмите 
 - ↪ Откроется функция *КАРТА > ТЕКУЩИЙ ШОВ*
5. Нажмите 
 - ↪ Отображаемая программа переносится.
 - ↪ На дисплее появится сообщение *OK PLEASE WAIT!*



Загрузка всех программ из памяти в блок управления:

1. Вставьте карту памяти в разъем панели управления (р. 85).
2. Нажмите
↪ Открывается уровень программирования.
3. Нажмите
↪ Откроется функция MEMORY CARD (Карта памяти).
4. Нажмите
↪ Откроется функция *КАРТА > ПАМЯТЬ МАШИНЫ*.
5. Нажмите
↪ Все программы переносятся.
↪ На дисплее появится сообщение *OK PLEASE WAIT!*

Форматирование карты памяти

Если для резервного копирования данных используются дополнительные карты памяти (поставляются дополнительно), то перед первым использованием их нужно отформатировать.

Форматирование карты памяти:

1. Вставьте карту памяти в разъем панели управления (р. 85).
2. Нажмите
↪ Открывается уровень программирования.
3. Нажмите
↪ Откроется функция MEMORY CARD (Карта памяти).
4. Нажмите
↪ Откроется функция "Форматирование карты памяти".
↪ На дисплее появится сообщение о безопасности: *ВЫ УВЕРЕНЫ?*
5. Нажмите
↪ Выполняется форматирование.
↪ На дисплее появится сообщение *OK PLEASE WAIT!*

5.10.5 Диагностика

Меню ДИАГНОСТИКА включает сервисные функции для тестирования швейных узлов, агрегатов, а также устройств иницирования, используемых для активации этих агрегатов.

NOTICE

Возможен материальный ущерб!

Проверки предполагают запуск отдельных агрегатов машины или последовательности машин. Если узлы были полностью или частично разобраны или не работают, компоненты машины могут быть повреждены.









Проводите испытания только после того, как машина будет готова к работе. Допускайте к проведению испытания только квалифицированных специалистов.



Чтобы открыть меню диагностики:

1. Нажмите
 - ↪ Открывается уровень программирования.
2. Нажмите
 - ↪ Открывается меню диагностики.
3. Вызовите функции тестирования.

Кнопка 1	Кнопка 2	Кнопка 3	Explanation
			EEPROM 2K (p. 89)
			EEPROM 8K (p. 89)
			RAM 8K (p. 89)
			Тест модуля ввода/вывода (p. 89)
			Вход/выход Аналоговый выход
			RS232 Test
			Тест адаптеров ввода/вывода
			Коммуникационный тест

Кнопка 1	Кнопка 2	Кнопка 3	Explanation
			Активация швейного мотора ( р. 89) (Фактическая скорость сравнивается с заданной скоростью швейного мотора)
			Швейный мотор и пуллер (Тест шаговых двигателей)
			Подающий ролик (Проверка длины транспортировки ролика)
			Верхняя подача (Проверка верхней подачи на корректность подачи)
			Дифференциальная подача (Проверка дифференциальной подачи на исправность)
			Устройство контрольной точки (Проверка)

Проверка памяти



Важно

Все данные, хранящиеся в памяти, будут удалены.

Тест модуля ввода/вывода в течение длительного времени

CAUTION







Опасность травмирования при автоматическом поочередном переключении выходов!
Возможна поломка.

При выполнении теста соблюдайте максимальную осторожность и держитесь на расстоянии от движущихся частей машины.

Активация швейного мотора



Сравнение фактической скорости с заданной:











1. Вызовите тест *Активация швейного мотора*.
2. С помощью кнопок   на клавиатуре введите скорость.
3. Нажмите 
 - ↪ Двигатель запускается, измеряется и отображается фактическая скорость.
 - ↪ Вы можете сравнить измеренную скорость с контрольным числом.
4. Нажмите 
 - ↪ Тест завершен.

5.10.6 Дополнительные программы

Обновление системы






Чтобы выполнить обновление системы:

1. Нажмите 
 - ↪ Открывается уровень программирования.
2. Нажмите 
 - ↪ Откроется функция ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРОГРАММЫ.
3. Нажмите 
 - ↪ Откроется функция SYSTEM UPDATE (Обновление системы).
4. Выберите нужную функцию:
 - Нажмите кнопку  для функции *Eprom -> Карта*
 - Нажмите кнопку  для функции *Card -> Eprom*
 - Нажмите кнопку  для функции *Text -> Card*
 - Нажмите кнопку  для функции *Card -> Texts*
 - Нажмите кнопку  для функции *RS 232 -> Card*
5. Нажмите 
 - ↪ На экране появится следующее сообщение: *ВЫ УВЕРЕНЫ?*
6. Нажмите 
 - ↪ Выполняется обновление системы.

Выбор языка



To select the language of the menu navigation and of the notices shown on the display:

1. Нажмите 
 - ↪ Открывается уровень программирования.
2. Нажмите 
 - ↪ Открывается функция ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРОГРАММЫ.
3. Нажмите 
 - ↪ Открывается функция ВЫБОР ЯЗЫКА.

- 4 Выберите нужный язык.
- ↪ Выбранный язык принимается.

Счетчик изделий

Общее количество сшитых изделий регистрируется с помощью функции подсчета. Эта функция подсчета не может быть обнулена.



Вызвать счетчик изделий:

1. Нажмите **P**
↪ Открывается уровень программирования.
2. Нажмите **F5**
↪ Открывается функция ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРОГРАММЫ.
3. Нажмите **F4**
↪ Откроется функция СЧЕТЧИК ИЗДЕЛИЙ.
4. Прочтите показания счетчика.

6 Техническое обслуживание

WARNING



Опасность травмирования острыми деталями!
Возможны проколы и порезы.
Перед проведением работ по техническому обслуживанию выключите машину или переведите ее в режим заправки.

WARNING



Опасность травмирования движущимися частями!
Возможна поломка.
Перед проведением работ по техническому обслуживанию выключите машину или переведите ее в режим заправки.

В этой главе описаны работы по техническому обслуживанию, которые необходимо выполнять регулярно, чтобы продлить срок службы машины и добиться желаемого качества шва.

Работы по техническому обслуживанию должны выполняться только квалифицированными специалистами.

Интервалы технического обслуживания

Выполняемые работы	Часы работы			
	8	40	160	500
Головка машины				
Удаление швейной пыли и остатков ниток	●			
Проверка уровня масла		●		
Первая замена масла			●	
Последующая замена масла	раз в 2 года			
Блок управления				
Удаление пыли и остатков ниток	●			
Устройство для отсоса обрезки				
Опорожнение контейнера	●			
Удалите швейную пыль и остатки ниток под подвижной пластиной		●		
Пневматическая система				
Проверка уровня воды в регуляторе давления	●			
Очистка фильтрующего элемента в блоке подготовки воздуха				●
Проверка герметичности системы	●			

6.1 Очистка

WARNING



Опасность травмирования летящими частицами!
Летающие частицы могут попасть в глаза и нанести травму.
Надевайте защитные очки.

Следите за тем, чтобы частицы не попадали в масляный поддон.

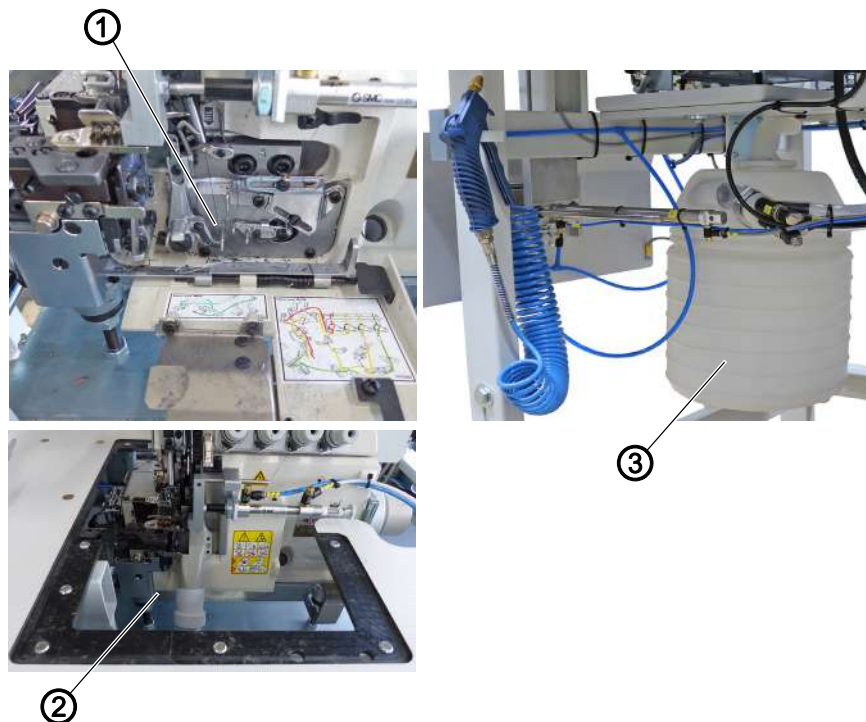
NOTICE

Ущерб имуществу из-за загрязнений!
Швейная пыль и остатки ниток могут нарушить работу машины.
Очищайте машину в соответствии с описанием.

NOTICE

Ущерб имуществу от чистящих средств на основе растворителей!
Чистящие средства на основе растворителей повреждают лакокрасочное покрытие.
Используйте для очистки только средства, не содержащие растворителей.

Fig. 54: Очистка



(1) - Нитенаправители

(2) - Под выдвигной пластиной

(3) - Контейнер для отходов



Чтобы почистить машину:

1. Выключите машину с помощью главного выключателя.
2. С помощью пистолета со сжатым воздухом продуйте всю область вокруг нитенаправителей (1).
3. С помощью пистолета для сжатого воздуха продуйте всю область под пластиной скольжения (2).
4. Снимите и опорожните контейнер для отходов (3).

6.2 Смазка

CAUTION



Опасность травмирования при контакте с маслом!
При попадании на кожу масло может вызвать сыпь.
Избегайте контакта с маслом на коже.
Если масло попало на кожу, тщательно промойте пораженные участки.

NOTICE

Повреждение оборудования из-за неправильного масла!
Неправильно подобранное масло может привести к повреждению машины.
Используйте только масло, соответствующее данным в инструкции.

CAUTION



Опасность нанесения вреда окружающей среде!
Масло является загрязняющим веществом и не должно попадать в канализацию или почву.
Тщательно собирайте отработанное масло.
Утилизируйте отработанное масло и промасленные части машины в соответствии с национальными нормами.

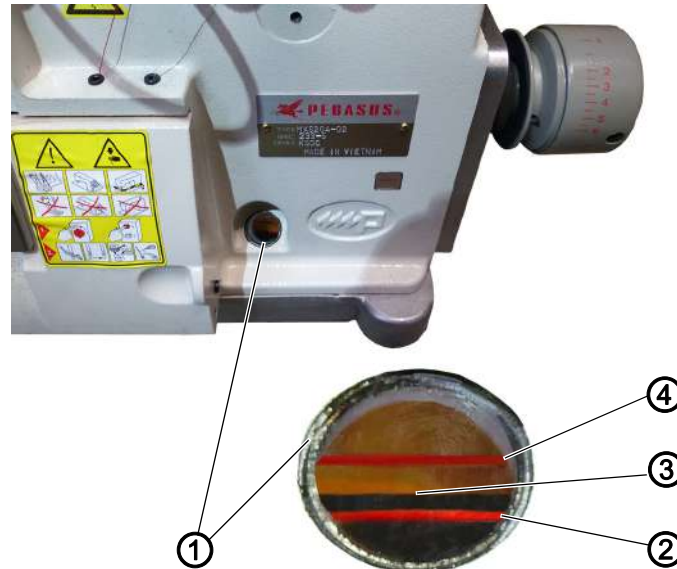
Машина оснащена центральной системой смазки. Подшипники питаются из масляного резервуара.

Информация о заправке и спецификации используемого масла содержится в отдельно прилагаемой инструкции по эксплуатации производителя швейной головки (📖 Инструкция по эксплуатации Головки машины).

- Mobile Velcote Oil No10

6.2.1 Проверка смазки головки машины

Fig. 55: Проверка смазки головки машины



(1) - Смотровое стекло

(2) - Отметка минимального уровня

(3) - Уровень масла

(4) - Отметка максимального уровня



Правильное регулирование

Уровень масла (3) должен находиться между меткой минимального уровня (2) и меткой максимального уровня (4).

Для проверки смазки головки машины:



1. Ежедневно проверяйте уровень масла (3) на смотровом стекле (1).
2. Долейте масло, если уровень масла (3) опустился до/ниже отметки минимального уровня (2) (📖 Инструкция по эксплуатации Головки машины).

6.3 Обслуживание пневматической системы

6.3.1 Регулировка рабочего давления

NOTICE

Ущерб имуществу при неправильной настройке!

Неправильное рабочее давление может привести к повреждению машины.

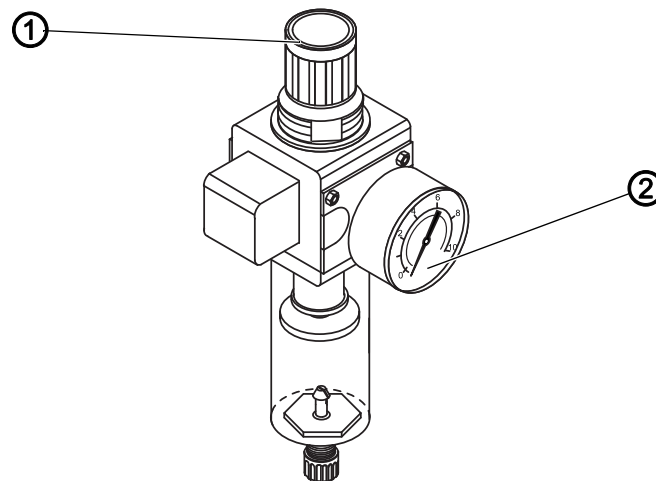
Следите за тем, чтобы машина использовалась только при правильно установленном рабочем давлении.



Допустимое рабочее давление см. в главе "Технические данные" (📖 р. 123) Отклонение рабочего давления не должно превышать $\pm 0,5$ бар.

Ежедневно проверяйте рабочее давление.

Fig. 56: Регулировка рабочего давления



(1) - Регулятор давления

(2) - Манометр



Чтобы настроить рабочее давление:

1. Потяните регулятор давления (1) вверх.
2. Поворачивайте регулятор давления до тех пор, пока манометр (2) не покажет нужную настройку:
 - Увеличить давление = повернуть по часовой стрелке
 - Уменьшить давление = повернуть против часовой стрелки
3. Надавите на регулятор давления (1) вниз.

6.3.2 Слив конденсата

NOTICE

Повреждение имущества из-за избытка воды! Избыток воды может привести к повреждению машины.

Сливайте воду по мере необходимости.

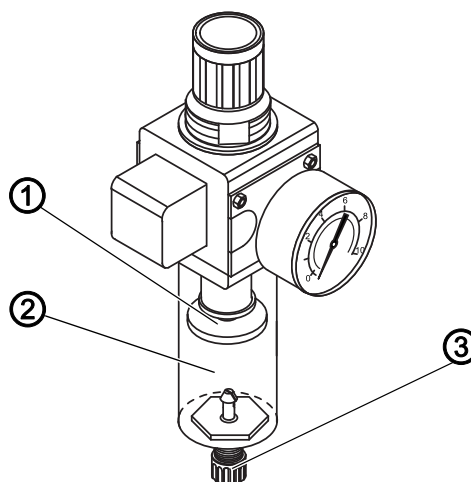
В водоотделителе (2) регулятора давления скапливается водяной конденсат.



Конденсат воды не должен подниматься до уровня фильтрующего элемента (1).

Ежедневно проверяйте уровень воды в водоотделителе (2).

Fig. 57: Слив конденсата



(1) - Фильтр

(2) - Водоотделитель

(3) - Сливной винт



Для удаления водного конденсата:

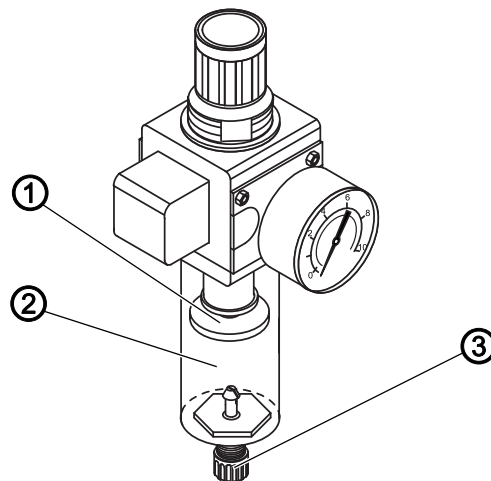
1. Отсоедините машину от источника сжатого воздуха.
2. Поместите поддон для сбора воды под сливной винт (3).
3. Полностью ослабьте сливной винт (3).
4. Дайте воде стечь в поддон.
5. Затяните сливной винт (3).
6. Подключите машину к источнику сжатого воздуха.

6.3.3 Очистка фильтрующего элемента

NOTICE

Повреждение лакокрасочного покрытия от чистящих средств на основе растворителей! Чистящие средства на основе растворителей повреждают фильтр.
Для промывки поддона фильтра используйте только средства, не содержащие растворителей.

Fig. 58: Очистка фильтра



(1) - Фильтр
(2) - Водоотделитель

(3) - Сливной винт



Чтобы очистить фильтр:

1. Отсоедините машину от источника сжатого воздуха.
2. Слейте водный конденсат (р. 98).
3. Ослабьте водоотделитель (2).
4. Отвинтите фильтрующий элемент (1).
5. Продуйте фильтрующий элемент (1) с помощью пистолета для сжатого воздуха.
6. Промойте поддон фильтра с помощью бензина.
7. Затяните фильтрующий элемент (1).
8. Затяните водоотделитель (2).
9. Затяните сливной винт (3).
10. Подключите машину к источнику сжатого воздуха.

6.4 Каталог запчастей

Каталог запчастей можно заказать в компании Dürkopp Adler. Или посетите наш веб-сайт для получения дополнительной информации: www.duerkopp-adler.com.



7 Настройка

WARNING



Опасность травмирования режущими деталями!
При распаковке и настройке машины можно получить режущие травмы.
К настройке машины допускаются только квалифицированные специалисты. Надевайте защитные перчатки

WARNING



Опасность травмирования движущимися частями!
При распаковке и установке машины можно получить травмы.
К настройке машины допускаются только квалифицированные специалисты. Надевайте защитную обувь.

7.1 Проверка комплектации поставки

Объем поставки зависит от конкретного заказа.
Проверьте правильность комплекта поставки после получения заказа.

7.2 Снятие транспортных фиксаторов

Перед установкой машины снимите все транспортные фиксаторы:

- Защитные пленки
- Крепежные ремни на стойке для катушек, стойке, штабелере и т. д.
- Крепления головки

7.3 Регулировка рабочей высоты

WARNING



Опасность травмирования движущимися частями! Столешница может опуститься под собственным весом, если ослабить винты на стойках. Возможна поломка.

Следите за тем, чтобы при откручивании винтов руки не были зажаты.

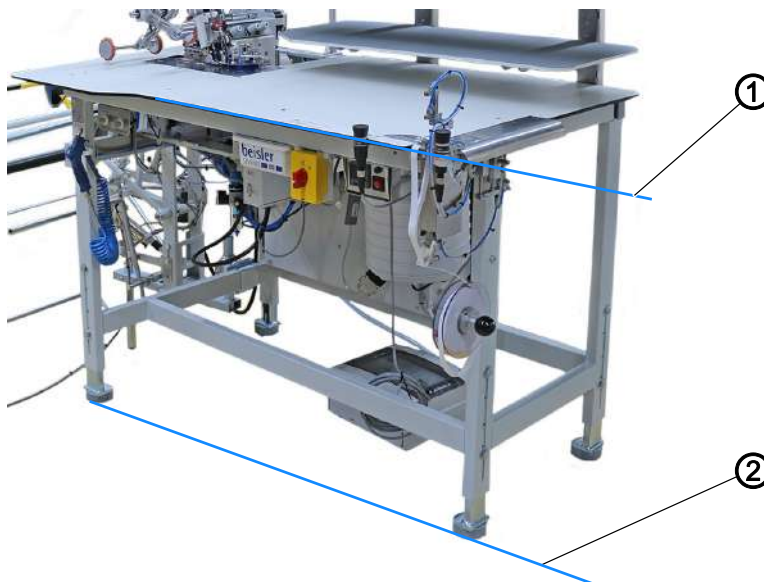
CAUTION



Опасность повреждения опорно-двигательного аппарата при неправильной настройке! При несоблюдении эргономических требований оператор может получить повреждение опорно-двигательного аппарата.

Отрегулируйте рабочую высоту в соответствии с ростом тела человека, который будет управлять машиной.

Fig. 59: Регулировка рабочей высоты (1)

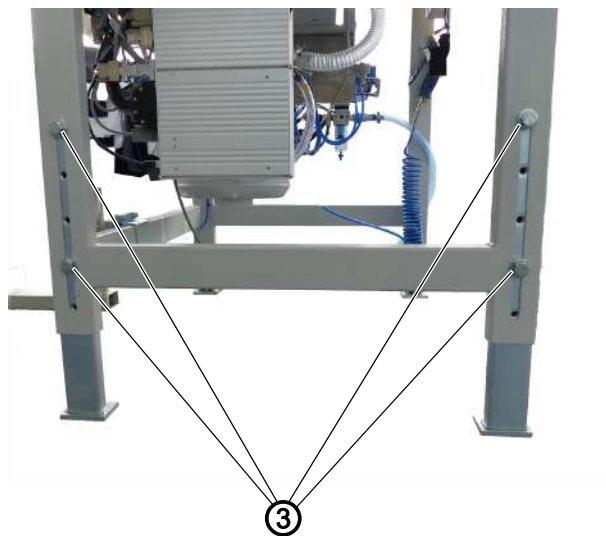


(1) - Верхний край столешницы
(Например: 1280)

(2) - Пол

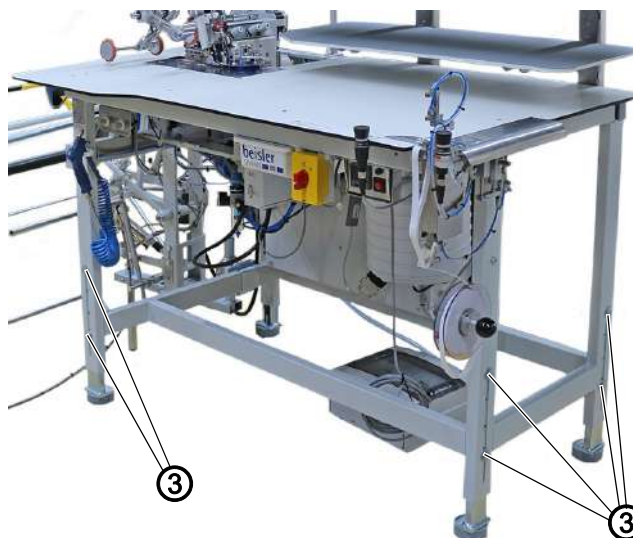
Рабочую высоту можно дополнительно регулировать в диапазоне от 815/850 мм до 1200 мм (р. 123). Расстояние измеряется от верхнего края столешницы (1) до пола (2).

Fig. 60: Регулировка рабочей высоты (2)



(3) - Винты

Fig. 61: Регулировка рабочей высоты (3)



(3) - Винты
(Например: 1280)



Чтобы отрегулировать рабочую высоту:

1. Ослабьте винты (3) на перекладинах станины.
2. Отрегулируйте столешницу на нужной высоте.



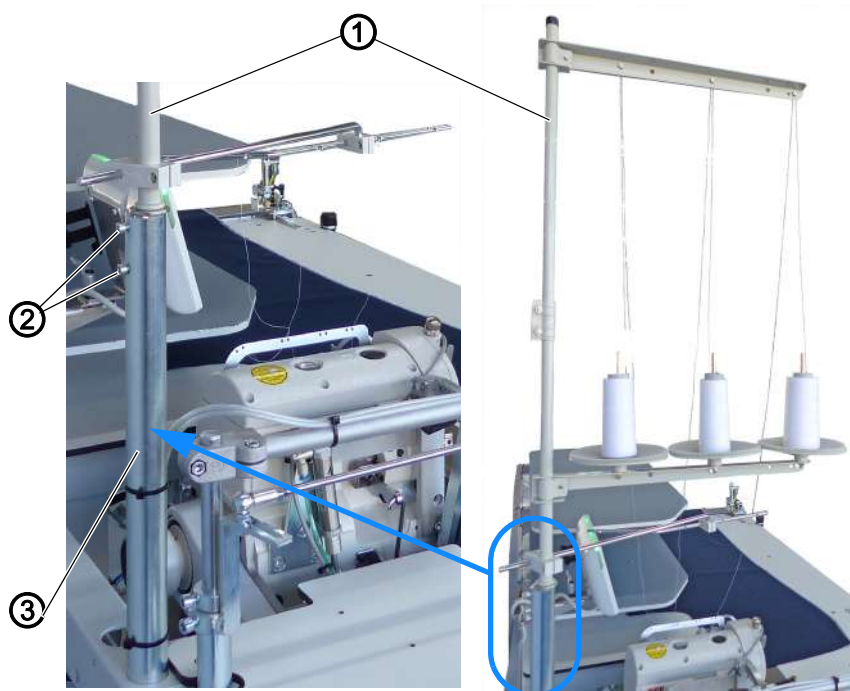
Важно

Выдвигайте или задвигайте столешницу равномерно с обеих сторон, чтобы предотвратить ее заклинивание

3. Затяните винты (3).

7.4 Сборка стойки для катушек

Fig. 62: Сборка стойки для катушек



(1) - Труба стойки катушки
(2) - Винты

(3) - Держатель

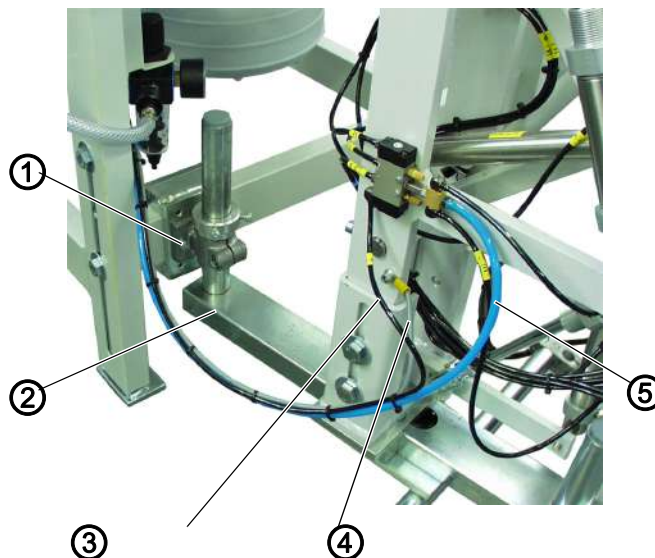


Соберите стойку для катушек:

1. Вставьте трубку стойки катушки (1) в держатель (3).
2. Затяните винты (2).

7.5 Сборка перекидного укладчика (опционально)

Fig. 63: Сборка перекидного укладчика (1)



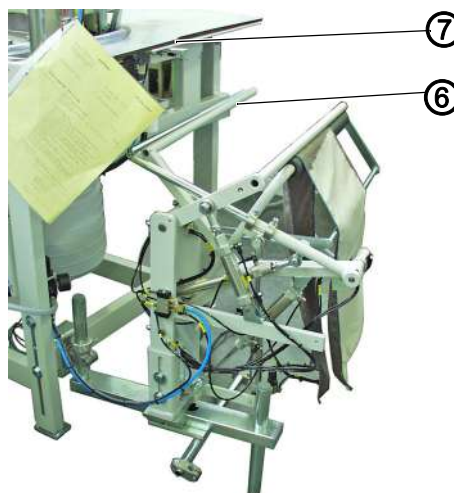
- | | |
|-------------------|--------------------------|
| (1) - Винты | (4) - Заземляющий провод |
| (2) - Держатель | (5) - Пневмошланг |
| (3) - Пневмошланг | |



Чтобы собрать перекидной укладчик:

1. Установите перекидной укладчик с держателем (2) на стойку.
 2. Закрепите держатель (2) на стойке с помощью винтов (1).
- ⚠ Не затягивайте винты (1) до конца.

Fig. 64: Сборка перекидного укладчика (2)



(6) - Штанга

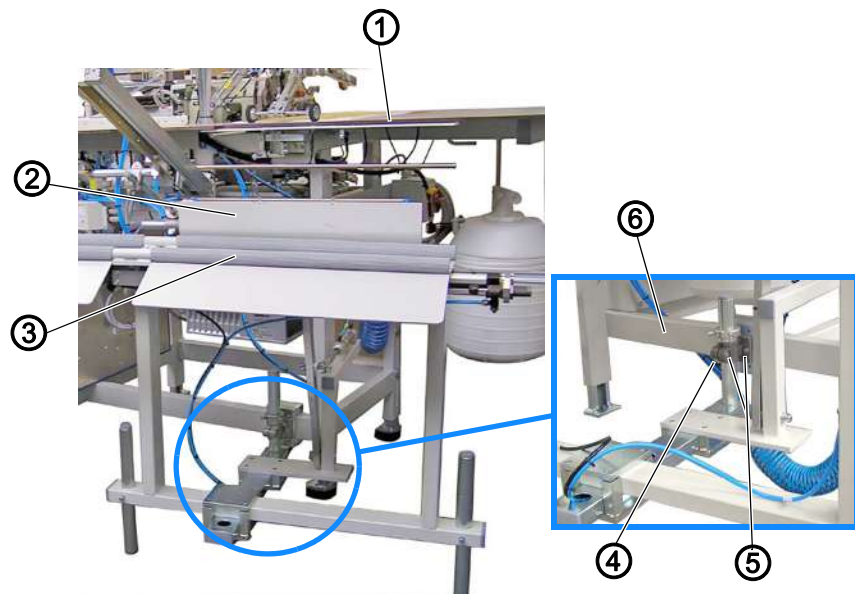
(7) - Край столешницы



3. Выровняйте перекидной укладчик так, чтобы штанга (6) была параллельна краю столешницы (7).
4. Затяните винты (1).
5. Закрепите провод заземления (4) на перекидном укладчике.
6. Установите пневматические шланги (3) и (5) на пневматическом распределителе.

7.6 Сборка чередующегося укладчика (опционально)

Fig. 65: Сборка чередующегося укладчика (1)



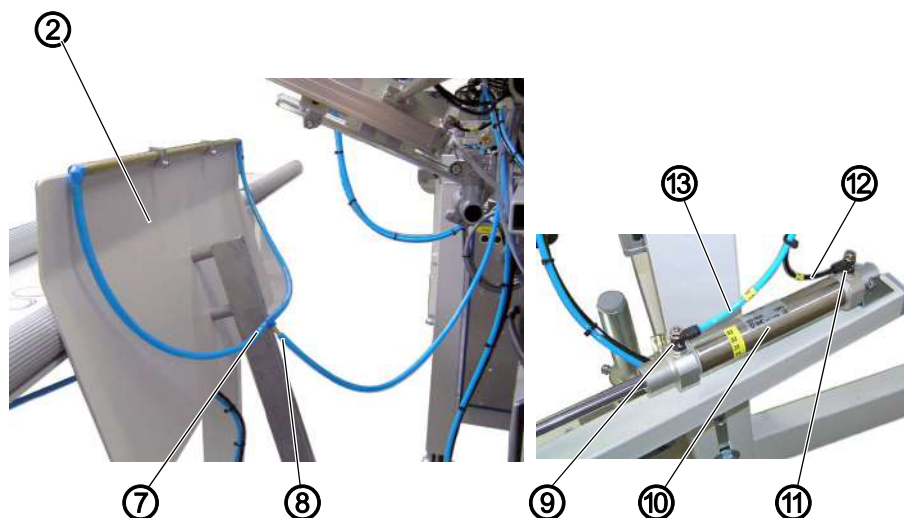
- | | |
|-----------------------------|-----------------|
| (1) - Край столешницы | (4) - Держатель |
| (2) - Зажим для укладки | (5) - Винты |
| (3) - Попеременный укладчик | (6) - Станина |



Чтобы собрать чередующийся укладчик:

1. Установите попеременный укладчик (3) с держателем (4) на стойку (6).
2. Закрепите держатель (4) на стойке (6) с помощью винтов (5).
- ↙ Не затягивайте винты (5) до конца.
3. Выровняйте попеременный укладчик (3) так, чтобы он был параллелен краю столешницы (1).
4. Затяните винты (5).

Fig. 66: Сборка чередующегося укладчика (2)



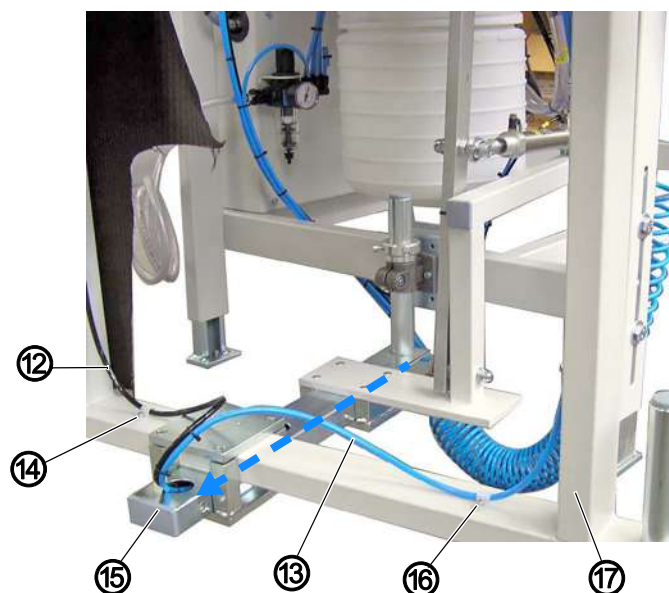
(2) - Зажим для укладки
 (7) - Тройник
 (8) - Пневмошланг
 (9) - Пневмоклапан

(10) - Цилиндр
 (11) - Пневмоклапан
 (12) - Черный пневмошланг
 (13) - Синий пневмошланг



5. Наденьте пневматический шланг (8) на пневматический распределитель (7) штабелирующего зажима (2).
6. Установите пневматические шланги на цилиндр.
 - Установите черный пневмошланг (12) на пневмоклапан (11)
 - Установите синий пневмошланг (13) на пневмоклапан (9)

Fig. 67: Сборка чередующегося укладчика(3)



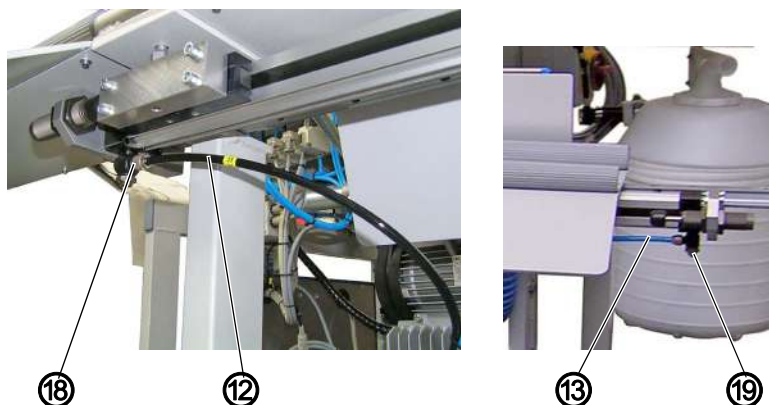
(12) - Черный пневмошланг
 (13) - Синий пневмошланг
 (14) - Черный пневматический шланг зафиксирован

(15) - Вар
 (16) - Синий пневматический шланг зафиксирован
 (17) - Станина



7. Пропустите черный и синий пневматические шланги (12+13) через планку (15) в направлении стрелки.
8. Правильно проложите пневматические шланги вверх по стойке (17) и тщательно закрепите их с помощью кабельных стяжек.
 - Закрепите черный пневматический шланг (14) слева
 - Закрепите синий пневматический шланг (16) справа

Fig. 68: Сборка чередующегося укладчика (4)



(12) - Черный пневмошланг
(13) - Синий пневмошланг

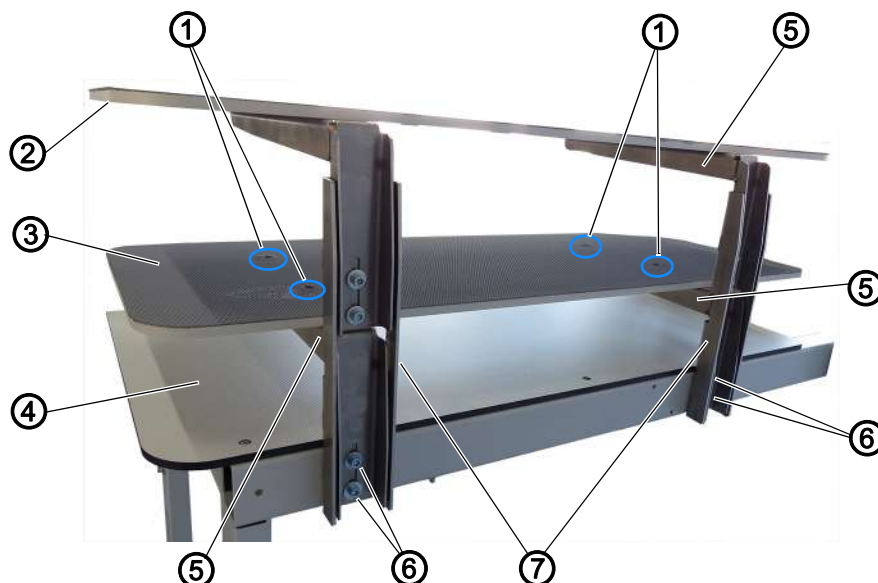
(18) - Пневмоклапан
(19) - Пневмоклапан



9. Подсоедините черный пневмошланг (12) к пневмоклапану (18).
10. Подсоедините синий пневмошланг (13) на пневмоклапан (19).

7.6.1 Сборка навесного стола

Fig. 69: Сборка навесного стола



- | | |
|--------------------|--------------------------|
| (1) - Винты | (5) - Опорные кронштейны |
| (2) - Верхний стол | (6) - Винты |
| (3) - Нижний стол | (7) - Стойки |
| (4) - Швейный стол | |

Швейный узел оснащен нижним столом (3). Дополнительная опция с двойным столом дополняется верхним столом (2).

Чтобы собрать стол:



1. Вставьте опорные кронштейны (5) в направляющую (7) со стороны швейного стола (4).
2. Затяните винты (6).
3. Повторите шаги 1...2. для второй стороны.
4. Установите нижний стол (3) на опорные кронштейны (5).
5. Затяните винты (1).
6. Для сборки верхнего стола (2) повторите шаги с 1. по 5.

Выравнивание стола



Чтобы выровнять стол:

7. Ослабьте винты (6)
8. Отрегулируйте стол (2) на нужную высоту.

9. Затяните винты (6).
10. Чтобы выровнять верхний стол (2), повторите шаги с 7. по 9.

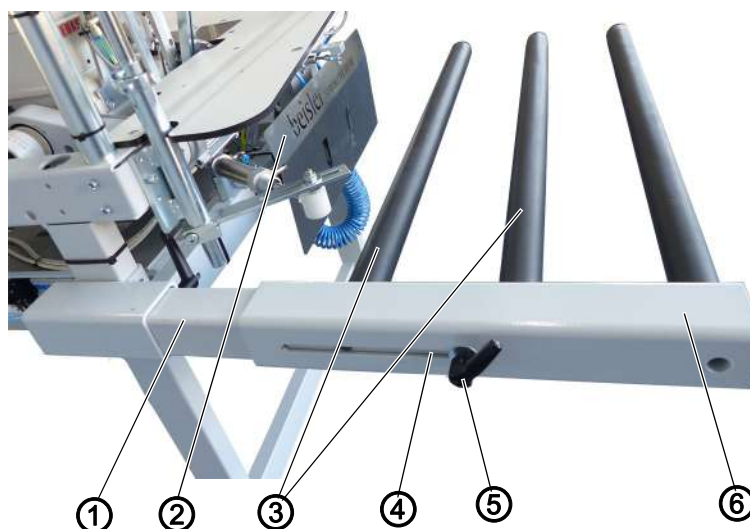


Важно

Перемещайте стол (2)/(3) одновременно с двух сторон, чтобы он не наклонялся.

7.7 Сборка удлинителя зажимного укладчика (опция)

Fig. 70: Сборка удлинителя зажимного укладчика



- | | |
|-------------------------|---------------------------|
| (1) - Держат | (4) - Паз |
| (2) - Зажимной штабелер | (5) - Зажим |
| (3) - Двойной держатель | (6) - Удлинение укладчика |

По умолчанию базовая модель машины оснащена двойным держателем (3) для зажимного штабелера (2). Если швейный материал большой/длинный, можно добавить дополнительный рычаг в качестве удлинителя (6).



Чтобы собрать удлинитель:

1. Установите удлинитель (6) на держатель (1).
2. Установите удлинитель на нужное расстояние.
 - Минимальное/максимальное расстояние задается с помощью паза (4).
3. С помощью зажима (5) зафиксируйте удлинитель (6) на держателе (1).

7.8 Электрическое подключение

DANGER



Опасность смерти от деталей под напряжением!
Незащищенный контакт с электричеством может привести к серьезным травмам или смерти.
К работе с электрооборудованием допускаются только квалифицированные специалисты.



Важно

Напряжение на фирменной табличке швейного мотора должно соответствовать напряжению в сети.

Подключение к электросети



Установите электрическое соединение:

1. Подключите вилку питания.

7.9 Пневматическое подключение

NOTICE

Ущерб имуществу из-за маслянистого сжатого воздуха!
Частицы масла в сжатом воздухе могут вызвать сбой в работе машины и испачкать материал.
Следите за тем, чтобы частицы масла не попадали в систему подачи сжатого воздуха.

NOTICE

Ущерб имуществу из-за неправильной регулировки!
Неправильное давление в системе может привести к повреждению машины.
Следите за тем, чтобы машина использовалась только при правильной настройке давления в системе.

В пневматическую систему машины и дополнительного оборудования должен подаваться сухой и безмасляный сжатый воздух. Давление должно находиться в диапазоне от 8 до 10 бар.

7.9.1 Сборка блока подготовки воздуха



Соберите блок подготовки воздуха:

1. Подсоедините шланг к источнику сжатого воздуха с помощью соединительной муфты R 1/4".

7.9.2 Регулировка рабочего давления

NOTICE

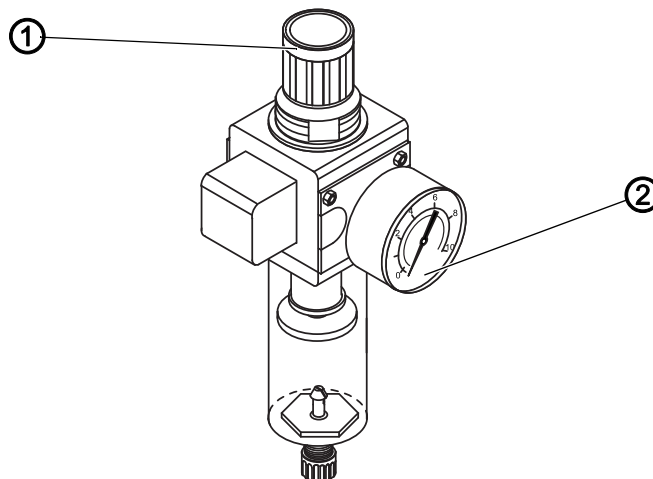
Ущерб имуществу при неправильной настройке!
Неправильное рабочее давление может привести к повреждению машины.
Следите за тем, чтобы машина использовалась только при правильно установленном рабочем давлении.



Допустимое рабочее давление см. в главе "Технические данные" (стр. 123). Отклонение рабочего давления не должно превышать $\pm 0,5$ бар.

Ежедневно проверяйте рабочее давление.

Fig. 71: Регулировка рабочего давления



(1) - Регулятор давления

(2) - Манометр



Чтобы отрегулировать рабочее давление:

1. Потяните регулятор давления (1) вверх.
2. Поворачивайте регулятор давления до тех пор, пока манометр (2) не покажет нужную настройку:
 - Увеличить давление = повернуть по часовой стрелке
 - Уменьшить давление = повернуть против часовой стрелки
3. Опустите регулятор давления (1).

7.10 Выполнение пробного запуска

После завершения настройки выполните пробный запуск, чтобы проверить работоспособность машины.

8 Вывод из эксплуатации

WARNING



Опасность травмирования из-за отсутствия ухода!
Возможны серьезные травмы.
Чистите машину только при выключенном состоянии. Отключать машину разрешается только обученному персоналу.

CAUTION



Опасность травмирования при контакте с маслом!
При попадании на кожу масло может вызвать сыпь.
Избегайте контакта с маслом на коже.
Если масло попало на кожу, тщательно промойте пораженные участки.



Для вывода машины из эксплуатации:

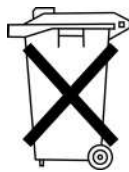
1. Выключите машину.
2. Выньте вилку из розетки.
3. При необходимости отсоедините машину от источника сжатого воздуха.
4. Протрите и удалите остатки масла из масляного поддона с помощью ткани.
5. Накройте панель управления, чтобы защитить ее от загрязнений.
6. Накройте блок управления, чтобы защитить его от загрязнений.
7. По возможности накройте всю машину, чтобы защитить ее от загрязнений и повреждений.

9 Утилизация

CAUTION



Опасность нанесения ущерба окружающей среде в результате неправильной утилизации!
Неправильная утилизация машины может привести к серьезному ущербу для окружающей среды.
ВСЕГДА соблюдайте национальные правила утилизации.



Машину нельзя выбрасывать в обычный бытовой мусор. Машина должна быть утилизирована надлежащим образом в соответствии со всеми применимыми национальными нормами. При утилизации машины учитывайте, что она состоит из различных материалов (сталь, пластик, электронные компоненты и т. д.). При утилизации этих материалов соблюдайте национальные правила.

10 Поиск и устранение неисправностей

10.1 Служба поддержки клиентов

Обращайтесь по вопросам ремонта и проблем с машиной:

Dürkopp Adler GmbH

Potsdamer Str. 190

33719 Bielefeld, Germany

Tel. +49 (0) 180 5 383 756

Fax +49 (0) 521 925 2594

Email: service@duerkopp-adler.com

Internet: www.duerkopp-adler.com



10.2 Ошибки в процессе шитья

Error	Possible causes	Corrective
Распускание нити в начале шва	Слишком сильное натяжение игольной нити	Проверьте натяжение игольной нити
Обрыв нити	Нить иглы и нить петлителя заправлены неправильно	Проверьте путь нити
	Игла погнута или имеет острые края	Замените иглу
	Игла неправильно вставлена в игловодитель	Правильно вставьте иглу в игловодитель
	Используемая нить не подходит	Используйте рекомендованные нити
	Натяжение нити слишком сильное для нити	Проверьте натяжение нити
	Нитенаправители имеют острые кромки	Проверьте прохождение нити
	Игольная пластина, петлитель или ширитель были повреждены иглой	Поручите доработку деталей квалифицированным специалистам
Пропуск стежков	Нить иглы и нить петлителя заправлены неправильно	Проверьте прохождение нити
	Игла тупая или погнутая	Замените иглу
	Игла неправильно вставлена в игловодитель	Правильно вставьте иглу
	Толщина используемой иглы не подходит	Используйте иглы рекомендуемой толщины
	Стойка для катушек собрана неправильно	Проверьте сборку стойки катушки
	Слишком сильное натяжение нити	Проверьте натяжение нити
	Игольная пластина, петлитель или ширитель были повреждены иглой	Поручите доработку деталей квалифицированным специалистам

Error	Possible causes	Corrective
Свободные стежки	Натяжение нити не отрегулировано в соответствии с толщиной материала или используемой нитью	Проверьте натяжение нити
	Нить иглы и нить петлителя заправлены неправильно	Проверьте путь прохождения нити
Поломка иглы	Толщина иглы не подходит для швейного материала или нити	Используйте иглы рекомендованной толщины

11 Технические характеристики

Technical data	Unit	1265-7
Тип машины		Однголовочная швейная машина для обметывания деталей брюк с подкладкой на коленях и без нее.
Тип стежка		503 2-крутки/504 3-крутки
Тип петлителя		Петлитель для стачивания, петлитель для обметки
Количество игл		1
Система игл		B27
Толщина игл	[Nm]	80 - 110
Нить	[Nm]	Bulked thread D-TEX 110-1
Длина стежка	[mm]	Верх макс. до 5 мм, мин. от 1 мм Низ макс. 4 мм/ мин. 1 мм
Скорость макс.	[min ⁻¹]	6500
Скорость при доставке	[min ⁻¹]	В зависимости от шва: Предварительные швы 1-2-3 до 6000 Длинные швы без подкладки 4-5-6-7 до 6000 Длинные швы с подкладкой 4-5-6-7 до 5500
Ширина шва	[mm]	6/ 5/ 4
Швейный материал		лёгкий/средний
Напряжение сети	[V]	1x230
Частота сети	[Hz]	50/60
Рабочее давление	[bar]	6
Длина	[mm]	1500
Ширина	[mm]	900
Высота базовой части	[mm]	1400
Высота стола	[mm]	815-1200
Вес	[kg]	150
Номинальная мощность	[kVA]	0.9
Входное напряжение	[kV]A	0.9

11.1 Требования к бесперебойной работе

Качество сжатого воздуха должно соответствовать стандарту ISO 8573-1: 2010 [7:4:4].

11.2 Рекомендуемые нити

Система игл: B27

Рекомендуемая толщина игл:

- Nm 80 для очень тонкого швейного материала
- Nm 90 для тонкого швейного материала
- Nm 100 для средне-тяжелого швейного материала
- Nm 110 для тяжелого швейного материала

Высокая надежность и хорошая сшиваемость достигаются при использовании следующих основных нитей:

- Двухслойный полиэстер с бесконечным полиэфирным волокном (например, Epic Poly-Poly, Rasant x, Saba C, ...)
- Двухслойный полиэстер бесконечного плетения (например, Frikka, Koban, Rasant, ...)

Если этих ниток нет в наличии, можно также использовать нитки из полиэфирного волокна или хлопка, перечисленные в таблице.

Зачастую производители нитей предлагают двухслойные нити с сердечником под тем же названием, что и трехслойные нити из полиэфирных волокон (3cyl.-spun). Это вызывает неопределенность в отношении крутки и толщины нити.

Если вы сомневаетесь, распустите нить и проверьте, скручена ли она в 2 или 3 слоя. Маркировка №. 120 на бобине нити с сердечником соответствует например, размеру нити Nm 80/2 (см. табличные значения в скобках).

В случае с монопитью можно использовать игольные и нити петлителя одинаковой толщины. Наилучшие результаты достигаются при использовании мягких и эластичных нитей (софт) толщиной 130 ден.

Толщина иглы Nm	Крученая нить		Крученая нить	
	Игольная нить	Нить петлителя	Игольная нить	Нить петлителя
	Polyester - endless Label no.	Polyester - core spun Label no.	Polyester - endless Label no.	Cotton - core spun Label no.
80 90 100-110	120 (NM 80/2) 100 (Nm 65/2)	120 (NM 80/2) 100 (Nm 65/2)	120 (NM 80/2) 100 (Nm 65/2)	120 (NM 80/2) 100 (Nm 65/2)
Needle thickness Nm	Polyester filament thread (3cyl.-spun)		Cotton thread	
	Needle thread	Hook thread	Needle thread	Hook thread
80 90 100-110	Nm 120/3 Nm 80/3-120/3 Nm 70/3-100/3	Nm 120/3 Nm 80/3-120/3 Nm 70/3-100/3	NeB 60/3-80/3 NeB 50/3-70/3 NeB 40/3-60/3 (1NeB = 1.6934 Nm)	NeB 60/3-80/3 NeB 50/3-70/3 NeB 40/3-60/3 (1NeB = 1.6934 Nm)



DÜRKOPP ADLER GmbH
Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld
Germany
Phone: +49 (0) 521 925 00
Email: service@duerkopp-adler.com
www.duerkopp-adler.com