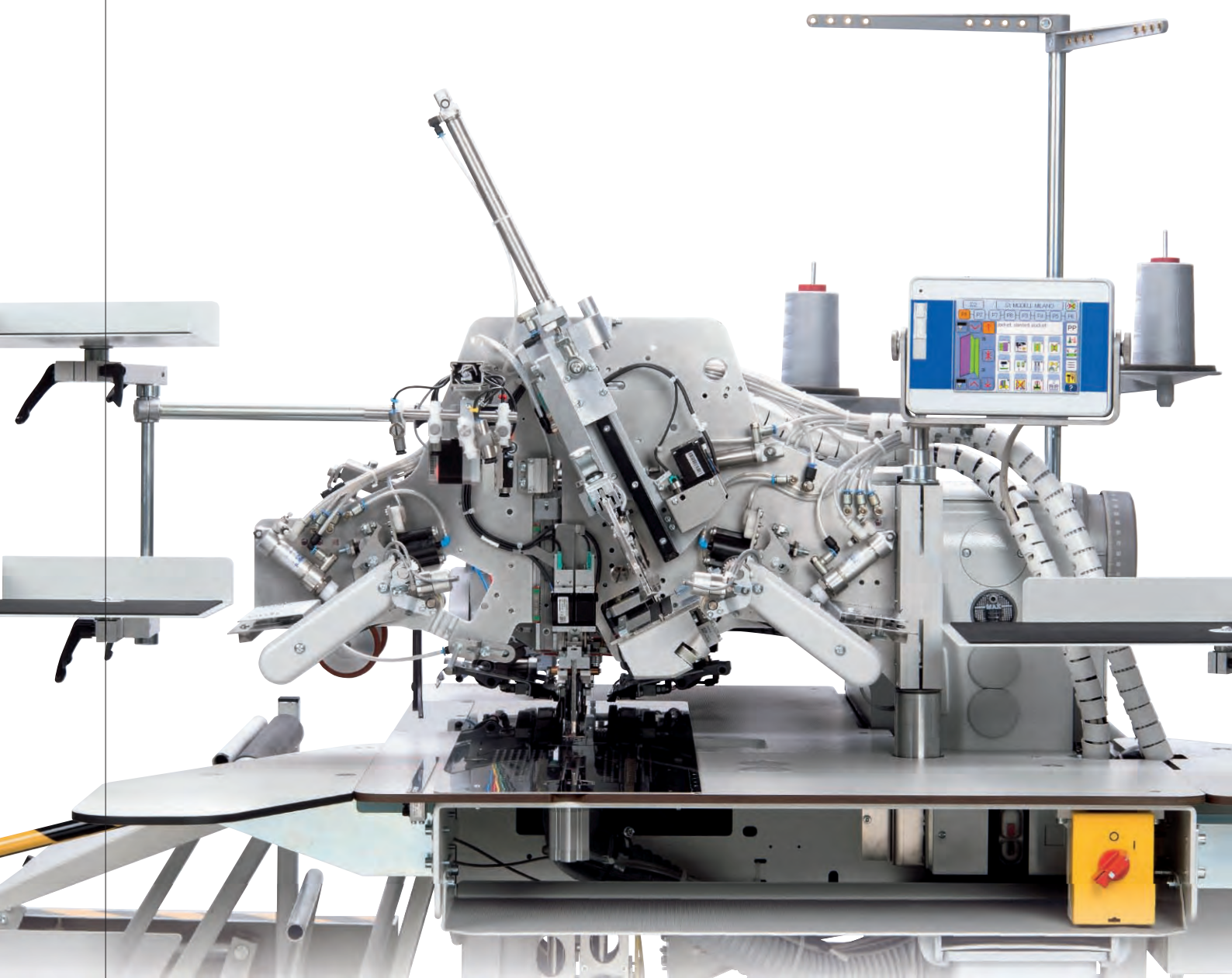


755 B/756 B, F

Инструкция по эксплуатации



**IMPORTANT**  
**READ CAREFULLY BEFORE USE**  
**KEEP FOR FUTURE REFERENCE**

All rights reserved.

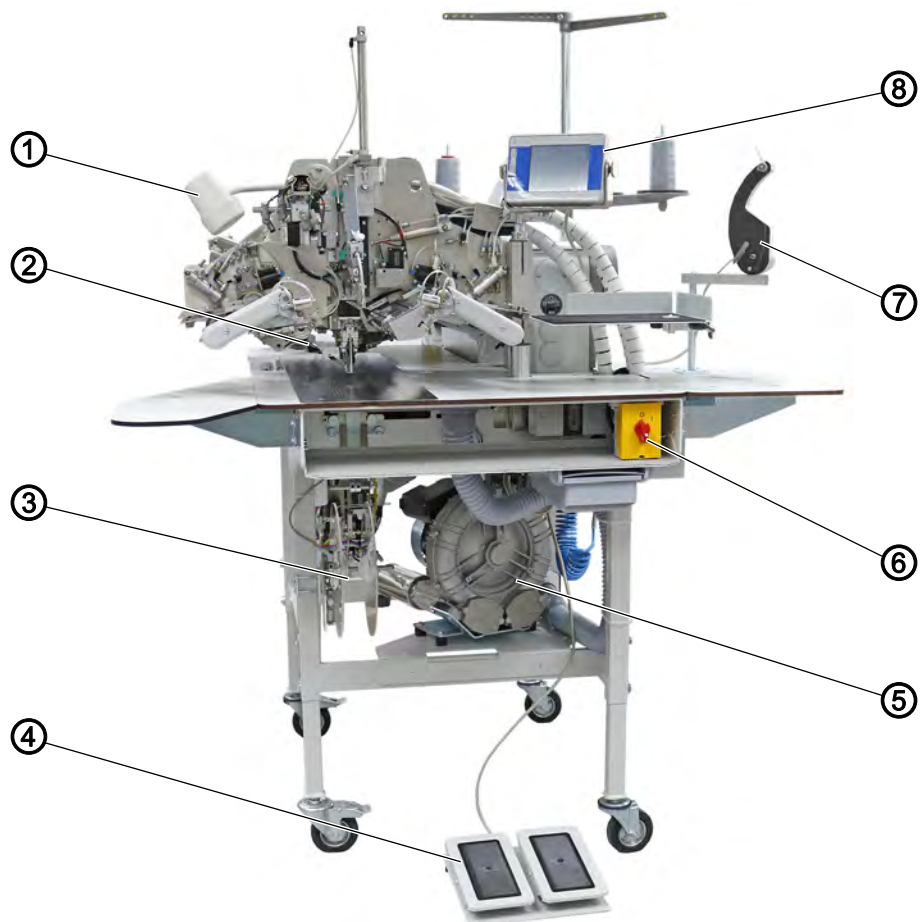
Property of Dürkopp Adler GmbH and protected by copyright. Any reuse of these contents, including extracts, is prohibited without the prior written approval of Dürkopp Adler GmbH.

Copyright © Dürkopp Adler GmbH 2021

### 3 Описание машины

#### 3.1 Компоненты машины

Fig. 1: Компоненты машины, класс 756 F



- (1) - Светильник
- (2) - Поворотный механизм
- (3) - Размотчик ленты
- (4) - Педали

- (5) - Вакуум
- (6) - Выключатель
- (7) - Намотчик шпули
- (8) - Панель управления

### 3.2 Правильное применение

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

**Допустимая толщина игл для машины указана в главе «Технические данные» (стр. 351).**

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

Шов должен быть выполнен нитью, отвечающей требованиям конкретного применения.

Машина предназначена для промышленного использования.

Устанавливать и эксплуатировать машину можно только в сухих помещениях с надлежащим 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 с машиной допускаются только уполномоченные лица.

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

#### WARNING



Опасность травмирования токоведущими, движущимися и режущими частями, а также острыми деталями! Неправильное использование может привести к поражению электрическим током, заземлению, порезам и проколам. Соблюдайте все приведенные инструкции.

#### NOTICE

Несоблюдение может привести к порче имущества! Неправильное использование может привести к материальному ущербу для машины. Соблюдайте все инструкции.

### 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 работе

#### WARNING



**Опасность травмирования движущимися, режущими и острыми деталями!**

Возможно 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
- заправка игольной нити
- заправка или намотка челночной нити
- регулировка натяжения нити

### 4.2 Включение машины

Fig. 2: Включение машины



Чтобы включить машину:



1. Поверните главный выключатель из положения 0 в положение I.

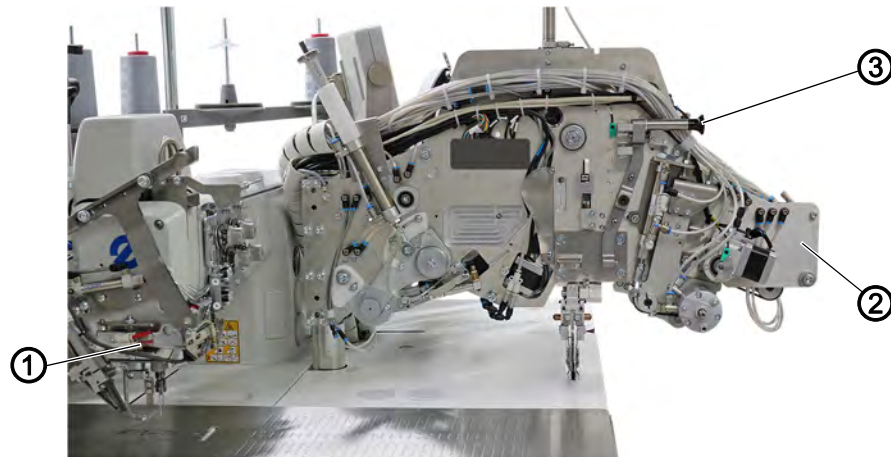
↻ Машина запускается.

Запускается панель управления.

### 4.3 Поворотная станция

Вся поворотная станция, включая штемпель, может быть откинута вправо, чтобы получить доступ для работы в швейной зоне (заправка нити в иглу, замена иглы и т. д.). Световые барьеры откидываются влево.

Fig. 3: Поворотная станция



(1) - Световые барьеры  
(2) - Поворотная станция

(3) - Рукоятка



Чтобы повернуть станцию в сторону:

1. Нажмите на рукоятку (3) вниз, чтобы ослабить механизм блокировки.
2. Поверните всю станцию (2), включая штемпель вправо.
3. Поверните световые барьеры (1) влево.



#### Информация

Если машина включена, на дисплее панели управления появится

сообщение: *Info 9002*



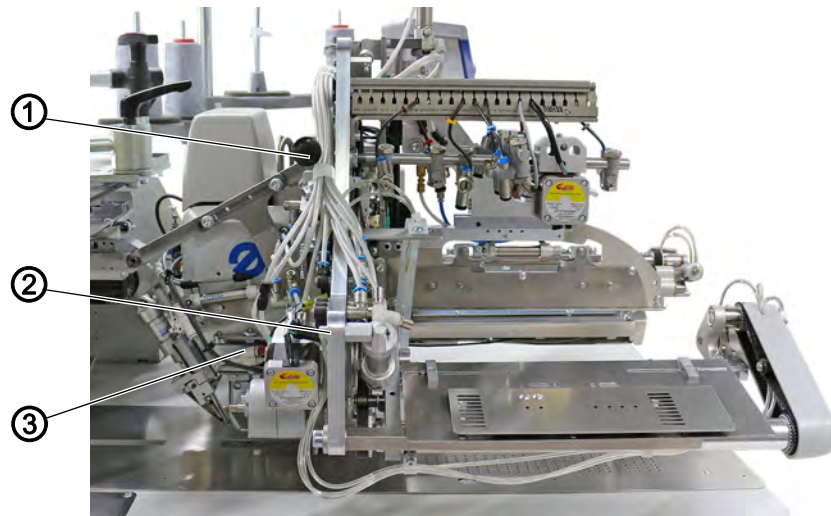
↪ Доступ к швейной оснастке свободен.

#### 4.4 Поворот станции на место

##### NOTICE

Это может привести к повреждению оборудования!  
Если фальцевальный узел не до конца задвинут, машина может быть повреждена при начале шитья. Зафиксируйте фальцевальный узел внутри стопорного механизма.

Fig. 4: Поворот станции на место



(1) - Механизм блокировки  
(2) - Поворотная станция

(3) - Световые барьеры



Чтобы установить станцию на место:

1. Поверните световые барьеры (3).
2. Поверните фальцевальную станцию (2).
3. Зафиксируйте фальцевальную станцию (2) внутри механизма фиксации (1).

## 4.5 Замена игл

### CAUTION

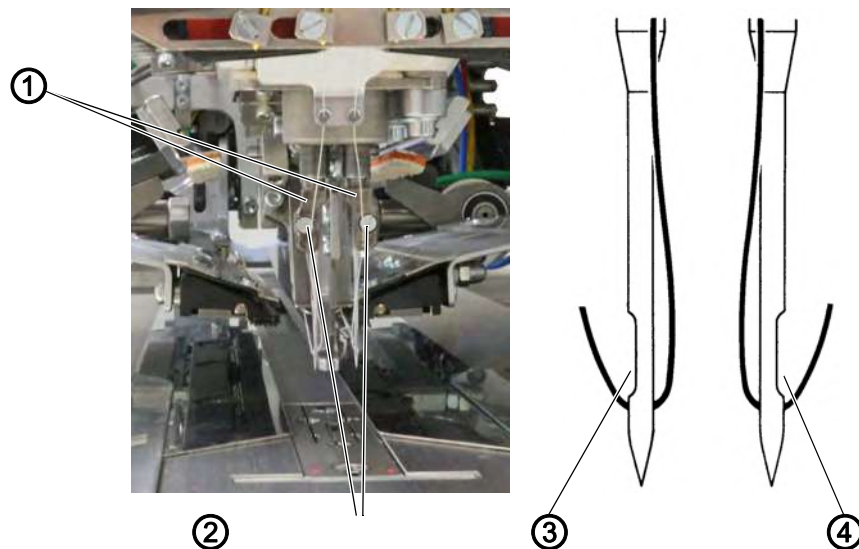


**Опасность травмирования острыми деталями!**  
Возможны проколы и порезы. Меняйте иглы только при выключенном выключателе. При замене игл НИКОГДА не тянитесь к среднему ножу.

### NOTICE

При переходе на иглы с другой толщиной иглы игла может быть повреждена петлителем челнока. Отрегулируйте защиту иглы на челноке.

Fig. 5: Замена игл



(1) - Иголдержатели  
(2) - Винты

(3) - Канавка левой иглы  
(4) - Канавка правой иглы



Чтобы сменить иглы:

1. Выдвиньте станцию (р. 18).  
↪ Иглы в свободном доступе.
2. Ослабьте винты (2) и выньте иглы из иглодержателей (1).
3. Вставьте новые иглы в отверстия иглодержателей (1) до упора (используйте только правильные иглы р. 351).

**ВАЖНО**

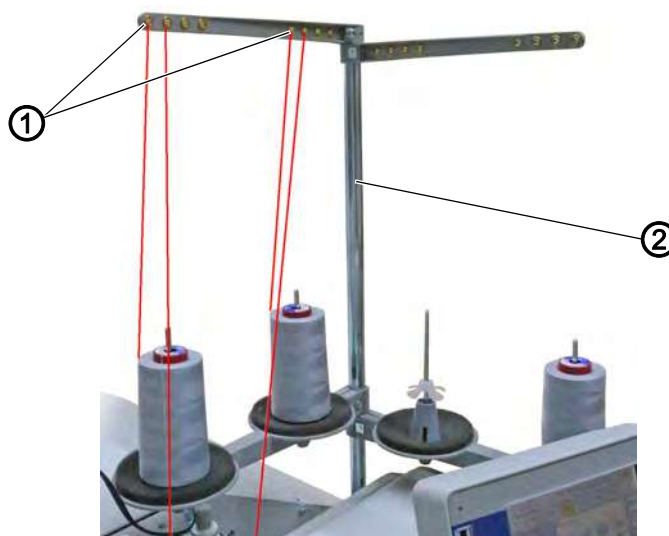
Паз левой иглы (3), если смотреть со стороны оператора машины, должен быть направлен влево, а паз правой иглы (4) - вправо (см. схему).

4. Затяните винты (2).

**4.6 Заправка нити в иглу****CAUTION**

Опасность травмирования острыми деталями!  
Возможны проколы. Вдевайте иглы только при выключенной машине.

Fig. 6: Заправка нити в иглу (1)



(1) - Отверстия

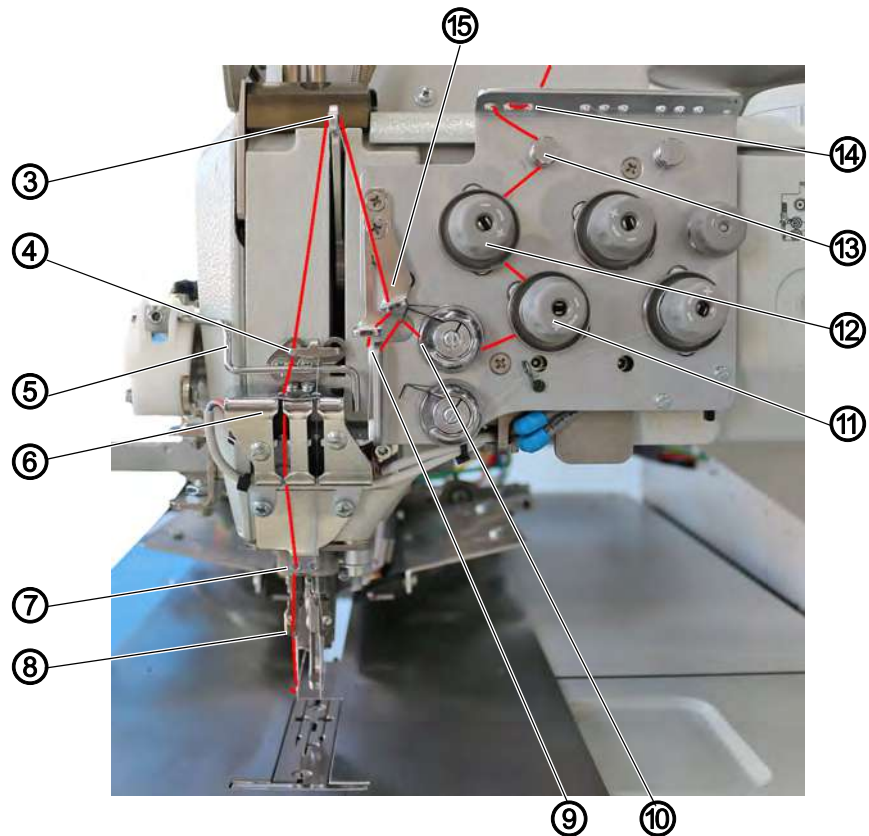
(2) - Стойка для катушек

**Левая игольная нить**

Чтобы заправить нить в левую иглу:

1. Откиньте станцию ( р. 18).
2. Откиньте световые барьеры влево.
3. Установите катушку ниток на левую сторону стойки для катушек (2).
4. Пропустите игольную нить с катушки ниток через отверстия (1) стойки для катушек (2).

Fig. 7: Заправка левой нити в иглу (2)



- |                          |                                       |
|--------------------------|---------------------------------------|
| (3) - Нитепритягиватель  | (10) - Компенсационная пружина        |
| (4) - Направитель нити   | (11) - Натяжитель нити                |
| (5) - Освобождение нити  | (12) - Дополнительный натяжитель нити |
| (6) - Датчик обрыва нити | (13) - Направитель нити               |
| (7) - Направитель нити   | (14) - Отверстие                      |
| (8) - Направитель нити   | (15) - Регулятор хода нити            |
| (9) - Отверстие          |                                       |



5. Проведите игольную нить волнообразно через левые отверстия (14) в монтажной пластине, как показано выше.
6. Проведите игольную нить через направляющую (13).
7. Проведите игольную нить против часовой стрелки вокруг дополнительного натяжения нити (12).
8. Проведите игольную нить по часовой стрелке вокруг натяжения нити (11).
9. Проведите игольную нить вокруг компенсационной пружины (10).
10. Проведите игольную нить через отверстие (9) в монтажной пластине.
11. Проведите игольную нить через отверстия регулятора хода нити (15).
12. Вставьте игольную нить через верхнее отверстие в нитепритягивателе (3).
13. Проведите игольную нить через направляющую (4).
14. Проведите игольную нить перед устройством освобождения нити (5).
15. Проведите игольную нить через датчик обрыва нити (6).
16. Проведите игольную нить через направляющую (7).
17. Проведите игольную нить через направляющую (8).
18. Вставьте игольную нить в левую иглу.

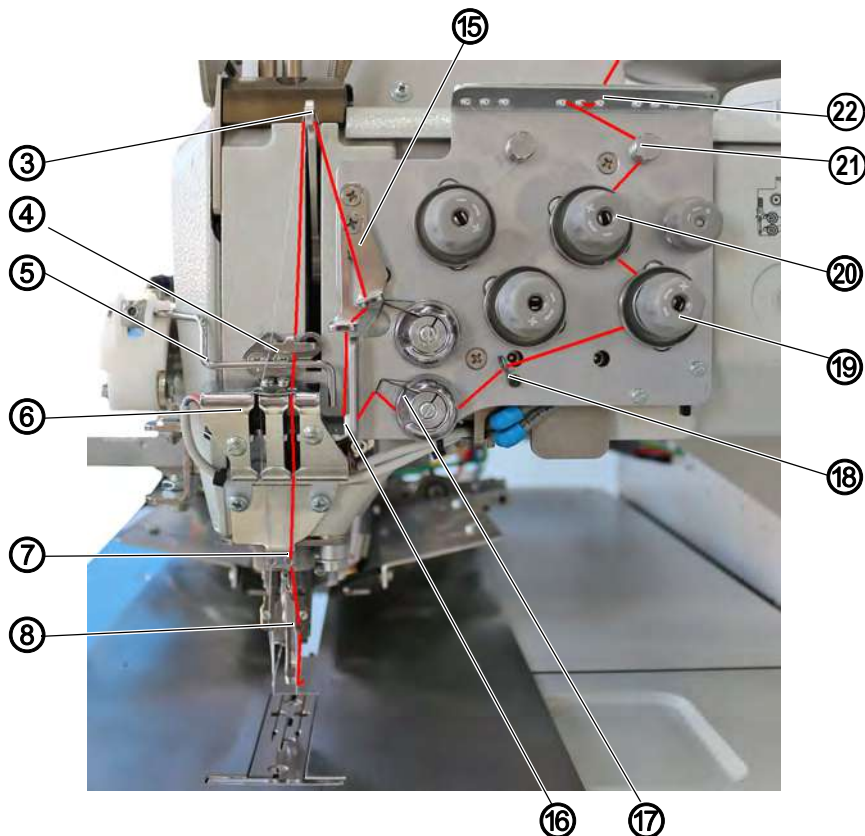
## Правая игольная нить



Правая игольная нить:

1. Отведите станцию в сторону (рис. 18).
2. Отведите световой барьер влево.
3. Установите катушку ниток на правую сторону держателя стойки катушки (2).
4. Проведите игольную нить через направляющую (1).

Fig. 8: Заправка правой нити в иглу (3)



- (3) - Нитепротягиватель  
 (4) - Направитель нити  
 (5) - Освобождение нити  
 (6) - Датчик обрыва нити  
 (7) - Направитель нити  
 (8) - Направитель нити  
 (15) - Регулятор хода нити

- (16) - Отверстие  
 (17) - Компенсационная пружина  
 (18) - Направитель нити  
 (19) - Натяжитель нити  
 (20) - Дополнительный натяжитель нити  
 (21) - Направитель нити  
 (22) - Отверстия



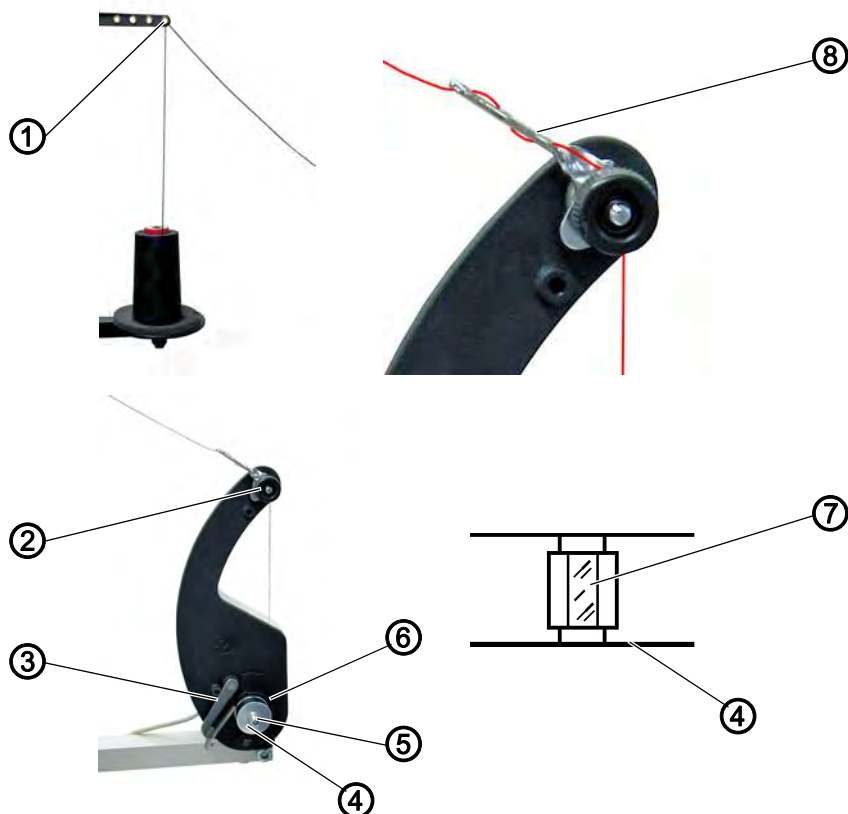
5. Проденьте игольную нить волнообразно через правые отверстия (22) в монтажной пластине, как показано выше.
6. Проведите игольную нить через направляющую (21).
7. Проведите игольную нить против часовой стрелки вокруг дополнительного натяжителя нити (20).
8. Проведите игольную нить по часовой стрелке вокруг натяжителя нити (19).
9. Проведите игольную нить через направляющую (18).
10. Проведите игольную нить вокруг компенсационной пружины (17).
11. Пропустите игольную нить через отверстие (16).

12. Протяните игольную нить через отверстия регулятора хода нити (15).
13. Вставьте игольную нить внижнее отверстие нитепритягивателя (3).
14. Проведите игольную нить через направляющую (4).
15. Проведите игольную нить перед устройством освобождения нити (5).
16. Проведите игольную нить через датчик обрыва нити (6).
17. Проведите игольную нить через направляющую (7).
18. Проведите игольную нить через направляющую (8).
19. Вставьте игольную нить в правую иглу.

#### 4.7 Намотка нити на шпулю

Отдельный шпуленамотчик позволяет наматывать челночную нить на шпулю отдельно от процесса шитья.

Fig. 9: Намотка нити на шпулю



- (1) - Отверстие  
 (2) - Натяжение шпульной нити  
 (3) - Рычаг намотки  
 (4) - Шпуля

- (5) - Втулка для шпули  
 (6) - Нож для затягивания нити  
 (7) - Отражающая поверхность  
 (8) - Нитенаправитель



Чтобы намотать нить на шпулю:

1. Перед намоткой удалите остатки нити со шпульного узла (5).
2. Установите пустую шпульку (4) на шпульный узел (5).
3. Вставьте нить через отверстие (1).
4. Вставьте нить волнообразно через направляющую (8).
5. Проведите нить по часовой стрелке вокруг натяжителя нити (2).
6. Наматывайте часть нити крючка по часовой стрелке в передний и задний резервный паз шпульки (4).
7. Обрежьте нить, выступающую у нитепритягивающего ножа (6).
8. Нажмите на рычаг намотчика (3) в шпульке (4).

↪ Намотчик запускается.



---

### Информация

Благодаря запасу нити в резервных канавках обеспечивается безопасное завершение шитья кармана после того, как контроль остатка нити выдаст

сообщение *Error 3220*    (шпуля пуста).



---


### ВАЖНО

Следите за чистотой отражающей поверхности (7) шпули.



---

### Информация

Намотчик автоматически останавливается при достижении заданного объема заполнения шпули. Для настройки объема заполнения шпульки см. сервисную инструкцию.  *Service Instructions*.

---

## 4.8 Замена шпули

Fig. 10: Замена шпули (1)



(1) - Верхняя часть шпульного колпачка  
(2) - Фиксатор шпульного колпачка

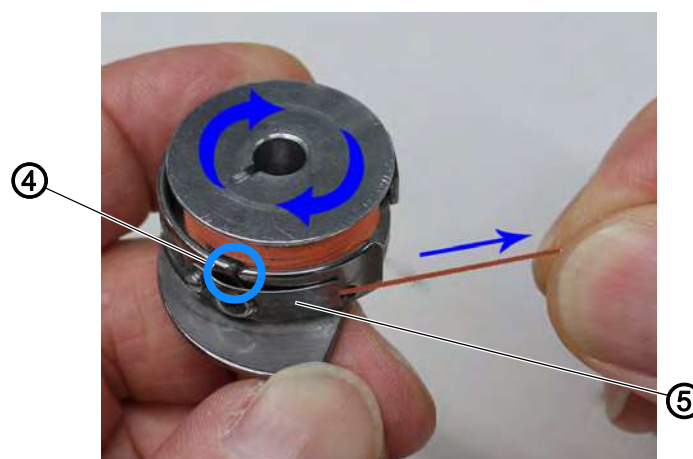
(3) - Нож для затягивания нити



Чтобы сменить шпули:

1. Выключите машину.
2. Отклоните станцию в сторону (📖р. 18).
3. 3. Поднимите пластину скользящей ткани и сдвиньте ее влево (📖р. 32).
4. Поднимите верхнюю часть шпульного корпуса (1).
5. При этом поднимется и фиксатор (2). Снимите шпульный колпачек (1) вместе с пустой шпулей.
6. Извлеките пустую шпулю из шпульного колпачка(1).

Fig. 11: Замена шпули (2)



(4) - Паз

(5) - Пружина для натяжения нити



7. Вставьте полную шпулю в шпульный колпачек (1).

8. Протяните нить через прорезь (4) под пружиной натяжения нити (5).  
↺ При вытягивании нити шпулька должна вращаться против часовой стрелки (против направления вытягивания).
9. Вставьте колпачек (1) с полной шпулей в челнок
10. Закройте фиксатор (2).
11. Протяните нить за нитепритягивающий нож (3) и оборвите ее.
12. Установите на место сдвижную пластину.
13. Включите машину.
14. Начните новый процесс шитья.

## 4.9 Натяжение нити

### Регулировка натяжения нити челнока и силы тормоза шпули

Fig. 12: Регулировка натяжения нити челнока и силы тормоза шпули (1)




- |                           |                            |
|---------------------------|----------------------------|
| (1) - Плоскость           | (3) - Пластинчатая пружина |
| (2) - Регулировочный винт | (4) - Тормозная пружина    |

С помощью пластинчатой пружины (3) регулируется натяжение нити челнока. Тормозная пружина (4) используется для замедления хода шпули.

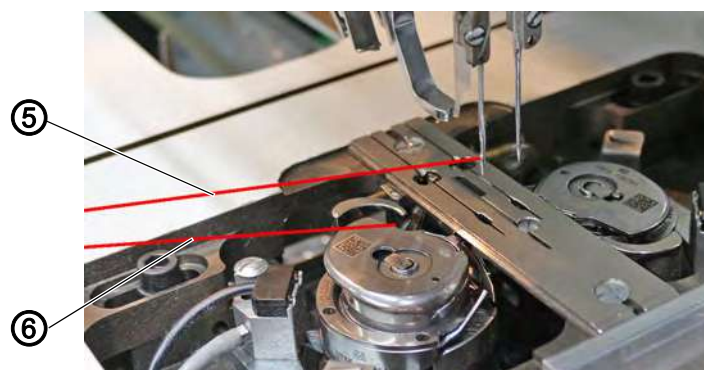


Для регулировки натяжения нити челнока и силы торможения шпульки:

1. Выключите машину.
2. Отсоедините подачу сжатого воздуха ( п. 31).

3. С помощью регулировочного винта (2) установите начальное натяжение челночной нити пластинчатой пружины (3) на уровне примерно 20 гр.  
**- Увеличить натяжение нити на челноке:** Поверните регулировочное колесико (2) по часовой стрелке  
**- Уменьшить натяжение нити на челноке:** Поверните регулировочное колесико (2) против часовой стрелки
4. Вставьте шпульный колпачек с тормозной пружиной (4) и полной шпулей в корпус челнока.
5. Закройте фиксатор корпуса челнока.

Fig. 13: Регулировка натяжения нити челнока и силы тормоза шпули (2)



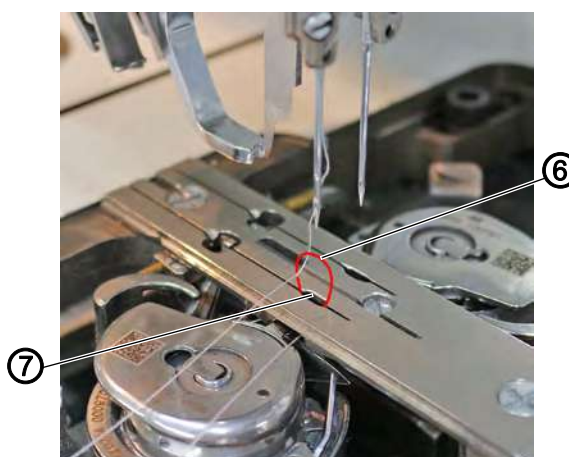
(5) - Игольная нить

(6) - Челночная нить



6. Поверните маховик, удерживая игольную нить (5) и челночную нить (6) в натянутом состоянии.
7. Незадолго до того, как кончик петлителя достигнет иглы после захвата челночной нити, потяните игольную нить (5) еще немного.

Fig. 14: Регулировка натяжения нити челнока и силы тормоза шпули(3)



(6) - Челночная нить

(7) - Игольное отверстие



- ↪ Теперь нить челнока (6) протянута через игольное отверстие (7).

Fig. 15: Регулировка натяжения нити челнока и силы тормоза шпули (4)



(6) - Челночная нить

(8) - Смотровое стекло



8. Быстро потяните за крючковую нить (6) и резко остановитесь, проверяя через смотровое окошко (8), продолжает ли двигаться шпуля.

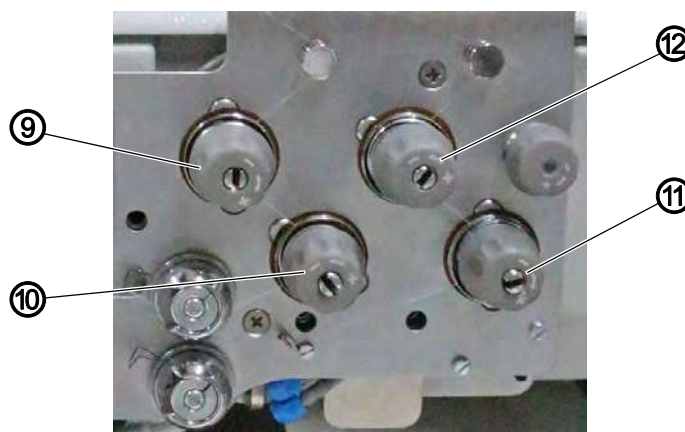
**Если шпулька продолжает вращаться:**

9. Отрегулируйте тормозную пружину (4) так, чтобы не допустить прокручивания шпули (это важно, поскольку при чрезмерном предварительном натяжении тормозная пружина увеличит натяжение челночной нити больше, чем необходимо).

- ↪ После установки шпули и продевания челночной нити (6) через игольное отверстие вытягивание должно быть равномерным и легким.

**Регулировка натяжения игольной нити**

Fig. 16: Регулировка натяжения игольной нити



(9) - Дополнительный натяжитель нити - левая игла

(10) - Натяжитель нити - левая игла

(11) - Натяжитель нити - правая игла

(12) - Дополнительный натяжитель нити - правая игла



Чтобы отрегулировать натяжение игольной нити:

1. Установите натяжение игольной нити так, чтобы получить равномерный рисунок стежка.

2. Отрегулируйте основное натяжение игольных нитей с помощью натяжителя нити (11) (правая игольная нить) и натяжителя нити (10) (левая игольная нить).
  - **Увеличьте натяжение игольной нити:** Поверните по часовой стрелке
  - **Уменьшите натяжение игольной нити:** Поверните против часовой стрелки



### Информация

Дополнительные натяжения нитей (9) и (12) используются для обеспечения надежной фиксации шва в начале и в конце шва.

Дополнительное натяжение нити активируется в дополнение к основному натяжению в начале и в конце шва.

Настройка на панели управления OP7000 в разделе Параметры программы > Параметры швейной головки > Дополнительное натяжение нити (📖р. 147).



### ВАЖНО

Вместе с натяжением челночной нити натяжение игольной нити влияет на конечный рисунок шва. Всегда регулируйте натяжение игольной и челночной нитей вместе.

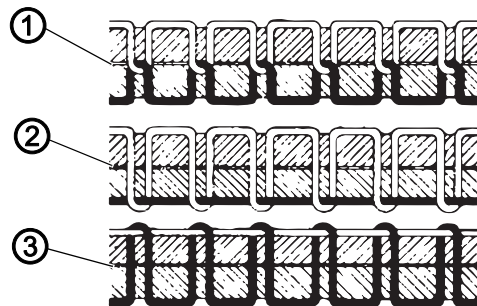


### Правильная настройка

Если натяжение игольной и челночной нитей одинаково, то переплетение нитей находится в середине швейного материала.

Отрегулируйте натяжение игольной нити таким образом, чтобы желаемый рисунок шва был достигнут при минимальном натяжении.

Fig. 17: Натяжение нитей



- (1) - Одинаковое натяжение игольной и челночной нитей
- (2) - Натяжение челночной нити больше, чем натяжение игольной
- (3) - Натяжение игольной нити больше, чем натяжение челночной нити

#### 4.10 Отключение подачи сжатого воздуха

Fig. 18: Отключение подачи сжатого воздуха



(1) - Рукоятка



Чтобы отключить подачу сжатого воздуха:

1. Потяните рукоятку (1) на блоке обслуживания сжатого воздуха влево.

#### 4.11 Сдвиньте назад кожух и снимите пластину для скольжения ткани

Чтобы облегчить доступ к транспортным зажимам, кожух можно сдвинуть в сторону.

#### CAUTION



Опасность травмирования движущимися частями!  
Возможна давка. Выключите машину. Не отодвигайте кожух и не снимайте выдвигающую пластину с ткани, пока машина не выключена.

#### NOTICE

Возможен материальный ущерб!

Опасность поломки.

Если установлен комплект регулировочных прокладок, они могут быть повреждены при снятии пластины скольжения ткани.

Убедитесь, что прокладки выведены из зоны игольной пластины и из направляющих.

Fig. 19: Сдвиньте назад кожух и снимите пластину для скольжения ткани (1)



(1) - Кожух



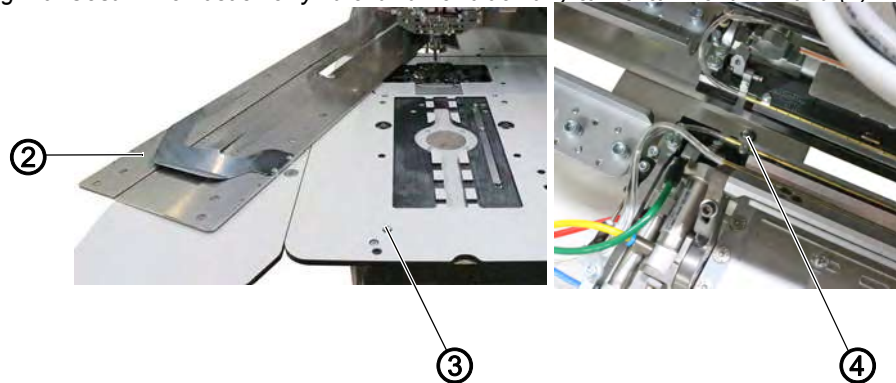
Чтобы сдвинуть назад кожух:

1. Выключите машину.
2. Сдвиньте кожух (1) назад.

↪ Теперь вы можете получить доступ к транспортным зажимам.

3. Сдвиньте кожух (1) назад к передней части, пока он не зафиксировается со звуком.

*Fig. 20: Сдвиньте назад кожух и снимите пластину для скольжения ткани (2)*



(2) - Скользящая пластина для ткани  
(3) - Штифт

(4) - Штифт





Снимите скользящую пластину для ткани:



**Для машин с регулировочными прокладками**

1. Переместите прокладки из зоны игольной пластины.

• **Нажмите педаль назад более чем на 1 секунду ИЛИ**

- **Нажать кнопку**  на стартовом экране (возможно только при активном программном обеспечении,  р. 187)

↪ Транспортный зажим вместе с прокладками перемещается из зоны игольной пластины.

Транспортный зажим вместе с прокладками выдвигается из игольной пластины

2. Поднимите скользящую пластину (2) со штифта (3) и откиньте ее влево.
3. Поднимите скользящую пластину (2) на штифте (4).

#### 4.12 Поворот вверх головки машины

Для проведения технического обслуживания головка машины может быть откинута вверх. Для этого необходимо, чтобы транспортировочная каретка находилась в заднем положении.

#### WARNING



Опасность травмирования движущимися частями! Возможна травма. Выключите машину.

Поворачивайте головку машины с максимальной осторожностью.

Fig. 21: Поворот вверх головки машины (1)



(1) - Рычаг

(3) - Складная станция

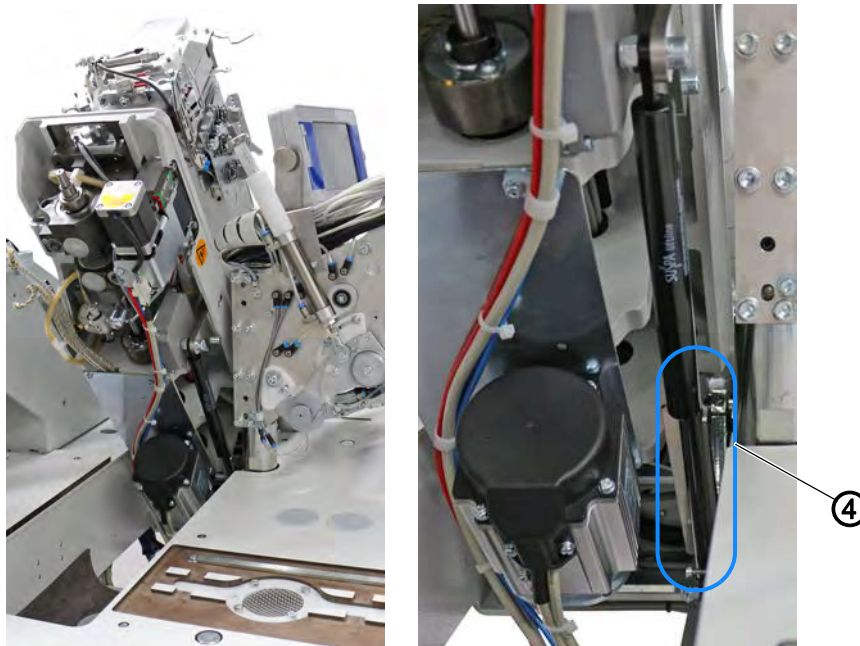
(2) - Скользящая пластина для ткани



Для поворота головки машины вверх:

1. Выдвиньте станцию фальцовки (3) (рис. 18).
2. Снимите пластину скольжения ткани (2).
3. Поверните рычаг (1) вверх.

Fig. 22: Поворот вверх головки машины(2)



(4) - Защелка



4. Поднимите и осторожно поверните головку машины.  
Зашелка (4) зафиксируется на месте.

### 4.13 Поворот вниз головки машины

#### WARNING

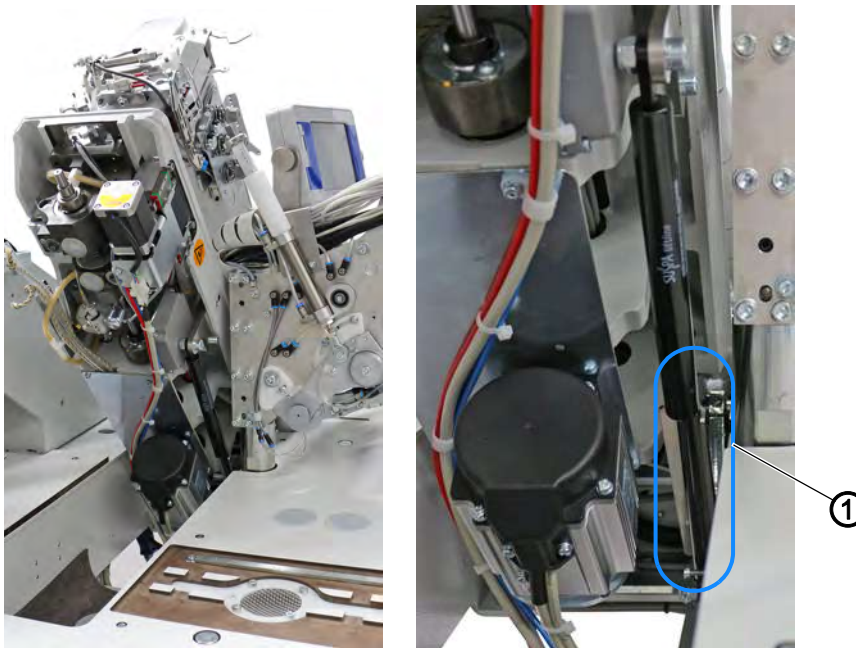


Опасность травмирования движущимися частями!  
Возможна травма. Выключите машину.  
Поворачивайте головку машины с максимальной осторожностью.

#### NOTICE

Возможен материальный ущерб!  
Повреждение головки машины. При опускании  
удерживайте головку машины до полного покая.

Fig. 23: Поворот вниз головки машины(1)



(1) - Защелка



Чтобы опустить вниз головку машины:

1. Удерживайте головку машины.
2. Освободите защелку (1).
3. Осторожно опустите головку машины.

Fig. 24: Поворот вниз головки машины (2)



(2) - Рычаг

(4) - Складная станция

(3) - Скользящая пластина для ткани



4. Вставьте скользящую пластину для ткани (3).
5. Поверните рычаг (2) вниз.
6. Поверните вниз станцию фальцовки (4).

#### 4.14 Датчик остатка нити

Датчик оставшейся нити вместе с барьерами отраженного инфракрасного света (1) и (2) контролирует левую и правую шпули.

Fig. 25: Датчик остатка нити



(1) - Световой барьер 1  
(2) - Световой барьер 2

(3) - Отражающая поверхность

Для управления контролем оставшейся нити:

- Когда шпуля пуста, световой луч, проходящий через световой барьер (1) или (2), отражается от открытой отражающей поверхности (3) втулки шпули.
- Если включен контроль остатка нити, на панели управления отображается

сообщение: Ошибка 3220 .



- Карман надежно прошит, а оставшаяся нить находится в резервной канавке втулки шпульки. Транспортировочная каретка останавливается в своем заднем крайнем положении. Ее нельзя запустить снова, пока не будет заменена шпулька.

#### Cleaning the remaining thread monitor

##### CAUTION



##### Risk of injury from sharp and moving parts!

Puncture or crushing possible.

Do not clean the lenses of the light barriers unless the machine is switched off.

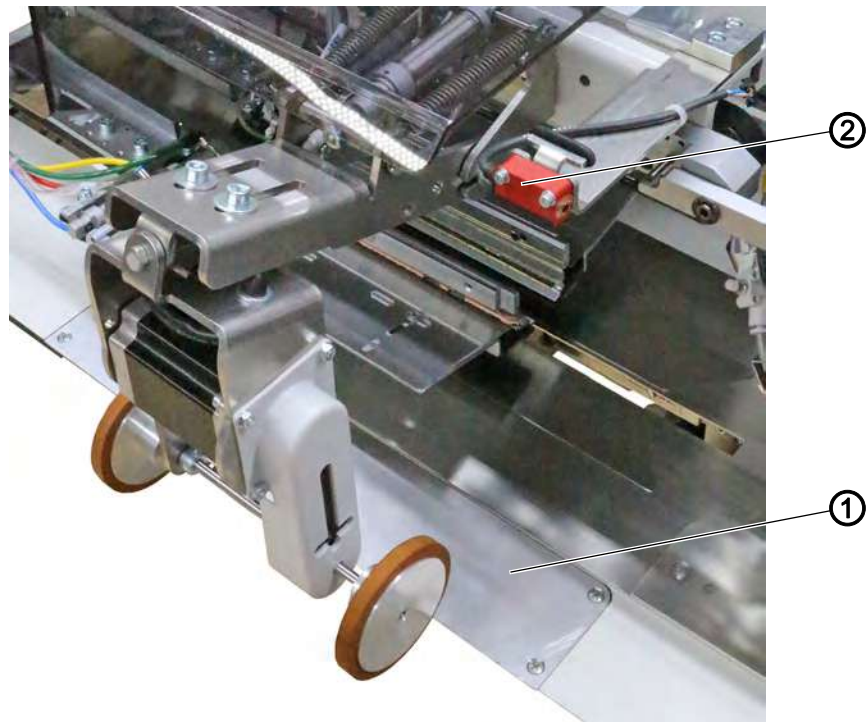


Очистка линзы световых барьеров:

1. Выключите машину.
2. Очищайте линзы световых барьеров мягкой тканью при каждой смене шпульки.
3. Намотайте шпульку.
4. Включите машину.
5. Начните новый процесс шитья.

## 4.15 Управление штабелером

Fig. 26: Управление штабелером



(1) - Отражающий лист

(2) - Световой барьер

Световой барьер (2) следит за тем, как укладываются и расправляются сшитые детали. Транспортировочная каретка возвращается только после того, как заготовка будет правильно извлечена.



### ВАЖНО

Для надежной работы системы контроля укладки очищайте линзу светового барьера мягкой тканью один раз в день.

### Заготовка извлекается неправильно

Если заготовка извлекается неправильно, световой пучок между световым барьером (2) и отражающим листом (1) остается прерывистым. Повторный запуск невозможен.

## CAUTION



Опасность травмирования движущимися частями! Возможна поломка. Не проникайте в зону движения транспортировочной каретки при снятии заготовки. Не очищайте линзы световых барьеров, если машина не выключена.



Для устранения дефектов укладки или выдувания:

1. Удалите заготовку из луча света.
- ↪ Можно начинать новый процесс шитья.

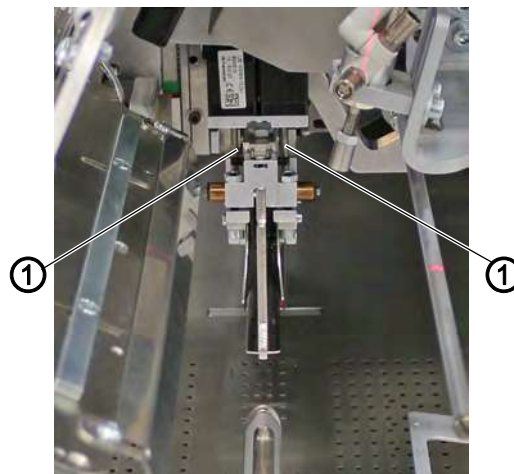
## 4.16 Настройка двухсторонней/односторонней обтачки

### 4.16.1 Изменение инструментов штемпелей

#### NOTICE

Это может привести к повреждению имущества! Неосторожные действия при замене инструментов для штемпелей могут привести к повреждению инструментов для штемпелей и сделать их бесполезными. Всегда соблюдайте максимальную осторожность при замене инструментов для штемпелей.

Fig. 27: Смена инструмента штемпелей (1)



(1) - Шпиндели



Чтобы изменить инструменты:


1. Нажмите кнопку  - Положение смены штемпеля на начальном экране.
2. Шпиндели (1) двигаются вверх.
3. Выключите машину.

Fig. 28: Смена инструмента штемпелей (2)

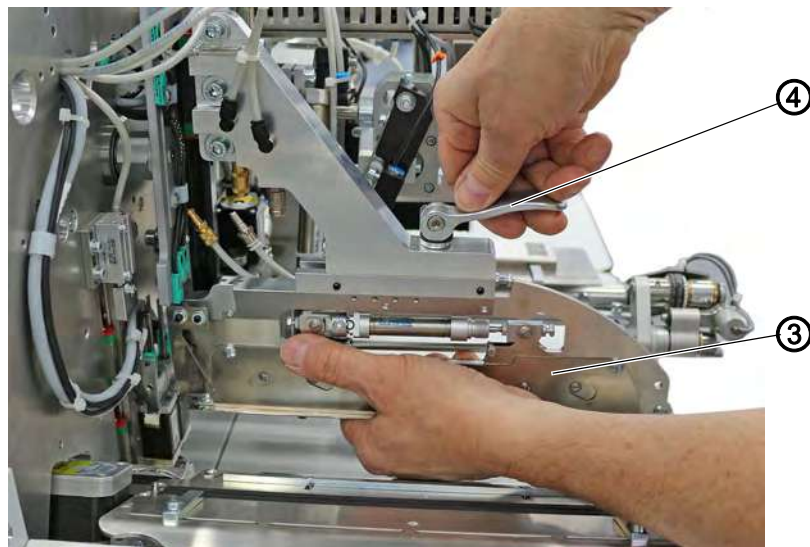


(2) - Шланги

(3) - Штемпель

4. Отсоедините шланги (2) пневматической системы от штемпеля (3)

Fig. 29: Смена инструмента штемпелей (3)

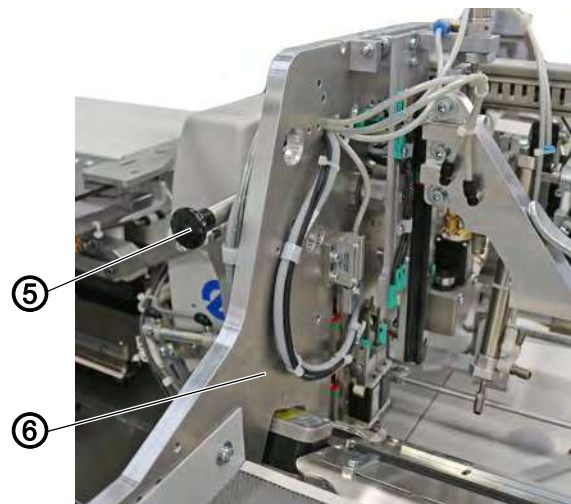


(3) - Штемпель

(4) - Рычаг

5. Поверните рычаг (4), удерживая штемпель (3) на месте.
6. Вытяните штемпель (3) вперед.

Fig. 30: Смена инструмента штемпелей (4)

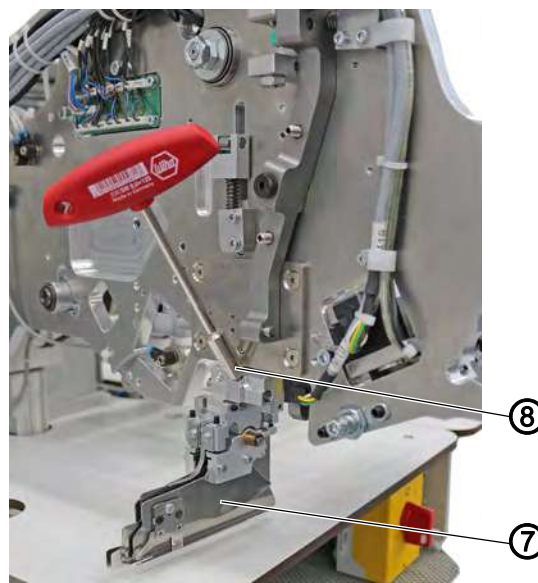


(5) - Рукоятка

(6) - Плита

7. Разблокируйте плиту (6) за рукоятку (5) и отведите ее в сторону.

Fig. 31: Смена инструмента штемпелей (5)



(7) - Штемпель

(8) - Винт

8. Ослабьте винт (8) на штемпеле (7).
9. Потяните штемпель (7) вниз и в сторону.
10. Установите новый штемпель и потяните его вниз, одновременно проталкивая внутрь.
11. Снова затяните винт (8).
12. Осторожно откиньте назад пластину (6) и зафиксируйте ее на месте.
13. Осторожно вставьте штемпель до упора, закрепите ее на месте и откиньте рычаг (4).
14. Снова подсоедините шланги (2) пневматической системы.

15. Включите машину.

↩ Шпиндели (1) автоматически возвращаются вниз.

16. Установите правильную настройку программного обеспечения.



*Переключение и настройка транспортных зажимов с двухсторонних на односторонние и наоборот осуществляется на панели управления OP7000. Параметры программы > Процесс транспортного зажима > Быстрая настройка зажима (📖 р. 167).*



### **ВАЖНО**

Если на дисплее отображается сообщение об ошибке 9014 - предупреждение о столкновениях, это означает, что программная настройка инструментов папки неверна/не соответствует действительности. Проверьте и, при необходимости, исправьте настройку.

### **4.16.2 Укладка двухсторонней обтачки**

*Fig. 32: Укладка двухсторонней обтачки*



(1) - Боковой упор

(2) - Ограничители



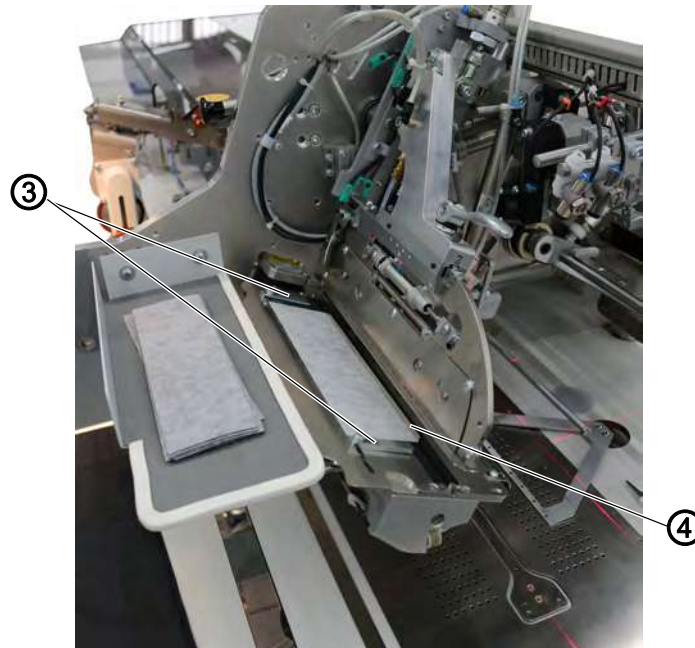
Чтобы уложить двухстороннюю обтачку:



1. Переключение и настройка транспортных зажимов с односторонней на двухстороннюю обтачку (также требуется смена штемпелей!) производится на панели управления OP7000. Параметры программы > Процесс транспортного зажима > Быстрая настройка транспортного зажима (📖 р. 167).
2. Расположите обтачку на переднем или заднем упоре (2).
3. Расположите обтачку на боковом упоре (1).
4. Начните шитье.

### 4.16.3 Укладка односторонней обтачки

Fig. 33: Укладка односторонней обтачки



(3) - Ограничители

(4) - Центральный упор



Чтобы уложить одностороннюю обтачку



1. Переключение и настройка транспортных зажимов с двухсторонней на одностороннюю обтачку (также требуется смена штампов!) производится на панели управления ОР7000. Параметры программы > Процесс транспортного зажима > Быстрая настройка транспортного зажима (📖 р. 167).
2. Расположите обтачку на переднем или заднем упоре (3).
3. Расположите обтачку на центральном упоре (4).
4. Начните шить.

## 4.17 Станция угловых ножей

### 4.17.1 Поворот углового ножа внутрь и наружу

#### CAUTION



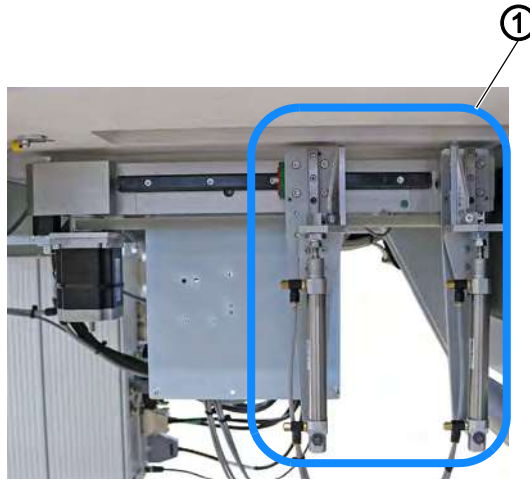
**Опасность травмирования острыми деталями!**  
Возможны порезы. Выдвигайте угловую ножевую станцию только при выключенной машине.

#### NOTICE

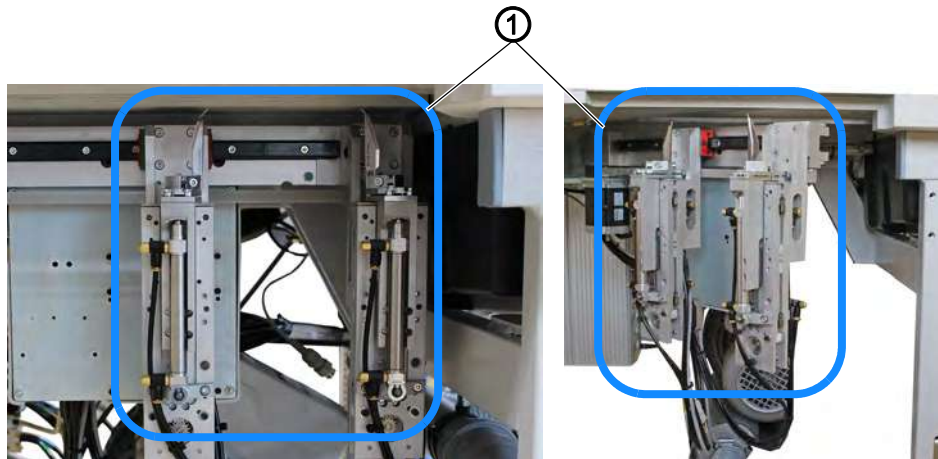
**Это может привести к повреждению оборудования!**  
Если угловой ножевой узел не повернуть до упора, он может повредить машину. При повороте станции угловых ножей раздается звуковой сигнал.

Fig. 34: Поворот углового ножа внутрь и наружу(1)

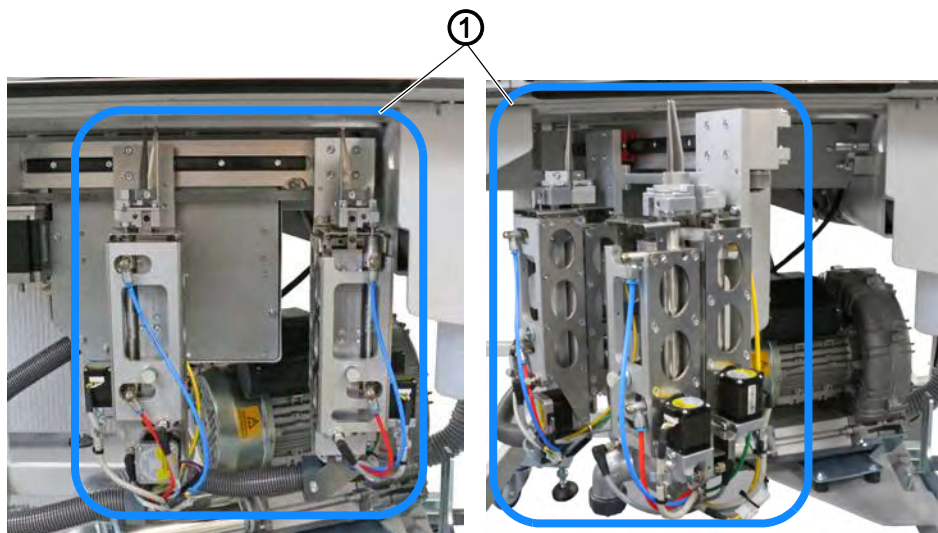
**автоматическая станция для угловых ножей (прямой карман)**



**автоматическая станция для угловых ножей (наклонный карман)**

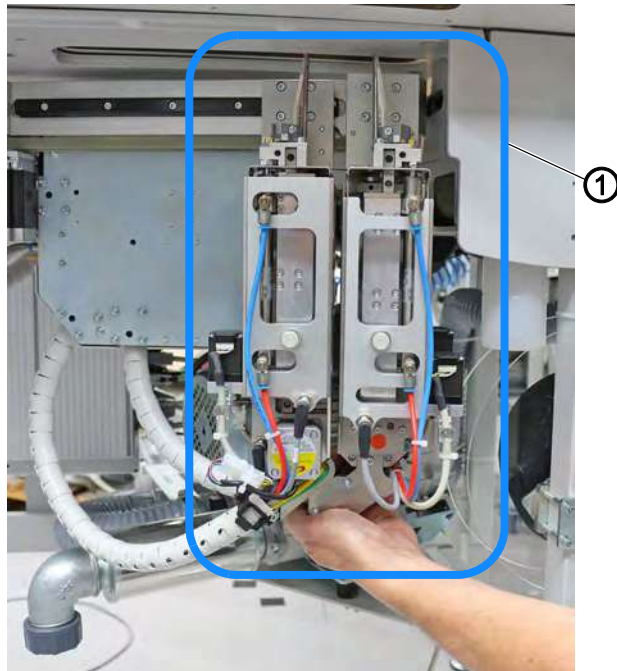


**Многофункциональная станция угловых ножей**



(1) - Станция угловых ножей

Fig. 35: Поворот углового ножа внутрь и наружу (2)



(1) - Станция угловых ножей



Чтобы развернуть станцию угловых ножей наружу и обратно:

1. Выключите машину.
2. Сдвиньте транспортные зажимы в крайнее заднее положение.
3. Возьмитесь за угловую ножевую станцию (1) снизу и поверните ее влево.

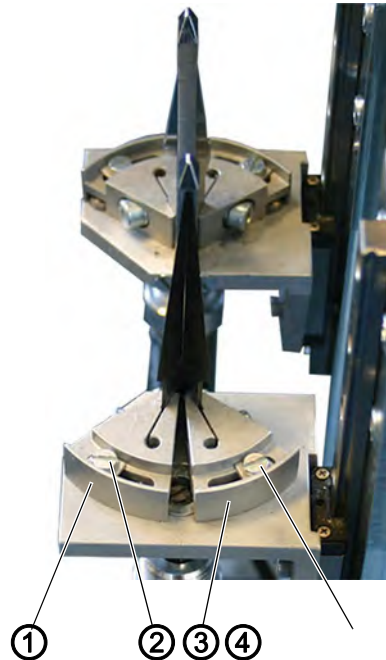
↪ Ножи доступны для настройки и обслуживания.

4. Поверните угловой ножевой узел (1) назад и снова зафиксируйте его.

#### 4.17.2 Настройка углового ножа (автоматическая станция ножей)

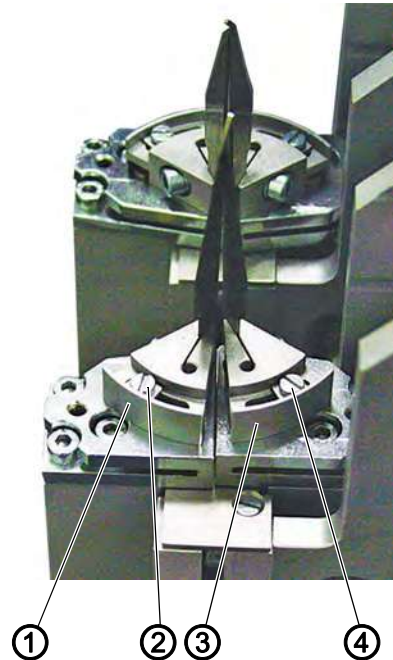
Fig. 36: Настройка углового ножа (автоматическая станция ножей)

Угловой нож прямой



(1) - Держатель ножа  
(2) - Винт

Угловой нож прямой



(3) - Knife holder  
(4) - Винт

#### Регулировка угла наклона углового ножа



Чтобы отрегулировать угол наклона:

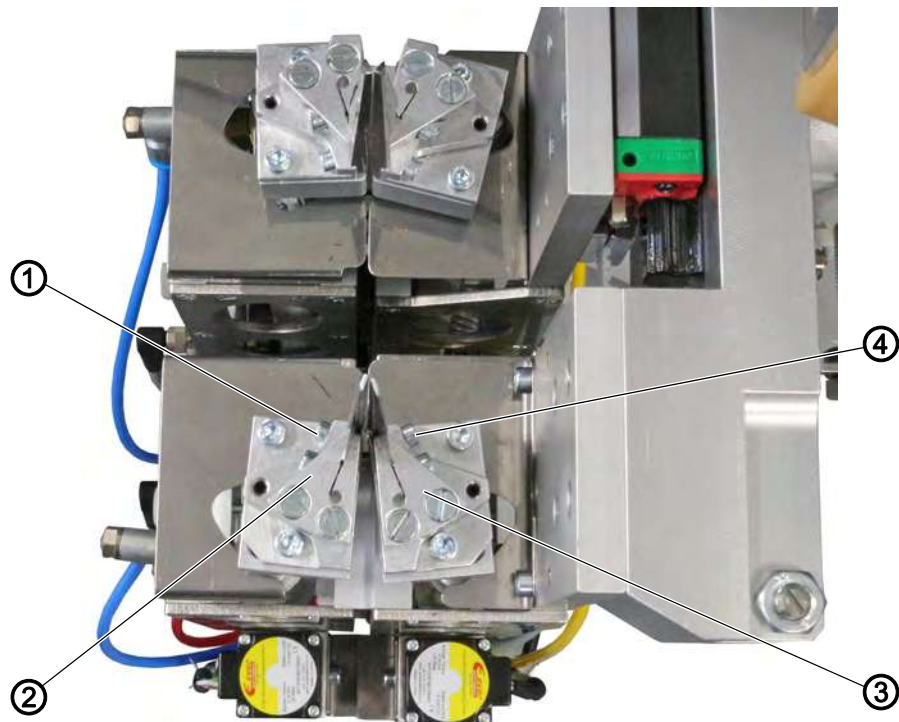
1. Поверните станцию угловых ножей (📖 р. 45).
2. Ослабьте винты (2) и (4).
3. Поверните держатели ножей (1) и (3) равномерно.
4. Затяните винты (2) и (4).
5. Отрегулируйте угол на другой паре ножей соответствующим образом.
6. Задвиньте станцию угловых ножей.

#### Регулировка высоты угловых ножей

Высота угловых ножей не регулируется. Ножи всегда прорезают полностью.

### 4.17.3 Регулировка угловых ножей (многофункциональная станция угловых ножей)

Fig. 37: Регулировка угловых ножей (многофункциональная станция угловых ножей)



- |                      |                      |
|----------------------|----------------------|
| (1) - Винт           | (3) - Держатель ножа |
| (2) - Держатель ножа | (4) - Винт           |

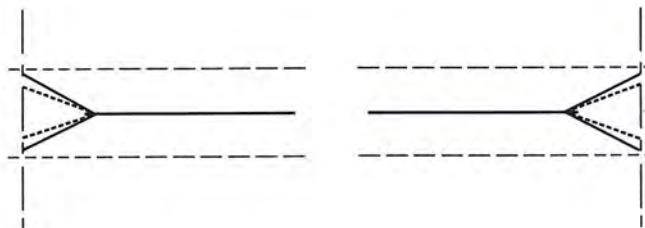
Угловые ножи регулируются шаговыми двигателями.



На панели управления OP7000 вы можете настроить срезы угловых ножей. Параметры программы > Угловые ножи (📖 р. 153).

#### Проверка схемы разрезания

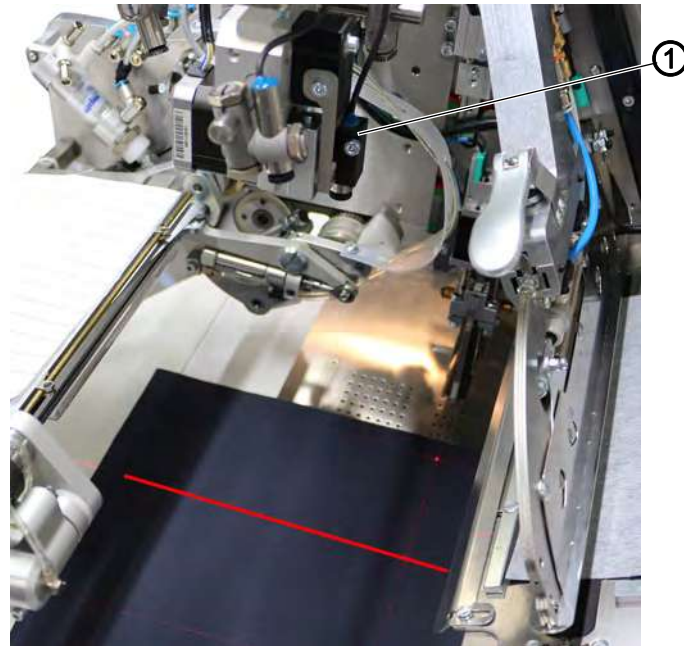
Fig. 38: Проверка схемы разрезания



- **Прямые углы карманов:** правый и левый угловые ножевые срезы параллельны друг другу
- **Косые углы карманов:** левый угловой ножевой срез смещен на +/- 13 мм относительно правого углового ножевого среза

#### 4.18 Регулировка программируемой метки (по длине)

Fig. 39: Регулировка программируемой метки



(1) - программируемая метка

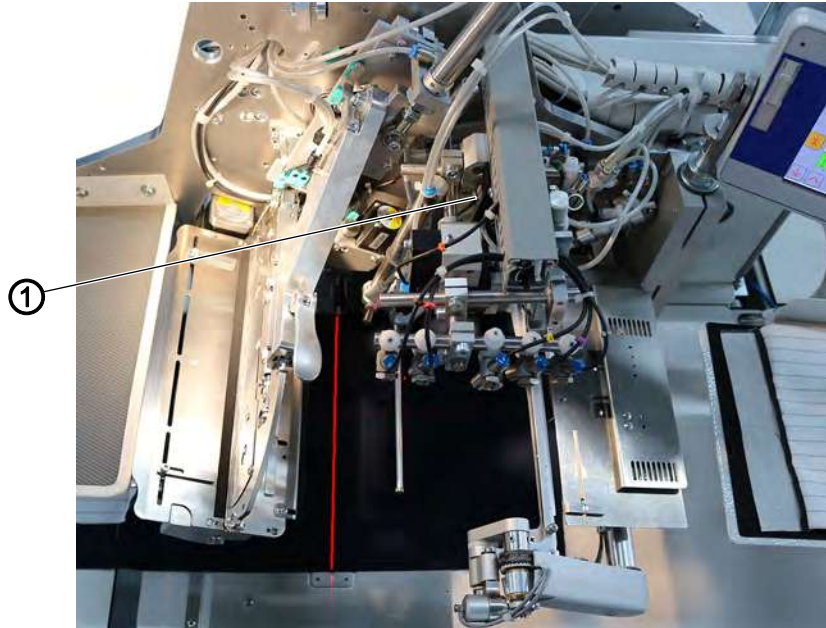
Программируемая метка (1) может быть запрограммирована на направление шитья. Метка автоматически совмещается с соответствующей точкой позиционирования (передней/средней/задней).



Программируемая метка (1) настраивается с помощью панели управления ОР7000. Параметры программы > Горизонтальные программируемые метки (📖р. 145).

#### 4.19 Регулировка программируемой метки ( в продольном разрезе)

Fig. 40: Регулировка программируемой метки



(1) - программируемая метка

Программируемая метка (1) может быть запрограммирована в продольном направлении шитья для обрабатываемого швейного материала (например, для брюк разных размеров).



Программируемая метка (1) настраивается с помощью панели управления OP7000. Параметры программы > Вертикальные программируемые метки (р. 146).

#### 4.20 Игольное продвижение

Игольное продвижение улучшает качество швов на трудно сшиваемых и трудно подаваемых материалах, таких как стрейч, узорчатые и полосатые материалы, трикотаж, пальто и кожаные изделия. Длина транспортировки может быть индивидуально подобрана к материалу и сохранена в программе.

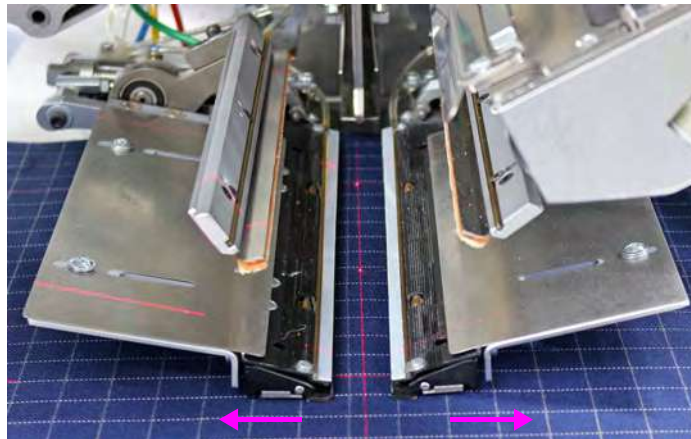
Настройка транспортировки иглы зависит от материала и результата шитья.



Игольное продвижение регулируется с помощью панели управления OP7000. Параметры программы > Параметры швейной головки > Игольное продвижение (📖р. 150).

#### 4.21 Регулировка транспортного зажима с шаговым двигателем и распределением материала

Fig. 41: Раздвижение транспортных зажимов



Позиции транспортных зажимов относительно подошвы штемпеля могут быть установлены индивидуально в программе в зависимости от материала. Это возможно благодаря автоматическому переключению с двухсторонней на одностороннюю обтачку и сохранению программы для широкого диапазона толщины материала.

Кроме того, можно распределить материал после опускания транспортировочных зажимов, чтобы добиться лучшего качества шва и более точных угловых резов.



Настройка транспортных зажимов выполняется с помощью панели управления OP7000. Параметры программы > Процесс транспортного зажима > Раздвинуть транспортный зажим (📖р. 170).

## 4.22 Перемещение в исходное положение

Исходное положение необходимо для того, чтобы получить определенное начальное положение.



Для перемещения в исходное положение:

1. Включите машину.
  - ↪ Управление инициализируется.Система управления проверяет, находится ли транспортная каретка в заднем крайнем положении. Если нет, на дисплее появляется сообщение Reference run:

**Внимание 9000**



2. Нажмите левую педаль назад.
  - ↪ Запускается поиск контрольной точки.Транспортная каретка перемещается в заднее крайнее положение.

## 4.23 Быстрая остановка



Для быстрой остановки:

1. Нажмите левую педаль назад.
  - ↪ Позиционирование / процесс цикла немедленно останавливается.На дисплее появится сообщение:

**Внимание 9601**

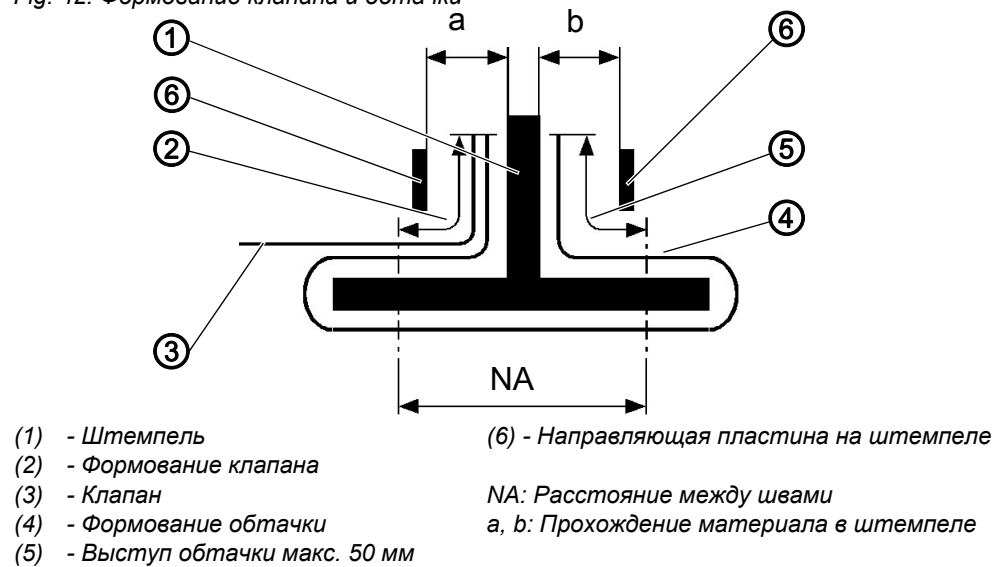


2. Снова нажмите на левую педаль.
  - ↪ Транспортная каретка перемещается в заднее крайнее положение.

#### 4.24 Формование клапана и обтачки

Для беспрепятственного прохождения заготовок на штампах необходимо, чтобы максимальные выступы обтачки, клапана и толщина материала (см. диаграмму) не превышали допустимых пределов. Максимально допустимую ширину обтачек для соответствующей швейной оснастки (E-No.) см. в спецификациях оснастки 756.

Fig. 42: Формование клапана и обтачки

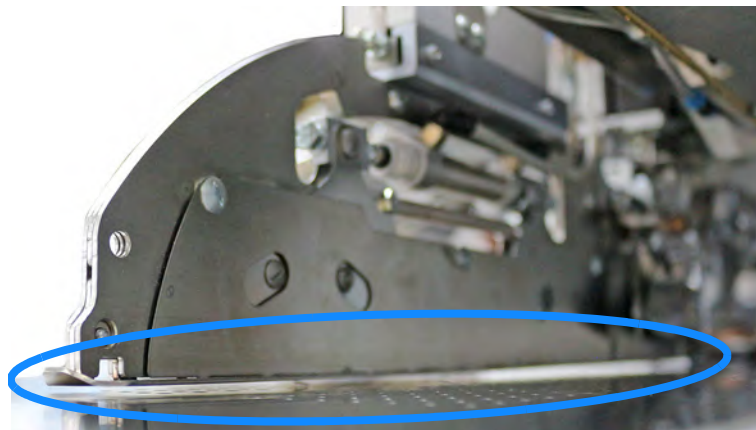


## 4.25 Настройка на толщину швейного материала

Машина может быть идеально настроена на различную толщину швейного материала путем программирования высоты фальцевальной и направляющей пластин.

### 4.25.1 Высота штемпеля

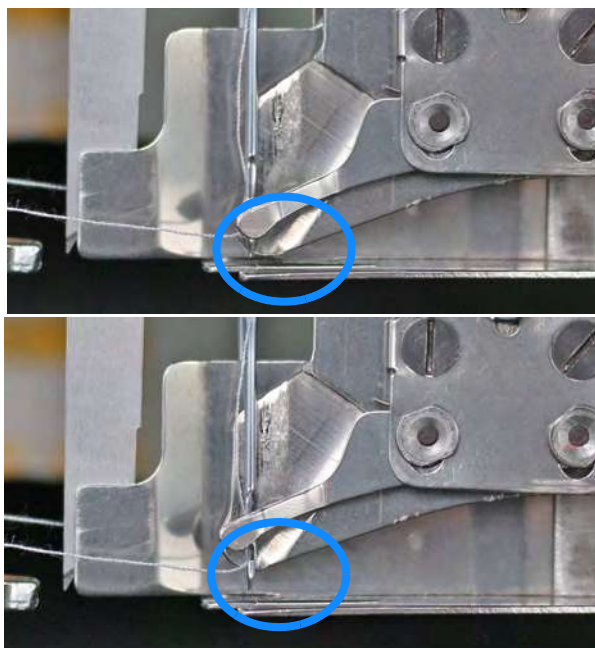
Fig. 43: Высота штемпеля



Высота приемного штемпеля регулируется с помощью панели управления OP7000. Параметры программы > Направляющие пластины и штемпель (📖р. 182).

### 4.25.2 Высота направляющих пластин

Fig. 44: Высота направляющих пластин



Высота направляющих пластин регулируется с помощью панели управления OP7000. Параметры программы > Направляющие пластины и штемпель (📖р. 182).

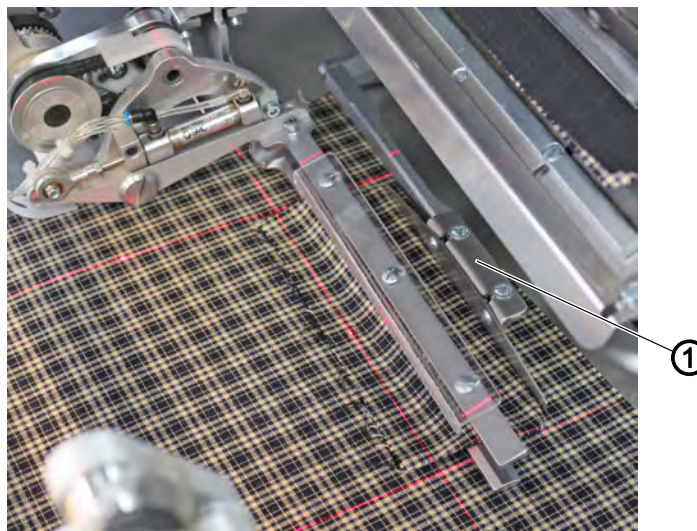
#### 4.26 Коррекция рисунка на ткани (только класс 756, метод F)

Корректор рисунка на ткани можно использовать только в сочетании с поворотным устройством для клапанов.



Коррекцию рисунка на ткани можно настроить на панели управления OP7000. Параметры программы > Согласование шаблонов (р. 184).

Fig. 45: Коррекция рисунка (1)



(1) - Фиксатор клапана



Чтобы настроить коррекцию рисунка на ткани:

1. Вставьте обтачку.
2. Поместите обтачку в открытое поворотное устройство.
3. Расположите обтачку в продольном направлении относительно передней полочки пиджака, которая должна быть выровнена и зафиксирована на месте с помощью вакуума. В зависимости от модели обтачка выступает над нагрудной вытачкой на 10-15 мм.
4. Одновременно установите клапан на опущенный механический ограничитель клапана (1).
5. Нажмите левую педаль вперед.

↪ Зажимная планка закрывает и удерживает клапан на месте. Механический ограничитель клапана поворачивается вверх.

6. Нажмите правую педаль назад.

↪ Вакуум отключается.

Fig. 46: Коррекция рисунка (2)



7. Точно выровняйте переднюю полочку пиджака под зажатым клапаном в соответствии с рисунком.
8. Нажмите правую педаль вперед.
- ↔ Вакуум включается.
9. Нажмите левую педаль вперед.
- ↔ Поворотное устройство поворачивается назад и передает клапан на устройство подачи открытых клапанов. Клапан подается и притачивается.

Fig. 47: Коррекция рисунка (3)



без коррекции

с коррекцией

10. Если после шитья будет заметен боковой сдвиг детали, его можно компенсировать с помощью коррекции рисунка в программном обеспечении (рис. 184):  
Сдвиг клапана влево = меньшее значение  
Сдвиг клапана вправо = большее значение
11. Снимите клапан, прежде чем переставлять и выравнивать его.
12. Прошейте и проверьте клапан; при необходимости скорректируйте его снова.

## 4.27 Дополнительное оборудование

### 4.27.1 Устройство для выдувания

Устройство для выдувания (1) используется в сочетании с зажимом для пачек. Выдувная трубка выводит швейный материал из положения укладки.

Fig. 48: Устройство для выдувания



(1) - Устройство для выдувания



Настройка устройства выдувания производится с помощью панели управления OP7000. Параметры программы > Укладчик/разглаживатель/выдув/откат (📖 p. 179).

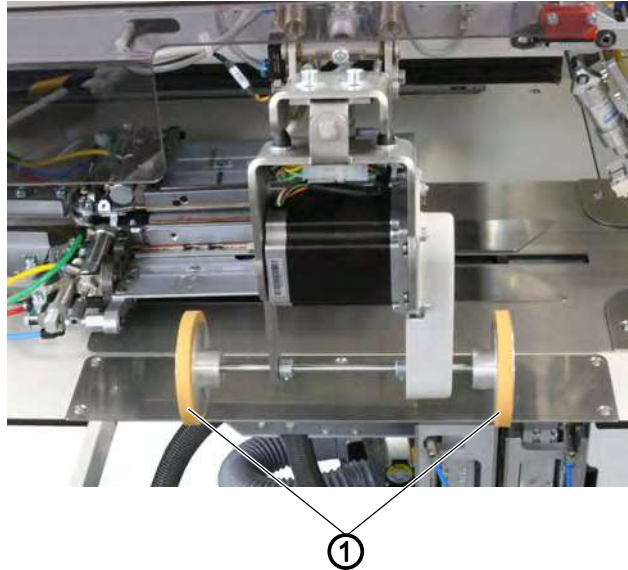


#### Информация

Выдувная трубка продолжает дуть до тех пор, пока световой барьер, используемый для контроля штабелера, не станет свободен.

#### 4.27.2 Выкатывающие ролики

Fig. 49: Выкатывающие ролики



(1) - Выкатывающие ролики

Выкатывающие ролики (1) подают заготовку в штабелер.

- Это необходимо для заготовок, расположенных в продольном направлении
- Это также необходимо для заготовок, которые слишком коротки, чтобы их мог захватить перекидной штабелер
- Минимальное расстояние: 200 мм от середины кармана до края заготовки



Настройка скорости выкатывания и рабочего цикла производится с помощью панели управления OP7000. Параметры программы > Укладчик/разглаживатель/выдув/откат (📖 р. 179)



#### Информация

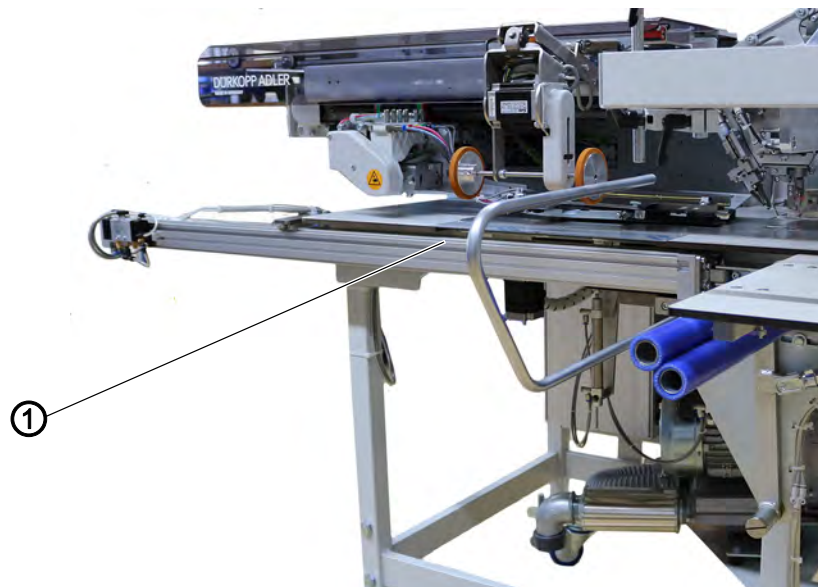
Подающие ролики выполняют двойную функцию:

- **Включенный укладчик:**
- выкатывающие ролики как удлинитель штабеля при производстве пиджаков
- выкатывающие ролики как выталкиватель в сочетании с зажимом для пачек при производстве брюк

#### 4.27.3 Smoother

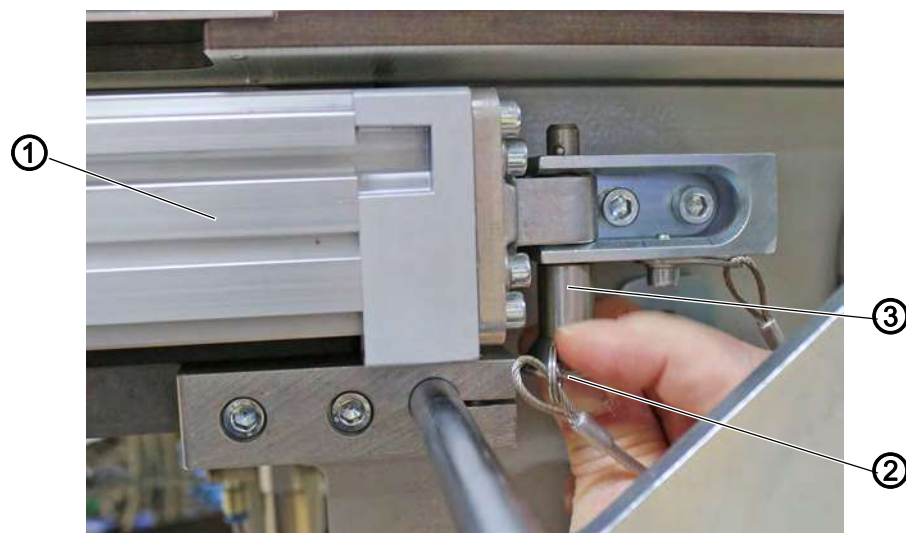
The smoother keeps the sewn trousers parts from twisting if a bundle clamp is used during sewing. The sewn trousers parts are thus positioned straight and neatly in the bundle.

Fig. 50: Разглаживатель (1)



(1) - Разглаживатель

Fig. 51: Разглаживатель (2)



(1) - Разглаживатель  
(2) - Кнопка

(3) - Штифт



Чтобы разблокировать разглаживатель :

1. Вдавите кнопку (2) в штифт (3), одновременно потянув штифт (2) вниз.
- ☞ Разглаживатель может поворачиваться в сторону, чтобы обеспечить доступ к станции угловых ножей.



Настройка разглаживателя выполняется с помощью панели управления ОР7000. Параметры программы > Укладчик/разглаживатель/выдув/откат (р. 179).

#### 4.27.4 Перекидной штабелер


Перекидной штабелер используется для зажима и укладки пиджаков или брюк. Его можно регулировать в зависимости от высоты штабелирования и расстояния до машины.

Fig. 52: Перекидной штабелер



Инструкции по сборке укладчика см. в главе «Установка»,  р. 313.




Настройка укладчика с выбросом производится с помощью панели управления OP7000. Параметры программы > Укладчик/разглаживатель/выдув/откат ( р. 179).

#### 4.27.5 Клещевой укладчик

Клещевой укладчик используется для укладки длинных и коротких заготовок.

Fig. 53: Клещевой укладчик



Настройка укладчика с выбросом производится с помощью панели управления OP7000. Параметры программы > Укладчик/разглаживатель/выдув/откат ( р. 179).

#### 4.27.6 Пачковый зажим

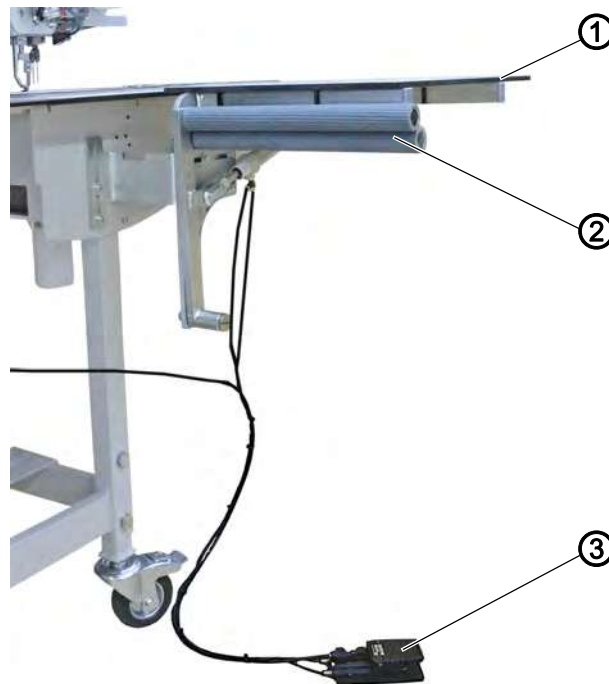
Пачковый зажим и стол для укладки подходят для производства брюк. Пачки помещаются на стол и зажимаются. После шитья они извлекаются с помощью подающего ролика или выдувного устройства и падают вниз, удерживаемые зажимом для пачек.

### CAUTION



**Опасность травмирования движущимися частями!** Возможна поломка. НИКОГДА не проникайте между рычагами зажима для пачек.

Fig. 54: Пачковый зажим



(1) - Расширение стола  
(2) - Пачковый зажим

(3) - Педаль



Чтобы управлять пачковым зажимом:

1. Нажмите на педаль (3) и удерживайте ее.
- ↪ Пачковый зажим (2) открывается.
2. Вставьте нижние части брюк в зажим (2).
3. Отпустите педаль (3).
- ↪ Пачковый зажим (2) закрывается.
4. Положите зажатые части брюк на удлинитель стола(1).

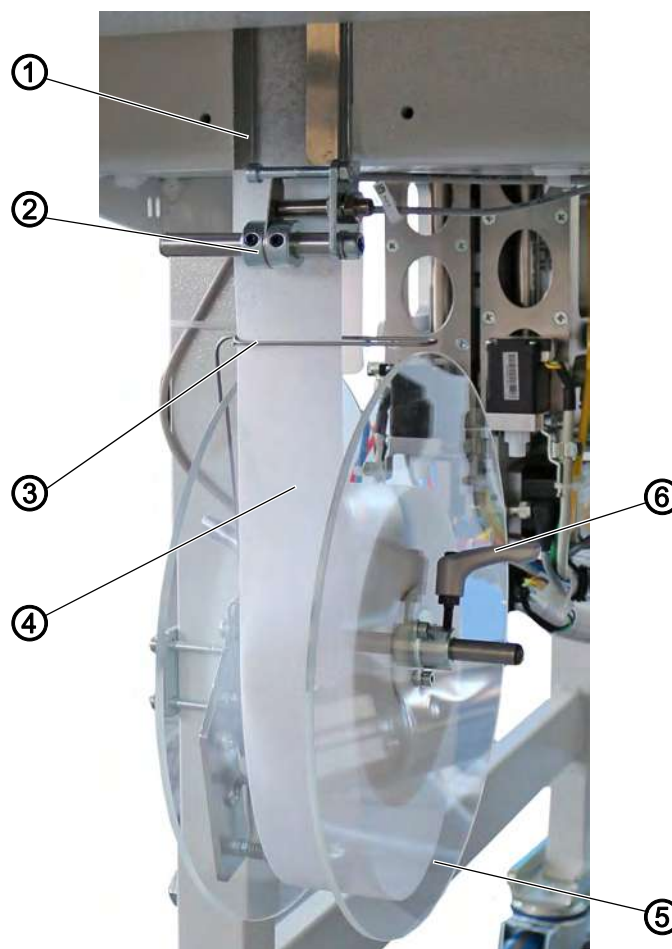
#### 4.27.7 Устройство подачи ленты и автоматическая обрезка

Электромоторное устройство подачи ленты с автоматической обрезкой и регулировкой длины подает усилительную ленту под кармана и отрезает ее по краю шва.

Процесс выполняется во время цикла. Дополнительное позиционирование и рабочее время не требуются.

#### Установка усилительной ленты

Fig. 55: Устройство подачи ленты и автоматическая обрезка(1)



- |                                  |                          |
|----------------------------------|--------------------------|
| (1) - Направляющая               | (4) - Усилительная лента |
| (2) - Монитор ленты              | (5) - Ограничитель       |
| (3) - Устройство для продвижения | (6) - Зажимной рычаг     |

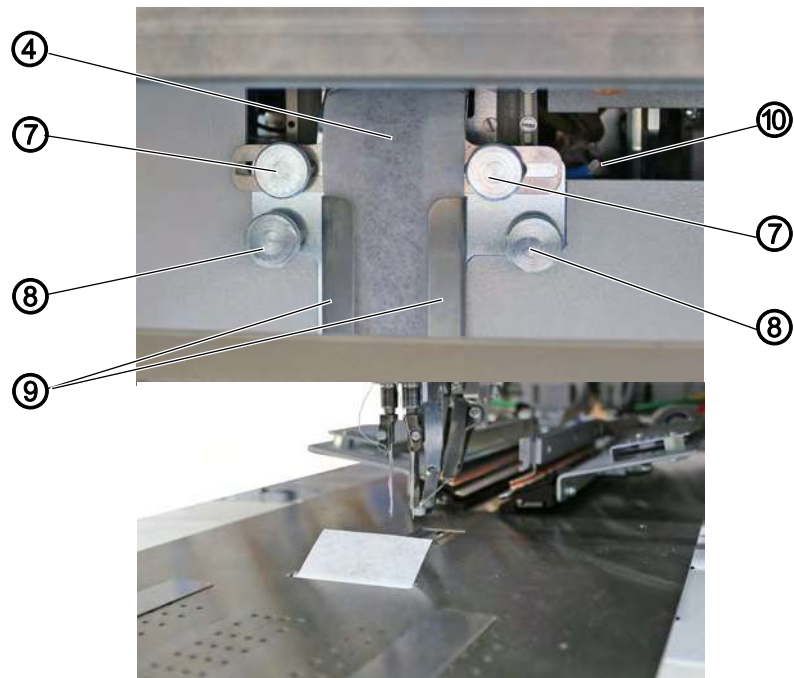


Чтобы вставить усилительную ленту:

1. Ослабьте зажимной рычаг (6) и отведите ограничитель (5) в сторону.
2. Вставьте рулон ленты, как показано выше.
3. Установите ограничитель (5) и затяните зажимной рычаг (6).
4. Убедитесь, что рулон ленты надежно зажат.
5. Проведите усилительную ленту (4) снизу вверх через устройство продвижения (3).

5. Вставьте усиленную ленту (4) в направляющую (1) за монитором ленты (2).

Fig. 56: Устройство подачи ленты и автоматическая обрезка (2)



(4) - Усиленная лента  
(7) - Винты с накаткой  
(8) - Винты с накаткой

(9) - Направляющие  
(10) - Крючок



6. Введите усиленную ленту (4) в направляющую (9).  
7. Потяните вниз крючок (10) и усиленную ленту (4), пока усиленная лента (4) не выйдет через вырез в пластине скольжения ткани.



### Информация

С помощью винтов с накаткой (7) вы можете отрегулировать направляющую (9) отдельно по ширине усиливающей ленты (4), а винты с накаткой (8) позволяют отрегулировать направляющую (9) в целом по бокам.

8. Включите машину.



9. Нажмите

Усиленная лента (4) отрезается на нужную длину.



### Информация

Настройка выступа ленты в начале и конце шва выполняется с помощью панели управления OP7000. Параметры программы > Автоматическое устройство подачи ленты ( р. 162).

#### 4.27.8 Автоматическое устройство для дорезания концов обтачек

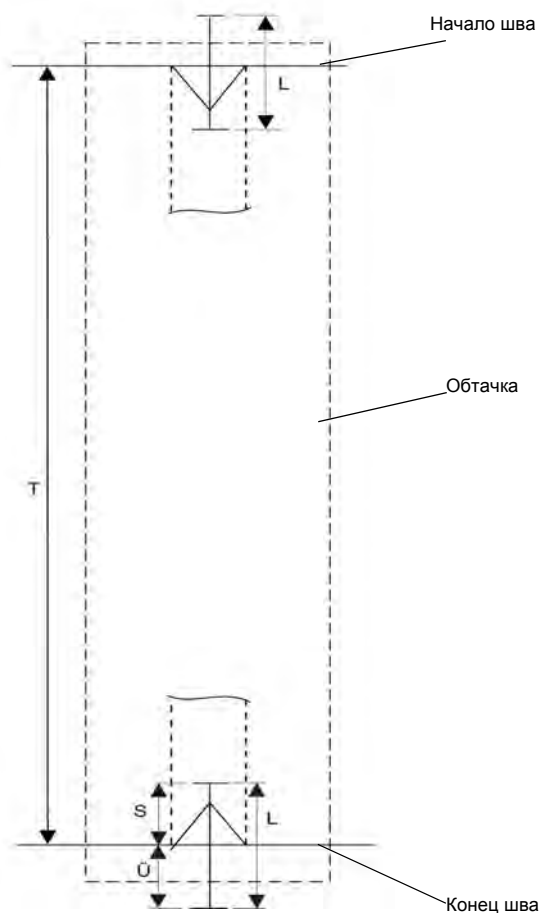
С помощью автоматического устройства для дорезания концов обтачек конец обтачки разрезается от среднего ножевого надреза до концов обтачки. Зоны разреза соответствуют длине шва, а также точке позиционирования.

#### Расположение зон резания



Настройка положения реза и длины реза производится с помощью панели управления OP7000. Параметры программы > Настроить нож дорезания (р. 181).


Fig. 57: Расположение зон резания



T	Длина кармана
L	Программируемая длина резки ножа для обтачек
S	Длина реза в пределах длины кармана
Ü	Разрезной выступ обтачки

Общая длина L реза обтачки может быть запрограммирована и предварительно установлена. Она может быть изменена по мере необходимости. Программируемое значение S указывает длину реза в пределах длины кармана T. Значение S задано и может быть изменено в меню Настройка ножа обтачки (р. 232).

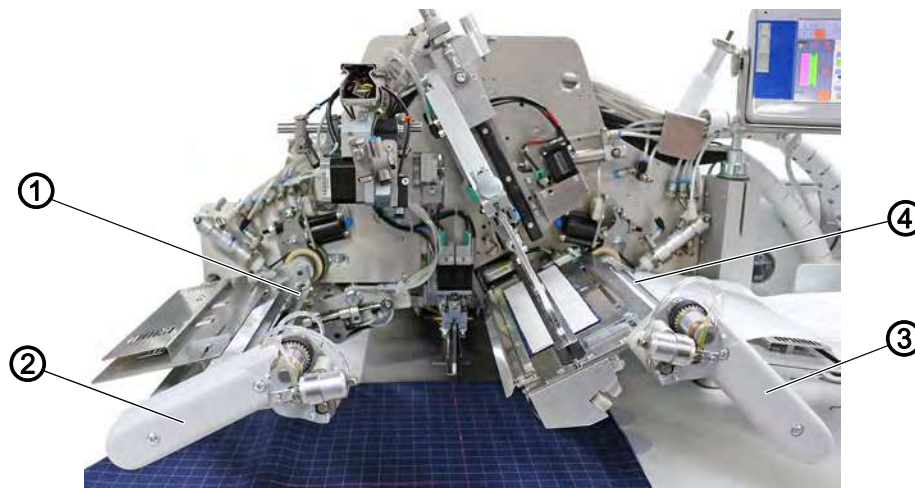
**ВАЖНО**

Устройство для разрезания концов обтачки необходимо регулярно чистить. В зависимости от материала может потребоваться замена ножей. Подробное описание см. в инструкции по техническому обслуживанию ( p. 291).

#### 4.27.9 Устройства подачи для клапанов и мешковин карманов и/или дополнительных деталей

Благодаря этим подающим устройствам клапаны и мешковины карманов позиционируются вручную уже во время цикла.

Fig. 58: Устройства подачи для клапанов и мешковин карманов



- |                               |                                |
|-------------------------------|--------------------------------|
| (1) - Зажим слева             | (3) - Устройство подачи справа |
| (2) - Устройство подачи слева | (4) - Зажим справа             |



Для управления устройствами подачи:



1. Настройки устройств подачи для клапанов и мешковин выполняются с помощью панели управления OP7000. Параметры программы > Процесс загрузки программы > Включение подающего устройства (📖 р. 171).

↪ Подающее устройство включено.



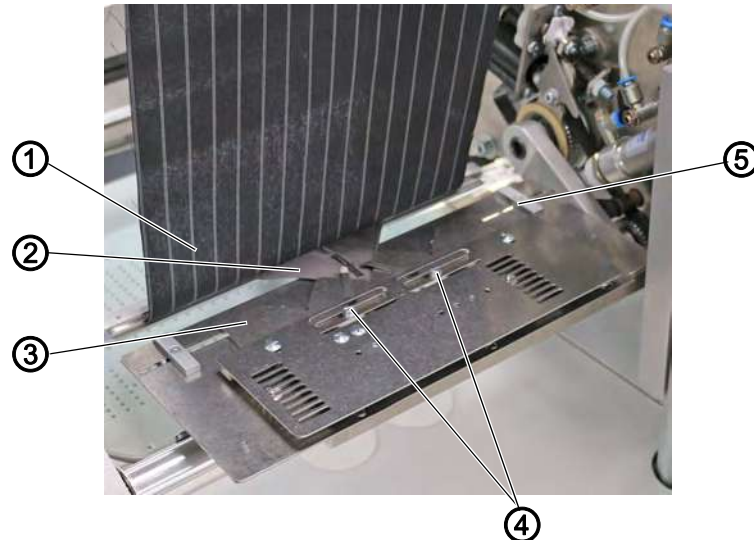
2. Нажмите правую педаль вперед и удерживайте ее в этом положении.
  - ↪ Оба зажима (1) и (4) подающих устройств (2) и (3) открыты.
3. Вставьте клапан или дополнительную деталь в подающее устройство слева (2) и/или справа (3).
4. Отпустите правую педаль.
  - ↪ Зажимы (1) и (4) закрываются.
5. Нажмите правую педаль назад и держите ее в таком положении.
  - ↪ Зажим правого подающего устройства (3) открывается.
6. Расположите клапан или дополнительную деталь на упорах подающего устройства (3).
7. Отпустите правую педаль.
  - ↪ Зажим (4) подающего устройства справа (3) закрывается.

8. Нажмите левую педаль вперед.
  - ↪ Начинается процесс фальцовки. Зажимы подающих устройств (2) и (3) поворачиваются из зоны загрузки и подают клапан или дополнительные детали.

#### 4.27.10 Направляющая для петли в форме треугольника

Этот набор используется для автоматической подачи треугольника с петлей на подкладке вместе с мешковиной кармана при шитье внутренних карманов.

Fig. 59: Направляющая для петли в форме треугольника



- |                             |             |
|-----------------------------|-------------|
| (1) - Мешковина кармана     | (4) - Винты |
| (2) - Треугольник с петлей  | (5) - Упор  |
| (3) - Фасонная направляющая |             |

Fig. 60: Направляющая для петли в форме треугольника



- (6) - Винты с накаткой

#### Регулировка фасонной направляющей



Чтобы установить фасонную направляющую:

1. Ослабьте винты (4).
2. Установите фасонную направляющую (3) в направлении шитья по середине длины кармана.
3. Затяните винты (4).
4. Установите глубину шитья треугольника с петлей для подкладки (2), сдвинув фасонную направляющую (3) с помощью винтов с накаткой (6).

5. Затяните винты с накаткой (6).

### Использование фасонной направляющей



Чтобы использовать фасонную направляющую:

1. Вставьте треугольник с петлей (2) в фигурную направляющую (3).
2. Установите мешковину кармана (1) на упор (5) или на собственную отметку позиционирования.
3. Нажмите правую педаль назад.
- ↪ Мешковина кармана (1) и треугольник с петлей (2) зажимаются вместе. Убедитесь, что треугольник с петлей (2) не скользит.
4. Отпустите правую педаль.
5. Нажмите левую педаль вперед.
- ↪ Мешковина кармана (1) и треугольник с петлей (2) поданы. Начинается процесс шитья.

#### 4.27.11 Подающие устройства с молнией

Устройства подачи молний используются для обработки молний, которые должны соответствовать следующим требованиям:

- Нарезается по длине
- Без слайдера
- Общая ширина 24 мм
- Ширина цепочки около 4 мм

Fig. 61: Подающие устройства с молнией



①

②

(1) - Молния

(2) - Направляющая шина



Чтобы использовать подачу молнии:

1. Отрежьте молнию (1) нужной длины.
2. Нанесите пользовательские метки позиционирования на упорном столике.
3. Вставьте молнию (1) в направляющую планку (2) до метки позиционирования.
4. При необходимости расположите и подайте мешковину кармана.
5. Начните шить.

#### 4.27.12 Держатель и зажим для мешковины кармана

Это оборудование используется для надежного удержания задних половинок брюк и мешковины карманов, когда сглаживается полнота, вызванная вытачкой.

Оборудование состоит из следующих компонентов:

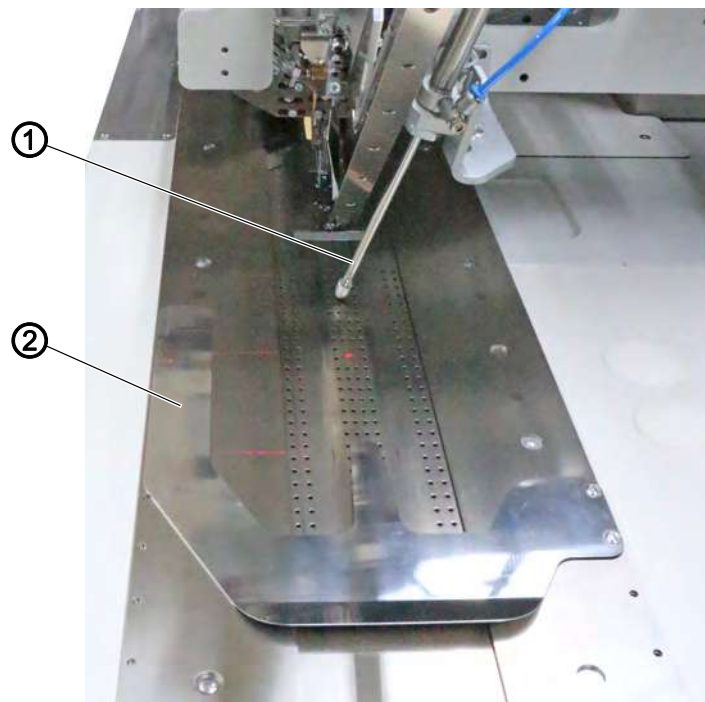
- Держатель (1)
- Зажим для мешковины кармана (2)

### CAUTION



**Опасность травмирования движущимися частями!**  
Возможна поломка. Запрещается пролезать под держателем во время позиционирования..

Fig. 62: Держатель и зажим для мешковины кармана



(1) - Держатель

(2) - Зажим для мешковины кармана



Для управления держателем и зажимом мешковины кармана:

1. Вставьте мешковину кармана под зажим (2) и выровняйте.
2. Установите задние половинки брюк и выровняйте.
3. Нажмите левую педаль вперед.

↪ Держатель (1) опускает и фиксирует задние половинки брюк в нужном положении.

4. Разгладьте зажатые задние половинки брюк по бокам и спереди.



### Информация

Настройка прижимного устройства - также в комбинации прижимное устройство/вакуум - осуществляется с помощью панели управления OP7000. Параметры программы > Процесс загрузки программы > Выбор режима держателя (📖р. 171).

#### 4.27.13 Зажим для пояса

Зажим для пояса фиксирует верхний край брюк на поясе, что позволяет оптимально сгладить полноту по всей площади карманов.

Fig. 63: Зажим для пояса



(1) - Зажим для пояса



Чтобы управлять зажимом пояса:

1. Подведите мешковину кармана под зажим .
  2. Выровняйте мешковину кармана.
  3. Подведите задние половинки брюк под открытый зажим пояса (1).
  4. Выровняйте задние половинки брюк.
  5. Нажмите левую педаль вперед.
- ↪ Держатель и фиксатор пояса (1) опускаются и фиксируют задние половинки брюк в нужном положении.
6. Разгладьте зажатые задние половинки брюк по бокам и спереди.



### Информация

Настройка держателя, зажима мешковины кармана (пневматического) и зажима пояса - также в сочетании с держателем / вакуумом - осуществляется с помощью панели управления OP7000. Параметры программы > Процесс загрузки программы > Выбор режима держателя (📖р. 171).

### 4.27.14 Набор прокладок

Fig. 64: Набор прокладок



(1) - Набор прокладок

Набор прокладок можно использовать для материалов, которые трудно шить или транспортировать, таких как подкладка, вискоза, кожа и ткани с резиновым покрытием.

Во время подачи швейный материал удерживается на месте транспортировочными зажимами и регулировочными прокладками, чтобы слои материала не смещались.

Набор прокладок можно включать и выключать в конфигурации машины на панели управления OP7000 (📖р. 187). При включении регулировки на стартовом экране отображается соответствующий значок.

#### 4.27.15 Вакуумное устройство

Если собственная вакуумная система отсутствует, вакуумное устройство необходимо для точного позиционирования заготовок.

Fig. 65: Вакуумное устройство



(1) - Выключатель



Для включения вакуумного устройства:

1. Включите выключатель (1) вакуумного устройства.
2. Перейдите в меню Параметры программы > Процесс загрузки программы > Включить вакуум, чтобы активировать вакуум. (р. 171).

#### 4.27.16 Пневмозажим для мешковины кармана: Загрузка слева

Пневматический зажим мешковины кармана позволяет загружать ее с левой стороны. Вы можете выбрать один из 3 различных процессов в рамках рабочего цикла и выбрать их в меню параметров программы.

Fig. 66: Пневмозажим для мешковины кармана



(1) - Пневмозажим для мешковины кармана



Настройка режима работы пневматического зажима для мешковины (1) осуществляется с помощью панели управления OP7000. Параметры программы > Процесс загрузки программы (📖р. 171).



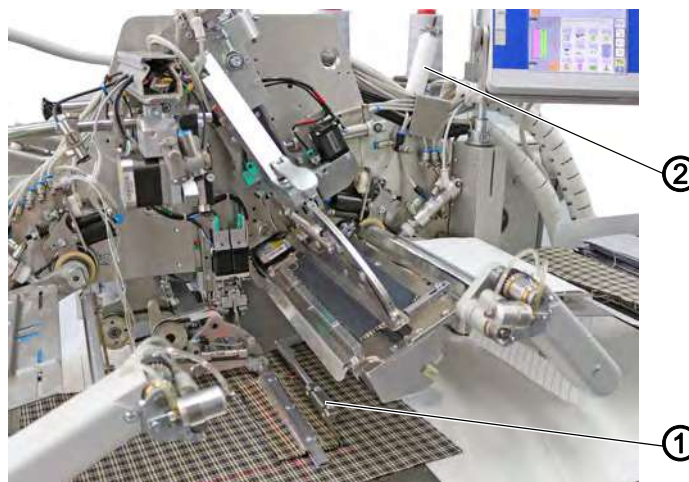
#### Информация

Настройка держателя, зажима мешковины кармана (пневматического) и зажима пояса - также в сочетании с держателем / вакуумом - осуществляется с помощью панели управления OP7000. Параметры программы > Процесс загрузки программы > Выбор режима держателя (📖р. 171).

#### 4.27.17 Ограничитель клапана (механический) - метод F

Механический ограничитель клапана гарантирует, что расстояние между внешним краем клапана и швом всегда остается одинаковым, когда клапан загружается в убранное и открытое поворотное устройство. Диапазон регулировки составляет от 35 до 75 мм.

Fig. 67: Ограничитель клапана (механический) (1)



(1) - Ограничитель клапана

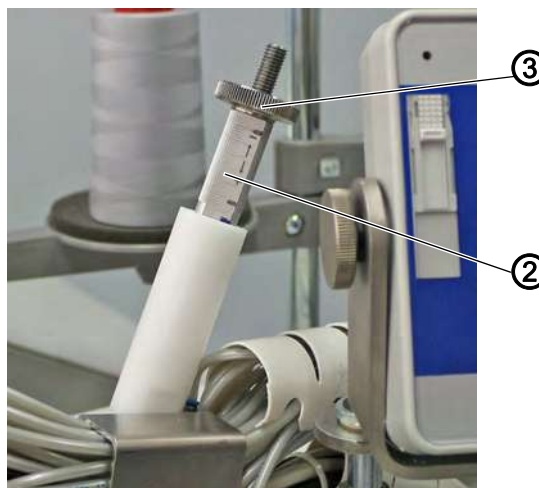
(2) - Винт со шкалой



Для регулировки механического ограничителя клапана:

1. Механическая регулировка ограничителя клапана (1) происходит сверху с помощью винта со шкалой (2), когда ограничитель клапана (1) откинут.

Fig. 68: Ограничитель клапана (механический) (2)



(2) - Винт со шкалой

(3) - Стержень

2. Поверните вниз ограничитель клапана (1).
3. Ослабьте контргайку (3).
4. Вкрутите или выкрутите винт со шкалой (2):  
Вкручивание: ограничитель перемещается вправо - увеличение расстояния для более широких клапанов  
Выкручивание: стопор перемещается влево - уменьшение расстояния для более узких клапанов.

5. Снова затяните контргайку (3).
6. Поверните ограничитель клапана (1).
7. Настройка режима работы механического ограничителя клапана осуществляется с помощью панели управления OP7000.  
Параметры программы > Согласование деталей > Ограничитель клапана (📖р. 184).

#### 4.27.18 Ограничитель клапана (с электроприводом)

Регулируемый двигателем ограничитель клапана можно использовать для пошива последовательности карманов с клапанами разной ширины в заданной последовательности пошива. Приводимый в движение двигателем ограничитель клапана перемещается в соответствии со значением, установленным ранее для соответствующего кармана. Он может использоваться для клапанов шириной от 30 до 75 мм.

Fig. 69: Ограничитель клапана (с электроприводом)



(1) - Ограничитель клапана



Настройка ограничителя клапана с электроприводом выполняется с помощью панели управления OP7000. Параметры программы > Процесс загрузки программы (📖р. 171).

## 4.28 Шитье



### 4.28.1 Начало шитья



Чтобы начать процесс шитья:

1. Нажмите левую педаль вперед.
  - ↪ Различные этапы, последовательности позиционирования запускаются путем многократного нажатия на левую педаль.
2. Для коррекции положения:
  - Нажмите педаль назад.
  - ↪ Последний шаг позиционирования отменяется. Заготовка может быть позиционирована снова.
3. Нажмите левую педаль вперед.
  - ↪ Начинается процедура шитья.

Ниже приводится краткое описание методов работы машин:

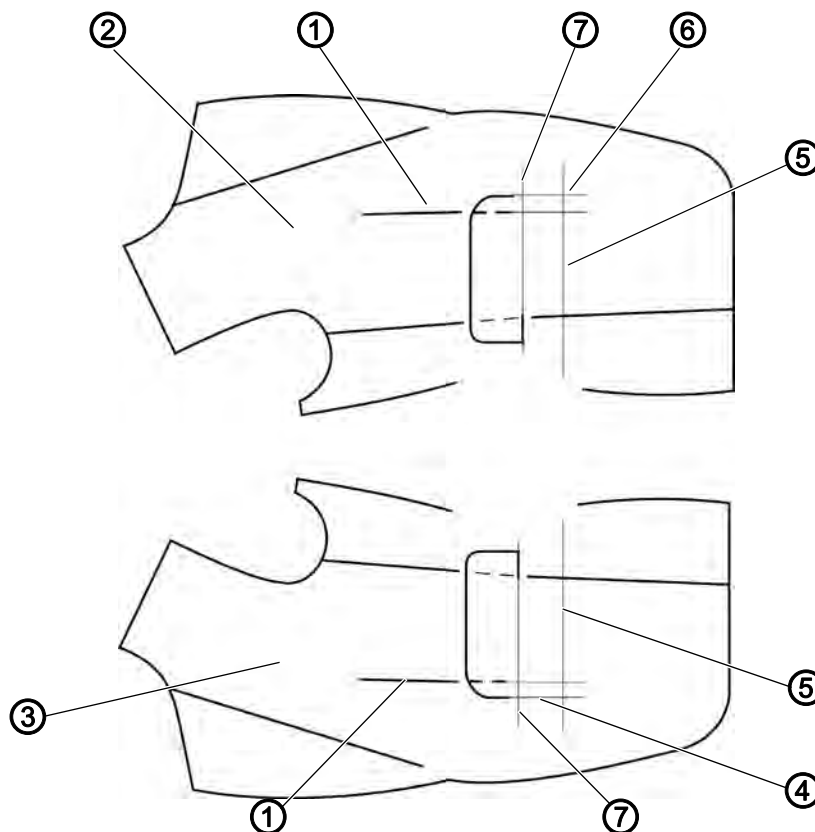
Working method	Explanation
В  <i>p. 80</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Карманы с обтачкой - автоматическая подача ленты с обтачкой</li> <li>• с/без разрезания концов обтачки</li> <li>• опционально автоматическая подача клапанов и дополнительных деталей с правой/левой/обоих сторон</li> </ul>
Ф  <i>p. 89</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Карманы с обтачкой</li> <li>• автоматическая подача ленты и дополнительных деталей</li> <li>• автоматическое выравнивание и подача клапана</li> <li>• с/без надрезания концов обтачки</li> </ul>

#### 4.28.2 МЕТОД "В"

Пошив прорезных карманов с клапанами на полочках пиджака

Пошив прорезных карманов на правой и левой полочке пиджака

Fig. 70: Пошив прорезных карманов с клапанами на полочках пиджака(1)



- |                              |                                   |
|------------------------------|-----------------------------------|
| (1) - Выточка                | (5) - Метка внешнего края клапана |
| (2) - Правая полочка пиджака | (6) - Метка начала шва            |
| (3) - Левая полочка пиджака  | (7) - Метка разреза кармана       |
| (4) - Правый клапан пиджака  |                                   |



#### **ВАЖНО**

Для достижения наилучшего результата при пришивании клапана к полочке пиджака необходимо обеспечить хорошее совпадение полосок и клеток еще на этапе подготовки материалов для шитья. Выравнивание, необходимое для совмещения полос и клеток, всегда должно производиться в передней или средней части клапана по отношению к полочке пиджака.

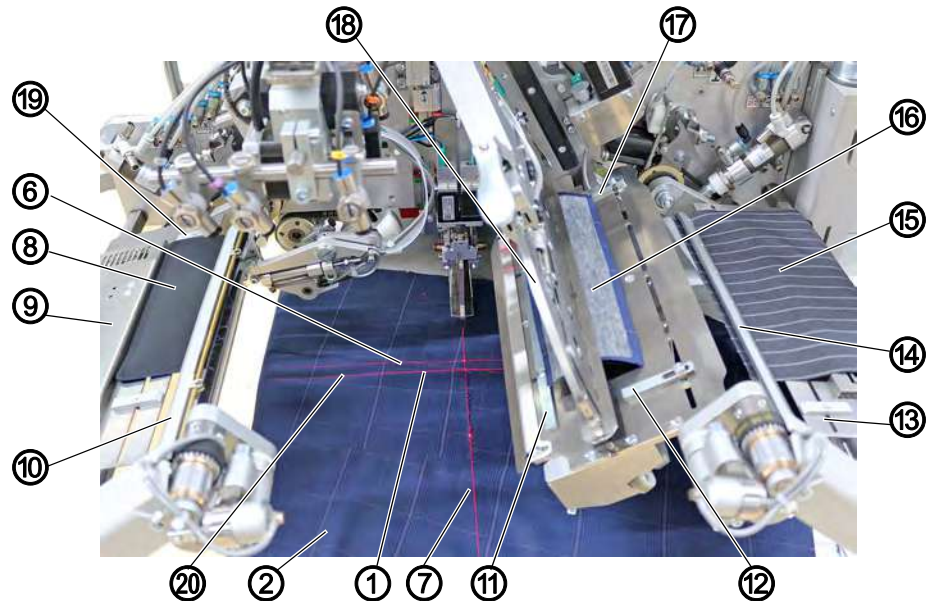


#### **Информация**

Обратите внимание: материал в клетку и полоску требует ручной маркировки клапана.

## Пошив прорезных карманов на правой полочке пиджака

Fig. 71: Пошив прорезных карманов с клапанами на полочках пиджака (2)



- |                              |                             |
|------------------------------|-----------------------------|
| (1) - Выточка                | (13) - Столик для укладки   |
| (2) - Правая полочка пиджака | (14) - Устройство подачи    |
| (6) - Метка начала шва       | (15) - Мешковина кармана    |
| (7) - Метка середины кармана | (16) - Обтачка              |
| (8) - Клапан                 | (17) - Ограничитель обтачки |
| (9) - Упор клапана           | (18) - Штемпель             |
| (10) - Устройство подачи     | (19) - Ограничитель клапана |
| (11) - Упор для обтачки      | (20) - Метка выточки        |
| (12) - Ограничитель обтачки  |                             |



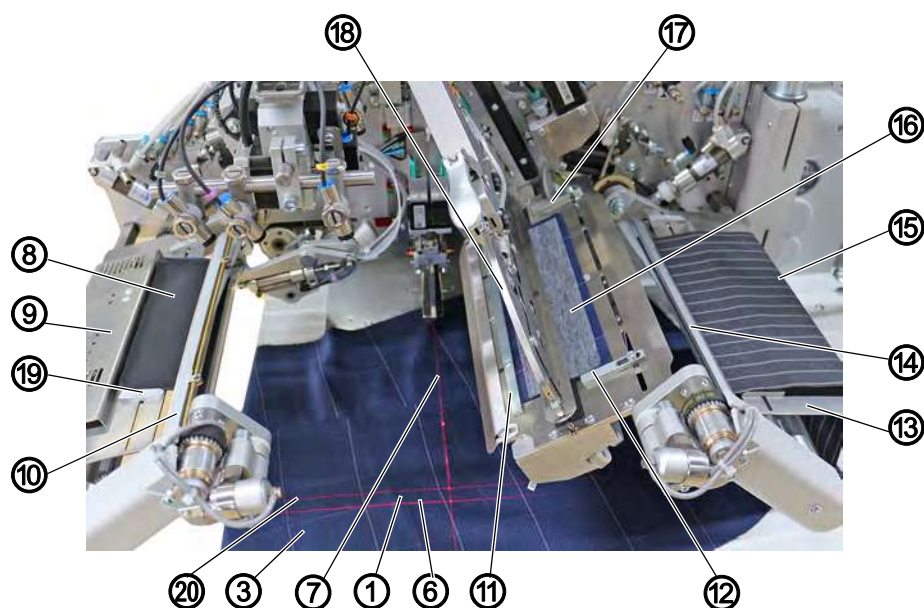
Чтобы изготовить карман в рамку с клапаном на правой полочке пиджака:

1. Для правой полочки пиджака прижмите обтачку (16) к упору (17).
  2. Прижмите обтачку к упору (11).
  3. Нажмите правую педаль вперед и удерживайте ее в этом положении.
- ↪ Левый подающий механизм (10) открывается.
4. Установите клапан (8) на упоры (9) и (19).
  5. Отпустите правую педаль.
- ↪ Левое подающее устройство (10) закрывается.
6. Нажмите правую педаль назад и держите ее в таком положении.
- ↪ Правое подающее устройство (14) открывается.
7. Совместите мешковину кармана (15) с отметкой на столике для укладки (13).
  8. Отпустите правую педаль.
- ↪ Правое подающее устройство (14) закрывается.
9. Расположите правую полочку пиджака (2) с выточкой (1) по меткам (20).
  10. Совместите метку разреза кармана со средним разрезом ножа (7).

11. Нажмите левую педаль вперед.
  - ↪ Включается вакуум и фиксирует переднюю полочку. Концы обтачки надрезаются и захватываются штемпелем (18). Транспортная каретка перемещается в положение загрузки. Транспортные зажимы опускаются.
12. Нажмите левую педаль вперед.
  - ↪ Штемпель (18) с обтачкой опускается. Фиксирующие пластины закрываются. Подающее устройство (10) с клапаном (8) и подающее устройство (14) с мешковиной кармана (15) задвигаются.
13. Нажмите левую педаль вперед.
  - ↪ Зажимы закрываются. Подающие устройства (10) и (14) открываются.
14. Нажмите левую педаль вперед.

### Пошив прорезных карманов на левой полочке пиджака

Fig. 72: Пошив прорезных карманов с клапанами на полочках пиджака(3)



- |                              |                             |
|------------------------------|-----------------------------|
| (1) - Выточка                | (12) - Ограничитель обтачки |
| (3) - Левая полочка пиджака  | (13) - Столик для укладки   |
| (6) - Метка в конце шва      | (14) - Устройство подачи    |
| (7) - Метка середины кармана | (15) - Мешковина кармана    |
| (8) - Клапан                 | (16) - Обтачка              |
| (9) - Упор клапана           | (18) - Штемпель             |
| (10) - Устройство подачи     | (19) - Ограничитель клапана |
| (11) - Упор обтачки          | (20) - Метка выточки        |



Чтобы изготовить карман в рамку с клапаном на левой полочке пиджака:

1. Для левой полочки пиджака поместите обтачку (16) в упор (12).
2. Поместите обтачку в упор (11).

3. Нажмите правую педаль вперед и удерживайте ее в этом положении.
  - ↩ Левое подающее устройство (10) открывается.
4. Установите клапан (8) на упоры (9) и (19).
5. Отпустите правую педаль.
  - ↩ Левое подающее устройство (10) закрывается.
6. Нажмите правую педаль назад и держите ее в таком положении.
  - ↩ Правое подающее устройство (14) открывается.
7. Совместите мешковину кармана (15) с отметкой на столике для укладки (13).
8. Отпустите правую педаль.
  - ↩ Правое подающее устройство (14) закрывается.
9. Сориентируйте левую полочку пиджака (3) с меткой (20) на выточке(1).
10. Совместите метку середины кармана со средним разрезом ножа (7).
11. Нажмите левую педаль вперед.
  - ↩ Включается вакуум и фиксирует переднюю полочку пиджака. Концы обтачки надрезаются и она захватывается штемпелем (18). Транспортная каретка перемещается в положение загрузки. Транспортные зажимы опускаются.
12. Нажмите левую педаль вперед.
  - ↩ Штемпель (18) с обтачкой опускается.  
The locking plates close.  
The feeding device (10) with the flap (8) and the feeding device (14) with the pocket bag (15) swivel in.
13. Нажмите левую педаль вперед.
  - ↩ Зажимы заслонок закрываются.  
Подающие устройства (10) и (14) открываются.
14. Нажмите левую педаль вперед.
  - ↩ Начинается процесс шитья.


### Корректировка позиционирования


Чтобы выполнить коррекцию позиционирования:



- Нажмите левую педаль назад.
- 1-е нажатие педали: Заслонки открываются
- 2-е нажатие педали: Подающие устройства поворачиваются назад
- 3-е нажатие педали: Откидные пластины открываются, и штемпель возвращается в исходное положение
- 4-е нажатие педали: Транспортные зажимы поднимаются
- 5-е нажатие педали: Транспортная каретка возвращается в исходное положение

**Информация**

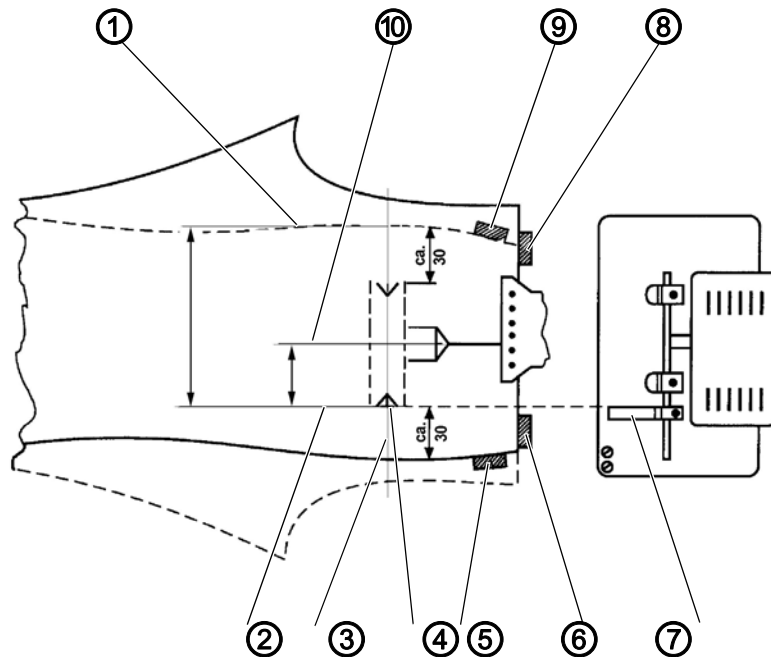
В зависимости от выбранного режима работы педали ( р. 178), процесс загрузки завершается либо с помощью операции « push », либо автоматически.

Нажатием кнопки  на стартовом экране можно снова освободить ранее захваченную обтачку.

---

## Пошив карманов с клапаном или без него на задних половинках брюках

Fig. 73: Пошив карманов с клапаном или без него на задних половинках брюках (1)



- |                          |                        |
|--------------------------|------------------------|
| (1) - Метка              | (6) - Маркер положения |
| (2) - Метка              | (7) - Упор             |
| (3) - Метка              | (8) - Маркер положения |
| (4) - Точка начала шитья | (9) - Маркер положения |
| (5) - Маркер положения   | (10) - Метка           |

### Выравнивание приспособлений для позиционирования

Задние половинки брюк можно расположить двумя способами:

- **Метод позиционирования а:** симметрично центральной световой метке (10)
- **Метод позиционирования б:** по позиционным меткам (5) / (9)

Предпочтительным вариантом является расположение конца кармана (4) на задней световой метке (2).

Расположите задние половинки брюк как можно ближе к оператору. Это позволит безопасно разгладить половинки брюк, когда транспортные зажимы будут двигаться вперед.

Чтобы выровнять задние половинки брюк симметрично (метод позиционирования а):



1. Выровняйте световую метку (10) так, чтобы она находилась на вершине вытачки.



Выравнивание по позиционным меткам (5) и (9) (метод позиционирования б):

1. Расположите правую половинку брюк.

2. Прикрепите позиционную метку (5) к столешнице в месте поясной дуги правой задней половинки брюк.

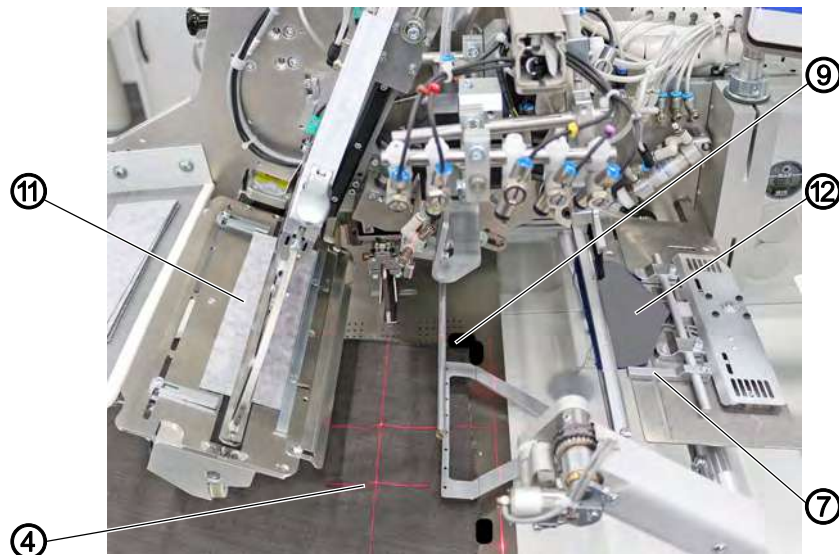
- ↗ Расстояние между дугой бедра и концом кармана (4) должно составлять около 30 мм.

**ИЛИ**

1. Уложите левую заднюю половинку брюк.
2. Прикрепите позиционную метку (9).

- ↗ Расстояние между позиционной меткой (9) и световой меткой (2) должно составлять 30 мм + длина кармана.

Fig. 74: Пошив карманов с клапаном или без него на задних половинках брюках (2)

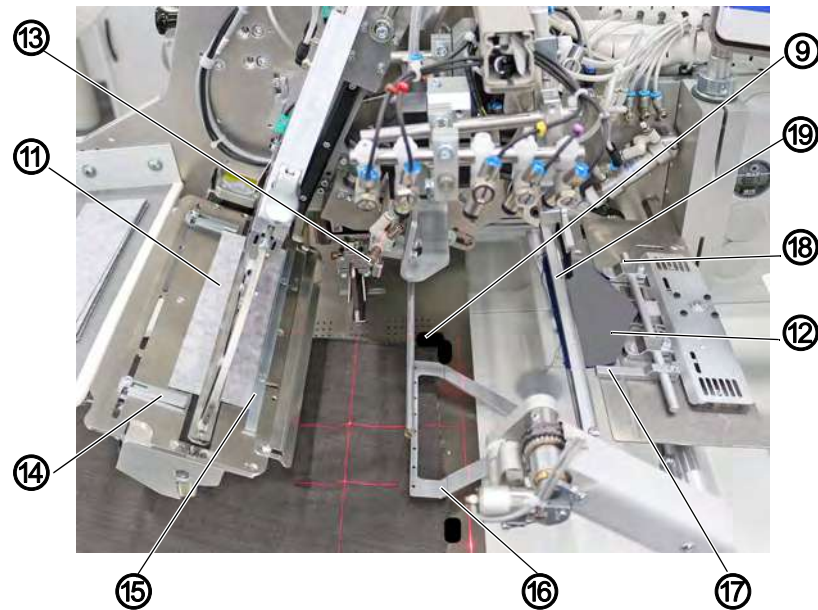


- |                                     |                |
|-------------------------------------|----------------|
| (4) - Точка начала шитья            | (11) - Обтачка |
| (7) - Упор для клапана начала шитья | (12) - Клапан  |
| (9) - Маркер положения              |                |



3. Установите упор (7) относительно начала кармана (4).

Fig. 75: Пошив карманов с клапаном или без него на задних половинках брюках (3)



(9) - Маркер положения  
 (11) - Обтачка  
 (12) - Клапан  
 (13) - Держатель  
 (14) - Упор

(15) - Упор  
 (16) - Зажим пояса  
 (17) - Упор  
 (18) - Упор  
 (19) - Устройство подачи



4. Уложите обтачку к боковым упорам (14) и (15).
5. Нажмите правую педаль назад и удерживайте ее в этом положении.
  - ↪ Подающее устройство (19) открывается.
6. Установите клапан (12) на упоры (17) и (18).
7. Отпустите правую педаль.
  - ↪ Подающее устройство (19) закрывается.
8. **Выверните задние половинки брюк в соответствии с методом "А" или методом "В" (рис. 85).**
9. Нажмите левую педаль вперед.
  - ↪ Держатель (13) и зажим пояса (16) опускают и фиксируют задние половинки брюк в нужном положении.
10. Разгладьте зажатые детали брюк по бокам и спереди.
11. Нажмите левую педаль вперед.
  - ↪ Включается вакуум.
12. Нажмите левую педаль вперед.
  - ↪ Обтачка (11) надрезается и захватывается.

Транспортная каретка перемещается в положение загрузки.  
 Транспортные зажимы опускаются.

Fig. 76: Пошив карманов с клапаном или без него на задних половинках брюках (4)



(12) - Клапан

(19) - Устройство подачи

(20) - Штемпель

(21) - Зажим клапана



13. Нажмите левую педаль вперед.

↩ Штемпель (20) с обтачкой опускается на задние половинки брюк.  
Складные пластины закрываются.

14. Нажмите левую педаль вперед.

↩ Подающее устройство (19) с клапаном (12) складывается.

15. Нажмите левую педаль вперед.

↩ Зажим клапана (21) закрывается.  
Начинается процесс шитья.

### Коррекция положения




Чтобы скорректировать положение:


1. Нажмите левую педаль назад.

- 1-е нажатие педали: Зажим клапана открывается
- 2-е нажатие педали: Подающее устройство поворачивается назад
- 3-е нажатие педали: Складные пластины открываются, и штемпель возвращается в исходное положение
- 4-е нажатие педали: Транспортные зажимы поднимаются
- 5-е нажатие педали: Транспортная каретка возвращается в исходное положение



### Информация


В зависимости от выбранного режима работы педали (  р. 178), процесс загрузки завершается либо с помощью операции « push », либо автоматически.

Нажатием кнопки  на стартовом экране можно снова освободить ранее захваченную обтачку.

#### 4.28.3 МЕТОД "F"

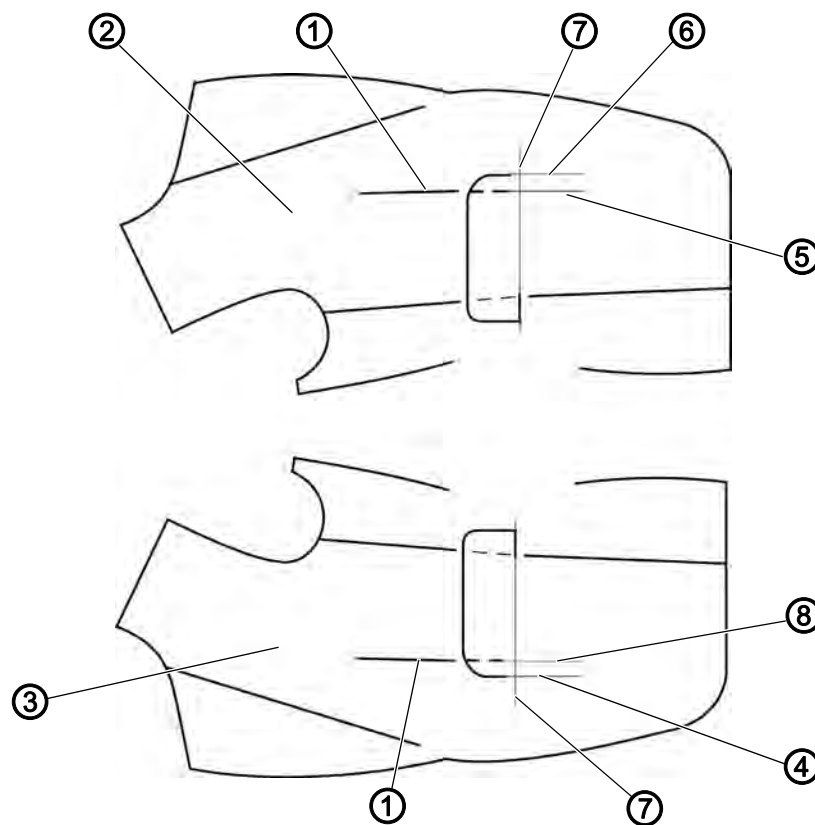
Метод «F» позволяет выровнять клапан в соответствии с рисунком. Это избавляет от необходимости размечать клапан вручную.

Вы включаете метод "F" на панели управления OP7000.

Параметры программы > Совмещение рисунков ( р. 184).

#### Точки позиционирования для левой или правой полочек пиджака

Fig. 77: Изготовление прорезных карманов в рамку с клапанами на полочках пиджака. (1)



- |                              |                               |
|------------------------------|-------------------------------|
| (1) - Выточка                | (5) - Метка положения выточки |
| (2) - Правая полочка пиджака | (6) - Метка начала шва        |
| (3) - Левая полочка пиджака  | (7) - Метка середины кармана  |
| (4) - Метка в конце шва      | (8) - Метка положения выточки |

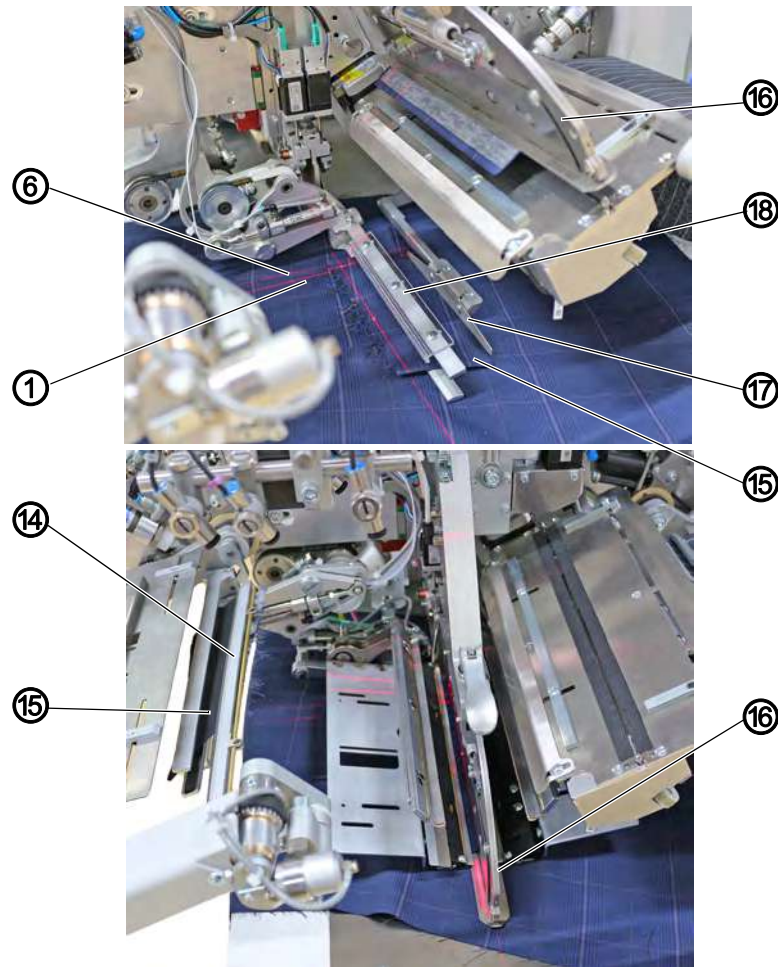


#### ВАЖНО

Для достижения наилучшего результата при пришивании клапана к полочке пиджака необходимо обеспечить хорошее совпадение полосок и клеток еще на этапе подготовки материалов для шитья. Выравнивание, необходимое для совмещения клеток и полос, всегда должно производиться в передней и средней части клапана относительно к полочке пиджака.



Fig. 79: Изготовление прорезных карманов в рамку с клапанами на полочках пиджака (3)



- |                               |                              |
|-------------------------------|------------------------------|
| (1) - Выточка                 | (17) - Зажим клапана         |
| (6) - Метка положения выточки | (18) - Поворотное устройство |
| (14) - Устройство подачи      |                              |
| (15) - Клапан                 |                              |
| (16) - Штемпель               |                              |

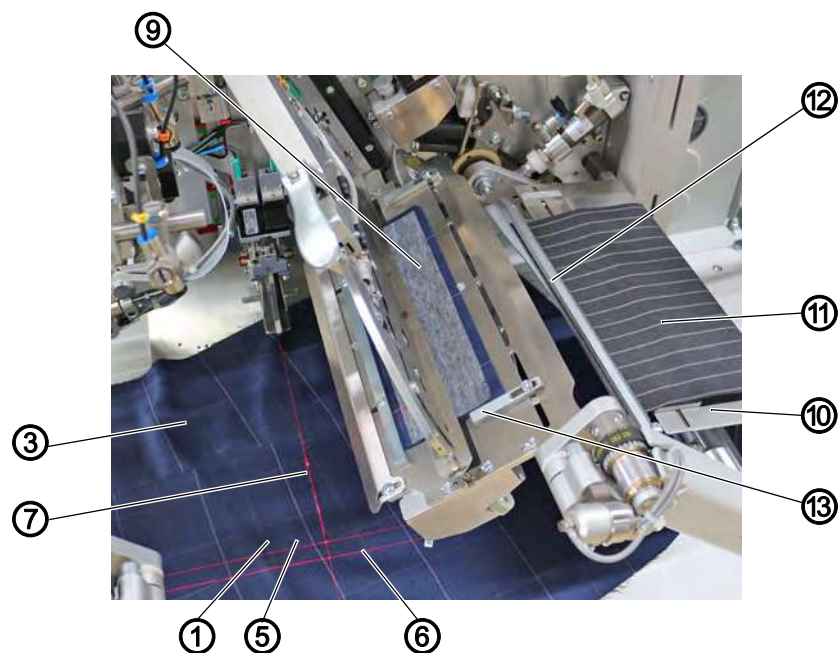


9. Нажмите левую педаль вперед.
  - ↪ Поворотное устройство (18) поворачивается в зону выравнивания и открывает зажимную планку клапана, в то время как ограничитель клапана (17) опускается.
10. Вставьте клапан (15) в прижимную планку.
11. Подведите передний край клапана (15) к метке (6). Убедитесь, что боковой край клапана (15) упирается в ограничитель клапана (17).
12. Нажмите левую педаль вперед.
  - ↪ Зажимная планка · закрывает и фиксирует клапан (15).
13. Нажмите правую педаль назад.
  - ↪ Вакуум выключается.
14. Обеими руками вручную выровняйте полочку пиджака под зажатым клапаном в соответствии с рисунком.

15. Нажмите правую педаль вперед.
  - ↪ Включается вакуум, чтобы зафиксировать полочку пиджака
16. Нажмите левую педаль вперед.
  - ↪ Устройство поворота клапана поднимается и поворачивает клапан (15). Подающее устройство (14) захватывает клапан (15) и зажимает его. Транспортная каретка перемещается в положение загрузки. Транспортные зажимы опускаются.
17. Нажмите левую педаль вперед.
  - ↪ Удерживая захваченную и надрезанную обтачку, фальцовщик (16) поворачивается в вертикальное положение и опускает на полочку пиджака. Фальцовочные пластины закрываются.
18. Нажмите левую педаль вперед.
  - ↪ Подающее устройство (14) с клапаном (15) поворачивается внутрь. Подающее устройство (12), удерживающее мешковину кармана (11), поворачивается внутрь. Зажимы клапанов на транспортных зажимах закрываются.
19. Нажмите левую педаль вперед.
  - ↪ Начинается процесс шитья.

### Пошив левой полочки пиджака

Fig. 80: Изготовление прорезных карманов в рамку с клапанами на полочках пиджака 4)



- (1) - Выточка
- (3) - Левая полочка пиджака
- (5) - Метка положения выточки
- (6) - Метка конца шва
- (7) - Метка середины кармана

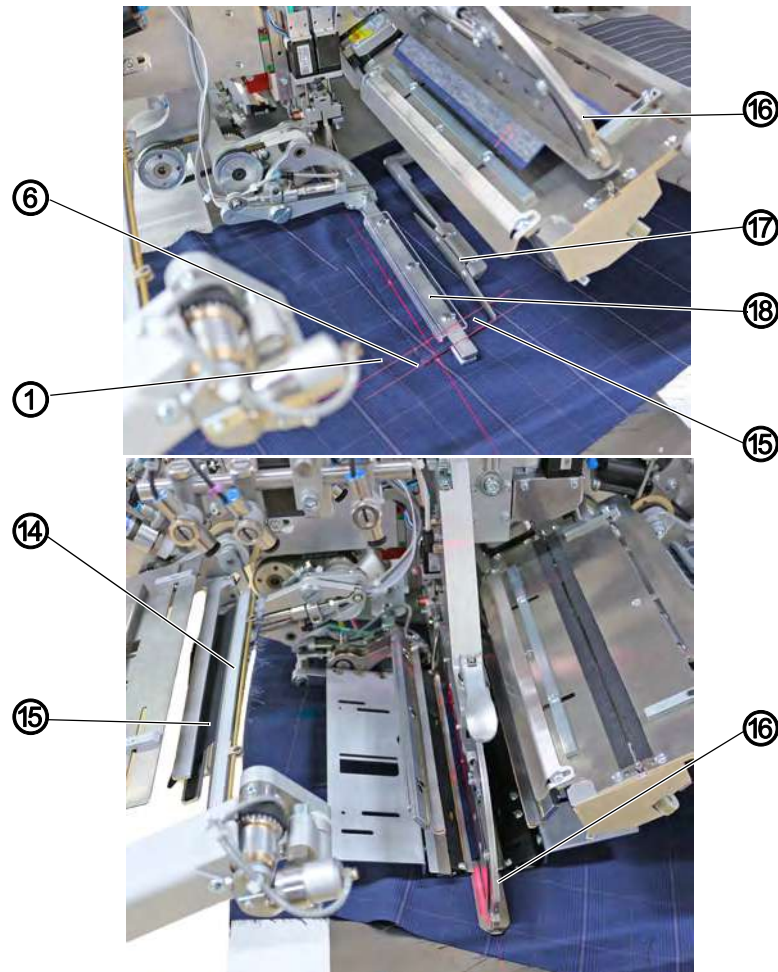
- (9) - Обтачка
- (10) - Стол для укладки
- (11) - Мешковина кармана
- (12) - Устройство подачи
- (13) - Упор



Для изготовления карманов с клапанами в левой полочке пиджака:

1. Уложите обтачку (9) на упор (13).
  2. Придвиньте обтачку (9) к боковому упору.
  3. Нажмите правую педаль назад и удерживайте ее в этом положении.
- ↪ Подающее устройство (12) для мешковины кармана(11) открывается.
4. Совместите мешковину кармана (11) с меткой на столике для укладки (10).
  5. Отпустите правую педаль.
- ↪ Подающее устройство (12) закрывается.
6. Расположите левую полочку пиджака (3) с вытачкой (1) на метке (5).
  7. Совместите разрез кармана на метке (7) (средний разрез ножа).
  8. Нажмите левую педаль вперед.
- ↪ Включается вакуум.

Fig. 81: Изготовление прорезных карманов в рамку с клапанами на полочках пиджака (5)



- |                          |                       |
|--------------------------|-----------------------|
| (1) - Выточка            | (17) - Зажим клапана  |
| (6) - Метка в конце шва  | (18) - Turning device |
| (14) - Устройство подачи |                       |
| (15) - Клапан            |                       |
| (16) - Штемпель          |                       |



9. Нажмите левую педаль вперед.
  - ↪ Поворотное устройство (18) поворачивается в зону выравнивания и открывает зажимную планку клапана, в то время как ограничитель клапана (17) опускается.
10. Вставьте клапан (15) в прижимную планку.
11. Подведите передний край клапана (15) к метке (6). Убедитесь, что боковой край клапана (15) упирается в ограничитель клапана (17).
12. Нажмите левую педаль вперед.
  - ↪ Зажимная планка · закрывает и фиксирует клапан (15).
13. Нажмите правую педаль назад.
  - ↪ Вакуум выключается.
14. Обеими руками вручную выровняйте полочку пиджака под зажатым клапаном в соответствии с рисунком.

15. Нажмите правую педаль вперед.
  - ↪ Включается вакуум, чтобы зафиксировать полочку пиджака
16. Нажмите левую педаль вперед.
  - ↪ Устройство поворота клапана поднимается и поворачивает клапан (15). Подающее устройство (14) захватывает клапан (15) и зажимает его. Транспортная каретка перемещается в положение загрузки. Транспортные зажимы опускаются.
17. Нажмите левую педаль вперед.
  - ↪ Удерживая захваченную и надрезанную обтачку, фальцовщик (16) поворачивается в вертикальное положение и опускает на полочку пиджака. Фальцовочные пластины закрываются.
18. Нажмите левую педаль вперед.
  - ↪ Подающее устройство (14) с клапаном (15) поворачивается внутрь. Подающее устройство (12), удерживающее мешковину кармана (11), поворачивается внутрь. Зажимы клапанов на транспортных зажимах закрываются.
19. Нажмите левую педаль вперед.
  - ↪ Начинается процесс шитья .

### Коррекция положения





Чтобы скорректировать положение:

1. Нажмите левую педаль назад.
  - 1-е нажатие педали: Зажим клапана открывается
  - 2-е нажатие педали: Подающее устройство поворачивается назад
  - 3-е нажатие педали: Складные пластины открываются, и штемпель возвращается в исходное положение
  - 4-е нажатие педали: Транспортные зажимы поднимаются
  - 5-е нажатие педали: Транспортная каретка возвращается в исходное положение



### Информация


Любое видимое смещение клеток/полос после того, как клапан был вывернут, может быть компенсировано путем регулировки на панели управления.


Коррекцию рисунка можно настроить на панели управления OP7000. Параметры программы > Совмещение рисунка ( p. 56 and  p. 184)



---

**Информация**

В зависимости от выбранного режима работы педали ( р. 178), процесс загрузки завершается либо с помощью операции « push», либо автоматически.

Нажатием кнопки  на стартовом экране можно снова освободить ранее захваченную обтачку.

---

## 5 Программирование





























### Структура программного обеспечения












































### Быстрый доступ к ПО
































Нумерация программного обеспечения быстрого доступа соответствует нумерации на дисплее OP7000.



























Menu item	Option/described on page
<b>1.0 Конфигурация машины</b>	
1.1 Выбор метода работы	 p. 190
1.3 Выбор расстояния между иглами	 p. 191
Включение/выключение игольного продвижения (только 756 A)	 p. 188
Программируемые маркировочные лампы Вкл/Выкл	 p. 188
Зажим мешковины кармана Вкл/Выкл	 p. 188
Контроль нити челноков Вкл/Выкл	 p. 188
QONDAC On/Off	 p. 188































<b>Menu item</b>	<b>Option/described on page</b>
Устройство подачи Вкл/Выкл	 p. 188
Устройство подачи усилительной ленты Вкл/Выкл	 p. 188
Вакуум Вкл/Выкл	 p. 188
Держатель брюк Вкл/Выкл	 p. 188
<b>1.13</b> Выбор укладчика/разглаживателя	 p. 188
Нож дорезания обтачек Вкл/Выкл	 p. 188
Выкатывающие ролики Вкл/Выкл	 p. 189
<b>1.17</b> Выбор зажимов для клапанов	 p. 189
<b>1.18</b> Сканирование световых барьеров	 p. 193
Зажим пояса вкл/выкл	 p. 189
<b>1.20</b> Регулировка транспортного зажима	 p. 189
<b>1.22</b> Выбор устройства для угловых ножей	 p. 189
<b>1.23</b> Выбор режима работы педали	 p. 194
Программируемые направляющие пластины и высота штемпеля Вкл/Выкл	 p. 189
<b>1.25</b> Конфигурация панели инструментов	 p. 195
Бесперебойное питание Вкл/Выкл	 p. 189
Выбор типа транспортных зажимов	 p. 190
Shims On/Off	 p. 190
Регулируемое давление транспортного зажима Вкл/Выкл	 p. 190
<b>2.0</b> Машинный тест	
<b>2.1</b> Регулировка и проверка контроля нити челнока	 p. 207
<b>2.2</b> Тест выкатывающих роликов	 p. 208
<b>2.3</b> Регулировка и выравнивание световых барьеров	 p. 209
<b>2.4</b> Тест положения углового ножа	 p. 211
Регулировка угла наклона углового ножа. Начало/Конец шва	 p. 213
<b>2.4.1</b> Регулировка углового ножа	 p. 214
Регулировка угла смещения начало /конец шва	 p. 215
<b>2.5</b> Регулировка и проверка швейного мотора	 p. 217
Рамка иглопроводителей Вкл/Выкл	 p. 217


























<b>Menu item</b>	<b>Option/described on page</b>
<b>2.5.1</b> Регулировка швейного мотора	 p. 218
Регулировка позиции швейного мотора	 p. 218
Настройка максимальной скорости швейного мотора	 p. 218
<b>2.5.2</b> Регулировка скорости швейного мотора	 p. 217
<b>2.6</b> Тест подачи усилительной ленты	 p. 205
<b>2.7</b> Тест рабочего процесса машины	 p. 219
Тест процесса загрузки	 p. 220
Пошаговое тестирование	 p. 221
Время испытательного цикла	 p. 222
Тест поворотного устройства	 p. 223
<b>2.8</b> Тест шагового двигателя	 p. 225
<b>2.10</b> Тест ножей дорезания обтачек	 p. 231
<b>2.10.1</b> Регулировка ножей дорезания обтачек	 p. 232
<b>2.11</b> Регулировка и проверка игльного продвижения	 p. 233
<b>2.11.1</b> Регулировка перемещения игл	 p. 232
<b>2.12</b> Тестирование штемпеля	 p. 235
<b>2.12.1</b> Регулировка штемпеля	 p. 236
Регулировка и тестирование панели управления	 p. 227
<b>2.13</b> Тест среднего ножа	 p. 237
<b>2.13.1</b> Регулировка среднего ножа	 p. 238
<b>2.14</b> Тестирование программируемых маркировочных ламп	 p. 240
<b>2.14.1</b> Регулировка программируемых маркеров (по длине)	 p. 242
<b>2.14.2</b> Регулировка маркеров (в поперечном направлении)	 p. 244
<b>2.15</b> Тест транспортных зажимов	 p. 245
<b>2.15.1</b> Регулировка транспортных зажимов	 p. 246
<b>2.16</b> USB-регистратор	 p. 206
<b>2.17</b> Тест направляющих пластин	 p. 248
<b>2.17.1</b> Регулировка направляющих пластин	 p. 249
<b>2.18</b> Тест поворотного устройства	 p. 250
<b>2.18.1</b> Регулировка поворотного устройства	 p. 251











Menu item	Option/described on page
<b>3.0 Мульти тест</b>	
<b>3.3</b> Внутренние устройства	 p. 263
<b>3.4</b> Внешние устройства	 p. 265
<b>3.5</b> Тест входов/выходов	 p. 259
<b>3.6</b> Sewing drive test	 p. 267
<b>3.7</b> Сообщения об ошибках	 p. 258
RAM test	 p. 264
ROM test	 p. 266
<b>4.0 Конфигурация пользователя</b>	
<b>4.1</b> Выбор языка	 p. 282
Настройка пароля пользователя	 p. 283
Звуковой сигнал кнопок Вкл/Выкл	 p. 281
<b>5.0 Стартовый экран</b>	
<b>5.0.2</b> Обзор последовательностей	 p. 117
<b>5.0.2.1</b> Копирование последовательности	 p. 123
<b>5.0.2.0</b> Выбор источника последовательности	 p. 123
<b>5.0.2.3</b> Выбор программы	 p. 116 ,  p. 117
Счетчик изделий	 p. 112
Активация процесса автоматической последовательности	 p. 126
<b>5.1 Параметры программы</b>	
<b>5.1.1</b> Выбор программы карманов	 p. 129
<b>5.1.2</b> Введите название программы карманов	 p. 130
<b>5.1.3</b> Копирование карманной программы	 p. 130
<b>5.1.4</b> Создание/изменение программы швов	 p. 132
<b>5.1.4.5</b> Сделайте закрепку, начиная с левой иглы	 p. 135
<b>5.1.4.6</b> Сделайте закрепку, начиная с правой иглы	 p. 136

Menu item	Option/described on page
5.1.4.7 Регулировка закрепки конца шва левой иглы	 p. 136
5.1.4.8 Регулировка закрепки конца шва правой иглы	 p. 137
5.1.4.9 Выбор клапана вправо/влево	 p. 134
5.1.4.10 Выбор точки позиционирования	 p. 134
5.1.4.11 Регулировка длины стежка основного шва	 p. 134
5.1.4.12 Активировать клапан	 p. 139
5.1.5 Коррекция светового барьера	 p. 141
5.1.5.1 Коррекция начала шва.	 p. 141
5.1.5.2 Коррекция конца шва.	 p. 141
5.1.6 Маркировочные лампы 1-16	 p. 143
5.1.6.1 Активация маркировочных ламп 1-16	 p. 144
5.1.6.2 Регулировка программируемых маркировочных ламп	 p. 145
Регулировка программируемой маркировочной лампы по оси X	 p. 145
Регулировка программируемой маркировочной лампы по оси Y	 p. 146
5.1.7 Параметры швейной головки	 p. 147
5.1.7.1 Регулировка скорости шитья	 p. 147
5.1.7.2 Настройка параметров плавного пуска	 p. 148
Непрерывное или прерывистое транспортирование	 p. 147
5.1.7.4 Игольное продвижение (только 756 A)	 p. 150
5.1.7.5 Закрепление швов	 p. 149
5.1.7.6 Дополнительное натяжение нитей	 p. 147
5.1.8 Параметры среднего ножа	 p. 151
Средний нож Вкл/Выкл	 p. 151
5.1.8.2 Скорость среднего ножа	 p. 151
5.1.8.3 Корректировка среднего ножа в начале шва	 p. 151
5.1.8.4 Корректировка среднего ножа в конце шва	 p. 151
5.1.8.5 Регулировка положения загрузки	 p. 151
Автоматическая регулировка скорости Вкл/Выкл	 p. 151
5.1.9 Угловой нож (прямой карман)	 p. 153
Угловой нож (наклонный карман, автоматический)	 p. 155
Угловой нож (наклонный карман, многофункциональный)	 p. 158

Menu item	Option/described on page
5.1.9.2 Коррекция углового ножа в начале шва. (прямой карман)	 p. 153
5.1.9.3 Коррекция углового ножа в конце шва. (прямой карман)	 p. 153
5.1.9.8 Коррекция углового ножа левого в начале шва (наклонный, автоматический) Коррекция углового ножа левого в начале шва (наклонный, многофункциональный)	 p. 155  p. 158
5.1.9.9 Коррекция углового ножа правого в начале шва (наклонный, автоматический) Коррекция углового ножа правого в начале шва (наклонный, многофункциональный)	 p. 155  p. 158
5.1.9.10 Коррекция углового ножа левого в конце шва (наклонный, автоматический) Коррекция углового ножа левого в конце шва (наклонный, многофункциональный)	 p. 156  p. 159
5.1.9.11 Коррекция углового ножа правого в конце шва (наклонный, автоматический) Коррекция углового ножа правого в конце шва (наклонный, многофункциональный)	 p. 156  p. 159
5.1.9.12 Угловой нож левый. Коррекция угла в начале шва. (наклонный, автоматический)	 p. 158
5.1.9.13 Угловой нож правый. Коррекция угла в начале шва. (наклонный, автоматический)	 p. 158
5.1.9.14 Угловой нож левый. Коррекция угла в конце шва. (наклонный, автоматический)	 p. 159
5.1.9.15 Угловой нож правый. Коррекция угла в конце шва. (наклонный, автоматический)	 p. 159
5.1.10 Автоматическое устройство подачи ленты	 p. 162
5.1.10.2 Регулировка длины ленты в начале шва.	 p. 162
5.1.10.3 Регулировка длины ленты в конце шва.	 p. 162
5.1.10.4 Регулировка скорости зажима во время транспортировки	 p. 162
5.1.11 Транспортные зажимы	 p. 163
5.1.11.1 Регулировка скорости возврата	 p. 163
5.1.11.2 Регулировка скорости подачи	 p. 163
5.1.11.3 Плавный пуск для увеличения скорости подачи	 p. 163
5.1.11.4 Возврат транспортировочных зажимов	 p. 164
5.1.11.5 Положение ожидания транспортировочных зажимов	 p. 165
5.1.12 Процесс транспортных зажимов	 p. 166
5.1.12.2 Выбор процесса транспортных зажимов	 p. 168

Menu item	Option/described on page
5.1.12.3 Выбор типа обтачки	 p. 169
5.1.12.4 Раздвигание транспортировочных зажимов	 p. 170
5.1.12.7 Регулировка давления транспортных зажимов	 p. 166
5.1.13 Процесс загрузки программы	 p. 171
5.1.13.1 Выбор зажимов для клапанов	 p. 171
Вакуум / Вкл / Выкл	 p. 171
Держатель для броек Вкл/Выкл	 p. 171
5.1.13.4 Выбор режима держателя броек	 p. 173
Зажим пояса Вкл/Выкл	 p. 171
5.1.13.6 Выбор режима зажима мешковины кармана	 p. 172
5.1.13.7 Выбор режима обдува	 p. 175
Режим нагрудного шва Вкл/Выкл	 p. 172
5.1.13.10 Выбор режима работы педали	 p. 178
5.1.15 Укладчик/разглаживатель/выдув/откат	 p. 179
Штабелер Вкл/Выкл	 p. 179
5.1.15.1 Выбор времени зажима	 p. 179
Smoother On/Off	 p. 179
Adjust smoother: Start after corner cut	 p. 179
5.1.15.3 Регулировка продолжительности сигнала захвата штабелера	 p. 179
5.1.15.4 Подъем транспортного зажима после разрезания углов	 p. 179
Продувка Вкл/Выкл	 p. 179
5.1.15.11 Регулировка времени продувки	 p. 179
Выкатывающие ролики Вкл/Выкл	 p. 179
5.1.15.6 Выкатывающие ролики время после прорезания углов	 p. 180
5.1.15.7 Время роликов с момента выкатывания до подъема	 p. 180
5.1.15.8 Выкатывающие ролики: время	 p. 180
5.1.15.9 Выкатывающие ролики: скорость	 p. 180
5.1.17 Регулировка направляющих пластин и штемпеля	 p. 182
5.1.18 Подбор рисунка	 p. 184
5.1.20 Регулировка ножа для дорезания обтачки	 p. 181

Menu item	Option/described on page
<b>5.2 Глобальные параметры</b>	
5.2.1 Настройка точки позиционирования шва нач./центр/конец	 p. 198
5.2.2 Регулировка транспортных зажимов	 p. 200
Автоматическое опускание транспортных зажимов Вкл/Выкл	 p. 200
5.2.2.2 Уменьшить: Время до следующего действия	 p. 200
5.2.2.3 Скорость перемещения угловых ножей	 p. 200
5.2.2.4 Скорость перемещения в позицию ожидания	 p. 200
5.2.2.6 Задержка, пока зажим не переместится к началу шва.	 p. 200
Автоматический возврат транспортных зажимов Вкл/Выкл	 p. 200
5.2.3 Регулировка зажима/захвата/натяжения игольной нити	 p. 201
5.2.3.1 Время: Зажим нити открыт	 p. 201
5.2.3.2 Конец шва: мм до открытия зажима нити	 p. 201
5.2.3.3 мм с открытым игольным нитеуловителем	 p. 201
Регулировка расстояния между угловыми ножами	 p. 198
5.2.6 Регулировка угловых ножей	 p. 198
5.2.6.1 Продолжительность работы угловых ножей Вкл.	 p. 198
5.2.7 Максимальный счетчик нитей челноков	 p. 198
5.2.8 Регулировка направляющих пластин и высоты штемпеля	 p. 202
Контроль нити иглы Вкл/Выкл	 p. 198
Выбор режима подачи клапанов	 p. 198
Быстрая регулировка транспортировочных зажимов	 p. 199
5.2.11 Регулировка скорости процесса работы машины	 p. 199
5.2.18 Настройка защиты паролем	 p. 203
Регулировка направления счета счетчика изделий ВВЕРХ/ВНИЗ	 p. 199
Режим трикотажа Вкл/Выкл	 p. 199
<b>6.0 DAC internal</b> For DA staff only	
<b>7.0 Обновление DAC</b>  p. 254	

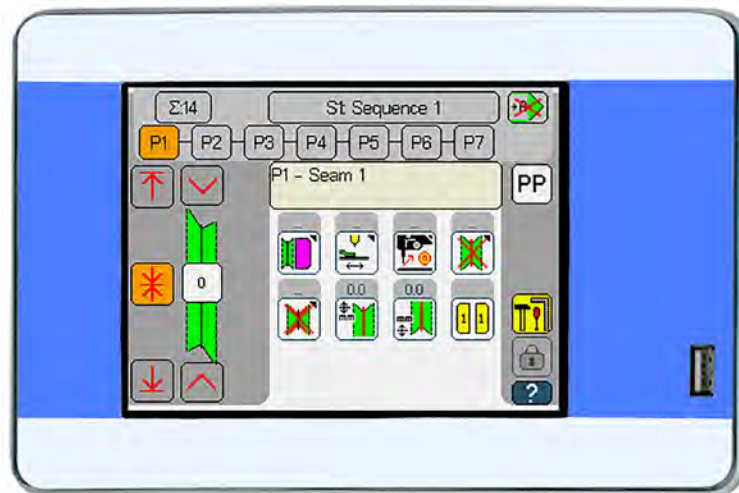
Menu item	Option/described on page
<b>8.0</b> Передача данных через USB	
<b>8.1</b> Передача данных на USB	 p. 270
<b>8.2</b> Передача данных с USB	 p. 273
<b>9.0</b> Инициализация параметров	
Инициализация конфигурации машины	 p. 276
Инициализация глобальных параметров	 p. 276
Инициализация всех программ шва	 p. 276
Инициализация всех последовательностей	 p. 276
Инициализация RAM	 p. 276
<b>10.0</b> Техническое обслуживание	
<b>10.3</b> Отображение версии ПО	 p. 279
<b>10.4</b> Ввод даты и времени	 p. 280
Внутренняя информация (защищенная паролем) (только для сотрудников DA)	
<b>Обновление программного обеспечения машины</b>	
	 p. 285

### Панель управления OP7000

Все настройки машины выполняются с помощью панели управления OP7000.

Активация швейного мотора и шаговых двигателей осуществляется с помощью системы DAC comfort control в сочетании с панелью управления OP7000 с пользовательским интерфейсом в символьном представлении.

Fig. 82: Панель управления OP7000



### Включение машины

После включения машины запускается управление и панель управления OP7000. Затем машина предложит пользователю начать контрольный прогон на панели управления.

Пользователь должен включить машину для использования после того, как на дисплее погаснет приветственное сообщение. Для этого следуйте инструкциям, отображаемым на дисплее:



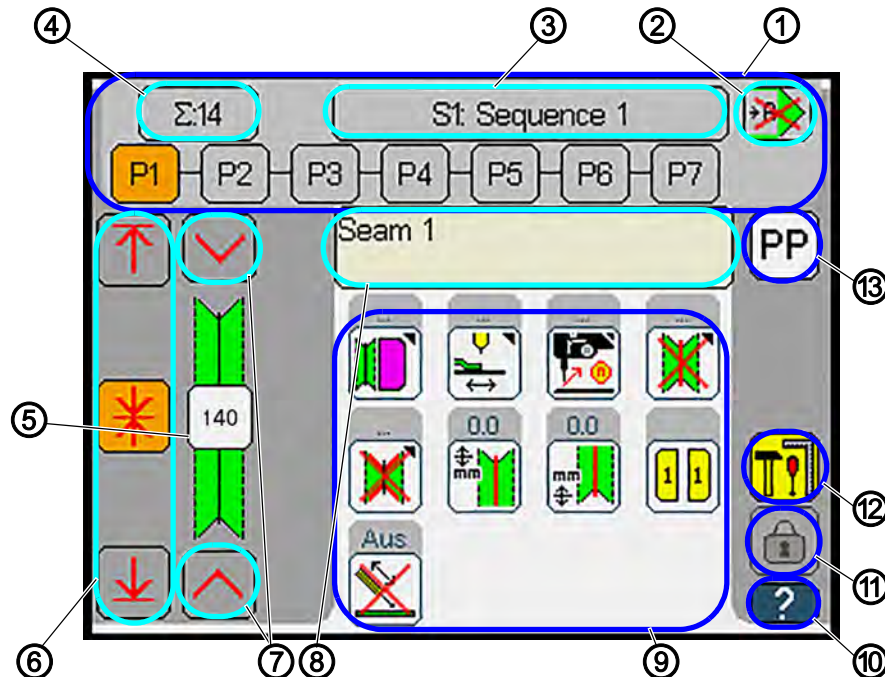
Чтобы включить машину:

1. Нажмите на педаль.
- ☞ Панель управления включена.

### Основные операции

Пункты меню программного обеспечения пронумерованы. Для быстрого обзора см. таблицу, содержащуюся в главе Быстрый доступ к ПО (р. 97).
















Fig. 83: Основные операции



- |  |                            |
|--|----------------------------|
| (1) - Последовательность программ карманов   | (8) - Информационное поле  |
| (2) - Автоматическая последовательность швов | (9) - Панель инструментов  |
| (3) - Название последовательностей швов      | (10) - Справка             |
| (4) - Счетчик деталей                        | (11) - Пароль пользователя |
| (5) - Схема шва                              | (12) - Сервисное меню      |
| (6) - Точки позиционирования                 | (13) - Параметры программы |
| (7) - Быстрая коррекция угловых ножей        |                            |

Панель управления управляется с помощью сенсорной панели. Стартовый экран разделен на следующие области:

No.	Control panel	Description	
①		Отображение карманных программ	
②		Автоматическая последовательность швов ВКЛ/ВЫКЛ	p. 126
③		Редактирование последовательности шва	p. 113
④		Счетчик деталей	p. 112

No.	Control panel	Description	
⑤		Отображение схемы шва • на дисплее меняется настройка программы кармана (с/без клапана).	
⑥		Точка начала шва  Точка середины шва  Точка конца шва	 p. 134
⑦		Быстрый выбор углового ножа для коррекции начала шва  Быстрый выбор углового ножа для коррекции конца шва	 p. 153   p. 153
⑧		Поле с информацией о состоянии / название программы	
⑨		Набор инструментов	 p. 195
⑩		Справка	 p. 108
⑪		Пароль пользователя	 p. 283
⑫		Сервисное меню	 p. 186
⑬		Параметры программы • Настройка карманных программ	 p. 127



### ВАЖНО

Некоторые настройки с помощью программного обеспечения защищены паролем. Настройки, защищенные паролем, используются для настройки базовой конфигурации машины и могут быть изменены только квалифицированным персоналом.


**Пароль - 25483.**

### Отображение справки



Чтобы открыть справку:



1. Нажмите кнопку 

↪ Кнопка выделена красным кругом 


2. Нажмите нужную кнопку, для которой необходимо отобразить текст справки.
  - ↪ Отображается выбранная кнопка и текст справки.
3. Нажмите на текст «Справка».
  - ↪ Текст справки исчезает.



### Информация


Чтобы активировать Help, нажмите и удерживайте кнопку  в течение примерно 3 секунд. Кнопка подсвечивается красным кругом и точками сбоку. .

↪ Справка активирована постоянно. Для каждой нажатой кнопки отображается текст справки.



Нажмите кнопку  еще раз, чтобы отключить этот режим.

Справка отключается автоматически, когда пользователь выходит из уровня меню.

### Кнопка «Домой» и кнопка возврата

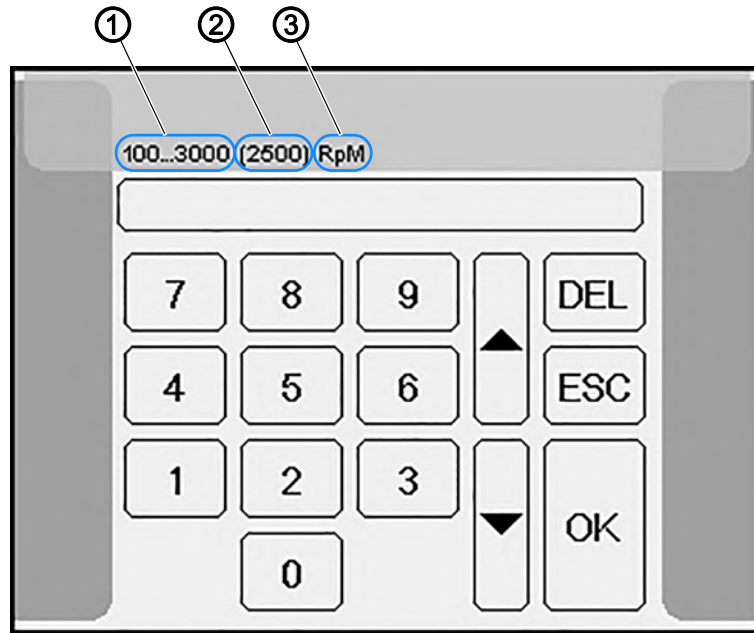
Многие меню позволяют выйти из них нажатием кнопки Home 

или кнопки Return. 

Button	Function
	Кнопка «Домой» <ul style="list-style-type: none"> <li>• сохраняет настройки в меню</li> <li>• Возврат к начальному экрану</li> </ul>
	Кнопка возврата <ul style="list-style-type: none"> <li>- сохраняет настройки в меню</li> <li>- Возврат на предыдущий уровень меню</li> </ul>

## Ввод значений с помощью цифровой клавиатур

Fig. 84: Ввод значений с помощью цифровой клавиатур



(1) - Диапазон значений  
(2) - Заданное значение

(3) - Единица



Ввод значений с помощью цифровой клавиатуры:

1. Введите нужное значение.
2. Подтвердите нажатием кнопки ОК.

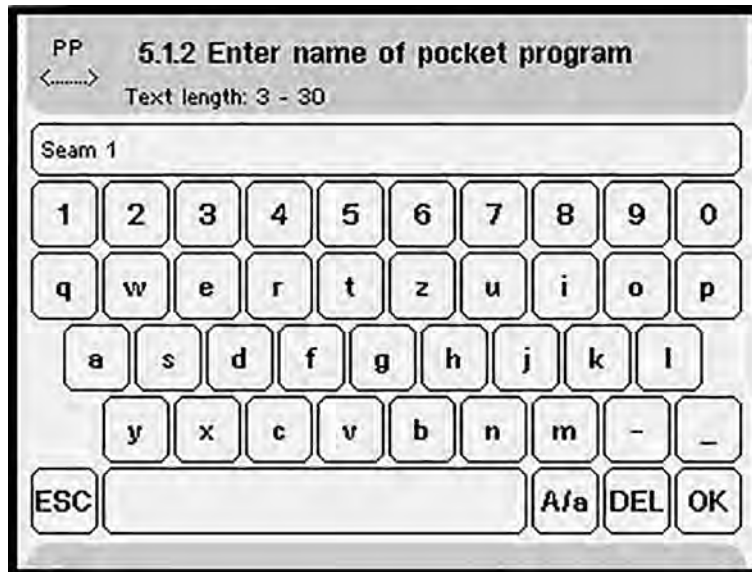


Чтобы ввести отрицательное значение на цифровой клавиатуре:

1. Введите нужное значение.
  2. Нажмите кнопку +/-.
- ☞ Значение получает знак «-» и становится отрицательным.
3. Подтвердите выбор кнопкой ОК.


## Ввод текста с помощью текстового редактора

Fig. 85: Ввод текста с помощью текстового редактора



Чтобы ввести текст с помощью текстового редактора:

1. Используйте клавиатуру для ввода текста.

2. Если вам нужно исправить или удалить текст нажмите кнопку  и удалите буквы или цифры, которые вы хотите удалить.

**ИЛИ**

3. В уже введенном тексте нажмите на место, где нужно ввести новый текст.

↶ Текст будет удален, начиная с места нажатия.



### Информация

Для значений, корректируемых относительно поля шитья, система покажет коррекцию в левой половине дисплея. Коррекция указывает направление, в котором будет действовать коррекция.

Fig. 86: Ввод текста с помощью текстового редактора (2)



### Счетчик деталей

#### Сброс счетчика деталей



Чтобы сбросить счетчик деталей:

1. Кратковременно нажмите кнопку  $\Sigma 159$
- ↪ Счетчик деталей сбрасывается на 0.

#### Настройка начального значения счетчика деталей



Чтобы настроить начальное значение счетчика деталей:

1. Нажмите и удерживайте кнопку  $\Sigma 159$  в течение примерно 2 секунд.
- ↪ Дисплей переключится в режим редактирования.
2. С помощью цифровой клавиатуры установите желаемое количество штук (0-10000).
  3. Подтвердите нажатием кнопки **OK**.
- ↪ Дисплей вернется к начальному экрану.

### Создание или изменение последовательности швов

Пользователь может сохранять различные программы швов в одной последовательности. Программы швов будут шиться в том порядке, в котором они были сохранены.

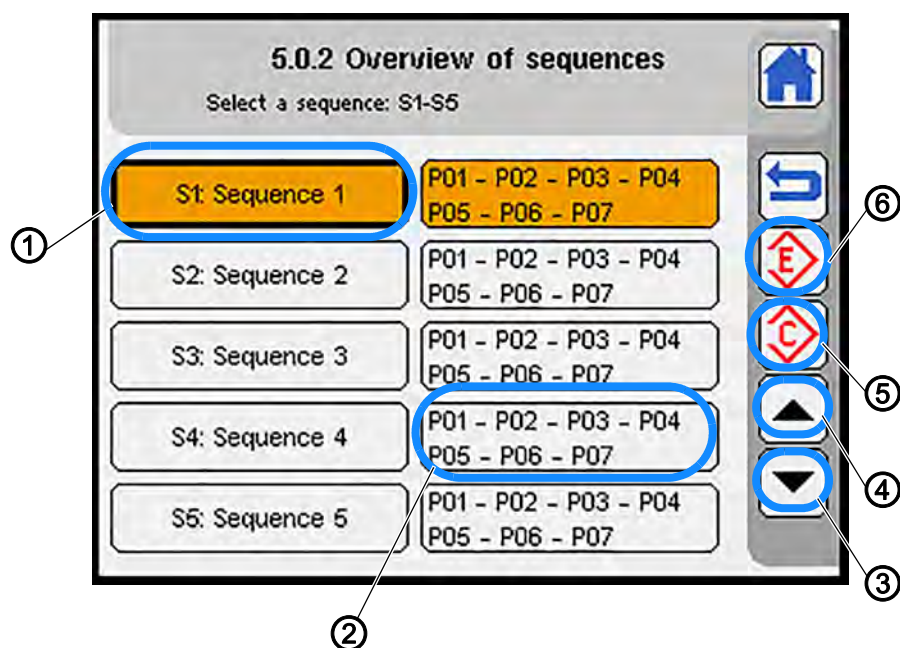
Вы можете выбрать из 40 последовательностей швов и 200 программ швов.



Чтобы создать или изменить последовательность швов:




1. Нажмите кнопку "Редактировать последовательность" St: Sequence 1
- ↳ Дисплей переключается на «Обзор последовательностей».

Fig. 87: Создание или изменение последовательности швов (1)





- |   |   |
|---|---|
| (1) - Выбранная последовательность              | (6) - Создание последовательности                         |
| (2) - Отображение программ в последовательности | (7) - Сохранение настроек и возврат на предыдущий уровень |
| (3) - Прокрутка вниз последовательности         | (8) - Сохранение настроек и возврат к начальному экрану   |
| (4) - Прокрутка вверх последовательности        |   |
| (5) - Копирование последовательности            |   |

No.	Symbols	Description
①	Зависит от программы	Выбранная последовательность
②	Зависит от программы	Отображение программ карманов, назначенных на последовательность
③		Вызов дополнительных последовательностей • с шагом 5

No.	Symbols	Description
④		Вызов дополнительных последовательностей • с шагом 5
⑤		Копирование последовательности
⑥		Создание и изменение последовательности



2. Выберите нужную последовательность швов из списка.

↩ Для прокрутки последовательностей вверх и вниз нажимайте кнопки  или 

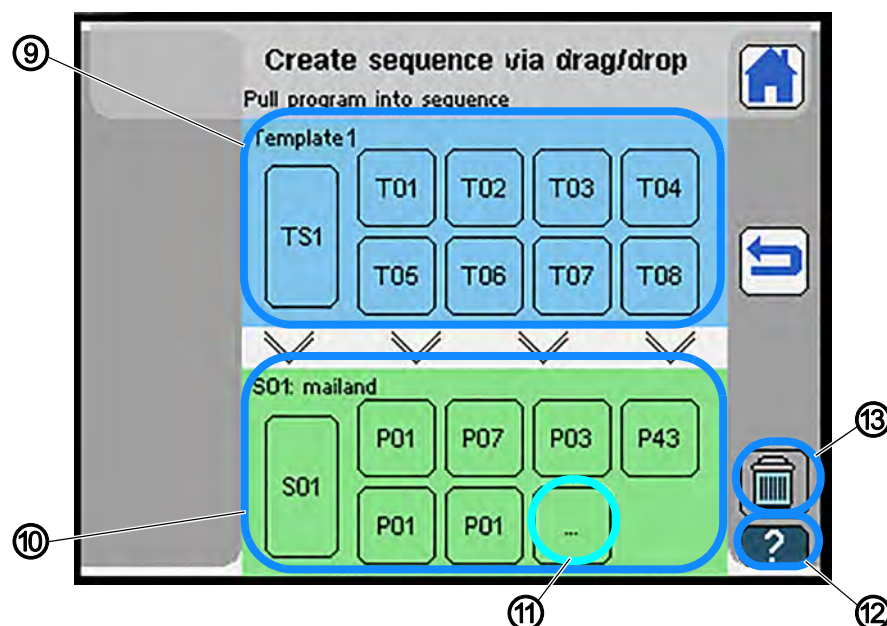
3. Выполните шов в нужной последовательности.

↩ Выбранная последовательность швов выделяется жирной рамкой и оранжевым цветом (1).

4. Нажмите 

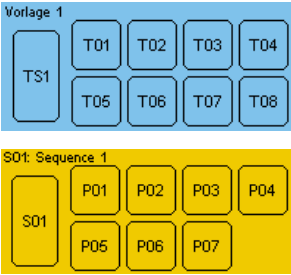
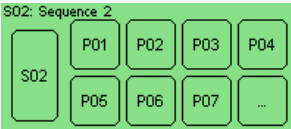



↩ Дисплей переключается на "Создать последовательность с помощью перетаскивания".

Fig. 88: Создание или изменение последовательности швов (2)



(9) - Шаблон последовательности  
(10) - Создаваемая последовательность  
(11) - Доступный слот для программы



(12) - Справка  
(13) - Удаление программы

No.	Symbols	Description
⑨		<p>Шаблон последовательности</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Выбран шаблон последовательности (синий)</li> <li>• Вызов ранее созданной последовательности швов (желтый)</li> </ul>
⑩		Создаваемая последовательность
⑪		<p>Доступный слот для карманной программы</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Быстрый доступ к карманным программам</li> <li>• уже используемые карманные программы выделены синим цветом</li> </ul>
⑫		Справка
⑬		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Удаление программы из последовательности: перетаскиванием</li> <li>• Удаление всех карманных программ: с помощью касания</li> </ul>



### Информация

Программы в шаблоне последовательности швов (9) содержат программы, представляющие общие шаблоны.

Последовательность швов может содержать до 8 программ. Когда последовательность швов заполнена, стрелки между шаблоном последовательности   и создаваемой последовательностью швов исчезают.

Если программа карманов размещена с помощью перетаскивания, в левой половине дисплея отобразится схема шва программы карманов.

Программы карманов будут сохранены в последовательности швов в том порядке, в котором они были добавлены в последовательность.

### Выбор программ карманов из шаблона последовательности

Чтобы выбрать программу кармана из шаблона последовательности, выполните следующие действия:





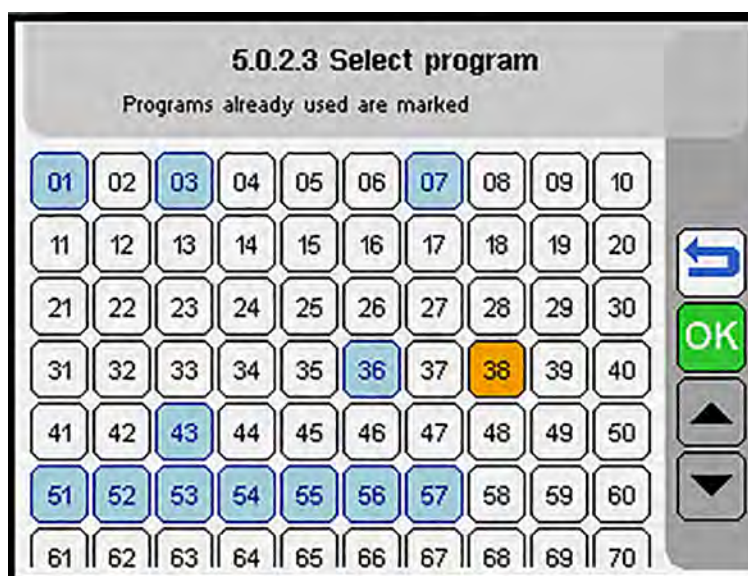



1. Перетащите ненужные карманные программы из создаваемой последовательности (10) в корзину  ИЛИ нажмите на корзину , чтобы удалить все карманные программы.
  - ↪ Карманные программы удаляются из последовательности.
2. С помощью функции Drag and Drop перетащите нужную карманную программу из шаблона в свободный слот для карманной программы.
  - ↪ Дисплей переключится на «Выбор программы».

Fig. 89: Выбор программ карманов из шаблона последовательности



3. Выберите нужный слот карманной программы.
  - ↪ Для прокрутки вверх и вниз списка программ нажимайте кнопки  или 
4. Нажмите  чтобы сохранить настройку и вернуться на предыдущий уровень.



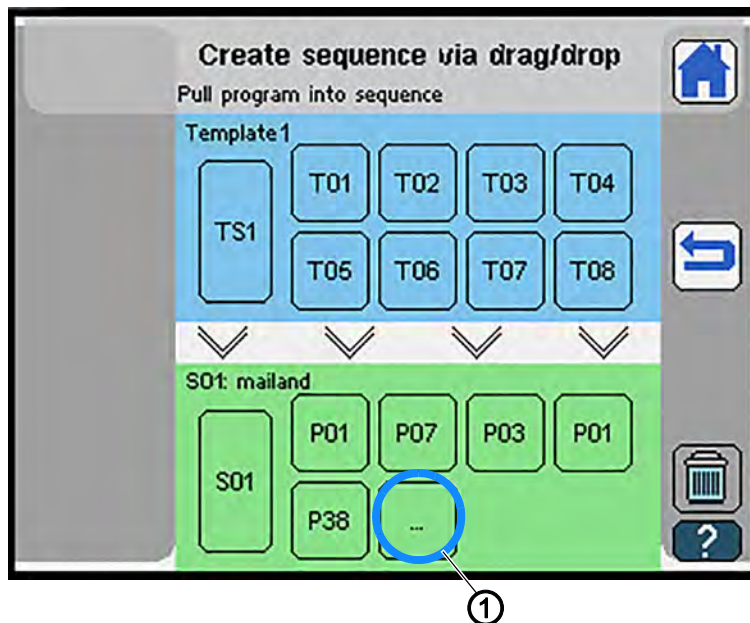
#### **ВАЖНО**

Заданная программа копируется в выбранный слот карманной программы, **удаляя предыдущую программу.**

5. Выберите дополнительные предустановленные программы, как описано выше, и добавьте их в последовательность.

## Назначение доступного слота карманной программы

Fig. 90: Назначение доступного слота карманной программы (1)



(1) - Доступный карманный программный слот



Чтобы создать последовательность швов:




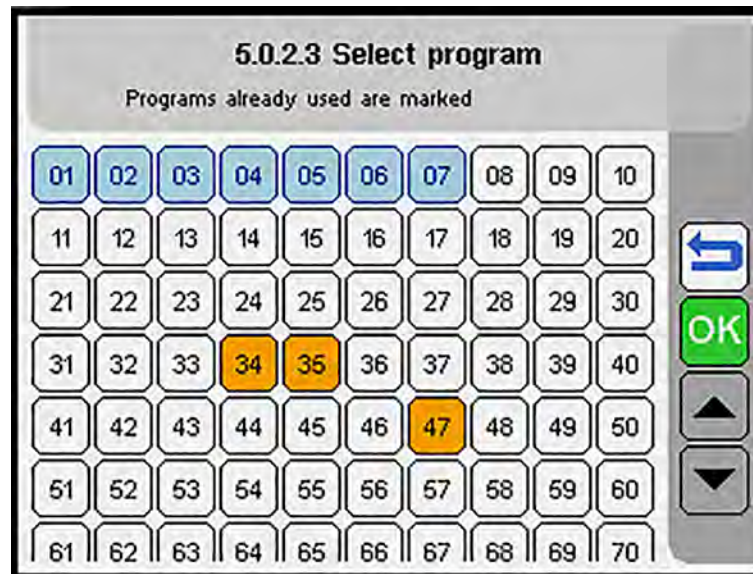
1. С помощью функции Drag and Drop перетащите ненужные карманные программы из создаваемой последовательности (10) в корзину  ИЛИ нажмите на корзину  чтобы удалить все карманные программы.
  - ↪ Карманные программы удаляются из последовательности.
2. Нажмите  (1)
  - ↪ Дисплей переключится на «Выбрать программу».

Fig. 91: Назначение доступного слота карманной программы (2)



### Информация

Карманные программы, выделенные синим цветом, уже используются в других последовательностях швов. Выбранная в данный момент программа карманов выделена оранжевым цветом.



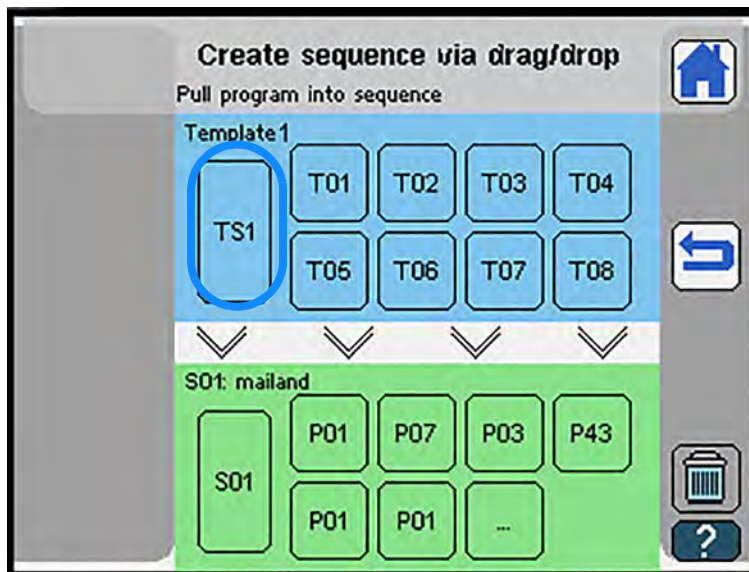
3. Выберите нужную программу кармана.  
Можно выбрать не больше программ для карманов, чем доступно слотов (до 8).  
Порядок их выбора соответствует порядку программ в последовательности швов.

↪ Для прокрутки вверх и вниз списка программ нажимайте кнопки



## Изменение шаблона последовательности

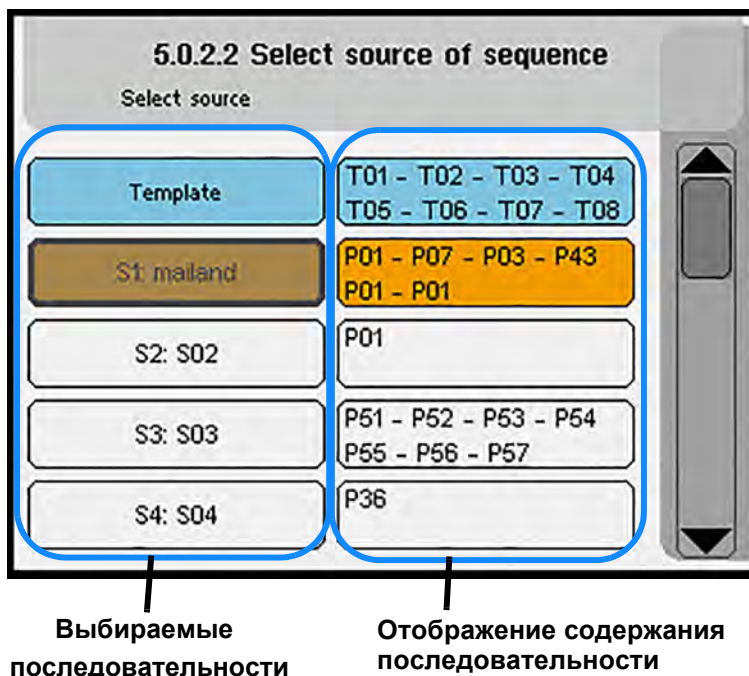
Fig. 92: Изменение шаблона последовательности (1)





Чтобы изменить шаблон последовательности :

1. Нажмите кнопку S01.
- ↪ Дисплей переключается на Выбор источника последовательности.

Fig. 93: Изменение шаблона последовательности (2)



- ↪ Последовательность назначения выделена серым цветом и не может быть выбрана.

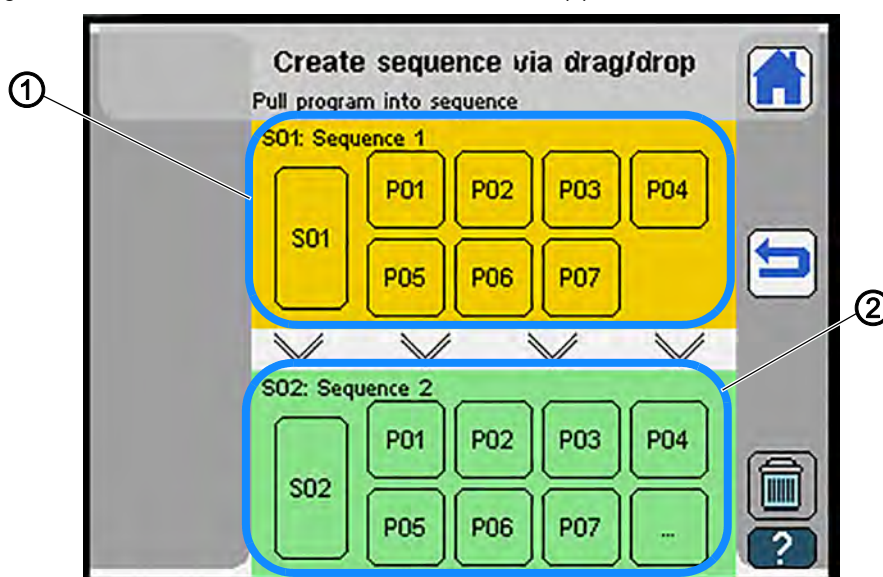
- 2. Выберите нужную последовательность швов из списка.
  - ↳ Чтобы прокрутить список последовательностей вверх или вниз, нажимайте кнопки   ИЛИ перетаскивайте полосу вверх или вниз.
- 3. Выполните шов в нужной последовательности.
  - ↳ Дисплей возвращается к Создать последовательность с помощью перетаскивания.



### Информация

Дисплей возвращается к Создать последовательность с помощью перетаскивания.

Fig. 94: Изменение шаблона последовательности (3)



(2) - Шаблон последовательности      (3) - Создаваемая последовательность





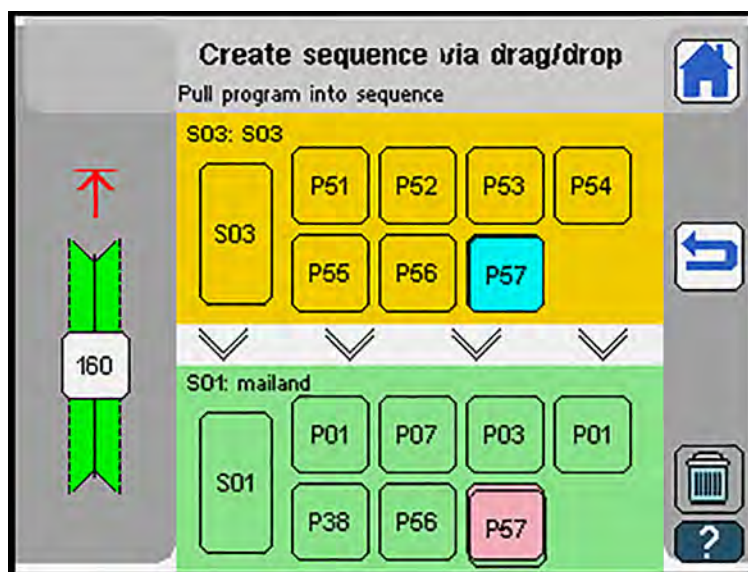


- 4. С помощью функции Drag and Drop перетащите ненужные карманные программы из создаваемой последовательности (3) в корзину  ИЛИ нажмите на корзину  , чтобы удалить все карманные программы.
  - ↳ Карманные программы удаляются из последовательности.

Fig. 95: Изменение шаблона последовательности (4)




5. С помощью функции Drag and Drop перетащите нужную программу кармана из шаблона последовательности швов (1) в свободный слот программы кармана. **ИЛИ**

Нажмите  для выбора нужной карманной программы из списка.

6. Нажмите  чтобы сохранить настройку и вернуться к предыдущему уровню.

↪ Дисплей возвращается к Обзору последовательностей.

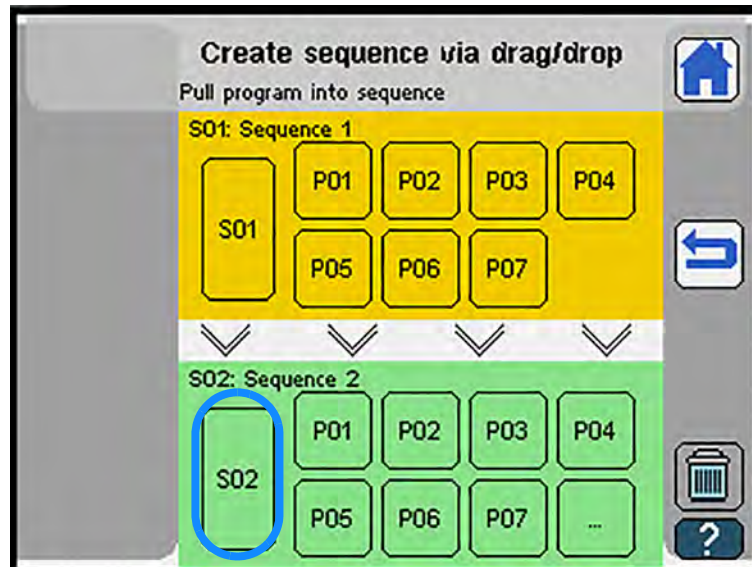
**ИЛИ**

7. Нажмите  для сохранения настроек и возврата к начальному экрану.

↪ Вы можете сразу же начать шить с новой последовательностью швов.

## Присвоение имени последовательности

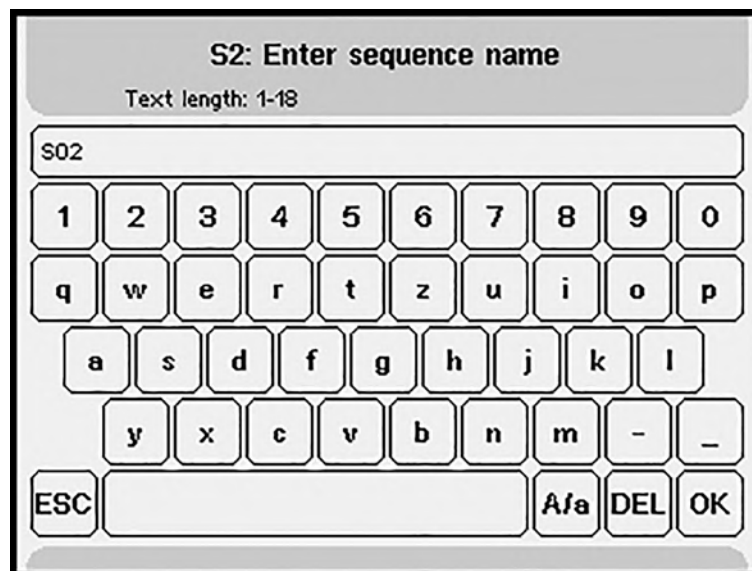
Fig. 96: Присвоение имени последовательности (1)



Чтобы ввести имя для последовательности:

1. Нажмите кнопку S02-S20 (в зависимости от выбранной последовательности).
- ↪ Дисплей переключается на клавиатуру.

Fig. 97: Присвоение имени последовательности (2)



2. Введите желаемое имя последовательности. Можно ввести до 18 символов. Каждой последовательности должно быть присвоено имя.
3. Подтвердите выбор кнопкой ОК.

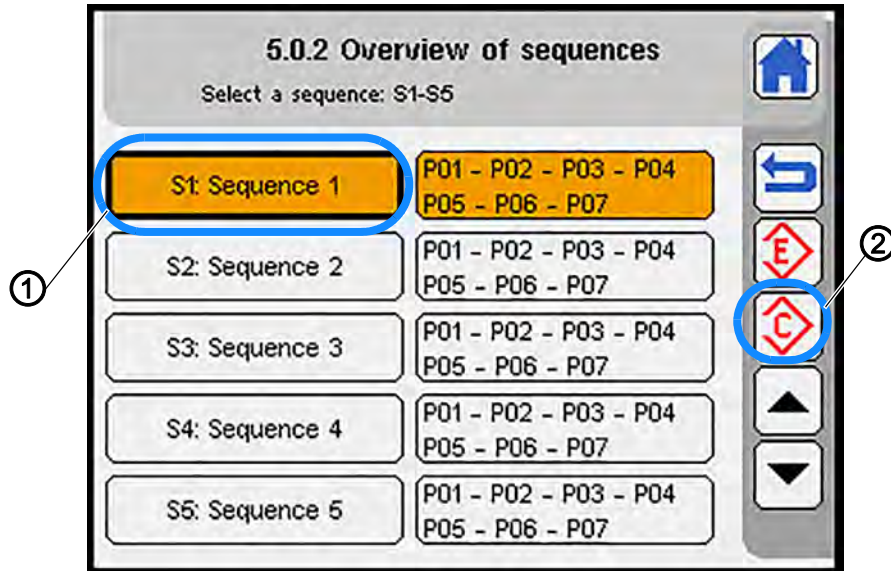
## Копирование последовательности швов



Чтобы скопировать последовательность:

1. Нажмите кнопку Редактировать последовательность.  
 ↪ Дисплей переключается на «Обзор последовательностей».


Fig. 98: Копирование последовательности швов (1)



(1) - Выбранная последовательность    (2) - Копирование последовательности



2. Выберите из списка последовательность швов, для копирования.

↪ Для прокрутки списка вверх и вниз нажимайте кнопки  или .

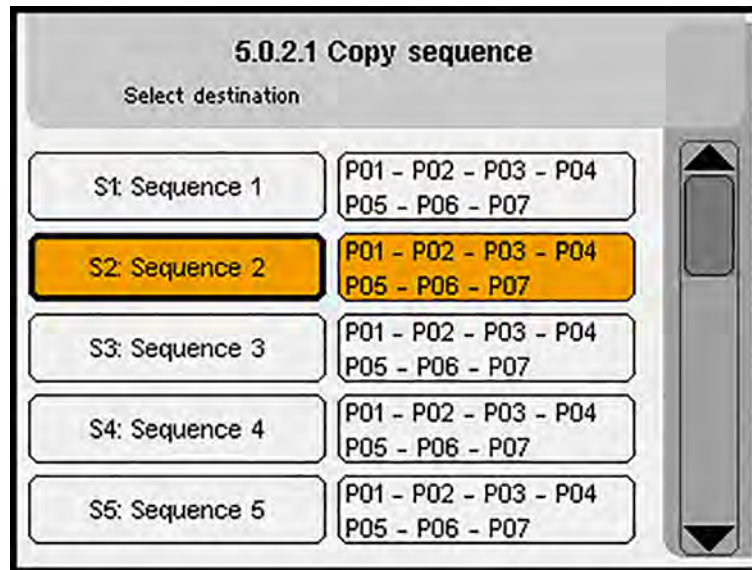
3. Выполните шов в нужной последовательности.

↪ Выбранная последовательность швов выделяется жирной рамкой и оранжевым цветом (1).

4. Нажмите .

↪ Дисплей переключается на режим копирования.



Fig. 99: Копирование последовательности швов (2)



↪ Исходная последовательность выделена жирной рамкой и оранжевым цветом.



5. Выберите из списка последовательность которую нужно перезаписать.

↪ Чтобы прокрутить список последовательностей вверх или вниз, нажимайте кнопки  и  ИЛИ перетаскивайте полосу вверх или вниз.



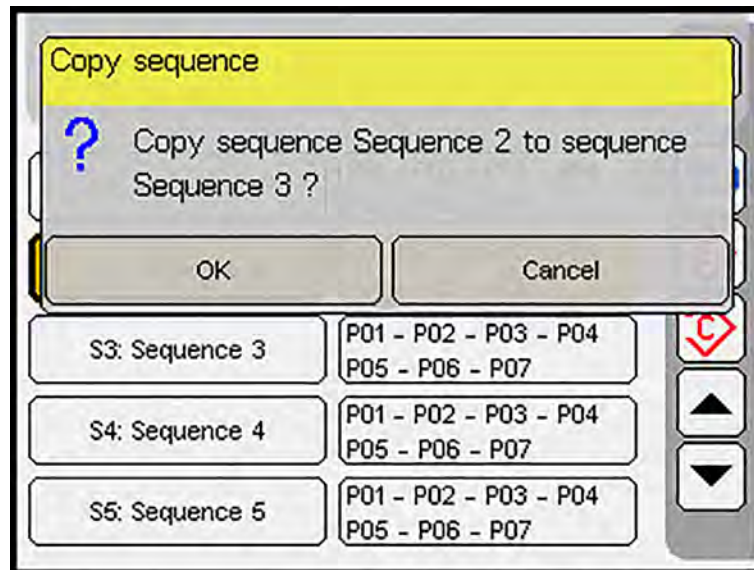
### Информация

Отмените выбор, повторно нажав ту же последовательность.

6. Выполните шов в нужной последовательности.

↪ На дисплее появится информационное поле.

Fig. 100: Копирование последовательности швов



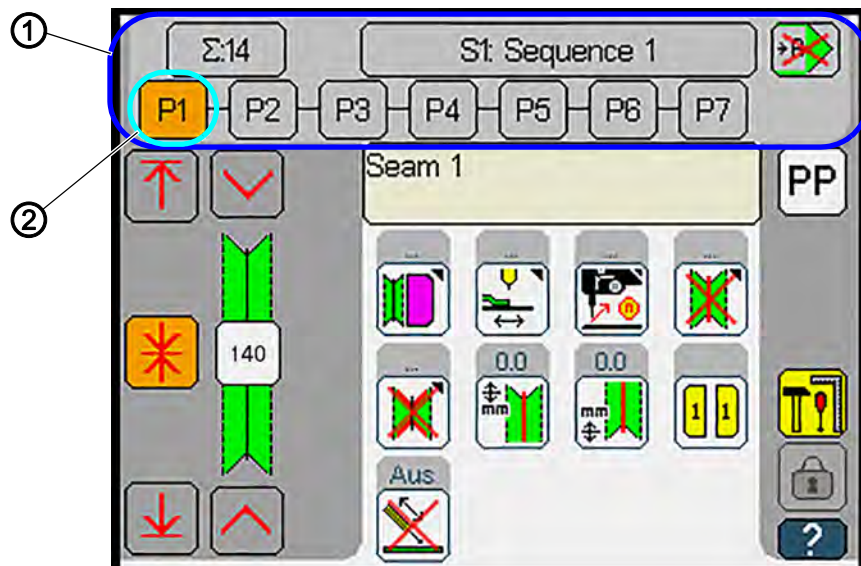
- Чтобы скопировать, нажмите ОК для подтверждения
- Чтобы отменить, нажмите кнопку Отмена (Cancel)

↩ Дисплей возвращается к Обзору последовательностей.

### Активация программы кармана из последовательности

Вы можете активировать программу одного кармана, сохраненную в последовательности, если хотите сшить определенную программу кармана, которая не находится следующей в последовательности.

Fig. 101: Активация программы кармана из последовательности



(1) - Программы в последовательности

(2) - Выбранная карманная программа



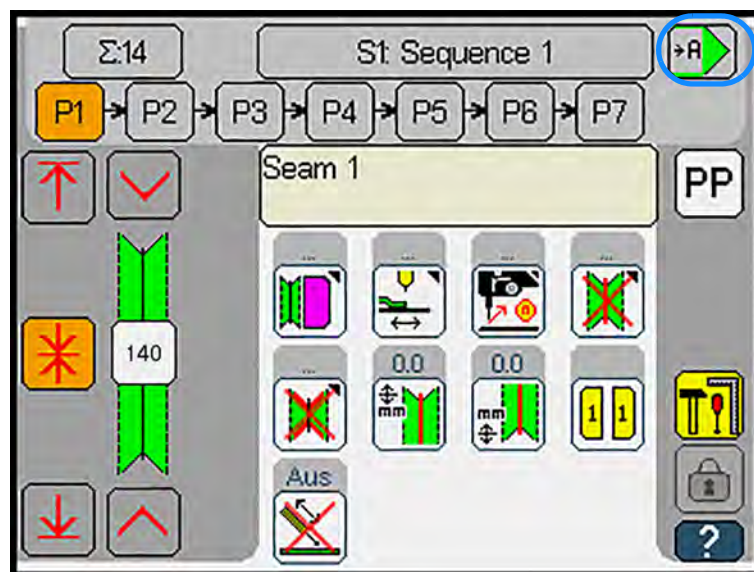
Чтобы активировать программу кармана в активной последовательности:

1. Нажмите нужную программу карманов в последовательности (1) показанной на дисплее программ карманов.
- ↪ Выбранная программа кармана (2) выделена оранжевым цветом. Машина всегда шьет по выбранной программе кармана.


### Активация автоматической последовательности

Если активирована автоматическая последовательность, машина автоматически сошьет следующий по порядку карман после завершения текущей программы.

Fig. 102: Активация автоматической последовательности



Чтобы активировать автоматическую последовательность швов:

1. Нажмите 
- ↪ На начальном экране отображаются стрелки между последовательностями. Стрелки указывают на то, что активирована автоматическая последовательность швов.



## Параметры программы

Меню параметров программы позволяет настроить, назвать и сохранить до 200 различных карманных программ.



## Информация

Если опция недоступна или выделена серым цветом, ее необходимо настроить в меню конфигурации машины (р. 187). В противном случае опция будет недоступна в этом классе.



Чтобы настроить карманные программы:


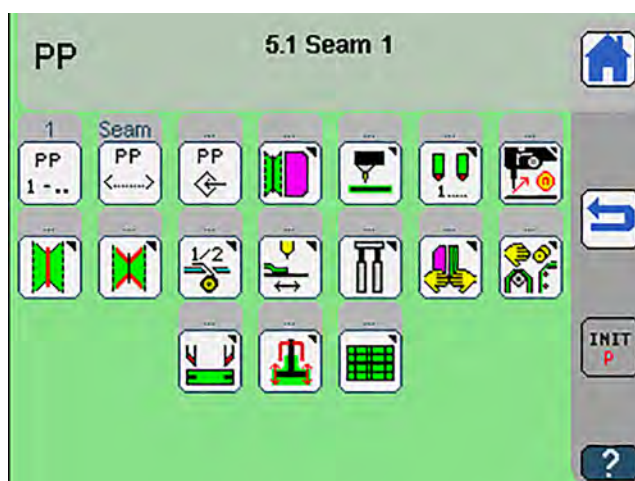




1. Нажмите кнопку Параметры программы 
  - ↳ Дисплей переключается на "Настроить карманные программы".

Fig. 103: Параметры программы



Symbols	Meaning
	Выбор карманной программы (р. 129)
	Ввод названия карманной программы (р. 130)
	Копирование карманной программы (р. 130)
	Создать или изменить программу швов (р. 132)

Symbols	Meaning
	Коррекция светового барьера  p. 141
	Маркировочные лампы 1-16  p. 143
	Параметры швейной головки  p. 147
	Параметры среднего ножа  p. 151
	Угловые ножи  p. 153
	Автоматическое устройство подачи ленты (опция,  p. 162)
	Транспортные зажимы  p. 163
	Процесс транспортных зажимов  p. 166
	Процесс загрузки программы  p. 171
	Укладчик/разглаживатель/выдув/откат  p. 179
	Сброс программы шва к значениям по умолчанию
	Регулировка ножей для дорезания концов обтачки  p. 181
	Регулировка направляющих пластин и штемпеля  p. 182
	Совмещение рисунков (только 756 F)  p. 184 • не активна, если не выбрана программа шва с клапаном(  Создать программу шва  p. 132)



- Нажмите нужную кнопку.
- Отображается пользовательский интерфейс для настройки нужного элемента.



## Выбор карманной программы

---



### Информация

По умолчанию на стартовом экране будет активна выбранная в данный момент программа швов.

Вы можете использовать опцию Выбрать программу кармана, чтобы быстро настроить несколько программ карманов подряд.

---



Чтобы выбрать карманную программу:


1. С помощью клавиатуры установите нужную программу карманов (1-200).
2. Подтвердите нажатием кнопки ОК.


↵ Дисплей переключается на выбранную программу.  
Вы можете настроить выбранную программу, как описано ниже.



### ВАЖНО

Когда вы вернетесь на начальный экран после настройки выбранной программы, предыдущая программа снова будет активна.

Чтобы активировать настроенную программу, необходимо добавить ее в последовательность швов ( p. 113).

Если программа уже скопирована в выбранную последовательность швов, вы можете активировать ее в последовательности швов ( p. 125).



### Ввод названия программы



Чтобы ввести название карманной программы:

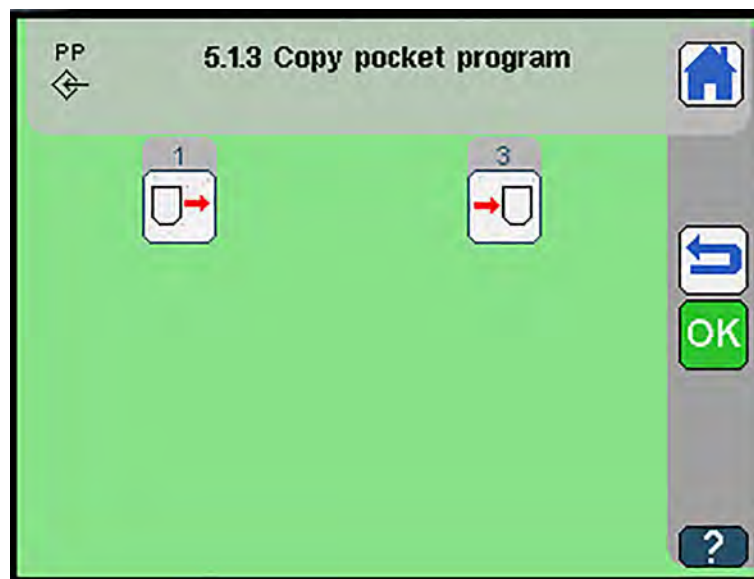
1. С помощью буквенных и цифровых кнопок введите желаемое название программы.
  2. Подтвердите выбор кнопкой **OK**.
- ↪ Дисплей переключается на выбранную карманную программу.



### Копирование карманной программы

↪ Дисплей переключается на Копирование карманной программы.

Fig. 104: Копирование карманной программы (1)



Symbols	Meaning
	Выбрать источник • Выберите карманную программу, которую вы хотите скопировать
	Выберите пункт назначения • Выберите карманную программу, которую необходимо перезаписать
	Сохранить настройки




Копирование программы:

1. Нажмите



### Информация

Активная программа была установлена в качестве источника.

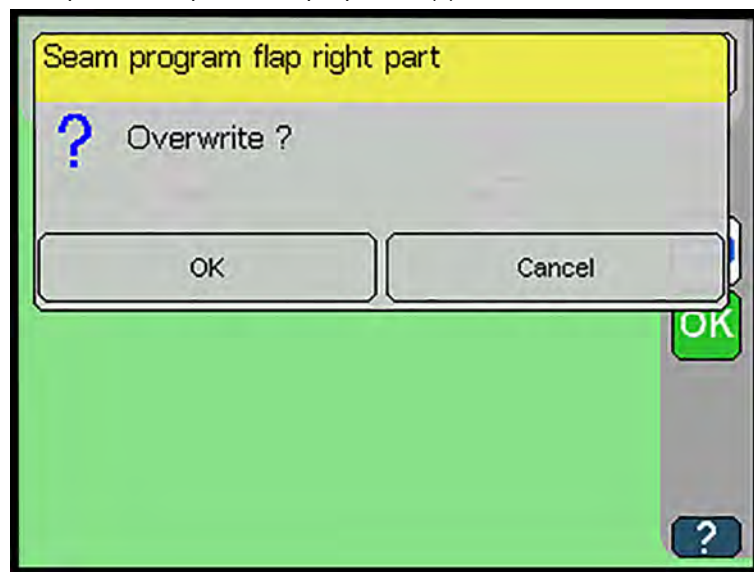
2. Введите источник с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки **OK**.
- ↪ Дисплей возвращается в режим копирования программы.
4. Нажмите 
5. Введите пункт назначения с помощью цифровой клавиатуры.



### ВАЖНО

В процессе копирования программа назначения будет перезаписана. При необходимости вам придется выполнить дополнительные настройки в программе. При выборе пункта назначения, который уже используется в другой последовательности, появится сообщение о проверке безопасности, в котором будет предложено подтвердить, что вы действительно хотите перезаписать последовательность:

Fig. 105: Копирование карманной программы (2)



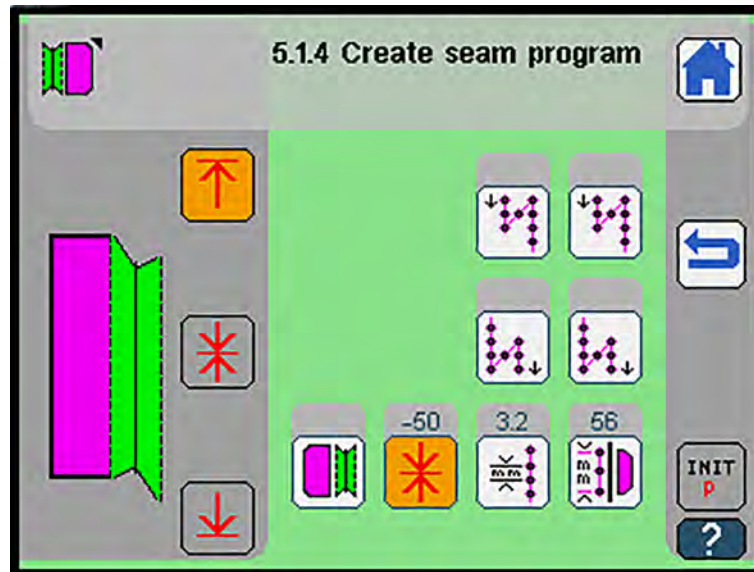
6. Подтвердите нажатием кнопки **OK**.
- ↪ Копируется выбранная карманная программа. Отобразится сообщение - Копирование прошло успешно.
7. Подтвердите нажатием кнопки **OK**.
- ↪ Дисплей переключается на выбранную программу шва.



### Создание программы шва

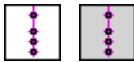










↩ Дисплей переключится на - Создать программу шва.

Fig. 106: Создание программы шва



Нажмите кнопку, чтобы открыть другое подменю или ввести нужные значения непосредственно с помощью цифровой клавиатуры.

Symbols	Meaning
	<p>Начало шва по форме клапана.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li> Прямой</li> <li> Косой</li> <li> Косой</li> <li> Отрегулируйте форму косых клапанов. (1 - 13 мм)</li> </ul>
	<p>Начните формировать карман в начале шва.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li> Прямой</li> <li> Косой</li> <li> Косой</li> <li> Отрегулируйте форму кармана в начале шва. (1 - 13 мм)</li> </ul>
 	<p>Закрепка в начале, левая/правая игла</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Учащение стежков ИЛИ</li> <li>• Одинарная закрепка ИЛИ</li> <li>• Двойная закрепка</li> </ul>
	<p>Конец шва по форме клапана.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li> Прямой</li> <li> Косой</li> <li> Косой</li> <li> Отрегулируйте форму косых клапанов в конце шва. (1 - 13 мм)</li> </ul>
	<p>Начните формировать карман в конце шва.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li> Прямой</li> <li> Косой</li> <li> Косой</li> <li> Отрегулируйте форму кармана в конце шва. (1 - 13 мм)</li> </ul>

Symbols	Meaning
	Закрепка в конце шва, левая/правая игла <ul style="list-style-type: none"> <li>• Учащение стежков ИЛИ</li> <li>• Одинарная закрепка ИЛИ</li> <li>• Двойная закрепка</li> </ul>
 	Клапан слева <b>ИЛИ</b> Клапан справа
  	Коррекция точки позиционирования в начале шва <a href="#">р. 138</a> <ul style="list-style-type: none"> <li>• +100 mm, - 100 mm</li> </ul> Коррекция точки позиционирования в середине шва <a href="#">р. 138</a> <ul style="list-style-type: none"> <li>• +100 mm, - 100 mm</li> </ul> Коррекция точки позиционирования в конце шва <a href="#">р. 138</a> <ul style="list-style-type: none"> <li>• +100 mm, - 100 mm</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Значение коррекции будет принято при переключении точек позиционирования</b></li> <li>• <b>Базовые значения для точек позиционирования начало шва/середина шва/конец шва задаются в глобальных параметрах (<a href="#">р. 198</a>)</b></li> </ul>
	Длина стежка основного шва <ul style="list-style-type: none"> <li>• 1.5 mm - 4.5 mm</li> </ul>
  	Регулировка сканирования клапана <a href="#">р. 139</a> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Фиксированная длина шва</li> <li>• 1 световой барьер</li> <li>• Автоматическое сканирование клапана слева</li> </ul>
	Сброс программы шва



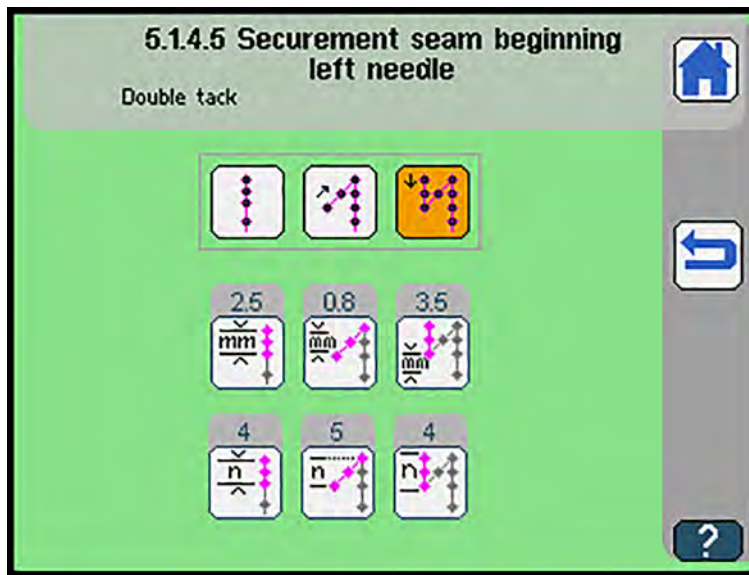
Чтобы создать программу шва:

1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.

**Регулировка закрепки, начиная с левой иглы**

↪ Дисплей переключается на «Закрепка, начиная с левой иглы».

Fig. 107: Регулировка закрепки, начиная с левой иглы



Symbols	Meaning
	<p>Выберите уплотнение стежков</p> <ul style="list-style-type: none"> <li> Отрегулируйте длину стежка для уплотнения строчки в начале шва (0,5-4,5 мм)</li> <li> Настройте количество стежков для уплотнения строчки в начале шва (0 - 10)</li> </ul>
	<p>Выберите одинарную закрепку</p> <ul style="list-style-type: none"> <li> Отрегулируйте длину стежка для одинарной закрепки в начале шва (0,5-4,5 мм)</li> <li> Настройте количество стежков для одинарной закрепки в начале шва (0 - 10)</li> </ul>
	<p>Выберите двойную закрепку</p> <ul style="list-style-type: none"> <li> Отрегулируйте длину стежка для двойной закрепки в начале шва (0,5-4,5 мм)</li> <li> Настройте количество стежков для двойной закрепки в начале шва (0 - 10)</li> </ul>



Для закрепления начала левого шва:

1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



**Информация**

Если шов прямой, необходимо установить только левую иглу.  
Настройка для правой иглы аналогична.



**Регулировка закрепки для правой иглы**



**Информация**

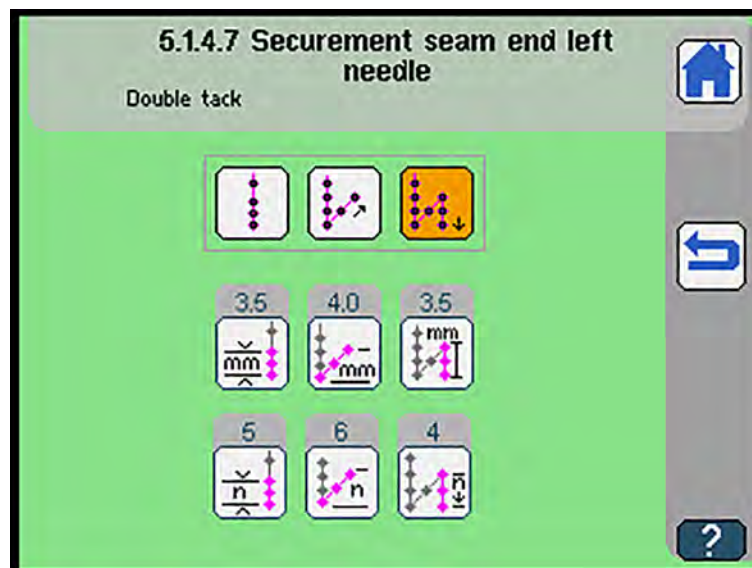
Настройки в подпункте «Закрепка шва для правой иглы» автоматически перенимаются из настроек для "Закрепки шва для левой иглы". (р. 135).



**Регулировка закрепки конца шва для левой иглы**

Дисплей переключается на «Закрепку конца шва для левой иглой».

Fig. 108: Регулировка закрепки конца шва для левой иглы



Symbols	Meaning
	<p>Выберите уплотнение стежков</p> <ul style="list-style-type: none"> <li> Отрегулируйте длину стежка для уплотнения строчки в конце шва (0,5 - 4,5 мм)</li> <li> Настройте количество стежков для уплотнения строчки в конце шва (0 - 10)</li> </ul>
	<p>Выберите одинарную закрепку</p> <ul style="list-style-type: none"> <li> Отрегулируйте длину стежка для одинарной закрепки в конце шва (0,5 - 4,5 мм)</li> <li> Настройте количество стежков для одинарной закрепки в конце шва (0 - 10)</li> </ul>
	<p>Выберите двойную закрепку</p> <ul style="list-style-type: none"> <li> Отрегулируйте длину стежка для двойной закрепки в конце шва (0,5 - 4,5 мм)</li> <li> Настройте количество стежков для двойной закрепки в конце шва (0 - 10)</li> </ul>



Чтобы закрепить конец правого шва:

1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



**Регулировка закрепления конца шва правой иглой**



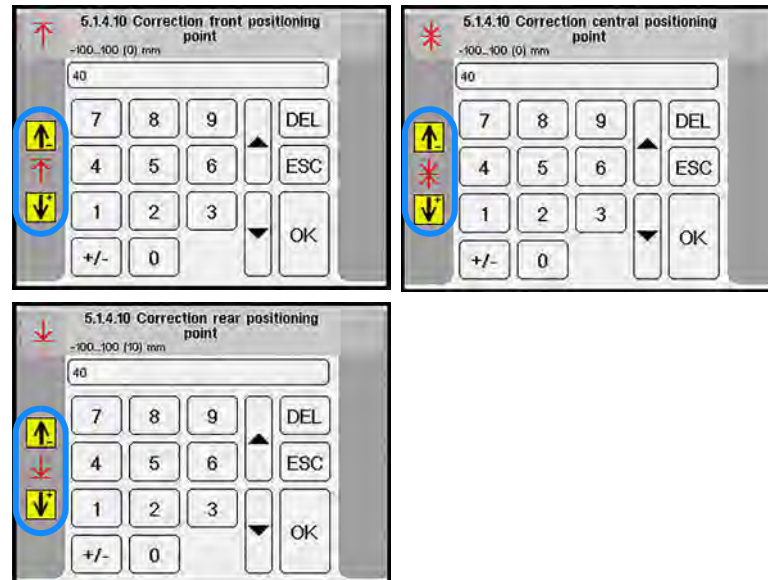
### Информация

Настройки в подпункте "Закрепление конца шва правой иглой" автоматически перенимаются из настроек для "Закрепление конца шва левой иглой" (стр. 136).

   **Настройка коррекции точек позиционирования**


↪ Дисплей переключается на Настройка коррекции точки позиционирования:


Fig. 109: Настройка коррекции точек позиционирования



**Информация**

Стрелки в левой половине дисплея указывают направление коррекции:

 Коррекция внутрь

 Коррекция наружу

При переключении точек позиционирования заданное значение коррекции принимается для всех 3 точек позиционирования.



### Активация клапана

↩ Дисплей переключается на сканирование клапанов.

Fig. 110: Активация клапана (1)



Symbols	Meaning
	Активация фиксированной длины шва • <b>Ручной метод работы</b>  • Настройка длины стежка  Недоступно, если не выбрана функция Активировать длину шитья • - 20 мм - 180 мм/200 мм/220 мм/240 мм (в зависимости от установленной длины стежка)
	Активация сканирования клапана с помощью 1 светового барьера • <b>Полуавтоматический метод работы</b>  • Регулировка максимальной длины клапана Недоступно, если не выбрана опция Активировать сканирование клапана (стр. 193) • 20 мм - 185 мм/205 мм/225 мм/245 мм (в зависимости от установленной длины клапана)
	Активация автоматического сканирования клапана слева (стр. 193) • <b>Полностью автоматический метод работы</b>



Чтобы активировать клапан:

1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.

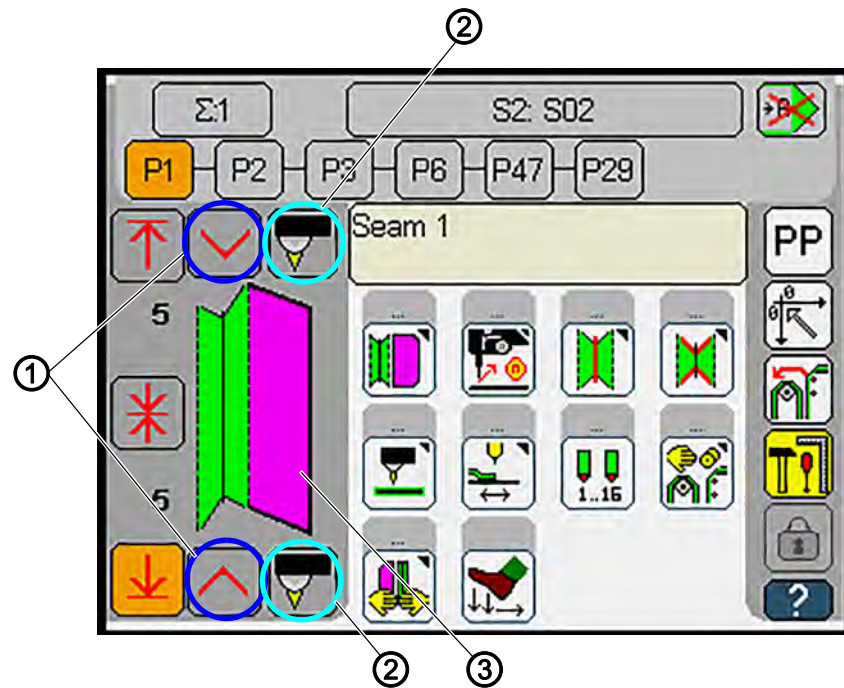


**Информация**

Если задано сканирование клапана, дисплей переключится с программы шва на начальный экран.

На дисплее отображается клапан, а через меню быстрого доступа можно настроить сканирование клапана и коррекцию угловых ножей.

Fig. 111: Активация клапана (2)



(1) - Быстрый доступ к коррекции угловых ножей

(2) - Быстрый доступ к коррекции клапана  
(3) - Отображение клапана





### Коррекция светового барьера

↩ Дисплей переключается на коррекцию светового барьера.

Fig. 112: Коррекция светового барьера



Symbols	Meaning
	Отрегулируйте световой барьер для начала шва. • -20 mm - +20 mm
	Отрегулируйте световой барьер для конца шва. • -20 mm - +20 mm



Для коррекции светового барьера:

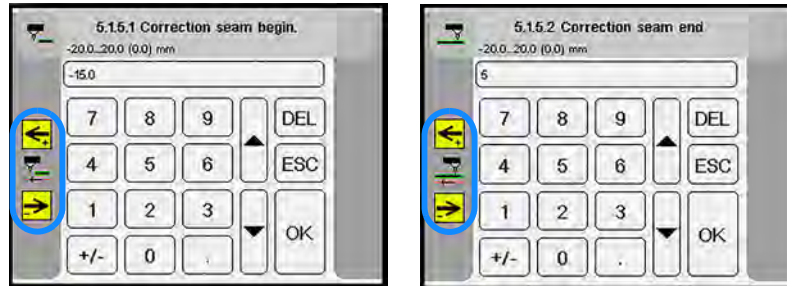
1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



### Регулировка светового барьера нач./кон. шва

↪ Дисплей переключается на коррекцию светового барьера нач./кон. шва


Fig. 113: Регулировка светового барьера нач./кон. шва




### Информация


Стрелки в левой половине дисплея указывают направление коррекции:


#### Начало шва

 Коррекция наружу

 Коррекция внутрь

#### Конец шва

 Коррекция наружу

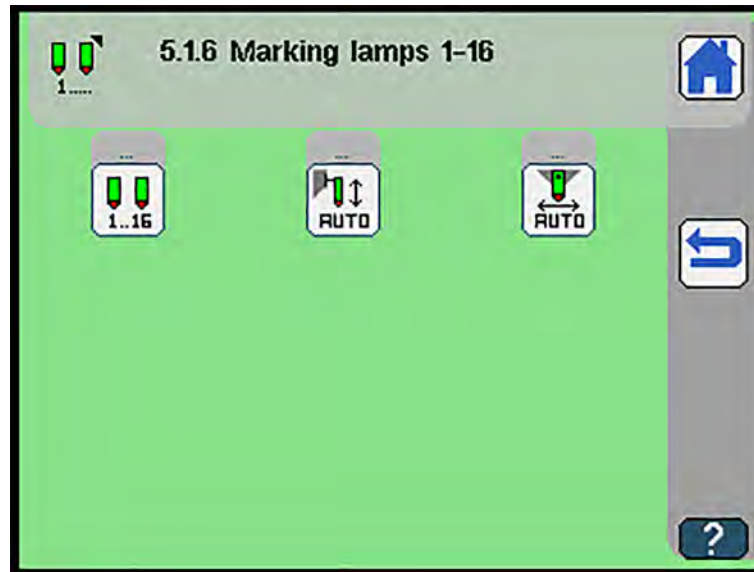
 Коррекция внутрь









### Маркировочные лампы 1 - 16

↪ Дисплей переключается на маркировочные лампы 1 - 16.

Fig. 114: Маркировочные лампы 1 - 16

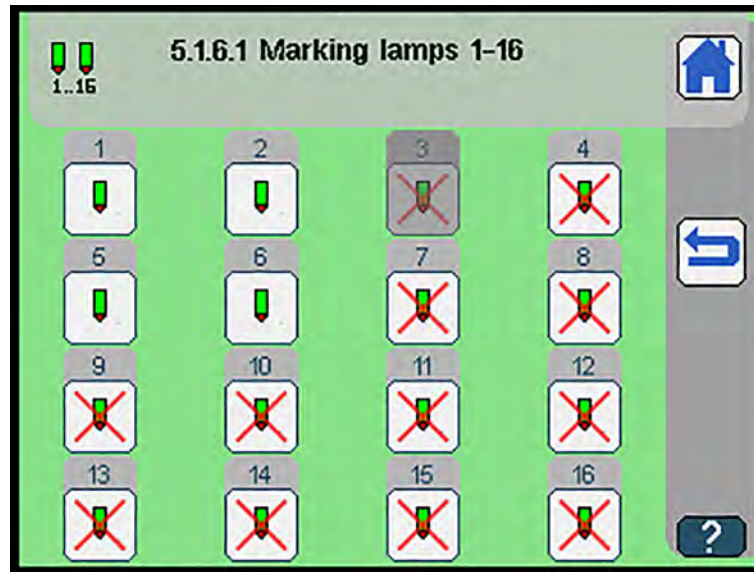


Symbols	Meaning
	Активация маркировочных ламп 1 - 16  р. 144
	Программируемые маркировочные лампы в направлении шитья  р. 145
	Программируемые маркировочные лампы, расположенные поперек направления шитья  р. 146



### Активация маркировочных ламп 1 - 16

Fig. 115: Активация маркировочных ламп 1 - 16



Symbols	Meaning
	Маркировочная лампа активирована
	Маркировочная лампа отключена



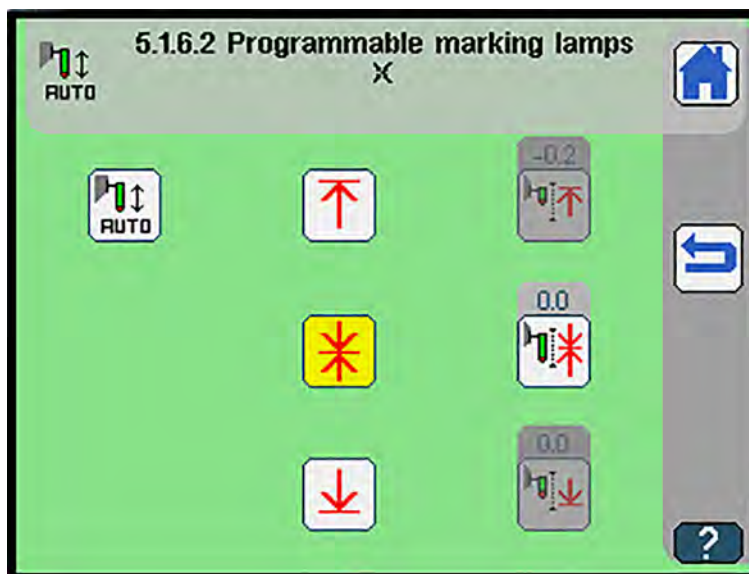
Чтобы активировать маркировочные лампы:





1. Нажмите кнопку нужной маркировочной лампы.
- ↶ Маркировочная лампа (де)активирована.



## Программируемые маркировочные лампы по оси X

Fig. 116: Программируемые маркировочные лампы по оси X



Symbols	Meaning
	Программируемые маркировочные лампы в продольном направлении Вкл/Выкл
	Регулировка программируемой маркировочной лампы в начале шва • -120 - 120
	Регулировка центра шва программируемой маркировочной лампы • -120 - 120
	Регулировка программируемой маркировочной лампы в конце шва • -120 - 120



Чтобы запрограммировать маркировочные лампы по оси X 1.

Нажмите кнопку   

↪ Нужная лампа маркировки перемещается в соответствующее положение.

2. Нажмите кнопку   

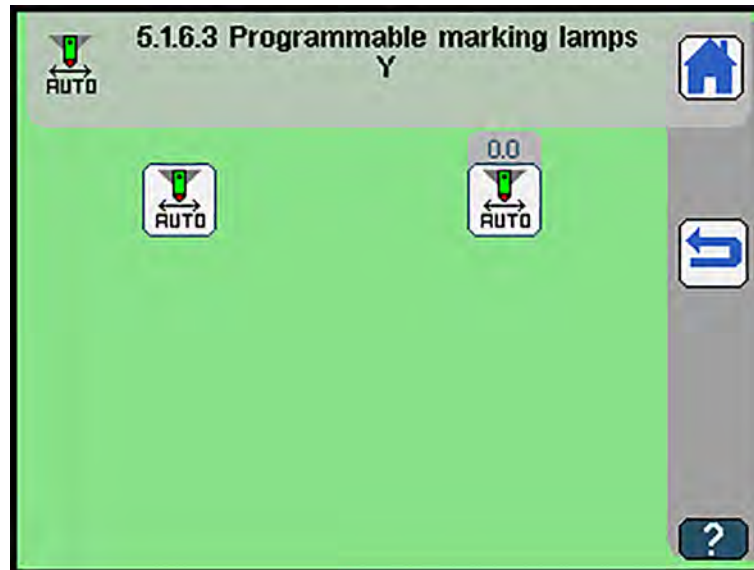
3. Введите нужное значение коррекции с помощью цифровой клавиатуры.

4. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



### Программируемые маркировочные лампы по оси Y

Fig. 117: Программируемые маркировочные лампы по оси Y



Symbols	Meaning
	Программируемые маркировочные лампы в поперечном направлении Вкл/Выкл
	Регулировка программируемой маркировочной лампы по оси Y • -120 - 120



Чтобы запрограммировать маркировочные лампы для оси Y:

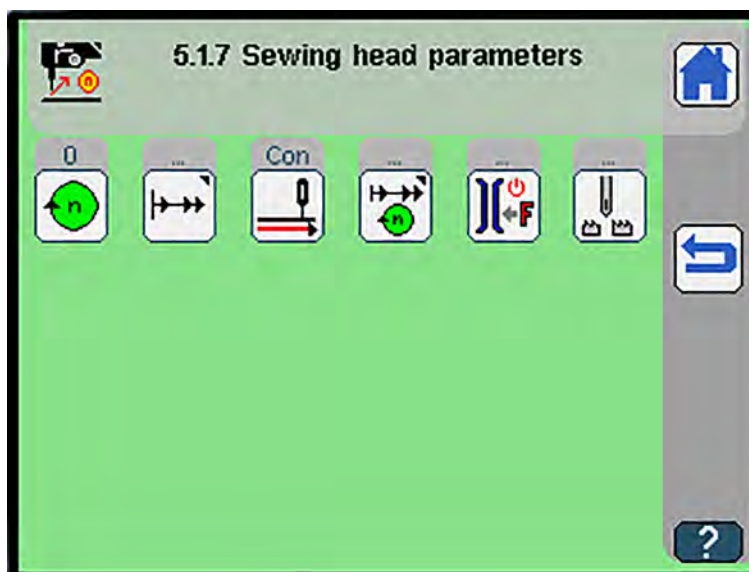
1. Введите нужное значение коррекции с помощью цифровой клавиатуры.
2. Подтвердите нажатием кнопки ОК.















## Параметры швейной головки

↩ Дисплей переключается на параметры швейной головки.

Fig. 118: Параметры швейной головки



Нажмите кнопку, чтобы открыть другое подменю или ввести нужные значения непосредственно с помощью цифровой клавиатуры.

Symbols	Meaning
	Регулировка скорости шитья • 100 RPM - 3200 RPM
	Настройка параметров плавного пуска  p. 148 - Вкл/Выкл плавного пуска - Скорость плавного пуска - Количество стежков плавного пуска - Количество стежков для открытия зажима игольной нити
 	Регулировка непрерывной транспортировки (стандарт) <b>ИЛИ</b> Активация прерывистой транспортировки (пользовательские приложения)
	Отрегулируйте скорость заправки  p. 149 • R.p.m. начало шва. (100 - 1500 RPM) • R.p.m. конец шва (100 RPM - 1500 RPM)
	Дополнительное натяжение нитей •  Дополнительное натяжение нитей в начале шва. Вкл/Выкл •  Дополнительное натяжение нитей в конце шва. Вкл/Выкл
	Игольное продвижение  p. 150



Чтобы изменить параметры швейной головки:

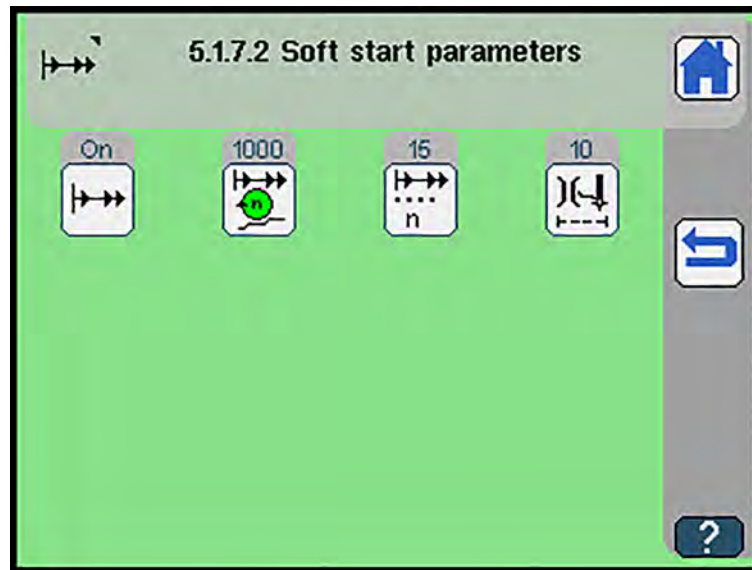
1. Нажмите нужную кнопку.
- ↪ Отображается пользовательский интерфейс для настройки нужного элемента.



### Настройка параметров плавного пуска

- ↪ Дисплей переключается на параметры плавного пуска.

Fig. 119: Настройка параметров плавного пуска



Symbols	Meaning
	Плавный пуск Вкл/Выкл
	Скорость плавного пуска • 100 RPM - 1500 RPM
	Количество стежков для плавного пуска • 1 - 20
	Количество стежков для ослабления зажима нити иглы • 1 - 20



Чтобы изменить параметры плавного пуска:

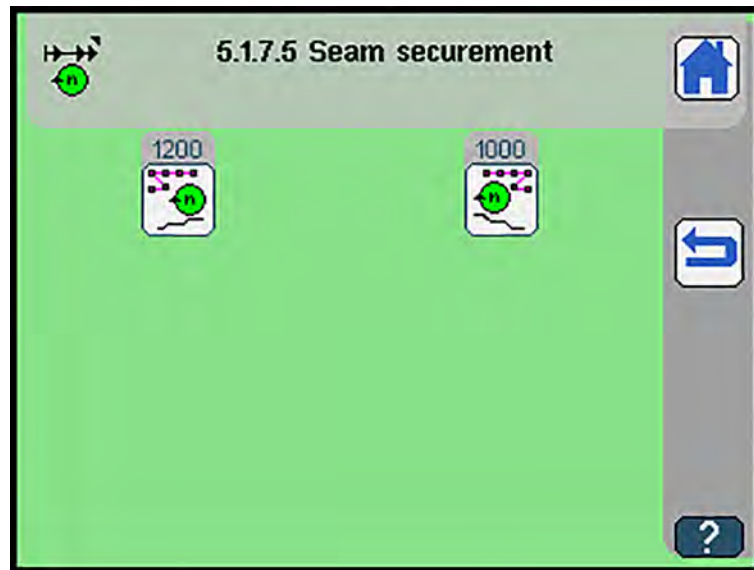
1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки **OK**.





### Регулировка скорости заделки

↪ Дисплей переключается на «Закрепление шва».

Fig. 120: Регулировка скорости заделки



Symbols	Meaning
	Скорость заделки в начале шва. • 100 RPM - 1500 RPM
	Скорость заделки в конце шва. • 100 RPM - 1500 RPM

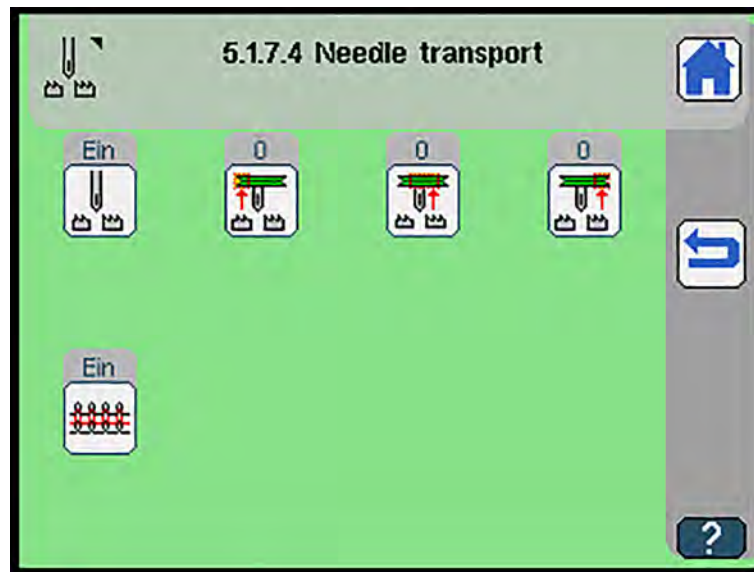






Для регулировки скорости заделки шва:

1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.

 **Игольное продвижение**

Fig. 121: Игольное продвижение



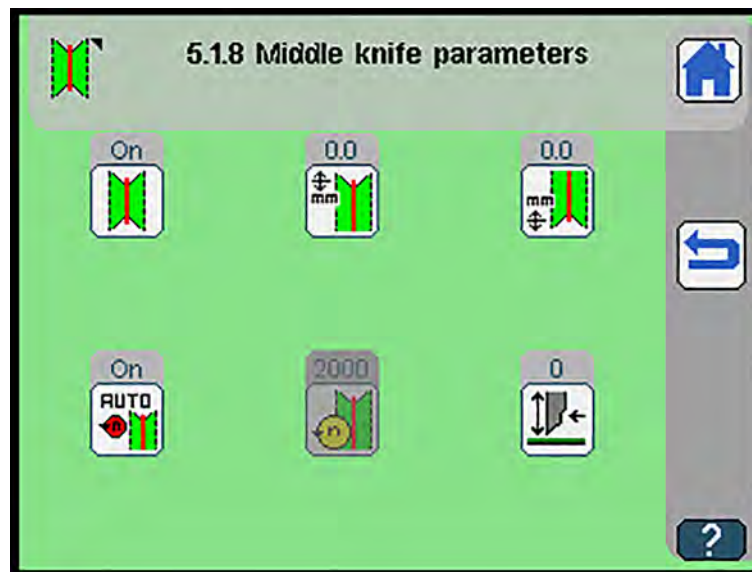
Symbols	Meaning
	Игольное продвижение Вкл/Выкл
	Регулировка перемещения иглы в начале шва • 0 - 100 %
	Регулировка перемещения иглы в основном шве • 0 - 100 %
	Регулировка перемещения иглы в конце шва • 0 - 100 %











### Параметры среднего ножа

↩ Дисплей переключается на параметры среднего ножа.

Fig. 122: Параметры среднего ножа



Symbols	Meaning
	Средний нож Вкл/Выкл
	Настройка среднего ножа в начале шва  р. 152 • -9.9 mm - 9.9 mm
	Настройка среднего ножа в конце шва  р. 152 • -9.9 mm - 9.9 mm
	Автоматическая регулировка скорости Вкл/Выкл • <b>если включена автоматическая регулировка скорости, опция "Регулировать скорость среднего ножа недоступна"</b>
	Регулировка скорости среднего ножа вручную • 100 RPM - 2000 RPM • <b>если эта опция включена, опция Автоматическая регулировка скорости Вкл/Выкл недоступна</b>
	Отрегулируйте положение среднего ножа при вводе в ткань • 0 mm - 30 mm



Для настройки параметров среднего ножа:

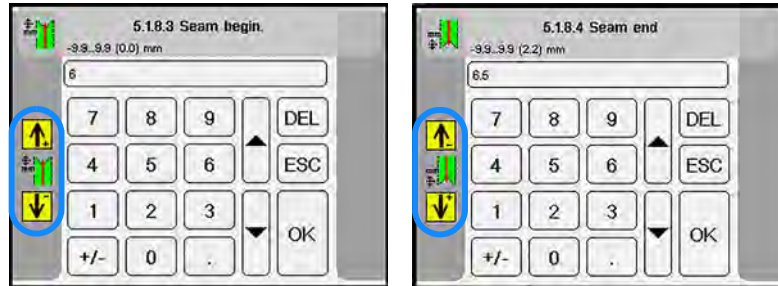
1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



### Корректировка среднего ножа начало/конец шва

↪ Дисплей переключается в режим корректировки среднего ножа начало/конец шва


Fig. 123: Корректировка среднего ножа начало/конец шва




### Информация


Стрелки в левой половине дисплея указывают направление коррекции:


#### Начало шва

 Поправка наружу

 Поправка внутрь

#### Конец шва

 Поправка внутрь

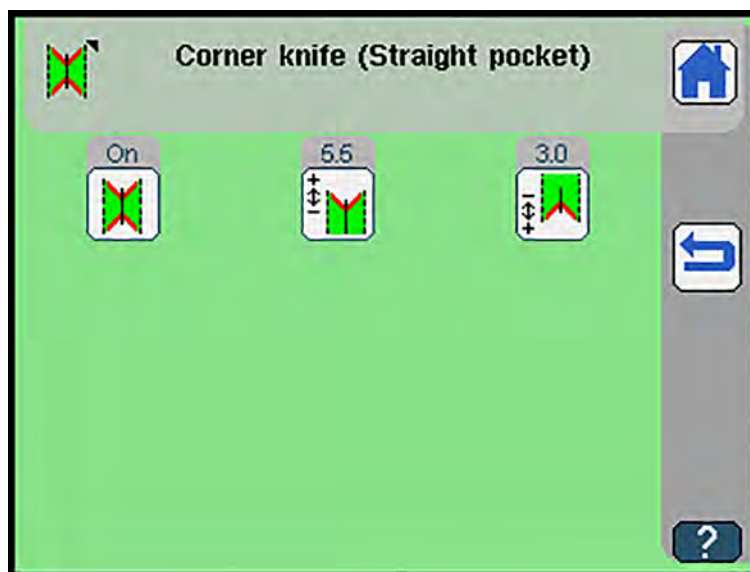
 Поправка наружу








### Угловые ножи (прямой карман)

↩ Дисплей переключается в режим «Угловые ножи» (Прямой карман).

Fig. 124: Угловые ножи (прямой карман)

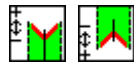


Symbols	Meaning
	Угловые ножи Вкл/Выкл
	Настройка угловых ножей начала шва  p. 154 • -9.9 mm - 9.9 mm
	Настройка угловых ножей конца шва  p. 154 • -9.9 mm - 9.9 mm



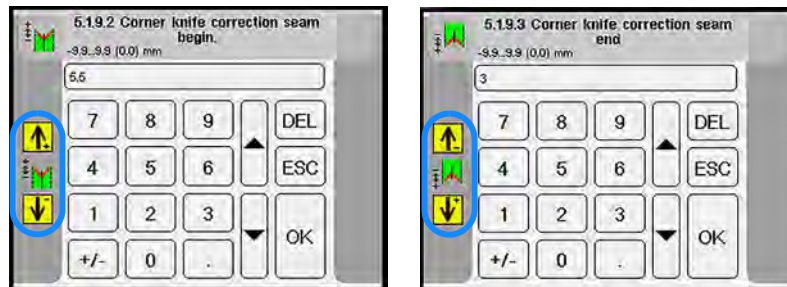
Чтобы отрегулировать угловые ножи:

1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



## Регулировка угловых ножей для начала шва/конца шва


Fig. 125: Регулировка угловых ножей для начала шва/конца шва




### Информация


Стрелки в левой половине дисплея указывают направление коррекции:


#### Начало шва

 Поправка наружу

 Поправка внутрь

#### Конец шва

 Поправка внутрь

 Поправка наружу



### Угловые ножи (наклонный карман, автоматическая станция для угловых ножей)



#### ВАЖНО






Прежде чем задать параметры угловых ножей для наклонного кармана, необходимо выбрать опцию Прямой/Наклонный карман или автоматическая станция угловых ножей в подменю (р. 187). После выполнения преобразований в конфигурации машины необходимо перезапустить машину.

Дисплей переключается на «Угловые» ножи («Наклонный карман»).

Fig. 126: Угловые ножи ( наклонный карман)



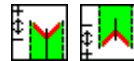
Symbols	Meaning
	Все угловые ножи Вкл/Выкл
	Угловые ножи, начало шва. слева Вкл/Выкл
	Коррекция начала шва. слева р. 156 • -9.9 mm - 9.9 mm
	Коррекция начала шва. справа р. 156 • -9.9 mm - 9.9 mm
	Угловые ножи, начало шва. справа Вкл/Выкл
	Угловые ножи, конец шва. слева Вкл/Выкл

Symbols	Meaning
	Коррекция конца шва. слева  р. 156 • -9.9 mm - 9.9 mm
	Коррекция конца шва. справа  р. 156 • -9.9 mm - 9.9 mm
	Угловые ножи, конец шва. справа Вкл/Выкл



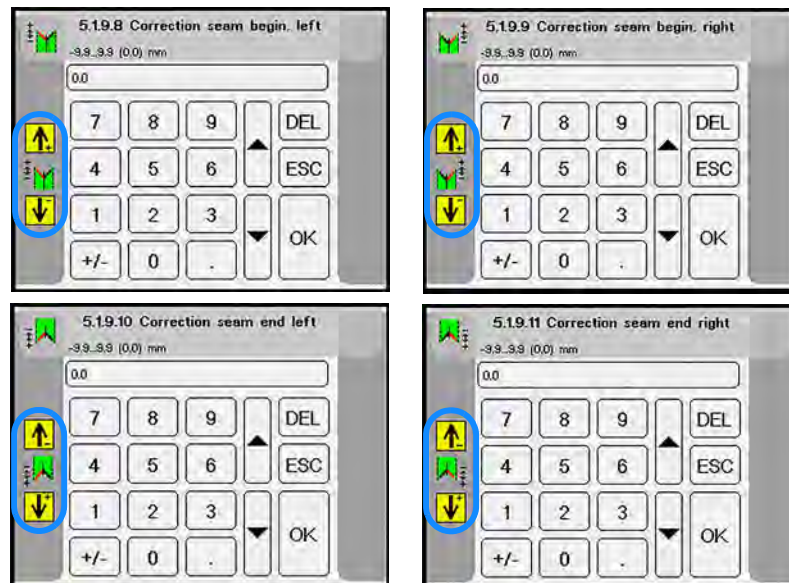
Чтобы отрегулировать угловые ножи:

1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



**Коррекция угловых ножей начало /конец шва**

Fig. 127: Коррекция угловых ножей начало /конец шва





---

**Информация**

Стрелки в левой половине дисплея указывают направление коррекции:

**Начало шва**

Поправка наружу



Поправка внутрь

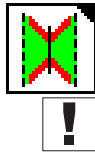
**Конец шва**

Поправка внутрь



Поправка наружу

---



**Угловые ножи (наклонный карман, многофункциональная станция угловых ножей)**

**ВАЖНО**

Прежде чем задать параметры угловых ножей для наклонного кармана, необходимо выбрать опцию Прямой/наклонный карман или многофункциональная станция угловых ножей в подменю Устройство угловых ножей в конфигурации машины. (р. 187). После внесения изменений в конфигурацию машины необходимо перезапустить машину.

↪ Дисплей переключается на «Угловые ножи» ( наклонный карман).

Fig. 128: Угловые ножи ( наклонный карман)



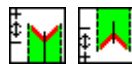
Symbols	Meaning
	Все угловые ножи Вкл/Выкл
	Угловые ножи, начало шва, слева Вкл/Выкл
	Настройка угла ножа. Начало шва. слева р. 160 • -9.9° - 9.9°
	Корректировка начала шва. слева р. 159 • -9.9 mm - 9.9 mm
	Корректировка начала шва. справа р. 159 • -9.9 mm - 9.9 mm
	Настройка угла ножа. Начало шва. справа р. 160 • -9.9° - 9.9°
	Угловые ножи, начало шва, справа Вкл/Выкл

Symbols	Meaning
	Угловые ножи, конец шва, слева Вкл/Выкл
	Настройка угла ножа. Конец шва. слева  p. 160 • $-9.9^{\circ}$ - $9.9^{\circ}$
	Корректировка конца шва. слева  p. 159 • -9.9 mm - 9.9 mm
	Корректировка конца шва. справа  p. 159 • -9.9 mm - 9.9 mm
	Настройка угла ножа. Конец шва. справа  p. 160 • $-9.9^{\circ}$ - $9.9^{\circ}$
	Угловые ножи, начало шва, справа Вкл/Выкл



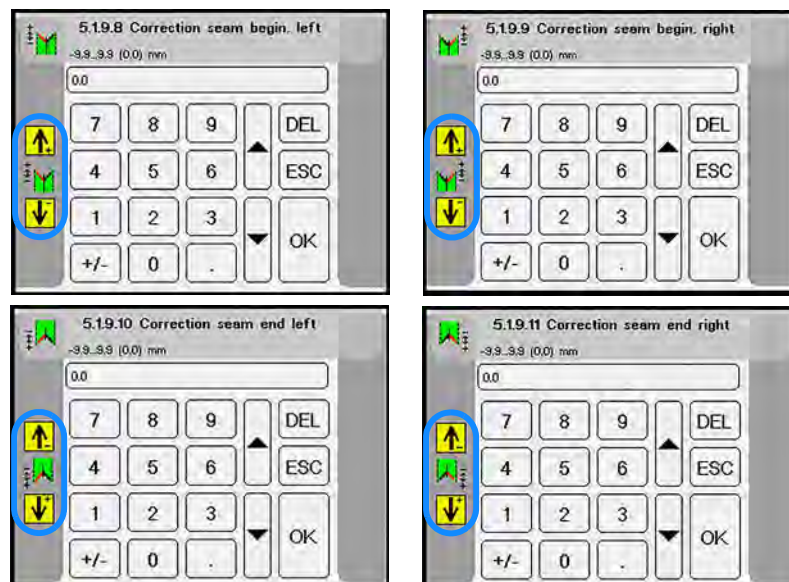
Чтобы отрегулировать угловые ножи:

1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



### Коррекция угловых ножей, начало/конец шва

Fig. 129: Коррекция угловых ножей, начало/конец шва





**Информация**

Стрелки в левой половине дисплея указывают направление коррекции:

**Начало шва**



Коррекция внутрь



Correction inward

**Конец шва**



Коррекция внутрь

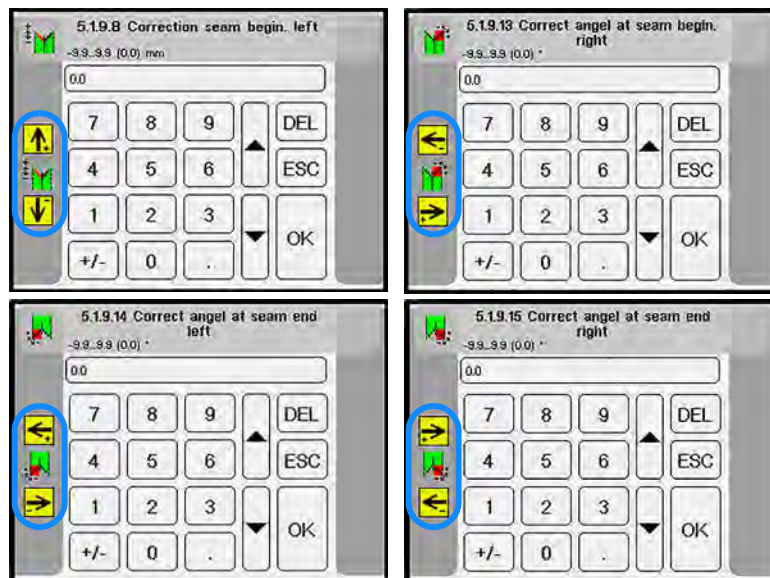


Поправка наружу



**Корректировка угла ножей. Начало шва/Конец шва**

Fig. 130: Корректировка угла ножей. Начало шва/Конец шва



**Информация**

Стрелки в левой половине дисплея указывают направление коррекции.

**Начало шва**

Коррекция внутрь (меньший угол) Correction



Коррекция наружу (большой угол)

**Конец шва**

Коррекция наружу (большой угол)



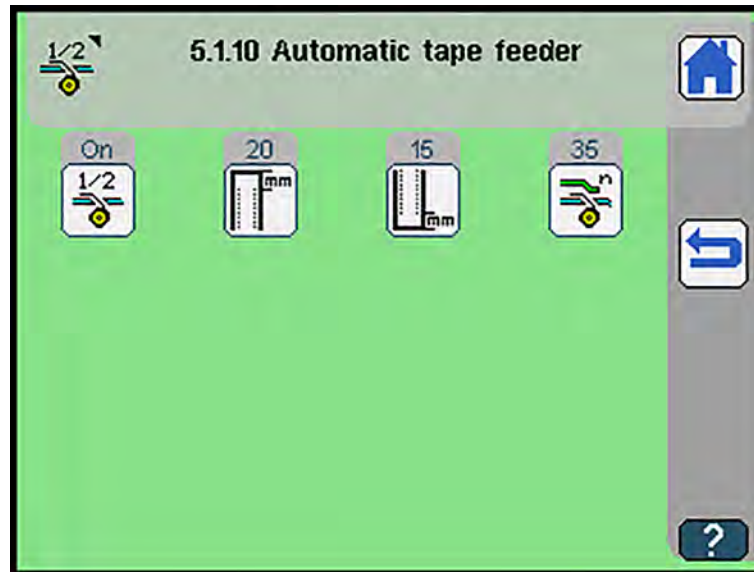
Коррекция внутрь (меньший угол)



**Автоматическая подача усилительной ленты**

↩ Дисплей переключается на Автоматический податчик ленты.

Fig. 131: Автоматическая подача усилительной ленты



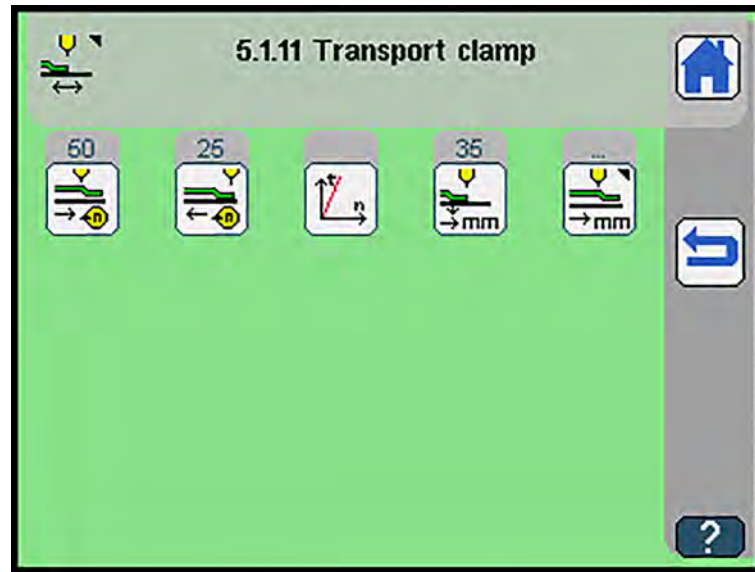
Symbols	Meaning
	Автоматическая подача ленты Вкл/Выкл
	Длина ленты в начале шва. • 0 - 99 mm
	Длина ленты в концешва. • 0 - 99 mm
	Регулировка скорости прижима во время транспортировки при включенной подаче ленты • 10 - 100 %



### Транспортные зажимы

↩ Дисплей переключается на Транспортные зажимы.

Fig. 132: Транспортные зажимы



Нажмите кнопку, чтобы открыть другое подменю или ввести нужные значения непосредственно с помощью цифровой клавиатуры.

Symbols	Meaning
	Регулировка скорости возврата • 10% - 100%
	Регулировка скорости подачи в зону шитья • 10% - 100%
	Плавный пуск скорости подачи в зону шитья •  Высокая скорость подачи •  Средняя скорость подачи •  Медленная скорость подачи
	Регулировка возврата транспортного зажима <a href="#">р. 164</a> • Без транспортировки • Транспортировка до положения штабелирования • Транспортировка до положения погрузки
	Положение ожидания транспортного зажима <a href="#">р. 165</a>



Чтобы отрегулировать транспортные зажимы:

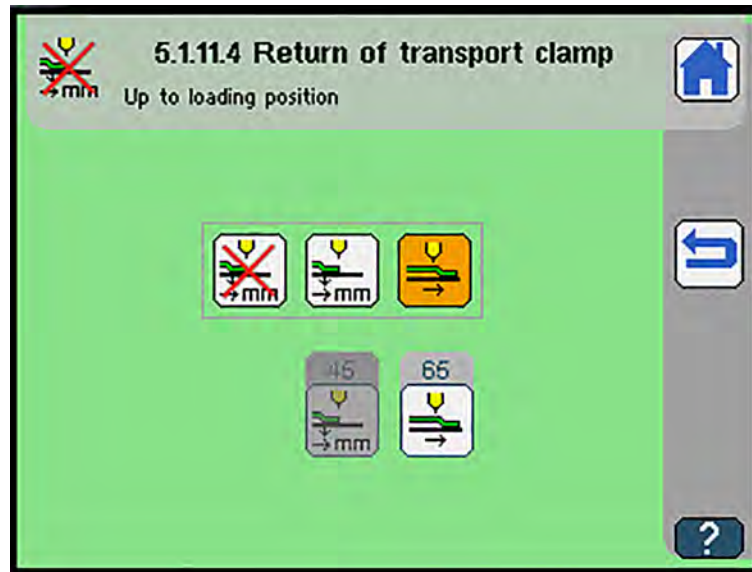
1. Нажмите нужную кнопку.
- ↪ Отобразится пользовательский интерфейс для настройки нужного элемента.



### Регулировка возврата транспортного зажима

- ↪ Дисплей переключается на Возврат транспортного зажима.

Fig. 133: Регулировка возврата транспортного зажима



Symbols	Meaning
	Активация без транспортировки
	Регулировка транспортировки до положения штабелирования <ul style="list-style-type: none"> <li>•  1 mm - 100 mm</li> </ul>
	Активация транспортировки до положения укладки деталей кроя
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Не активна, если опция не активирована в глобальных параметрах</b>  р. 200</li> <li>• транспортный зажим автоматически перемещается в положение укладки после шитья, а затем возвращается в положение ожидания</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>•  0 мм - 300 мм (настройка положения укладки)</li> </ul>



Чтобы отрегулировать возврат транспортного зажима:

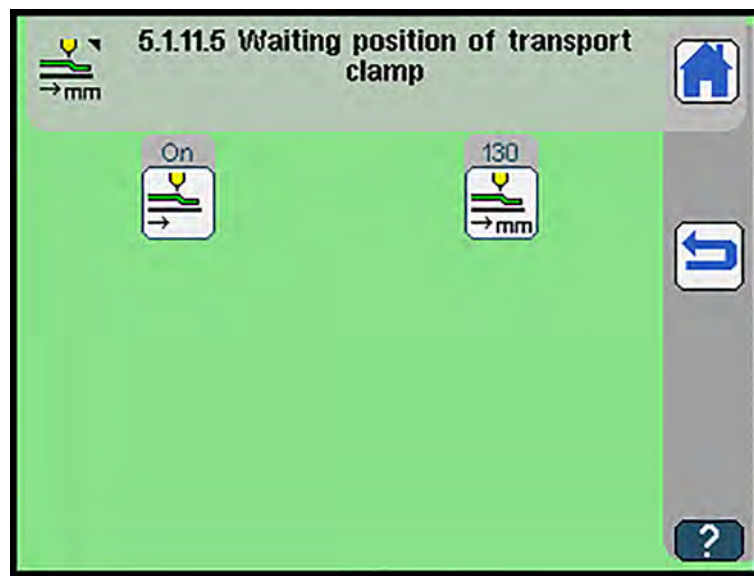
1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.





### Регулировка положения ожидания транспортного зажима

↪ Дисплей переключается на положение ожидания транспортного зажима.

Fig. 134: Регулировка положения ожидания транспортного зажима



Symbols	Meaning
	Положение ожидания транспортного зажима Вкл/Выкл
	Регулировка до положения ожидания транспортного зажима • 1 mm - 515 mm



Чтобы отрегулировать положение ожидания транспортного зажима:

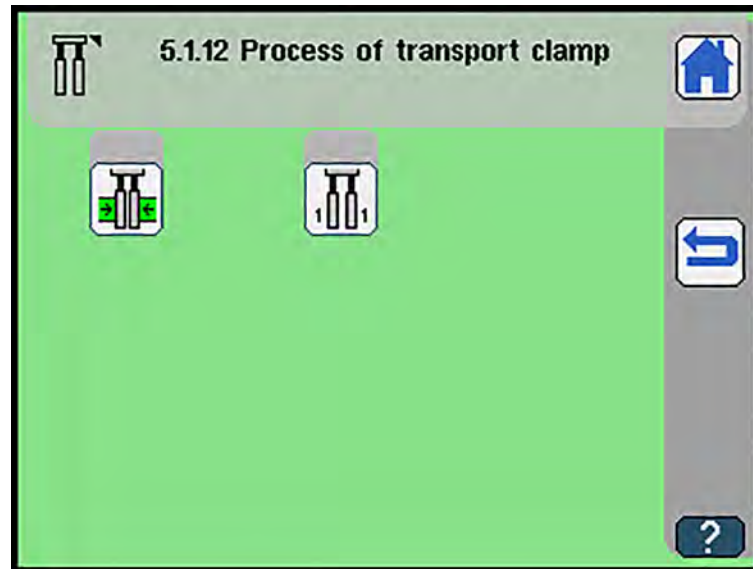
1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



### Процесс транспортного зажима

↪ Дисплей переключается на Процесс транспортировочного зажима.

Fig. 135: Процесс транспортного зажима



Symbols	Meaning
	Быстрая регулировка транспортного зажима <a href="#">р. 167</a> <ul style="list-style-type: none"> <li>активна только в том случае, если регулировка транспортного зажима в конфигурации машины установлена на ручное управление</li> </ul>
	Выбор опускания транспортных зажимов <a href="#">р. 168</a>
	Выберите тип обтачки <a href="#">р. 169</a> <ul style="list-style-type: none"> <li>активна только в том случае, если регулировка транспортного зажима в конфигурации машины установлена на автоматический режим</li> </ul>
	Транспортные зажимы раздвигаются <a href="#">р. 170</a> <ul style="list-style-type: none"> <li>активна только в том случае, если регулировка транспортного зажима в конфигурации машины установлена на автоматический режим</li> </ul>
	Регулировка давления транспортных зажимов <ul style="list-style-type: none"> <li>- Адаптация зажима к различным материалам (например, к подкладочным тканям)</li> <li>• 30 - 100 %</li> </ul>



Для регулировки процесса транспортного зажима:

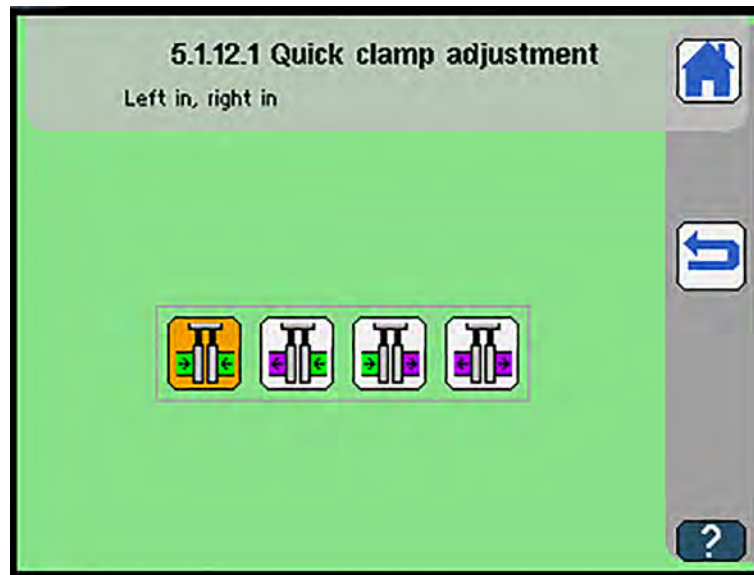
1. Нажмите нужную кнопку.
- ↪ Отобразится пользовательский интерфейс для настройки нужного элемента.







### Выбор быстрой регулировки транспортных зажимов

Дисплей переключается на режим быстрой регулировки зажимов.

Fig. 136: Выбор быстрой регулировки транспортных зажимов



Symbols	Meaning
	Левый внутрь, правый внутрь (двухсторонняя обтачка)
	Левый наружу, правый внутрь (односторонняя обтачка, слева)
	Левый внутрь, правый наружу (односторонняя обтачка, справа)
	Левый наружу, правый наружу



Для выбора быстрой регулировки транспортных зажимов:

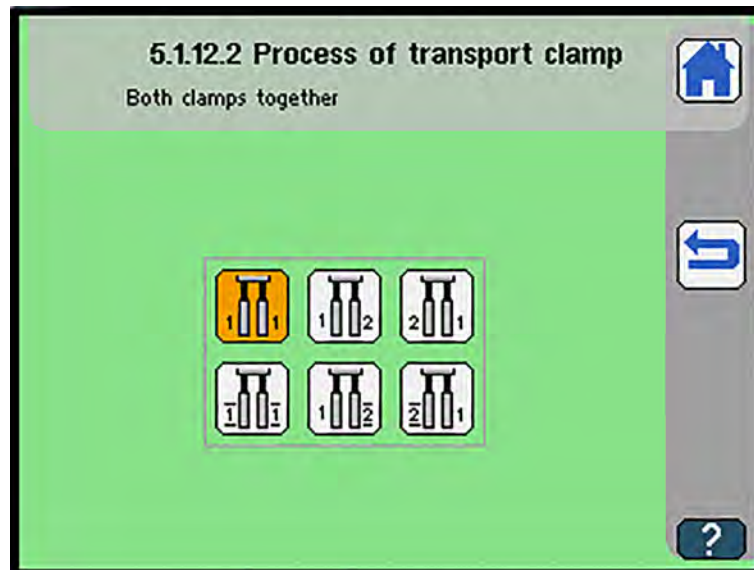
↵ Нажмите нужную кнопку.



### Выбор опускания транспортных зажимов

Дисплей переключается на Выбор опускания транспортных зажимов

Fig. 137: Выбор опускания транспортных зажимов



Symbols	Meaning
	Оба транспортных зажима опускаются вместе
	Первым опускается левый транспортный зажим
	Первым опускается правый транспортный зажим
	Сброс давления в обоих транспортных зажимах
	Сначала опускается левый зажим, правый зажим без давления
	Сначала опускается правый зажим, левый зажим без давления
	Отключение вакуума после опускания левого зажима
	Отключение вакуума после опускания правого зажима



Чтобы выбрать порядок опускание транспортных зажимов

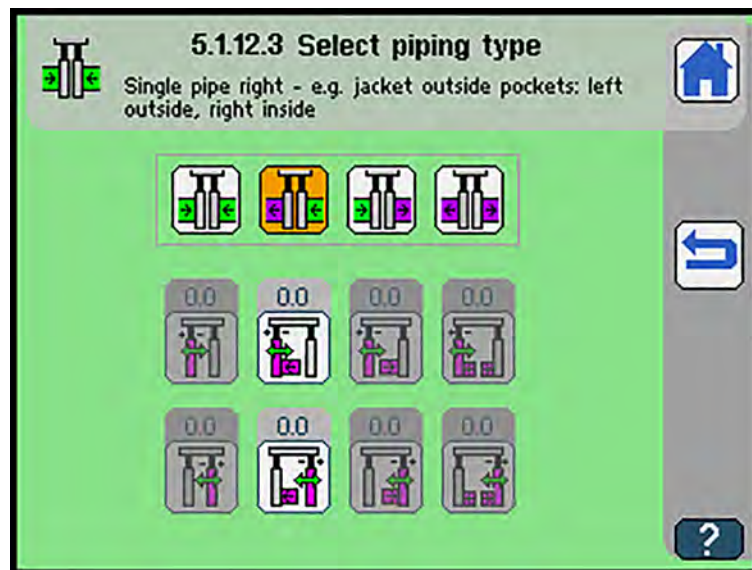
1. Нажмите нужную кнопку.














### Выбор типа обтачки

Дисплей переключается на Выбор типа обтачки.

Fig. 138: Выбор типа обтачки



Symbols	Meaning
	<p>Левый внутрь, правый внутрь (двухсторонняя обтачка)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li> Коррекция левого зажима внутрь, двухсторонняя обтачка - 9.9 mm - 9.9 mm</li> <li> Коррекция правого зажима внутрь, двухсторонняя обтачка - 9.9 mm - 9.9 mm</li> </ul>
	<p>Левый наружу, правый внутрь (односторонняя обтачка, слева)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li> Коррекция левого зажима наружу, односторонняя обтачка - 9.9 mm - 9.9 mm</li> <li> Коррекция правого зажима внутрь, односторонняя обтачка - 9.9 mm - 9.9 mm</li> </ul>
	<p>Левый внутрь, правый наружу (односторонняя обтачка, справа)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li> Коррекция левого зажима внутрь, односторонняя обтачка - 9.9 mm - 9.9 mm</li> <li> Коррекция правого зажима наружу, односторонняя обтачка - 9.9 mm - 9.9 mm</li> </ul>
	<p>Левый наружу, правый наружу (пользовательское применение)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li> Коррекция левого зажима наружу - 9.9 mm - 9.9 mm</li> <li> Коррекция правого зажима наружу - 9.9 mm - 9.9 mm</li> </ul>



Чтобы выбрать тип обтачки:

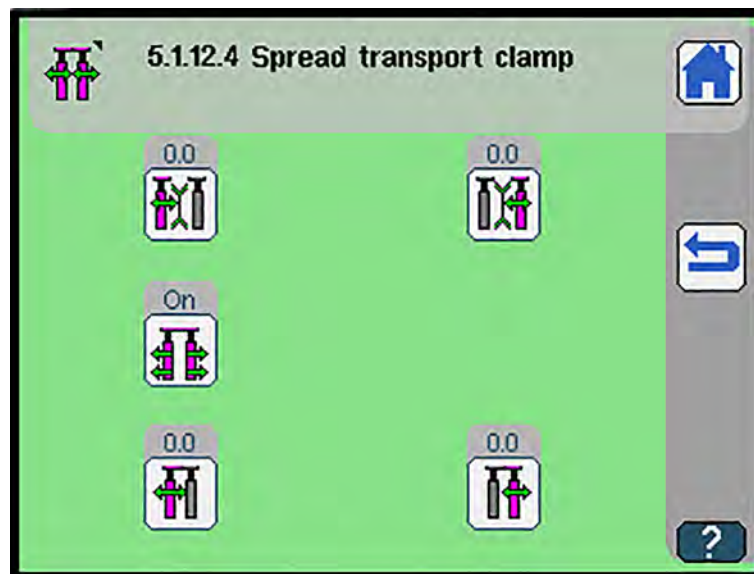
1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки **OK**.



### Раздвигание транспортных зажимов (натяжка ткани)

Дисплей переключается на раздвигание транспортных зажимов

Fig. 139: Раздвигание транспортных зажимов



Symbols	Meaning
	Величина коррекции слева, оставленная до среза угла • -1.0 mm - 1.0 mm
	Величина коррекции справа оставленная до среза угла -1.0 mm - 1.0 mm
	Раздвигание транспортных зажимов Вкл/Выкл
	Раздвиньте зажим влево перед началом транспортировки • -1.0 mm - 1.0 mm
	Раздвиньте зажим вправо перед началом транспортировки • -1.0 mm - 1.0 mm



Чтобы раздвинуть транспортные зажимы:

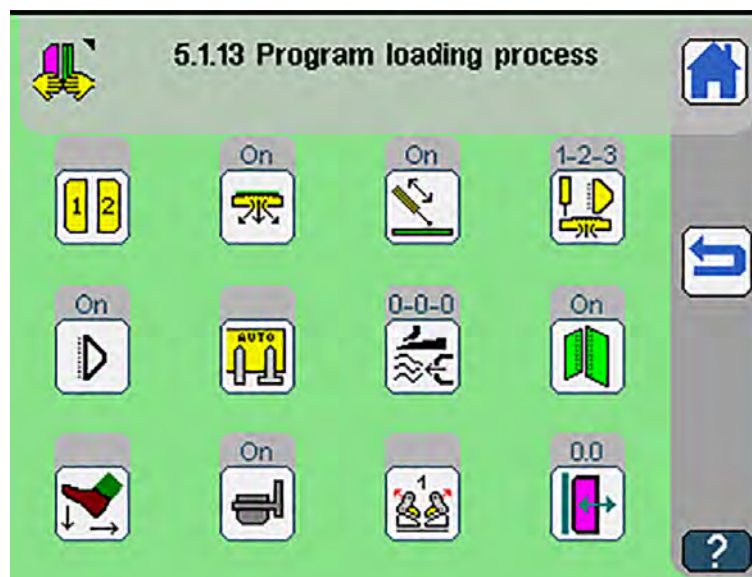
1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки **OK**.












### Процесс загрузки программ




















↩ Дисплей переключается на процесс загрузки программы.

Fig. 140: Процесс загрузки программ




Нажмите кнопку, чтобы открыть другое подменю или ввести нужные значения непосредственно с помощью цифровой клавиатуры.

Symbols	Meaning
	Выбор зажимов для клапанов <ul style="list-style-type: none"> <li> Зажимы обоих клапанов закрываются одновременно</li> <li> Левый зажим клапана закрывается первым</li> <li> Правый зажим клапана закрывается первым</li> </ul>
	Вакуум Вкл/Выкл
	Держатель брюк Вкл/Выкл (только для 755 В и 756 В)
	Выбор режима держателя брюк  р. 173 (только для 755 В и 756 В)
	Зажим пояса вкл/выкл (только для 755 В и 756 В)

Symbols	Meaning
	Выберите режим зажима мешковины кармана <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>только для 755 В и 756 В</b></li> <li>•  Режим зажима слева</li> <li>•  Нажать педаль назад для зажима мешковины кармана</li> <li>•  Автоматический зажим для мешковины с открытым карманом</li> </ul>
	Выбор режима обдува  <i>p. 175</i>
	Режим нагрудной листочки Вкл/Выкл <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>режим нагрудного шва зависит от оснащения; необходимо заменить штампель и транспортный зажим</b></li> </ul>
	Выберите режим работы педали  <i>p. 178</i>
	Устройство подачи Вкл/Выкл
	Режим работы устройства подачи <ul style="list-style-type: none"> <li>•  Выдвижение без опускания. (Стандартный режим для быстрой дозагрузки всех дополнительных деталей)</li> <li>•  Подающее устройство остается в повернутом состоянии, не опускаясь (например, для застежки-молнии)</li> <li>•  Подающее устройство остается в повернутом положении, с опусканием перед закрытием зажимов клапана (например, для молнии или тонких клапанов)</li> <li>•  Подающее устройство остается в повернутом состоянии, с возможностью опускания после закрытия зажимов для клапанов (например, для тонких)</li> <li>•  Поворот с опусканием перед закрытием зажимов клапанов (например, толстые, жесткие клапаны)</li> <li>•  Поворот с опусканием после закрытия зажимов клапанов (например, толстые, жесткие клапаны)</li> </ul>
	Поправочный коэффициент ширины клапана <b>(невозможно, если не активны податчик, обнаружение рисунка обычного материала и световой барьер)</b>  <i>p. 132</i>



Чтобы запрограммировать процесс загрузки:

1. Нажмите нужную кнопку.
-  Отобразится пользовательский интерфейс для настройки нужного элемента.



## Выбор режима держателя брюк

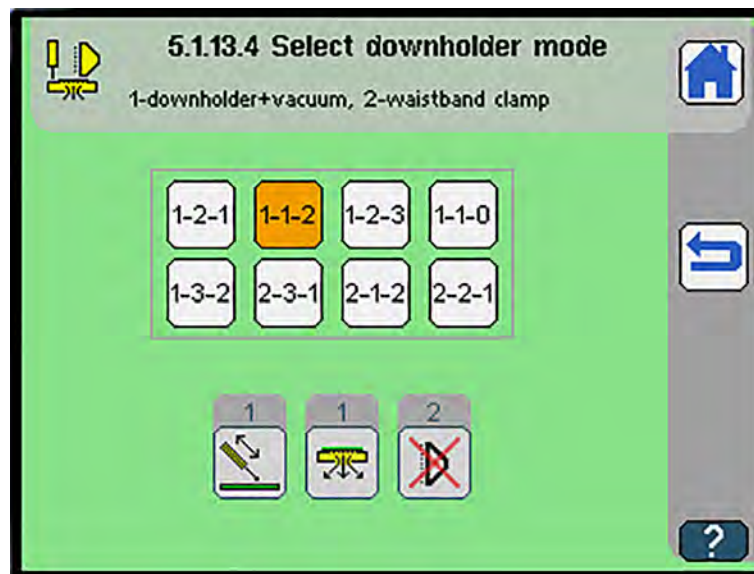


### Информация

В конфигурации машины должны быть активированы устройства для удержания брюк, вакуума и зажима пояса (р. 187).

↪ Дисплей переключается в режим Select downholder.

Fig. 141: Выбор режима держателя брюк



Symbols	Meaning
1-2-1	1: Держатель брюк + зажим для пояса 2: Вакуум
1-1-2	1: Держатель брюк + вакуум 2: Зажим для пояса
1-2-3	1: Держатель брюк 2: Вакуум 3: Зажим для пояса
1-1-0	1: Держатель + вакуум Зажима с пояса Выкл.
1-3-2	1: Держатель для брюк 2: Зажим для пояса 3: Вакуум

Symbols	Meaning
2-3-1	1: Зажим для пояса 2: Держатель брюк 3: Вакуум
2-1-2	1: Вакуум 2: Держатель брюк + зажим для пояса
2-2-1	1: Зажим для пояса 2: Держатель брюк + вакуум






Чтобы выбрать режим держателя:

1. Нажмите нужную кнопку.



### Информация

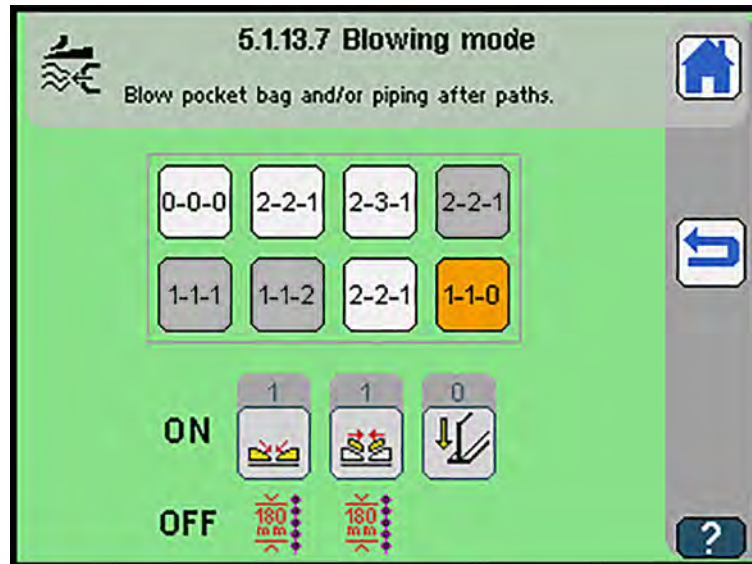
Нумерация кнопок держателя брюк , вакуума  и зажима пояса  в нижней половине дисплея меняется в зависимости от выбранной настройки.



## Настройка режима обдува

↪ Дисплей переключается в режим обдува.

Fig. 142: Настройка режима обдува



Symbols	Meaning
0-0-0	Функция выключена
2-2-1	1: Штемпель вниз 2: Обдув ВКЛ. на зажиме клапана + подошва штемпеля
2-3-1	1: Штемпель вниз 2: Включение обдува на подошве штемпеля 3: Включение обдува на зажиме клапана
2-2-1	1: Штемпель вниз 2: Включение обдува на зажиме клапана, включение обдува на фальцевальной пластине для ширины шва 10 мм • <b>Не активен в 755 А и 756 А</b>
1-1-1	1: Штемпель вниз, обдув ВКЛ на зажиме клапана + подошва штемпеля • <b>Не активен в 755 А и 756 А</b>
1-1-2	1: Обдув ВКЛ на зажиме клапана + подошва штемпеля 2: Штемпель вниз • <b>Не активен в 755 А и 756 А</b>
2-2-1	1: Штемпель вниз 2: Включение обдува на подошве штемпеля 180 мм + включение обдува на зажиме клапана
1-1-0	1: Включение обдува на зажиме клапана, включение обдува на фальцевальной пластине для длины шва 180 мм






Чтобы выбрать режим обдува:

1. Нажмите нужную кнопку.
- 



### **Информация**

Порядок нумерации кнопок зажима  складной пластины  и штампея  в нижней половине дисплея меняется в зависимости от выбранной настройки.

---

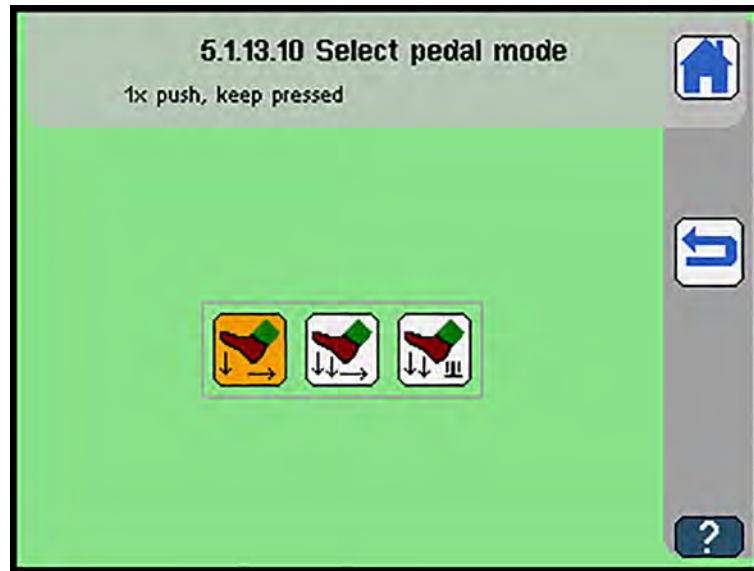
Режим	Метод	Клапан Y32			Клапан Y124			Последовательность
		Место	Поддув ON	Поддув OFF	Позиция	Поддув ON	Поддув OFF	
Mode 0 <input type="checkbox"/> 0-0-0			-	активный		-	активный	Функция выкл.
Mode 1 <input type="checkbox"/> 2-2-1	A-B-F	Трубка в складной пластине	Складная пластина закрыта	Иглы ON	Трубка в зажимах клапанов	Зажим клапана закрыт	Иглы ON	Одновременно пришейте мешковину кармана и (или) обтачку.
Mode 2 <input type="checkbox"/> 2-3-1	A-B-F	Трубка в складной пластине	Складная пластина закрыта	Зажим клапана закрыт	Трубка в зажимах клапана	Зажим клапана закрыт	Иглы ON	Поочередный поддув мешковины кармана и мешковины до начала шитья.
Mode 3 <input type="checkbox"/> 2-2-1	B-F	Трубка в складной пластине	Штемпель внизу	10 мм после положения загрузки	Трубка в зажимах клапана	Зажим клапана закрыт	10 мм после положения загрузки	Кратковременный обдув мешковины и/или обтачки. Поддув обтачки уже во время опускания штемпеля.
Mode 4 <input type="checkbox"/> 1-1-1	B-F	Трубка в складной пластине	Штемпель внизу	Зажим клапана закрыт	Трубка в зажимах клапана	Зажим клапана закрыт	Иглы ON	Поочередный обдув мешковины и обтачки до начала шитья. Поду на обтачку во время опускания штемпеля.
Mode 5 <input type="checkbox"/> 1-1-2	B	Трубка в зажиме клапана справа	Зажим клапана закрыт	Иглы ON	Трубка в зажиме клапана слева	5 мм после положения загрузки	Иглы ON	Обдув мешковины кармана у клапана.
Mode 6 <input type="checkbox"/> 2-2-1	A-B-F	Трубка в складной пластине	Складная пластина закрыта	180 мм после положения загрузки	Трубка в зажимах клапана	Зажим клапана закрыт	Иглы ON	Одновременный обдув мешковины и/или обтачки. Продуть обтачку после шва.
Mode 7 <input type="checkbox"/> 1-1-0	A-B-F	Трубка в складной пластине	20 мм после положения загрузки	180 мм после положения загрузки	Трубка в зажимах клапана	10 мм после положения загрузки	180 мм после положения загрузки	Выдувание мешковины и/или обтачки после шитья.



### Выбор режима работы педали

Дисплей переключается в режим выбора работы педали

Fig. 143: Выбор режима работы педали



Symbols	Meaning
	Нажмите на педаль 1 х и удерживайте ее в этом положении <ul style="list-style-type: none"> <li>• процесс загрузки завершается без остановки</li> </ul>
	Нажимайте на педаль после каждого шага <ul style="list-style-type: none"> <li>• Вакуум, держатель и транспортировочный зажим запускаются одним движением в процессе загрузки</li> <li>• процесс шитья начинается после опускания зажима клапана</li> </ul>
	Транспортный зажим запускается после нажатия на педаль <ul style="list-style-type: none"> <li>• Вакуум, держатель брюк и транспортный зажим срабатывают одним движением во время процесса загрузки</li> <li>• Зажимы клапанов могут быть открыты или закрыты снова после опускания зажимов клапанов и начала процесса шитья</li> </ul>



Чтобы выбрать режим работы педали:

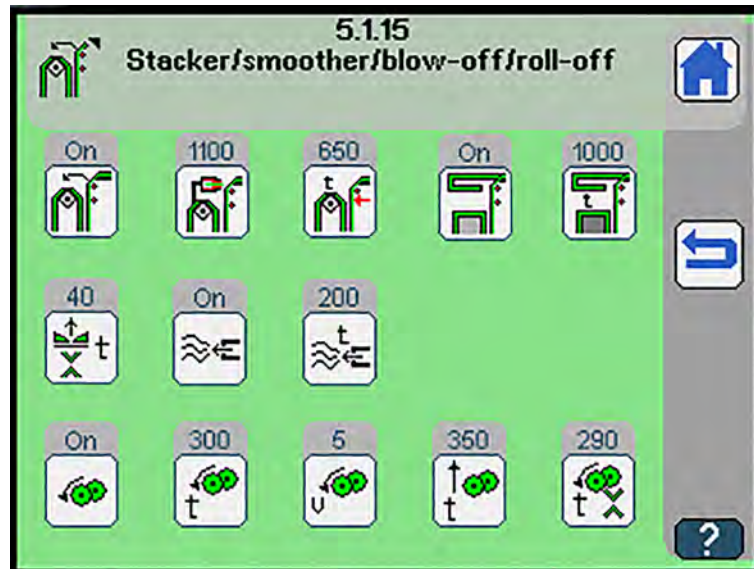
1. Нажмите нужную кнопку.
















### Укладчик/разглаживатель/выдув/откат

↵ Дисплей переключается на укладчик/разглаживатель/выдув/откат.

Fig. 144: Укладчик/разглаживатель/выдув/откат



Symbols	Meaning
	Штабелер Вкл/Выкл • <b>только с активным перекидным или клещевым укладчиком</b>
	Регулировка продолжительности сигнала клещевого укладчика • <b>только с активным клещевым укладчиком</b> • 0 ms - 2000 ms
	Выбор более раннего времени зажима • <b>только с активным перекидным штабелером</b> • 0 ms - 1000 ms
	Более плавное вкл/выкл • <b>только с активным разглаживанием</b>
	Регулировка продолжительности сигнала сглаживания • <b>только с активным разглаживанием</b> • 0 ms - 1000 ms
	Регулировка задержки подъема транспортного зажима после прорезки уголков • 0 ms - 1000 ms
	Продувка Вкл/Выкл • <b>только с активным устройством продувки</b>
	Настройка продолжительности продувки • <b>только с активным устройством продувки</b> • 0 ms - 1000 ms
	Выкатывающие ролики Вкл/Выкл

Symbols	Meaning
	Регулировка времени выкатывания • 0 ms - 3000 ms
	Регулировка скорости выкатывания • 1 - 15
	Регулировка времени после выкатывания до подъема • 0 ms - 1000 ms
	Регулировка отката: время после прорезки уголков • 0 ms - 1000 ms



Для регулировки укладчика, разглаживателя, устройства выдува и выкатывающих роликов:

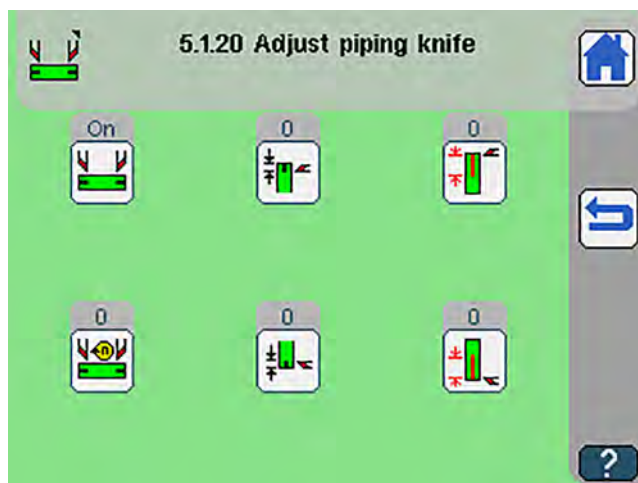
1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.









## Регулировка ножа дорезания обтачек

↩ Дисплей переключается регулировку ножа дорезания обтачек

Fig. 145: Регулировка ножа дорезания обтачек



Symbols	Meaning
	Нож дорезания обтачек Вкл/Выкл
	Регулировка положения реза в начале шва • Диапазон значений: 0 - 150 mm
	Регулировка длины резки в начале шва • Диапазон значений: 0 - 120 mm
	Регулировка скорости движения ножа • Диапазон значений 10 - 100%
	Регулировка положения резки на конце шва • Value range: 0 - 150 mm
	Регулировка длины резки на конце шва • Диапазон значений: 0 - 120 mm



Чтобы отрегулировать нож для обтачек:

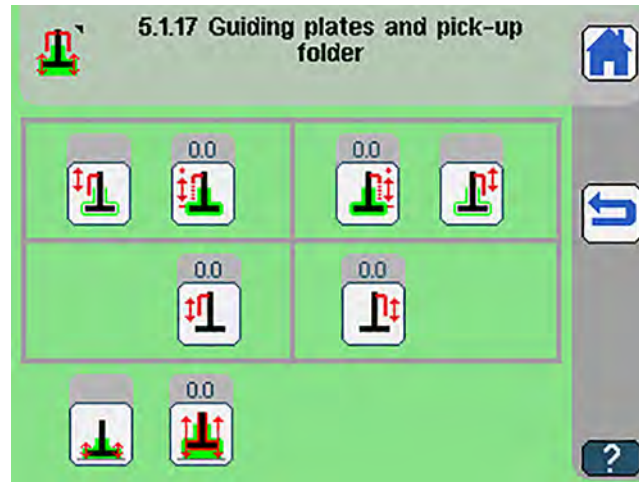
1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



### Регулировка направляющих пластин и штемпеля

↩ Дисплей переключается на «Направляющие пластины и штемпель»

Fig. 146: Регулировка направляющих пластин и штемпеля



Symbols	Meaning
	Направляющие пластины и штемпель слева <ul style="list-style-type: none"> <li> тонкий</li> <li> средний</li> <li> толстый</li> </ul>
	Регулировка значения смещения слева <ul style="list-style-type: none"> <li>• Диапазон значений: -2 - 2 mm</li> </ul>
	Регулировка значения смещения справа <ul style="list-style-type: none"> <li>• Диапазон значений: -2 - 2 mm</li> </ul>
	Направляющие пластины и штемпель справа <ul style="list-style-type: none"> <li> тонкий</li> <li> средний</li> <li> толстый</li> </ul>
	Поднимите направляющие пластины слева (поднимите до начала шва, для очень толстого материала) <ul style="list-style-type: none"> <li>• Диапазон значений: 0 - 6 mm</li> </ul>

Symbols	Meaning
	Поднимите направляющие пластины справа (поднимите до начала шва, для очень толстого материала) Диапазон значений: 0 - 6 mm
	Высота штампа <ul style="list-style-type: none"> <li>•  тонкий</li> <li>•  средний</li> <li>•  толстый</li> </ul>
	Настройка смещения высоты штампа <ul style="list-style-type: none"> <li>• Диапазон значений: 0 - 6 mm</li> </ul>



Для регулировки направляющих пластин и штампа:

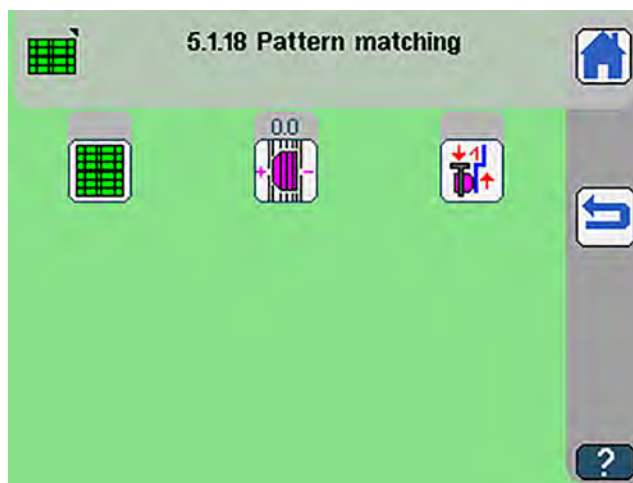
1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.








### Подбор по рисунку

↩ Дисплей переключится на режим подбора рисунка.

Fig. 147: Подбор по рисунку






Symbols	Meaning
	Материал с рисунком или однотонный
	Проекция клапана • -3.0 mm - 3.0 mm
	Упор клапана  р. 185

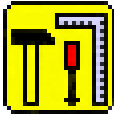

**Упор для клапана**

↪ Дисплей переключится на «Упор для клапана».

Fig. 148: Упор для клапана



Symbols	Meaning
	Упор заслонки автоматически поднимается после закрытия клапана
	Упор можно попеременно поднимать и опускать с помощью левой педали
	Упор поднимается и опускается вместе с поворотным устройством



## Сервисное меню



Чтобы перейти в сервисное меню:


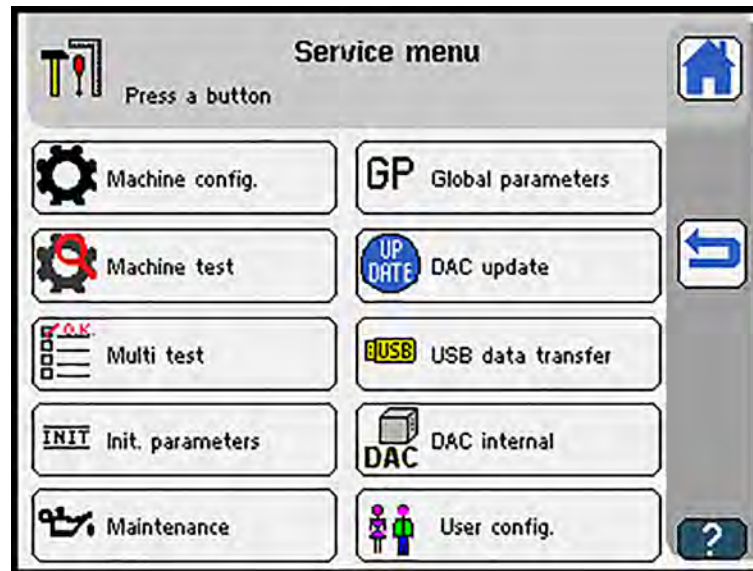




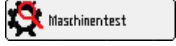

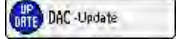





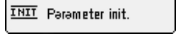


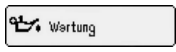



1. Нажмите кнопку меню Сервис 
- ↪ Дисплей переключится на меню Сервис.

Fig. 149: Сервисное меню



Button	Meaning
 Maschinenkonfig.	Настройка параметров машины  p. 187
 Globale Parameter	Настройка основных параметров машины  p. 197
 Maschinentest	Проверка и настройка отдельных функций машины  p. 204
 DAC-Update	Выполнение обновлений системы  p. 254
 Multitest	Тестовые настройки машины  p. 257
 USB-Datentransfer	Чтение/запись данных с/на USB-носитель  p. 269
 Parameter init.	Инициализация параметров машины  p. 276

Button	Meaning
 DAC-intern	Только для Dürkopp Adler • Настройка внутренних параметров машины
 Wartung	Отображение версии ПО, установка даты/времени, отображение внутренней информации  р. 278
 Benutzerkonfig.	Настройка языка, звукового сигнала и пароля пользователя  р. 281



Для настройки параметров в сервисном меню:

1. Нажмите нужную кнопку.
  - ↪ Отобразится пользовательский интерфейс для настройки нужного элемента.



### Конфигурация машины



#### ВАЖНО
























Меню конфигурации машины защищено паролем. Это меню используется для настройки основных функций машины. Пароль - 25483.

























- ↪ Дисплей переключается на конфигурацию машины.

Fig. 150: Конфигурация машины



Нажмите кнопку, чтобы открыть другое подменю или выбрать нужные опции напрямую.

Symbol	Description
	Выберите метод работы  <i>p. 190</i> - Класс - Метод работы - Максимальная длина стежка
	Выберите расстояние между иглами  <i>p. 191</i>
	Игольное продвижение Вкл/Выкл
	Программируемые маркировочные лампы Вкл/Выкл
	Зажим для мешковины кармана Вкл/Выкл
	Контроль нити челнока Вкл/Выкл <ul style="list-style-type: none"> <li>• Если эта функция активирована, контроль нити челноков не отображается в глобальных параметрах  <i>p. 197</i></li> <li>• Если контроль нити челнока отключен, счетчик нити шпульки отображается в глобальных параметрах и должен быть настроен вручную  <i>p. 197</i></li> </ul>
	QONDAC On/Off
	Подающее устройство и программируемая зажим  <i>p. 192</i>
	Устройство подачи ленты Вкл/Выкл
	Вакуум Вкл/Выкл
	Держатель брюк Вкл/Выкл <b>(только для 755 В и 756 В)</b>
	Выберите перекидной укладчик/клещевой укладчик/ разглаживатель/выдувное устройство <div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;">      </div>
	Нож для дорезания обтачек Вкл/Выкл

Symbol	Description
	Выкатывающие ролики Вкл/Выкл
	<p>Выберите зажимы для клапанов</p> <ul style="list-style-type: none"> <li> без клапана</li> <li> только левый клапан</li> <li> только правый клапан</li> <li> левый и правый клапан</li> </ul>
	Сканирование световым барьером  р. 193
	Зажим пояса Вкл/Выкл ( <b>только для 755 В и 756 В</b> )
	<p>Регулировка транспортного зажима</p> <ul style="list-style-type: none"> <li> вручную</li> <li> автоматически</li> </ul>
	<p>Устройство угловых ножей</p> <ul style="list-style-type: none"> <li> без ножей</li> <li> прямой карман (ручная настройка)</li> <li> спрямой карман (автоматические угловые ножи)</li> <li> прямой/косой карман (автоматические угловые ножи)</li> <li> Многофункциональная станция угловых ножей</li> </ul>
	Управление педалью  р. 194
	Программируемые направляющие пластины и высота штемпеля ON/OFF
	Конфигурация панели инструментов  р. 195
	Бесперебойное питание ВКЛ/ВЫКЛ

Symbol	Description
	<p>Выберите тип транспортного зажима</p> <ul style="list-style-type: none"> <li> K35</li> <li> K6 (No9 t активен в 755 В и 756В/Ф)</li> <li> K40</li> <li> K (No6 t активен в 755 В и 756В/Ф)</li> </ul>
	Shims On/Off
	Регулируемое давление транспортного зажима Вкл/Выкл



Чтобы настроить конфигурацию машины:

1. Нажмите нужную кнопку.

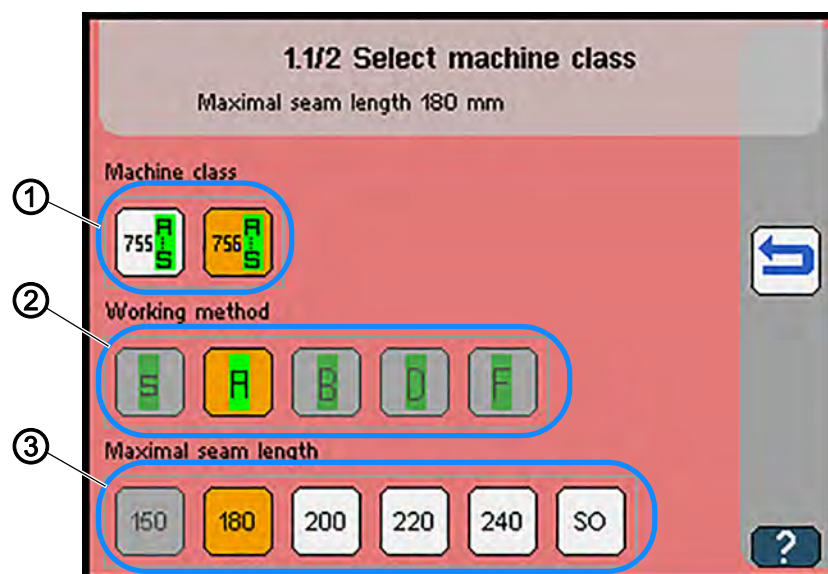
↪ Отобразится пользовательский интерфейс для настройки нужного элемента.



### Выбор метода работы

Дисплей переключается на Выбор класса машины:

Fig. 151: Выбор класса машины



(1) - Класс

(2) - Метод работы

(3) - Максимальная длина шва



Чтобы выбрать класс машины и соответствующую длину шва:

1. Выберите нужный класс (1).

2. Выберите нужный метод работы (2).

3. Выберите желаемую максимальную длину шва (3).



### Информация

Максимальная длина шва зависит от комплектации.

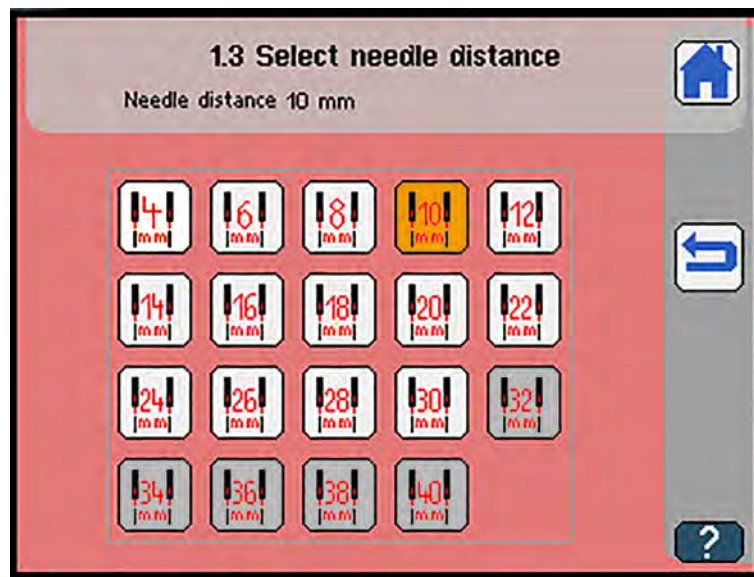
При переходе в другой класс инструменты, недоступные для выбранного класса, могут быть удалены из панели инструментов на начальном экране.



### Выбор расстояния между иглами

↪ Дисплей переключается на Выбор расстояния между иглами:

Fig. 152: Выбор расстояния между иглами



Чтобы выбрать расстояние между иглами:

1. Выберите нужное расстояние между иглами.



**Подающий механизм и программируемый ограничитель**

Fig. 153: he display switches to Feeder and programmable flap



Symbol	Meaning
	автоматический податчик клапанов отключен
	автоматическая подача клапанов активна
	Программируемый ограничитель клапана
	Программируемый ограничитель клапана справа и слева



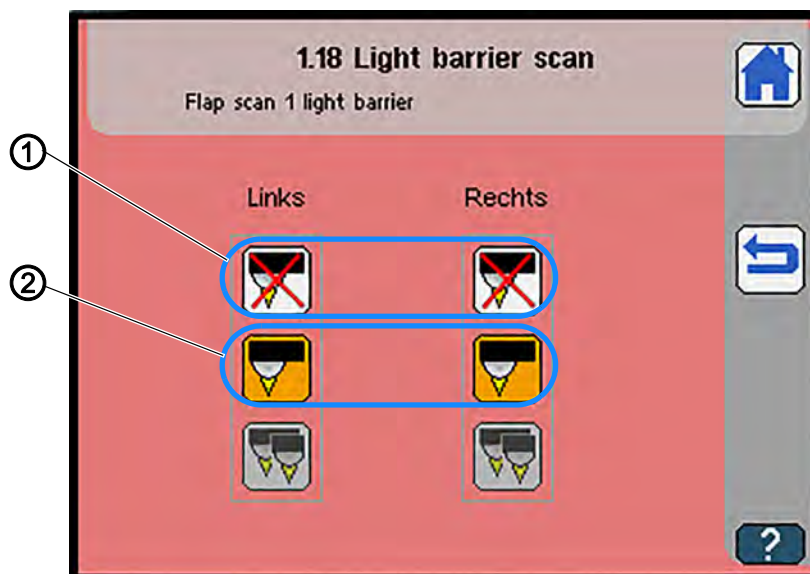
Чтобы отрегулировать устройство подачи:

1. Нажмите нужную кнопку.



## Сканирование световым барьером

Fig. 154: Сканирование световым барьером



(1) - Световой барьер Выкл.

(2) - Сканирование клапана с 1 световым барьером слева/справа



### Настройка сканирования светового барьера:

1. Нажмите нужную кнопку.
- ↪ Настройки для левого и правого светового барьера могут быть настроены отдельно.



### Информация

Доступные опции зависят от выбранного класса.  
Одновременно можно настроить не более 4 световых барьеров.



### Управление педалью

Fig. 155: Управление педалью



Symbol	Meaning
	Работа с 1 педалью
	Управление с помощью 2 педалей <ul style="list-style-type: none"> <li>• 1-я педаль справа (функциональная педаль)</li> <li>• - 2-я педаль слева</li> </ul>
	Управление с помощью 2 педалей <ul style="list-style-type: none"> <li>• - 1-я педаль слева (функциональная педаль)</li> <li>• - 2-я педаль справа</li> </ul>



Для настройки работы педали:

Нажмите нужную кнопку.



## Конфигурация панели инструментов

Fig. 156: Конфигурация панели инструментов(1)



В ящик инструментов можно загрузить 12 инструментов. Эти 12 инструментов связаны в меню быстрого доступа на стартовом экране. Пустые поля означают, что для данной позиции еще не выбран ни один инструмент. В зависимости от класса и метода на экране будут отображаться только те инструменты, которые доступны и настроены для данного класса и метода.



Чтобы настроить панель инструментов:

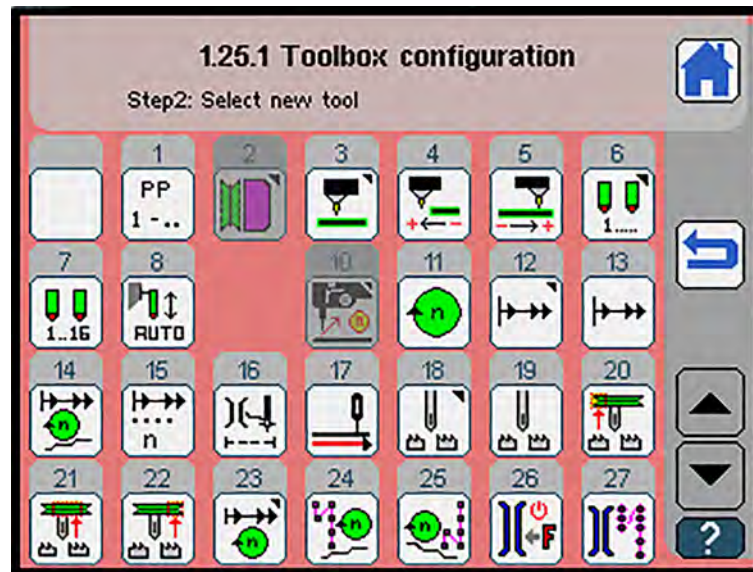
1. Нажмите на пустое поле, чтобы назначить свободную позицию.

### ИЛИ




1. Нажмите на уже назначенную позицию, чтобы изменить настройку. Дисплей переключается на обзор возможных инструментов. Инструменты, которые уже были выбраны, выделены серым цветом. На экране будут отображаться только инструменты, доступные для выбранного класса.

Fig. 157: Конфигурация панели инструментов (2)





### Информация

С помощью этой кнопки  можно снова удалить ранее выбранный инструмент из панели инструментов.

Инструменты, которые уже используются, выделены серым цветом.



2. Чтобы перемещаться вверх и вниз по списку, используйте кнопки со стрелками  

3. Нажмите на выбранный инструмент, чтобы выбрать его.

↩ Дисплей вернется к конфигурации машины.



## Глобальные параметры



### ВАЖНО

Глобальные параметры защищены паролем. С помощью этого параметра можно задать параметры программы для всех карманных программ.

Пароль - 25483.

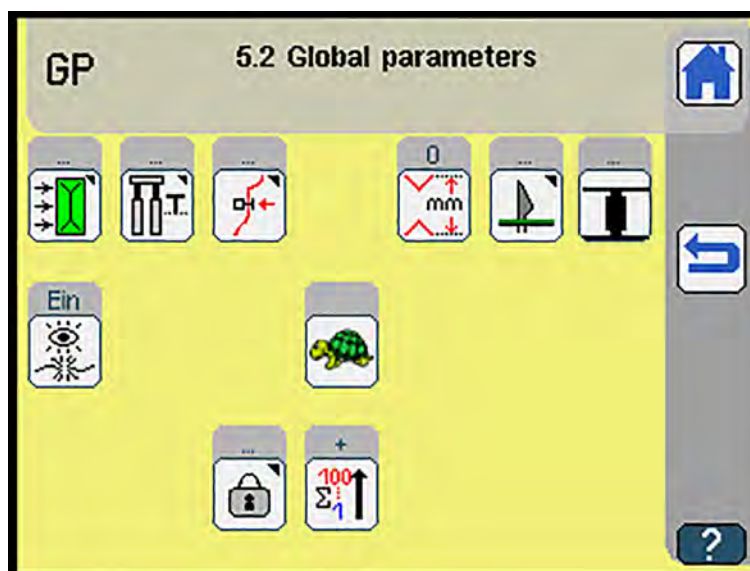


### Информация






















Если опция недоступна или выделена серым цветом, ее необходимо настроить в меню конфигурации машины (р. 187). В противном случае опция будет недоступна в этом классе.
















↪ Дисплей переключается на глобальные параметры.

Fig. 158: Глобальные параметры



Нажмите кнопку, чтобы открыть другое подменю, ввести нужные значения с помощью цифровой клавиатуры или выбрать нужные опции напрямую

Symbol	Description
	Настройка точки позиционирования шва нач./центр/конец <ul style="list-style-type: none"> <li> Настройка точки позиционирования. Начало шва. (100 mm - 300 mm)</li> <li> Настройка точки позиционирования. Центр шва (100 mm - 300 mm)</li> <li> Настройка точки позиционирования конца шва(100 mm - 300 mm)</li> </ul>
	Регулировка транспортного зажима  p. 200
	Регулировка зажима/захвата/натяжения игольной нити  p. 201
	Отрегулируйте расстояние между угловыми ножами (контрольная длина кармана) <ul style="list-style-type: none"> <li>• 20 - 240 mm</li> </ul>
	Регулировка угловых ножей <ul style="list-style-type: none"> <li> Настройка продолжительности резки(0 ms - 1000 ms)</li> </ul>
	установка максимального счетчика нити челнока <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>отображается в глобальных параметрах только в том случае, если контроль нитей отключен в конфигурации машины</b>  p. 188</li> <li> Счетчик нити челноков Вкл/Выкл</li> <li> С помощью цифровой клавиатуры введите длину нити для в метрах, которая поместится на шпульку</li> </ul>
	Регулировка направляющих пластин и высоты штемпеля  p. 202
	Контроль обрыва нити иглы Вкл/Выкл
	Выберите режим подачи клапанов <ul style="list-style-type: none"> <li> открыть оба вместе</li> <li> - Педаль вперед = открытая левая педаль Педаль назад = открытая правая педаль</li> </ul>

Symbol	Description
	<p>Быстрая регулировка транспортного зажима</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>отображается в глобальных параметрах в том случае, если в конфигурации машины регулировка зажима установлена на АВТОМАТИКУ</b></li> <li>•  без обхода</li> <li>•  обход слева</li> <li>•  обход справа</li> <li>•  обход справа и слева</li> </ul>
	<p>Регулировка скорости процесса работы машины</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>•  медленный</li> <li>•  средний</li> <li>•  быстрый</li> </ul>
	<p>Настройка защиты паролем  р. 203</p>
 	<p>Регулировка направление счета счетчика деталей ВВЕРХ</p> <p>ИЛИ</p> <p>Регулировка направления счета счетчика деталей ВНИЗ</p>
	<p>Режим трикотажа Вкл/Выкл</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• только в сочетании с игольным продвижением.</li> <li>• Игольное продвижение задается через параметры головки  р. 150</li> </ul>



Чтобы настроить глобальные параметры:

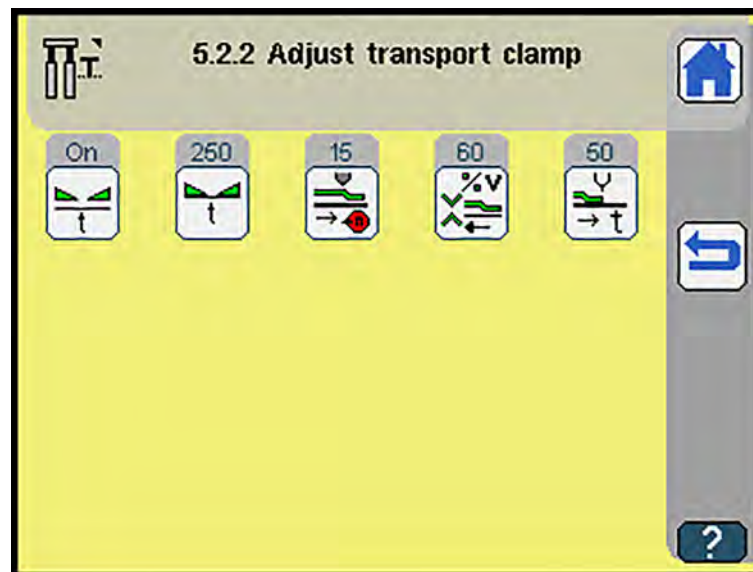
1. Нажмите нужную кнопку.

☞ Отобразится пользовательский интерфейс для настройки нужного элемента.



## Регулировка транспортировочных зажимов

Fig. 159: Регулировка транспортировочных зажимов



Symbol	Meaning
	Автоматическое опускание транспортного зажима Вкл/Выкл
	Регулировка задержки подъема транспортного зажима • 0 ms - 1000 ms
	Настройка скорости транспортировочного зажима в зависимости от положения ожидания • 10% - 100%
	Настройка скорости транспортировочного зажима в соответствии с угловыми ножами • 10% - 100%
	Время ожидания, пока транспортировочный зажим не переместится к началу шва. Задержка обратного перемещения • 0 ms - 1000 ms
	Автоматический возврат транспортного зажима Вкл/Выкл • is set in the program parameters  p. 164



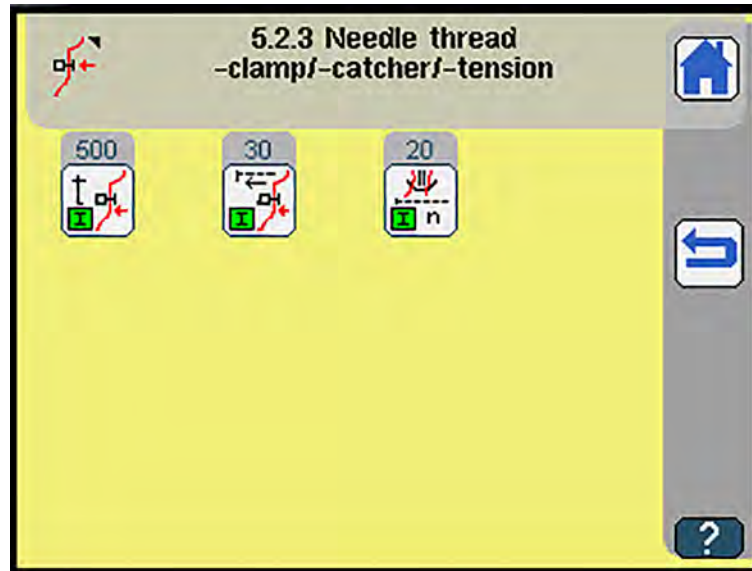
Для регулировки транспортного зажима:




1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



## Регулировка зажима/захвата/натяжения игольной нити

Fig. 160: Регулировка зажима/захвата/натяжения игольной нити



Symbol	Meaning
	Регулировка времени: ослабить зажим игольной нити (начало шва) • 0 ms - 1000 ms
	Регулировка конца шва: мм до открытия зажима нити • 0 mm - 100 mm
	Регулировка мм при открытом нитеуловителе • 0 mm - 50 mm



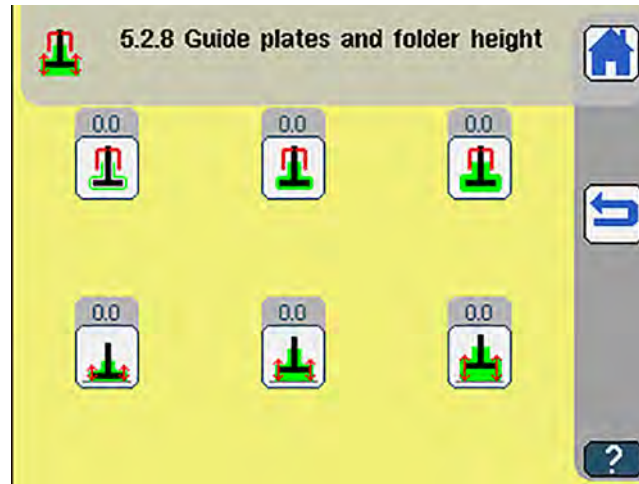
Чтобы отрегулировать зажим игольной нити, нитеуловитель и натяжение игольной нити:

1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



### Направляющие пластины и высота штемпеля

Fig. 161: Направляющие пластины и высота штемпеля



Symbol	Meaning
	Тонкие направляющие пластины по умолчанию • 0 - 10 mm
	Средние направляющие пластины по умолчанию • 0 - 10 mm
	Толстые направляющие пластины по умолчанию • 0 - 10 mm
	Высота штемпеля по умолчанию вниз • 0 - 6 mm
	Средняя высота штемпеля по умолчанию • 0 - 6 mm
	Верхняя высота штемпеля по умолчанию • 0 - 6 mm



To adjust the guiding plates and the folder height:

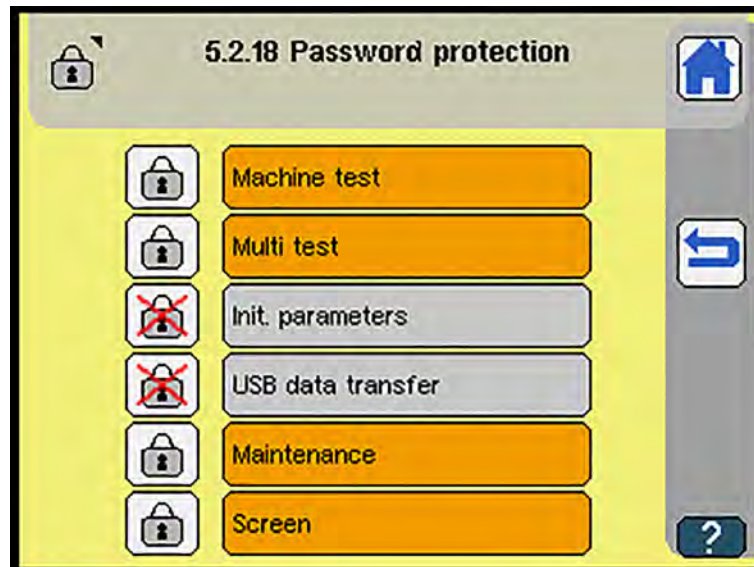
1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.




### Настройка защиты паролем

С помощью этого меню можно включить или выключить пароли по умолчанию для перечисленных ниже уровней.

Fig. 162: Настройка защиты паролем




Чтобы настроить защиту паролем:

Нажмите кнопку  напротив нужной области, чтобы включить или отключить защиту паролем.



### Информация

Для блокировки экрана необходимо назначить пароль пользователя.  
( р. 283)



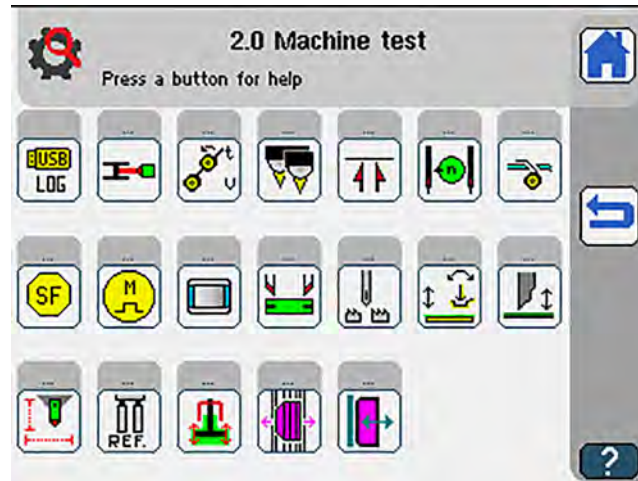
## Машинное тестирование

















### ВАЖНО

Меню Machine test защищено паролем. Этот параметр используется для проверки сборок и устранения ошибок.  
Пароль - 25483

Fig. 163: Машинное тестирование




Symbol	Description
	USB-регистратор  p. 206
	Регулировка и проверка контроля нити челнока  p. 207
	Тест выкатных роликов  p. 208
	Регулировка и выравнивание световых барьеров  p. 209
	Проверка положения угловых ножей  p. 211
	Регулировка и проверка швейного мотора  p. 217

Symbol	Description
	Тест подачи усилительной ленты <ul style="list-style-type: none"> <li> Подача ленты</li> <li> Обрезка ленты</li> </ul>
	Тест рабочего процесса машины  р. 219
	Испытание шагового двигателя  р. 225
	Настройка и проверка панели управления  р. 227
	Тест ножей прорезки концов обтачки  р. 231
	Регулировка и проверка игольного продвижения  р. 233
	Тест укладки штемпеля  р. 235
	Проверка и установка среднего ножа  р. 237
	Тест программируемых маркировочных ламп  р. 240 <ul style="list-style-type: none"> <li><b>только если в конфигурации машины активированы программируемые маркировочные лампы</b></li> </ul>
	Регулировка и проверка транспортных зажимов  р. 245 <ul style="list-style-type: none"> <li><b>только если в конфигурации машины активирована автоматическая регулировка транспортного зажима</b></li> </ul>
	Тест направляющих пластин  р. 248
	Тест поворотного устройства  р. 250
	Тест программируемого ограничителя  р. 252



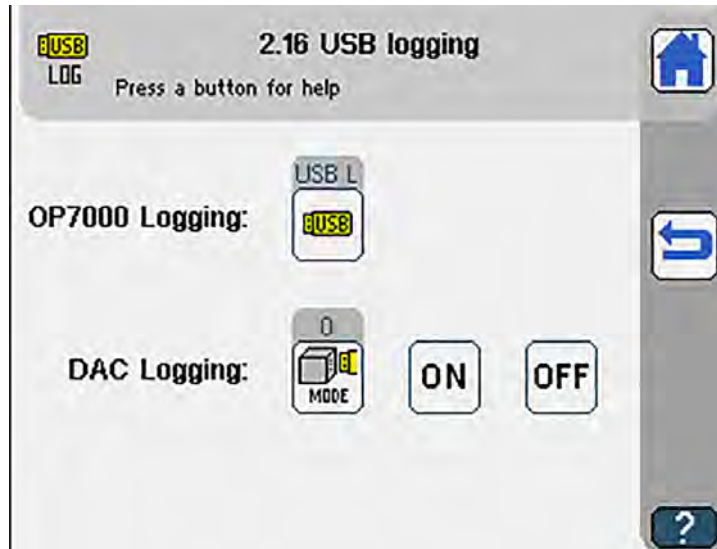
Для проверки машины:


- Нажмите нужную кнопку.  
 Отображается пользовательский интерфейс для настройки нужного элемента.



## USB-регистратор

Fig. 164: USB-регистратор



Symbol	Description
	DAC режим • только для сервисных техников DA



Чтобы выполнить регистрацию OP7000:

1. Создайте файл Log.txt на компьютере.
2. Загрузите файл Log.txt на USB-носитель.
3. Вставьте USB-носитель с файлом Log.txt в USB-порт на панели управления.
4. Подтвердите нажатием кнопки ОК.

↪ Регистрация OP7000 автоматически записывает все сообщения о состоянии OP7000 в файл Log.txt до тех пор, пока аппарат не будет выключен.



### Информация

Регистрация DAC выполняется только сервисными специалистами DA.



## Регулировка и проверка контроля нити челнока



### Информация

Когда световые барьеры правильно выровнены, при вращении пустой шпули возникает отражение.

Интенсивность отражения иллюстрируется черной полосой и числом от **1 до 15**.

Если значение превышает минимальное значение **8**, на дисплее появляется стрелка между отражающей головкой и шпулей . Одновременно раздается звуковой сигнал.

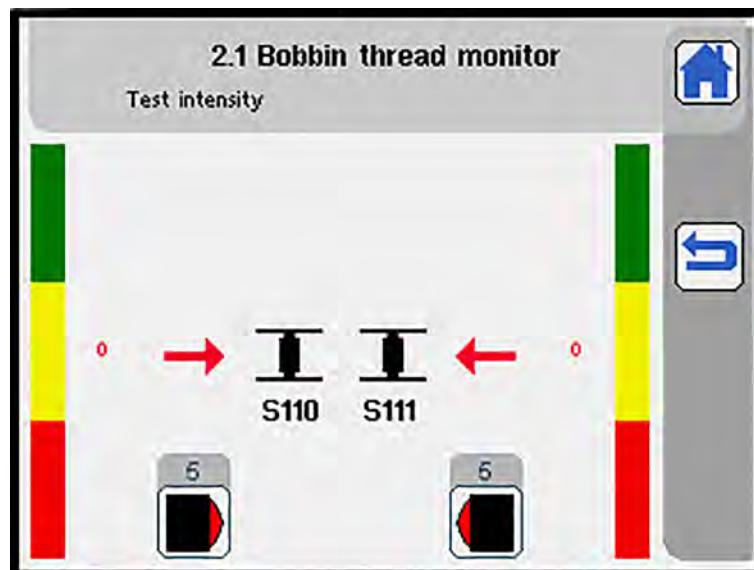


### ВАЖНО

При правильной настройке светового барьера максимальное значение 15 должно быть достигнуто, когда инфракрасный луч попадает в область отражающей поверхности шпули.

↪ Черная полоса находится в пределах зеленого диапазона.

Fig. 165: Adjusting and testing hook thread monitor



Symbols	Meaning
	Регулировка чувствительности слева • 0 - 15
	Регулировка чувствительности справа • 0 - 15



Чтобы настроить монитор нити :

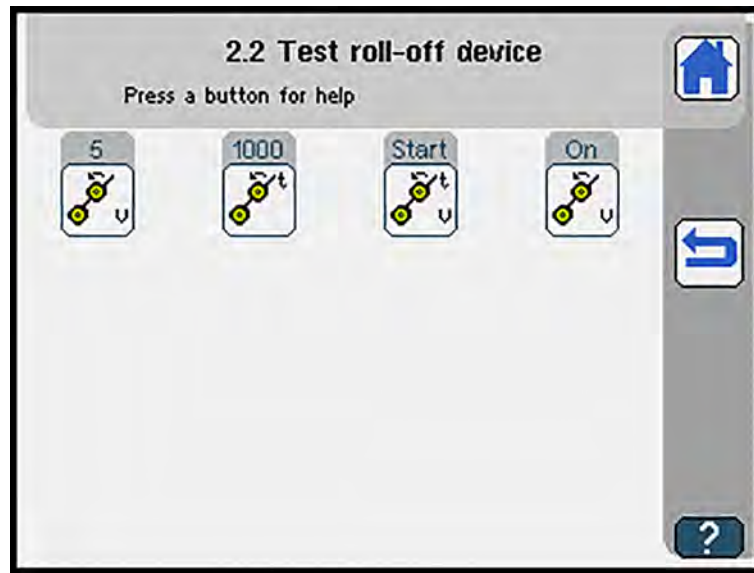
1. Нажмите нужную кнопку.

2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



### Проверка выкатывающих роликов

Fig. 166: Проверка выкатывающих роликов



Symbols	Meaning
	Регулировка скорости выкатывания • 1 - 15
	Тестовая продолжительности выкатывания • 0 ms - 1000 ms
	Тест на выкатывание
	Выкатывающие ролики Вкл/Выкл



Чтобы проверить ролики:

1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



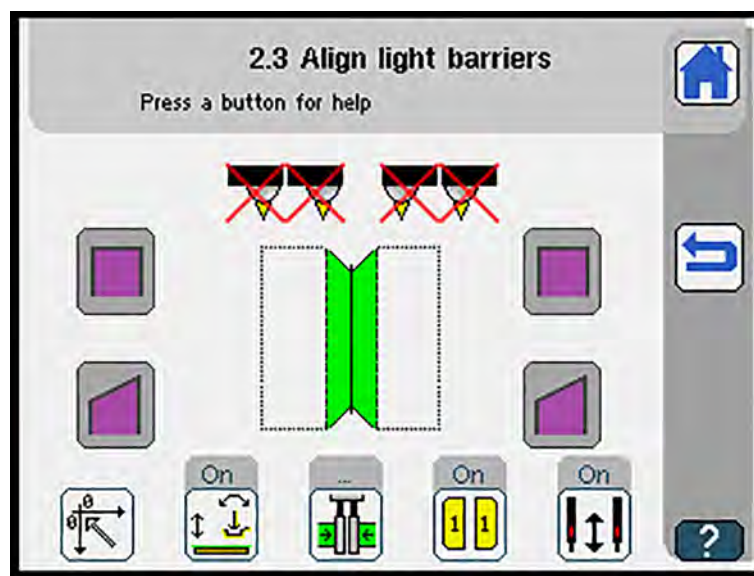
## Тестирование световых барьеров

### CAUTION



Опасность травмирования движущимися частями!  
Возможна поломка. Не дотягивайтесь до движущихся частей машины.

Fig. 167: Тестирование световых барьеров



### Информация









Инструкции по выравниванию световых барьеров с помощью шаблонов см [Service](#). Для получения информации о том, как подключить световые барьеры, см. схему подключения, приведенную в приложении ([р. 353](#)).



Чтобы проверить световые барьеры:

1. Нажать 
  - ↪ Выполняется контрольный запуск.

В следующей таблице перечислены элементы, которые можно настроить в пункте меню Выровнять световые барьеры:

Symbol	Meaning
	Контрольная точка
	Lift pick-up folder/lower pick-up folder depressurized
	Быстрая регулировка транспортировочных зажимов  <i>p. 169</i>
	Открыть/закрыть зажим
	Игловодитель Вкл/Выкл
	Сканирование прямого клапана
	Сканирование наклонного клапана



2. Нажмите нужную кнопку.



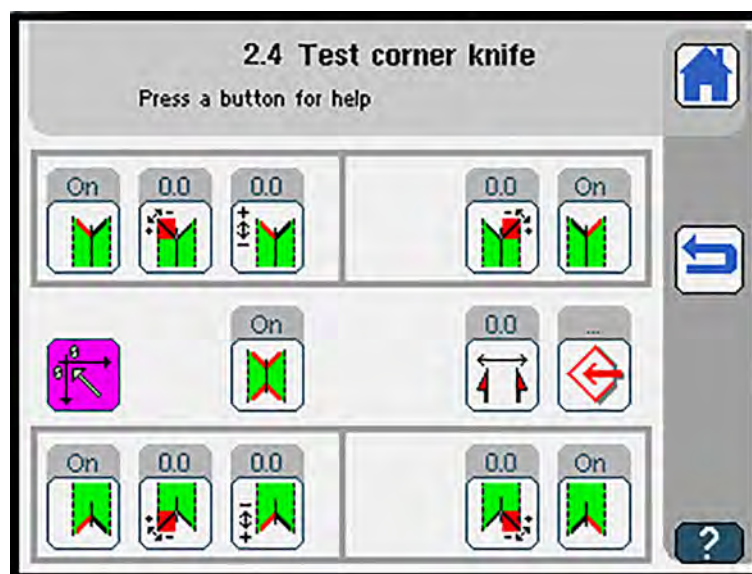
## Регулировка и проверка угловых ножей

### CAUTION







Опасность травмирования движущимися частями!  
Запрещается проникать в движущиеся части машины.








Fig. 168: Регулировка и проверка угловых ножей



Чтобы настроить станцию угловых ножей:

1. Нажмите 
  - ↪ Выполняется контрольный отсчет.

Symbols	Meaning
	Контрольная точка
	Проверка функции для всех угловых ножей Вкл/Выкл
	Расстояние между угловыми ножами • только для конфигурации: Автоматическая станция угловых ножей - 80 mm - 220 mm

Symbols	Meaning
	Регулировка углового ножа  р. 214
	Угловой нож в начале слева Вкл/Выкл
	Регулировка угла в начале шва. слева  р. 213 <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>только для многофункциональной станции</b></li> <li>• 0.0° - 30.0°</li> </ul>
	Подгонка блока ножей в начале швов, начиная слева <ul style="list-style-type: none"> <li>• -13mm - 13 mm</li> </ul>
	Регулировка угла в начале шва. справа  р. 213 <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>только для многофункциональной станции</b></li> <li>• 0.0° - 30.0°</li> </ul>
	Угловой нож в начале справа Вкл/Выкл
	Угловой нож в конце слева Вкл/Выкл
	Регулировка угла в конце шва. слева  р. 213 <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>только для многофункциональной станции</b></li> <li>• 0.0° - 30.0°</li> </ul>
	Подгонка блока ножей в конце швов, начиная слева
	Регулировка угла в конце шва. справа  р. 213 <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>только для многофункциональной станции</b></li> <li>• 0.0° - 30.0°</li> </ul>
	Угловой нож в конце справа Вкл/Выкл

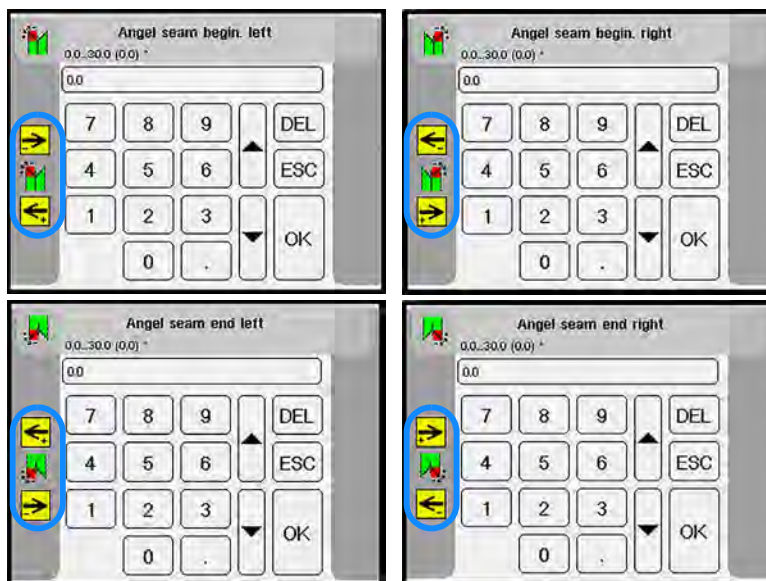


- Нажмите нужную кнопку.
- Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
- Подтвердите нажатием кнопки ОК.



## Регулировка угла наклона углового ножа Начало/Конец шва


Fig. 169: Регулировка угла наклона углового ножа Начало/Конец шва





### Информация



Стрелки в левой половине дисплея указывают направление коррекции.



### Начало шва


  Коррекция внутрь (меньший угол)

  Коррекция наружу (большой угол)

### Конец шва

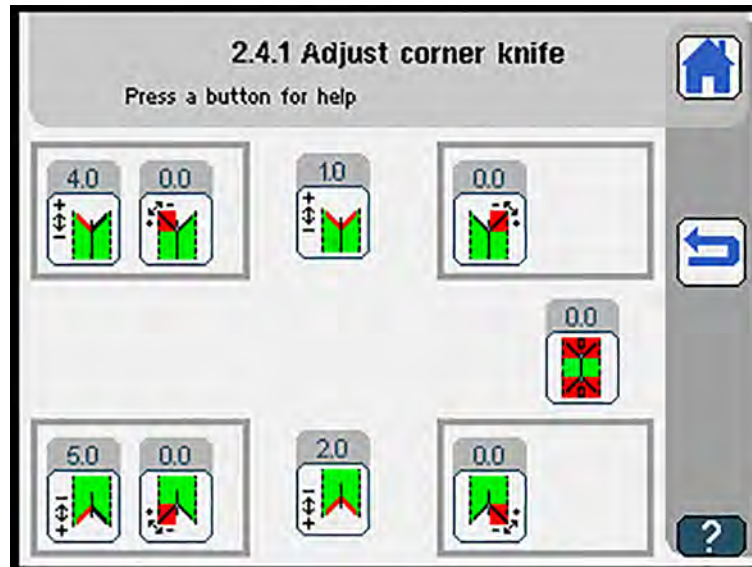
  Коррекция наружу (большой угол)









  Коррекция внутрь (меньший угол)

 **Регулировка угловых ножей**

Эта настройка защищена паролем. Пароль - 25483.

Fig. 170: Регулировка угловых ножей



Symbols	Meaning
	Смещение углового ножа в начале шва. ноль • -13 mm - 13 mm
	Смещение угла ножа в начале шва. слева от нуля  р. 215 • <b>только для многофункциональной станции</b> • 0° - 30°
	Подгонка блока ножей в начале швов • -99.9 mm - 99.9 mm
	Смещение угла ножа в начале шва. справа от нуля  р. 215 • <b>только для многофункциональной станции</b> • 0° - 30°
	Базовые углы • <b>только для многофункциональной станции</b> • 0° - 30°
	Смещение углового ножа в конце шва. ноль • -13 mm - 13 mm

Symbols	Meaning
	Смещение угла ножа в конце шва. слева от нуля <i>р. 215</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>только для многофункциональной станции</b></li> <li>• 0° - 30°</li> </ul>
	Подгонка блока ножей в конце швов <ul style="list-style-type: none"> <li>• -99.9 mm - 99.9 mm</li> </ul>
	Смещение угла ножа в конце шва. справа от нуля <i>р. 215</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>только для многофункциональной станции</b></li> <li>• 0° - 30°</li> </ul>



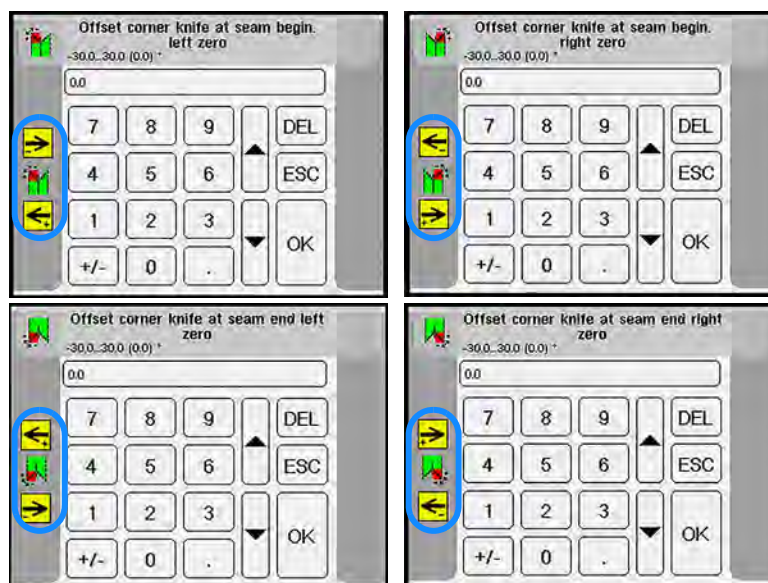
Чтобы отрегулировать угловые ножи:

1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



### Регулировка угла наклона начала/конца шва



Fig. 171: Регулировка угла наклона начала/конца шва





**Информация**



Стрелки в левой половине дисплея указывают направление коррекции.



**Начало шва**

  Коррекция внутрь (меньший угол)

  Коррекция наружу (больший угол)

**Конец шва**

  Коррекция наружу (больший угол)

  Коррекция внутрь (меньший угол)

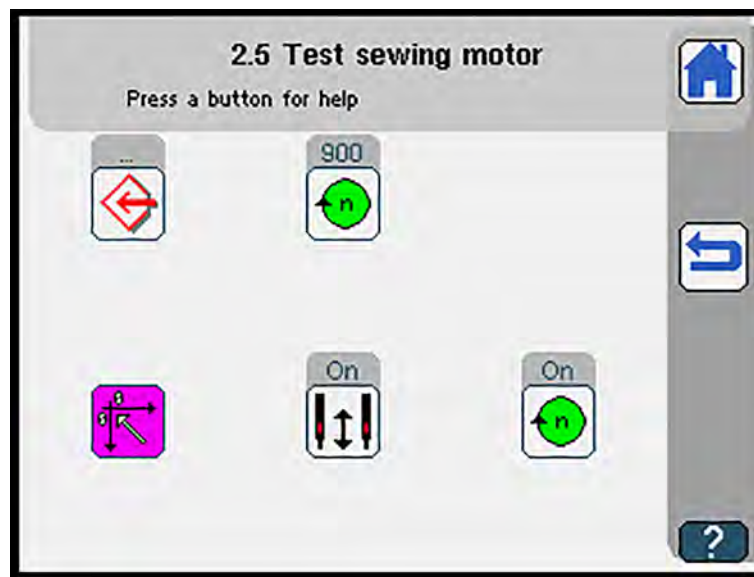








## Регулировка и проверка швейного мотора

### NOTICE

Возможен материальный ущерб!  
Застревание машины. Перед запуском швейного двигателя удалите игольную нить.


Fig. 172: Проверка швейного мотора



Symbols	Meaning
	Регулировка швейного мотора  p. 218
	Регулировка скорости швейного мотора <ul style="list-style-type: none"> <li>• 100 RPM - 3200 RPM (<b>class 755 A</b>)</li> <li>• 100 RPM - 3000 RPM (<b>class 756 A</b>)</li> </ul>
	Контрольная точка
	Игловодитель Вкл./Выкл.
	Швейный двигатель Вкл/Выкл



Для проверки швейного мотора:



1. Нажать 
- ↪ Выполняется контрольный запуск.
2. Нажмите нужную кнопку.
- ↪ Отображается пользовательский интерфейс для настройки нужного элемента.



### Регулировка швейного мотора

Fig. 173: Регулировка швейного мотора



Symbols	Meaning
	Настройте позицию швейного мотора • 70° - -70°
	Настройте максимальную скорость швейного мотора • 100 RPM - 3200 RPM (class 755 A) • 100 RPM - 3000 RPM (class 756 A)



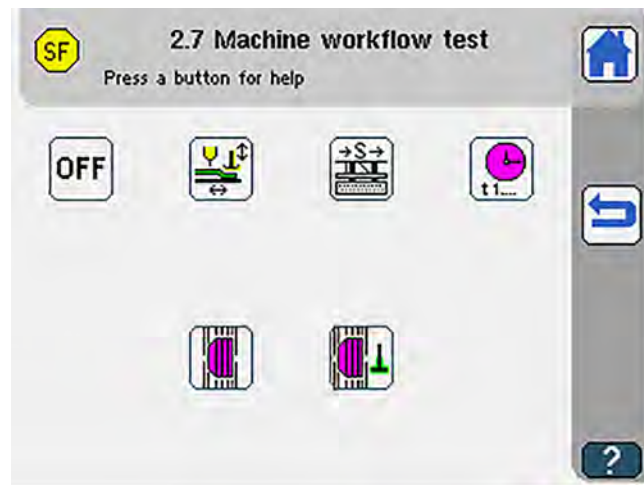
Чтобы настроить швейный двигатель:












1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



## Тестирование рабочего процесса машины

Fig. 174: Тестирование рабочего процесса машины



Symbols	Meaning
	Выход из текущего теста машины, возврат к начальному экрану
	Пошаговый тест процесса загрузки  p. 220
	Пошаговое тестирование  p. 221
	Отображение времени цикла  p. 222
	Испытание поворотного устройства без штампера  p. 223
	Испытание поворотного устройства со штампером  p. 224



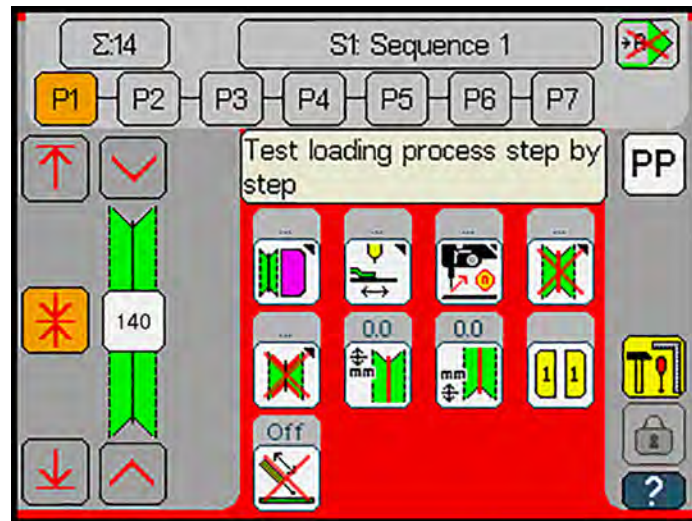
Чтобы выполнить тест рабочего процесса машины:

1. Нажмите нужную кнопку.

↪ Отображается пользовательский интерфейс для настройки нужного элемента.

 **Тест процесса загрузки**

Fig. 175: Тест процесса загрузки



Швейный материал подается без шитья, включая все функции, сохраненные в программе шва.  
Тест процесса загрузки предназначен для проверки правильности транспортировки клапанов и обтачек .







**Информация**

Чтобы контролировать траекторию транспортировки швейного материала, уменьшите скорость подачи до начала испытания процесса загрузки. (p. 163).



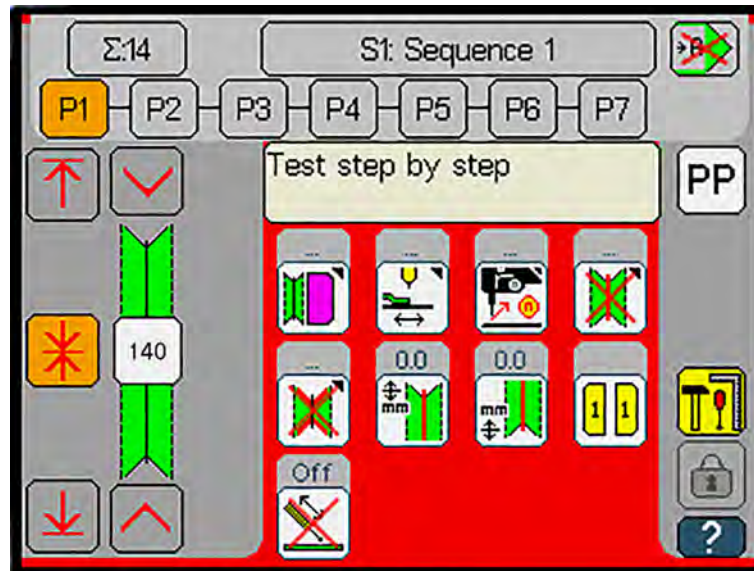
Чтобы выполнить тест процесса загрузки:

1. Нажмите кнопку Тест загрузки 
  - ↳ Машина загружается.
2. Выполните контрольный пуск.
  - ↳ Режим загрузки активен.
3. Вставьте швейный материал.
4. Нажмите на педаль, чтобы закрыть транспортные зажимы.
  - ↳ Появится сообщение   
5. Нажмите на правую педаль.
  - ↳ Процесс загрузки завершается без шитья нажатием на педаль.
6. Для выхода из теста: снова откройте меню Сервис > Тест машины > Тест рабочего процесса машины и нажмите **OFF**




## Пошаговое тестирование

Fig. 176: Пошаговое тестирование

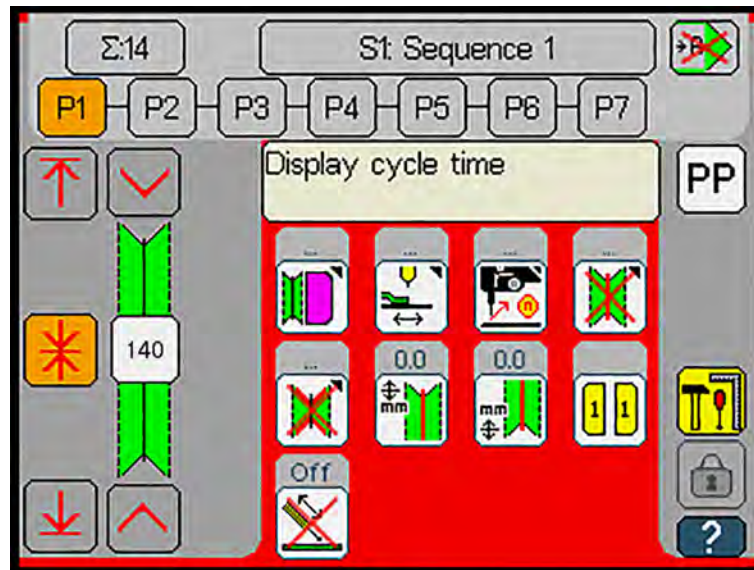


Чтобы выполнить пошаговый тест:

1. Нажмите кнопку Тест шаг за шагом 
  2. Нажимайте на педаль после каждого шага.
- ↪ Пошаговый тест позволяет протестировать весь рабочий процесс машины.
3. Чтобы выйти из теста: снова откройте меню Сервис > Тест машины > Тест рабочего процесса машины и нажмите кнопку **OFF**

 **Время цикла**

Fig. 177: Время цикла

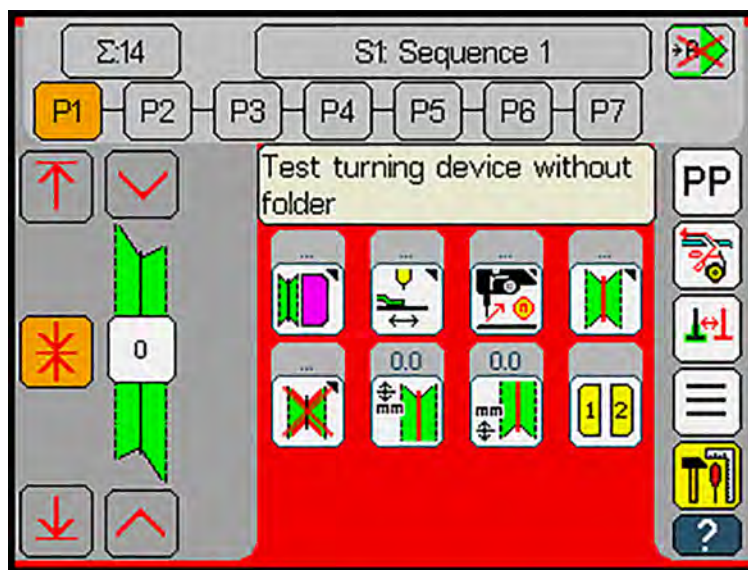


Для проверки времени цикла:


1. Шьем
  - ↪ На дисплее отображается время в мс.  
Время цикла позволяет оптимизировать настройки машины.
2. Чтобы выйти из теста: снова откройте меню Сервис > Тест машины > Тест рабочего процесса машины и нажмите кнопку **OFF**


**Тестирование поворотного устройства без штемпеля**

Fig. 178: Тестирование поворотного устройства без штемпеля

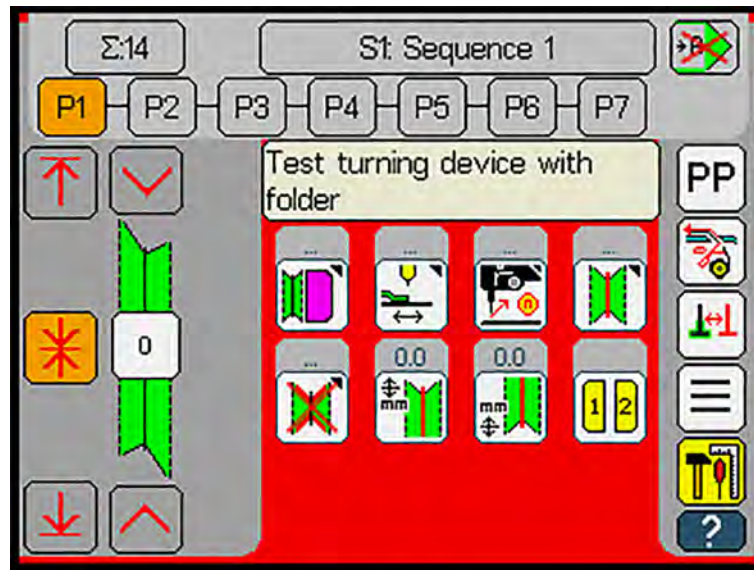


Чтобы проверить поворотное устройство без штемпеля:


1. Нажмите кнопку Тест поворотного устройства без штемпеля 
2. Нажимайте на педаль после каждого рабочего шага.
- ↳ Пошаговый тест позволяет проверить процесс подачи.
3. Для выхода из теста: снова откройте меню Сервис > Тест машины > Тест рабочего процесса машины и нажмите кнопку **OFF**

 Проверка поворотного устройства со штампелем

Fig. 179: Проверка поворотного устройства со штампелем



Чтобы проверить поворотное устройство со штампелем:

1. Нажмите на папку Тест поворотного устройства со штампелем 
2. Нажимайте на педаль после каждого рабочего шага.
- ↳ Пошаговый тест позволяет проверить процесс подачи.
3. Для выхода из теста: снова откройте меню Сервис > Тест машины > Тест рабочего процесса машины и нажмите кнопку **OFF**



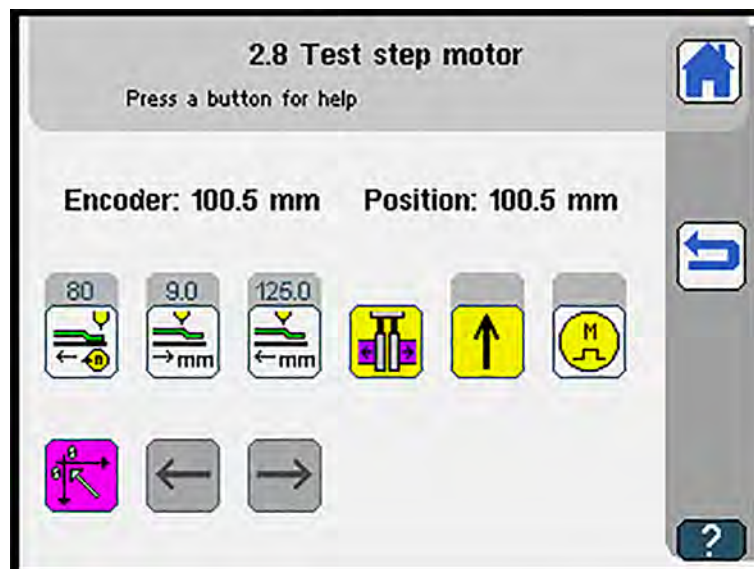
## Тестирование шагового двигателя

### CAUTION



Опасность травмирования движущимися частями! Возможна травма.  
 При продвижении транспортный зажим начнет движение с заданной скоростью.  
 НЕ проникайте в зону движения транспортного зажима.  
 Не помещайте никакие предметы в зону движения транспортного зажима.





Fig. 180: Тестирование шагового двигателя



Чтобы проверить шаговый двигатель:

1. Нажать 
  - ↪ Выполняется контрольный запуск.

В следующей таблице перечислены пункты, которые можно настроить в меню Test stepper motor:

Symbol	Meaning
	Регулировка скорости зажима • 10% - 100%
	Отрегулируйте положение шагового двигателя. 1 • 0 - 517.5 mm • Транспортный зажим в начальном положении
	Отрегулируйте положение шагового двигателя. 2 • 0 - 517.5 mm • Транспортный зажим в конечном положении
	Быстрая регулировка транспортного зажима
 	Подъем транспортных зажимов <b>ИЛИ</b> Опускание транспортных зажимов • <b>При опускании зажим должен опираться на ткань, иначе машина получит повреждения</b>
	Переключатель шагового двигателя без тока Вкл/Выкл • The transport clamp can be moved manually
	Контрольная точка
	Движение транспортных зажимов вперед • Внимание! Транспортный зажим перемещается вперед
	Возврат транспортных зажимов
	Регулировка давления транспортных зажимов • 10 - 100%



2. Нажмите нужную кнопку.
3. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
4. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



### Информация

При перемещении транспортировочных зажимов значения энкодера и положения не должны отклоняться друг от друга более чем на 0,2. Если изменения значений превышают допустимый предел при перемещении транспортировочных зажимов, существует риск потери шага.








Если существует разница между значениями энкодера и положения, вы можете сбросить значения, выполнив контрольный прогон.



## Настройка и тестирование панели управления


Fig. 181: Настройка и тестирование панели управления



Symbol	Meaning
	Регулировка яркости и контрастности  p. 228
	Сенсорная калибровка  p. 229
	Сенсорный тест  p. 230
	Дисплей, отображающий техническую информацию о панели управления

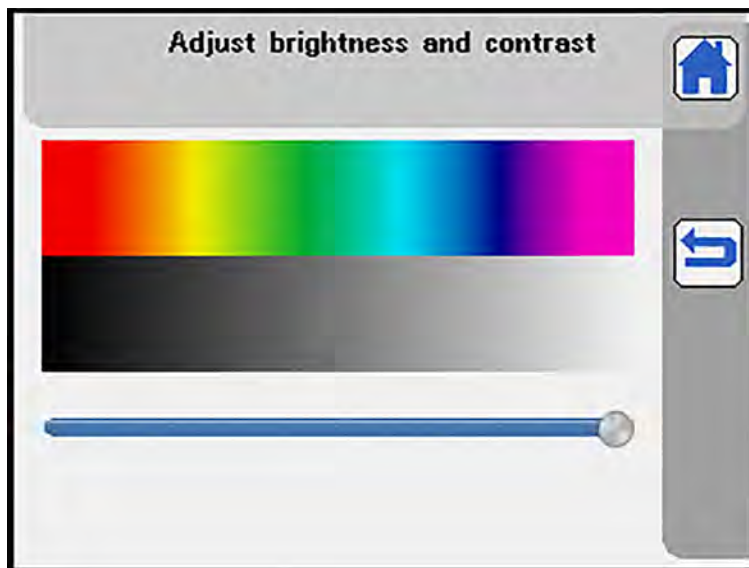


Для настройки и проверки панели управления:

1. Нажмите нужную кнопку.
  -  Отображается пользовательский интерфейс для настройки нужного элемента.

 **Регулировка яркости и контрастности**

Fig. 182: Регулировка яркости и контрастности



Чтобы настроить яркость дисплея:

1. Переместите регулятор.
  - Увеличить яркость: Сдвиньте регулятор вправо
  - Уменьшите яркость: Переместите регулятор влево


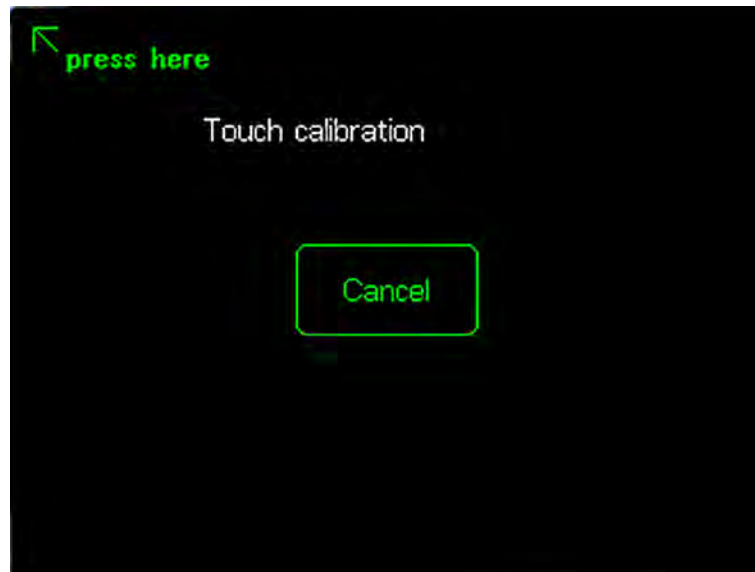
 **Сенсорная калибровка**

Fig. 183: Сенсорная калибровка



Чтобы выполнить сенсорную калибровку:

1. Последовательно нажимайте на места, указанные зеленой стрелкой.

↪ Выполняется сенсорная калибровка.

Дисплей возвращается к панели управления Adjust and test.

**ИЛИ**



1. Нажмите Cancel (Отмена).

↪ Сенсорная калибровка отменяется.

Дисплей возвращается к панели управления Adjust and test.



---

**Информация**

Другой вариант - выполнить сенсорную калибровку с помощью загрузчика.

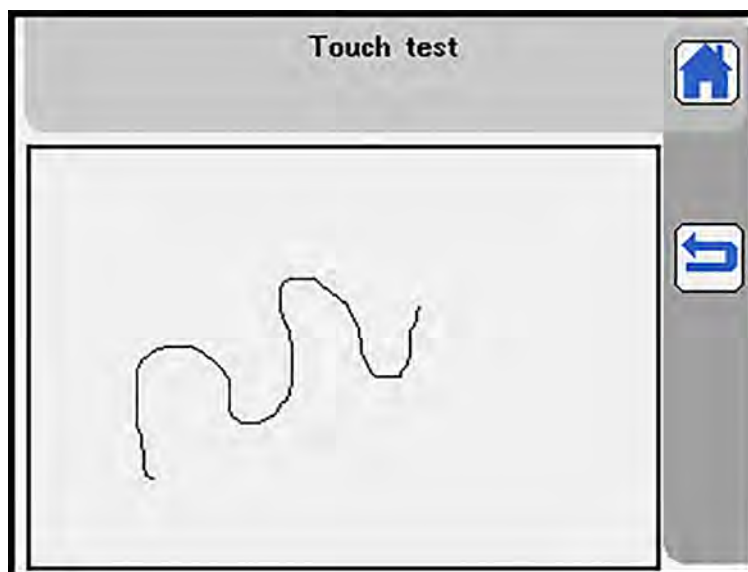
Для этого нажимайте пальцем на панель управления во время ее загрузки, пока не появится загрузчик.

В загрузчике отображаются текущие значения калибровки в меню «Информация об устройстве».

---

**TOUCH  
TEST** Сенсорный тест

Fig. 184: Сенсорный тест

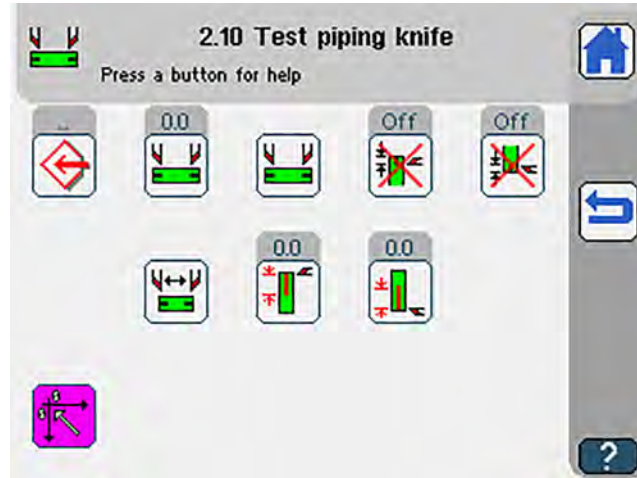


Пункт меню Touch test позволяет рисовать на сенсорном экране.



### Регулировка ножей дорезания концов обтачки


Fig. 185: Регулировка ножей дорезания концов обтачки



Symbol	Meaning
	Отрегулируйте ножи дорезания концов обтачки  р. 232
	Процесс пробной резки • 0 - 180 mm
	Тестовый процесс резки обоими ножами
	Вкл./выкл. ножа в начале шва
	Вкл./выкл. ножа в конце шва
	Изменение положения ножей дорезания обтачек
	Смещение ножа в начале • 0 - 150 mm
	Смещение ножа в конце • 0 - 150 mm
	Контрольная точка
	Шаговый двигатель Вкл/Выкл



Чтобы проверить работу ножей:


1. Нажмите 
- ↳ Выполняется контрольный запуск.
2. Нажмите нужную кнопку.



### Регулировка ножей дорезания концов обтачки

Fig. 186: Регулировка ножей дорезания концов обтачки



Symbol	Meaning
	Коррекция смещения шва в начале. • -5.0 mm - 5.0 mm
	Коррекция смещения шва в конце. • -5.0 mm - 5.0 mm



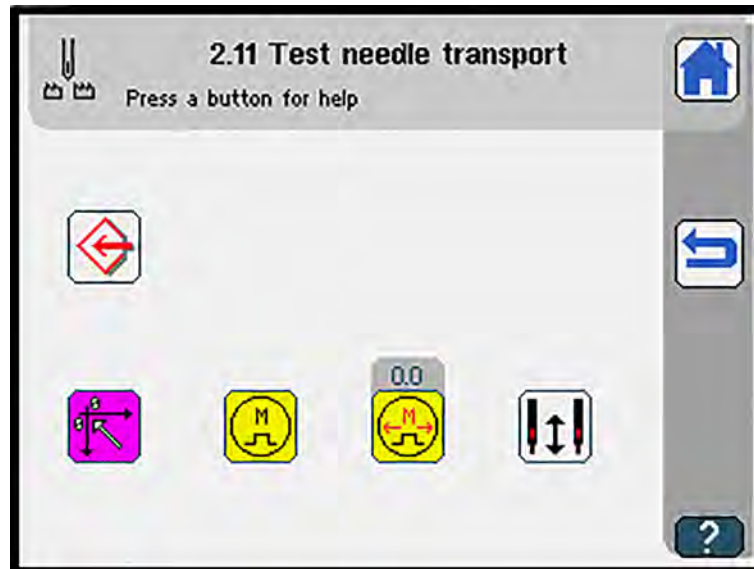
Чтобы отрегулировать ножи







1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



## Регулировка и проверка игольного продвижения


Fig. 187: Регулировка и проверка игольного продвижения



Symbol	Meaning
	Регулировка игольного продвижения  р. 232
	Контрольная точка
	Шаговый двигатель Вкл/Выкл
	Регулировка положения привода двигателя <ul style="list-style-type: none"> <li>• +3.5: Игольное продвижение в направлении шитья</li> <li>• -3.5: Игольное продвижение против направления шитья</li> </ul>
	Игловодитель Вкл/Выкл




### Чтобы проверить игольное продвижение

1. Нажать 
  - ↪ Выполняется контрольный запуск.
2. Нажмите нужную кнопку.

 **Регулировка игольного продвижения**


Fig. 188: Регулировка игольного продвижения



Symbol	Meaning
	Коррекция контрольной позиции игольного продвижения



Чтобы отрегулировать перемещение игл:


1. Нажать 
2. Введите нужное значение коррекции с помощью цифровой клавиатуры.
- ↵ Иглодержатель перемещается в указанное положение.
3. Продолжайте корректировать значение, пока игла не окажется точно в центре выреза игольной пластины.



 **Регулировка штемпеля**


Fig. 190: Регулировка штемпеля



Symbol	Meaning
	Коррекция смещения • -5.0 mm - 5.0 mm



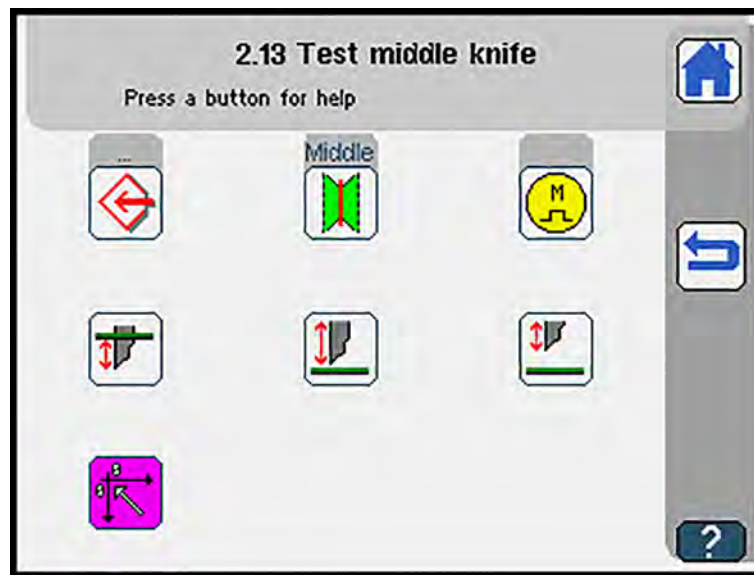
**Чтобы настроить штемпель**












1. Нажать 
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



## Регулировка и проверка среднего ножа


Fig. 191: Регулировка и проверка среднего ножа



Symbol	Meaning
	Регулировка среднего ножа  р. 238
	Средний нож Вкл/Выкл
	Шаговый двигатель Вкл/Выкл
	Средний нож в нижнем положении (положение резки)  р. 239
	Перемещение на высоту хода  р. 239
	Средний нож в верхнем положении  р. 239
	Контрольная точка



Чтобы проверить средний нож:

1. Нажать 
  - ↪ Выполняется контрольный запуск.
2. Нажмите нужную кнопку.



 **Настройка среднего ножа**

Fig. 192: Настройка среднего ножа



Symbol	Meaning
	Коррекция нижнего положения (положение резки) • -10 mm - 10 mm
	Настройка высоты хода • 1 mm - 7 mm
	Коррекция верхнего положения • -10 mm - 10 mm
	Настройка максимальной скорости среднего ножа • 100 RPM - 2000 RPM
	Расстояние от надреза ножа до начала шва. • -99 mm - 99 mm
	Расстояние от надреза ножа до конца шва. -99 mm - 99 mm



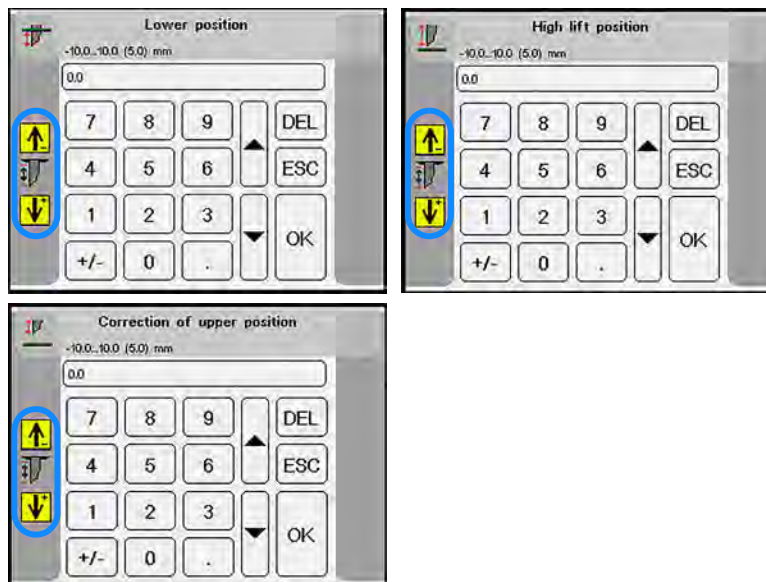
Чтобы отрегулировать средний нож:

1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



### Коррекция среднего ножа верхнее/нижнее положение, высота хода

Fig. 193: Коррекция среднего ножа верхнее/нижнее положение, высота хода



### Информация

Стрелки в левой половине дисплея указывают направление коррекции:



Коррекция вверх (вход среднего ножа менее глубокий)



Коррекция вверх (вход среднего ножа более глубокий)

Значения, полученные в результате теста, используются в качестве эталонных для всех программ.



## Тест программируемых маркировочных ламп

Fig. 194: Тест программируемых маркировочных ламп



Symbol	Meaning
	Проверка программируемых маркировочных ламп (по длине: в направлении шитья)  р. 241
	Тест программируемых маркировочных ламп (поперек направления шитья)  р. 243



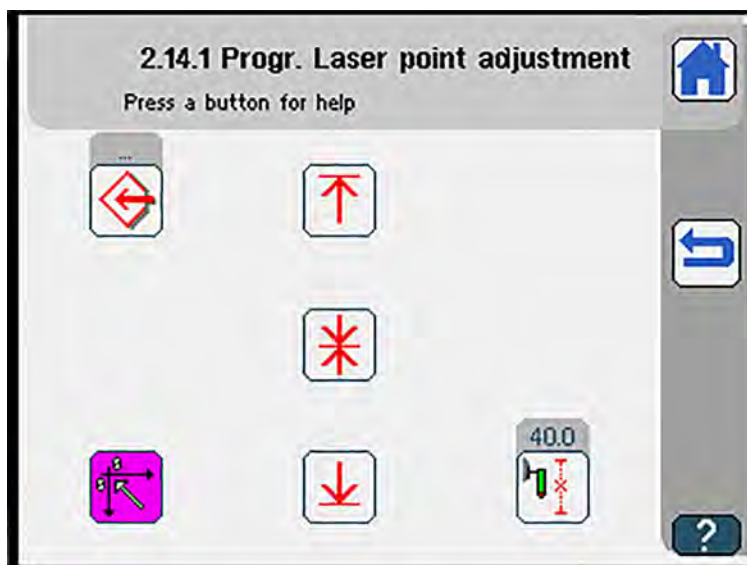
### Информация








Если активна только одна из программируемых маркировочных ламп, меню переключается непосредственно на соответствующее подменю.



## Тест программируемых маркировочных ламп (по длине)

Fig. 195: Тест программируемых маркировочных ламп (по длине)




Symbol	Meaning
	Регулировка программируемых маркировочных ламп  p. 242
	Контрольная точка
	Точка позиционирования в начале шва.
	Точка позиционирования в центре шва.
	Точка позиционирования в конце шва.
	Перемещение в любую позицию • 0 mm - 220 mm



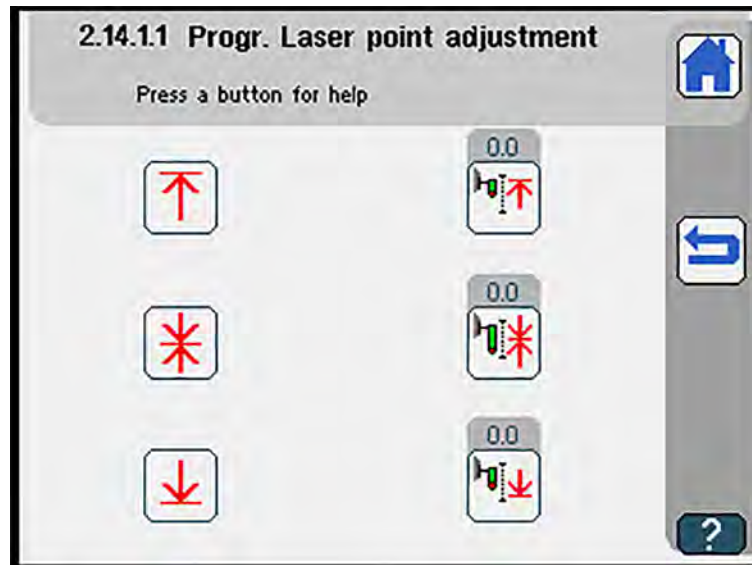
Чтобы проверить программируемые маркировочные лампы:







- Нажать 
  - Выполняется контрольный запуск.
- Нажать кнопки   или 
  - Нужная точка позиционирования выбрана.

3. Нажать 
4. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
5. Подтвердите нажатием кнопки ОК.

 **Настройка программируемых маркировочных ламп (по длине)**

Fig. 196: Настройка программируемых маркировочных ламп (по длине)



Symbol	Meaning
	Выбор передней точки позиционирования
	Выбор центральной точки позиционирования
	Выбор конечной точки позиционирования
	Регулировка положения программируемой маркировочной лампы 1 • -100 - 100
	Регулировка положения программируемой маркировочной лампы 2 • -100 - 100
	Регулировка положения программируемой маркировочной лампы 3 • -100 - 100


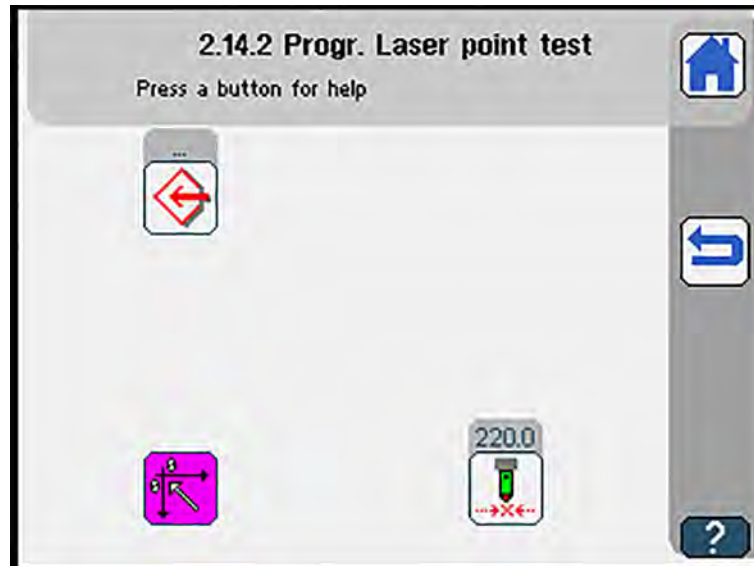




 **Тест программируемых маркировочных ламп  
( в поперечном направлении)**






Fig. 197: Тест программируемых маркировочных ламп



Symbol	Meaning
	Регулировка программируемых маркировочных ламп  p. 244
	Контрольная точка
	Ввести позицию X • 0 mm - 220 mm

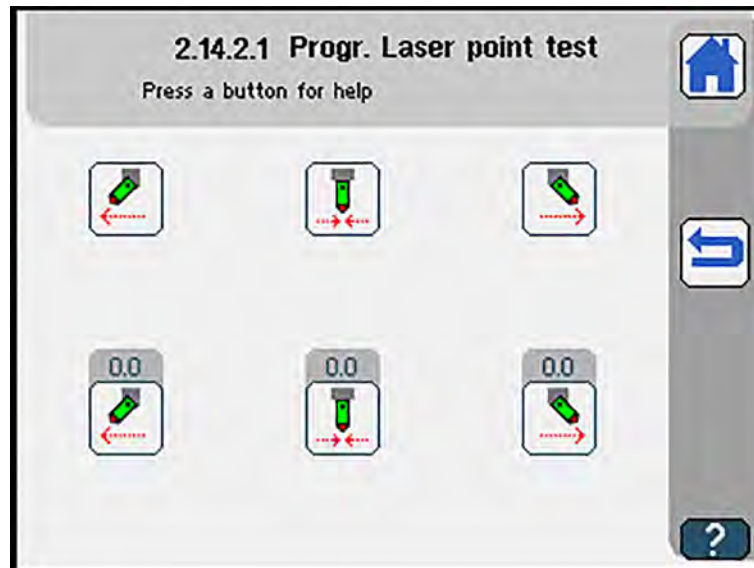








Чтобы проверить программируемые маркировочные лампы:

1. Нажмите 
  - ↪ Выполняется контрольный запуск.
2. Нажать кнопку   или 
  - ↪ Выбрана нужная точка позиционирования.
3. Нажмите 
  - ↪ Вводится значение X.
4. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
5. Подтвердите нажатием кнопки ОК.

 **Регулировка программируемых маркировочных ламп  
( в поперечном направлении)**

Fig. 198: Регулировка программируемых маркировочных ламп ( в поперечном направлении)

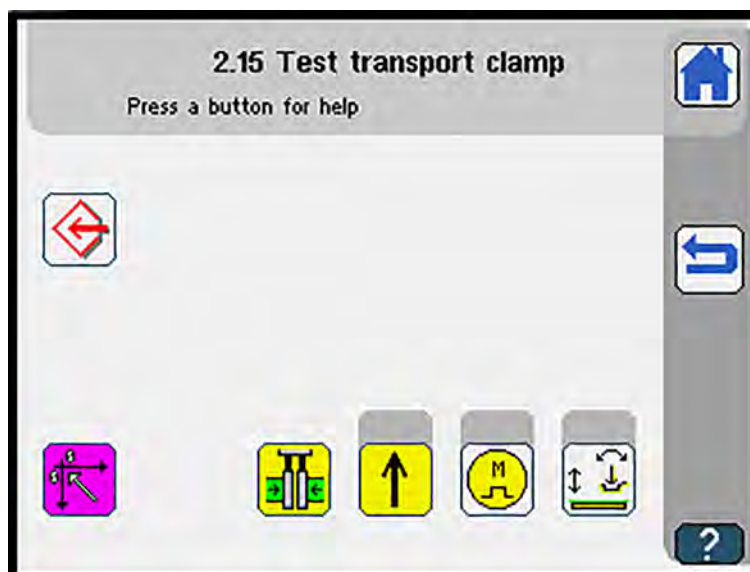











Symbol	Meaning
	Настройка положения программируемой маркировочной лампы 1  • Диапазон значений -100 - 100
	Настройка положения программируемой маркировочной лампы 2  • Диапазон значений -100 - 100
	Настройка положения программируемой маркировочной лампы 3  • Диапазон значений -100 - 100



## Проверка транспортных зажимов


Fig. 199: Проверка транспортных зажимов



Symbol	Meaning
	Настройка транспортных зажимов  р. 246 <ul style="list-style-type: none"> <li>также используется для поиска в случае появления кодов ошибок 2501, 2505, 2601, 2605</li> </ul> Если на экране отображаются коды ошибок, немедленно нажмите кнопку  , чтобы исправить значения
	Контрольная точка
	Быстрая регулировка транспортных зажимов  р. 169
	Подъем/опускание транспортных зажимов
	Переключение шагового двигателя без тока
	Штемпель без давления



Для проверки транспортных зажимов:

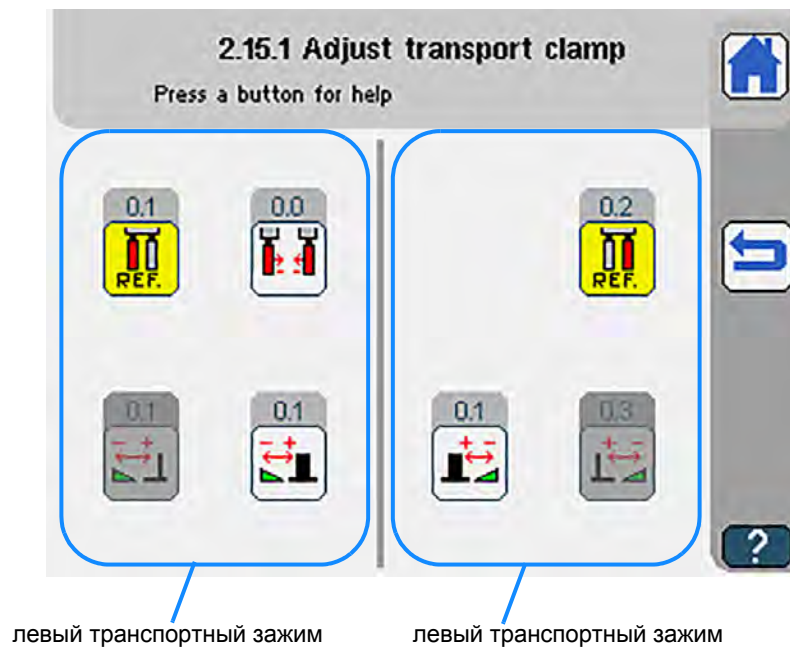
- Нажмите 
  - Выполняется контрольный запуск.
- Нажмите нужную кнопку.

 **Регулировка транспортных зажимов**

**NOTICE**

Возможен материальный ущерб! Повреждение транспортировочных зажимов в результате неправильной настройки. Заклинивание шагового двигателя.

Fig. 200: Регулировка транспортных зажимов




Symbol	Meaning
	Настройка значения коррекции левого зажима • -10.0 mm - 10.0 mm
	Регулировочное расстояние наружного положения левого зажима, односторонняя обтачка • 0.0 mm - 40.0 mm
	Регулировочное расстояние наружного положения левого зажима, двухсторонняя обтачка • 0.0 mm - 40.0 mm
	Ограничение внутренней траектории движения • -9.0 mm - 0.0 mm

Symbol	Meaning
	Отрегулируйте значение коррекции правым зажимом • -10.0 mm - 10.0 mm
	Расстояние внутреннего положения правого зажима, двухсторонняя обтачка • -0.0 mm - 40.0 mm
	Расстояние внутреннего положения правого зажима, односторонняя обтачка • 0.0 mm - 40.0 mm



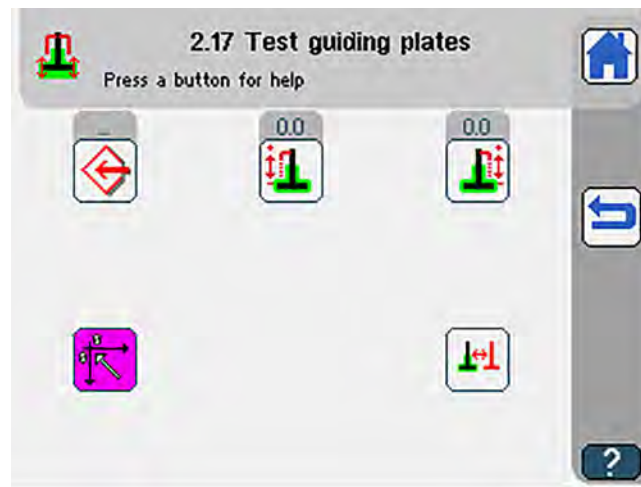
### Информация

Положение зажимов изменяется с помощью быстрой регулировки транспортных зажимов ( р. 169).



## Настройка и проверка направляющих пластин

Fig. 201: Настройка направляющих пластин



Symbol	Meaning
	Регулировка направляющих пластин  р. 249
	Левое положение привода • -5 mm - 2.5 mm
	Правоеположение привода • -5 mm - 1.2 mm
	Контрольная точка
	Смена положения штампея



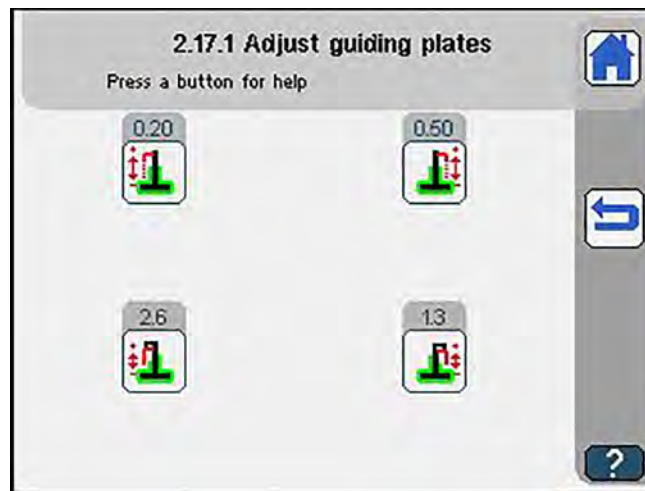
Для проверки направляющих пластин:

1. Нажмите
- ↪ Выполняется контрольный запуск.
2. Нажмите нужную кнопку.



## Настройка направляющих пластин

Fig. 202: Настройка направляющих пластин



Symbol	Meaning
	Коррекция смещения регулировки слева • -25.0 mm - 25.0 mm
	макс. предельное значение слева • 0.0 mm - 6.0 mm
	Положение правого привода • -25.0 mm - 25.0 mm
	макс. предельное значение справа • 0.0 mm - 6.0 mm



Чтобы отрегулировать направляющие пластины:

1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



### Настройка и проверка поворотного устройства

↪ The display switches to *Test turning device*.

Fig. 203: Проверка поворотного устройства



Symbol	Meaning
	Регулировка поворотного устройства <a href="#">p. 251</a>
	Положение привода • -5 mm - 5 mm
	Контрольная точка
	Поворотное устройство On/Off




Чтобы проверить поворотное устройство:

1. Нажмите
- ↪ Выполняется контрольный запуск.
2. Нажмите нужную кнопку.


**Настройка поворотного устройства**


Fig. 204: Настройка поворотного устройства



Symbol	Meaning
	Коррекция смещения регулировки • -0.5 mm - 5.0 mm



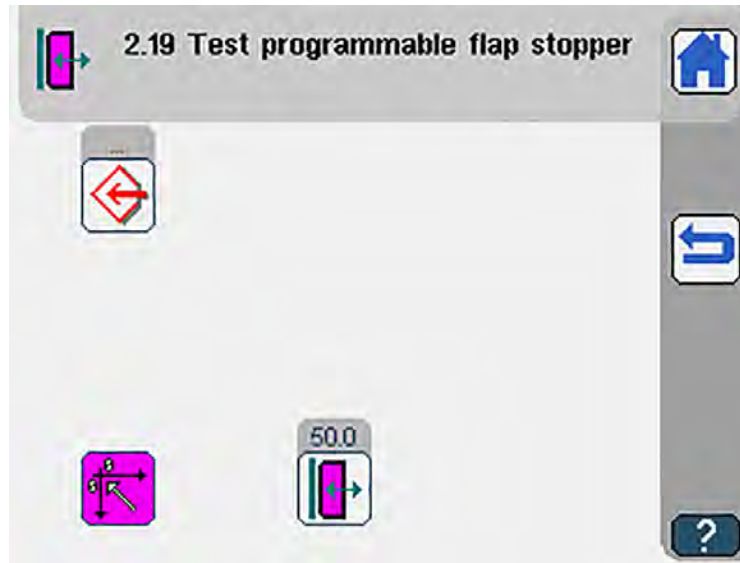
Чтобы отрегулировать поворотное устройство:

1. Нажмите 
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



## Регулировка и тестирование программируемого фиксатора клапана

Fig. 205: Тестирование программируемого фиксатора клапана



Symbol	Meaning
	Настройка ограничителя клапана <a href="#">p. 253</a>
	Положение привода • 30 mm - 75 mm
	Контрольная точка




Чтобы проверить программируемый ограничитель клапана:

1. Нажмите
  - ↪ Выполняется контрольный запуск.
2. Нажмите нужную кнопку


**Регулировка программируемого ограничителя клапана**


Fig. 206: Регулировка программируемого ограничителя клапана



Symbol	Meaning
	Коррекция смещения регулировки • 30 mm - 75 mm



Чтобы настроить программируемый ограничитель клапана:

1. Нажмите 
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



## DAC обновление

Fig. 207: DAC обновление (1)



### ВАЖНО

При загрузке машина сравнит версии программного обеспечения панели управления и пульта управления.

Если версии программного обеспечения не совпадают, система предложит обновить их. С помощью этого подменю можно выполнить обновление пульта управления вручную, если автоматическое обновление не удалось, отменено или пропущено.

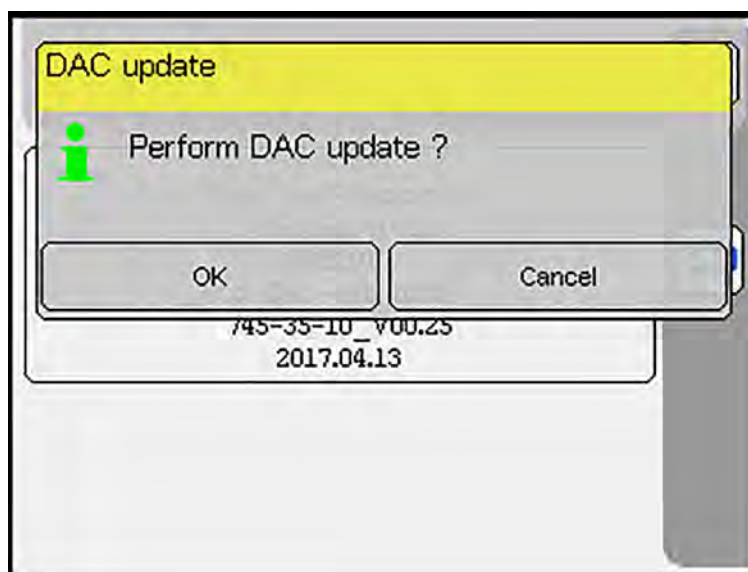


Для выполнения обновления:

1. Нажмите на экран.

☞ На дисплее появится запрос, хотите ли вы выполнить обновление

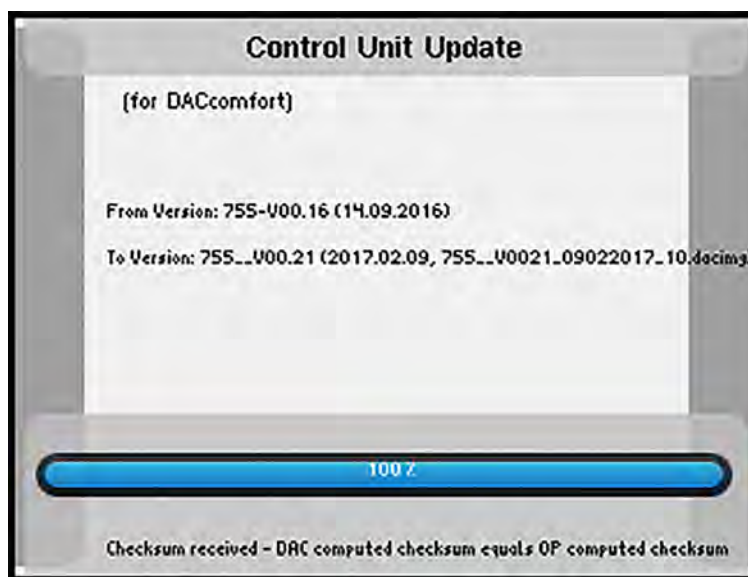
Fig. 208: DAC обновление (2)



2. Подтвердите нажатием кнопки ОК.

↪ Выполняется обновление.

Fig. 209: DAC обновление (3)

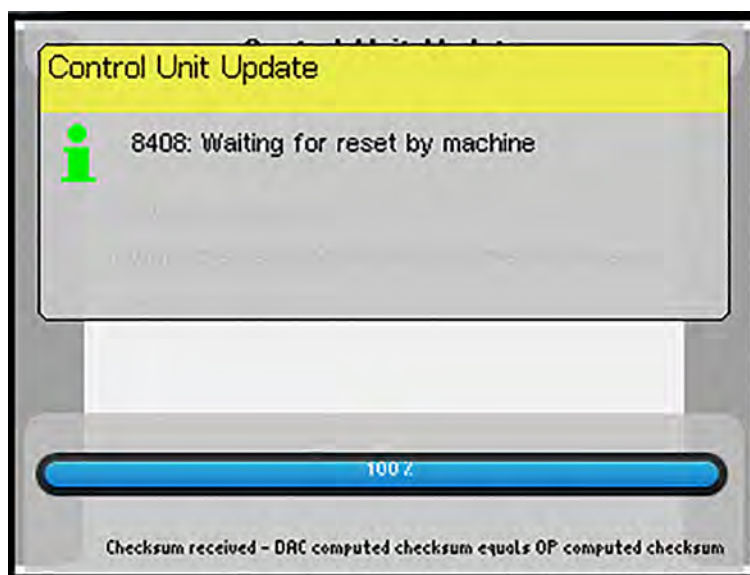


### ВАЖНО

Не выключайте машину во время обновления!

↪ На дисплее отображается уведомление 8408: Ожидание перезагрузки машиной.

Fig. 210: DAC обновление (4)



- ↪ Машина перезагружается автоматически.  
После перезапуска машина загружает начальный экран и готова к работе.  
Ход обновления отображается индикатором выполнения.  
По завершении обновления панель управления выполнит перезапуск.



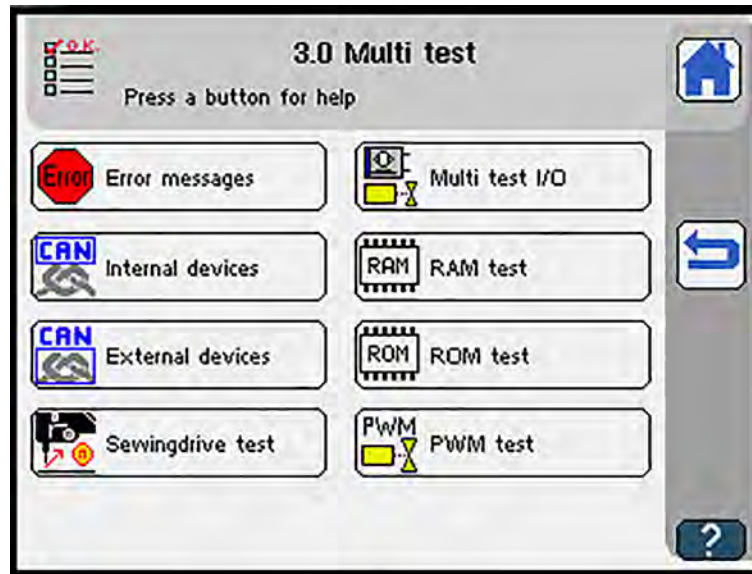
### Мультитест



### ВАЖНО

Меню Multi test защищено паролем. Это меню используется для проверки основных функций машины. Пароль - 25483

Fig. 211: Мультитест



Symbols	Meaning
Fehlermeldungen	При нажатии кнопки появляется список: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Последние 10 сообщений об ошибках</li> <li>• Дата ошибки</li> <li>• Время ошибки</li> </ul> 📖 p. 258
Multitest I/O	Тест. входы и выходы 📖 p. 259
Interne Geräte	Отображение внутренних устройств 📖 p. 263
RAM-Test	Тест оперативной памяти RAM 📖 p. 264
Externe Geräte	Просмотр внешних устройств 📖 p. 265
ROM-Test	Тест ROM с памятью только для чтения 📖 p. 266
Nähtrieb testen	Тест швейного привода 📖 p. 267



Проведение индивидуальных испытаний:

1. Нажмите нужную кнопку.
- ↪ Отображается пользовательский интерфейс для настройки нужного элемента.



### Сообщения об ошибках

Fig. 212: Сообщения об ошибках



Список содержит последние 10 сообщений об ошибках, а также дату и время каждой ошибки.

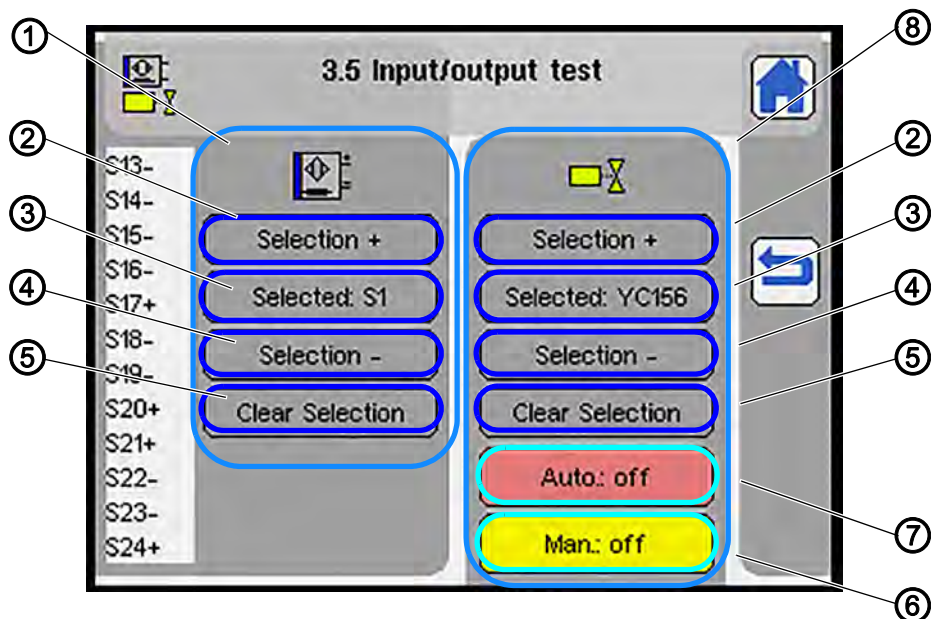


### Информация

Для правильного отображения даты и времени необходимо установить дату и время в пункте меню Обслуживание (р. 278).

**Мультитест входы/выходы**

Fig. 213: Мультитест входы/выходы



- (1) - Вход
- (2) - Увеличение выбора на 1
- (3) - Отображение выбранного входа
- (4) - Уменьшение выбора на 1
- (5) - Очистить выбор
- (6) - Ручной тест On/Off
- (7) - Автоматический тест On/Off
- (8) - Выход



Для проведения входного и выходного тестирования:

1. Выберите вход в левой области:

**Входы**

S0	Главный выключатель
S1	Контроль нити иглы слева
S2	Контроль нити иглы справа
S3	Реле давления
S4	Угловая станция для ножей, поворотная
S5	Удаление швейных изделий
S9	Штемпель захвата внизу
S10	Складная станция в начальном положении
S11	Штемпель для односторонней обтачки
S12	Штемпель для двухсторонней обтачки
S13	Штемпель захвата внизу
S14	Штемпель на загрузочном столе
S15	Штемпель с вертикальным захватом

S16	Наклон штемпеля
S17	Сканирование клапана 1
S20	Сканирование клапана2
S21	Левый наклон клапана
S24	Правый наклон клапана
S90	Выключатель швейной лампы
S101	Ref. transport unit
S103	Длина кармана для шагового двигателя
S104	Контрольная точка для игольного продвижения
S105	Контрольная точка зажима слева
S106	Контрольная точка зажима справа
S201	Педаль правая, вперед
S202	Педаль правая, назад
S203	Педаль левая, вперед
S204	Педаль левая, назад
S601	Контрольная точка с конце наклонного шва
S602	Контрольная точка с начале наклонного шва
S701	Контрольная точка, нож справа, начало шва
S702	Контрольная точка, нож слева, начало шва
S801	Контрольная точка, нож справа, конец шва
S802	Контрольная точка, нож слева, начало шва
S902	Контроль ленты
S1001	Контрольная точка лазера 1
S1002	Контрольная точка лазера 2
S1101	Контрольная точка для ножа дорезания обтачки в начале
S1102	Контрольная точка для ножа дорезания обтачки в конце
S1201	Контрольная точка направляющей пластины левой
S1202	Контрольная точка направляющей пластины правой
S1301	Контрольная точка ограничения высоты штемпеля
S1302	Контрольная точка упора поворотного устройства

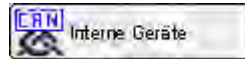


2. Выберите выход в правой области:

### Outputs

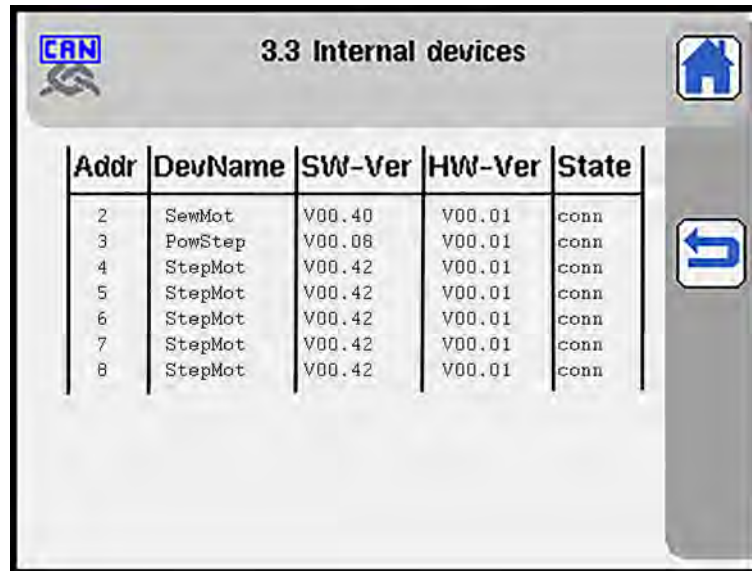
Y1	Обрезка игольной нити
Y2	Обрезка челночной нити
Y3	Натяжение нити иглы
Y4	2-е натяжение нити левой иглы
Y5	Выдвиг ворса, контроль оставшейся нити + устройство для продвижения нити
Y6	22-е натяжение нити правой иглы
Y7	Игла левая
Y8	Игла правая
Y9	Подъем штемпеля
Y10	Опускание штемпеля
Y11	Вакуум
Y13	Маркировочная лампа 1
Y14	Маркировочная лампа 2
Y15	Маркировочная лампа 3
Y16	Маркировочная лампа 4
Y17	Левый транспортный зажим вниз
Y18	Правый транспортный зажим вниз
Y19	Левый транспортный зажим вверх
Y20	Правый транспортный зажим вверх
Y21	Закрытые складные пластины
Y22	Зажим левого клапана открыт
Y23	Зажим правого клапана открыт
Y24	Обдув (зажим клапана)
Y25	Штабелер включен/ клещи штабелера выдвинуты вперед
Y26	Кронштейн штабелера откидывается
Y27	Угловой нож вверх по шву, начало слева
Y28	Угловой нож вверх, конец шва слева
Y29	Угловой нож вверх, конец шва справа
Y30	Угловой нож вверх, конец шва правый
Y31	Нижний подающий ролик
Y32	Поддув (складная пластина штемпеля)
Y103	Обрезка ленты
Y104	Прижать/ослабить ленту
YC101	Маркировочная лампа 5
YC102	Маркировочная лампа 6

YC103	Маркировочная лампа 7
YC104	Маркировочная лампа 8
YC105	Зажим на пояса открыт
YC106	Зажим на пояса закрыт
YC107	Зажим пояса с иглами
YC108	Зажим мешковины кармана
YC109	Подача клапанов(механическая)
YC110	Поворотное устройство опущено
YC111	Повернуть поворотное устройство
YC112	Закрыть поворотное устройство
YC201	Маркировочная лампа 9
YC202	Маркировочная лампа 10
YC203	Маркировочная лампа 11
YC204	Маркировочная лампа 12
YC205	Маркировочная лампа 13
YC206	Маркировочная лампа 14
YC207	Маркировочная лампа 15
YC208	Маркировочная лампа 16
YC209	Резерв
YC210	Резерв
YC211	Резерв
YC301	Spread the needles
YC302	Поднять штемпель
YC303	Выдувная трубка правая/левая
YC304	Поворот зажима клапана
YC305	Зажима клапана левый открыт
YC306	Зажима клапана правый открыт
YC307	Зажима клапана левый закрыт
YC308	Зажима клапана правый закрыт
YC309	Зажима клапана поднят
YC310	Lower the stop motion device
YC311	Ограничитель подъема
YC312	Нож обтачки в начале шва
YC313	Нож обтачки в концешва
YC314	Поворот штемпеля



## Внутренние устройства

Fig. 214: Внутренние устройства



Addr	DevName	SW-Ver	HW-Ver	State
2	SewMot	V00.40	V00.01	conn
3	PowStep	V00.08	V00.01	conn
4	StepMot	V00.42	V00.01	conn
5	StepMot	V00.42	V00.01	conn
6	StepMot	V00.42	V00.01	conn
7	StepMot	V00.42	V00.01	conn
8	StepMot	V00.42	V00.01	conn

Addr	DevName	Meaning
2	SewMot	Швейный мотор
3	PowStep	Транспортная ось двигателя
4	StepMot	Двигатель среднего ножа
5	StepMot	Блок угловых ножей
6	StepMot	Игольное продвижение
7	StepMot	Транспортный зажим слева
8	StepMot	Транспортный зажим справа

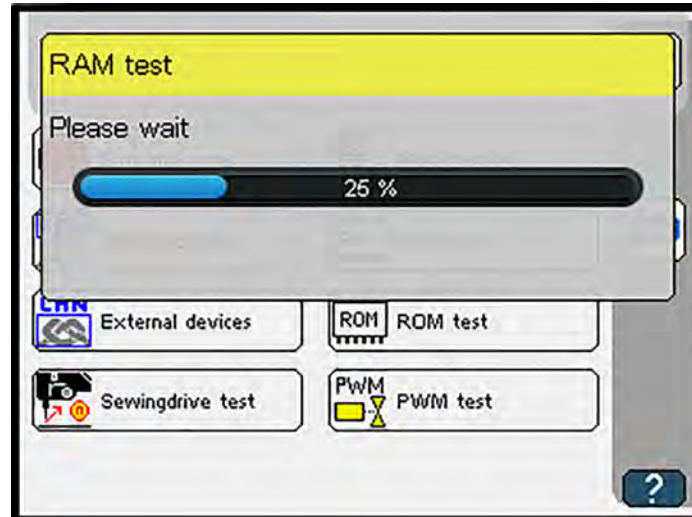
В зоне Состояние может отображаться 3 различных сообщения о состоянии:

- conn = подключено
- nc = не подключено
- err = ошибка

 RAM-Test **RAM тест**

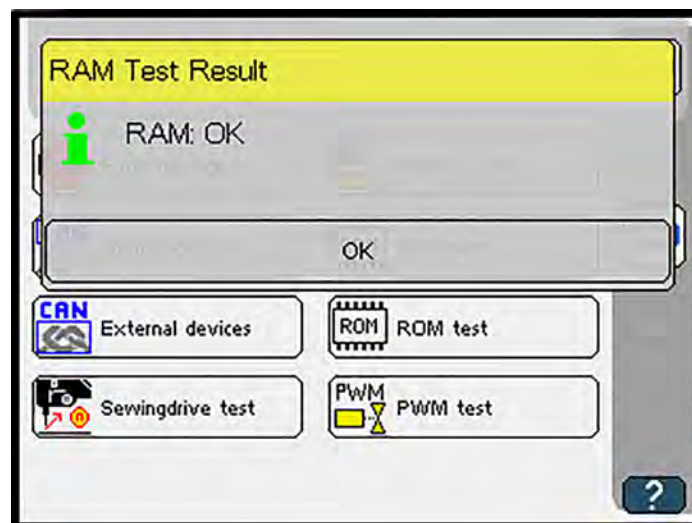
- ↪ Выполняется тест оперативной памяти управления. Ход теста отображается индикатором выполнения

Fig. 215: RAM тест(1).



- ↪ На экране появится результат теста.

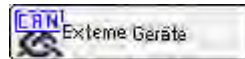
Fig. 216: RAM тест(2)



1. Если результат отображается как ОК, нажмите ОК для подтверждения.  
↪ Дисплей возвращается в режим «Мультитест».

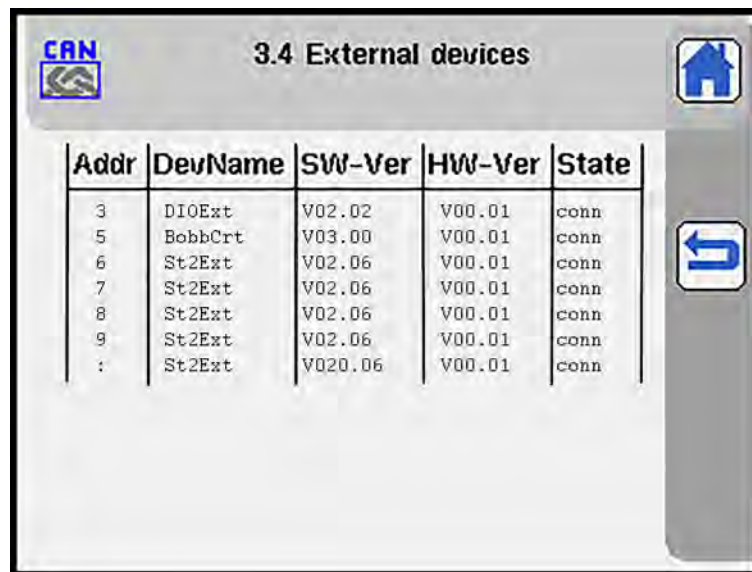


**Информация**  
Если тест оперативной памяти показывает ошибку, создайте резервную копию данных и обратитесь в службу поддержки клиентов. (📖р. 331).



## Внешние устройства

Fig. 217: Внешние устройства



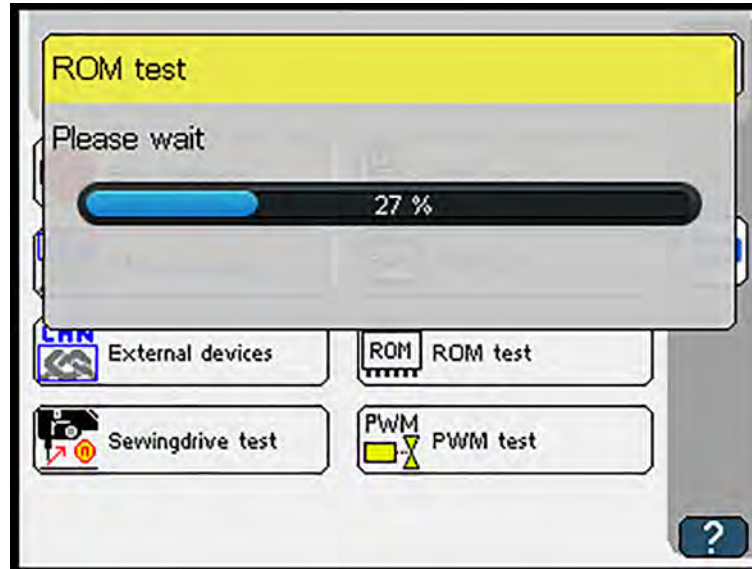
Addr	DevName	SW-Ver	HW-Ver	State
3	DIOExt	V02.02	V00.01	conn
5	BobbCrt	V03.00	V00.01	conn
6	St2Ext	V02.06	V00.01	conn
7	St2Ext	V02.06	V00.01	conn
8	St2Ext	V02.06	V00.01	conn
9	St2Ext	V02.06	V00.01	conn
:	St2Ext	V020.06	V00.01	conn

Addr	DevName	Meaning
2	DIOExt	Плата цифрового ввода-вывода
3	DIOExt	Плата цифрового ввода-вывода
4	DIOExt	Плата цифрового ввода-вывода
5	BobbCrt	Контроль оставшейся нити
6	St2Ext	Станция угловых ножей: Начало/конец косога шва (актив.)
7	St2Ext	Станция угловых ножей: Регулировка угла начала шва вправо/влево
8	St2Ext	Станция угловых ножей: Регулировка угла конца шва вправо/влево
9	St2Ext	Подающий ролик/податчик ленты
10	St2Ext	Регулировка лазера по горизонтали/вертикали
11	St2Ext	Обрезка обтачек
12	St2Ext	Регулировка направляющих пластин
13	St2Ext	Остановка поворотного устройства/штемпеля по высоте

 ROM-Test **ROM тест**

↪ Выполняется тест ROM. Ход теста отображается индикатором выполнения.

Fig. 218: ROM тест



↪ Отображается результат теста. ROM без ошибок ИЛИ ROM неисправно.



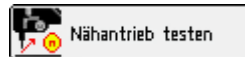
1. Если результат отображается как ОК, нажмите кнопку ОК для подтверждения.

↪ Дисплей возвращается в режим «Мультитест».



**Информация**







Если тест ПЗУ показывает ошибку, создайте резервную копию данных и обратитесь в службу поддержки клиентов. (📖р. 331).



## Тест швейного привода

Fig. 219: Тест швейного привода



Symbols	Meaning
	Выберите положение иглы <ul style="list-style-type: none"> <li> Неправильное положение иглы</li> <li> Игла вниз</li> <li> Игла вверх</li> </ul>
	Регулировка скорости <ul style="list-style-type: none"> <li>70 RPM - 3000 RPM</li> </ul>
	Запуск швейного привода <ul style="list-style-type: none"> <li>Индикация положения: Значение задающего устройства двигателя (точное положение двигателя)</li> </ul>



Чтобы проверить швейный привод:

1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужные значения с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.

**Запуск швейного привода****CAUTION**

Опасность травмирования острыми или движущимися частями! Возможны проколы и защемления. Не дотягивайтесь до движущихся частей машины.

**NOTICE**

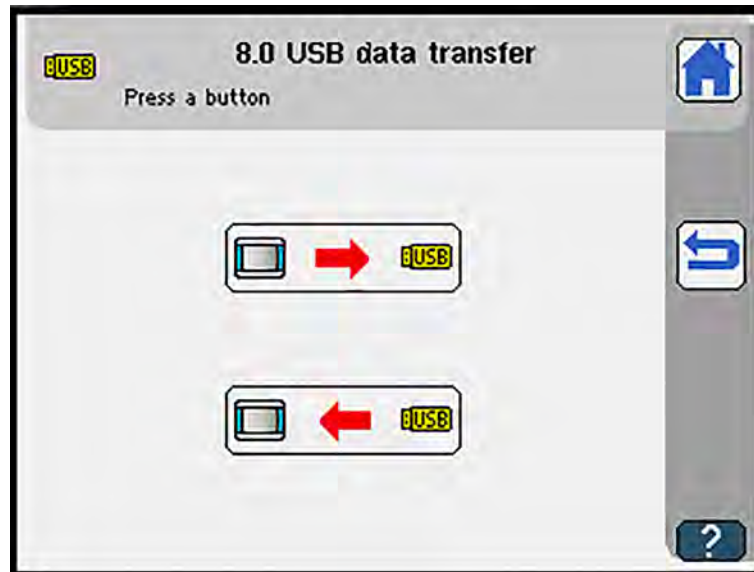
Возможен материальный ущерб!  
Застревание машины. Перед запуском швейного привода отсоедините игольную нить.





↪ Швейный привод запускается с заданной скоростью.



## Передача данных через USB

Fig. 220: Передача данных через USB



Symbols	Meaning
	Запись данных на USB-носитель  р. 270
	Считывание данных с USB-носителя  р. 273



### Чтение и запись данных на USB-носитель и с него:

1. Нажмите нужную кнопку.
  - ☞ Отображается пользовательский интерфейс для настройки нужного элемента.



## Запись данных из системы на USB-носитель

Fig. 221: Запись данных из системы на USB-носитель(1)



Для записи данных из системы на USB-носитель:

1. Выберите данные, которые вы хотите сохранить на USB-носителе:

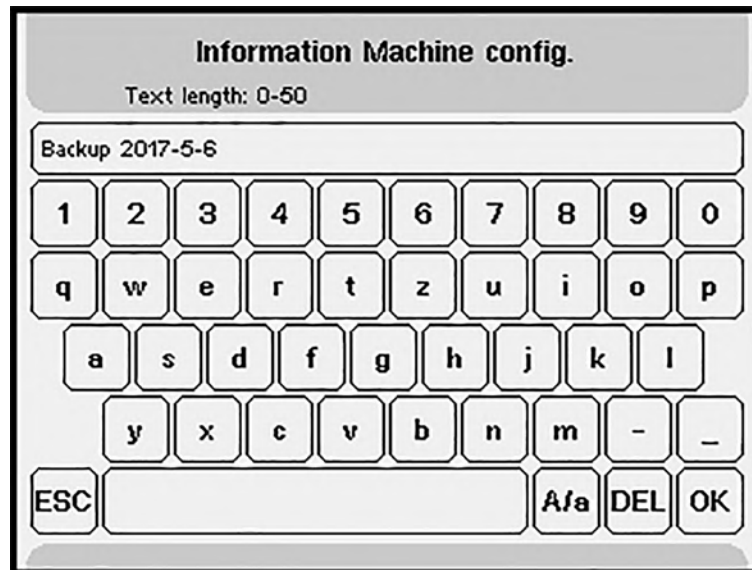
- Текущая программа шва
- Все программы и последовательности шва
- Глобальные параметры
- Конфигурация машины
- Все данные

↳ Выбранный вариант выделяется оранжевым цветом.

2. Нажмите кнопку **OK** для подтверждения.

↳ Дисплей переключается на клавиатуру.

Fig. 222: Запись данных из системы на USB-носитель(2)




3. С помощью клавиатуры можно ввести информационный текст о файле резервной копии. Информационный текст будет отображаться при следующей загрузке файла резервной копии. Если вы не хотите вводить информационный текст, нажмите кнопку ESC.
4. Подтвердите ввод кнопкой OK.
- ↩ Программа проверяет USB-носитель.

Выбранный вариант записывается на USB-носитель.

**В зависимости от объема выбранных данных этот процесс может занять от нескольких секунд до примерно 2 минут.**



### Информация

Передачу данных через USB можно отменить нажатием 

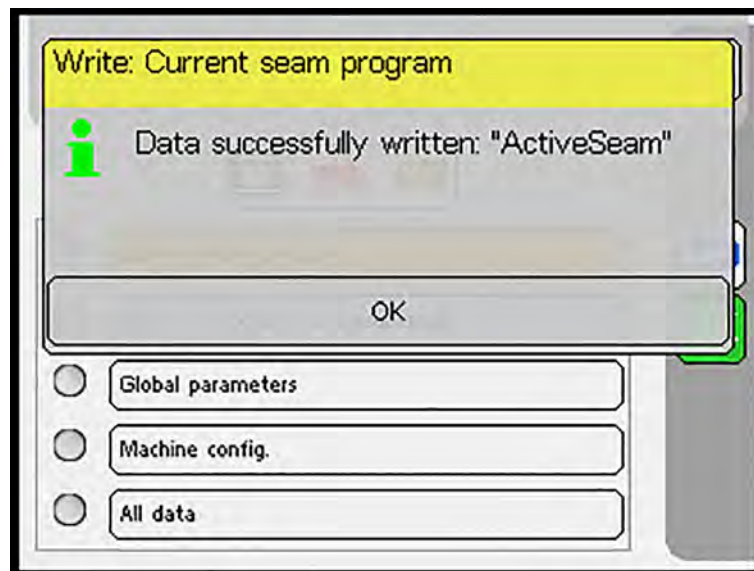
Если выбранные данные уже были сохранены на USB-носителе, появится следующее сообщение: Уже есть на USB: XY. Записать? ДА/НЕТ.

- Нажмите ДА: Данные на USB-носителе будут перезаписаны.
- Нажмите NO: дисплей вернется к передаче данных через USB.

Процесс записи может занять от нескольких секунд до нескольких минут в зависимости от выбранной опции записи.

↪ Когда данные будут записаны на USB-носитель, на дисплее появится сообщение «Данные успешно записаны»: XY.

Fig. 223: Запись данных из системы на USB-носитель (3)



5. Нажмите **OK**.

↪ Дисплей вернется в режим передачи данных по USB.


**Считывание данных с USB-носителя в систему**
**NOTICE**
**Возможен материальный ущерб!**

Машина не будет работать, если вы загрузите данные из неправильного класса. Загрузка данных из неправильного класса приведет к появлению нерегулярных сообщений об ошибках. Проверьте класс перед загрузкой конфигурации машины или всех данных. После загрузки конфигурации машины или всех данных проверьте класс и конфигурацию в меню конфигурации машины.

Fig. 224: Считывание данных с USB-носителя в систему

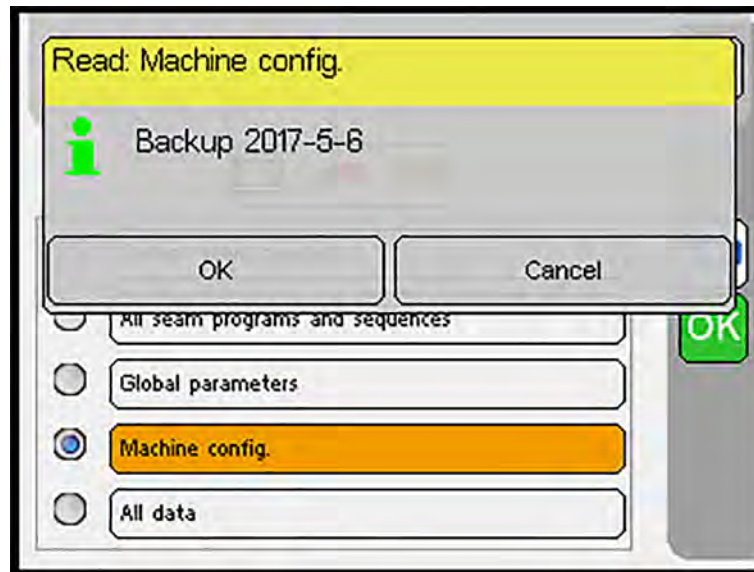



Считывание данных с USB-носителя в систему:

1. Выберите данные, которые вы хотите сохранить в блоке управления
  - Текущая программа шва
  - Все программы шва
  - Все программы и последовательности шва
  - Глобальные параметры- Конфигурация машины.
2. Нажмите кнопку **OK** для подтверждения.
  - ↪ Программа проверяет USB-носитель.

Если вы сохранили информационный текст для файла резервной копии, он будет отображен.

Fig. 225: Передача данных с USB



3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.  
 Выбранный вариант записывается в память OP7000.

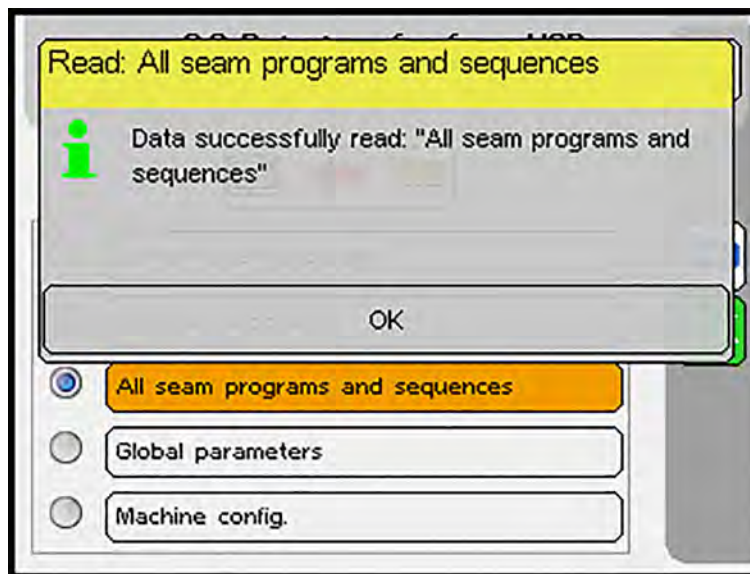


### Информация

Передачу данных через USB можно отменить нажатием



Процесс записи может занять от нескольких секунд до нескольких минут в зависимости от выбранной опции записи.



4. Нажмите OK.



Дисплей вернется в режим передачи данных по USB.



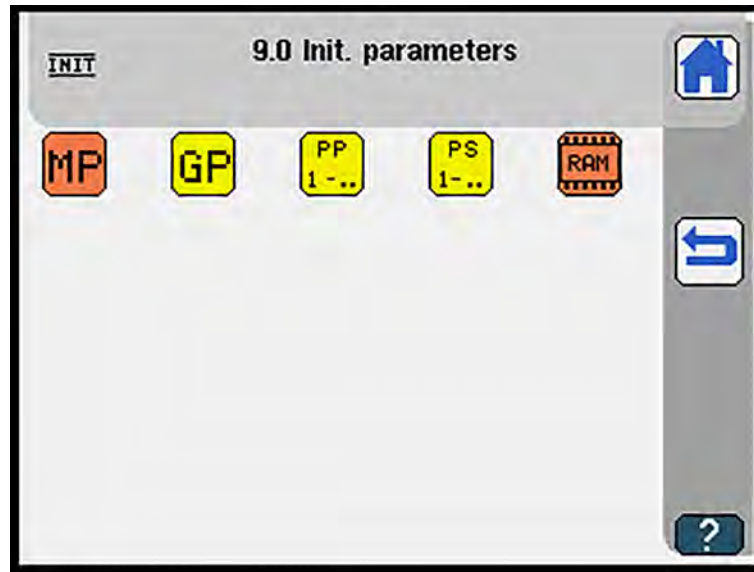
### Инициализация параметров



#### ВАЖНО

Параметр init. защищен паролем. Используйте этот параметр для сброса основных параметров машины.  
Пароль равен 25483.

Fig. 226: Инициализация параметров



Symbols	Meaning
	Инициализация конфигурации машины <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Все сохраненные данные будут потеряны</b></li> <li>• Параметры машины будут сброшены до заводских настроек по умолчанию</li> </ul>
	Инициализация глобальных параметров Все сохраненные данные будут потеряны- Глобальные параметры будут сброшены до заводских настроек
	Инициализация всех программ шва <ul style="list-style-type: none"> <li>• Все сохраненные данные будут потеряны</li> <li>• Все программы шва будут сброшены к заводским настройкам по умолчанию</li> </ul>
	Инициализируйте все последовательности - Все сохраненные последовательности будут потеряны- Все последовательности будут сброшены к заводским настройкам по умолчанию
	Инициализация RAM <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Все сохраненные данные будут потеряны</b></li> <li>• Все данные машины инициализируются одновременно (главный сброс)</li> <li>• Все настройки будут сброшены к заводским установкам</li> </ul>



Чтобы инициализировать параметры:

1. Нажмите нужную кнопку.
2. Нажмите ОК, чтобы вернуть значения к заводским настройкам.
3. Нажмите Cancel, чтобы отменить инициализацию.



---

### **Информация**

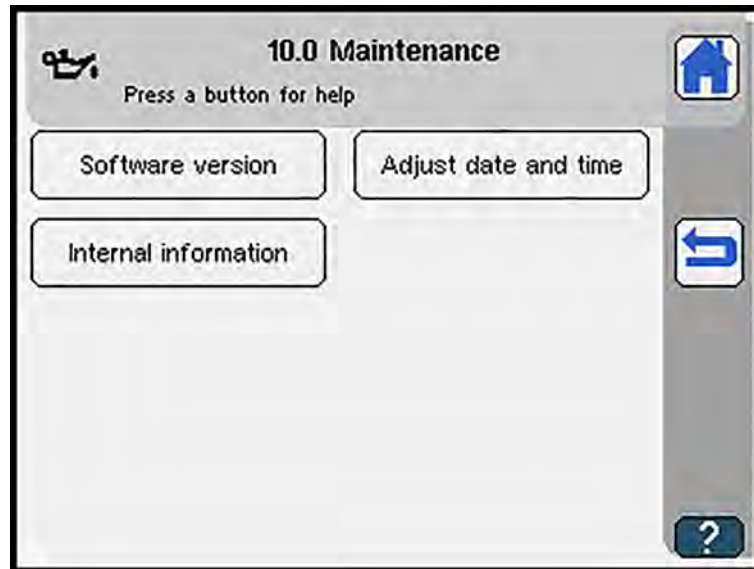
Новые справочные данные будут загружены из системы управления или, при наличии, из идентификатора машины.

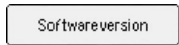

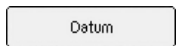

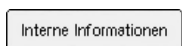
---



## Техническое обслуживание

Fig. 227: Техническое обслуживание



Symbols	Meaning
	Отображает текущую версию ПО  p. 279
	Ввод даты и времени  p. 280
	только для сотрудников службы DA



Для редактирования параметров в пункте меню Обслуживание:

1. Нажмите нужную кнопку.
- ↪ Отображается пользовательский интерфейс для настройки нужного элемента.

Softwareversion

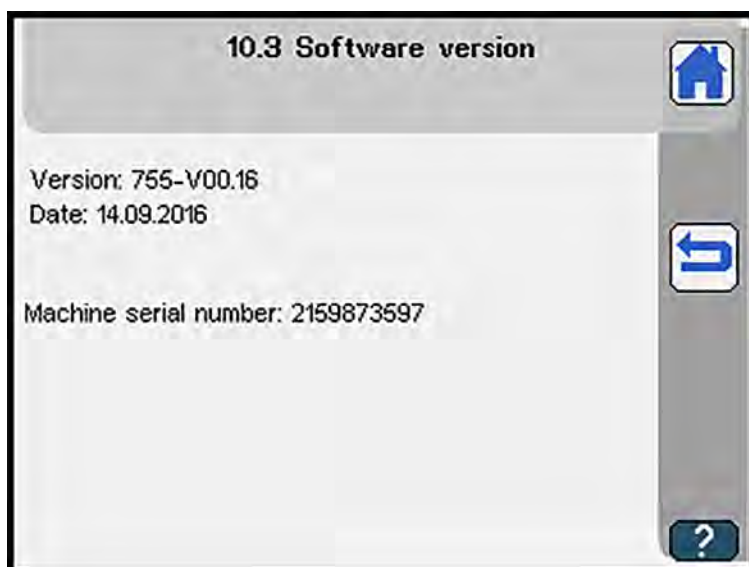
**Версия программного обеспечения**

Чтобы отобразить версию ПО:

1. Нажмите кнопку Версия ПО.

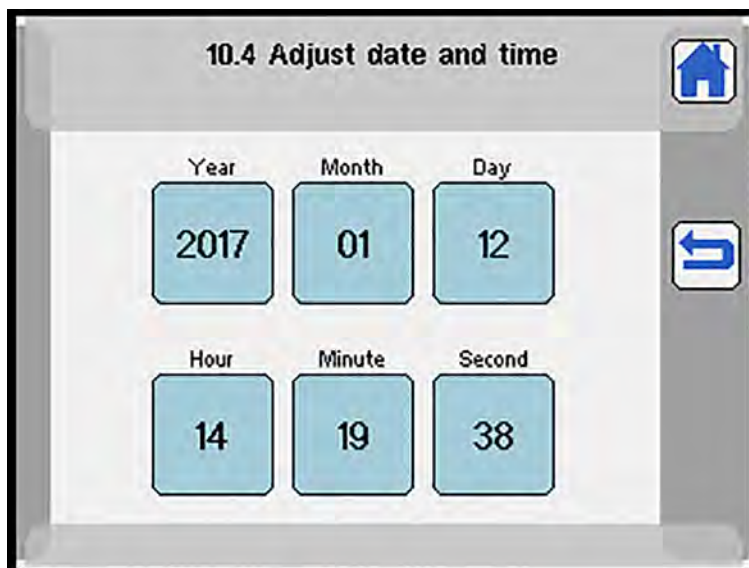
Эта информация понадобится вам при обращении за помощью в отдел обслуживания DA.

Fig. 228: Версия программного обеспечения



Datum **Дата и время**

Fig. 229: Дата и время



Чтобы ввести дату и время:



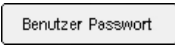

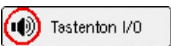
1. Нажмите кнопку Дата.
2. С помощью цифровой клавиатуры введите нужную дату.
3. С помощью цифровой клавиатуры введите нужное время.



## Конфигурация пользователя

Fig. 230: Конфигурация пользователя



Symbols	Meaning
	Выбор языка  p. 282
	Установите пароль пользователя  p. 283
	Звуковой сигнал кнопок On/Off



Чтобы настроить конфигурацию пользователя:

1. Нажмите нужную кнопку.
- ↪ Отображается пользовательский интерфейс для настройки нужного элемента.

 **Выбор языка**

Fig. 231: Выбор языка




Чтобы выбрать язык:

1. Выберите нужный язык.
- ↪ Система перезапустится с новой языковой настройкой.

Benutzer Passwort

**Настройка пароля пользователя****Информация**

Чтобы установить пароль пользователя, необходимо активировать опцию пароля пользователя в глобальных параметрах ( р. 203).

Если пароль пользователя уже существует, то перед созданием нового пароля необходимо ввести этот пароль.

Чтобы активировать защиту паролем, необходимо перезапустить машину. При запуске машины вам будет предложено ввести созданный вами пароль пользователя.

Fig. 232: Настройка пароля пользователя (1)




Чтобы установить пароль пользователя:

1. Введите желаемый 4-значный PIN-код.
2. Подтвердите нажатием ОК.
3. Повторно введите пароль (проверка пароля).
4. Подтвердите ввод с помощью ОК.



**Информация**

После установки пароля пользователя вы можете заблокировать стартовый экран для других операторов нажатием кнопки 

*Fig. 233: Настройка пароля пользователя (2)*



## Обновление ПО машины



### Информация

Имеется файл .zip(9899\_DAC001\_000\_A01.27\_2016-02-14.jcbl), содержащий

- файл обновления для панели управления
- файл обновления для блокауправления

Обновление выполняется в 2 этапа.

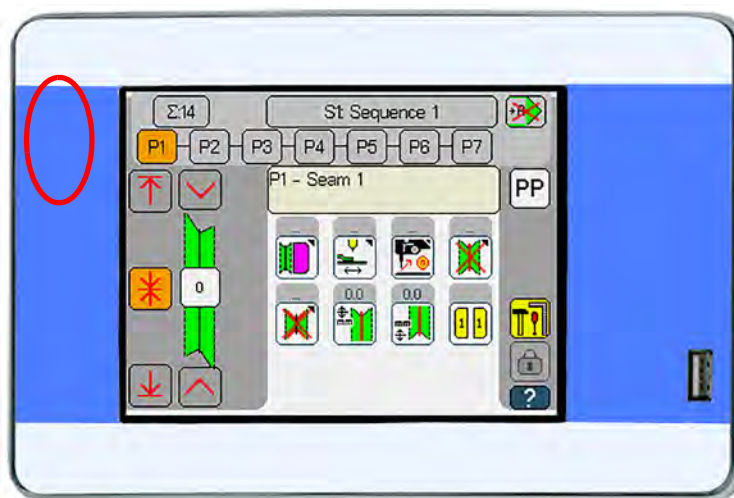
Сначала обновляется панель управления OP7000.  
На втором этапе выполняется обновление программного обеспечения для блока управления (DAC comfort).



Чтобы выполнить обновление ПО машины, выполните следующие действия:

1. Загрузите файл обновления с веб-сайта Dürkopp Adler. Файл имеет название, например:9899\_DAC001\_000\_A01.27\_2016-02-14.jcbl
2. Скопируйте файл обновления на чистый USB-носитель Dürkopp Adler (артикул 9835 301003).

Fig. 234: Обновление ПО машины (1)



3. Выключите машину и подождите примерно 15 секунд.
4. Подключите USB-ключ Dürkopp Adler к OP7000.
5. Перезапустите машину.

↪ Появится загрузчик OP7000:

Fig. 235: Обновление ПО машины (2)



- ↪ OP7000 обнаруживает USB-носитель и сначала обновляет операционное программное обеспечение.

Fig. 236: Обновление ПО машины (3)



- ↪ Обновление займет около 2 минут.



**ВАЖНО**

Не выключайте машину во время обновления!

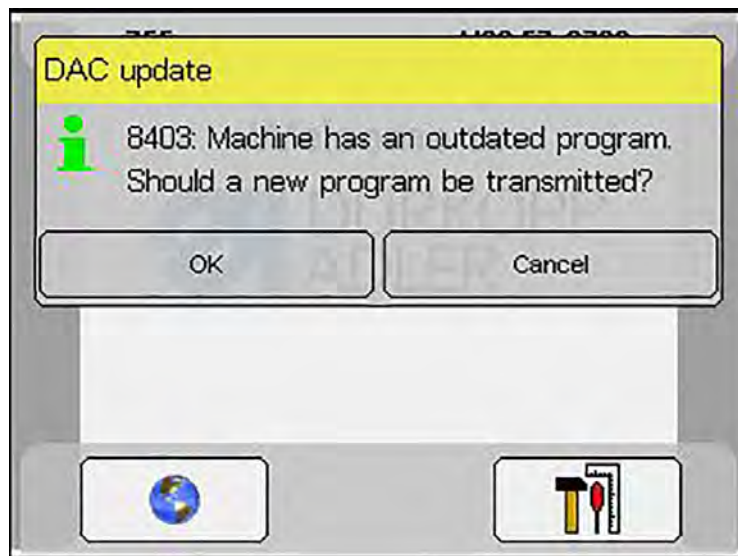


6. Извлеките USB-носитель при появлении соответствующего запроса.

↪ Машина перезапускается автоматически.  
На дисплее отображается уведомление 8403: *Машина имеет устаревшую программу. Должна ли быть передана новая программа?*

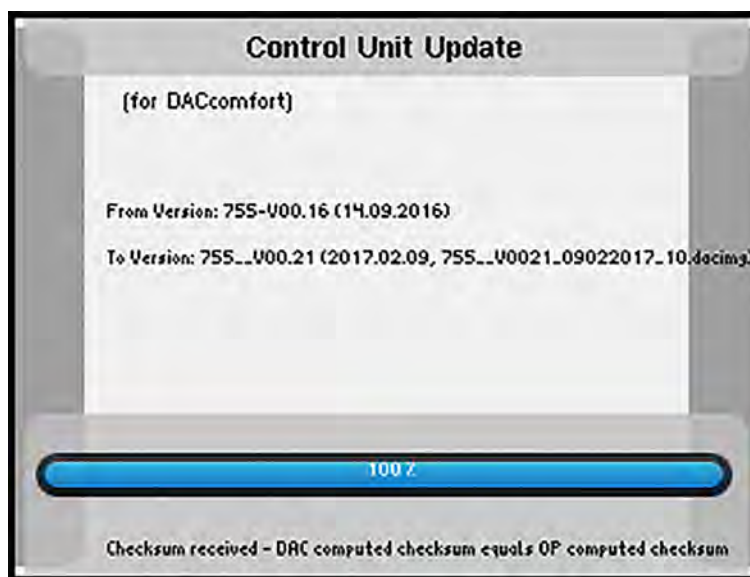
7. Если машину не удастся перезапустить: Выключите и снова включите аппарат.

Fig. 237: Обновление ПО машины (4)



8. Подтвердите нажатием кнопки ОК.  
 ↪ Выполняется обновление.

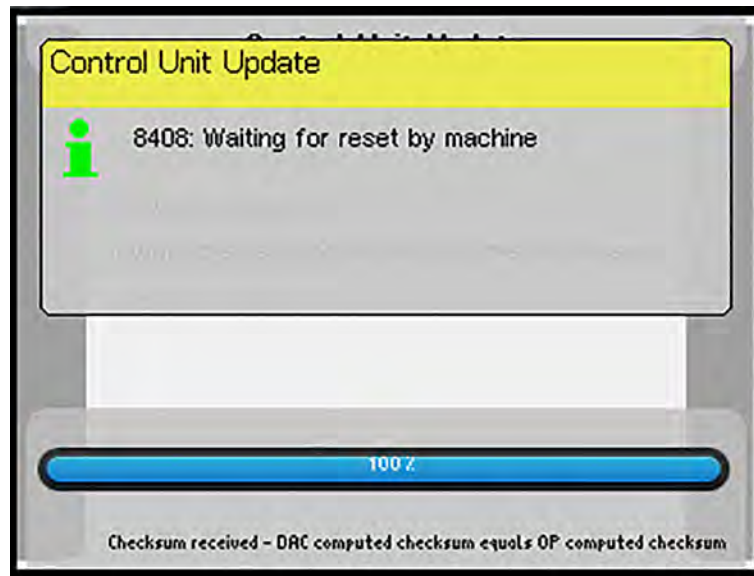
Fig. 238: Обновление ПО машины (5)

**ВАЖНО**

Не выключайте машину во время обновления!

- ↪ На дисплее отображается уведомление 8408: Ожидание перезагрузки машины.

Fig. 239: Обновление ПО машины (6)



- ↪ Машина перезапускается автоматически. После перезапуска машина загружает начальный экран и готова к работе.

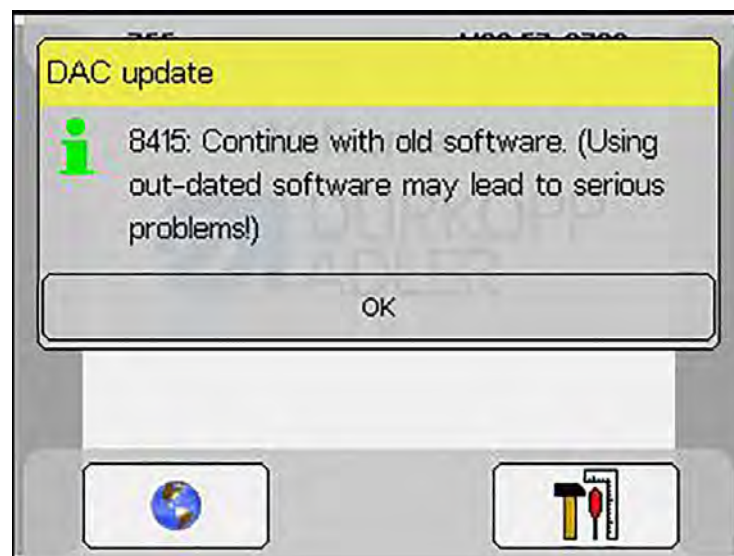
**ИЛИ**



9. Нажмите CANCEL, чтобы отменить обновление.

- ↪ Появится следующее предупреждение:


Fig. 240: Обновление ПО машины (7)



- ↪ После подтверждения ОК вы можете продолжить работу со старым управляющим программным обеспечением.



### Информация


Если обновление не удалось, вы можете перезапустить его в сервисном меню в разделе Обновление DAC ( p. 254).

---



## 6 Техническое обслуживание

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, ( *Service Instructions*).

### WARNING



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

### WARNING



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

### Интервалы технического обслуживания

Work to be carried out	Operating hours			
	8	40	160	500
Удаление пыли и остатков ниток	•			
Очистка линз световых барьеров	•			
Проверка уровня воды	•			
Проверка масляного бака	•			
Проверка пневмосистемы	•			
Очистка устройства для разрезания концов обтачки		•		

## 6.1 Очистка

### WARNING



Опасность травмирования летящими частицами!  
Летящие частицы могут попасть в глаза и нанести травму. Надевайте защитные очки.  
Держите пистолет для сжатого воздуха так, чтобы частицы не пролетали близко к людям.  
Следите за тем, чтобы частицы не попадали в масляный поддон.

### NOTICE

Повреждение имущества в результате загрязнения!  
Швейная пыль и остатки ниток могут нарушить работу машины. Очищайте машину в соответствии с инструкцией.

### NOTICE

Чистящие средства на основе растворителей повреждают лакокрасочное покрытие. Используйте для очистки только средства, не содержащие растворителей.

Fig. 241: Очистка



- (1) - Световой барьер
- (2) - Челнок
- (3) - Челнок



- (4) - Световой барьер
- (5) - Фильтрующее кольцо
- (6) - Вакуумный клапан

### Проверяйте и очищайте ежедневно

- Используйте пистолет для сжатого воздуха, чтобы очистить области челноков (2) и (3).
- Очищайте линзы световых барьеров (1) и (4) на датчике оставшейся нити мягкой тканью при каждой смене шпули.
- Чтобы очистить кольцо фильтра (5) на вакуумном клапане (6): Продуйте фильтр с помощью пистолета со сжатым воздухом.

## 6.2 Очистка устройства для разрезания концов обтачки

### WARNING



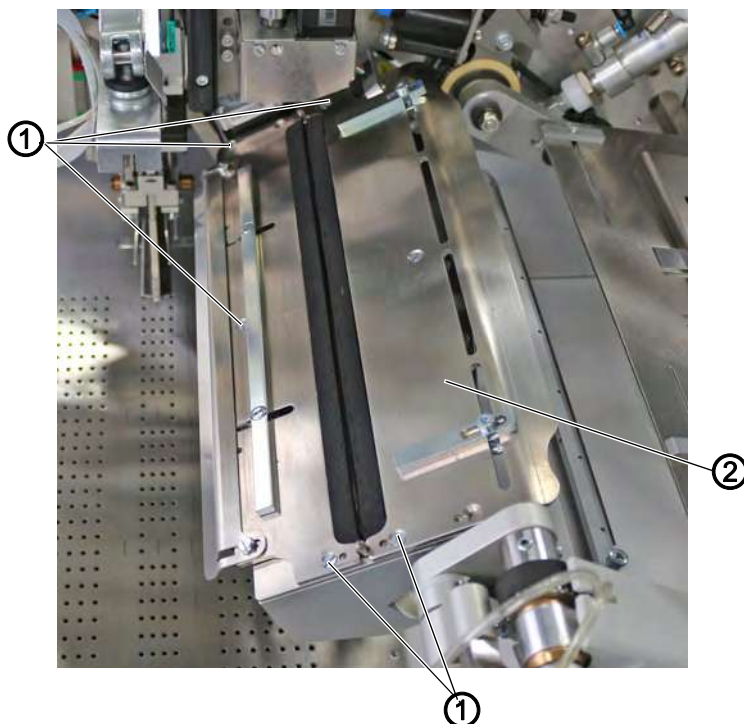
Опасность травмирования острыми деталями! Возможны проколы и порезы. Перед проведением работ по техническому обслуживанию выключите машину.



Для очистки устройства для разрезания концов обтачки:

1. Выключите машину.
2. Извлеките загрузочный штампель

Fig. 242: Очистка устройства для разрезания концов обтачки (1)

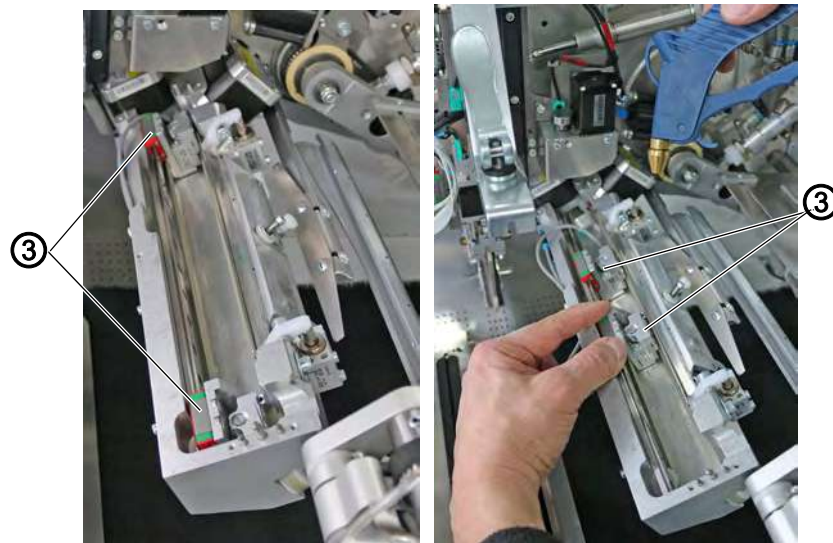


(1) - Винты

(2) -Укладочный столик для обтачек

3. Ослабьте винты (1).
4. Снимите столик для укладки обтачек (2).

Fig. 243: Очистка устройства для разрезания концов обтачки (2)



(3) - Линейные направляющие

5. Переместите линейную направляющую (3) вручную, тщательно очистив все участки сжатым воздухом.
6. Установите на место стол для укладки обтачек (2).
7. Заново затяните винты (1).
8. Соберите штампель.
9. Включите машину.

↪ Машина завершает контрольный запуск и после этого готова к работе.

### 6.3 Замена ножей для разрезания концов обтачек



#### WARNING



Опасность травмирования острыми деталями!  
Возможны проколы и порезы. Перед проведением работ по техническому обслуживанию выключите машину.



Для замены ножей устройства для разрезания концов обтачек

1. Извлеките штампель.  
Через программное обеспечение: Выберите меню Сервис > Тест машины > Тест ножа  > Контрольный прогон 


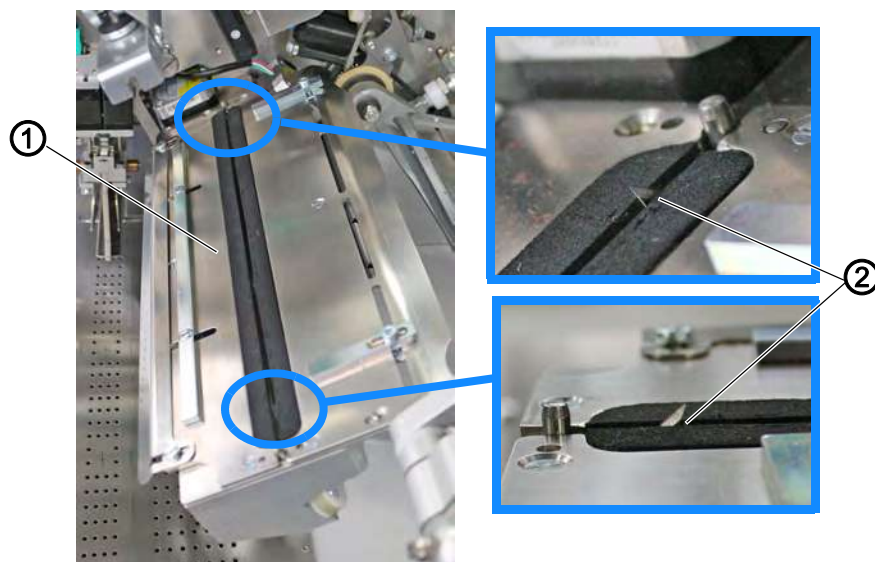
3. Затем выберите позицию смены ножа 
- ↪ Ножи (2) выдвигаются со щелчком и видны на столе для укладки обтачек (1).

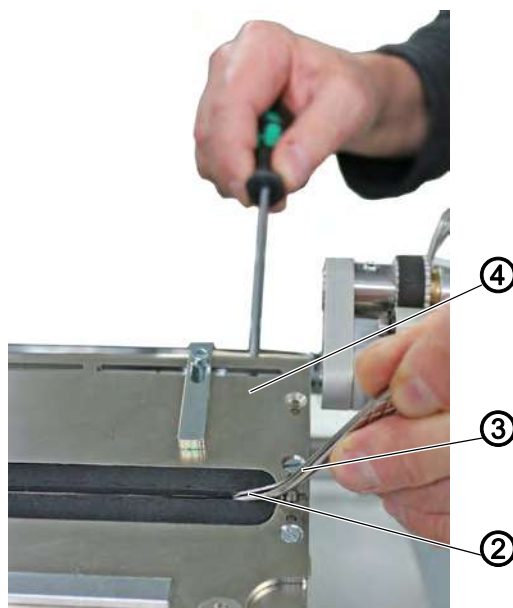
Fig. 244: Замена ножей для разрезания концов обтачек (1)



(1) - Стол для укладки обтачек

(2) - Нож

Fig. 245: Замена ножей для разрезания концов обтачек (2)



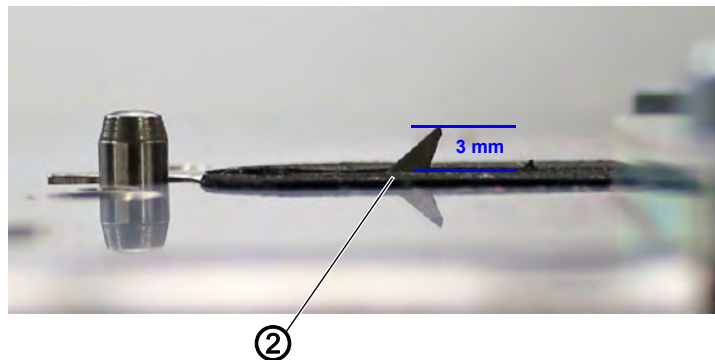
(2) - Нож

(3) - Пинцет


(4) - Винт (закрытый)

4. Ослабьте винт (4) на 1/4 оборота, удерживая его на месте и извлекая нож (2) с помощью пинцета (3).

Fig. 246: Замена ножей для разрезания концов обтачек(3)



(2) - Нож

5. Вставьте новый нож (2) и затяните винт (4) - ВАЖНО: нож (2) должен выступать на 3 мм.
6. Выйдите из программы, нажав 
- ↪ Машина завершает контрольный запуск
7. Соберите штемпель обратно.
- ↪ Машина снова готова к шитью.

#### 6.4 Смазка

##### CAUTION



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

##### NOTICE

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

## CAUTION



Неправильное обращение со старым маслом может нанести серьезный ущерб окружающей среде. ВСЕГДА соблюдайте предписанные законом правила обращения с минеральным маслом и его утилизации. Следите за тем, чтобы масло никогда не проливалось.

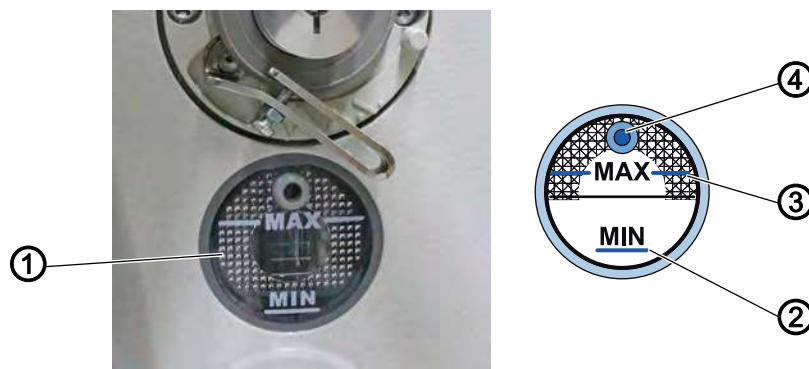
Для доливки масла в масляный бак используйте только смазочное масло DA 10 или масло эквивалентного качества со следующими характеристиками:

- Вязкость при 40 °C: 10 мм<sup>2</sup>/с
- Температура вспышки: 150 °C

Вы можете заказать смазочное масло в наших офисах продаж, используя следующие номера деталей:

Container	Part no.
250 ml	9047 000011
1 l	9047 000012
2 l	9047 000013
5 l	9047 000014

Fig. 247: Смазка



(1) - Масляный резервуар  
(2) - маркировка MIN

(3) - Маркировка MAX  
(4) - Отверстие



### Правильная настройка

Уровень масла не должен подниматься выше метки MAX (3) или опускаться ниже метки MIN (2).



Долейте масло:

1. Доливайте масло через отверстие (4) в смотровом стекле, пока уровень масла не достигнет отметки MAX (3).

2. Проверьте уровень масла и при необходимости долейте его.



---

**Информация**

При низком уровне масла на панели управления OP7000 отображается сообщение.

---

## 6.5 Обслуживание пневматической системы

### 6.5.1 Отключение подачи сжатого воздуха

Fig. 248: Отключение подачи сжатого воздуха



(1) - Ручка



Чтобы отключить подачу сжатого воздуха:

1. Потяните ручку (1) на блоке обслуживания сжатого воздуха влево.

### 6.5.2 Adjusting the operating pressure

#### NOTICE

Ущерб имуществу из-за неправильной настройки!  
Неправильное рабочее давление может привести к повреждению машины. Убедитесь, что машина используется только при правильной настройке рабочего давления.

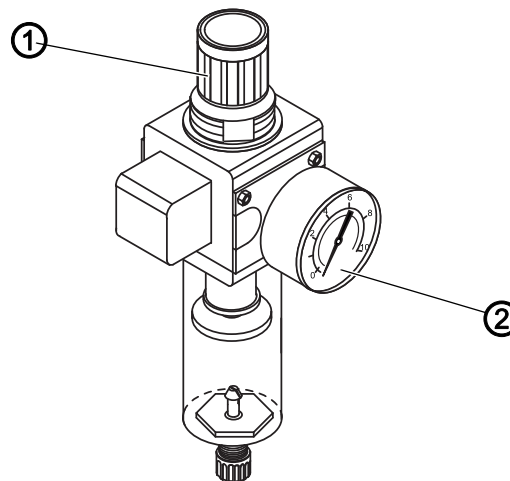


#### Правильная настройка

Допустимое рабочее давление см. в главе «Технические данные» (стр. 351) Отклонение рабочего давления не должно превышать  $\pm 0,5$  бар.

Ежедневно проверяйте рабочее давление.

Fig. 249: 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 правильную настройку:
  - Увеличить давление = повернуть по часовой стрелке
  - Уменьшить давление = повернуть против часовой стрелки
3. Опустите регулятор давления (1).



### Информация

На панели управления OP7000 отображается сообщение об отсутствии или недостаточном давлении воздуха. Машина не будет готова к шитью до тех пор, пока не будет восстановлена подача сжатого воздуха.

### 6.5.3 Слив водно-масляной смеси

#### NOTICE

Ущерб имуществу из-за избытка жидкости!  
Слишком большое количество жидкости может привести к повреждению машины. Сливайте жидкость по мере необходимости.

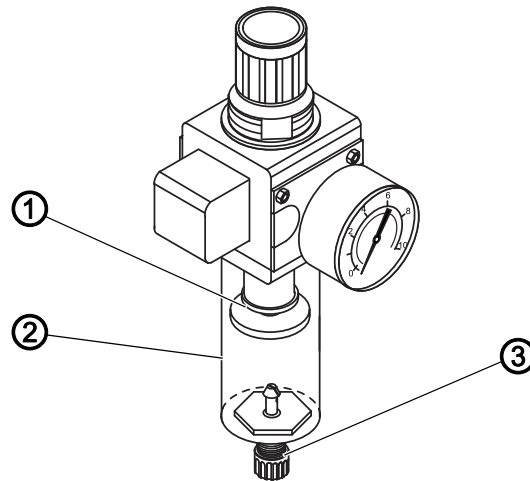
В коллекторе (2) регулятора давления скапливается водомасляная смесь.



#### Правильная настройка

Водно-масляная смесь не должна подниматься до уровня фильтрующего элемента (1). Проверьте уровень водно-масляной смеси в поддоне для сбора (2).

Fig. 250: Слив водно-масляной смеси



(1) - Фильтрующий элемент  
(2) - Поддон для сбора

(3) - Сливной винт



Слить водно-масляную смесь:

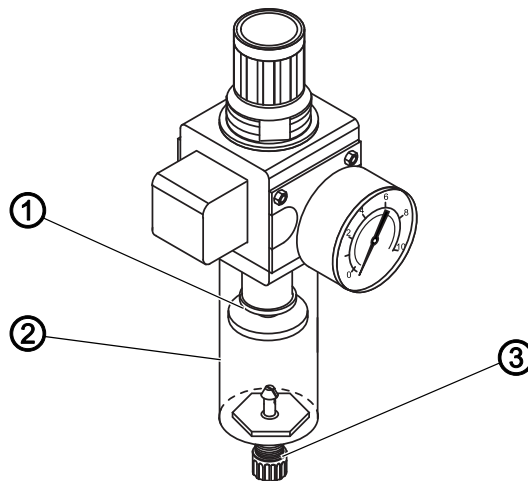
1. Отключите машину от сети сжатого воздуха.
2. Подставьте емкость под сливной винт (3).
3. Полностью ослабьте сливной винт (3).
4. Дайте водно-масляной смеси стечь в емкость.
5. Затяните сливной винт (3).
6. Подключите машину к сети сжатого воздуха.

### 6.5.4 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. 251: Очистка фильтрующего элемента



(1) - Фильтрующий элемент  
(2) - Поддон для сбора

(3) - Сливной винт



Чтобы очистить фильтрующий элемент:

1. Отключите машину от подачи сжатого воздуха.
2. Слейте водно-масляную смесь. (📖 р. 300).
3. Открутите поддон (2).
4. Открутите фильтрующий элемент (1).
5. Продуйте фильтрующий элемент (1) с помощью пистолета для сжатого воздуха.
6. Промойте поддон с помощью бензина.
7. Затяните фильтрующий элемент (1).
8. Затяните поддон (2).
9. Затяните сливной винт (3).
9. Подключите машину к источнику сжатого воздуха.

## 6.6 Список запчастей

Список деталей можно заказать в компании Dürkopp Adler. Или посетите наш веб-сайт для получения дополнительной информации:

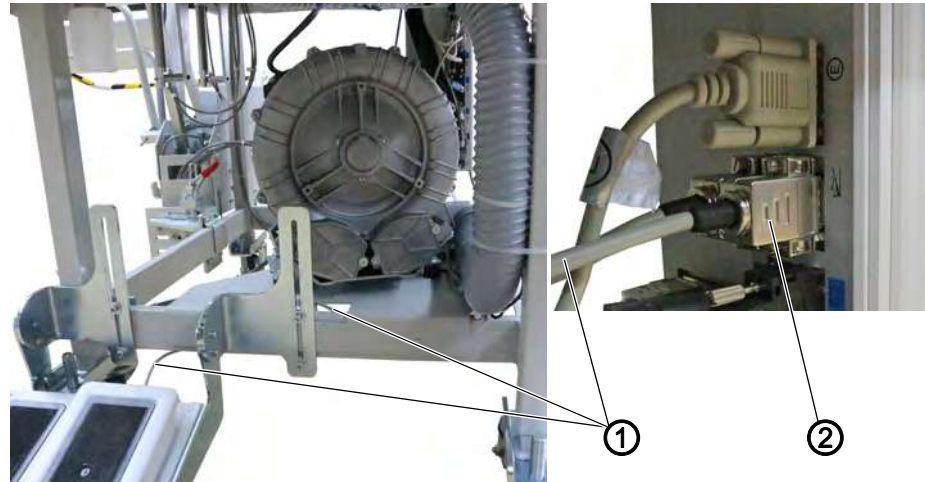
[www.duerkopp-adler.com](http://www.duerkopp-adler.com)





## 7.2.5 Подключение педалей

Fig. 254: Подключение педалей



(1) - Кабель

(2) - Штекер



Для подключения педалей:

1. Проложите кабель (1) таким образом, чтобы он не был поврежден при подъеме стойки вилочным погрузчиком.
2. Подключите штекер (2) к блоку управления.

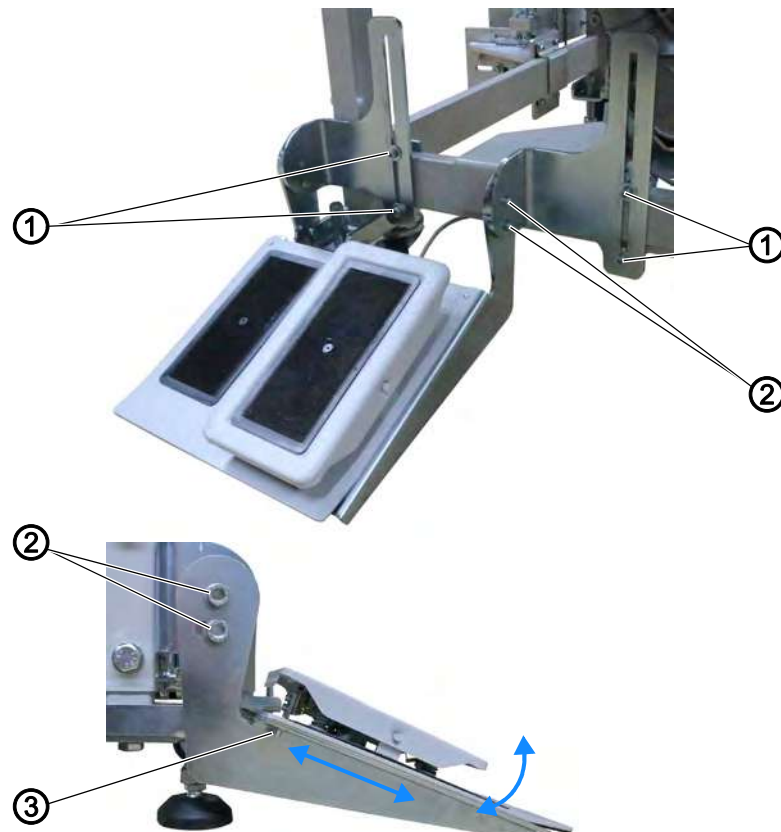
## 7.2.6 Регулировка педалей



### Информация

Педали можно регулировать по высоте, углу наклона, боковому положению и направлению к передней или задней части.

Fig. 255: Регулировка педалей



(1) - Винты  
(2) - Винты

(3) - Винты



Чтобы отрегулировать высоту педалей:

1. Ослабьте винты (1).
2. Сместите положение винтов (1) в отверстия со шлицем. Убедитесь, что высота педали равномерна.
3. Затяните винты (1).



Чтобы отрегулировать угол наклона педалей:

1. Ослабьте винты (2).
2. Поверните педаль.
3. Затяните винты (2) под нужным углом наклона педали.



Для регулировки бокового положения педалей:

1. Ослабьте винты (1).
2. Переместите педаль вбок на стойке.
3. Затяните винты (1).

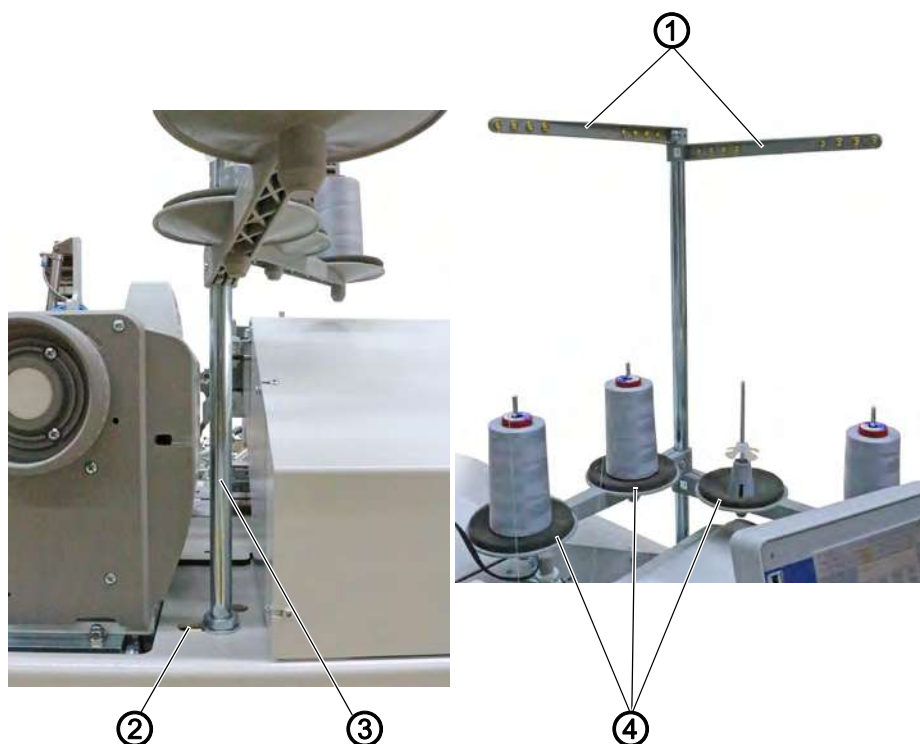


Чтобы изменить положение педалей на вперед или назад

1. Ослабьте винты (3).
2. Сдвиньте педали вперед или назад.
3. Затяните винты (3).

### 7.3 Сборка стойки для катушек

Fig. 256: Сборка стойки для катушек



(1) - Кронштейны  
(2) - отверстие

(3) - стойка для катушки  
(4) - пластина для катушки



Соберите стойку для катушек:

1. Вставьте стойку катушки (3) в отверстие (2) в столешнице и закрепите ее шайбой и гайкой под столешницей. 2. Соберите и выровняйте пластину катушки (4) и направляющие нитей (1), как показано на рисунке.

## 7.4 Сборка панели управления

Fig. 257: Сборка панели управления



(1) - Панель управления  
(2) - Винты

(3) - Штекер

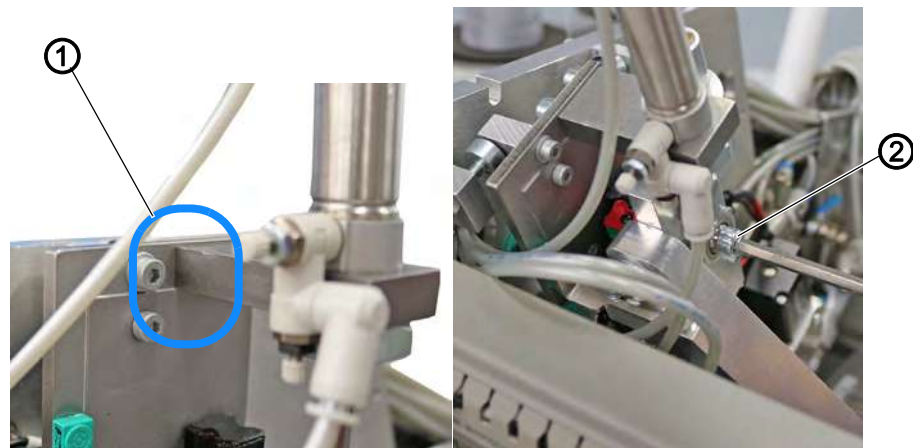


Соберите панель управления:

1. Прикрутите панель управления (1) к держателю панели управления с помощью винтов (2).
2. Вставьте и затяните заглушку (3).

## 7.5 Сборка цилиндра для перемещения штемпеля

(4) - Сборка цилиндра для перемещения штемпеля (1)



(1) - Держатель

(2) - Винт



Собрать цилиндр:

1. Прижмите цилиндр к держателю (1).
2. Слабо затяните винты (3).
3. Затяните винт (2).

Fig. 258: Сборка цилиндра для перемещения штампея (2)



(3) - Винты

4. Затяните винты (3).
  5. Переместите монтажную пластину для штампея вручную.
- ↪ Движение должно быть плавным по всей длине хода цилиндра.

## 7.6 Сборка перекидного штабелера

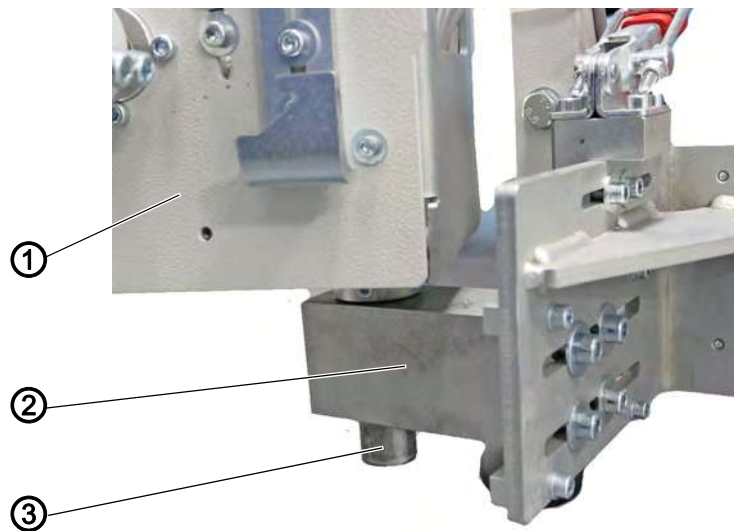
Хотя штабелер адаптируется к машине на заводе, после доставки его необходимо закрепить в держателе.

Fig. 259: Сборка перекидного штабелера (1)



(1) - Перекидной штабелер

Fig. 260: Сборка перекидного штабелера 2)



(1) - Перекидной штабелер  
(2) - Монтажная пластина

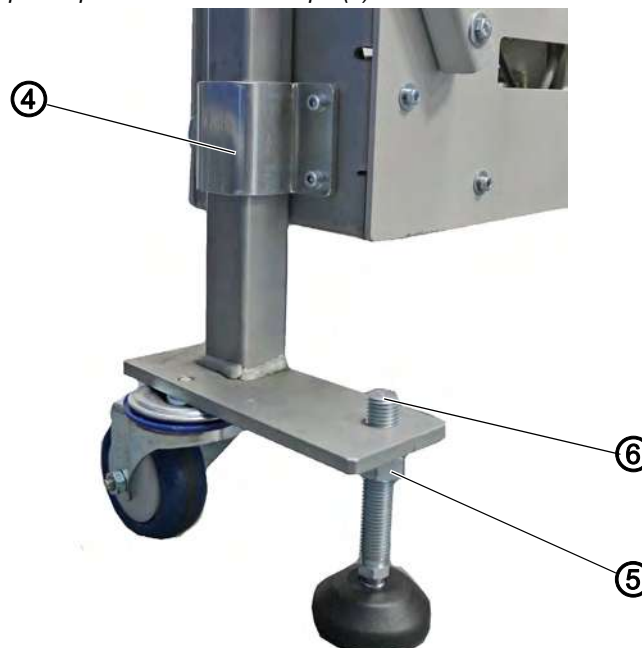
(3) - Трубка



Соберите перекидной штабелер::

1. Вставьте трубку (3) перекидного укладчика (1) в отверстие монтажной пластины (2).

Fig. 261: Сборка перекидного штабелера (3)

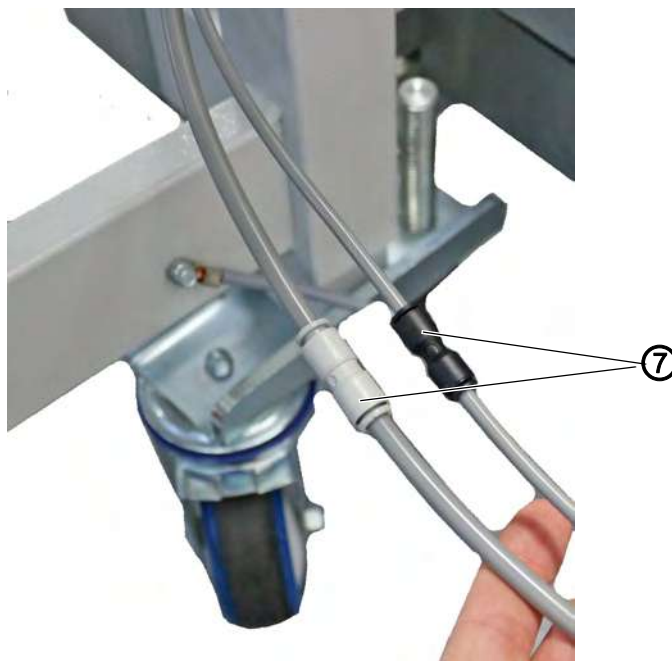


(4) - Зажимная деталь  
(5) - Гайка

(6) - Резьбовая шпилька

2. Отрегулируйте высоту перекидного штабелера:  
незначительная регулировка - с помощью гайки (5) и резьбовой шпильки (6)  
значительная регулировка - с помощью зажимного элемента (4)

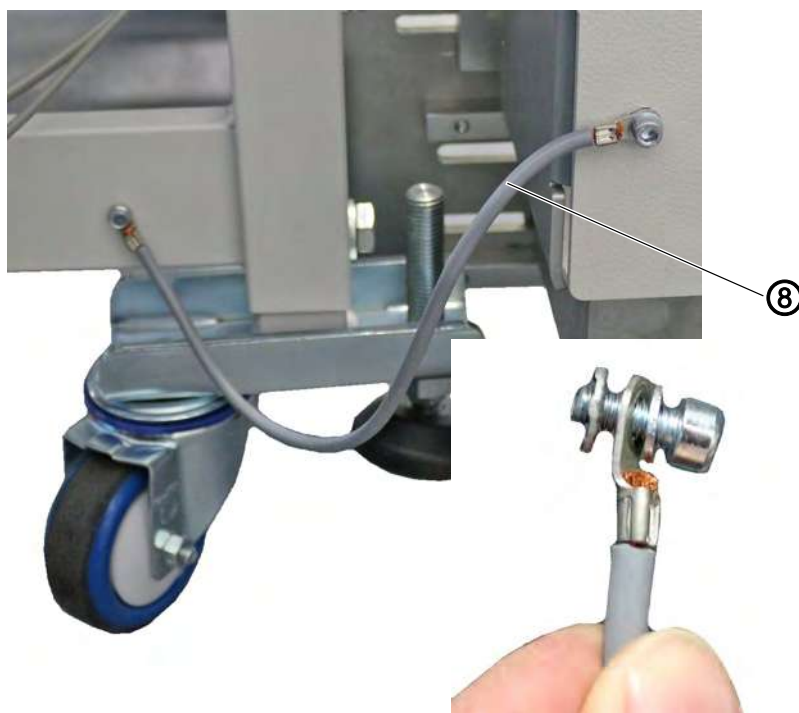
Fig. 262: Сборка перекидного штабелера (4)



(7) - Пневматические шланги

3. Соедините пневматические шланги (7) штабелера и машины.

Fig. 263: Сборка перекидного штабелера (4)



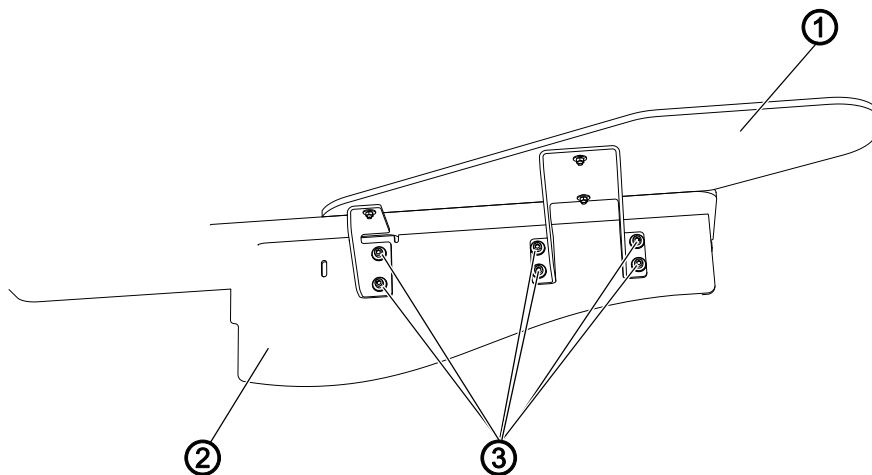
(8) -

4. Прикрутите компенсатор (8) в следующем порядке: контактная шайба, компенсатор (8), шайба и винт (см. фото).

## 7.7 Сборка удлинителей стола (дополнительное оборудование)

### 7.7.1 Удлинитель стола (маленький, наклонный)

Fig. 264: Удлинитель стола (маленький, наклонный)



(1) - Расширение стола  
(2) - Столешница

(3) - Винты

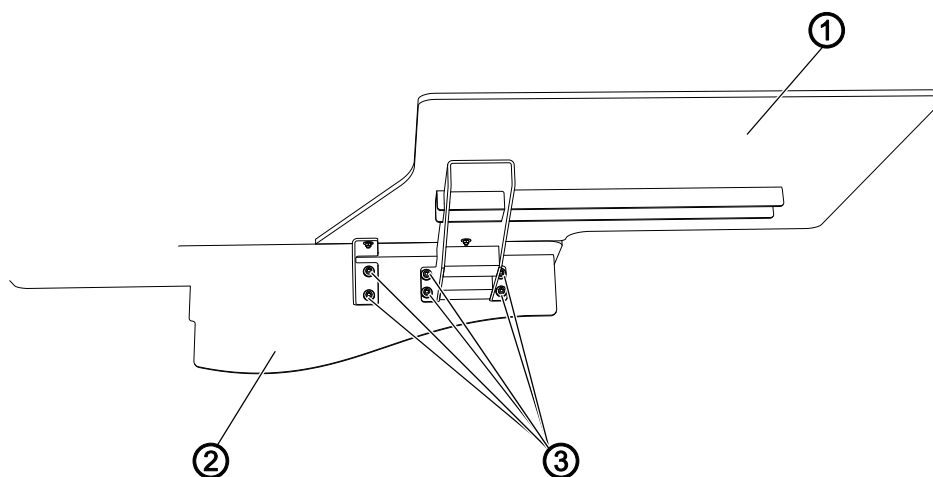


Чтобы собрать удлинитель стола (маленький, наклонный):

1. Прикрутите удлинитель стола (1) к левой стороне столешницы (2) с помощью винтов (3).

### 7.7.2 Удлинитель стола (большой)

Fig. 265: Удлинитель стола (большой)



(1) - приставка к столу  
(2) - столешница

(3) - Винты

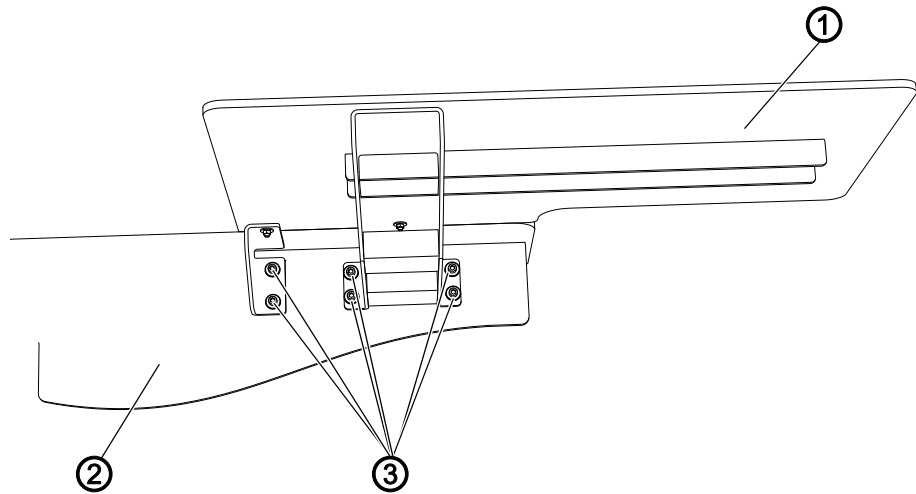


Чтобы собрать удлинитель стола (большой):

1. Прикрутите удлинитель стола (1) к левой стороне столешницы (2) с помощью винтов (3).

### 7.7.3 Table extension (small)

Fig. 266: Table extension (small)



(1) - Table extension  
(2) - Tabletop

(3) - Screws

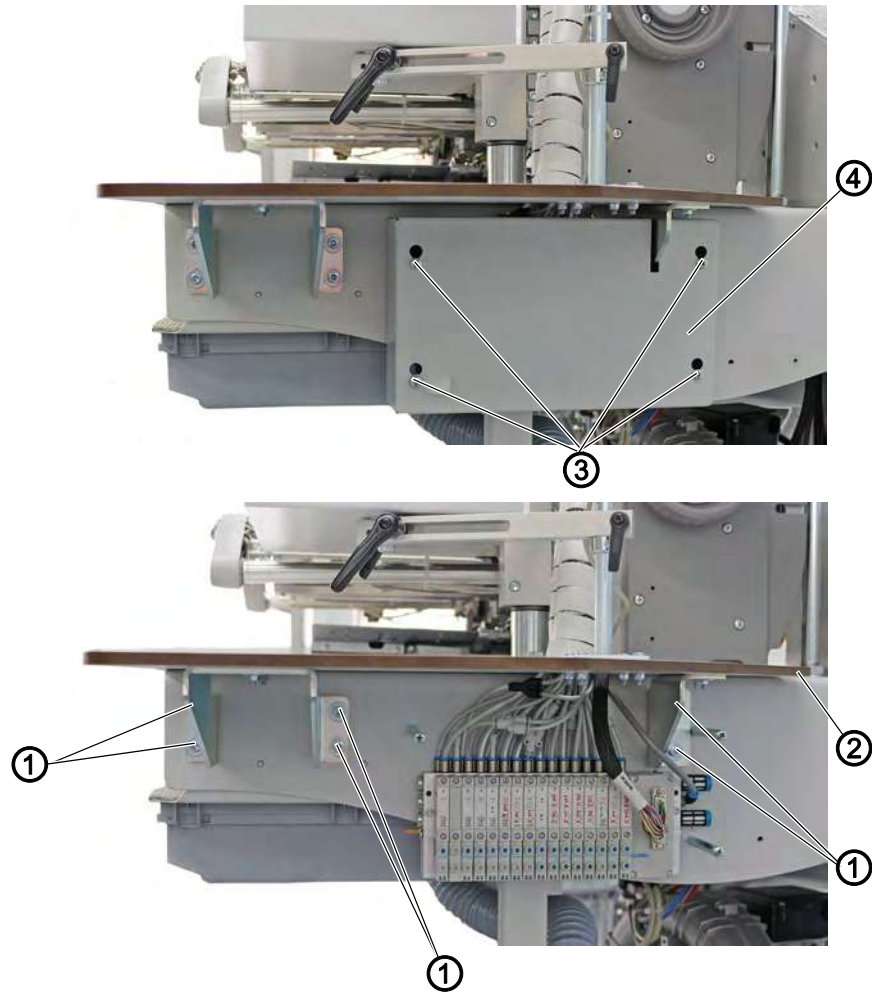


To assemble the table extension (small):

1. Screw the table extension (1) to the left side of the tabletop (2) using the screws (3).

### 7.7.4 Удлинение стола (справа)

Fig. 267: Удлинение стола (справа) (1)



(1) - Винты

(2) - Удлинитель стола

(3) - Винты

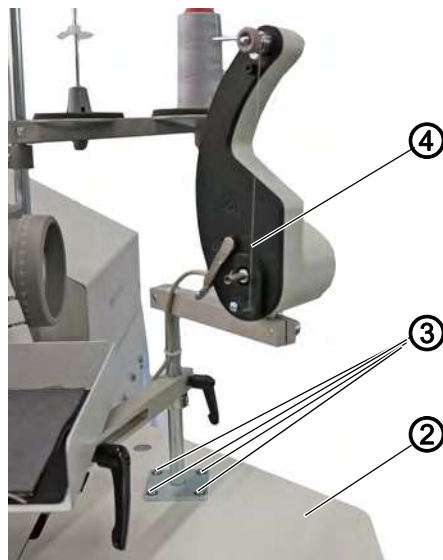
(4) - Кожух



Чтобы собрать удлинитель стола (справа):


1. Ослабьте винты (3) блока клапанов.
2. Снимите крышку (4).
3. Прикрутите удлинитель стола (2) к правой стороне машины с помощью винтов (1).
4. Установите крышку (4) и затяните ее с помощью винтов (3).

Fig. 268: Удлинение стола (справа) (2)



(2) - Удлинитель стола  
(5) - Винты

(6) - Намотчик

- Прикрутите намотчик (4) к удлинителю стола (2) с помощью 4 винтов (3).
- Подсоедините намотчик (4) ( р. 319).

## 7.8 Electrical connection

### DANGER



#### Risk of injury from electricity!

Unprotected contact with electricity can result in serious injuries or death.

Work on the electrical system must ONLY be carried out by qualified electricians or appropriately trained and authorized personnel.

ALWAYS pull the power plug before working on the electrical equipment.

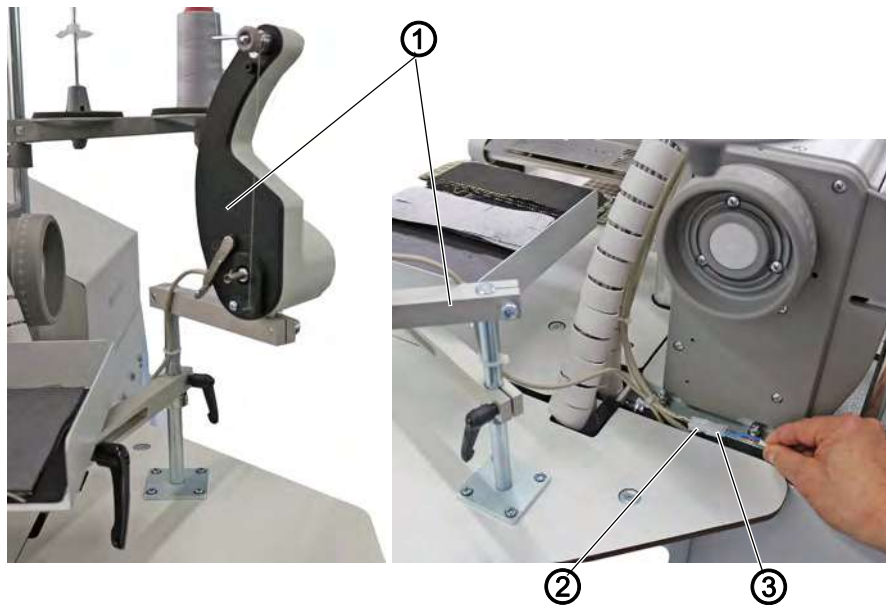


#### Important

The voltage on the type plate of the sewing motor must correspond to the mains voltage.

## Подключение электронамотчика

Fig. 269: Подключение электронамотчика



(1) - намотчик  
(2) - штекер

(3) - Разъем



Для подключения электронамотчика:

1. Соедините штекер (2) с гнездом (3) кабеля X702.
2. Осторожно проведите кабель за столешницу.

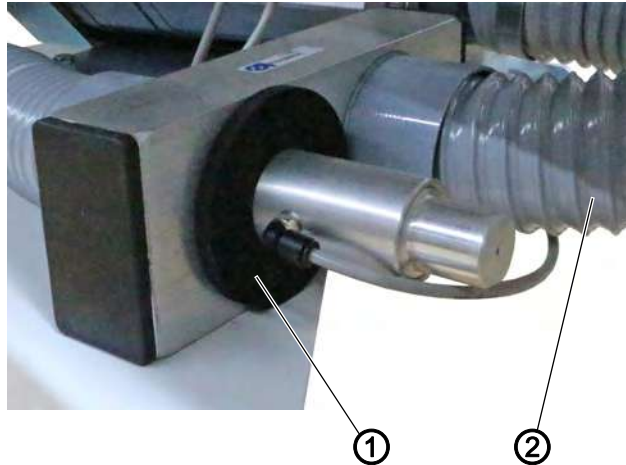
## 7.10 Подключение к собственной вакуумной системе



### Информация

Если собственная вакуумная система отсутствует, вам придется дополнительно заказать вакуумный вентилятор.

Fig. 271: Подключение к собственной вакуумной системе



(1) - Уплотнительное кольцо

(2) - Шланг



Для подключения внутренней вакуумной системы:

1. Подсоедините шланг (2) к внутренней вакуумной системе.
2. Установите уплотнительное кольцо (1).

## 10 Поиск и устранение неисправностей

### 10.1 Служба поддержки клиентов

Контакты для ремонта и решения 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](mailto:service@duerkopp-adler.com)  
Internet: [www.duerkopp-adler.com](http://www.duerkopp-adler.com)






























### 10.2 Сообщения программного обеспечения











Если возникла ошибка, не описанная здесь, обратитесь в службу поддержки. Не пытайтесь исправить ошибку самостоятельно.












Error code	Symbol	Meaning	Remedial action
<b>Error code 0-1999:</b> Сообщения об ошибках при шитье блока управления двигателем			
0000		Неизвестная ошибка	Выключите и снова включите машину
1000		<ul style="list-style-type: none"> <li>Кабель энкодера не подключен</li> <li>Кабель энкодера неисправен</li> <li>Энкодер неисправен</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте кабель энкодера</li> <li>Замените кабель энкодера</li> </ul>
1001		Не подключен штекер швейного мотора (AMP)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Подключите кабель мотора</li> <li>Проверьте кабель мотора</li> <li>Проверьте фазы мотора (R= 2,8 Ом, высокий импеданс к PE)</li> <li>Замените кабель мотора</li> <li>Замените энкодер</li> <li>Замените швейный мотор</li> <li>Замените блок управления</li> </ul>














Error code	Symbol	Meaning	Remedial action
1002		Неисправность изоляции швейного мотора	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте фазу мотора и PE на наличие низкоомного соединения</li> <li>• Замените энкодер мотора</li> <li>• Замените швейный мотор</li> </ul>
1004		Ошибка швейного двигателя: Неправильное направление вращения	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Замените энкодер</li> <li>• Проверьте назначение штекера и при необходимости замените</li> <li>• Проверьте проводку в двигателе и замените ее</li> <li>• Проверьте фазы двигателя</li> </ul>
1005		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Двигатель заблокирован</li> <li>• Не подключен кабель энкодера</li> <li>• Неисправен кабель энкодера</li> <li>• Неисправен энкодер</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Устраните блокировку</li> <li>• Проверьте кабель энкодера</li> <li>• Замените двигатель</li> </ul>
1006		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ошибка мотора: Максимальная скорость превышена</li> <li>• Неисправен кабель двигателя</li> <li>• Неисправен двигатель</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Выключите и включите машину</li> <li>• Проверьте класс</li> <li>• Замените энкодер</li> <li>• Замените двигатель</li> </ul>
1007		Ошибка при выполнении контрольной точки	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Замените энкодер</li> <li>• Проверьте тугое движение</li> </ul>
1008		Неисправность энкодера швейного двигателя	Замените энкодер
1010		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Неисправен кабель к контрольному выключателю мотора</li> <li>• Неисправен выключатель</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Замените кабель</li> <li>• Замените контрольный переключатель (номер детали 9815 935006)</li> </ul>
1011		Ошибка синхронизации швейного двигателя (отсутствует импульс энкодера Z)	Выключите управление, используйте маховик для поворота и снова включите управление. Если ошибка не устранена, проверьте энкодер
1012		Ошибка синхронизации швейного мотора	Замените синхронизатор
1051		Таймер отключения мотора <ul style="list-style-type: none"> <li>• Неисправен кабель к выключателю двигателя</li> <li>• головка машины не перемещается свободно</li> <li>• чрезмерно высокое натяжение зубчатого ремня</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Замените кабель</li> <li>• Замените контрольный переключатель</li> <li>• Устраните заедание</li> <li>• Проверьте натяжение зубчатого ремня</li> </ul>
1052		Превышение тока швейного мотора, увеличение внутреннего тока до более чем 25 А	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Замените кабель мотора</li> <li>• Замените энкодер</li> <li>• Замените швейный мотор</li> <li>• Замените блок управления</li> </ul>
1053		Слишком высокое напряжение сети	Проверьте напряжение в сети




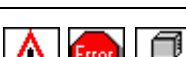



Error code	Symbol	Meaning	Remedial action
1054		Внутреннее короткое замыкание	Замените блок управления
1055		Перегрузка швейного мотора <ul style="list-style-type: none"> <li>• Мотор заблокирован/не двигается свободно</li> <li>• Неисправен мотор</li> <li>• Неисправен блок управления</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Устранить заедание/тугой ход</li> <li>• Заменить мотор</li> <li>• Заменить блок управления</li> </ul>
1056		Перегрев швейного мотора <ul style="list-style-type: none"> <li>• Мотор не движется свободно</li> <li>• Неисправен швейный мотор</li> <li>• Неисправен блок управления</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Устранение заедания</li> </ul>
1058		Скорость вращения мотора <ul style="list-style-type: none"> <li>• Неисправен швейный мотор</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Замените швейный мотор</li> </ul>
1060		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Превышение тока/превышение напряжения мотора</li> <li>• Неисправен энкодер</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Замените кабель мотора</li> <li>• Замените энкодер</li> <li>• Замените мотор</li> <li>• Замените блок управления</li> </ul>
1061		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Encoder defective</li> <li>• Sewing motor excess current/ excess voltage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Замените кабель мотора</li> <li>• Замените энкодер</li> <li>• Замените мотор</li> <li>• Замените блок управления</li> </ul>
1062		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Швейный двигатель IDMA автоматическое нарушение прироста</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Выключите и снова включите машину</li> </ul>
1120		Ошибка ПО: Параметр не инициализирован	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Выполните обновление ПО  p. 285</li> <li>• Проверьте класс</li> </ul>
1203		Швейный двигатель: Положение не достигнуто	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте механические изменения в машине (настройку обрезки нити, натяжение ремня)</li> <li>• Проверьте положение нитепритягивателя в В.М.Т.</li> </ul>
1302		Ошибка подачи тока мотора <ul style="list-style-type: none"> <li>• Мотор заблокирован</li> <li>• Кабель энкодера не подключен или неисправен</li> <li>• Энкодер неисправен</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Устраните блокировку</li> <li>• Проверьте кабель энкодера и замените его, если необходимо</li> <li>• Замените швейный двигатель</li> </ul>
1330		Отсутствие реакции швейного мотора	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Выключите и снова включите машину</li> <li>• Выполните обновление ПО  p. 285</li> <li>• Замените блок управления</li> </ul>
1342-1344		Внутренняя ошибка швейного двигателя	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Выключите и снова включите машину</li> <li>• Выполните обновление ПО  p. 285</li> <li>• Замените блок управления</li> </ul>













Error code	Symbol	Meaning	Remedial action
<b>Error code 2000-2999: Сообщения об ошибках шаговых двигателей</b>			
2101		Ссылка на тайм-аут фиксации перемещения шагового двигателя <ul style="list-style-type: none"> <li>- Неисправный кабель к контрольному выключателю</li> <li>Неисправен контрольный переключатель</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Замените кабель</li> <li>Замените контрольный переключатель</li> </ul>
2102		Перегрузка транспортного зажима шагового мотора <ul style="list-style-type: none"> <li>Заблокирован/заторможен, неисправен</li> <li>Неисправность управления</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Устраните блокировку</li> <li>Проверьте кабель энкодера и замените его, если необходимо</li> <li>Замените шаговый мотор</li> </ul>
2103		Транспортировка шагового мотора. Транспортный зажим шагового мотора имеет потерю шага	Проверьте фиксацию транспортного зажима
2121		Шаговый мотор транспортного зажима: <ul style="list-style-type: none"> <li>Штекер энкодера (Sub-D, 9-контактный) не подключен или неисправен</li> <li>Энкодер неисправен</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте подключение кабеля энкодера и при необходимости замените кабель энкодера.</li> </ul>
2122		Время поиска импульсного колеса	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте соединительные кабели</li> <li>Проверьте шаговый мотор на жесткость движения</li> </ul>
2130		Шаговый двигатель транспортного зажима не отвечает: Плата шагового двигателя неисправна	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выполните обновление ПО  р. 285</li> <li>Замените плату шагового мотора</li> <li>Замените блок управления</li> </ul>
2152		Шаговый мотор транспортного зажима избыточного тока	<ul style="list-style-type: none"> <li>Замените шаговый мотор транспортного зажима</li> <li>Замените блок управления</li> </ul>
2153		Превышение напряжения в транспортном зажиме шагового мотора	Проверьте напряжение в сети
2155		Перегрузка шагового мотора транспортного зажима . <ul style="list-style-type: none"> <li>-Заблокирован/замедлен</li> <li>-Неисправен</li> <li>-Неисправен блок управления</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Устраните заедание/тугой ход</li> <li>Замените шаговый двигатель</li> <li>Замените блок управления</li> </ul>
2156		Перегрев шагового двигателя транспортного зажима <ul style="list-style-type: none"> <li>Заедание шагового мотора транспортного зажима</li> <li>Неисправен шаговый мотор транспортного зажима</li> <li>Неисправен блок управления</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Устранить заедание</li> <li>Заменить шаговый мотор транспортного зажима</li> <li>Заменить блок управления</li> </ul>
2201		Ссылка на тайм-аут шагового двигателя среднего ножа <ul style="list-style-type: none"> <li>Неисправный кабель к контрольному выключателю</li> <li>Неисправен контрольный выключатель</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Замените кабель</li> <li>Замените контрольный переключатель</li> </ul>






































Error code	Symbol	Meaning	Remedial action
2202		<p>Перегрузка шагового двигателя среднего ножа</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Заблокирован/замедлен</li> <li>• Неисправен</li> <li>• Неисправен блок управления</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Устраните заедание/тугое движение</li> <li>• Проверьте кабель энкодера и замените его, если необходимо</li> <li>• Замените шаговый двигатель</li> </ul>
2221		<p>Шаговый мотор среднего ножа</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Штекер энкодера (Sub-D, 9-контактный) не подключен или неисправен</li> <li>• Энкодер неисправен</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте штекер кабеля энкодера и при необходимости замените его.</li> </ul>
2222		<p>Таймер поиска импульсного колеса шагового двигателя среднего ножа</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте соединительные кабели двигатель/кодер \n</li> <li>• Проверьте шаговый двигатель на жесткость движения</li> </ul>
2230		<p>Привод среднего ножа с шаговым мотором не отвечает: Плата шагового мотора неисправна</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Выполните обновление ПО</li> <li>• Замените плату шагового мотора</li> <li>• Замените блок управления</li> </ul>
2252		<p>Избыточный ток шагового мотора среднего ножа</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Замените шаговый мотор среднего ножа</li> <li>• Замените блок управления</li> </ul>
2253		<p>Превышение напряжения на шаговом двигателе среднего ножа</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Слишком высокое напряжение сети</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте напряжение в сети</li> </ul>
2255		<p>Перегрузка шагового мотора среднего ножа</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Заблокирован/замедлен</li> <li>• Неисправен</li> <li>• Неисправен блок управления</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Устраните заедание/тугой ход</li> <li>• Замените шаговый двигатель</li> <li>• Замените блок управления</li> </ul>
2256		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Перегрев шагового мотора среднего ножа</li> <li>• Заедание/неисправность опоры шагового мотора углового ножа</li> <li>• Неисправность управления</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Устранить заедание</li> <li>• Заменить шаговый мотор</li> <li>• Угловой нож</li> <li>• Заменить блок управления</li> </ul>
2301		<p>Ссылка на тайм-аут шагового мотора углового ножа</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Неисправный кабель к контрольному выключателю</li> <li>• Неисправен контрольный выключатель</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Замените кабель</li> <li>• Замените контрольный переключатель</li> </ul>
2302		<p>Перегрузка шагового мотора углового ножа</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Заблокирован/замедлен</li> <li>• Неисправен</li> <li>• Неисправен блок управления</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Устраните заедание/тугое движение</li> <li>• Проверьте кабель энкодера и замените его, если необходимо</li> <li>• Замените шаговый двигатель</li> </ul>













Error code	Symbol	Meaning	Remedial action
2330		Шаговый мотор углового ножа не отвечает: Плата шагового мотора неисправна	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Выполните обновление ПО</li> <li>- Замените плату шагового мотора</li> <li>- Замените блок управления</li> </ul>
2353		Превышение напряжения на шаговом моторе лентопротяжного механизма - слишком высокое напряжение	Проверьте напряжение в сети
2355		Перегрузка шагового двигателя положения хода - Заблокирован/замедлен - Неисправен - Неисправен блок управления	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Устраните заедание/тугой ход</li> <li>• Замените шаговый двигатель</li> <li>• Замените блок управления</li> </ul>
2356		Перегрев шагового мотора лентопротяжного механизма - вялый - неисправный - неисправность управления	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Устранить заедание</li> <li>• Заменить шаговый мотор лентопротяжного механизма</li> <li>• Заменить блок управления</li> </ul>
2401		Время ожидания шагового двигателя для перемещения иглы	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Устраните блокировку</li> <li>• Замените шаговый мотор</li> <li>• Проверьте контрольный переключатель</li> <li>• Проверьте кабель</li> </ul>
2430		Шаговый двигатель транспортировки иглы не отвечает: Плата шагового двигателя неисправна	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Выполните обновление ПО</li> <li>- Замените плату шагового двигателя</li> <li>- Замените блок управления</li> </ul>
2501		Время выхода в отсчет шагового мотора. Регулировка левого транспортного зажима	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Устраните заедание</li> <li>• Замените шаговый мотор, проверьте контрольный выключатель.</li> </ul>
2505		Ошибка регулировки шагового двигателя транспортного зажима слева	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Устранение блокировки или заедания</li> </ul>
2506		Ошибка регулировки шагового двигателя транспортного зажима, находящегося на упоре	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Регулировка остановки</li> <li>• Изменение значений коррекции</li> </ul>
2521		Регулировка зажима шагового двигателя слева:: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Штекер кодировщика (Sub-D, 9-контактный) не подключен</li> <li>• Кодировщик неисправен</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте штекер кабеля энкодера и при необходимости замените его.</li> </ul>
2522		Время поиска импульсного колеса в шаговом моторе левого транспортного зажима	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте соединительные кабели двигатель/энкодер</li> <li>• Проверьте шаговый мотор на жесткость движения</li> </ul>










Error code	Symbol	Meaning	Remedial action
2530		Шаговый двигатель левого транспортного зажима не отвечает: Плата шагового двигателя неисправна	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Выполните обновление ПО</li> <li>- Замените плату шагового двигателя</li> <li>- Замените блок управления</li> </ul>
2601		Контрольное время выхода шагового мотора. Регулировка транспортного зажима справа	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Устраните заедание</li> <li>• Замените шаговый мотор</li> <li>• Проверьте контрольный выключатель</li> </ul>
2605		Ошибка регулировки шагового двигателя транспортного зажима справа	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Устранение блокировки или заедания</li> </ul>
2606		Error stepper motor transport clamp adjustment right at mechanical stop	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Регулировка остановки-Изменение значений коррекции</li> </ul>
2621		Регулировка шагового мотора транспортного зажима справа: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Штекер энкодера (Sub-D, 9-контактный) не подключен -</li> <li>• Энкодер неисправен</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте штекер кабеля энкодера и при необходимости замените его.</li> </ul>
2622		Время поиска импульсного маховика шагового мотора транспортного зажима справа	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте соединительные кабели мотора / энкодера</li> <li>• Проверьте шаговый мотор на жесткость движения</li> </ul>
2630		Не отвечает регулировка быстрого зажима справа шагового мотора: Плата шагового мотора неисправна	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Выполните обновление ПО</li> <li>- Замените плату шагового двигателя</li> <li>- Замените блок управления</li> </ul>
2901		Время ожидания	
<b>Error code 3000-3999: Сообщения об ошибках машины</b>			
3010		Контроль: ошибка напряжения 100 В	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте соединения</li> <li>• Замените блок управления</li> </ul>
3011		Контроль: ошибка напряжения 100 В	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте соединения</li> <li>• Замените блок управления</li> </ul>
3012		Контроль: Погрешность напряжения 100 В (I2T)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Выключите и снова включите машину</li> <li>• Проверьте соединения</li> <li>• Замените блок управления</li> </ul>
3020		Короткое замыкание на входе или выходе 24 В	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте соединения</li> <li>• Замените блок управления</li> </ul>
3021		Короткое замыкание на входе или выходе 24 В	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте соединения</li> <li>• Замените блок управления</li> </ul>

Error code	Symbol	Meaning	Remedial action
3022		Контроль: Ошибка напряжения 24 В (I2T)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выключите и снова включите машину</li> <li>Проверьте соединения</li> <li>Замените блок управления</li> </ul>
3030		Швейный двигатель: Ошибка фазы	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте фазы швейного мотора (R=2.8 ОНМ, высокий импеданс к РЕ)</li> <li>Замените энкодер</li> <li>Замените швейный мотор</li> <li>Замените блок управления</li> </ul>
3040		Падение напряжения в сети	Проверьте напряжение в сети
3100		Контроль напряжения: Временное падение напряжения в сети	Проверьте напряжение в сети
3101		Напряжение питания: Временное падение напряжения в сети	Проверьте напряжение в сети
3102		Напряжение швейного мотора: Временное падение напряжения в сети	Проверьте напряжение в сети
3103		Напряжение шаговых моторов: временное падение напряжения в сети	Проверьте напряжение в сети
3104		<ul style="list-style-type: none"> <li>Педаля не в положении</li> <li>Задатчик неисправен.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Не нажимайте педаль при запуске машины.</li> <li>Замените задатчик</li> </ul>
3107		Температура машины <ul style="list-style-type: none"> <li>Вентиляционные отверстия закрыты. Вентиляционная решетка загрязнена</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте вентиляционные отверстия</li> <li>Очистите вентиляционную решетку</li> </ul>
3108		Скорость ограничена из-за недостаточного напряжения в сети	Проверьте напряжение в сети
3109		Активна аварийная остановка	Выключить остановку безопасности
3121		<ul style="list-style-type: none"> <li>Отсутствует сжатый воздух</li> <li>Недостаточно сжатого воздуха</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Включите сжатый воздух</li> <li>Стабилизируйте сжатый воздух</li> </ul>
3123		Уровень масла слишком низкий	Долейте масло  p. 296
3210		<ul style="list-style-type: none"> <li>Обрыв нити</li> </ul>	Заправьте нить  p. 21
3215		<ul style="list-style-type: none"> <li>Пустая шпулька</li> </ul>	Сменить шпульку  p. 26











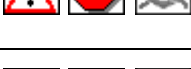


Error code	Symbol	Meaning	Remedial action
3220		<ul style="list-style-type: none"> <li>Пустая шпулька</li> </ul>	Сменить шпульку  р. 26
3500		<ul style="list-style-type: none"> <li>Ошибка команд</li> <li>Синхронизация двигателя</li> <li>Внутренняя ошибка</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Выключите и снова включите машину</li> <li>- Выполните обновление ПО</li> <li>- Обратитесь в сервисную службу Dürkopp Adler</li> </ul>
3501		Позиции X и Y выходят за пределы диапазона min/max	Изменение программы контуров
3502		Позиции X и Y находятся в запрещенной зоне	Изменение программы контуров
3503-3507, 3520-3530		<ul style="list-style-type: none"> <li>Ошибка команд</li> <li>Синхронизация двигателя</li> <li>Внутренняя ошибка</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Выключите и снова включите машину</li> <li>- Выполните обновление ПО</li> <li>- Обратитесь в сервисную службу Dürkopp Adler</li> </ul>
3540, 3545		<ul style="list-style-type: none"> <li>Ошибка команд</li> <li>Синхронизация двигателя</li> <li>Внутренняя ошибка</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Выключите и снова включите машину</li> <li>- Выполните обновление ПО</li> <li>- Обратитесь в сервисную службу Dürkopp Adler</li> </ul>
3721, 3722		<ul style="list-style-type: none"> <li>Ошибка команд</li> <li>Синхронизация двигателя</li> <li>Внутренняя ошибка</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Выключите и снова включите машину</li> <li>- Выполните обновление ПО</li> <li>- Обратитесь в сервисную службу Dürkopp Adler</li> </ul>
<b>Error code 4000-4999: Сообщения об ошибках USB</b>			
4200		Конфигурация машины, принятая из файла USB	Проверьте конфигурацию машины
4301		Отсутствие USB-ключа в блоке управления	Вставьте USB-носитель
4304		Неправильный USB-носитель	Замените USB-носи
4681	 Значок ВФТ пока недоступен	Нет связи с DAC	Проверьте подключение кабеля, проверьте кабель OP7000 на DAC X170b, проверьте мигающий код DAC












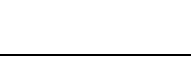

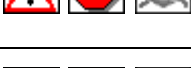

Error code	Symbol	Meaning	Remedial action
4682	  Значок BFT пока недоступен	Нет активной программы швов от DAC	Проверка связи, переключение программы шва, удаление программы шва, очистка последовательности
4683	  Значок BFT пока недоступен	Нет действительного порядкового номера	Проверьте связь, последовательность переключения, проверьте версию ПО OP7000 и DAC
<b>Error code 5000-5999: Сообщения об ошибках конфигурации машины</b>			
5201	  	Ошибка шагового двигателя. Угловой нож, косой конец шва	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Кабель к контрольному выключателю</li> <li>• Контрольный выключатель</li> <li>• Двигатель на жесткость движения</li> </ul>
5202	  	Ошибка шагового двигателя углового ножа, начало косога шва	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Кабель к контрольному выключателю</li> <li>• Контрольный выключатель</li> <li>• Двигатель на жесткость движения</li> </ul>
5203	  	Ошибка шагового двигателя правого углового ножа, начало шва	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Кабель к контрольному выключателю</li> <li>• Контрольный выключатель</li> <li>• Двигатель на жесткость движения</li> </ul>
5204	  	Ошибка шагового двигателя левого углового ножа, начало шва	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Кабель к контрольному выключателю</li> <li>• Контрольный выключатель</li> <li>• Двигатель на жесткость движения</li> </ul>
5205	  	Ошибка шагового двигателя правого углового ножа, конец шва	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Кабель к контрольному выключателю</li> <li>• Контрольный выключатель</li> <li>• Двигатель на жесткость движения</li> </ul>
5206	  	Ошибка шагового двигателя левого углового ножа, конец шва	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Кабель к контрольному выключателю</li> <li>• Контрольный выключатель</li> <li>• Двигатель на жесткость движения</li> </ul>
5209	  	Ошибка шагового двигателя горизонтальной маркировочной лампы	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Кабель к контрольному выключателю</li> <li>• Контрольный выключатель</li> <li>• Двигатель на жесткость движения</li> </ul>
5210	  	Ошибка шагового двигателя вертикальной маркировочной лампы	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Кабель к контрольному выключателю</li> <li>• Контрольный выключатель</li> <li>• Двигатель на жесткость движения</li> </ul>
5211	  	Контрольное время отключения шагового двигателя начала дорезания обтачки.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Устраните блокировку</li> <li>• Замените шаговый двигатель</li> <li>• Проверьте контрольный выключатель</li> </ul>
5212	  	Контрольное время отключения шагового двигателя конца дорезания обтачки.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Устраните блокировку</li> <li>• Замените шаговый двигатель</li> <li>• Проверьте контрольный выключатель</li> </ul>
5213	  	Время выхода на отсчет шагового двигателя Регулировка левой направляющей пластины	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Устраните блокировку</li> <li>• Замените шаговый двигатель</li> <li>• Проверьте контрольный выключатель</li> </ul>






















Error code	Symbol	Meaning	Remedial action
5214		Время шагового двигателя. Регулировка правой направляющей пластины	<ul style="list-style-type: none"> <li>Устраните блокировку</li> <li>Замените шаговый двигатель</li> <li>Проверьте контрольный выключатель</li> </ul>
5215		Время ожидания шагового двигателя Ограничитель высоты штемпеля	<ul style="list-style-type: none"> <li>Устраните блокировку</li> <li>Замените шаговый двигатель</li> <li>Проверьте контрольный выключатель</li> </ul>
5216		Остановка поворота шагового двигателя на контрольное время	<ul style="list-style-type: none"> <li>Устраните блокировку</li> <li>Замените шаговый двигатель</li> <li>Проверьте контрольный выключатель</li> </ul>
<b>Error code 6000-6999: Error messages control</b>			
6000		Внутренняя ошибка	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выключите и снова включите машину</li> <li>Выполните обновление ПО</li> <li>Сообщить в службу поддержки клиентов Dürkopp Adler</li> </ul>
6301		Данные, загруженные из ID машины	Проверьте конфигурацию машины
6351		Неисправность управления (I2C)	Замените блок управления
6353		Внутренняя ошибка связи EEPROM	Выключите управление, подождите, пока светодиод не погаснет, а затем снова включите машину.
6354		Ошибка связи с ID машины	Отключите управление, проверьте подключение к ID машины.
6360		Данные ID машины не действительны для этой машины	Подключите правильный ID машины
6361		ID машины не подключен	Подключите ID машины
6400		Внутренняя ошибка	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выключите и снова включите машину</li> <li>Выполните обновление ПО</li> <li>Сообщите в службу поддержки клиентов Dürkopp Adler</li> </ul>
6401		Загрузка данных по умолчанию	Проверьте конфигурацию машины
6408		Никаких изменений в конфигурации машины.	Использование данных USB с этой машины

Error code	Symbol	Meaning	Remedial action
6551-6554		Ошибка в позиции головки машины <ul style="list-style-type: none"> <li>Преобразователь AD</li> <li>внутренняя ошибка процесса</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Выключите и снова включите машину</li> <li>- Выполните обновление ПО</li> <li>- Сообщите в службу поддержки клиентов Dürkopp Adler</li> </ul>
6651-6653		Ошибка в позиции головки машины <ul style="list-style-type: none"> <li>Преобразователь AD</li> <li>внутренняя ошибка процесса</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Выключите и снова включите машину</li> <li>• Выполните обновление ПО</li> <li>• Сообщите в службу поддержки клиентов Dürkopp Adler</li> </ul>
6751-6761		Ошибка в позиции головки машины <ul style="list-style-type: none"> <li>Преобразователь AD</li> <li>внутренняя ошибка процесса</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Выключите и снова включите машину</li> <li>• Выполните обновление ПО</li> <li>• Сообщите в службу поддержки клиентов Dürkopp Adler</li> </ul>
6952		Внутренняя ошибка драйвера шагового двигателя	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Выключите и снова включите машину</li> <li>• Выполните обновление ПО</li> <li>• Сообщите в службу поддержки клиентов Dürkopp Adler</li> </ul>
<b>Error code 7000-7999:</b> Сообщения об ошибках при передаче данных			
7200		Неисправность углового ножа CAN-модуля (AC001)	Проверьте угловой нож CAN-модуля
7201		Неисправность углового ножа CAN-модуля (AC001), отключение питания	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте кабель</li> <li>• Проверьте перемычки</li> <li>• Проверьте напряжение питания</li> </ul>
7202		Неисправность CAN-модуля блока поддержки углового ножа (AC001). Превышение температуры.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Проверьте кабель</li> <li>- Проверьте перемычки</li> <li>- Проверьте напряжение питания</li> <li>- Проверьте выходной каскад</li> <li>- Проверьте двигатели</li> </ul>
7203, 7204		Ошибка напряжения в модуле ввода/вывода CAN-модуля	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Проверьте кабель</li> <li>- Проверьте перемычки</li> <li>- Проверьте напряжение питания</li> <li>- CAN-модуль неисправен</li> </ul>
7205		Ошибка напряжения при мониторинге челночной нити CAN-модуля	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Проверьте кабель</li> <li>- Проверьте перемычки</li> <li>- Проверьте напряжение питания</li> <li>- CAN-модуль неисправен</li> </ul>



















Error code	Symbol	Meaning	Remedial action
7206		Погрешность напряжения CAN-модуля на наклонном угловом ноже	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Проверьте кабель</li> <li>- Проверьте перемычки</li> <li>- Проверьте напряжение питания</li> <li>- CAN-модуль неисправен</li> </ul>
7207		Погрешность напряжения CAN-модуля на наклонном угловом ноже в начале	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Проверьте кабель</li> <li>- Проверьте перемычки</li> <li>- Проверьте напряжение питания</li> <li>- CAN-модуль неисправен</li> </ul>
7208		Погрешность напряжения CAN-модуля на наклонном угловом ноже в конце	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Проверьте кабель</li> <li>- Проверьте перемычки</li> <li>- Проверьте напряжение питания</li> <li>- CAN-модуль неисправен</li> </ul>
7209		Ошибка напряжения в роликовом/ленточном устройстве подачи CAN-модуля	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Проверьте кабель</li> <li>- Проверьте перемычки</li> <li>- Проверьте напряжение питания</li> <li>- CAN-модуль неисправен</li> </ul>
7210		Ошибка напряжения в CAN-модуле лазеров	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Проверьте кабель</li> <li>- Проверьте перемычки</li> <li>- Проверьте напряжение питания</li> <li>- CAN-модуль неисправен</li> </ul>
7211		Неисправность в CAN - модуле транспортировки (AC101), отказ питания	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Проверьте кабель</li> <li>- Проверьте перемычки</li> <li>- Проверьте напряжение питания</li> </ul>
7215		Неисправность в CAN - модуле транспортировки (AC101), перегрузка/короткое замыкание выходов	Проверьте выходной кабель и выходной штекер
7219		Сбой в CAN - блоке транспортировки модулей (AC101), распознан неправильный адрес модуля	Проверьте перемычки/DIP-переключатели
7260		Общая ошибка CAN-модулей	<ul style="list-style-type: none"> <li>• - Проверьте класс комплекта</li> <li>• - Проверьте метод работы</li> <li>• - Проверьте кабель</li> </ul>
7302		Сбой в модуле ввода/вывода CAN-модуля	<ul style="list-style-type: none"> <li>• - Проверьте кабель, установку перемычек, питание</li> <li>• - Замените CAN-модуль</li> </ul>
7303		Сбой в модуле ввода/вывода CAN-модуля	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Проверьте кабель</li> <li>- Проверьте перемычки</li> <li>- Проверьте напряжение питания</li> <li>- Замените CAN-модуль</li> </ul>
7305		Неисправность CAN-модуля контроля шпульной нити	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Проверьте кабель</li> <li>- Проверьте перемычки</li> <li>- Проверьте напряжение питания</li> <li>- Замените CAN-модуль</li> </ul>



















Error code	Symbol	Meaning	Remedial action
7306		Неисправность в угловом ноже, наклонном, CAN-модуле	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Проверьте кабель</li> <li>- Проверьте перемычки</li> <li>- Проверьте напряжение питания</li> <li>- Замените CAN-модуль</li> </ul>
7307		Сбой в угловом ножевом начала шва CAN-модуля	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Проверьте кабель</li> <li>- Проверьте перемычки</li> <li>- Проверьте напряжение питания</li> <li>- Замените CAN-модуль</li> </ul>
7308		Сбой в угловом ножевом конца шва CAN-модуля	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Проверьте кабель</li> <li>- Проверьте перемычки</li> <li>- Проверьте напряжение питания</li> <li>- Замените CAN-модуль</li> </ul>
7309		Неисправность роликового/ленточного привода CAN-модуля	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Проверьте кабель</li> <li>- Проверьте перемычки</li> <li>- Проверьте напряжение питания</li> <li>- Замените CAN-модуль</li> </ul>
7310		Сбой в лазерном CAN-модуле	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Проверьте кабель</li> <li>- Проверьте перемычки</li> <li>- Проверьте напряжение питания</li> <li>- Замените CAN-модуль</li> </ul>
7311		Внутренний отказ шагового двигателя ножа дорезания обтачки	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Проверьте кабель</li> <li>- Проверьте перемычки</li> <li>- Проверьте напряжение питания</li> <li>- Замените CAN-модуль</li> </ul>
7312		Внутренний отказ направляющих пластин	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Проверьте кабель</li> <li>- Проверьте перемычки</li> <li>- Проверьте напряжение питания</li> <li>- Замените CAN-модуль</li> </ul>
7313		Внутренний ограничитель хода штемпеля по высоте/поворота	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Проверьте кабель</li> <li>- Проверьте перемычки</li> <li>- Проверьте напряжение питания</li> <li>- Замените CAN-модуль</li> </ul>
7402		Сбой в CAN-модуле ввода/вывода: неправильный адрес модуля.	Проверьте перемычки/DIP-переключатели
7403, 7404		Сбой в CAN-модуле ввода/вывода: неправильный адрес модуля.	Проверьте перемычки/DIP-переключатели
7405		Сбой в системе контроля шпульной нити CAN-модуля: неправильный адрес модуля	Проверьте перемычки/DIP-переключатели
7406		Сбой в наклонном угловом ноже, CAN-модуле: неправильный адрес модуля	Проверьте перемычки/DIP-переключатели
7407		Сбой в угловом ножевом в начале шва CAN-модуль: неправильный адрес модуля	Проверьте перемычки/DIP-переключатели






































Error code	Symbol	Meaning	Remedial action
7408		Сбой углового ножа в конце шва CAN-модуля: неправильный адрес модуля	Проверьте переключки/DIP-переключатели
7409		Сбой в роликовом/ленточном приводе CAN-модуля: неправильный адрес модуля	Проверьте переключки/DIP-переключатели
7410		Сбой в лазерном CAN-модуле: неправильный адрес модуля	Проверьте переключки/DIP-переключатели
7411		Неисправность в CAN-модуле шагового двигателя дорезания обтачек.	Проверьте переключки/DIP-переключатели
7412		Неисправность шагового двигателя CAN-модуля направляющих пластин.	Проверьте переключки/DIP-переключатели
7413		Сбой в работе высоты/поворота CAN-модуля шагового двигателя штемпеля .	Проверьте переключки/DIP-переключатели
7500		Неисправность CAN - модуля контроля шпульной нити.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте кабель</li> <li>• Проверьте переключки</li> <li>• Проверьте напряжение питания</li> </ul>
7502		Неисправность ввода/вывода Модуль не активен (метод клапанов В/D/F)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте кабель, установку переключек, источник питания</li> </ul>
7503, 7504		Сбой Модуль ввода/вывода не активен	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте кабель</li> <li>• Проверьте переключки</li> <li>• Проверьте напряжение питания</li> </ul>
7505		Неисправность CAN - модуля контроля шпульной нити	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте кабель</li> <li>• Проверьте переключки</li> <li>• Проверьте напряжение питания</li> </ul>
7506		Ошибка карты шагового двигателя углового ножа <ul style="list-style-type: none"> <li>• Начало и конец косога шва отсутствуют</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте кабель</li> <li>• Проверьте переключки</li> <li>• Проверьте напряжение питания</li> </ul>
7507		Ошибка карты шагового двигателя углового ножа <ul style="list-style-type: none"> <li>• Начало углового шва отсутствует</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте кабель</li> <li>• Проверьте переключки</li> <li>• Проверьте напряжение питания</li> </ul>
7508		Ошибка карты шагового двигателя углового ножа <ul style="list-style-type: none"> <li>• Конец углового шва отсутствует</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте кабель</li> <li>• Проверьте переключки</li> <li>• Проверьте напряжение питания</li> </ul>
7509		Ошибка платы шагового мотора <ul style="list-style-type: none"> <li>• Отсутствует подача ролика/ленты</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте кабель</li> <li>• Проверьте переключки</li> <li>• Проверьте напряжение питания</li> </ul>
7510		Ошибка платы шагового мотора <ul style="list-style-type: none"> <li>• Лазер продольно/поперечно отсутствует</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте кабель</li> <li>• Проверьте переключки</li> <li>• Проверьте напряжение питания</li> </ul>

Error code	Symbol	Meaning	Remedial action
7511	  	Неисправность шагового двигателя резака Модуль не активен	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте кабель, установку перемычек, источник питания</li> </ul>
7512	  	Неисправность шагового двигателя направляющих пластин. Модуль не активен	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте кабель, установку перемычек, источник питания</li> </ul>
7513	  	Неисправность шагового двигателя высоты/поворота штемпеля. Модуль не активен	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте кабель, установку перемычек, источник питания</li> </ul>
7551-7555	  	Коммуникация интерфейса панели управления: внутренняя ошибка	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Выключите и снова включите машину</li> <li>- Выполните обновление ПО</li> <li>- Сообщите в службу поддержки клиентов Dürkopp Adler</li> </ul>
7556, 7557	  	Взаимодействие с интерфейсом панели управления <ul style="list-style-type: none"> <li>• Неисправность кабеля</li> <li>• Неисправен кабель, соединяющий панель управления с интерфейсом</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Устраните источник помех</li> <li>• Замените кабель</li> </ul>
7558, 7559	  	Взаимодействие с интерфейсом панели управления: внутренняя ошибка	<ul style="list-style-type: none"> <li>• - Выключите и снова включите машину</li> <li>• - Выполните обновление ПО</li> <li>• - Сообщите в службу поддержки клиентов Dürkopp Adler</li> </ul>
7801	  	Взаимодействие с интерфейсом панели управления <ul style="list-style-type: none"> <li>• Неисправность кабеля</li> <li>• Неисправен кабель, соединяющий панель управления с интерфейсом</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Устраните источник помех</li> <li>• Замените кабель</li> </ul>
<b>Error code 8000-8999:</b> Отображение сообщений об ошибках			
8151	Information	ADSP Boot/Xilinx Boot/ Ошибка загрузки: внутренняя ошибка	<ul style="list-style-type: none"> <li>• - Выключите и снова включите машину</li> <li>• - Выполните обновление ПО</li> <li>• - Сообщите в службу поддержки клиентов Dürkopp Adler</li> </ul>
8152-8154	Information	Ошибка IDMA\n- Внутренняя ошибка	<ul style="list-style-type: none"> <li>• - Выключите и снова включите машину</li> <li>• - Выполните обновление ПО</li> <li>• - Сообщите в службу поддержки клиентов Dürkopp Adler</li> </ul>

Error code	Symbol	Meaning	Remedial action
8156-8159	Information	ADSP Boot/Xilinx Boot/ Ошибка загрузки: внутренняя ошибка	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Выключите и снова включите машину</li> <li>- Выполните обновление ПО</li> <li>- Сообщите в службу поддержки клиентов Dürkopp Adler</li> </ul>
8252-8254, 8256-8258	Information	ADSP Boot/Xilinx Boot/ Ошибка загрузки: Помехи	Выключите и снова включите машину
8351	Information	Ошибка в тестовых контактах, обработке сигналов, обработке событий, обертке памяти, функциях списка: внутренняя ошибка	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Выключите и снова включите машину</li> <li>- Выполните обновление ПО</li> <li>- Сообщите в службу поддержки клиентов Dürkopp Adler</li> </ul>
8400	Information	Отсутствует читаемая программа обновления для панели управления. Необходимо как можно скорее обновить программу панели управления. Продолжайте нажатие кнопки ОК.	
8401	Information	Проверьте кабель панели и штекер блока управления! <ul style="list-style-type: none"> <li>• Возможная ошибка связи</li> <li>• нет действующей программы для машины. Необходимо передать новую программу?</li> </ul>	
8402	Information	У машины есть программа для другого класса. Необходимо передать новую программу?	
8403	Information	Машина имеет устаревшую программу. Необходимо передать новую программу?	
8404, 8405	Information	Обновление не удалось! Возможно, необходимо перезагрузить программу панели управления. Должна ли программа быть передана повторно?	
8406	Information	Обновление не удалось! Пожалуйста, проверьте подключение к машине. Следует ли попробовать установить новое обновление?	
8407	Information	Обновление не удалось! Следует ли повторить передачу?	
8408	Information	Ожидание сброса машиной.	
8409	Information	Выключите и снова включите машину	
8410	Information	Обновление не удалось! Следует ли повторить передачу?	
8411	Information	Машина проверяет новую программу. Этот занимает до 30 секунд.	
8412, 8413	Information	Обновление не удалось! Следует ли повторить передачу?	
8414	Information	Обновление завершено!	
8415	Information	Продолжайте использовать старое ПО. (Но может привести к серьезным проблемам!)	
8801-8806, 8890, 8891	Information	Ошибка в тестовых контактах, обработке сигналов, обработке событий, обертке памяти, функциях списка: внутренняя ошибка	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Выключите и снова включите машину</li> <li>- Выполните обновление ПО</li> <li>- Сообщите в службу поддержки клиентов Dürkopp Adler</li> </ul>

Error code	Symbol	Meaning	Remedial action
<b>Error code 9000-9999:</b> Сообщения об ошибках Общие ошибки, характерные для машины			
9000		Напоминание о выполнении контрольного прогона после включения	Нажмите левую педаль назад.
9001		Угловая ножевая станция откинута во время шитья	Проверьте/настройте крепление станции углового ножа
9002		Откидная станция откидывается во время шитья	Проверка/установка крепления откидной станции
9003		Неправильное положение иглы	Вручную поверните маховик в верхнее положение нитепритягивателя (В.М.Т.).
9005		Ожидание сброса RESET	Нажмите переключатель RESET
9006		RESET - переключатель активен	Отпустите переключатель RESET
9007		Проверьте процесс загрузки	Возобновление процесса после нажатия на педаль
9013		Лента отсутствует	Вставьте ленту
9014		Положение транспортного зажима не соответствует установленному штампе	Правильное положение транспортного зажима в параметрах программы
9015	 	Неправильная настройка сканирования клапана в программе шва	Правильная программа шва
9016		Программа швов не активна	<ul style="list-style-type: none"> <li>• активировать программу шва</li> <li>• Выбрать другую программу шва</li> </ul>
9100		Счетчик деталей достиг заданного значения	Сброс значения счетчика
9500		Test loading process step by step	Resume the process after pushing the start pedal
9501		Проверка шаг за шагом	Используйте педаль для достижения прогресса
9601		Во время шитья педаль была нажата назад	Нажмите на педаль еще раз
9602		Пустая шпулька	Смените шпульку  р. 26

Error code	Symbol	Meaning	Remedial action
9603		Обрыв нити	Вставьте нить  <i>p. 21</i>
9604		Световой барьер для обработки швейного материала не активен	Регулировка светового барьера для обработки швейного материала <i>aa</i>
9605		Перемещение транспортного зажима	
9700		Штемпель не поднимается	Правильная настройка штемпеля
9701		Штемпель не опускается	Правильная настройка штемпеля
9702		Штемпель не в вертикальном положении	Правильная настройка штемпеля
9703		Штемпель не наклонен	Правильная настройка штемпеля
9704		Штемпель не на столе с обтачками	Правильная настройка штемпеля
9705		Передний угловой нож не опускается	Откорректируйте настройку углового ножа
9706		Задний угловой нож не опускается	Откорректируйте настройку углового ножа
9707		Ножницы не опускаются	Откорректируйте настройки ножниц
9708		Ножницы не поднимаются	Откорректируйте настройки ножниц
9709		Держатель броек не поднимается	Откорректируйте держатель
9710		Переключатель S05 для погрузочной станции не реагирует	Настройте переключатель S05 для загрузочной станции
9720		Ошибка при сканировании клапана ветровым барьером	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте отражающую пленку</li> <li>• Проверьте выравнивание световых барьеров</li> </ul>
9721		Клапан установлен перед передней точкой позиционирования	Правильно вставьте клапан
9722		Клапан выходит за пределы зоны шитья (за задней точкой позиционирования)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте размер клапана</li> <li>• правильно вставьте клапан</li> </ul>

Error code	Symbol	Meaning	Remedial action
9723	 	Пух в начале клапана	<ul style="list-style-type: none"> <li>Вставьте клапаны с ровными краями</li> <li>Проверьте отражающую фольгу</li> </ul>
9725	 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Слишком большой угол наклона клапана</li> <li>Слишком маленький клапан</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте угол наклона клапана</li> <li>Проверьте выравнивание световых барьеров</li> <li>Отрегулируйте параметры шитья (слишком длинный шов для маленьких клапанов)</li> </ul>
9726	 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Клапан слишком большой</li> <li>Отражающая пленка загрязнена/повреждена</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте размер клапана</li> <li>Проверьте отражающую фольгу</li> </ul>
9727	 	Stop section insufficient for the flap angle	Reduce the insertion speed  p. 163
9728	 	Слишком маленький клапан	Проверьте размер клапана; вставьте клапан большего размера
9730	 	Угловой нож не режет	<ul style="list-style-type: none"> <li>Увеличение длины шва</li> <li>Изменение точки позиционирования</li> </ul>
9800	  	Средний нож не готов к работе	Проверьте кабель
9810	  	Ролик подачи не готов к работе	Проверьте кабель
9900	  	Неисправные параметры машины (ошибка контрольной суммы)	Повторная инициализация параметров машины
9901	  	Дефектная последовательность карманов (ошибка контрольной суммы)	Снова инициализируйте последовательности карманов
9902	  	Неисправные карманные программы (ошибка контрольной суммы)	Повторная инициализация карманных программ
9911	 		Выключить
9920	 	Серийный номер активен	
9921	  	Серийный номер не принимается	Повторно введите серийный номер
9999	 	Конфигурация машины была изменена	Выключите и снова включите машину

## 11 Технические данные

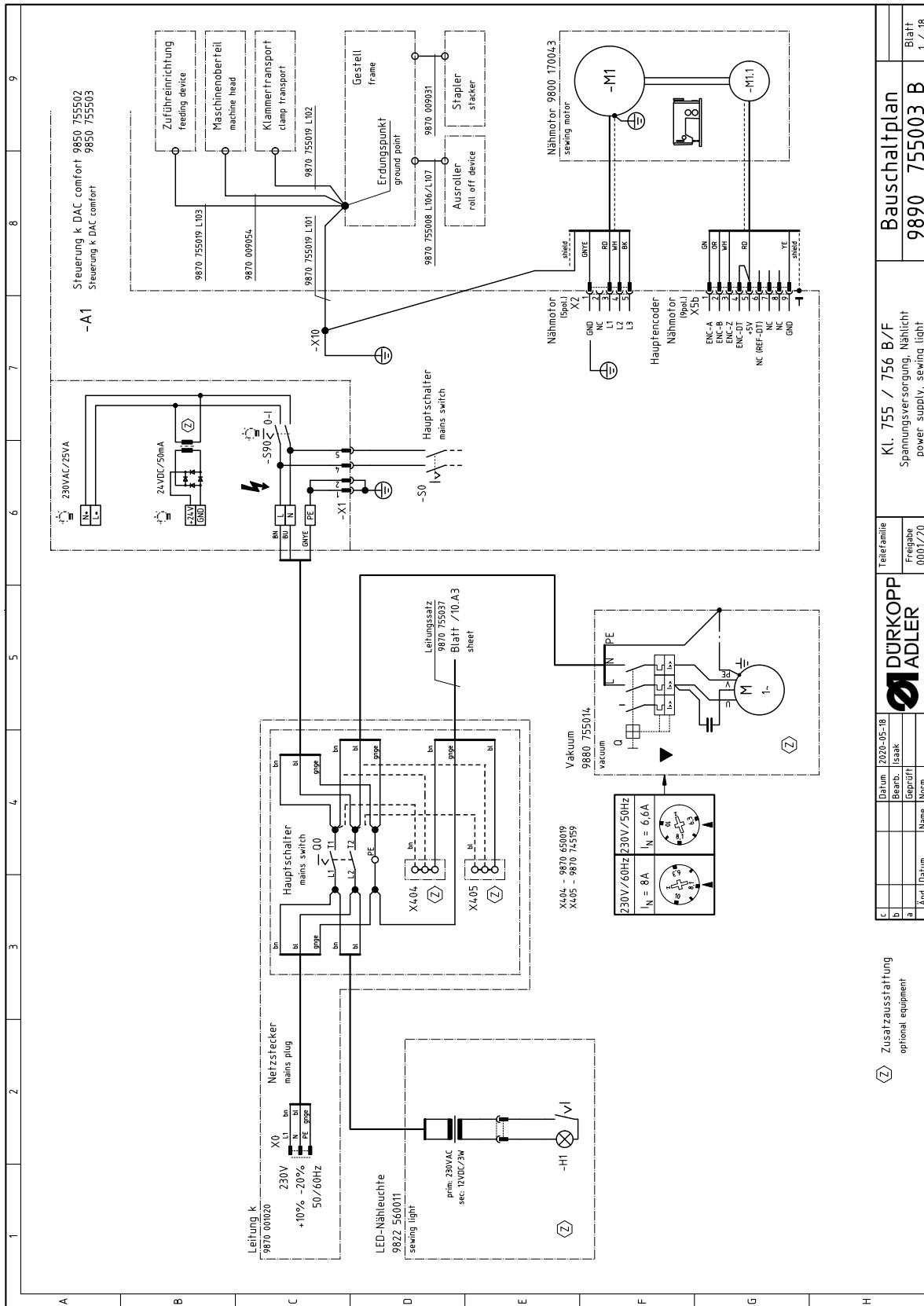
### 11.1 Информация и характерные значения

Technical data	Unit	755 B	756 B	756 F
Тип стежка		301 Двойной челночный		
Тип челноков		Вертикальные		
Количество игл		2		
Система игл		134-35		
Толщина игл	[Nm]	80 - 110		
Толщина нити	[Nm]	75 - 120		
Длина стежка	[mm]	0.5 - 4.5		
Скорость макс.	[min <sup>-1</sup> ]	3200	3000	
Скорость при поставке	[min <sup>-1</sup> ]	2750		
Напряжение	[V]	1x 190 - 240		
Частота	[Hz]	50/60		
Рабочее давление	[bar]	6		
Длина	[mm]	1500		
Ширина	[mm]	750		
Высота	[mm]	1250		
Вес	[kg]	240 - 260		



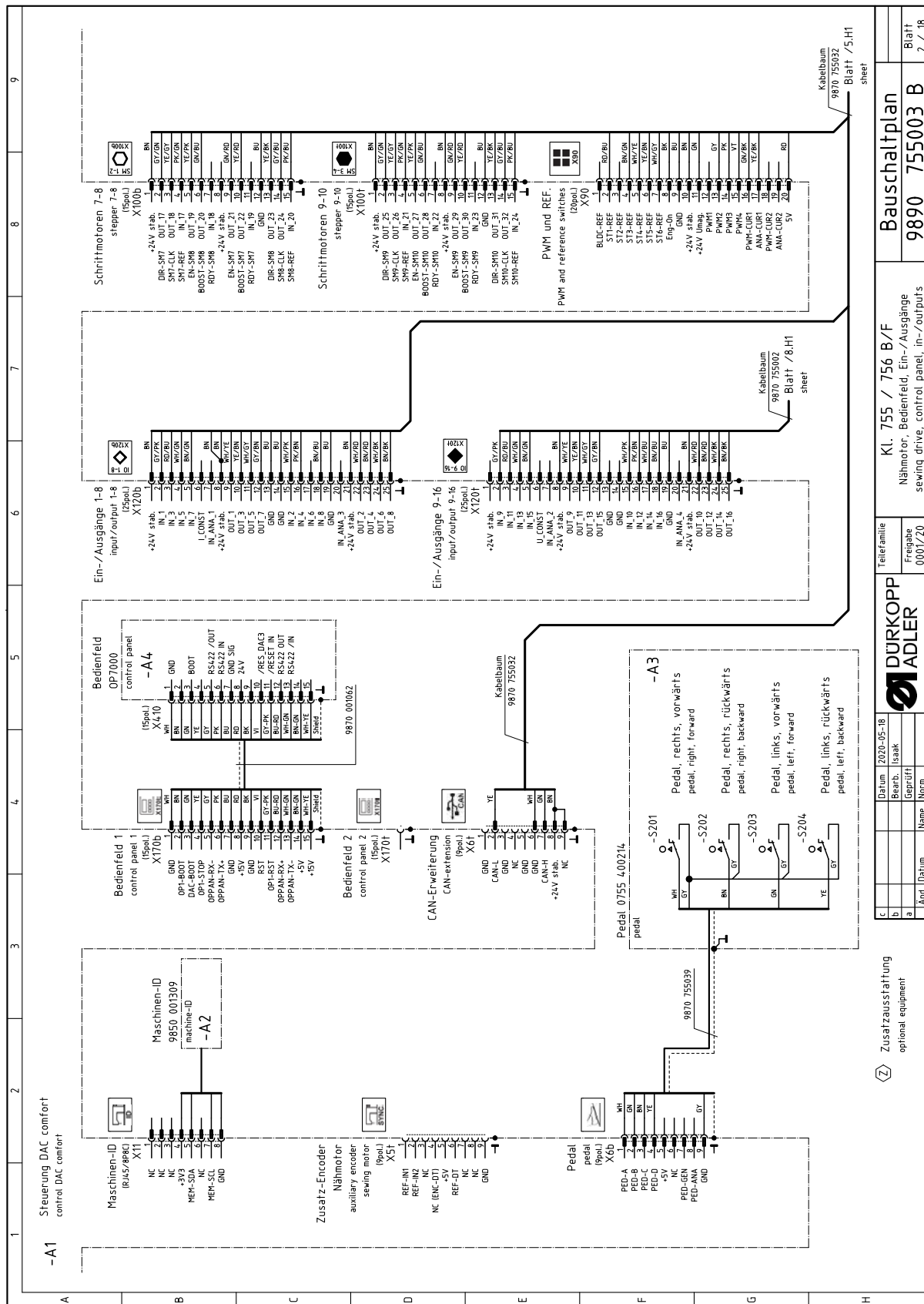
# 12 ПРИЛОЖЕНИЯ

Fig. 273: Wiring diagram



Teilfamilie		Bauschaltplan		Blatt	
Freigabe		KI. 755 / 756 B/F		9890 755003 B	
0001/20		Spannungsversorgung, Nählicht		1 / 18	
Datum		DÜRKOPP ADLER		Name	
2020-05-18		Isaak		Norm	
Bearb.		Geprüft		Anz.	
a		b		c	
Zusatzausstattung optional equipment					

Fig. 274: Wiring diagram

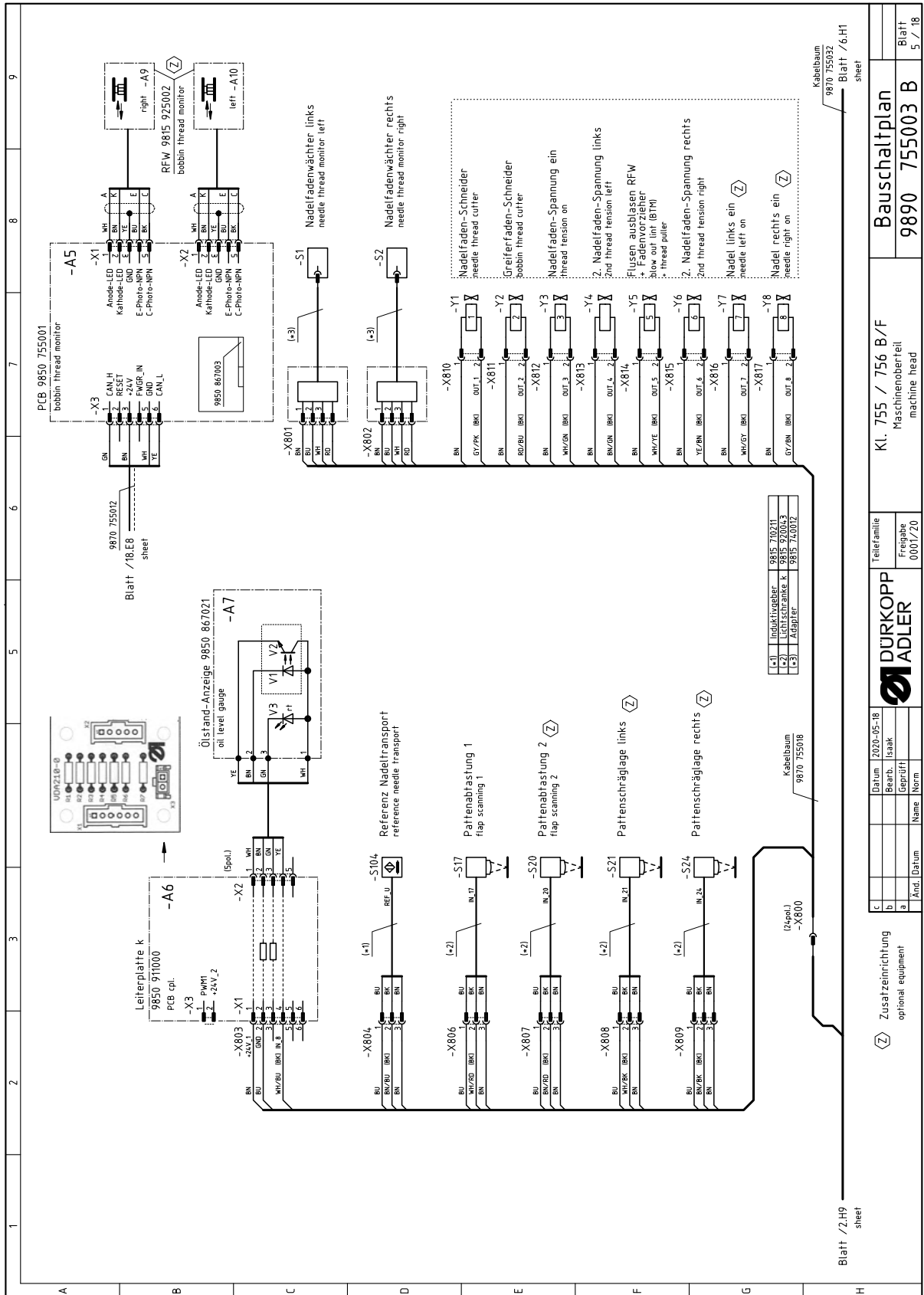


Teilfamilie		Blatt / 5.H1	
Freigabe		Kabelbaum	
0001/20		9870 755032	
Name		Blatt / 5.H1	
Norm		sheet	
Datum		9870 755032	
Bearb.		Blatt / 5.H1	
Geprüft		sheet	
Name		Kl. 755 / 756 B/F	
Norm		Nähmotor, Bedienfeld, Ein-/Ausgänge	
Datum		sewing drive, control panel, in-/outputs	
Bearb.		9890 755003 B	
Geprüft		Blatt	
Name		2 / 18	
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			
Name			
Norm			
Datum			
Bearb.			
Geprüft			



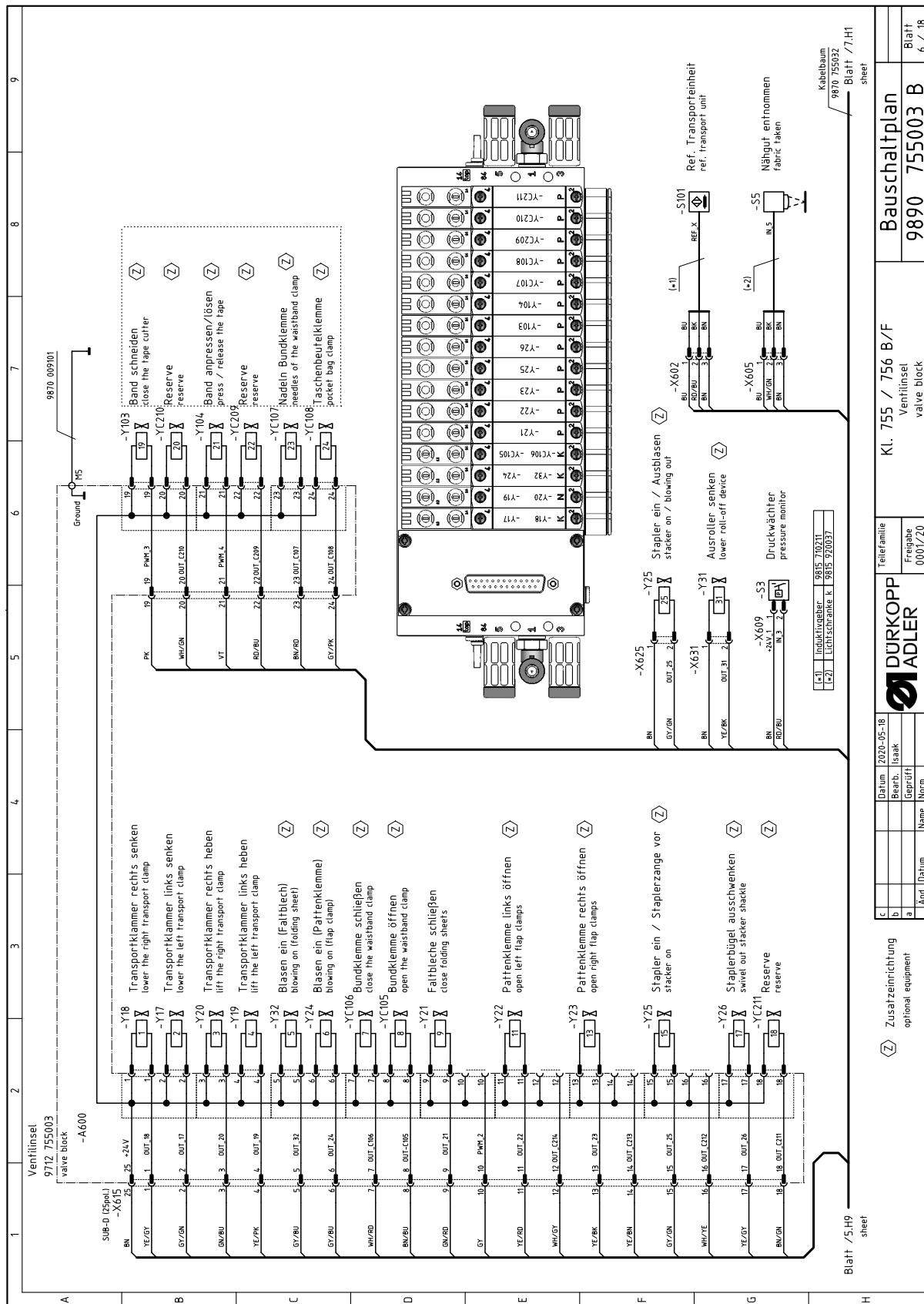


Fig. 277: Wiring diagram



Blatt / 2.H9 sheet		Blatt / 6.H1 sheet																							
Zusatzeneinrichtung optional equipment		Bauschaltplan																							
Kl. 755 / 756 B/F Maschinenteil machine head		9890 755003 B																							
Teilfamilie Freigabe 0001/20		Blatt 5 / 18																							
<table border="1"> <tr> <th>Änd.</th> <th>Datum</th> <th>Name</th> <th>Norm</th> </tr> <tr> <td>c</td> <td>2024-05-18</td> <td>Isaak</td> <td></td> </tr> <tr> <td>b</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>a</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>		Änd.	Datum	Name	Norm	c	2024-05-18	Isaak		b				a				<table border="1"> <tr> <td colspan="2">Datum: 2024-05-18</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Bearb.: Isaak</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Geprüft:</td> </tr> </table>		Datum: 2024-05-18		Bearb.: Isaak		Geprüft:	
Änd.	Datum	Name	Norm																						
c	2024-05-18	Isaak																							
b																									
a																									
Datum: 2024-05-18																									
Bearb.: Isaak																									
Geprüft:																									

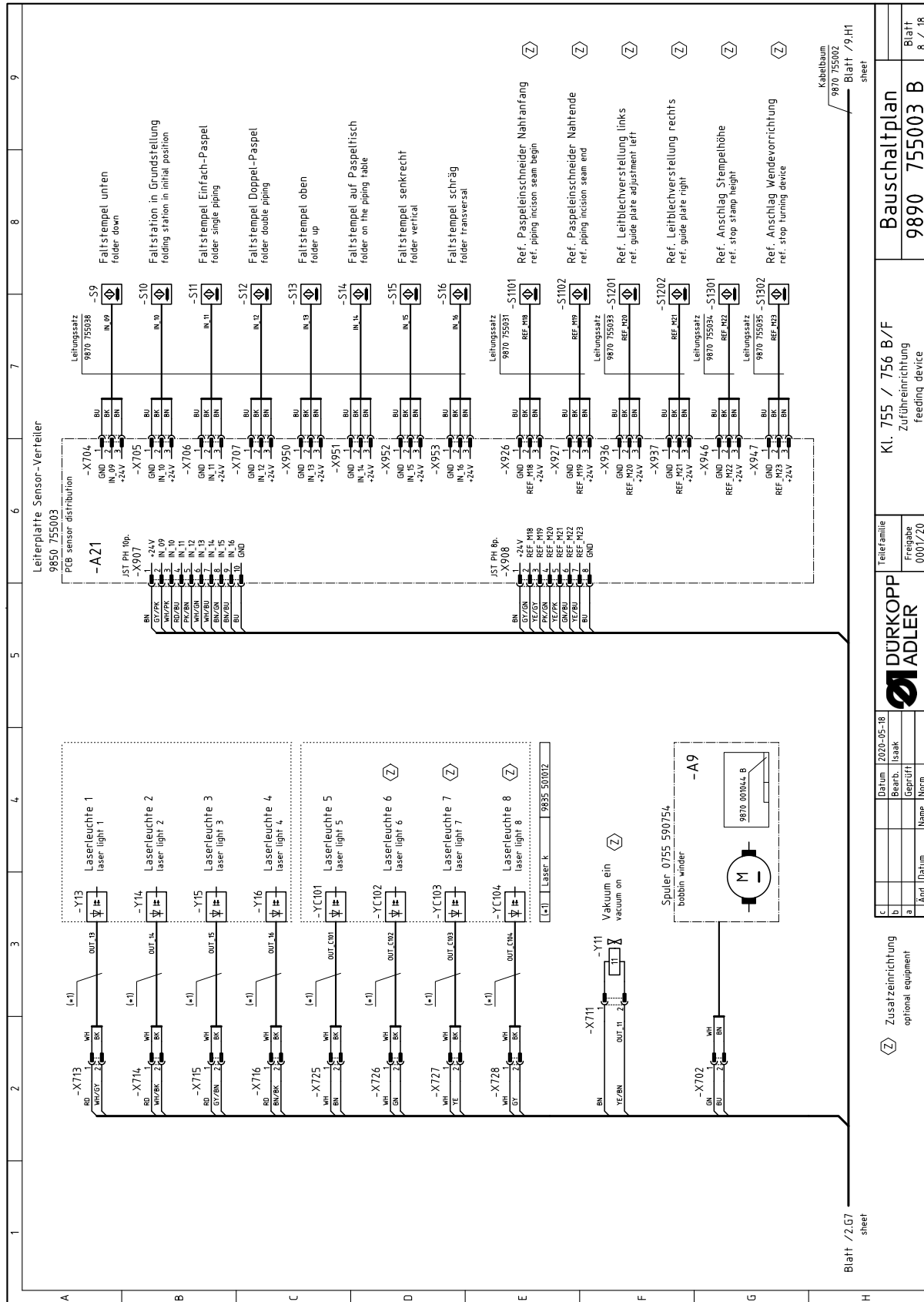
Fig. 278: Wiring diagram



Blatt /5.H9 sheet		Blatt /7.H1 sheet	
Zusatzzeichnung optional equipment		Bauschaltplan 9890 755003 B	
Datum: 2020-05-18		Teilerfamilie: Kl. 755 / 756 B/F	
Bearb.: Isaak		Ventilinsel valve block	
Geprüft:		Freigabe: 0001/20	
Name:		Norm:	
Änd. / Datum:		DÜRKOPP ADLER	
Induktivgeber 9815 710211		LICHTSCHWACHE K. 9815 970037	
(+2)		(-2)	



Fig. 280: Wiring diagram

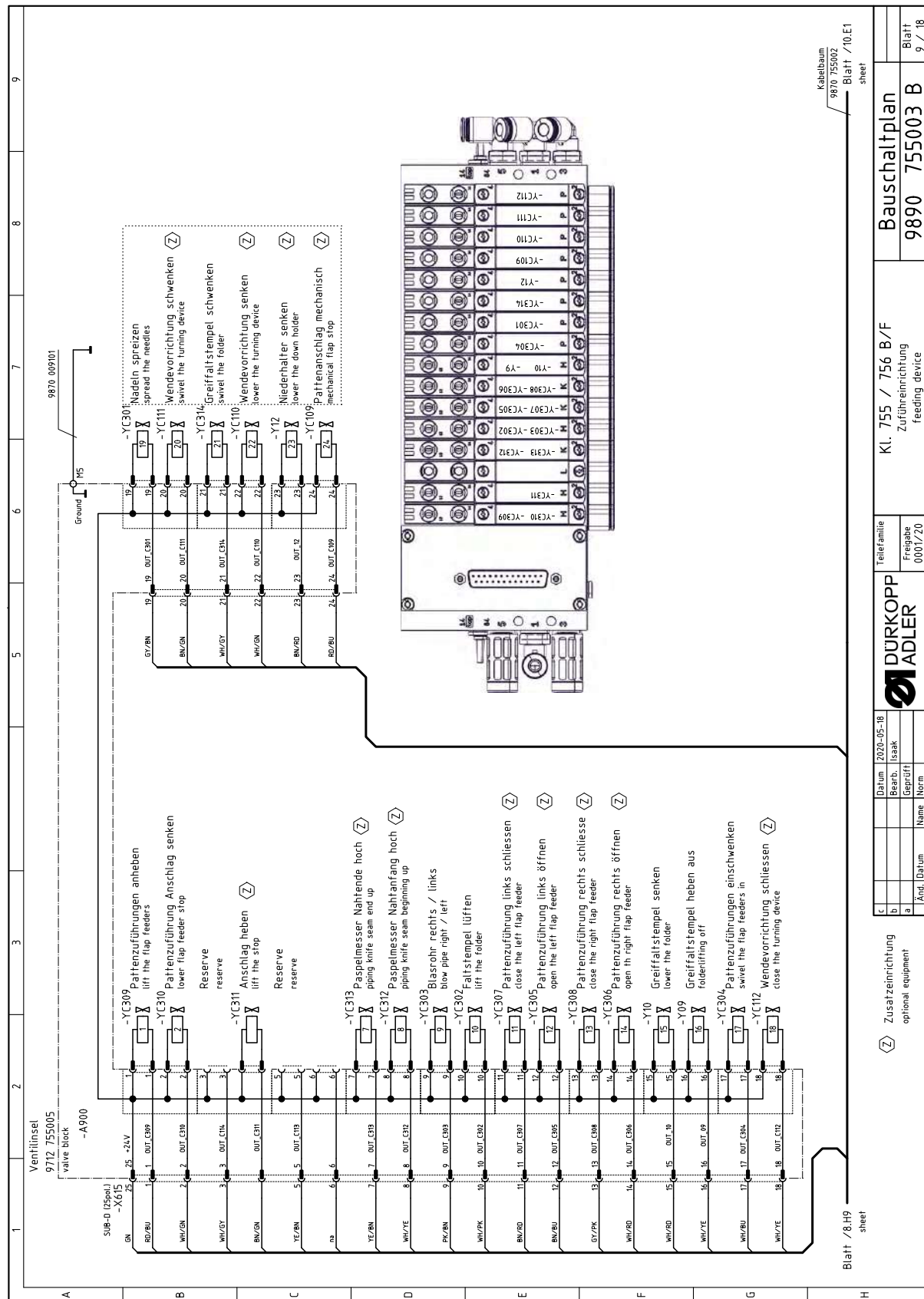


Blatt / 2.67  
sheet

Kabelbaum  
9870 755002  
Blatt / 9.H1  
sheet

Zusatzeneinrichtung optional equipment		Teilerfamilie Freigabe 0001/20		Kl. 755 / 756 B/F Zuführeinrichtung Feeding device		Bauschaltplan 9890 755003 B		Blatt 8 / 18	
c	Datum	2020-05-18	DÜRKOPP ADLER		9890 755003 B		Blatt		8 / 18
b	Bearb.	Isaak	9890 755003 B		9890 755003 B		Blatt		8 / 18
a	Geprüft		9890 755003 B		9890 755003 B		Blatt		8 / 18
	Name	Norm	9890 755003 B		9890 755003 B		Blatt		8 / 18
	Datum		9890 755003 B		9890 755003 B		Blatt		8 / 18

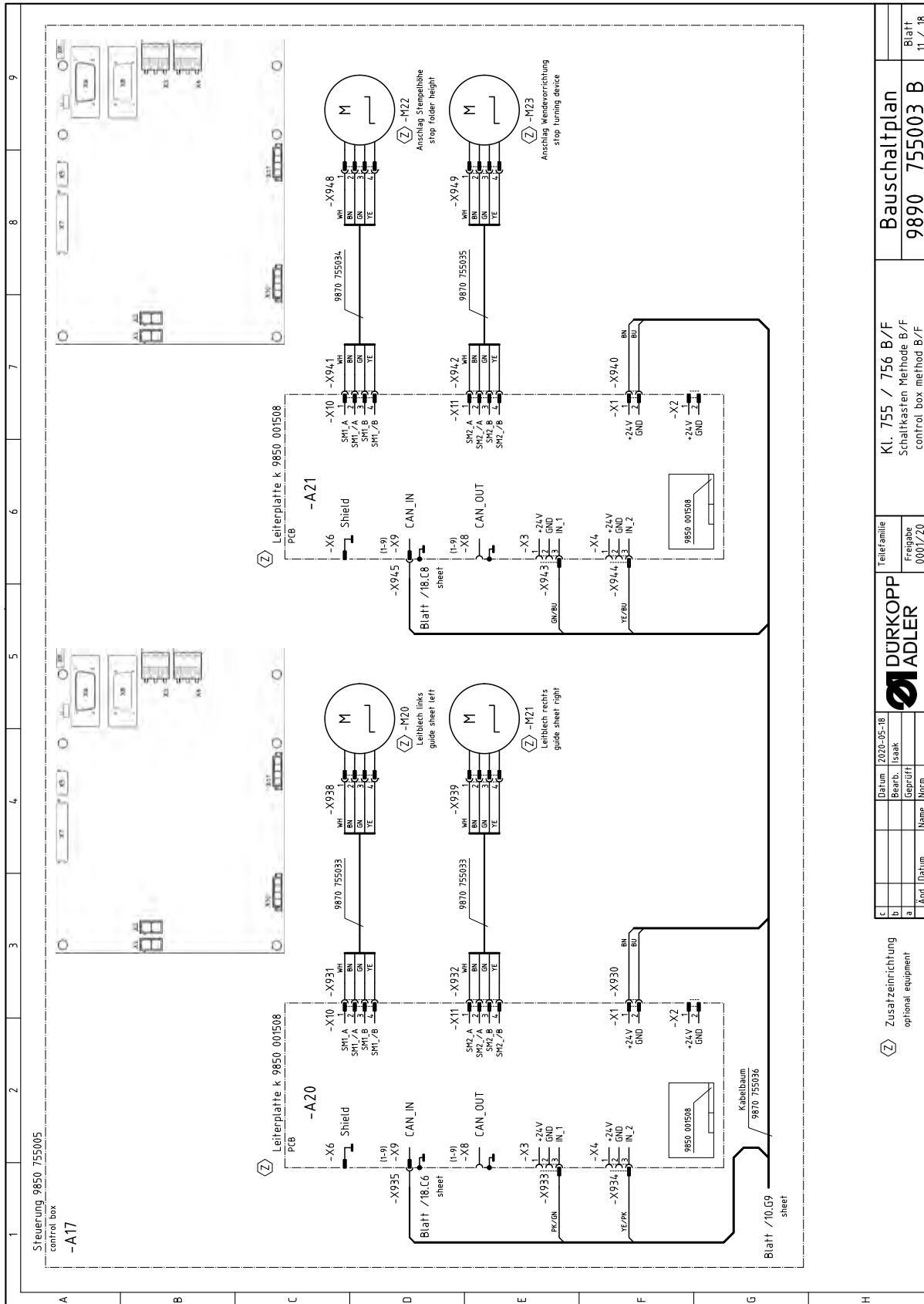
Fig. 281: Wiring diagram



Kabelbaum 9870 755002 Blatt / 10.E1 sheet	
Bauschaltplan 9890 755003 B	
Kl. 755 / 756 B/F Zuführvorrichtung feeding device	
Teilerfamilie Freigabe 0001/20	
DURKOPP ADLER	
Datum: 2020-05-18	Bearb.: Isaak
Änd.: Datum	Name: Norm
Zusatzzeichnung optional equipment	
Blatt / 8.H9 sheet	



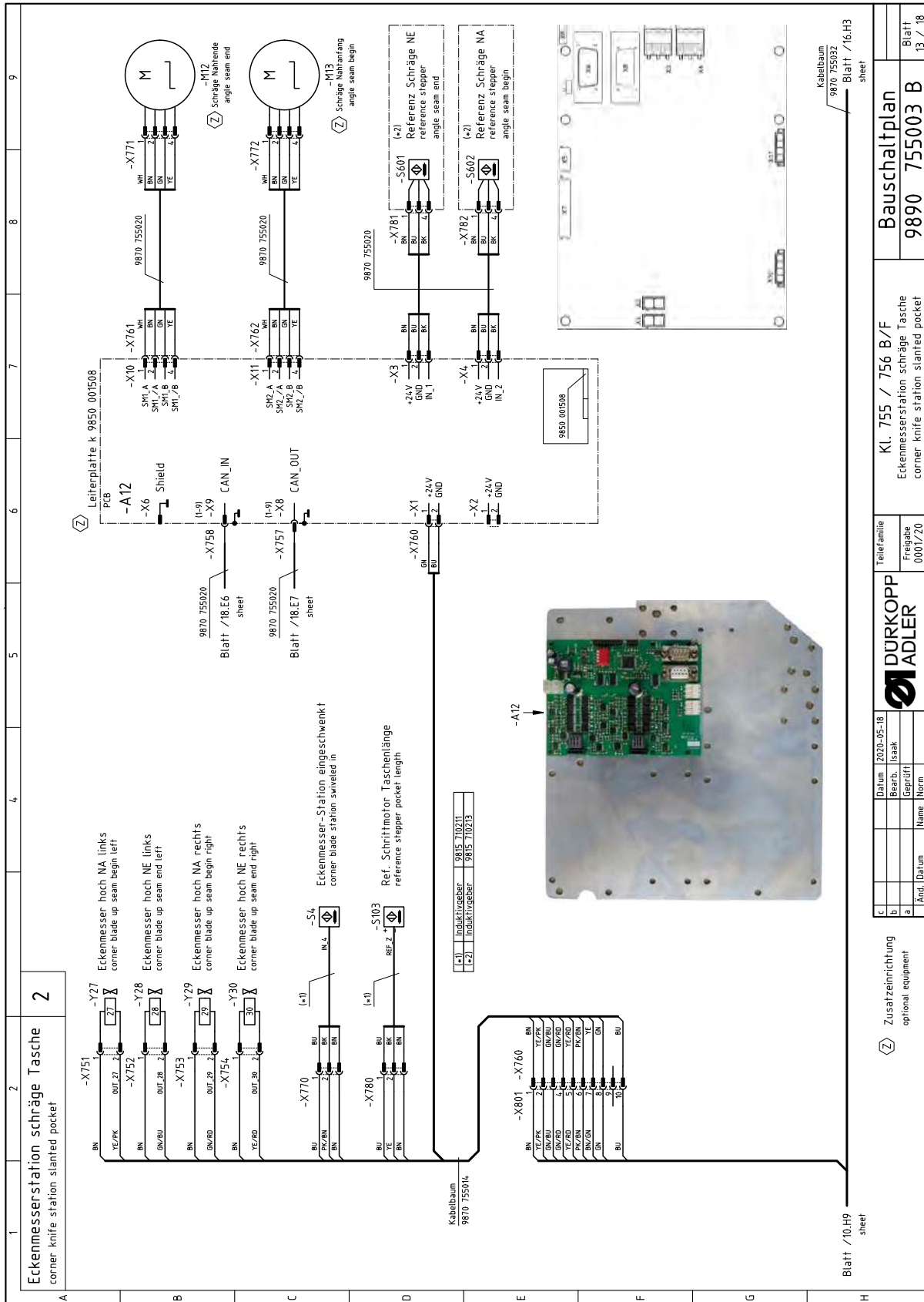
Fig. 283: Wiring diagram



Zusatzzeichnung optional equipment		Teilerfamilie Freigabe 0001/20		Bauschaltplan 9890 755003 B		Blatt 11 / 18	
Kl. 755 / 756 B/F Schaltkasten Methode B/F control box method B/F		DURKOPP ADLER		9890 755003 B			
Datum: 2020-05-18		Name: Isaak		9890 755003 B			
Bearb.: Isaak		Geprüft:		9890 755003 B			
Änd. / Datum:		Name: Norm		9890 755003 B			



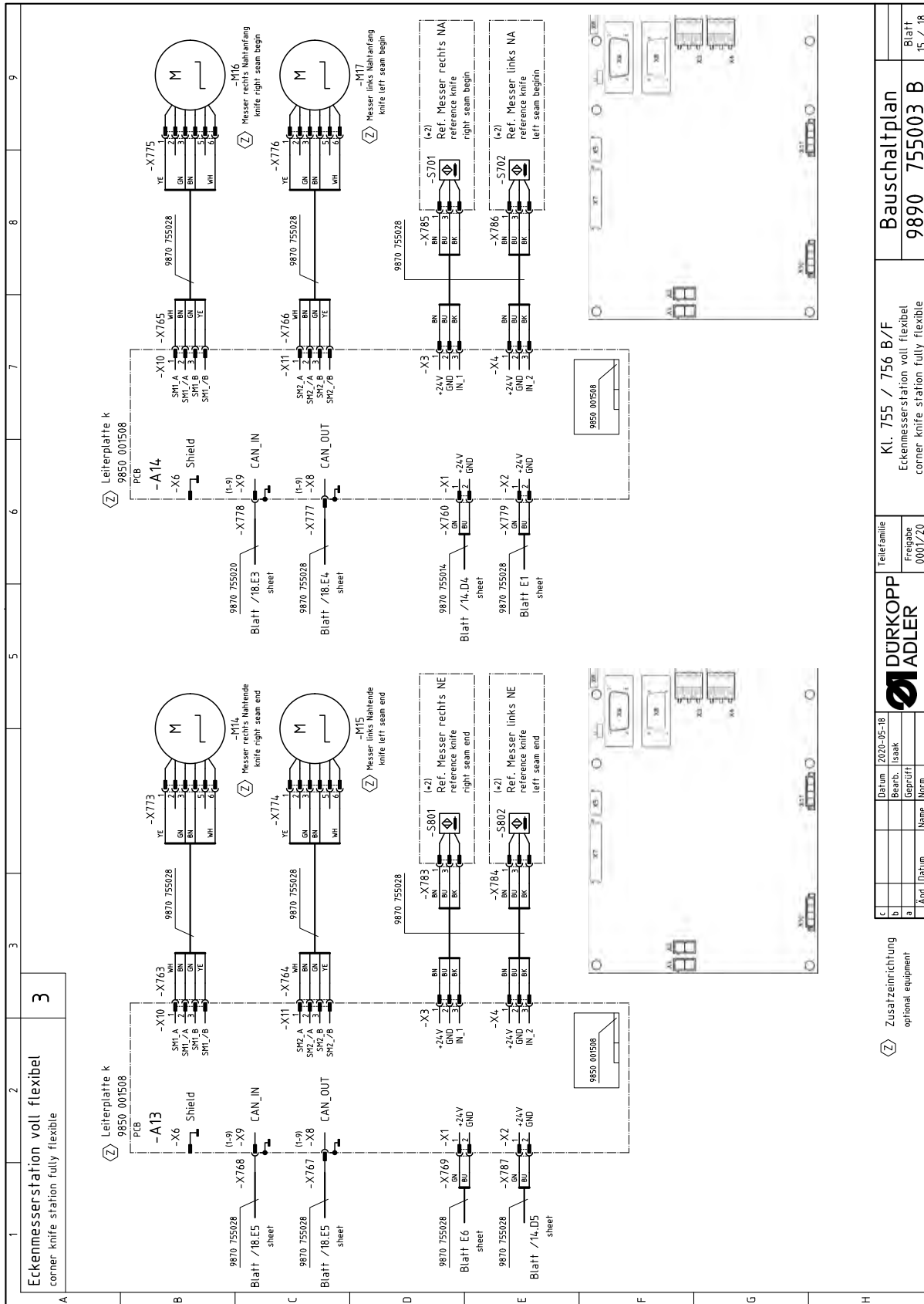
Fig. 285: Wiring diagram



Blatt / 10.H9 sheet		Blatt / 16.H3 sheet	
Zusatzzeichnung optional equipment		Bauschaltplan	
Datum: 2020-05-18		9890 755003 B	
Bearb.: Isaak		Kl. 755 / 756 B/F	
Geprüft:		Eckenmesserstation schräge Tasche	
Name:		corner knife station slanted pocket	
Norm:		Teilfamilie	
Änd. / Datum:		Freigabe	
		0001/20	
		DÜRKOPP ADLER	
		KI. 755 / 756 B/F	
		Eckenmesserstation schräge Tasche	
		corner knife station slanted pocket	
		Blatt / 13 / 18	



Fig. 287: Wiring diagram



Zusatzzeichnung optional equipment		Teilerfamilie Freigabe 0001/20		Bauschaltplan 9890 755003 B		Blatt 15 / 18	
Z		Kl. 755 / 756 B/F Eckenmessstation voll flexibel corner knife station fully flexible					
Datum: 2020-05-18		Name: Norm		DURKOPP ADLER			
Bearb.: Isaak		Geprüft:					
Änd. / Datum:							

Fig. 288: Wiring diagram

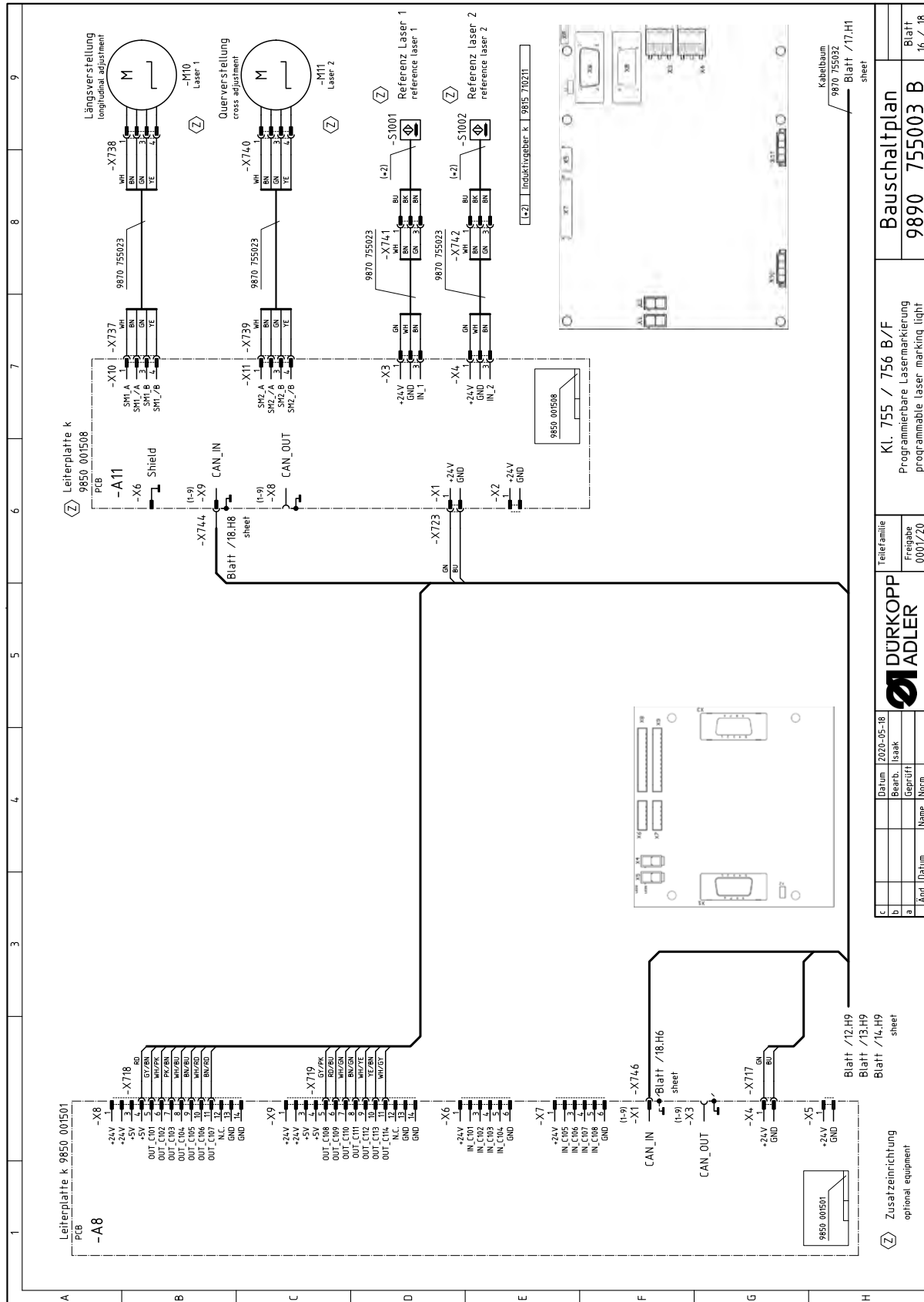
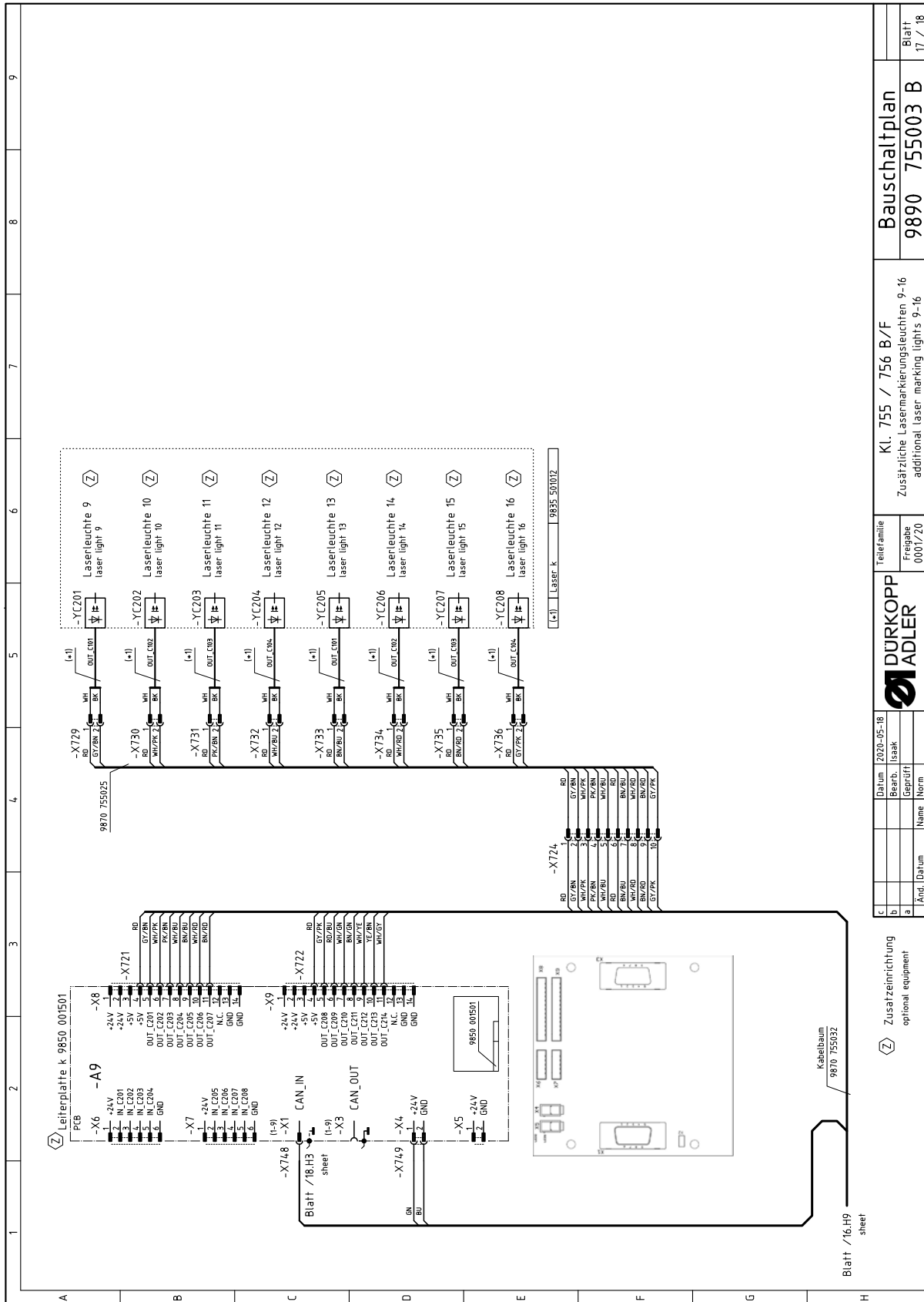
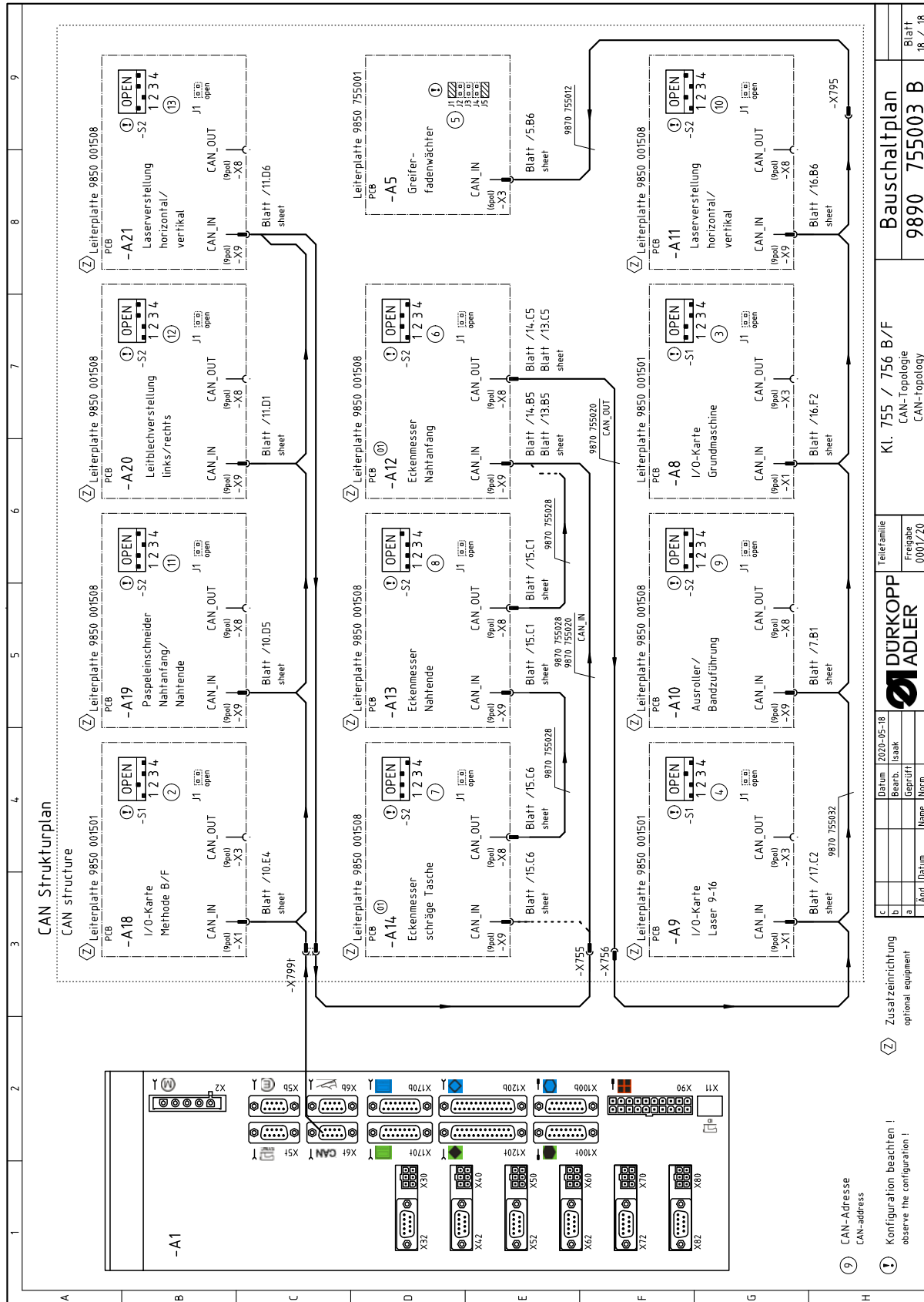


Fig. 289: Wiring diagram



Datei		Datei		Datei		Datei		Datei		Datei	
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l
Name		Name		Name		Name		Name		Name	
Norm		Norm		Norm		Norm		Norm		Norm	
Geprüft		Geprüft		Geprüft		Geprüft		Geprüft		Geprüft	
Isaak		Isaak		Isaak		Isaak		Isaak		Isaak	
2024-05-18		2024-05-18		2024-05-18		2024-05-18		2024-05-18		2024-05-18	
Datum		Datum		Datum		Datum		Datum		Datum	
Teilfamilie		Teilfamilie		Teilfamilie		Teilfamilie		Teilfamilie		Teilfamilie	
Freigabe		Freigabe		Freigabe		Freigabe		Freigabe		Freigabe	
0001/20		0001/20		0001/20		0001/20		0001/20		0001/20	
Zusätzliche Lasermarkierungsleuchten 9-16		Zusätzliche Lasermarkierungsleuchten 9-16		Zusätzliche Lasermarkierungsleuchten 9-16		Zusätzliche Lasermarkierungsleuchten 9-16		Zusätzliche Lasermarkierungsleuchten 9-16		Zusätzliche Lasermarkierungsleuchten 9-16	
additional laser marking lights 9-16		additional laser marking lights 9-16		additional laser marking lights 9-16		additional laser marking lights 9-16		additional laser marking lights 9-16		additional laser marking lights 9-16	
Kl. 755 / 756 B/F		Kl. 755 / 756 B/F		Kl. 755 / 756 B/F		Kl. 755 / 756 B/F		Kl. 755 / 756 B/F		Kl. 755 / 756 B/F	
Bauschaltplan		Bauschaltplan		Bauschaltplan		Bauschaltplan		Bauschaltplan		Bauschaltplan	
9890 755003 B		9890 755003 B		9890 755003 B		9890 755003 B		9890 755003 B		9890 755003 B	
Blatt		Blatt		Blatt		Blatt		Blatt		Blatt	
17 / 18		17 / 18		17 / 18		17 / 18		17 / 18		17 / 18	

Fig. 290: Wiring diagram



Datum: 2020-05-18		Teilfamilie	
Bearb.: Isak	Freigabe: 0001/20	Bauschaltplan	
Geprüft:		9890 755003 B	
Name:		Kl. 755 / 756 B/F	
Norm:		CAN-Topologie	
		CAN-Topology	
Zusatzzeichnung optional equipment		Blatt 18 / 18	



**DÜRKOPP ADLER GmbH**

Potsdamer Straße 190

33719 Bielefeld

GERMANY

Phone +49 (0) 521 / 925-00

E-mail [service@duerkopp-adler.com](mailto:service@duerkopp-adler.com)

[www.duerkopp-adler.com](http://www.duerkopp-adler.com)

