

Специальная швейная машина

Инструкция по эксплуатации

All rights reserved.

Property of Dürkopp Adler AG and copyrighted. Reproduction or publication of the content in any manner, even in extracts, without prior written permission of Dürkopp Adler AG, is prohibited.

Все права защищены.

Собственность Dürkopp Adler AG защищена авторским правом. Воспроизводство или публикация содержания в любом виде, даже в извлечениях, без предварительного письменного разрешения Dürkopp Adler AG, запрещены.

Авторское право © Dürkopp adler AG - 2008

Содержание

Предисловие и общие указания по безопасности

Часть 1: Инструкция по эксплуатации кл. 667

1. Указания по безопасности
2. Описание продукта
 - 2.1 Описание продукта
 - 2.2 Надлежащее использование
 - 2.3 Технические данные
 - 2.4 Дополнительное оснащение
3. Эксплуатация
 - 3.1 Заправка игольной нити
 - 3.2 Установка натяжения игольной нити
 - 3.2.1 Функция основного и дополнительного натяжения нити в зависимости от подъема лапки на подклассах 667-180312 и 667-180332
 - 3.3 Открытие устройства натяжения игольной нити
 - 3.4 Включение и выключение дополнительного натяжения нити на подклассах 667-180010 и 667-180030
 - 3.5 Установка регулятора натяжения нити
 - 3.6 Намотка челночной нити
 - 3.7 Замена шпули челночной нити
 - 3.8 Установка натяжения челночной нити
 - 3.9 Замена иглы
 - 3.10 Подъем швейной лапки
 - 3.11 Фиксирование швейной лапки в наивысшей позиции
 - 3.12 Прижимное усилие швейной лапки
 - 3.13 – Высота хода швейной лапки
 - 3.14 Установка длины стежка
 - 3.15 Кнопочная панель на рукаве машины
 - 3.16 Стачивание на машинах с позиционирующим двигателем Efka DC1550/DA321G
4. Техническое обслуживание
 - 4.1 Очистка и проверка
 - 4.2 Смазывание маслом

ПРЕДИСЛОВИЕ

Данная инструкция поможет Вам ознакомиться с машиной и использовать возможности ее эксплуатации по назначению.

Инструкция по эксплуатации содержит важные указания для безопасного, надлежащего и экономичного использования машины. Соблюдение данной инструкции поможет избежать рисков, снизить затраты на ремонт и сократить время простоя, а так же повысить надежность и срок службы машины.

Инструкция по эксплуатации подходит в качестве дополнения к техническим требованиям на основе существующих национальных предписаний по технике безопасности и охране окружающей среды.

Инструкция по эксплуатации должна всегда находиться на месте эксплуатации /установки машины.

Инструкция по эксплуатации должна быть прочитана всеми, кто уполномочен работать на машине/установке. В том числе следует ознакомиться с указаниями по:

- обслуживанию, включая монтаж, устранение неполадок в работе машины, удаление отходов производства, уход,
- техническому обслуживанию (профилактический ремонт, технический осмотр, ремонт),
- транспортировке.

Потребитель должен допускать к работе на машине только авторизованный уполномоченный персонал.

Пользователь обязан проверять машину на наличие внешних повреждений и дефектов не менее одного раза за смену, сразу сообщать о появившихся изменениях (включая рабочие характеристики), нарушающих безопасность работы.

Предприятие, эксплуатируемое машину, обязано содержать машину в безупречном состоянии.

На этом основании запрещается демонтировать или снимать с эксплуатации какие-либо устройства безопасности.

Если демонтаж устройств безопасности необходим при сборке, ремонте и техническом обслуживании, следует произвести повторную сборку устройств непосредственно по окончании технических и ремонтных работ.

Производитель не несет ответственности за неисправности, возникшие в результате самостоятельных изменений машины.

Соблюдать все указания по безопасности и обращать внимание на предупреждения при работе с машиной. Желтые/черные полосы – это обозначения постоянных источников опасности.

Наряду с указаниями по безопасности данной инструкции по эксплуатации соблюдайте общие действующие предписания по технике безопасности.

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Нарушение следующих указаний по безопасности может привести к травмированию или повреждению машины.

1. Машина может быть введена в эксплуатацию только после ознакомления с инструкцией по эксплуатации и только обслуживающим персоналом, прошедшим обучение.
2. Перед вводом машины в эксплуатацию прочтите также указания по безопасности и инструкцию производителя двигателя и швейной головки.
3. Машина должна использоваться только по назначению и только вместе с устройствами безопасности; при этом следует соблюдать соответствующие предписания по безопасности.
4. При замене швейных приборов (иголки, прижимной лапки, игольной пластины, прижимного транспортирующего устройства и шпули), заправке нити, технических работах, а также, покидая рабочее место, машину следует отключать от сети, нажав кнопку главного выключателя и вытащив сетевую кабель из розетки.
5. Ежедневные технические работы могут проводиться только уполномоченным персоналом.
6. Ремонтные работы, а также специальные технические работы могут проводиться только специалистами или соответствующим уполномоченным персоналом.
7. Для проведения технических и ремонтных работ на пневматических устройствах машину следует отключить от пневматической электросети (макс. 7 – 10 бар). Перед отключением следует снизить давление в пневматическом блоке. Исключения допустимы при выполнении работ по юстировке и проверки функций машины, осуществляемых уполномоченным персоналом.
8. Работы с электрооборудованием осуществляются только квалифицированными специалистами.
9. Работы с устройствами и установками, находящимися под напряжением, запрещены. Исключения допускаются в соответствии с DIN VDE 0105.
10. Пересборка или конструктивные изменения машины могут осуществляться только при соблюдении соответствующих предписаний по безопасности.
11. Для ремонтных работ следует использовать запасные части, допущенные нами для использования.
12. Ввод в эксплуатацию швейной головки разрешен только в том случае, если вся машина соответствует положениям директив ЕС.
13. Соединительный кабель должен быть снабжен сетевым штекером, специфическим для конкретной страны. Для этого требуется квалифицированный персонал (см. пункт 8)



Эти знаки обозначают указания по безопасности, которые непременно следует соблюдать.
Опасность травмирования!
Соблюдайте также общие указания по безопасности.



2. Описание продукта

2.3 Описание продукта

Dürkopp Adler 667 – специальная швейная машина для первоклассного выполнения декоративных швов на легких и средних материалах.

- 1-игольная швейная машина двойного челночного стежка с плоской платформой, нижним, игольным и альтернирующим верхним транспортером-лапкой.
- Предохранительная муфта препятствует смещению повреждению челнока при ударе иглы.
- Большой горизонтальный челнок или очень большой челнок
- Автоматическая фитильная смазка со смотровыми стеклами для контроля уровня масла.
- Встроенный намотчик шпули.

2.4 Надлежащее использование

667 – швейная головка, которая может использоваться для обработки легких и средних материалов. Такой материал, как правило, представляет собой ткань из текстильного волокна или кожу. Такие материалы используются при производстве мебельной обивки и автомобильных сидений.

Машина также может выполнять так называемые технические швы. Пользователь должен оценить риски возникновения опасности и принять соответствующие меры безопасности.

На машине можно обрабатывать только сухой материал не толще 10 мм при нажиме на него швейной лапки. На материале не должно быть никаких твердых предметов, в ином случае необходимо использовать защиту для глаз.

Шов выполняется с помощью швейных ниток из текстильного волокна размерами до 15/3NeV (хлопок), 15/3 Nm (синтетические нити) или 15/4Nm (крученые нити).

Швейную машину можно устанавливать и эксплуатировать только в сухом и чистом помещении. Если машина используется в помещении, не отвечающем вышеуказанному описанию, необходимо принять специальные меры для безопасности (см. EN 60204-31 : 1999).

Как производители, мы исходим из того, что на нашей машине работает персонал, прошедший соответствующее обучение, проинформированный о правилах эксплуатации и возможной опасности.

2.5 Технические данные

Уровень шума: эмиссионный показатель согласно DIN EN ISO 10821

667 LC = _dB (A)

Длина стежка: __ мм,
Подъем швейной лапки: __ мм,
Число стежков: __ min^{-1}

2.5.1 Технические данные подклассов

	667-180010	667-180030	667-180112	667-180132	667-180312	667-180332
Тип стежка	Челночный стежок 301					
Тип челнока горизонтальный, L большой, шпули Ø 26 мм	X		X		X	
Тип челнока горизонтальный, XXL очень большой, шпули Ø 32 мм		X		X		X
Электромагнитное устройство обрезки нити			X	X	X	X
Электропневматическая закрепка шва и подъем лапки			X	X	X	X
Включаемое натяжение нити					X	X
Переключаемая электропневматически длина стежка					X	X
Переключаемая электропневматически вторая высота подъема с помощью коленного переключателя					X	X
Встроенный светильник					X	X
Количество игл	1					
Игольная система	134-35					
Толщина игл макс. [Nm] (в зависимости от швейной оснастки)	80 - 150	100 - 170	80 - 150	100 - 170	80 - 150	100 - 170
Макс. толщина ниток [Nm]	80/3 - 15/3	80/3 - 10/3	80/3 - 15/3	80/3 - 10/3	80/3 - 15/3	80/3 - 10/3
Толщина челночной нити [Nm]	100/3 - 20/3	100/3 - 15/3	100/3 - 20/3	100/3 - 15/3	100/3 - 20/3	100/3 - 15/3
Длина стежка вперед/назад [мм]	9/9					
Макс. число стежков [min^{-1}]	3000					
Установленное поставщиком число стежков [min^{-1}]	3000					
Макс. высота хода лапки [мм]	9					
Макс. высота поднятой лапки [мм]	20					
Рабочее давление [бар]			6	6	6	6
Расход сжатого воздуха [NL]			0,7	0,7	0,7	0,7
Габариты [мм] Длина/ширина/высота (со встроенным приводом Efka DC 1550)	630/255/420 (630/290/420)					
Вес [кг] (со встроенным приводом Efka DC 1550)	50 (54)					
Номинальное напряжение [В/Гц]	В зависимости от приводного пакета					
Заводское номинальное напряжение [В/Гц]	В зависимости от приводного пакета					
Мощность [кВт]	В зависимости от приводного пакета					

2.6 Дополнительное оборудование

Для кл. 667 поставляется следующее дополнительное оборудование

Артикул	Дополнительное оборудование	Подклассы					
		667-180010	667-180030	667-180112	667-180132	667-180312	667-180332
9780 000108	WE-8 Узел подготовки воздуха для дополнительного пневматического оборудования	X	X	X	X	X	X
0797 003031	Пневматический пакет подключения Для подключения станин с узлом подготовки воздуха	X	X	X	X	X	X
0867 490010	Угол крепления пульта управления	X	X	O	O	O	O
9822 510003	Галогеновый светильник для швейной головки	X	X	X	X	X	X
9880 867100	Комплект для установки светильника	X	X	X	X	X	X
0798 50088	Трансформатор светильника	X	X	X	X	X	X
9880 867103	1-диодный светильник	X	X	X	X	X	X
9880 867102	Встроенный светильник	X	X	X	X	O	O
9850 001089	Сетевой элемент для встроенных и 1-диодных светильников	X	X	X	X	O	O
9850 867001	Плата управления, контроль масла	X	X	X	X	O	O
0867 590014	Электропневматическое охлаждение нити сверху			X	X	X	X
0687 590984	Комплект деталей для установки зажима нити с функцией отвода нити			X	X	X	X
0367 595124	Механический подъем лапки с помощью педали	X	X				
0687 590364	Пневматический подъем лапки (DC 1550)	X	X				
0687 590464	Ручная закрепка	O	O	X	X	O	O
N800 080001	Ограничительная рейка справа, с роликом, откидная	X	X	X	X	X	X
N800 080004	Комбинированный роликовый и прямой упор, справа, откидной, регулируемый по высоте	X	X	X	X	X	X
N800 080002	Ограничительная рейка справа, откидная	X	X	X	X	X	X
N800 080022	Линейка, для крепления на опорной плите	X	X	X	X	X	X
9805 791113	Карта памяти USB Для переноса данных при использовании блока управления Efka DA321G	X	X	X	X	X	X

2.7 Станина

Артикул		Подкласс					
		667-180010	667-180030	667-180112	667-180132	667-180312	667-180332
MG55 400464	Станина MG55-3 Столешница 1060 x 500 мм с педалью	X	X	X	X	X	X

3. Эксплуатация

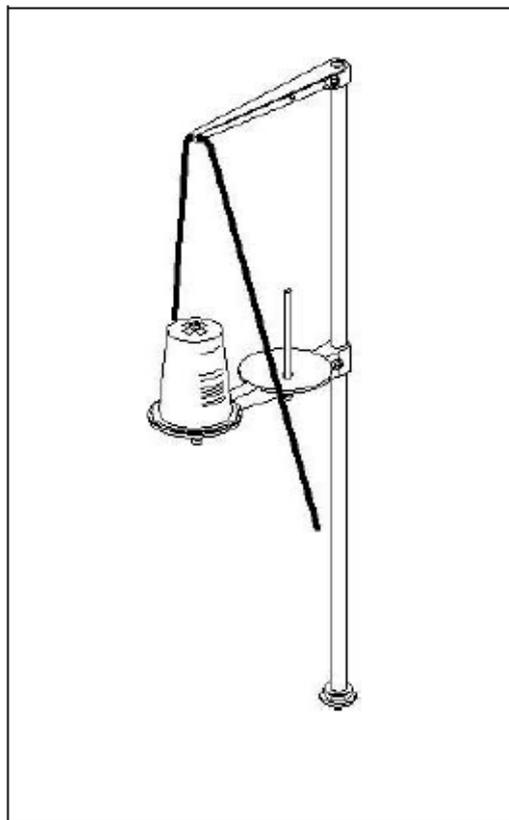
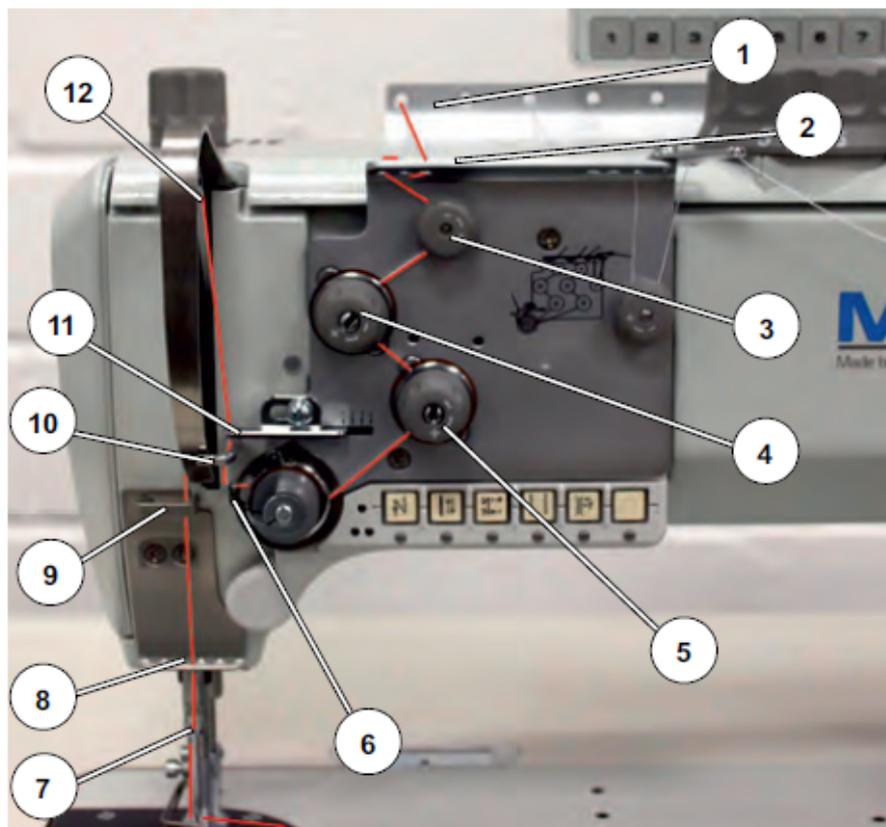
3.1 Заправка игольной нити



Осторожно, опасность травмирования!

Выключить главный выключатель.

Заправлять игольную нить только после выключения машины.



- Вставить ролики для катушек на стойку и провести нить через подающий рукав.
- Подающий рукав должен располагаться вертикально над роликами для катушек.
- Заправить нить в направляющую 1 и 2.
- Провести нить по часовой стрелке вокруг устройства предварительного натяжения нити 3.
- Провести нить против часовой стрелки вокруг устройства дополнительного натяжения нити 4.
- Провести нить по часовой стрелке вокруг устройства основного натяжения нити 5.
- Вытянуть нить под пружиной нитепротягивателя 6, через направляющую 10 и через регулятор натяжения нити 11 к рычагу 12.
- Заправить нить через рычаг 12 и направляющие 9, 8 и 7 к игловодителю.
- Заправить нить в игольное ушко.

3.2 Установка натяжения игольной нити

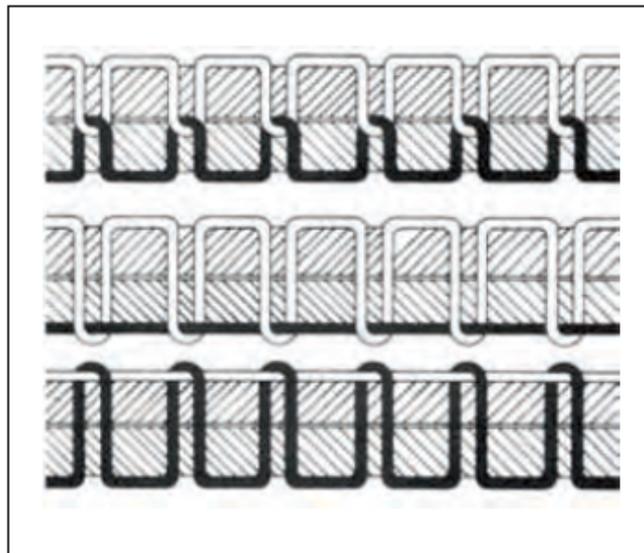
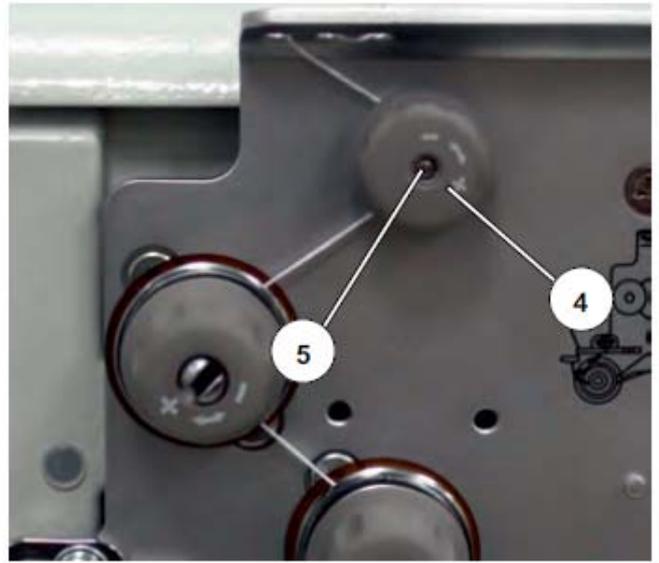
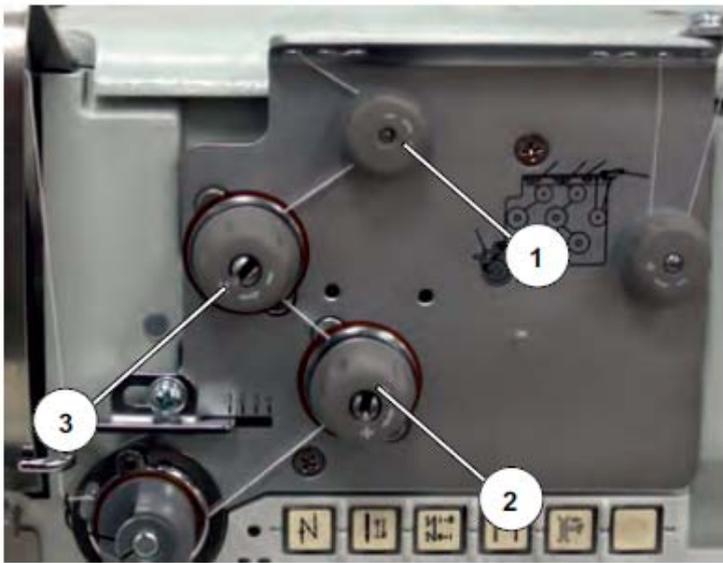


Рис. а:
Правильный захват петли в центре материала

Рис. b:
Слишком слабое натяжение игольной нити
или
слишком сильное натяжение челночной нити

Рис. с:
Слишком сильное натяжение игольной нити
или
слишком слабое натяжение челночной нити

Предварительное натяжение

При открытом основном натяжении 2 и дополнительном натяжении 3 нити требуется небольшое остаточное натяжение игольной нити. Остаточное натяжение осуществляется через предварительное натяжение 1.

Предварительное натяжение 1 влияет одновременно на длину конца игольной нити (начальная нить для следующего шва).

Основная установка:

- Поворачивать установочное колесо 4 до тех пор, пока его передняя сторона не будет расположена заподлицо с болтом 5.

Укороченная начальная нить:

- Повернуть установочное колесо 4 по часовой стрелке.

Удлиненная начальная нить:

- Покрутить установочное колесо 4 против часовой стрелки.

Основное натяжение нити

Установить минимальное основное натяжение нити 3.

Захват нити для образования петли должен осуществляться в центре материала.

Слишком сильно установленное натяжение нити при обработке тонкого материала может привести к нежелательному сбавиванию и материала и обрыву нити.

Установить основное натяжение нити 2 так, чтобы рисунок шва был равномерным.

- Увеличить натяжение нити – повернуть маховик по часовой стрелке

- Уменьшить натяжение нити – повернуть маховик против часовой стрелки

Дополнительное натяжение нити

Включаемое дополнительное натяжение нити 3 служит для быстрого изменения натяжения игольной нити, например, на участках утолщения шва.

Установить дополнительное натяжение нити 3 так, чтобы оно было меньше основного 2.

3.2.1 Функция основного и дополнительного натяжения нити в зависимости от подъема лапки на классах 667-180312 и 667-180332

С помощью кнопки 1 (см. главу 3.15) на кнопочной панели машины можно в любое время включать и выключать дополнительное натяжение нити. Для этого параметр F-255 должен быть установлен на «1».

Установка параметров	Подъем лапки на шве обрезки		Подъем лапки после нити	
	Основное натяжение нити	Дополнительное натяжение нити	Основное натяжение нити	Дополнительное натяжение нити
F-196=0	0	0	0	0
F-196=1	1	1	0	0
F-196=2	0	0	1	1
F-196=3	1	1	1	1

1 = механически включенное натяжение нити

2 = механически выключенное натяжение нити

- При включенном дополнительном натяжении нити положение при подъеме швейной лапки остается неизменным.
- Если машина выключена, то последнее установленное положение дополнительного натяжения нити остается неизменным.

3.2.2 Функция дополнительного натяжения нити в зависимости от изменения высоты подъема и спидомата на подклассах 667-180312 и 667-180332

С помощью кнопки 1 (см. главу 3.15) на кнопочной панели машины в любое время можно включить и выключить дополнительное натяжение нити. Для этого параметр F-255 должен быть установлен на «7».

Установка параметра	Изменение высоты подъема макс. с помощью коленного переключателя	Изменение высоты подъема с помощью маховика при достижении НР-числа оборотов с помощью параметра F-117 (спидомат)
F-197=0	1	1
F-197=1	0	1
F-197=2	1 (*)	0
F-197=3	0	0

(*) Если изменение высоты подъема (макс.) включается с помощью коленного переключателя и число оборотов НР, установленное с помощью параметра F-117 через спидомат, достигнуто, то дополнительное натяжение нити включается автоматически.

0 = механически включенное натяжение нити

1 = механически выключенное натяжение нити

- При включенном дополнительном натяжении нити положение при подъеме швейной лапки остается неизменным.
- Если машина выключена, то последнее установленное положение дополнительного натяжения нити остается неизменным.

Основная установка в блоке управления для автоматического ступенчатого снижения числа стежков (спидомат) с помощью маховика для высоты альтернирующего хода транспортера.

Параметр 188

Ступень 01 – 21 общая область спидомата

Ступень 01 – 10 макс. допустимое число оборотов, параметр F-111 = 3000 min^{-1}

Ступень 11 – 18 линейное ступенчатое снижение макс. числа оборотов (спидомат)

Ступень 19-21 макс. допустимое число оборотов, параметр F-117 = 1.800 min^{-1}

3.3 Включение натяжения игольной нити

Подклассы

667-180010, 667-180030

При поднятии швейной лапки с помощью коленного рычага автоматически включаются основное и дополнительное натяжение нити.

Подклассы

667-180112, 667-180132, 667-180312, 667-180332

Натяжение игольной нити автоматически включается при обрезке нити.

3.4 Включение и выключение дополнительного натяжения нити на подклассах 667-180010 и 667-180030

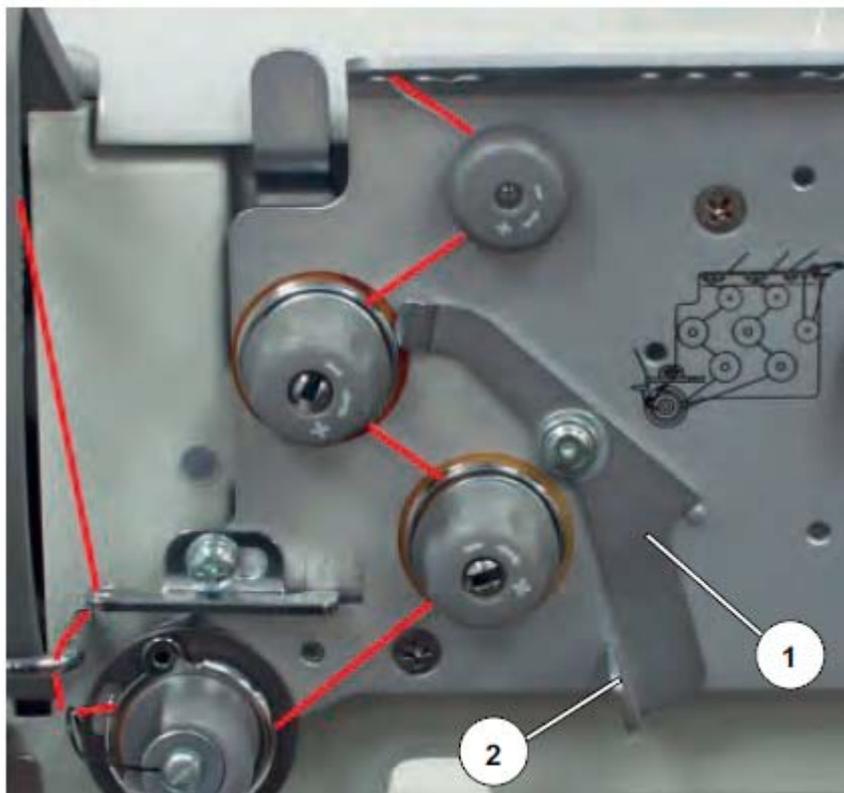


Рис. 5

Дополнительное натяжение нити включается и выключается с помощью рычага 1.

Включение

- Сдвинуть рукоятку 2 рычага 1 влево.

Выключение

- Сдвинуть рукоятку 2 рычага 1 вправо.

3.5 Установка регулятора натяжения нити

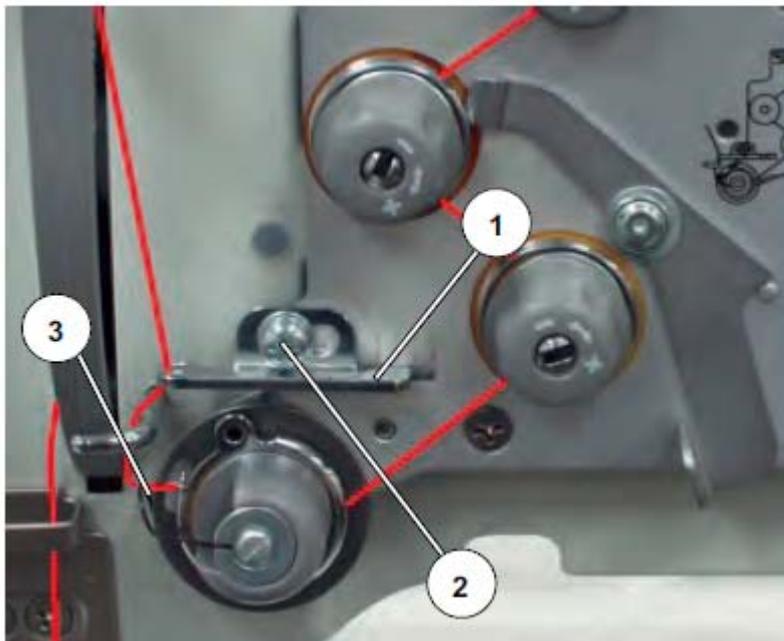


Рис. 6



Осторожно, опасность травмирования!

Выключить главный выключатель.

Устанавливать регулятор натяжения нити только после выключения машины.

С помощью регулятора натяжения нити 1 устанавливается необходимое для образования стежка количество игольной нити.

Только точно установленный регулятор позволяет достигнуть оптимального результата.

При правильной установке петля игольной нити должна соскальзывать с самого широкого участка челнока с наименьшим натяжением.

- Освободить винт 2.

- Изменить позицию регулятора натяжения нити 1.

Регулятор влево = количество игольной нити больше

Регулятор вправо = количество игольной нити меньше

- Затянуть винт 2

Важно:

Если требуется наибольшее количество нити, то регулятор 3 необходимо сдвинут на 0,5 мм вверх из его нижней конечной позиции. Это необходимо в случае, если петля игольной нити проходит максимальный диаметр челнока.

3.6 Намотка челночной нити

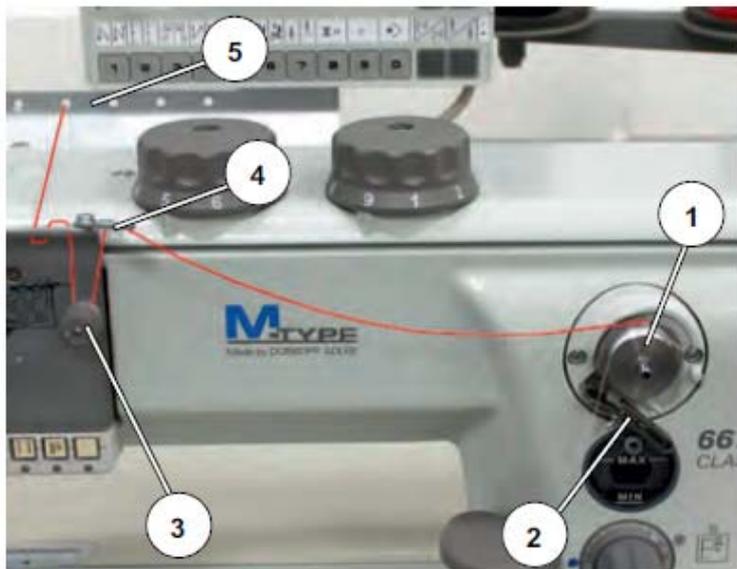


Рис. 7

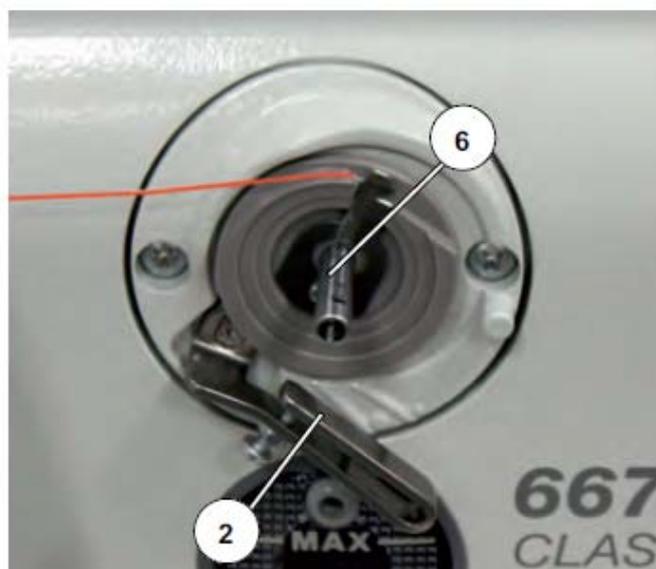


Рис. 8

- Вставить катушки ниток на стойку для катушек и провести челночную нити через кронштейн.
- Протянуть нить через направляющую 5, устройство натяжения 3 и направляющую 4.
- Зажать нить за ножом 6 и оборвать.
- Вставить шпулю 1 на намотчик шпули.

Нить не нужно наматывать на шпулю вручную.

- Прижать рычаг 2 к шпуле.
- Выполнить стачивание.

Рычаг намотчика шпули завершает процесс, как только шпуля заполнена. Намотчик шпули всегда останавливается так, что нож 6 находится в позиции.

- Снять заполненную шпулю 1, зажать нить за ножом 6 и оборвать.
- Вставить пустую шпулю на намотчик шпули для следующего процесса намотки.



Внимание, опасность поломки!

Если нить во время стачивания не должна наматываться, то необходимо обязательно зафиксировать швейную лапку в поднятом положении и установить подъем лапки на наименьшее значение.

3.7 Замена шпули для челночной нити

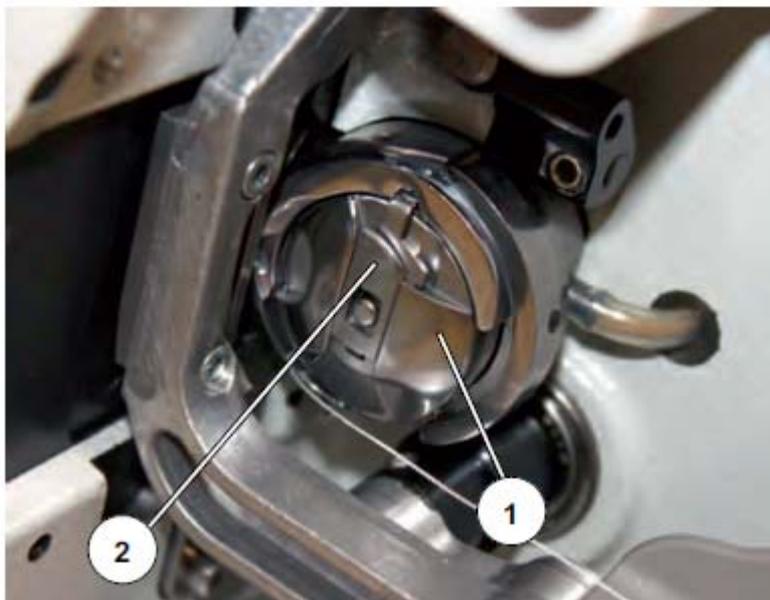


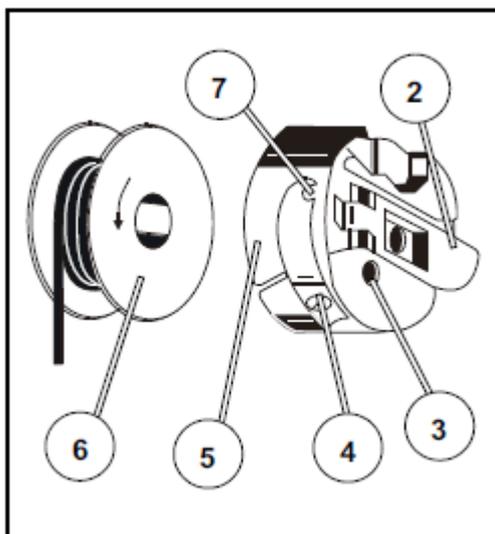
Рис. 9



Осторожно, опасность травмирования!

Выключить главный выключатель.

Устанавливать шпулю для челночной нити только после выключения машины.



Извлечение пустой шпули

- Установить игловодитель в верхнюю позицию.
- Поднять крышку шпульного колпачка 2.
- Извлечь верхнюю часть шпульного колпачка 3 со шпулей 6.
- Извлечь пустую шпулю из верхней части шпульного колпачка 3.

Установка заполненной шпули

- Уложить заполненную шпулю в верхнюю часть шпульного колпачка 3.
- Обращать внимание на направление вращения шпули.
- Направление вращению шпули правильное, если шпуля вращается в направлении, противоположном отводу нити.
- Протянуть челночную нить через шлиц 5 под пружиной 4 до отверстия 7.
- Вытянуть челночную нить примерно на 5 см из шпульного колпачка 3.
- При отводе нити шпуля должна вращаться в направлении, указанном стрелкой.
- Установить шпульный колпачок 3 снова.
- Закрыть крышку шпульного колпачка 2.



Внимание, опасность поломки!

Плотно прижать шпульный колпачок и следить за правильным закреплением шва.

3.8 Установка натяжения челночной нити

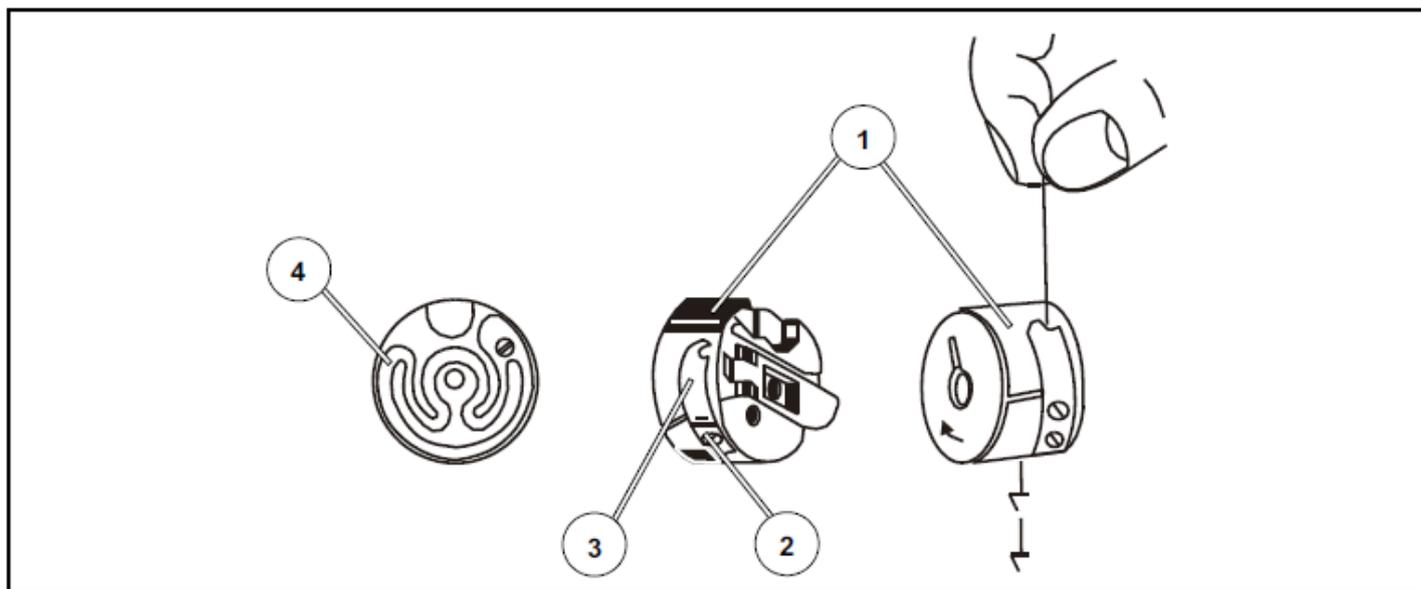


Рис. 10



Осторожно, опасность травмирования!

Выключить главный выключатель.

Устанавливать натяжение челночной нити только после выключения швейной машины.

Тормозная пружина

Тормозная пружина 1 препятствует инертному ходу шпули при остановке машины и обрезке челночной нити, ее нельзя переустанавливать!

Установка пружины натяжения

- Пружину натяжения 4 с регулировочным диском 3 нужно устанавливать так, чтобы было достигнуто требуемое значение натяжения.

Увеличение натяжения челночной нити

- Повернуть винт 3 по часовой стрелке

Уменьшение натяжения челночной нити

- Повернуть винт 3 против часовой стрелки

3.9 Замена иглы

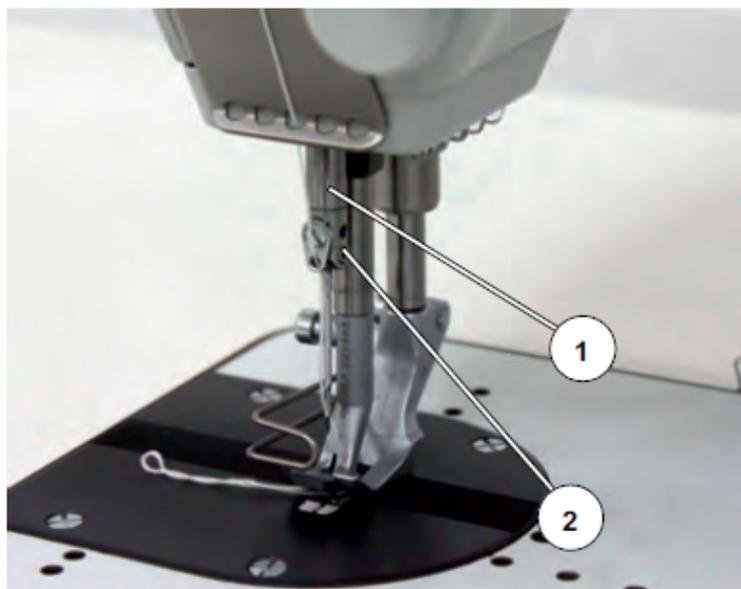


Рис. 11

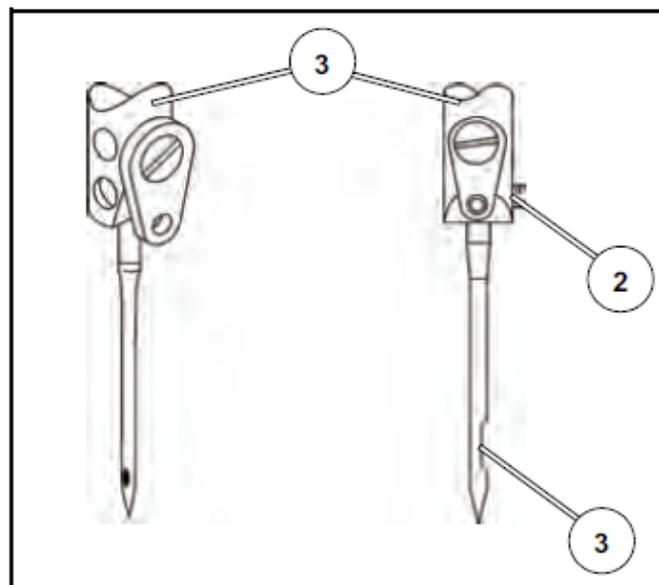


Рис. 12



Осторожно, опасность травмирования!

Выключить главный выключатель.

Заменять иглу только после выключения машины.

- Поворачивать маховик до тех пор, пока игловодитель 1 не достигнет своей наивысшей позиции.
- Освободить винт 2.
- Вытянуть иглу вниз из игловодителя 1.
- Задвинуть новую иглу в отверстие игловодителя 1 до упора.

ВНИМАНИЕ!

Выемка 3 иглы должна указывать на кончик челнока.

- Затянуть винт 2.

ВНИМАНИЕ!

После замены иглы иглой другой толщины необходимо скорректировать расстояние между челноком и иглой (см. сервисную инструкцию).

Несоблюдение выше указанной корректировки может привести к следующим последствиям:

- Замена тонкой иглой: пропуск стежков, повреждение нити
- Замена толстой иглой: повреждение кончика челнока, повреждение иглы.

3.10 Подъем швейной лапки

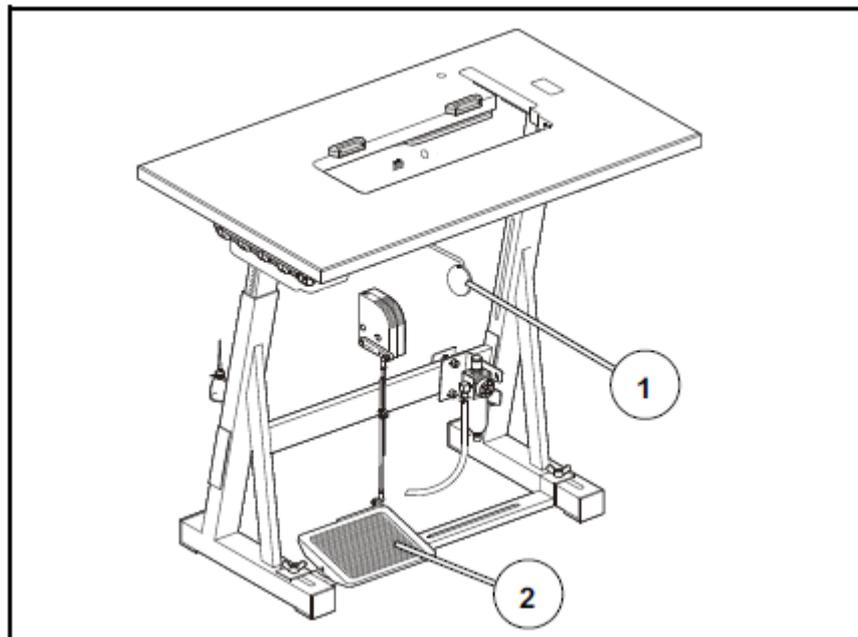


Рис. 13

Подкласс 667-180010, 667-180030

- Подъем лапки может осуществляться механически посредством нажатия на коленный рычаг 1.

Подкласс 667-180112, 667-180312, 667-180312, 667-180322

- Подъем лапки может осуществляться электропневматически посредством нажатия педали 2.

Механический подъем швейной лапки (коленный рычаг)

- Для укладки и извлечения материала (например, с целью корректировки) необходимо нажать на рычаг 1 вправо.

Швейная лапка остается в поднятом положении до тех пор, пока нажать коленный рычаг 1.

Электропневматический подъем швейной лапки (педаль)

- Нажать педаль 2 наполовину назад.

Подъем лапки в положении покоя машины.

- Полностью нажать педаль 2 назад.

Активировать устройство обрезки нити и поднять лапку.

3.11 Фиксирование швейной лапки в верхней позиции

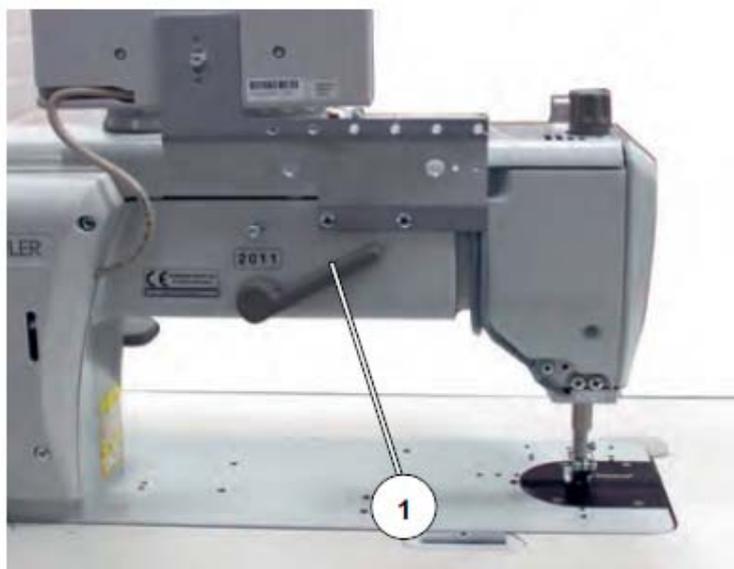


Рис. 14

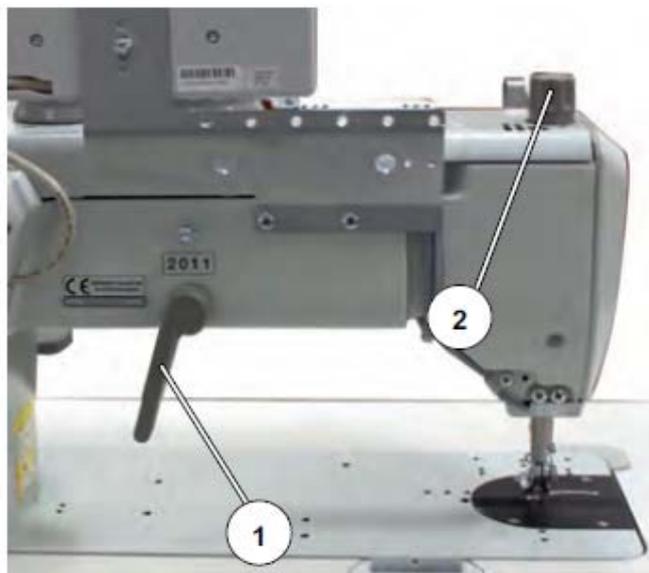


Рис. 15

- Сдвинуть рычаг 1 вниз.
Швейная лапка фиксируется в верхней позиции.
- Сдвинуть рычаг вверх.
Фиксирование выключается
или
- Поднять лапку пневматически или с помощью коленного рычага.
- Рычаг 1 сдвигается в исходную позицию.

3.12 Прижимное усилие швейной лапки

Необходимое прижимное усилие швейной лапки устанавливается с помощью кнопки 2.



ВАЖНО!

Материал не должен смещаться.

Не устанавливать прижимное усилие больше, чем необходимо.

- Увеличить прижимное усилие = повернуть установочное колесо 2 по часовой стрелке
- Уменьшить прижимное усилие = повернуть установочное колесо 2 против часовой стрелки.

3.13 Высота хода швейной лапки

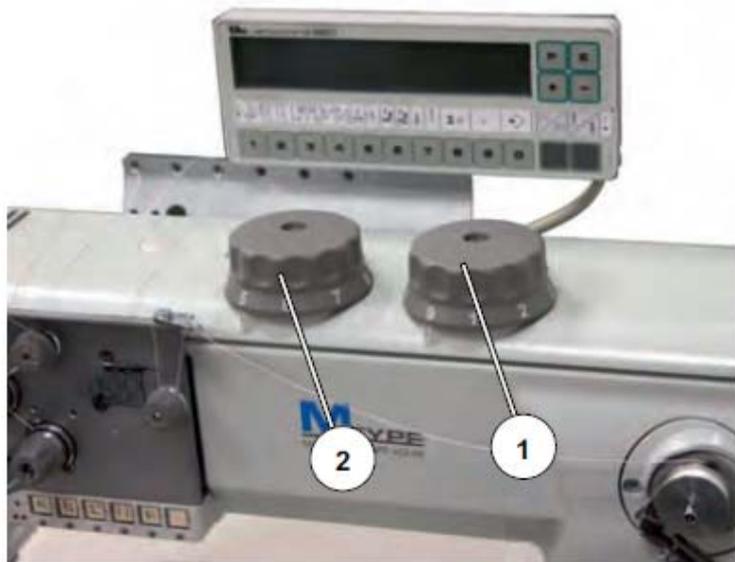


Рис. 16

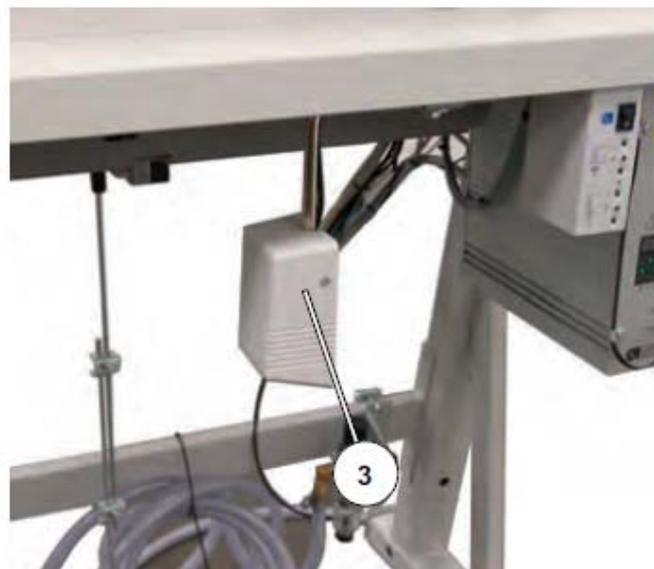


Рис. 17

Специальная швейная машина 667 в зависимости от подкласса оснащена двумя установочными колесами для установки высоты хода лапки.

С помощью левого колеса 2 можно выбрать стандартную высоту хода лапки от 1 до 9 мм.

С помощью правого колеса 1 можно установить увеличенную высоту хода лапки от 1 до 9 мм.

- Покрутить колесо 1 и 2 (от 1 до 9).

1 = минимальная высота хода лапки

9 = минимальная высота хода лапки

Автоматическое ограничение числа стежков

Машины без устройства обрезки нити

На этих машинах число оборотов не проверяется.

Пожалуйста, обратите внимание на указание и таблицу на следующей странице.

Машины с устройством обрезки нити

Высота хода лапки и число стежков взаимозависимы.

Потенциометр механически зависит от установочного колеса.

Блок управления распознает через потенциометр установленную высоту хода лапки и автоматически ограничивает число оборотов.

Машины с электропневматическим быстрым изменением высоты хода

При прохождении утолщений материала или при прострачивании поперечных швов увеличенная высота хода лапки (установочное колесо 1) во время стачивания включается с помощью коленного переключателя 3 под поверхностью стола.

Как и на машинах с устройством обрезки нити здесь также имеется потенциометр.



Внимание, опасность поломки!

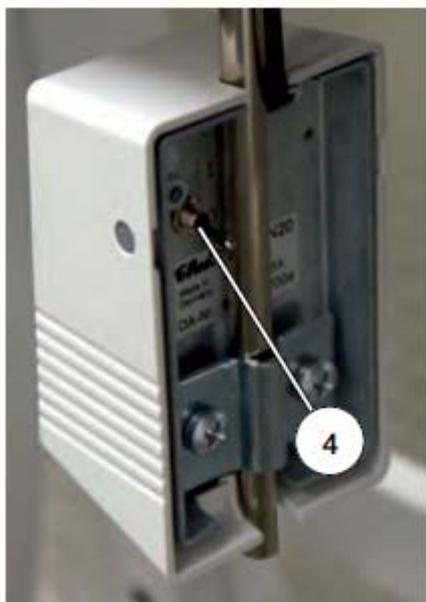
Установленная с помощью колеса 2 стандартная высота хода лапки не должна быть больше чем высота хода, установленная с помощью колеса 1.

Использование быстрой регулировки высоты подъема

Продолжительность активизации макс. высоты подъема швейной лапки зависит от установленного типа использования.

Отдельные типы использования определяются через установку параметров F-138 и F-184 на пульте управления (см. прилагаемую инструкцию к двигателю).

Тип использования	Использование/Пояснение
С помощью кнопки F-138 = 0 F-184 = 0	Макс. высота хода лапки остается активной до тех пор, пока нажат коленный переключатель 3.
С выдержкой F-138 = 1	Макс. высота хода лапки включается при нажатии коленного переключателя 3. Посредством нового нажатия коленного переключателя макс. высота хода лапки выключается.
С помощью кнопки, с минимальным числом стежков F-138 = 0 F-184 $0 < 100$	Макс. высота хода лапки остается активной до тех пор, пока нажат коленный переключатель 3. После отпуская коленного переключателя машина выполняет стачивания до тех пор, пока не будет достигнуто минимальное число стежков (параметр F-184) с макс. высотой хода лапки. Затем шов выполняется с обычной высотой хода лапки.



Важно!

С помощью переключателя 4 на обратной стороне коленного переключателя 3 можно выбирать между функциями «с выдержкой» и «с помощью кнопки».

Важно!

Для достижения оптимальной эксплуатации и длительного срока службы не следует превышать указанное в таблице макс. число стежков.

Рис. 18

Подкласс	Диапазон длины стежка [mm]	Высота хода лапки Позиция установочного колеса	Макс. число стежков [min^{-1}]
667-180010	0 – 6	1 – 3	3000
667-180030		4	2500
667-180112		5	2100
667-180132		6 – 9	1800
667-180312	6 – 9	1 – 4	2500
667-180332		5	2100
		6 – 9	1800

3.14 Установка длины стежка

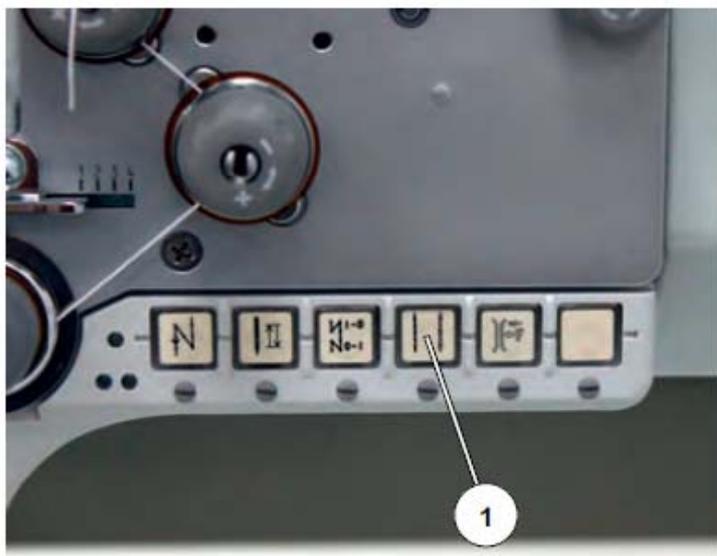


Рис. 19

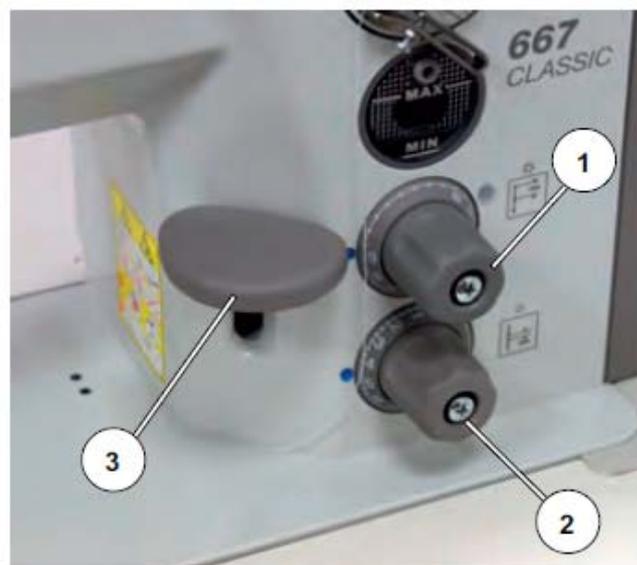


Рис. 20

Специальные швейные машины 667 в зависимости от подкласса оснащены двумя установочными колесами. Таким образом, можно выполнять стачивания с двумя различными длинами стежка, которые можно активировать с помощью кнопки 4 (см. главу 3.15).

С помощью колеса 1 и 2 на рукаве машины можно установить длину стежка.

- Установить с помощью верхнего установочного колеса 1 наибольшую длину стежка

Положение 1 = мин. длина стежка

Положение 9 = макс. длина стежка

- Установить с помощью нижнего колеса 2 наименьшую длину стежка.

Положение 1 = мин. длина стежка

Положение 9 = макс. длина стежка

Длина должна быть одинаковой для прямого и обратного стежка.

- Для ручного выполнения закрепки опустить рычаг регулятора длины стежка 3 вниз.

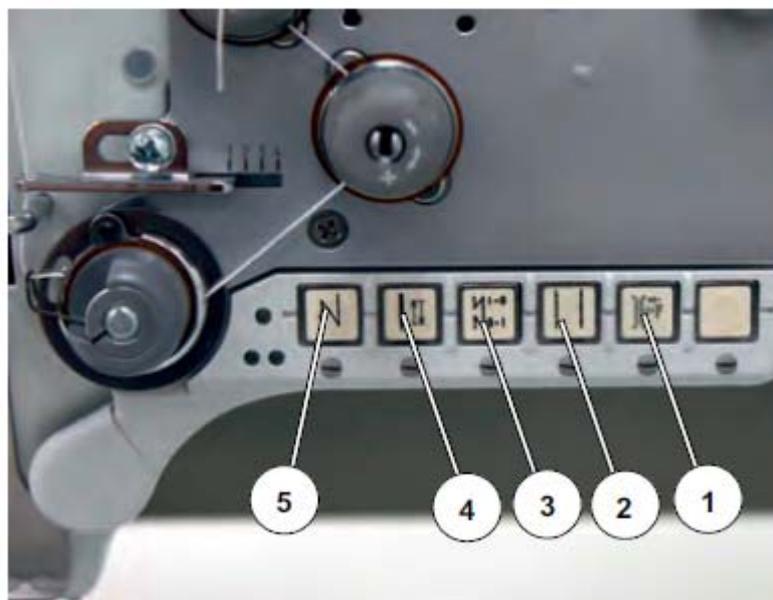
Машина выполняет обратное стачивание до тех пор, пока нажат рычаг регулятора длины стежка 3.



Внимание, опасность поломки!

Установленная с помощью колеса 2 стандартная высота хода лапки не должна быть больше чем высота хода, установленная с помощью колеса 1.

3.15 Кнопочная панель на рукаве машины



Кнопка	Функция
1	<p>Дополнительное натяжение нити</p> <p>Кнопка горит: Дополнительное натяжение нити включено.</p> <p>Кнопка не горит: Дополнительное натяжение нити выключено.</p>
2	<p>Вторая длина стежка</p> <p>Кнопка горит: Большая длина стежка активна (верхнее установочное колесо)</p> <p>Кнопка не горит: Маленькая длина стежка активная(нижнее установочное колесо)</p>
3	<p>Подавление или восстановление начальной/конечной закрепки.</p> <p>Если начальная и конечная закрепки включены, то при нажатии кнопки следующая закрепка выключается. Если начальная и конечная закрепки включены, то при нажатии кнопки следующая закрепка выключается.</p>
4	<p>Позиционирование иглы в верхней или нижней позиции.</p> <p>С помощью параметра F-242 можно определить функцию кнопки.</p> <p>1 = игла вверху/внизу. 2 = игла вверху 3 = отдельный стежок 4 = Полный стежок 5 = Игла после позиции 2</p> <p>Заводская установка 1 = игла вверху/внизу</p>
5	<p>Ручное стачивание назад</p> <p>Машина стачивает в обратном направлении до тех пор, пока нажата кнопка</p>
8	Индикация LED «Сеть вкл.»

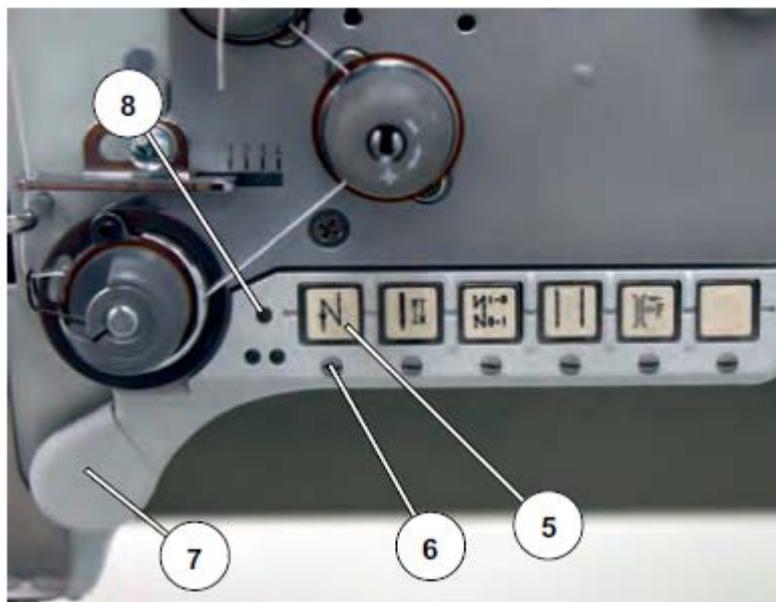


Рис. 21

С помощью винтов 6 под кнопками можно задать функцию переключателю 7.

- Выбрать функцию.

Пример: 6 = ручное обратное стачивание

- Задвинуть винт под кнопкой 5 и повернуть на 90° вправо (штифт вертикально).

Функцию можно вызывать только с помощью обеих кнопок 5 и 7.

3.16 Стачивание на машинах с позиционирующим двигателем Efka DC1550/DA321G

Блок управления DA321G включает все необходимые элементы управления для переключения функций и установки параметров.

Возможна эксплуатация его без пульта управления, однако программирование шва осуществлять нельзя.

Пульты управления V810 и V820 можно подключить дополнительно, они поставляются в качестве дополнительного оборудования. С помощью пульта управления V820 можно выполнять программирование шва.

Подробное описание блока управления Вы найдете в инструкции по эксплуатации «Efka DC1550 – DA321G» (см. www.efka.net).

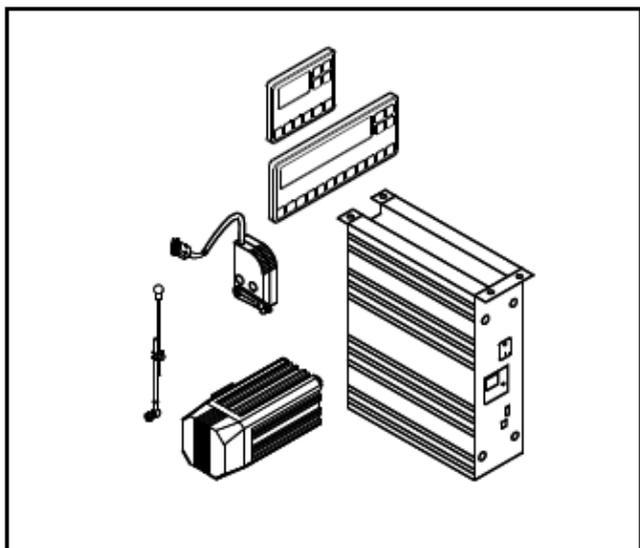


Рис. 22

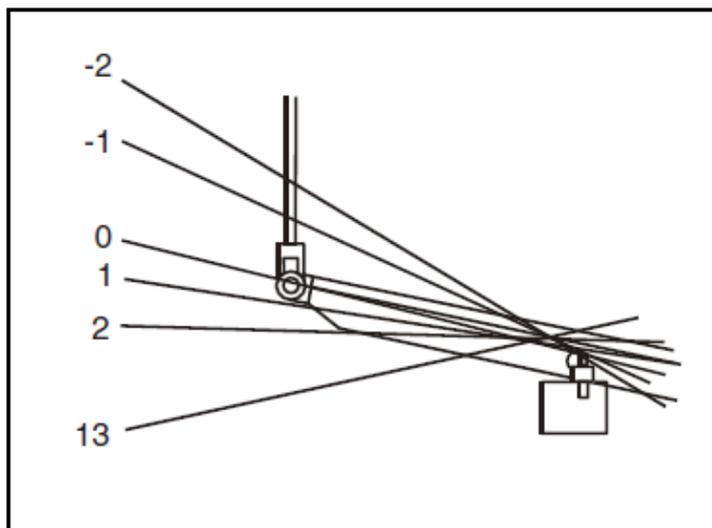


Рис. 23

С педалью

Положение педали определяется импульсником, который различает 16 ступеней.

Значение описано в таблице:

Положение педали	Движение педали	Значение
-2	Полностью назад	Команда для устройства обрезки нити (завершить шов)
-1	Наполовину назад	Команда для подъема лапки
0	Положение покоя	См. замечание
1	Слегка вперед	Команда для опускания лапки
2	Вперед	Стачивание с минимальной скоростью (1-ая Ступень)
3	Вперед	Стачивание со -2-ой скоростью
...		
13	Полностью вперед	Стачивание с максимальной скоростью (12-ая ступень)

Замечание

В положении покоя педали можно заранее запрограммировать следующие функции.

- Положение иглы (внизу/вверху) и положение лапки (внизу/вверху) при остановке на шве.
- Положение лапки (внизу/вверху) после завершения шва. (Педаль полностью назад, затем в положение покоя).

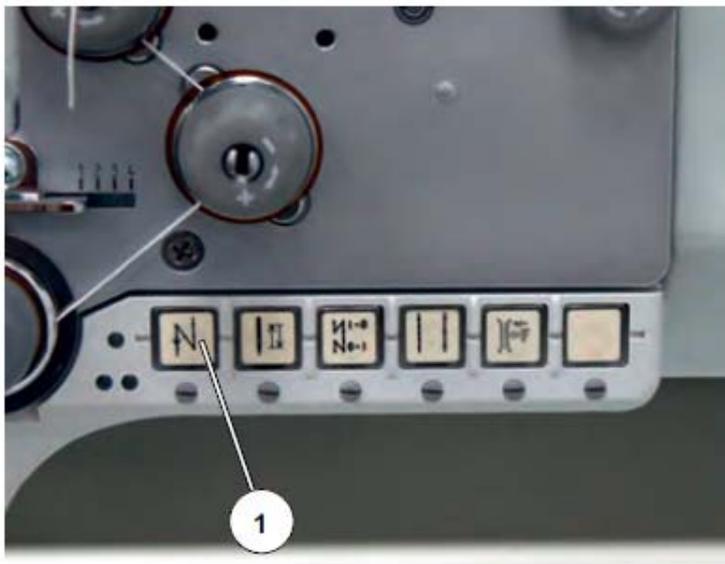


Рис. 24

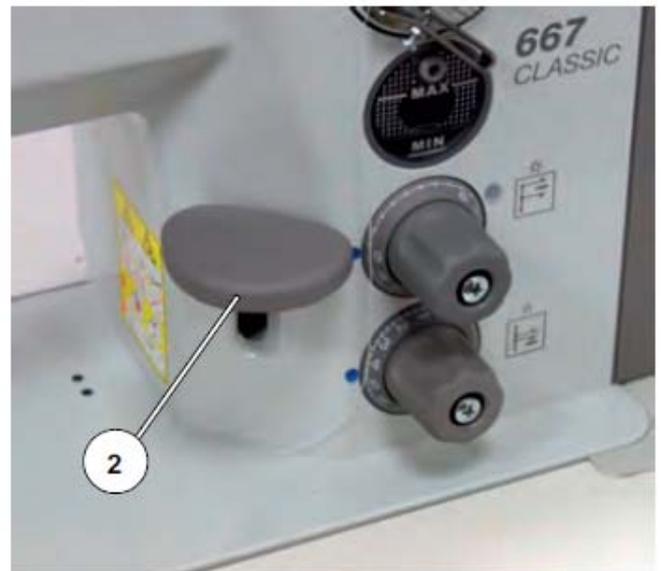


Рис. 25

Процесс стачивания	Использование/Пояснение
<p>Перед запуском стачивания</p> <p>Исходное положение</p> <p>Позиционирование швейного материала в начале шва</p>	<p>- Педаль в положении покоя. Машина в положении покоя. Игла вверх. Швейная лапка вниз.</p> <p>- Нажать педаль наполовину назад. Швейная лапка поднимается.</p> <p>- Позиционировать швейный материал.</p> <p>- Отпустить педаль. Швейная лапка опускается на материал.</p>
<p>Стачивание</p>	<p>- Нажать педаль вперед и удерживать. Затем машина выполняет стачивание с числом оборотов, определяемым педалью.</p>
<p>На середине шва</p> <p>Прерывание процесса стачивания</p> <p>Продолжение процесса стачивания (после отпущения педали)</p>	<p>- Отпустить педаль (положение покоя). Машина останавливается в первой позиции (игла вниз). Швейная лапка вниз.</p> <p>- Нажать педаль вперед. Машина выполняет стачивание с числом оборотов, определяемым педалью.</p>
<p>Стачивание промежуточной закрепки</p>	<p>- Нажать рычаг регулятора длины стежка 2 вниз. Машина выполняет обратное стачивание, пока нажат рычаг. Число оборотов определяется педалью</p> <p>или</p> <p>- Нажать кнопку 1.</p>
<p>Прострачивание поперечного шва (макс. высота хода лапки)</p>	<p>Включается макс. высота хода лапки. Число оборотов ограничивается до 1600min^{-1}. Тип использования макс. высоты подъема лапки:</p> <p>- Кратко нажать коленный рычаг для включения макс. высоты подъема лапки.</p> <p>- Заново нажать коленный переключатель для выключения макс. высоты подъема лапки.</p>

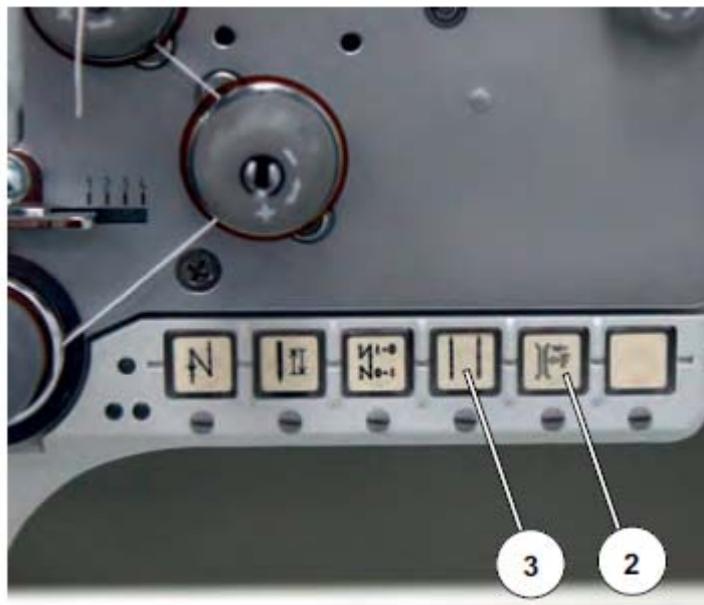


Рис. 26

Процесс стачивания	Использование/Пояснение
Стачать 2-ю длину стежка во время шитья (макс. длина стежка).	- Нажать кнопку 3.
Увеличить натяжение нити во время стачивания	- Нажать кнопку 2.
В конце строчки Извлечь швейный материал	- Полностью нажать педаль обратно и удерживать. Выполняется конечная закрепка (если активна). Нитки обрезаются (если активно)* Машина останавливается во второй позиции. Игла вверх. Швейная лапка вниз. - Извлечь швейный материал.

4. Техническое обслуживание

4.1 Очистка и проверка



Осторожно, опасность травмирования!

Выключить главный выключатель.

Проводить технические работы только после выключения швейной машины.

Технические работы необходимо проводить не позднее указанного времени (см. колонку «Часы эксплуатации»).

При обработке очень ворсистого материала интервалы проведения технических работ могут быть короче.

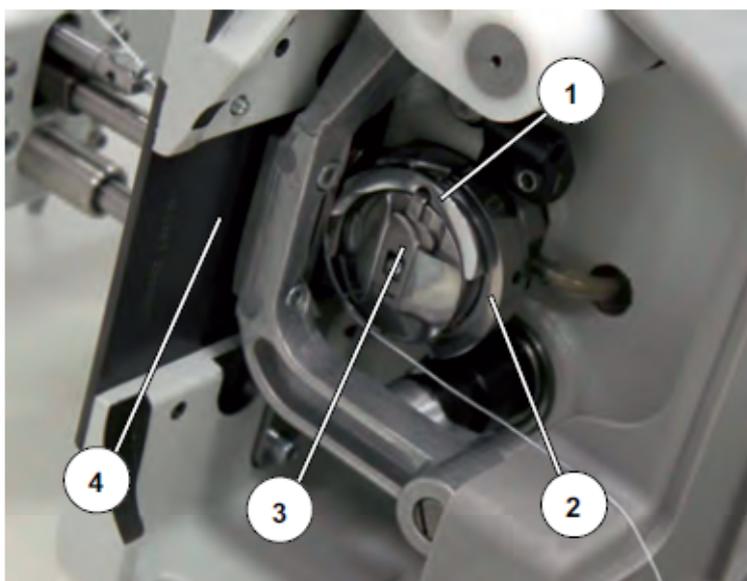


Рис. 27

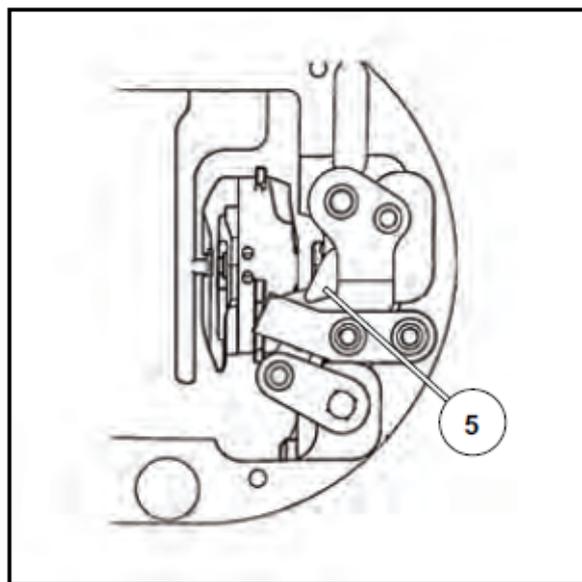


Рис. 28

Технические работы	Пояснение	Часы эксплуатации
Швейная головка - Удаление пыли и остатков нитей (напр., с помощью пневматического пистолета)	Участки, требующие особой очистки: - Нижняя часть игольной пластины 4 - Область вокруг челнока 2 - Шпульный колпачок 3 и внутренняя область - Устройство обрезки нити 5 - Область вокруг иглы.	8

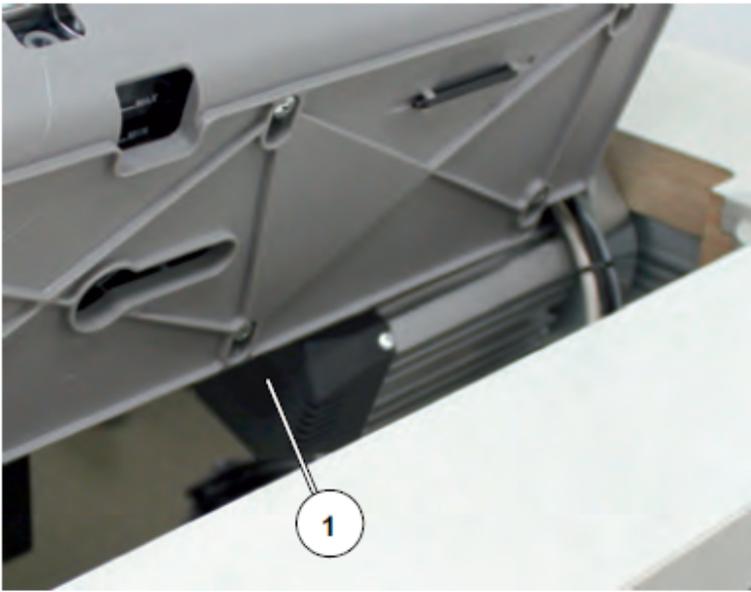


Рис. 29

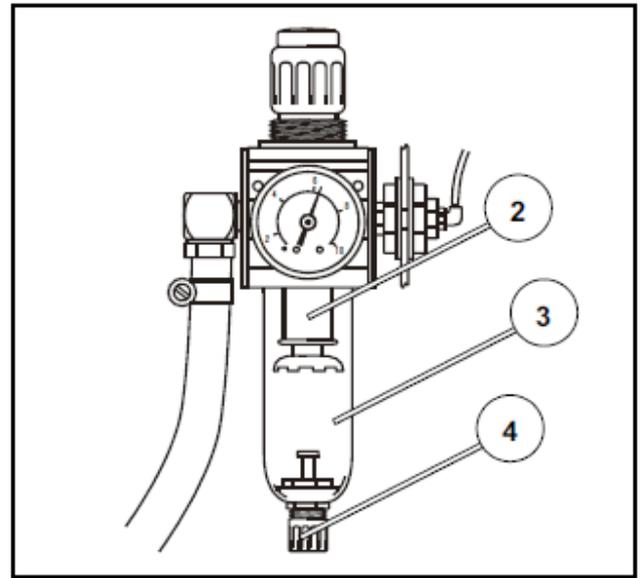


Рис. 30

Технические работы	Пояснение	Часы эксплуатации
<p>Прямой привод</p> <ul style="list-style-type: none"> - Очистить фильтр вентилятора двигателя 1 (напр., с помощью пневматического пистолета) 	<ul style="list-style-type: none"> - Очистить фильтр 1 от пыли - Установить коробку и фильтр. 	8
<p>Пневматическая система</p> <ul style="list-style-type: none"> - Проверка уровня воды в регуляторе давления - Очистка фильтрующего элемента - Проверка герметичности системы 	<p>Уровень воды не должен подниматься до фильтрующего элемента 2.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Спустить воду из водоотделителя 3 под давлением, вкручивая винт 4. <p>Фильтрующий элемент 2 задерживает грязь и конденсат.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Отключить машину от пневмосети. - Раскрутить винт 4. <p>Пневмосистема должна быть не под давлением.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Открутить водоотделитель 3. - Отвинтить фильтрующий элемент 2. <p>Промыть корпус фильтра и фильтрующий элемент с помощью промывного бензина (не использовать растворители!) и просушить.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Снова собрать узел подготовки воды. 	<p>40</p> <p>500</p> <p>500</p>

4.3 Смазывание маслом

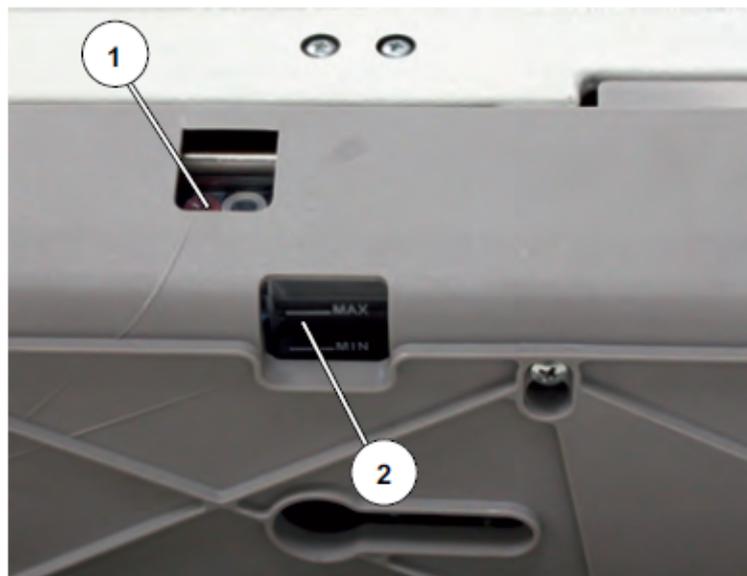


Рис. 31

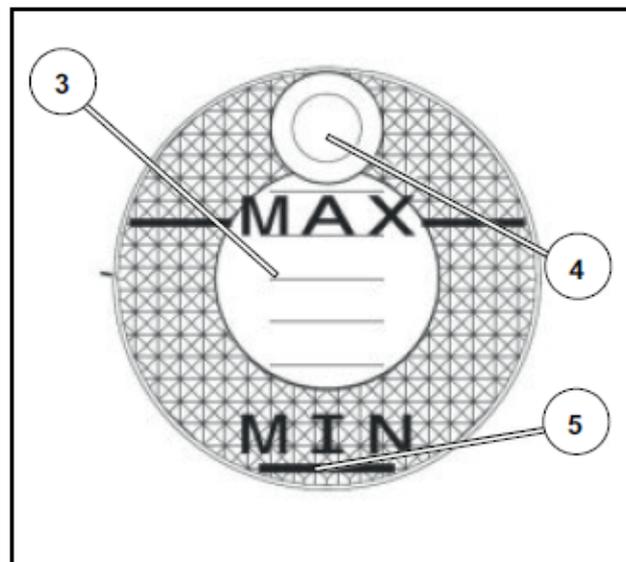


Рис. 32



Осторожно, опасность травмирования!

Масло может вызывать кожную сыпь.
Избегайте длительного контакта масла с кожей.
После работы с маслом хорошо вымойте руки.



ВНИМАНИЕ!

Использование и утилизации нефтяного масла осуществляется согласно регулированию, предусмотренному законом. Утилизируйте отработанное масло в авторизированный приемный пункт.
Позаботьтесь о защите окружающей среды.
Следите, чтобы масло не проливалось

Для смазывания машины используйте только смазочное масло DA-10 или подобное масло следующей спецификации:

- вязкость при 40°C: 10мм²/с
- температура возгорания: 150°C

Масло DA-10 можно приобрести у производителя под следующими номерами:

- 250 мл: 9047 000011
- 1 л: 9047 000012
- 2 л: 9047 000013
- 5 л: 9047 000014

Технические работы	Пояснение	Часы эксплуатации
Смазывание швейной головки	Швейная головка оснащена центральной системой смазки. Маслом из масляного резервуара смазываются все опорные участки и челнок. - Уровень масла не должен опускаться ниже маркировки 5 «MIN». - Долить масло через отверстие 4 в смотровом стекле до маркировки «MAX»	8
Смазывание челнока	- Откинуть швейную головку. - Проверить запас масла через смотровое окошко 2. - Заполнить масляный резервуар через пробку 1. - Требуемое количество масла для смазывания челнока устанавливается производителем	8

Часть 2: Инструкция по установке кл. 667

1. Комплект поставки
2. Общая информация и транспортировка
3. Монтаж станины и стола
 - 3.1 Монтаж станины MG 55-3
 - 3.2 Комплектование стола для MG 55-3 с прямым приводом
 - 3.3 Установка столешницы
 - 3.4 Крепление столешницы на станине
 - 3.5 Установка рабочей высоты
 - 3.6 Установка швейной головки
 - 3.7 Крепление коленного рычага
 - 3.8 Монтаж пульта управления
 - 3.9 Монтаж швейных светильников и держателя светильников (дополнительное оборудование)
4. Электрическое подключение
 - 4.1 Общая информация
 - 4.2 Установить равновесие потенциалов
 - 4.2.2 Коленный переключатель
 - 4.3 Подключение блока управления DA321G
 - 4.4 Подключение коленного переключателя
 - 4.5 Монтаж и подключение трансформатора света (дополнительное оборудование)
 - 4.5.1 Подключение трансформатора света к блоку управления DA321G
 - 4.5.2 Подключение светильника к трансформатору
 - 4.6 Установка специальных параметров
5. Пневматическое подключение
 - 5.1 Пневматический подъем лапки
6. Смазывание маслом
7. Тестовое стачивание



Рис. 1

1. Комплект поставки

Комплект поставки зависит от Вашего заказа.
Проверьте, пожалуйста, перед установкой, все ли части имеются.

Описание ниже относится к специальной швейной машине, чьи отдельные компоненты полностью поставляются компанией Dürkopp Adler.

- 2 Швейная головка

Прилагаемый комплект Dürkopp Adler с:

- 1 стойкой для катушек
- защитным кожухом (нет рис.)

Комплект деталей для блока управления:

- 4 Блок управления
- 10 Пульт управления

Дополнительное оборудование

- 8 Станина со столом 3 и выдвижным ящиком 9
- 7 Педаль и штанга
- 6 Коленный переключатель
- 5 Пневмоблок со шлангом

2. Общая информация и транспортировка



Внимание!

Специальную швейную машину может устанавливать только персонал, прошедший соответствующее обучение.

При покупке уже собранной швейной машины необходимо удалить с нее следующие защитные элементы:

- Защитные ленты и деревянные планки на швейной головке, столе и станине
- Защитные ленты и колодку на швейном приводе.

3. Монтаж станины и стола

3.1 Монтаж станины MG 55-3

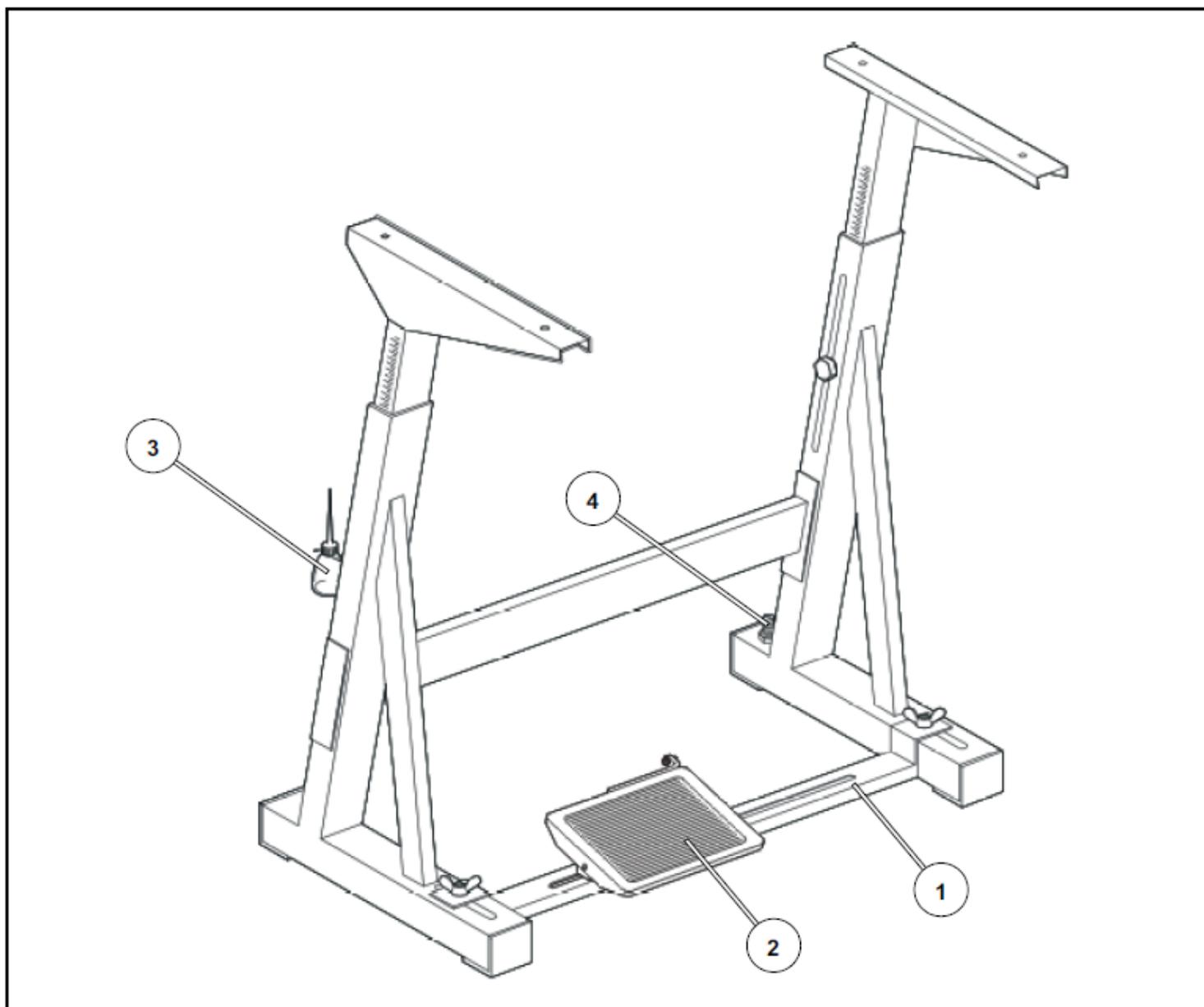


Рис. 2

- Смонтировать станину, как изображено на рис.
- Закрепить педаль 2 на поперечине 1.
- Монтировать поперечину 1 на станине.
- После монтажа всей машины отрегулировать педаль (см. главу 3.4).
- Привинтить держатель для масленки 3.
- Прокрутить установочный винт 4 для устойчивого положения станины. Станина должна стоять на опорной поверхности всеми четырьмя ножками.

3.2 Комплектование стола для MG 55-3 с прямым приводом

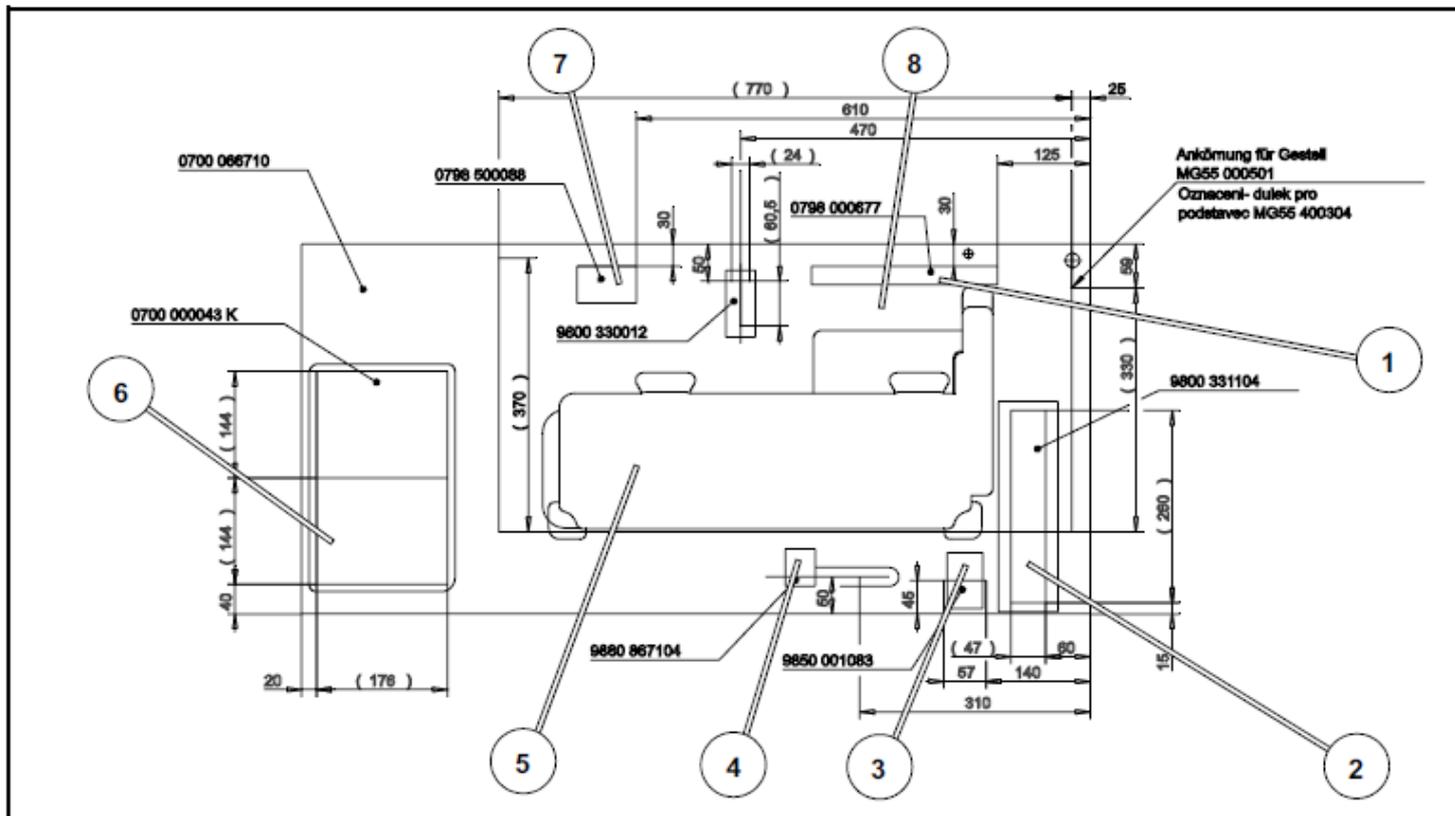


Рис. 3

- Повернуть стол 8.
- Привинтить кабельный канал 1.
- Привинтить блок управления двигателем 2.
- Привинтить сетевой элемент 3 (дополнительное оборудование).
- Привинтить коленный переключатель 4 для подъема швейной лапки.
- Привинтить задающее устройство 5.
- Привинтить ящик 6 с держателем.
- Привинтить трансформатор света 7 (дополнительное оснащение).
- Смонтировать электрический кабель в соответствии с данной инструкцией (см. главу 4).

Рис. в увеличенном масштабе в конце инструкции.

3.3 Установка столешницы

Если Вы устанавливаете столешницу самостоятельно, Вам необходимо брать измерения из рисунка в конце инструкции.

3.4 Крепление столешницы на станине

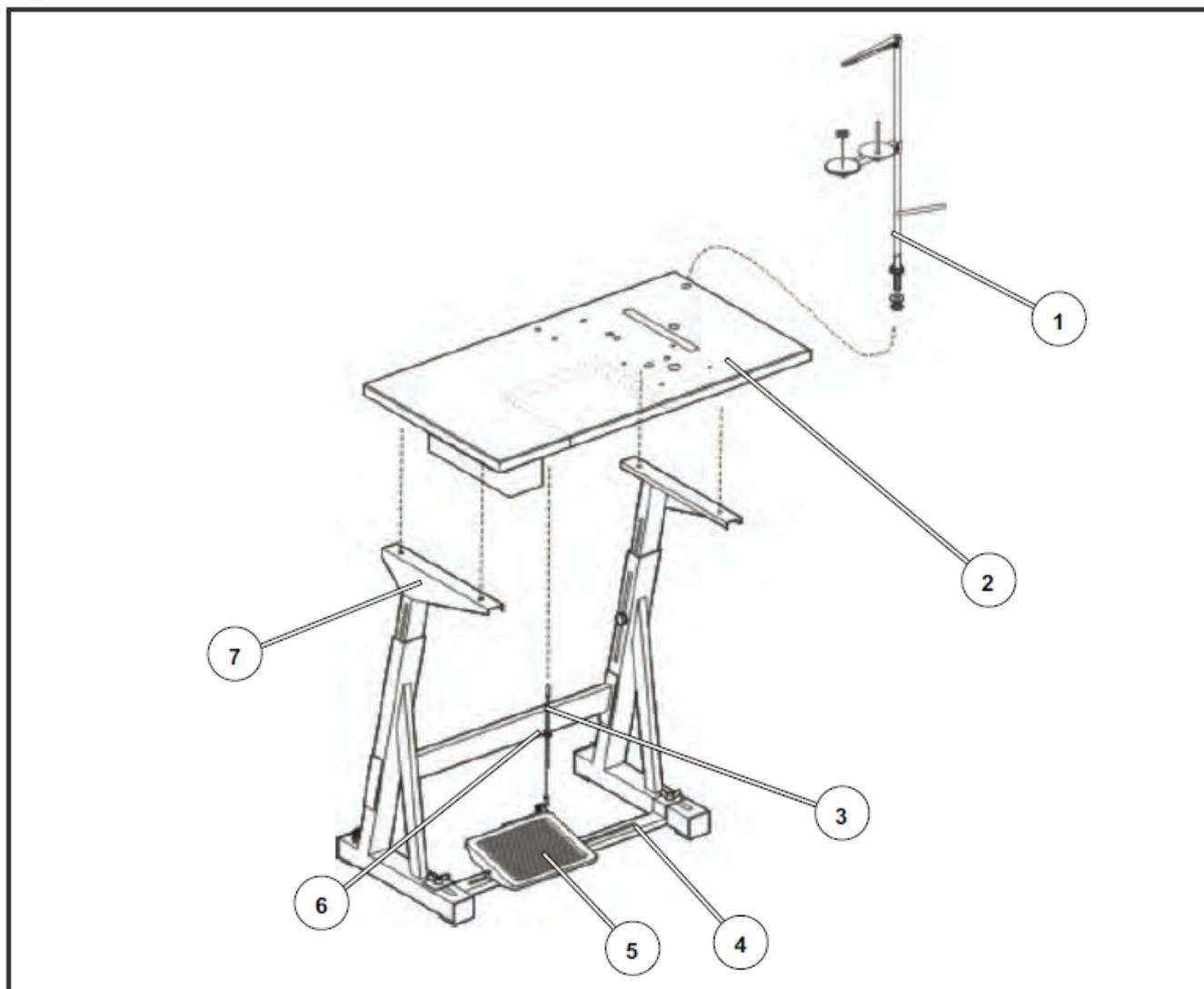


Рис. 4

- Закрепить станину 7 с помощью винтов (6x30) на столешнице 2. Просверлить отверстия для винтов.
- Обращать внимание на разметку станины (см. главу 3.2).
- Повернуть станину 7 в нормальное положение.
- Вставить штангу 3 в педаль 5 и задающее устройство.
- Для эргономии отрегулировать педаль 5 следующим образом: Центр педали должен находиться примерно под иглой. На поперечине 4 для регулировки педали имеются продольные отверстия.
- Освободить винт 6.
- Установить высоту штанги педали так, чтобы после отпускания педаль была наклонена примерно на 10°.
- Затянуть винт 6.
- Вставить стойку для катушек 1 в отверстие столешницы и закрепить гайками и подкладными дисками.
- Монтировать и отрегулировать держатель роликов катушек и подающий кронштейн.
- Держатель роликов катушек и кронштейн должны располагаться друг под другом.

3.4 Установка рабочей высоты

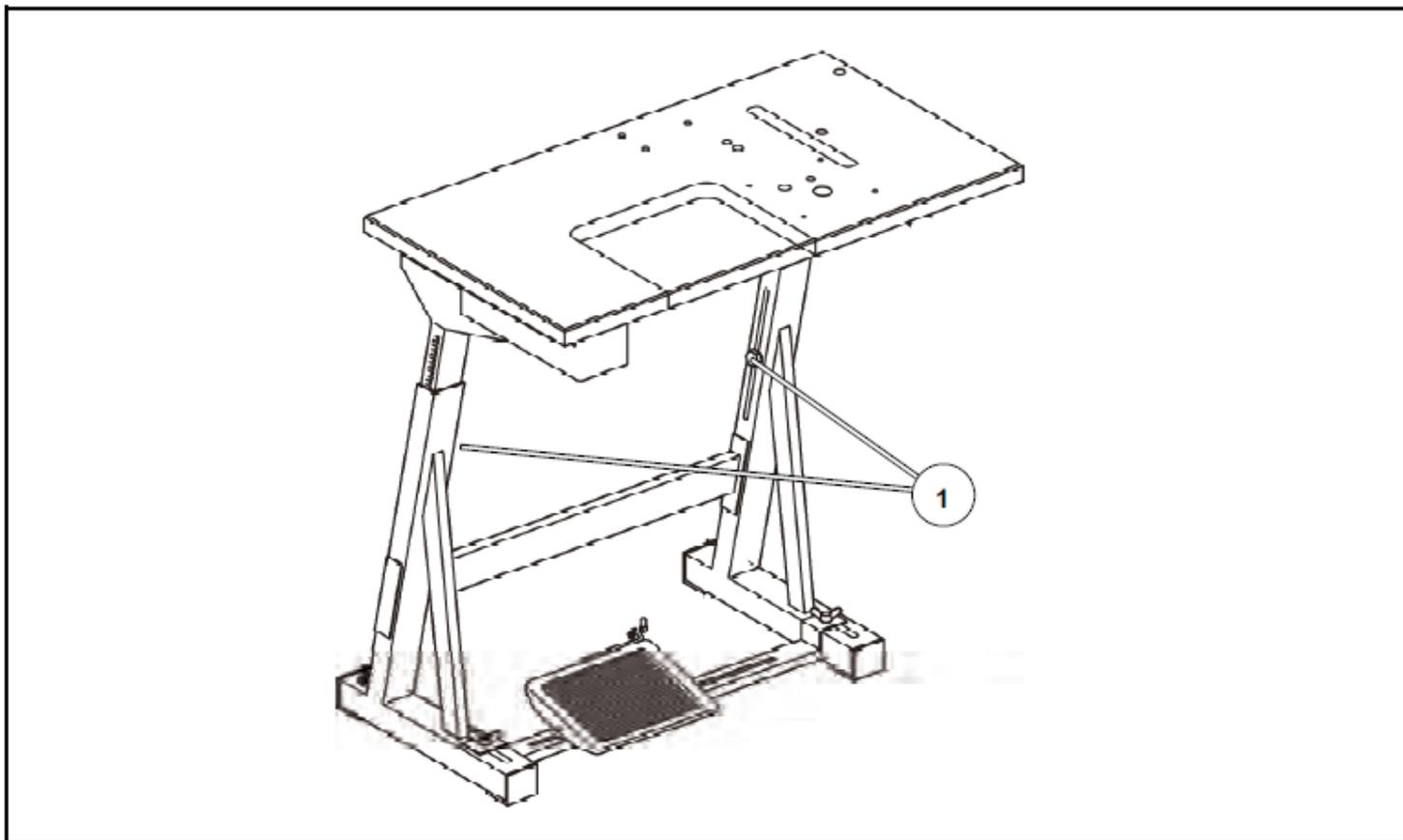


Рис. 5

- Рабочая высота регулируется от 750 до 900 мм (до верхнего края столешницы).
- Освободить винты 1 на перекладинах станины.
- Установить столешницу на необходимую высоту горизонтально. Для предотвращения перекашивания равномерно вытянуть или задвинуть столешницу с обеих сторон.
- Затянуть винты 1.
- Установить длину штанги педали.

3.6 Установка швейной головки

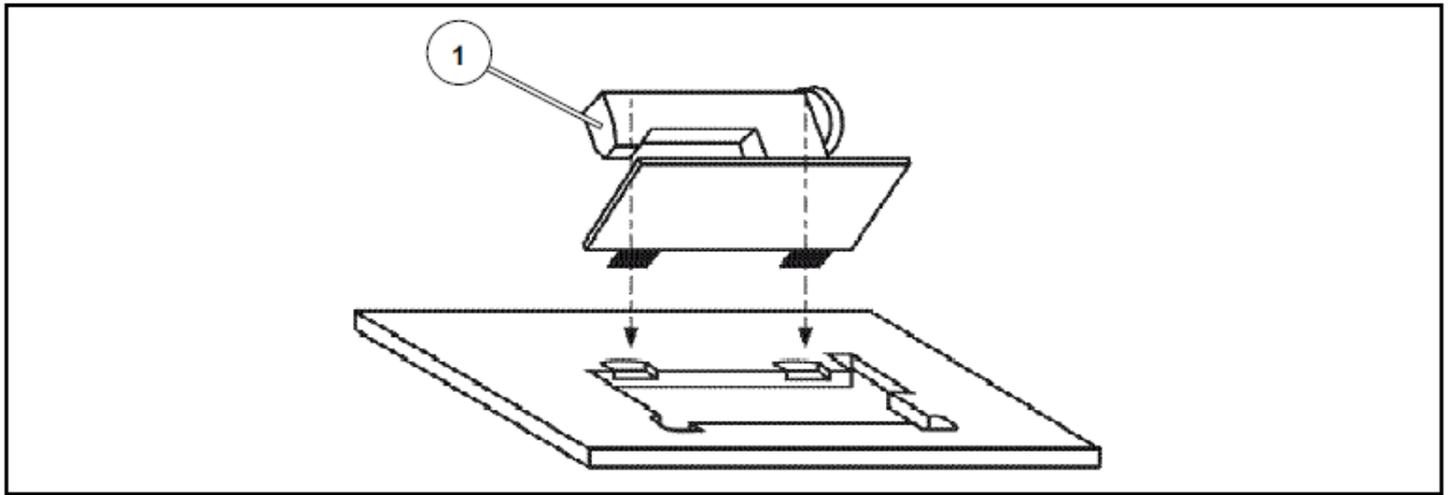


Рис. 6

- Установить швейную головку 1 в вырез столешницы.

3.7 Крепление коленного переключателя

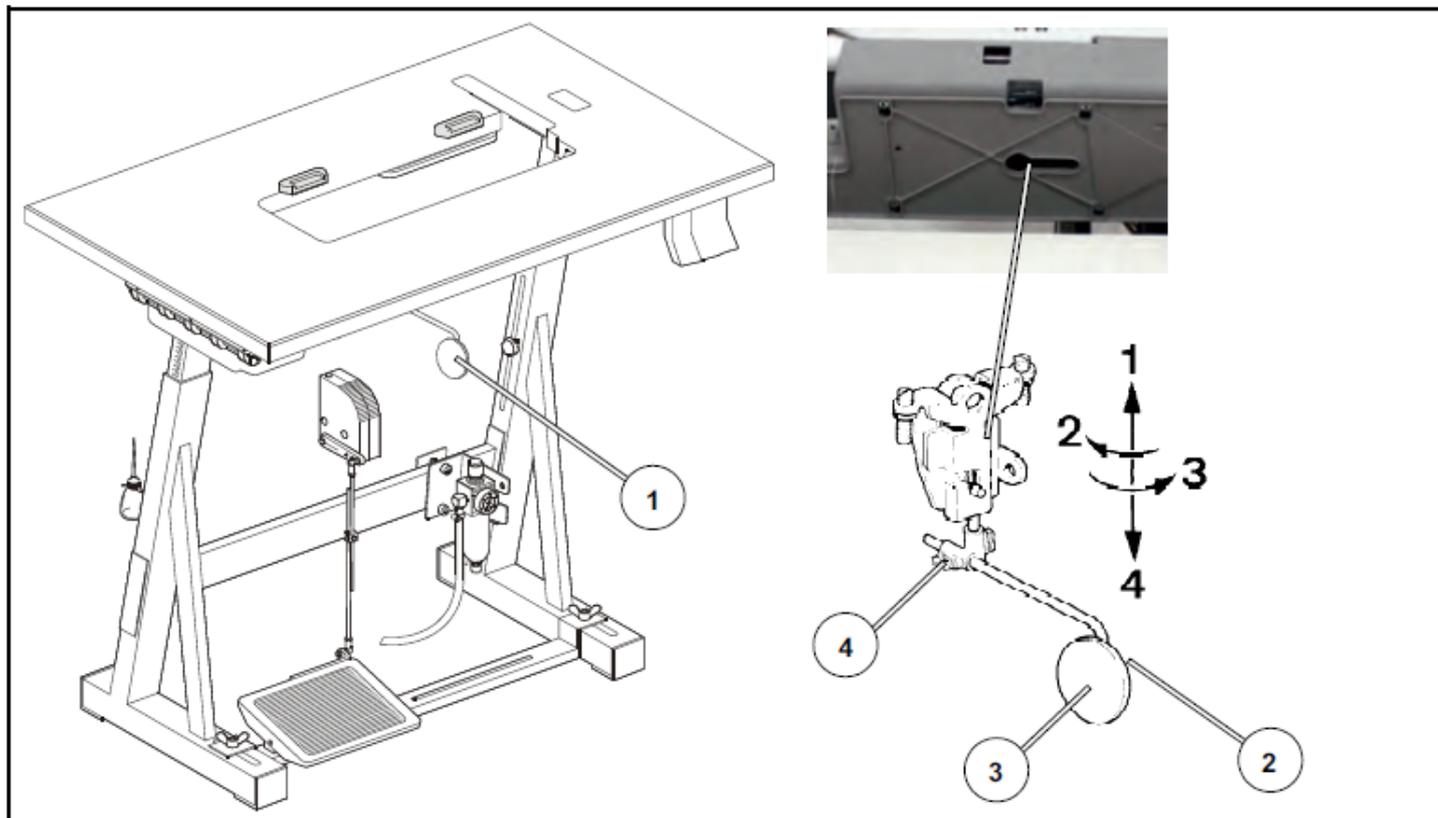


Рис. 7

Рис. 8

С помощью коленного переключателя осуществляется механический подъем швейной лапки

- Установить коленный рычаг 1.
- Освободить винты на шарнире 4.
- Установить коленный рычаг так, чтобы его можно было легко использовать, нажимая правым коленом.
- Затянуть винты на шарнире 4.
- Освободить винт 2.
- Выровнять накладку 3.
- Затянуть винт 2.



Внимание!

Перед откидыванием швейной головки сначала снять коленный рычаг 1.

3.8 Монтаж пульта управления

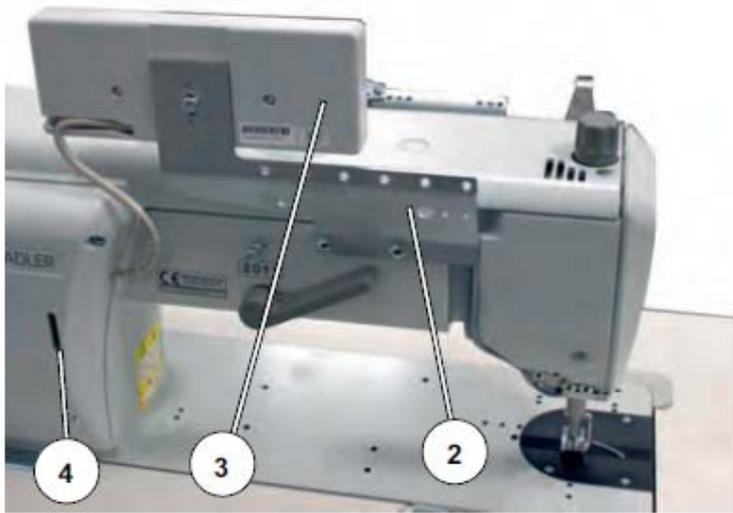


Рис. 9

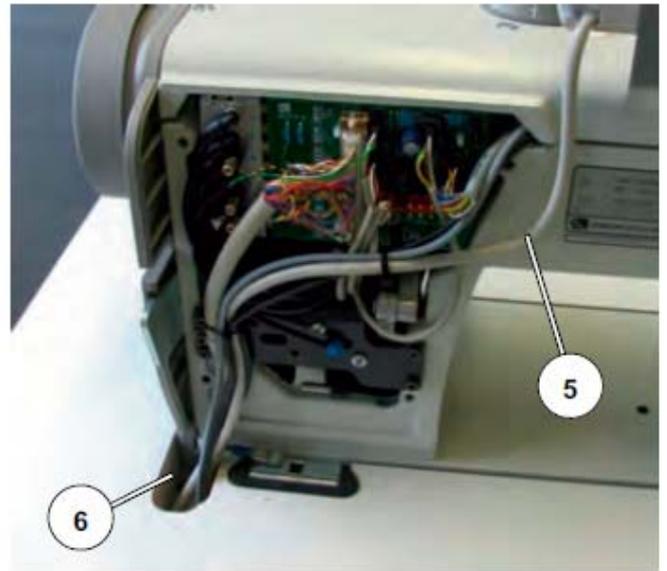


Рис. 10

- Для крепления пульта управления на рукаве машины имеются 2 резьбовых отверстия.
- Закрепить внешний пульт управления 3 с помощью крепежного уголка 2 и двух винтов на рукаве.
- Снять крышку 4.
- Уложить соединительный провод 5 пульта управления: Уложить соединительный провод к рукаву и провести через отверстие в столешнице 6 вниз.
- Вставить штекер соединительного провода в разъем В776 блок управления приводом.
- Монтировать крышку 4.

3.9 Монтаж светильника и держателя светильника (дополнительное оборудование)

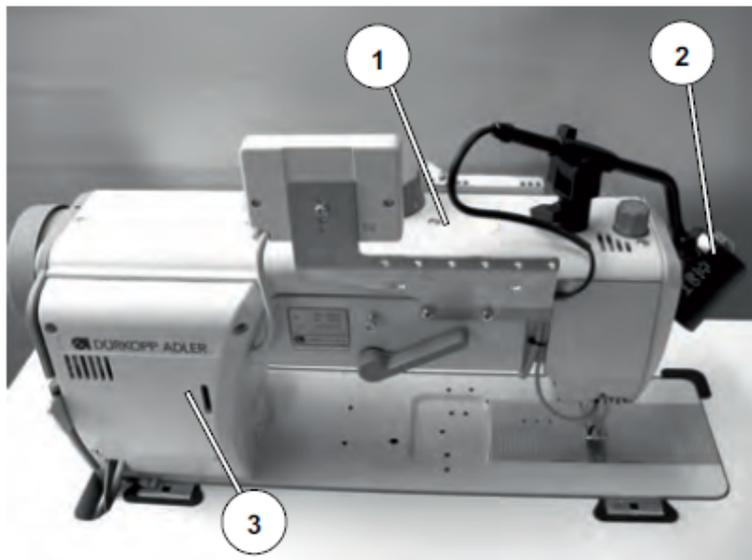


Рис. 11

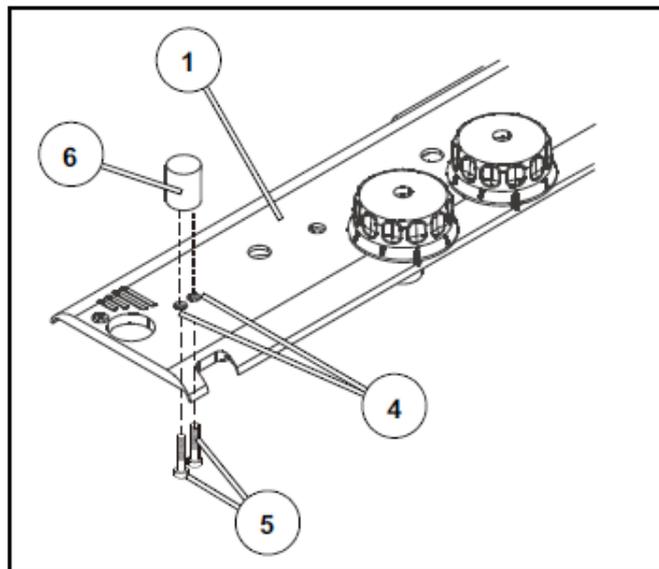


Рис. 12

- Светильник 2 монтируется на крышке рукава 1.
- Отвинтить крышку рукава 1.
 - Просверлить отверстия 4 с помощью сверла $\text{Ø} 4,5 \text{ мм}$.
 - Привинтить державку 6 с помощью винтов 5.
 - Привинтить крышку рукава.
 - Прикрепить светильник 2 к державке 6.
 - Удалить крышку 4.
 - Установить электрическое подключение (см. главу 4.5.2).

4. Электрическое подключение

4.1 Общая информация



Внимание!

Все работы на электрическом оборудовании специальной швейной машины могут осуществлять только специалисты-электрики или персонал, прошедший соответствующее обучение.

Во время работ на электрическом оборудовании необходимо вытянуть сетевой штекер!

4.2 Установка равновесия потенциалов

4.2.1 Швейная головка



Рис. 13

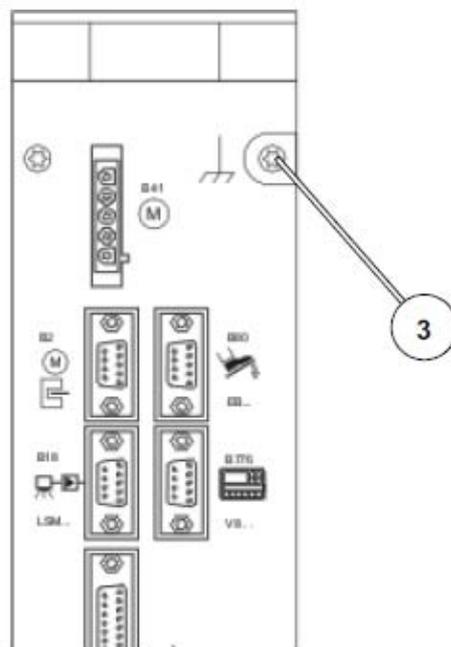


Рис. 14

Заземляющий провод 2 находится в добавочном комплекте к машине.

Заземляющий провод отводит статические заряды швейной головки через коробку управления.

- Вставить заземляющий провод 2 в плоский разъем 1 (уже прикрученный к швейной головке) и проложить через кабельный канал к коробке управления.
- Привинтить заземляющий провод 2 с помощью винта 3 к коробке управления.

4.3 Подключение блока управления DA321G

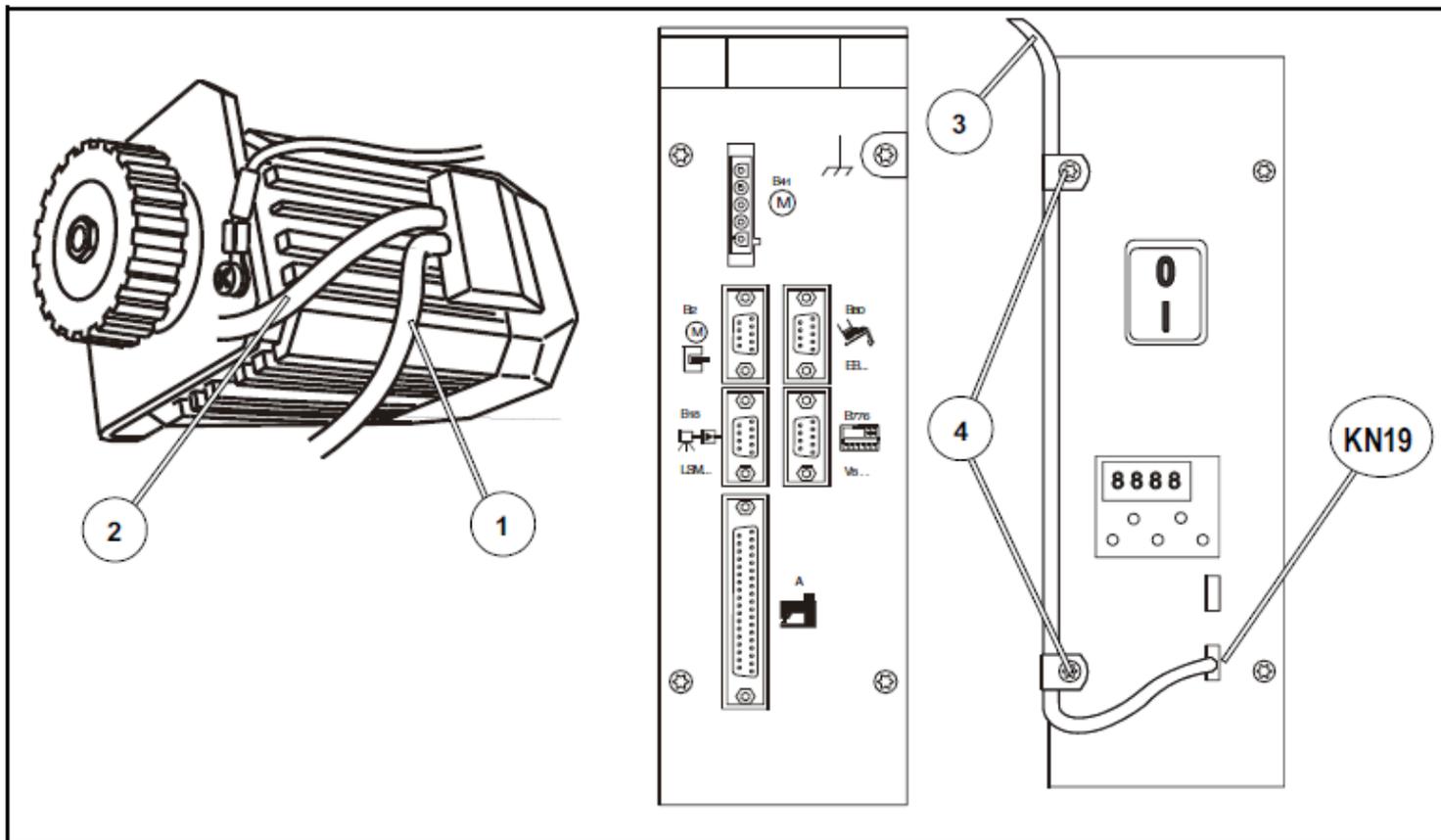


Рис. 17

Рис. 18

- Вставить провод задающего устройства (педаль) в разъем B80 блока управления.
- Вставить провод датчика мотора в разъем B2 блока управления.
- Вставить провод 2 мотора в разъем B41 блока управления.
- Вставить провод от швейной машины в разъем A блока управления.
- Уложить все провода в кабельный канал.
- Вставить провод пульта управления (если имеется) в разъем B776.

4.4 Подключение коленного переключателя

- Вставить провод 3 коленного переключателя в разъем KN19 на передней стороне.
- Закрепить провод 3 с помощью скобы 4 на блоке управления (только 667-180312 и 667-180332).

4.5 Монтаж и подключение трансформатора света (дополнительное оборудование)



Рис. 19



Внимание!

Трансформатор света подключен прямо к сети и находится под напряжением, даже если главный выключатель выключен. Работать с трансформатором, например, заменять предохранитель, только вытянут сетевой штекер.

- Вытянуть сетевой штекер швейной машины!
 - Провести кабель сетевого питания 1 трансформатора 2 через кабельный канал 3 к главному выключателю.
- Подключение осуществляется на стороне подключения сети главного выключателя (или предохранительного переключателя мотора).
- См. схему соединения 9800 169002 В.
 - Наклеить этикетку с указанием безопасности на переднюю сторону главного выключателя.

4.5.1 Подключение трансформатора к блоку управления DA321G

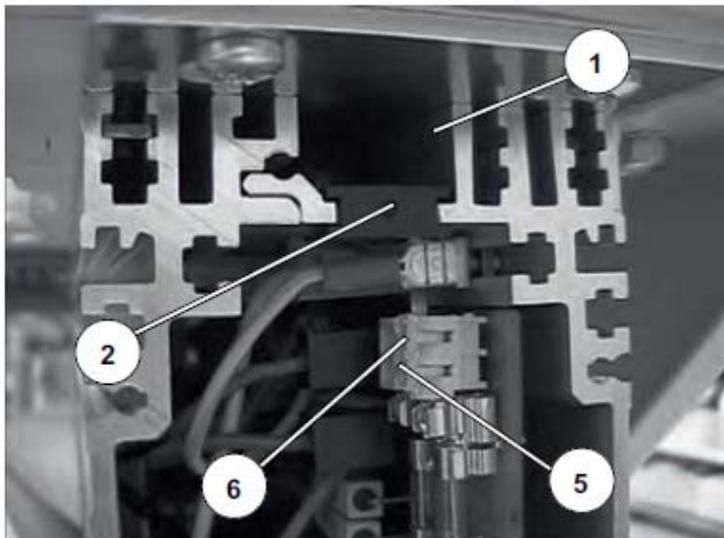


Рис. 20

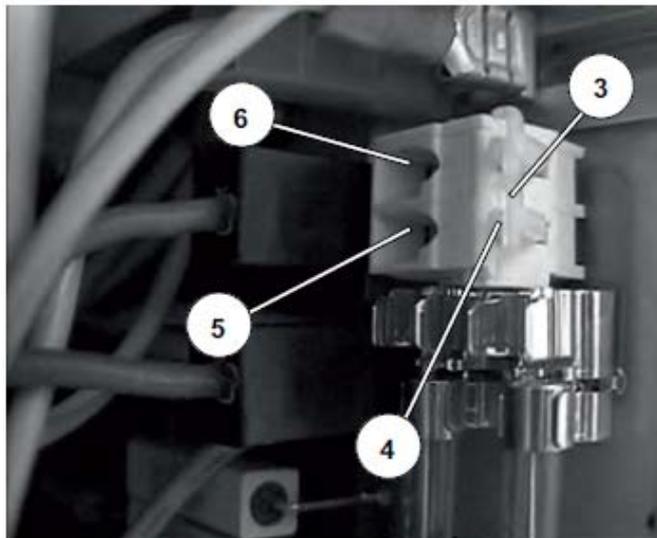


Рис. 21

- Освободить 4 винта на передней панели блока управления.
- Снять переднюю панель.
- Задвинуть кабель снизу через кабельный канал 1 в блок управления.
- Снять резиновую втулку 2.
- С помощью отвертки пробить круглое отверстие в резиновой втулке.
- Провести кабель трансформатора через отверстие резиновой втулки.
- Снова вставить резиновую втулку.
- Нажать на зажимные отверстия 4 или 3 с помощью небольшой отвертки, чтобы открыть зажимы 5 или 6.
- Подключить голубой провод к зажиму 6 и коричневый провод к зажиму 5.
- Закрепить переднюю панель с помощью 4 винтов.

4.5.2 Подключение светильника к трансформатору

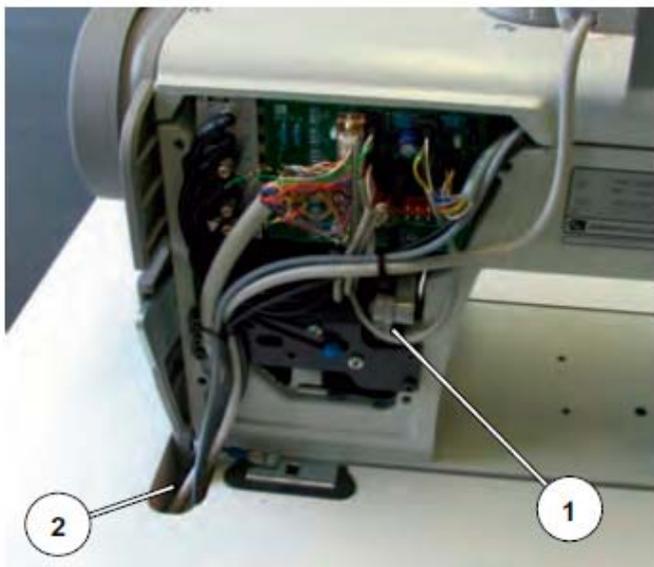


Рис. 22



Рис. 23

- Уложить провод светильника в рукав швейной машины 1.
- Провести соединительный провод через отверстие в столешнице 2 вниз.
- Монтировать крышку.
- Уложить соединительный кабель светильника с помощью крепежной скобы под столешницей.
- Установить штекерное соединение с проводкой трансформатора 3.

4.6 Установка специальных параметров.

4.6.1 Общая информация

Функции блока управления швейным приводом определены программой и установкой параметров.

4.6.2 Autoselect (автоматический выбор)

Блок управления посредством измерений сопротивления автоматического выбора, который находится в специальной швейной машине, распознает серию подключенной машины. С помощью автоматического выбора отбираются функции управления и исходные значения параметров.



Внимание!

Если блок управления распознает неправильный или вообще не распознает сопротивление, тогда привод работает только с так называемыми аварийными функциями, для защиты машины от повреждений.

- Установить необходимый класс машины с помощью параметра F-290 в соответствии со списком параметров 9800 331104 PB 53.

5. Пневматическое подключение

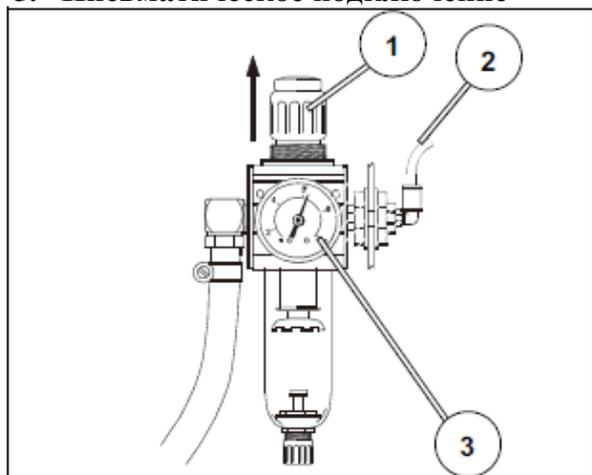


Рис. 24



Рис. 25

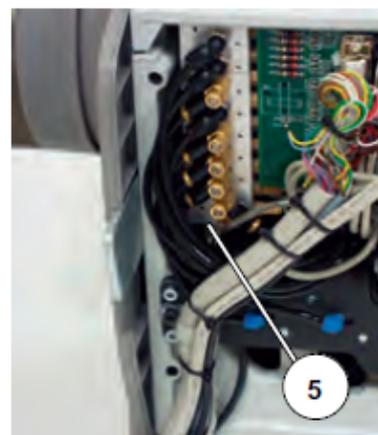
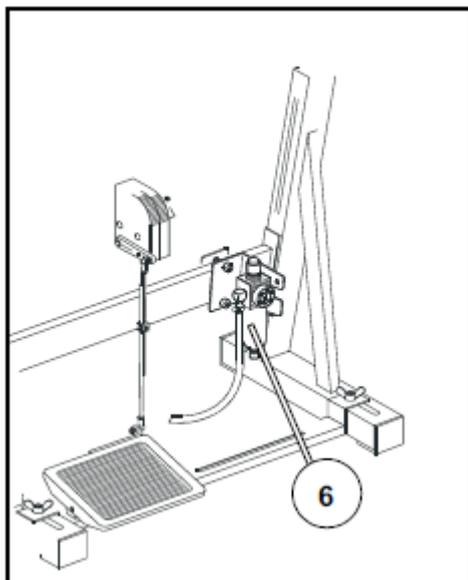


Рис. 26



Внимание!

Превосходное функционирование пневматического агрегата возможно, только если сетевое давление составляет от 8 до 10 бар. Рабочее давление специальной швейной машины составляет 6 бар.



Пневматический пакет подключения

Под артикулом 0797 003031 можно заказать пневматический пакет подключения для станин с узлом подготовки сжатого воздуха.

Он включает следующие элементы:

- Шланг, 5 м, ($\varnothing = 9$ мм).
- Насадка для шланга и хомут для шланга
- Соединительная розетка и соединительный штекер

Подключение узла подготовки сжатого воздуха.

- Закрепить узел подготовки сжатого воздуха 6 с помощью уголка, винтов и накладки на поперечине станины.
- Подключить узел подготовки сжатого воздуха 6 вместе с соединительным шлангом 5 ($\varnothing=9$ мм) и шланговой муфтой R1/4 к пневмосети.

Подключение узла подготовки сжатого воздуха к швейной головке

- Отвинтить крышку 4.
- Соединить рукав 2 (в прилагаемом комплекте) с распределительной панелью 5 на швейной головке.
- Привинтить крышку 4.

Установка рабочего давления

- Рабочее давление составляет 6 бар. Его можно определить по манометру.
 - Для установки рабочего давления вытянуть вращающуюся кнопку 1 и повернуть.
- Увеличить давление = повернуть кнопку 1 по часовой стрелке
Уменьшить давление = повернуть кнопку 1 против часовой стрелки.
- Задвинуть кнопку 1 обратно.

5.1 Пневматический подъем лапки

См. инструкцию 0791 867704

6. Смазывание маслом



Рис. 27

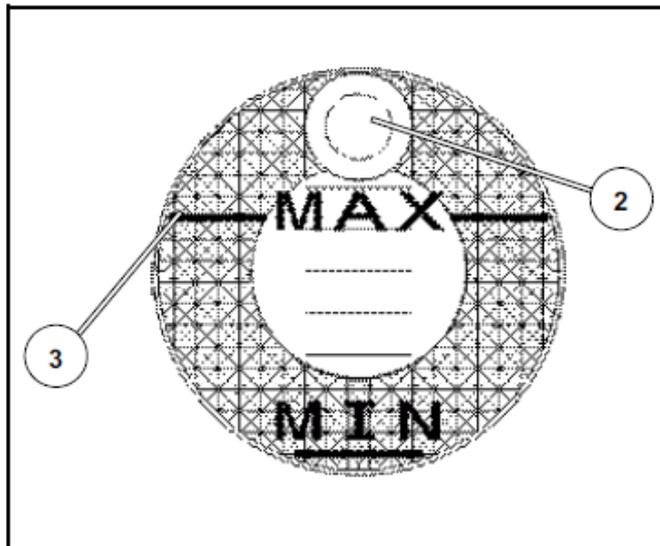


Рис. 28



Осторожно, опасность травмирования!

Масло может вызывать кожную сыпь.
Избегайте длительного контакта масла с кожей.
После работы с маслом хорошо вымойте руки.

ВНИМАНИЕ!

Использование и утилизации нефтяного масла осуществляется согласно регулированию, предусмотренному законом.
Утилизируйте отработанное масло в авторизованный приемный пункт.

Позаботьтесь о защите окружающей среды.
Следите, чтобы масло не проливалось

Для смазывания машины используйте только смазочное масло DA-10 или подобное масло следующей спецификации:

- вязкость при 40°C: 10мм²/с
- температура возгорания: 150°C

Масло DA-10 можно приобрести у производителя под следующими номерами:

- 250 мл: 9047 000011
- 1 л: 9047 000012
- 2 л: 9047 000013
- 5 л: 9047 000014

Смазывание швейной головки (первое заполнение)

Важно

Все фитили и фетровые элементы изначально пропитаны маслом. Это масло доливается в резервный бак.

Не заполнять бак полностью.

- Подлить масло в бак 1 через отверстие 2 до маркировки 3 «MAX».

7. Тестовое стачивание

После установки машины необходимо выполнить тестовое стачивание.

- Вставить сетевой штекер.



Осторожно, опасность травмирования!

Выключить главный выключатель.

Заправлять челночную и игольную нить только после выключения машины.

- Заправить шпульную нить.
- Включить главный выключатель.
- Зафиксировать лапку в поднятом положении.
- Заполнить шпулю на средней скорости.
- Выключить главный выключатель.
- Заправить челночную и игольную нить (см. инструкцию по эксплуатации).
- Выбрать материал для обработки.
- Сначала выполнить тестовое стачивание на низкой скорости, затем на постепенно увеличивающейся.
- Проверить, соответствуют ли швы желаемым требованиям. Если желаемый результат не достигнут, необходимо изменить натяжение нити (см. инструкция по эксплуатации). При необходимости проверить установки, указанные в сервисной инструкции и, если требуется, скорректировать.

