

1265/5

Одноголовочный обметочный автомат для обработки половинок брюк с подколенной подкладкой

1



Frohnradstraße 10, D-63768 Hösbach Telefon Service +49 (0) 60 21/ 50 19 40 • Telefax +49 (0) 60 21/ 54 00 61 • E-mail: Vertrieb@beisler-gmbh.de

Ausgabe / Edition: 10/2006 Printed in Federal Republic of Germany

Teile-Nr.:/Part-No.:

Предисловие

Это руководство по обслуживанию предназначено для ознакомления с машиной и изучения возможностей ее применения.

Руководство по обслуживанию содержит важные указания для надежной и соответствующей эксплуатации машины. Соблюдение этих указаний предотвратит опасность получения травмы, сократить время простоя и расходы на ремонт машины, а также увеличить надежность и срок службы машины.

Руководство по обслуживанию предназначено для дополнения технических требований на основе существующих национальных предписаний по технике безопасности и защите окружающей среды.

Руководство по обслуживанию следует использовать на месте эксплуатации машины / автомата.

Каждая швея / механик обязаны ознакомиться с руководством по обслуживанию и соблюдать представленные в ней указания. Под этим следует понимать:

- управление, окончательная комплектация, устранение повреждений во время производственного процесса, устранение производственных отходов, уход за машиной;

- содержание в исправности (техническое обслуживания, технический осмотр, ремонт) и / или

- транспортировка

Оператор отвечает за то, чтобы за машиной работал только авторизованный персонал. Как минимум один раз за смену оператор обязан проверять машину на наличие внешних повреждений и неисправностей и в случае обнаружения незамедлительно сообщить об этом.

Предприятие несет ответственность за то, чтобы машина всегда была в безупречном состоянии.

Запрещен демонтаж или вывод из строя защитных приспособлений.

Установить защитные приспособления после ремонта, проведения работ по техническому обслуживанию или оснастке машины, требующих демонтажа защитных приспособлений.

Произвольные изменения на машине влекут за собой материальную ответственность и вытекающие из этого последствия.

Соблюдать указания по безопасности! Участки, закрашенные в желто-черный цвет, являются знаком постоянной опасности (например: опасность защемления, пореза или удара).

Наряду с указаниями в этом руководстве по обслуживанию следует соблюдать общие действующие предписания по технике безопасности и предотвращению несчастных случаев.

Общие указания по безопасности

Не соблюдение следующих указаний по безопасности может привести к телесным повреждениям и поломке машины.

1. Работать за машиной разрешается только обученному персоналу после ознакомления с прилагающимся руководством по обслуживанию.

2. Перед вводом в эксплуатацию необходимо также ознакомиться с указаниями по безопасности и руководством по обслуживанию двигателя.

3. Использовать машину строго по назначению, запрещается эксплуатация машины без защитных приспособлений.

4. При замене швейных инструментов (иглы, лапки, игольной пластины, регулятора продвижения ткани и шпульки), заправки нити, покидании рабочего места, а также при проведении работ по техническому обслуживанию следует выключить главный выключатель или отключить машину от сети.

5. Ежедневные работы по техническому обслуживанию проводить только обученному персоналу.

6. Ремонтные работы или особые работы по техническому обслуживанию проводить только обученному соответствующим образом персоналу.

7. Перед проведением ремонтных работ или работ по техническому обслуживанию на пневматических приспособлениях следует отключить машину от пневматической сети (макс. 7 – 10 bar). Перед отключением от пневматической сети снизить давление на пневмоблоке. Исключением является настройка или проверка работы.

8. Работы на электрическом оснащении проводить только квалифицированному персоналу.

9. Не допускаются работы на частях и приспособлениях находящихся под напряжением. Исключения регулируют предписания DIN VDE 0105.

10. Производить какие-либо изменения или перенастройку машины только при соблюдении указаний по безопасности.

11. При ремонте использовать запасные части, рекомендованные компанией Дюркопп Адлер АГ.

12. Кабель должен быть оснащен вилкой, соответствующей нормам страны (см. пункт 8).



Содержание:

Предисловие и общие указания по безопасности

Часть 1: Руководство по эксплуатации 1265 – 5

1. Описание продукции	7
1.1 Применение согласно назначению	7
1.2 Краткое описание	7
1.3 Технические данные	8
	-
2. Дополнительное оснащение	8
3. Включение – отключение – остановка программы	9
3.1 Включение	9
3.2 Отключение	9
3.3 Остановка программы	10
3.4 Возобновление работы автомата после остановки программы	.10
4. Обслуживание головки автомата	11
4.1 Общие сведения	11
4.2 Рекомендуемые нитки	12
4.3 Снятие / установка пластины продвижения материала	13
5. Обслуживание автомата	14
5.1 Ножной переключатель	.14
5.2 Укладка деталей брюк и начало процесса шитья	14
5.3 Регулировка устройства продвижения кромки	16
5.4 Регулировка давления воздуха на поддув стола	17
5.5 Укладчик	18
5.5.1 Стандартный укладчик	18
5.5.2 Перекидной укладчик	19
5.5.3 Укладчик для левой и правой половинок брюк	20
5.6 Станция для приклеивания термоленты (опционально)	21
5.6.1 Установка станции для приклеивания термоленты	21
5.6.2 Включение и отключение станции для приклеивания термоленты	.21
5.6.3 Приклеивание подколенной подкладки к передней половинке брюк	.22
5.6.4 Очистка штампа	.23
5.7 Укладка деталей брюк и начало шитья со станцией для приклеивания термоленты	.24
	26
6.1 Обстумирающий терминал	26
6.2 Пачая управления	02 20
6.2.1 Структура меню программ шить а и программ настройки	20
6.3. Основной окран	20
6.4 Программи	21
6.1.1.2ародекие установки программ	21
0.4. Гоаводские установки программ.	 22
о.т. учной режим шитья, управление педалью	.ວ∠ ວວ
о.т.т изменение нараметров программ	 22
о.ч.ч.т выстрая регулировка основных параметров с помощью ввода данных	

6.4.4.3 Включение или отключение функций машины	34
6.4.4.4 Параметры шва на уровне доступа 1	35
6.4.4.5 Параметры шва в уровне доступа 2	44
6.5 Предварительные швы	49
6.6 Шов стартовый модуль	50
6.7 Активация швейного двигателя	50
6.8 Сброс счетчика	50
6.9 Тестирование входов/выходов	51
6.10 Меню программирования	53
6.11 Общие сведения	53
6.11.1 Общие сведения	53
6.11.2 Занять свободную ячейку памяти	53
6.11.3 F1 = основные параметры	53
6.11.4 F2 – карта памяти	56
6.11.5 F3 = диагностика	59
6.11.6 F5 = дополнительные программы	60
7. Техническое обслуживание	62
7.1 Очистка и проверка автомата	62
7.2 Смазка маслом	64

1. Описание продукции

1.1 Применение согласно назначению

Автомат 1265 – 5 предназначен для обработки легких и средних материалов, таких как текстильное волокно. Такие материалы используются в швейной промышленности (пошив одежды).

В процессе работы использовать только сухой материал. В материале не должно содержаться твердых частиц.

В основном рекомендуется использовать крученые, хлопчатобумажные нити или нити из полиэфирного волокна.

Размеры верхней и нижней нити содержаться в таблице в главе 4.2.

При использовании других нитей необходимо принять меры по технике безопасности.

Автомат 1265 - 5 следует устанавливать и эксплуатировать в сухом и благоустроенном помещении. В обратном случае необходимо принять согласованные действия (см. EN 60204 - 3 1:1999).

Как производитель промышленных швейных машин мы исходим из того, что за нашими машинами должен работать обученный персонал.

1.2 Краткое описание

Одноголовочный обметочный автомат Beisler 1265 – 5 предназначен для обработки половинок брюк с подколенной подкладкой или без подкладки. На автомате 1265 – 5 можно обметывать шов сидения, гульфика, а также низа брюк.

На автомате 1265 – 5 можно работать как со станцией для фиксации термоленты, так и без нее (подкладка вверху / подкладка внизу).

Управление автоматом осуществляется на пульте управления. На пульте управления возможно активировать различные программы, создать новые программы и проводить тестирование всех клапанов для проведения ремонтных работ и работ по техническому обслуживанию.

Головка машины

- Двух- или трехниточный оверлок Pegasus EXT5204 – 02 с верхним транспортом

- Отдельное управление шаговым двигателем верхнего и дифференциального транспорта для задавания желаемой посадки на подкладке и для материалов стрейч

- Программируемое микропроцессорное управление

- Швейный привод Efka DC 1500

- Программируемое автоматическое распределение посадок на боковом и шаговом шве

- Отдельная регулировка на толщину обрабатываемого материала

- Управляемое шаговым двигателем автоматическое устройство регулировки контура шва

- Устройство продвижения для точной обрезки цепочки и точного позиционирования половинок брюк перед захватом укладчика

- Управление шаговым двигателем со вспомогательным транспортом для широких половинок брюк и тяжелых материалов

- Обработка подколенной подкладки точного кроя без станции для фиксации термоленты

- Световой барьер для распознавания начала и конца шва и автоматического начала и завершения процесса пошива

- Устройство обрезки с отсосом для обметки за один проход

- Программируемое устройство выхода цепочки с отсосом
- Регулируемый поддув стола для облегчения продвижения

- Регулируемая по высоте станина, от 850 мм до 1200 мм

- Встроенный укладчик

1.3 Технические данные

Головка автомата:	Pegasus EXT 5204 – 02		
Тип стежка:	504 / 505		
Количество игл:	1		
Система игл:	B27		
Толщина иглы:	от Nm 80 до Nm 110		
Нитки:	см. таблицу, глава 4.2		
Количество стежков:	7000 оборотов / мин без подкладки		
	6500 оборотов / мин с подкладкой		
Количество стежков			
при поставке:	6500 оборотов /мин		
Длина стежка: мин.	1,0 мм		
макс.	5,0 мм		
Ширина шва:	6 мм		
Материал:	легкий, средний		
Рабочее давление:	6 bar		
Расход воздуха:	20 NL за рабочий цикл		
Расчетное напряжение:	1 x 230 V 50/60 Hz		Отформатировано: русский
Электропроводка:	0,9 kVA		Отформатировано: русский
Размеры:	1500 х 900 х 1400 мм (длина х ширина х высота)	$\langle \rangle$	
Высота:	от 850 мм до 1200 мм (верхний край столешницы)		Стформатировано. русский
Bec:	120 кг	l	Отформатировано: русский
Уровень шума:	LC = 81 dB (A)		
Шумовые параметры рабо	чего места согласно DIN 45635 – 48 – В – 1		
Длина стежка:	3 мм		
Длина шва:	1160 мм		
Число стежков:	7000 оборотов / мин		
Материал G 1 DIN 23328:	Однослойный		

Точка замера согласно DIN 4895 часть 1

X = 600 мм Y = 350 мм Z = 600 мм Ось X = поперечный транспорт Ось Y = Направление продвижения Ось Z = Высота

2. Дополнительное оснащение

См. приложение.

3. Включение – отключение – остановка программы



3.1 Включение

- Включить главный выключатель 1 (повернуть по часовой стрелке). Блок управления загружает программу. На пульте управления отобразится сообщение:

WARTE AUF RESET

(нажмите клавишу RESET)

- Повернуть кнопку остановки программы 2 на пульте управления.

3.2 Отключение

- Нажать кнопку остановки программы 2 на пульте управления
- Отключить главный выключатель 1 (повернуть против часовой стрелки).

3.3 Остановка программы



Система безопасности автомата в 1265 – 5 случае допущения ошибки в процессе управления (остановки, поломки игл и т.д.) предусматривает следующие варианты

- Нажать кнопку остановки программы 2 на пульте управления. Прерывается работа автомата.

- Повернуть против часовой стрелки главный выключатель 1. Прекращается подача электричества на автомат, автомат отключается.

3.4 Возобновление работы автомата после остановки программы



Внимание! Опасность получения травмы!

Устранять неполадки только при отключенном автомате. Возобновление работы автомата только после устранения неполадок.

- Включить главный выключатель 1 (повернуть по часовой стрелке)

Отключить главный выключатель.

- Нажать кнопку остановки программы.

Блок управления загружает программу.

На пульте управления появляется стартовое меню.

Автомат готов к эксплуатации.

4. Обслуживание головки автомата

4.1 Общие сведения



Обслуживание головки автомата (установка иглы, заправка верхней и нижней нити и т.д.) описано в руководстве по обслуживанию Pegasus. Автомат поставляется с руководством по обслуживанию Pegasus.



Внимание! Опасность получения травмы!

Следует внимательно ознакомиться с руководством по обслуживанию Pegasus и соблюдать все описанные меры по безопасному обслуживанию оверлока.

4.2 Рекомендуемые нитки

Система игл: Рекомендуемая	B 27
толщина иглы:	Nm 80 для очень тонких материалов
	Nm 90 для тонких материалов Nm 100 для средних материалов

Хорошее шитье и высокую безопасность шитья обеспечат следующие крученые нити:

- двойная полимерная бесконечная крученая (например: EpicPoly-Poly, Rasantx, SabaC, ...)

- двойная полимерная бесконечная хлопчатобумажная крученая (например: Frikka, Koban, Rasant, ...)

Вместо этих нитей можно использовать представленные в таблице хлопчатобумажные нити или нити из полимерного волокна.

Производитель нитей зачастую предлагает двойные крученые нити с таким же обозначением, как и тройные нити из полимерного волокна. Это приводит к ненадежному кручению и толщине нити.

При возникновении сомнений раскрутить нить и проверить кручение нити. Номер 120 на этикетке катушки крученых ниток соответствует толщине нити Nm 80 / 2 (см. в таблице данные в скобках).

При использовании элементарных нитей могут быть заменены верхняя и нижняя нить одинаковой толщины. Самые лучшие результаты получаться при использовании мягких и растяжимых нитей толщиной 130 денье.

Рекомендуемая толщина нити

Толщина иглы	Кручен	ая нить	Круче	ная нить
Nm	Верхняя нить	Нижняя нить	Верхняя нить	Нижняя нить
	Полимерная	Полимерная	Полимерная	Хлопчатобумажная
	бесконечная	крученая	бесконечная	крученая
	№ на этикетке	№ на этикетке	№ на этикетке	№ на этикетке
90	120 (Nm 80/ 2)	120 (Nm 80/ 2)	120 (Nm 80/ 2)	120 (Nm 80/ 2)
100	100 (Nm 65/ 2)	100 (Nm 65/ 2)	100 (Nm 65/ 2)	100 (Nm 65/ 2)
Толщина иглы	Крученая ни	ть (тройная)	Хлопчатоб	умажная нить
Nm				
	Верхняя нить	Нижняя нить	Верхняя нить	Нижняя нить
80	Nm 120/ 3	Nm 120/ 3	Neв 60/3 – 80/3	Neв 60/3 – 80/3
90	Nm 80/ 3 –	Nm 80/ 3 –	Neв 50/3 – 70/3	Neв 50/3 – 70/3
	120/ 3	120/ 3		
100	Nm 70/ 3 –	Nm 70/ 3 –	Neв 40/3 – 60/3	Neв 40/3 – 60/3
	100/3	100/3		

4.3 Снятие / установка пластины продвижения материала



Магнит 1 удерживает пластину продвижения материала 2 в выемке столешницы. Направляющая контура 3 закреплена на пластине продвижения материала.

Снятие пластины продвижения материала

- Снять пластину 2 с магнита, осторожно приподняв ее.
- Пластину 2 сдвинуть в сторону.
- Нижняя область головки автомата доступна.

Установка пластины продвижения материала

- Задвинуть пластину 2 в выемку столешницы и опустить до фиксации магнитом.

5. Обслуживание автомата

5.1 Ножной переключатель

В некоторых швейных программах ножной переключатель служит для включения различных функций.

Переключатель оснащен двумя контактами.

Один контакт расположен в задней области педали и включается при нажатии на педаль пяткой ноги.

Второй контакт расположен в передней области педали и включается при нажатии на педаль носком ноги.

5.2 Укладка деталей брюк и начало процесса шитья

Автомат 1265 – 5 работает в полуавтоматическом режиме. Оператор при работе за автоматом должен выполнять следующее:

- загружать необходимую программу
- укладывать материал
- следить за работой автомата в процессе шитья
- забирать готовые детали с укладчика





- 1) Выбрать необходимую программу на пульте управления (см. глава 6.4.2).
- 2) Уложить деталь брюк 1 справа на столешнице 3 и точно под направляющей контура 2.

ВНИМАНИЕ!

Как только деталь брюк попадет под световой барьер 4, автоматически начинается процесс шитья и опускается направляющая кромки 2.

1



- 3) Происходит обметка детали.
- 4) Дополнительно опускается пуллер 5 и обеспечивает продвижение детали брюк.

5) Как только деталь проходит через световой барьер, заканчивается шов, устройство 5) как только деталь проходит через световой барвер, заканчивается шов, устр точного продвижения 6 опускается.
6) Направляющая контура 2 и пуллер 5 поднимаются.
7) Устройство точного продвижения 6 продвигает материал из области шитья.

- 8) Зажимы укладчика 8 выдвигаются вперед.
- 9) Устройство точного продвижения 6 поднимается.

10) Укладчик захватывает деталь брюк.

11) Нажать на педаль 7 для извлечения детали с укладчика.

Указание

Для облегчения продвижения материала в области закругления, в начале шитья включить поддув столешницы и устройство точного продвижения 6 (см. глава 5.4).

5.3 Регулировка устройства продвижения кромки



Регулируемое по высоте устройство продвижения кромки предназначено для равномерной укладки деталей брюк. Регулировка по высоте осуществляется в соответствии с толщиной обрабатываемого материала.

Прижимной ролик 4 обеспечивает точное продвижение детали под лапкой.

Регулировка высоты устройства продвижения кромки

- Регулировочное колесо 1 потянуть в направлении стрелки.
- Регулировочное колесо 1 установить в 1 из 4 положений.
 - Регулировка 1 = минимальная высота
 - Регулировка 4 = максимальная высота

Точная установка высоты устройства продвижения кромки

- Соответствующим образом поворачивать регулировочное колесо 2.

Установка давления прижимного ролика 4

- Регулировочное колесо 3 поворачивать по часовой стрелке. Давление прижимного ролика 4 уменьшается.

- Регулировочное колесо 3 поворачивать против часовой стрелки. Давление прижимного ролика 4 увеличивается.

5.4 Регулировка давления воздуха на поддув стола



Поддувочные сопла 1 в столешнице облегчают продвижение материала.

- Сила давления воздуха устанавливается редуктором 2 на пульте управления.

Редуктор 2 поворачивать вправо = увеличение давления воздуха. Редуктор 2 поворачивать влево = уменьшение давления воздуха.

5.5 Укладчик

5.5.1 Стандартный укладчик



Стандартный укладчик укладывает обработанные детали. Как только деталь продвинется за ролик 1 и окажется на краю столешницы 2, выдвинется зажим 4 укладчика и деталь зафиксируется на направляющей укладчика.

Устройство поддува 3 укладчика предназначено для того, чтобы деталь равномерно легла на направляющие 5 и 6.



Внимание! Опасность получения травмы!

Запрещено соприкасаться с укладчиком во время его работы.

Работа укладчика в ручном режиме

- Нажать клавишу 7 на пульте управления. Начинается процесс укладки.

5.5.2 Перекидной укладчик



Перекидной укладчик 2 укладывает обработанные детали. Уложенные детали можно извлечь с укладчика при нажатии на педаль 1.



Внимание! Опасность получения травмы!

Запрещено соприкасаться с укладчиком во время его работы.

Работа укладчика в ручном режиме

- Нажать клавишу 7 на пульте управления. Начинается процесс укладки.

Извлечение деталей с укладчика

- Нажать и удерживать педаль 1.
- Извлечь детали с укладчика.

5.5.3 Укладчик для левой и правой половинок брюк





Этот укладчик разделяет готовые детали на левые и правые половинки и укладывает их соответственно. Для этого стол укладчика перемещается с одной стороны на другую. Как только деталь продвинется за ролик 5 и окажется на краю столешницы 1, выдвинется щит 2 укладчика и деталь зафиксируется на передней направляющей 3.

Устройство отделения 6 и устройство поддува на щите 2 предназначено для того, чтобы деталь равномерно легла на направляющие 3 и 4.



Внимание! Опасность получения травмы!

Запрещено соприкасаться с укладчиком во время его работы.



Работа укладчика в ручном режиме

- Нажать клавишу 7 на пульте управления. Начинается процесс укладки. Отформатировано: русский

5.6 Станция для приклеивания термоленты (опционально)

5.6.1 Установка станции для приклеивания термоленты



– Правый диск снять при помощи рукоятки 1.

 Установить новую бобину термоленты 2. При разматывании термолента 2 должна поворачиваться против часовой стрелки.

– Правый диск с помощью рукоятки 1 установить на вале.

- Термоленту протянуть через направляющую 3.
- Крышку 4 открыть, приподняв ее.
- Отделить термоленту от бумаги основы 5.
- Термоленту 2 протянуть через крышку 4 и зажим 7.
- Основу 5 опустить за бобиной 6.
- Закрыть крышку 4.

5.6.2 Включение и отключение станции для приклеивания термоленты



- Желтый светодиод 1 «Power» («Сеть») загорается после включения станции

- Выключатель 2 поместить в положение «ОN» («вкл»)

Указание

Пока горит светодиод 3 «НЕАТ» («Нагрев»), нижний штамп нагревается.

5.6.3 Приклеивание подколенной подкладки к передней половинке брюк





Внимание! Огнеопасно!

Запрещено соприкасаться со станцией для приклеивания термоленты. Нижний штамп очень горячий.



Начало шитья с низа

Для предотвращения смещения подколенной подкладки во время шитья, необходимо зафиксировать подколенную подкладку с помощью термоленты на станции для крепления термоленты.

- Подколенную подкладку 3 положить под зажим 2. - Нажать кнопку 1.

Зажим 2 опускается и прижимает подколенную подкладку.

Одновременно выдвигается термолента 5 и при этом клеевая сетка термоленты 8 отделяется от бумаги – основы.

- Деталь брюк 7 ровно уложить.

- Нажать кнопку 4.

Верхний штамп 6 опускается, а нижний нагретый штамп поднимается. Таким образом, два штампа сжимают деталь брюк, подколенную подкладку и находящуюся между ними термоленту.

По истечению времени на приклеивание верхний штамп 6 и зажим 2 автоматически поднимаются, а нижний штамп опускается.

Подколенная подкладка приклеена к детали брюк, можно начинать процесс обметывания.

5.6.4 Очистка штампа





Внимание! Огнеопасно!

Производить очистку штампа только, когда он остыл.

- Повернуть выключатель 1. Нижний штамп 2 поднимается.

- Очистить штамп.

- Повернуть выключатель 1 в исходное положение. Нижний штамп 2 опускается.

5.7 Укладка деталей брюк и начало шитья со станцией для приклеивания термоленты

Обметочный автомат 1265 – 5 работает в полуавтоматическом режиме. При работе за автоматом оператор должен выполнять следующее:

- Запустить программу «Подкладка внизу, начало шва с пояса»
- На станции для приклеивания термоленты приклеить подкладку к детали брюк
- Равномерно уложить материал
- Следить за процессом шитья
- Вынимать готовые детали с укладчика

- Переключить программу

Запустить программу «Подкладка внизу, начало шва с низа»

- Равномерно уложить материал
- Следить за процессом шитья
- Вынимать готовые детали с укладчика



Укладка детали брюк и начало процесса шитья

1) Выбрать необходимую программу на пульте управления (см. глава 6.4.2).

2) Уложить деталь брюк 1 справа на столешницу 2 точно под направляющую контура 3.

ВНИМАНИЕ!

Как только деталь брюк попадет под световой барьер 4, автоматически начинается процесс шитья и опускается направляющая контура 3.



3) Начинается процесс шитья.

Для облегчения продвижения материала во время шитья опускается пуллер 5.

4) Как только материал проходит через световой барьер, заканчивается шов, устройство точного продвижения 6 опускается.

5) Направляющая контура 3 поднимается.

- 6) Устройство точного продвижения 6 выдвигает материал из области шитья.
- 7) Направляющая укладчика 8 выдвигается.

8) Устройство точного продвижения 6 поднимается.

9) Происходит укладка детали на укладчик.

10) Нажатием педали 7 извлечь деталь с укладчика.

Указание

Для облегчения продвижения материала в области закругления, в начале шитья включить поддув столешницы и устройство точного продвижения 6 (см. глава 5.4).

6. Управление

6.1 Обслуживающий терминал

Блок управления является средством для ввода новых данных и отображения различных уведомлений. В блок управления встроен микропроцессор для управления автоматом и носитель данных (СППЗУ) для хранения программ.



Слот для карты памяти Дисплей Функциональные клавиши Строка символов Кнопка отключения программ Числовой блок Клавиши – стрелки

Клавиша	Функция
F1	Загрузить уровень доступа 2 меню пользователя
F2	Включение ручного режима шитья
F3	Выбор параметров шва / выбор функций машины
F4	Выбор параметров машины
F5	Не задействована
F6	Выбор параметров шва / выбор функций машины
F7	Активация укладчика
F8	Включение/выключение режима заправки нити
ENT	Клавиша «ВВОД»

Ρ		Выбор режима программирования
М		Загрузить ЗУ (программы М10 – 20)
0	9	Прямой выбор программы / ввод числовых значений

6.2 Панель управления

6.2.1 Структура меню программ шитья и программ настройки



Меню программирования

Меню программирования

	F1 = Начальные параметры		
	F1 = основные параметры ППЗУ		
	F2 = параметры шва ППЗУ		
	F3 = копирование номера шва		
	F4 = удаление шва		
	F2 = Карта памяти		
	F1 = акт. шов → карта		
	F2 = карта → акт. шов		
	F3 = машинные параметры → карта		
	F4 = карта → машинные параметры		
	F5 = форматирование карты памяти		
	F3 = Диагностика		
	FT = TECTUPOBAHUE CEPBUCA		
	$F^{T} = JT - T3Y ZK$		
1	FZ = JII - IIJY SK		
	$F_3 = 3$ yr IB 8K		Отформатировано: русский
.	F4 – модуль входа / выхода тест на длительность		Отформатировано: русский
	F1 = тест обратной свази 232		
	F2 = Tect by a Hou constrained an anterpope		
l I	F3 = тест коммуникаций		Ortonuorunon pycarui
	Го – Тест коммуникации		Отформатировано: русский
	F4 = Тестирование швейной головки		
	F1 = швейный лвигатель		
	F2 = Швейный двигатель и пуппер		
	F3 = устройство точного пролвижения		
	F4 = верхний транспорт		
	F5 = лифференциальный транспорт		
	F6 = датчик заланных значений		
	го – датчик заданных значений		
	F4 = Код сервиса		
	F5 = Дополнительные программы		
	$F1 = CIIII39 \rightarrow Kapta$		
	F2 = карта → СППЗУ		
	ЕЗ = текст → карта		
	F4 = карта → текст		
	F5 = обратная связь 232 → карта		
	го – вычин изыка Е4 – сцатини (колицество обработании у дотавой за с		
		wieny)	

6.3 Основной экран

- Включить главный выключатель 1 (повернуть по часовой стрелке).

Блок управления загружает программу.

На мониторе появится изображение при входе в систему и отобразится следующее сообщение:

```
WARTE AUF RESET
```

(нажать RESET)

- Нажать и разблокировать кнопку остановки программы 2 на пульте управления. Отобразится основной экран со следующими данными:



- 1 = Вид шва (активный шов в программе)
 - 2 = Номер программы
 - Программа может состоять из нескольких швов
 - 3 = Номер шва в программе
 - 4 = Стартовый режим автомата (ручной режим / через световой барьер)
 - 5 = Символы функций шва (активно)
 - 6 = Счетчик (количество обработанных деталей за смену)
 - 7 = Символ функции шва (выкл.)

Указание:

Символы, выделенные черным, например: 5 = функция активирована. Символы, не выделенные черным, например: 7 = функция отключена.

6.4 Программы

В память (ЗУ) программного управления можно запрограммировать до 20 программ (М01 – M20). В каждую программу можно включить макс. 8 швов с соответствующим номером.

Различие швов заключается в параметрах управления, вводимых при программировании и в подключенных функциях.

6.4.1 Заводские установки программ

Автомат поставляется с 10 стандартными программами.

Nº	Nº	Описание
программы	шва	
M01	4	Задняя половинка брюк шаговый шов – начало шва с пояса
M02	5	Задняя половинка брюк боковой шов – начало шва с пояса
M03	6/7	Передняя половинка брюк шаговый и боковой шов (попеременно),
		подколенная подкладка вверху – начало шва с пояса
M04	5/4	Передняя половинка брюк шаговый и боковой шов (попеременно),
		подколенная подкладка внизу – начало шва с пояса
M05	4/5	Передняя половинка брюк шаговый и боковой шов (попеременно),
		подколенная подкладка внизу – начало шва с пояса
		(программа для автоматов со станцией для приклеивания
		термоленты и с фотоэлементом 15)
M06	5/4	Передняя половинка брюк шаговый и боковой шов (попеременно),
		подколенная подкладка внизу – начало шва с низа (программа
		для автоматов со станцией для приклеивания термоленты и с
		фотоэлементом 15)
M07	7/5	Передняя половинка брюк боковой шов с мешковиной кармана
		подколенная подкладка вверху и внизу (попеременно)
M08	4/6	Передняя половинка брюк шаговый шов, подколенная подкладка
		вверху и внизу (попеременно)
M09	1	Дополнительные швы
M10	134135	Программа с предварительными швами
M11 - 20		Свободные программы

Предварительные швы

Обметку швов пояса, низа брюк, гульфика и откоса можно проводить отдельно. Предварительные швы устанавливаются в отдельном списке параметров. Эти настройки действуют, только когда в программе активированы «предварительные швы».

Боковые и шаговые швы

Боковые и шаговые швы можно обрабатывать как в отдельных швейных процессах, так и попеременно в одном швейном процессе. Соответствующие швы активируются на пульте управления в быстром доступе.

Получение идентичного стежка

При необходимости получения идентичного стежка на боковом и шаговом шве, следует укладывать подколенную подкладку в одинаковом положении (всегда снизу). Деталь брюк укладывается сначала с пояса, потом с низа (возможно только со станцией для приклеивания термоленты).

6.4.2 Вызов программы

1) Вызов программы с помощью числового блока

Программы М01 – М09 можно вызвать прямым доступом.

- На числовом блоке ввести номер необходимой программы, например: программа М04 - Нажать клавишу «4».

Программы М10 – М20 вызываются с памяти (ЗУ)

- Нажать клавишу «М».
- Выбрать номер программы, например: 15
 - Сначала нажать клавишу «1», а потом клавишу «5».
- 2) Вызов номера шва в прямом доступе (с последовательностью шва)



- Курсором с помощью клавиш «←» или «→» изменить необходимый номер шва 2.

6.4.3 Ручной режим шитья, управление педалью

Функция «ручного режима шитья» необходима для тестирования швейной головки и швейных приспособлений, а также для исправления ошибок. «Ручной режим шитья» можно загрузить в прямом доступе.

1) Включение функции

- Нажать клавишу "F2".



На дисплее отобразится символ ручного шва.

- Установить скорость нажатием на педаль.

2) Отключение функции

- Нажать клавишу "F2".

На дисплее отобразиться основной экран.

6.4.4 Изменение параметров программ

Изменение параметров швейных программ можно расклассифицировать таким образом: 1) Быстрая регулировка основных параметров с помощью ввода данных.

2) Доступ к общему списку параметров.

3) Включение или отключение шва / функции.

6.4.4.1 Быстрая регулировка основных параметров с помощью ввода данных



Следующие параметры программ можно изменить в диапазоне значений или можно включить или отключить как исполняемые машиной функции.

	Верхний транспорт
8	Увеличение или уменьшение значения посадки
	Дифференциальный транспорт
00	Увеличение или уменьшение значений посадки
	Пуллер
Ø	Параметр 14, скорость
\sim	Устройство точного продвижения
\odot	Параметр 30, участок продвижения
	Скорость пуллера, параметр 20
	Низкая скорость при обработке крутого бочка

Символы, выделенные черным, например: 1= функция активирована. Символы, не выделенные черным, например: 2 = функция отключена.

Изменение значений

- Нажимать клавишу "F3" или "F6", пока нужный символ не будет выделен черным.

- Клавишами «←» или «→» увеличить или уменьшить параметры.
- Нажать клавишу "Р".

Значения сохранены.

6.4.4.2 Доступ к общему списку параметров швейных функций

- Нажимать клавишу "F3" или "F6", пока нужный символ не будет выделен черным.

- Нажать клавишу "ENT".

Откроется список параметров для этого элемента.

- Клавишами "↑" или "↓" перелистывать желаемые параметры.

- Клавишами «←» или «→» изменить значения.

или

- Ввести на числовом блоке 2-х или 3-х значное число.

- Нажать клавишу "**Р**".

Измененные значения параметров сохранены.

6.4.4.3 Включение или отключение функций машины

- Нажимать клавишу "F3" или "F6", пока нужный символ не будет выделен черным.

- Нажать клавишу "ENT".

Откроется список параметров для этого шва.

- Нажать клавишу "**F8**".

Функция активируется или отключается.

- Нажать клавишу "**Р**".

Новые значения сохранены.

6.4.4.4 Параметры шва на уровне доступа 1

Верхний и дифференциальный транспорт

Для получения надлежащего распределения посадок, необходимо установить параметры продвижения дифференциального и верхнего транспорта на подколенной подкладке. Такие действия необходимы, если подкладка пришивается с распределением посадок.

8	Верхний транспорт В программе благодаря быстрой установке верхнего транспорта можно отрегулировать распределение посадок. Для этого меняется установка верхнего транспорта по отношению к основному транспорту.
	Такая регулировка действует только на запрограммированных для распределения посадок отрезках шва.
00	Дифференциальный транспорт Меняется установка дифференциального транспорта по отношению к основному транспорту. Такая регулировка действует только на запрограммированных для распределения посадок отрезках шва. Диапазон значений: от – 59 до + 59

Распределение участков шва



На детали брюк в области шитья распределяются участки.

- Шов **А** с начальной установкой S1 – S4 соответственно 15, 30, 45, и 60 см.

S5 – остаточная длина половинки брюк 255 см.

- Шов В с начальной установкой S5 – S2 соответственно 10, 20, 30 и 40 см.

S1 – остающийся отрезок от фотоэлемента 15 до подколенной подкладки (как правило 2 – 7 см).

Этот участок необходимо рассчитать на каждой детали.

- Подколенная подкладка С располагается на 4 или 5 участках.

Для каждого из этих диапазонов участков с помощью блока управления можно установить длину отдельного участка и необходимое для этого участка количество посадки. Отформатировано: русский

Изменение количества посадки

- Нажимать клавишу "F3", пока курсор не будет в программе. - Нажать клавишу "ENT".

Открывается лист параметров для шва.



При открытии меню, окно ввода данных 3 параметра базовой настройки выделено черным, и его можно изменять.

Отдельные участки (количество: см.) и базовое значение 3 выбираются клавишей "↑" или "↓". Если они выделены черным, изменения можно производить клавишами «←» или «→», а также клавишами числового блока.

Если символ 4 выделить черным клавишей "**F8**", 5 участков шва активны (количество: см:).

Отключить символ 4 клавишей "F8" (не выделен черным) – установленное значение символа 3 активировано по всему шву.

Участки

Участки от 1 до 5 можно как активировать, так и отключить. Если участок шва активирован (выделен черным), измененное значение появится в главном меню.

Например: + 10 установлено только на этом активированном участке шва. . Пример:

Количество: 50 + 10 = Количество 60.

Если участок шва отключен (не выделен черным), измененное значение появится в главном меню.



+ 10 на этом участке не установлено.

Только базовое количество: 50 установленное значение активировано.

Маленькая скорость

Такую скорость можно выбрать между «Макс. числом оборотов» и «сниженным числом оборотов».

При низкой скорости: на участке выбрана черная полоска, скорость снижена. Если полоска не выделена черным, активирована макс. скорость.



Пример сверху

Первый участок 1 отключен, четыре оставшихся 2 активированы (участки 2 – 5 выделены черным, тем самым помечены как активные).

Функции

- Отдельные участки активировать или отключить расположенными внизу клавишами "F3" – "F7".

- Функция низкая скорость при дифференциальном транспорте

Или

- Функция прижим при верхнем транспорте

- клавишей «**F1**» и соответствующей цифрой на числовом блоке активировать участок от 1 до 5.

Пример: нажать «F1» + «2»

- клавишей «**F2**» изменять схему шва (только при дифференциальном транспорте). Переключение начала шва с низа брюк и начало шва с пояса.

Примеры настройки участков









3) Боковой шов, начало шитья с низа брюк.

Положение укладки при использовании станции для приклеивания термоленты Фотоэлемент 15



4) Шаговый шов, начало шитья с низа брюк



Положение укладки при использовании станции для приклеивания термоленты Фотоэлемент 15

Изменение распределения посадки

Для распределения посадки можно отдельно настроить диапазон значений дифференциального и верхнего транспорта следующим образом:

1) Базовая регулировка распределения посадки при включенном верхнем транспорте.

2) Отдельно регулируемое распределение посадки (количество) на отдельном участке. При регулировке отдельный участок должен быть активирован.

3) Для распределения посадки должна быть установлена длина участка.

4) Функция низкая скорость (только дифференциальный транспорт).

5) Функция небольшой прижим лапки (только верхний транспорт).



Скорость пуллера

Фотоэлемент определяет отклонение контура шва от расчетной линии шва и при необходимости регулирует скорость пуллера.

- Если детали при продвижении отходит в сторону – скорость пуллера очень высокая.

- Если при шитье деталь собирается – скорость пуллера очень низкая.

Базовую скорость пуллера можно изменить в окне ввода данных.

Параметры пуллера

14 скорость пуллера

Основные параметры / базовая настройка скорости основного шва.

15 увеличение скорости пуллера

Если при шитье деталь собирается, увеличить обороты (фотоэлемент 16 темный).

16 уменьшение скорости пуллера

Если деталь отходит в сторону, снизить обороты (фотоэлемент 16 светлый).

17 участок до опускания

Участок от начала шва до опускания пуллера.

18 участок, на котором пуллер опущен

Длина участка, на котором пуллер опущен.

19 участок поднятия пуллера

Длина участка, на котором пуллер поднимается для освобождения материала.

33 до опускания вспомогательного ролика

Участок от начала шва до опускания вспомогательного ролика направляющего контура Начало с пояса = фотоэлемент 13 Начало с низа брюк = фотоэлемент 15

34 вспомогательный ролик опущен

Длина участка, на котором вспомогательный ролик опущен.



Устройство точного продвижения

Этот параметр изменяет длину участка, на котором устройство точного продвижения продвигает деталь от швейной головки до укладчика.

Параметры устройства точного продвижения

25 участок до опускания ролика

Участок после начала шва, до опускания ролика; требуется только при обработке тяжелых материалов.

26 участок, на котором ролик опущен

Длина участка, на котором устройство точного продвижения опущено.

27 до остановки ролика / обрезка цепочки

Участок, на котором устройство точного продвижения осуществляет продвижение для остановки материала и отделения цепочки (длина цепочки).

28 остановка ролика / обрезка цепочки

Отрезок времени, в течение которого устройство точного продвижения останавливается для обрезки цепочки.

30 участок устройства точного продвижения

Основные параметры / базовая настройка устройства точного продвижения для передачи детали на укладчик (положение детали на укладчике).

31 начало работы укладчика

Отрезок времени до начала работы укладчика, после чего устройство точного продвижение поднимается. (Фиксирование детали до ее захватывания укладчиком)

32 модуль укладчика

Регулировка различных типов укладчика

- 00 = отключить функцию
- 01 = включить функцию
- 02 = значение не задействовано
- 03 = укладчик для левой и правой половинки брюк

10 отключение устройства продвижения

Функциональность устройства продвижения (пуллер и устройство точного продвижения) 00 = устройство продвижения остается всегда в своем нижнем положении 01 – 99 = устройство продвижения опускается на установленном участке

Указание – устройство пневматического отключения

Опционально машину можно оснастить пневматическим ограничителем.

Благодаря этому приспособлению можно уложить мешковину кармана между деталью и подколенной подкладкой и произвести обметку. При этом участок кармана шьется в ручном режиме, а оставшийся участок - в автоматической режиме. Участок ручного режима определяется параметром **10 отключение устройства**

продвижения.

В конце этого участка устройство продвижения опускается, пневматический ограничитель отодвигается к лапке, а устройство продвижения контура шва перенимает регулировку шва.



Низкая скорость пуллера при обработке крутого бочка

Этот параметр изменяет базовые значения скорости пуллера при обработке крутого бочка.

В зависимости от изгиба крутого бочка устанавливается скорость пуллера. Фотоэлемент 15.

Параметры низкой скорости пуллера при обработке крутого бочка

20 медленно на крутом бочке

Основные параметры / базовая настройка скорости пуллера на крутом бочке.

21 до перехода на низкую скорость на крутом бочке

Участок, на котором скорость пуллера как на основном шве, перед снижением скорости для обработки крутого бочка. (Точка отсчета: фотоэлемент 15)

22 участок низкой скорости пуллера на крутом бочке

Длина участка, на котором обрабатывается крутой бочок.

35 до поддува гульфика

Длина участка после того, как фотоэлемент 13 посветлел, до поддува гульфика.

36 продолжительность поддува гульфика

Продолжительность процесса поддува.

11 до поворота планки

Участок продвижения от фотоэлемента 13 или 15, до поворота планки.

44 поворот пуллера

Функция необходима при обработке шагового шва.

01 = функция включена

02 = функция отключена

45 пуллер после крутого бочка

Участок, на котором пуллер остается внизу после обработки крутого бочка с низкой скоростью (параметр 22).



Ролик для обработки гульфика

37 до опускания ролика для обработки гульфика

Необходим при обработке шва 3, для лучшего продвижения при обработке изгиба гульфика.

38 ролик для обработки гульфика опущен

Отрезок времени, в течение которого ролик опущен.

6	-
4	
	_ U

Выбор параметров машины

Эти настройки определяют функциональность автомата

01 плавный старт

Число оборотов с пониженной скоростью при запуске детали.

02 высокая скорость

Число оборотов на основной скорости.

03 длина участка плавного старта

Длина участка, обрабатываемая с пониженной скоростью в начале шитья.

05 участок до опускания устройства продвижения контура шва

Длина участка в начале шва перед опусканием устройства продвижения контура шва.

06 до включения поддува стола

Длина участка в начале шва перед подачей сжатого воздуха в сопла столешницы.

07 продолжительность поддува

Длина участка, на котором включен поддув стола.

09 сокращенное число оборотов

Сокращенное число оборотов швейной головки на сложных участках (S1 – S5), где включается функция низкой скорости (точка отчета – световой барьер F13 или F15).

6.4.4.5 Параметры шва в уровне доступа 2

Общие параметры

Общие параметры управляют основными функциями автомата.

Указания

Изменения швейных параметров распространяются на все сохраненные швейные программы.



Изменение швейных параметров

Общие параметры автомата установлены и согласованы надлежащим образом.

Ненадлежащее изменение значений может привести к снижению качества обработки, в худшем случае возможно повреждение компонентов машины.

- Нажать клавишу "**F1**". Включается уровень управления 2.

- Нажать клавишу " **F1**". Открывается список параметров.

- Выбрать желаемые параметры клавишами «↓» или «↑»

- Нажать клавишу "ENT"

- Изменить значения клавишами "←" или "→" Или

- Ввести на числовом блоке двух или трехзначное значение.

- Нажать клавишу "ENT" Измененные значения параметров сохранены.

- Нажать клавишу "**Р**". Меню закрывается и переход в уровень доступа 2.

- Нажать клавишу "**Р**". Переход в уровень доступа 1.

01 фотоэлемент время задержки вначале

Промежуток времени (задержка) после подачи детали (световой барьер затемнен) и началом шитья.

02 фотоэлемент затемнен \rightarrow лапка внизу

Промежуток времени до опускания лапки и началом пошива после затемнения светового барьера (регулировка зависит от свойств обрабатываемого материала).

03 освобождение натяжения нити в начале шва

Количество стежков, когда натяжение верхней нити освобождено для оптимального формирования цепочки.

04 обрезка цепочки вначале шва

Если оверлок трехниточный, цепочка должна быть длиннее. Отключение в целях экономии энергоресурсов.

05 участок после шитья

Функция используется, если в конце шитья не произошло автоматического укладывания детали на укладчик (например: для обрезки цепочки).

06 обрезка цепочки в конце шва

Промежуток времени для обрезки цепочки в конце шва. Отключение в целях экономии энергоресурсов.

07 освобождение натяжения нити в конце шва

Количество стежков до освобождения натяжения верхней нити в конце шва.

08 фотоэлемент время блокировки в конце

Промежуток времени (задержка) перед обработкой новой детали (время блокировки после открытия светового барьера).

09 включение / отключение светового элемента 15

Возможность включения / отключения светового элемента 15 только при наличии станции для приклеивания термоленты.

01 = включение функции

00 = отключение функции

Если не установлен световой барьер, появится сообщение об ошибке.

10 укладчик — работает устройство точного продвижения

Промежуток времени, в течение которого устройство точного продвижения останавливается и фиксирует деталь, до того момента, пока укладчик не захватит ее.

11 время считывания контура

Задержка времени до изменения скорости пуллера (фотоэлемент 16)

12 наблюдатель нити

Регулировка наблюдателя нити 00 = отключение функции 01 = высокая чувствительность

99 = низкая чувствительность

(Регулировка зависит от используемой нити)

13 позиционирование иглы (блок управления Efka)

Положение иглы в начале шитья «внизу», при заправке нити положение иглы «вверху».

14 длина стежка

Синхронизация точки опускания пуллера с длиной стежка. ВНИМАНИЕ!

Изменение длины стежка влияет на участки шва



- отрегулировать длину стежка на маховике 2 (например: ступень 6 соответствует 3,2 мм длине стежка)

- пометить желаемую точку М опускания пуллера 1 на деталь

- регулировка параметра 14 точки опускания пуллера (интервал допуска 2 см)

Пуллер опускается слишком рано (положение А) = установлено слишком высокое значение

Пуллер опускается слишком поздно (положение В) = установлено слишком низкое значение

15 верхний транспорт макс. положение

Максимальное значение посадок. Коэффициент запаса. Запрещено изменение значения.

16 дифференциальный транспорт макс. положение

Максимальное значение посадок. Коэффициент запаса. Запрещено изменение значения.

20 макс: скорость Максимальная скорость шитья

29 головка с вкл / откл модулем

Зависит от наличия станции для приклеивания термоленты. 00 = станция для приклеивания термоленты отключена 01 = станция для приклеивания термоленты включена

37 зажим штампа закрыт

Время работы штампа станции для приклеивания термоленты

6.5 Последовательность шва

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

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

Распределение последовательности швов

- Выбрать программу.
- Например: М01
- Нажать клавишу "**F1**".
- Включается уровень управления 2.

- Нажать клавишу "F2".



- На числовом блоке ввести номер первого шва.
- Клавишей "—" установить курсор в следующее положение.
- Ввести номер второго шва.

Установка шва между двумя ранее установленными



- Клавишами "←" или "→" установить курсор на номер шва, перед которым необходимо установить новый шов.

- Нажать клавишу "ENT".

- Появляется новая ячейка 1 между уже имеющимся.



- Нажать клавишу "**Р**".

Последовательность швов сохранена.

Удаление шва из последовательности швов

Выбрать программу.
Например: M01
Нажать клавишу "F1".
Включается уровень управления 2.
Нажать клавишу "F2".



- Клавишами "←" или "→" установить курсор на номер шва, который необходимо удалить в последовательности швов.

- Нажать клавишу "**0**".

Шов удаляется.

- Нажать клавишу "Р".

Последовательность швов сохранена.

6.6 Предварительные швы

На автомате 1265 – 5 возможно также обрабатывать предварительные швы (шов пояса – 1, шов гульфика – 2, шов низа – 3).



Загрузка списка параметров предварительных швов

- Нажать клавишу "**F1**". Включается уровень управления 2. - Нажать клавишу "**F3**".

Скорость предварительного шва 1

Скорость шитья **Предварительный шов верхний транспорт** Базовая установка значения посадок **Предварительный шов дифференциальный транспорт** Базовая установка значения посадок **Предварительный шов с устройством продвижения** Участок в см до опускания вспомогательного ролика макс. 99 см

Скорость предварительного шва 2

Скорость шитья **Предварительный шов верхний транспорт** Базовая установка значения посадок **Предварительный шов дифференциальный транспорт** Базовая установка значения посадок **Предварительный шов с устройством продвижения** Участок в см до опускания вспомогательного ролика макс. 99 см

Скорость предварительного шва 3 Скорость шитья Предварительный шов верхний транспорт Базовая установка значения посадок Предварительный шов дифференциальный транспорт Базовая установка значения посадок Связан с номером шва Третий предварительный шов можно объединить с основным швом с целью использования параметров основного шва для предварительного шва 3.

Указание Объединенный основной шов может не использоваться в программе.

6.7 Шов стартовый модуль

Для стартового модуля шитья существуют две возможности:



Старт с помощью фотоэлемента (автоматич.)

Старт ножной педалью

Изменение стартового модуля

- Нажать клавишу "**F1**". Включается уровень управления 2. - Нажать клавишу "**F4**".



Старт ножной педалью отключен

Старт ножной педалью включен

6.8 Активация швейного двигателя

Для тестирования головки нужно активировать швейный двигатель.

Нажать клавишу "F1".
Включается уровень управления 2.
Нажать и удерживать клавишу "F5".
Швейный двигатель работает, пока удерживается клавиша "F5".

6.9 Сброс счетчика

Нажать клавишу "F1".
Включается уровень управления 2.
Нажать клавишу "F7".
Данные счетчика установлены на "0".

6.10 Тестирование входов/выходов

С помощью теста можно проверить входы и выходы блока управления автомата для диагностики неисправностей и работы отдельных функций автомата. Выходы (OUT) запускаются и тестируются отдельно. Соответствующие номера входов (INP) отображаются затемненными при активации.

Активированные входы / выходы отмечены на рисунке.

INP:	Ø1 231 234 51	Ø2222222	83 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10	04 14 23 44 5	Ø555555	06666666 12345	07 177 277 457	Ø88888 2388 45	099999999999	10 20 30 40 60
OUT:	211211	02 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10	Ø12333333	Ø44444445	Ø555555	Ø666666	0777777 127777 57	Ø888888 123888 45	12999999 12345	100 200 400 60



Тестирование входа Входы тестируются напрямую. Например: фотоэлемент 13

- Протянуть полоску бумаги 1 между фотоэлементом 13 и пластиной. Вход № 13 выделяется черным.

Тестирование выхода

- Нажать клавишу "**F1**".

Включается уровень управления 2.

- Нажать клавишу "F8".
- Выбрать числовой ряд клавишами "←" или "→".

Выбрать номер клавишами "↑" или "↓".
Нажать клавишу "ENT".
Номер выделится черным и выход активируется.
Нажать клавишу "ENT" еще раз.
Выход отключается.

Входные элементы

Сигнал	№ входа	
S02	02	Соединение с фотоэлементом 15, если без распознания кромки «фотоэлемент 15»
S04	04	Выключатель зажима для подкладки
S05	05	Выключатель начала приклеивания
S09	09	Наблюдатель нити
S13	13	Фотоэлемент запуск программы
S15	15	Фотоэлемент распознание кромки
S16	16	Фотоэлемент регулирования контура шва

Выходные элементы

Клапан	№ выхода		
Y01	01	Лапка	подъем
Y02	02	Поддув направления контура шва	включен
Y03	03	Направление контура шва	вверху / внизу
Y04	04	Поддув гульфика	включен
Y05	05	Пуллер	вверху / внизу
Y06	06	Устройство точного продвижения	вверху / внизу
Y07	07	Поворот пуллера	включен
Y08	08	Транспортирующая каретка	вверху / внизу
Y09	09	Поворот зажима укладчика	включен
Y10	10	Сброс давления	включен
Y11	11	Вспомогательный ролик	внизу / вверху
Y12	12	Лапка высокое давление	включено
Y13	13	Ролик для гульфика (опционально)	внизу / вверху
Y14	14	Штамп для приклеивания	внизу / вверху
Y15	15	Зажим для подкладки	внизу / вверху
Y16	16	Передвижной ограничитель	назад / вперед
Y26	26	Выдвигание укладчика (опционально)	включено
Y27	27	Запуск укладчика	импульс
Y30	30	Поддув стола	включен
Y31	31	Обрезка цепочки	включена
Y32	32	Отсос остатков ткани	включен

6.11 Меню программирования

6.11.1 Общие сведения

Меню программирования позволяют производить настройку программ и относящихся к ним швов.

Создание новой программы.

Простое решение:

- Скопировать установленную на заводе программу в свободную ячейку памяти и

произвести в ней необходимые настройки.

- Скопировать измененную программу в свободную ячейку памяти и снова произвести необходимые настройки.

Для создания новой программы необходимо сделать следующее:

1) занять свободную ячейку в памяти

2) в программу добавить швы или скопировать уже существующие швы

3) создать конфигурацию швов (в соответствии с производством)

Возврат в меню программирования

При запуске меню программирования всегда отображается последнее используемое меню.

Какой уровень программирования запущен, определяется по функциям представленных чисел.

Для возможности запуска определенных функций необходимо вернуться в меню программирования и в меню сервиса.

Загрузка меню программирования

- Нажать клавишу "Р".

Вернуться на одну ступень назад в меню программирования

- Нажать клавишу "—".

6.11.2 Занять свободную ячейку памяти

Автомат поставляется с установленными на заводе программами **M01 – M10**. Ячейки памяти для программ **M11 – M20** – свободны.

- Нажать клавишу "М".

- На числовом блоке ввести двухзначное число.

6.11.3 F1 = основные параметры

Функции в меню основных параметров:

- F1 = основные параметры СППЗУ
- F2 = параметры шва СППЗУ
- F3 = копирование номера шва
- F4 = удаление шва

F3 = копирование номера шва (номер программы)

ВНИМАНИЕ!

Активная программа переписывается



- Нажать клавишу "Р". Загружается уровень программирования.

- Нажать клавишу "**F1**". Загружается функция основных параметров.

- Нажать клавишу "**F3**". Загружается функция копирования номера шва.

- На числовом блоке ввести номер копируемой программы.

- Нажать клавишу "**ENT**". Подтвердить копирование.

На дисплее отобразиться "OK BITTE WARTEN!" (пожалуйста, подождите). Это указание на то, что происходит процесс копирования.

На дисплее отобразится номер программы со швами.

F4 = удаление программы

Программа состоит из нескольких швов. «Содержимое» этих швов, т.е. швейные параметры можно полностью удалить.

Запущенную программу нельзя удалить.



6.11.4 F2 – карта памяти

- F1 = акт. шов → карта
- F2 = карта → акт. шов
- F3 = память автомата \rightarrow карта
- F4 = карта → память автомата
- F5 = форматирование карты памяти

F1 = акт. шов → карта памяти (сохранить данные на карту памяти)

Функция сохранения позволяет сохранять как одной программы, так и всех программ.



указание на то, что происходит процесс

передачи данных.

F2 = карта памяти → акт. шов (передача данных с карты памяти в блок управления)

Сохраненные на карте памяти, данные можно перенести на блок управления, как отдельные программы или полностью данные всех программ, сохранные на карте памяти.

Указание

При переносе всех программ на блок управления, все данные (даже измененные параметры швов) перепишутся.

Поэтому данные измененных швов необходимо сразу же сохранить на карте памяти.

- Вставить карту памяти в слот. Р - Нажать клавишу "Р". Загружается меню программирования. F2 - Нажать клавишу "F2". Загружается функция карты памяти. Передача выбранной программы на блок управления - Нажать клавишу "F2". F2 Передача выбранной программы. Загружается функция карта → акт. шов. ENT Или Передача всех программ на блок управления - Нажать клавишу "F4" F4 Данные всех программ переданы на блок управления. - Нажать клавишу "ENT". ENT Подтвердить сохранение. На дисплее отобразиться "OK BITTE

WARTEN!" (пожалуйста, подождите). Это указание на то, что происходит процесс

передачи данных.

F5 = форматирование карты памяти

Перед первым использованием дополнительной карты памяти (поставляется как дополнительное приспособление) необходимо провести форматирование карты.



форматирования.

6.11.5 F3 = диагностика

В меню диагностики функции сервиса объединены как тестирование элементов автомата, так и тестирование настройки элементов автомата.

F1 = тест памяти

F1 = ЭППЗУ 2К

F2 = ЭППЗУ 8К F3 = ЗУПВ 8К

- F4 = вход / выход модуль тест на длительность
- F5 = вход / выход, аналог выхода
- F6 = прочие тесты
 - F1 = обратная связь 232 тест
 - F2 = вход / выход адаптеры тест
 - F3 = тест коммуникации

F4 = тест швейной головки

- F1 = тест швейного двигателя
- F2 = тест швейного двигателя и пуллера
- F3 = тест устройства точного продвижения
- F4 = тест верхнего транспорта
- F5 = тест дифференциального транспорта
- F6 = тест датчика



- Нажать клавишу "**Р**". Загружается уровень программирования.

- Нажать клавишу "**F3**". Загружается функция диагностики.

- Загрузка функции теста.

Указание

Проводить тестирование только под руководством сервисного отдела фирмы Beisler или совместно с опытным сервисным персоналом.



Внимание! Опасность поломки!

В процессе тестирования запускаются некоторые функции автомата или отдельные агрегаты автомата. К повреждению компонентов автомата могут привести неподготовленные детали автомата. Тестирование проводить с предельной осторожностью!

F1 = сервисный тест / F1 = тестирование памяти



Внимание! Удаление данных памяти.

> F1 = ЭППЗУ 2К F2 = ЭППЗУ 8К F3 = ЗУПВ 8К

F1 = сервисный тест / F4 = вход / выход модуль, тестирование на длительность



Внимание! Опасность получения травмы! Все выходы автоматически последовательно закрываются.

F4 = тестирование швейной головки / F1 = тест швейного двигателя



F4 = тестирование швейной головки / F2 = тест швейного двигателя и пуллера Тестирование шагового двигателя

F4 = тестирование швейной головки / F3 = тест устройства точного продвижения Тестирование участка устройства точного продвижения

F4 = тестирование швейной головки / F4 = тест верхнего транспорта

Тестирование верхнего транспорта

F4 = тестирование швейной головки / F5 = тест дифференциального транспорта Тестирование дифференциального транспорта

F4 = тестирование швейной головки / F6 = тест датчика

Тестирование датчика

6.11.6 F5 = дополнительные программы

F2 = обновление системы

Возможность обновления системы.



- F4 = карта → текст
- F5 = обратная связь 232 → карта

F3 = выбор языка

Возможность менять язык в меню и на дисплее.



F4 = счетчик

Учет всего количества обработанных деталей на автомате. Это значение невозможно установить на ноль.



- Прочитать показания счетчика

7. Техническое обслуживание

7.1 Очистка и проверка автомата



Внимание! Опасность получения травмы! Отключить главный выключатель. Производить техническое обслуживание только при отключенном автомате.

Производить техническое обслуживание не позже указанных в таблице интервалов времени (см. «Часы эксплуатации»).



Проведенные работы по	Комментарий	Часы
обслуживанию		эксплуатации
Головка		
- Удалить с автомата пыль и	Область 1 очистить	8
обрезки ниток		
(например:		
пневмопистолетом)		
Устройства отсоса	Снять бак 2	
	- Повернуть влево нижнюю часть бака и	8
	СНЯТЬ	
	- Очистить бак	
	- Одеть нижнюю часть бака и повернуть	
	вправо	



Проведенные работы по техническому обслуживанию	Комментарий	Часы эксплуатации
Пневматическая система - Проверить уровень воды в регуляторе давления 3	Уровень воды не должен превышать фильтр 4. - Слить воду из водоотделителя нажатием на штифт 5.	40
- Очистить фильтр 4	Фильтр пропускает через себя грязь и конденсат. - Автомат отключить от пневматической сети. - Нажать на штифт 5. Произойдет выход остатка воздуха из пневматической системы. - Открутить водоотделитель 6. - Снять фильтр 4. Промывочным бензином очистить фильтр и кожух фильтра. (Запрещено использование чистящих средств!) - Установить водоотделитель.	500
- Проверить герметичность системы		500

7.2 Смазка маслом





Внимание! Опасность получения травмы! Масло может вызвать аллергическую реакцию. Избегать соприкосновения масла с кожей рук. Вымыть руки после проведения смазочных работ.

1

Для смазки головки использовать масло **DA – 10** или масло со следующей спецификацией:

- Вязкость при 40° С	10 мм² / с
- Температура возгорания	150° C

Масло **DA – 10** можно приобрести у дилеров компании Дюркопп Адлер АГ под следующими артикулами:

Бак 250 мл	9047 000	011		
Бак 1 л	9047 000	012		
Бак 2 л	9047 000013			
Бак 3 л	9047 000	014		
Проведенные раб	оты по	Комментарий	Часы	
техническому			эксплуатации	
обслуживанию				
Смазка маслом		Регулярно проверять уровень масла в	8	
		швейной головке (смотровое стекло 1).		
		Подробные указания содержатся в		
		руководстве по эксплуатации к		
		швейной головке.		