DURKOPP ADLER AG

887

Промышленная швейная машина

Руководство пользователя

Postfach 17 03 51, D-33703 Bielefeld • Potsdamer Straße 190, D-33719 Bielefeld
Telefon +49 (0) 521 / 9 25-00 □ Telefax +49 (0) 521 / 9 25 24 35 □ www.duerkopp-adler.com

Изхдание:	Индекс:		Номер
06/2008	**00.0**	Отпечатано в Федеративной Республике Германии	**0791 887740**

Все права защищены.
Собственность компании Dürkopp Adler AG. Переиздание или публикация данного материала в любом виде, даже частично, без предварительного письменного согласования с компанией Dürkopp Adler AG, запрещено.

Авторское право © Dürkopp Adler AG - 2008

Содержание страница:

Введение и инструкции по технике безопасности

Часть 1: Руководство пользователя для Класса 887

(Издание 06/2008)

1. Описание машины 5

2. Применение машины 5

3. Подклассы и швейное оборудование

3.1 Подклассы 6

3.2 Швейное оборудование 6

4. Дополнительное оборудование 7

5. Технические данные 8

6. Функционирование машины ^ ™

6.1 Заправка нити в иглу 9
6.2 Намотка нити на шпульку 9
6.3 Вставка катушки и заправка нити шпульки 10
6.4 Настройка натяжения нити 11
6.4.1 Настройка натяжения нити в шпульке 11
6.4.2 Настройка натяжения нити иглы 12
6.5 Включение/выключение натяжителей нити 13
6.6 Настройка регулятора нити 14
6.7 Замена иглы 15
6.8 Поднятие и откидывание роллерной лапки 16
6.9 Давление швейной лапки 17
6.10 Шитье в обратном направление (обратная строчка) 18
6.11 Установка длины стежка 19
6.12 Запуск машины с фрикционным мотором, управляемой вручную 19
6.13 Управление машиной, оснащенной фиксированным мотором 20
6.13.1 Использование педали 20
6.13.2 Использование ключа панели управления 21

7. Расположение мотора Efka DC1600/DA82GA

7.1 Общее 22

8. Фиксированный мотор (привод) Efka VD552/6F82FA

8.1 Общее 22

9. Фиксированный привод Efka DC1550/DA321G

9.1 Общее 23

Содержание страница:

10. Шитье на машине, оборудованной фиксированным мотором (приводом)
10.1 Автоматические функции машины 24
10.2 Пример управления машиной во время шитья 25

11. Техническое обслуживание
11.1 Очистка и проверка..... 26
11.2 Смазка..... 29

1. Описание машины

Dürkopp Adler **887** является специальной швейной машиной для универсального использования.

- Это швейная машина двойного челночного стежка.
- Имеет двух этапную подачу. Нижний роликовый транспортер и приводная роликовая лапка в двух этапах, подача иглы осуществляется только на первом этапе.
  В одноигольных машинах первый этап предоставляет длину стежка, равную 50% от общей длины стежка.
- В зависимости от подкласса, машина может быть оснащена большой или очень большой шпулькой, а так же автоматическими функциями, такими как обрезка нити, обратная строчка, автоматическое поднятие прижимной лапки.
- Машина оснащена вертикальной шпулькой из двух частей.
- Максимальное поднятие лапки 12 мм.
- Остаточная длина нити после обрезки около 15 мм.
- Шпулька защищена муфтой, предохраняющей от изменения настроенного положения при блокировании пересекающей нитью.
- Игольная пластина имеет сменные вставки с различными размерами игольных отверстий, которые могут меняться в зависимости от толщины иглы.
- Машина оснащена системой автоматической фитильной смазки из центрального масляного бака с визуальным определением уровня масла по индикатору масла, расположенному на рукаве машины._
- Интегрированная система намотки нити.

2. Применение машины

887 это швейная машина предназначенная для шитья обуви, кожи и обивочного материала. В общем, прошиваемый материал это кожа (натуральная или искусственная). Так же возможно использование и для обувных материалов. Оборудование для легких, средних или тяжелых тканей монтируется на машину в качестве опции.

Данная швейная машина так же может использоваться для производства так называемых технических строчек. В данном случае, однако, оператор должен осознавать возможные риски (с которыми компания **DÜRKOPP ADLER AG** с радостью поможет справиться), несмотря на то, что такие заявки, как правило, не типичны с одной стороны, и так различны, что ни один общий критерий не может быть для них применен. В результате такого запроса, может понадобиться предпринять дополнительные меры по обеспечению безопасности.

Есть возможность прошивать сухие материалы, но только если они не тоньше 7 мм при сжатии роллерной лапкой. Материал не должен содержать твердых вкраплений, так как машина не оснащена защитой для глаз. В настоящий момент такое оборудование недоступно.

Данная машина может быть установлена и использована только в сухих, хорошо оснащенных, помещениях. Если машина используется во влажных помещениях, то нужно принять дополнительные меры предосторожности (которые должны быть согласованы заранее – смотрите EN 60204-31:1999).

Как производители производственных швейных машин мы предъявляем требование, что бы персонал, работающий на наших продуктах, прошел обучение по крайней мере, ознакомившее его со всеми операциями и любыми проблемами, которые могут возникнуть.

3. Подклассы и швейное оборудование

3.1 Подклассы

Класс и подклассы	Количество	Длина стежка		Управление машиной			Шпулька		Обрезка и закрепление строчки	
	1 игла, шпулька справа от иглы	до 5 мм	до 7 мм	ручное	Автоматическое поднятие лапки электронная обратная строчка	Автоматическое поднятие лапки и пневматическая обратная строчка	Большая из двух частей	Очень большая из двух частей	Без обрезки, ручное закрепление строчки	С обрезкой, автоматическое закрепление строчки
0887 160020	X		X	X			X		X	
0887 160040	X		X	X				X	X	
0887 160122	X		X		X		X			X
0887 160142	X		X		X			X		X

3.2 Швейное оборудование

Швейное оборудование	Для классов и подклассов	Количество игл	Категория шитья	Номер иглы		Номер маркировки полиэстровой нити		Максимальная длина стежка	Скорость шитья		Диаметр верхнего роллера	Шаг зубьев механизма подачи материала	Размер зазора стежка	Интенсивность уровня шума машин **)
				Диапазон	Стандарт	Диапазон	Стандарт		Максимальная.	Стандартная *				
				0,01 мм	0,01 мм	-	-	мм	1/мин	1/мин	мм	мм	мм	dB (A)
887-E1	0887 160020 0887	1	легкое	70-80	70	80-60	60	4	3000	2500	35			
887-E2	0887 160020 0887		средн ее	90-110	90	50-30	40	5	2500	2500				
887-E3	0887 0887		тяжел	120-160	120	25-10	20	7	2000	1600			-	-

* Вы должны значительно снизить скорость шитья при прошивании очень толстых материалов.

** Уровень акустического давления отдельной машины на рабочем месте. Измерен при максимальной длине стежка и максимальной скорости шитья в соответствии с DIN 45635-48-A-1-KL2

4. Дополнительное оборудование

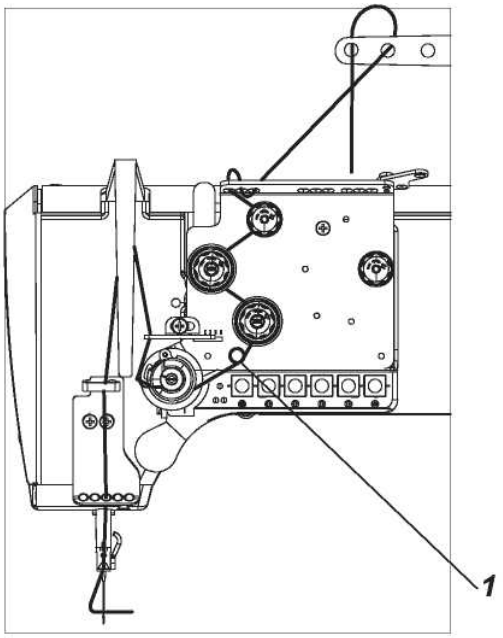
Номер заказа	Дополнительное оборудование
0888 220334	Роллерная лапка 0 25 мм гофрированная
0888 220344	Роллерная лапка 0 25 мм гладкая
0888 220354	Роллерная лапка 0 25 мм прорезиненная
0888 220364	Роллерная лапка 0 35 мм гофрированная (базовая)
0888 220374	Роллерная лапка 0 35 мм гладкая
0888 220384	Роллерная лапка 0 35 мм прорезиненная
0888 220394	Роллерная лапка 0 45 мм, ширина 3.8 мм
0888 220404	Роллерная лапка 0 45 мм, ширина 2.0 мм
9880 888100	Диодная лампа
MG55 400334	Стойка в комплекте MG55-3 для машины с приводом клиновым ремнем (состоит из рамы, педали, выдвижного ящика и крышки стола 1060 x 500 мм)
MG55 400324	Стойка в комплекте MG55-3 для машины с приводом зубчатым ремнем (состоит из рамы, педали, выдвижного ящика и крышки стола 1060 x 50 мм)
0700 088802	Верхняя пластина стола для клинового ремня
0700 088804	Верхняя пластина стола для зубчатого ремня
N800 080030	Направитель края детали, поворотный
N800 080004	Опрокидывающийся направитель материала с роллером
0887 320143	Прорезиненная колесная подача материала
N800 015412	Опрокидывающийся направитель материала с роллером на движущейся пластине

5. Технические данные

Тип стежка	Челночный стежок 301
Игольная система	134LR, 134 KKLR, 134,134 D
Поднятие лапки ручным рычагом	6 mm
Поднятие лапки коленным рычагом или автоматически	12 mm
Длина нити после обрезки	макс. 15 мм
Высота зазора верхней части машины	300 мм
Ширина зазора верхней части машины	280 мм
Проектные размеры пластины основания машины	178 x 518 мм
Проектные размеры крышки стола	1060 x 500 мм
Минимальная высота крышки стола	740 мм
Максимальная высота крышки стола	900 мм
Высота машины	макс. 1630 мм
Максимальный вход (краткосрочный)	0,8 кВт
Вес головы машины 0887 160020, 0887 160040	
Вес головы машины 0887 160122, 0887 160142	
Вес стойки	30 kg
Вес мотора FIR	19 kg
Вес мотора EFKA DC 1600	18 kg
Вес мотора EFKA DC 1550	10 kg

6. Функционирование машины

6.1 Заправка нити в иглу



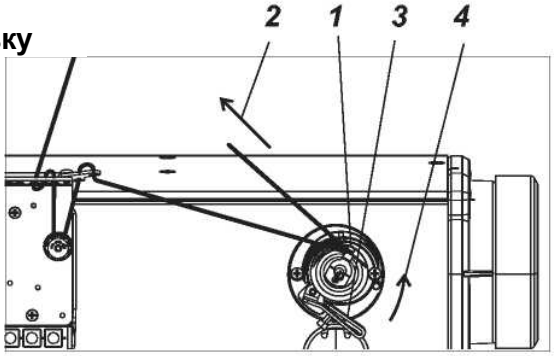
Внимание! Риск получения травмы!

Отключите основной выключатель машины.

Заправляйте нить только когда машина полностью отключена.

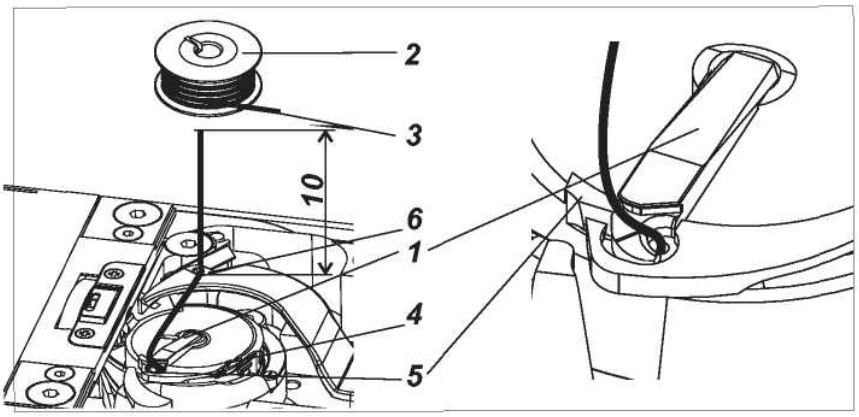
- Заправляйте одноигольную машину согласно рисунку. Если машина настроена на шитье тяжелых материалов, оберните нить вокруг **штифта** (1).

6.2 **Намотка нити на шпульку**



- Заправьте нить в соответствии с рисунком.
- Поместите нить под нож (1) и обрежьте, потянув в направлении стрелки (2).
- Закрепите катушку и нажмите рычаг (3) в направлении (4).
- Запустите машину.
- После намотки нити, проведите нить опять под нож (1) и оборвите ее.
- Сразу вставьте другую катушку и нажмите рычаг (3).

6.3 Вставка катушки и заправка нити шпульки



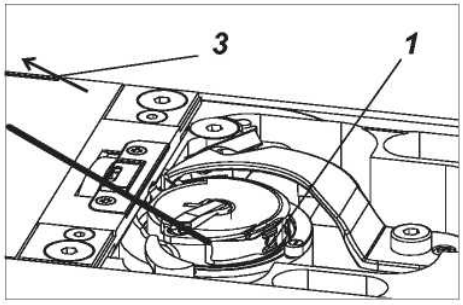
Внимание! Риск получения травмы!

Отключите основной выключатель и дождитесь остановки мотора.

- Оттяните затвор (1) вверх.
- Вставьте катушку (2) ориентируя конец нити (3) согласно рисунку.
- Заправьте нить через прорезь (4) и пространство (5), закрутите вокруг затвора (1) и закрепите под пружиной (6).
- Обрежьте концы нитей согласно рисунку.

6.4 Настройка натяжения нити

6.4.1 Настройка натяжения нити в шпульке



Внимание! Риск получения травмы!

Отключите основной выключатель машины.

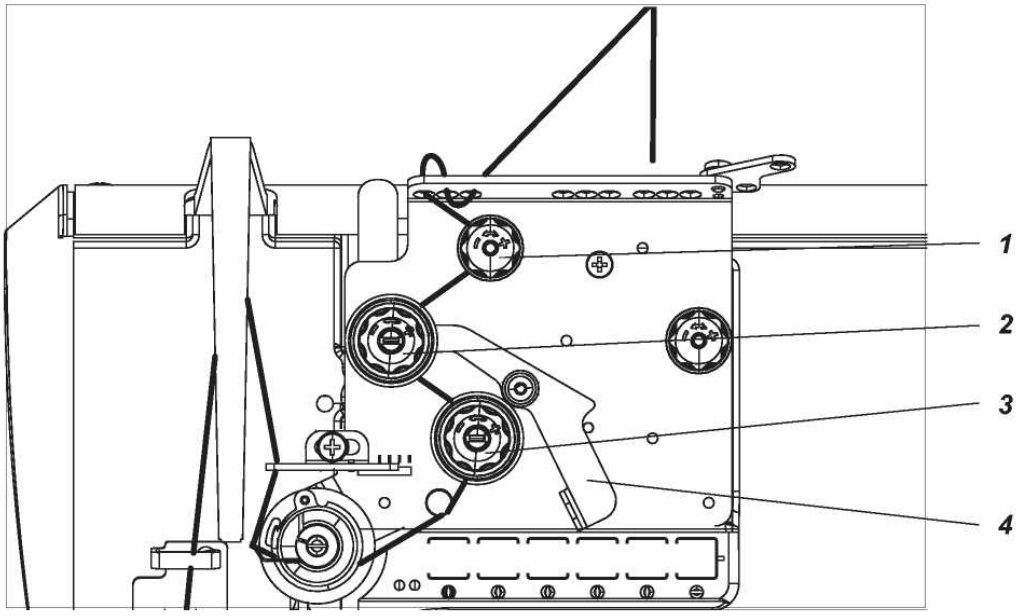
Производите настройки, когда основной выключатель отключен и мотор остановлен.

- Настройте натяжение нити в шпульке с помощью винта (1) отверткой. Натяжение увеличивается при закручивании винта.
- Измерьте натяжение нити с помощью динамометра. Заправьте нить в соответствии с рисунком и потяните в направлении стрелки (3). Это натяжение установлено на производстве на выбранном типе швейного оборудования согласно ниже приведенной таблицы, и оно подходит для обычных швейных операций. Для шитья мягких тонких материалов необходимо снизить натяжение. Если стежок нужно закрепить сильно, необходимо увеличить натяжение и в то же время снизить скорость шитья.

Значение силы натяжения нити в шпульке

Вид шитья	Номер используемой иглы	Натяжение нити в граммах
Легкий	70-80	50
Средний	90-110	65
Тяжелый	120-160	90

6.4.2 Настройка натяжения нити иглы



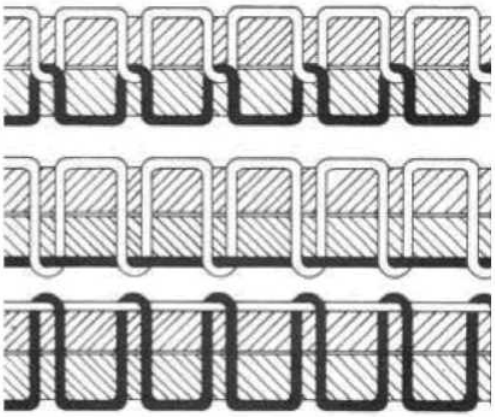
Настройка вспомогательного натяжителя (1)

- Настройте вспомогательный натяжитель (1) так, что бы он имел как можно меньшее натяжение, но достаточно сильное, что бы при извлечении прошитого материала после предшествующего обрезания)когда натяжители (2) и (3) отключены), нить не выскакивала из натяжителя (1). (Натяжитель (1) не отключается при подъеме лапки).

Настройка натяжителей (2) и (3)

Машина может быть оборудована рычагом (4) для временного отключения натяжителя (2) . В этом случае два значения натяжения нити могут быть предварительно выбраны и хорошее сцепление стежка будет достигнуто при сшивании различного количества слоев сшиваемого одной строчкой материала.

- Отключите натяжитель (2) с помощью рычага (4)и прошейте небольшое количество слоев.
- Отрегулируйте натяжение нити натяжителем (3), пока не получите хорошее переплетение нитей (смотрите ниже).
- Включите натяжитель (2) сдвинув рычаг (4), и прошейте большее количество слоев.
- Отрегулируйте натяжение нити с помощью натяжителя (2), пока не получите хорошее переплетение нитей (смотрите ниже).
- Если машина не оснащена рычагом(4), регулируйте натяжение обоими натяжителями (2) и (3) одновременно так, что бы их рукоятки были выкручены на приблизительно одно расстояние.

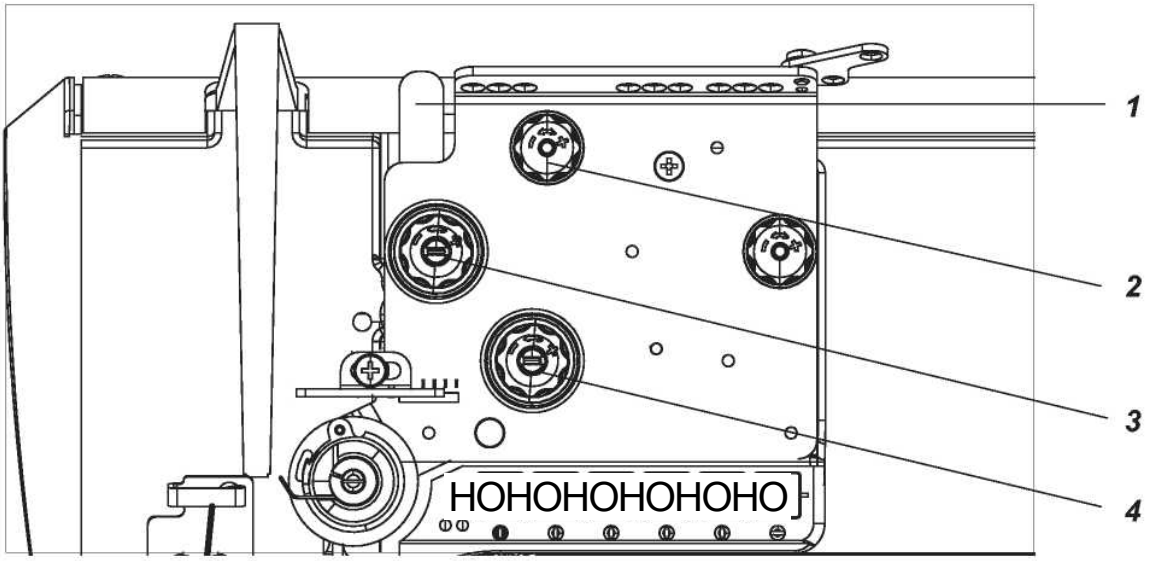


Правильное переплетение нитей в середине материала

Натяжение нити в игле слишком слабое
или
Натяжение нити в шпульке слишком сильное

Натяжение нити в игле слишком сильное
или
Натяжение нити в шпульке слишком слабое

6.5 5 Включение/выключение натяжителя нити



Все машины

- Если потянуть ручной рычаг (1) в направлении оператора, натяжители (3) и (4) отключаются.
- Натяжитель (2) никогда не отключается.

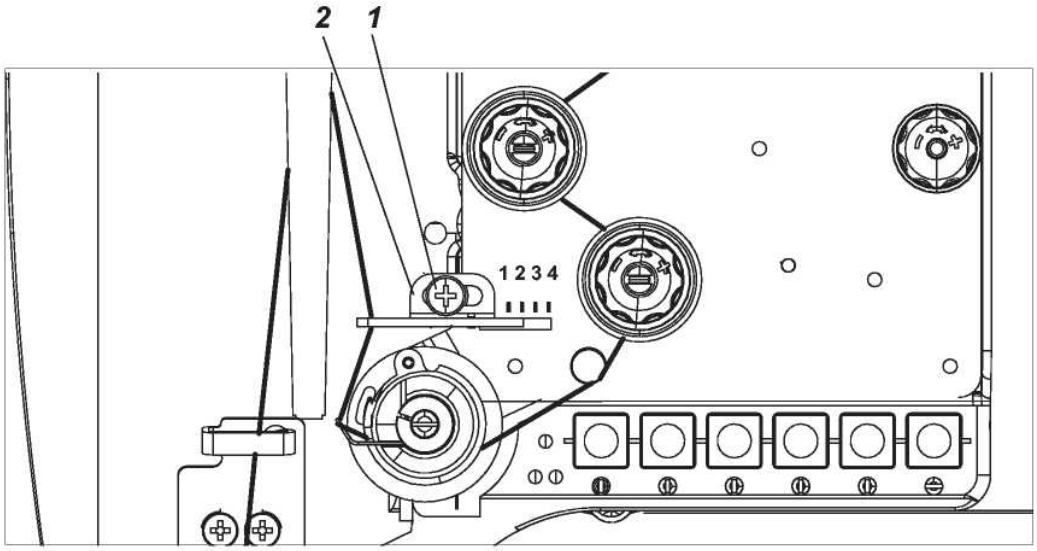
Машины с ручным управлением (без обрезки нити)

- Натяжители (3) и (4) отключаются механически, когда лапка поднимается ручным или коленным рычагом.

Машины с обрезкой нити

- Натяжители (3) и (4) отключаются электромагнитом или пневматическим цилиндром при автоматическом поднятии лапки. Если предварительно выбрано автоматическое поднятие лапки при остановке машины, натяжители отключаются, но только временно так, что бы отключающий электромагнит не перегревался.
- Натяжители (3) и (4) так же отключаются временно во время цикла обрезки.
- Натяжители (3) и (4) не отключаются при поднятии лапки ручным или коленным рычагом.

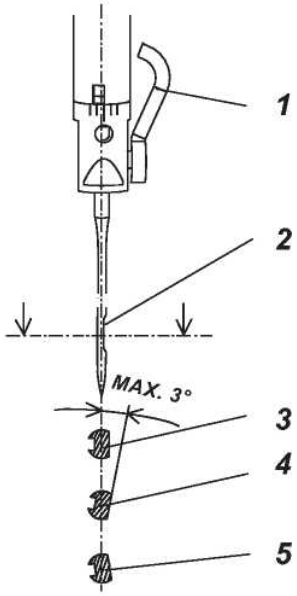
6.6 Настройка регулятора нити



Регулятор нити (2) контролирует количество нити в игле, необходимой для формирования стежка.
Регулятор нити должен быть точно настроен для получения оптимального результата.

- Освободите винт (1), сдвиньте регулятор нити (2), и закрутите винт (1).
- Для большинства швейных операций, оптимальной настройкой регулятора нити является установка его правого края на значение '2'.
- Значение '3' подходит только для тонких материалов и очень коротких стежков.

6.7 Замена иглы



Внимание! Риск получения травмы!

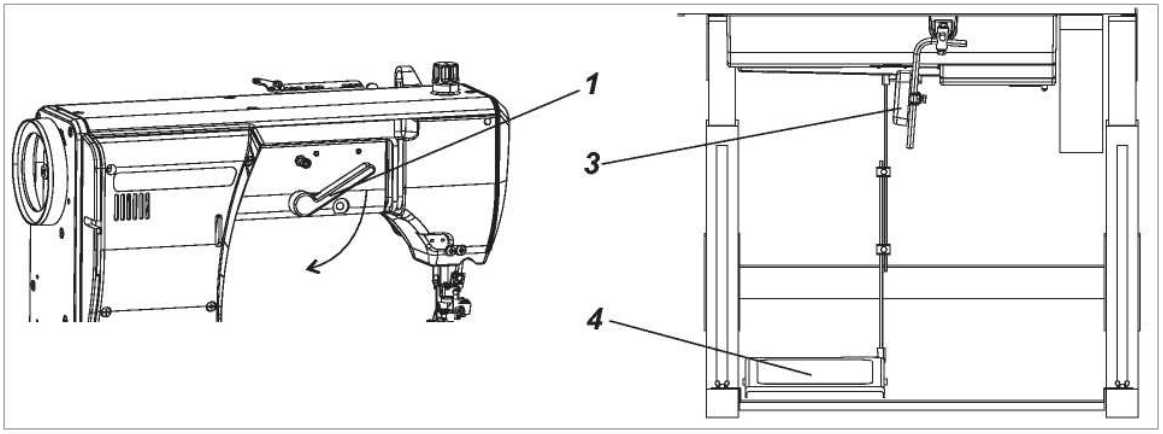
Производите замену иглы только при отключенном выключателе машины и остановленном моторе.

- Потяните рычаг (1) на себя для освобождения винта, фиксирующего иглу.
- Выньте иглу и вставьте новую так, что бы скос кромки иглы (2) был направлен вправо [смотрите раздел (3) или (4)]. Игла может быть ориентирована не так, как указано в разделе (5).
- Поверните рычаг (1) обратно для того, что бы закрепить винт, фиксирующий иглу.

Осторожно!

Не правильное расположение иглы может повредить верх шпульки. При замене иглы на иглу другого размера, расстояние между шпулькой и иглой, так же как и положение игольной пластины по отношению к ее стойке, должно быть перенастроено (смотрите инструкции по обслуживанию).

6.8 Поднятие и откидывание роллерной лапки



Поднятие роллерной лапки ручным рычагом

- Поднимите роллерную лапку, повернув рычаг (1) в направлении стрелки до упора (роллерная лапка остается поднятой), рычаг (1) остается отклоненным.
- Опустите роллерную лапку приведением рычага (1) в исходное положение, или нажатием коленного рычага (3) и его последующим отпусканием.
- После поднятия роллерной лапки ручным рычагом, машина может быть запущена (например для намотки нити на катушку).

Поднятие роллерной лапки коленным рычагом

- Роллерная лапка поднимается нажатием рычага (3), роллерная лапка опускается когда рычаг отпущен.

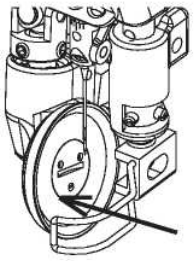
Внимание!

При поднятии роллерной лапки на высоту более 6 мм над игольной пластиной машина не должна работать, иначе игольный стержень с иглодержателем будет ударяться о роллерную лапку или направляющие игл в двухигольных машинах.

Поднятие роллерной лапки педалью - автоматически

- Поднятие роллерной лапки в машинах, оснащенных фиксированным мотором (приводом) может управляться педалью (4), нажатой в положение -1 (смотрите раздел 6.13.1). Роллерная лапка поднимается в верхнюю крайнюю точку с помощью встроенного электро-магнитного или пневматического цилиндра. После отпускания педали роллерная лапка опускается.
- Существует возможность предварительной установки автоматического поднятия роллерной лапки при каждой остановке машины, без необходимости нажимать педаль в положение -1. В этом случае роллерная лапка опускается при нажатии педали в положение +1. После окончания строчки, роллерная лапка остается постоянно поднятой.

Откидывание роллерной лапки



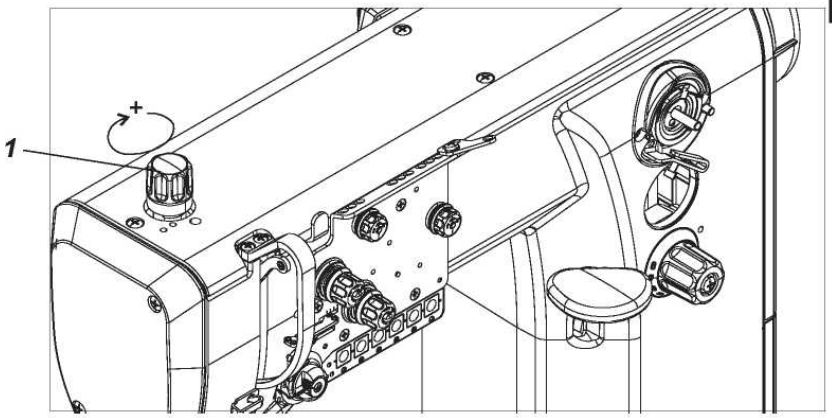
- Поднимите роллерную лапку с помощью ручного рычага.
- Поднимите роллерную лапку, нажав в указанном направлении.

Внимание! Риск получения травмы!

Откидывание роллерной лапки должно производиться только при отключенном основном выключателе машины и остановившемся моторе.

6.9 Давление швейной лапки

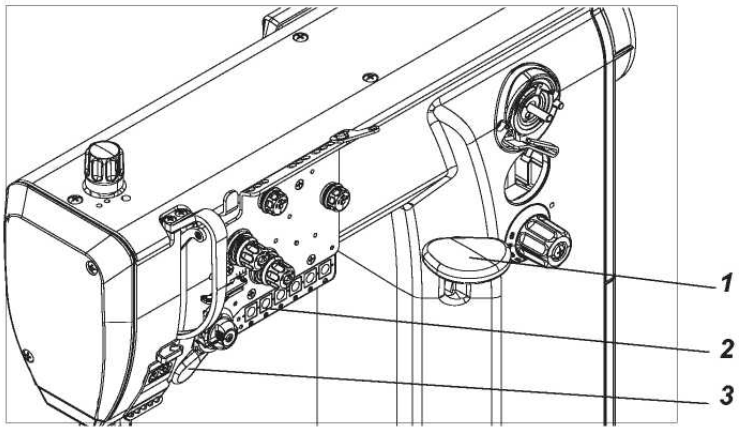
GB



- Необходимое давление швейной лапки (роллера) устанавливается настроечным колесом (1).
- Для увеличения давления роллера = поверните настроечное колесо (1) по часовой стрелке.
Для уменьшения давления роллера = поверните настроечное колесо (1) против часовой стрелки.

- Давление роллера должно быть как можно меньшим, но достаточно сильным, что бы роллерная лапка не сдвигалась при проколе иглой материала и поднятии иглы вверх, а так же что бы материал хорошо подавался.
- Максимальное давление роллерной лапки 100 N в машине, оснащенной соленоидом, и 160 N в машине с пневматическими цилиндрами.

6.10 Шитье в обратном направление (обратная строчка)



Обратная строчка с помощью ручного рычага

- Нажмите рычаг регулировки стежка (1) вниз.

Машина будет строчить в обратном направлении так долго, сколько будет нажат рычаг (1) вниз.

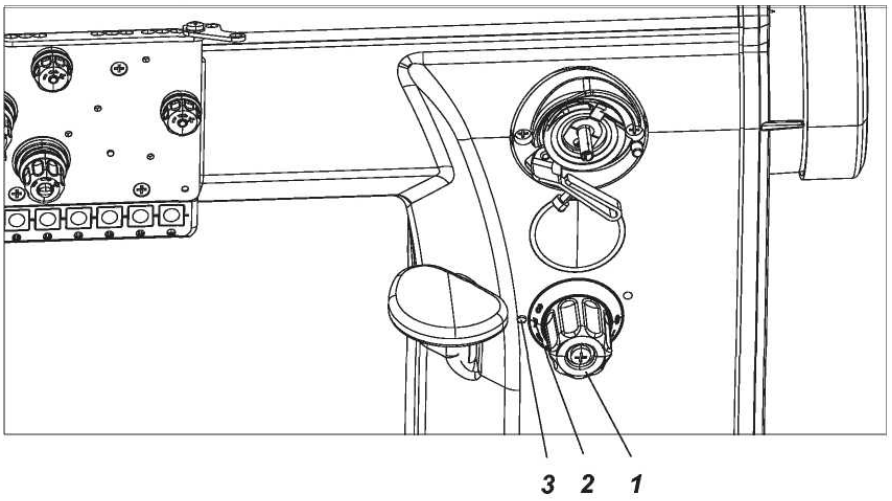
Обратная строчка с помощью кнопки

- Нажмите кнопку (2) или рычаг(3). Машина будет строчить в обратном направление так долго, сколько будет нажата кнопка (2) или рычаг (3) вниз.

Автоматическая обратная строчка (закрепление строчки)

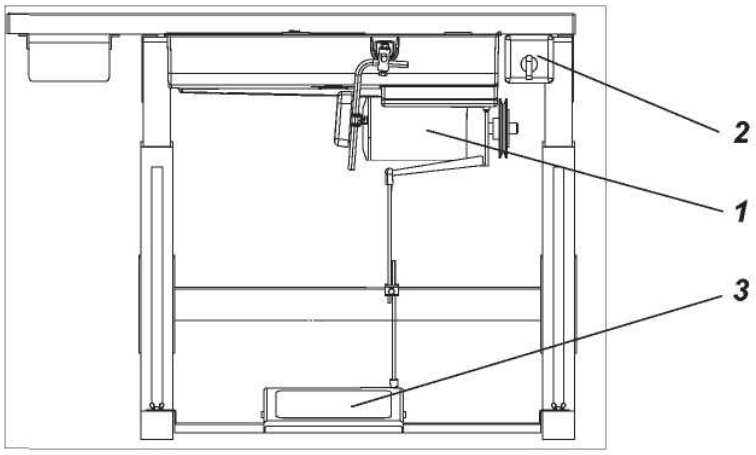
Если машина оснащена фиксированным мотором, то существует возможность предварительной установки обратной строчки с помощью предварительного выбора определенного количества обратных стежков, как в начале строчки, так и в конце. В начале стежка (после предшествующей обрезки нити) после нажатия педали вперед, машина полностью автоматически прошивает предварительно выбранное закрепление строчки. То же самое и в конце строчки, после нажатия педали в положение -2, машина прошивает предварительно выбранное завершающее закрепление строчки, а затем обрезает нити.

6.11 Установка длины стежка



- Поверните рукоятку (1) так, что бы число (2), указывающее нужную длину стежка в мм, совпадало с отметкой (3).

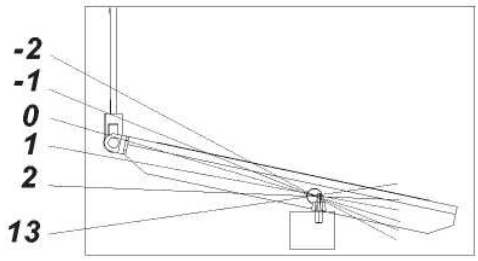
6.12 Запуск машины с фрикционным мотором, управляемой вручную



- Включите мотор (1) переключателем (2) – мотор работает постоянно.
- Нажмите педаль(3). Фрикционный мотор активирован и машина запущена.
- Скорость шитья определяется давлением на педаль (3). В зависимости от этого давления скорость мотора меняется, а вместе с ней и скорость работы машины.
- Отпустите педаль (3). Швейная машина остановится.

6.13 Управление машиной, оснащенной фиксированным мотором

6.13.1 Использование педали



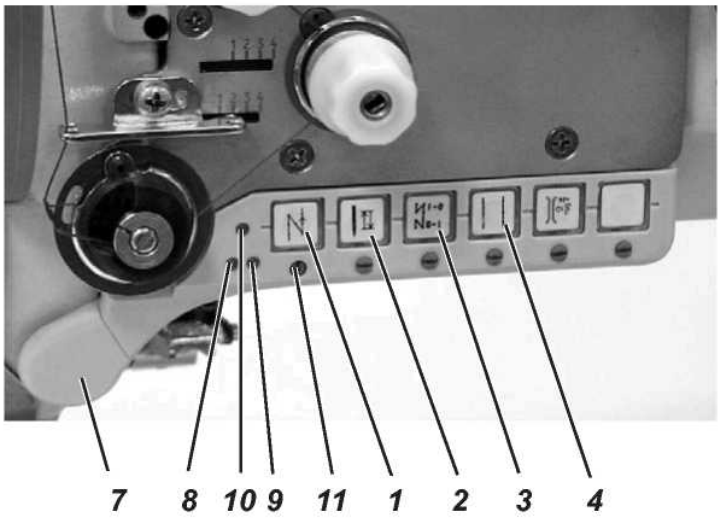
Положение педали определяется бесконтактным выключателем, с выделенными 16 уровнями. Значение содержится в таблице:

Положение педали	Движение педали	Значение
-2	Полностью нажмите каблуком назад	Команда на обрезку нити (окончание строчки)
-1	Незначительно нажмите каблуком назад	Команда на поднятие лапки
0	Нейтральное положение	Смотрите замечание
1	Незначительно вперед	Команда на опускание лапки
2	Дальше впередs	Шитье на минимальной скорости (1-я скорость вращения вала)
3	Дальше вперед	Шитье – 2-я скорость вращения вала
:	:	:
13	Полностью вперед	Шитье на максимальной скорости (12я скорость вращения вала)

Заметка:

В дополнение к нейтральному положению, существует возможность предварительного выбора положения иглы (внизу/вверху) при остановке строчки (приведением педали в нейтральное положение), положения прижимной лапки (вниз/вверх) после окончания строчки (полным нажатием педали каблуком в нейтральное положение)

6.13.2 Использование ключа панели управления



Ключ Функция

1 **Ручное шитье в обратном направлении**
Машина прошивает стежки в обратном направлении пока кнопка нажата.

2 **Положение иглы в верхней или нижней позиции**
Параметром **F-140** (Efka DA82GA); **F-242** (DA321) может быть задана следующая функция ключа:
1 = игла вверху (DA82GA); игла вверху/внизу (DA321)
2 = игла вверху/внизу (DA82GA); игла вверху (DA321)
3 = один стежок
4 = один стежок, при этом второй стежок короче по длине (в машинах с таким оборудованием)
5 = игла вверху , если она не в положении 2
(производителем установлена функция 1 = игла вверху)

3 **Запуск/отмена начального или конечного закрепления строчки**
Если включены закрепления строчки вначале и в конце, следующее закрепление строчки отключается нажатием на кнопку.
Если закрепления строчки в начале и в конце отключены, следующее закрепление строчки включается нажатием кнопки.

4 **Половинный стежок**
При нажатии кнопки 1 прошивается стежок половинной длины.

Светодиод **Функция**

8 и 9 Информирует о пустой катушке на машинах, оснащенных информатором остатка нити (левая/правая катушка)

10 Светодиодный сигнал "питание включено"

Блокировкой штыря **11** под кнопкой 1 существует возможность перевести функцию кнопки 1 на кнопку 7:
- Выберите функцию (например 1 = ручная обратная строчка)
- Поверните штырь **11** под кнопкой 1 на 90° по часовой стрелке (бороздка вертикально)

Ручное переключение на обратную строчку теперь можно вызвать кнопками 1 и 7.

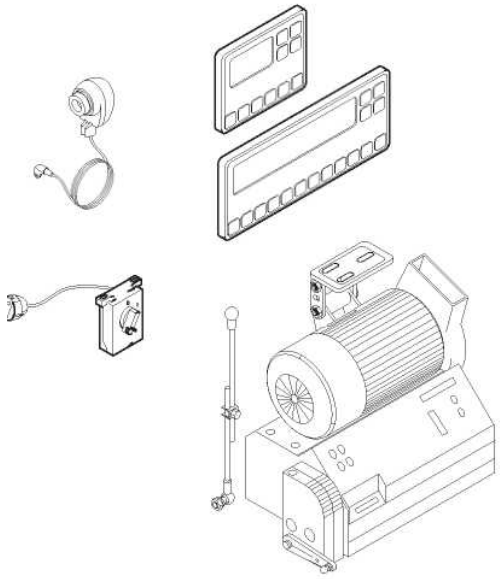
Предупреждение!

Перед тем как запрограммировать кнопку (7) на новую функцию, старая функция должна быть дезактивирована

7. Расположение мотора Efka DC1600/DA82GA

7.1 Общее

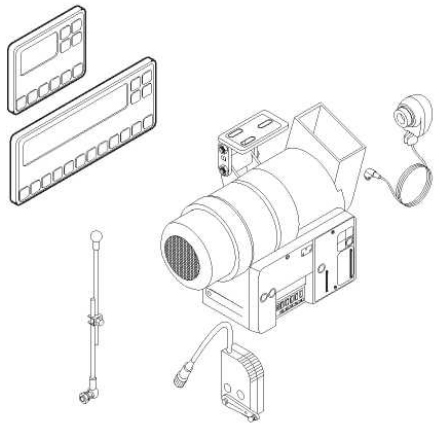
За детальным описанием системы управления, обратитесь к прилагаемому к данной инструкции производителем мотора руководству по использованию (так же смотрите на сайте www.efka.net).



8. Фиксированный мотор (привод) Efka VD552/6F82FA

8.1 Общее

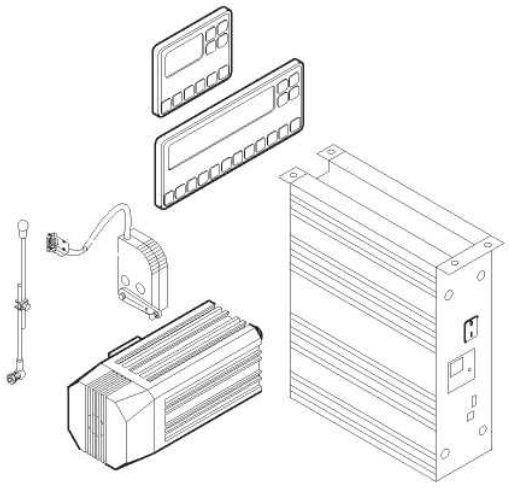
За детальным описанием системы управления, обратитесь к прилагаемому к данной инструкции производителем мотора руководству по использованию (так же смотрите на сайте www.efka.net).



9. Фиксированный привод Efka DC1550/DA321G

9.1 Общее

За детальным описанием системы управления, обратитесь к прилагаемому к данной инструкции производителем мотора руководству по использованию (так же смотрите на сайте www.efka.net)..



10. Шитье на машине, оборудованной фиксированным мотором (приводом)

10.1 Автоматические функции машины

В машине есть функции, перечисленные ниже, которые производятся автоматически во время шитья в зависимости от:

- Предварительного выбора
- Положения педали (в соответствии с выбором оператора машины)
- Фазы работы над шитьем строчки

Автоматическая функция	**Предварительный выбор**
Положение иглы	□ игла внизу при остановке строчки • игла вверху при остановке строчки Замечание: После окончания строчки* машина всегда останавливается с положением иглы вверху.
Стежки в строчке	□ стандартный • декоративный **
Начальный стежок в строчке	□ одинарный • двойной • количество стандартных стежков в строчке вперед • количество декоративных стежков в строчке вперед • количество стандартных стежков в строчке назад • количество декоративных стежков в строчке назад
Завершающий стежок в строчке	□ одинарный • двойной • количество стандартных стежков в строчке вперед • количество декоративных стежков в строчке вперед • количество стандартных стежков в строчке назад • количество декоративных стежков в строчке назад
Обрезка нити	• включена • выключена
Автоматическое поднятие лапки	• лапка опущена при остановке строчки • лапка поднята при остановке строчки

* Строчка заканчивается после приведения педали в положение - 2 (если предварительно выбрано обрезание нити, то после обрезания.

** При шитье строчки, декоративная строчка характеризуется тем, что игла попадает в те же точки укола, как и в предыдущее строчке. При изменении направления шитья, машина на мгновение остановится.

10.2 Пример управления машиной во время шитья

Предварительно выбрано:
игла внизу при остановке машинной строчки
стандартные строчки
первоначальная двойная строчка
финальная двойная строчка
обрезка нити включена
лапка опущена при остановке строчки
лапка поднята в конце строчки

Действия оператора	**Работа машины**
	Машина бездействует. Игла находится в верхнем положении. Лапка поднята в соответствии с предварительным выбором.
Загрузка прошиваемого материала.	
Нажатие педали в положение +1.	Опускание лапки.
Педаль отпущена в положение 0.	Поднятие лапки.
Корректировка положения материала.	
Нажатие педали в положение +1.	Опускание лапки.
Нажатие педали в положение +3.	Шитье стандартной двойной строчкой (на предварительно выбранной Производителем скорости) и последующее шитье на скорости, соответствующей скорости оборотов вала +3.
Отпускание педали в положение 0.	Остановка машины с иглой внизу.
Нажатие педали в положение -1.	Поднятие лапки.
Поворот материала на игле.	
Нажатие педали в положение +5.	Опускание лапки и последующий запуск машины на скорости шитья 5 Оборотов вала.
Нажатие педали в положение -2. нити	Снижение скорости. Шитье стандартной двойной строчкой. Обрезание
	Под игольной пластиной и остановка машины с иглой вверху. Поднятие лапки.
Отпускание педали.	(Лапка остается поднятой).
Изъятие прошиваемого материала.	

11. Техническое обслуживание

11.1 Очистка и проверка

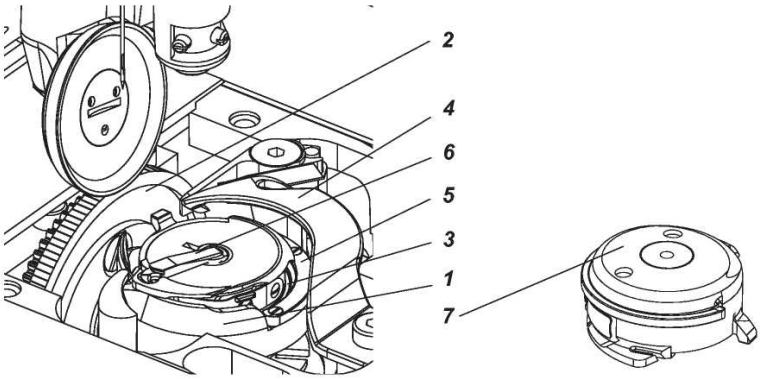
Внимание! Риск получения травмы!

Выключите основной выключатель.

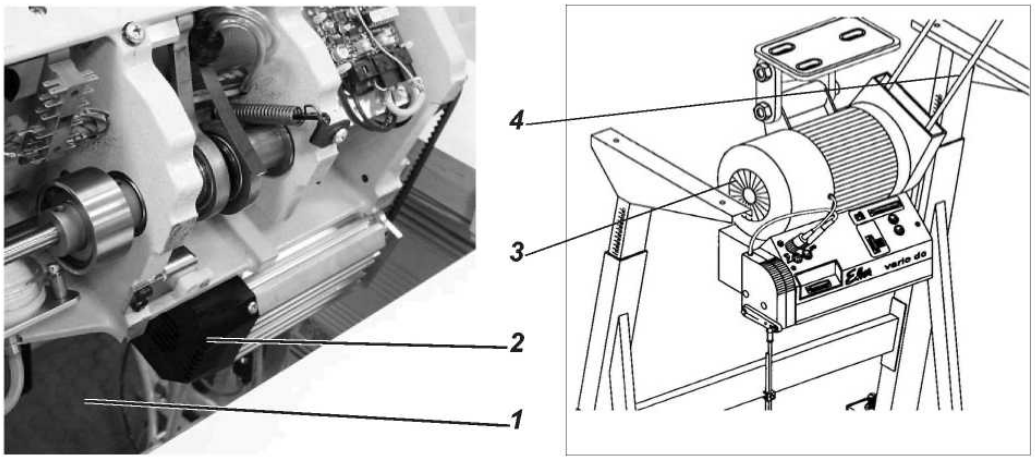
Техническое обслуживание может производиться только на отключенной машине!

Работы по техническому обслуживанию должны проводиться не реже, чем через интервалы, указанные в таблицах (смотрите колонку часы проведения).

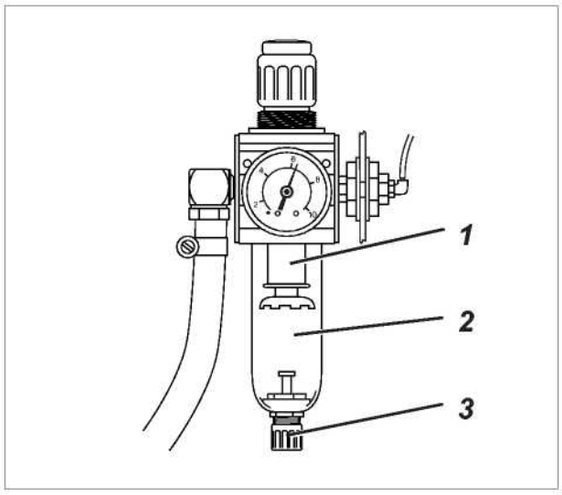
Может понадобиться сократить интервалы обслуживания при обработке тяжелых материалов.



Работы по тех обслуживанию Которые нужно провести	**Объяснение**	**Часы проведения**
Верхняя часть машины		
- Убрать пыль, обрывки нити (напр. пистолетом со сжатым воздухом)	Места, особенно нуждающиеся в очистке: - Область под игольной пластиной, подающий роллер (2), верхний роллер и вокруг него. - Область вокруг шпульки (1) - Корпус катушки (6) - Обрезчик нити - Область вокруг иглы **ОСТОРОЖНО**! Убедитесь, что держите пистолет со сжатым воздухом так, что пыль не попадает в маслосборник.	8
- Убрать пыль, обрывки нити (напр. пистолетом со сжатым воздухом)	Снимите игольную пластину. Снимите нож, вытягивающий нить (4). Снимите выталкивающее кольцо шпульки (5). Выньте корпус катушки (6) из шпульки. Очистите внутреннюю область шпульки. Очистите корпус катушки - тщательно проверьте наличие остатков клея на поверхности (7).	20
- Проверить шпульку	Проверьте зазор на пути между Корпусом катушки (6) и шпулькой (1)	500

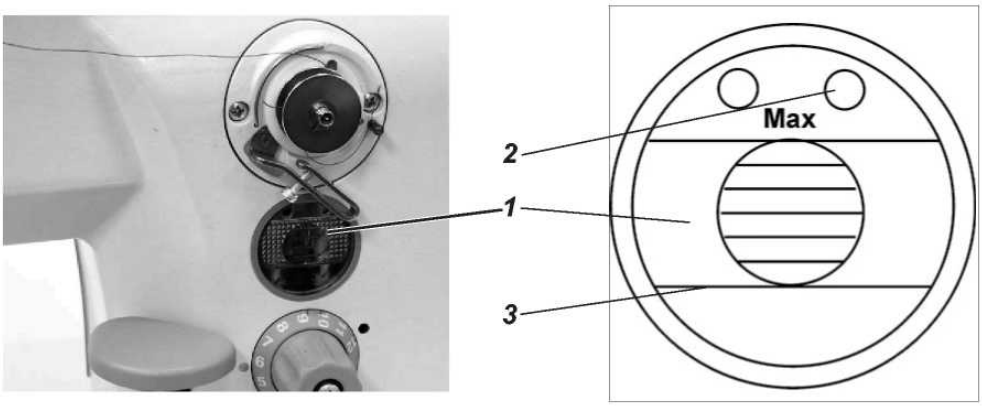


Работы по тех обслуживанию Которые нужно провести	**Объяснение**	**Часы проведения**
- Очистить маслосборник	Очистите маслосборник (1) от грязи и Загрязненного масла. (вы можете использовать специальный вакуумный очиститель.)	20
- Очистить решетку вентилятора	Уберите пыль и обрывки нити из Отверстий подачи воздуха (2) и (3) (например пневматическим пистолетом).	20
- Проверить состояние и натяжение клинового ремня	Проверьте состояние и натяжение клинового ремня (4) (смотрите инструкции по эксплуатации)	500



Работы по тех обслуживанию Которые нужно провести ия	**Объяснение**	**Часы проведен**
Пневматическая система		
- Проверьте уровень воды в регуляторе давления.	Уровень воды не должен подниматься на уровень фильтра картриджа (1). - После откручивания дренажного винта (3), вода под давлением вытечет из водного сепаратора (2).	40
- Очистите фильтрующий Элемент (картридж)	Грязь и конденсация отделяются картриджем фильтра (1). - Отключите машину от подачи сжатого воздуха. - Открутите дренажный винт (3). - ТВ пневматической системе машины давления быть не должно. - Открутите сепаратор воды (2). - Открутите картридж фильтра (1).Промойте корпус фильтра и картридж очищающей жидкостью (не растворителем) и начисто продуйте. - Соберите обратно агрегат.	500
- - Проверка утечек системы.		500

11.2 Смазка



Внимание! Опасность получения травмы
Масло может вызвать кожные заболевания. Избегайте контакта кожи с маслом. В случае попадания масла промойте поврежденный участок водой с мылом.

Внимание:

Работа с минеральными маслами регулируется законом. Разгружайте использованное масло только в разрешенных для утилизации местах вне помещений!

Защищайте окружающую среду. Предотвращайте утечку масла.

Для смазки данной швейной машины используйте только смазочное масло **DA-10** или масло с теми же характеристиками со следующей спецификацией:

- вязкость прит 40C 10 мм$^{2/s}$
- уровень воспламенения 150° C

Масло **DA-10** поставляется компанией **DURKOPP ADLER AG** в различных упаковках:

250-мл контейнер: 9047 000011
1-литр контейнер: 9047 000012
2- литра контейнер: 9047 000013
5- литров контейнер: 9047 000014

Если уровень масла опускается до уровня (3),добавьте масло через отверстие (2) до "MAX" (максимального) уровня.

Проверяйте уровень масла ежедневно!

Все точки смазки верхней части машины смазываются маслом из центрального резервуара (1).

Внимание! Риск повреждения!

Масло можно добавлять только в центральный резервуар или межсоединение шпульки. Другие точки не должны смазываться отдельно, так. Что бы масло не перетекло на участки, которые не должны смазываться.

Заметки:

DURKOPP ADLER AG

887

Промышленная швейная машина

Руководство пользователя

Postfach 17 03 51, D-33703 Bielefeld • Potsdamer Straße 190, D-33719 Bielefeld
Telefon +49 (0) 521 / 9 25-00 □ Telefax +49 (0) 521 / 9 25 24 35 □ www.duerkopp-adler.com

Изжание: **06/2008**	Индекс: **00.0**	Отпечатано в Федеративной Республике Германия	Номер. **0791 887740**

Все права защищены.
Собственность компании Dürkopp Adler AG. Переиздание или публикация данного материала в любом виде, даже частично, без предварительного письменного согласования с компанией Dürkopp Adler AG, запрещено.

Авторское право © Dürkopp Adler AG - 2008

Содержание Страница:

Часть 2: Инструкции по установке для Класса 887

1. Объем поставки 3

2. Упаковка для транспортировки собранной машины 4

3. Сборка основания

3.1 Сборка компонентов основания 4
3.2 Сборка стола основания 5
3.2.1 Сборка крышки стола машины с мотором на крышке стола 5
3.2.2 Сборка крышки стола машины с мотором на верхней части машины (прямым приводом)..... 6
3.3 Настройка рабочей высоты..... 7

4. Сборка верхней части машины

4.1 Установка верхней части машины 8
4.2 Установка клинового ремня привода верхней части машины 9
4.3 Установка защиты ремня 10
4.4 Настройка положения педали 11
4.5 Установка коленного рычага и трубки масляного насоса 12
4.6 Установка бесконтактного переключателя..... 13
4.7 Установка соединительного кабеля, панели управления и швейной диодной лампы на верхнюю часть машины 14

5. Подключение машины к электричеству

5.1 Подсоединение машины к сети низкого напряжения..... 15
5.1.1 Подсоединение трансформатора освещения к сети напряжения..... 16
5.2 Заземление..... 17
5.3 Подсоединение верхней части машины к мотору 18
5.3.1 Подсоединение верхней части машины к мотору Efka VD552KV/6F82FA 18
5.3.2 Подсоединение верхней части машины к мотору Efka DC1600/DA82GA..... 18
5.3.3 Подсоединение верхней части машины к мотору Efka DC1550/DA321G..... 19

6. Настройка фиксированного мотора (привода)

6.1 Настройка параметров фиксированного мотора 20
6.1.1 Настройка параметров с помощью функции «автовыбор» 20
6.1.2 Настройка параметров 20
6.1.3 Настройка специфических параметров машины 21
6.2 Настройка позиционирования машины 23
6.2.1 Определение положения 23
6.2.2 Настройка позиционирования машины для приводов мотора DC1600/DA82GA и DC1550/DA321G 23
6.2.4 Настройка позиционирования машины с приводом VD552/6F82FA..... 24
6.2.5 Проверка установленных положений 25
6.3 Автосброс 25

7. Смазка..... 25

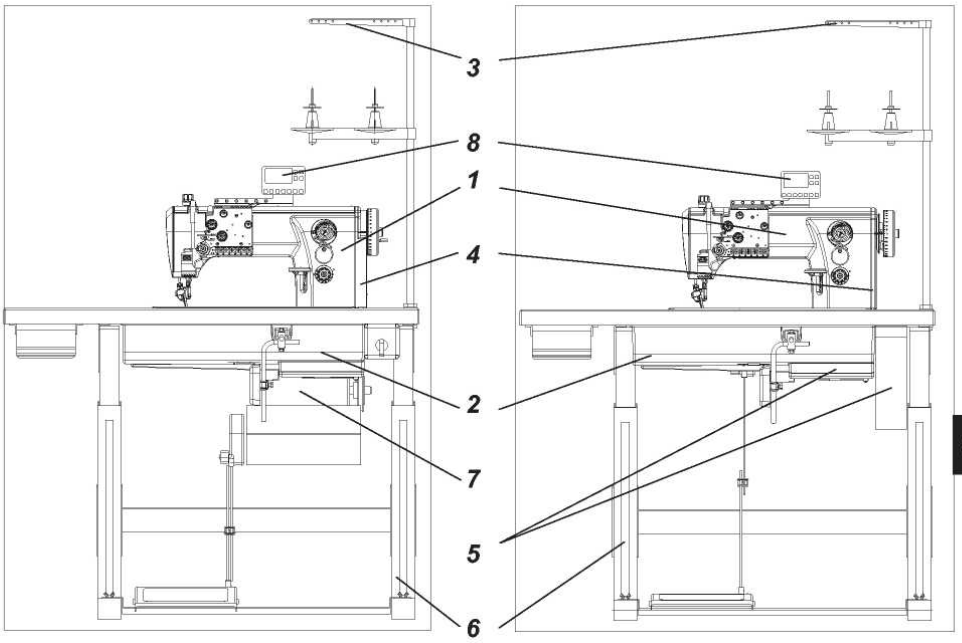
8. Швейный тест..... 25

1. Объем поставки

Какие будут поставлены части, **зависит от Вашего заказа.**

Перед установкой проверьте наличие всех компонентов.

Эти инструкции описывают сборку компонентов машины, которые полностью поставляются компанией **Dürkopp Adler AG.**



GB

Машина с мотором (приводом) на верхней части стола	**Машина с прямым приводом на верхней части машины**
Обязательные компоненты:	
Верхняя часть машины (1)	Верхняя часть машины (1)
Аксессуары (включают поддон для масла (2), станину для пряжи (3), инструменты и другие детали	Аксессуары (включают поддон для масла (2), станину для пряжи (3), инструменты и другие детали
Набор деталей для мотора (включает защиту ремня (4), шкив для ремня привода и другие детали в зависимости от привода)	Набор деталей для мотора (включает прямой привод (5), защиту ремня (4) и другие детали)
Дополнительные компоненты:	
Раму (6)	Раму (6)
Привод (7)	Панель управления (8)
Панель управления (8)	

2. Упаковка для транспортировки собранной машины

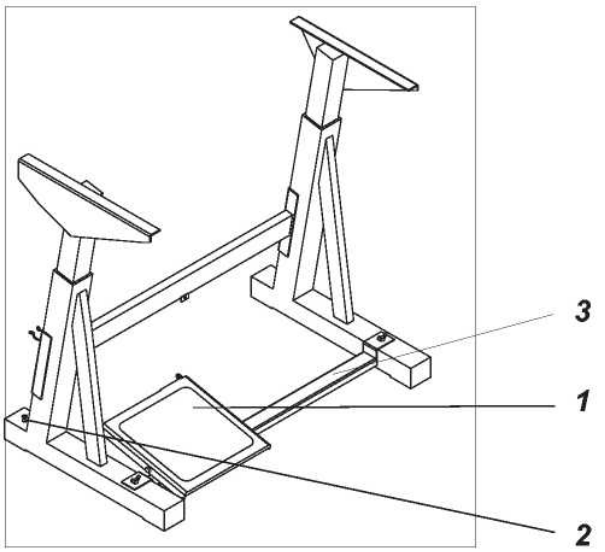
Внимание:
Специальную швейную машину должны собирать только специально обученные специалисты.

Если машина поставляется собранной, необходимо снять следующую транспортировочную упаковку:

- Предохранительные ремни и деревянные рейки на верхней части машины и основании
- Блокираторы и рейки на швейном приводе.

3. Сборка основания

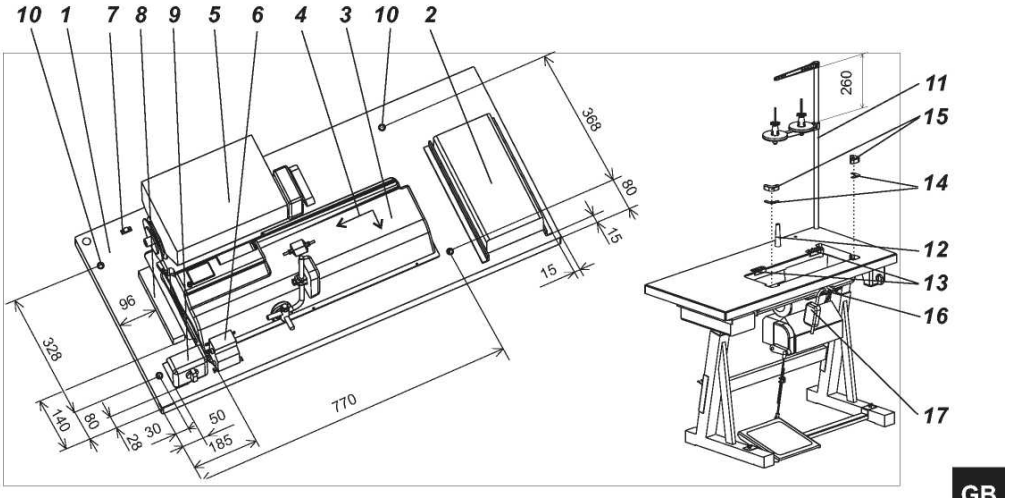
3.1 Сборка компонентов основания



- Соберите раму согласно рисунка. Предварительно установите педаль (1). Ее положение будет настраиваться после окончания сборки машины.
- Отрегулируйте болт (2) так, что бы основание было устойчивым.

3.2 Сборка стола основания

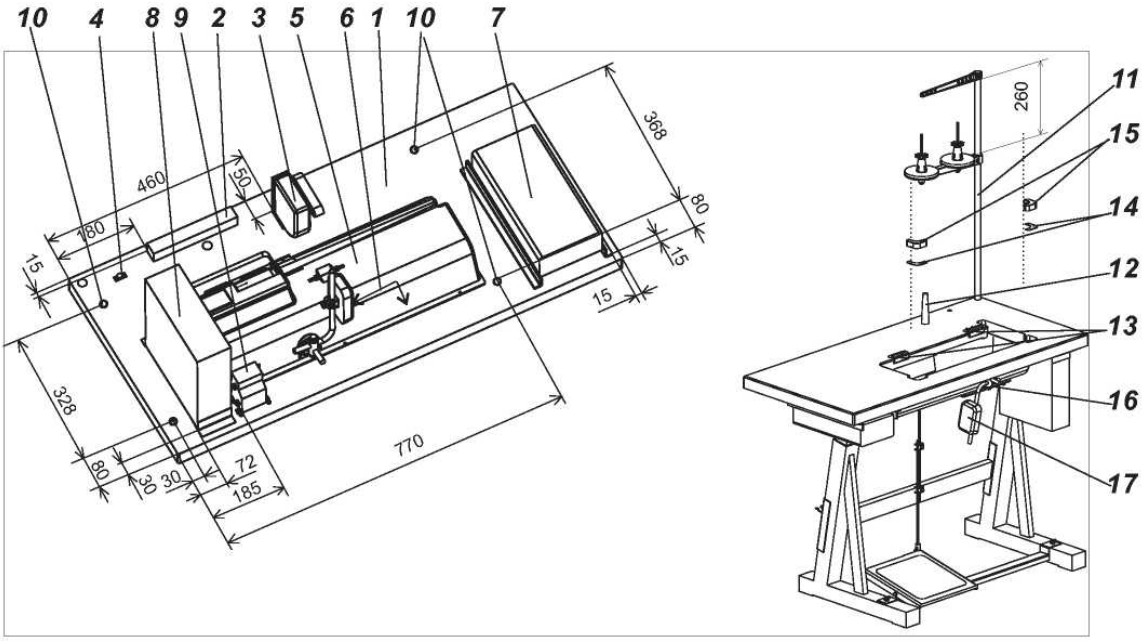
3.2.1 Сборка крышки стола машины с мотором на крышке стола



GB

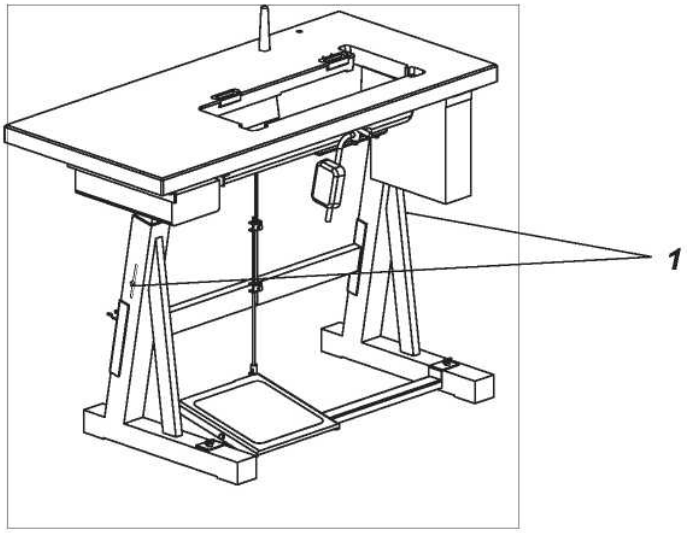
- Поверните крышку стола (1) верхней стороной вниз.
- Прикрутите ящик (2).
- Установите поддон для масла (3) в углубление в крышке стола и вдвиньте его по направлению стрелки (4) пока поддон для масла не совпадет с контуром углубления в крышке. Прикрутите поддон для масла.
- Прикрутите привод (5).
- Прикрутите трансформатор освещения (6) – при наличии.
- Прикрутите зажим для кабеля (7).
- Прикрутите короб для электрического кабеля (8).
- Прикрутите переключатель (9).
- Смонтируйте электрические кабели, согласно инструкций в разделе 5.
- Просверлите отверстия (10). Соедините пластину стола с основанием с помощью шурупов (B8 x 35). Затем переверните стол в нормальное положение.
- Вставьте станину для пряжи (11) расположив ее согласно рисунку.
- Вставьте держатель верхней части машины (12).
- Вставьте основания для шарниров (13).
- Вставьте уголки (14) в углы выреза.
- Вставьте резиновые вкладки (15).
- Достаньте створки из вкладыша (16).
- Достаньте коленный рычаг (17) и направьте его через отверстие вкладыша (16) , как показано на рисунке.

3.2.2 Сборка крышки стола машины с мотором на верхней части машины (прямым приводом)



- Поверните крышку стола (1) верхней стороной вниз.
- Прикрутите короб для электрического кабеля (2).
- Прикрутите сенсор положения педали (3).
- Прикрутите зажим для кабеля (4).
- Установите поддон для масла (5) и вдвиньте его по направлению стрелки (6) пока поддон для масла не совпадет с контуром углубления в крышке. Прикрутите поддон для масла.
- Прикрутите ящик (7).
- Просверлите отверстия для шурупов и прикрутите ящик управления приводом (8).
- Прикрутите трансформатор освещения (9) – при наличии.
- Смонтируйте электрические кабели, согласно инструкций в разделе 5.
- Просверлите отверстия (10). Соедините пластину стола с основанием с помощью шурупов (B8 x 35). Затем переверните стол в нормальное положение.
- Вставьте станину для пряжи (11) расположив ее согласно рисунка.
- Вставьте держатель верхней части машины (12).
- Прикрутите резиновые основания (13).
- Вставьте основания для шарниров (14) верхней части машины в вырезы на пластине стола
- Вставьте резиновые вкладки (15).
- Достаньте створки из вкладыша (16).
- Достаньте коленный рычаг (17) и направьте его через отверстие (16), как показано на рисунке.

3.3 Настройка рабочей высоты



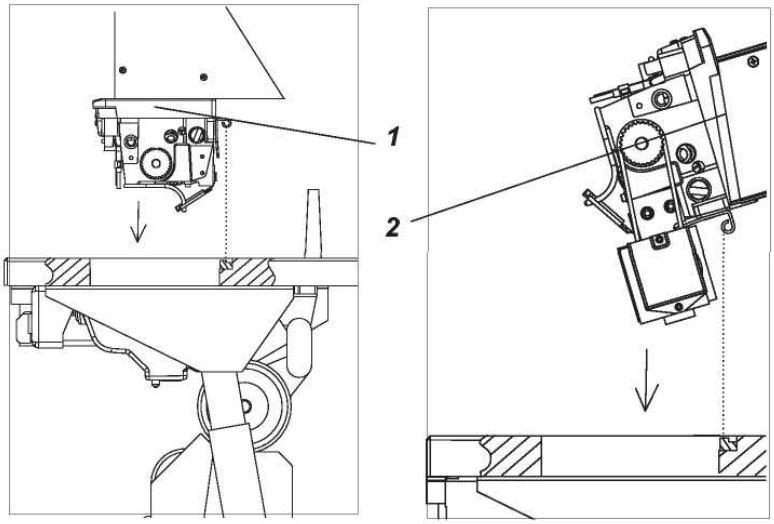
- Высота стойки может настраиваться в пределах от 750 до 900 мм.
- Освободите винты (1).
- Установите нужную высоту стола и убедитесь, что она одинакова с обеих сторон. Для этого используйте шкалу высоты, расположенную по бокам стойки. Настраивайте высоту так, что бы она соответствовала пропорциям тела оператора
- Закрепите винты (1).

Внимание! Опасность получения травмы!

Настройка высоты не соответствующая пропорциям тела оператора может повлечь причинение травмы органов движения оператора.

4. Сборка верхней части машины

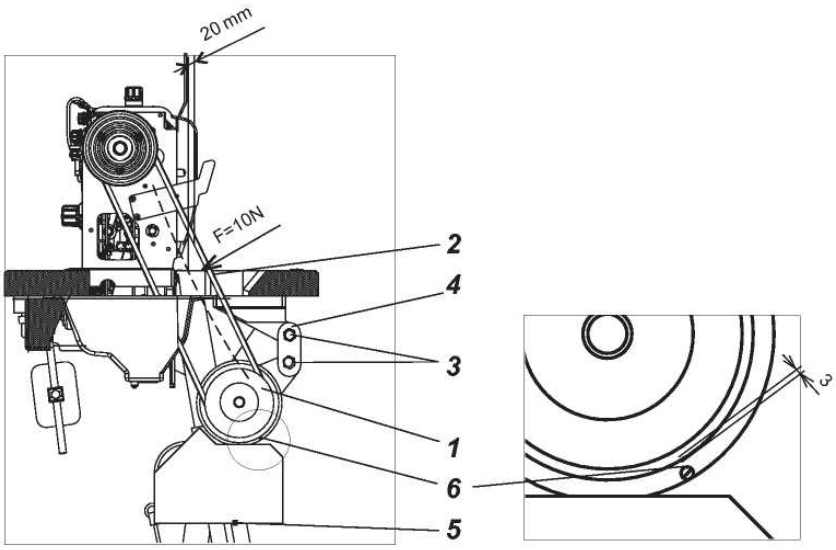
4.1 Установка верхней части машины



- Если швейная машина оборудована мотором на крышке стола, вставьте верхнюю часть машины (1) вертикально в углубление на крышке стола.
- Если швейная машина оборудована мотором (приводом) на верхней части машины, наклоните верхнюю часть машины (2) и вставьте ее в вырез крышки стола.

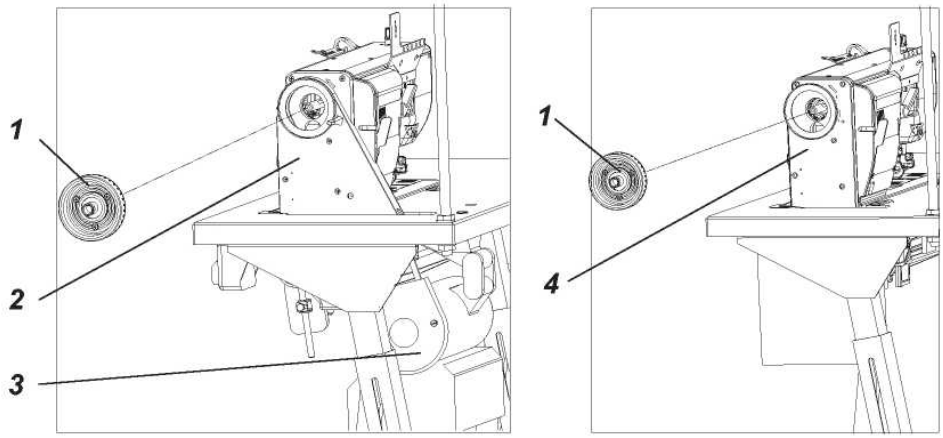
4.2 Установка клинового ремня привода верхней части машины

Этот параграф относится только к машинам, оснащенным мотором на крышке стола.



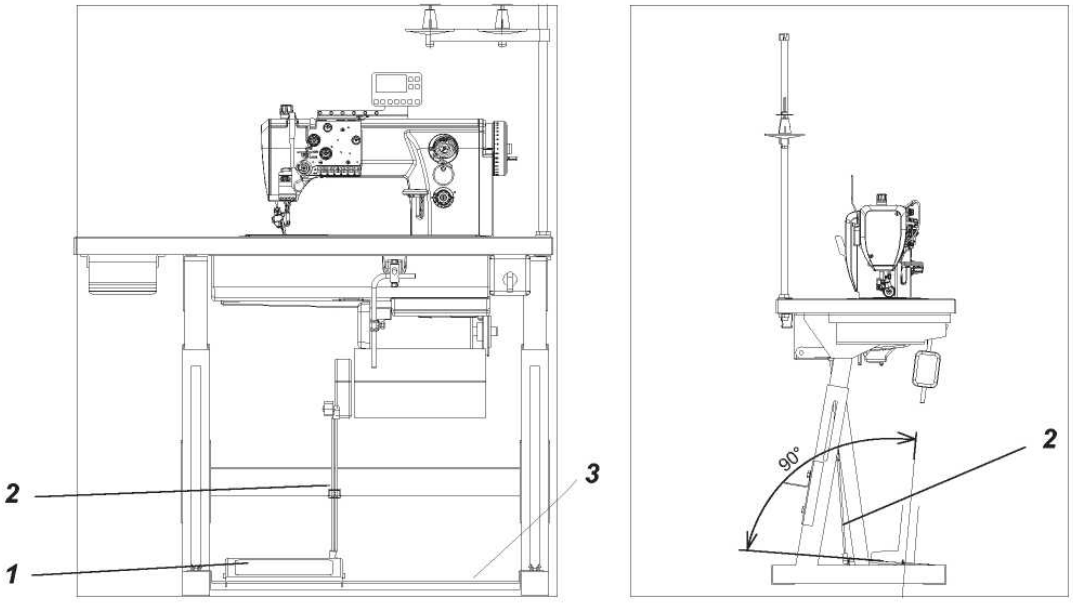
- Установите шкив клинового ремня (1) и клиновой ремень (2). Обе детали включены в набор частей.
- Освободите винты (3) и растяните ремень. Соединительный стержень (4) должен быть почти вертикально. А поверхность (5) почти горизонтально.
- Проверьте силу натяжения ремня F = 10 N (~ 1 кг). Ремень должен натягиваться приблизительно на 20 мм.
- Настройте положение стопора (6), защищающего ремень от выпадения при наклоне машины.

4.3 Установка защиты ремня



- Снимите ручное колесо (1).
- Если машина оснащена мотором на крышке стола, то защита (2) на верхней части машины (защита прилагается в комплект деталей для мотора) и закрепите защиту (3) на моторе (защита прилагается в комплект деталей для мотора).
- В машинах с мотором на верхней части машины установите защиту (4) (включена в комплект частей к мотору).
- Установите ручное колесо (1). Делая это, соблюдайте правильную позицию угла. Если игла находится в крайней верхней точке, значение на шкале ручного колеса должно указывать на 0°.

4.4 Настройка положения педали

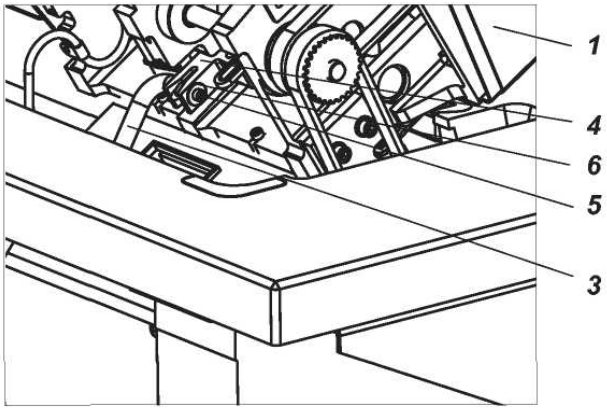


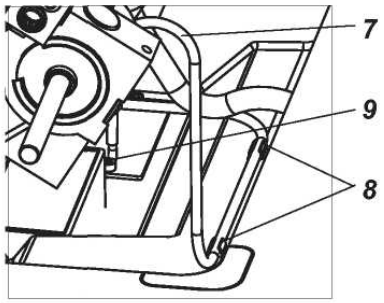
- Настройте боковое положение педали (1) так, что бы ее центр находился на одной оси с иглой.
- Настройте рейку привода (2) так, что бы ось стопы была перпендикулярна поверхности педали.

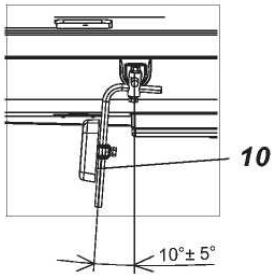
Внимание! Опасность получения травмы!

Неправильная установка положения педали может нанести вред органам движения оператора.

4.5 Установка коленного рычага и трубки масляного насоса

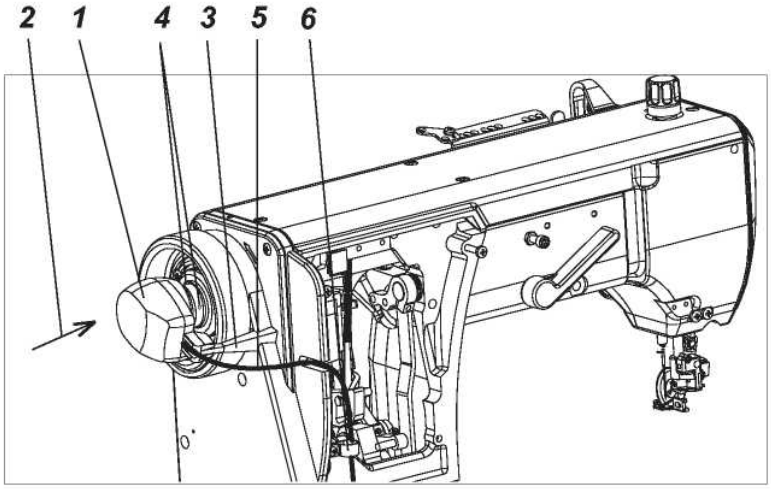






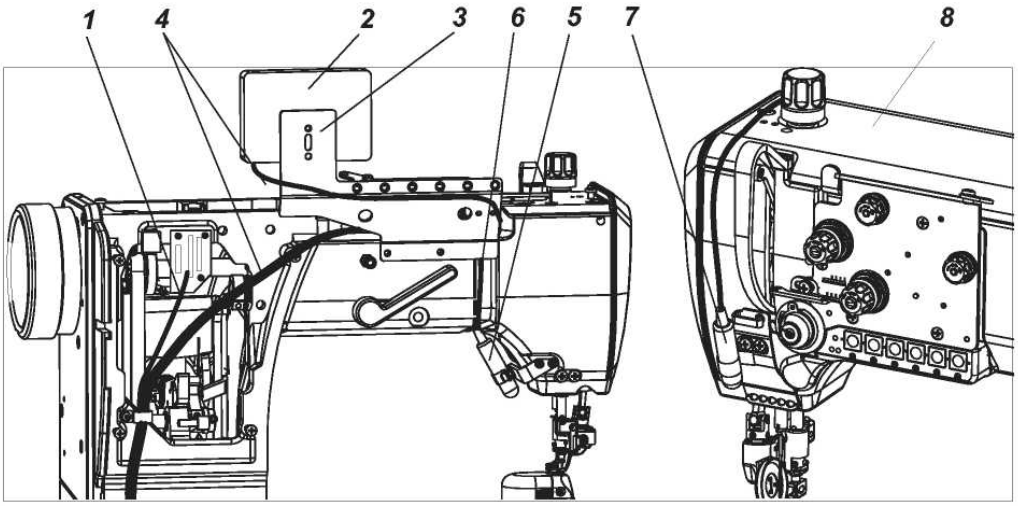
- Наклоните верхнюю часть машины (1).
- Поднимите швейную лапку ручным рычагом.
- Вдвиньте стержень (3) в рычаг (4).
- Ввинтите винт (5) с прокладкой (6).
- Прикрепите трубку (7) зажимами (8) и установите сетку всасывающей трубы (9).
- Наклоните обратно верхнюю часть машины и настройте коленный рычаг (10) в соответствии с рисунком.

4.6 Установка бесконтактного переключателя



- Бесконтактный переключатель (1) устанавливается только на определенные фиксированные моторы (приводы). В таком случае он является частью привода.
- Сдвиньте бесконтактный переключатель (1) в направлении стрелки (2) на валу ручного колеса так, что бы несущий штифт (3) совпадал с прорезью на бесконтактном переключателе.
- Закрепите бесконтактный переключатель двумя винтами (4).
- Снимите заднюю крышку и протяните кабель бесконтактного переключателя(5) так, как показано на рисунке.
- Закрепите кабель зажимом (6).

4.7 Установка соединительного кабеля, панели управления и швейной диодной лампы на верхнюю часть машины



- Соединительный кабель (1) поставляется с каждой машиной с фиксированным мотором (приводом).
- Панель управленияl (2) должна была быть заказана отдельно (дополнительный элемент). При заказе панели управления, всегда совместно поставляется держатель (3). Швейная светодиодная лампа (5) является дополнительным оборудованием. Два вида держателей поставляются вместе с панелью управления для того, что бы можно было установить освещение в двух разных положениях. Положение (5) является основным. Положение (7) используется в случае, когда направитель сшиваемого материала закреплен на машине.
- Установите соединительный кабель с соединителем (1) согласно рисунка.
- Установите панель управления (2) с держателем (3) и установите кабель (4) в соответствии с рисунком.
- Вмонтируйте лампу (5) и установите кабель (6) в соответствии с рисунком.

5. Подключение машины к электричеству

Мотор машины питается от сети низкого напряжения.

Внимание!

Все работы по установке электричества на машине могут производиться только специальным электриком или другим персоналом, имеющим соответствующую квалификацию. Достаньте из розетки сетевой штепсель перед тем, как проводить любые работы.

5.1 Подсоединение машины к сети низкого напряжения

В соответствии с выбранным типом, мотор машины имеет одно-фазное или трех-фазное питаниен. Если она имеет трех-фазное питание, она включает в себя асинхронный мотор. В этом случае необходимо настроить подсоединение витков в распределительной коробке мотора (звездочка или треугольник) к местной сети низкого напряжения.

Внимание!

Напряжение в электрической сети должно соответствовать с напряжением, указанным на этикетке мотора.

Цепь низкого напряжения содержит следующие элементы:

- Соединительный штепсель
- Основной переключатель (в приводе мотора основной переключатель интегрирован в блок управления мотором)
- Мотор
- Трансформатор освещения (необязательно)
- Кабели

Часть этих элементов входит в упаковку мотора. Остальная часть включена в упаковку частей мотора, обязательно поставляемой с верхней частью машины. Распределение частей можно посмотреть в списке частей. Цепь низкого напряжения должна составляться в соответствии со схемой, которая прилагается к упаковке набора частей для мотора.

Внимание! Опасность получения ранения электрическим током!

Моторы могут работать только с изолированными кабелями, подсоединенными к системе защиты, способной функционировать в соответствии с указаниями и правилами техники безопасности, предупреждающими получение травм электрическим током или пламенем. Работа мотора становится опасной, если защитная изоляция внутри или снаружи мотора повреждена. Защиту нельзя ломать, например, с помощью шнура удлинителя без защитной изоляциииг.

5.1.1 Подсоединение трансформатора освещения к сети напряжения

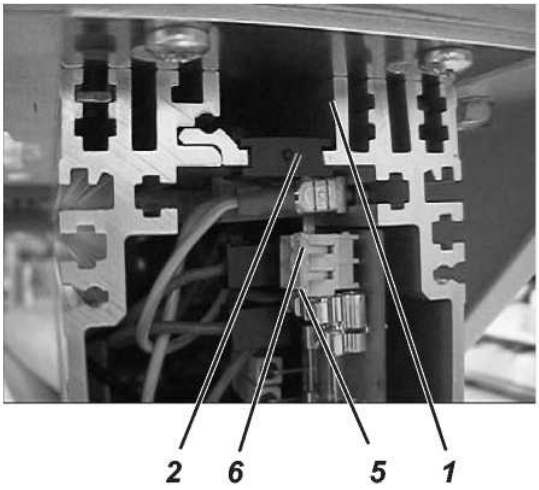
Внимание! Опасность получения ранения электрическим током!
Трансформатор освещения не выключается основным выключателем (EN 60 204-31)! При установке освещения и проведении ремонтных работ в трансформаторной коробке, сетевое подключение должно быть отсоединено от сети безоговорочно.

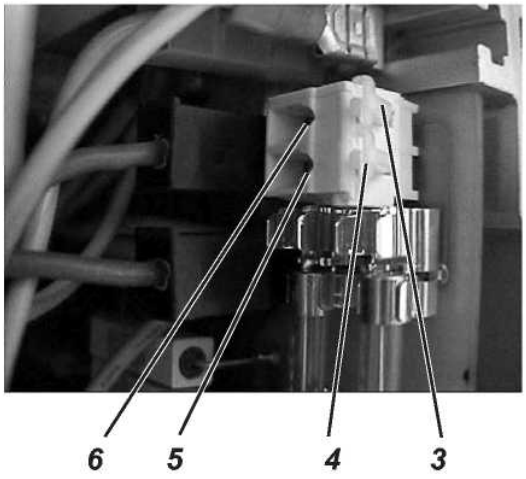
A. Машина оснащена моторами:

FIR 1147 -F554.3 FIR
1148-F752.3 Efka
VD552KV/6F82FA Efka
DC1600/DA82GA

- Достаньте сетевую вилку из розетки.
- Подведите кабель трансформатора к основному выключателю.
- Подсоедините кабель трансформатора в соответствии со схемой подсоединения, прилагаемой при поставке комплекта частей вместе с верхней частью машины.
- Наклейте стикер с инструкциями по безопасности на переднюю часть основного переключателя.

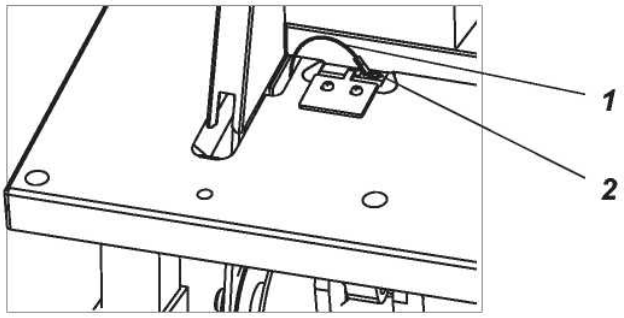
B. Машина оснащена мотором Efka DC1550/DA321G





- Достаньте сетевую вилку из розетки.
- Выкрутите четыре винта из передней пластины блока управления.
- Снимите переднюю панель.
- Протяните кабель трансформатора освещения через канал (1) в блок управления.
- Выньте черный резиновый вкладыш (2).
- Проделайте отверткой отверстие во вкладыше.
- Протяните кабель трансформатора освещения через полученное отверстие.
- Вставьте черный резиновый вкладыш обратно.
- Постепенно втолкните крышки терминала (3) и (4) маленькой отверткой пока защелки (5) и (6) не откроются.
- Подсоедините синий проводник к терминалу (6), а коричневый проводник к терминалу (5).
- Прикрутите обратно переднюю панель.

5.2 Заземление



Проводник заземления (1) прилагается в аксессуарах верней части машины.

- Подсоедините проводник (1) к соединению (2) (который уже прикручен к верхней части машины) и протяните его обратный конец под крышку стола.
- Прикрутите обратный конец кабеля заземления к соответствующей точке заземления мотора
- Закрепите кабель с нижней стороны крышки стола зажимом.

Внимание!

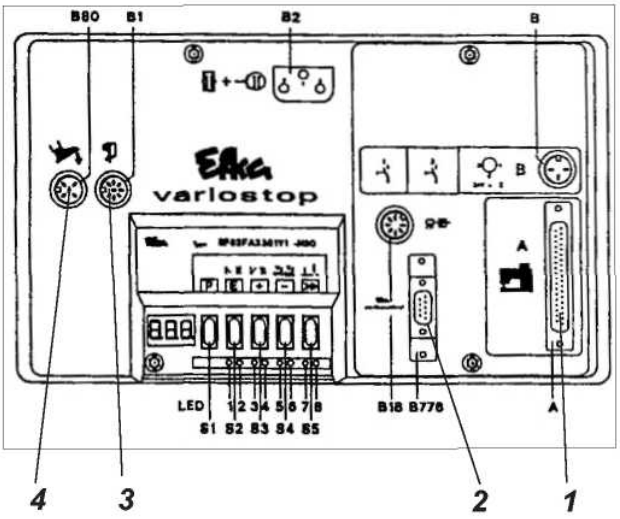
Убедитесь, что кабель заземления не касается привода клинового ремня (при наличии такового).

Замечание: Если машина имеет прямой привод с приводом мотора на верхней части машины, то нет необходимости заземлять верхнюю часть машины. В этом случае верхняя часть машины заземляется мотором на верхней части машины.

5.3 Подсоединение верхней части машины к мотору

Электрическое соединение верхней части машины описано в разделах 4.6 и 4.7. Ее подсоединение к приводу отличается в зависимости от типа выбранного мотора:

5.3.1 Подсоединение верхней части машины к мотору Efka VD552KV/6F82FA

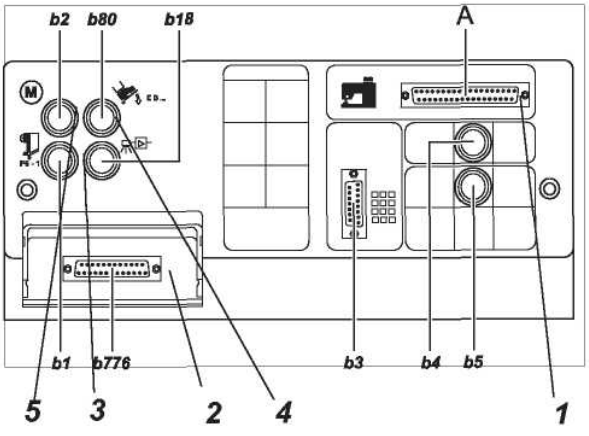


На рисунке показана передняя панель блока привода.

- Подсоедините соединительный кабель к соединителю (1).
- Подсоедините панель управления (при наличии таковой) к соединителю (2).
- Подсоедините синхронизатор к соединителю (3).

Заметка: Датчик положения педали, подсоединенный к блоку привода, соединяется через соединение (4).

5.3.2 Подсоединение верхней части машины к мотору Efka DC1600/DA82GA



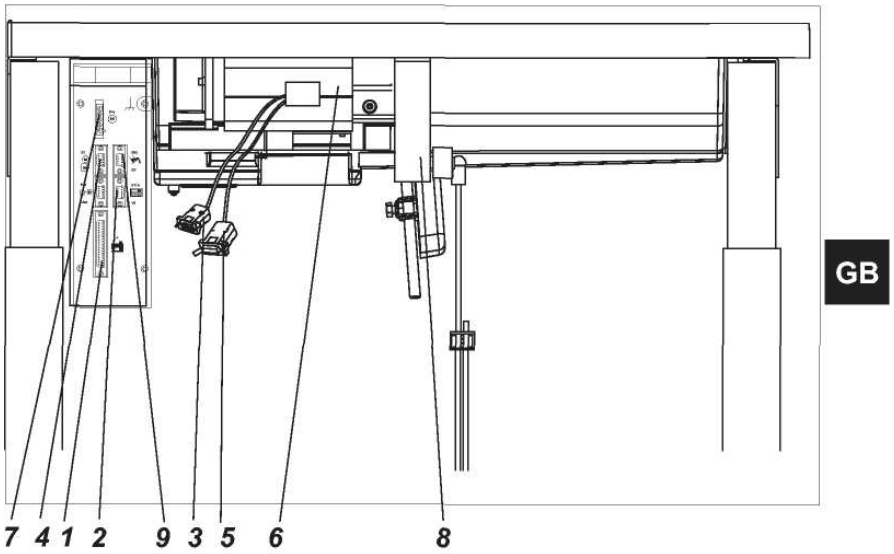
На рисунке показана передняя панель блока привода.

- Подсоедините соединительный кабель к соединителю (1).
- Подсоедините панель к соединителю (2).
- Подсоедините синхронизатор к соединителю (3).

Заметка: Датчик положения педали, подсоединенный к блоку привода, соединяется через соединение (4). Кабель мотора данного привода подсоединяется к соединителю (5).

5.3.3 Подсоединение верхней части машины к мотору Efka DC1550/DA321G

Прямой привод Efka DC1550/DA321G с мотором на верхней части машины отличается от выше названных моторов тем, что привод крепится непосредственно на верхнюю часть машины. Синхронизатор интегрирован в сам мотор и не располагается на ручном колесе (однако это относится только к мотору со значением зубчатого редуктора 1:1).



GB

- Подсоедините кабели верхней части машины к соединению (1).
- Подсоедините панель управления к соединителю (2).
- Подсоедините соединитель (3) синхронизатора мотора к соединителю (4).
- Подсоедините соединитель (5) мотора (6) к соединителю (7).
- Подсоедините датчик положения педали (8) к соединителю (9).

6. Настройка фиксированного мотора (привода)

Функционирование фиксированного мотора определяется его программой, установкой параметров мотора и положениями остановки машины. Если швейная машина поставляется в разобранном виде, настройки мотора должны осуществляться покупателем. Если швейная машина поставляется в собранном виде, то мотор уже установлен на машину производителем швейной машины.

6.1 Настройка параметров фиксированного мотора

Настройка параметров мотора осуществляется в 2 этапа. На первом этапе параметры для группы классов швейных машин настраиваются с помощью функции «автовыбора». На втором этапе некоторые установленные параметры меняются, что бы настроить их для определенного класса.

6.1.1 Настройка параметров с помощью функции «автовыбор»

Система управления мотором оснащена прибором «автовыбор», который определяет какая машина была подключена к мотору (через соединительный кабель). При включении мотора, сила сопротивления резистора, расположенного для этих целей внутри верхней части машины, измеряется автоматически. На основании этого автоматически настраиваются необходимые параметры. Если система управления не в состоянии определить сопротивление, то управление мотора начнет действовать только с помощью так называемых функций безопасной работы, для того, чтобы предотвратить повреждение машины.

6.1.2 Настройка параметров

Внимание!

Изменение значений параметров должно осуществляться ответственно и с пониманием. Неправильно настроенное управление может привести к поломке машины!

Предупреждение!

Посредством так называемого ручного сброса данных (смотрите раздел 6.3) все значения параметров могут быть возвращены на уровень первоначально установленных значений**.**

Выбор параметра и изменение значения:

- Кнопками "+" и "-" выбирается следующий или предыдущий параметр.
- Кнопками "+" и "-" можно непосредственно ввести номер параметра.
- Нажмите кнопку "E". Высветится значение выбранного параметра.
- Кнопками "+" и "-" можно изменить значение параметра.
- Нажмите кнопку "E". Высветится значение следующего параметра, или
  Нажмите кнопку "P" - Высветится значение этого же параметра.

6.1.3 Настройка специфических параметров машины

6.1.3.1 Привод DC1600/DA82GA

Значение следующих параметров должно составлять:

Параметр	Оригинальное значение	Новое значение	Описание Параметра
000	2	1*	Номер стежка начальной строчки вперед
001	2	2*	Номер стежка начальной строчки вперед
002	2	2*	Номер стежка конечной строчки вперед
003	5	3*	Номер стежка конечной строчки вперед
111	-	-	Максимальная скорость шитья
116	150	180*	Скорость обрезки нити
140	1	2*	Игла вверху/внизу
171-1E	160	164	225° на ручном колесе
171-1A	210	214	
171-2E	440	440	65° на ручном колесе
171-2A	510	510	
182	Выкл	Вкл	45° на ручном колесе
190	450	190	Угловая протяженность обрезания включена
192	210	190	Угловое отставание включения магнита натяжителя
196	0	2*	Взаимодействие лапки при отключении натяжителя после обрезания
203	200	350	Полностью текущее время магнита лапки
282	0	1*	Блокирование работы машины при открытом контакте

* После автосброса эти параметры должны быть установлены заново.

6.1.3.2 Привод VD552KV/6F82FA

Параметр	Оригинальное значение	Новое значение	Описание Параметра
000	2	1*	Номер стежка начальной строчки вперед
001	2	2*	Номер стежка начальной строчки вперед
002	2	2*	Номер стежка конечной строчки вперед
003	5	3*	Номер стежка конечной строчки вперед
111	-	-	Максимальная скорость шитья
116	150	180*	Скорость обрезки нити
140	1	2*	Игла вверху/внизу
190	120	43	Угловая протяженность обрезания включена
192	0	43	Угловое отставание включения магнита натяжителя
196	0	2*	Взаимодействие лапки при отключении натяжителя после обрезания
203	200	350	Полностью текущее время магнита лапки
282	0	1*	Блокирование работы машины при открытом контакте

* После автосброса эти параметры должны быть установлены заново.

6.1.3.3 Привод DC1550/DA321G

Изменение параметра для машин с зубчатой шестерней 28/28

Параметр	Начальное значение	Новое значение	Описание параметра
290*	0	3	Класс машины
111	-	-	Максимальная скорость шитья
170	-	-	Исходное положение (смотрите 6.2.2)

Изменение параметра для машин с зубчатой шестерней 18/28

Параметр	Начальное значение	Новое значение	Описание параметра
290*	0	4	Класс машины
111	-	-	Максимальная скорость шитья
170	-	-	Исходное положение (смотрите 6.2.2)

* * Необходимо ввести параметр в первую очередь.

Внимание: что бы установить параметр более 200, необходимо войти в управление на уровне программиста (через код 3112). Это так же позволит вводить параметры меньше 200.

6.2 Настройка позиционирования машины

6.2.1 Определение положения

Положение 1

Игла внизу, остановилась во время строчки. Угол ручного колеса указывает значение 225° в шкале.

Положение 2

Игла после обрезания нити вверху. Ручное колесо указывает на значение 55° при использовании привода VD552KV, и 45° при использовании приводов DC1600 и DC1550.

Положения 1A и 2A важны только для внутренних функций управления DA82GA и DA321G.

6.2.2 Настройка позиционирования машины для приводов мотора DC1600/DA82GA и DC1550/DA321G

Для позиционирования иглы и других элементов на ручном колесе используется возрастающий датчик, который дает 512 импульсов (возрастаний) / значение в градусах, показываемое на дисплее / и один дополнительный импульс за одно вращение. В общем, конкретное положение определяется углом между этим положением и исходным положением. Угол устанавливается соответствующим значением параметра (однако он не равен значению параметра). Значения параметра положения уже установлены – смотрите раздел 6.1.3.1. Исходное положение все еще нужно настроить.

Исходное положение определяется углом в 105° по шкале ручного колеса.

После демонтажа, установки или замены привода мотора, исходное положение нужно настраивать заново.

Смотрите руководство по использованию "Efka DA82GA" или "Efka DA321G".

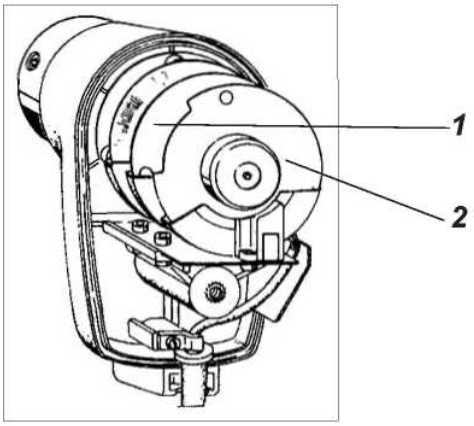
6.2.4 Настройка позиционирования машины с приводом VD552/6F82FA

Синхронизатор содержит один внутренний диск с генератором для регулировки скорости. Одну центральную диафрагму (1) для установки первого положения иглы и одну боковую настраиваемую диафрагму (2) для установки второго положения иглы.

Внимание!

При настройке положения нужно соблюдать особую осторожность! Опасность получения травмы!

При перемещении убедитесь, что диафрагмы и диск генератора не повреждены.



Внимание!

При настройке диафрагм позиционирования сетевое подключение должно быть полностью отключено!

- Направление вращения привода уже настроено правильно.
- После освобождения винта снимите крышку сенсора скорости.
- Кнопкой S5 (на блоке управления) выберите нижнее положение иглы (Горит светодиод 7).
- Коротко нажмите педаль вперед.
- Проверьте первое положение иглы.
- Если игла не в первом положении, то центральная диафрагма для первой позиции (с выключенным основным выключателем) должна быть повернута в нужном направлении.
- Повторяйте процедуру пока первое положение не будет правильно настроено.
- Включите сетевой выключатель.
- Кнопкой S5 (на блоке управления) выберите верхнее положение иглы(горит светодиод 8).
- Коротко нажмите педаль вперед.
- Проверьте второе положение иглы.
- Если игла не во втором положении, то боковую диафрагму для второго положения (при выключенном основном выключателе) нужно повернуть в нужном направлении.
- Повторяйте процедуру, пока второе положение не будет правильно настроено.
- Установите обратно крышку сенсора скорости и прикрутите.

6.2.5 Проверка установленных положений

Положение 1

- Включите сетевой переключатель.
- Коротко нажмите педаль вперед и отпустите. Машина остановлена в положении 1 (смотрите раздел 6.2.1).
- Проверьте угол на шкале ручного колеса (225° ± 5°).

Положение 2

- Вначале коротко нажмите педаль вперед, а затем полностью каблуком назад пока машина не остановится. Машина остановится в положении 2 (смотрите раздел 6.2.1).
- Проверьте угол на шкале ручного (55° ± 5° or 35° ± 5°).

6.3 Автосброс

Посредством так называемого автосброса все измененные значения возвращаются обратно на уровень ранее установленных.

7. Смазка

Перед запуском машина должна быть хорошо смазана, как описано в разделе 11.2 первой части инструкций по эксплуатации.

8. Швейный тест

Данный тест может быть проведен после полной сборки машины.

- Заправьте нить в устройство намотки нити на катушку. (смотрите инструкции по эксплуатации).
- Включите основной выключатель.
- Закрепите швейную лапку в поднятом положении (смотрите инструкции по эксплуатации).
- Заполните катушку на низкой скорости.
- Отключите основной переключатель.
- Заправьте нить в иглу и в шпульку (смотрите инструкции по эксплуатации).
- Выберите прошиваемый материал.
- Проведите швейный тест вначале на низкой скорости, а затем постепенно увеличьте скорость.
- Проверьте, соответствует ли качество строчки желаемому.
- Если качество не соответствует желаемому, измените натяжения нитей (смотрите инструкции по эксплуатации).