



755 A

756 A

Инструкция по эксплуатации

IMPORTANT
READ CAREFULLY BEFORE USE
KEEP FOR FUTURE REFERENCE

Все права защищены.

Собственность Dürkopp Adler GmbH и защищена авторским правом. Любое повторное использование этого содержания, включая выдержки, запрещено без предварительного письменного разрешения Dürkopp Adler GmbH.


Copyright © Dürkopp Adler GmbH 2020

1	О данной инструкции	3
1.1	Кому предназначена инструкция?.....	3
1.2	Условные обозначения - символы и знаки.....	3
1.3	Другие документы	5
1.4	Ответственность.....	5
2	Безопасность.....	7
2.1	Основные правила техники безопасн.....	7
2.2	Слова и символы, используемые в предупреждениях.....	8
3	Описание машины.....	11
3.1	Компоненты машины.....	11
3.2	Правильная эксплуат.....	12
3.3	Декларация соответствия	13
4	Эксплуатация.....	15
4.1	Подготовка машины к работе	15
4.2	Включение машины.....	15
4.3	Выдвижная станция для фальцевания.....	16
4.4	Поворотный фальцовочный узел	17
4.5	Замена игл.....	18
4.6	Вдевание нитки в иглу	19
4.7	Намотка нити на шпулю.....	22
4.7.1	Намотка нити на шпулю (встроенный намотчик).....	22
4.7.2	Намотка нити на шпулю (отдельный намотчик).....	24
4.8	Замена шпули.....	25
4.9	Натяжение нити.....	26
4.9.1	Регулировка натяжения игольной нити.....	27
4.9.2	Настройка натяжения нити челнока.....	28
4.10	Отсоединение подачи сжатого воздуха	29
4.11	Сдвижная пластина.....	30
4.12	Подъем головки машины.....	32
4.13	Опускание головки машины	34
4.14	Наблюдатель остатка нити	36
4.15	Управление штабелером.....	37
4.16	Станция угловых ножей	38
4.16.1	Поворот станции угловых ножей.....	38
4.16.2	Регулировка угловых ножей (автоматическая станция)	40
4.16.3	Регулировка угловых ножей (многофункциональная станция)	41
4.17	Программирование лазерных маркеров.....	42
4.18	Игольное продвижение (только 756 A).....	43
4.19	Регулировка транспортных зажимов с помощью шагового двигателя с выравниванием материала	43
4.20	Перемещение в исходное положение	44
4.21	Выполнение быстрого останова.....	44
4.22	Край клапана и обтачки	45
4.23	Дополнительное оснащение	46
4.23.1	Устройство для выдувания	46
4.23.2	Выбрасывающие ролики.....	47
4.23.3	Устройство подачи ленты и автоматическое отрезани.....	48
4.23.4	Пачковый зажим.....	50
4.23.5	Зажим пояса брюк.....	51

4.23.6	Направляющая для треугольника с петлей.....	52
4.23.7	Держатель и зажим мешковины кармана.....	54
4.23.8	Настройка удлинения стола пачкового зажима (опция).....	55
4.23.9	Скользящие накладки.....	56
4.23.10	Вакуумное устройство	57
4.24	Шитьё.....	58
4.24.1	Запуск шитья.....	58
4.24.2	Метод работы А (производство брюк).....	59
4.24.3	Метод работы А (производство пиджаков).....	66
5	Программирование	73
6	Техническое обслуживание.....	245
6.1	Очистка	246
6.2	Смазка	247
6.3	Обслуживание пневмосистемы.....	249
6.3.1	Настройка рабочего давления	249
6.3.2	Слив водного конденсата.....	250
6.3.3	Очистка фильтрующего элемента.....	251
6.4	Каталог запчастей.....	252
7	Настройка.....	253
7.1	Объем поставки	253
7.2	Транспортировка	254
7.2.1	Подъем машины	254
7.2.2	Транспортные ролики	254
7.2.3	Удаление транспортных стопоров	255
7.2.4	Установка рабочей высоты	256
7.2.5	Подключение педали.....	257
7.2.6	Регулировка педали.....	258
7.3	Сборка стойки для катушек	259
7.4	Монтаж панели управления.....	260
7.5	Монтаж удлинителя стола (дополнительное оснащение)...	260
7.5.1	Расширение стола (маленькое, наклонное).....	260
7.5.2	Расширение стола (большое).....	261
7.5.3	Расширение стола (малое)	261
7.6	Электроподключение.....	262
7.7	Пневматическое подключение	263
7.7.1	Сборка блока подготовки воздуха	263
7.7.2	Настройка рабочего давления	264
7.8	Подключение к собственной вакуумной системе.....	265
7.9	Подключение вакуумного компрессора.....	266
7.10	Ввод в эксплуатацию	267
8	Вывод из эксплуатации.....	269
9	Утилизация.....	271
10	Поиск и устранение неисправностей.....	273
10.1	Служба поддержки	273
10.2	Сообщения о программном обеспечении.....	273
11	Технические характеристики.....	291
12	Приложение	293

1 О данной инструкции

Данная инструкция была подготовлена с особой тщательностью. Она содержит информацию и примечания, призванные обеспечить длительную и надежную эксплуатацию.


Если вы заметили какие-либо несоответствия или у вас есть пожелания по улучшению, мы будем рады получить вашу обратную связь через службу поддержки ( р. 273).

Считайте инструкции частью продукта и храните их в месте, где они легко доступны.


1.1 Кому предназначена инструкция?

Данная инструкция предназначена для:


- **Операторы:**

Эта группа ознакомлена с машиной и имеет доступ к инструкциям. В частности, глава "Эксплуатация" ( р. 15) важна для операторов.

- **Специалисты:**

Эта группа имеет необходимую подготовку для выполнения технического обслуживания или устранения неисправностей. В частности, глава "**Настройка**" ( р. 253) важна для специалистов.

Инструкции по обслуживанию поставляются отдельно.

При минимальной квалификации и других требований к персоналу, пожалуйста, смотрите главу "**Безопасность**". ( р. 7).

1.2 Условные обозначения - символы и знаки

Различная информация представлена или выделена символами для облегчения и быстрого понимания:



Правильная настройка

Указание правильной настройки.



Нарушения

Определяет нарушения, которые могут возникнуть в результате неправильной настройки.



Крышка

Указывает, какие крышки необходимо демонтировать для доступа к настраиваемым компонентам.



Шаги, которые необходимо выполнить при эксплуатации машины (шитье и оснащение)



Шаги, которые необходимо выполнить для обслуживания, ремонта и установки



Шаги, выполняемые с помощью панели управления

1. **Отдельные шаги пронумерованы:**

2. Первый шаг

... Второй шаг

- Шаги должны выполняться в указанном порядке.
Списки помечены жирными точками.



Результат выполнения операции

Изменение на машине или на дисплее/панели управления.



Важно

При выполнении шага обратить особое внимание на этот пункт.



Информация

Дополнительная информация об альтернативных вариантах эксплуатации.



Заказ

Работа, которую необходимо выполнить до или после настройки.

Справочная информация



Ссылка на другой раздел этой инструкции.

Safety Важные предупреждения для пользователя отмечены специальным знаком. Безопасность имеет особое значение, символы опасности, уровни опасности описаны отдельно в главе "**Безопасность**" (р. 7).

Location information

Если в рисунке не используется другая четкая информация о местоположении, указания вправо или влево всегда относятся к точке зрения пользователя.

1.3 Прочие документы

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

1.4 Ответственность

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

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

- Поломки и повреждения при транспортировке
- Несоблюдение данных инструкций
- Неправильная эксплуатация
- Несанкционированные изменения в машине
- Использование неподготовленного персонала
- Использование не сертифицированных деталей

Транспорт

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

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

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

2 Техника безопасности

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



2.1 Основные правила техники безопасности

Машину разрешается использовать только так, как описано в данной инструкции.

Эти инструкции должны быть всегда доступны рядом с машиной.

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

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

- Замена иглы или других швейных элементов
- Покидая рабочее место
- Выполнение работ по техническому обслуживанию и ремонту
- Заправка нитей

Отсутствующие или неисправные детали могут нарушить безопасность и повредить машину. Используйте только оригинальные детали от производителя.

Транспортировка

Для транспортировки машины используйте тележку или погрузчик. Поднимите машину макс. 20 мм и закрепите.

Подключение

Соединительный кабель должен иметь вилку питания, одобренную в соответствующей стране. Монтаж вилки питания к кабелю питания должен выполняться только квалифицированными специалистами.

Обязанности оператора

Соблюдайте действующие в конкретной стране правила техники безопасности и предотвращения несчастных случаев, а также правовые нормы, касающиеся промышленной безопасности и охраны окружающей среды.

Все предупреждения и знаки безопасности на машине должны быть всегда в читаемом состоянии. Не удалять!

Поврежденные знаки безопасности должны быть немедленно заменены.

Требования к персоналу

Допускаются только квалифицированные специалисты:

- Настройка оборудования
- Выполнение работ по техническому обслуживанию и ремонту
- Выполнять работы с электрооборудованием

К работе с машиной допускаются только уполномоченные лица, которые должны предварительно изучить настоящую инструкцию.

Эксплуатация	Во время работы проверяйте машину на наличие внешних повреждений. Прекратите работу, если заметите изменения в работе машины. Сообщите об этом своему руководителю. Не используйте поврежденную машину дальше.
Защитное оборудование	Не снимать или отключать защитное оборудование. Если для проведения ремонтных работ необходимо снять или отключить защитное оборудование, его следует собрать и сразу после этого снова ввести в эксплуатацию.



2.2 Слова и символы, используемые в предупреждениях




Предупреждения в тексте выделяются цветовыми полосами. Цветовая гамма зависит от степени опасности. Сигнальные слова указывают на серьезность опасности.

Сигнальные слова и описываемая ими опасность:

Сигнальные слова	Значение
ОПАСНОСТЬ	(с символом опасности) Может привести к смерти или тяжелым травмам
ВНИМАНИЕ	(с символом опасности) Может привести к смерти или тяжелым травмам
ВНИМАНИЕ	(с символом опасности) Возможны травмы средней или легкой степени тяжести
ВНИМАНИЕ	(с символом опасности) Может быть нанесен ущерб окружающей среде
ПРИМЕЧАНИЕ	(без символа опасности) Может привести к повреждению имущества

Символы указывают на тип опасности для персонала:

Символ	Тип опасности
	Общий
	Поражение электрическим током

Символ	Тип опасности
	Прокол
	Дробление
	Ущерб окружающей среде

Примеры размещения предупреждений в тексте:

DANGER



Тип и источник опасности!

Последствия невыполнения.

Меры по предотвращению опасности.

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

WARNING



Тип и источник опасности!

Последствия невыполнения.

Меры по предотвращению опасности.

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

CAUTION



Тип и источник опасности!

Последствия невыполнения.

Меры по предотвращению опасности.

- ↪ Так выглядит предупреждение об опасности, которая может привести к средней или легкой травме, если проигнорировать предупреждение.

CAUTION



Тип и источник опасности!
Последствия невыполнения.
Меры по предотвращению опасности.

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

NOTICE

Тип и источник опасности!
Последствия невыполнения.
Меры по предотвращению опасности.

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

3 Описание машины

3.1 Составные части машины

Fig. 1: Составные части машины



- (1) - Выкидывающие ролики
- (2) - Штабелер
- (3) - Педаль

- (4) - Панель управления OP7000
- (5) - Стойка для катушек

3.2 Правильное применение

Машину можно использовать только со швейным материалом, удовлетворяющим требованиям конкретного применения.

Допустимая для машины толщина игл указана в главе **"Технические данные"** (р. 291).

Машина предназначена для использования с сухим швейным материалом. Швейный материал не должен содержать твердых предметов.

Шов должен быть выполнен нитью, удовлетворяющей требованиям конкретного применения.

Машина предназначена для промышленного использования.

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

К работе на машине допускаются только квалифицированные лица.

Компания "Дюркопп Адлер" не несет ответственности за ущерб, возникший в результате неправильного использования.

WARNING



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

Поражение электрическим током, раздавливание, порезы и проколы.

Следуйте всем инструкциям.

NOTICE

Несоблюдение может привести к порче имущества!

Материальный ущерб.

Следуйте всем инструкциям.

3.3 Декларация соответствия

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



4 Эксплуатация

Последовательность действий состоит из нескольких различных этапов. Безошибочная работа необходима для достижения хорошего результата шитья.

4.1 Подготовка машины к работе

WARNING



Опасность травмирования движущимися, режущими и острыми деталями!

Возможны дробление, порезы и проколы.

Выполняйте подготовку только при выключенной машине.

Перед началом работы выполните следующие шаги по подготовке к шитью:

- Вставка/замена иглы
- Вдевание нитки в иголку
- Вставка и намотка нити на шпулю
- Настройка натяжения нити

4.2 Включение машины

Fig. 2: Включение машины



Чтобы включить машину:

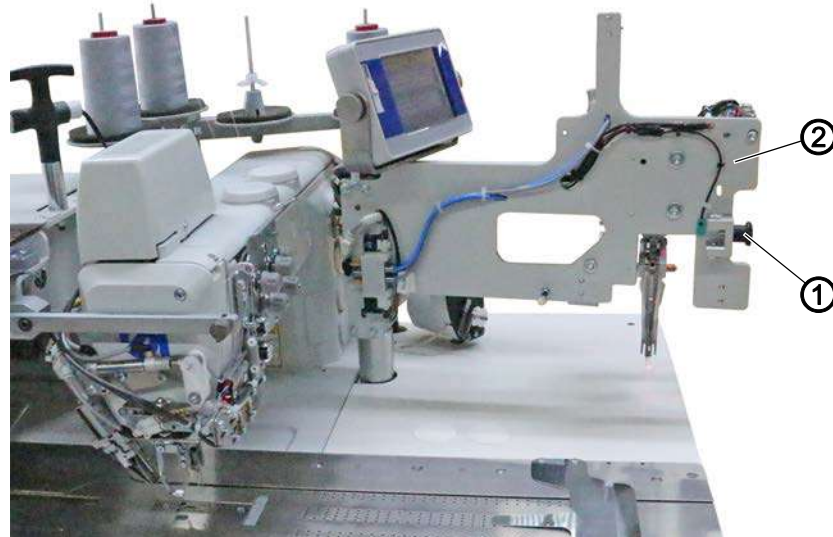
1. Поверните выключатель из положения 0 в положение I.

- ↪ Машина запускается.
Включается панель управления.

4.3 Станция складкообразования

Вся станция складкообразования, включая штемпель и лазерные указатели, может быть повернута вправо, чтобы получить доступ для работы в швейной зоне (заправка нити в иглу, замена иглы и т.д.).

Fig. 3: Поворот станции складкообразования



(1) - Ручка

(2) - Станция складкообразования





Для поворота станции в сторону:

1. Потяните ручку (1) наружу, чтобы ослабить стопорный механизм.
2. Поверните всю станцию (2), включая штемпель, вправо.



Информация

Если машина включена, на дисплее панели управления появится сообщение о безопасности: *Info 9002*  .

↪ Доступ к швейной зоне свободный.

4.4 Поворот складной станции в рабочее положение

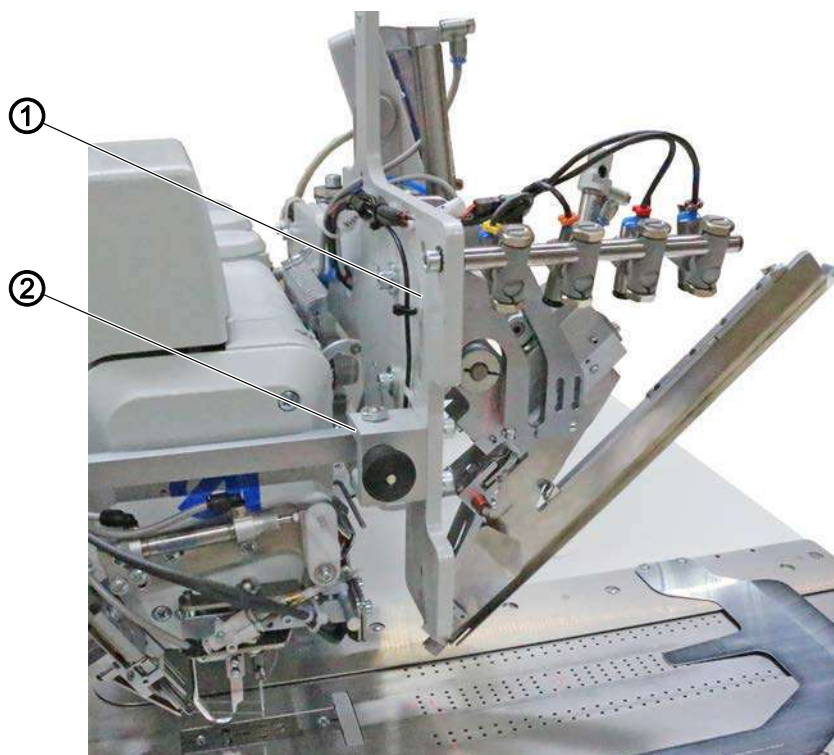
NOTICE

Возможен материальный ущерб!

Если откидная станция не будет полностью закрыта, машина может быть повреждена при начале шитья.

Зафиксируйте складную станцию стопорным механизмом.

Fig. 4: Поворот складной станции в рабочее положение



(1) - Станция складкообразования

(2) - Запирающий механизм



Для поворота складной станции в рабочее положение

1. Поверните складную станцию в рабочее положение.
2. Зафиксируйте складную станцию стопорным механизмом (2).

4.5 Замена игл

CAUTION



Опасность травмы острыми частями!

Возможны проколы или порезы.

Меняйте иглы только на выключенной машине
При замене игл НИКОГДА не дотрагивайтесь
до области среднего ножа.

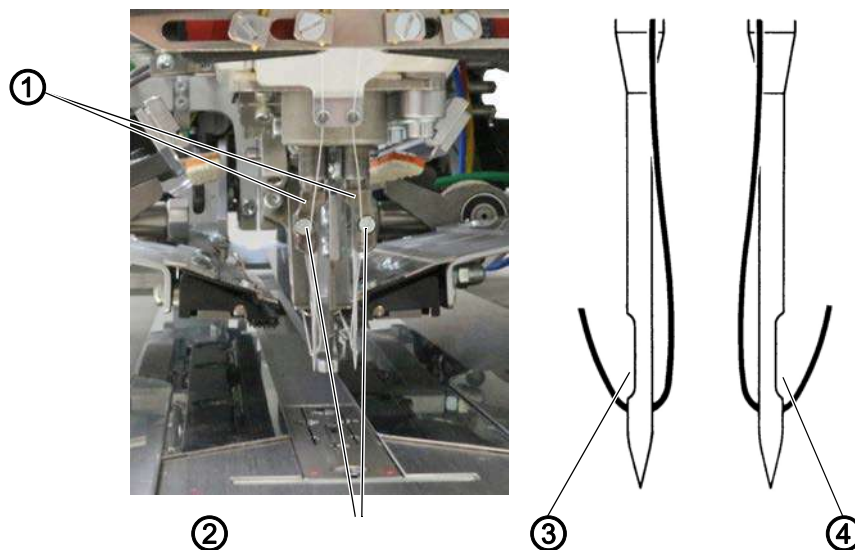
NOTICE

Возможен материальный ущерб!

При переходе на иглы с другой толщиной, игла может быть повреждена челноком.

Заново отрегулируйте защиту иглы на челноке.

Fig. 5: Замена игл



(1) - Иголдержатели
(2) - Винты

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



Чтобы заменить иглы:

1. Отведите складную станцию в сторону (📖 р. 16).
↪ Иглы находятся в свободном доступе.
2. Ослабьте винты (2) и извлеките иглы из иголдержателей (1).
3. Вставьте новые иглы в отверстия иголдержателей (1) до упора



Важно

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

4. Затяните винты (2).

4.6 Заправка нитей

CAUTION

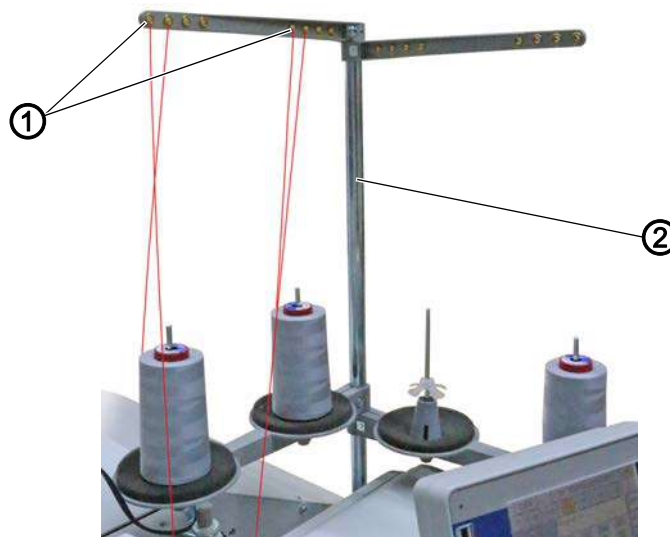


Опасность травмы острыми частями!

Возможны проколы.

Заправляйте нить в иглы только при выключенной машине.

Fig. 6: Заправка нитей (1)



(1) - Отверстия

(2) - Стойка для ниток

Заправка левой нити



Чтобы заправить нить в левую иглу:


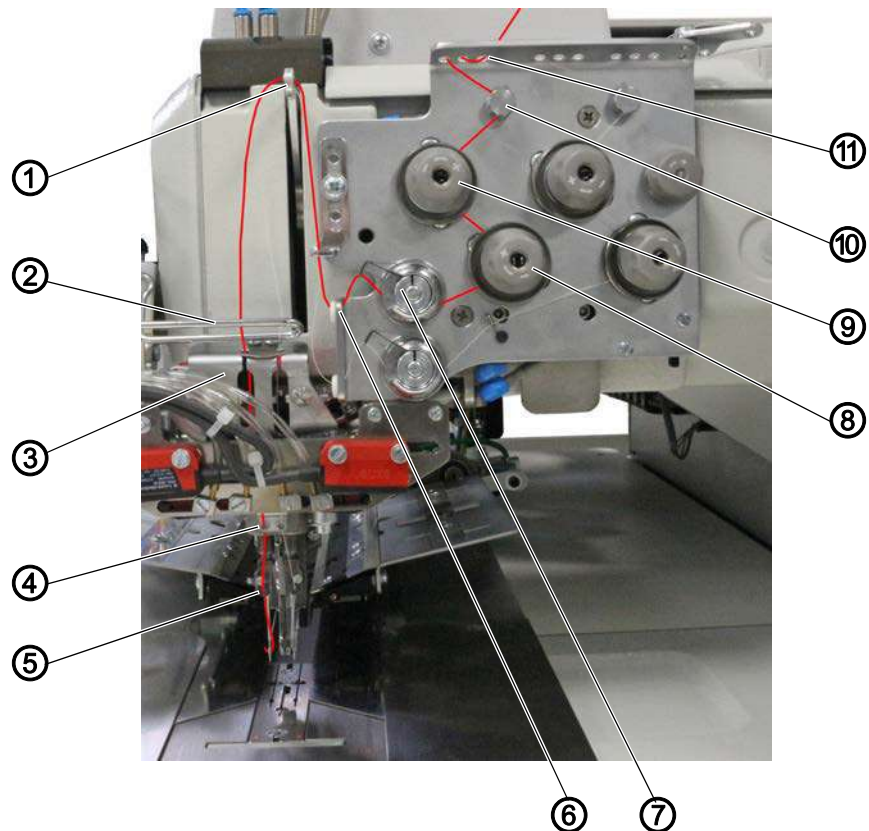
5. Отведите складную станцию в сторону ( р. 16).
6. Установите катушку ниток на держатель катушки ниток (2).
7. Подайте игольную нить с катушки через отверстия (1) держателя катушки ниток (2).

Fig. 7: Заправка нитей (2)



- | | |
|--------------------------|--------------------------------------|
| (1) - Нитепритягиватель | (7) - Компенсационная пружина |
| (2) - Нитенаправитель | (8) - Натяжитель нити |
| (3) - Датчик обрыва нити | (9) - Дополнительный натяжитель нити |
| (4) - Направитель | (10) - Направитель |
| (5) - Направитель | (11) - Отверстие |
| (6) - Отверстие | |



8. Вставьте игольную нить волнообразно через левые отверстия (11) в монтажной пластине, как показано выше.
9. Пропустите нить через направитель (10).
10. Проведите нить против часовой стрелки через дополнительный натяжитель нити (9).
11. Пропустите нить по часовой стрелке через натяжитель (8).
12. Пропустите нить через компенсационную пружину (7).
13. Вставьте нить через отверстие (6) в монтажной пластине.
14. Вставьте игольную нить в верхнее отверстие нитепритягивателя (1).
15. Пропустите игольную нить через направитель (2).
16. Пропустите игольную нить через датчик обрыва нити (3).
17. Пропустите игольную нить через направитель (4).
18. Пропустите игольную нить через направитель (5).
19. Вставьте нить в иглу.

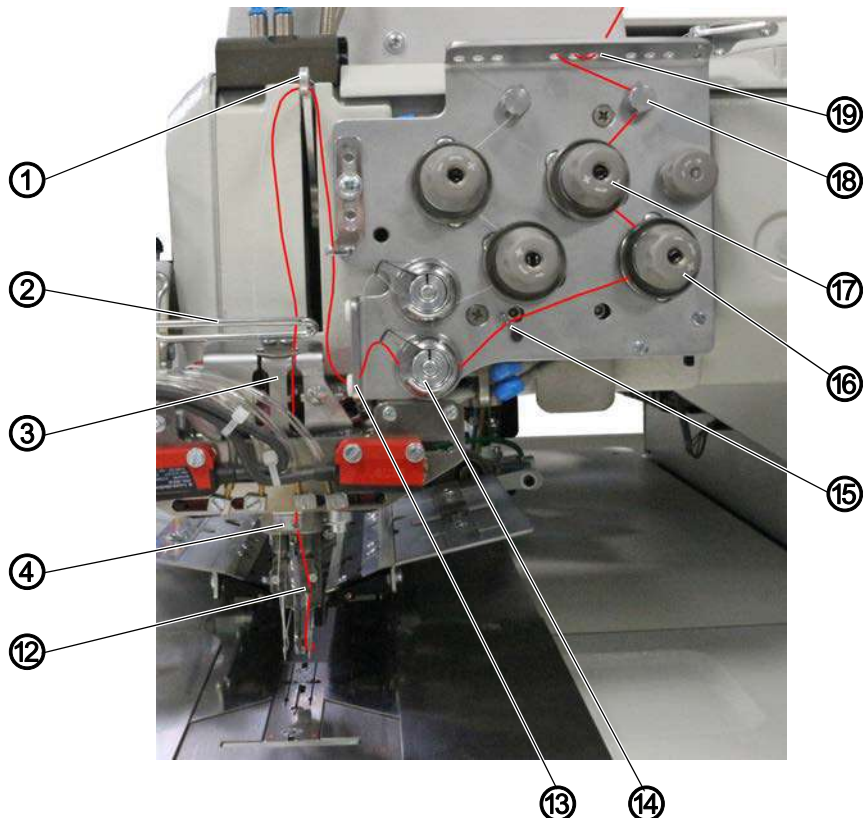
Заправка правой нити



Чтобы заправить нить в правую иглу

1. Отведите складную станцию в сторону (р. 16).
2. Установите катушку ниток на держатель(1).
3. Подайте игольную нить с катушки ниток через отверстие (2) держателя
4. Пропустите игольную нить через отверстие (1).

Fig. 8: Заправка нитей (3)



- | | |
|--------------------------|---------------------------------------|
| (1) - Нитепротягиватель | (14) - Компенсационная пружина |
| (2) - Нитенаправитель | (15) - Отверстие |
| (3) - Датчик обрыва нити | (16) - Натяжитель нити |
| (4) - Направитель | (17) - Дополнительный натяжитель нити |
| (12) - Направитель | (18) - Направитель |
| (13) - Отверстие | (19) - Отверстия |



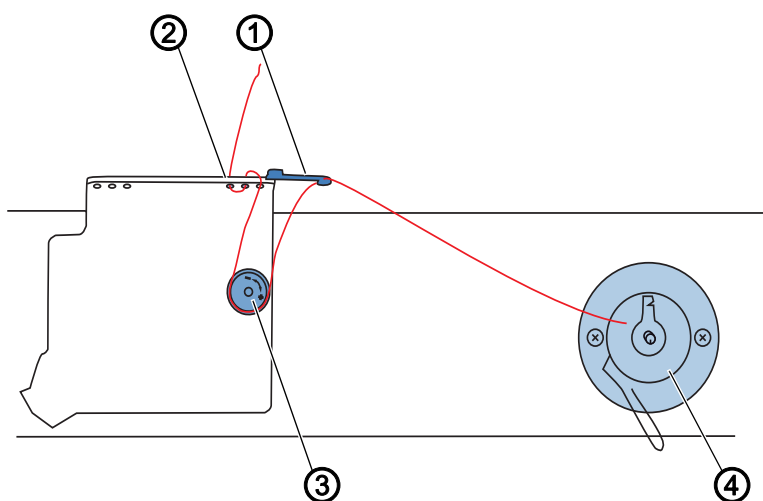
5. Вставьте игольную нить волнообразно через правые отверстия (19) в монтажной пластине, как показано выше.
6. Пропустите игольную нить через направитель (18).
7. Проведите игольную нить против часовой стрелки вокруг дополнительного натяжителя нити (17).
8. Проведите инить против часовой стрелки вокруг натяжителя (16).
9. Пропустите игольную нить через направитель (15).
10. Пропустите игольную нить через компенсационную пружину 14).
11. Пропустите игольную нить через отверстие (13).

12. Вставьте игольную нить через нижнее отверстие нитепритягивателя (1).
13. Пропустите игольную нить через нитенаправитель (2).
14. Пропустите игольную нить через датчик обрыва нити (3).
15. Пропустите игольную нить через направитель (4).
16. Пропустите игольную нить через направитель (12).
17. Вставьте игольную нить в правую иглу.

4.7 Намотка нити на шпулю

4.7.1 Намотка нити на шпулю (встроенный намотчик)

Fig. 9: Намотка нити на шпулю(1)



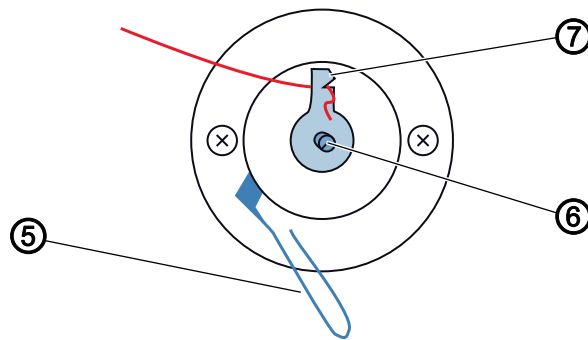
- | | |
|------------------------|---------------------------------|
| (1) - Направитель нити | (3) - Предварительное натяжение |
| (2) - Направитель нити | (4) - Намотчик |



Чтобы намотать нить на шпулю:

1. Вставьте нить волнообразно через 3 правых отверстия направителя (2): сверху вниз через левое отверстие, снизу вверх через отверстие посередине и, наконец, сверху вниз через правое отверстие.
2. Проведите нить против часовой стрелки вокруг предварительного натяжителя (3).
3. Вставьте нить волнообразно через 2 отверстия нитенаправителя (1): снизу вверх через левое отверстие и сверху вниз через правое отверстие.
4. Подведите нить к намоточному устройству (4).

Fig. 10: Намотка нити на шпулю (2)



(5) - Рычаг намотки

(6) - Вал шпули

(7) - Нож

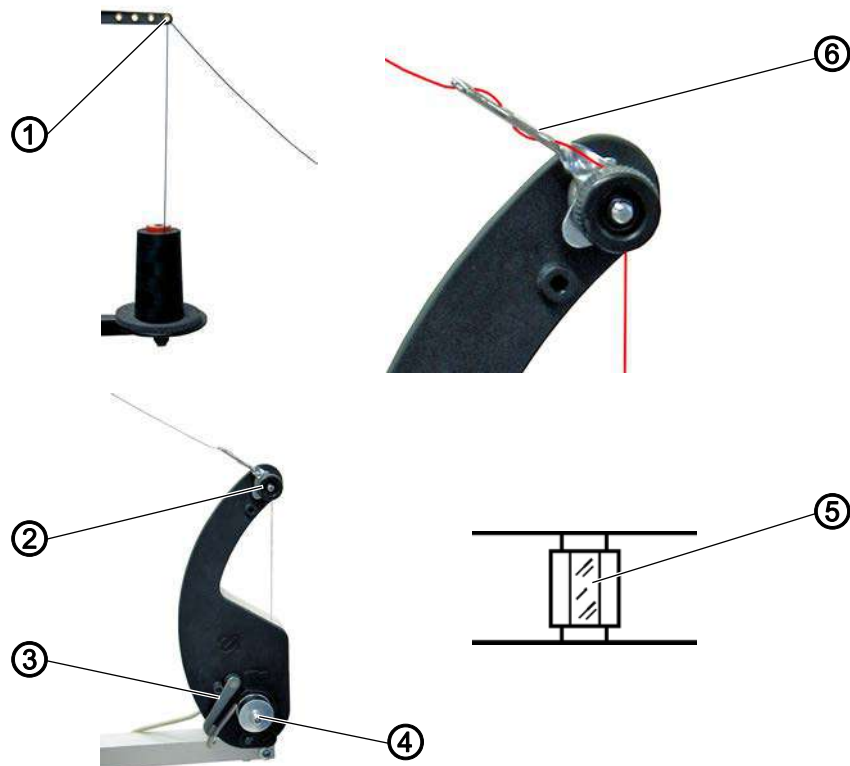


5. Зажмите нить крючка за ножом (7) и оторвите свободный конец за ним.
6. Установите шпулю на шпульный вал (6).
7. Поверните шпулю по часовой стрелке до звуковой фиксации.
8. Потяните рычаг намотки шпули (5) вверх.
9. Включите машину.
10. Шитье.
 - ↪ Во время шитья машина наматывает нить с катушки на шпулю. Когда шпуля заполнена, машина автоматически прекращает намотку. Рычаг намотчика (5) перемещается обратно вниз. Нож (7) автоматически перемещается в исходное вертикальное положение.
11. Снимите полную шпулю со шпульного вала (6).
12. Оборвите нить за ножом (7).
- ↪ Теперь можно вставить полную шпулю в челнок.

4.7.2 Намотка нити на шпулю (отдельный намотчик)

Отдельный намотчик позволяет наматывать шпульные нити отдельно от процесса шитья.

Fig. 11: Намотка нити на шпулю



- (1) - Отверстие
(2) - Натяжитель нити
(3) - Шпульный затвор

- (4) - Вал для шпули
(5) - Отражающая поверхность
(6) - Направитель нити.



Чтобы намотать нить на шпулю:

1. Перед намоткой удалите остатки ниток из шпули.
2. Установите катушку ниток на держатель (1).
3. Вставьте шпульную нить через отверстие (1)
4. Вставьте нить волнообразно через направляющую (6).
5. Пропустите нить по часовой стрелке через натяжитель (2).
6. Наматывайте часть нити по часовой стрелке в передний и задний резервные пазы втулки шпули (4).



Информация

При подаче нити в резервные канавки обеспечивается возможность безопасного завершения шитья кармана после срабатывания датчика остатка нити.

выдает сообщение *Error 3220*



(шпуля пуста).



Важно

Отражающая поверхность (5) втулки шпульки (4) должна содержаться в чистоте.

7. Прижмите шпульный затвор (3) к втулке шпульки (4).

☞ Намотчик включается.



Информация

Намотчик останавливается автоматически при достижении настроенного объема заполнения шпульки. Настройка объема заполнения шпульки описана в инструкции по обслуживанию

4.8 Замена шпули

Fig. 12: Замена шпули(1)



(1) - Шпульный колпачок

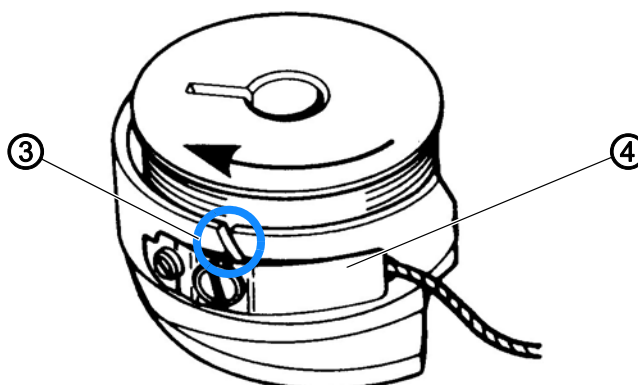
(2) - Фиксатор шпульного колпачка



Для замены шпуль:

1. Выключите машину.
2. Поверните откидную станцию в сторону (р. 16).
3. Поднимите скользящую пластину для ткани и сдвиньте ее влево (р. 30).
4. Потяните шпульный колпачок вверх (1). Фиксатор шпульного колпачка (2) также поднимется.
5. Извлеките шпульный колпачок (1) вместе с пустой шпулей.
6. Извлеките пустую шпульку из шпульного колпачка (1).

Fig. 13: Замена шпули (2)



(3) - Паз

(4) - Пружина натяжения нити



7. Вставьте полную шпулю в шпульный колпачок (1).
8. Протяните нить через паз (3) под пружиной натяжения нити (4).
9. Вытяните нить крючка примерно на 4 см из шпульного колпачка (1). При вытягивании нити шпуля должна вращаться в направлении стрелки (против направления вращения челнока).
10. Вставьте шпульный колпачок (1) с заполненной шпулей в челнок.
11. Закройте фиксатор шпульного колпачка (2).
12. Установите на место скользящую пластину ткани.
13. Включите машину.
14. Начните новый процесс шитья.

4.9 Натяжение нитей

Натяжение игольной нити вместе с натяжением челночной нити влияет на конечный рисунок шва.

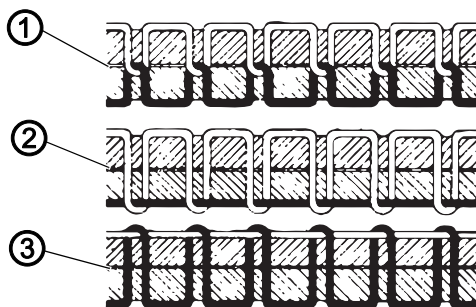
Натяжение игольной нити определяется предварительным, основным и дополнительным натяжителями.



Правильная настройка

Если натяжение игольной нити и нити челнока одинаково, то переплетение нитей лежит в середине швейного материала. Установите натяжение игольной нити таким образом, чтобы желаемый рисунок шва достигался при минимально возможном натяжении.

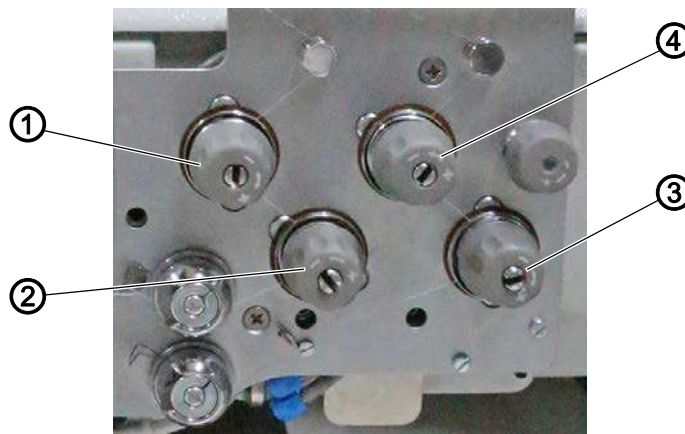
Fig. 14: Натяжение нитей



- (1) - Правильное натяжение нити иглы и челнока
- (2) - Натяжение челночной нити сильнее, чем натяжение игольной нити
- (3) - Натяжение нити иглы сильнее, чем натяжение нити челнока

4.9.1 Установка натяжения игольной нити

Fig. 15: Set needle thread tension



- (1) - Дополнительный натяжитель нити - нить для левой иглы
- (2) - Регулятор- левая игольная нить
- (3) - Регулятор- правая игольная нить
- (4) - Дополнительный натяжитель нити - нить для правой иглы



Чтобы настроить натяжение игольной нити:

1. Установите натяжение игольной нити так, чтобы добиться равномерного рисунка стежка.
2. Установите основное натяжение игольных нитей с помощью регулятора (3) (правая игольная нить) и регулятора (2) (левая игольная нить).
 - Увеличьте натяжение нити иглы: Повернуть по часовой стрелке.
 - Уменьшите натяжение нити: Повернуть против часовой стрелки.

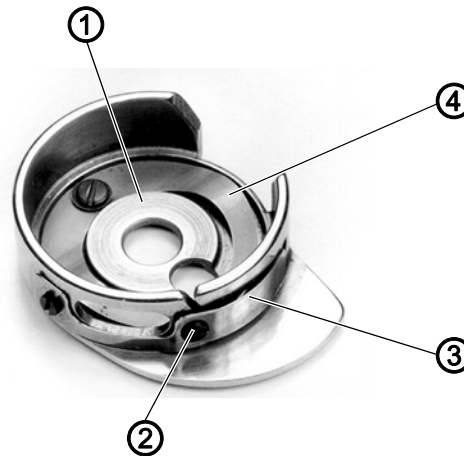


Информация

Дополнительные натяжители нитей (1) и (4) используются для обеспечения надежности шва в начале и конце шва. Дополнительный натяжитель нити активируется в дополнение к основному натяжителю в начале и в конце шва.

4.9.2 Настройка натяжения нити челнока

Fig. 16: Настройка натяжения нити челнока



(1) - Плоскость
(2) - Регулировочный винт

(3) - Пластинчатая пружина
(4) - Тормозная пружина

Настройка тормозной пружины

В случае остановки машины тормозная пружина предотвращает свободное вращение шпули челночной нити



Для настройки тормозной пружины:

1. Установите тормозную пружину (4) посредством выравнивания.
 - ↪ Сила торможения установлена правильно, когда тормозная пружина (4) выступает над плоскостью (1) примерно на 1 мм.
2. При настройке пружины (3) учитывайте силу торможения.

Регулировка пластинчатой пружины



Чтобы отрегулировать пластинчатую пружину:

1. Начните с установки натяжения пластинчатой пружины (3) на минимальный уровень с помощью регулировочного винта (2).
 - Увеличьте натяжение нити челнока: Поверните по часовой стрелке
 - Уменьшите натяжение нити: Поверните против часовой стрелки
- ↪ Когда шпуля вставлена, а нить челнока пропущена через игольную пластину, должно быть обеспечено равномерное и легкое вытягивание.

4.10 Отключение подачи сжатого воздуха

Fig. 17: Отключение подачи сжатого воздуха



(1) - Рукоятка



Чтобы отключить подачу сжатого воздуха:

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

4.11 Сдвигаем назад кожух и снимаем пластину скольжения ткани

Для облегчения доступа к транспортным зажимам кожух можно сдвинуть назад.

CAUTION



Опасность травмирования движущимися частями!

Возможно дробление.

Выключите машину. Не отодвигайте кожух и не снимайте пластину ткани, пока машина не будет выключена.

NOTICE

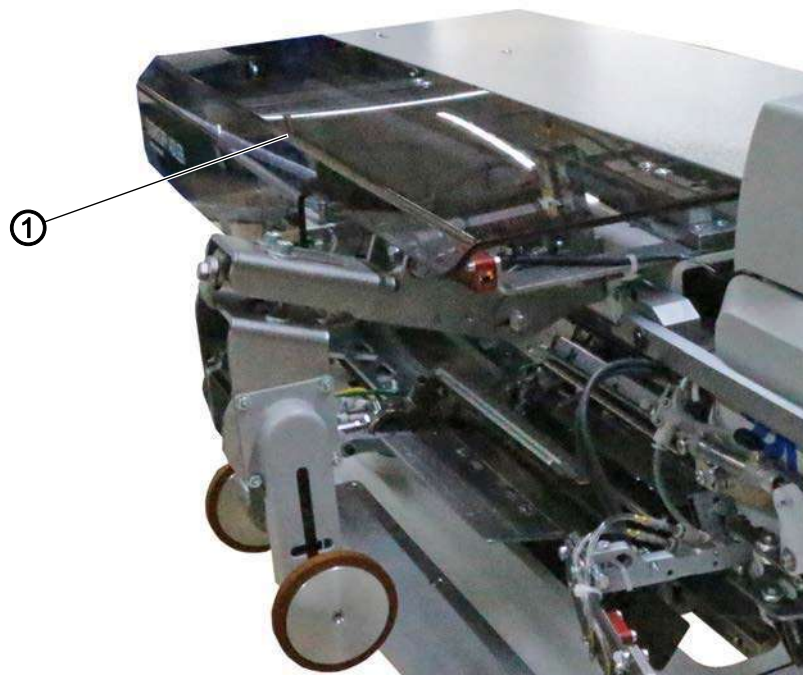
Возможен материальный ущерб!

Риск поломки.

Если был установлен комплект регулировочных пластин, то они могут быть повреждены при снятии подвижной пластины ткани.

Убедитесь в том, что регулировочные пластины выведены из зоны игольной пластины и из направляющих.

Fig. 18: Сдвигаем назад кожух и снимаем пластину скольжения ткани (1)



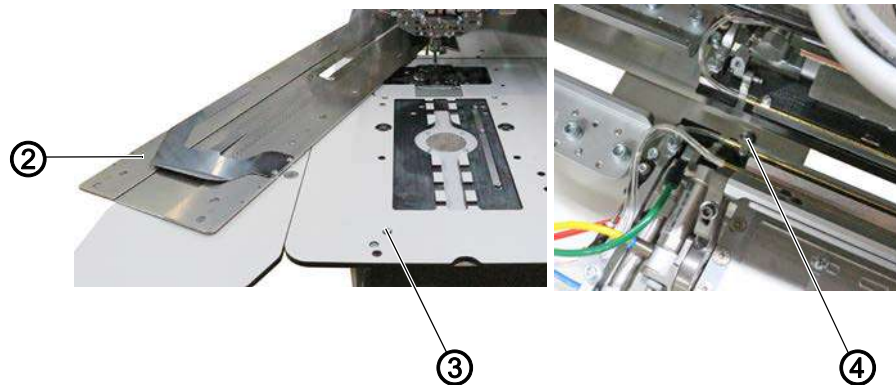
(1) - Кожух



Чтобы сдвинуть назад кожух:

1. Выключите машину.
2. Сдвиньте кожух (1) назад.
- ↪ Вы получили доступ к транспортным зажимам.
3. Сдвиньте кожух (1) назад вправо до звуковой фиксации.

Fig. 19: Сдвигаем назад кожух и снимаем пластину скольжения ткани (2)



(2) - Скользящая пластина
(3) - Штифт


(4) - Штифт



Чтобы снять пластину скольжения ткани:



Для машин с регулировочными пластинами

1. Переместите регулировочные пластины из зоны игольной пластины.
 - **Нажимайте педаль назад более 1 секунды ИЛИ**
 - Нажмите кнопку "Переместить" в исходное  положение.

↪ Транспортные зажимы вместе с пластинами перемещаются из зоны игольной пластины.

2. Снимите пластину скольжения ткани (2) со штифта (3) и выведите ее влево.
3. Вытяните и поднимите пластину скольжения ткани (2) за штифт (4).

4.12 Подъем головки машины

Для проведения технического обслуживания головка машины может быть поднята. Для этого необходимо, чтобы транспортная каретка находилась в заднем положении.

WARNING



Опасность травмирования движущимися деталями!

Возможно дробление.

Выключите машину.

Поднимайте головку машины, соблюдая максимальную осторожность

Fig. 20: Подъем головки машины (1)



(1) - Рычаг

(2) - Скользящая пластина

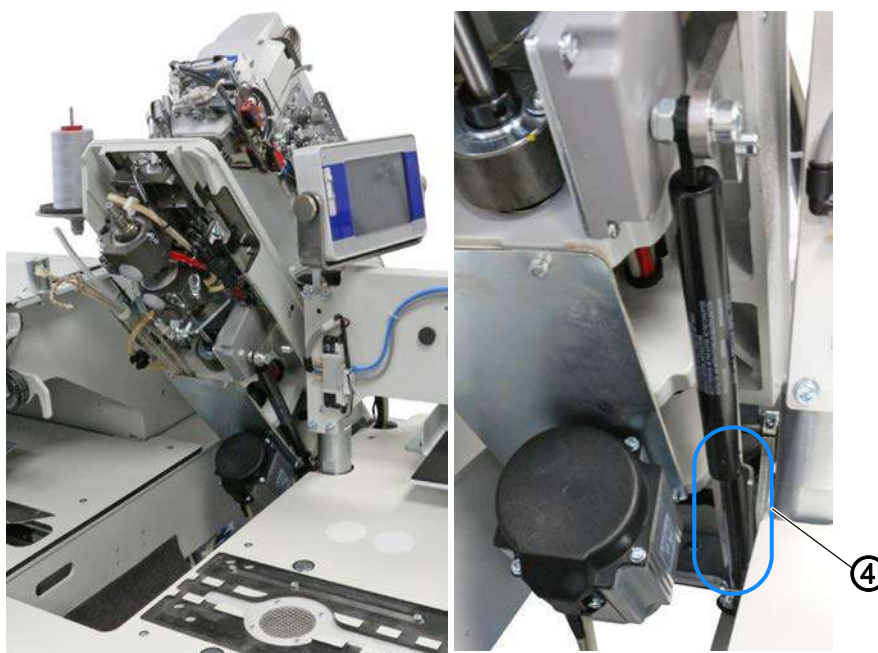
(3) - Складная станция



Для подъема головки машины:

1. Отведите складную станцию (3) (р. 16).
2. Снимите пластину скольжения ткани (2).
3. Поднимите рычаг (1) вверх.

Fig. 21: Подъем головки машины (2)



(4) - Фиксатор



4. Осторожно поднимайте оловку машины.
Фиксатор (4) защелкивается.

4.13 Опускание головки машины

WARNING



Опасность травмирования движущимися частями!

Возможно дробление.

Выключите машину.

Опускайте головку машины, соблюдая максимальную осторожность

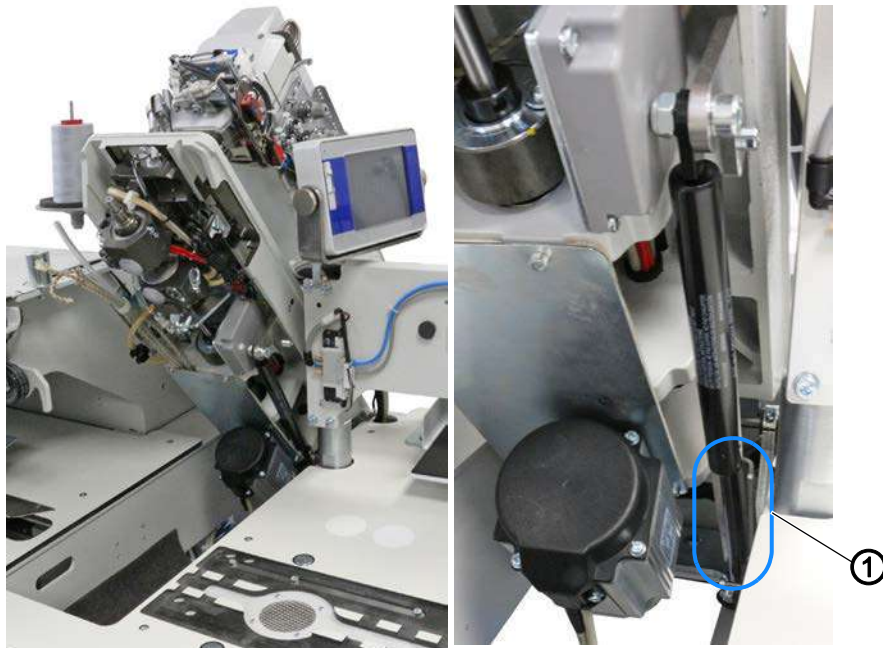
NOTICE

Возможно повреждение имущества!

Повреждение головки машины.

При опускании головки машины держитесь за нее до тех пор, пока она полностью не опустится.

Fig. 22: Опускание головки машины (1)



(1) - Фиксатор



Для опускания головки машины:

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

Fig. 23: Опускание головки машины (2)



(2) - Рычаг

(4) - Складная станция

(3) - Скользящая пластина



4. Вставьте скользящую пластину для ткани (3).

5. Поверните рычаг (2) вниз.

6. Закройте складную станцию (4).

4.14 Контроль остатка нити на шпуле

Датчик контроля оставшейся нити вместе со световыми барьерами (1) и (2) контролирует левую и правую шпули.




Fig. 24: Контроль остатка нити на шпуле



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

(3) - Отражающая поверхность

Чтобы управлять датчиком остатка нити:

- Когда шпуля пуста, световой луч, проходящий через световой барьер (1) или (2), отражается от открытой отражающей поверхности (3) втулки шпули.
- Если включен контроль остатка нити, на панели управления будет сообщение: *Error 3220* .   
- Карман будет отшит до конца, при этом оставшаяся нить находится в резервной канавке шпульного узла. Транспортная каретка останавливается в заднем крайнем положении. Ее нельзя запустить снова, пока не будет заменена шпуля.

Cleaning the remaining thread monitor

CAUTION



Risk of injury from sharp and moving parts!

Puncture or crushing possible.

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

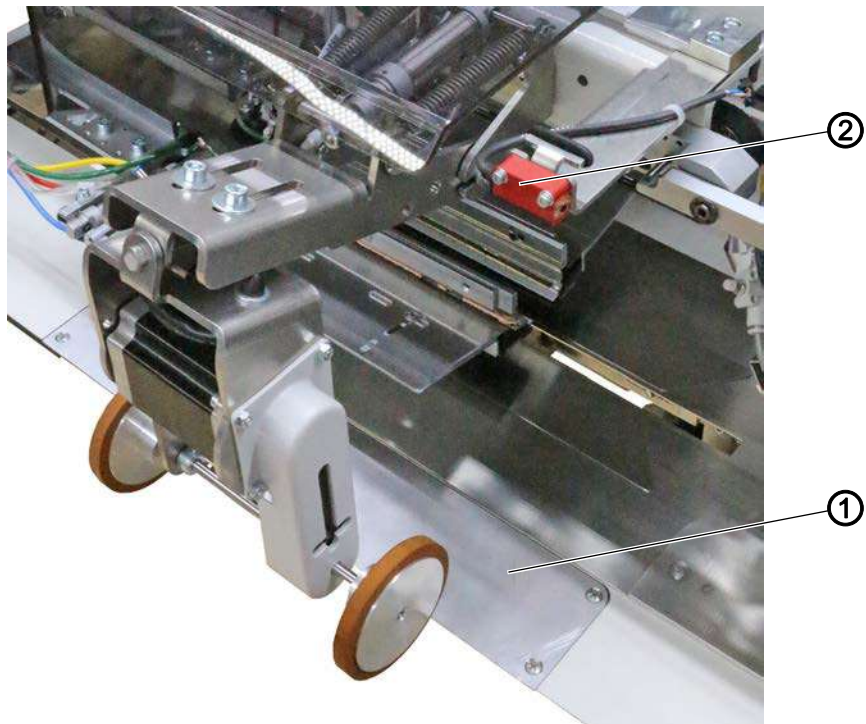


Очистка линз световых барьеров:

1. Выключите машину.
2. При каждой смене шпульки очищайте линзы световых барьеров мягкой тканью.
3. Включите машину.
4. Начните новый процесс шитья.

4.15 Управление штабелером

Fig. 25: Управление штабелером



(1) - Отражающий материал

(2) - Световой барьер

Световой барьер (2) контролирует, как укладываются и расправляются сшитые детали. Транспортная каретка не возвращается до тех пор, пока заготовка не будет выведена из зоны шитья.



Важно

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

Заготовка выводится неправильно

Если заготовка позиционируется неправильно, то световой пучок между отражающим световым барьером (2) и отражающим материалом (1) остается закрытым. Повторный запуск невозможен.

CAUTION



Риск получения травм от движущихся частей!

Возможно дробление.

Не влезайте в зону движения транспортной каретки при снятии заготовки.

Не очищайте линзы световых барьеров, если машина не выключена.



Для коррекции неправильного штабелирования или выдувания:

1. Удалите заготовку из светового луча.
- ↪ Можно начать новый процесс шитья.

4.16 Станция угловых ножей

4.16.1 Задвинуть / выдвинуть станцию угловых ножей

CAUTION



Опасность травмы острыми частями!

Возможен порез.

Выдвигайте станцию угловых ножей только при выключенной машине.

NOTICE

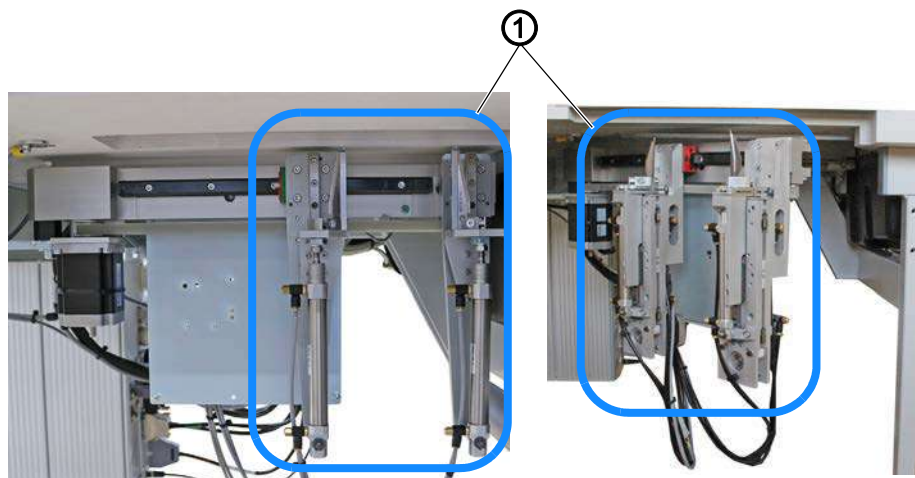
Возможно повреждение имущества!

Если станция угловых ножей не задвинута до упора, она может повредить машину.

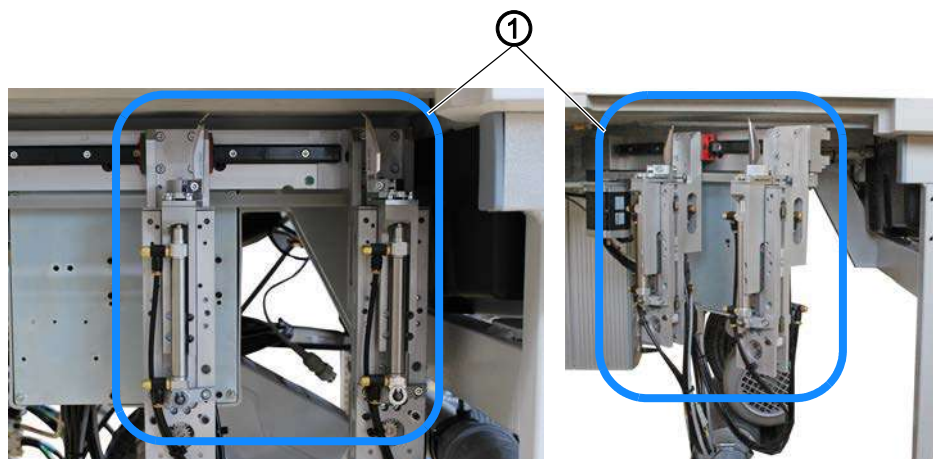
При установке в рабочее положение станция угловых ножей срабатывает со звуком.

Fig. 26: Задвинуть / выдвинуть станцию угловых ножей

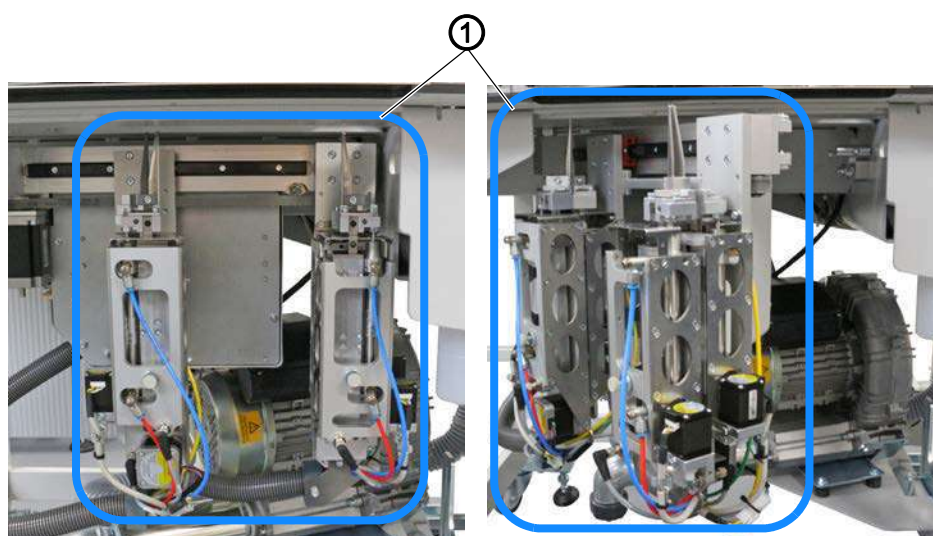
Автоматическая станция угловых ножей (прямой карман)



Автоматическая станция угловых ножей (прямой карман)



Многофункциональная станция угловых ножей



(1) - Станция угловых ножей



Для поворота станции угловых ножей внутрь и наружу:

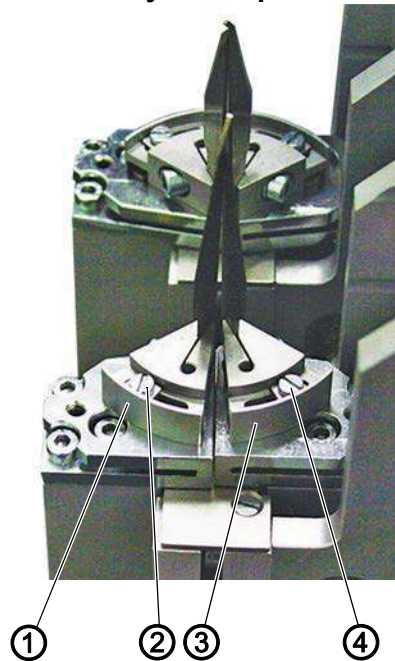
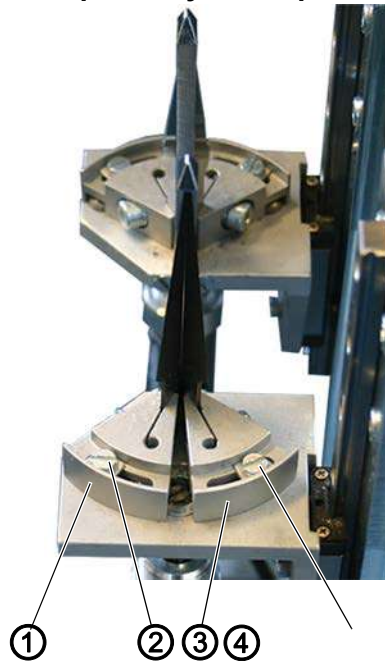
1. Выдвините станцию угловых ножей (1).
- ↻ Ножи доступны для настройки и обслуживания.
2. Задвиньте и зафиксируйте станцию угловых ножей(1) под машиной.

4.16.2 Регулировка угловых ножей (автоматическая станция угловых ножей)

Fig. 27: Регулировка угловых ножей (автоматическая станция угловых ножей)

Прямые углы карманов

Косые углы карманов



(1) - Держатель ножа
(2) - Винт

(3) - Держатель ножа
(4) - Винт

Настройка угла разреза на станции угловых ножей



Чтобы установить угол разреза на станции угловых ножей:

1. Выдвините станцию угловых ножей (📖р. 38).
2. Ослабьте винты (2) и (4).
3. Равномерно поверните держатели ножей (1) и (3).
4. Затяните винты (2) и (4).
5. Установите угол на другой паре ножей таким же образом.
6. Задвиньте станцию угловых ножей.

Установка высоты угловых ножей

Высота угловых ножей не регулируется. Ножи всегда прорезают полностью.

4.16.3 Регулировка угловых ножей (Многофункциональная станция угловых ножей)

Fig. 28:



(1) - Винт
(2) - Держатель ножа

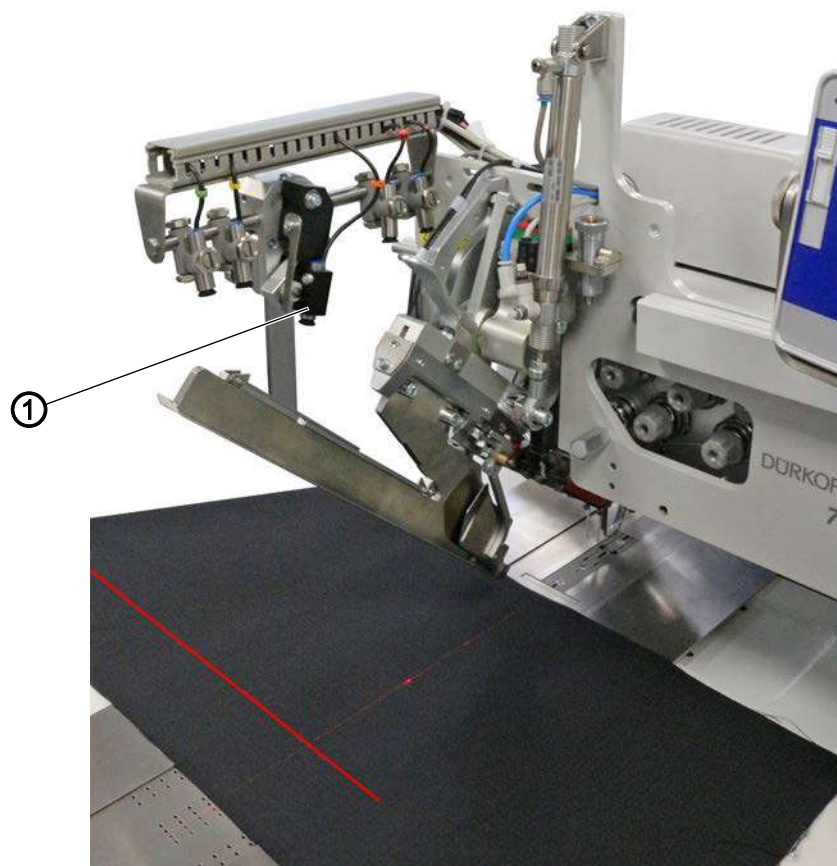
(3) - Держатель ножа
(4) - Винт

Угловые ножи регулируются шаговыми двигателями.

Настройки выполняются с панели управления OP 7000 (📖р. 178).

4.17 Настройка программируемых маркировочных ламп

Fig. 29: Настройка программируемых маркировочных ламп



(1) - Программируемая маркировочная лампа

Программируемая маркировочная лампа (1) может быть запрограммирована в соответствии с направлением шитья. Программируемая маркировочная лампа (1) настраивается с помощью панели управления OP 7000 (📖 р. 120).

4.18 Игольное продвижение (только 756 A)

Игольное продвижение улучшает качество шва на труднопрошиваемых и сложных материалах, таких как стрейч-материалы, материалы с рисунком и полосками, трикотаж, пальто и кожаные изделия. Длина транспортировки может быть индивидуально адаптирована к материалу и сохранена в программе.

Настройка хода иглы зависит от материала и результата шитья.

Чтобы настроить игольное продвижение:



1. Активируйте игольное продвижение в меню *Service > Machine config.* (📖 p. 157).



2. Выполните тестовый пошив кармана

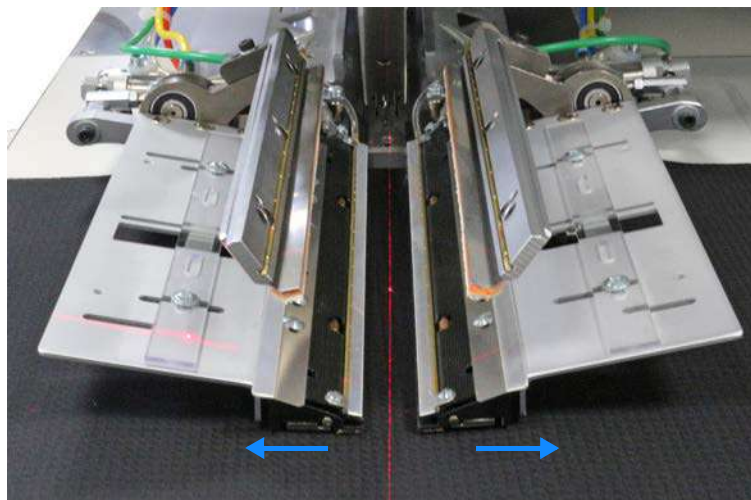


3. Настройте игольное продвижение в меню *Program parameters > Sewing head parameters > Needle transport* (📖 p. 125).

4. Настройка и проверка игольного продвижения в меню *Service > Machine test > Test needle transport* (📖 p. 196).

4.19 Регулировка натяжения материала транспортными зажимами от шаговых двигателей.

Fig. 30: Натяжение материала



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

Кроме того, возможно натяжение материала после опускания транспортных зажимов для достижения лучшего качества шва и более точных угловых разрезов.

The setting for spreading the transport clamp is made using the OP7000 control panel (📖 p. 144).

4.20 Перемещение каретки в исходное положение

Контрольное положение необходимо для того, чтобы получить точно заданное начальное положение.



Для перемещения в исходное положение:

1. Включите машину.

↪ Управление инициализируется.

Система управления проверяет, находится ли каретка в заднем крайнем положении. Если нет, на дисплее появляется сообщение Reference run:

Info 9000  .

2. Нажмите педаль назад.

↪ Запускается контрольный режим.

Транспортная каретка перемещается в заднее крайнее положение.

4.21 Быстрая остановка



Для выполнения быстрой остановки:

1. Нажмите педаль пяткой.

↪ Текущий шаг последовательности, позиционирования или цикл шитья немедленно останавливается.

На дисплее появится следующее сообщение:

Error 9601   .

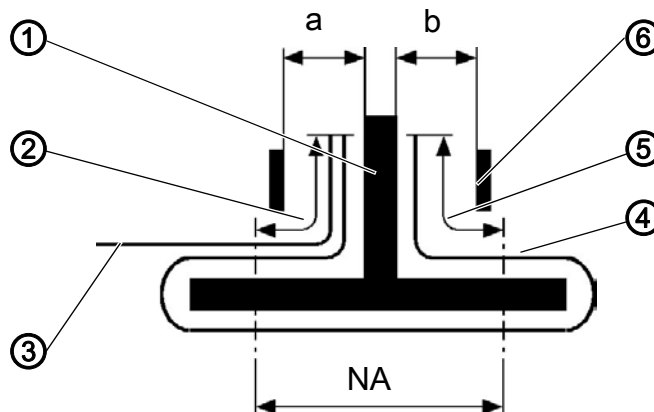
2. Снова нажмите на педаль пяткой.

↪ Транспортная каретка перемещается из зоны загрузки.

4.22 Край клапана и обтачки

Для беспрепятственного прохождения заготовок через штемпель необходимо, чтобы максимальные выступы обтачек, клапанов и толщина материала (см. схему) не превышали допустимого предела. Максимально допустимую ширину обтачек для соответствующего швейной оснастки (E-No.) см. в спецификации оснастки 756.

Fig. 31: Край клапана и обтачки



- (1) - Штемпель
- (2) - Выступ клапана
- (3) - Клапан
- (4) - Обтачка
- (5) - Выступ обтачки макс. 60 мм.

- (6) - Направляющая пластина на штемпеле
- NA: Расстояние между иглами
- a, b: Проход обтачек

Настройка глубины притачивания клапана (только ручная укладка)

Fig. 32: Настройка глубины притачивания клапана



- (7) - Упор

- (8) - Винты



Чтобы установить глубину притачивания клапана:

1. Ослабьте винты (8).
2. Сместите положение упора (7)

3. Затяните винты (8).

Длина обтачки

Длина обтачки должна быть рассчитана таким образом, чтобы она выступала примерно на 20 мм за начало и конец шва.

4.23 Дополнительное оснащение

4.23.1 Устройство для выдувания

Устройство выдува (1) используется в сочетании с пачковым зажимом.

Выдувная трубка выводит заготовку из зоны шитья, например половинки брюк.

Fig. 33: Устройство для выдувания



(1) - Устройство для выдувания



Для включения выдувного устройства:

1. Включите выдувное устройство (1) в пункте меню Конфигурация машины (📖 р. 153).
2. Установите режим выдувания (📖 р. 149).

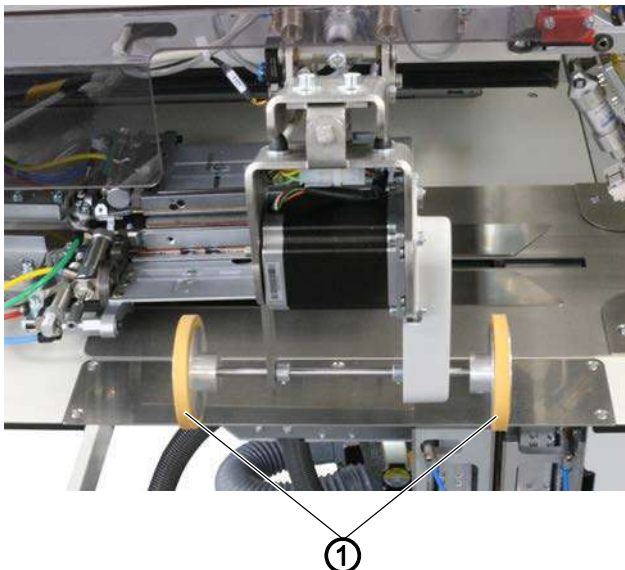


Информация

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

4.23.2 Выкатывающие ролики

Fig. 34: Выкатывающие ролики



(1) - Выкатывающие ролики

Выкатывающие ролики (1) подают заготовку в проём штабелера.

- Требуется для заготовок, расположенных в поперечном положении
- Требуется для слишком коротких заготовок, которые не захватываются штабелером.
- Минимальное расстояние: 200 мм от середины рамки кармана до края обрабатываемой детали

Скорость вращения роликов и рабочий цикл устанавливаются на панели управления OP7000 (📖р. 153).



Информация

Выкатывающие ролики выполняют двойную функцию:

- Штабелер включен: Выкатывающие ролики в качестве продолжения штабелера при производстве пиджаков.
- Выкатывающие ролики в качестве выбрасывателя в сочетании с пачковым зажимом при производстве брюк.



Чтобы активировать выкатывающие ролики:

1. Активируйте на панели управления в пункте меню *Program parameters* (📖р. 153).
- 🔔 Параметр сигнализирует системе управления о том, что машина оснащена выкатывающими роликами.

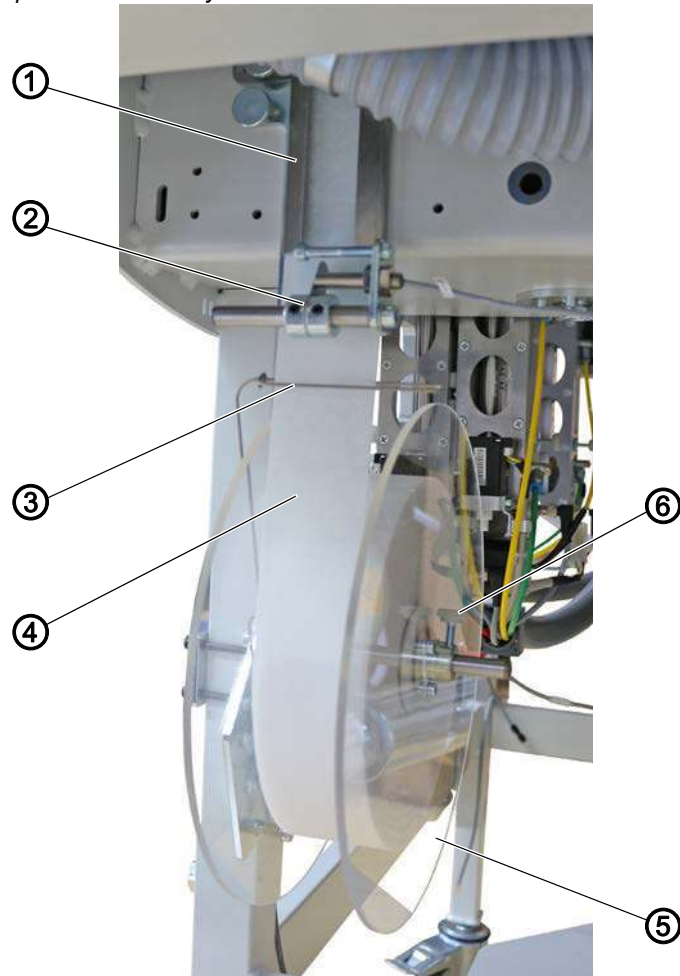
4.23.3 Устройство подачи усилительной ленты с автоматической обрезкой

Электромоторное устройство подачи ленты с автоматическим резаком, регулируемое по длине, подает усилительную ленту под рамку кармана и отрезает ее в конце шва.

Процесс выполняется в течение всего времени цикла. Дополнительного позиционирования и рабочего времени не требуется.

Укладка усилительной ленты

Fig. 35: Устройство подачи усилительной ленты с автоматической обрезкой (1)



- | | |
|---------------------------|--------------------------|
| (1) - Направитель | (4) - Усилительная лента |
| (2) - Контроллер ленты | (5) - Диск |
| (3) - Подающее устройство | (6) - Винт с накаткой |

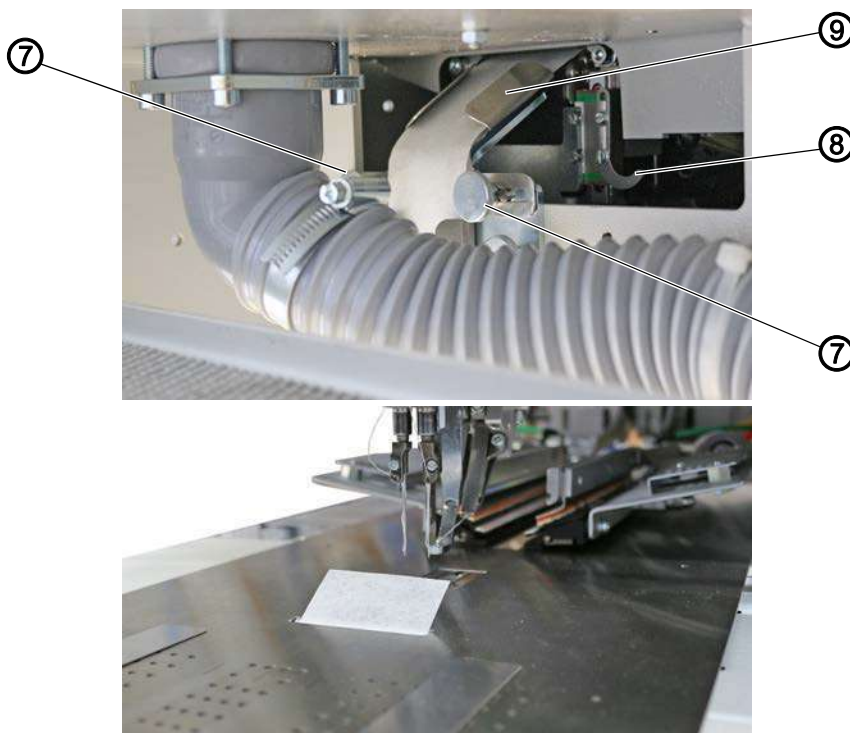


Чтобы вставить усилительную ленту:

1. Снимите винт с накаткой (6) и диск (5) в сторону.
2. Вставьте рулон ленты.
3. Установите диск (5) и затяните его с помощью винта с накаткой (6). Убедитесь, что диск (5) надежно зажимает рулон ленты.
4. Пропустите усилительную ленту (4) снизу вверх через подающее устройство (3).

5. Вставьте усилительную ленту (4) в направлятель (1) за контролером ленты (2).

Fig. 36: Устройство подачи усилительной ленты с автоматической обрезкой (2)



- (7) - Винт с накаткой (9) - Направитель
(8) - Кронштейн



6. Вставьте усилительную ленту (4) в направлятель (9).
7. Нажимайте на кронштейн (8) и усилительную планку (4) до тех пор, пока усилительная лента (4) не выйдет через вырез в пластине скольжения ткани.



Информация

Вы можете использовать винты с накаткой (7) для регулировки направлятеля (9) в соответствии с шириной усилительной ленты (4).



8. Включите машину.

9. Нажмите

↳ Усилительная лента (4) отрезается на нужную длину.



Информация

Выступ ленты в начале и конце шва можно задать в меню параметров программы *Program parameters > Automatic tape feeder* (📖 p. 137).

4.23.4 Пачковый зажим

Пачковый зажим и стол для укладки подходят для производства брюк. Пачки помещаются на стол и фиксируются в зажиме. После пошива они снимаются с помощью выкатывающих роликов или выдувного устройства и падают вниз, удерживаемые пачковым зажимом.

CAUTION

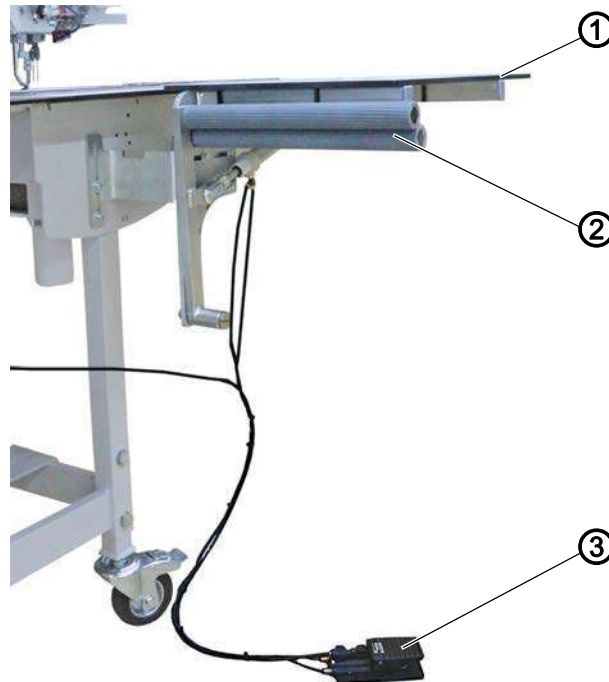


Риск травмы движущимися деталями!

Возможно защемление.

НИКОГДА не просовывайте руки между держателями пачкового зажима.

Fig. 37: Пачковый зажим



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

(3) - Педаль



Чтобы управлять пачковым зажимом:

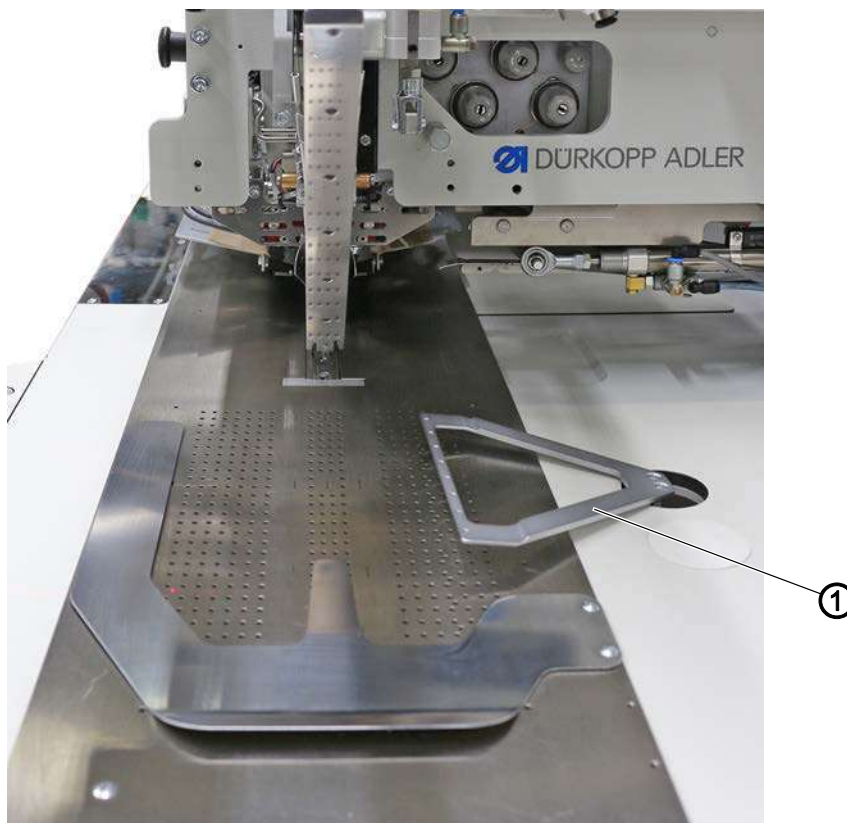
1. Нажмите на педаль (3) и удерживайте ее.
- ↪ Зажим (2) открывается.
2. Вставьте пачку задних половинок брюк в зажим (2).
3. Отпустите педаль (3).
- ↪ Зажим (2) закрывается.

4. Положите зажатые части брюк на расширение стола (1).
- ↪ При поднятии транспортных зажимов после шитья и разрезания выкатывающие ролики опускаются. Выкатывающие ролики выводят половинку брюк из зоны шитья. После этого половинка брюк будет свисать с зажима (2).

4.23.5 Зажим пояса брюк

Зажим пояса удерживает верхний край пояса брюк на месте, что позволяет оптимально разгладить посадку по всей зоне кармана.

Fig. 38: Зажим пояса брюк



(1) - Зажим пояса брюк



Для управления зажимом пояса:

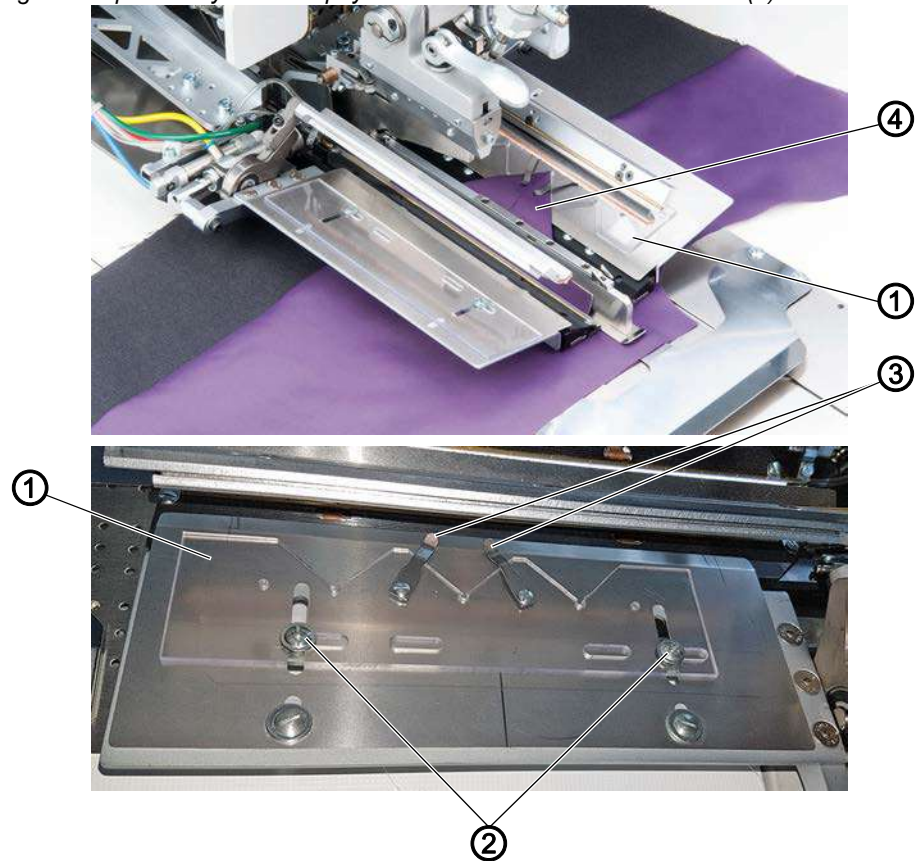
1. Подведите мешковину кармана под зажим мешковины.
2. Выровняйте мешковину кармана.
3. Уложите пояс половинок брюк под открытый зажим пояса (1).
4. Выровняйте задние половинки брюк.
5. Нажмите на педаль вперед.
- ↪ Держатель и зажим пояса (1) опускаются и зажимают задние половинки брюки.
6. Разгладьте зажатые задние половинки брюки.

4.23.6 Форма для укладки треугольника с петлей на подкладке.

Этот комплект используется для подачи треугольника с петлей на подкладке вместе с мешковиной кармана при пошиве внутренних карманов.

Установка формы для укладки треугольника с петлей

Fig. 39: Форма для укладки треугольника с петлей на подкладке. (1)



- | | |
|--------------------------------------|----------------------------|
| (1) - Форма для укладки треугольника | (3) - Зажимные пружины |
| (2) - Винты | (4) - Треугольник с петлей |



Для настройки направляющей формы:

1. Закрепите форму для укладки треугольника (1) винтами (2) на транспортном зажиме.
2. Чтобы установить глубину притачивания треугольника с петлей на подкладке (4), сместите положение фигурной направляющей по пазам.

Использование формы для укладки треугольника

Fig. 40: Форма для укладки треугольника с петлей на подкладке. (2)



Чтобы использовать форму для укладки треугольника:

1. Вставьте треугольник с петлей форму для укладки.
Имеется 3 позиции загрузки:
 - В начале кармана
 - По центру кармана
 - В конце кармана
2. Зажмите треугольник (4) с помощью зажимных пружин (3).
Для изменения положения загрузки может потребоваться изменить положение зажимных пружин (3).
3. При необходимости наложите сверху мешковину кармана
4. Нажмите на педаль.
↪ Мешковина кармана и треугольник с петлей (4) зажимаются вместе.
5. Нажмите на педаль.
↪ Мешковина кармана и треугольник с петлей (4) стачиваются вместе.

4.23.7 Прижимной палец и зажим для мешковины кармана

Это оснащение используется для фиксации задних половинок брюк и мешковина кармана, когда полнота, вызванная вытачкой, сглаживается.

The equipment consists of the following components:

- Прижимной палец (1)
- Зажим для мешковины кармана (2)

CAUTION

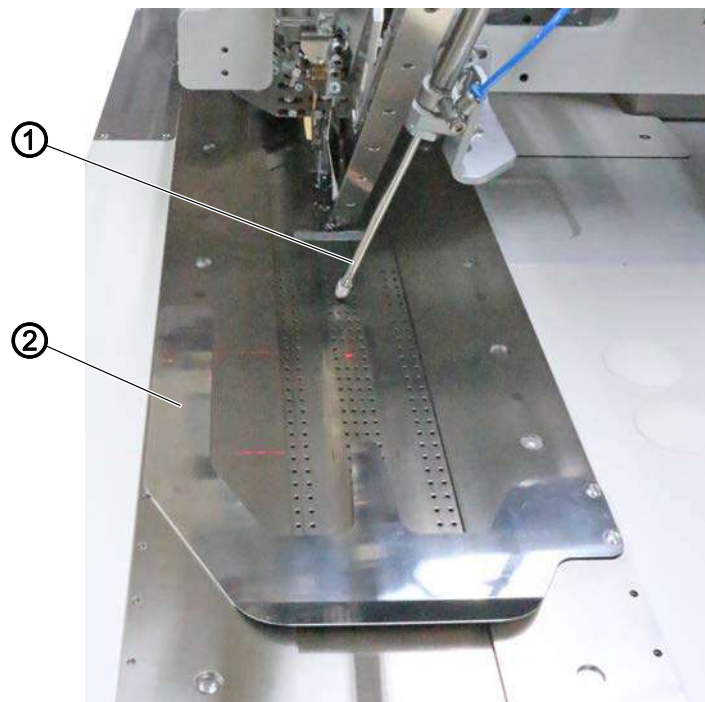


Риск травмы от движущихся частей!

Возможно дробление.

НЕ подставляйте руки под держатель во время позиционирования.

Fig. 41: Держатель и зажим для мешковины кармана



(1) - Прижимной палец

(2) - Зажим для мешковины кармана



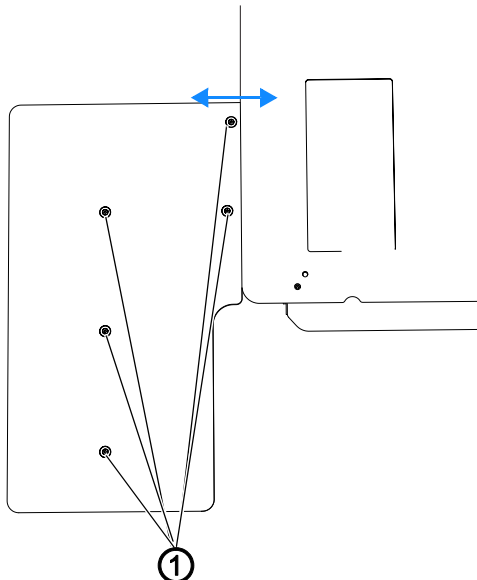
Для управления прижимным палбцем и зажимом мешковины кармана:

1. Подложите мешковину кармана под зажим (2) и выровняйте.
2. Уложите задние половинки брюки и выровняйте их.
3. Нажмите левую педаль вперед.
- ↵ Прижимной палец (1) опускается.
4. Расправьте зажатые задние половинки брюк.

4.23.8 Настройка расширения стола пачкового зажима (опция).

Расширение стола пачкового зажима может быть установлено заподлицо со столешницей или с зазором относительно столешницы.

Fig. 42: Настройка расширения стола пачкового зажима (опция).



(1) - Винты



Чтобы установить расширение стола:

1. Ослабьте винты (1) на расширении стола.
2. Установите расширение стола на желаемое расстояние от столешницы.
3. Затяните винты (1).

4.23.9 Комплект для труднопродвигаемых материалов.

Fig. 43: Комплект для труднопродвигаемых материалов.



(1) - Комплект для труднопродвигаемых материалов.

Комплект деталей можно использовать для материалов, которые трудно сшивать или перемещать, таких как подкладка, вискоза, кожа и ткани с резиновым покрытием.

Во время подачи швейный материал удерживается транспортными зажимами и направляющими, чтобы слои материала не смещались.

4.23.10 Вакуумная установка

При отсутствии собственной вакуумной системы, вакуумная установка необходима для точного позиционирования заготовок.

Fig. 44: Вакуумная установка



(1) - Выключатель.



Для включения вакуумной установки:

1. Активируйте вакуумную установку на панели управления в меню *Machine config.*, (📖 p. 157).
2. Включите кнопку (1) на блоке управления вакуумной установки.
3. Включите вакуумную установку на панели управления в *Program parameters* меню (📖 p. 145).

4.24 Шитье

4.24.1 Старт процесса шитья



Чтобы начать процесс шитья:

1. Нажмите на педаль вперед.
- ↪ Разные этапы процесса шитья выполняются последовательно, если несколько раз нажимать на левую педаль..
2. Для отмены
 - Нажмите педаль пяткой.
- ↪ Последний шаг отменяется. Скорректируйте положение заготовки.
3. Нажмите педаль вперед.
- ↪ Запускается процесс шитья.

Ниже приводится краткое описание методов работы машины:

Метод работы	Пояснения
A	<ul style="list-style-type: none"> • прорезные карманы в рамку • ручная укладка обтачек, клапанов и дополнительных деталей

Отдельные методы работы описаны на страницах ниже. Описание сформировано следующим образом:

Точки позиционирования мелких деталей

Этот пункт указывает на опорные точки, используемые для позиционирования деталей (например, для обработки левых и правых карманов).

Выравнивание средств позиционирования

В этом разделе описывается, как настроить и выровнять вспомогательные средства позиционирования (например, установочные метки, маркировочные лампы, упоры и т.д.).

Позиционирование и запуск процесса шитья

Этот пункт включает в себя перечень отдельных этапов позиционирования, представленных на типичных примерах

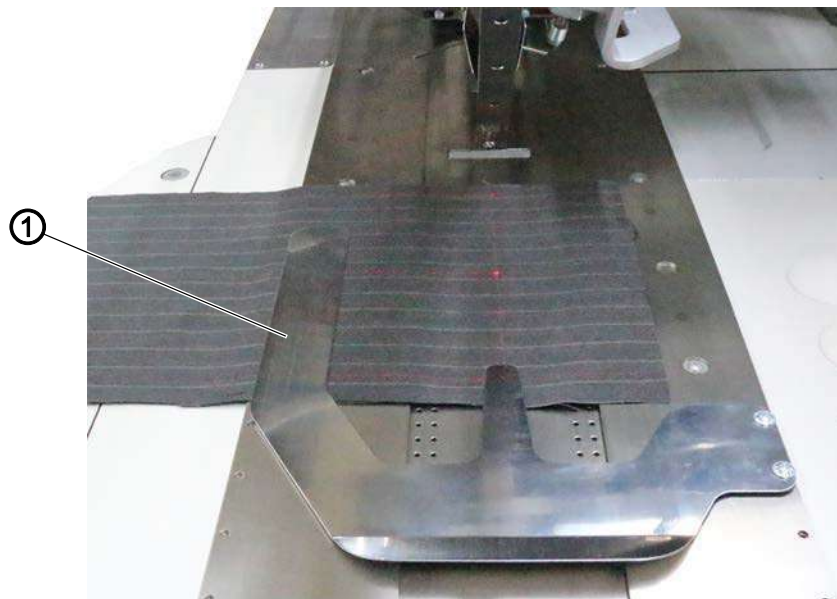
4.24.2 Метод работы А (производство брюк)

Возможные варианты обработки

- Передние карманы брюк с мешковиной кармана.
- Задние карманы брюк с клапаном или без него, с мешковиной кармана/
- Задние карманы брюк с клапаном или без него, с автоматически подаваемой усилительной лентой/

ПРИМЕР: Задние брюки без клапана, с мешковиной кармана

Fig. 45: Задние брюки без клапана, с мешковиной кармана (1)



(1) - зажим мешковины кармана



Пошив карманов на задних половинках брюк без клапана с мешковиной.


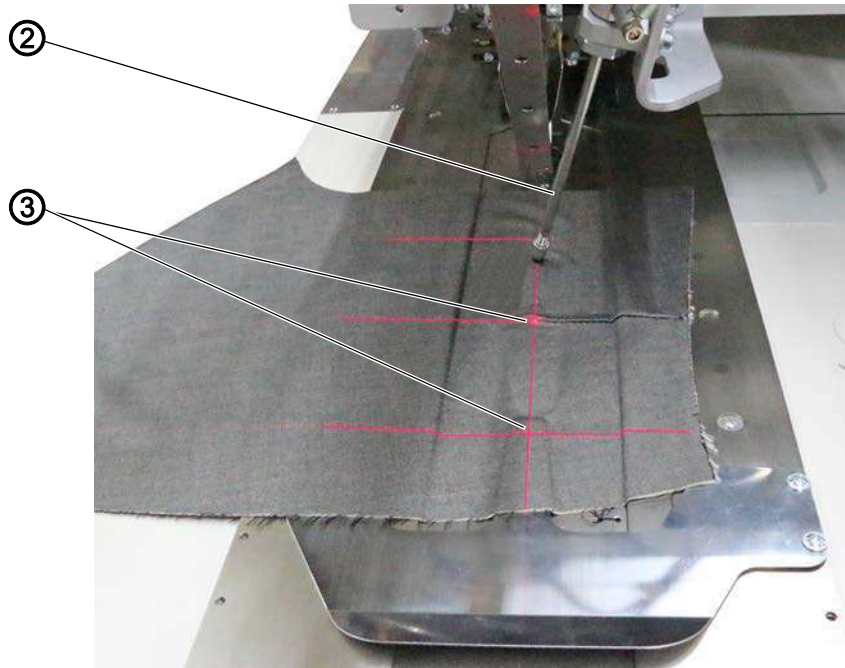
1. Выберите программу кармана на панели управления ( р. 91).
2. Подложите мешковину кармана под зажим(1).
Используйте метки, например, полоски клейкой ленты, прикрепленные к скользящей пластине ткани.

Fig. 46: Задние брюки без клапана, с мешковиной кармана(2)



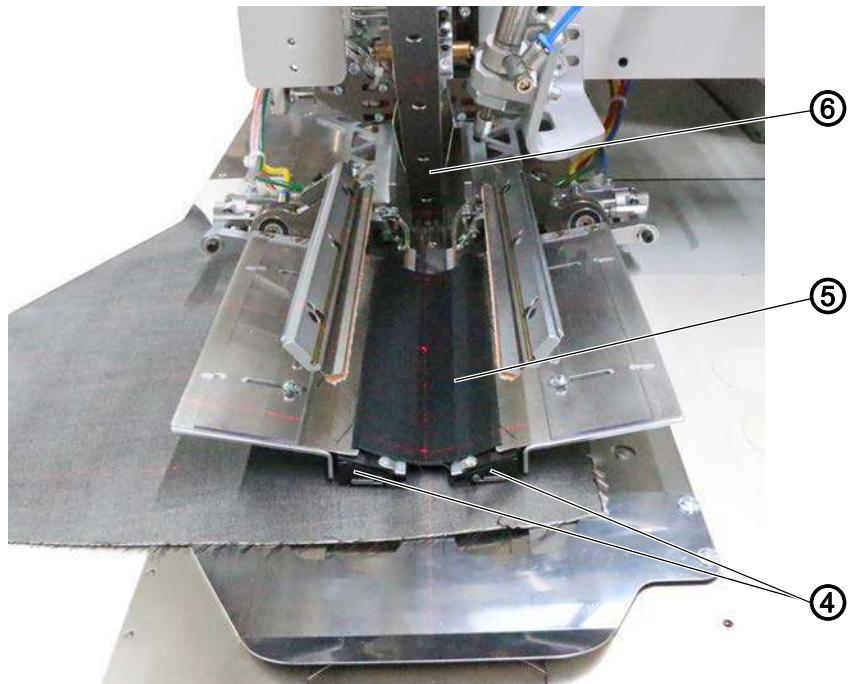
(2) - Прижимной палец

(3) - Лазерные маркеры



3. Уложить заднюю часть брюк по «точке укладки» и маркировке (3).
4. Нажмите на педаль / левую педаль.
- ↪ Задние половинки брюк зажимаются при помощи зажимного пальца (2).
5. Разгладить зажатую заднюю часть брюк в области выточки.
6. При дополнительном оснащении вакуумом: Нажмите на педаль.
- ↪ Вакуум включается.

Fig. 47: Задние брюки без клапана, с мешковиной кармана(3)



(4) - Передняя кромка
(5) - Обтачка

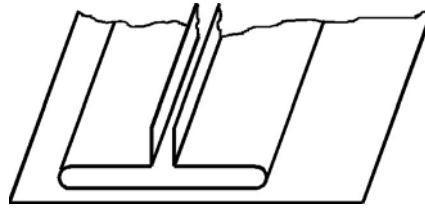
(6) - Штемпель



7. Нажмите на педаль.
 - ↪ Транспортные зажимы перемещаются вперед и опускаются на обрабатываемую деталь.
8. Расположите обтачку (5) на транспортных зажимах заподлицо с передними кромками (4).
(Выравнивание различных типов обтачек на транспортных зажимах более подробно описано ниже.)
9. Нажмите на педаль / левую педаль.
 - ↪ Штемпель (6) опускается.
10. Снова нажмите на педаль.
 - ↪ Начинается процесс шитья.

Укладка обтачки
Двухсторонняя обтачка

Fig. 48: Двухсторонняя обтачка

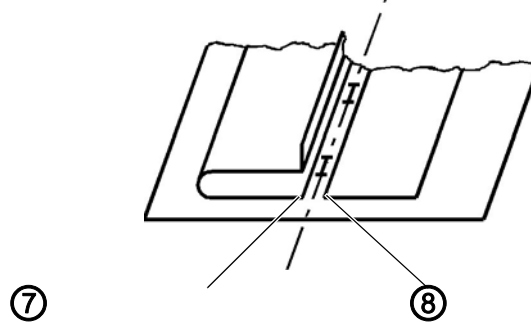


Для позиционирования двухсторонней обтачки:

1. Расположите ленту трубопровода по центру на транспортных зажимах и заподлицо к передней кромке.

Односторонняя обтачка слева с отдельно уложенным подзором справа.

Fig. 49: Односторонняя обтачка слева с отдельно уложенным подзором права.



(7) - Край

(8) - Край



Для укладки односторонней обтачки слева с подзором:

1. Уложить карман с обтачкой на левый зажим заподлицо с линией отреза.
2. Уложить подзор на правый зажим.
Этот метод укладки требует в качестве дополнительного оснащения зажим для клапана «справа».

Края (7) и (8) должны достаточно захватываться иглой, но не должны разрезаться центральным ножом.

Односторонняя обтачка с притаченным подзором

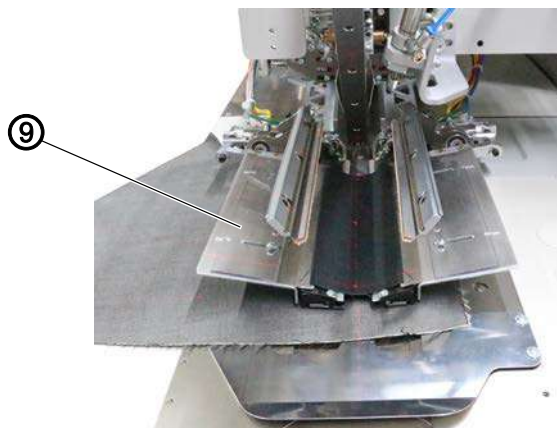
NOTICE

Возможен материальный ущерб!

Повреждение машины из-за складной пластины.

Правая складная пластина не должна закрываться. Снимите шланг с правого транспортного хомута.

Fig. 50: Односторонняя обтачка с притаченным подзором



(9) - Stop



Для позиционирования односторонней обтачки с притаченным подзором:

1. Уложите обтачку до упора на упоре (9) на левой складной пластине.

Стачивание с клапаном

Для одновременного вшивания клапанов или других деталей в зависимости от области применения требуется следующее дополнительное оснащение:

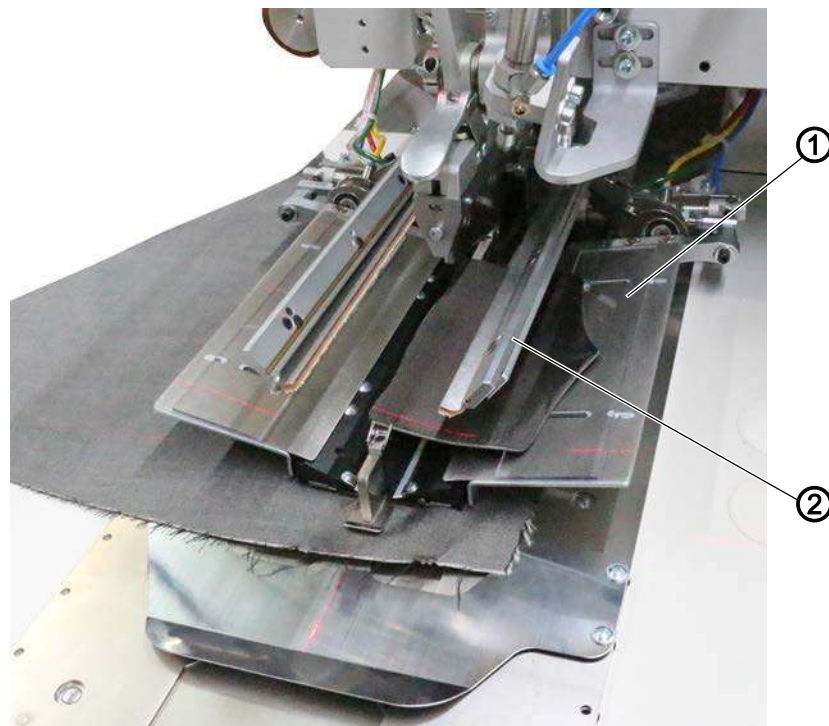
- Производство брюк: Зажим клапана правый.
- Производство пиджаков: Зажим для клапана левый.

Выбрать порядок закрытия зажимов для клапанов

Область применения	Зажим	Порядок закрытия зажимов
Производство брюк	Правый	Сначала закрывается зажим справа
Производство пиджаков	Левый	Сначала закрывается зажим слева

Упор для укладки клапана

Fig. 51: Упор для укладки клапана



(1) - Зажим клапана

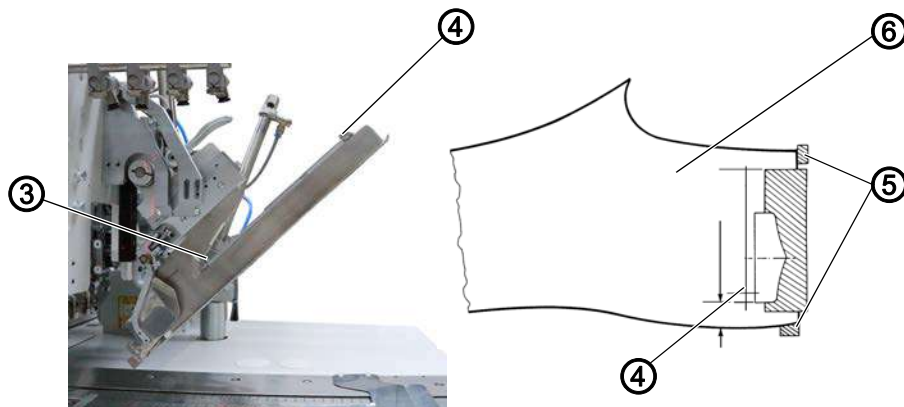
(2) - Заготовка под упор

С зажимом для клапана (2) поставляется заготовка (1). Она должна быть обработана в соответствии с используемым клапаном и является упором для клапана.

При втачивании клапанов начало и конец клапана распознаются световым барьером.

Укладка и позиционирование клапана

Fig. 52: Пошив со световым барьером



(3) - Передний упор для клапана
(4) - Задний упор для клапана

(5) - Лазерная метка
(6) - Правая задняя половинка брюк

Установочные упоры (3) на штемпеле ограничивают область шитья при втачивании клапанов.

- Всегда устанавливайте клапаны в пределах упоров на штемпеле.



Информация

Если клапан расположен вне упоров на штемпеле, на дисплее появится

сообщение об ошибке: Info 9721



ИЛИ

Info 9722



Корректировка начала и конца шва



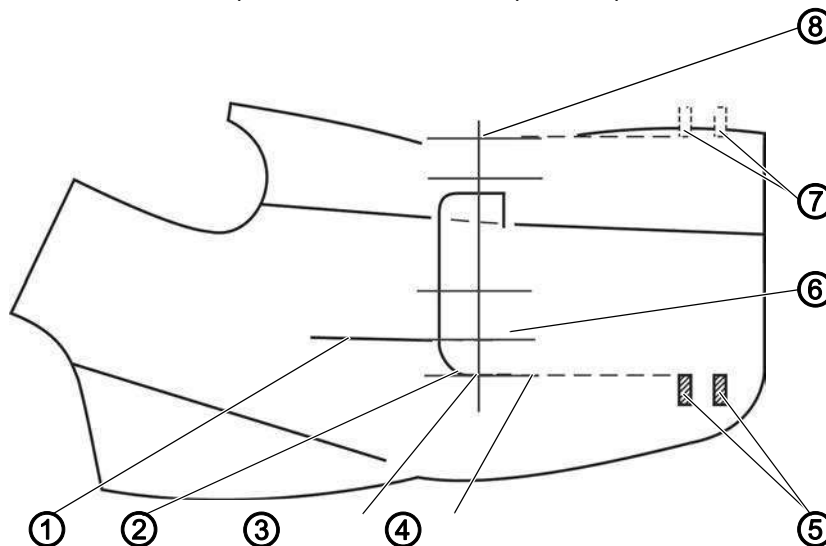
Для корректировки начала шва (NA) и конца шва (NE) при шитье со световым барьером:

1. Выберите программу кармана - *Корректировка светового барьера* (р. 116).

4.24.3 Метод работы А (изготовление пиджака)

Точки позиционирования для левой или правой передней полочки пиджака

Fig. 53: Точки позиционирования для левой или правой передней полочки пиджака



- | | |
|-------------------------|----------------------|
| (1) - Нагрудная вытачка | (5) - Упор |
| (2) - Край клапана | (6) - Световая метка |
| (3) - Световая метка | (7) - Упор |
| (4) - Световая метка | (8) - Световая метка |



Для позиционирования левой или правой передней полочки пиджака:

1. Уложить левую полочку пиджака к задней точке укладки (световая метка (4)).

ИЛИ

1. Уложить правую полочку пиджака к передней точке укладки ((световая метка (8)).



Правильная настройка

Когда детали уложены по световой метке (6), расстояние между нагрудной вытачкой (1) и краем клапана (2) всегда будет одинаковым.

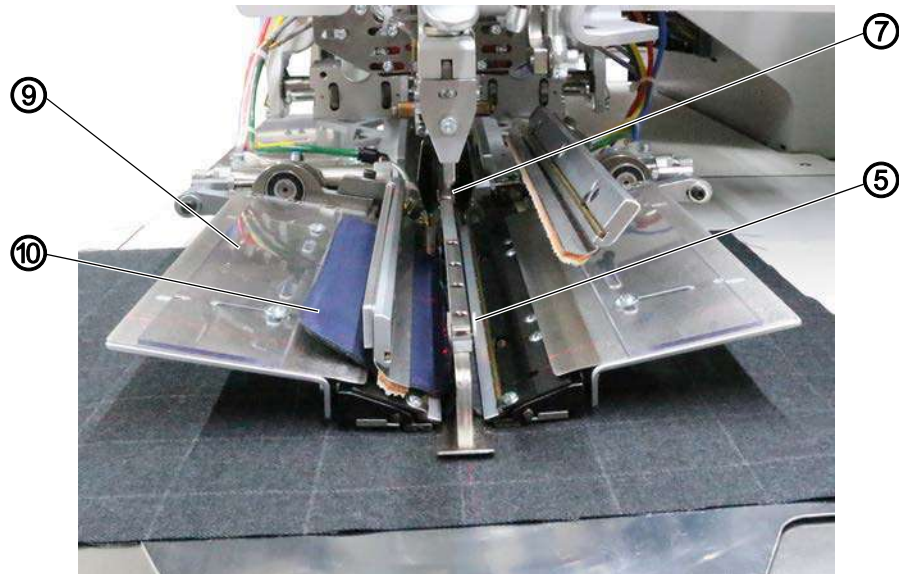


Информация

Мы рекомендуем вам создать программу кармана для левой полочки пиджака (выбрана задняя точка позиционирования) и программу кармана для правой полочки пиджака (выбрана передняя точка позиционирования). Это избавит вас от необходимости изменять программу кармана на начальном экране при смене левых и правых передних полочек пиджака.

Упоры для ручной загрузки клапанов

Fig. 54: Упоры для ручной загрузки клапанов



(5) - Упор
(7) - Упор

(9) - Упор
(10) - Клапан



Для установки упоров для ручной загрузки клапанов:

1. Отрегулируйте упоры (7) и (5) на штемпеле в соответствии со световыми метками (8) и (3).
2. Установите нужную ширину притачивания клапана (10), двигая упор (9).



Информация

Если клапан расположен вне упоров на штемпеле, на дисплее появится сообщение об ошибке: Info 9721



или

Info 9722



Укладка и начало процесса шитья

CAUTION

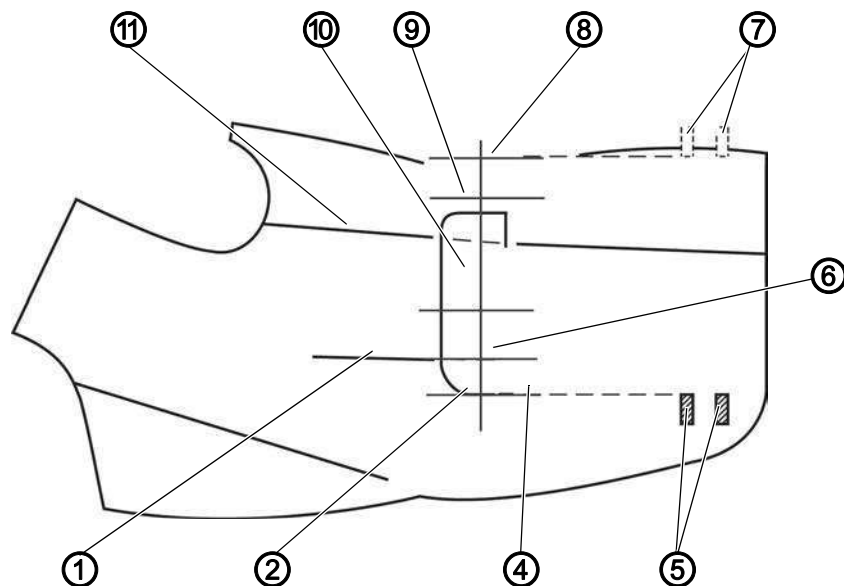


Риск травм от движущихся частей!

Возможно дробление.

При запуске отдельных ступеней процесса укладки НЕ касаться рабочих областей устройств укладки.

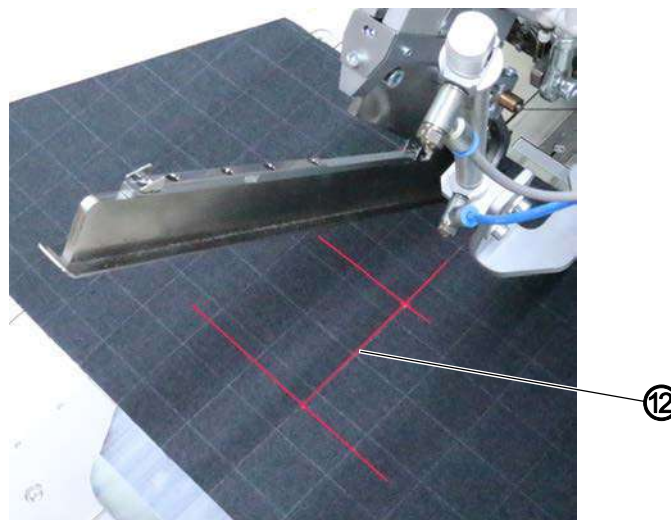
Fig. 55: Укладка и начало процесса шитья (1)



- (1) - Грудная вытачка
- (2) - Край клапана
- (4) - Световая метка
- (5) - Упор
- (6) - Световая метка

- (7) - Упор
- (8) - Световая метка
- (9) - Световая метка
- (10) - Клапан
- (11) - Боковой шов

Fig. 56: Укладка и начало процесса шитья (2)



(12) - Вход в карман



Для позиционирования материала при шитье из **ткани без рисунка:**

1. Уложить полочку пиджака на лист подачи ткани.
 - Левая полочка пиджака: Уложить полочку пиджака с грудовой выточкой (1) по световой метке (6).
 - Правая полочка пиджака: Уложить полочку пиджака с грудовой выточкой (1) по световой метке (9).
2. Расположить вход в карман (12) по продольной линии световой метки (разрез центрального ножа).
- ↪ Вход в карман (12) находится между нагрудной вытачкой (1) и боковым швом (11).
3. При дополнительном оснащении вакуумом: Коротко нажмите на педаль вперед.
- ↪ Включается вакуум.
4. Нажмите педаль вперед.
- ↪ Транспортная каретка перемещается в положение загрузки. Транспортные зажимы опускаются на полочку пиджака



Для позиционирования материала при шитье из **ткани с рисунком**

1. Отметить край обтачки (2) по линии рисунка на пиджаке.
 - Левая полочка пиджака: Уложить полочку пиджака отмеченным краем по световой метке (4).
 - Правая полочка пиджака: Уложить полочку пиджака отмеченным краем к световой метке (8)
2. Расположить вход в кармана(12) по продольным линиям световых меток (разрез центрального ножа).
- ↪ Рамка кармана 15 находится между грудовой выточкой (12) и боковым швом (1).

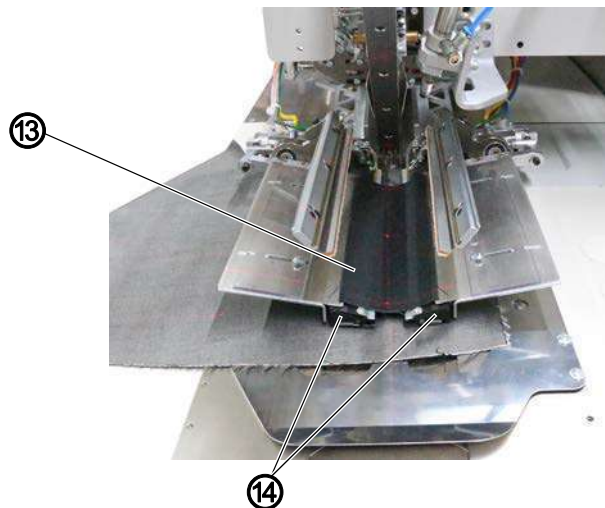
3. При дополнительном оснащении вакуумом: Коротко нажмите на педаль вперед
 - ↪ Включается вакуум.
4. Нажмите педаль вперед.
 - ↪ Транспортная каретка перемещается в положение загрузки. Транспортные зажимы опускаются на полочку пиджака



Для корректировки укладки:

1. Нажать педаль назад.
 - ↪ Транспортные зажимы поднимаются.
2. Снова нажмите на педаль назад.
 - ↪ Транспортная каретка возвращается в свое положение ожидания

Fig. 57: Укладка и начало процесса шитья (3)



(13) - Обтачка

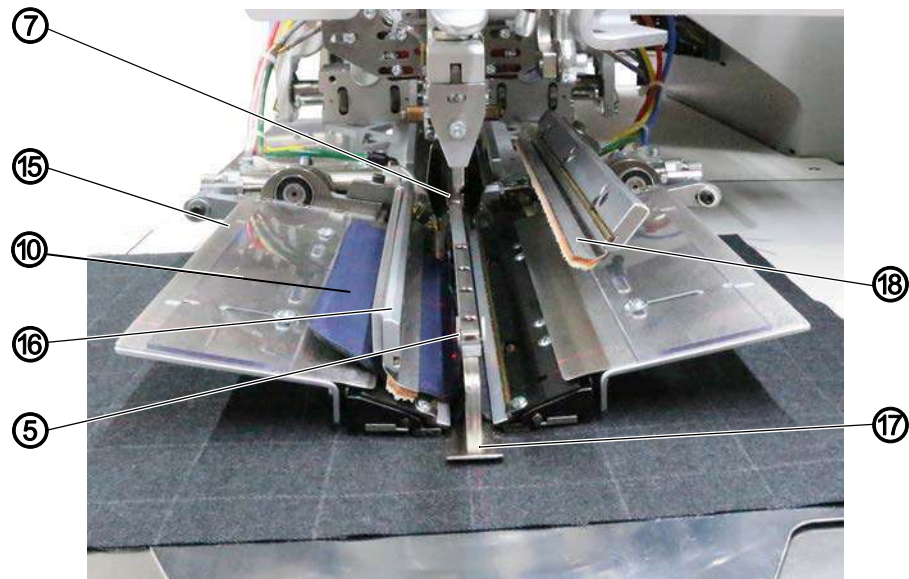
(14) - Передний край



Для позиционирования обтачки

1. Расположите обтачку (13) на транспортных зажимах.
 - Левая полочка пиджака: Уложить обтачку (13) заподлицо к переднему краю (14)
 - Правая полочка пиджака: Уложить обтачную полосу (13) примерно на 20 мм за световой меткой (8).

Fig. 58: Укладка и начало процесса шитья (4)



(5) - Упор

(7) - Упор

(10) - Клапан

(15) - Упор

(16) - Зажим клапана

(17) - Штемпель

(18) - Зажим клапана



Для позиционирования клапана и начала процесса шитья:

1. Нажмите педаль вперед.
- ↙ Штемпель (17) опускается.
2. Уложите клапан (10) на левый транспортный зажим к упору (15) и выровняйте в направлении стачивания.
 - Левая полочка для пиджака: Уложить клапан (10) к заднему упору (5) штемпеля для подгиба (17).
 - Правая полочка пиджака: Уложить клапан (10) к заднему упору (7) штемпеля для подгиба (17).
3. Нажмите педаль вперед.
- ↙ Зажим для клапана (16) закрывается.
4. Нажмите педаль вперед.
- ↙ Зажим для клапана (18) закрывается. Запускается процесс стачивания.

5 Программирование
































Структура программного обеспечения





























Быстрый доступ к программам






























Нумерация программ быстрого доступа соответствует нумерации на дисплее OP 7000.


































Пункт меню	Описание на странице
1.0 Конфигурация машины	
1.1 Выбор метода работы	📖 р. 159
1.3 Выбор расстояния между иглами	📖 р. 160
Игольное продвижение вкл./выкл. (только для 756 A)	📖 р. 157
Программируемые маркировочные лампы Вкл/Выкл	📖 р. 157
Зажим мешковины кармана Вкл/Выкл	📖 р. 157
Контроль нитей челноков Вкл/Выкл	📖 р. 157
Устройство подачи ленты Вкл/Выкл	📖 р. 157




























Пункт меню	Описание на странице
Вакуум Вкл/Выкл	 p. 157
Прижимной палец Вкл/Выкл	 p. 157
1.13 Выбрать укладчик/клещевой зажим	 p. 157
Выкатывающие ролики Вкл/Выкл	 p. 157
1.17 Выбор зажимов клапанов	 p. 158
1.18 Световые барьеры	 p. 161
Зажим пояса Вкл/Выкл	 p. 158
1.20 Регулировка транспортного зажима	 p. 158
Поддув обтачки Вкл/Выкл	 p. 158
1.22 Выбор угловых ножей	 p. 158
1.23 Выбор режима работы педали	 p. 162
1.25 Настройка панели инструментов	 p. 163
Обрезка молнии Вкл/Выкл	 p. 158
Дополнительное натяжение нити Вкл/Выкл	 p. 159
Shims On/Off	 p. 159
Давление транспортных зажимов Вкл/Выкл	 p. 159
2.0 Тестирование машины	
2.1 Настройка и тестирование контроля нитей челноков	 p. 174
2.2 тестирование выкатных роликов	 p. 175
2.3 Установка и юстировка световых барьеров	 p. 176
2.4 Контрольное положение угловых ножей	 p. 178
Настройка угла наклона угловых ножей начало/конец шва	 p. 180
2.4.1 Регулировка угловых ножей	 p. 181
Угол смещения угловых ножей начало/конец шва	 p. 182
2.5 Настройка и тестирование швейного двигателя	 p. 184
Игловодители Вкл/Выкл	 p. 184
2.5.1 Настройка швейного двигателя	 p. 185
Настройка позиционирования швейного двигателя	 p. 185
Установка максимальной скорости швейного двигателя	 p. 185
2.5.2 Регулировка скорости швейного двигателя	 p. 184
2.6 Устройство подачи усилительной ленты	 p. 172
2.7 Проверка рабочего цикла машины	 p. 186











Пункт меню	Описание на странице
Проверка процесса загрузки	 <i>p. 187</i>
Пошаговое тестирование	 <i>p. 188</i>
Тест времени цикла	 <i>p. 189</i>
2.8 Тест шагового двигателя	 <i>p. 190</i>
2.11 Настройка и проверка игольного продвижения	 <i>p. 196</i>
2.11.1 Настройка игольного продвижения	 <i>p. 197</i>
Регулировка и проверка панели управления	 <i>p. 192</i>
2.13 Тест среднего ножа	 <i>p. 198</i>
2.13.1 Регулировка среднего ножа	 <i>p. 199</i>
2.14 Тестирование программируемых маркировочных ламп	 <i>p. 201</i>
2.14.1 Регулировка маркировочных ламп (по длине)	 <i>p. 203</i>
2.14.2 Рег. маркировочных ламп в (поперечном направлении)	 <i>p. 205</i>
2.15 Тест транспортных зажимов	 <i>p. 206</i>
2.15.1 Регулировка транспортных зажимов	 <i>p. 207</i>
2.16 USB-регистратор	 <i>p. 173</i>
3.0 Мультитест	
3.3 Внутренние устройства	 <i>p. 216</i>
3.4 Внешние устройства	 <i>p. 218</i>
3.5 Тест входов/выходов	 <i>p. 213</i>
3.6 Тест швейной машины	 <i>p. 220</i>
3.7 Сообщения об ошибках	 <i>p. 212</i>
RAM тест	 <i>p. 217</i>
ROM тест	 <i>p. 219</i>
3.8 PWM тест	 <i>p. 222</i>
4.0 Конфигурация пользователя	
4.1 Выбор языка	 <i>p. 236</i>
Настройка пароля пользователя	 <i>p. 237</i>
Звуковой сигнал кнопок Вкл/Выкл	 <i>p. 235</i>

Пункт меню	Описание на странице
5.0 Начальный экран	
5.0.2 Обзор последовательностей	📖 р. 92
5.0.2.1 Копирование последовательности	📖 р. 98
5.0.2.0 Выбор варианта последовательности	📖 р. 98
5.0.2.3 Выбор программы	📖 р. 91 , 📖 р. 92
Счетчик изделий	📖 р. 87
Активация процесса автоматической последовательности	📖 р. 101
5.1 Параметры программ	
5.1.1 Выберите программу кармана	📖 р. 104
5.1.2 Введите название программы для кармана	📖 р. 105
5.1.3 Копирование программы кармана	📖 р. 105
5.1.4 Создать/изменить программу шва	📖 р. 107
5.1.4.5 Установить начальную закрепку для левой иглы	📖 р. 110
5.1.4.6 Установить начальную закрепку для правой иглы	📖 р. 111
5.1.4.7 Установить конечную закрепку для левой иглы	📖 р. 111
5.1.4.8 Установить конечную закрепку для правой иглы	📖 р. 112
5.1.4.9 Выбор клапана справа/слева	📖 р. 109
5.1.4.10 Выбор точки укладки	📖 р. 109
5.1.4.11 Длина стежка основного шва	📖 р. 109
5.1.4.12 Активация клапана	📖 р. 114
5.1.5 Коррекция светового барьера	📖 р. 116
5.1.5.1 Коррекция начала шва	📖 р. 116
5.1.5.2 Коррекция конца шва	📖 р. 116
5.1.6 Маркировочные лампы 1-16	📖 р. 118
5.1.6.1 Активация маркировочных ламп 1-16	📖 р. 119
5.1.6.2 Настройка программируемых маркировочных ламп	📖 р. 120
Настройка программируемой маркировочной лампы - Ось X	📖 р. 120
Настройка программируемой маркировочной лампы - Ось Y	📖 р. 121
5.1.7 Параметры швейной головки	📖 р. 122
5.1.7.1 Настройка скорости шитья	📖 р. 122
5.1.7.2 Настройка параметров плавного пуска	📖 р. 123
Непрерывная или прерывистая транспортировка	📖 р. 122
5.1.7.4 Игольное продвижение (только 756 A)	📖 р. 125
5.1.7.5 Скорость закрепок	📖 р. 124

Пункт меню	Описание на странице
5.1.7.6 Дополнительное натяжение нити	 p. 122
5.1.8 Параметры среднего ножа	 p. 126
Средний нож Вкл/Выкл	 p. 126
5.1.8.2 Скорость среднего ножа	 p. 126
5.1.8.3 Корректировка реза среднего ножа в начале шва	 p. 126
5.1.8.4 Корректировка реза среднего ножа в конце шва	 p. 126
5.1.8.5 Положение загрузки	 p. 126
Автоматическая регулировка скорости Вкл/Выкл	 p. 126
5.1.9 Угловые ножи (прямой карман)	 p. 128
Угловые ножи (косой карман, автоматический)	 p. 130
Угловые ножи (косой карман, многофункциональный)	 p. 133
5.1.9.2 Кор-ка угловых ножей, начало шва. (прямой карман)	 p. 128
5.1.9.3 Кор-ка угловых ножей, конец шва. (прямой карман)	 p. 128
5.1.9.8 Корр-ка угловых ножей левых, начало шва. (косой карман) автоматический)	 p. 130
Корр-ка угловых ножей левых, начало шва. (косой карман, мультифункциональный)	 p. 133
5.1.9.9 Корр-ка угловых ножей правых, начало шва.(косой карман) автоматический)	 p. 130
Корр-ка угловых ножей правых, начало шва. (косой карман, мультифункциональный)	 p. 133
5.1.9.10 Корр-ка угловых ножей левых, конец шва.(косой карман) автоматический)	 p. 131
Корр-ка угловых ножей левых, конец шва. (косой карман, мультифункциональный)	 p. 134
5.1.9.11 Корр-ка угловых ножей правых, конец шва. (косой карман, автоматический)	 p. 131
Корр-ка угловых ножей правых, конец шва. (косой карман, мультифункциональный)	 p. 134
5.1.9.12 Угловой нож левый, коррекция угла в начале шва. (косой карман, мультифункциональный)	 p. 133
5.1.9.13 Угловой нож правый, коррекция угла в начале шва. (косой карман, мультифункциональный)	 p. 133
5.1.9.14 Угловой нож левый, коррекция угла в конце шва. (косой карман, мультифункциональный)	 p. 134
5.1.9.15 Угловой нож правый, коррекция угла в конце шва. (косой карман, мультифункциональный)	 p. 134
5.1.10 Автоматическое устройство подачи ленты	 p. 137
5.1.10.2 Настроить длину ленты в начале шва.	 p. 137
5.1.10.3 Настроить длину ленты на конце шва	 p. 137
5.1.10.4 Настройка скорости транспортного зажима	 p. 137

Пункт меню	Описание на странице
5.1.11 Транспортный зажим	 p. 138
5.1.11.1 Настройка скорости возврата транспортного зажима	 p. 138
5.1.11.2 Настройка скорости загрузки транспортного зажима	 p. 138
5.1.11.3 Плавный пуск скорости загрузки транспортного зажима	 p. 138
5.1.11.4 Возврат транспортного зажима	 p. 139
5.1.11.5 Положение ожидания транспортного зажима	 p. 140
5.1.12 Работа транспортного зажима	 p. 141
5.1.12.2 Выбор работы транспортного зажима	 p. 142
5.1.12.3 Выбрать тип обтачки	 p. 143
5.1.12.4 Разведение транспортных зажимов	 p. 144
5.1.12.7 Настройка давления транспортных зажимов	 p. 141
5.1.13 Процесс загрузки программного обеспечения	 p. 145
5.1.13.1 Выбор зажимов для клапанов	 p. 145
Вакуум Вкл/Выкл	 p. 145
Прижимной палец Вкл/Выкл	 p. 145
5.1.13.4 Выбор режима прижимного пальца	 p. 147
Зажим пояса Вкл/Выкл	 p. 145
5.1.13.6 Выбор режима зажима мешковины кармана	 p. 146
5.1.13.7 Выбор режима выдувания детали из зоны шитья	 p. 149
Режим грудовой листочки Вкл/Выкл	 p. 146
5.1.13.10 Выбор режима работы педали	 p. 152
5.1.15 Штабелер/клещевой зажим/выдув/выкатыватель	 p. 153
Штабелер Вкл/Выкл	 p. 153
5.1.15.1 Выбор времени зажатия	 p. 153
Клещевой зажим Вкл/Выкл	 p. 153
Set smoother: Start after corner cut	 p. 153
5.1.15.3 Установка длительности сигнала захвата штабелера	 p. 153
5.1.15.4 Подъем транспортного зажима после разрезания уголков	 p. 153
Выдувание детали Вкл/Выкл	 p. 153
5.1.15.11 Настройка времени выдувания	 p. 153
Выкатные ролики Вкл/Выкл	 p. 153
5.1.15.6 Выкатные ролики: Время после разреза уголков	 p. 154
5.1.15.7 Время после выкатывания до подъема роликов	 p. 154

Пункт меню	Описание на странице
5.1.15.8 Время выкатывания	 p. 154
5.1.15.9 Скорость выкатывания	 p. 154
Устройство для разрезания молнии Вкл/Выкл	 p. 103
5.2 Системные параметры	
5.2.1 Точка позиционирования начало/середина/конец шва	 p. 166
5.2.2 Регулировка транспортного зажима	 p. 168
Автоматическое опускание транспортного зажима Вкл/Выкл	 p. 168
5.2.2.2 Зажим внизу: Время для следующих действий	 p. 168
5.2.2.3 Скорость до позиции угловых ножей	 p. 168
5.2.2.4 Скорость до позиции ожидания	 p. 168
5.2.2.6 Задержка пока зажим не переместится к началу шва.	 p. 168
Автоматический возврат транспортного зажима Вкл/Выкл	 p. 168
5.2.3 Настройка зажима/захвата игольных нитей/натяжения	 p. 169
5.2.3.1 Время: зажим нити открыт	 p. 169
5.2.3.2 Конец шва: мм до открытия зажима нити	 p. 169
5.2.3.3 Мм с открытым нитеуловителем	 p. 169
5.2.4 Нож для разрезания молнии	 p. 166
5.2.4.1 Настройка времени разрезания молнии	 p. 166
5.2.6 Регулировка угловых ножей	 p. 166
5.2.6.1 Продолжительность работы угловых ножей Вкл.	 p. 166
5.2.7 Счётчик максимальной нити челнока	 p. 166
Контроль игольной нити Вкл/Выкл	 p. 166
Быстрая регулировка транспортного зажима	 p. 166
5.2.11 Скорость процесса работы машины	 p. 167
5.2.18 Установка защиты с использованием пароля	 p. 170
Установите направление счета счетчика деталей ВВЕРХ/ВНИЗ	 p. 167
Режим трикотажа Вкл/Выкл	 p. 167
6.0 DAC внутренний Только для персонала DA	
7.0 DAC обновление  p. 208	

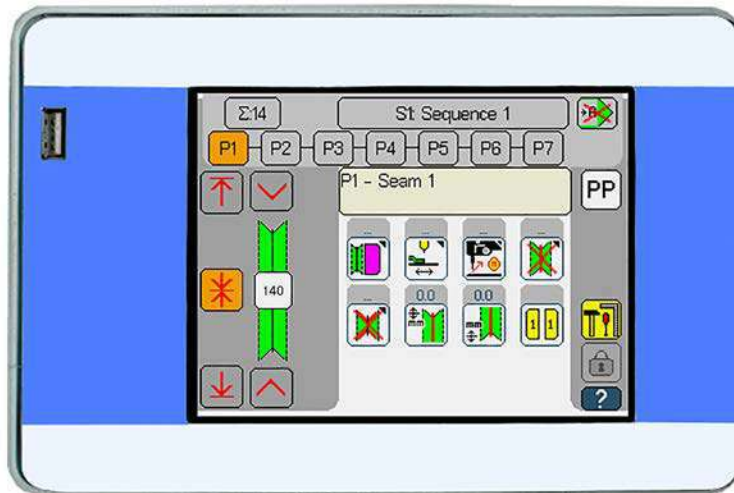
Пункт меню	Описание на странице
8.0 Перенос данных USB	
8.1 Перенос данных на USB	 <i>р. 224</i>
8.2 Перенос данных с USB	 <i>р. 227</i>
9.0 Исходные параметры	
Инициализация конфигурации машины	 <i>р. 230</i>
Инициализация системных параметров	 <i>р. 230</i>
Инициализация всех программ шва	 <i>р. 230</i>
Инициализация всех последовательностей	 <i>р. 230</i>
Инициализация RAM	 <i>р. 230</i>
10.0 Техническое обслуживание	
10.3 Отображение версии программного обеспечения	 <i>р. 233</i>
10.4 Ввод даты и времени	 <i>р. 233</i>
Внутренняя информация (защищенная паролем) (только для сотрудников DA)	
Обновление программного обеспечения машины	
	 <i>р. 239</i>

Панель управления OP7000

Все настройки машины выполняются с помощью панели управления OP7000.

Активация швейного двигателя и шаговых двигателей осуществляется с помощью блока управления DAC comfort в сочетании с панелью управления OP7000 с пользовательским интерфейсом в символьном режиме.

Fig. 59: Панель управления OP7000



Включение машины

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

Пользователь должен разрешить использование машины после того, как на дисплее погаснет приветственное сообщение. Для этого следуйте инструкциям, отображаемым на дисплее:



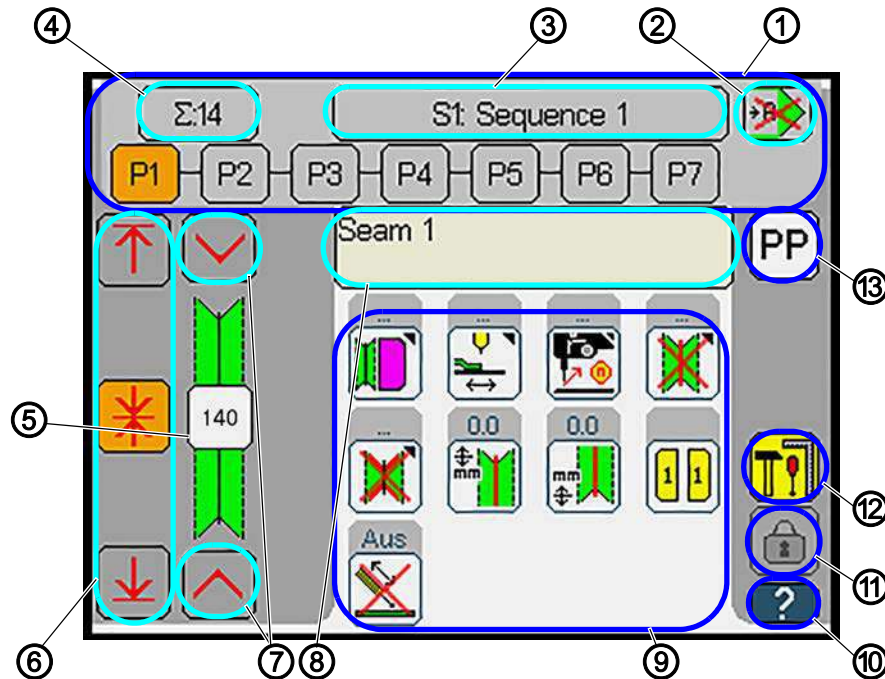
Чтобы активировать машину:

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

Основные операции

Пункты меню программного обеспечения пронумерованы. Для быстрого обзора см. таблицу, включенную в главу **Быстрый доступ** (р. 73).

Fig. 60: Основные операции



- | | |
|---|----------------------------|
| (1) - Последовательности программ карманов | (8) - Информационное поле |
| (2) - Автоматическая последовательность шва | (9) - Набор инструментов |
| (3) - Описание последовательностей швов | (10) - Помощь |
| (4) - Количество прошитых карманов в день | (11) - Пароль пользователя |
| (5) - Форма шва | (12) - Сервисное меню |
| (6) - Точки позиционирования кармана | (13) - Параметры программ |
| (7) - Быстрая коррекция угловых ножей | |

Управление панелью управления осуществляется с помощью сенсорной панели. Стартовый экран разделен на указанные ниже области:

No.	Панель управления	Описание	
①		Индикация последовательности программ карманов	
②		Автоматическая последовательность швов Вкл/Выкл	р. 101
③		Редактировать последовательность швов	р. 88
④		Количество прошитых карманов в день	р. 87

№.	Панель управления	Описание	
⑤		Экран выбранной схемы шва • дисплей переключается в зависимости от настройки программы кармана (с/без клапана).	
⑥		Точка позиционирования в начале шва. Точка позиционирования в середине шва. Точка позиционирования в конце шва.	p. 109
⑦		Быстрая коррекция угловых ножей в начале шва Быстрая коррекция угловых ножей в конце шва	p. 128 p. 128
⑧		Информационное поле о текущем состоянии / название программы	
⑨		Набор инструментов	p. 163
⑩		Помощь	p. 83
⑪		Пароль пользователя	p. 237
⑫		Сервисное меню	p. 155
⑬		Параметры программ • Конфигурация программ карманов	p. 102



Важно

Некоторые настройки через программное обеспечение защищены паролем. Настройки, защищенные паролем, используются для установки базовой конфигурации машины и могут быть изменены только квалифицированным персоналом.

Пароль 25483.

Просмотр справки Чтобы



отобразить справку:

1. Нажмите кнопку



Кнопка выделена красным кругом



2. Нажмите нужную кнопку, для которой вы хотите показать текст справки.
 - ↪ Отображается выбранная кнопка и текст справки.
3. Нажмите на текст Help (Справка).
 - ↪ Текст справки исчезает.



Информация

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

- ↪ Помощь включена постоянно. Для каждой кнопки, которую вы нажимаете, отображается текст справки.

Нажмите **Help** еще раз, чтобы отключить этот режим.

Справка отключается автоматически, когда пользователь выходит из меню.

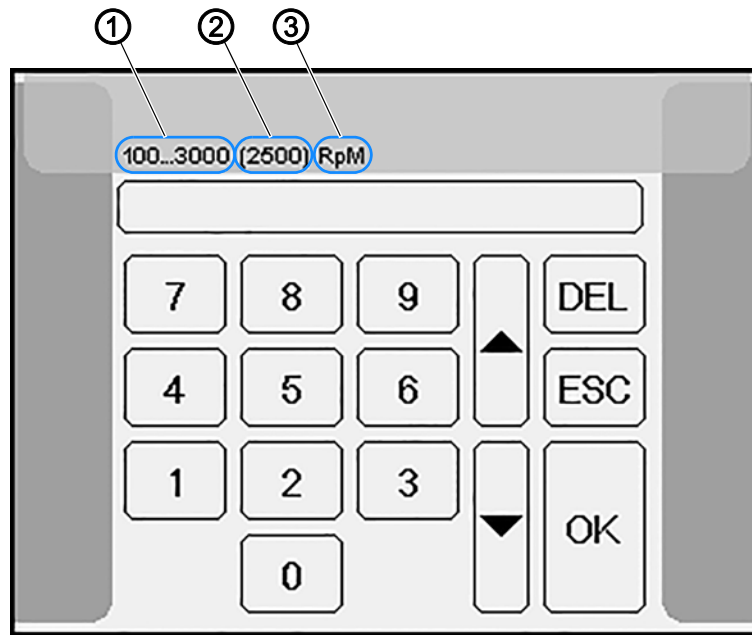
Кнопка "Домой" и кнопка возврата

Кнопка "Домой" позволяют выйти из меню. Нажатием кнопки можно вернуться на уровень ниже

Кнопка	Функция
	Кнопка "Домой" <ul style="list-style-type: none"> • сохраняет настройки в меню • Возврат к начальному экрану
	Кнопка "Возврат" <ul style="list-style-type: none"> • сохраняет настройки в меню • Возврат на предыдущий уровень меню

Ввод значений с цифровой клавиатуры

Fig. 61: Ввод значений с цифровой клавиатуры



(1) - Диапазон значений

(2) - Предусмотренное значение

(3) - Группа



Ввод значений с помощью цифровой клавиатуры:

1. Введите нужное значение.
2. Подтвердите с помощью **OK**.

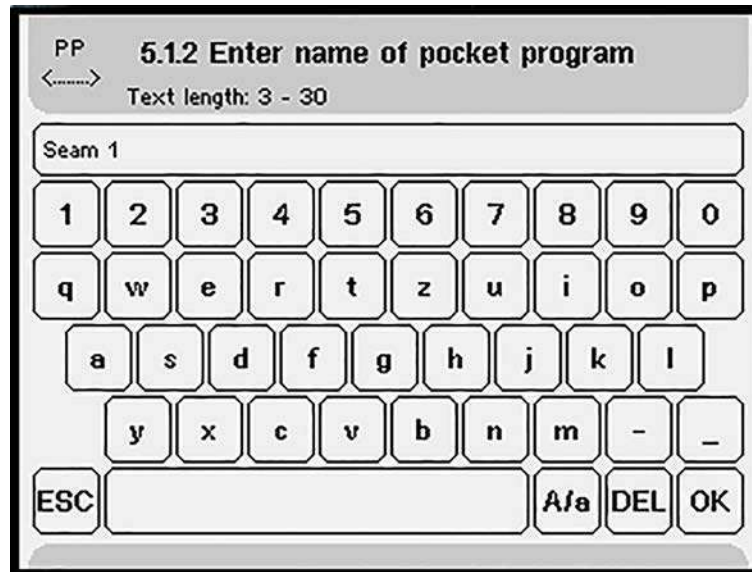


Чтобы ввести отрицательное значение на цифровой клавиатуре


1. Введите нужное значение.
2. Нажмите кнопку **+/-**
- ↳ Значение "-" становится отрицательным.
3. Подтвердите с помощью **OK**.

Ввод текста с помощью текстового редактора

Fig. 62: Ввод текста с помощью текстового редактора



Ввод текста с помощью текстового редактора:

1. Используйте клавиатуру для ввода текста.
2. Если вам нужно исправить или удалить текст, нажмите на кнопку  и удалите буквы или цифры, которые вам не нужны.

ИЛИ

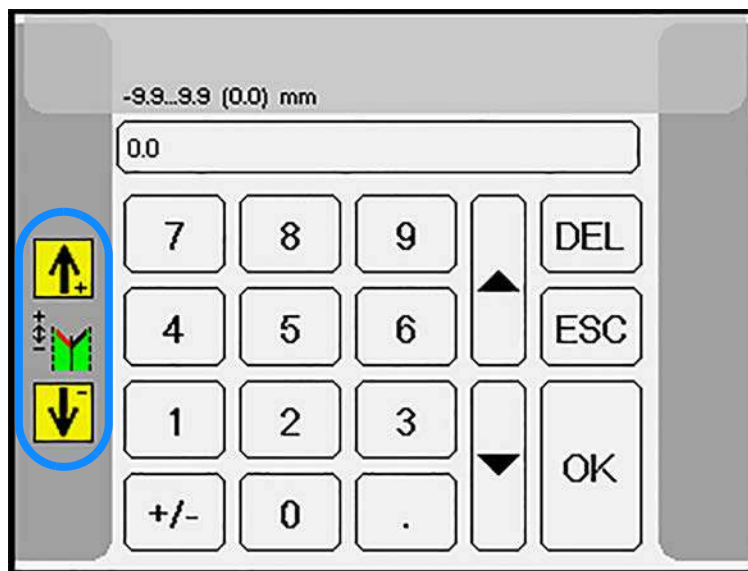
3. В уже введенном тексте: нажмите на место, где вы хотите ввести новый текст.
- ↶ Текст будет удален, начиная с того места, где вы нажали.



Информация

Для значений, скорректированных относительно поля шитья, система отобразит вспомогательную коррекцию в левой половине дисплея. Стрелки при коррекции указывает направление, в котором будет действовать коррекция.

Fig. 63: Ввод текста с помощью текстового редактора (2)



Счетчик карманов

Сброс счетчика карманов



Чтобы сбросить счетчик карманов:

1. Нажмите кнопку $\Sigma 159$
- ↪ Счетчик сбрасывается на 0.

Установка начального значения счетчика



Чтобы установить начальное значение счетчика:

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

Создание или изменение последовательности швов

Пользователь может сохранить различные программы швов в одной последовательности швов. Программы швов будут шиться в том порядке, в котором они были сохранены.
Выбор из 40 последовательностей швов и 200 программ швов.

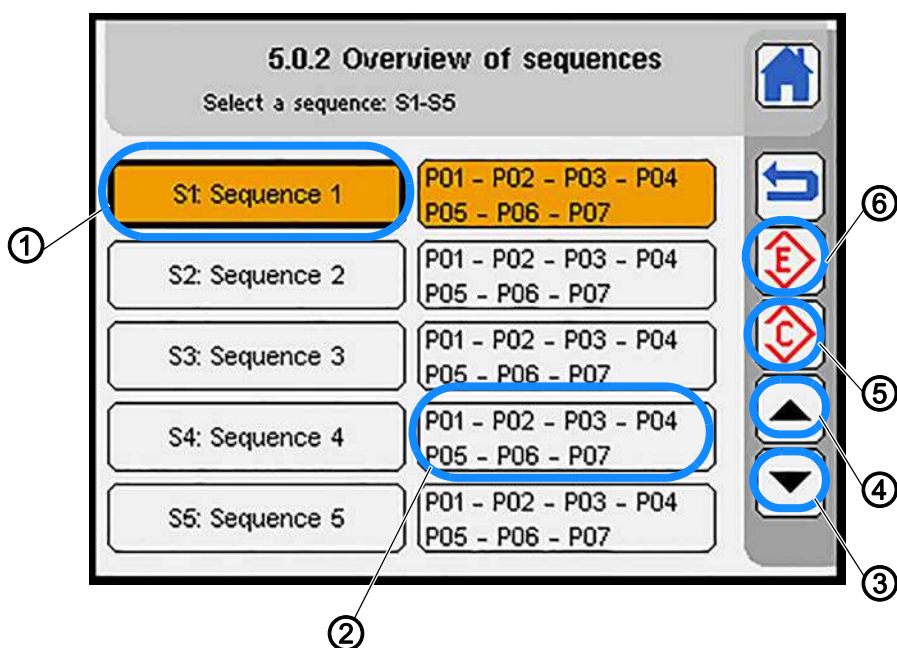


Чтобы создать или изменить последовательность швов:


1. Нажмите на кнопку "последовательность швов" St: Sequence 1

↳ Дисплей переключается на "Обзор последовательностей".

Fig. 64: Создание или изменение последовательности швов (1)



- | | |
|--|---|
| (1) - Выбранная последовательность шва | (6) - Создать последовательность |
| (2) - Отображение программ карманов в последовательности | (7) - Сохранить и вернуться на предыдущий уровень |
| (3) - Прокрутить вниз последовательность | (8) - Сохранить и вернуться к начальному экрану |
| (4) - Прокрутить вверх последовательность | |
| (5) - Скопировать последовательность | |

No.	Условные обозначения	Описание
①	Зависит от программы	Выбранная последовательность шва
②	Зависит от программы	Отображение программ карманов, назначенных в последовательности швов
③		Вызов дополнительных последовательностей • с шагом 5

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



2. Выберите нужную последовательность швов из списка.

↪ Для прокрутки списка последовательностей вверх и вниз, нажмите кнопки

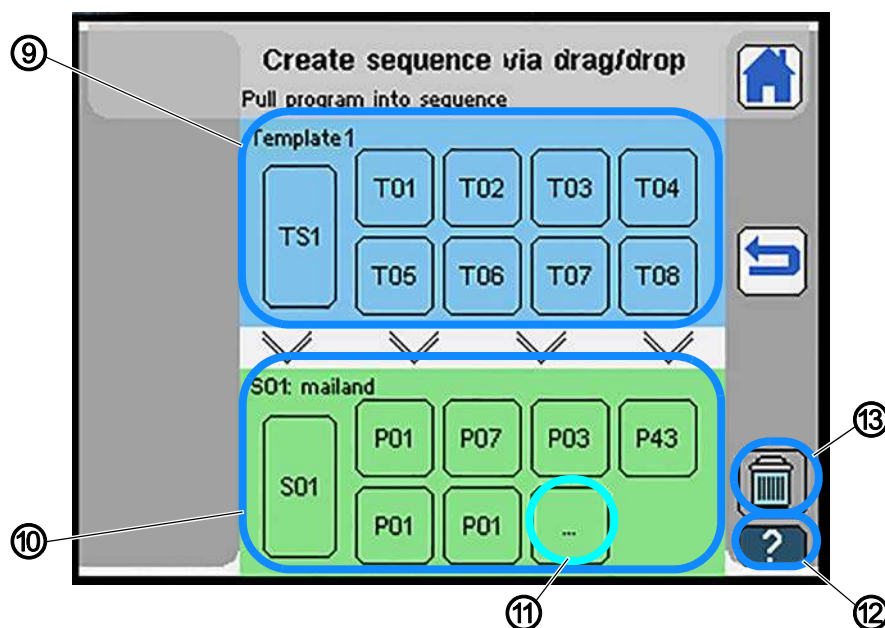
3. Нажмите на нужную последовательность

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

4. Нажмите кнопку

↪ Дисплей переключается на "Создать последовательность с помощью перетаскивания"

Fig. 65: Создание или изменение последовательности швов (2)



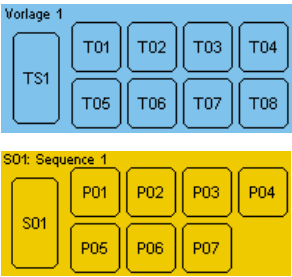
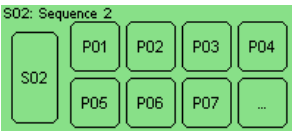



(9) - Шаблон последовательности шва

(10) - Создаваемая последовательность

(11) - Свободный слот программы кармана

(12) - Справка



(13) - Удалить программу кармана

No.	Symbols	Description
⑨		Шаблон последовательности шва <ul style="list-style-type: none"> • Выбран шаблон последовательности (синий) • Вызов ранее созданной последовательности швов (желтый цвет)
⑩		Создаваемая последовательность швов
⑪		Свободный слот программы кармана <ul style="list-style-type: none"> • Быстрый доступ к программам кармана • Программы карманов, которые уже используются, выделены синим цветом
⑫		Справка
⑬		<ul style="list-style-type: none"> • Удаление программы из последовательности: с помощью перетаскивания • Удалить все программы кармана: одним нажатием



Информация

Программы в шаблоне последовательности (9) содержат программы, представляющие типичные схемы швов.

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

Как минимум одна программа кармана **ДОЛЖНА** оставаться в последовательности.

Если программа кармана установлена с помощью **перетаскивания**, в левой половине дисплея отобразится схема шва программы кармана.

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

Выбор программ карманов из шаблона последовательности швов



Чтобы выбрать программу кармана из шаблона последовательности швов:



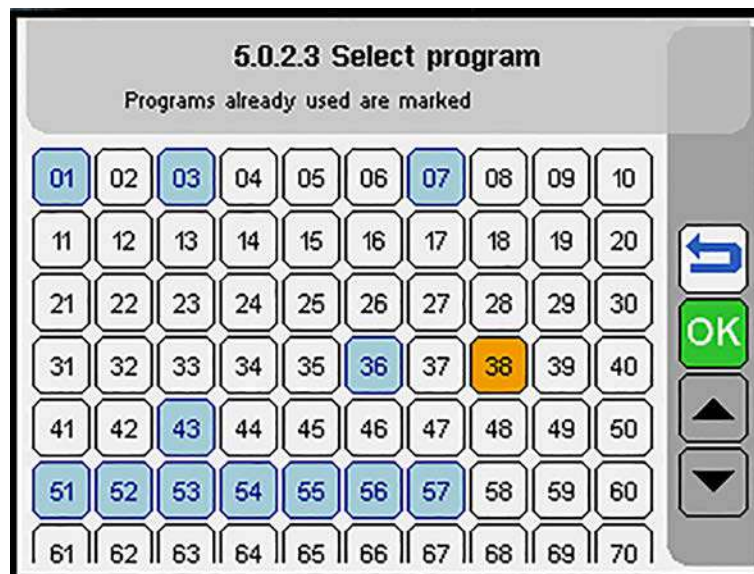
1. Перетащите ненужные программы карманов из создаваемой последовательности (10) в корзину  ИЛИ нажмите на корзину,  чтобы удалить все программы карманов.
 - ↪ Программы карманов удаляются из последовательности.
2. Перетащите нужную программу кармана из шаблона в свободный слот программы кармана.
 - ↪ Дисплей переключается на "Выбор программы".(*Select program.*)

Fig. 66: Выбор программ карманов из шаблона последовательности швов




3. Выберите нужный слот программы кармана.

↪ Чтобы прокрутить вверх и вниз список карманных программ, нажмите



или

4. Нажмите  чтобы сохранить настройку и вернуться на предыдущий уровень.



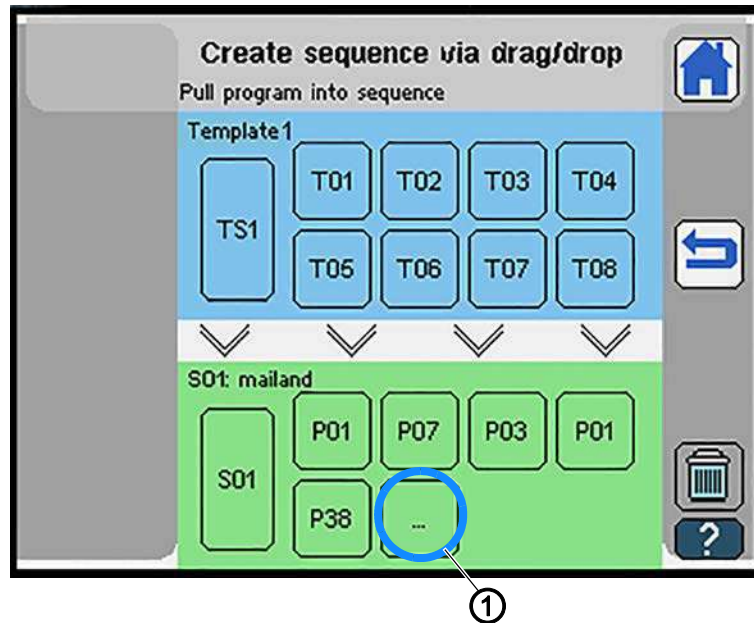
Важно

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

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

Назначение доступного слота программы кармана



Fig. 67: Назначение доступного слота программы кармана (1)




(1) - Доступный слот для программы кармана



Для создания последовательности швов:

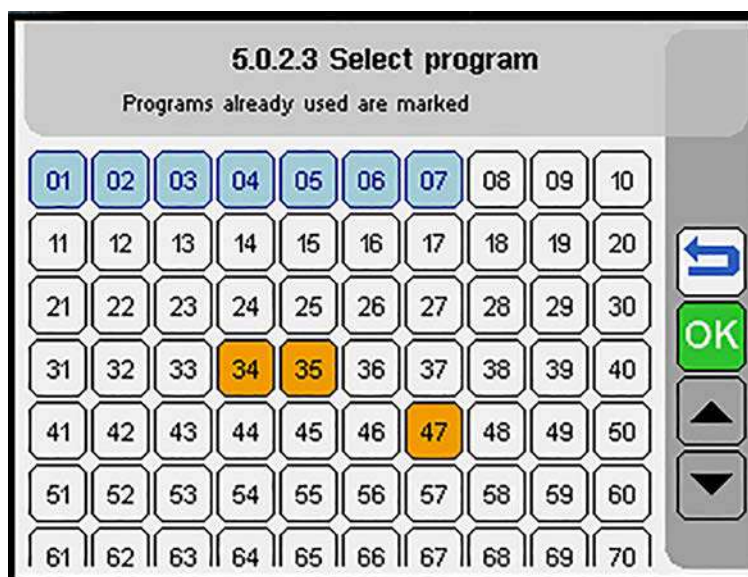
1. Перетащите ненужные карманные программы из создаваемой последовательности (10) в корзину  ИЛИ нажмите на корзину. 

↪ Программы карманов удаляются из последовательности.

2. Нажать  (1).

↪ Дисплей переключается на "Выбор программы".(Select program.)

Fig. 68: Назначение доступного слота программы кармана(2)



Информация

Программы карманов, выделенные синим цветом, уже используются в других последовательностях швов.
 Выбранная в данный момент программа кармана выделяется оранжевым цветом.

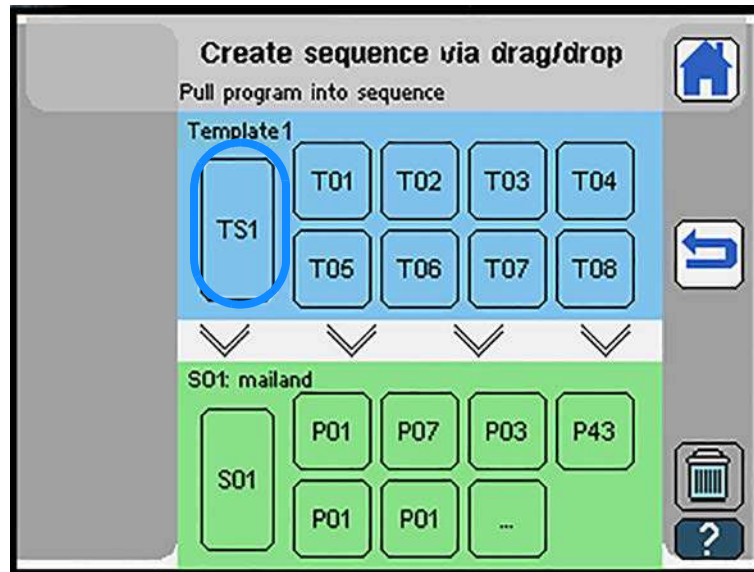


3. Выберите нужную программу кармана.
 Вы можете выбрать не больше программ, чем доступно слотов для программ (до 8).
 Порядок их выбора соответствует порядку программ в последовательности швов.

☞ Чтобы прокрутить вверх и вниз список карманных программ, нажмите кнопки  или 

Изменение шаблона последовательности швов

Fig. 69: Изменение шаблона последовательности швов (1)

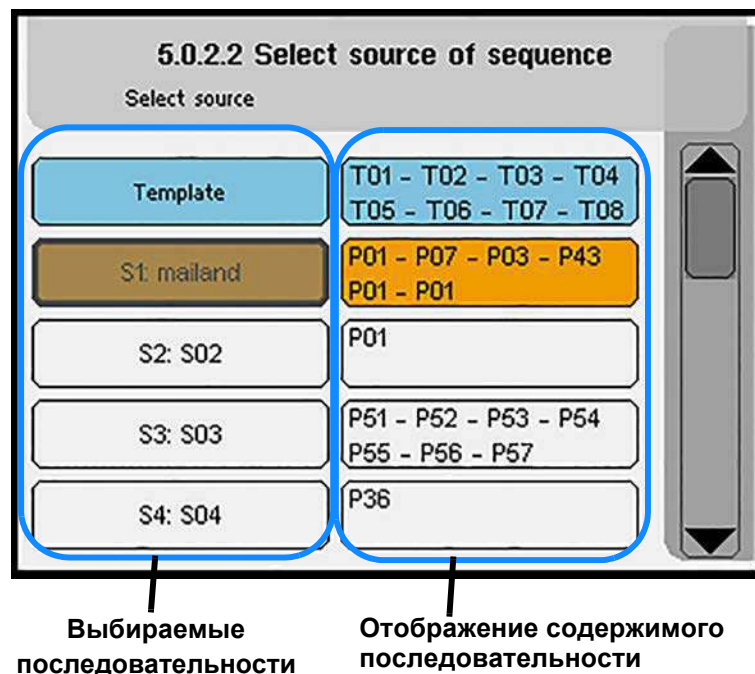


Чтобы изменить шаблон последовательности швов:

1. Нажмите кнопку **S01**.

↪ Дисплей переключается на Выбор источника последовательности.

Fig. 70: Изменение шаблона последовательности швов (2)



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

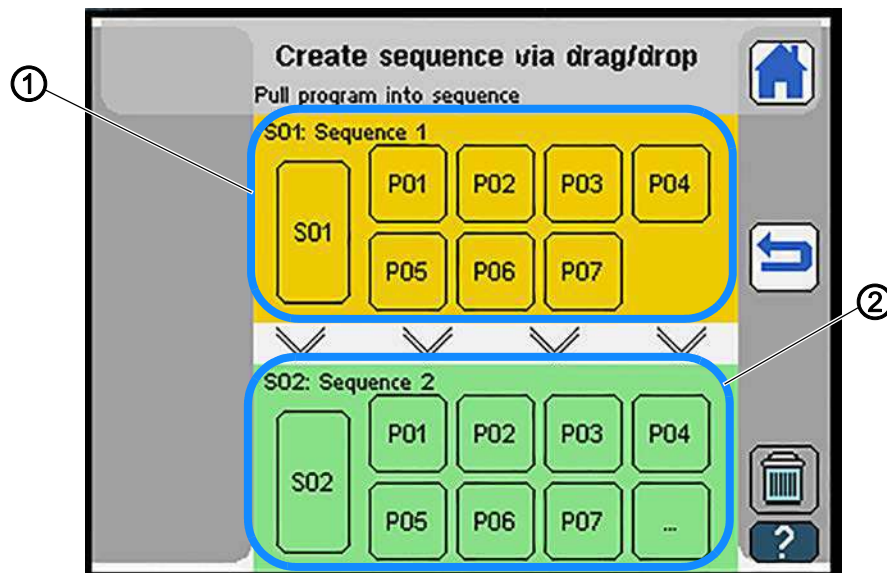
- 2. Выберите нужную последовательность швов из списка.
 - ↪ Для прокрутки списка последовательностей вверх и вниз нажимайте кнопки и ИЛИ перетаскивайте строку вверх или вниз.
- 3. Нажмите на нужную последовательность швов.
 - ↪ Дисплей возвращается к "Создать последовательность с помощью перетаскивания" *Create sequence via drag /drop*.



Информация

Отмените выбор, повторно нажав ту же последовательность.

Fig. 71: Изменение шаблона последовательности швов (3)

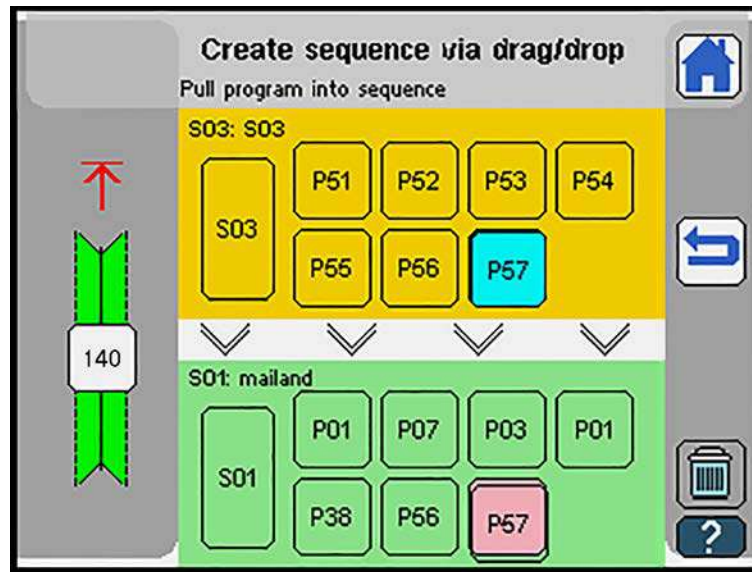


(2) - Шаблон последовательности швов (3) -Создаваемая последовательность




- 4. перетащите ненужные программы карманов из создаваемой последовательности (3) в корзину ИЛИ нажмите на корзину чтобы удалить все карманные программы.
 - ↪ Программы карманов удаляются из последовательности.

Fig. 72: Изменение шаблона последовательности швов (4)



5. перетащите нужную программу кармана из шаблона последовательности швов (1) в свободный слот программы кармана.

ИЛИ

Нажать  чтобы выбрать нужную программу кармана из списка.

6. Нажмите  для сохранения настройки и возврата на предыдущий уровень.

↪ Дисплей возвращается к Обзору последовательностей. (*Overview of sequences.*)

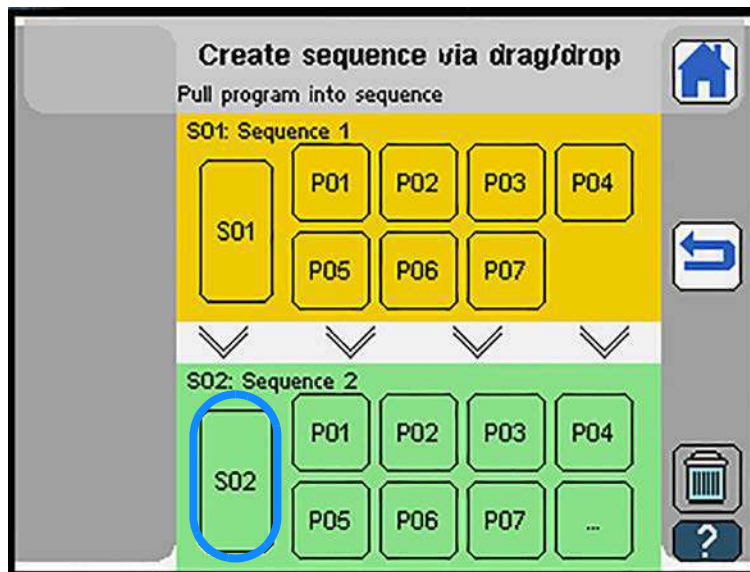
ИЛИ

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

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

Присвоение названия последовательности швов

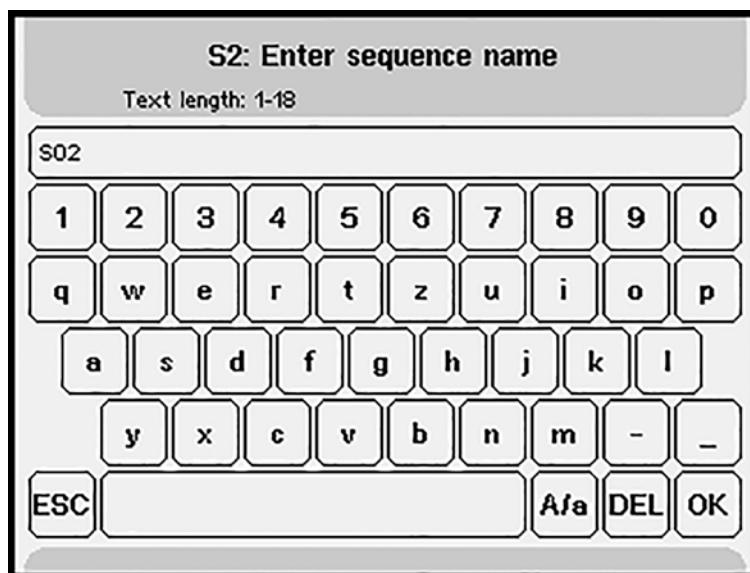
Fig. 73: Присвоение названия последовательности швов (1)



Чтобы ввести имя для последовательности, выполните следующие действия:

1. Нажмите S02-S20 (в зависимости от выбранной последовательности швов) .
- ↵ Дисплей переключится на клавиатуру.

Fig. 74: Присвоение названия последовательности швов (2)



2. Введите желаемое имя последовательности.
Вы можете ввести до 18 символов.
Каждой последовательности должно быть присвоено имя.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.

Копирование последовательности швов

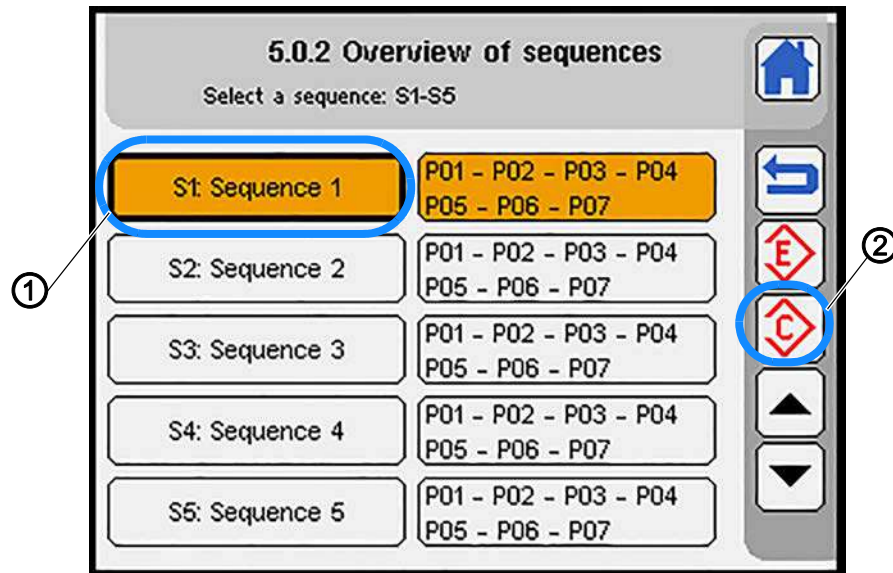


Чтобы скопировать последовательность:

1. Нажмите кнопку "Последовательность швов".

↪ Дисплей переключается на Обзор последовательностей. (*Overview of sequences.*)

Fig. 75: Копирование последовательности швов (1)





(1) - Выбранная последовательность швов

(2) - Копировать последовательность



2. Выберите из списка последовательность, которую нужно скопировать.

↪ Для прокрутки списка последовательностей вверх и вниз нажимайте кнопки  и .

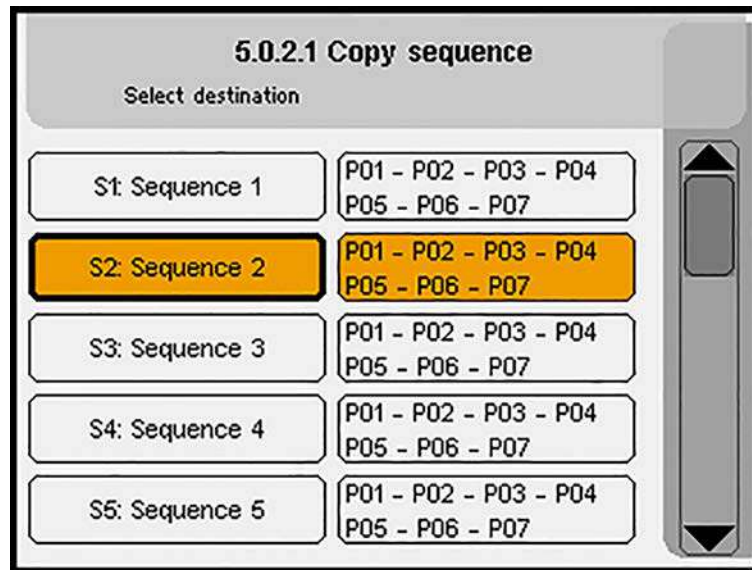
3. Нажмите на нужную последовательность швов.

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

4. Нажмите .

↪ Дисплей переключается на копирование последовательности. (*Copy sequence.*)

Fig. 76: Копирование последовательности швов(2)



↪ Исходная последовательность выделена жирной рамкой и оранжевым цветом.



5. Выберите из списка последовательность швов, которую вы хотите перезаписать.

↪ Для прокрутки списка последовательностей вверх и вниз нажимайте

кнопки  и  ИЛИ перетаскивайте полосу вверх или вниз.



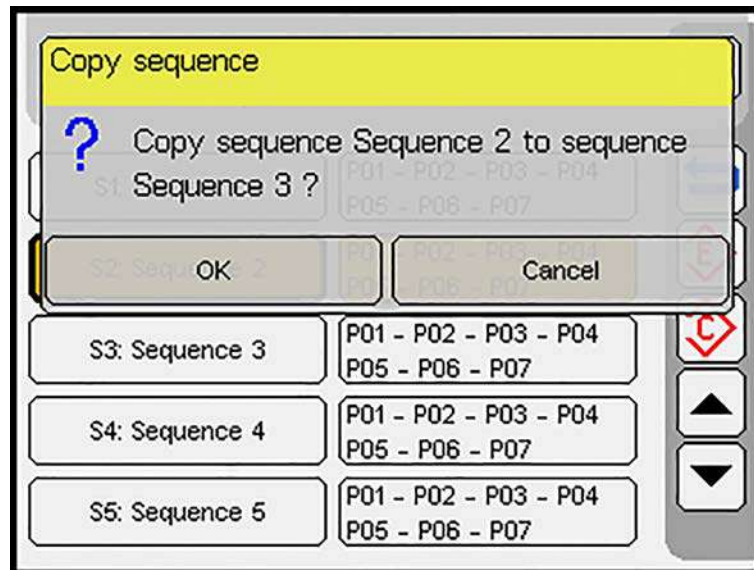
Информация

Отмените выбор, повторно нажав ту же последовательность.

6. Нажмите на нужную последовательность швов.

↪ На дисплее появится информационное поле.

Fig. 77: Копирование последовательности швов (3)

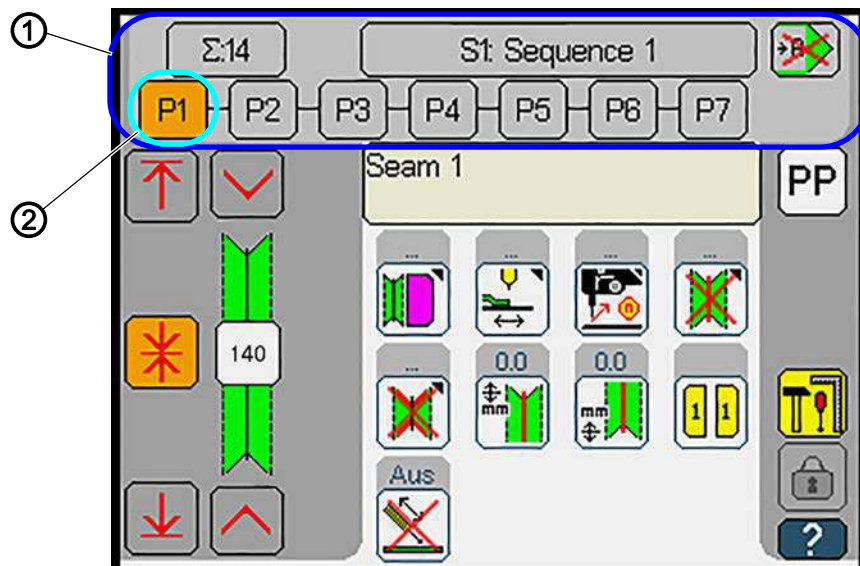


- Чтобы скопировать, нажмите ОК для подтверждения
 - Для отмены нажмите кнопку Отмена
- ↪ Дисплей возвращается к Обзору последовательностей.
(*Overview of sequences.*)

Активация программы кармана из последовательности швов

You can activate a single pocket program stored in the seam sequence if you wish to sew a specific pocket program that is not up next in the sequence.

Fig. 78: Активация программы кармана из последовательности швов



(1) - Последовательность программ карманов

(2) - Выбранная программа кармана



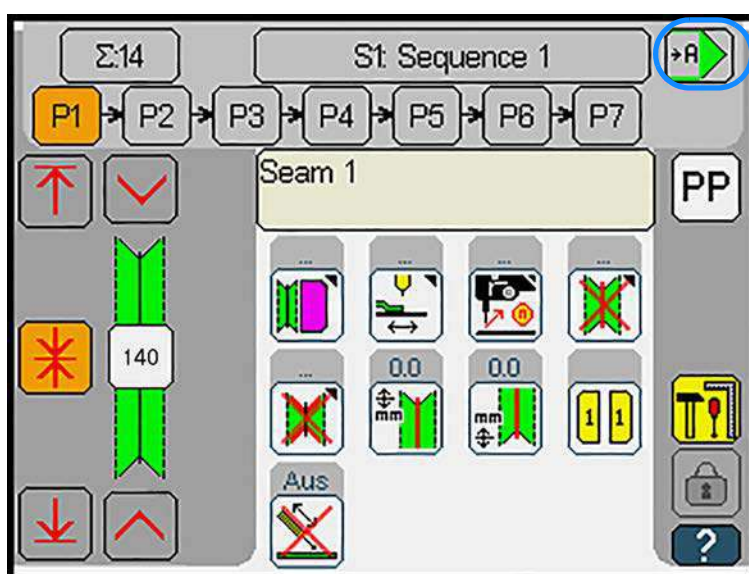
Чтобы активировать программу кармана в активной последовательности:

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


Активация автоматической последовательности швов

If the automatic seam sequence is activated, the machine will automatically sew the next pocket program in the sequence after completing the current pocket program.

Fig. 79: Активация автоматической последовательности швов



Чтобы активировать автоматическую последовательность швов:

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



Параметры программ

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



Информация

Если опция недоступна или выделена серым цветом, ее необходимо настроить в меню "Конфигурация машины" (стр. 156). В противном случае опция будет недоступна в данном классе.

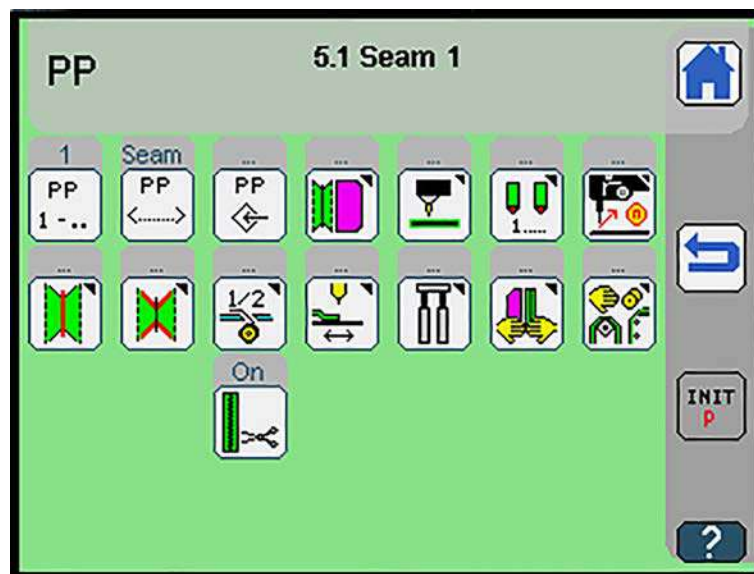






Чтобы настроить программы для карманов:

1. Нажмите параметры программы

➔ Дисплей переключается на "Настроить программы кармана."

Fig. 80: Параметры программ



Символ	описание
	Выберите программу кармана стр. 104
	Введите название программы карманов стр. 105
	Программа копирования кармана стр. 105
	Создать или изменить программу шва стр. 107

Символ	Описание
	Коррекция светового барьера  р. 116
	Маркировочные лампы 1-16  р. 118
	Параметры швейной головки  р. 122
	Параметры среднего ножа  р. 126
	Угловые ножи  р. 128
	Автоматическая подача усилительной ленты (опция,  р. 137)
	Транспортные зажимы  р. 138
	Схема работы транспортных зажимов  р. 141
	Процесс загрузки программ  р. 145
	Укладчик/клещевой зажим/выдув/выкатывание  р. 153
	Сброс программы шва до значений по умолчанию
	Включение/выключение обрезки молнии (опция)



2. Нажмите нужную кнопку.

☞ Отображается пользовательский интерфейс для настройки нужного элемента.



Выбор программы кармана



Информация

По умолчанию выбранная программа шва будет активна на начальном экране.
Вы можете использовать опцию "Выбрать программу кармана", чтобы быстро настроить несколько программ подряд.



Чтобы выбрать программу кармана:


1. На клавиатуре установите нужную программу карманов (1-200).
2. Подтвердите нажатием кнопки ОК.


↪ Дисплей переключается на выбранную программу кармана.

Вы можете настроить выбранную программу кармана, как описано ниже.



Важно

Когда вы вернетесь на начальный экран после настройки выбранной программы кармана, предыдущая программа кармана будет снова активна. Чтобы активировать настроенную программу, необходимо добавить ее в последовательность швов ( р. 88).

Если программа кармана уже скопирована в выбранную последовательность швов, вы можете активировать ее в последовательности швов ( р. 100).



Ввод названия программы кармана



Чтобы ввести имя программы кармана, выполните следующие действия:

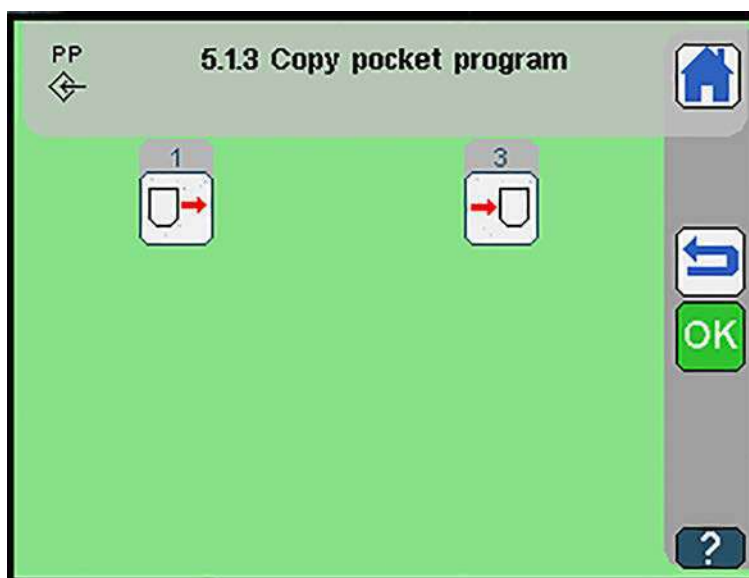
1. С помощью буквенных и цифровых кнопок введите желаемое название.
 2. Подтвердите нажатием кнопки ОК.
- ↪ Дисплей переключается на выбранную программу кармана.



Копирование программы кармана

↪ Дисплей переключается на Копирование программы кармана.

Fig. 81: Копирование программы кармана (1)



Символ	Описание
	Выбрать источник • Выберите программу кармана, которую вы хотите скопировать
	Выберите место назначения • Выберите программу кармана, которую вы хотите перезаписать
	Сохранить настройки



Для копирования программы кармана:

1. Нажмите



Информация

Активная программа кармана была установлена в качестве оригинала.

2. Введите название источника с помощью клавиатуры
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.
- ↪ Дисплей возвращается к программе копирования кармана.
4. Нажмите
5. Введите номер с помощью цифровой клавиатуры.



Важно

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

Fig. 82: Копирование программы кармана (2)



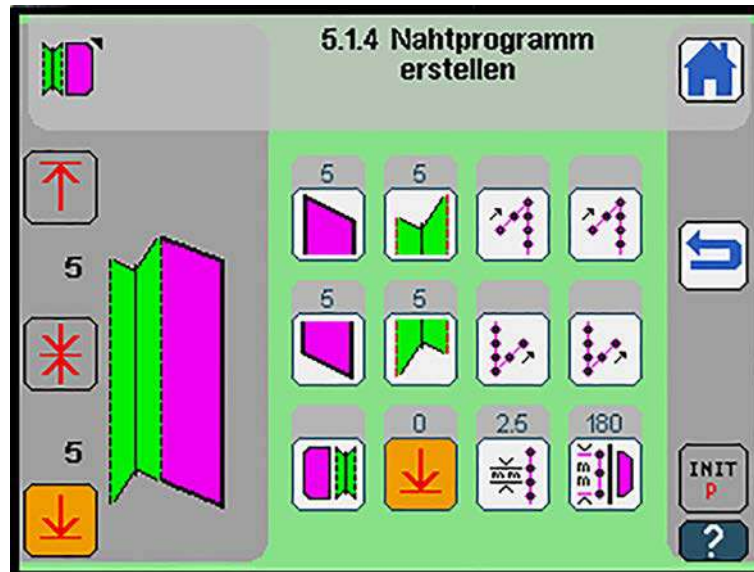
6. Подтвердите нажатием кнопки ОК.
- ↪ Копируется выбранная программа.
Отобразится сообщение "Копирование прошло успешно".
7. Подтвердите нажатием кнопки ОК.
- ↪ Дисплей переключается на выбранную программу шва.
























Создание программы швов

→ Дисплей переключается на "Создать программу шва".

Fig. 83: Создание программы швов



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

Символ	Описание
	Форма клапана (начало) <ul style="list-style-type: none">  Прямой  Косой  Косой  Косой клапан по форме начала шва. (1 - 13 мм)
	Формирование формы кармана (начало) <ul style="list-style-type: none">  Прямой  Косой  Косой  Косой карман по форме начала шва.(1 - 13 мм)
	Начальная закрепка левой/правой иглы <ul style="list-style-type: none"> • уплотнение стежков ИЛИ • Одиночная закрепка ИЛИ • Двойная закрепка
	Форма клапана (конец) <ul style="list-style-type: none">  Прямой  Косой  Косой  Косой клапан по форме конца шва. (1 - 13 мм)
	Формирование формы кармана (конец) <ul style="list-style-type: none">  Прямой  Косой  Косой  Косой карман по форме конца шва. (1 - 13 мм)

Symbols	Meaning
	<p>Конечная закрепка левой/правой иглы</p> <ul style="list-style-type: none"> • уплотнение стежков ИЛИ • Одиночная закрепка ИЛИ • Двойная закрепка
 	<p>Клапан слева</p> <p>или</p> <p>Клапан справа</p>
 	<p>Коррекция точки позиционирования в начале шва р. 113</p> <ul style="list-style-type: none"> • -100 mm - 100 mm <p>Коррекция точки позиционирования в середине шва р. 113</p> <ul style="list-style-type: none"> • -100 mm - 100 mm <p>Коррекция точки позиционирования в конце шва р. 113</p> <ul style="list-style-type: none"> • -100 mm - 100 mm <ul style="list-style-type: none"> • Значение коррекции будет отображаться при переключении точек позиционирования. • Основные значения для точек позиционирования начало шва/середина шва/конец шва задаются в глобальных параметрах (р. 166)
	<p>Длина стежка</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1.5 mm - 4.5 mm
 	<p>Установить сканирование клапана р. 114</p> <ul style="list-style-type: none"> • Фиксированная длина шва • 1 световой барьер • Автоматическое сканирование угла клапана
	<p>Сброс программы шва</p>



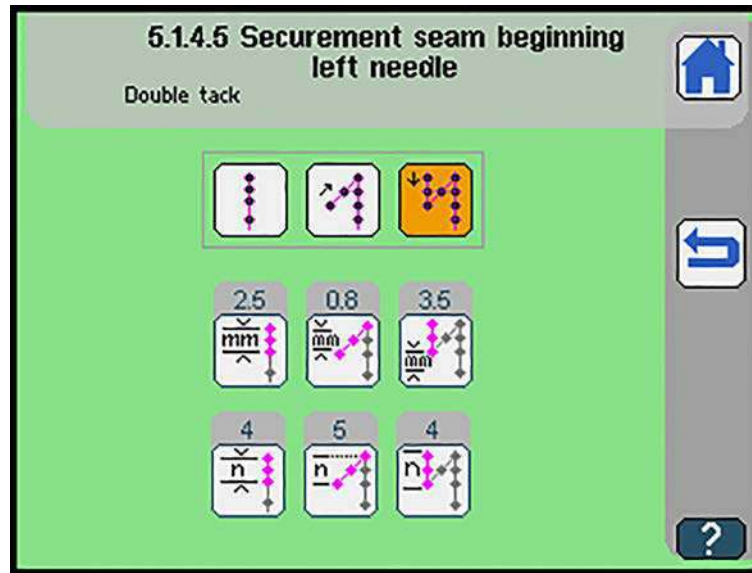
Чтобы создать программу шва:










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

 **Выполнить закрепку для левой иглы**

↪ Дисплей переключается на формирование закрепки для левой иглы.

Fig. 84: Закрепка для левой иглы



Символ	Описание
	<p>Выберете уплотнение стежков в начале шва</p> <ul style="list-style-type: none">  Длина стежка в закрепке начала шва (0.5 - 4.5 mm)  Количество стежков в закрепке начала шва (0 - 10)
	<p>Выберете одинарную закрепку в начале шва</p> <ul style="list-style-type: none">  Длина стежка в закрепке начала шва (0.5 - 4.5 mm)  Количество стежков в закрепке начала шва (0 - 10)
	<p>Выберете двойную закрепку в начале шва</p> <ul style="list-style-type: none">  Длина стежка в закрепке начала шва (0.5 - 4.5 mm)  Количество стежков в закрепке начала шва (0 - 10)



Чтобы выполнить закрепку для левой иглы:

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



Информация

Если рисунок шва прямой, необходимо установить только закрепку левого шва. Настройка для правой иглы будет идентична.



Выполнить закрепку для правой иглы



Информация

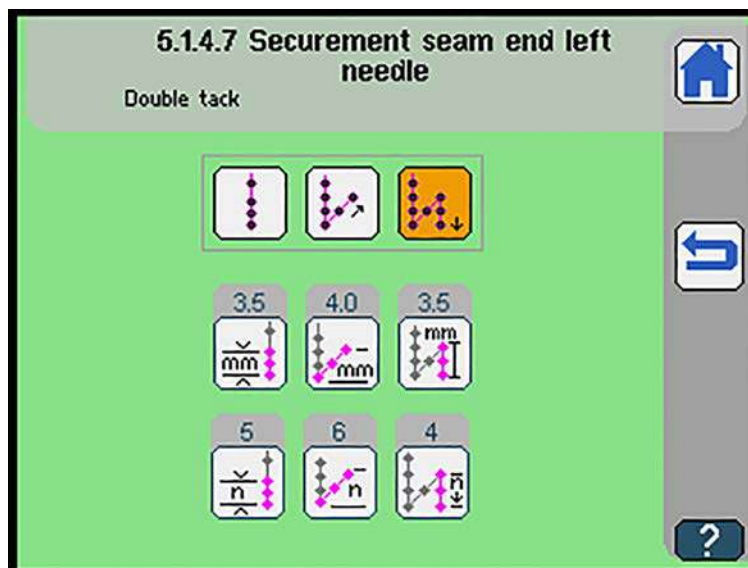
Настройки в подпункте Закрепление шва, начинающегося с правой иглы, автоматически перенимаются из настроек для Закрепления шва, начинающегося с левой иглы (р. 110).












Закрепка в конце шва для левой иглы

Дисплей переключается на закрепку в конце шва для левой иглы

Fig. 85: Закрепка в конце шва для левой иглы



Символ	Описание
	Выберите уплотнение стежков в конце шва <ul style="list-style-type: none">  Длина стежка в закрежке конца шва (0.5 - 4.5 mm)  Количество стежков в закрежке конца шва (0 - 10)
	Выберите одинарную закрепку в начале шва <ul style="list-style-type: none">  Длина стежка в закрежке конца шва (0.5 - 4.5 mm)  Количество стежков в закрежке конца шва (0 - 10)
	Выберите двойную закрепку в начале шва <ul style="list-style-type: none">  Длина стежка в закрежке конца шва (0.5 - 4.5 mm)  Количество стежков в закрежке конца шва (0 - 10)



To set the securement of the right seam end:

1. Press the desired button.
2. Enter the desired value using the numeric keypad.
3. Confirm with **OK**.



Выполнить закрепку для правой иглы



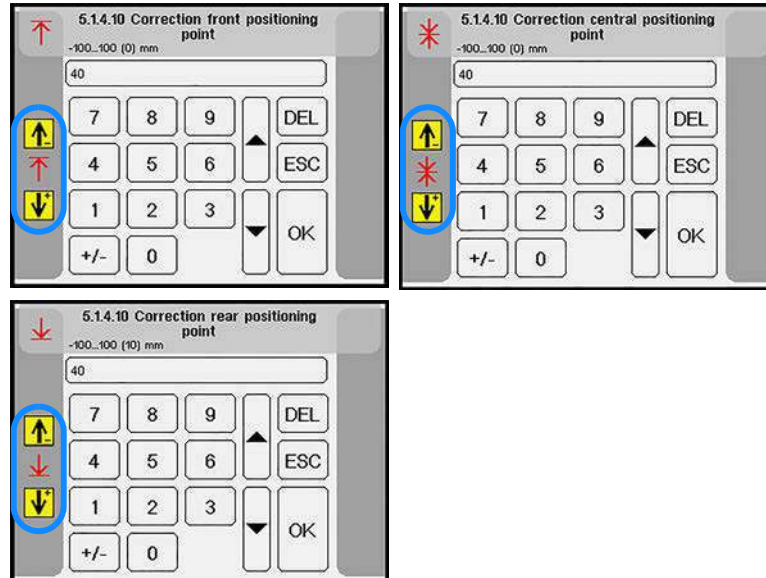
Information

Настройки в подпункте Закрепление шва, начинающегося с правой иглы, автоматически перенимаются из настроек для Закрепления шва, начинающегося с левой иглы (📖 р. 111).

   **Установка значений коррекции точек позиционирования**


↪ Дисплей переключается на "Установка значения коррекции точки позиционирования".


Fig. 86: Установка значений коррекции точек позиционирования



Информация

Стрелки в левой половине дисплея указывают направление коррекции:

 Коррекция вверх

 Коррекция вниз






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

 **Активация клапана**

➤ Дисплей переключается на сканирование клапанов.

Fig. 87: Активация клапана (1)



Символ	Описание
	<p>Активация фиксированной длины шва</p> <ul style="list-style-type: none"> • ручной метод работы <p>100  Длина стежка</p> <p>Недоступно, если не выбрана функция "Активировать длину шва"- 20 мм - 180 мм/200 мм/220 мм/240 мм (в зависимости от установленной длины стежка)</p>
	<p>Активация "Сканирование клапана" с 1 световым барьером</p> <ul style="list-style-type: none"> • полуавтоматический метод работы <p>160  Установить максимальную длину клапана</p> <p>Недоступно, если не выбрана опция "Активировать сканирование клапана"(стр. 161) - 20 мм - 185 мм/205 мм/225 мм/245 мм (в зависимости от установленной длины клапана)</p>
	<p>Активация автоматического сканирования клапана (стр. 161)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Полностью автоматический метод работы



Чтобы активировать распознавание клапана:

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

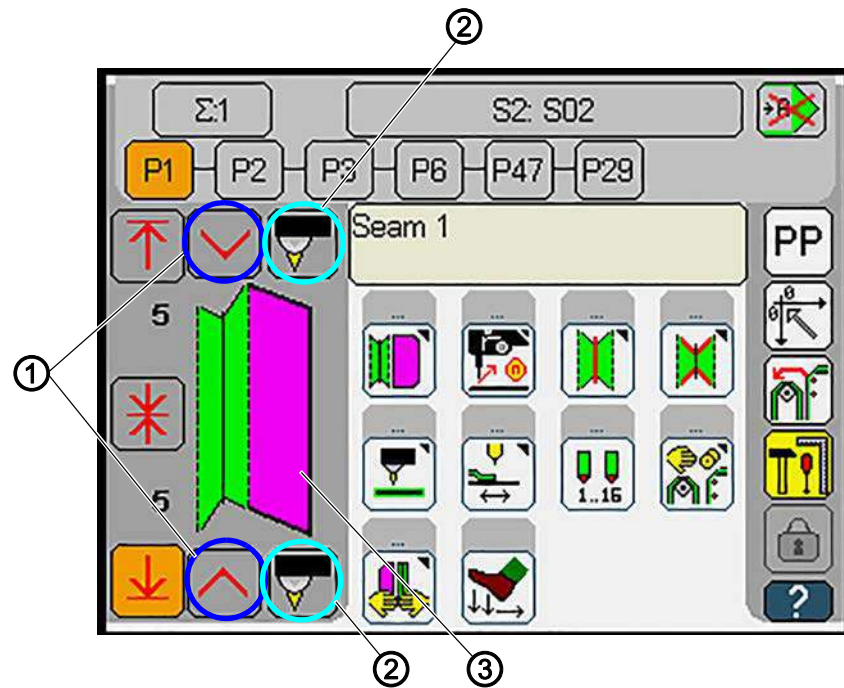


Информация

Если было установлено сканирование клапанов, дисплей переключится с программы шва на начальный экран.

На дисплее отображается клапан, а сканирование клапана и коррекция угловых ножей могут быть настроены через меню быстрого доступа.

Fig. 88: Активация клапана (2)



(1) - Быстрый доступ к коррекции угловых ножей

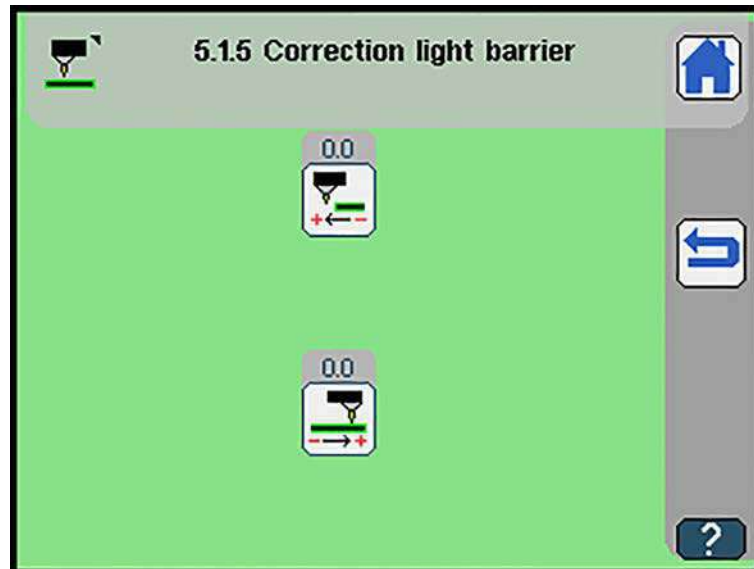
(2) - Коррекция клапана с быстрым доступом
(3) - Отображение клапана



Коррекция светового барьера

↩ Дисплей переключается на коррекцию светового барьера

Fig. 89: Коррекция светового барьера



Символ	Описание
	Коррекция светового барьера в начале шва • -20 mm - +20 mm
	Коррекция светового барьера в конце шва • -20 mm - +20 mm



Для внесения поправки в работу светового барьера:

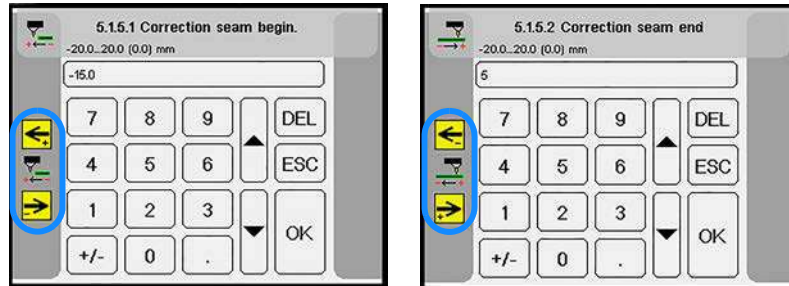
1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



Установка коррекции светового барьера (начало./конец шва)

↪ Дисплей переключается на коррекции светового барьера (начало./конец шва)

Fig. 90: Установка коррекции светового барьера (начало./конец шва)



Информация

Стрелки в левой половине дисплея указывают направление коррекции:

Начало шва

Коррекция вперед

Коррекция назад

Конец шва

Коррекция назад

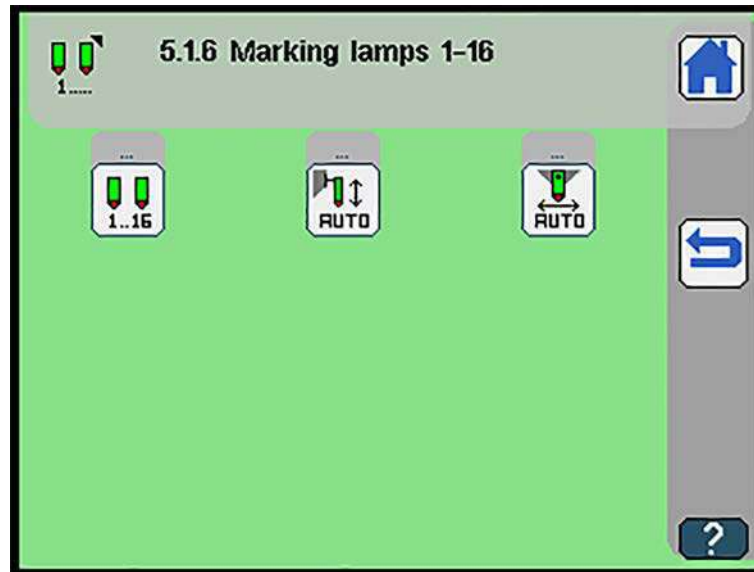
Коррекция вперед









Маркировочные лампы 1 - 16

↪ Дисплей переключается на маркировочные лампы 1 - 16.

Fig. 91: Маркировочные лампы 1 - 16

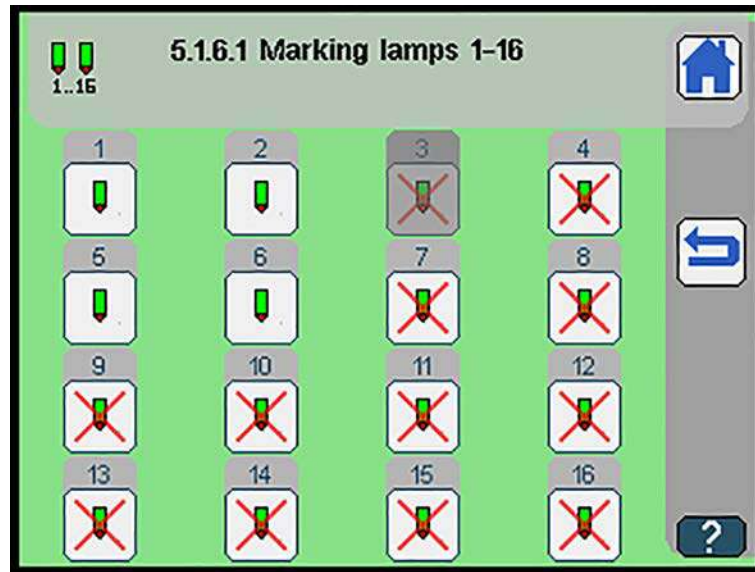


Символ	Описание
	Активация маркировочных ламп 1 - 16  <i>р. 119</i>
	Программируемые маркировочные лампы в продольном направлении  <i>р. 120</i>
	Программируемые маркировочные лампы в поперечном направлении  <i>р. 121</i>



Активация маркировочных ламп 1 - 16

Fig. 92: Активация маркировочных ламп 1 - 16



Символ	Описание
	Маркировочная лампа активирована
	Маркировочная лампа не активирована



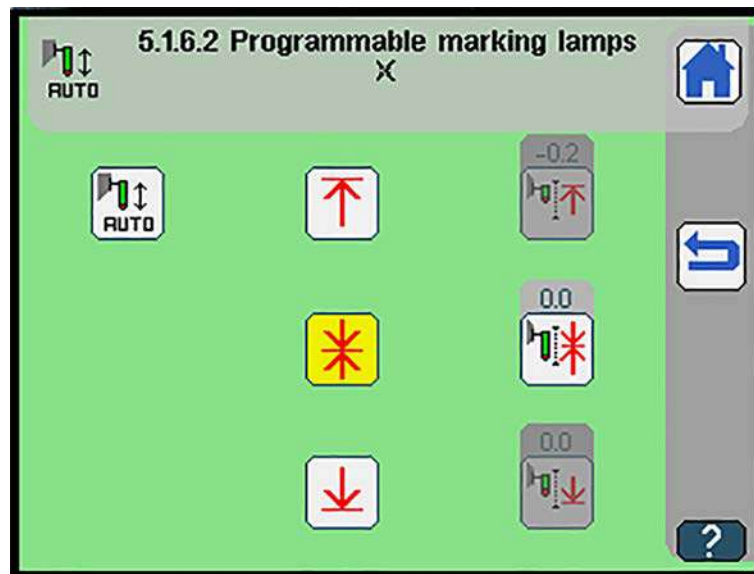
Чтобы активировать маркировочные лампы:





1. Нажмите кнопку нужной маркировочной лампы.

↪ Маркировочная лампа (не) активирована.

 **Установка программируемых маркировочных ламп Ось X**

Fig. 93: Установка программируемых маркировочных ламп Ось X



Символ	Описание
	Программируемые маркировочные лампы в продольном направлении Вкл/Выкл
	Установка программируемой маркировочной лампы в начале шва • -120 - 120
	Установка программируемой маркировочной лампы в середине шва • -120 - 120
	Установка программируемой маркировочной лампы в конце шва • -120 - 120



Чтобы запрограммировать маркировочные лампы для оси X: 1.

Нажмите кнопку   . 

↪ Нужная маркировочная лампа перемещается в соответствующее положение.

2. Нажмите кнопку   или 

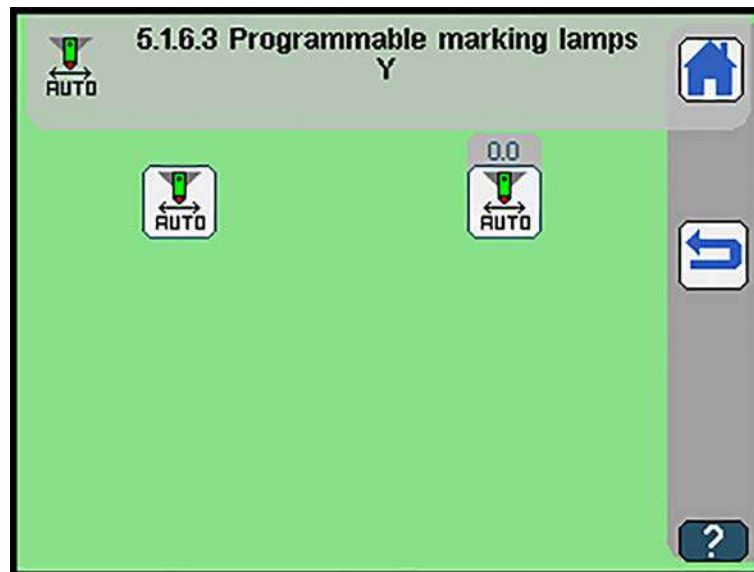
3. Введите нужное значение коррекции с помощью цифровой клавиатуры.

4. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



Установка программируемых маркировочных ламп Ось Y

Fig. 94: Установка программируемых маркировочных ламп Ось Y



Символ	Описание
	Программируемые маркировочные лампы в поперечном направлении Вкл/Выкл
	Установка программируемых маркировочных ламп Ось Y • -120 - 120



Чтобы запрограммировать маркировочные лампы для оси Y:

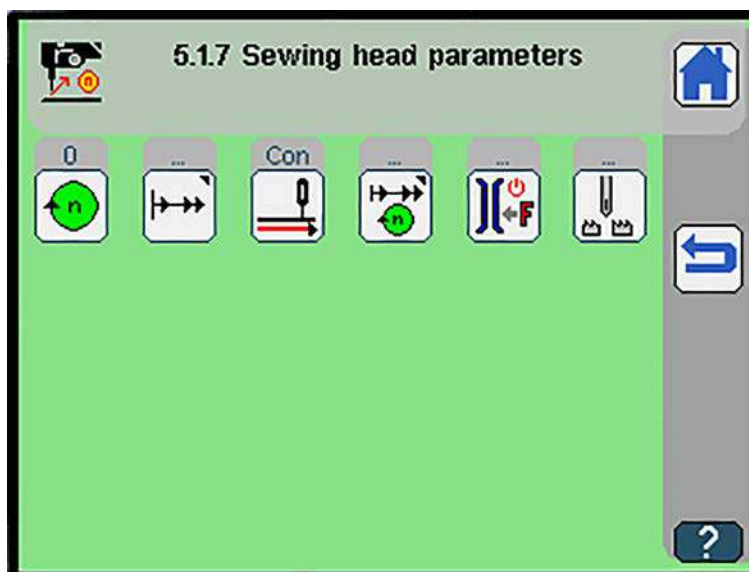
1. Введите нужное значение коррекции с помощью цифровой клавиатуры.
2. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



Параметры швейной головки

↪ Дисплей переключается на параметры швейной головки.

Fig. 95: Параметры швейной головки



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

Символ	Описание
	Настройка скорости шитья <ul style="list-style-type: none"> • 100 RPM - 3200 RPM (class 755 A) • 100 RPM - 3000 RPM (class 756 A)
	Настройка параметров плавного старта р. 123 <ul style="list-style-type: none"> • Плавный старт Вкл/Выкл • Скорость плавного старта • Количество стежков плавного старта • Количество стежков "Зажим игольной нити открыт"
	Задайте непрерывную транспортировку (стандарт)
	ИЛИ Включить прерывистый транспорт (пользовательские приложения)
	Закрепление шва р. 124 <ul style="list-style-type: none"> • R.p.m. начало шва (100 - 1500 RPM) • R.p.m. конец шва (100 RPM - 1500 RPM)
	Дополнительное натяжение нитей <ul style="list-style-type: none"> • Начало шва с дополнительным натяжением Вкл/Выкл • Конец шва с дополнительным натяжением Вкл/Выкл
	Игольное продвижение (class 756 A, р. 125)



Для редактирования параметров швейной головки:

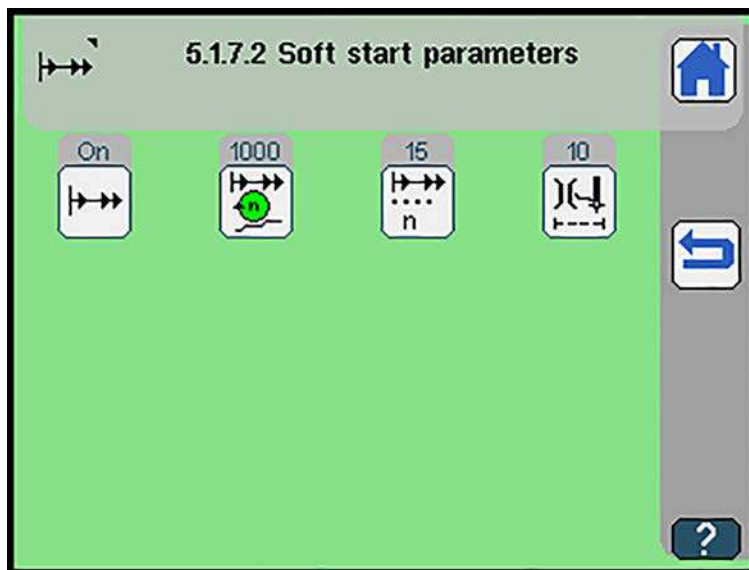
1. Нажмите нужную кнопку.
 - ↳ Отображается интерфейс для настройки нужного элемента.



Настройка параметров плавного старта

↳ The display switches to *Soft start parameters*.

Fig. 96: Настройка параметров плавного старта




Символ	Описание
	Плавный старт Вкл/Выкл
	Настройка скорости плавного старта • 100 RPM - 1500 RPM
	Задать количество стежков для плавного старта • 1 - 20
	Количество стежков для ослабления зажима игольной нити • 1 - 20



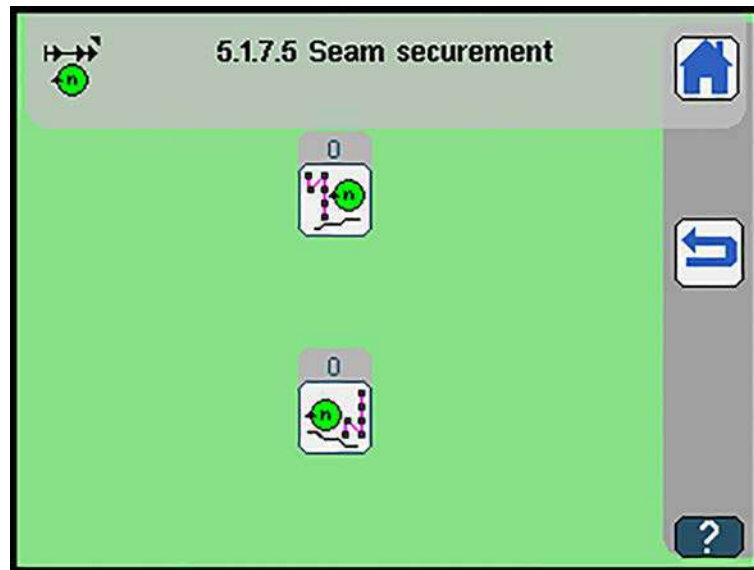
Для редактирования параметров плавного старта:


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

 **Закрепление шва**

↪ Дисплей переключится на "Закрепление шва".

Fig. 97: Закрепление шва



Символ	Описание
	Скорость закрепки в начале шва. • 100 RPM - 1500 RPM
	Скорость закрепки в конце шва. • 100 RPM - 1500 RPM



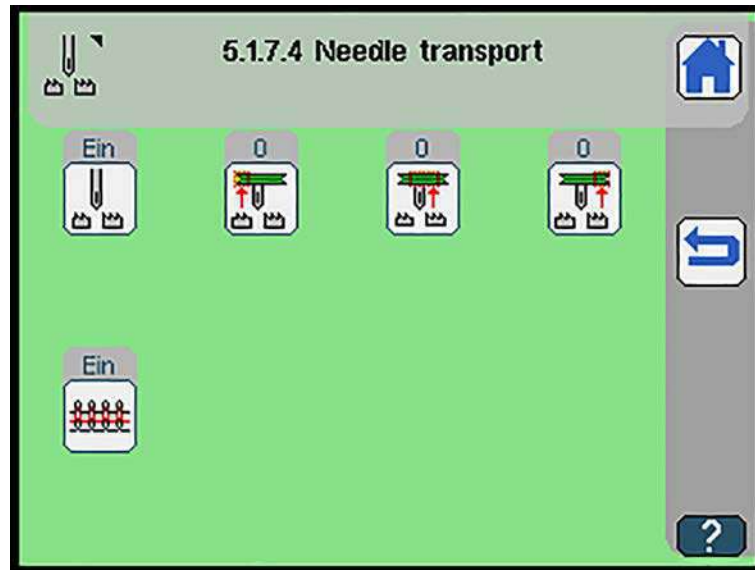
Для настройки скорости закрепки шва:

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



Игольное продвижение

Fig. 98: Игольное продвижение



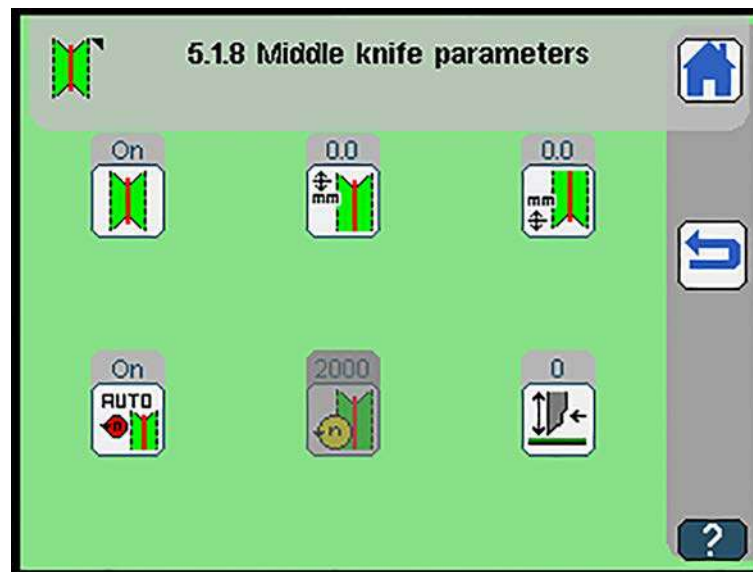
Символ	Описание
	Игольное продвижение Вкл/выкл
	Настройка передвижения иглы в начале шва • 0 - 100 %
	Настройка передвижения иглы в основном шве • 0 - 100 %
	Настройка передвижения иглы в конце шва • 0 - 100 %
	Трикотаж Вкл/выкл



Параметры среднего ножа

→ Дисплей переключается на параметры среднего ножа.

Fig. 99: Параметры среднего ножа



Символ	Описание
	Средний нож Вкл/Выкл
	Коррекция среднего ножа в начале шва. кн.р. 127 • -9.9 mm - 9.9 mm
	Коррекция среднего ножа в конце шва кн.р. 127 • -9.9 mm - 9.9 mm
	Автоматическая регулировка скорости Вкл/Выкл • Если включена автоматическая регулировка скорости, опция "Установить скорость среднего ножа" недоступна
	Установка скорости среднего ножа вручную • 100 RPM - 2000 RPM • Если эта опция включена, опция "Автоматическая регулировка скорости Вкл/Выкл" недоступна
	Установите положение среднего ножа при резке • 0 mm - 30 mm



Для настройки параметров среднего ножа:

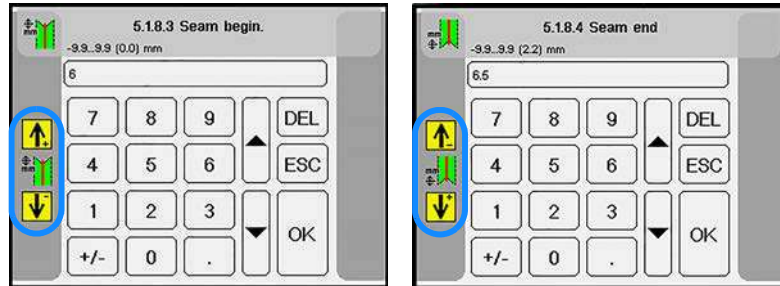
1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



Настройка коррекции среднего ножа начало/конец шва

↪ Дисплей переключается на "Настройка коррекции среднего ножа начало/конец шва"

Fig. 100: Настройка коррекции среднего ножа начало/конец шва



Информация

Стрелки в левой половине дисплея указывают направление коррекции:

Начало шва

Коррекция "+"

Коррекция "-"

Конец шва

Коррекция "-"

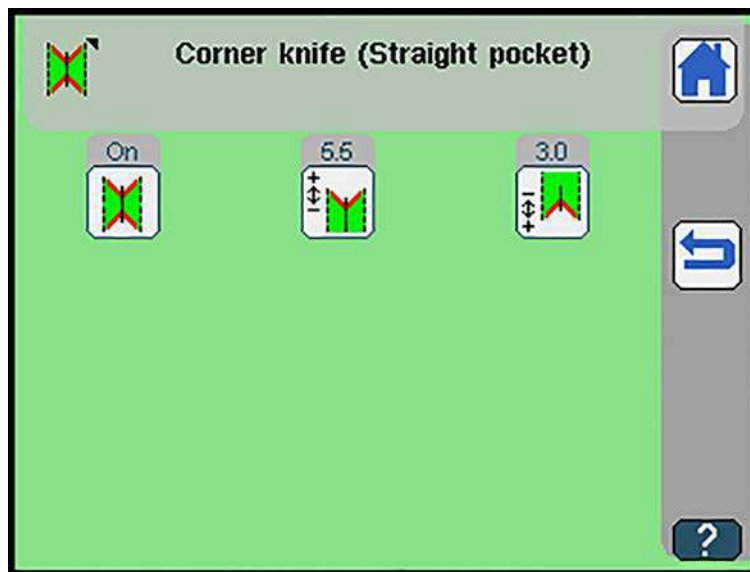
Коррекция "+"



Угловые ножи (прямой карман, только для 755 A)

→ Дисплей переключается на "Угловые ножи (прямой карман)"

Fig. 101: Угловые ножи (прямой карман)

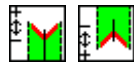


Символ	Описание
	Угловые ножи Вкл/Выкл
	Коррекция угловых ножей в начале шва. р. 129 • -9.9 mm - 9.9 mm
	Коррекция угловых ножей в конце шва. р. 129 • -9.9 mm - 9.9 mm



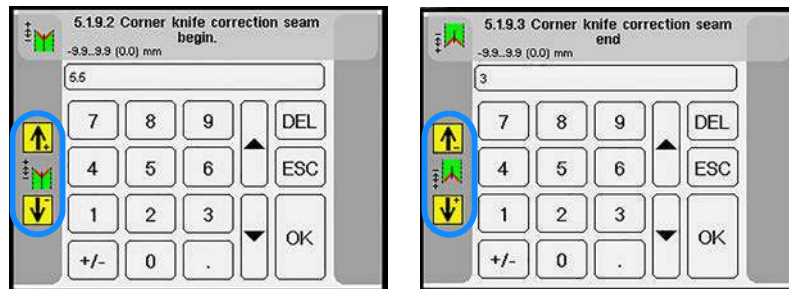
Чтобы настроить угловые ножи:

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



Коррекция угловых ножей начало шва/конец шва

Fig. 102: Коррекция угловых ножей начало шва/конец шва



Информация

Стрелки в левой половине дисплея указывают направление коррекции:

Начало шва

Коррекция " + "

Коррекция " - "

Конец шва

Коррекция " - "

Коррекция " + "



Угловые ножи ("косой карман", автоматическая станция)



Важно

Прежде чем задать параметры угловых ножей для косых карманов, необходимо выбрать опцию "Прямой/косой карман" или "Автоматическая станция угловых ножей" в подменю "Устройство угловых ножей" в конфигурации машины (р. 156). После выполнения перенастройки в конфигурации машины необходимо перезапустить машину.

Дисплей переключается на "Угловые ножи (Косой карман)".

Fig. 103: Угловые ножи ("косой карман", автоматическая станция)



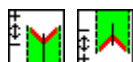
Symbols	Meaning
	Все угловые ножи Вкл/Выкл
	Угловой нож, левый, начало шва, Вкл/Выкл
	Коррекция углового ножа, левого, начало шва, р. 131 • -9.9 mm - 9.9 mm
	Коррекция углового ножа, правого, начало шва р. 131 • -9.9 mm - 9.9 mm
	Угловой нож, правый, начало шва, Вкл/Выкл
	Угловой нож, левый, конец шва, Вкл/Выкл

Symbols	Meaning
	Коррекция углового ножа, левого, конец шва, <i>р. 131</i> • -9.9 mm - 9.9 mm
	Коррекция углового ножа, правого, конец шва, <i>р. 131</i> • -9.9 mm - 9.9 mm
	Угловой нож, правый, конец шва, Вкл/Выкл



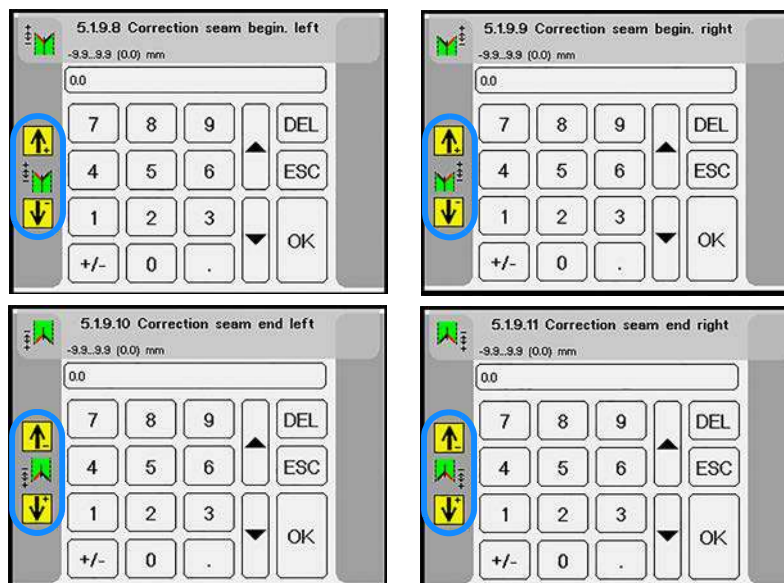
Чтобы настроить угловые ножи:

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



Коррекция угловых ножей начало шва/конец шва

Fig. 104: Коррекция угловых ножей начало шва/конец шва



**Информация**

Стрелки в левой половине дисплея указывают направление коррекции:

Начало шва

Коррекция " + "



Коррекция " - "

Конец шва

Коррекция " - "



Коррекция " + "



Угловые ножи ("косой карман", многофункциональная станция)



Важно

Перед тем как задать параметры угловых ножей для косых карманов, необходимо выбрать опцию "Прямой/косой карман" или "многофункциональная станция угловых ножей" в подменю "Устройство угловых ножей" в конфигурации машины (р. 156). После выполнения перенастройки в конфигурации машины необходимо перезапустить машину.

↪ Дисплей переключается в режим "Угловые ножи" ("Косой карман")

Fig. 105: Угловые ножи ("косой карман", многофункциональная станция)



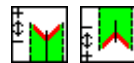
Symbols	Meaning
	Все угловые ножи Вкл/Выкл
	Угловой нож, левый, начало шва, Вкл/Выкл
	Коррекция угла левого ножа, начало шва р. 135 • -9.9° - 9.9°
	Коррекция углового ножа, левого, начало шва р. 134 • -9.9 mm - 9.9 mm
	Коррекция углового ножа, правого, начало шва р. 134 • -9.9 mm - 9.9 mm
	Коррекция угла правого ножа, начало шва р. 135 • -9.9° - 9.9°

Symbols	Meaning
	Угловой нож, правый начало шва, Вкл/Выкл
	Угловой нож, левый, конец шва, Вкл/Выкл
	Коррекция угла левого ножа, конец шва р. 135 • $-9.9^{\circ} - 9.9^{\circ}$
	Коррекция углового ножа, левого, конец шва р. 134 • $-9.9 \text{ mm} - 9.9 \text{ mm}$
	Коррекция углового ножа, правого, конец шва р. 134 • $-9.9 \text{ mm} - 9.9 \text{ mm}$
	Коррекция угла правого ножа, конец шва р. 135 • $-9.9^{\circ} - 9.9^{\circ}$
	Угловой нож, правый конец шва, Вкл/Выкл



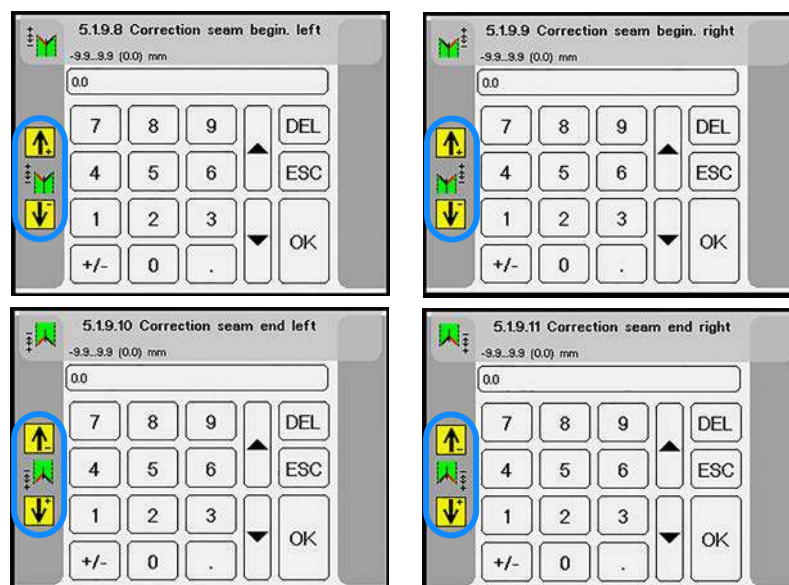
Чтобы настроить угловые ножи:

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



Коррекция угловых ножей начало шва/конец шва

Fig. 106: Коррекция угловых ножей начало шва/конец шва





Информация

Стрелки в левой половине дисплея указывают направление коррекции:

Начало шва

Коррекция "+" "

Коррекция "-" "

Seam end

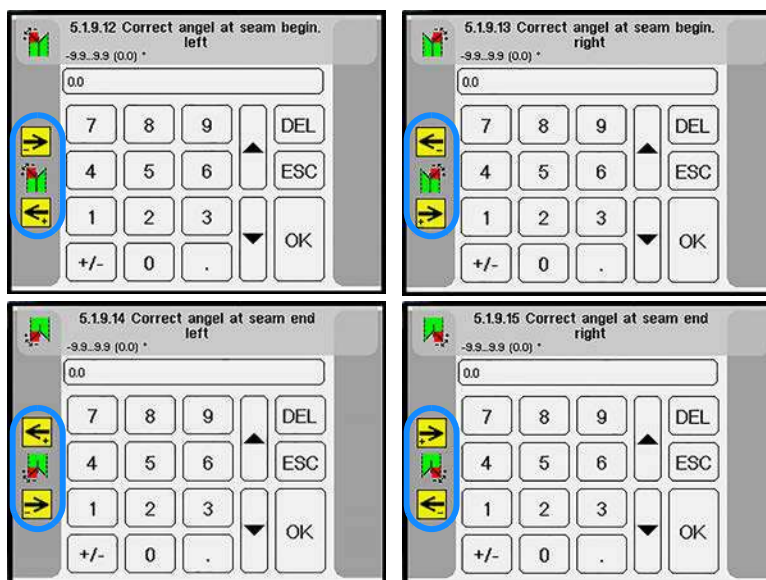
Коррекция "-" "

Коррекция "+" "



Коррекция угла наклона угловых ножей начало/конец шва

Fig. 107: Коррекция угла наклона угловых ножей начало/конец шва





Информация

Стрелки в левой половине дисплея указывают направление коррекции:

Начало шва



Коррекция " - " ("угол меньше")



Коррекция " + " ("угол больше")

Конец шва



Коррекция " + " ("угол больше")



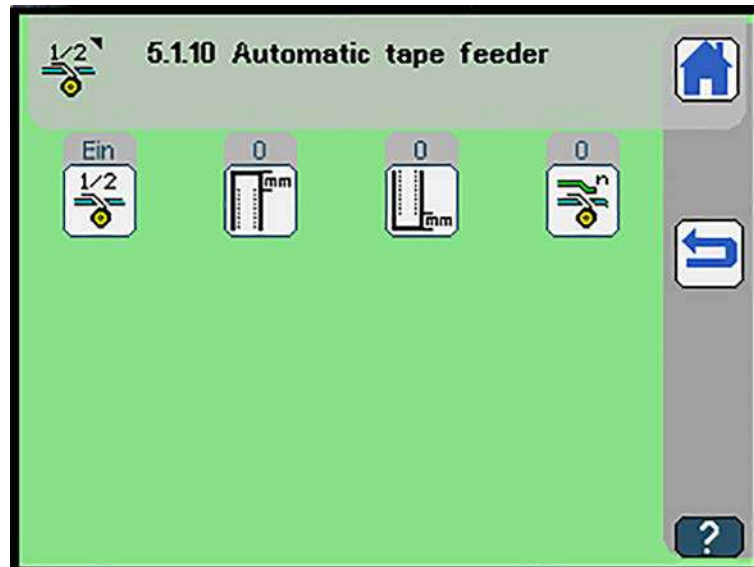
Коррекция " - " ("угол меньше")



Автоматическое устройство подачи усилительной ленты

↪ The display switches to *Automatic tape feeder*.

Fig. 108: Автоматическая подача усилительной ленты



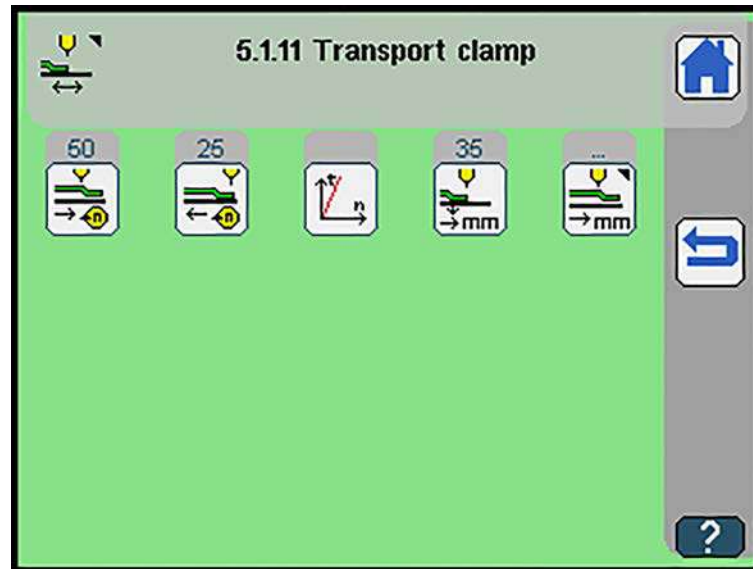
Символ	Описание
	Автоматическая подача усилительной ленты Вкл/Выкл
	Задайте длину ленты в начале шва. • 0 - 99 mm
	Задайте длину ленты в конце шва. • 0 - 99 mm
	Настройка скорости перемещения транспортного зажима с включенной подачей ленты • 10 - 100 %



Транспортный зажим

↪ Дисплей переключается на "Транспортный зажим"

Fig. 109: Транспортный зажим



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

Стмвол	Описание
	Задать скорость возврата • 10% - 100%
	Задать скорость подачи материала • 10% - 100%
	Настройка плавного старта для скорости подачи <ul style="list-style-type: none"> Быстрая скорость подачи Средняя скорость подачи Медленная скорость подачи
	Настройка возврата транспортного зажима р. 139 <ul style="list-style-type: none"> • Без транспортировки • Транспортировка до положения штабелирования • Транспортировка до положения загрузки
	Настройка положения ожидания транспортного зажима р. 140



Для установки транспортных зажимов:

1. Нажмите нужную кнопку.
 ↳ Отображается интерфейс для настройки нужного элемента.



Настройка возврата транспортного зажима

↳ The display switches to *Return of transport clamp*.

Fig. 110: Настройка возврата транспортного зажимар



Символ	Описание
	Активировать без транспортировки
	Установить транспорт в положение штабелирования • 1 mm - 100 mm
	Активация транспортировки до положения загрузки
	• не активна, если опция не была активирована в "Глобальных параметрах" . <i>р. 168</i> • Транспортный зажим автоматически перемещается в положение загрузки после шитья, а затем возвращается в положение ожидания • - 300 mm (установка позиции загрузки)



Чтобы настроить возврат транспортного зажима:

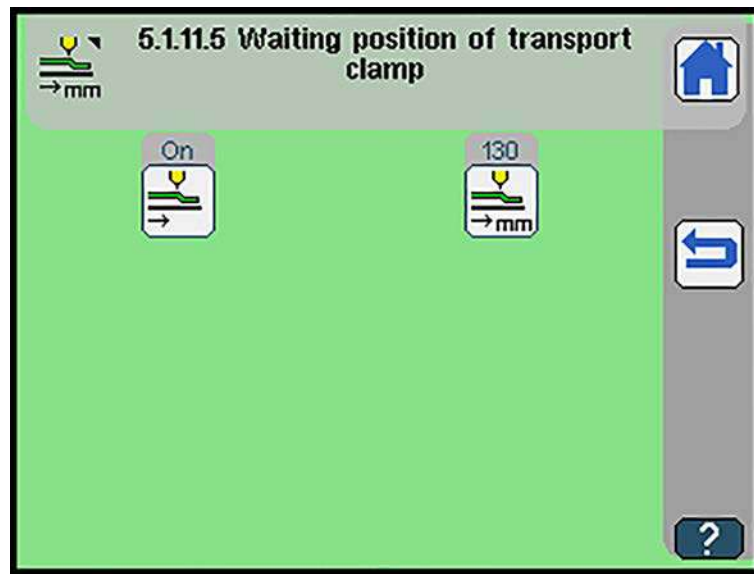
1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



Настройка положения ожидания транспортного зажима

- ↳ Дисплей переключается на "Настройка положения ожидания транспортного зажима"

Fig. 111: Настройка положения ожидания транспортного зажима



Символ	Описание
	Положение ожидания транспортного зажима Вкл/Выкл
	Установка в положение ожидания транспортного зажима • 1 mm - 515 mm



Чтобы настроить положение ожидания транспортного зажима:

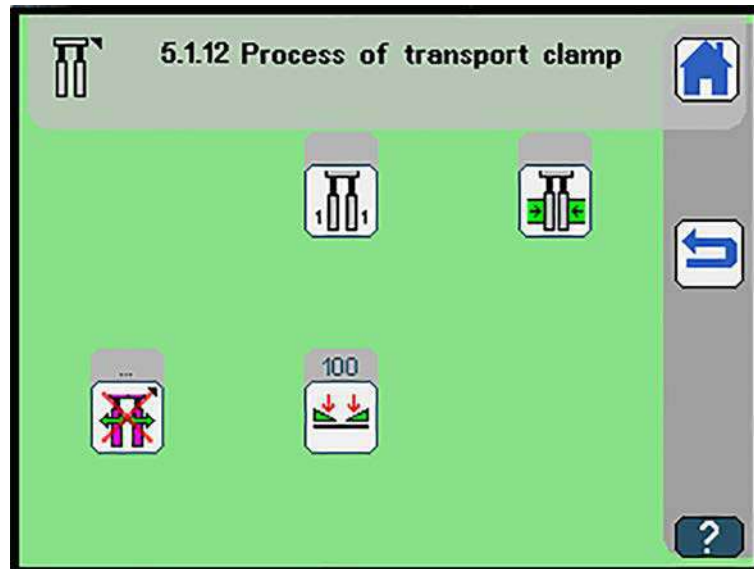
1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



Режим работы транспортных зажимов

↪ Дисплей переключается на "Режим работы транспортных зажимов"

Fig. 112: Режим работы транспортных зажимов



Символ	Описание
	Выбор режима работы транспортных зажимов кн. р. 142
	Выбор типа обтачки кн. р. 143
	Раздвигание транспортных зажимов кн. р. 144
	Настройка давления транспортных зажимов <ul style="list-style-type: none"> • Адаптация зажима к различным материалам (например, к подкладочным тканям) • 30 - 100 %



Для настройки режима работы транспортных зажимов:

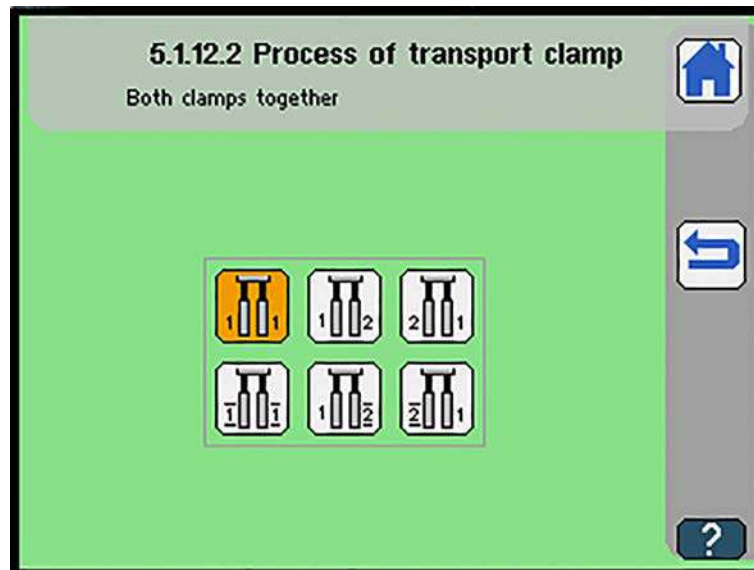
1. Нажмите нужную кнопку.
- ↪ Отображается пользовательский интерфейс для настройки нужного элемента.



Выбор режима работы транспортных зажимов

Дисплей переключается на " Выбор режима работы транспортных зажимов

Fig. 113: Выбор режима работы транспортных зажимов



Символ	Описание
	Оба транспортных зажима опускаются вместе
	Сначала опускается левый транспортный зажим
	Сначала опускается правый транспортный зажим
	Depressurize both transport clamps together
	Lower left transport clamp first, depressurize right transport clamp
	Lower right transport clamp first, depressurize left transport clamp



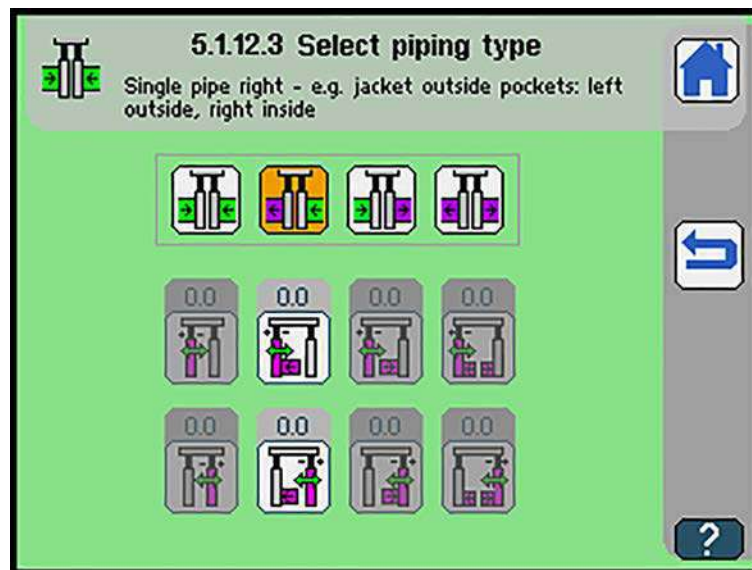
Чтобы выбрать режим работы транспортных зажимов:

1. Нажмите нужную кнопку.

Выбор метода складывания обтачек

Дисплей переключается на "Выбор метода складывания обтачек"

Fig. 114: Выбор метода складывания обтачек



Символ	Описание
	<p>Подгибка внутрь слева и справа (двухсторонняя обтачка)</p> <ul style="list-style-type: none"> Коррекция величины подгибки слева (двухсторонняя обтачка) +9.9 mm - 9.9 mm Коррекция величины подгибки справа (двухсторонняя обтачка) +9.9 mm - 9.9 mm
	<p>Подгибка слева наружу, справа внутрь (односторонняя обтачка левая)</p> <ul style="list-style-type: none"> Коррекция подгибки наружу слева, (односторонняя обтачка левая) +9.9 mm - 9.9 mm Коррекция подгибки внутрь справа (односторонняя обтачка левая) +9.9 mm - 9.9 mm
	<p>Подгибка слева внутрь, справа наружу (односторонняя обтачка правая)</p> <ul style="list-style-type: none"> Коррекция подгибки внутрь слева (односторонняя обтачка правая) +9.9 mm - 9.9 mm Коррекция подгибки наружу справа, (односторонняя обтачка правая) +9.9 mm - 9.9 mm
	<p>Слева наружу, справа наружу (индивидуальные приложения)</p> <ul style="list-style-type: none"> Коррекция подгибки слева наружу -9.9 mm - 9.9 mm Коррекция подгибки справа наружу -9.9 mm - 9.9 mm



Чтобы выбрать метод складывания обтачек:

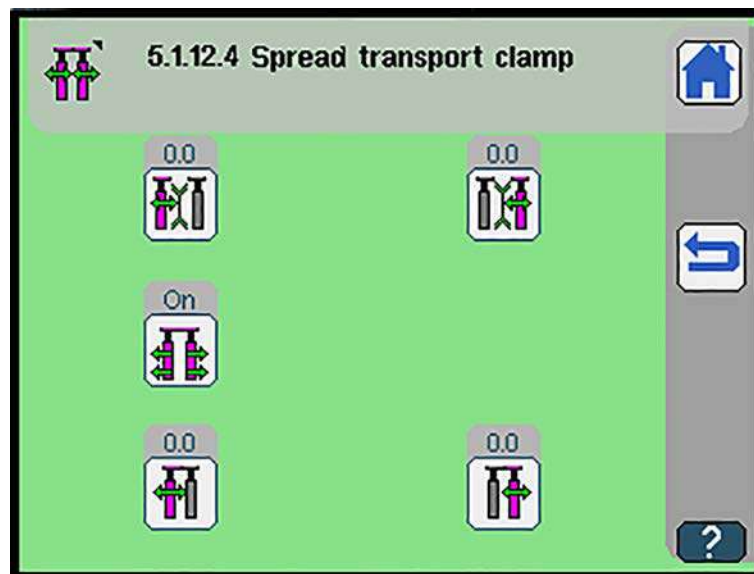
1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



Раздвигание транспортных зажимов

Дисплей переключается на "Раздвигание транспортных зажимов"

Fig. 115: Раздвигание транспортных зажимов



Символ	Описание
	Correction value left before corner cut • -1.0 mm - 1.0 mm
	Correction value right before corner cut -1.0 mm - 1.0 mm
	Spread transport clamp On/Off
	Spread clamp left before transport start • -1.0 mm - 1.0 mm
	Spread clamp right before transport start • -1.0 mm - 1.0 mm



Чтобы выбрать Раздвигание транспортных зажимов:

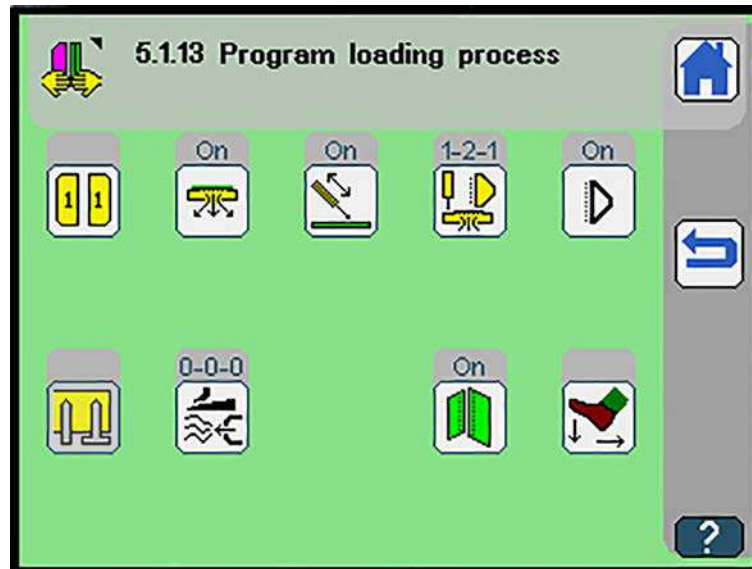
1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите нажатием кнопки ОК.



Процесс выполнения загрузки программ










↪ ТДисплей переключается на "Процесс выполнения загрузки программ"

Fig. 116: Процесс выполнения загрузки программ



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

Символ	Описание
	Выбор зажимов для клапанов <ul style="list-style-type: none"> Оба зажима клапанов опускаются Левый зажим клапана закрывается первым Правый зажим клапана закрывается первым
	Вакуум Вкл/Выкл
	Прижимной палец Вкл/Выкл
	Выбор режима прижимных устройств р. 147
	Зажим пояса Вкл/Выкл

Символ	Описание
	Выбор режима зажима мешковины кармана • в настоящее время не активна в 755 А и 756 А <ul style="list-style-type: none"> •  Режим установки слева направо •  Нажмите педаль назад для зажима мешковины кармана •  Автоматический зажим мешковины в открытом кармане
	Выбор режима выдува  р. 149
	Режим нагрудной листочки Вкл/Выкл (только 756 А) • режим нагрудного пояса зависит от оснащения; необходимо заменить штампель и транспортный зажим
	Выбор режима работы педали  р. 152



Чтобы запрограммировать процесс загрузки:

1. Нажмите нужную кнопку.

↪ Отображается интерфейс для настройки нужного элемента.



Выбор режима прижимных устройств

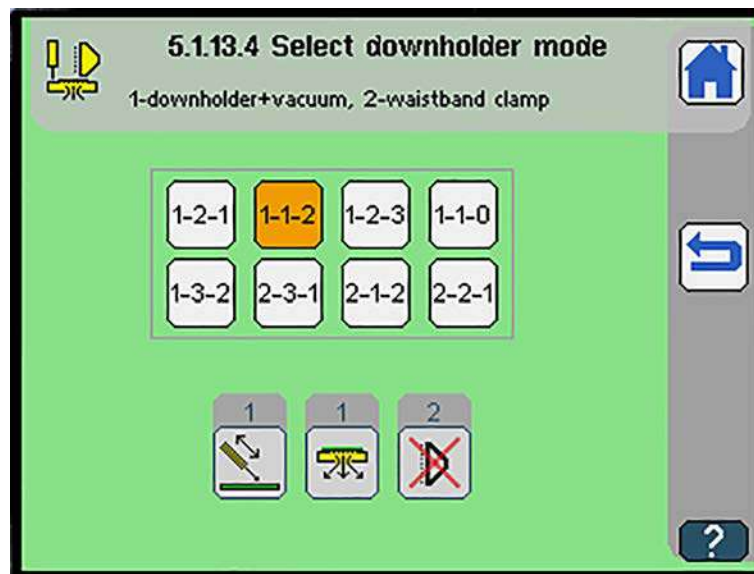


Информация




В конфигурации машины должны быть активированы прижимной палец, вакуум и зажим пояса (р. 156).

↪ Дисплей переключается на "Выбор режима прижимных устройств"

Fig. 117: Выбор режима прижимных устройств



Symbols	Meaning
1-2-1	1: Прижимной палец + зажим пояса 2: Вакуум
1-1-2	1: Прижимной палец + вакуум 2: Зажим пояса
1-2-3	1: Прижимной палец 2: Вакуум 3: Зажим пояса
1-1-0	1: Прижимной палец + вакуум Зажим пояса Выкл.
1-3-2	1: Прижимной палец 2: Зажим пояса 3: Вакуум

Symbols	Meaning
	1: Зажим пояса 2: Прижимной палец 3: Вакуум
	1: Вакуум 2: Прижимной палец+ Зажим пояса
	1: Зажим пояса 2: Прижимной палец + Вакуум






Чтобы выбрать режим прижимных устройств:

1.Нажмите нужную кнопку.



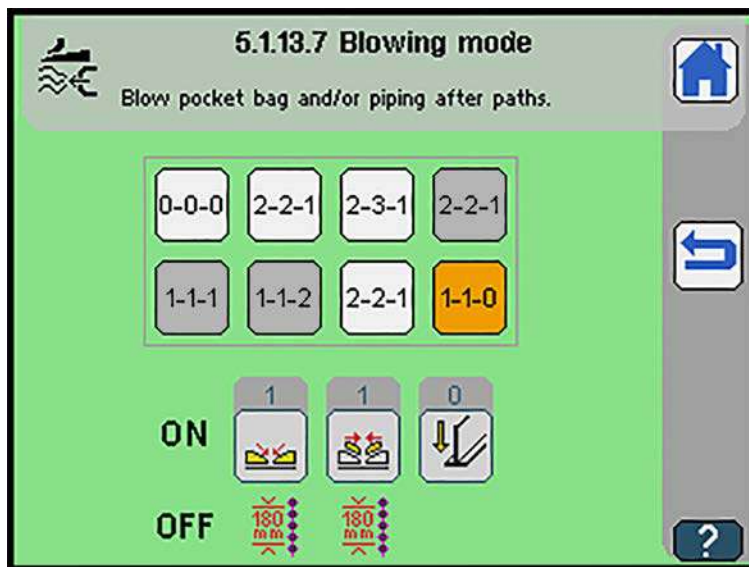
Информация

Нумерация кнопок прижимного пальца  , вакуума  зажим пояса  в нижней половине дисплея меняется в зависимости от выбранной настройки.

Выбор режима обдува

↪ Дисплей переключается на " Выбор режима обдува"

Fig. 118: Выбор режима обдува



Символ	Описание
0-0-0	Функция выключена
2-2-1	1: Штемпель опускается 2: Поддув зажима клапана + обтачки Вкл.
2-3-1	1: Штемпель опускается 2: Поддув зажима обтачки Вкл. 3: Поддув зажима клапана Вкл.
2-2-1	1: Штемпель опускается 2: Поддув зажима клапана Вкл., Поддув зажима обтачки Вкл. для шва 10 мм • Не активны для 755 А и 756 А
1-1-1	1: Штемпель опускается, поддув зажима клапана Вкл.+ Поддув зажима обтачки Вкл. • Не активны для 755 А и 756 А
1-1-2	1: Поддув зажима клапана Вкл.+ Поддув зажима обтачки Вкл 2: Штемпель опускается • Не активны для 755 А и 756 А
2-2-1	1: Штемпель опускается 2: Поддув зажима обтачки Вкл.(180 mm) + Поддув зажима клапана Вкл.
1-1-0	1: Поддув зажима клапана Вкл., Поддув зажима обтачки Вкл для 180 mm






Чтобы выбрать режим обдува:

1. Нажмите нужную кнопку.



Информация

Нумерация кнопок зажима обтачек , зажима клапанов  и штемпеля  в нижней половине дисплея меняется в зависимости от выбранной настройки.

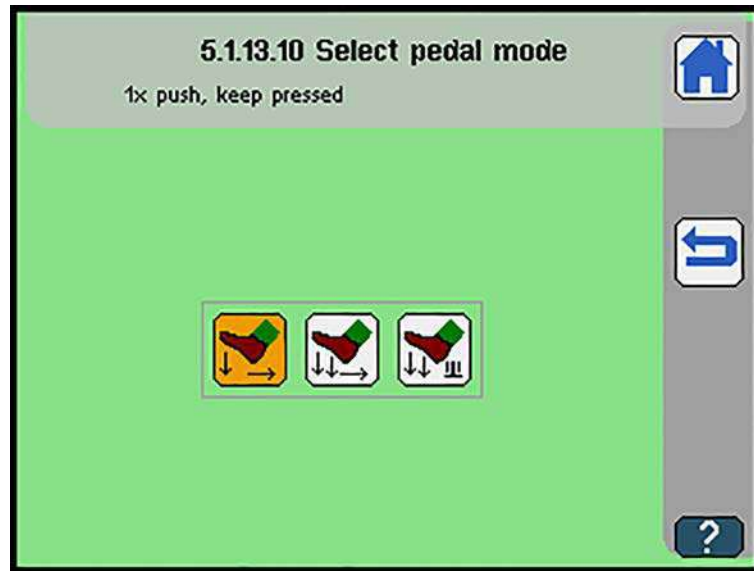
Режим	Метод	Клапан Y32			Клапан Y124			Последовательность
		Позиция	Продувка ВКЛ.	Продувка ВЫКЛ.	Позиция	Продувка ВКЛ.	Продувка ВЫКЛ.	
Режим 0 0-0-0			-	активный		-	активный	Функция выключена
Режим 1 2-2-1	A-B-F	Трубка в зажиме обтачки	Зажим обтачки закрыт	Иглы включены	Трубка в зажиме клапанов	Зажим клапанов закрыт	Иглы включены	Одновременно пришейте мешковину кармана и/или обтачку
Режим 2 2-3-1	A-B-F	Трубка в зажиме обтачки	Зажим обтачки закрыт	Зажим клапана закрыт	Трубка в зажиме клапанов	Зажим клапанов закрыт	Иглы включены	Blow pocket bag and piping alternately up to seam beginning.
Mode 3 2-2-1	B-F	Трубка в зажиме обтачки	Штемпель опускается	10 мм после позиции обтачки	Трубка в зажиме клапанов	Зажим клапанов закрыт	10 мм после положения обтачки	Blow pocket bag and/or piping briefly. Blow piping already while folder is lowering.
Mode 4 1-1-1	B-F	Трубка в зажиме обтачки	Штемпель опускается	Зажим клапана закрыт	Трубка в зажиме клапанов	Зажим клапанов закрыт	Иглы включены	Blow pocket bag and piping alternately up to seam beginning. Blow piping already while folder is lowering.
Mode 5 1-1-2	B	Трубка в зажиме клапана справа	Зажим клапана закрыт	Иглы включены	Трубка в зажиме клапана слева	5 мм после положения обтачки	Иглы включены	Blow pocket on flap.
Mode 6 2-2-1	A-B-F	Трубка в зажиме обтачки	Зажим обтачки закрыт	180 мм после позиции обтачки	Трубка в зажиме клапанов	Зажим клапанов закрыт	Иглы включены	Blow pocket bag and/or piping at the same time. Blow piping after path.
Mode 7 1-1-0	A-B-F	Трубка в зажиме обтачки	20 мм после позиции обтачки	180 мм после позиции обтачки	Трубка в зажиме клапанов	10 мм после положения обтачки	180 мм после положения обтачки	Blow pocket bag and/or piping after paths.






Выбор режима работы педали

↪ Дисплей переключается на " Выбор режима работы педали"

Fig. 119: Выбор режима работы педали



Символ	Описание
	Нажмите на педаль 1 х и удерживайте ее в этом положении: <ul style="list-style-type: none"> • процесс загрузки выполняется без остановки
	Нажимать на педаль после каждого шага: <ul style="list-style-type: none"> • Вакуум, прижимной палец и транспортные зажимы запускаются одним движением во время загрузки. • Шитье начинается после опускания зажимов клапанов.
	Транспортные зажимы запускаются после нажатия на педаль: <ul style="list-style-type: none"> • Вакуум, прижимной палец и транспортные зажимы запускаются одним движением во время загрузки. • осле опускания зажимов клапанов их можно снова открыть или закрыть, после чего начинается процесс шитья



Чтобы выбрать режим работы педали:

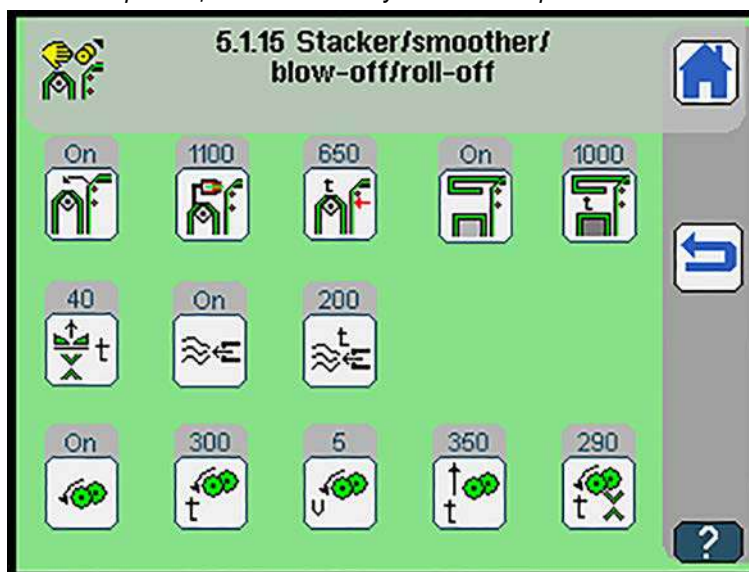
1. Нажмите нужную кнопку.

Штабелер/клещевой зажим/выдув/выкатные ролики







↪ Дисплей переключается на "Штабелер/клещевой зажим/выдув/выкатные ролики"

Fig. 120: Штабелер/клещевой зажим/выдув/выкатные ролики



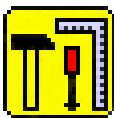
Символ	Описание
	Штабелер Вкл/Выкл • только с активным перекидным или клещевым укладчиком
	Установка продолжительности сигнала захвата штабелера • только с активным клещевым укладчиком • 0 ms - 2000 ms
	Выберите более короткое время зажатия. • только с активным перекидным штабелером. • 0 ms - 1000 ms
	Разглаживатель вкл/выкл. • только с активным разглаживателем.
	Установка продолжительности сигнала разглаживания. • только с активным разглаживателем. • 0 ms - 1000 ms
	Настройка задержки подъема транспортного зажима после прорезания уголков. • 0 ms - 1000 ms
	Продувка Вкл/Выкл • только с активной продувкой.
	Установка продолжительности работы продувки • только с активной продувкой. • 0 ms - 1000 ms
	Выкатные ролики Вкл/Выкл.

Symbols	Meaning
	Время работы выкатных роликов. • 0 ms - 3000 ms
	Скорость выкатных роликов. • 1 - 15
	Время после выкатывания до подъема. • 0 ms - 1000 ms
	Выкатывание: Настройка времени запуска после разрезания уголков. • 0 ms - 1000 ms



Чтобы настроить Штабелер/клещевой зажим/выдув/выкатные ролики":

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



Сервисное меню



Чтобы войти в сервисное меню:


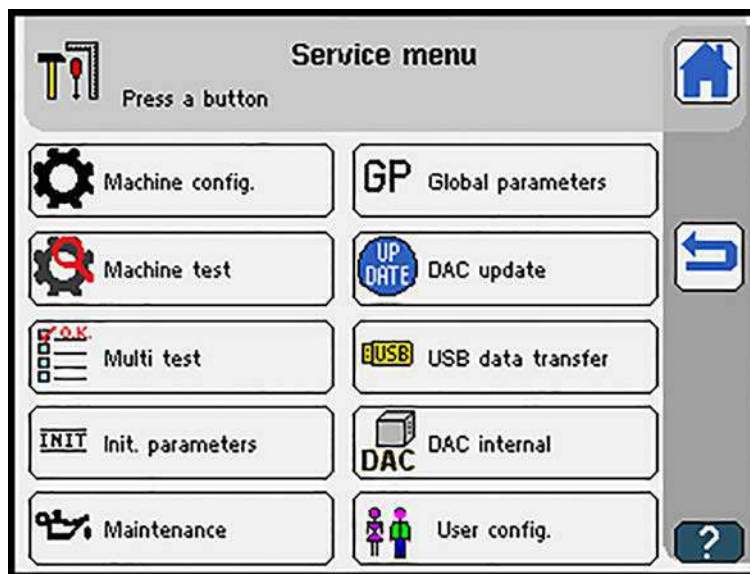




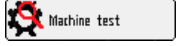

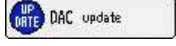

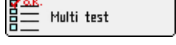



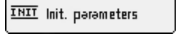




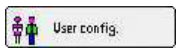

1. Нажмите кнопку меню Сервис 
 - ↪ Дисплей переключится на меню Сервис.

Fig. 121: Сервисное меню



Кнопка	Описание
 Machine config.	Настройка параметров машины  p. 156
 GP Global parameters	Настройка основных параметров машины  p. 165
 Machine test	Тестирование и настройка отдельных функций машины  p. 171
 UP DATE DAC update	Выполнение обновлений системы  p. 208
 Multi test	Проверка настроек машины  p. 211
 USB data transfer	Чтение/запись данных с/на USB-носитель  p. 223
 INIT Init. parameters	Инициализация параметров машины  p. 230

Кнопка	Описание
	Доступно только для Dürkopp Adler • Настройка внутренних параметров машины
	Версия программного обеспечения, дата/время, внутренняя информация  р. 232
	Настройка языка, звукового сигнала кнопки и пароля пользователя  р. 235



Для настройки параметров в сервисном меню:

1. Нажмите нужную кнопку.

↳ Отображается интерфейс для настройки нужного элемента.



Конфигурация машины

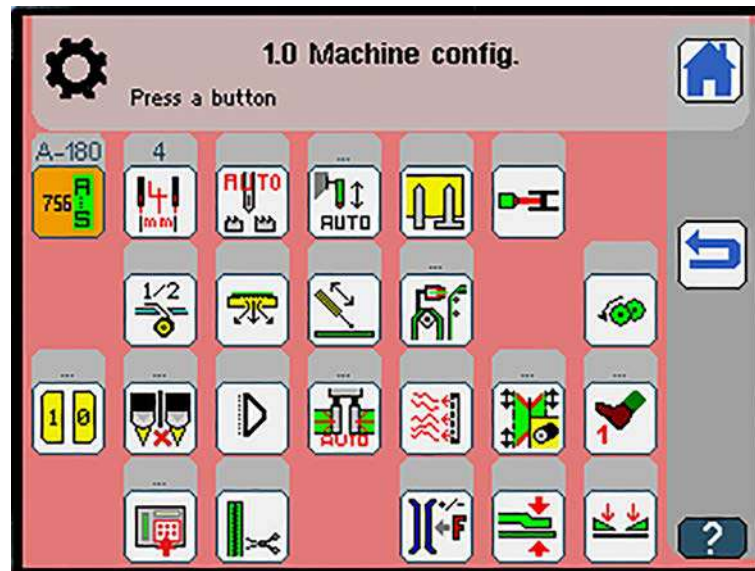


Важно



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























↳ Дисплей переключается на конфигурацию машины.

Fig. 122: Конфигурация машины



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

Символ	Описание
	Выбор метода работы  <i>р. 159</i> - Класс машины - Метод работы - Максимальная длина шва
	Выбор расстояния между иглами  <i>р. 160</i>
	Игольное продвижение Вкл/Выкл
	Программируемые маркировочные лампы Вкл/Выкл
	Зажим мешковины Вкл/Выкл
	Контроль нитей челноков Вкл/Выкл <ul style="list-style-type: none"> • Если включен контроль нитей челноков, то он не отображается в глобальных параметрах  <i>р. 165</i> • Если контроль нитей челноков не активирован, счетчик максимального количества нити на шпулях появляется в Глобальных параметрах и должен быть настроен вручную  <i>р. 165</i>
	Устройство подачи усилительной ленты Вкл/Выкл
	Вакуум Вкл/Выкл
	Прижимной палец Вкл/Выкл
	Выберите укладчик/клевцевой укладчик/разглаживатель/выдув <ul style="list-style-type: none">  Штабелер недоступен  Перекидной штабелер  Клевцевой укладчик  Разглаживатель  Выдув
	Выкатывающие ролики Вкл/Выкл

Символ	Описание
	Выбор зажимов для клапанов <ul style="list-style-type: none">  Без клапана.  Только левый зажим клапана.  Только правый зажим клапана.  Левый и правый зажим клапана.
	<ul style="list-style-type: none"> Сканирование световым барьером  р. 161
	Зажим пояса Вкл/Выкл
	Регулировка транспортных зажимов <ul style="list-style-type: none">  Вручную  Автоматически
	Поддув обтачек Вкл/Выкл
	Станция угловых ножей: <ul style="list-style-type: none">  Угловые ножи Выкл.  Прямой карман  прямой/косой карман (автоматическая станция угловых ножей)  Многофункциональная станция угловых ножей
	Управление педалью  р. 162
	Настройка панели инструментов  р. 163
	Обрезка молнии Вкл/Выкл

Символ	Описание
	Дополнительное натяжение нити Вкл/Выкл
	Комплект регулировочных прокладок Вкл/Выкл
	Регулируемое давление транспортного зажима Вкл/Выкл



Чтобы задать конфигурацию машины, выполните следующие действия:

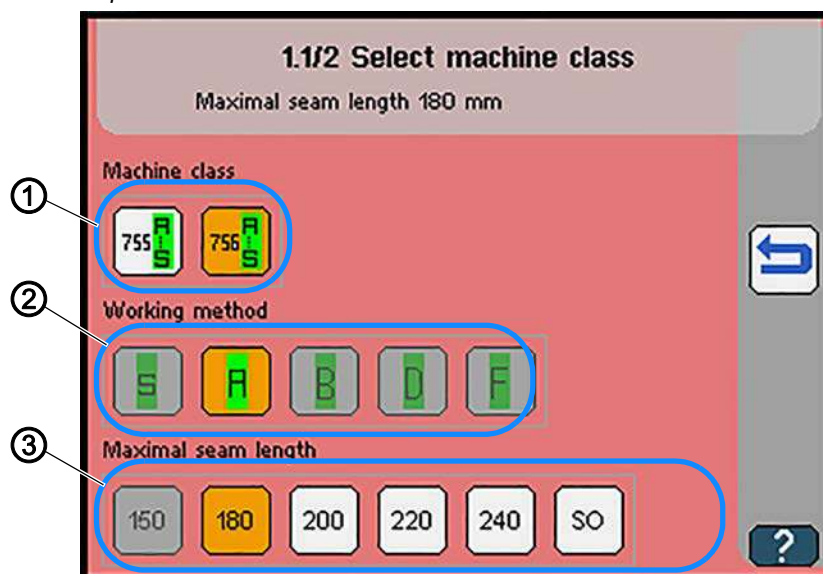
1. Нажмите нужную кнопку.
 ↳ Отобразится интерфейс для настройки нужного элемента.



Выбор метода работы

Дисплей переключится на Выбор класса машины:

Fig. 123: Выбор класса машины



- (1) - Класс машины
 (2) - Метод работы

(3) - Максимальная длина шва



Чтобы выбрать класс машины и нужную длину шва:

1. Выберите нужный класс машины (1).
2. Выберите нужный метод работы (2).
3. Выберите желаемую максимальную длину шва (3).



Информация

Максимальная длина шва зависит от оснащения.

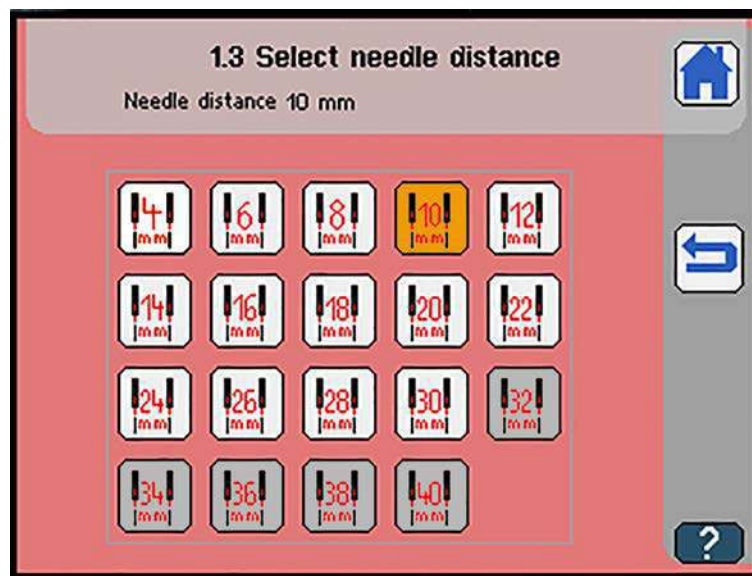
При переключении на другой класс инструменты, недоступные для выбранного класса, могут быть удалены из панели инструментов на начальном экране.



Выбор расстояния между иглами

↪ Дисплей переключается на Выбор расстояния между иглами:

Fig. 124: Выбор расстояния между иглами



Чтобы выбрать расстояние между иглами:

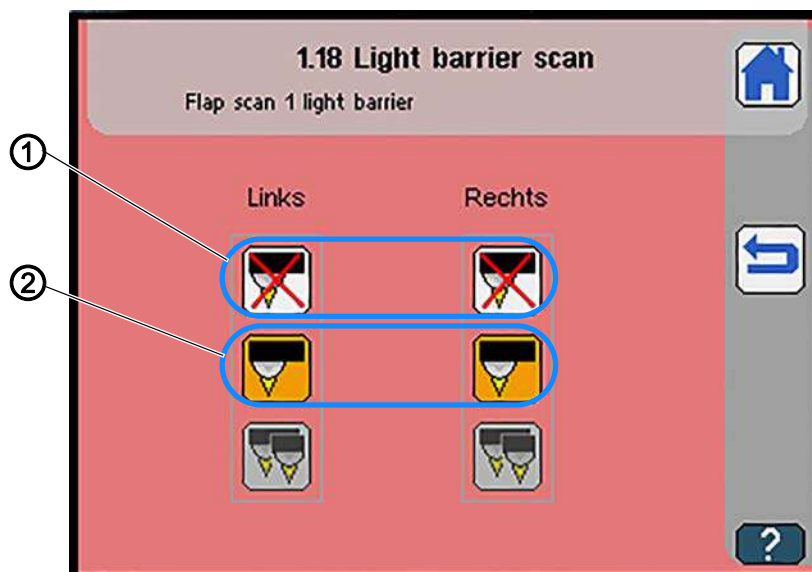
1. Выберите нужное расстояние между иглами.



Сканирование световым барьером

↪ Дисплей переключается на сканирование световым барьером:

Fig. 125: Сканирование световым барьером



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



Для настройки сканирования световым барьером:

1. Нажмите нужную кнопку.

↪ Настройки для левого и правого светового барьера могут быть настроены отдельно.



Информация

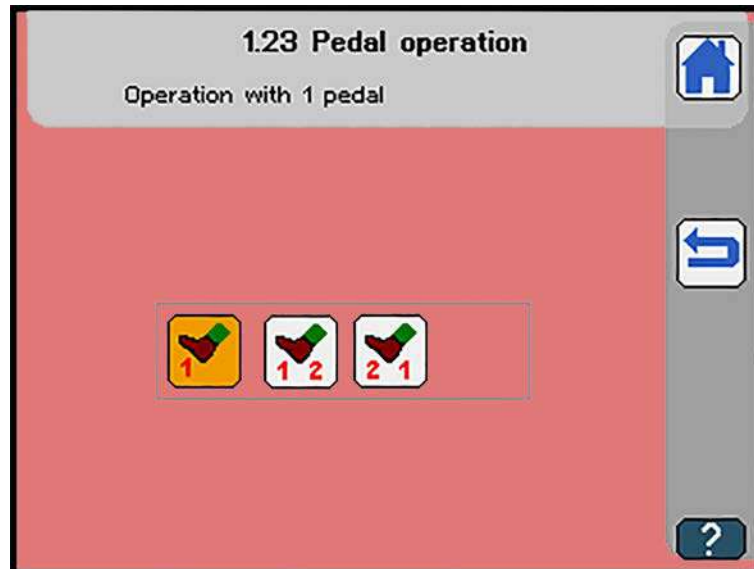
Доступные опции зависят от выбранного класса.
Одновременно можно настроить не более 4 световых барьеров.






Управление педалью

☞ ТДисплей переключается в режим управления педалью.

Fig. 126: Управление педалью



Символ	Описание
	Управление с 1 педалью
	Operation with 2 pedals <ul style="list-style-type: none"> • 1. правая педаль (основная педаль) • 2. левая педаль • не активна для класса 755 A/756 A
	Управление с 2 педалями <ul style="list-style-type: none"> • 1. левая педаль (основная педаль) • 2. правая педаль • пне активна для класса 755 A/756 A



Чтобы настроить работу педали:

Нажмите нужную кнопку.



Конфигурация панели инструментов

↪ Дисплей переключится на конфигурацию панели инструментов.

Fig. 127: Конфигурация панели инструментов (1)



В панель инструментов можно загрузить 12 инструментов.

Эти 12 инструментов связаны в меню быстрого доступа на начальном экране. Пустые поля означают, что для данной позиции еще не выбран ни один инструмент. В зависимости от класса и метода на дисплее будут отображаться только инструменты, доступные и настроенные для данного класса и метода.



Чтобы настроить набор инструментов:

1. Нажмите на пустое поле, чтобы выделить доступную позицию.

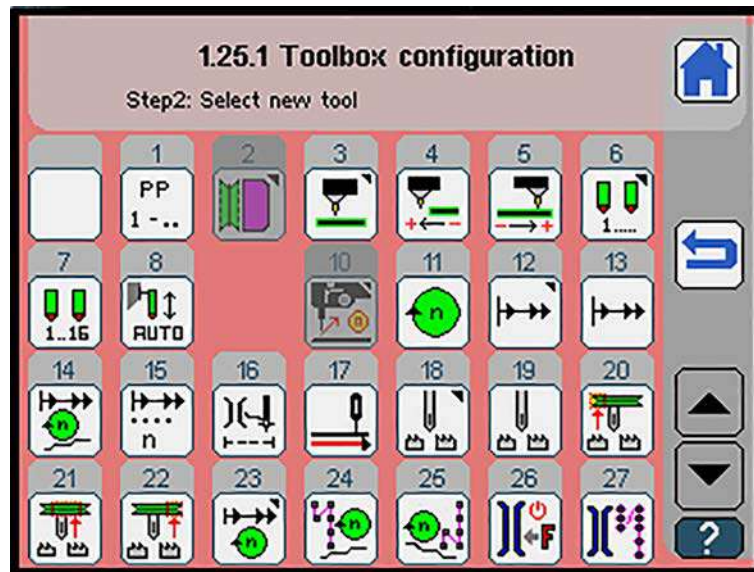
ИЛИ



1. Нажмите на уже занятую позицию, чтобы изменить настройку.

↪ Дисплей переключается на экран возможных инструментов. Инструменты, которые уже были выбраны, выделены серым цветом. На дисплее отображаются только инструменты, доступные для выбранного класса.

Fig. 128: Конфигурация панели инструментов (2)





Информация

Кнопку можно использовать для повторного удаления ранее выбранного инструмента из панели инструментов.

Инструменты, которые уже используются, выделены серым цветом



2. Для перемещения вверх и вниз по списку используйте кнопки со стрелками  

3. Нажмите на выбранный инструмент, чтобы выделить его.

↪ Дисплей вернется к конфигурации машины.

GP

Глобальные параметры



Важно

Меню глобальных параметров защищено паролем. Вы используете этот параметр для установки параметров программы для всех карманных программ.

Пароль - 25483.

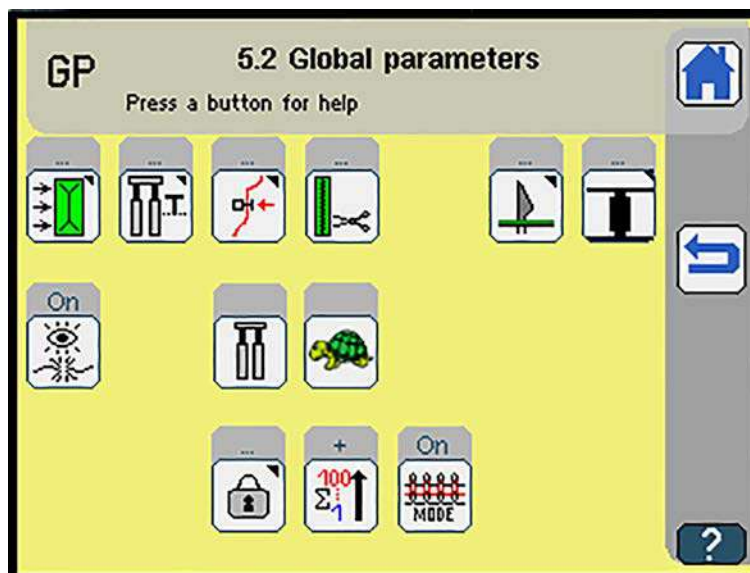


Информация























Если опция недоступна или выделена серым цветом, ее необходимо настроить в меню конфигурации машины (р. 156). В противном случае опция будет недоступна в этом классе.











↪ Дисплей переключается на глобальные параметры

Fig. 129: Глобальные параметры



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

Символ	Описание
	Задать точку позиционирования шва начало./центр/конец <ul style="list-style-type: none">  Точка позиционирования - начало шва. (100 мм - 300 мм)  Точка позиционирования - центр шва. (100 мм - 300 мм)  Точка позиционирования - конец шва. (100 мм - 300 мм)
	Настройка транспортных зажимов  р. 168
	Настроить зажим/захват/натяжение игольной нити  р. 169
	Обрезка молнии <ul style="list-style-type: none">  Настройка продолжительности резки (0 мс - 1000 мс)
	Регулировка угловых ножей <ul style="list-style-type: none">  Установка продолжительности резки (0 мс - 1000 мс)
	Счетчик максимальной намотки нити на пулю. <ul style="list-style-type: none"> видны только в глобальных параметрах, если в конфигурации машины отключено  р. 157  Счетчик максимальной намотки нити шпули Вкл/Выкл  С помощью клавиатуры введите длину нити в метрах, которая поместится на шпулю.
	Контроль игольной нити Вкл/Выкл
	Быстрая регулировка транспортных зажимов <ul style="list-style-type: none"> отображается в глобальных параметрах, если в конфигурациерегулировка установлена на АВТОМАТИКА  без обхода  обход слева  обход справа  обход слева и справа

Символ	Описание
	<p>Установите скорость рабочего процесса машины</p> <ul style="list-style-type: none">  медленно  средняя  быстро
	<p>Настройка защиты паролем  р. 170</p>
 	<p>Установите направление счета счетчика деталей вверх</p> <p>или</p> <p>Установите направление счета счетчика деталей назад</p>
	<p>Режим трикотажа Вкл/Выкл</p> <ul style="list-style-type: none"> только в сочетании с игольным продвижением Игольное продвижение настраивается через параметры швейной головки  р. 125



Чтобы установить глобальные параметры:

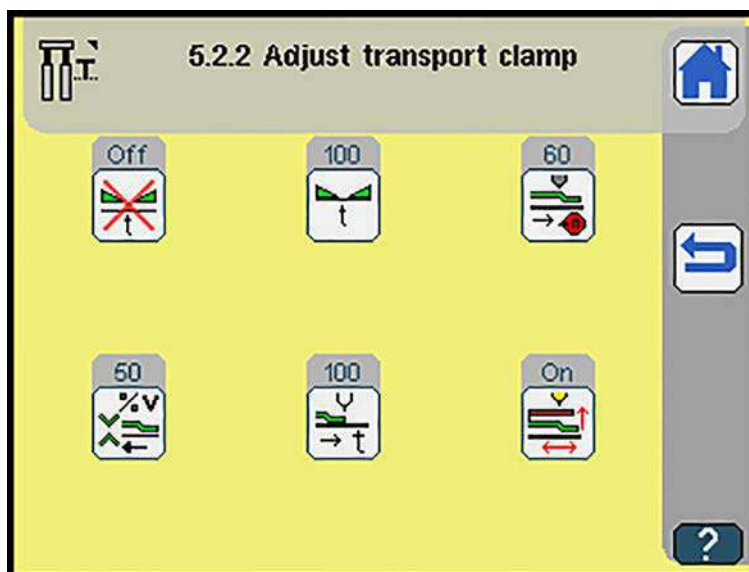
1. Нажмите нужную кнопку.
 - ☞ Отобразится пользовательский интерфейс для настройки нужного элемента.



Регулировка транспортных зажимов

Дисплей переключается в режим Регулировка транспортных зажимов.

Fig. 130: Регулировка транспортных зажимов



Символ	Описание
	Автоматическое опускание транспортных зажимов Вкл/Выкл
	Настройка задержки подъема транспортных зажимов • 0 ms - 1000 ms
	Задайте скорость транспортных зажимов в положение ожидания • 10% - 100%
	Задайте скорость транспортировочного зажима к угловым ножам • 10% - 100%
	Время ожидания, пока транспортные зажимы не сместятся к началу шва. • Задержка обратной транспортировки • 0 ms - 1000 ms
	Автоматический возврат транспортных зажимов Вкл/Выкл • задается в параметрах программы р. 139



Чтобы настроить транспортные зажимы:

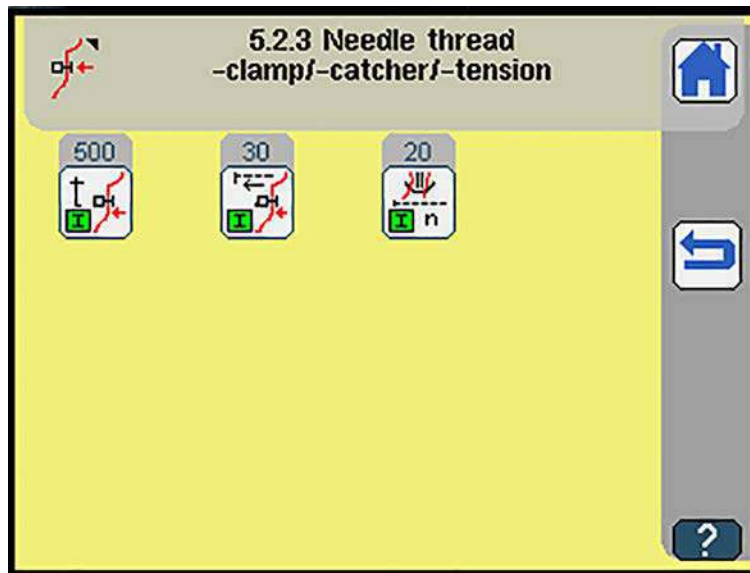
1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите выбор кнопкой ОК.



Установка зажима/захвата/натяжения нити иглы

→ Дисплей переключается на *Установка зажима/захвата/натяжения нити иглы*

Fig. 131: Установка зажима/захвата/натяжения нити иглы



Символ	Описание
	Время выполнения: ослабьте зажим игольной нити (начало шва) • 0 ms - 1000 ms
	Настройте конец шва: мм до открытия зажима нити • 0 mm - 100 mm
	Установите мм при открытом нитеуловителе • 0 mm - 50 mm



Для настройки зажима игольной нити, нитеуловителя и натяжения игольной нити:

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

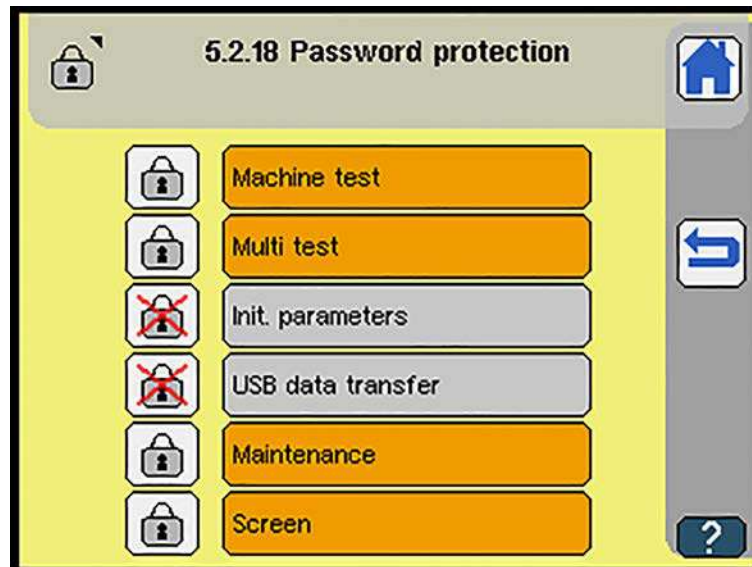


Установка защиты паролем


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

↪ Дисплей переключится на "Задать защиту паролем"

Fig. 132: Установка защиты паролем




Чтобы установить защиту паролем:

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



Информация

Для блокировки экрана необходимо назначить пароль пользователя ( р. 237).



Тестирование машины



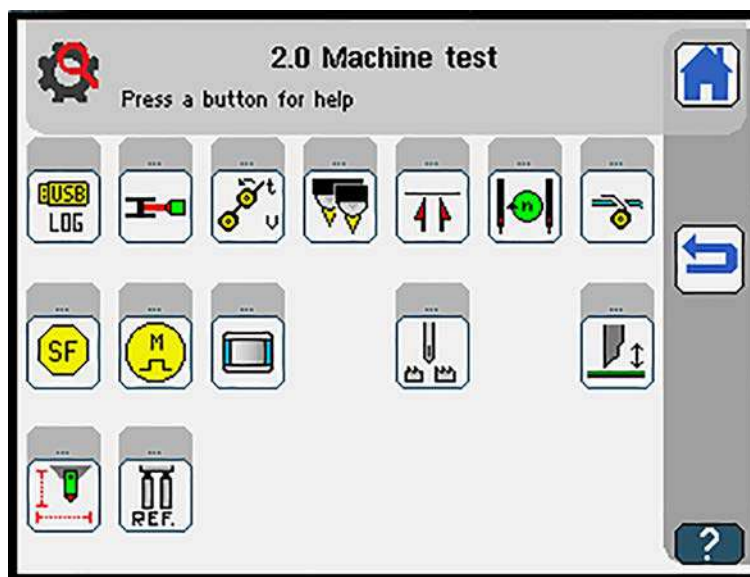
Важно

Меню "Тестирование машины" защищено паролем. Эта опция используется для тестирования узлов и устранения ошибок. Пароль - 25483.














↪ Дисплей переключится на тестирование машины.

Индикация зависит от конфигурации машины (📖р. 156).

Fig. 133: Тестирование машины



Символ	Описание
	USB-устройство 📖р. 173
	Настройка и проверка датчика контроля нитей челноков 📖р. 174
	Проверка выкатывающих роликов 📖р. 175
	Установка и юстировка световых барьеров 📖р. 176
	Контрольное положение угловых ножей 📖р. 178
	Настройка и тестирование швейного мотора 📖р. 184

Символ	Описание
	Механизм подачи усилительной ленты. <ul style="list-style-type: none">  Выход ленты  Обрезка ленты
	Тест рабочего процесса машины  р. 186
	Испытание шагового двигателя  р. 190
	Регулировка и проверка панели управления  р. 192
	Настройка и проверка игольного продвижения  р. 196
	Проверка и настройка среднего ножа  р. 198
	Тестирование программируемых маркировочных ламп  р. 201 • только если в конфигурации машины активированы программируемые маркировочные лампы
	Настройка и проверка транспортных зажимов  р. 206 • только если в конфигурации машины активирована автоматическая регулировка транспортных зажимов



Чтобы протестировать машину:

1. Нажмите нужную кнопку.

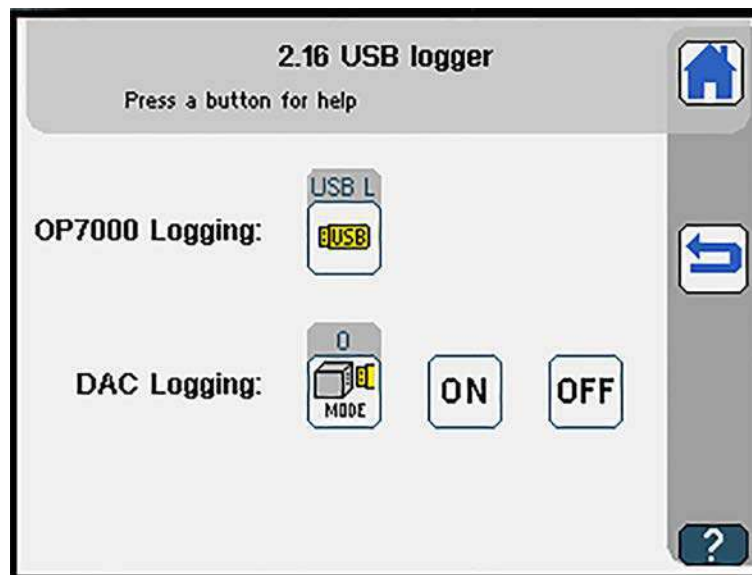
☞ Отображается интерфейс для настройки нужного элемента



USB регистратор

☞ Дисплей переключится на USB регистратор.

Fig. 134: USB регистратор



Символ	Описание
	DAC режимы: • только для специалистов сервисной службы DA



Для выполнения регистрации OP7000:

1. Создайте на компьютере файл Log.txt.
 2. Загрузите файл Log.txt на USB-носитель.
 3. Вставьте USB-носитель с файлом Log.txt в USB-порт на панели управления.
 4. Подтвердите нажатием кнопки ОК.
- ☞ Журнал OP7000 автоматически записывает все сообщения о состоянии OP7000 в файл Log.txt до тех пор, пока машина не будет выключена.



Информация

Протоколирование **DAC** выполняется только специалистами сервисной службы DA.



Настройка и тестирование контроля челночной нити

↪ Дисплей переключается на "Настройка и тестирование контроля челночной нити"



Информация

Когда световые барьеры правильно выставлены, при вращении пустой шпульки происходит отражение. Интенсивность отражения отображается черной полосой и числом от 1 до 15. Если значение выше минимального значения 8, на дисплее появляется стрелка между отражающей головкой и шпулей с челночной нитью. Одновременно прозвучит сигнальный сигнал.

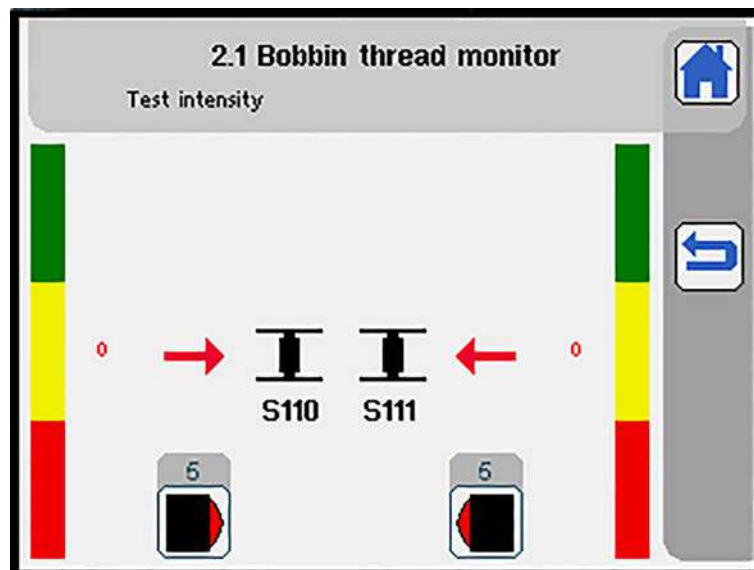


Важно

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

↪ Черная полоса находится в пределах зеленого диапазона.

Fig. 135: Настройка и тестирование контроля челночной нити



Символ	Описание
	Настройка чувствительности слева • 0 - 15
	Настройка чувствительности справа • 0 - 15



Для настройки контроля нити челнока:

1. Нажмите нужную кнопку.

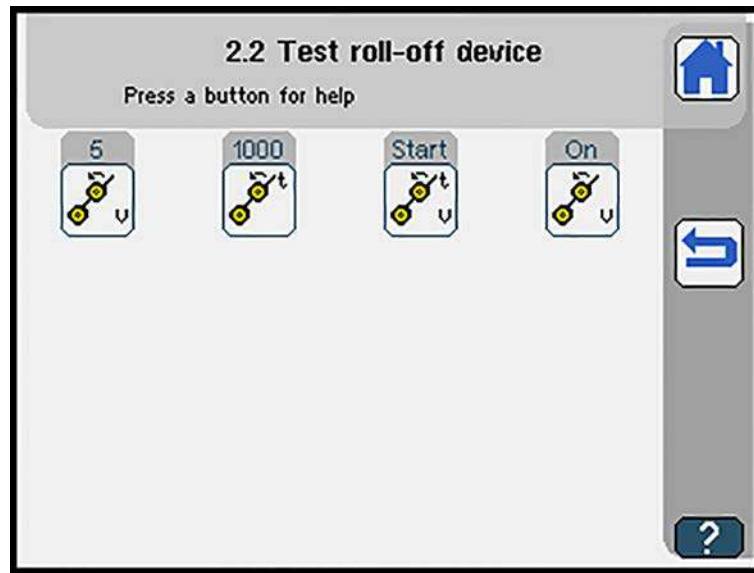
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите выбор кнопкой ОК.



Тестирование выкатывающих роликов

→ Дисплей переключается на "Тестирование выкатывающих роликов"

Fig. 136: Тестирование выкатывающих роликов



Символ	Описание
	Настройка скорости выкатывающих роликов • 1 - 15
	Время работы выкатывающих роликов • 0 ms - 1000 ms
	Старт выкатывающих роликов
	Выкатывающие ролики Вкл/Выкл



Для проверки выкатывающих роликов

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



Юстировка световых барьеров

ВНИМАНИЕ



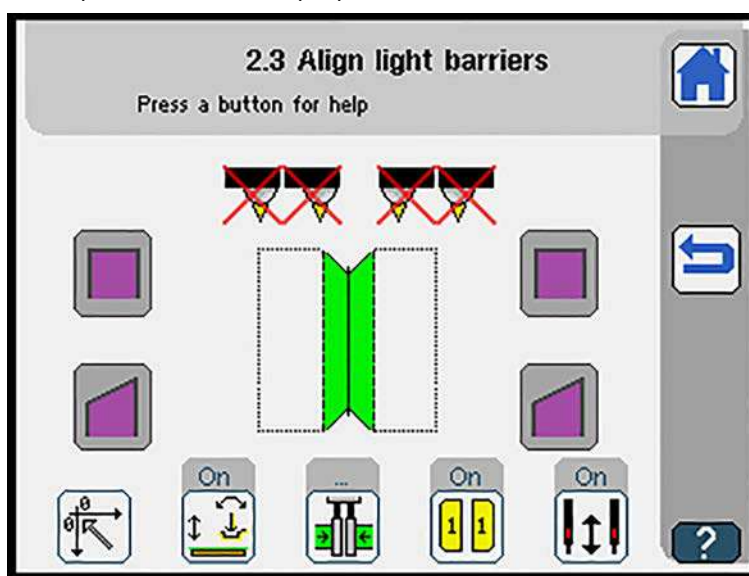
Опасность травмирования движущимися деталями!

Возможно дробление.

НЕ прикасайтесь к движущимся частям машины.

↪ Дисплей переключается на "Юстировка световых барьеров".

Fig. 137: Юстировка световых барьеров



Информация

Указания по юстировке световых барьеров с помощью шаблонов см. в Инструкции по обслуживанию.

Для получения информации о том, как подключить световые барьеры, см. схему подключения, включенную в Приложение (стр. 293).











Для юстировки световых барьеров:

1. Нажмите 

↪ Выполняется движение транспортных зажимов в контрольную точку.

В следующей таблице перечислены элементы, которые можно настроить в пункте меню "Юстировка световых барьеров".

Символ	Описание
	Начальная контрольная точка.
	Подъем / опускание штемпеля без нажима
	Быстрая регулировка транспортных зажимов  р. 143
	Открыть/закрыть зажим клапана
	ВКЛ/ВЫКЛ иглопроводителей
	Сканирование прямого клапана
	Сканирование косого клапана



2. Нажмите нужную кнопку.



Проверка и регулировка угловых ножей

ВНИМАНИЕ

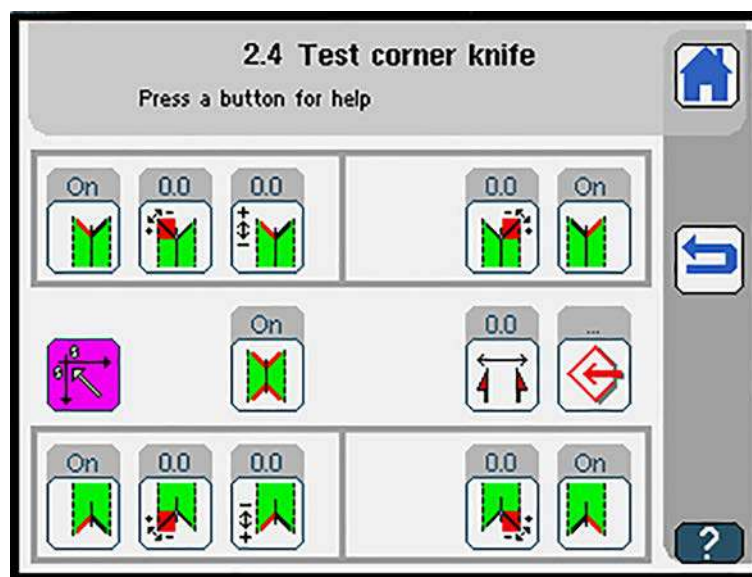


Опасность травмирования движущимися деталями!
Дробление.

НЕ касайтесь движущихся частей машины.

↪ Дисплей переключается на Проверку и регулировку угловых ножей.

Fig. 138: Проверка и регулировка угловых ножей





















Чтобы настроить станцию углового ножа:

1. Нажмите 

↪ Выполняется движение транспортных зажимов в контрольную точку.

В следующей таблице перечислены элементы, которые можно установить в пункте меню "Угловые ножи"

Символ	Описание
	Начальная контрольная точка.
	Проверка функционирования всех угловых ножей Вкл/Выкл
	Расстояние между угловыми ножами <ul style="list-style-type: none"> • только для Автоматической станции угловых ножей • 80 mm - 220 mm

Symbols	Meaning
	Регулировка угловых ножей
	Угловой нож начало шва. левый Вкл/Выкл
	Регулировка угла начала шва, слева  р. 180 <ul style="list-style-type: none"> • только для многофункциональной станции угловых ножей • 0.0° - 30.0°
	Регулировка начала шва слева <ul style="list-style-type: none"> • -13mm - 13 mm
	Регулировка угла начала шва, справа  р. 180 <ul style="list-style-type: none"> • только для многофункциональной станции угловых ножей • 0.0° - 30.0°
	Угловой нож начало шва. правый Вкл/Выкл
	Угловой нож конец шва. левый Вкл/Выкл
	Регулировка угла конца шва, слева  р. 180 <ul style="list-style-type: none"> • только для многофункциональной станции угловых ножей • 0.0° - 30.0°
	Регулировка конца шва слева
	Регулировка угла конца шва, справа  р. 180 <ul style="list-style-type: none"> • только для многофункциональной станции угловых ножей • 0.0° - 30.0°
	Угловой нож конец шва. правый Вкл/Выкл

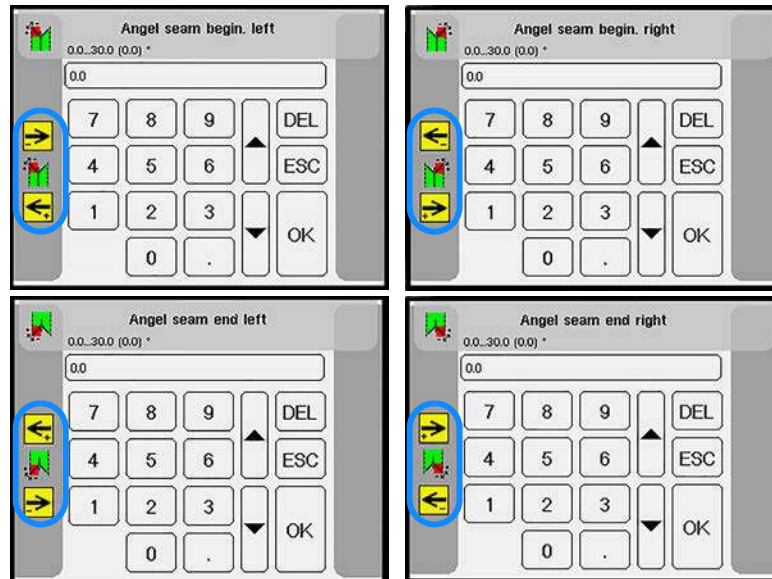


2. Нажмите нужную кнопку.
3. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
4. Подтвердите выбор кнопкой ОК.



Настройка угла наклона угловых ножей начало/конец шва

Fig. 139: Настройка угла наклона угловых ножей начало/конец шва



Информация

Стрелки в левой половине дисплея указывают направление коррекции.

Начало шва:

Коррекция внутрь (меньший угол)

Коррекция наружу (больший угол)

Конец шва:

Коррекция наружу (больший угол)

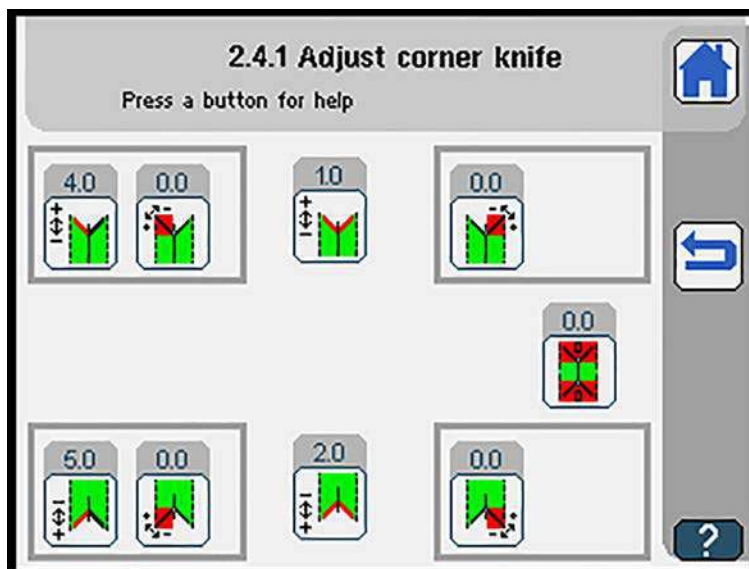
Коррекция внутрь (меньший угол)

Регулировка угловых ножей

Эта настройка защищена паролем. Пароль - 25483.

☞ Дисплей переключается на "Регулировка угловых ножей"

Fig. 140: Регулировка угловых ножей



Символ	Описание
	Смещение углового ножа, нулевая точка начала шва <ul style="list-style-type: none"> -13 mm - 13 mm
	Смещение угла в начале шва влево к нулевой точке р. 182 <ul style="list-style-type: none"> только для многофункциональной станции угловых ножей 0° - 30°
	Значение поправки углового ножа в начале шва <ul style="list-style-type: none"> -99.9 mm - 99.9 mm
	Смещение угла в начале шва вправо к нулевой точке р. 182 <ul style="list-style-type: none"> только для многофункциональной станции угловых ножей 0° - 30°
	Базовый угол <ul style="list-style-type: none"> только для многофункциональной станции угловых ножей 0° - 30°
	Смещение углового ножа, нулевая точка конца шва <ul style="list-style-type: none"> -13 mm - 13 mm

Символ	Описание
	Смещение угла в конце шва влево к нулевой точке  р. 182 <ul style="list-style-type: none"> • только для многофункциональной станции угловых ножей • 0° - 30°
	Значение поправки углового ножа в конце шва <ul style="list-style-type: none"> • -99.9 mm - 99.9 mm
	Смещение угла в конце шва вправо к нулевой точке  р. 182 <ul style="list-style-type: none"> • только для многофункциональной станции угловых ножей • 0° - 30°



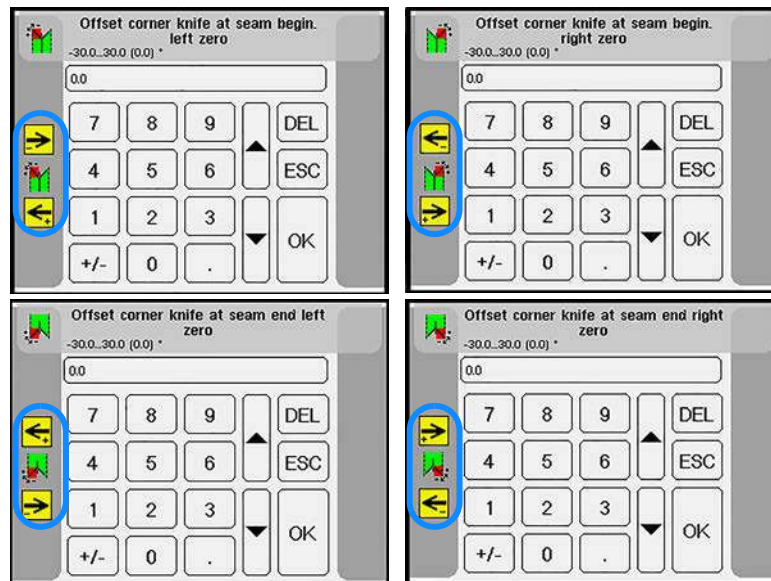
Чтобы отрегулировать угловые ножи:

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



Установка угла наклона начало шва/конец шва

Fig. 141: Установка угла наклона начало шва/конец шва





Информация

Стрелки в левой половине дисплея указывают направление коррекции.

Начало шва



Коррекция внутрь (меньший угол)



Коррекция наружу (большой угол)

Конец шва



Коррекция наружу (большой угол)



Коррекция внутрь (меньший угол)



Настройка и проверка швейного двигателя

ВНИМАНИЕ

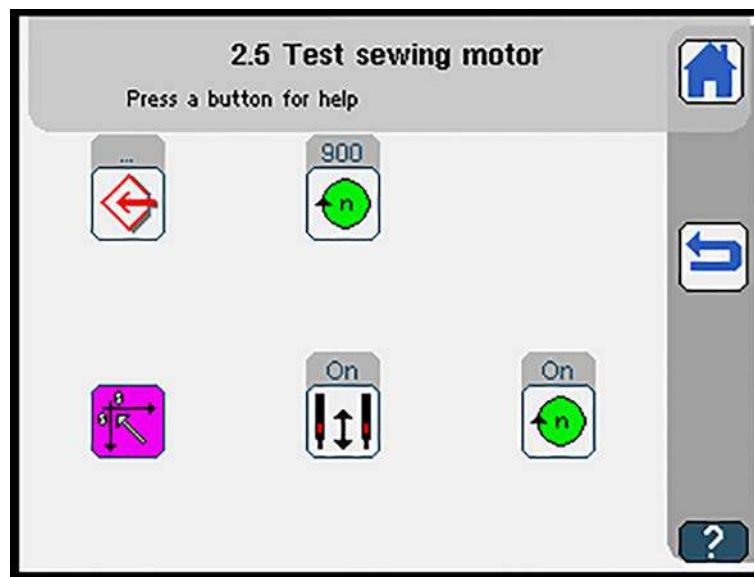
Возможно повреждение имущества!

Заклинивание машины.

Перед запуском швейного мотора удалите игольную нить.

☞ Дисплей переключается на тест швейного двигателя.

Fig. 142: Настройка и проверка швейного двигателя



Символ	Описание
	Настройка швейного двигателя p. 185
	Арегулировка скорости швейного мотора <ul style="list-style-type: none"> • 100 RPM - 3200 RPM (Класс 755 A) • 100 RPM - 3000 RPM (Класс 756 A)
	Начальная контрольная точка.
	Отключение игловодителей Вкл/Выкл
	Швейный мотор Вкл/Выкл



Для проверки швейного двигателя: 1.

Нажмите

↪ Транспортные зажимы устанавливаются в контрольную точку.

2. Нажмите нужную кнопку.

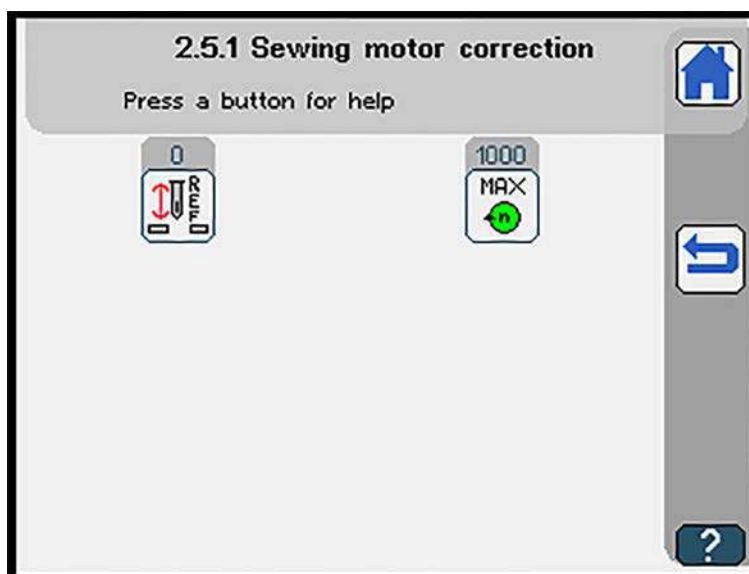
↪ Отображается интерфейс для настройки нужного элемента.



Настройка швейного двигателя

↪ Дисплей переключается на режим "Настройка швейного двигателя".

Fig. 143: Настройка швейного двигателя



Symbols	Meaning
	Настройка позиционирования швейного двигателя • 70° - -70°
	Максимальная скорость вращения швейного мотора • 100 RPM - 3200 RPM (Класс 755 A) • 100 RPM - 3000 RPM (Класс 756 A)



Для настройки швейного мотора:

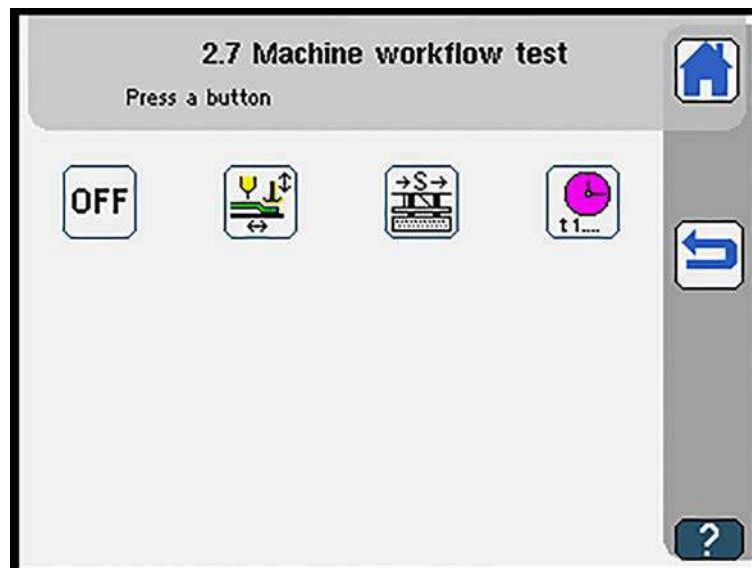
1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите ввод кнопкой ОК.



Тест рабочего цикла машины

↪ Дисплей переключается на "Тест рабочего цикла машины".

Fig. 144: Тест рабочего цикла машины



Symbols	Meaning
	Выход из текущего теста машины, возврат к начальному экрану
	Тест процесса загрузки, пошаговое тестирование процесса загрузки p. 187
	Пошаговое тестирование p. 188
	Отображение времени цикла p. 189



Для выполнения теста рабочего цикла машины:

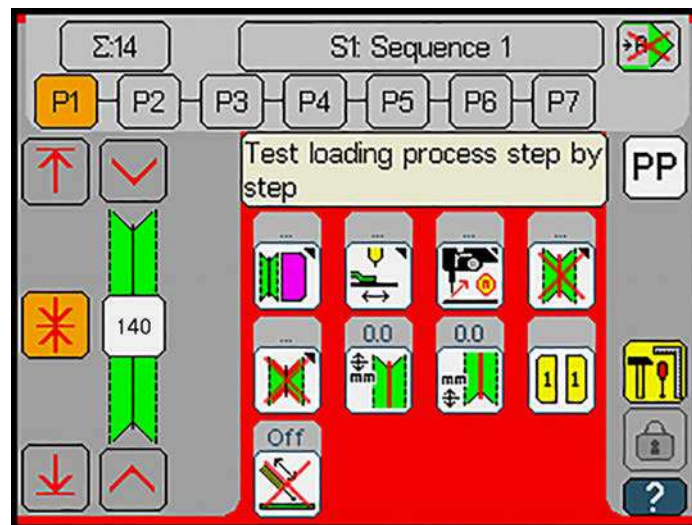
1. Нажмите нужную кнопку.
↪ Отображается интерфейс для настройки нужного элемента.



Проверка процесса загрузки

↪ Дисплей переключается на "Тест процесса загрузки".

Fig. 145: Loading process test



Швейный материал подается в зону шитья без выполнения шитья, включая все функции, заложенные в программу шва. Тест процесса загрузки служит для проверки правильности подачи клапанов и обтачек в зону шитья.






Информация

Чтобы контролировать траекторию перемещения швейного материала, уменьшите скорость подачи перед испытанием процесса загрузки (ср. 138).



Для выполнения теста процесса загрузки:

1. **Нажмите кнопку "Тест процесса загрузки"** 

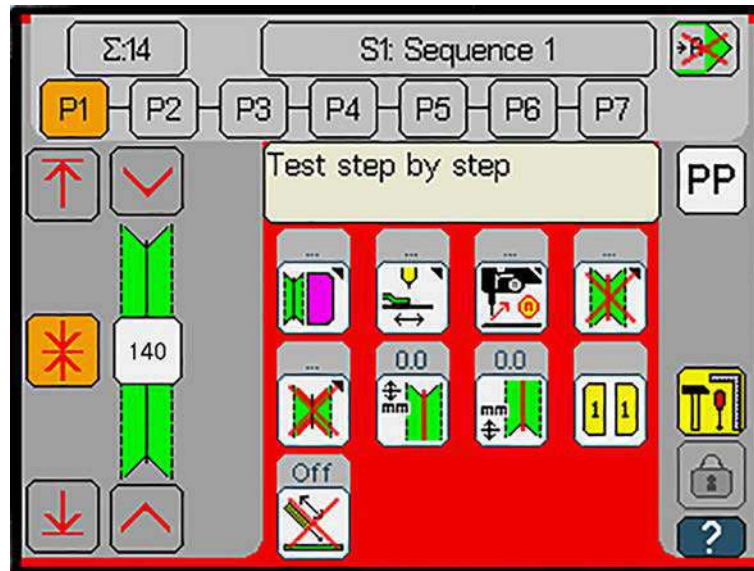
- ↪ Машина перезагружается.
- 2. Транспортные зажимы устанавливаются в контрольную точку.
- ↪ Режим подачи активен.
- 3. Уложите швейный материал.
- 4. Нажмите на педаль, чтобы закрыть транспортные зажимы.
- ↪ На дисплее появляется сообщение   
- 5. Нажмите на правую педаль.
- ↪ Процесс загрузки завершается без шитья за счет нажатий на педаль.
- 6. Для выхода из теста: снова войдите в меню Сервис > Тест машины > Тест рабочего процесса машины и нажмите кнопку **OFF**





Пошаговое тестирование

↪ Дисплей переключается в режим "Пошаговое тестирование".

Fig. 146: Пошаговое тестирование



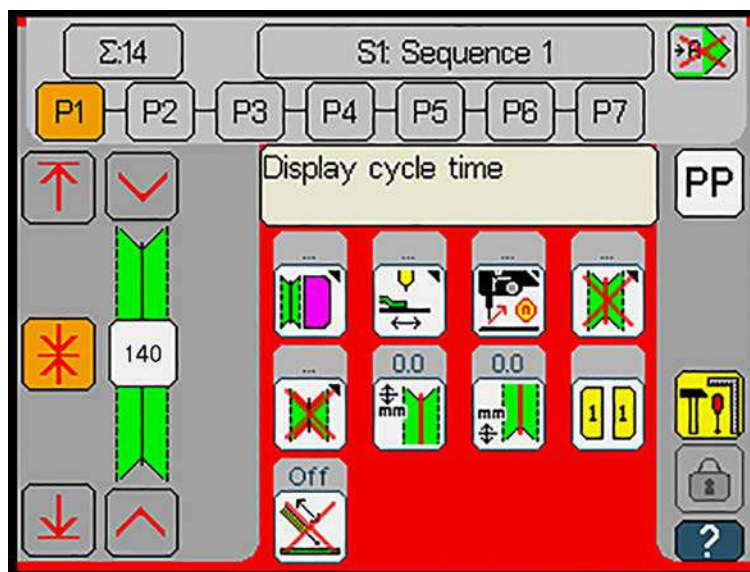
Для выполнения пошагового тестирования:

1. Нажмите кнопку "Пошаговое тестирование" 
2. Нажимайте на педаль после каждого рабочего шага.
- ↪ Пошаговый тест позволяет протестировать рабочий цикл машины.
3. Для выхода из теста: снова войдите в меню *Сервис > Тест машины > Тест рабочего цикла машины* и нажмите кнопку **OFF** 

 **Время цикла**

↪ Дисплей переключается на ""Время цикла"

Fig. 147: Время цикла



Для проверки времени цикла:

1. Прошить карман.

↪ На дисплее отображается время в мсек.

Время цикла позволяет оптимизировать настройки машины.

2. Для выхода из теста: снова войдите в меню *Сервис > Тест машины >*

Тест рабочего процесса машины и нажмите кнопку **OFF**



Тестирование шаговых двигателей

ВНИМАНИЕ

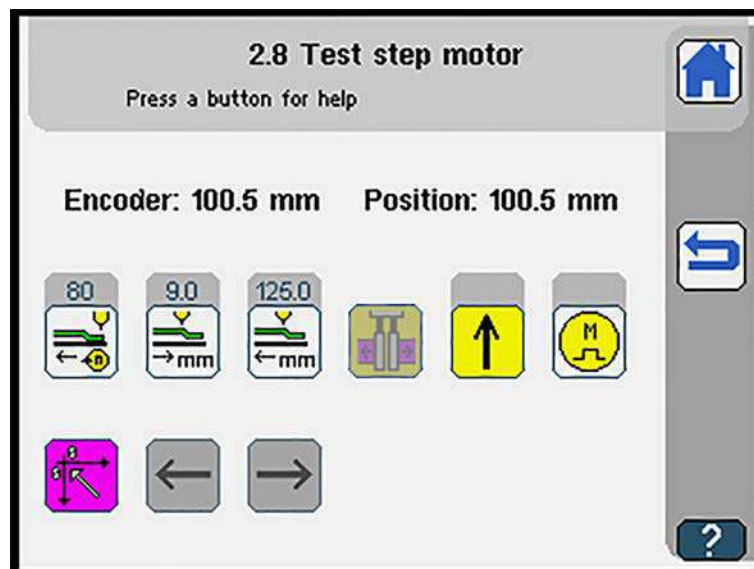


Опасность травмирования движущимися частями
Возможно дробление.

При продвижении транспортные зажимы двигаются с заданной скоростью.
НЕ тянитесь в зону перемещения транспортного зажима.
Не кладите никаких предметов в зону перемещения транспортного зажима.

↪ Дисплей переключается на "Тест шаговых двигателей".

Fig. 148: Тестирование шаговых двигателей



Для проверки шаговых двигателей:

1. Нажмите

↪ Транспортные зажимы устанавливаются в контрольную точку.

В следующей таблице перечислены пункты, которые могут быть установлены в меню "Тест шаговых двигателей":

Символ	Описание
	Регулировка скорости зажимов • 10% - 100%
	Настройте шаговый двигатель поз. 1 • 0 - 517.5 mm • Транспортные зажимы в положении загрузки материала.
	Настройте шаговый двигатель поз. 1 • 0 - 517.5 mm • Транспортные зажимы в конечном положении
	Быстрая регулировка транспортных зажимов
 	Подъем транспортных зажимов или Опускание транспортных зажимов • В опущенном состоянии транспортные зажимы должны опираться на ткань, так как машина может повредиться.
	Switch step motor current-free On/Off • The transport clamp can be moved manually
	Контрольная точка транспортных зажимов.
	Транспортные зажимы перемещаются вперед
	Транспортные зажимы перемещаются назад



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



Информация

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

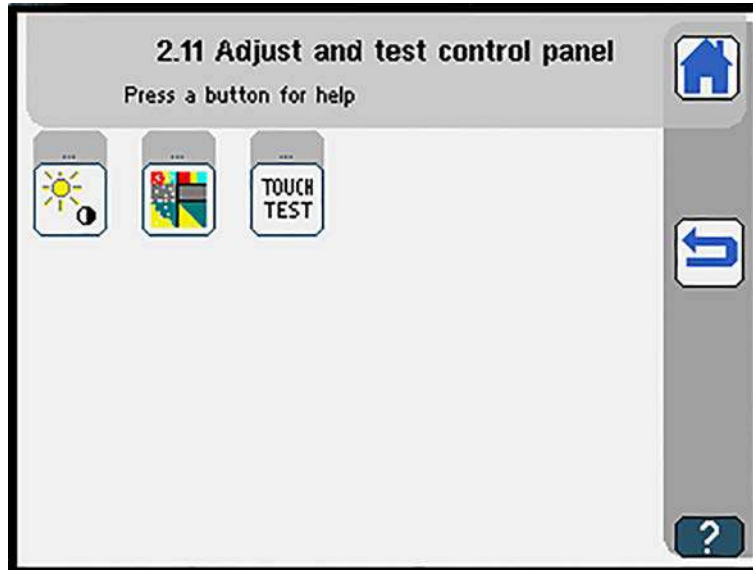
Если между значениями энкодера и положения существует разница, значения могут быть сброшены с помощью возврата в контрольную точку транспортных зажимов.



Настройка и тестирование панели управления

↪ Дисплей переключается в режим "Настройка и проверка панели управления".

Fig. 149: Настройка и тестирование панели управления



Символ	Описание
	Регулировка яркости и контраста 📖 р. 193
	Калибровка прикосновений 📖 р. 194
	Сенсорное тестирование 📖 р. 195



Для настройки и проверки панели управления:

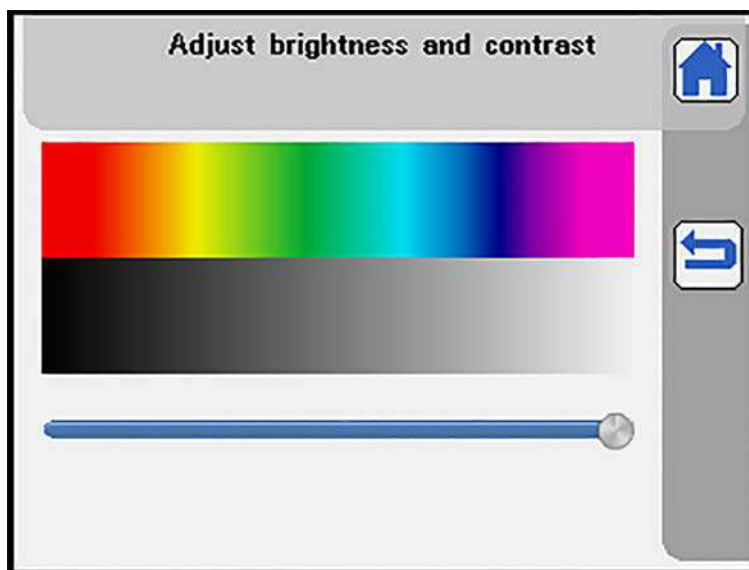
1. Нажмите нужную кнопку.
↪ Отображается интерфейс для настройки нужного элемента.



Настройка яркости и контрастности

↪ Дисплей переключается в режим "Настройка яркости и контрастности".

Fig. 150: Настройка яркости и контрастности



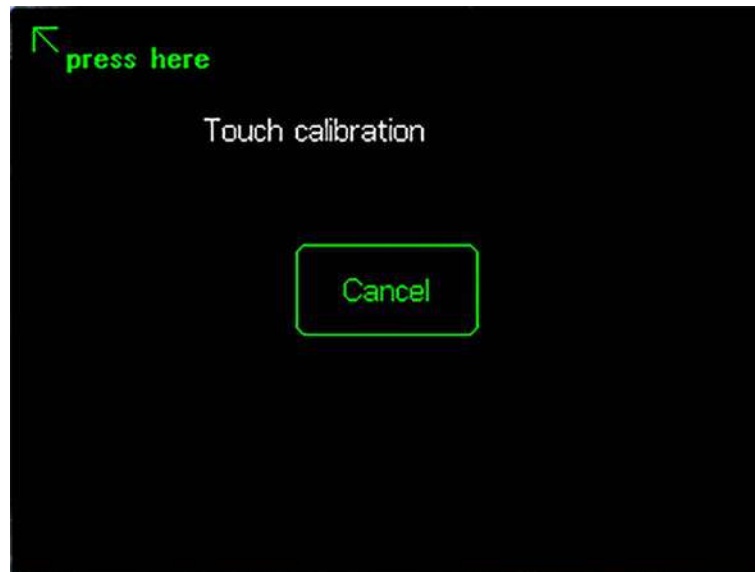
Для настройки яркости дисплея:

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

 **Калибровка касания**

↪ Дисплей переключается на режим "Калибровка касанием".

Fig. 151: Калибровка касания



Для выполнения калибровки касания:

1. Последовательно нажимайте на места, указанные зеленой стрелкой.

↪ Выполняется калибровка касания.

Дисплей возвращается к "Настройка и тестирование панели управления.

ИЛИ



1. Нажмите кнопку Отмена.

↪ Калибровка отменена.

Дисплей возвращается к "Настройка и тестирование панели управления.



Информация

Другой вариант - выполнить сенсорную калибровку с помощью загрузчика.

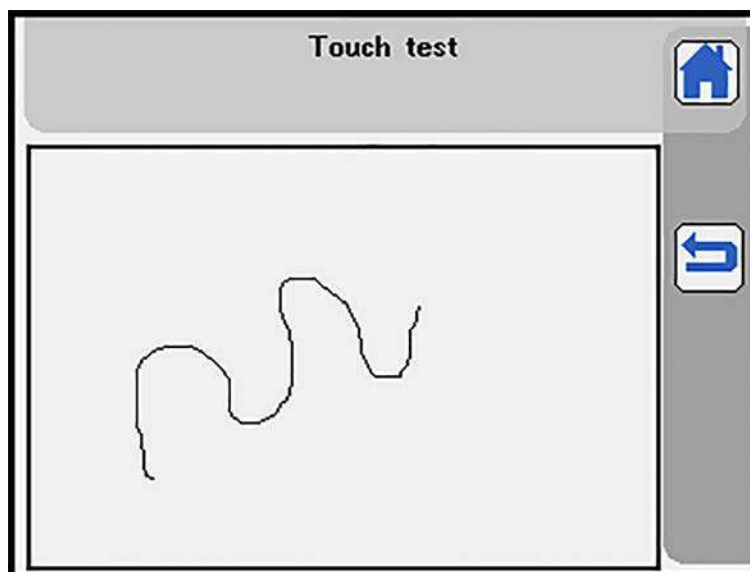
Для этого во время загрузки панели управления нажимайте на нее пальцем, пока не появится загрузчик.

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

TOUCH TEST Сенсорный тест

↪ The display switches to *Touch test*.

Fig. 152: Сенсорный тест



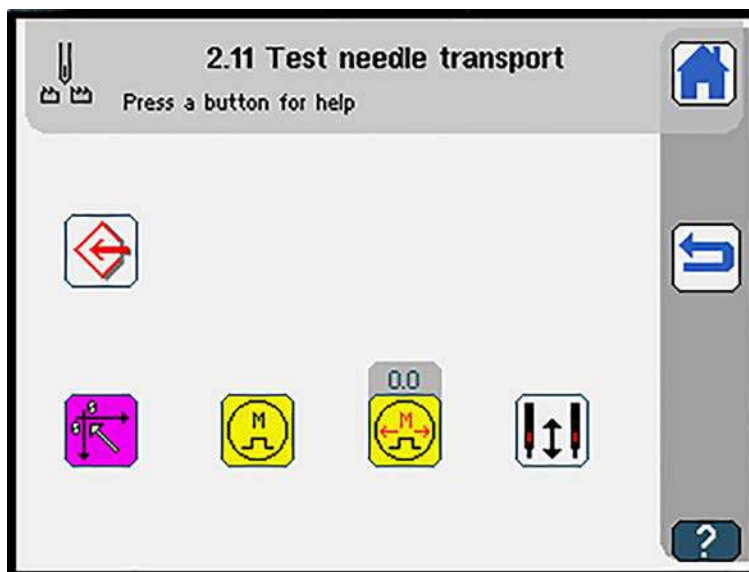
Пункт меню "Сенсорный тест" позволяет рисовать на сенсорном экране.



Настройка и проверка игольного продвижения

☞ Дисплей переключается на режим "Настройка и проверка игольного продвижения"

Fig. 153: Настройка и проверка игольного продвижения



Символ	Описание
	Регулировка игольного продвижения р. 197
	Контрольная точка транспортных зажимов.
	Шаговый двигатель Вкл/Выкл
	Регулировка положения привода двигателя <ul style="list-style-type: none"> • +3.5: Перемещение иглы в направлении шитья • -3.5: Перемещение иглы против направления шитья
	Игловодитель Вкл/Выкл



Для проверки игольного продвижения:

1. Нажмите
 - ☞ Транспортные зажимы устанавливаются в контрольную точку.
2. Нажмите нужную кнопку.



Регулировка игольного продвижения



Дисплей переключается на режим "Регулировка игольного продвижения"

Fig. 154: Регулировка игольного продвижения



Символ	Описание
	Коррекция исходного положения игольного продвижения



Для регулировки перемещения иглы:

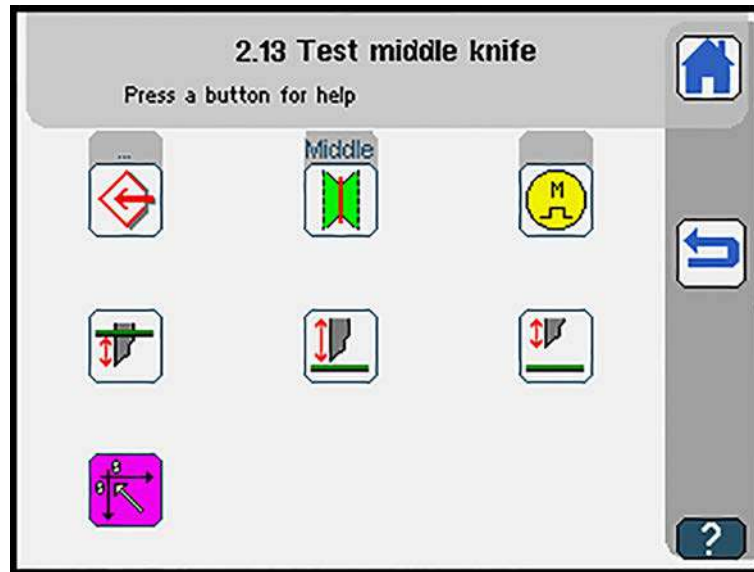
1. Нажмите
 2. Введите нужное значение коррекции с помощью цифровой клавиатуры.
- Игольводитель перемещается в заданное положение.
3. Продолжайте корректировать значение до тех пор, пока игла не окажется точно в центре отверстия игольной пластины.



Настройка и проверка среднего ножа

↪ Дисплей переключается на "Проверка среднего ножа".

Fig. 155: Настройка и проверка среднего ножа



Символ	Описание
	Настройка среднего ножа кн.р. 199
	Средний нож Вкл/Выкл
	Шаговый двигатель Вкл/Выкл
	Установить средний нож в нижнее положение (положение резки) кн.р. 200
	Перемещение на высоту хода кн.р. 200
	Переместить средний нож в верхнее положение кн.р. 200
	Контрольная точка транспортных зажимов.



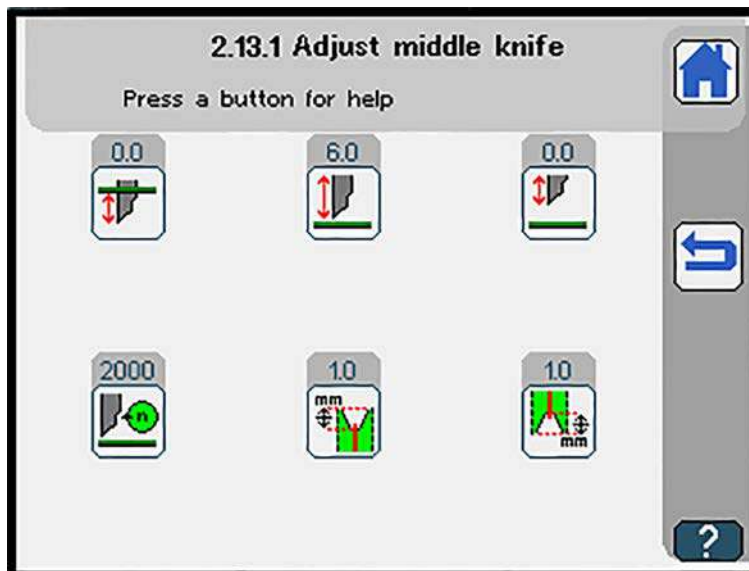
Для проверки среднего ножа:

1. Нажмите
 - ↪ Транспортные зажимы устанавливаются в контрольную точку.
2. Нажмите нужную кнопку.

Регулировка среднего ножа

↪ Дисплей переключается на режим "Регулировка среднего ножа".

Fig. 156: Регулировка среднего ножа



Символ	Описание
	Корректировка нижнего положения (положение резания) • -10 mm - 10 mm
	Установка высоты перемещения • 1 mm - 7 mm
	Корректировка верхнего положения • -10 mm - 10 mm
	Установка ограничения максимальной скорости среднего ножа • 100 RPM - 2000 RPM
	Расстояние от разреза среднего ножа до начала шва • -99 mm - 99 mm
	Расстояние от разреза среднего ножа до конца шва • -99 mm - 99 mm



Для регулировки среднего ножа::

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


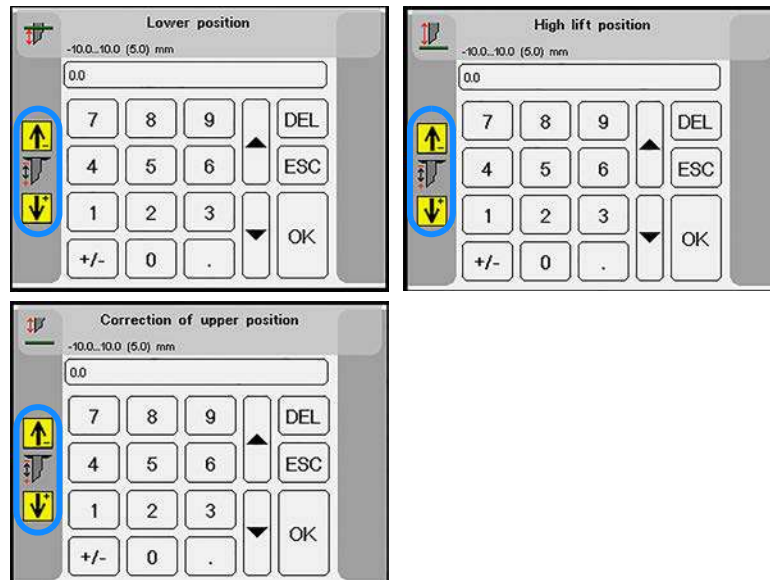
 **Коррекция среднего ножа верхнее/нижнее положение, высота хода**

Fig. 157: Коррекция среднего ножа верхнее/нижнее положение, высота хода



Информация

Стрелки в левой половине дисплея указывают направление коррекции:



Коррекция вверх (средний нож - глубина меньше)



Коррекция вверх (средний нож - глубина больше)

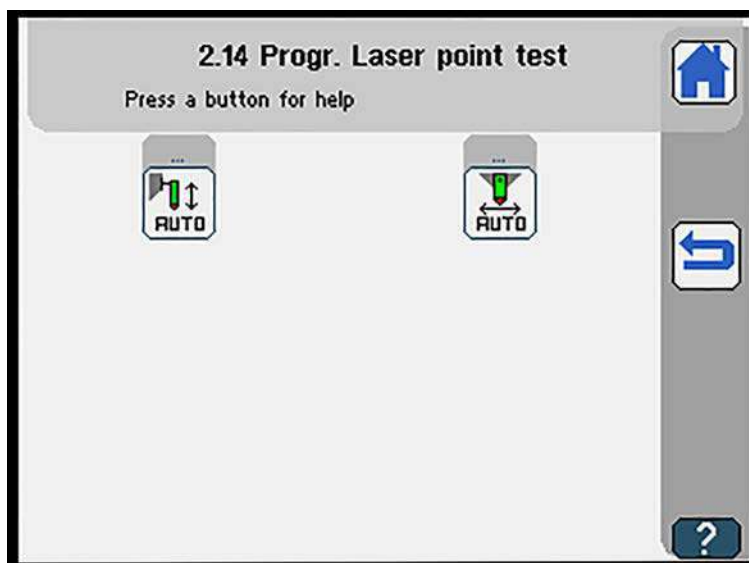
Значения, полученные в результате тестирования, используются в качестве базовых для всех программ.



Тест программируемых маркировочных ламп

→ Дисплей переключается на "Тест программируемых маркировочных ламп"

Fig. 158: Тест программируемых маркировочных ламп



Символ	Описание
	Тест программируемых маркировочных ламп (по длине: в направлении шитья) р. 202
	Тест программируемых маркировочных ламп (поперек направления шитья) р. 204



Информация

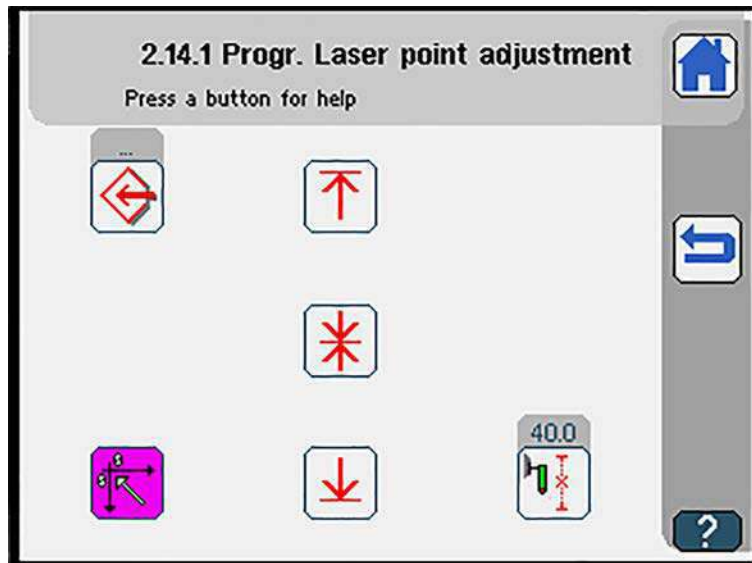
Если активна только одна из программируемых маркировочных ламп, то меню переключается непосредственно на соответствующее подменю.



Тест программируемых маркировочных ламп (по длине)

↪ Дисплей переключается на тест ламп маркировки

Fig. 159: Тест программируемых маркировочных ламп




Символ	Описание
	Настройка программируемых маркировочных ламп кн. р. 203
	Контрольная точка транспортных зажимов.
	Выбор точки позиционирования в начале шва.
	Выбор точки позиционирования в середине шва.
	Выбор точки позиционирования в конце шва.
	Перемещение в любую позицию • 0 mm - 220 mm



Для проверки программируемых маркировочных ламп:

1. Нажмите
 - ↪ Транспортные зажимы устанавливаются в контрольную точку.
2. Нажмите кнопки or .
 - ↪ Выбрана нужная точка позиционирования.

3. Нажмите 
4. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
5. Подтвердите ввод кнопкой ОК.


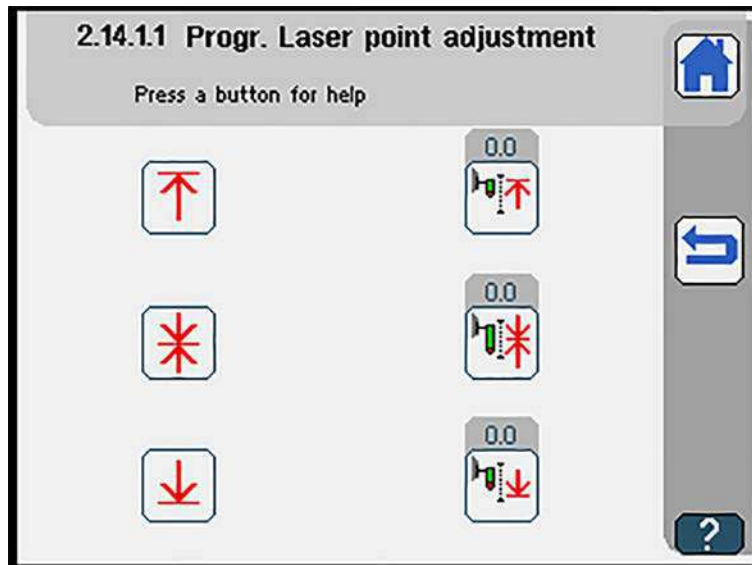






 **Регулировка программируемых маркировочных ламп (по длине)**
 Дисплей переключается на "Регулировка программируемых маркировочных ламп".

Fig. 160: Регулировка программируемых маркировочных ламп (по длине)

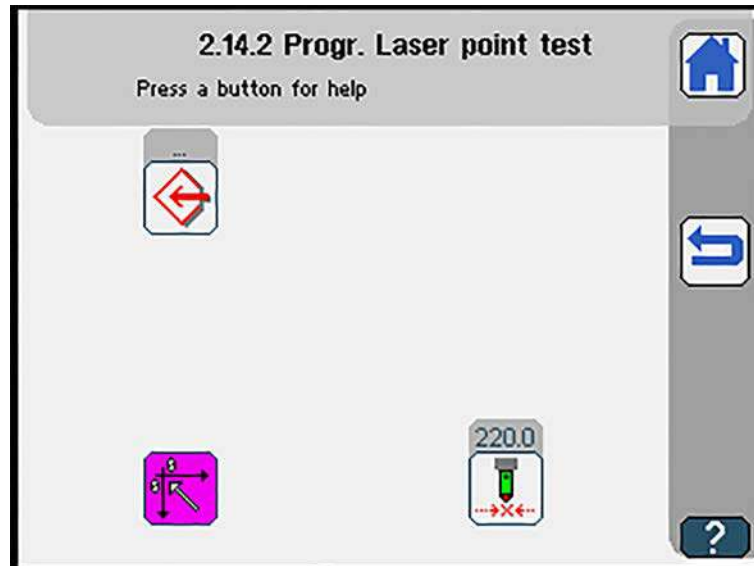


Символ	Описание
	Выбор передней точки позиционирования
	Выбор центральной точки позиционирования
	Выбор задней точки позиционирования
	Настройка положения программируемой маркировочной лампы 1 • -100 - 100
	Настройка положения программируемой маркировочной лампы 2 • -100 - 100
	Настройка положения программируемой маркировочной лампы 3 • -100 - 100



Тест программируемых маркировочных ламп (поперек направления шитья)

Fig. 161: Тест программируемых маркировочных ламп (поперек направления шитья)



Символ	Описание
	Настройка программируемых маркировочных лам р. 205
	Контрольная точка транспортных зажимов.
	Введите положение по оси X • 0 mm - 220 mm

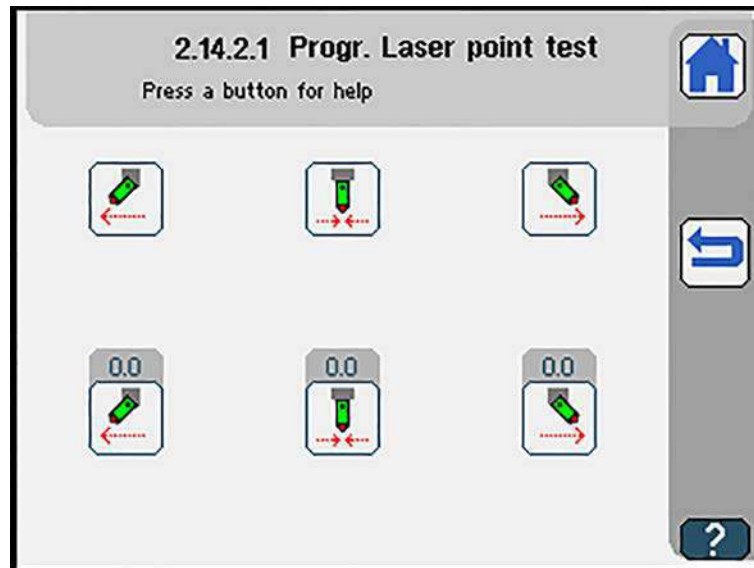


Для проверки программируемых маркировочных ламп:

1. Нажмите
 - ↳ Транспортные зажимы устанавливаются в контрольную точку.
2. Нажмите кнопки or .
 - ↳ Выбрана нужная точка позиционирования.
3. Нажмите
4. Введите нужное значение с помощью цифровой клавиатуры.
5. Подтвердите ввод кнопкой ОК.

 **Регулировка программируемых маркировочных ламп (поперек направления шитья)**

Fig. 162: Регулировка программируемых маркировочных ламп (поперек направления шитья)



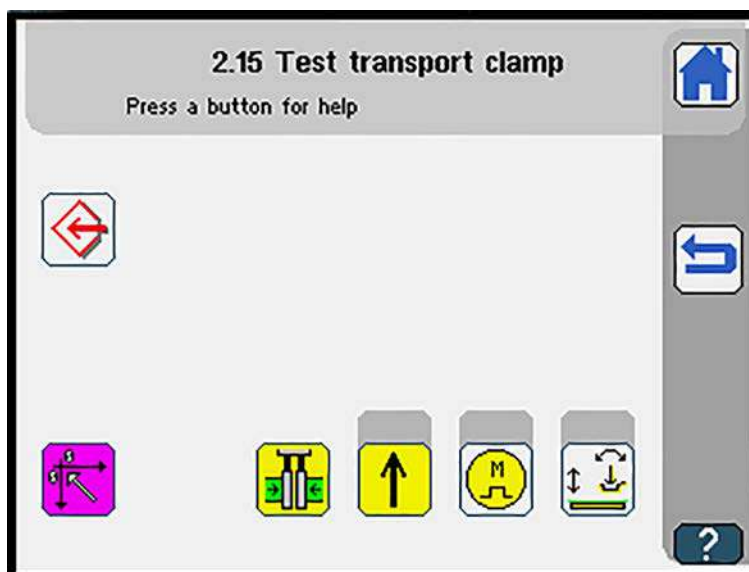
Символ	Описание
	Настройка положения программируемой маркировочной лампы 1  <ul style="list-style-type: none"> • Диапазон значений -100 - 100
	Настройка положения программируемой маркировочной лампы 2  <ul style="list-style-type: none"> • Диапазон значений -100 - 100
	Настройка положения программируемой маркировочной лампы 3  <ul style="list-style-type: none"> • Диапазон значений -100 - 100



Тест транспортных зажимов

↪ Дисплей переключается на режим "Тест транспортных зажимов".

Fig. 163: Тест транспортных зажимов



Символ	Описание
	Регулировка транспортных зажимов кн. р. 207 <ul style="list-style-type: none"> также используется для поиска неисправностей в случае появления кодов ошибок 2501, 2505, 2601 и 2605 Если на дисплее появились коды ошибок, немедленно нажмите кнопку для корректировки значений
	Контрольная точка транспортных зажимов.
	Быстрая регулировка транспортных зажимов кн. р. 143
	Подъем/опускание транспортных зажимов
	Переключение шагового двигателя без тока
	Движение штампея без давления



Для проверки транспортных зажимов:

- Нажмите
 - ↪ Транспортные зажимы устанавливаются в контрольную точку.
- Нажмите нужную кнопку.

Регулировка транспортных зажимов

ВНИМАНИЕ

Возможен материальный ущерб!
 Повреждение транспортных зажимов из-за неправильной настройки.
 Блокировка шагового двигателя.

Fig. 164: Регулировка транспортных зажимов



Символ	Описание
	Установка значения коррекции левого зажима • -10.0 mm - 10.0 mm
	Заданное расстояние положения левого зажима, односторонний • 0.0 mm - 40.0 mm
	Заданное расстояние положения левого зажима, двухсторонний 0.0 mm - 40.0 mm
	Установка значения коррекции правого зажима • -10.0 mm - 10.0 mm
	Заданное расстояние положения правого зажима, двухсторонний • -0.0 mm - 40.0 mm
	Заданное расстояние положения правого зажима, односторонний • 0.0 mm - 40.0 mm



Информация

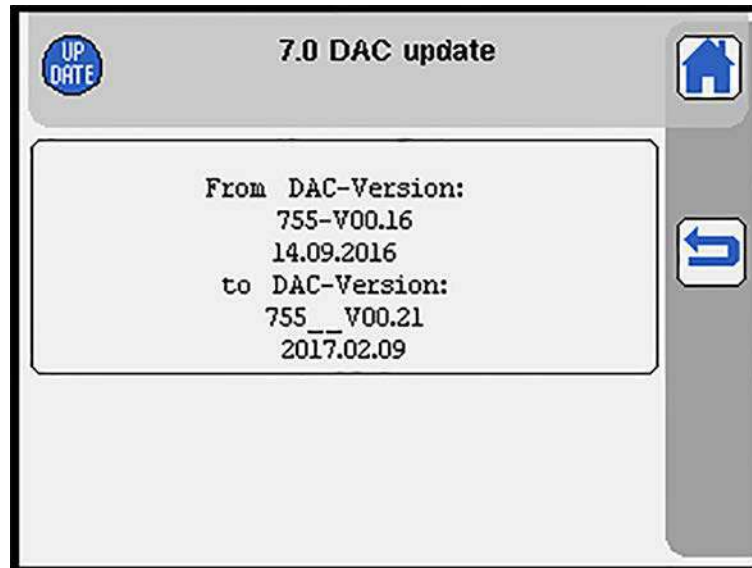
Положение зажимов изменяется с помощью быстрой регулировки транспортных зажимов (стр. 143).



Обновление DAC

→ Дисплей переключается на "Обновление DAC".

Fig. 165: Обновление DAC(1)



Важно

При загрузке машина сравнивает версии программного обеспечения панели управления и контроллера. Если версии ПО не совпадают, система предложит обновить их. С помощью этого подменю можно выполнить обновление с пульта управления вручную, если автоматическое обновление не удалось, отменено или пропущено.

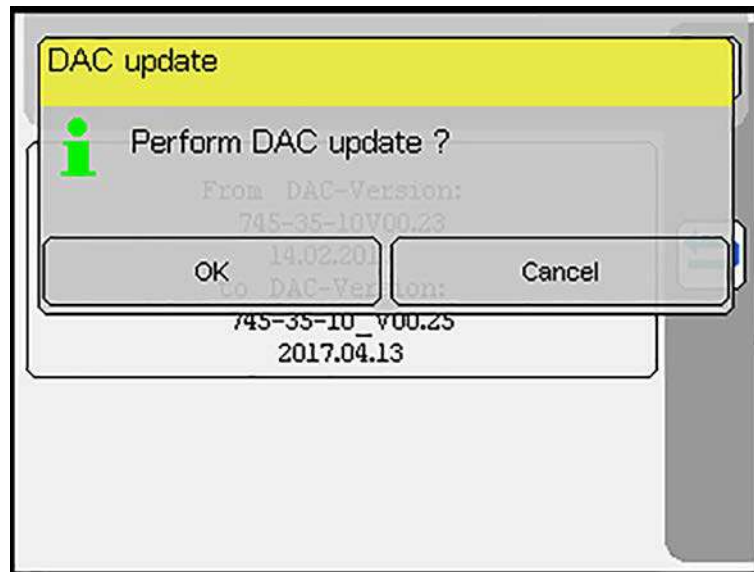


Чтобы выполнить обновление, выполните следующие действия:

1. Нажмите на экран.

→ На дисплее появится запрос на выполнение обновления.

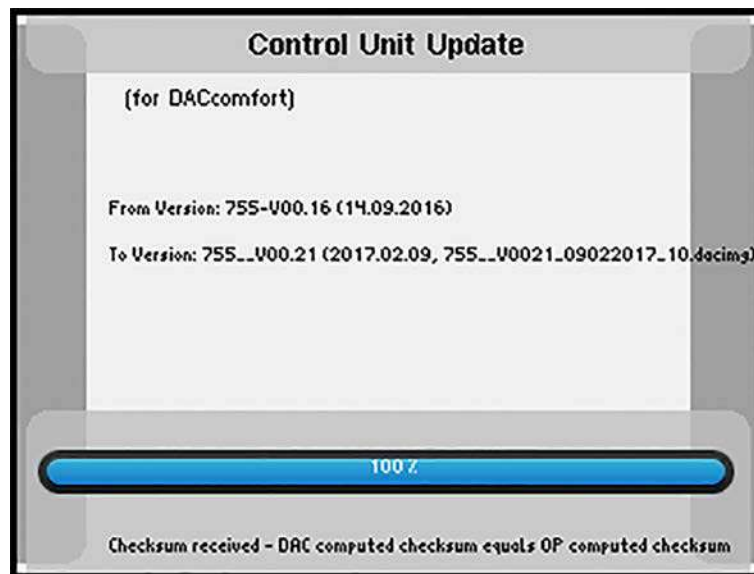
Fig. 166: Обновление DAC(2)



2. Подтвердить нажатием кнопки ОК.

↪ Выполняется обновление.

Fig. 167: Обновление DAC (3)

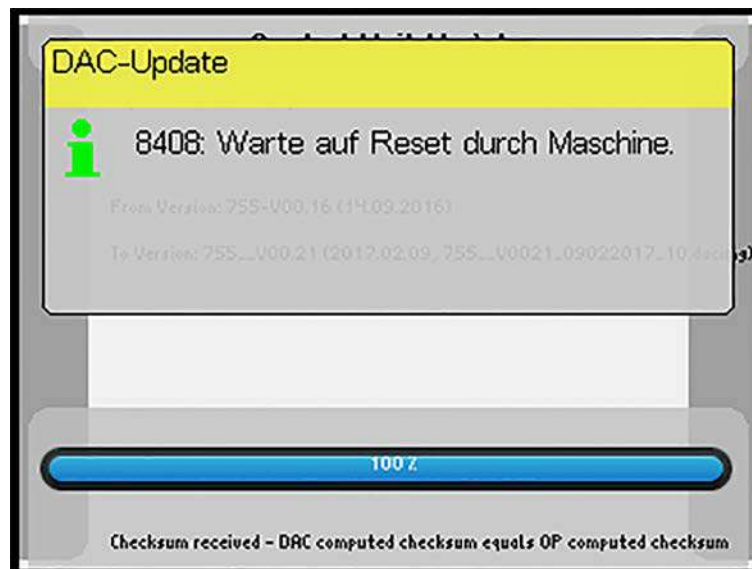


Важно

Не выключайте машину во время выполнения обновления!

↪ Появляется уведомление 8408: *Ожидание перезагрузки машины.*

Fig. 168: Обновление DAC(4)



↪ Машина автоматически перезагружается.

После перезапуска машина загружает стартовый экран и готова к работе.

Ход обновления отображается шкалой выполнения.

По завершении обновления панель управления выполнит перезапуск.



Мультитест

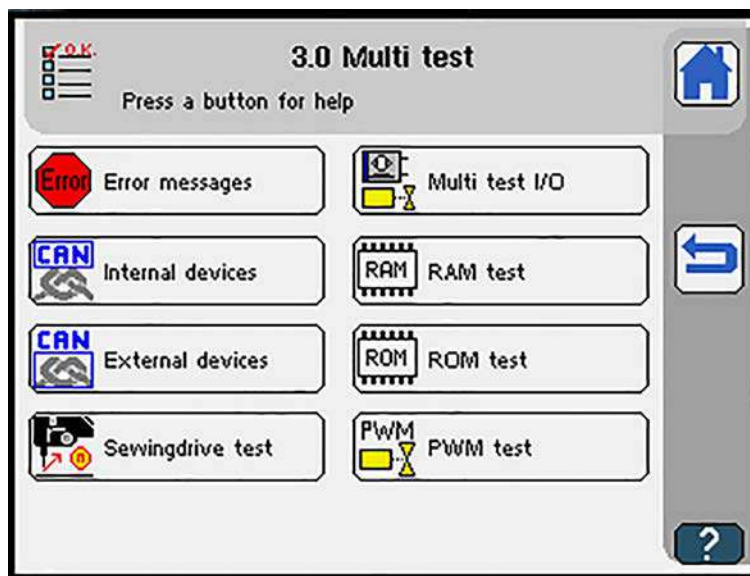


Важно

Меню "Мультитест" защищено паролем. Это меню используется для проверки основных функций машины. Пароль - 25483.

↪ Дисплей переключается на режим "Мультитест".

Fig. 169: Мультитест



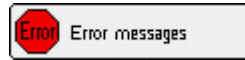
Символ	Описание
Error messages	При нажатии на кнопку появится список. <ul style="list-style-type: none"> • Последние 10 сообщений об ошибках • Дата появления ошибки • Время появления ошибки 📖 p. 212
Multitest I/O	Тестирование входов и выходов 📖 p. 213
Internal devices	Индикация работы внутренних устройств 📖 p. 216
RAM test	Проверка оперативной памяти RAM 📖 p. 217
External devices	Индикация работы внешних устройств 📖 p. 218
ROM test	Тестирование ПЗУ (ROM) с функцией чтения 📖 p. 219
Sewingdrive test	Тест швейного привода 📖 p. 220
PWM-Test	Тест PWM 📖 p. 222



Проведение специальных тестов:

1. Нажмите нужную кнопку.

↪ Отобразится интерфейс для настройки нужного элемента.



Сообщения об ошибках

↪ Дисплей переключается на "Сообщения об ошибках".

Fig. 170: Сообщения об ошибках

Error		3.7 Error messages			
01.	-> Error 2131	-	11.10.2016	05:22:18	
02.	-> Error 2131	-	10.10.2016	12:27:27	
03.	-> Error 2131	-	10.10.2016	12:13:28	
04.	-> Error 2131	-	10.10.2016	05:58:10	
05.	-> Error 2131	-	07.10.2016	08:21:41	
06.	-> Error 2131	-	06.10.2016	08:28:58	
07.	-> Error 2131	-	05.10.2016	08:34:28	
08.	-> Error 2131	-	04.10.2016	09:38:53	
09.	-> Error 2131	-	03.10.2016	05:19:21	
10.	-> Error 2131	-	30.09.2016	06:50:08	

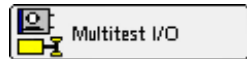
Список содержит 10 последних сообщений об ошибках, а также дату и время возникновения каждой ошибки.



Информация

Для того чтобы на экране отображались правильные дата и время, они должны быть установлены в пункте меню "Обслуживание".

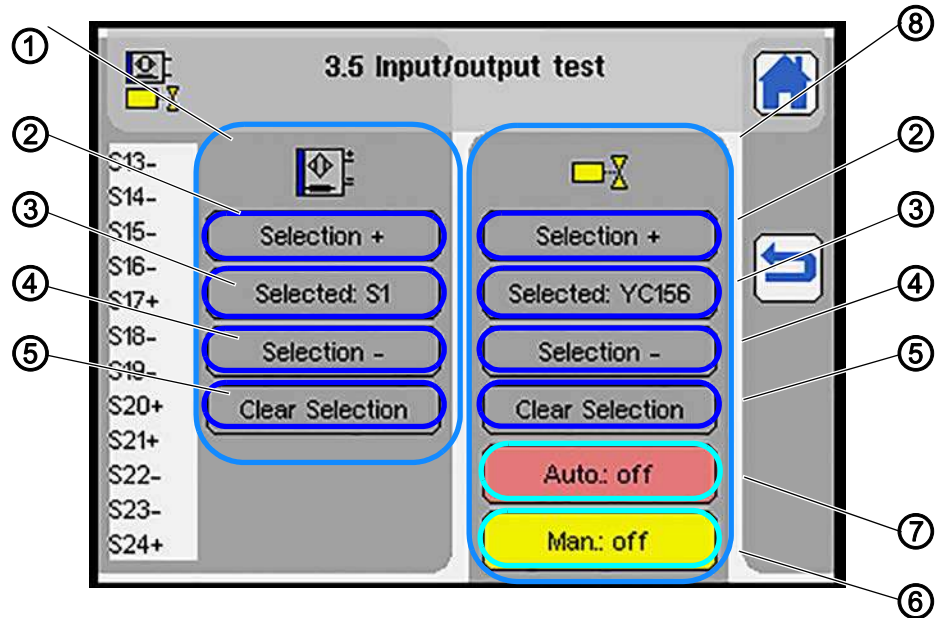
(p. 232).



Мульти тест входа/выхода

↪ Дисплей переключается на режим "Мульти тест входа/выхода".

Fig. 171: Мульти тест входа/выхода



- | | |
|----------------------------------|-------------------------------------|
| (1) - Входные | (5) - Очистить выбор |
| (2) - Увеличение выбора на 1 | (6) - Ручной режим Вкл/Выкл |
| (3) - Индикация выбранного входа | (7) - автоматический режим Вкл/Выкл |
| (4) - Уменьшение выбора на 1 | (8) - Выходные |



Выполнить тест входных и выходных элементов:

1. В левой области выберите входной сигнал:

Входы 755 A/756 A

S1	Контроль нити иглы слева
S2	Контроль нити иглы справа
S3	Контроль давления
S4	Станция угловых ножей, поворотная
S5	Material removal
S8	Контроль масла
S9	Штемпель вниз
S10	Штемпель вверх
S17	Сканирование клапана 1
S20	Сканирование клапана 2
S21	Угол наклона клапана влево
S24	Угол наклона клапана справа
S101	Контрольная точка транспортных зажимов

S103	Контрольная точка шагового двигателя длины кармана
S104	Контрольная точка игольного продвижения
S105	Контрольная точка левого зажима
S106	Контрольная точка правого зажима
S601	Контрольная точка наклона конца шва
S602	Контрольная точка наклона начала шва
S701	Контрольная точка правого ножа в начале шва
S702	Контрольная точка левого ножа в начале шва
S801	Контрольная точка левого ножа в конце шва
S802	Контрольная точка левого ножа в начале шва
S902	Управление усилительной лентой
S1001	Контрольная точка лазера 1
S1002	Контрольная точка лазера 2
SC101	Обрезка застежки-молния сверху
SC102	Застежка-молния на штемпеле
SC103	Штемпель с молнией, 2-й цилиндр сверху
SC104	Штемпель с молнией, 2-й цилиндр снизу

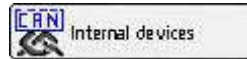


2. Выберите выходной элемент в правой области:

Выходы 755 A/756 A

Y1	Обрезка игольных нитей
Y2	Обрезка челночных нитей
Y3	Натяжение игольных нитей
Y4	2. Натяжение левой игольной нити
Y5	Выдувание нити RFW + нитепритягиватель
Y6	2. Натяжение правой игольной нити
Y7	Левая игла включена
Y8	Правая игла включена
Y9	Штемпель поднят
Y10	Штемпель опущен
Y11	Вакуум включен
Y12	Прижимной палец вниз
Y13	Маркировочная лампа 1
Y14	Маркировочная лампа 2
Y15	Маркировочная лампа 3

Y16	Маркировочная лампа 4
Y17	Левый транспортный зажим опущен
Y18	Правый транспортный зажим опущен
Y19	Левый транспортный зажим поднят
Y20	Правый транспортный зажим поднят
Y21	Складкообразующие пластины закрыты
Y22	Зажим левого клапана открыт
Y23	Зажим правого клапана открыт
Y24	Поддув включен (зажим клапана)
Y25	Включение штабелера/перемещение щипцов клещей вперед. Включение штабелера/выдувание.
Y26	Кронштейн штабелера откидывается
Y27	Угловой нож левый вверх (начало шва)
Y28	Угловой нож левый вверх (конец шва)
Y29	Угловой нож правый вверх (начало шва)
Y30	Угловой нож правый вверх (конец шва)
Y31	Выкатные ролики вниз
Y32	Обдув (складная пластина)
Y103	Обрезка усилительной ленты
Y104	Зажать/ослабить усилительную ленту
YC101	Маркировочная лампа 5
YC102	Маркировочная лампа 6
YC103	Маркировочная лампа 7
YC104	Маркировочная лампа 8
YC105	Зажим пояса открыть
YC106	Зажим пояса закрыть
YC107	Needles waistband clamp
YC108	Зажим мешковины кармана
YC109	Направляющая молнии (захват)
YC110	Нож для разрезания молнии (поворотный)
YC111	Нож для разрезания молнии (гильотина)
YC112	Штемпель с молнией, 2-й цилиндр
YC113	Направляющая молнии
YC114	Транспортный зажим молнии



Внутренние устройства

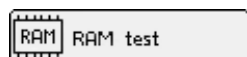
Fig. 172: Внутренние устройства

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

Номер	Название	Описание
2	SewMot	Швейный привод
3	PowStep	Motor transport axis
4	StepMot	Привод среднего ножа
5	StepMot	Станция угловых ножей
6	StepMot	Игольное продвижение
7	StepMot	Транспортный зажим левый
8	StepMot	Транспортный зажим правый

Возможно отображение 3 различных сообщения об изменении состояния:

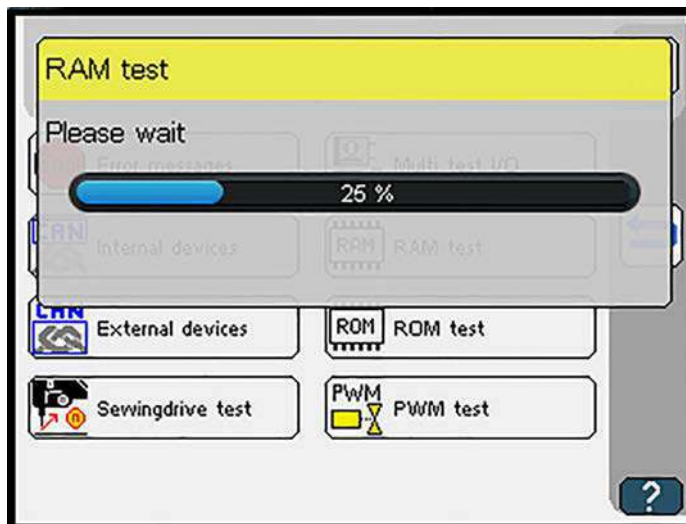
- conn = подключены
- nc = не подключены
- err = ошибка



Проверка оперативной памяти (RAM)

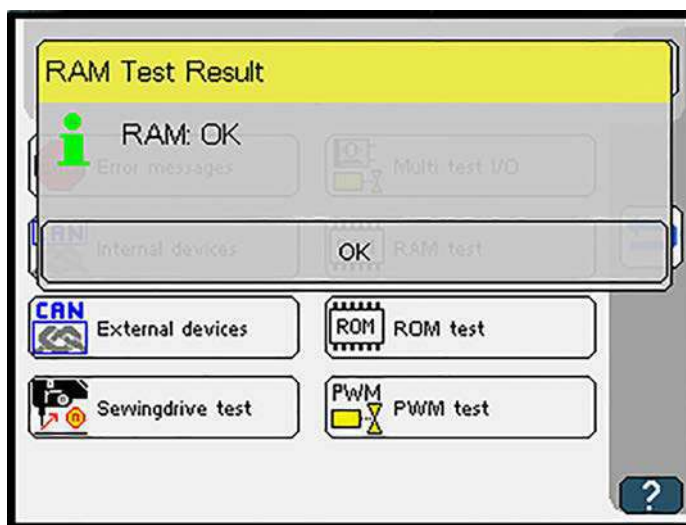
- ↪ Выполняется тестирование оперативной памяти (RAM) блока управления. Ход выполнения теста отображается индикатором выполнения

Fig. 173: Проверка оперативной памяти (RAM) (1).



- ↪ На экране отображается результат теста.

Fig. 174: Проверка оперативной памяти (RAM) (2)

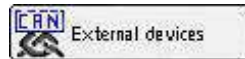


1. Если результат отображается как ОК, нажмите ОК для подтверждения.
↪ Дисплей возвращается в режим "Мультитест".



Информация

Если тест оперативной памяти показывает ошибку, создайте резервную копию данных и обратитесь в службу поддержки клиентов (📖 р. 273).

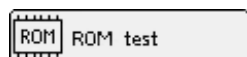


Внешние устройства

Fig. 175: Внешние устройства

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

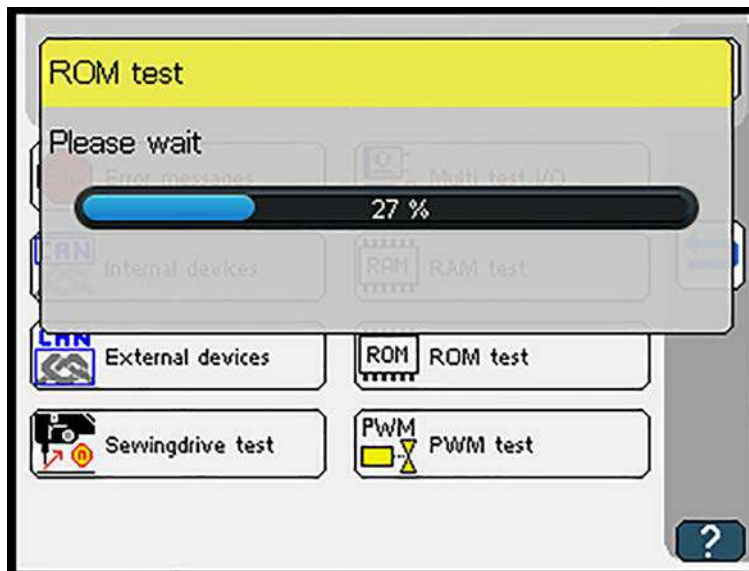
Номер	Название	Описание
3	DIOExt	Плата цифровых входов и выходов
5	BobbCrt	Монитор оставшейся нити
6	St2Ext	Станция угловых ножей: контроль угла начала/конца шва
7	St2Ext	Станция угл.ножей: настройка угла начала шва влево/вправо
8	St2Ext	Станция угл.ножей: настройка угла конца шва влево/вправо
9	St2Ext	Выкатные ролики/подача усилительной ленты
:	St2Ext	Настройка лазеров



Проверка ПЗУ (ROM)

- ↪ Выполняется тест ПЗУ системы управления. Ход выполнения теста отображается индикатором выполнения.

Fig. 176: Проверка ПЗУ (ROM)



- ↪ На дисплее отображается результат тестирования. ПЗУ без ошибок **ИЛИ** ПЗУ неисправно.

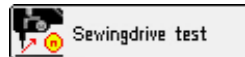


1. Если результат отображается как ОК, нажмите кнопку ОК для подтверждения.
- ↪ Дисплей возвращается в режим "Мультитест".



Информация

Если тест ПЗУ показывает ошибку, создайте резервную копию данных и обратитесь в службу поддержки клиентов. (📖 p. 273).



Тест швейного привода

↪ The display switches to *Sewing drive test*.

Fig. 177: Тест швейного привода



Символ	Описание
	Выбор позиции игл <ul style="list-style-type: none"> Неправильное положение игл Иглы вниз Игла вверх
	Установка скорости вращения <ul style="list-style-type: none"> 70 RPM - 3000 RPM
	Запуск швейного привода <ul style="list-style-type: none"> Индикация положения: Значение задающего устройства двигателя (точное положение двигателя)



Для проверки швейного привода:

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



Запуск швейного привода

ВНИМАНИЕ



Опасность травмирования острыми деталями!

Возможны проколы или защемления.

НЕ дострагивайтесь до движущихся частей машины.

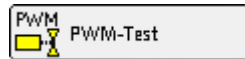
ПРИМЕЧАНИЕ

Возможен материальный ущерб!

Заклинивание машины.

Перед запуском швейного привода удалите игольную нить.

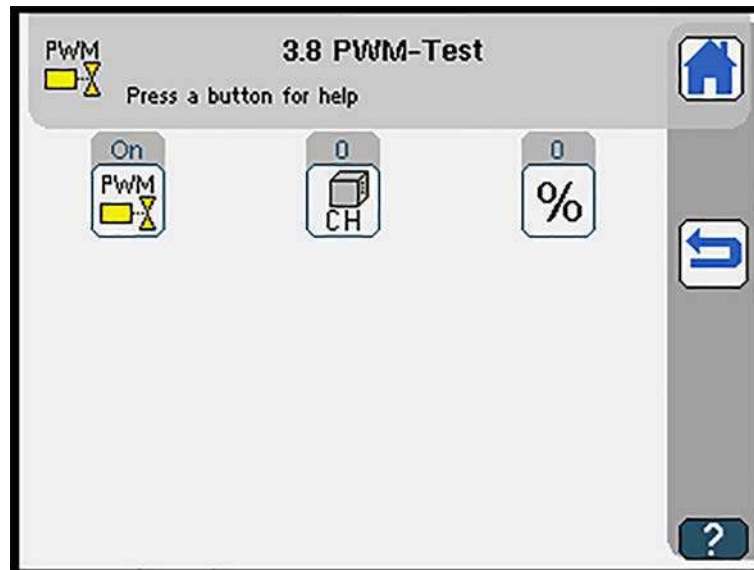
↪ Швейный привод запускается с заданной скоростью.



PWM тест

↪ Дисплей переключается в режим "PWM тест"

Fig. 178: PWM тест



Symbols	Meaning
	PWM тест Вкл/Выкл
	Выбор канала <ul style="list-style-type: none"> • 1: программируемое давление зажима • 2: не предназначены для 755 A/756 A • 3: Обрезка ленты • 4: Зажать/ослабить ленту • 5: не предназначены для 755 A/756 A • 6: не предназначены для 755 A/756 A
	Ввод модуляции (уровень сигнала) <ul style="list-style-type: none"> • 0 - 100 %

PWM тест используется для тестирования узлов.



Для выполнения PWM теста:

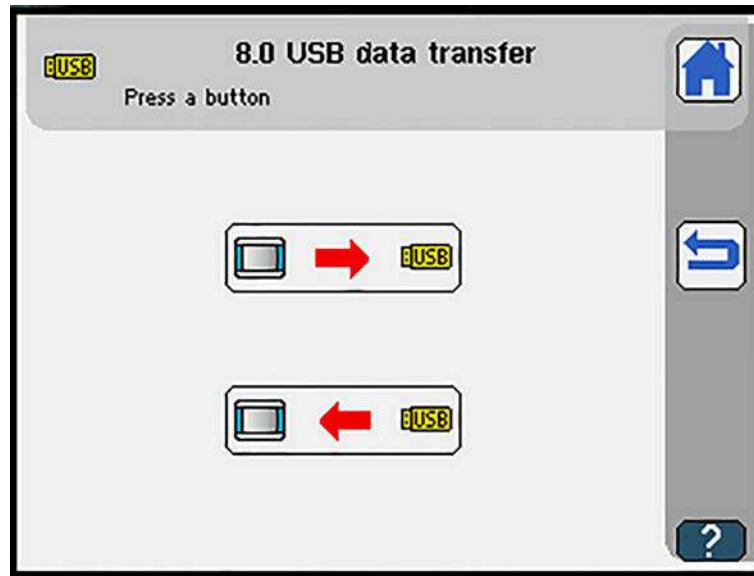
1. Нажмите нужную кнопку.
2. Введите нужные значения с помощью цифровой клавиатуры.
3. Подтвердите ввод кнопкой ОК.



Передача данных через USB-порт

☞ Дисплей переключается в режим передачи данных по USB.

Fig. 179: Передача данных через USB-порт



Символ	Описание
	Запись данных на USB-накопитель 📖 p. 224
	Считывание данных с USB-накопителя 📖 p. 227



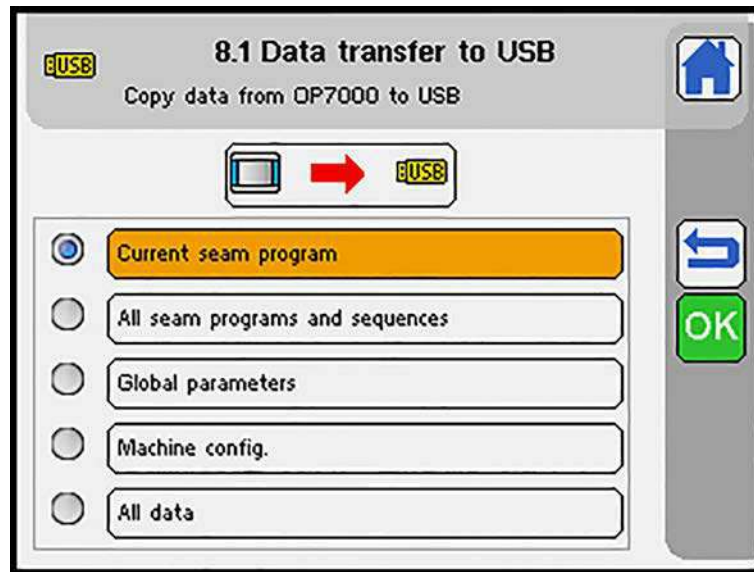
Для чтения и записи данных на USB-носитель и с него:

1. Нажмите нужную кнопку.

☞ Отображается интерфейс для настройки нужного элемента.

 **Запись данных из системы на USB-накопитель**

Fig. 180: Запись данных из системы на USB-накопитель (1)



Для записи данных из системы на USB-накопитель:

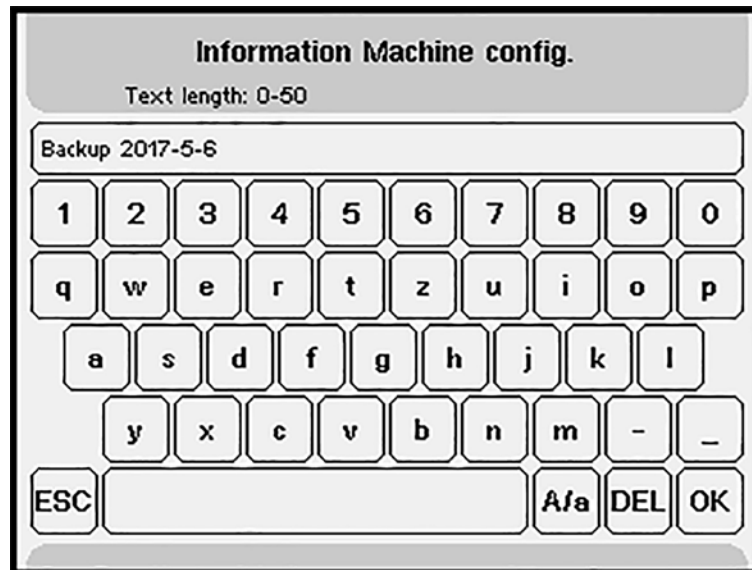
1. Выберите данные, которые необходимо сохранить на USB-носителе:
 - Текущая программа шва
 - Все программы и последовательности швов
 - Глобальные параметры
 - Конфигурация машины.
 - Все данные

↪ Выбранная опция выделяется оранжевым цветом.

2. Нажмите  для подтверждения.

↪ Дисплей переключается на клавиатуру.

Fig. 181: Передача данных на USB-накопитель (2)



3. С помощью клавиатуры можно ввести информационный текст о файле резервной копии.
4. При следующей загрузке файла резервной копии этот текст будет отображаться снова.
5. Если вы не хотите вводить информационный текст, нажмите кнопку **ESC**.
6. Подтвердить нажатием кнопки ОК.


↪ Программа проверяет USB-накопитель.

Выбранный вариант записывается на USB-носитель.

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



Информация

Отменить передачу данных по USB можно нажатием на 

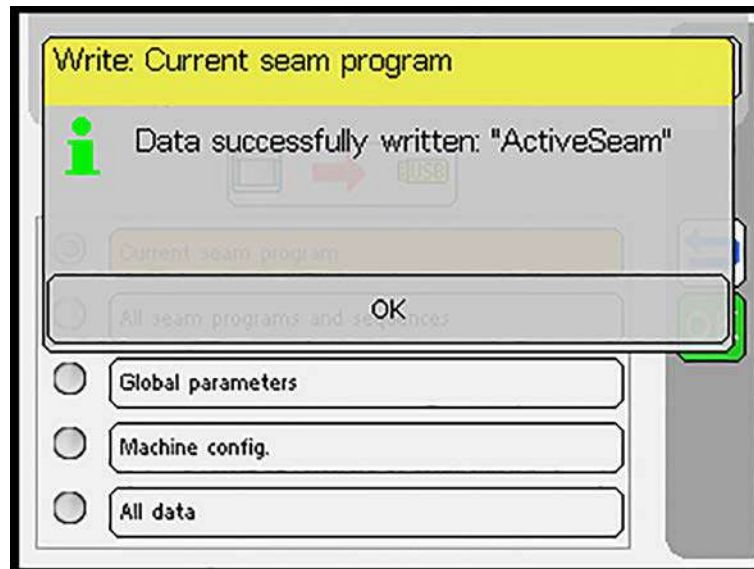
Если выбранные данные уже были сохранены на USB-носителе, появится следующее сообщение: уже имеется на USB: XY. Переписать? ДА/НЕТ.

- Нажать YES : Данные на USB-носителе будут перезаписаны.
- Нажать NO: дисплей вернется к передаче данных по USB.

Процесс записи может занимать от нескольких секунд до нескольких минут в зависимости от того, какая опция записи была выбрана.

↪ После записи данных на USB-носитель на дисплее появляется сообщение Данные успешно записаны: XY.

Fig. 182: Передача данных на USB-накопитель(3)



5. Нажмите **OK**.

↪ Дисплей возвращается в режим *передачи данных по USB*.

 **Передача данных с USB-носителя в систему**

ПРИМЕЧАНИЕ

Возможно повреждение имущества!

Машина не будет работать, если загрузить данные из неверного класса. Загрузка данных из неверного класса приведет к появлению некорректных сообщений об ошибках.


Проверьте класс перед загрузкой конфигурации машины или всех данных. После загрузки конфигурации машины или всех данных проверьте класс и конфигурацию в меню конфигурации машины.

 Дисплей переключается на передачу данных с USB.

Fig. 183: Передача данных с USB-носителя в систему



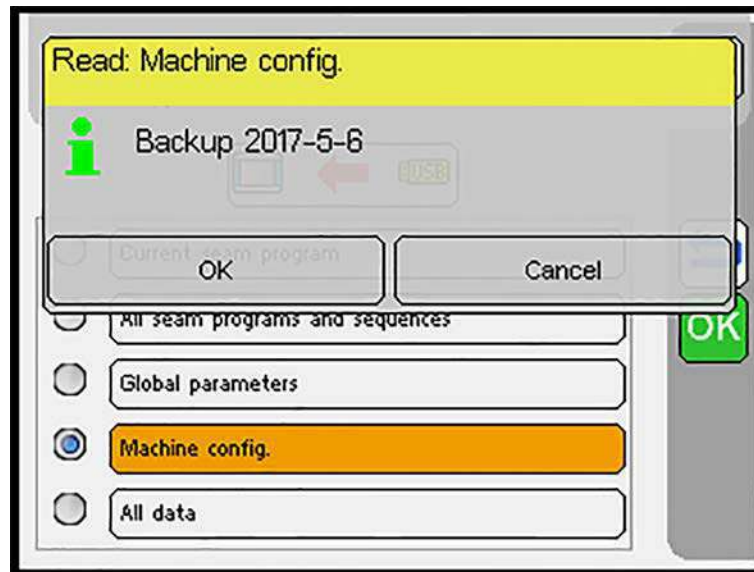
Для считывания данных с USB-носителя в систему:

1. Выберите, какие данные вы хотите сохранить в системе управления:
 - Текущая программа шва
 - Все программы швов
 - Все программы и последовательности швов
 - Глобальные параметры
 - Конфигурация машины.
 Нажмите кнопку  для подтверждения.

 Программа проверяет USB-накопитель.

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

Fig. 184: Передача данных с USB-накопителя



3. Подтвердите выбор кнопкой ОК.

↳ Выбранный вариант записывается в память OP7000.

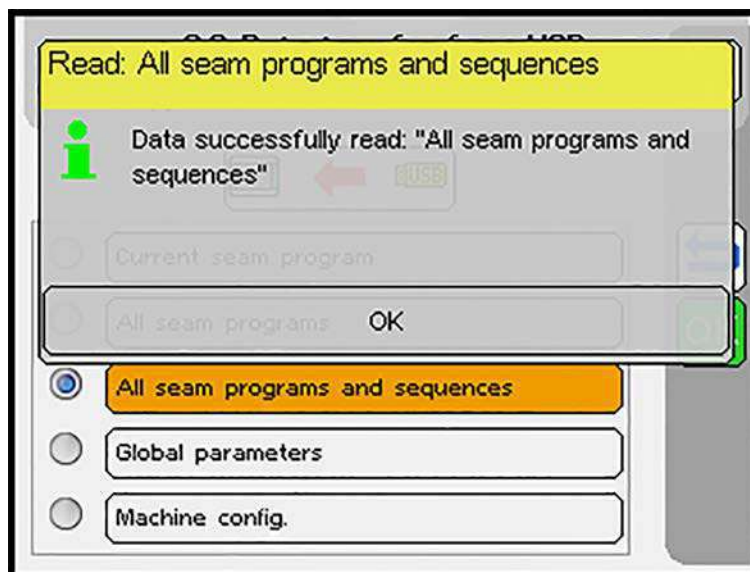


Информация

Отменить передачу данных по USB можно нажатием на кнопку 

Процесс записи может занимать от нескольких секунд до нескольких минут в зависимости от того, какая опция записи была выбрана.

- ↪ После записи данных в OP7000 на дисплее появится сообщение "Данные успешно считаны: XY. "



4. Нажмите **OK**.

↪ Дисплей возвращается в режим передачи данных по USB.



Основные параметры (Init. parameters)

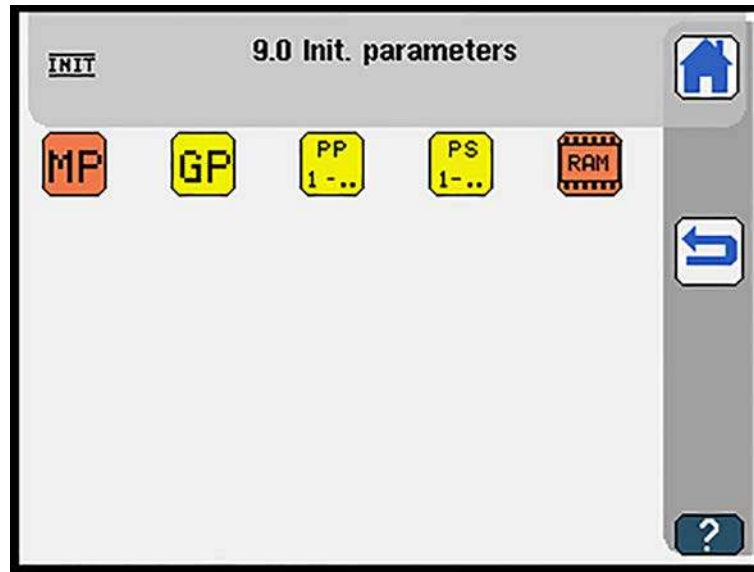


Важно

Меню "Основные параметры" защищено паролем. С помощью этой опции можно сбросить основные параметры машины. Пароль равен 25483.

↪ Дисплей переключается на параметры Init.

Fig. 185: Основные параметры



Символ	Описание
	Инициализация конфигурации машины <ul style="list-style-type: none"> • Все сохраненные данные будут утрачены • Параметры машины будут сброшены к заводским настройкам по умолчанию
	Инициализация глобальных параметров <ul style="list-style-type: none"> • Все сохраненные данные будут утрачены • Глобальные параметры будут сброшены к заводским настройкам по умолчанию
	Инициализация всех программ швов <ul style="list-style-type: none"> • Все сохраненные данные будут утрачены • Все программы шва будут сброшены к заводским настройкам по умолчанию
	Инициализация всех последовательностей <ul style="list-style-type: none"> • Все сохраненные данные будут утрачены • Все последовательности будут сброшены к заводским настройкам
	Инициализация RAM <ul style="list-style-type: none"> • Все сохраненные данные будут утрачены • Одновременная инициализация всех данных машины (сброс ведущего устройства) • Все настройки будут сброшены к заводские настройки по умолчанию



Для инициализации параметров:

1. Нажмите нужную кнопку.
2. Нажмите кнопку ОК для сброса значений к заводским установкам.
3. Нажмите Cancel для отмены инициализации.



Информация

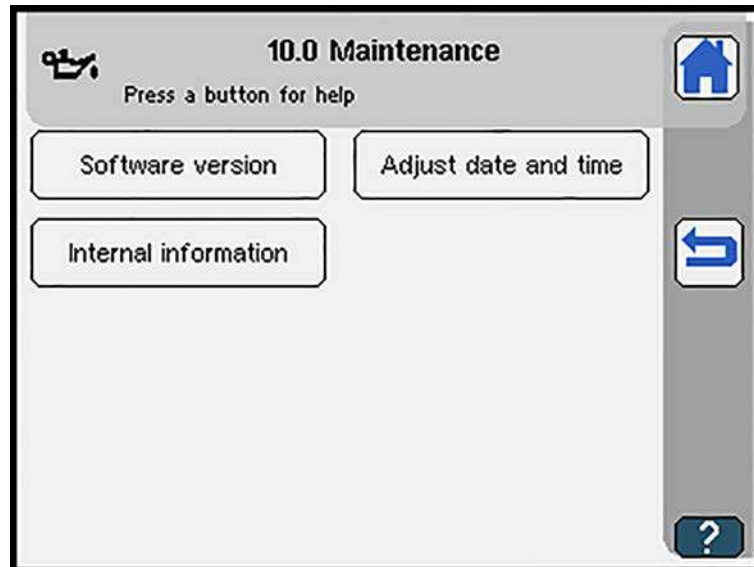
Новые справочные данные будут загружены из системы управления или, если это возможно, из ID машины.

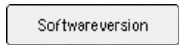



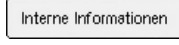


Техническое обслуживание

↪ Дисплей переключается на режим "Техническое обслуживание".

Fig. 186: Техническое обслуживание



Символ	Описание
	Отображение текущей версии программного обеспечения  p. 233
	Ввод даты и времени  p. 233
	только для сотрудников сервисной службы DA



Для редактирования параметров в пункте меню "Техническое обслуживание":

1. Нажмите нужную кнопку.

↪ Отображается интерфейс для настройки нужного элемента.

Software version

Версия программного обеспечения

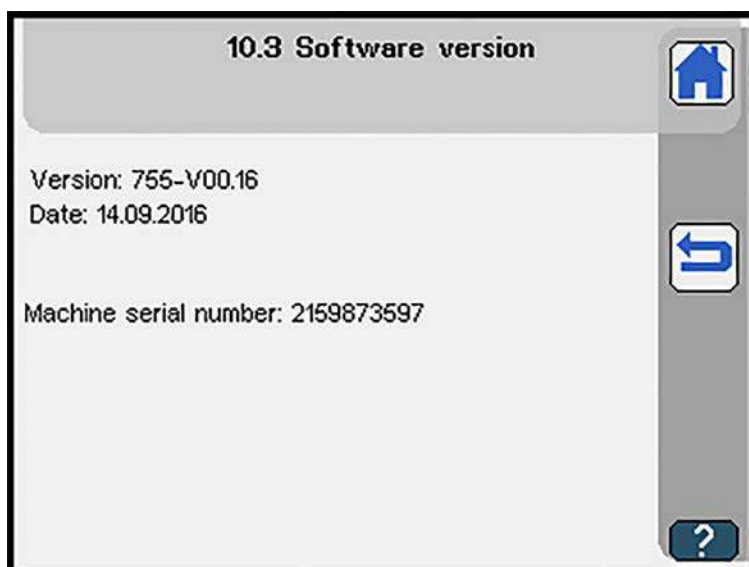


Для отображения версии программного обеспечения:

1. Нажмите кнопку "Версия программного обеспечения".

На дисплее отображается текущая версия программного обеспечения. Эта информация понадобится вам при обращении за помощью в сервисный отдел DA.

Fig. 187: Версия программного обеспечения



Adjust date and time

Дата и время

Fig. 188: Дата и время





Для ввода даты и времени:

1. Нажмите кнопку "Дата".
2. С помощью цифрового блока клавиатуры введите нужную дату.
3. С помощью цифровой клавиатуры введите желаемое время.



Конфигурация пользователя

↪ Дисплей переключится в режим " Конфигурация пользователя".

Fig. 189: Конфигурация пользователя



Символ	Описание
	Выбор языка п. 236
	Установка пароля пользователя п. 237
	Звуковой сигнал кнопок Вкл/Выкл



Для настройки конфигурации пользователя:

1. Нажмите нужную кнопку.

↪ Отображается интерфейс для настройки нужного элемента.

 **Выбор языка**

↪ Дисплей переключается на "Выбор языка".

Fig. 190:Выбор языка




Для выбора языка:

1. Выберите нужный язык.

↪ Система перезапускается с новой языковой настройкой.

User password

Установка пароля пользователя**Информация**

Для установки пароля пользователя необходимо активизировать опцию "Пароль пользователя" в Глобальных параметрах ( р. 170).

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

Для активации защиты паролем необходимо перезагрузить машину. При запуске машины вам будет предложено ввести созданный вами пароль пользователя.

Fig. 191: Установка пароля пользователя (1)



Для установки пароля пользователя:

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

**Информация**


После установки пароля пользователя можно заблокировать стартовый экран для других операторов нажатием на кнопку 

Fig. 192: Установка пароля пользователя (2)



Обновление программного обеспечения машины



Информация

Существует файл .zip (9899_DAC001_000_A01.27_2016-02-14.jcbi), содержащий

- файл обновления для панели управления.
- файл обновления для блока управления.

Обновление выполняется в 2 этапа.

Сначала обновляется панель управления OP7000.

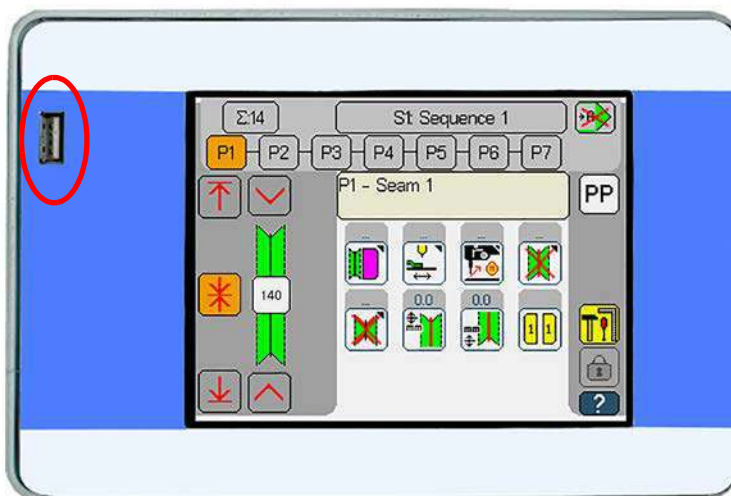
На втором этапе выполняется обновление программного обеспечения блока управления (DAC comfort).



Для выполнения обновления программного обеспечения машины:

1. Загрузите файл обновления с сайта компании Dürkopp Adler. Файл называется, например: 9899_DAC001_000_A01.27_2016-02-14.jcbi
2. Скопируйте файл обновления на чистый USB-носитель Dürkopp Adler (артикул 9835 301003).

Fig. 193: Обновление программного обеспечения (1)



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

↪ На экране появится загрузчик OP7000:

Fig. 194: Обновление программного обеспечения (2)



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

Fig. 195: Обновление программного обеспечения (3)



- ↪ Обновление займет около 2 минут.



Важно.

Не выключайте машину во время выполнения обновления!

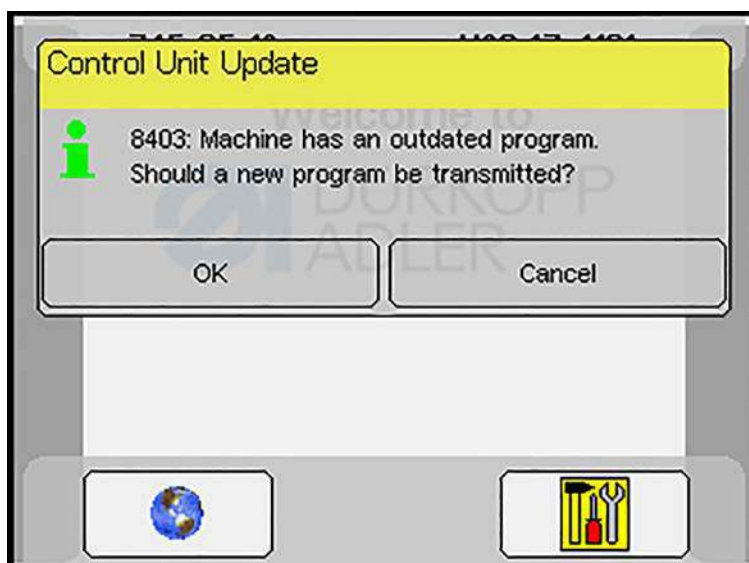


- 6. Извлеките USB-носитель при появлении соответствующего запроса.

- ↪ Машина перезапускается автоматически.
На дисплее появляется уведомление 8403: *Машина имеет устаревшую программу. Следует ли загрузить новую программу?*

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

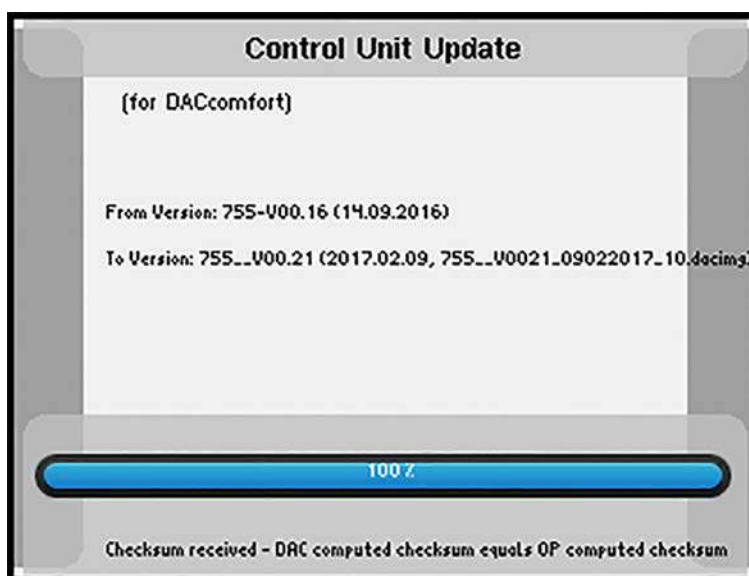
Fig. 196: Обновление программного обеспечения (4)



8. Подтвердить нажатием кнопки ОК.

↳ Выполняется обновление.

Fig. 197: Обновление программного обеспечения (5)



Важно.

Не выключайте машину во время выполнения обновления!

↳ На дисплее появится сообщение 8408: "Ожидание перезагрузки машины".

Fig. 198: Обновление программного обеспечения (6)



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

ИЛИ



9. Для отмены обновления нажмите "ОТМЕНА".

- ↪ Появляется следующее предупреждение:


Fig. 199: Обновление программного обеспечения (7)



- ↪ После подтверждения нажатием кнопки ОК можно продолжить работу со старым программным обеспечением управления.




Информация

Если обновление не удалось, его можно перезапустить в сервисном меню в разделе DAC обновление ( р. 208).

6 Maintenance

В этой главе описаны работы по техническому обслуживанию, которые необходимо регулярно выполнять для продления срока службы машины и достижения требуемого качества шва.

Работы по расширенному техническому обслуживанию могут выполняться только квалифицированными специалистами, ( *Service Instructions*).

ВНИМАНИЕ



Опасность травмирования острыми частями!

Возможны проколы и порезы.

Перед проведением любых работ по техническому обслуживанию выключите машину

ВНИМАНИЕ



Опасность травмирования острыми частями!

Возможно дробление.

Перед проведением любых работ по техническому обслуживанию выключите машину

Интервалы технического обслуживания

Выполняемые работы	Время работы			
	8	40	160	500
Удаление ворса и остатков ниток	•			
Очистить линзы световых барьеров	•			
Проверка уровня воды в блоке подготовки воздуха	•			
Долить масло в масляный резервуар	•			
Проверка пневматической системы	•			

6.1 Чистка

ВНИМАНИЕ



Опасность травмирования от летящих частиц!
Отлетающие частицы могут попасть в глаза и нанести травму.
Используйте защитные очки.
Держите пистолет для сжатого воздуха так, чтобы частицы не пролетали близко к людям.
Следите за тем, чтобы частицы не попали в масляный поддон.

ПРИМЕЧАНИЕ

Ущерб имуществу в результате загрязнения!

Очес и остатки ниток могут нарушить работу машины.

Очистите машину согласно описанию.

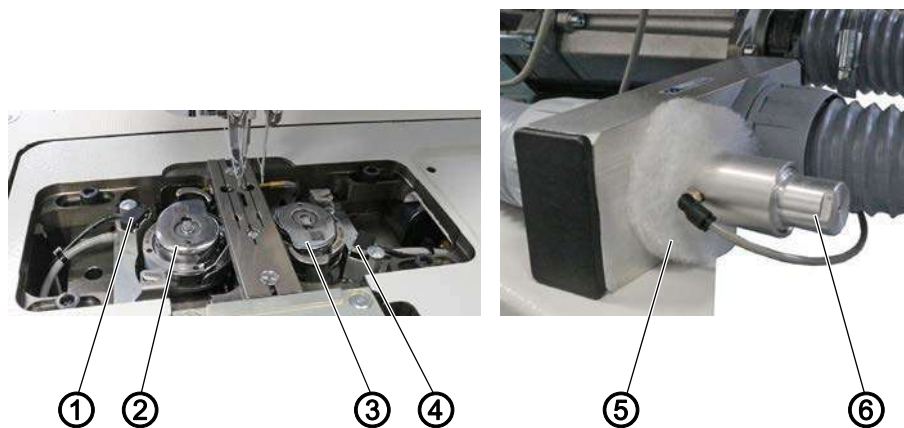
ПРИМЕЧАНИЕ

Ущерб имуществу от чистящих средств на основе растворителей!

Очистители на основе растворителей могут повредить лакокрасочное покрытие.

Для очистки используйте только вещества, не содержащие растворителей.

Fig. 200: Чистка



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

- (4) - Световой барьер
- (5) - Кольцо фильтра
- (6) - Вакуумный клапан

Ежедневная проверка и очистка

- С помощью пистолета со сжатым воздухом очистите области челноков (2) и (3).
- При каждой смене шпули очищайте линзы световых барьеров (1) и (4) на мониторе остатка нити мягкой тканью.
- Для очистки кольца фильтра (5) на вакуумном клапане (6): Продуйте фильтр с помощью пистолета со сжатым воздухом.

6.2 Смазка

ВНИМАНИЕ



Опасность травмы при контакте с маслом!

При попадании на кожу масло может вызвать сыпь.

Избегайте контакта масла с кожей.

Если масло попало на кожу, тщательно промойте пораженные участки.

ПРИМЕЧАНИЕ

Повреждение оборудования из-за неправильного масла!
Неправильно выбранное масло может привести к повреждению машины.

Используйте только масло, соответствующее данным, приведенным в инструкции.

ОСТОРОЖНО



Опасность экологического ущерба

Неправильное обращение со старым маслом приводит к ущербу для окружающей среды.

ВСЕГДА соблюдайте предписанные законом правила обращения с маслом и его утилизации.

Следите чтобы масло **НИКОГДА** не проливалось.

Для доливки масла в масляный резервуар используйте только масло DA 10 или масло равного качества со следующими характеристиками:

- Вязкость при 40 °C: 10 мм²/с
- Температура воспламенения: 150 °C

Смазочное масло можно заказать в наших офисах продаж по следующим номерам:

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

Fig. 201: Смазка



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

(3) - MAX уровень
(4) - Заливное отверстие



Контроль

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



Долить масло:

1. Поднять головку машины вверх (📖 р. 32).
2. Доливайте масло через отверстие (4) в смотровом стекле до тех пор, пока уровень масла не достигнет отметки MAX (3).
3. Опустите головку машины.
4. Проверьте уровень масла и при необходимости долейте его.

6.3 Обслуживание пневматической системы 6.3.1

Настройка рабочего давления

ПРИМЕЧАНИЕ

Повреждение оборудования в результате неправильной настройки!

Неправильное рабочее давление приведет к повреждению машины.

Убедитесь, что машина используется только при правильно установленном рабочем давлении.

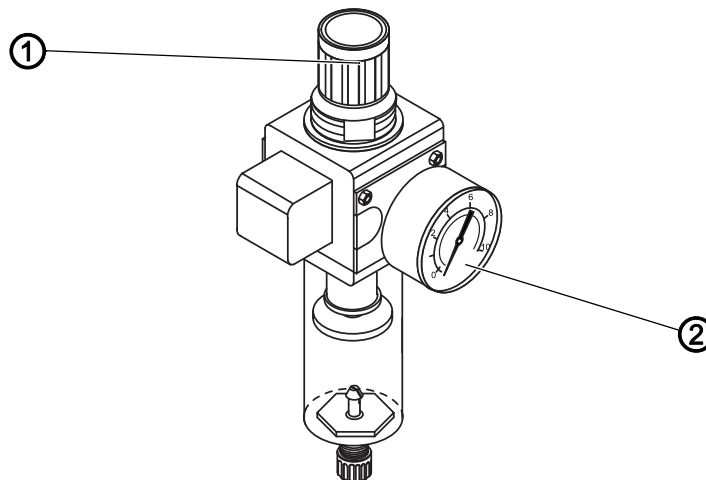


Правильная настройка

Допустимое рабочее давление см. в главе "Технические данные" (р. 291). Отклонение рабочего давления не должно превышать $\pm 0,5$ бар.

Проверяйте рабочее давление ежедневно.

Fig. 202: Настройка рабочего давления



(1) - Регулятор давления

(2) - Манометр



Для установки рабочего давления:

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

6.3.2 Слив водного конденсата

ПРИМЕЧАНИЕ

Повреждение имущества из-за избытка воды!

Избыток воды может привести к повреждению машины.

При необходимости слейте воду.

В водоотделителе (2) регулятора давления скапливается водяной конденсат.

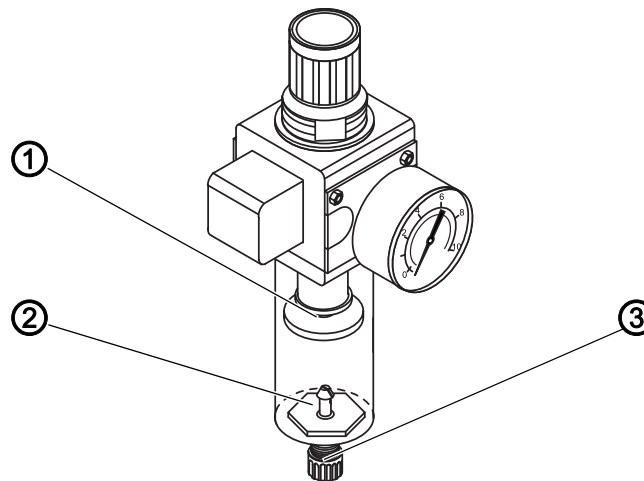


Правильная настройка

Конденсат воды не должен подниматься до уровня фильтра (1).

Ежедневно проверяйте уровень воды в водоотделителе (2).

Fig. 203: Слив водяного конденсата



(1) - Фильтр

(2) - Водоотделитель

(3) - Сливной винт



Для отвода водяного конденсата:

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

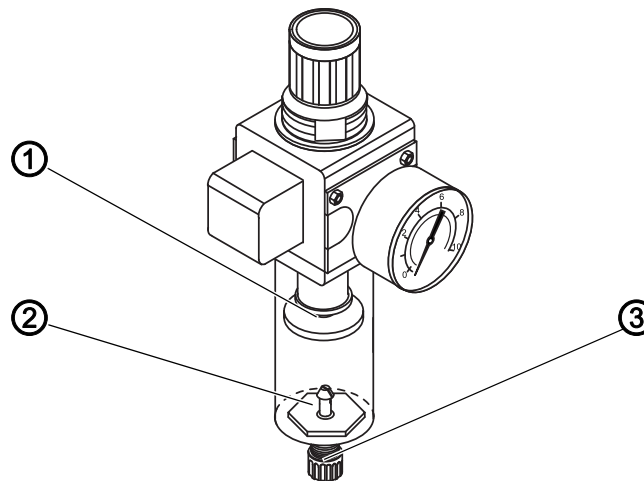
6.3.3 Очистка фильтрующего элемента

ПРИМАЧАНИЕ

Повреждение покрытия при использовании средств на основе растворителей!

Для промывки фильтра используйте вещества, не содержащие растворителей.

Fig. 204: Очистка фильтрующего элемента



(1) - Фильтр

(2) - Водоотделитель

(3) - Сливной винт



Для очистки фильтрующего элемента:

1. Отсоедините машину от сжатого воздуха.
2. Слейте водный конденсат (р. 250).
3. Ослабьте водоотделитель (2).
4. Ослабьте фильтрующий элемент (1).
5. Продуйте фильтрующий элемент (1) с помощью пистолета для сжатого воздуха.
6. Промойте водоотделитель с помощью бензина.
7. Затяните фильтрующий элемент (1).
8. Затяните водоотделитель (2).
9. Затяните сливной винт (3).
10. Подключите машину к источнику сжатого воздуха.

6.4 Каталог запчастей

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

www.duerkopp-adler.com



7 Настройки

ВНИМАНИЕ



Риск получения травмы из-за отсутствия специальных знаний!

Недостаточные знания могут привести к серьезным травмам при настройке машины.

К настройке машины допускайте только обученный персонал.

ОПАСНОСТЬ



Опасность поражения электрическим током!

Контакт с электричеством может привести к серьезным травмам или смерти.

Работы с электросистемой должны выполняться ТОЛЬКО квалифицированными электриками или обученным и уполномоченным персоналом.

ВСЕГДА вынимайте вилку из розетки перед началом работы с электрооборудованием.

7.1 Объем поставки

Объем поставки зависит от конкретного заказа. Перед настройкой машины убедитесь в наличии всех необходимых деталей:

Базовая оснастка

- Дополнительное оборудование

- Мелкие детали в комплекте с принадлежностями

7.2 Транспортировка

ВНИМАНИЕ



Опасность травмирования при неправильной транспортировке!

НЕ поднимайте машину за столешницы. ВСЕГДА используйте подъемную тележку или погрузчик.

ВНИМАНИЕ



Опасность травмирования из-за неустойчивой опоры!

Перед вводом машины в эксплуатацию необходимо выкрутить ножки стойки до получения надежного основания.

7.2.1 Подъем оборудования



Важно

При подъеме станины без роликов используйте ТОЛЬКО подъемную тележку или погрузчик.

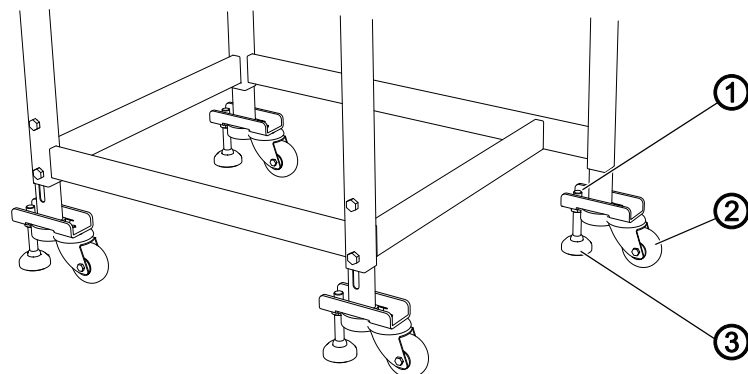
7.2.2 Транспортные ролики



Information

Для транспортировки внутри помещения стойка может быть оснащена 4 роликами.

Fig. 205: Транспортные ролики



(1) - Гайки
(2) - Ролики

(3) - Опоры

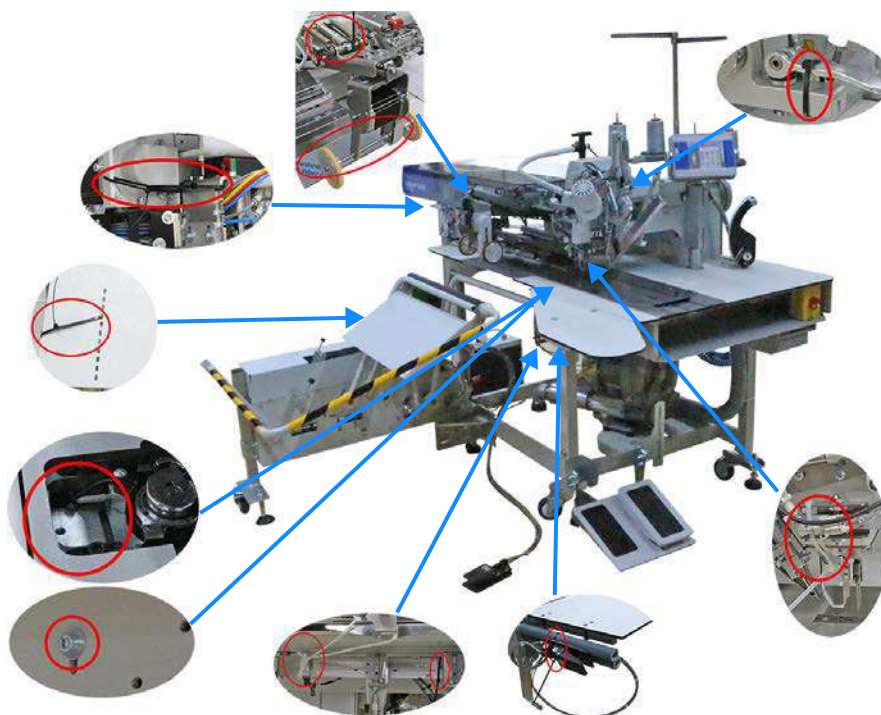


To roll the machine:

1. Для транспортировки машины на роликах ослабьте гайки (1) опор (3) и вверните их (3).
2. По окончании транспортировки опустите опоры (3) до тех пор, они (2) не коснутся пола.
3. Затяните гайки (1).

7.2.3 Снятие транспортных фиксаторов

Fig. 206: Снятие транспортных фиксаторов



Перед установкой машины снимите все транспортные фиксаторы.

Все движущиеся части должны быть разблокированы:

- Транспортная каретка
- Скользящая пластина
- Станция угловых ножей
- Механизм среднего ножа
- Штемпель
- Штабелер



Важно

Если необходимо перевезти машину в другое место, необходимо снова установить транспортные фиксаторы.

При снятии/установке транспортных фиксаторов соблюдайте также указания, приведенные в дополнительном листе, прилагаемом к машине.

7.2.4 Установка рабочей высоты

Рабочая высота регулируется в диапазоне от 797 мм до 1138 мм (измеряется до верхнего края столешницы).

На заводе швейное оборудование было установлено на минимальную рабочую высоту 797 мм.

ВНИМАНИЕ

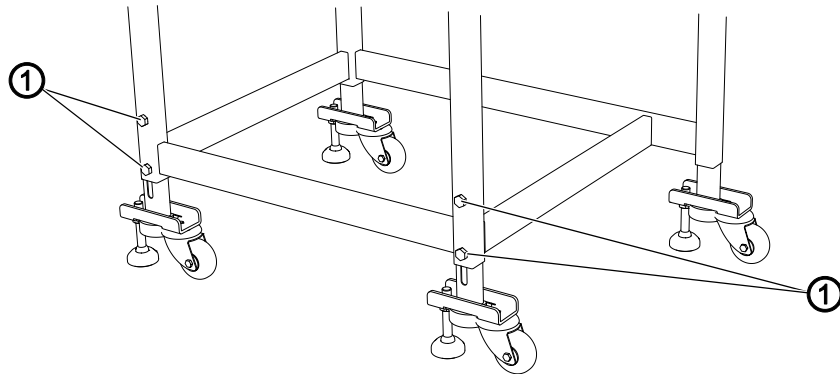


Опасность травмирования из-за неустойчивой опоры!

Опрокидывание машины.

Соблюдайте осторожность при откручивании винтов.

Fig. 207: Установка рабочей высоты



(1) - Винты

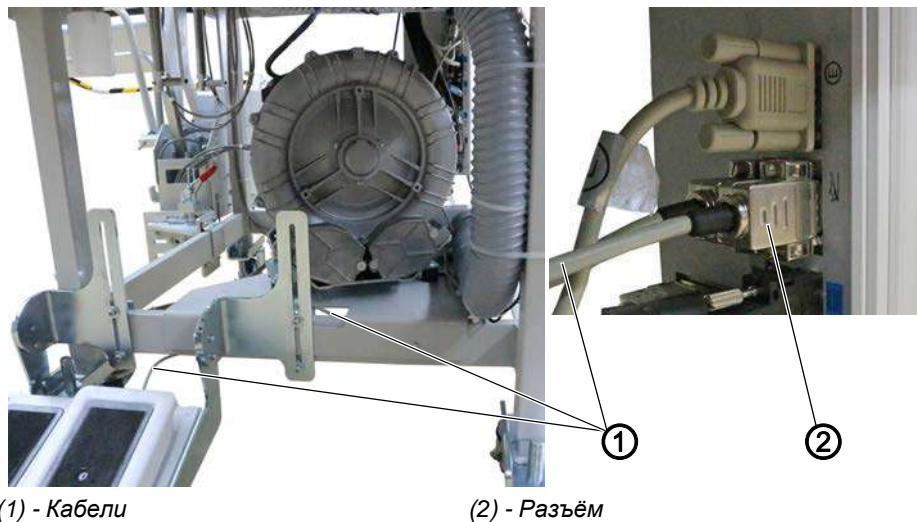


Для установки необходимой рабочей высоты:

1. Ослабьте винты (1).
Не ослабляйте винты (1) до конца.
2. Установите столешницу на желаемую рабочую высоту.
3. Чтобы избежать заклинивания, равномерно вдвигайте или выдвигайте опоры станины с обеих сторон.
4. Затяните винты (1).

7.2.5 Подключение педалей

Fig. 208: Подключение педалей



(1) - Кабели

(2) - Разъём



Чтобы подключить педали:

1. Проложите кабель (1) таким образом, чтобы его не повредить при подъеме станины погрузчиком.
2. Соедините штекер (2) с блоком управления.

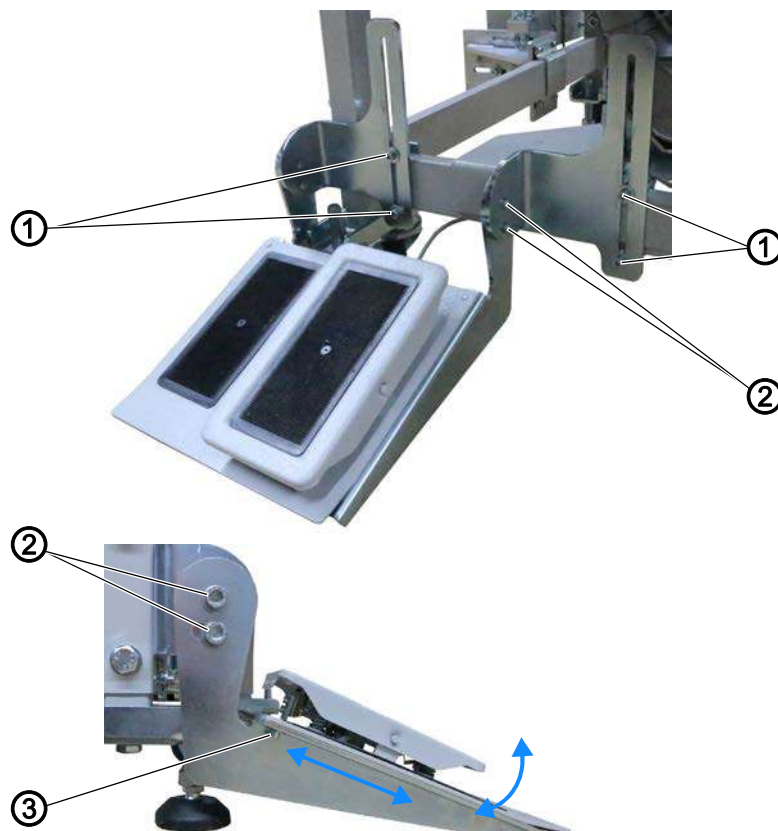
7.2.6 Регулировка педалей



Информация

Педали могут быть настроены по высоте, углу наклона, боковому положению и направлению к передней или задней части.

Fig. 209: Регулировка педалей



(1) - Винты
(2) - Винты

(3) - Винты



Для установки высоты педалей:

1. Ослабьте винты (1).
2. Сместите положение винтов (1) в отверстия со шлицем. Следите за тем, чтобы высота педали была выровнена.
3. Затяните винты (1).



Для установки угла наклона педалей:

1. Ослабьте винты (2).
2. Поверните педаль.
3. Затяните винты (2) на требуемом углу наклона педали.



Для установки бокового положения педалей:

1. Ослабьте винты (1).
2. Переместите педаль в боковом направлении на перекладине.
3. Затяните винты (1).

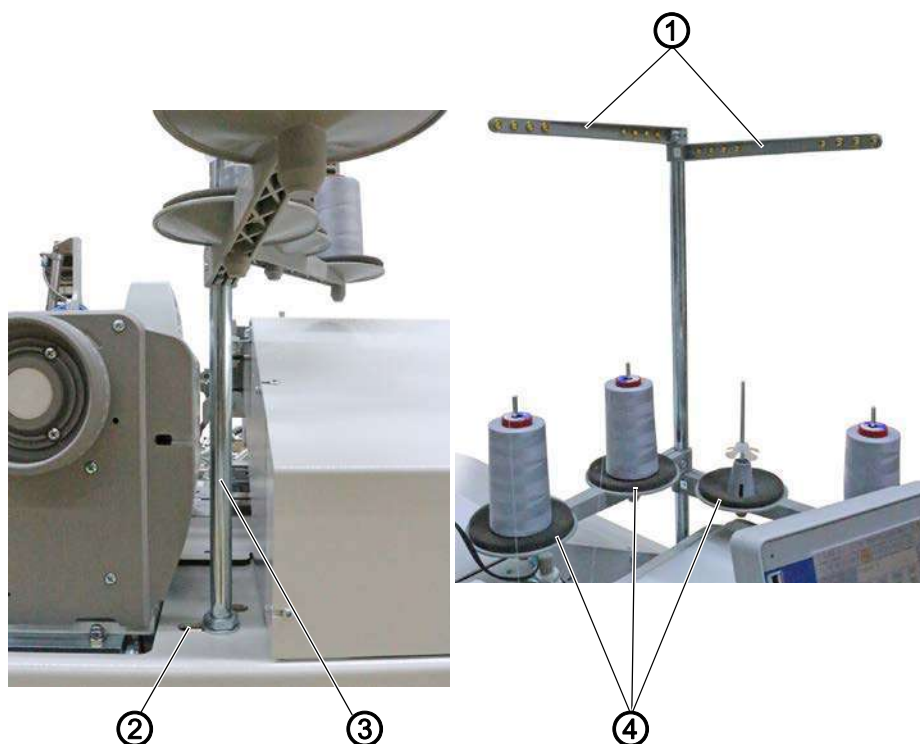


Чтобы изменить положение педалей вперед или назад:

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

7.3 Сборка стойки для катушек

Fig. 210: Сборка стойки для катушек



- | | |
|-----------------------------------|--------------------------|
| (1) - Кронштейны для снятия нитей | (3) - Стойка для катушек |
| (2) - Отверстие | (4) - Держатель катушек |



Сборка стойки для катушек:

1. Вставьте стойку катушки (3) в отверстие (2) в столешнице и закрепите ее с помощью шайбы и гайки под столешницей.
2. Установите и выровняйте держатель катушек (4) и кронштейны для снятия нитей(1), как показано на рисунке.

7.4 Сборка панели управления

Fig. 211: Сборка панели управления



(1) - Панель управления
(2) - Винты

(3) - Разъём



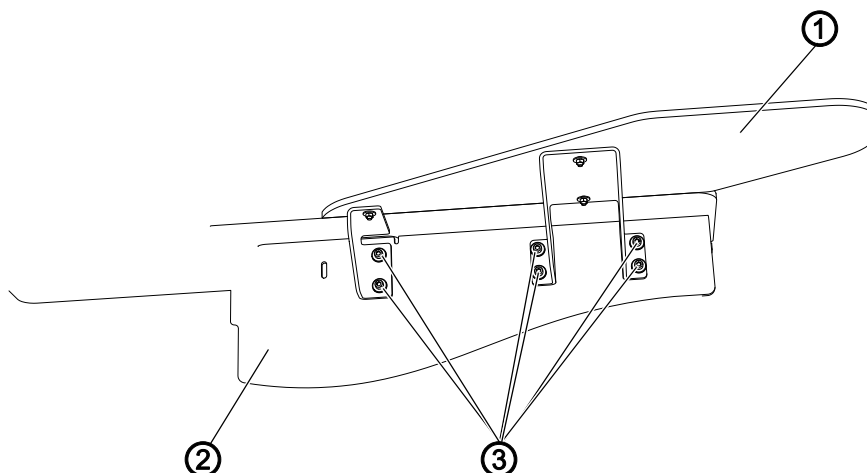
Для сборки панели управления:

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

7.5 Монтаж расширения стола (дополнительное оборудование)

7.5.1 Расширение стола (малое, наклонное)

Fig. 212: Расширение стола (малое, наклонное)



(1) - Расширение стола
(2) - Станина

(3) - Винты

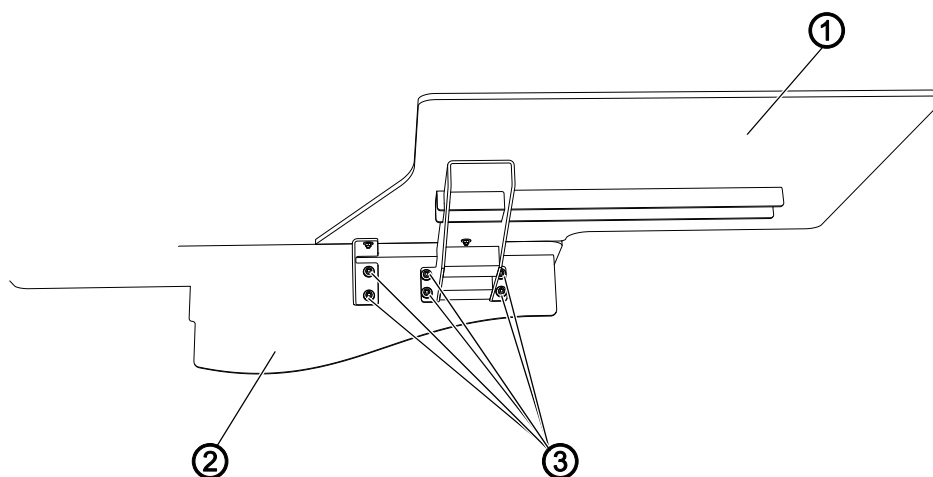


Сборка расширения стола (малого, наклонного):

1. Прикрутите расширение стола (1) к левой стороне станины (2) с помощью винтов (3).

7.5.2 Расширение стола (большое)

Fig. 213: Расширение стола (большое)



(1) - Table extension
(2) - Tabletop

(3) - Screws

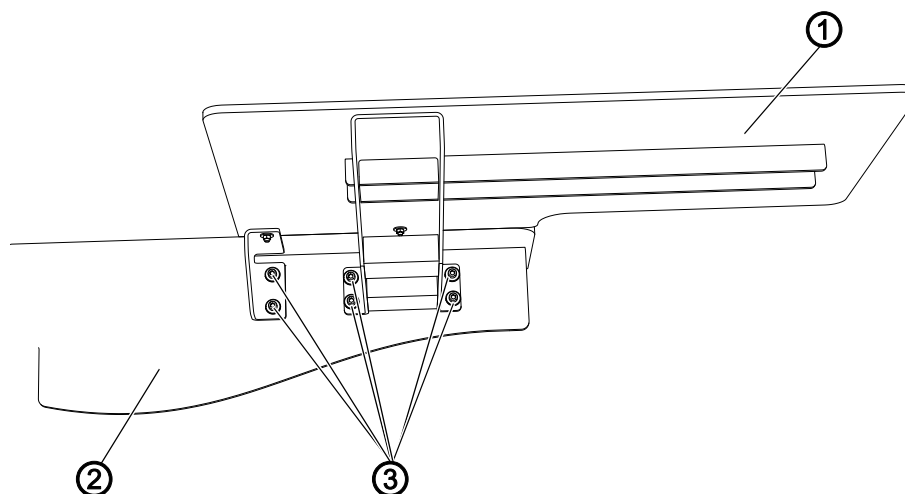


Сборка расширения стола (большого):

1. Прикрутите расширение стола (1) к левой стороне станины (2) с помощью винтов (3).

7.5.3 Расширение стола (малое)

Fig. 214: Расширение стола (малое)



(1) - Расширение стола
(2) - Станина

(3) - Винты



Сборка расширения стола (малого):

1. Прикрутите расширение стола (1) к левой стороне станины (2) с помощью винтов (3).

7.6 Электрическое подключение

ОПАСНОСТЬ



Опасность поражения электрическим током!

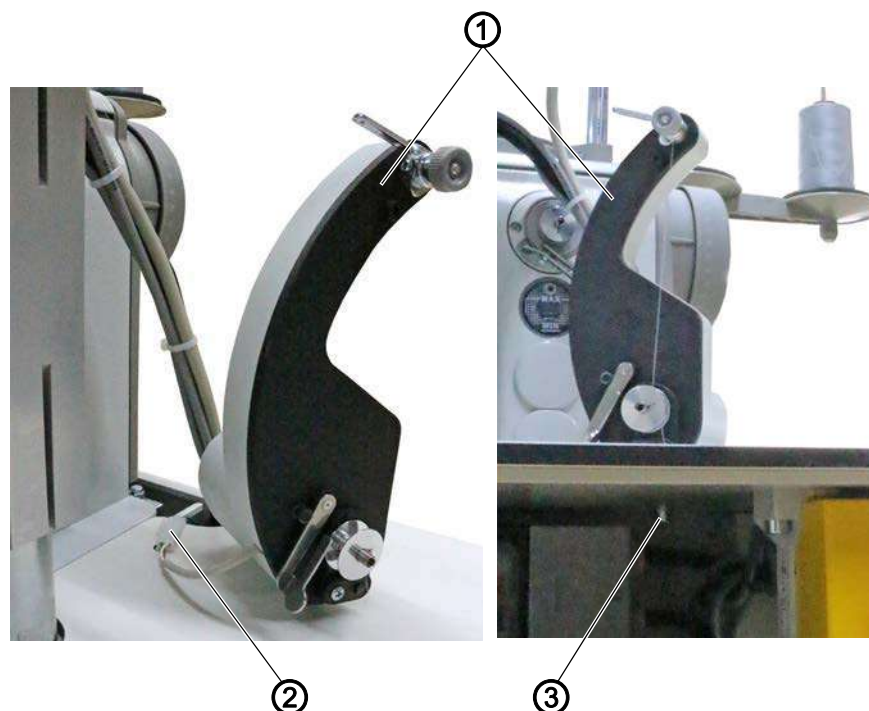
Незащищенный контакт с электричеством может привести к серьезным травмам или смерти.

Работы с электрической системой должны выполняться **ТОЛЬКО** квалифицированными электриками или обученным и уполномоченным персоналом.

ВСЕГДА вынимайте вилку из розетки перед началом работы с электрооборудованием.

Подключение намотчика шпули

Fig. 215: Подключение намотчика шпули



(1) - Намотчик шпули
(2) - Разъём

(3) - Винт



Для подключения намотчика шпули:

1. Затяните намотчик (1) с помощью винта (3) на столешнице.

2. Подключите разъем (2).

7.7 Пневматическое соединение

В пневматическую систему машины должен подаваться сухой и безмасляный сжатый воздух. Давление должно находиться в пределах 8-10 бар.

ПРИМЕЧАНИЕ

Ущерб имуществу от сжатого воздуха!

Частицы масла в сжатом воздухе могут вызвать сбой в работе машины.

Убедитесь, что масло не попадают в систему сжатого воздуха.

ПРИМЕЧАНИЕ

Повреждение оборудования в результате неправильной настройки!

Неправильное давление в системе приведет к повреждению машины.

Убедитесь, что машина используется только при правильной настройке давления в системе.

7.7.1 Сборка блока подготовки воздуха.



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

7.7.2 Установка рабочего давления

ПРИМАЧАНИЕ

Ущерб имуществу из-за неправильного рабочего давления!

Неправильное рабочее давление приведет к повреждению машины.

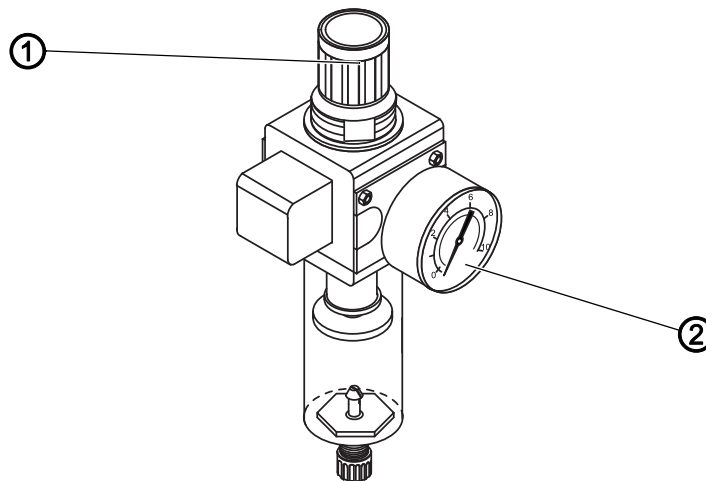
Убедитесь, что машина используется только при правильно установленном рабочем давлении.



Правильная настройка

Допустимое рабочее давление см. в главе "Технические данные" (стр. 291). Отклонение рабочего давления не должно превышать $\pm 0,5$ бар.

Fig. 216: Настройка рабочего давления



(1) - Регулятор давления

(2) - Манометр



Для установки рабочего давления:

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

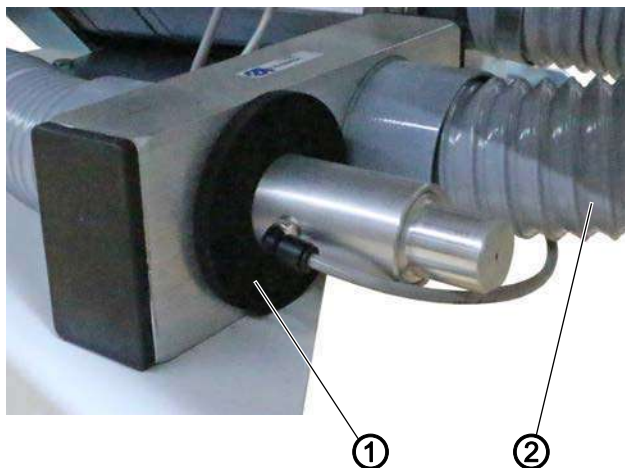
7.8 Подключение к собственной вакуумной системе



Информация

Если собственная вакуумная система отсутствует, придется дополнительно заказывать вакуумный нагнетатель.

Fig. 217: Подключение к собственной вакуумной системе



(1) - Уплотнительное кольцо

(2) - Шланг



Для подключения собственной вакуумной системе:

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

7.9 Подключение вакуумного отсоса в машине

ПРИМЕЧАНИЕ

Возможен материальный ущерб!

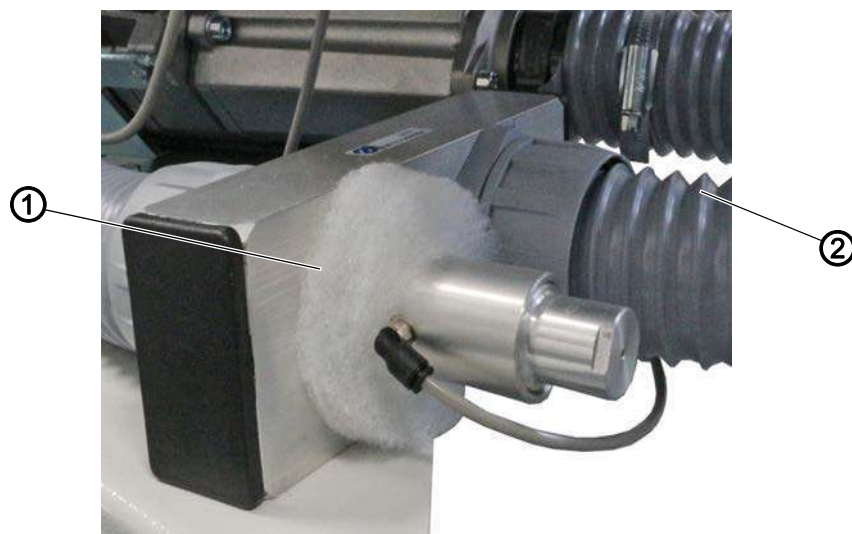
Двигатель отсоса может перегреться.

Обмотка двигателя может быть повреждена.

При монтаже вакуумного устройства **ОБЯЗАТЕЛЬНО** замените уплотнительное кольцо (черное) на кольцо фильтра (1) (белое).

Фильтрующее кольцо (1) входит в комплект принадлежностей.

Fig. 218: Подключение вакуумного отсоса в машине



(1) - Фильтрующее кольцо

(2) - Шланг



Для подключения вакуумного отсоса к машине:

1. Подсоедините шланг (2) вакуумного отсоса.
2. Установите кольцо фильтра (1).

7.10 Ввод в эксплуатацию

По окончании настройки швейного устройства необходимо выполнить пробный пошив.

ВНИМАНИЕ



Опасность травмирования острыми частями и лазерным излучением!

Прокол или слепота.

Перед заправкой игольной нити и нити челнока выключите главный выключатель.

НЕ смотрите прямо в источник света лазерного луча.

ПРИМЕЧАНИЕ





Возможен материальный ущерб!

Перемещение транспортной каретки без швейного материала повреждает покрытие транспортного зажима.

Перед началом шитья убедитесь, что под транспортными зажимами находится швейный материал.



Для выполнения пробного шитья:

1. Вставьте вилку питания.
2. Заправьте нитки в иглы ( р. 19).
3. Вставьте шпули ( р. 37).
4. Включите машину.
- ↪ Происходит инициализация управления.
5. Нажать педаль назад.
- ↪ Устанавливается начальная точка.
Транспортная каретка перемещается в свое заднее крайнее положение.
Это необходимо для того, чтобы получить определенное начальное положение транспортной каретки.
6. Выберите программу шва ( р. 100).
7. Подложите швейный материал ( р. 59).
8. Нажмите на педаль.
- ↪ Различные этапы процедуры позиционирования запускаются последовательно.
Начинается процесс шитья.

8 Вывод из эксплуатации

ВНИМАНИЕ



Опасность травмирования из-за отсутствия ухода!

Возможны серьезные травмы.

Чистить машину можно только в выключенном состоянии. Отключать машину разрешается только обученному персоналу.

ВНИМАНИЕ



Опасность травмы при контакте с маслом!

При попадании на кожу масло может вызвать сыпь.

Избегайте контакта масла с кожей.

Если масло попало на кожу, тщательно промойте пораженные участки.



Для вывода машины из эксплуатации:

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

9 Утилизация

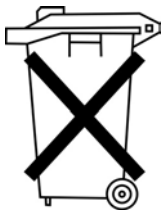
ПРИМЕЧАНИЕ



Опасность нанесения ущерба окружающей среде.

Неправильная утилизация машины может привести к серьезному ущербу для окружающей среды.

ВСЕГДА соблюдайте национальные правила утилизации.



Запрещается выбрасывать машину в обычный бытовой мусор.

Машина должна быть утилизирована соответствующим образом в соответствии с действующими национальными нормами.

При утилизации машины следует учитывать, что она состоит из различных материалов (сталь, пластик, электронные компоненты и т.д.). При утилизации этих материалов соблюдайте национальные правила.

10 Устранение неисправностей

10.1 Служба поддержки клиентов

Обращайтесь по вопросам ремонта и проблем с машиной:

Dürkopp Adler GmbH






Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld, Germany













Tel. +49 (0) 180 5 383 756
Fax +49 (0) 521 925 2594
Email: service@duerkopp-adler.com
Internet: www.duerkopp-adler.com













10.2 Сообщения программного обеспечения













При возникновении ошибок, не описанных здесь, обратитесь в службу поддержки. Не пытайтесь исправить ошибку самостоятельно.



















Код ошибки	Символ	Описание	Устранение
Код ошибки 0-1999: Сообщения об ошибках управления швейным двигателем			
0000		Неизвестная ошибка	Выключите и включите машину
1000	  	Кабель энкодера не подключен - Неисправен кабель энкодера - Неисправен энкодер	Проверьте кабель энкодера - Заменить кабель энкодера
1001	  	Не подключен разъем швейного двигателя (AMP)	Подключите кабель двигателя. - Проверить кабель двигателя. - Проверить фазы двигателя. (R= 2,8 Ом, высокий импульс на PE) - Заменить кабель двигателя - Замените энкодер - Замените швейный двигатель - Замените блок управления














Код ошибки	Символ	Описание	Устранение
1002		Нарушение изоляции швейного мотора	Проверьте фазу двигателя и РЕ на низкое сопротивление. - Замените энкодер двигателя - Заменить швейный двигатель
1004		Ошибка швейного двигателя: Неправильное направление вращения	- Заменить энкодер - Проверить разъемы и изменить их расположение. - Проверить проводку в блоке питания машины. - Проверить фазы двигателя.
1005		Двигатель заблокирован. Кабель энкодера не подключен. Неисправен кабель энкодера. Неисправен энкодер.	- Устраните блокировку. - Проверить кабель энкодера. - Заменить швейный двигатель.
1006		Ошибка швейного двигателя: Превышена максимальная скорость. Неисправен кабель двигателя. Неисправен двигатель.	<ul style="list-style-type: none"> • Выключите и снова включите машину. • Проверьте класс машины. • Заменить энкодер. • Заменить швейный двигатель.
1007		Ошибка начальной точки	- Заменить энкодер. - Устранить тугое движение в швейной машине.
1008		Неисправность энкодера швейного двигателя.	Замените энкодер.
1010		Неисправен кабель индукционного датчика. Неисправен индукционный датчик.	Заменить кабель. Замените индукционный датчик. (номер детали 9815 935006)
1011		Ошибка синхронизации швейного двигателя (отсутствует импульс энкодера Z)	Выключите управление, поверните маховик и снова включите управление. Если ошибка не устранена, проверьте энкодер.
1012		Ошибка синхронизации швейного мотора.	Заменить синхронизатор.
1051		Время ожидания мотора <ul style="list-style-type: none"> • Неисправен кабель к переключателю направления швейного двигателя • Головку машины подклинивает. • Сильное натяжение зубчатого ремня. 	<ul style="list-style-type: none"> • - Заменить кабель - Заменить индукционный датчик - Устранить заедание • Проверить натяжение зубчатого ремня
1052		Превышение тока в швейном двигателе, увеличение тока до более чем 25 А	- Замените кабель двигателя - Замените энкодер - Заменить швейный двигатель - Заменить блок управления
1053		Слишком высокое напряжение сети	Проверьте напряжение сети
































Код ошибки	Символ	Описание	Устранение
1054		Внутреннее короткое замыкание	Заменить блок управления
1055		Перегрузка швейного мотора - Двигатель заблокирован. - Неисправен швейный мотор. - Неисправность блока управления	Устранить блокировку. - Заменить швейный двигатель. - Заменить блок управления.
1056		Перегрев швейного мотора: • Двигатель заблокирован. • Неисправен швейный мотор. • Неисправность блока управления	• Устранить блокировку
1058		Скорость вращения швейного мотора • Неисправен мотор.	• Заменить швейный мотор
1060		- Превышение тока/ превышение напряжения на швейном моторе - Неисправность энкодера	- Заменить кабель мотора. - Заменить энкодер. - Заменить швейный мотор. - Заменить блок управления.
1061		- Неисправен энкодер - Превышение тока/ превышение напряжения на швейном моторе	• - Заменить кабель мотора. • - Заменить энкодер. • - Заменить швейный мотор. • - Заменить блок управления.
1120		Ошибка ПО: Параметр не инициализирован	• Выполнить обновление ПО  р. 239. • Изменить класс машины.
1203		Швейный мотор: Позиция не достигнута.	- Проверить механику в машине (например, обрезку нити, натяжение ремня) - Проверить положение нитепритягивателя в В.М.Т.
1302		Ошибка подачи тока мотора • Заблокирован мотор. • - Кабель энкодера не подключен или неисправен. • - Неисправен энкодер.	- Устранить блокировку. - Проверить кабель энкодера и при необходимости заменить его. - Заменить швейный двигатель.
1330		Нет ответа от швейного мотора	• Выключите и снова включите машину. • Выполнить обновление ПО  р. 239. • Заменить блок управления.
1342-1344		Внутренняя ошибка швейного мотора	• Выключите и снова включите машину. • Выполнить обновление ПО  р. 239 • Заменить блок управления.




Код ошибки	Символ	Описание	Устранение
Код ошибки 2000-2999: Шаговые двигатели- Сообщения об ошибках			
2101		Задание времени зажима шагового мотора - Неисправный кабель индукционного датчика. - Неисправен индукционный датчик.	- Заменить кабель - Заменить ндукционный датчик.
2102		Перегрузка шагового мотора транспортного зажима: • Мотор заблокирован/ неисправен. • Неисправность системы управления	- Устранить блокировку. - Проверить кабель энкодера и при необходимости заменить его. - Заменить шаговый двигатель.
2103		Шаговый мотор транспортного зажима имеет потери шага.	Проверить крепления транспортного зажима
2121		Шаговый мотор транспортного зажима: - Не подключен или неисправен разъем энкодера (Sub-D, 9-контактный) - Неисправен энкодер	• Проверьте подключение кабеля энкодера и при необходимости замените кабель.
2122		Таймер поиска импульсного колеса	- Проверьте соединительные кабели. - Проверьте шаговый мотор на тугий ход.
2130		Шаговый мотор транспортного зажима не отвечает. Неисправна плата шагового мотора.	• Выполнить обновление ПО р.239 • Заменить плату шагового мотора. • - Заменить блок управления.
2152		Избыточный ток шагового мотора транспортного зажима	- Замените шаговый мотор транспортного зажима. - Заменить блок управления.
2153		Превышение напряжения на шаговом моторе транспортного зажима.	Проверить напряжение в сети
2155		Перегрузка шагового мотора транспортного зажима: - дефект / повреждение - неисправен - Неисправность блока управления	• - Устранение заедания. • - Заменить шаговый двигатель. • - Заменить блок управления.
2156		Перегрев шагового двигателя транспортного зажима: - Заедание шагового мотора транспортного зажима. - Неисправный шаговый мотор. - Неисправен блок управления	- Устранение заедания. - Заменить шаговый двигатель транспортного зажима. - Заменить блок управления.































Код ошибки	Символ	Описание	Устранение
2201		Время ожидания шагового мотора для среднего ножа: - Неисправный кабель индукционного датчика. - Неисправен индукционный датчик.	<ul style="list-style-type: none"> • Заменить кабель. • Заменить индукционный датчик.
2202		Шаговый мотор среднего ножа перегружен: - заблокирован/тугой ход. - неисправен. - Неисправен блок управления.	<ul style="list-style-type: none"> - Устранить заедание/тугой ход. - Проверить кабель энкодера и при необходимости заменить его. - Заменить шаговый мотор.
2230		Привод среднего ножа не отвечает. Плата шагового двигателя неисправна.	<ul style="list-style-type: none"> • Обновление ПО  р. 239. • Заменить плату шагового мотора. • Заменить блок управления.
2252		Превышение тока шагового мотора среднего ножа.	<ul style="list-style-type: none"> • - Заменить шаговый мотор среднего ножа. • - Заменить блок управления
2253		Перенапряжение шагового мотора среднего ножа. • Слишком высокое напряжение сети	<ul style="list-style-type: none"> • Проверить напряжение в сети.
2255		Перегрузка шагового мотора среднего ножа. - блокировка/тугой ход. - неисправен. - Блок управления неисправен.	<ul style="list-style-type: none"> - Устранить блокировку/тугой ход. - Заменить шаговый двигатель. - Заменить блок управления.
2256		- Перегрев шагового мотора среднего ножа. - Шаговый мотор углового ножа заедает/неисправен - Блок управления неисправен.	<ul style="list-style-type: none"> - Устранить блокировку/тугой ход. - Заменить шаговый двигатель углового ножа. - Заменить блок управления.
2301		Время ожидания шагового мотора угловых ножей: • Неисправен кабель индукционного датчика. • Неисправен индукционный датчик	<ul style="list-style-type: none"> • Заменить кабель. • Заменить индукционный датчик.
2302		Перегрузка шагового мотора подачи ленты: блокировка/тугой ход. - неисправен. - Блок управления неисправен.	<ul style="list-style-type: none"> • Устранить блокировку/тугой ход. • - Заменить шаговый двигатель. • - Заменить блок управления.
2330		Шаговый мотор угловых ножей не отвечает: Неисправна плата шагового мотора.	<ul style="list-style-type: none"> • Обновление ПО  р. 239 • Заменить плату шагового мотора. • Заменить блок управления.































Error code	Symbol	Meaning	Remedial action
2353		Слишком высокое напряжение для шагового мотора подачи ленты	Проверить напряжение в сети
2355		Перегрузка шагового мотора подачи ленты: блокировка/тугой ход. - неисправен. - Блок управления неисправен.	<ul style="list-style-type: none"> • Устранить блокировку/тугой ход. • - Заменить шаговый двигатель. • - Заменить блок управления.
2356		Перегрев шагового мотора подачи ленты: - блокировка/тугой ход. - неисправен. - Блок управления неисправен.	<ul style="list-style-type: none"> • Устранить блокировку/тугой ход. • - Заменить шаговый двигатель. • - Заменить блок управления.
2401		Ошибка шагового мотора угловых ножей, начало шва: <ul style="list-style-type: none"> • Неисправен кабель индукционного датчика. • Неисправен индукционный датчик 	<ul style="list-style-type: none"> • Заменить кабель. • Заменить индукционный датчик.
2430		Не отвечает шаговый мотор игольного продвижения: Неисправна плата шагового мотора.	<ul style="list-style-type: none"> • Обновление ПО  р. 239 • Заменить плату шагового мотора. • Заменить блок управления.
2501		Опаздывание срабатывания шагового мотора зажима транспортного зажима левого.	<ul style="list-style-type: none"> • Устранить заедание. • Заменить шаговый мотор, проверить индукционный датчик. • Отрегулировать транспортный зажим  р. 206
2505		Ошибка шагового двигателя регулировки транспортного зажима слева.	<ul style="list-style-type: none"> • Устранить заедание. • Отрегулировать транспортный зажим  р. 206
2530		Быстрая регулировка шагового двигателя левого зажима не отвечает: неисправна плата шагового двигателя.	<ul style="list-style-type: none"> • Обновление ПО  р. 239 • Заменить плату шагового мотора. • Заменить блок управления.
2601		Опаздывание срабатывания шагового мотора зажима транспортного зажима правого.	<ul style="list-style-type: none"> • Устранить заедание. • Заменить шаговый мотор, проверить индукционный датчик. • Отрегулировать транспортный зажим  р. 206
2605		Ошибка шагового двигателя регулировки транспортного зажима справа.	<ul style="list-style-type: none"> • Устранить заедание. • Отрегулировать транспортный зажим  р. 206
2630		Быстрая регулировка шагового двигателя левого зажима не отвечает: неисправна плата шагового двигателя.	<ul style="list-style-type: none"> • Обновление ПО  р. 239 • Заменить плату шагового мотора. • Заменить блок управления.
















Код ошибки	Символ	Описание	Устранение
2901		Время срабатывания ссылок	
Код ошибки 3000-3999: Сообщения об ошибках машины			
3010		Контроль: ошибка напряжения 100 V.	- Проверить соединения. - Заменить блок управления.
3011		Контроль: ошибка напряжения 100 V	Проверить соединения. - Заменить блок управления.
3012		Контроль: Ошибка напряжения 100 V (I2T)	- Выключить и снова включить машину. - Проверить соединения. - Заменить блок управления.
3020		Короткое замыкание на входе или выходе 24 V.	- Проверить соединения. - Заменить блок управления.
3021		Короткое замыкание на входе или выходе 24 V.	• Проверить соединения. • Заменить блок управления.
3022		Управление: Ошибка напряжения 24 V (I2T)	• Выключить и снова включить машину. • Проверить соединения. • Заменить блок управления.
3030		Швейный двигатель: Ошибка фазы/	• Измерить защиту фаз мотора (R=2,8 ОМ, высокое сопротивление РЕ). • - Заменить энкодер. • - Заменить швейный мотор. • - Заменить блок управления.
3040		Падение напряжения в сети	Проверить напряжение в сети.
3100		Напряжение управления: Кратковременное падение напряжения в сети.	Проверить напряжение в сети.
3101		Напряжение питания: Кратковременное падение напряжения в сети.	Проверить напряжение в сети.
3102		Напряжение швейного мотора: Кратковременное падение напряжения в сети.	Проверить напряжение в сети.
3103		Напряжение шаговых моторов: Кратковременное падение напряжения в сети.	Проверить напряжение в сети.
3104		- Педаль не находится в исходном положении. - Неисправен задатчик.	- Не нажимайте на педаль при пуске машины. - Замените задатчик.










Код ошибки	Символ	Описание	Устранение
3107		Перегрев машины: <ul style="list-style-type: none"> • Вентиляционные отверстия закрыты • Вентиляционная решетка грязная 	- Проверить вентиляционные отверстия - Очистить вентиляционную решетку
3108		Ограничение скорости из-за недостаточного напряжения в сети	Проверить напряжение в сети.
3109	  	Включается безопасная остановка.	Выключить безопасную остановку
3121	  	- Нет сжатого воздуха. - Недостаточно сжатого воздуха.	- Включить подачу сжатого воздуха. - Стабилизировать подачу сжатого воздуха.
3123		Уровень масла слишком низкий	Долейте масло  <i>p. 247</i>
3210	  	<ul style="list-style-type: none"> • Обрыв нити. 	Заправьте нить  <i>p. 19</i>
3220	  	<ul style="list-style-type: none"> • Пустая шпуля 	Поменяйте шпулю  <i>p. 25</i>
3500	  	- Ошибка дешифратора команд. - Внутренняя ошибка синхронизации двигателя	<ul style="list-style-type: none"> • Выключить и снова включить машину. • Обновление ПО  <i>p. 239</i> • Обратиться на Dürkopp Adler Service
3501		Позиции X и Y находятся вне диапазона min/max.	Измените контур шва.
3502		Позиции X и Y находятся в недоступной зоне.	Измените контур шва.
3503-3507, 3520-3530	  	- Ошибка дешифратора команд. - Внутренняя ошибка синхронизации двигателя.	<ul style="list-style-type: none"> • Выключить и снова включить машину. • Обновление ПО  <i>p. 239</i> • Обратиться на Dürkopp Adler Service.
3540, 3545	  	- Ошибка дешифратора команд. - Внутренняя ошибка синхронизации двигателя.	<ul style="list-style-type: none"> • Выключить и снова включить машину. • Обновление ПО  <i>p. 239</i> • Обратиться на Dürkopp Adler Service.
3721, 3722	  	- Ошибка дешифратора команд. - Внутренняя ошибка синхронизации двигателя.	<ul style="list-style-type: none"> • Выключить и снова включить машину. • Обновление ПО  <i>p. 239</i> • Обратиться на Dürkopp Adler Service.





Код ошибки	Символ	Описание	Устранение
Код ошибки 4000-4999: Сообщения об ошибках USB			
4200		Конфигурация машины, полученная из USB-фа	Проверка конфигурации машины
4301		Отсутствие USB-носителя в блоке управления.	Вставьте USB-носитель
4304		Неверный USB-носитель	Замените USB-носитель
Код ошибки 5000-5999: Сообщения об ошибках конфигурации машины.			
5108		-	Использовать USB-файл с машины
5201		Ошибка шагового мотора угловых ножей, конец косого шва.	- Проверьте кабель индуктивного датчика. - Проверьте индуктивный датчик. - Проверьте мотор на тугий ход.
5202		Ошибка шагового мотора угловых ножей, начало косого шва.	- Проверьте кабель индуктивного датчика. - Проверьте индуктивный датчик. - Проверьте мотор на тугий ход.
5203		Ошибка шагового мотора правого углового ножа, начало шва.	- Проверьте кабель индуктивного датчика. - Проверьте индуктивный датчик. - Проверьте мотор на тугий ход.
5204		Ошибка шагового мотора левого углового ножа, начало шва.	- Проверьте кабель индуктивного датчика. - Проверьте индуктивный датчик. - Проверьте мотор на тугий ход.
5205		Ошибка шагового мотора правого углового ножа, конец шва.	- Проверьте кабель индуктивного датчика. - Проверьте индуктивный датчик. - Проверьте мотор на тугий ход.
5206		Ошибка шагового мотора левого углового ножа, конец шва.	- Проверьте кабель индуктивного датчика. - Проверьте индуктивный датчик. - Проверьте мотор на тугий ход.
5209		Ошибка шагового двигателя лазерной маркировочной лампы по горизонтали.	- Проверьте кабель индуктивного датчика. - Проверьте индуктивный датчик. - Проверьте мотор на тугий ход.

Error code	Symbol	Meaning	Remedial action
5210		Ошибка шагового двигателя лазерной маркировочной лампы по вертикали.	-Проверьте кабель индуктивного датчика. - Проверьте индуктивный датчик. - Проверьте мотор на тугой ход.
Код ошибки 6000-6999: Управление сообщениями об ошибках			
6000		Внутренняя ошибка	<ul style="list-style-type: none"> • Выключить и снова включить машину. • Обновление ПО  р. 239 • Обратиться на Dürkopp Adler Service.
6301	  	Данные, загружаемые из ID машины	Проверьте конфигурацию машины
6351	  	Ошибка управления (I2C)	Заменить блок управления
6353	  	Внутренняя ошибка обмена данными EEPROM	Выключить блок управления, дождаться, пока светодиод погаснет, и снова включить машину
6354	  	Ошибка связи с ID машины	Отключите управление, проверьте подключение к ID машины.
6360	  	Данные ID машины не действительны для этой машины.	Подключите правильный ID машины
6361	  	ID машины не подключен	Подключить ID машины
6400	  	Внутренняя ошибка	<ul style="list-style-type: none"> • Выключить и снова включить машину. • Обновление ПО  р. 239 • Обратиться на Dürkopp Adler Service.
6401	  	Загрузка данных по умолчанию	Проверьте конфигурацию машины
6408	  		Использовать USB-файл с машины
6551-6554		Ошибка положения головки машины - AD-преобразователь - внутренняя ошибка процесса.	<ul style="list-style-type: none"> • Выключить и снова включить машину. • Обновление ПО  р. 239 Обратиться на Dürkopp Adler Service.















Код ошибки	Символ	Описание	Устранение
6651-6653		Ошибка положения головки машины: - AD-преобразователь - внутренняя ошибка процесса.	<ul style="list-style-type: none"> Выключить и снова включить машину. Обновление ПО  р. 239 Обратиться на Dürkopp Adler Service.
6751-6761		Ошибка положения головки машины: - AD-преобразователь - внутренняя ошибка процесса.	<ul style="list-style-type: none"> Выключить и снова включить машину. Обновление ПО  р. 239 Обратиться на Dürkopp Adler Service.
6952	  	Внутренняя ошибка привода шагового двигателя.	<ul style="list-style-type: none"> Выключить и снова включить машину. Обновление ПО  р. 239 Обратиться на Dürkopp Adler Service.
Код ошибки 7000-7999: Сообщения об ошибках коммуникаций			
7200	  	Ошибка в CAN - угловые ножи модуля (AC001)	Проверьте угловые ножи CAN-модуля.
7201	  	Ошибка в CAN - модуле угловых ножей (AC001), сбой питания.	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте кабель Проверьте переключки Проверьте напряжение питания
7202	  	Неисправность в CAN - модуле угловых ножей (AC001), превышение температуры на выходном каскаде шагового двигателя	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте кабель Проверьте переключки Проверка напряжения питания Проверка выходного каскада Проверьте двигатели
7203, 7204	  	Ошибка напряжения в модуле I/O CAN	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте кабель Проверьте переключки Проверьте напряжение питания
7205	  	Ошибка напряжения в модуле CAN датчика челноков	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте кабель Проверьте переключки Проверьте напряжение питания
7206	  	Ошибка напряжения в блоке наклона угловых ножей-модуль CAN	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте кабель Проверьте переключки Проверьте напряжение питания
7207	  	Ошибка напряжения в блоке угловых ножей в начале шва CAN-модуль	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте кабель Проверьте переключки Проверьте напряжение питания
7208	  	Ошибка напряжения в блоке угловых ножей в конце шва CAN-модуль	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте кабель Проверьте переключки Проверьте напряжение питания




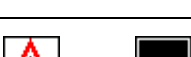
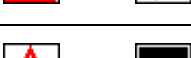
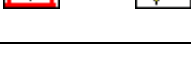
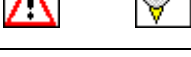









Код ошибки	Символ	Описание	Устранение
7209		Ошибка напряжения на конце шва подачи ролика/ленты Модуль CAN	- Проверьте кабель - Проверьте перемычки - Проверьте напряжение питания
7210		Ошибка напряжения в лазерном модуле CAN	- Проверьте кабель - Проверьте перемычки - Проверьте напряжение питания
7211		Ошибка в CAN - модуле транспортировки (AC101), отказ питания	- Проверьте кабель - Проверьте перемычки - Проверьте напряжение питания
7215		Ошибка в CAN - модуле транспортировки (AC101), перегрузка/короткое замыкание выходов	Проверьте выходной кабель и выходной разъем.
7219		Ошибка в CAN - блоке транспортировки модулей (AC101), распознан неправильный модуль по адресу	Проверьте перемычки /DIP-переключатели
7260		Общая ошибка CAN-модулей	- Проверка комплектации класса - Проверка метода работы - Проверка кабеля
7303		Внутренняя ошибка в модуле I/O CAN	- Проверьте кабель - Проверьте перемычки - Проверьте напряжение питания
7304		Ошибка в модуле I/O CAN	- Проверьте кабель - Проверьте перемычки - Проверьте напряжение питания
7305		Ошибка в модуле CAN датчика челноков	- Проверьте кабель - Проверьте перемычки - Проверьте напряжение питания
7306		Ошибка напряжения в блоке наклона угловых ножей-модуль CAN	- Проверьте кабель - Проверьте перемычки - Проверьте напряжение питания
7307		Ошибка напряжения в блоке угловых ножей в начале шва CAN-модуль	- Проверьте кабель - Проверьте перемычки - Проверьте напряжение питания
7308		Ошибка напряжения в блоке угловых ножей в конце шва CAN-модуль	- Проверьте кабель - Проверьте перемычки - Проверьте напряжение питания
7309		Ошибка в CAN-модуле подачи ролика/ленты	- Проверьте кабель - Проверьте перемычки - Проверьте напряжение питания
7310		Ошибка в лазерном CAN-модуле	- Проверьте кабель - Проверьте перемычки - Проверьте напряжение питания
7403, 7404		Ошибка в модуле I/O CAN: неправильный модуль по адресу	Проверьте перемычки /DIP-переключатели

Код ошибки	Символ	Описание	Устранение
7405		Ошибка в CAN - модуле датчика челноков : неправильный модуль по адресу	Проверьте переключки /DIP-переключатели
7406		Ошибка в блоке наклона угловых ножей CAN-модуль: неправильный модуль по адресу	Проверьте переключки /DIP-переключатели
7407		Ошибка CAN-модуля в блоке угловых ножей в начале шва : неправильный модуль по адресу	Проверьте переключки /DIP-переключатели
7408		Ошибка CAN-модуля в блоке угловых ножей в конце шва : неправильный модуль по адресу	Проверьте переключки /DIP-переключатели
7409		Ошибка в CAN-модуле привода ролика/ленты: неправильный модуль по адресу	Проверьте переключки /DIP-переключатели
7410		Ошибка в лазерном CAN-модуле: неправильный модуль по адресу	Проверьте переключки /DIP-переключатели
7500		Общая ошибка CAN-модулей	<ul style="list-style-type: none"> • Проверка комплектации класса • Проверка метода работы • Проверка кабеля
7503, 7504		Ошибка Модуль I/O не существует.	<ul style="list-style-type: none"> - Проверьте кабель - Проверьте переключки - Проверьте напряжение питания
7505		Ошибка в CAN-модуле контроля шпульной нити.	<ul style="list-style-type: none"> - Проверьте кабель - Проверьте переключки - Проверьте напряжение питания
7506		Ошибка шагового мотора платы блока угловых ножей: <ul style="list-style-type: none"> • Начало/конец косога шва недоступны 	<ul style="list-style-type: none"> - Проверьте кабель - Проверьте переключки - Проверьте напряжение питания
7507		Ошибка шагового мотора платы блока угловых ножей: <ul style="list-style-type: none"> • Начало углового шва не выполняется 	<ul style="list-style-type: none"> - Проверьте кабель - Проверьте переключки - Проверьте напряжение питания
7508		Ошибка шагового мотора платы блока угловых ножей: <ul style="list-style-type: none"> • Конец углового шва не выполняется 	<ul style="list-style-type: none"> - Проверьте кабель - Проверьте переключки - Проверьте напряжение питания
7509		Ошибка платы шагового двигателя: <ul style="list-style-type: none"> • Подача роликов/лент не доступна 	<ul style="list-style-type: none"> - Проверьте кабель - Проверьте переключки - Проверьте напряжение питания
7510		Ошибка платы шагового двигателя: <ul style="list-style-type: none"> • Лазер продольный/поперечный не доступен 	<ul style="list-style-type: none"> - Проверьте кабель - Проверьте переключки - Проверьте напряжение питания

Код ошибки	Символ	Описание	Устранение
7551-7555		Связь с интерфейсом панели управления: внутренняя ошибка	<ul style="list-style-type: none"> • Выключить и снова включить машину. • Обновление ПО  р. 239 • Обратиться на Dürkopp Adler Customer Service
7556, 7557		Связь с интерфейсом панели управления: <ul style="list-style-type: none"> • Помехи в работе кабеля • Неисправен кабель к панели управления 	<ul style="list-style-type: none"> • Устранить источник помех • Заменить кабель
7558, 7559		Связь с интерфейсом панели управления: внутренняя ошибка	<ul style="list-style-type: none"> • Выключить и снова включить машину. • Обновление ПО  р. 239 • Обратиться на Dürkopp Adler Customer Service
7801		Связь с интерфейсом панели управления: <ul style="list-style-type: none"> • Помехи в работе кабеля • Неисправен кабель к панели управления 	<ul style="list-style-type: none"> • Устранить источник помех • Заменить кабель
Код ошибки 8000-8999: Отображение сообщений об ошибках			
8151-8154, 8156-8159	Информация	ADSP Boot/Xilinx Boot/ Ошибка загрузки: внутренняя ошибка	<ul style="list-style-type: none"> • Выключить и снова включить машину. • Обновление ПО  р. 239 • Обратиться на Dürkopp Adler Customer Service
8252-8254, 8256-8258	Информация	Загрузка ADSP/Загрузка Xilinx/Загрузка: Сбой	Выключить и снова включить машину
8351	Информация	Ошибка в тестовых контактах, обработке сигналов, обработке событий, работе с памятью, списочных функциях: внутренняя ошибка.	<ul style="list-style-type: none"> • Выключить и снова включить машину. • Обновление ПО  р. 239 • Обратиться на Dürkopp Adler Customer Service
8400	Информация	Отсутствует читаемая программа обновления для панели управления. Необходимо как можно скорее обновить программу панели управления. Продолжить с помощью ОК.	
8401	Информация	Отсутствует актуальная программа для данного станка. Должна ли быть загружена новая программа?	
8402	Информация	Машина имеет программу для другого класса. Должна ли быть загружена новая программа?	
8403	Информация	Машина имеет устаревшую программу. Должна ли быть загружена новая программа?	

Error code	Symbol	Meaning	Remedial action
8404, 8405	Информация	Обновление не удалось! В любом случае программа панели управления должна быть перезагружена. Должна ли программа все же быть перезагружена?	
8406	Информация	Обновление не удалось! Пожалуйста, проверьте подключение к машине. Следует ли попытаться выполнить новое обновление?	
8407	Информация	Обновление не удалось! Должна ли программа быть отправлена повторно?	
8408	Информация	Ожидание сброса настроек машиной.	
8409	Информация	Выключите и снова включите машину.	
8410	Информация	Обновление не удалось! Должна ли программа быть отправлена повторно?	
8411	Информация	Машина проверяет новую программу. Процесс может занять до 30 с.	
8412, 8413	Информация	Обновление не удалось! Должна ли программа быть отправлена повторно?	
8414	Информация	Обновление завершено!	
8415	Информация	Используйте старое программное обеспечение. (Во время использования могут возникнуть серьезные проблемы!)	
8801-8806, 8890, 8891	Информация	Ошибка в тестовых контактах, обработке сигналов, обработке событий, работе с памятью, списочных функциях: внутренняя ошибка.	<ul style="list-style-type: none"> • Выключить и снова включить машину. • Обновление ПО  р. 239 • Обратиться на Dürkopp Adler Customer Service
Код ошибки 9000-9999: Сообщения об ошибках, общие рекомендации характерные для машины.			
9000	 	Напоминание о начале выполнения контрольной точки после включения.	Нажмите левую педаль назад
9001	  	Станция угловых ножей не зафиксирована во время шитья.	Проверка/наладка крепления станции угловых ножей
9002	  	Откидная станция не зафиксирована.	Проверка/наладка крепления складной станции
9003		Неверное положение игл	Вручную поверните маховик в верхнее положение нитепритягивателя (верхняя мертвая точка)
9005		Ожидание перезагрузки	Нажмите кнопку перезагрузки
9006		RESET-переключатель активирован	Отпустить кнопку сброса
9007		Проверка процесса загрузки	Возобновление процесса после нажатия на педаль
9013	 	Лента отсутствует	Вставить ленту
9014	  	Положение транспортного зажима не соответствует установленному штампею.	Правильное положение транспортного зажима в параметрах программы  р. 138

Код ошибки	Символ	Описание	Устранение
9015		Неправильная настройка сканирования клапана в программе шва	Выбрать правильную программу шитья.
9016		Программа швов не активна	- Активировать программу шва - выбрать другую программу шва
9100		Счетчик деталей достиг заданного значения.	Сбросить значение счетчика
9500		Пошаговое выполнение процесса загрузки	Возобновление процесса после нажатия на педаль
9501		Пошаговое выполнение	Использование педали для получения результата
9601		Педаль была нажата назад во время шитья	Снова нажмите на педаль
9602		Пустая шпуля	Заменить шпулю  р. 25
9603		Обрыв нити	Заправить нить  р. 19
9604		Световой барьер не активен	Настройка светового барьера
9605		Перемещение транспортного зажима	
9700		Штемпель не поднят	Правильная настройка штемпеля
9701		Штемпель не опущен	Правильная настройка штемпеля
9702		Folder not vertical	Correct folder setting
9703		Штемпель не для косоного клапана	Выбрать правильный штемпель
9704		Folder not on the pipe table	Correct folder setting
9705		Передний угловой нож не опускается	Скорректируйте настройку углового ножа
9706		Задний угловой нож не опускается	Скорректируйте настройку углового ножа
9707		Ножницы для обрезки молнии не опускаются	Корректировка параметров ножниц
9708		Ножницы для обрезки молнии не поднимаются	Корректировка параметров ножниц

Код ошибки	Символ	Описание	Устранение
9709		Штемпель не поднимается	Корректировка положения штемпеля
9710		Переключатель S05 для станции складывания не реагирует	Настройте переключатель S05
9720		Ошибка при сканировании клапана световым барьером	- Проверка отражающей пленки - Проверка ориентации световых барьеров
9721		Клапан установлен впереди точки позиционирования	Вставьте клапан правильно
9722		Клапан выступает за пределы максимальной зоны шитья (за заднюю точку позиционирования)	- Проверьте размер клапана - Правильно установить клапан
9723		Очес в начале клапана	- Вставьте клапан с гладкими краями - Проверка отражающей фольги
9725		<ul style="list-style-type: none"> Слишком большой угол наклона клапана Слишком маленький клапан 	<ul style="list-style-type: none"> Проверить угол наклона клапана Проверить установку световых барьеров Отрегулировать параметры шва (возможно, слишком длинный шов для маленьких клапанов)
9726		<ul style="list-style-type: none"> Слишком большой размер клапана Отражающая фольга загрязнена/повреждена 	<ul style="list-style-type: none"> Проверить размер клапана Проверить отражающую фольгу
9727		Расстояние до упора при скосе клапана недостаточно	Снизить скорость ввода  р. 138
9728		Слишком маленький клапан	Проверьте размер клапана; вставьте клапан большего размера
9730		Разрез угловым ножом невозможен	<ul style="list-style-type: none"> Увеличить длину шва Изменить точку позиционирования
9800		Средний нож не готов к работе	Проверить кабель
9810		Ролики не готовы к работе	Проверить кабель
9900		Ошибка параметров машины (ошибка контрольной суммы)	<ul style="list-style-type: none"> Повторно инициализировать параметры машины
9901		Ошибка последовательности карманов (ошибка контрольной суммы)	<ul style="list-style-type: none"> Повторная инициализация последовательностей карманов
9902		Ошибка в программе кармана (ошибка контрольной суммы)	<ul style="list-style-type: none"> Повторная инициализация программ кармана

Код ошибки	Символ	Описание	Устранение
9920		Серийный номер активен	
9921		Серийный номер не принят	Повторный ввод серийного номера
9999		Конфигурация станка была изменена	Выключите и снова включите машину

11 Технические данные

Шумовое излучение

Значение уровня для конкретного рабочего места в соответствии с DIN EN ISO 10821: $L_{pA} = 77 \text{ dB (A)}$; $K_{pA} = 0,33 \text{ dB (A) bei}$

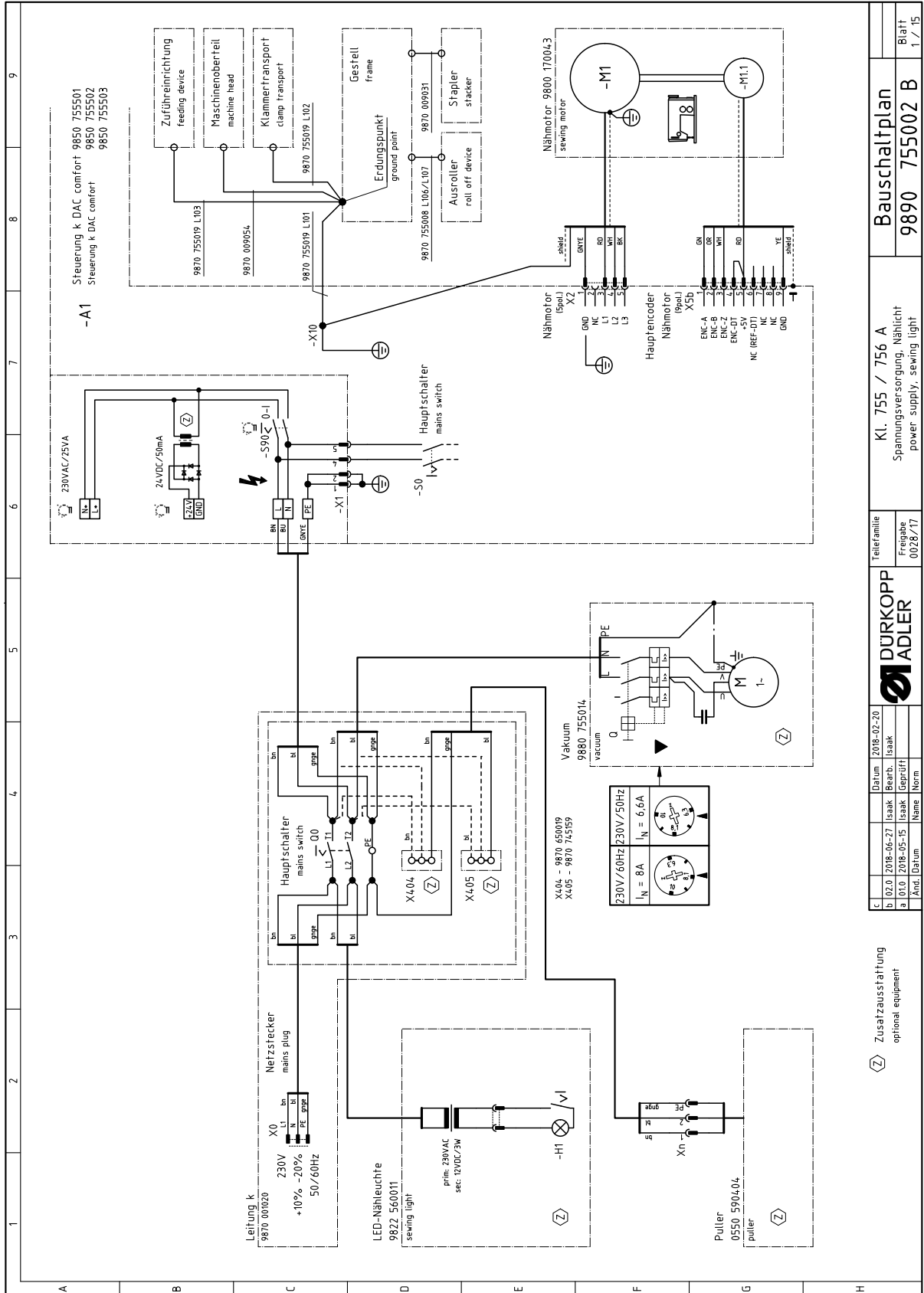
- Длина стежка: 2,5 мм
- Скорость: 3200 об/мин
- Длина шва: 180 мм

Данные и значения характеристик

Технические данные	Единица	755 A	756 A
Тип машины			
Тип челнока		Вертикальный челнок, большой (26 mm) Вертикальный челнок, маленький (22 mm)	
Тип стежка		301 Двойной челночный	
Количество игл		2	
Система игл		135-35 (2134-35; 2134-85)	
Толщина игл	[Nm]	80 - 110	
Тощина нити	[Nm]	75 - 120	
Длина стежка	[mm]	0.5 - 4.5	
Скорость, макс.	[min ⁻¹]	3500	3000
Скорость при поставке	[min ⁻¹]	2750	
Расстояние между иглами	[mm]	4,8, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30	
Длина кармана, макс.	[mm]	220	
Напряжение	[V]	1x 190 - 240	
Частота сети	[Hz]	50/60	
Рабочее давление	[bar]	6	
Длина	[mm]	1500	
Ширина	[mm]	750	
Высота	[mm]	1250	
Масса	[kg]	240 (включая станцию угловых ножей) 260 (включая станцию угловых ножей и вакуумный отсос)	

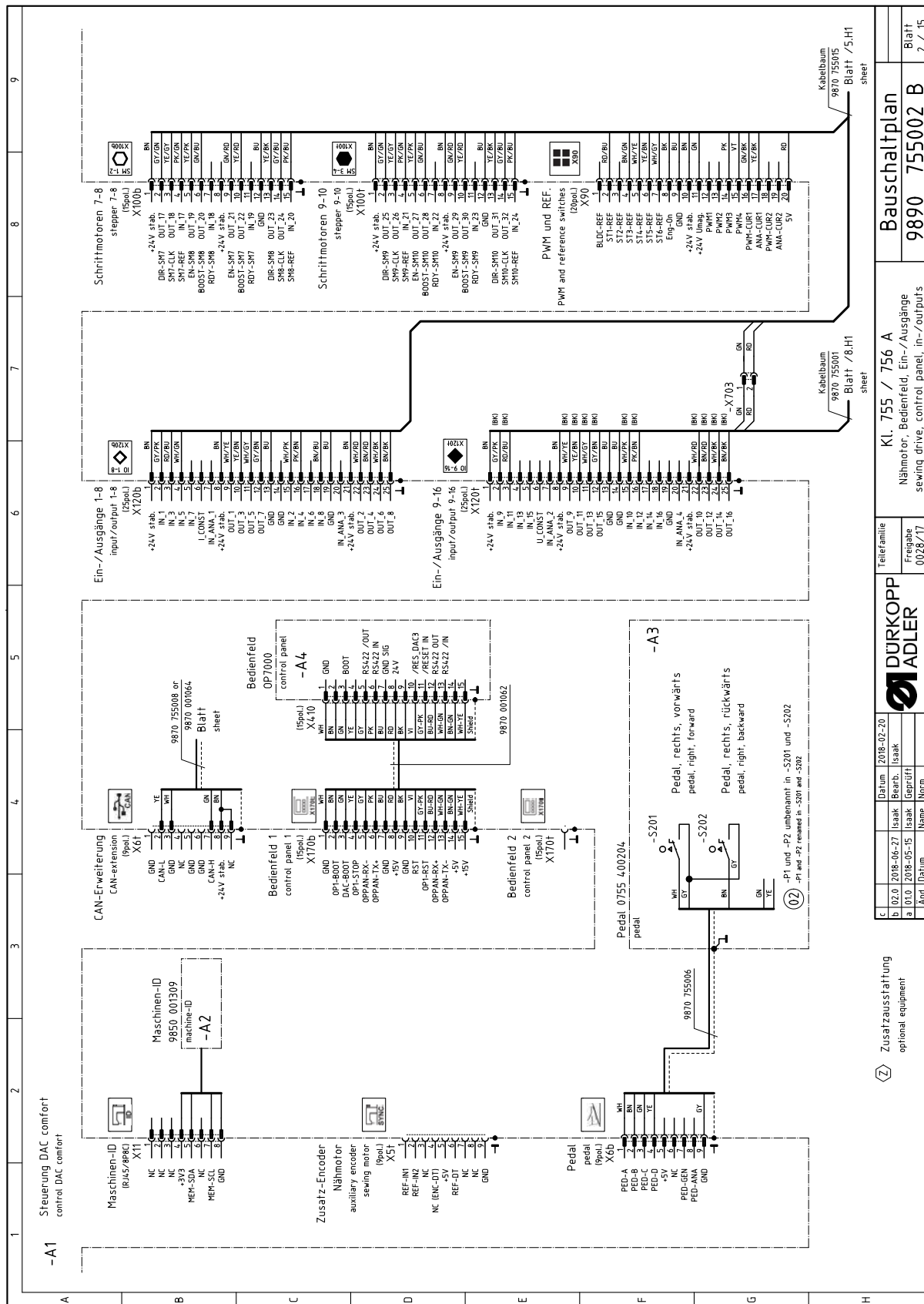
12 Appendix

Fig. 219: Wiring diagram



Bauschaltplan 9890 755002 B	
Kl. 755 / 756 A Spannungsversorgung, Nählicht power supply, sewing light	
Teilerfamilie Freigabe 0028/17	Datum 2018-02-20 Bearb. Isaak Datum 2018-06-27 Bearb. Isaak Datum 2018-05-15 Bearb. Isaak Geprüft Name Norm
Zusatzausstattung optional equipment	

Fig. 220: Wiring diagram



Teilerfamilie		Datei	
Freigabe		2018-02-20	
0028/17		Isaak	
		Isaak	
		Geprüft	
		Name	
		Norm	

Zusatzausstattung		optional equipment	
Z			

Kl. 755 / 756 A		Bauschaltplan	
Nähmotor, Bedienfeld, Ein-/Ausgänge		9890 755002 B	
sewing drive, control panel, in-/outputs			
		Blatt	
		2 / 15	

Fig. 223: Wiring diagram

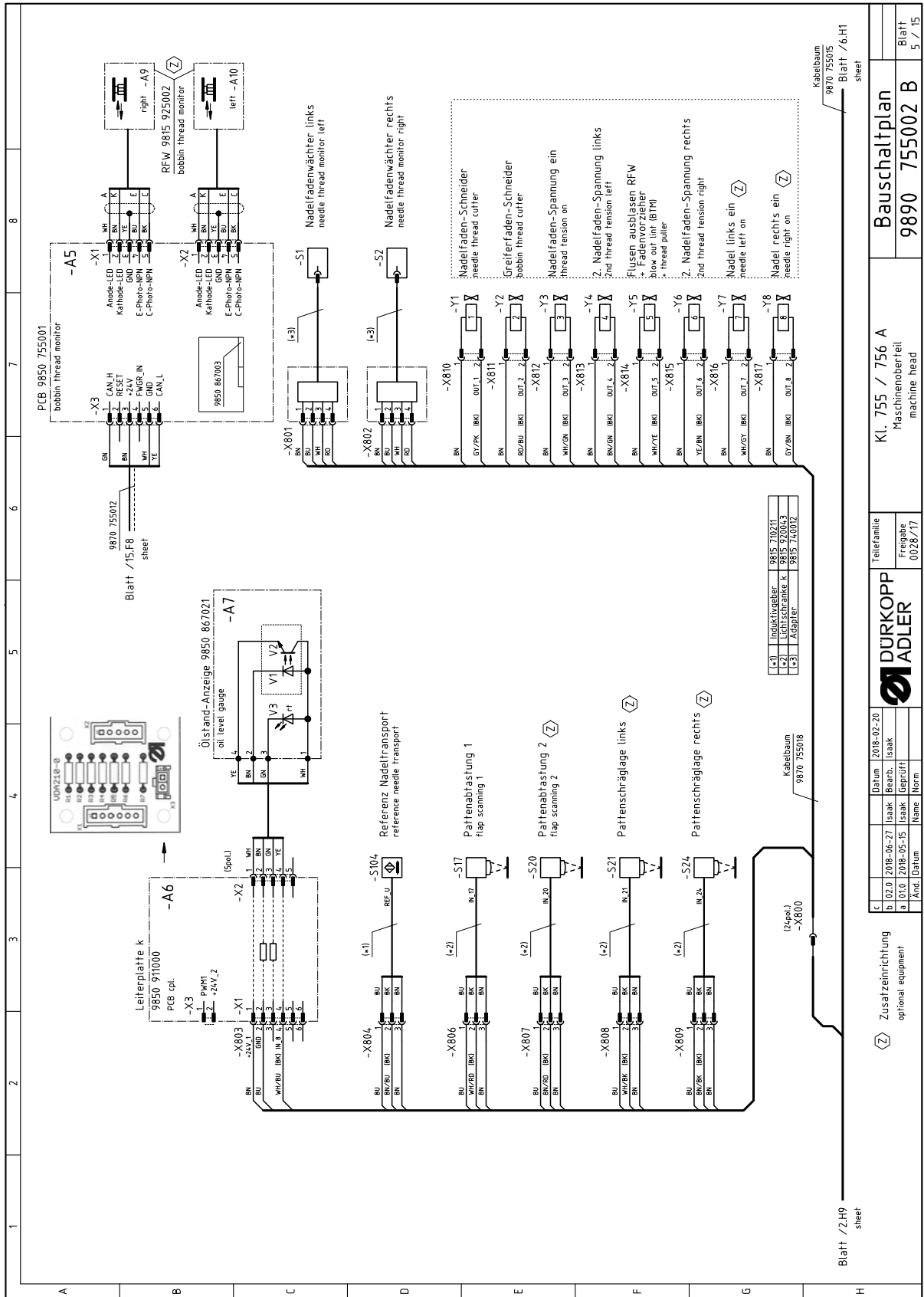
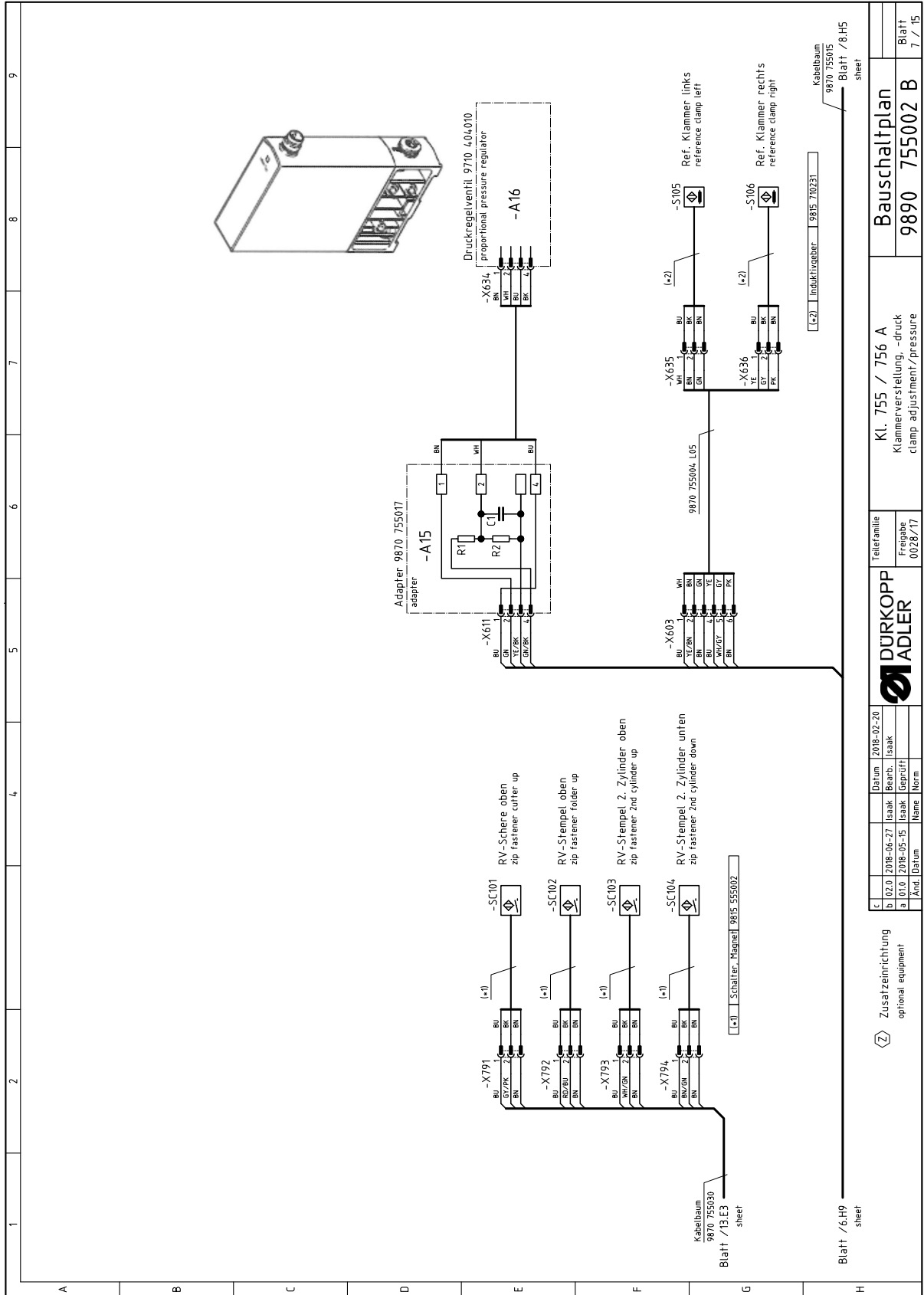


Fig. 225: Wiring diagram



Blatt / 6.H9 sheet		Blatt / 8.H5 sheet	
Blatt / 7 / 15		Blatt / 7 / 15	
Zusatzzeichnung optional equipment		Bauschaltplan	
9870 755030		9890 755002 B	
Blatt / 13.E3 sheet		Blatt / 8.H5 sheet	
Kabelbaum 9870 755030		Kabelbaum 9870 755015	
Blatt / 13.E3 sheet		Blatt / 8.H5 sheet	
Kl. 755 / 756 A		Kl. 755 / 756 A	
Klammersverstellung, -druck		Klammersverstellung, -druck	
clamp adjustment/pressure		clamp adjustment/pressure	
Teilfamilie Freigabe 0028/17		Teilfamilie Freigabe 0028/17	
DÜRKOPP ADLER		DÜRKOPP ADLER	
Datum 2018-02-20		Datum 2018-02-20	
Bearb. Isak		Bearb. Isak	
Name Isak		Name Isak	
Norm		Norm	
a 01.0 2018-05-15		a 01.0 2018-05-15	
Änd. Datum		Änd. Datum	
b 02.0 2018-06-27		b 02.0 2018-06-27	
Isak		Isak	
Geprüft		Geprüft	
C		C	

Fig. 226: Wiring diagram

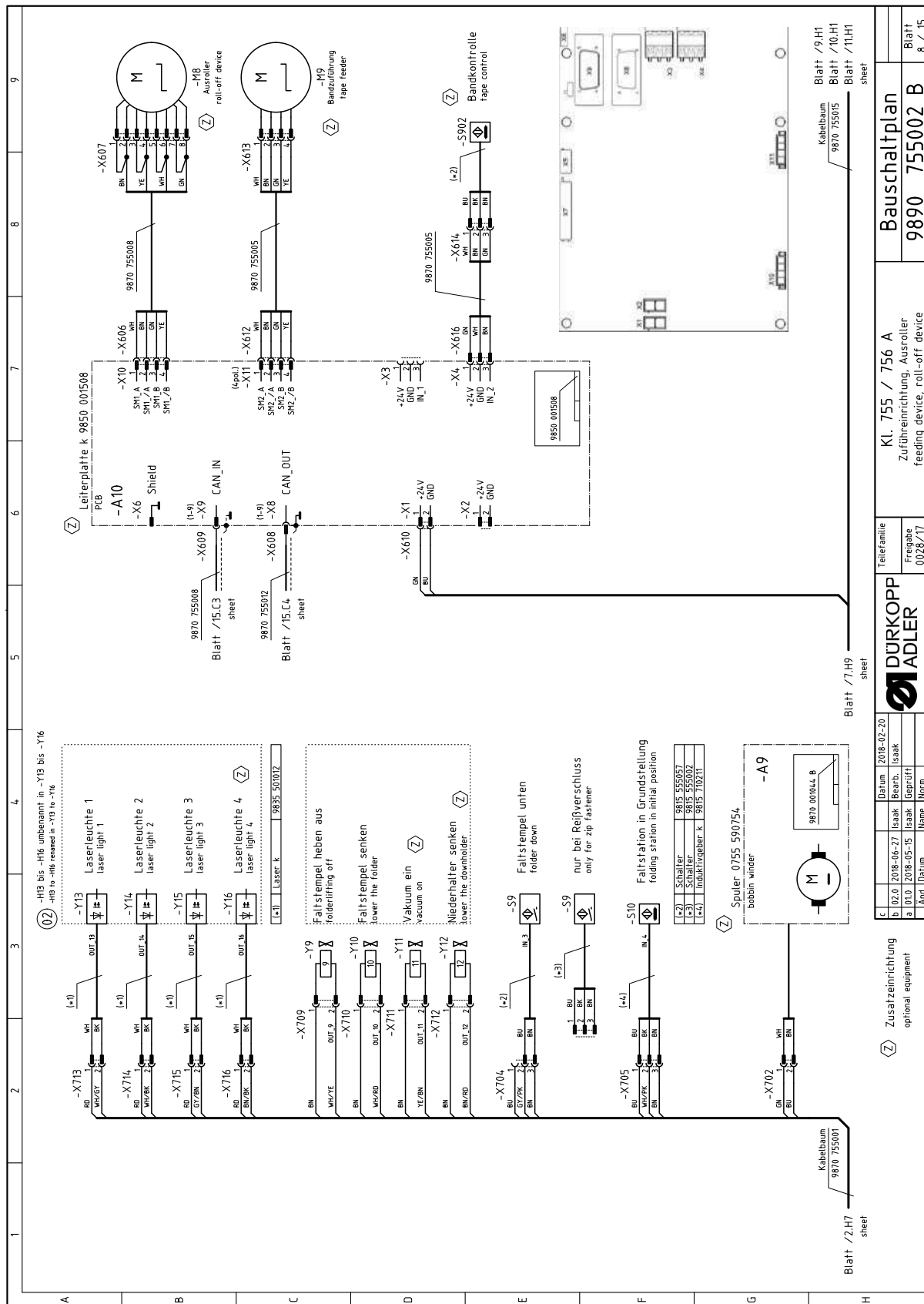


Fig. 227: Wiring diagram

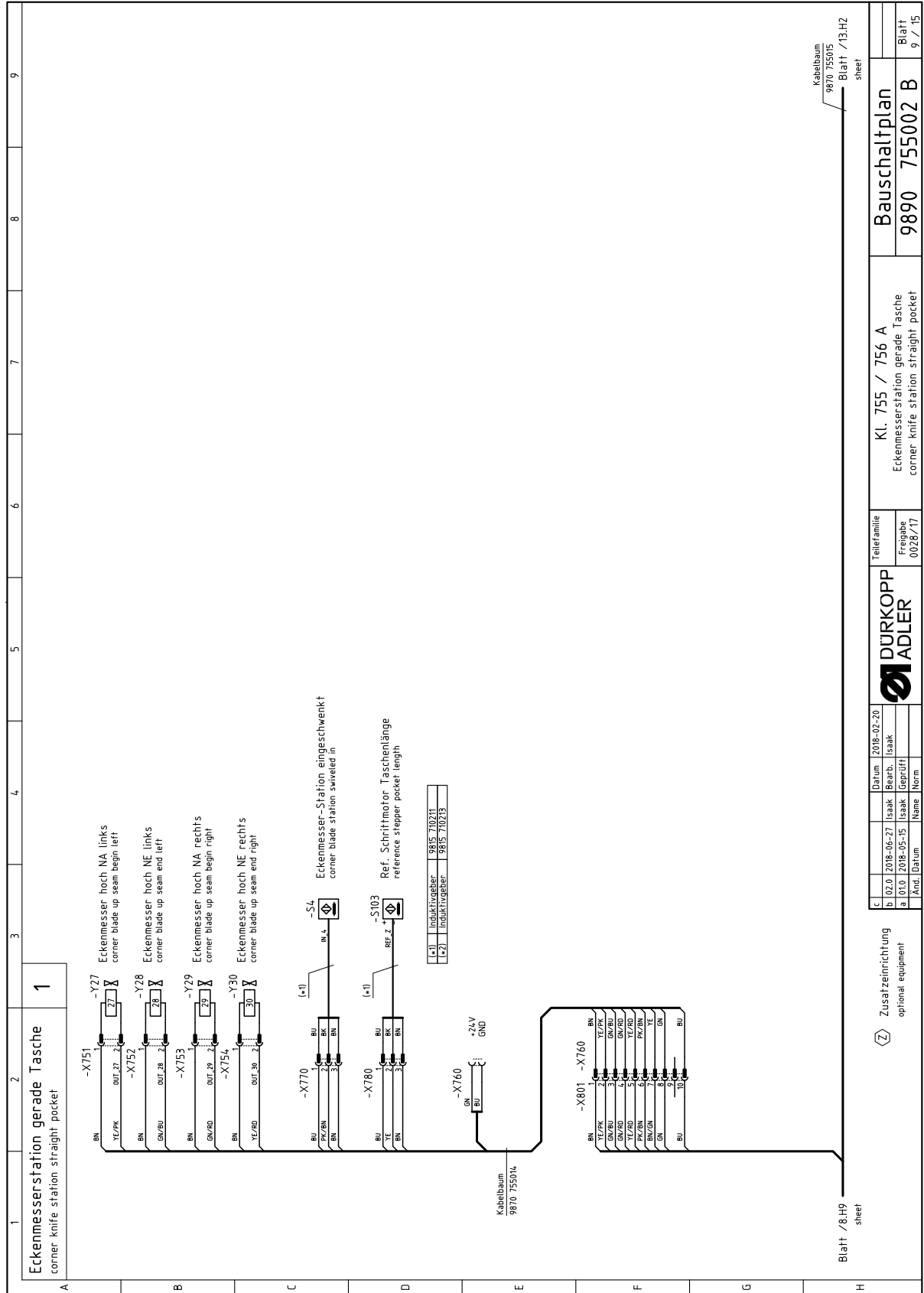
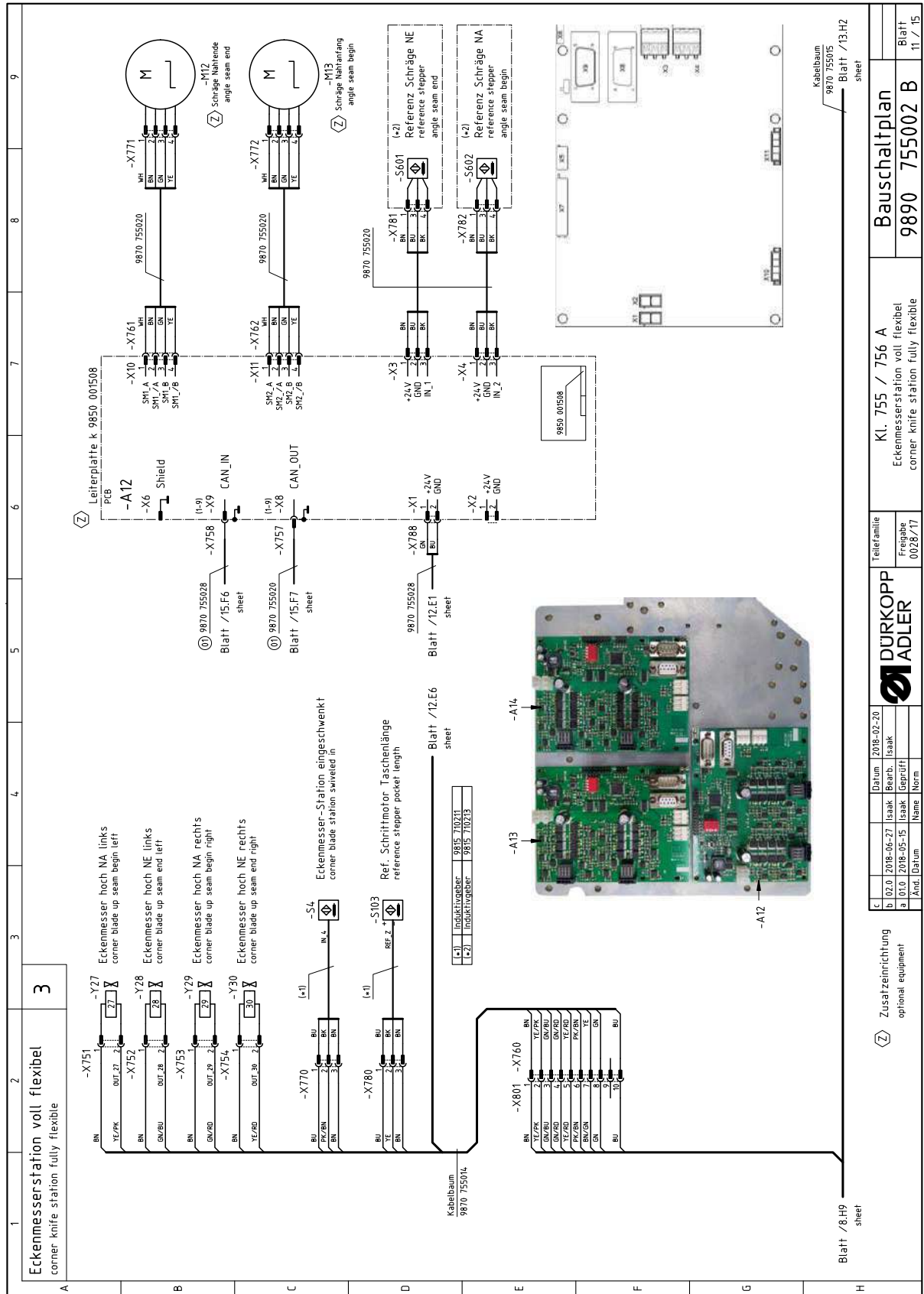
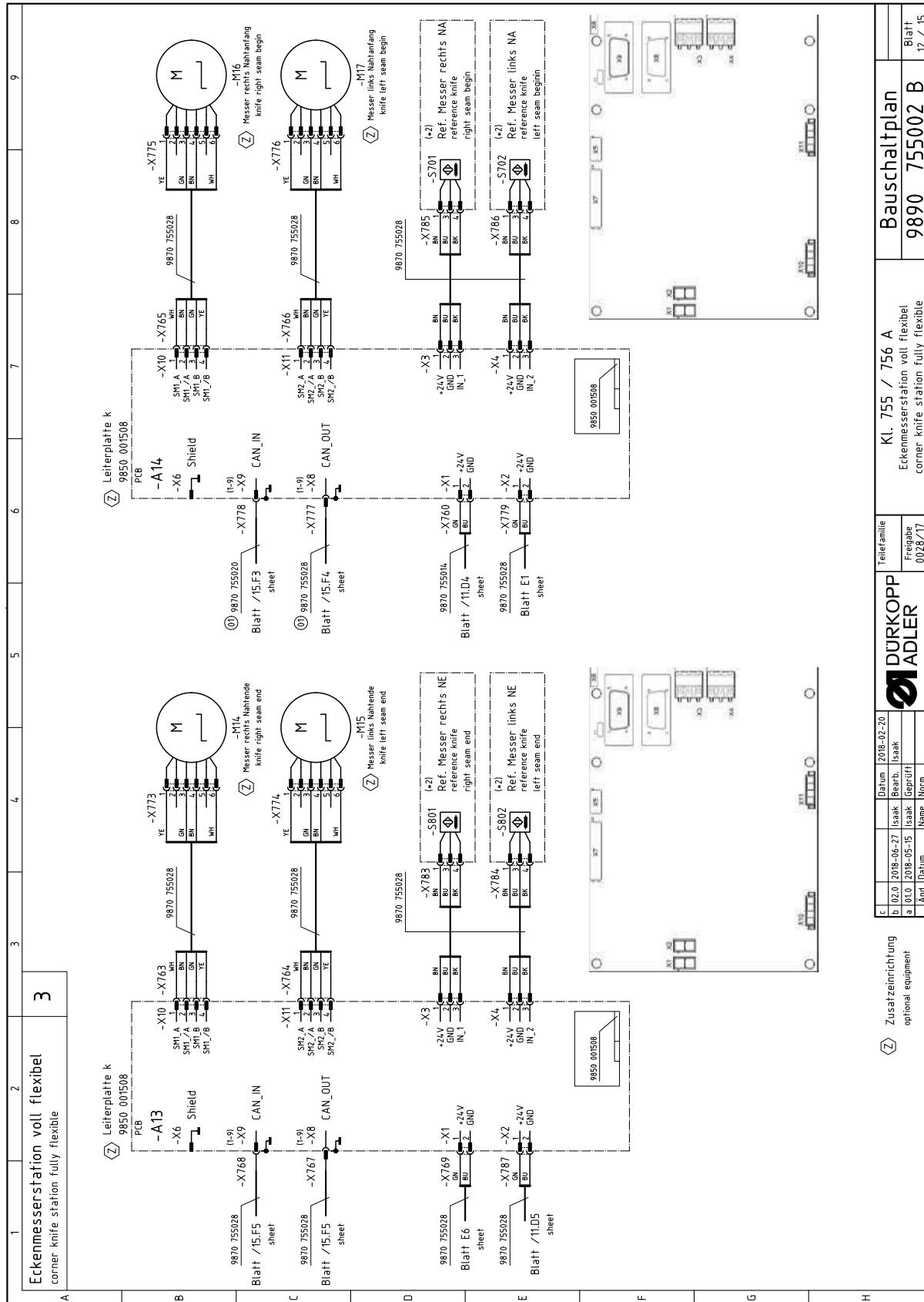


Fig. 229: Wiring diagram



Eckenmesserstation voll flexibel corner knife station fully flexible		Blatt / 8.H9 sheet	
Zusatzzeichnung optional equipment		Blatt / 13.H2 sheet	
(Z) Kabelbaum 9870 755015 Blatt / 13.H2 sheet		(Z) Leiterplatte k. 9850_001508 PCB Blatt / 15.F6 sheet	
(Z) Eckenmesser-Station eingeschwenkt corner blade station swivelled in		(Z) Eckenmesser-Station ausgeschwenkt corner blade station swivelled out	
(Z) Ref. Schrittmotor- Taschenlänge reference stepper pocket length		(Z) Ref. Schrittmotor- Taschenlänge reference stepper pocket length	
(Z) Induktionsgeber 9895 710731 (Z) Induktionsgeber 9895 710733		(Z) Induktionsgeber 9895 710731 (Z) Induktionsgeber 9895 710733	
(Z) Kabelbaum 9870 755014		(Z) Kabelbaum 9870 755014	
(Z) Kabelbaum 9870 755015 Blatt / 13.H2 sheet		(Z) Kabelbaum 9870 755015 Blatt / 13.H2 sheet	
(Z) 9850 001508 PCB		(Z) 9850 001508 PCB	
(Z) 9870 755028 Blatt / 15.F7 sheet		(Z) 9870 755028 Blatt / 15.F7 sheet	
(Z) 9870 755028 Blatt / 15.F6 sheet		(Z) 9870 755028 Blatt / 15.F6 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 12.E6 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 12.E6 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 12.E1 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 12.E1 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.F7 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.F7 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.F6 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.F6 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.F5 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.F5 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.F4 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.F4 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.F3 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.F3 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.F2 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.F2 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.F1 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.F1 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.F0 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.F0 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.E9 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.E9 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.E8 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.E8 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.E7 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.E7 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.E6 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.E6 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.E5 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.E5 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.E4 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.E4 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.E3 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.E3 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.E2 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.E2 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.E1 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.E1 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.E0 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.E0 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.D9 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.D9 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.D8 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.D8 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.D7 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.D7 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.D6 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.D6 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.D5 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.D5 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.D4 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.D4 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.D3 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.D3 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.D2 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.D2 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.D1 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.D1 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.D0 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.D0 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.C9 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.C9 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.C8 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.C8 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.C7 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.C7 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.C6 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.C6 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.C5 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.C5 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.C4 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.C4 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.C3 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.C3 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.C2 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.C2 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.C1 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.C1 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.C0 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.C0 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.B9 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.B9 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.B8 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.B8 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.B7 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.B7 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.B6 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.B6 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.B5 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.B5 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.B4 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.B4 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.B3 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.B3 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.B2 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.B2 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.B1 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.B1 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.B0 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.B0 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.A9 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.A9 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.A8 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.A8 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.A7 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.A7 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.A6 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.A6 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.A5 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.A5 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.A4 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.A4 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.A3 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.A3 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.A2 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.A2 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.A1 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.A1 sheet	
(Z) 9870 755020 Blatt / 11.A0 sheet		(Z) 9870 755020 Blatt / 11.A0 sheet	

Fig. 230: Wiring diagram



Zusatzzeichnung optional equipment		Teilerfamilie Freigabe 0028/17		Bauchaltplan 9890 755002 B		Blatt 12 / 15	
Z		DÜRKOPP ADLER		KI. 755 / 756 A Eckenmessstation voll flexibel corner knife station fully flexible			
Datum: 2018-02-20		Date: 2018-02-20					
Bearb.: Isaak		Prep.: Isaak					
a 01.0 2018-05-15		Name: Isak					
b 02.0 2018-06-27		Norm:					
c 01.0 2018-05-15		Geprüft:					
d 01.0 2018-05-15		Name:					
e 01.0 2018-05-15		Datum:					

Fig. 232: Wiring diagram

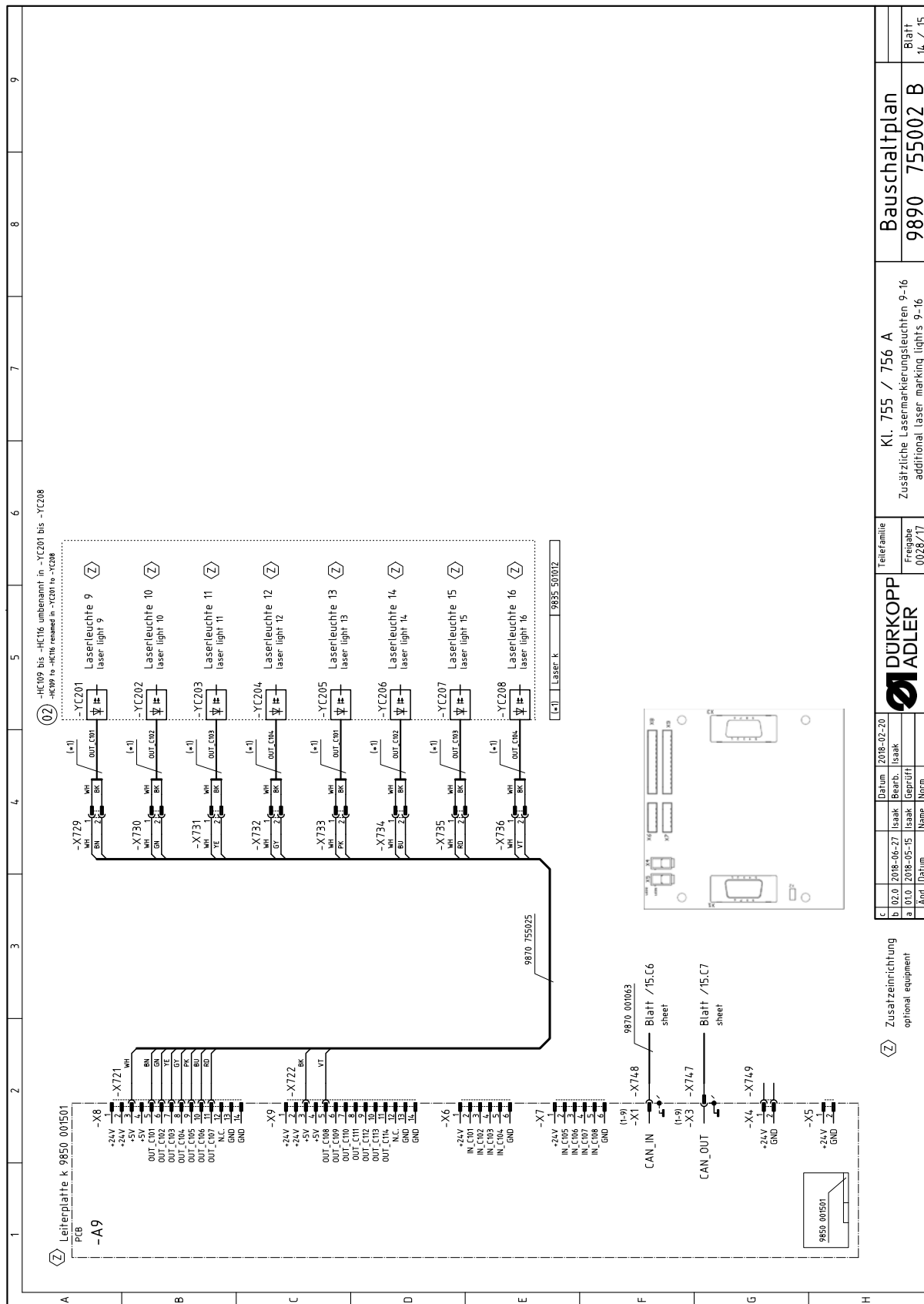
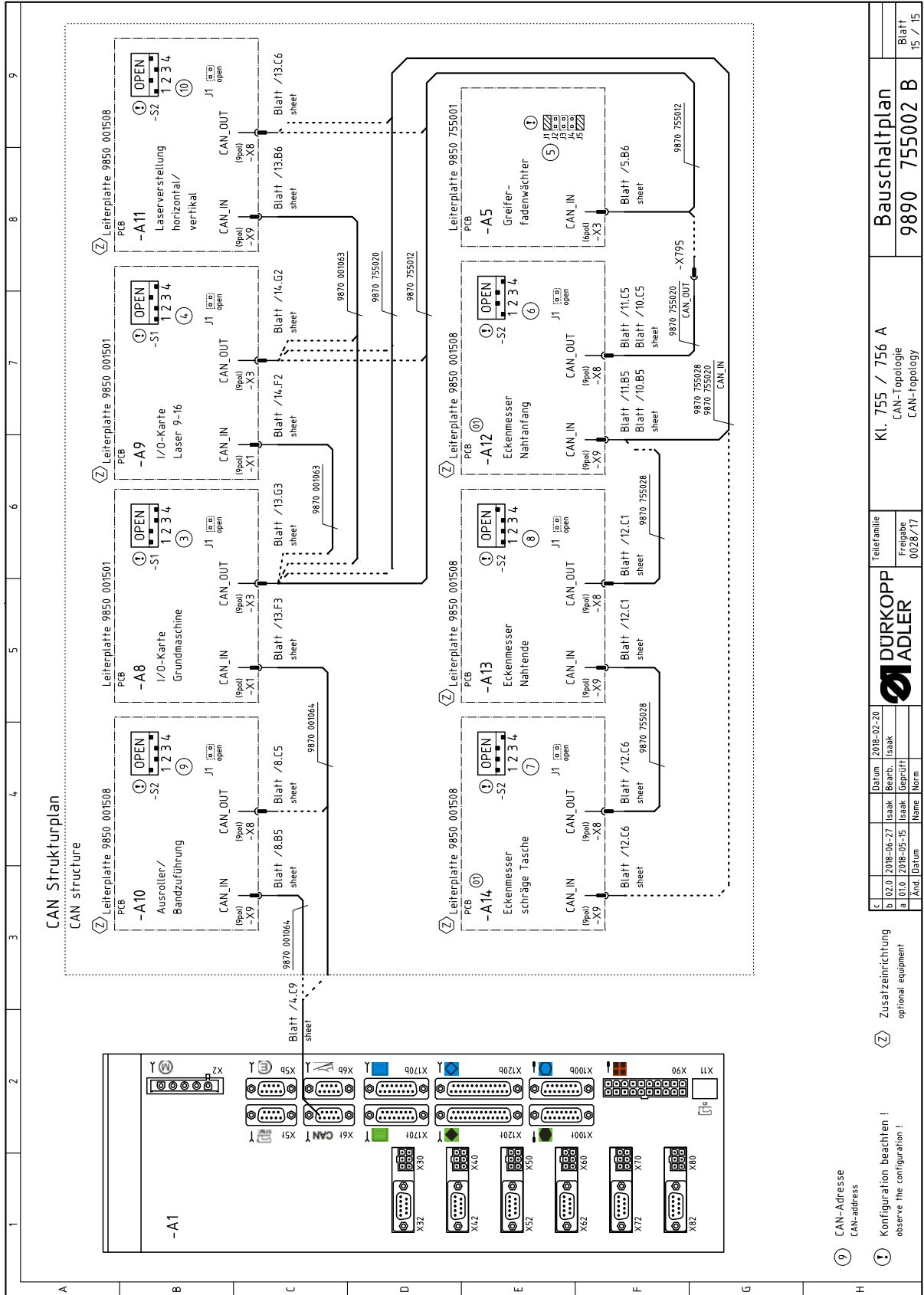


Fig. 233: Wiring diagram



DÜRKOPP ADLER		KL. 755 / 756 A CAN-Topology CAN-Topology		Bauschaltplan 9890 755002 B	
Datum: 2018-02-20 Bearb.: Isak Geprüft:		Teilfamilie Freigabe: 0028/17		Blatt 15 / 15	



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