

**Teil 4: Руководство по программированию DAC Кл. 745-34
Версия программы A 02**

1.	Общее	3
2.	Пульт управления	4
3.	Карта памяти	
3.1	Сохранение и загрузка программных данных	5
3.1.1	Перенос программных данных с карты памяти	6
3.1.2	Перенос программных данных на карту памяти	7
3.2	Сохранение и загрузка языковых версий.	8
3.2.1	Перенос языковой версии с карты памяти в управление	8
3.3	Перенос программного обеспечения	9
3.4	Смена батарейки карты памяти	9
4.	Панель управления	
4.1	Структура меню программ пошива и проверки	10
4.2	Изменение значений параметров	11
5.	Программы пошива	
5.1	Вызов меню параметров программ пошива	12
5.2	Пуск программы машины	13
5.3	Основное меню	14
5.4	Программы пошива кармана	16
5.5	Последовательность карманов	36
6.	Программы установки и проверки	
6.1	Вызов программ установки и проверки	38
6.2	Параметры машины	40
6.3	Специальные программы установки и проверки	44
6.3.1	Установка наблюдателя за окончанием нижних нитей	45
6.3.2	Инициализация памяти.	46
6.3.3	Проверка функций съёмного устройства (выкатчика	47
6.3.4	Настройка фоторелейных элементов (световых барьеров)	48
6.3.4.1	Настройка чувствительности фоторелейных элементов.	49
6.3.4.2	Подготовка швейной установки транспортных зажимов	50
6.3.4.3	Швейная установка с двумя фотоэлементами для автомат. распознавания перекоса .	51
6.3.4.4	Швейная установка с двумя фотоэлементами, выкладывание клапанов слева или справа	53
6.3.4.5	Швейная установка с одним фотоэлементом	55
6.3.5	Проверка установок угловых ножей	57
6.3.5.1	Проверка блока угловых ножей	58
6.3.5.2	Проверка переднего левого углового ножа	58
6.3.5.3	Проверка заднего левого углового ножа	58
6.3.5.4	Проверка движения угловых ножей	59
6.3.5.5	Параметр машины: угловые ножи	60

Содержание

Страница:

6.3.6	Проверка включения игл и среднего ножа	62
6.3.7	Проверка устройства подачи ленты	63
6.3.8	Проверка формирующего шаблона без транспортных зажимов (только версии В и F) . .	64
6.3.9	Проверка процесса выкладывания с транспортными зажимами	65
6.3.10	Пошаговый режим	66
6.3.11	Расчёт времени цикла	67
6.4	Система мультитестирования	68
6.4.1	Отображение программной версии и суммарной оценки	69
6.4.2	Тестирование оперативной памяти	70
6.4.3	Выбор входных элементов.	71
6.4.4	Проверка входных элементов.	73
6.4.5	Выбор выходных элементов.	74
6.4.6	Тест CAN	77
6.4.7	Проверка швейных двигателей	78
6.4.8	Список ошибок	79
6.5	Самотестирование панели управления.	80
6.6	Контрастность дисплея.	81
6.7	Редактирование меню	82
6.8	Настройка последовательного порта	83
7.	Сообщения об ошибках	
7.1	Сообщение об ошибках в программе машины	84
7.2	Сообщение об ошибках в управлении двигателями	84
7.3	Сообщение об ошибках в шаговых двигателях	85
7.4	Сообщения об ошибках в системе	85

1. Общее

Это руководство содержит важные указания, необходимые для уверенного и правильного обращения с прибором управления "DAC" (Duerkopp Adler Control).

Краткое описание графического представления

Представление символов в различных дисплеях зависит от настроек и оснастки швейной установки. Поэтому представленные здесь графические изображения не всегда будут соответствовать изображениям, представленными на дисплее устройства управления.

Панель управления с интуитивным графическим интерфейсом

Панель управления оснащена LCD-дисплеем и клавиатурой. Интуитивный интерфейс достигается за счёт понятных символов и дополняющих информационных текстов на выбранном национальном языке. Различные символы объединены в структуре меню швейных и проверочных программ в группы.

Простота в использовании способствует быстрому обучению.

Комфорт в программировании

Пользователь может комбинировать 99 легко программируемых программ для пошива кармана с различными видами шва. Для пошива последовательностей существует 20 программ. Каждая последовательность кармана может быть составлена из максимум из 8 программ в любой последовательности. В версии с "косыми карманами" класса 745-34 пользователь может запрограммировать все используемые на практике углы. Отпадает трудоёмкая перестановка угловых ножей и надоедливое программирование смещения швов.

Установочные программы и программы проверки

В управление DAC интегрирована обширная система тестирования и контроля MULTITEST.

Микропроцессор берёт на себя функции управления, следит за швейным процессом и сообщает о неправильной эксплуатации и нарушениях.

Ошибки и результаты проверки показываются на LCD-дисплее. Во время рабочего процесса, происходящего без нарушений, на дисплее отображается информация эксплуатации и швейного процесса.

При ошибке в обслуживании или при каком-либо нарушении прерывается работа машины. На дисплее отображается причина с помощью соответствующего символа ошибки.

Обычно символ ошибки пропадает после устранения причин ошибки.

В некоторых случаях, по соображениям безопасности, для устранения ошибки главный выключатель должен быть выключен.

Специальные программы облегчают механические установки и делают возможным быструю проверку входящих и выходящих элементов без дополнительных приборов измерения.

RAM-карта памяти

Карта памяти RAM служит для долговременного хранения всех программируемых данных, для переноса программных версий и национальных языков.

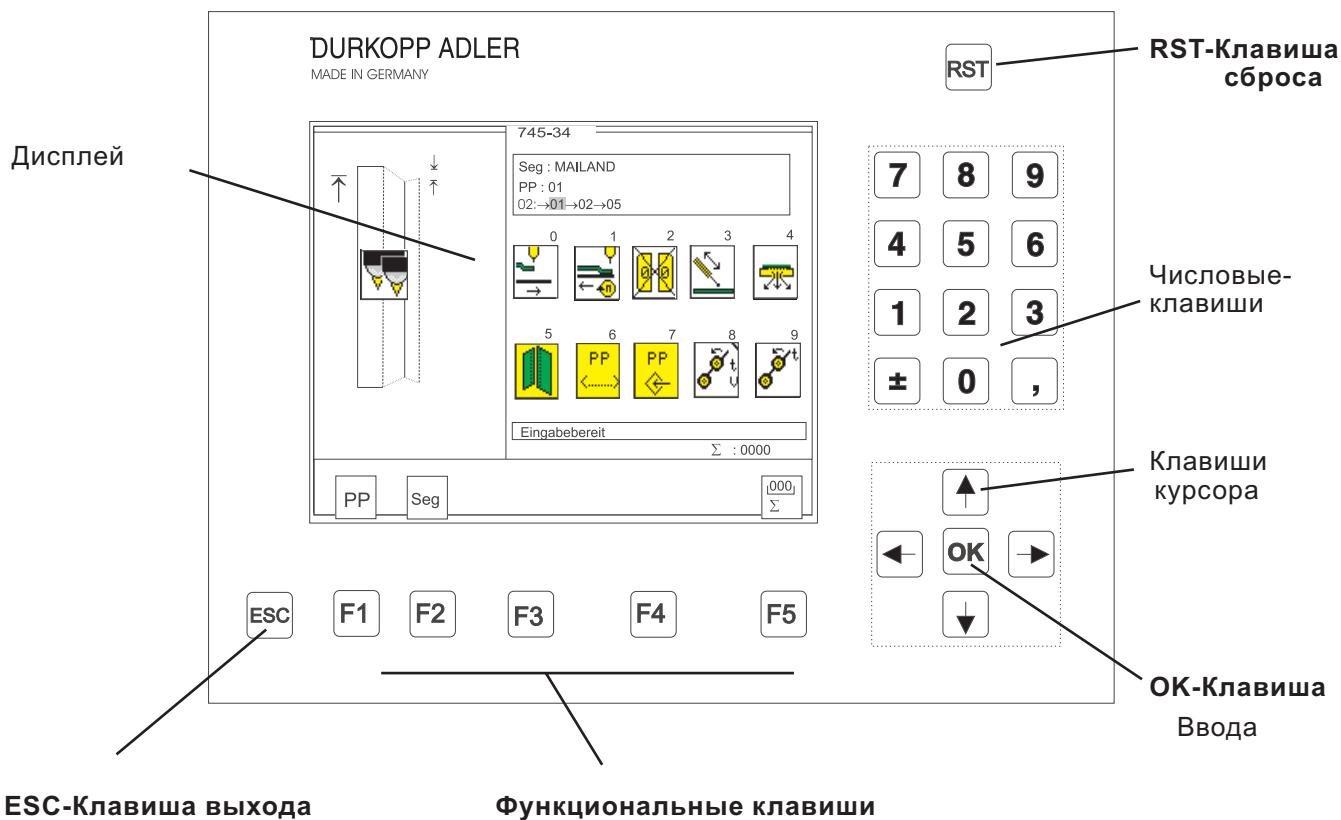
Управление переносит данные на карту памяти.

Сохранённые данные потом снова можно загрузить в управление DAC.

Эту операцию можно повторять во время всего времени хранения карты памяти (около 4 лет) неопределённое количество раз.

2. Панель управления

Ввод и вывод данных происходит через панель управления с цветным LCD дисплеем и обширной клавиатурой.

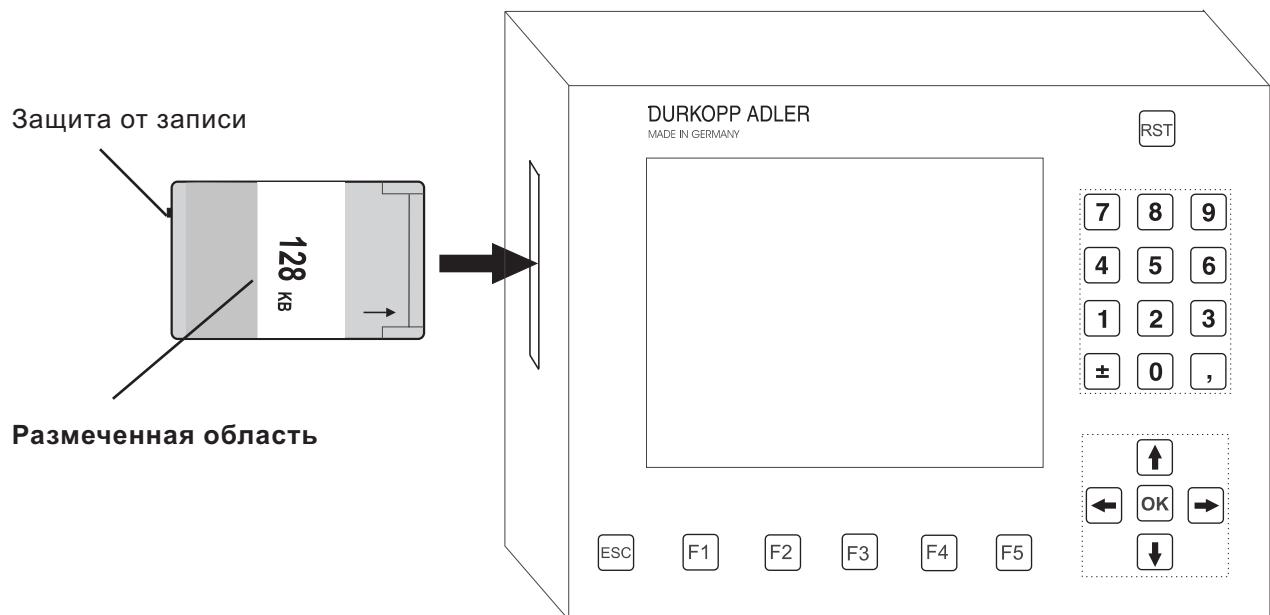


Клавиша/группа клавиш	Функция
Функциональные кнопки	Вызов параметров программ пошива (из основного меню). Вызов программ проверки (после нажатия клавиши RST) Включение и выключение функций. Выход из программ проверки и меню параметров.
Кнопки курсора ↑, ↓ :	Введение новых значений параметров. Изменение значения параметров. \leftarrow, \rightarrow : выбор символа желаемой программы Включение и выключение функций параметров, Выбрать предыдущую/следующую версию значений . параметров, Активировать программы проверки
Числовые клавиши	Ввод значений параметра \pm : Изменение заданного по умолчанию значения параметра
Клавиша ESC	Снова показать старое значение параметра.
OK-клавиша ввода	Открытие окон для установки выбранного . Перенять установленные параметры.
RST-Клавиша	Остановить текущую программу.

3. Карта памяти

3.1 Сохранение и загрузка программных данных

Карта памяти (карта RAM) служит для долговременного хранения программ пошива и для переноса программного обеспечения швейной установки. С её помощью можно перенести программы пошива, виды швов и параметры машины на другую установку.



3.1.1 Преренос программных данных с карты памяти в управление

Параметры машины, последовательности программ программы пошива карманов можно по отдельности переносить на карту памяти.

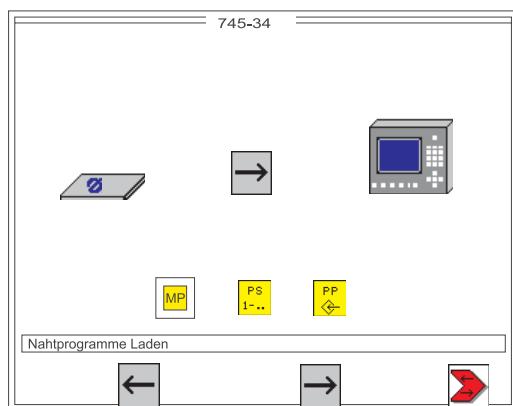


Внимание!

В время переноса данных в управление швейная машина должна быть включена.

При переносе программных данных с одной швейной установки на другую переносить только последовательности программ и программы пошива карманов.

- Вставить карту памяти сбоку в прибор управления по направлению стрелки, как показано на рисунке в главном меню. Размеченная область должна быть направлена на пользователя.



- Выбрать перенос с помощью клавиши “F4”.
- Желаемые параметры выбрать курсорными клавишами “ \leftarrow ” или “ \rightarrow ”. Символ выбранного параметра подсветится чёрным цветом.



Внимание: опасность поломки !

Соблюдать метод работы.

Переносить данные только для подходящего метода работы.



Параметры машины



Последовательности программ



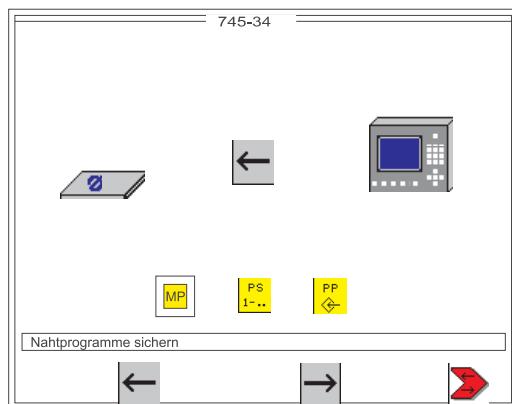
Программы пошива карманов

- Нажать функциональную клавишу **F5**. **Перенос данных начинается.**

3.1.2 Перенос программных данных с прибора управления на карту памяти

При сохранении данных на карту RAM перенимаются все параметры.

- Вставить карту памяти сбоку в прибор управления по направлению стрелки, как показано на рисунке в главном меню. Размеченная область должна быть направлена на пользователя.
- Управление переходит в состояние сохранения данных.
- Выбрать направление переноса функциональной клавишей “F2”.



- Нажать функциональную клавишу “F5” .
Начинается передача данных.
В центре дисплея появляются стрелки-индикаторы передачи.
К концу передачи данных стрелки-индикаторы передачи пропадают.
- Достать карту памяти.
Изображения дисплея возвращается в главное меню.

3.2 Сохранение и загрузка языковых версий

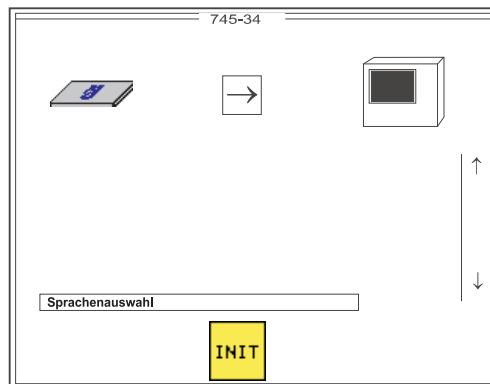
3.2.1 Перенос языковых версий с карты памяти в прибор управления



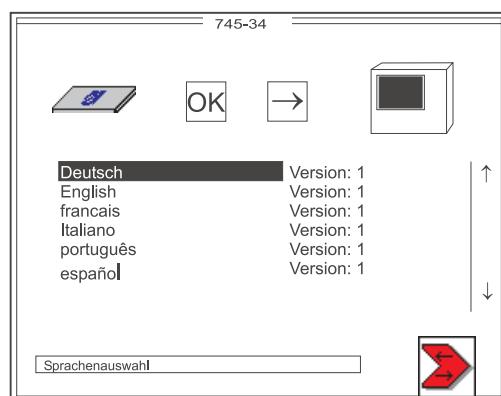
Внимание !

Во время переноса данных в управление швейная машина должна быть включена.

- Включить главный выключатель, нажать клавишу “↑” и держать её или нажать клавиши “RST” и “↑”
- Появиться меню “Выбор языка”.



- Вставить карту памяти сбоку в прибор управления по направлению стрелки.
- С помощью курсорных клавиш “↑” или “↓” выбрать желаемую версию программы.
- Нажать клавишу “F5”.
Начинается перенос языка.
После переноса языка на дисплее появится сообщение “OK”.



- Вытащить карту памяти.
- Выключить/включить основной выключатель или нажать клавишу “RST”.
Швейная установка начинает работу.

Указание:

При обновлении программы с помощью нажатия клавиши **INIT** восстанавливается **английский язык**, используемый по умолчанию.

3.3 Перенос программного обеспечения машины в прибор управления

Программное обеспечение машины переносится в прибор управления из “Bootbox(загрузочного привода)” или ноутбука с загрузочный кабелем.

Подключение и эксплуатация загрузочного привода описаны в Руководстве по эксплуатации

“Загрузочный привод для швейных установок и автоматов с прибором управления DAC2A/B”

№. 0791 100621.

Подключение и эксплуатация ноутбука с загрузочным кабелем описаны в Руководстве по эксплуатации

“Загрузочный кабель для прибора управления DAC2A/B”

№ 0791 100622.

3.4 Смена батарейки карты памяти

Срок хранения карты памяти без смены батарей: около 4 лет.



Внимание !

При смене батареи сохранённые на карте памяти программы стираются.

Пред сменой батареи загрузить программы в аппарат управления!

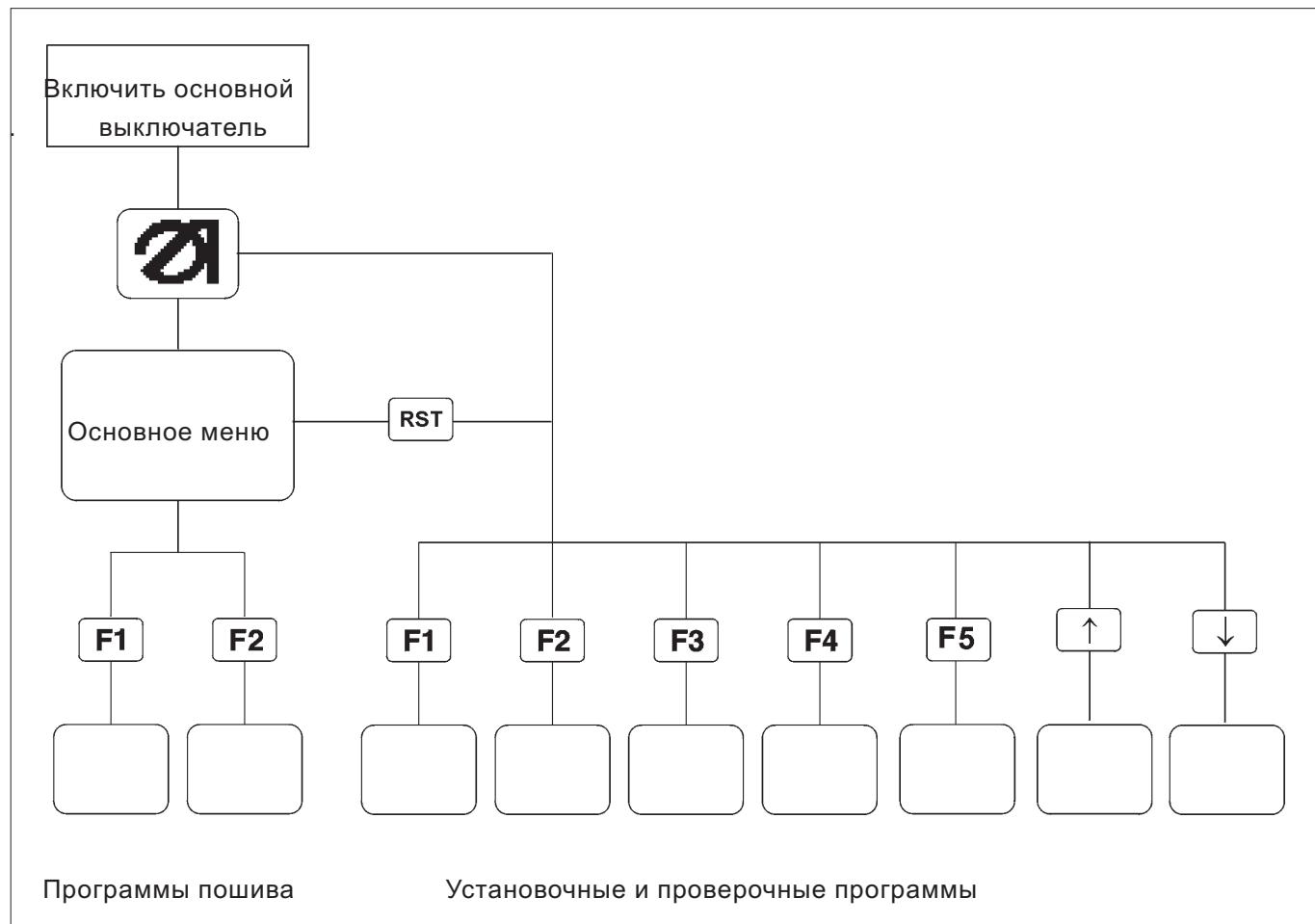
4. Внешняя оболочка

4.1 Структура меню программ пошива и проверочных программ

При формировании используются понятные символы.

В информационной строке каждая функция дополнительно кратко поясняется.

Отдельные параметры и программы пошива и проверки составлены в различные группы.



Вызов программ пошива

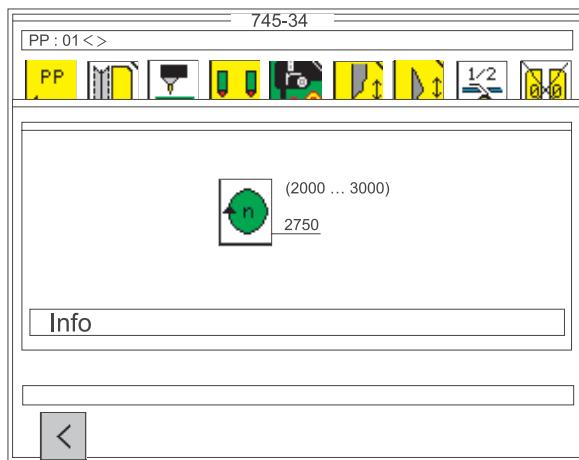
- Включить основной выключатель.
Инициализируется управление.
Не на долго на дисплее появляется логотип Дюркопп-Адлер.
- На дисплее отображается основное меню.
При помощи нажатия функциональных клавиш **F1** или **F2** **вызывается соответствующе меню параметра.**

Вызов программ установки и проверки

- Включить основной выключатель.
Инициализируется управление.
Не на долго на дисплее появляется логотип Дюркопп-Адлер..
- **Во время появления логотипа** нажать одну из функциональных клавиш **от F1 до F5** или же нажать **стрелка вверх, стрелка вниз.**
Или при включеной установке
- **Нажать клавишу RST и после этого держать одну из функциональных клавиш от F1 до F5** или же **стрелка вверх, стрелка вниз.**
Изображение переходит к соответствующей группе программ установки или проверки.

4.2 Изменение значений параметров

Значение параметров изменяется в отдельных меню параметров.

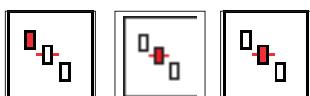


- Желаемый параметр выбрать курсорными клавишами “ \Rightarrow ” или “ \Leftarrow ”.
Символ выбранного параметра подсвечивается чёрным.
- Нажать клавишу OK.
Появляется окно установки с запросом ввода значений либо с актуальными значениями.
- Изменить параметр, как описано в пунктах 1. - 4.
- Нажать клавишу OK.
Перенимается новая установка значения параметра.

При изменении значения параметров нужно различать четыре группы параметров:



(ein) (aus)



1. Функции, которые включаются/выключаются

- С помощью курсорных клавиш “ \Rightarrow ” или “ \Leftarrow ” включать/выключать функции.

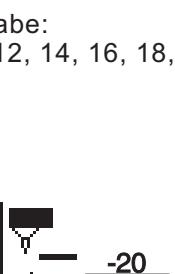
2. Параметры с различными функциями

- Желаемые функции параметров устанавливаются клавишами “ \Rightarrow ” или “ \Leftarrow ”.



3. Параметры, значения которых изменяются по ступенчато

- Предыдущая или следующая ступень параметра выбирается курсорными клавишами “ \uparrow ” или “ \downarrow ”.



4. Параметры, значения которых вводятся числовыми клавишами

- Желаемые параметры вводятся числовыми клавишами.
Внимание!
Вводимое значение должно находиться в пределах допустимых границ.
Если будет введено слишком большое или слишком маленькое значение, то после нажатия клавиши ввода высветиться верхняя либо нижняя граница.

[-20 ...+20]

- Если перед значением параметра появляется знак, то его можно изменить клавишой “ \pm ”.

5. Программы пошива

На 745-34 можно устанавливать 99 различных программ пошива. При этом, отдельные программы пошива (программы пошива карманов) можно свободно программировать.

Для пошива последовательностей карманов существуют 20 независимых последовательностей. Каждую отдельную последовательность можно составить из максимум 8 программ пошива карманов в любой очерёдности.

5.1 Вызов меню параметров программ пошива

Из главного меню с помощью нажатия функциональных клавиш **F1** и **F2** можно переходить в различные меню параметров программ пошива. При нажатии функциональной клавиши **F5** счётчик обнуляется. **F4** включение приспособления для подачи ленты(если есть).



Параметры и меню параметров программ пошива

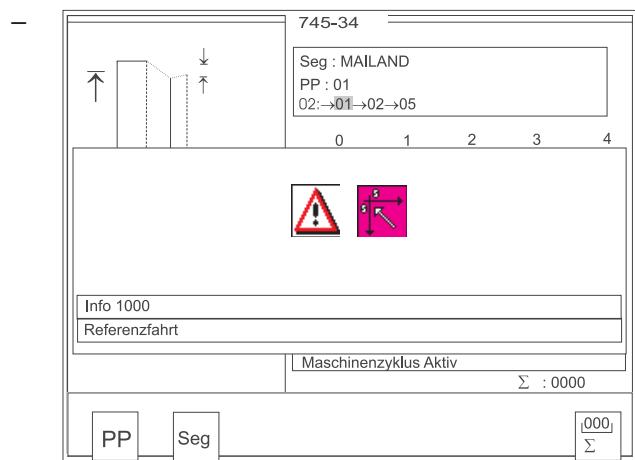
Программа пошива (PP) : Параметры программирования формы шва и связанные с этим функции.

Последовательность(Seq): Программирование последовательности кармана .

Счётчик единиц : Счёт обработанных единиц за день

5.2 Пуск программы машины

- Включить главный выключатель.
Инсталируется управление.
- На дисплее на короткое время появиться логотип Дюркоп-Адлер.
- Управление проверит положение транспортной каретки.
Появиться:



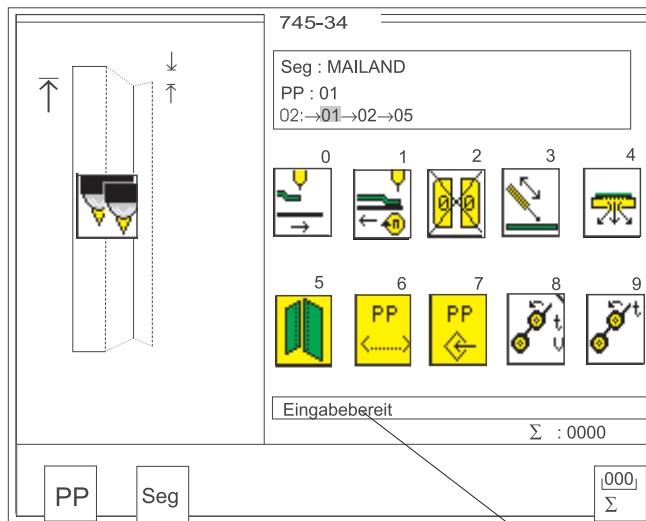
Информационная строка:

Перемещение в исходную позицию

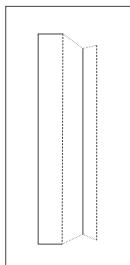
- Перемещение в исходную позицию начать нажатием левой педали пяткой.
- На дисплее появиться основное меню.
Из основного меню с помощью нажатия функциональных клавиш **F1** или **F2** можно перейти в различные окна меню установки параметров.
- При нажатии клавиши **RST** происходит выход из программы машины.
Управление инсталлируется заново.

5.3 Основное меню

В окне основного меню отображаются вид шва программы пошива, выбранная последовательность и выжные параметры. Отдельные параметры пользователь может выбрать индивидуально.



Info-Zeile



Вид шва

В левой половине дисплея отображается вид шва выбранной программы пошива кармана.

Seg : MAILAND

Последовательность

В верхнем правом углу появляется окно с данными последовательности.

PP: 01
02:→01→02→05

Выбор номера программы и последовательности кармана

В правом верхнем углу отображается выбранная последовательность.

Если включена автоматическая смена программ, то между отдельными программами последовательности отображаются стрелки.

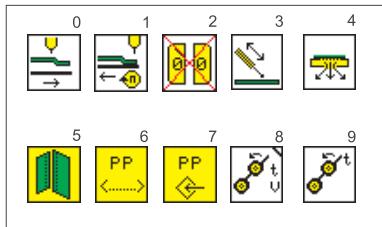
- Последовательности выбираются клавишами “↑” или “↓”. Клавиша “↓” : выбрать следующую последовательность
Клавиша “↑” : выбрать предыдущую последовательность.

02:→01→02→05

Выбрать программу пошива кармана из последовательности

В последовательности карманов выбранная программа пошива карманов представляется инверсно.

- Программа пошива кармана выбирается клавишами “↑” или “↓”. Клавиша “↓” : выбрать следующую программу
Клавиша “↑” : выбрать предыдущую программу.



Параметры

Символы в середине правой половины дисплея позволяют быстрый доступ к важным параметрам.

Пользователь может составит до 10 символов параметров для отображения в основном меню см главу 6.7).

Параметры изменяются нажатием числовых клавиш непосредственно.

Цифра клавиши, которую необходимо нажать, показана справа от символа параметра.

Пример:



0: Перемещение каретки в позицию ожидания

1: Скорость закладывания

2: Последовательность клапанов

3: Прижим

4: Вакуум

5: Нагрудная листочка

6: Названия программы пошива кармана

7: Сохранение программы пошива кармана

8: Съёмное устройство

9: Продолжительность работы съёмного устройства

Функции и настройки программ пошива карманов более подробно описаны в главе 5.4 ("Программы пошива карманов").

Для составления символов параметров см главу 6.7.

Информационная строка

Eingabebereit

В информационной строке выбранная функция поясняется текстом

Счётчик

Справа внизу показывается количество обработанных деталей (напр $\Sigma:0100$).

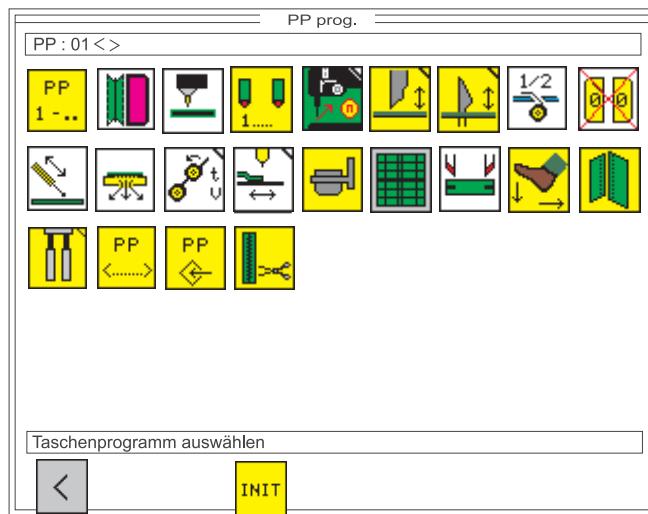
Счётчик показывает количество деталей, обработанных после его обнуления.

Обнуление счётчика происходит путём нажатия функциональной клавиши **F5**.

$\Sigma:0100$

5.4 Программы пошива кармана (F1)

В этом пункте меню представлены параметры для программирования различных программ пошива карманов. С помощью параметров программируется форма шва и связанные с этим дополнительные функции.



Информационная строка:

Выбор программы пошива кармана

- Если отображается основное меню, нажать клавишу **F1**. Появится окно меню программы пошива кармана.
- В верхней части дисплея будет отображаться выбранная программа обработки кармана (напр “**PP : 01**”). И если есть название программы, то оно появиться в конце (напр. “**<ПИДЖАК>**”).
- Желаемый параметр выбирается курсором “ \leftarrow ” или “ \rightarrow ”. Символ выбранного параметра подсвечивается чёрным цветом.
- Изменение выбранного параметра описано в главе 4.2
- После нажатия функциональной клавиши **F1** на экране снова отображается главное меню.

Номер программы пошива кармана

С помощью этого параметра выбирается программа пошива кармана, которая будет изменяться.

**PP
1 - ..**

После окончания ввода в левом верхнем углу дисплея появляется новая программа обработки кармана и её название.

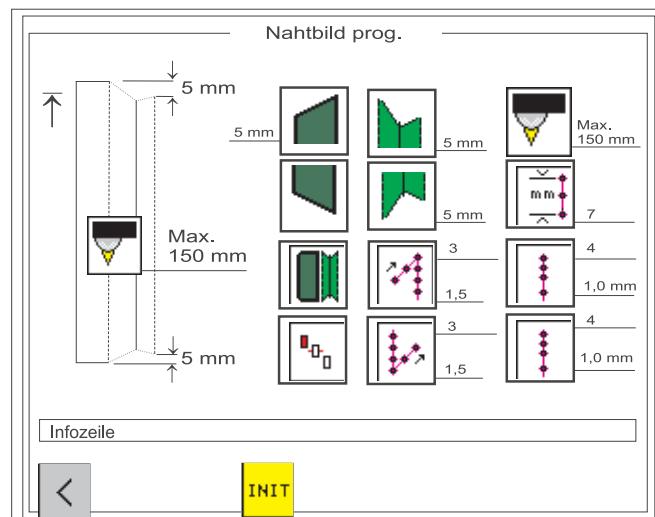
Ввод: 1 .. 99



Программирование формы шва

В этом пункте меню программируется форма кармана. Запрограммированный карман с соответствующими данными представлен в левой половине дисплея.

В правой половине упорядочены соответствующие символы параметров.



- Желаемый параметр выбирается курсором “ \leftarrow ” или “ \rightarrow ”. Символ выбранного параметра отображается инверсно.
- Нажать клавишу OK. Вызывается соответствующее подменю.

Форма клапана начало шва



В этом параметре выбирается форма клапана в начале шва. Её можно выбрать из трёх вариантов:



Прямая форма клапана



Косая форма клапана (слева)



Косая форма клапана (справа)

- Желаемая форма клапана выбирается курсором “ \leftarrow ” или “ \rightarrow ”.
- Нажать клавишу “OK”. Появится окно для ввода перекоса клапана.

Перекосы клапана

Ввод: 01 ... 13 [мм]





Форма шва начало шва

С помощью этого параметра выбирается форма шва в его начале.



Прямая форма шва



Косая форма шва (слева)



Косая форма шва (справа)

- Желаемая форма шва выбирается курсором “ \leftarrow ” или “ \rightarrow ”.
- Нажать клавишу “OK”.
Появится окно для ввода перекоса шва.



Перекос шва

Ввод: 01 ... 13 [мм]

Форма клапана конец шва

В этом параметре выбирается форма клапана в конце шва.
Емко можно выбрать из трёх вариантов:



Прямая форма клапана



Косая форма клапана (слева)



Косая форма клапана (справа)

- Желаемая форма клапана выбирается курсором “ \leftarrow ” или “ \rightarrow ”.
- Нажать клавишу “OK”.
Появится окно для ввода перекоса клапана.



Перекос клапана

Ввод: 01 ... 13 [мм]]



Форма шва конец шва

С помощью этого параметра выбирается форма шва в его конце.



Прямая форма шва



Косая форма шва (слева)



Косая форма шва (справа)

- Желаемая форма шва выбирается курсором “ \leftarrow ” или “ \rightarrow ”.
- Нажать клавишу “OK”.
Появится окно для ввода перекоса шва.



Перекос шва

Ввод: 01 ... 13 [мм]

Указание

Введённые данные о смещении шва перепроверяются.
В том случае, если установленная длина шва и
введённые значения не могут быть пошиты на швейной
Установке, то производится автоматическая коррекция
смещения шва для конца шва.

Измерение длины шва

Можно выбрать три различных варианта.

Измерение длины, автоматическое распознавание фоторелейным
элементом и автоматическое распознавание перекоса клапана.
Каждый вариант исключает другой, это значит, что можно выбрать
только 1 вариант. Остальные в этом случае будут заблокированы.



Ручное измерение длины

При ручном измерении длины - длина шва
представляется в основном меню.



Автоматическое распознавание начала и конца. клапана

При такой настройке фоторелейный элемент включён
на распознавание начала и конца клапана при
обработке кармана с клапаном.



Автоматическое распознавание перекоса клапана

Пошив с двумя фоторелейными элементами для
автоматического распознавания перекоса клапана.

Максимальная длина клапана

Ввод: 020 ... 180 [мм] опционально 220 мм



Длина стежка

Ввод: 2,0 ... 3,0 [мм]



Выбор стороны прикладывания клапана

Швейная установка оснащена фоторелейным элементом для распознавания начала и конца шва при пошиве кармана с клапаном. Этот параметр показывает сторону, к которой будет прикладываться клапан. При изменении этого параметра автоматически изменяется сторона прикладывания клапана .



Клапан слева



Клапан справа



Режим начала шва для правой/левой иглы

Для начала шва существуют четыре различных варианта закрепления, которые могут быть установлены независимо для правой и левой иглы.



Одинарная закрепка



Учащение стежков



Количество закрепочных стежков

Ввод: 01 ... 05 [стежков]



Количество стежков учащение стежков

Ввод: 01 ... 10 [стежков]



Длина стежков пр учашении/ или закрепке

Ввод: 0,5 ... 3,0 [мм]



Режим конца шва для правой/левой иглы

Для начала шва существуют четырьи различных варианта закрепления, которые могут быть установлены независимо для правой и левой иглы.



Одинарная закрепка



Учащение стежков



Количество закрепочных стежков

Ввод: 01 ... 05 [стежков]

Замечание

В режиме с застёжкой-молнией длина закрепки в конце шва ограничена 3 мм.



Количество стежков при учащении

Ввод: 01 ... 10 [стежков]



Длина стежков при учащении/ закрепке

Ввод: 0,5 ... 3,0 [мм]

Указание

При прямой форме шва достаточно менять только левую закрепку.



Выбор точки выкладывания

Выкладывание происходит в зависимости от вида швейной детали относительно задней, средней или передней точки выкладывания.



Передняя точка выкладывания (к работнику)



Средняя точка выкладывания



Передняя точка выкладывания (к головке машины)



Растояние от отсредней точки выкладывания до задней точки выкладывания

Ввод: 10...170 [mm]

Указание

Ввод перепроверяется.

В том случае, если установлена длина шва и введённые значения не могут быть пошиты на швейной установке, то автоматически заносятся соответствующие значения.



Инициализация сохранённых программ

Программа служит для загрузки стандартных установок для параметров формы шва, произведенных на заводе-изготовителе.

- Нажать функциональную клавишу **F3**.
Появиться:
“Инициализировать программу пошива ?”
- Нажать функциональную клавишу **F5**.
Параметры снова примут значения, установленные на заводе-изготовителе.



Коррекция фоторелейных барьеров

При помощи этого параметра производится коррекция фоторелейных барьеров для начала и конца шва.



Коррекция начала шва



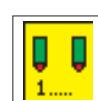
Коррекция конца шва

Ввод: -20,0 ... + 20,0 мм



Выбор лазерной маркировки

Для каждой программы пошива кармана могут быть использованы макс. 8 лазеров. С помощью числовых клавиш 1-8 на цифровом блоке можно включить (со звездой) либо выключить (без звезды) соответствующий лазер.



1	=	*
2	=	*
3	=	
4	=	
5	=	
6	=	*
7	=	
8	=	



Головка машины

С помощью этого параметра можно изменять значения, которые затрагивают головку машины.



Количество оборотов в мин

Ввод: 2000 ... 3000 [об/мин]



Мягкий старт

Ввод: включён/выключен



Количество оборотов при мягком старте

Ввод: 0500 ... 900 [об/мин]



Количество стежков

Ввод: 01 ... 20 [стежков]

Заново выбрать икону



Стежки - освобождение зажима нити

Ввод: 01 - 99



Режим пошива



Прерывистый режим



Непрерывный режим



Средний нож



Средний нож

Ввод: включён/выключен



ВНИМАНИЕ !

При выключении среднего ножа угловые ножи тоже автоматически отключаются.
При включении среднего ножа угловые ножи всё ещё остаются выключенными.
Их нужно включать отдельно.



Количество оборотов среднего ножа

Ввод: 1700...3000 [об/мин]

Выбор клавишами “ \uparrow ” или “ \downarrow ”.



Коррекция прорези среднего ножа в начале шва

С изменением этого значения происходит точная закладка прорези среднего ножа в начале шва.

Ввод: - 9,9 ... + 9,9

0 = без коррекции

+ = Включить средний нож раньше

- = Включить средний нож позже



Коррекция прорези среднего ножа в конце шва

С изменением этого значения происходит точная закладка прорези среднего ножа в конце шва.

Ввод: - 9,9 ... + 9,9

0 = без коррекции

+ = Выключить средний нож раньше

- = Выключить средний нож позже



Угловые ножи



Включить/выключить угловые ножи

Ввод: включить/выключить

Ручной блок угловых ножей

Информационная строка:

Включить/выключить угловые ножи



Включить/выключить все 4 угловых ножа



Включить/выключить угловые ножи в начале шва



Включить/выключить угловые ножи в конце шва

Автоматический блок угловых ножей

Информационная строка:



Включить/выключить все 4 угловых ножа



Включить/выключить левый угловой разрез
в начале шва



Включить/выключить правый угловой разрез
в начале шва



Включить/выключить левый угловой разрез
в конце шва



Включить/выключить правый угловой разрез
в конце шва



Коррекция левого углового разреза в начале шва

С изменением значения происходит точная установка левой прорези улового ножа в начале шва.

Ввод: - 20,0 ... + 20,0

0 = без коррекции

+ = Позиция углового ножа раньше

- = Позиция углового ножа позже



Коррекция правого углового разреза в начале шва

С изменением значения происходит точная установка правой прорези улового ножа в начале шва.

Ввод: - 20,0 ... + 20,0

0 = без коррекции

+ = Позиция углового ножа раньше

- = Позиция углового ножа позже



Коррекция левого углового разреза в конце шва

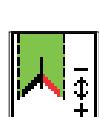
С изменением значения происходит точная установка левой прорези улового ножа в конце шва.

Ввод: - 20,0 ... + 20,0

0 = без коррекции

+ = Позиция углового ножа раньше

- = Позиция углового ножа позже



Коррекция правого углового разреза в конце шва

С изменением значения происходит точная установка правой прорези улового ножа в конце шва.

Ввод: - 20,0 ... + 20,0

0 = без коррекции

+ = Позиция углового ножа раньше

- = Позиция углового ножа позже



Подача ленты



Включить/выключить подачу ленты

Ввод: включить/выключить



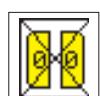
Коррекция длины ленты в начале шва

Ввод: Значение коррекции 00,0 ... 99,9



Коррекция длины ленты в конце шва

Ввод: Значение коррекции 00,0 ... 99,9 мм



Последовательность клапанов



Без зажимом для клапанов



Сначала закрывается левый, а потом правый зажим



Сначала закрывается правый, а потом левый зажим



Оба зажима закрываются одновременно



Присутствует только левый зажим для клапана

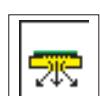


Присутствует только правый зажим для клапана



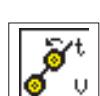
Прижим включить/выключить

Ввод: включить/выключить

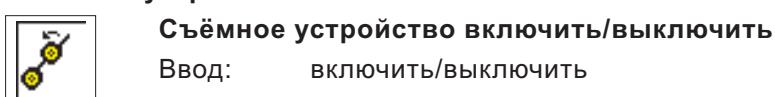


Вакуум включить/выключить

Ввод: включить/выключить



Съёмное устройство



Съёмное устройство включить/выключить

Ввод: включить/выключить



Время выкатывания

Ввод 010 ... 1000 [тактов]
1 Такт = 0,001 с



Скорость выкатывания

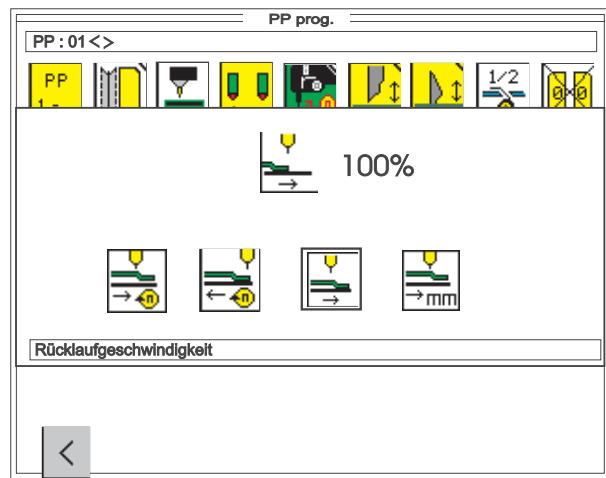
Ввод: 1 ... 15

1 = мин.

15 = макс.



Настройки транспортной каретки



Информационная строка:

Скорость возврата



Скорость возврата (после пошива)

Скорость возврата к иглам поверхности для выкладывания может быть уменьшена.

Ввод: 010 ... 100 %]

Указание:

С этой же скоростью будет происходить и перемещение в заднее положение после отвода игл.



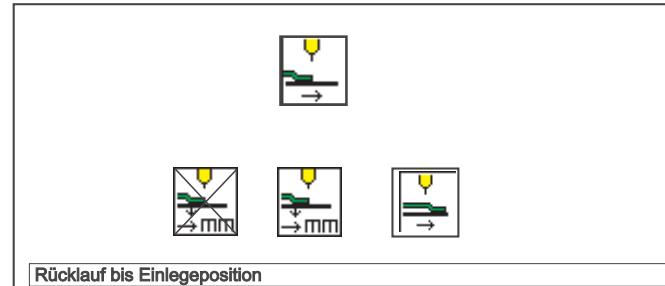
Скорость подвода

Скорость подвода поверхности для выкладывания к иглам и угловым ножам может быть уменьшена.

Ввод: 010 ... 100 %]



Возврат каретки с транспортёром



Информационная строка:

Возврат каретки к месту для выкладывания



Отсутствие транспортировки после рассечения уголков



Транспортировка швейных деталей/позиция укладки
После рассечения уголков транспортные зажимы перемещают швейную деталь до установленной позиции.

Ввод: 001 - 100 [мм]

Замечание:

Чем меньше значение тем дальше каретка отъезжает назад.

1 = задняя позиция

100 = позиция разрезания



Возвращение каретки с транспортёром
После рассечения уголков транспортные зажимы автоматически транспортируют швейную деталь в место выкладывания.

Замечаниее

Это иконка активна только в том случае, если выключен укладчик, съёмное устройство.



<--> 100 mm



Rücklauf bis Warteposition

Информационная строка:

Возврат в позицию для выкладывания



Возврат каретки в позицию ожидания

Измеряя от заднего основного выключателя

Ввод: 001 - 515 [мм]



Отсутствие возврата каретки

**Включить/выключить подвод клапана (только варсии В и F)**

Ввод: включить/выключить

**Пошив изделий с и без рисунка (только в версии "D" и "F")**

С рисунком



Без рисунка

**Включить/выключить нож для обтакки (только в версии В и F)**

Ввод: включить/выключить

**Выбор педального режима**

При выкладывании с вакуумом и/или с прижимом можно выбрать один из двух вариантов.

**Режим 1**

При этом режиме выкладывание осуществляется одним нажатием педали, когда левая педаль удерживается.

**Режим 2**

При выкладывании педаль сначала должна вернуться в исходное положение, а потом нажата ещё раз, когда транспортные зажимы должны переместиться в позицию для выкладывания.

**Режим 3**

В этом режиме второй зажим для клапана закрывается только после ещё одного нажатия педали.

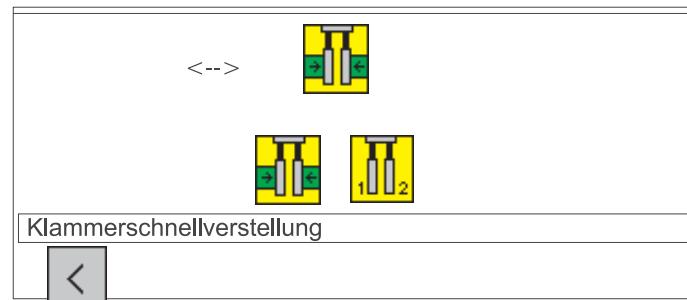


Режим с нагрудной листочкой

Ввод: включить/выключить



Установка зажимов

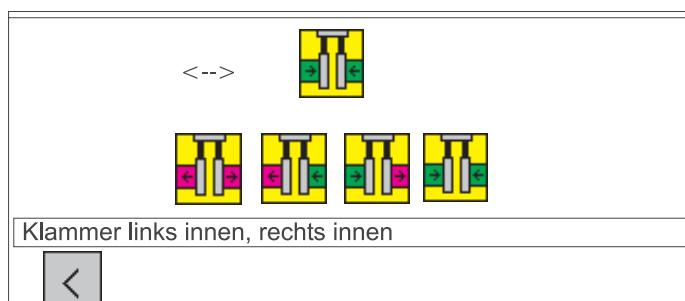


Информационная строка:

Установка зажимов



Установка зажимов



Левый и правый зажимы снаружи



Левый зажим снаружи, правый внутри



Левый зажим внутри, правый зажим снаружи



Левый и правый зажимы снутри



ВНИМАНИЕ: Опасность поломки !

Если встроен шаблон с одной обтаккой, то нельзя выбирать программу с двумя обтакками, т.е. не выбирать правый и левый зажимы внутри.



Очерёдность транспортных зажимов: правый/левый



Оба зажима одновременно закрываются



Сначала закрывается правый зажим



Сначала закрывается правый зажим



Ввод названия программы

С помощью этого параметра каждой программе пошива кармана можно задать собственное имя.

Максимальное количество символов в названии программы - 18.

- Выбрать параметр курсорными клавишами “⇒” или “←”.
- С помощью функциональных клавиш **F2** и **F3** перемещаются по алфавиту.
F2:вперёд
F3: назад
0 .. 9: ввод цифр
- При нажатии курсорных клавиши “←” или “⇒” курсор перемещается на одну позиции налево или направо.
- Нажать клавишу “**OK**”.
Подтверждается ввод.
Перенимается введённое имя программы.
При нажатии клавиши “**ESC**” используется старое название программы.
При нажатии клавиши **F5** название удаляется.



Копирование программы пошива кармана

С помощью этого параметра выбранная программа пошива кармана копируется в другую программу.

Номер который при этом нужно ввести соответствует номеру программы пошива, в которую будет копироваться программа пошива кармана.

После окончания ввода на дисплее появляется номер и название программы пошива кармана.

Ввод: 1 ... 99



Включить/выключить ножницы для застёжки

Ввод: включить/выключить



Инициализация сохранённых программ

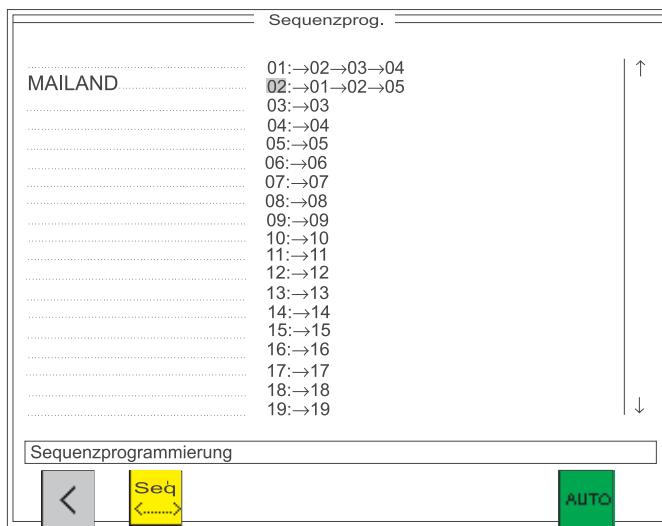
Программа служит для загрузки стандартных установок для параметров формы шва, произведённых на заводе-изготовителе.

- Нажать функциональную клавишу **F3**.
Появиться:
“Инициализировать программу пошива ?”
- Нажать функциональную клавишу **F5**.
Параметры снова примут значения, установленные на заводе-изготовителе.

5.5 Последовательность карманов (F2)

В этом пункте меню отдельные программы пошива карманов составляются в вызываемые последовательности.

Для пошива последовательностей существуют 20 программ. Каждая последовательность кармана может быть составлена из максимум 8 программ в любой последовательности.



Информационная строка:

Программирование последовательности

Программирование последовательности карманов

- В окне главного меню нажать функ. клавишу **F2**.
Появляется окно меню последовательности карманов.
- Клавишами “↑” или “↓” перемещать курсор к желаемым последовательностям.
Номер выбранной последовательности выделиться инверсно.
- Программирование последовательности карманов.
Ввести номер (01 ...99) желаемой программы пошива кармана числовыми клавишами.
При однозначном номере программы пред желаемым номером нужно ввести “0”.
После введения восьмой программы пошива кармана программируемая последовательность автоматически сохранится.
- Нажать клавишу “OK”.
Последовательность будет сохранена.
При нажатии клавиши “**ESC**” во время программирования будет востановлена прежняя последовательность.
- Нажать функциональную клавишу **F1**.
Появится основное меню.



Включить/выключить автоматическую смену программ пошива

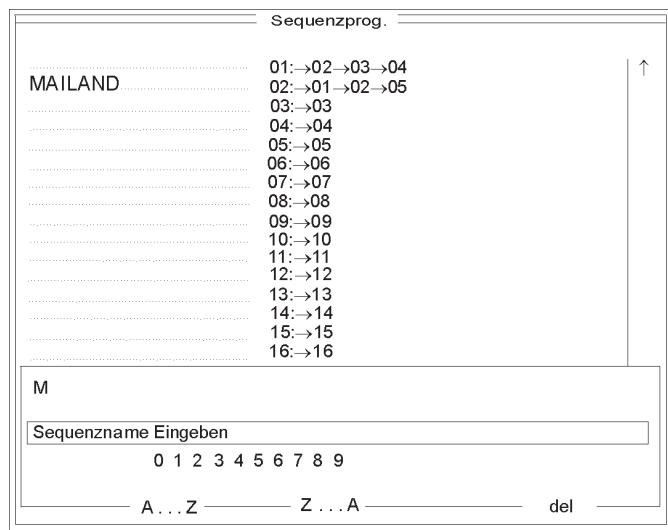
Если эта функция включена, то после исполнения одной программы последовательности управление автоматически перейдёт к следующей программе последовательности.

- Включение/выключение автоматической смены программ осуществляется нажатием функциональной клавиши **F5**.
Автоматическая смена между отдельными программами пошива карманов последовательности обозначена на дисплее стрелками.



Ввод названия последовательности

- Когда отображается окно меню последовательности нажать функциональную клавишу **F2**. Появится окно ввода названия последовательности



Информационная строка:

Ввод названия последовательности

- Функциональными клавишами “**F2**” или “**F3**” ввести первую букву.
- Нажав клавишу “**⇒**”, перейти к следующей букве в названии.
- Функциональными клавишами “**F2**” или “**F3**” ввести следующую букву.
- Нажав клавишу “**OK**”, сохранить название.

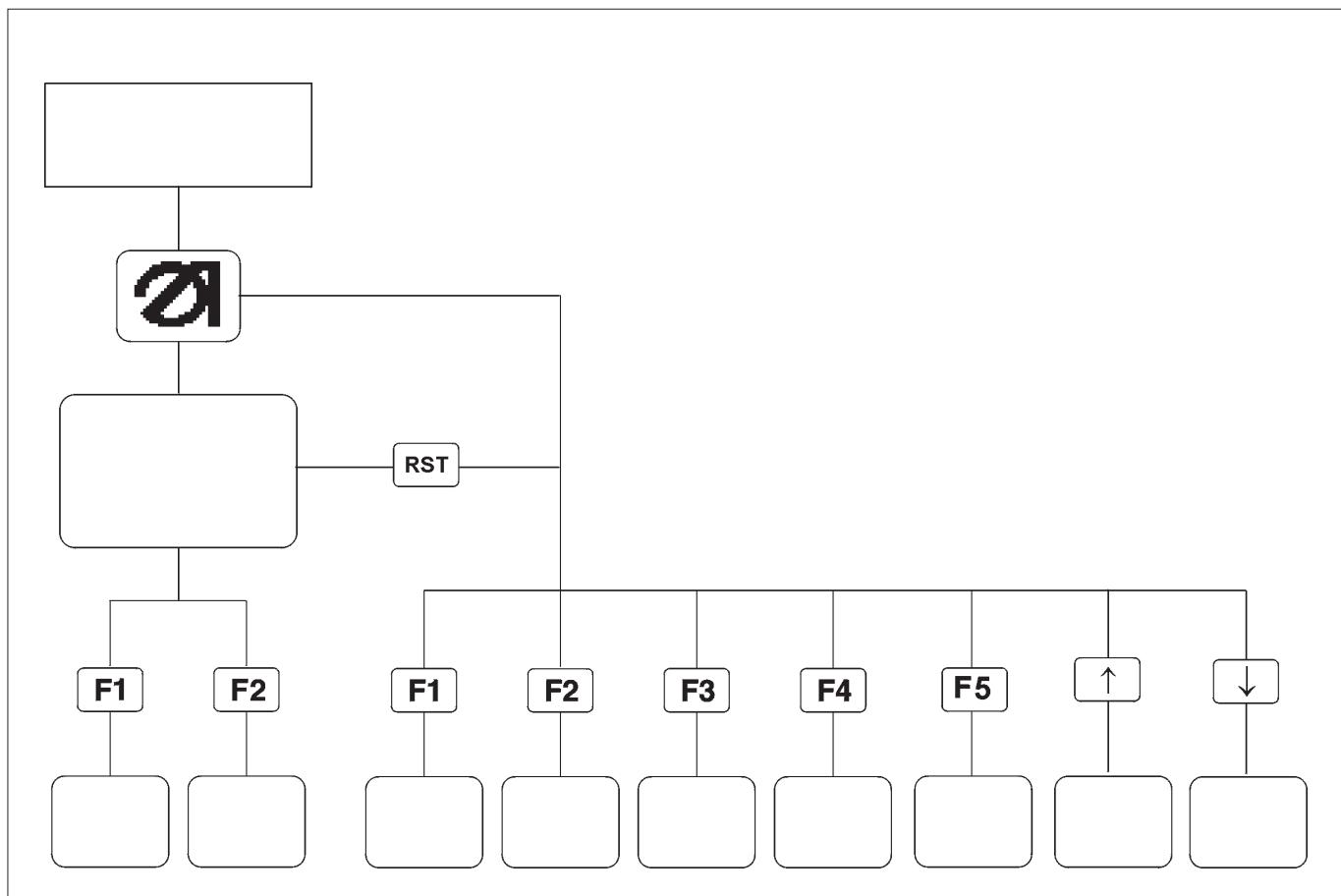
Нажав функциональную клавишу “**F5**”, можно удалить всё имя полностью.

6. Программы установки и проверки

Программное обеспечение машины охватывает различные специфические программы установки и проверки, а также известную систему “Мультитест”.
Программа самотестирования терминала проверяет отдельные компоненты панели управления.

6.1 Вызов программ установки и проверки

После включения швейной установки с помощью определённых клавиш можно выбрать различные группы программ установки и проверки.



Функции при включении и удержании:

“F1”	Параметры машины
“F2”	Программы установки и проверки
“F3”	Мультитест
“F4”	Самотест панели
“F5”	Контрастность дисплея
“Курсор вверх”	Выбор языков
“Курсор вниз”	Редактирование меню

- Нажать и держать клавишу желаемой программы установки и проверки.
- Включить главный выключатель.
Инсталируется управление.
На дисплее появится на короткое время логотип Дюркоп-Адлер.
Появляется меню соответствующей группы программ установки и проверки.

ИЛИ

- Нажать клавишу “**RST**”.
- Нажать и держать клавишу желаемой программы установки и проверки.

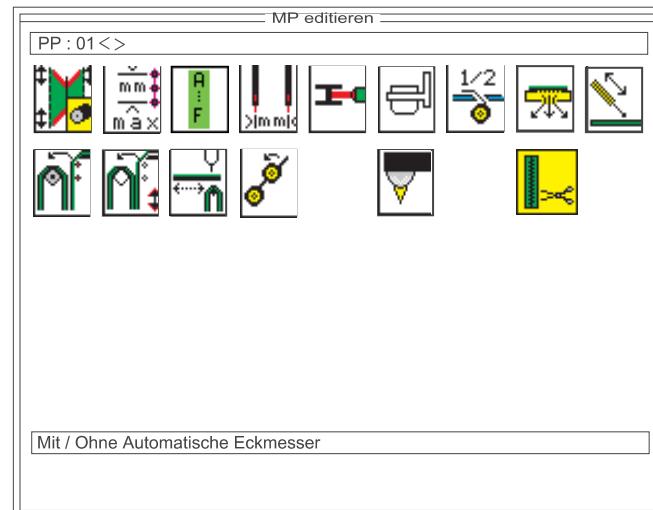
6.2 Параметры машины (**RST** + **F1** или главный выключатель + **F1**)

Параметры машины описывают техническое исполнение швейной установки, а также настройки машины и значения для их коррекции.



ВНИМАНИЕ !

Обычно после изменения настроек машины происходит механические перестройки.
По этому поводу эта часть программы доступна только после ввода кода “**25483**”.



Информационная строка:

С/без автоматическим блоком угловых ножей



- Нажать клавишу “**RST**” или включить основное меню и нажать функциональную клавишу “**F1**”.
На дисплее появиться запрос на ввод кода.
- Код “**25483**” ввести числовыми клавишами.
После ввода правильного кода появиться окно меню параметры машины.
При вводе неправильного кода снова появиться изображение основного меню.
- Желаемый параметр выбирается курсорными клавишами “ \Rightarrow ”, “ \Leftarrow ”, “ \Downarrow ” или “ \Uparrow ”.
Символ подсвечивается чёрным цветом.
- Выбранные параметры активировать нажатием клавиши “**OK**”.
- Выбранные параметры изменяются, как описано в главе 4.2.
- Чтобы покинуть меню параметров машины, нажать клавишу “**RST**” или выключить главный выключатель.



Установка угловых ножей

Этот параметр сообщает, устанавливать ли ручной или автоматический ход угловых ножей.



Ручной блок угловых ножей



Автоматический блок угловых ножей



Максимальная длина шва

Ввод: 180, 200, 220 [мм]

Выбрать клавишами “↓” или “↑”.



Складкоформирующее устройство

Ввод: A, B, D, F

A: Карманы с обтачкой,
Ручное выкладывание полоски обтачки,
клапанов и других деталей края

B: Карманы с обтачкой,
автоматический подвод полоски обтачки,
с обрезанием концов обтачки

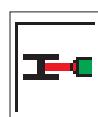
D: Карманы с грудной листочкой,
автоматический подвод и выравнивание
. грудной листочки

F: Карманы с обтачкой,
автоматический подвод полоски обтачки,
автоматический подвод и выравнивание клапана,
с обрезанием концов обтачки



Растояние между иглами

Ввод: 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24 [мм]



Включить/выключить наблюдатель за концом нити

Этим параметром включаются/выключаются наблюдатели конца нижних нитей.

Ввод: включить/выключить



Включить/выключить подвод клапана (только версии В и F)

Этот параметр сообщает управлению, что швейная установка оснащена подводом клапана .

Включается/выключается подвод клапана из главного меню в пункте “Программа пошива кармана” (**F1**)

Ввод: включить/выключить



Включить/выключить подвод ленты

Этот параметр сообщает управлению, что швейная установка оснащена подводом ленты .

Включается/выключается подвод ленты из главного меню в пункте “Программа пошива кармана” (**F1**)

Ввод: включить/выключить



Включить/выключить вакуумный насос

Этот параметр сообщает управлению, что швейная установка оснащена вакуумным насосом .

Включается/выключается вакуумный насос из главного меню в пункте “Программа пошива кармана” (**F1**)

Ввод: включить/выключить



Включить/выключить прижим

Этот параметр сообщает управлению, что швейная установка оснащена прижимом .

Включается/выключается прижим из главного меню в пункте “Программа пошива кармана” (**F1**)

Ввод: включить/выключить



Включить/выключить укладчик/выдув

Этот параметр сообщает управлению, что швейная установка оснащена укладчиком/прижимом .

Включается/выключается укладчик/прижим из главного меню в пункте “Программа пошива кармана” (**F1**)

Ввод: включить/выключить



Включить/выключить движение укладчика вперёд/назад

Этим параметром устанавливаются, будет ли двигаться укладчик вперёд и назад .

Эта установка используется при при пошиве со сменой левых и правых швейных деталей.

Ввод: включить/выключить



Активировать выравниватель

Этот параметр сообщает управлению, что швейная установка оснащена выравнивателем.

Ввод: включить/выключить



Активировать съёмное устройство(выкатчик)

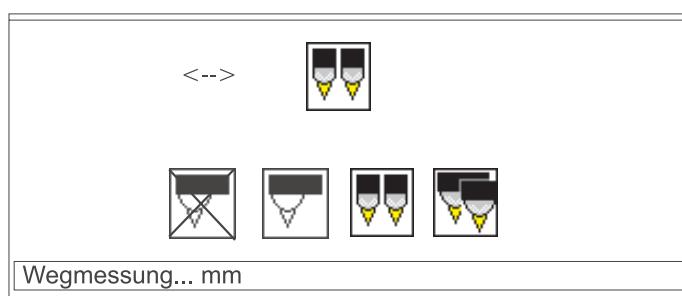
Этот параметр сообщает управлению, что швейная установка оснащена съёмным устройством(выкатчиком).

Включается/выключается съёмное устройство (выкатчик) из главного меню в пункте “Программа пошива кармана” (**F1**).

Ввод: включить/выключить



Выбор фоторелейных элементов(световых барьеров) для сканирования клапана



Информационная строка:

Измерение .. мм



Нет фоторелейных элементов



Сканирование клапана одним элементом



Два элемента для боков клапана справа/слева

Указание

Страна клапана левая или правая устанавливается в программе шва.



Автоматическое распознавание перекоса

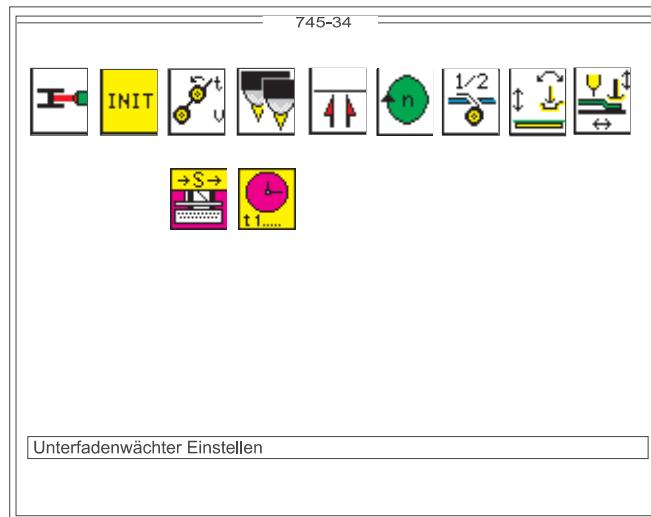


Наличия ножниц для обрезки ленты

Ввод: включить/выключить

6.3 Специальные программы установки и проверки (**RST** + **F2** или включить главный выключатель+ **F2**)

Специальные программы проверки служат для установки и проверки отдельных компонентов машины.

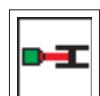


Информационная строка:

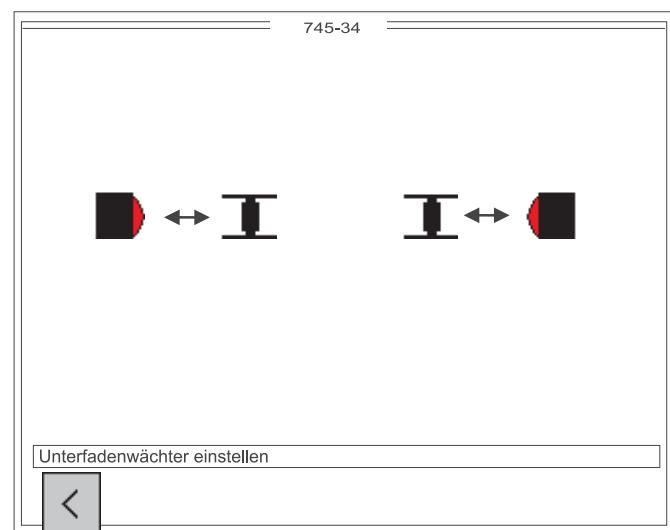
Установка наблюдателя нижней нити

- Нажать клавишу “**RST**” или включить основное меню и нажать функциональную клавишу “**F2**”.
На дисплее появиться окно меню специальных программ проверки.
- Желаемую программу проверки выбрать курсорными клавишами “ \Rightarrow ”, “ \Leftarrow ”, “ \Downarrow ” или “ \Uparrow ”.
Символ подсветится чёрным светом.
- Выбранная программа проверки запускается нажатием клавиши “**OK**”.
- Выбранный параметр изменяется как описано в главе 4.2.
- Чтобы покинуть меню параметров машины, нажать клавишу “**RST**” или выключить главный выключатель.

6.3.1 Установка наблюдателя за концом нижних нитей



Эта программа служит для настройки фоторелейных элементов наблюдателей за концом нижних нитей.



Информационная строка:

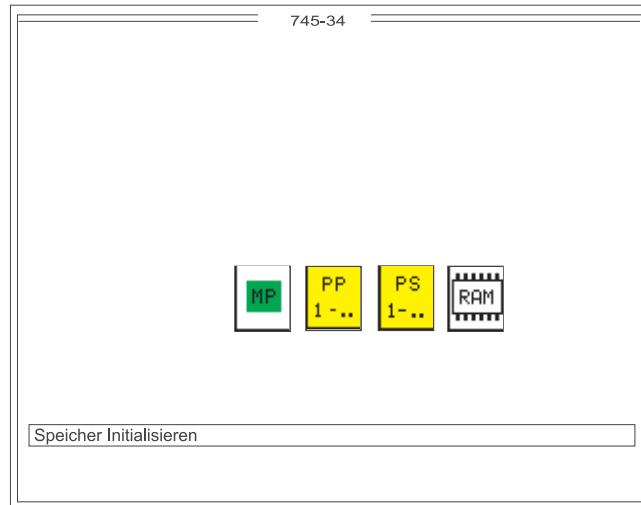
Настройка наблюдателя нижней нити

- Программа запускается нажатием клавишей OK.
На дисплее появляются две челночные шпули и отражающие головки фоторелейных элементов.
При правильной настройке фоторелейных элементов отражение происходит при вращении пустой шпули.
Это отражение будет показано стрелкой между отражающей головкой и челночной шпулей. Одновременно прозвучит сигнал.
- Для выхода из программы проверки нажать функциональную клавишу F1.

6.3.2 Инициализация памяти



Программа служит для загрузки стандартных установок для параметров программ пошива, произведённых на заводе-изготовителе. Напр. на новом управлении.



Информационная строка:

Инициализация памяти



ВНИМАНИЕ !

После запуска одной из трёх программ установленные параметры перезапишутся стандартными заводскими установками.

По этому поводу эту программу можно запустить только после ввода кода “**25483**”.



- Запустить программу проверки нажатием клавиши OK.
На дисплее появится запрос на ввод кода.
- Код “**25483**” ввести числовыми клавишами.
После ввода правильного кода появится окно 4 описанных ниже параметров машины.
При вводе неправильного кода снова появится изображение меню специальных параметров.



Инициализация параметров машина



Инициализация программ пошива карманов



Инициализация последовательностей карманов



Инициализация всех программ и параметров

Указание

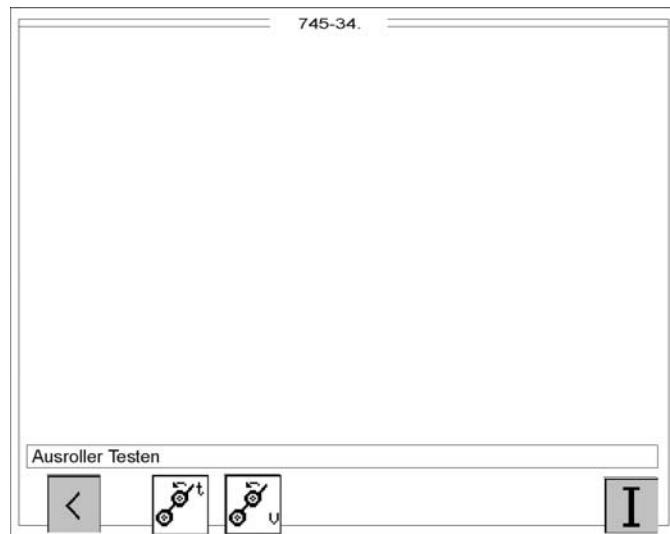
После инициализации параметры машины (**RST + F1**) должны быть заново перепроверены.

- Желаемую программу проверки выбрать курсорными клавишами “ \Rightarrow ”, “ \Leftarrow ”, “ \Downarrow ” или “ \Uparrow ”. Символ подсветиться чёрным светом.
- Выбранная программа проверки запускается нажатием клавиши “OK”.
- Чтобы покинуть меню параметров машины, нажать клавишу “RST” или выключить главный выключатель.

6.3.3 Проверка функций съёмного устройства (выкатчика)



Этой программой проверяются функции съёмного устройства (выкатчика).



Информационная строка:

[Проверка съёмного устройства]

- Нажатие клавиши OK запустить программу. Появиться символ с запросом ввода данных.



Время выкатывания (t)



Скорость выкатывания (v)

- Задать желаемые значения “t” и “v”.

Ввод:

Продолжительность включения:

.

$t = 10 \dots 1000$

Длина шага: 1 Takt = 0,001 s

Ступень скорости:

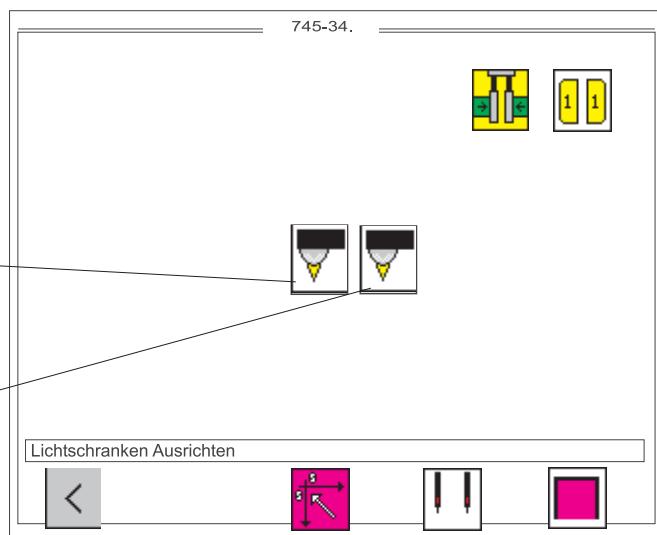
$v = 1 \dots 15$

- Нажать клавишу “F5”. Съёмное устройство работает с выбранной продолжительностью включения и с установленной скоростью.
- Для выхода из программы проверки нажать функциональную клавишу F1.

6.3.4 Настройка фоторелейных элементов (световых барьеров)



Эта программа служит для настройки фоторелейных элементов для распознавания начала и конца шва.

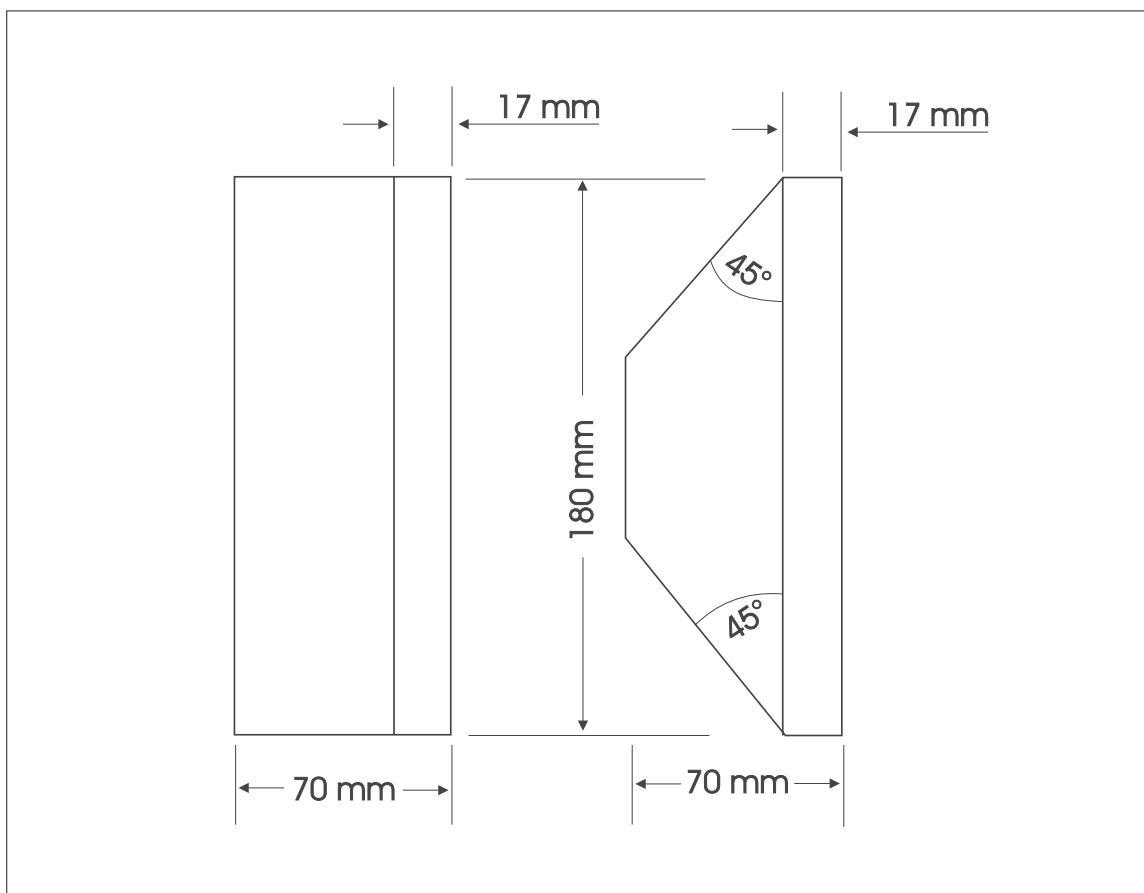


Информационная строка:
Настройка фотоэлементов

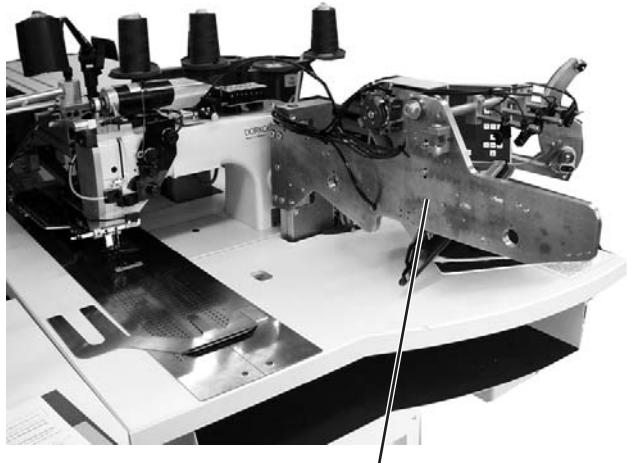
Фотоэлементы настраиваются двумя шаблонами.

Левый шаблон = для прямых карманов.

Правый шаблон = для косых карманов.



6.3.4.1 Настройка чувствительности фоторелейных элементов



1



2



Осторожно: опасность травмы!

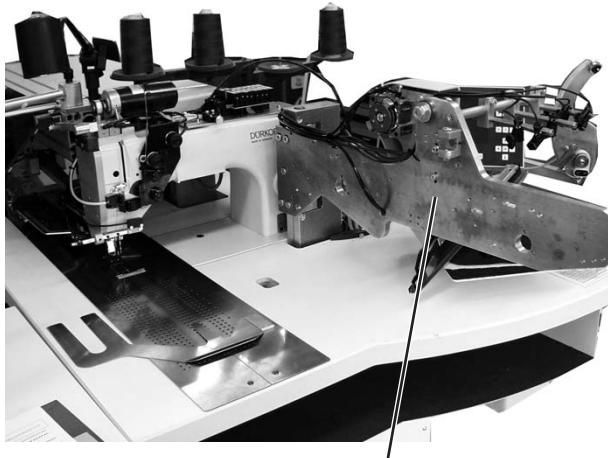
Настройка чувствительности фотоэлементов происходит при включенной швейной установке.

Настройку и проверку функций производить с большой осторожностью.

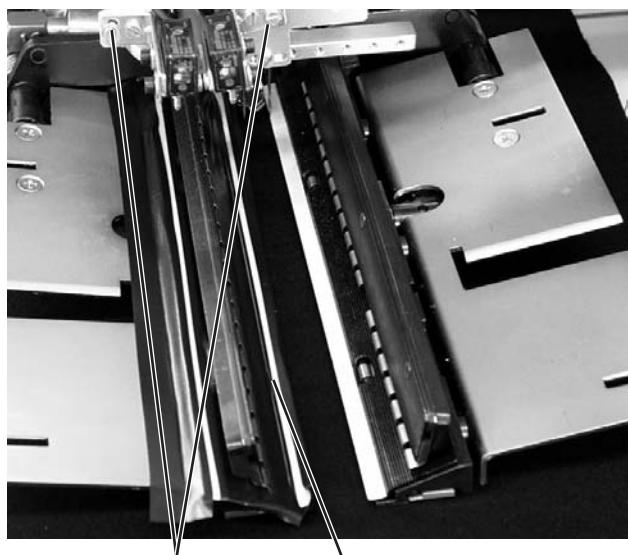
- Откинуть складкоформирующее устройство 1.
- Положить полотно под транспортные зажимы.
- Запустить программу проверки.
Зажим клапана и складкоформирующий шаблон закрываются,
Транспортные зажимы опускаются.
- Транспортные зажимы переместить вперёд.
- Выровнять фотоэлементы относительно середины отражающей фольги 2.
При этом на зажиме надо проверить участок от начала шва до его конца.
- Установить переключатель на верхней стороне фотоэлемента в положение "L.on".
- Измеритель светочувствительности 2 установить на лобовой части над светодиодом до левого ограничителя (наименьшая чувствительность).
- Этот измеритель светочувствительности снова повернуть по часовой стрелке направо пока не загорятся красный и зелёный светодиоды.
- Красный светодиод включён = Есть сигнал.
Зелёный светодиод включён = Сигнал стабильный.

Если зелёный светодиод не горит, тогда нужно почистить фотоэлемент, поставить заново, поменять или обновить отражающую плёнку.

6.3.4.2 Полготовка швейной установки транспортных зажимов



1



3

2



Осторожно: опасность травмы !

Настройка чувствительности фотоэлементов происходит при включенной швейной установке.

Настройку и проверку функций производить с большой осторожностью.



ВНИМАНИЕ: опасность поломки !

Для настройки светового барьера нужно обязательно отвести в сторону складкоформирующее устройство.



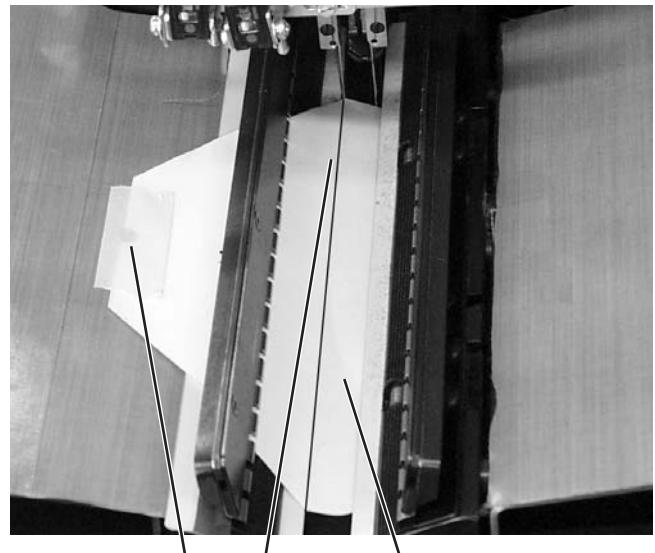
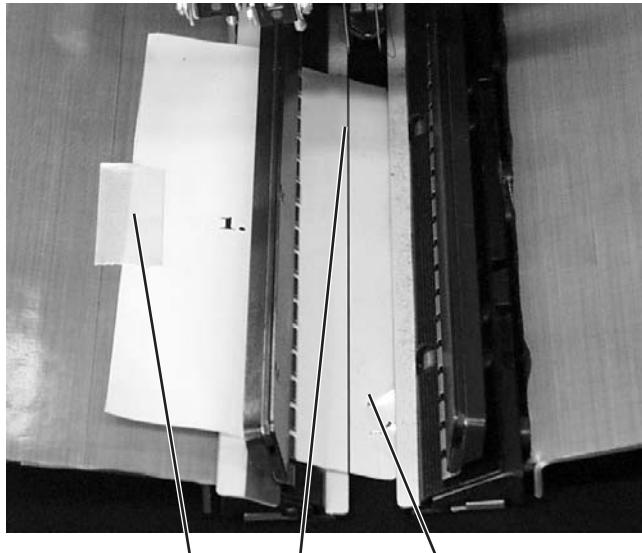
- Откинуть складкоформирующее устройство 1.
- **Положить полотно под транспортные зажимы.**
- Запустить программу проверки.
Зажим клапана и складкоформирующий шаблон закрываются,
Транспортные зажимы опускаются.
- Транспортные зажимы переместить вперёд.
- Выровнять фотоэлементы относительно середины отражающей фольги 2. При этом на зажиме надо проверить участок от начала шва до его конца.
- Надо сделать следующее:
 - отражающие полоски 2 по всей длине слева и справа обклейт так чтобы по середине необклеенной осталась только одна полоска шириной 2 мм
 - Транспортные зажимы отодвинуть назад на столько, чтобы они оказались непосредственно над фотоэлементами.
 - Ослабить винты 3 и выровнять фотоэлементы относительно отражающей фольги 2. Зажать винты 3.
 - Передвигать транспортные зажимы в крайнюю заднюю и переднюю позиции и проверить выравнивание
 - . фотоэлементов.

Указание

Если фотоэлементы не срабатывают в начале и конце шва, то нужно проверить параллельность транспортных зажимов (см Руководство по техническому обслуживанию)

- Удалить клейкую ленту с отражающей полоски.

6.3.4.3 Швейная установка с двумя фотоэлементами для автоматического распознавания перекоса



3 2 1

6 5 4



Осторожно: опасность травмы!

При перемещении в исходное положение траспортные зажимы перемещаются вперёд или несколько раз вперёд и назад.

Держать руки подальше от пути движения транспорных зажимов.



- Нажать функциональную клавишу “F3”.
Происходит перемещение в исходную позицию.



- Нажать клавишу “8” и выбрать позицию зажима (см стр. 33).
Указание:

Фотоэлементы должны быть выравнены относительно транспортных зажимов.



- Нажать клавишу “9”.
Открывается зажим клапана.



- Нажать функциональную клавишу “F4”.
Включаются иголки.



- Иголки с помощью ручного колеса опустить по ходу вращения вниз так, чтобы расстояние до полотна составляла бы 2 мм.
- Шаблон 1 для “прямых карманов” положить таким образом, чтобы линия 2 приходилась бы на левую иглу и была бы параллельно правому транспортному зажиму.
- Зажим для клапана закрыть клавишей “9”.
- Выступающий слева шаблон прикрепить к зажиму полоской клейкой ленты 3.
- Нажать функциональную клавишу “F4”.
Иглы отключаются.
- Вернуть иголку в верхнюю мёртвую точку с помощью ручного колёсика вращением **против** хода движения.



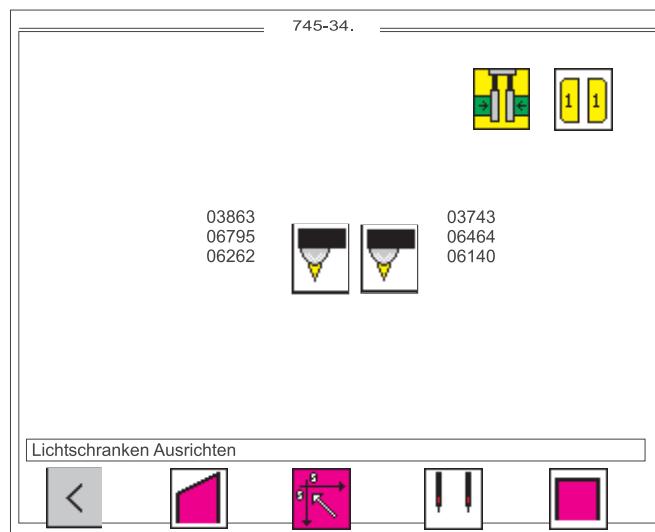
Осторожно: опасность травмы!

При перемещении в исходное положение транспортные зажимы перемещаются вперёд или несколько раз вперед и назад.

Держать руки подальше от пути движения транспорных зажимов.



- Нажать функциональную клавишу “F5”.
Происходит сканирование шаблона для “прямых карманов”.
На дисплее появятся сканированные параметры. Они автоматически перенимаются управлением.



Информационная строка:

Выравнивание фотоэлементов

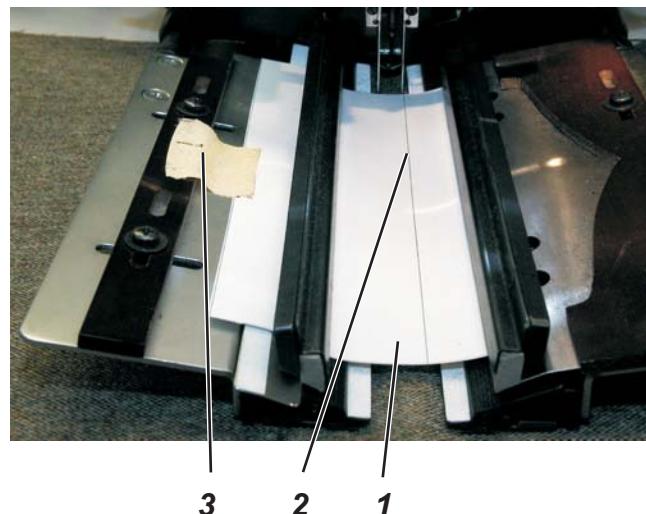


- Нажать клавишу “9”.
Открывается зажим для клапана.
- Изъять шаблон для “прямых карманов”.
Шаблон 4 для “косых карманов” положить так, чтобы линия 5 указывала на левую иглу и находилась параллельно правому транспортному зажиму.



- Нажать клавишу “9”.
Зажим для клапана закрывается.
- Выступающий слева шаблон прикрепить к зажиму полоской клейкой ленты 3.
- Нажать функциональную клавишу “F2”.
Происходит сканирование шаблона для “косых карманов”.
На дисплее появятся сканированные параметры. Они автоматически перенимаются управлением.
- Нажать клавишу “9”.
Открывается зажим для клапана.
- Изъять шаблон для “косых карманов”.
- Закончить программу нажатием клавиши “F1”.
- Транспортные зажимы вручную отодвинуть назад.
- Складкоформирующее устройство откинуть назад и застопорить.
- Нажать клавишу “RST” или включить/выключить швейную установку.

6.3.4.4 Швейная установка с двумя фотоэлементами, выкладывание клапанов слева или справа



Осторожно: опасность травмы!

При перемещении в исходное положение транспортные зажимы перемещаются вперёд или несколько раз вперед и назад.

Держать руки подальше от пути движения транспорных зажимов.



- Нажать функциональную клавишу “F3”.
Происходит перемещение в исходную позицию.



- Нажать клавишу “8” и выбрать позицию зажима (см стр. 33).

Указание:
Фотоэлементы должны быть выровнены относительно транспорных зажимов.



- Нажать клавишу “9”.
Открывается зажим клапана.



- Нажать функциональную клавишу “F4”.
Включаются иголки.
- Иголки с помощью ручного колеса опустить по ходу вращения вниз так, чтобы расстояние до полотна составляло бы 2 мм.
- Шаблон 1 для “прямых карманов” положить таким образом, чтобы линия 2 указывала бы на правую иглу и была бы параллельно правому транспорному зажиму. Обе отражающие фольги должны быть закрыты.
- Зажим для клапана закрыть клавишой “9”.
- Выступающий слева шаблон прикрепить к зажиму полоской клейкой ленты 3.
- Нажать функциональную клавишу “F4”.
Иглы отключаются.
- Вернуть иголку в верхнюю мёртвую точку с помощью ручного колёсика вращением **против** хода движения.





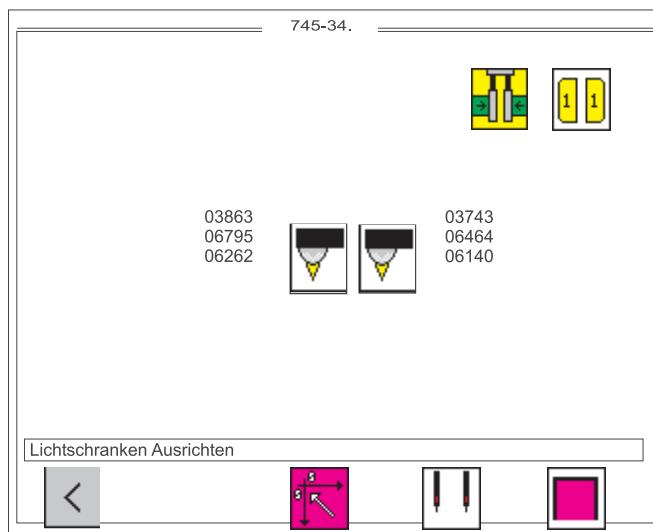
Осторожно: опасность травмы!

При перемещении в исходное положение транспортные зажимы перемещаются вперёд или несколько раз вперед и назад.

Держать руки подальше от пути движения транспорных зажимов.



- Нажать функциональную клавишу “F5”.
Происходит сканирование шаблона для “прямых карманов”.
На дисплее появятся сканированные параметры. Они автоматически перенимаются управление.



Информационная строка:

Выравнивание фотоэлементов



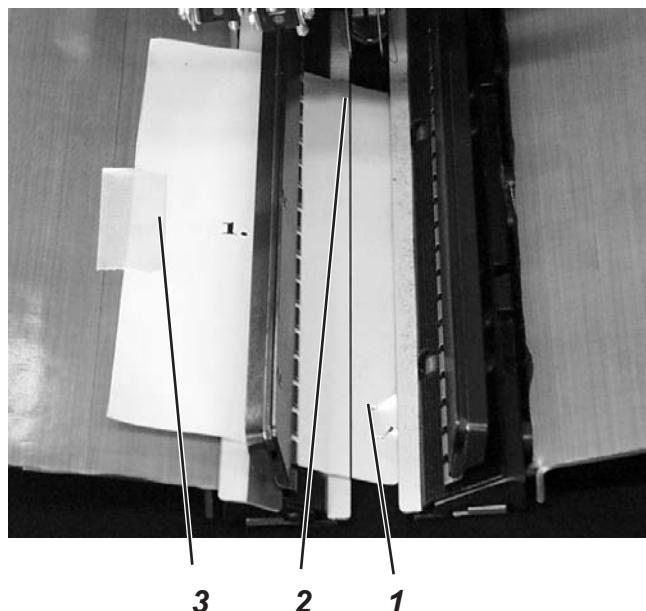
- Нажать клавишу “9”.
Открывается зажим для клапана.
- Изъять шаблон.
- Закончить программу нажатием клавиши “F1”.
- Транспортные зажимы вручную отодвинуть назад.
- Складкоформирующее устройство откинуть назад.
- Нажать клавишу “RST” или включить/выключить швейную установку.

Указание:

Фотоэлемент S1 для левого зажима

Фотоэлемент S2 для правого зажима

6.3.4.5 Швейная установка с одним фотоэлементом



Осторожно: опасность травмы!

При перемещении в исходное положение транспортные зажимы перемещаются вперёд или несколько раз вперед и назад.

Держать руки подальше от пути движения транспорных зажимов.



- Нажать функциональную клавишу “F3”.
Происходит перемещение в исходную позицию.

- Нажать клавишу “8” и выбрать позицию зажима (см стр. 33).
Указание:
Фотоэлементы должны быть выровнены относительно транспортных зажимов.

- Нажать клавишу “9”.
Открывается зажим клапана.

- Нажать функциональную клавишу “F4”.
Включаются иголки.

- Иголки с помощью ручного колеса опустить по ходу вращения вниз так, чтобы расстояние до полотна составляло бы 2 мм.

- Шаблон 1 для “прямых карманов” положить таким образом, чтобы линия 2 указывала бы на левую иглу и была бы параллельно правому транспортному зажиму.
Указание:
Положить шаблон под зажим с вмонтированным фотоэлементом слева или справа.



- Зажим для клапана закрыть клавишой “9”.
- Выступающий слева шаблон прикрепить к зажиму полоской клейкой ленты 3.
- Нажать функциональную клавишу “F4”.
Иглы отключаются.



Вернуть иголку в верхнюю мёртвую точку с помощью ручного колёсика вращением **против** хода движения.



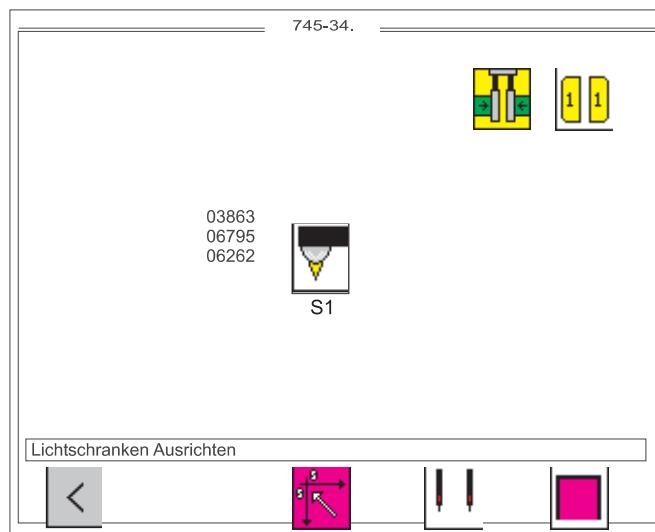
Осторожно: опасность травмы!

При перемещении в исходное положение транспортные зажимы перемещаются вперёд или несколько раз вперед и назад.

Держать руки подальше от пути движения транспорных зажимов.



- Нажать функциональную клавишу “F5”.
Происходит сканирование шаблона для “прямых карманов”.
На дисплее появятся сканированные параметры. Они автоматически перенимаются управление.



Информационная строка:

Выравнивание фотоэлементов

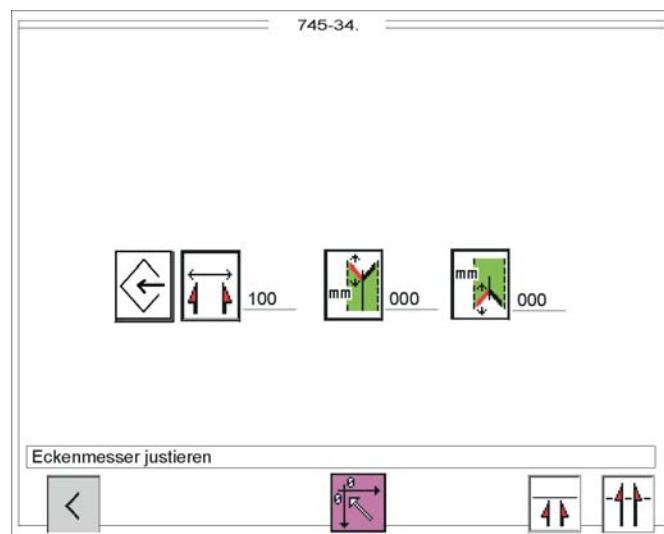


- Нажать клавишу “9”.
Открывается зажим для клапана.
- Изъять шаблон.
- Закончить программу нажатием клавиши “F1”.
- Транспортные зажимы вручную отодвинуть назад.
- Складкоформирующее устройство откинуть назад.
- Нажать клавишу “RST” или включить/выключить швейную установку.

6.3.5 Проверка установок угловых ножей



С помощью этой программы могут быть проверены настройки угловых ножей.



Информационная строка:

Настройка угловых ножей

- Желаемый параметр выбрать курсорной клавишей “ \leftarrow ” или “ \rightarrow ”. Символ подсвечивается чёрным цветом.
- Запустить выбранную программу клавишей OK.



Параметр машины угловые ножи



Расстояние между угловыми ножами



Коррекция углового ножа в начале шва

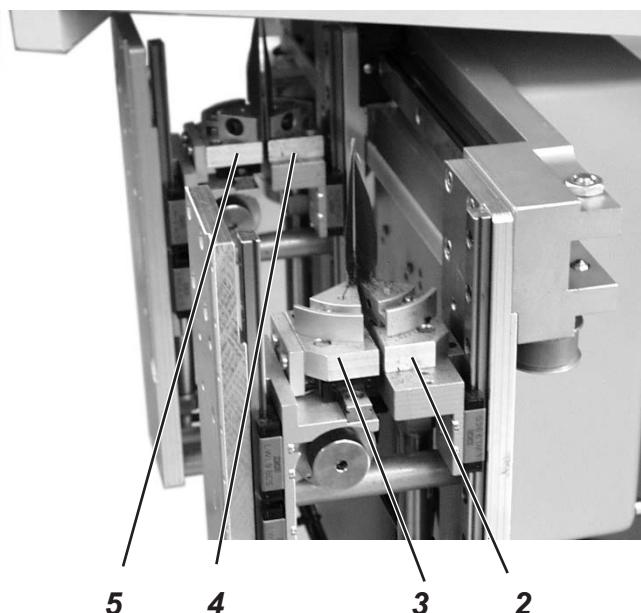
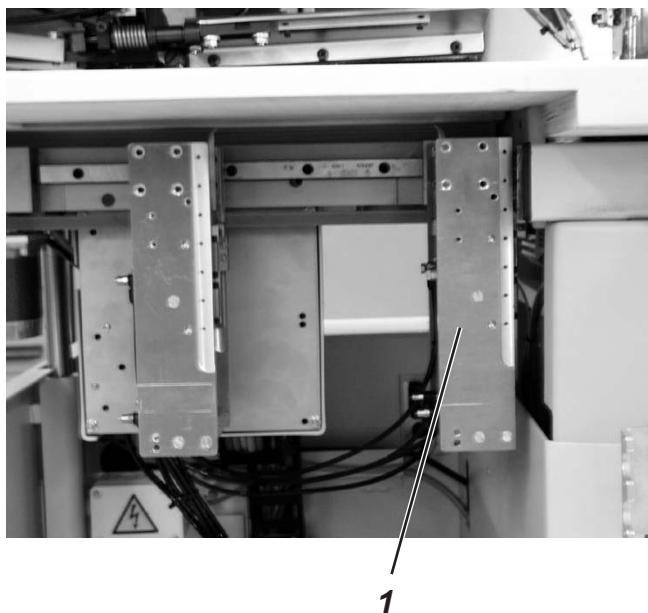


Коррекция углового ножа в конце шва



Перемещение в исходное положение стоек угловых ножей

6.3.5.1 Проверка блока угловых ножей



Осторожно: опасность травмы !

Опасность порезов!

Держать руки вдали от угловых ножей.

Проверку при включенной установке производить с максимально возможной осторожностью.



- Нажать функциональную клавишу “F3”.
Стойки угловых ножей перемещаются в исходное положение.
- Выбрать символ “Расстояние между угловыми ножами” курсорными клавишами “↔” или “⇒”.
- Ввести расстояние между угловыми ножами и запустить движение угловых ножей клавишей “OK”.
Пример:
Ввод расстояния между угловыми ножами = 100мм.
- Проверить расстояние между стойкой углового ножа 1 и стойкой углового ножа 6.

6.3.5.2 Проверка переднего левого углового ножа



- Выбрать символ “Коррекция углового ножа в начале шва” с помощью курсорных клавиш “↔” или “⇒”.
- Ввести значение коррекции (+ значение или - значение) и запустить движение угловых ножей клавишей “OK”.
- Проверить расстояние между угловым ножом 2 и угловым ножом 3.

6.3.5.3 Проверка заднего левого углового ножа



- помостью курсорных клавиш “↔” или “⇒”.
- Ввести значение коррекции (+ значение или - значение) и запустить движение угловых ножей клавишей “OK”.
- Проверить расстояние между угловым ножом 4 и угловым ножом 5.

6.3.5.4 Проверка движения угловых ножей

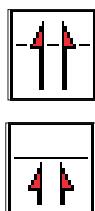


Осторожно: опасность травмы !

Держать руки вдали от угловых ножей.

Быстро ускоряющиеся угловые ножи могут стать причиной сильных порезов.

Проверку при включенной установке производить с максимально возможной осторожностью.



Каждый отдельный нож проверяется в последовательности.

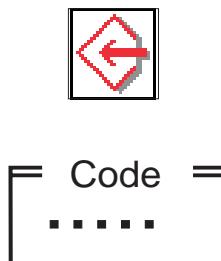
Последовательность проверки запускается функциональной клавишей “F5” и продолжается при дальнейших нажатиях клавиши “F5”.

Каждый раз при нажатии функциональной клавиши “F4” последовательность проверки возвращается на шаг назад.

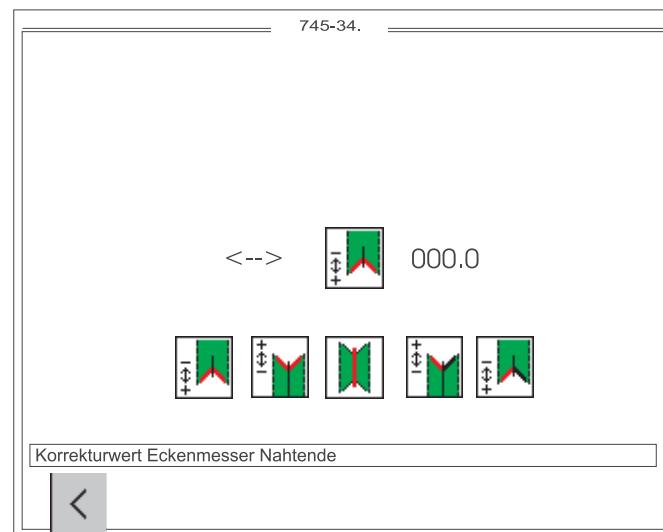
- Нажать функциональную клавишу “F5”.
Последуют следующие шаги:
 - 1 шаг = передние угловые ножи поднимаются вверх снова опускаются вниз
 - 2 шаг = задние угловые ножи поднимаются вверх снова опускаются вниз
 - 3 шаг = левый верхний угловой нож поднимается вверх и остаётся вверху
 - 4 шаг = правый верхний угловой нож поднимается вверх и остаётся вверху
 - 5 шаг = левый нижний угловой нож поднимается вверх и остаётся вверху
 - 6 шаг = правый нижний угловой нож поднимается вверх и остаётся вверху
 - 7 шаг = весь процесс разрезания с 4 ножами

6.3.5.5 Параметр машины: угловые ножи

В программе параметров машины происходит базовая настройка угловых ножей ко шву.



- “Параметр машины угловые ножи” выбрать курсорными клавишами “ \leftarrow ” или “ \rightarrow ”. Символ подсвечивается чёрным цветом.
- Запустить программу клавишей OK. На дисплее появится запрос ввода кода.
- Ввести код “25483” числовыми клавишами. Появиться окно меню коррекции угловых ножей.

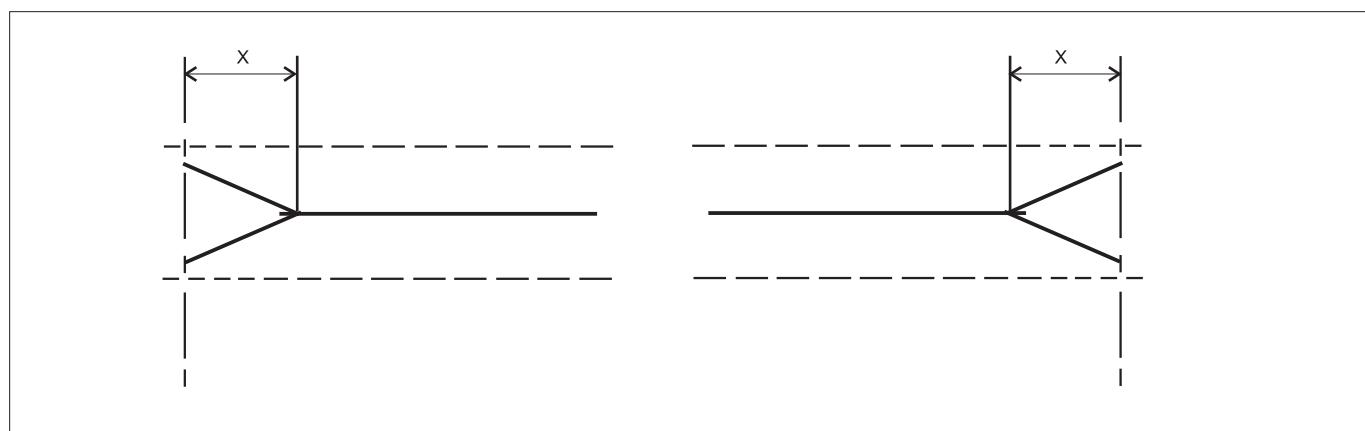


Информационная строка:

Значение коррекции углового ножа в конце шва

Для коррекции разрезов угловых ножей и среднего ножа нужно сначала приготовить и прошить швейную деталь. Потом следовать следующим образом:

- Установить в управлении программу-тестер и все коррекции угловых ножей и среднего ножа поставить на “0”.
- Продублировать швейную деталь флизелином. Таким образом разрезы угловых ножей будут лучше видны.
- Произвести пробный пошив.
- Проверить форму шва и разрезов.





Значение коррекции угловых ножей в конце шва

Ввод: -99,9 ... 99,9



Значение коррекции угловых ножей в начале шва

Ввод: -99,9 ... 99,9

Указание:

Введённое значение будет применяться для всех программ.

Если изменяется значение "конец шва", то автоматически изменяется значение "начало шва".



Расстояние от разреза среднего ножа до концов шва (x) (см рис. стр. 60 внизу)

Ввод: -99,9 ... 99,9

Указание:

Это значение зависит от выступа иглы от соответственного углового ножа.



Коррекция левого углового ножа - точка отсчёта начало шва

Ввод: -13 ... 13

Указание:

Стойки ножей 1 и 2 должны стоять параллельно.

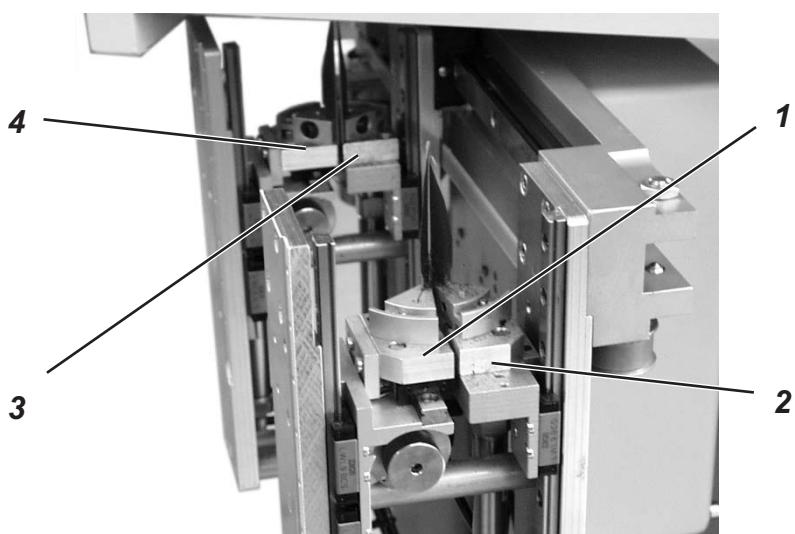


Коррекция левого углового ножа - точка отсчёта конец шва

Ввод: -13 ... 13

Указание:

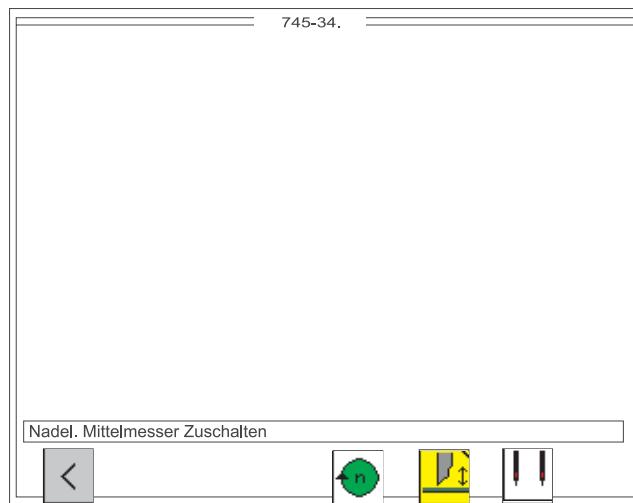
Стойки ножей 3 и 4 должны стоять параллельно.



6.3.6 Проверка включения игл и среднего ножа



Эта программа проверяет включение игл и среднего ножа в работающей машине.



Информационная строка:

Включение игл, среднего ножа

- Запустить программу проверки клавишей **OK**.
- Нажать функциональную клавишу **F3**.
 - 1. Нажатие: Запуск двигателя с 1000 об/мин
 - 2. Нажатие: Работа нодвигателя с 3000 об/мин
 - 3. Нажатие: Остановка в позиции 2
(Наивысшее положение нитепрятгивателя)
- Включить/выключить средний нож функ. клавишей **F4**.
- Включить/выключить иглы функ. клавишей **F5**.
- Для выхода из программы проверки нажать клавишу **F1**.



ВНИМАНИЕ !

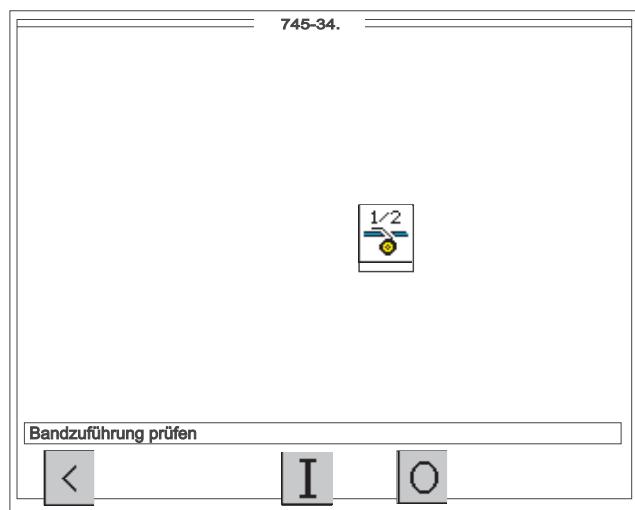
Перед выходом из программы головке машины обязательно дать поработать в на холостом ходу с выключенными иглами и средним ножом.

Иначе следующий шов будет выполнен не корректно.

6.3.7 Проверка устройства подачи ленты



Эта программа тестирует транспортные и обрезные функции устройства подачи ленты.



Информационная строка:

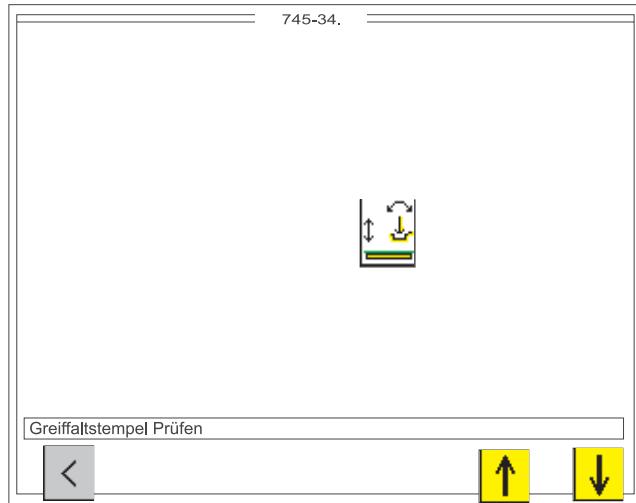
Проверка устройства подачи ленты

- Запустить программу клавишей **OK**.
- Нажать функциональную клавишу **F4**.
Запускается устройство подачи ленты.
Подаётся лента и снимается тормоз.
Клавиша зажата.
- Нажать функциональную клавишу **F5**.
Лента автоматически обрезается, подаётся и зажимается.
- Для выхода из программы нажать клавишу **F1**.

6.3.8 Проверка формирующего шаблона без транспортных зажимов (только версии В и F)



Эта программа тестирует функции формирующего шаблона.
Транспортные зажимы при этом остаются в их крайнем заднем положении.



Информационная строка:

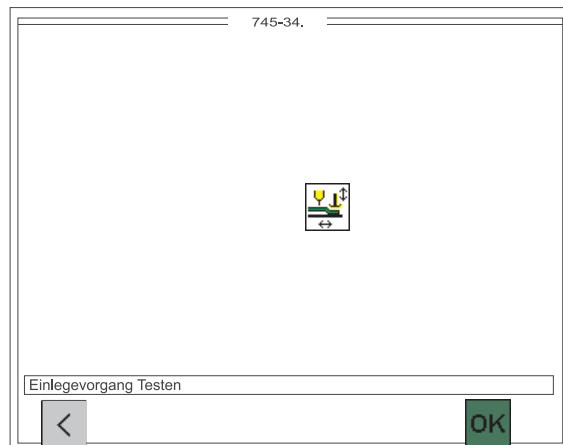
Проверка формирующего шаблона

- Запустить программу клавишой **OK**.
- Нажать функциональную клавишу **F4**.
Формирующий шаблон переходит в вертикальное положение и опускается на скользящую пластину.
- Нажать функциональную клавишу **F5**.
Формирующий шаблон поднимается и перемещается в положение над подставкой.
- Для выхода из программы проверки нажать клавишу **F1**.

6.3.9 Тестирование процесса выкладывания с транспортными зажимами



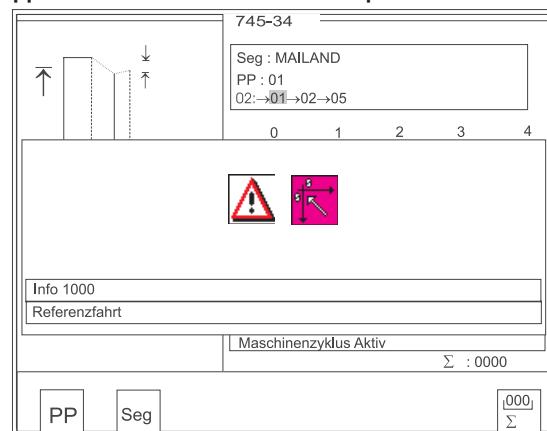
Эта программа тестирует процесс выкладывания.



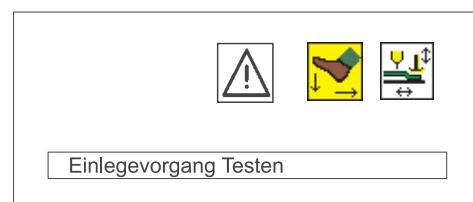
Информационная строка:

Тестирование процесса выкладывания

- Запустить программу клавишей **OK**.
Проходит перемещение в исходное положение.
На дисплее появится сообщение



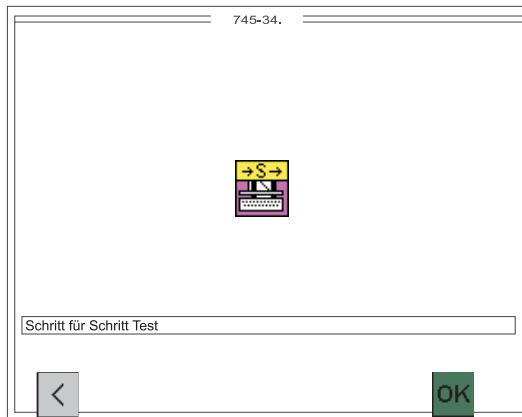
- Нажать пяткой левую педаль.
Транспортная каретка перемещается в место выкладывания.
Процесс выкладывания происходит как в программе пошива.
После последнего нажатия педали на дисплее появится стрелка



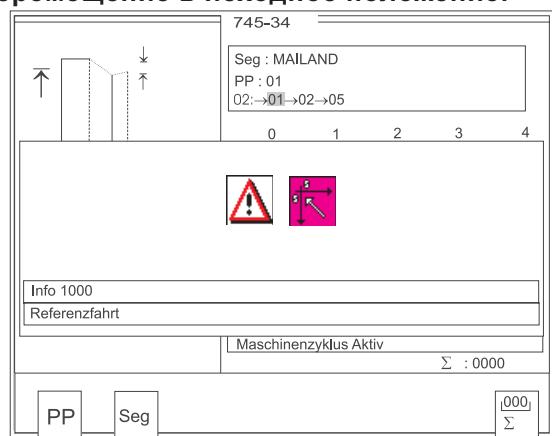
- Нажать правую педаль.
Транспортная каретка возвращается в заднее положение.
В этой позиции транспортная каретка будет находиться до тех пор, пока педаль не окажется в исходном положении.
Транспортные зажимы поднимаются, и зажимы клапанов открываются.
- Нажать пяткой левую педаль.
Программа начинается заново.
- Для выхода из программы нажать клавишу **RST** или **выключить швейную установку**.

6.3.10 Пошаговый режим

В пошаговом режиме швейный цикл останавливается в на важных участках, чтобы была возможность проверить отдельные операции



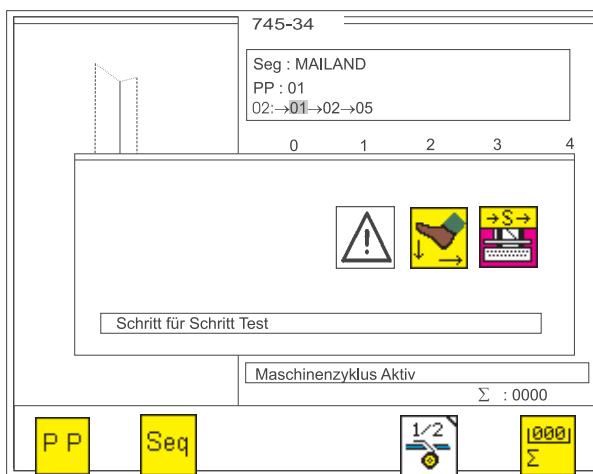
- Запустить программу клавишей **OK**.
Появится главное меню с требование выполнить перемещение в исходное положение.



Информационная строка:

Перемещение в исходное положение

- Нажать левую педаль пяткой
Транспортная каретка перемещается в место выкладывания.
- Процесс выкладывания происходит как в программе пошива.
После последнего шага процесса выкладывания появится следующее меню.

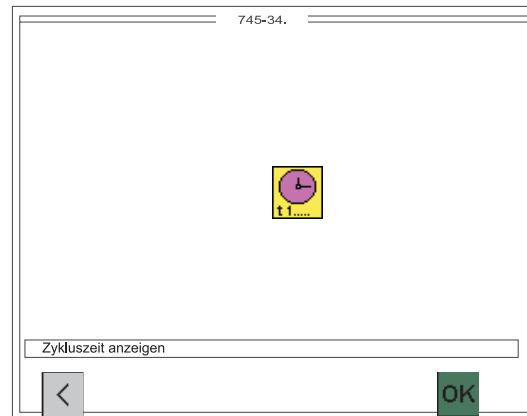


- Правой педалью вызвать следующий шаг. После последнего шага в толчковом режиме программу можно запустить заново нажатием левой педали.
- Для выхода из программы нажать клавишу **RST** или **выключить швейную установку**.

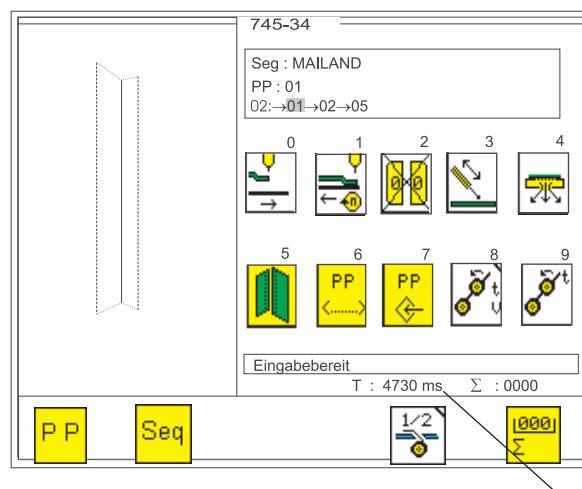
6.3.11 Расчёт времени цикла



Ета программа рассчитывает время цикла швейной установки.



- Запустить программу проверки клавишей **OK**.
Время цикла появится в главном меню.



Информационная строка:

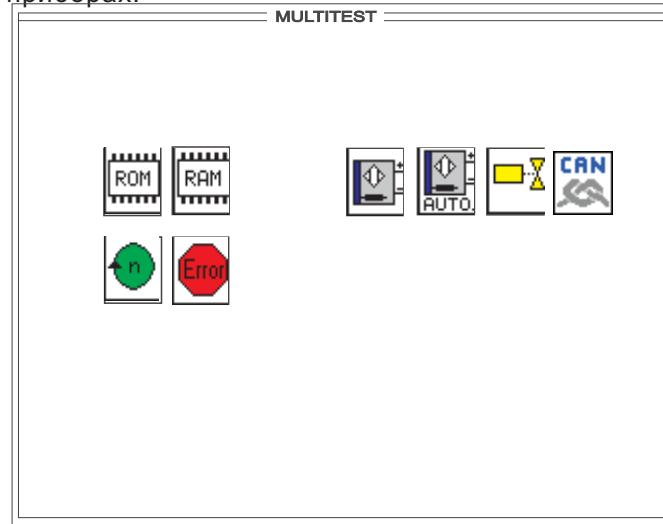
Время цикла

Перемещение в исходное положение

- Выполнить перемещение в исходное положение.
- После выполнения отдельных программ пошива на дисплее появится время цикла.
- Для выхода из программы нажать клавишу **RST** или **выключить швейную установку**.

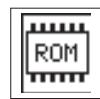
6.4 Система мультитестирования (**RST** + **F3** или включить главный выключатель + **F3**)

Программы проверки системы мультитестирования позволяют осуществить быструю проверку входных и выходных элементов. Для этого нет необходимости в дополнительных измерительных приборах.

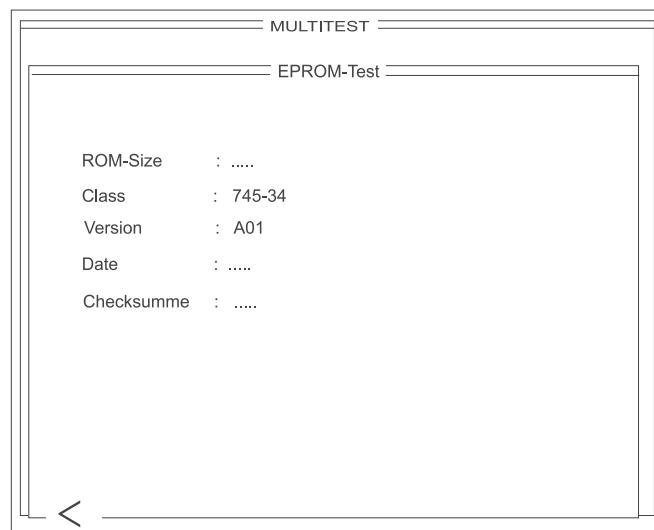


- Нажать и держать клавишу "**F3**".
- Нажать клавишу "**RST**".
Заново производится инициализация управления (ЧПУ) и загружается меню системы мультитестировани .
- Желаемую программу выбрать курсорными клавишами " \leftarrow " или " \rightarrow ".
Символ подсвечивается чёрным цветом.
- Выбранную программу проверки запустить клавишей "**OK**".

6.4.1 Отображение программной версии и суммарной оценки



Эта программа проверяет постоянную память (ROM) микрокомпьютера.



Версия программы

При версиях программы с одинаковым названием и классом более поздняя версия заменяет все более ранние версии.

Суммарная оценка

Суммарная оценка нужна только для технического обслуживания. Из неё специалисты могут узнать, правильно ли программная память (Flash) чипа программного управления поддерживает совокупную программу в работоспособном состоянии.

- Для выхода из программы нажмите функциональную клавишу **F1**.

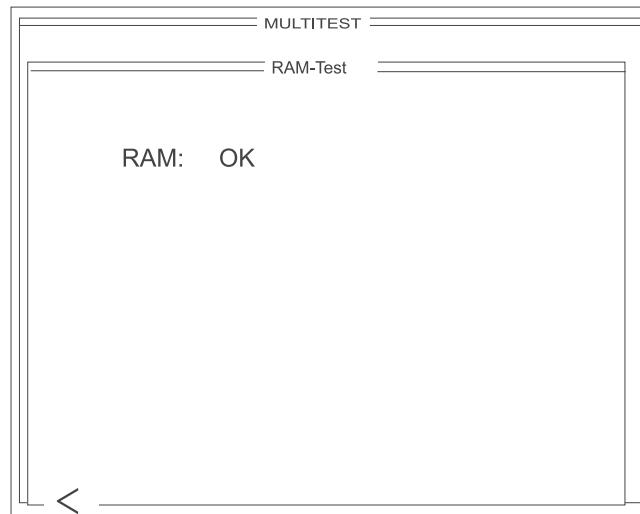
Указание:

Перепроверка суммарной оценки требует времени.

6.4.2 Тестирование оперативной памяти компьютера



Программа проверяет оперативную память(RAM) микрокомпьютера.



- Запустить программу проверки клавишей OK.
На дисплее отображается результат.

Дисплей	Пояснение
RAM OK	Оперативная память работает без ошибок
RAM ERROR	Ошибки в оперативной памяти

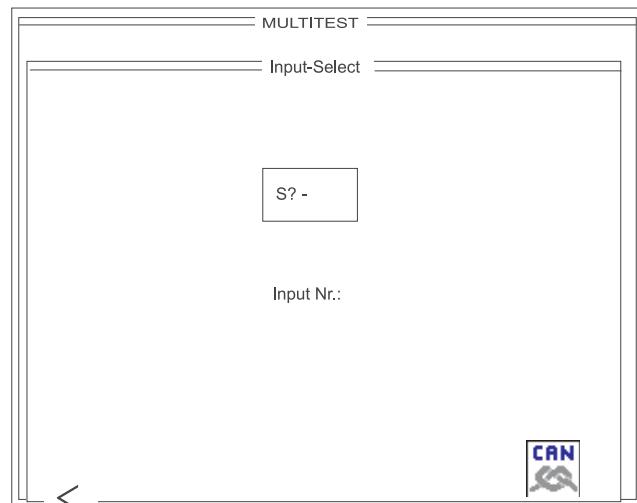
Указание:

Если после тестирования оперативной памяти появиться сообщение RAM ERROR , то чип програмного управления должен быть заменён.

6.4.3 Выбор входных элементов



Упрограмма сличит для установок входных элементов



ВНИМАНИЕ !

Входные элементы были с большой долей внимания установлены на заводе-изготовителе.
Установка и коррекция должна производиться только персоналом технического обслуживания.

- Запустить программу нажатие клавиши OK .
- Клавишей выбрать между базовым модулем и узлом CAN.
- Ввести код желаемого входного элемента числовыми клавишами.
Кодом является краткое обозначение в электросхеме (см следующую таблицу).
- На дисплее отображаются обозначение схемы переключений и состояние переключателя (напр. "+S17").
Изображение изменяется, если изменяется состояние переключателя выбранного входного элемента.

Состояние переключателя “+” значит:

переключатель от контакта = открытый контакт
переключатель от приближения=метал перед переключателем
Световой барьер = нет отражения

Исключение:

S25 и S20

Два входных элемента противопоставляются друг другу;
т.е. (-) = метал перед переключателем

- Переставить элементы входа так, пока на дисплее не отобразится желаемое состояние переключателей.
- Для выхода из программы проверки нажать функциональную клавишу F1.

Входной элемент	Функция	Метод выкладывания			
		A	B	D	F
s01	Сканирование клапана 1	X	X	X	X
s02	Сканирование клапана 2	X	X		X
s03 *	Правый наблюдатель за концом нити	X	X	X	X
s04 *	Левый наблюдатель за концом нити	X	X	X	X
s05	Правый наблюдатель верхней нити	X	X	X	X
s06	Левый наблюдатель верхней нити	X	X	X	X
s10	Правая педаль вперёд	X	X	X	X
s11	Правая педаль назад	X	X	X	X
s13	Левая педаль вперёд	X	X	X	X
s15	Левая педаль назад	X	X	X	X
s16	Контроль стоек ножей	X	X	X	X
s17	Формирующий шаблон внизу	X	X	X	X
s20	Взятие детали/ контроль кожуха	X	X	X	X
s25	Исх. транспортная каретка	X	X	X	X
s26	Исх. угловые ножи в начале шва	X	X	X	X
sc201	Исх. стойка ножа в начале шва	X	X	X	X
sc203	Исх. стойка ножа в конце шва	X	X	X	X

* Входные элементы можно проверить только в программе проверки 6.3.1 “Установка наблюдателя нижней нити” .

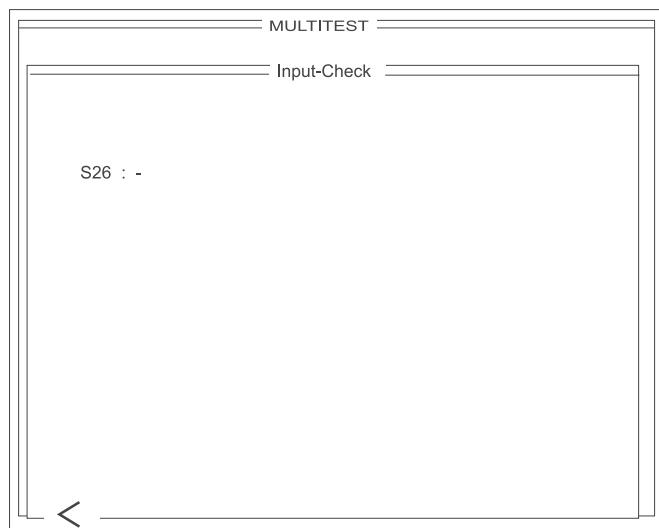
Входные элементы узла CAN- 2

Входной элемент	Функция	Метод выкладывания			
		A	B	D	F
SC201	Исх. положение ножей в начале шва	X	X	X	X
SC203	Исх. положение ножей в конце шва	X	X	X	X

6.4.4 Проверка входных элементов



Программа служит для автоматической проверки входных элементов.

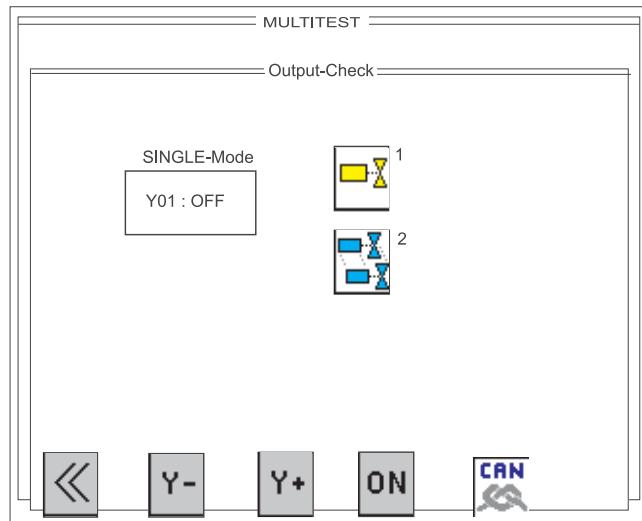


- Запустить программу нажатием клавиши OK.
- Выбрать проверяемый входной элемент.
- На дисплее отображаются обозначение схемы переключений и состояние переключателя (напр. "+S17").
Изображение изменяется, если изменяется состояние переключателя выбранного входного элемента. Изменение состояния переключателя сопровождается акустическим сигналом.
- Для выхода из программы нажать функциональную клавишу F1.

6.4.5 Выбор выходных элементов



Этой программой проверяются функции выходных элементов. Одновременно может проверяться один (одиночный режим) или несколько (мультирежим) выходных элементов.



Осторожно: опасность травмы!

Во время проверки функций выходных элементов держать руки вдали от работающей машины.

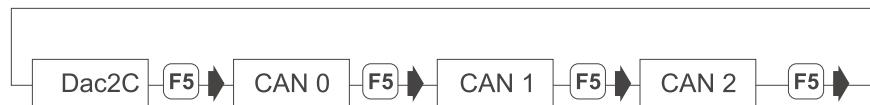
- Запустить программу нажатием клавиши ввод.
- Переход из одиночного режима в мультирежим осуществляется числовыми клавишами.

1 = одиночный режим Проверяется только один выходной элемент.

2 = мультирежим Проверяется группа выходных элементов.



- Нажать клавишу “F5”.
Осуществляется переключение из выходов ЧПУ DAC2C в выходы узлов CAN.



Can 0 = max. 32 выхода с YC001 по YC 032

Can 1 = max. 32 выхода с YC101 по YC 132

Can 2 = max. 32 выхода с YC201 по YC 232

- Ввод кода желаемого выходного элемента осуществляется нажатием клавиши “F3” (вперёд) либо “F2” (назад). Кодом является краткое обозначение в электросхеме (см следующую таблицу)..
- На дисплее отображается состояние переключения (ON/OFF) выбранного выходного элемента.
- Выбранный элемент выхода включать (ON) и выключать (OFF) функциональной клавишей “F4” .
- Для выхода из программы проверки нажать функциональную клавишу F1.

Выходные элементы головки (Dac2C)

Выходной элемент	Функция	Метод выкладывания			
		A	B	D	F
Y22	Ослабление натяжения нити	X	X	X	X
y26	Включение нижней обрезки	X	X	X	X
y27	Включение левой иглы	X	X	X	X
y28	Включение правой иглы	X	X	X	X
y29	Открытие зажима нити	X	X	X	X
y30	Выдув / поддягивание нити	X	X	X	X
y31	Включение среднего ножа	X	X	X	X
y32	Включение верхней обрезки нити/ закрытие зажима нити	X	X	X	X

Выходные элементы узла CAN 0

Выходные элементы	Функция	Метод выкладывания			
		A	B	D	F
YC001	Прижим опускается	X	X		
YC002	Закрывается зажим для пояса	X	X		
YC003	Выезд игл зажима пояса	X	X		
YC005	Закрытие ножа ленты	X	X	X	X
YC006	Подвод ленты	X	X	X	X
YC007	Включение тормоза ленты	X	X	X	X
YC009	Перемещение присп. для выкладыв Поднятие подвода кл. слева/справа Поднятие подвода клапана слева		X	X	X
YC010	Поднятия мешковины кармана Отсос		X	X	
YC011	Открытие подвода клапана справа Подвод мешковины кармана		X	X	X
YC012	Закрытие подвода клапана справа Переворот присп. для выкладывания		X	X	X
YC013	Расжим игл		X	X	X
YC014	Открытие подвода клапана слева Зажатие грудной листочки		X	X	X
YC015	Подвод клапана справа закрываются Включение бокового смещения		X	X	X
YC016	Поднятие формирующего шаблона		X	X	X
YC017	Отвод подвода клапана		X		X
YC018	Перемещение форм. шаблона		X		X
YC019	Отрез полоски обточки		X		X
YC020	Одинарная обточка - край стола		X		X
YC021	Присп. переворота клапана перемещ				X
YC022	Присп. переворота клапана закрыв.				X
YC023	Зкрытие зажимов клапана				X
YC024	Поднятие подвода клапана справа				X

Выходные элементы узла CAN 1

Выходной элемент	Функция	Метод выкладывания			
		A	B	D	F
YC102	Укладчик включён	X	X	X	X
YC103	Ножницы для застёжки вперёд/назад	X			
YC104	Ножницы для застёжки вверх/вниз	X			
YC106	Съёмные ролики опускаются	X	X	X	X

Выходные элементы транспорттировочной каретки

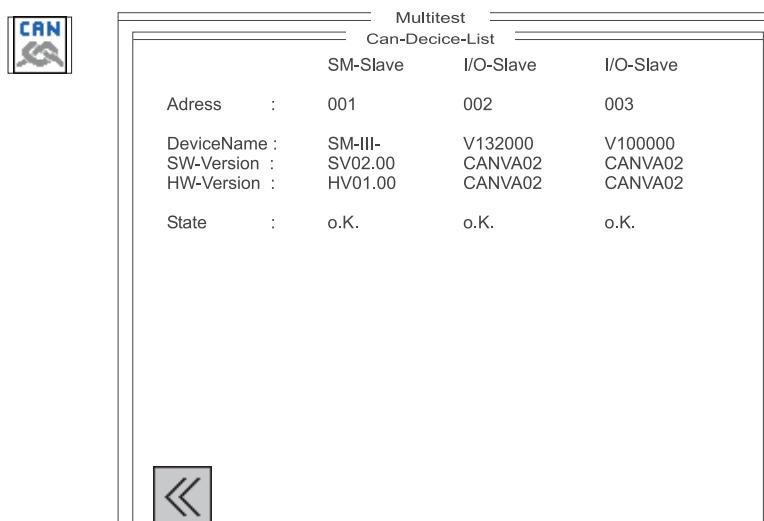
Выходной элемент	Функция	A	B	D	F
y03	Закрытие форм. пластины слева	X	X		X
y04	Открытие зажима клапана слева	X	X	X	X
Y05	Закрытие форм. пластины справа	X	X		X
y06	Открытие зажима клапана справа	X	X	X	X
y09	Трансп. зажимы опускаются слева	X	X	X	X
y10	Полозья слева наружу	X	X	X	X
y11	Трансп. зажимы опускаются справа	X	X	X	X
y12	Полозья справа наружу	X	X	X	X
y13	Включение вакуума	X	X	X	X
y15	Опускается форм. шаблон	X	X	X	X
y16	Форм. шаблон поднимается	X	X	X	X

Входной элемент стойка ножа

Выходной элемент	Функция	A	B	D	F
y17	Стойка ножа в начале шва слева	X	X	X	X
y19	Стойка ножа в конце шва слева	X	X	X	X
y21	Стойка ножа в начале шва справа	X	X	X	X
y23	Стойка ножа в конце шва справа	X	X	X	X

6.4.6 Тест Can

Запустить тест клавишей OK.



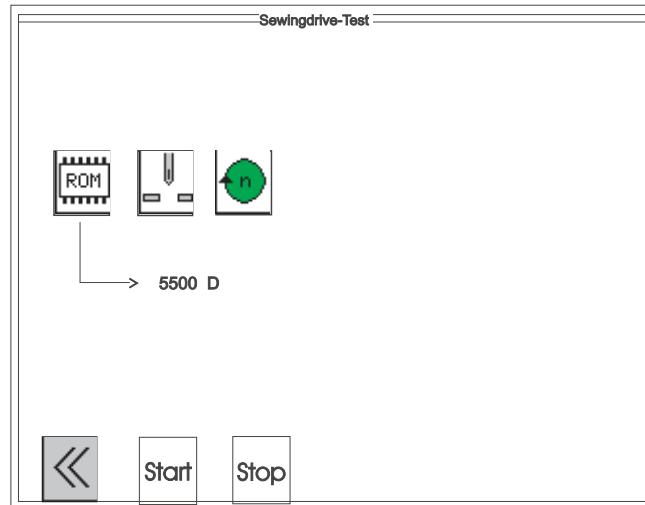
Указания

Сообщение "o.K" появляется через определённое время.
Модули CAN работают без нарушений.

6.4.7 Проверка швейного двигателя



Программа служит для проверки положения игл и различных ступеней скоростей швейного двигателя.



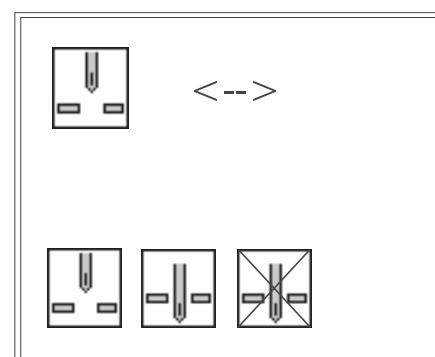
- Запустить программу клавишей OK.
- Желаемый параметр выбрать курсорной клавишей “ \leftarrow ” или “ \rightarrow ” Символ посветиться чёрным цветом.
- Установить параметр курсорной клавишей “ \uparrow ” или “ \downarrow ”.
-



Отображение программной версии двигателя.



Выбор положения иглы



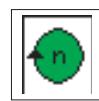
Нижнее положение



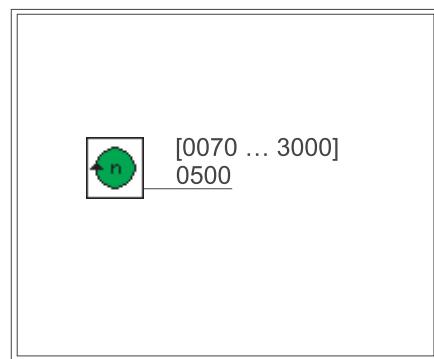
Верхнее положение



Игла не позиционирована



Установить частоту оборотов двигателя



Min. = 70 [/мин]
Max. = 3000 [/мин]

Проверка двигателя

Клавиша F2 = Пуск

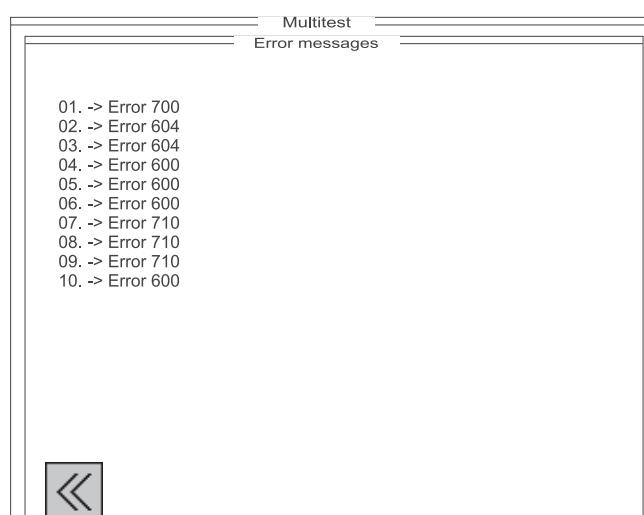
Клавиша F3 = стоп

- Для выхода из программы нажать клавишу F1.

6.4.8 Список ошибок



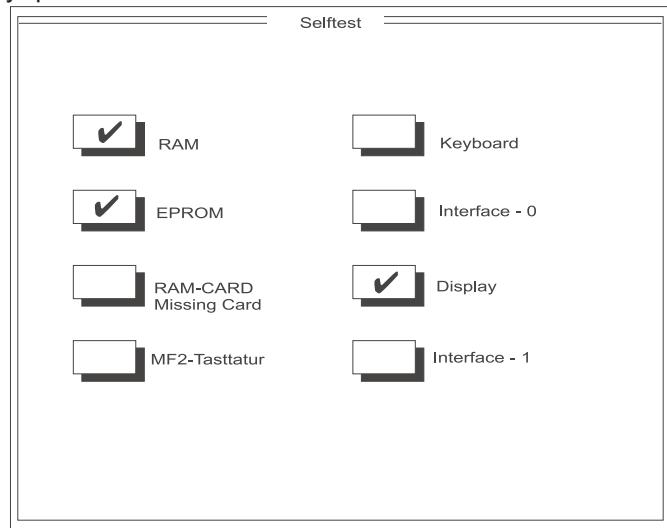
Программа показывает последние 10 сообщений об ошибках.



- Запустить программу клавишой OK.
- Для выхода из программы нажать клавишу F1.

6.5 Самотестирование панели управления (**RST** + **F4** или включить главный выключатель + **F4**)

С помощью самотестирования панели персонал технического обслуживания проверяет отдельные компоненты панели управления.



- ТестRAM

Тест RAM проверяет оперативную память ("Video-RAM") панели управления.

После завершения теста RAM самотест автоматически переходит в тест EPROM.

- ТестEPROM

Тест EPROM проверяет постоянную память ("Programm-Memory") ЧПУ.

- Тест карты памятиRAM

Тест карты памятиRAM проверяет карту памяти.
После завершения теста карты памяти RAM самотест ЧПУ автоматически переходит к тестированию клавиатуры .

- Тест клавиатуры

Тест клавиатуры проверяет клавиатуру панели управления.
После нажатия любой клавиши и при правильном её функционировании на дисплее возле неё появиться чёрточка.
После нажатия клавиши "ESC" тест клавиатуры будет завершён.

На дисплее появляется окно меню теста интерфейса.

- Тест интерфейса

Тест интерфейса проверяет все порты панели управления
(Необходим специальный кабель!)
После окончания теста присходит автоматический переход к тесту дисплея.

- Тест дисплея

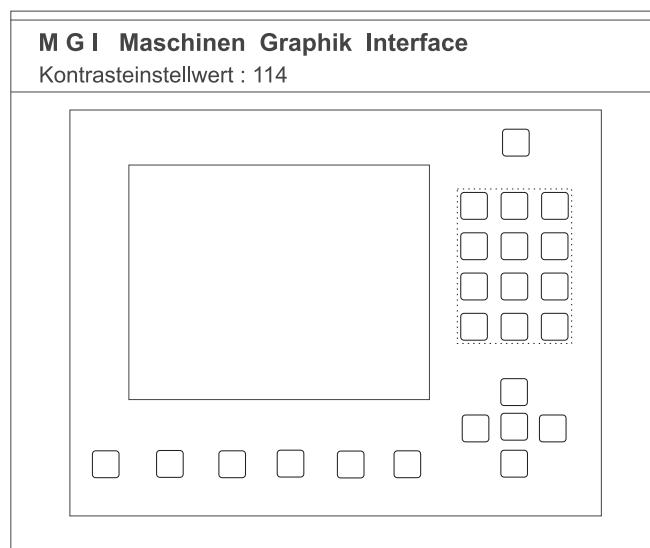
Тест дисплея показывает комплект существующих знаков ("Character set") и графические обозначения дисплея ("Graphics").
После нажатия клавиши F2 отображается окно основного меню самотеста терминала (см рис сверху).

- Основное меню

Из основного меню нажатием клавиши F2 можно вызвать весь протокол теста.
Для выхода из самотеста терминала нажать "RST".

6.6 Контрастность дисплея (**RST** + **F5** или включить главный выключатель + **F5**)

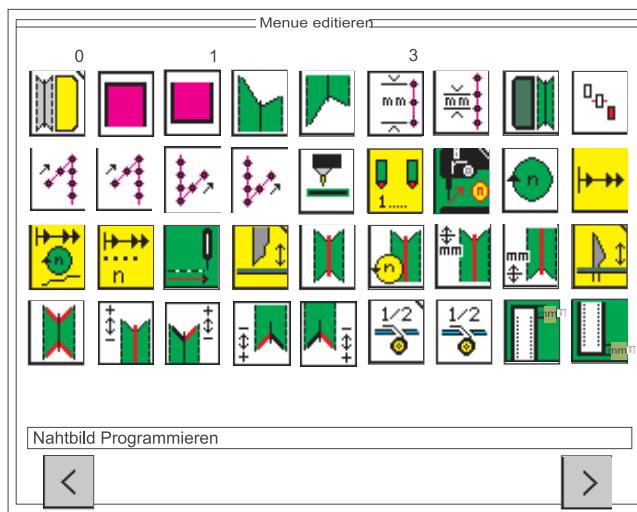
При помощи этой программы настраивается контрастность дисплея.



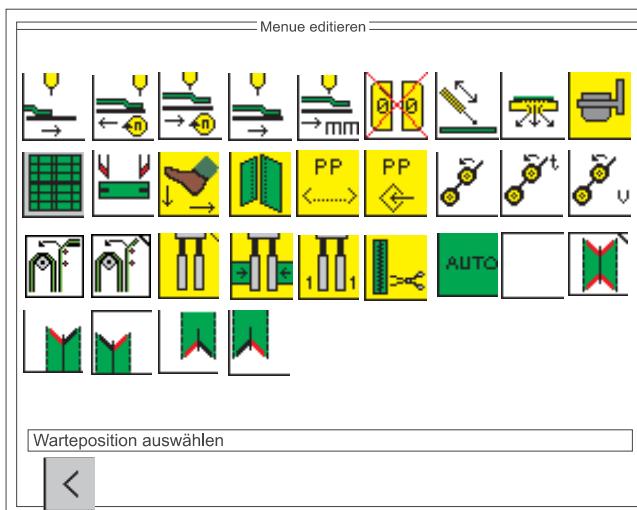
- Выбрать контрастность дисплея курсорными клавишами “↑” или “↓”.
- Нажатием клавиши “**ESC**” сохранить значение и выйти из программы.

6.7 Редактирование меню (RST + ↓ или включить главный выключатель + ↓)

Здесь выбирается какие параметры главного меню могут редактироваться нажатием клавиш от 0 до 9.



- При нажатии функ. клавиши **F5** осуществляется переход к следующему окну с дальнейшими параметрами.



- Выбрать желаемый параметр курсорными клавишами “←”, “→”, “↑” или “↓”. Символ подсвечивается чёрным цветом.
- Выбрать желаемую позицию нажатие клавиш от 0 до 9.
- Выбрать следующий параметр.
- Для выхода из меню нажать функциональную клавишу **F1**.

Указание:

Не задавать вызов символа двумя клавишами.

6.8 Настройка последовательного порта (**RST** + **ESC**)

Этой программой настраивается правильная скорость (Baudrate) для последовательного порта.



Правильная скорость последовательного порта:
Com 0 = n, 8, WA, 1 - 125 K Baud



ВНИМАНИЕ !

Если при включении швейной установки нажать следующие клавиши, то будет установлена скорость передачи данных такой, с которой панель управления не сможет работать.

Клавиша "0"
Клавиша "1"
Клавиша "2"
Клавиша "3"
Клавиша "4"
Клавиша "5"
Клавиша "6"
Клавиша "7"
Клавиша "8"
Клавиша "9"

7. Сообщения об ошибках

При ошибке в системе управления или в программе машины на дисплее появятся соответствующие номера ошибок.

С помощью следующих таблиц можно выяснить причину и способ устранения ошибки.

7.1 Сообщения об ошибках в программе машины

Номер ошибки Значок	Значение	Способ устранения
Error 1-249  	Внутр. ошибки проц. DAC IIC	Включить/выкл. швейную установку *
Error 250  	Пониженное напряж. CPU DAC IIC	Стабилизировать напряжение
Error 251  	Пониженное напряжение в питании клапана	Стабилизировать напряжение

7.2 Сообщения об ошибках в управлении швейными двигателями

Номер ошибки	Значение	Способ устранения
Error 300   	Кабельное соединение с управлением EFKA не в порядке/ Дефект управления EFKA (Управление двигателями: прервано сообщение)	Проверить кабельное соединение со швейными двигателями / Заменить управление EFKA *
Error 301   	Кабельное соединение с управлением EFKA не в порядке/ Дефект управления EFKA	Проверить кабельное соединение со швейными двигателями / Заменить управление EFKA *
Error 302   	<ul style="list-style-type: none"> · Ошибка апп части управ. EFKA · Ошибка прог. части управ. EFKA · Позиционер не подключен / дефект · Нарушения проводки коммутатора или преобразователя частоты · Пониженное напряжение сети · Блокировка, мотор механически перенагружен · только один оборот после включения · Нулевой импульс не распознан / дефект датчика · Временно прервана передача 	<ul style="list-style-type: none"> · Заменить управление EFKA · Актуализировать программное обесп. · Проверить позиционер / подключение · Проверить проводку коммутатора · Проверить механику · Проверить датчик: расстояние до шкива / заменить датчик · Проверить кабельное соединение с управлением EFKA *
Error 304   	Дефект процессора DAC IIC	Выключить машину и снова включить*
Error 305   	Педаль управления EFKA не в исходном положении	<ul style="list-style-type: none"> · Загрязнилась муфта педали управления EFKA · Заменить управление EFKA

* При частом появлении этих сообщений об ошибке связаться с персоналом технического и сервисного обслуживания

7.3 Сообщения об ошибках в шаговых двигателях

Номер ошибки	Значение	Способ устранения	
Error 400		Ошибки в редукторе шагового двигателя M4 для транспортных зажимов	Проверить мотор, редуктор шагового двигателя и кабель; проверить обеспечение редуктора
Error 401		Ошибки в редукторе шагового двигателя M3 для стоки угловых ножей	Проверить мотор, редуктор шагового двигателя и кабель; проверить обеспечение редуктора

* При частом появлении этих сообщений об ошибке связаться с персоналом технического и сервисного обслуживания

7.4 Сообщения об ошибках в системе

Номер ошибки	Значение	Способ устранения	
Error 600		Нет/не достаточно давл. воздуха	Открыть, стабилизировать давл.воздуха
Error 601		Левая педаль была нажата во время швейного процесса	Для запуска снова нажать левую педаль. Транспортные зажимы возвращаются в заднее положение
Error 602		Пустая шпуля	Вставить полную шпулю
Error 603		Порвалась нить	Снова вдеть нить
Error 604		Фотоэлемент (s20) для изъятия швейной дет. не активен	Фотоэлемент (s20) настроить на изъятие деталей
Error 700		Формирующий шаблон не вверху	Коррекция настроек формирующего шаблона (механическая коллизия; проверить выключатель S17)
Error 701		Формирующий шаблон не внизу	Коррекция настроек шаблона (мех. коллизия; проверить выключатель S17)
Error 710		Активен концевой выключатель транспортных зажимов	Проверить транспортный мех. И концевой выключатель S25
Error 711		Активен концевой выключатель стойки угловых ножей	Проверить двигатель угловых ножей и концевой выключатель S26
Error 720		Ошибки при сканировании клапана, фотоэлементом	Проверить отражающую фольгу; провер. выравнивание фотоэлементов
Error 721		Клапан был выложен перед передним пунктом выкладывания	Корректно выложить клапан
Error 722		Клапан выходит за максимально допустимую зону пошива (за задней точкой выкладывания)	Проверить размер клапана; корректно выложить клапан
Error 723		Бахрома в начале клапана	Вкладывать клапаны с ровными срезами; проверить отражающую фольгу
Error 725		Перекос клапана слишком большой	Проверить перекос клапна; проверить выравнивание фотоэлемента
Error 726		Клапан слишком большой или загрязн. отр. фольга либо дефект	Проверить размер клапана
Error 727		Не достаточный участок задержки для перекоса кармана	Снизить скорость подачи

Номер ошибки	Значение	Способ устранения	
Error 900		Параметры машины с дефектом (Ошибка суммарной оценки)	Заново инициализировать параметры машины (программа проверки); установить параметры машины или перенести с карты памяти RAM
Error 901		Последовательность карманов с дефектом (Ошибка суммарной оценки)	Заново инициализировать последовательность карманов (программа проверки); установить последовательность или перенести с карты памяти RAM
Error 902		Программа пошива карманов с дефектом (Ошибка суммарной оценки)	Инициализировать дефектную программу пошива (прогр. проверки); установить параметры машины или перенести с карты памяти RAM
Error 910		Карта памяти RAM вставлена не корректно	Проверить положение карты памяти RAM
Error 911		Карта памяти RAM защищена от записи	Отключить защиту от записи на карте памяти RAM
Error 912		Ошибки при чтении или записи карты памяти RAM	Заменить батарейка карты, на карту RAM нужно заново заново сохранить данные
Error 913		Не была вставлена языковая карта RAM для кл. 745-34; не правильный тип карты памяти RAM.	Вставить языковую карту RAM для класса 745-34
Info 1000		Запрос на выполнение перемещения в исх. положение после включения установки	Нажать пяткой левую педаль.
Info 1001		Блок угловых ножей в не рабочей зоне	Переместить блок угловых ножей в рабочую зону
Error 1001		Блок угловых ножей чоказался в не рабочей зоне во время работы машины. Нажать пяткой левую педаль, транспортные полозья возвращаются назад и происходит перемещение в исх положение	Проверить/установить крепление блока угловых ножей
Info 1002		Складкоформ. устройство ножей в не рабочей зоне	Переместить складкоформ. устройство в рабочую зону
Error 1002		Складкоформ. устройство оказалось в не рабочей зоне во время работы машины. Нажать пяткой левую педаль, транспортные полозья возвращаются назад и происходит перемещение в исх положение	Проверить/установить крепление складкоформ. устройства