

1281/5-1

Швейная установка –отделочный шов

Для классических брюк и юбок

Инструкция по эксплуатации

C€

Postfach 17 03 51, D-33703 Bielefeld • Potsdamer Straße 190, D-33719 Bielefeld Felefon +49 (0) 521 / 9 25 23 40 • Telefax +49 (0) 521 / 9 25 25 83 • www.beisler-sewing.com					
Ausgabe / Edition:	Änderungsindex	Printed in Federal Republic of Germany	Teile-Nr./PartNo.:		
01/2011	Rev. index: 00.0		0791 128101		

All rights reserved.

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

Все права защищены.

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

Авторское право © Dürkopp adler AG – 2008

ПРЕДИСЛОВИЕ

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

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

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

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

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

 обслуживанию, включая монтаж, устранение неполадок в работе машины, удаление отходов производства, уход,

 – техническому обслуживанию (профилактический ремонт, технический осмотр, ремонт),

- транспортировке.

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

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

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

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

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

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

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

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

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

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

1. Машина может быть введена в эксплуатацию только после ознакомления с инструкцией по эксплуатации и только обслуживающим персоналом, прошедшим обучение.

 Перед вводом машины в эксплуатацию прочтите также указания по безопасности и инструкцию производителя двигателя и швейной головки.
 Машина должна использоваться только по назначению и только вместе с устройствами безопасности; при этом следует соблюдать соответствующие предписания по безопасности.

4. При замене швейных приборов (иголки, прижимной лапки, игольной пластины, прижимного транспортирующего устройства и шпули), заправке нити, технических работах, а также, покидая рабочее место, машину следует отключать от сети, нажав кнопку главного выключателя и вытащив сетевой кабель из розетки.

5. Ежедневные технические работы могут проводиться только уполномоченным персоналом.

6. Ремонтные работы, а также специальные технические работы могут проводиться только специалистами или соответствующим уполномоченным персоналом.

7. Для проведения технических и ремонтных работ на пневматических устройствах машину следует отключить от пневматической электросети (макс. 7 – 10 бар). Перед отключением следует снизить давление в пневматическом блоке. Исключения допустимы при выполнении работ по юстировке и проверки функций машины, осуществляемых

уполномоченным персоналом.

8. Работы с электрооборудованием осуществляются только квалифицированными специалистами.

9. Работы с устройствами и установками, находящимися под напряжением, запрещены. Исключения допускаются в соответствии с DIN VDE 0105.

10. Пересборка или конструктивные изменения машины могут осуществляться только при соблюдении соответствующих предписаний по безопасности.

11. Для ремонтных работ следует использовать запасные части, допущенные нами для использования.

12. Ввод в эксплуатацию швейной головки разрешен только в том случае, если вся машина соответствует положениям директив ЕС.

13. Соединительный кабель должен быть снабжен сетевым штекером,

специфическим для конкретной страны. Для этого требуется

квалифицированный персонал (см. пункт 8)



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



Содержание

Предисловие и общие указания по безопасности

Часть 1: Инструкция по эксплуатации кл. 1281/5-1 – Оригинальная инструкция

(Издание 01.2011)

- 1 Описание продукта
- 1.1 Описание использования по назначению
- 1.2 Короткое описание
- 1.3 Технические данные
- 2 Дополнительное оснащение
- 3 Включение-выключение остановка программы
- 3.1 Включение
- 3.2 Выключение
- 3.3 Остановка программы
- 3.4 Снова ввод в эксплуатацию после остановки программы
- 4 Управление головой швейной машины
- 4.1 Общее
- 4.2 Рекомендуемая нить
- 4.3 Снять/вставить лист подачи ткани
- 5 Управление швейной установкой
- 5.1 Раскладочный и рабочий стол
- 5.2 Мышь с направляющим механизмом и обратным механизмом
- 5.3 Загрузка швейных деталей и начало швейного процесса
- 5.4 Настройка струи воздуха для форсунки в столешнице
- 5.5 Настройка обратной скорости движения мыши
- 5.6 Настройка давления пуллера
- 5.7 Укладчик
- 6 Управление блока
- 6.1 Управление сенсорного монитора
- 6.2 Главный экран
- 6.3 Швейные программы
- 6.3.1 Выбор программы и номера шва
- 6.3.2 Ввод новой программы и номера шва
- 6.3.3 Выбор программы и швов
- 6.3.4 Обработка и удаление программы шва и швов
- 6.3.5 Пошив вручную, управляемый через ножную педаль
- 6.3.6 Изменение программы шва
- 6.3.7 Параметр шва
- 6.3.8 Параметры машины

Содержание

- 6.3.9 Размотка
- 6.3.10 Пуллер
- 6.3.11 Глобальные параметры
- 6.3.12 Тест входа-выхода
- 6.3.13 Тест шагового мотора
- 6.3.14 Издание версии

7. Сохранение данных через карту памяти

7.1 Общее

- 7.2 Форматирование USB
- 7.3 Сохранение программы шва и параметра шва на карте памяти
- 7.4 Загрузка программы шва и параметры шва через карту памяти
- 7.5 Сохранение глобальных параметров на карту памяти
- 7.6 Загрузка глобальных параметров с USB
- 7.7 Удаление карты памяти
- 8 Техническое обслуживание
- 8.1 Очистка и проверка
- 8.2 Смазка маслом
- 8.3 Ремонт

1. Описание продукта

1.1 Описание использования по назначению

1281/5-1 — это швейное оборудование, которое может быть использовано для пошива легких и средних тканей. Такой материал, как правило, представляет собой ткань из текстильного волокна. Этот материал применяется в индустрии одежды.

На машине можно обрабатывать только сухой материал. На материале не должно быть никаких твердых предметов, в ином случае необходимо использовать защиту для глаз.

Шов выполняется с помощью крученных ниток, полиэстеровых или нитей их хлопка. Размеры для игольной и челночной нити возьмите из таблицы в гл. 4.2. Кто хочет заправить нить , должен сначала оценить возможную опасность и принять меры предосторожности.

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

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

1.2 Короткое описание

Beisler 1281/5-1 – это швейное приспособление для закрепления длинных отделочных швов, как например

- боковые швы брюк и шаговые швы
- боковые швы без шлица на верхней ткани и подкладки у деталей юбки.

В зависимости от вставленной верхней детали могут выполняться

- двухниточные цепные стежки (401),

- безопасные швы 4-ниточные (515) или 5- ниточные (516)

Все компоненты рабочего стола надстроены на сваренной станине из четырехгранной стальной трубы и управляются посредством системы микропроцессора.

Управление рабочей установки прослеживается через пульт управления. Здесь можно вызвать различные программы управления, изменить новые программы и проверить цели техобслуживания и ремонта всех входов и выходов.

Голова машины

- Пегасус обметочная машина EXT 3216-03
- Прямой привод Efka тип DC 1500/AB 425S
- управление микропроцессора, свободно программируемое

- Световой затвор для распознавания начала шва и конца шва для автоматического начала и окончания шва.

 Программируемая направляющая окантовки для различных толщин материала, идущая поперек направления шва.

- Внешняя панель управления Efka с:

-меню

- свободно программируемыми параметрами для «дифференциального нижнего транспортера (дополнительно)», «размотки», «пуллера», «параметров машины», «глобальных параметров», «последовательности программы»

- Тесты включения и выключения

- Стандартная проверочная программа для шагового мотора

- 20 программ места для сохранения

- до 7 программ за место сохранения программы

- Перпендикулярная обрезка с вытяжкой для погружения и очистки в рабочем процессе

- Программируемое приспособление разделения петель с вытяжкой

- Регулируемое сопло устройства поддува ткани в столешнице для поддержки подачи ткани, механическая регулировка силы поддува через быструю кнопку, программируемая продолжительность обдува стола.

- Раскладочный стол с мышью и оснасткой обратного забора для ткани, для равномерного ведения ткани и высокой продуктивности.

 Специальная швейная оснастка для боковых швов брюк с боковыми карманами и отлетными карманами.

- Узкий швейный инструмент вкл. Узкую прижимную лапку для беспроблемного ведения/ пошива кармана в рамку.

- Автоматическое регулирование контура посредством программируемого пуллера.

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

- Автоматическое разделение посадки через регулировку шагового мотора верхнего и нижнего транспортера (дополнительно).

Внутри программы шва программируется посадка верхнего и нижнего транспортера по 3 выбранным путям на пульте управления.

Удобная для пользователя возможность установки посадки на участке в зависимости от регулятора.

- Встроенный кипоукладчик

- Ручная укладка через быструю кнопку.

1.3Технические данные

Голова машины: Пегасус EXT 3216-03/233-К 5x5-КН-021А Тип стежка: 401, 515,516 Количество игл: 1 или 2 Игольная система : B27 Толщина иглы : Nm 80 до Nm 110 Тип петлителя: петлитель поперечного движения Захватывающий петлитель Нить: см. табл. Гл.4.2 Число стежков: 6500 об/мин Число стежков при поставки: 6500 об/мин

Длина стежка: мин. 0,5 мм Макс. 3,5 мм Ширина шва: 10 мм Дополнительно: 8-12 мм Ткань: легкие, средние ткани Рабочее давление: 6 бар Потребление воздуха: 20 за рабочий цикл Номинальное напряжение: 1х230 В 50/60 Гц Номинальная мощность: 1,00 KVA Размеры: 2300х1300х1500 мм (длина х ширина х высота) Рабочая высота: 850...1200 мм Вес: 125 кг. Показатель шума: LC= 81 dB (A) Предельно допустимый показатель эмиссионный показатель: DIN 45635-48-В-1 Длина стежка: 2,6 мм Длина шва: 1000 мм Число стежков: 6500 об/мин Материал G1 DIN 23328: 2-положения Точка измерения по DIN 4895 часть 1 X = 550 мм Y = 350 мм Z = 600 мм Х – ось = поперек направления транспорта Ү – ось = основное направление транспорта Z – ось = высота

2 Дополнительное оснащение

См. приложение

3 Включение-выключение – остановка программы



3.1 Включение

- Включить главный выключатель 1 (повернуть по часовой стрелке)
 Блок управления загрузит программу машины.
 В показании на пульте управления появится основное показание.

3.2 Выключение

- Выключить главный выключатель 1 (повернуть против часовой стрелки).

3.3 Остановка программы





Система безопасности 1281/5 предусматривает следующие возможности для немедленного прекращения работы при ошибке в работе, поломки иглы и т.д.

- Нажать выключатель 2 на панели управления- остановка программы. Действующий процесс работы сразу же прервется.

- Повернуть главный выключатель 1 против часовой стрелки.

Швейное приспособление станет сразу же обесточенным;

Все движения сразу же остановятся.

3.4 Снова ввод в эксплуатацию после остановки программы



Осторожно, опасность травмирования! Выключить главный выключатель. Устранить помехи при выключенном швейном оборудовании. Заново ввод в эксплуатация возможен только после устранения помех.

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

Блок управления загружает программу машины.

В показании на панели управления появится основные приказания.

Швейное оборудование готово к работе.

4 Управление головой машины

4.1 Общее



Управление головой машины (вставка иглы, заправка игольной и нижней нити и т.д.) описаны в отдельно прилагаемой инструкции. Инструкция по эксплуатации находится в пакете швейного оборудования.



Внимание, Опасность травмирования! Пожалуйста, тщательно прочитайте инструкцию по эксплуатации и обратите внимание на все указания по безопасности

4.2 Рекомендуемые нити

Игольная система: В27

Рекомендуемая толщина иглы: Nm 80 для очень тонкого материала Nm 90 для тонкого материала

Nm 100 для среднетяжелых тканей

Высокая безопасность шва и хорошая сшиваемость достигается следующими оплеточными крученными нитями:

- Оплеточный двойной полиэстер нескончаемый полиэстер

- Оплеточный двойной полиэстер бесконечный хлопок

В случае, если эти нити не могут быть поставлены, можно также использовать для шитья нити, указанные в таблице полиэстеровые или хлопковые.

Двойные крученные нити производитель предлагает многократно с одинаковым обозначением как тройные полиэстеровые нити .

Это ведет к небезопасности относительно крутки и толщины нити. В сомнительных случаях накрутите и проверьте, двойной или тройной она крутки.

Этикетка номером 120 на катушке ниток крученной нити соответствует например, толщине Nm 80/2 (см. значение таблицы).

При мононитях могут использоваться игольные нити и нижние одинаковой толщины. Самые лучшие результаты будут достигнуты при помощи мягких и эластичных нитях, толщина нити 130 Ден.

Толщина нити	Крученная нить		Крученная нить		
Nm	Игольная нить	Нижняя нить	Игольная нить	Нижняя нить	
	Бесконечный	Крученный	Бесконечный	Крученный	
	полиэстер	полиэстер	полиэстер	хлопок	
	№ этикетки	№ этикетки	№ этикетки	№ этикетки	
80					
90	120 (Nm 80/2)	120 (Nm 80/2)	120 (Nm 80/2)	120 (Nm 80/2)	
100	100 (Nm 65/2)	100 (Nm 65/2)	100 (Nm 65/2)	100 (Nm 65/2)	
Толщина иглы	Полиэстеровая пря	жа	Хлопковое волокно		
Nm	Игольная нить	Нижняя нить	Игольная нить	Нижняя нить	
80	Nm 120/3	Nm 120/3	Ne 60/3-80/3	Ne 60/3-80/3	
90	Nm 80/3-120/3	Nm 80/3-120/3	Ne 50/3-70/3	Ne 50/3-70/3	
100	Nm 70/3-100-3	Nm 70/3-100-3	Ne 40/3-60/3	Ne 40/3-60/3	

Рекомендуемая толщина нити:

4.3 Снять/вставить лист подачи ткани



Пластина подачи ткани 2 крепится при помощи магнита 1 в выемке столешницы.

Кромконаправитель 3 закреплен на пластине подачи ткани.

Снять пластину подачи ткани

- Потянуть осторожно кромконапрвитель 3 вверх от магнита.

- Покачать пластину в сторону.

Нижняя область части головы машины, теперь доступна.

Вставить пластину подачи ткани

- Сместить пластину в выемку столешницы и надеть снизу.

5 Управление швейного оборудования

5.1 Раскладочный и рабочий стол



Швейная установка оборудована двумя раскладочными столами 1 и 2. На них раскладываются юбки или части брюк.

На рабочем столе 4 подкладываются детали брюк и юбок и зажимаются мышью 3.

5.2 Мышь с направляющим и обратным механизмом.



Мышь используется для зажима деталей брюк и юбок, чтобы предотвратить скольжение.

Направляющий механизм 3 гибок и подходит к контуру швейных деталей.



Осторожно, опасность травмирования! Не касаться открывающейся мыши.

Вложить деталь

Положить деталь между пластиной мыши 2 и зажимным рукавом 1.
 Зажать мышь

Во время швейного процесса мышь тянется вдоль направляющего механизма 3 до тех пор, пока через конечный выключатель не запустится открытие зажимного рукава 1.

Мышь из-за обратного механизма 4 потянется далеко назад, пока не коснется установленного упора.





Выравнивание направляющего механизма 3

- Положить деталь 8 противоположно направлению пошива на рабочий стол.
- Ослабить винт 9.
- Приставить направляющую 3 к контуру детали.
- Затянуть винты 9.

Открыть вручную мышь



- Привести в действие рычаг 10. Открыть мышь.

5.3 Загрузка швейных деталей и начало швейного процесса

Швейная установка отделочного шва 1281/5-1 работает полуавтоматически при высокой продуктивной скорости.

Пользователь швейной установки должен при этом провести следующие задачи:

- вызвать желаемую программу шва
- загрузить чистую ткань
- запустить швейный процесс с помощью ножного выключателя
- пронаблюдать за швейным процессом швейной установки
- -снять готовые детали с укладчика.

Боковой шов М02 5_7



- 1
- 1) Выбор программы шва на панели управления
- 2) Разложить детали брюк на раскладочном столе и выровнять.
- 3) Вложить швейные детали в мышь 1.
- 4) Закрыть мышь.
- 5) Вложить детали брюк далеко под прижимную лапку, пока транспортер не захватит детали.
- 6) Удержать сшиваемые детали брюк левой рукой.
- 7) Вручную сшить ножной педалью «вперед» изгиб бедра.



- Правой рукой так захватить сшитые детали брюк, чтобы средний палец находился внизу под нижним, указательный палец между двумя большими пальцами на верхней части брюк.
- 9) Ножной педалью «-1»» обратно» привести направляющую контура в движение.
- Если необходима корректировка, можно вернуть направляющую контура назад кнопкой.

После того, как будет сделана корректировка, направляющую контура можно снова привести в движение педалью «обратно»

- 11) Нажать вперед на ножную педаль. Начнется автоматический ход.
- 12) Пуллер транспорта опускается и ведет ткань.
 - В конце шва опускается размотка, для того чтобы обеспечить точное разделение петель и предотвратить скольжение ткани.
 - Готовые сшитые детали брюк укладываются в стопку.

Шаговый шов М 01 4_6

- 1) Выбрать программу шва на панели управления (см. гл. 6.3)
- 2) Разложите детали брюк на раскладочном столе и выровняйте.
- 3) Вложить детали брюк в мышь.
- 4) Закрыть мышь.



- 5) Вложить детали брюк далеко вниз, пока транспортер не захватит детали брюк.
- 6) Удержать сшитые детали брюк левой рукой.
- 7) Правой рукой схватить сшитые детали брюк, чтобы средний палец находился внизу под нижним, указательный палец между обоими и болим пальцем на верхней части брюк.
- 8) Нажать вперед на педаль.
- 9) Пуллер транспортера опускается и ведет ткань.
 В конце шва опускается размотка, для того чтобы обеспечить точное разделение петель и предотвратить скольжение ткани.
 - Готовые сшитые детали брюк укладываются в стопку.

5.4 Настройка струи воздуха для форсунки в столешнице



Сопло в столешнице 1 поддерживает чистую укладку ткани.

- Сила струи воздуха настраивается регулировочным колесом 2 под столешницей.

Регулировочное колесо вправо кругом = струя воздуха сильнее Регулировочное колесо влево кругом —=струя воздуха меньше 5.5 Настройка скорости обратного хода мыши.



Цилиндр 2 нажимает на механику мыши 3 вниз и тянет мышь назад в положение загрузки.

Скорость обратного хода может регулироваться.

- Скорость настраивается регулировочным колесом 1.

Регулировочное колесо вправо кругом = скорость выше

Регулировочное колесо влево кругом -- скорость ниже

5.6 Настройка давления пуллера



Давление роликов пуллера 1 может влиять через вращающую ручку 2.

- Повернуть вращающую ручку 2 вправо вокруг

Давление становится выше

- Повернуть вращающую ручку 2 влево вокруг.

Давление становится ниже.

5.7 Укладчик



На перекидном укладчике 2 укладываются готовые сшитые детали. Сложенные и защемленные детали могут сниматься при приведении в действии педали 1.

Управление укладчика отслеживается через управляемый импульс. Пневматические функции видимы из пневматического плана включения.



Осторожно, опасность травмирования! Во время процесса укладки не касайтесь в рабочей области перекидного Укладчика.

Ручная укладка

- Нажать кнопку 3 на панели управления.

Провести укладку.

Снять уложенные детали

- Привести в движение педаль 1 и удержать.
- Снять уложенные детали.

6 Обслуживание блока управления6.1Обслуживание сенсорного монитора

Для того, чтобы начать функции, нужно коснуться на экране места, на котором указывается соответствующий символ. Коснуться кончиком пальца желаемого символа. Символ станет желтым.



6.2Главный экран

- Включить главный выключатель 1 (повернуть по часовой стрелке) Блок управления загрузит программу машины.

На панели управления появится главный экран со следующими указаниями:





4

= номер шва активной программы



= Настройка верхнего транспортера (только версии

шагового мотора)

Увеличение или уменьшение значения через символы +/-



= направляющая контура назад к исходным настройкам.

6.1 Программы шва



Заводом –изготовителем швейная установка программируема 4 программами.

Nº	№ шва	Операция	Положение брюк	Примечание
программы				
1	4	Закрыть шаговый	Задняя половинка брюк	Автоматический пошив
		ШОВ	вверху	с направляющей
	6	Закрыть шаговый	Задняя половинка брюк	контура
		ШОВ	внизу	
2	7	Закрыть боковой	Задняя половинка брюк	Вручную провести
		ШОВ	внизу	изгиб бедер и прошить,
	5	Закрыть боковой	Задняя половинка брюк	потом автоматически
		ШОВ	вверху	прошить
3	4	Закрыть боковой	Задняя половинка брюк	Автоматически прошить
		ШОВ	внизу	с направляющей
	6	Закрыть боковой	Задняя половинка брюк	контура
		ШОВ	вверху	
4	7	Закрыть боковой	Задняя половинка брюк	Вручную провести изгиб
		шов с посадкой	внизу	бедер и прошить, потом
	5	Закрыть боковой	Задняя половинка брюк	автоматически прошить
		шов с посадкой	вверху	

6.4.1 Выбор программы и номера шва



M01

- Нажать на появившемся главном экране символ

M01	4	6		
M02	7	5		
M03	4	6		
M04	7	5		
M05				
P			E	

×.		4	-	12	ж
n	U,	£.		12	л
÷	Υ.	£.	٩U	1.7	Т

- нажать символ для выбранной программы, например, « М04».

Символ появится противоположно.

M01	4	6		
M02	7	5		
M03	4	6		
M04	7	5		
M05				
P			E - P	



- Нажать символ «Р», для того чтобы перенять выбор и возвратиться к главному экрану.

6.4.2 Закладка новой программы и номера шва



- Нажать символ на появившемся главном экране.

M01	4	6		
M02	7	5		
M03	4	6		
M04	7	5		
M05				
P			E	:



- Нажать символ для новой программы шва (например, «М05»)

Номер программы появится противоположно.

6	<u> </u>
1 I	
1 I	
L	
~	



- Нажать символ, для того чтобы перенять выбор. Показание изменится на программу шва «М05»





🛛 - нажать символ



Показание появится противоположно



- Выбрать шов (например «4») Показание изменится для подтверждения.

Выбор : да/нет



- Подтвердить кнопкой «да», для того чтобы перенять выбор и

вернуться к программе шва «М05»





📕 - нажать символ.



Показание появится противоположно.



- Выбрать шов (например «6»)

Показание изменится для подтверждения. Выбор : да/нет.



- Подтвердить кнопкой «А», для того чтобы перенять выбор и вернуться к программе шва «М05».



Р

- Нажать символ «Р», для того чтобы перенять выбор и вернуться к экрану программы.

- Нажать символ «Р», для того чтобы вернуться к главному экрану.

6.4.2.1 Количество программ шва и швов

Максм. Программ шва: M01-M20 Швы в зависимости от программы шва: 1-7

6.4.3 Обработка, удаление программы шва или швов





= перелистывание страниц



Эление шва

Например: шов «6»



- Нажать показанный на главном экране символ.

Показание заменит экран программы.

M01	4	6		
M02	7	5		
M03	4	6		
M04	7	5		
M05	4	6		
P			E	Ţ



- нажать символ для новой программы шва (например, «М05»).



Номер программы появится противоположно.

- Нажать символ «Е», для того чтобы перенять выбор.

Показание заменит в программе шва «М05»



- Нажать на шов «6»



появится противоположно.



- Нажать символ «Удаление».

Показание заменится на подтверждение да/нет.





Вставка шва

Например: № «1»

Вставляемый шов всегда вставляется перед стоящим швом.





- Нажать символ « вставка»

Шов или несколько швов сместятся с места направо и свободное место



памяти замигает обратно.





- выбрать шов, например, номер «1».

Показание заменится на подтверждение да/нет.





- Подтвердить кнопкой да, для того, чтобы вставить шов «1».



- Нажать символ «Р», для того чтобы перенять выбор и вернуться к экрану программы.

Замена шва

Например: № «6» с № «4»





- Нажать шов «6»

Шов «6» замигает.



🌌 - Нажать символ «замена»

Другие швы отметятся для выбора.



Швы «4» и «6» замигают обратно.





- Подтвердить кнопкой да, для того, чтобы заменить швы «4» и

«6».



6

Удаление программы шва Например: М 05

M01	4	б		
M02	7	5		
M03	4	6		
M04	7	5		
M05	4			
\overline{P}			E - P	

┍⇒

- Нажать символ «удаления шва».

Показание заменится на подтверждение да/нет.

M01	4	б	
M02	7	Programm Töschen ?	
M03	4		
M04	7	Ja	
M05	4		
(P)		[E][− ^r →]	



- Подтвердить кнопкой да, для того чтобы удалить программу шва М05. Показание заменится на экран программы.

M01	4	б		2.6-1
M02	7	5		
M03	4	6		
M04	7	5		
M05				
P			E - P	3
-	14			



- Выбрать желаемую программу шва, например, 04.



Программа шва показывается обратно.

M01	4	6		
M02	7	5		
M03	4	6		
M04	7	5		
M05				
P			E - 12	- 🕄

(P

- Нажать символ «Р», для того чтобы перенять выбор и вернуться к экрану программы.

6.4.4 Ручной пошив, управляемый ножной педалью



Включение функции



- нажать символ «Р», для того чтобы вернуться к главному экрану.

Указание

Максимальное число оборотов «Ручной режим» в глобальных параметрах, может изменяться параметром № «103».

6.4.5 Изменение программы шва

- Параметр шва – это параметры, которые изменяются только в отдельных швах (например, «4» или «6»)

- Глобальные параметры- это параметры, которые во всех программах шва и швах одинаковы.

Параметры шва



Глобальные параметры



Автоматическая замена шва





Указание



функционируют

только при опции « регулировка посадки посредством шагового мотора».

6.4.5.1 Параметры шва

6.4.5.1.1 Обработка регулировки посадки

- Нажать символ для верхнего или нижнего транспорта.



- 1= показание актуального шва
- 2= показание посадки в исходном положении (шаговый мотор)
- 3= активная регулировка посадки
- 4= включение участка
- 5= включение участка для быстрой настройки на главном экране (шаговый мотор)
- 6= посадка на 5 участках, которые начинает швейный мотор
- 7= количество стежков на участке 1-5
- 8= сохранение



Указание

Параметры исходной настройки 2 находятся в «глобальных параметрах» с номерами «40» и «42»

Включение регулировки посадки



Нажать символ 3

Показание появится обратно.



۵۵

- Регулировка посадки активируется и после покидания регулировки посадки также обратно показывается на главном экране.



Программирование стежков и количества - Нажать символ для стежков «6» или «5». Показание заменится на уровень ввода.



- Ввести желаемое значение.





- Сохранить значение

Показание снова заменится обратно на регулировка посадки.

Машина с регулировкой посадки посредством цилиндра





На участке 2 включается посадка через количество программируемых стежков.

Машина с регулировкой посадки через шаговый мотор



- Нажать символы для участка 1,3,5.

Появится обратное показание.





- Участки 1,3,5 включаются для быстрой установки в главном виде.

Внимание!

При регулировки посадки через шаговый мотор обратите внимание на следующее:

Активация посадки касается всех 5 участков

Быстрая установка регулировки посадки



- Нажать символ для желаемой быстрой настройки.

Появится обратное показание.



- Кнопками «+» и «-« изменить посадку участков 1,3 и 5.



Нажать символ «+17». Значение сохранится.

Параметры регулировки посадки через цилиндр



Верхний транспортер

Параметр 01: участок 1

Количество стежков, включаемые до верхнего

Транспортера

Параметр 02: Количество посадки 1 ВКЛ/ВЫКЛ Параметр 03: Участок 2 Количество стежков, как долго включен верхний Транспортер

Параметр 04: Количество посадки 2 Вкл/Выкл Параметр 05: Участок 3 Количество стежков, как долго включен верхний Транспортер

Параметр 06: Количество посадки на пути 2 ВКЛ/ВЫКЛ

۵۵

Дифференциальный нижний транспортер Параметр 07: Участок 1 Число стежков, до которых включен Дифференциальный трванспортер. Параметр 08: Количество посадки 1 ВКЛ/ВЫКЛ Параметр 09: Участок 2 Число стежков, как долго включен дифференциальный Транспортер. Параметр 10: Количество посадки 2 ВКЛ/ВЫКЛ Параметр 11: Участок 3 Число стежков, как долго включен дифференциальный Транспортер

Параметр 12: Количество посадки на участке 3 ВКЛ/ВЫКЛ

Параметры регулировки посадки через шаговый мотор

t.

Верхний транспортер Параметр 01: Участок 1 Число стежков Параметр 02: Количество посадки на участке 1 Параметр 03: Участок 2 Число стежков Параметр 04: Количество посадки на участке 2 Параметр 05: Участок 3 Число стежков Параметр 107: Участок 4 Число стежков Параметр 108: Количество посадки на участке 4 Параметр 109: Участок 5 Число стежков Параметр 110: Количество посадки на участке 5

22 Дифференциальный нижний транспортер Параметр 07: Участок 1 Число стежков Параметр 08: Количество посадки на участке 1 Параметр 09: Участок 2 Число стежков Параметр 10: Количество посадки на участке 2 Параметр 11: Участок 3 Число стежков Параметр 12: Количество посадки на участке 3 Параметр 113: Участок 4 Число стежков Параметр 114:Количество посадки на участке 4 Параметр 115: Участок 5 Число стежков Параметр 116: Количество посадки на участке 5

6.4.5.2 Параметры машины



- Нажать символ.

Показание заменится на параметры машины

4	$\langle \rangle$		되	
301	Auto Speed	[rpm]	6500	
77:	Autostart	lon/off]	0001	
78:		[stitch]	0005	
35:	Contour Guide Move	[stitch]	0005	
37:	Contour Guide	Imode J	0005	
59 :	Contour Guide Down	rerusan	0005	
F	P) (E) (•	(\downarrow)	
ļ	Стрелочкам	и выбрать жела	емый	параметр.
E	- Нажать символ «Е»	, для того чтобы	і перен	нять выбор.
0	- изменить значен	ие.		
(F	?)			-
	- Нажать символ «Р	», для того чтоб	ы сохр	анить выбор.
l lapa –	аметр 30: Настройка осн	ювного числа об	орото	В
l lapa –	аметр 31: Вкл/выкл поші	ива вручную		<i>_</i>
l lapa –	аметр 32: Время, как дол	го остается вклі	юченні	ым обдув стола
lapa	аметр 33: Число стежков	, отслеживается	после	начала пошива
авто –	матический старт.			
l lapa –	аметр 34: Число стежков	, пока опускаетс	ся напр	авляющая контура
l lapa –	аметр 35: Число стежков	, до тех пор пок	а веде	т направляющая контура
l lapa –	аметр 36: Число стежков	, пока опускаетс	я тран	спортная единица.
пара	аметр 37: Стартовый реж	ким регулирован	ния коі	нтура
	U= впереди сп	рава		
	1= впереди сл	ева		

- 2= позади справа
- 3= позади слева

Параметр 60: Число оборотов мягкого старта

Параметр 61: Выкл/Вкл. Мягкого старта

Параметр 77: Выкл/Вкл автоматического старта

Параметр 78: Число стежков, когда начинается автоматический старт

Параметр 120: Подъем лапки на шве

Параметр 121: Подъем лапки на начале шве.

6.4.5.3 Раскатка



 4
 1/2
 3

 16: Kellpashesden NV tinde

 17: Stapler
 Ent/act 0001

 47: Stapler Verzugszeit
 ImsJ 0000

 20: Ausroller at
 Ertichel 0050

 21: Ausroller at
 Ertichel 0050

 21: Ausroller str
 Ertichel 0050

 22: Ausroller str
 Ertichel 0050

 24: Ausroller str
 Ertichel 0050

 25: Ausroller str
 Ertichel 0050

 26: Ausroller Stop
 Ertichel 0050



- Выбрать стрелочками желаемый параметр.



- Нажать символ «Е», для того чтобы перенять выбор.



-изменить значение.

Показание заменится на параметры.



— - Нажать символ, для того чтобы сохранить выбор.

Параметр 16: Число стежков, как долго присасывается шов встык (начало шва)

Параметр 17: Вкл/выкл укладчика

Параметр 20: Число стежков, когда опускается раскатка

Параметр 21: Число стежков, как долго включается раскатка

Параметр 22: Число стежков после светового затвора, до остановки раскатки

Параметр 23: время ,как долго раскатывается

Параметр 47: Момент времени движения укладчика

Параметр 53: Момент времени, когда поднимается раскатка.

6.4.5.4 Пуллер



нажать символ
 Показание заменится на параметры.

4 57	
26: Pullor ab	Intione1 0040
27 Puller auf 51 Puller Dreizahl 100 Puller gehoben	(sticke) 0060 1%1 0074 (sticke) 0080
PE	

Программирование, см. гл. 6.5.6.2 раскатка Параметр 26: Число стежков, когда опускается пуллер Параметр 27: Число стежков, как долго опущен пуллер. Параметр 51: Число оборотов пуллера Значение ниже = пуллер быстрее Значение выше = пуллер медленнее Параметр 100: Число стежков, как долго открыт пуллер.

6.4.5.5 Глобальные параметры



- Нажать символ для «главного меню». Показание заменится на главное меню.





- Нажать символ для глобального параметра.

Показание заменится на глобальные параметры.



- Стрелочками выбрать желаемый параметр.

The Party of the P	1/8	GP
R0: Studiesher	Istucky1	
29: Maximal Fahrwey Obertranspo	el (pos)	11/20
40: Obertransport Grundstollung		
39: Maximal Fahrwey Differential		
42: Differential Grundstellung		
46: Stampler Inculs		
$\square \bigcirc \bigcirc$		
(PJ(Ľ) (ř)		



- Нажать символ «Е», чтобы перенять выбор



- изменить значение.



- нажать символ «Р», чтобы сохранить выбор.

Параметр 29: Верхний транспортер максимальный путь (опция шагового мотора)

Параметр 38: Время задержки запуска светового затвора

Параметр 39: дифференциальный транспортер (опция шагового мотора) Максимальный путь

Параметр 40: Основное значение верхнего транспортера (опция шагового мотора)

Параметр 42: Основное значение дифференциального нижнего транспортера (опция шагового мотора)

Параметр 45: Число стежков, пока не включится обдув стола

Параметр 46: Продолжительность импульса укладчика

Параметр 48: Максим. Число оборотов

Параметр 49: Число оборотов при разделении основной нити

Параметр 50: Число стежков, пока открывается устройство натяжения нити (конец шва)

Параметр 52: Число оборотов раскатки

Параметр 54: Возврат продолжительности импульса мыши

Параметр 55: Время, до подъема раскатки на транспортное единство.

Параметр 58: Показание версии программного обеспечения

Параметр 59: Число стежков, как долго присасывается шов встык (начало шва)

Параметр 65: Подъем натяжения нити

Параметр 79: Мягкий старт после «остановки на шве»

Параметр 80: Возврат суточного счетчика

Параметр 102: язык

Параметр 103: число оборото вручную

Параметр 126: скорость обметки

6.4.5.6 Тест входа /выхода



- Нажать символ для «главного меню» Показание заменится на главное меню.



💹 - Нажать символ для 🛚 входа-выхода.

Показание заменится на вход.

Проверка входов Например, старт светового затвора In1

- Затемнение светового затвора.





Показание In 1 установится обратно

In 1 = старт светового затвора

- In 5 = остановка программы
- In 8 = выключатель верхнего транспортера опция (опция)
- In 9 = выключатель дифференциального транспортера (опция)

Проверка ножной педали - Привести в действие педаль. Появится показание от 2 до 12 по ступеням. От 0 до -2 = назад

От 0 до 12 = вперед

Проверка выхода



🔜 - Нажать символ для выходов.

Показание заменится на выходы.



Y1 Y2 Y3 Y4 Y5 Y6 Y7 Y8 Y9 Y12 Y13 Y14 I N P Test Ausgänge



Отобразится обратное показание и одновременно включится выход.



۲1

💻 - нажать заново символ «Y 1».

Обратно включится выход.



- Нажать символ.

После этого, выбранный выход автоматически включится/выключится.

Элементы выхода

Выключатель	Обозначение
Y01	прижимная лапка вверх/вниз
Y02	подъем натяжения нити вверх
Y03	направляющая контура вверх/вниз
Y04	укладчик выкл/вкл
Y05	раскатка вверх/вниз
Y06	транспортное единство вверх/вниз
Y07	направляющая контура вперед/назад
Y08	вдувание направляющей контура
Y09	передвинуть вбок направляющую контура
Y10	дифференциальный нижний транспортер вкл/выкл
Y11	верхний транспортер вкл/выкл
Y12	устройство обрезки цепочки ниток выкл/вкл
Y13	обдув стола выкл/вкл
Y14	обдув пыли выкл/вкл
Y15	пуллер вверх/вниз
Y16	мышь назад

6.4.5.7 Тест шагового мотора



Нажать символ «тест шагового мотора»
 Показание заменится на выходы.



🧖 - Показание заменится на выходы.

Появится экран для теста шагового мотора.



66

- Нажать символ «дифференциальный транспорт».

Появится экран для теста дифференциального транспортера.



- Заново нажать символ.

Шаговый мотор для дифференциального транспортера отправляет на ссылку.





- Заново нажать символ.

Шаговый мотор проходит свои шаги.





- Нажать символ «верхний транспортер»

Появится экран для теста верхнего транспортера.



-Заново нажать символ.

Шаговый мотор для дифференциального транспортера отправляет на ссылку.





- заново нажать символ.

Шаговый мотор проходит свои шаги.

Test S	chrittmotoren
SM2 Para 207=	0300
SM2 Para 208=	2100
Obertransport > Sch	ritt
P	aa 🕲

6.4.8 Издание версии

- Нажать символ глобальные параметры в главном меню Появится следующий экран.



Появится издание версии.

7 Сохранение данных через USB

7.10бщее



Карта памяти USB служит для сохранения и переноса программного обеспечения швейной установки.

С ее помощью могут также переноситься данные программы и параметры на другие швейные установки и рабочие места.

Может также использоваться стандартная карта памяти USB.

7.2Форматирование карты памяти USB

Прежде чем использовать новую карту памяти USB, нужно ее отформатировать. Формат данных – это система «FAT 16». Отформатировать карту памяти через персональный компьютер с системой FAT 16.

7.3Сохранение программ шва и параметров шва на карту памяти USB

- Выключить главный выключатель.
- Вставить USB в место для карты памяти на панели управления.
- Включить главный выключатель.



- Нажать символ.

Показание заменится на главное меню.



- Нажать символ.

Показание заменится на экран «Сохранение параметров шва»





- Нажать символ « Блок управления на USB» Экран заменится на выбор.





- Нажать из пяти возможных данных.

- Нажать символ «Блок управления на USB».







- Нажать символ.

Показание заменится на главное меню без сохранения Или



- Нажать символ.

Сохранятся все параметры и швейные программы.

Затем появится сообщение:

Datei	korrekt geschrieben	
	Ok	

Ok

- Подтвердить кнопкой «ОК». Показание заменится на главное меню.



- Нажать кнопку «Р», для того, чтобы вернуться к главному экрану.

Указание

Могут сохраниться пять различных запрограммированных данных.

Имя данных можно переименовывать на персональном компьютере.

Внимание: При этом нельзя, чтобы имя данных было больше 8 символов.

7.43агрузка программ шва и параметров шва картой памяти USB

- Выключить главный выключатель _
- Вставить карту памяти в соответствующе место на панели управления.



Включить главный выключатель.

Показание заменится на главное меню





- Нажать символ.

Показание заменится на экран «сохранение параметров шва»





- Нажать символ «карта памяти в блоке управления» Экран сменится на выбор.





Стрелочками выбрать желаемые данные.

TIL	1.1		1.0	2.0
1 -				1.10



- Нажать символ.

Показание сменится на главное меню, без сохранения



- Нажать символ.

Загрузятся все параметры и программы шва.

После этого появится о	сообщение:
------------------------	------------





- Подтвердить кнопкой «Ок» Показание сменится на главное меню

- Нажать кнопку «Р», для того, чтобы вернуться к главному экрану.

7.5Сохранение глобальных параметров на карте памяти

Порядок выполнения: См.гл. 7.3

7.63агрузка глобальных параметров с карты памяти Порядок выполнения: См.гл. 7.4

7.7Удаление карты памяти

- выключить главный выключатель Вытащить карту памяти из блока управления Efka.

8 Техническое обслуживание

8.1Проверка и очистка



Осторожно, опасность травмирования! Выключить главный выключатель. Техобслуживание швейной установки разрешено проводить только В выключенном состоянии.

Работы по техобслуживанию должны проводиться не позднее указанных интервалов в таблице (см. колонку время эксплуатации). Чистая швейная установка защищена от повреждений.





2



Проводимые работы		
По техобслуживанию	разъяснение	Время эксплуатации
_		
Голова машины		
- удалить пыль и остатки нити	очистить область 1 ведение нити	8
(например пневматическим	под листом подачи ткани	
пистолетом)		
Вытяжное устройство	освободить бачок 2	8
	- повернуть нижнюю часть бачка вле	BO
	И снять .	
	- освободить бачок	
	- отвинтить вправо нижнюю часть	
Пневматическая система		
- Проверить уровень воды в	Нельзя, чтобы уровень воды	40
Регуляторе давления 3	поднимался до уровня сменного фи	льтра 4
-Очистить сменные фильтры 4		
	Через сменные фильтры проходит гр	язьи 500
	конденсационная вода.	
	- Отсоединить швейную установку от	
	пневмосети.	
	- Нажать на штифт 5	
	Пневматическая система должна стат	гь без
	Давления.	
	- Открутить водоотделитель 6	
	- Снять сменный фильтр 4.	
	Загрязненные фильтры промыть про	мывочным
	Бензином (без чистящих средств)	
	- Снова собрать водоотделитель и по	дсоединить
	Узел подготовки воздуха.	
_		

- Проверить герметичность системы

8.2 Смазка маслом



1



Осторожно, опасность травмирования! Масло может вызвать аллергию, при попадании на кожу. Избегайте длительного контакта с кожей Тщательно промывайте руки после контакта с маслом.

Внимание!



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

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

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

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

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

По техобслуживанию	Разъяснение	Время эксплуатации
Смазка	Регулярно проверять уровень масла в машин	e 8

8.3 Ремонт

При повреждении приборов или износа.... Dürkopp Adler AG Potsdamer Str. 190 33719 Bielefeld Тел.: +49 (0) 180 5 383 756 Факс: +49 (0) 521 925 2594 E-mail: <u>service@duerkopp-adler.com</u> www.duerkopp-adler.com