



1767

Руководство по эксплуатации



Важно
Внимательно прочитать перед эксплуатацией
Сохранить для дальнейшего использования

Все права защищены.

Руководство является собственностью фирмы Duerkopp Adler AG

и охраняется авторским правом. Любое, а также выборочное повторное использование этого содержания запрещено без предварительного согласия фирмы Duerkopp Adler AG

Содержание

1	О данном руководстве по эксплуатации.....	5
1.1	Для кого предназначено данное руководство?.....	5
1.2	Информация – символы и знаки.....	6
1.3	Другие данные.....	7
1.4	Ответственность.....	8
2	Безопасность.....	9
2.1	Основные указания по безопасности.....	9
2.2	Сигнальные слова и символы в предупредительных указаниях.....	11
3	Описание машины	15
3.1	Комплектующие машины.....	15
3.2	Использование по назначению	15
3.3	Декларация о соответствии.....	16
4	Обслуживание.....	17
4.1	Подготовка машины для эксплуатации.....	17
4.2	Включение и выключение машины.....	18
4.3	Вставка или замена иглы.....	19
4.3.1	Вставка или замена иглы на 1-игольных машинах.....	20
4.3.2	Вставка или замена иглы на 2-игольных машинах.....	21
4.4	Заправка игольной нити.....	22
4.4.1	Заправка игольной нити на 1-игольных машинах.....	23
4.4.2	Заправка игольной нити на 2-игольных машинах.....	26
4.5	Намотка челночной нити на шпулю	28
4.5.1	Заправка челночной нити.....	28
4.5.2	Намотка челночной нити на шпулю.....	30

4.6 Замена шпули.....	31
4.7 Натяжение нити.....	32
4.7.1 Регулировка натяжения игольной нити.....	33
4.7.2 Регулировка натяжения челночной нити.....	35
4.8 Установка регулятора игольной нити.....	36
4.9 Швейные лапки.....	37
4.9.1 Подъем лапок.....	37
4.9.2 Фиксирование лапок в верхнем положении.....	38
4.9.3 Установка давления лапки.....	40
4.9.4 Установка высоты подъема лапки.....	41
4.10. Установка длины стежка.....	42
4.11 Шитье в обратном направлении строчки	43
4.12 Быстрые функции на блоке клавиатуры.....	44
4.13 Шитье.....	45
5 Программирование.....	47
5.1 Пульт управления OP1000.....	47
5.1.1 Показания пульта управления.....	47
5.1.2 Клавиши.....	49
5.1.3 Использование группы клавиш.....	53
5.2 Функции группы клавиш Нить.....	54
5.2.1 Установка начальной закрепки.....	54
5.2.2 Установка усиленной закрепки в начале шва.....	55
5.2.3 Использование усиленной закрепки в начале шва в качестве Программы штопки.....	56
5.2.4 Установка конечной закрепки.....	57
5.2.5 Установка усиленной закрепки в конце шва.....	58
5.2.6 Активация устройства обрезки нити.....	58
5.2.7 Активация устройства зажима нити.....	59

5.2.8	Установка позиции иглы после остановки шитья.....	59
5.2.9	Активация подъема лапки после обрезки нити.....	59
5.2.10	Активация подъема лапки после остановки шитья.....	60
5.2.11	Активация плавного старта.....	60
5.2.12	Сокращение количества оборотов.....	60
5.3	Функции группы клавиш Программирование.....	61
5.3.1	Установка счетчика стежков шпули.....	62
5.3.2	Активация счетчика стежков шпули.....	64
6	Обслуживание.....	65
6.1	Чистка машины.....	66
6.1.1	Особые зоны чистки.....	67
6.1.2	Чистка решетки вентилятора двигателя.....	68
6.2	Смазка машины.....	69
6.2.1	Контроль уровня масла.....	70
6.2.2	Проверка смазки челнока.....	71
6.3	Обслуживание системы пневматики.....	72
6.3.1	Установка рабочего давления.....	72
6.3.2	Сброс конденсата.....	74
6.3.3	Чистка фильтрующих элементов.....	75
6.4	Каталог запасных частей.....	76
7	Монтаж машины.....	77
7.1	Проверка комплектности поставки.....	77
7.2	Удаление защитных приспособлений для транспортировки.....	77
7.3	Монтаж станины.....	78
7.4	Крышка стола.....	79
7.4.1	Комплектование столешницы.....	79
7.4.2	Крепление столешницы к станине.....	80
7.5	Установка рабочей высоты.....	81

7.6	Установка педали и задатчика скорости.....	82
7.7	Установка швейной головки.....	84
7.8	Монтаж пульта управления.....	85
7.9	Монтаж маслопровода.....	87
7.10	Подключение к электросети.....	88
7.10.1	Монтаж блока управления.....	88
7.10.2	Подключение блока управления.....	89
7.10.3	Подключение швейной головки машины.....	90
7.10.4	Выравнивание потенциалов.....	90
7.11	Подключение пневматики.....	91
7.11.1	Монтаж блока подготовки сжатого воздуха.....	92
7.11.2	Установка рабочего давления.....	93
7.12	Проверка смазки.....	94
7.13	Выполнение швейного теста.....	95
8	Вывод из эксплуатации.....	97
9	Утилизация.....	99
10	Устранение неисправностей.....	101
10.1	Клиентская служба.....	101
10.2	Ошибки в процессе шитья.....	101
11	Технические характеристики.....	105
12	Приложение.....	107

1 О данном руководстве по эксплуатации

Данное руководство составлено с большой тщательностью. Оно содержит информацию и указания для надежной и долгосрочной эксплуатации.

Если Вы заметите ошибки или у Вас появится желание по усовершенствованию, просим Вас обратиться в нашу клиентскую службу (стр.111)

1.1 Для кого предназначено данное руководство?

Данное руководство предназначено для:

- Обслуживающего персонала

Обслуживающий персонал получает инструкцию по машине и имеет доступ к руководству по эксплуатации. Специальная глава Обслуживание (стр. 17) является важной для обслуживающего персонала.

- Специалистов:

Специалисты должны иметь соответствующее специальное образование, которое дает им право обслуживать машину или устранять неисправности. Специальная глава Монтаж (стр.77) является важной для специалистов.

Необходимо обратить внимание персонала на главу Безопасность.

1.2 Информация – символы и знаки

Для простого и быстрого понимания в данном руководстве по эксплуатации различная информация отображается или выделяется с помощью следующих знаков:

Правильная настройка



Обозначает, как выглядит правильная настройка



Неисправности

Показывает неисправности, которые могут возникнуть при неправильной установке



Ограждение

Показывает, какие ограждения Вы должны удалить, чтобы добраться до устанавливаемых узлов.



Пошаговые действия при обслуживании (шитье и оснастке)



Пошаговые действия при сервисных работах, техническом обслуживании и монтаже



Пошаговые действия с помощью блока управления при запуске программного обеспечения

Отдельные пошаговые действия пронумерованы:

- 1 1. Первый шаг
- 2 2. Второй шаг
- ... Необходимо соблюдать последовательность действий.
- Перечень обозначен точкой

Результат действия

Изменение на машине или на дисплее/блоке управления.



Важно

На этот знак Вы должны обращать особое внимание



Информация

Дополнительная информация, например, об альтернативных возможностях обслуживания

Последовательность



Показывает, какие работы Вы должны выполнить перед или после установки

Ссылки



Появляется ссылка на другое место в тексте.

Безопасность Важные предупреждения для пользователя машины обозначаются особо. Так как безопасность имеет особое значение, символы безопасности, степень безопасности и их сигнальные слова описываются отдельно в главе Безопасность (стр.9).

Указатели места Если на рисунке не указано четкое определение местонахождения, то указатели места обозначаются символами rechts (справа) или links (слева)

1.3 Другая информация

Машина содержит встроенные компоненты других производителей. Для этих закупленных деталей соответствующими производителями была выполнена оценка опасности и декларировано соответствие конструкции существующим европейским и национальным предписаниям. Соответствующее использование встроенных компонентов описывается в соответствующих руководствах производителей.

1.4 Ответственность

Все данные и указания в этом руководстве по эксплуатации собраны с учетом состояния техники и существующих норм и предписаний.

Фирма Duerkopp Adler AG не несет ответственность за повреждения, возникшие в следствии :

- поломки при транспортировке
- несоблюдения руководства по эксплуатации
- несоответствующего использования
- неавторизованных изменений на машине
- задействия необученного персонала
- использования неразрешенных запасных частей

Транспортировка

Фирма Duerkopp Adler AG не несет ответственность за повреждения во время транспортировки. Контролируйте поставку сразу же после получения груза. Рекламируйте повреждения у последней транспортной компании. Это также относится к случаям, если упаковка не повреждена.

В случае возникновения повреждения оставьте машины, приборы и упаковочный материал в том виде, в каком они были. Тем самым Вы гарантируете свои претензии по отношению к транспортной компании.

Просим Вас незамедлительно после получения товара сообщить обо всех Ваших претензиях на фирму Duerkopp Adler AG.

2 Безопасность

Эта глава содержит основные указания для Вашей безопасности. Перед установкой машины или ее обслуживанием внимательно прочитайте указания. Непременно соблюдайте предписания в указаниях по безопасности. Несоблюдение может привести к тяжелым последствиям и повреждению оборудования.



2.1 Основные указания по безопасности

Машина может использоваться исключительно согласно данному руководству.

Руководство должно быть всегда под рукой.

Работы с деталями и устройствами, находящимися под напряжением, не разрешаются. Исключения описаны в предписаниях DIN VDE 0105.

При выполнении следующих работ машина должна быть обесточена путем выключения главного выключателя или отключения из розетки электрической сети:

- Замена иглы или других швейных инструментов.
- Покидание рабочего места
- Проведение ремонтных работ и работ по техническому обслуживанию.

Неоригинальные или неисправные детали могут снизить безопасность и стать причиной поломки машины. Использовать только оригинальные запасные части производителя.

Транспортировка При транспортировке использовать погрузчик или штабелер. Машину поднимать максимально на 20 мм и зафиксировать ее.

Установка Кабель подключения должен иметь сетевой штекер, разрешенный к использованию в стране эксплуатации машины. Только квалифицированному персоналу разрешено подключать кабель к сетевому штекеру.

Обязанности предприятия Соблюдать специфические для страны эксплуатации машины предписания по безопасности и предотвращению несчастных случаев, а также законодательные положения по защите труда и окружающей среды.

Запрещено снимать предупредительные надписи и знаки безопасности на машине, а также эти знаки должны быть всегда в читаемом виде.

Требования к персоналу

Только квалифицированный персонал может:

- Устанавливать машину
- Проводить работы по обслуживанию и ремонту
- Проводить работы с электрическим оборудованием

Техобслуживание и ремонт разрешено проводить только квалифицированному персоналу.

Работать за машиной разрешено только авторизованному персоналу. Каждый, кто будет работать за машиной, перед работой обязан прочитать данное руководство по эксплуатации.

Эксплуатация

Во время работы за машиной проверить ее на наличие видимых повреждений. В случае замечания изменений на машине, незамедлительно прервать работу на ней. Сообщить об изменениях ответственному руководителю. Запрещено работать на поврежденной машине.

Защитные приспособления

Запрещено снимать или выводить из строя защитные приспособления. Если для ремонтных работ необходимо снять защитные приспособления, после ремонта незамедлительно установить их на машину.

2.2 Сигнальные слова и символы в предупредительных указаниях

Предупредительные указания в тексте выделены в цветных рамках. Цветовое оформление указывает на серьезность опасности. Сигнальные слова называют серьезность опасности:

Сигнальные слова

Сигнальные слова и опасная ситуация, которую они описывают:

Сигнальное слово	Опасная ситуация
ОПАСНОСТЬ	(с предупредительным знаком) Несоблюдение может привести к смерти или тяжелой травме
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ	(с предупредительным знаком) Несоблюдение может привести к смерти или тяжелой травме
ОСТОРОЖНО	(с предупредительным знаком) Несоблюдение может привести к травмам средней и легкой тяжести

ВНИМАНИЕ	(с предупредительным знаком) Несоблюдение может привести к вредному воздействию на окружающую среду
УКАЗАНИЕ	(без предупредительного знака) Материальный ущерб

Символы

Для персонала следующие символы указывают на вид опасности:

Символ	Вид опасности
	Общая опасность
	Опасность поражения током
	Опасность травмирования острыми предметами
	Опасность защемления
	Вредное воздействие на окружающую среду

Примеры

Примеры предупредительных указаний в тексте:

ОПАСНОСТЬ



Вид и источник опасности!

Последствия при несоблюдении.

Меры для предотвращения опасности

Так выглядит предупредительное указание, чье несоблюдение может привести к смерти или тяжелому ранению.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Вид и источник опасности!

Последствия при несоблюдении.

Меры для предотвращения опасности

Так выглядит предупредительное указание, чье несоблюдение может привести к смерти или тяжелому ранению.

ОСТОРОЖНО



Вид и источник опасности!

Последствия при несоблюдении.

Меры для предотвращения опасности

Так выглядит предупредительное указание, чье несоблюдение может привести к ранению средней и легкой тяжести.

УКАЗАНИЕ



Вид и источник опасности!

Последствия при несоблюдении.

Меры для предотвращения опасности

Так выглядит указание, которое может привести к материальному ущербу.

ВНИМАНИЕ



Вид и источник опасности!

Последствия при несоблюдении.

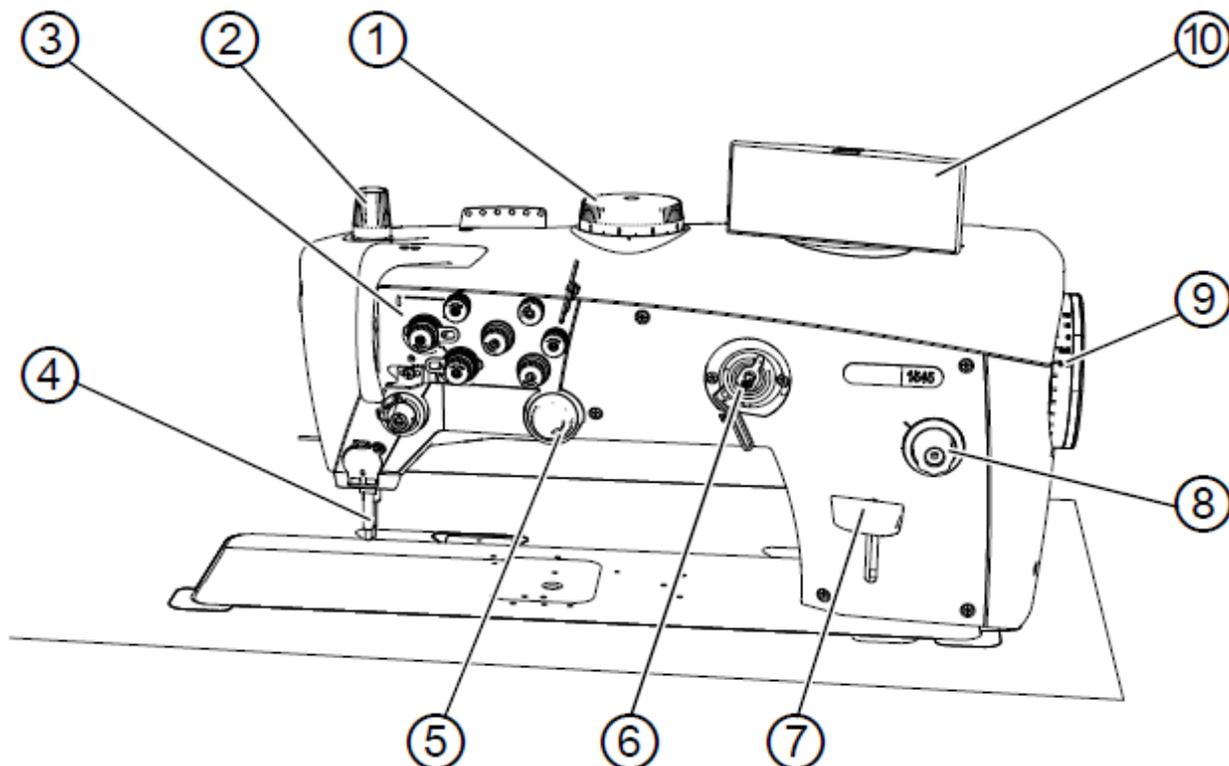
Меры для предотвращения опасности

Так выглядит указание, которое может привести к вредному воздействию на окружающую среду.

3 Описание машины

3.1 Комплектующие машины

Рис.1 Комплектующие машины



- | | |
|--|--|
| (1) Регулировочное колесо для подъема лапки | (6) Моталка |
| (2) Регулировочное колесо для давления Лапки | (7) Регулятор длины стежка |
| (3) Устройство натяжения нити | (8) Регулировочное колесо длины стежка |
| (4) Игольводитель | (9) Маховик |
| (5) Электронный маховик | (10) Пульт управления |

3.2. Использование по назначению

Машины предназначены для обработки только сухих швейных материалов. В материале не должно содержаться твердых предметов.

Разрешенные для использования на машине номера игл указаны в главе Технические данные (стр. 105).

Швейная машина предназначена для промышленного применения.

Устанавливать машину и работать за ней разрешено только в сухих и чистых помещениях. Если эксплуатация машины будет осуществляться в не сухих и нечистых помещениях, то следует принять меры, которые согласовываются согласно EN 60204-31.

Только авторизованному / обученному персоналу разрешено работать за машиной.

Производитель не несет ответственности за повреждения вследствие ненадлежащего применения.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Опасность травмирования деталями, находящимися под напряжением, движущимися и острыми деталями!

Использование не по назначению может привести к поражению электрическим током, заземлению, травмированию острыми предметами.

Необходимо придерживаться всех указаний данного руководства.

УКАЗАНИЕ

При несоблюдении возможен материальный ущерб!

Использование не по назначению может привести к повреждению машины.

Необходимо придерживаться всех указаний данного руководства.

3.3 Декларация о соответствии

Машина соответствует европейским предписаниям гарантии защиты здоровья, безопасности и защиты окружающей среды, которые указаны в декларации о соответствии.



4 Обслуживание

Процесс работы состоит из различных этапов. Для достижения хороших результатов обслуживание должно быть безупречным.

4.1 Подготовка машины к эксплуатации



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травмирования движущимися, режущими и острыми деталями!
Возможно защемление, травмирование острыми предметами.

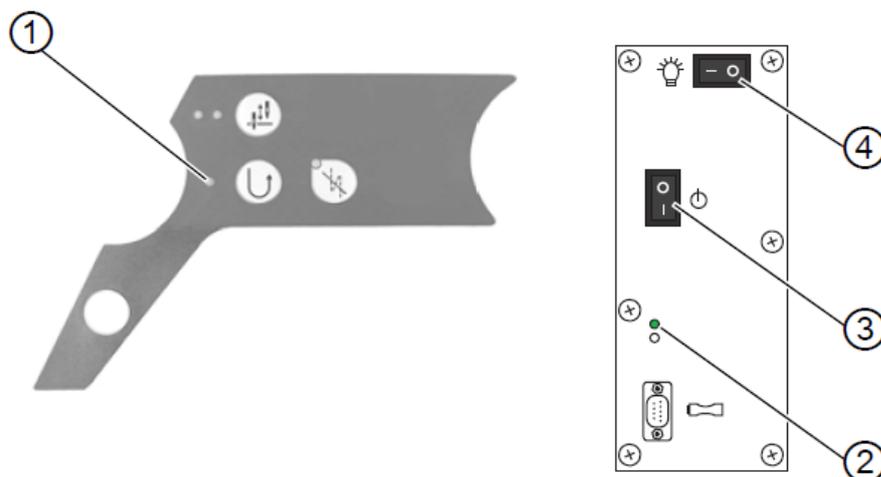
Выполнять подготовительные работы по возможности только при выключенной машине.

Перед началом работы на машине необходимо выполнить следующие подготовительные работы:

- Вставить или заменить иглу
- Заправить нитку в иглу
- Заправить нитку в челнок или намотать на шпульку
- Отрегулировать натяжение нити

4.2 Включение и выключение машины

Рис. 2: Включение и выключение машины



- (1) Светодиод на блоке клавиатуры (3) Главный выключатель
(2) Светодиод на блоке управления (4) Выключатель для светильника

Включение машины

Машина включается следующим образом:



1. Установить главный выключатель (3) в положении I
Светодиоды (1) и (2) загораются.

Выключение машины

Машина выключается следующим образом:



1. Установить главный выключатель (3) в положении 0.
Светодиоды (1) и (2) гаснут.

4.3 Вставка или замена иглы



ОСТОРОЖНО

Опасность травмирования колющимися и движущимися деталями!

Возможно защемление.

Перед вставкой или заменой иглы необходимо выключить машину.

УКАЗАНИЕ

Возможен материальный ущерб!

При некорректно установленном расстоянии между челноком и иглой возможны повреждения машины, поломка иглы или порча ниток.

После вставки иглы с другой толщиной необходимо проверить расстояние к носу челнока и при необходимости установить по-новому.



Последовательность

После замены иглы с другой толщиной отрегулировать расстояние между челноком и иглой. (Руководство по сервисному обслуживанию).



Неисправность

Неисправность после вставки более тонкой иглы:

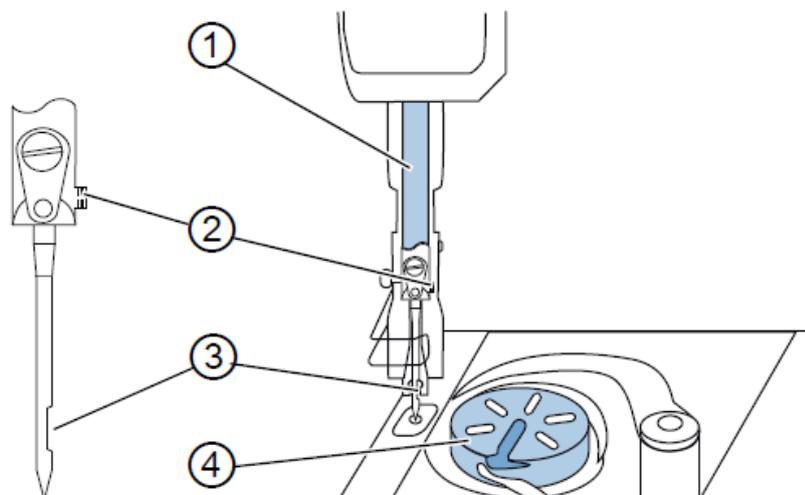
- пропуск стежков
- порча ниток

Неисправность после вставки более толстой иглы:

- повреждение носика челнока
- поломка иглы

4.3.1 Вставка или замена иглы на 1-игольных машинах

Рис. 3: Вставка или замена иглы на 1-игольных машинах



(1) Игловодитель
(2) Винты

(3) Желобок иглы
(4) Челнок



Вставка или замена иглы:

1. Проворачивать маховик до тех пор, пока игловодитель (1) не будет находиться в верхней мертвой точке.
2. Ослабить винты (2).
3. Вытянуть иглу вниз.
4. Вставить новую иглу

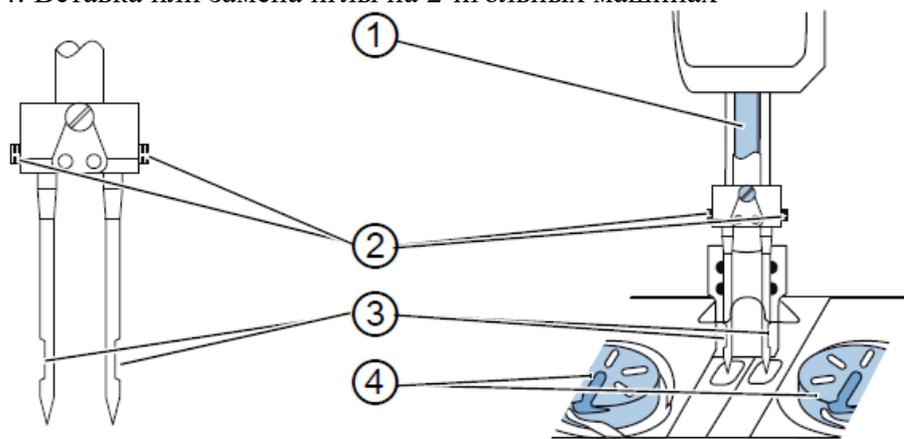


Важно

- Установить иглу таким образом, чтобы желобок иглы (3) смотрел на челнок (4)
5. Затянуть винты (2).

4.3.2 Вставка или замена иглы на 2-игольных машинах

Рис.4: Вставка или замена иглы на 2-игольных машинах



(1) Игольводитель

(3) Желобок иглы

(2) Винты

(4) Челнок



Вставка или замена иглы на 2-игольных машинах:

1. Проворачивать маховик до тех пор, пока игловодитель (1) не будет находиться в верхней мертвой точке.
2. Ослабить винты (2) с обеих сторон.
3. Вытянуть иглу вниз.
4. Вставить новую иглу на обе стороны.



Важно

При вставке отрегулировать положение игл таким образом, чтобы желобки (3) смотрели в противоположные стороны. Каждый желобок должен смотреть на челнок, который относится к этой игле.

5. Затянуть винты (2) с обеих сторон.

4.4 Заправка игольной нити

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



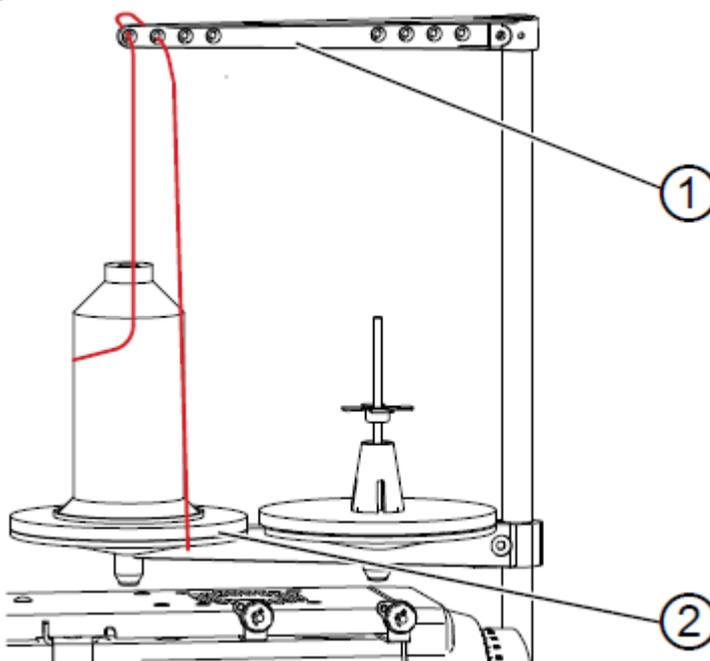
Опасность получения травмы острыми деталями!

Возможность получения травмы проколом от иглы.

Заправлять игольную нить только на выключенной машине

На всех машинах нитка подается с бобины через кронштейн к машине.

Рис. 5: Заправка игольной нити



(1) Нитенаправитель

(2) Бобинная стойка

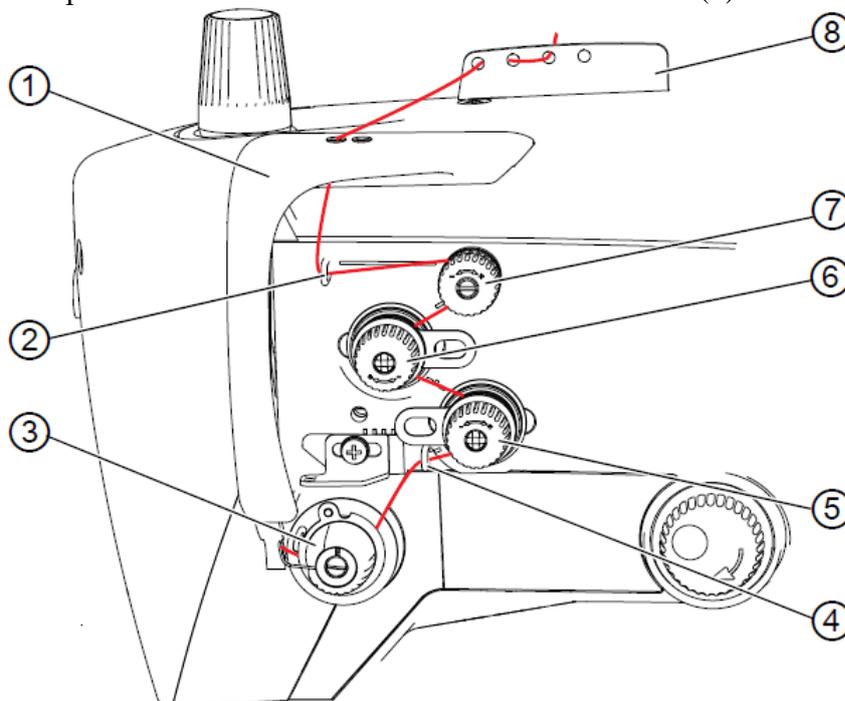


Заправка игольной нити выполняется следующим образом:

1. Установить бобину на бобинную стойку (2).
2. Заправить нить через отверстия нитенаправителя (1), как это показано на рисунке.

4.4.1 Заправка игольной нити на 1-игольных машинах

Рис. 6: Заправка игольной нити на 1-игольных машинах (1)



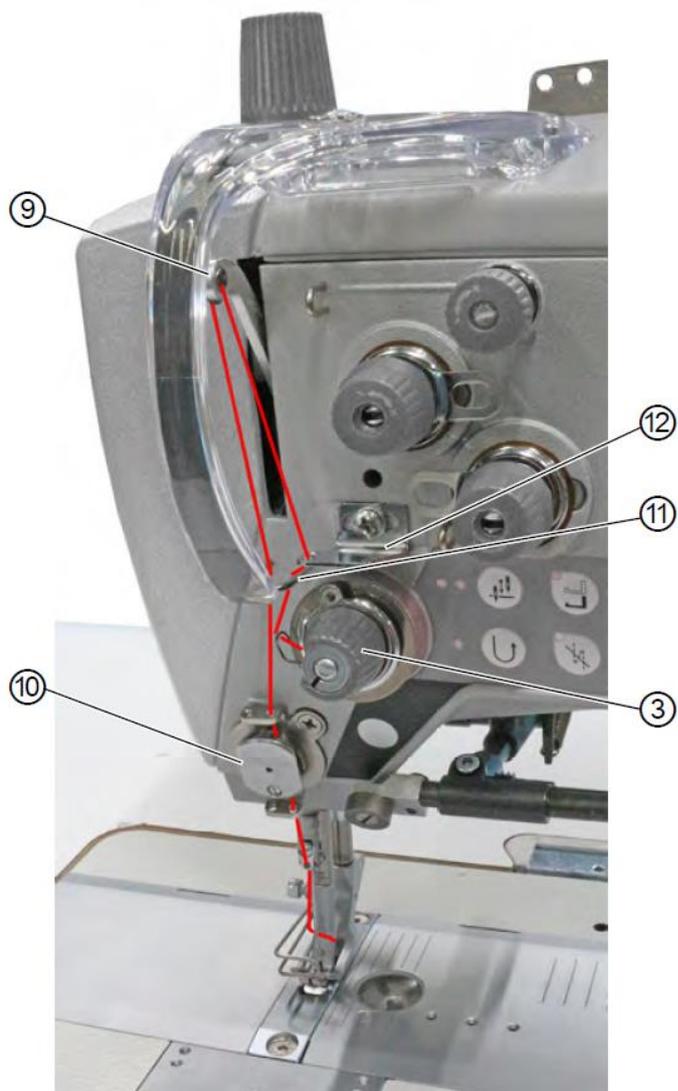
- | | |
|------------------------------|-------------------------------|
| (1) Защита нитепритягивателя | (5) Основное натяжение |
| (2) Нитенаправитель | (6) Дополнительное натяжение |
| (3) Компенсационная пружина | (7) Предварительное натяжение |
| (4) Нитенаправитель | (8) Нитенаправитель |



Заправка игольной нити на 1-игольных машинах выполняется следующим образом:

1. Заправить нить через нитенаправитель (8), как это показано на рисунке.
2. Заправить нить сверху вниз через левое отверстие в защите нитепритягивателя (1).
3. Заправить нить слева направо через нитенаправитель (2).
4. Протянуть нить по часовой стрелке вокруг элемента предварительного натяжения (7).
5. Протянуть нить против часовой стрелки вокруг элемента дополнительного натяжения (6).
6. Протянуть нить по часовой стрелке вокруг элемента основного натяжения (5).
7. Заправить нить справа налево через нитенаправитель (4).
8. Протянуть нить по часовой стрелке вокруг компенсационной пружины (3).

Рис. 7: Заправка игольной нити на 1-игольных машинах (2)



(3) Компенсационная пружина

(11) Нитенаправитель

(9) Нитепритягиватель

(12) Регулятор игольной нити

(10) Нитенаправитель

Опция: зажим нити



9. Протянуть нить под компенсационной пружиной (3).

10. Заправить нить снизу через нитенаправитель (11) и через регулятор игольной нити (12).
11. Заправить нить справа налево через нитепритягиватель (4).
12. Заправить нить через нитенаправитель (11).
13. Заправить нить через нитенаправитель (10).
14. Вставить нить в ушко иглы.



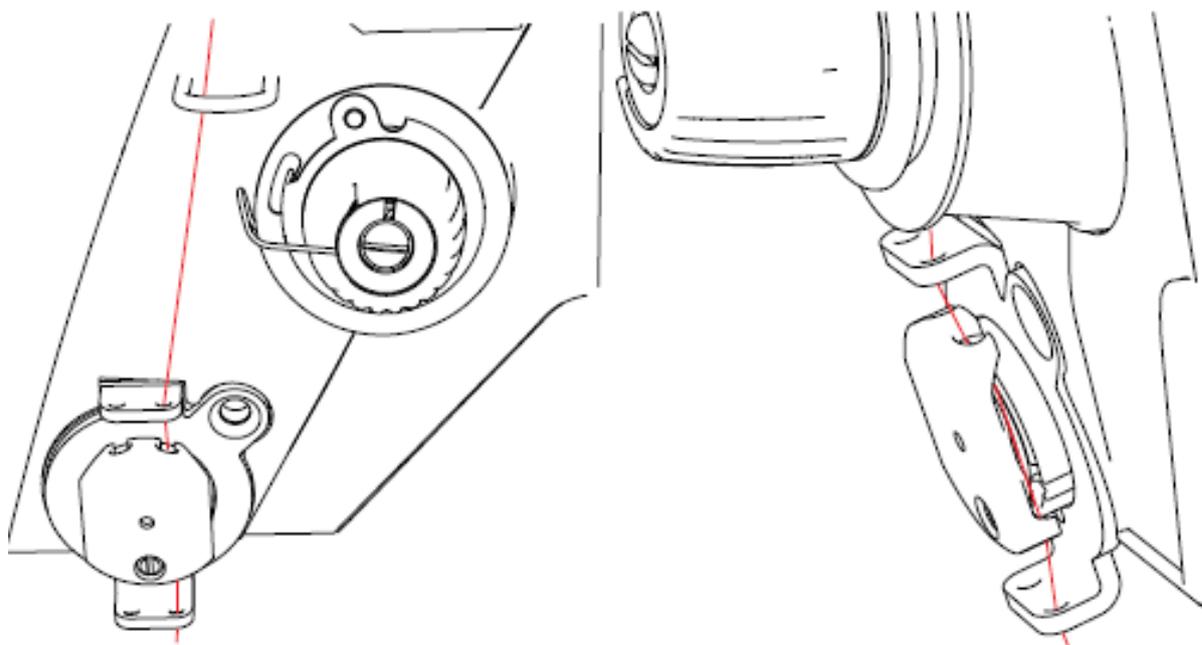
Важно

Проверьте длину нити.

Если конец нити слишком длинный, устройство обрезки нити функционирует некорректно.

На машинах с устройством обрезки короткого конца нити

Рис. 8: Заправка игольной нити на 1-игольных машинах (3)



15. Заправить нить через правое отверстие направителя над зажимом нити.
16. Заправить нить через правое отверстие направителя под зажимом нити.
17. Протянуть нить справа в зажим нити так, чтобы нить удерживалась в крючке зажима.

Игольная нить должна свободно проходить через зажим и иметь контакт только с направителями над и под зажимом нити.

18. Заправить игольную нить через нитенаправитель на игловодителе (13).

19. Заправить игольную нить в ушко иглы (14) так, чтобы свободный конец нити смотрел на челнок.
20. Протянуть игольную нить через ушко иглы (14) таким образом, чтобы при положении нитепритягивателя (16) в верхней позиции свободный конец нити имел длину около 4 см.



Важно

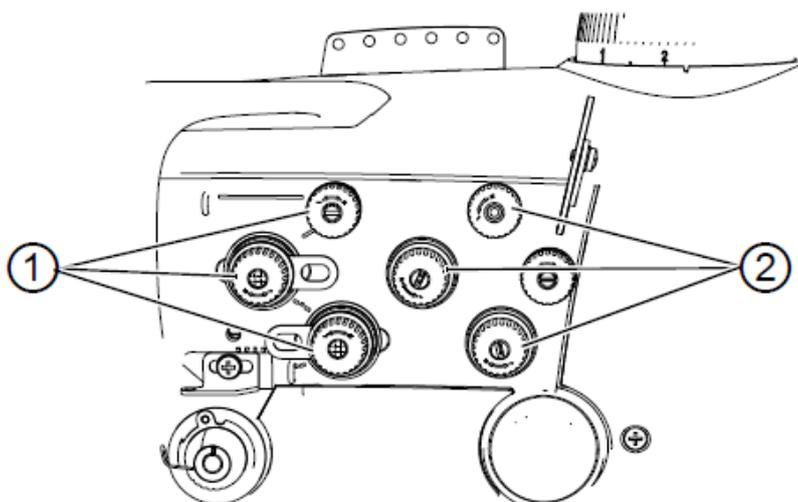
Проверьте длину нити.

Если конец нити слишком длинный, устройство обрезки нити функционирует некорректно.

4.4.2 Заправка игольной нити на 2-игольных машинах

На 2-игольных машинах имеется 2-й треугольник с элементами натяжения нити для 2-й игольной нити. Процесс заправки нити идентичен процессу заправки 1-й игольной нити (стр. 23).

Рис. 9: Заправка игольной нити на 2-игольных машинах



(1) Треугольник с элементами натяжения для 1-й игольной нити

(2) Треугольник с элементами натяжения для 2-й игольной нити



Заправка игольной нити на 2-игольных машинах выполняется следующим образом:

1. Протянуть левую игольную нить через левые отверстия направителя и вокруг левого треугольника с элементами натяжения (1).
2. Протянуть правую игольную нить через правые отверстия направителя и вокруг правого треугольника с элементами натяжения (2).



Важно

Протянуть нити через направители и вокруг элементов натяжения таким образом, чтобы нити не перекрещивались.

**Важно**

Проверьте длину нити.

Если свободный конец нити слишком длинный, устройство обрезки нити функционирует некорректно.

На машинах с устройством обрезки короткого конца нити



3. Заправить левую игольную нить через левые отверстия направителя над и под зажимом нити.
4. Заправить правую игольную нить через правые отверстия направителя над и под зажимом нити.
5. Протянуть игольные нити слева или справа в зажим нити таким образом, чтобы нити удерживались в крючке зажима (сравните рисунок на стр. 25).

**Важно**

Проверьте длину нити.

Если свободный конец нити слишком длинный, то устройство обрезки для короткого конца нити функционирует некорректно.

4.5 Намотка челночной нити на шпулю

4.5.1 Заправка челночной нити



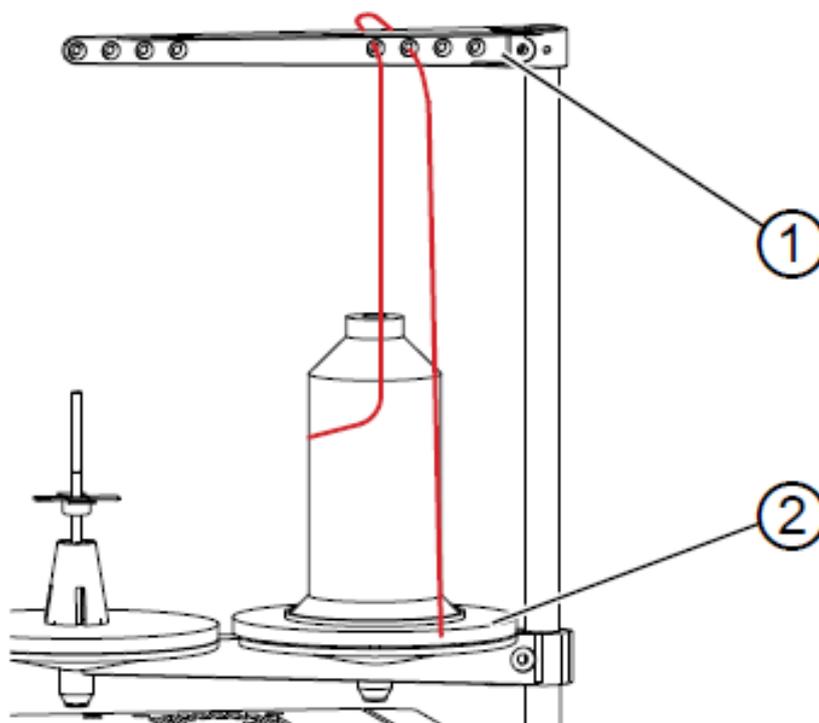
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травмы острыми деталями!

Возможность получения травмы проколом от иглы.

Перед заправкой нити необходимо выключить машину.

Рис. 10: Заправка челночной нити (1)



(1) Нитенаправитель

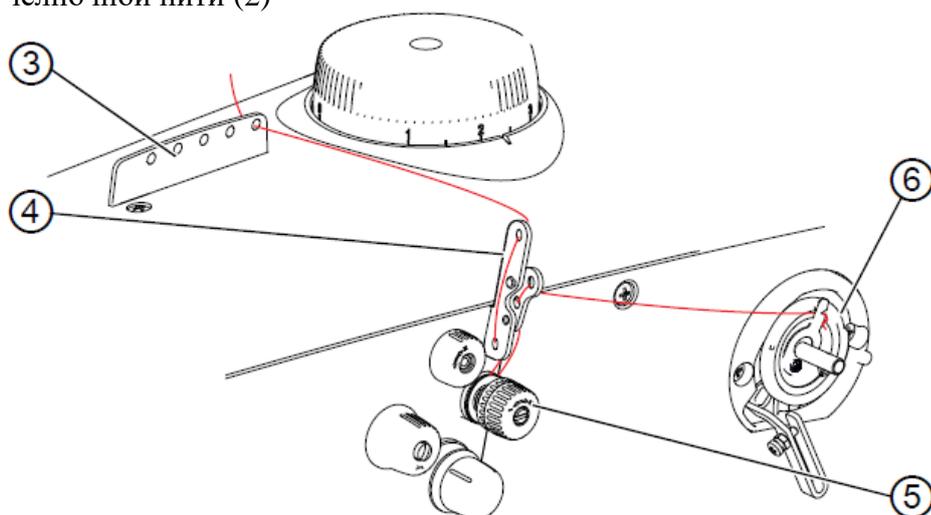
(2) Бобинная стойка



Намотка челночной нити выполняется следующим образом:

1. Установить бобину на бобинную стойку (2).
2. Заправить челночную нить через отверстия нитенаправителя (1), как это показано на рисунке.

Рис. 11: Заправка челночной нити (2)



(3) Нитенаправитель

(5) Предварительное натяжение

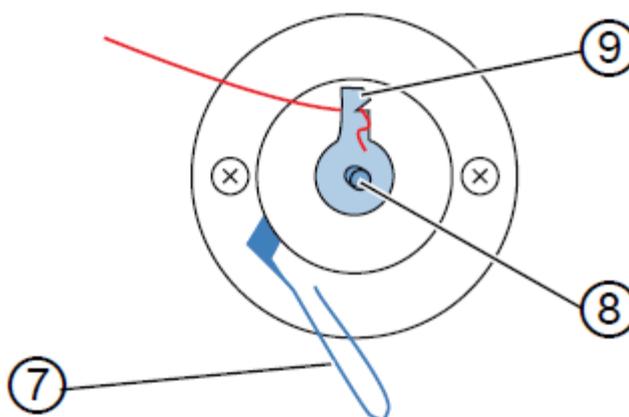
(4) Нитенаправитель

(6) Моталка



3. Протянуть челночную нить через направитель (3).
4. Протянуть челночную нить сверху вниз через направляющую большего размера направителя (4).
5. Протянуть челночную нить против часовой стрелки вокруг элемента предварительного натяжения (5).
6. Протянуть челночную нить снизу вверх через направляющую меньшего размера направителя (4).
7. Протянуть челночную нить к моталке (6).

Рис. 12: Заправка челночной нити (3)



(7) Рычаг моталки

(9) Нож

(8) Вал моталки



8. Зажать челночную нить под ножом (9) и обрезать конец нити.

9. Насадить шпулю на вал моталки (8).
10. Проворачивать шпулю по часовой стрелке до тех пор, пока не раздастся щелчок.
11. Оттянуть рычаг моталки (7) вверх.

4.5.2 Намотка челночной нити на шпулю

Челночная нить, как правило, наматывается во время процесса шитья. Вы можете также выполнить намотку челночной нити перед началом шитья.

УКАЗАНИЕ

Возможен материальный ущерб!

Возможно повреждение игольной пластины или лапок при намотке без материала.

Если Вы выполняете намотку челночной нити на шпулю перед началом шитья, необходимо зафиксировать лапки в верхнем положении и установить высоту подъема лапки на минимальное значение.



Намотка челночной нити на шпулю выполняется следующим образом:

1. Включить машину
2. Нажать на педаль вперед.
Машина начинает шить и наматывать челночную нить с бобины на шпулю. Когда шпуля заполнена, машина автоматически останавливает процесс намотки. Рычаг моталки перемещается вниз. Нож автоматически устанавливается в вертикальное положение.
3. Снять заполненную шпулю.
4. Обрезать под ножом нить.
5. Вставить заполненную шпулю в челнок (стр. 31).
6. Повторить описанный выше процесс намотки с пустой шпулей.

4.6 Замена шпули



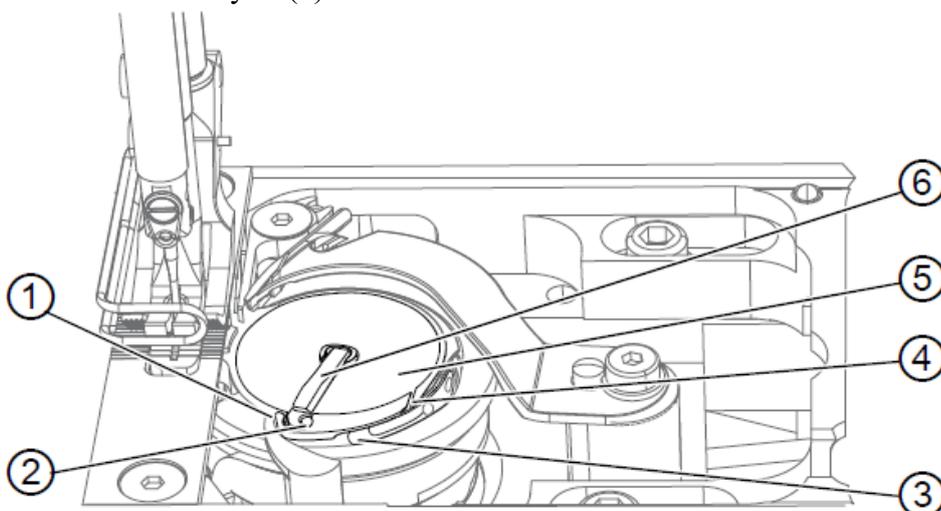
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травмы острыми деталями!

Возможно защемление.

Перед заменой шпули выключить машину.

Рис. 13: Замена шпули (1)



- | | |
|---------------------------------------|-----------------------------|
| (1) Шлиц шпульного колпачка | (4) Шлиц шпульного колпачка |
| (2) Направитель | (5) Шпуля |
| (3) Пружина регулятора натяжения нити | (6) Зашелка |



Замена шпули выполняется следующим образом:

1. Поднять защелку (6)
2. Вынуть пустую шпулю.
3. Вставить заполненную шпулю.

Важно



Вставить шпулю таким образом, чтобы при вытягивании нити шпуля вращалась в направлении, противоположном направлению вращения челнока.

4. Протянуть челночную нить через шлиц (4) шпульного колпачка.
5. Протянуть челночную нить под пружину регулятора натяжения нити (3).
6. Протянуть нить через шлиц (1) и вытянуть нить на прикл. 3 см.
7. Опустить защелку (6).

4.7 Натяжение нити

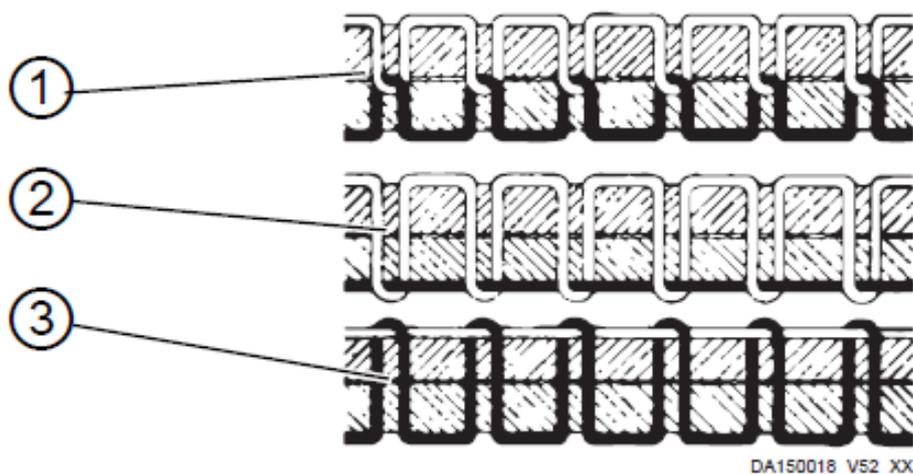
Натяжение игольной нити вместе с натяжением челночной нити влияет на рисунок шва. Слишком сильное натяжение нити на тонких материалах может привести к образованию нежелательных складок и обрыву нити.



Правильная настройка

При одинаковом натяжении игольной и челночной нити петлеобразование расположено по центру материала. Необходимо отрегулировать натяжение игольной нити таким образом, чтобы необходимый рисунок шва имел минимальное натяжение.

Рис. 14: Натяжение нити



DA150018_V52_XX

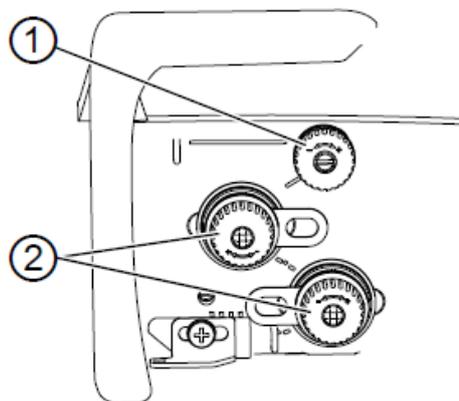
- (1) Натяжение игольной и челночной нити одинаковое
- (2) Натяжение челночной нити сильнее, чем натяжение игольной нити.
- (3) Натяжение игольной нити сильнее, чем натяжение челночной нити.

4.7.1 Регулировка натяжения игольной нити

Натяжение игольной нити формируется с помощью 3 регулировочных колес на треугольнике элементов натяжения.

В исходном положении верхняя сторона регулировочного колеса вплотную перекрывается с винтом по центру.

Рис. 15: Регулировка натяжения игольной нити



(1) Элемент дополнительного натяжения (2) Элемент основного натяжения

Основное натяжение



Правильная настройка

Элементы основного натяжения (2) формируют нормальное натяжение игольной нити при шитье.

Установить основное натяжение (2) как можно слабее.

Неисправность при слишком сильном натяжении нити:



- Посадка шва
- Обрыв нити



Основное натяжение нити регулируется следующим образом:

1. Провернуть регулировочные колеса (2)

- Увеличить натяжение игольной нити: провернуть регулировочные колеса (2) по часовой стрелке.
- Уменьшить натяжение игольной нити: провернуть регулировочные колеса (2) против часовой стрелки.

Предварительное натяжение

Предварительное натяжение фиксирует нить, если основное натяжение (3) и дополнительное натяжение (2) полностью ослаблено.

Предварительное натяжение (1) определяет длину начальной нити для нового шва.



Предварительное натяжение нити регулируется следующим образом:

1. Провернуть регулировочное колесо (1).
 - Укороченная начальная нить: провернуть регулировочное колесо (1) по часовой стрелке.
 - Удлиненная начальная нить: провернуть регулировочное колесо (1) против часовой стрелки.

4.7.2 Установка натяжения челночной нити



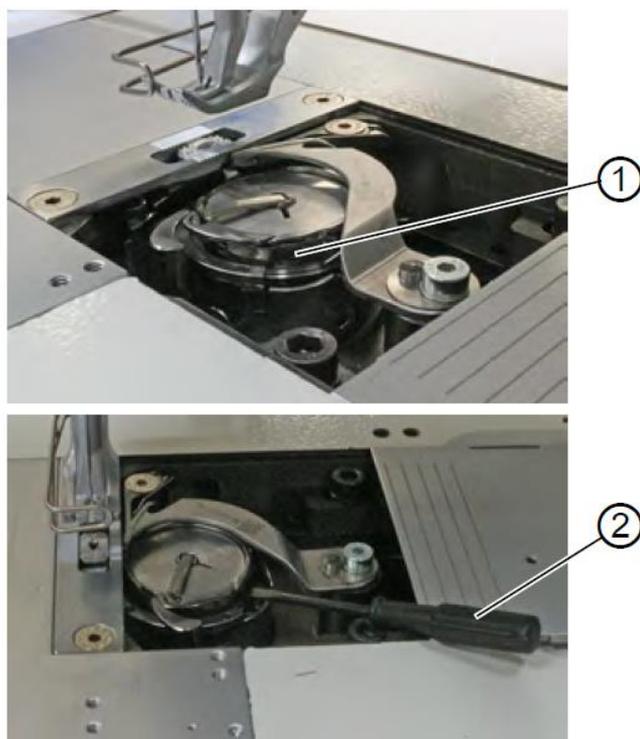
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травмы острыми деталями!

Возможно защемление.

Перед установкой натяжения челночной нити выключить машину.

Рис. 16: Установка натяжения челночной нити



(1) Установочный винт

(2) Отвертка



Так выполняется установка натяжения челночной нити:

1. Провернуть установочный винт (1) с помощью отвертки (№ детали 9081 500000).

- Для увеличения натяжения челночной нити провернуть установочный винт (1) по часовой стрелке.
- Для уменьшения натяжения челночной нити провернуть установочный винт (1) против часовой стрелки.

4.8 Настройка регулятора игольной нити

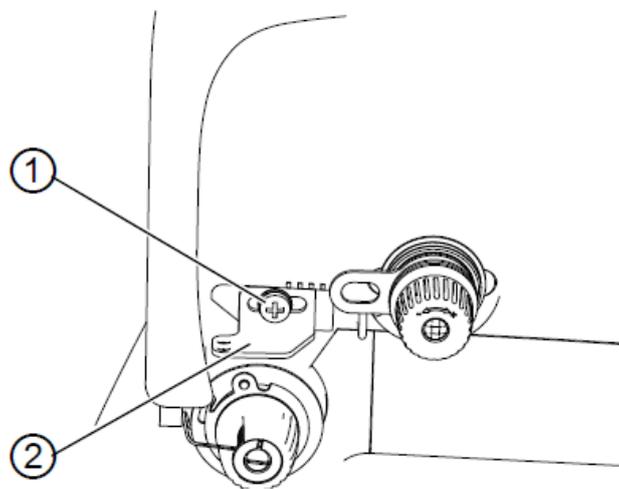
Регулятор игольной нити определяет натяжение игольной нити при прохождении через челнок.



Правильная настройка

Петля игольной нити должна проскальзывать с минимальным натяжением через самое толстое место челнока.

Рис. 17: Настройка регулятора игольной нити



(1) Винт

(2) Регулятор игольной нити



Настройка регулятор игольной нити выполняется следующим образом:

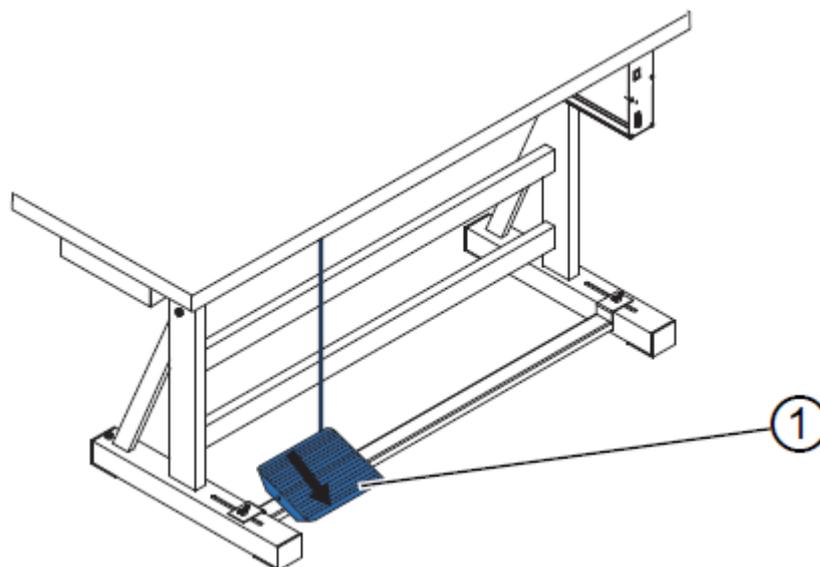
1. Ослабить винт (1).
2. Сдвинуть регулятор игольной нити (2):
 - увеличить натяжение игольной нити: сдвинут регулятор (2) вправо.
 - уменьшить натяжение игольной нити: сдвинуть регулятор (2) влево.
3. Затянуть винт (1).

4.9 Швейные лапки

4.9.1 Подъем лапок

Подъем лапок осуществляется электропневматически с помощью педали.

Рис. 18: Подъем лапок



(1) Педаль



Подъем лапок осуществляется следующим образом:

1. Нажать педаль (1) наполовину назад.
Машина останавливается и лапки поднимаются.
Лапки остаются в верхнем положении до тех пор, пока нажата педаль (1).

ИЛИ



1. Нажать полностью педаль (1) назад.
Устройство обрезки нити активируется и лапки поднимаются.

4.9.2 Фиксирование швейных лапок в верхнем положении

ОСТОРОЖНО



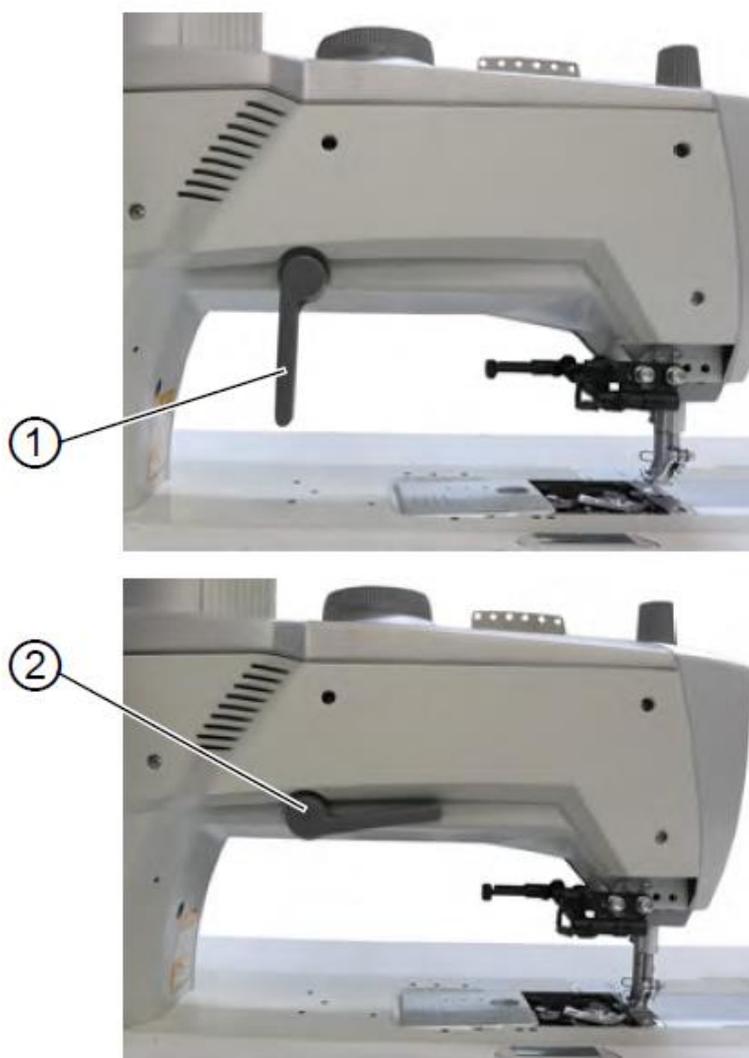
Опасность получения травмы движущимися деталями.

Опасность защемления.

Не держать руки под лапками, если лапки зафиксированы в верхнем положении.

На задней стороне машины находится рычаг, который фиксирует лапки в верхнем положении.

Рис. 19: Фиксирование швейных лапок в верхнем положении



(1) Лапки в верхнем положении

(2) Верхнее положение снято

Фиксирование швейных лапок в верхнем положении выполняется следующим образом:



1. Сдвинуть рычаг с задней стороны машины вверх или вниз
 - Фиксирование лапок в верхнем положении: опустить рычаг вниз (1)
 - Снятие фиксирования лапок: поднять рычаг вверх (2).

Вы можете снять фиксирование лапок в верхнем положении также с помощью педали:



1. Нажать на педаль наполовину назад.
Рычаг поднимается вверх, фиксирование снято.

4.9.3 Установка давления лапки

Регулировочное колесо слева вверху на рукаве машины определяет давление, с которым лапка прижимает материал. Давление регулируется бесступенчато с помощью вращения регулировочного колеса.

Правильное давление зависит от материала:

- Минимальное давление для мягких материалов, например, ткань
- Максимальное давление для твердых материалов, например, кожа



Правильная настройка

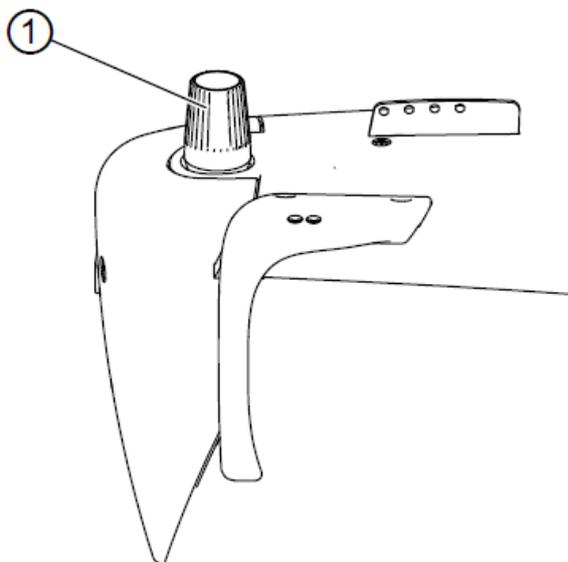
Материал не скользит, беспроблемное перемещение материала



Проблемы при неправильно установленном давлении лапки

- очень сильное давление: разрыв материала
- очень слабое давление: скольжение материала

Рис. 20: Установка давление лапки



(1) Регулировочное колесо для давления лапки



Давление лапки устанавливается следующим образом:

1. Провернуть регулировочное колесо (1).
 - Увеличить давление: провернуть колесо (1) по часовой стрелке
 - Уменьшить давление: провернуть колесо (1) против часовой стрелки.

4.9.4 Установка высоты подъема лапки

Ограничение количества стежков при максимальном подъеме лапки

Информация

Машина оснащена потенциометром на валу рукава.

Потенциометр автоматически подгоняет количество стежков к высоте подъема лапки. Если высота подъема лапки увеличивается, количество стежков автоматически уменьшается.

УКАЗАНИЕ

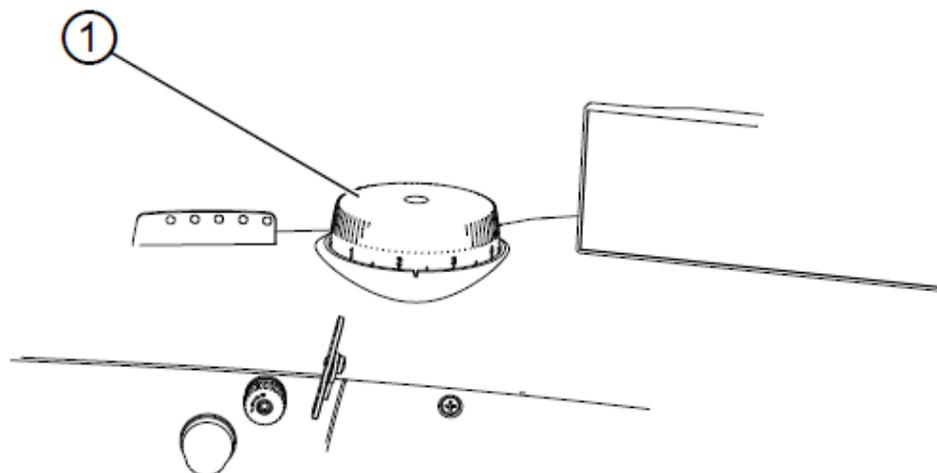
Возможен материальный ущерб!

Возможно повреждение машины из-за завышенного количества стежков при максимальной высоте подъема лапки.

Необходимо следить за тем, чтобы не превышать указанные в таблицах приложения максимальное количество стежков для соответствующей комбинации длины стежка и высоты подъема лапки.

Не изменять установки потенциометра.

Рис. 21: Установка высоты для установки высоты подъема лапки



(1) Регулировочное колесо для подъема лапки

Установка высоты подъема лапки выполняется следующим образом:



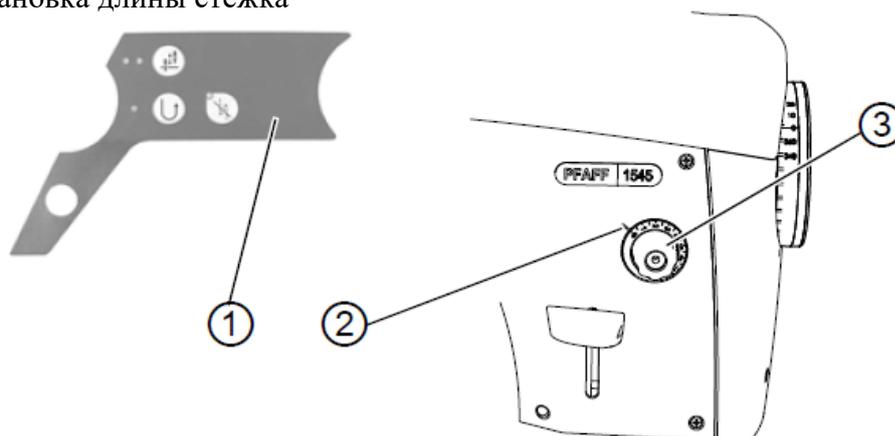
1. Провернуть регулировочное колесо (1).
 - Увеличить высоту подъема лапки: провернуть регулировочное колесо (1) по часовой стрелке
 - Уменьшить высоту подъема лапки: провернуть регулировочное колесо (1) против часовой стрелки.

4.10 Установка длины стежка

В зависимости от оснастки на машине установлены 1 или 2 регулировочных колеса для длины стежка.

Длина стежка регулируется бесступенчато от 0 до 99 мм.

Рис. 22: Установка длины стежка



- (1) Клавиша для длины стежка на блоке клавиатуры
- (2) Маркерный знак для указания выбранной длины стежка
- (3) Регулировочное колесо для длины стежка

Установка длины стежка выполняется следующим образом:

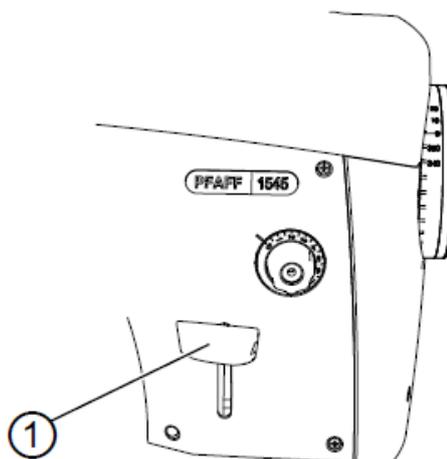


1. Провернуть регулировочное колесо (3)
 - Увеличить длину стежка: провернуть регулировочное колесо против часовой стрелки
 - Уменьшить длину стежка: провернуть регулировочное колесо по часовой стрелке.

4.11 Шитье в обратном направлении строчки

Рычаг регулятора длины стежка на рукаве машины уменьшает длину стежка при шитье в обратном направлении строчки

Рис. 23: Шитье в обратном направлении строчки



(1) – Рычаг регулятора длины стежка



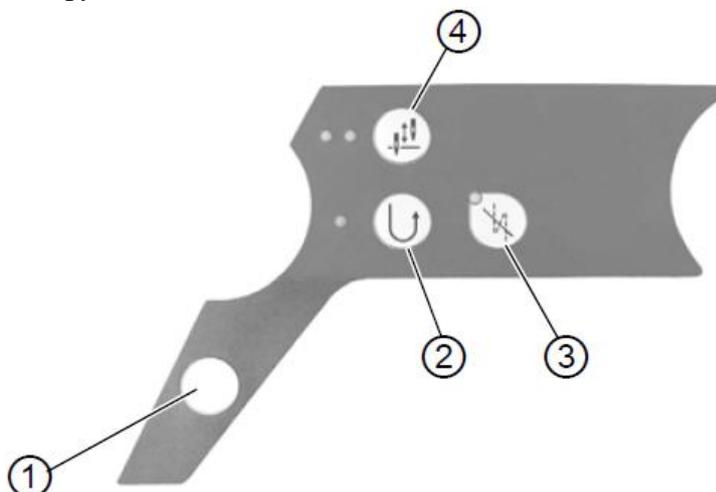
Процесс шитья в обратном направлении строчки осуществляется следующим образом:

1. Медленно опускать вниз рычаг регулятора длины стежка (1)
Длина стежка уменьшается.
В нижней мертвой точке машина шьет в обратном направлении строчки с установленной на регулировочных колесах длиной стежка.

4.12 Быстрые функции на блоке клавиатуры

В зависимости от подкласса на рукаве машины расположен блок клавиатуры, с помощью которого во время шитья Вы можете активировать определенные функции.

Рис. 24: Активация функциональных клавиш



(1) Дополнительный выключатель (3) Начальная и конечная закрепка

Клавиши для:

(4) Позиционирование иглы

(2) Шитье в обратном направлении
строчки



Функциональные клавиши активируются следующим образом:

1. Нажать на необходимую клавишу
Функция активирована.
Светодиод горит.
2. Нажать еще раз на клавишу.
Функция отключена.
Светодиод больше не горит.

Клавиша для шитья в обратном направлении строчки (2):

При активированной клавише (2) машина шьет в обратном направлении строчки.

Клавиша для начальной и конечной закрепки (3):

Клавиша (3) блокирует общую установку для выполнения начальной и конечной закрепки. Если закрепки включены, то при нажатии клавиши (3) следующая закрепка блокируется. Если закрепки не включены, то при нажатии клавиши (3) выполняется следующая закрепка.

Клавиша для позиционирования иглы (4):

При активированной клавише (4) игла перемещается в определенную позицию. Эта позиция определяется индивидуально через установку параметра. Прочитайте Руководство по сервисному обслуживанию.

При поставке машина настроена таким образом, что при активированной клавише (4) игла перемещается в свое верхнее положение.

4.13 Шитье



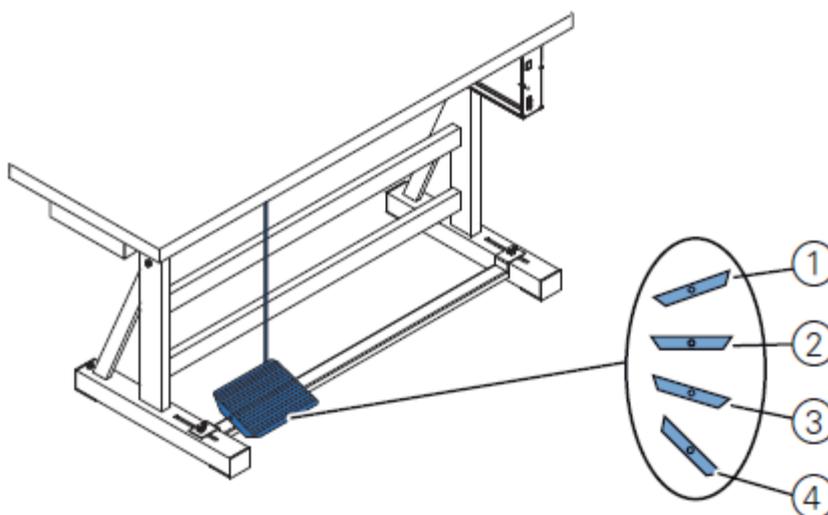
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травмы острыми деталями!

Возможно защемление.

Следить за тем, чтобы нечаянно не нажать на педаль.

Рис. 25: Шитье



(1) Положение педали +1:
процесс шитья активен

(2) Положение педали 0:
состояние покоя

(3) Положение педали-1: поднимаются лапки

(4) Положение педали-2: выполняется конечная
закрепка и обрезается нить

Исходное положение:

- Положение педали 0:
Машина не работает, иглы вверху, лапки опущены.



Позиционирование материала

1. Нажать на педаль наполовину назад в положение -1.
Лапки поднимаются.
2. Уложить материал в исходном положении.



Шитье:

1. Нажать на педаль вперед в положение +1.
Машина шьет.
При дальнейшем нажатии педали скорость шитья увеличивается .

Прерывание процесса шитья:



1. Отпустить педаль, положение педали 0:
Машина останавливается, иглы и лапки вниз.

Продолжение процесса шитья:



1. Нажать на педаль вперед в положение +1:
Машина продолжает шить.

Выполнение промежуточной закрепки:



1. Шитье в обратном направлении строчки с помощью рычага регулятора стежка (стр. 42)
или с помощью клавиши для быстрой функции (стр. 44).



Завершение процесса шитья:

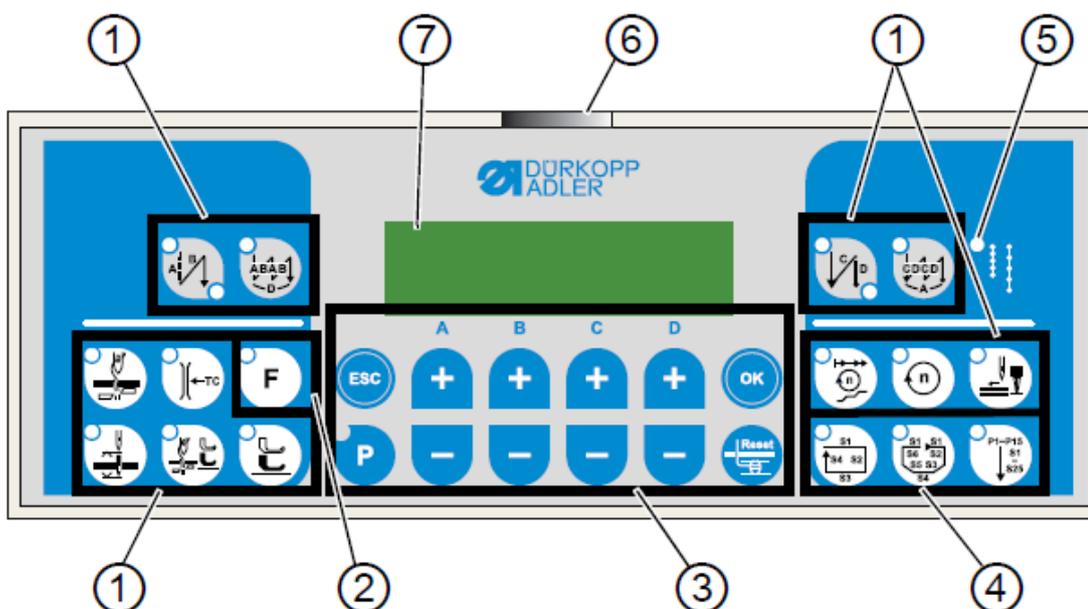
1. Полностью нажать на педаль назад в положение -2.
Машина выполняет конечную закрепку, устройство обрезки нити обрезает нить.
Машина останавливается, иглы и лапки вверх.
2. Убрать материал.

5. Программирование

Все установки в программном обеспечении осуществляются с помощью пульта управления OP1000.

5.1 Пульт управления OP1000

Рис. 26: Пульт управления OP1000 (1)



- | | |
|------------------------------------|---------------------------------------|
| (1) Группа клавиш Нить | (5) Светодиод для второй длины стежка |
| (2) Функциональная клавиша | (6) Светодиод питания |
| (3) Группа клавиш Программирование | (7) Показания пульта управления |
| (4) Группа клавиш Программа шва | |

5.1.1 Показания пульта управления

Показания пульта управления подразделяются на:

- Уровни пользователя
- Категории
- Параметры (список параметров)

Рис. 27: Показания пульта управления



(A) Уровень пользователя (D) Параметры

(B) Категория

К уровню пользователя относятся:

- 0 (оператор)
- t (техник)

К категориям относятся следующие расширенные функции машины:

- Контроль продукции (например, счетчик стежков)
- Охлаждение иглы
- Световой затвор

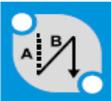
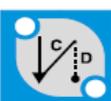
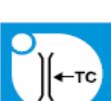
Параметры отображаются с помощью цифр от 00 до 99.

5.1.2 Клавиши

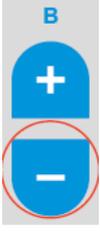
Клавиши поделены на следующие группы:

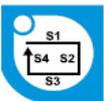
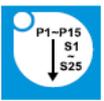
- Нить
- Программирование
- Программа шва

Клавиши и функции пульта управления OP1000

Поз.	Клавиша	Функция	Ссылка
1	Группа клавиш Нить		
	Начальная закрепка	Устанавливает начальную закрепку	Стр. 54
	Усиленная закрепка в начале шва	Устанавливает усиленную закрепку в начале шва	Стр. 55
	Конечная закрепка	Устанавливает конечную закрепку	Стр. 57
	Усиленная закрепка в конце шва	Устанавливает усиленную закрепку в конце шва	Стр. 58
	Устройство обрезки нити	Включает или выключает устройство обрезки	Стр. 58
	Зажим нити	Включает или выключает Устройство зажима нити	Стр. 59
	Позиционирование иглы после остановки процесса шитья	Устанавливает позицию иглы после остановки процесса шитья	Стр. 59
	Подъем лапки после обрезки	Включает или выключает подъем лапки после обрезки	Стр. 59

Поз.	Клавиша	Функция	Ссылка
	Подъем лапки после остановки шитья	Включает или выключает подъем лапки после остановки шитья	Стр. 60
	Плавный старт	Включает или выключает плавный старт	Стр. 60
	Количество оборотов	Сокращает количество оборотов двигателя	Стр. 60
2 	Функциональная клавиша	Включает или выключает любую сохраненную функцию	
3	Группа клавиш Программирование		
	ESC	Завершает режим установки	
	A+	<ul style="list-style-type: none"> ● Увеличивает параметр ● Изменяет уровень пользователя ● Выбирает подпрограмму 	
	B+	<ul style="list-style-type: none"> ● Увеличивает параметр ● Переход в следующую более высокую категорию ● Выбирает подпрограмму 	
	C+	<ul style="list-style-type: none"> ● Увеличивает параметр ● Выбирает подпрограмму 	

Поз.	Клавиша	Функция	Ссылка
	D+	<ul style="list-style-type: none"> • Увеличивает параметр • Выбирает подпрограмму 	
	OK	<ul style="list-style-type: none"> • Вызывает из памяти параметр или сохраняет его 	
	P	<ul style="list-style-type: none"> • Начинает или завершает режим установки 	
	A-	<ul style="list-style-type: none"> • Уменьшает параметр • Изменяет уровень пользователя • Выбирает подпрограмму 	
	B-	<ul style="list-style-type: none"> • Уменьшает параметр • Переход в следующую более низкую категорию • Выбирает подпрограмму 	
	C-	<ul style="list-style-type: none"> • Уменьшает параметр • Выбирает подпрограмму 	

Поз.	Клавиша	Функция	Ссылка
	D-	<ul style="list-style-type: none"> • Уменьшает параметр • Выбирает подпрограмму 	
	RESET	<ul style="list-style-type: none"> • Сброс данных 	
4	Группа клавиш Программа шва		
	Программа шва I	<ul style="list-style-type: none"> • Активирует программу шва I 	Руководство по обслуживанию DAC basic/classic
	Программа шва II	<ul style="list-style-type: none"> • Активирует программу шва II 	Руководство по обслуживанию DAC basic/classic
	Программа шва III	<ul style="list-style-type: none"> • Настраивает программу шва III 	Руководство по обслуживанию DAC basic/classic

5.1.3 Использование группы клавиш

С помощью группы клавиш Вы можете вызывать из памяти функции машины, например, закрепка в начале шва. Существуют следующие возможности:

Группа клавиш и их использование

Группа клавиш	Использование
Нить	Только для шитья: <ul style="list-style-type: none">● активирует функции машины● настраивает простые функции машины
Программирование	Для полного процесса шитья: <ul style="list-style-type: none">● настраивает расширенные функции машины
Программа шва	<ul style="list-style-type: none">● обрабатывает сложные швы



Вызов функции машины из памяти выполняется следующим образом:

1. Нажать соответствующую клавишу на пульте управления.
По светодиоду данной клавиши Вы узнаете, какая функция машины активирована.

Если светодиод горит, Вы можете шить. Изменения возможны только за пределами шва.

5.2 Функции группы клавиш Нить

С помощью группы клавиш Нить Вы можете устанавливать или активировать

- Закрепку в начале шва
- Усиленную закрепку в начале шва
- Закрепку в конце шва
- Усиленную закрепку в конце шва
- Обрезку нити
- Зажим нити
- Позиционирование иглы после остановки процесса шитья
- Подъем лапки после обрезки нити
- Подъем лапки после остановки процесса шитья
- Плавный ход
- Количество оборотов

5.2.1 Установка начальной закрепки

Начальная закрепка укрепляет шов в начале шва. Если шов состоит из обратных стежков, то речь идет о простой закрепке.

Шов, состоящий из стежков в вперед и обратных стежков, называется двойной закрепкой.

Простая закрепка

Установка простой закрепки выполняется следующим образом:



1. Нажать клавишу



Светодиод справа внизу светится.

2. Нажимать клавишу В+ из группы клавиш Программирование так часто, пока не будет достигнуто необходимое количество обратных стежков.



Вы можете начинать шить, нажав на педаль вперед в положении +1.

Двойная закрепка



Установка двойной закрепки выполняется следующим образом:

1. Нажать два раза на клавишу



Оба светодиода светятся.

2. Нажимать на клавишу A+ из группы клавиш Программирование так часто, пока не будет достигнуто необходимое количество стежков вперед .
3. Нажимать на клавишу B+ до тех пор, пока не будет достигнуто необходимое количество обратных стежков.



Вы можете начинать шить, нажав на педаль вперед в положении +1.

Для отключения начальной закрепки нажмите на клавишу



5.2.2 Установка усиленной закрепки в начале шва

С помощью усиленной закрепки в начале шва Вы можете установить количество стежков, а также количество повторений (отрезки со стежками вперед и обратными стежками).

Установка усиленной закрепки в начале шва выполняется следующим образом:



1. Нажать клавишу



Светодиод мигает. Если он светится, то усиленная закрепка в начале шва активирована как программа штопки и ее необходимо отключить.

2. Нажимать клавишу A+ из группы клавиш Программирование до тех пор, пока не будет достигнуто необходимое количество стежков вперед.
3. Нажимать клавишу B+ до тех пор, пока не будет достигнуто необходимое количество обратных стежков.
4. Нажимать клавишу D+ до тех пор, пока не будет достигнуто необходимое количество повторений.
5. Подтвердить выбор с помощью клавиши



5.2.3 Использование усиленной закрепки в начале шва в качестве программы штопки

Информация

Программа штопки поддерживается только определенными классами машин.

Последовательность



Если Вы хотите использовать усиленную закрепку в начале шва в качестве программы штопки, то она должна быть предварительно активирована квалифицированным специалистом (Руководство по сервисному обслуживанию).

Программа штопки предлагает следующие функции:

- После завершения программы обрезается нитка



Установка программы штопки выполняется следующим образом:

1. Необходимо проверить, активирована ли функция обрезки нити (стр. 58).

2. Нажать клавишу  Светодиод горит.

3. Нажимать клавишу A+ из группы клавиш Программирование до тех пор, пока не будет достигнуто необходимое количество стежков вперед.

4. Нажимать клавишу B+ так часто, пока не будет достигнуто необходимое количество обратных стежков.

5. Нажать клавишу C+, чтобы определить начало отрезка 1.

6. Нажимать клавишу D+ так часто, пока не будет достигнуто необходимое количество повторений.



Важно



Если количество повторений = 0, программа будет функционировать, пока не будет завершена с помощью педали.

7. Подтвердить выбор с помощью клавиши 



5.2.4 Установка закрепки в конце шва

Конечная закрепка укрепляет шов в конце шва. Если шов состоит из обратных стежков, то речь идет о простой закрежке. Шов, состоящий из стежков вперед и обратных стежков, называется двойной закрежкой.

Простая закрепка

Простая закрепка выполняется следующим образом:



1. Нажать на клавишу



Светодиод слева вверху горит.

2. Нажимать клавишу C+ из группы клавиш Программирование так часто, пока не будет достигнуто необходимое количество стежков вперед.

Вы можете начинать шить, нажав на педаль вперед в положение +1. Для завершения шва нажать на педаль назад в положение -2.



Двойная закрепка

Двойная закрепка выполняется следующим образом:

1. Нажать 2 раза на клавишу



Оба светодиода горят.

2. Нажимать на клавишу C+ из группы клавиш Программирование так часто, пока не будет достигнуто необходимое количество стежков вперед.
3. Нажимать на клавишу D+ так часто, пока не будет достигнуто необходимое количество обратных стежков.



Вы можете начинать шить, нажав на педаль вперед в положение +1. Для завершения шва нажать на педаль назад в положение -2.

Для отключения закрепки в конце шва нажмите клавишу



5.2.5 Установка усиленной закрепки в конце шва

С помощью усиленной закрепки в конце шва Вы можете установить количество стежков, а также количество повторений.

Установка усиленной закрепки в конце шва выполняется следующим образом:



1. Нажать клавишу



Светодиод мигает.

2. Нажимать на клавишу C+ из группы клавиш Программирование так часто, пока не будет достигнуто необходимое количество стежков вперед.
3. Нажимать на клавишу D+ до тех пор, пока не будет достигнуто необходимое количество обратных стежков.
4. Нажимать на клавишу A+ до тех пор, пока не будет достигнуто необходимое количество повторений.

5. Подтвердить выбор клавишей



Вы можете начинать шить, нажав на педаль вперед в положение +1. Для завершения шва нажать на педаль назад в положение -2.

5.2.6 Активация устройства обрезки нити

С помощью устройства обрезки нить автоматически обрезается в конце шва.

Активация устройства обрезки нити осуществляется следующим образом:



1. Нажать на клавишу



Светодиод горит.

5.2.7 Активация устройства зажима нити

Устройство зажима нити фиксирует нить, чтобы при шитье вытянуть ее вниз.

Активация устройства зажима нити выполняется следующим образом:



1. Нажать клавишу



Светодиод горит.

5.2.8 Установка позиции иглы после остановки шитья

Вы можете установить позицию иглы после остановки шитья.

Для этого имеются 2 возможности:

- Верхняя позиция (позиция иглы 2)
- Нижняя позиция (позиция иглы 1)

Активация верхней позиции иглы после остановки шитья выполняется следующим образом:



1. Нажать клавишу



Светодиод горит, это означает, что игла после остановки шитья находится вверху.

Если игла после остановки шитья должна находиться в нижней позиции, нажмите еще раз клавишу



5.2.9 Активация устройства подъема лапки после обрезки нити

Устройство подъема лапки поднимает лапку после обрезки нити .

Активация устройства подъема лапки после обрезки нити выполняется следующим образом:



1. Нажать клавишу



Светодиод горит.

5.2.10 Активация устройства подъема лапки после остановки шитья

После остановки шитья устройство подъема лапки поднимает лапку.

Активация устройства подъема лапки после установки шитья выполняется следующим образом:

1. Нажать на клавишу 
Светодиод горит.

5.2.11 Активация плавного хода

При плавном ходе машина работает с минимальным количеством оборотов. Эта функция препятствует перегреву двигателя при длительном цикле работы. После определенного количества стежков машина работает с установленным количеством оборотов.

Активация плавного хода выполняется следующим образом:

1. Нажать на клавишу 
Светодиод горит.

5.2.12 Сокращение количества оборотов

Сокращенное количество оборотов оберегает двигатель от поломки. На заводе установлено сокращенное количество оборотов.

Активация сокращенного количества оборотов выполняется следующим образом:

1. Нажать клавишу 
Светодиод горит.

Подгонка количества оборотов осуществляется следующим образом:

1. Нажать клавишу 
2. Нажать на клавишу C+ из группы клавиш Программирование.
Сокращенное количество оборотов повышается на сотню.

3. Нажать на клавишу D+ .

Сокращенное количество оборотов повышается на десятизначное число.

Вы также можете опять сократить количество оборотов:



1. Нажать клавишу C- для сотен и клавишу D- для десятков.

5.3 Функции группы клавиш Программирование

С помощью группы клавиш Программирование Вы можете устанавливать:

- Счетчик стежков шпули
- Устройство контроля остатка нити (при наличии)
- Счетчик изделий
- Охлаждение иглы (при наличии)
- Световой затвор (при наличии)

Клавиши и их использование

Клавиша	Использование
	● Начало режима установки
	● Вызов параметра из памяти или сохранение
	● Выход из режима установки и не сохранение параметра
Клавиша Плюс	● Увеличение значения параметра
Клавиша Минус	● Уменьшение значения параметра



Важно

При нажатии клавиши



Вы не можете больше шить.

5.3.1 Установка счетчика стежков шпули

При достижении заданного количества стежков счетчик выдает сообщение. Когда челночная нить израсходована, количество стежков должно быть приблизительно определено. Тем самым Вы не допускаете повторение рабочей операции.

Счетчик стежков шпули должен быть установлен для каждого типа ниток. Установленное значение (например, 8000) получается посредством умножения предварительно установленного значения (значение сброса) и количества стежков (фактор):

$$400 \times 20 = 8000$$

Пример для установки счетчика стежков шпули



1. Нажать на клавишу



Старт режима установки. На дисплее появляется:



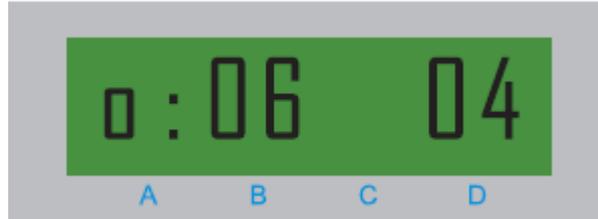
2. Нажать на клавишу D+ из группы клавиш Программирование.

На дисплее появляется



С помощью параметра 01 Вы устанавливаете значение сброса для счетчика стежков шпули A.

3. Нажать на клавишу  Светодиод клавиши  гаснет.
4. С помощью клавиши D- или D+ установить значение сброса на 400.
5. С помощью клавиши  подтвердить выбор.
6. Нажимать на клавишу D+ так часто, пока на дисплее не появится параметр 04



С помощью параметра 04 Вы устанавливаете фактор.

7. Нажать на клавишу  Светодиод клавиши  гаснет.
8. С помощью клавиши D- или D+ установить фактор на 20.
9. Подтвердить выбор клавишей 
10. Нажав на клавишу  завершить режим установки

Счетчик стежков шпули стоит на значении 8000.

Кроме счетчика стежков шпули А имеются еще 2 других счетчика стежков шпули. С помощью параметра 02 или 03 они могут устанавливать значение сброса для счетчика стежков шпули В или С.

С помощью клавиши  Вы можете восстановить значение счетчика стежков шпули.

5.3.2 Активация счетчика стежков шпули

Активация счетчика стежков шпули выполняется следующим образом:



1. Нажать на клавишу



Старт режима установки.

2. Нажимать на клавишу B+ из группы клавиш Программирование до тех пор, пока на дисплее не появится 06.



Если значение 00 как параметр не появляется, нажимать на клавишу D+ до тех пор, пока он не появится на дисплее.

3. Нажать клавишу



Светодиод клавиши



гаснет. На дисплее появляется 0.

4. Нажать на клавишу D+.

На дисплее появится 1.

5. Подтвердить выбор клавишей



Счетчик стежков шпули активирован.

6. С помощью клавиши



выйти из режима установки.

Для отключения счетчика стежков шпули необходимо изменить в категории 06 параметр 00 на 0.

6 Обслуживание

В данной главе описаны работы по техническому обслуживанию, которые должны проводиться регулярно, для продления срока службы машины и для обеспечения качества шва.

Далее описанные работы по техническому обслуживанию должны проводиться только квалифицированным персоналом, Инструкция по сервису.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травмы острыми деталями!

Возможны уколы и порезы

При проведении работ по обслуживанию машина должна быть выключена или находиться в режиме заправки нити



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травмы подвижными деталями!

Возможность получения травмы защемлением

При проведении работ по обслуживанию машина должна быть выключена или находиться в режиме заправки нити

Интервалы обслуживания

Проводимые работы	Рабочие часы			
	8	40	160	500
Швейная головка				
Удаление швейной пыли и остатков нити	●			
Чистка решетки вентилятора двигателя			●	
Контроль уровня масла		●		

Проводимые работы	Рабочие часы			
	8	40	160	500
Система пневматики				
Проверка уровня воды в регуляторе давления	•			
Проверка фильтров в системе подготовки сжатого воздуха				•
Проверка герметичности системы				•

6.1. Чистка машины



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травмы вследствие поднимающихся в воздух частиц!

Поднимающиеся в воздух частицы могут попадать в глаза и привести к травмированию.

Необходимо носить защитные очки.

Запрещено сдувать частицы остатков ниток и пыли в направлении людей. Следить за тем, чтобы частицы не попадали в масляную ванну.

УКАЗАНИЕ

Материальный ущерб из-за загрязнения!

Швейная пыль и остатки ниток могут отрицательно повлиять на функции машины

Выполнять очистку машины как описано ниже

УКАЗАНИЕ

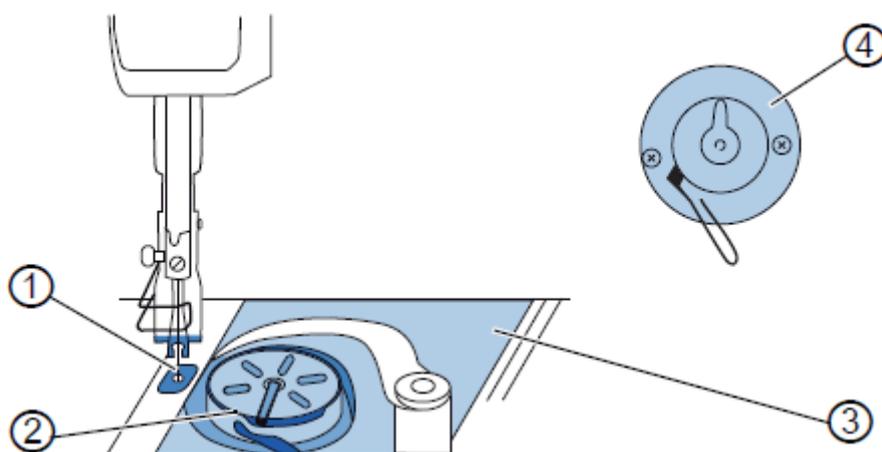
Материальный ущерб - вследствие использования очистителей, содержащих растворители! Очистители повреждают лаковое покрытие

Для чистки использовать только очистители, не содержащие растворители.

6.1.1 Особые зоны чистки

Швейную пыль и остатки ниток необходимо удалять с помощью пневмопистолета или кисточки в течение всего рабочего дня.

Рис. 28: Особые зоны чистки



(1) Область вокруг иглы
(2) Челнок

(3) Область под игольной пластиной
(4) Нож на моталке

Ежедневно чистить и проверять:

- Нож на моталке (4)
- Область под игольной пластиной (3)
- Челнок (2)
- Область вокруг иглы (1)



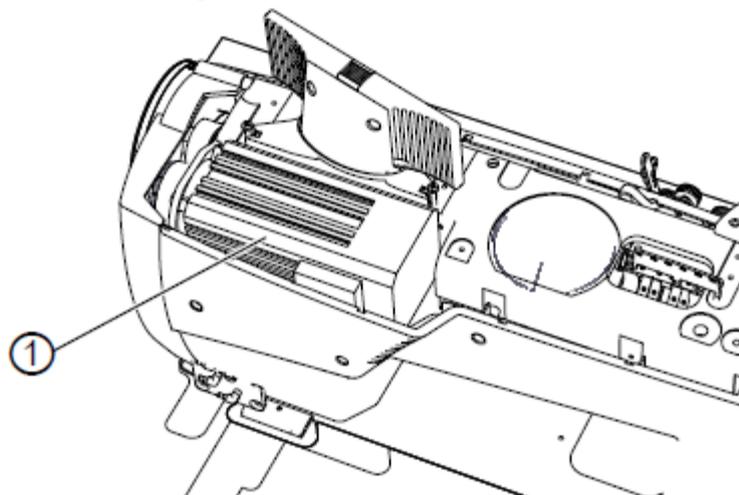
Чистка машины осуществляется следующим образом:

1. Выключить машину
2. С помощью кисточки или пневмопистолета удалить пыль и остатки ниток.

6.1.2 Чистка решетки вентилятора двигателя

Чистка решетки вентилятора двигателя должна проводиться с помощью пневмопистолета каждые 100-200 рабочих часов.

Рис. 29: Чистка решетки вентилятора двигателя



(1) Двигатель



Чистка решетки вентилятора двигателя выполняется следующим образом:

1. Выключить машину.
2. Снять крышку.
3. Удалить швейную пыль и остатки ниток с помощью кисточки.

6.2 Смазка машины

ОСТОРОЖНО



Опасность получения травмы через контакт с маслом! Попадание масла на участки кожи может вызвать раздражение кожи.

Избегайте попадания масла на участки кожи. При попадании масла на кожу, следует незамедлительно основательно промыть участки кожи.

УКАЗАНИЕ

Материальный ущерб - вследствие использования неправильного масла!

Использование неправильного масла может привести к повреждению машины. Использовать только масло, которое соответствует указаниям руководства.

ВНИМАНИЕ



Угроза загрязнения окружающей среды!

Масло является вредным веществом, его нельзя сливать в канализацию или на землю.

Тщательно собирать отработанное масло.

Строго соблюдать законодательные положения по утилизации отработанного масла.

Машина оснащена центральной системой фитильной смазки. Масло подается из масляного бачка.

Для пополнения масляного бачка использовать исключительно масло DA 10 или равноценное масло со следующими характеристиками:

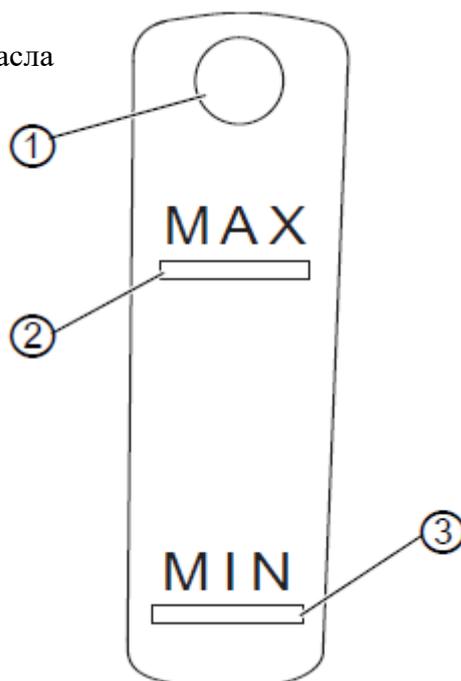
- Вязкость при 40°C: 10 мм²/сек.
- Температура возгорания: 150°C

Вы можете приобрести масло у наших дилеров под следующими номерами заказа

Емкость	№ детали
250 мл	9047 000011
1 л	9047000012
2 л	9047000013
5 л	9047 000014

6.2.1 Контроль уровня масла

Рис. 30: Контроль уровня масла



(1) Отверстие для заливки масла

(3) Маркировка минимального уровня

(2) Маркировка максимального уровня



Контроль уровня масла осуществляется следующим образом:

1. Контролировать ежедневно показатели уровня масла.

- Уровень масла должен находиться между маркировкой минимального уровня (3) и маркировкой максимального уровня (2).

Масло заливается следующим образом:



1. Залить масло через отверстие (1) до маркировки максимального уровня (2)

6.2.2 Проверка смазки челнока

Количество масла для смазки челнока определено на заводе.

Правильная настройка

1. Положить около челнока лист промокательной бумаги.
2. Запустить машину без ниток и материала, с поднятыми лапками на высокой скорости на 10 секунд.



После шитья на бумаге заметна тонкая масляная полоска.

Рис. 31: Проверка смазки челнока



(1) Винт



Смазка челнока выполняется следующим образом:

1. Прокрутить винт (1):
 - против часовой стрелки: больше масла
 - по часовой стрелке: меньше масла



Важно

Количество масла изменяется только после нескольких минут эксплуатации машины. Перед новой проверкой необходимо поработать за машиной несколько минут.

6.3 Обслуживание системы пневматики

6.3.1 Установка рабочего давления

УКАЗАНИЕ

Материальный ущерб - вследствие неправильной установки!

Неправильно установленное рабочее давление может привести к повреждению машины.

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

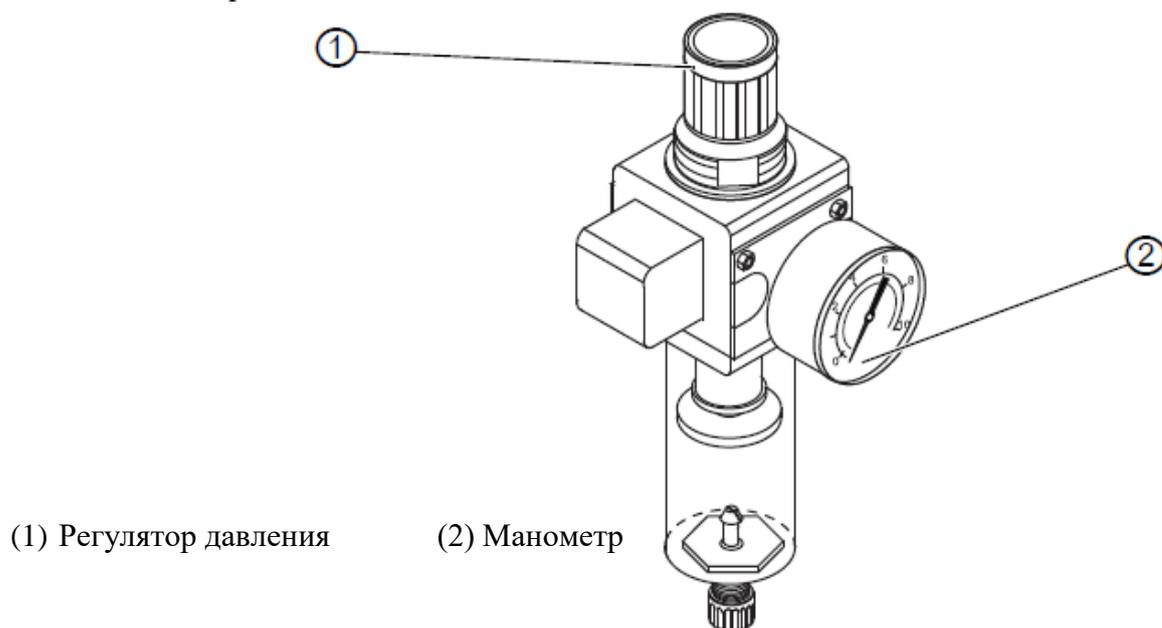


Правильная настройка

Предельно допустимое рабочее давление указано в главе Технические характеристики (стр. 105). Рабочее давление не должно отклоняться на более, чем +/-0,5 бар.

Ежедневно проверяйте рабочее давление.

Рис. 32: Установка рабочего давления



 Рабочее давление устанавливается следующим образом:

1. Подтянуть регулятор давления вверх.
2. Проворачивать регулятор давления до тех пор, пока на манометре (2) не будет установлено правильное значение:
 - для повышения давления проворачивать по часовой стрелке
 - для уменьшения давления проворачивать против часовой стрелки
3. Установить регулятор давления (1) в исходное положение.

6.3.2 Сброс конденсата

УКАЗАНИЕ:

Материальный ущерб – вследствие большого количества воды!

Большое количество воды может привести к повреждению машины.

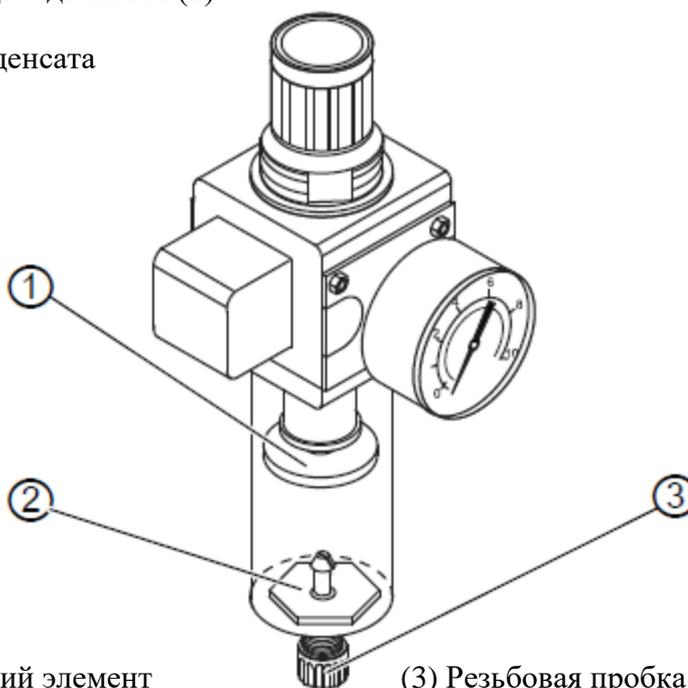
При необходимости проводить сброс конденсата.

В водоотделителе (2) регулятора давления скапливается конденсат

✓ Правильная настройка

Конденсат не должен подниматься до фильтрующего элемента (1). Ежедневно проверяйте уровень воды в водоотделителе (2).

Рис. 33: Сброс конденсата



(1) Фильтрующий элемент

(2) Водоотделитель

(3) Резьбовая пробка сливного отверстия



Сброс конденсата выполняется следующим образом:

1. Отсоединить машину от сети сжатого воздуха
2. Установить под пробку сливного отверстия (3) емкость.

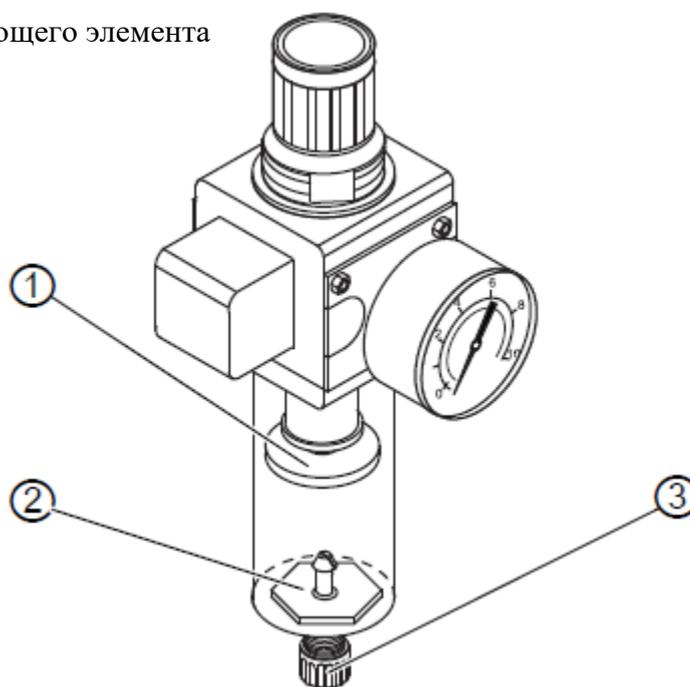
3. Вывернуть полностью пробку сливного отверстия (3)
4. Слить воду в емкость.
5. Затянуть пробку сливного отверстия (3)
6. Подсоединить машину к системе сжатого воздуха

6.3.3 Чистка фильтрующего элемента

УКАЗАНИЕ

Материальный ущерб - вследствие использования очистителей, содержащих растворители! Очистители повреждают лаковое покрытие
Для чистки использовать только очистители, не содержащие растворители.

Рис. 44: Чистка фильтрующего элемента



(1) Фильтрующий элемент
(2) Водоотделитель

(3) Резьбовая пробка сливного отверстия



Чистка выполняется следующим образом:

1. Отсоединить машину от системы сжатого воздуха
2. Сбросить конденсат (стр. 74)
3. Отвинтить водоотделитель (2)
4. Отвинтить фильтрующий элемент (1)
5. Продуть фильтрующий элемент (1) пневмопистолетом.
6. Промыть рамку фильтра промывочным бензином
7. Прикрутить фильтрующий элемент (1)
8. Прикрутить водоотделитель (2)
9. Прикрутить пробку сливного отверстия (3)
10. Подсоединить машину к системе сжатого воздуха

6.4 Каталог запасных частей

Каталог запасных частей можно заказать на фирме Дюркopp Адлер. Вы также можете получить дальнейшую информацию на нашем сайте:

www.duerkopp-adler.com



7 Монтаж машины

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Опасность получения травмы режущими деталями!

При распаковке и монтаже машины возможны порезы.

К монтажу допускаются только квалифицированные специалисты. Необходимо иметь защитные перчатки.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Опасность получения травмы движущимися деталями!

При распаковке и монтаже машины возможно защемление.

К монтажу допускаются только квалифицированные специалисты. Необходимо иметь защитную обувь.

7.1 Проверка комплектности поставки

Комплектность поставки зависит от Вашего заказа. После получения машины необходимо проверить корректность комплектности поставки.

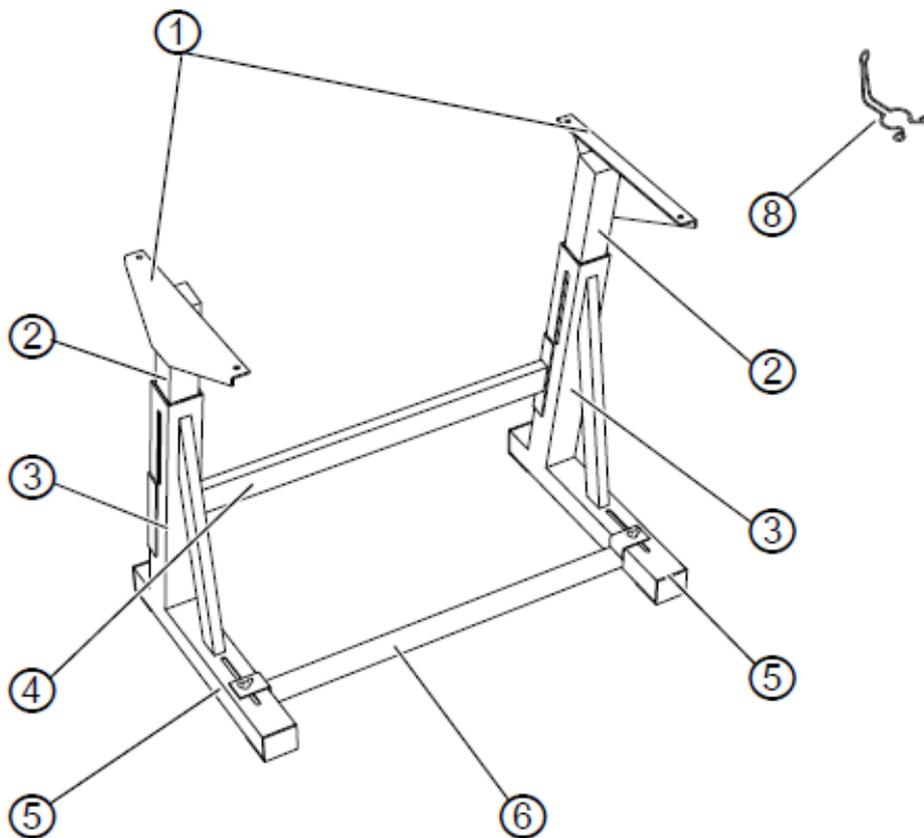
7.2 Удаление защитных приспособлений для транспортировки

Перед монтажом машины удалить все защитные приспособления:

- Защитные ремни и деревянные рейки на головке швейной машины
- Защитные ремни и деревянные рейки на столешнице
- Защитные ремни и деревянные рейки на станине
- Упорный клин между рукавом машины и игольной пластиной

7.3 Монтаж станины

Рис. 35: Монтаж станины



- | | |
|----------------------|--------------------------------------|
| (1) Детали головки | (5) Распорка для ног станины |
| (2) Внутренние балки | (6) Поперечная распорка |
| (3) Стойка станины | (7) Установочный винт (не изображен) |
| (4) Поперечная балка | (8) Держатель для масленки |

Монтаж станины выполняется следующим образом:



1. Прикрутить поперечную балку (4) к стойке станины (3)
2. Прикрутить держатель масленки (8) к поперечной балке (4)
3. Прикрутить поперечную распорку (6) к распорке для ног (4)
4. Прикрутить внутренние балки (2) таким образом, чтобы детали головки (1) были расположены на одной уровне.

Важно



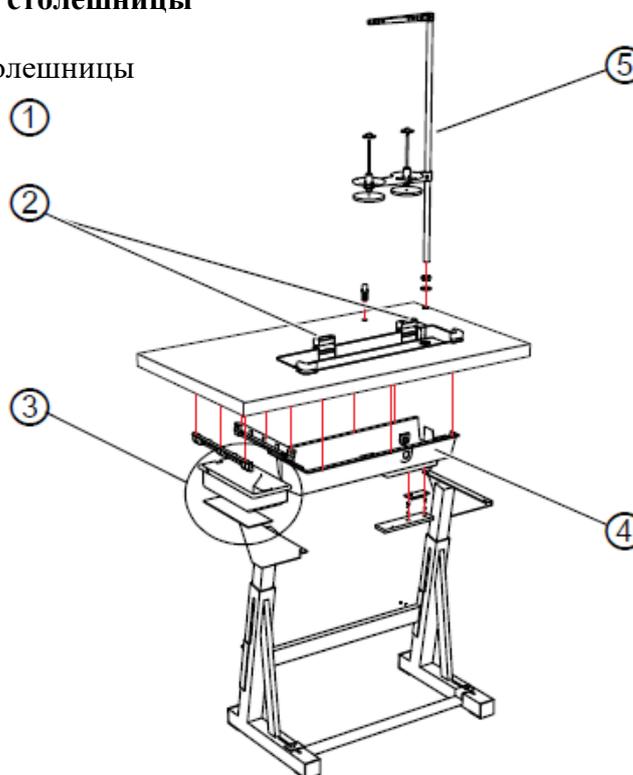
Закрутить установочный винт (7) таким образом, чтобы станина была равномерно установлена на полу.

7.4 Крышка стола

Убедитесь, что крышка стола имеет необходимую прочность и способность нести нагрузку.

7.4.1 Комплектование столешницы

Рис. 36: Комплектование столешницы



(1) Упор головки

(2) Выемки для нижней части шарниров

(3) Выдвижной ящик

(4) Масляный бачок

(5) Бобинная стойка



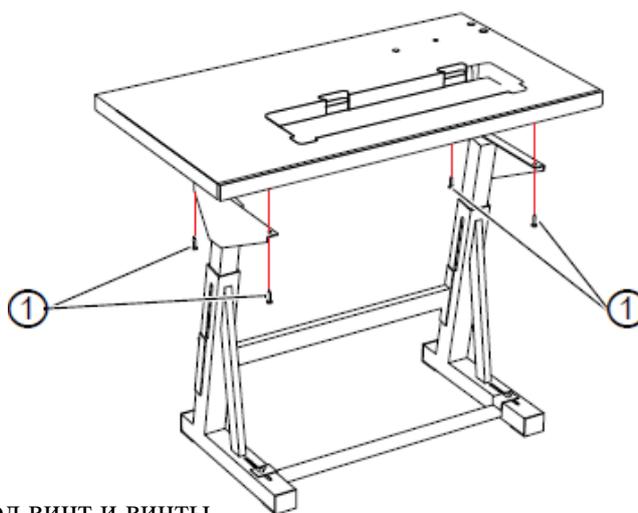
Комплектование столешницы осуществляется следующим образом:

1. Закрепить выдвижной ящик (3) с помощью держателя слева к нижней стороне крышки стола.
2. Закрепить масляный бачок (4)
3. Установить бобинную стойку (6) в отверстие.
4. Закрепить бобинную стойку (6) гайкой и подкладной шайбой.

5. Затянуть держатель бобинной стойки и кронштейн на бобинной стойке (6) таким образом, чтобы они точно располагались друг над другом.
6. Установить упор головки (1) в отверстие.
7. Установить нижнюю часть шарниров в выемки (2) и затянуть.
8. Установить резиновые уголки в угловые выпуклости.

7.4.2 Крепление столешницы к станине

Рис. 37: Крепление столешницы к станине



(1) Отверстия под винт и винты



Крепление столешницы к станине осуществляется следующим образом:

1. Уложить крышку стола на детали головки внутренних балок.
2. Затянуть крышку стола винтами (1).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травмы подвижными деталями!

При ослаблении винтов на стойке станины крышка стола может опуститься за счет своего веса. Возможно защемление.

При ослаблении винтов следить за тем, чтобы не прищемить руки.

**ОСТОРОЖНО**

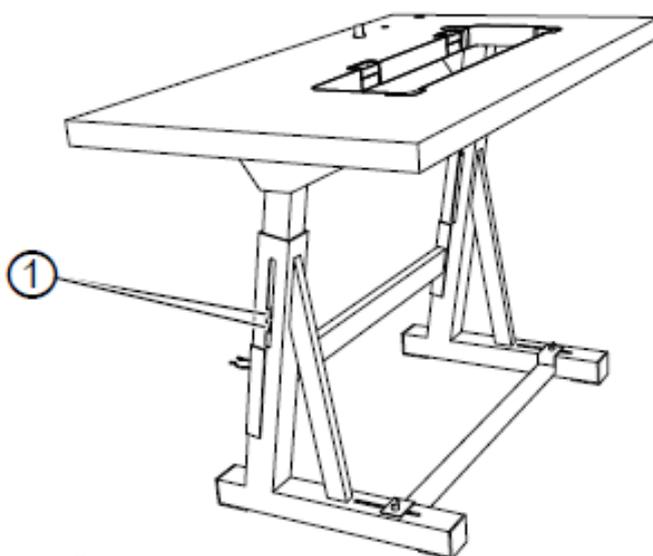
Опасность нарушения опорно-двигательного аппарата из-за неправильной установки!

При несоблюдении эргономичных требований может быть нарушен опорно-двигательный аппарат обслуживающего персонала.

Рабочая высота должна быть подогнана к массе тела обслуживающего персонала

Рабочая высота устанавливается бесступенчато в диапазоне от 750 мм до 910 мм (расстояние от пола до верхней кромки крышки стола).

Рис. 38: Установка рабочей высоты



(1) Винты

Установка рабочей высоты выполняется следующим образом:



1. Ослабить винты (1) на обеих сторонах станины.
2. Установить крышку стола на необходимой высоте.



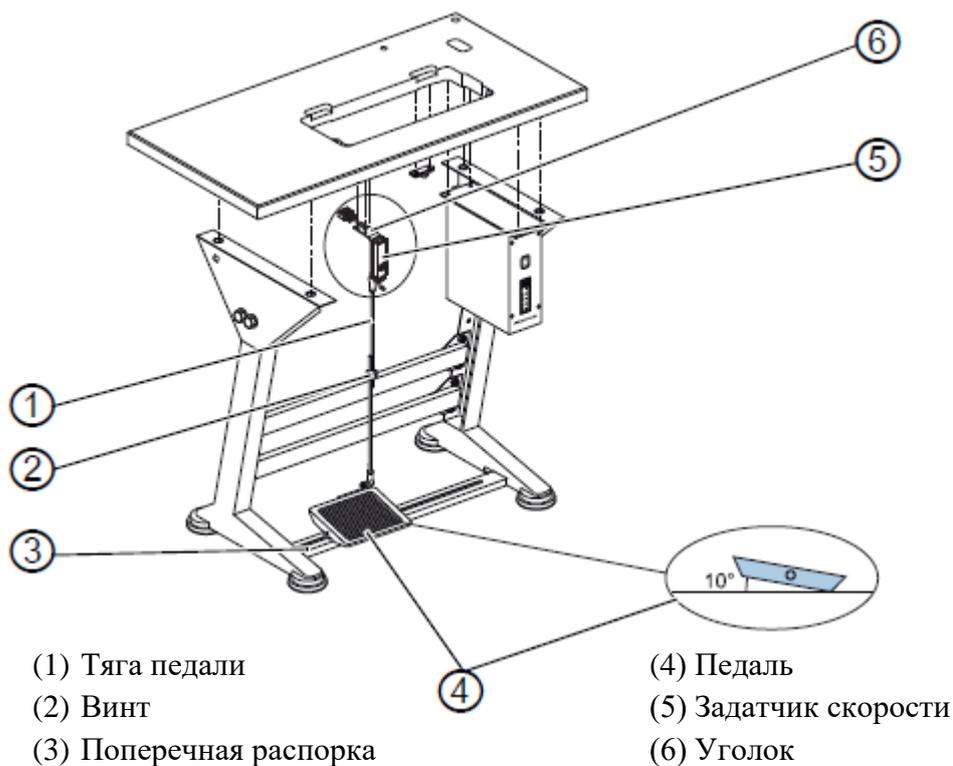
Важно

Убедитесь, что крышка стола одинакова по высоте с обеих сторон.

3. Затяните винты (1).

7.6 Установка педали и задатчика скорости

Рис. 39: Установка педали и задатчика скорости



Установка педали и задатчика скорости выполняется следующим образом:



1. Установить педаль (4) на поперечной распорке таким образом, чтобы центр педали был расположен под иглой.
Для центрирования педали поперечная распорка имеет продольные отверстия.

2. Закрепить педаль (4) на поперечной распорке (3).
3. Закрепить уголок (6) под крышку стола таким образом, чтобы тяга педали (1) переходила вертикально от задатчика скорости (5) к педали (4)
4. Закрепить задатчик скорости (6) к уголку (5).
5. Подвесить с помощью опорных подшипников тягу педали (1) к задатчику скорости (5) и к педали (4).
6. Вытянуть тягу педали (1) до необходимой длины.



Правильная настройка

При разгруженной педали угол наклона равен 10°

7. Затянуть винт (2).

7.7. Установка швейной головки



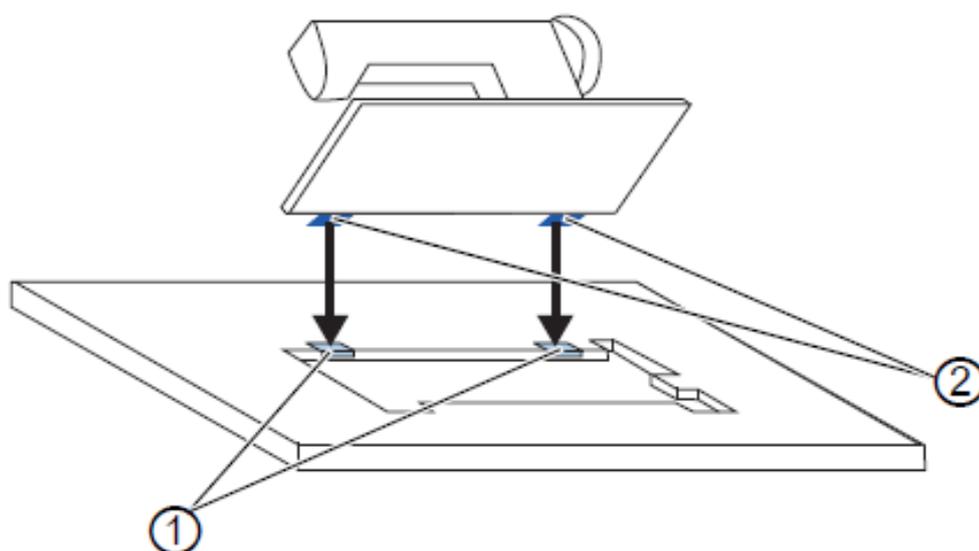
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травмы тяжелыми деталями!

Возможно защемление.

Во время установки швейной головки следить за тем, чтобы не прищемить руки.

Рис. 40: Установка швейной головки



(1) Резиновые вставки

(2) Верхние детали шарниров

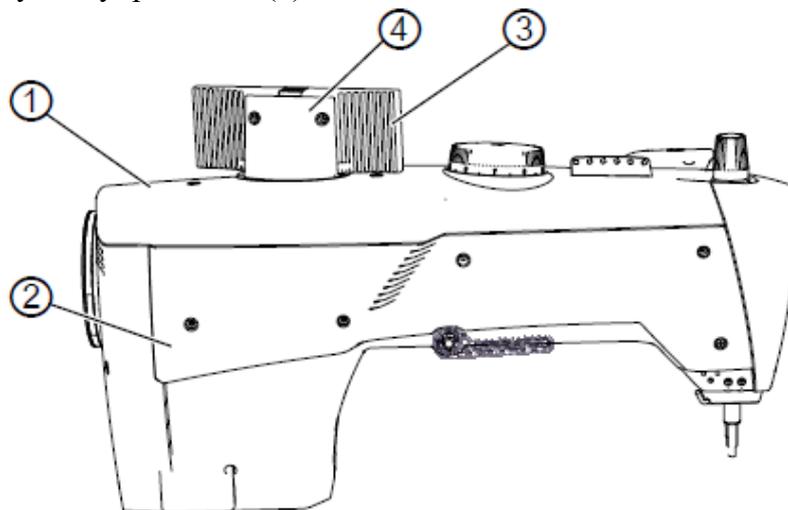


Установка швейной головки осуществляется следующим образом:

1. Привинтить верхние детали шарниров (2) к головке машины.
2. Установить головку машины под углом 45°.
3. Установить верхние детали шарниров (2) в резиновые прокладки (1)
4. Опустить головку вниз и установить в вырез в столешнице.

7.8. Монтаж пульта управления

Рис.41: Монтаж пульта управления (1)



- (1) Крышка рукава
- (2) Кожух ремня

- (3) Пульт управления
- (4) Держатель пульта управления



Монтаж пульта управления выполняется следующим образом:

1. Открутить кожух ремня (2) и крышку рукава (1).
2. Протянуть провод пульта управления через отверстие в крышке рукава.
3. Закрепить пульт управления (4) на держателе (3).

Рис. 42: Монтаж пульта управления (2)



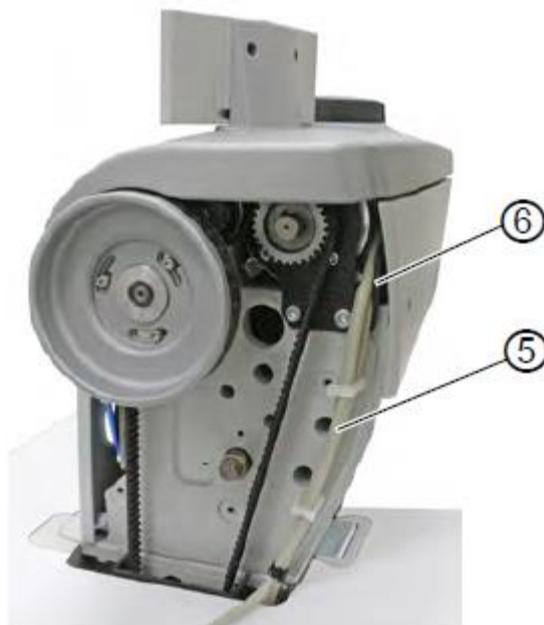
- (5) Провод



4. Проложить провод (5) на обратной стороне крышки рукава.

5. Установить крышку рукава.

Рис. 43: Монтаж пульта управления (3)



(5) Провод

(6) Кабельный желоб

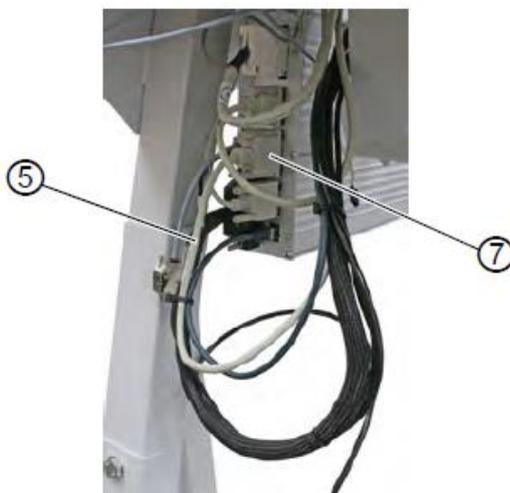


6. Протянуть провод (5) через кабельный желоб (6) и зафиксировать его с помощью хомутов с другими проводами.

7. Откинуть головку машины.

8. Установить штекерный соединитель (7) и провод пульта управления (5) под крышкой стола.

Рис. 44: Монтаж пульта управления (2)



(5) Провод

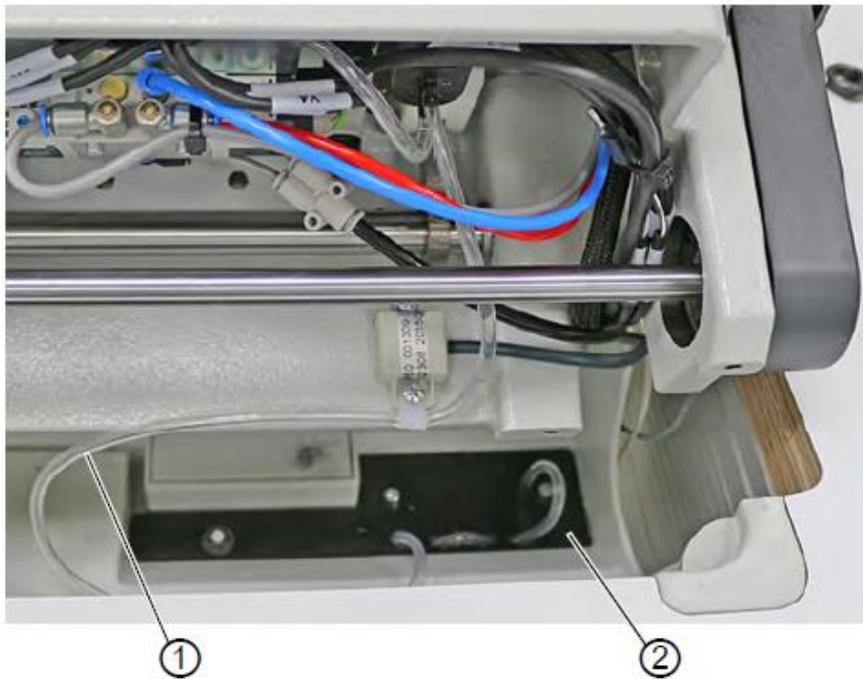
(7) Штекерный соединитель



9. Вставить штекерный соединитель (7) в штепсельную розетку блока управления.
10. Прикрутить кожух ремня (2) и крышку рукава (1).

7.9 Монтаж маслопровода

Рис. 45: Монтаж маслопровода



(1) Шланг

(2) Фильтр



Монтаж маслопровода осуществляется следующим образом:

1. Откинуть головку машины.
2. Прикрутить фильтр (2) с помощью шурупов справа к масляной ванне.
3. Протянуть шланг (1) маслопровода через направлятели и вставить в штуцеры.

7.10 Подключение к электросети

ОПАСНО

Опасность поражения электрическим током!



Незащищенная работа с электричеством может привести к серьезным ранениям и может стать угрозой для жизни.

Работы с электрическим оснащением разрешено проводить **ТОЛЬКО** квалифицированному персоналу.

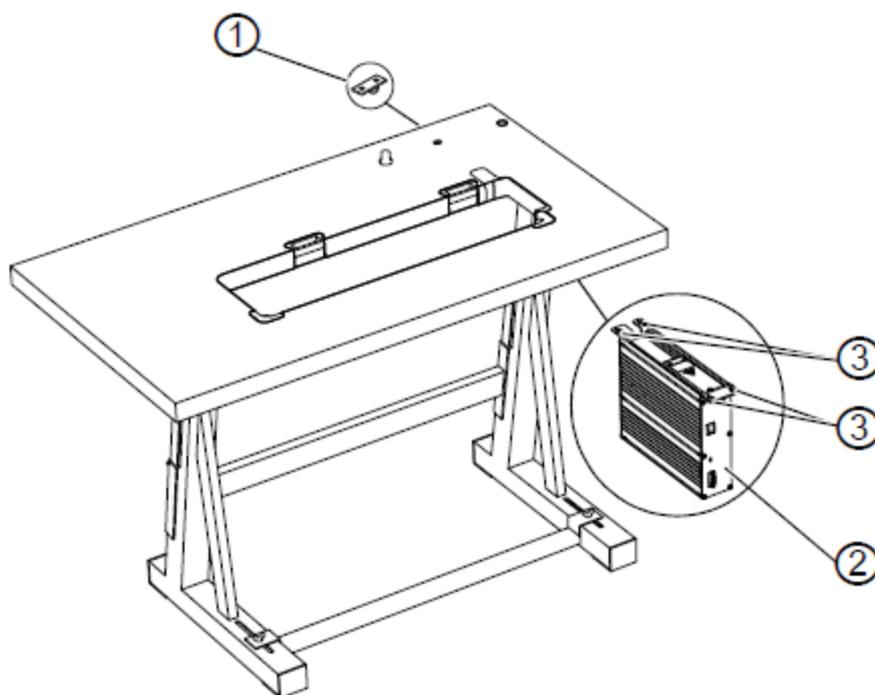


Важно

Напряжение, указанное на шильдике швейного привода, должно совпадать с напряжением в сети.

7.10.1 Подключение блока управления

Рис. 46: Подключение блока управления



- (1) Кабельный амортизатор
- (2) Блок управления

- (3) Винтовой держатель

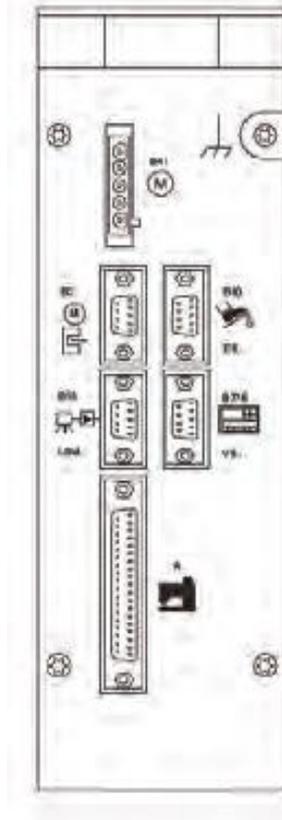


Монтаж блока управления осуществляется следующим образом:

1. Прикрепить блок управления (2) к 4 винтовым держателям (3) под крышкой стола.
2. Зажать сетевой кабель блока управления (2) в кабельный амортизатор (1).
3. Закрепить кабельный амортизатор (1) под крышкой стола.

7.10.2 Подключение блока управления

Рис. 47: Подключение блока управления



Подключение блока управления включает в себя следующие работы:

- Вставить штекеры всех проводов в гнезда на задней стороне блока управления
- Подключить блок управления с сетевым кабелем к электросети.

Подключение блока управления описано в отдельном руководстве.

7.10.3 Подключение швейной головки



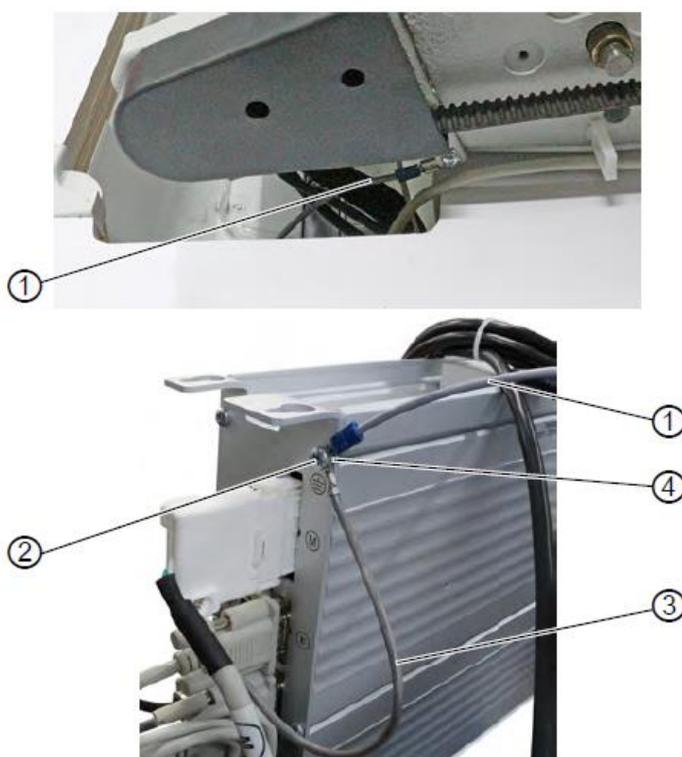
Подключение швейной головки выполняется следующим образом:

1. Вставить штекер соединительного провода для швейной головки в гнездо соответствующего блока управления.

7.10.4 Выравнивание потенциалов

Провод заземления удаляет статический заряд швейной головки.

Рис. 48: Выравнивание потенциалов



- (1) Провод заземления блока управления (3) Провод заземления двигателя
(2) Винт (4) Зубчатый диск



Выравнивание потенциалов:

1. Откинуть швейную головку.

2. Ослабить винт (2)
3. Снять зубчатый диск (4)
4. Протянуть провод заземления блока управления (1) на задней стороне блока управления через выемку в крышке стола.
5. Закрепить винтом (2) провод заземления блока управления (1) вместе с проводом заземления двигателя (3) под зубчатым диском (4).

7.11 Подключение пневматики

Пневматическая система машины и дополнительной оснастки должна быть обеспечена сжатым воздухом, не содержащим воду и частицы масла. Давление должно составлять 8-10 бар.

УКАЗАНИЕ

Материальный ущерб из-за сжатого воздуха с частицами масла!

Содержащиеся в сжатом воздухе частицы масла могут привести к нарушению функций машины и загрязнению материала.

Убедитесь, что в пневмосети не содержатся частицы масла.

УКАЗАНИЕ

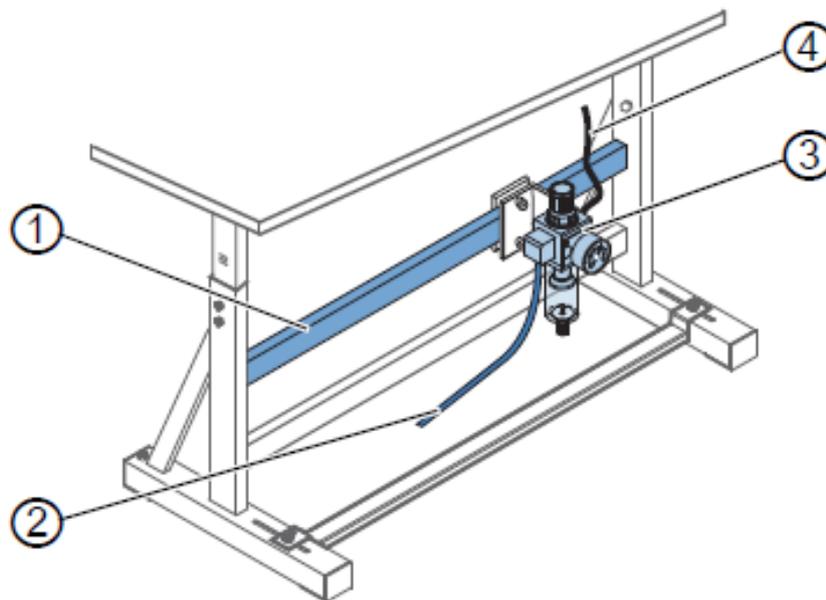
Материальный ущерб из-за неправильной установки!

Неправильное давление в пневмосети может привести к повреждениям машины.

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

7.11.1 Монтаж блока подготовки сжатого воздуха

Рис. 49: Монтаж блока подготовки сжатого воздуха



(1) Поперечная опорная балка
(2) Соединительный шланг

(3) Блок подготовки сжатого воздуха
(4) Соединительный шланг машины



Монтаж блока подготовки сжатого воздуха осуществляется следующим образом:

1. Прикрутить блок подготовки сжатого воздуха (3) с помощью монтажного уголка, винтов и накладки к поперечной опорной балке (1) станины
2. Подсоединить соединительный шланг машины (4) к блоку подготовки сжатого воздуха (3) справа сверху
3. Подключить соединительный шланг блока подготовки воздуха (2) с помощью муфты R ¼ “ к пневмосети.

7.11.2 Установка рабочего давления

УКАЗАНИЕ

Материальный ущерб из-за неправильной установки!

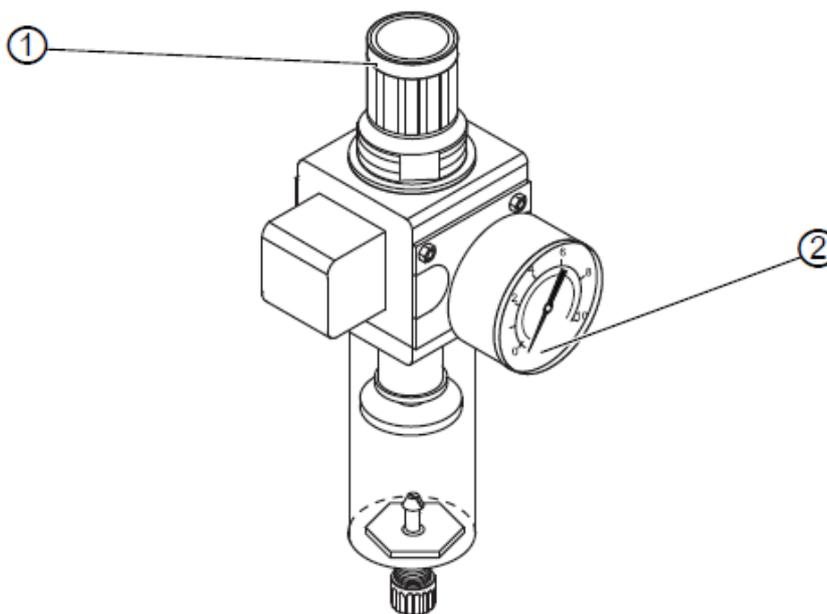
Неправильно установленное рабочее давление может привести к повреждению машины.

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

✓ Правильная настройка

Допустимое значение рабочего давления указано в главе Технические данные (стр. 105). Рабочее давление не должно отклоняться на более, чем $\pm 0,5$ бар.

Рис. 50: Установка рабочего давления



(1) Регулятор давления

(2) Манометр



Установка рабочего давления выполняется следующим образом:

1. Поднять регулятор давления (1) вверх.

2. Вращать регулятор давления до тех пор, пока на манометре (2) не будет указано правильное рабочее давление:
 - увеличить давление = вращать по часовой стрелке
 - уменьшить давление = вращать против часовой стрелки
3. Опустить регулятор давления (1) вниз.

7.12 Проверка смазки



ОСТОРОЖНО

Опасность получения травмы через контакт с маслом! Попадание масла на участки кожи может вызвать раздражение кожи.

Избегайте попадания масла на участки кожи. При попадании масла на кожу, следует незамедлительно основательно промыть участки кожи.

УКАЗАНИЕ

Материальный ущерб - вследствие использования неправильного масла!

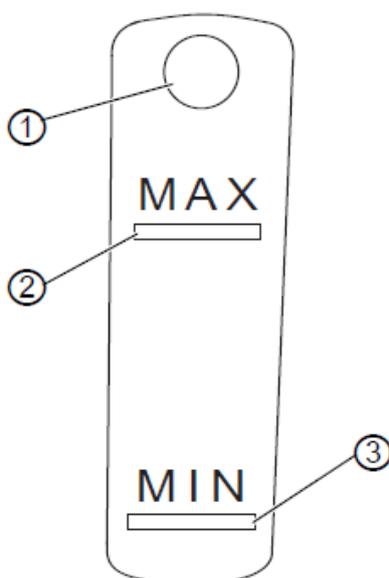
Использование неправильного масла может привести к повреждению машины. Использовать только масло, которое соответствует указаниям руководства.

При поставке машины все фитили швейной головки пропитываются маслом. При использовании масло попадает в масляный бачок.

При первом наполнении не нужно заливать большого количества масла .

Контроль уровня масла

Рис. 51: Контроль уровня масла



(1) Заправочное отверстие

(3) Маркировка минимального уровня

(2) Маркировка максимального уровня



Контроль уровня масла выполняется следующим образом:

1. Необходимо ежедневно контролировать показатели уровня масла.
 - Уровень масла должен быть расположен между маркировкой минимального уровня (3) и маркировкой максимального уровня (2).



Доливание масла

2. Залить масло через заправочное отверстие (1).
Залить масло до маркировки максимального уровня (2).

7.13 Выполнение швейного теста

После монтажа машины выполните швейный тест для проверки функциональности машины.

8 Вывод из эксплуатации

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Опасность получения травмы из-за несоблюдения мер предосторожности!

Возможно получение тяжелых травм.

Чистка машины возможна только после ее выключения.

Отключение машины от электросети должно выполняться только обученным персоналом.

ОСТОРОЖНО



Опасность получения травмы через контакт с маслом!

Попадание масла на участки кожи может вызвать раздражение кожи.

Избегайте попадания масла на участки кожи. При попадании масла на кожу, следует незамедлительно основательно промыть участки кожи.



Процесс вывода машины из эксплуатации выглядит следующим образом:

1. Выключить машину.
2. Отключить штепсельную вилку.
3. Отключить машину от сети сжатого воздуха, если она подключена.
4. Стереть тряпкой остатки масла в масляном бачке.
5. Накрыть пульт управления, чтобы защитить его от загрязнения.
6. Накрыть блок управления, чтобы защитить его от загрязнения .
7. По возможности укрыть всю машину, чтобы защитить ее от загрязнения и повреждения.

9 Утилизация

ВНИМАНИЕ



Угроза загрязнения окружающей среды из-за неправильной утилизации!

Неправильная утилизация может привести к серьезным экологическим последствиям. Строго соблюдать законодательные положения по утилизации

Запрещено утилизировать машину с обычными бытовыми отходами.

Машина должна быть утилизировано согласно национальным положениям соответствующим образом. При утилизации машины обратите внимание, что она состоит из различных материалов (сталь, пластмасса, электронные детали ...). При утилизации соблюдайте национальные предписания.



10 Устранение неисправностей

10.1 Клиентская служба

Контактное лицо при ремонте или проблемах:

Duerkopp Adler AG

Potsdamer Str. 190

33719 Bielefeld

Тел. :+49 (0) 180 5 383 756

Факс: +49 (0) 521 925 2594

E-Mail: service@duerkopp-adler.com

Сайт: www.duerkopp-adler.com



10.2 Ошибки в процессе шитья

Ошибка	Возможная причина	Устранение
Выскальзывание нитки из иголки в начале шва	Сильное натяжение игольной нити	Проверить натяжение игольной нити
Ошибка	Возможная причина	Устранение
Обрыв нити	Неправильная заправка игольной и челночной нити	Проверить ход заправки игольной и челночной нити
	Игла погнута или с острыми кромками	Заменить иглу
	Используемая нить не подходит	Использовать рекомендуемые нитки
	Установлено очень сильное натяжение для используемой нити	Проверить натяжение нити
	Детали, направляющие нить, с острыми кромками	Проверить заправку нити
	Игольная пластина или челнок повреждены иглой	Необходима дополнительная обработка деталей квалифицированными специалистами

Ошибка	Возможная причина	Устранение
Пропуск стежка	Неправильная заправка игольной и челночной нити	Проверить ход заправки игольной и челночной нити
	Игла неострая или погнута	Заменить иглу
	Игла неправильно вставлена в игловодитель	Правильно вставить иглу в игловодитель
	Неправильная толщина используемой иглы	Использовать рекомендуемую толщину иглы
	Неправильно смонтирована бобинная стойка	Проверить монтаж бобинной стойки
	Установлено очень сильное натяжение нити	Проверить натяжение нити
	Игольная пластина или челнок повреждена иглой	Необходима дополнительная обработка деталей квалифицированными специалистами
Рыхлый стежок	Натяжение нити не подходит к материалу, толщине материала или используемой нити	Проверить натяжение нити
	Неправильная заправка игольной и челночной нити	Проверить ход заправки игольной и челночной нити
Поломка иглы	Толщина иглы не подходит к материалу или нити	Использовать рекомендуемую толщину иглы

11 Технические данные

Данные и характеристики

Технические данные	Ед. измерения	Класс
Класс машины		1767
Тип стежка		Челночный стежок 301
Тип челнока		Вертикальный челнок, XXL
Количество игл		1-2
Система иглы		134-35
Толщина иглы	(Нм)	90-180
Толщина нити	(Нм)	120/3 – 10/3 120/3 – 15/3
Длина стежка	(мм)	9
Максимальное количество оборотов	(мин-1)	3000
Количество оборотов при поставке	(мин-1)	3000
Напряжение сети	(V)	230
Частота тока	(Гц)	50/60
Рабочее давление	(бар)	6
Длина	(мм)	690
Ширина	(мм)	220
Высота	(мм)	460
Вес	(кг)	59
Мощность	(КВт)	0,75

Эксплуатационные характеристики

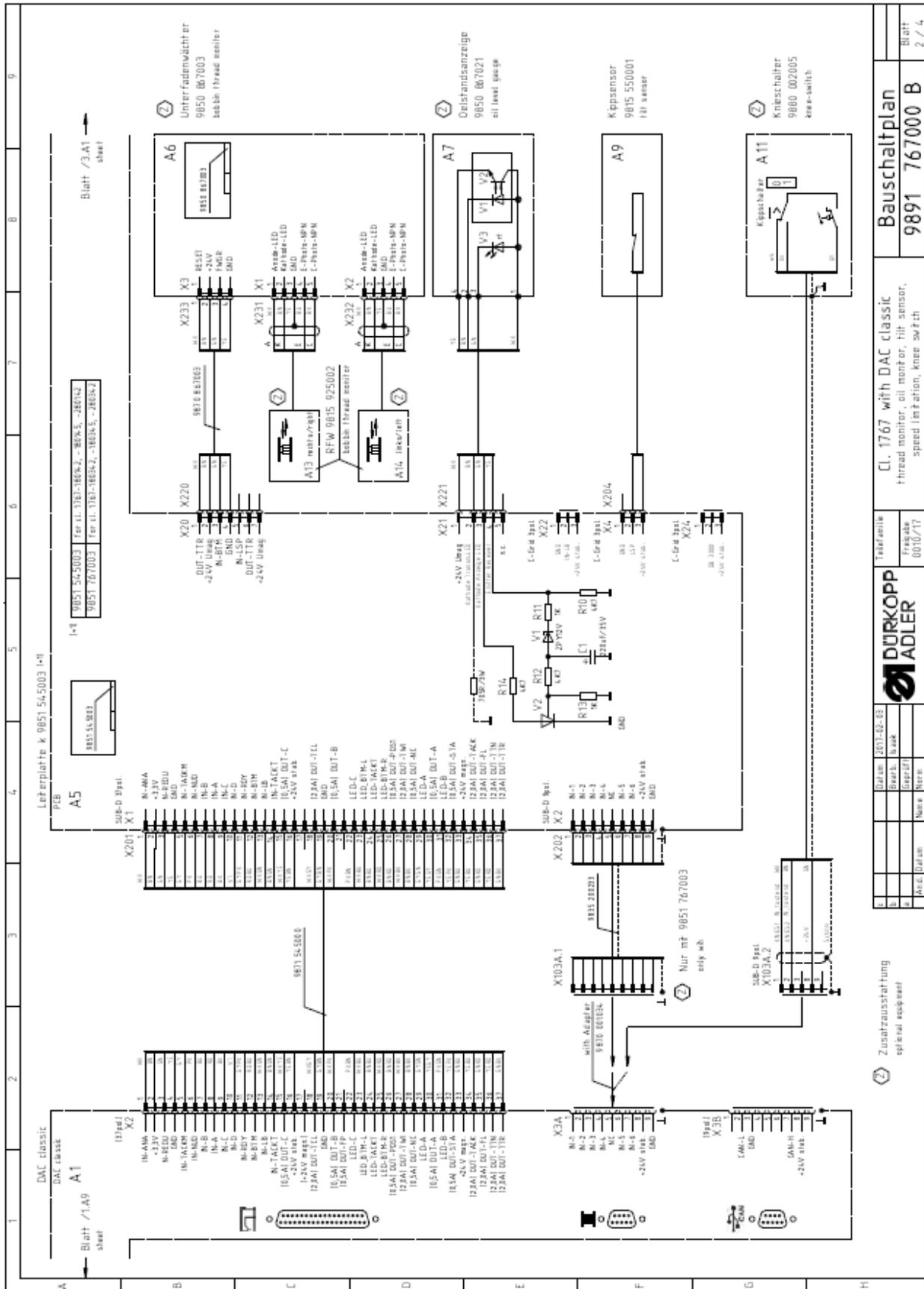
Машины оснащены увеличенным вертикальным челноком (XXL).

Длина конца нитки после обрезки на машине без устройства короткой обрезки нитки составляет около 15 мм, с устройством короткой обрезки нитки – около 5 мм.

Предохранительная муфта препятствует смещению челнока и его повреждению при забивании ниток.

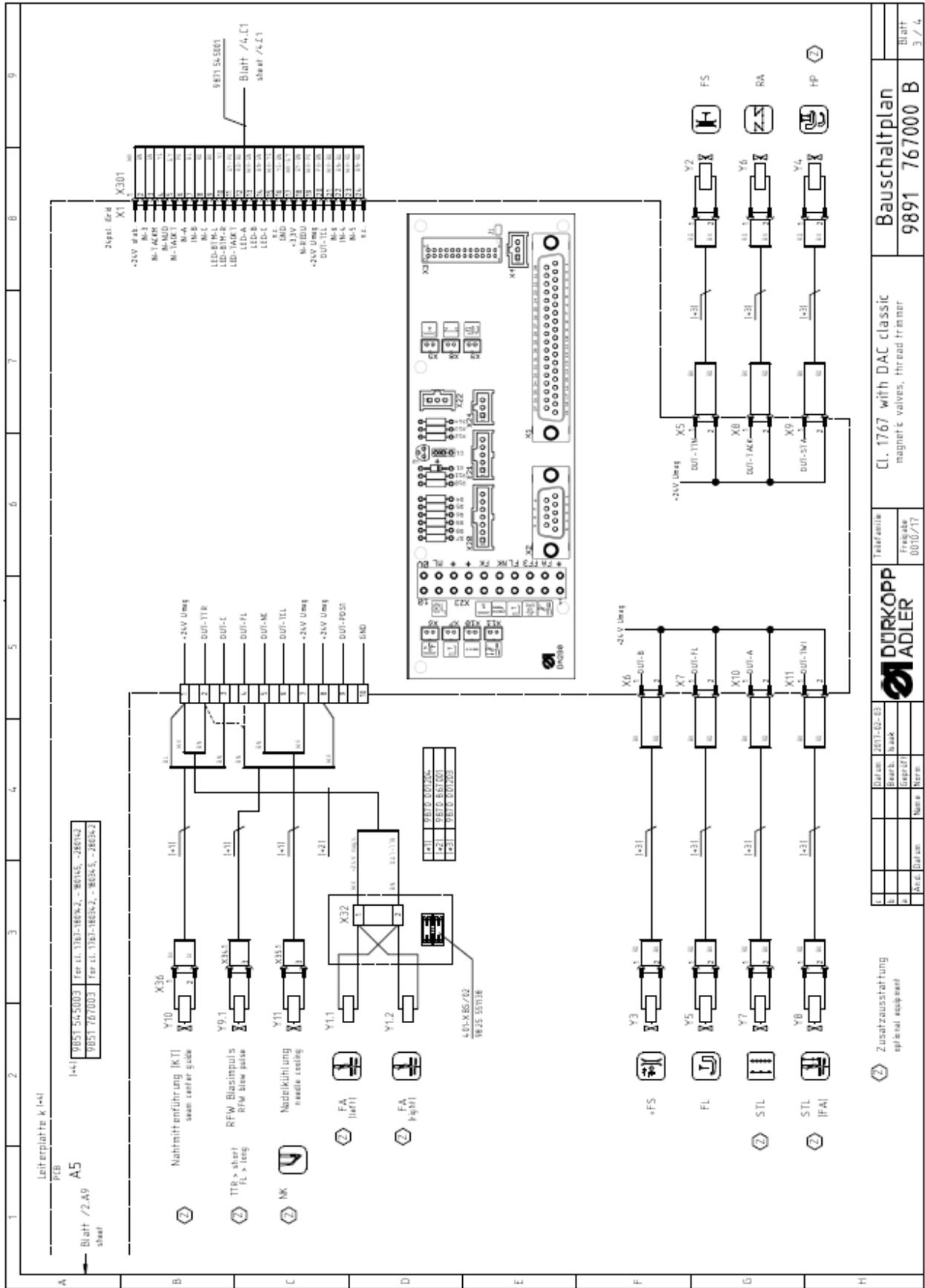
Автоматическая система смазки для машины и челнока.

Все подклассы оснащены шестикнопочной панелью в зоне досягаемости швеи, возможна выборочная загрузка 6 различных функций.

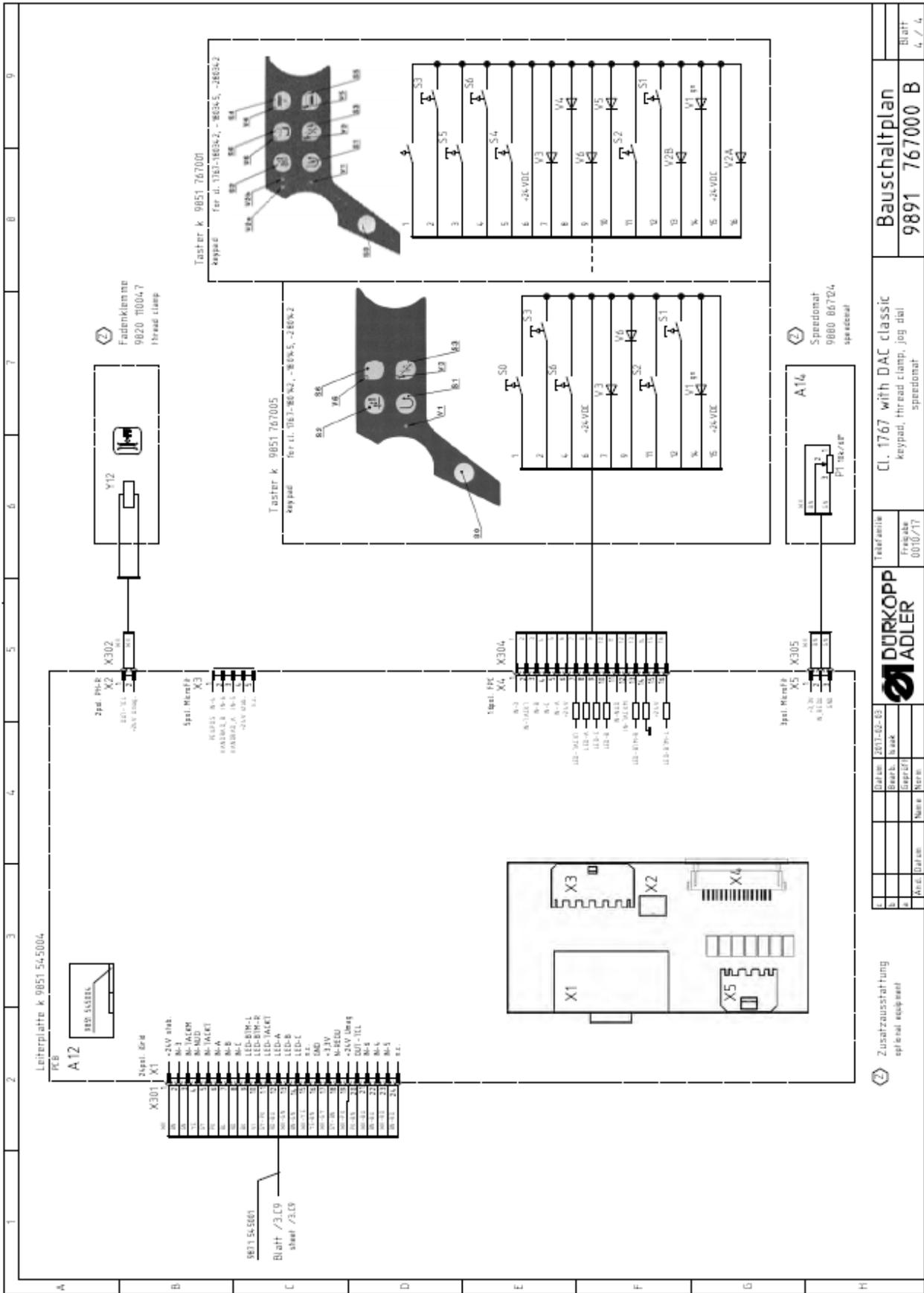


Teilnummer		Bauschaltplan	
Fragekategorie		9891 767000 B	
Name		Cl. 1767 with DAC classic	
Beschreibung		thread monitor, oil monitor, filter sensor, speed limit afloat, knee switch	
Datei		2011-02-03	
Status		In use	
Gezeichnet		G. ADLER	
Geprüft		G. ADLER	
Name		Name	
Nr. d. Zeich.		Nr. d. Zeich.	

Zusatzausstattung
optional equipment



Blatt 3 / 4	
Bauschaltplan 9891 767000 B	
Cl. 1767 with DAC classic magnetic valves, thread trainer	
Teilfamilie	9891 767000 B
Frage	0010/17
Datum	2017-02-03
Gezeichnet	Stank
Geprüft	
Name	Stank
Art. Datum	



Zusatzausstattung optional equipment		Datei: 2013-02-03		Telefonie		Bauschaltplan	
Beleg:	3/04	Frage:		Cl. 1767 with DAC classic		9891 76700 B	
Geprüft:		Name:		keypad, thread clamp, jog dial		Blatt	
Aut.:		Datei:		9891 76704		4 / 4	
Aut.:		Name:		spezialmat			
Aut.:		Datei:		9891 76704			
Aut.:		Name:		spezialmat			
Aut.:		Datei:		9891 76704			
Aut.:		Name:		spezialmat			