

**Часть 2: Руководство по монтажу для класса 867**

|           |   |          |
|-----------|---|----------|
| <b>1.</b> | <b>Объём поставки</b> . . . . .   | <b>5</b> |
| <b>2.</b> | <b>Общее и транспортная страховка</b> . . . . .   | <b>5</b> |
| <b>3.</b> | <b>Установка стола</b>  |          |
| 3.1       | Монтаж деталей стола . . . . .  | 7        |
| 3.2       | Сборка и установка столешницы на раму . . . . .   | 7        |
| 3.2.1     | Машины без устройства для обрезания кромки. . . . .   | 7        |
| 3.3       | Установка рабочей высоты. . . . .   | 8        |
| <b>4.</b> | <b>Швейные приводы</b>  |          |
| 4.1       | Вид привода, тип и применение. . . . .  | 9        |
| 4.2       | Компоненты пакет подключения для привода . . . . .  | 10       |
| 4.3       | Монтаж привода . . . . .  | 11       |
| 4.4       | Монтаж педали . . . . .   | 11       |
| 4.5       | Монтаж управления для машин с прямым приводом . . . . .                                       | 12       |
| 4.6       | Установка задающего устройства . . . . .  | 12       |
| 4.7       | Установка педали . . . . .  | 12       |
| <b>5.</b> | <b>Монтаж головки машины</b>  |          |
| 5.1       | Установка головки машины . . . . .  | 13       |
| 5.2       | Монтаж откачивающего маслопровода . . . . .   | 13       |
| 5.3       | Укладка и натяжение клинового ремня . . . . .   | 15       |
| 5.4       | Установка коленчатого рычага . . . . .  | 16       |
| 5.5       | Установка панели управления. . . . .  | 17       |
| 5.6       | Установка осветительной лампы (дополнительное оборудование) . . . . .                         | 17       |
| <b>6.</b> | <b>Электрическое подключение</b>  |          |
| 6.1       | Общее. . . . .  | 19       |
| 6.2       | Контроль напряжения сети. . . . .   | 19       |
| 6.3       | Подключение привода . . . . .   | 19       |
| 6.3.1     | Подключение мотора с фрикционом . . . . .   | 19       |
| 6.3.2     | Подключение позиционирующего фрикционного привода . . . . .                                   | 19       |
| 6.3.3     | Подключение позиционирующего привода постоянного тока . . . . .                               | 19       |
| 6.4       | Выравнивание потенциалов . . . . .  | 20       |
| 6.5       | Подключение привода к сети . . . . .  | 21       |
| 6.6       | Распределение соединений на блоке управления приводами. . . . .                               | 21       |
| 6.7       | Монтаж позиционного датчика . . . . .   | 22       |
| 6.8       | Подключение головки швейной машины . . . . .  | 22       |
| 6.9       | Направление вращения швейного привода . . . . .   | 23       |
| 6.9.1     | Контроль направления вращения мотора с фрикционом 1147-F.752.3 или 1148.552.3 . . . . .       | 23       |
| 6.9.2     | Изменение направления вращения мотора с фрикционом 1147-F.752.3 или 1148.552.3 . . . . .      | 23       |
| 6.9.3     | Контроль направления вращения позиционирующего фрикционного привода VD552/6F82FA 24 . . . . . | 24       |
| 6.9.4     | Изменение направления вращения позиционирующего фрикционного привода VD552/6F82FA. . . . .    | 24       |

|           |  |           |
|-----------|--|-----------|
| 6.9.5     | Контроль направления вращения позиционирующего привода постоянного тока DC1600/DA82GA . . . . .  | 24        |
| 6.9.6     | Изменение направления вращения позиционирующего привода постоянного тока DC1600/DA82GA . . . . . | 25        |
| 6.10      | Позиционирование . . . . .   | 25        |
| 6.10.1    | Определение позиций . . . . .  | 25        |
| 6.10.2    | Установка позиций для позиционирующего привода постоянного тока DC1600/DA82GA . . . . .          | 26        |
| 6.10.3    | Установка позиций для позиционирующего фрикционного привода VD552/6F82FA . . . . .               | 29        |
| 6.10.4    | Контроль позиционирования . . . . .  | 30        |
| 6.11      | Настройка специальных технических параметров . . . . .   | 30        |
| 6.11.1    | Общее . . . . .  | 30        |
| 6.11.2    | Автоселект . . . . .   | 30        |
| 6.11.3    | Таблица специальных технических характеристик управлений DA82GA и 6F82FA . . . . .               | 31        |
| 6.11.4    | Настройка значений параметров на панели управления V810 . . . . .                                | 32        |
| 6.11.5    | Настройка значений параметров на панели управления V820 . . . . .                                | 33        |
| 6.11.6    | Таблица специальных технических характеристик управления 6F82FA . . . . .                        | 34        |
| 6.11.7    | Настройка параметров в управлении 6F82FA . . . . .   | 35        |
| 6.12      | Общий системный сброс . . . . .  | 36        |
| 6.13      | Подключение осветительного трансформатора (дополнительное оборудование) . . . . .                | 37        |
| 6.14      | Подключение прямого привода . . . . .  | 38        |
| 6.14.1    | Монтаж и подключение осветительного трансформатора (дополнительное оборудование) . . . . .       | 38        |
| 6.14.2    | Подключение к управлению DA321G . . . . .  | 38        |
| 6.14.3    | Распределение соединений на блоке управления DA321G . . . . .                                    | 39        |
| 6.14.4    | Подключение управления DA321G . . . . .  | 39        |
| 6.14.5    | Контроль направления вращения швейного привода . . . . .   | 40        |
| 6.14.6    | Контроль позиционирования . . . . .  | 41        |
| 6.14.7    | Специальные технические параметры машины . . . . .   | 41        |
| 6.15      | Общий системный сброс . . . . .  | 41        |
| <b>7.</b> | <b>Пневматическое подключение . . . . .</b>  | <b>43</b> |
| <b>8.</b> | <b>Смазка . . . . .</b>  | <b>44</b> |
| <b>9.</b> | <b>Пробное шитьё . . . . .</b>   | <b>45</b> |

Для записей:



## 1. Объём поставки

Объём поставки **зависит от сделанного Вами заказа**.  
Убедительно просим проверить до начала монтажа, все ли необходимые детали имеются в наличии.  
Данное описание касается промышленных швейных машин, отдельные компоненты которой поставляются полностью **АО Дюркопп Адлер**.

- **1** Головка швейной машины включая масляной бак

Дополнительная коробка с комплектующими Дюркопп Адлер:

- **2** стойка для катушек с нитью

**Защитная плёнка//кожух** (без иллюстрации)

Комплект электронных компонентов, в зависимости от заказа, для:

### Машины с прямым приводом

- **4** управление Efka
- **10** панель управления

### Машины с позиционирующими приводами

- главный выключатель
- швейный привод
- позиционный датчик
- кожух для защиты ремней

### Дополнительное оборудование

- **7** рама (опцион)
- **6** педаль и рычаги (опцион)
- **3** столешница (опцион)
- **8** выдвижной ящик (опцион)
- коленчатый рычаг

D

## 2. Общее и транспортная страховка



### ВНИМАНИЕ!

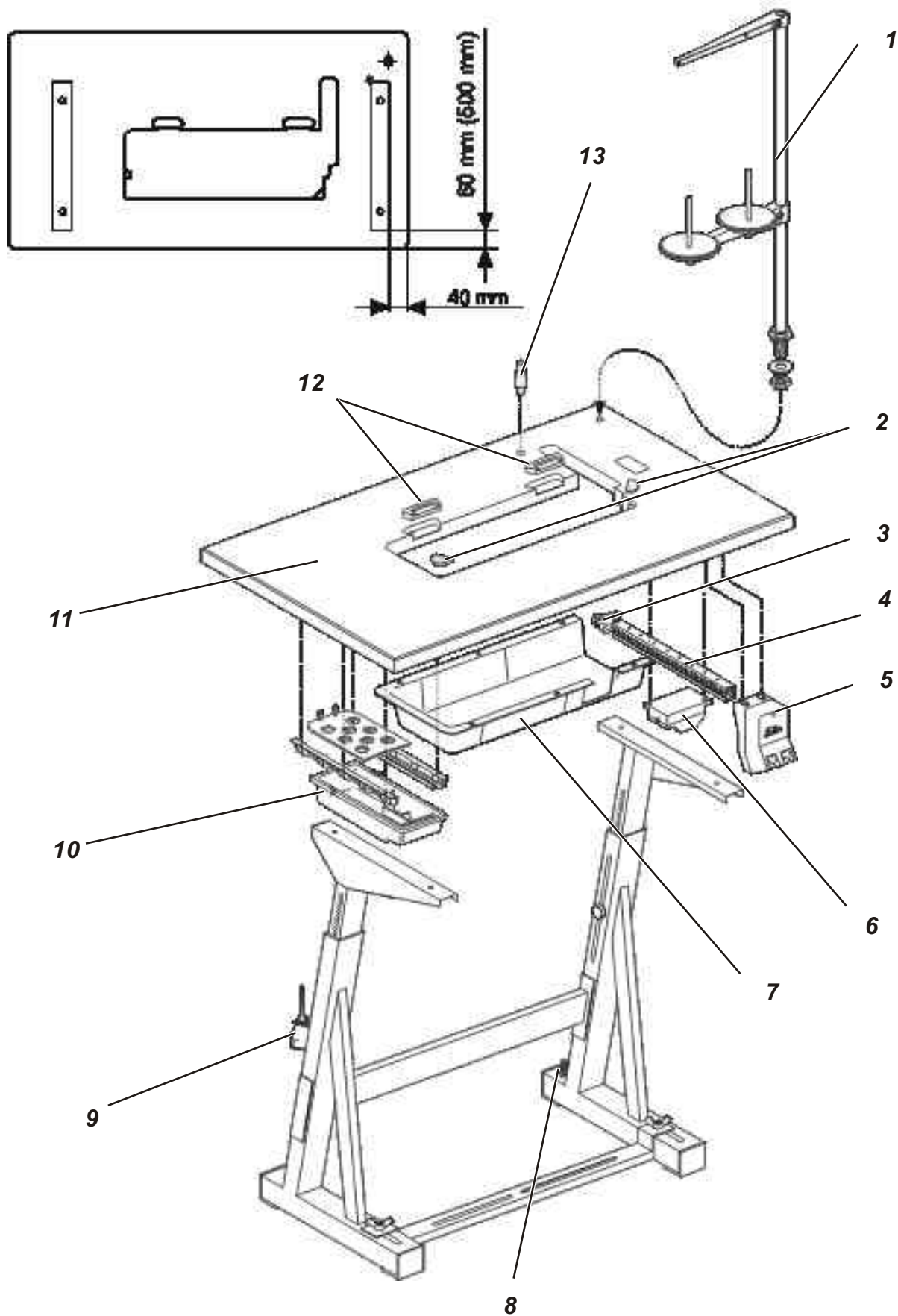
Выполнение монтажа машины разрешается только специально обученному квалифицированному персоналу.

### Транспортная страховка

При поставке уже собранной машины удалить транспортную страховку:

- Стопорные ленты и деревянные рейки на головке машины, столе и раме.
- Стопорные колодки и ленты на швейном приводе.

Учитывать зернение столешницы!



### 3. Установка стола

#### 3.1 Монтаж деталей рамы

- Монтировать отдельные детали рамы, как показано на рисунке.
- Отрегулировать регулировочный винт 8 так, чтобы рама стояла стабильно.  
Все четыре ножки рамы должны стабильно и прочно стоять на полу!

#### 3.2 Сборка и установка столешницы на раму

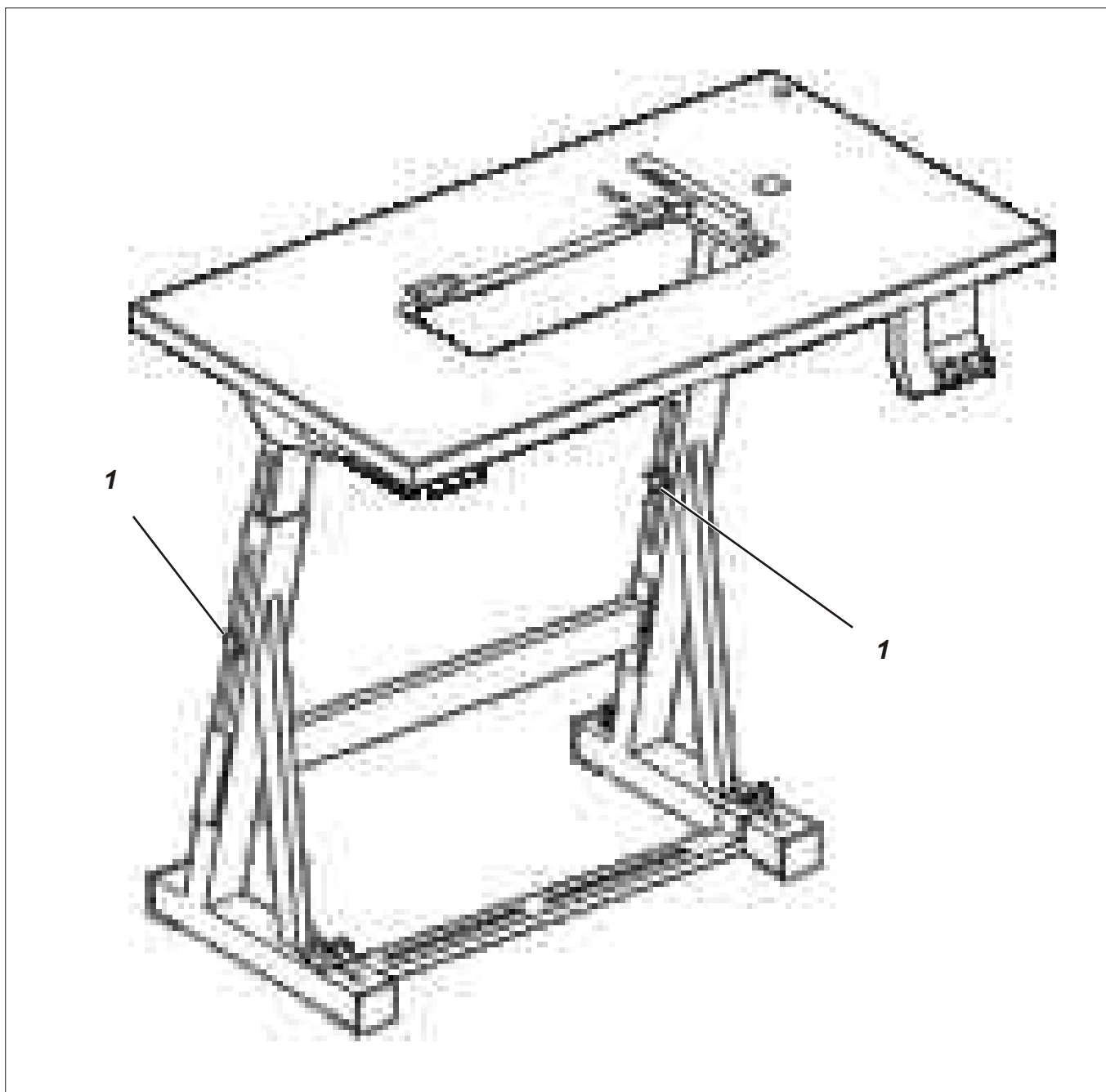
##### 3.2.1 Машины без устройства для обрезания кромки

(867-190020, 867-190040, 867-290020, 867-290040, 867-190322, 867-190342, 867-190325, 867-190345, 867-290322, 867-290342, 867-290325, 867-290345, 867-392242)

- **Выдвижной ящик 10** с креплением прикрутить слева под столешницу.
- **Масляной бак 7** прикрутить под столешницу.
- **Главный выключатель 5\*** прикрутить справа под столешницу.
- **Кабелепровод 4\*** прикрутить справа под столешницу за главный выключатель 5.
- **Державку 3** для разгрузки провода от напряжения соединительного провода прикрутить под столешницей за кабелепроводом 4.
- **Осветительный трансформатор 6** (дополнительное оборудование) прикрутить под столешницей.
- **Опору головки швейной машины 13** вставить в отверстие столешницы.
- **Шарнирные подушки 12** для головки швейной машины вставить в выемку столешницы 9 и прикрутить.
- Вставить **резиновые уголки 2**.
- Закрепить **столешницу 11** шурупами (В8 x 35) на раме. (расположение показано на рисунке)
- **Вставить стойку для катушек с нитью 1** в отверстие столешницы и закрепить, используя гайки и подкладные кольца.  
Установить и отрихтовать держатель катушки с нитью и держатель для размотки катушки с нитью.  
Держатель катушки с нитью и стержень для размотки нити должны находиться друг над другом.
- Прикрутить **державку для масляного бака 9** на левой поперечине рамы.

\* не требуется в машинах с прямым приводом .

### 3.3 Установка рабочей высоты



- Рабочая высота может составлять от 750 до 900 мм (измеряется до верхнего края столешницы).
- Отвинтить винты 1 на обеих поперечинах рамы.
- Установить столешницу горизонтально на желаемую высоту . Во избежание перекашивания, выдвинуть или задвинуть столешницу с равномерно с двух сторон.
- Закрутить оба винта 1.



## 4. Швейный привод

### 4.1 Вид привода, тип и применение

В наличии имеются следующие швейные приводы:

| Подкласс   | Мотор с фрикционом | Позицион. фрикц. привод | Позицион. привод постоянного тока |
|------------|--------------------|-------------------------|-----------------------------------|
| 867-190020 | FIR 1147-F.752.3 * | Efka VD552/6F82FA       | Efka DC1600/DA82GA                |
| 867-190040 | FIR 1148.552.3     |                         |                                   |
| 867-290020 |                    |                         |                                   |
| 867-290040 |                    |                         |                                   |
| 867-394242 |                    |                         | Efka DC1600/DA82GA                |
| 867-392242 |                    |                         | Efka DC 1550/DA321G               |
| 867-393242 |                    |                         |                                   |
| 867-190322 |                    | Efka VD552/6F82FA       | Efka DC1600/DA82GA                |
| 867-190342 |                    |                         | Efka DC 1550/DA321G               |
| 867-190325 |                    |                         | Efka DC1600/DA82GA                |
| 867-190345 |                    |                         | Efka DC 1550/DA321G               |
| 867-290322 |                    | Efka VD552/6F82FA       | Efka DC1600/DA82GA                |
| 867-290342 |                    |                         |                                   |
| 867-290325 |                    |                         | Efka DC1600/DA82GA                |
| 867-290345 |                    |                         |                                   |

\* Данный мотор с фрикционом оснащён электромагнитным тормозом, который быстро останавливает ротор, если он продолжает двигаться после выключения двигателя. Таким образом предотвращается случайный запуск швейной машины от нажатия педали сразу же после выключения двигателя.

## 4.2 Компоненты пакетов приводов

Поставка выбранного Вами привода осуществляется в виде “пакета привода”, который в комплекте с швейным приводом содержит так же ременный шкив, клиновый ремень, соединительный провод, рычажный механизм педали, крепёжный материал и схемы.

### Пакет привода

---

|  |                       |                       |             |
|--|-----------------------|-----------------------|-------------|
| Тип швейного привода                           | FIR 1147-F752.3       | FIR 1148-752.3        |             |
| Номинальное напряжение                         | 3 x 230 - 400V/ 50 Гц | 3 x 230 - 400V/ 60 Гц |             |
| Монтажная схема                                | 9800 110002 A         | 9800 110002 D         |             |
| Ременный шкив                                  | 100 мм                | 100 мм                |             |
| Клиновый ремень                                | 10 x 1165             | 10 x 1165             |             |
| Проводка к; со штекером и главным выключателем |                       |                       |             |
| Рычажный механизм педали                       |                       | MG43 000410           | MG43 000410 |
| Крепёжный материал                             | 9880 867001           | 9880 867000           |             |

### Пакет привода

---

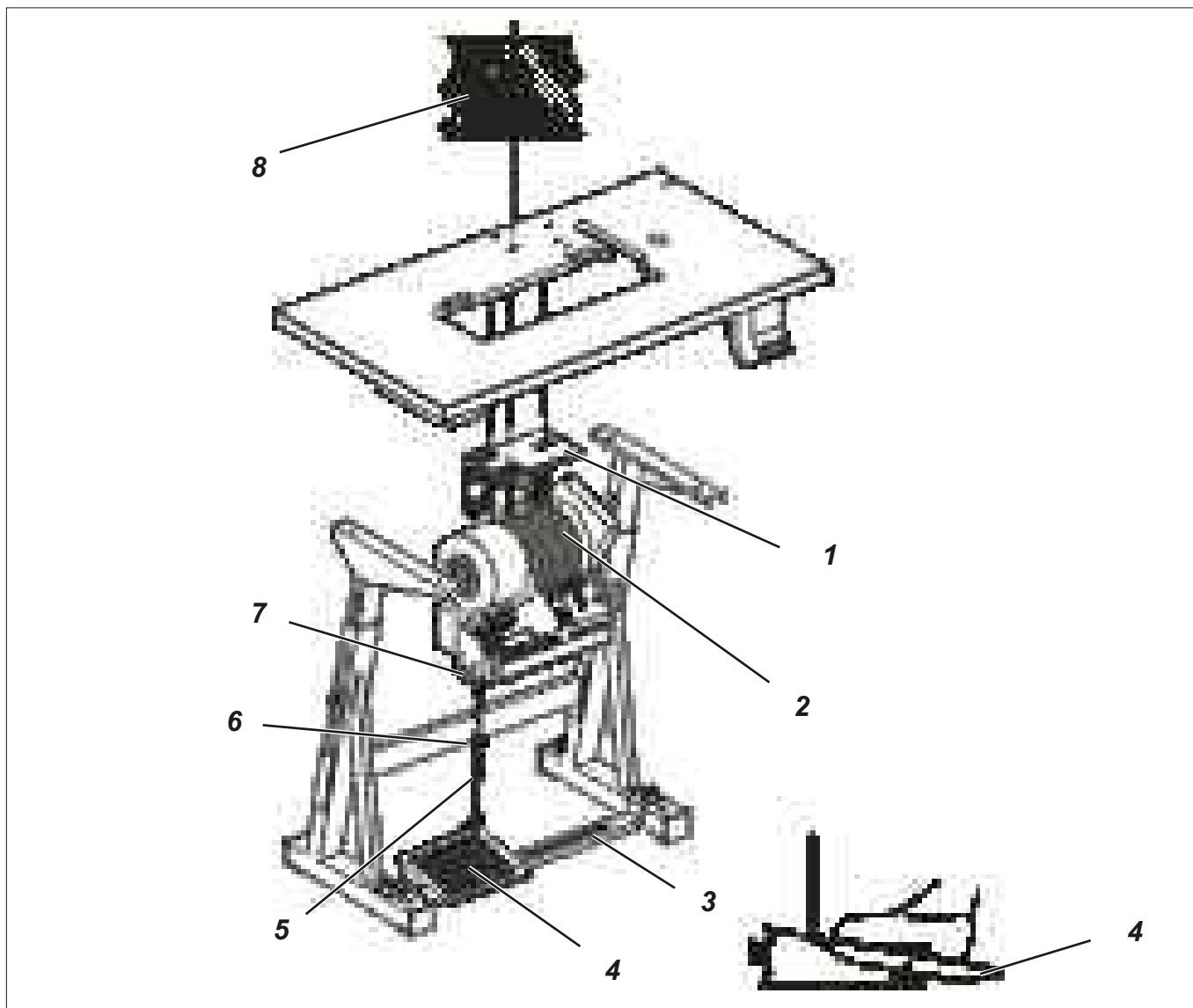
|   |                      |                       |             |
|---|----------------------|-----------------------|-------------|
| Тип швейного привода  | Efka VD552/6F82FA    | Efka VD552/6F82FA     |             |
| Панель управления (по желанию)                                  | (V810)               | (V810)                |             |
| Номинальное напряжение  | 3 x 230- 400V/ 50 Гц | 3 x 230 - 400V/ 60 Гц |             |
| Монтажная схема   | 9800 120009 A        | 9800 120009 A         |             |
| Таблица параметров  |                      |                       |             |
| Ременный шкив   | 106 мм               | 106 мм                |             |
| Клиновый ремень   | 10 x 1180            | 10 x 1180             |             |
| Проводка к; со штекером и предохранительным автоматом двигателя |                      |                       |             |
| Рычажный механизм педали  |                      | MG43 000401           | MG43 000401 |
| Крепёжный материал  | 9880 867003          | 9889 036702 2         |             |

### Пакет привода

---

|                                |                    |                       |  |
|--------------------------------|--------------------|-----------------------|--|
| Тип швейного привода           | Efka DC1600/DA82GA | Efka DC1550/DA321G    |  |
| Панель управления (по желанию) | V810               | V810                  |  |
| Номинальное напряжение         | 1 x 20V 50/60 Гц   | 1 x 190-240V 50/60 Гц |  |
| Монтажная схема                | 9800 130014 R      | 98001301XXX R         |  |
| Таблица параметров             |                    |                       |  |
| Ременный шкив                  | 63 мм              |                       |  |
| Клиновый ремень                | 10 x 1100          |                       |  |
| Рычажный механизм педали       |                    | MG43 000401           |  |
| Крепёжный материал             | 9880 867004        |                       |  |

### 4.3 Монтаж швейного привода

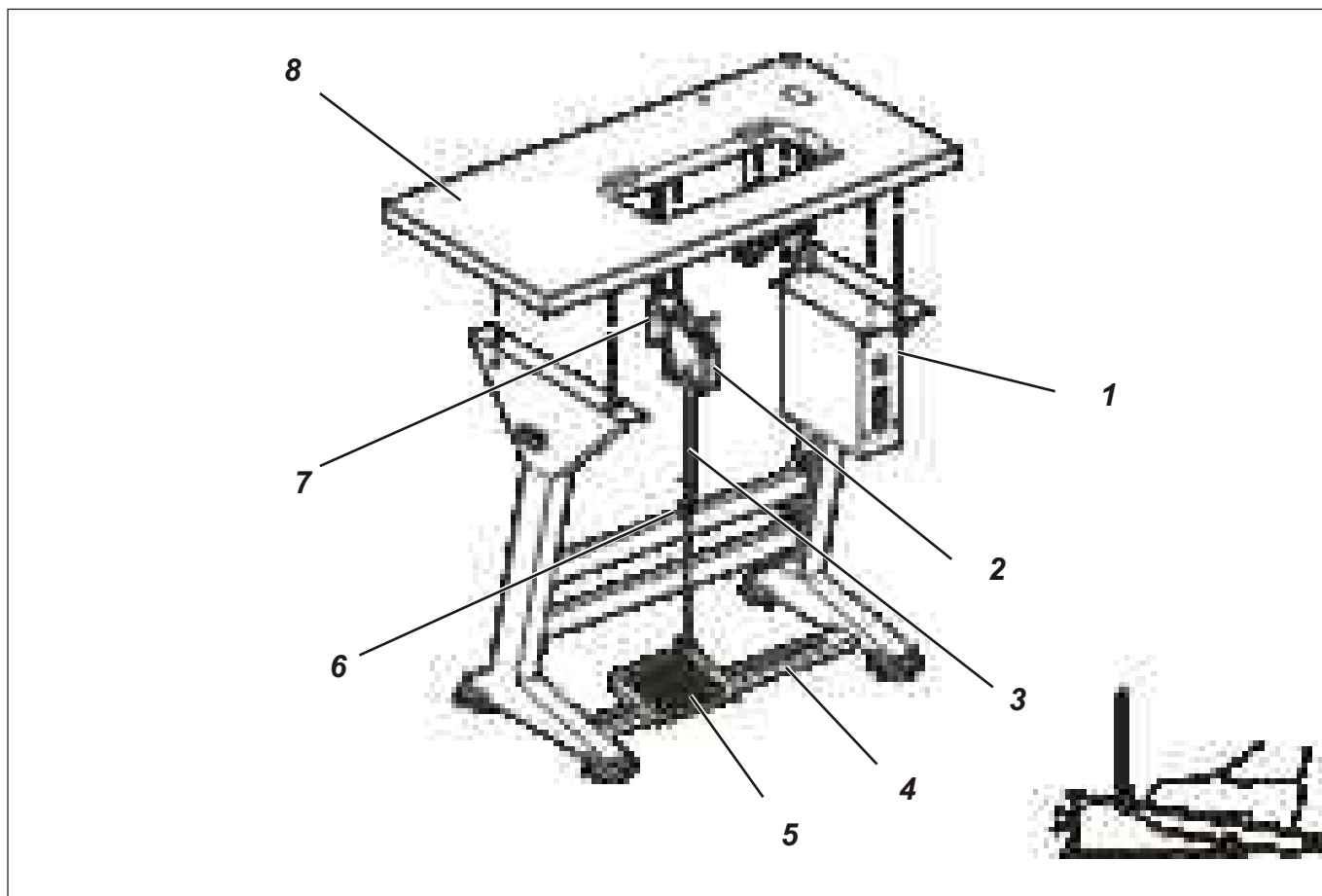


- закрепить швейный привод 2 цоколем 1 с нижней стороны столешницы, прикрутив 3 винта с шестигранной головкой (M8 x 15) и подкладными шайбами в гайки 8 столешницы.

### 4.4 Монтаж педали

- закрепить педаль 4 на поперечине 3.
- из эргономичных соображений рихтовать педаль 4 так, чтобы центр педали находился примерно по центру иглы. Для рихтовки педали в поперечине 3 имеются специальные продольные отверстия.
- винт с круглой головкой перекрутить из среднего в переднее отверстие рычага 7.
- установить рычажный механизм педали 5.
- слегка ослабить винт 6.
- рычажный механизм педали 5 отрегулировать по высоте таким образом, чтобы педаль 4 без нагрузки находилась под углом приблизительно 10°.
- Закрутить винт 6.

#### 4.5 Монтаж управления для машин с прямым приводом



- закрепить управление 1 при помощи винтов 4 под столешницей 8.
- **кабель сетевого питания** управления закрепить под столешницей при помощи хомута разгрузки провода от натяжения.

#### 4.6 Монтаж задающего устройства

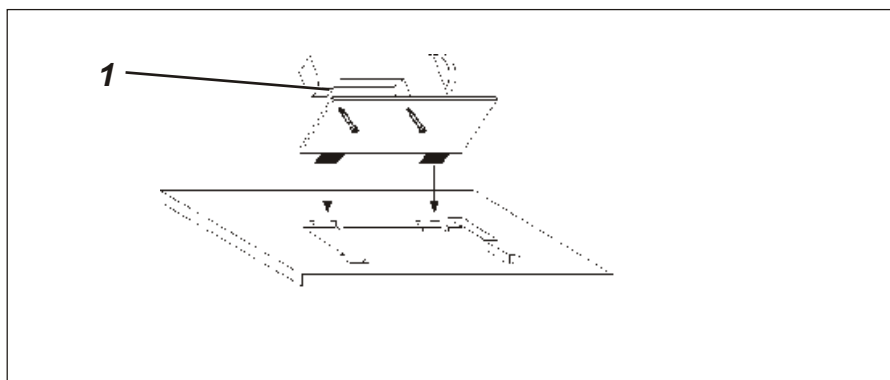
- Привинтить уголок 7 под столешницей 8.
- Привинтить задающее устройство 2 к уголку 7.

#### 4.7 Монтаж педали

- Выставить педаль 5 на поперечине 4.
- Из эргономичных соображений рихтовать педаль 5 так, чтобы центр педали находился примерно по центру иглы. Для рихтовки педали в поперечине 4 имеются специальные продольные отверстия.
- Рычажный механизм педали 3 шаровым подпятником закрепить на задающем устройстве 2 и на педали 5.
- Ослабить винт 6.
- рычажный механизм педали отрегулировать по высоте таким образом, чтобы педаль без нагрузки находилась под углом приблизительно 10°.
- Закрутить винт 6.

## 5. Монтаж головки швейной машины

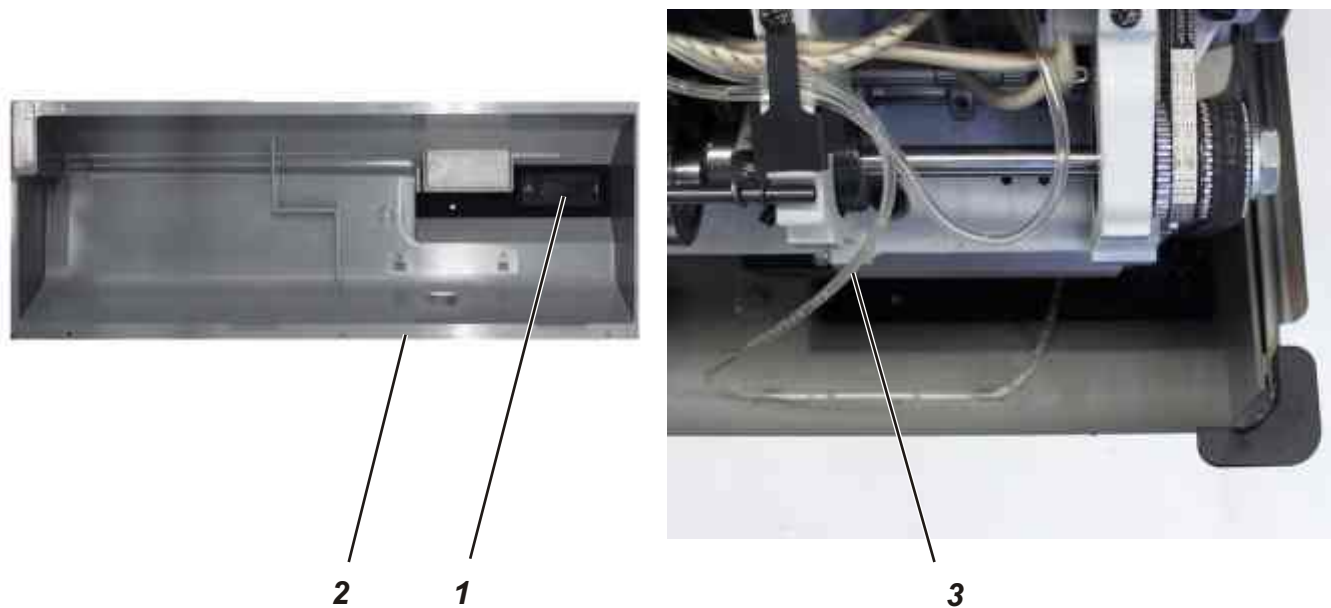
### 5.1 Установка головки швейной машины



- Вставить головку 1 швейной машины в выемку в столешнице.

### 5.2 Монтаж откачивающего маслопровода

D



- открутить крышку 1 в масляном баке 2.
- вставить конец откачивающего маслопровода 3 в крышку 1.
- прикрутить крышку 1 обратно в масляной бак.



2

1



3



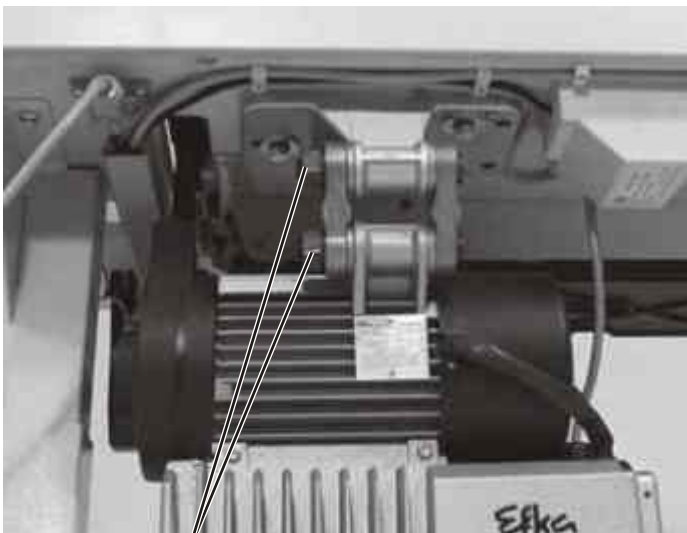
5

4



6

4



7



8

## 5.3 Укладка и натяжение клинового ремня

### Демонтаж защитных приспособлений

- снять маховик 2.
- снять кожух для защиты ремней 1 с головки швейной машины.
- снять крышку кожуха для защиты ремней 3 на швейном приводе.

### Укладка клинового ремня и монтаж защитных приспособлений

- закрепить ременный шкив 4 (в дополнительной коробке с комплектующими) на валу швейного привода.
- уложить клиновый ремень 4 на ременном шкиве 6 головки швейной машины.
- протянуть клиновый ремень 4 вниз через отверстие столешницы.
- откинуть головку швейной машины назад.
- уложить клиновый ремень 4 на ременный шкив 5 на швейном приводе.
- поставить головку швейной машины в исходное положение.
- монтировать кожух для защиты ремней 1 на головке швейной машины.
- надеть маховик 2.

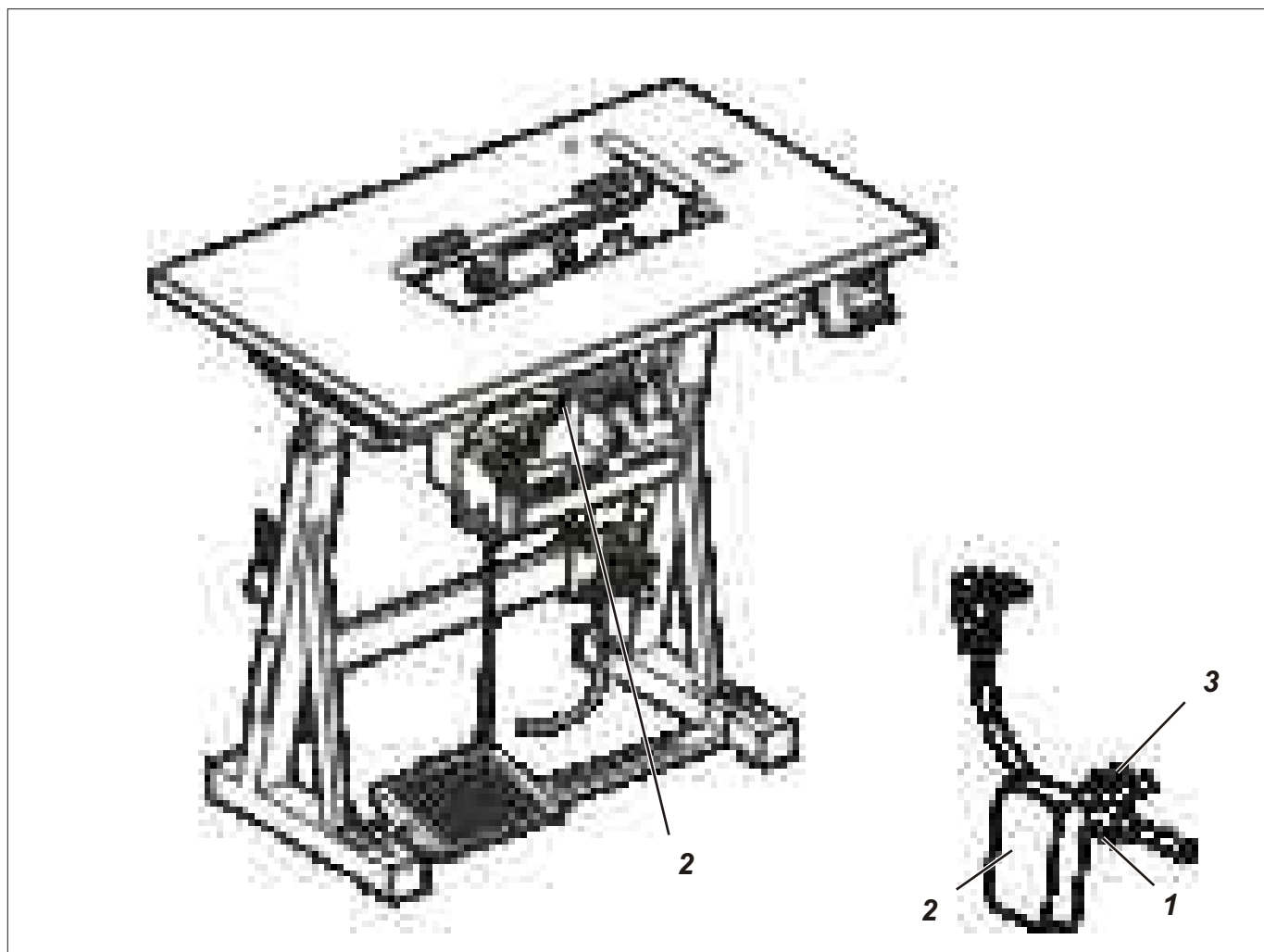
### Натяжение клинового ремня

- отвинтить винты 7 на цоколе швейного привода.
- натянуть клиновый ремень поворотом швейного привода. При правильно установленном натяжении клиновый ремень 4 нажатием пальца посередине (без большого применения силы) должен продавливаться примерно на 10 мм назад.
- закрутить винты 7.

### Монтаж кожуха для защиты ремней на швейном приводе

- отрегулировать предохранители ремня от соскакивания 8 (в зависимости от вида привода регулируемые кулачки или уголки) на кожухе для защиты ремня 3 так, чтобы при откинутой головке швейной машины клиновый ремень 4 оставался лежать на ременном шкиве. Смотри так же руководства по эксплуатации производителя двигателя.
- прикрутить крышку кожуха для защиты ремня 3.

## 5.4 Крепление коленчатого рычага



Прижимная лапка поднимается механически коленчатым рычагом 2.

- установить коленчатый рычаг 2.
- ослабить винты узла 1.
- коленчатый рычаг установить таким образом, чтобы обеспечивалось оптимальное управление правым коленом.
- закрутить винты узла 1.
- ослабить винт 3.
- выровнять коленную подушечку.
- закрутить винт 3.

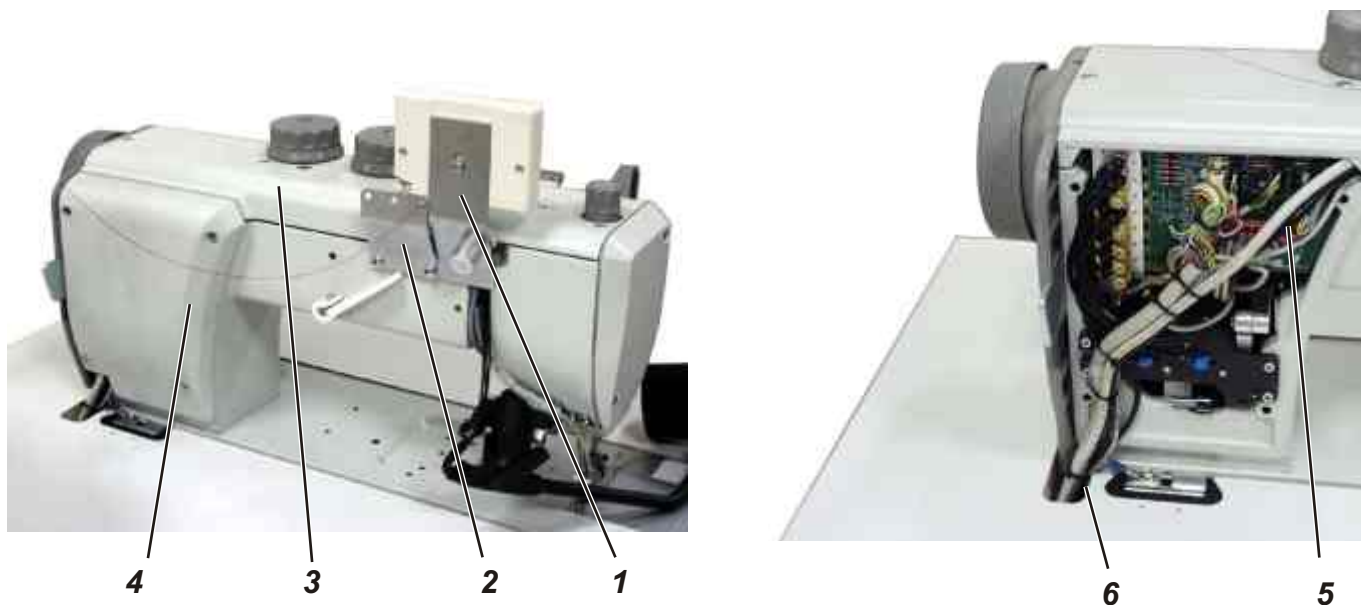


### **ВНИМАНИЕ !**

Перед переворачиванием головки швейной машины сначала выставить коленчатый рычаг 2.



## 5.5 Установка панели управления



- отвинтить нитеводитель 2 с головки швейной машины.
- прикрутить крепёжный винт панели управления 1 к нитеводителю 2.
- снять крышку рукава 3 и крышку вентиля 4.
- проложить соединительный провод 5 панели управления: проложить соединительный провод в рукаве и провести вниз через отверстие 6 столешницы или проложить провод в рукаве и опорной плите и провести вниз, основательно закрепив.
- вставить штекер соединительного провода в гнездо В776 управления привода.
- надеть крышку рукава обратно 3.
- надеть крышку вентиля 4.

D

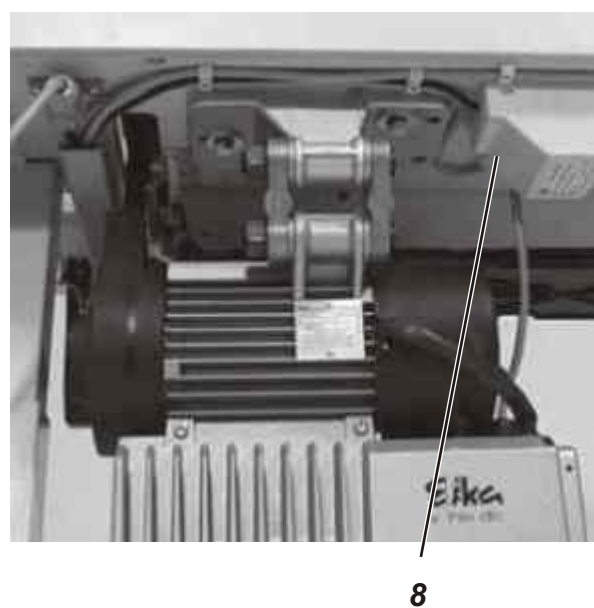
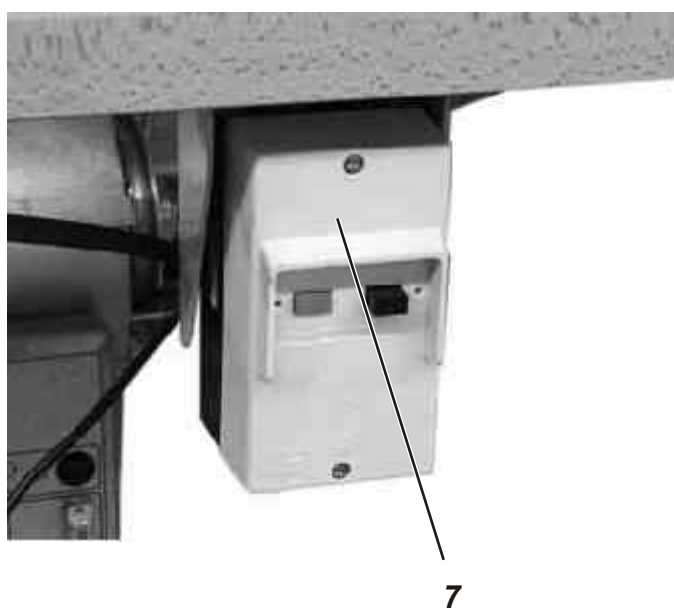
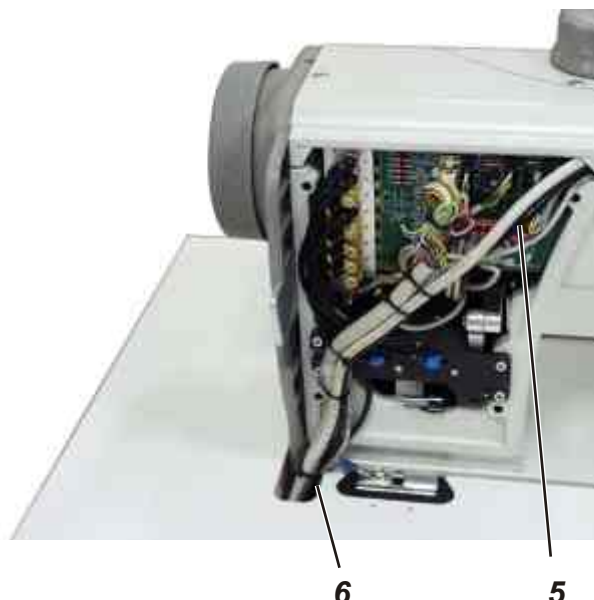
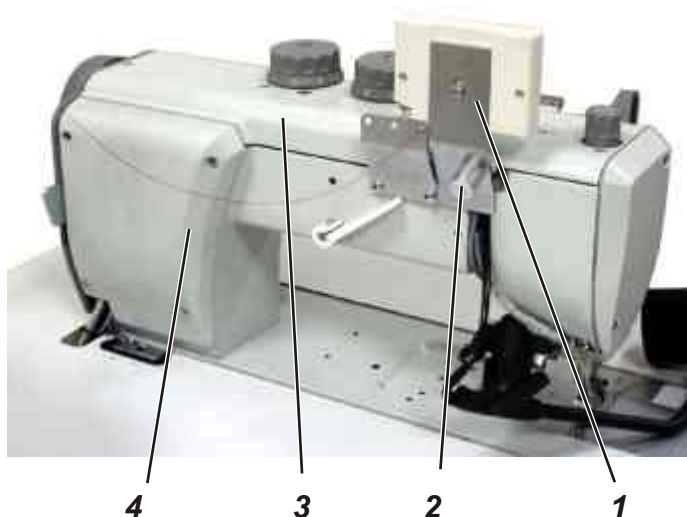
## 5.6 Монтаж осветительной лампы (дополнительное оборудование)



### **ВНИМАНИЕ!**

При выключенном главной выключателе напряжение питания осветительной лампы не отключается.

Перед проведением работ по подключению лампы вытянуть сетевой штекер.



В машинах с панелью управления осветительную лампу можно установить на стопорном уголке 2 панели управления.

- приклеить этикетку с указаниями по безопасности на переднюю сторону главного выключателя 7.
- разместить осветительную лампу на держателе 2.
- снять крышку рукава 3 и крышку вентиля 4.
- питающий провод проложить в проёме рукава.
- соединительный провод продеть вниз через отверстие в столешнице или через рукав и опорную пластину.
- осветительный трансформатор 8 закрепить под столешницей шурупами.
- питающий кабель с кабелеувязывателем закрепить под столешницей.
- установить штепсельное соединение к питанию осветительного трансформатора.
- надеть крышку 3 рукава и крышку 4 вентиля обратно.

## 6. Электрическое подключение

### 6.1 Общее



#### **ВНИМАНИЕ!**

Все работы на электрическом оборудовании швейной установки разрешается выполнять только специалистам-электрикам, прошедшим специальное обучение!  
При работе на электрическом оборудовании вынуть сетевую штепсельную вилку из гнезда!

### 6.2 Контроль напряжения сети



#### **ВНИМАНИЕ!**

Напряжение сети должно соответствовать номинальному напряжению, указанному на типовой табличке швейного привода.

### 6.3 Подключение швейного привода

#### 6.3.1 Подключение мотора с фрикционом

- Протянуть питающий кабель главного выключателя по кабелепроводу к швейному приводу и подключить к швейному приводу.  
Смотри монтажную схему 9800 110002 A/ 9800 110002 D (в пакете для подключения) или схему на самом моторе.
- Протянуть сетевой кабель от главного выключателя по кабелепроводу назад и закрепить разгрузкой от натяжения.

#### 6.3.2 Подключение позиционирующего фрикционного привода

- Протянуть питающий кабель от предохранительного автомата двигателя по кабелепроводу к швейному приводу и подключить к швейному приводу.  
Смотри монтажную схему 9800 120009 A (в пакете для подключения) или схему на приводе.
- Протянуть сетевой кабель от предохранительного автомата двигателя по кабелепроводу назад и закрепить разгрузкой от натяжения.
- Вставить проводку от задающего устройства в гнездо b80 блока управления привода. Смотри рисунок на странице 21.

#### 6.3.3 Подключение позиционирующего привода постоянного тока

- Протянуть питающий кабель главного выключателя по кабелепроводу к швейному приводу и подключить к швейному приводу.  
Смотри монтажную схему 9800 130014 R (в пакете для подключения).
- Протянуть сетевой кабель от главного выключателя по кабелепроводу назад и закрепить разгрузкой от натяжения.  
Вставить проводку от задающего устройства в гнездо b80 блока управления привода. Смотри рисунок на странице 21.

## 6.4 Выравнивание потенциалов



Заземляющий провод 1 находится в дополнительной коробке с комплектующими, поставляемой вместе с машиной.

Заземляющий провод передаёт статические заряды головки швейной машины по ножке двигателя к корпусу (корпус управления).

- Заземляющий провод 1 надеть на плоский штепсель 2 (уже прикручен к головке машины) и протянуть по кабелепроводу к ножке двигателя.
- Привинтить заземляющий провод 1 в предусмотренном для этого месте к ножке двигателя.
- Дополнительно закрепить заземляющий провод 1 обоями под столешницей.



### **ВНИМАНИЕ!**

Заземляющий провод не должен соприкасаться с клиновым ремнём.

### **Указание**

В машинах, в которых швейный привод привинчен на самой головке, выравнивание потенциалов обеспечивается посредством привинченного двигателя, поэтому дополнительного выравнивания потенциалов, описанного выше, не требуется.

## 6.5 Подключение швейного привода к сети



### ВНИМАНИЕ!

Подключение швейной машины к сети должно производиться посредством штепсельного соединения!

**Моторы с фрикционом и позиционирующие фрикционные приводы** подключаются к переменному току 3 x 380 - 415V 50/60 Гц или 3 x 220 - 240V 50/60 Гц. (Смотри таблицу в главе 4.2)

Подключение производится в соответствии со схемами подключения 9800 110002 A или 9800 120009 D.

**Позиционирующий привод постоянного тока** подключается к источнику однофазного переменного тока 190 - 240V 50/60 Гц. Подключение производится в соответствии с монтажными схемами 9800 120009 A или 9800 130014 R.

При подключении к сети трёхфазного тока 3x380V, 3x400V или 3x415V швейный привод подключается к одной фазе и к нулевому проводу.

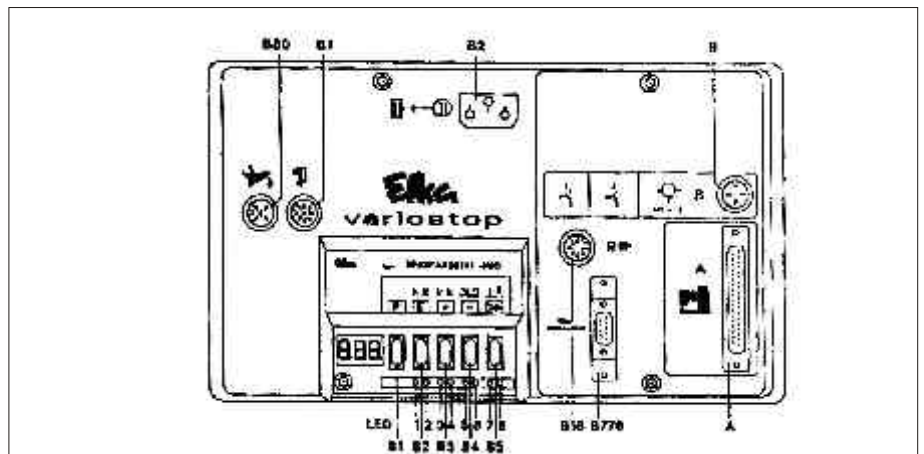
При подключении к сети трёхфазного тока 3x200V, 3x220V, 3x230V или 3x240V швейный привод подключается к двум фазам.

При подключении нескольких позиционирующих приводов постоянного тока к сети трёхфазного тока, подключения следует распределить равномерно, во избежание перегрузки одной из фаз.

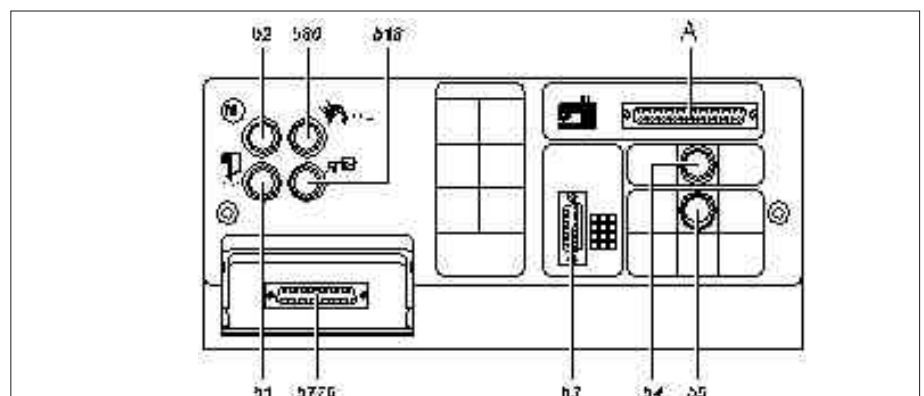
D

## 6.6 Распределение соединений на блоке управления привода

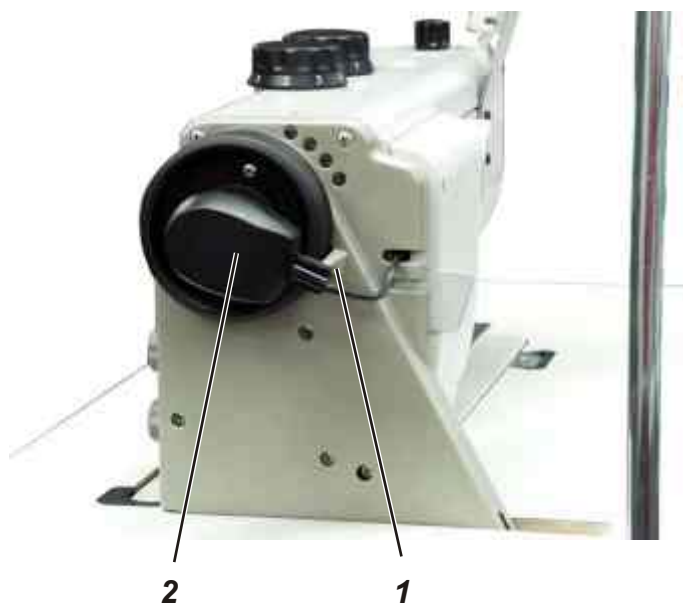
### Управление 6F82FA



### Управление DA82GA



## 6.7 Установка позиционного датчика

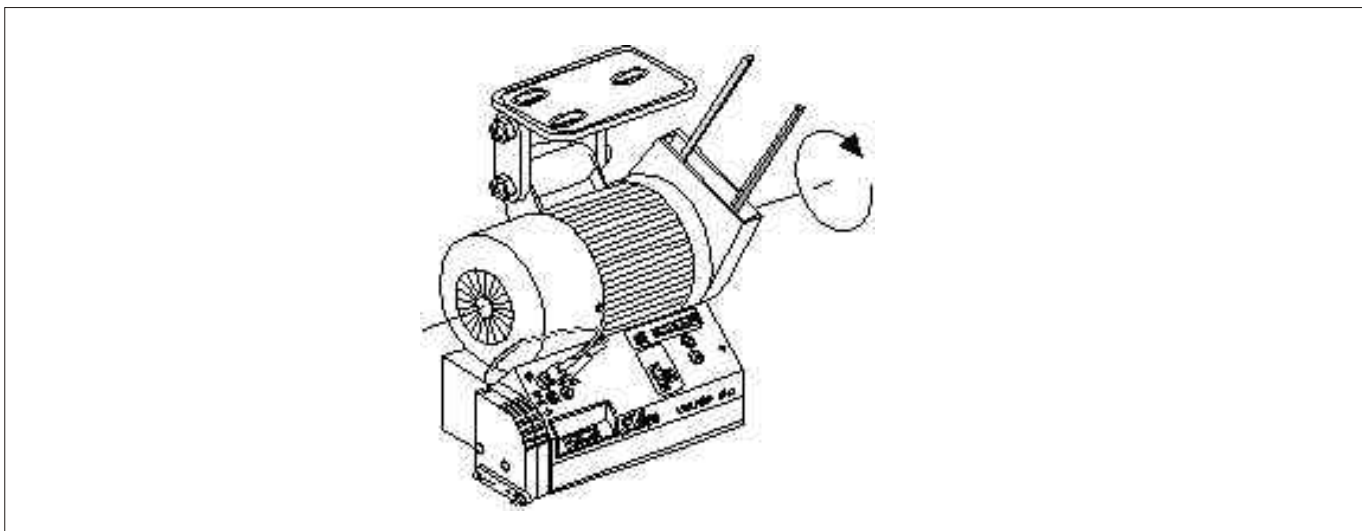


- позиционный датчик 2 надвинуть на фланец маховичка так, чтобы штифтовой ограничитель 1 вошёл в канавку на кожухе для защиты ремней.
- прикрутить позиционный датчик двумя винтами.

## 6.8 Подключение головки швейной машины

- Проводка 9870 367004 или 9870 867000 размещена на распределителе 9850 867000 на головке машины и проходит внутри головки вниз.
- Подключить 37-полюсный штекер проводки в гнездо А швейного привода и прикрутить.

## 6.9 Направление вращения швейного привода



### ВНИМАНИЕ!

Перед вводом машины в эксплуатацию обязательно проверить направление вращения швейного привода.

Эксплуатация при неправильном направлении вращения привода может привести к повреждениям машины.

D

### 6.9.1 Проверка направления вращения для моторы с фрикционом 1147-F.752.3 или 1148.552.3

Направление вращения электродвигателя со сцепной муфтой (трёхфазный электродвигатель) зависит от подключения к сети трёхфазного тока. Перед вводом в эксплуатацию следует проверить направление вращения следующим образом:

- подключить мотор с фрикционом, выровнять потенциалы и подключить швейный привод к сети. (смотри глава 6.3.1, 6.4 и 6.5)
- включить главный выключатель.
- нажать педаль (или рычаг сцепления двигателя) пока ременный шкив не начнёт вращаться.
- ременный шкив должен вращаться против часовой стрелки (направление взгляда на ременный шкив).

### 6.9.2 Изменение направления вращения в моторах с фрикционом 1147-F.752.3 или 1148.552.3

При неправильном направлении вращения швейного привода следует поменять 2 фазы на клеммах подключения к сети швейного привода следующим образом:

- **выключить главный выключатель и вытянуть шнур из сети!**
- поменять 2 из трёх фазных проводов на сетевом штепселе швейного привода.
- вставить сетевой штекер и включить главный выключатель.
- проверить направление вращения (смотри глава 6.9.1).



### 6.9.3 Проверка направления вращения для позиционирующего фрикционного привода VD552/6F82FA

Направление вращения для позиционирующего фрикционного привода (трёхфазный электродвигатель) зависит от подключения к сети трёхфазного тока. После подключения к сети трёхфазного тока перед вводом в эксплуатацию сначала проверить направление вращения, например, следующим образом:

- позиционный датчик должен быть установлен. Сммотри глава 6.7.
- штекер позиционного датчика вставлен. Сммотри рисунок на стр.24.
- не вставлять 37-полюсный штекер швейной машины.
- включить главный выключатель (предохранительный автомат двигателя).
- т.к. 37-полюсный штекер не включен, не распознаётся действующего сопротивления автоселекта, и максимальная частота вращения снижается.
- легко нажать педаль вперед; привод начинает вращаться; проверить направление вращения.

### 6.9.4 Изменение направления вращения позиционирующего фрикционного привода VD552/6F82FA.

При неправильном направлении вращения швейного привода следует поменять на клеммах подключения к сети швейного привода 2 фазы. Порядок действий:

- **выключить главный выключатель и вытянуть шнур из сети!**
- поменять 2 из трёх фазных проводов на сетевом штепселе швейного привода.
- вставить сетевой штекер и включить главный выключатель.
- проверить направление вращения (смотри глава 6.9.3).

### 6.9.5 Проверка направления вращения позиционирующего привода постоянного тока DC1600/DA82GA.

Направление вращения позиционирующего привода постоянного тока настроено на заводе на левый ход. Заданное значение (= 1) параметра F-161. Поэтому перед вводом в эксплуатацию сначала следует проверить направление вращения, например, следующим образом:

- позиционный датчик должен быть установлен. Сммотри глава 6.7
- штекер задающего устройства, коммутационного устройства, позиционного датчика и панели управления должны быть вставлены. Сммотри рисунок на стр.21.
- не вставлять 37-полюсный штекер швейной машины.
- включить главный выключатель.  
Панель управления индицирует „InFo A5“ , что означает, не распознаётся действующего сопротивления автоселекта, и максимальная частота вращения снижается.
- легко нажать педаль вперед; привод начинает вращаться; проверить направление вращения.
- вставить 37-полюсный штекер обратно.



### 6.9.6 Изменение направления вращения позиционирующего привода постоянного тока DC1600/DA82GA.

При неправильном направлении вращения швейного привода следует установить параметр **F-161** на уровне доступа „техник“ на значение 1.

На панели управления V810 смотри глава 6.11.4

На панели управления V820 смотри глава 6.11.5



#### **ВНИМАНИЕ !**

**После изменения направление вращения заново установить позиции. Смотри глава 6.10**

## 6.10 Позиционирование

### 6.10.1 Определение позиций

#### **Исходная позиция**

Исходная позиция является начальной для всех других позиций. Она определяется как положение иглы, при котором, при опускании иглы в нормальном направлении вращения, острие иглы находится на уровне верхней поверхности игольной платины. После демонтажа позиционного датчика при правильно установленных настройках управления требуется установить заново только исходную позицию, все остальные, производные, позиции устанавливаются автоматически.

#### **Позиция 1**

**В позиции 1, при нормальном направлении вращения, середина лунки иглы пересекается с верхней стороной транспортёра.**

#### **ВНИМАНИЕ !**

Прижимная лапка в поднятом состоянии не должна сталкиваться с игловодителем.

#### **Позиция 1А**

Данная позиция используется только для внутренних функций управления DA82GA и DA321G.

#### **Позиция 2**

В позиции 2 нитепритягиватель находится почти в крайнем верхнем положении. (Требуется обрезка нити).

#### **Позиция 2А**

Данная позиция используется только для внутренних функций управления DA82GA и DA 321G.

#### **Позиция 3**

Данная позиция в машинах класса 867 не используется.

#### **Позиция 3А**

Данная позиция в машинах класса 867 не используется.

## 6.10.2 Настройка позиций для позиционирующего привода постоянного тока DC1600/DA82GA

### 6.10.2.1 Общее

Цифровой позиционный датчик передаёт в управление 512 импульсы (инкременты) и 1 дополнительный импульс 1 раз в 1 оборот. Из этих импульсов и из значений параметров F-170 и F-171 вычисляются все игольные позиции.

Механических настроек позиционного датчика не требуется.

#### **ВНИМАНИЕ!**

После выполнения следующих работ требуется полная настройка **всех позиций**:

1. Первый ввод в эксплуатацию швейного привода.
2. Замена швейного привода, блока управления привода или платы управления привода.
3. Замена карты памяти EPROM управления привода.

После выполнения следующих работ требуется полная настройка **только исходной позиции**.

1. Демонтаж и монтаж или замена позиционного датчика.

### 6.10.2.2 Настройка позиций для панели управления V810

#### **Ввод кода для доступа на уровень “техник”**

- Выключить главный выключатель.
- Все штекеры управления швейного привода должны быть вставлены.
- Нажать клавишу “P”, удерживать нажатой.
- Включить главный выключатель. На экране индицируется „C-0000“
- Отпустить клавишу “P”
- Ввести номер кода: **1907**. Значение мигающей цифры изменяется нажатием клавиш “+” или “-”. Переход к следующей цифре осуществляется клавишей “>>”.
- Нажать клавишу “E”. Индицируется первый параметр уровня техника: **F-100**.

#### **Настройка исходной позиции**

- После ввода кода нажать клавишу „E“. Индицируется первый параметр уровня техника: **F-100**.
- Нажимая клавиши “+”, “-” и “>>” установить значение параметра **F-170**.
- Нажать клавишу “E”. На экране индицируется = „Sr1”
- Нажать клавишу “>>”. На экране индицируется = „PoS0 ( )”
- нажать клавишу „>“, пока значок “( )” не пропадёт с экрана, затем продолжать поворачивать маховик до достижения исходной позиции (в опущенном состоянии острие иглы находится на высоте верхней поверхности игольной пластины).
- Нажать клавишу “E”. позиционирующего фрикционного привода в памяти. Индикация на экране: “F- 171”
- Если исходная позиция не сохранилась, на экране появляется сообщение об ошибке = „inF E3“. Повернуть маховик, нажать клавишу “E” и повторить настройку заново.

## Настройка позиций 1 и 2

- Исходная позиция определена. (Смотри описание выше)
- Ввести параметр **F-171**.
- Нажать клавишу “**E**”. На экране индицируется = „**Sr2**”
- Нажать клавишу „>>”. Индикация на экране = „**1 xxx**”= Значение параметра Позиции 1.
- При необходимости корректировать “значение параметра” нажатием клавиш “+” и “-” или поворотом маховика.
- Нажать клавишу “**E**”. Индикация на экране = „**2 xxx**” = Значение параметра Позиции 2.
- При необходимости корректировать “значение параметра” нажатием клавиш “+” и “-” или поворотом маховика.
- Нажать клавишу “**E**”. На экране индицируется = „**1A xxx**”= Значение параметра Позиции 1A.
- При необходимости корректировать “значение параметра” нажатием клавиш “+” и “-” или поворотом маховика.
- Нажать клавишу “**E**”. Индикация на экране = „**2A xxx**”= Значение параметра Позиции 2A.
- При необходимости корректировать “значение параметра” нажатием клавиш “+” и “-” или поворотом маховика.
- Нажать клавишу “**P**” дважды. Настройка завершена, меню покидает уровень программирования.
- Проверить позиции, смотри глава 6.10.4

\* **ВНИМАНИЕ!** Значения параметров для позиций 1, 2, 1A и 2A описаны в таблице параметров (дополнительная коробка с комплектующими).

D

### 6.10.2.3 Настройка позиций для панели управления V820

#### Ввод кода для доступа на уровень “техник”

- Выключить главный выключатель..
- Все штекеры управления привода должны быть вставлены.
- Нажать клавишу “**P**” и удерживать нажатой.
- Включить главный выключатель. На экране индицируется „**C-0000**”
- Отпустить клавишу “**P**”.
- Ввести номер кода: **1907**, используя числовые клавиши от 0 до 9.
- Нажать клавишу “**E**”. Индицируется первый параметр уровня техника: **F-100**, первая цифра мигает.

#### Настройка исходной позиции

- После ввода кода уровня нажать клавишу “**E**”. Индицируется первый параметр уровня техника: **F-100**.
- Установить параметр **F-170**, используя числовые клавиши от 0 до 9.
- Нажать клавишу “**E**”. На экране индицируется= „**F-170 Sr1**”
- Нажать клавишу “**B**”. На экране индицируется= „**F-170 PoS 0 ()**”
- Поворачивать маховик в обычном направлении, пока значок “**()**” не пропадёт с экрана, затем продолжать поворачивать маховик до достижения исходной позиции (в опущенном состоянии острие иглы находится на высоте верхней поверхности игольной пластины).
- Нажать клавишу “**E**”. Исходная позиция сохраняется в памяти. Индикация на экране „**F- 171**”
- Если исходная позиция не сохранилась, на экране появляется сообщение об ошибке = „**inF E3**”. Поворачивать маховик до достижения исходной позиции.

### Настройка позиций 1 и 2

- Исходная позиция определена. (Смотри описание выше)
- Ввести параметр „F-171“.
- Нажать клавишу “Е”. На экране индицируется = „Sr2”
- Нажать клавишу “В”. На экране индицируется = „F 171 1 xxx”= Значение параметра Позиции 1.
- При необходимости корректировать “значение параметра” нажатием клавиш “+” и “-” или поворотом маховика.
- Нажать клавишу “Е”. На экране индицируется = „F 171 2 xxx”= Значение параметра Позиции 2.
- При необходимости корректировать “значение параметра” нажатием клавиш “+” и “-” или поворотом маховика.
- Нажать клавишу “Е”. На экране индицируется = „F 171 1A xxx”= Значение параметра Позиции 1А.
- При необходимости корректировать “значение параметра” нажатием клавиш “+” и “-” или поворотом маховика.
- Нажать клавишу “Е”. На экране индицируется = „F 171 2A xxx”= Значение параметра Позиции 2А.
- При необходимости корректировать “значение параметра” нажатием клавиш “+” и “-” или поворотом маховика.
- Нажать клавишу “Р” дважды. Настройка завершена, меню покидает уровень программирования
- Проверить позиции, смотри глава 6.10.4

\* **ВНИМАНИЕ!** Значения параметров для позиций 1, 2, 1А и 2А описаны в таблице параметров (дополнительная коробка с комплектующими).

### 6.10.3 Настройка позиций для позиционирующего фрикционного привода VD552/6F82FA

#### Общее

Позиционный датчик содержит внутреннюю шайбу (генераторную шайбу) с инкрементами для регулировки числа оборотов, среднюю, регулируемую шайбу 1 для позиции 1 и внешнюю, регулируемую шайбу 2 для позиции 2.

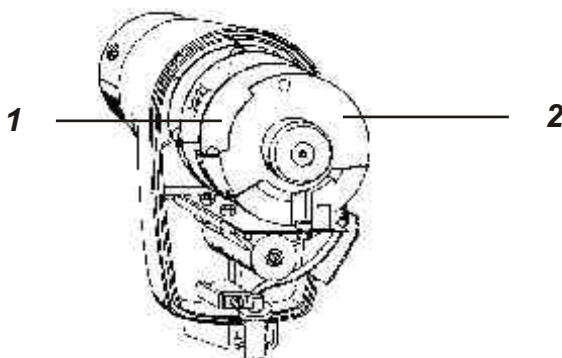


#### **ВНИМАНИЕ!**

**Будьте предельно осторожны при регулировке позиционирующих шайб!**

**Осторожно: Опасность травм!**

**Проконтролируйте позиционирующие шайбы и генераторную шайбу (дальняя внутренняя шайба) на повреждения.**



#### **ВНИМАНИЕ!**

**Для регулировки позиционирующих шайб обязательно выключить главный выключатель!**

- Направление вращения швейного привода установлено правильно.
- Отвинтив винты, снять крышку позиционного датчика.
- Включить главный выключатель.
- Переключателем S5 (в блоке управления) выбрать базовую позицию игла вниз (горит LED 7 (светодиод 7)).
- Нажать педаль слабо вперёд.
- Проверить предельную позицию 1 (смотри глава 6.10.1).
- Если игла не находится в позиции 1, отрегулировать среднюю шайбу 1 для позиции 1, при выключенном главном выключателе, подкручивая в нужную сторону.
- Повторять регулировку до установки позиции 1.
- Включить главный выключатель.
- Переключателем S5 (в блоке управления) выбрать базовую позицию игла вверх (горит LED 8).
- Нажать педаль слабо вперёд.
- Проверить предельную позицию 2 (смотри глава 6.10.1).
- Если игла не находится в позиции 2, отрегулировать внешнюю шайбу 2 для позиции 2, при выключенном главном выключателе, подкручивая в нужную сторону.
- Повторять регулировку до установки позиции 2.
- Надеть и прикрутить крышку позиционного датчика.

## 6.10.4 Контроль позиционирования

### Позиция 1

- Включить главный выключатель
- Кратко нажать педаль вперёд и отпустить. Игла становится в позицию 1.
- Проверить положение иглы.

### Позиция 2

- Сначала нажать педаль вперёд, затем назад и удерживать нажатой до остановки машины. Игла становится в позицию 2.
- Проверить положение иглы

Если одна или обе позиции иглы не соответствуют определению, описанному в главе 6.10.1, следует провести коррекцию настроек согласно указаниям, данным в главе 6.10.2 и 6.10.3.

## 6.11 Настройка специальных технических параметров

### 6.11.1 Общее

Функции управления швейного привода определяются программой и настройкой параметров.

При поставке швейного привода производителем заранее установлены исходные параметры. Для оптимального согласования привода и машины в каждом классе и подклассе нужно изменить некоторые параметры уровня “техник” и “производитель”. Данные параметры перечислены в таблице ниже и в техническом паспорте/таблице параметров/ (в дополнительной коробке с комплектующими).

### 6.11.2 Автоселект

Посредством измерения сопротивления автоселекта (автовывбор) управление “распознаёт”, к какой серии машины подключено. Посредством автоселекта выбираются функции управления и исходные значения параметров. Если управление не распознаёт или распознаёт недействительное сопротивление автоселекта, в целях предотвращения повреждения машины привод работает в аварийном режиме.

См. Руководство по эксплуатации „EFKA DA82GA “ и „EFKA 6F82FA”

| Сопротивление автоселекта | Класс | Управление швейного привода | Таблица параметров             |
|---------------------------|-------|-----------------------------|--------------------------------|
| 1000 R (1000 ом)          | 867   | DA82GA<br>6F82FA            | 9800 130014 R<br>9800 120009 A |

### 6.11.3 Таблица специальных технических характеристик управлений DA82GA и 6F82FA

Значения параметров, приведённых ниже, изменяются в соответствии с исходными значениями.  
**Значения, требующие изменения (х), перечислены в перечне параметров 9800 120009 А и 9800 130014 R**  
 (Поставляется вместе с машиной в дополнительной коробке с комплектующими).

| Параметр | * | Обозначение   | 867 |
|----------|---|---|-----|
| F-111    | T | верхняя граница макс.частоты оборотов                   | х   |
| F-112    | T | число оборотов (ч/о) для закрепки в начале шва          | х   |
| F-113    | T | число оборотов для закрепки в конце шва                 | х   |
| F-117    | T | число оборотов для регулировки высоты подъёма (DB2000)х | х   |
| F-123    | T | время синхронизации для закрепки в конце шва            | х   |
| F-124    | T | ч/о для синхронизации для закрепки в конце шва          | х   |
| F-136    | T | выдвижка/задвижка подставки                             | х   |
| F-153    | T | удерживающая способность при простое машины             | х   |
| F-171 ** | T | позиции игл   | х   |
| F-180 ** | T | количество шагов в обратную сторону                     | х   |
| F-182 ** | T | поворот в обратную сторону ВКЛ/ВЫКЛ                     | х   |
| F-190    | T | уголок активации обрезки нити                           | х   |
| F-192    | T | задержка включения разгрузки натяжения нити             | х   |
| F-194    | T | задержка включения обрезки нити                         | х   |
| F-196    | T | функция обоих нитенатяжителей при подъёме лапки         | х   |

\*Т = параметр уровня “техник”,

А = параметр уровня “производитель”

\*\* не относится к управлению 6F82FA



#### **ВНИМАНИЕ!**

**Будьте предельно внимательны при изменении параметров!  
 Неправильные настройки управления привода могут стать причиной поломок машины!  
 После общего системного сброса все параметры могут вернуться к значениям, установленным на заводе при поставке машины (заданные значения). Смотрите глава 6.12**

### Изменение параметров на уровне доступа „техник”

#### Ввод кода для доступа на уровень “техник”

- Выключить главный выключатель..
- Все штекеры управления привода должны быть вставлены.
- Нажать клавишу “P” и удерживать нажатой.
- Включить главный выключатель. На экране появляется „C-0000” Отпустить клавишу “P”
- Ввести номер кода: **1907**. Изменение значения мигающей цифры осуществляется клавишами “+” или “-”. Переход к следующей цифре осуществляется клавишей “>>”.
- Нажать клавишу “E”. На экране появляется первый параметр уровня “техник”: **F-100**.

#### Выбор параметров и изменение значений

- Переход к следующему или предыдущему параметру осуществляется клавишами „+” и „-”.
- Используя клавиши „>>”, „+” и „-” можно выбрать параметр напрямую.
- Нажать клавишу “E”. На экране появляется значение выбранного параметра.
- Изменение значения параметра осуществляется клавишами “+” или “-”.
- Для перехода к следующему параметру нажать клавишу “E”. Для возвращения к только что изменённому параметру нажать клавишу “P”.

#### Сохранение изменённых значений параметров в памяти

- Нажать клавишу “P”, программирование закончено.
- Прошить целую строчку, т.е. Нажать вперёд на педаль, затем до упора назад. Изменения сохраняются.
- Без прошивания строчки изменения будут потеряны.
- Возврат в режим программирования осуществляется повторным нажатием клавиши “P”.

### Изменение параметров на уровне доступа „производитель”

#### Ввод кода доступа уровня “производитель”

- Выключить главный выключатель.
- Все штекеры управления привода должны быть вставлены.
- Нажать клавишу “P” и удерживать нажатой.
- Включить главный выключатель. На экране появляется „C-0000”.
- Отпустить клавишу “P”.
- Ввести код **3112**. Изменение мигающей цифры осуществляется клавишами “+” или “-”. Переход к следующей цифре осуществляется клавишей “>>”.
- Нажать клавишу “E”. На экране появляется первый параметр уровня “производитель”: **F-200**.
- Далее см. Порядок действий описанный в пункте “**Выбор параметров и изменение значений**”.





### **ВНИМАНИЕ!**

Изменения параметров сохраняется только если после выхода из уровня программирования прошить целую строчку, т.е. нажать педаль сначала вперёд и затем до упора назад.

При непосредственном включении привода сразу после программирования изменения будут потеряны.

## **6.11.5 Установка заданных параметров на панели управления V820**

### **Изменение параметров на уровне доступа „техник“**

#### **Ввод кода для доступа на уровень “техник”**

- Выключить главный выключатель.
- Все штекеры управления привода должны быть вставлены.
- Нажать клавишу “P” и удерживать нажатой.
- Включить главный выключатель. На экране появляется „C-0000“
- Отпустить клавишу “P”
- Ввести номер кода: **1907** числовыми клавишами **0 - 9**.
- Нажать клавишу “E”. На экране появляется первый параметр уровня “техник”: **F-100**. Первая цифра мигает.

#### **Выбор параметров и изменение значений**

- После ввода кода уровня нажать клавишу “E”. Индицируется первый параметр уровня техника: **F-100**. Первая цифра мигает.
- Ввести необходимый номер параметра числовыми клавишами 0 - 9.
- Нажать клавишу “E”. На экране появляется значение выбранного параметра.
- Изменение значения параметра осуществляется клавишами “+” или “-”.
- Для перехода к следующему параметру нажать клавишу “E”. Для возвращения к только что изменённому параметру нажать клавишу “P”.

#### **Сохранение изменённых значений параметров в памяти**

- Нажать клавишу “P”, программирование завершено.
- Прошить целую строчку, т.е. Нажать вперёд на педаль, затем до упора назад. Изменения сохраняются.
- Без прошивания строчки изменения будут потеряны.
- Возврат в режим программирования осуществляется повторным нажатием клавиши “P”.

## Изменение значения параметров уровня доступа "производитель"

### Ввод кода доступа уровня "производитель"

- Выключить главный выключатель.
- Все штекеры управления привода должны быть вставлены.
- Нажать клавишу "P" и удерживать нажатой.
- Включить главный выключатель. На экране появляется „С-0000“.
- Отпустить клавишу "P".
- Ввести номер кода: **3112** числовыми клавишами **0 - 9**.
- Нажать клавишу "E". На экране появляется первый параметр уровня "производитель": **F-200**.
- Далее см. Порядок действий описанный в пункте "**Выбор параметров и изменение значений**".



### **ВНИМАНИЕ!**

Изменения параметров сохраняется только если после выхода из уровня программирования прошить целую строчку, т.е. нажать педаль сначала вперёд и затем до упора назад.

При непосредственном включении привода сразу после программирования изменения будут потеряны.

## 6.11.6 Таблица специальных технических характеристик управления 6F82FA

Смотри глава 6.11.3



### **ВНИМАНИЕ!**

Будьте предельно внимательны при изменении параметров! Неправильные настройки управления привода могут стать причиной поломок машины! После общего системного сброса все параметры могут вернуться к значениям, установленным на заводе при поставке машины (заданные значения). Смотри глава 6.12

### Изменение параметров на уровне доступа „техник“

#### Ввод кода для доступа на уровень “техник”

- Выключить главный выключатель.
- Все штекеры управления привода должны быть вставлены.
- Нажать клавишу “P” и удерживать нажатой.
- Включить главный выключатель. На экране появляется „Cod“
- Отпустить клавишу “P”.
- Ввести номер кода: **190**. Изменение значения мигающей цифры осуществляется клавишами “+” или “-”. Для перехода к следующей цифре нажать клавишу “>”.
- Нажать клавишу “E”. На экране появляется первый параметр уровня “техник”: **100**.

#### Выбор параметров и изменение значений

- Выбрать параметр клавишами „+“, „-“ и „>“.
- Нажать клавишу “E”. На экране появляется значение выбранного параметра.
- Изменение значения параметра осуществляется клавишами “+” или “-”.
- Для перехода к следующему параметру нажать клавишу “E”. Для возвращения к только что изменённому параметру нажать клавишу “P”.

#### Сохранение изменённых значений параметров в памяти

- Нажать клавишу “P”, программирование завершено.
- Прощить целую строчку, т.е. Нажать вперёд на педаль, затем до упора назад. Изменения сохраняются.
- Без прошивания строчки изменения будут потеряны.
- Возврат в режим программирования осуществляется повторным нажатием клавиши “P”.

## Изменение значений параметров на уровне доступа “производитель”

### Ввод кода доступа к уровню “производитель”

- Выключить главный выключатель.
- Все штекеры управления привода должны быть вставлены.
- Нажать клавишу “P” и удерживать нажатой.
- Включить главный выключатель. На экране появляется „Cod“.
- Отпустить клавишу “P”.
- Ввести код **311**. Изменение значения мигающей цифры осуществляется клавишами “+” или “-”. Для перехода к следующей цифре нажать клавишу “>”.
- Нажать клавишу “E”. На экране появляется первый параметр уровня доступа “производитель”: **200**.
- Далее см. Порядок действий описанный в пункте “**Выбор параметров и изменение значений**”.



### ВНИМАНИЕ!

Изменения параметров сохраняется только если после выхода из уровня программирования прошить целую строчку, т.е. нажать педаль сначала вперед и затем до упора назад.

При непосредственном включении привода сразу после программирования изменения будут потеряны.

## 6.12 Общий системный сброс

После операции общего системного сброса все параметры возвращаются к значениям, установленным при поставке.

- Выключить главный выключатель..
- Нажать клавишу „P” и включить главный выключатель.
- Отпустить клавишу “P”.
- Ввести код „1907“. Смотри глава 6.10.2 и 6.10.5
- Нажать клавишу “E” На экране появляется параметр **F-100**.
- Нажать клавишу “E”. На экране появляется значение параметра **F-100**.
- Установить значение на **170**.
- Нажать клавишу “P” два раза.
- Выключить главный выключатель..
- После короткой паузы включить главный выключатель. Всем параметрам, кроме 111, 161, 170, 171 и 190-193, возвращены заводские значения.

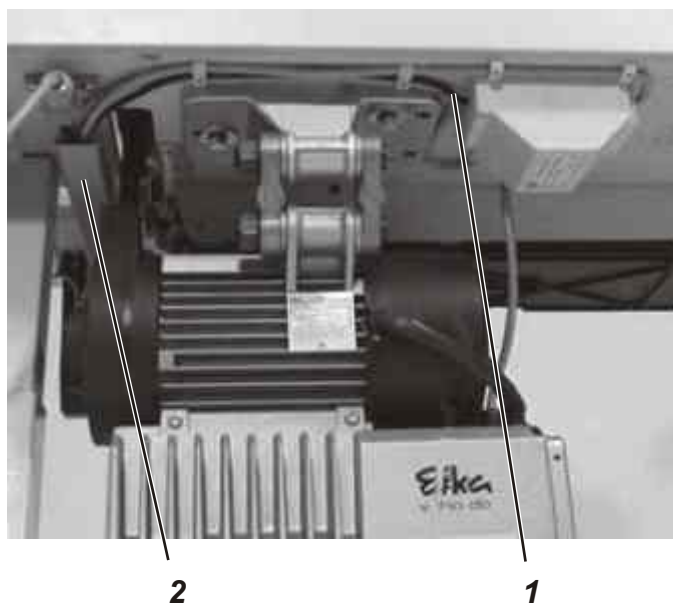


### ВНИМАНИЕ!

После общего системного сброса некоторые параметры, например, В. F-111 (максимальное число оборотов) не сбрасываются.

После общего системного сброса следует заново установить все специальные параметры машины в соответствии с перечнем параметров. См. Глава 6.11

## 6.13 Подключение осветительного трансформатора (дополнительное оборудование)



- **Вытянуть сетевую штепсельную вилку машины из розетки!**
- Вставить сетевой кабель 1 осветительного трансформатора провести по кабелепроводу 2 к главному выключателю.
- Подключение производится со стороны подключения к сети главного выключателя (или предохранительного автомата мотора). Смотри монтажная схема 9800 120009 А и 9800 110002 А или 9800 130014 R.
- Приклеить этикетку с указаниями по безопасности на переднюю сторону главного выключателя.
- При подключении осветительного трансформатора к сети трёхфазного тока 3 x 380 - 415V потребуется нейтральный провод.

D



### **ВНИМАНИЕ!**

Осветительный трансформатор подключается напрямую к сети и остаётся под напряжением даже при выключенном главном выключателе. При выполнении работ на осветительном трансформаторе, например, замене предохранителя, вытянуть сетевую штепсельную вилку машины из розетки!

## 6.14 Подключение прямого привода

### 6.14.1 Монтаж и подключение осветительного трансформатора (дополнительное оборудование)

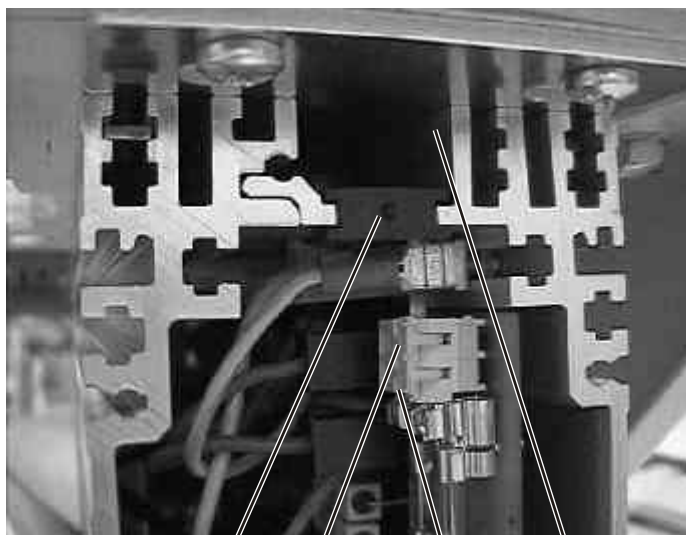
- Вытянуть сетевую штепсельную вилку машины из розетки!
- Вставить сетевой кабель осветительного трансформатора в входе в сеть на блоке управления.



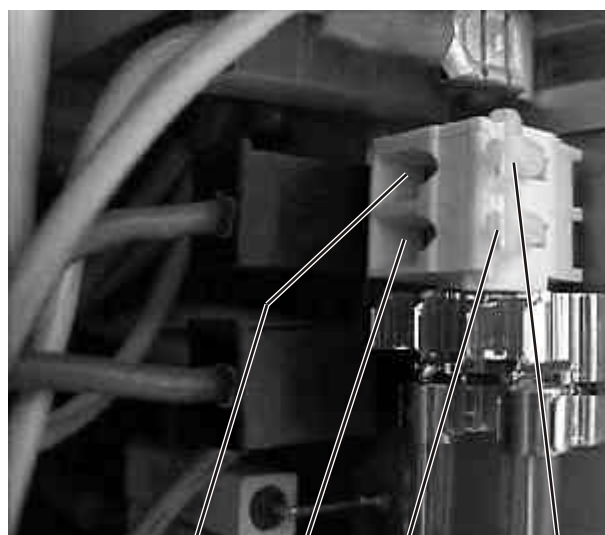
#### **ВНИМАНИЕ!**

Осветительный трансформатор подключается напрямую к сети и остаётся под напряжением даже при выключенном главном выключателе. При выполнении работ на осветительном трансформаторе, например, замене предохранителя, вытянуть сетевую штепсельную вилку машины из розетки!

### 6.14.2 Подключение управления DA321G



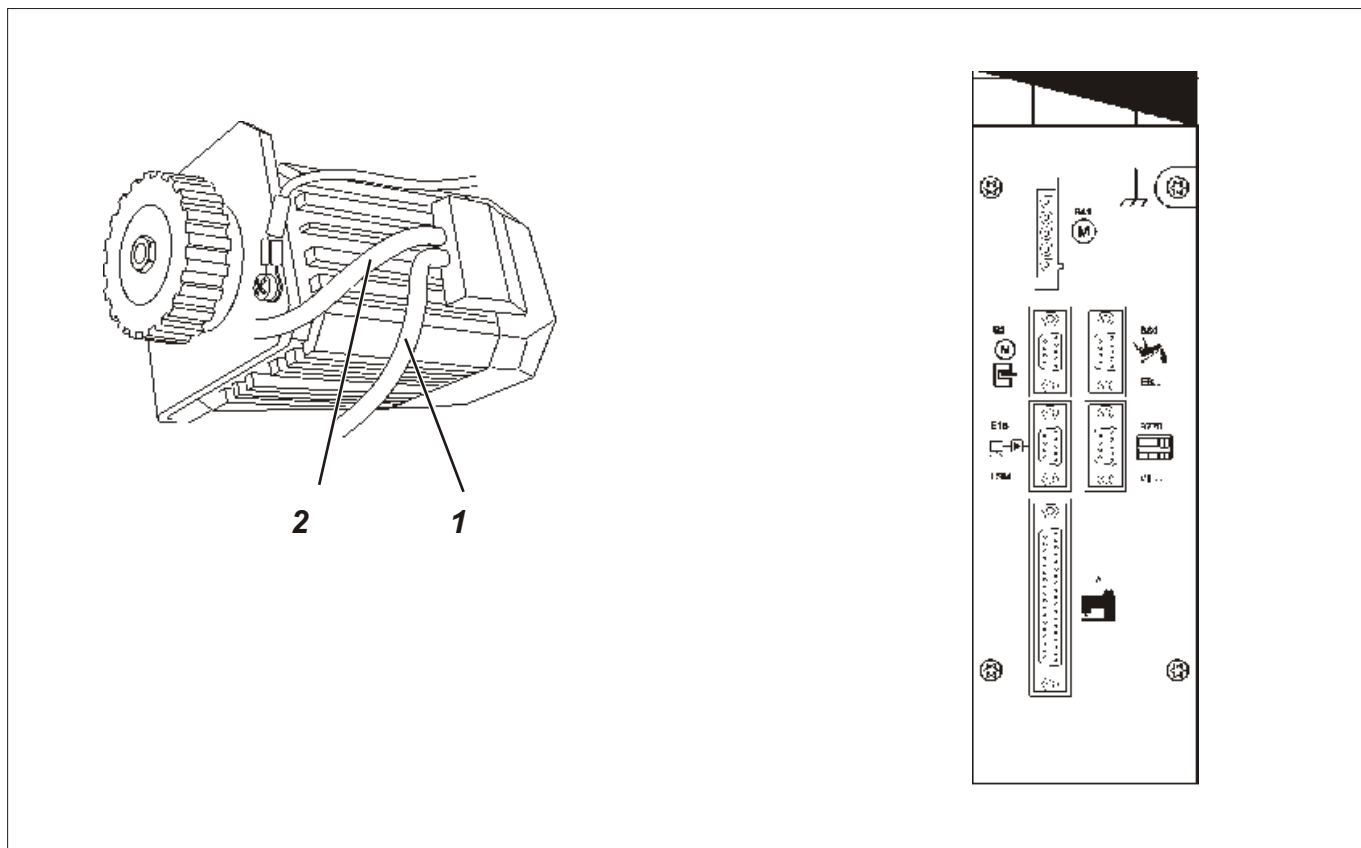
2 6 5 1



6 5 4 3

- Отвинтить 4 винта на передней панели блока управления.
- Снять переднюю панель.
- Вставить кабель через кабелепровод 1 в блок управления.
- Снять чёрный резиновый изолятор 2.
- Продавить в изоляторе круглое отверстие отвёрткой.
- Протянуть кабель осветительного трансформатора через полученное отверстие.
- Надеть изолятор обратно.
- Для открытия зажимов 3 или 4 надавить узкой отвёрткой на соответственные растворы 5 или 6.
- Вставить синий кабель в зажим 6, коричневый в зажим 5.
- Привинтить переднюю панель обратно.

### 6.14.3 Распределение соединений на блоке управления DA321G



### 6.14.4 Подключение управления DA321G

- Вставить кабель задающего устройства (педаль) в гнездо B80 блока управления.
- Вставить кабель сенсора мотора 1 в гнездо B2 блока управления.
- Вставить кабель сенсора мотора 2 в гнездо B41 блока управления.
- Вставить кабель подключения к швейной машине в гнездо A блока управления.
- Протянуть все провода через кабелепровод.
- Вставить кабель панели управления (при наличии) в гнездо B776.

## 6.14.5 Проверка направления вращения швейного привода



### **ВНИМАНИЕ!**

Перед вводом машины в эксплуатацию обязательно проверить направление вращения швейного привода.

Эксплуатация при неправильном направлении вращения привода может привести к повреждениям машины.

### **Стрелка на кожухе для защиты ремней указывает правильное направление вращения.**

Направление вращения позиционирующего привода постоянного тока установлено заданным значением соответствующего параметра в управлении на левый ход маховика. Тем не менее, при вводе машины в эксплуатацию, в первую очередь проверить направление вращения следующим образом:

### **Подготовка! Зафиксировать швейную лапку в крайнем верхнем положении.**

(см. Руководство по эксплуатации, глава 6.13)

### **Управление DA321G**

- Вставить штекеры задающего устройства, мотора, сенсора мотора и панели управления (при наличии) (См. Глава 6.14.4)
- **Не вставлять** 37-полюсный штекер головки швейной машины!
- Включить главный выключатель.  
Панель управления показывает: "Inf A5" или "A5", это означает, что не выявлено действующего сопротивления автовыбора, поэтому максимальная частота вращения снижается.
- Слегка нажать на педаль; привод вращается; проверить направление вращения.
- При неправильном направлении вращения, установить настройку 161 уровня доступа "Техник" на 1.
- Выключить главный выключатель..
- Вставить 37-полюсный штекер головки швейной машины.



## 6.14.6 Проверка позиционирования

При поставке швейных машин позиции игл были установлена правильно. Тем не менее до ввода машины в эксплуатацию следует проверить позиционирование игл..

### **Обязательное условие!**

Зафиксировать швейную лапку в крайнем верхнем положении. (См. Руководство по эксплуатации, глава 6.11)

При промежуточном останове машина должна возвращаться в позицию 1 (игла вниз).

### **Позиция 1**

- Включить главный выключатель
- Слегка нажать на педаль вперёд и отпустить обратно в исходное положение. Игла принимает позицию 1 = положение “F” маховика.
- Проверить положение иглы.

### **Позиция 2**

- Нажать на вперёд педаль, затем полностью отпустить.
- Игла принимает позицию 2 = положение “С” маховика.
- Проверить положение иглы.

Если позиции одной или обеих игл неправильны, произвести корректировку позиционирования игл. (См. Руководство по эксплуатации, глава 9.2.5)

D

## 6.14.7 Специальные технические параметры

### 6.14.7.1 Общее

Функции управления швейного привода определяются посредством программы и настроек параметров.

При поставке швейных машин все значения параметров для каждого класса были установлены правильно. При этом были изменены некоторые заданные значения управления (например, максимальная частота вращения). При замене управления специальные технические параметры следует установить заново. (См. главу 9.2.6)

### 6.14.7.2 Автоселект

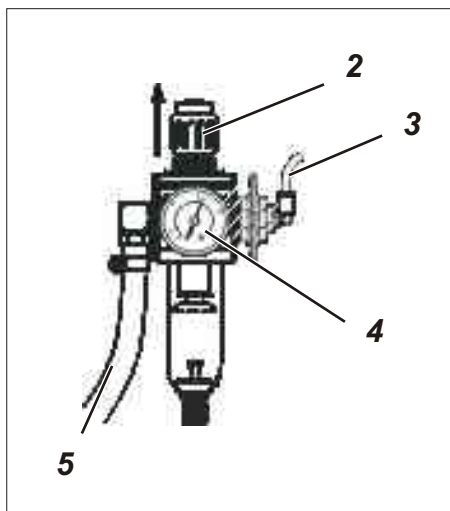
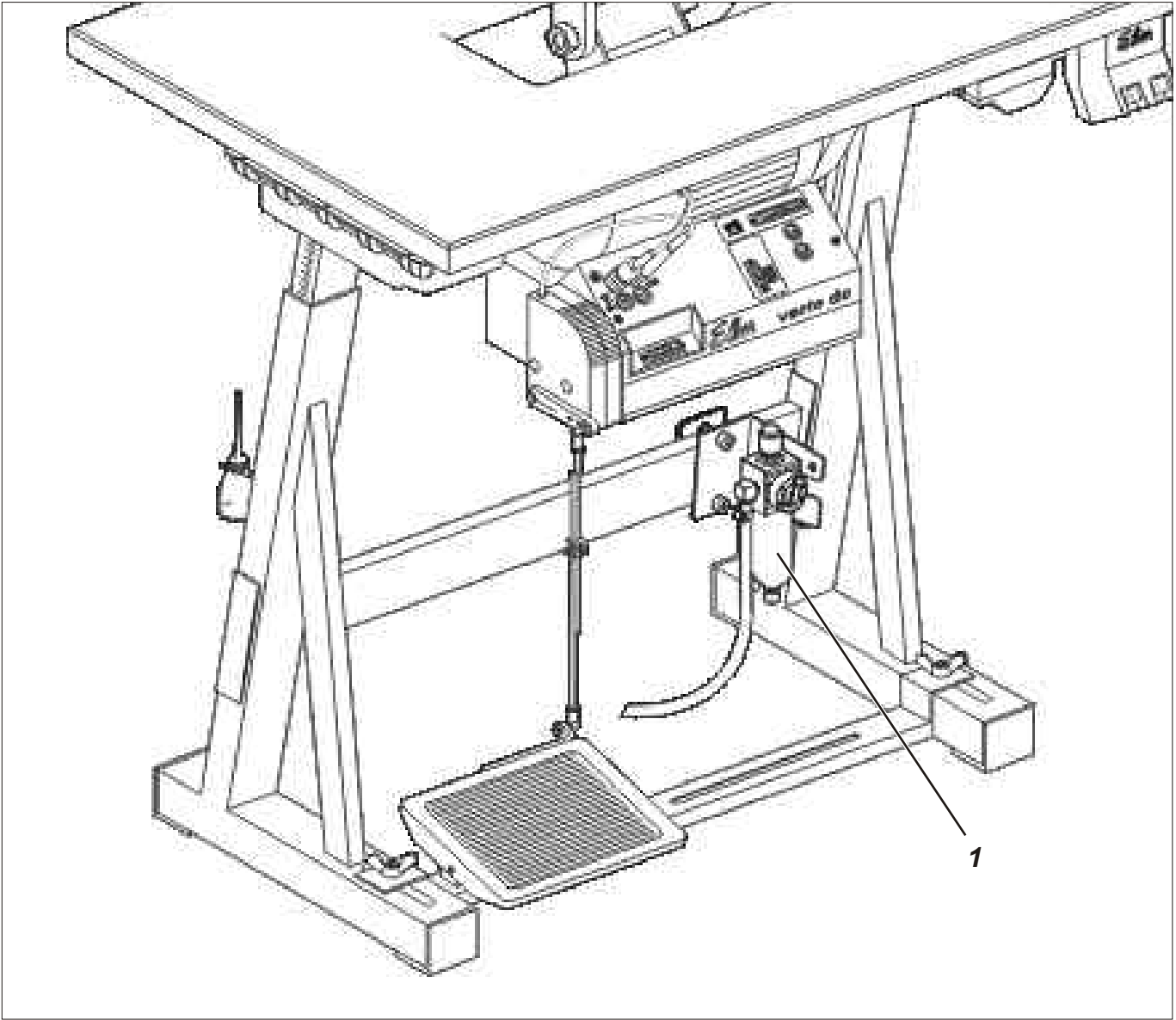
Управление “распознаёт” посредством измерения сопротивления автоселекта (автовыбор), находящегося в машине, какой серии подключено. Посредством автоселекта выбираются управляющие функции и заданные параметры.

### **ВНИМАНИЕ!**

Если управление не распознаёт или указывает недействительное сопротивление автоселекта для предотвращения повреждений машины, привод работает только по так называемым функциям аварийного хода.

## 6.15 Общий системный сброс

При общем системном сбросе (См. Руководство по эксплуатации, глава 9.2.7) восстанавливаются все исходные значения параметров. После общего системного сброса требуется повторная установка всех специальных технических параметров. (См. Руководство по эксплуатации, глава 9.2.6)



## 7. Пневматическое подключение



### **ВНИМАНИЕ !**

**Безупречное функционирование пневматических агрегатов обеспечивается только при давлении пневмосети от 8-ми до 10-ти бар.**

Рабочее давление швейной машины составляет **6 бар**.

### **Пакет подключения пневматики**

Номер артикула пакета подключения пневматики для рам с узлом ухода сжатого воздуха 0797 003031.

Пакет содержит следующие узлы:

- соединительный шланг, длина 5 м Ш = 9 мм
- шланговые наконечники и рукавный зажим
- соединительная розетка и соединительный штекер

### **Подключение**

- Закрепить уголком, винтами и накладкой на поперечине стола.
- При помощи соединительного шланга 5 ( Ш = 9 мм) и рукавной муфты R1/4" присоединить к пневмосети.

### **Подключение к головке швейной машины**

- Снять крышку 6.
- Шланг 3 (дополнительная коробка с комплектующими) связать с распределительной панелью 7 на головке машины.
- Привинтить крышку 6 обратно.

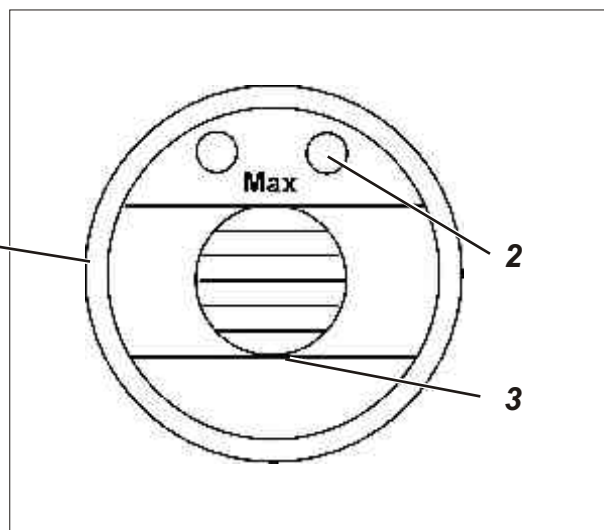
### **Установка рабочего давления**

Рабочее давление составляет 6 бар.

Измеряется манометром 4.

- Для установки рабочего давления потянуть вверх ручку 2 и повернуть.  
Увеличить давление = повернуть ручку 2 по часовой стрелке  
уменьшить давление = повернуть ручку 2 против часовой стрелки

## 8. Смазка



### **Осторожно: Опасность травм!**

Попадание масла на кожу может вызвать сыпь. Избегайте продолжительного контакта масла с кожей.

При попадании масла на кожу смыть обильным количеством воды.



### **ВНИМАНИЕ!**

**Использование и утилизация минеральных масел подлежит правовому регулированию. Отработанное масло поставлять на специализированные предприятия по сбору и утилизации.**

Берегите окружающую среду!

Будьте осторожны! Предотвращайте разливание масла!

Для наполнения масляного резервуара использовать исключительно масло **DA-10** или аналог со следующими характеристиками::

- Вязкость при 40° С : 10мм<sup>2</sup>/с
- Температура воспламенения: 150 °С

**Масло DA-10** можно заказать в торговых точках компании **АО ДЮРКОПП АДЛЕР** по номеру артикула:

|                 |             |
|-----------------|-------------|
| 250 мл:         | 9047 000011 |
| 1-литровый-бак: | 9047 000012 |
| 2-литровый-бак: | 9047 000013 |
| 5-литровый-бак: | 9047 000014 |

### **Смазка головки швейной машины (первичное наполнение масляного резервуара)**

Указание:

Все фитили и фильц головки машины перед поставкой пропитываются маслом. Это масло возвращается из расходного бака 1, не следует допускать его переполнения.

- Наполнить резервуар 1 маслом через отверстие 2 до отметки 3 “мин.”.

## 9. Пробное шитьё

По завершению установочных работ нужно выполнить пробное шитьё следующим образом:

- Вставить штепсельную вилку в гнездо.



### **Осторожно: Опасность травм!**

Выключить главный выключатель..

Заправку нитей производить только при выключенной машине.

- Заправить нижнюю нить в шпулю (см. Руководство по обслуживанию глава 6.11).
- Включить главный выключатель.
- Арретировать лапки в поднятом положении (см. Руководство по обслуживанию глава 6.11).
- Наполнить шпулю нитью на низкой скорости.
- Выключить главный выключатель..
- Заправить игольную и челночную нити (см. Руководство по обслуживанию глава 6.1 и 6.6).
- Вложить обрабатываемый материал.
- Начать шитьё на низкой скорости, постепенно увеличивая скорость.
- Проверить, соответствуют ли швы нужным требованиям. Если требования не выполняются, изменить натяжение нитей (см. Руководство по обслуживанию главы 6.2, 6.4 и 6.7). При необходимости проверить и откорректировать настройки, указанные в Руководстве по обслуживанию.

D

Для записей: