



743-221-01

Инструкция по эксплуатации

Все права защищены.

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

Авторское право © Dürkopp adler AG – 2008

1 Об инструкции по эксплуатации

1.1 Область действия инструкции по эксплуатации

1.2 Для кого эта инструкция?

1.3 Символы и знаки

1.4 Документация

1.5 Материальная ответственность

1.6 Транспорт

1.7 Использование согласно назначению

2 Описание

2.1 Признаки работы

2.2 Заявление о соответствии товара

2.3 Дополнительное оборудование

2.4 Технические данные

3 Указания по безопасности

3.1 Основопологающие указания по безопасности

3.2 Сигнальные слова и символы в предупреждающих указаниях

4 Описание приборов 743-221-01

4.1 Швейная установка 743-221-01

4.2 Описание программного обеспечения

5 Управление швейной установки

5.1 Включение-выключение

5.2 Заправка игольной нити

5.3 Установка натяжения игольной нити

5.4 Нитенаблюдатель за игольной нитью

5.5 Установка регулятора натяжения нити

5.6 Намотка нижней нити

5.7 Замена шпули

5.8 Нитенаблюдатель за остатком нити

5.9 Установка натяжения нижней нити

5.10 Замена иглы

5.11 Замена формокомплекта

5.12 Область работы, угол и длина

- 5.13 Установка глубины посадки формовочного стола
- 5.14 Установка блока управления
- 5.15 Пошив
- 5.16 Техобслуживание швейной установки
 - 5.16.1 раскачивание головы машины
 - 5.16.2 Очистка
 - 5.16.3 Смазка маслом

6 Руководство по установке

- 6.1 Комплект поставки
- 6.2 Установка швейного оборудования
 - 6.2.1 Транспорт
 - 6.2.2 Удаление указаний по безопасности при транспортировке
 - 6.2.3 Установка рабочей высоты
- 6.3 Закрепление снятых деталей машины для отправки
 - 6.3.1 Стойки для пряжи
 - 6.3.2 Стопорное устройство для формокомплекта
- 6.4 Пневматическое подключение
 - 6.4.1 Смазка маслом
- 6.5 Ввод в эксплуатацию
- 6.6 Установка машинного программного обеспечения
 - 6.6.1 Общее
 - 6.6.2 Загрузка программы
 - 6.6.3 Обновление флэшки через интернет
- 6.7 Сервис

1 Об инструкции по эксплуатации

Эта инструкция по эксплуатации швейной установки 743-221-01 была изготовлена с большой точностью. Она содержит информацию и указания, чтобы обеспечить уверенную и долговременную эксплуатацию.

1.1 Область действия инструкции по эксплуатации

Эта инструкция по эксплуатации описывает установку и соответствующее применение швейной установки 743-221-01.

1.2 Для кого инструкция?

Инструкция по эксплуатации обращена к:

- Обслуживающий персонал:

Группа людей, которая проинструктирована о машине и имеет понятие об инструкции по эксплуатации. Специально гл.5 Инструкции по эксплуатации – важно для этой группы людей.

- Специальный персонал:

Группа людей, обладающая соответствующим специальным образованием, которое позволяет совершать техобслуживание и исправление ошибок. Специально гл. 6 инструкция по установке – это важно для спецперсонала.

Инструкция по сервисному обслуживанию идет отдельно.

1.3 Символы и знаки

Для простого и быстрого понимания в инструкции представлена различная информация при помощи различных знаков:

Символ/знак	Значение
.	Перечисления снабжены точкой
1. 2.	Указания по действиям нумеруются и должны выполняться в соответствующей последовательности.
	Ссылки для дальнейшей информации обозначены этим символом в инструкции

Безопасность: Важное указание для пользователя машины обозначаются специально. Так как безопасность занимает особое место, символы по опасности, уровни опасности и сигнальные слова описаны в гл. 2 Указания по безопасности.

1.4 Другая документация

Прибор содержит встроенные компоненты других производителей.

1.5 Материальная ответственность

Все указания в этой инструкции составлены в соответствии с нормами и предписаниями.

Производитель не несет материальной ответственности за повреждения при:

- транспортировки
- несоблюдение инструкции при эксплуатации
- использование не по назначению
- неуполномоченные изменения на машине
- вводе в эксплуатацию неспециализированным персоналом
- использование некачественных запчастей

1.5.1 Транспорт

Дюркоп Адлер не несет ответственности за повреждения при транспортировки. Проверьте поставку сразу же после получения. Заявите рекламацию последнему транспортировщику. В случае также, если упаковка не повреждена.

Оставьте машину, приборы и упаковочные материалы в состоянии, в котором они были, если установлено повреждение. Так вы сохраните свои требования против транспортной компании.

Заявите о других претензиях непосредственно после получения поставки Дюркоп Адлер.

1.5.2 Применение согласно назначению

Beisler 743-221-01 предназначена для пошива легких и средних тканей.

Машина предназначена только для обработки сухих тканей. Материал не должен содержать твердых предметов.

Шов выполняется с помощью швейных ниток из текстильного волокна размерами до 405/3NeB (хлопок), 65/2 Nm (синтетические нити) или 65/2 Nm (крученые нити).

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

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

Предупреждение



Опасность из-за электрического тока, заземления и острых предметов!

Использование не по назначению, может привести к повреждениям.

Обращайте внимание на все указания инструкции.

Внимание!

Применение не по назначению может привести к повреждениям.

Обращайте внимание на все указания инструкции.

2 Описание

Beisler 743-221-01 – это швейная установка для пошива вытачек с одной вершиной и складок по талии в прямой и изогнутой форме брюк, юбок и тому подобное.

Швейная установка оснащена швейной машиной двухниточного челночного стежка класса 935-271-710 с большим горизонтальным челноком, нитенаблюдателем за игольной нитью и нитенаблюдателем за остатком нити для нижней нити.

2.1 Признаки работы

- управление длиной шва выборочно через оптический датчик или через программирование
- усиление шва выборочно в начале шва и конце шва через уплотнение стежка или закрепку на материале и цепочке ниток.
- система обрезки нити: управляемые ножницы
- высокая производительность и короткий временной цикл благодаря DAC classic в сочетании с шаговым мотором и дополнительным блоком управления для транспорта ткани
- полностью конвейерный режим
- компактная, регулируемая по высоте швейная установка с транспортными колесиками, для обслуживания в положении сидя и стоя
- Станция закладки и складывания , такая же как и станция пошива – объединены в единство- она поворачивающаяся, чтобы проще можно было проводить работы по техобслуживанию и регулировки
- электронная система нитенаблюдателя
- для обработки плетенных и моноволокон
- встроенное установочное кольцо с маркировкой на маховике для быстрой и точной проверки настроек машины
- форма шва содержит соответствующий формокомплект и ведет ткань
- формокомплект быстро заменяющий, при заказе швейной установки выборочно должны указываться один или несколько формокомплектов
- глубина вытачки зависит от длины вытачки, формокомплекта и положения формовочного стола, благодаря установки формовочного стола между 0 и 10 градусами можно изменять глубину вытачки.

2.2 Заявление о соответствии товара

Машина соответствует европейским нормам и стандартам.

2.3 Дополнительное оборудование

Благодаря гибкой системе дополнительного оборудования швейная установка может быть оборудована в зависимости от необходимости ее оснащения.



= Основное оснащение



= необходимое оснащение, выборочно

○ = дополнительное оснащение

Номер заказа	Основное оснащение	Подкласс 743-221-01
1970 991221	Швейная установка 743-221-01	●
0791 743506	ЗИП	●
Необходимое оснащение, выборочно по 1 формокомплекту и формовочному столу		
0793 078001 Или 0793 078002 Или 0793 078034 Или 079 078091	Формокомплект, прямые вытачки Или Формокомплект, изогнутые вытачки Или Формокомплект, складки по талии Или Формокомплект, вытачки или складки по талии по желанию клиента, специальное изготовление	◆
0792 038504 Или 0792 038506 Или 0783 080000	Формовочный стол для вытачек Или Формовочный стол для складки по талии или Вакуумный стол для вытачек	◆
Приемная штанга укладчика		
0794 013631	Метод работы частичная съемка зажима пачки, укладочного стола и раскладчика	○
0794 013731	Метод работы частичная съемка слева зажима пачки, стола и раскладчика	○
0794 013333	Трубка поддува сверху и справа	○
0794 013444	Укладочный стол при применении собственной каретки с зажимом пачки	○
0797 003031	Пневматическое подключение пакет	○

2.4 Технические данные

Технические данные	743-221-01
Тип стежка	301/двойной челночный стежок
Количество игл	1
Игольная система	134 serv 7
Толщина иглы NM	90
Макс. Число стежков (программируемое) $[\text{min}^{-1}]$	4800
Число стежков при поставке $[\text{min}^{-1}]$	4500
Длина стежка (программируемая) (мм)	0,5-3
Длина стежка при поставке (мм)	2,1
Число стежков уплотнения стежка (программируемое)	1-10
Число стежков заправки (программируемое)	0-5
Макс. Длина шва (мм)	150
Максм. Перемещение шва	+/-13
Рабочее давление (бар)	6
Потребление воздуха за рабочий ход (7 сек)	2 12
Высота стол (регулируемая ступенчато) (мм)	
- мин	850
- макс	1250
Длина, ширина, высота (мм)	2300,1200,1350
Вес (кг)	Около 130
Напряжение сети	1x190-240
частота	50-60

3 Указания по безопасности

Эта глава содержит основные указания для вашей безопасности. Прочтите тщательно инструкцию, прежде чем начнете работать на машине. Несоблюдение указаний по безопасности может привести к тяжелым повреждениям.

3.1 Основополагающие указания по безопасности

Машину необходимо использовать по назначению, как описано в инструкции.

При следующих работах необходимо выключить машину на главном выключателе или выдернуть вилку из розетки:

- замена иглы или другого инструмента
- покидание рабочего места
- проведение техобслуживания и ремонта

Неоригинальные запасные части могут нанести вред безопасности и повредить машину. Поэтому используйте только оригинальные запасные части производителя.

Транспорт: При транспортировке машины используйте подъемную тележку или укладчик. Поднять машину макс. 20 мм и предотвратить скольжение.

Установка: Соединительный кабель должен иметь специфичную для страны официально предназначенную штепсельную вилку. Только квалифицированный персонал может устанавливать вилку к соединительному кабелю.

Требования к персоналу: Машину может устанавливать только квалифицированный персонал.

Техобслуживание и ремонт проводятся только квалифицированным персоналом.

Только обученный персонал может работать на машине. Каждый, кто работает на машине, должен прочитать инструкцию по применению.

Эксплуатация: Перед применением проверьте машину на внешние повреждения. Прекратите работу, если Вы заметили изменения.

Сообщите об этих изменениях. Поврежденную машину нельзя дальше использовать.





3.2 Сигнальные слова и символы в предупреждающих знаках

Предупреждающие указания в тексте ограничены цветной полоской. Цветовое решение ориентирует на тяжесть опасности. Сигнальные слова называют тяжесть опасности:

Сигнальные слова: сигнальные слова и опасность, которые их описывают:

Сигнальное слово	Опасность
Опасность	Приводит к смерти или тяжёлым повреждениям
Предупреждение	Может привести к смерти или тяжёлым повреждениям
Осторожно	Может привести к легким
Внимание	Может нанести материальный ущерб

Символы:

Символ	Вид опасности
	Общая опасность
	Опасность из-за электрического удара
	Опасность из-за острых предметов
	Опасность из-за заземления

Примеры: Примеры для изображения предупреждений в тексте:

GEFAHR

Опасность



Вид и источник опасности

Последствия при несоблюдении мер для

Предотвращения опасности.

WARNUNG

Предупреждение



Вид и источник опасности
Последствия при несоблюдении мер для
Предотвращения опасности.

VORSICHT



Осторожно
Вид и источник опасности
Последствия при несоблюдении мер для
Предотвращения опасности.

ACHTUNG

Внимание

Вид и источник опасности

Меры для предотвращения опасности.

4 Описание прибора 743-221-01

Beisler 743-221-01 – это швейная установка для пошива вытачек с одной вершиной и складок на талии в прямой или изогнутой форме брюк, юбок и т.д.

4.1 Швейная установка 743-221-01

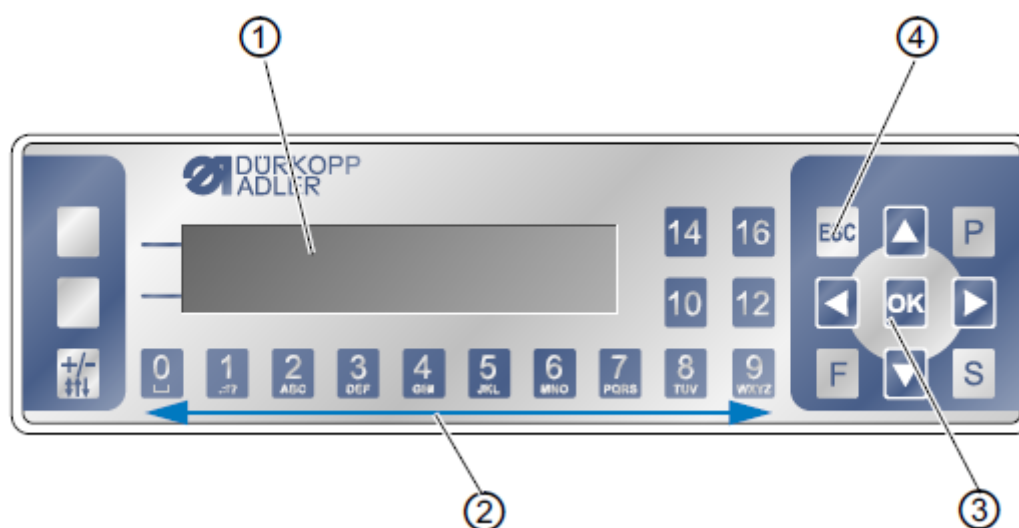
Нижестоящее изображение показывает швейную установку 743-221-01.



4.2 Описание программного обеспечения

В этом месте дается короткий обзор панели управления с его кнопками и функциями.

Рис. 2 панель управления OP3000



- (1) Дисплей
- (2) Цифровые кнопки
- (3) Кнопка Escape
- (4) Кнопка ок

Настройки в блоке управления происходят через панель управления OP 3000. Некоторые важные возможности навигации представлены здесь:

Кнопка/группа кнопок	функция
От 1 до 6	Выбор или сброс на дисплее показанной функции
Кнопки стрелочками (◀,▶)	Навигация через главное меню
Кнопки стрелочками (◀,▶)	Значение/параметр уменьшить или увеличить
Ок	Коротким нажатием подтвердить выбор, Длинным нажатием устанавливается например, счетчик деталей или нижняя нить- счетчик обратно
esc	Нет функции в главном меню, в подменю актуально.

5 Управление швейной установкой

Beisler 743-221-01 – это швейная установка для пошива вытачек с одной вершиной и складок на талии в прямой или изогнутой форме брюк и т. д.

5.1 Включение-выключение

ACHTUNG

Внимание!



Осторожно, опасность травмирования!
Не касайтесь движущихся частей машины.

Рис.3 Вкл/Выкл машины



(1) Главный выключатель

Включение: 1. Включить главный выключатель (1)

Блок управления устанавливается.

Швейная установка требует исходной установки.

2. Нажать кнопку ОК

Проводится начальная установка.

Швейная установка готова к использованию.

Выключение: Выключить главный выключатель (1).

Отсоединить от питания сети.

5.2 Заправка игольной нити

ACHTUNG

Внимание!



Осторожно, опасность травмирования!

Выключить главный выключатель.

Заправлять игольную нить только при выключенной
Швейной установке.

Рис. 4: Заправка игольной нити



Заправить игольную нить как показано на рисунке.

5.3 Установка натяжения игольной нити

Рис. 5: установка натяжения игольной нити



(1) Главное натяжение

Главное натяжение

Главное натяжение (1) должно показывать для ткани и нити соразмерное натяжение игольной нити.

- Соответственно повернуть гайку

Повернуть гайку по часовой стрелке=увеличить натяжение

Повернуть гайку против часовой стрелке = уменьшить натяжение

5.4 Нитенаблюдатель за игольной нитью

ACHTUNG

Внимание

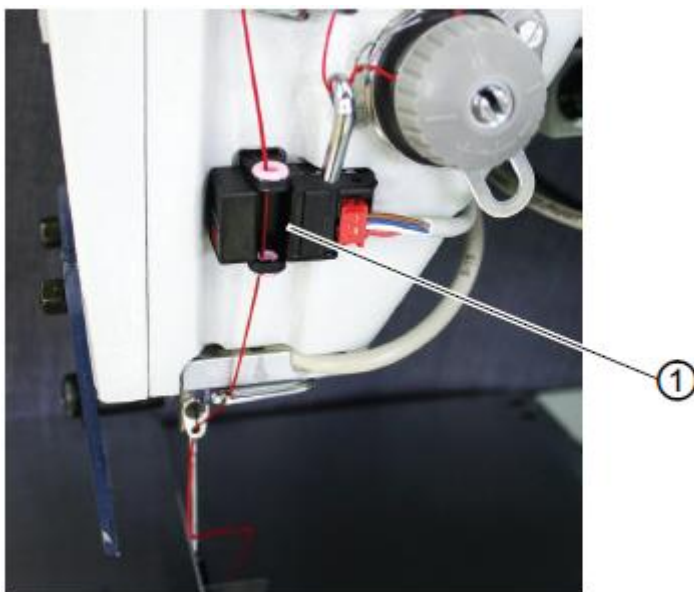


Осторожно, опасность травмирования!

Перед заправкой игольной нити выключите главный

Выключатель. Новый старт возможен только после выключения и заново включения главного выключателя.

Рис.6:



(1) Нитенаблюдатель

При обрыве игольной нити на дисплее появляется сообщение и машина останавливается.

1. Выключить машину на главном выключателе.
2. Извлечь ткань
3. Снова заправить нить, гл.5.2
4. Включить машину на главном выключателе.
5. Заново начать швейный процесс.

5.5 Установка регулятора натяжения нити



Осторожно, опасность травмирования!

Выключить главный выключатель.

Установка регулятора натяжения нити проводится только при выключенной швейной установке.

С помощью регулятора натяжения нити (2) регулируется необходимое количество игольной нити для рисунка шва.

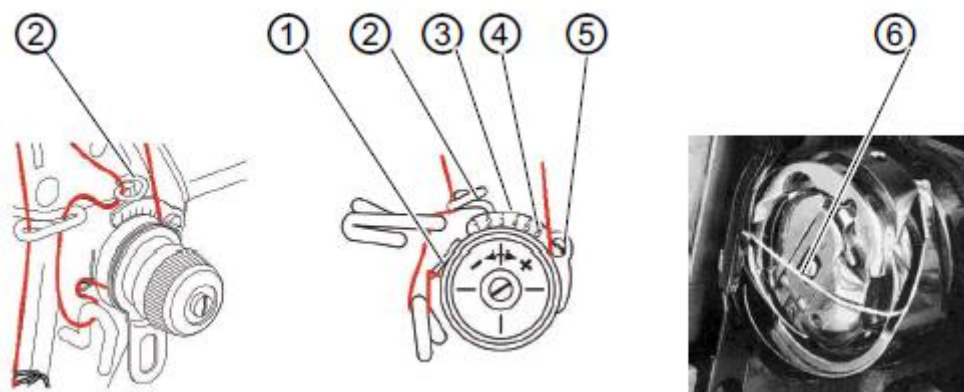
Только точно установленный регулятор натяжения нити обеспечивает оптимальный результат шва.

Установка регулятора натяжения нити зависит от следующих факторов:

- длина стежка
- толщина ткани
- качество используемого материала

При правильной установке петля игольной нити (6) должна скользить без излишек с ограниченным натяжением через челнок.

Рис.7 : Установка натяжения нити



- (1) Пружина нитепритягивателя
- (2) Регулятор натяжения нити
- (3) провод
- (4) Шкала
- (5) Винт
- (6) Петля игольной нити

Так необходимо устанавливать регулятор натяжения нити:

1. Ослабить винт (5)
2. Установить регулятор натяжения нити (2)

Вертикально стоящий провод (3) служит в сочетании со шкалой (4) как помощник при установке

3. Затянуть вин (5)

Указание по установке:

При правильном положении регулятора натяжения нити (2) необходимо соблюдать следующее:

Если петли игольной нити (6) подходит максимальный объем челнока, необходимо потянуть вниз пружину нитепротягивателя (1) около 1 мм из ее верхнего конечного положения.

Размер 1 мм – это ориентировочный показатель. В зависимости от натяжения пружина нитепротягивателя может быть больше или меньше.

5.6 Намотка нижней нити

ACHTUNG

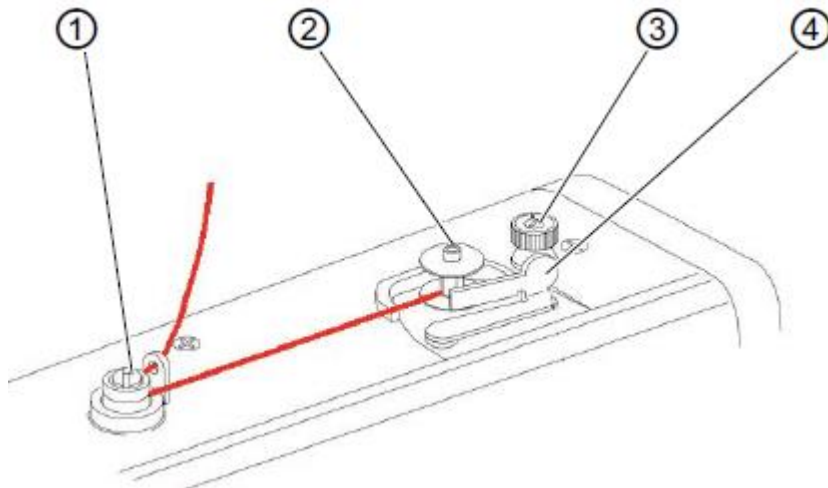


Внимание!

Выключить главный выключатель

Заправка нижней нити для намотки только при выключенном швейном оборудовании.

Рис.8: Намотка нижней нити



(1) Натяжение нижней нити

(2) Катушечный вал

(3) Зажим обрезки

(4) Рычаг отключения моталки

1. Для точной функции нитенаблюдателя за остатком нити перед намоткой извлечь остатки нити с шейки шпули.
2. Заправить нижнюю нить как показано на рисунке
3. Примотать нижнюю нить по часовой стрелке
4. Вставить шпулю в катушечный вал (2)
5. Потянуть и обрезать концы нити благодаря зажиму обрезки (3)
6. Отклонить рычаг отключения моталки против шпули.
7. Установить натяжение нижней нити
Намотать нить с наименьшим натяжением
8. Включить главный выключатель
9. Начать швейный процесс.
После того как шпуля заполнится, намотка отключится автоматически.

5.7 Замена шпули

ACHTUNG

Внимание!



Осторожно, опасность травмирования!

Выключить главный выключатель.

Замена шпули проводится только при выключенной швейной установке.

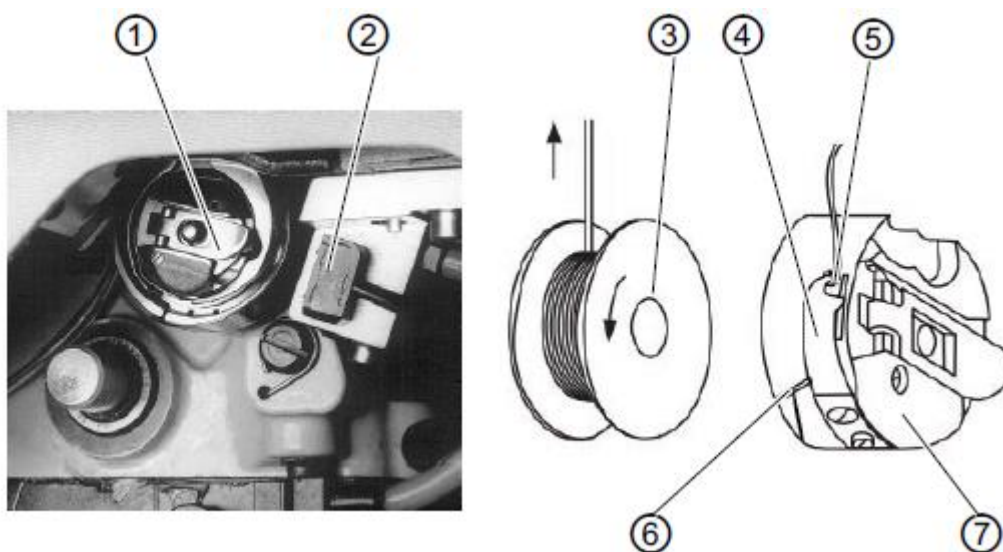
ACHTUNG

Внимание

Повреждение материала

Для безопасной функции нитенаблюдателя за остатком нити при каждой замене шпули необходимо очистить линзы обратного оптического датчика (2) мягкой тряпкой.

Рис.9: замена шпули



- (1) Защелка шпульного колпачка
- (2) Оптический датчик
- (3) Шпуля
- (4) Пружина регулятора натяжения нити
- (5) Отверстие
- (6) Шлиц
- (7) Верхняя часть шпульного колпачка

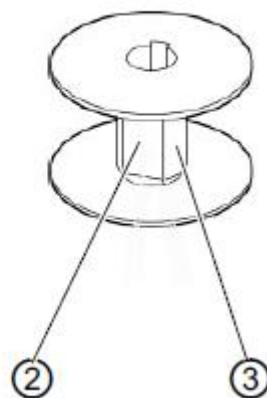
Изъятие пустой шпули

1. Поднять защелку шпульного колпачка (1)
2. Вынуть верхнюю часть шпульного колпачка (7) со шпулей (3).
3. Изъять пустую шпулю (3) из верхней части шпульного колпачка.
4. Вставить полную шпулю (3) в верхнюю часть шпульного колпачка.
5. Потянуть нижнюю нить через шлиц (6) под пружиной регулятора натяжения нити (4) до отверстия (5)
6. Вытянуть нижнюю нить примерно на 5 см из верхней части шпульного колпачка (7). При вытягивании нити нужно повернуть шпулю (3) по направлению стрелки.
7. Снова вставить верхнюю часть шпульного колпачка (7), защелка шпульного колпачка (1) должна войти в канавку.
8. Включить главный выключатель
9. Начать новый швейный процесс.

5.8 Нитенаблюдатель за остатком нити

Нитенаблюдатель за остатком нити контролирует с инфракрасным обратным оптическим датчиком (1) подмотку на шпулю.

Рис. 10: Функция нитенаблюдателя



- (1) Оптический датчик
- (2) Отражающая поверхность
- (3) Шейка шпули

Функция

После определенного количества стежков необходима донамотка нижней нити на шпулю.

Выходящие от оптического датчика (1) лучи света отображаются на отражающей поверхности (2) шейки шпули (3).

Дисплей блока управления показывает при этом сообщение.

ACHTUNG

Внимание



Осторожно, опасность травмирования!

Выключить главный выключатель.

Замена нити в шпули проводится только при

Выключенной швейной установке.

Замена шпули

1. Выключить главный выключатель.

2. Заменить шпулю.

При каждой замене шпули очистить линзы оптического датчика мягкой тряпкой.

3. Включить главный выключатель.

4. Начать новый швейный процесс.

5.9 Установка натяжения нижней нити

Необходимое натяжение нижней нити происходит от пружины регулятора натяжения нити.

ACHTUNG

Внимание



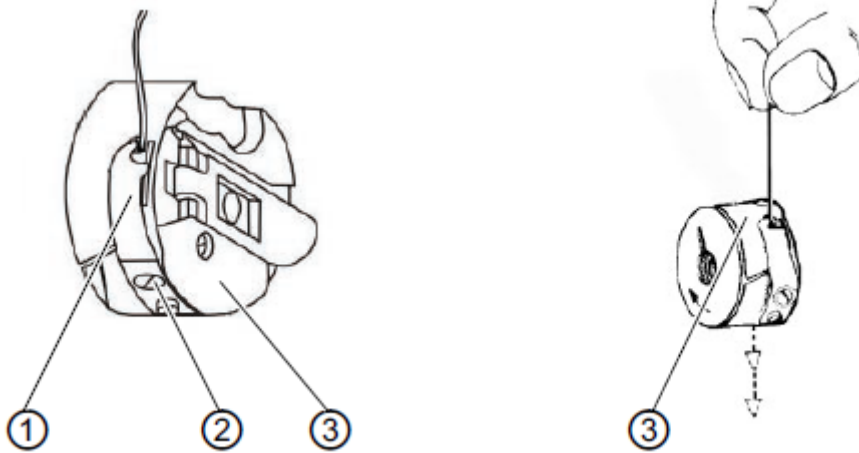
Осторожно, опасность травмирования!

Выключить главный выключатель

Установка пружины регулятора натяжения нити (1)

Только при выключенной швейной установке.

Рис.11: Установка натяжения нижней нити



(1) Пружина регулятора натяжения нити

(2) Регулировочный винт

(3) Верхняя часть шпульного колпачка

1. Вставить шпулю в верхнюю часть шпульного колпачка.
2. Вправить нижнюю нить.
3. Установить пружину регулятора натяжения нити (1) на регулировочном винте (2). Ориентировочное значение: натяжение нижней нити должно составлять около 20-30 гр. Шпульный колпачок должен медленно опуститься под своим собственным весом.

5.10 Замена иглы

ACHTUNG

Внимание!

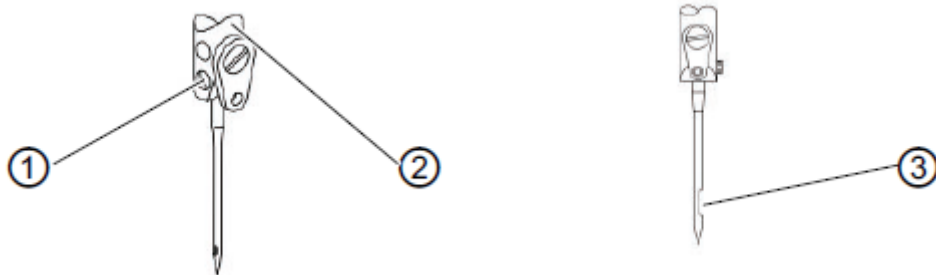


Осторожно, опасность травмирования!

Выключить главный выключатель.

Замену иглы можно проводить только при выключенной швейной установке.

Рис.12: Замена иглы



(1) Винт

(2) Игольводитель

(3) Канавка

1. Ослабить винт (1) и снять иглу.
2. Сдвинуть новую иглу до упора в отверстие игольвода (2).
3. Затянуть винт (1)

ACHTUNG

Внимание

Повреждение материала

После замены на другую толщину иглы необходимо откорректировать расстояние челнока к игле.

Не обращение внимания на вышестоящее замечание может привести к следующим ошибкам:

Замена на тонкую иглу:

- Пропуск стежков
- Повреждение нити

Замена на толстую иглу:

- Повреждение носика челнока
- Повреждение иглы

5.11 Замена формокомплекта

Для желаемой формы шва необходимо вставить соответствующий формокомплект. Можно шить прямые и изогнутые вытачки, складки по талии или специально по запросу клиента.

ACHTUNG



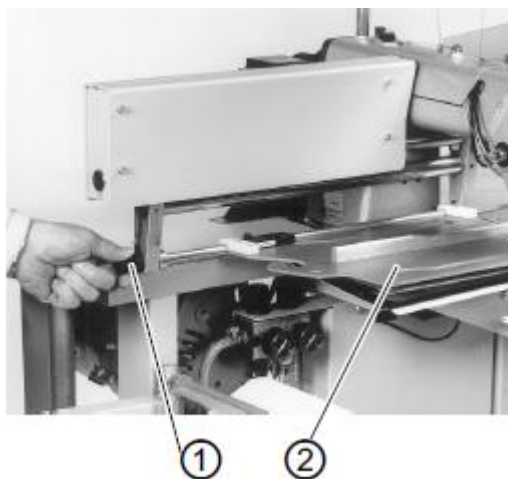
Осторожно, опасность травмирования!

Выключить главный выключатель.

Формокомплект можно заменять только при

Выключенной швейной установке.

Рис.13 замена формокомплекта



- (1) Ручка
- (2) Формокомплект
- (3) Кулачок управления
- (4) Нажимной цилиндр

Вынуть формокомплект:

1. Повернуть маховик, пока игла не станет в положение 2.
2. Сместить формокомплект (2) в левое конечное положение.
3. Повернуть ручку (1) примерно на 90 градусов против часовой стрелки.
4. Поднять формокомплект (2) на левую сторону и осторожно ослабить транспортировочное подающее устройство.
5. Назад надавить на ручку (1)

Формокомплект зафиксирован и крепко сидит на транспортировочном подающем устройстве.

6. Позиционировать нажимной цилиндр (4) с ведущими роликами на кулачок управления (3).
7. Сместить формокомплект к правому упору.

5.12 Рабочая область, угол и длина

Глубина вытачек зависит от:

- формокомплекта
- длины вытачек
- положения формовочного стола

Формовочный стол бесступенчато регулируется от 0-10 градусов.

Из диаграммы можно брать глубину вытачек для других углов и длины.

Изгиб для формокомплекта изогнутых вытачек в любом случае указывается.

ACHTUNG



Внимание!

Осторожно, опасность травмирования!

Угол можно устанавливать только при выключенной Швейной установке.

Рис.14: Установка угла



(1) Шкала

(2) Ручка

Установка угла

1. Задвинуть формовочный стол

2. Сжать ручку (2) и установить формовочный стол соответствующей шкале (1).
 3. Отпустить ручку.
- Угол установится.
4. Вытянуть формовочный стол.

Установка длины

Максимальная длина вытачек 150 мм.

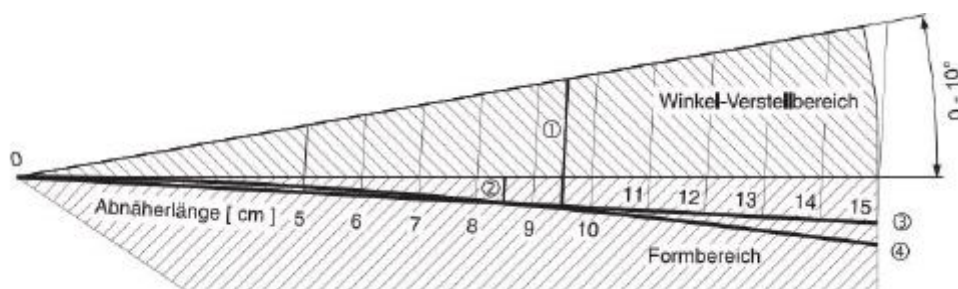
Управление длиной шва отслеживается через программирование в главном меню или через оптический датчик.

Какие варианты нужно использовать, оптический датчик или вводимое значение, можно выбрать в главном меню.

Программированное управление длиной шва рекомендуется при светопрускающей ткани.

Например, формокомплект, прямые вытачки

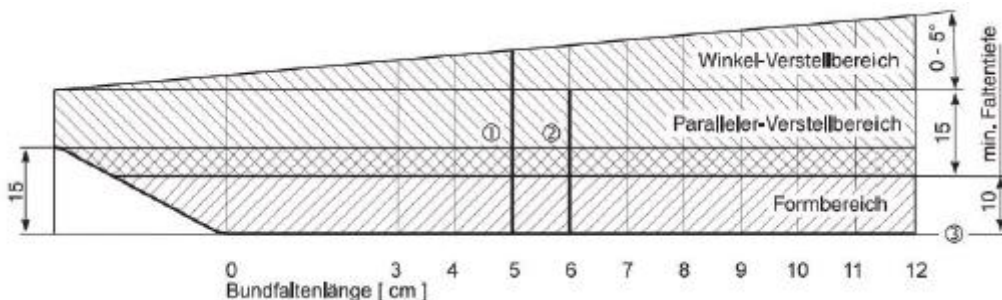
Рис.15: Рабочая поверхность для вытачек



- (1) Глубина вытачек макс.2,1 см при 10 градусах, длина 9,5 см
- (2) Глубина вытачек макс.0,4 см при 0 градусах, длина 8,5 см
- (3) Формокомплект, прямые вытачки
- (4) Формокомплект, изогнутые вытачки

Пример формокомплекта складки по талии

Рис. 16: Рабочая поверхность складки по талии



- (1) Глубина складки макс. 3,2 см при 5 градусах, длина 5 см.
- (2) Глубина складки макс. 2,5 см, при 0 градусах, длина 6 см
- (3) Формокомплект для складки на талии.

5.13 Установка глубины посадки формовочного стола

ACHTUNG



Внимание!

Осторожно, опасность травмирования!

Выключить главный выключатель

Глубину посадки разрешено изменять только

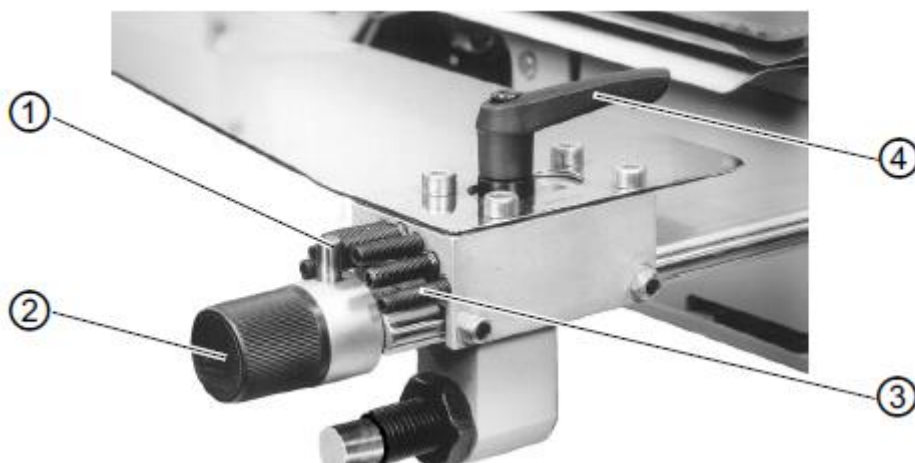
При выключенной швейной установке.

Первый прокол иглы должен прослеживаться на материале так часто как возможно на подогнутом крае.

Для того чтобы достичь при различно толстом материале равномерно тонкие верхушки вытачек, машина должна быть оснащена деликатной настройкой.

Можно установить 7 различных глубин посадок с упорами (4).

Рис.17: Установка глубины посадки



(1) Упор

(2) Установочная кнопка

(3) Установочный винт

(4) Рычаг

Установка глубины посадки

1. Ослабить рычаг (4)

2. Сдвинуть формовочный стол на направляющую, деталь вперед
3. Установочный винт (3) (7 шт.) установить на желаемую глубину посадки.
4. Повернуть установочную кнопку (2) на желаемую глубину посадки (упор)
5. Сдвинуть формовочный стол снова на направляющую назад. Установочный винт (3) должен крепко прилегать к упору (1)
6. Снова повернуть рычаг (4)

Замена глубины посадки












1. Ослабить рычаг (4)
2. Сдвинуть формовочный стол на направляющую, деталь вперед.
3. Повернуть установочную кнопку (2) на желаемую глубину посадки.
4. Снова сдвинуть формовочный стол на направляющую назад. Установочный винт (3) должен плотно прилегать к упору (1).
5. Снова повернуть рычаг (4).

5.14 Установка блока управления

В этом месте проводятся только необходимые установки для пошива из главного меню

Рис.18: Главное меню



Символ	Разъяснение
	Выбор программы Можно выбирать кнопками- стрелочками (▲, ▼) вверх или вниз между 20 программами.
	Длина шва в мм Область значения:19-150 Длина шва может устанавливаться с точность в мм
	Длина стежка в мм Область значения: 1,0-4,0 Длина стежка может устанавливаться с точностью в мм
	Счетчик нижней нити Он показывает, сколько стежков еще можно прошить (в 10 интервалле) Вернуться обратно, так как долго нажимается кнопка ОК
	Счетчик деталей Он показывает количество сшитых деталей. Вернуться обратно, так как долго нажимается кнопка ОК
	Подменю Требуется подменю
	Оптический датчик Оптический датчик может выбираться кнопкой 1
	Начало шва Выбрать кнопкой 3, должно ли шиться начало шва уплотнение стежка или закрепка
	Конец шва Выбрать кнопкой 4, должно ли шиться начало шва уплотнение стежка или закрепка
	Разглаживание Разглаживание можно выбрать кнопкой 5
	Устройство обдува Устройство обдува можно выбрать кнопкой 6

5.15 Пошив

Для того чтобы шить, необходимо выполнить некоторые условия. Ниже описан типичный процесс пошива.

Перед процессом пошива вы должны отмаркировать длину вытачек гладкой и по возможности тонкой клейкой лентой на шаблоне для подгиба (1).

ACHTUNG



Внимание!

Осторожно, опасность травмирования!

Длина вытачек маркируется только при выключенной швейной установке.

ACHTUNG

Внимание!

Повреждение материала

Не смещать формовочный стол без материала. Трущаяся поверхность формокомплекта может повредиться.

Рис.19: Швейный процесс



(1) Шаблон для подгиба

1. Включить машину на главном выключателе
2. Начать исходную установку через кнопку ОК

Машина проходит через начальную установку и после этого готова к работе. Она стоит в своем основном положении

3. Выбрать программу в главном меню, гл 5.14
Выбранная программа активна.
4. Положить деталь обеими руками у края шаблона для подгиба.
5. Соединить срезанный край правой рукой точное совмещение по кромке.
6. Выровнять метку для длины вытачки точно на обратном краю шаблона для подгиба.
7. Удерживать материал правой рукой на переднем краю и сместить шаблон для подгиба.
Материал удержится благодаря формокомплекту.
Шаблон для подгиба отъедит назад.
Швейный процесс проведен.

5.16 Техническое обслуживание швейной установки

ACHTUNG



Внимание
Осторожно, опасность травмирования!
Выключить главный выключатель
Техобслуживание швейной установки
Проводится только в выключенном состоянии.

5.16.1 Откидывание головы машины

ACHTUNG



Внимание!
Осторожно, опасность травмирования!
Выключить главный выключатель.
Откидывание головы машины проводится
Только при выключенной швейной
Установке.

Рис.20: Откидывание головы машины



- (1) Укладочный стол
- (2) Формокомплект
- (3) Ручка

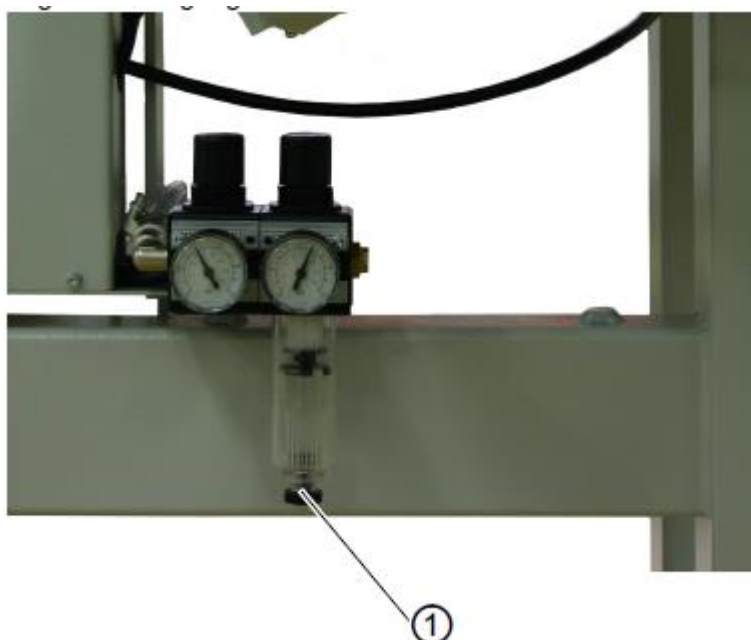
1. Отклонить укладочный стол (1), зажим пачки в сторону.
2. Привести формокомплект (2) в левое конечное состояние.
3. Отклонить голову машины на ручку (3) и опереть на откидной упор.
4. По такому же пути вернуть обратно.

5.16.2 Очистка

Чистая машина защищена от повреждений.

Ежедневная очистка

Рис. 21:

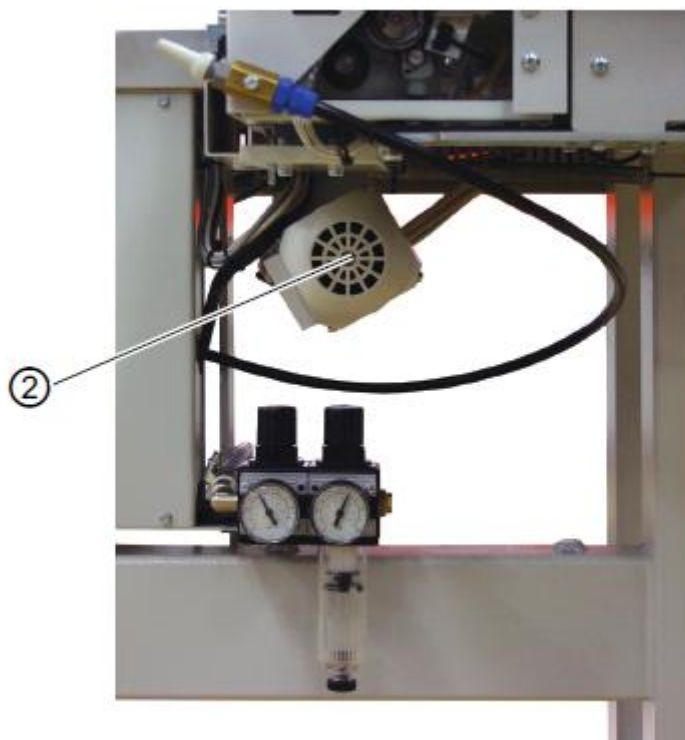


(1) Пробка отверстия для выпуска воздуха

1. Удалить остатки нитей, материала и т.д.
2. Очистите оптический датчик мягкой тряпкой
3. Проверьте уровень воды в регуляторе давления
Уровень воды не должен подниматься до фильтрующего элемента.
4. После вкручивания пробки (1) пустите воду под давлением.

В зависимости от запыленности

Рис.22: очистка по необходимости



(2) Решетка вентилятора двигателя
Очистите решетку (2)

5.16.3 Смазка маслом

ACHTUNG



Внимание!

Осторожно, опасность травмирования!

Масло может вызвать аллергию.

Избегайте попадания масла на кожу.

Тщательно промывайте руки после контакта с маслом.

ACHTUNG!



Внимание!

Использование и утилизация масла осуществляется

Согласно регулированию, предусмотренному законом.

Утилизируйте отработанное масло в авторизованный

Приемный пункт.

Защищайте окружающую среду.

Используйте для смазки масло DA-10 или равнозначное масло со следующей спецификацией:

Вязкость при температуре 40 градусов: 10 мм/с

Точка возгорания: 150 градусов

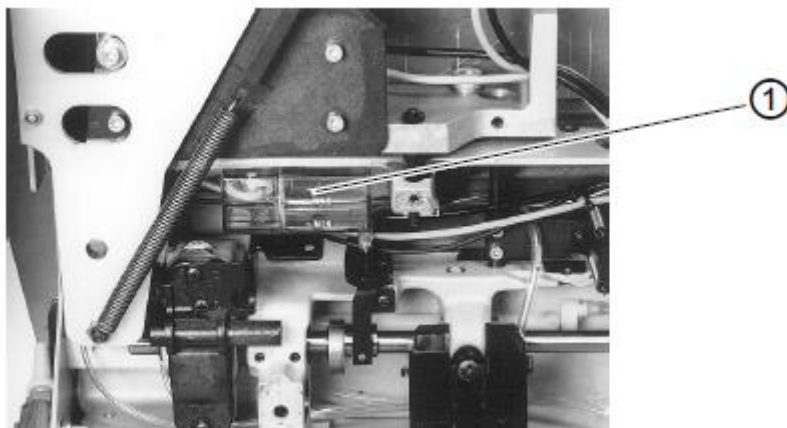
Масло можно заказать у производителя д следующими номерами:

250-мл. бачок	9047 000011
1-л.бачок	9047 000012
2-л.бачок	9047 000013
5-л. бачок	9047 000014

Смазка челнока

1. Откиньте голову машины, как описано.
 2. Заполнить резервуар с маслом (1) до отметки макс.
- Необходимое количество масла установлено заводом –изготовителем.

Рис.23:Резервуар с маслом – смазка челнока

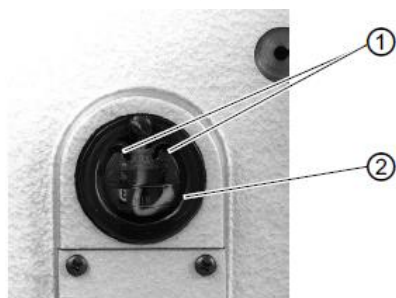


(1) Резервуар с маслом 1

Смазка головы машины

1. Уровень масла не должен опускаться ниже отметки мин.
2. В случае необходимости, заполнить через отверстие (1) в смотровом окне, масло до отметки макс.

Рис. 24: Резервуар с маслом 2- голова машины



(1) Отверстия

(2) Резервуар с маслом 2

6 Инструкция по установке

Хронологически следуйте инструкции.

За повреждения, нанесенные при использовании не по назначению, производитель ответственности не несет.

WARNING



Предупреждение

Опасность травмирования из-за незнания.

При установке машины из-за отсутствия знаний

Может привести к повреждениям.

К машине допускается только специализированный
Персонал.

GEFAHR



Опасность!

Опасность травмирования из-за электрического удара!

Из-за незащищенного контакта с током, может привести
К опасным повреждениям или к смерти.

Только электрики или специализированный персонал

Может работать над электрическим оснащением
Машины.

Всегда вынимайте штепсельную вилку из розетки, когда
Проводите электрическое оснащение машины.

6.1 Комплект поставки

Комплект поставки зависит от Вашего заказа. Пожалуйста, перед установкой проверяйте, все ли детали на месте.

- Основное оснащение
- дополнительное оснащение
- небольшие детали в дополнительном пакете.

6.2 Установка швейного оборудования

6.2.1 Транспорт

VORSICHT



Осторожно

Опасность травмирования из-за неправильной
Транспортировки!

Не поднимать швейную установку на столешницу.
Используйте подъемную тележку или укладчик.

VORSICHT



Осторожно!

Опасность травмирования, из-за нестабильного
Положения.

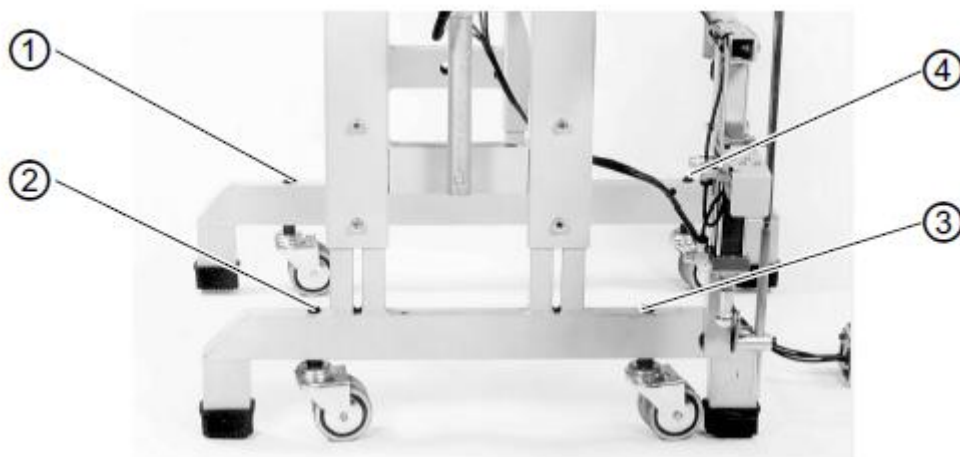
Перед вводом в эксплуатацию повернуть ролики так,
Пока не займут точное положение.

Подъем швейной установки

- Только с помощью подъемной тележки или укладчика

Ролики швейной установки

Рис.25: Транспорт на роликах



(1)(2)(3)(4) Установочные винты

1. Для транспортировки на роликах, повернуть установочные винты (1) до (4) против часовой стрелки. Ножки должны иметь для транспорта достаточный дорожный просвет.
2. Переместить швейную установку.

3. Для опускания швейной установки повернуть установочные винты (1) до (4) по часовой стрелке. Ножки должны крепко стоять на поверхности.

6.2.2 Удалить транспортировочное крепление

Перед установкой швейного оборудования необходимо снять транспортировочное крепление.

Все движущиеся части должны быть сняты с предохранителя:

- Укладочный стол
- разглаживание и зажим пачки
- транспортное подающее устройство

Необходимо швейную установку переместить дальше и снова установить транспортировочное крепление.

6.2.3 Установка рабочей высоты

Рабочая высота устанавливается между 850 мм и 1250 мм (измеряется до верхнего края столешницы).

VORSICHT



Осторожно при ослаблении зажимных винтов.
При вытягивании установочных труб можно
Наклонить швейную установку.

Рис. 26: Установка рабочей высоты



(1)(2)(3)(4) винты

1. Ослабить винты от (1) до (4)

2. Установить установку горизонтально на желаемую высоту.
3. Снова затянуть винты от (1) до (4)

6.3 Закрепление снятых деталей для отправки

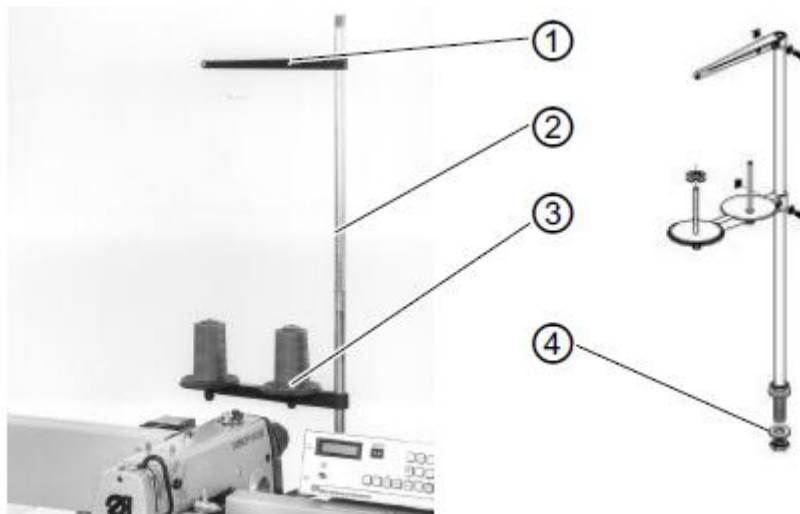
Некоторые детали машины были сняты для отправки или было изменено их положение. Эти детали должны быть снова корректно смонтированы перед началом работы.

6.3.1 Стойка для пряжи

Стойка для пряжи прилегает неплотно. Для подключения к сети машины сверху можно потянуть соединительный кабель через трубу (2) стойки.

Через второе отверстие в столешнице наверх можно провести подводящий сжатый воздух и закрепить кабельной стяжкой на стойке.

Рис.27: Закрепление стойки для пряжи

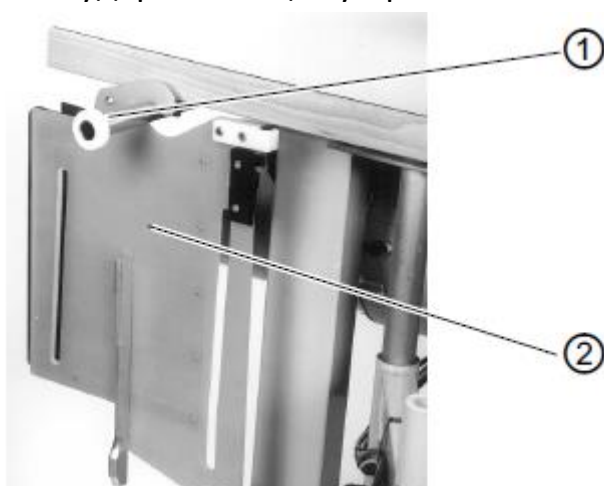


- (1) Кронштейн подающей бобины
- (2) Стойка для пряжи
- (3) Диск для пряжи
- (4) Гайка

1. Вставить стойку (2) в отверстие столешницы
2. Затянуть гайкой(4) наполовину столешницы.
3. Выровнять диск для пряжи (3) и кронштейн (1) параллельно к заднему краю стола. Диск для пряжи (3) и кронштейн (1) должны стоять друг над другом.

6.3.2 Удерживающее устройство для формокомплекта

Рис.28: удерживающее устройство



(1) Удерживающее устройство

(2) Формокомплект

Во время транспортировки удерживающее устройство (1) для формокомплекта (2) находится под столешницей.

1. Снять винты
2. Повернуть устройство (1) на 180 градусов
3. Снова установить винты.

6.4 Пневматическое подключение

Для эксплуатации пневматических деталей необходимо обеспечить швейную установку безводной подачей воздуха.

ACHTUNG

Материальный вред!

Для безупречной функции пневматического процесса необходимо раскладывать пневмосеть следующим образом:

Также в момент большого потребления воздуха нельзя превышать наименьшее рабочее давление (2) от 6 бар.

ACHTUNG

Внимание!

Материальный вред!

Из пневмосети нельзя подводить масляной сжатый воздух. Позади фильтра снимается очищенный сжатый воздух как струя воздуха для очистки деталей машины и обдувания деталей. Присутствие в струе воздуха масляных частиц приведет к нарушениям функции и загрязнению швейных деталей.

При высоком падении воздуха:

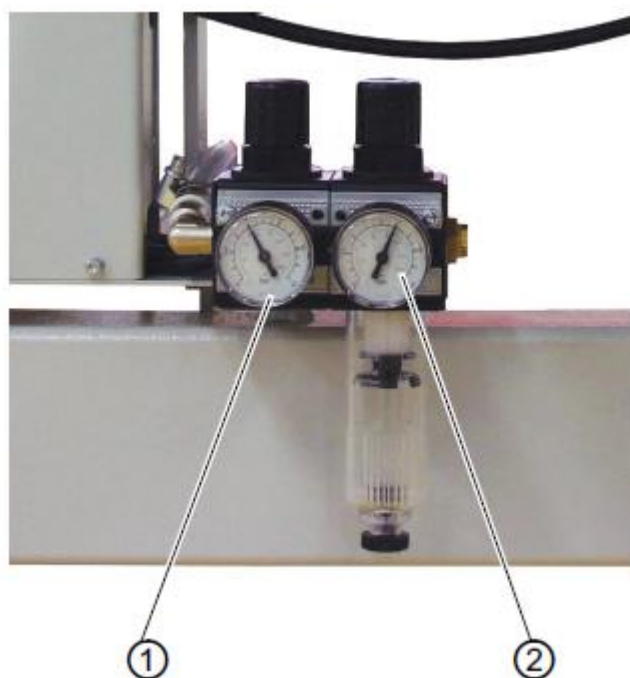
- увеличить мощность компрессора
- увеличить диаметр линии подачи сжатого воздуха.

Подключение к пневмосети отслеживается с помощью дополнительного оборудования или с собственным материалом для подключения.

Рабочее давление (2) = 6 бар

Давление раздува (1) = должно подходить швейной установке,
стандартная установка 6 бар.

Рис. 29: пневматическое подключение



(1) Давление раздува

(2) Рабочее давление

Для установки давления руку потянуть вверх и повернуть.

- Поворот по часовой стрелке = увеличить давление
- поворот против часовой стрелке = уменьшить давление

6.4.1 Смазка маслом

ACHTUNG



Осторожно, опасность травмирования!

Масло может вызвать аллергию.

Избегайте контакта с маслом.

Основательно мойте руки после контакта с маслом!

ACHTUNG!

Внимание!



Угроза окружающей среде!

Не проливайте масло!

Используйте для смазки масло DA-10 или равнозначное масло со следующей спецификацией:

Вязкость при температуре 40 градусов: 10 мм/с

Точка возгорания: 150 градусов

Масло можно заказать у производителя д следующими номерами:

250-мл. бачок 9047 000011

1-л.бачок 9047 000012

2-л.бачок 9047 000013

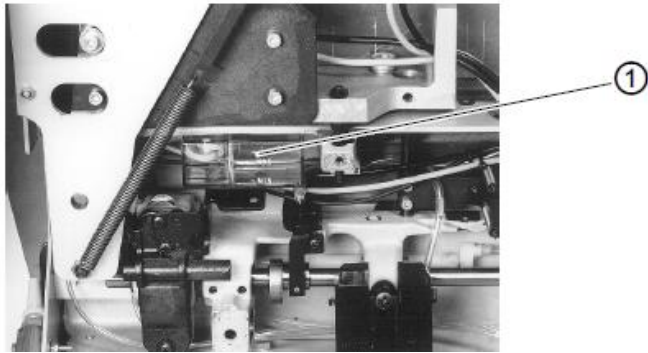
5-л. бачок 9047 000014

Смазка челнока

1. Откинуть голову машины, как описано.
2. Заполнить резервуар с маслом (1) до отметки макс.

Необходимое количество масла устанавливается заводом изготовителем.

Рис.30: Резервуар с маслом

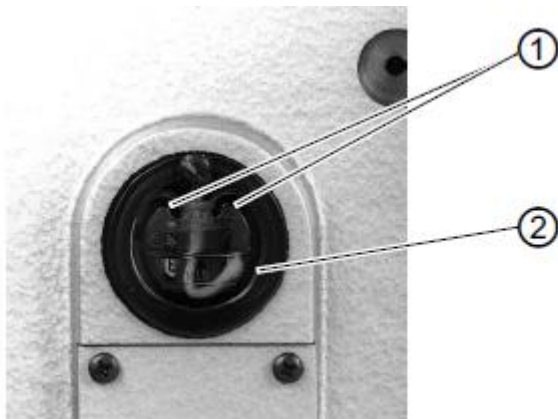


(1) Резервуар с маслом 1

Смазка головы машины

1. Уровень масла в резервуаре (2) не должен опускаться ниже отметки мин.
2. В случае необходимости, через отверстия (1) в смотровом глазке, заполнить масло до отметки макс.

Рис. 31: Резервуар с маслом 2- голова машины



(1) Отверстия

(2) Резервуар с маслом 2

6.5 Ввод в эксплуатацию

После окончания установочных работ необходимо провести швейный тест.

- вставить штепсельную вилку

GEFAHR



Опасность!

Опасность травмирования из-за острых предметов
И света!

Перед заправкой игольной и нижней нитей выключите
Главный выключатель
Не смотрите в источник света лазера.

- вправить игольную нить
 - вправить нижнюю нить
 - включить главный выключатель
- Блок управления устанавливается
- начать швейный процесс, см. гл.5.15

6.6 Установка программного обеспечения машины

6.6.1 Общее

С помощью «электронного ключа с программами» можно загружать специфичное программное обеспечение на блоку управления DAC classic. „Электронный ключ с программами» обозначен тем, что на этикетке изображен класс машины и версия программного обеспечения.

Такой процесс загрузки можно например использовать, для того чтобы снабдить программным обеспечением отдельный блок управления DAC classic или установить новое программное обеспечение.

При поставке отдельного блока управления на нем находится только проверочное программное обеспечение, которое осуществляет загрузку программного обеспечения. Дальнейшие функции с помощью проверочного программного обеспечения невозможны. Если это программное обеспечение нарушится из-за отсутствующего загрузочного процесса, загрузка программного обеспечения с помощью карты памяти больше невозможна. В этом случае необходимо использовать ПК с кабелем для загрузки.

ACHTUNG

Внимание!

Материальный ущерб!

При поставке швейной установке устанавливается готовое программное обеспечение.

Внимание!

Перед подключением электронного ключа, выключите главный выключатель

6.6.2 Загрузка программы

ACHTUNG

Внимание!

Материальный ущерб!

Во время процесса загрузки электронный ключ не вытаскивать и машину не выключать (иначе вред программному обеспечению)

Рис.32: Подключение флешки



(1) флешка

(2) место для вставки

1. Выключить главный выключатель

2. Вставить флэшку (1) в разъем (2)
3. Включить главный выключатель. Программное обеспечение загружается. Процесс загрузки длится меньше чем 60 секунд.
4. Выключить главный выключатель.
5. Вытащить флэшку (1)
6. Снова включить машину.

6.6.3 Обновление флэшки через интернет

ACHTUNG

Внимание!

Материальный ущерб!

При перезаписи программного обеспечения на флэшку она прежде форматируется.

Находящиеся на флэшки программы, параметры машины при этом будут удалены и должны быть прежде перезаписаны и сохранены на компьютер.

Флэшку можно обновлять через интернет. Для этого нужно открыть страницу «www.duerkopp-adler.com». Под рубрикой «Download Area» и „Software“ находятся вспомогательные программы для загрузки и соответствующее для машины программное обеспечение. Также на странице инструкции описан полный процесс для обновления флэшки.

6.7 Сервисная служба

При возникновении вопросов:

Dürkopp Adler AG

Potsdamer Str. 190

33719 Bielefeld

Tel.: +49 (0) 180 5 383 756

Fax.: +49 (0) 521 925 2594

E-Mail: service@duerkopp-adler.com

Internet: www.duerkopp-adler.com