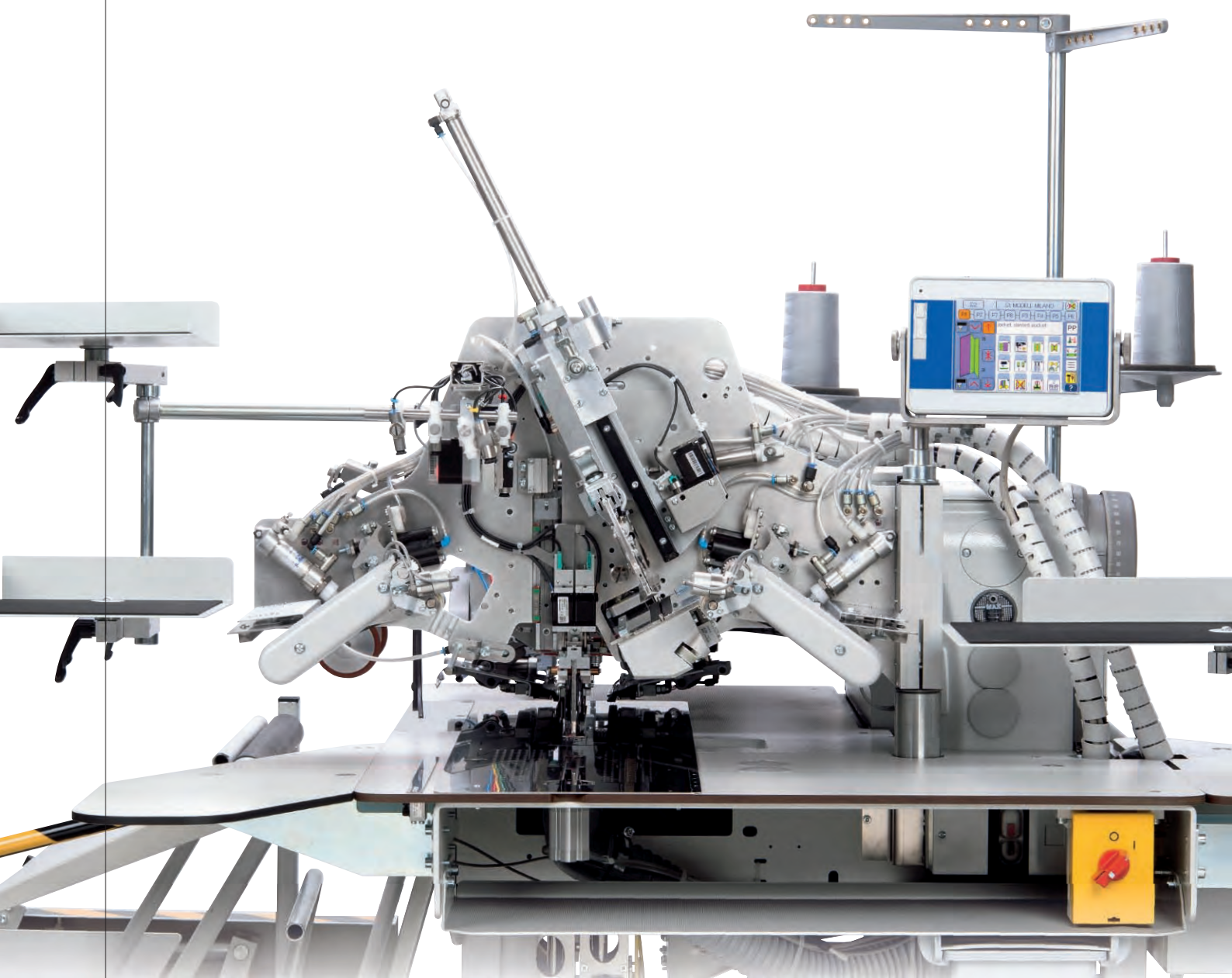


755 B/756 B, F 使用说明



注意
请在使用前仔细阅读
保管好说明书，以备以后查阅

保留所有权利。

所有权归 Dürkopp Adler (杜克普爱华) GmbH 并受版权保护。
在没有 Dürkopp Adler (杜克普爱华) GmbH 事先书面许可的情况下禁止使用这些内容，
也包括部分使用。

Copyright © Dürkopp Adler GmbH 2021


1	关于本说明书	5
1.1	本说明书针对哪些人员？	5
1.2	显示规则——符号与标识	5
1.3	其他文件	7
1.4	责任	7
2	安全	9
2.1	基本安全提示	9
2.2	警告提示中的警示词和符号	10
3	设备说明	13
3.1	机器组件	13
3.2	正确使用方式	14
3.3	一致性声明	15
4	操作	17
4.1	机器的运行准备	17
4.2	接通机器	17
4.3	转出中压脚基座	18
4.4	转入中压脚基座	19
4.5	更换机针	20
4.6	穿针线	21
4.7	绕梭芯线	24
4.8	更换梭芯	26
4.9	缝线张力	27
4.10	切断压缩空气供给	31
4.11	推回护罩并取下布料滑板	32
4.12	竖起机头	34
4.13	转回机头	36
4.14	余线监控器	38
4.15	收料检查	39
4.16	设置双牙口袋/单牙口袋	40
4.16.1	更换压脚工具	40
4.16.2	设置双牙口袋	43
4.16.3	设置单牙口袋	44
4.17	角刀基座	45
4.17.1	转出/转入角刀基座	45
4.17.2	调整角刀（自动角刀基座）	48
4.17.3	调整角刀（多功能角刀基座）	49
4.18	设置可编程激光标记（纵向）	50
4.19	设置可编程激光标记（横向）	51
4.20	针送料	52
4.21	由步进电机控制的送料压布板调整，带布料展开装置	52
4.22	靠近基准位置	53
4.23	执行快速关机	53
4.24	袋盖与嵌线重叠	54
4.25	适应材料厚度	55
4.25.1	抓料中压脚高度	55
4.25.2	导板高度	55
4.26	嵌线条校正（仅 756 机型，方法 F）	56
4.27	辅助装备	58
4.27.1	吹风装置	58

4.27.2 滚轮装置	59
4.27.3 推杆	59
4.27.4 翻动式收料架	61
4.27.5 抓握收料架	61
4.27.6 捆扎式夹具	62
4.27.7 送衬条装置和自动剪切装置	63
4.27.8 袋牙两端自动剪切器	65
4.27.9 袋盖与口袋布输送装置和/或附加部分	67
4.27.10 衬里线圈三角成型限位器	69
4.27.11 拉链输送装置	70
4.27.12 定位杆和口袋布夹	72
4.27.13 腰头夹	73
4.27.14 垫板	74
4.27.15 吸风装置	75
4.27.16 气动口袋布夹：从左侧装载	76
4.27.17 袋盖限位器（机械）- 方法 F	77
4.27.18 袋盖限位器（电动）	78
4.28 缝纫	79
4.28.1 启动缝纫过程	79
4.28.2 方法 B	80
4.28.3 方法 F	89
5 编程	97
6 保养	291
6.1 清洁	292
6.2 清洁袋牙两端剪切器	293
6.3 更换袋牙两端剪切器割线刀	294
6.4 润滑	296
6.5 维护气动系统	299
6.5.1 切断压缩空气供给	299
6.5.2 设置工作压力	299
6.5.3 排出油水混合物	300
6.5.4 清洁滤芯	302
6.6 部件列表	303
7 安装	305
7.1 供货范围	305
7.2 运输	306
7.2.1 抬起机器	306
7.2.2 滚动机器	306
7.2.3 移除运输保护装置	307
7.2.4 调整工作高度	308
7.2.5 连接踏板	309
7.2.6 调整踏板	310
7.3 固定线架	311
7.4 安装操作面板	312
7.5 安装用于抬起抓料中压脚的气缸	312
7.6 安装翻动式收料架	313
7.7 安装台面延长板（辅助装备）	316
7.7.1 台面延长板（小型，斜面）	316
7.7.2 台面延长板（大型）	316
7.7.3 台面延长板（小型）	317

7.7.4	台面延长板 (右侧)	318
7.8	电气连接	319
7.9	气动连接	321
7.9.1	安装压缩空气维护单元	321
7.9.2	设置工作压力	322
7.10	连接至现场吸风设备	323
7.11	在机器内连接真空压缩机	324
7.12	调试	325
8	停止运转	327
9	废弃处置	329
10	故障补救措施	331
10.1	客户服务	331
10.2	软件信息	331
11	技术参数	351
11.1	数据和特性值	351
11.2	无故障运行要求	351
12	附录	353

1 关于本说明书



本说明书由我们精心编制。所包含的信息和提示将确保长期可靠的运行。

如果您发现有不一致或需要改进之处，请通过**客户服务** ( 第 331页) 予以反馈。


注意，本说明书是产品的一部分，请将其放在方便取用的地方。

1.1 本说明书针对哪些人员？

本说明书针对下列人员：

- 操作人员：
这一组人员已经就设备的使用接受过指导，并可随时取阅说明书。
对于操作人员而言，**操作一章** ( 第 17页) 尤为重要。
- 专业人员：
这个群体经过相应专业培训有能力执行维护工作或排除故障。
对于专业人员而言，**安装一章** ( 第 305页) 尤为重要。

我们将另行交付一份售后服务说明。

请注意，与人员最低资质和其他前提条件有关的内容应参见章节**安全** ( 第 9页)。

1.2 显示规则——符号与标识

为了能够简单和快速理解，使用下列符号表示或突出显示说明书中的不同信息：



正确设置

表明正确设置应如何显示。



故障

表明在错误设置时可能出现的故障。



盖板

表明哪些覆盖物应当拆卸，以便接近有待设置的部件。



操作时的操作步骤 (缝纫和改装)



保养、维护和安装时的操作步骤



通过软件操作面板的操作步骤

各个操作步骤编号如下：

1. 第一操作步骤
 2. 第二操作步骤
 - ...
- 务必遵守这些步骤的顺序。
- 列举细目皆会用点标出。



执行操作的结果

在机器或显示屏/操作面板上进行更改。



注意

在执行操作步骤时应当特别注意之处。



信息


例如关于其他操作选项的附加信息。




顺序

表明在设置之前或之后应当执行哪些工作。

参见

 参见另一文本段落。

安全 针对机器用户专门标出的重要警告提示。因为安全具有非常重要的意义，所以在章节安全 ( 第 9 页) 中单独说明危险图标、安全级别及其警示词。

位置说明 如果附图没有明确表明位置，则应当从观察者角度的右或左来确定位置说明。

1.3 其他文件

设备包含其他制造商的已安装组件。对于外购件，相应的制造商已做出风险评估，并声明其设计与现行的欧洲和各国法规一致。在制造商的相应说明书中说明了已安装组件的规范使用方式。

1.4 责任

本说明书中的所有说明和提示都是在考虑到现有技术和适用标准和法规情况下整理出来的。

由以下原因导致的损坏，Dürkopp Adler (杜克普爱华) 概不承担责任：

- 破损和运输损坏
- 未按说明书操作
- 不当使用
- 未经授权更改机器
- 采用未经培训的人员
- 使用未经许可的备件

运输

Dürkopp Adler (杜克普爱华) 对破损和运输损坏不承担责任。请在收到之后立刻检查货物。如有任何损坏，请向最后的承运商索赔。这也适用于包装并未损坏的情况。

请保持机器、设备和包装材料被发现破损时的状态。如此方可向运输商进行索赔。

所有其他投诉应当在收到货物后立刻向 Dürkopp Adler (杜克普爱华) 报告。

2 安全

本章包含安全基本提示。在安装和操作机器之前，请仔细阅读这些提示。请务必遵守安全提示中的说明。违反规定可能导致严重受伤或设备损失。



2.1 基本安全提示

仅允许如本说明书中所述使用机器。

在机器使用地点应当始终提供本说明书。

严禁在带电的部件和装置上作业。例外情况按照 DIN VDE 0105 处理。

进行以下作业时，必须关闭机器的总电源开关或拔下电源插头：

- 更换机针或其他缝纫工具
- 离开工作位置
- 进行维护工作和修理
- 穿线

错误或有缺陷的备件可能影响安全并损坏机器。仅使用制造商的原厂备件。

运输 使用升降小车或叉车运输机器。机器最高抬起 20 mm 并防止滑落。

安装 连接电缆应当具备各国批准的电源插头。只能由合格技术员将电源插头安装在连接电缆上。

运营商义务 遵守各国安全事故预防条例和劳保环保法规。

机器上的所有警告提示和安全符号应当始终清晰可读。切勿移除！立即更换缺失或损坏的警示牌。

对人员的要求 仅允许由合格的专业人员：

- 安装机器
- 执行维护工作和修理
- 在电气设备上执行作业

仅允许经过授权的人员在机器上作业，并且应当事先理解本说明书。

- 运行** 在使用中，检查机器是否有外部可见的损伤。如果注意到机器上的变化，应当中断作业。所有变化均应报告上级负责人。受损的机器不得继续使用。
- 安全装置** 不得移除或关闭安全装置。如果为进行修理必须如此，那么之后应当立即安装并运行安全装置。
-



2.2 警告提示中的警示词和符号




文本中的警告提示用颜色条隔开。配色与危险的严重程度有关。警示词说明危险的严重程度。

警示词 警示词及其说明的危险：

信号词	含义
危险	(带危险符号) 违反提示将导致死亡或严重伤害
警告	(带危险符号) 违反提示可能导致死亡或严重伤害
小心	(带危险符号) 违反提示可能导致中度或轻微伤害
注意	(带危险符号) 违反提示可能导致环境污染
提示	(无危险符号) 违反提示可能导致财产损失

符号 当涉及人身危险时，这些符号表示以下危险类型：

符号	危险类型
	一般
	触电

符号	危险类型
	刺入
	挤伤
	环境污染

示例 文本中警告提示的实际示例：

危险



危险类型和来源！
违反提示导致的后果。
避免危险的措施。

☞ 违反行为将导致死亡或严重伤害的警告提示。

警告



危险类型和来源！
违反提示导致的后果。
避免危险的措施。

☞ 违反行为可能导致死亡或严重伤害的警告提示。

小心



危险类型和来源！
违反提示导致的后果。
避免危险的措施。

☞ 违反行为可能导致中重度或轻度伤害的警告提示。

注意



危险类型和来源！
违反提示导致的后果。
避免危险的措施。

⚠ 违反行为可能导致环境污染的警告提示。

提示

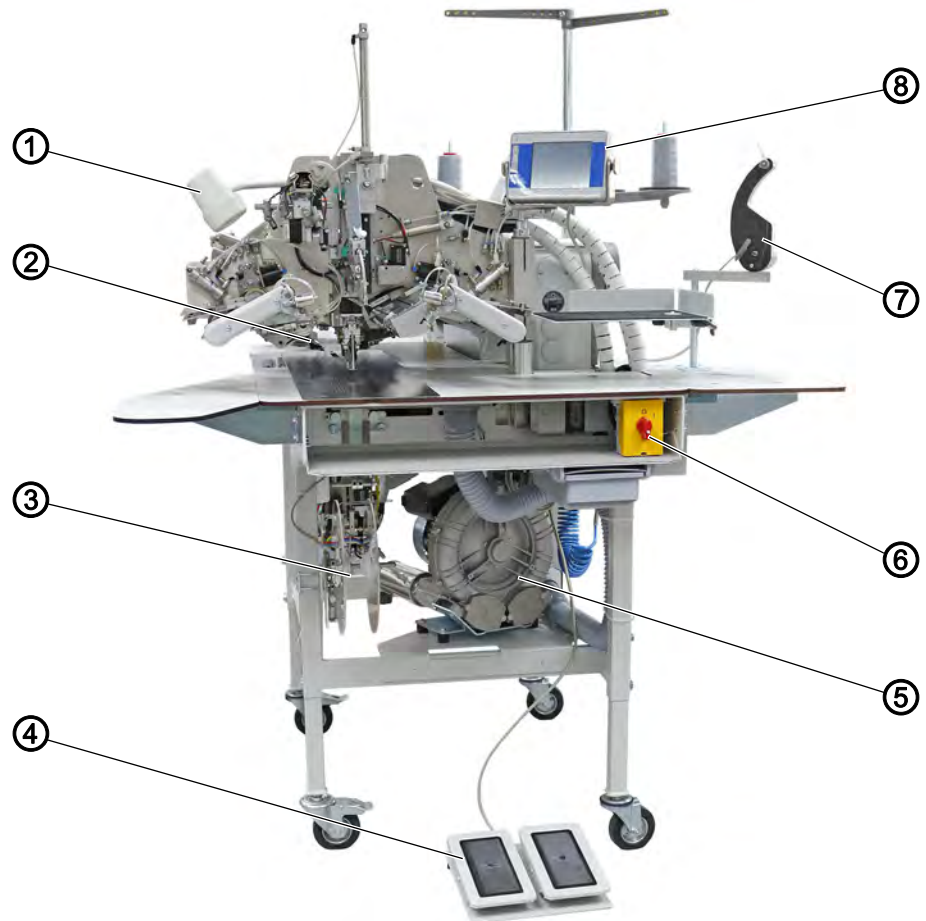
危险类型和来源！
违反提示导致的后果。
避免危险的措施。

⚠ 违反行为可能导致财产损失的警告提示。

3 设备说明

3.1 机器组件

图 1: 机器组件, 756 F 机型




- (1) - 缝纫照明灯
- (2) - 翻转装置
- (3) - 拉带器
- (4) - 踏板

- (5) - 吸风设备
- (6) - 总电源开关
- (7) - 绕线器
- (8) - 操作面板

3.2 正确使用方式

缝纫材料的要求特征必须与预计使用目的相符，仅允许此类材料用于机器。

机器允许的机针直径在**技术数据**一章 ( 第 351页) 中说明。

机器仅适用于加工干燥的缝纫材料。缝纫材料中不允许含有坚硬物体。

线缝必须使用需求说明书符合相应使用目的的缝纫线制成。

机器适用于工业用途。

本机器仅允许在干燥和干净场所进行安装和运行。对于在非干燥和干净场所使用的机器，必须按照 DIN EN 60204-31 采取其他相应措施。

仅允许经授权人员在机器上作业。

Dürkopp Adler (杜克普爱华) 对非正常使用导致的损伤概不负责。

警告



导电、活动、切割和尖锐部件有致伤危险！
非正常使用可能导致电击、挤压、切断和刺入。
请注意说明书的所有指示。

提示

违反提示会造成财产损失！
非正常使用可能导致机器损坏。
请注意说明书的所有指示。

3.3 一致性声明

机器符合一致性和安装声明中规定的确保健康、安全和环保的欧洲法规。



4 操作

作业流程由不同流程步骤组成。为了达到良好的缝纫效果，必须保证操作正确无误。

4.1 机器的运行准备

警告



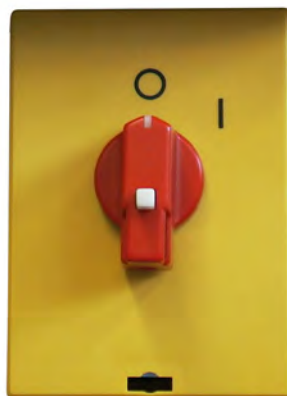
活动、切割和尖锐部件有致伤危险！
可能挤伤、割伤和刺伤。
尽量只在机器关闭的情况下进行准备。

用机器缝纫前执行下列准备工作：

- 装入或更换机针
- 穿针线
- 穿入或绕梭芯线
- 设置缝线张力

4.2 接通机器

图 2: 接通机器



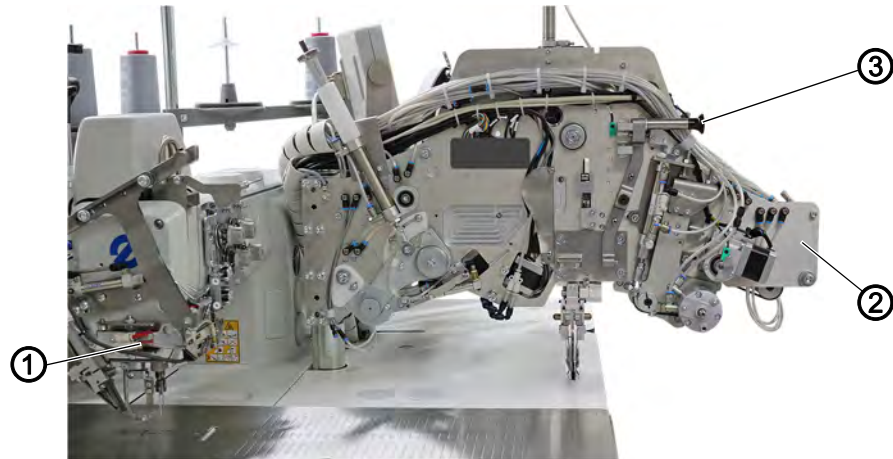
如下接通机器：

1. 将总电源开关从位置 0 旋至位置 I。
👉 机器启动。
操作面板开机。

4.3 转出中压脚基座

在缝纫点进行工作（穿针线、更换机针等）前，可将整个中压脚基座连同中压脚转至右侧。光眼向左转开。

图 3: 转出中压脚基座



(1) - 光眼

(3) - 手柄

(2) - 中压脚基座



如下将中压脚基座转到一边：

1. 向下按压手柄 (3) 松开锁定装置。
2. 将整个中压脚基座 (2) 连同中压脚向右转开。
3. 光眼 (1) 向左转开。



信息

机器接通后，操作面板的显示屏上出现一条安全信息：

Info 9002  .

🔓 现在可无障碍接近缝纫点。

4.4 转入中压脚基座

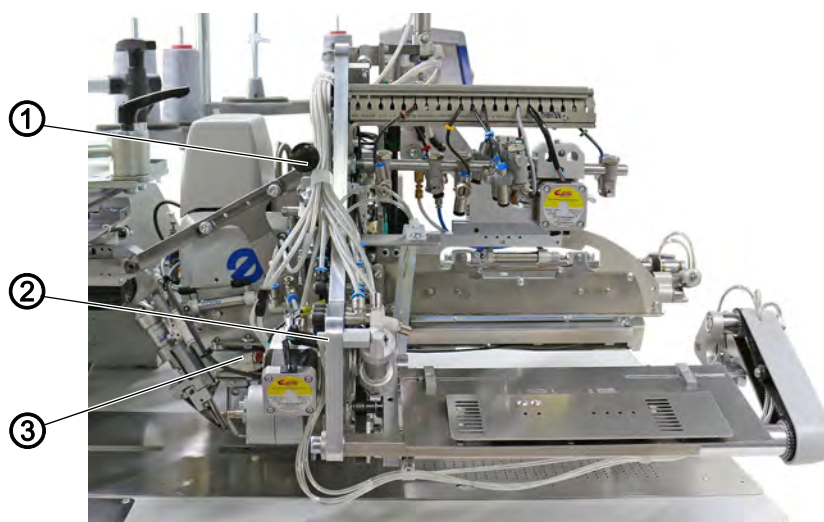
提示

可能有财产损失！

若中压脚基座未完全转入，则机器可能在开始缝纫时损坏。

将中压脚基座在锁定装置内卡止。

图 4: 转入中压脚基座



(1) - 锁定装置

(3) - 光眼

(2) - 中压脚基座



如下转入中压脚基座：

1. 转回光眼 (3)。
2. 转回中压脚基座 (2)。
3. 将中压脚基座 (2) 在锁定装置 (1) 内卡止。

4.5 更换机针

小心



尖锐的部件造成受伤危险！

可能刺伤或割伤。

只能在关闭总电源开关后更换机针。

更换机针时，切勿将手伸入中刀区域。

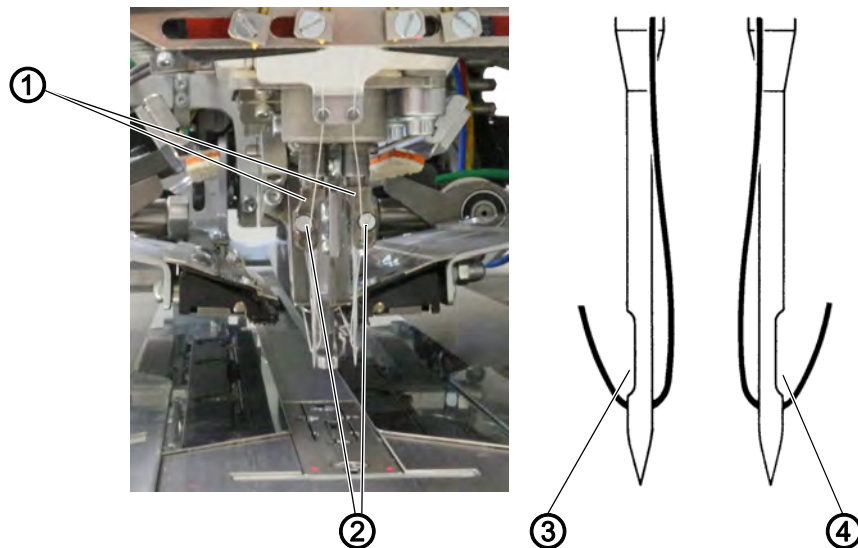
提示

可能有财产损失！

更换至其他直径机针时，机针可能被旋梭损坏。

重新调整旋梭上的机针保护器。

图 5: 更换机针



(1) - 持针器

(2) - 螺丝

(3) - 左侧机针凹槽

(4) - 右侧机针凹槽



如下更换机针：

1. 中压脚基座转出到一边 (第 18 页)。
- 现在可无障碍接近机针。
2. 松开螺丝 (2) 并将机针从持针器 (1) 内移除。
3. 将新机针推入持针器 (1) 的钻孔内，直至极限位置 (仅使用正确机针 第 351 页)。

**注意**

从机器的操作侧看，左侧机针凹槽 (3) 必须指向左侧，右侧机针凹槽 (4) 必须指向右侧 (参见简图)。

4. 拧紧螺丝 (2)。

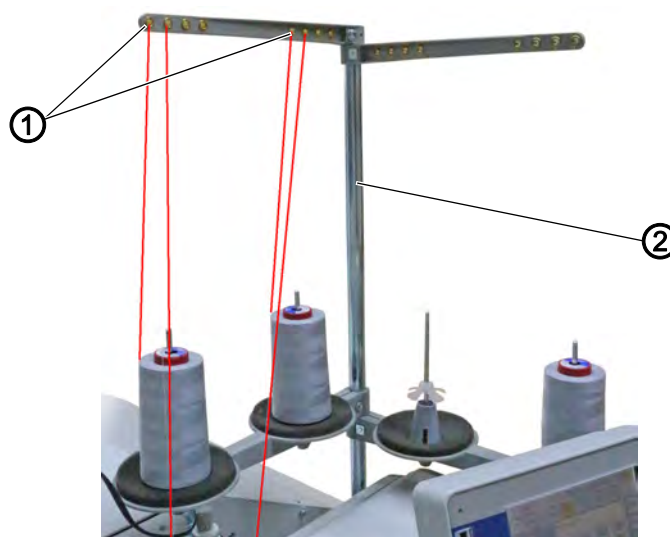
4.6 穿针线**小心**

尖锐的部件造成受伤危险！

可能刺伤。

只能在机器关闭的情况下穿入机针。

图 6: 穿针线 (1)



(1) - 钻孔

(2) - 线架支架

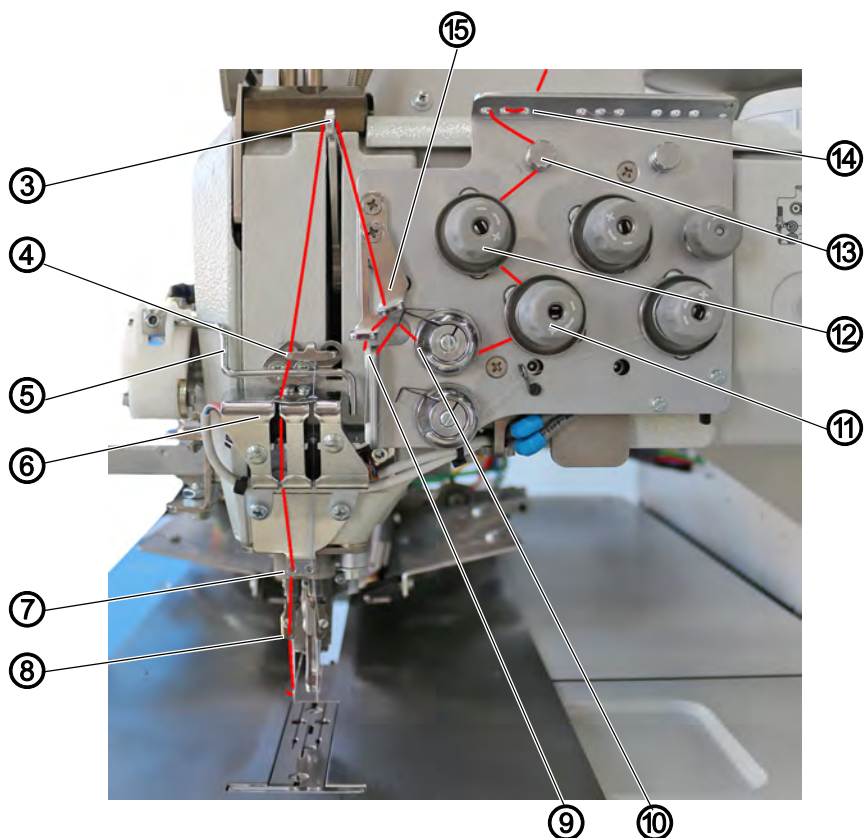
左侧针线

如下穿入左侧针线：



1. 中压脚基座转出到一边 (📖 第 18 页)。
2. 光眼向左转开。
3. 将线团插在线架支架 (2) 左侧。
4. 针线从线团穿过线架支架 (2) 的钻孔 (1)。

图 7: 穿针线 (2)



- | | |
|-------------|--------------|
| (3) - 挑线杆 | (10) - 夹线弹簧 |
| (4) - 过线 | (11) - 夹线器 |
| (5) - 拉出器 | (12) - 附加夹线器 |
| (6) - 针线监控器 | (13) - 过线 |
| (7) - 过线 | (14) - 钻孔 |
| (8) - 过线 | (15) - 缝线调节器 |
| (9) - 钻孔 | |



5. 如上图所示，将针线以波浪状穿过固定板上的左侧钻孔 (14)。
6. 针线环绕过线 (13)。
7. 针线逆时针绕过附加夹线器 (12)。
8. 穿引针线顺时针绕过来线器 (11)。
9. 穿引针线绕过来线弹簧 (10)。
10. 针线穿过固定板上的钻孔 (9)。
11. 针线穿过缝线调节器 (15) 的钻孔。
12. 针线穿过挑线杆 (3) 内的上方钻孔。
13. 针线穿过过线 (4)。
14. 针线穿过拉出器 (5) 前。
15. 针线穿过针线监控器 (6)。
16. 针线穿过过线 (7)。
17. 针线穿过过线 (8)。
18. 针线穿入左侧机针。

右侧针线



如下穿入右侧针线：


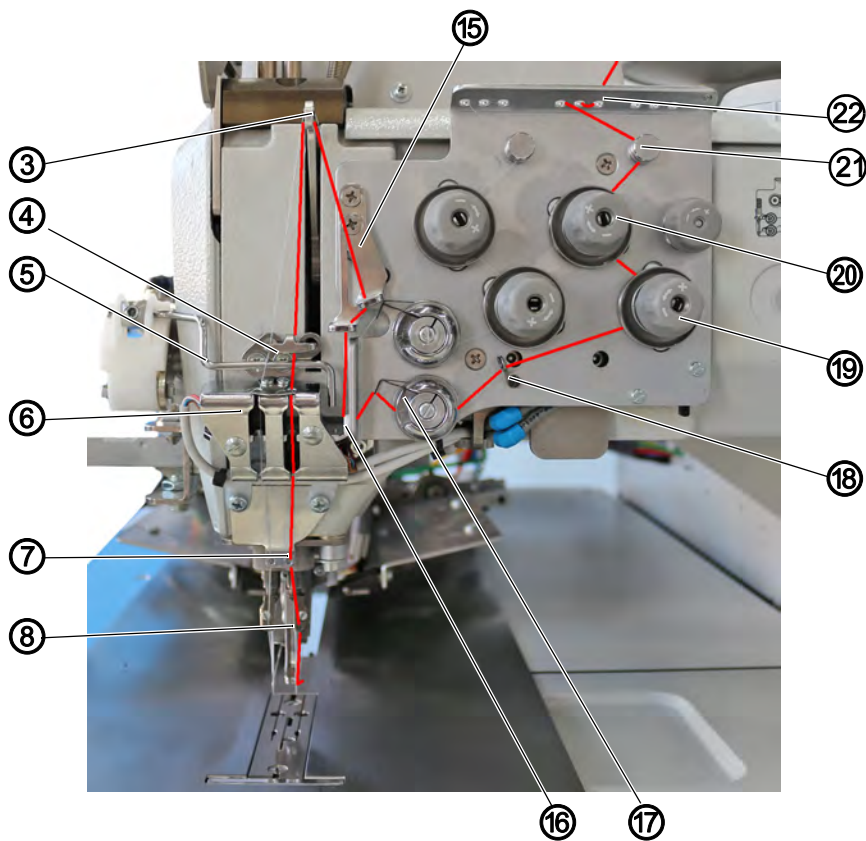
1. 中压脚基座转到一边 ( 第 18 页)。
2. 光眼向左转开。
3. 将线团插在线架支架 (2) 右侧。
4. 针线穿过过线 (1)。

图 8: 穿针线 (3)



- | | |
|--------------|--------------|
| (3) - 挑线杆 | (16) - 钻孔 |
| (4) - 过线 | (17) - 夹线弹簧 |
| (5) - 拉出器 | (18) - 过线 |
| (6) - 针线监控器 | (19) - 夹线器 |
| (7) - 过线 | (20) - 附加夹线器 |
| (8) - 过线 | (21) - 过线 |
| (15) - 缝线调节器 | (22) - 钻孔 |



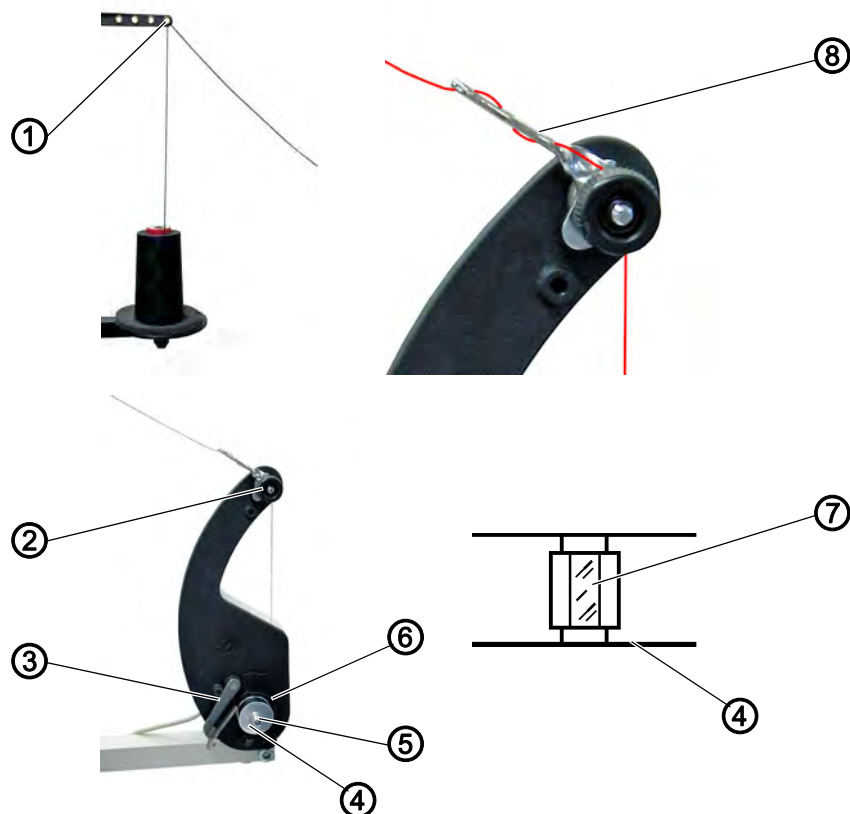
5. 如上图所示，将针线以波浪状穿过固定板上的右侧钻孔 (22)。
6. 针线环绕过线 (21)。
7. 针线逆时针绕过附加夹线器 (20)。
8. 穿引针线顺时针绕过夹线器 (19)。
9. 针线穿过过线 (18)。

10. 穿引针线绕过夹线弹簧 (17)。
11. 针线穿过钻孔 (16)。
12. 针线穿过缝线调节器 (15) 的钻孔。
13. 针线穿过挑线杆 (3) 内的下方钻孔。
14. 针线穿过过线 (4)。
15. 针线穿过拉出器 (5) 前。
16. 针线穿过针线监控器 (6)。
17. 针线穿过过线 (7)。
18. 针线穿过过线 (8)。
19. 针线穿入右侧机针。

4.7 绕梭芯线

单独的绕线器实现不受缝纫影响地绕梭芯线。

图 9: 绕梭芯线



- (1) - 钻孔
 (2) - 梭芯线夹线器
 (3) - 挑线跳板
 (4) - 梭芯

- (5) - 梭芯毂
 (6) - 旋梭刀
 (7) - 反光面
 (8) - 过线






如下绕梭芯线：

1. 绕线前移除位于梭芯鞍 (5) 上的残余缝线。
 2. 空梭芯 (4) 插在梭芯鞍 (5) 上。
 3. 将梭芯线穿过线架的钻孔 (1)。
 4. 如上图所示，将梭芯线以波浪状穿过过线 (8)。
 5. 梭芯线顺时针绕过梭芯线夹线器 (2)。
 6. 将梭芯线顺时针卷入梭芯 (4) 的前后储存槽内。
 7. 割下旋梭刀 (6) 上的伸出缝线。
 8. 将满线跳板 (3) 按入梭芯 (4)。
- 🌀 绕线器启动。



信息

利用位于储存槽内的备用缝线，在出现余线监控器线监控器的信息

Error 3220    (梭芯已空) 后，能将袋口可靠缝制完成。




注意

梭芯的反光面 (7) 应保持干净。



信息

达到设置的梭芯绕线量后，绕线器自行关闭。梭芯绕线量的设置参见  *保养说明书*。

4.8 更换梭芯

图 10: 更换梭芯 (1)



(1) - 梭芯套上部
(2) - 梭芯套锁扣

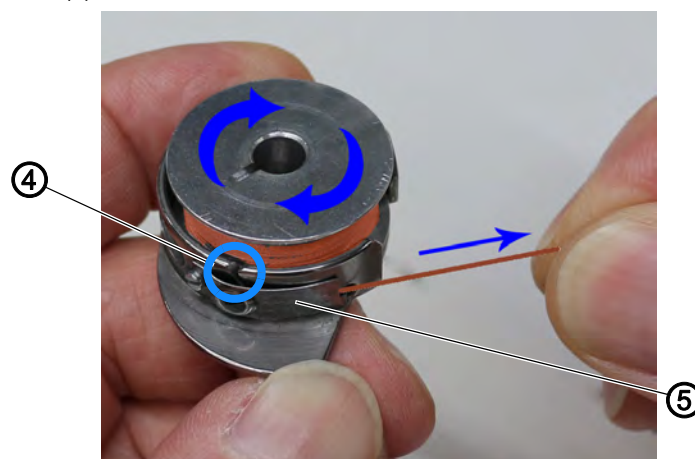
(3) - 旋梭刀



如下更换梭芯：

1. 关闭机器电源。
2. 中压脚基座转到一边 (📖 第 18 页)。
3. 抬起布料滑板并向左转开 (📖 第 32 页)。
4. 抬起梭芯套上部 (1)。
梭芯套锁扣 (2) 被一同抬起。
5. 将梭芯套上部 (1) 连同空梭芯一起取出。
6. 将空梭芯从梭芯套上部 (1) 中移除。

图 11: 更换梭芯 (2)



(4) - 穿线口

(5) - 缝线张力弹簧



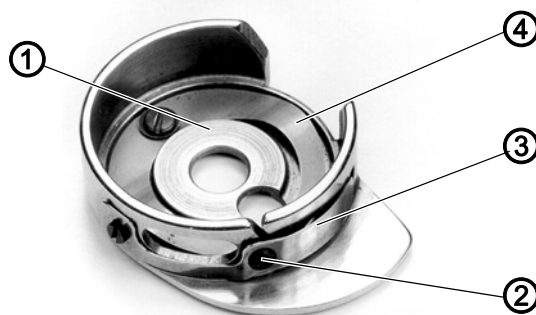
7. 将底线已绕满的梭芯放入梭芯套上部 (1) 内。

8. 将梭芯线穿过穿线口 (4) 拉到缝线张力弹簧 (5) 下方。
- ☞ 拉下缝线时，梭芯必须沿箭头方向（逆牵引方向）旋转。
9. 将梭芯套上部 (1) 连同底线已绕满的梭芯装入梭芯套下部内。
10. 闭合梭芯套锁扣 (2)。
11. 梭芯线在旋梭刀 (3) 后方拉动和割断。
12. 重新铺上布料滑板。
13. 接通机器电源。
14. 启动新的缝纫过程。

4.9 缝线张力

设置梭芯线张力和梭芯制动力

图 12: 设置梭芯线张力和梭芯制动力 (1)




(1) - 平整面
(2) - 调节螺丝

(3) - 叶片弹簧
(4) - 制动弹簧

利用叶片弹簧 (3) 设置梭芯线张力。
利用制动弹簧 (4) 制动梭芯。

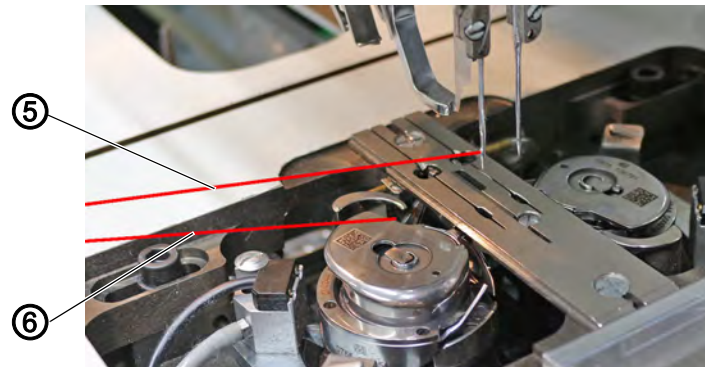


如下设置梭芯线张力和梭芯制动力：

1. 关闭机器电源。
2. 切断压缩空气供给 ( 第 31 页)。

3. 首先借助调节螺丝 (2) 将叶片弹簧 (3) 的梭芯线张力设置为约 20 gr。
 - 增大梭芯线张力：顺时针旋转调节螺丝 (2)
 - 减小梭芯线张力：逆时针旋转调节螺丝 (2)
4. 将带制动弹簧 (4) 的梭芯套上部件连同底线已绕满的梭芯装入梭芯套下部件内。
5. 闭合梭芯套锁扣。

图 13: 设置梭芯线张力和梭芯制动力 (2)



(5) - 针线

(6) - 梭芯线



6. 旋转手轮，同时保持针线 (5) 和梭芯线 (6) 张力。
7. 挑起梭芯线后，如果旋梭尖正好在机针前面，则略微拉紧针线 (5)。

图 14: 设置梭芯线张力和梭芯制动力 (3)



(6) - 梭芯线

(7) - 针孔



- ↪ 梭芯线 (6) 此时穿过针孔 (7) 向上拉。

图 15: 设置梭芯线张力和梭芯制动力 (4)



(6) - 梭芯线

(8) - 观察窗



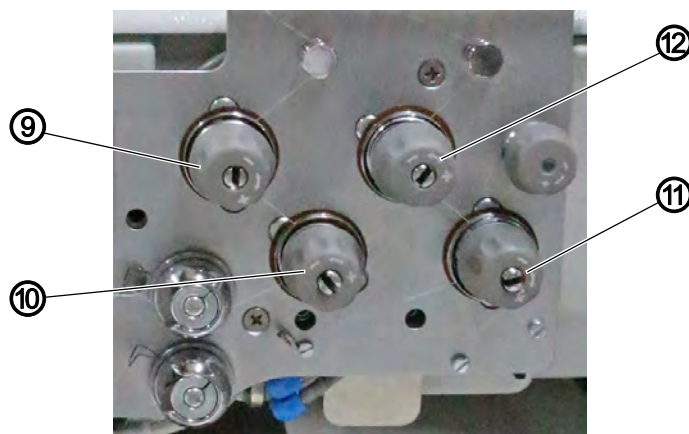
- 快速拉动梭芯线 (6) 并突然停止，同时在观察窗 (8) 中检查梭芯是否惯性运转。

如果梭芯惯性运转：

- 调整制动弹簧 (4)，使其刚好能够阻止梭芯惯性运转（非常重要，因为过度预张紧的制动弹簧会不必要地增加梭芯线张力）。
- ☞ 如果梭芯已装入并且梭芯线 (6) 穿过针板，则必须均匀轻松地退绕。

设置针线张力

图 16: 设置针线张力



(9) - 左侧针线的附加夹线器

(11) - 右侧针线夹线器

(10) - 左侧针线夹线器

(12) - 右侧针线的附加夹线器



如下设置针线张力：

- 设置针线张力，直至实现均匀线迹。

2. 借助夹线器 (11) (右侧针线) 和夹线器 (10) (左侧针线) 设置针线的主张力。

- 增大针线张力：顺时针旋转
- 减小针线张力：逆时针旋转



信息

附加夹线器 (9) 和 (12) 用于开始线缝和终结线缝的线缝加固。在开始线缝和终结线缝，于主夹线器之外施加附加线张力。在操作面板 OP7000 的 **程序参数 > 缝纫机头参数 > 附加夹线器** 下进行设置 (第 147 页)。



注意

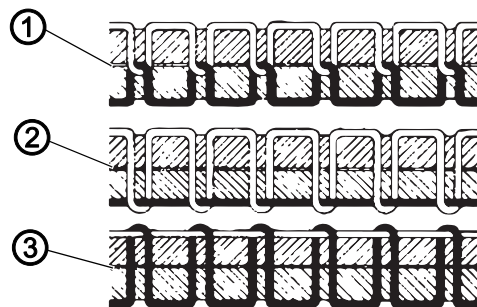
针线张力连同梭芯线张力一起影响线迹。始终一起调整针线张力和梭芯线张力。



正确设置

当针线与梭芯线的张力强度相等时，线结位于缝料的中心。设置针线张力时，确保以尽可能小的张力实现所需线迹。

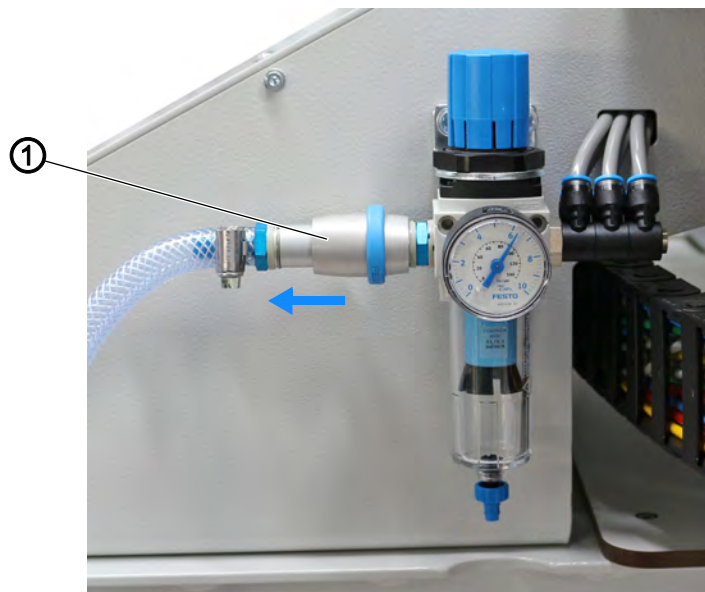
图 17: 缝线张力



- (1) - 针线与梭芯线的张力为相同大小
- (2) - 梭芯线张力大于针线张力
- (3) - 针线张力大于梭芯线张力

4.10 切断压缩空气供给

图 18: 切断压缩空气供给



(1) - 手柄



如下切断压缩空气供给：

1. 向左拉压缩空气维护单元 (1) 上的手柄。

4.11 推回护罩并取下布料滑板

为了更易接近送料压布板，可移动护罩。

小心



活动部件可引发人身伤害事故！

可能挤伤。

关闭机器电源。只能在关闭机器后推回护罩并取下布料滑板。

提示

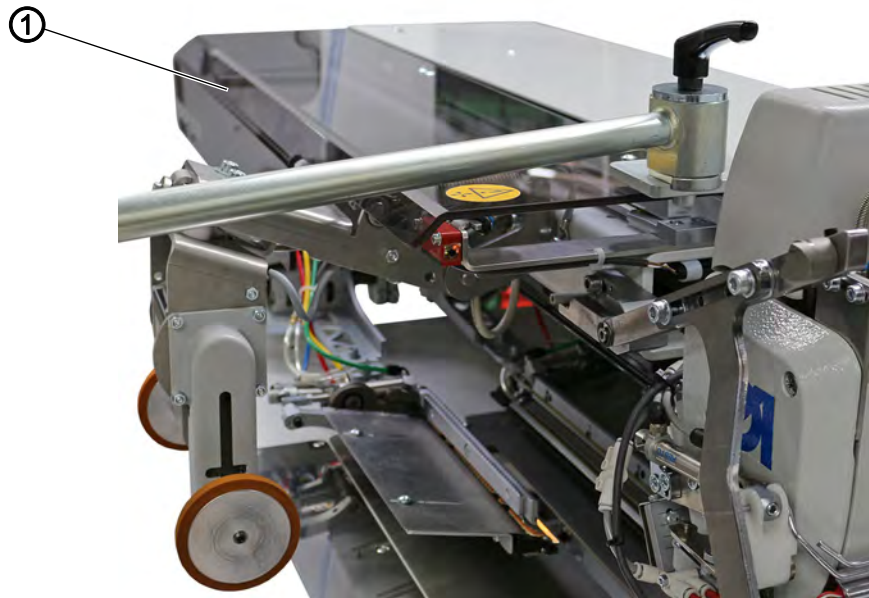
可能有财产损失！

断裂危险。

若安装了垫板组合件，则垫板可能在取下布料滑板时损坏。

确保垫板已从针板区域和过线内移出。

图 19: 推回护罩并取下布料滑板 (1)



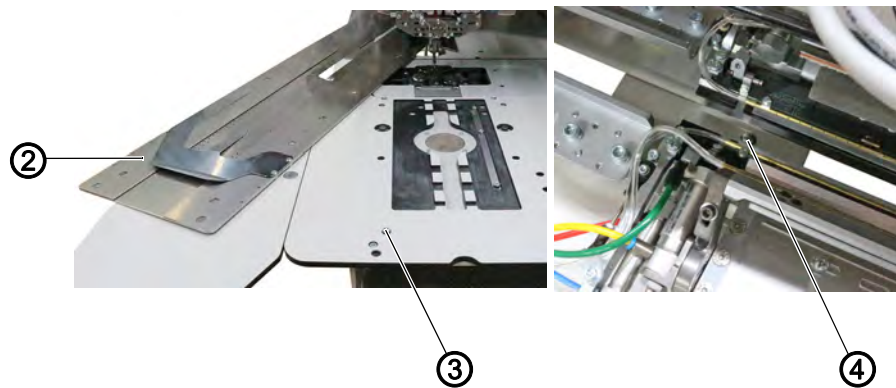
(1) - 护罩



如下推回护罩：

1. 关闭机器电源。
2. 向后推护罩 (1)。
- ☞ 现在可接近送料压布板。
3. 重新向前推护罩 (1)，直至听到其卡止。

图 20: 推回护罩并取下布料滑板 (2)



(2) - 布料滑板
(3) - 销钉



(4) - 销钉



如下取下布料滑板：



带垫板的机器

1. 将垫板从针板区域内移出。
 - 向后踩下踏板 1 秒以上或
 - 按下主屏幕上的垫板按钮  (只能在软件中已启用时按下，
 第 187 页)
- ☞ 送料压布板连同垫板从针板区域内移出。

2. 将布料滑板(2)在工作台板槽 (3) 的区域内抬起并向左转开。
3. 抬起布料滑板 (2) 并借助销钉 (4) 抽出。

4.12 竖起机头

为了进行维护工作，可将机头竖起。为此送料小车必须在其后方终端位置。

警告



活动部件可引发人身伤害事故！

可能挤伤。

关闭机器电源。

竖起机头时须特别小心

图 21: 竖起机头 (1)



(1) - 杠杆
(2) - 布料滑板

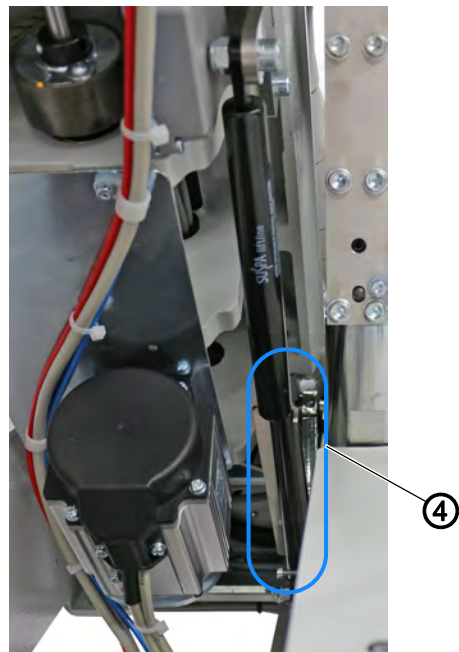
(3) - 中压脚基座



如下竖起机头：

1. 转出中压脚基座 (3) (第 18 页)。
2. 取下布料滑板 (2)。
3. 杠杆 (1) 向上转动。

图 22: 竖起机头 (2)



(4) - 止动器



4. 抬起并小心竖起机头。
止动器 (4) 额外卡止。

4.13 转回机头

警告



活动部件可引发人身伤害事故！

可能挤伤。

关闭机器电源。

竖起机头时须特别小心

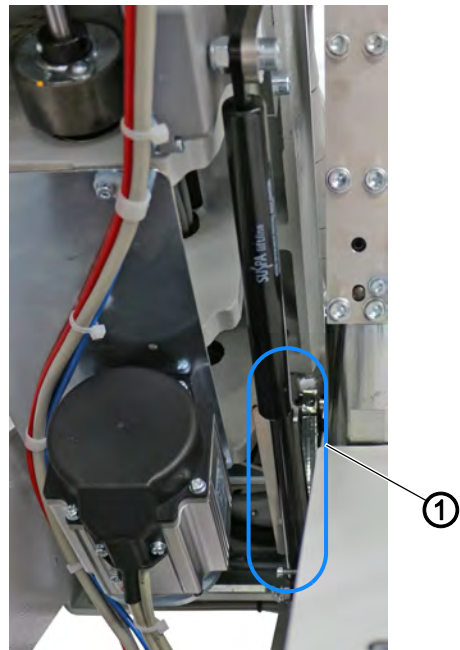
提示

可能有财产损失！

机头损坏。

抓紧机头直至最终放上。

图 23: 转回机头 (1)



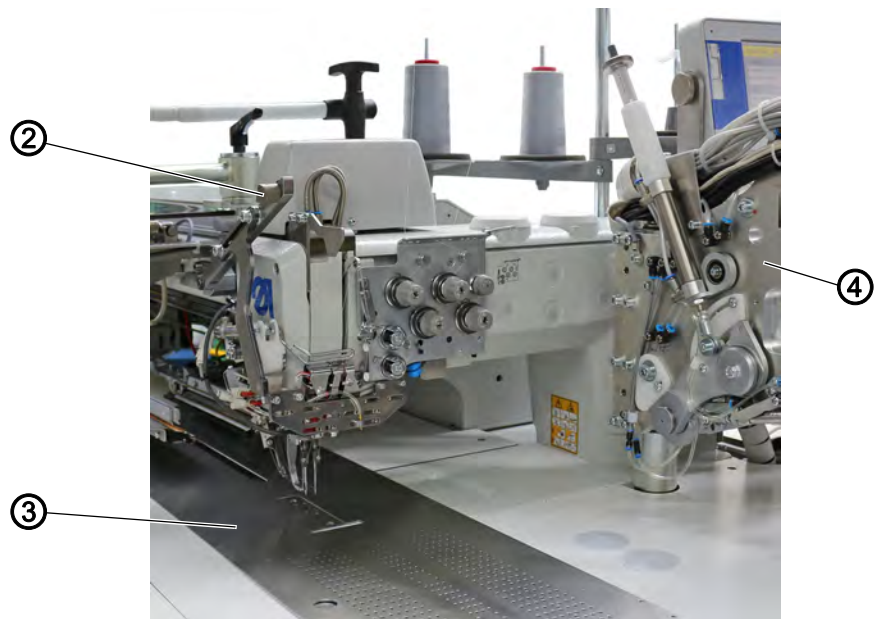
(1) - 止动器



如下转回机头：

1. 抓紧机头。
2. 松开止动器 (1)。
3. 将机头小心地转回。

图 24: 转回机头 (2)



(2) - 杠杆
(3) - 布料滑板

(4) - 中压脚基座



4. 装入布料滑板 (3)。
5. 杠杆 (2) 向下转动。
6. 转回中压脚基座 (4)。

4.14 余线监控器

余线监控器利用红外光反射光眼 (1) 和 (2) 监控左侧与右侧梭芯。

图 25: 余线监控器




(1) - 光眼 1
(2) - 光眼 2

(3) - 反光面

余线监控器如下工作：

- 当梭芯已空时，由光眼 (1) 或 (2) 发出的光束在梭芯壳无遮蔽的反光面 (3) 上反射。
- 余线监控器接通后，操作面板上出现信息：

Error 3220   。

- 通过梭芯壳储存槽内的余线将袋口可靠缝制完成。送料小车在其后方终端位置停止。更换梭芯后方可重新启动。

清洁余线监控器

小心



针尖和活动部件有致伤危险！

可能刺伤或挤伤。

只能在关闭机器后清洁光眼的镜头。

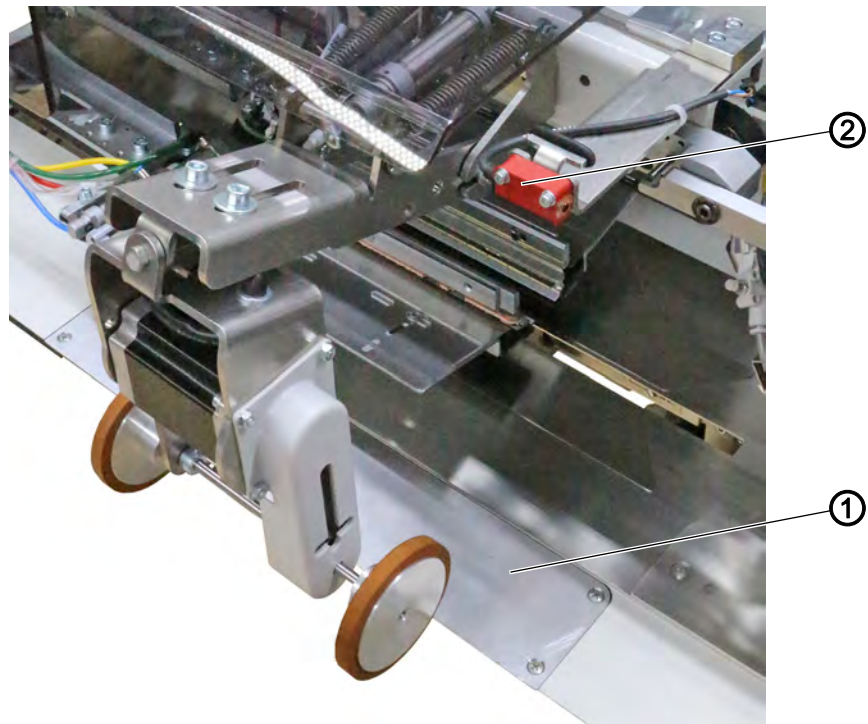


如下清洁余线监控器：

1. 关闭机器电源。
2. 每次更换梭芯时，使用软布清洁光眼的镜头。
3. 梭芯绕线。
4. 接通机器电源。
5. 启动新的缝纫过程。

4.15 收料检查

图 26: 收料检查



(1) - 反光板

(2) - 反射光眼

反射光眼 (2) 用于监控所缝工件的堆放或吹出情况。工件被正确送出后，送料小车方进行返回。



注意

为了保证收料检查功能正常，应使用软布每天清洁一次反射光眼的镜头。

工件未被正确送出

若工件未被正确送出，则反射光眼 (2) 与反光板 (1) 之间的光路中断。无法重新启动。

小心



活动部件可引发人身伤害事故！

可能挤伤。

移除工件时，不要将手伸入送料小车的运行区域。

只能在关闭机器后清洁光眼的镜头。



如下排除堆放或吹出错误：

1. 从光路上移除工件。
- ↻ 可启动新的缝纫过程。

4.16 设置双牙口袋/单牙口袋

4.16.1 更换压脚工具

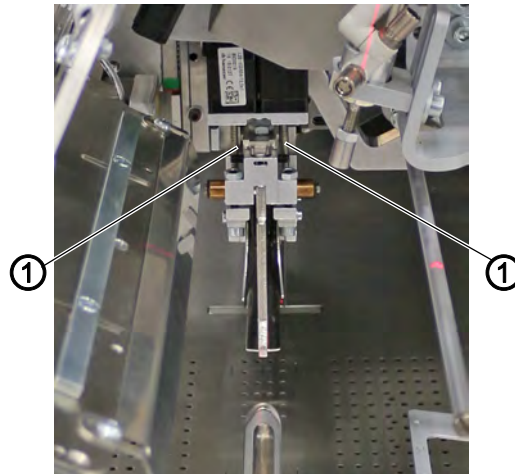
提示

可能有财产损失！

粗心地更换压脚工具可能损坏它们，使其无法使用。

务必非常小心地更换压脚工具。

图 27: 更换压脚工具 (1)



(1) - 主轴



如下更换压脚工具：


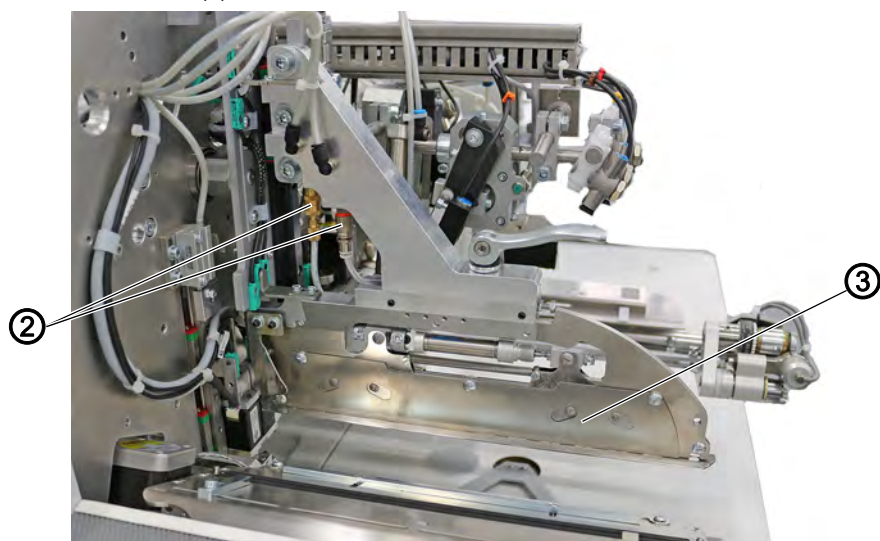
1. 按下主屏幕上的压脚更换位置 。
2. 主轴 (1) 升高。
3. 关闭机器电源。

图 28: 更换压脚工具 (2)

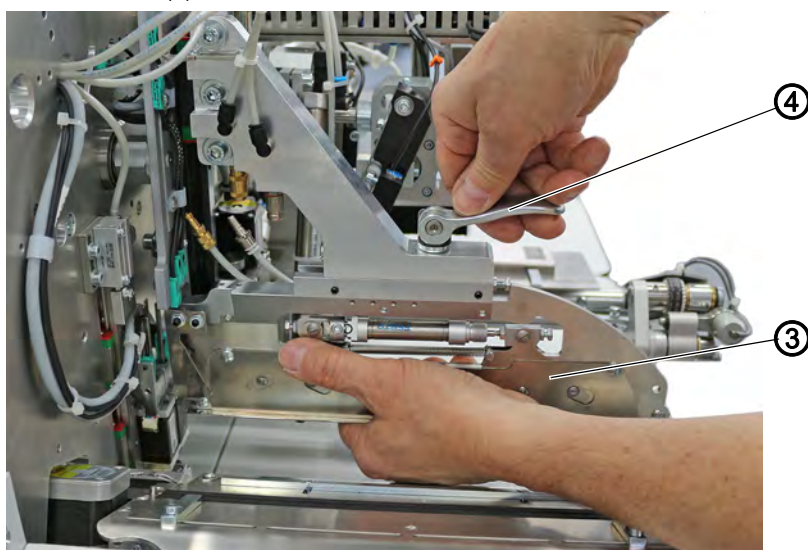


(2) - 软管

(3) - 抓料中压脚

4. 将气动装置的软管 (2) 从抓料中压脚 (3) 脱开

图 29: 更换压脚工具 (3)



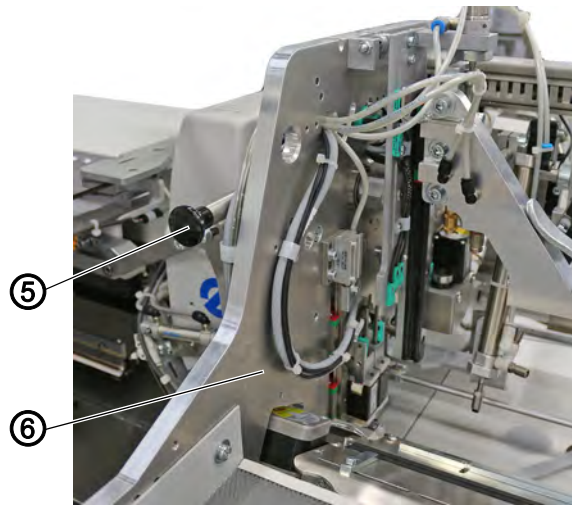
(3) - 抓料中压脚

(4) - 杠杆

5. 翻转杠杆 (4)，同时固定抓料中压脚 (3)。

6. 向前拉出抓料中压脚 (3)。

图 30: 更换压脚工具 (4)

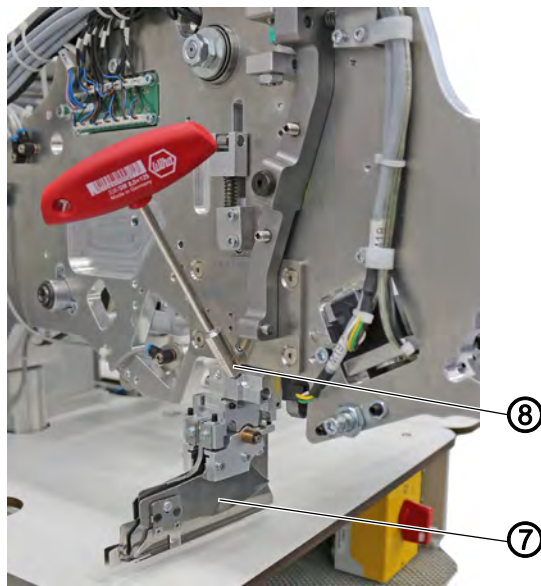


(5) - 手柄

(6) - 方法板

7. 解锁手柄 (5) 上的方法板 (6) 并转到一边

图 31: 更换压脚工具 (5)



(7) - 中压脚

(8) - 螺丝

8. 松开中压脚 (7) 上的螺丝 (8)。
9. 中压脚 (7) 向下朝一边拉出。
10. 装上新的中压脚，向下拉同时向内推。
11. 重新拧紧螺丝 (8)。
12. 小心地重新转入方法板 (6) 并锁定。
13. 将新的抓料中压脚小心地插入直至极限位置并固定，然后翻转杠杆 (4)。
14. 重新连接气动装置软管 (2)。

15. 接通机器电源。

☞ 主轴 (1) 自动重新降低。

16. 在软件中进行适当设置。



在操作面板 OP7000 上将送料压布板从双牙口袋切换和设置为单牙口袋，反之亦然。程序参数 > 送料压布板进程 > 压布板快速调整 (第 167页)。



注意

出现错误信息 9014 - 警示碰撞危险 - 未在软件中正确/合理设置压脚工具。检测设置，并在必要时修正。

4.16.2 设置双牙口袋

图 32: 设置双牙口袋



(1) - 侧限位器

(2) - 限位器



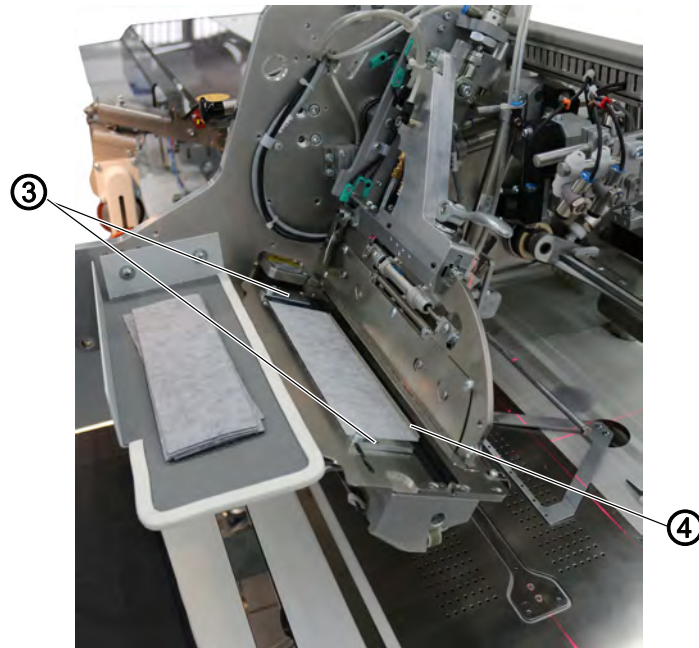
如下设置双牙口袋：



1. 在操作面板 OP7000 上将送料压布板从单牙口袋切换和设置为双牙口袋 (同样需要更换压脚工具!)。程序参数 > 送料压布板进程 > 送料压布板快速调整 (第 167页)。
2. 将嵌线条在前部或后部限位器 (2) 处定位。
3. 将嵌线条在侧限位器 (1) 处定位。
4. 启动缝纫过程。

4.16.3 设置单牙口袋

图 33: 设置单牙口袋



(3) - 限位器

(4) - 中间限位器



如下设置单牙口袋：



1. 在操作面板 OP7000 上将送料压布板从双牙口袋切换和设置为单牙口袋（同样需要更换压脚工具！）。程序参数 > 送料压布板进程 > 送料压布板快速调整（第 167 页）。
2. 将嵌线条在前部或后部限位器 (3) 处定位。
3. 将嵌线条在中间限位器 (4) 处定位。
4. 启动缝纫过程。

4.17 角刀基座

4.17.1 转出/转入角刀基座

小心



锋利的部件有致伤危险！

可能切伤。

只能在关闭机器后转出角刀基座。

提示

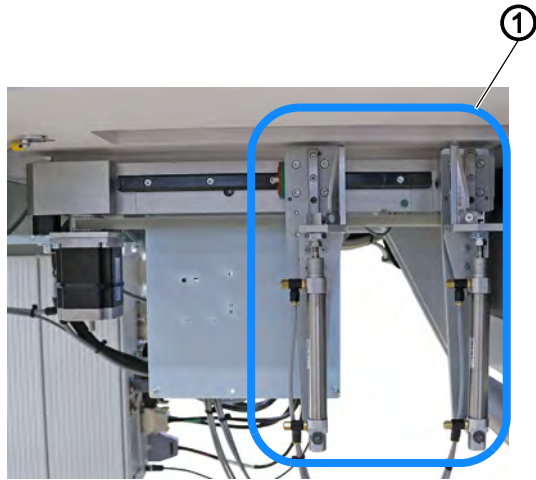
可能有财产损失！

如不完全转入角刀基座，则机器可能损坏。

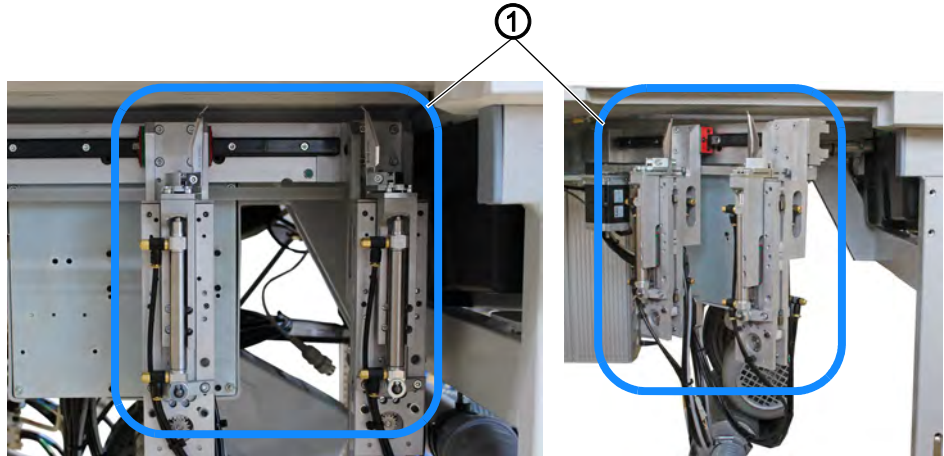
转入时必须听到角刀基座卡止。

图 34: 转出/转入角刀基座 (1)

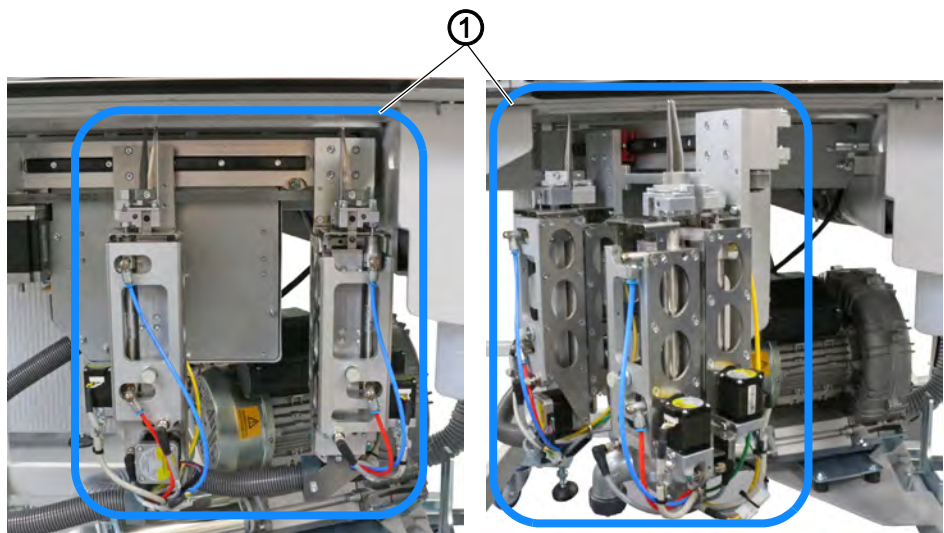
自动角刀基座 (直口袋)



自动角刀基座 (斜口袋)

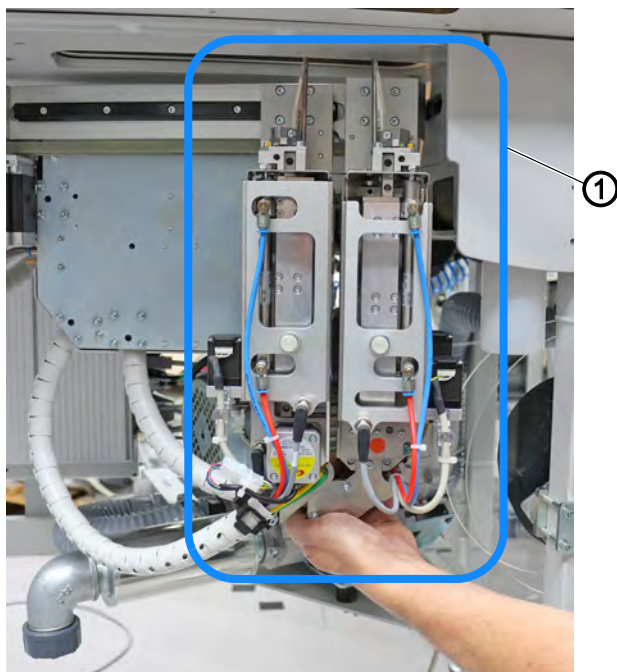


多功能角刀基座



(1) - 角刀基座

图 35: 转出/转入角刀基座 (2)



(1) - 角刀基座

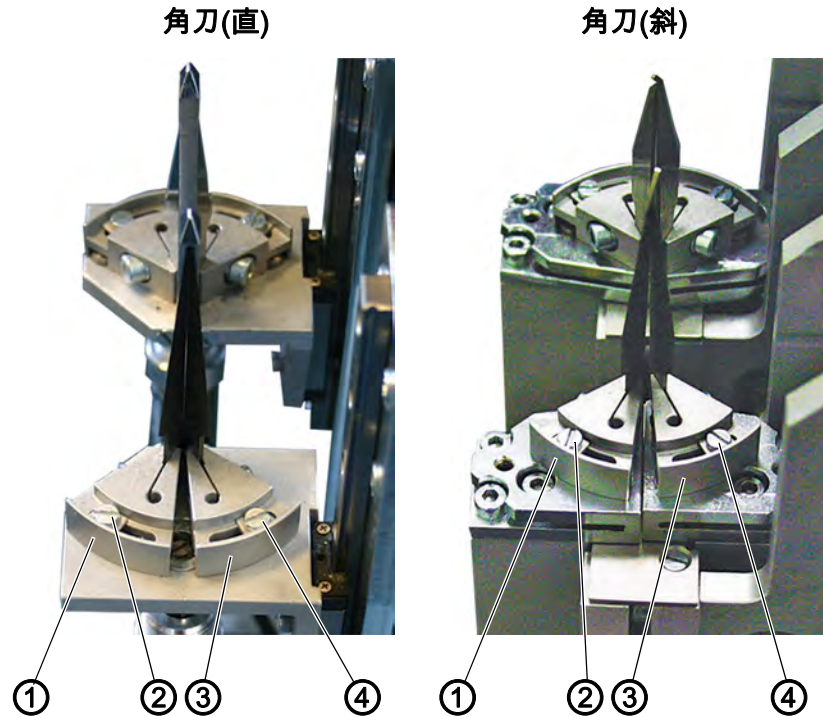


如下转出和重新转入角刀基座：

1. 关闭机器电源。
2. 将送料压布板推入后部位置。
3. 握住角刀基座 (1) 下面并向左转出。
✎ 现在可接近割线刀进行调整与保养工作。
4. 转回并重新卡止角刀基座 (1)。

4.17.2 调整角刀 (自动角刀基座)

图 36: 调整角刀 (自动角刀基座)



(1) - 刀座
(2) - 螺丝

(3) - 刀座
(4) - 螺丝

调整角刀基座



如下调整角刀基座的角度：

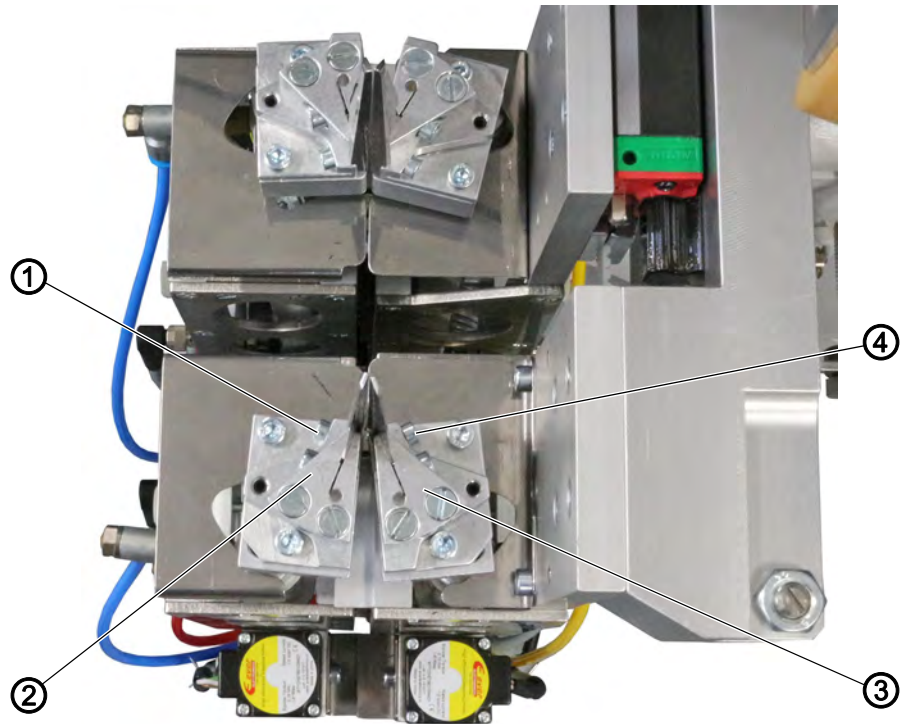
1. 转出角刀基座 (第 45 页)。
2. 松开螺丝 (2) 和 (4)。
3. 均匀转动刀座 (1) 和 (3)。
4. 拧紧螺丝 (2) 和 (4)。
5. 对另一对割线刀的角度进行相应调整。
6. 转入角刀基座。

调整角刀高度

角刀在高度上无法调整。割线刀始终完全切断。

4.17.3 调整角刀 (多功能角刀基座)

图 37: 调整角刀 (多功能角刀基座)



(1) - 螺丝
(2) - 刀座

(3) - 刀座
(4) - 螺丝

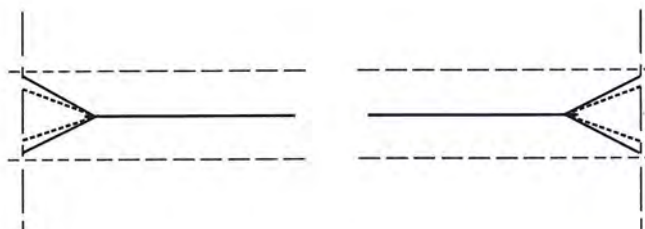
通过步进电机调整角刀。



通过操作面板 OP7000 进行切角设置。程序参数 > 角刀(第 153页)。

检查剪线型

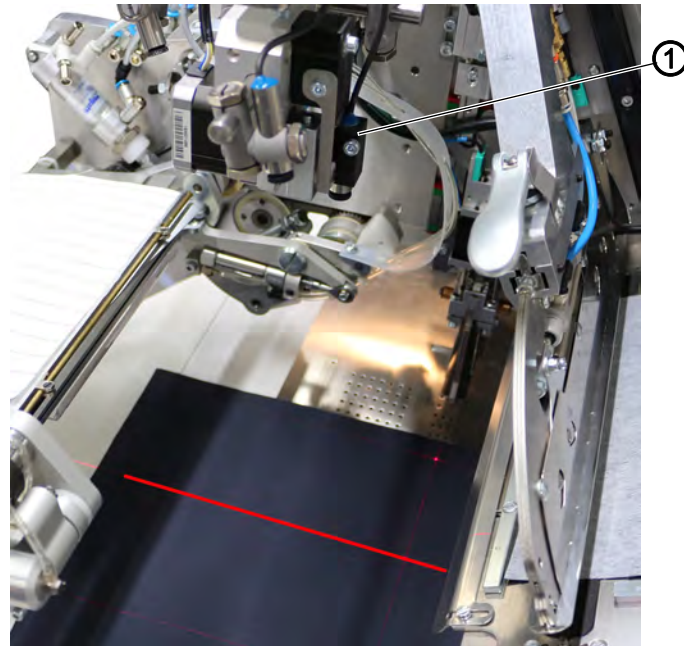
图 38: 检查剪线型



- 直角口袋：右侧和左侧角刀切口平行
- 斜角口袋：左侧角刀切口相对于右侧角刀切口错位 +/- 13 mm

4.18 设置可编程激光标记 (纵向)

图 39: 设置可编程激光标记



(1) - 可编程激光标记

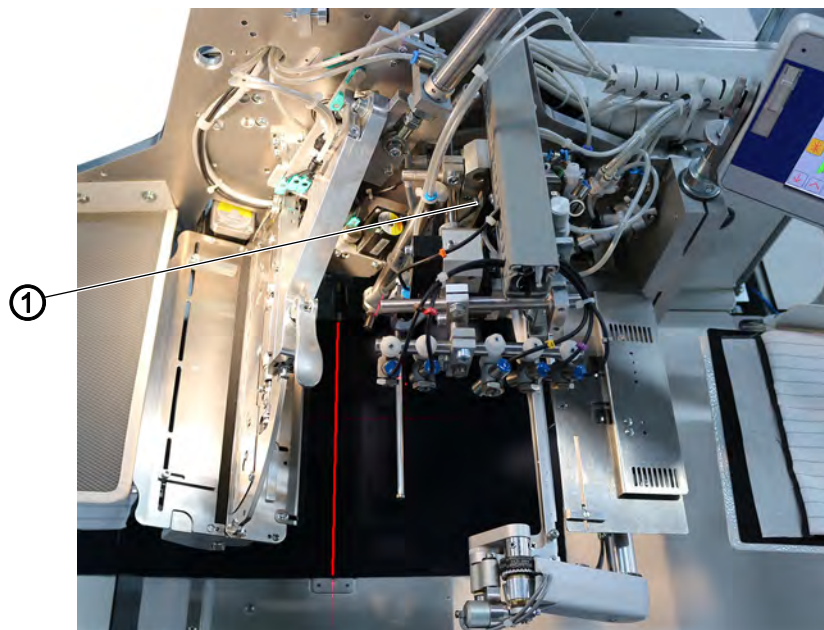
可沿缝纫方向编程可编程激光标记 (1)。激光标记会自动调整到相应的定位点 (前/中/后)。



通过操作面板 OP7000 进行可编程激光标记 (1) 的设置。程序参数 > 纵向可控定位灯 (第 145页)。

4.19 设置可编程激光标记 (横向)


图 40: 设置可编程激光标记



(1) - 可编程激光标记

可编程激光标记 (1) 可横向于待缝纫缝料 (例如不同的裤子尺寸) 的缝纫方向进行编程。



通过操作面板 OP7000 进行可编程激光标记 (1) 的设置。程序参数 > 横向可编程定位灯 ( 第 146 页)。

4.20 针送料

针送料改进了难以缝纫和送料的材料（如弹性面料、有图案和条纹的面料、针织面料、外套面料和皮革面料）上的线缝质量。送料长度可根据材料进行个别调整并存储在程序中。

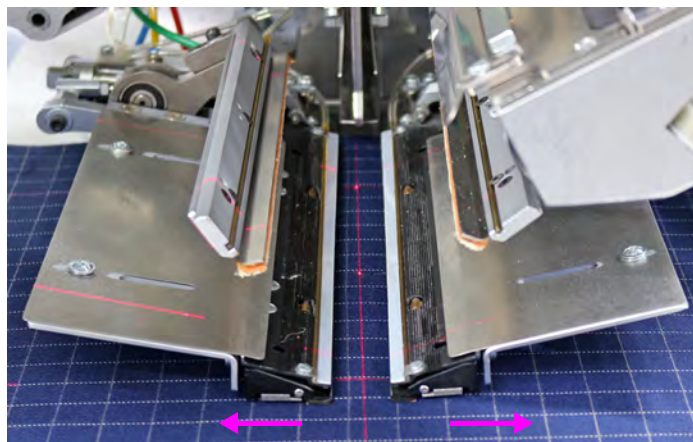
针送料设置视缝料和达到的缝纫效果而定。



通过操作面板 OP7000 进行针送料设置。程序参数 > 缝纫机头参数 > 针送料(第 150页)。

4.21 由步进电机控制的送料压布板调整，带布料展开装置

图 41: 展开送料压布板



送料压布板相对于中压脚底部的位置可在程序中根据布料进行个别设置。由此实现从双牙口袋自动转换到单牙口袋，以及针对各种布料厚度的存储程序。

也可以在送料压布板降下后展开布料，以实现更好的线缝质量和更准确的切角。





通过操作面板 OP7000 进行送料压布板设置。程序参数 > 送料压布板进程 > 展开送料压布板(第 170页)。

4.22 靠近基准位置

需要基准位置来获取限定的初始位置。







如下靠近基准位置：

1. 接通机器电源。
 - ☞ 控制器进行初始化。
控制器检查送料小车是否位于其后方终端位置。如果不是这种情况，则显示屏上显示回归基准点运行信息：警告 9000  .
2. 向后踩下左侧踏板。
 - ☞ 开始回归基准点运行。
送料小车行驶至其后方终端位置。

4.23 执行快速关机

如下进行快速关机：

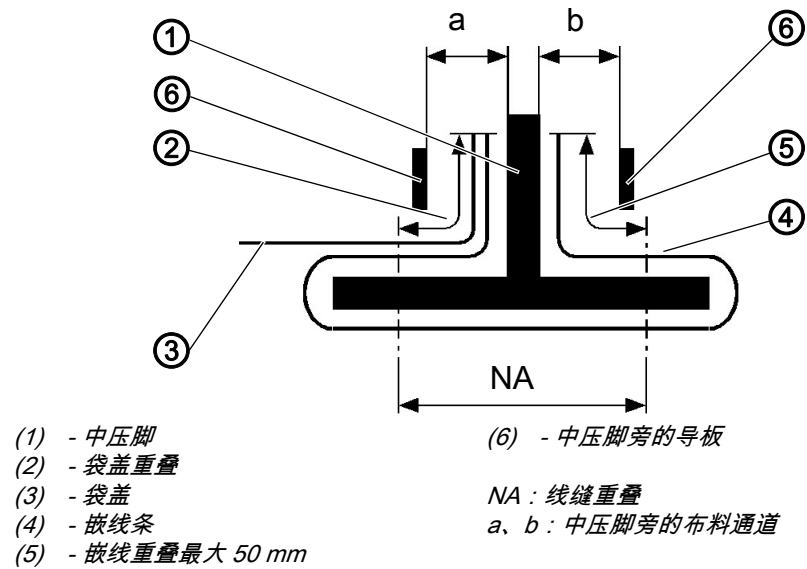


1. 向后踩下左侧踏板。
 - ☞ 立即取消定位过程或缝纫过程。
显示屏上出现以下信息：警告 9601    .
2. 再次向后踩下左侧踏板。
 - ☞ 送料小车行驶至其后方终端位置。

4.24 袋盖与嵌线重叠

为使工件顺畅通过中压脚或抓料中压脚，嵌线、袋盖及布料厚度不得超过最大重叠量（参见简图）。单个缝纫配件（电气编号）的最大允许嵌线条宽可参阅 756 的配件资料表。

图 42: 袋盖与嵌线重叠

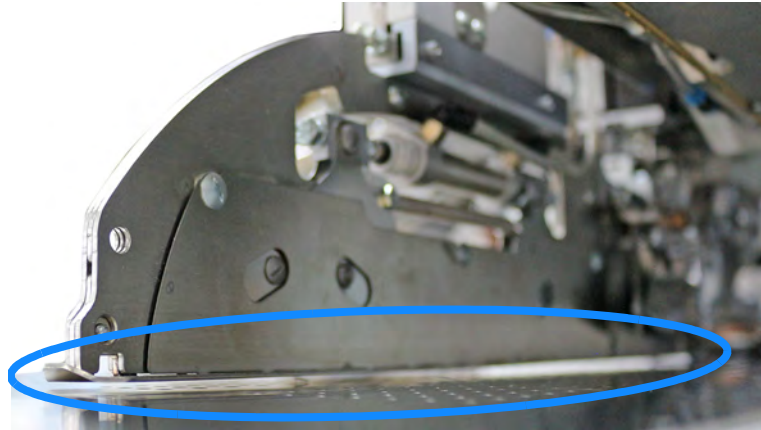


4.25 适应材料厚度

对中压脚和导板的高度进行编程，以便很好地适应各种材料厚度。

4.25.1 抓料中压脚高度

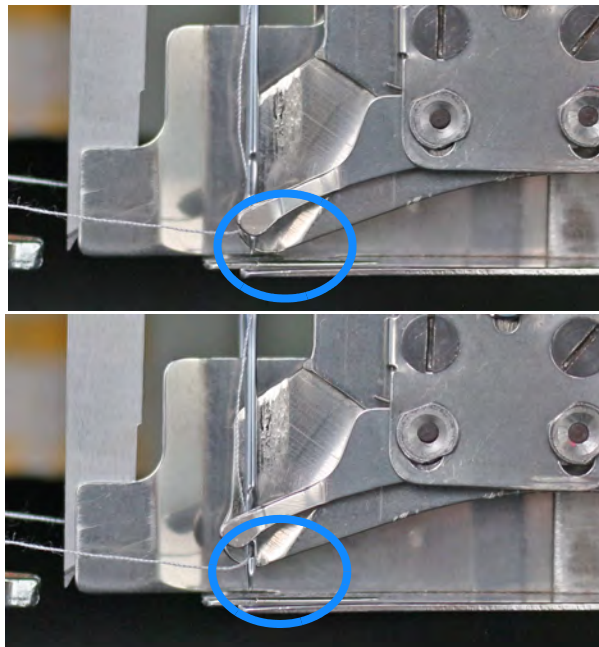
图 43: 抓料中压脚高度



通过操作面板 OP7000 进行抓料中压脚高度的设置。程序参数 > 导板和中压脚 (第 182 页)。

4.25.2 导板高度

图 44: 导板高度



通过操作面板 OP7000 进行导板高度的设置。程序参数 > 导板和中压脚 (第 182 页)。

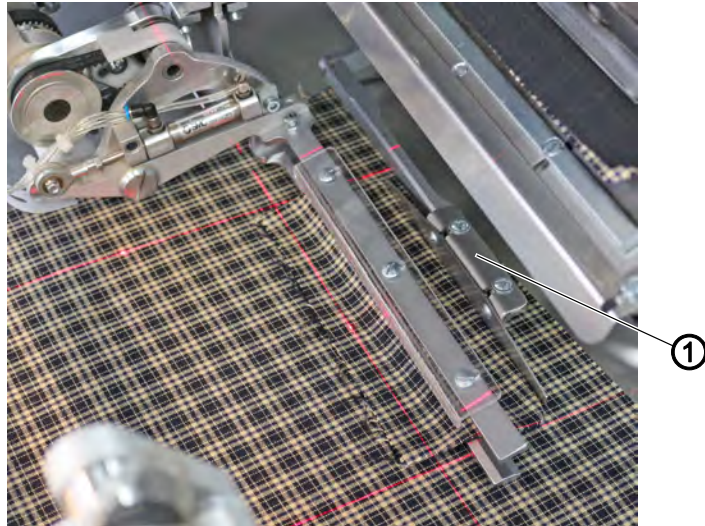
4.26 嵌线条校正 (仅 756 机型, 方法 F)

嵌线条校正只能结合袋盖翻转装置使用。



通过操作面板 OP7000 进行嵌线条校正设置。程序参数 > 花样匹配 (第 184 页)。

图 45: 嵌线条校正 (1)



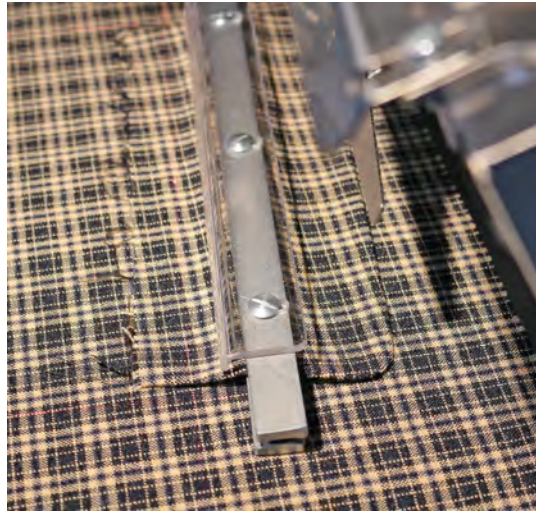
(1) - 袋盖限位器



如下设置嵌线条校正：

1. 放入嵌线。
2. 将袋盖放入已转入和打开的翻转装置。
3. 将袋盖沿纵向定位到已校准且用吸风固定的夹克前片。视型号而定，袋盖与胸省的凸距介于 10 和 15 mm 之间。
4. 同时将袋盖放在降低的机械袋盖限位器 (1) 上。
5. 向前踩下左侧踏板。
 - ☞ 夹板闭合并固定袋盖。机械袋盖限位器向上转。
6. 向后踩下右侧踏板。
 - ☞ 吸风被关闭。

图 46: 嵌线条校正 (2)




7. 按照图案准确对准已夹紧袋盖下面的夹克前片。
8. 向前踩下右侧踏板。
- ☞ 吸风被接通。
9. 向前踩下左侧踏板。
- ☞ 翻转装置转回并将袋盖转移到打开的袋盖输送装置中。袋盖被输送并起缝。

图 47: 嵌线条校正 (3)



无校正

有校正

10. 如果在缝纫后发现图案出现侧面偏移，可通过软件中的嵌线条校正予以补偿( 第 184页) :
 袋盖向左偏移 = 减小值
 袋盖向右偏移 = 增大值
11. 脱开、重新放置并再次校准袋盖。
12. 起缝袋盖并检查，必要时再次校正。

4.27 辅助装备

4.27.1 吹风装置

吹风装置 (1) 与捆扎式夹具配合使用。吹风管将缝料从堆放位置送出。

图 48: 吹风装置



(1) - 吹风装置



通过操作面板 OP7000 进行吹风装置设置。程序参数 > 收料架/推杆/吹风/滚轮 (第 179页)。

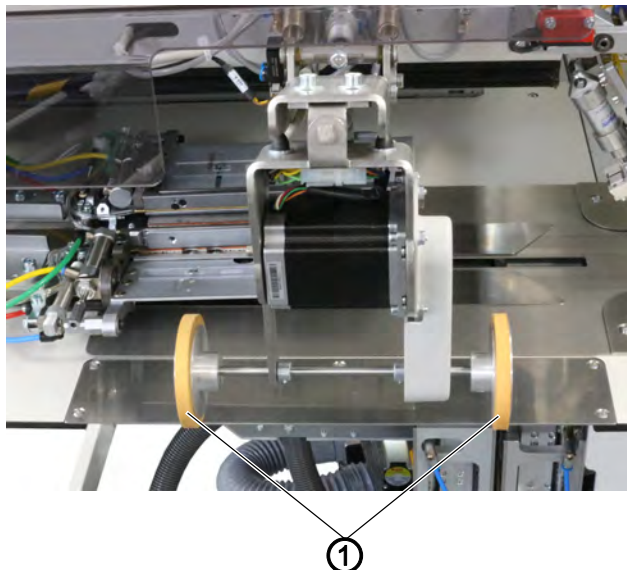


信息

吹风管一直吹风至光眼可无障碍进行收料检查。

4.27.2 滚轮装置

图 49: 滚轮装置



(1) - 送料滚轮

送料滚轮 (1) 将工件送至收料架口。

- 为沿纵向定位的工件所需
- 为短至翻动式收料架无法将其抓取的工件所需
- 最小距离：200 mm，从袋口中心到工件边缘



通过操作面板 OP7000 进行滚动速度和接通持续时间的设置。程序参数 > 收料架/推杆/吹风/滚轮 (第 179页)



信息

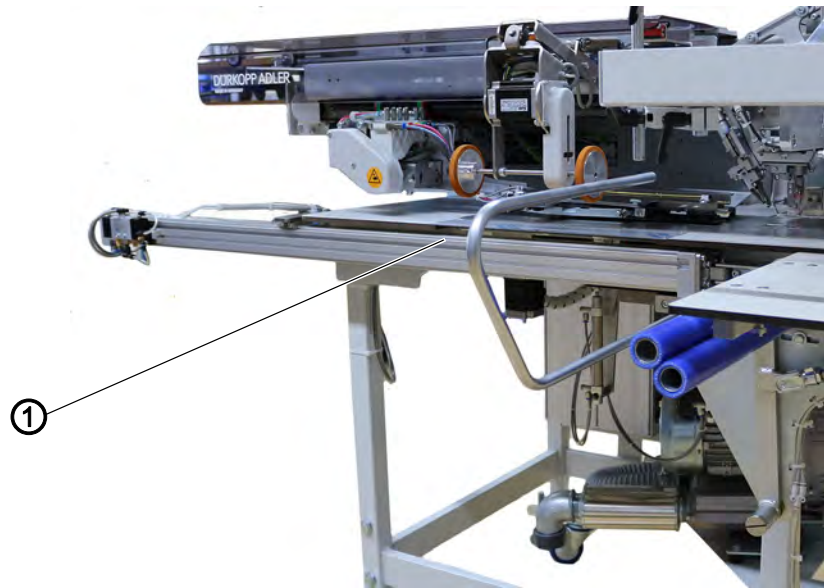
滚轮装置履行双重功能：

- 收料架已接通：在加工男式夹克时，滚轮装置作为收料架的附加件
- 在加工裤子时，滚轮装置作为顶出机构与捆扎式夹具相配合

4.27.3 推杆

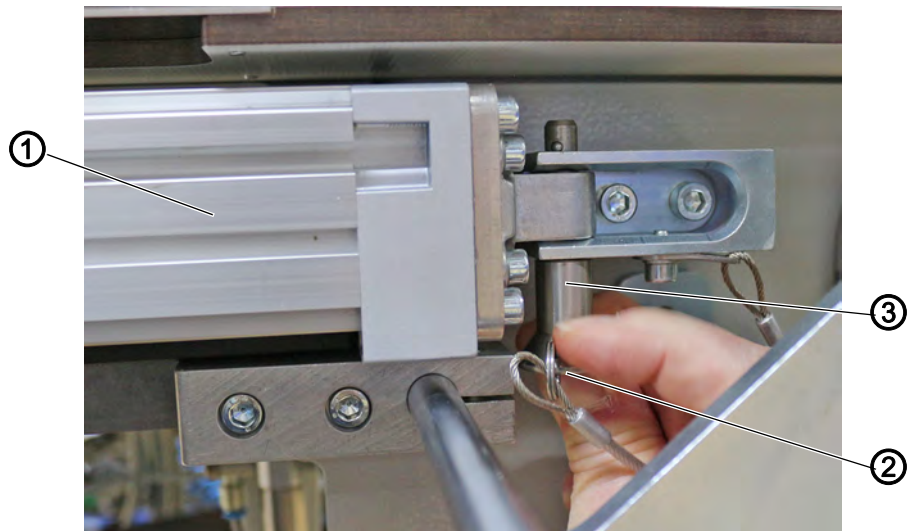
在缝纫中使用捆扎式夹具时，推杆可避免缝制的裤板旋转。缝制的裤板笔直而整齐地成捆放置。

图 50: 推杆 (1)



(1) - 推杆

图 51: 推杆 (2)



(1) - 推杆
(2) - 钮

(3) - 销钉



如下解锁推杆：

1. 将钮 (2) 压入销钉 (3) 中，同时向下拉动销钉 (2)。
- ☞ 推杆 (1) 可转到一边，角刀基座可接近。



通过操作面板 OP7000 进行推杆的设置。程序参数 > 收料架/推杆/吹风/滚轮 (第 179页)。

4.27.4 翻动式收料架

翻动式收料架用于夹持和堆放夹克或裤子。可根据堆放高度和与机器的距离调整它。

图 52: 翻动式收料架



在安装一章说明了如何安装翻动式收料架，[见第 313 页](#)。



通过操作面板 OP7000 进行翻动式收料架的设置。程序参数 > 收料架/推杆/吹风/滚轮([见第 179 页](#))。

4.27.5 抓握收料架

抓握收料架可用于堆放长短部件。

图 53: 抓握收料架



通过操作面板 OP7000 进行抓握收料架的设置。程序参数 > 收料架/推杆/吹风/滚轮([见第 179 页](#))。

4.27.6 捆扎式夹具

包括支承台板在内的捆扎式夹具适用于加工裤子。将成捆裤子放到台板上并在捆扎式夹具内夹紧。缝纫过程结束后，借助滚轮装置或吹风装置将其取出，并在由捆扎式夹具夹持的情况下落下。

小心

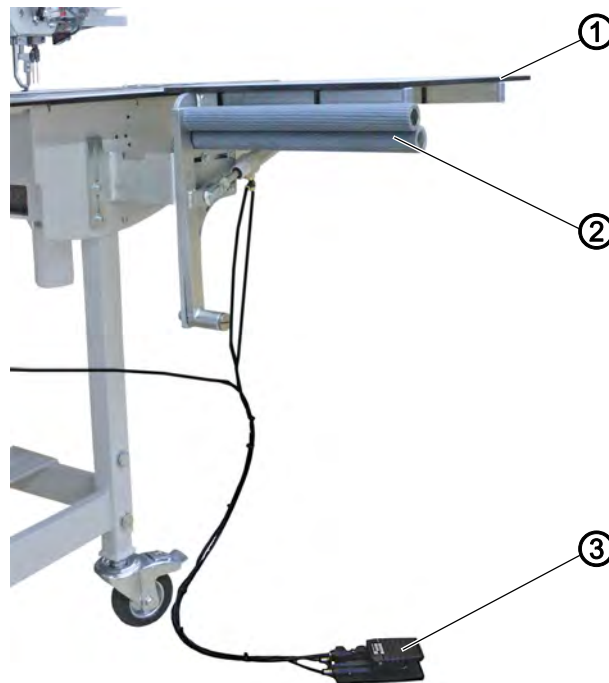


活动部件可引发人身伤害事故！

可能挤伤。

切勿将手伸到捆扎式夹具的转臂之间。

图 54: 捆扎式夹具



(1) - 台面延长板

(2) - 捆扎式夹具

(3) - 踏板



如下操作捆扎式夹具：

1. 踩下并踩住踏板 (3)。
- ↺ 捆扎式夹具 (2) 打开。
2. 将裤子后片放入捆扎式夹具 (2) 内。
3. 释放踏板 (3)。
- ↺ 捆扎式夹具 (2) 压下。
4. 将被夹紧的裤子后片放到台面延长板 (1) 上。

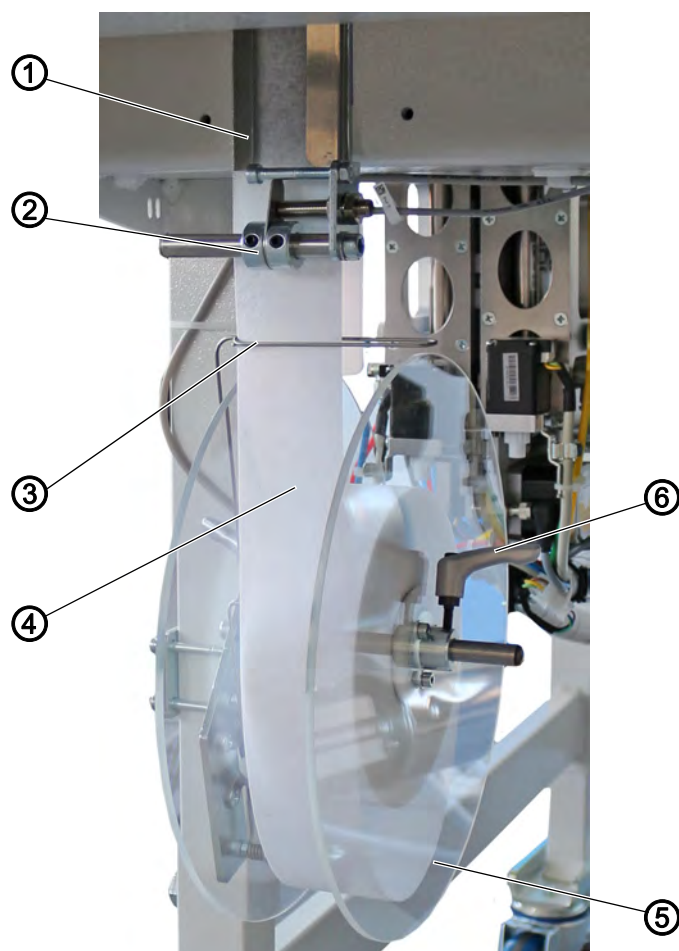
4.27.7 送衬条装置和自动剪切装置

长度可控的电机式送衬条装置和自动剪切装置，将加固带输送至袋口下方并在线缝末端将其切断。

在周期时间内完成该进程。取消其他定位过程和工作时间。

放入加固带

图 55: 送衬条装置和自动剪切装置 (1)



(1) - 过线
(2) - 衬条监控装置
(3) - 前拉器

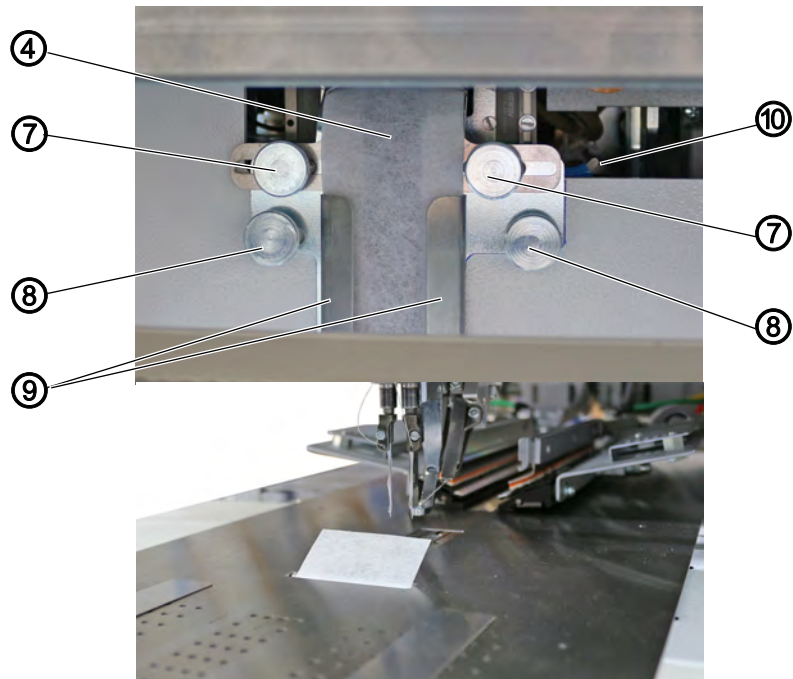
(4) - 加固带
(5) - 垫片
(6) - 锁杆



如下放入加固带：

1. 松开锁杆 (6) 并将圆盘 (5) 从侧面取下。
2. 如上图所示放入衬条卷筒。
3. 装上圆盘 (5) 并拧紧锁杆 (6)。确保衬条卷筒牢固夹紧。
4. 将加固带 (4) 从下向上穿过前拉器 (3)。
5. 将加固带 (4) 从衬条监控装置 (2) 后面穿入导向件 (1)。

图 56: 送衬条装置和自动剪切装置 (2)



(4) - 加固带
(7) - 滚花螺丝
(8) - 滚花螺丝

(9) - 过线
(10) - 线钩




6. 将加固带 (4) 穿入导向件 (9)。
7. 向下拉动线钩 (10) 并尽可能向上推加固带 (4)，使加固带 (4) 从布料滑板上的切口伸出。



信息

通过滚花螺丝 (7)，可以将过线 (9) 单独调整为加固带 (4) 的宽度。
通过滚花螺丝 (8)，可以一起侧向调整过线 (9)。



8. 接通机器电源。
9. 按下按键 .

✎ 加固带 (4) 被剪切至适当长度。



信息

通过操作面板 OP7000 进行线缝始端和线缝末端的衬条重叠量设置。
程序参数 > 自动送衬条装置 (第 162 页)。

4.27.8 袋牙两端自动剪切器

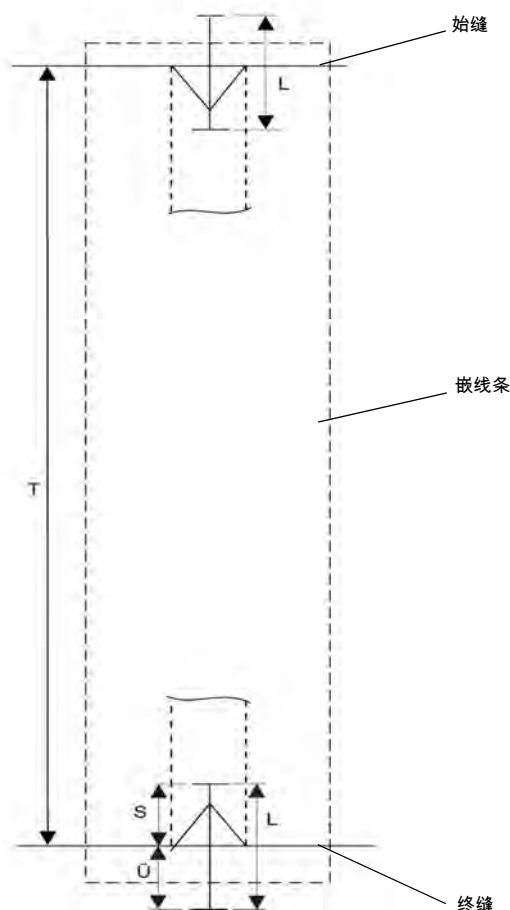
袋牙两端自动剪切器用于切割嵌线条末端，从中刀切口一直到袋牙两端切开。剪切区域针对相应线缝长度及定位点实现个性化设置。

剪切区域位置



在操作面板 OP7000 上进行剪切位置和剪切长度的设置。
程序参数 > 设置袋牙切刀 (第 181页)。


图 57: 剪切区域位置



T	口袋长度
L	袋牙切刀的可编程剪切长度
S	在口袋长度内的剪切长度
Ü	切开的嵌线重叠

袋牙切刀的总长度 **L** 可编程并且已预设。可在必要时予以更改。
可编程值 **S** 表示在口袋长度 **T** 内的剪切长度。
数值 **S** 是预设值，可在袋牙切刀菜单中设置 (第 232页)。

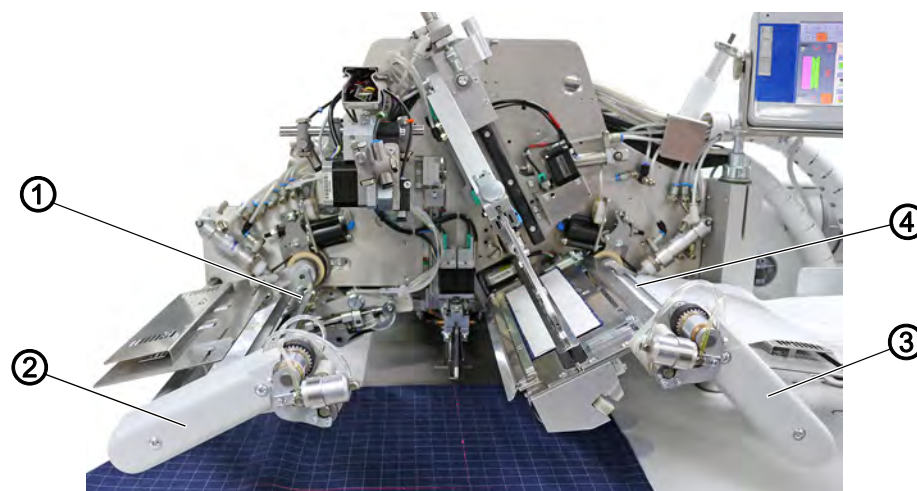
**注意**

必须定期清洁袋牙两端剪切器。根据材料，还必须定期更换割线刀。
详细说明在保养中列出 ( 第 291 页)。

4.27.9 袋盖与口袋布输送装置和/或附加部分

通过使用输送装置，在周期时间中已对袋盖与口袋布进行手动定位。

图 58: 袋盖与口袋布输送装置



(1) - 左夹子

(2) - 左输送装置

(3) - 右输送装置

(4) - 右夹子



如下操作输送装置：



1. 通过操作面板 OP7000 进行袋盖与口袋布输送装置以及放料过程的设置。程序参数 > 设定放料过程 > 开启输送 (第 171页)。

☞ 输送装置被接通。



2. 向前踩下右侧踏板并踩住。

☞ 打开输送装置 (2) 和 (3) 的两个夹子 (1) 和 (4)。

3. 将袋盖或附加部分装入左和/或右输送装置 (2) 和 (3)。

4. 松开右侧踏板。

☞ 夹子 (1) 和 (4) 压下。

5. 向后踩下右侧踏板并踩住。

☞ 右输送装置 (3) 的夹子打开。

6. 将袋盖或附加部分放到输送装置 (3) 的限位器处。

7. 松开右侧踏板。

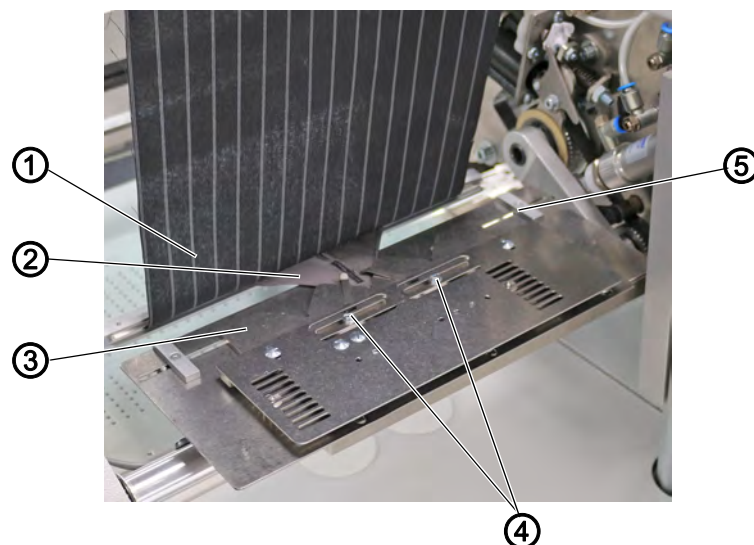
☞ 右输送装置 (3) 的夹子 (4) 压下。

8. 向前踩下左侧踏板。
 - ⚡ 开始压脚过程。输送装置 (2) 和 (3) 的夹子转出放料区域并输送袋盖或附加部分。

4.27.10 衬里线圈三角成型限位器

在处理内袋时，使用该组合件向衬里线圈三角自动输送口袋布。

图 59: 衬里线圈三角成型限位器



- | | |
|--------------|-----------|
| (1) - 口袋布 | (4) - 螺丝 |
| (2) - 衬里线圈三角 | (5) - 限位器 |
| (3) - 成型限位器 | |

图 60: 衬里线圈三角成型限位器



- (6) - 滚花螺丝

设置成型限位器



如下设置成型限位器：

1. 松开螺丝 (4)。
2. 将成型限位器 (3) 沿缝纫方向调整到口袋长度的中间。
3. 拧紧螺丝 (4)。
4. 通过借助滚花螺丝 (6) 侧面移动成型限位器 (3) 调整衬里线圈三角 (2) 的缝制深度。
5. 拧紧滚花螺丝 (6)。

使用成型限位器



如下使用成型限位器：

1. 将衬里线圈三角 (2) 放入成型限位器 (3)。
2. 口袋布 (1) 定位到限位器 (5) 或自己的定位标记处。
3. 向后踩下右侧踏板。
 - ☞ 口袋布 (1) 和衬里线圈三角 (2) 被夹在一起。
 - ☞ 确保衬里线圈三角 (2) 不会滑动。
4. 松开右侧踏板。
5. 向前踩下左侧踏板。
 - ☞ 口袋布 (1) 和衬里线圈三角 (2) 被送入。缝纫过程启动。

4.27.11 拉链输送装置

拉链输送装置用于在下列前提条件下加工拉链：

- 切至定长
- 无锁
- 总宽度 24 mm
- 纽孔线缝宽度约 4 mm

图 61: 拉链输送装置



① ②

(1) - 拉链

(2) - 导向板



如下使用拉链输送装置：

1. 将拉链 (1) 裁剪到所需长度。
2. 在支承台板上添加个性化定位标记。
3. 将拉链 (1) 推入导向板 (2) 直至定位标记。
4. 必要时定位并送入袋布。
5. 启动缝纫过程。

4.27.12 定位杆和口袋布夹

在平顺因省位引起的丰满度时，利用这些装置牢固保持裤子后片和口袋布。

装置由以下组件构成：

- 定位杆 (1)
- 口袋布夹 (2)

小心

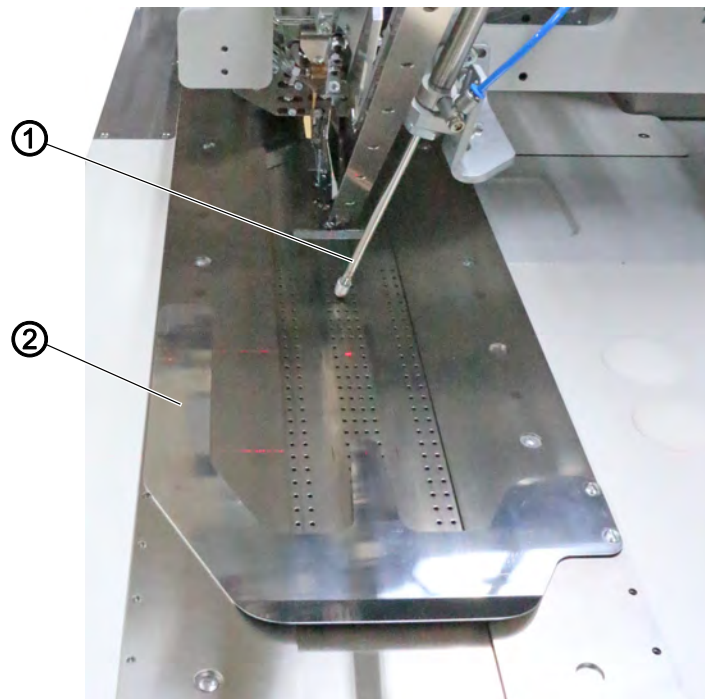


活动部件可引发人身伤害事故！

可能挤伤。

定位过程中，不得将手伸到定位杆下方。

图 62: 定位杆和口袋布夹



(1) - 定位杆

(2) - 口袋布夹



如下操作定位杆和口袋布夹：

1. 将口袋布推到口袋布夹 (2) 下方并对齐。
2. 定位并对齐裤子后片。
3. 向前踩下左侧踏板。
- ☞ 定位杆 (1) 降下并将裤子后片在其位置上压紧。
4. 从侧面向前平顺被压紧的裤子后片。



信息

通过操作面板 OP7000 进行定位杆的设置——也可结合定位杆或吸风。
程序参数 > 设定放料过程 > 选择定位杆模式 (📖 第 171页)。

4.27.13 腰头夹

腰头夹用于夹持裤子的上腰头边缘，并实现最佳抹平整整个口袋区域的丰满度。

图 63: 腰头夹



(1) - 腰头夹



如下操作腰头夹：

1. 将口袋布推到口袋布夹下方。
2. 对齐口袋布。
3. 将裤子后片推到打开的腰头夹 (1) 下方。
4. 对齐裤子后片。
5. 向前踩下左侧踏板。
- 👉 定位杆和腰头夹 (1) 降下并将裤子后片在其位置上压紧。
6. 从侧面向前平顺被压紧的裤子后片。



信息

通过操作面板 OP7000 进行定位杆、口袋布夹（气动）和腰头夹的设置——也可结合定位杆或吸风。程序参数 > 设定放料过程 > 选择定位杆模式 (📖 第 171页)。

4.27.14 垫板

图 64: 垫板



(1) - 垫板

垫板组合件可用于难以缝合或送料的材料，如衬里、粘胶纤维、皮革或橡胶面料。

在送料期间，缝料被送料压布板和垫板夹持以防材料层移动。

可通过操作面板 OP7000 的缝机配置开启和关闭垫板 (📖 第 187页)。

如果已开启垫板，主屏幕上会显示图标。

4.27.15 吸风装置

若现场没有吸风设备，则需要吸风装置来准确定位工件。


图 65: 吸风装置



(1) - 开关



如下接通吸风装置：

1. 接通吸风装置的开关 (1)。
2. 在操作面板的菜单 **程序参数** > **设定放料过程** > **接通吸风中** 激活吸风 ( 第 171 页)。

4.27.16 气动口袋布夹：从左侧装载

借助气动口袋布夹可从左侧装载口袋布。在工作循环中提供 3 种不同的进程，可在菜单 *程序参数* 中选择。

图 66: 气动口袋布夹



(1) - 口袋布夹



通过操作面板 OP7000 进行气动口袋布夹 (1) 模式的设置。
程序参数 > *设定放料过程* (第 171 页)。



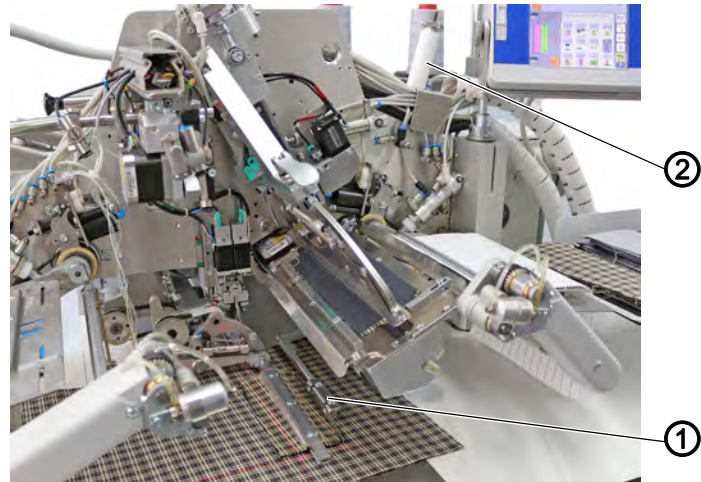
信息

通过操作面板 OP7000 进行定位杆、口袋布夹 (气动) 和腰头夹的设置——也可结合定位杆或吸风。*程序参数* > *设定放料过程* > *选择定位杆模式* (第 171 页)。

4.27.17 袋盖限位器 (机械) - 方法 F

将袋盖装入已转入和打开的翻转装置时，机械袋盖限位器可保证袋盖外边缘始终与接缝保持相同距离。设置范围在 35 - 75 mm 之间。

图 67: 袋盖限位器 (机械) (1)



(1) - 袋盖限位器

(2) - 带刻度的螺丝



如下设置机械袋盖限位器：

1. 如果袋盖限位器 (1) 已转出，则在带刻度的螺丝 (1) 上方进行袋盖限位器 (2) 的机械设置。

图 68: 袋盖限位器 (机械) (2)



(2) - 带刻度的螺丝

(3) - 锁紧螺母

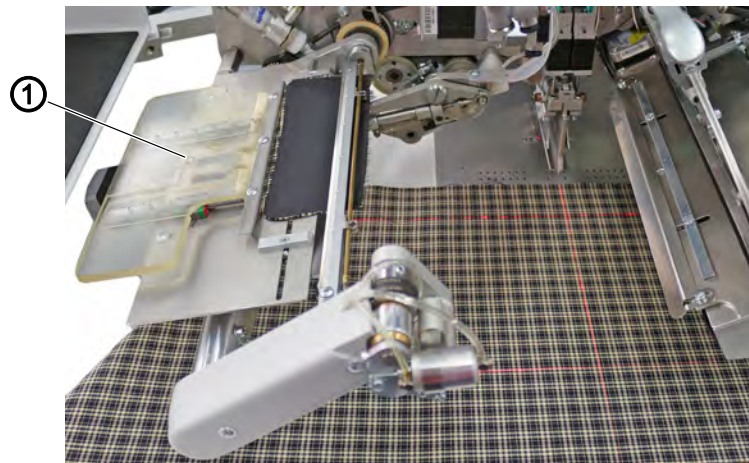
2. 转回袋盖限位器 (1)。
3. 松开锁紧螺母 (3)。

4. 旋入或旋出带刻度的螺丝 (2) :
旋入 :
 向右推限位器 - 增大距离, 用于更宽的袋盖
旋出 :
 向左推限位器 - 减小距离, 用于更窄的袋盖
5. 重新拧紧锁紧螺母 (3)。
6. 转入袋盖限位器 (1)。
7. 通过操作面板 OP7000 进行机械袋盖限位器模式的设置。
 程序参数 > 花样匹配 > 袋盖限位器 (第 184 页)。

4.27.18 袋盖限位器 (电动)

通过电动可调式袋盖限位器, 可按照预设的缝纫序列依次缝制具有各种宽度袋盖的袋口。此时电动袋盖限位器移至相应袋口的先前设定值。可使用宽度为 30 ~ 75 mm 的袋盖。

图 69: 袋盖限位器 (电动)



(1) - 袋盖限位器



通过操作面板 OP7000 进行电动袋盖限位器的设置。
 程序参数 > 设定放料过程 (第 171 页)。

4.28 缝纫



4.28.1 启动缝纫过程



如下启动缝纫过程：

1. 向前踩下左侧踏板。
 - ☞ 通过多次踩下左侧踏板，相继启动定位过程的不同步骤。
2. 如需校正定位：
 - 向后踩下踏板。
 - ☞ 撤消定位过程的上一个步骤。可重新定位。
3. 向前踩下左侧踏板。
 - ☞ 缝纫过程启动。

接下来简要讲解机器可能的工作方法：

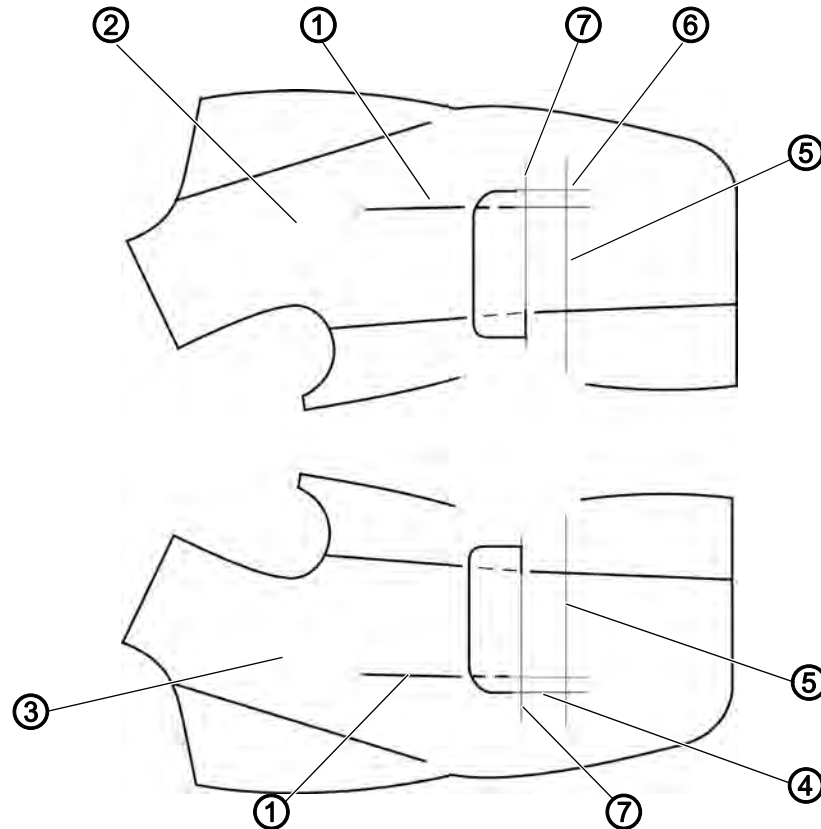
工作方法	解释
B  第 80页	<ul style="list-style-type: none"> • 嵌线口袋 • 自动送入嵌线条 • 带/不带切割袋牙两端 • 可选择从右侧/左侧/两侧自动送入袋盖和附加部分
F  第 89页	<ul style="list-style-type: none"> • 嵌线口袋 • 自动送入嵌线条和附加部分 • 自动校准和送入袋盖 • 带/不带切割袋牙两端

4.28.2 方法 B

缝制夹克前片上带有袋盖的袋口

左侧或右侧夹克前片的定位位置

图 70: 缝制夹克前片上带有袋盖的袋口 (1)



- | | |
|----------------|-----------------|
| (1) - 省位 | (5) - 袋盖外边缘光电标记 |
| (2) - 右侧夹克前片 | (6) - 线缝始端光电标记 |
| (3) - 左侧夹克前片 | (7) - 中刀切口光电标记 |
| (4) - 线缝末端光电标记 | |



注意

为了在夹克前片上缝制袋盖时获得尽可能好的效果，在准备缝制材料时必须确保很好地贴合条纹和格纹。

格纹和条纹的贴身走线应始终在袋盖到夹克前片的前中区域。

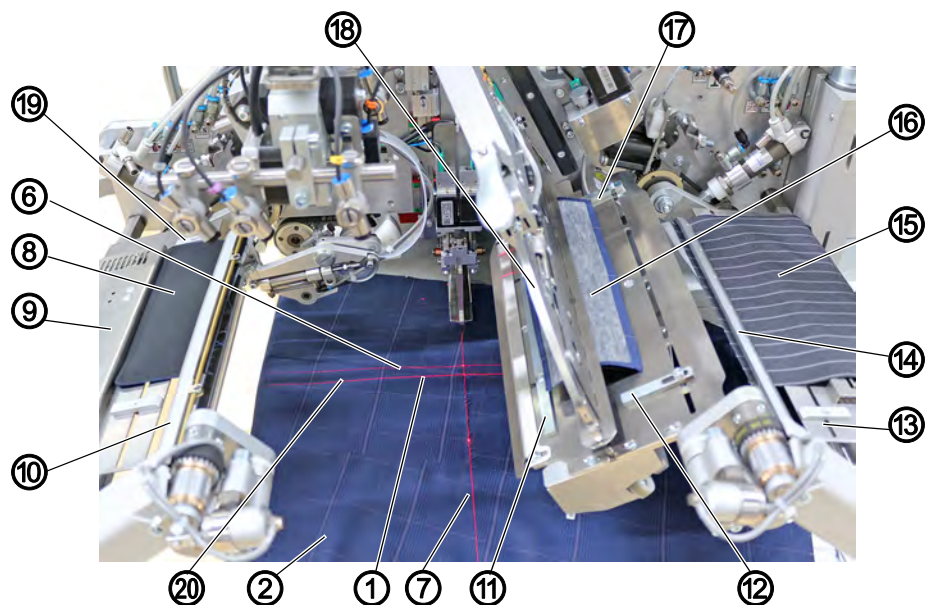


信息

请注意：对于格纹布和条纹布，需要手动标记袋盖。

缝制右侧夹克前片

图 71: 缝制夹克前片上带有袋盖的袋口 (2)



- | | |
|----------------|---------------|
| (1) - 省位 | (13) - 支承台板 |
| (2) - 右侧夹克前片 | (14) - 输送装置 |
| (6) - 线缝始端光电标记 | (15) - 口袋布 |
| (7) - 中刀切口光电标记 | (16) - 嵌线条 |
| (8) - 袋盖 | (17) - 嵌线条限位器 |
| (9) - 袋盖限位器 | (18) - 抓料中压脚 |
| (10) - 输送装置 | (19) - 袋盖限位器 |
| (11) - 嵌线条限位器 | (20) - 省位光电标记 |
| (12) - 嵌线条限位器 | |



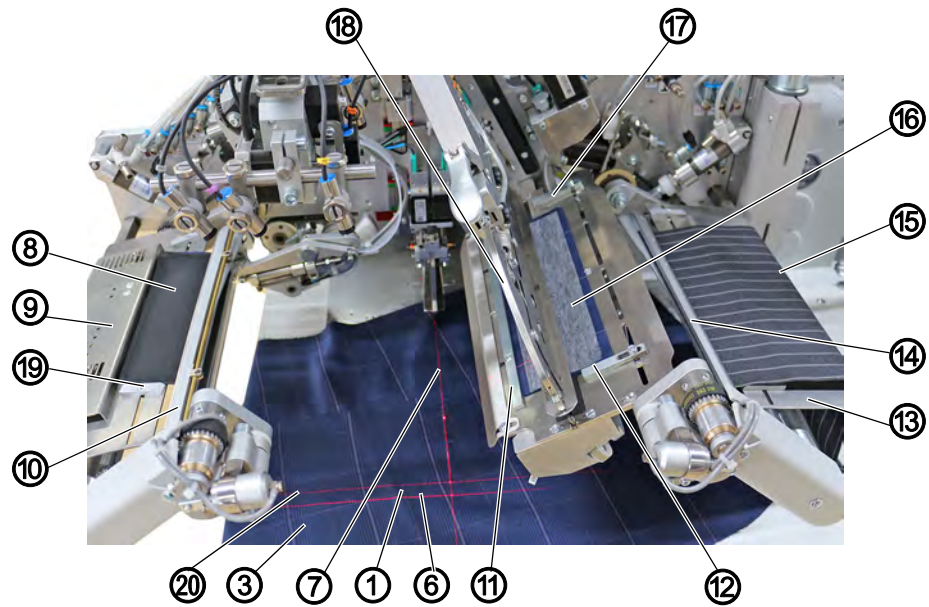
如下缝制右侧夹克前片上带有袋盖的袋口:

1. 对于右侧夹克前片，将嵌线条 (16) 在限位器 (17) 处定位。
2. 将嵌线条在限位器 (11) 处定位。
3. 向前踩下右侧踏板并踩住。
- ☞ 左输送装置 (10) 打开。
4. 将袋盖 (8) 在限位器 (9) 和 (19) 处定位。
5. 松开右侧踏板。
- ☞ 左输送装置 (10) 压下。
6. 向后踩下右侧踏板并踩住。
- ☞ 右输送装置 (14) 打开。
7. 将口袋布 (15) 在支承台板 (13) 上借助定位标记校准。
8. 松开右侧踏板。
- ☞ 右输送装置 (14) 压下。
9. 将带有省位 (1) 的右侧夹克前片 (2) 在光电标记 (20) 处定位。
10. 袋口对准中刀切口 (7)。

11. 向前踩下左侧踏板。
 ☞ 吸风开启并固定夹克前片。
 嵌线条被切入并被抓料中压脚 (18) 提起。
 送料小车行驶至放料位置。
 送料压布板降下。
12. 向前踩下左侧踏板。
 ☞ 抓料中压脚 (18) 连带嵌线条降下。
 防击板闭合。
 输送装置 (10) 连带袋盖 (8) 和输送装置 (14) 连带口袋布 (15) 转入。
13. 向前踩下左侧踏板。
 ☞ 袋盖夹压下。
 打开输送装置 (10) 和 (14)。
14. 向前踩下左侧踏板。
 ☞ 缝纫过程启动。

缝制左侧夹克前片

图 72: 缝制左侧夹克前片上带有袋盖的袋口 (3)



- | | |
|----------------|---------------|
| (1) - 省位 | (12) - 嵌线条限位器 |
| (3) - 左侧夹克前片 | (13) - 支承台板 |
| (6) - 线缝末端光电标记 | (14) - 输送装置 |
| (7) - 中刀切口光电标记 | (15) - 口袋布 |
| (8) - 袋盖 | (16) - 嵌线条 |
| (9) - 袋盖限位器 | (17) - 嵌线条 |
| (10) - 输送装置 | (18) - 抓料中压脚 |
| (11) - 嵌线条限位器 | (19) - 袋盖限位器 |
| | (20) - 省位光电标记 |



如下缝制左侧夹克前片上带有袋盖的袋口:

1. 对于左侧夹克前片, 将嵌线条 (16) 在限位器 (12) 处定位。
2. 将嵌线条在限位器 (11) 处定位。

3. 向前踩下右侧踏板并踩住。
 - ☞ 左输送装置 (10) 打开。
4. 将袋盖 (8) 在限位器 (9) 和 (19) 处定位。
5. 松开右侧踏板。
 - ☞ 左输送装置 (10) 压下。
6. 向后踩下右侧踏板并踩住。
 - ☞ 右输送装置 (14) 打开。
7. 将口袋布 (15) 在支承台板 (13) 上借助定位标记校准。
8. 松开右侧踏板。
 - ☞ 右输送装置 (14) 压下。
9. 将带有省位 (1) 的左侧夹克前片 (3) 在光电标记 (20) 处定位。
10. 袋口对准中刀切口 (7)。
11. 向前踩下左侧踏板。
 - ☞ 吸风开启并固定夹克前片。
嵌线条被切入并被抓料中压脚 (18) 提起。
送料小车行驶至放料位置。
送料压布板降下。
12. 向前踩下左侧踏板。
 - ☞ 抓料中压脚 (18) 连带嵌线条降下。
防击板闭合。
输送装置 (10) 连带袋盖 (8) 和输送装置 (14) 连带口袋布 (15) 转入。
13. 向前踩下左侧踏板。
 - ☞ 袋盖夹压下。
打开输送装置 (10) 和 (14)。
14. 向前踩下左侧踏板。
 - ☞ 缝纫过程启动。

定位校正





如下执行**定位校正**：

1. 向后踩下左侧踏板。
 - 1.轻踩踏板：打开袋盖夹
 - 2.轻踩踏板：输送装置转回
 - 3.轻踩踏板：折叠板打开且抓料中压脚转回到原始位置
 - 4.轻踩踏板：送料压布板抬起
 - 5.轻踩踏板：送料小车驶回至等候位置



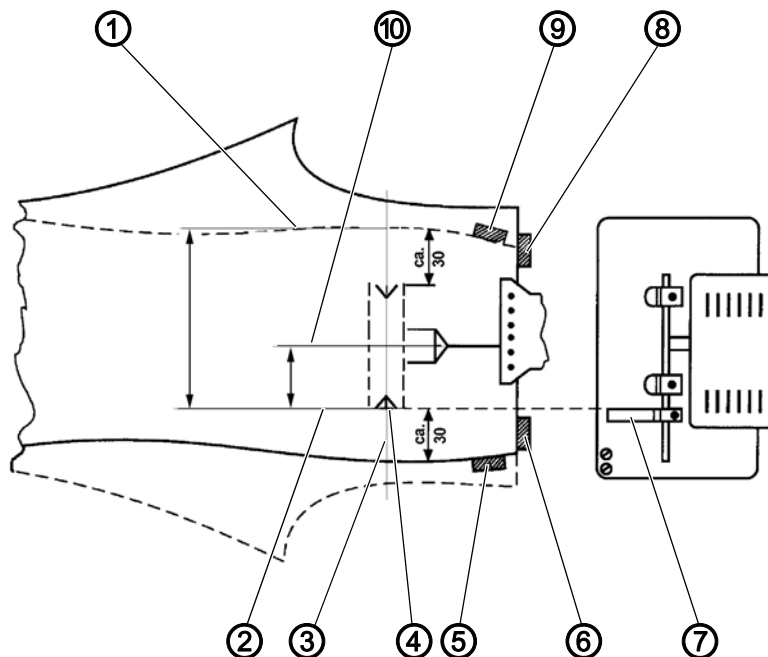
信息

根据所选踏板模式 ( 第 178页)，在点动模式下或自动完成放料过程。

在主屏幕上按下  按键可重新松开已被提起的嵌线条。

缝制裤子后片上带有或不带袋盖的袋口

图 73: 缝制裤子后片上带有或不带袋盖的袋口 (1)



- | | |
|------------|--------------|
| (1) - 光电标记 | (6) - 辅助定位工具 |
| (2) - 光电标记 | (7) - 限位器 |
| (3) - 光电标记 | (8) - 辅助定位工具 |
| (4) - 袋口末端 | (9) - 定位标记 |
| (5) - 定位标记 | (10) - 光电标记 |

校准辅助定位工具

可根据 2 种方法进行裤子后片定位：

- **定位方法 a**：以中间光电标记 (10) 对称
- **定位方法 b**：借助定位标记 (5) 或 (9)

袋口末端 (4) 首先对准后部光电标记 (2)。

裤子后片尽可能向操作人员这边定位。这样便可在定位后当送料压布板向前送入时，可靠拉平裤子后片。



如下对称校准裤子后片 (**定位方法 a**)：

1. 校准光电标记 (10)，使其正好处于省位上方。



如下借助定位标记 (5) 和 (9) 校准裤子后片 (**定位方法 B**)：

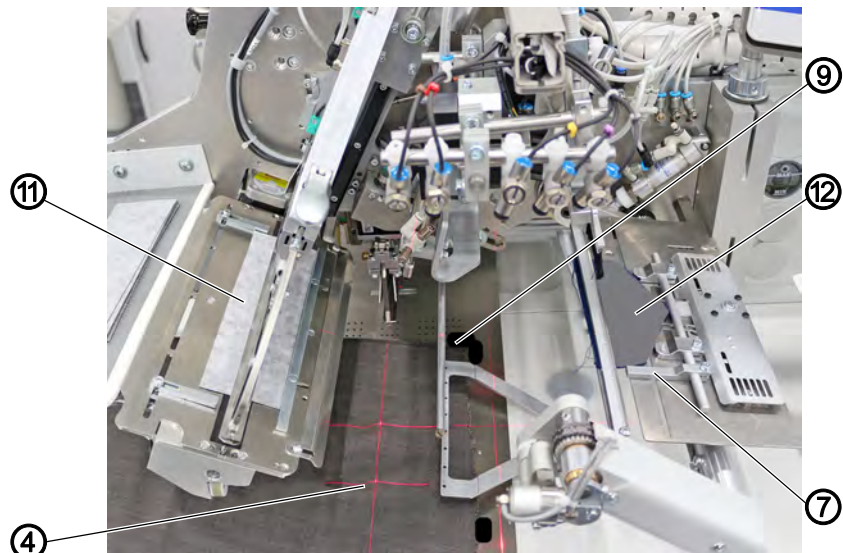
1. 定位右侧裤子后片。

2. 在右侧裤子后片的臀部弧线处添加定位标记 (5)。
- ✎ 臀部弧线到袋口末端 (4) 的距离必须约为 30 mm。

或者

1. 定位左侧裤子后片。
2. 添加定位标记 (9)。
- ✎ 定位标记 (9) 与光电标记 (2) 之间的距离必须为 30 mm + 口袋长度。

图 74: 缝制裤子后片上带有或不带袋盖的袋口 (2)

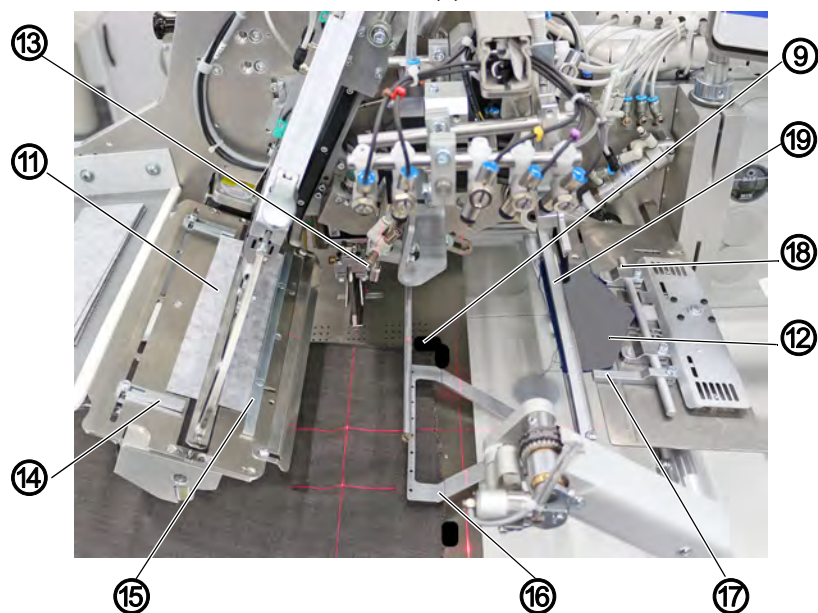


- | | |
|-------------|-----------|
| (4) - 袋口末端 | (11) - 嵌线 |
| (7) - 袋盖限位器 | (12) - 袋盖 |
| (9) - 定位标记 | |



3. 相对于袋口末端 (4) 设置限位器 (7)。

图 75: 缝制裤子后片上带有或不带袋盖的袋口 (3)



(9) - 定位标记
 (11) - 嵌线
 (12) - 袋盖
 (13) - 定位杆
 (14) - 限位器

(15) - 限位器
 (16) - 腰头夹
 (17) - 限位器
 (18) - 限位器
 (19) - 输送装置



4. 将嵌线条在侧限位器 (14) 和 (15) 处定位。
5. 向后踩下右侧踏板并踩住。
 - ☞ 输送装置 (19) 打开。
6. 袋盖 (12) 在限位器 (17) 和 (18) 处定位。
7. 松开右侧踏板。
 - ☞ 输送装置 (19) 压下。
8. 根据定位方法 a 或定位方法 b 校准裤子后片 ([第 85 页](#))。
9. 向前踩下左侧踏板。
 - ☞ 定位杆 (13) 和腰头夹 (16) 降下并将裤子后片在其位置上压紧。
10. 从侧面向前平顺被压紧的裤子后片。
11. 向前踩下左侧踏板。
 - ☞ 吸风被接通。
12. 向前踩下左侧踏板。
 - ☞ 嵌线 (11) 被剪切并提起。
送料小车行驶至放料位置。
送料压布板降下。

图 76: 缝制裤子后片上带有或不带袋盖的袋口 (4)



(12) - 袋盖
(19) - 输送装置

(20) - 抓料中压脚
(21) - 袋盖夹



13. 向前踩下左侧踏板。

☞ 抓料中压脚 (20) 连带嵌线条降到裤子后片上。
关闭折叠板。

14. 向前踩下左侧踏板。

☞ 输送装置 (19) 连带袋盖 (12) 转入。

15. 向前踩下左侧踏板。

☞ 袋盖夹 (21) 压下。
缝纫过程启动。

定位校正



如下执行**定位校正**：


1. 向后踩下左侧踏板。

- 1.轻踩踏板：袋盖夹打开
- 2.轻踩踏板：输送装置转回
- 3.轻踩踏板：折叠板打开且抓料中压脚转回到原始位置
- 4.轻踩踏板：送料压布板抬起
- 5.轻踩踏板：送料小车驶回至等候位置



信息

根据所选踏板模式 (📖 第 178页)，在点动模式下或自动完成放料过程。

在主屏幕上按下  按键可重新松开已被提起的嵌线条。

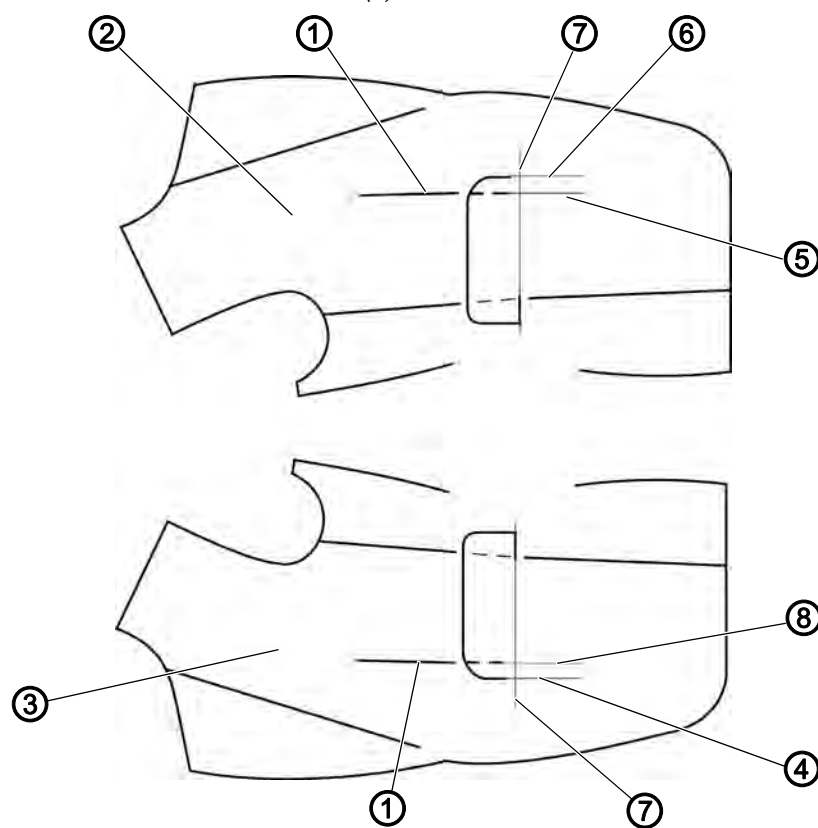
4.28.3 方法 F

工作方法 F 实现依照图案校准袋盖。无需在袋盖上手动做标记。

通过操作面板 OP7000 进行方法 F 的开启。程序参数 > 花样匹配 (第 184 页)。

左侧或右侧夹克前片的定位位置

图 77: 缝制夹克前片上带有袋盖的袋口 (1)



- | | |
|----------------|----------------|
| (1) - 省位 | (5) - 省位位置光电标记 |
| (2) - 右侧夹克前片 | (6) - 线缝始端光电标记 |
| (3) - 左侧夹克前片 | (7) - 中刀切口光电标记 |
| (4) - 线缝末端光电标记 | (8) - 省位位置光电标记 |



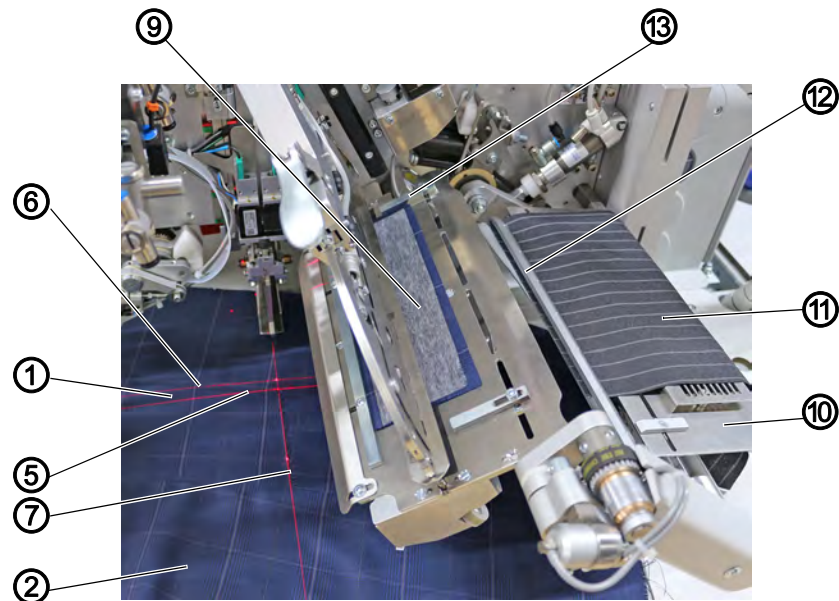
注意

为了在夹克前片上缝制袋盖时获得尽可能好的效果，在准备缝制材料时必须确保很好地贴合条纹和格纹。

格纹和条纹的贴身走线应始终在袋盖到夹克前片的前中区域。

缝制右侧夹克前片

图 78: 缝制夹克前片上带有袋盖的袋口 (2)



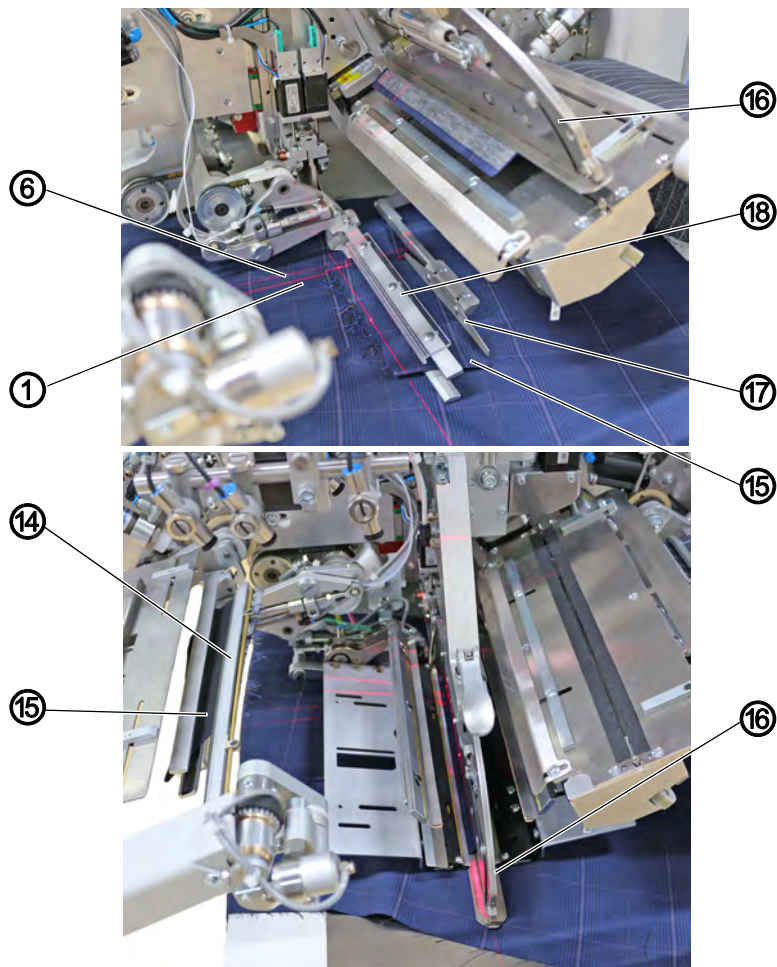
- | | |
|----------------|-------------|
| (1) - 省位 | (9) - 嵌线条 |
| (2) - 右侧夹克前片 | (10) - 支承台板 |
| (5) - 省位位置光电标记 | (11) - 口袋布 |
| (6) - 线缝始端光电标记 | (12) - 输送装置 |
| (7) - 中刀切口光电标记 | (13) - 限位器 |



如下缝制右侧夹克前片上带有袋盖的袋口:

1. 对于右侧夹克前片前片，将嵌线条 (9) 在限位器 (13) 处定位。
2. 将嵌线条 (9) 在侧限位器处定位。
3. 向后踩下右侧踏板并踩住。
- ↪ 用于口袋布 (11) 的输送装置 (12) 打开。
4. 将口袋布 (11) 在支承台板 (10) 上借助定位标记校准。
5. 松开右侧踏板。
- ↪ 输送装置 (12) 压下。
6. 将带有省位 (1) 的右侧夹克前片 (2) 在光电标记 (5) 处定位。
7. 袋口对准光电标记 (7) (中刀切口)。
8. 向前踩下左侧踏板。
- ↪ 吸风被接通。

图 79: 缝制夹克前片上带有袋盖的袋口 (3)



- (1) - 省位
 (6) - 线缝始端光电标记
 (14) - 输送装置
 (15) - 袋盖
 (16) - 抓料中压脚

- (17) - 袋盖限位器
 (18) - 翻转装置

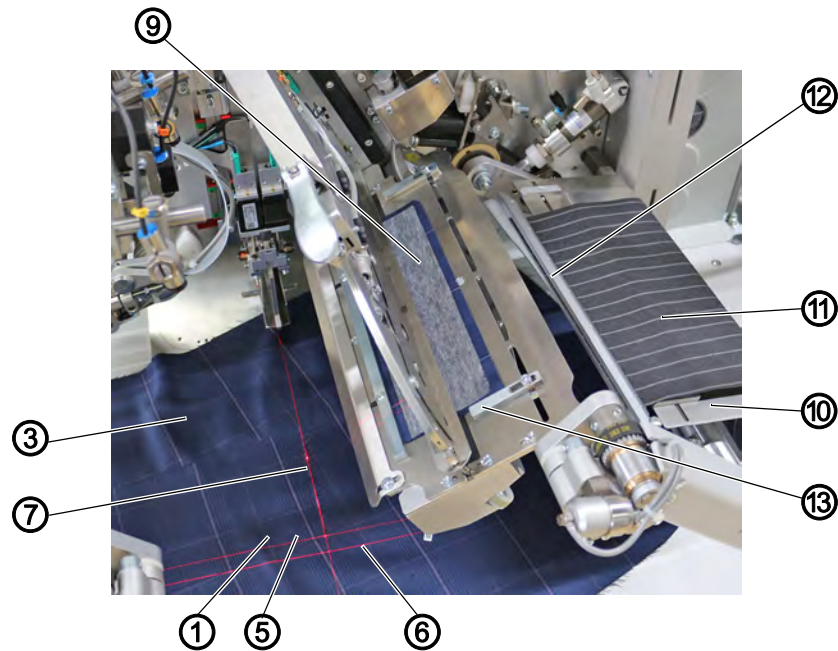


9. 向前踩下左侧踏板。
 ☞ 翻转装置 (18) 转入对准区域并打开袋盖夹板，袋盖限位器 (17) 降下。
10. 将袋盖 (15) 装入袋盖夹板。
11. 将袋盖 (15) 前边缘拉至光电标记 (6) 处。确保袋盖 (15) 侧边缘紧贴袋盖限位器 (17)。
12. 向前踩下左侧踏板。
 ☞ 袋盖夹板闭合并固定袋盖 (15)。
13. 向后踩下右侧踏板。
 ☞ 吸风被关闭。
14. 依照图案，在夹紧的袋盖下方用双手手动校准夹克前片。

15. 向前踩下右侧踏板。
☞ 吸风开启，并由此固定夹克前片。
16. 向前踩下左侧踏板。
☞ 袋盖翻转装置翻起并转动袋盖 (15)。
 输送装置 (14) 抓取袋盖 (15) 并将其夹住。
 送料小车行驶至放料位置。
 送料压布板降下。
17. 向前踩下左侧踏板。
☞ 抓料中压脚 (16) 随提起和剪切的嵌线条一起转入垂直位置并降至夹克前片上。关闭折叠板。
18. 向前踩下左侧踏板。
☞ 输送装置 (14) 连带袋盖 (15) 转入。
 输送装置 (12) 连带口袋布 (11) 转入。
 袋盖夹在送料压布板上压下。
19. 向前踩下左侧踏板。
☞ 缝纫过程启动。

缝制左侧夹克前片

图 80: 缝制左侧夹克前片上带有袋盖的袋口 (4)



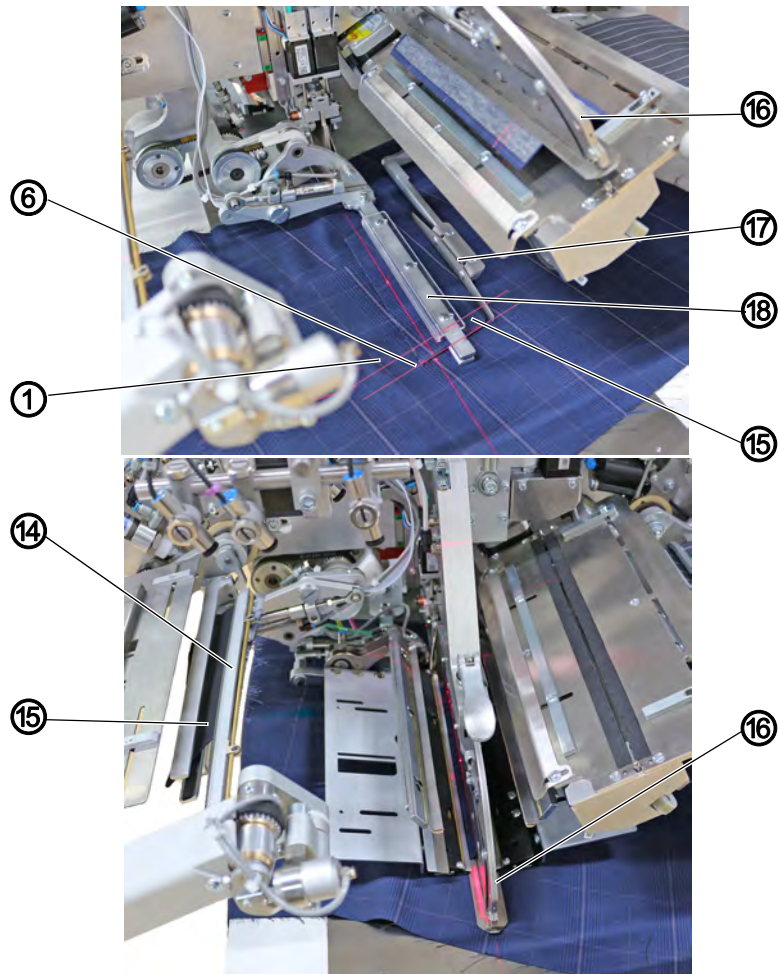
- | | |
|----------------|-------------|
| (1) - 省位 | (9) - 嵌线条 |
| (3) - 左侧夹克前片 | (10) - 支承台板 |
| (5) - 省位位置光电标记 | (11) - 口袋布 |
| (6) - 线缝末端光电标记 | (12) - 输送装置 |
| (7) - 中刀切口光电标记 | (13) - 限位器 |



如下缝制左侧夹克前片上带有袋盖的袋口:

1. 对于**左侧夹克前片**，将嵌线条 (9) 在限位器 (13) 处定位。
2. 将嵌线条 (9) 在侧限位器处定位。
3. 向后踩下右侧踏板并踩住。
 - ☞ 用于口袋布 (11) 的输送装置 (12) 打开。
4. 将口袋布 (11) 在支承台板 (10) 上借助定位标记校准。
5. 松开右侧踏板。
 - ☞ 输送装置 (12) 压下。
6. 将带有省位 (1) 的左侧夹克前片 (3) 在光电标记 (5) 处定位。
7. 袋口对准光电标记 (7) (中刀切口) 。
8. 向前踩下左侧踏板。
 - ☞ 吸风被接通。

图 81: 缝制夹克前片上带有袋盖的袋口 (5)



- (1) - 省位
- (6) - 线缝末端光电标记
- (14) - 输送装置
- (15) - 袋盖
- (16) - 抓料中压脚

- (17) - 袋盖限位器
- (18) - 翻转装置



9. 向前踩下左侧踏板。
 - ☞ 翻转装置 (18) 转入对准区域并打开袋盖夹板，袋盖限位器 (17) 降下。
10. 将袋盖 (15) 装入袋盖夹板。
11. 将袋盖 (15) 后边缘拉至光电标记 (6) 处。确保袋盖 (15) 侧边缘紧贴袋盖限位器 (17)。
12. 向前踩下左侧踏板。
 - ☞ 袋盖夹板闭合并固定袋盖 (15)。
13. 向后踩下右侧踏板。
 - ☞ 吸风被关闭。
14. 依照图案，在夹紧的袋盖 (15) 下方用双手手动校准夹克前片。

15. 向前踩下右侧踏板。
 - ☞ 吸风开启，并由此固定夹克前片。
16. 向前踩下左侧踏板。
 - ☞ 袋盖翻转装置翻起并转动袋盖 (15)。
 输送装置 (14) 抓取袋盖 (15) 并将其夹住。
 送料小车行驶至放料位置。
 送料压布板降下。
17. 向前踩下左侧踏板。
 - ☞ 抓料中压脚 (16) 随提起和剪切的嵌线条一起转入垂直位置并降至夹克前片上。
 关闭折叠板。
18. 向前踩下左侧踏板。
 - ☞ 输送装置 (14) 连带袋盖 (15) 转入。
 输送装置 (12) 连带口袋布 (11) 转入。
 袋盖夹在送料压布板上压下。
19. 向前踩下左侧踏板。
 - ☞ 缝纫过程启动。

定位校正





如下执行**定位校正**：

1. 向后踩下左侧踏板。
 - 1.轻踩踏板：打开袋盖夹
 - 2.轻踩踏板：输送装置转回
 - 3.轻踩踏板：折叠板打开且抓料中压脚转回到原始位置
 - 4.轻踩踏板：送料压布板抬起
 - 5.轻踩踏板：送料小车驶回至等候位置




信息


如果将袋盖拉过相应的夹克前片后格纹或条纹出现明显的侧面偏移，则可通过操作面板对此进行补偿。

通过操作面板 OP7000 进行嵌线条校正设置。程序参数 > 花样匹对
 ( 第 56页 和  第 184页)



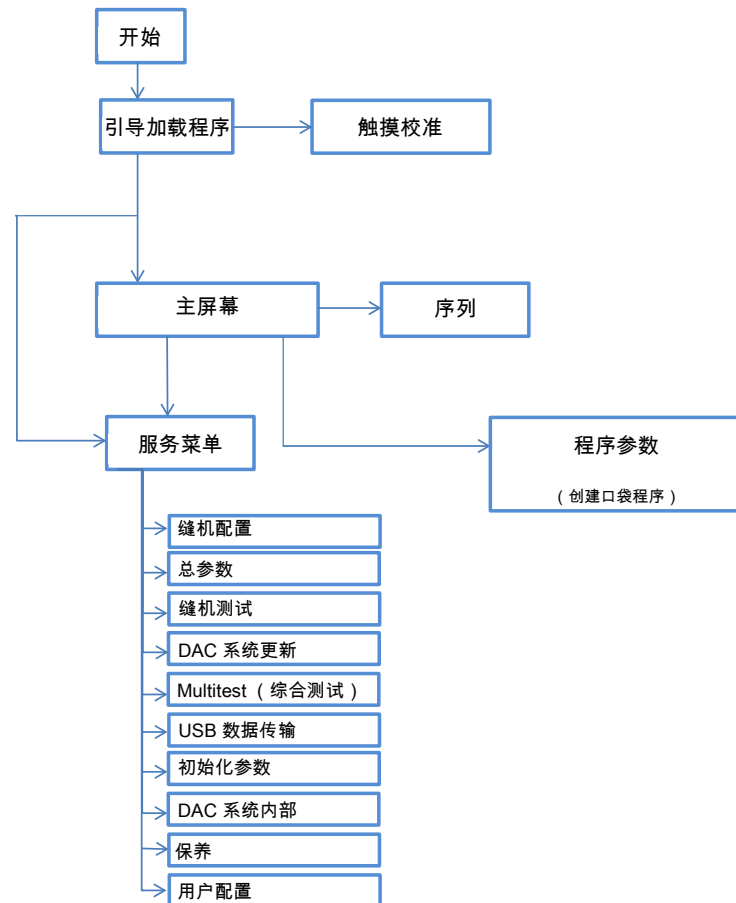
信息

根据所选踏板模式 ( 第 178页), 在点动模式下或自动完成放料过程。

在主屏幕上按下  按键可重新松开已被提起的嵌线条。








5 编程

软件结构
































软件快捷功能
































软件快捷功能的编号以 OP7000 显示屏上的编号为导向。






























菜单项	页面上所述选项
1.0 缝机配置	
1.1 选择工作方法	 第 190页
1.3 选择针距	 第 191页
针送料 开/关 (仅限 756 A)	 第 188页
可编程定位灯 开/关	 第 188页
口袋布夹 开/关	 第 188页
梭芯线监控器 开/关	 第 188页
QONDAC 开/关	 第 188页

菜单项	页面上所述选项
送料装置 开/关	 第 188页
送衬条装置 开/关	 第 188页
吸风 开/关	 第 188页
定位杆 开/关	 第 188页
1.13 选择收料架/推杆	 第 188页
袋牙两端切刀 开/关	 第 188页
滚轮 开/关	 第 189页
1.17 选择袋盖夹	 第 189页
1.18 光眼扫描	 第 193页
腰头夹 开/关	 第 189页
1.20 送料压布板调整	 第 189页
1.22 选择角刀装置	 第 189页
1.23 选择踏板操作	 第 194页
可编程导板和中压脚高度 开/关	 第 189页
1.25 工具箱配置	 第 195页
不间断电源 开/关	 第 189页
选择送料压布板类型	 第 190页
垫板 开/关	 第 190页
可调式送料压布板压力 开/关	 第 190页
2.0 缝机测试	
2.1 设置和测试梭芯线监控器	 第 207页
2.2 测试滚轮装置	 第 208页
2.3 光眼校准和设置	 第 209页
2.4 测试角刀位置	 第 211页
设置始缝/终缝角刀角度	 第 213页
2.4.1 调整角刀	 第 214页
设置始缝/终缝偏移角度	 第 215页
2.5 设置和测试电机	 第 217页
接入分离针杆 开/关	 第 217页
2.5.1 调整车缝电机	 第 218页
设置车缝电机位置	 第 218页

菜单项	页面上所述选项
设置车缝电机最高速度	 第 218页
2.5.2 设置车缝电机速度	 第 217页
2.6 测试底衬条装置	 第 205页
2.7 缝机工作流程测试	 第 219页
放料测试	 第 220页
分段测试	 第 221页
测试周期时间	 第 222页
测试翻转装置	 第 223页
2.8 测试步进电机	 第 225页
2.10 测试袋牙切刀	 第 231页
2.10.1 调整袋牙切刀	 第 232页
2.11 设置和测试针送料	 第 233页
2.11.1 调整针送料	 第 232页
2.12 测试抓料中压脚	 第 235页
2.12.1 调整抓料中压脚	 第 236页
设置和测试控制面板	 第 227页
2.13 测试中刀	 第 237页
2.13.1 调整中刀	 第 238页
2.14 测试可编程定位灯	 第 240页
2.14.1 调整可编程定位灯 (纵向)	 第 242页
2.14.2 调整可编程定位灯 (横向)	 第 244页
2.15 测试送料压布板	 第 245页
2.15.1 调整送料压布板	 第 246页
2.16 USB 记录器	 第 206页
2.17 测试导板	 第 248页
2.17.1 调整导板	 第 249页
2.18 测试翻转装置	 第 250页
2.18.1 调整翻转装置	 第 251页
3.0 Multitest (综合测试)	
3.3 Int. 装置	 第 263页
3.4 Ext. 装置	 第 265页

菜单项	页面上所述选项
3.5 输入/输出测试	 第 259页
3.6 车纫电机测试	 第 267页
3.7 错误信息	 第 258页
RAM test (内存测试)	 第 264页
ROM test (唯读内存测试)	 第 266页
4.0 用户配置	
4.1 选择语言	 第 282页
设置用户密码	 第 283页
按键提示音 开/关	 第 281页
5.0 主屏幕	
5.0.2 序列概要	 第 117页
5.0.2.1 复制序列	 第 123页
5.0.2.0 选择序列源	 第 123页
5.0.2.3 选择程序	 第 116页 ,  第 117页
计件器	 第 112页
激活自动序列顺序	 第 126页
5.1 程序参数	
5.1.1 选择口袋程序	 第 129页
5.1.2 输入口袋程序的名称	 第 130页
5.1.3 复制口袋程序	 第 130页
5.1.4 创建/更改线缝程序	 第 132页
5.1.4.5 设置始缝左针加固	 第 135页
5.1.4.6 设置始缝右针加固	 第 136页
5.1.4.7 设置终缝左针加固	 第 136页
5.1.4.8 设置终缝右针加固	 第 137页
5.1.4.9 选择左/右袋盖	 第 134页
5.1.4.10 选择定位点	 第 134页
5.1.4.11 设置主线缝针距	 第 134页
5.1.4.12 激活袋盖	 第 139页

菜单项	页面上所述选项
5.1.5 校正光电眼	 第 141页
5.1.5.1 校正始缝	 第 141页
5.1.5.2 校正终缝	 第 141页
5.1.6 定位灯 1-16	 第 143页
5.1.6.1 启用定位灯 1-16	 第 144页
5.1.6.2 设置可编程定位灯	 第 145页
设置 X 轴可编程定位灯	 第 145页
设置 Y 轴可编程定位灯	 第 146页
5.1.7 缝纫机头参数	 第 147页
5.1.7.1 设置缝纫速度	 第 147页
5.1.7.2 设置慢启动参数	 第 148页
连续或间断送布	 第 147页
5.1.7.4 针送料 (仅限 756 A)	 第 150页
5.1.7.5 线缝加固	 第 149页
5.1.7.6 附加夹线器	 第 147页
5.1.8 中刀参数	 第 151页
中刀 开/关	 第 151页
5.1.8.2 中刀速度	 第 151页
5.1.8.3 设置校正始缝中刀	 第 151页
5.1.8.4 设置校正终缝中刀	 第 151页
5.1.8.5 设置放料位置	 第 151页
自动调整速度 开/关	 第 151页
5.1.9 角刀(直口袋) 角刀 (斜口袋 , 自动) 角刀 (斜口袋 , 多功能)	 第 153页  第 155页  第 158页
5.1.9.2 校正始缝角刀 (直口袋)	 第 153页
5.1.9.3 校正终缝角刀 (直口袋)	 第 153页
5.1.9.8 校正始缝左角刀 (斜口袋 , 自动) 校正始缝左角刀 (斜口袋 , 多功能)	 第 155页  第 158页
5.1.9.9 校正始缝右角刀 (斜口袋 , 自动) 校正始缝右角刀 (斜口袋 , 多功能)	 第 155页  第 158页

菜单项	页面上所述选项
5.1.9.10 校正终缝左角刀 (斜口袋, 自动) 校正终缝左角刀 (斜口袋, 多功能)	 第 156页  第 159页
5.1.9.11 校正终缝右角刀 (斜口袋, 自动) 校正终缝右角刀 (斜口袋, 多功能)	 第 156页  第 159页
5.1.9.12 校正始缝左角刀角度 (斜口袋, 多功能)	 第 158页
5.1.9.13 校正始缝右角刀角度 (斜口袋, 多功能)	 第 158页
5.1.9.14 校正终缝左角刀角度 (斜口袋, 多功能)	 第 159页
5.1.9.15 校正终缝右角刀角度 (斜口袋, 多功能)	 第 159页
5.1.10 自动送衬条装置	 第 162页
5.1.10.2 设置在始缝的衬条长度	 第 162页
5.1.10.3 设置在终缝的衬条长度	 第 162页
5.1.10.4 设置压布板送料速度	 第 162页
5.1.11 送料压布板	 第 163页
5.1.11.1 设置返回速度	 第 163页
5.1.11.2 设置送入速度	 第 163页
5.1.11.3 送入速度的软启动	 第 163页
5.1.11.4 送料压布板返回	 第 164页
5.1.11.5 送料压布板的等候位置	 第 165页
5.1.12 送料压布板进程	 第 166页
5.1.12.2 选择送料压布板进程	 第 168页
5.1.12.3 选择口袋牙类型	 第 169页
5.1.12.4 展开送料压布板	 第 170页
5.1.12.7 设置送料压布板压力	 第 166页
5.1.13 设定放料过程	 第 171页
5.1.13.1 选择袋盖夹	 第 171页
吸风 开/关	 第 171页
定位杆 开/关	 第 171页
5.1.13.4 选择定位杆模式	 第 173页
腰头夹 开/关	 第 171页
5.1.13.6 选择口袋布夹模式	 第 172页

菜单项	页面上所述选项
5.1.13.7 选择吹风模式	 第 175页
胸袋模式 开/关	 第 172页
5.1.13.10 选择踏板模式	 第 178页
5.1.15 收料架/推杆/吹风/滚轮	 第 179页
收料架 开/关	 第 179页
5.1.15.1 选择夹紧时间	 第 179页
推杆 开/关	 第 179页
设置切角后的推杆启动时间	 第 179页
5.1.15.3 设置抓料架信号时长	 第 179页
5.1.15.4 切角后提升送料压布板	 第 179页
吹风 开/关	 第 179页
5.1.15.11 设置吹风时间	 第 179页
滚轮 开/关	 第 179页
5.1.15.6 滚轮：切角后的启动时间	 第 180页
5.1.15.7 滚动后直到升起来的时间	 第 180页
5.1.15.8 滚轮时间	 第 180页
5.1.15.9 滚轮速度	 第 180页
5.1.17 设置导板和中压脚	 第 182页
5.1.18 花样配对	 第 184页
5.1.20 设置袋牙切刀	 第 181页
5.2 总参数	
5.2.1 设置线缝开始/中间/结束的定位点	 第 198页
5.2.2 设置送料压布板	 第 200页
自动降下送料压布板 开/关	 第 200页
5.2.2.2 压布板压下：直到下一个动作的时间	 第 200页
5.2.2.3 到角刀位置的速度	 第 200页
5.2.2.4 到等候位置的速度	 第 200页
5.2.2.6 延迟，直到压布板移到始缝位	 第 200页
自动送料压布板返回 开/关	 第 200页
5.2.3 设置针线-线夹/抓线/张力	 第 200页
5.2.3.1 时间：电子夹线器打开	 第 201页

菜单项	页面上所述选项
5.2.3.2 终缝 : mm 到线夹打开	 第 201页
5.2.3.3 针线-抓线打开 mm	 第 201页
设置角刀距离	 第 198页
5.2.6 设置角刀	 第 198页
5.2.6.1 角刀的持续时间	 第 198页
5.2.7 最大梭芯线计数器	 第 198页
5.2.8 设置导板和中压脚高度	 第 202页
针线监控器 开/关	 第 198页
选择袋盖夹输送模式	 第 198页
送料压布板快速调整	 第 199页
5.2.11 设置缝机运转速度	 第 199页
5.2.18 设置密码保护	 第 203页
累计件数器 上/下	 第 199页
针织面料模式 开/关	 第 199页
6.0 DAC系统内部	仅供 DA 员工使用
7.0 DAC 系统更新	 第 254页
8.0 USB 数据传输	
8.1 数据传输到USB	 第 270页
8.2 数据从USB传输	 第 273页
9.0 初始化参数	
初始化缝机配置	 第 276页
初始化总参数	 第 276页
初始化所有车缝程序	 第 276页
初始化所有的序列	 第 276页
初始化 RAM	 第 276页

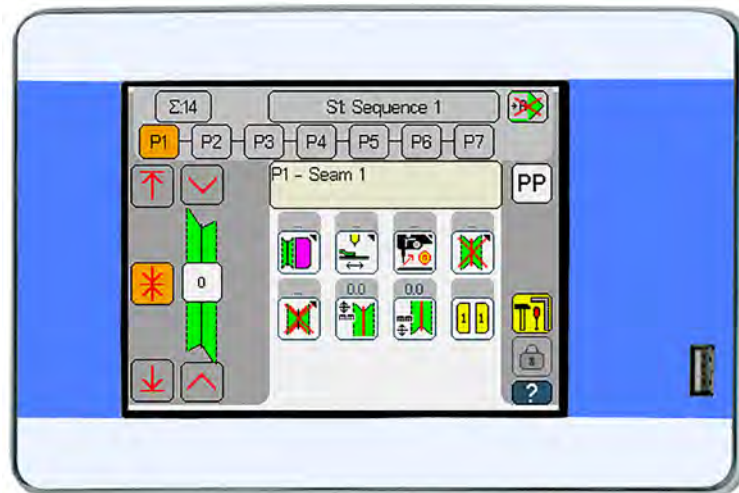
菜单项	页面上所述选项
10.0 保养	
10.3 显示软件版本	 第 279页
10.4 输入日期和时间	 第 280页
内部信息 (受密码保护) (仅供 DA 员工使用)	
执行机器软件更新	 第 285页

OP7000 操作面板

机器的所有设置均在 OP7000 操作面板上完成。

控制器 DAC comfort 与具有图标式操作界面的操作面板 OP7000 相结合，对车铣电机和步进电机进行控制。

图 82: OP7000 操作面板



接通机器

接通后，控制器和 OP7000 操作面板启动。然后在操作面板上显示提醒，开始回归基准点运行。

欢迎界面消失后，操作人员必须激活机器以便使用。遵循显示屏上的相关指示：



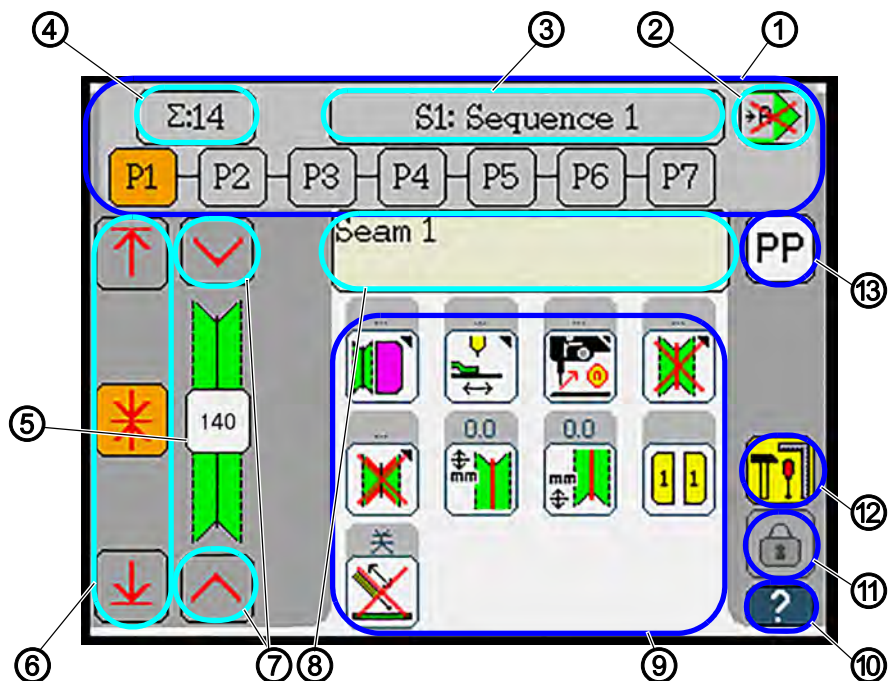
如下接通机器：

1. 踩下踏板。
- ☞ 操作面板被激活。

基本操作

软件的菜单项带有编号。在快捷功能 ([第 97页](#)) 章节中有一张表格供快速概览。

图 83: 基本操作



- | | |
|----------------|-------------|
| (1) - 序列中的口袋程序 | (8) - 信息框 |
| (2) - 自动线缝序列 | (9) - 工具箱 |
| (3) - 线缝序列概览 | (10) - 帮助 |
| (4) - 计件器 | (11) - 用户密码 |
| (5) - 线迹 | (12) - 服务菜单 |
| (6) - 定位点 | (13) - 程序参数 |
| (7) - 快速选择校正角刀 | |

通过触摸板控制操作面板。主屏幕分为以下区域：

项号	操作面板	说明	
①		显示序列中的口袋程序	
②		自动线缝序列 开/关	第 126页
③		编辑线缝序列	第 113页
④		计件器	第 112页

项号	操作面板	说明	
⑤		显示所选线迹 • 界面随口袋程序的设置 (带有/不带袋盖) 而改变。	
⑥		线缝开始的定位点 线缝中间的定位点 线缝结束的定位点	 第 134页
⑦		快速选择校正始缝角刀 快速选择校正终缝角刀	 第 153页  第 153页
⑧		含有当前状态信息或程序的信息框	
⑨		工具箱	 第 195页
⑩		帮助	 第 108页
⑪		用户密码	 第 283页
⑫		服务菜单	 第 186页
⑬		程序参数 • 配置口袋程序	 第 127页



注意

有些软件设置受密码保护。受密码保护设置属于基本的缝机配置，仅允许由合格人员操作。


密码为 25483。

显示帮助



如下显示帮助：


1. 按下帮助按键 .


该按键以红色圆圈  高亮显示。


2. 按下应显示相关帮助的所需按键。
 - ☞ 将显示所选按键和帮助文本。
3. 点击帮助文本。
 - ☞ 帮助文本消失。



信息



如需持续激活帮助，则按下**帮助按键**  约 3 秒。

该按键以两侧带点的红色圆圈  高亮显示。

- ☞ 将持续激活帮助。针对每个按下的按键显示一条帮助文本。
 - 再次按下**帮助按键**  可关闭帮助。
 - 退出菜单层时，帮助自动关闭。

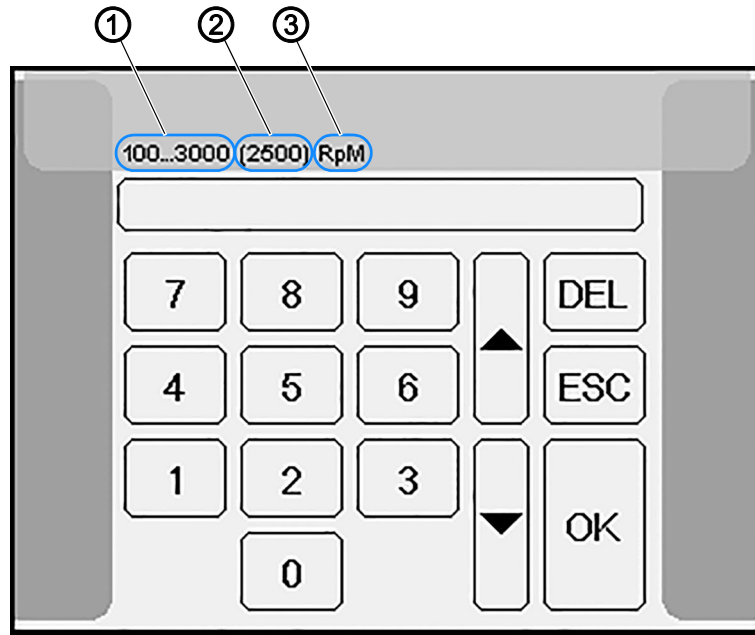
主页按键和返回按键

可通过**主页按键**  或**返回按键**  退出许多菜单。

按键	功能
	主页按键 <ul style="list-style-type: none"> • 保存菜单中的设置 • 回到主屏幕
	返回按键 <ul style="list-style-type: none"> • 保存菜单中的设置 • 回到上一级菜单层

通过数字键盘输入值

图 84: 通过数字键盘输入值



(1) - 数值范围
(2) - 默认值

(3) - 单位



如下通过数字键盘输入值：

1. 输入所需值。
2. 点击 **OK** 确认。



如下通过数字键盘输入负值：


1. 输入所需值。
2. 按下 **+/-** 键。
- ↳ 数值中带有 **-** 符号，表示为负值。
3. 点击 **OK** 确认。

通过文本编辑器输入文本

图 85: 通过文本编辑器输入文本



如下通过文本编辑器输入文本：

1. 通过键盘键入文本。
2. 若要更正或删除文本，可按下按钮  并删除所需字母或数字。

或者

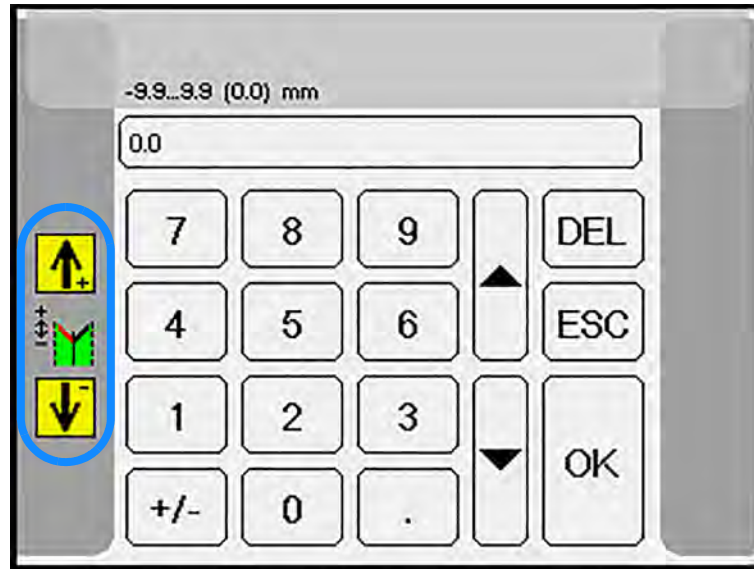
3. 在已经键入的文本中，轻轻点触要输入新文本的起始位置。
✎ 从轻点的位置开始删除文本。



信息

相对于缝纫区域经过修正的值在界面左半部分显示修正帮助。
修正帮助显示朝哪个方向执行修正。

图 86: 通过数字键盘输入值 (2)



计件器

复位计件器



如下复位计件器：

1. 短按按键 $\Sigma 169$ 。
- ☞ 计件器被复位到 0。

确定计件器初始值



如下确定计件器初始值：

1. 按下按键 $\Sigma 169$ 约 2 秒。
- ☞ 屏幕切换到编辑模式。
2. 通过数字键盘输入所需数值 (0-10000)。
3. 点击 **OK** 确认。
- ☞ 界面切换回主屏幕。

创建或更改线缝序列

在一个线缝序列中可保存不同线缝程序。线缝程序按保存的顺序缝纫。有 40 个线缝序列和 200 个线缝程序可供使用。



如下创建或更改线缝序列：

1. 按下**编辑线缝序列**按钮 St Sequence 1。

↪ 界面切换到**序列概要**。

图 87: 创建或更改线缝序列 (1)



(1) - 所选线缝序列

(2) - 显示序列中的口袋程序

(3) - 向下滚动线缝序列


(4) - 向上滚动线缝序列




(5) - 复制线缝序列

(6) - 创建线缝序列

(7) - 保存设置并返回上一层

(8) - 保存设置并返回主屏幕

项号	符号	说明
①		根据编程不同而变化 所选线缝序列
②		根据编程不同而变化 显示归入线缝序列的口袋程序
③		调用其他线缝序列 • 每次 5 个

项号	符号	说明
④		调用其他线缝序列 • 每次 5 个
⑤		复制线缝序列
⑥		创建或更改线缝序列




2. 从列表中找到所需线缝序列。

☞ 按下按键  和  滚动序列表。

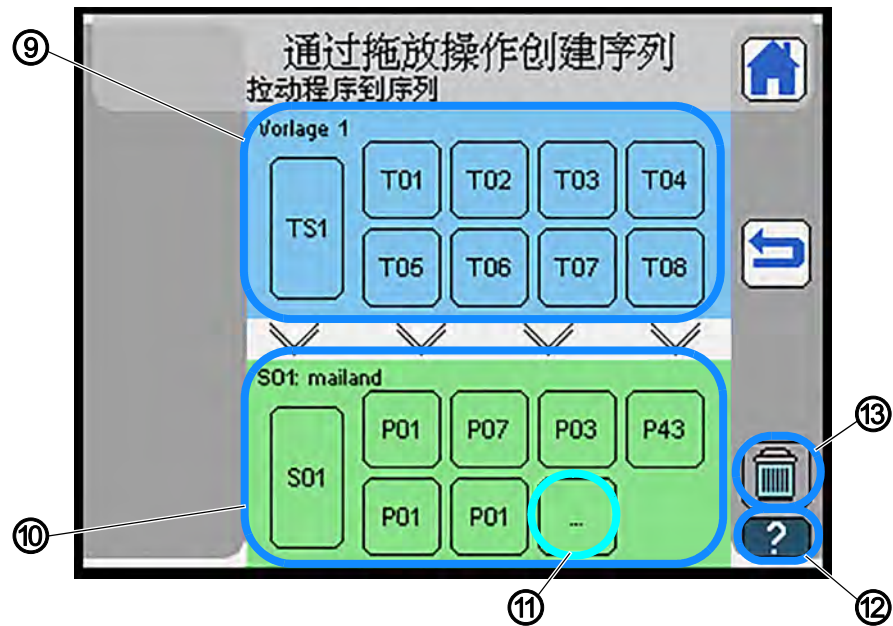
3. 点击所需线缝序列。

☞ 选中的线缝序列边框加粗并高亮显示为橙色 (1)。

4. 按下按键 .

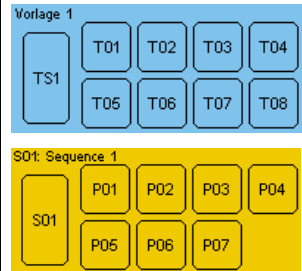
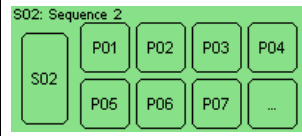



☞ 界面切换到 *通过拖放操作创建序列*。

图 88: 创建或更改线缝序列 (2)



(9) - 线缝序列模板
(10) - 待创建的线缝序列
(11) - 空闲的口袋程序位置



(12) - 帮助
(13) - 删除口袋程序

项号	符号	说明
⑨		线缝序列模板 <ul style="list-style-type: none"> • 已选择模板序列 (蓝色) • 调用已创建的线缝序列 (黄色)
⑩		待创建的线缝序列
⑪		空闲的口袋程序位置 <ul style="list-style-type: none"> • 口袋程序的快捷功能 • 已使用的口袋程序高亮显示为蓝色
⑫		帮助
⑬		<ul style="list-style-type: none"> • 从线缝序列中删除口袋程序：通过拖放操作 • 删除所有口袋程序：通过点击操作



信息

线缝序列模板 (9) 中的程序包含显示通常线迹的程序。

一个线缝序列最多可包含 8 个线缝程序。若线缝序列已满，则线缝序列模板与待创建线缝序列之间的箭头   消失。

必须总有至少一个口袋程序留在线缝序列中。

通过 **拖放操作** 拖动口袋程序时，在界面的左半部分显示口袋程序的线迹。

口袋程序按照添加到线缝序列的顺序保存在线缝序列中。

从线缝序列模板中选择口袋程序



如下从线缝序列模板中选择口袋程序：



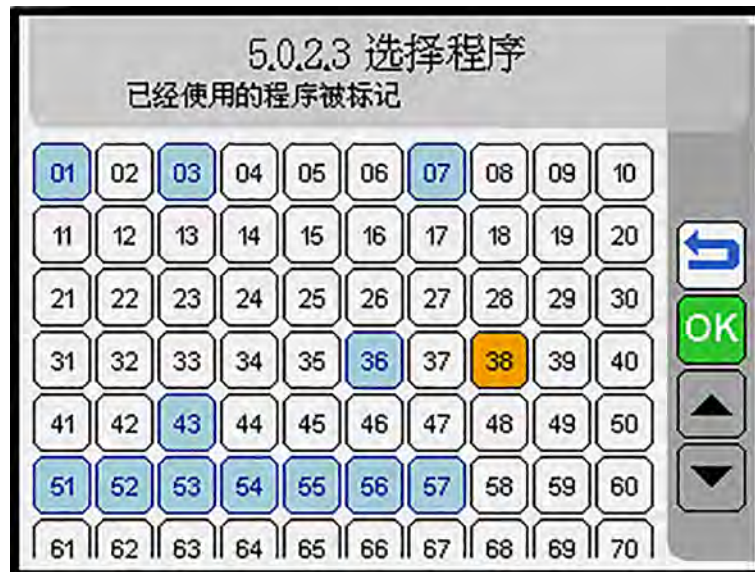
1. 将不需要的口袋程序从待创建序列 (10) 中通过 **拖放操作** 拖到垃圾桶  上或通过点击垃圾桶  删除所有口袋程序。
 ☞ 口袋程序从序列中删除。
2. 将所需口袋程序从模板中通过 **拖放操作** 拖到口袋程序位置上。
 ☞ 界面切换到 **选择程序**。

图 89: 从线缝序列模板中选择口袋程序



3. 选择所需口袋程序位置。
 ☞ 按下按键  和  滚动口袋程序列表。
4. 按下按键  保存设置并返回上一层。



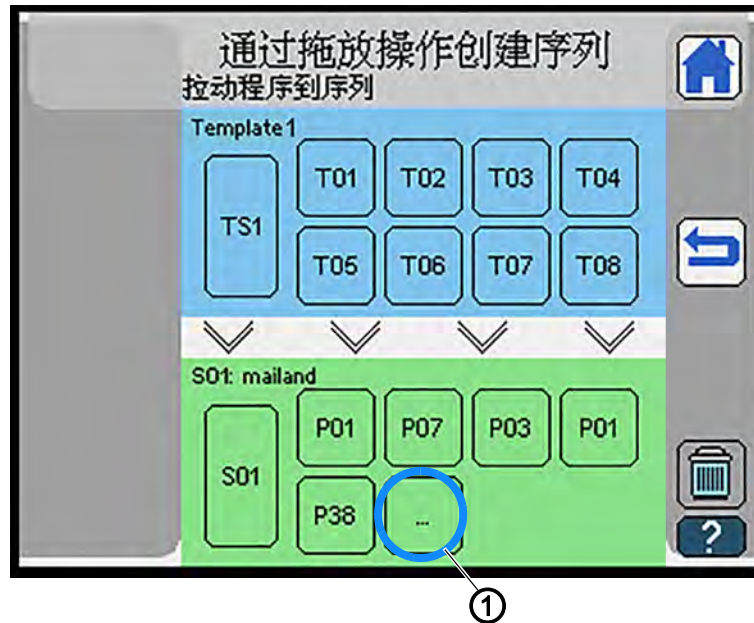
注意

预定程序将覆盖选中的口袋程序位置，同时前一个程序被删除。

5. 如上所述选择其他预定程序并添加到序列。

占用空闲的口袋程序位置

图 90: 占用空闲的口袋程序位置 (1)



(1) - 空闲的口袋程序位置



如下创建线缝序列：




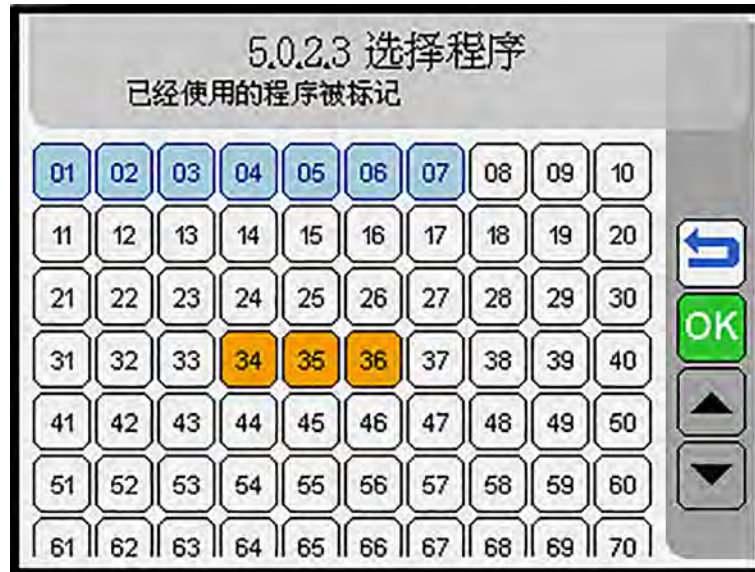
1. 将不需要的口袋程序从待创建序列 (10) 中通过 **拖放操作** 拖到垃圾桶  上或通过点击垃圾桶  删除所有口袋程序。
 ↪ 口袋程序从序列中删除。
2. 按下按键  (1)。
 ↪ 界面切换到 **选择程序**。

图 91: 占用空闲的口袋程序位置 (2)



信息

高亮显示为蓝色的口袋程序表示已在其他线缝序列中使用。
刚才选择的口袋程序高亮显示为橙色。

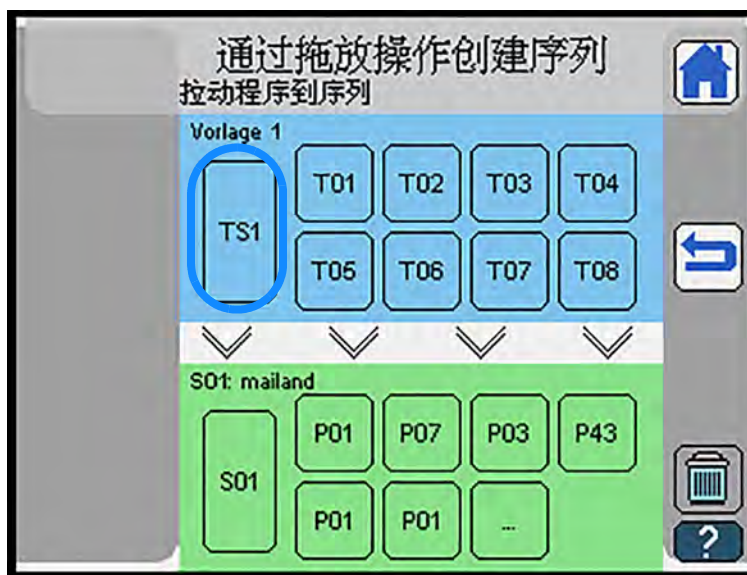


3. 选择所需口袋程序。
最多可选择和现有空闲口袋程序位置一样多的口袋程序。
(最多 8 个)。
输入顺序对应在线缝序列中的顺序。

按下按钮  和  滚动口袋程序列表。

更换线缝序列模板

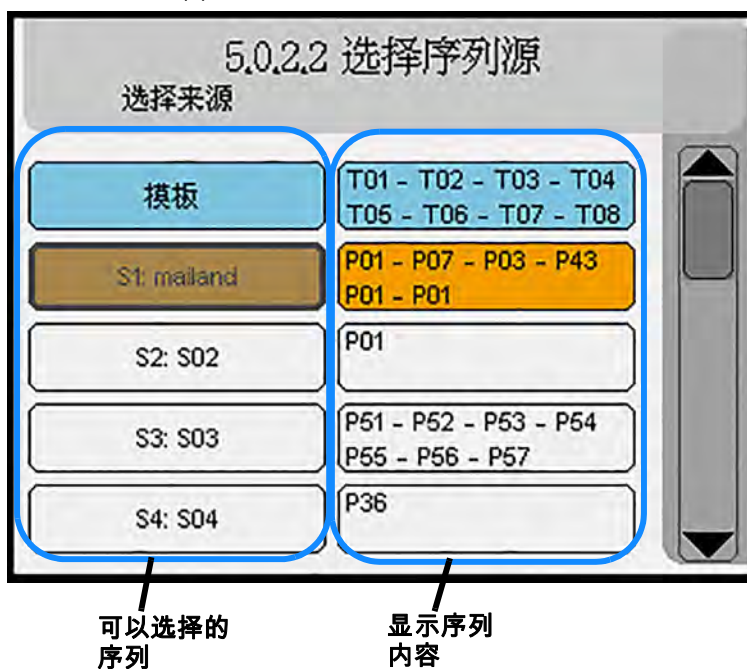
图 92: 更换线缝序列模板 (1)



如下更换线缝序列模板：

1. 按下按键 **S01**。
- ☞ 界面切换到 *选择序列源*。



图 93: 更换线缝序列模板 (2)



- ☞ 目标序列显示为灰色，无法选择。



2. 从列表中找到所需线缝序列。

☞ 按下按键  和  滚动序列列表 **或者** 向上或向下拉滚动条。

3. 点击所需线缝序列。

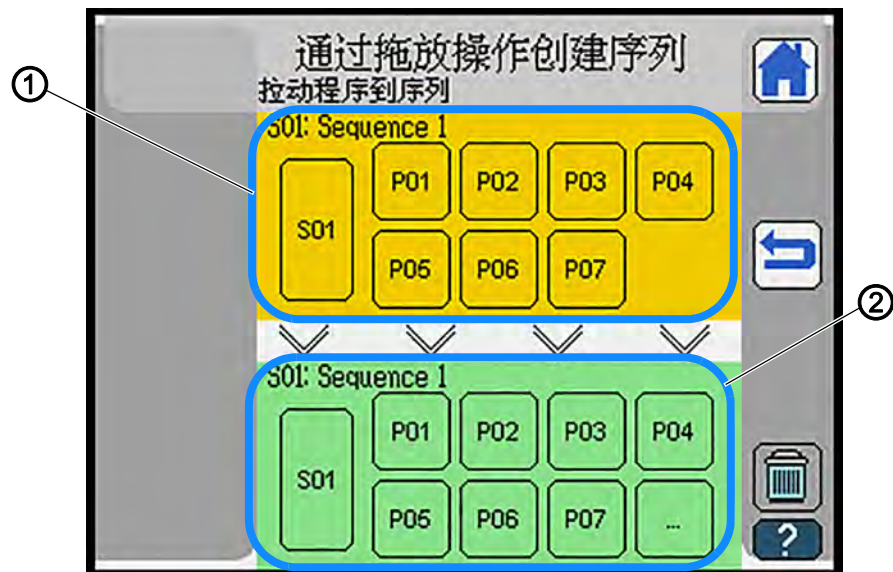
☞ 界面切换回到 *通过拖放操作创建序列*。



信息

再次点击相同序列可取消选择。



图 94: 更换线缝序列模板 (3)



(2) - 线缝序列模板

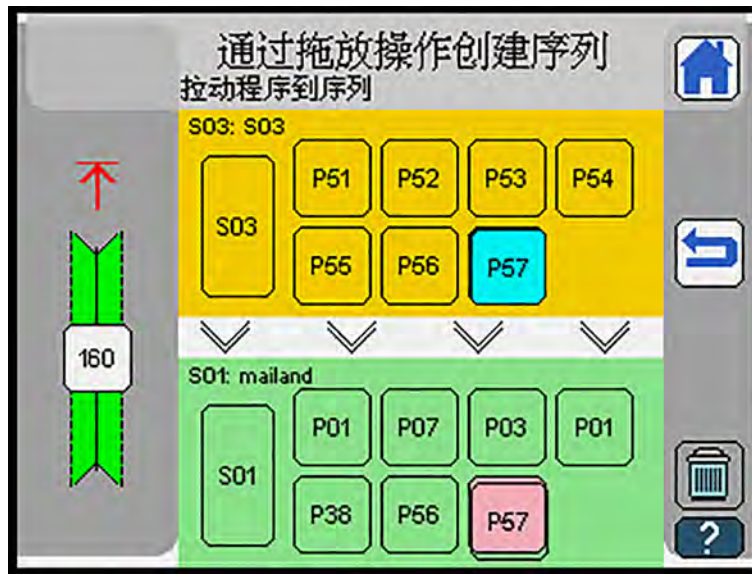
(3) - 待创建序列



4. 将不需要的口袋程序从待创建序列 (3) 中通过 **拖放操作** 拖到垃圾桶  上 **或** 通过点击垃圾桶  删除所有口袋程序。


☞ 口袋程序从序列中删除。


图 95: 更换线缝序列模板 (4)



5. 将所需口袋程序从线缝序列模板 (1) 中通过 **拖放操作** 拖到空闲的口袋程序位置上。


或者

按下按键  并从列表中选择所需口袋程序。

6. 按下按键  保存设置并返回上一层。

☞ 界面切换回 *序列概要*。

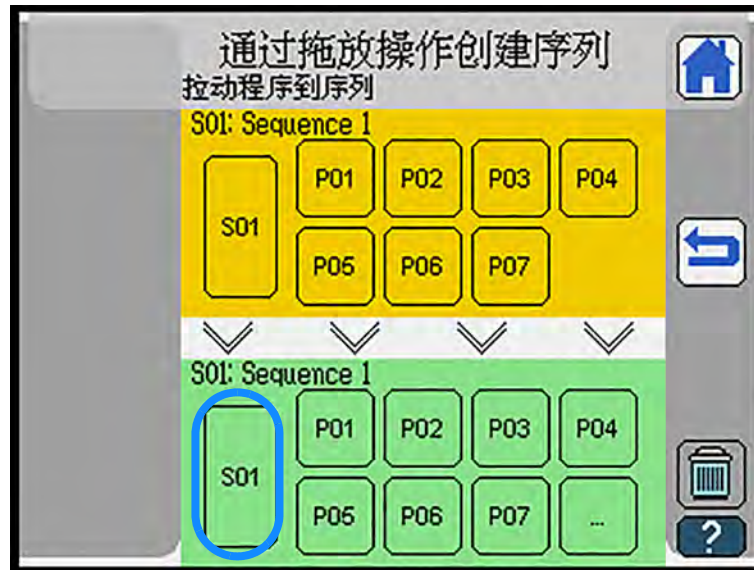
或者

7. 按下按键  保存设置并返回主屏幕。

☞ 可立即以新的线缝序列缝纫。

命名线缝序列

图 96: 命名线缝序列 (1)



如下命名线缝序列：

1. 按下按键 **S02-S20** (视选中的线缝序列而定)。
☞ 界面切换到键盘。

图 97: 命名线缝序列 (2)



2. 输入所需序列名称。
最多允许 18 个字符。
每个序列必须具有名称。
3. 点击 **OK** 确认。

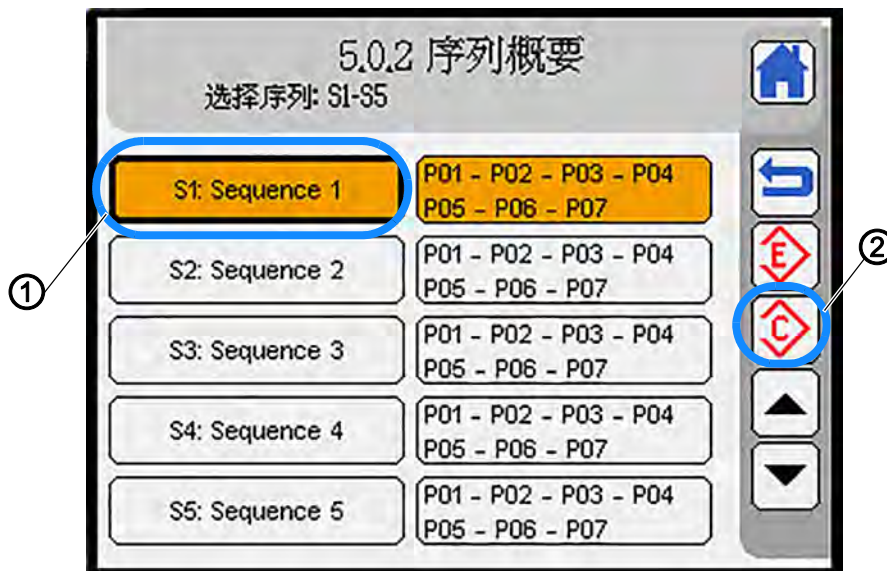
复制线缝序列



如下复制线缝序列：

1. 按下**编辑线缝序列**按键。
 ↳ 界面切换到**序列概要**。

图 98: 复制线缝序列 (1)





(1) - 所选线缝序列

(2) - 复制线缝序列




2. 从列表中找到所需的待复制线缝序列。

↳ 按下按键  和  滚动序列列表。

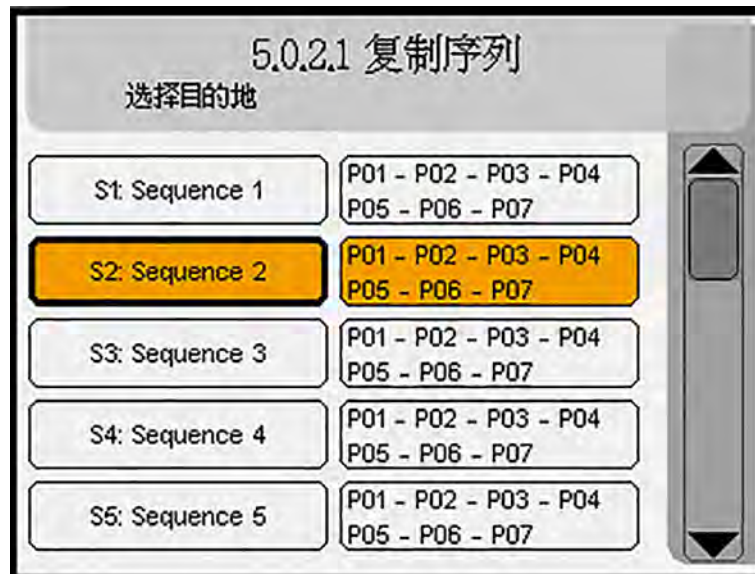
3. 点击所需线缝序列。

↳ 选中的线缝序列边框加粗并高亮显示为橙色 (1)。

4. 按下按键 .

↳ 界面切换到**复制序列**。



图 99: 复制线缝序列 (2)



☞ 源序列边框加粗并高亮显示为橙色。



5. 从列表找出应被覆盖的所需线缝序列。

☞ 按下按钮  和  滚动序列列表或者向上或向下拉滚动条。



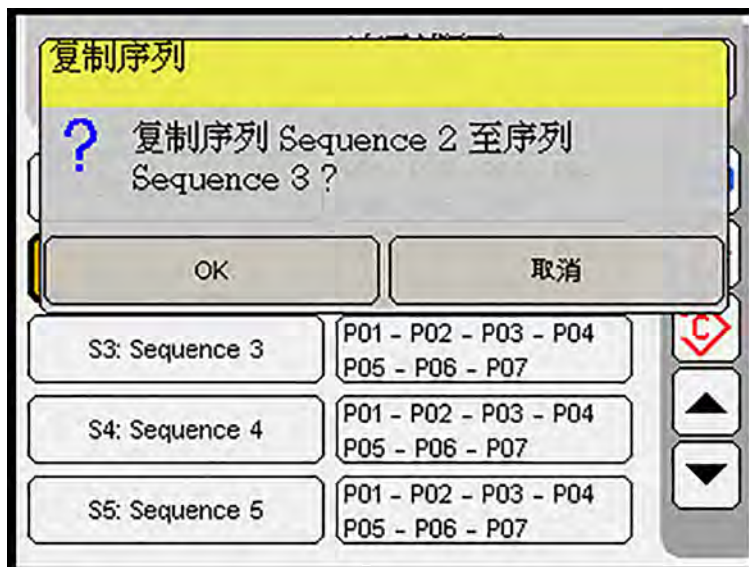
信息

再次点击相同序列可取消选择。

6. 点击所需线缝序列。

☞ 将出现一个信息框。

图 100: 复制线缝序列 (3)

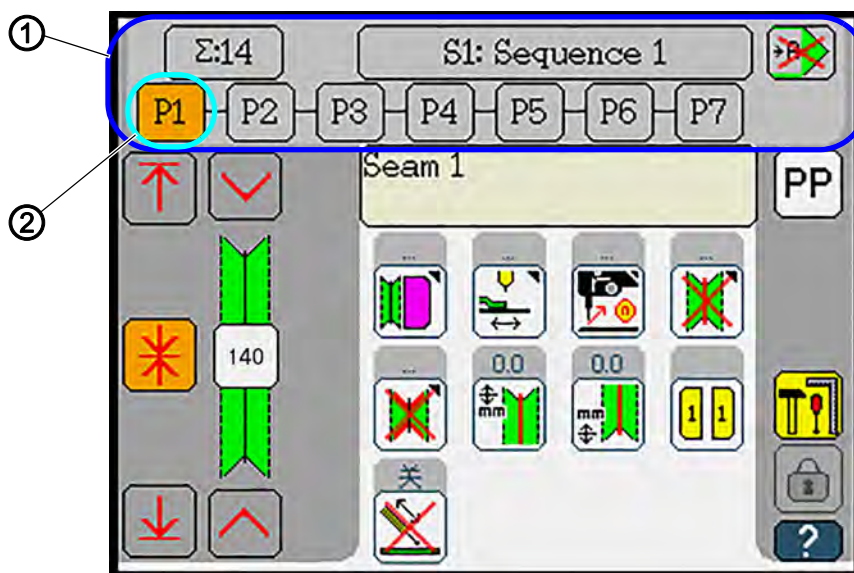


- 点击 **OK** 确认复制
 - 按下**取消**按键进行取消
- ↩ 界面切换回**序列概要**。

从线缝序列中激活口袋程序

若想要缝纫未轮到的特定口袋程序，可从线缝序列中激活单个口袋程序。

图 101: 从线缝序列中激活口袋程序



(1) - 序列中的口袋程序

(2) - 所选口袋程序



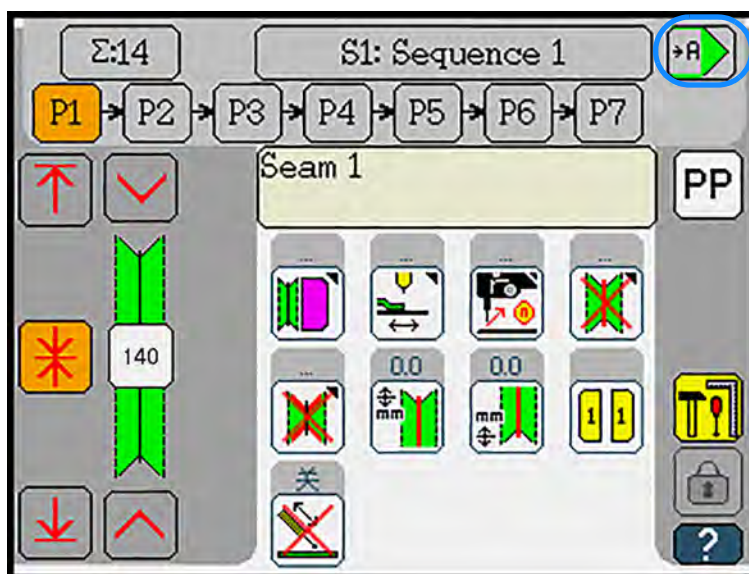
如下激活已启用线缝序列中的口袋程序：

1. 在序列 (1) 中显示的口袋程序中点击所需口袋程序。
 - ☞ 所选口袋程序 (2) 高亮显示为橙色。
缝机始终以选中的口袋程序进行缝纫。

激活自动线缝序列顺序

激活自动线缝序列顺序后，缝机在每个口袋程序结束后自动以线缝序列中的下个口袋程序进行缝纫。

图 102: 激活自动线缝序列顺序



如下激活自动线缝序列顺序：

1. 按下按钮 。
- ☞ 主屏幕上线缝序列之间出现箭头。箭头指明已激活的自动线缝序列顺序。



程序参数

在 **程序参数** 菜单中可配置、命名和保存多达 200 个不同口袋程序。



信息

若某一选项不可用或显示为灰色，则该选项一定在 **缝机配置** 菜单中经过设置 ([第 187 页](#)) 或针对该缝机机型不可用。



如下配置口袋程序：

1. 按下 **程序参数** 按键 。

☞ 界面切换到 **配置口袋程序**。


图 103: 程序参数



符号	含义
	选择口袋程序 第 129 页
	输入口袋程序的名称 第 130 页
	复制口袋程序 第 130 页
	创建或更改线缝程序 第 132 页

符号	含义
	校正光电眼  第 141页
	定位灯 1-16  第 143页
	缝纫机头参数  第 147页
	中刀参数  第 151页
	角刀  第 153页
	自动送衬条装置 (可选 ,  第 162页)
	送料压布板  第 163页
	送料压布板进程  第 166页
	设定放料过程  第 171页
	收料架/推杆/吹风/滚轮  第 179页
	线缝程序复位到默认值
	设置袋牙切刀  第 181页
	设置导板和中压脚  第 182页
	花样比对 (仅 756 F)  第 184页 <ul style="list-style-type: none"> 只有选择了涉及袋盖的缝纫程序时才会启用 ( 创建缝纫程序  第 132页)



2. 按下所需按键。
 显示用于设置所需项的操作界面。



选择口袋程序



信息

在主屏幕上选择的线缝程序默认激活。
通过**选择口袋程序**选项可以快速相继配置多个口袋程序。





如下选择口袋程序：

1. 通过数字键盘输入所需口袋程序的编号 (1-200)。
 2. 点击 **OK** 确认。
- ☞ 界面切换到所选口袋程序。
可如下所述配置所选口袋程序。



注意

若配置完所选口袋程序后返回主屏幕，则前一个口袋程序重新激活。
经过配置的口袋程序必须被纳入到线缝序列中才能激活 ( 第 113页)。

若口袋程序已被纳入到所选线缝序列中，则可在线缝序列内将其激活
( 第 125页)。



输入口袋程序的名称



如下输入口袋程序的名称：

1. 通过字母和数字键盘输入口袋程序的所需名称。
 2. 点击 **OK** 确认。
- ☞ 界面切换到所选口袋程序。



复制口袋程序

☞ 界面切换到 **复制口袋程序**。

图 104: 复制口袋程序 (1)



符号	含义
	选择来源 • 选择需要复制的口袋程序
	选择目的地 • 选择需要覆盖的口袋程序
	保存设置




如下复制口袋程序：

1. 按下按键

**信息**

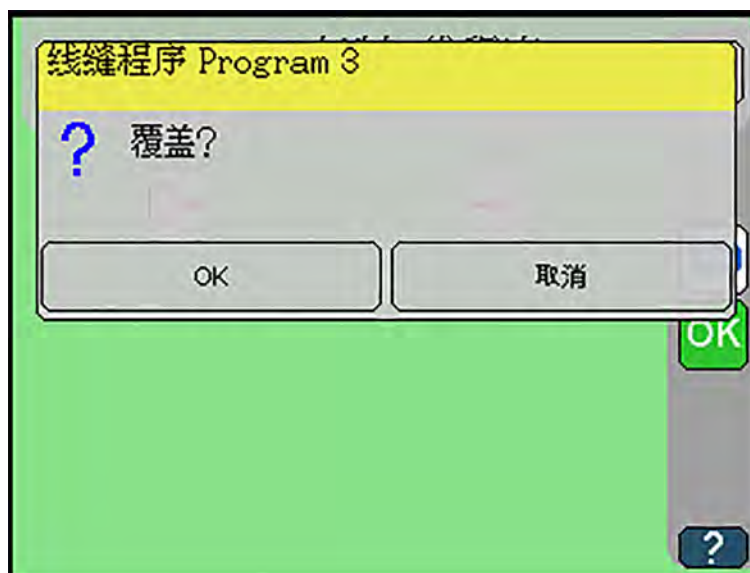
激活的口袋程序被预设来源。

2. 通过数字键盘输入来源。
3. 点击 **OK** 确认。
- ↳ 界面切换回 **复制口袋程序**。
4. 按下按钮 。
5. 通过数字键盘输入目的地。

**注意**

目的地程序在复制过程中被覆盖。必要时在软件中进行其他调整。
若选择了已经在序列中使用的目标程序，将出现询问是否确实要覆盖序列的安全检查：

图 105: 复制口袋程序 (2)



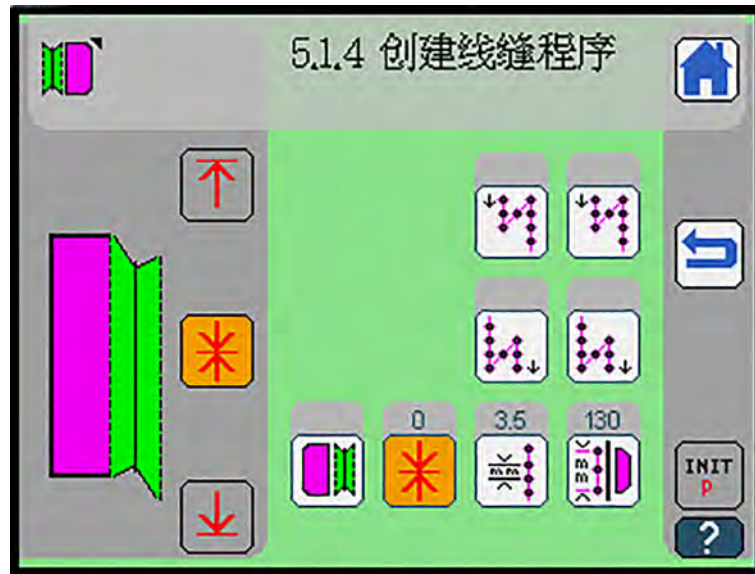
6. 点击 **OK** 确认。
- ↳ 所选口袋程序被复制。
出现 **复制成功** 消息。
7. 点击 **OK** 确认。
- ↳ 界面切换回所选线缝程序。
























创建线缝程序

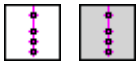









☞ 界面切换到 *创建线缝程序*。

图 106: 创建线缝程序



按下按键时，将打开另一个子菜单，或者可通过数字键盘立即输入所需值。

符号	含义
	<p>袋盖始缝形状</p> <ul style="list-style-type: none"> •  直 •  斜 •  斜 •  设置斜袋盖始缝形状 (1 ~ 13 mm)
	<p>口袋始缝线形状</p> <ul style="list-style-type: none"> •  直 •  斜 •  斜 •  设置始缝口袋线形状 (1 ~ 13 mm)
	<p>始缝左针/右针加固</p> <ul style="list-style-type: none"> • 密针 或 • 单倒回针 或 • 双段加固缝
	<p>袋盖终缝形状</p> <ul style="list-style-type: none"> •  直 •  斜 •  斜 •  设置斜袋盖终缝形状 (1 ~ 13 mm)
	<p>口袋终缝线形状</p> <ul style="list-style-type: none"> •  直 •  斜 •  斜 •  设置斜口袋终缝线形状 (1 ~ 13 mm)

符号	含义
	终缝左针/右针加固 • 密针 或 • 单倒回针 或 • 双段加固缝
	左袋盖 或者 右袋盖
	设置线缝开始的定位点修正值  第 138页 • -100 mm ~ 100 mm 设置线缝中间的定位点修正值  第 138页 • -100 mm ~ 100 mm 设置线缝结束的定位点修正值  第 138页 • -100 mm ~ 100 mm • 转换定位点时应用修正值 • 线缝开始/线缝中间/线缝结束的定位点基本值在总参数中设置 ( 第 198页)
	设置主线缝针距 • 1.5 mm ~ 4.5 mm
	设置袋盖扫描  第 139页 • 固定线缝长度 • 1 个光眼 • 左侧自动袋盖扫描
	重置线缝程序



如下创建缝纫程序：

1. 按下所需按键。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。


设置始缝左针加固

☞ 界面切换到始缝左针加固。

图 107: 设置始缝左针加固



符号	含义
	选择密针 <ul style="list-style-type: none">  设置在始缝的密针针距 (0.5 ~ 4.5 mm)  设置在始缝的密针针数 (0 ~ 10)
	选择单倒回针 <ul style="list-style-type: none">  设置在始缝的单倒回针针距 (0.5 ~ 4.5 mm)  设置在始缝的单倒回针针数 (0 ~ 10)
	选择双倒回针 <ul style="list-style-type: none">  设置在始缝的双倒回针针距 (0.5 ~ 4.5 mm)  设置在始缝的双倒回针针数 (0 ~ 10)



如下设置左侧始缝加固：

1. 按下所需按键。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 **OK** 确认。



信息

对于直线迹，仅须设置左侧线缝加固。设置被应用于右针。



设置始缝右针加固



信息

始缝左针加固中的设置被自动应用为始缝右针加固子项中的设置 (第 135页)。











设置终缝左针加固

↩ 界面切换到终缝左针加固。

图 108: 设置终缝左针加固



符号	含义
	选择密针 <ul style="list-style-type: none">  设置在终缝的密针针距 (0.5 ~ 4.5 mm)  设置在终缝的密针针数 (0 ~ 10)
	选择单倒回针 <ul style="list-style-type: none">  设置在终缝的单倒回针针距 (0.5 ~ 4.5 mm)  设置在终缝的单倒回针针数 (0 ~ 10)
	选择双倒回针 <ul style="list-style-type: none">  设置在终缝的双倒回针针距 (0.5 ~ 4.5 mm)  设置在终缝的双倒回针针数 (0 ~ 10)



如下设置右侧终缝加固：

1. 按下所需按键。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 **OK** 确认。



设置终缝右针加固



信息

终缝左针加固中的设置被自动应用为终缝右针加固子项中的设置 (第 136 页)。

   设置定位点的修正值


☞ 界面切换到 设置定位点的修正值：


图 109: 设置定位点的修正值




信息

在界面左半部分的箭头显示校正方向：

 向内校正

 向外校正








在转换到所有 3 个定位点时应用设置的修正值。


激活袋盖

☞ 界面切换到袋盖扫描。

图 110: 激活袋盖 (1)



符号	含义
	激活固定线缝长度 • 手动 工作方式  设置缝制长度 仅在选择激活缝制长度后可用 • 20 mm - 180 mm/200 mm/220 mm/240 mm (根据所设置的缝制长度)
	激活1光电眼袋盖扫描 • 半自动 工作方式  设置最大袋盖长度 仅在选择激活袋盖扫描后可用 ( 第 193页) • 20 mm - 185 mm/205 mm/225 mm/245 mm (根据所设置的袋盖长度)
	激活左侧自动袋盖扫描 ( 第 193页) • 全自动 工作方式



如下激活袋盖：

1. 按下所需按键。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。

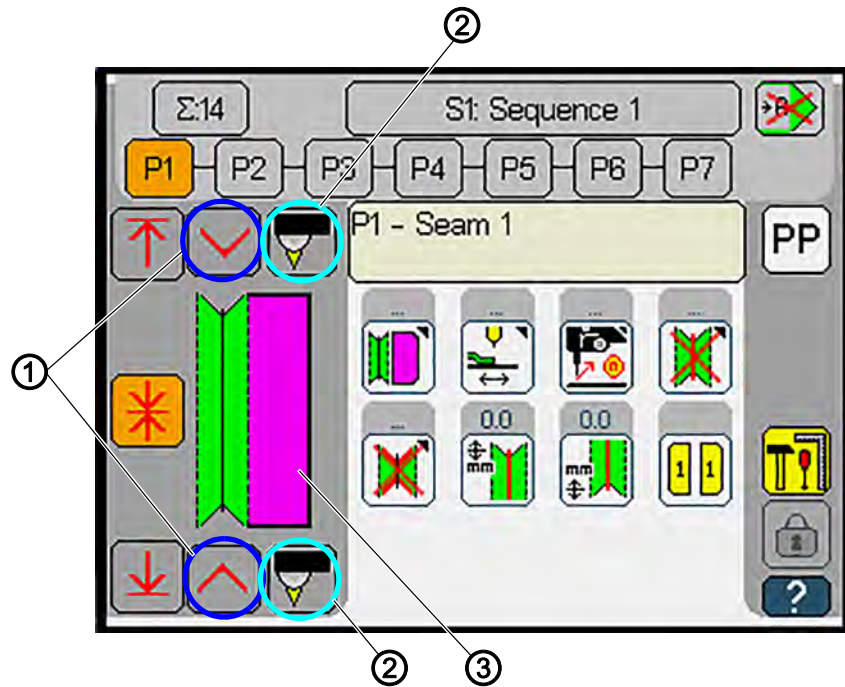


信息

设置完袋盖扫描后，线缝程序的界面变为主屏幕。

将显示袋盖，并可通过快捷功能设置袋盖扫描及角刀校正。

图 111: 激活袋盖 (2)



(1) - 角刀的快捷功能
Korrektur (修正)

(2) - 袋盖校正快捷功能
(3) - 显示袋盖





校正光电眼

☞ 界面切换到 **校正光电眼**。

图 112: 校正光电眼。



符号	含义
	设置校正始缝光电眼 • -20 mm ~ +20 mm
	设置校正终缝光电眼 • -20 mm ~ +20 mm



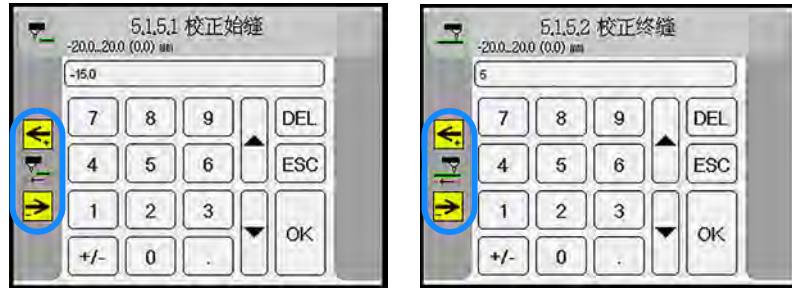
如下进行校正光电眼：

1. 按下所需按键。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 **OK** 确认。

  **设置校正始缝/终缝光电眼**

☞ 界面切换到校正始缝/终缝光电眼。


图 113: 设置校正始缝/终缝光电眼




信息


在界面左半部分的箭头显示校正方向：


始缝

 向外校正

 向内校正

终缝

 向外校正

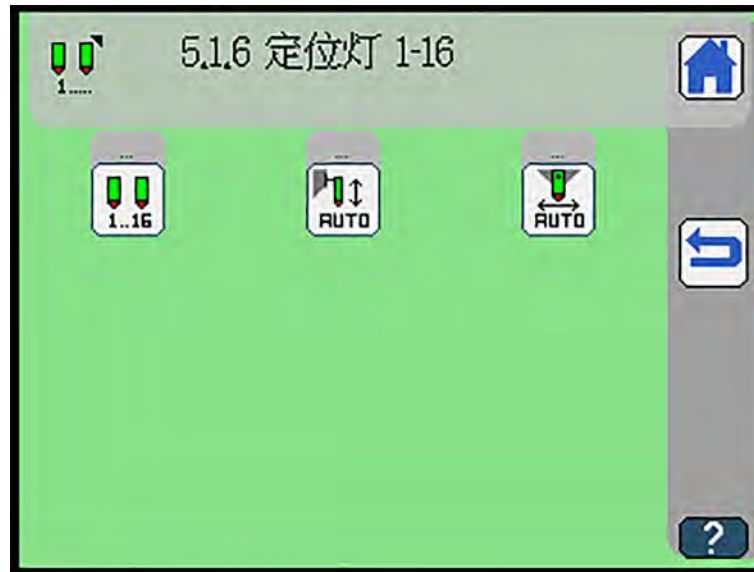
 向内校正









定位灯 1-16

👉 界面切换到定位灯 1-16。

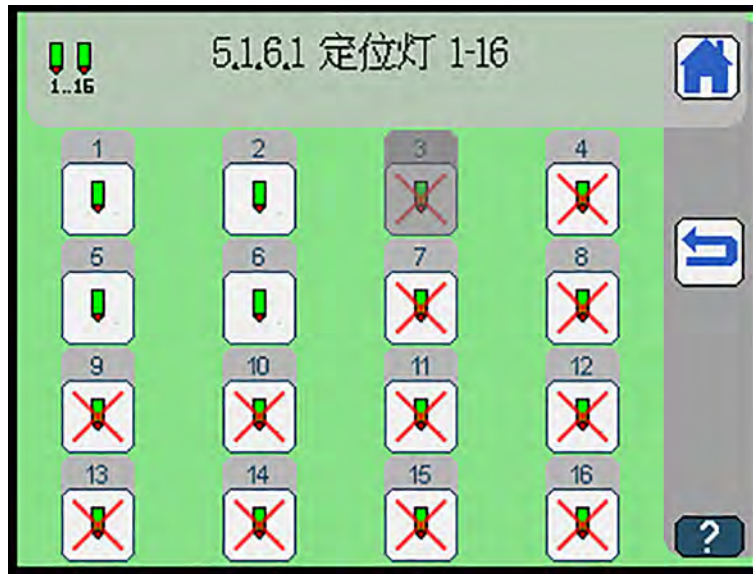
图 114: 定位灯 1-16





符号	含义
	激活定位灯 1-16  第 144页
	沿缝纫方向可编程定位灯  第 145页
	横向于缝纫方向可编程定位灯  第 146页

 1..16 激活定位灯 1-16

图 115: 激活定位灯 1-16



符号	含义
	定位灯已激活
	定位灯已关闭

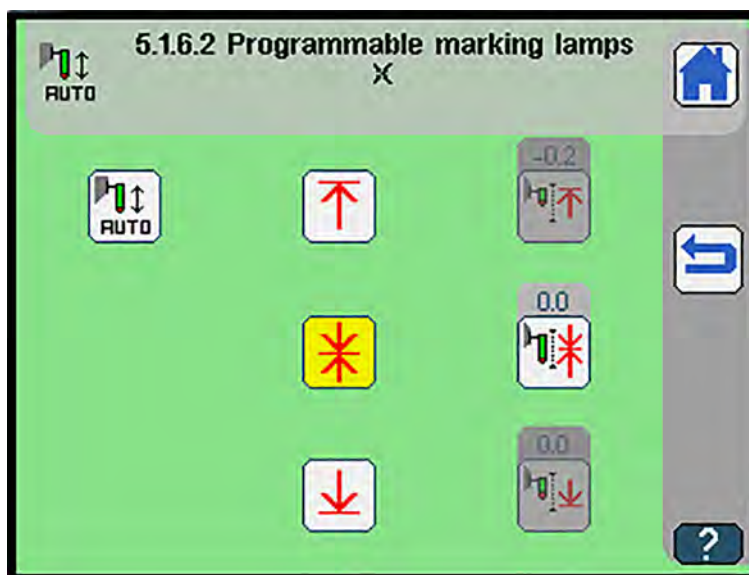






如下激活定位灯：

- 按下所需定位灯的按键。
- ⚡ 定位灯（未）激活。


X 轴可编程定位灯

图 116: X 轴可编程定位灯



符号	含义
	沿纵向可编程定位灯 开/关
	设置线缝开始可编程定位灯 • -120~120
	设置线缝中间可编程定位灯 • -120~120
	设置线缝结束可编程定位灯 • -120~120

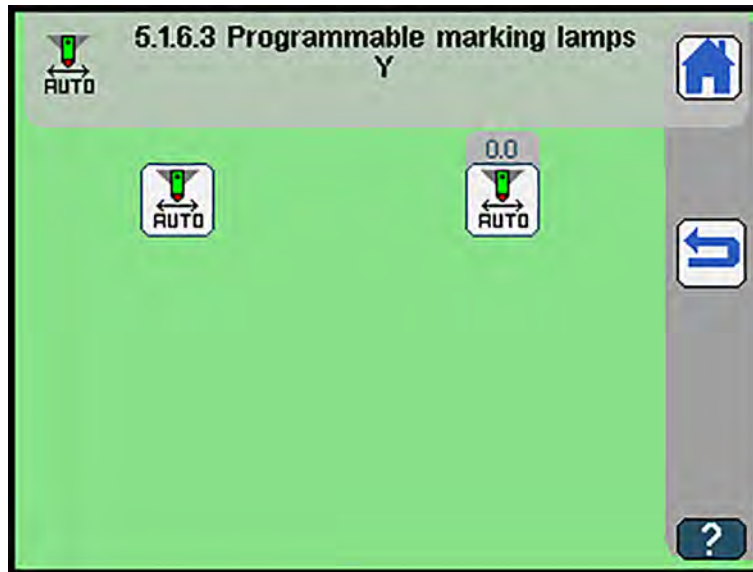




如下编程 X 轴可编程定位灯：

- 按下按键 、 或 。
所需定位灯移动至相应位置。
- 按下按键 、 或 。
- 通过数字键盘输入所需修正值。
- 点击 OK 确认。

 Y 轴可编程定位灯

图 117: Y 轴可编程定位灯



符号	含义
	沿横向可编程定位灯 开/关
	设置 Y 轴可编程定位灯 • -120~120



如下编程 Y 轴可编程定位灯：

1. 通过数字键盘输入所需修正值。
2. 点击 **OK** 确认。















缝纫机头参数

☞ 界面切换到 **缝纫机头参数**。

图 118: 缝纫机头参数



按下按键时，将打开另一个子菜单，或者可通过数字键盘立即输入所需值。

符号	含义
	设置缝纫速度 • 100 RPM ~ 3200 RPM
	设置慢启动参数  第 148页 • 慢启动 开/关 • 软启动转速 • 慢启动针数 • 打开抓线夹针数
 	激活连续送布 (默认) 或者 激活间断送布 (特殊用途)
	设置线缝加固  第 149页 • 始缝转速 (100 RPM ~ 1500 RPM) • 终缝转速 (100 RPM ~ 1500 RPM)
	附加夹线器 •  始缝处的附加夹线器 开/关 •  终缝处的附加夹线器 开/关
	针送料  第 150页



如下编辑缝纫机头参数：

1. 按下所需按键。
- ↳ 显示用于设置所需项的操作界面。



设置慢启动参数

- ↳ 界面切换到慢启动参数。

图 119: 设置慢启动参数



符号	含义
	慢启动 开/关
	设置慢启动速度 • 100 RPM ~ 1500 RPM
	设置慢启动针数 • 1~20
	松开针线夹持器针数 • 1~20



如下编辑慢启动参数：



1. 按下所需按键。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。


设置线缝加固

☞ 界面切换到 **线缝加固**

图 120: 设置线缝加固。



符号	含义
	设置始缝速 • 100 RPM ~ 1500 RPM
	设置终缝速 • 100 RPM ~ 1500 RPM



如下设置线缝加固转速：

1. 按下所需按键。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 **OK** 确认。



针送料

图 121: 针送料



符号	含义
	针送料 开/关
	设置始缝针送料 • 0 ~ 100 %
	设置主线缝针送料 • 0 ~ 100 %
	设置终缝针送料 • 0 ~ 100 %



中刀参数

🏠 界面切换到 *中刀参数*。

图 122: 中刀参数



符号	含义
	中刀 开/关
	设置校正始缝中刀  第 152页 • -9.9 mm ~ 9.9 mm
	设置校正终缝中刀  第 152页 • -9.9 mm ~ 9.9 mm
	自动调整速度 开/关 • 开启自动调整速度后， 设置中刀速度不可用
	手动设置中刀速度 • 100 RPM ~ 2000 RPM • 开启该选项后， 自动调整速度 开/关选项不可用
	设置中刀放料位置 • 0 mm ~ 30 mm



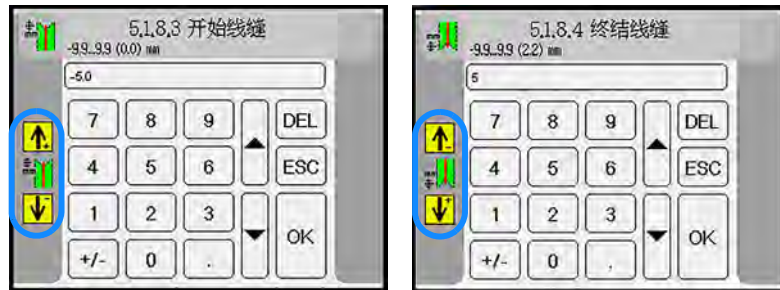
如下设置中刀参数：

1. 按下所需按键。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 **OK** 确认。

  **设置校正始缝/终缝中刀**

☞ 界面切换到设置校正始缝/终缝中刀：


图 123: 设置校正始缝/终缝中刀




信息


在界面左半部分的箭头显示校正方向：


始缝

 向外校正

 向内校正

终缝

 向内校正

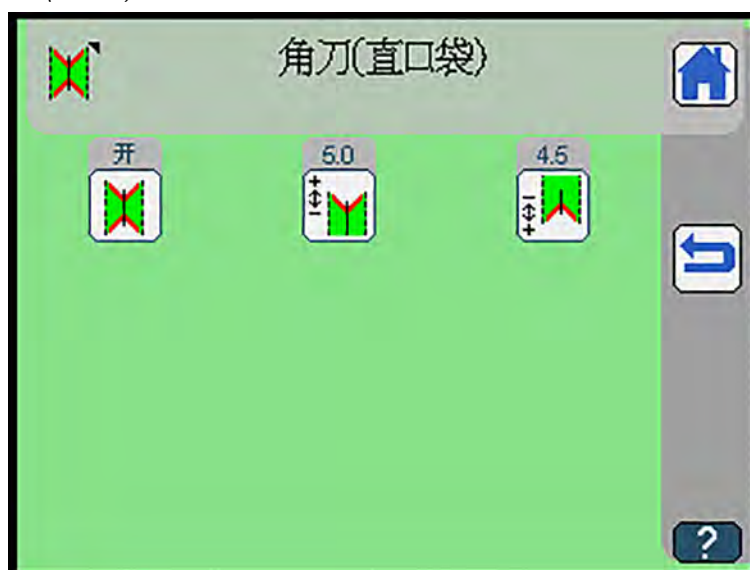
 向外校正








角刀(直口袋)

☞ 界面切换到角刀(直口袋)。

图 124: 角刀(直口袋)



符号	含义
	角刀 开/关
	设置校正始缝角刀  第 154页 • -9.9 mm ~ 9.9 mm
	设置校正终缝角刀  第 154页 • -9.9 mm ~ 9.9 mm

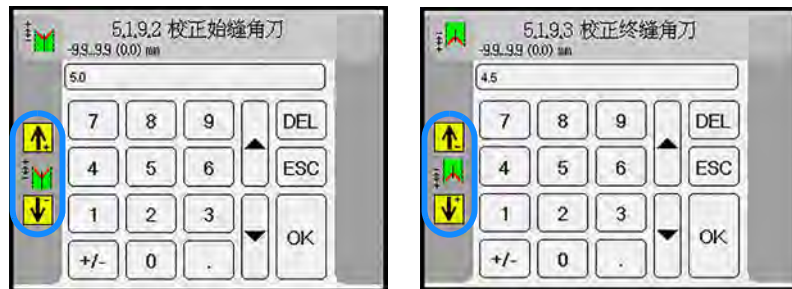


如下设置角刀：

1. 按下所需按键。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。

 **设置校正始缝/终缝角刀**


图 125: 设置校正始缝/终缝角刀




信息


在界面左半部分的箭头显示校正方向：

始缝

 向外校正

 向内校正

终缝

 向内校正

 向外校正



角刀 (斜口袋, 自动角刀基座)

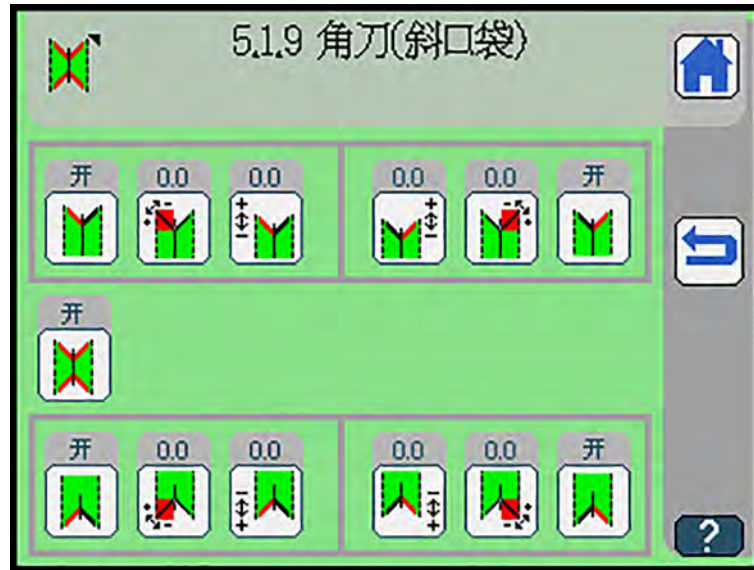





注意

设置斜口袋的角刀参数时, 必须在缝机配置的角刀装置子菜单中选择直/斜口袋选项或自动角刀基座 (第 187页)。在缝机配置中转换后必须重新启动机器。

界面切换到角刀(斜口袋)。

图 126: 角刀(斜口袋)



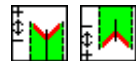
符号	含义
	所有角刀 开/关
	始缝左角刀 开/关
	校正始线缝左 第 156页 • -9.9 mm ~ 9.9 mm
	校正始线缝右 第 156页 • -9.9 mm ~ 9.9 mm
	始缝右角刀 开/关
	终缝左角刀 开/关

符号	含义
	校正终线缝左 <i>第 156页</i> • -9.9 mm ~ 9.9 mm
	校正终线缝右 <i>第 156页</i> • -9.9 mm ~ 9.9 mm
	终缝右角刀 开/关



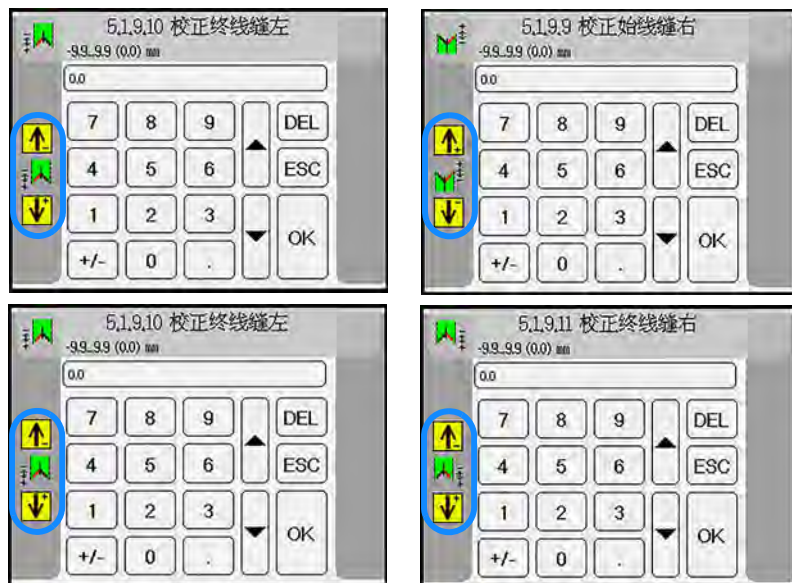
如下设置角刀：

1. 按下所需按键。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。



设置校正始缝/终缝角刀

图 127: 设置校正始缝/终缝角刀



**信息**

在界面左半部分的箭头显示校正方向：

始缝

向外校正



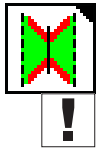
向内校正

终缝

向内校正



向外校正



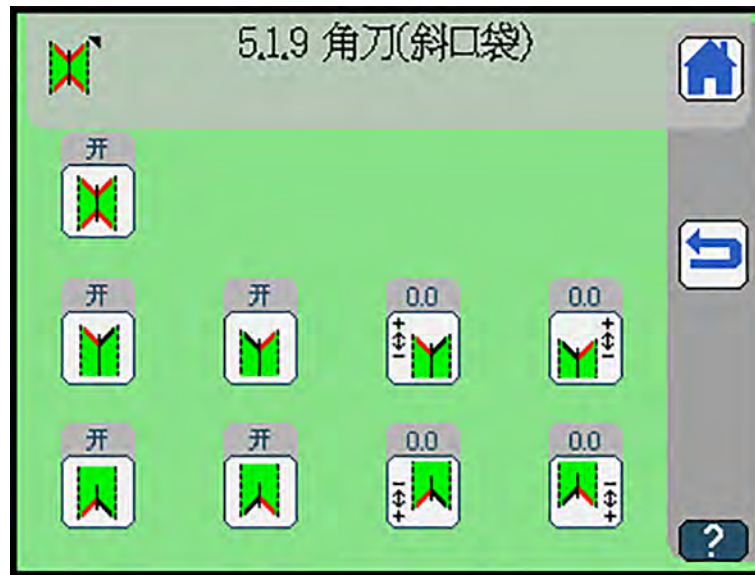
角刀 (斜口袋, 多功能角刀基座)

注意

设置斜口袋的角刀参数时, 必须在缝机配置的角刀装置子菜单中选择直/斜口袋选项或多功能角刀基座 (第 187页)。在缝机配置中转换后必须重新启动机器。

☞ 界面切换到角刀(斜口袋)。

图 128: 角刀(斜口袋)



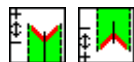
符号	含义
	所有角刀 开/关
	始缝左角刀 开/关
	校正始缝左角刀角度 第 160页 • $-9.9^{\circ} \sim 9.9^{\circ}$
	校正始线缝左 第 159页 • $-9.9 \text{ mm} \sim 9.9 \text{ mm}$
	校正始线缝右 第 159页 • $-9.9 \text{ mm} \sim 9.9 \text{ mm}$
	校正始缝右角刀角度 第 160页 • $-9.9^{\circ} \sim 9.9^{\circ}$
	始缝右角刀 开/关
	终缝左角刀 开/关

符号	含义
	校正终缝左角刀角度  第 160页 • $-9.9^{\circ} \sim 9.9^{\circ}$
	校正终线缝左  第 159页 • $-9.9 \text{ mm} \sim 9.9 \text{ mm}$
	校正终线缝右  第 159页 • $-9.9 \text{ mm} \sim 9.9 \text{ mm}$
	校正终缝右角刀角度  第 160页 • $-9.9^{\circ} \sim 9.9^{\circ}$
	终缝右角刀 开/关



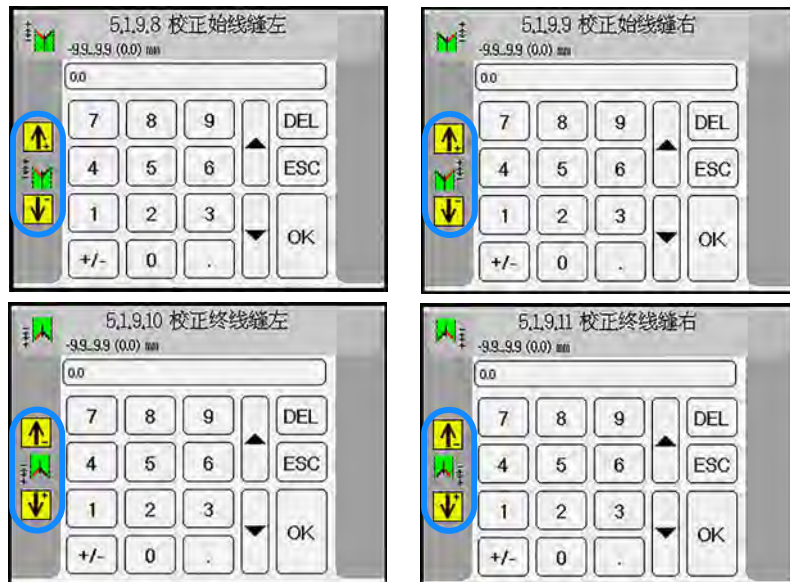
如下设置角刀：

1. 按下所需按键。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 **OK** 确认。



设置校正始缝/终缝角刀

图 129: 设置校正始缝/终缝角刀





信息

在界面左半部分的箭头显示校正方向：

始缝



向外校正



向内校正

终缝



向内校正



向外校正



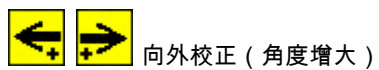
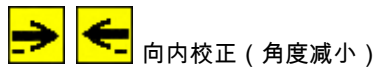
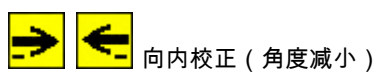
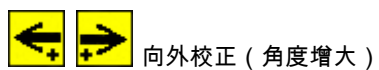
校正始缝/终缝角刀角度

图 130: 校正始缝/终缝角刀角度



**信息**

在界面左半部分的箭头显示校正方向。

始缝**终缝**



自动送衬条装置

☞ 界面切换到 *自动送衬条装置*。

图 131: 自动送衬条装置



符号	含义
	自动送衬条装置 开/关
	设置在始缝的衬条长度 • 0 ~ 99 mm
	设置在终缝的衬条长度 • 0 ~ 99 mm
	设置压布板送料速度，在接通送衬条装置的情况下 • 10 ~ 100 %













送料压布板

☞ 界面切换到送料压布板。

图 132: 送料压布板



按下按键时，将打开另一个子菜单，或者可通过数字键盘立即输入所需值。

符号	含义
	设置返回速度 • 10% ~ 100%
	设置送入速度 • 10% ~ 100%
	设置送入速度的软启动 <ul style="list-style-type: none">  快速送入速度  中速送入速度  慢速送入速度
	设置送料压布板返回  第 164 页 <ul style="list-style-type: none"> • 无送布 • 送至收料位置 • 送至放料位置
	设置送料压布板的等候位置  第 165 页



如下设置送料压布板：

1. 按下所需按键。
 ↳ 显示用于设置所需项的操作界面。



设置送料压布板返回

- ↳ 界面切换到送料压布板返回。

图 133: 设置送料压布板返回



符号	含义
	激活无送布
	设置送至收料位置 60 • 1 mm ~ 100 mm
	激活送至放料位置
	<ul style="list-style-type: none"> • 只有当已在总参数中激活该选项时才启用 第 200 页 • 送料压布板在缝纫后自动移至放料位置，接着自动返回等候位置。 • 0 300.0 0 mm ~ 300 mm (设置放料位置的位置)



如下设置送料压布板返回：

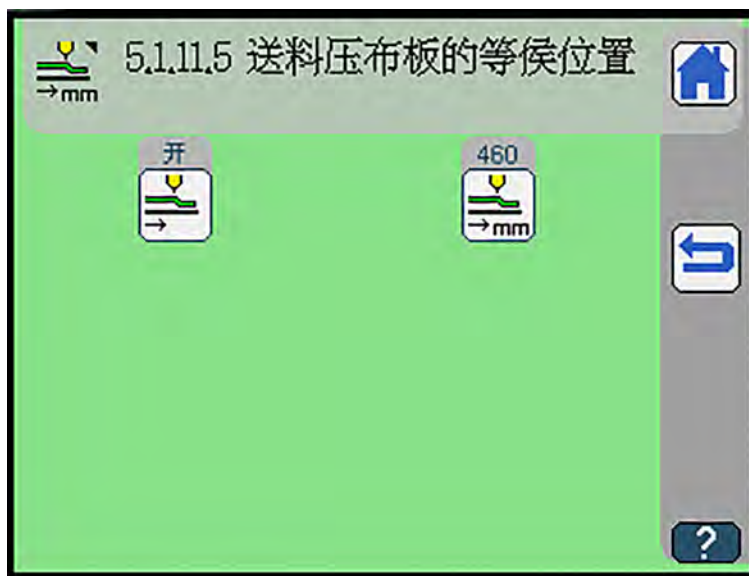
1. 按下所需按键。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 **OK** 确认。





设置送料压布板的等候位置

☞ 界面切换到送料压布板的等候位置。

图 134: 设置送料压布板的等候位置



符号	含义
	送料压布板的等候位置 开/关
	设置送料压布板的等候位置 • 1 mm ~ 515 mm



如下设置送料压布板的等候位置：

1. 按下所需按键。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 **OK** 确认。



送料压布板进程

☞ 界面切换到送料压布板进程。

图 135: 送料压布板进程



符号	含义
	送料压布板快速调整 第 167页 • 只有缝机配置中的送料压布板调整处于手动时才启用
	选择送料压布板进程 第 168页
	选择口袋牙类型 第 169页 • 只有缝机配置中的送料压布板调整处于自动时才启用
	展开送料压布板 第 170页 • 只有缝机配置中的送料压布板调整处于自动时才启用
	设置送料压布板压力 • 调整压布板以适应不同材料 (如衬料) • 30 ~ 100 %



如下设置送料压布板的进程：

1. 按下所需按键。
- ☞ 显示用于设置所需项的操作界面。


选择送料压布板快速调整

界面切换到**压布板快速调整**。

图 136: 选择送料压布板快速调整



符号	含义
	左入，右入（双牙口袋）
	左出，右入（左单牙口袋）
	左入，右出（右单牙口袋）
	左出，右出



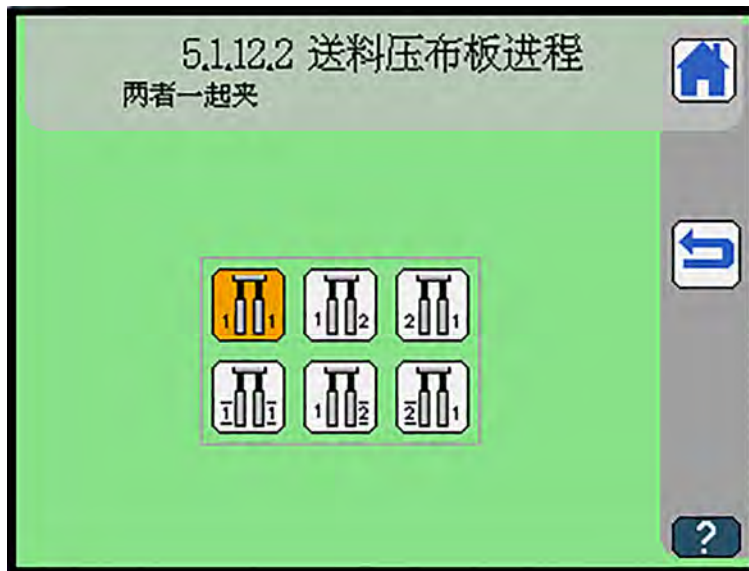
如下选择送料压布板快速调整：







☞ 按下所需按键。

 **选择送料压布板进程**

界面切换到送料压布板进程。

图 137: 选择送料压布板进程



符号	含义
	两侧送料压布板一起降下
	左侧送料压布板先降下
	右侧送料压布板先降下
	两侧送料压布板一起卸压
	左侧送料压布板先降下，右侧送料压布板卸压
	右侧送料压布板先降下，左侧送料压布板卸压
	左侧送料压布板降下后吸风
	右侧送料压布板降下后吸风



如下选择送料压布板的进程：

1. 按下所需按键。



选择口袋牙类型

界面切换到选择口袋牙类型。

图 138: 选择口袋牙类型



符号	含义
	左入，右入（双牙口袋） <ul style="list-style-type: none">  校正压布板左入，双牙口袋 -9.9 mm ~ 9.9 mm  校正压布板右入，双牙口袋 -9.9 mm ~ 9.9 mm
	左出，右入（左单牙口袋） <ul style="list-style-type: none">  校正压布板左出，左单牙口袋 -9.9 mm ~ 9.9 mm  校正压布板右入，左单牙口袋 -9.9 mm ~ 9.9 mm
	左入，右出（右单牙口袋） <ul style="list-style-type: none">  校正压布板左入，右单牙口袋 -9.9 mm ~ 9.9 mm  校正压布板右出，右单牙口袋 -9.9 mm ~ 9.9 mm
	左出，右出（特殊用途） <ul style="list-style-type: none">  校正压布板左出 -9.9 mm ~ 9.9 mm  校正压布板右出 -9.9 mm ~ 9.9 mm



如下选择口袋牙类型：

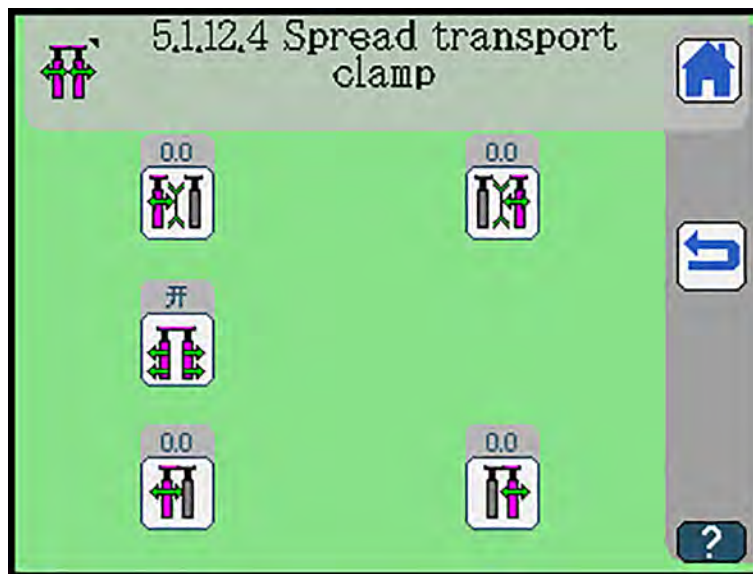
1. 按下所需按键。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。



展开送料压布板

界面切换到展开送料压布板。

图 139: 展开送料压布板



符号	含义
	切角前校正压布板左 • -1.0 mm ~ 1.0 mm
	切角前校正压布板右 -1.0 mm ~ 1.0 mm
	展开送料压布板 开/关
	送料前展开压布板左 • -1.0 mm ~ 1.0 mm
	送料前展开压布板右 • -1.0 mm ~ 1.0 mm



如下展开送料压布板：

1. 按下所需按键。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。











设定放料过程

☞ 界面切换到 **设定放料过程**。

图 140: 设定放料过程




按下按键时，将打开另一个子菜单，或者可通过数字键盘立即输入所需值。

符号	含义
	选择袋盖夹 <ul style="list-style-type: none"> •  左右袋盖夹同时压下 •  左袋盖夹先压下 •  右袋盖夹先压下
	吸风 开/关
	定位杆 开/关 (仅适用于 755 B 和 756 B)
	选择定位杆模式  第 173页 (仅适用于 755 B 和 756 B)
	腰头夹 开/关 (仅适用于 755 B 和 756 B)

符号	含义
	选择口袋布夹模式 • 仅适用于 755 B 和 756 B •  从左放料模式 •  向后踏下踏板打开口袋布夹 •  自动打开口袋布夹
	选择吹风模式  第 175页
	胸袋模式 开/关 • 胸袋模式视装置而定，必须更换压脚和送料压布板
	选择踏板模式  第 178页
	送料装置 开/关
	送料装置模式 •  无降下转出 (用于快速添加所有附加部分的标准模式) •  送料装置保持转入，不降下 (例如针对拉链) •  送料装置保持转入，闭合袋盖夹之前降下 (例如针对拉链或薄软袋盖) •  送料装置保持转入，闭合袋盖夹之后降下 (例如针对薄软袋盖) •  转出，闭合袋盖夹之前降下 (例如针对厚硬袋盖) •  转出，闭合袋盖夹之后降下 (例如针对厚硬袋盖)
	袋盖宽度校正值 (只有当送料、紫色图案识别和光眼启用时才启用  第 132页)



如下设定放料过程：

- 按下所需按键。
 显示用于设置所需项的操作界面。


选择定位杆模式
**信息**

必须在缝机配置中激活定位杆、吸风和腰头夹 (第 187页)。

☞ 界面切换到**选择定位杆模式**。

图 141: 选择定位杆模式



符号	含义
1-2-1	1 : 定位杆 + 腰头夹 2 : 吸风
1-1-2	1 : 定位杆 + 吸风 2 : 腰头夹
1-2-3	1 : 定位杆 2 : 吸风 3 : 腰头夹
1-1-0	1 : 定位杆 + 吸风 腰头夹关
1-3-2	1 : 定位杆 2 : 腰头夹 3 : 吸风

符号	含义
	1 : 腰头夹 2 : 定位杆 3 : 吸风
	1 : 吸风 2 : 定位杆 + 腰头夹
	1 : 腰头夹 2 : 定位杆 + 吸风





如下选择定位杆模式：

1. 按下所需按键。



信息

在界面下半部分，定位杆 、吸风  和腰头夹  等按键的编号随所选设置不同而改变。


设置吹风模式

☞ 界面切换到吹风模式。

图 142: 设置吹风模式



符号	含义
0-0-0	功能关闭
2-2-1	1: 降下中压脚 2: 袋盖夹 + 压板上吹风 开
2-3-1	1: 降下中压脚 2: 压板上吹风 开 3: 袋盖夹上吹风 开
2-2-1	1: 降下中压脚 2: 袋盖夹上吹风 开 ; 10 mm 线缝段压板上吹风 开 • 在 755 A 和 756 A 上未激活
1-1-1	1: 降下中压脚, 袋盖夹 + 压板上吹风 开 • 在 755 A 和 756 A 上未激活
1-1-2	1: 袋盖夹 + 压板上吹风 开 2: 降下中压脚 • 在 755 A 和 756 A 上未激活
2-2-1	1: 降下中压脚 2: 180 mm 压板上吹风 开 + 袋盖夹上吹风 开
1-1-0	1: 袋盖夹上吹风 开 ; 180 mm 线缝段压板上吹风 开






如下选择吹风模式：


1. 按下所需按键。



信息

在界面下半部分，压板 、袋盖夹  和降下中压脚  等按键的编号随所选设置不同而改变。




Mode	方法	阀门 Y32			阀门 Y124			吹风关	吹风开	吹风关	进程
		Position	吹风开	吹风关	Position	吹风开	吹风关				
模式 0 0-0-0			-	激活		-			激活		功能关闭
模式 1 2-2-1	A-B-F	压板内吹风管	压板已压下	机针穿入	袋盖夹内吹风管	袋盖夹已压下	袋盖夹内吹风管	袋盖夹已压下	机针穿入		将口袋布和/或嵌线同时吹向始缝。
模式 2 2-3-1	A-B-F	压板内吹风管	压板已压下	袋盖夹已压下	袋盖夹内吹风管	袋盖夹已压下	袋盖夹内吹风管	袋盖夹已压下	机针穿入		将口袋布和嵌线交替吹向至始缝。
模式 3 2-2-1	B-F	压板内吹风管	降下中压脚	放料位置后 10 mm	袋盖夹内吹风管	袋盖夹已压下	袋盖夹内吹风管	袋盖夹已压下	放料位置后 10 mm		向口袋布和/或嵌线同时短暂吹风。 已在中压脚降下期间向嵌线吹风。
模式 4 1-1-1	B-F	压板内吹风管	降下中压脚	袋盖夹已压下	袋盖夹内吹风管	袋盖夹已压下	袋盖夹内吹风管	袋盖夹已压下	机针穿入		交替向口袋布和嵌线吹风至始缝。已在中压脚降下期间向嵌线吹风。
模式 5 1-1-2	B	右袋盖夹内吹风管	袋盖夹已压下	机针穿入	左袋盖夹内吹风管	放料位置后 5 mm			机针穿入		口袋布吹到袋盖上方。
模式 6 2-2-1	A-B-F	压板内吹风管	压板已压下	放料位置后 180 mm	袋盖夹内吹风管	袋盖夹已压下	袋盖夹内吹风管	袋盖夹已压下	机针穿入		向口袋布和/或嵌线同时吹风。 按距离向嵌线吹风。
模式 7 1-1-0	A-B-F	压板内吹风管	放料位置后 20 mm	放料位置后 180 mm	袋盖夹内吹风管	放料位置后 10 mm	袋盖夹内吹风管	放料位置后 180 mm	放料位置后 180 mm		按距离向口袋布和/或嵌线吹风。

 选择踏板模式

☞ 界面切换到 *选择踏板模式*

图 143: 选择踏板模式



符号	含义
	1 x 踏，按住 • 无停止执行放料过程
	在每一步后，踏下踏板 • 在放料过程中，每一步都触发吸风、定位杆及送料压布板 • 袋盖夹降下后，缝纫过程启动
	踏下踏板后，送料压布板启动 • 在放料过程中，每一步都触发吸风、定位杆及送料压布板 • 袋盖夹降下后，其可以重新打开或关闭，之后缝纫过程启动



如下选择踏板模式：

1. 按下所需按键。







收料架/推杆/吹风/滚轮

☞ 界面切换到收料架/推杆/吹风/滚轮。

图 144: 收料架/推杆/吹风/滚轮



符号	含义
	收料架 开/关 • 仅在翻动式收料架或抓握收料架激活时
	设置抓料架信号时长 • 只有当抓握收料架激活时 • 0 ms ~ 2000 ms
	选择较早的夹紧时间 • 只有当翻动式收料架激活时 • 0 ms ~ 1000 ms
	推杆 开/关 • 只有当推杆激活时
	设置推杆信号时长 • 只有当推杆激活时 • 0 ms ~ 1000 ms
	设置切角后延迟提升送料压板 • 0 ms ~ 1000 ms
	吹风 开/关 • 只有当吹风激活时
	设置吹风器的吹风时间 • 只有当吹风激活时 • 0 ms ~ 1000 ms
	滚轮 开/关

符号	含义
	设置滚轮时间 • 0 ms ~ 3000 ms
	设置滚轮速度 • 1~15
	设置滚动后直到升起来的时间 • 0 ms ~ 1000 ms
	滚轮装置：设置切角后的启动时间 • 0 ms ~ 1000 ms



如下设置收料架、推杆、吹风器和滚轮：

1. 按下所需按键。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 **OK** 确认。








设置袋牙切刀

☞ 界面切换到 **设置袋牙切刀**。

图 145: 设置袋牙切刀



符号	含义
	袋牙两端切刀 开/关
	设置线缝始端剪切位置 • 数值范围：0 ~ 150 mm
	设置线缝始端剪切长度 • 数值范围：0 ~ 120 mm
	设置袋牙切刀速度 • 数值范围：10 ~ 100%
	设置线缝末端剪切位置 • 数值范围：0 ~ 150 mm
	设置线缝末端剪切长度 • 数值范围：0 ~ 120 mm



如下设置袋牙切刀：

1. 按下所需按键。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 **OK** 确认。









设置导板和中压脚

☞ 界面切换到 **导板和中压脚**。

图 146: 设置导板和中压脚



符号	含义
	左导板和中压脚 <ul style="list-style-type: none"> 薄 中 厚
	设置左偏移值 <ul style="list-style-type: none"> 数值范围：-2 ~ 2 mm
	设置右偏移值 <ul style="list-style-type: none"> 数值范围：-2 ~ 2 mm
	右导板和中压脚 <ul style="list-style-type: none"> 薄 中 厚
	左侧抬起导板 (抬起直至缝纫开始, 针对超厚材料) <ul style="list-style-type: none"> 数值范围 0 ~ 6 mm

符号	含义
	右侧抬起导板 (抬起直至缝纫开始, 针对超厚材料) 数值范围 0 ~ 6 mm
	中压脚高度 <ul style="list-style-type: none"> •  低 •  中 •  高
	设置中压脚高度偏移值 • 数值范围 : 0 ~ 6 mm



如下设置导板和中压脚：

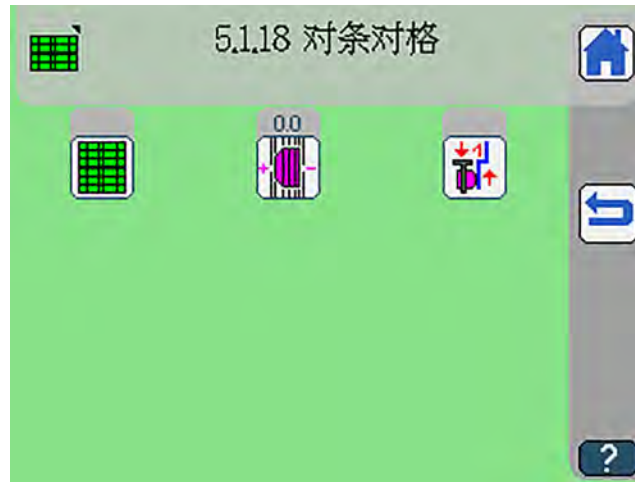
1. 按下所需按键。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 **OK** 确认。







花样匹配

☞ 界面切换到 *花样匹配*。

图 147: 花样匹配






符号	含义
	图案或素色面料
	袋盖重叠 • -3.0 mm ~ 3.0 mm
	袋盖限位器  第 185页

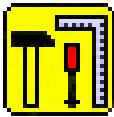

袋盖限位器

🏠 界面切换到 **袋盖限位器**。

图 148: 袋盖限位器



符号	含义
	袋盖限位器在闭合袋盖夹之后自动抬起
	袋盖限位器可通过左侧踏板交替抬起和降下
	缝边限位器可与翻转装置一起抬起和降下



服务菜单



如下转到服务菜单：



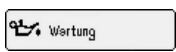

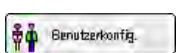

1. 按下按钮 。
- ↪ 界面切换到 *服务菜单*。

图 149: 服务菜单




按键	含义
 Maschinenkonfig.	配置缝机设置  第 187页
 Globale Parameter	设置基本机器参数  第 197页
 Maschinentest	测试和设置个别缝机功能  第 204页
 DAC-Update	执行系统更新  第 254页
 Multitest	测试缝机设置  第 257页
 USB-Datentransfer	到/从 USB 盘保存数据  第 269页
 Parameter init.	初始化机器参数  第 276页

按键	含义
 DAC-intern	仅供 Dürkopp Adler 访问 • 设置内部机器参数
 Wartung	显示软件版本，设置日期/时间，显示内部信息  第 278页
 Benutzerkonfig.	设置语言、按键音及用户密码  第 281页



如下设置服务菜单中的参数：

1. 按下所需按键。
 显示用于设置所需项的操作界面。



缝机配置



注意

缝机配置菜单受密码保护。在此设置基本缝机功能。密码为 25483。


-  界面切换到缝机配置。








图 150: 缝机配置



按下按键时，将打开另一个子菜单，或者可直接选择所需选项。


符号	说明
	选择工作方法 <i>第 190 页</i> <ul style="list-style-type: none"> • 缝机型号 • 工作方法 • 最大缝制长度
	选择针距 <i>第 191 页</i>
	针送料 开/关
	可编程定位灯 开/关
	口袋布夹 开/关
	梭芯线监控器 开/关 <ul style="list-style-type: none"> • 梭芯线监控器被激活后，其不出现在总参数中 <i>第 197 页</i> • 梭芯线监控器被关闭后，底线计数器最大值出现在总参数中，且必须手动配置 <i>第 197 页</i>
	QONDAC 开/关
	送料装置和可编程袋盖限位器 <i>第 192 页</i>
	送衬条装置 开/关
	吸风 开/关
	定位杆 开/关 (仅限 755 B 和 756 B)
	选择收料架/抓握收料架/推杆/吹风器 <ul style="list-style-type: none"> •  不存在收料架 •  翻动式收料架 •  抓握收料架 •  推杆 •  吹风器
	袋牙两端切刀 开/关

符号	说明
	滚轮 开/关
	选择袋盖夹 <ul style="list-style-type: none"> •  无袋盖夹 •  只有左袋盖夹 •  只有右袋盖夹 •  有左右袋盖夹
	光眼扫描  第 193页
	腰头夹 开/关 (仅限 755 B 和 756 B)
	送料压布板调整 <ul style="list-style-type: none"> •  手动 •  自动
	角刀装置 <ul style="list-style-type: none"> •  无角刀装置 •  直口袋 (手动角刀装置) •  直口袋 (自动角刀装置) •  直/斜口袋 (自动角刀装置) •  多功能角刀装置
	踏板操作  第 194页
	可编程导板和中压脚高度 开/关
	工具箱配置  第 195页
	不间断电源 开/关

符号	说明
	选择送料压布板类型 <ul style="list-style-type: none">  K35  K69 (在 755 B 和 756B/F 中不启用)  K40  K6 (在 755 B 和 756B/F 中不启用)
	垫板 开/关
	可调式送料压布板压力 开/关



如下设置缝机配置：

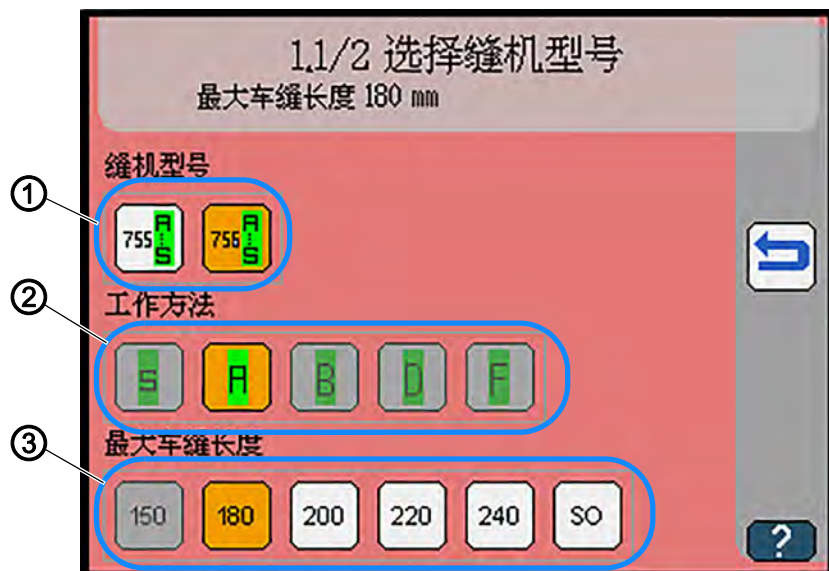
- 按下所需按键。
 显示用于设置所需项的操作界面。



选择工作方法

界面切换到选择缝机型号。

图 151: 选择缝机型号



- (1) - 缝机型号
(2) - 工作方法

- (3) - 最大车缝长度



如下选择缝机型号和适当的车缝长度：

- 选择所需缝机型号 (1)。
- 选择所需工作方法 (2)。

3. 选择最大车缝长度 (3)。



信息

最大车缝长度视装置而定。

切换缝机型号时，如有必要则将不可用于所选缝机型号的工具在主屏幕上从工具箱移除。



选择针距

☞ 界面切换到 *选择针距*：

图 152: 选择针距



如下选择针距：

1. 选择所需针距。



输送装置和可编程袋盖限位器

☞ 界面切换到 **输送装置和可编程袋盖限位器**。

图 153: 输送装置和可编程袋盖限位器



符号	含义
	自动袋盖输送装置已禁用
	自动袋盖输送装置已启用
	可编程袋盖限位器
	左右可编程袋盖限位器



如下设置输送装置：

1. 按下所需按键。



光眼扫描

☞ 界面切换到光眼扫描：

图 154: 光眼扫描



(1) - 光眼扫描关

(2) - 左/右1光电眼袋盖扫描



如下设置光眼扫描：

1. 按下所需按键。

☞ 可对左右光电眼单独进行设置。



信息

可用选项视所选缝机型号而定。
最多可一起配置 4 个光电眼。



踏板操作

☞ 界面切换到踏板操作。

图 155: 踏板操作



符号	含义
	1 只踏板操作
	2 只踏板操作 • 1.右踏板 (功能踏板) • 2.左踏板
	2 只踏板操作 • 1.左踏板 (功能踏板) • 2.右踏板



如下设置踏板操作：

按下所需按键。



工具箱配置

☞ 界面切换到 *工具箱配置*。

图 156: 工具箱配置 (1)



工具箱可配有 12 件工具。

这 12 件工具与开始屏幕上的快捷功能绑定。

空白区域表示尚未在该位置选择工具。

根据缝机型号和方法不同，仅显示可用于该型号和方法且经过配置的工具。



如下配置工具箱：

1. 点击空白框来占用空闲位置。

或者




1. 点击已被占用的位置来更改设置。

☞ 界面切换到可能的工具概览。已选工具高亮显示为灰色。
仅显示可用于所选缝机型号的工具。

图 157: 工具箱配置 (2)



信息

使用  按键可将已经选择的工具再从工具箱移除。

已经使用的工具显示为灰色。



2. 利用箭头键   在列表中导航。

3. 点击选择所需工具。

↶ 界面切换回缝机配置。



总参数



注意

总参数菜单受密码保护。在此为所有口袋程序设置程序参数。
密码为 25483。



信息





















若某一选项不可用或显示为灰色，则该选项一定在缝机配置菜单中经过设置 (📖 第 187页) 或针对该缝机机型不可用。
















👉 界面切换到总参数。

图 158: 总参数




按下按键时，将打开另一个子菜单，或者可直接通过数字键盘输入所需值或直接选择所需选项

符号	说明
	<p>设置线缝开始/中间/结束的定位点</p> <ul style="list-style-type: none">  设置线缝开始的定位点 (100 mm ~ 300 mm)  设置线缝中间的定位点 (100 mm ~ 300 mm)  设置线缝结束的定位点 (100 mm ~ 300 mm)
	<p>设置送料压布板  第 200页</p>
	<p>设置针线- 线夹/ 抓线/ 张力  第 200页</p>
	<p>调整角刀的距离 (基准运行口袋长度)</p> <ul style="list-style-type: none"> 20 ~ 240 mm
	<p>设置角刀</p> <ul style="list-style-type: none">  设置切割时间 (0 ms ~ 1000 ms)
	<p>设置最大梭芯线计数器</p> <ul style="list-style-type: none"> 仅在全局参数中可见，前提是已在缝机配置中禁用梭芯线监控器  第 188页  最大梭芯线计数器 开/关  通过数字键盘输入与梭芯相配的梭芯线长度 (以米为单位)
	<p>设置导板和中压脚高度  第 202页</p>
	<p>针线监控器 开/关</p>
	<p>选择袋盖夹输送模式</p> <ul style="list-style-type: none">  两个一起打开  踏板向前 = 打开左侧 踏板向后 = 打开右侧

符号	说明
	送料压布板快速调整 • 当送料压布板调整在缝机配置中处于自动状态时，仅在总参数中可见 •  无绕行 •  左绕行 •  右绕行 •  左右绕行
	设置缝机运转速度 •  慢 •  中 •  快
	设置密码保护  第 203页
 	设置累计计件器(上) 或者 设置累计计件器(下)
	针织面料模式 开/关 • 仅与针送料相结合。针送料通过缝纫机头参数设置  第 150页



如下设置总参数：

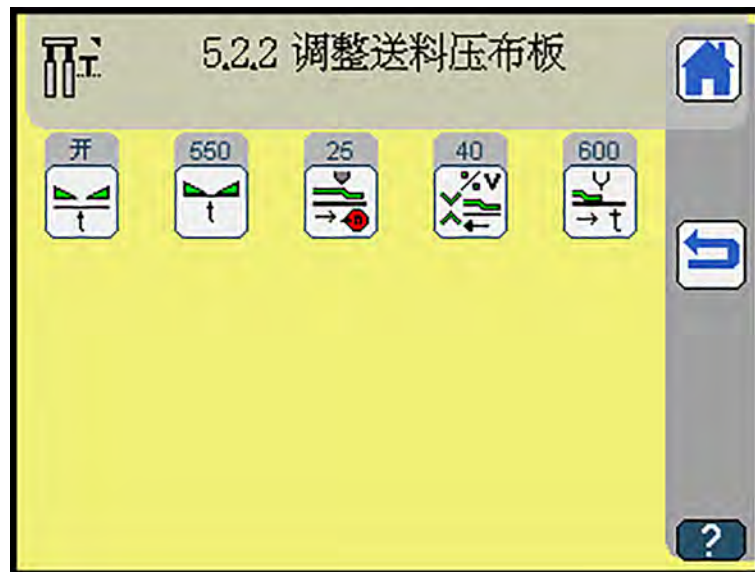
1. 按下所需按键。
 显示用于设置所需项的操作界面。



设置送料压布板

☞ 界面切换到 **设置送料压布板**。

图 159: 设置送料压布板



符号	含义
	自动降下送料压布板 开/关
	设置延迟提升送料压布板 • 0 ms ~ 1000 ms
	设置到等候位置的送料压布板速度 • 10% ~ 100%
	设置到角刀的送料压布板速度 • 10% ~ 100%
	直到送料压布板移到始缝位的等待时间 • 返回送料延迟 • 0 ms ~ 1000 ms
	自动送料压布板返回 开/关 • 在程序参数中设置 第 164页



如下设置送料压布板：

1. 按下所需按键。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 **OK** 确认。






设置针线- 线夹/ 抓线/ 张力

☞ 界面切换到 **设置针线- 线夹/ 抓线/ 张力**。

图 160: 设置针线- 线夹/ 抓线/ 张力



符号	含义
	时间：松开线夹设置（始缝） • 0 ms ~ 1000 ms
	终缝：mm 到线夹打开设置 • 0 mm ~ 100 mm
	针线-抓线打开mm设置 • 0 mm ~ 50 mm



如下设置针线夹、针线锁边器和针线张力：

1. 按下所需按键。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 **OK** 确认。



导板和中压脚高度

☞ 界面切换到 **导板和中压脚高度**。

图 161: 导板和中压脚高度



符号	含义
	Default Guiding Plate thin (导板默认值 薄) • 0 ~ 10 mm
	Default Guiding Plate middle (导板默认值 中) • 0 ~ 10 mm
	Default Guiding Plate thick (导板默认值 厚) • 0 ~ 10 mm
	Default Folder Height down (中压脚高度默认值 低) • 0 ~ 6 mm
	Default Folder Height middle (中压脚高度默认值 中) • 0 ~ 6 mm
	Default Folder Height top (中压脚高度默认值 高) • 0 ~ 6 mm



如下设置导板和中压脚高度：

1. 按下所需按键。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 **OK** 确认。



设置密码保护

在此菜单中，可开启或关闭用于下列层级的默认密码。

☞ 界面切换到 **设置密码保护**：

图 162: 设置密码保护



如下设置密码保护：

1. 按下所需区域的按键  以设置或解除密码保护。



信息

欲锁定屏幕，须指定用户密码 ([第 283 页](#))。



缝机测试



注意

缝机测试菜单受密码保护。在此测试组件和排除错误。密码为 25483。

- ↩ 界面切换到缝机测试。
界面随缝机配置不同而变化 (📖 第 187页)。

图 163: 缝机测试




符号	说明
	USB 记录器 📖 第 206页
	设置和测试梭芯线监控器 📖 第 207页
	测试滚轮装置 📖 第 208页
	光眼校准和设置 📖 第 209页
	测试角刀位置 📖 第 211页
	设置和测试电机 📖 第 217页

符号	说明
	测试底衬条装置 <ul style="list-style-type: none">  衬条送出  衬条切割
	缝机工作流程测试  第 219页
	测试步进电机  第 225页
	设置和测试控制面板  第 227页
	测试袋牙切刀  第 231页
	设置和测试针送料  第 233页
	测试抓料中压脚  第 235页
	测试和设置中刀  第 237页
	设置和测试可编程激光标记  第 240页 <ul style="list-style-type: none"> 只有当已在缝机配置中激活可编程激光标记时
	设置和测试送料压布板  第 245页 <ul style="list-style-type: none"> 只有当已在缝机配置中激活自动送料压布板调整时
	测试导板  第 248页
	测试翻转装置  第 250页
	测试可编程袋盖限位器  第 252页



如下测试机器：

1. 按下所需按键。
 显示用于设置所需项的操作界面。



USB 记录器

☞ 界面切换到 USB 记录。

图 164: USB 记录



符号	说明
	DAC 模式： • 仅供 DA 服务技术人员使用



如下执行 OP7000 记录：

1. 在电脑上创建 *Log.txt* 文件。
2. 将 *Log.txt* 文件加载到 USB 盘上。
3. 将含有 *Log.txt* 文件的 USB 盘插入操作面板的 USB 端口。
4. 点击 OK 确认。

☞ OP7000 记录在缝机关闭前自动将 OP7000 的状态信息写入 *Log.txt* 文件。



信息

DAC 记录仅由 DA 服务技术人员执行。



设置和测试梭芯线监控器

☞ 界面切换到 *测试底线监控器*。



信息

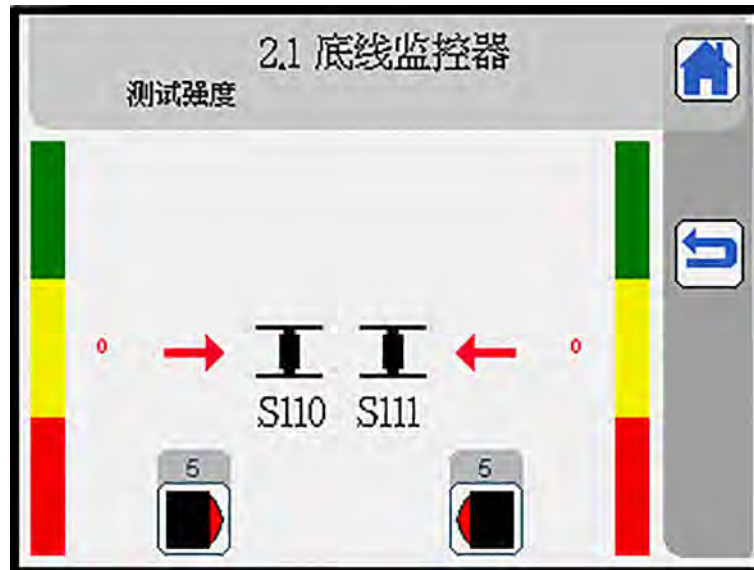
若光电眼正确校准，在空梭芯旋转时将发生反光。
通过一个黑条和 1 与 15 之间的数字表示反光强度。
若数值超过最小值 8，反光头与梭芯线梭芯之间将显示一个箭头。
同时发出一声信号音。





注意

若光眼设置正确，则当红外光束碰到反光面时，必须达到最大值 15。
☞ 黑条位于绿色区域。

图 165: 设置和测试梭芯线监控器



符号	含义
	设置灵敏度 左 • 0~15
	设置灵敏度 右 • 0~15



如下设置梭芯线监控器：

1. 按下所需按键。

2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。



测试滚轮装置

☞ 界面切换到测试滚轮装置。

图 166: 测试滚轮装置



符号	含义
	设置滚轮速度 • 1~15
	测试滚轮时间 • 0 ms ~ 1000 ms
	启动滚轮测试
	滚轮 开/关



如下测试滚轮：

1. 按下所需按键。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。



光眼测试

小心

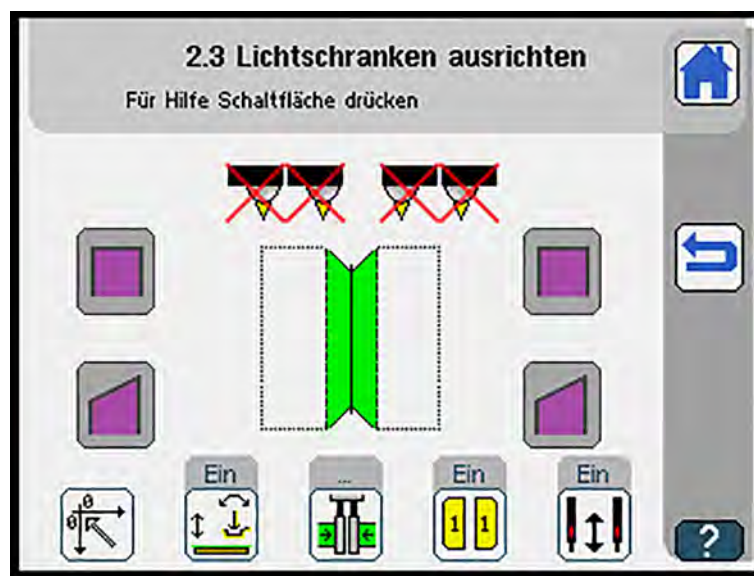


活动部件可引发人身伤害事故！
可能挤伤。

切勿将手伸入活动的缝机部件。

☞ 界面切换到光眼校准。

图 167: 光眼测试




信息

借助模板校准光眼在 [《保养说明书》](#) 中有所介绍。
连接光眼时，参见附录中的接线图 ([《第 353 页》](#))。








如下测试光眼：

1. 按下按键 .

☞ 执行回归基准点运行。

下表列出了可在菜单项 *光眼校准* 中设置的项目：

符号	含义
	执行基准运行
	抬起/无压力降下抓料中压脚
	送料压布板快速调整  第 169页
	打开/关闭袋盖夹
	分离针杆 开/关
	扫描直袋盖
	扫描斜袋盖



2. 按下所需按键。



测试和调整角刀

小心



活动部件可引发人身伤害事故！
挤伤。


切勿将手伸入活动的缝机部件。

☞ 界面切换到 *测试角刀*。

图 168: 测试和调整角刀



如下调整角刀基座：

1. 按下按键 。

☞ 执行回归基准点运行。

下表列出了可在菜单项 *测试角刀* 中设置的项目：

符号	含义
	执行基准运行
	测试所有角刀的角刀功能 开/关
	角刀距离 • 仅适用于配置：自动角刀基座 • 80 mm ~ 220 mm

符号	含义
	调整角刀  第 214 页
	始缝左角刀 开/关
	设置始缝左角度  第 213 页 <ul style="list-style-type: none"> • 仅适用于配置：多功能角刀基座 • 0.0° ~ 30.0°
	设置始缝刀座左 <ul style="list-style-type: none"> • -13mm ~ 13 mm
	设置始缝右角度  第 213 页 <ul style="list-style-type: none"> • 仅适用于配置：多功能角刀基座 • 0.0° ~ 30.0°
	始缝右角刀 开/关
	终缝左角刀 开/关
	设置终缝左角度  第 213 页 <ul style="list-style-type: none"> • 仅适用于配置：多功能角刀基座 • 0.0° ~ 30.0°
	设置终缝刀座左
	设置终缝右角度  第 213 页 <ul style="list-style-type: none"> • 仅适用于配置：多功能角刀基座 • 0.0° ~ 30.0°
	终缝右角刀 开/关



2. 按下所需按键。
3. 通过数字键盘输入所需值。
4. 点击 **OK** 确认。




设置始缝/终缝角刀角度



图 169: 设置始缝/终缝角刀角度

**信息**



在界面左半部分的箭头显示校正方向。



始缝

  向内校正 (角度减小)

  向外校正 (角度增大)

终缝

  向外校正 (角度增大)

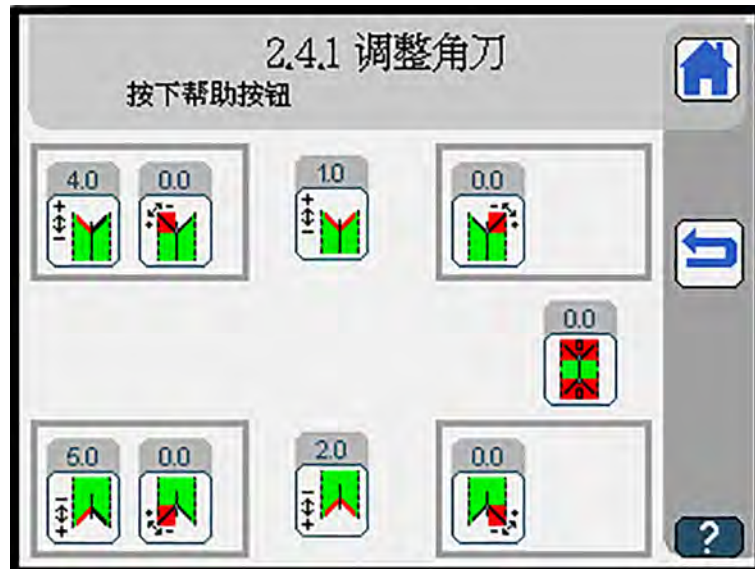
  向内校正 (角度减小)

 调整角刀






该设置受密码保护。密码为 25483。

🔗 界面切换到 *调整角刀*。

图 170: 调整角刀



符号	含义
	始缝零点角刀偏移 • -13 mm ~ 13 mm
	始缝左三角刀的零位偏移  第 215 页 • 仅适用于配置：多功能角刀基座 • 0° ~ 30°
	始缝角刀校正 • -99.9 mm ~ 99.9 mm
	始缝右三角刀的零位偏移  第 215 页 • 仅适用于配置：多功能角刀基座 • 0° ~ 30°
	基本角度 • 仅适用于配置：多功能角刀基座 • 0° ~ 30°
	终缝零点角刀偏移 • -13 mm ~ 13 mm

符号	含义
	终缝左三角刀的零位偏移  第 215 页 <ul style="list-style-type: none"> 仅适用于配置：多功能角刀基座 0° ~ 30°
	设置校正终缝角刀 <ul style="list-style-type: none"> -99.9 mm ~ 99.9 mm
	终缝右三角刀的零位偏移  第 215 页 <ul style="list-style-type: none"> 仅适用于配置：多功能角刀基座 0° ~ 30°



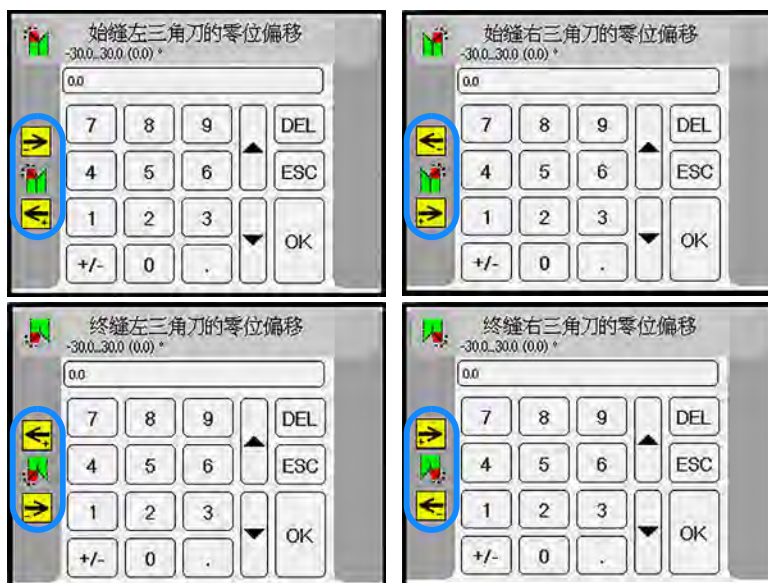
如下调整角刀：

1. 按下所需按键。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。



设置始缝/终缝偏移角度

图 171: 设置始缝/终缝偏移角度









信息



在界面左半部分的箭头显示校正方向。



始缝

  向内校正 (角度减小)

  向外校正 (角度增大)

终缝

  向外校正 (角度增大)

  向内校正 (角度减小)



设置和测试电机

提示

可能有财产损失！






缝机卡住。

启动车缝电机前穿出针线。

🔗 界面切换到 *测试电机*。


图 172: 测试缝纫电机



符号	含义
	调整车缝电机 <i>📖 第 218 页</i>
	调整车缝电机速度 <ul style="list-style-type: none"> • 100 RPM ~ 3200 RPM (755 A 机型) • 100 RPM ~ 3000 RPM (756 A 机型)
	执行基准运行
	接入分离针杆 开/关
	车缝电机 开/关



如下测试车缝电机：

1. 按下按键 。
- ↳ 执行回归基准点运行。
2. 按下所需按键。
- ↳ 显示用于设置所需项的操作界面。





调整车缝电机

- ↳ 界面切换到 *调整车缝电机*。

图 173: 调整车缝电机



符号	含义
	设置车缝电机的位置 • 70° ~ -70°
	设置车缝电机最高速度 • 100 RPM ~ 3200 RPM (755 A 机型) • 100 RPM ~ 3000 RPM (756 A 机型)



如下调整车缝电机：

1. 按下所需按键。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。



缝机工作流程测试

☞ 界面切换到缝机工作流程测试。

图 174: 缝机工作流程测试




符号	含义
	退出当前缝机测试，返回主屏幕
	放料测试，分段测试放料工序 第 220页
	分段测试 第 221页
	显示周期时间 第 222页
	不使用压脚测试翻转装置 第 223页
	使用压脚测试翻转装置 第 224页



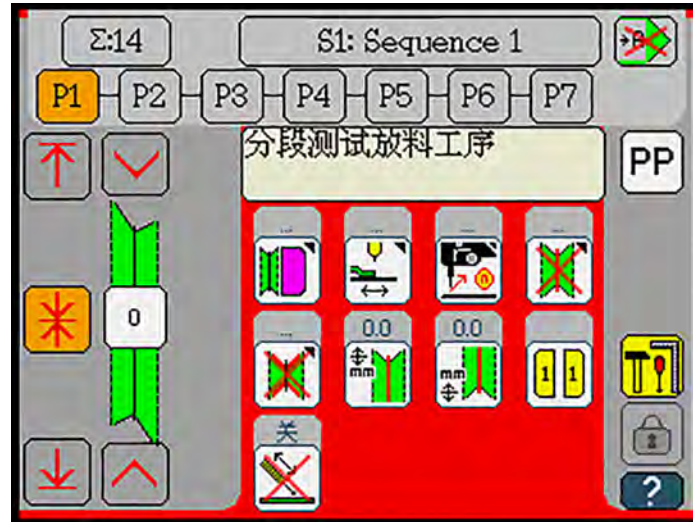
如下执行缝机工作流程测试：

1. 按下所需按键。
☞ 显示用于设置所需项的操作界面。

 **放料测试**

☞ 界面切换到放料测试。

图 175: 放料测试




利用线缝程序中记录的所有功能，在不进行缝纫的情况下，输送缝料穿过缝纫路径。

放料测试用于检查是否正确输送袋盖和嵌线条穿过缝纫路径。








信息

为了能够观察缝料的输送路径，降低放料测试的送入速度 ( 第 163页)。



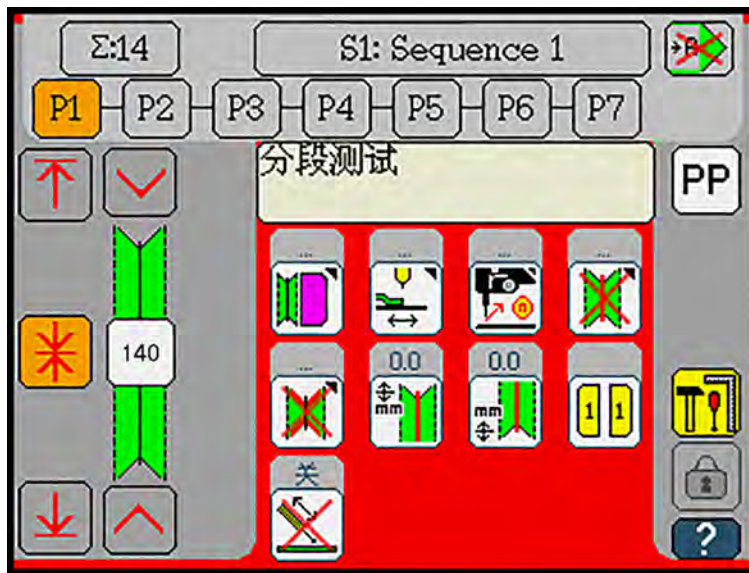
如下执行放料测试：

1. 按下按钮放料测试 。
- ☞ 缝机启动。
2. 执行回归基准点运行。
- ☞ 放料模式激活。
3. 放入缝纫材料。
4. 踩下踏板使送料压布板压下。
- ☞ 显示屏上出现信息   。
5. 踩下右踏板。
- ☞ 通过踩下踏板完成无缝纫的放料过程。
6. 欲退出测试：再次进入 *服务* > *缝机测试* > *缝机工作流程测试* 菜单并按下按钮 **OFF**。



分段测试

☞ 界面切换到分段测试。

图 176: 分段测试



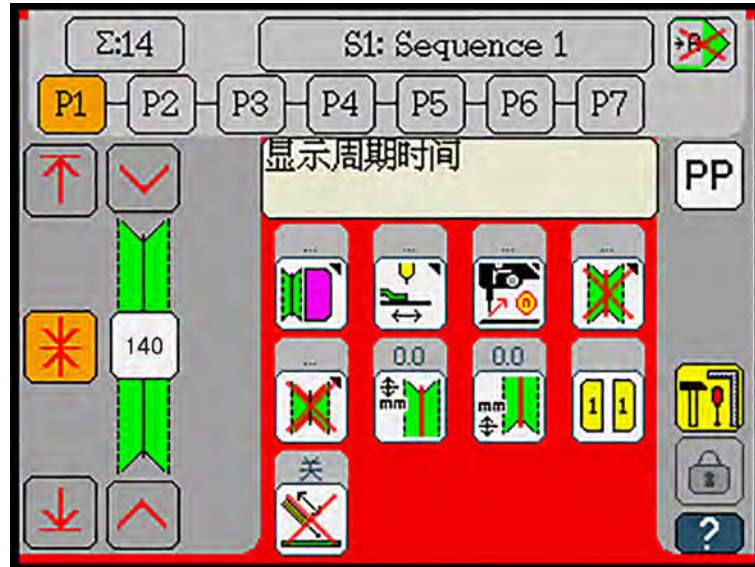
如下执行分段测试：

1. 按下按钮**分段测试** 。
2. 踩下踏板逐一进行每个工作步骤。
☞ 通过分段测试可测试缝机工作流程。
3. 欲退出测试：再次进入 *服务* > *缝机测试* > *缝机工作流程测试* 菜单并
按下按钮 **OFF**。

 周期时间

☞ 界面切换到周期时间。

图 177: 周期时间



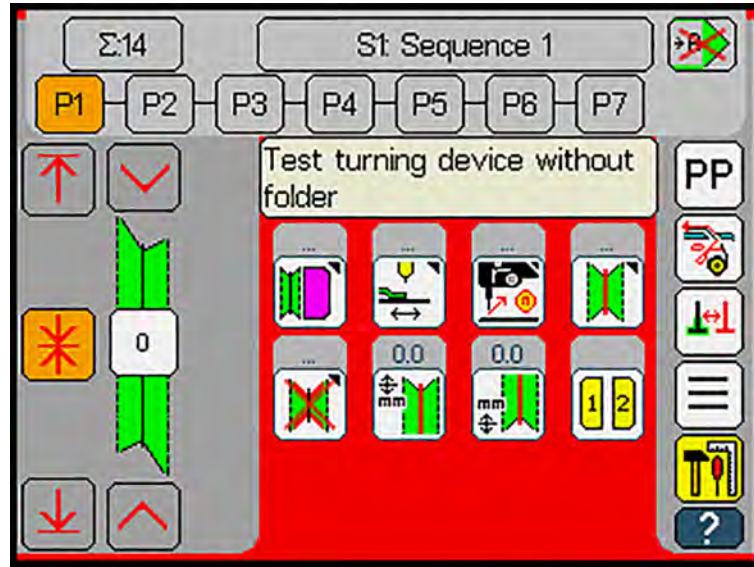
如下检查周期时间：

1. 缝纫。
☞ 该界面以 ms 为单位显示时间。
利用周期时间可优化缝机设置。
2. 欲退出测试：再次进入 *服务* > *缝机测试* > *缝机工作流程测试* 菜单并
按下按键 **OFF**。



不使用压脚测试翻转装置

☞ 界面切换到 **不使用压脚测试翻转装置**。

图 178: 不使用压脚测试翻转装置



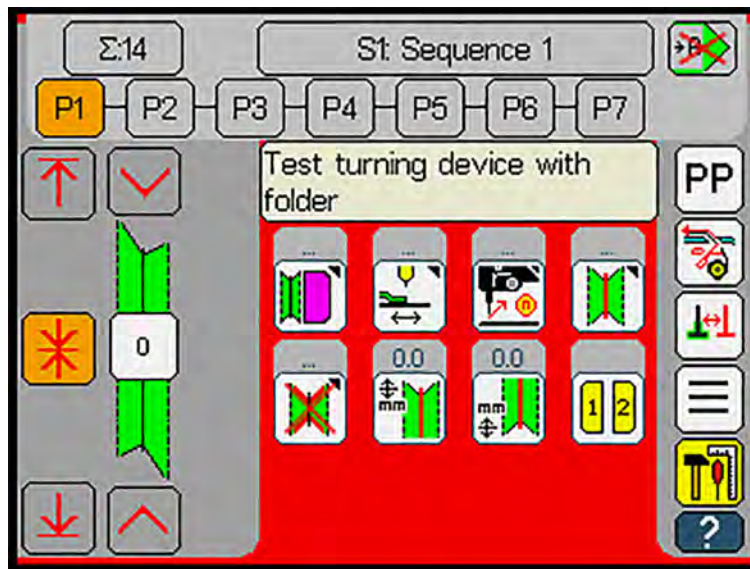
如下检查不带压脚的翻转装置：

1. 按下按钮**不使用压脚测试翻转装置**。
2. 踩下踏板逐一进行每个工作步骤。
☞ 通过分段测试可测试输送过程。
3. 欲退出测试：再次进入 **服务 > 缝机测试 > 缝机工作流程测试** 菜单并
按下按钮 **OFF**。


 使用压脚测试翻转装置

☞ 界面切换到使用压脚测试翻转装置。

图 179: 使用压脚测试翻转装置



如下检查带有压脚的翻转装置：

1. 按下按钮使用压脚测试翻转装置 。
2. 踩下踏板逐一进行每个工作步骤。
☞ 通过分段测试可测试输送过程。
3. 欲退出测试：再次进入 *服务* > *缝机测试* > *缝机工作流程测试* 菜单并
按下按键 **OFF**。



测试步进电机

小心



活动部件可引发人身伤害事故！
可能挤伤。


送料压布板送入时，送料压布板以所设速度启动。
切勿将手伸入送料压布板的运行区域。
切勿将任何物体放入送料压布板的运行区域。

👉 界面切换到 *测试步进电机*。

图 180: 测试步进电机



如下测试步进马达：

1. 按下按键 。
- 👉 执行回归基准点运行。

下表列出了可在菜单 *测试步进电机* 中设置的项目：

符号	含义
	设置压布板速度 • 10% ~ 100%
	调整步进电机位置1 • 0 ~ 517.5 mm • 送料压布板初始位置
	调整步进电机位置2 • 0 ~ 517.5 mm • 送料压布板终止位置
	送料压布板快速调整
 	抬起送料压布板 或者 降下送料压布板 • 送料压布板降下时，布料必须置于其下，否则缝机将受损
	接合步进电机至无电流 开/关 • 可手动推移送料压布板
	执行基准运行
	送入送料压布板 • 注意！送料压布板送入
	退回送料压布板
	设置送料压布板压力 • 10 ~ 100%



2. 按下所需按键。
3. 通过数字键盘输入所需值。
4. 点击 OK 确认。



信息

送料压布板移动时，允许 *编码器* 和 *位置* 数值最大相差 0.2。
若数值在送料压布板移动时改变，将发生失步。

若 *编码器* 和 *位置* 数值存在差异，可通过回归基准点运行复位数值。




设置和测试控制面板

☞ 界面切换到 *设置和测试控制面板*。

图 181: 设置和测试控制面板



符号	含义
	调整亮度和对比度  第 228 页
	触摸校准  第 229 页
	触摸测试  第 230 页
	显示操作面板技术信息



如下调整和测试控制面板：

1. 按下所需按键。
- ☞ 显示用于设置所需项的操作界面。

 **调整亮度和对比度**

☞ 界面切换到 *调整亮度和对比度*。

图 182: 调整亮度和对比度



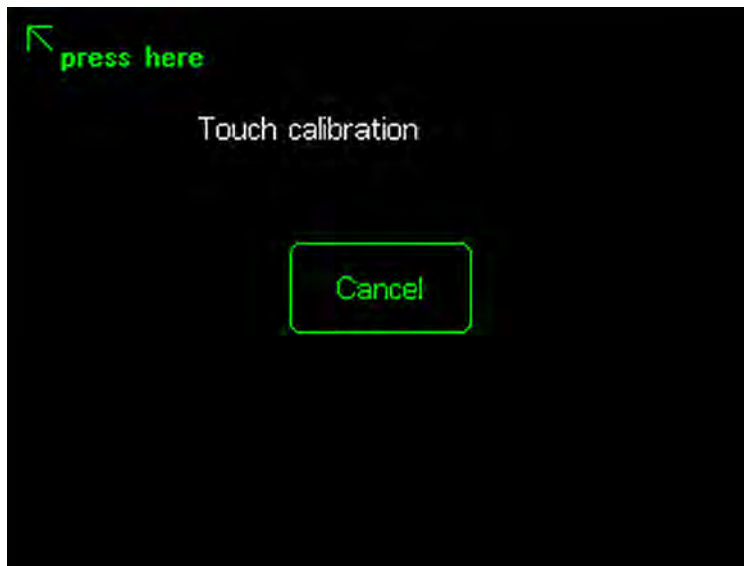
如下设置显示屏亮度：

1. 移动滑块。
 - 提高亮度：向右移滑块
 - 降低亮度：向左移滑块

 **触摸校准**

☞ 界面切换到 *触摸校准*。

图 183: 触摸校准



如下执行触摸校准：

1. 依次点击绿色箭头指向的位置。
- ☞ 将执行触摸校准。
界面切换回 *设置和测试控制面板*。

或者：



1. 按下 **CANCEL (取消)**。
- ☞ 将取消触摸校准。
界面切换回 *设置和测试控制面板*。



信息

或者，可通过引导加载程序执行触摸校准。

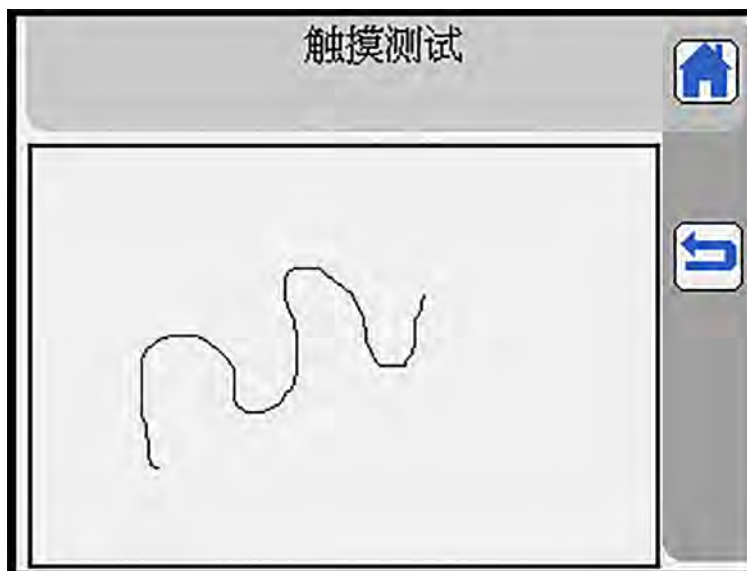
为此在操作面板启动时用手指点击操作面板并保持手指按下，直至引导加载程序出现。

在引导加载程序中，在装置信息菜单下显示当前校准值。

**TOUCH
TEST 触摸测试**

☞ 界面切换到**触摸测试**。

图 184: 触摸测试



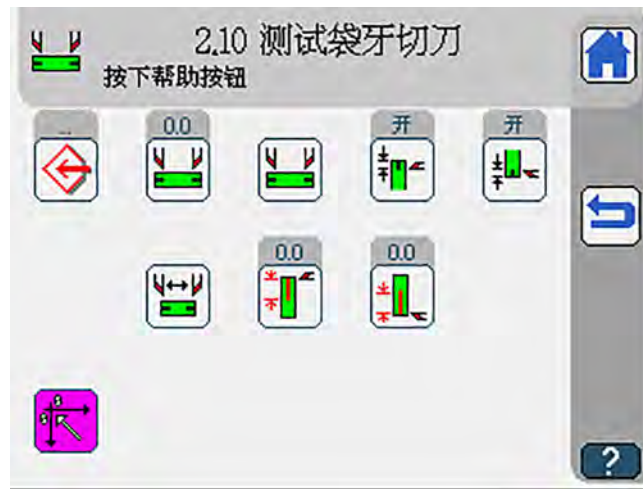
在菜单项触摸测试下，可在触摸屏上画画。



设置和测试袋牙切刀

☞ 界面切换到 *测试袋牙切刀*。


图 185: 测试袋牙切刀



符号	含义
	调整袋牙切刀 <i>📖 第 232 页</i>
	测试切割过程 • 0 ~ 180 mm
	测试两个割线刀的切割过程
	始缝袋牙切刀 开/关
	终缝袋牙切刀 开/关
	袋牙切刀更换位置
	始缝驱动位置 • 0 ~ 150 mm
	终缝驱动位置 • 0 ~ 150 mm
	执行基准运行
	步进电机 开/关



如下测试袋牙切刀：

1. 按下按键 。
- ↳ 执行回归基准点运行。
2. 按下所需按键。





调整袋牙切刀

- ↳ 界面切换到 *调整袋牙偏移*。

图 186: 调整袋牙切刀



符号	含义
	始缝偏移调整校正 • -5.0 mm ~ 5.0 mm
	终缝偏移调整校正 • -5.0 mm ~ 5.0 mm



如下调整袋牙切刀：

1. 按下所需按键。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。




设置和测试针送料

☞ 界面切换到测试针送料。


图 187: 测试针送料



符号	含义
	调整针送料 📖 第 232 页
	执行基准运行
	步进电机 开/关
	设置电机驱动位置 <ul style="list-style-type: none"> • +3.5 : 沿缝纫方向针送料 • -3.5 : 逆缝纫方向针送料
	分离针杆 开/关



如下测试针送料：


1. 按下按键 。
- ☞ 执行回归基准点运行。
2. 按下所需按键。

 **调整针送料**

☞ 界面切换到 **调整针送料**。


图 188: 调整针送料



符号	含义
	修正针送料的基准参考位置。



如下调整针送料：

1. 按下按钮 。
2. 通过数字键盘输入所需修正值。
- ☞ 针杆移动至给定位置。
3. 修正数值，直至机针准确刺入针板开口的中心。



设置和测试抓料中压脚

☞ 界面切换到测试抓料中压脚。


图 189: 测试抓料中压脚



符号	含义
	调整抓料中压脚  第 236页
	抓料中压脚不加压 开/关
	抓料中压脚 上/下
	抓料中压脚 左/右
	执行基准运行
	X 轴压脚驱动位置 • 0 ~ 6 mm



如下测试抓料中压脚：


1. 按下按键 。
- ☞ 执行回归基准点运行。
2. 按下所需按键。

 **调整抓料中压脚**

☞ 界面切换到 *调整抓料中压脚*。

图 190: 调整抓料中压脚



符号	含义
	偏移校正 • -5.0 mm ~ 5.0 mm



如下调整抓料中压脚：

1. 按下按键 。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 **OK** 确认。










设置和测试中刀

☞ 界面切换到 *测试中刀*。


图 191: 测试中刀



符号	含义
	调整中刀  第 238 页
	中刀 开/关
	步进电机 开/关
	中刀靠近下方位置 (切割位置)  第 239 页
	靠近中刀行程高度  第 239 页
	中刀靠近上方位置  第 239 页
	执行基准运行



如下测试中刀：

1. 按下按键 。
- ☞ 执行回归基准点运行。
2. 按下所需按键。

 **调整中刀**

☞ 界面切换到 *调整中刀*。

图 192: 调整中刀



符号	含义
	设置调整中刀最底位置 (切割位置) • -10 mm ~ 10 mm
	设置中刀行程高度 • 1 mm ~ 7 mm
	设置修正中刀最高位置 • -10 mm ~ 10 mm
	设置中刀最高速度限制 • 100 RPM ~ 2000 RPM
	设置中刀切口到始缝的距离 • -99 mm ~ 99 mm
	设置中刀切口到终缝的距离 -99 mm ~ 99 mm



如下调整中刀：

1. 按下所需按键。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 **OK** 确认。





调整中刀最高/最底位置、行程高度

图 193: 调整中刀最高/最底位置、行程高度

**信息**

在界面左半部分的箭头显示校正方向：

 向上修正（中刀深度减少）

 向下修正（中刀深度增加）

在测试过程中确定的值将用作所有程序的基准运行值。



测试可编程定位灯

☞ 界面切换到测试可编程定位灯。

图 194: 测试可编程定位灯



符号	含义
	测试可编程定位灯 (纵向: 沿缝纫方向) <i>第 241 页</i>
	测试可编程定位灯 (横向于缝纫方向) <i>第 243 页</i>



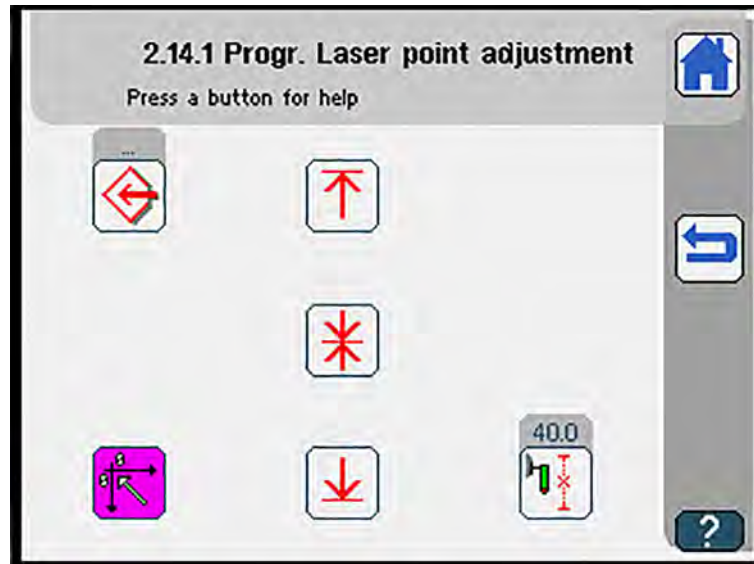
信息


若只有其中一个可编程定位灯激活，则菜单直接切换至相应子菜单。


测试可编程定位灯 (纵向)

☞ 界面切换到 **测试可编程定位灯**。





图 195: 测试可编程定位灯



符号	含义
	调整可编程定位灯  第 242页
	执行基准运行
	选择线缝开始的定位点
	选择线缝中间的定位点
	选择线缝结束的定位点
	靠近任意位置 • 0 mm ~ 220 mm



如下测试可编程定位灯：

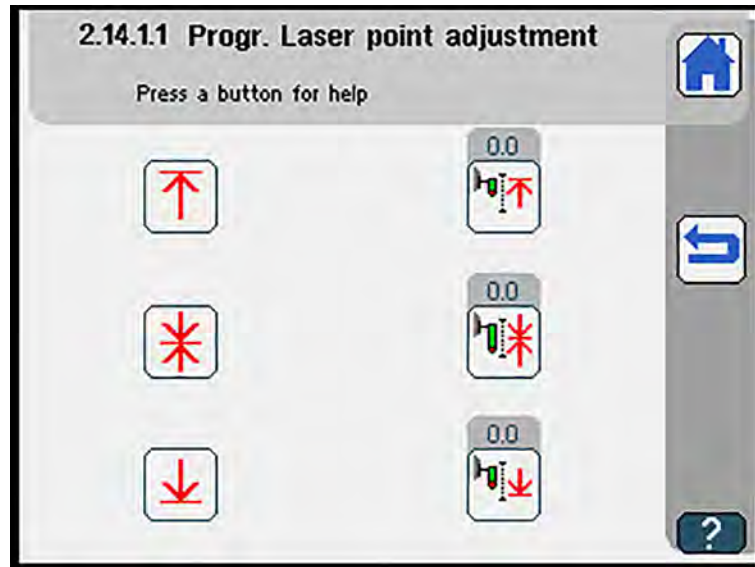
- 按下按键 。
☞ 执行回归基准点运行。
- 按下按键 、 或 。
☞ 已选择所需定位点。







3. 按下按钮 。
4. 通过数字键盘输入所需值。
5. 点击 OK 确认。

调整可编程定位灯（纵向）

☞ 界面切换到 *调整可编程定位灯*。

图 196: 调整可编程定位灯（纵向）



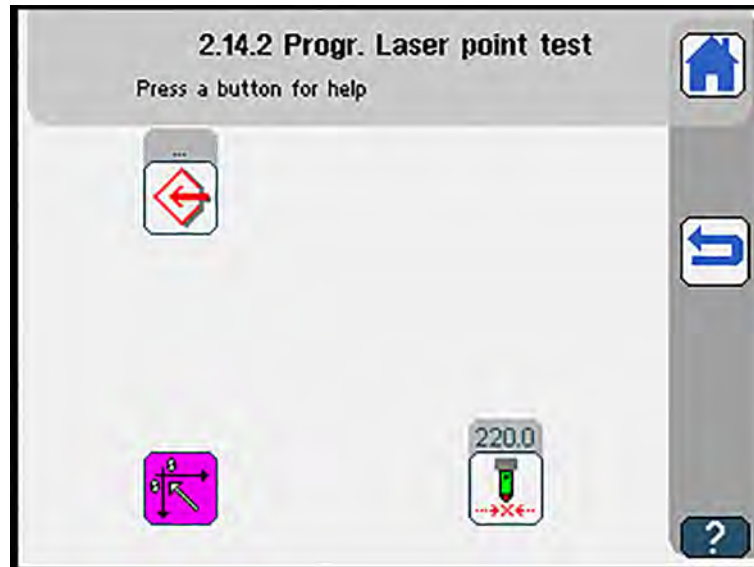
符号	含义
	选择前定位点
	选择中定位点
	选择后定位点
	调整可编程定位灯位置 1 • -100~100
	调整可编程定位灯位置 2 • -100~100
	调整可编程定位灯位置 3 • -100~100






测试可编程定位灯 (横向)

☞ 界面切换到 *测试可编程定位灯*。






图 197: 测试可编程定位灯




符号	含义
	调整可编程定位灯 <i>📖 第 244 页</i>
	执行基准运行
	输入位置 X • 0 mm ~ 220 mm



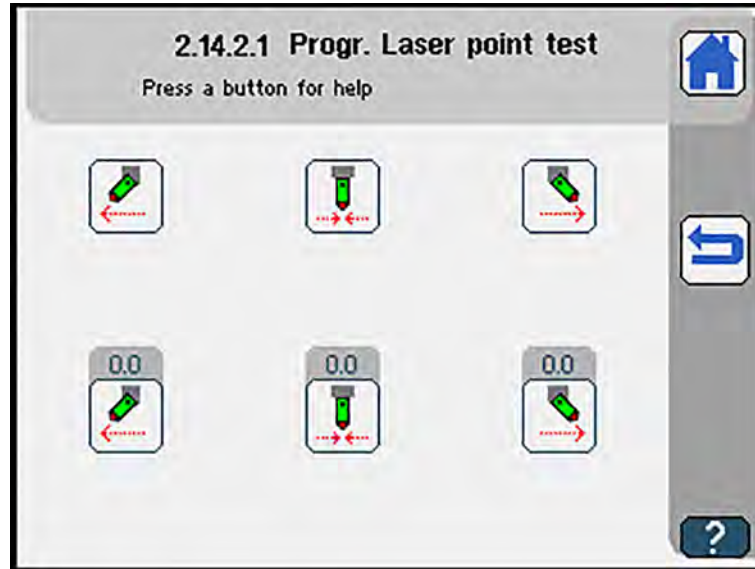
如下测试可编程定位灯：






1. 按下按键 。
☞ 执行回归基准点运行。
2. 按下按键 、 或 。
☞ 已选择所需定位点。
3. 按下按键 。
4. 通过数字键盘输入所需值。
5. 点击 OK 确认。

调整可编程定位灯（横向） 

☞ 界面切换到 *调整可编程定位灯*。

图 198: 调整可编程定位灯（横向）



符号	含义
	调整可编程定位灯位置 1  <ul style="list-style-type: none"> 数值范围 -100 ~ 100
	调整可编程定位灯位置 2  <ul style="list-style-type: none"> 数值范围 -100 ~ 100
	调整可编程定位灯位置 3  <ul style="list-style-type: none"> 数值范围 -100 ~ 100



测试送料压布板

☞ 界面切换到 *测试送料压布板*。


图 199: 测试送料压布板




符号	含义
	调整送料压布板 📖 第 246 页 • 也用于在出现以下错误代码时直接排除错误 2501、2505、2601 和 2605 出现相应错误代码时，直接按下  按键来修正数值
	执行基准运行
	送料压布板快速调整 📖 第 169 页
 	抬起/降下送料压布板
	将步进电机断电
	抓料中压脚卸压



如下测试送料压布板：

1. 按下按键 。
- ☞ 执行回归基准点运行。
2. 按下所需按键。

 调整送料压布板

提示





可能有财产损失！




设置错误将导致送料压布板损坏。
步进电机卡死。

🔗 界面切换到 调整送料压布板。

图 200: 调整送料压布板




符号	含义
	设置压布板左修正值 • -10.0 mm ~ 10.0 mm
	设置压布板左外位置距离，左单牙口袋 • 0.0 mm ~ 40.0 mm
	设置压布板左内位置距离，双牙口袋 • 0.0 mm ~ 40.0 mm
	限制内部移动路径 • -9.0 mm ~ 0.0 mm

符号	含义
	设置压布板右修正值 • -10.0 mm ~ 10.0 mm
	设置压布板右内位置距离，双牙口袋 • -0.0 mm ~ 40.0 mm
	设置压布板右外位置距离，右单牙口袋 • 0.0 mm ~ 40.0 mm



信息

压布板位置视送料压布板快速调整而定 ( 第 169页)。



设置和测试导板

☞ 界面切换到测试导板。

图 201: 测试导板



符号	含义
	调整导板 第 249页
	左侧驱动位置 • -5 mm ~ 2.5 mm
	右侧驱动位置 • -5 mm ~ 1.2 mm
	执行基准运行
	压脚更换位置



如下测试导板：





1. 按下按键 。
- ☞ 执行回归基准点运行。
2. 按下所需按键。


调整导板

☞ 界面切换到 **调整导板**。

图 202: 调整导板



符号	含义
	左侧偏移调整校正 • -25.0 mm ~ 25.0 mm
	左侧最大极限值 • 0.0 mm ~ 6.0 mm
	右侧驱动位置 • -25.0 mm ~ 25.0 mm
	右侧最大极限值 • 0.0 mm ~ 6.0 mm



如下调整导板：

1. 按下所需按键。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 **OK** 确认。



设置和测试翻转装置

☞ 界面切换到 *测试翻转装置*。

图 203: 测试翻转装置



符号	含义
	调整翻转装置 第 251 页
	驱动位置 • -5 mm ~ 5 mm
	执行基准运行
	校准翻转装置 开/关



如下测试翻转装置：


1. 按下按键 。
- ☞ 执行回归基准点运行。
2. 按下所需按键。

 **调整翻转装置**

☞ 界面切换到 **调整翻转装置**。

图 204: 调整翻转装置



符号	含义
	偏移调整校正 • -0.5 mm ~ 5.0 mm



如下调整翻转装置：

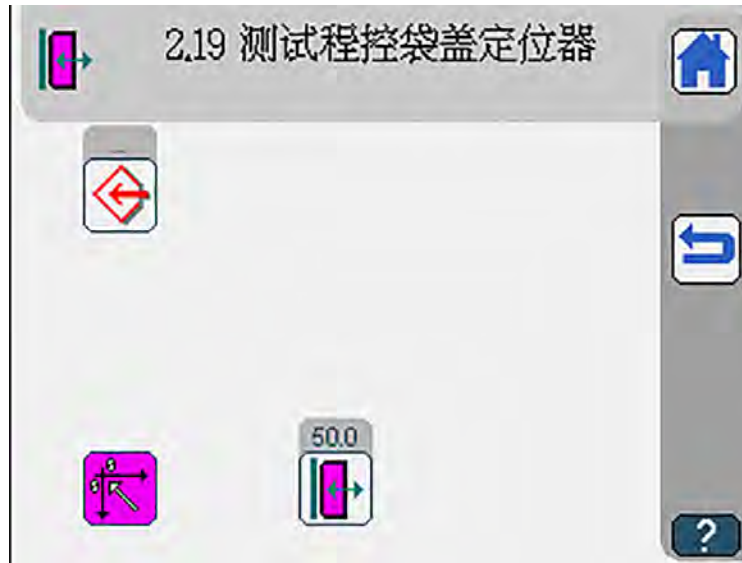
1. 按下按键 。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 **OK** 确认。






设置和测试可编程袋盖限位器

☞ 界面切换到 *测试可编程袋盖限位器*。


图 205: 测试可编程袋盖限位器



符号	含义
	调整袋盖限位器 <i>📖 第 253 页</i>
	驱动位置 • 30 mm ~ 75 mm
	执行基准运行



如下测试可编程袋盖限位器：


1. 按下按键 。
- ☞ 执行回归基准点运行。
2. 按下所需按键。

 **调整可编程袋盖限位器**

☞ 界面切换到 **调整可编程袋盖限位器**。

图 206: 调整可编程袋盖限位器



符号	含义
	偏移调整校正 • 30 mm ~ 75 mm



如下调整可编程袋盖限位器：

1. 按下按键 。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 **OK** 确认。



DAC 系统更新

☞ 界面切换到 DAC 系统更新：

图 207: DAC 系统更新 (1)



注意

在引导启动过程中，机器将对操作面板和控制器的软件版本。
若软件版本不匹配，将建议更新。
若自动更新失败、中断或跳过，可在该子菜单中手动触发控制器更新。



如下执行更新：

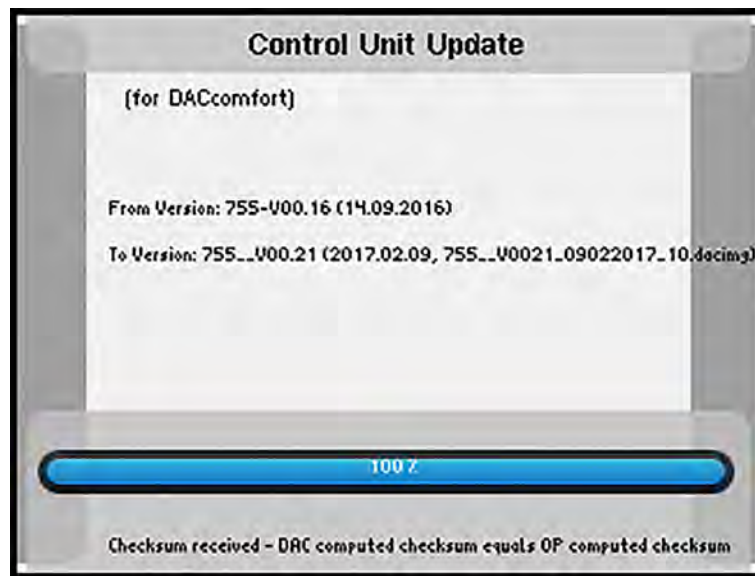
1. 点击屏幕。
- ☞ 出现是否需要进行更新的询问。

图 208: DAC 系统更新 (2)



2. 点击 **OK** 确认。
- ☞ 将执行升级。

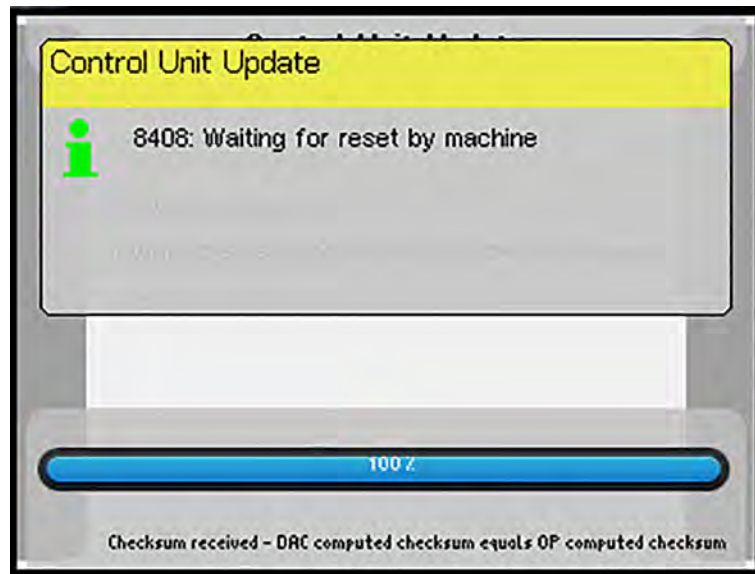
图 209: DAC 系统更新 (3)

**注意**

更新期间不要关闭机器电源！

- ☞ 将出现提示 8408 : *Waiting for Reset by machine* (等待机器进行重置)。

图 210: DAC 系统更新 (4)



- ↪ 机器自动重启。
- 重启后机器载入主屏幕并可随时使用。
- 通过加载条显示更新进度。
- 更新结束后，操作面板将重新启动。



Multitest (综合测试)



注意

综合测试菜单受密码保护。在此检查基本机器功能。密码为 25483。

↪ 界面切换到综合测试。

图 211: Multitest (综合测试)



符号	含义
 Fehlermeldungen	按下该按钮将显示一个列表： <ul style="list-style-type: none"> • 最近 10 条错误信息 • 错误日期 • 错误时间 <i>第 258 页</i>
 Multitest I/O	测试输入和输出 <i>第 259 页</i>
 Interne Geräte	显示内部装置 <i>第 263 页</i>
 RAM-Test	测试 RAM 内存 <i>第 264 页</i>
 Externe Geräte	显示外部装置 <i>第 265 页</i>
 ROM-Test	测试 ROM 唯读内存 <i>第 266 页</i>
 NÄhantrieb testen	车轴电机测试 <i>第 267 页</i>



如下执行单项测试：

1. 按下所需按键。
- ☞ 显示用于设置所需项的操作界面。



错误信息

- ☞ 界面切换到 *错误信息*。

图 212: 错误信息



列表中含有最近 10 个错误和相应错误的日期及时间。



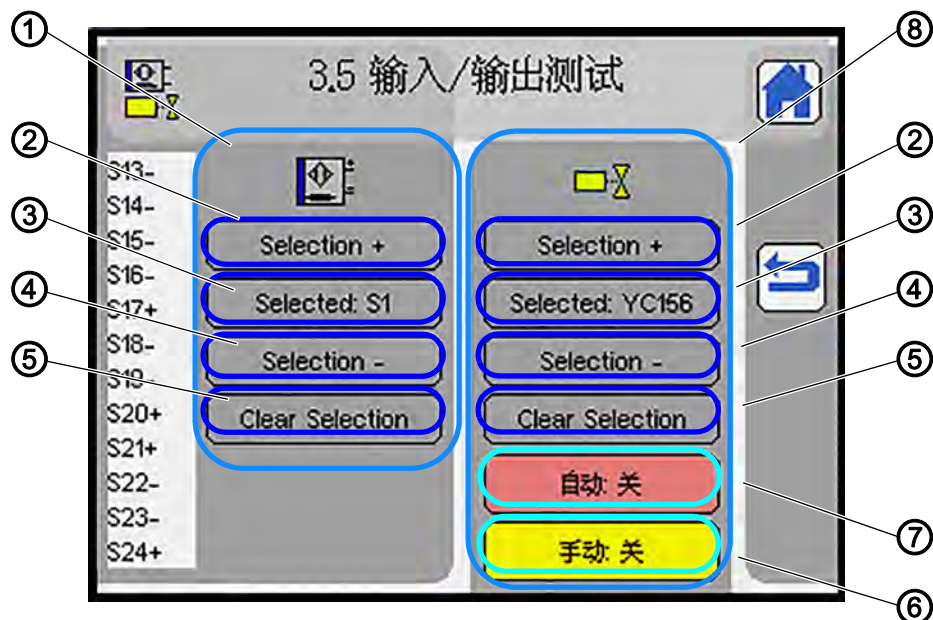
信息

为了显示正确日期和正确时间，必须在 *保养* 菜单项中进行设置 (📖 第 278 页)。

 Multitest I/O **输入/输出综合测试**

🔗 界面切换到输入/输出综合测试。

图 213: 输入/输出综合测试



- | | |
|----------------|----------------|
| (1) - 输入端 | (5) - 清除选择 |
| (2) - 选择加 1 | (6) - 手动测试 开/关 |
| (3) - 显示选中的输入端 | (7) - 自动测试 开/关 |
| (4) - 选择减 1 | (8) - 输出 |



如下执行输入/输出测试：

1. 在左侧区域选择一个输入端：

输入端

S0	总电源开关
S1	左侧针线监控器
S2	右侧针线监控器
S3	压力监控器
S4	角刀基座转入
S5	缝料取出
S9	中压脚在下
S10	中压脚基座在初始位置
S11	单嵌线中压脚
S12	双嵌线中压脚
S13	中压脚在上方
S14	中压脚在嵌线桌面上
S15	垂直的抓料压脚

S16	倾斜的中压脚
S17	扫描袋盖 1
S20	扫描袋盖 2
S21	左侧袋盖倾斜位置
S24	右侧袋盖倾斜位置
S90	缝纫照明灯开关
S101	送料单元参考
S103	口袋长度步进电机基准运行
S104	针送料基准运行
S105	左侧压布板基准运行
S106	右侧压布板基准运行
S201	右踏板，向前
S202	右踏板，向后
S203	左踏板，向前
S204	左踏板，向后
S601	倾斜终缝基准运行
S602	倾斜始缝基准运行
S701	右侧割线刀基准运行始缝
S702	左侧割线刀基准运行始缝
S801	右侧割线刀基准运行终缝
S802	左侧割线刀基准运行终缝
S902	衬条检查
S1001	激光 1 基准运行
S1002	激光 2 基准运行
S1101	嵌线剪切器基准运行始缝
S1102	嵌线剪切器基准运行终缝
S1201	左侧导板调整基准运行
S1202	右侧导板调整基准运行
S1301	压脚高度限位器基准运行
S1302	翻转装置限位器基准运行



2. 在右侧区域选择一个输出端：

输出端

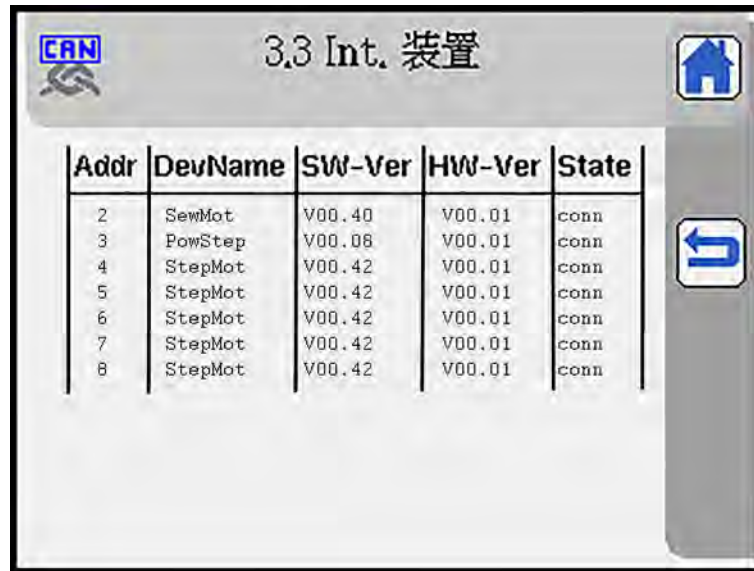
Y1	针线剪线器
Y2	梭芯线剪线器
Y3	针线张力 开
Y4	2.左侧针线张力
Y5	吹净毛头余线监控器 + 拉出器
Y6	2.右侧针线张力
Y7	左侧机针开
Y8	右侧机针开
Y9	抬起抓料中压脚关
Y10	降下抓料中压脚
Y11	吸风开
Y13	激光定位灯 1
Y14	激光定位灯 2
Y15	激光定位灯 3
Y16	激光定位灯 4
Y17	降下送料压布板左侧
Y18	降下送料压布板右侧
Y19	抬起送料压布板左侧
Y20	抬起送料压布板右侧
Y21	压下压板
Y22	打开左袋盖夹
Y23	打开右袋盖夹
Y24	吹风开 (袋盖夹)
Y25	收料架开/收料架抓钳向前
Y26	转出收料架弓形架
Y27	角刀上升, 始缝左
Y28	角刀上升, 终缝左
Y29	角刀上升, 始缝右
Y30	角刀上升, 终缝右
Y31	降下滚轮
Y32	吹风开 (压板)
Y103	切割衬条
Y104	压紧/松开衬条
YC101	激光定位灯 5
YC102	激光定位灯 6

YC103	激光定位灯 7
YC104	激光定位灯 8
YC105	打开腰头夹
YC106	闭合腰头夹
YC107	腰头夹机针
YC108	口袋布夹
YC109	机械袋盖限位器
YC110	降下翻转装置
YC111	旋转翻转装置
YC112	闭合翻转装置
YC201	激光定位灯 9
YC202	激光定位灯 10
YC203	激光定位灯 11
YC204	激光定位灯 12
YC205	激光定位灯 13
YC206	激光定位灯 14
YC207	激光定位灯 15
YC208	激光定位灯 16
YC209	储备
YC210	储备
YC211	储备
YC301	展开刺针
YC302	提起中压脚
YC303	右侧/左侧吹风管
YC304	旋转袋盖输送装置
YC305	打开左袋盖输送装置
YC306	打开右袋盖输送装置
YC307	闭合左袋盖输送装置
YC308	闭合右袋盖输送装置
YC309	提起袋盖输送装置
YC310	降低袋盖输送装置限位器
YC311	提起限位器
YC312	始缝袋牙切刀上
YC313	终缝袋牙切刀上
YC314	旋转抓料中压脚



☞ 界面切换到 *Int. 装置*。

图 214: *Int. 装置*



Addr	DevName	SW-Ver	HW-Ver	State
2	SewMot	V00.40	V00.01	conn
3	PowStep	V00.08	V00.01	conn
4	StepMot	V00.42	V00.01	conn
5	StepMot	V00.42	V00.01	conn
6	StepMot	V00.42	V00.01	conn
7	StepMot	V00.42	V00.01	conn
8	StepMot	V00.42	V00.01	conn

Addr	DevName	含义
2	SewMot	缝纫电机
3	PowStep	电机送料轴
4	StepMot	中刀电机
5	StepMot	角刀座
6	StepMot	针送料
7	StepMot	左侧送料压布板
8	StepMot	右侧送料压布板

在 *State* (状态) 栏可出现 3 条不同状态信息 :

- conn = 已连接
- nc = 不存在
- err = 错误

 RAM-Test **RAM-Test (内存测试)**

☞ 执行控制器的内存测试。借助加载条显示测试进度

图 215: 内存测试 (1)。



☞ 显示测试结果。

图 216: 内存测试 (2)



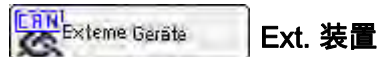
1. 若显示结果正常，则按下 OK 确认。

☞ 界面切换回综合测试。



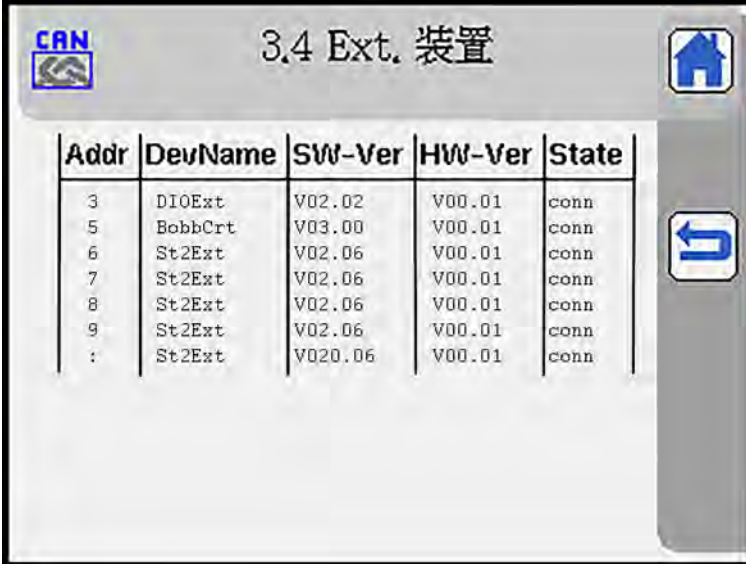
信息

若内存测试出现错误，则备份数据并联系客服 (📖 第 331页)。



☞ 界面切换到 *Ext. 装置*。

图 217: *Ext. 装置*



Addr	DevName	SW-Ver	HW-Ver	State
3	DIOExt	V02.02	V00.01	conn
5	BobbCrt	V03.00	V00.01	conn
6	St2Ext	V02.06	V00.01	conn
7	St2Ext	V02.06	V00.01	conn
8	St2Ext	V02.06	V00.01	conn
9	St2Ext	V02.06	V00.01	conn
:	St2Ext	V020.06	V00.01	conn

Addr	DevName	含义
2	DIOExt	数字 I/O 卡
3	DIOExt	数字 I/O 卡
4	DIOExt	数字 I/O 卡
5	BobbCrt	余线监控器
6	St2Ext	角刀基座：始缝/终缝倾斜控制
7	St2Ext	角刀基座：始缝右/左角度调整
8	St2Ext	角刀基座：终缝右/左角度调整
9	St2Ext	滚轮装置/送衬条装置
10	St2Ext	水平/垂直激光调整
11	St2Ext	嵌线剪切器
12	St2Ext	导板调整
13	St2Ext	翻转装置/压脚高度限位器

 ROM-Test **ROM-Test (唯读内存测试)**

☞ 执行控制器的唯读内存测试。借助加载条显示测试进度。

图 218: ROM-Test (唯读内存测试)



☞ 显示测试结果。ROM 无错误或 ROM 有错误。



1. 若显示结果正常，则按下 OK 按键确认。

☞ 界面切换回综合测试。



信息







若唯读内存测试出现错误，则备份数据并联系客服 (📖 第 331 页)。


Nähtrieb testen 车纫电机测试

☞ 界面切换到车纫电机测试。

图 219: 车纫电机测试



符号	含义
	选择停针位置 <ul style="list-style-type: none">  机针未定位  机针下位  机针上位
	设置速度 <ul style="list-style-type: none"> • 70 RPM ~ 3000 RPM
	启动车纫电机 <ul style="list-style-type: none"> • 显示的位置：电机增量编码器的值（准确的电机位置）



如下测试车纫电机：

1. 按下所需按键。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 **OK** 确认。

启动车纫电机 

小心



尖锐或活动部件有致伤危险！
可能刺伤或挤伤。
切勿将手伸入活动的缝机部件。

提示

可能有财产损失！
缝机卡住。
启动车纫电机前穿出针线。

🔗 车纫电机以所设速度启动。







USB 数据传输

☞ 界面切换到 USB 数据传输。

图 220: USB 数据传输




符号	含义
	数据保存到 USB 盘  第 270页
	从 USB 盘保存数据  第 273页



如下将数据从 USB 盘保存或保存到 USB 盘：

1. 按下所需按键。
- ☞ 显示用于设置所需项的操作界面。

 **数据从系统保存到 USB 盘**

☞ 界面切换到 *数据传输到USB*。

图 221: 数据传输到USB (1)




如下将数据从系统保存到 USB 盘：

1. 选择需要将哪些数据保存在 USB 盘上：

- 当前线缝程序
- 所有的线缝程序和序列
- 总参数
- 缝机器配置
- 所有数据

☞ 选中项高亮显示为橙色。

2. 按下按钮 .

☞ 界面切换到键盘。

图 222: 数据传输到USB (2)



3. 可通过键盘输入用于备份文件的信息文本。
当再次加载备份文件时，将重新输出信息文本。
若不想输入信息文本，则按下 **ESC** 键。
 4. 点击 **OK** 确认。
- 🔗 软件检查USB。
所需项被写入到 USB 盘。
根据数据量不同，该过程将持续几秒钟到约 2 分钟。



信息

可通过按键  取消 USB 数据传输。

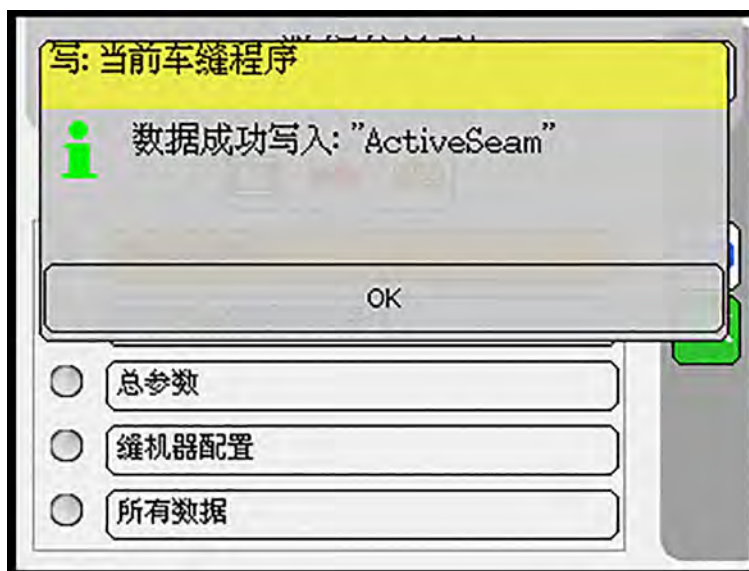
若选中的数据已经存在于 USB，将出现下列提示：*已经存在于 USB : XY。是否写入？是/否。*

- 点击是：USB 盘上的数据被覆盖。
- 点击否：界面切换回 USB 数据传输。

写入过程持续的时间从几秒到几分钟不等，视所选写入项而定。

👉 数据写入 USB 盘完成后，将出现信息 *数据成功写入：XY。*

图 223: 数据传输到USB (3)



5. 按下 OK 键。

👉 界面切换回 USB 数据传输。


数据从 USB 盘保存到系统
提示
可能有财产损失！

若加载错误缝机型号的数据，机器将无法正常运行。
加载错误缝机型号的数据将生成异常错误信息。

在加载 *缝机配置* 或 *所有数据* 前，检查缝机型号。
在加载 *缝机配置* 或 *所有数据* 后，检查 *缝机配置* 菜单中的配置和缝机型号。

👉 界面切换到 *数据从USB传输*。


图 224: 数据从 USB 传输



如下将数据从 USB 盘保存到系统：

1. 选择需要将哪些数据保存在控制器中：

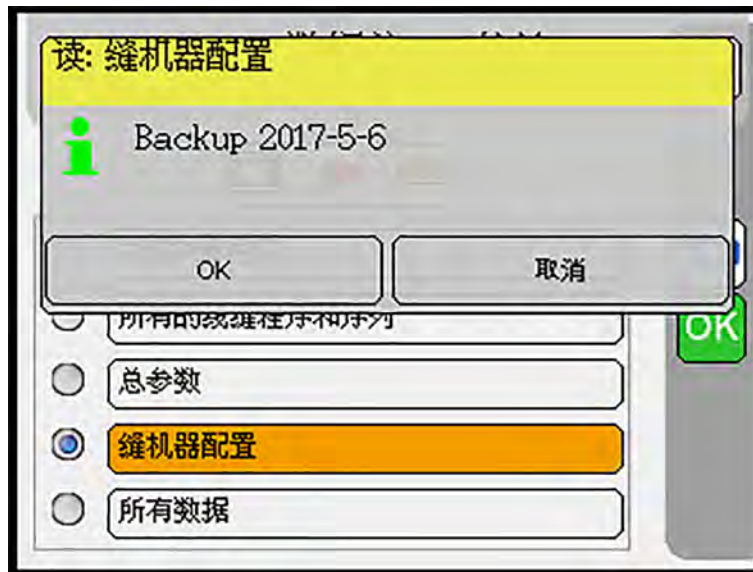
- 当前线缝程序
- 所有线缝程序
- 所有的线缝程序和序列
- 总参数
- 缝机器配置

2. 按下按键 。

👉 软件检查USB。

若已保存备份文件的信息文本，将予以显示。

图 225: 数据从 USB 传输



3. 点击 **OK** 确认。
所需项被写入到 OP7000。

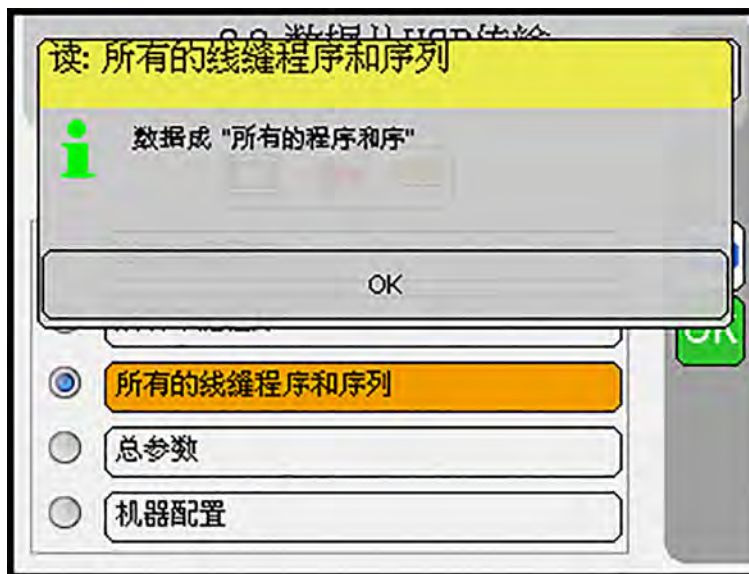


信息

可通过按键  取消 USB 数据传输。

写入过程持续的时间从几秒到几分钟不等，视所选写入项而定。

- ☞ 数据写入 OP7000 完成后，将出现信息 *数据成功读取* : XY。



4. 按下 **OK** 键。
 - ☞ 界面切换回 *USB 数据传输*。



初始化参数



注意

初始化参数菜单受密码保护。在此复位基本机器参数。
密码为 25483。

☞ 界面切换到 *初始化参数*。

图 226: 初始化参数



符号	含义
	初始化缝机配置 <ul style="list-style-type: none"> 丢失所有已保存数据 机器参数被复位到出厂设置
	初始化总参数 <ul style="list-style-type: none"> 丢失所有已保存数据 总参数被复位到出厂设置
	初始化所有车缝程序 <ul style="list-style-type: none"> 丢失所有已保存数据 所有车缝程序被复位到出厂设置
	初始化所有的序列 <ul style="list-style-type: none"> 丢失所有已保存序列 所有序列被复位到出厂设置
	初始化 RAM <ul style="list-style-type: none"> 丢失所有已保存数据 同时初始化所有机器数据 (主机复位) 所有设置被复位到出厂设置



如下初始化参数：

1. 按下所需按键。
2. 按下 **OK**，将数值复位到出厂值。
3. 按下**取消**可取消初始化。



信息

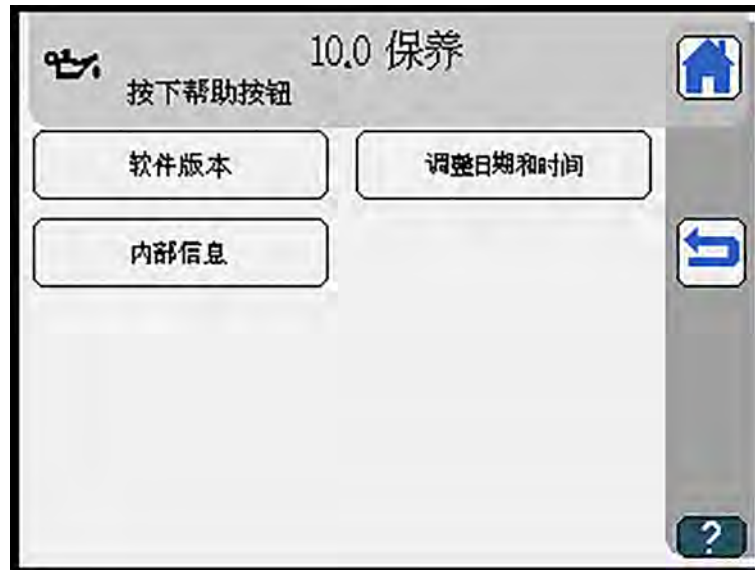
新的基准运行数据从内部控制器或从机器 ID (若存在) 载入。

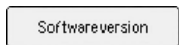

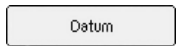

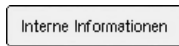


保养

☞ 界面切换到 *保养*。

图 227: 保养



符号	含义
	显示当前软件版本  第 279页
	输入日期和时间  第 280页
	仅供 DA 员工使用



如下 *保养*菜单项中的参数：

1. 按下所需按键。
- ☞ 显示用于设置所需项的操作界面。

Softwareversion

软件版本



如下显示软件版本：

1. 按下按钮**软件版本**。
 - 该界面显示当前软件版本。
如需此信息，请联系 DA 服务部门。

图 228: 软件版本



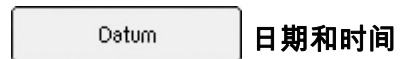


图 229: 日期和时间



如下输入日期和时间：

1. 按下按键日期。
2. 通过数字键盘输入所需日期。
3. 通过数字键盘输入所需时间。



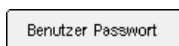




用户配置

☞ 界面切换到 *用户配置*。

图 230: 用户配置



符号	含义
	选择语言  第 282页
	设置用户密码  第 283页
	按键提示音 开/关



如下设置用户配置：

1. 按下所需按键。
- ☞ 显示用于设置所需项的操作界面。

 **选择语言**

☞ 界面切换到 *选择语言*。

图 231: 选择语言



如下选择语言：

1. 选择所需语言。
- ☞ 系统在新的语言设置下重新启动。

Benutzer Passwort

设置用户密码



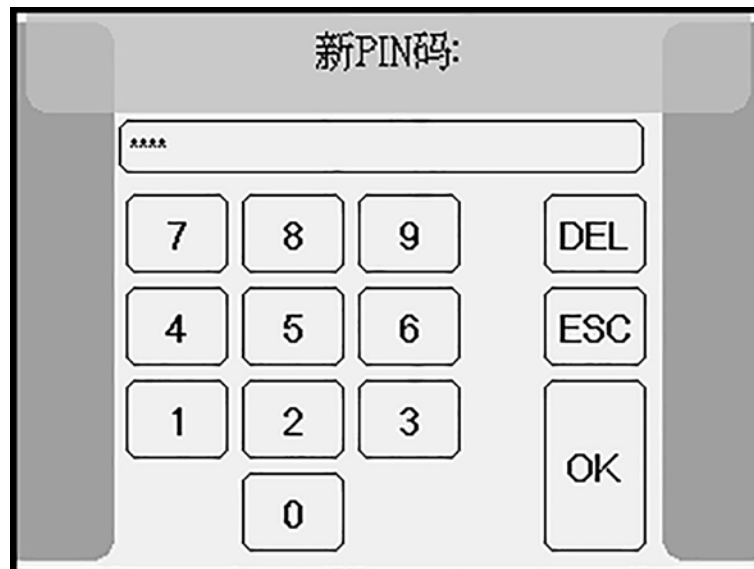
信息

欲设置用户密码，须在总参数中激活这一选项 ([第 203页](#))。

若存在旧的用户密码，则须在创建新的用户密码前输入该密码。

必须重新开机来激活密码保护。开机时将询问指定的用户密码。

图 232: 设置用户密码 (1)



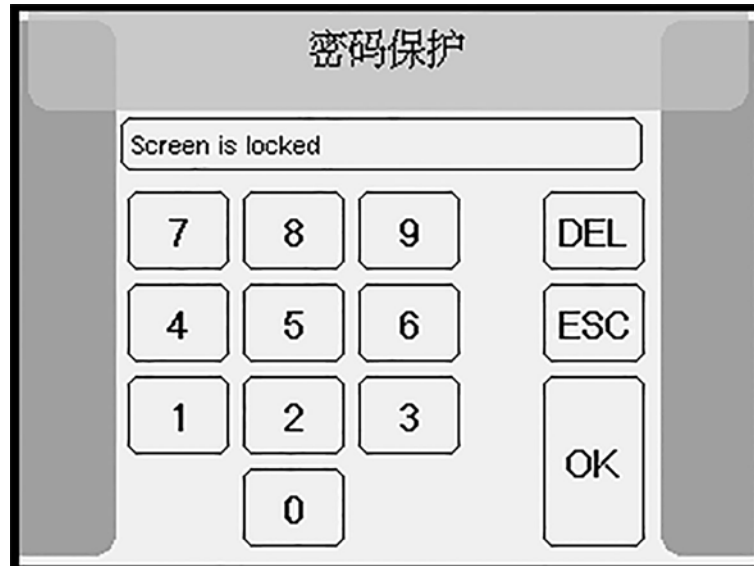
如下设置用户密码：

1. 输入所需 4 位 PIN。
2. 点击 **OK** 确认。
3. 再次输入密码 (密码检查) 。
4. 点击 **OK** 确认。

**信息**

设置了用户密码后，可通过按键  锁定主屏幕以防其他操作人员访问。

图 233: 设置用户密码 (2)



执行机器软件更新



信息

有一个 .zip 文件 (9899_DAC001_000_A01.27_2016-02-14.jcbi) , 其中包含

- 用于操作面板的更新文件
- 用于控制器的更新文件

更新分 2 步进行。

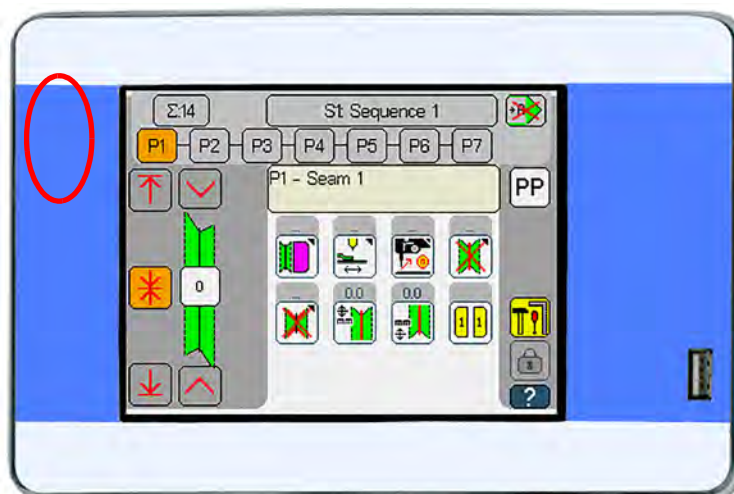
先升级 OP7000 操作面板。
再升级控制单元 (DAC comfort)。



如下执行机器软件更新：

1. 从 Dürkopp Adler 网站上下载更新文件。
例如文件名称如下：
9899_DAC001_000_A01.27_2016-02-14.jcbi
2. 将升级文件复制到空的 Dürkopp Adler USB 盘
(零件号 9835 301003)。

图 234: 执行机器软件更新 (1)



3. 关闭机器电源并等待约 15 秒。
 4. Dürkopp Adler USB 盘连接至 OP7000。
 5. 重新开机。
- ☞ OP7000 引导加载程序出现：

图 235: 执行机器软件更新 (2)



☞ OP7000 识别到 USB 盘并首先升级操作面板软件。

图 236: 执行机器软件更新 (3)



☞ 升级持续约 2 分钟。



注意

升级期间不要关闭机器电源！



6. 根据提示信息移除 USB 盘。

☞ 机器自动重启。

将出现提示 8403：机器有一个过时的程序。是否需要传输新程序？

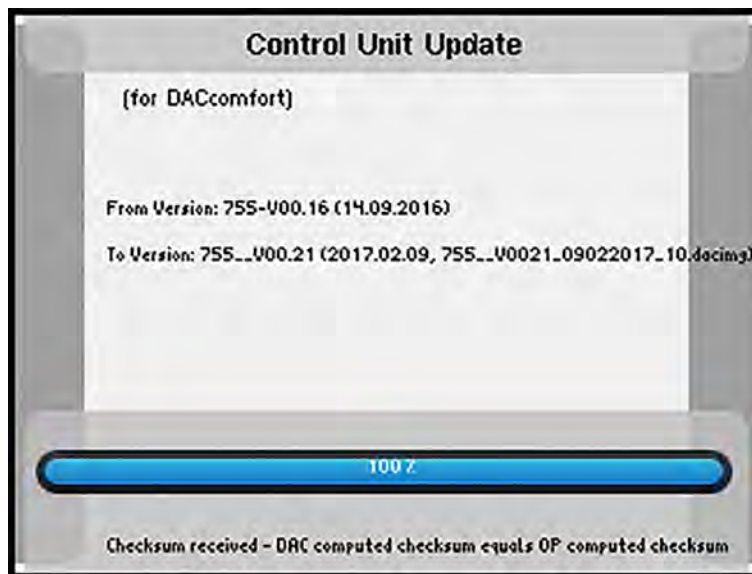
7. 若机器未重启：关闭再打开机器电源。

图 237: 执行机器软件更新 (4)



8. 点击 **OK** 确认。
- ☞ 将执行升级。

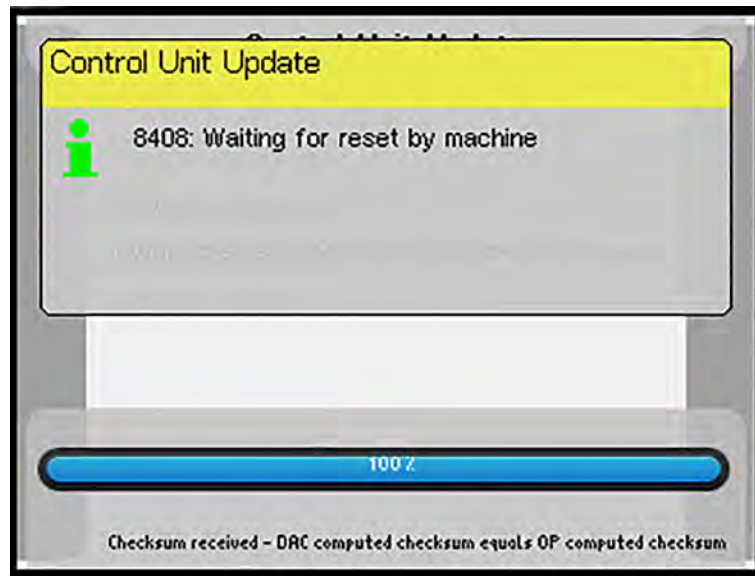
图 238: 执行机器软件更新 (5)

**注意**

更新期间不要关闭机器电源！

- ☞ 将出现提示 8408 : *Waiting for Reset by machine* (等待机器进行重置)。

图 239: 执行机器软件更新 (6)



- ☞ 机器自动重启。
重启后机器载入主屏幕并可随时使用。

或者




9. 点击 **CANCEL** 取消升级。
- ☞ 出现下列警告：

图 240: 执行机器软件更新 (7)




- ☞ 点击 **OK** 后可以旧的控制器软件继续工作。

**信息**

若更新失败，可在服务菜单中的DAC 系统更新项下重新开始
( 第 254页)。

6 保养

本章说明必须定期进行的维护作业，以便延长机器使用寿命并保持缝纫质量。

进一步的维护作业仅允许由合格技术人员进行 ( 保养说明书)。

警告



尖锐的部件造成受伤危险！

可能刺伤和割伤。

进行任何保养工作前，应事先关闭机器电源或切换至穿线模式。

警告



活动部件可引发人身伤害事故！

可能挤伤。

进行任何保养工作前，应事先关闭机器电源或切换至穿线模式。

维护周期

需执行的作业	工作小时			
	8	40	160	500
清除缝纫灰尘和残余缝线	•			
清洁光眼的镜头	•			
检查水位	•			
检查储油罐	•			
检查气动系统	•			
清洁袋牙两端剪切器		•		

6.1 清洁

警告



飞起的颗粒物有致伤危险！

飞起的颗粒物可能进入眼睛并造成伤害。

佩戴防护眼镜。

握住压缩空气枪，确保颗粒物不会飞到人员附近。

注意，颗粒物不得飞入油底壳内。

提示

脏污会造成财产损失！

缝纫灰尘和残余缝线可能影响机器功能。

如下所述清洁机器。

提示

含有溶剂的清洁剂会造成财产损失！

含有溶剂的清洁剂会损坏喷漆。

清洁时，只能使用不含溶剂的物质。

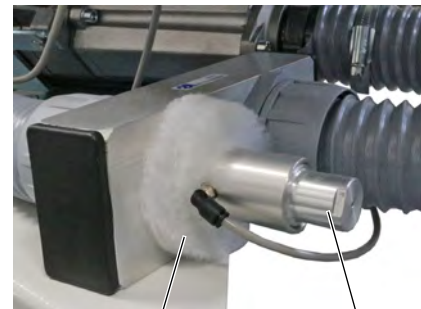
图 241: 清洁



① ②

③ ④

(1) - 光眼
(2) - 旋梭
(3) - 旋梭



⑤

⑥

(4) - 光眼
(5) - 过滤环
(6) - 真空阀

每天清洁并检查

- 用压缩空气枪清洁旋梭 (2) 和 (3) 的区域
- 每次更换梭芯时，使用软布清洁余线监控器光眼 (1) 和 (4) 的镜头
- 清洁真空阀 (6) 上的过滤环 (5)：用压缩空气枪吹净

6.2 清洁袋牙两端剪切器

警告



尖锐的部件造成受伤危险！

可能刺伤和割伤。

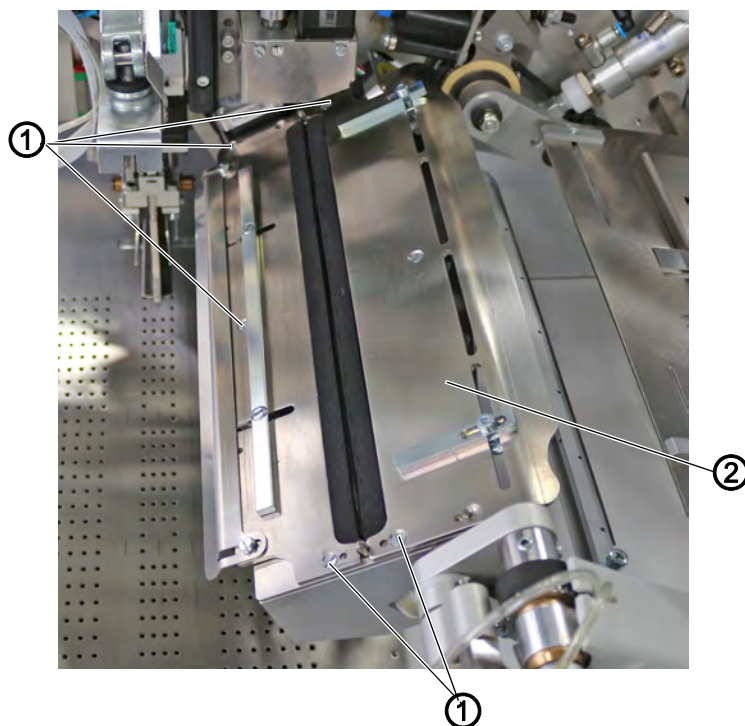
进行任何保养作业前，先关闭机器。



如下清洁袋牙两端剪切器：

1. 关闭机器电源。
2. 取出抓料中压脚。

图 242: 清洁袋牙两端剪切器 (1)

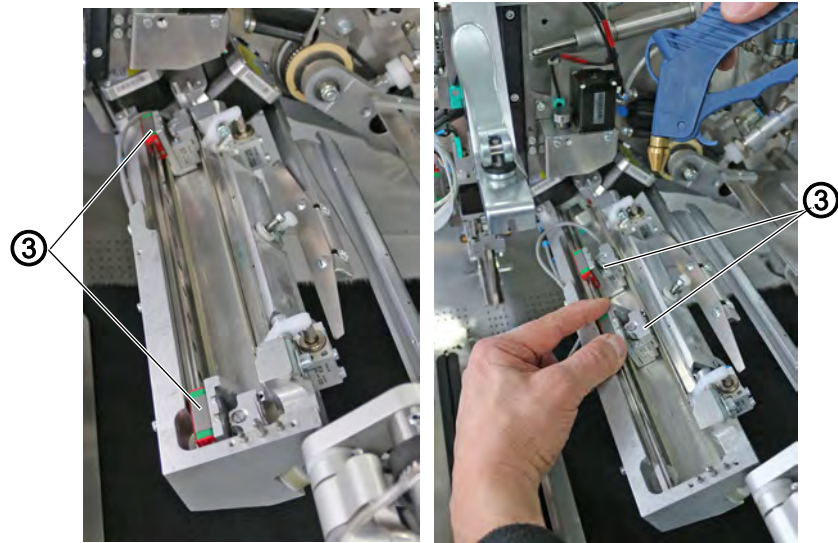


(1) - 螺丝

(2) - 嵌线条支承台板

3. 松开螺丝 (1)。
4. 取下嵌线条支承台板 (2)。

图 243: 清洁袋牙两端剪切器 (2)



(3) - 线性导轨

5. 手动移动线性导轨 (3)，同时用压缩空气仔细清洁所有区域。
 6. 重新放上嵌线条支承台板 (2)。
 7. 重新拧紧螺丝 (1)。
 8. 重新安装抓料中压脚。
 9. 接通机器电源。
- ☞ 机器执行回归基准点运行，且可重新投入缝纫作业。

6.3 更换袋牙两端剪切器割线刀

警告



尖锐的部件造成受伤危险！

可能刺伤和割伤。

进行任何保养作业前，先关闭机器。



如下更换袋牙两端剪切器割线刀：




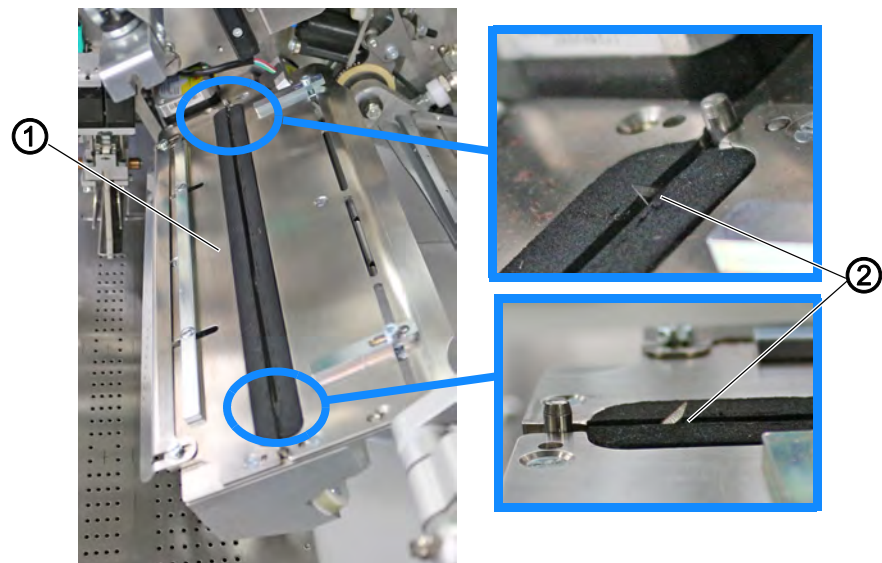
1. 取出抓料中压脚。
 2. 通过软件：选择 **服务菜单** > **缝机测试** > **测试袋牙切刀**  > **回归基准点运行** 。
 3. 然后选择 **割线刀更换位置** 。
- ☞ 啪嗒一声，割线刀 (2) 伸出，并可在嵌线条支承台板 (1) 上看到。

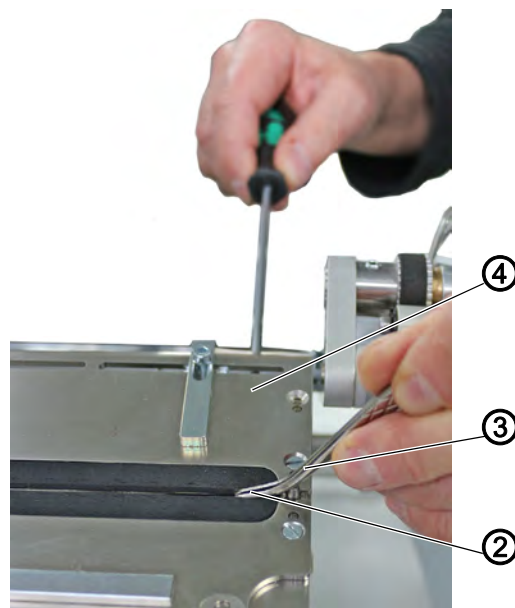
图 244: 更换袋牙两端剪切器割线刀 (1)



(1) - 嵌线条支承台板

(2) - 割线刀

图 245: 更换袋牙两端剪切器割线刀 (2)

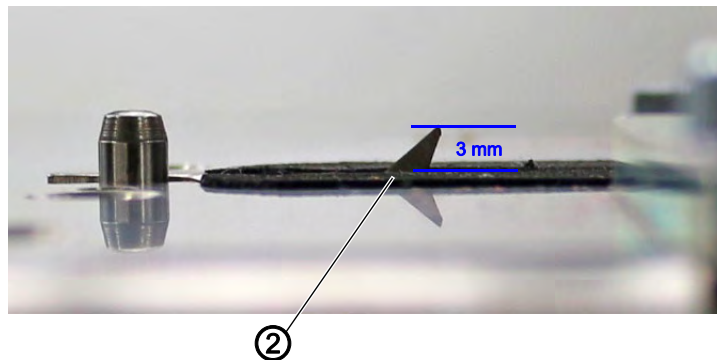


(2) - 割线刀
(3) - 镊子


(4) - 螺丝 (被覆盖)

4. 将螺丝 (4) 松动 1/4 圈，同时用镊子 (3) 夹住并取出割线刀 (2)。

图 246: 更换袋牙两端割线刀 (3)



(2) - 割线刀

5. 装入新割线刀 (2) 并拧紧螺丝 (4) - 重要事项：割线刀 (2) 必须突出 3 mm。
6. 通过按钮  退出软件。
 - ✎ 机器执行回归基准点运行
7. 重新安装抓料中压脚。
 - ✎ 机器再度准备投入缝纫作业。

6.4 润滑

小心



接触机油有致伤危险！

皮肤接触机油时可能发疹。

避免皮肤接触机油。

如机油沾到皮肤上，则彻底清洗该皮肤区域。

提示

使用错误的机油会造成财产损失！

机油品种错误可能对机器造成损坏。

只能使用符合说明书说明的机油。

注意



旧油有危害环境的危险！

如旧油处理不当，则可能导致严重的环境危害。

始终遵循关于矿物油使用与废弃处置的法律规定。

防止机油洒出。

重新加注机油罐时，请仅选择 **DA 10** 润滑油或者具备如下规格的同级润滑油：

- 40°C 粘度：10 mm²/s
- 闪点：150°C

该润滑油可从我们的销售点以如下零件号购得：

容积	零件号
250 ml	9047 000011
1 l	9047 000012
2 l	9047 000013
5 l	9047 000014

图 247: 润滑



(1) - 储油罐

(2) - MIN 标记

(3) - MAX 标记

(4) - 钻孔



正确设置

油位不得高于 MAX 标记 (3) 或低至 MIN 标记 (2) 以下。



如下重新加满机油：

1. 通过观察窗上的钻孔 (4) 将机油重新加满至 MAX 标记 (3)。

2. 检查油位并在必要时重新加注。



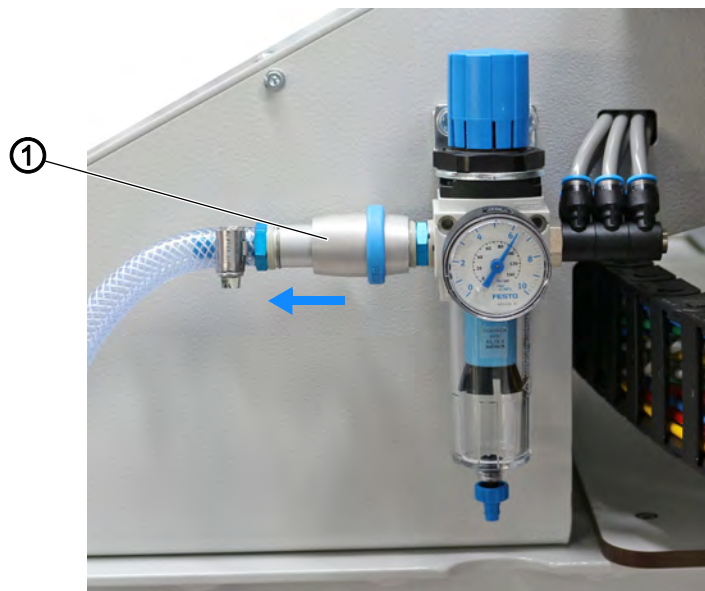
信息

油位低时操作面板 OP7000 上将出现一条信息。

6.5 维护气动系统

6.5.1 切断压缩空气供给

图 248: 切断压缩空气供给



(1) - 手柄



如下切断压缩空气供给：

1. 向左拉压缩空气维护单元 (1) 上的手柄。

6.5.2 设置工作压力

提示

设置错误会造成财产损失！

错误的工作压力可能对机器造成损坏。

确保始终在正确设置的工作压力下使用机器。

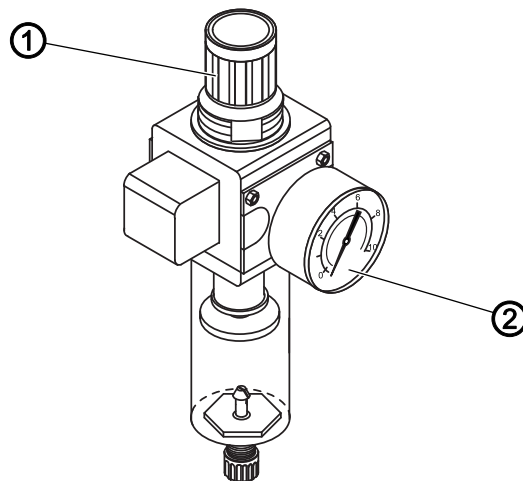


正确设置

允许的工作压力在**技术参数** (📖 第 351页)一章中说明。工作压力偏差不得超过 ± 0.5 bar。

每天检查工作压力。

图 249: 设置工作压力



(1) - 调压器

(2) - 压力表



如下设置工作压力：

1. 提起调压器 (1)。
2. 旋转调压器，直至压力表 (2) 显示正确设置：
 - 提高压力 = 顺时针旋转
 - 降低压力 = 逆时针旋转
3. 压下调压器 (1)。



信息

气压过低或没有时操作面板 OP7000 上将出现一条信息。只有当重新建立压缩空气供给时，机器才会再度准备投入缝纫作业。

6.5.3 排出油水混合物

提示

液体过多会造成财产损失！

液体过多可能会引起机器损伤。

必要时将液体排出。

油水混合物会聚集在调压器的收集容器 (2) 中。

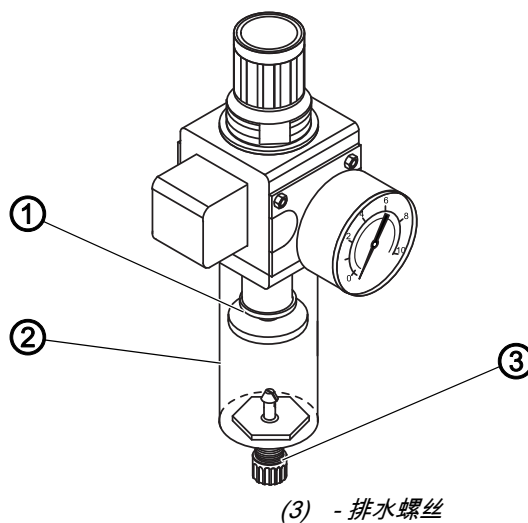


正确设置

油水混合物切勿超过滤芯 (1)。

每日检查收集容器 (2) 中的油水混合物液位。

图 250: 排出油水混合物



如下排出油水混合物：

1. 将机器与压缩空气管网分离。
2. 容器置于排水螺丝 (3) 下方。
3. 完全旋出排水螺丝 (3)。
4. 让油水混物流入容器中。
5. 拧紧排水螺丝 (3)。
6. 将机器连接至压缩空气管网。

6.5.4 清洁滤芯

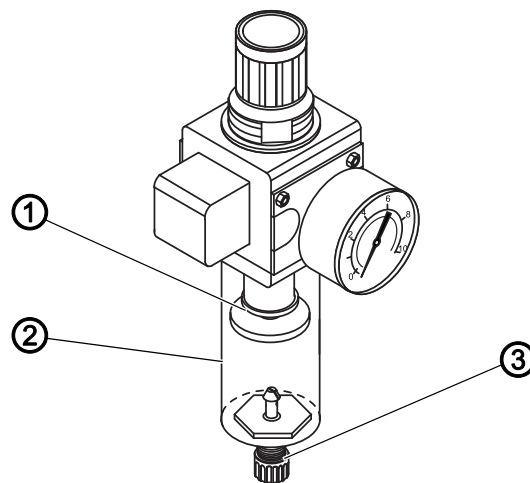
提示

含有溶剂的清洁剂会损坏喷漆！

含有溶剂的清洁剂会损坏过滤器。

清洁过滤器外壳时，只能使用不含溶剂的物质。

图 251: 清洁滤芯



(1) - 滤芯
(2) - 收集容器

(3) - 排水螺丝



如下清洁滤芯：

1. 将机器与压缩空气管网分离。
2. 排出油水混合物 (第 300 页)。
3. 将收集容器 (2) 拧下。
4. 将滤芯 (1) 拧下。
5. 用压缩空气喷枪吹净滤芯 (1)。
6. 用汽油清洗过滤器外壳。
7. 拧紧滤芯 (1)。
8. 拧紧收集容器 (2)。
9. 拧紧排水螺丝 (3)。
10. 将机器连接至压缩空气管网。

6.6 部件列表

部件列表可从 Dürkopp Adler 订购。或访问以下网址获取详细信息：

www.duerkopp-adler.com



7 安装

警告



如缺乏专业知识有受伤危险！

在机器安装过程中，如专业知识不足可能造成严重伤害。

仅允许受过培训的人员安装机器。

危险



电流有致伤危险！

若不受保护地接触电流，则可能使肢体和生命受到严重伤害。

只有电气技术员或经过培训的人员允许在电气设备上执行作业。

如需在电气设备上作业，应始终拔下电源插头。

7.1 供货范围

供货范围视订购情况而定。请在安装前检查是否存在所有必需部件：

- 基本装备
- 辅助装备
- 附件包中的小零件

7.2 运输

警告



运输错误有致伤危险！

挤伤。

不得在工作台板处抬起机器。

始终使用升降小车或叉车。

警告



放置不稳有致伤危险！

挤伤。

调试机器前，尽可能旋出机架支脚，直至实现稳妥放置。

7.2.1 抬起机器



注意

只能使用升降小车或叉车抬起不带滚轮的机架。

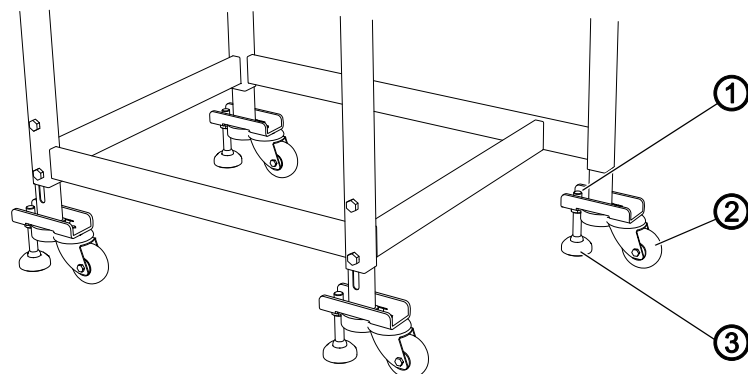
7.2.2 滚动机器



信息

在企业内部运输时，可为机架装备 4 个滚轮。

图 252: 滚动机器



(1) - 螺母
(2) - 角色

(3) - 机架支脚



如下滚动机器：

1. 为了在滚轮上运输，松开机架支脚 (3) 的螺母 (1) 并旋入机架支脚 (3)。
2. 运输后旋出机架支脚 (3)，直至将滚轮 (2) 升起。
3. 拧紧螺母 (1)。

7.2.3 移除运输保护装置

安装机器前，必须取下所有运输保护装置。

所有活动部件的保险装置均须打开：

- 送料小车
- 方法板
- 角刀基座
- 中刀
- 输送装置
- 加装组件，如收料架



注意

如需转运机器，则要重新安上运输保护装置。

取下/安上运输保护装置时，也应注意随机器提供的附页。

7.2.4 调整工作高度

工作高度可在 797 mm 与 1138 mm 之间调整 (测量至工作台板上边缘)。

出厂时工作高度被设置在 797 mm 的最低工作高度。

警告

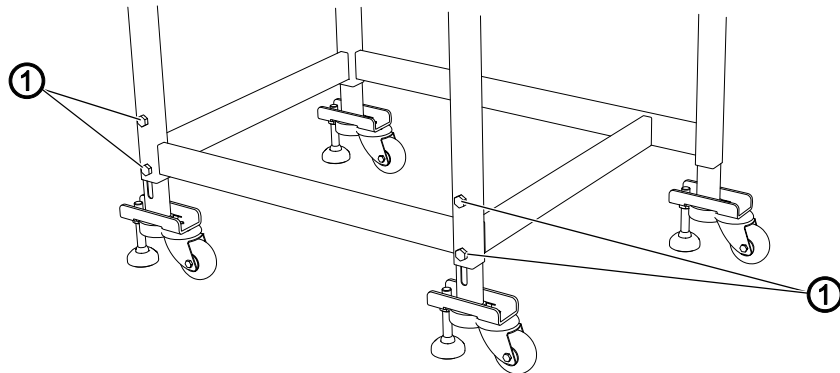


放置不妥有致伤危险！

机器倾倒。

小心松开螺丝。

图 253: 调整工作高度



(1) - 螺丝

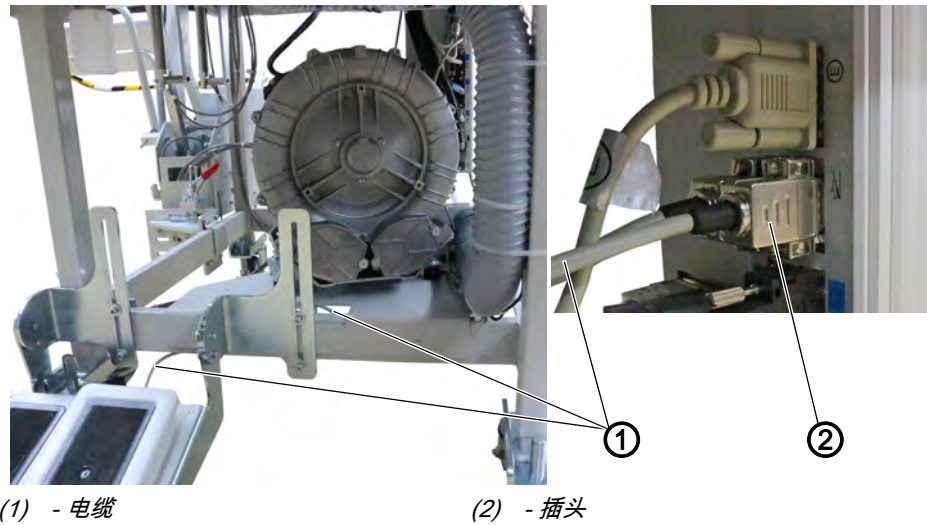


如下调整所需工作高度：

1. 松开螺丝 (1)。
不要完全拧出螺丝 (1)。
2. 将工作台板调整到所需工作高度。
3. 为了防止倾斜，请将机架管从两侧均匀抽出或推入。
4. 拧紧螺丝 (1)。

7.2.5 连接踏板

图 254: 连接踏板



如下连接踏板：

1. 若使用叉车抬起机架，则在敷设电缆 (1) 时，确保其不会损坏。
2. 连接插头 (2) 与控制器。

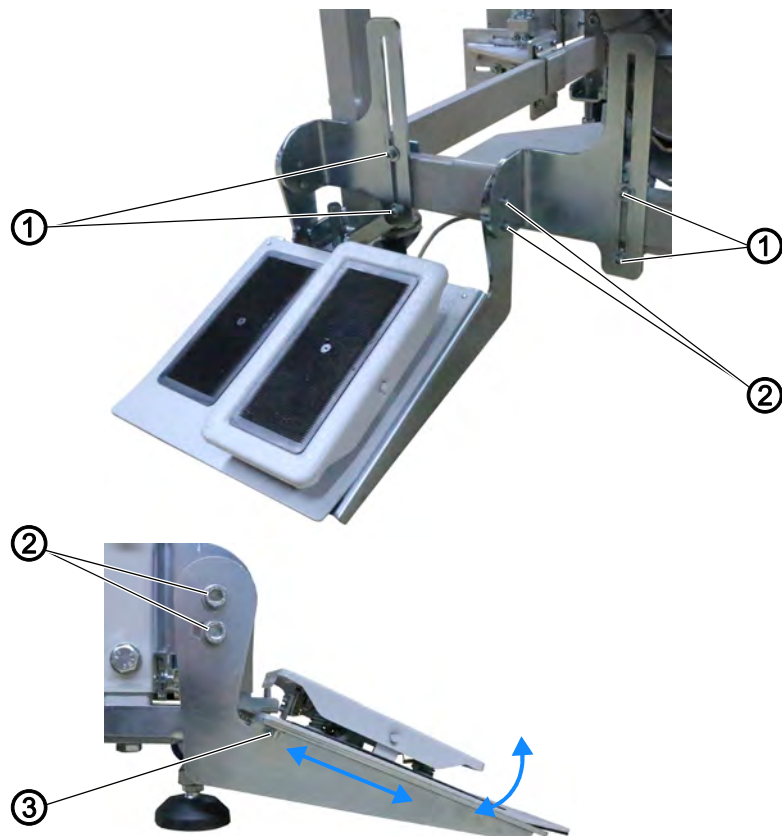
7.2.6 调整踏板



信息

踏板在高度、倾斜角度、侧向位置及前后取向上可调。

图 255: 调整踏板



(1) - 螺丝
(2) - 螺丝

(3) - 螺丝



如下调整踏板高度：

1. 松开螺丝 (1)。
2. 在长孔内移动螺丝 (1)。
同时确保踏板高度均匀。
3. 拧紧螺丝 (1)。



如下调整踏板角度：

1. 松开螺丝 (2)。
2. 摆动踏板。
3. 在所需踏板角度上拧紧螺丝 (2)。



如下调整踏板侧向位置：

1. 松开螺丝 (1)。
2. 在机架梁上从侧面移动踏板。
3. 拧紧螺丝 (1)。

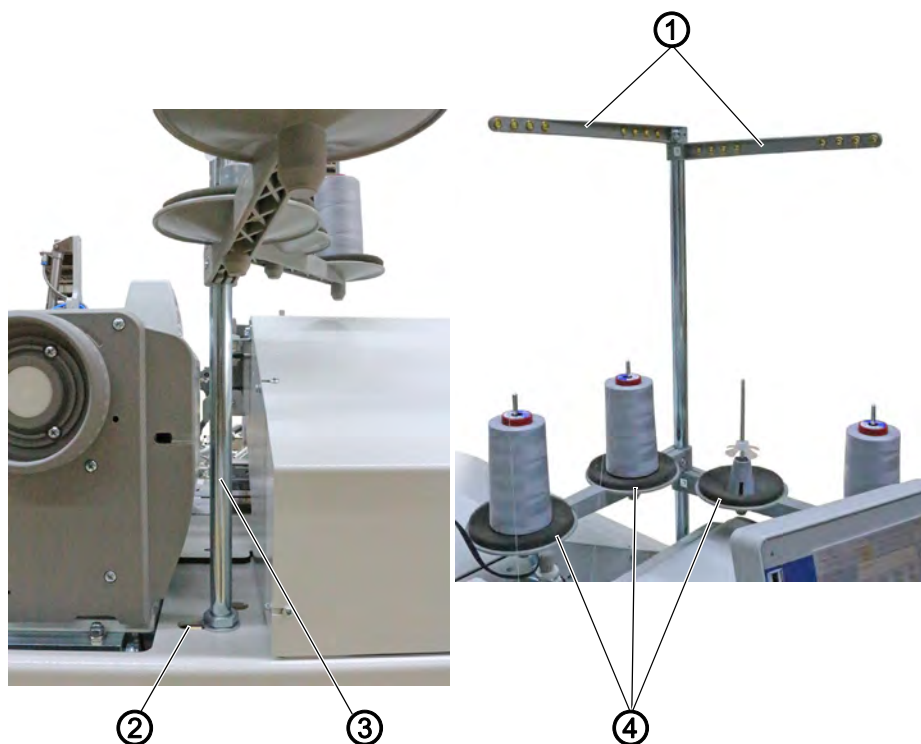


如下向前或向后移动踏板：

1. 松开螺丝 (3)。
2. 向前或向后移动踏板。
3. 拧紧螺丝 (3)。

7.3 固定线架

图 256: 固定线架



(1) - 线架过线杆
(2) - 长孔

(3) - 线架
(4) - 线轴盘



如下固定线架：

1. 将线架 (3) 装入工作台板的长孔 (2) 内并用垫片和螺母固定在工作台板下方。
2. 安装并校准线轴盘 (4) 和线架过线杆 (1)，如图中所示。

7.4 安装操作面板

图 257: 安装操作面板



(1) - 操作面板
(2) - 螺丝

(3) - 插头

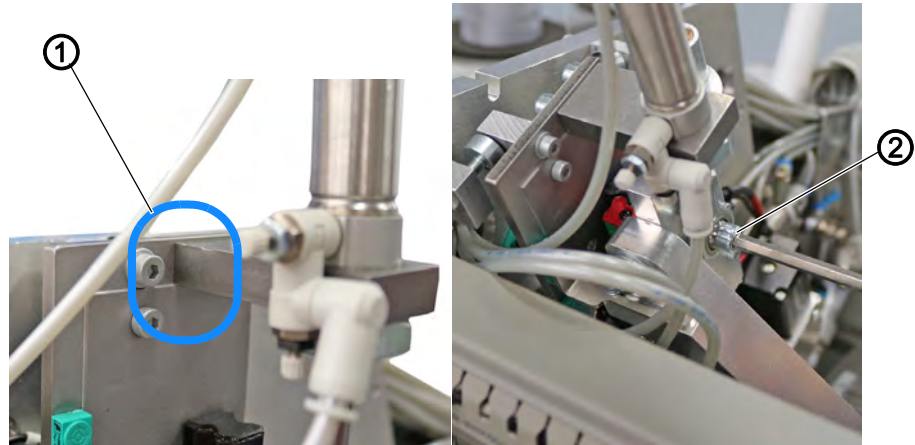


如下安装操作面板：

1. 将操作面板 (1) 用螺丝 (2) 挂在操作面板支架上。
2. 插入并拧紧插头 (3)。

7.5 安装用于抬起抓料中压脚的气缸

(4) - 安装用于抬起抓料中压脚的气缸 (1)



(1) - 使其就位

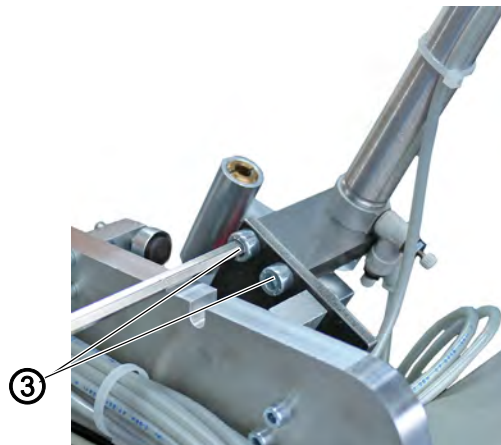
(2) - 螺丝



如下安装用于抬起抓料中压脚的气缸。

1. 通过支架使气缸就位 (1)。
2. 拧松螺丝 (3)。
3. 拧紧螺丝 (2)。

图 258: 安装用于抬起抓料中压脚的气缸 (2)



(3) - 螺丝

4. 拧紧螺丝 (3)。
 5. 用手移动抓料中压脚定位件。
- ☞ 必须在整个气缸行程内都能灵活移动。

7.6 安装翻动式收料架

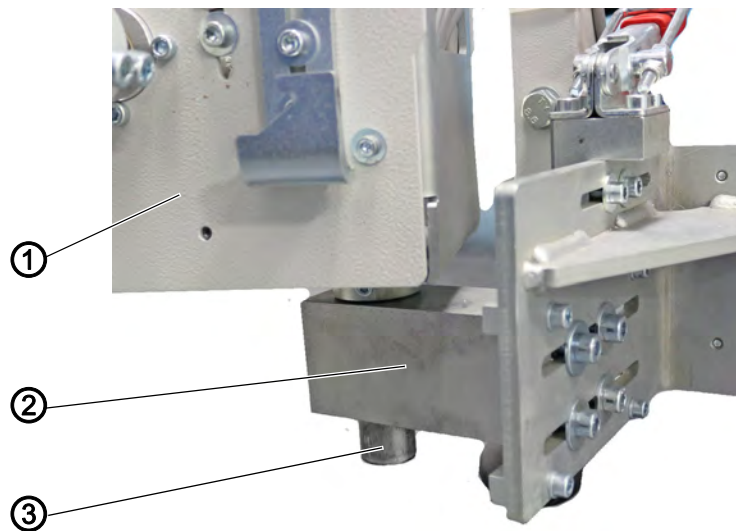
翻动式收料架在出厂时针对机器进行了设置，但在交付后仍必须挂入其支架中。

图 259: 安装翻动式收料架 (1)



(1) - 翻动式收料架

图 260: 安装翻动式收料架 (2)



(1) - 翻动式收料架
(2) - 紧固件

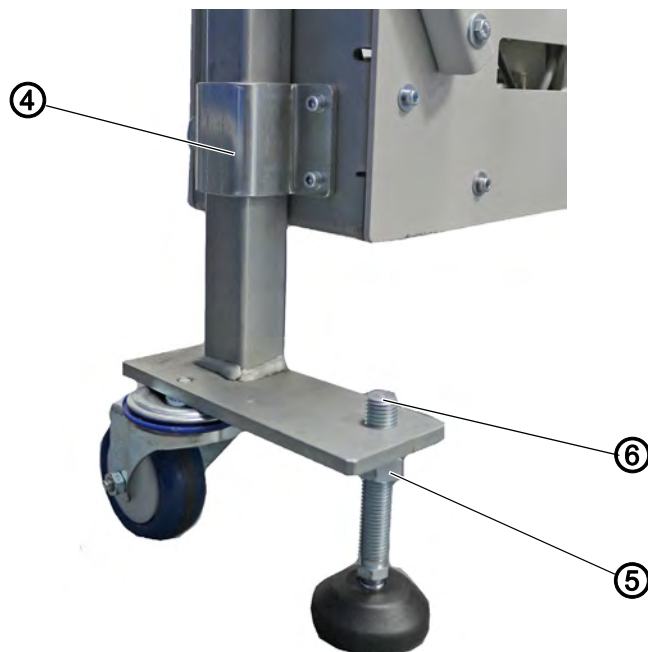
(3) - 管



如下安装翻动式收料架：

1. 将翻动式收料架 (1) 的管 (3) 插入紧固件 (2) 的孔中。

图 261: 安装翻动式收料架 (3)

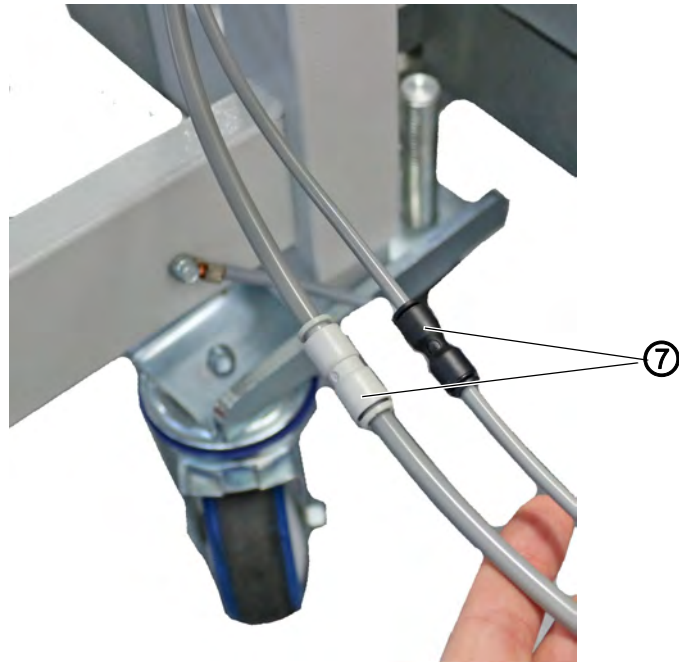


(4) - 夹紧件
(5) - 螺母

(6) - 螺纹杆

2. 调整翻动式收料架的高度:
小幅调整 - 通过螺母 (5) 和螺纹杆 (6)
大幅调整 - 通过夹紧件 (4)

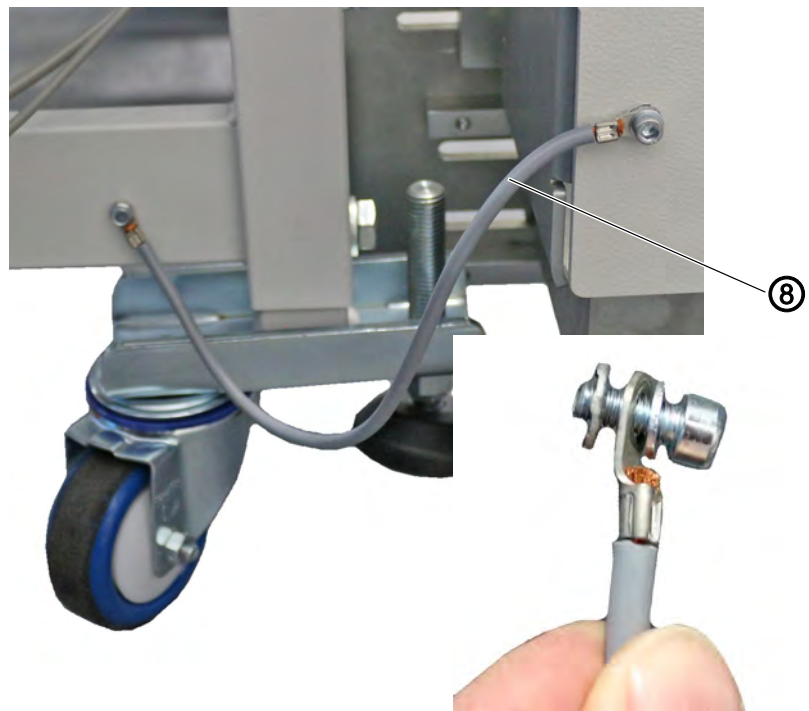
图 262: 安装翻动式收料架 (4)



(7) - 气动软管

3. 连接翻动式收料架的气动软管 (7) 和机器。

图 263: 安装翻动式收料架 (4)



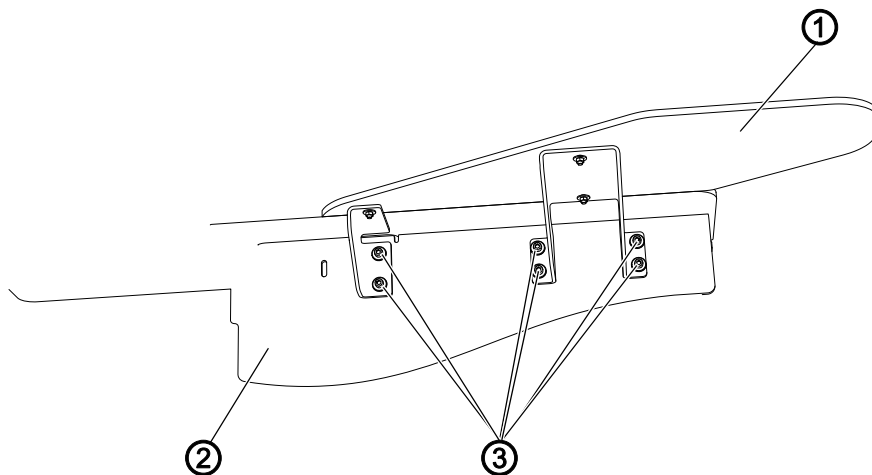
(8) -

4. 拧上等电位联结 (8), 在此注意接触盘、等电位联结 (8)、垫圈和螺丝的顺序 (见照片)。

7.7 安装台面延长板 (辅助装备)

7.7.1 台面延长板 (小型 , 斜面)

图 264: 台面延长板 (小型 , 斜面)



(1) - 台面延长板
(2) - 工作台板

(3) - 螺丝

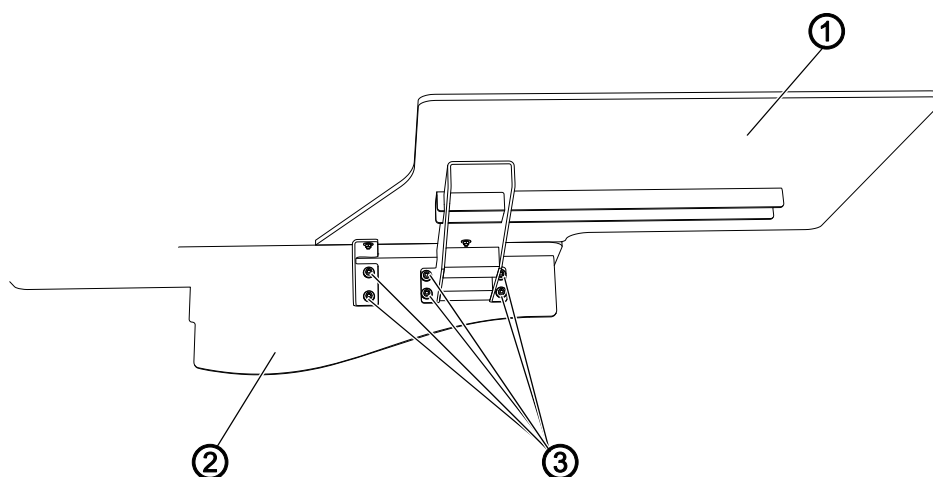


如下安装台面延长板 (小型 , 斜面) :

1. 将台面延长板 (1) 用螺丝 (3) 拧在工作台板 (2) 的左侧。

7.7.2 台面延长板 (大型)

图 265: 台面延长板 (大型)



(1) - 台面延长板
(2) - 工作台板

(3) - 螺丝

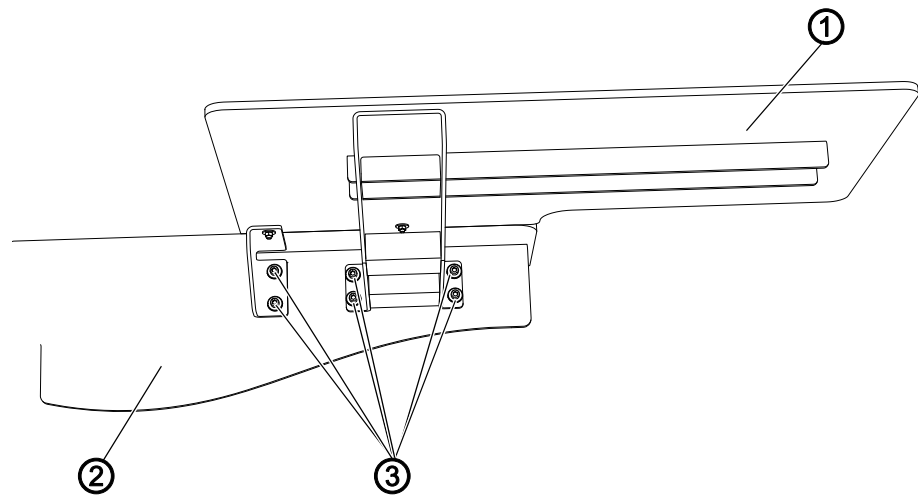


如下安装台面延长板 (大型) :

1. 将台面延长板 (1) 用螺丝 (3) 拧在工作台板 (2) 的左侧。

7.7.3 台面延长板 (小型)

图 266: 台面延长板 (小型)



(1) - 台面延长板
(2) - 工作台板

(3) - 螺丝

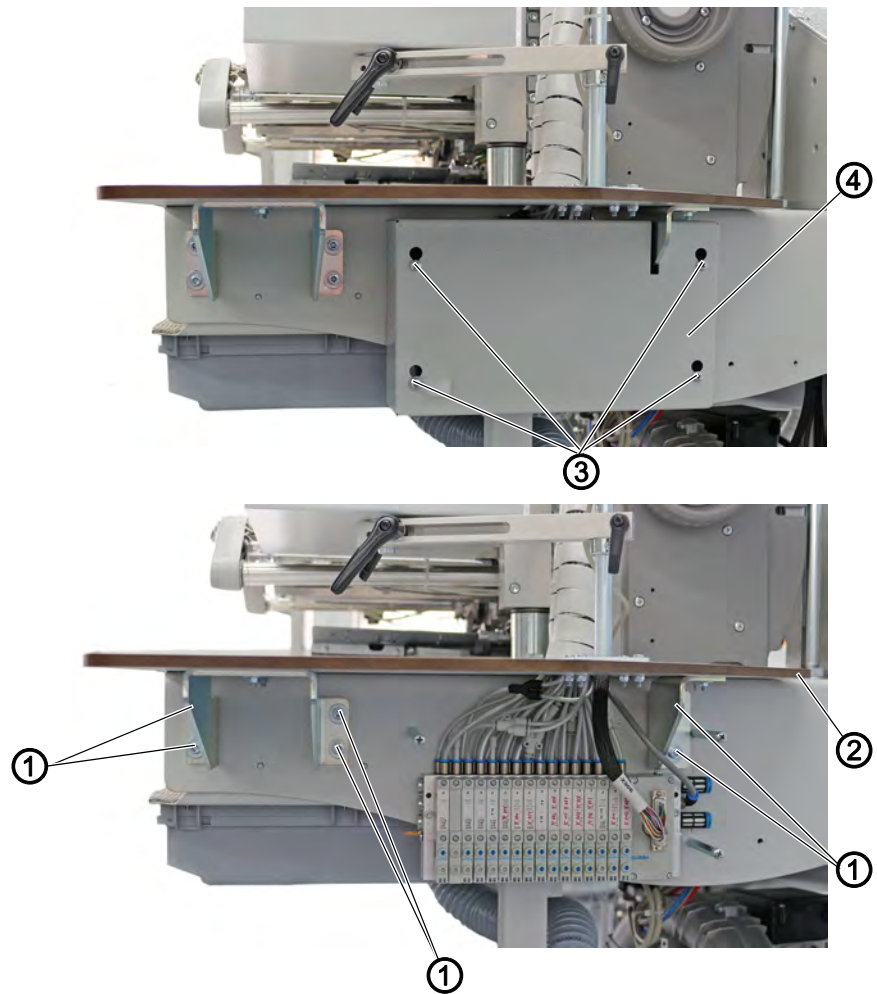


如下安装台面延长板 (小型) :

1. 将台面延长板 (1) 用螺丝 (3) 拧在工作台板 (2) 的左侧。

7.7.4 台面延长板 (右侧)

图 267: 台面延长板 (右侧) (1)



(1) - 螺丝
(2) - 台面延长板

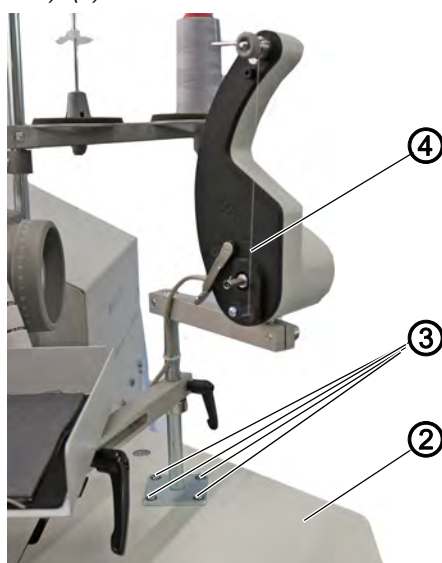
(3) - 螺丝
(4) - 盖板



如下安装台面延长板 (右侧) :

1. 从阀体松开螺丝 (3)。
2. 取下盖板 (4)。
3. 将台面延长板 (2) 用螺丝 (1) 拧紧在机器右侧。
4. 插上盖板 (4) 并重新拧紧螺丝 (3)。

图 268: 台面延长板 (右侧) (2)



(2) - 台面延长板
(5) - 螺丝

(6) - 绕线器

5. 用 4 个螺丝 (3) 将绕线器 (4) 拧紧在台面延长板 (2) 上。
6. 连接绕线器 (4) (📖 第 319 页)。

7.8 电气连接

危险



电流有致伤危险！

若不受保护地接触电流，则可能使肢体和生命受到严重伤害。

只有电气技术员或经过培训的人员允许在电气设备上执行作业。

如需在电气设备上作业，应始终拔下电源插头。

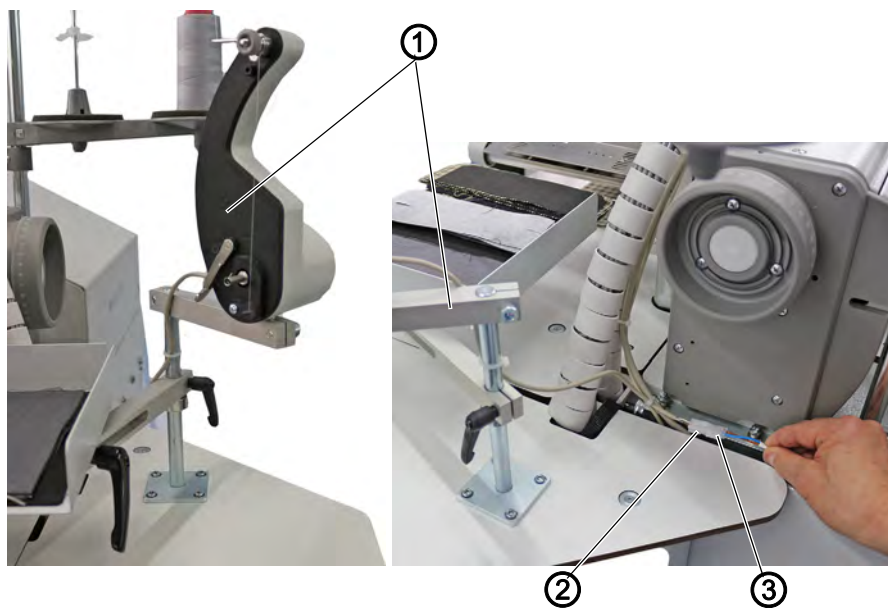


注意

缝纫驱动器型号铭牌上给出的电压必须与电源电压一致。

连接电气绕线器

图 269: 连接电气绕线器



(1) - 绕线器
(2) - 插头

(3) - 轴套



如下连接电气绕线器：

1. 连接插头 (2) 与导线 X702 的插口 (3)。
2. 将导线小心地敷设在工作台板后方。

7.9 气动连接

必须为机器和辅助装备的气动系统供应无油水的压缩空气。
气源压力必须为 8 ~ 10 bar。

提示

含油压缩空气会造成财产损失！

压缩空气中携带的机油微粒可能导致机器功能故障和缝料脏污。
防止机油微粒进入压缩空气管网。

提示

设置错误会造成财产损失！

气源压力错误可能对机器造成损坏。
确保始终在正确设置的气源压力下使用机器。

7.9.1 安装压缩空气维护单元

如下安装压缩空气维护单元：



1. 用 R 1/4" 软管接头将连接软管连接至压缩空气管网。

7.9.2 设置工作压力

提示

工作压力错误会造成财产损失！

错误的工作压力可能对机器造成损坏。

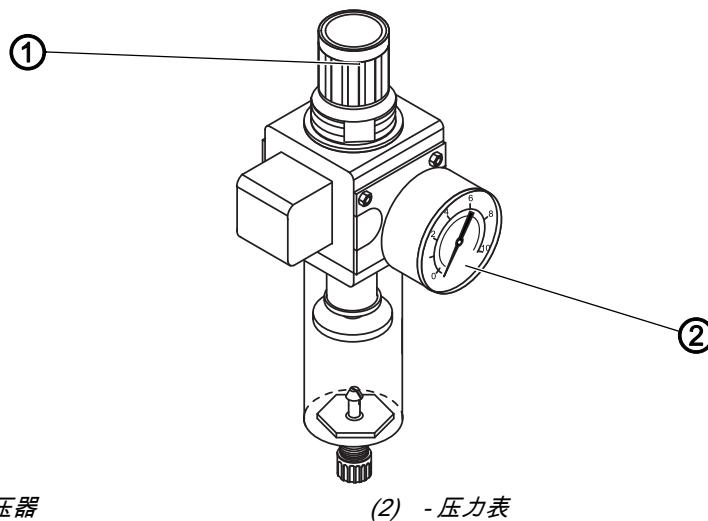
确保始终在正确设置的工作压力下使用机器。



正确设置

允许的工作压力在**技术参数** (第 351页) 一章中有所说明。
工作压力偏差不得超过 ± 0.5 bar。

图 270: 设置工作压力



(1) - 调压器

(2) - 压力表



如下设置工作压力：

1. 提起调压器 (1)。
2. 旋转调压器，直至压力表 (2) 显示正确设置：
 - 提高压力 = 顺时针旋转
 - 降低压力 = 逆时针旋转
3. 压下调压器 (1)。

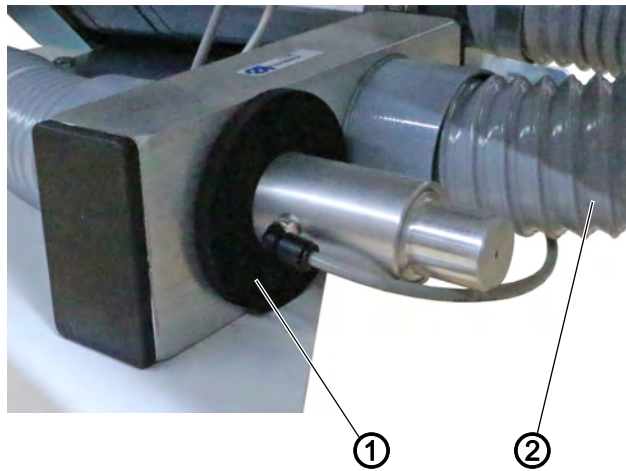
7.10 连接至现场吸风设备



信息

若现场没有吸风设备，则须另行订购真空风机。

图 271: 连接至现场吸风设备



(1) - 密封环

(2) - 软管



如下连接现场吸风设备：

1. 连接现场吸风设备的软管 (2)。
2. 插上密封环 (1)。

7.11 在机器内连接真空压缩机

提示

可能有财产损失！

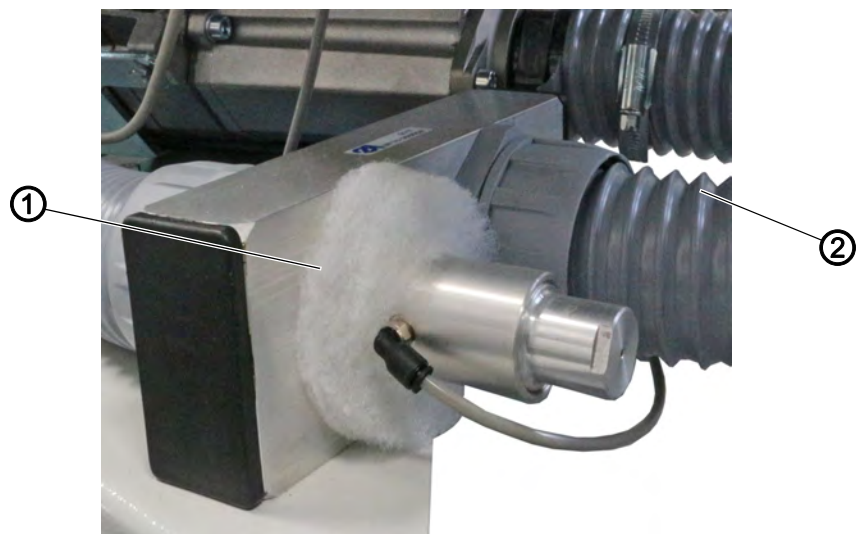
鼓风机过热。

电机线圈受损。

加装吸风装置（侧流式鼓风机）时，必须将密封环（黑色）换成过滤环（1）（白色）。

过滤环（1）在附件包中。

图 272: 在机器内连接真空压缩机



(1) - 过滤环

(2) - 软管



如下在机器内连接真空压缩机：

1. 连接真空压缩机的软管 (2)。
2. 插上过滤环 (1)。

7.12 调试

安装工作结束后，最好执行缝纫测试。

警告



尖锐物体和激光有致伤危险！

刺伤和致盲。

穿针线和梭芯线前，关闭总电源开关。

不得直视激光光源。

提示

可能有财产损失！

送料小车无缝料运行会损坏送料压布板的衬面。

开始缝纫时，缝料必须在送料压布板下方。



如下执行缝纫测试：

1. 为机器供给压缩空气。
2. 插入电源插头。
3. 穿针线 ([第 21 页](#))。
4. 装入梭芯 ([第 26 页](#))。
5. 接通机器电源。
 - ☞ 控制器进行初始化。
6. 向后踩下左侧踏板。
 - ☞ 开始回归基准点运行。
送料小车行驶至其后方终端位置。

需要回归基准点运行来获取限定的送料小车初始位置。

7. 选择线缝程序 ([第 106 页](#))。
8. 放入缝纫材料。
9. 向前踩下左侧踏板。
 - ☞ 依次触发定位过程的不同步骤。
缝纫过程启动。

8 停止运转

警告



如不谨慎操作有受伤危险！

可能严重受伤。

只允许在关闭状态下对机器进行清洁。
只允许受过培训的人员进行接口的分离。

小心



接触机油有致伤危险！

皮肤接触机油时可能发疹。

避免皮肤接触机油。
如机油沾到皮肤上，则彻底清洗该皮肤区域。



请按如下所述将机器停止运转：

1. 关闭机器电源。
2. 拔出电源插头。
3. 如果有的话，将机器与压缩气管网分离。
4. 用抹布擦去油底壳中的剩余机油。
5. 将操作面板加盖以防污染。
6. 将控制器加盖以防污染。
7. 尽可能将机器整体加盖，以防污染和损坏。

9 废弃处置

注意



报废不当将导致环境破坏危险！

如未适当地废弃处置机器，则可导致严重环境污染。

始终遵守国家废弃处置规定。



机器不得在普通生活垃圾中废弃处置。

必须依照国家规定以适当的方式废弃处置机器。

在废弃处置时，注意机器是由不同材料（钢铁、塑料、电子件等）组成的。废弃处置材料时遵守国家规定。

10 故障补救措施

10.1 客户服务

机器有问题或需要维修时的联系人：

Dürkopp Adler GmbH

Potsdamer Str. 190

33719 Bielefeld

电话 +49 (0) 180 5 383 756

传真 +49 (0) 521 925 2594




电子邮件：service@duerkopp-adler.com

网址：www.duerkopp-adler.com



10.2 软件信息

如出现这里没有说明的故障，请与客户服务联系。请勿尝试自行排除故障。

故障代码	符号	含义	补救措施
故障代码 0-1999：缝纫电机控制装置错误信息			
0000		错误不明	关闭再打开机器电源
1000		<ul style="list-style-type: none"> • 编码器电缆未连接 • 编码器电缆损坏 • 编码器损坏 	<ul style="list-style-type: none"> • 检查编码器电缆 • 更换编码器电缆
1001		缝纫电机的插头 (AMP) 未连接	<ul style="list-style-type: none"> • 连接缝纫电机电缆 • 检查缝纫电机电缆 • 测量缝纫电机相位 (R = 2.8 Ω, 对 PE 置高阻抗) • 更换缝纫电机电缆 • 更换编码器 • 更换缝纫电机 • 更换控制器

故障代码	符号	含义	补救措施
1002		缝纫电机绝缘故障	<ul style="list-style-type: none"> 检查电机相位和 PE 的低阻抗连接 更换缝纫电机编码器 更换缝纫电机
1004		缝纫电机故障：旋转方向错误	<ul style="list-style-type: none"> 更换编码器 检查插头配置，必要时更改 检查机器配电盘中的布线，必要时更改 测量电机相位并检查测量值
1005		<ul style="list-style-type: none"> 缝纫电机卡死 编码器电缆未连接 编码器电缆损坏 编码器损坏 	<ul style="list-style-type: none"> 排除卡死原因 检查编码器电缆，必要时更换 更换缝纫电机
1006		<ul style="list-style-type: none"> 缝纫电机故障：超过最高转速 缝纫电机电缆损坏 缝纫电机损坏 	<ul style="list-style-type: none"> 关闭再打开机器电源 检查缝机型号 更换编码器 更换缝纫电机
1007		回归基准点运行时发生故障	<ul style="list-style-type: none"> 更换编码器 排除机器中导致运行困难的原因
1008		缝纫电机编码器故障	更换编码器
1010		<ul style="list-style-type: none"> 连接缝纫电机基准运行开关的电缆损坏 基准运行开关损坏 	<ul style="list-style-type: none"> 更换电缆 更换基准运行开关（零件号 9815 935006）
1011		缝纫电机同步故障（缺少编码器的 Z 脉冲）	关闭控制器，转动手轮，重新接通控制器。 如果故障继续出现，则检查编码器
1012		缝纫电机同步故障	更换同步器
1051		缝纫电机超时 <ul style="list-style-type: none"> 连接缝纫电机基准运行开关的电缆损坏 机头活动困难 齿形带张力过高 	<ul style="list-style-type: none"> 更换电缆 更换基准运行开关 排除活动困难的原因 检查齿形带张力
1052		缝纫电机过电流，内部电流上升到高于 25 A	<ul style="list-style-type: none"> 更换缝纫电机电缆 更换编码器 更换缝纫电机 更换控制器
1053		电源电压过高	检查电源电压
1054		内部短路	更换控制器

故障代码	符号	含义	补救措施
1055		缝纫电机过载 <ul style="list-style-type: none"> • 缝纫电机卡死/活动困难 • 缝纫电机损坏 • 控制器损坏 	<ul style="list-style-type: none"> • 排除卡死/活动困难的原因 • 更换缝纫电机 • 更换控制器
1056		缝纫电机超温 <ul style="list-style-type: none"> • 缝纫电机活动困难 • 缝纫电机损坏 • 控制器损坏 	<ul style="list-style-type: none"> • 排除活动困难的原因
1058		缝纫电机转速 <ul style="list-style-type: none"> • 缝纫电机损坏 	<ul style="list-style-type: none"> • 更换缝纫电机
1060		<ul style="list-style-type: none"> • 缝纫电机过电流/过电压 • 编码器损坏 	<ul style="list-style-type: none"> • 更换缝纫电机电缆 • 更换编码器 • 更换缝纫电机 • 更换控制器
1061		<ul style="list-style-type: none"> • 编码器损坏 • 缝纫电机过电流/过电压 	<ul style="list-style-type: none"> • 更换缝纫电机电缆 • 更换编码器 • 更换缝纫电机 • 更换控制器
1062		<ul style="list-style-type: none"> • 缝纫电机 IDMA 自动递增错误 	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭再打开机器电源
1120		软件故障：未初始化参数	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新  第 285 页 • 检查缝机型号
1203		缝纫电机：未到达位置	<ul style="list-style-type: none"> • 检查机器上的机械变动（例如剪线器设置、皮带张力） • 检查上止点中的挑线杆位置
1302		缝纫电机通电故障 <ul style="list-style-type: none"> • 缝纫电机卡死 • 编码器电缆未连接或损坏 • 编码器损坏 	<ul style="list-style-type: none"> • 排除卡死原因 • 检查编码器电缆，必要时更换 • 更换缝纫电机
1330		缝纫电机不应答	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新  第 285 页 • 更换控制器
1342-1344		内部缝纫电机故障	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新  第 285 页 • 更换控制器

故障代码	符号	含义	补救措施
故障代码 2000-2999 : 马达错误信息			
2101		送料压布板步进电机回归基准点运行超时 • 连接基准运行开关的电缆损坏 • 基准运行开关损坏	• 更换电缆 • 更换基准运行开关
2102		送料压布板步进电机过载 • 卡死/活动困难/损坏 • 控制器损坏	• 排除卡死原因 • 检查编码器电缆，必要时更换 • 更换步进电机
2103		送料步进电机 • 送料压布板（送料压布板）有失步	检查卡住的送料压布板
2121		送料压布板步进电机： • 编码器插头（Sub-D，9 针）未连接或损坏 • 编码器损坏	• 检查编码器电缆接口，必要时更换
2122		磁极轮查找超时	• 检查连接线 • 检查步进电机是否活动困难
2130		送料压布板步进电机未响应： 步进电机板损坏	• 执行软件更新  第 285 页 • 更换步进电机板 • 更换控制器
2152		送料压布板步进电机过电流	• 更换送料压布板步进电机 • 更换控制器
2153		送料压布板步进电机过电压	检查电源电压
2155		送料压布板步进电机过载 • 卡死/活动困难 • 损坏 • 控制器损坏	• 排除卡死/活动困难的原因 • 更换步进电机 • 更换控制器
2156		送料压布板步进电机超温 • 送料压布板步进电机活动困难 • 送料压布板步进电机损坏 • 控制器损坏	• 排除活动困难的原因 • 更换送料压布板步进电机 • 更换控制器
2201		中刀步进电机回归基准点运行超时 • 连接基准运行开关的电缆损坏 • 基准运行开关损坏	• 更换电缆 • 更换基准运行开关

故障代码	符号	含义	补救措施
2202		中刀步进电机过载 <ul style="list-style-type: none"> 卡死/活动困难 损坏 控制器损坏 	<ul style="list-style-type: none"> 排除卡死/活动困难的原因 检查编码器电缆，必要时更换 更换步进电机
2221		中刀步进电机 <ul style="list-style-type: none"> 编码器插头 (Sub-D, 9 针) 未连接或损坏 n 编码器损坏 	<ul style="list-style-type: none"> 检查编码器电缆连接情况，必要时更换。
2222		中刀步进电机转动搜索超时	<ul style="list-style-type: none"> 检查电机/编码器连接线 \n 检查步进电机是否活动困难
2230		中刀驱动装置步进电机未响应： 步进电机板损坏	<ul style="list-style-type: none"> 执行软件更新  第 285 页 更换步进电机板 更换控制器
2252		中刀步进电机过电流	<ul style="list-style-type: none"> 更换送中刀步进电机 更换控制器
2253		中刀步进电机过电压 <ul style="list-style-type: none"> 电源电压过高 	<ul style="list-style-type: none"> 检查电源电压
2255		中刀步进电机过载 <ul style="list-style-type: none"> 卡死/活动困难 损坏 控制器损坏 	<ul style="list-style-type: none"> 排除卡死/活动困难的原因 更换步进电机 更换控制器
2256		<ul style="list-style-type: none"> 中刀步进电机超温 角刀座步进电机活动困难/损坏 控制器损坏 	<ul style="list-style-type: none"> 排除活动困难的原因 更换角刀座步进电机 更换控制器
2301		角刀座步进电机回归基准点运行超时 <ul style="list-style-type: none"> 连接基准运行开关的电缆损坏 基准运行开关损坏 	<ul style="list-style-type: none"> 更换电缆 更换基准运行开关
2302		角刀座步进电机过载 <ul style="list-style-type: none"> 卡死/活动困难 损坏 控制器损坏 	<ul style="list-style-type: none"> 排除卡死/活动困难的原因 检查编码器电缆，必要时更换 更换步进电机

故障代码	符号	含义	补救措施
2330		角刀座步进电机未响应：步进电机板损坏	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新  第 285 页 • 更换步进电机板 • 更换控制器
2353		送衬条装置步进电机过电压 - 电源电压过高	检查电源电压
2355		提升位置轴步进电机过载 <ul style="list-style-type: none"> • 卡死/活动困难 • 损坏 • 控制器损坏 	<ul style="list-style-type: none"> • 排除卡死/活动困难的原因 • 更换步进电机 • 更换控制器
2356		送衬条装置步进电机超温 <ul style="list-style-type: none"> • 活动困难 • 损坏 • 控制器损坏 	<ul style="list-style-type: none"> • 排除活动困难的原因 • 更换送衬条装置步进电机 • 更换控制器
2401		针送料步进电机回归基准点运行超时	<ul style="list-style-type: none"> • 排除堵塞/活动困难情况 • 更换步进电机 • 检查基准运行开关 • 检查电缆
2430		针送料步进电机未响应：步进电机板损坏	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新  第 285 页 • 更换步进电机板 • 更换控制器
2501		左侧送料压布板调整步进电机回归基准点运行超时	<ul style="list-style-type: none"> • 排除卡死或活动困难的原因 • 更换步进电机，检查基准运行开关
2505		左侧送料压布板调整步进电机故障	<ul style="list-style-type: none"> • 排除卡死或活动困难的原因
2506		机械限位器处左侧送料压布板调整步进电机故障	<ul style="list-style-type: none"> • 调整限位器 • 更改修正值
2521		左侧送料压布板调整步进电机： <ul style="list-style-type: none"> • 编码器插头 (Sub-D, 9 针) 未连接或损坏 • 编码器损坏 	<ul style="list-style-type: none"> • 检查编码器电缆连接情况，必要时更换。
2522		左侧送料压布板步进电机转动搜索超时	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电机/编码器连接线 • 检查步进电机是否活动困难

故障代码	符号	含义	补救措施
2530		左侧送料压布板调整步进电机未响应：步进电机板损坏	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新  第 285页 • 更换步进电机板 • 更换控制器
2601		右侧送料压布板调整步进电机回归基准点运行超时	<ul style="list-style-type: none"> • 排除卡死或活动困难的原因 • 更换步进电机 • 检查基准运行开关
2605		右侧送料压布板调整步进电机故障	<ul style="list-style-type: none"> • 排除卡死或活动困难的原因
2606		机械限位器处右侧送料压布板调整步进电机故障	<ul style="list-style-type: none"> • 调整限位器 • 更改修正值
2621		右侧送料压布板调整步进电机： <ul style="list-style-type: none"> • 编码器插头（Sub-D，9 针）未连接或损坏 • 编码器损坏 	<ul style="list-style-type: none"> • 检查编码器电缆连接情况，必要时更换。
2622		右侧送料压布板步进电机转动搜索超时	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电机/编码器连接线 • 检查步进电机是否活动困难
2630		右侧压布板快速调整步进电机未响应：步进电机板损坏	<ul style="list-style-type: none"> • 执行软件更新  第 285页 • 更换步进电机板 • 更换控制器
2901		回归基准点运行超时	
故障代码 3000-3999：机器错误信息			
3010		控制器：电压故障 100V	<ul style="list-style-type: none"> • 检查接口 • 更换控制器
3011		控制器：电压故障 100V	<ul style="list-style-type: none"> • 检查接口 • 更换控制器
3012		控制器：电压故障 100V (I2T)	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭再打开机器电源 • 检查接口 • 更换控制器
3020		输入或输出端短路 24V	<ul style="list-style-type: none"> • 检查接口 • 更换控制器

故障代码	符号	含义	补救措施
3021		输入或输出端短路 24V	<ul style="list-style-type: none"> 检查接口 更换控制器
3022		控制器：电压故障 24V (I2T)	<ul style="list-style-type: none"> 关闭再打开机器电源 检查接口 更换控制器
3030		缝纫电机：相位故障	<ul style="list-style-type: none"> 测量缝纫电机相位 ($R=2.8\ \Omega$，对 PE 置高阻抗) 更换编码器 更换缝纫电机 更换控制器
3040		电源电压骤降	检查电源电压
3100		控制电压： 短时电源电压骤降	检查电源电压
3101		有效电压： 短时电源电压骤降	检查电源电压
3102		缝纫机电机电压： 短时电源电压骤降	检查电源电压
3103		步进电机电压： 短时电源电压骤降	检查电源电压
3104		<ul style="list-style-type: none"> 踏板不在静止位置 额定值编码器损坏 	<ul style="list-style-type: none"> 机器启动时，不要踩下踏板 更换额定值编码器
3107		机器温度 <ul style="list-style-type: none"> 通风口封闭 通风格栅脏污 	<ul style="list-style-type: none"> 检查通风口 清洁通风格栅
3108		由于电源电压过低导致转速限制	检查电源电压
3109		安全停止激活	关闭安全停止
3121		<ul style="list-style-type: none"> 缺少压缩空气 压缩空气不足 	<ul style="list-style-type: none"> 加大压缩空气流量 稳定压缩空气
3123		油量过低	再注满油  第 296 页
3210		断线	穿入缝线  第 21 页

故障代码	符号	含义	补救措施
3215		• 空梭芯	更换梭芯  第 26 页
3220		• 空梭芯	更换梭芯  第 26 页
3500		• 命令解释器错误 • 电机同步内部错误	• 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新  第 285 页 • 反馈给 Dürkopp Adler 服务部
3501		X 和 Y 驱动位置超出最小/最大值范围	更改线缝程序
3502		X 和 Y 驱动位置是禁止区域	更改线缝程序
3503-3507 , 3520-3530		• 命令解释器错误 • 电机同步内部错误	• 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新  第 285 页 • 反馈给 Dürkopp Adler 服务部
3540 , 3545		• 命令解释器错误 • 电机同步内部错误	• 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新  第 285 页 • 反馈给 Dürkopp Adler 服务部
3721, 3722		• 命令解释器错误 • 电机同步内部错误	• 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新  第 285 页 • 反馈给 Dürkopp Adler 服务部
故障代码 4000-4999 : USB 错误信息			
4200		缝机配置取自 USB 文件	检查缝机配置
4301		没有 USB 盘在的控制单元	插入 USB 盘
4304		错误的 USB 盘	更换 USB 盘
4681	 仍缺少 BFT 图标	与 DAC 没有通信	检查电缆连接, 检查 X170b DAC 插口处的 OP7000 电缆, 检查 DAC 闪烁代码

故障代码	符号	含义	补救措施
4682	  仍缺少 BFT 图标	没有来自 DAC 的有效线缝程序	检查通信，切换缝纫程序，删除缝纫程序，清空序列
4683	  仍缺少 BFT 图标	没有有效的序列号	检查通信，更换序列，比较 OP7000 和 DAC 软件版本
故障代码 5000-5999：缝机配置错误信息			
5201	  	角刀步进电机故障，终缝斜度	<ul style="list-style-type: none"> • 检查连接基准运行开关的电缆 • 检查基准运行开关 • 检查电机是否活动困难
5202	  	角刀步进电机故障，始缝斜度	<ul style="list-style-type: none"> • 检查连接基准运行开关的电缆 • 检查基准运行开关 • 检查电机是否活动困难
5203	  	角刀步进电机故障，始缝右角度	<ul style="list-style-type: none"> • 检查连接基准运行开关的电缆 • 检查基准运行开关 • 检查电机是否活动困难
5204	  	角刀步进电机故障，始缝左角度	<ul style="list-style-type: none"> • 检查连接基准运行开关的电缆 • 检查基准运行开关 • 检查电机是否活动困难
5205	  	角刀步进电机故障，终缝右角度	<ul style="list-style-type: none"> • 检查连接基准运行开关的电缆 • 检查基准运行开关 • 检查电机是否活动困难
5206	  	角刀步进电机故障，终缝左角度	<ul style="list-style-type: none"> • 检查连接基准运行开关的电缆 • 检查基准运行开关 • 检查电机是否活动困难
5209	  	横向激光定位灯步进电机故障	<ul style="list-style-type: none"> • 检查连接基准运行开关的电缆 • 检查基准运行开关 • 检查电机是否活动困难
5210	  	纵向激光定位灯步进电机故障	<ul style="list-style-type: none"> • 检查连接基准运行开关的电缆 • 检查基准运行开关 • 检查电机是否活动困难
5211	  	始缝嵌线剪切器步进电机回归基准点运行超时	<ul style="list-style-type: none"> • 排除堵塞/活动困难情况 • 更换步进电机 • 检查基准运行开关

故障代码	符号	含义	补救措施
5212		终缝嵌线剪切器步进电机回归基准点运行超时	<ul style="list-style-type: none"> 排除堵塞/活动困难情况 更换步进电机 检查基准运行开关
5213		左侧导板调整步进电机回归基准点运行超时	<ul style="list-style-type: none"> 排除堵塞/活动困难情况 更换步进电机 检查基准运行开关
5214		右侧导板调整步进电机回归基准点运行超时	<ul style="list-style-type: none"> 排除堵塞/活动困难情况 更换步进电机 检查基准运行开关
5215		压脚高度限位器步进电机回归基准点运行超时	<ul style="list-style-type: none"> 排除堵塞/活动困难情况 更换步进电机 检查基准运行开关
5216		翻转装置限位器步进电机回归基准点运行超时	<ul style="list-style-type: none"> 排除堵塞/活动困难情况 更换步进电机 检查基准运行开关
故障代码 6000-6999 : 控制器错误信息			
6000		内部错误	<ul style="list-style-type: none"> 关闭再打开机器电源 执行软件更新  第 285页 联系 Dürkopp Adler 客户服务
6301		已载入机器 ID 数据	检查缝机配置
6351		控制器损坏 (I2C)	更换控制器
6353		内部 EEprom 通讯故障	关断控制器，等到 LED 熄灭，重新接通机器
6354		机器 ID 通讯错误	关断控制器，检查机器 ID 的连接
6360		机器 ID 数据不适用于该机器	连接正确的机器 ID
6361		未连接机器 ID	连接机器 ID



故障代码	符号	含义	补救措施
6400		内部错误	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新 第 285页 • 联系 Dürkopp Adler 客户服务
6401		已载入标准数据	检查缝机配置
6408		机器配置无更改。	使用该机器的 USB 数据
6551-6554		机头位置错误 • AD 转换器 • 内部处理器错误	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新 第 285页 • 联系 Dürkopp Adler 客户服务
6651-6653		机头位置错误 • AD 转换器 • 内部处理器错误	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新 第 285页 • 联系 Dürkopp Adler 客户服务
6751-6761		机头位置错误 • AD 转换器 • 内部处理器错误	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新 第 285页 • 联系 Dürkopp Adler 客户服务
6952		步进电机内部错误	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新 第 285页 • 联系 Dürkopp Adler 客户服务
故障代码 7000-7999 : 通信错误信息			
7200		角刀座单元 (AC001) 的 CAN 模块错误	检查刀座 CAN 模块
7201		角刀座单元 (AC001) 的 CAN 模块错误, 电源故障	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源
7202		角刀座单元 (AC001) 的 CAN 模块错误, 温度过高。	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源 • 检查末级 • 检查电机

故障代码	符号	含义	补救措施
7203、7204		I/O CAN 模块电压故障	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源 • CAN 模块故障
7205		梭芯监控器 CAN 模块电压故障	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源 • CAN 模块故障
7206		斜度刀座 CAN 模块电压故障	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源 • CAN 模块故障
7207		始缝角度刀座 CAN 模块电压故障	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源 • CAN 模块故障
7208		终缝角度刀座 CAN 模块电压故障	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源 • CAN 模块故障
7209		终缝送衬条装置/滚轮 CAN 模块电压故障	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源 • CAN 模块故障
7210		激光器 CAN 模块电压故障	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源 • CAN 模块故障
7211		送料单元 (AC101) 的 CAN 模块错误，电源故障	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源
7215		送料单元 (AC101) 的 CAN 模块错误，输出端过载/短路	检查输出电缆和输出插头
7219		送料单元 (AC101) 的 CAN 模块错误，在地址上检测到错误模块	检查跳线/DIP 开关
7260		CAN 模块一般错误	<ul style="list-style-type: none"> • 检查设置的缝机型号 • 检查工作方法 • 检查电缆
7302		I/O CAN 模块错误	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆、跳线、电源 • 更换 CAN 模块
7303		I/O CAN 模块内部错误	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源 • 更换 CAN 模块

故障代码	符号	含义	补救措施
7305		梭芯监控器 CAN 模块错误	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源 • 更换 CAN 模块
7306		斜度刀座 CAN 模块错误	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源 • 更换 CAN 模块
7307		始缝角度刀座 CAN 模块错误	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源 • 更换 CAN 模块
7308		终缝角度刀座 CAN 模块错误	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源 • 更换 CAN 模块
7309		送衬条装置/滚轮 CAN 模块错误	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源 • 更换 CAN 模块
7310		激光器 CAN 模块错误	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源 • 更换 CAN 模块
7311		嵌线剪切器步进电机内部故障	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源 • 更换 CAN 模块
7312		导板步进电机内部故障	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源 • 更换 CAN 模块
7313		压脚高度和翻转装置限位器步进电机内部故障	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源 • 更换 CAN 模块
7402		I/O CAN 模块错误。地址上的模块错误。	检查跳线/DIP 开关
7403、7404		I/O CAN 模块错误：在地址上检测到错误模块	检查跳线/DIP 开关
7405		梭芯监控器 CAN 模块错误：在地址上检测到错误模块	检查跳线/DIP 开关
7406		斜度刀座 CAN 模块错误：在地址上检测到错误模块	检查跳线/DIP 开关

故障代码	符号	含义	补救措施
7407		始缝角度刀座 CAN 模块错误：在地址上检测到错误模块	检查跳线/DIP 开关
7408		终缝角度刀座 CAN 模块错误：在地址上检测到错误模块	检查跳线/DIP 开关
7409		送衬条装置/滚轮 CAN 模块错误：在地址上检测到错误模块	检查跳线/DIP 开关
7410		激光器 CAN 模块错误：在地址上检测到错误模块	检查跳线/DIP 开关
7411		嵌线剪切器步进电机 CAN 模块错误。地址上的模块错误。	检查跳线/DIP 开关
7412		导板步进电机 CAN 模块错误。地址上的模块错误。	检查跳线/DIP 开关
7413		压脚高度/翻转装置限位器步进电机 CAN 模块错误。地址上的模块错误。	检查跳线/DIP 开关
7500		底线监控器的 CAN 模块错误。	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源
7502		不存在 I/O 模块错误 (阀门方法 B/D/F)	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆、跳线、电源
7503、7504		不存在 I/O 模块错误	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源
7505		底线监控器的 CAN 模块错误	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源
7506		刀座步进电机板故障 • 不存在始缝/终缝斜度	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源
7507		刀座步进电机板故障 • 不存在始缝角度	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源
7508		刀座步进电机板故障 • 不存在终缝角度	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源
7509		步进电机板故障 • 不存在送衬条装置/滚轮	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源

故障代码	符号	含义	补救措施
7510		步进电机板故障 • 不存在纵向/横向激光器	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆 • 检查跳线 • 检查电源
7511		嵌线剪切器 SM 模块不存在错误	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆、跳线、电源
7512		导板 SM 模块不存在错误	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆、跳线、电源
7513		压脚高度/翻转装置限位器 SM 模块不存在错误	<ul style="list-style-type: none"> • 检查电缆、跳线、电源
7551-7555		操作面板接口通信：内部错误	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新  第 285 页 • 联系 Dürkopp Adler 客户服务
7556、7557		操作面板接口通信 • 线路干扰 • 操作面板接口电缆损坏	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭干扰源 • 更换电缆
7558、7559		操作面板接口通信：内部错误	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新  第 285 页 • 联系 Dürkopp Adler 客户服务
7801		操作面板接口通信 • 线路干扰 • 操作面板接口电缆损坏	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭干扰源 • 更换电缆
故障代码 8000-8999：操作显示错误信息			
8151	信息	ADSP 启动/Xilinx 启动/启动错误：内部错误	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新  第 285 页 • 联系 Dürkopp Adler 客户服务
8152-8154	信息	IDMA 错误\n- 内部错误	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新  第 285 页 • 联系 Dürkopp Adler 客户服务
8156-8159	信息	ADSP 启动/Xilinx 启动/启动错误：内部错误	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新  第 285 页 • 联系 Dürkopp Adler 客户服务

故障代码	符号	含义	补救措施
8252-8254 , 8256-8258	信息	ADSP 启动/Xilinx 启动/启动 : 故障	关闭再打开机器电源
8351	信息	测试针脚、信号/事件处理、内存 包装、功能列表错误：内部错误	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新  第 285页 • 联系 Dürkopp Adler 客户服务
8400	信息	操作面板不包含可读的更新程序。应在下次有机会时在操作面板更新程序。按下 OK 继续。	
8401	信息	检查控制器上的屏幕电缆和插头！ <ul style="list-style-type: none"> • 可能有通信错误 • 机器没有有效程序。是否需要传输新程序？ 	
8402	信息	机器具有针对另一个机型的程序。是否需要传输新程序？	
8403	信息	机器有一个过时的程序。是否需要传输新程序？	
8404、8405	信息	更新失败！您可能需要在操作面板中重新加载程序。是否仍再次传输此程序？	
8406	信息	更新失败！请检查与机器的连接。是否仍开始新的更新尝试？	
8407	信息	更新失败！是否再次传输此程序？	
8408	信息	等待通过机器重设。	
8409	信息	关闭再打开机器电源。	
8410	信息	更新失败！是否再次传输此程序？	
8411	信息	机器检查新程序。这可能持续长达 30 秒。	
8412、8413	信息	更新失败！是否再次传输此程序？	
8414	信息	更新成功！	
8415	信息	使用旧软件。（使用时可能出现严重问题！）	
8801-8806 , 8890、8891	信息	测试针脚、信号/事件处理、内存 包装、功能列表错误：内部错误	<ul style="list-style-type: none"> • 关闭再打开机器电源 • 执行软件更新  第 285页 • 联系 Dürkopp Adler 客户服务

故障代码	符号	含义	补救措施
故障代码 9000-9999：一般机器相关错误的错误信息			
9000	 	开机后提醒执行回归基准点运行	向后踩下左侧踏板
9001	  	角刀基座在缝纫期间转出	检查/调整角刀基座固定装置
9002	  	中压脚基座在缝纫期间转出	检查/调整中压脚基座固定装置
9003	 	定针位置错误	手动将手轮转入挑线杆高位 (上止点)
9005	 	等待重设	按下重设开关
9006	 	重设开关被激活	松开重设开关
9007	  	测试放料过程	踏下启动踏板继续进程
9013	 	没有衬条	插入衬条
9014	  	送料压布板的位置与已安装的中压脚不匹配	在程序参数中修正送料压布板的位置 <i>第 163 页</i>
9015	     	在线缝程序中调节袋盖扫描错误	修正线缝程序
9016		线缝程序未被激活	<ul style="list-style-type: none"> • 启用线缝程序 • 选择其他线缝程序
9100		已达到计件器的预定值	复位计数器读数
9500	  	分段测试放料工序	踏下启动踏板继续进程
9501	  	分段测试	通过踏板调用分段
9601	   	踏板在缝纫期间被向后踩下	再次踩下踏板
9602	  	空梭芯	更换梭芯 <i>第 26 页</i>

故障代码	符号	含义	补救措施
9603		断线	穿入缝线  第 21 页
9604		收料光眼未激活	调整收料光眼
9605		送料压布板移动	
9700		中压脚不起来	修正中压脚设置
9701		中压脚不下来	修正中压脚设置
9702		中压脚不垂直	修正中压脚设置
9703		中压脚没有倾斜	修正中压脚设置
9704		中压脚没有在嵌条桌面上	修正中压脚设置
9705		前角刀未在下方	修正角刀设置
9706		后角刀未在下方	修正角刀设置
9707		剪刀不下来	修正剪刀设置
9708		剪刀没起来	修正剪刀设置
9709		定位杆未在上方	修正定位杆设置
9710		放料站开关 S05 没有反应	设置放料站开关 S05
9720		光眼在扫描袋盖时错误	<ul style="list-style-type: none"> • 检查反光片 • 检查光眼对齐情况
9721		袋盖已被定位在前方定位点的前面	正确地放入袋盖
9722		袋盖超出最大缝纫区域 (后方定位点的后面)	<ul style="list-style-type: none"> • 检查袋盖大小 • 正确地放入袋盖

故障代码	符号	含义	补救措施
9723	 	毛头在袋盖始缝位置	<ul style="list-style-type: none"> 放入带有光滑边缘的袋盖 检查反光片
9725	 	<ul style="list-style-type: none"> 斜袋盖过大 袋盖过小 	<ul style="list-style-type: none"> 检查斜袋盖 检查光眼对齐情况 调整线缝参数 (线缝加固对于较小袋盖可能过长)
9726	 	<ul style="list-style-type: none"> 袋盖过大 反光片脏污/损坏 	<ul style="list-style-type: none"> 检查袋盖大小 检查反光片
9727	 	停止距离对于斜袋盖不足	降低送入速度  第 163页
9728	 	袋盖过小	放入一个较大的袋盖
9730	 	无法进行角刀切割	<ul style="list-style-type: none"> 增加线缝长度 更改定位点
9800	  	中刀未准备好使用	检查电缆
9810	  	滚轮未准备使用	检查电缆
9900	  	缝机参数有问题 (校验和错误)	<ul style="list-style-type: none"> 重新初始化缝机参数
9901	  	口袋顺序有问题 (校验和错误)	<ul style="list-style-type: none"> 重新初始化口袋顺序
9902	  	口袋程序有问题 (校验和错误)	<ul style="list-style-type: none"> 重新初始化口袋程序
9911	 		<ul style="list-style-type: none"> 关闭
9920	 	序列号已激活	
9921	  	序列号未被接受	重新输入序列号
9999	 	缝机配置已经被改变	关闭再打开机器电源

11 技术参数

11.1 数据和特性值

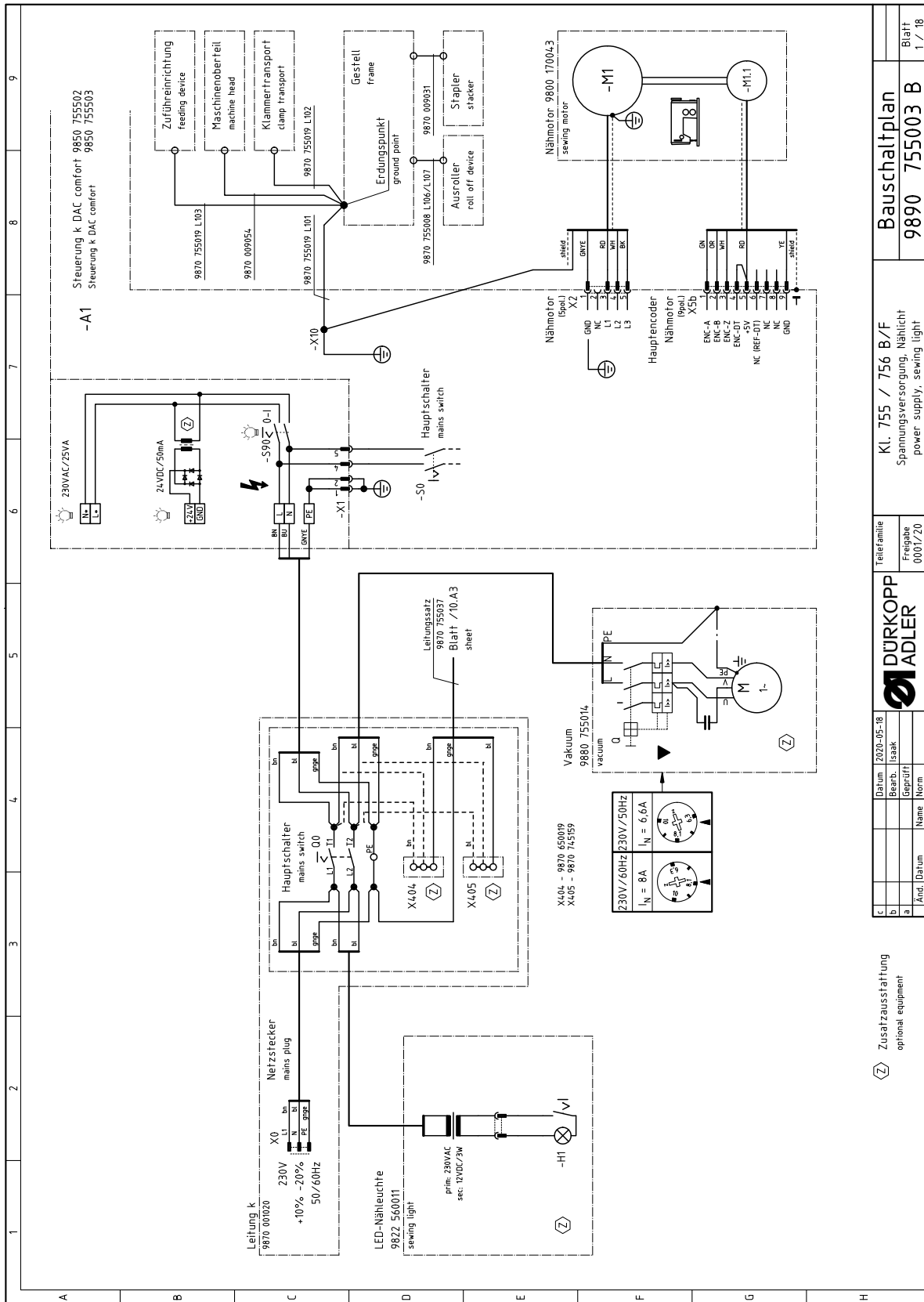
技术参数	单位	755 B	756 B	756 F
缝纫线迹类型		301 双线加固缝		
旋梭类型		垂直旋梭		
机针数量		2		
机针系统		134-35		
机针直径	[Nm]	80~110		
缝线强度	[Nm]	75~120		
线迹长度	[mm]	0.5~4.5		
最大转速	[rpm]	3200	3000	
交付时的转速	[rpm]	2750		
电源电压	[V]	1x 190 - 240		
电源频率	[Hz]	50/60		
工作压力	[bar]	6		
长度	[mm]	1500		
宽度	[mm]	750		
高度	[mm]	1250		
重量	[kg]	240~260		

11.2 无故障运行要求

必须保证符合 ISO 8573-1: 2010 [7:4:4] 要求的压缩空气质量。

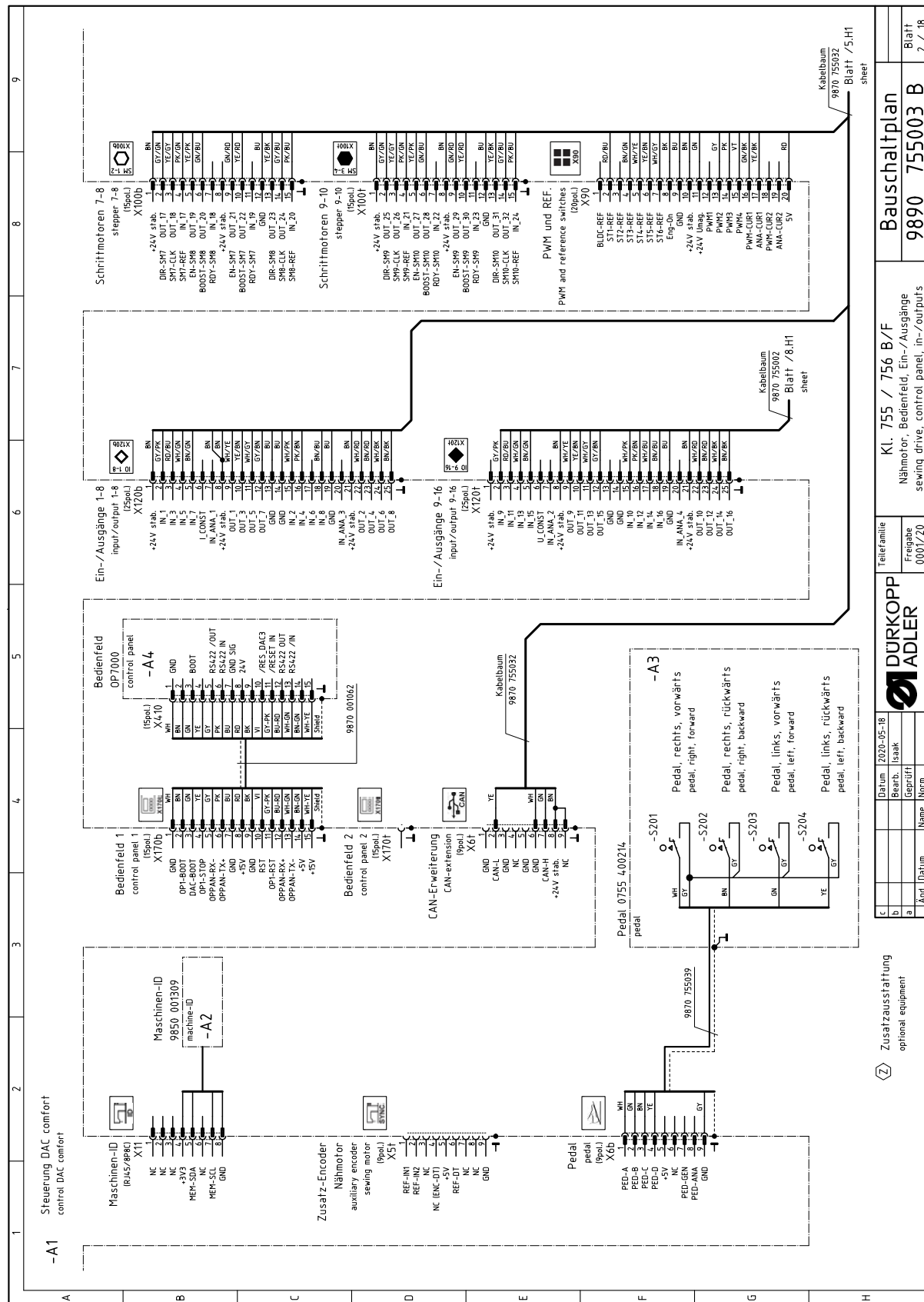
12 附录

图 273: 接线图



Teilfamilie		Bauschaltplan	
Freigabe		9890 755003 B	
Datum		KI. 755 / 756 B/F	
Bearb.		Spannungsversorgung, Nählicht	
Geprüft		power supply, sewing light	
Name		9890 755003 B	
Norm		Blatt	
Anz./Datum		1 / 18	
Zusatzausstattung optional equipment			

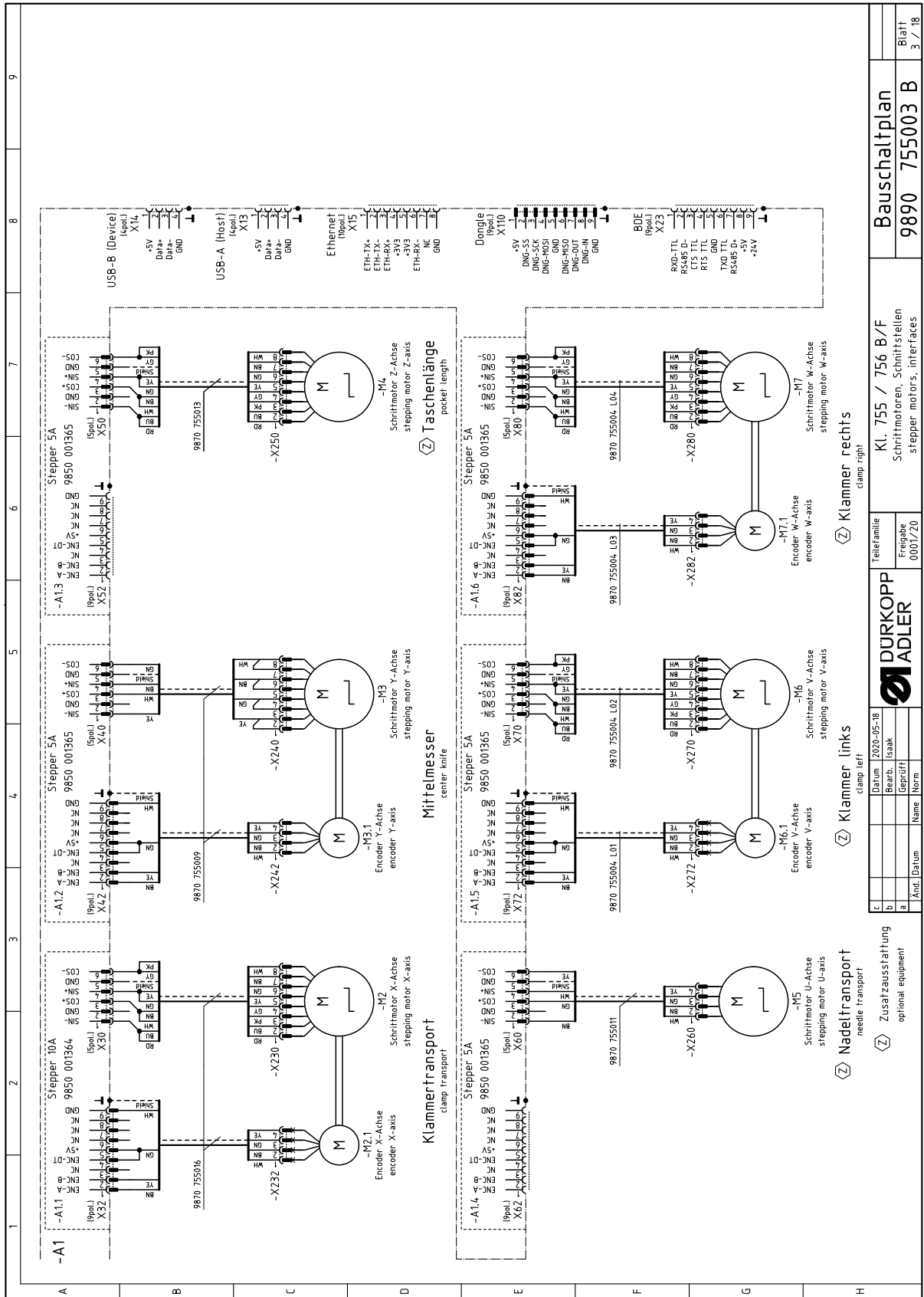
图 274: 接线图



Kabelbaum 9870 755032 Blatt / 5, H1 sheet	Bauschaltplan		Kl. 755 / 756 B/F Nähmotor, Bedienfeld, Ein-/Ausgänge sewing drive, control panel, in-/outputs	Teilerfamilie		DURKOPP ADLER	Datum 2020-05-18	Bearb. Isaak	Geprüft	Name	Norm	Blatt 2 / 18
	9890 755003 B			Freigabe 0001/20								

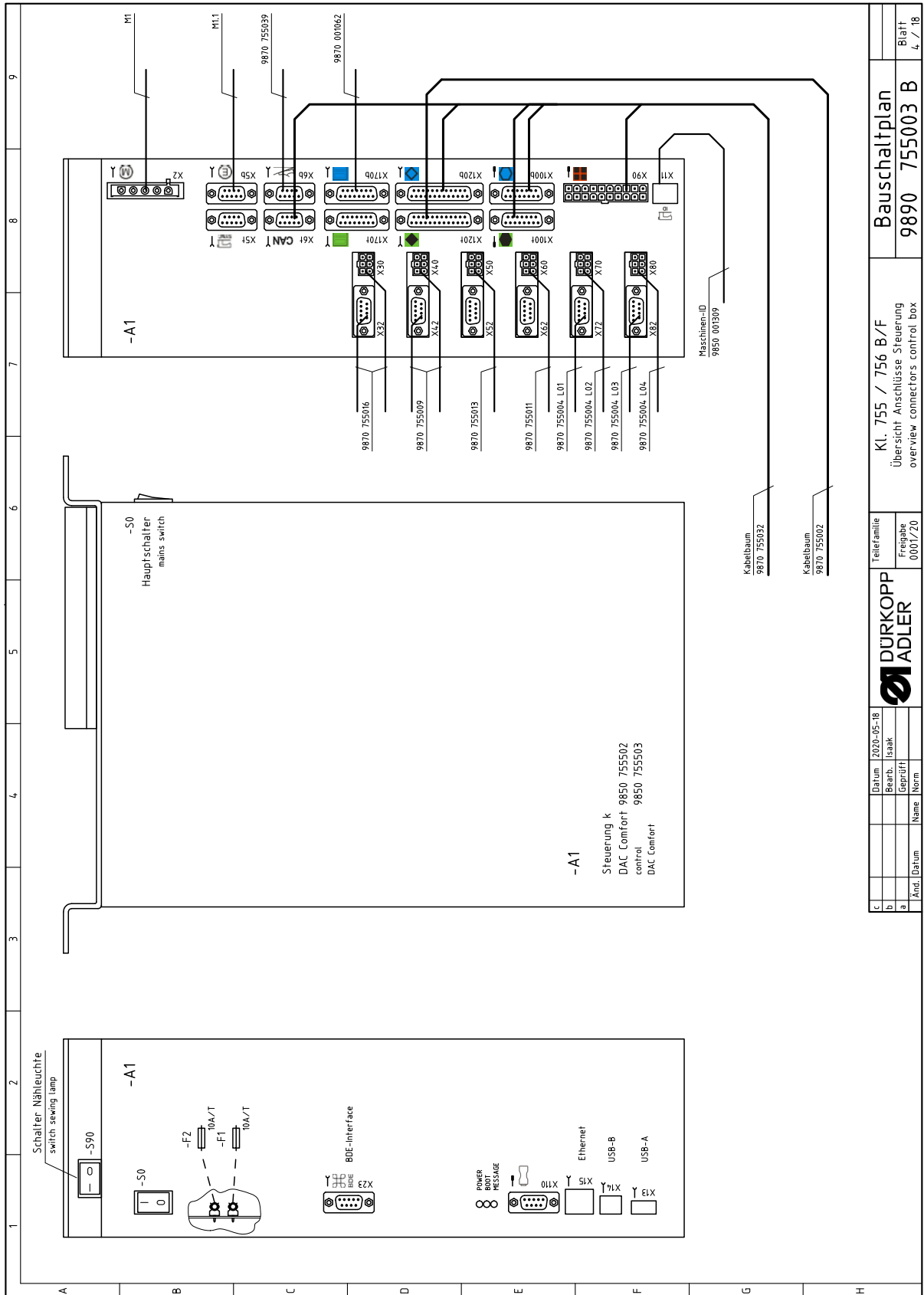
(Z) Zusatzausstattung
optional equipment

图 275: 接线图



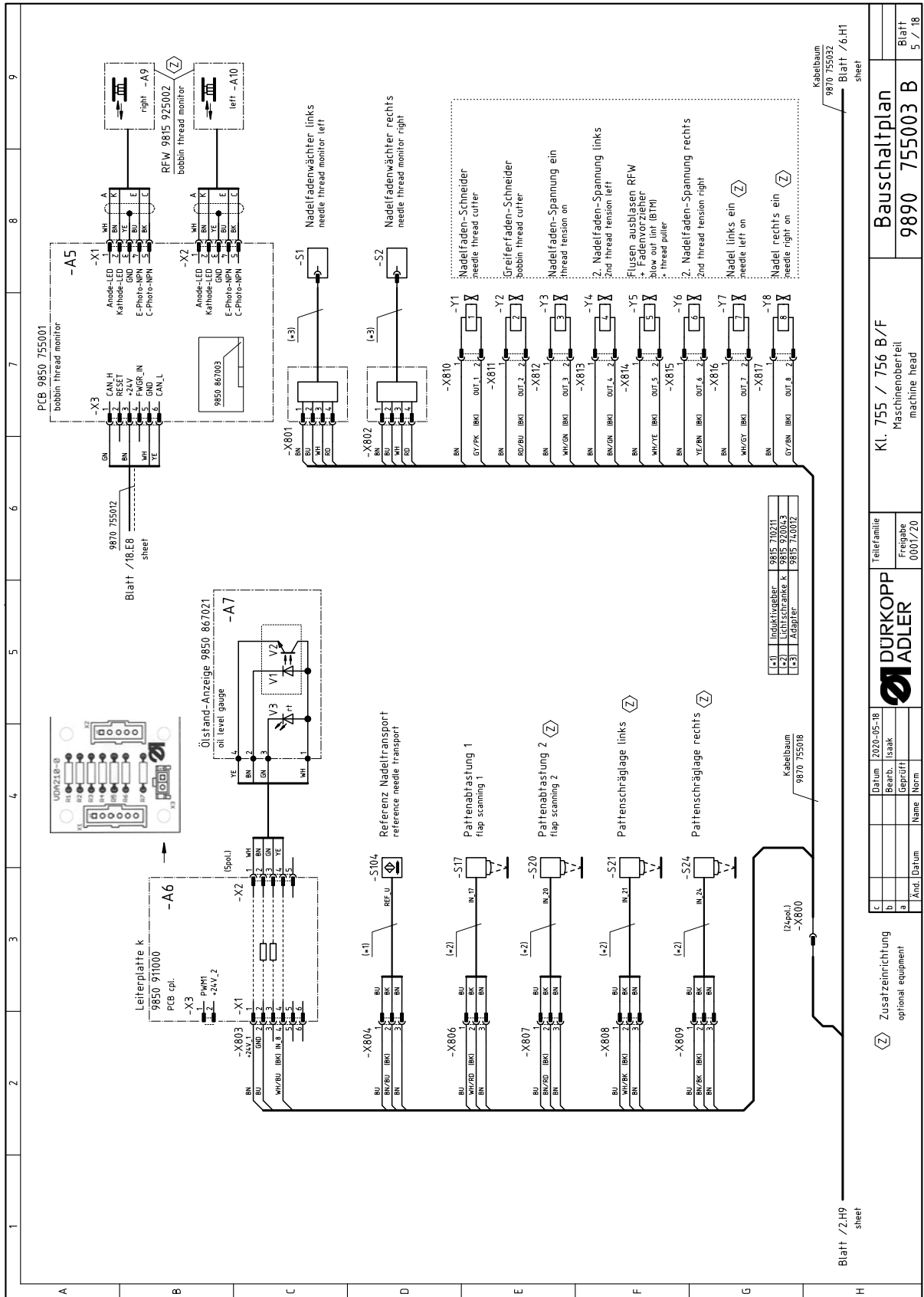
Teilfamilie		Datum: 2020-05-18		Bauschaltplan	
Freigabe		Bearb.: Isaak		9890 755003 B	
Name		Geprüft		Blatt	
Norm		Geprüft		3 / 18	
Änd./Datum		Name		Kl. 755 / 756 B/F	
				Schrittmotoren, Schrittstellen	
				stepper motors, interfaces	

图 276: 接线图



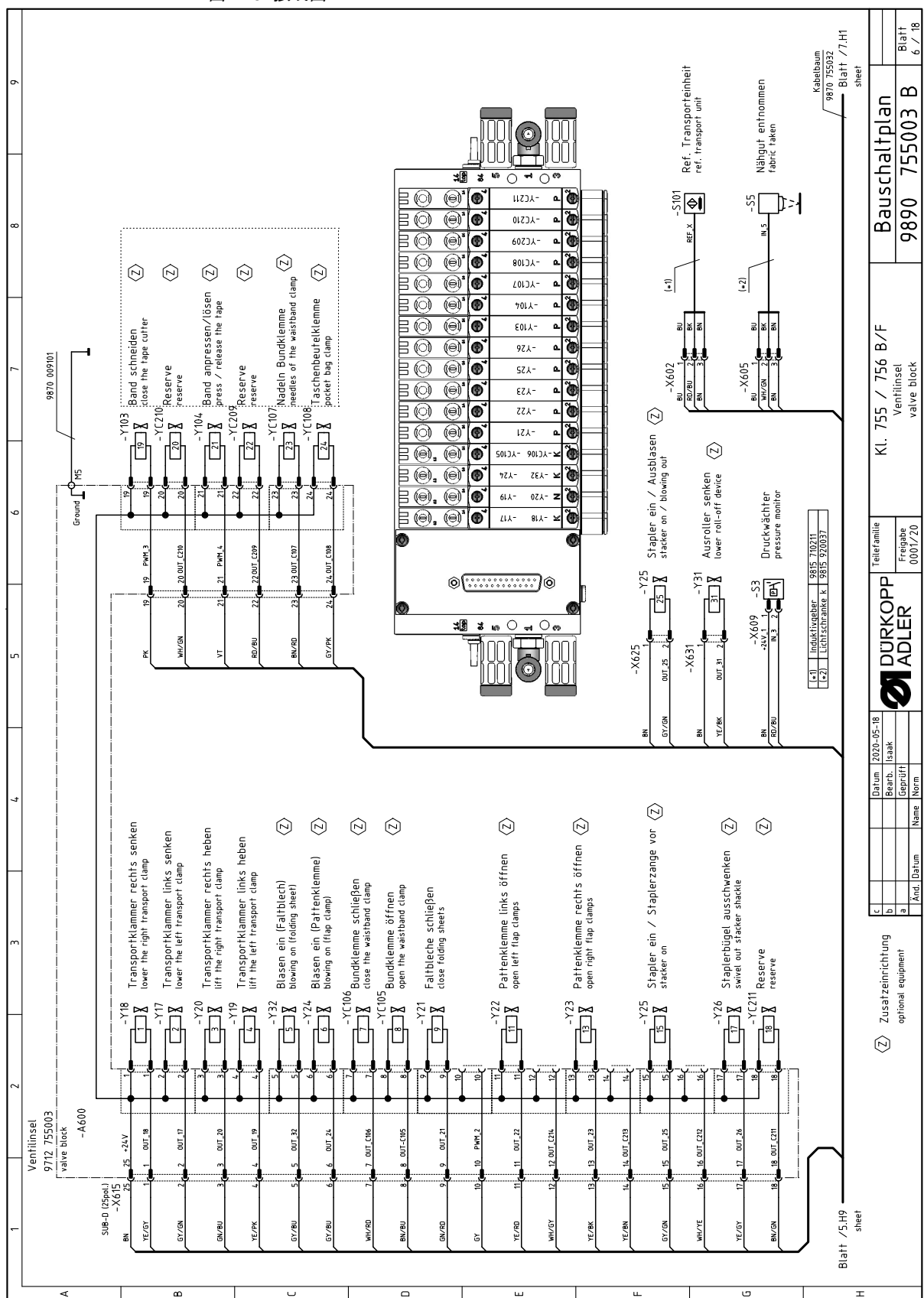
Date		2024-05-18	
Prepared by		Isaak	
Checked by		Geprüff	
Name		Norm	
Date			
Part family		Kl. 755 / 756 B/F	
Release		Übersicht Anschlüsse Steuerung	
0001/20		overview connectors control box	
Part family		Bauschaltplan	
Release		9890 755003 B	
Sheet		4 / 18	

图 277: 接线图



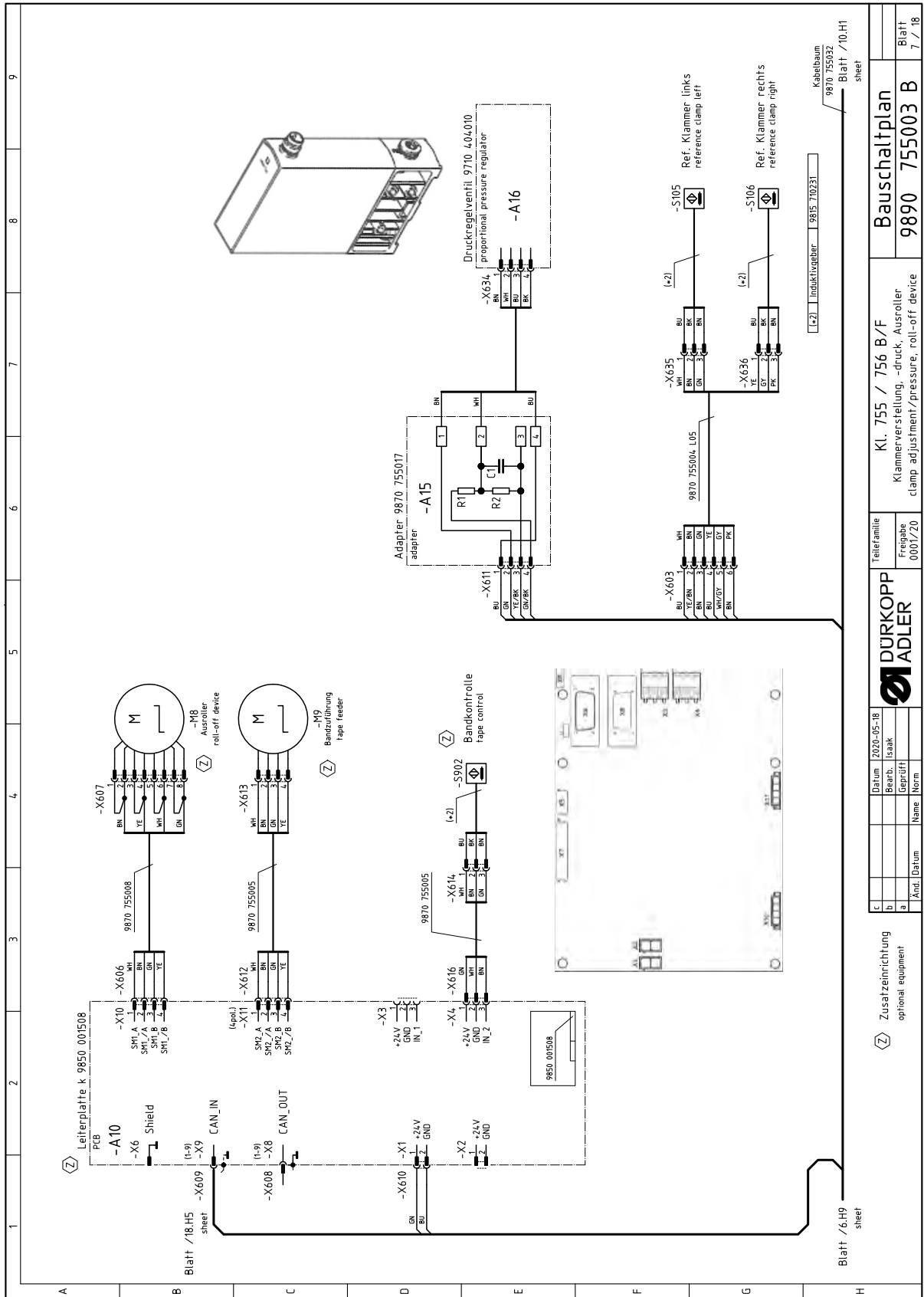
Blatt / 2.H9 sheet		Kabelbaum 9870 755018		Blatt / 6.H1 sheet	
Zusatz-einrichtung optional equipment		Datum 2020-05-18		Bauschaltplan	
Name		Bearb. Isaak		9890 755003 B	
Geprüft		Geprüft		Maschinenoberteil	
Norm		Norm		machine head	
Freigabe		Freigabe		Kl. 755 / 756 B/F	
0001/20		0001/20		Maschinenoberteil	
Teilfamilie		Teilfamilie		9890 755003 B	
DURKOPP ADLER		DURKOPP ADLER		Blatt	
Dateiname		Dateiname		5 / 18	

图 278: 接线图



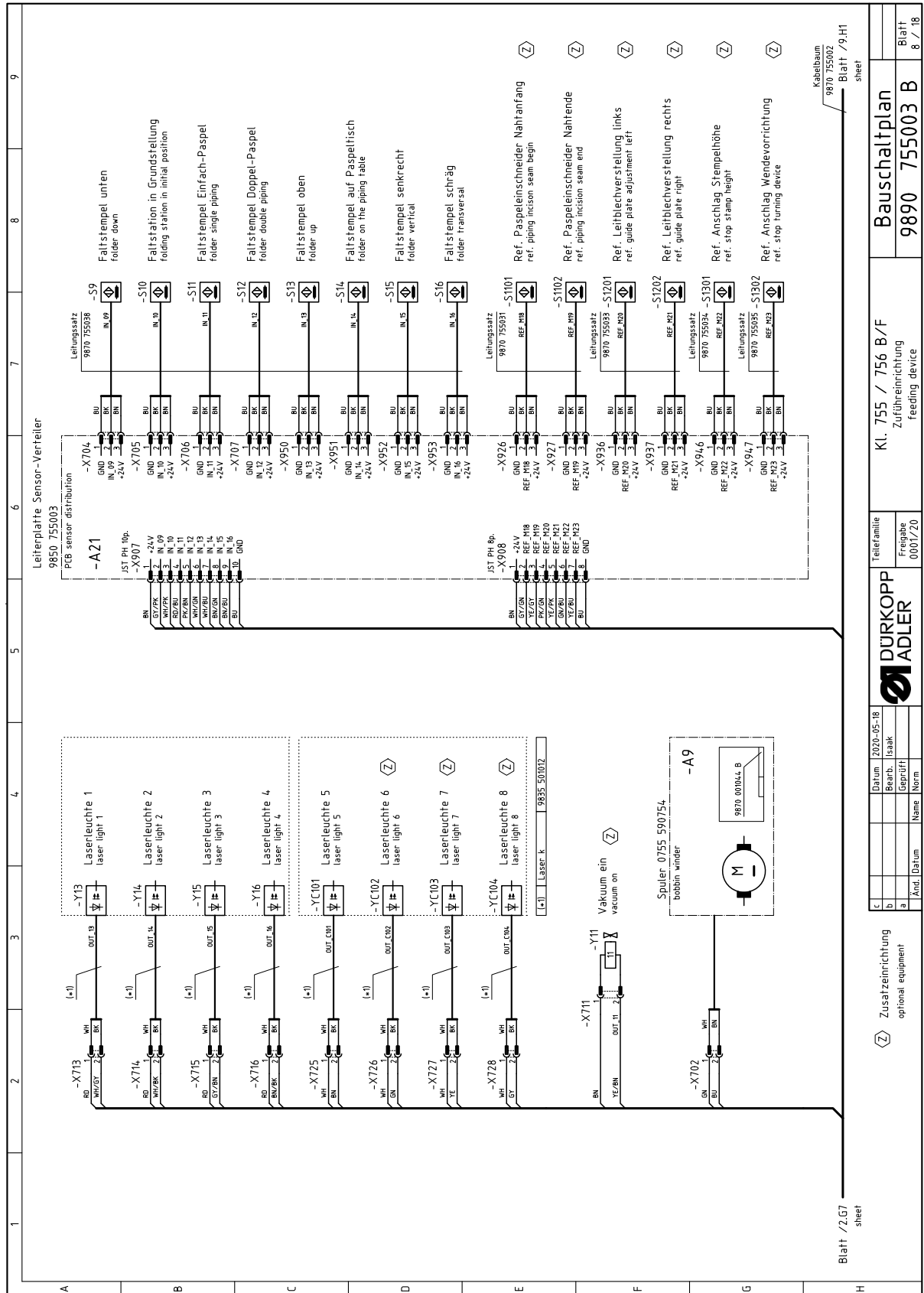
Blatt / 5.H9 sheet		Kabelbaum Blatt / 7.H1 sheet	
Bauschaltplan			
9890 755003 B		Blatt / 18	
KI. 755 / 756 B/F Ventilinsel valve block		Teilerfamilie Freigabe 0001/20	
		Datum: 2020-05-18 Bearb.: Isaak Geprüft:	
		Name: Norm	
		Änd. / Datum:	
Zusatzzeichnung optional equipment		(Z)	

图 279: 接线图



Datum: 2020-05-18		Bauschaltplan	
Bearb.: Isaak		9890 755003 B	
Geprüft:		Blatt	
Name:		7 / 18	
Norm:		Kl. 755 / 756 B/F	
Zusatzzeichnung optional equipment		Klammersverstellung, -druck, Ausroller	
Z		clamp adjustment/pressure_roll-off device	
Teilfamilie		Freigabe	
DÜRKOPP ADLER		0001/20	
Kabelbaum		9870 755032	
9870 755032		Blatt /10.H1	
sheet		sheet	

图 280: 接线图



Kabelbaum
9870 755002
Blatt / 9.H1
sheet

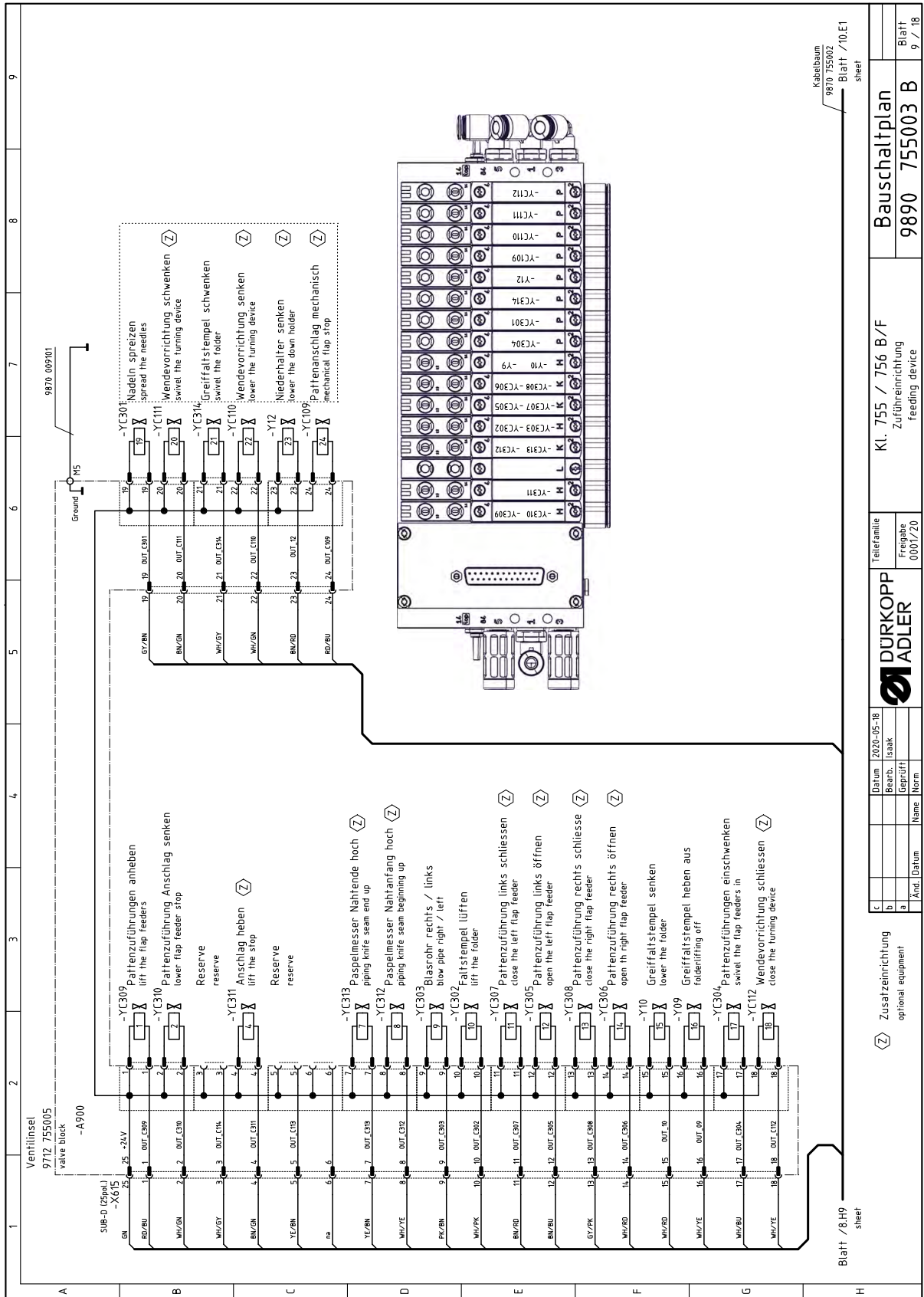
Blatt / 2.G1
sheet

Teilerfamilie		Kl. 755 / 756 B/F		Bauschaltplan	
Freigabe		Zuführeinrichtung		9890 755003 B	
0001/20		Feeding device		Blatt	
				8 / 18	

c	Datum	2020-05-18
b	Bearb.	Isaak
a	Geprüft	
	Name	Norm
	Änd.	Datum

Zusatzeneinrichtung		optional equipment	

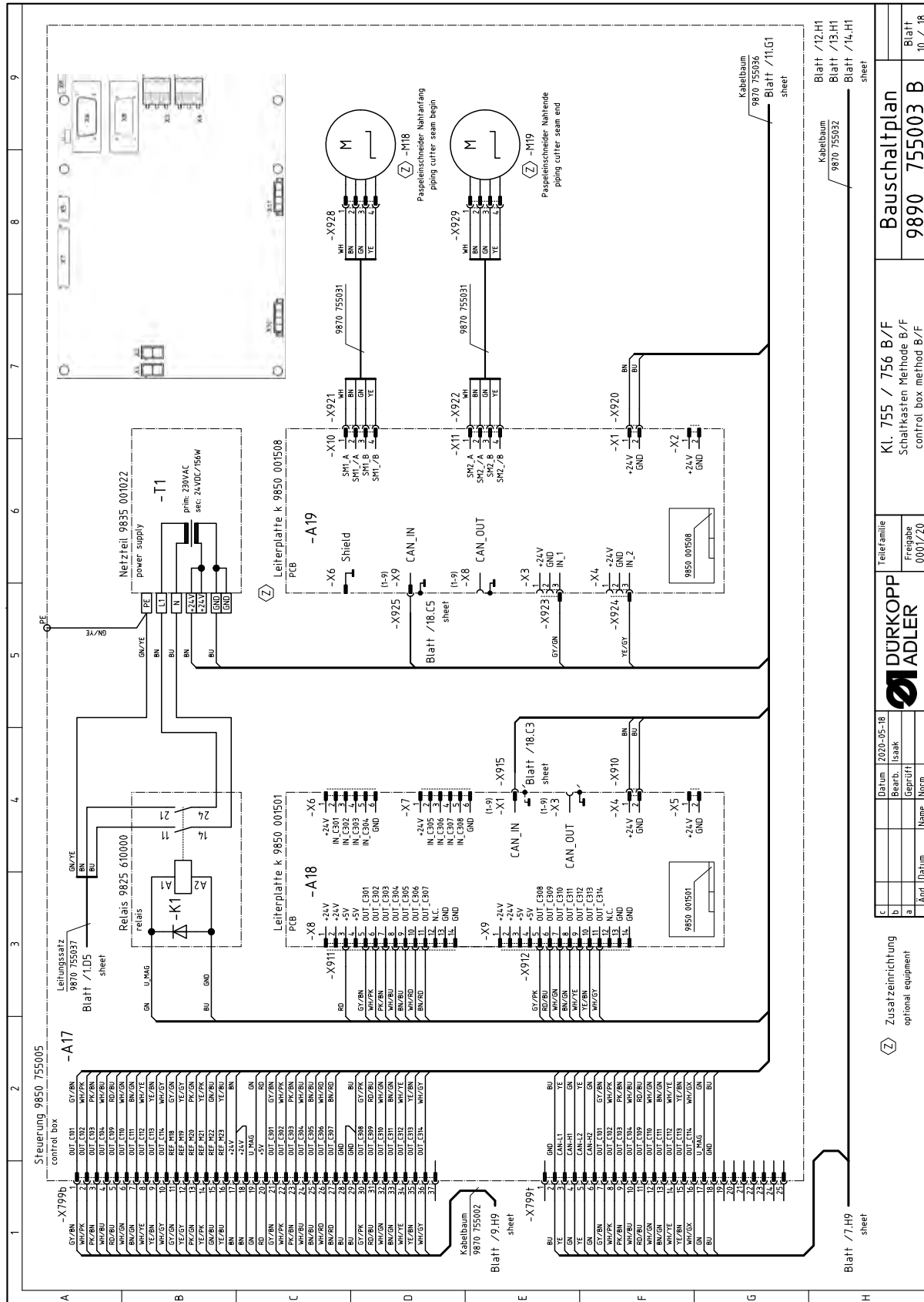
图 281: 接线图



Kabelbaum
9870 755002
Blatt / 10.E1
sheet

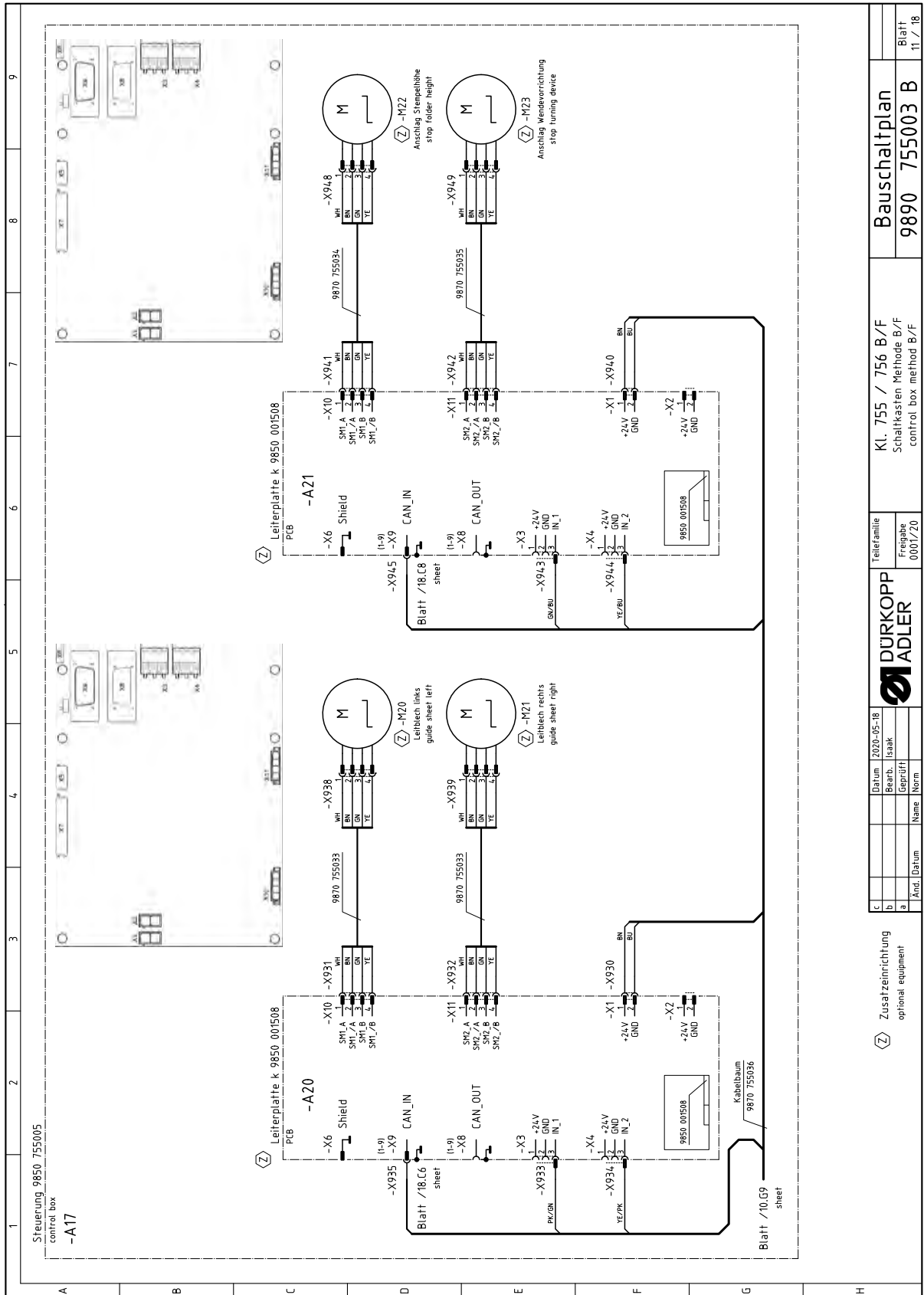
Datum: 2020-05-18		Teilfamilie		Bauschaltplan	
Bearb.: Isaak		Freigabe		9890 755003 B	
Geprüft		0001/20		Blatt	
Name:		Norm:		9 / 18	
Änd./Datum:		Zusatzzeichnung optional equipment		Kl. 755 / 756 B/F	
		Z		Zuführeinrichtung	
				Feeding device	

图 282: 接线图



Kabelbaum 9870 755036 Blatt /11, H1 sheet		Kabelbaum 9870 755032 Blatt /12, H1 Blatt /13, H1 Blatt /14, H1 sheet	
Teilerfamilie Freigabe 0001/20		Bauschaltplan 9890 755003 B Blatt 10 / 18	
Kl. 755 / 756 B/F Schaltkasten Methode B/F control box method B/F			
DÜRKOPP ADLER			
Datum: 2020-05-18 Bearb.: Isak			
Name: Norm			
Geprüft:			
Änd./Datum:			
Zusatzzeichnung optional equipment			

图 283: 接线图



Zusatzzeichnung optional equipment		Teilerfamilie Freigabe 0001/20		Bauschaltplan 9890 755003 B		Blatt 11 / 18	
Datum: 2020-05-18 Bearb.: Isaak		Name: Norm		Kl. 755 / 756 B/F Schaltkasten Methode B/F control box method B/F			
a	Änd.	Änd.	Datum				
b							
c							

图 284: 接线图

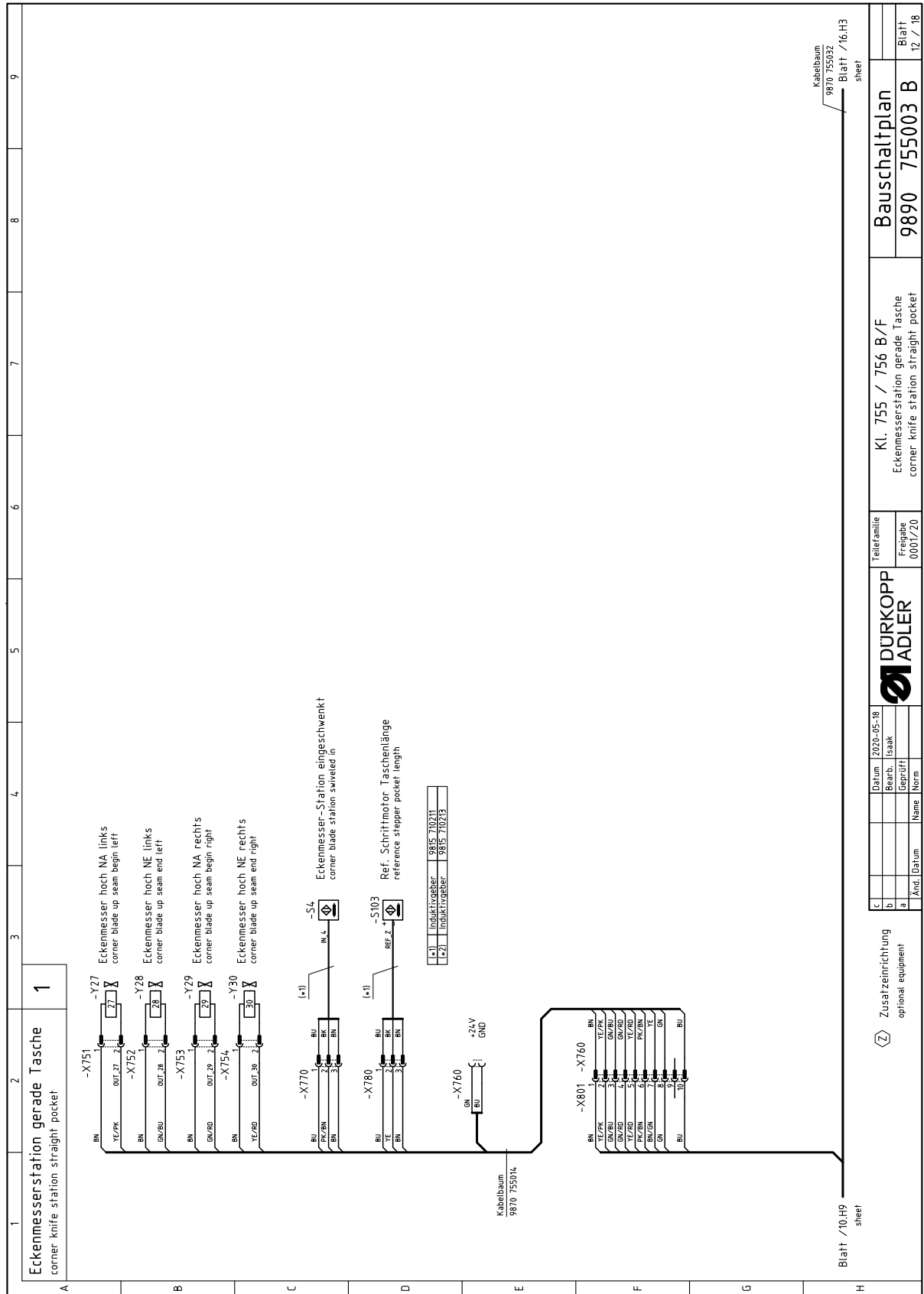
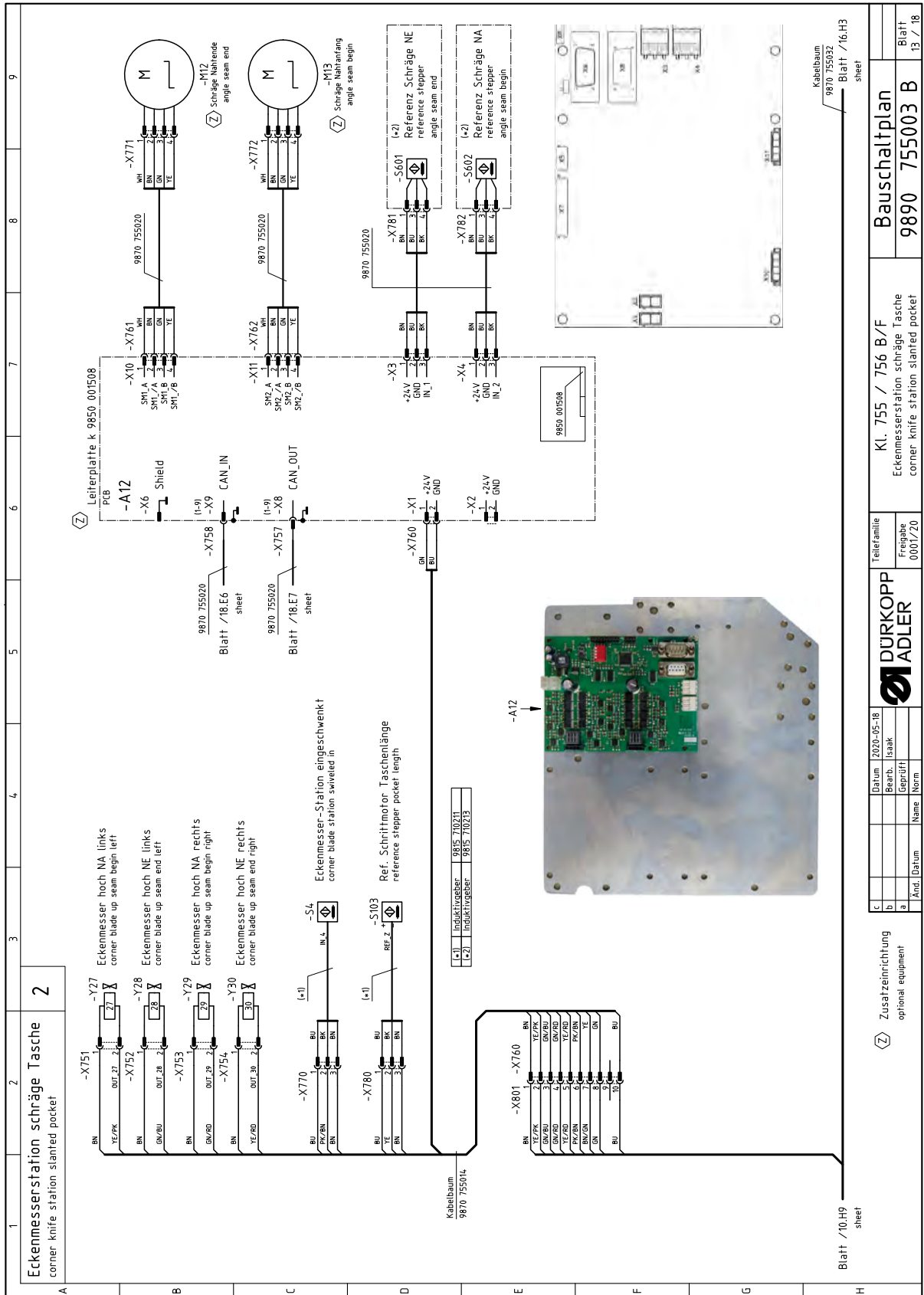
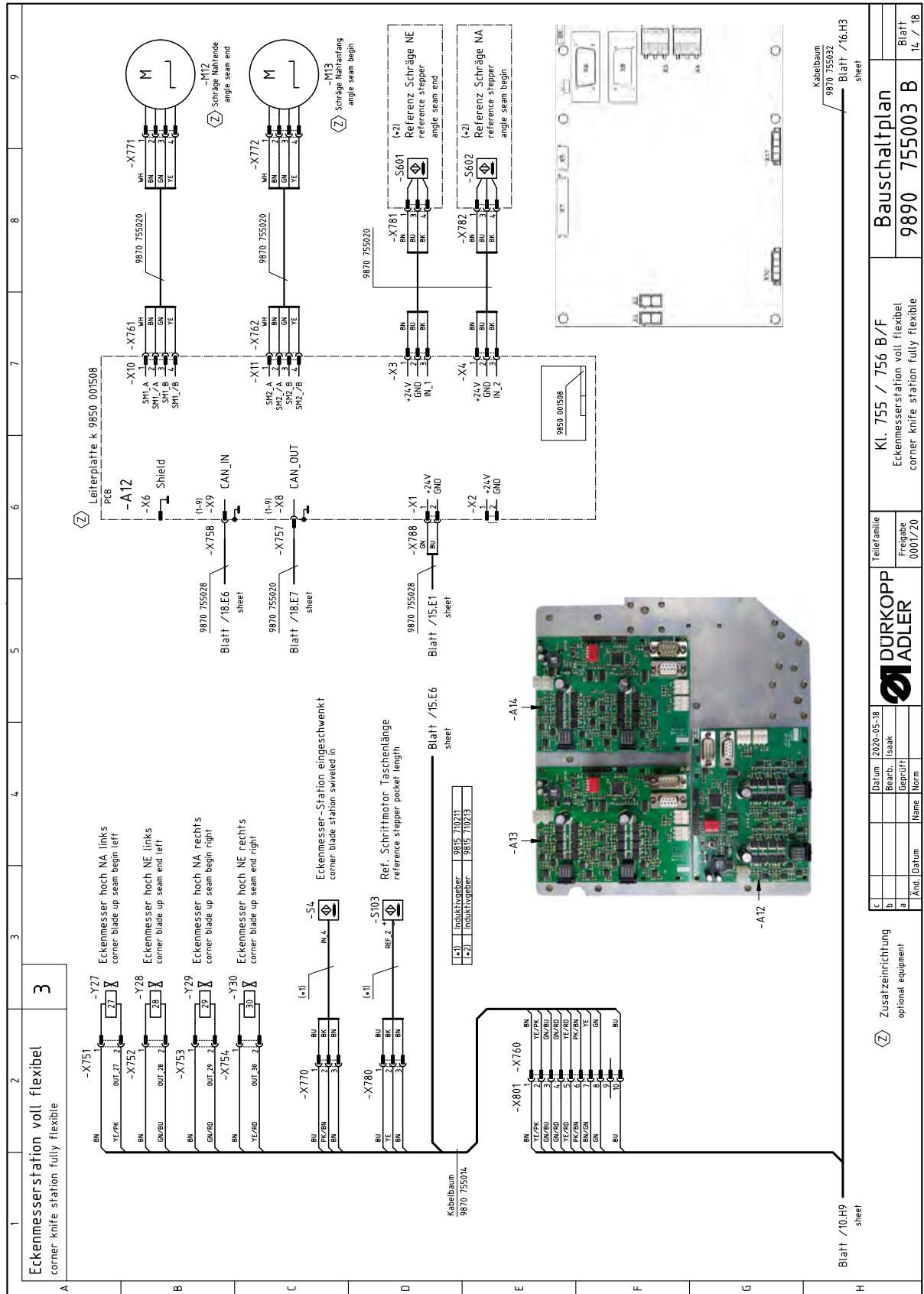


图 285: 接线图



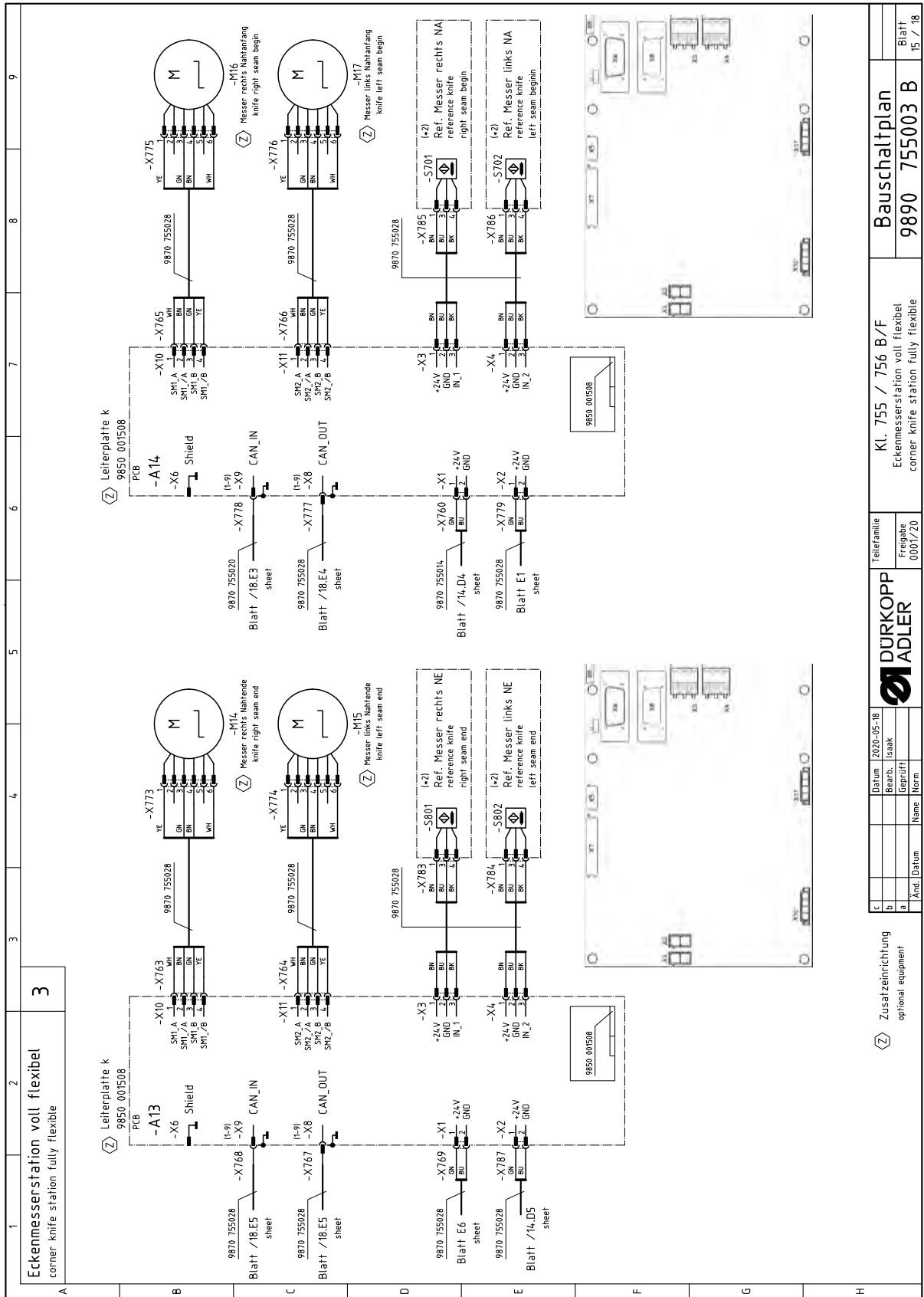
Blatt / 10.H9 sheet		Blatt / 16.H3 sheet	
Zusatzzeichnung optional equipment		Bauchaltplan	
Datum: 2020-05-18		9890 755003 B	
Bearb.: Isaak		Kl. 755 / 756 B/F	
Geprüft:		Eckmesserstation schräge Tasche	
Name:		corner knife station slanted pocket	
Norm:		Teilfamilie	
Änd./Datum:		Freigabe	
		0001/20	
		DÜRKOPP ADLER	
		KI. 755 / 756 B/F	
		Eckmesserstation schräge Tasche	
		corner knife station slanted pocket	
		Blatt	
		13 / 18	

图 286: 接线图



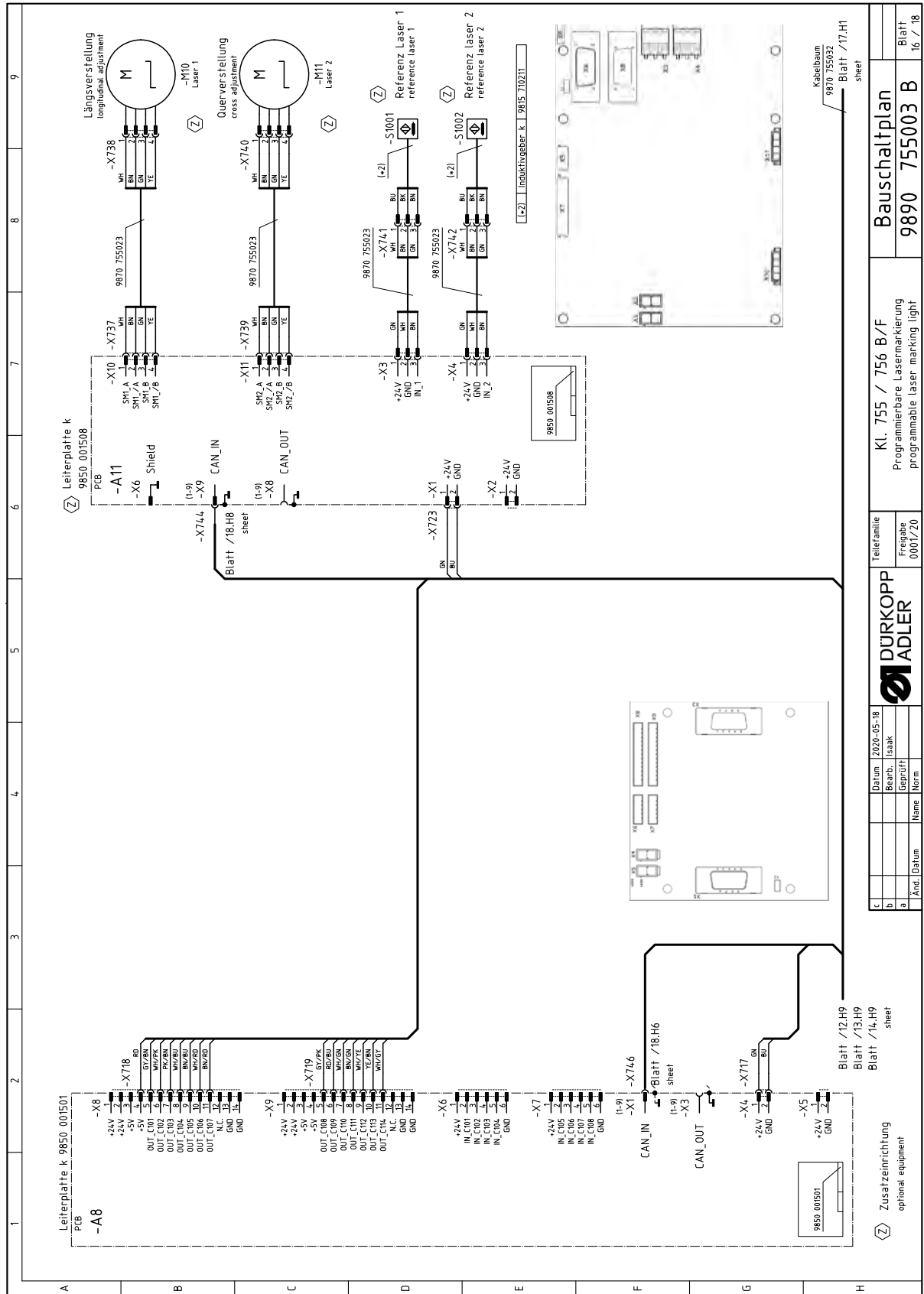
Blatt / 10.H9 sheet		
Z Zusatz Einrichtung optional equipment	Kabelbaum 9870.755028 Blatt / 16.H3 sheet	
	KI. 755 / 756 B/F Eckmesserstation voll flexibel corner knife station fully flexible	
	Teilfamilie Freigabe 0001/20	
DÜRKOPP ADLER		
Datum: 2020-05-18		
Bearb.: Isaak		
Name: Norm		
Geprüft:		
Norm:		
Datei:		
Blatt		
16. / 18		

图 287: 接线图



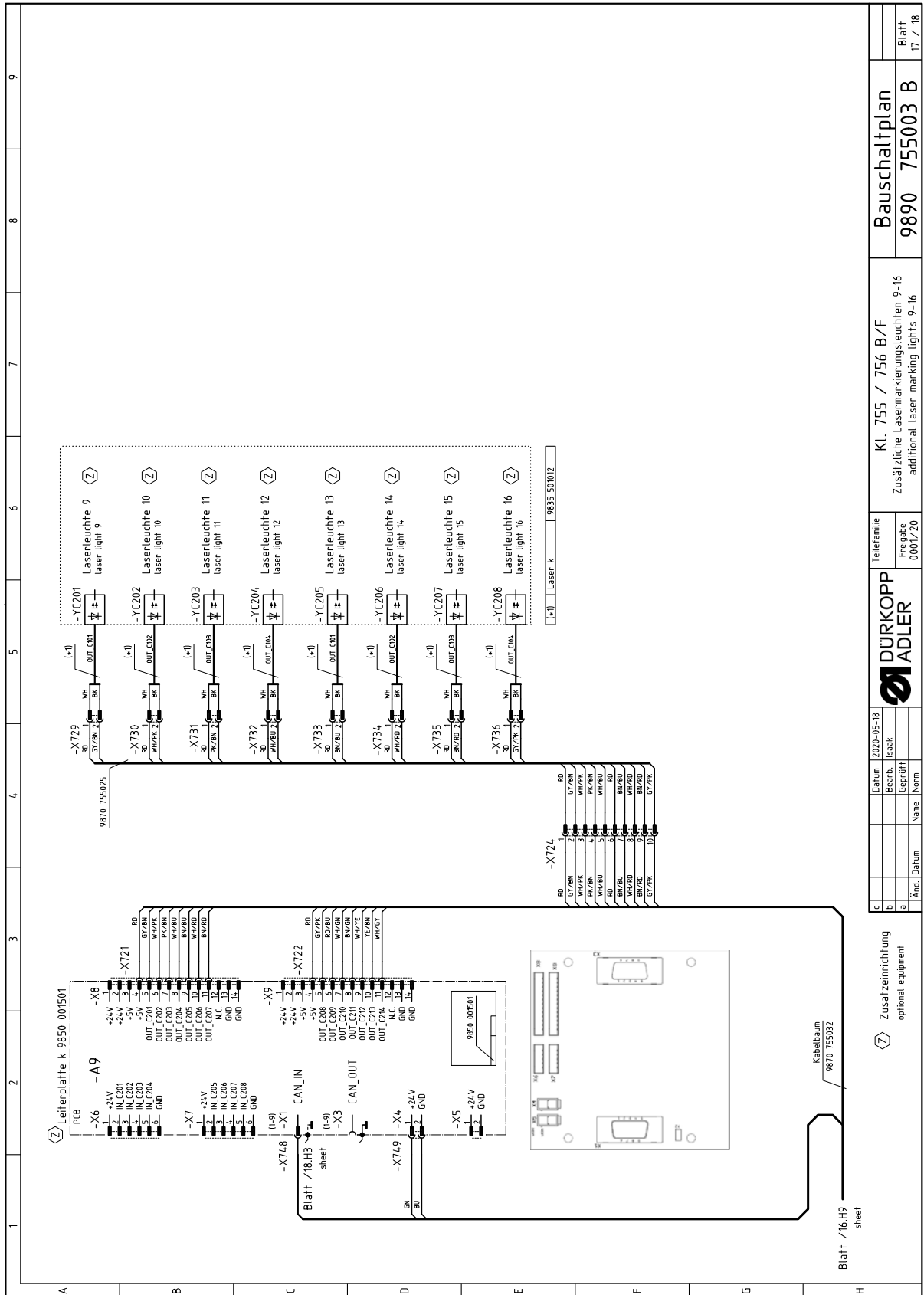
Zusatzzeichnung optional equipment		Teilerfamilie Freigabe 0001/20		Bauschaltplan 9890 755003 B		Blatt 15 / 18	
Eckennmessstation voll flexibel corner knife station fully flexible		Kl. 755 / 756 B/F		KI. 755 / 756 B/F		9890 755003 B	
Datum: 2020-05-18		Name: Norm		Datum: 2020-05-18		Name: Norm	
Bearb.: Isaak		Geprüft:		Bearb.: Isaak		Geprüft:	

图 288: 接线图



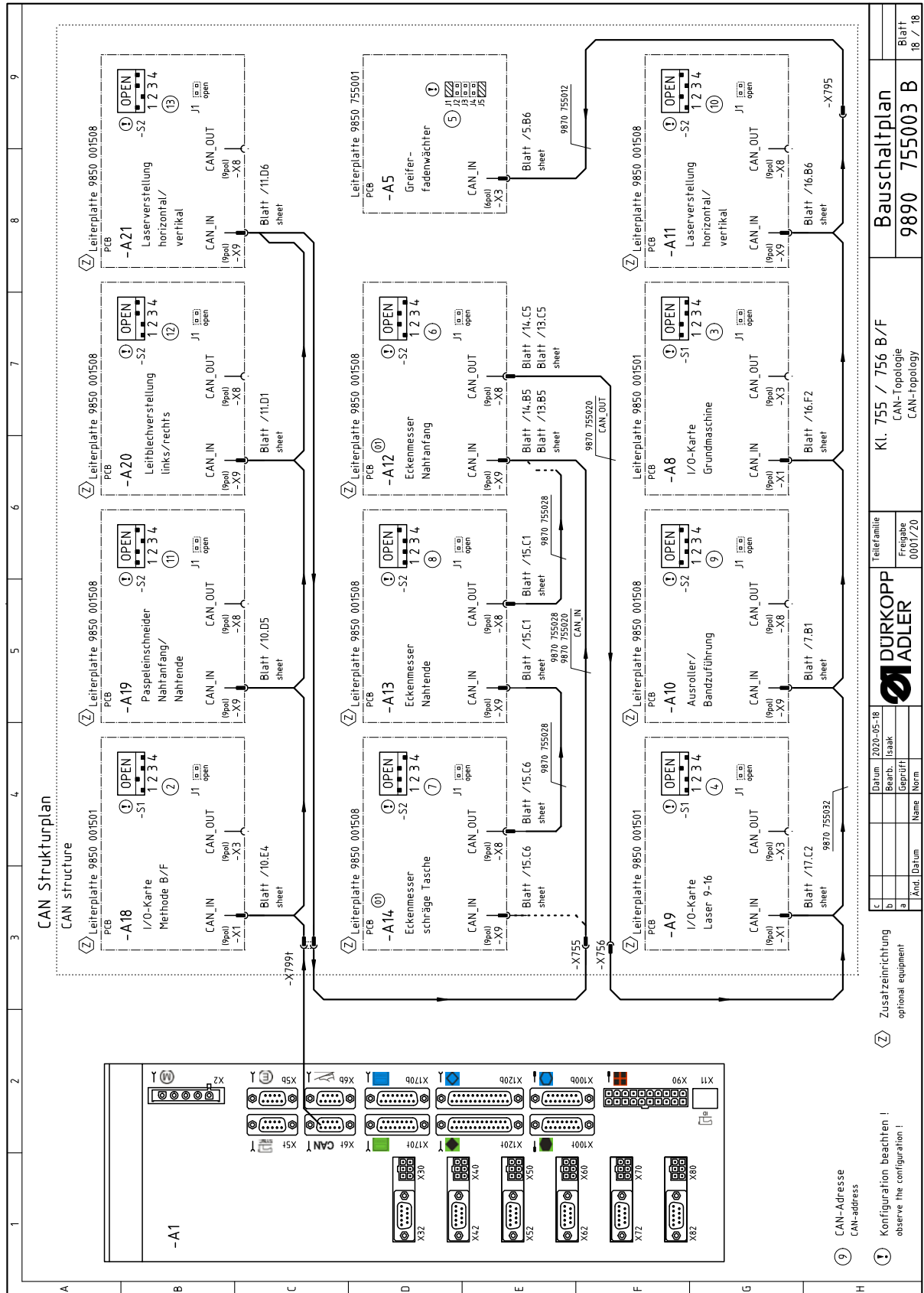
Kabelbaum 9870 755023 Blatt /17.H1 sheet		Bauschaltplan 9890 755003 B	
Teilfamilie Freigabe 0001/20		Kl. 755 / 756 B/F Programmierbare Lasermarkierung programmable laser marking light	
DÜRKOPP ADLER		DÜRKOPP ADLER	
Datum: 2024-05-18 Bearb.: Isak		Name: Norm	
Änd. Datum		Name	
a		b	
c		d	
Zusatzzeichnung optional equipment		Blatt 16 / 18	

图 289: 接线图



Blatt / 16:19 sheet		Blatt / 17 / 18	
Kabelbaum 9870 755032		Bauschaltplan 9890 755003 B	
Zusatzzeichnung optional equipment		Kl. 755 / 756 B/F	
Z		Zusätzliche Lasermarkierungsleuchten 9-16 additional laser marking lights 9-16	
Datei: 2020-05-18		Teilfamilie Freigabe 0001/20	
Bearb. Isaak		DURKOPP ADLER	
Geprüft		Datei: 9895 501072	
Name		Norm	
Änd. Datum		Name	

图 290: 接线图



DÜRKOPP ADLER GmbH

Potsdamer Straße 190

33719 Bielefeld

GERMANY

Phone +49 (0) 521 / 925-00

E-mail service@duerkopp-adler.com

www.duerkopp-adler.com

