



911-210-10

Navodila za uporabo

POMEMBNO
PRED UPORABO POZORNO PREBERITE IN SHRANITE
ZA PRIHODNJO UPORABO

Vse pravice pridržane.

Lastnina podjetja Dürkopp Adler GmbH, zaščitena z avtorskimi pravicami. Vsaka ponovna uporaba te vsebine, tudi delna, je prepovedana brez predhodnega pisnega soglasja podjetja Dürkopp Adler GmbH.

Copyright © Dürkopp Adler GmbH 2021


| | | |
|----------|--|-----------|
| 1 | O teh navodilih..... | 5 |
| 1.1 | Komu je ta priročnik namenjen? | 5 |
| 1.2 | Konvencije o prikazu – simboli in znaki | 5 |
| 1.3 | Drugi dokumenti | 7 |
| 1.4 | Odgovornost | 7 |
| 2 | Varnost | 9 |
| 2.1 | Osnovni varnostni napotki | 9 |
| 2.2 | Opozorilne besede in simboli v opozorilnih izjavah | 10 |
| 3 | Opis naprave..... | 13 |
| 3.1 | Sestavni deli stroja | 13 |
| 3.2 | Predvidena uporaba | 14 |
| 3.3 | Izjava o skladnosti | 15 |
| 4 | Delovanje..... | 17 |
| 4.1 | Pripravite stroj za delovanje | 17 |
| 4.2 | Vklop in izklop stroja | 18 |
| 4.3 | Vklopite hitro zaustavitev | 19 |
| 4.4 | Zamenjava igle | 20 |
| 4.5 | Vklopite način vstavljanja niti | 21 |
| 4.6 | Vstavite nit igle | 22 |
| 4.7 | Nastavite regulator niti igle | 24 |
| 4.8 | Navijte nit kavlja | 25 |
| 4.9 | Zamenjava tuljave | 26 |
| 4.10 | Napetost niti..... | 28 |
| 4.11 | Glavo stroja zavrtite navzgor in nazaj..... | 30 |
| 4.11.1 | Glavo stroja obrnite navzgor..... | 30 |
| 4.11.2 | Glavo stroja obrnite nazaj..... | 31 |
| 5 | Programiranje | 33 |
| 5.1 | Struktura programske opreme..... | 34 |
| 5.2 | Struktura menija na kratko..... | 34 |
| 5.3 | Zaženi programsko opremo..... | 35 |
| 5.4 | Splošno delovanje programske opreme | 38 |
| 5.4.1 | Vnesite geslo | 38 |
| 5.4.2 | Zapiranje okna | 39 |
| 5.4.3 | Načela prikaza | 39 |
| 5.4.4 | Premikanje zaslona z drsenjem..... | 40 |
| 5.4.5 | Izbira možnosti s seznama | 40 |
| 5.4.6 | Uporaba filtra datotek | 42 |
| 5.4.7 | Vnesite besedilo | 43 |
| 5.4.8 | Vnos vrednosti za parametre..... | 44 |
| 5.4.9 | Vklop in izklop celozaslonskega načina | 45 |
| 5.4.10 | Vklop in izklop povečave | 45 |
| 5.5 | Odprite program za šivanje ali zaporedje šivov | 46 |
| 5.6 | Začasno šivajte s spremenjenimi vrednostmi | 47 |
| 5.6.1 | Šivanje z drugačno napetostjo niti..... | 47 |
| 5.6.2 | Šivanje z drugačno hitrostjo šivanja | 48 |
| 5.7 | Zamenjajte tuljavo/odstranite pretrgano nit | 48 |
| 5.7.1 | Zamenjava tuljave | 49 |
| 5.7.2 | Menjava tuljave brez poziva programa | 49 |

| | | |
|----------|---|-----------|
| 5.7.3 | Posodobitev kapacitete tuljave | 49 |
| 5.8 | Nadaljujte s šivanjem po napaki | 50 |
| 5.8.1 | Nadaljujte s šivom po napaki v načinu popravila | 50 |
| 5.8.2 | Nadaljujte s šivom po pretrganju niti..... | 51 |
| 5.9 | Ponastavitev števca | 52 |
| 5.10 | Programi in zaporedja šivov | 53 |
| 5.10.1 | Ustvarite nov program za šivanje | 53 |
| 5.10.2 | Izvedba preizkusa konture..... | 56 |
| 5.10.3 | Uredite program za šivanje..... | 57 |
| 5.10.4 | Ponovno ustvarite zaporedje šivov..... | 65 |
| 5.10.5 | Uredite zaporedje šivov | 66 |
| 5.10.6 | Shranite program ali zaporedje šivov pod drugim imenom..... | 67 |
| 5.10.7 | Kopirajte program ali zaporedje šivov..... | 68 |
| 5.10.8 | Izbrišite program ali zaporedje šivov | 69 |
| 5.11 | Ureditev parametrov stroja | 70 |
| 5.12 | Preverjanje in spreminjanje tehničnih nastavitev | 76 |
| 5.12.1 | Sprememba nastavitev gesla | 76 |
| 5.12.2 | Spreminjanje jezika | 77 |
| 5.12.3 | Nastavitev datuma in ure | 77 |
| 5.12.4 | Prilagoditev svetlosti..... | 78 |
| 5.12.5 | Preizkus zaslona na dotik..... | 78 |
| 5.13 | Preizkušanje funkcij stroja | 79 |
| 5.13.1 | Preizkusite vhode in izhode..... | 79 |
| 5.13.2 | Nastavitev položaja hoda | 81 |
| 5.13.3 | Preizkusite šivalni motor | 82 |
| 5.13.4 | Prikazi dnevnika in seznamov napak | 83 |
| 5.14 | Zagon krmilnika in izvedba posodobitve..... | 84 |
| 5.14.1 | Zagon krmilnika | 85 |
| 5.14.2 | Zagon nadzorne plošče | 85 |
| 5.14.3 | Izvedite posodobitev krmilnika..... | 85 |
| 5.15 | DACCAD professional | 86 |
| 6 | Vzdrževanje..... | 87 |
| 6.1 | Čiščenje..... | 88 |
| 6.1.1 | Očistite stroj..... | 88 |
| 6.1.2 | Očistite rešeto ventilatorja motorja | 89 |
| 6.2 | Podmazovanje..... | 90 |
| 6.2.1 | Podmažite glavo stroja | 91 |
| 6.2.2 | Podmažite kavelj | 92 |
| 6.3 | Servisirajte pnevmatsko povezavo | 93 |
| 6.3.1 | Prilagodite delovni tlak..... | 93 |
| 6.3.2 | Odcedite mešanico vode in olja..... | 94 |
| 6.3.3 | Očistite filtrni vložek..... | 95 |
| 6.4 | Servisirajte posebne komponente | 96 |
| 6.5 | Seznam delov..... | 96 |
| 7 | Namestitev | 97 |
| 7.1 | Preverite obseg dobave..... | 97 |
| 7.2 | Prevoz stroja..... | 98 |
| 7.3 | Nastavitev delovne višine | 100 |
| 7.3.1 | Nastavitev delovne višine pri okvirjih s kolesci | 100 |
| 7.3.2 | Nastavitev delovne višine pri okvirjih brez kolesc..... | 101 |

| | | |
|-----------|--|------------|
| 7.4 | Nastavitev pedala | 102 |
| 7.5 | Namestite stojalo za sukanec | 103 |
| 7.6 | Namestitev zadnjega pokrova stroja (samo 911-210-6055-10) | 104 |
| 7.7 | Električni priključek | 106 |
| 7.7.1 | Preverite nazivno napetost | 106 |
| 7.7.2 | Vzpostavitev omrežne povezave | 106 |
| 7.8 | Pnevmatska povezava | 107 |
| 7.8.1 | Namestite enoto za vzdrževanje stisnjenega zraka | 107 |
| 7.8.2 | Prilagodite delovni tlak | 108 |
| 7.9 | Izvedite preizkus delovanja | 109 |
| 8 | Prenehanje uporabe | 111 |
| 9 | Odstranjevanje | 113 |
| 10 | Odpravljanje težav | 115 |
| 10.1 | Storitev za stranke | 115 |
| 10.2 | Obvestila o programski opremi | 115 |
| 10.3 | Napaka v postopku šivanja | 120 |
| 11 | Tehnične lastnosti | 123 |
| 11.1 | Podatki in značilnosti | 123 |
| 11.2 | Zahteve za nemoteno delovanje | 124 |
| 12 | Priloga | 125 |
| 12.1 | Shema ožičenja nadzora preostale niti | 125 |
| 12.2 | Diagram ožičenja | 126 |

1 O teh navodilih



Ta priročnik je bil izdelan z največjo previdnostjo. Vsebuje informacije in opombe, ki omogočajo varno ter dolgotrajno delovanje stroja.

Če opazite kakršna koli odstopanja ali imate kakršne koli zahteve po izboljšavah, nam to sporočite preko **Storitve za stranke** ( str. 115).


Ta navodila obravnavajte kot del izdelka in jih hranite na dostopnem mestu.

1.1 Komu je ta priročnik namenjen?

Ta priročnik je namenjen:

- Upravljalnemu osebju:
Skupina oseb, ki je bila poučena o delovanju stroja in ima dostop do navodil. Za upravljalno osebje je pomembno zlasti poglavje **Delovanje** ( str. 17).
- Strokovnemu osebju:
Skupina oseb z ustreznim strokovnim znanjem, ki jim omogoča izvajanje vzdrževanja ali odpravljanje napak. Za strokovno osebje je pomembno zlasti poglavje **Namestitev** ( str. 97).

Servisni priročnik je priložen posebej.

V zvezi z minimalnimi kvalifikacijami in drugimi zahtevami osebja, upoštevajte tudi poglavje **Varnost** ( str. 9).

1.2 Konvencije o prikazu – simboli in znaki

Za hitro in enostavno razumevanje so različne informacije v tem priročniku predstavljene ali označene z naslednjimi simboli:



Pravilne nastavitve

Označuje, kako izgledajo pravilne nastavitve.



Motnje

Označuje motnje, do katerih lahko pride ob napačnih nastavitvah.



Pokrov

Označuje, katere pokrove morate odstraniti za dostop do komponent, ki jih želite prilagoditi.

**Koraki upravljanja (šivanje in postavitve)****Koraki ukrepanja pri servisu, vzdrževanju in namestitvi****Koraki ukrepanja preko nadzorne plošče programske opreme****Posamezni koraki so oštevilčeni:**

1. Prvi korak ukrepanja
 2. Drugi korak ukrepanja
 - ...
- Nujno je, da sledite vrstnemu redu korakov.
- Številke so označene s piko.

**Rezultat ukrepa**

Spremembe na napravi ali na zaslonu/nadzorni plošči.

**Pomembno**

Na to morate pri izvajanju koraka biti zelo pozorni.

**Informacije**

Dodatne informacije, npr. o nadomestnih možnostih delovanja.


**Vrstni red**

Označuje, katero delo morate opraviti pred ali po prilagoditvi.

Sklicevanje

Sklicevanje na drug odstavek.

Varnost

Pomembna opozorila za uporabnike stroja so posebej označena. Ker je varnost na prvem mestu, so simboli nevarnosti, stopnje nevarnosti in njihove signalne besede ločeno opisani v poglavju **Varnost** ( str. 9).

**Informacije
o lokaciji**

Če na skici ni prikazana nobena druga jasna lokacija, so lokacije, označene z izrazoma **desno** ali **levo**, vedno označene s stališča upravljavca.

1.3 Drugi dokumenti

Stroj vsebuje vgrajene komponente drugih proizvajalcev. Proizvajalci so izvedli oceno tveganja za te kupljene dele in izjavili, da je zasnova v skladu z veljavnimi evropskimi in nacionalnimi predpisi. Namen uporabe vgrajenih komponent je opisan v navodilih zadevnega proizvajalca.

1.4 Odgovornost

Vse informacije in navodila v tem priročniku so sestavljene ob upoštevanju najsodobnejše tehnike ter veljavnih standardov in predpisov.

Dürkopp Adler ne prevzema odgovornosti za škodo zaradi:

- poškodb in poškodb pri prevozu,
- neupoštevanja navodil,
- nepravilne uporabe,
- nepooblaščenih sprememb na stroju,
- uporabe s strani neusposobljenega osebja,
- uporabe neodobrenih rezervnih delov.

Prevoz

Dürkopp Adler ne odgovarja za poškodbe in poškodbe pri prevozu. Dostavljen stroj preverite takoj po prejemu. Glede poškodb se pritožite pri zadnjem prevozniku dostave. To velja tudi, če embalaža ni poškodovana.

Pustite stroje, opremo in embalažo v stanju, v kakršnem so bili ob odkritju poškodbe. Tako zavarujete svoje terjatve do transportnega podjetja.

Vse ostale reklamacije sporočite na Dürkopp Adler takoj po prejemu pošiljke.

2 Varnost

To poglavje vsebuje osnovne informacije za vašo varnost. Pred namestitvijo ali uporabo stroja natančno preberite navodila. Upoštevajte informacije v varnostnih navodilih. Neupoštevanje lahko povzroči hude telesne poškodbe in materialno škodo.



2.1 Osnovni varnostni napotki

Stroj uporabljajte samo, kot je opisano v tem priročniku.

Ta navodila morajo biti vedno na voljo na mestu uporabe stroja.

Ne izvajajte dela na delih in opremi, ki so pod napetostjo. V standardu DIN VDE 0105 so urejene izjeme.

Pred izvedbo naslednjih del izklopite stroj preko glavnega stikala ali izvlecite omrežni vtič:

- menjava igle ali drugega šivalnega orodja,
- zapustitev delovnega mesta,
- izvajanje vzdrževalnih del in popravil,
- vstavljanje niti.

Nepravilni ali okvarjeni nadomestni deli lahko vplivajo na varnost in poškodujejo stroj. Uporabljajte samo originalne nadomestne dele proizvajalca.

| | |
|-------------------------------|---|
| Prevoz | Pri prevozu stroja uporabite paletni voziček ali viličar. Stroj dvignite za največ 20 mm in ga zavarujte pred zdrsom. |
| Postavitev | Priključni kabel mora imeti omrežni vtič, ki je odobren za posamezno državo. Samo usposobljeni strokovnjaki lahko namestijo omrežni vtič na priključni kabel. |
| Obveznosti upravljalca | <p>Upoštevajte predpise o varnosti in preprečevanju nesreč, ki veljajo za posamezne države ter zakonske predpise za varnost pri delu in varstvo okolja.</p> <p>Vsa opozorila in varnostni znaki na stroju morajo biti vedno čitljivi. Ne odstranjajte jih!</p> <p>Pomanjkljiva ali poškodovana opozorila in varnostne znake je treba takoj nadomestiti.</p> |
| Zahteve za osebje | <p>Samo usposobljeno osebje lahko:</p> <ul style="list-style-type: none">• nastavi stroj,• opravlja vzdrževalna dela in popravila,• izvaja dela na električni opremi. <p>Na stroju lahko delajo samo pooblaščen osebe, ki se morajo predhodno seznaniti z navodili.</p> |

- Delovanje** Med delovanjem preverite, ali so na stroju vidne zunanje poškodbe. Če opazite spremembe na stroju, prenehajte z delom. Vsako spremembo sporočite odgovornemu nadzorniku. Poškodovanega stroja nadalje ne uporabljajte.
- Varnostne naprave** Varnostnih naprav ne odstranjajte ali izklaplajte. Če se zaradi popravila temu ni mogoče izogniti, varnostno napravo takoj po končanju del ponovno namestite in vklopite.



2.2 Opozorilne besede in simboli v opozorilnih izjavah




Opozorila v besedilu so razmejena z barvnimi črtami. Obarvanje je odvisno od resnosti nevarnosti. Opozorilne besede označujejo resnost nevarnosti.

Opozorilne besede Opozorilne besede in nevarnost, ki jo opisujejo:

| Opozorilna beseda | Pomen |
|-------------------|--|
| NEVARNOST | (z znakom za nevarnost) Neupoštevanje lahko povzroči smrt ali resne poškodbe |
| OPOZORILO | (z znakom za nevarnost) Neupoštevanje lahko povzroči smrt ali resne poškodbe |
| PREVIDNO | (z znakom za nevarnost) Neupoštevanje lahko povzroči zmerne do lažje poškodbe |
| POZOR | (z znakom za nevarnost) Neupoštevanje lahko povzroči ekološko škodo |
| OPOMBA | (brez znaka za nevarnost) Neupoštevanje lahko povzroči materialno škodo |

Simboli V primeru nevarnosti za osebe ti simboli označujejo vrsto nevarnosti:

| Simbol | Vrsta nevarnosti |
|---|------------------|
|  | Splošno |
|  | Električni udar |

| Simbol | Vrsta nevarnosti |
|---|------------------|
|  | Vbod |
|  | Zmečkanje |
|  | Ekološka škoda |

Primeri Primeri opozoril v besedilu:

NEVARNOST



Vrsta in vir nevarnosti!

Posledice neupoštevanja.

Ukrepi za preprečevanje nevarnosti.

↳ Tako izgleda opozorilo, katerega neupoštevanje lahko povzroči smrt ali resne poškodbe.

OPOZORILO



Vrsta in vir nevarnosti!

Posledice neupoštevanja.

Ukrepi za preprečevanje nevarnosti.

↳ Tako izgleda opozorilo, katerega neupoštevanje lahko povzroči smrt ali resne poškodbe.

PREVIDNO



Vrsta in vir nevarnosti!

Posledice neupoštevanja.

Ukrepi za preprečevanje nevarnosti.

↳ Tako izgleda opozorilo, katerega neupoštevanje lahko povzroči zmerne ali manjše poškodbe.

POZOR**Vrsta in vir nevarnosti!**

Posledice neupoštevanja.

Ukrepi za preprečevanje nevarnosti.

-
- ↪ Tako izgleda opozorilo, katerega neupoštevanje lahko povzroči ekološko škodo.

OPOMBA**Vrsta in vir nevarnosti!**

Posledice neupoštevanja.

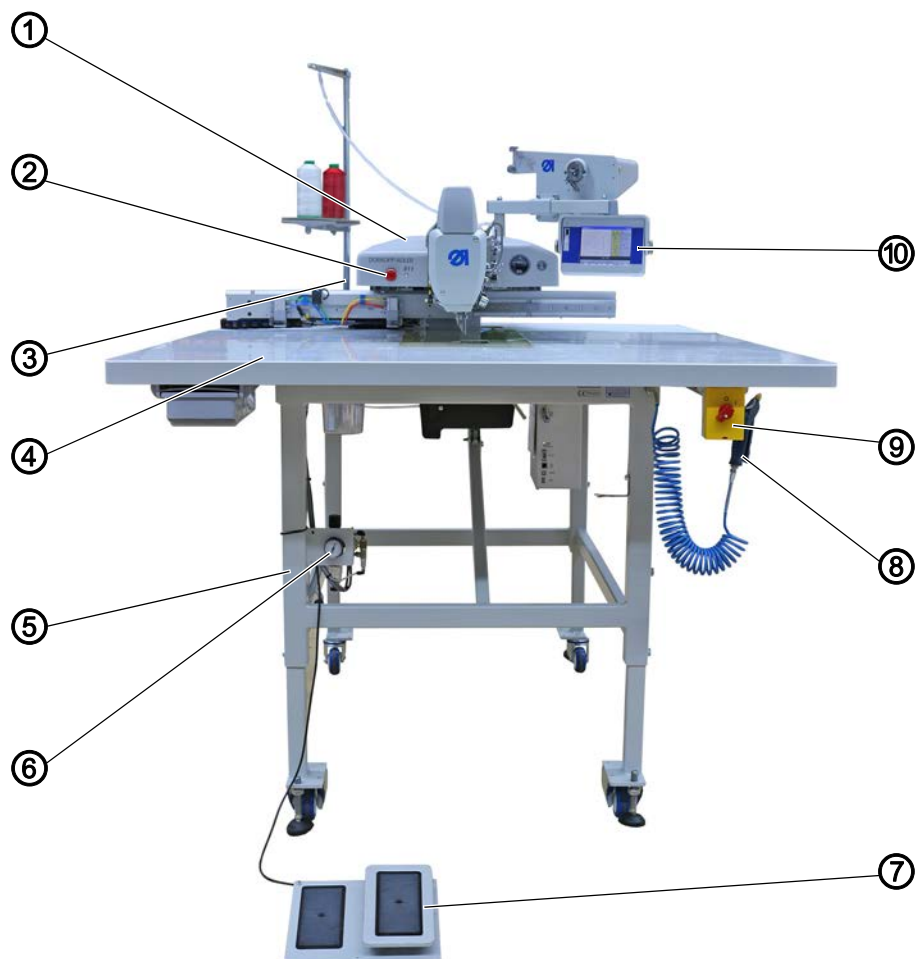
Ukrepi za preprečevanje nevarnosti.

-
- ↪ Tako izgleda opozorilo, katerega neupoštevanje lahko povzroči materialno škodo.

3 Opis naprave

3.1 Sestavni deli stroja

Sl. 1: Sestavni deli stroja



- (1) - Glava stroja
- (2) - Hitra zaustavitev
- (3) - Stojalo za sukanec
- (4) - Mizna plošča
- (5) - Okvir

- (6) - Enota za vzdrževanje stisnjenega zraka
- (7) - Pedal
- (8) - Pištola na stisnjen zrak
- (9) - Glavno stikalo
- (10) - Nadzorna plošča

3.2 Predvidena uporaba

Stroj je dovoljeno uporabljati samo s šivalnim materialom, katerega profil zahteva ustreza predvideni uporabi.

Stroj je namenjen samo za obdelavo suhega materiala. Šivalni material ne sme vsebovati trdih predmetov.

Dovoljene velikosti igel za stroj so navedene v poglavju **Tehnični podatki** (📖 str. 123).

Šiv mora biti ustvarjen z nitjo, katere profil ustreza predvideni uporabi.

Stroj je namenjen za industrijsko uporabo.

Stroj je dovoljeno namestiti in uporabljati samo v suhih ter dobro vzdrževanih prostorih. Če stroj uporabljate v prostorih, ki niso suhi in dobro vzdrževani, boste morda morali izvesti dodatne ukrepe, ki so združljivi s standardom DIN EN 60204-31.

S strojem smejo delati samo pooblašcene osebe.

Dürkopp Adler ne prevzema odgovornosti za škodo, ki nastane zaradi nepravilne uporabe.

OPOZORILO



Nevarnost poškodb zaradi delov pod napetostjo, premikajočih se, ostrih in koničastih delov!

Nepravilna uporaba lahko povzroči električni udar, zmečkanje, odrezovanje in predrnje.

Upoštevajte vsa navodila v priročniku.

POZOR

Neupoštevanje navodil lahko privede do materialne škode!

Nepravilna uporaba lahko poškoduje stroj.

Upoštevajte vsa navodila v priročniku.

3.3 Izjava o skladnosti

Stroj je v skladu z evropskimi predpisi za zagotavljanje zdravja, varnosti in varstva okolja, ki so navedeni v izjavi o skladnosti ali izjavi o vgradnji.



4 Delovanje

Potek dela sestavljajo različni procesni koraki. Za dober rezultat šivanja mora stroj delovati brez napak.

4.1 Pripravite stroj za delovanje

OPOZORILO



Nevarnost poškodb zaradi premikajočih se, ostrih in koničastih delov!

Nevarnost drobljenja, ureznin in predrtja.

Če je mogoče, stroj pripravi na delovanje le, ko je izklopljen.

Pred šivanjem s strojem izvedite naslednja pripravljalna dela:

- Vstavite ali zamenjajte iglo
- Vstavite nit igle
- Vstavite ali navijte nit kavlja
- Nastavite napetost niti

4.2 Vklon in izklop stroja

Sl. 2: Vklon in izklop stroja



(1) - Glavno stikalo

Vklon stroja



Tako vklonite stroj:

1. Glavno stikalo (1) zavrtite na desno v nastavitev **I**.
 ↪ Na zaslonu se prikaže sporočilo:
 Pedal nach hinten betätigen (Pedal potisnite nazaj)
2. Pedal potisnite nazaj.
 ↪ Stroj se prestavi v položaj za sklicevanje.
 Na zaslonu se prikaže glavni meni.

Izklop stroja



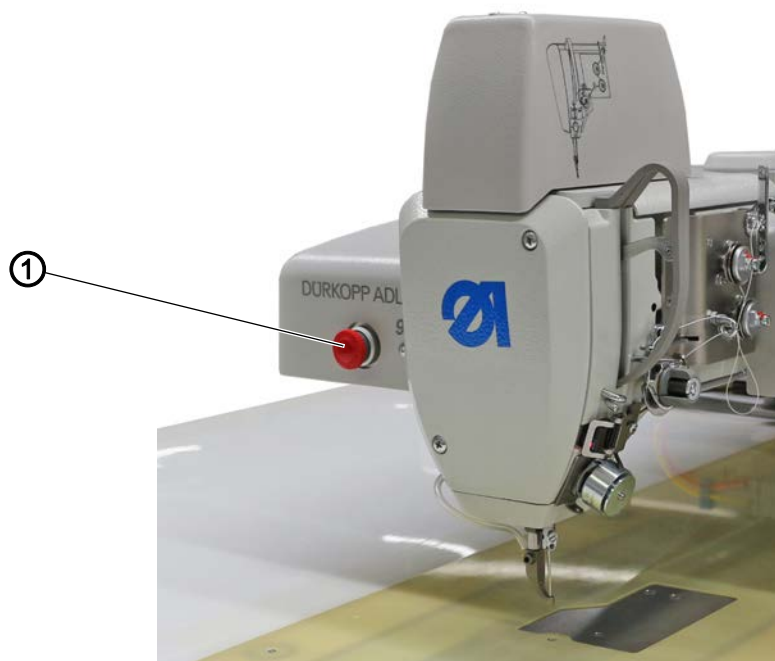
Tako izklopite stroj:

1. Glavno stikalo (1) zavrtite na levo v nastavitev **0**.

4.3 Vklpite hitro zaustavitev

S stikalom za hitro zaustavitev (1) se vsi tekoči delovni postopki na stroju (npr. po nepravilnem delovanju) takoj ustavijo.

Sl. 3: Vklpite hitro zaustavitev



(1) - Stikalo za hitro zaustavitev



Tako vklopite hitro zaustavitev:

1. Prestavite stikalo za hitro zaustavitev (1).
- ↳ Vse tekoče operacije na stroju se takoj ustavijo.

4.4 Zamenjava igle

OPOZORILO



Nevarnost poškodb zaradi ostrih in gibljivih delov!

Možnost prebadanja.

Pred menjavo igle izklopite stroj.
Ne prijemajte konice igle.

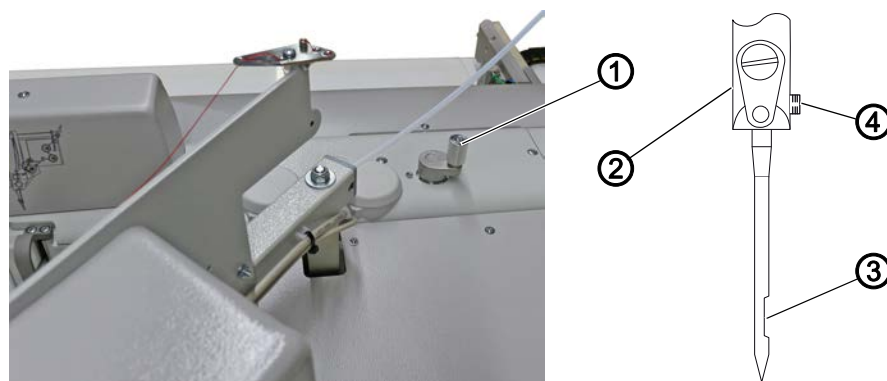
OPOMBA

Možna materialna škoda!

Možnost poškodb stroja zaradi nepravilnega razmika kavlja.

Pri uporabi druge velikosti igle prilagodite razdaljo med iglo in kavljem (📖 *Servisna navodila*).

Sl. 4: Zamenjava igle



(1) - Ročica

(2) - Paličica igle

(3) - Obok

(4) - Vijak



Tako zamenjate iglo:

1. Ročico (1) pritisnite navzdol in jo obračajte, dokler paličica igle (2) ne doseže najvišjega položaja.
2. Odvijte vijak (4).
3. Iglo povlecite navzdol in iz paličice igle (2).
4. Novo iglo do konca potisnite v paličico igle (2).



Pomembno

Obok (3) usmerite proti kavlju.

5. Privijte vijak (4).

4.5 Vklonite način vstavljanja niti

OPOZORILO



Nevarnost poškodb zaradi ostrih in gibljivih delov!

Možnost predrtja ali drobljenja.

Pred vsemi vzdrževalnimi deli ali nastavitvami izklopite stroj ali ga preklopite na način vstavljana niti.

Ko je način vstavljanja niti vklopljen, delajte v območju kavlja le, ko je osvetljena.

Sl. 5: Vklonite način vstavljanja niti



(1) - Gumb za način vstavljanja niti

(2) - Pokrov niti kavlja

Vklonite način vstavljanja niti



Tako vklonite način vstavljanja niti:

1. Dotaknite se gumba (1).
- ↪ Stroj je v načinu vstavljanja niti.
Gumb (1) zasveti.
Šivalne tačke se spustijo.
Pokrov kavlja (2) se odpre in zasveti.

Izklopite način vstavljanja niti



Tako izklopite način vstavljanja niti:

1. Znova se dotaknite gumba (1).

4.6 Vstavite nit igle

OPOZORILO

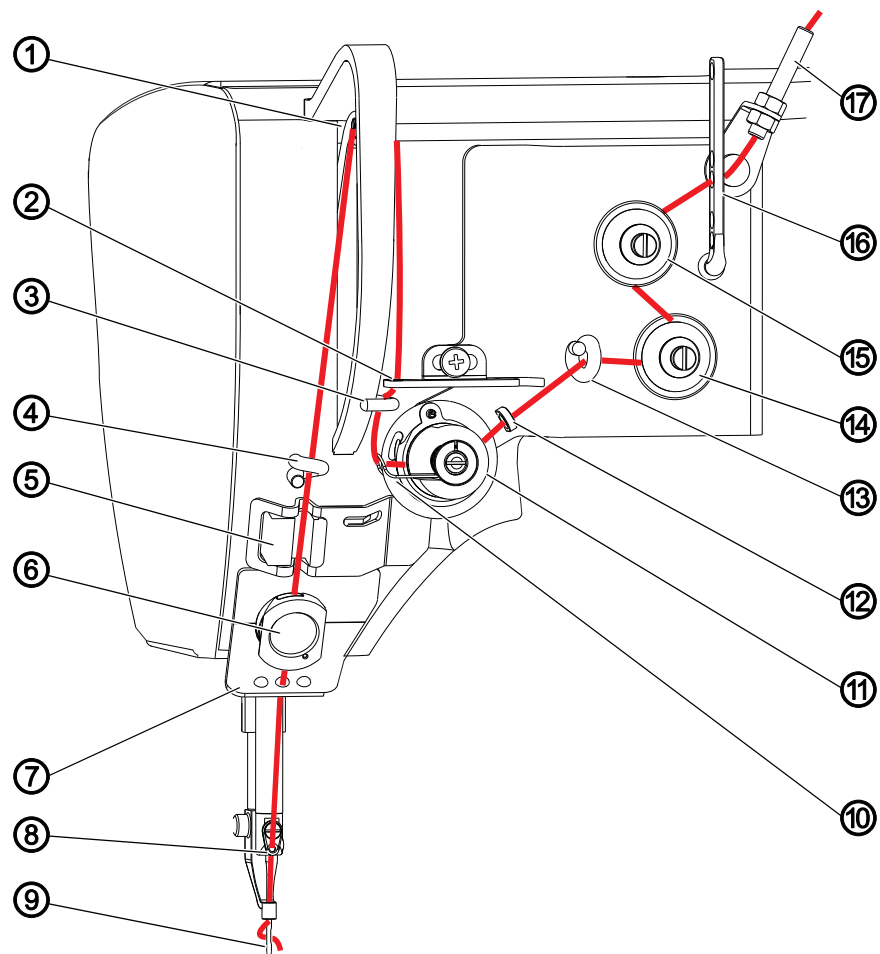


Nevarnost poškodb zaradi ostrih in gibljivih delov!

Možnost predrtja ali drobljenja.

Pred vstavljanjem niti v iglo izklopite stroj.

Sl. 6: Vstavite nit igle



- (1) - Držalo niti
- (2) - Regulator niti igle
- (3) - Vodilo
- (4) - Vodilo
- (5) - Nadzor igelne niti
- (6) - Sponka niti igle (neobvezno)
- (7) - Vodilo
- (8) - Vodilo
- (9) - Uho igle

- (10) - Vzmet za navijanje niti
- (11) - Upogib
- (12) - Vodilo
- (13) - Vodilo
- (14) - Napenjalce
- (15) - Napenjalce
- (16) - Vodilo
- (17) - Vodilo cevi



Za vstavljanje niti v iglo:

1. Namestite tuljavo na stojalo za sukanec in napeljite nit igle skozi luknjo v vodilu na ročici za odvijanje.



Pomembno

Ročica za odvijanje mora biti vzporedno s stojalom za sukanec.

2. S stisnjnim zrakom izpihnite nit igle skozi vodilo cevi (17).
3. Napeljite nit igle skozi vodilo (16).
4. Napeljite nit igle v nasprotni smeri urinega kazalca okoli napenjalca (15).
5. Napeljite nit igle v smeri urinega kazalca okoli napenjalca (14).
6. Napeljite nit igle skozi vodili (13) in (12).
7. Napeljite nit igle v smeri urinega kazalca okoli upogiba (11).
8. Napeljite nit igle pod vzmet za navijanje niti (10), skozi vodilo (3) in skozi regulator niti igle (2) do držala niti (1).
9. Napeljite nit igle skozi držalo niti (1) in vodilo (4).
10. Napeljite nit igle skozi nadzor igelne niti (5).
11. Na strojih z rezalnikom niti napeljite nit igle skozi sponko za nit (6).
12. Napeljite nit igle skozi vodili (7) in (8).
13. Nit igle napeljite v uho igle (9) tako, da bo ohlapni konec obrnjen proti kavljju.

4.7 Nastavite regulator niti igle

Regulator niti igle določa količino niti igle, ki ga ovijete okoli kavlja. Potrebna količina niti je odvisna od debeline šivalnega materiala, debeline niti in dolžine vboda.

Večja količina niti za

- debel šivalni material
- večje debeline niti
- večje dolžine šivov

Manjša količina niti za

- tanek šivalni material
- manjše debeline niti
- manjše dolžine šivov



Pravilne nastavitve

Zanka niti igle z majhno napetostjo drsi čez najdebelejšo točko kavlja. Za to je potrebna največja količina niti, vzmet za navijanje niti iz spodnjega končnega položaja (1) potegnite približno 0,5 mm navzgor.

Sl. 7: Nastavite regulator niti igle



(1) - Vijak

(2) - Regulator niti igle



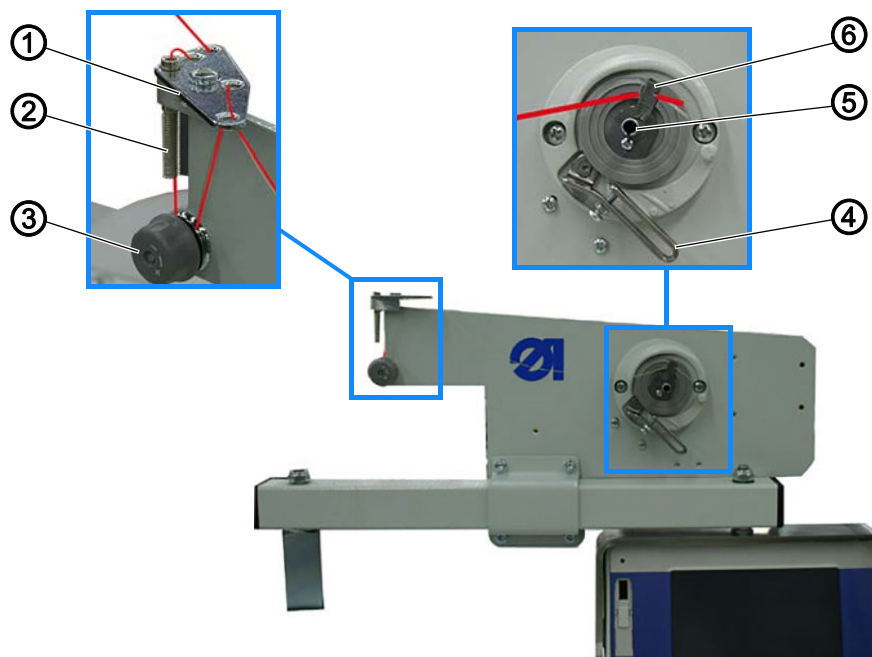
Tako nastavite regulator niti igle:

1. Odvijte vijak (1).
2. Premaknite regulator niti igle (2):
 - **Manjša količina niti:** Premaknite regulator niti igle (2) na desno:
 - **Večja količina niti:** Premaknite regulator niti igle (2) na levo:
3. Privijte vijak (1).

4.8 Navijte nit kavlja

Z ločenim navijalom lahko nit kavlja navijete med šivanjem ali po njem.

Sl. 8: Navijte nit kavlja



- (1) - Plošča vodila niti
(2) - Kanal vodila niti
(3) - Napenjalce za navijanje

- (4) - Zavihek navijala
(5) - Navijalna gred
(6) - Nož



Tako navijete nit kavlja:

1. Namestite tuljavo na stojalo za sukanec in napeljite nit kavlja skozi luknjo v vodilu na ročici za odvijanje.



Pomembno

Ročica za odvijanje mora biti vzporedno s stojalom za sukanec.

2. Nit kavlja v valovitem vzorcu napeljite skozi dve zadnji luknji na plošči vodila niti (1). Od zgoraj navzdol skozi zadnjo luknjo in od spodaj navzgor skozi levo luknjo.
3. Napeljite nit kavlja skozi kanal vodila niti (2) od zgoraj navzdol.
4. Napeljite nit kavlja v nasprotni smeri urinega kazalca okoli napenjalca navijanja (3).
5. Nit kavlja v valovitem vzorcu napeljite skozi proste luknje na plošči vodila niti (1). Od spodaj navzgor skozi zadnjo luknjo in od zgoraj navzdol skozi sprednjo luknjo.
6. Napeljite nit kavlja do navijala in jo spnite za nož (6). Poskrbite, da nit NI napeta.
7. Odtrgajte nit kavlja.
8. Namestite prazno navijalo na gred za navijanje (5) in jo obrnite v smeri urinega kazalca, dokler se ne zaskoči.

9. Zavihek navijala (4) pritisnite ob tuljavo.
- ↪ Navijalo se samodejno zažene in izklopi, ko je dosežena nastavljena zmogljivost tuljave.

4.9 Zamenjava tuljave

OPOZORILO



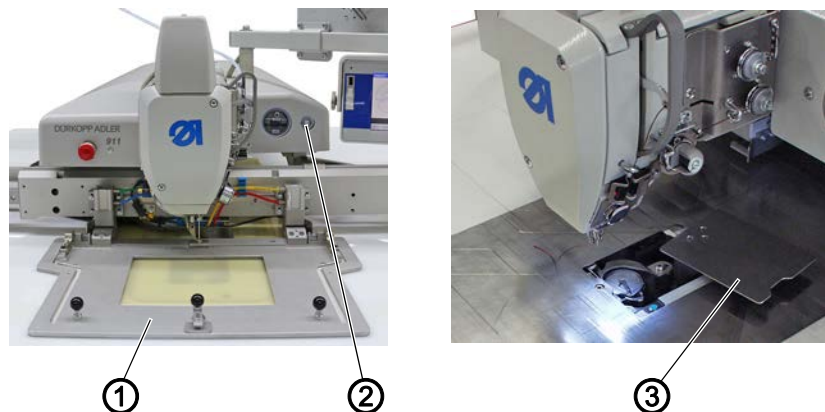
Nevarnost poškodb zaradi ostrih in gibljivih delov!

Možnost predrtja ali drobljenja.

Stroj preklopite v način vstavljanja niti, preden zamenjate tuljavo.

Ko je način vstavljanja niti vklopljen, delajte v območju kavlja le, ko je osvetljena.

Sl. 9: Zamenjava tuljave (1)



- (1) - Nosilec šivalnega materiala
(2) - Gumb za način vstavljanja niti

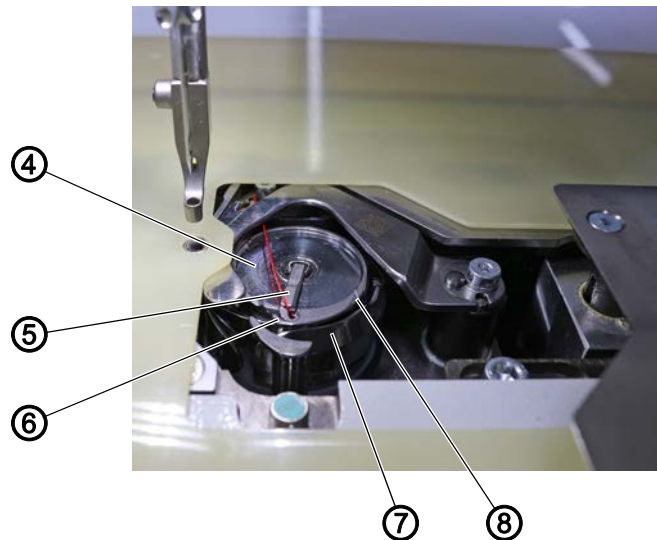
- (3) - Pokrov niti kavlja



Tako zamenjate tuljavo:

1. Odstranite nosilec šivalnega materiala (1) (samo pri menjalnih okvirjih).
2. Dotaknite se gumba za način vstavljanja niti (2).
- ↪ Stroj je v načinu vstavljanja niti.
Gumb (2) zasveti.
Šivalne tačke se spustijo.
Pokrov kavlja (3) se odpre in zasveti.

Sl. 10: Zamenjava tuljave (2)



- | | |
|------------------------------|------------------------|
| (4) - Tuljava | (7) - Napenjalna vzmet |
| (5) - Zavihek ohišja tuljave | (8) - Reža |
| (6) - Vodilo | |




3. Dvignite zavihek ohišja tuljave (5).
4. Odstranite prazno tuljavo.
5. Vstavite polno tuljavo.

**Pomembno**

Tuljavo (4) vstavite tako, da se tuljava pri izvleku niti premakne v nasprotni smeri kavlja.

6. Napeljite nit kavlja skozi režo (8) v ohišju tuljave.
7. Potegnite nit kavlja pod napenjalno vzmet (7).
8. Potegnite nit kavlja skozi vodilo (6) in jo povlecite približno 3 cm do pokrova kavlja.
9. Primite nit kavlja in zaprite loputo ohišja tuljave (5).
10. Odrežite odvečno nit nad pokrovom kavlja (3).
11. Sprostite gumb za način vstavljanja niti (2).
- ↵ Pokrov kavlja (3) se obrne v prvotni položaj.



12. V programsko opremo vnesite spremembo vretena ( str. 48).

4.10 Napetost niti

Napetost niti igle skupaj z napetostjo niti kavlja vpliva na videz šiva. Previsoka napetost niti lahko pri tankem šivalnem materialu povzroči neželjeno nabiranje in trganje niti.

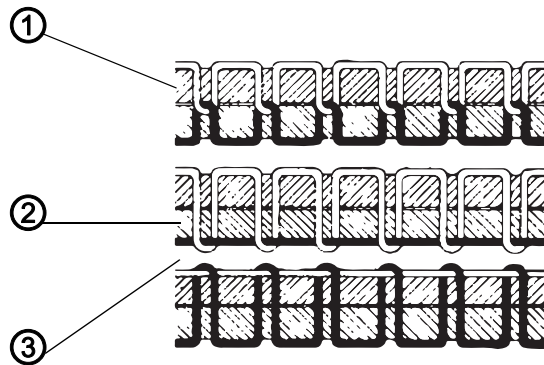


Pravilne nastavitve

Če je napetost niti igle in niti kavlja enaka, je zanka na sredini šivalnega materiala.

Napetost niti igle nastavite tako, da je želeni vzorec šiva dosežete z najmanjšo možno napetostjo.

Sl. 11: Napetost niti



- (1) - Enaka napetost niti igle in niti kavlja
- (2) - Napetost niti kavlja je močnejša od napetosti niti igle
- (3) - Napetost niti igle je močnejša od napetosti niti kavlja

Nastavite napetost niti kavlja

OPOZORILO

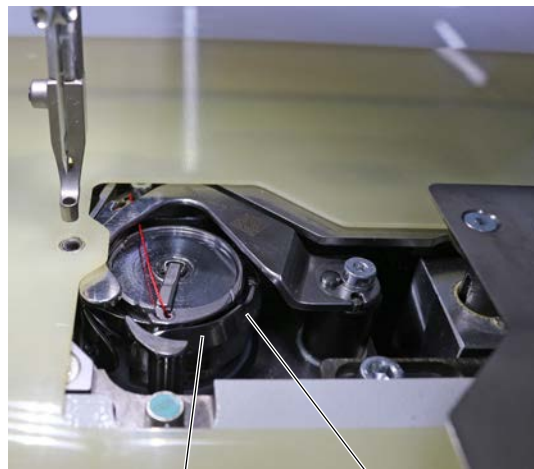


Nevarnost poškodb zaradi ostrih in gibljivih delov!

Možnost predrtja ali drobljenja.

Preden nastavite napetost niti za kavelj izklopite stroj.

Sl. 12: Nastavite napetost niti kavlja



①

②

(1) - Napenjalna vzmet

(2) - Nastavitveni vijak

Napenjalna vzmet (1) določa napetost niti kavlja. Vzmet lahko uravnavate z nastavitvenim vijakom (2).



Tako nastavite napetost niti kavlja:

1. Obrnite nastavitveni vijak (2).
 - Povečajte napetost niti kavlja: Obrnite nastavitveni vijak (2) v smeri urinega kazalca
 - Zmanjšajte napetost niti kavlja: Obrnite nastavitveni vijak (2) v nasprotni smeri urinega kazalca

4.11 Glavo stroja zavrtite navzgor in nazaj

OPOZORILO



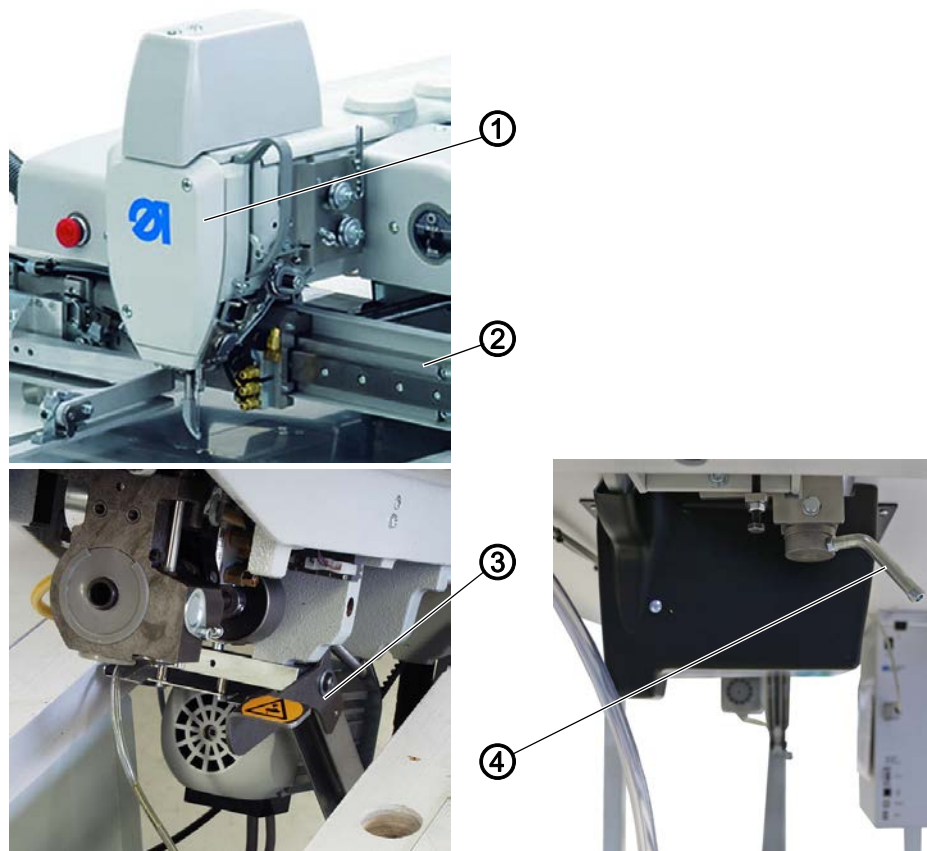
Nevarnost poškodb zaradi gibljivih delov!

Nevarnost zmečkanin.

Pri vzratnem obračanju trdno držite glavo stroja, dokler se varno ne nasloni.

4.11.1 Glavo stroja obrnite navzgor

Sl. 13: Glavo stroja obrnite navzgor



(1) - Pokrov glave
(2) - Pogonski nosilec

(3) - Kljuka
(4) - Zaklepna ročica



Pomembno

Pogonski nosilec (2) mora biti zadaj.



Tako obrnete glavo stroja navzgor:

1. Sprostite zaklepno ročico (4) pod mizno ploščo.

2. Dvignite glavo stroja v predelu pokrova glave (1) in jo previdno obrnite navzgor.
- ↪ Kljuka (3) se zaskoči.
Dostopate lahko do prostora pod mizo stroja.

4.11.2 Glavo stroja obrnite nazaj

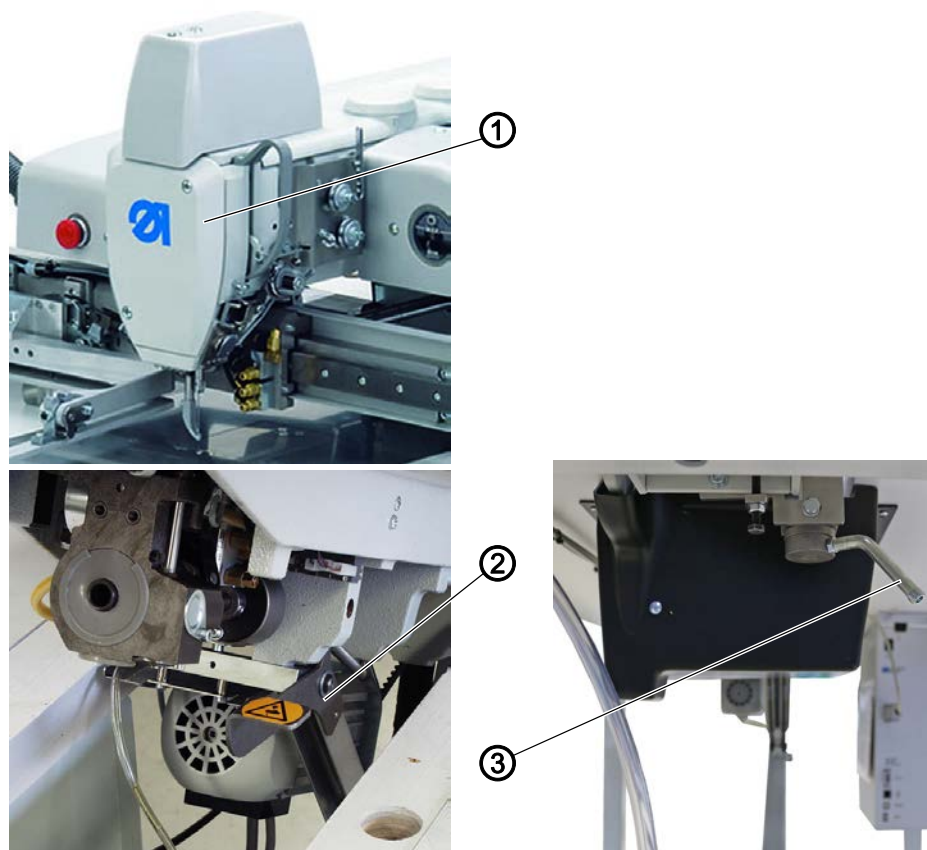
OPOMBA

Možna materialna škoda!

Poškodba stroja zaradi padca glave stroja.

Pri vzratnem obračanju trdno držite glavo stroja, dokler se varno ne nasloni.

Sl. 14: Glavo stroja obrnite nazaj



(1) - Pokrov glave
(2) - Kljuka

(3) - Zaklepna ročica



Tako obrnete glavo stroja nazaj:

1. Glavo stroja držite v predelu pokrova glave (1).
2. Sprostite kljuko (2).
3. Glavo stroja previdno obrnite nazaj.
4. Zaklenite zaklepno ročico (3) pod mizno ploščo.

5 Programiranje

Sl. 15: Programiranje



(1) - Nadzorna plošča OP7000

Krmiljenje se upravlja preko nadzorne plošče OP7000 (1) desno ob glavi stroja.

Zaslon ima funkcijo zaslona na dotik, t.j. fizičnih gumbov ni, so pa gumbi prikazani na zaslonu. Če želite vklopiti gumb ali funkcijo, tapnite ustrezno mesto na zaslonu.

Vklopite gumb/izberite element:



Tako vklopite gumb ali izberete element:

1. Tapnite ustrezen gumb ali predmet s prstom ali pisalom.

5.1 Struktura programske opreme

Programne šivov in zaporedja šivov je mogoče ustvariti in upravljati s programsko opremo. Te programe lahko nato prikličete med šivanjem in jih obdelate šiv za šivom.



Informacije

Program za šivanje:

Program šiva je sestavljen iz konture šiva z določenimi parametri za posamezne odseke konture.

V sistem je mogoče shraniti do 99 programov šivov.

Programi šivov imajo za imenom pripono `.fnp911`.

Zaporedje šivov:

V poljubnem vrstnem redu v zaporedju šivov lahko sestavite do 30 programov.












V sistem je lahko shranite do 20 zaporedij šivov.













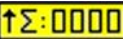

Zaporedja šivov imajo za imenom pripono `.seq911`.

Poleg tega so s programsko opremo definirane splošne nastavitve, ki veljajo za vse programe. Obstajajo tudi tehnični elementi menija za preizkušanje in vzdrževanje stroja.

5.2 Struktura menija na kratko

Spodnja tabela prikazuje strukturo menija in funkcijskih gumbov na glavnem zaslonu.

| Elementi menija v spustnem meniju | | | | | |
|-----------------------------------|--|---------------------------------------|---|---|---|
| Element menija | Funkcija | Podpostavke | Podpostavke | Opisano na | |
| Datei (Datoteka) | Odprite obstoječe programe za šivanje Ustvarite, kopirajte ali izbrišite programe | Löschen (Izbriši) | |  str. 69 | |
| | | Kopieren (Kopiraj) | |  str. 68 | |
| | | Öffnen (Odpri) | |  str. 46 | |
| | | Neu (Novo) | Nahtprogramm (Program za šivanje) | |  str. 53 |
| | | | Nahtsequenz (Zaporedje šivov) | |  str. 65 |
| Speichern unter (Shrani kot) | | |  str. 67 | | |
| Bearbeiten (Uredi) | Določite splošne nastavitve za vse programe ali spremenite obstoječe programe | Maschinenparameter (Parametri stroja) | |  str. 70 | |
| | | Sequenz (Zaporedje) | |  str. 65 | |
| | | Nahtprogramm (Program za šivanje) | Parameter | |  str. 59 |
| | | | Konturanpassung (Prilagoditev konture) | |  str. 57 |
| Konturtest (Preizkus konture) | | |  str. 56 | | |

| Elementi menija v spustnem meniju | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Element menija | Funkcija | Podpostavke | Podpostavke | Opisano na | |
| Extras (Dodatno) | Možnosti prikaza: Celozaslonski način in povečava | Vollbild ein/aus (Celozaslonski način vklop/izklop) | |  str. 45 | |
| | | Zoom ein/aus (Povečava vklop/izklop) | |  str. 45 | |
| | Tehnični meni: Nastavitve, sistemske informacije in preizkusi | Service (Servis) | Einstellungen (Nastavitve) | |  str. 76 |
| | | | System-Information (Sistemske informacije) | |  str. 83 |
| | | | Multitest | |  str. 79 |
| | | | Initialisierung (Zagon) und Update (in posodobitev) | |  str. 84 |
| | | | Hersteller (nur für DA-Personal) (Proizvajalec (samo za osebje DA)) | | |
| | | | | | |
| Korrektur (Popravek) | Kratkotrajno šivanje z drugimi vrednostmi | Fadenspannung (Napetost niti) | |  str. 47 | |
| | | Nähdrehzahl (Hitrost šivanja) | |  str. 48 | |
| Gumbi na glavnem zaslonu | | | | | |
|  | Nadaljujte s šivanjem konture od določene točke | | Reparatur-Modus (Način popravila) |  str. 50 | |
|  | Ročna menjava tuljave | | Spulenwechsel (Zamenjava tuljave) |  str. 48 | |
|  | Ponastavi števec na določeno vrednost | | Zählerreset (Ponastavi števec) |  str. 52 | |

5.3 Zaženi programsko opremo

Po vklopu stroja se stroj preklopi v način sklicevanja. Nato se na nadzorni plošči za nekaj sekund prikaže začetni zaslon.

Sl. 16: Software starten (1) (Zaženi programsko opremo (1))



(1) - Gumb za izbiro jezika

(2) - Gumb za servis

Tu lahko izberete jezikovno različico ali hiter dostop do menija Multitest preko Service (Servis).



Informacije

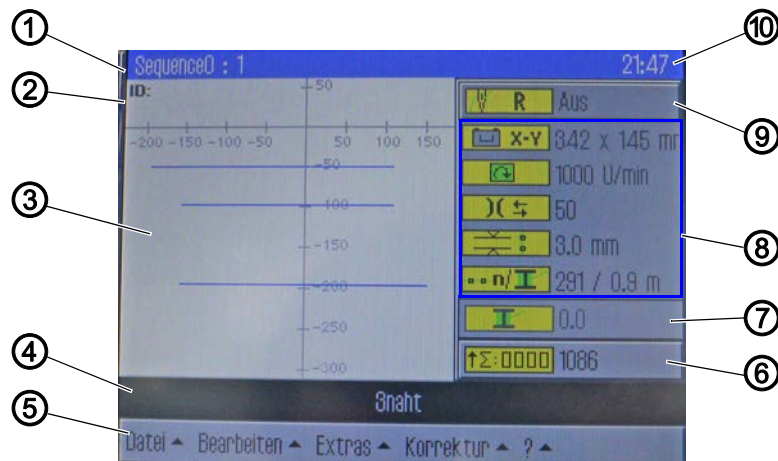
Obe funkciji lahko izberete tudi pozneje iz programa preko elementov menija **Extras** (Dodatno) > **Service** (Servis).
(Glejte poglavje **Preizkušanje funkcij stroja** str. 79) in **Spreminjanje jezika** (str. 77.)

Če ne pritisnete nobenega gumba, se bo programska oprema po nekaj sekundah samodejno preklopila na glavni zaslon.

Glavni zaslon

Med šivanjem se prikaže glavni zaslon. Odpre se, ko stroj zažene z nastavitvami zadnjega programa šivanja.

Sl. 17: Glavni zaslon



- | | |
|--|---------------------------------------|
| (1) - Naslovna vrstica | (6) - Gumb za ponastavitev števca |
| (2) - Vrstica stanja | (7) - Gumb za menjavo tuljave |
| (3) - Glavno okno: Prikaz konture šiva | (8) - Gumb za trenutne parametre šiva |
| (4) - Vrstica programa | (9) - Gumb za način popravila |
| (5) - Vrstice menija: Spustni meni | (10) - Prikaz časa |

Struktura glavnega zaslona

• Naslovna vrstica (1)

Različica stroja je prikazana tu na glavnem zaslonu. Različni meniji vsebujejo informacije o izbrani točki menija.

• Vrstica stanja (2)

Na glavnem zaslonu sta prikazana trenutno odprto zaporedje šivov in čas (11). Različni meniji vsebujejo dodatne informacije o izbranem koraku dejanja.

• Glavno okno (3)

Tu je prikazana kontura, ki jo boste šivali.

• Vrstica programa (4)

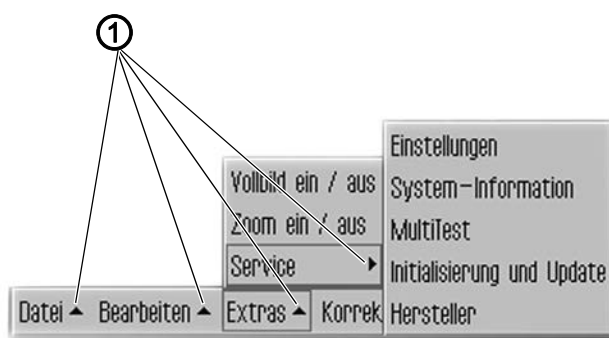
V tej vrstici so prikazani programi šivov trenutno odprtega zaporedja šivov. Trenutni program ima črno ozadje. Za premikanje po vrstici in prikaz programov, ki ne sodijo več v vrstico, lahko uporabite puščice (6) na desnem robu.

Če ni odprto nobeno zaporedje šivov in je odprt samo en šivalni program, le-ta zapolni celotno širino črte.

• Vrstice menija (5)

Spustni meni je v spodnji vrstici. Pripelje vas do različnih elementov menija za ustvarjanje in urejanje programov šivov ter za nastavitve in preizkušanje stroja. Puščica (1) poleg vnosa označuje, da se ob dotiku vnosa odprejo dodatne podpostavke.

Sl. 18: Vrstice menija



(1) - Spustna puščica

• Gumb za ponastavitev števca (6)





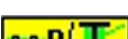
S tem gumbom lahko ponastavite števec za šivane programe ali zaporedja šivov. Trenutni odčitek števca je prikazan poleg gumba.

• Gumb za menjavo tuljave (7)

Ta gumb sporoči sistemu, da je bila vstavljena nova tuljava (npr. po spremembi barve). Zmogljivost niti kavlja je prikazana poleg gumba.

• Prikaz trenutnih parametrov šiva (8)

Trenutni parametri šiva so prikazani spodaj:

-  X-Y – Velikost vzorca šiva
-  – Hitrost šivanja
-  – Napetost niti
-  – Dolžina šiva
-  – Število šivov/uporabljena nit kavlja



Informacije

Gumbi za hitrost šivanja, napetost niti in dolžino šiva vas pripeljejo neposredno do parametrov šiva (📖 str. 59).

• Gumb za način popravila (9)

Način popravila lahko vklopite in izklopite z zgornjim gumbom na desni strani. Trenutno stanje (Ein/Aus (Vklop/izklop)) se prikaže poleg gumba.

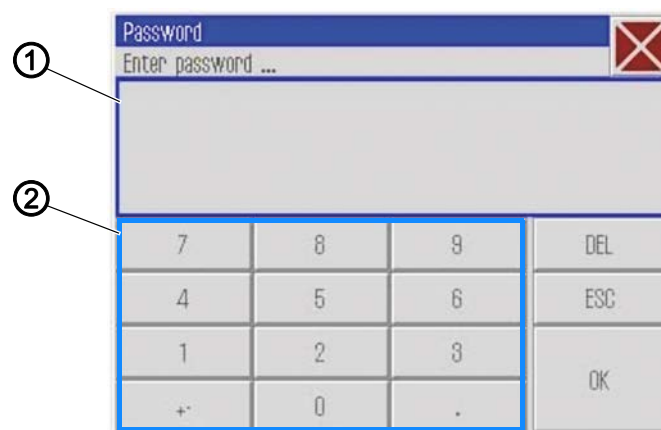
5.4 Splošno delovanje programske opreme

5.4.1 Vnesite geslo

Glede na nastavitve (glejte poglavje **Možnosti spreminjanja gesla** (📖 str. 76)) morate geslo vnesti samo za tehnična področja ali po vsakem zagonu stroja.

Nato se odpre polje za vnos gesla.

Sl. 19: Vnesite geslo



(1) - Vnosno polje

(2) - Številčni gumbi



Tako vnesete geslo:

1. Geslo vnesite s številskimi tipkami (2).



Informacije

Ob dostavi je geslo: 25483.

Geslo lahko spremenite v meniju **Extras** (Dodatno) (📖 str. 76).


Napačne vnose lahko izbrišete z gumbom **DEL**.

2. Dotaknite se gumba **OK**.

↵ Odpre se prej izbrani element menija.

5.4.2 Zapiranje okna

Obstajajo različni gumbi za zapiranje trenutnega okna.

| Gumb | Pomen |
|---|--|
|  | V vseh oknih zgoraj desno v naslovni vrstici: ↳ Program skoči za eno stopnjo nazaj. |
| OK CR | V oknih z možnostmi vnosa ali izbire: ↳ Okno se zapre in vnos oz. izbor je sprejet. |
| DEL Prekinitiv | V oknih z možnostmi vnosa ali izbire: ↳ Okno se zapre, ne da bi sprejeli vnos ali izbiro. |

5.4.3 Načela prikaza

Sl. 20: Načela prikaza



(1) - Sivo: Onemogočen element

(2) - Temno ozadje: Vklapljen element

- Trenutno vklapljen ali izbran element ima temno ozadje (2)
- Gumbi, ki jih ni mogoče uporabiti v trenutnem kontekstu, so sivi (1)

5.4.4 Premikanje zaslona z drsenjem

Sl. 21: Premikanje zaslona z drsenjem



(1) - Drsnik

Če je prikaz daljši od višine zaslona, se na desni strani prikaže drsnik (1).



Tako se premikate po prikazu:

1. Povlecite drsnik (1) navzgor ali navzdol.

5.4.5 Izbira možnosti s seznama

Pri izbiri možnosti razlikujemo med okroglimi izbirnimi gumbi in kvadratnimi potrditvenimi polji.

Izbira z izbirnimi gumbi

Sl. 22: Izbira z izbirnimi gumbi



(1) - Polja možnosti: Izbrani element

Z okroglimi izbirnimi gumbi lahko naenkrat izberete samo eno možnost.

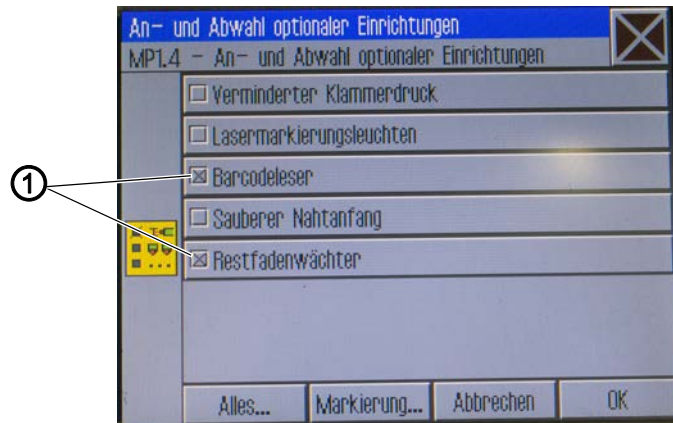


Tako izberete možnosti z izbirnimi gumbi:

1. Dotaknite se želene možnosti.
↳ Izbrana možnost (1) se označi s piko.

Izbira s potrditvenim poljem

Sl. 23: Izbira s potrditvenim poljem



(1) - Potrditveno polje: Izbrani elementi

Če je potrditveno polje kvadratno, lahko izberete več vnosov.



Tako izberete možnosti potrditvenega polja:

1. Dotaknite se zelenega potrditvenega polja.
↳ Izbrani vnosi (1) so označeni s križcem.

5.4.6 Uporaba filtra datotek

Sl. 24: Filter datotek



Pri odpiranju, kopiranju ali brisanju programov šivov se prikaže seznam z vsemi razpoložljivimi datotekami.

Za jasnejši prikaz seznama lahko uporabite funkcijo filtra:



Tako uporabljate filtre datotek:

1. Dotaknite se gumba **Dateifilter** (Filter datotek) pod seznamom.
 - ↳ Odpre se filter datotek.
2. Dotaknite se zelenega kriterija filtra:
 - .fnp911: Samo programi šivov
 - .seq911: Samo zaporedja šivov
 - All Files: Programi in zaporedja šivov
3. Dotaknite se gumba **Öffnen** (Odpri).
 - ↳ Seznam se bo ustrezno posodobil.

5.4.7 Vnesite besedilo

Če morate vnesti besedilo (npr. ime šivalnega programa), se prikaže okno za vnos besedila.

Sl. 25: Vnesite besedilo



(1) - Vrstica z vnosom

(2) - Tipkovnica

(3) - OK (CR): Potrži besedilo

(4) - DEL: izbriši znake

(5) - Aa: Preklopi med velikimi in malimi črkami

Vnesite besedilo



Tako vnesete besedilo:

1. Vnesite besedilo s pomočjo prikazane tipkovnice (2).

Preklapljanje med velikimi in malimi črkami



Tako preklopite med velikimi in malimi črkami:

1. Dotaknite se gumba **Aa** (5).

Izbris zadnjega znaka



Tako izbrišete zadnji znak:

1. Dotaknite se gumba **DEL** (4).

Potrditev vnosov



Tako potrdite vnose:

1. Dotaknite se gumba **OK (CR)** (3).

↪ Vneseno besedilo je potrjeno in okno za vnos besedila se zapre.

5.4.8 Vnos vrednosti za parametre

Če morate vnesti vrednosti programskih ali strojnih parametrov, se odpre okno za vnos vrednosti.

Sl. 26: Vnos vrednosti za parametre



(1) - Naslovna vrstica

(2) - Vrstica stanja

(3) - Simbol

(4) - Razpon vrednosti

(5) - Vnosno polje

(6) - Številčni gumbi

Naslovna vrstica (1) prikazuje skupino parametrov.

Vrstica stanja (2) prikazuje, kateri parameter se ureja. Spodaj je prikazan simbol (3) za ustrezen parameter.

Pod simbolom (3) je določeno območje vrednosti (4) za parameter.

Trenutno veljavna vrednost je v vnosnem polju (5) pod območjem vrednosti (4).

Vnos vrednosti



Tako vnesete vrednost:

1. Želene vrednosti vnesite s številskimi tipkami (6).

Izbris vrednosti



Tako izbrišete vrednost:

1. Dotaknite se gumba **DEL**.

Potrditev vrednosti



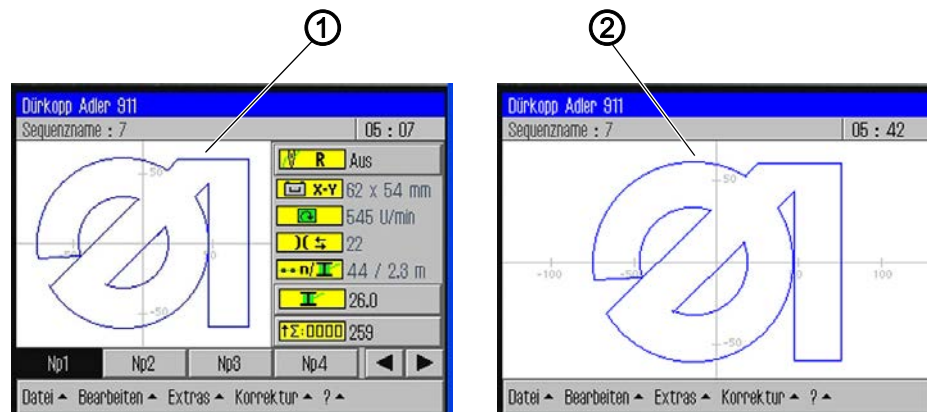
Tako potrdite vrednost:

1. Dotaknite se gumba **OK**.
- ↪ Vnesena vrednost je sprejeta in okno za vnos vrednosti se zapre.

5.4.9 Vklop in izklop celozaslonskega načina

Če želite boljše videti konturo šiva, lahko glavno okno (1) preklopite na celozaslonski način in skrijete gumbе (2) na desni strani glavnega zaslona.

Sl. 27: Vklop in izklop celozaslonskega načina



(1) - Celozaslonski način je izklopljen

(2) - Celozaslonski način je vklopljen



Tako vklopite ali izklopite celoten zaslon:

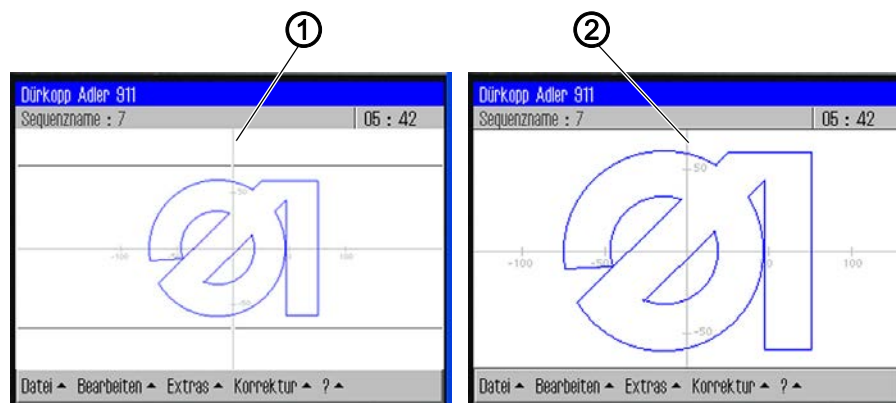
1. Dotaknite se elementov menija Extras (Dodatno) > Vollbild ein/aus (Celozaslonski način vklop/izklop).

↳ Zaslon se spremeni v ustrezen način.

5.4.10 Vklop in izklop povečave

Če želite podrobneje videti konturo šiva, lahko povečate zaslon. Obstaja samo ena stopnja povečave, ki jo je mogoče vklopiti ali izklopiti.

Sl. 28: Vklop in izklop povečave



(1) - Povečava je izklopljena

(2) - Povečava je vklopljena



Tako vklopite ali izklopite povečavo:

1. Dotaknite se elementov menija Extras (Dodatno) > Zoom ein/aus (Povečava vklop/izklop).

↳ Zaslon se spremeni v ustrezen način.

5.5 Odprite program za šivanje ali zaporedje šivov



Tako odprete program za šivanje ali zaporedje šivov:

1. Dotaknite se elementov menija `Datei` (Datoteke) > `Öffnen` (Odpri).
 - ↪ Prikaže se zaslon za izbiro.
 - ↪ Prikažejo se vsi obstoječi programi šivov in zaporedja šivov.



Informacije

Seznam si lahko poenostavite s pomočjo `Dateifilter` (Filter datotek) (📖 str. 42).

Sl. 29: Odprite program za šivanje ali zaporedje šivov



2. Dotaknite se zelene datoteke.
3. Dotaknite se gumba **Öffnen** (Odpri).
 - ↪ Na glavnem zaslonu se odpre program šivov/zaporedje šivov.



4. Pedal potisnite naprej.
 - ↪ Uporablja se ta program šivov.

5.6 Začasno šivajte s spremenjenimi vrednostmi

Če želite za kratek čas šivati s posebnim šivalnim materialom ali določenimi debelinami niti s spremenjenimi vrednostmi, ne da bi spremenili program šiva, lahko spremenite vrednosti napetosti niti in hitrosti šivanja v točki menija **Korrektur** (Popravek). Vrednosti nato veljajo za vse naknadno zašite šive, dokler stroja ne izklopite.



Pomembno

Če želite sprejeti spremembe, jih morate spremeniti v programu in jih shraniti. V nasprotnem primeru se vrednosti po izklopu samodejno ponastavijo na prvotne nastavitve.

5.6.1 Šivanje z drugačno napetostjo niti

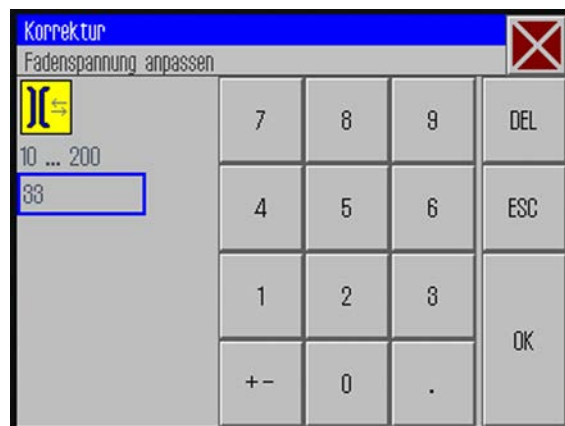


Tako šivate z drugačno napetostjo niti:

1. Dotaknite se elementov menija **Korrektur** (Popravek) > **Fadenspannung** (Napetost niti).

↪ Prikaže se okno za spreminjanje napetosti niti:

Sl. 30: Šivanje z drugačno napetostjo niti



2. Vnesite želeno vrednost.

3. Dotaknite se gumba **OK**.

↪ Vrednost se sprejme za vse šivane šive, dokler se stroj ne izklopi.

5.6.2 Šivanje z drugačno hitrostjo šivanja



Tako šivate z drugačno hitrostjo šivanja:

1. Dotaknite se elementov menija **Korrektur** (Popravek) > **Nähdrehzahl** (Hitrost šivanja).

↪ Prikaže se okno za spreminjanje napetosti niti:

Sl. 31: Šivanje z drugačno hitrostjo šivanja



2. Vnesite želeno hitrost.

3. Dotaknite se gumba **OK**.

↪ Vrednost se sprejme za vse šivane šive, dokler se stroj ne izklopi.

5.7 Zamenjajte tuljavo/odstranite pretrgano nit

OPOZORILO



Nevarnost poškodb zaradi ostrih in gibljivih delov!

Možnost predtja ali drobljenja.

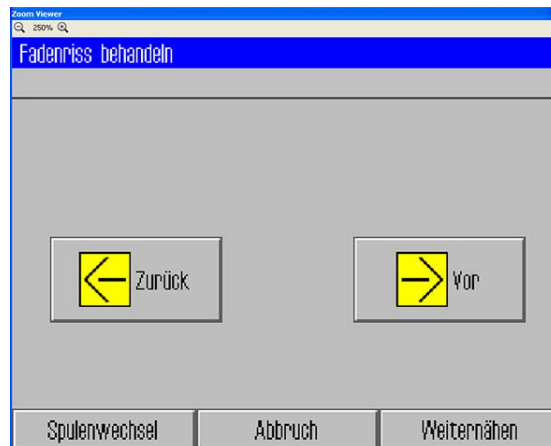
Stroj preklopite v način vstavljanja niti, preden zamenjate tuljavo.

Stroj samodejno prepozna, ko je nit kavlja porabljen in je treba vstaviti novo vreteno.


V tem primeru ali v primeru pretrganja niti se samodejno odpre okno **Fadenriss behandeln** (Odstranite pretrgano nit).

5.7.1 Zamenjava tuljave

Sl. 32: Zamenjava tuljave



Tako zamenjate tuljavo:

1. Dotaknite se gumba **Spulenwechsel** (Zamenjava tuljave).
 2. Zamenjava tuljave ( str. 48).
 3. Z gumboma **Vor** (Naprej) in **Zurück** (Nazaj) se približajte točki, od koder želite nadaljevati šivanje.
 4. Dotaknite se gumba **Weiternähen** (Nadaljuj s šivanjem).
- ↪ Program se vrne na glavni zaslon in od te točke se šiv nadaljuje.

5.7.2 Menjava tuljave brez poziva programa




Če vstavite novo tuljavo, ne da bi vas program k temu pozval, se morate po menjavi tuljave na glavnem zaslonu dotakniti gumba **Spulenwechsel** (Zamenjava tuljave).

Tako program prepozna, da je bila vstavljena nova tuljavo, poraba niti pa se šteje od polne kapacitete tuljave naprej.

5.7.3 Posodobitev kapacitete tuljave



Tako posodobite kapaciteto tuljave:

1. Na glavnem zaslonu se dotaknite gumba **Spulenwechsel** (Zamenjava tuljave) .
- ↪ Štetje kapacitete tuljave se začne znova, ko vstavite novo tuljavo.


5.8 Nadaljujte s šivanjem po napaki

5.8.1 Nadaljujte s šivom po napaki v načinu popravila

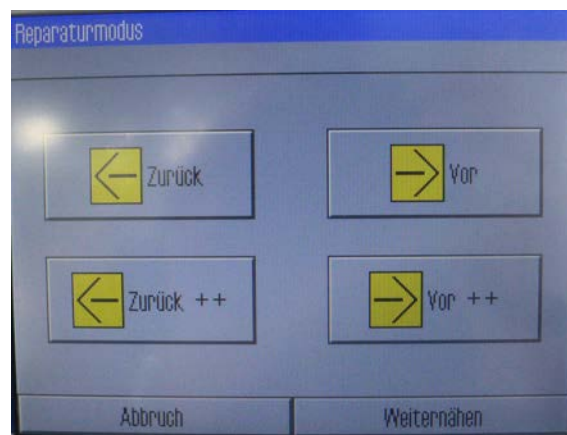
V načinu popravila lahko greste na katero koli točko na konturi, npr. za nadaljevanje programa šiva od točke, ko je prišlo do napake.



Tako nadaljujete s šivanjem po napaki v načinu popravila:

1. Dotaknite se gumba **Reparaturmodus**  (Način popravila) na glavnem zaslonu.
- ↳ Prikaže se okno Reparaturmodus (Način popravila).

Sl. 33: Nadaljujte s šivom po napaki v načinu popravila



2. Z gumboma **Vor** (Naprej) in **Zurück** (Nazaj) se približajte točki, od koder želite nadaljevati šivanje.

ALI

3. Z gumboma **Vor ++** (Naprej ++) in **Zurück ++** (Nazaj ++) skočite na začetek naslednjega ali na začetek prejšnjega dela šiva.
4. Dotaknite se gumba **Weiternähen** (Nadaljuj s šivanjem).
- ↳ Program se vrne na glavni zaslon in od te točke se šiv nadaljuje.

5.8.2 Nadaljujte s šivom po pretrganju niti

Ko je bil stroj nastavljen, je bilo v parametrih stroja (MP 3 (📖 str. 73)) izbrano, kateri način nadzora igelne niti je vklopljen.

Če pride do napake, bo stroj izvedel določeno prednastavljeno število šivov in se ustavil.

Na nadzorni plošči se prikaže okno `Fadenriss behandeln` (Odstranite pretrgano nit):

Sl. 34: Nadaljujte s šivom po pretrganju niti



Nadaljevanje šiva



Tako nadaljujete s šivanjem po pretrganju niti:



1. Ponovno vstavite nit igle.
2. Z gumboma **Vor** (Naprej) in **Zurück** (Nazaj) se približajte točki, od koder želite nadaljevati šivanje.



3. Nadaljevanje šivanja.

Prekinite šiv in začnite znova



Tako odtrgate šiv v primeru pretrgane niti in začnete nov šiv:



1. Dotaknite se gumba **Abbruch** (Prekini).
2. Odstranite prenosno ploščo.
3. Pedal potisnite nazaj.
- ↵ Stroj izvede referenčni zagon.
4. Pedal potisnite naprej.
- ↵ Stroj se premakne v položaj za vstavljanje, lahko začnete z novim šivom.

Preverite ali zamenjajte tuljavo



Tako zamenjate ali preverite tuljavo:


1. Pritisnite gumb **Spulenwechsel** (Zamenjava tuljave).
 - ↪ Na zaslonu se bo pojavilo vprašanje, ali želite ponastaviti števec tuljav.
2. Dotaknite se gumba **JA** (Da), če želite zamenjati tuljavo.
 - ↪ Števec tuljav je ponastavljen.

ALI




3. Dotaknite se gumba **NEIN** (Ne), če želite samo preveriti tuljavo.
 - ↪ Števec tuljav se ne bo ponastavil.
4. Odstranite prenosno ploščo.
5. Pritisnite gumb **Einfädelmodus** (Način vstavljanja niti) na glavi stroja.
 - ↪ Pokrov niti kavlja se odpre.
6. Zamenjajte ali preverite tuljavo.
7. Pritisnite gumb **Einfädelmodus** (Način vstavljanja niti) na glavi stroja.
 - ↪ Pokrov niti kavlja se zapre.
8. Pedal potisnite naprej.
 - ↪ Stroj se premakne v položaj za vstavljanje.
9. Vstavite prenosno ploščo.
10. Stopite na pedal ali se dotaknite gumba **Weiternähen** (Nadaljuj s šivanjem).
 - ↪ Stroj se premakne v položaj za šivanje.
11. Stopite na pedal ali se dotaknite gumba **Weiternähen** (Nadaljuj s šivanjem).
 - ↪ Postopek šivanja se nadaljuje.

5.9 Ponastavitev števca

Odvisno od nastavitve v parametrih stroja števec šteje šivane programe ali zaporedja šivov navzgor ali navzdol. Z gumbom **Zähler-Reset** (Ponastavitev števca) lahko ponastavite števec na začetno vrednost ( *str. 75*).



Tako ponastavite števec:

1. Dotaknite se gumba **Zähler-Reset** (Ponastavitev števca)  na glavnem zaslonu.
 - ↪ Števec se ponastavi na vrednost, določeno v parametrih stroja.

5.10 Programi in zaporedja šivov

5.10.1 Ustvarite nov program za šivanje

Novi programi šivov so ustvarjeni s postopkom učenja.

Na nadzorni plošči so opredeljeni posamezne vrstice šivov, ki so jim dodeljeni specifični parametri šiva.

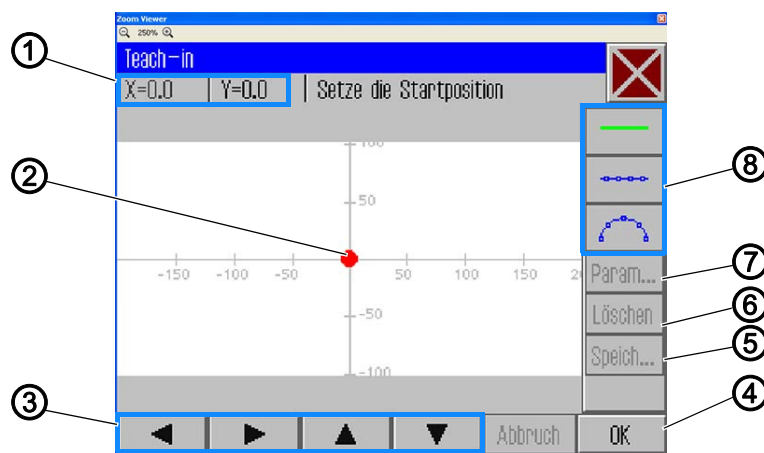


Tako ustvarite nov program za šivanje:

1. Dotaknite se elementov menija Datei (Datoteke) > Neu (Novo) > Nahtprogramm (Šivalni program).

↳ Prikaže se okno za učenje.

Sl. 35: Ustvarite nov program za šivanje



- (1) - Položaj kazalca
- (2) - Kazalec
- (3) - Puščične tipke
- (4) - Gumb OK: Prevzem


- (5) - Gumb za shraniti
- (6) - Gumb za izbrisati
- (7) - Gumb za parameter
- (8) - Gumbi za izbiro vrstice

Nastavite začetno točko







2. Nastavite začetno točko:

| Metoda | Razpon koordinat |
|---|--|
| <p>S puščičnimi tipkami (3)</p> <p>Pozor Iz varnostnih razlogov s puščičnimi tipkami (3) na osi Y ni mogoče izbrati položaja nad 90,1 ali -92,6. Za nastavitve, ki presegajo te koordinate, uporabite pedal.</p> | <p>X -150 do X 230 Y 90,1 do Y -92,6</p> |
| <p>S pedalom</p> <p>Z vsakim pritiskom pedala premaknete kazalec (2) za 0,1 v smeri izbrane osi (X ali Y).</p> | <p>X -150 do X 230 Y 100 do Y -100</p> |
| <p>Koordinate vnesite neposredno preko položaja kazalca (1).</p> | <p>X -150 do X 230 Y 100 do Y -100</p> |

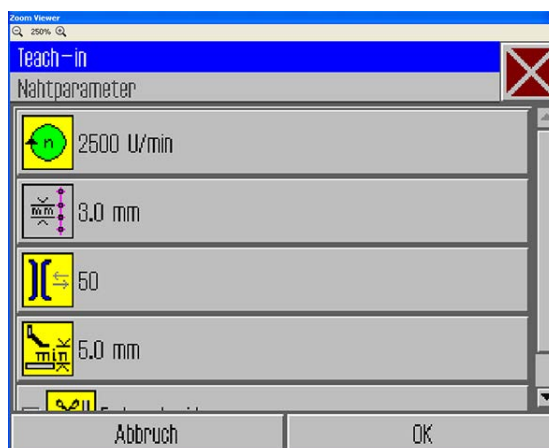
-  3. Dotaknite se gumba **OK** (4).
 ↪ Želeno izhodišče je sprejeto in označeno z zeleno ali modro piko.



Izberite slog vrstice

-  4. Z gumbi za izbiro vrstice (8) nastavite vrsto vrstice, ki jo želite uporabiti:
-  **Nahtlose Strecke** (Brezšivna vrstica): Sponka se po tej poti brez šivanja premakne v naslednji položaj
 -  **Gerade Naht** (Ravni šiv): Šivanje ravnih vrstic
 -  **Kreisförmige Naht** (Krožni šiv): Šivanje krožnih vrstic
- ↪ Ko se dotaknete gumba za ravni ali krožni šiv se odpre okno za vnos parametrov šiva za ta odsek.



Določite parametre vrstice šiva




Sl. 36: Določite parametre vrstice šiva



-  5. Dotaknite se zelenega parametra.
 ↪ Odpre se okno za vnos vrednosti parametra.
6. Vnesite zeleno vrednost za parameter ( str. 44).

Parametri šiva med učenjem

| Gumb | Pomen |
|---|--------------|
|  | Hitrost |
|  | Dolžina šiva |

| Gumb | Pomen |
|---|---------------|
|  | Napetost niti |
|  | Višina dviga |
|  | Rezanje niti |

Načrtovanje vrstice



- S puščičnimi gumbami premaknite kazalec na končno točko zelene vrstice.



Informacije

Druga možnost je, da se enkrat dotaknete puščične tipke in nakažete smer ter nato s pritiskom na pedal nadaljujete vrstico v tej smeri.



Pomembno

Prepričajte se, da je kontura znotraj možnega šivalnega polja stroja. Zlasti pri krožnih vrsticah ne pozabite, da začetna in končna točka nista neposredno povezani, ampak se med tema točkama ustvari krožna ukrivljenost.


- Dotaknite se gumba **OK**.

↳ Vrstica šiva je sprejeta z vnesenimi parametri.

Dodajte več vrstic šivov

Zdaj lahko po istem vzorcu določite vse nadaljnje vrstice šiva.



- Vsako novo vrstico šiva začnite znova z izbiro vrste vrstice ( str. 54).

Izbris vrstice šiva




- Dotaknite se gumba **Löschen** (Izbriši).

↳ Izbriše se zadnja vrstica šiva.

Shranjevanje šivalnega programa


Ko določite vse vrstice šiva, lahko shranite program šiva in ga poimenujete.



1. Dotaknite se gumba **Speich...** (Shrani ...).
 - ↳ Odpre se okno za vnos imena šivalnega programa.
2. Vnesite želeno ime ( *str. 43*) in potrdite z gumbom **OK** (CR).
 - ↳ Program za šivanje je zdaj s tem imenom na voljo za šivanje, spreminjanje ali kopiranje.



Pomembno

Po vsakem ustvarjanju novega programa šivov opravite preizkus konture ( *str. 56*).

OPOMBA

Možna materialna škoda!

Če ste vnesli konturne točke, ki so zunaj šivalnega polja, lahko med šivanjem zaradi premikanja sponke pride do poškodb stroja ali šivalnega materiala.

Po vsakem ustvarjanju ali spreminjanju konture izvedite preizkus konture, da preverite, ali je celotna kontura znotraj možnega šivalnega polja.

5.10.2 Izvedba preizkusa konture

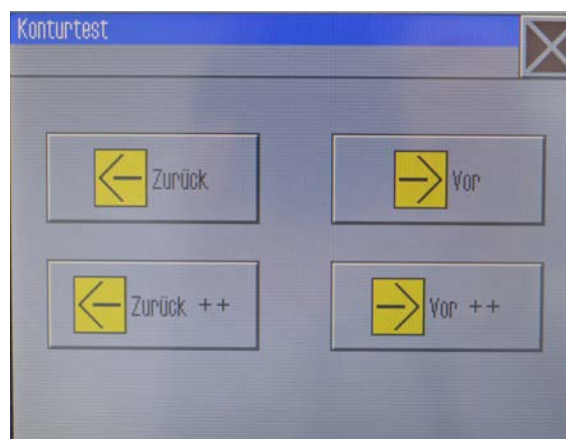
Vsakič, ko ustvarite nov program šiva ali spremenite konturo šiva, preizkusite konturo in preverite, ali je vnesena kontura znotraj možnega šivalnega polja.



Tako izvedete preizkus konture:

1. Dotaknite se elementov menija *Bearbeiten* (Uredi) > *Nahtprogramm* (Šivalni program) > *Konturtest* (Preizkus konture).
 - ↳ Prikaže se okno *Konturtest* (Preizkus konture).

Sl. 37: Izvedba preizkusa konture



2. Konturo preglejte šiv za šivom z gumboma **Vor** (Naprej) in **Zurück** (Nazaj) ali s pedalom.
3. Preverite, ali so vse točke v območju šivalnega polja.

5.10.3 Uredite program za šivanje

V obstoječih programih šiva lahko spremenite tako konturo kot parametre šiva. Sprememba se izvede za program šivov, ki je odprt na glavnem zaslonu.



Tako uredite obstoječi program za šivanje:

1. Preko elementov menija *Datei* (Datoteke) > *Öffnen* (Odpri) odprite program za šivanje, ki ga želite spremeniti.
- ↳ Na glavnem zaslonu se odpre program šivov.

Spremenite konturo programa šivov

OPOMBA

Možna materialna škoda!

Če ste vnesli konturne točke, ki so zunaj šivalnega polja, lahko med šivanjem zaradi premikanja sponke pride do poškodb stroja ali šivalnega materiala.

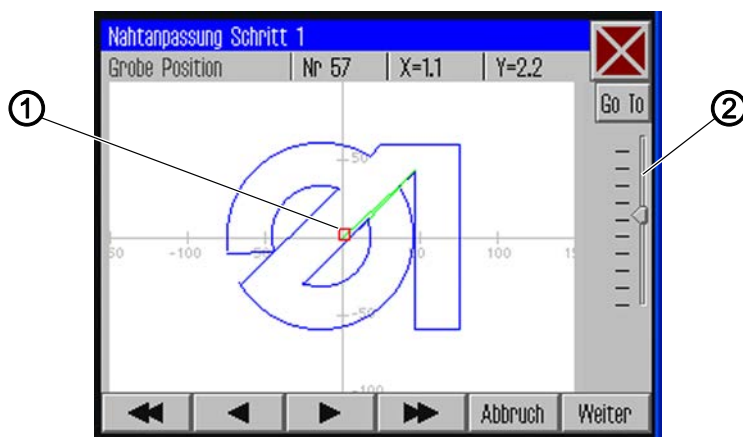
Po vsakem ustvarjanju ali spreminjanju konture izvedite preizkus konture, da preverite, ali je celotna kontura znotraj možnega šivalnega polja.



Tako spremenite konturo programa šivov:

1. Dotaknite se elementov menija *Bearbeiten* (Uredi) > *Nachtprogramm* (Šivalni program) > *Konturanpassung* (Prilagoditev konture).
- ↳ Prikaže se okno za nastavitev konture:

Sl. 38: Spreminjanje konture programa šivov (1)



(1) - Kazalec

(2) - Lestvica: Od prvega do zadnjega šiva



2. S pušičnimi gumbi premaknite kazalec (1) na položaj konture, ki jo želite spremeniti.



Informacije

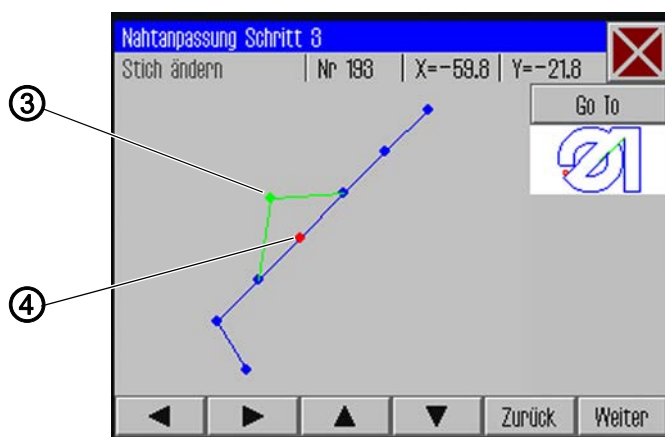
Uporabite lahko tudi drsnik lestvice (2), da izberete obseg šiva, ki ga želite spremeniti:

Na vrhu je prvi šiv vzorca šiva, na dnu pa zadnji šiv.

3. Dotaknite se gumba **Go To** (Pojdi na).

- ↳ Izbrano območje konture se podrobno prikaže.
Vstopna točka, ki jo je treba spremeniti (2), je označena z rdečo.

Sl. 39: Spreminjanje konture programa šivov (2)



(3) - Stara vstopna točka

(4) - Nova vstopna točka



4. S pušičnimi gumbi prestavite točko vstavljanja na novo lokacijo (4).
- ↳ Spremenjena razdalja šiva je prikazana zeleno.
5. Dotaknite se gumba **Weiter** (Naprej).
- ↳ Odpre se okno za izbiro tehnoloških operacij.

Sl. 40: Spreminjanje konture programa šivov (3)



6. Izberite želeno(-e) tehnološko(-e) operacijo(-e) za nov odsek šiva (📖 str. 40).
7. Izbiro potrdite z **OK**.
 - ↪ Vrnite se na okno s podrobnostmi s spremenjeno konturo.
8. Dotaknite se gumba **Weiter** (Naprej).
 - ↪ Sistem vas bo vprašal, ali želite spremembe sprejeti. Potrdite z **JA** (Da), da shranite spremenjeno konturo.



Pomembno

Po vsaki spremembi konture opravite preizkus konture, da preverite, ali je nova vrstica šiva znotraj meja šivalnega polja (📖 str. 56).

Sprememba parametrov programa šivov

Spremenite lahko splošne nastavitve, ki veljajo za celoten program šivov.




Tako spremenite parametre programa šivov:









1. Dotaknite se elementov menija **Bearbeiten** (Uredi) > **Nahtprogramm** (Šivalni program) > **Parameter**.
 - ↪ Prikaže se okno za izbiro skupine parametrov programa:

Sl. 41: Spremenite parametre programa šivov











2. Dotaknite se zelene skupine parametrov.
↪ Prikazani so posamezni parametri te skupine.
3. Dotaknite se zelenega parametra.
↪ Odpre se okno za spreminjanje parametra.
4. Parameter nastavite na zeleno vrednost ( str. 44).




Obstaja osem skupin parametrov programa:



| Simbol | Skupina parametrov |
|--|---|
|  | PP1 – konfiguracija Splošne nastavitve |
|  | PP2 – način vstavljanja Način nalaganja in položaj |
|  | PP3 – način spuščanja Način spuščanja in položaj |
|  | PP4 – mehak zagon Število šivov in hitrost |
|  | PP5 – monitor zgornje niti Vrednost občutljivosti nadzora igelne niti |
|  | PP6 – poraba niti Vrednosti za določanje porabe |
|  | PP7 – premik: Kontura se premakne v določeno smer |
|  | PP8 – sprememba velikosti: Spremeni se velikost konture. |






Pregled posameznih parametrov programa




|  | PP1 – konfiguracija |
|---|---|
| Simbol | Pomen |
| | Ime šiva najv. 20 znakov |
|  | Najmanjša višina dviga šivalne tačke (najm. = 1,0... najv. = 10,0; Def. = 5,0 mm) To vrednost nastavi kot najmanjšo za programljivo višino dviga šivalne tačke, tako da je treba za debelejšje materiale prilagoditi samo to vrednost. |
|  | Prilagoditev napetosti niti (najm. = 10... najv. = 200; Def. = 100 %) Profil napetosti niti na celotni konturi se ustrezno prilagodi. Če je vrednost 100 %, se prilagoditev ne izvede. |
|  | Prilagoditev števila vrtljajev v prostem teku (najm. = 10... najv. = 200; Def. = 100 %) Hitrosti premikanja so prilagojene. |
|  | ID koda sponke Črna koda (ID koda), najv. 10 znakov za varnostno preverjanje pred začetkom šivanja (dodatni čitalnik črnih kod mora biti vključen) |



| Simbol | Pomen |
|---|---|
| | Laserske označevalne luči Za lažjo poravnavo šivalnega materiala lahko upravljate do 4 laserske označevalne lučke (dodatna oprema mora biti vključena) |
|  | Način obračanja igle Nastavite lahko naslednje možnosti: <ul style="list-style-type: none"> • Ni vklopljeno: Iгла ostane v zaustavljene položaju • Po celotni konturi: Po zaključku vseh šivov konture se igla obrne nazaj na vrednost, nastavljeno v parametrih stroja • Po vsakem šivu (Def.): Iгла se po vsakem šivu obrne nazaj |
|  | Hlajenje igle (vklop/izklop) Vklopi/izklopi hlajenje igle. |
|  | Prilagoditev hitrosti šivanja (najm. = 10... najv. = 200; Def. = 100 %) Hitrost šivanja se spremeni v odstotkih. |




|  | PP2 – način vstavljanja |
|---|--|
| Simbol | Pomen |
|  | Način vstavljanja Nastavite lahko naslednje možnosti: <ul style="list-style-type: none"> • Način 1 (Def.) Sponka se odpre v položaju za vstavljanje. Po pritisku na pedal se sponka zapre. Po ponovnem vklopu pedala se začne šiv. • Način 2 Sponka se odpre v položaju za vstavljanje. Po pritisku na pedal se levi del dvodelne sponke s kotnim držalom zapre. Po ponovnem pritisku na pedal se zapre desni del. Po ponovnem vklopu pedala se začne šiv. • Način 3 Sponka se odpre v položaju za vstavljanje. Po pritisku na pedal se desni del dvodelne sponke s kotnim držalom zapre. Po ponovnem pritisku na pedal se zapre levi del. Po ponovnem vklopu pedala se začne šiv. • Način 4 Način hitrega zagona: Sponka se odpre v položaju za vstavljanje. Po pritisku na pedal se sponke zaprejo, šiv pa se začne. Z zamenljivo sponko se šiv po vstavitvi samodejno zažene. Ta način je vklopljen samo, če je v parametrih stroja omogočen hitri zagon. Za vklop načina hitrega zagona stroj enkrat izklopite in vklopite. • Način 5 Sponka ostane zaprta v položaju za vstavljanje. Po ponovnem vklopu pedala se začne šiv. |
|  | Položaj za vstavljanje (vklop/izklop) Ko je položaj za vstavljanje vklopljen, se sponka premakne v zeleni položaj za preprosto vstavljanje šivalnega materiala. |




| Simbol | Pomen |
|---|--|
|  | Položaj za vstavljanje X Razpon vrednosti se razlikuje glede na podrazred in velikost šivalnega polja. |
|  | Položaj za vstavljanje Y Razpon vrednosti se razlikuje glede na podrazred in velikost šivalnega polja. |






|  | PP3 – način spuščanja |
|---|--|
| Simbol | Pomen |
|  | Način spuščanja Nastavite lahko naslednje možnosti: <ul style="list-style-type: none"> • Način 1 (Def.) Sponka se odpre v položaju za spuščanje. • Način 2 Sponka ostane zaprta v položaju za spuščanje. Po pritisku na pedal se sponka odpre. • Način 3 Sponka ostane zaprta v položaju za spuščanje. Po pritisku na pedal se levi del dvodelne sponke s kotnim držalom odpre. Po ponovnem pritisku na pedal se odpre desni del. • Način 4 Sponka ostane zaprta v položaju za spuščanje. Po pritisku na pedal se desni del dvodelne sponke s kotnim držalom odpre. Po ponovnem pritisku na pedal se odpre levi del. • Način 5 Sponka ostane zaprta v položaju za spuščanje. |
|  | Položaj za spuščanje (vklop/izklop) Ko je položaj za spuščanje vklopljen, se sponka po šivanju premakne v zeleni položaj za enostavno odlaganje šivalnega materiala. |
|  | Položaj za spuščanje X Razpon vrednosti se razlikuje glede na podrazred in velikost šivalnega polja. |
|  | Položaj za spuščanje Y Razpon vrednosti se razlikuje glede na podrazred in velikost šivalnega polja. |

| | |
|---|--|
|  | PP4 – mehak zagon |
| Simbol | Pomen |
|  | Število šivov za mehki zagon (najm. = 0... najv. = 10; Def. 5) |
|  | Hitrost mehkega zagona (najm. = 100... najv. = 2000; Def. 300 U/min) |

| | |
|---|--|
|  | PP5 – monitor zgornje niti |
|  | (najm. = 0... najv. = 99; Def. 5) Vključeno samo, če je vključeno v parametrih stroja. (Če je vrednost višja, postane nadzor igle manj občutljiv. 99 = nadzor igelne niti je izklopljen samo v tem programu.) |

| | |
|---|--|
|  | PP6 – poraba niti |
| Simbol | Pomen |
|  | Debelina šivalnega materiala (najm. = 0... najv. = 20,0; Def. 0) Debelina šivalnega materiala pri stiskanju. |
|  | Prilagoditev porabe niti (najm. = -10,0... najv. = 10,0; Def. 0) Popravek izračunanih vrednosti. |

| | |
|---|--|
|  | PP7 – premik |
| Simbol | Pomen |
|  | Premik na osi X (najm. = -5,0... najv. = 5,0; Def. = 0,0 mm) |
|  | Premik na osi Y (najm. = -5,0... najv. = 5,0; Def. = 0,0 mm) |

| | |
|---|--|
|  | PP8 – Sprememba velikosti. |
| Simbol | Pomen |
|  | Sprememba velikosti na osi X (najm. = 80... najv. = 120; Def. = 100 %) 100 % pomeni prvotno velikost. |
|  | Sprememba velikosti na osi Y (najm. = 80... najv. = 120; Def. = 100 %) |
|  | Središče lestvice na osi X (najm. = -150,0... najv. = 150,0; Def. = 0,0 mm) |
|  | Središče lestvice na osi Y (najm. = -150,0... najv. = 150,0; Def. = 0,0 mm) |

5.10.4 Ponovno ustvarite zaporedje šivov

V zaporedju šivov lahko sestavite do 30 programov šivov. Skupno lahko ustvarite do 20 zaporedij šivov.

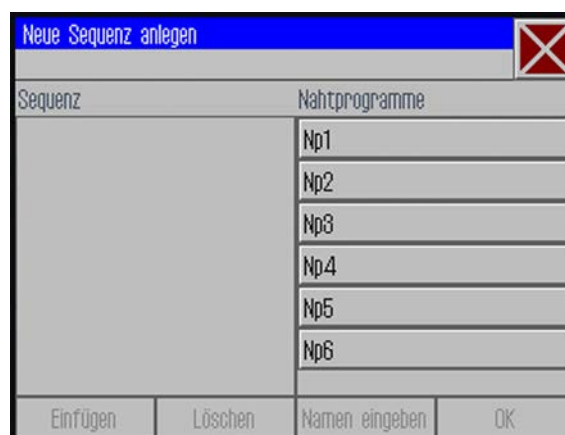
Izberite programe šivov



Tako izberete programe šivov:

- Dotaknite se elementov menija **Datei (Datoteke) > Neu (Novo) > Sequenz (Zaporedje)**.
- ↳ Prikaže se okno za izbiro programov šivov.

Sl. 42: Izberite programe šivov




Obstoječi programi šivov so prikazani na desni strani. Levo polje Sequenz (Zaporedje) prikazuje, kateri programi šivov so bili vključeni v zaporedje šivov.

2. Dotaknite se zelenega programa šivov.
 - ↪ Izbrani program za šivanje ima temno ozadje.
3. Dotaknite se gumba **Einfügen** (Vnesi).
 - ↪ Program šivov se prenese v zaporedje šivov in se prikaže v polju Sequenz (Zaporedje) na levi strani.
4. Na enak način vstavite nadaljnje programe šivov.

Odstranitev programa šivov iz zaporedja šivov

- Tako odstranite program šivov iz zaporedja šivov:
1. Dotaknite se programa šivov v polju Sequenz (Zaporedje) in nato pritisnite gumb **Löschen** (Izbriši).
 - ↪ Program šivov je odstranjen iz zaporedja šivov.

Poimenovanje zaporedja šivov

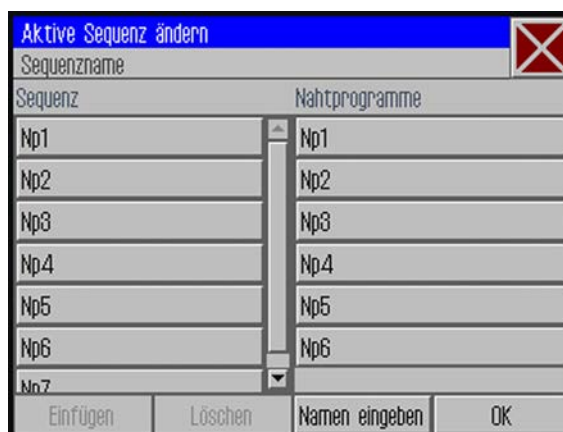
- Kako poimenovati zaporedje šivov:
1. Dotaknite se gumba **Namen eingeben** (Vnos imena).
 - ↪ Odpre se okno za vnos imena zaporedja šivov.
 2. Vnesite želeno ime in potrdite z gumbom **OK** (CR) ( str. 43).
 - ↪ Zaporedje šivov je zdaj s tem imenom na voljo za šivanje, spreminjanje ali kopiranje.

5.10.5 Uredite zaporedje šivov

Obstoječe zaporedje šivov lahko uredite tako, da dodate ali odstranite programe šivov.

- Tako uredite zaporedje šivov:
1. Preko elementov menija Datei (Datoteke) > Öffnen (Odpri) odprite program šivov, ki ga želite spremeniti.
 - ↪ Na glavnem zaslonu se odpre zaporedje šivov.
 2. Dotaknite se elementov menija Bearbeiten (Uredi) > Sequenz (Zaporedje).
 - ↪ Prikaže se okno za urejanje zaporedja šivov.

Sl. 43: Uredite zaporedje šivov



3. Z gumboma **Einfügen** (Vnesi) in **Löschen** (Izbriši) dodajte programe šivov v zaporedje šivov ali jih odstranite iz zaporedja šivov.

5.10.6 Shranite program ali zaporedje šivov pod drugim imenom

Prav tako lahko pod drugim imenom shranite obstoječe programe ali zaporedja šivov.



Informacije

Če želite ustvariti nov program šivov, ki je podoben obstoječemu programu šivov, vam ni treba znova ustvariti celotnega programa šivov. Shranite obstoječi program šivov pod drugim imenom in nato spremenite želene podrobnosti.




Tako shranite program ali zaporedje šivov pod drugim imenom:

1. Dotaknite se elementov menija *Datei* (Datoteke) > *Speichern unter* (Shrani kot).
- ↳ Prikaže se izbirno okno, v katerem lahko izberete program ali zaporedje šivov.



Informacije

Seznam si lahko poenostavite s pomočjo *Dateifilter* (Filter datotek) ( str. 42).

2. Dotaknite se zelenega elementa.
3. Dotaknite se gumba **Speichern unter** (Shrani kot).
- ↳ Odpre se okno za vnos novega imena.

4. Vnesite želeno ime in potrdite z gumbom **OK** (CR) (📖 str. 43).
- ↳ Program ali zaporedje šivov je zdaj s tem imenom na voljo za šivanje, spreminjanje ali kopiranje.

5.10.7 Kopirajte program ali zaporedje šivov

Program ali zaporedja šivov lahko kopirate s ključka USB na krmilnik ali s krmilnika na ključek USB.



Pomembno

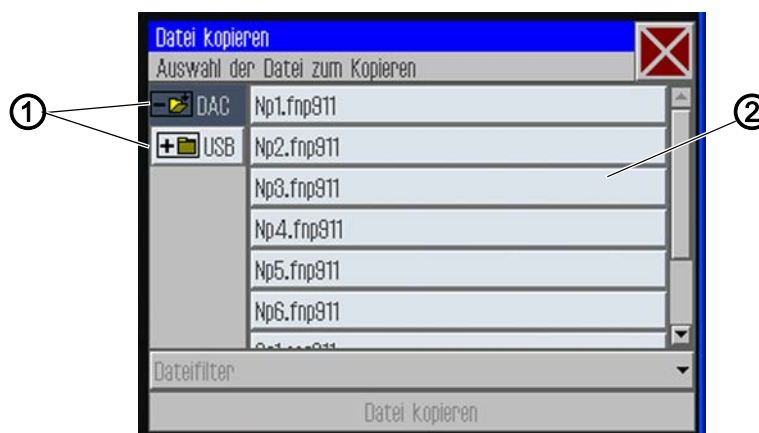
Vsi ključki USB, ki so na voljo na trgu, niso primerni za postopek kopiranja. Ustrezen ključek USB je na voljo pri Dürkopp Adler.



Tako kopirate program ali zaporedje šivov:

1. Dotaknite se elementov menija **Datei** (Datoteke) > **Kopieren** (Kopiraj).
- ↳ Prikaže se okno za izbiro datoteke za kopiranje:

Sl. 44: Kopirajte program ali zaporedje šivov



(1) - Izbira vira kopiranja

(2) - Izbirno okno za datoteke



2. Z gumboma (1) izberite, ali želite kopirati iz krmilnika DAC ali s ključka USB.
- ↳ Izbrani gumb ima temno ozadje. Obstoječe datoteke so navedene v izbirnem oknu (2).



Informacije

Seznam si lahko poenostavite s pomočjo **Dateifilter** (Filter datotek) (📖 str. 42).

3. Dotaknite se zelene datoteke.
- ↳ Izbrana datoteka ima temno ozadje.
4. Dotaknite se gumba **Datei kopieren** (Kopiraj datoteke).
- ↳ Izbrana datoteka se kopira na ključek USB ali krmilnik.

5.10.8 Izbrišite program ali zaporedje šivov

Programne ali zaporedja šivov, ki jih več ne potrebujete, lahko izbrišete iz krmilnika.



Tako izbrišete program ali zaporedje šivov:

1. Dotaknite se elementov menija **Datei** (Datoteke) > **Löschen** (Izbriši).
- ↳ Prikaže se okno za izbiro datoteke za brisanje:

Sl. 45: Izbrišite program ali zaporedje šivov



Informacije

Seznam si lahko poenostavite s pomočjo **Dateifilter** (Filter datotek) (📖 str. 42).



2. Dotaknite se zelene datoteke.
- ↳ Izbrana datoteka ima temno ozadje.
3. Dotaknite se gumba **Löschen** (Izbriši).
- ↳ Izbrana datoteka je izbrisana.

5.11 Ureditev parametrov stroja

V parametrih stroja opredelite osnovne nastavitve stroja. Osnovne nastavitve veljajo za vse programe.



Tako uredite parametre stroja:

1. Dotaknite se elementov menija `Bearbeiten (Uredi) > Maschinenparameter (Parametri stroja)`.
- ↳ Prikaže se okno za izbiro skupine parametrov stroja.

Sl. 46: Ureditev parametrov stroja












2. Dotaknite se zelene skupine parametrov.
- ↳ Prikazani so posamezni parametri te skupine.
3. Dotaknite se zelenega parametra.
- ↳ Odpre se okno za spreminjanje parametra.
4. Parameter nastavite na zeleno vrednost (str. 44).

Obstaja šest skupin parametrov stroja:

| Simbol | Skupina parametrov |
|--------|---|
| | MP1 – konfiguracija Splošne nastavitve |
| | MP2 – mejne vrednosti Omejitve hitrosti in položaja |
| | MP3 – voskalnik zgornje niti Šivanje po pretrganju niti |
| | MP4 – rezanje niti Hitrost, položaj in napetost |
| | MP5 – nitne sponke Začetni kot |
| | MP6 – števec Nastavitve za števec programov in tuljav |

Pregled posameznih parametrov stroja

| | |
|---|---|
|  | MP1 – konfiguracija |
| Simbol | Pomen |
|  | Hlajenje igle Nastavite lahko naslednje možnosti: <ul style="list-style-type: none"> • Brez: Hlajenje igle ni vklopljeno • Hlajenje z zrakom (Def.): Med šivom se igla ohladi z zrakom • Hlajenje z ledom: Dodatna oprema |
|  | Način šivalne tačke Šivalno tačko lahko upravljate v naslednjih načinih: <ul style="list-style-type: none"> • Tačka za vezenje: Šivalna tačka pritiska na šivalni material samo, dokler je igla v šivalnem materialu • Potiskalnik: Šivalna tačka ves čas pritiska na šivalni material |
|  | Velikost šivalnega polja Pri izbiri upoštevajte velikost šivalnega polja, ki velja za vaš podrazred! (Glejte poglavje Tehnični podatki (📖 str. 123)) <ul style="list-style-type: none"> • Šivalno polje normalno (Def.): Na voljo je šivalno polje do 200 x 300 mm • Šivalno polje preveliko: V povezavi z zamenljivo sponko lahko uporabite večje šivalno polje |
|  | Izbirna možnost <ul style="list-style-type: none"> • Zmanjšan pritisk sponke: Izbirna možnost za uporabo zmanjšane pritiska objemke med obremenitvijo za boljšo poravnavo • Čisti začetek šiva: Izbirna možnost, vklopi optimizacijo položaja šiva (📖 dodatna navodila za optimizacijo položaja šiva) • Laserske označevalne luči: Izbirna možnost, da so na voljo orientacijske črte za lažjo poravnavo pri vstavitvi. Za vsak program lahko vklopite do štiri laserske označevalne luči. Možnost lahko vklopite samo tu, upravljanje poteka v parametrih programa (glejte Laserske označevalne luči (📖 str. 62)) • Čitalnik črtnih kod: Izbirna možnost za varnostno preverjanje pred šivanjem. Črtno kodo lahko shranite za vsak program. Na ta način preverite skladnost s črtno kodo na sponki. Postopek šivanja se izvede le, če se ujemata. Vnos ID-ja črtno kodo v parametre programa (glejte ID koda sponke (📖 str. 61)). |
|  | Vrsta sponke Na voljo so naslednje vrste sponk: <ul style="list-style-type: none"> • Enojna sponka: Enodelna vzporedna sponka s kotnim držalom • Enojna sponk z nosilcem (Def.): Enodelna vzporedna sponka s kotnim držalom z nosilcem • Dvojna sponka: Dvodelna vzporedna sponka s kotnim držalom • Zamenljiva sponka: Odstranljiva sponka • Posebna sponka: Sponka posebne vrste |
|  | Omejitvena sponka <ul style="list-style-type: none"> • Standardne omejitve (Def.): Dodatne nadgradnje se ne upoštevajo • Posebne omejitve: Upoštevajo se posamezne omejitve |

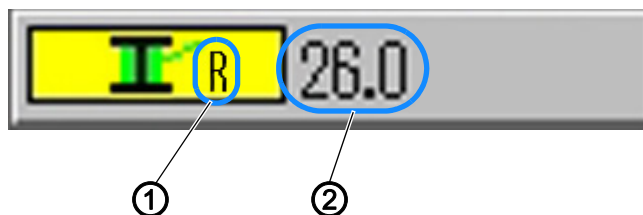
| Simbol | Pomen |
|---|---|
|  | <p>Način pedala Na voljo imate naslednje možnosti:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Način 1: Ocena trenutnega položaja pedala • Način 2 (Def.): Po vsakem pritisku na pedal se mora pedal vrniti v začetni položaj, preden ga znova pritisnete • Način 3: Ocena trenutnega položaja pedala. Poleg tega je omogočen način hitrega zagona (glejte Način vstavljanja (📖 str. 62)). Za vklop načina hitrega zagona stroj enkrat izklopite in znova vklopite • Ročni gumb: V načinu ročnega gumba se tipalo uporablja samo za nadzor premikanja sponke (navzgor in navzdol). Drugo tipalo se uporablja za začetek postopka šivanja |
|  | <p>Način črtne kode Na voljo imate naslednje možnosti:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ročno: Stroj preveri, ali je za vneseni program šivov uporabljena pravilna sponka. Če je sponka pravilna, je stroj pripravljen za šivanje. V primeru napačne sponke se prikaže sporočilo o napaki in sponko morate spremeniti • Samodejno: Stroj poišče ustrezen program šivov za uporabljeno sponko. Po izbiri programa šivov je stroj pripravljen za šivanje |









Informacije




Nadzor preostale niti (MP 1, *Dodatna oprema*) in števec tuljave (MP 6) lahko vklopite skupaj. Na zaslonu se prikažeta dve možnosti, kot sledi:



Sl. 47: Nadzor preostale niti in števec tuljav








- | | |
|--|---|
| <p>(1) - Prikaz nadzora preostale niti: Nadzor preostale niti je aktiven: R vidno Nadzor preostale niti ni aktiven: R skrito</p> | <p>(2) - Prikaz števca tuljave: Števec tuljav je aktiven: Številka črna Števec tuljav ni aktiven: Številka postane siva</p> |
|--|---|






| | |
|--|--|
|  | MP2 – mejne vrednosti |
| Simbol | Pomen |
|  | Najv. hitrost (najm. = 500... najv. = 2700; Def. 2700 U/min) Omejitev vseh programov šivov na to hitrost |
|  | Največja prazna hitrost (najm. = 10... najv. = 100; Def. 100 %) Omejitev vseh premikov sponk med šivi na to vrednost |
|  | Transportni začetni kot (najm. = 30... najv. = 350; Def. 210 stopinj) Pri tem kotu premika igla se gibanje sponke začne med šivom |
|  | Transportna faza (najm. = 30... najv. = 100; Def. 80 %) Ta parameter določa, kako se gibanje sponke izvaja med šivom. (Pri 100 % bo želeno gibanje sponke razporejeno po celotnem šivu.) |
|  | Povratni položaj igle (najm. = 0... najv. = 359; Def. 0 stopinj) Igla se obrne nazaj na ta kot, tako da se razdalja do sponke poveča. |
| | Ureditev časov vrstic To funkcijo sme uporabljati samo servisno osebje Dürkopp Adler |

| | |
|---|--|
|  | MP3 – monitor zgornje niti |
| Simbol | Pomen |
|  | Način nadzora igelne niti Na voljo imate naslednje možnosti: <ul style="list-style-type: none"> • Položaj vstavljanja: Po zaznavi pretrganja niti se nit odreže, sponka pa se premakne v položaj za vstavljanje • Rezanje niti (Def.): Po zaznavi pretrganja niti se nit odreže, sponka pa se premakne v konturni položaj glede na nastavljeno povratno pot • Ostane na mestu: Po zaznavi pretrganja niti se gibanje šiva ustavi • Ni vklopljeno: Nadzor igelne niti je prezrt |
|  | Povratna pot po pretrganju niti (najm. = 0... najv. = 20; Def. 5 šivov) Upošteva se število šivov pri povratnem premikanju po pretrganju niti |

| Simbol | Pomen |
|---|--|
|  | Položaj za spremembo vreten X Razpon vrednosti se razlikuje glede na podrazred in velikost šivalnega polja |
|  | Položaj za spremembo vreten Y Razpon vrednosti se razlikuje glede na podrazred in velikost šivalnega polja |

|  | MP4 – rezanje niti |
|---|---|
| Simbol | Pomen |
|  | Hitrost rezanja (najm. = 70... najv. = 500; Def. 150 U/min) Hitrost rezalnega šiva |
|  | Rezalni položaj, vklop (najm. = 0°... najv. 359°; Def. 180°) Kotni položaj igle, pri katerem je vklopljen nož za rezanje niti |
|  | Rezalni položaj, izklop (najm. = 0°... najv. 359°; Def. 359°) Kotni položaj igle, pri katerem je izklopljen nož za rezanje niti |
|  | Napetost niti pri rezanju niti (najm. = 00... najv. = 100; Def. 10 %) Napetost niti rezalnega šiva |
|  | Položaj napetosti niti pri rezanju niti (najm. = 0°... najv. 400°; Def. 370°) Začetni kot za napetost niti v rezalnem šivu (Če je kot večji od 359 stopinj, se napetost niti ne bo vklopila do naslednjega šiva.) |

|  | MP5 – nitne sponke |
|---|--|
| Simbol | Pomen |
|  | Zapiranje nitne sponke prvega šiva (najm. = 0°... najv. 250°; Def. 180°) Začetni kot za zapiranje nitne sponke med prvim šivom |
|  | Odpiranje nitne sponke prvega šiva (najm. = 0°... najv. 359°; Def. 340°) Začetni kot za odpiranje nitne sponke med prvim šivom. Če sta kota zapiranja in odpiranja enaka, se nitna sponka ne bo vklopila |

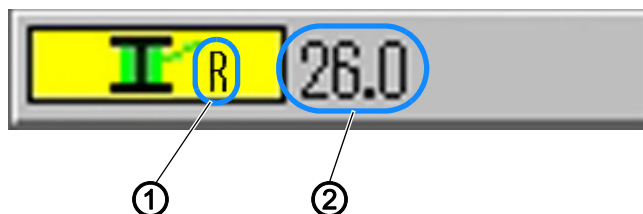
| | |
|--|--|
|  | MP6 – števec |
| Simbol | Pomen |
|  | Vrsta števca Na voljo imate naslednje možnosti: <ul style="list-style-type: none"> • Števec kosov od najmanjšega (Def.): Števec se po vsakem programu šivov poveča • Števec kosov od največjega (Def.): Števec se po vsakem programu šivov zmanjša • Števec zaporedja šivov od najmanjšega: Števec se po vsakem zaporedju šivov poveča • Števec zaporedja šivov od največjega: Števec se po vsakem zaporedju šivov zmanjša |
|  | Ponastavitvena vrednost za števec (najm. = 0... najv. = 9999; Def. 0) Vrednost, na katero se števec ponastavi ob ponastavitvi števca |
|  | Števec šivov za shranjevanje tuljav (najm. = 0... najv. = 100; Def. 0) Po zaključku nastavljenega števila šivov bo uporabnik prejel sporočilo. Če je vrednost 0, je funkcija izklopljena |
|  | Prostornina za shranjevanje tuljav (najm. = 0,0... najv. = 400,0; Def. 0,0 m) Po zaključku nastavljenega števila šivov bo uporabnik prejel sporočilo. Če je vrednost 0, je funkcija izklopljena |



Informacije

Nadzor preostale niti (MP 1, *Dodatna oprema*) in števec tuljave (MP 6) lahko vklopite skupaj. Na zaslonu se prikažeta dve možnosti, kot sledi:

Sl. 48: Nadzor preostale niti in števec tuljav

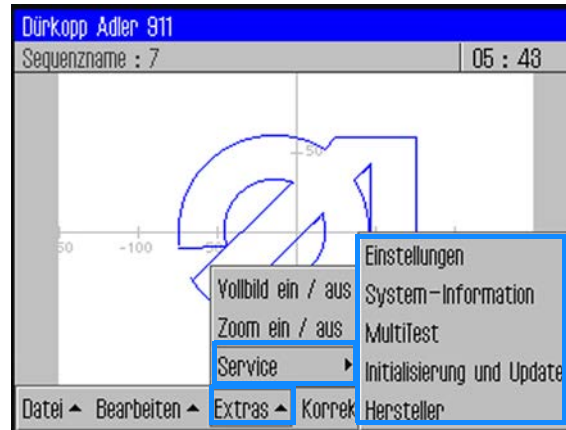


- (1) - Prikaz nadzora preostale niti:
 Nadzor preostale niti je aktiven: **R** vidno
 Nadzor preostale niti ni aktiven: **R** skrito
- (2) - Prikaz števca tuljave:
 Števec tuljav je aktiven: Številka črna
 Števec tuljav ni aktiven: Številka postane siva

5.12 Preverjanje in spreminjanje tehničnih nastavitev

Do tehničnih nastavitev lahko dostopate v elementu menija Extras (Dodatno) > Service (Servis).

Sl. 49: Preverjanje in spreminjanje tehničnih nastavitev



Pomembno

Če želite odpreti druge elemente menija pod Extras (Dodatno) > Service (Servis), morate vedno vnesti geslo (📖 str. 38).

5.12.1 Sprememba nastavitev gesla

Ob dostavi je geslo: 25483.

To geslo lahko spremenite in nastavite, če želite, da se zaščita z geslom vklopi samo za tehnične elemente menija ali ob vsakem vklopu stroja.

Spremenite geslo



Tako spremenite geslo:

1. Dotaknite se elementov menija Extras (Dodatno) > Service (Servis) > Einstellungen (Nastavitve).
- ↪ Prikaže se okno Einstellungen (Nastavitve).
2. Dotaknite se možnosti Operator Passwort (Geslo upravljalca).
3. V naslednjem oknu se dotaknite možnosti Passwort ändern (Sprememba gesla).
- ↪ Prikaže se okno za vnos novega gesla.
4. Vnesite novo geslo (📖 str. 38).



Pomembno

Geslo ne sme vsebovati več kot 5 znakov.

5. Geslo potrdite z **OK**.

Nastavitev obsega zaščite z geslom



Za nastavitev obsega zaščite z geslom:

1. Dotaknite se elementov menija Extras (Dodatno) > Service (Servis) > Einstellungen (Nastavitve).
↳ Prikaže se okno Einstellungen (Nastavitve).
2. Dotaknite se možnosti Operator Passwort (Geslo upravljalca).
↳ V naslednjem oknu se ob možnosti Aktivieren/De-aktivieren (Vklop/izklop) prikaže nastavljena stopnja zaščite gesla:
 - – Celovita zaščita z geslom je vklopljena:
Zaščita z geslom za prvo dejanje po vklopu
 - – Celovita zaščita z geslom je izklopljena:
Zaščita z geslom za prvo dejanje po vklopu
3. Dotaknite se možnosti Aktivieren/Deaktivieren (Vklop/izklop), da preklopite na drugo nastavitev.
4. Izbiro potrdite z **OK**.



Pomembno

Stroj izklopite in znova vklopite, da uporabite nastavitev.

5.12.2 Spreminjanje jezika



Tako spremenite jezik:

1. V elementu menija Extras (Dodatno) > Service (Servis) > Einstellungen (Nastavitve) se dotaknite možnosti Sprache (Jezik).
↳ Prikaže se seznam razpoložljivih jezikov.
2. Dotaknite se zelenega jezika.
3. Izbiro potrdite z **OK**.
↳ Zaslon se znova zažene v izbranem jeziku.

5.12.3 Nastavitev datuma in ure



Za nastavitev datuma in ure:

1. V elementu menija Extras (Dodatno) > Service (Servis) > Einstellungen (Nastavitve) se dotaknite možnosti Datum und Uhrzeit (Datum in čas).
↳ Prikaže se okno za vnos datuma in časa.
2. Vnesite datum in/ali čas.
3. Izbiro potrdite z **OK**.
↳ Vnosi so potrjeni.

5.12.4 Prilagoditev svetlosti



Tako nastavite svetlost:

1. V elementu menija Extras (Dodatno) > Service (Servis) > Einstellungen (Nastavitve) se dotaknite možnosti Bedienfeld-Einstellungen (Nastavitve nadzorne plošče).
2. V naslednjem oknu se dotaknite možnosti Kontrast Helligkeit (Kontrast svetlost).
 - ↪ Prikaže se okno z drsnikom.
3. Povlecite drsnik navzgor ali navzdol, da spremenite vrednost.
 - ↪ Spremembe so na zaslonu vidne takoj.

5.12.5 Preizkus zaslona na dotik

V elementu menija Extras (Dodatno) > Service (Servis) > Einstellungen (Nastavitve) lahko preverite pravilno delovanje zaslona na dotik na vseh področjih zaslona.



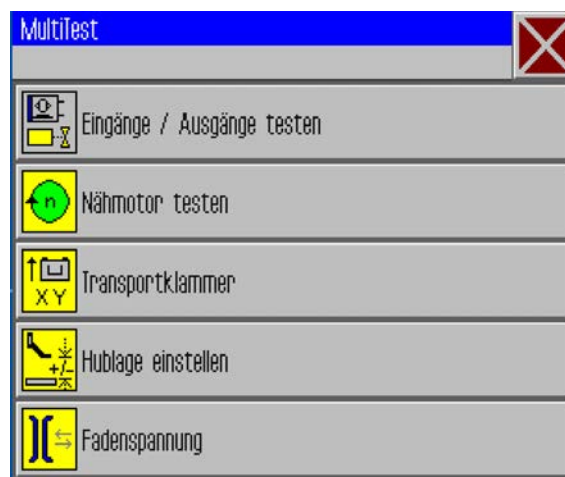
Tako preverite zaslon na dotik:

1. V elementu menija Extras (Dodatno) > Service (Servis) > Einstellungen (Nastavitve) se dotaknite možnosti Bedienfeld-Einstellungen (Nastavitve nadzorne plošče).
2. V naslednjem oknu se dotaknite možnosti Touch Test (Preizkus zaslona na dotik).
 - ↪ Odpre se prazno okno zaslona.
3. Dotaknite se različnih točk ali narišite črte s prstom.
 - ↪ Če funkcija zaslona na dotik deluje pravilno, se na zaslonu označijo vse točke dotika.


5.13 Preizkušanje funkcij stroja

V elementu menija Extras (Dodatno) > Service (Servis) > Multitest lahko preizkusite vhode in izhode ter šivalni motor in nastavite položaj hoda.

Sl. 50: Preizkušanje funkcij stroja



Informacije

Funkcijo  Transportklammer (Transportna sponka) sme uporabljati samo servisno osebje Dürkopp Adler.

5.13.1 Preizkusite vhode in izhode

OPOZORILO



Nevarnost poškodb zaradi ostrih in gibljivih delov!

Možnost predrtja ali drobljenja.

Med preizkusom delovanja vhodov in izhodov NE segajte v stroj.




Pomembno

Ta navodila dajejo le kratek pregled možnosti testiranja.

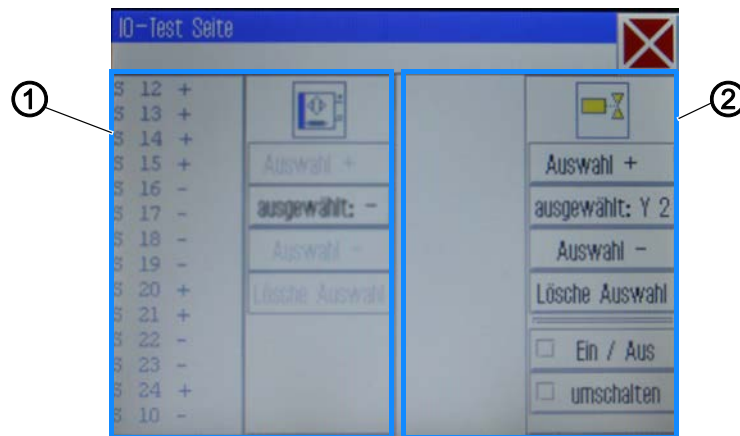
Preizkuse sme izvajati samo kvalificirano osebje, ki je bilo ustrezno usposobljeno pri podjetju Dürkopp Adlerj.



Tako preizkusite vhode in izhode:

1. V elementu menija Extras (Dodatno) > Service (Servis) > Multitest se dotaknite možnosti Eingänge / Ausgänge testen (Preizkus vhodov in izhodov).
 Prikaže se okno IO-Test Seite (Preizkus IO, stran).

Sl. 51: Preizkusite vhode in izhode



(1) - Razpon vhodnih elementov


(2) - Razpon izhodnih elementov

V levem območju (1) so navedeni in izbrani vhodni elementi, v desnem območju pa (2) izhodni elementi.



2. Prvič: Dotaknite se gumba *ausgewählt* : (Izbrano:) in izberite izhod.
3. Nato pa z gumboma *Auswahl +* (Izbira +) ali *Auswahl -* (Izbira -) izberite želeni element za ustrezno območje.
- ↳ Številka elementa se prikaže na gumbu *ausgewählt* : (Izbrano:).
4. Glede na vrsto vhoda ali izhoda preizkusite element z gumboma *Ein/Aus* (Vklop/izklop) ali *umschalten* (Preklop).

| Št. | Pomen |
|------|----------------------------------|
| S1 | Sponka desno spodaj |
| S2 | Sponka levo spodaj |
| S9 | Nadzor igelne niti je vklopljen |
| S10 | Pokrov niti kavlja je zaklenjen |
| S11 | Zaklepanje zgornjega dela zaprto |
| S13 | Pedal naprej |
| S14 | Pedal nazaj |
| S16 | Nadzor tlaka |
| S17 | Hitra zaustavitev |
| S100 | Referenčni šivalni motor |
| S101 | Referenčna os X |
| S102 | Referenčna os Y |
| S103 | Referenčna os Z |

| | |
|---|--------------------------------------|
|  | Izhodni elementi |
| Št. | Pomen |
| Y1 | Nožni način |
| Y2 | Pokrov niti kavlja |
| Y3 | Hlajenje igle, vklop |
| Y4 | Sponka desno |
| Y5 | Sponka levo |
| Y8 | Optimizacija položaja šiva |
| Y9 | Stikalo luči vstavljanja niti, vklop |
| Y10 | Opozorilna lučka za nivo olja, vklop |
| Y25 | Laserska označevalna luč 1 (Z) |
| Y26 | Laserska označevalna luč 2 (Z) |
| Y27 | Laserska označevalna luč 3 (Z) |
| Y28 | Laserska označevalna luč 4 (Z) |

5.13.2 Nastavitev položaja hoda

OPOZORILO



Nevarnost poškodb zaradi ostrih in gibljivih delov!

Možnost predrtja ali drobljenja.



Med nastavljanjem položaja hoda ne segajte v stroj. Izključite pogone, če želite preveriti gibljivost šivalne tačke.





Tako nastavite položaj hoda:

1. V elementu menija Extras (Dodatno) > Service (Servis) > Multitest se dotaknite možnosti Hublage einstellen (Nastavitev položaja hoda).

☞ Prikažejo se naslednje možnosti:

| Simbol | Pomen |
|---|--|
|  | Izvedite referenčni poskus Preverite gibanje |
|  | Preklop med tačko za vezenje in potiskanje Delovanje stikala |

| Simbol | Pomen |
|---|--|
|  | Pristopni položaj Nastavitev višine šivalne tačke |
|  | Izključite pogone Ročno preverite, ali se šivalna tačka gladko premika |



2. Dotaknite se zelenega simbola in izvedite funkcijo.

5.13.3 Preizkusite šivalni motor

OPOZORILO



Nevarnost poškodb zaradi ostrih in gibljivih delov!

Možnost predrtja ali drobljenja.

Med preizkusom delovanja motorja ne segajte v stroj.



Tako preverite šivalni motor:

1. V elementu menija Extras (Dodatno) > Service (Servis) > Multitest se dotaknite možnosti Nähmotor testen (Preizkus šivalnega motorja).

↳ Prikaže se zaslon za testiranje šivalnega motorja:


Sl. 52: Preizkusite šivalni motor








Pomembno

Pred začetkom preizkusa potegnite nit iz igle in držala niti.



2. Dotaknite se gumba .

↳ Odpre se okno za vnos hitrosti šivanja.

3. Vnesite želeno vrednost (300–2000 vrt/min).
4. Dotaknite se gumba  .
↪ Odpre se okno za vnos hitrosti rezanja.
5. Vnesite želeno vrednost (70–500 vrt/min).
6. Dotaknite se gumba  .
↪ Šivalni motor deluje z vneseno hitrostjo šivanja.
7. Dotaknite se gumba  .
↪ Šivalni motor se ustavi.
8. Dotaknite se gumba  .
↪ Šivalni motor deluje z vneseno hitrostjo šivanja.
9. Dotaknite se gumba  .
↪ Šivalni motor se ustavi in rezalnik niti deluje.

5.13.4 Prikazi dnevnika in seznamov napak

Pod elementom menija Extras (Dodatno) > Service (Servis) > System-Information (Sistemske informacije) lahko dostopate do nastavitve dnevnika in zazananih napak.







Tako prikažete dnevnike in sezname napak:

1. Dotaknite se elementov menija Extras (Dodatno) > Service (Servis) > System-Information (Sistemske informacije).
↪ Prikaže se zaslon za izbiro sistemskih informacij.

Sl. 53: Oglejte si prikaze dnevnika in sezname napak



2. Dotaknite se zelenega simbola.

| Simbol | Pomen |
|---|--|
|  | Dogodki v krmilniku Seznam nedavnih napak |
|  | Nastavitve dnevnika Samo za servisno osebje Dürkopp Adler |
|  | Prikaz dnevnika Seznam zadnjih nastavitv dnevnika |
|  | Stanje nadzorne plošče Stanje se prikaže na zaslonu dnevnika |

5.14 Zagon krmilnika in izvedba posodobitve

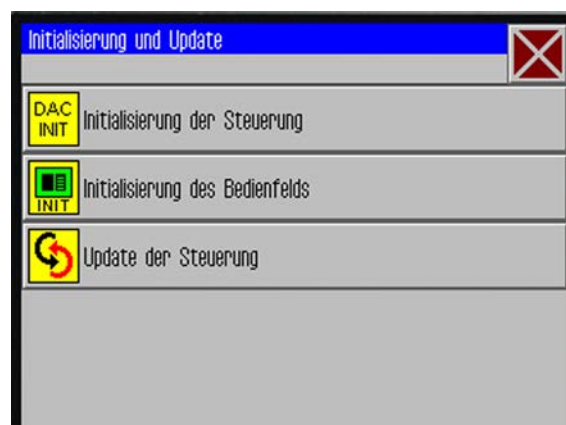
Pod elementi menija Extras (Dodatno) > Service (Servis) > Initialisierung und Update (Zagon in posodobitev) lahko ponastavite krmilnik in nadzorno ploščo na tovarniške nastavitve ter posodobite različico programske opreme.



Za zagon krmilnika in posodobitve:

1. Dotaknite se elementov menija Extras (Dodatno) > Service (Servis) > Initialisierung und Update (Zagon in posodobitev).
- ↳ Prikaže se zaslon za zagon in posodobitev.

Sl. 54: Zagon krmilnika in izvedba posodobitve



5.14.1 Zagon krmilnika



Pomembno

Pri zagonu krmilnika se vse vrednosti ponastavijo na tovarniške nastavitve. Vse opravljene spremembe bodo izgubljene.

To možnost izvedite samo, če res želite ponastaviti vse vrednosti na tovarniške nastavitve.



Vrstni red

Preden izvedete zagon, shranite programe in zaporedja šivov na ključek USB.



1. Dotaknite se možnosti *Initialisierung der Steuerung* (Zagon krmilnika).

↪ Krmilnik se v celoti ponastavi na tovarniške nastavitve.

5.14.2 Zagon nadzorne plošče



Pomembno

Pri zagonu nadzorne plošče se vse vrednosti ponastavijo na tovarniške nastavitve. Vse opravljene spremembe bodo izgubljene.

To možnost izvedite samo, če res želite ponastaviti vse vrednosti na tovarniške nastavitve.



1. Dotaknite se možnosti *Initialisierung des Bedienfelds* (Zagon nadzorne plošče).

↪ Nadzorna plošča se v celoti ponastavi na tovarniške nastavitve.

5.14.3 Izvedite posodobitev krmilnika



Informacije

Trenutne različice programske opreme so na voljo na strani za prenos na spletnem mestu na www.duerkopp-adler.com.

Novo različico programske opreme lahko preprosto prenesete s ključka USB na krmilnik.



Pomembno

Vsi ključki USB, ki so na voljo na trgu, niso primerni za postopek kopiranja. Ustrezen ključek USB lahko prejmete pri podjetju Dürkopp Adler.



Tako posodobite krmilnik:

1. Izklopite stroj.
2. Ključek USB vstavite v vrata USB (1) na nadzorni plošči.

Sl. 55: Izvedite posodobitev krmilnika



(1) - Vrata USB



3. Vklonite stroj.

↳ Posodobitev programske opreme se izvede samodejno.



Informacije

Če postopek samodejne posodobitve ne deluje, lahko določeno različico programske opreme uvozite ročno preko elementov menija Extras (Dodatno) > Service (Servis) > Initialisierung und Update (Zagon in posodobitev) > Update der Steuerung (Posodobitev krmilnika).

V tem primeru se obrnite na telefonsko številko servisnega oddelka podjetja Dürkopp Adler.

Prikaz informacij o trenutni različici programske opreme

V elementu menija ? lahko najdete informacije o trenutni nameščeni programski opremi stroja.



Tako prikažete informacije o trenutni različici programske opreme:

1. Dotaknite se elementa menija ? > Info (Informacije).

↳ Prikažejo se naslednje informacije:

- Razred
- Podrazred
- Različica programske opreme
- Datum izdaje različice programske opreme

5.15 DACCAD professional

Program DACCAD professional lahko uporabite za ustvarjanje programov šivov na osebнем računalniku (📖 uporabniški priročnik DACCAD professional).

6 Vzdrževanje

OPOZORILO



Nevarnost poškodb zaradi ostrih delov!

Možnost preboda in ureznin.

Pred vsemi vzdrževalnimi deli stroj predhodno izklopite ali ga preklopite v način vstavljanja niti.

OPOZORILO




Nevarnost poškodb zaradi gibljivih delov!

Nevarnost zmečkanin.

Pred vsemi vzdrževalnimi deli stroj predhodno izklopite ali ga preklopite v način vstavljanja niti.

To poglavje opisuje vzdrževalna dela, ki jih je treba redno izvajati za dolgo življenjsko dobo stroja in ohranjanje kakovost šivov.

Navedena vzdrževalna dela lahko izvajajo samo usposobljeni strokovnjaki ( *Servisna navodila*).

Intervali vzdrževanja

| Potrebna dela | Obratovalne ure | | | |
|---|-----------------|----|-----|-----|
| | 8 | 40 | 160 | 500 |
| Čiščenje | | | | |
| Odstranite šivalni prah in ostanke niti | • | | | |
| Očistite rešeto ventilatorja motorja | | • | | |
| Podmazovanje | | | | |
| Podmažite glavo stroja | • | | | |
| Podmažite kavelj | | • | | |
| Servisirajte pnevmatsko povezavo | | | | |
| Prilagodite delovni tlak | • | | | |
| Odcedite kondenzat | • | | | |
| Očistite filtrni vložek | | • | | |
| Servisirajte posebne komponente | | | | |
| Preverite zobati jermen | | • | | |

6.1 Čiščenje

OPOZORILO



Nevarnost poškodb zaradi letečih delov!

Leteči deli lahko zaidejo v oči in povzročijo poškodbe.

Nosite zaščitna očala.

Pisto na stisnjen zrak držite tako, da delci ne bodo leteli v smeri oseb.

Pazite, da delci ne zaidejo v oljno posodo.

OPOMBA

Materialna škoda zaradi onesnaženja!

Šivalni prah in ostanki niti lahko poslabšajo delovanje stroja.

Očistite stroj, kot je opisano.

OPOMBA

Materialna škoda zaradi čistil na osnovi topil!

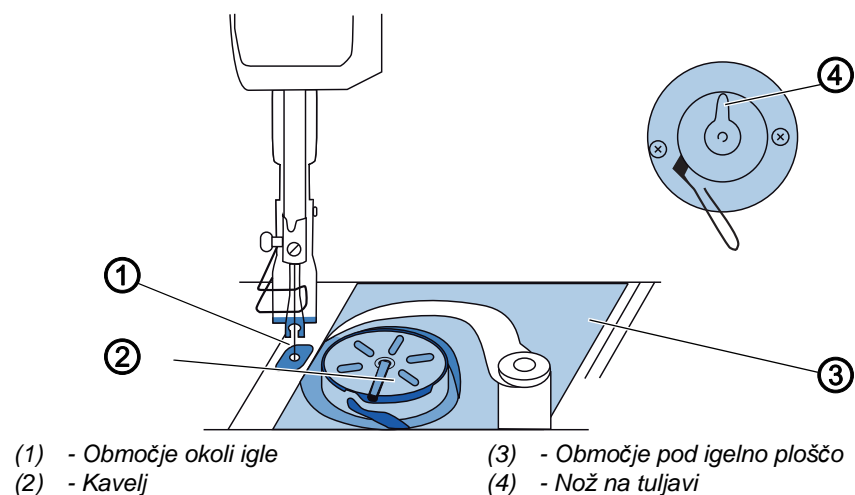
Čistila na osnovi topil poškodujejo lak.

Za čiščenje uporabljajte samo sredstva brez topil.

6.1.1 Očistite stroj

Šivalni prah in ostanke niti odstranite vsakih 8 ur delovanja s pomočjo pištole na stisnjen zrak ali ščetke. V primeru zelo puhastega šivalnega materiala stroj čistite pogosteje.

Sl. 56: Očistite stroj



Območja, ki so še posebej izpostavljena onesnaženju:

- Nož na tuljavi (4)
- Območje pod igelno ploščo (3)
- Kavelj (2)
- Območje okoli igle (1)



Tako očistite stroj:

1. Odstranite prah in ostanke niti s pištolo na stisnjen zrak ali ščetko.

6.1.2 Očistite rešeto ventilatorja motorja

Rešeto ventilatorja motorja enkrat mesečno očistite s pištolo na stisnjen zrak. V primeru zelo puhastega šivalnega materiala rešeto ventilatorja motorja čistite pogosteje.

Sl. 57: Očistite rešeto ventilatorja motorja



Tako očistite rešeto ventilatorja motorja:

1. Odstranite šivalni prah in ostanke niti s pištolo na stisnjen zrak.

6.2 Podmazovanje

PREVIDNO



Nevarnost poškodb zaradi stika z oljem!

Olje lahko ob stiku s kožo povzroči izpuščaje.

Preprečite stik kože z oljem.

Če pride olje v stik s kožo, prizadete dele kože temeljito umijte.

OPOMBA

Materialna škoda zaradi neustreznega olja!

Neppravilne vrste olja lahko poškodujejo stroj.

Uporabljajte samo olje, ki ustreza specifikacijam v navodilih.

POZOR



Ekološka škoda zaradi olja!

Olje je onesnaževalo in ne sme priti v kanalizacijo ali tla.

Previdno zbirajte odpadno olje.

Opadno olje in dele strojev, onesnažene z oljem, odstranite v skladu z nacionalnimi predpisi.

Stroj je opremljen s centralnim oljnim stenjem za mazanje. Ležajne točke se podmažejo iz rezervoarja za olje.

Za ponovno polnjenje rezervoarja za olje uporabljajte samo mazalno olje **DA 10** ali enakovredno olje z naslednjo specifikacijo:

- Viskoznost pri 40 °C: 10 mm²/s
- Plamenišče: 150 °C

Mazivno olje lahko dobite v naših prodajnih mestih pod naslednjimi številkami delov:

| Posoda | Št. dela |
|--------|-------------|
| 250 ml | 9047 000011 |
| 1 l | 9047 000012 |
| 2 l | 9047 000013 |
| 5 l | 9047 000014 |

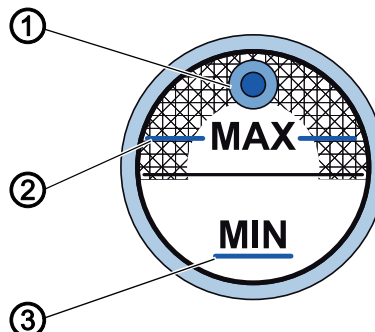
6.2.1 Podmažite glavo stroja



Pravilne nastavitve

Nivo olja je med oznakama najnižji in najvišji nivo.

Sl. 58: Podmažite glavo stroja



(1) - Odprtina za dolivanje
(2) - Oznaka za najvišji nivo

(3) - Oznaka za najnižji nivo



Tako podmažete glavo stroja:

1. Dnevno spremljajte nivo olja.
2. Če je nivo olja pod oznako za najnižji nivo (3):
Olje dolijte skozi odprtino za dolivanje (1) do oznake za najvišji nivo (2).

6.2.2 Podmažite kavelj

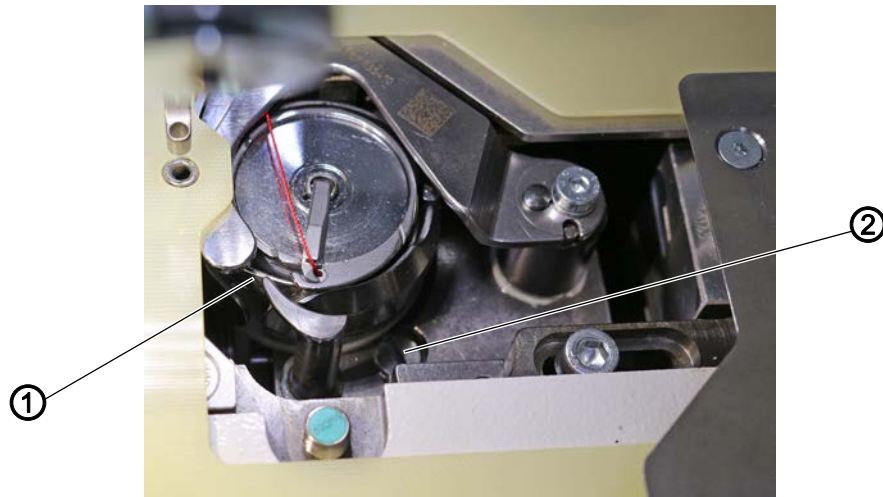
Navedena količina olja za mazanje kavljev je tovarniško določena.



Pravilne nastavitve

1. Med šivanjem držite list pivnika poleg kavlja (1).
- ↳ Po šivanju vrstice dolžine približno 1 m, je pivnik enakomerno na tanko poškopljen z oljem.

Sl. 59: Podmažite kavelj



(1) - Kavelj

(2) - Vijak



Tako podmažete kavelj:

1. Obrnite vijak (2):
 - **več olja:** v nasprotni smeri urinega kazalca
 - **manj olja:** v smeri urinega kazalca



Pomembno

Prosta količina olja se spremeni šele po nekaj minutah delovanja. Šivajte nekaj minut, preden ponovno preverite nastavitve.

6.3 Servisirajte pnevmatsko povezavo

6.3.1 Prilagodite delovni tlak

OPOMBA

Materialna škoda zaradi nepravilne nastavitve!

Nepravilen delovni tlak lahko poškoduje stroj.

Prepričajte se, da se stroj uporablja ob pravilni nastavitvi delovnega tlaka.

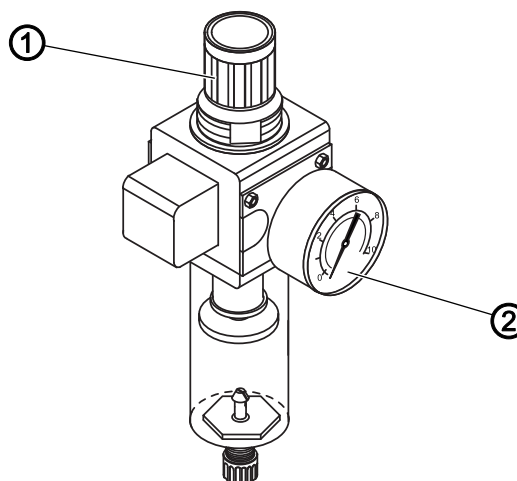


Pravilne nastavitve

Dovoljeni delovni tlak je določen v poglavju **Tehnični podatki** (📖 S. 41). Delovni tlak ne sme odstopati za več kot $\pm 0,5$ bara.

Vsak dan preverjajte delovni tlak.

Sl. 60: Prilagodite delovni tlak



(1) - Regulator tlaka

(2) - Manometer



Tako nastavite delovni tlak:

1. Regulator tlaka (1) povlecite navzgor.
2. Obrnite regulator tlaka, dokler manometer (2) ne pokaže pravilne nastavitve:
 - Povečajte tlak = obrnite v smeri urinega kazalca
 - Zmanjšajte tlak = obrnite v nasprotni smeri urinega kazalca
3. Regulator tlaka (1) povlecite navzdol.

6.3.2 Odcedite mešanico vode in olja

OPOMBA

Materialna škoda zaradi prevelike količine tekočine!

Prevelika količina tekočine tlak lahko poškoduje stroj.

Po potrebi odcedite tekočino.

V zbiralni posodi (2) regulatorja tlaka se nabira mešanica vode in olja.

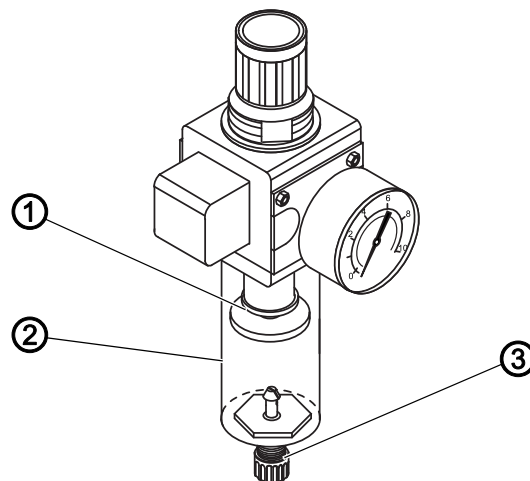


Pravilne nastavitve

Mešanica vode in olja se ne sme dvigniti do nivoja filtrnega vložka (1).

Vsak dan preverjajte nivo mešanice vode in olja v zbiralni posodi (2).

Sl. 61: Odcedite mešanico vode in olja



(1) - Filtrni vložek

(2) - Zbiralna posoda

(3) - Odtočni vijak



Tako odcedite mešanico vode in olja:

1. Odklopite stroj iz omrežja na stisnjen zrak.
2. Pod odtočni vijak (3) postavite posodo.
3. Popolnoma odvijte odtočni vijak (3).
4. Pustite, da mešanica vode in olja steče v posodo.
5. Privijte odtočni vijak (3).
6. Stroj priključite na omrežje stisnjenega zraka.

6.3.3 Očistite filtrni vložek

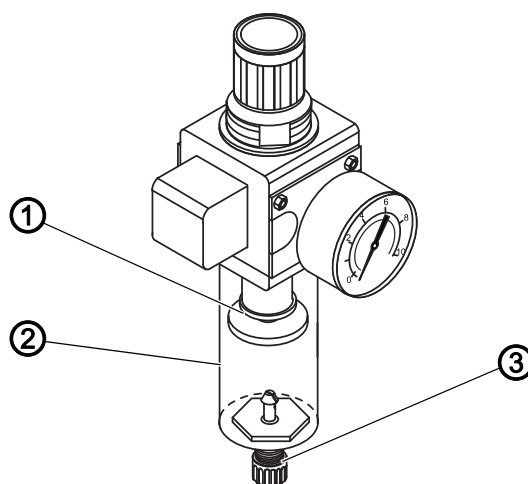
OPOMBA

Poškodbe laka zaradi čistil na osnovi topil!

Čistila na osnovi topil poškodujejo filter.

Za izpiranje posode filtra uporabljajte samo sredstva brez topil.

Sl. 62: Očistite filtrni vložek




(1) - Filtrni vložek

(2) - Zbiralna posoda

(3) - Odtočni vijak



Tako očistite filtrni vložek:

1. Odklopite stroj iz omrežja na stisnjen zrak.
2. Odcedite mešanico vode in olja ( str. 94).
3. Odvijte zbiralno posodo (2).
4. Odvijte filtrni vložek (1).
5. S pištolo na stisnjen zrak izpihajte filtrni vložek (1).
6. Posodo filtra sperite s pralnim bencinom.
7. Privijte filtrni vložek (1).
8. Privijte zbiralno posodo (2).
9. Privijte odtočni vijak (3).
10. Stroj priključite na omrežje stisnjenega zraka.

6.4 Servisirajte posebne komponente

Preverite zobati jermen

OPOZORILO



Nevarnost poškodb zaradi gibljivih delov!

Nevarnost zmečkanin.

Preden preverite stanje zobatega jermena, izklopite stroj.

Stanje zobatega jermena preverite enkrat mesečno.



Pomembno

Okvarjen zobati jermen je takoj zamenjajte.



Pravilne nastavitve

Zobati jermen nima razpok ali krhkih mest.

Ko pritisnete s prstom, se zobati jermen ne sme premakniti več kot 10 mm.

6.5 Seznam delov

Seznam delov lahko naročite pri podjetju Dürkopp Adler. Za več informacij nas lahko obiščete na našem spletnem mestu:

www.duerkopp-adler.com



7 Namestitev

OPOZORILO



Nevarnost poškodb zaradi rezalnih delov!

Pri razpakiranju in nastavitvi lahko pride do ureznin.

Stroj lahko nastavijo samo usposobljeni strokovnjaki.

Nosite zaščitne rokavice.

OPOZORILO



Nevarnost poškodb zaradi gibljivih delov!

Pri razpakiranju in nastavitvi lahko pride do zmečkanin.

Stroj lahko nastavijo samo usposobljeni strokovnjaki.

Nosite zaščitne čevlje.

7.1 Preverite obseg dobave

Obseg dobave je odvisen od vašega naročila. Po prejemu preverite, ali je obseg dobave pravilen.

7.2 Prevoz stroja

OPOZORILO



Nevarnost poškodb zaradi gibljivih delov!

Nevarnost zmečkanin.

Stroj je zelo težak.

Za dvigovanje stroja VEDNO uporabljajte paletni voziček ali viličar, da se v primeru padca stroja izognete poškodbam križa ali zmečkanju.

OPOZORILO



Nevarnost telesnih poškodb zaradi nestabilne postavitve stroja!

Nevarnost zmečkanin.

Preden stroj zaženete, se prepričajte, da so noge okvirja dovolj odvijte in matice dovolj zategnjene, da zagotavljajo varno postavitve stroja.



Pomembno

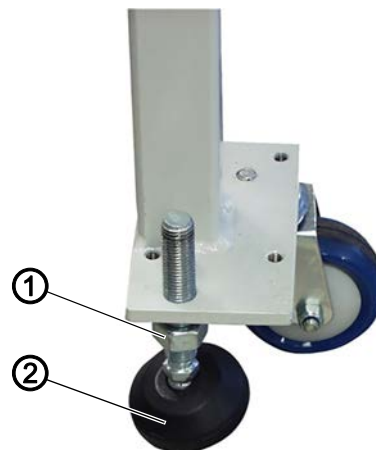
Pri prevozu mora biti stroj vedno v položaju za prevoz (nastavitev višine spodaj).

Glede na naročilo so na voljo različni okvirji:

- Okvir s kolesci
- Okvir brez kolesc

Pri okvirjih brez kolesc boste pri prevozu potrebovali paletni voziček ali viličar.

Sl. 63: Prevoz stroja



(1) - Matica

(2) - Noge okvirja

Tako prevažate stroj **s kolesci**:

1. Popustite matice (1).
2. Noge okvirja (2) obrnite do konca navzgor.
3. Zategnite matice (1), tako da noge okvirja (2) ostanejo navzgor.
4. Stroj odpeljite na želeno mesto.
5. Popustite matice (1).
6. Noge okvirja (2) obrnite navzdol, dokler okvir ne bo enakomerno stal na vseh štirih nogah okvirja (2).
7. Privijte matice (1).

Tako prevažate stroj **brez kolesc**:

1. Stroj naložite na paletni voziček ali viličar.
2. Stroj odpeljite na želeno mesto.

7.3 Nastavitev delovne višine

OPOZORILO



Nevarnost poškodb zaradi gibljivih delov!

Pri popuščanju vijakov na nosilcih okvirja se lahko mizna plošča zaradi lastne teže spusti. Nevarnost zmečkanin.

Ko odvijate vijake, pazite, da si ne zagozdite rok.

PREVIDNO



Nevarnost poškodb mišično-skeletnega sistema zaradi nepravilne nastavitve!

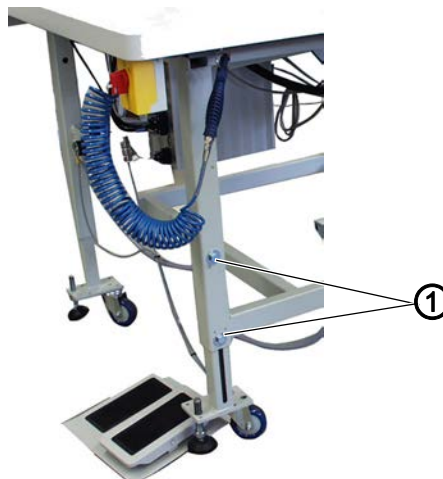
Ob neupoštevanju ergonomskih zahtev, si lahko upravljalec poškoduje mišično-skeletni sistem.

Delovno višino prilagodite telesnim meram osebe, ki bo upravljala stroj.

7.3.1 Nastavitev delovne višine pri okvirjih s kolesci

Delovna višina je brezstopenjsko nastavljiva med 800 in 1050 mm (razdalja od tal do zgornjega roba mizne plošče).

Sl. 64: Nastavitev delovne višine pri okvirjih s kolesci



(1) - Vijaki



Tako nastavite delovno višino pri okvirju s kolesci:

1. Pod stroj postavite paletni voziček ali viličar.

2. Odvijte vijake (1) na nogah mize.
3. Ploščo nastavite vodoravno na želeno delovno višino.



Pomembno

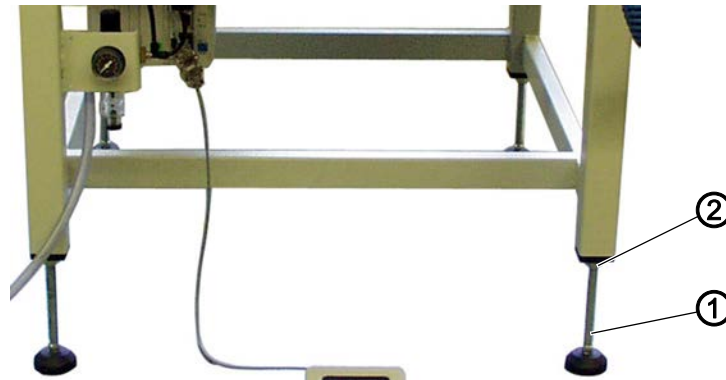
Cevi na obeh straneh enakomerno izvlecite ali potisnite v okvir stroja, da preprečite nagibanje.

4. Privijte vijake (1).
5. Odstranite paletni voziček ali viličar.

7.3.2 Nastavitev delovne višine pri okvirjih brez kolesc

Delovna višina je brezstopenjsko nastavljiva med 760 in 910 mm (razdalja od tal do zgornjega roba mizne plošče).

Sl. 65: Nastavitev delovne višine pri okvirjih brez kolesc



(1) - Navojna palica

(2) - Matica



Tako nastavite delovno višino pri okvirju brez kolesc:

1. Pod stroj postavite paletni voziček ali viličar.
2. Odvijte matice (2) na nogah mize.
3. Z obračanjem navojnih palic (1) nastavite mizno ploščo vodoravno na želeno delovno višino.



Pomembno

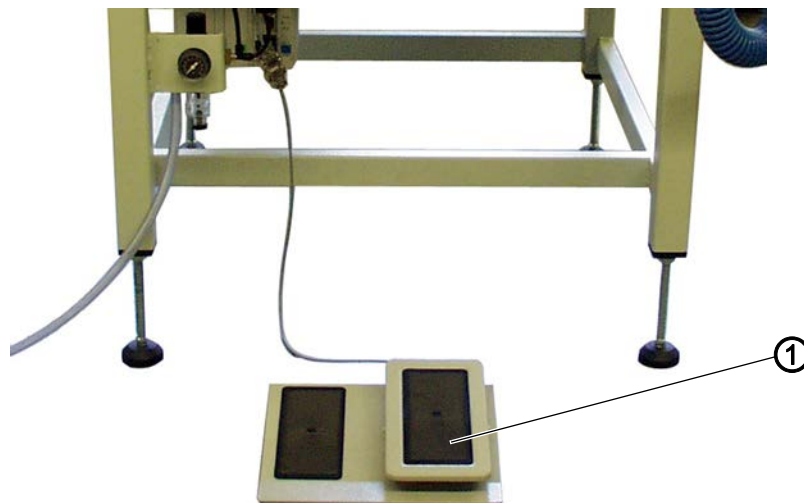
Navojne palice (1) enakomerno obračajte na obeh straneh, da preprečite nagibanje.

4. Privijte matice (2).
5. Odstranite paletni voziček ali viličar.

7.4 Nastavitev pedala

Pedal lahko do dolžine kabla brezstopenjsko namestite pred stroj.

Sl. 66: Nastavitev pedala



(1) - Pedal

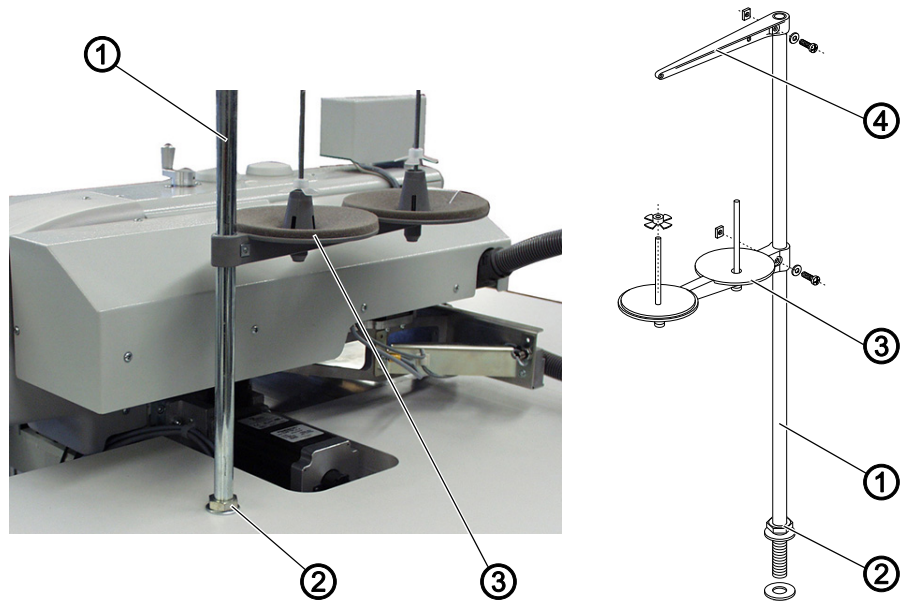


Tako namestite pedal:

1. Postavite pedal (1) pred stroj, tako da lahko pedal in stroj nemoteno upravljate.

7.5 Namestite stojalo za sukanec

Sl. 67: Namestite stojalo za sukanec



(1) - Stojalo za sukanec
(2) - Matica

(3) - Držalo za tuljavo
(4) - Ročica za odvijanje

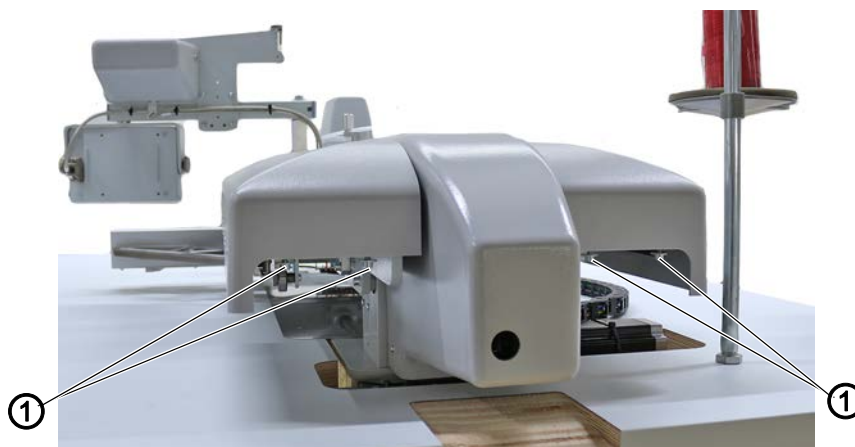


Tako pritrdite stojalo za sukanec:

1. Vstavite stojalo za sukanec (1) v luknjo na mizni ploščo.
2. Stojalo za sukanec (1) pritrdite na mizo z maticami (2).
3. Namestite držalo za sukanec (3) in ročico za odvijanje (4) na stojalo za sukanec tako, da bosta povsem vzporedna.

7.6 Namestitev zadnjega pokrova stroja (samo 911-210-6055-10)

Sl. 68: Namestitev zadnjega pokrova stroja (1)



(1) - Vijaki



Tako namestite zadnji pokrov stroja:

1. Odvijte štiri vijake (1).

Sl. 69: Namestitev zadnjega pokrova stroja (2)



(1) - Vijaki

(2) - Pokrov



2. Pokrov (2) potisnite na vijake (1) do konca.

Sl. 70: Namestitev zadnjega pokrova stroja (3)



(2) – Pokrov



3. Znova privijte štiri vijake (1).

7.7 Električni priključek

NEVARNOST



Življenjska nevarnost zaradi delov pod napetostjo!

Nezaščiten stik z elektriko lahko povzroči resne poškodbe ali smrt.

Z električno opremo smejo delati samo usposobljeni strokovnjaki.

7.7.1 Preverite nazivno napetost



Tako preverite nazivno napetost:

1. Pred priključitvijo stroja preverite omrežno napetost.

7.7.2 Vzpostavitev omrežne povezave



Tako vzpostavite omrežno povezavo:

1. Priključite napajalni vtič.

7.8 Pnevmatika povezava

OPOMBA

Materialna škoda zaradi olja v stisnjem zraku!

Delci olja v stisnjem zraku lahko povzročijo okvare stroja in onesnažijo šivalni material.

Poskrbite, da delci olja ne pridejo v omrežje stisnjenega zraka.

OPOMBA

Materialna škoda zaradi nepravilne nastavitve!

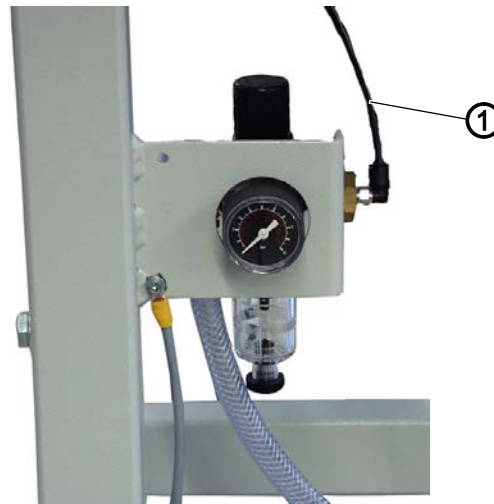
Nepripraven omrežni tlak lahko poškoduje stroj.

Prepričajte se, da se stroj uporablja ob pravilni nastavitvi omrežnega tlaka.

Pnevmatični sistem stroja in dodatna oprema morata biti oskrbovana s stisnjem zraku brez vode in brez olja. Tlak v omrežju mora biti 8–10 barov.

7.8.1 Namestite enoto za vzdrževanje stisnjenega zraka

Sl. 71: Namestite enoto za vzdrževanje stisnjenega zraka



(1) - Priključna cev



Tako namestite vzdrževalno enoto s stisnjem zraku:

1. Priključno cev (2) priključite na omrežje stisnjenega zraka s cevno spojko R 1/4".

7.8.2 Prilagodite delovni tlak

OPOMBA

Materialna škoda zaradi nepravilnega delovnega tlaka!

Nepravilen delovni tlak lahko poškoduje stroj.

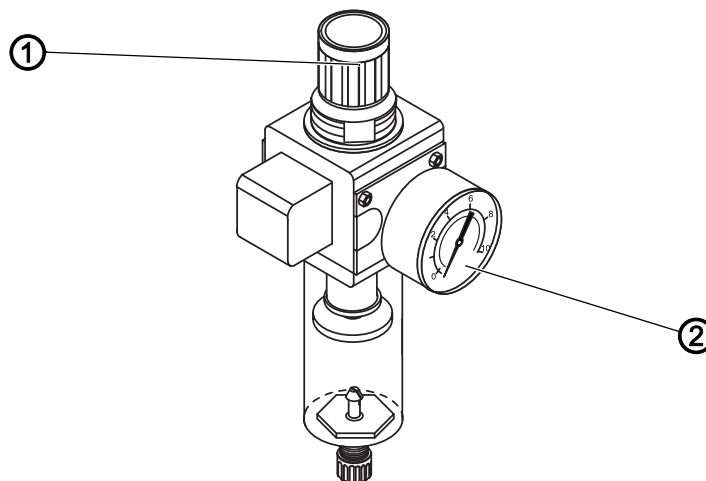
Prepričajte se, da se stroj uporablja ob pravilni nastavitvi delovnega tlaka.



Pravilne nastavitve

Dovoljeni delovni tlak je določen v poglavju **Tehnični podatki** (📖 str. 123). Delovni tlak ne sme odstopati za več kot $\pm 0,5$ bara.

Sl. 72: Prilagodite delovni tlak



(1) - Regulator tlaka

(2) - Manometer



Tako nastavite delovni tlak:



1. Regulator tlaka (1) povlecite navzgor.
2. Obrnite regulator tlaka, dokler manometer (2) ne pokaže pravilne nastavitve:
 - Povečajte tlak = obrnite v smeri urinega kazalca
 - Zmanjšajte tlak = obrnite v nasprotni smeri urnega kazalca
3. Regulator tlaka (1) povlecite navzdol.

7.9 Izvedite preizkus delovanja

Po namestitvi izvedite preizkus delovanja stroja.



Tako izvedete preizkus šivanja:

1. Izklopite stroj.
2. Vstavite nit igle ( str. 22).
3. Vstavite tuljavo ( str. 26).
4. Vklopite stroj.
- ↳ Krmilnik se zažene.
5. Pedal potisnite naprej.
- ↳ Referenčni poskus se začne.
Transportni voziček se premakne v referenčni položaj.



Informacije

Z referenčnim poskusom opredelimo začetni položaj transportnega vozička. S pritiskom na pedal naprej se sprožijo eden za drugim sprožijo različni postopki pozicioniranja in začne se postopek šivanja.

8 Prenehanje uporabe

OPOZORILO



Nevarnost poškodb zaradi pomanjkanja vzdrževanja!

Možnost hudih poškodb.

Stroj čistite SAMO, ko je izklopljen.
Povezave sme prekiniti SAMO usposobljenemo osebje.

PREVIDNO



Nevarnost poškodb zaradi stika z oljem!

Olje lahko ob stiku s kožo povzroči izpuščaje.

Preprečite stik kože z oljem.
Če pride olje v stik s kožo, prizadete dele kože temeljito umijte.



Za prenehanje uporabe stroja:

1. Izklopite stroj.
2. Izvlecite omrežni vtič.
3. Odklopite stroj iz omrežja za stisnjen zrak, če je na voljo.
4. S krpo obrišite preostalo olje iz korita za olje.
5. Pokrijte nadzorno ploščo, da jo zaščitite pred umazanijo.
6. Pokrijte krmilnik, da ga zaščitite pred umazanijo.
7. Če je mogoče, pokrijte celoten stroj, da ga zaščitite pred umazanijo in poškodbami.

9 Odstranjevanje

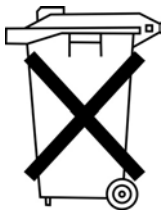
POZOR



Nevarnost onesnaženja okolja zaradi nepravilnega odlaganja!

Nepravilno odlaganje stroja lahko resno onesnaži okolje.

VEDNO upoštevajte veljavne predpise za odstranjevanje.



Stroja ne smete odvreči med običajne gospodinjske odpadke.

Stroj odstranite ustrezno in v skladu z nacionalnimi predpisi.

Pri odlaganju ne pozabite, da je stroj izdelan iz različnih materialov (jeklo, plastika, elektronski deli ...). Upoštevajte nacionalne predpise za odstranjevanje.

10 Odpravljanje težav

10.1 Storitev za stranke

Kontakt za popravila ali težave s strojem:

Dürkopp Adler GmbH

Potsdamer Strasse 190
33719 Bielefeld

Tel. +49 (0) 180 5 383 756

Faks: +49 (0) 521 925 2594

E-pošta: service@duerkopp-adler.com

Splet: www.duerkopp-adler.com



10.2 Obvestila o programski opremi

| Koda | Opis | Opis napake |
|----------------------|--|--|
| Šivalni motor | | |
| 1051 | Časovna omejitev šivalnega motorja <ul style="list-style-type: none"> Vod do referenčnega stikala šivalnega motorja je okvarjena Okvara referenčnega stikala Glava stroja deluje počasno ali pa je napetost jermena previsoka | <ul style="list-style-type: none"> Zamenjajte vod Zamenjajte referenčno stikalo Preverite pravilno delovanje glave stroja in napetost jermena |
| 1052 | Prenapetost šivalnega motorja <ul style="list-style-type: none"> Okvara voda šivalnega motorja Okvara šivalnega motorja Napaka krmilnika | <ul style="list-style-type: none"> Zamenjajte vod šivalnega motorja Zamenjajte šivalni motor Izklopite krmilnik |
| 1053 | Previsoka omrežna napetost šivalnega motorja | Preverite omrežno napetost |
| 1055 | Preobremenitev šivalnega motorja <ul style="list-style-type: none"> Šivalni motor je blokiran/počasen Okvara šivalnega motorja Napaka krmilnika | <ul style="list-style-type: none"> Odpravite blokado/neppravilno delovanje Preverite šivalni motor Preverite krmilnik |
| 1056 | Previsoka temperatura šivalnega motorja <ul style="list-style-type: none"> Šivalni motor je počasen Okvara šivalnega motorja Napaka krmilnika | <ul style="list-style-type: none"> Odpravite nepravilno delovanje Zamenjajte šivalni motor Izklopite krmilnik |

| Koda | Opis | Opis napake |
|------------------------------|---|--|
| 1058 1302 1342 1344 | Hitrost šivalnega motorja • Okvara šivalnega motorja Napaka šivalnega motorja Krmilnik ne sprejema impulzov od generatorja impulzov v motorju Napaka šivalnega motorja Notranja napaka | • Zamenjajte šivalni motor • Preverite vod od generatorja impulzov v motorju do krmilnika • Izklopite in vklopite stroj • Posodobitev programske opreme |
| koračnega motorja | | |
| 2101 | Referenca časovne omejitve osi X koračnega motorja • Napačna nastavitve referenčnega stikala • Okvara voda referenčnega stikala • Okvara referenčnega stikala | • Poravnajte referenčno stikalo • Zamenjajte vod • Preverite referenčno stikalo |
| 2102 | Napaka napajanja osi X koračnega motorja • Blokada koračnega motorja • Vod kodirnika ni priključen ali je pokvarjen • Napaka kodirnika | • Odpravite blokado • Preverite/zamenjajte vod kodirnika • Zamenjajte koračni motor |
| 2152 | Prenapetost osi X koračnega motorja | • Zamenjajte koračni motor • Izklopite krmilnik |
| 2153 | Preobremenitev osi X koračnega motorja • Previsoka omrežna napetost | • Preverite omrežno napetost |
| 2155 | Preobremenitev osi X koračnega motorja • Neenakomerno delovanje transportnega sistema • Ovire med prevozom | • Odpravite nepravilno delovanje • Odstranite ovire/prilagodite gibanje |
| 2156 | Prekomerna temperatura na osi X koračnega motorja • Koračni motor je počasen • Okvara koračnega motorja • Napaka krmilnika | • Odpravite nepravilno delovanje • Zamenjajte koračni motor • Izklopite krmilnik |
| 2201 | Referenca časovne omejitve osi Y koračnega motorja • Napačna nastavitve referenčnega stikala • Okvara voda referenčnega stikala • Okvara referenčnega stikala | • Poravnajte referenčno stikalo • Zamenjajte vod • Zamenjajte referenčno stikalo |
| 2202 | Napaka napajanja osi Y koračnega motorja • Blokada koračnega motorja • Vod kodirnika ni priključen ali je pokvarjen • Napaka kodirnika | • Odpravite blokado • Preverite/zamenjajte vod kodirnika • Zamenjajte kodirnik |
| 2252 | Prenapetost osi Y koračnega motorja | • Zamenjajte koračni motor • Izklopite krmilnik |
| 2253 | Preobremenitev osi Y koračnega motorja • Previsoka omrežna napetost | • Preverite omrežno napetost |

| Koda | Opis | Opis napake |
|----------------------|---|--|
| 2255 | Preobremenitev osi Y koračnega motorja <ul style="list-style-type: none"> • Neenakomerno delovanje transportnega sistema • Ovire med prevozom | <ul style="list-style-type: none"> • Odpravite nepravilno delovanje • Odstranite ovire/prilagodite gibanje |
| 2256 | Prekomerna temperatura na osi Y koračnega motorja <ul style="list-style-type: none"> • Neenakomerno delovanje transportnega sistema • Okvara koračnega motorja • Napaka krmilnika | <ul style="list-style-type: none"> • Odpravite nepravilno delovanje • Zamenjajte koračni motor • Izklopite krmilnik |
| 2301 | Referenca časovne omejitve položaja hoda koračnega motorja <ul style="list-style-type: none"> • Napačna nastavitve referenčnega stikala • Okvara voda referenčnega stikala • Okvara referenčnega stikala | <ul style="list-style-type: none"> • Poravnajte referenčno stikalo • Zamenjajte vod • Zamenjajte referenčno stikalo |
| 2302 | Napaka napajanja položaja hoda koračnega motorja <ul style="list-style-type: none"> • Blokada koračnega motorja • Vod kodirnika ni priključen ali je pokvarjen • Napaka kodirnika | <ul style="list-style-type: none"> • Odpravite blokado • Preverite/zamenjajte vod kodirnika • Zamenjajte kodirnik |
| 2352 | Prenapetost položaja hoda koračnega motorja | <ul style="list-style-type: none"> • Zamenjajte koračni motor • Izklopite krmilnik |
| 2353 | Preobremenitev položaja hoda koračnega motorja <ul style="list-style-type: none"> • Previsoka omrežna napetost | <ul style="list-style-type: none"> • Preverite omrežno napetost |
| 2355 | Preobremenitev položaja hoda koračnega motorja <ul style="list-style-type: none"> • Neenakomerno delovanje transportnega sistema • Ovire med prevozom | <ul style="list-style-type: none"> • Odpravite nepravilno delovanje • Odstranite ovire/prilagodite gibanje |
| 2356 | Prekomerna temperatura položaja hoda koračnega motorja <ul style="list-style-type: none"> • Neenakomerno delovanje transportnega sistema • Okvara koračnega motorja • Napaka krmilnika | <ul style="list-style-type: none"> • Odpravite nepravilno delovanje • Zamenjajte koračni motor • Izklopite krmilnik |
| Krmilni stroj | | |
| 3100 | Pogonska napetost stroja <ul style="list-style-type: none"> • Kratkotrajni padec omrežne napetosti | <ul style="list-style-type: none"> • Preverite omrežno napetost |
| 3102 | Napetost stroja, napajalna pot šivalnega motorja <ul style="list-style-type: none"> • Kratkotrajni padec omrežne napetosti | <ul style="list-style-type: none"> • Preverite omrežno napetost |
| 3103 | Napetost stroja, napajalna pot koračnega motorja <ul style="list-style-type: none"> • Kratkotrajni padec omrežne napetosti | <ul style="list-style-type: none"> • Preverite omrežno napetost |

| Koda | Opis | Opis napake |
|--|--|---|
| 3107 | Temperatura stroja <ul style="list-style-type: none"> • Prezračevalne odprtine zaprte • Prezračevalne odprtine umazane | <ul style="list-style-type: none"> • Očistite prezračevalne odprtine • Preverite prezračevalne odprtine |
| 3109 | Način vstavljanja niti je vklopljen | Izklopite način vstavljanja niti |
| 3121 | Manjka stisnjen zrak, premajhna količina | Vklopite stisnjen zrak, stabilizirajte |
| 3123 | Tipalo za olje aktivno | Dolijte olje |
| 3210 | Nit raztrgana | Znova vstavite nit |
| 3215 | Prazna tuljava (število preostalih niti) | Vstavite polno tuljavo |
| 3220 | Prazna tuljava (število preostalih niti) | Vstavite polno tuljavo |
| 3500 | Napake pri izračunu konturnih podatkov | <ul style="list-style-type: none"> • Znova naložite konturne podatke • Preverite konturne podatke |
| 3501 | Ciljni položaj sponke XY zunaj meja gibanja | Prilagodite podatke o konturi |
| 3502 | Ciljni položaj sponke XY znotraj »prepovedanih območij« | Prilagodite podatke o konturi |
| 3721 3722 | Notranja napaka | <ul style="list-style-type: none"> • Izklopite in vklopite stroj • Posodobitev programske opreme • Povratne informacije za storitev DA |
| 4201 | Okvara interne kartice CF | <ul style="list-style-type: none"> • Izklopite in vklopite stroj • Nadgradite/zamenjajte krmilnik |
| 5301 | Programa ni mogoče šivati | Kopirajte program v DAC |
| 6551 6554 6651 6653 6751 6761 | Napaka položaja zgornjega dela/ napaka pretvornika AD/procesorja Notranja napaka | <ul style="list-style-type: none"> • Izklopite in vklopite stroj • Posodobitev programske opreme • Povratne informacije za storitev DA |
| 6952 | Napaka gonilnika koračnega motorja Notranja napaka | <ul style="list-style-type: none"> • Izklopite in vklopite stroj • Posodobitev programske opreme • Povratne informacije za storitev DA |
| Komunikacija | | |
| 7801 | Vmesnik komunikacijske plošče <ul style="list-style-type: none"> • Napaka voda • Vod | <ul style="list-style-type: none"> • Izklopite in vklopite stroj • Posodobitev programske opreme • Povratne informacije za storitev DA |
| 8151 8156 8159 | Napaka IDMA <ul style="list-style-type: none"> • Motnje • Napaka krmilnika | <ul style="list-style-type: none"> • Izklopite in vklopite stroj • Izklopite krmilnik |
| 8152 8154 | Napaka IDMA <ul style="list-style-type: none"> • Notranja napaka | <ul style="list-style-type: none"> • Izklopite in vklopite stroj • Posodobitev programske opreme • Povratne informacije za storitev DA |

| Koda | Opis | Opis napake |
|--|---|---|
| 8252 8257 8258 8256 8254 | Napaka zagona ADSP/Xilinx/zagona Motnje | <ul style="list-style-type: none"> Izklopite in vklopite stroj |
| 8351 | Napaka testnih zatičev | <ul style="list-style-type: none"> Izklopite in vklopite stroj Posodobitev programske opreme Povratne informacije za storitev DA |
| 8400 | Nadzorna plošča nima veljavnega programa za DAC. | Na nadzorno ploščo s pomočjo ključka USB naložite aktualni program. |
| 8401 8402 | Nadzorna plošča nima veljavnega programa za DAC. | Na nadzorno ploščo s pomočjo ključka USB naložite aktualni program. |
| 8403 | Program v DAC ni posodobljen. | V DAC namestite posodobljen program. |
| 8404 8407 | Napaka posodobitve DAC. | <ul style="list-style-type: none"> S posodobitvijo poskusite ponovno Preverite povezavo voda Zamenjajte DAC |
| 8408 | Čakanje, da se DAC ponastavi. | Počakajte, da se ponovni zagon zaključi (Trajanje: nekaj sekund). |
| 8411 | Pregled programa DAC vklopljen. | Počakajte, da se pregled zaključi. (Trajanje: nekaj sekund). |
| 8414 | Uspešna posodobitev DAC. | |
| 8801 8805 8806 8890 8891 | Napaka testnih zatičev/funkcije obdelave signala/dogodka/spomina/seznama Notranja napaka | <ul style="list-style-type: none"> Izklopite in vklopite stroj Posodobitev programske opreme Povratne informacije za storitev DA |
| Sistem | | |
| 9000 | Referenčni poskus vklopljen | |
| 9002 | Glava stroja ni povezana | Povežite glavo stroja |
| 9006 | Stikalo za hitro zaustavitev se vklopi. | Sprostite stikalo za hitro zaustavitev |
| 9016 | Napačen ID črtne kode | Spremenite program |
| 9100 | Števec ni dosegel privzete vrednosti. | Dotaknite se gumba OK. Števec se bo ponastavil. |
| 9601 | Zaustavitev med šivanjem na konturi Nadaljujem s šivanjem? | <ul style="list-style-type: none"> Gumb OK = nadaljevanje šivanja Gumb ESC = prekinitev šivanja |
| 9700 | Loputa za menjavo tuljave ni zaprta | Zaprte loputo za menjavo tuljave |
| 9701 | Vzporedna sponka ni spodaj | <ul style="list-style-type: none"> Odstranite ovire Poravnajte tipala |
| 9900 | Napačni parametri stroja | Zagon podatkov |
| 9901 | Napačna zaporedja | Zagon podatkov |
| 9902 | Napačni parametri programa | Zagon podatkov |

10.3 Napaka v postopku šivanja

| Napaka | Možni vzroki | Odprava napake |
|---------------------------------|--|---|
| Razvozlajte nit na začetku šiva | Nit igle je preveč napeta | Preverite napetost niti igle |
| Pretrganje niti | Nit igle in nit kavljca nista pravilno vstavljeni | Preverite pot vstavljanja niti |
| | Igla je upognjena ali ima ostre robove | Zamenjajte iglo |
| | Igla ni pravilno vstavljena v vodilo za iglo | Iglo pravilno vstavite v vodilo za iglo |
| | Uporabljen nit je neprimerna | Uporabite priporočeno nit |
| | Napetost niti je previsoka za uporabljen nit | Preverite napetost niti |
| | Deli za vodenje niti, npr. navojne cevi, vodila ali diski za niti imajo ostre robove | Preverite pot vstavljanja niti |
| | Igla je poškodovala šivalno ploščo, kavelj ali razpenjalo | Dele naj ponovno pregleda usposobljeno strokovno osebje |
| Preskočeni šiv | Nit igle in nit kavljca nista pravilno vstavljeni | Preverite pot vstavljanja niti |
| | Igla je topa ali upognjena | Zamenjajte iglo |
| | Igla ni pravilno vstavljena v vodilo za iglo | Iglo pravilno vstavite v vodilo za iglo |
| | Uporabljen velikost igle je neprimerna | Uporabite priporočeno debelino igle |
| | Stojalo za sukanec ni pravilno nameščeno | Preverite sestavo stojala za sukanec |
| | Napetost niti je previsoka | Preverite napetost niti |
| | Igla je poškodovala šivalno ploščo, kavelj ali razpenjalo | Dele naj ponovno pregleda usposobljeno strokovno osebje |

| Napaka | Možni vzroki | Odprava napake |
|---------------|--|-------------------------------------|
| Ohlapni šivi | Napetosti niti niso prilagojene šivalnemu materialu, debelini šivalnega materiala ali uporabljeni niti | Preverite napetost niti |
| | Nit igle in nit kavlja nista pravilno vstavljeni | Preverite pot vstavljanja niti |
| Pretrgana nit | Velikost igle ni primerna za šivalni material ali nit | Uporabite priporočeno debelino igle |

11 Tehnične lastnosti

11.1 Podatki in značilnosti

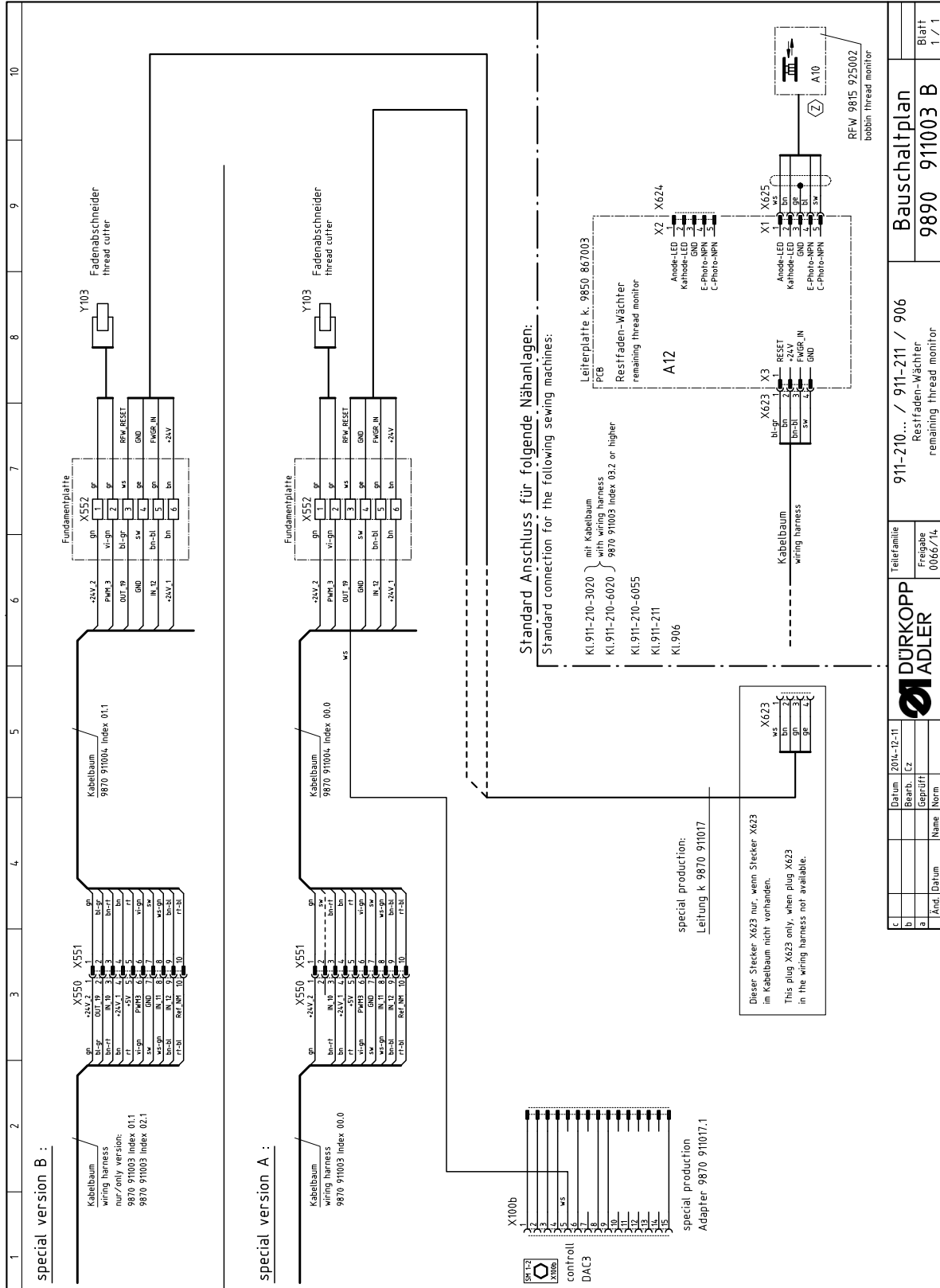
| Tehnične lastnosti | Enota | 911-210-3020-10 | 911-210-6020-10 | 911-210-6055-10 |
|-----------------------------|----------------------|-------------------------------------|--|-----------------|
| Vrsta šivalnega šiva | | 301 | | |
| Vrsta kavlja | | Navpičen kavelj | | |
| Število igel | | 1 | | |
| Sistem igel | | 134/35 | | |
| Debelina igel | [Nm] | 80–180 | | |
| Debelina niti | [Nm] | Nit za iglo 10/3 Nit kavlja 20/3 | | |
| Dolžina šiva | [mm] | Odvisno od vzorca šiva do 12,7 | | |
| Največje število vrtljajev | [min ⁻¹] | 2700 občasno | 2000 občasno | |
| Hod paličice igle | [mm] | 40 | | |
| Hod sponke | [mm] | 20 | | |
| Hod šivalne tačke | [mm] | 20 | | |
| Velikost šivalnega polja | [mm] | 300 x 200 | 600 x 200 | 600 x 550 |
| Število prostih kontur šiva | | 99 | | |
| Omrežna napetost | [V] | 230 | | |
| Omrežna frekvenca | [Hz] | 50/60 | | |
| Obratovalni tlak | [bar] | 6 | | |
| Poraba zraka | [NL/min] | 8 | | |
| Dolžina | [mm] | 1200 | 1760 | |
| Širina: | [mm] | 1200 | 1360 | |
| Višina: | [mm] | 875–1275 | 760–910 (brez nastavitve višine) 800–1150 (z nastavitvijo višine) | |
| Teža | [kg] | 225 | 275 | |

11.2 Zahteve za nemoteno delovanje

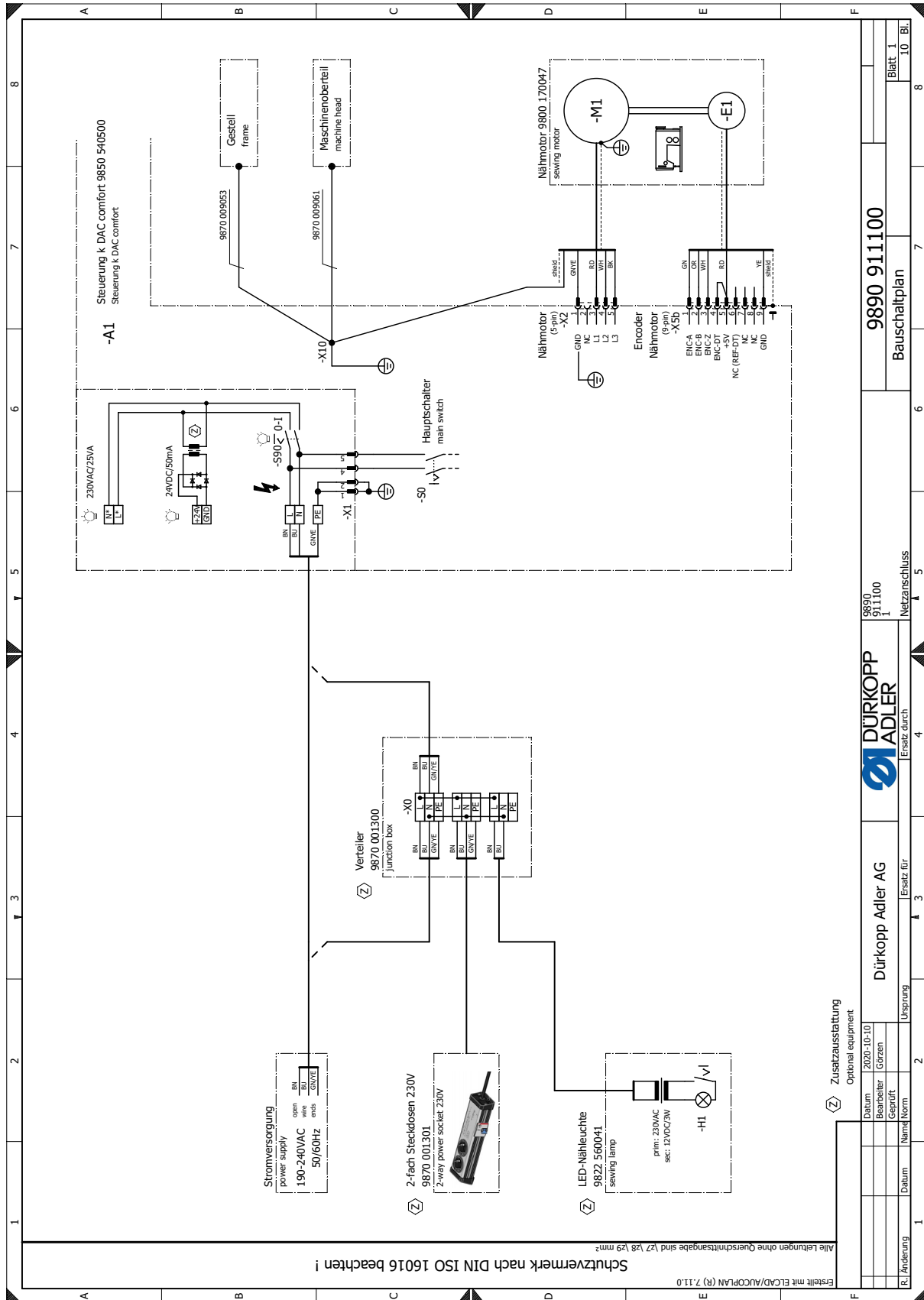
Kakovost stisnjenega zraka mora biti zagotovljena v skladu s standardom ISO 8573-1:2010 [7:4:4].

12 Priloga

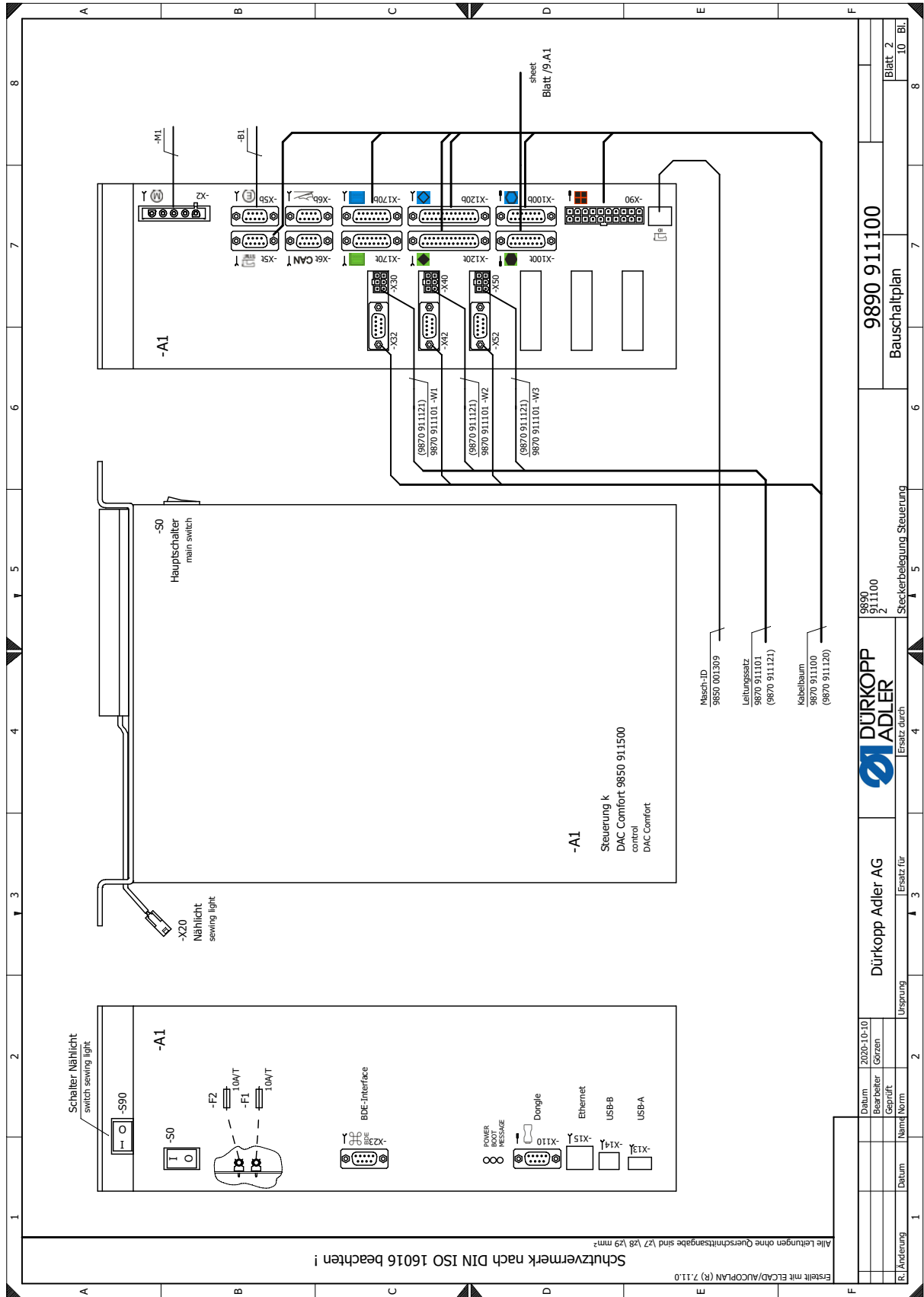
12.1 Shema ožičenja nadzora preostale niti

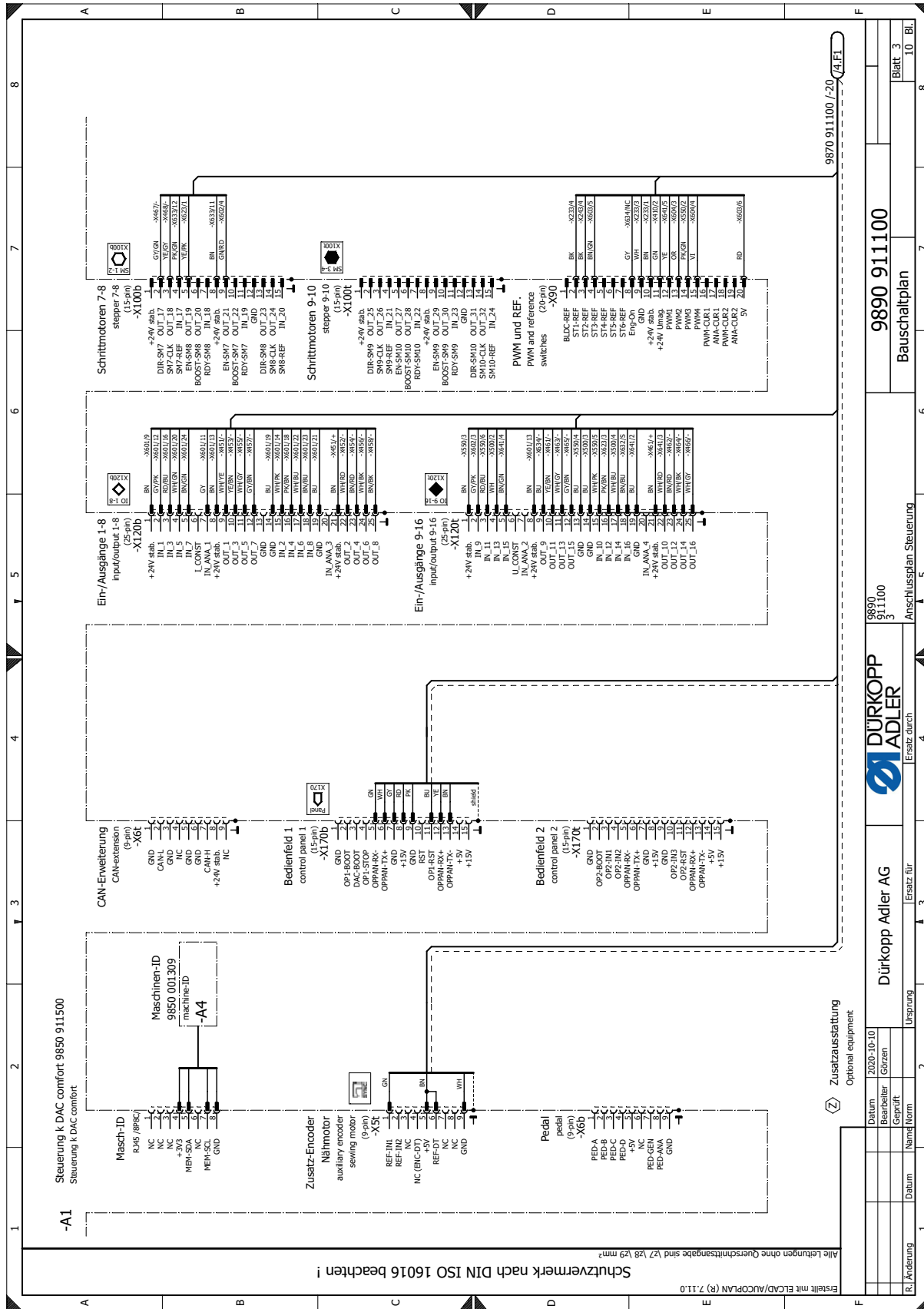


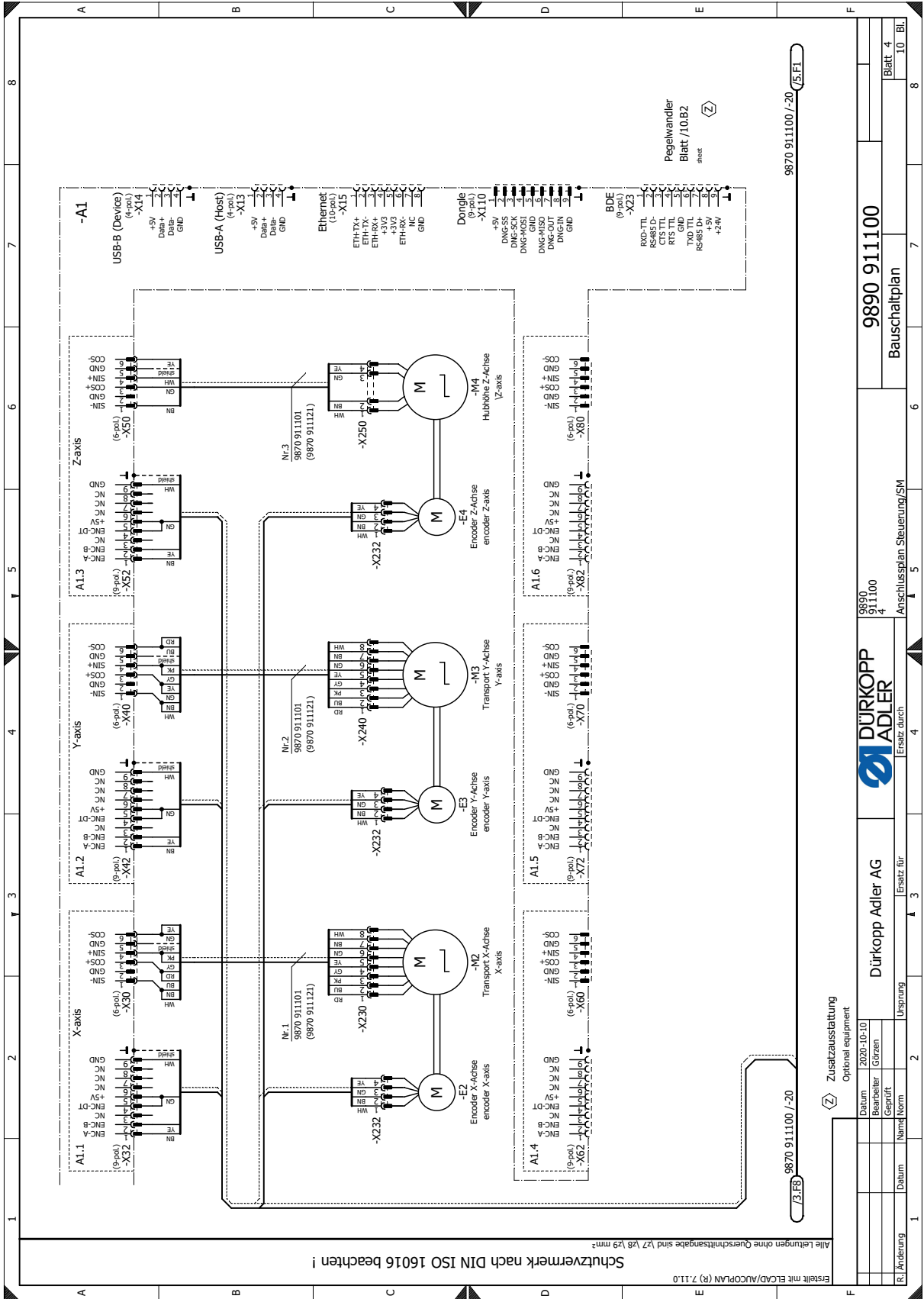
12.2 Diagram ožičenja

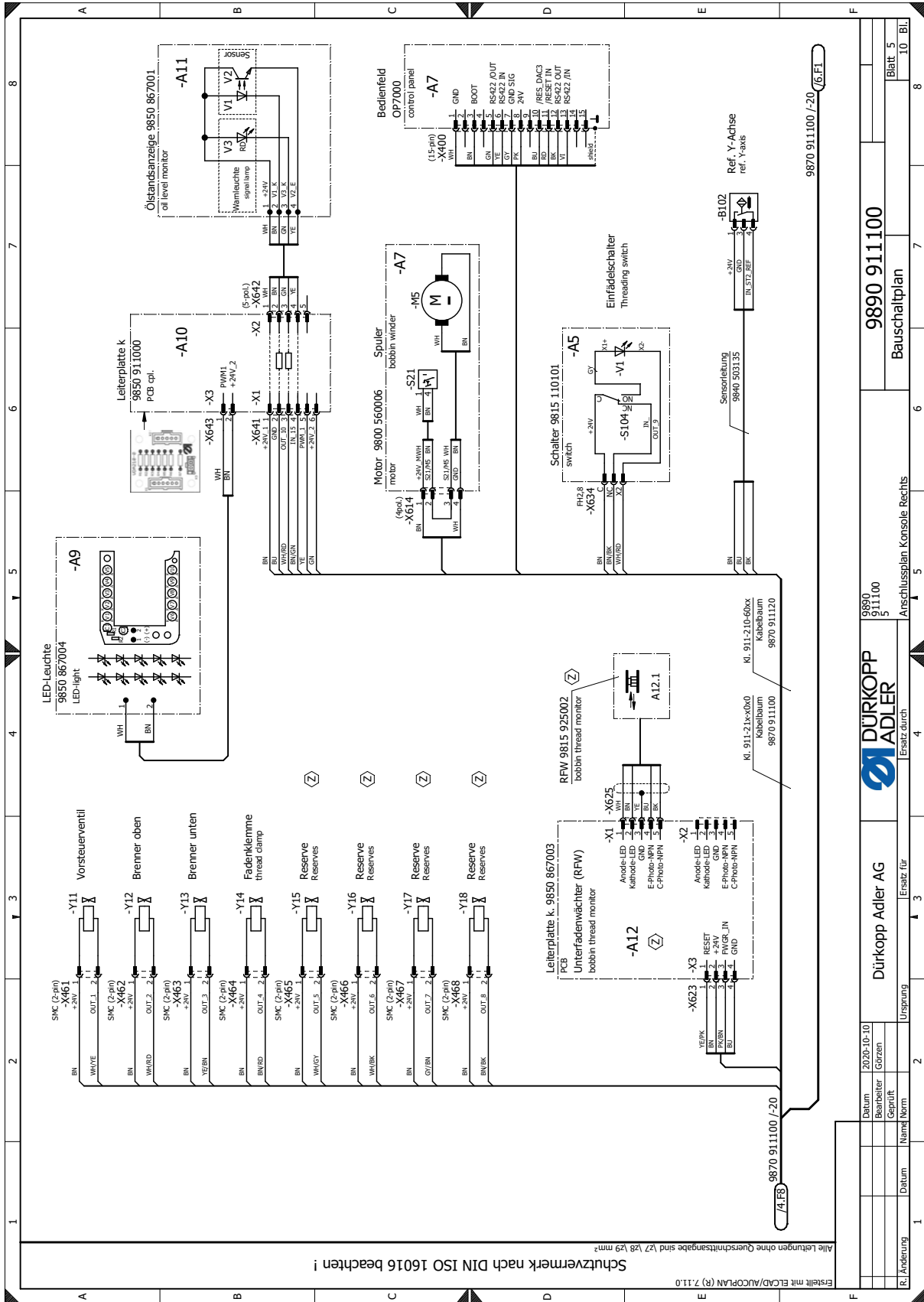


| | | | |
|--------------------|------------|--------------------|------------|
| 9890 911100 | | 9890 911100 | |
| Bauschaltplan | | Bauschaltplan | |
| Blatt 1 | | Blatt 1 | |
| 10 - BL | | 10 - BL | |
| 9890 911100 | | 9890 911100 | |
| 1 | | 1 | |
| Netzanschluss | | Netzanschluss | |
| Ersatz durch | | Ersatz durch | |
| Dürkopp Adler AG | | Dürkopp Adler AG | |
| Ursprung | | Ursprung | |
| Zusatzausstattung | | Zusatzausstattung | |
| Optional equipment | | Optional equipment | |
| Datum | 2020-10-10 | Datum | 2020-10-10 |
| Geprüft | Grözen | Geprüft | Grözen |
| Benannt | Norm | Benannt | Norm |
| Ri. Änderung | Datum | Ri. Änderung | Datum |





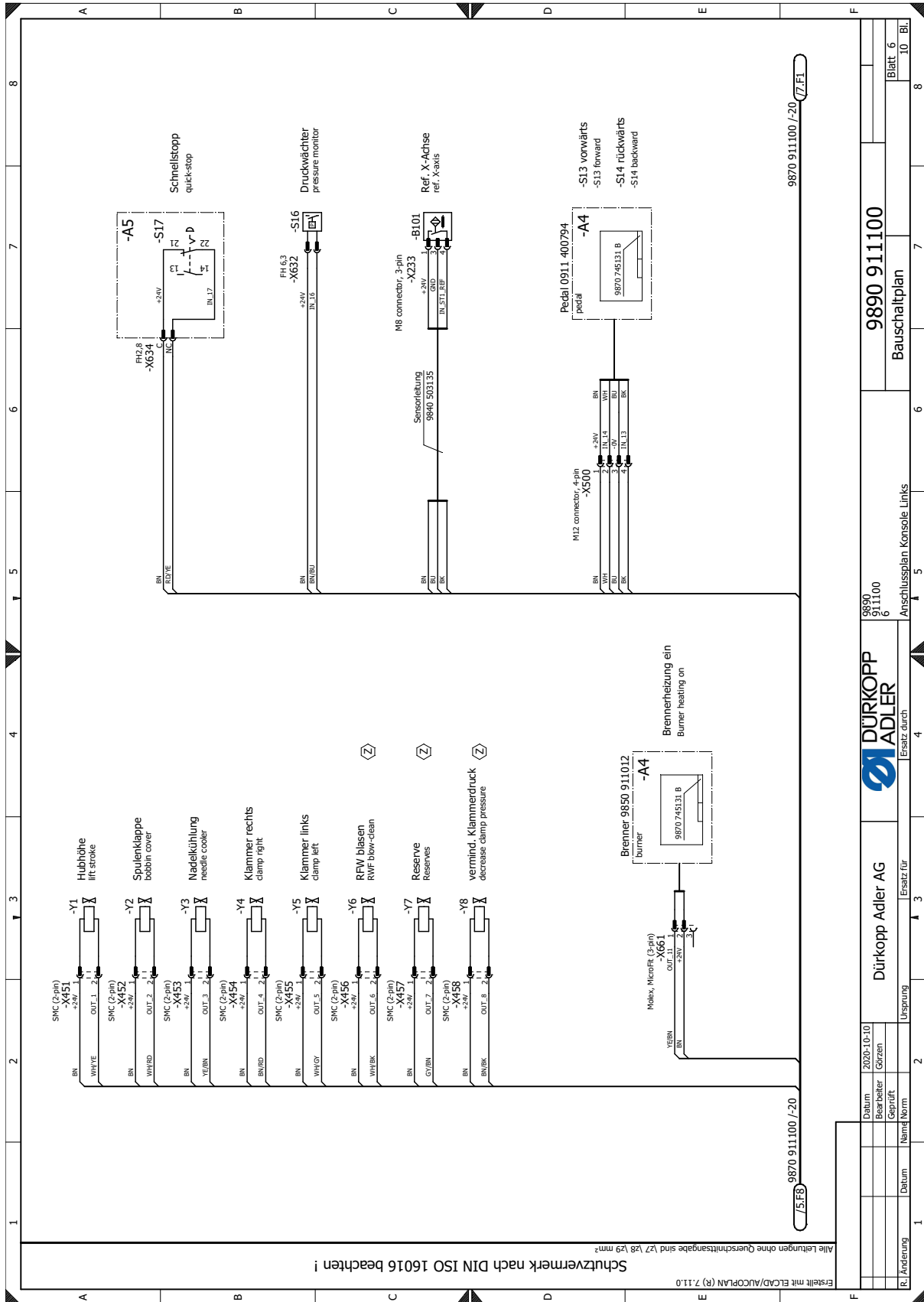




Schutzmerk nach DIN ISO 16016 beachten !
 Alle Leitungen ohne Querschnittsangaben sind IZ7 IZ8 IZ9 mm²

Erstellt mit ELCAD/AUCOPLAN (R) 7.11.0

| | | | |
|------------------------------|--|-------------------------|--|
| 9870 911100 /-20 | | 9870 911100 /-20 (6 FI) | |
| 9870 911100 | | 9890 911100 | |
| Anschlussplan Konsole Rechts | | Bauschaltplan | |
| Ersatz durch | | Ersatz für | |
| Dürkopp Adler AG | | Dürkopp Adler AG | |
| Ursprung | | Ursprung | |
| 2 | | 2 | |
| Datum | | 2020-10-10 | |
| Bearbeiter | | Görzen | |
| Geprüft | | Geprüft | |
| Name Norm | | Name Norm | |
| Datum | | Datum | |
| R. Änderung | | R. Änderung | |
| 1 | | 1 | |
| Blatt 5 | | Blatt 5 | |
| 10 BL | | 10 BL | |

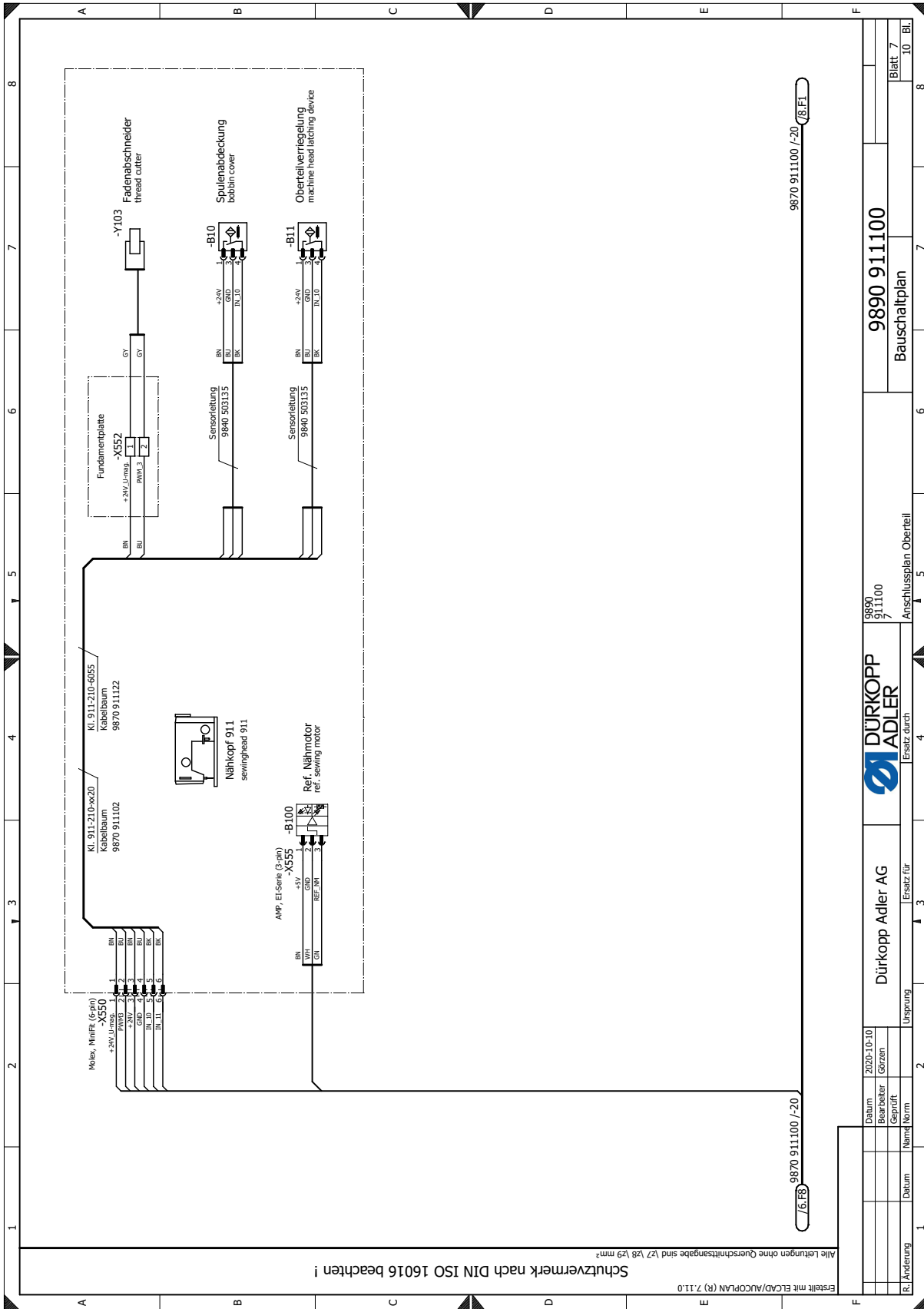


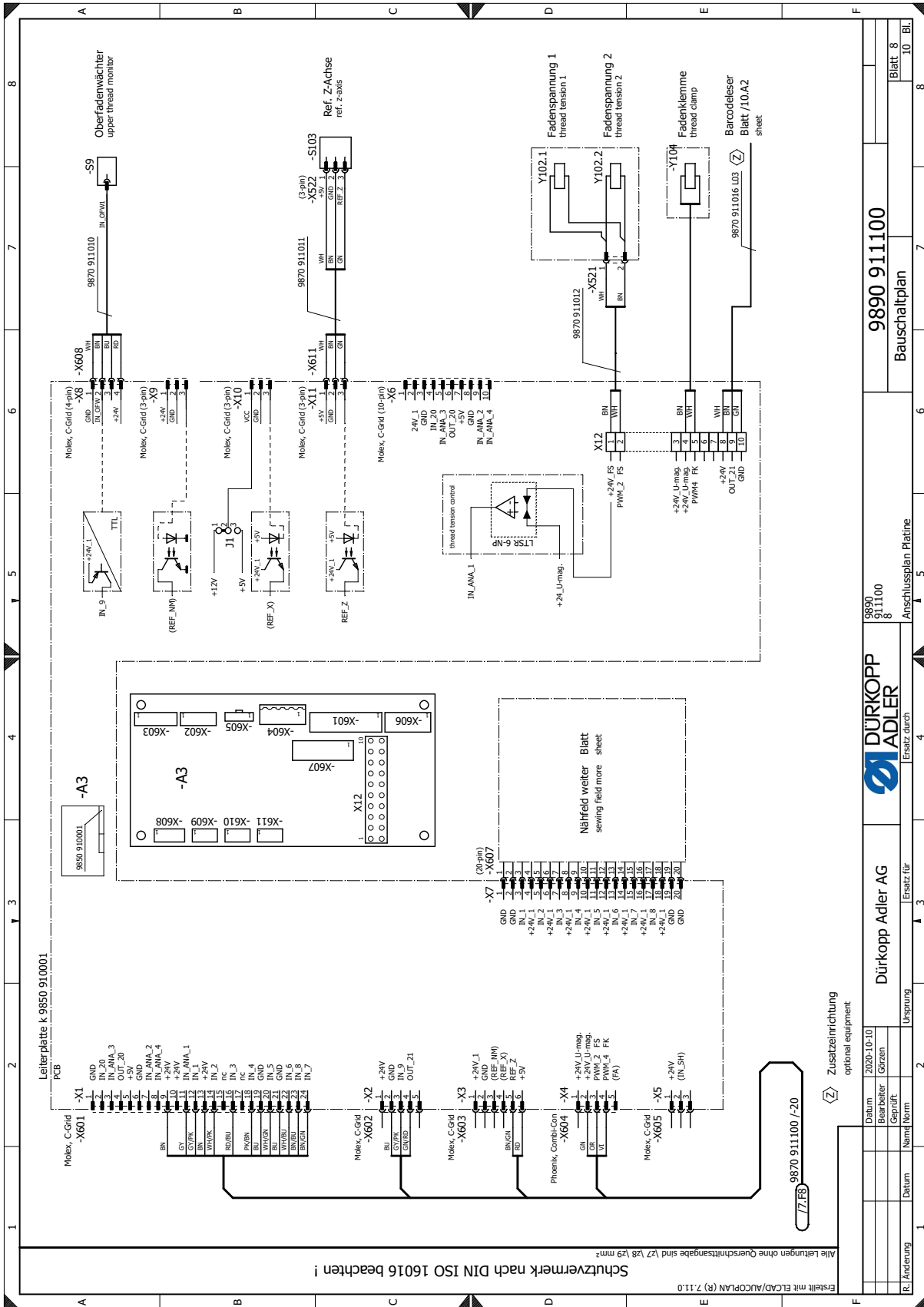
9870 911100 /-20

9870 911100 /-20

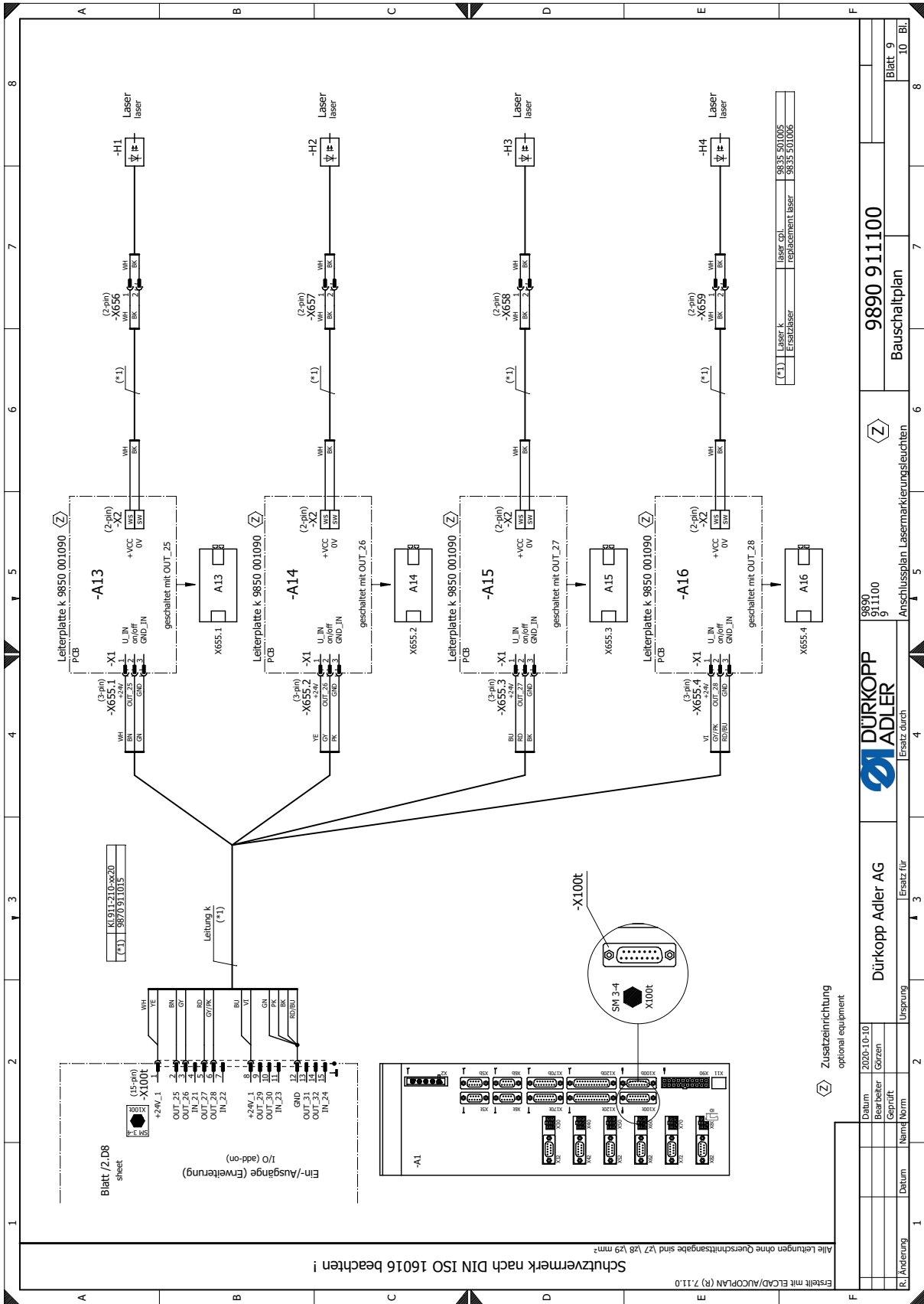
9870 911100 /-20

| | | | | | |
|-----------------------------|--|-----------------------------|--|-----------------------------|--|
| Blatt 6 | | Blatt 10 | | Blatt 8 | |
| 9890 911100 | | 9890 911100 | | 9890 911100 | |
| Dürkopp Adler AG | | Dürkopp Adler | | Dürkopp Adler | |
| Ersatz durch | | Ersatz durch | | Ersatz durch | |
| Ursprung | | Ursprung | | Ursprung | |
| Name/ Norm | | Name/ Norm | | Name/ Norm | |
| Geprüft | | Geprüft | | Geprüft | |
| Bezeichnet | | Bezeichnet | | Bezeichnet | |
| Görzen | | Görzen | | Görzen | |
| Datum | | Datum | | Datum | |
| 2020-10-10 | | 2020-10-10 | | 2020-10-10 | |
| Index, Micro (2-pin) | | Index, Micro (2-pin) | | Index, Micro (2-pin) | |
| X661 | | X661 | | X661 | |
| 9870 74513 B | | 9870 74513 B | | 9870 74513 B | |
| Brenner | | Brenner | | Brenner | |
| Brennerheizung ein | | Brennerheizung ein | | Brennerheizung ein | |
| Burner heating on | | Burner heating on | | Burner heating on | |
| Anschlussplan Konsole Links | | Anschlussplan Konsole Links | | Anschlussplan Konsole Links | |
| Bauschaltplan | | Bauschaltplan | | Bauschaltplan | |

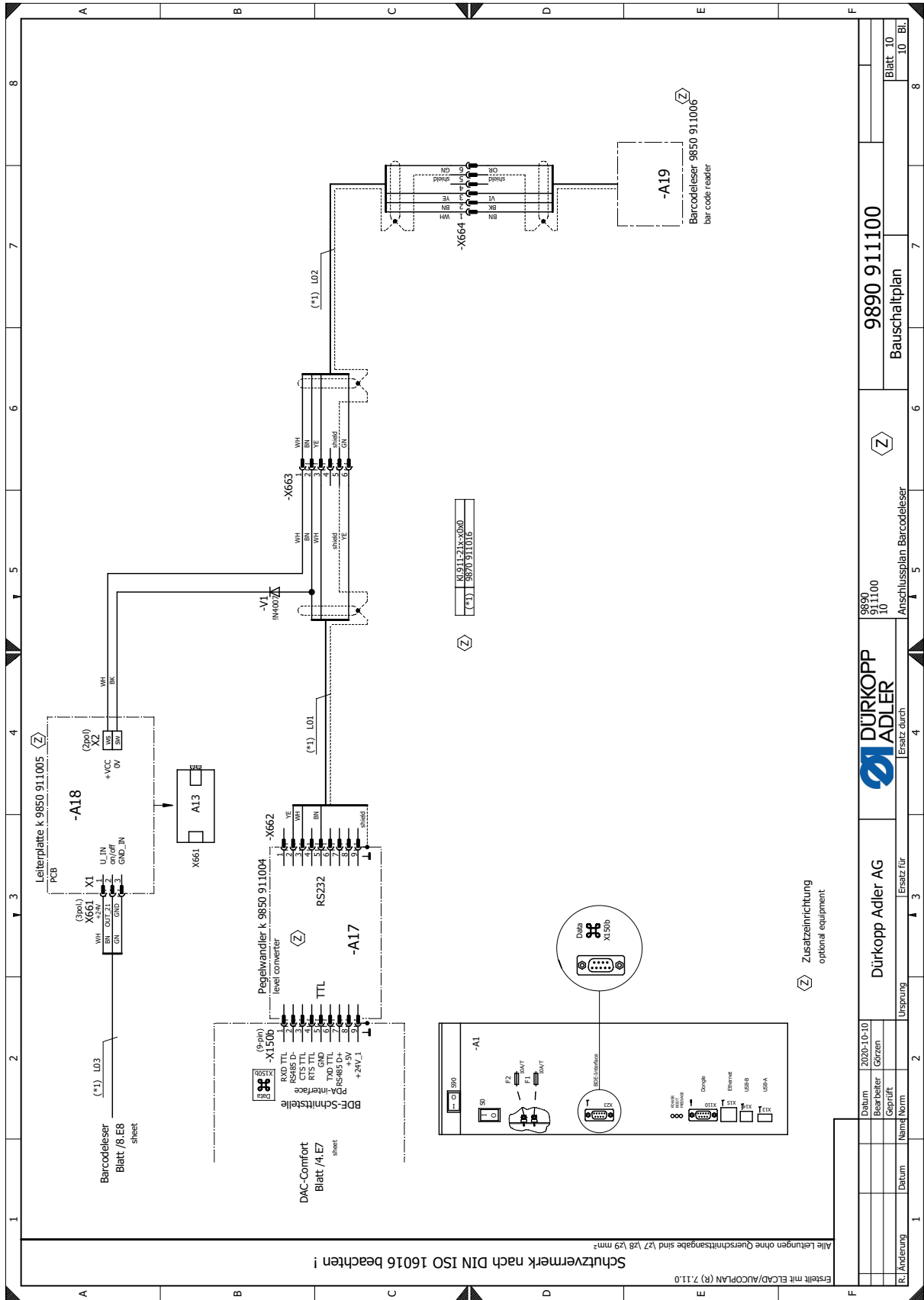




| | | | | | |
|--|------------|-----------------------|--|----------------|--|
| 9890 911100 | | Bauschaltplan | | Blatt 8 | |
| 9890 911100 | | Anschlussplan Platine | | Blatt 10 - Bl. | |
| DÜRKOPP ADLER | | Ersatz durch | | | |
| Dürkopp Adler AG | | Ersatz für | | | |
| Zusatzeneinrichtung optional equipment | | Ursprung | | | |
| Datum | 2020-10-10 | Datum | | | |
| Bearbeiter | Gorenz | Bearbeiter | | | |
| Geprüft | | Geprüft | | | |
| Namig Norm | | Namig Norm | | | |



| | | | | | |
|---------------------------------------|----------------|---------------|--|------------|--------|
| 9890 911100 | 8980 911100 | Bauschaltplan | | Blatt 9 | 10 Bl. |
| DÜRKOPP ADLER | | | Anschlussplan Lasermarkierungsleuchten | | |
| Dürkopp Adler AG | | | 8980 911100 | | |
| Zusatzzeichnung optional equipment | | Ersatz durch | | Ersatz für | |
| Datum | Bearbeiter | Geprüft | Norm | Ursprung | |
| 2020-10-10 | Görzen | | | | |





DÜRKOPP ADLER GmbH
Potsdamer Strasse 190
33719 Bielefeld
Nemčija
Telefon: +49 (0) 521 925 00
E-pošta: service@duerkopp-adler.com
www.duerkopp-adler.com