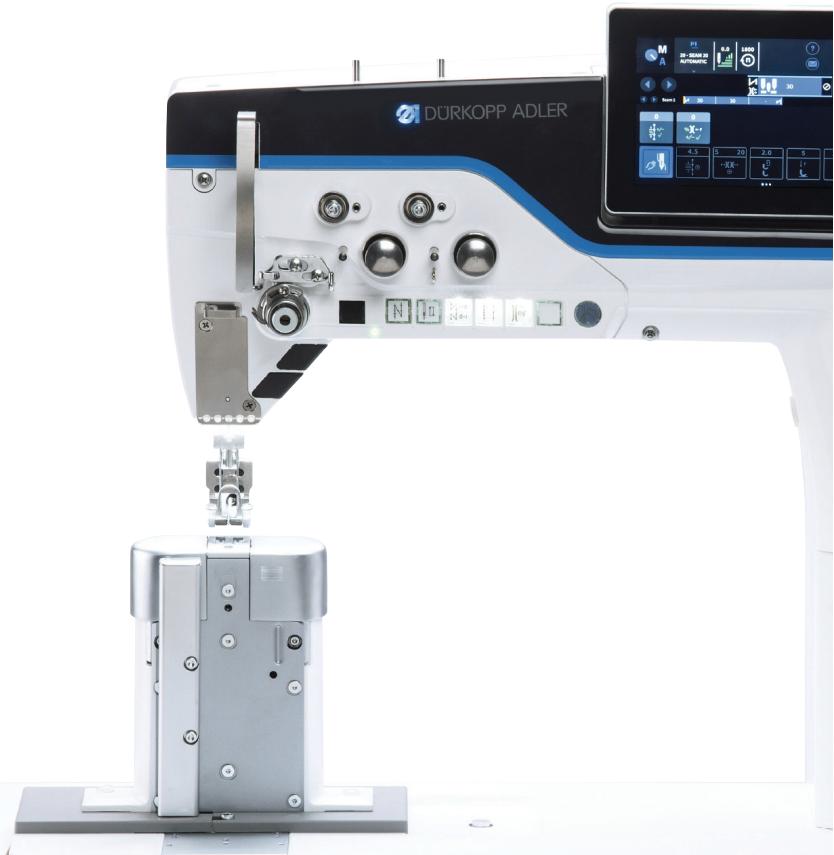




## D868

M-TYPE DELTA

Návod k obsluze



**DŮLEŽITÉ**  
**PŘED POUŽITÍM STROJE SI DŮKLADNĚ PŘEČTĚTE**  
**TENTO NÁVOD K OBSLUZE**  
**A USCHOVEJTE JEJ PRO POZDĚJŠÍ POUŽITÍ**

Všechna práva vyhrazena.

Vlastnictví společnosti Dürkopp Adler GmbH. Chráněné autorským právem. Jakákoli reprodukce tohoto obsahu, a to i formou výňatků, je bez předchozího písemného souhlasu společnosti Dürkopp Adler GmbH zakázána.

Copyright © Dürkopp Adler GmbH 2024

<b>1</b>	<b>O tomto návodu .....</b>	<b>5</b>
1.1	Komu je tento návod určen? .....	5
1.2	Dohodnuté znázornění – symboly a značky .....	6
1.3	Další dokumenty .....	7
1.4	Ručení .....	8
<b>2</b>	<b>Bezpečnost .....</b>	<b>9</b>
2.1	Základní bezpečnostní pokyny .....	9
2.2	Signální slova a symboly ve výstražných upozorněních .....	10
<b>3</b>	<b>Popis zařízení .....</b>	<b>15</b>
3.1	Komponenty stroje .....	15
3.2	Použití k určenému účelu .....	17
3.3	Prohlášení o shodě .....	18
<b>4</b>	<b>Obsluha .....</b>	<b>19</b>
4.1	Příprava stroje k provozu .....	19
4.2	Zapnutí a vypnutí stroje .....	20
4.3	Zapnutí a vypnutí osvětlení šicího stroje .....	21
4.4	Nasazení nebo výměna jehly .....	22
4.4.1	U 1jehlových strojů .....	22
4.4.2	U 2jehlových strojů .....	24
4.5	Navlečení horní nitě .....	25
4.5.1	U 1jehlových strojů .....	26
4.5.2	U 2jehlových strojů .....	29
4.6	Navinutí spodní nitě .....	36
4.7	Výměna cívky .....	39
4.8	Napnutí nitě .....	42
4.8.1	Nastavení napnutí horní nitě .....	42
4.8.2	Nastavení napnutí spodní nitě .....	43
4.9	Nastavení regulátoru horní nitě .....	44
4.9.1	U 1jehlových strojů .....	44
4.9.2	U 2jehlových strojů .....	45
4.10	Zvednutí šicích patek .....	46
4.11	Zpátkování pomocí zpátkovací páky (volitelně) .....	47
4.12	Nastavení rychlého přenastavení zdvihu (volitelně) .....	48
4.13	Rychlé funkce na tlačítkovém panelu .....	48
4.13.1	Aktivace funkčních tlačítek .....	48
4.13.2	Obsazení oblíbených tlačítek .....	50
4.14	Šítí .....	51
<b>5</b>	<b>Programování .....</b>	<b>53</b>
5.1	Ovládací panel .....	53
5.2	Navigace v ovládacím panelu .....	54

5.2.1	Symboly a tlačítka .....	55
5.2.2	Zadávání hodnot .....	56
5.2.3	Navigace v menu Burger .....	57
5.2.4	Navigace při spuštění ovládacího panelu .....	57
5.3	Konfigurace obsluhou .....	58
5.3.1	Nastavení jazyka .....	59
5.3.2	Nastavení jasu .....	60
5.3.3	Nastavení hlasitosti .....	61
5.3.4	Správa managementu uživatele .....	61
5.3.5	Nastavení konfigurace chytrých kláves .....	62
5.3.6	Nastavení konfigurace obrazovky .....	64
5.4	Management uživatele .....	64
5.4.1	Oprávnění jako <i>Default Technician</i> .....	67
5.4.2	Přihlášení uživatele .....	75
5.5	Provozní režimy softwaru .....	78
5.6	Používání manuálního režimu .....	79
5.6.1	Uspořádání ovládací obrazovky .....	80
5.6.2	Nastavení parametrů .....	83
5.6.3	<i>Nastavení parametrů pro více segmentů</i> .....	85
5.6.4	<i>Nastavení parametru Začátek segmentu</i> .....	99
5.6.5	<i>Nastavení parametru Segment</i> .....	102
5.6.6	<i>Nastavení parametru Konec segmentu</i> .....	103
5.6.7	Využití režimu navýjení .....	106
5.7	Používání automatického režimu .....	106
5.7.1	Šítí v automatickém režimu .....	109
5.7.2	Přerušení programu v automatickém režimu .....	110
5.8	Používání režimu programování .....	110
5.8.1	Správa programů .....	112
5.8.2	Správa švů .....	112
5.8.3	Úprava segmentů jednoho švu .....	113
5.8.4	Správa segmentů .....	114
5.8.5	Nastavení parametrů programu .....	114
5.8.6	<i>Nastavení parametru Začátek švu / začátek segmentu</i> .....	128
5.8.7	<i>Nastavení parametru Segment</i> .....	131
5.8.8	<i>Nastavení parametru Konec segmentu / konec švu</i> .....	134
5.9	Importování/exportování programů .....	137
5.10	Aktualizace softwaru .....	138
<b>6</b>	<b>Údržba .....</b>	<b>139</b>
6.1	Čištění .....	140
6.2	Mazání .....	142
6.2.1	Mazání horní části stroje .....	143
6.2.2	Mazání chapače .....	144
6.3	Údržba pneumatického systému .....	145
6.3.1	Nastavení provozního tlaku .....	145

---

6.3.2	Vypuštění směsi vody a oleje .....	146
6.3.3	Čištění filtrační vložky .....	148
6.4	Seznam dílů .....	149
<b>7</b>	<b>Instalace .....</b>	<b>151</b>
7.1	Kontrola obsahu dodávky .....	151
7.2	Odstranění přepravních pojistek .....	151
7.3	Montáž stojanu .....	152
7.4	Montáž pedálu a snímače požadované hodnoty .....	153
7.5	Deska stolu .....	154
7.5.1	Sestavení desky stolu .....	154
7.5.2	Upevnění desky stolu ke stojanu .....	155
7.6	Nastavení pracovní výšky .....	156
7.7	Montáž řídicí skříně .....	157
7.8	Nasazení horní části stroje .....	158
7.9	Zvednutí horní části stroje do svíslé polohy .....	160
7.10	Montáž snímače sklopení .....	161
7.11	Výměna ručního kola .....	162
7.12	Montáž kolenního tlačítka .....	163
7.13	Montáž olejového sacího vedení .....	164
7.14	Elektrické připojení .....	165
7.14.1	Vyrovnaní potenciálů .....	165
7.14.2	Připojení řídicí skříně .....	167
7.15	Pneumatické připojení (volitelné) .....	167
7.15.1	Montáž jednotky na úpravu stlačeného vzduchu .....	168
7.15.2	Nastavení provozního tlaku .....	169
7.16	Kontrola mazání .....	170
7.17	Spuštění testovacího chodu .....	170
<b>8</b>	<b>Odstavení stroje z provozu .....</b>	<b>171</b>
<b>9</b>	<b>Likvidace .....</b>	<b>173</b>
<b>10</b>	<b>Odstraňování poruch .....</b>	<b>175</b>
10.1	Zákaznický servis .....	175
10.2	Hlášení softwaru .....	175
10.3	Poruchy v průběhu šití .....	196
<b>11</b>	<b>Technické parametry .....</b>	<b>199</b>
11.1	Údaje a parametry .....	199
11.2	Požadavky pro bezporuchový provoz .....	200
<b>12</b>	<b>Příloha .....</b>	<b>201</b>
12.1	Montážní schéma zapojení .....	201
12.2	Výkresy stolních desek .....	218

---



## 1 O tomto návodu

Tento návod k obsluze byl vypracován s maximální pečlivostí.  
Obsahuje informace a pokyny pro zajištění bezpečného a dlouhohodinového provozu.

Zjistíte-li nějaké nesrovnanosti nebo máte-li návrhy na zlepšení,  
oznamte nám je prostřednictvím **Zákaznického servisu**  
( str. 175).

Považujte návod za součást výrobku a uschovějte jej na dobrém  
dostupném místě.

### 1.1 Komu je tento návod určen?

Tento návod je určen pro:

- Personál obsluhy:  
Skupina osob je zaškolena na stroji a má přístup  
k návodu. Pro personál obsluhy je obzvláště důležitá  
kapitola **Obsluha** ( str. 19).
- Odborný personál:  
Skupina osob má odpovídající odborné vzdělání, které  
ji kvalifikuje k údržbě nebo k odstraňování závad.  
Pro odborný personál je obzvláště důležitá kapitola  
**Instalace** ( str. 151).

Servisní návod je dodáván zvlášť.

Co se týká minimálních kvalifikací a dalších předpokladů personálu, dodržujte také kapitolu **Bezpečnost** ( str. 9).

## 1.2 Dohodnuté znázornění – symboly a značky

Pro snadné a rychlé pochopení jsou různé informace uvedené v tomto návodu znázorněny nebo zvýrazněny pomocí následujících značek:



### Správné nastavení

Udává, jak vypadá správné nastavení.



### Poruchy

Uvádí poruchy, které mohou nastat při chybném nastavení.



### Kryt

Uvádí, které kryty musíte demontovat, aby bylo možné se dostat k nastavovaným součástem.



### Pracovní kroky při obsluze (šití a příprava stroje)



### Pracovní kroky při provádění servisu, údržby a montáže



### Pracovní kroky pomocí ovládacího panelu softwaru

**Jednotlivé pracovní kroky jsou očíslované:**

1. první pracovní krok
  2. druhý pracovní krok
  - ... Je bezpodmínečně nutné dodržet pořadí jednotlivých kroků.
- Výčty jsou označeny odrážkou.



### Výsledek činnosti

Změna na stroji nebo na displeji / ovládacím panelu.



### Důležité

Tomuto musíte u dotyčného pracovního kroku věnovat zvláštní pozornost.



### Informace

Doplňující informace, např. o alternativních možnostech obsluhy.



### Pořadí

Uvádí, které práce musíte provést před nastavením nebo po nastavení.

### Odkazy



Následuje odkaz na jiné místo textu.

**Bezpečnost** Důležitá výstražná upozornění pro uživatele stroje jsou speciálně označena. Obzvláště důležitá je bezpečnost, proto jsou symboly nebezpečí, stupně nebezpečí a jejich signální slova popsány zvlášť v kapitole **Bezpečnost** ( str. 9).

**Údaje o umístění** Pokud z obrázku nevyplývá jiné jasné určení místa, platí u údajů o místu pojmy **vpravo** nebo **vlevo** vždy z pohledu ze stanoviště pracovníka obsluhy.

## 1.3 Další dokumenty

Stroj obsahuje zabudované komponenty jiných výrobců. Pro tyto dokoupené díly provedli příslušní výrobci posouzení rizik a prohlásili, že jejich konstrukce odpovídá platným evropským i národním předpisům. Používání zabudovaných komponent v souladu s určením je popsáno v příslušných návodech výrobců.

## 1.4 Ručení

Všechny údaje a pokyny v tomto návodu byly sestaveny s přihlédnutím k aktuálnímu stavu techniky a platným normám a předpisům.

Dürkopp Adler nenese odpovědnost za škody způsobené:

- rozbitím nebo poškozením stroje způsobeným přepravou,
- nedodržením návodu,
- použitím v rozporu s určeným účelem,
- neautorizovanými úpravami stroje,
- využitím nevyškoleného personálu,
- použitím neschválených náhradních dílů.

### Přeprava

Dürkopp Adler neručí za rozbití a poškození způsobená přepravou. Zkontrolujte dodávku ihned po jejím doručení. Zjištěné škody reklamujte u posledního přepravce. To platí i tehdy, když není poškozen obal.

Nechte stroje, přístroje i obalový materiál ve stavu, v jakém se nacházely ve chvíli, kdy bylo zjištěno poškození. Tím si zajistíte nároky vůči přepravní firmě.

Všechny další zjištěné nedostatky oznamte ihned po doručení dodávky společnosti Dürkopp Adler.

## 2 Bezpečnost

Tato kapitola obsahuje základní pokyny pro vaši bezpečnost. Předtím, než se pustíte do instalace nebo obsluhy stroje, si pozorně přečtěte všechny pokyny. Bezpodmínečně se řídte údaji uvedenými v bezpečnostních pokynech. Jejich nerespektování může mít za následek vážná poranění a věcné škody.



### 2.1 Základní bezpečnostní pokyny

Stroj používejte pouze způsobem popsáným v tomto návodu.

Návod k obsluze musí být neustále k dispozici na místě použití stroje.

Je zakázáno provádět práce na dílech a zařízeních pod napětím. Výjimky upravuje norma DIN VDE 0105.

Při provádění následujících prací vypněte stroj hlavním vypínačem nebo vytáhněte síťovou zástrčku ze zásuvky:

- výměna jehly nebo jiných šicích nástrojů
- opuštění pracoviště
- provádění prací údržby a oprav
- navlečení nitě

Nesprávné nebo vadné nahradní díly mohou ohrozit bezpečnost a poškodit stroj. Používejte pouze originální nahradní díly od výrobce.

**Přeprava** Při přepravě stroje použijte nízkozdvížný nebo vysokozdvížný vozík. Stroj zvedněte maximálně o 20 mm a zajistěte proti sklouznutí.

**Instalace** Připojovací kabel musí být vybavený síťovou zástrčkou schválenou k použití v dané zemi. Síťovou zástrčku smí na přípojný kabel montovat pouze kvalifikovaný personál.

**Povinnosti provozovatele** Dodržujte bezpečnostní předpisy a předpisy úrazové prevence i zákonné předpisy bezpečnosti práce a ochrany životního prostředí platné v dané zemi.

Všechna výstražná upozornění a bezpečnostní značky na stroji musí být vždy v čitelném stavu. Nikdy je neodstraňujte! Chybějící nebo poškozená výstražná upozornění a bezpečnostní značky okamžitě vyměňte.

<b>Požadavky na personál</b>	Pouze kvalifikovaný odborný personál smí: <ul style="list-style-type: none"><li>• instalovat stroj</li><li>• provádět údržbářské práce a opravy</li><li>• provádět práce na elektrickém vybavení</li></ul> <p>Se strojem smějí pracovat pouze autorizované osoby, které předtím pochopily tento návod.</p>
<b>Provoz</b>	Během provozu kontrolujte, zda stroj nevykazuje nějaká zjevná poškození. Pokud na stroji zpozorujete změny, přerušte práci. Všechny změny oznamte kompetentnímu nadřízenému. Poškozený stroj nesmíte dále používat.
<b>Bezpečnostní zařízení</b>	Je zakázáno odstraňovat nebo vyrážovat z provozu bezpečnostní zařízení stroje. Pokud je to však kvůli opravě nezbytné, namontujte bezpečnostní zařízení ihned po opravě zase zpět a znova je uveďte do provozu.

## 2.2 Signální slova a symboly ve výstražných upozorněních

Výstražná upozornění v textu jsou ohrazena barevnými pruhů. Barva je použita podle závažnosti nebezpečí. Signální slova označují závažnost nebezpečí.

**Signální slova** Signální slova a ohrožení, jež popisují:

Signální slovo	Význam
<b>NEBEZPEČÍ</b>	(se symbolem nebezpečí) Nedodržení pokynu má za následek usmrcení nebo těžké poranění.
<b>VAROVÁNÍ</b>	(se symbolem nebezpečí) Nedodržení může mít za následek usmrcení nebo těžké poranění.

<b>VÝSTRAHA</b>	(se symbolem nebezpečí) Nedodržení může mít za následek středně těžké nebo lehké poranění.
<b>UPOZORNĚNÍ</b>	(se symbolem nebezpečí) Nedodržení může mít za následek ekologické škody.
<b>POKYN</b>	(bez symbolu nebezpečí) Nedodržení může mít za následek věcné škody.

**Symboly** V případě ohrožení osob udávají tyto symboly druh hrozícího nebezpečí:

Symbol	Druh nebezpečí
	Obecné
	Úraz elektrickým proudem
	Píchnutí
	Pohmoždění
	Ekologické škody

**Příklady** Příklady uspořádání výstražných upozornění v textu:

### NEBEZPEČÍ



#### Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.

- ↳ Takto vypadá výstražné upozornění, jehož nerespektování má za následek smrt nebo těžké poranění.

### VAROVÁNÍ



#### Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.

- ↳ Takto vypadá výstražné upozornění, jehož nerespektování může mít za následek smrt nebo těžké poranění.

### VÝSTRAHA



#### Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.

- ↳ Takto vypadá výstražné upozornění, jehož nerespektování může mít za následek středně těžké nebo lehké poranění.

## POKYN

### Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.

- ↳ Takto vypadá výstražné upozornění, jehož nerespektování může mít za následek věcné škody.

## UPOZORNĚNÍ

### Druh a zdroj nebezpečí!

Následky při nerespektování.

Opatření k odvrácení nebezpečí.



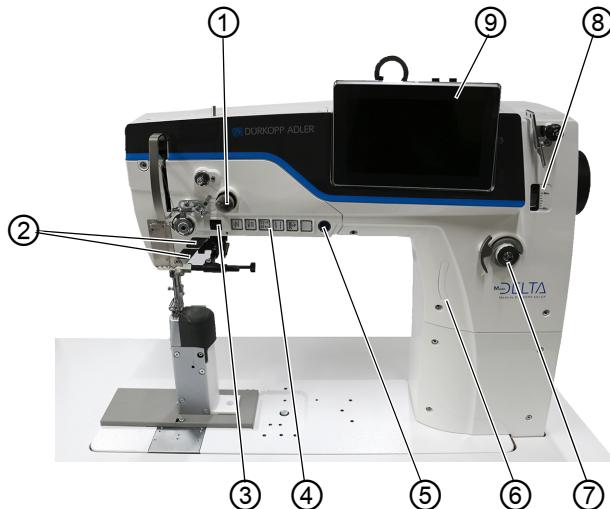
- ↳ Takto vypadá výstražné upozornění, jehož nerespektování může mít za následek ekologické škody.



## 3 Popis zařízení

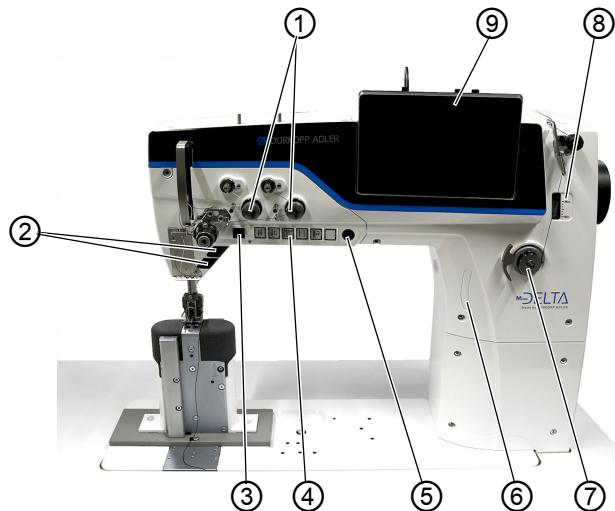
### 3.1 Komponenty stroje

Obr. 1: Komponenty stroje (1), 1jehlový stroj



- |                                     |   |
|-------------------------------------|---|
| (1) - Elektromotorické napnutí nitě | (6) - Jednotka elektronické zpátkovací páky |
| (2) - Oblíbená tlačítka             | (7) - Navíječ (elektromotorický)            |
| (3) - Elektronické ruční kolo       | (8) - Indikátor hladiny oleje               |
| (4) - Tlačítkový panel              | (9) - Ovládací panel Commander Delta        |
| (5) - Tlačítko Servisní zastavení   |   |

Obr. 2: Komponenty stroje (2), 2jehlový stroj



- |                                     |   |
|-------------------------------------|---|
| (1) - Elektromotorické napnutí nitě | (6) - Jednotka elektronické zpátkovací páky |
| (2) - Oblíbená tlačítka             | (7) - Navíječ (elektromotorický)            |
| (3) - Elektronické ruční kolo       | (8) - Indikátor hladiny oleje               |
| (4) - Tlačítkový panel              | (9) - Ovládací panel Commander Delta        |
| (5) - Tlačítko Servisní zastavení   |   |

## 3.2 Použití k určenému účelu

### VAROVÁNÍ



**Nebezpečí poranění následkem kontaktu s díly pod napětím, pohybujícími se, stříhajícími a ostrými díly!**

Použití v rozporu s určeným účelem může vést k úrazu elektrickým proudem, pohmoždění, odstříhnutí nebo píchnutí.

Dodržujte všechny pokyny uvedené v tomto návodu.

### POKYN

#### **Věcné škody při nerespektování návodu!**

Použití v rozporu s určeným účelem může vést k poškození stroje.

Dodržujte všechny pokyny uvedené v tomto návodu.

Stroj se smí používat pouze se šitým materiélem, jehož profil požadavků odpovídá plánovanému účelu použití.

Stroj je určen ke zpracovávání pouze suchého šitého materiálu. Šítý materiál nesmí obsahovat žádné tvrdé předměty.

Tloušťky jehel povolené pro stroj jsou uvedeny v kapitole **Technické parametry** (↗ str. 199).

Steh musí být zhotoven nití, jejíž profil požadavků odpovídá příslušnému účelu použití.

Stroj je určen pro průmyslové použití.

Stroj je dovoleno instalovat a provozovat pouze v suchých a udržovaných místnostech. Pokud stroj provozujete v místnostech, které nejsou suché a udržované, mohou být zapotřebí další opatření, která je nutno dohodnout podle normy DIN EN 60204-31.

Se strojem smí pracovat pouze autorizované osoby.

Za škody způsobené použitím v rozporu s určeným účelem nepřebírá Dürkopp Adler žádnou odpovědnost.

### 3.3 Prohlášení o shodě

Tento stroj odpovídá evropským předpisům, které se týkají zaručení ochrany zdraví, bezpečnosti a ochrany životního prostředí a které jsou uvedeny v prohlášení o shodě, případně v prohlášení o montáži.



## 4 Obsluha

Postup práce se skládá z různých kroků. Pro zachování dobrého výsledku šití je nutná bezchybná obsluha.

### 4.1 Příprava stroje k provozu

#### VAROVÁNÍ



**Nebezpečí poranění následkem kontaktu s pohybujícími se, stříhajícími a ostrými díly!**

Možnost pohmoždění, pořezání a píchnutí.

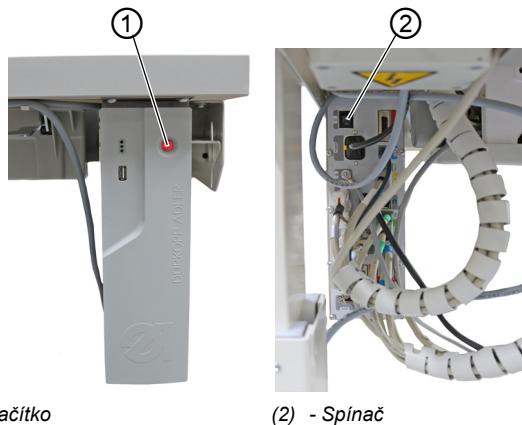
Přípravy provádějte pokud možno pouze při vypnutém stroji.

Před šitím proveděte následující přípravy:

- Nasazení nebo výměna jehly
- Navlečení horní nitě
- Navlečení nebo navinutí spodní nitě
- Nastavení napnutí nitě

## 4.2 Zapnutí a vypnutí stroje

Obr. 3: Zapnutí a vypnutí stroje



### Zapnutí stroje



Jak zapnout stroj:

1. Spínač (2) na zadní straně řídicí skříně stiskněte do polohy I.
  - ↳ Tlačítko (1) na přední straně řídicí skříně svítí červeně.
2. Stiskněte tlačítko (1) na přední straně řídicí skříně.
3. Řídicí skříň a ovládací panel stroje naběhnou.
4. Pedál sešlápněte dozadu, jakmile se tento požadavek zobrazí na displeji.
5. Stroj najede do referenční polohy a potom je připraven k šití.

### Vypnutí stroje



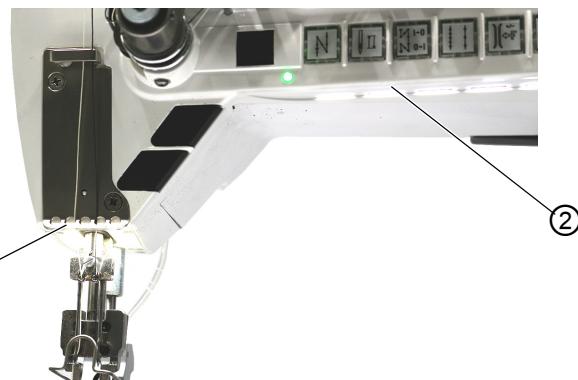
Stroj vypnete takto:

1. Stiskněte tlačítko (1) na přední straně stroje.
  - ↳ Řídicí skříň a ovládací panel se přepnou do pohotovostního režimu, tlačítko (1) svítí červeně.
2. Příp. stiskněte spínač (2) na zadní straně řídicí skříně do polohy O.
  - ↳ Stroj již není v pohotovostním režimu.

### 4.3 Zapnutí a vypnutí osvětlení šicího stroje

Stroj je vybaven klasickým světlem pro šití (1) v prostoru jehly a osvětlením hlavy stroje (2) v prostoru ramene.

Obr. 4: Zapnutí a vypnutí osvětlení šicího stroje



(1) - Osvětlení šicího stroje

(2) - Osvětlení hlavy stroje

#### Tlumení osvětlení šicího stroje

Jas osvětlení je možné nastavit softwarově na ovládacím panelu (*Nastavení > Konfigurace obsluhou > Stroj* (ikonka str. 58)).

#### Zapnutí a vypnutí osvětlení šicího stroje

Standardně nelze osvětlení šicího stroje jednoduše zapnout a vypnout. Aby to bylo možné, musí být funkce zapnutí a vypnutí přenesena na tlačítka tlačítkového panelu.

Obsazení tlačítka je možné nastavit softwarově na ovládacím panelu (*Nastavení > Konfigurace obsluhou > Konfigurace chytrých kláves* (ikonka str. 62)).

## 4.4 Nasazení nebo výměna jehly

### VÝSTRAHA



**Nebezpečí poranění špičatými částmi!**

Může dojít k píchnutí.

Předtím, než začnete nasazovat nebo vyměňovat jehlu, stroj vypněte.

### POKYN

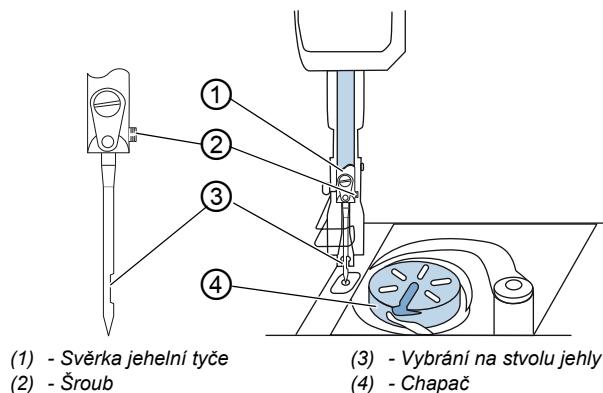
#### **Možnost vzniku věcných škod!**

Vlivem chybné vzdálenosti mezi jehlou a hrotom chapače může dojít k poškození stroje, zlomení jehly nebo přetržení nitě.

Po nasazení jehly jiné tloušťky nastavte vzdálenost od hrotu chapače.

### 4.4.1 U 1jehlových strojů

Obr. 5: Nasazení nebo výměna jehly





Takto vyměňte jehlu u 1jehlového stroje:

1. Otáčejte ručním kolem, dokud svérka jehelní tyče (1) nedosáhne horní koncové polohy.
2. Povolte šroub (2).
3. Vytáhněte jehlu směrem dolů.
4. Zasuňte novou jehlu až na doraz do otvoru ve svérce jehelní tyče (1).



### Důležité

Jehlu vyrovnejte tak, aby vybrání jehly (3) směřovalo k chapači (4).

5. Utáhněte šroub (2).



### Pořadí

Po přechodu na jinou tloušťku jehly se musí upravit vzdálenost chapače od jehly ( Servisní návod).



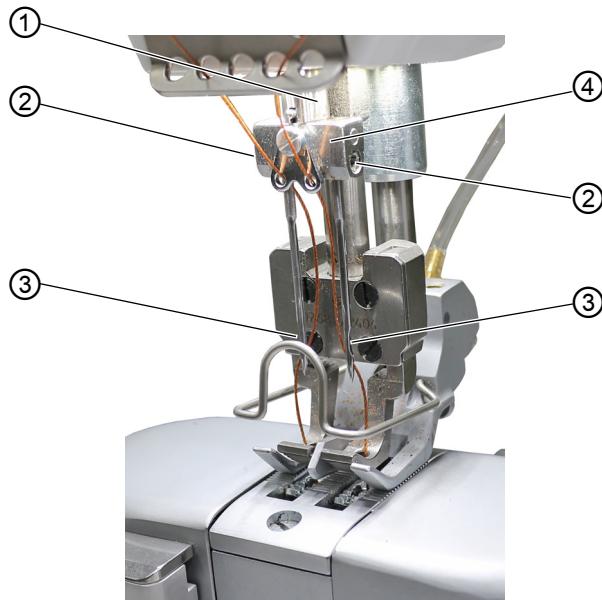
### Porucha

Nesprávná vzdálenost od chapače může způsobit následující poruchy:

- Přechod na tenčí jehlu:
  - vynechané stehy
  - poškození nitě
- Přechod na silnější jehlu:
  - poškození hrotu chapače
  - poškození jehly

#### 4.4.2 U 2jehlových strojů

Obr. 6: Nasazení nebo výměna jehly



(1) - Jehelní tyč  
(2) - Šroub

(3) - Vybrání na stvolu jehly  
(4) - Jehelník



Takto vyměňte jehlu u 2jehlového stroje:

1. Otočte ručním kolem tak, aby jehelní tyč (1) byla v horní úvratí.
2. Chcete-li vyměnit pravou jehlu, povolte pravý šroub (2).
3. Chcete-li vyměnit levou jehlu, povolte levý šroub (2).
4. Vytáhněte jehly směrem dolů z jehelníku (4).
5. Nové jehly zasuňte vždy až na doraz do otvoru v jehelníku (4).



#### Důležité

Jehly vyrovnejte tak, aby vybrání jehly (3) směřovalo k chapači (4). Z pohledu obsluhy ukazuje vybrání levé jehly (3) doleva a vybrání pravé jehly (3) doprava.

6. Utáhněte šroub (2).

## 4.5 Navlečení horní nitě

### VAROVÁNÍ



**Nebezpečí poranění hrotom jehly a pohybujejícími se díly!**  
Může dojít k píchnutí, říznutí nebo pohmoždění.  
Před navlékáním nitě stroj vypněte.



### Informace

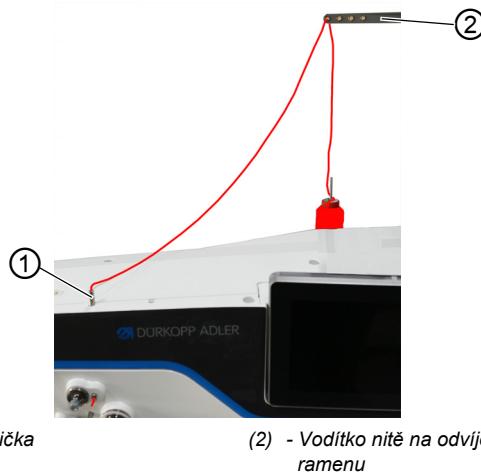
Video návod k této kapitole najdete na ovládacím panelu Commander Delta na stroji.

Takto spustíte video návod:

1. Zapněte stroj.
2. Na ovládacím panelu klikněte na tlačítko .
- ↳ Otevře se okno *Navlékání: jedna jehla*.  
Video návod se spustí automaticky.
3. V levé liště menu klikněte na tlačítko .
- ↳ Video návod *Navlékání: dvě jehly* se spustí automaticky.

#### 4.5.1 U 1jehlových strojů

Obr. 7: Navlečení horní nitě (1jehlový stroj) (1)



(1) - Trubička

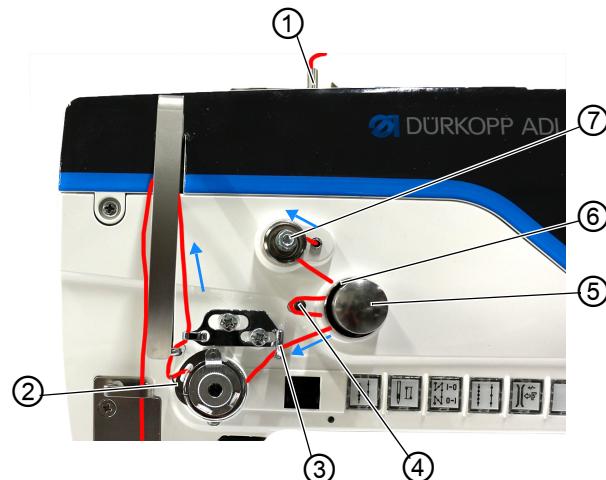
(2) - Vodítko nitě na odvíjecím ramenu



Horní nit navléknete takto:

1. Nasaděte cívku nitě na niťový stojánek.  
Odvíjecí rameno musí být přímo nad cívkou nitě.
2. Nit navlečte ze zadu dopředu vodítkem nitě (2) na odvíjecím ramenu.
3. Nit zasuňte shora do trubičky (1) a protáhněte ji.

Obr. 8: Navlečení horní nitě (1jehlový stroj) (2)



(1) - Trubička

(2) - Vyrovnávací pružina nitě

(3) - Háček

(4) - Kolík

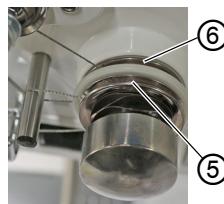
(5) - Přední napínač

(6) - Zadní napínač

(7) - Pomocný napínač

-  4. Nit z trubičky (1) veděte proti směru hodinových ručiček okolo pomocného napínače (7).
5. Veděte nit ve směru hodinových ručiček přes zadní napínač (6).
6. Veděte nit ve směru hodinových ručiček kolem kolíku (4) a dál ve směru hodinových ručiček přes přední napínač (5).

Obr. 9: Navlečení horní nitě (3)

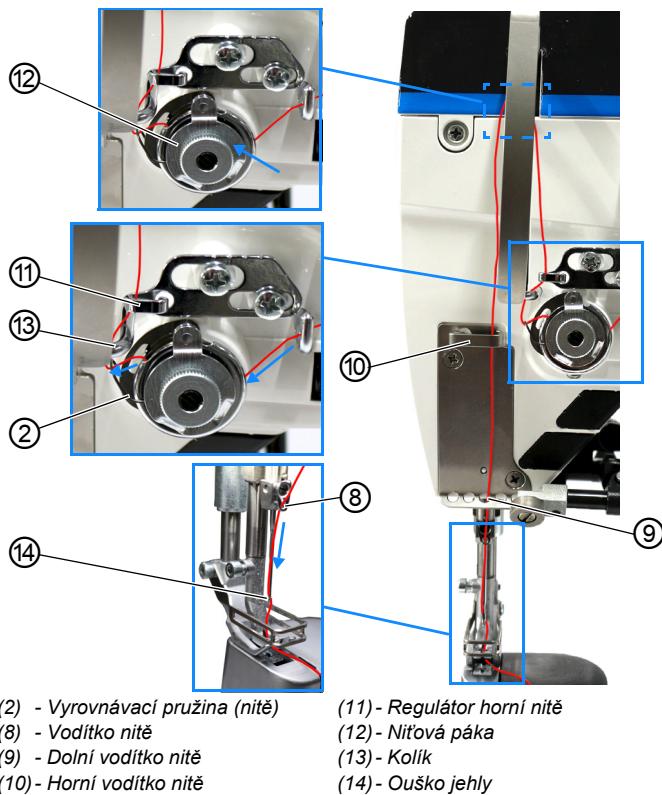


(5) - přední napínač

(6) - zadní napínač

-  7. Veděte nit přes háček (3) a zespodu ve směru hodinových ručiček přes vyrovnávací pružinu (nitě) (2).

Obr. 10: Navlečení horní nitě (1jehlový stroj) (4)



-  8. Veděte nit zleva doprava kolem kolíku (13) a zespodu nahoru zadním otvorem regulátoru horní nitě (11).
- 9. Provlékněte nit zprava doleva spodním otvorem niťové páky (12).
- 10. Provlékněte nit horním vodítkem nitě (10).
- 11. Provlékněte nit otvorem dolního vodítka nitě (9).
- 12. Provlékněte nit vodítkem nitě (8) na svérce jehelní tyče.
- 13. Provlečte nit uchem jehly (14) tak, aby volný konec nitě směřoval k chapači.
- 14. Vytáhněte nit uchem jehly (14) natolik, aby byl u niťové páky (12) v nejvyšší poloze volný konec nitě dlouhý cca 4 cm.

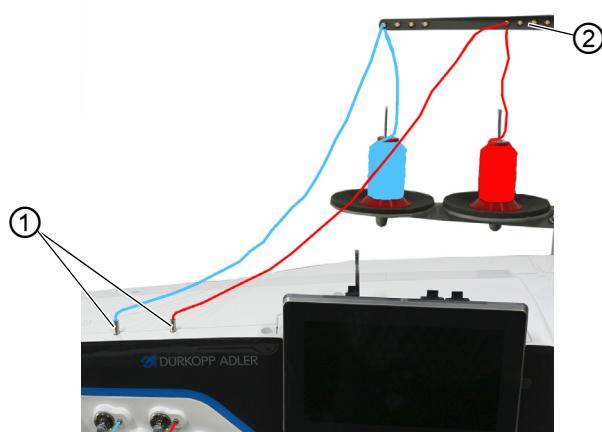
**Důležité:**

Zkontrolujte délku nitě.

Je-li volný konec nitě příliš dlouhý, může být zachycen chapačem a způsobit poruchu. Je-li volný konec nitě příliš krátký, nelze zahájit šití.

#### 4.5.2 U 2jehlových strojů

Obr. 11: Navlečení horní nitě (2jehlový stroj) (1)



(1) - Trubička

(2) - Vodítko nitě na odvíjecím ramenu

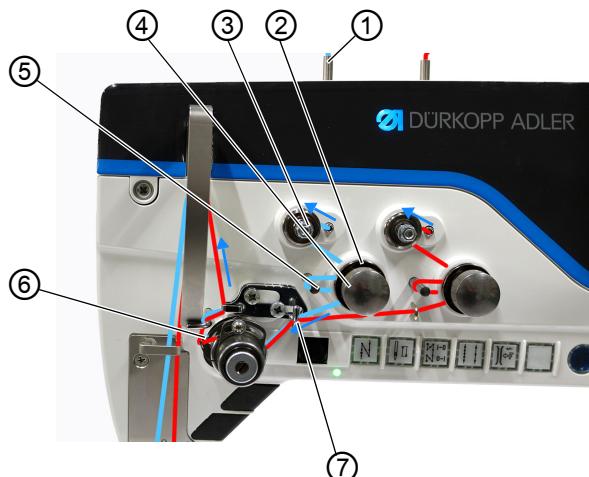


Takto navléknete pravou a levou horní nit:

1. Nasaděte cívky nití na niťové stojánky.  
Odvíjecí rameno musí být přímo nad cívками nití.
2. Levou nit navlečte zezadu dopředu vodítkem nitě (2) na odvíjecím ramenu.
3. Pravou nit navlečte zezadu dopředu vodítkem nitě (2) na odvíjecím ramenu.

## Navlečení levé horní nitě u napínací kladky

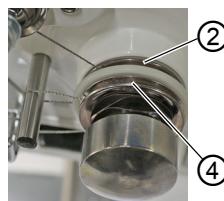
Obr. 12: Navlečení horní nitě (2jehlový stroj) (2)



- |                                  |  |
|----------------------------------|--|
| (1) - Trubička (levá nit)        | (5) - Kolík (levá nit)                 |
| (2) - Zadní napínač (levá nit)   | (6) - Zadní vyrovnávací pružina (nitě) |
| (3) - Pomocný napínač (levá nit) | (7) - Háček                            |
| (4) - Přední napínač (levá nit)  |  |

-  4. Nit zasuňte shora do trubičky (1) a protáhněte ji.
- 5. Nit z trubičky (1) veděte proti směru hodinových ručiček okolo pomocného napínače (3).
- 6. Veděte nit ve směru hodinových ručiček přes zadní napínač (2).

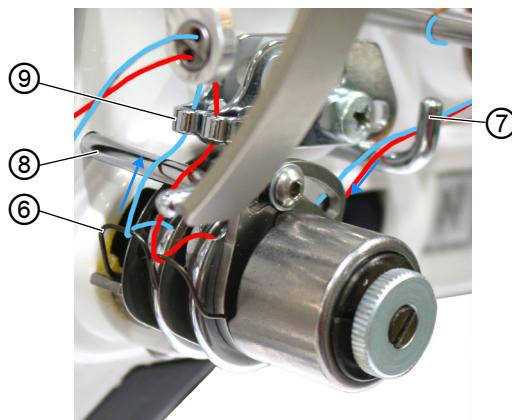
Obr. 13: Navlečení horní nitě (3)



- |                     |                      |
|---------------------|----------------------|
| (2) - zadní napínač | (4) - přední napínač |
|---------------------|----------------------|

-  7. Veděte nit ve směru hodinových ručiček kolem kolíku (5) a dál ve směru hodinových ručiček přes přední napínač (4).

Obr. 14: Navlečení horní nitě (4)

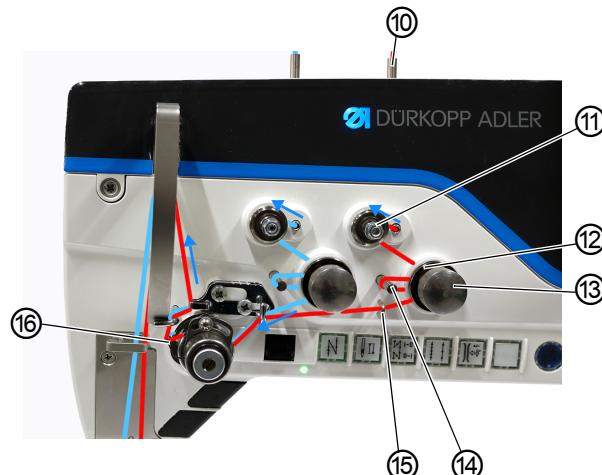


- (6) - Zadní vyrovnávací pružina  
(nitě) (levá nit)  
(7) - Háček
- (8) - Kolík  
(9) - Regulátor horní nitě (levá nit)

-  8. Veděte nit přes háček (7) a zespodu ve směru hodinových ručiček přes zadní vyrovnávací pružinu (nitě) (6).
9. Veděte nit zleva doprava kolem kolíku (8) a zespodu nahoru otvorem zadního regulátoru horní nitě (9).

## Navlečení pravé horní nitě u napínací kladky

Obr. 15: Navlečení horní nitě (2jehlový stroj) (5)



(10) - Trubička (pravá nit)

(14) - Kolík (pravá nit)

(11) - Pomocný napínač (pravá nit)

(15) - Haček (pravá nit)

(12) - Zadní napínač (pravá nit)

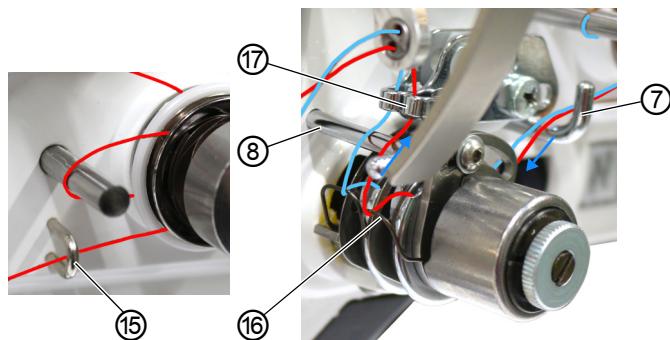
(16) - Přední vyrovnávací pružina (nitě)

(13) - Přední napínač (pravá nit)



10. Nit zasuňte shora do trubičky (10) a protáhněte ji.
11. Nit z trubičky (10) veděte proti směru hodinových ručiček okolo pomocného napínače (11).
12. Veděte nit ve směru hodinových ručiček přes zadní napínač (12).
13. Veděte nit ve směru hodinových ručiček kolem kolíku (14) a dál ve směru hodinových ručiček přes přední napínač (13).

Obr. 16: Navlečení horní nitě (6)



(7) - Háček

(8) - Kolík

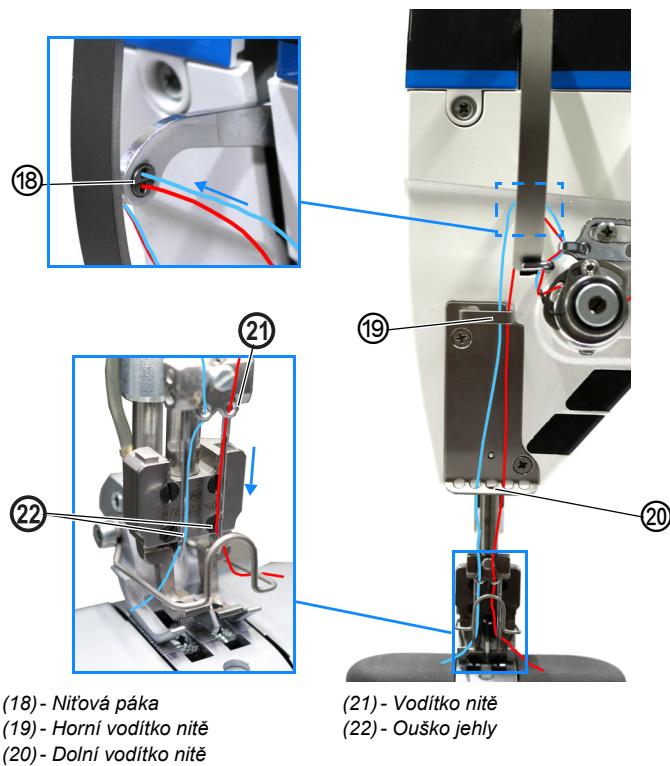
(15) - Háček

(16) - Přední vyrovnávací pružina (nitě)  
(pravá nit)

(17) - Regulátor horní nitě (pravá nit)

-  14. Veděte nit přes háček (15) a nad háčkem (7) a zespodu ve směru hodinových ručiček přes zadní vyrovnávací pružinu (nitě) (16).
15. Veděte nit zleva doprava kolem kolíku (8) a zespodu nahoru otvorem předního regulátoru horní nitě (17).

Obr. 17: Navlečení horní nitě (2jehlový stroj) (7)



-  16. Provlékněte levou nit zprava doleva horním vodítkem niťové páky (18).
- 17. Provlékněte pravou nit zprava doleva spodním vodítkem niťové páky (18).
- 18. Levou a pravou nit provlékněte horním vodítkem nitě (19).
- 19. Levou a pravou nit provlékněte vždy jedním otvorem spodního vodítka nitě (20).
- 20. Provlékněte nit vodítkem nitě (21) na svérce jehelní tyče.
- 21. Provlečte nit uchem jehly (22) tak, aby volný konec nitě směřoval k chapači.
- 22. Vytáhněte nit uchem jehly (22) natolik, aby byl u nitové páky (18) v nejvyšší poloze volný konec nitě dlouhý cca 4 cm.

**Důležité:**

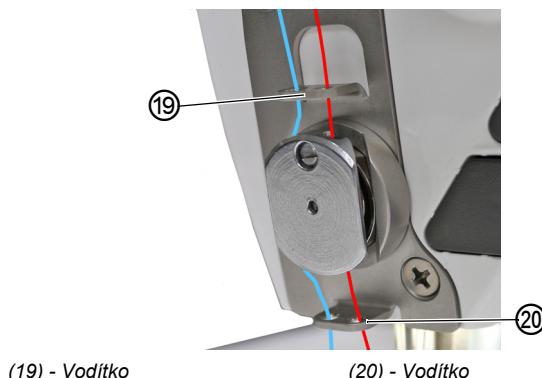
Zkontrolujte délku nitě.

Je-li volný konec nitě příliš dlouhý, může být zachycen chapačem a způsobit poruchu. Je-li volný konec nitě příliš krátký, nelze zahájit šítí.

**U strojů se svorkou nitě (volitelně)**

23. Provlékněte levou nit levým otvorem ve vodítku (19) nad svorkou nitě.
24. Provlékněte pravou nit pravým otvorem ve vodítku (19) nad svorkou nitě.
25. Levou nit nasuňte zleva do svorky nitě tak, aby nit zachytily háček svorky.
26. Pravou nit nasuňte zprava do svorky nitě tak, aby nit zachytily háček svorky.  
Nit má projít svorkou téměř bez dotyku a má být v kontaktu pouze s vodítky nad a pod svorkou nitě.
27. Provlékněte levou nit levým otvorem ve vodítku (20) pod svorkou nitě.
28. Provlékněte pravou nit pravým otvorem ve vodítku (20) pod svorkou nitě.

Obr. 18: Svorka nitě



## 4.6 Navinutí spodní nitě

### VAROVÁNÍ



**Nebezpečí poranění hrotom jehly a pohybujícími se díly!**

Může dojít k píchnutí, říznutí nebo pohmoždění.

Před navlékáním nitě stroj vypněte.

Spodní nit se může navíjet nezávisle na štíři.



### Důležité

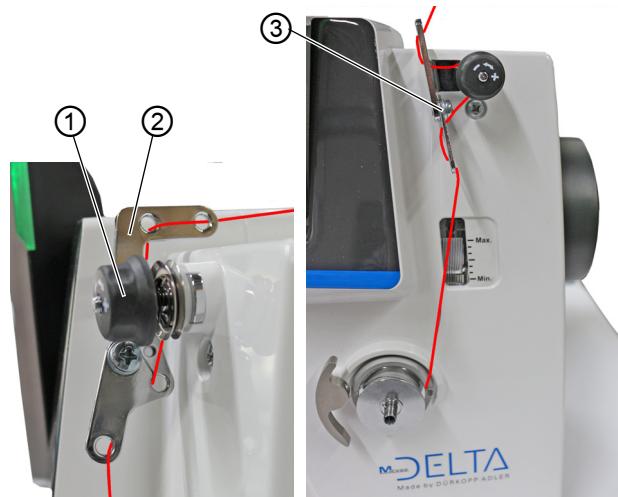
Nikdy nepoužívejte navíječ bez cívky. Bez cívky hrozí nebezpečí, že se nit navine kolem hřídele navíječe, což může způsobit poškození navíječe.



Takto navinete spodní nit na cívku:

1. Nasadte cívku nitě na niťový stojánek.  
Odvíjecí rameno musí být přímo nad cívkou nitě.
2. Nit navlečte ze zadu dopředu vodítkem nitě na odvíjecím ramenu.

Obr. 19: Navinutí spodní nitě na cívku (1)



(1) - Pomocný napínač  
(2) - Vodítka nitě

(3) - Vodítka nitě



3. Provlékněte nit prvními dvěma otvory vodítka nitě (2): zleva doprava prvním otvorem a zprava doleva druhým otvorem.
4. Provlékněte nit zleva doprava třetím otvorem vodítka nitě (2) a ve směru hodinových ručiček kolem pomocného napínače (1).
5. Veděte nit doleva vodítkem nitě (3).
6. Provlékněte nit zleva doprava nejspodnějším otvorem vodítka nitě (3).

Obr. 20: Navinutí spodní nitě na cívku (2)



(4) - Páčka navíječe cívky

## (6) - Nůž

(5) - Hřídel navíječe

(7) - Navíjení cívky

- 
  7. Vedte nit k navíječi (7).
  8. Upněte nit za nožem (6) a volný konec za ním utrhнete.
  9. Nasadte cívku na hřídel navíječe (5).
  10. Otáčejte cívkou na hřídeli navíječe (5), dokud unášecí pružina slyšitelně nezacvakne v drážce cívky.
  11. Táhněte páčku navíječe (4) nahoru.  
☞ Navíjení začne a skončí automaticky, jakmile je cívka plná.  
Páčka navíječe (4) se přemístí zpět do dolní polohy.

i

## Informace

Spodní nit se v normálním případě navíjí během procesu šití. Spodní nit ale můžete navijet i bez procesu šití, např. když potřebujete plnou cívku pro zahájení šití. Použijte k tomu režim navíjení v manuálním režimu ( str. 106).

- 
  12. Odejměte plnou cívku.
  13. Utrhněte nit za nožem (6).
  14. Nasadte plnou cívku do chapače ( str. 39).

## 4.7 Výměna cívky

### VAROVÁNÍ



**Nebezpečí poranění hrotom jehly a pohybujejícími se díly!**  
Může dojít k píchnutí, říznutí nebo pohmoždění.  
Před výměnou cívky stroj vypněte.

### POKYN

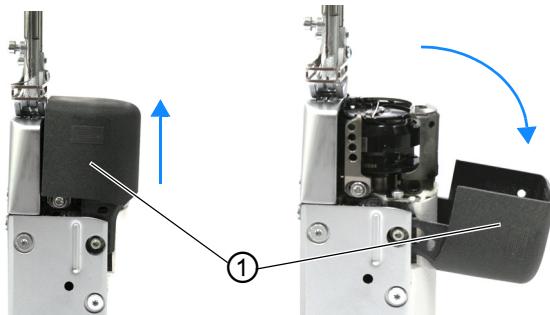
#### Možnost vzniku věcných škod!

Povrch cívky se může poškodit, a tím přestane sledování otáčení cívky správně pracovat.

Cívku NEVYTAHUJTE ostrými předměty!

Výměna cívky se provádí u 1jehlových strojů stejně jako u 2jehlových strojů. Chapač, do něhož se vloží cívka, je u levé a pravé strany pouze otočený o 180 stupňů.

Obr. 21: Výměna cívky (1)



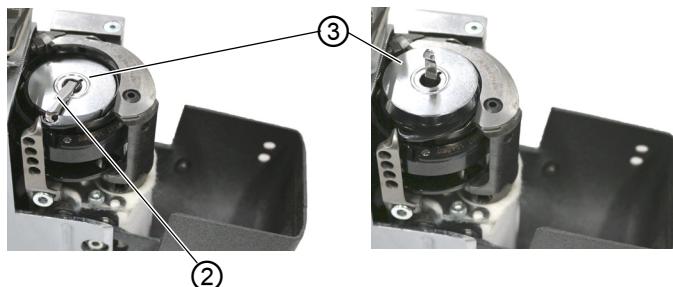
(1) - Kryt prostoru s chapačem



Takto vyměňte cívku:

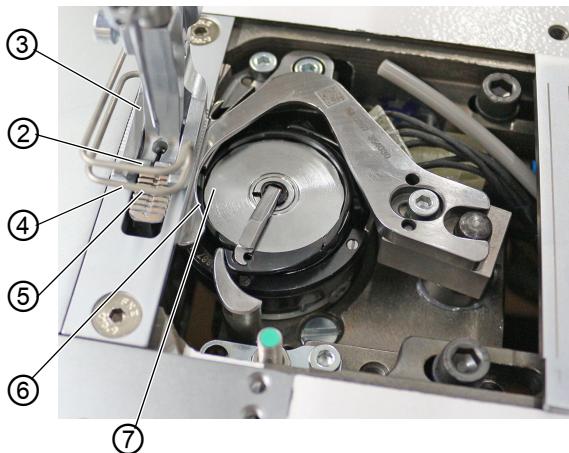
1. Kryt prostoru s chapačem (1) opatrně vytáhněte nahoru a sklopte.

Obr. 22: Výměna cívky (2)



- 
  2. Klapku pouzdra cívky (2) zvedněte nahoru.
  3. Vyjměte prázdnou cívku (3).

Obr. 23: Výměna cívky (3)



(1) - Kryt prostoru s chapačem

(5) - Vodítko

### (2) - Klapka pouzdra cívky

### (6) - Napínací pružina

(3) - Cívka

## (7) - Drážka

#### (4) - Drážka

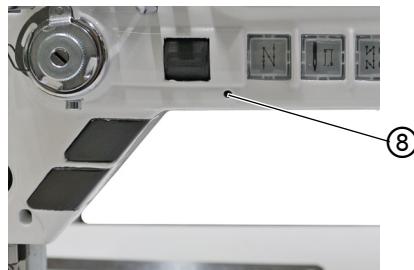
4. Vložte plnou cívku (3).

## Důležité

Cívku vložte tak, aby se při odvýjení nitě pohybovala v opačném směru k chapači.

5. Protáhněte spodní nit drážkou (7) v pouzdře cívky.
6. Protáhněte spodní nit pod napínací pružinu (6).
7. Veděte spodní nit drážkou (4) a vytáhněte cívku o 3 cm.
8. Zavřete klapku pouzdra cívky (2).
9. Kryt prostoru s chapačem (1) překlopte a stlačte dolů.

Obr. 24: Výměna cívky (4)



(8) - LED



#### Stroje s automatickým hlídáním vyšití spodní nitě

Když je nutné spodní nit vyměnit, bliká indikační LED kontrolka (8) na ramenu stroje modře.



#### Důležité

Cívky mají na jádru cívky rýhu pro indikaci zásoby nitě.

Nasaděte cívku do chapače tak, aby tato rýha směřovala dolů.  
Jinak hlídání vyšití spodní nitě nebude fungovat.

## 4.8 Napnutí nitě

Napnutí horní nitě ovlivňuje společně s napnutím spodní nitě vzhled švu. Příliš silné napnutí nitě může mít v případě tenkého šitého materiálu za následek nežádoucí zvlnění a zpětřhnání nitě.

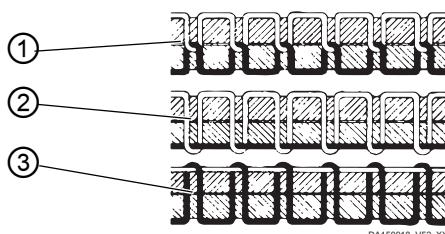


### Správné nastavení

Při stejně silném napnutí horní a spodní nitě leží provázání nití ve středu šitého materiálu.

Napnutí horní nitě nastavte tak, aby dosáhli požadovaného vzhledu švu při co možná nejmenším napnutí nitě.

Obr. 25: Napnutí nitě



- (1) - Stejně silné napnutí horní a spodní nitě
- (2) - Silnější napnutí spodní nitě oproti horní niti
- (3) - Silnější napnutí horní nitě oproti spodní niti

### 4.8.1 Nastavení napnutí horní nitě

Napnutí horní nitě lze nastavit prostřednictvím softwaru Commander Delta. Přesnější popis najdete v kapitole Programování ( str. 53).

#### 4.8.2 Nastavení napnutí spodní nitě

##### VAROVÁNÍ

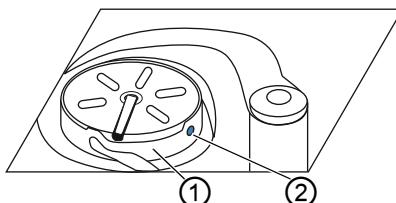


**Nebezpečí poranění hrotom jehly a pohybujícími se díly!**

Může dojít k píchnutí, říznutí nebo pohmoždění.

Před nastavením napnutí spodní nitě stroj vypněte.

Obr. 26: Nastavení napnutí spodní nitě



(1) - Napínací pružina

(2) - Šroub

Napnutí spodní nitě vytváří napínací pružina (1) a nastavuje se šroubem (2).

Jak nastavit napnutí spodní nitě:

##### Zvýšení napnutí spodní nitě



1. Otočte šroub (2) ve směru chodu hodinových ručiček.

##### Snížení napnutí spodní nitě



1. Otočte šroub (2) proti směru chodu hodinových ručiček.

## 4.9 Nastavení regulátoru horní nitě

### VAROVÁNÍ



**Nebezpečí poranění hrotom jehly a pohybujejícími se díly!**

Může dojít k píchnutí, říznutí nebo pohmoždění.

Před nastavením regulátoru horní nitě stroj vypněte.

Regulátor horní nitě určuje, s jak velkým napnutím bude horní nit vedena okolo chapače.

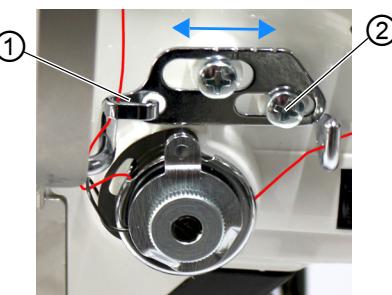


### Správné nastavení

Smyčka horní nitě klouže s malým napnutím přes nejsilnější místo chapače.

### 4.9.1 U 1jehlových strojů

Obr. 27: Nastavení regulátoru horní nitě (1jehlový stroj)



(1) - Regulátor horní nitě

(2) - Šroub

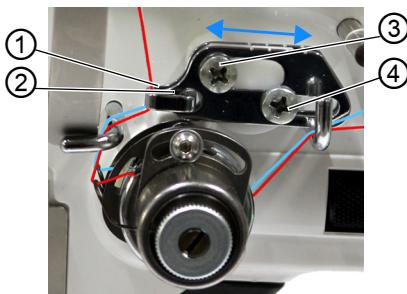


Jak nastavit regulátor horní nitě:

1. Povolte šroub (2).
  - **Zvýšení napnutí:** Posuňte regulátor horní nitě (1) doprava
  - **Snížení napnutí:** Posuňte regulátor horní nitě (1) doleva
2. Utáhněte šroub (2).

#### **4.9.2 U 2jehlových strojů**

Obr. 28: Nastavení regulátoru horní nitě (2jehlové stroje)



(1) - Regulátor horní nitě vzadu      (3) - Šroub  
 (2) - Regulátor horní nitě vpředu      (4) - Šroub



Takto nastavíte u 2jehlových strojů regulátor horní nitě pro levou nit:

1. Povolte šroub (3).
    - **Zvýšení napnutí:** Posuňte regulátor horní nitě (1) doprava
    - **Snížení napnutí:** Posuňte regulátor horní nitě (1) doleva
  2. Utáhněte šroub (3).

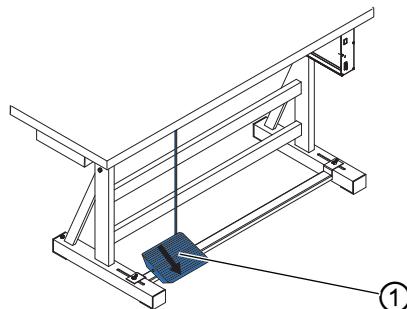


Takto nastavíte u 2jehlových strojů regulátor horní nitě pro pravou nit:

1. Povolte šroub (4).
    - **Zvýšení napnutí:** Posuňte regulátor horní nitě (2) doprava
    - **Snížení napnutí:** Posuňte regulátor horní nitě (2) doleva
  2. Utáhněte šroub (4).

## 4.10 Zvednutí šicích patek

Obr. 29: Zvednutí šicích patek



(1) - Pedál



Jak zvednout šicí patky:

1. Sešlápněte pedál (1) napůl zpět.
  - ↳ Stroj se zastaví a zvedne šicí patky.  
Šicí patky zůstanou nahoře, dokud je pedál sešlápnutý napůl zpět.

### NEBO

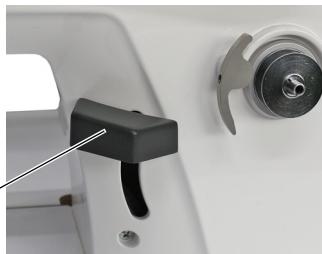


1. Sešlápněte pedál (1) úplně zpět.
  - ↳ Aktivuje se odstřih nitě a zvednou se šicí patky.

#### 4.11 Zpátkování pomocí zpátkovací páky (volitelně)

Elektronická zpátkovací páka na ramenu stroje zkracuje délku stehů až do zpátkování v dolní koncové poloze.

Obr. 30: Zpátkování pomocí zpátkovací páky



(1) - Zpátkovací páka

-  1. Tlačte zpátkovací páku (1) pomalu dolů.
  - ↳ Délka stehů bude stále kratší. V dolní koncové poloze šije stroj zpětným směrem s nastavenou délkou stehů.

## 4.12 Nastavení rychlého přenastavení zdvihu (volitelně)

U strojů s kolenním spínačem se připojuje zvýšený zdvih přítlačné patky kolenním spínačem.

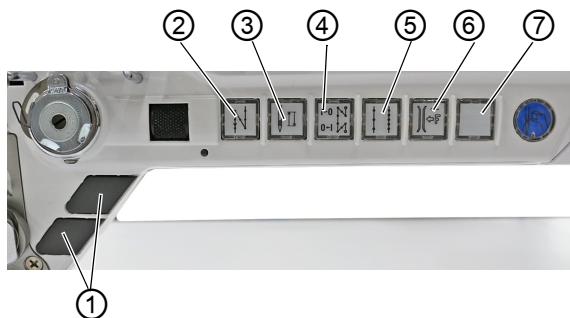
Obsazení kolenního spínače se dá nastavit v softwaru prostřednictvím ovládacího panelu.

## 4.13 Rychlé funkce na tlačítkovém panelu

Stroj má tlačítkový panel na ramenu stroje, kterým lze během šití aktivovat určité funkce. Funkční tlačítka je možné volně obsadit. Nastavení se mohou provádět v softwaru (  str. 62).

### 4.13.1 Aktivace funkčních tlačítek

Obr. 31: Aktivace funkčních tlačítek



#### Aktivace funkce



Funkční tlačítko aktivujte takto:

1. Stiskněte tlačítko dle svého výběru.  
↳ Funkce je aktivovaná. Tlačítko svítí.

## Deaktivace funkce



Funkční tlačítko deaktivujte takto:

1. Tlačítko dle svého výběru stiskněte ještě jednou.

⇒ Funkce je deaktivovaná. Tlačítko už nesvítí.

## Funkce tlačítek

Tlačítko	Funkce
	<b>Zpátkování</b> Je-li tlačítko aktivované, stroj šije směrem zpět.
	<b>Polofování jehly</b> Při aktivovaném tlačítku najede jehla do určité polohy. Tato poloha je určována individuálně nastavením parametrů. Přečtěte si více v <i>Servisním návodu</i> . Při dodání je stroj nastavený tak, aby byla jehla při aktivovaném tlačítku zvednutá nahoru.
	<b>Utlumení zapoští</b> Tlačítko ruší základní nastavení pro šití počátečního a koncového zapošívání. Když je zapnuté zapošívání, bude stisknutím tlačítka potlačeno další zapošívání. Když není zapnuté zapošívání, bude stisknutím tlačítka provedeno další zapošívání.
	<b>Délka stehu</b> Při aktivovaném tlačítku stroj šije delší délkou stehu, naprogramovanou na ovládacím panelu.
	<b>Hodnota přídavného napnutí horní nitě</b> Je-li tlačítko aktivované, šije stroj s naprogramovaným přídavným napnutím nitě.
	<b>Volně programovatelné</b> Toto tlačítko je volně programovatelné. Při dodání je stroj nastavený tak, aby se po stisknutí tlačítka zapnulo osvětlení spodního ramene.

#### 4.13.2 Obsazení oblíbených tlačítek

Funkce tlačítek můžete přenést z tlačítkového panelu na oblíbená tlačítka. Zvolte funkci, kterou často používáte, abyste ji mohli během šití rychleji aktivovat.

Obr. 32: Obsazení oblíbených tlačítek



(1) - Oblíbená tlačítka

- Oblíbená tlačítka je možné volně obsadit. Nastavení se mohou provádět v softwaru (☞ str. 62).

## 4.14 Šítí

### VAROVÁNÍ

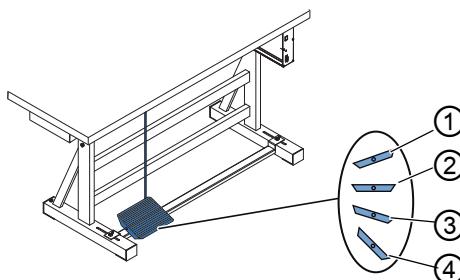


**Nebezpečí zranění jehlou při neúmyslném spuštění šítí!**

Může dojít k píchnutí.

Nedotýkejte se pedálu, pokud se vaše prsty nacházejí v oblasti špičky jehly.

Obr. 33: Šítí



- (1) - Poloha +1  
(2) - Poloha 0

- (3) - Poloha -1  
(4) - Poloha -2

Pedál spouští a řídí proces šítí.

Stav	Postupy
<b>Před spuštěním šítí</b>	
Výchozí poloha	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pedál v klidové poloze (poloha 0)           <ul style="list-style-type: none"> <li>↳ Stroj stojí.</li> <li>↳ Jehla je nahore. Šicí patky jsou dole.</li> </ul> </li> </ul>
Upravte polohu šitého materiálu.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sešlápněte pedál napůl dozadu (poloha -1)           <ul style="list-style-type: none"> <li>↳ Přitlačné patky se zvednou.</li> </ul> </li> <li>• Upravte polohu šitého materiálu.</li> <li>• Pedál uvolněte.           <ul style="list-style-type: none"> <li>↳ Šicí patky se spustí na šity materiál.</li> </ul> </li> </ul>

Stav	Postupy
<b>Na začátku švu</b>	
Počáteční zapošítí a šití	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sešlápněte pedál dopředu (poloha +1) a podržte ho sešlápnutý.</li> <li>↳ Stroj šije počáteční zapošítí (je-li požadováno).</li> <li>↳ Následně pokračuje stroj v šití – čím více sešlápnete pedál dopředu, tím rychleji.</li> </ul>
<b>Uprostřed švu</b>	
Přerušení šití	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pedál uvolněte (poloha 0).</li> <li>↳ Stroj se zastaví. V závislosti na nastavení jsou šicí patky nahoře, nebo dole.</li> </ul>
Pokračování v šití (po uvolnění pedálu)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sešlápněte pedál dopředu (poloha +1).</li> <li>↳ Stroj pokračuje v šití – čím více sešlápnete pedál dopředu, tím rychleji.</li> </ul>
Přešítí zesílených míst šitého materiálu	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pomocí kolenního spínače zvýšte zdvih šicí patky (☞ str. 48).</li> </ul>
Změna délky stehu	<ul style="list-style-type: none"> <li>2. Délku stehu aktivujte pomocí tlačítka na tlačítkovém panelu (☞ str. 48).</li> </ul>
Zvýšení napnutí nitě	<ul style="list-style-type: none"> <li>Přídavné napnutí nitě aktivujte pomocí tlačítka na tlačítkovém panelu (☞ str. 48).</li> </ul>
Zapošítí uprostřed švu	<ul style="list-style-type: none"> <li>Aktivujte zpátkování pomocí zpátkovací páky (☞ str. 47) nebo pomocí tlačítka na tlačítkovém panelu (☞ str. 48).</li> </ul>
<b>Na konci švu</b>	
Šev ukončete a odeberte šitý materiál	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sešlápněte pedál úplně dozadu (poloha -2) a podržte ho sešlápnutý.</li> <li>↳ Ušije se koncové zapošítí a nit bude odstřížena (je-li tak nastaveno).</li> <li>↳ Stroj se zastaví.</li> <li>↳ Jehla je nahoře. Šicí patky nahoře.</li> <li>• Odeberte šitý materiál.</li> </ul>

## 5 Programování

### 5.1 Ovládací panel

Obr. 34: Ovládací panel



Všechna nastavení v softwaru stroje se provádějí prostřednictvím ovládacího panelu Commander Delta.



#### Informace

Zadáte-li hodnotu, která leží mimo předepsaný rozsah, nastaví software automaticky mezní hodnotu z rozsahu hodnot, která je zadání nejbližše.

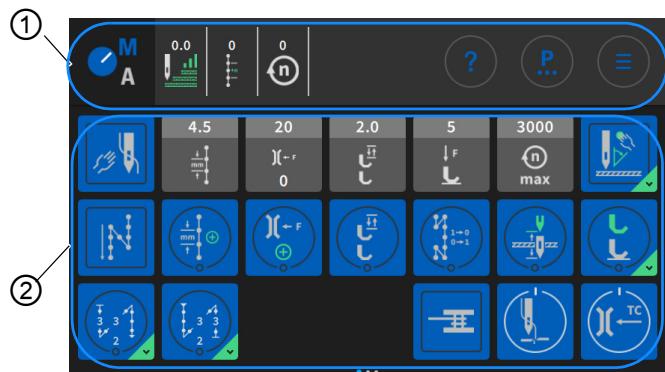
## 5.2 Navigace v ovládacím panelu

Navigace v ovládacím panelu se provádí jen dotykem prstů.  
Žádný nástroj pro zadávání není nutný.

Menu lze otevřít stisknutím příslušného tlačítka prstem.  
Přechod mezi různými stránkami hlavní obrazovky se provádí  
přejetím prstem.

Informace, které se zobrazí ve stavové liště (1), je možné přizpůsobit. Také tlačítka, která se zobrazují na třech stránkách hlavní obrazovky (2), je možné přizpůsobit. Individuální nastavení se provádí v nastavení ovládacího panelu, str. 80.

Obr. 35: Navigace v ovládacím panelu



(1) - Stavová lišta

(2) - Hlavní obrazovka

### 5.2.1 Symbole a tlačítka

Vysvětlení symbolů, které se stále opakují:

Ikona	Význam
	Písmeno, které je modré, je aktivní. A = automatický režim M = manuální režim Stisknutím symbolu přecházíte z jednoho režimu do druhého.
	Programování (přístup přes menu Burger), viz <a href="#">str. 110</a> .
	Parametry, které lze nastavovat v manuálním režimu.
	Menu Burger Otevře se okno, ve kterém je možné zvolit automatický režim, manuální režim, programování nebo nastavení.
	Kontextová nápověda Nejprve stiskněte šedý otazník, potom oblast, ke které potřebujete nápovědu – zobrazí se rozbalovací okno s vysvětlujícím textem. Klepněte na libovoře místo, aby okno zase zmizelo.
	Šedá tlačítka Parametry, u kterých je možné/nutné zadat číselnou hodnotu. Zadání lze provést stisknutím.
	Modrá tlačítka (s aretací) Tmavá tlačítka s kulatou bílou čárou lze aktivovat nebo deaktivovat stisknutím. Nedají se nastavit žádné hodnoty.

Ikona	Význam
	Modrá tlačítka (multifunkce) Tmavá tlačítka s kulatou bílou čárou a modrým spodním rohem lze aktivovat nebo deaktivovat stisknutím. Dlouhým stisknutím se otevře menu, ve kterém je možné zadávat hodnoty.
	Modré tlačítka (bez aretace) U tmavých tlačítek s bílou čtvercovou čárou nelze zadávat žádné hodnoty. Funkce tlačítek trvá jen po dobu stisknutí tlačítka.
	Tlačítka s šedým pozadím Tlačítka s šedým pozadím slouží pro informaci. Nedají se aktivovat nebo deaktivovat, ani tam není možné zadávat hodnoty.

### 5.2.2 Zadávání hodnot

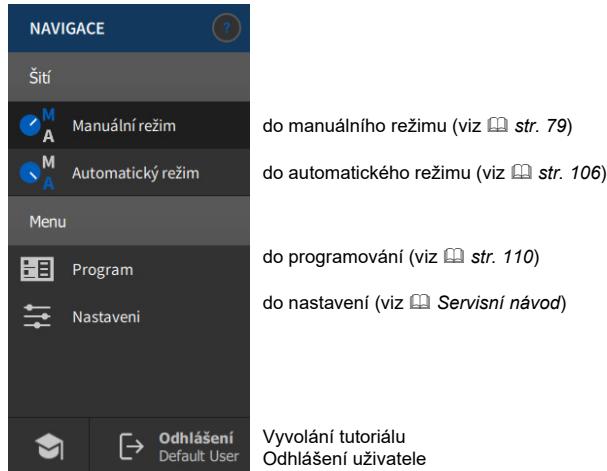
Zadávání hodnot je možné provádět prostřednictvím tlačítek  nebo  integrované klávesnice na obrazovce.

Hodnoty s červeným pozadím jsou neplatné, nevyhovují požadovanému rozsahu hodnot. Při neplatných hodnotách nastaví software automaticky mezní hodnotu z rozsahu hodnot.

### 5.2.3 Navigace v menu Burger

Symbolom  je možné menu Burger otevřít.

Obr. 36: Navigace v menu Burger



### 5.2.4 Navigace při spuštění ovládacího panelu

Při spuštění ovládacího panelu je možné dostat se přes uživatelské rozhraní přímo na jazyky a nastavení.

Jakmile se ikony na ovládacím panelu zobrazí, je možné je zvolit. Uživatel se musí přihlásit a dostane se podle předchozí volby k výběru jazyka nebo k nastavení.

Symbol	Vysvětlení
	Volba jazyka
	Nastavení

### 5.3 Konfigurace obsluhou



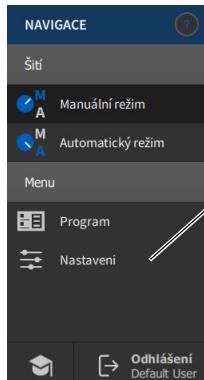
V konfiguraci obsluhou si může přihlášená obsluha upravit uživatelské rozhraní softwaru podle svého přání.



Takto se dostanete do konfigurace obsluhou:

1. Stiskněte symbol pro navigaci.  
↳ Otevře se rozhraní pro navigaci.

Obr. 37: Konfigurace obsluhou (1)

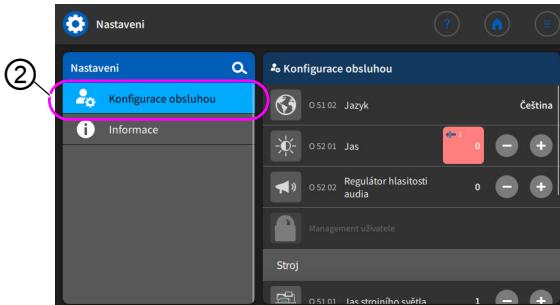


(1) - Nastavení



2. Stiskněte Nastavení (1).  
↳ Otevře se nastavení.

Obr. 38: Konfigurace obsluhou (2)



(2) - Konfigurace obsluhou

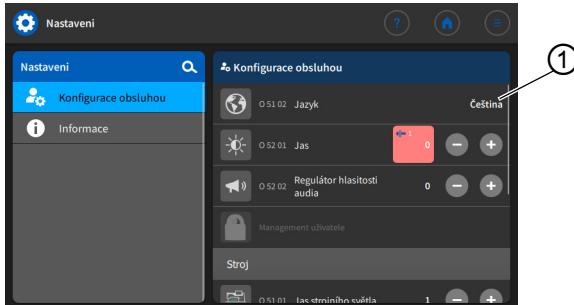
-  3. Na levé straně stiskněte položku *Konfigurace obsluhou* (2).  
 ⇵ Nacházíte se v konfiguraci obsluhou.

### 5.3.1 Nastavení jazyka



Zde je možné nastavit jazyk softwaru.

Obr. 39: Nastavení jazyka (1)



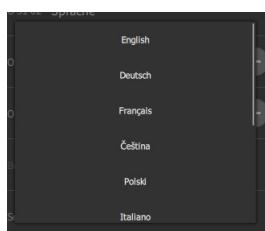
(1) - Zobrazení jazyka



Jazyk nastavíte takto:

1. Stiskněte symbol jazyka (1).
- ⇨ Otevře se seznam pro výběr jazyka:

Obr. 40: Nastavení jazyka (2)



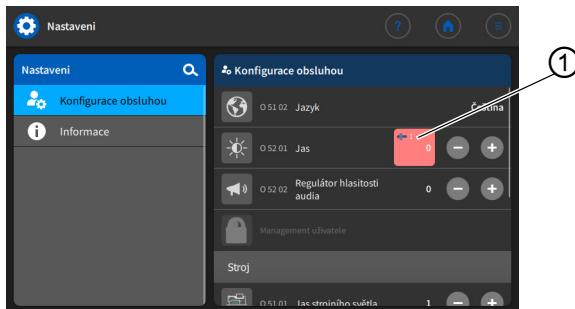
2. Stiskněte požadovaný jazyk.
- ⇨ Jazyk ovládacího panelu se ihned změní.

### 5.3.2 Nastavení jasu



Zde je možné nastavit jas ovládacího panelu.

Obr. 41: Nastavení jasu (1)



(1) - Zobrazení jasu



Jas nastavíte takto:

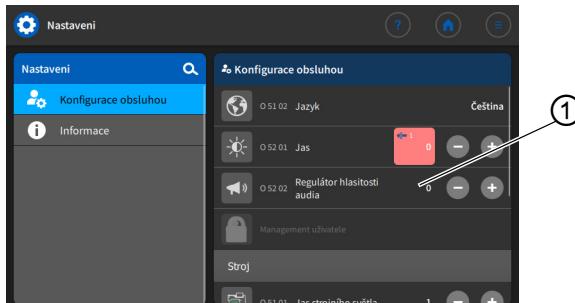
1. Stiskněte symbol jasu (1).
  2. Zadejte požadovanou hodnotu na klávesnici nebo pomocí tlačítka **+** nebo **-**.
- ↳ Jas ovládacího panelu se změní.

### 5.3.3 Nastavení hlasitosti



Zde je možné nastavit hlasitost zvuků.

Obr. 42: Nastavení hlasitosti zvuků (1)



(1) - Nastavení hlasitosti zvuků



Hlasitost zvuků nastavíte takto:

1. Stiskněte symbol hlasitosti (1).
  2. Zadejte požadovanou hodnotu na klávesnici nebo pomocí tlačítka nebo .
- ↳ Hlasitost zvuků ovládacího panelu se změní.

### 5.3.4 Správa managementu uživatele



Při přihlášení jako *Default User*, je tato oblast zablokována.  
Nastavení managementu uživatele lze provádět pouze s rozšířeným oprávněním.

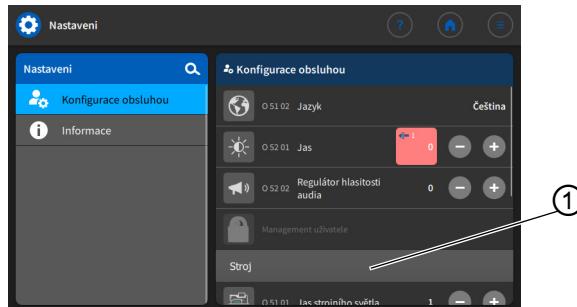
Správa managementu uživatele je vysvětlena ve zvláštní kapitole ( str. 64).

### 5.3.5 Nastavení konfigurace chytrých kláves



Zde je možné provádět obsazování tlačítek tlačítkového panelu a oblíbených tlačítek.

Obr. 43: Nastavení konfigurace chytrých kláves (1)



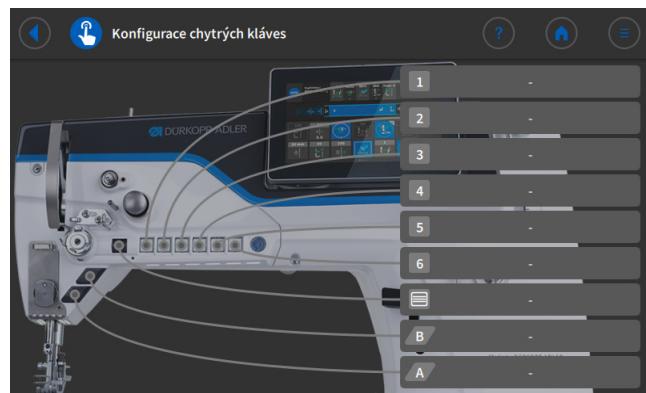
(1) - Nastavení hlasitosti zvuků



Konfiguraci chytrých kláves nastavíte takto:

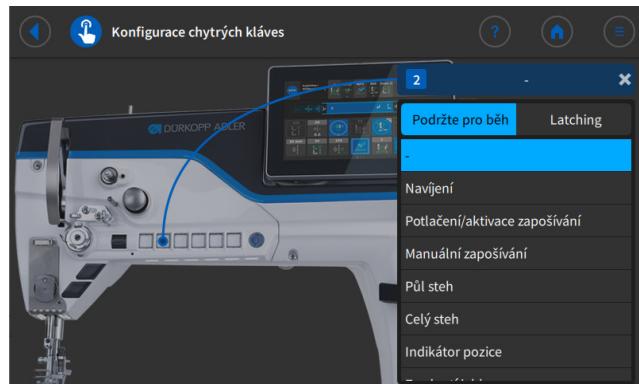
1. Stiskněte položku *Konfigurace chytrých kláves* (1).
  - ↳ Otevře se konfigurace chytrých kláves:

Obr. 44: Nastavení konfigurace chytrých kláves (2)



2. Na liště stiskněte tlačítko, které má být obsazeno funkcí.
  - ↳ Otevře se výběr možného obsazení tohoto tlačítka.

Obr. 45: Nastavení konfigurace chytrých kláves (3)



-  3. Stiskněte funkci pro obsazení tlačítka.
  - 4. Stiskněte možnost *Bez aretace* nebo *S aretací*.
  - 5. Pro opuštění výběru stiskněte plochu mimo výběr.
- ↳ Provedená nastavení se uloží.

### 5.3.6 Nastavení konfigurace obrazovky

Konfigurace obrazovky se používá pro zobrazení tlačítek v manuálním režimu.

Nastavení je vysvětleno na příslušném místě v kapitole o manuálním režimu ( str. 80).

## 5.4 Management uživatele



V oblasti managementu uživatele mohou uživatelé vytvářet své role s různými oprávněními.

Při spuštění stroje je automaticky přihlášen *Default User*. Nastavení se může změnit podle přání na úrovni technika.

V následujícím textu je vysvětleno standardní vytvoření uživatele *Default Technician*. Podle přání je možné vytvořit libovolný počet individuálních uživatelských rolí.

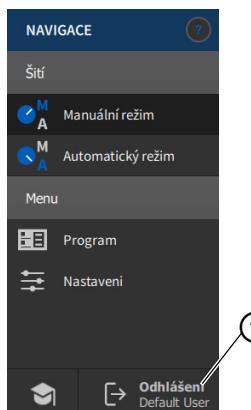
Předpokladem je správa managementu uživatele: Musíte být přihlášeni jako *Default Technician*.



Takto se přihlásíte jako *Default Technician*:

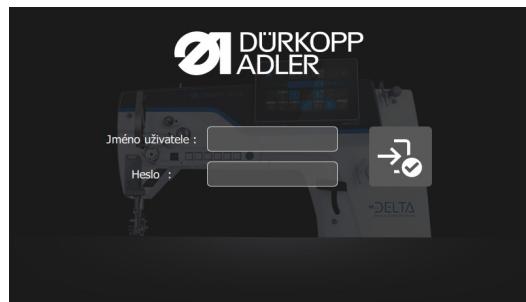
1. Stiskněte symbol pro navigaci.  
↳ Otevře se rozhraní pro navigaci.

Obr. 46: Management uživatele (1)



(1) - Odhlášení

2. Stiskněte *Odhlášení* (1).  
↳ Otevře se obrazovka pro přihlášení.

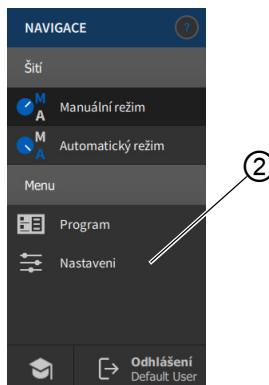


3. Zadejte jméno uživatele *technician* a heslo *25483*.
4. Stiskněte .
- ↳ Uživatel je přihlášen.

 Tako se dostanete do managementu uživatele:

1. Stiskněte symbol  pro navigaci.
- ↳ Otevře se rozhraní pro navigaci.

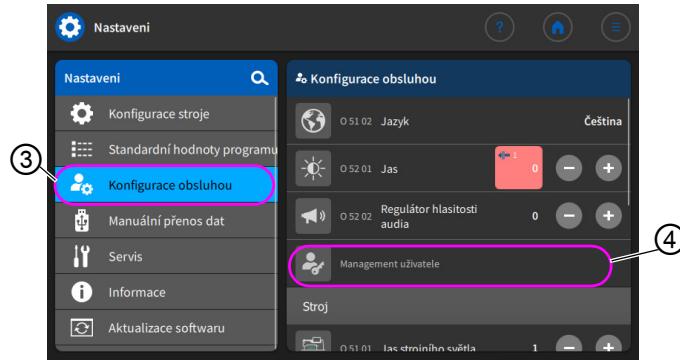
Obr. 47: Management uživatele (2)



(2) - Nastavení

-  2. Stiskněte *Nastavení* (2).  
→ Otevře se nastavení.

Obr. 48: Management uživatele (3)



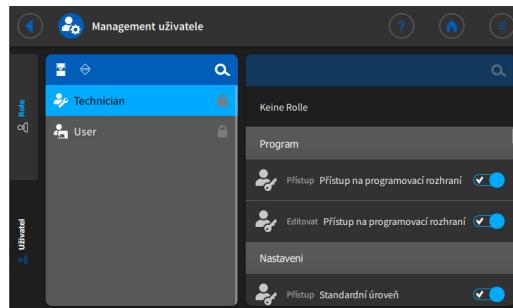
### (3) - Konfigurace obsluhou

#### (4) - Management uživatelů

- 
  3. Na levé straně stiskněte položku *Konfigurace obsluhou* (3).
  4. Na pravé straně stiskněte položku *Management uživatele* (4).

Otevře se obrazovka pro management uživatele – s různým vzhledem v závislosti na uživateli.

Obr. 49: Management uživatele (4)



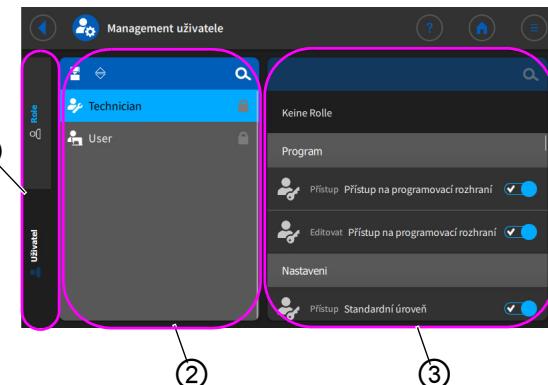
-  5. Proveděte požadovaná nastavení (vysvětlení viz  str. 67).
  - 6. Přes  se vrátíte do nastavení nebo přes  se vrátíte do manuálního režimu.

### 5.4.1 Oprávnění jako *Default Technician*



*Default Technician* je z výroby vytvořen tak, aby se musel přihlásit jménem uživatele a heslem (*technician*, 25483). Při zvolení managementu uživatele jako *Default Technician* (str. 64) se zobrazí tato obrazovka:

Obr. 50: Oprávnění jako *Default Technician*



- (1) - Záložka pro role a uživatele      (3) - Nastavení rolí/uživatelů  
 (2) - Seznam rolí/uživatelů

Na levé straně lze vybrat záložky (1) pro role (str. 68) a uživatele (str. 72). Vysvětlení bude uvedeno v dalším textu. Vpravo je zobrazen seznam (2) vytvořených rolí resp. uživatelů podle toho, která záložka (1) je vybrána. Úplně vpravo jsou zobrazena nastavení (3) pro vybrané role/uživatele.

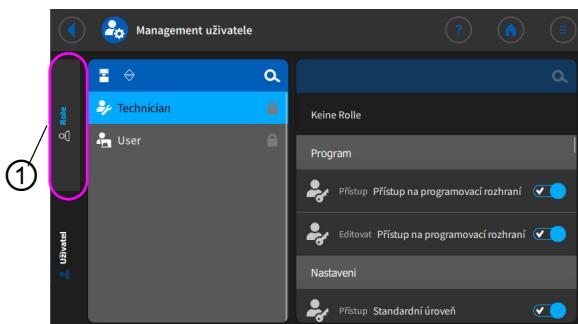
#### Vysvětlení rolí a uživatelů

Role	Uživatel
Role určuje, jaká oprávnění jsou povolena nebo zakázána. Jednomu uživateli je možné přiřadit více než jednu roli. Přihlásit se prostřednictvím role nelze, to je možné jen jako uživatel.	Jako uživatel se můžete přihlásit. Jednomu uživateli může být přiřazena jedna nebo více rolí, tak získá svá oprávnění.

### 5.4.1.1 Správa rolí

Při zvolení managementu uživatele jako *Default Technician* (☞ str. 58) se zobrazí tato obrazovka:

Obr. 51: Správa rolí



(1) - Záložka pro role

Na levé straně stiskněte záložku (1) pro Role.

#### Vymazání role



Takto vymažete roli:

1. Stiskněte požadovanou roli.  
↳ Role se zobrazí s modrým pozadím.
2. Stiskněte ✕.  
↳ Role zmizí ze seznamu, je vymazána.



#### Informace

Role, které mají za názvem symbol , jsou vytvořeny ve výrobním závodě. Není možné je vymazat.

## Vytvoření/odvození nové role



Takto vytvoříte novou roli:

1. Stiskněte  (jen menší nebo stejná role jako vlastní).  
↳ V seznamu se zobrazí nová role.
2. Proveďte nastavení role (viz tabulka níže).



### Informace

Jako *Default Technician* je možné zvolit odvození role až po *Technician*. Toto nastavení je možné přizpůsobit v oprávněních rolí (tabulka níže).

### Nastavení rolí

Čtení/editace/přístup	Položka menu
<b>Programování</b>	
Přístup	Přístup k programovacímu rozhraní
Editace	Přístup k programovacímu rozhraní
<b>Nastavení</b>	
Přístup	Standardní úroveň
Přístup	Úroveň technika
<b>Ruční režim</b>	
Editace	Stavová lišta
Editace	Hlavní obrazovka
Přístup	Role hlavní obrazovky
Přístup	Role lišty oznámení
Editace	Parametry šití
Přístup	Přepni na automatický režim
Přístup	Zobrazení parametrů

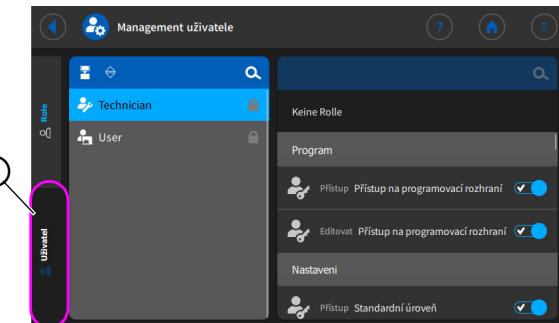
<b>Čtení/editace/přístup</b>	<b>Položka menu</b>
Editace	Manuální zapoívání
Editace	Patka zvednutá
Editace	Poloha jehly při zastavení šití
Editace	Režim navýječe
Editace	Přerušení segmentu švu
Editace	Odrezávač okrajů
Editace	Doplňková hodnota (bočního) vodiče díla
Editace	Výška druhého bočního vodiče
Editace	Referenční poloha (bočního) vodiče díla
Editace	Délka stehu
Editace	Přepnutí délky stehu
Editace	Napnutí horní nitě
Editace	Přepnutí napnutí horní nitě
Editace	Přítlač patky
Editace	Krok patek
Editace	Přepnutí výšky kroku patek
Editace	Zapošítí uprostřed švu
Editace	Max. rychlosť šití
Editace	Zapošítí na začátku švu
Editace	Zapošítí na konci švu
Editace	Poloviční steh / jednotlivý steh
Editace	Odstříh nitě aktivní
Editace	Svorka horní nitě
Editace	Navlékací pomůcka
Editace	Světelná závora
Editace	Vynulování počítadla stehů cívky

<b>Čtení/editace/přístup</b>		<b>Položka menu</b>
Editace		Střední vodič
<b>Automatický režim</b>		
Přístup		Výběr programu
Editace		Název programu
Editace		Korekční faktor délky švu
Editace		Korekční faktor napnutí horní nitě
<b>Šití</b>		
Přístup		Start podmenu zapošití
Přístup		Konec podmenu zapošití
Přístup		Podmenu zvednutí patky
Přístup		Podmenu brzdy nitě
Přístup		Podmenu zaměření pozice
Přístup		Podmenu druhého středního vodiče
Přístup		Podmenu resetování počítání stehu cívky
Přístup		Podmenu resetování počítadlo kusů
Přístup		Zapnutí středního vodiče
<b>Management uživatele</b>		
Editace		Aktuální uživatel
Editace		Role až po technika
Editace		Uživatel až po technika
Editace		Automatické přihlášení s možností editace

### 5.4.1.2 Správa uživatelů

Při zvolení managementu uživatele jako *Default Technician* (□ str. 58) se zobrazí tato obrazovka:

Obr. 52: Správa uživatelů (1)



(1) - Záložka pro uživatele

Na levé straně stiskněte záložku (1) pro *Uživatele*. Zobrazí se tato obrazovka:

Obr. 53: Správa uživatelů (2)

This screenshot shows the same 'Management uživateli' interface as above, but now the 'User' tab is selected (circled with a pink oval and labeled 2). The 'Default Technician' user is selected and shown in a detailed view on the right side of the screen. The detailed view includes the following fields:

- Obecné:
  - Aktivovat (Activate) - checked
  - Křestní jméno (First name) - Default
  - Příjmení (Last name) - Technician
- Opárnění (Permissions):
  - Anmelden ohne Authentifizierung (Log in without authentication) - checked
  - Automatisches Anmelden (Automatic log in)

(2) - Seznam uživatelů

(3) - Nastavení uživatele

Na levé straně je seznam všech vytvořených uživatelů (2). Jakmile se tam zapíše uživatel, zobrazí se na pravé straně nastavení (3), která byla pro vybraného uživatele provedena.

## Vymazání uživatele



Takto vymažete uživatele:

1. Stiskněte vybraného uživatele.
- ↳ Uživatel se zobrazí s modrým pozadím.
2. Stiskněte .
- ↳ Uživatel zmizí ze seznamu, je vymazán.



### Informace

Uživatelé, kteří mají symbol  za jménem, jsou vytvořeni ve výrobním závodě. Není možné je vymazat.

## Vytvoření nového uživatele



Takto vytvoříte nového uživatele:

1. Stiskněte .
- ↳ V seznamu se zobrazí nový uživatel.
2. Provedte nastavení uživatele (viz tabulka níže).

### Nastavení uživatele

Ikona	Nastavení	Vysvětlení
<b>Obecné</b>		
	Křestní jméno	Jméno uživatele, NEZAMĚNIT s údaji pro přihlášení!
	Jméno	
<b>Oprávnění</b>		
	Přihlášení jménem uživatele a heslem	Zap/Vyp
		Jméno uživatele Jméno pro přihlášení
		Heslo Heslo pro přihlášení

Ikona	Nastavení	Vysvětlení
	Přihlášení pomocí NFC token	Povolit nebo zakázat přihlášení pomocí NFC
	Přihlášení pomocí USB	Povolit nebo zakázat přihlášení pomocí USB
	Automatické přihlášení při spuštění systému	Automatické přihlášení při spuštění stroje, přihlášení není nutné
<b>Role (► str. 68)</b>		
	<i>Technici</i>	Posuvný regulátor aktivní/ neaktivní, pro přiřazení role
	<i>Uživatel</i>	Posuvný regulátor aktivní/ neaktivní, pro přiřazení role

### 5.4.2 Přihlášení uživatele

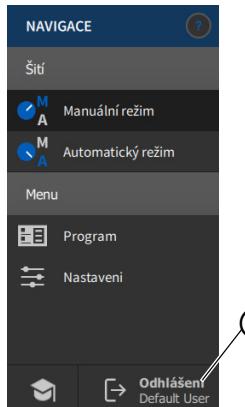
Při dodání je software nakonfigurován tak, že se při zapnutí stroje automaticky přihlásí *Default User*. K tomu není nutná žádná autorizace. V následujícím textu je vysvětleno, jak lze změnit uživatele.



Takto se dostanete do managementu uživateli:

1. Stiskněte symbol  pro navigaci.  
↳ Otevře se rozhraní pro navigaci.

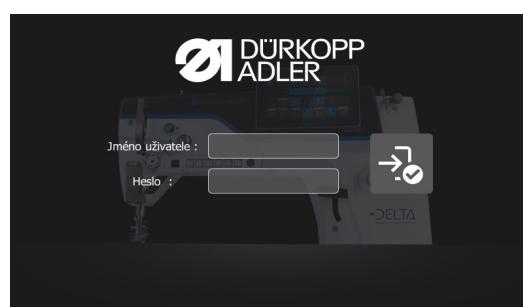
Obr. 54: Přihlášení uživatele (1)



(1) - Odhlášení



2. Stiskněte *Odhlášení* (1).  
↳ Otevře se obrazovka pro přihlášení.



Existují tři varianty pro přihlášení. V následujícím textu jsou tyto varianty popsány – včetně potřebných nastavení v softwaru.

### 5.4.2.1 Přihlášení pomocí jména uživatele a hesla

#### Zadání jména uživatele a hesla



Takto zadáte jméno uživatele a heslo:

1. V managementu uživatele vytvořte nového uživatele a přiřaďte mu heslo (  str. 72).  
↳ Uživatel se může ihned přihlásit svými údaji.

#### Přihlášení pomocí jména uživatele a hesla



Takto se přihlásíte pomocí jména uživatele a hesla:

1. Zadání jména uživatele a hesla.
  2. Stiskněte .
- ↳ Při správných přihlašovacích údajích je uživatel přihlášen.

### 5.4.2.2 Přihlášení pomocí USB

#### Přiřazení USB uživateli



Takto přiřadíte USB uživateli:

1. V managementu uživatele vyberte nebo založte nového uživatele (  str. 72).
2. Stiskněte položku *Přihlášení pomocí USB*.
3. Zasuňte USB flashdisk do jednoho z konektorů na ovládacím panelu.
4. Vyberte USB flashdisk, který má být uživateli přiřazen pro přihlášení.
5. Pro přiřazení USB flashdisku stiskněte *Pair*.  
↳ Okno zmizí a funkce *Přihlášení pomocí USB* je aktivní.

## Přihlášení pomocí USB



Takto se přihlásíte pomocí USB:

1. Zasuňte USB flashdisk do ovládacího panelu.
- ↳ Při správně přiřazeném USB flashdisku je uživatel přihlášen.

### 5.4.2.3 Přihlášení pomocí čipu NFC

#### Přiřazení čipu NFC uživateli



Takto přiřadíte čip NFC uživateli:

1. V *managementu uživatele* vyberte nebo založte nového uživatele (☞ str. 72).
2. Stiskněte položku *Přihlášení pomocí čipu NFC*.
- ↳ Zobrazí se nové okno.
3. Pro přiřazení čipu NFC držte čip před levou stranou ovládacího panelu.
- ↳ Okno zmizí a funkce *Přihlášení pomocí čipu NFC* je aktivní.

#### Přihlášení pomocí čipu NFC



Takto se přihlásíte pomocí čipu NFC:

1. Přiřazený čip NFC držte čip před levou stranou ovládacího panelu.
- ↳ Při správně přiřazeném čipu NFC je uživatel přihlášen.

## 5.5 Provozní režimy softwaru

Software ovládacího panelu umožňuje různé provozní režimy:

- **Ruční režim**

Manuální režim je nejjednodušší provozní režim.

Neexistují v něm žádné programy švů / programy a žádná zadání pro jednotlivé části švu.

Změny tlaku šicí patky, výšky zdvihu, délky stehu, napnutí horní nitě a spínání dalších funkcí se vždy projeví okamžitě.

Všechny důležité parametry švů lze během šití měnit manuálně.

- **Automatický režim**

V automatickém režimu se sjíjí setupy (programy švů sestávající z pouhé jedné části švu) nebo komplexní programy švů (sestávající ze 2 nebo více částí švů).

Programy švů jsou rozdelené do jednotlivých částí švů, k nimž jsou přiřazeny individuální parametry jako délka stehu, napnutí horní nitě atd.

- **Programování**

Režim programování umožňuje rychlé a jednoduché vytváření, úpravu nebo vymazání nových programů švů.

Jednotlivé režimy a jejich používání podrobně vysvětlujeme níže.

## 5.6 Používání manuálního režimu

V manuálním režimu nejsou uloženy žádné programy, všechny parametry se mohou využívat variabilně.

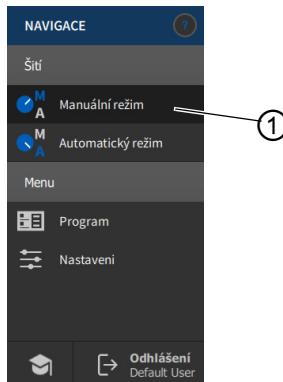


Takto se dostanete do manuálního režimu:

1. Stiskněte symbol  pro navigaci.

↳ Otevře se rozhraní pro navigaci.

Obr. 55: Používání manuálního režimu



(1) - Ruční režim



2. Stiskněte *Manuální režim* (1).

↳ Zobrazí se obrazovka manuálního režimu.

### 5.6.1 Uspořádání ovládací obrazovky

Uspořádání tlačítek a vzhled stavové lišty je možné v manuálním režimu individuálně upravit.

#### Uspořádání tlačítek na hlavní obrazovce

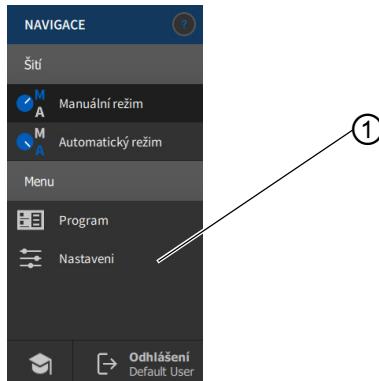
Hlavní obrazovku tvoří tři strany, které je možné individuálně upravit.

Takto upravíte tlačítka na hlavní obrazovce:



1. Stiskněte symbol  pro navigaci.  
↳ Otevře se rozhraní pro navigaci.

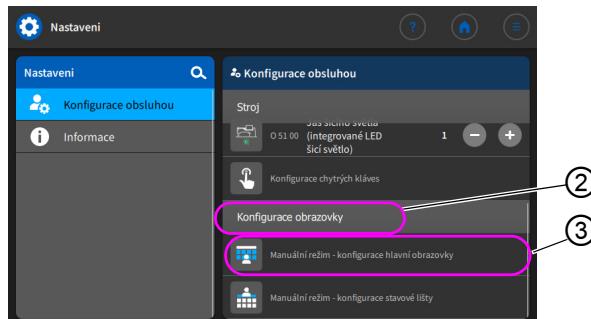
Obr. 56: Uspořádání ovládací obrazovky (1)



(1) - Nastavení

2. Stiskněte Nastavení (1).  
↳ Otevře se nastavení.

Obr. 57: Uspořádání ovládací obrazovky (2)



(2) - Konfigurace obrazovky

(3) - Konfigurace hlavní obrazovky

-  3. V konfiguraci obrazovky (2) stiskněte Manuální režim – konfigurace hlavní obrazovky (3).
- ↳ Otevře se obrazovka konfigurace hlavní obrazovky.

Obr. 58: Uspořádání ovládací obrazovky (3)



-  4. Stiskněte požadované tlačítko, držte je stisknuté a přetáhněte do rastru, nebo je stejným způsobem přetáhněte z rastru ven.
5. Přes  se vrátíte do nastavení nebo přes  se vrátíte do manuálního režimu.

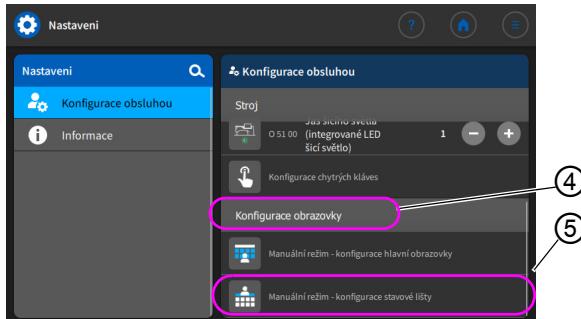
## Přizpůsobení informací ve stavové liště



Takto přizpůsobíte vzhled stavové lišty:

- Přejděte do *Nastavení* (viz výše).

Obr. 59: Uspořádání ovládací obrazovky (4)



(4) - Konfigurace obrazovky

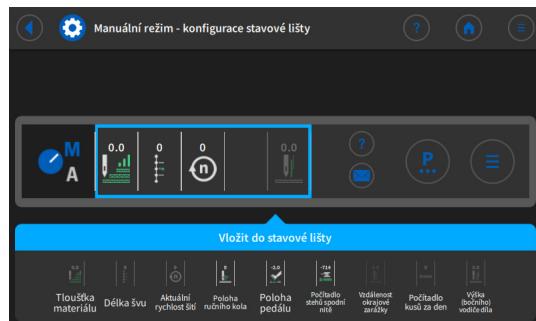
(5) - Konfigurace stavové lišty



- V konfiguraci obrazovky (4) stiskněte Manuální režim – konfigurace stavové lišty (5).

↳ Otevře se obrazovka konfigurace stavové lišty.

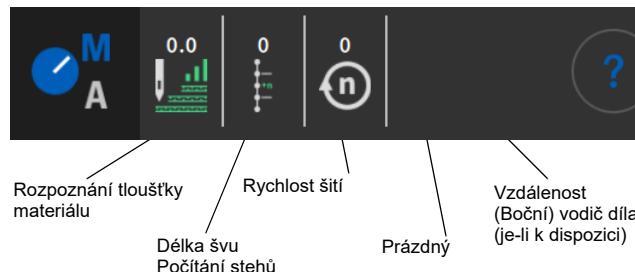
Obr. 60: Uspořádání ovládací obrazovky (5)



- Stiskněte požadované tlačítko, držte je stisknuté a přetáhněte do stavové lišty, nebo je stejným způsobem přetáhněte ze stavové lišty ven.
- Přes se vrátíte do nastavení nebo přes se vrátíte do manuálního režimu.

### Standardní nastavení stavové lišty

Obr. 61: Standardní stavová lišta



### 5.6.2 Nastavení parametrů



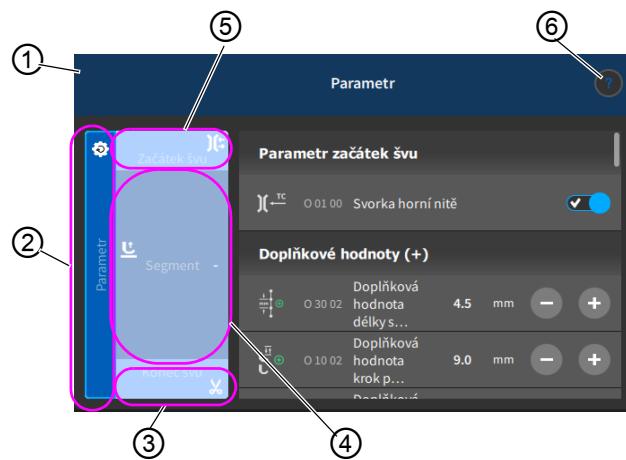
V manuálním režimu je možné nastavovat různé parametry.  
V dalším textu jsou vysvětleny funkce a účinky parametrů.



Takto se dostanete do nastavení parametrů:

1. Stiskněte symbol  pro parametry.  
↳ Otevře se obrazovka pro navigaci.

Obr. 62: Nastavení parametrů



- (1) - Vyhledávání  
 (2) - Parametry pro více segmentů  
 (3) - Parametry konec segmentu  
 (4) - Parametry segmentu  
 (5) - Parametry začátek segmentu  
 (6) - Kontextová nápověda

### 5.6.3 Nastavení parametrů pro více segmentů

Možnosti nastavení parametrů platných pro více segmentů jsou velmi široké. Všechny možnosti jsou uvedeny v následující tabulce.

Nastavení, která jsou složitější a vyžadují podrobnější výklad, jsou obšírněji popsána pod tabulkou.

Ikona	Parametr	Nastavení
<b>Doplňkové hodnoty (+)</b>		
	<i>Doplňková hodnota délky stehu (+)</i> 2. Hodnota délky stehu se může zapnout tlačítkem na tlačítkovém panelu nebo tlačítkem na ovládacím panelu.	Rozsah hodnot 00,0 až 12,0 (podle šicího zařízení a podtržídy)
	<i>Doplňková hodnota krok patek (+)</i> 2. Hodnota kroku patek se může zapnout tlačítkem na tlačítkovém panelu nebo kolenovým přepínačem nebo tlačítkem na ovládacím panelu.	Rozsah hodnot 05,0 až 09,0 [mm]
	<i>Doplňková hodnota napnutí horní nitě (+)</i> 2. Hodnota napnutí horní nitě se může zapnout tlačítkem na tlačítkovém panelu nebo tlačítka na ovládacím panelu.	Rozsah hodnot 01 až 99
	<i>Vzdálenost hrany (2. hodnota)</i> 2. Vzdálenost motoricky poháněného (bočního) vodiče díla vůči jehle (při zohlednění definované bezpečnostní vzdálenosti od patek).	Rozsah hodnot 1,0 až 45,0 (podle šicího zařízení)
<b>Hlavní parametry</b>		
	<i>Režim Kontrola cívek</i>	(viz str. 88)
	<i>Poloha zaměřovacího stehu</i> Pro přesné polohování šitého materiálu při zahájení šití lze přizpůsobit vzdálenost jehly od šitého materiálu. Zadaná hodnota odpovídá počtu stupňů na ručním kole.	Rozsah hodnot 000–359 [°]

Ikona	Parametr	Nastavení
	Vzdálenost hrany Vzdálenost motoricky poháněného (bočního) vodiče délka vůči jehle (při zohlednění definované bezpečnostní vzdálenosti od patek).	Rozsah hodnot 1,0 až 45,0 (podle šicího zařízení)

#### Korekce vlivu rychlosti

	Korekce vlivu rychlosti	Rozsah hodnot Zap/Vyp (viz  str. 90)
	Délka stehu	V závislosti na otáčkách se délka stehu mění jen nepatrně. Proto lze délku stehu softwarově přizpůsobit různým otáčkám.
	Napnutí horní nitě	V závislosti na otáčkách lze napnutí horní nitě softwarově přizpůsobit různým otáčkám.
	Přítlač patky	V závislosti na otáčkách lze přítlač patky softwarově přizpůsobit různým otáčkám.

#### Rozpoznaní tloušťky materiálu

	Rozpoznaní tloušťky materiálu	Rozsah hodnot Zap/Vyp (viz  str. 94)
	Krok patek	Krok patek lze softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.
	Délka stehu	V závislosti na tloušťce materiálu se délka stehu mění jen nepatrně. Proto lze délku stehu softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.
	Napnutí horní nitě	V závislosti na tloušťce materiálu lze napnutí horní nitě softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.

Ikona	Parametr	Nastavení
	Přítlač patky	Přítlač patky lze softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.
	Max. rychlosť šití	Maximální rychlosť šití lze softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.
<b>Výstup</b>		
	Výstup 1–16	(viz  str. 98)

### 5.6.3.1 Nastavení parametru **Kontrola cívek**



Množství zbývající nitě na cívce lze opticky nebo softwarově kontrolovat nastavením tohoto parametru.

Položka menu	Možnost nastavení 1	Možnost nastavení 2
Vyp		
<i>Optika</i> Režim optiky lze použít pouze za předpokladu, že je na stroji namontované hlídání vyšší spodní nitě jako doplňková výbava. V režimu optiky se provádí optická kontrola cívky.	<p>Zastavení šití</p>  <p>Zastavení šití a hlášení na displeji, jakmile je cívka rozpoznána jako téměř prázdná. Není-li tento parametr aktivovaný, před prázdnou cívkou varují pouze LED kontrolky na rameni stroje.</p>	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<p>Přitlačná patka dole</p> 	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<p>t ofuku</p>  <p>Doba, po kterou je čočka ofukována stlačeným vzduchem. Proces probíhá současně s odstřížením nitě.</p>	Rozsah hodnot 0000–5000 [ms]

Položka menu	Možnost nastavení 1	Možnost nastavení 2
Software / počítání stehů V softwarovém režimu probíhá softwarově řízená kontrola cívky, která je založená na počtu ušitých stehů.	<p>Výběr počítadla stehů</p>  <p><b>A-D Σ</b></p> <p>Lze založit 4 různá počítadla. Pro každé počítadlo si můžete nastavit následující 3 podpoložky.</p>	Rozsah hodnot A/B/C/D
	<p>Hodnota počítadla</p>  <p><b>Σ:0000</b></p> <p>Kapacita cívky (počet stehů). Jedná se o velmi variabilní hodnotu, která závisí na velikosti cívky a tloušťce nitě.</p>	Rozsah hodnot 00000 až 99999
	<p>Zastavení šítí</p>   <p>Zastavení šítí a hlášení na displeji, jakmile je cívka rozpoznána jako téměř prázdná. Není-li tento parametr aktivovaný, před prázdnou cívkou varují pouze LED kontrolky na rameni stroje.</p>	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<p>Přítlacná patka dole</p>  	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<p>Potřebný reset</p>   <p>V šítí lze pokračovat až po výměně cívky a potvrzení hlášení na ovládacím panelu.</p>	Rozsah hodnot Zap/Vyp



### 5.6.3.2 Nastavení parametru *Korekce vlivu rychlosti*

Na některé parametry působí při vysokých otáčkách příslušné fyzikálními vlivy. Abychom tomuto působení mohli čelit a dosahovali konstantně dobrého výsledku štíti i při vysokých otáčkách, můžeme nastavit korekční faktory v závislosti na otáčkách.

#### Přehled režimů nastavení

Korekci působení vysokých otáček rozpoznávají různé režimy a v závislosti na nastavení na ni odpovídajícím způsobem reagují. Tuto obecnou zásadu lze přenést na následující specifické parametry.

Režim nastavení	Popis
Lineární	Při lineárním nastavení se velikost parametru se stoupajícími otáčkami rovnoměrně zvyšuje nebo snižuje. Zvyšování/snižování parametru přitom závisí na stanovených mezních hodnotách minimálních a maximálních otáček.
2. ZapVyp	Dojde-li k překročení určité rychlosti, zapne se 2. hodnota parametru. Pokud naopak není dosaženo otáček, nastaví se parametr na základní hodnotu.
2. Zap	Dojde-li k překročení určité rychlosti, zapne se 2. hodnota parametru. Pokud naopak není dosaženo otáček, NENASTAVÍ se parametr na základní hodnotu. Základní hodnota parametru se obnoví až po dokončení švu odstřížením nitě.



### Možnosti nastavení parametru *Délka stehu*

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
Lineární	<i>Délka stehu</i> Rozsah hodnot –50 až 50 [%]	Maximální změna délky stehu, jíž má být dosaženo při horní mezní hodnotě otáček.
	<i>Min.</i> <i>Rychlosť šítí</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Otáčky, při nichž má začít zvyšování/snižování délky stehu.
	<i>Max.</i> <i>rychlosť šítí</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Otáčky, do nichž má probíhat zvyšování/snižování délky stehu.
2. hodnotu zapnout/ vypnout	<i>Min.</i> <i>rychlosť šítí</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Rychlosť, od níž se má použít 2. délka stehu.
2. hodnota zapnuta	<i>Min.</i> <i>rychlosť šítí</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Rychlosť, od níž se má použít 2. délka stehu.



### Možnosti nastavení parametru **Napnutí horní nitě**

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
Lineární	<i>Napnutí horní nitě</i> Rozsah hodnot 00 až 99	Maximální změna napnutí horní nitě, již má být dosaženo při horní mezní hodnotě otáček.
	<i>Min. rychlosť šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtrídy)	Otáčky, při nichž má začít zvyšování napnutí horní nitě.
	<i>Max. rychlosť šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtrídy)	Otáčky, do nichž má probíhat zvyšování napnutí horní nitě.
2. hodnota zapnout/vypnout	<i>Min. rychlosť šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtrídy)	Rychlosť, od níž se má použít 2. napnutí horní nitě.
2. hodnota zapnuta	<i>Min. rychlosť šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtrídy)	Rychlosť, od níž se má použít 2. napnutí horní nitě.



### Možnosti nastavení parametru **Přítlač patky**

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
Lineární	<i>Přítlač patky</i> Rozsah hodnot 00 až 20	Maximální přítlač patky, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě otáček.
	<i>Min. rychlosť šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtíedy)	Otáčky, při nichž má začít zvyšování přítlaku patky.
	<i>Max. rychlosť šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtíedy)	Otáčky, do nichž má probíhat zvyšování přítlaku patky.

### 5.6.3.3 Nastavení parametru *Rozpoznání tloušťky materiálu*



Aby bylo dosaženo konstantně dobrého výsledku šití i při různých tloušťkách materiálu, lze některé parametry přizpůsobit specificky pro určité tloušťky materiálu.

#### Přehled režimů nastavení

Tloušťku materiálu rozpoznávají různé režimy a v závislosti na nastavení na ni odpovídajícím způsobem reagují. Tuto obecnou zásadu lze přenést na následující specifické parametry.

Režim nastavení	Popis
Lineární	Při lineárním nastavení se velikost parametru se stoupající tloušťkou materiálu rovnoměrně zvyšuje nebo snižuje. Zvyšování/snižování parametru přitom závisí na stanovených mezních hodnotách minimální a maximální tloušťky materiálu.
2. ZapVyp	Dojde-li k překročení určité tloušťky materiálu, zapne se 2. hodnota parametru. Pokud naopak není dosaženo tloušťky materiálu, nastaví se parametr na základní hodnotu.
2. Zap	Dojde-li k překročení určité tloušťky materiálu, zapne se 2. hodnota parametru. Pokud opět není dosaženo tloušťky materiálu, NENASTAVÍ se parametr na základní hodnotu. Základní hodnota parametru se obnoví až po dokončení švu odstřížením nitě.



### Možnosti nastavení parametru *Krok patek*

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
Lineární	<i>Krok patek</i> Rozsah hodnot 00–09 [mm]	Maximální krok patek, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování kroku patek.
	<i>Max. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování kroku patek.
2. ZapVyp	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. výška kroku patek.
2. Zap	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. výška kroku patek.

**Možnosti nastavení parametru *Délka stehu***

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
Lineární	Délka stehu Rozsah hodnot –50 až 50 [%]	Maximální změna délky stehu, jíž má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	Min. tloušťka materiálu Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování/ snižování délky stehu.
	Max. tloušťka materiálu Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování/ snižování délky stehu.
2. ZapVyp	Min. tloušťka materiálu Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. délka stehu.
2. Zap	Min. tloušťka materiálu Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. délka stehu.



### Možnosti nastavení parametru **Napnutí horní nitě**

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
Lineární	<i>Napnutí horní nitě</i> Rozsah hodnot 00 až 99	Maximální napnutí horní nitě, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování napnutí horní nitě.
	<i>Max. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování napnutí horní nitě.
2. ZapVyp	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. napnutí horní nitě.
2. Zap	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. napnutí horní nitě.



### Možnosti nastavení parametru **Přítlak patky**

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
Lineární	<i>Přítlak patky</i> Rozsah hodnot 00 až 20	Maximální přítlak patky, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování přítlaku patky.
	<i>Max. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování přítlaku patky.



### Možnosti nastavení parametru **Max. rychlosť šíti**

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
Lineární	Max. rychlosť šíti Rozsah hodnot 0000 až 4000	Maximální rychlosť šíti, již má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	Min. tloušťka materiálu Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování rychlosťi šíti.
	Max. tloušťka materiálu Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování rychlosťi šíti.

#### 5.6.3.4 Nastavení parametru Výstupy (Výstup)



U tohoto parametru se jedná o virtuální výstupy, které lze obsadit dle specifikace zákazníka. Tyto výstupy je možné použít, pokud specifické aplikace zákazníka vyžadují signál z řídicí skříně stroje.

Tento parametr lze použít jen v případě, že se na úrovni technika přiřadí virtuální výstupy k fyzickému výstupu. K tomuto účelu se musí na úrovni technika nakonfigurovat parametr *Konfigurace doplňkových VST/VÝST*, detaily jsou vysvětleny v servisním návodu.

### 5.6.4 Nastavení parametru Začátek segmentu

Možnosti nastavení parametrů na začátku segmentu jsou velmi široké. Všechny možnosti jsou uvedeny v následující tabulce.

Nastavení, která jsou složitější a vyžadují podrobnější výklad, jsou obširněji popsána pod tabulkou..

Ikona	Parametr	Nastavení
<b>Parametr Začátek švu</b>		
	Svorka horní nitě Svorka horní nitě se při 1. stehu švu zavře, aby horní nit ležela na spodní straně šitého materiálu.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
<b>Nastavení počátečního zapoštítí</b>		
	Zapoštít na začátku švu	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	Počet zpětných stehů	Rozsah hodnot 01 až 50
	Počet dopředných stehů	Rozsah hodnot 01 až 50
	Počet dílčích úseků zapoštítí Zapoštít se vždy skládá z více dílčích úseků. Dojde-li ke změně směru šití, začne nový dílčí úsek. V tomto podmenu si můžete nastavit počet dílčích úseků zapoštítí.	Rozsah hodnot 01 až 99
	Čekací doba v místě obratu Zde se nastavuje čekací doba v místě obratu (například při změně směru šití). Krátká čekací doba v rozsahu milisekund má zajistit konstantní kvalitu švu (ozdobného zapoštítí).	Rozsah hodnot 0000–1000 [ms]

<b>Ikona</b>	<b>Parametr</b>	<b>Nastavení</b>
	<p><i>Standardní hodnota délky stehu</i>  Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapošítí použita stejná délka stehu, jaká byla nastavena v manuálním režimu.  Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.</p>	Zap/Vyp
		<p><i>Délka stehu u dopředních stehů</i>  Rozsah hodnot  01,0 až 12,0 [mm]  (poďle podtrídy)</p>
		<p><i>Délka stehu u zpětných stehů</i>  Rozsah hodnot  01,0 až 12,0 [mm]  (poďle podtrídy)</p>
	<i>Rychlosť šití při zapošívání</i>	Rozsah hodnot 0000 až 2000
	<i>Jednotlivé stehy prostřednictvím pedálu</i> Je-li tato funkce aktivovaná, lze ušít každý steh zapošíti samostatně sešlápnutím pedálu. Použití této funkce má smysl, máte-li nastaveny velmi nízké otáčky pro zapošítí.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Standardní hodnota napnutí horní nitě</i> Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapošítí použito stejné napnutí horní nitě, jaké bylo nastaveno v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.	Rozsah hodnot Zap/Vyp

Ikona	Parametr	Nastavení
	<p><i>Catch zapošívání</i>            Aby bylo zajištěno bezpečné zahájení šití a úplné počáteční zapošítí, lze před počáteční zapošítí předřadit ještě dodatečné zapošítí.            Lze zvolit pouze počet dopředných a zpětných stehů. Délku stehu nelze individuálně nastavit – odpovídá délce stehu normálního počátečního zapošítí.</p>	<p>Zap/Vyp</p> <p><i>Počet zpětných stehů</i>            Rozsah hodnot            01 až 50</p> <p><i>Počet dopředných stehů</i>            Rozsah hodnot            01 až 50</p> <p><i>Počet dílčích úseků zapošítí</i>            Rozsah hodnot            01 až 10</p>
	<p><i>První dílčí úsek zapošívání</i>            1. dílčí úsek zapošítí lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny následující dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení počátečního zapošítí.</p>	<p>Zap/Vyp</p> <p><i>Počet stehů</i>            Rozsah hodnot            01 až 50</p>
	<p><i>Poslední dílčí úsek zapošívání</i>            Poslední dílčí úsek zapošítí lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny předchozí dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení koncového zapošítí.</p>	<p>Zap/Vyp</p> <p><i>Počet stehů</i>            Rozsah hodnot            01 až 50</p>
	<p><i>Obrácení zapošívání</i>            Za normálních okolností začíná zapošítí v závislosti na počtu dílčích úseků ve směru šití (vpřed – sudý počet dílčích úseků) nebo proti směru šití (zpět – lichý počet dílčích úseků).            Nastavením tohoto parametru lze směr šití zapošítí obrátit.</p>	<p>Rozsah hodnot            Zap/Vyp</p>

### **5.6.5 Nastavení parametru Segment**

Možnosti nastavení parametrů v segmentu jsou velmi široké.  
Všechny možnosti jsou uvedeny v následující tabulce.

Nastavení, která jsou složitější a vyžadují podrobnější výklad,  
jsou obšírněji popsána pod tabulkou.

Ikona	Parametr	Nastavení
<b>Parametry švu</b>		
	<i>Délka stehu</i>	Rozsah hodnot 00,0 až 12,0 [mm] (v závislosti na šicím zařízení a podtíidě)
	<i>Napnutí horní nitě</i>	Rozsah hodnot 01 až 99
	<i>Přitlak patky</i>	Rozsah hodnot 01 až 20
	<i>Krok patek</i>	Rozsah hodnot 1,0 až 9,0 [mm]
	<i>Max. rychlosť šítí</i> Na tomto místě lze snížit maximální rychlosť šítí. Hodnotu pro maximální otáčky rychlosť šítí lze zadat na úrovni technika v softwaru.	Rozsah hodnot 0050–3800 [rpm] (podle podtíid)
	<i>Zvednutí přítlacné patky po zastavení šítí</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Vyšší zvednutí přítlacné patky při zastavení šítí</i>	Rozsah hodnot 00 až 20 [mm] (podle podtíid)
	<i>Světelná závora</i> (volitelná doplňková výbava) Světelná závora rozpoznává začátek materiálu nebo konec materiálu. Po rozpoznání signálu lze automaticky pokračovat v šítí se specificky nastavitelnými parametry.	Rozsah hodnot Zap/Vyp (viz  str. 133)

### 5.6.6 Nastavení parametru **Konec segmentu**

Možnosti nastavení parametrů na konci segmentu jsou velmi široké. Všechny možnosti jsou uvedeny v následující tabulce.

Nastavení, která jsou složitější a vyžadují podrobnější výklad, jsou obšírněji popsána pod tabulkou.

Ikona	Parametr	Nastavení
<b>Parametry pro konec švu</b>		
	Zdvih přítlačné patky po odstříhnutí nitě	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	Vyšší zdvih přítlačné patky po odstříhnutí nitě	Rozsah hodnot 00 až 20 [mm] (podle podtísky)
	Odstříh nitě	Rozsah hodnot Zap/Vyp
<b>Parametry koncového zapoštítí</b>		
	Zapoštít na konci švu	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	Počet zpětných stehů	Rozsah hodnot 01 až 50
	Počet dopředních stehů	Rozsah hodnot 01 až 50
	Počet dílčích úseků zapoštít Zapoštít se vždy skládá z více dílčích úseků. Dojde-li ke změně směru šití, začne nový dílčí úsek. V tomto podmenu si můžete nastavit počet dílčích úseků zapoštít.	Rozsah hodnot 01 až 99

<b>Ikona</b>	<b>Parametr</b>	<b>Nastavení</b>
	<i>Čekací doba v místě obratu</i> Zde se nastavuje čekací doba v místě obratu (například při změně směru šití). Krátká čekací doba v rozsahu milisekund má zajistit konstantní kvalitu švu (ozdobného zapoštít).	Rozsah hodnot 0000–1000 [ms]
	<i>Standardní hodnota délky stehu</i> Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapoštít použita stejná délka stehu, jaká byla nastavena v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.	Zap/Vyp
	<i>Délka stehu u dopředných stehů</i> Rozsah hodnot 01,0 až 12,0 [mm] (podle podtířidy)	<i>Délka stehu u zpětných stehů</i> Rozsah hodnot 01,0 až 12,0 [mm] (podle podtířidy)
	<i>Rychlosť šití při zapošívání</i>	Rozsah hodnot 0000 až 2000
	<i>Jednotlivé stehy prostřednictvím pedálu</i> Je-li tato funkce aktivovaná, lze ušít každý steh zapoštít samostatně sešlápnutím pedálu. Použití této funkce má smysl, máte-li nastaveny velmi nízké otáčky pro zapoštít.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Standardní hodnota napnutí horní nitě</i> Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapoštít použito stejné napnutí horní nitě, jaké bylo nastaveno v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.	Rozsah hodnot Zap/Vyp

Ikona	Parametr	Nastavení
	<p><i>Catch zapošívání</i>            Aby bylo zajištěno bezpečné zahájení šití a úplné počáteční zapošítí, lze před počáteční zapošítí předřadit ještě dodatečné zapošítí.            Lze zvolit použit počet dopředných a zpětných stehů. Délku stehu nelze individuálně nastavit – odpovídá délce stehu normálního počátečního zapošítí.</p>	Zap/Vyp  Počet zpětných stehů Rozsah hodnot 01 až 50  Počet dopředných stehů Rozsah hodnot 01 až 50  Počet dílčích úseků zapošíti Rozsah hodnot 01 až 10
	<p><i>První dílčí úsek zapošívání</i>            1. dílčí úsek zapošíti lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny následující dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení počátečního zapošítí.</p>	Zap/Vyp  Počet stehů Rozsah hodnot 01 až 50
	<p><i>Poslední dílčí úsek zapošívání</i>            Poslední dílčí úsek zapošíti lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny předchozí dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení koncového zapošítí.</p>	Zap/Vyp  Počet stehů Rozsah hodnot 01 až 50
	<p><i>Obrácení zapošívání</i>            Za normálních okolností začíná zapošítí v závislosti na počtu dílčích úseků ve směru šití (vpřed – sudý počet dílčích úseků) nebo proti směru šití (zpět – lichý počet dílčích úseků).            Nastavením tohoto parametru lze směr šití zapošítí obrátit.</p>	Rozsah hodnot Zap/Vyp

### 5.6.7 Využití režimu navíjení



Cívka se může navíjet nezávisle na šítí. Přitom lze zvolit, jestli se navíjení automaticky zastaví, když je cívka plná, nebo jestli se cívka zastaví po určitém počtu otáček.



Takto použijete režim navíječe:

1. Při uspořádání ovládací obrazovky přetáhněte tlačítko (☞ str. 80) pro režim navíjení do hlavní obrazovky.
2. Pro návrat do manuálního režimu stiskněte ☰.
3. Stiskněte symbol pro režim navíjení a vyberte jednu z možností **Páka** nebo **Otáčky**.
4. Provedte nastavení a potvrďte jej.  
↳ Režim navíjení se spustí.

### 5.7 Používání automatického režimu

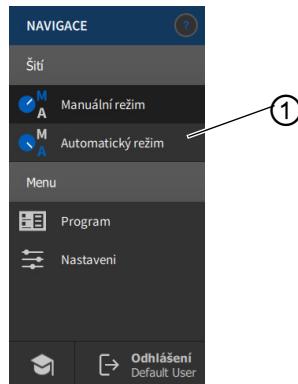
Automatický režim zahrnuje všechny uložené programy.



Takto se dostanete do automatického režimu:

1. Stiskněte symbol ☰ pro navigaci.  
↳ Otevře se rozhraní pro navigaci.

Obr. 63: Používání automatického režimu (1)

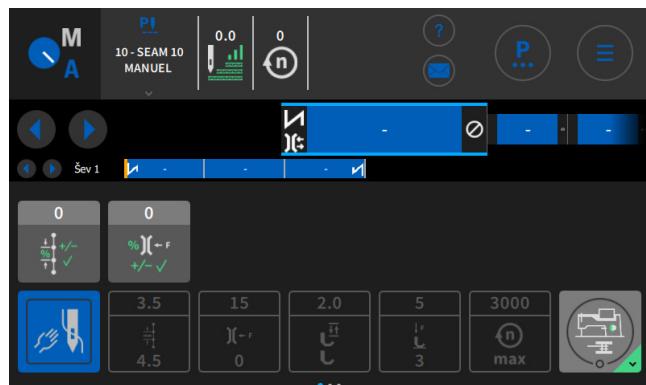


(1) - Automatický režim

-  2. Stiskněte Automatický režim (1).  
 Zobrazí se obrazovka automatického režimu. Načte se naposledy zvolený program.

Podle programu se pod horní lištou zobrazí různá tlačítka a informace:

Obr. 64: Používání automatického režimu (2)



### Vysvětlení ikon/symbolů v automatickém režimu:

Symbol/ikona	Význam
	Zvolený program
	Krok vpřed nebo vzad ve švech/segmentech – i během šítí
	Přerušení programu šítí
	Šev/segment s informacemi o nastavení na začátku švu, ve švu a na konci švu
	Zobrazení celého programu se švy a segmenty.
	Korekční faktory, které se mohou upravit ještě během švu.
	Tlačítka s šedým pozadím pro informaci o nastavených parametrech je možné přizpůsobit v Programování (☞ str. 110).
	Tmavě šedá tlačítka lze aktivovat nebo deaktivovat. Která tlačítka budou viditelná, je možné určit v Programování (☞ str. 110).

## 5.7.1 Šítí v automatickém režimu



V automatickém režimu šijte takto:

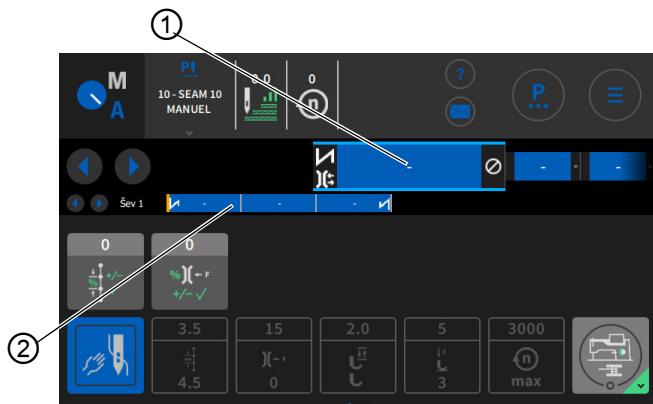


1. Zvolte program.

2. Sešlápněte pedál dopředu a šijte.

↳ Na ovládacím panelu je možné vidět:

Obr. 65: Šítí v automatickém režimu



(1) - Postup v segmentu

(2) - Postup v programu

### Možné akce během šítí

Následující tabulka objasňuje funkce, které mohou být prováděny během šítí.

Tlačítko/pedál	Funkce
	Krok vpřed nebo vzad ve švech/segmentech
Sešlápněte pedál napůl směrem zpět.	Zvedněte patku.
Pedál sešlápněte úplně zpět nebo zrušte pomocí X.	Odstřízení nitě, resp. přerušení programu. Program se zastaví v bodě odstřízení nitě.

## 5.7.2 Přerušení programu v automatickém režimu



Takto přerušíte program v automatickém režimu:

1. Pedál plně sešlápněte směrem zpět.
  - ↳ Program se přeruší a nit se odstříhne. Stroj si pamatuje, na které místě byl program přerušen a po opětovném zahájení šítí pokračuje od tohoto místa.
2. Chcete-li program zrušit úplně, sešlápněte pedál ještě jednou plně směrem zpět.
  - ↳ Program je zrušený, po opětovném zahájení šítí začne stroj šít první část švu podle programu.



### Důležité

Zrušení pomocí pedálu funguje pouze tehdy, když na úrovni technika v programu standardních hodnot NENÍ aktivní parametr změna segmentu pomocí pedálu.

Pokud je parametr aktivní, může být program zrušen na ovládacím panelu pomocí křížku.

## 5.8 Používání režimu programování



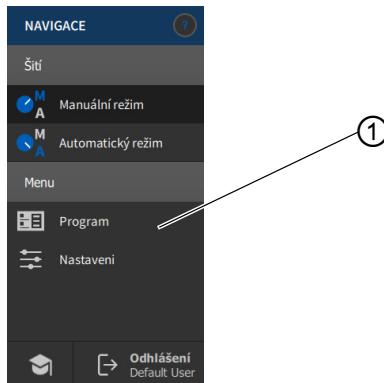
V režimu programování je možné programy kopírovat, nově vytvářet a upravovat.



Takto se dostanete do programovacího režimu:

1. Stiskněte symbol  pro navigaci.
  - ↳ Otevře se rozhraní pro navigaci.

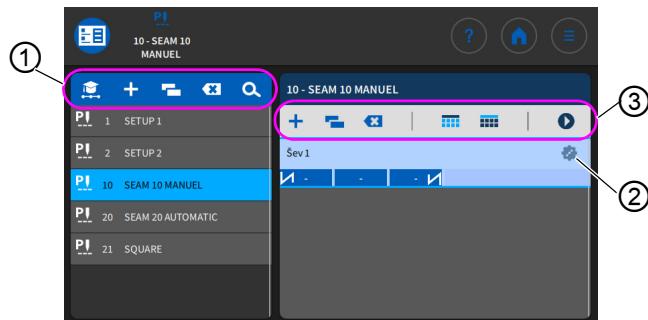
Obr. 66: Používání režimu programování (1)



(1) - Režim programování

-  2. Stiskněte Programování.  
 ↵ Otevře se obrazovka režimu programování.

Obr. 67: Používání režimu programování (2)



(1) - Správa programů

(2) - Uprava švů/segmentů

(3) - Správa švů/segmentů

### 5.8.1 Správa programů

Programy je možné vytvářet, mazat a kopírovat. Správa se provádí snadno pomocí níže uvedených tlačítek.

	Vytvoření nového programu
	Vymazání označeného programu
	Kopírování a přidávání programu
	Vyhledávání podle názvu programu

### 5.8.2 Správa švů

Švy je možné vytvářet, mazat a kopírovat. Kromě toho lze tlačítka přidávat na hlavní obrazovku nebo stavovou lištu. Správa se provádí snadno pomocí níže uvedených tlačítek.

Nastavení ve vybraném programu (úprava švu)	
	Přidání švu
	Vymazání švu
	Kopírování a přidávání švu
	Přidávání tlačítek na hlavní obrazovku programu (rastr) viz <a href="#">str. 80</a> .
	Přidávání informací na stavovou lištu programu viz <a href="#">str. 80</a> .
	Opuštění programování/editace a přechod na začátek programu (do automatického režimu)

### 5.8.3 Úprava segmentů jednoho švu

V této oblasti lze nastavovat parametry pro aktuální šev.



Takto upravíte segmenty švu:

1. Stiskněte požadovaný šev.

↳ Šev se zvýrazní modře.

Obr. 68: Úprava segmentů jednoho švu (1)



2. Stiskněte symbol .

↳ Otevře se obrazovka pro nastavení parametrů.

Obr. 69: Úprava segmentů jednoho švu (2)



- (1) - Správa segmentů
- (2) - Parametry pro více segmentů
- (3) - Parametry segmentu
- (4) - Parametry konec segmentu/ konec švu
- (5) - Parametry začátek segmentu/ začátek švu
- (6) - Seznam nastavitelných parametrů

## 5.8.4 Správa segmentů

Segmenty je možné vytvářet, mazat a kopírovat. Správa se provádí snadno pomocí níže uvedených tlačítek.

Úprava segmentů	
	Přidání segmentu
	Vymazání segmentu
	Kopírování a přidávání segmentu

## 5.8.5 Nastavení parametrů programu

Možnosti nastavení parametrů pro segmenty jsou velmi široké. Všechny možnosti jsou uvedeny v následující tabulce.

Nastavení, která jsou složitější a vyžadují podrobnější výklad, jsou obširněji popsána pod tabulkou.

Ikona	Parametr	Nastavení
<b>Doplňkové hodnoty (+)</b>		
	Doplňková hodnota délky stehu (+) 2. Hodnota délky stehu se může zapnout tlačítkem na tlačítkovém panelu nebo tlačítkem na ovládacím panelu.	Rozsah hodnot 00,0 až 12,0 (podle šicího zařízení a podtrídy)
	Doplňková hodnota krok patek (+) 2. Hodnota kroku patek se může zapnout tlačítkem na tlačítkovém panelu nebo kolenovým přepínačem nebo tlačítkem na ovládacím panelu.	Rozsah hodnot 05,0 až 09,0 [mm]
	Doplňková hodnota napnutí horní nitě (+) 2. Hodnota napnutí horní nitě se může zapnout tlačítkem na tlačítkovém panelu nebo tlačítka na ovládacím panelu.	Rozsah hodnot 01 až 99

Ikona	Parametr	Nastavení
	Vzdálenost hrany (2. hodnota) 2. Hodnota vzdálenosti hrany se může zapnout tlačítkem na tlačítkovém panelu nebo tlačítkem na ovládacím panelu.	Rozsah hodnot 01,0 až 45,0 [mm]
<b>Programová smyčka</b>		
	Následující program švů Je možné určit, který program bude následovat. Zadání pomocí čísla programu.	
	Programová smyčka Program se provádí jako smyčka, což je účelné například u švů s ozdobným stehem. Zvolí se počáteční segment a koncový segment z programu a určí se, jak často se mají zvolené segmenty šít.	Zap/Vyp  Počáteční segment Rozsah hodnot 00 až 30 (0 = smyčka probíhá od prvního segmentu)  Koncový segment Rozsah hodnot 00 až 30 (0 = smyčka probíhá do posledního segmentu)  Opakování Rozsah hodnot 00 až 99 (0 = smyčka probíhá do manuálního přepnutí na další segment)
<b>Hlavní parametry</b>		
	Svorka horní nitě Svorka horní nitě se při 1. stehu švu zavře, aby horní nit ležela na spodní straně šitého materiálu.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	Režim Kontrola cívek	(viz  str. 118)

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Režim počítadlo</i> Počítadlo kusů za den lze nastavit, zda má přičítat, nebo odečítat.	Vypnuto/sestupně/vzestupně  Reset Je-li počítadlo kusů za den aktivované, je třeba ho po zadání hodnoty vynulovat, aby počítalo správně.
	<i>Poloha zaměřovacího stehu</i> Pro přesné polohování šitého materiálu při zahájení šití lze přizpůsobit vzdálenost jehly od šitého materiálu. Zadaná hodnota odpovídá počtu stupňů na ručním kole.	000–359 [°]
<b>Korekce vlivu rychlosti</b>		
	<i>Korekce vlivu rychlosti</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp (viz  str. 120)
	<i>Délka stehu</i>	V závislosti na otáčkách se délka stehu mění jen nepatrně. Proto lze délku stehu softwarově přizpůsobit různým otáčkám.
	<i>Napnutí horní nitě</i>	V závislosti na otáčkách lze napnutí horní nitě softwarově přizpůsobit různým otáčkám.
	<i>Přítlak patky</i>	V závislosti na otáčkách lze přítlak patky softwarově přizpůsobit různým otáčkám.
<b>Rozpoznání tloušťky materiálu</b>		
	<i>Rozpoznání tloušťky materiálu</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp (viz  str. 124)
	<i>Krok patek</i>	Krok patek lze softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.

Ikona	Parametr	Nastavení
	Délka stehu	V závislosti na tloušťce materiálu se délka stehu mění jen nepatrně. Proto lze délku stehu softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.
	Napnutí horní nitě	V závislosti na tloušťce materiálu lze napnutí horní nitě softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.
	Přítlač patky	Přítlač patky lze softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.
	Max. rychlosť šití	Maximální rychlosť šití lze softwarově přizpůsobit různým tloušťkám materiálu.



### 5.8.5.1 Nastavení parametru **Kontrola cívek**



Množství zbývající nitě na cívce lze opticky nebo softwarově kontrolovat nastavením tohoto parametru.

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
Vyp		
Optika Režim monitorování lze použít pouze za předpokladu, že je na stroji namontované hlídání vyšší spodní nitě jako doplňková výbava. V režimu monitorování se provádí optická kontrola cívky.	  <p>Zastavení štíří</p>	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	  <p>Přítlačná patka dole</p>	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	  <p>t ofuku</p>	Rozsah hodnot 0000–5000 [ms]

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
Software / počítání stehů V softwarovém režimu probíhá softwarově řízená kontrola cívky, která je založená na počtu ušitých stehů.	Výběr počítadla stehů  <b>A-D Σ</b> Lze založit 4 různá počítadla. Pro každé počítadlo si můžete nastavit následující 3 podpoložky.	Rozsah hodnot A/B/C/D
	Hodnota počítadla  <b>Σ:0000</b> Kapacita cívky (počet stehů). Jedná se o velmi variabilní hodnotu, která závisí na velikosti cívky a tloušťce nitě.	Rozsah hodnot 00000 až 99999
	Zastavení šítí 	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	Zastavení šítí a hlášení na displeji, jakmile je cívka rozpoznána jako téměř prázdná. Není-li tento parametr aktivovaný, před prázdnou cívkou varují pouze LED kontrolky na rameni stroje.	
	Přitlačná patka dole 	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	Potřebný reset 	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	V šítí lze pokračovat až po výměně cívky a potvrzení hlášení na ovládacím panelu.	



### 5.8.5.2 Nastavení parametru **Korekce vlivu rychlosti**

Na některé parametry působí při vysokých otáčkách příslušné fyzikálními vlivy. Abychom tomuto působení mohli čelit a dosahovali konstantně dobrého výsledku štíti i při vysokých otáčkách, můžeme nastavit korekční faktory v závislosti na otáčkách.

#### Přehled režimů nastavení

Korekci působení vysokých otáček rozpoznávají různé režimy a v závislosti na nastavení na ni odpovídajícím způsobem reagují. Tuto obecnou zásadu lze přenést na následující specifické parametry.

Režim nastavení	Popis
<i>Lineární</i>	Při lineárním nastavení se velikost parametru se stoupajícími otáčkami rovnoměrně zvyšuje nebo snižuje. Zvyšování/snižování parametru přitom závisí na stanovených mezních hodnotách minimálních a maximálních otáček.
<i>2. hodnota Zap/Vyp</i>	Dojde-li k překročení určité rychlosti, zapne se 2. hodnota parametru. Pokud naopak není dosaženo otáček, nastaví se parametr na základní hodnotu.
<i>2. hodnota zapnuta</i>	Dojde-li k překročení určité rychlosti, zapne se 2. hodnota parametru. Pokud naopak není dosaženo otáček, NENASTAVÍ se parametr na základní hodnotu. Základní hodnota parametru se obnoví až po dokončení švu odstřížením nitě.



### Možnosti nastavení parametru **Délka stehu**

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
Lineární	<i>Délka stehu</i> Rozsah hodnot –50 až 50 [%]	Maximální změna délky stehu, jíž má být dosaženo při horní mezní hodnotě otáček.
	<i>Min. rychlosť šítí</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Otáčky, při nichž má začít zvyšování/snižování délky stehu.
	<i>Max. rychlosť šítí</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Otáčky, do nichž má probíhat zvyšování/snižování délky stehu.
2. hodnota Zap/Vyp	<i>Min. rychlosť šítí</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Rychlosť, od níž se má použít 2. délka stehu.
2. hodnota	<i>Min. rychlosť šítí</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Rychlosť, od níž se má použít 2. délka stehu.



### Možnosti nastavení parametru **Napnutí horní nitě**

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
Lineární	<i>Napnutí horní nitě</i> Rozsah hodnot 00 až 99	Maximální změna napnutí horní nitě, již má být dosaženo při horní mezní hodnotě otáček.
	<i>Min. rychlosť šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Otáčky, při nichž má začít zvyšování napnutí horní nitě.
	<i>Max. rychlosť šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Otáčky, do nichž má probíhat zvyšování napnutí horní nitě.
2. hodnota Zap/Vyp	<i>Min. rychlosť šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Rychlosť, od níž se má použít 2. napnutí horní nitě.
2. hodnota zapnuta	<i>Min. rychlosť šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Rychlosť, od níž se má použít 2. napnutí horní nitě.

**Možnosti nastavení parametru *Přítlak patky***

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
Lineární	<i>Přítlak patky</i> Rozsah hodnot 00 až 20	Maximální přítlak patky, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě otáček.
	<i>Min. rychlosť šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Otáčky, při nichž má začít zvyšování přítlaku patky.
	<i>Max. rychlosť šití</i> Rozsah hodnot 0000–4000 [rpm] (podle podtřídy)	Otáčky, do nichž má probíhat zvyšování přítlaku patky.

### 5.8.5.3 Nastavení parametru *Rozpoznání tloušťky materiálu*



Aby bylo dosaženo konstantně dobrého výsledku šití i při různých tloušťkách materiálu, lze některé parametry přizpůsobit specificky pro určité tloušťky materiálu.

#### Přehled režimů nastavení

Tloušťku materiálu rozpoznávají různé režimy a v závislosti na nastavení na ni odpovídajícím způsobem reagují. Tuto obecnou zásadu lze přenést na následující specifické parametry.

Režim nastavení	Popis
<i>Lineární</i>	Při lineárním nastavení se velikost parametru se stoupající tloušťkou materiálu rovnoměrně zvyšuje nebo snižuje. Zvyšování/snižování parametru přitom závisí na stanovených mezních hodnotách minimální a maximální tloušťky materiálu.
<i>2. hodnota Zap/Vyp</i>	Dojde-li k překročení určité tloušťky materiálu, zapne se 2. hodnota parametru. Pokud naopak není dosaženo tloušťky materiálu, nastaví se parametr na základní hodnotu.
<i>2. hodnota zapnuta</i>	Dojde-li k překročení určité tloušťky materiálu, zapne se 2. hodnota parametru. Pokud opět není dosaženo tloušťky materiálu, NENASTAVÍ se parametr na základní hodnotu. Základní hodnota parametru se obnoví až po dokončení švu odstržením nitě.



### Možnosti nastavení parametru **Krok patek**

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
Lineární	<i>Krok patek</i> Rozsah hodnot 00–09 [mm]	Maximální krok patek, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování kroku patek.
	<i>Max. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování kroku patek.
2. hodnota Zap/Vyp	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. výška kroku patek.
2. hodnota zapnuta	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. výška kroku patek.

**Možnosti nastavení parametru *Délka stehu***

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
Lineární	Délka stehu Rozsah hodnot –50 až 50 [%]	Maximální změna délky stehu, jíž má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	Min. tloušťka materiálu Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování/snižování délky stehu.
	Max. tloušťka materiálu Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování/snižování délky stehu.
2. hodnota Zap/Vyp	Min. tloušťka materiálu Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. délka stehu.
2. hodnota zapnuta	Min. tloušťka materiálu Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. délka stehu.



### Možnosti nastavení parametru **Napnutí horní nitě**

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
Lineární	<i>Napnutí horní nitě</i> Rozsah hodnot 00 až 99	Maximální napnutí horní nitě, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování napnutí horní nitě.
	<i>Max. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování napnutí horní nitě.
2. hodnota Zap/Vyp	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. napnutí horní nitě.
2. hodnota zapnuta	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, od níž se má použít 2. napnutí horní nitě.



### Možnosti nastavení parametru **Přítlak patky**

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
Lineární	<i>Přítlak patky</i> Rozsah hodnot 00 až 20	Maximální přítlak patky, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování přítlaku patky.
	<i>Max. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování přítlaku patky.


**Možnosti nastavení parametru *Max. rychlosť šíti***

Položka menu	Nastavení 1	Nastavení 2
Lineární	<i>Max. rychlosť šíti</i> Rozsah hodnot 0000 až 4000	Maximální rychlosť šíti, jíž má být dosaženo pri horní mezní hodnote tloušťky materiálu.
	<i>Min. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, pri níž má začať zvyšovať rychlosť šíti.
	<i>Max. tloušťka materiálu</i> Rozsah hodnot 00,0 až 10,0 [mm]	Tloušťka materiálu, do níž má probíhať zvyšovať rychlosť šíti.

**5.8.6 Nastavení parametru *Začátek švu / začátek segmentu***

Možnosti nastavení parametrov na začiatku švu/segmentu sú veľmi široké. Všetky možnosti sú uvedené v nasledujúcej tabuľke.

Nastavenia, ktorá sú složitejšia a vyžadujú podrobnejší výklad, sú obšírejšie popsány pod tabuľkou.

Ikona	Parametr	Nastavení
<b>Nastavení počátečního zapoštítí</b>		
	<i>Zapoštít na začátku švu</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Počet zpětných stehů</i>	Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Počet dopředných stehů</i>	Rozsah hodnot 01 až 50

Ikona	Parametr	Nastavení
	Počet dílčích úseků zapoštít Zapošítí se vždy skládá z více dílčích úseků. Dojde-li ke změně směru šíří, začne nový dílčí úsek. V tomto podměnu si můžete nastavit počet dílčích úseků zapoštít.	Rozsah hodnot 01 až 99
	Čekací doba v místě obratu Zde se nastavuje čekací doba v místě obratu (například při změně směru šíří). Krátká čekací doba v rozsahu milisekund má zajistit konstantní kvalitu švu (ozdobného zapoštít).	Rozsah hodnot 0000–1000 [ms]
	Standardní hodnota délky stehu Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapoštít použita stejná délka stehu, jaká byla nastavena v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.	Zap/Vyp
		Délka stehu u dopředných stehů Rozsah hodnot 01,0 až 12,0 [mm] (podle podtrídy)
		Délka stehu u zpětných stehů Rozsah hodnot 01,0 až 12,0 [mm] (podle podtrídy)
	Rychlosť šíří při zapošívání	Rozsah hodnot 0000 až 2000
	Jednotlivé stehy prostřednictvím pedálu Je-li tato funkce aktivovaná, lze ušít každý steh zapoštít samostatně sešlápnutím pedálu. Použití této funkce má smysl, máte-li nastaveny velmi nízké otáčky pro zapoštít.	Rozsah hodnot Zap/Vyp

Ikona	Parametr	Nastavení
 <b>DEFAULT</b>	<i>Standardní hodnota napnutí horní nitě</i> Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapošití použito stejné napnutí horní nitě, jaké bylo nastaveno v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Catch zapošívání</i> Aby bylo zajištěno bezpečné zahájení šítí a úplné počáteční zapošití, lze před počáteční zapošití předřadit ještě dodatečné zapošití.  Lze zvolit pouze počet dopředných a zpětných stehů. Délku stehu nelze individuálně nastavit – odpovídá délce stehu normálního počátečního zapošití.	Zap/Vyp
		<i>Počet zpětných stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
		<i>Počet dopředných stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
		<i>Počet dílčích úseků zapošití</i> Rozsah hodnot 01 až 10
	<i>První dílčí úsek zapošívání</i> 1. dílčí úsek zapošití lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny následující dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení počátečního zapošití.	Zap/Vyp
		<i>Počet stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Poslední dílčí úsek zapošívání</i> Poslední dílčí úsek zapošití lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny předchozí dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení koncového zapošití.	Zap/Vyp
		<i>Počet stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Obrácení zapošívání</i> Za normálních okolností začíná zapošití v závislosti na počtu dílčích úseků ve směru šítí (vpřed – sudý počet dílčích úseků) nebo proti směru šítí (zpět – lichý počet dílčích úseků).  Nastavením tohoto parametru lze směr šítí zapošití obrátit.	Rozsah hodnot Zap/Vyp

### 5.8.7 Nastavení parametru Segment

Možnosti nastavení parametrů v segmentu jsou velmi široké.  
Všechny možnosti jsou uvedeny v následující tabulce.

Nastavení, která jsou složitější a vyžadují podrobnější výklad, jsou obširněji popsána pod tabulkou.

Ikona	Parametr	Nastavení
<b>Parametry švu</b>		
	Délka stehu	Rozsah hodnot 00,0 až 12,0 [mm] (v závislosti na šicím zařízení a podtřídě)
	Napnutí horní nitě	Rozsah hodnot 01 až 99
	Přitlak patky	Rozsah hodnot 01 až 20
	Krok patek	Rozsah hodnot 1,0 až 9,0 [mm]
	Délka segmentu švu nebo Počet stehů v segmentu švu	To, která volba je aktivní, se může nastavit v úrovni technika Konfigurace stroje > režim segment švu. Při expedici je nastavené počítání stehů. Po odštíihu nitě zůstává zobrazení zachováno, po opětovném zahájení šítí začíná počítání resp. měření od začátku.
	Max. rychlosť šítí Na tomto místě lze snížit maximální rychlosť šítí. Hodnotu pro maximální otáčky rychlosť šítí lze zadat na úrovni technika v softwaru.	Rozsah hodnot 0050–3800 [rpm] (podle podtřídy)
	Polohování jehly Poloha jehly při zastavení šítí.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	Zvednutí přítlačné patky po zastavení šítí	Rozsah hodnot Zap/Vyp

<b>Ikona</b>	<b>Parametr</b>	<b>Nastavení</b>
	Vyšší zvednutí přítlačné patky při Zastavení šití	Rozsah hodnot 00 až 20 [mm] (podle podtrídy)
	Zpětné šití Při aktivaci parametru se část švu šije směrem zpět.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Střední vodič</i> (jen u 2jehlových strojů, volitelné přídavné vybavení)	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	Podávání válců (volitelná doplňková výbava) Podavač před jehlou podporuje podávání šitého materiálu. Posuv obou válců se automatickyypočítá podle délky stehu stroje. V závislosti na použití mohou být ale nutné korekce. Válce podavače před jehlou lze jednotlivě nastavit. Zadání se provádí v procentech, přičemž kladná hodnota posuv válce zvyšuje a záporná hodnota jej snižuje.	Zap/Vyp
	Korekční hodnota horního válce Rozsah hodnot -100 až 100 [%]	Korekční hodnota dolního válce Rozsah hodnot -100 až 100 [%]
	Vzdálenost hrany (volitelná doplňková výbava) Boční vodič pomáhá při přesném polohování šitého materiálu. Nastavená hodnota udává vzdálenost mezi jehlou a bočním vodičem / okrajem materiálu.	Rozsah hodnot 01,0 až 45,0 [mm]
	Světelná závora (volitelná doplňková výbava) Světelná závora rozpoznává začátek materiálu nebo konec materiálu. Po rozpoznání signálu lze automaticky pokračovat v šití se specificky nastavitebnými parametry.	Rozsah hodnot Zap/Vyp (viz  str. 133)
<b>Výstup</b>		
	Výstup 01–16	(viz  str. 134)

### 5.8.7.1 Nastavení parametru *Světelná závora*



Světelná závora rozpoznává začátek materiálu nebo konec materiálu. Po rozpoznání signálu lze automaticky pokračovat v šití se specificky nastavitelnými parametry.

Ikona	Položka menu	Nastavení
	Vzdálenost Vzdálenost od rozpoznání signálu do konce materiálu. Tím je myšlena dráha od jehly až k světelné závoře. Trasa se zadává v milimetrech, stroj z ní samostatně vypočte počet stehů.	Rozsah hodnot 0 až 255
	Rozpoznaní signálu na začátku švu Dotazování signálu světelné závory probíhá na začátku švu. Je-li funkce aktivovaná, musí světelná závora rozpoznat signál, aby stroj mohl šít. Je-li funkce neaktivní, lze šít i bez rozpoznaní signálu.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	Rozpoznaní signálu na konci švu Dotazování signálu světelné závory probíhá na konci švu. Je-li funkce aktivní, pokračuje šití se specificky nastavenými parametry. Je-li funkce neaktivní, nestane se nic.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	Švy Zadání počtu rozpoznání signálu, po němž má pokračovat šití se specificky nastavenými parametry.	Rozsah hodnot 1 až 255
	Filtrované stehy V případě volnějších tkanin s oky může světelná závora nesprávně rozpoznat signál. Aby k tomu nedocházelo, zadává se počet filtrovaných stehů. Jedná se o minimální počet stehů s rozpoznaním signálu po 1. rozpoznaní signálu.	Rozsah hodnot 0 až 255

### 5.8.7.2 Nastavení parametru Výstupy (Výstup)

U tohoto parametru se jedná o virtuální výstupy, které lze obsadit dle specifikace zákazníka. Tyto výstupy je možné použít, pokud specifické aplikace zákazníka vyžadují signál z řídicí skříně stroje.

Tento parametr lze použít jen v případě, že se na úrovni technika přiřadí virtuální výstupy k fyzickému výstupu. K tomuto účelu se musí na úrovni technika nakonfigurovat parametr *Konfigurace do-plňkových VST/VÝST*, detaily jsou vysvětleny v servisním návodu.

### 5.8.8 Nastavení parametru *Konec segmentu/konec švu*

Možnosti nastavení parametrů na konci segmentu jsou velmi široké. Všechny možnosti jsou uvedeny v následující tabulce.

Nastavení, která jsou složitější a vyžadují podrobnější výklad, jsou obšírněji popsána pod tabulkou.

Ikona	Parametr	Nastavení
<b>Parametry pro konec švu</b>		
	Zastavení šití	Rozsah hodnot Zap/Vyp Nastavuje se, co se má stát na konci segmentu/švu. (viz  str. 137)
<b>Parametry koncového zapoštítí</b>		
	Zapoštít na konci švu	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	Počet zpětných stehů	Rozsah hodnot 01 až 50
	Počet dopředních stehů	Rozsah hodnot 01 až 50
	Počet dílčích úseků zapoštítí Zapoštít se vždy skládá z více dílčích úseků. Dojde-li ke změně směru šití, začne nový dílčí úsek. V tomto podmenu si můžete nastavit počet dílčích úseků zapoštítí.	Rozsah hodnot 01 až 99

Ikona	Parametr	Nastavení
	Čekací doba v místě obratu Zde se nastavuje čekací doba v místě obratu (například při změně směru šití). Krátká čekací doba v rozsahu milisekund má zajistit konstantní kvalitu švu (ozdobného zapoštít).	Rozsah hodnot 0000–1000 [ms]
	Standardní hodnota délky stehu Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapoštít použita stejná délka stehu, jaká byla nastavena v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.	Zap/Vyp
	Délka stehu u dopředných stehů Rozsah hodnot 01,0 až 12,0 [mm] (podle podtířidy)	Délka stehu u zpětných stehů Rozsah hodnot 01,0 až 12,0 [mm] (podle podtířidy)
	Rychlosť šítí při zapošívání	Rozsah hodnot 0000 až 2000
	Jednotlivé stehy prostřednictvím pedálu Je-li tato funkce aktivovaná, lze ušít každý steh zapoštít samostatně sešlápnutím pedálu. Použití této funkce má smysl, máte-li nastaveny velmi nízké otáčky pro zapoštít.	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	Standardní hodnota napnutí horní nitě Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapoštít použito stejné napnutí horní nitě, jaké bylo nastaveno v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.	Rozsah hodnot Zap/Vyp

Ikona	Parametr	Nastavení
	<i>Catch zapošívání</i> Aby bylo zajištěno bezpečné zahájení šití a úplné počáteční zapošítí, lze před počáteční zapošítí předřadit ještě dodatečné zapošítí. Lze zvolit použit počet dopředných a zpětných stehů. Délku stehu nelze individuálně nastavit – odpovídá délce stehu normálního počátečního zapošítí.	Zap/Vyp  <i>Počet zpětných stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50  <i>Počet dopředných stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50  <i>Počet dílčích úseků zapošítí</i> Rozsah hodnot 01 až 10
	<i>První dílčí úsek zapošívání</i> 1. dílčí úsek zapošítí lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny následující dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení počátečního zapošítí.	Zap/Vyp  <i>Počet stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Poslední dílčí úsek zapošívání</i> Poslední dílčí úsek zapošítí lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny předchozí dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení koncového zapošítí.	Zap/Vyp  <i>Počet stehů</i> Rozsah hodnot 01 až 50
	<i>Obrácení zapošívání</i> Za normálních okolností začíná zapošítí v závislosti na počtu dílčích úseků ve směru šití (vpřed – sudý počet dílčích úseků) nebo proti směru šití (zpět – lichý počet dílčích úseků). Nastavením tohoto parametru lze směr šití zapošítí obrátit.	Rozsah hodnot Zap/Vyp

### 5.8.8.1 Nastavení parametru **Zastavení ští**



Pro zastavení ští mohou být nastaveny další parametry.  
Možnosti a příslušné rozsahy hodnot jsou uvedené v tabulce.

Ikona	Položka menu	Možnost nastavení
	<i>Poloha jehly nahoře</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Odstřih nitě (nastaviteľný len v poslednom segmente)</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Zdvih patky na konci segmentu</i>	Rozsah hodnot Zap/Vyp
	<i>Výška zdvihu patky po odstríhnutí nitě / na konci segmentu</i>	Rozsah hodnot 00 až 20 [mm] (podľa podstriedy)

## 5.9 Importování/exportování programů

Default User nemôže importovať ani exportovať programy.

Pro tento postup je třeba být přihlášen jako technik, **Servisní návod**.

## 5.10 Aktualizace softwaru

Aktualizace softwaru ovládacího panelu nebo řídicí skříně se provádí vždy přes ovládací panel. Aktualizace softwaru řídicí skříně probíhá automaticky po provedení aktualizace ovládacího panelu. Soubory pro aktualizaci řídicí skříně jsou obsaženy v souborech pro aktualizaci ovládacího panelu.



Aktualizaci softwaru proveděte takto:

1. Přihlaste se přístupem, který má oprávnění provádět aktualizaci softwaru (Jak se provádí toto nastavení, viz str. 58).
2. Stáhněte verzi softwaru z internetu ([www.duerkopp-adler.com](http://www.duerkopp-adler.com)) a uložte na USB flashdisk.
3. Zasuňte USB flashdisk do konektoru na ovládacím panelu.
4. Pomocí menu Burger vyvolejte menu *Nastavení – aktualizace softwaru*.
  - ↳ Zobrazí se okno se soubory USB flashdisku.
5. Vyberte soubor pro aktualizaci softwaru.
  - ↳ Zobrazí se další okno.
6. Pro spuštění aktualizace softwaru stiskněte tlačítko *Spustit aktualizaci*.
7. Počkejte na vyzvání, že se USB flashdisk může odpojit, NEBO na nové spuštění ovládacího panelu.



### Informace

Pokud se během nového spuštění ovládacího panelu zjistí, že je nutná aktualizace i řídicí skříně, bude provedena automaticky.

Čas do úspěšného nového spuštění ovládacího panelu může trvat až 15 minut.

8. Po novém spuštění ovládacího panelu je stroj připraven k provozu.
9. Pokud k tomu již nedošlo, může se nyní USB flashdisk odpojit.

## 6 Údržba

### VAROVÁNÍ



**Nebezpečí poranění špičatými částmi!**

Možnost píchnutí a říznutí.

Při všech údržbářských pracích stroj nejprve vypněte nebo přepněte do režimu navlékání nitě.

### VAROVÁNÍ



**Nebezpečí poranění pohybujícími se díly!**

Možnost pohmoždění.

Při všech údržbářských pracích stroj nejprve vypněte nebo přepněte do režimu navlékání nitě.

Tato kapitola popisuje údržbářské práce, které je nutné provádět pravidelně, aby byla zachována dlouhá životnost stroje a kvalita stehů.

Další údržbářské práce smí provádět pouze kvalifikovaný odborný personál (↗ *Servisní návod*).

### Intervaly údržby

Prováděné činnosti	Počet provozních hodin				
	8	40	160	500	
Kontrola cívek na opotřebení a poškození, popř. jejich výměna			●		
<b>Čištění</b>					
Odstranění prachu po šití a zbytků nití	●				
<b>Mazání</b>					
Mazání horní části stroje	●				
Mazání chapače		●			

Prováděné činnosti	Počet provozních hodin			
	8	40	160	500
<b>Údržba pneumatického systému</b>				
Nastavení provozního tlaku	●			
Vypuštění zkondenzované vody	●			
Čištění filtrační vložky		●		

## 6.1 Čištění

### VAROVÁNÍ



#### Nebezpečí poranění způsobeného vyletujícími částicemi!

Zvířené částice mohou vniknout do očí a způsobit poranění.

Noste ochranné brýle.

Držte pistoli se stlačeným vzduchem tak, aby částice nelétaly do blízkosti osob.

Dbejte na to, aby částice nelétaly do olejové vany.

### POKYN

#### Věcné škody způsobené znečištěním!

Prach ze šití a zbytky nití mohou zhoršit funkci stroje.

Stroj vyčistěte podle návodu.

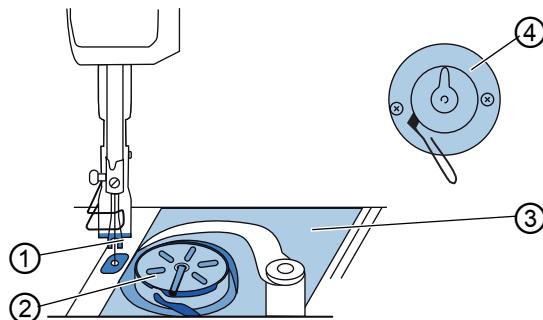
### POKYN

#### Věcné škody způsobené čisticími prostředky s obsahem rozpouštědel!

Čisticí prostředky s obsahem rozpouštědel poškozují lak.

Při čištění používejte pouze prostředky neobsahující rozpouštědla.

Obr. 70: Místa, která je zejména nutné čistit



(1) - Prostor kolem jehly

(2) - Chapač

(3) - Oblast pod stehovou deskou

(4) - Nůž na navíječi

**Oblasti se zvýšeným sklonem ke znečištění:**

- Nůž na navíječi pro spodní nit (4)
- Oblast pod stehovou deskou (3)
- Chapač (2)
- Prostor kolem jehly (1)



Takto vyčistíte stroj:

1. Vypněte stroj hlavním vypínačem.
2. Pistoli se stlačeným vzduchem nebo štětcem odstraňte prach po šití a zbytky nití.

**Důležité**

Pokud chcete stroj vyčistit čisticími prostředky, nepoužívejte jakýkoliv čistič. Aby nedošlo ke vzniku škod na površích, použijte čisticí prostředek MONOCLEAN X400. Dodržujte pokyny k používání uvedené na čisticím prostředku, aby nedošlo k poškození stroje.

## 6.2 Mazání

### VÝSTRAHA



**Nebezpečí poranění následkem kontaktu s olejem!**

Olej může při kontaktu s kůží vyvolat vyrážku.

Zamezte kontaktu pokožky s olejem.

Dojde-li k potřísnění pokožky olejem, pečlivě ji umyjte.

### POKYN

#### **Věcné škody v důsledku použití nesprávného oleje!**

Nesprávné druhy oleje mohou způsobit poškození stroje.

Používejte pouze olej, který odpovídá údajům v návodu.

### UPOZORNĚNÍ



#### **Poškození životního prostředí olejem!**

Olej je škodlivá látka a nesmí se dostat do kanalizace ani do půdy.

Použity olej pečlivě jímejte.

Použity olej a součásti stroje, kontaminované olejem, zlikvidujte v souladu s národními předpisy.

Stroj je vybavený centrálním olejovým knotovým mazáním.  
Ložiska jsou zásobována olejem z olejové nádržky.

K doplňování olejové nádržky používejte výhradně mazací olej **DA 10** nebo ekvivalentní olej s následující specifikací:

- Viskozita při 40 °C: 10 mm<sup>2</sup>/s
- Bod vzplanutí: 150 °C

Mazací olej zakoupíte na našich prodejných místech pod následujícími čísly dílu.

Nádoba	Č. dílu
250 ml	9047 000011
1 l	9047 000012
2 l	9047 000013
5 l	9047 000014

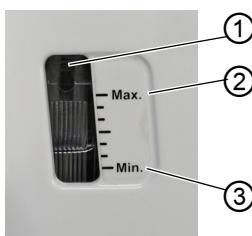
### 6.2.1 Mazání horní části stroje



## Správné nastavení

Správná úroveň hladiny oleje se nachází mezi značkou minimální a maximální hladiny.

Obr. 71: Mazání horní části stroje



(1) - Otvor pro doplnění oleje

### (3) - Značka minimální hladiny

(2) - Značka maximální hladiny



Takto namažete horní část stroje:

1. Denně kontrolujte hladinu oleje přes průzor.
  2. Když se průzor rozsvítí červeně, není stroj dostatečně zásobovaný olejem.
  3. Pokud je hladina oleje nižší než značka minimální hladiny (3): Nalijte olej plnícím otvorem (1) nejvýše po značku maximální hladiny (2).

## 6.2.2 Mazání chapače

### VÝSTRAHA



#### Nebezpečí poranění!

Možnost pohmoždění a píchnutí.

Chapač mažte pouze v době, kdy je stroj vypnutý. Zkoušku funkce při zapnutém stroji provádějte pouze s maximální opatrností.

Schválené množství oleje pro mazání chapače je stanoveno z výroby.

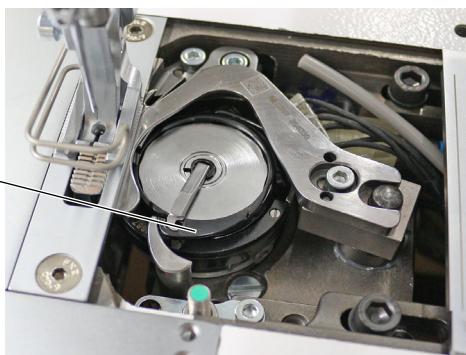


#### Správné nastavení

1. Podržte list savého papíru vedle chapače.
2. Stroj nechte běžet asi 10 sekund při vysokých otáčkách, bez nitě a šitého materiálu a se zvednutou šicí patkou.

↳ Po šití uvidíte na savém papíru tenkou olejovou stopu.

Obr. 72: *Mazání chapače*



(1) - Šroub



Takto namažete chapač:

1. Otáčejte šroubem (1):
  - proti směru hodinových ručiček: bude uvolněno více oleje
  - po směru hodinových ručiček: bude uvolněno méně oleje



### Důležité

Uvolněné množství oleje se změní teprve po několika minutách doby provozu. Před tím, než znovu zkontrolujete nastavení, několik minut šijte.

## 6.3 Údržba pneumatického systému

### 6.3.1 Nastavení provozního tlaku

#### POKYN

##### Věcné škody v důsledku chybného nastavení!

Nesprávný provozní tlak může způsobit poškození stroje.

Ujistěte se, že je stroj používán jen při správně nastaveném provozním tlaku.

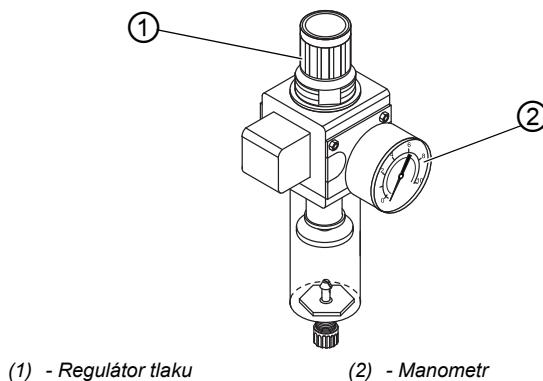


#### Správné nastavení

Přípustný provozní tlak je uveden v kapitole **Technické parametry** (str. 199). Provozní tlak se nesmí odchylovat o více než  $\pm 0,5$  bar.

Provozní tlak denně kontrolujte.

Obr. 73: Nastavení provozního tlaku



(1) - Regulátor tlaku

(2) - Manometr



Provozní tlak nastavíte takto:

1. Vytáhněte regulátor tlaku (1) nahoru.
2. Regulátor tlaku otáčejte, dokud manometr (2) neukáže správné nastavení:
  - Zvýšení tlaku = otáčení ve směru hodinových ručiček
  - Snížení tlaku = otáčení proti směru hodinových ručiček
3. Zatlačte regulátor tlaku (1) dolů.

### 6.3.2 Vypuštění směsi vody a oleje

#### **POKYN**

##### **Věcné škody v důsledku příliš velkého množství vody!**

Příliš velké množství vody může způsobit poškození stroje.

V případě potřeby vodu vypusťte.

V odlučovači vody (2) regulátoru tlaku se shromažďuje zkondenzovaná voda.

Směs vody a oleje.

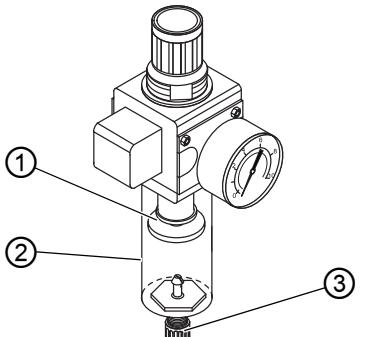


#### **Správné nastavení**

Hladina směsi vody a oleje nesmí stoupnout až k filtrační vložce (1).

Denně kontrolujte stav směsi vody a oleje v záchytné nádobě (2).

Obr. 74: Vypuštění směsi vody a oleje



(1) - Filtrační vložka

(2) - Odlučovač vody

(3) - Výpustný šroub



Takto vypustíte směs vody a oleje:

1. Odpojte stroj od rozvodu stlačeného vzduchu.
2. Pod výpustný šroub (3) postavte záhytnou nádobu.
3. Výpustný šroub (3) úplně vyšroubujte.
4. Nechte vodu vytékat do záhytné nádoby.
5. Zašroubujte výpustný šroub (3).
6. Připojte stroj k rozvodu stlačeného vzduchu.

### 6.3.3 Čištění filtrační vložky

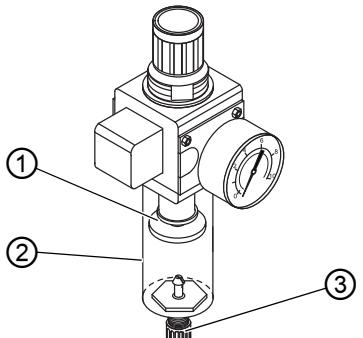
#### POKYN

**Poškození laku čisticími prostředky s obsahem rozpouštědla!**

Čisticí prostředky s obsahem rozpouštědla poškozují filtr.

K vymývání misky filtru používejte pouze látky bez rozpouštědla.

Obr. 75: Čištění filtrační vložky



(1) - Filtrační vložka  
(2) - Odlučovač vody

(3) - Výpustný šroub



Takto vyčistíte filtrační vložku:

1. Odpojte stroj od rozvodu stlačeného vzduchu.
2. Vypusťte zkondenzovanou vodu (☞ str. 146).
3. Odšroubujte odlučovač vody (2).
4. Odšroubujte filtrační vložku (1).
5. Vyfoukajte filtrační vložku (1) pistolí se stlačeným vzduchem.
6. Vymyjte misku filtru čisticím benzínem.
7. Zašroubujte filtrační vložku (1).
8. Zašroubujte odlučovač vody (2).
9. Zašroubujte výpustný šroub (3).
10. Připojte stroj k rozvodu stlačeného vzduchu.

## 6.4 Seznam dílů

Seznam součástí si můžete objednat u firmy Dürkopp Adler.

Další informace získáte na našich internetových stránkách:

[www.duerkopp-adler.com](http://www.duerkopp-adler.com)





## 7 Instalace

### VAROVÁNÍ



#### Nebezpečí poranění ostrými částmi!

Během vybalování a instalace může dojít k pořezání.

Instalaci stroje smí provádět pouze kvalifikovaný personál.

Používejte ochranné rukavice.

### VAROVÁNÍ



#### Nebezpečí poranění pohybujícími se díly!

Během vybalování a instalace může dojít k pohmoždění.

Instalaci stroje smí provádět pouze kvalifikovaný personál.

Noste bezpečnostní obuv.

### 7.1 Kontrola obsahu dodávky

Rozsah dodávky závisí na vaší objednávce. Prověřte po obdržení, zda je rozsah dodávky správný.

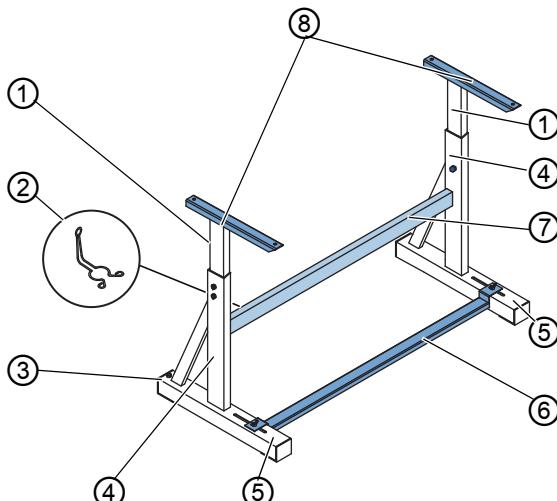
### 7.2 Odstranění přepravních pojistek

Před instalací odstraňte všechny přepravní pojistky:

- zajišťovací pásky a dřevěné lišty na horním dílu stroje, stole a stojanu
- podpěrné klíny mezi ramenem stroje a stehovou deskou

### 7.3 Montáž stojanu

Obr. 76: Montáž stojanu



(1) - Vnitřní sloupek

(2) - Držák olejničky

(3) - Stavěcí šroub

(4) - Sloupek stojanu

(5) - Opěrka nohy

(6) - Příčná vzpěra

(7) - Příčný nosník

(8) - Hlavový díl vnitřního sloupu



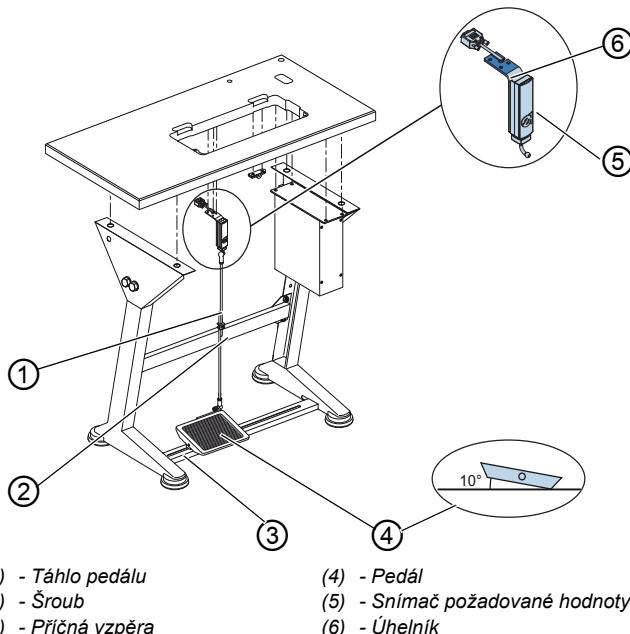
Takto namontujete stojan:

1. Našroubujte příčný(é) nosník(y)\*(7) na sloupky stojanu (4).
2. Našroubujte držák olejničky (2) vzadu na horní příčný nosník (7).
3. Našroubujte příčnou vzpěru (6) na opěrky nohy (5).
4. Vnitřní sloupky (1) nasadte tak, aby se delší konec hlavového dílu (8) nacházel nad delším koncem opěrky nohy (5).
5. Vnitřní sloupky (1) pevně sešroubujte tak, aby byly oba hlavové díly (8) ve stejné výšce.
6. **Důležité:** Stavěcí šroub (3) natočte tak, aby stojan stejnomořně dosedal na podlahu.

\* Díly stojanu pro stroje s dlouhým ramenem mají 2 příčné nosníky, další díly stojanu mají 1 příčný nosník.

## 7.4 Montáž pedálu a snímače požadované hodnoty

Obr. 77: Montáž pedálu a snímače požadované hodnoty



Takto namontujete pedál a snímač požadované hodnoty:

1. Položte pedál (4) na příčnou vzpěru (3) a vyrovnejte tak, aby se střed pedálu nacházel pod jehlou. Pro vyrovnání pedálu je příčná vzpěra opatřena podélnými otvory.
2. Přišroubujte pevně pedál (4) na příčnou vzpěru (3).
3. Našroubujte úhelník (6) pod desku stolu takovým způsobem, aby táhlo pedálu (1) probíhalo svisle od snímače požadované hodnoty (5) k pedálu (4).
4. Našroubujte snímač požadované hodnoty (5) na úhelník (6).
5. Táhlo pedálu (1) zavěste kulovými pánevemi na snímač požadované hodnoty (5) a na pedál (4).
6. Natáhněte táhlo pedálu (1) na správnou délku:



### Správné nastavení

10° sklon při odlehčeném pedálu (4)

7. Utáhněte šroub (2).

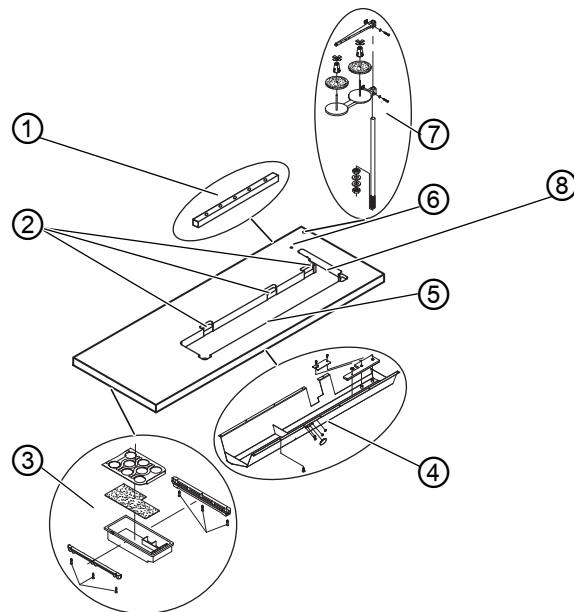
## 7.5 Deska stolu

Ujistěte se, že deska stolu vykazuje potřebnou nosnost a pevnost. Pokud vyrábíte desku stolu sami, použijte jako předlohu výkres z **Přílohy** ( str. 201), který obsahuje rozměry.

### 7.5.1 Sestavení desky stolu

Deska stolu náleží k volitelnému obsahu dodávky. Pokud vyrábíte desku stolu sami, výkres najdete v příloze ( str. 201).

Obr. 78: Sestavení desky stolu



(1) - Kabelový kanál

(2) - Výrez

(3) - Šuplík

(4) - Olejová vana

(5) - Gumová lišta

(6) - Otvor

(7) - Nitový stojánek

(8) - Magnet snímače sklopení



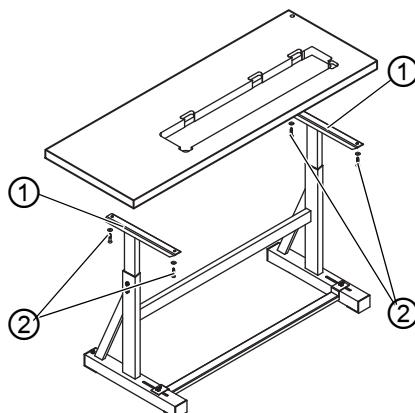
Takto sestavíte desku stolu:

1. Našroubujte šuplík (3) s držákem vlevo na dolní stranu desky stolu.

2. Magnet snímače sklopení (8) namontujte bočně do výřezu v desce stolu.
3. Pod výřez pro stroj našroubujte olejovou vanu (4).
4. Přišroubujte kabelový kanál (1) k spodní straně desky stolu.
5. Nasaděte niťový stojánek (7) do otvoru.
6. Upevněte niťový stojánek (7) pomocí matice a podložky.
7. Držák cívky na nit a odvíjecí rameno přišroubujte na niťový stojánek (7) tak, aby byly umístěny přesně nad sebou.
8. Nasaděte do otvoru (6) záslepku.
9. Nasaděte do vybrání (2) dolní části závěsů.

### 7.5.2 Upevnění desky stolu ke stojanu

Obr. 79: Upevnění desky stolu ke stojanu



(1) - Hlavový díl

(2) - Šrouby



Jak upevnit desku stolu ke stojanu:

1. Položte desku stolu na hlavové díly (1) vnitřních sloupků.
2. Desku stolu pevně přišroubujte šrouby (2) k otvorům pro šrouby hlavových dílů.

## 7.6 Nastavení pracovní výšky

### VAROVÁNÍ



#### Nebezpečí poranění pohybujícími se díly!

Při povolování šroubů na sloupcích stojanu může deska stolu vlivem vlastní hmotnosti klesnout. Možnost pohmoždění.

Při povolování šroubů dávejte pozor, aby nedošlo ke skřípnutí rukou.

### VÝSTRAHA



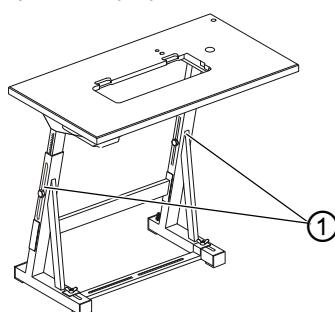
#### Nebezpečí poškození pohybového ústrojí v důsledku nesprávného nastavení!

Pohybové ústrojí personálu obsluhy může být při nedodržení požadavků na ergonomii poškozeno.

Pracovní výšku přizpůsobte tělesným rozměrům osoby, která bude stroj obsluhovat.

Pracovní výšku lze plynule nastavit v rozmezí 750 až 900 mm (vzdálenost od podlahy k horní hraně desky stolu).

Obr. 80: Nastavení pracovní výšky



(1) - Šrouby



Takto nastavíte pracovní výšku:

1. Povolte šrouby (1) na sloupcích stojanu.
2. Nastavte desku stolu na požadovanou výšku.



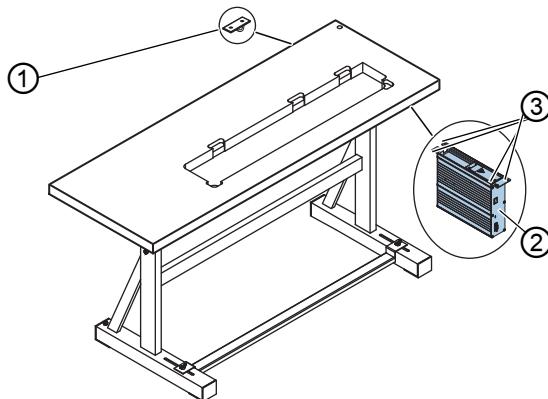
#### Důležité

Desku stolu na obou stranách stejnoměrně vysuňte nebo zasuňte, aby se zabránilo vzpříčení.

3. Dotáhněte šrouby (1) na sloupcích stojanu.

## 7.7 Montáž řídicí skříně

Obr. 81: Montáž řídicí skříně



(1) - Kabelová příchytká

(2) - Řídicí skříň

(3) - Držák se závitem



Jak namontovat řídicí skříň:

1. Přišroubujte řídicí skříň (2) na 4 držáky se závitem (3) pod desku stolu.
2. Upevněte síťový kabel řídicí skříň (2) do kabelové příchytky (1).
3. Přišroubujte kabelovou příchytku (1) pod desku stolu.

## 7.8 Nasazení horní části stroje

### VAROVÁNÍ



**Nebezpečí poranění pohybujícími se díly!**

Horní část stroje má velkou hmotnost.

Možnost pohmoždění.

Při nasazování horní části stroje dávejte pozor, aby nedošlo ke skřípnutí rukou.

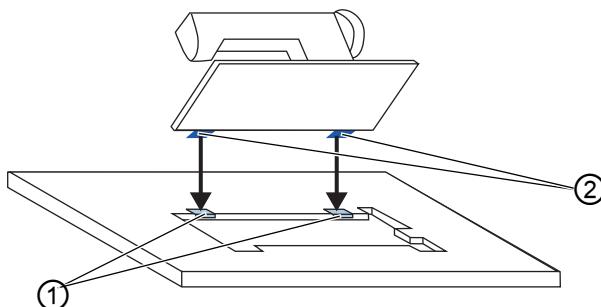
### POKYN

**Může dojít k věcným škodám!**

Může dojít k poškození kabelů, a tím k narušení funkce stroje.

Kably vždy vedte tak, aby nedocházelo k jejich odírání nebo přímáčknutí.

Obr. 82: Nasazení horní části stroje (1)



(1) - Pryžové vložky

(2) - Horní části závěsů

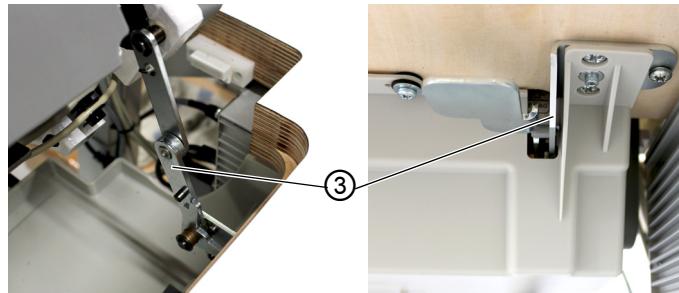


Takto nasadíte horní část stroje:

1. Našrouubujte horní části závěsů (2) na horní část stroje.
2. Kably vedeť deskou stolu opatrně, aby nedocházelo k jejich odírání nebo přímáčknutí.
3. Nasaděte horní část stroje shora pod úhlem 45°.

- Nasaděte horní části závěsů (2) do pryžových vložek (1).

Obr. 83: Nasazení horní části stroje (2)



(3) - Zablokování

- 5. Zajištění stroje (3) namontujte na desku stolu a stroj.
- 6. Horní část stroje překlopte dopředu a nasaděte do výřezu v desce stolu.

## 7.9 Zvednutí horní části stroje do svislé polohy

### VAROVÁNÍ

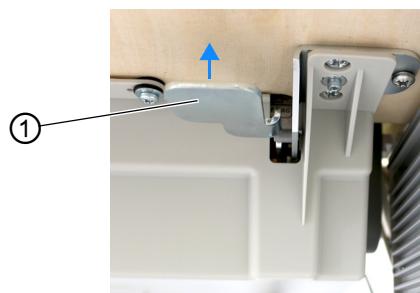


**Nebezpečí poranění pohybujícími se díly!**

Horní část stroje má velkou hmotnost.  
Možnost pohmoždění.

Při nasazování horní části stroje dávejte pozor,  
aby nedošlo ke skřípnutí rukou.

Obr. 84: Zvednutí horní části stroje do svislé polohy



(1) - Páčka

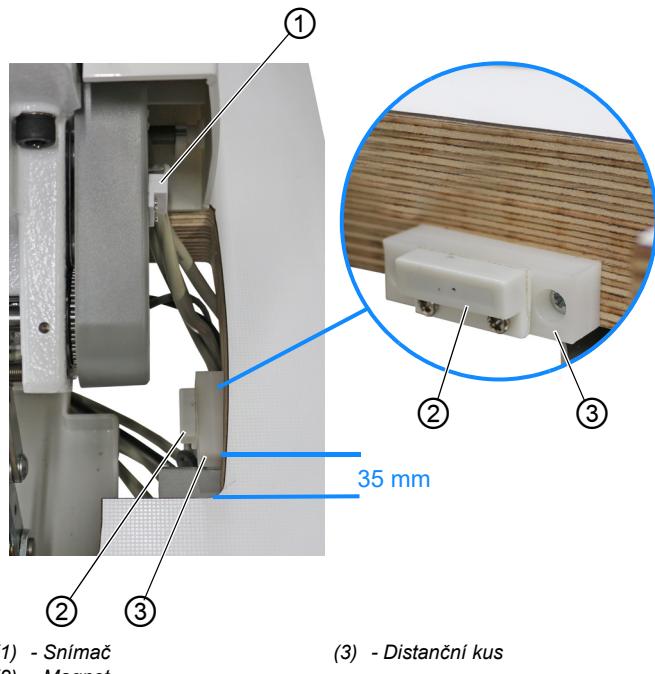


Takto zvednete horní část stroje do svislé polohy:

1. Páku (1) pod deskou stolu vytáhněte nahoru.
2. Stroj sklopte do desky stolu.

## 7.10 Montáž snímače sklopení

Obr. 85: Montáž snímače sklopení



Takto namontujete snímač sklopení:

1. Překlopte horní část stroje.  
↳ Snímač (1) je předmontován na horní části stroje.
- Magnet (2) a vruty jsou v sáčku s cívkami.
2. Distanční kus (3) přišroubujte pomocí vrutů do výřezu v desce stolu.
  - Distanční kus (3) přišroubujte na spodní hraně výřezu v desce stolu a ve vzdálenosti cca 35 mm od boční hrany.
3. Magnet (2) přišroubujte doprostřed na distanční kus (3).

## 7.11 Výměna ručního kola

Ruční kolo stroje se dodává s velkým ručním kolem.

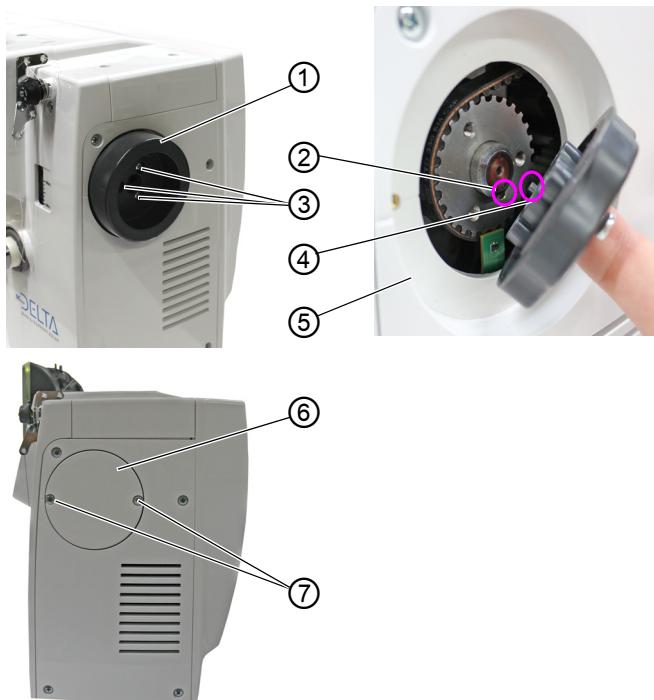
Velké ruční kolo je možné vyměnit za malé ruční kolo.



### Důležité

Při montáži malého ručního kola je třeba dodaný kryt umístit nad ruční kolo a přišroubovat ke stroji.

Obr. 86: Výměna ručního kola



(1) - Velké ruční kolo

(2) - Otvor

(3) - Šrouby

(4) - Kolík

(5) - Malé ruční kolo

(6) - Kryt

(7) - Šrouby



Takto vyměňte ruční kolo:

1. Povolte šrouby (3).
2. Sejměte velké ruční kolo (1).
3. Malé ruční kolo (5) nastavte na řemenovém kole tak, aby vyčnívající kolík (4) na vnitřní straně ručního kola zapadl do odpovídajícího otvoru (2) v řemenovém kole.
4. Malé ruční kolo (5) přišroubujte pomocí šroubů (3).
5. Nasadte kryt (6) a připevněte jej pomocí šroubů (7).  
↳ Ruční kolo je vyměněno.

## 7.12 Montáž kolenního tlačítka

Obr. 87: Montáž kolenního tlačítka



(1) - Kolenní tlačítko

(2) - Připojny kabel

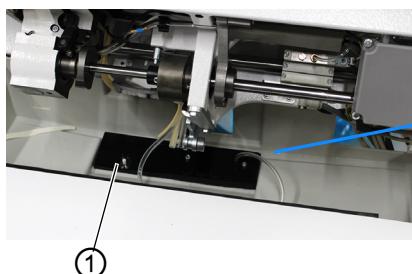


Jak namontovat kolenní tlačítko:

1. Přišroubujte kolenní tlačítko (1) před olejovou vanu pod desku stolu.
2. Veděte přípojný kabel (2) dozadu mezi olejovou vanou a řídicí skříní.
3. Zástrčku kolenového přepínače zastrčte do zásuvky **X 100** řídicí skříně.

## 7.13 Montáž olejového sacího vedení

Obr. 88: Montáž olejového sacího vedení



(1) - Filtr

(2) - Hadice



Jak namontovat olejové sací vedení:

1. Překlopte horní část stroje.
2. Filtr (1) s plastovým hrdelem zašroubujte vpravo do olejové vany.
3. Hadici olejového sacího vedení (2) zasuňte do plastového hrdu.

## 7.14 Elektrické připojení

### NEBEZPEČÍ



#### Nebezpečí ohrožení života – díly pod napětím!

Při nechráněném kontaktu s elektrickým proudem může dojít k nebezpečným zraněním a k ohrožení života.

Práce na elektrickém vybavení smí provádět jen kvalifikovaní elektrikáři.



#### Důležité

Napětí uvedené na typovém štítku šicího motoru se musí shodovat s napětím sítě.

### 7.14.1 Vyrovnání potenciálů

### NEBEZPEČÍ



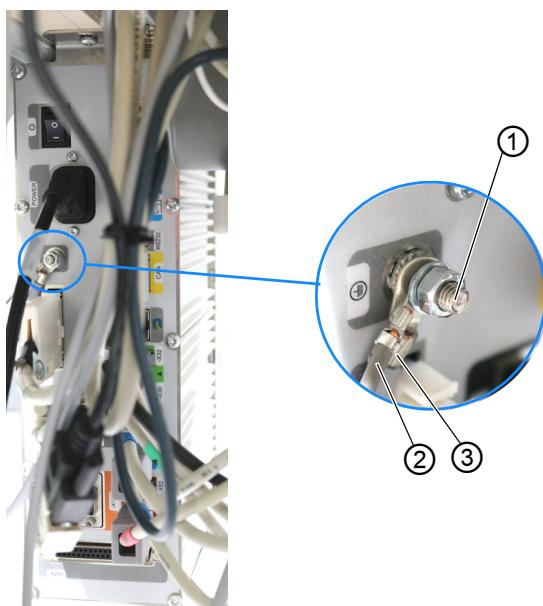
#### Nebezpečí ohrožení života – díly pod napětím!

Při nechráněném kontaktu s elektrickým proudem může dojít k nebezpečným zraněním a k ohrožení života.

Než dojde k vyrovnaní potenciálů, odpojte zástrčku. Zástrčku zajistěte před neúmyslným opětovným připojením.

Uzemňovací vedení odvádí elektrostatické náboje horní části stroje na kostru.

Obr. 89: Vyrovnaní potenciálů



(1) - Přípojka řídicí skříně  
(2) - Uzemňovací vedení motoru

(3) - Uzemňovací vedení horní části stroje



Takto provedete vyrovnaní potenciálů:

1. Uzemňovací vedení veděte otvorem v desce stolu.
2. Uzemňovací vedení připojte na přípojku řídicí skříně (1).



#### Důležité

Pro vyrovnaní potenciálů se musí příslušné komponenty namontovat na přípojku řídicí skříně v následujícím pořadí: Pojistná podložka, uzemňovací vedení horní části stroje (3), uzemňovací vedení motoru (2), podložka, matice.

### 7.14.2 Připojení řídicí skříně

#### NEBEZPEČÍ



##### Nebezpečí ohrožení života – díly pod napětím!

Při nechráněném kontaktu s elektrickým proudem může dojít k nebezpečným zraněním a k ohrožení života.

Než dojde k připojení řídicí skříně, odpojte zástrčku. Zástrčku zajistěte před neúmyslným opětovným připojením.



Takto připojíte řídicí skříně:

1. Řídicí skříň připojte podle montážního schématu zapojení (↗ str. 201).

### 7.15 Pneumatické připojení (volitelné)

#### POKYN

##### Věcné škody způsobené stlačeným vzduchem s příměsí oleje!

Olejové částice, přiváděné spolu se stlačeným vzduchem, mohou vést k narušení funkce stroje a znečištění šitého materiálu.

Zajistěte, aby se do rozvodu stlačeného vzduchu nedostaly žádné olejové částice.

#### POKYN

##### Věcné škody v důsledku chybného nastavení!

Nesprávný tlak v síti může způsobit poškození stroje.

Ujistěte se, že je stroj používán jen při správně nastaveném tlaku v síti.

Pneumatický systém stroje a doplňkové výbavy musí být zásobován stlačeným vzduchem bez příměsi vody a oleje. Tlak v síti musí činit 8–10 bar.



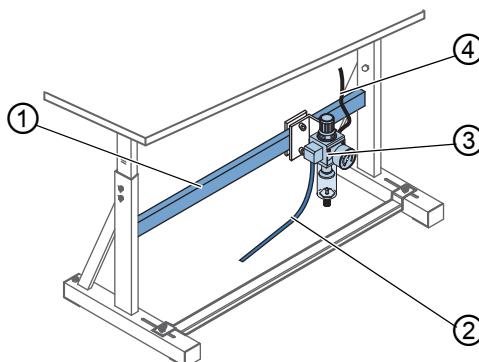
### Informace

Pod objednacím č. 0797 003031 dodáváme sadu pro připojení pneumatického systému. Sada obsahuje:

- hadici pro připojení pneumatického systému (délka 5 m, průměr 9 mm)
- hadicové koncovky a spony
- spojovací zásuvku a zástrčku

### 7.15.1 Montáž jednotky na úpravu stlačeného vzduchu

Obr. 90: Montáž jednotky na úpravu stlačeného vzduchu



- (1) - Příčný nosník  
(2) - Hadice pro připojení k systému  
(3) - Jednotka na úpravu stlačeného vzduchu  
(4) - Hadice stroje



Takto namontujete jednotku na úpravu stlačeného vzduchu:

1. Pomocí úhelníku, šroubů a spony připevněte jednotku na úpravu stlačeného vzduchu (3) k hornímu příčnému nosníku (1) stojanu.
2. Připojte pevně hadici stroje (4), vycházející z horního dílu, vpravo nahoře k jednotce (3).
3. Připojte hadici pro připojení k systému (2) k pneumatickému systému.

### 7.15.2 Nastavení provozního tlaku

#### POKYN

##### Věcné škody v důsledku chybného nastavení!

Nesprávný provozní tlak může způsobit poškození stroje.

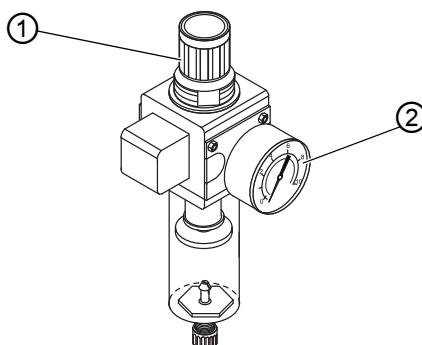
Ujistěte se, že je stroj používán jen při správně nastaveném provozním tlaku.



#### Správné nastavení

Přípustný provozní tlak je uveden v kapitole **Technické údaje** (↗ str. 199). Provozní tlak se nesmí odchylovat o více než  $\pm 0,5$  bar.

Obr. 91: Nastavení provozního tlaku



(1) - Regulátor tlaku

(2) - Manometr



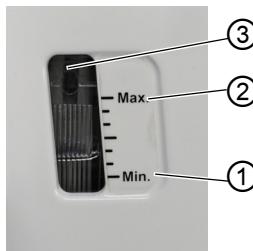
Provozní tlak nastavíte takto:

1. Vytáhněte regulátor tlaku (1) nahoru.
2. Regulátor tlaku otáčejte, dokud manometr (2) neukáže správné nastavení:
  - Zvýšení tlaku = otáčení ve směru hodinových ručiček
  - Snížení tlaku = otáčení proti směru hodinových ručiček
3. Zatlačte regulátor tlaku (1) dolů.

### 7.16 Kontrola mazání

Všechny knuty a plstěné díly horní části jsou při dodání stroje napuštěny olejem. Tento olej steče během používání stroje do zásobníků. Při prvním plnění proto nesmí být naplněno příliš velké množství oleje.

Obr. 92: Kontrola mazání



(1) - Značka minimální hladiny                  (3) - Průzor



Takto zkontrolujete mazání:

1. Šíjte se strojem asi 1 minutu.
  2. Průzorem (3) zkontrolujte, zda se varovná kontrolka rozsvítila červeně nebo zda je hladina oleje pod značkou minimální hladiny (1).
  3. Je-li tomu tak, olej doplňte (► str. 143).

## 7.17 Spuštění testovacího chodu

Po instalaci spusťte testovací chod, abyste zkontrolovali funkčnost stroje.

## 8 Odstavení stroje z provozu

### VAROVÁNÍ



**Nebezpečí poranění v důsledku nedostatečné pečlivosti!**

Hrozí těžké poranění.

Stroj čistěte JEN ve vypnutém stavu.  
Přípojky smí odpojit POUZE kvalifikovaný personál.

### VÝSTRAHA



**Nebezpečí poranění následkem kontaktu s olejem!**

Olej může při kontaktu s kůží vyvolat vyrážku.

Zamezte kontaktu pokožky s olejem.  
Dojde-li k potísnění pokožky olejem, pečlivě ji umyjte.

Při odstavení stroje na delší dobu nebo jeho úplném vyřazení z provozu je nutné provést některé úkony.



Stroj odstavíte z provozu takto:

1. Vypněte stroj.
2. Vytáhněte síťovou zástrčku.
3. Odpojte stroj od rozvodu stlačeného vzduchu, pokud je připojený.
4. Z vany na olej vytřete zbytky oleje.
5. Zakryjte ovládací panel, aby byl chráněn před znečištěním.
6. Zakryjte řídicí skříň, abyste ji ochránili před znečištěním.
7. Podle možnosti zakryjte celý stroj, abyste jej ochránili před znečištěním a poškozením.



## 9 Likvidace

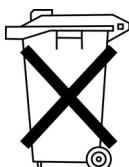
### UPOZORNĚNÍ



**Nebezpečí ekologických škod v důsledku nesprávné likvidace!**

V případě neobecně provedené likvidace stroje může dojít k vážným ekologickým škodám.

VŽDY se řídte národními předpisy pro likvidaci odpadů.



Stroj se nesmí likvidovat jako běžný domovní odpad.

Stroj musí být likvidován řádným způsobem, v souladu s požadavky národních předpisů.

Při likvidaci stroje mějte na paměti, že se stroj skládá z různých materiálů (např. ocel, plasty, elektronické součástky atd.).

Při likvidaci těchto materiálů se řídte národními předpisy.



## 10 Odstraňování poruch

### 10.1 Zákaznický servis

Kontaktní adresa pro případ opravy stroje nebo problémů se strojem:

#### Dürkopp Adler GmbH

Potsdamer Str. 190

33719 Bielefeld

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

Fax: +49 (0) 521 925 2594

E-mail: [service@duerkopp-adler.com](mailto:service@duerkopp-adler.com)

Internet: [www.duerkopp-adler.com](http://www.duerkopp-adler.com)



### 10.2 Hlášení softwaru

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
1000	Porucha	Konektor enkodéru šicího motoru (Sub-D, 9pól.) není připojený	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zasuňte kabel enkodéru do řídicí skříně, pozor na správné rozhraní</li> </ul>
1001	Porucha	Chyba šicího motoru Konektor šicího motoru (AMP) není zapojený	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zkontrolujte přípojku a případně zapojte</li> <li>Proměřte fáze šicího motoru (<math>R = 2,8 \Omega</math>, vysokoohmový oproti PE)</li> <li>Vyměňte enkodér</li> <li>Vyměňte šicí motor</li> <li>Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
1002	Porucha	Chyba izolace šicího motoru	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkoohmové spojení</li> <li>Vyměňte enkodér</li> <li>Vyměňte šicí motor</li> </ul>

<b>Kód</b>	<b>Druh</b>	<b>Možný důvod</b>	<b>Odstranění</b>
1004	Porucha	Chybný směr otáčení šicího motoru	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vyměňte enkodér</li> <li>• Zkontrolujte zapojení konektorů motoru a případně je změňte</li> <li>• Zkontrolujte spojení v rozdělovači stroje a případně je změňte</li> <li>• Proměřte fáze motoru a zkontrolujte hodnoty</li> </ul>
1005	Porucha	Motor je zablokováný	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Odstraňte těžký chod ve stroji</li> <li>• Vyměňte enkodér</li> <li>• Vyměňte šicí motor</li> </ul>
1006	Porucha	Překročeny maximální otáčky	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vyměňte enkodér</li> <li>• Proveďte reset</li> <li>• Zkontrolujte třídu stroje (t 51 04)</li> </ul>
1007	Porucha	Chyba při referenční jízdě	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vyměňte enkodér</li> <li>• Odstraňte těžký chod ve stroji</li> </ul>
1008	Porucha	Chyba enkodéru šicího motoru	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vyměňte enkodér</li> </ul>
1010	Porucha	Konektor od externího synchronizátoru (Sub-D, 9pól.) není připojený	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zapojte kabel externího synchronizátoru do řídící skříně, použijte správné rozhraní (Sync)</li> <li>• Doporučené pouze u strojů s převodem!</li> </ul>
1011	Porucha	Chybí impulz Z enkodéru	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vypněte řídící systém, otočte ruční kolečko, řídící systém znova zapněte</li> <li>• Pokud chyba trvá i nadále, zkontrolujte enkodér</li> </ul>
1012	Porucha	Chyba u synchronizátoru	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vyměňte synchronizátor</li> </ul>
1054	Porucha	Vnitřní zkrat	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vyměňte řídící skříně</li> </ul>
1055	Porucha	Přetížení šicího motoru	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Odstraňte těžký chod ve stroji</li> <li>• Vyměňte enkodér</li> <li>• Vyměňte šicí motor</li> </ul>
1060	Porucha	Šicí motor – přetížení/nadproud/přepětí	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> <li>• Vyměňte řídící skříně</li> <li>• Vyměňte motor</li> <li>• Vyměňte enkodér</li> </ul>

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
1061	Porucha	Šicí motor – přetížení/nadproud/přepětí	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> <li>• Vyměňte motor</li> <li>• Vyměňte enkopér</li> </ul>
1120	Porucha	Chyba iniciace šicího motoru	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>• Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> </ul>
1121	Porucha	Hlídací jednotka šicího motoru	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>• Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> </ul>
1203	Porucha	Nedosažena poloha (při odstřílení nitě, otáčení zpět atd.)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte nastavení regulátoru a v případě potřeby je změňte (např. nastavení odstřihu nitě, napnutí řemenu atd.)</li> <li>• Zkontrolujte polohu <b>niťové páky v horní úvratí</b></li> </ul>
1302	Porucha	Chyba proudu šicího motoru	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte servisní zastavení</li> <li>• Odstraňte těžký chod ve stroji</li> <li>• Vyměňte enkopér</li> <li>• Vyměňte motor</li> </ul>
1330	Porucha	Šicí motor neodpovídá	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
2101	Porucha	Krokový motor Karta X30 prodleva referenční jízdy	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte referenční senzor</li> </ul>
2105	Porucha	Krokový motor Karta X30 blokáda	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Odstraňte těžký chod ve stroji</li> </ul>
2121	Porucha	Krokový motor Karta X30 konektor enkopéru (Sub-D, 9pól.) není připojený	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zapojte kabel enkopéru na řídicí skříň, použijte správné rozhraní</li> </ul>
2122	Porucha	Krokový motor Karta X30 poloha magnetového kola nenašezena	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte krokový motor 1, zda nevykazuje těžký chod</li> </ul>
2130	Porucha	Krokový motor Karta X30 neodpovídá	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
2131	Porucha	Krokový motor Karta X30 chyba inicializace	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>• Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> </ul>

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2152	Porucha	Krokový motor Karta X30 nadproud	<ul style="list-style-type: none"><li>Odstraňte těžký chod ve stroji</li></ul>
2171	Porucha	Krokový motor Karta X30 hlídací jednotka (délka stehu)	<ul style="list-style-type: none"><li>Proveďte aktualizaci softwaru</li><li>Zkontrolujte výběr třídy stroje</li></ul>
2172	Porucha	Krokový motor Karta X30 krokový motor přetížení / nadproud / přepětí (délka stehu)	<ul style="list-style-type: none"><li>Zkontrolujte výběr třídy stroje</li><li>Vyměňte řídicí skříň</li><li>Vyměňte enkodér</li><li>Vyměňte krokový motor</li></ul>
2173	Porucha	Krokový motor Karta X30 enkodér šicího motoru není připojen (délka stehu)	<ul style="list-style-type: none"><li>Vyměňte řídicí skříň</li></ul>
2174	Porucha	Krokový motor Karta X30 enkodér šicího motoru není inicializován (délka stehu)	<ul style="list-style-type: none"><li>Proveďte aktualizaci softwaru</li><li>Zkontrolujte výběr třídy stroje</li></ul>
2175	Porucha	Krokový motor Karta X30 poloha inicializace nenalezena (délka stehu)	<ul style="list-style-type: none"><li>Odstraňte těžký chod ve stroji</li><li>Vyměňte enkodér</li><li>Vyměňte motor</li></ul>
2176	Porucha	Krokový motor Karta X30 není aktivní (délka stehu)	<ul style="list-style-type: none"><li>Vyměňte řídicí skříň</li></ul>
2177	Porucha	Krokový motor Karta X30 přetížení (délka stehu)	<ul style="list-style-type: none"><li>Odstraňte těžký chod ve stroji</li><li>Vyměňte enkodér</li><li>Vyměňte motor</li></ul>
2178	Porucha	Krokový motor Karta X30 vadný enkondér (délka stehu)	<ul style="list-style-type: none"><li>Vyměňte enkodér</li></ul>
2179	Porucha	Krokový motor Karta X30 vadný snímač proudu (délka stehu)	<ul style="list-style-type: none"><li>Vyměňte řídicí skříň</li></ul>
2180	Porucha	Krokový motor Karta X30 směr otáčení krokového motoru není správný (délka stehu)	<ul style="list-style-type: none"><li>Vyměňte enkodér</li><li>Zkontrolujte záměnu konektorů</li><li>Zkontrolujte spojení v rozdělovači stroje a případně je změňte</li></ul>
2181	Porucha	Krokový motor Karta X30 referenční jízda se nezdářila (délka stehu)	<ul style="list-style-type: none"><li>Odstraňte těžký chod ve stroji</li><li>Vyměňte enkodér</li><li>Vyměňte motor</li></ul>

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2183	Porucha	Krokový motor Karta X30 nadproud (délka stehu)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
2184	Porucha	Krokový motor Karta X30 inicializace parametrů (délka stehu)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> </ul>
2185	Porucha	Krokový motor Karta X30 chyba izolace (délka stehu)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkoohmové spojení</li> <li>Vyměňte enkopér</li> <li>Vyměňte šicí motor</li> </ul>
2187	Porucha	Krokový motor Karta X30 interval podávání selhal (délka stehu)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> </ul>
2188	Porucha	Krokový motor Karta X30 referenční jízda se nezdářila (délka stehu)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Odstraňte těžký chod ve stroji</li> <li>Vyměňte enkopér</li> <li>Vyměňte motor</li> </ul>
2201	Porucha	Krokový motor Karta X40 prodleva referenční jízdy	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zkontrolujte referenční senzor</li> </ul>
2205	Porucha	Krokový motor Karta X40 krokový motor blokován	<ul style="list-style-type: none"> <li>Odstraňte těžký chod ve stroji</li> </ul>
2221	Porucha	Krokový motor Karta X40 konektor enkopéru (Sub-D, 9pól.) není připojený	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zapojte kabel enkopéru na řídicí skříň, použijte správné rozhraní</li> </ul>
2222	Porucha	Krokový motor Karta X40 poloha magnetového kola nenalezena	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zkontrolujte krokový motor 1, zda nevykazuje těžký chod</li> </ul>
2230	Porucha	Krokový motor Karta X40 neodpovídá	<ul style="list-style-type: none"> <li>Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
2231	Porucha	Krokový motor Karta X40 chyba inicializace	<ul style="list-style-type: none"> <li>Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> </ul>
2252	Porucha	Krokový motor Karta X40 nadproud	<ul style="list-style-type: none"> <li>Odstraňte těžký chod ve stroji</li> </ul>
2271	Porucha	Krokový motor Karta X40 hlídací jednotka (zdvih patky)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> </ul>

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2272	Porucha	Krokový motor Karta X40 krokový motor přetížení / nadproud / přepětí (zdvih patky)	<ul style="list-style-type: none"><li>• Zkontrolujte výběr třídy stroje</li><li>• Vyměňte řídicí skříň</li><li>• Vyměňte enkodér</li><li>• Vyměňte krokový motor</li></ul>
2273	Porucha	Krokový motor Karta X40 enkodér šicího motoru není připojen (zdvih patky)	<ul style="list-style-type: none"><li>• Vyměňte řídicí skříň</li></ul>
2274	Porucha	Krokový motor Karta X40 enkodér šicího motoru není inicializován (zdvih patky)	<ul style="list-style-type: none"><li>• Proveďte aktualizaci softwaru</li><li>• Zkontrolujte výběr třídy stroje</li></ul>
2275	Porucha	Krokový motor Karta X40 poloha inicializace nenalezena (zdvih patky)	<ul style="list-style-type: none"><li>• Odstraňte těžký chod ve stroji</li><li>• Vyměňte enkodér</li><li>• Vyměňte motor</li></ul>
2276	Porucha	Krokový motor Karta X40 není aktivní (zdvih patky)	<ul style="list-style-type: none"><li>• Vyměňte řídicí skříň</li></ul>
2277	Porucha	Krokový motor Karta X40 přetížení (zdvih patky)	<ul style="list-style-type: none"><li>• Odstraňte těžký chod ve stroji</li><li>• Vyměňte enkodér</li><li>• Vyměňte motor</li></ul>
2278	Porucha	Krokový motor Karta X40 vadný enkodér (zdvih patky)	<ul style="list-style-type: none"><li>• Vyměňte enkodér</li></ul>
2279	Porucha	Krokový motor Karta X40 vadný snímač proudu (zdvih patky)	<ul style="list-style-type: none"><li>• Vyměňte řídicí skříň</li></ul>
2280	Porucha	Krokový motor Karta X40 směr otáčení krokového motoru není správný (zdvih patky)	<ul style="list-style-type: none"><li>• Vyměňte enkodér</li><li>• Zkontrolujte záměnu konektorů</li><li>• Zkontrolujte spojení v rozdělovači stroje a případně je změňte</li></ul>
2281	Porucha	Krokový motor Karta X40 referenční jízda se nezdářila (zdvih patky)	<ul style="list-style-type: none"><li>• Odstraňte těžký chod ve stroji</li><li>• Vyměňte enkodér</li><li>• Vyměňte motor</li></ul>
2283	Porucha	Krokový motor Karta X40 nadproud (zdvih patky)	<ul style="list-style-type: none"><li>• Vyměňte řídicí skříň</li></ul>
2284	Porucha	Krokový motor Karta X40 inicializace parametrů (zdvih patky)	<ul style="list-style-type: none"><li>• Proveďte aktualizaci softwaru</li><li>• Zkontrolujte výběr třídy stroje</li></ul>

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2285	Porucha	Krokový motor Karta X40 chyba izolace (zdvih patky)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkoohmové spojení</li> <li>• Vyměňte enkopér</li> <li>• Vyměňte šicí motor</li> </ul>
2287	Porucha	Krokový motor Karta X40 interval podávání selhal (zdvih patky)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>• Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> </ul>
2288	Porucha	Krokový motor Karta X40 referenční jízda se nezdařila (zdvih patky)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Odstraňte těžký chod ve stroji</li> <li>• Vyměňte enkopér</li> <li>• Vyměňte motor</li> </ul>
2301	Porucha	Krokový motor Karta X50 prodleva referenční jízdy (krok patek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte referenční senzor</li> </ul>
2305	Porucha	Krokový motor Karta X50 krokový motor blokován	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Odstraňte těžký chod ve stroji</li> </ul>
2321	Porucha	Krokový motor Karta X50 konektor enkopéru (Sub-D, 9pól.) není připojený	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zapojte kabel enkopéru na řídicí skříň, použijte správné rozhraní</li> </ul>
2322	Porucha	Krokový motor Karta X50 poloha magnetového kola nenalezena	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte krokový motor 1, zda nevykazuje těžký chod</li> </ul>
2330	Porucha	Krokový motor Karta X50 neodpovídá	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
2331	Porucha	Krokový motor Karta X50 chyba inicializace	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>• Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> </ul>
2352	Porucha	Krokový motor Karta X50 nadproud	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Odstraňte těžký chod ve stroji</li> </ul>
2371	Porucha	Krokový motor Karta X50 hliadací jednotka (zdvih patky)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>• Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> </ul>
2372	Porucha	Krokový motor Karta X50 krokový motor přetížení / nadproud / přepětí (krok patek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> <li>• Vyměňte enkopér</li> <li>• Vyměňte krokový motor</li> </ul>

<b>Kód</b>	<b>Druh</b>	<b>Možný důvod</b>	<b>Odstranění</b>
2373	Porucha	Krokový motor Karta X50 enkodér šicího motoru není připojen (krok patek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
2374	Porucha	Krokový motor Karta X50 enkodér šicího motoru není inicializován (krok patek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>• Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> </ul>
2375	Porucha	Krokový motor Karta X50 poloha inicializace nenalezena (krok patek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Odstraňte těžký chod ve stroji</li> <li>• Vyměňte enkodér</li> <li>• Vyměňte motor</li> </ul>
2376	Porucha	Krokový motor Karta X50 není aktivní (krok patek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
2377	Porucha	Krokový motor Karta X50 přetížení (krok patek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Odstraňte těžký chod ve stroji</li> <li>• Vyměňte enkodér</li> <li>• Vyměňte motor</li> </ul>
2378	Porucha	Krokový motor Karta X50 vadný enkodér (krok patek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vyměňte enkodér</li> </ul>
2379	Porucha	Krokový motor Karta X50 vadný snímač proudu (krok patek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
2380	Porucha	Krokový motor Karta X50 směr otáčení krokového motoru není správný (krok patek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vyměňte enkodér</li> <li>• Zkontrolujte záměnu konektorů</li> <li>• Zkontrolujte spojení v rozdělovači stroje a případně je změňte</li> </ul>
2381	Porucha	Krokový motor Karta X50 referenční jízda se nezdářila (krok patek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Odstraňte těžký chod ve stroji</li> <li>• Vyměňte enkodér</li> <li>• Vyměňte motor</li> </ul>
2383	Porucha	Krokový motor Karta X50 nadproud (krok patek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
2384	Porucha	Krokový motor Karta X50 inicializace parametrů (krok patek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>• Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> </ul>
2385	Porucha	Krokový motor Karta X50 chyba izolace (krok patek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkoohmové spojení</li> <li>• Vyměňte enkodér</li> <li>• Vyměňte šicí motor</li> </ul>

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2387	Porucha	Krokový motor Karta X50 interval podávání selhal (krok patek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> </ul>
2388	Porucha	Krokový motor Karta X50 referenční jízda se nezdářila (krok patek)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Odstraňte těžký chod ve stroji</li> <li>Vyměňte enkopér</li> <li>Vyměňte motor</li> </ul>
2401	Porucha	Krokový motor Karta X60 prodleva referenční jízdy ((boční) vodič díla)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zkontrolujte referenční senzor</li> </ul>
2405	Porucha	Krokový motor Karta X60 krokový motor blokován (motorický (boční) vodič díla)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Odstraňte těžký chod ve stroji</li> </ul>
2421	Porucha	Krokový motor Karta X60 konektor enkopéru (Sub-D, 9pól.) není připojený	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zapojte kabel enkopéru na řídicí skříň, použijte správné rozhraní</li> </ul>
2422	Porucha	Krokový motor Karta X60 poloha magnetového kola nenašlezena	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zkontrolujte krokový motor 1, zda nevykazuje těžký chod</li> </ul>
2430	Porucha	Krokový motor Karta X60 neodpovídá	<ul style="list-style-type: none"> <li>Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
2431	Porucha	Krokový motor Karta X60 chyba inicializace	<ul style="list-style-type: none"> <li>Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> </ul>
2471	Porucha	Krokový motor Karta X60 hlídací jednotka (motorický (boční) vodič díla)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> </ul>
2472	Porucha	Krokový motor Karta X60 krokový motor přetížení / nadproud / přepětí (motorický (boční) vodič díla)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> <li>Vyměňte řídicí skříň</li> <li>Vyměňte enkopér</li> <li>Vyměňte krokový motor</li> </ul>
2473	Porucha	Krokový motor Karta X60 enkopér šicího motoru není připojen (motorický (boční) vodič díla)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2474	Porucha	Krokový motor Karta X60 enkodér šicího motoru není inicializován (motorický (boční) vodič díla)	<ul style="list-style-type: none"><li>Proveďte aktualizaci softwaru</li><li>Zkontrolujte výběr třídy stroje</li></ul>
2475	Porucha	Krokový motor Karta X60 poloha inicializace nenalezena (motorický (boční) vodič díla)	<ul style="list-style-type: none"><li>Odstraňte těžký chod ve stroji</li><li>Vyměňte enkodér</li><li>Vyměňte motor</li></ul>
2476	Porucha	Krokový motor Karta X60 není aktivní (motorický (boční) vodič díla)	<ul style="list-style-type: none"><li>Vyměňte řídicí skříň</li></ul>
2477	Porucha	Krokový motor Karta X60 přetížen (motorický (boční) vodič díla)	<ul style="list-style-type: none"><li>Odstraňte těžký chod ve stroji</li><li>Vyměňte enkodér</li><li>Vyměňte motor</li></ul>
2478	Porucha	Krokový motor Karta X60 vadný enkodér (motorický (boční) vodič díla)	<ul style="list-style-type: none"><li>Vyměňte enkodér</li></ul>
2479	Porucha	Krokový motor Karta X60 vadný snímač proudu (motorický (boční) vodič díla)	<ul style="list-style-type: none"><li>Vyměňte řídicí skříň</li></ul>
2480	Porucha	Krokový motor Karta X60 směr otáčení krokového motoru není správný (motorický (boční) vodič díla)	<ul style="list-style-type: none"><li>Vyměňte enkodér</li><li>Zkontrolujte záměnu konektorů</li><li>Zkontrolujte spojení v rozdělovači stroje a případně je změňte</li></ul>
2481	Porucha	Krokový motor Karta X60 referenční jízda se nezdářila (motorický (boční) vodič díla)	<ul style="list-style-type: none"><li>Odstraňte těžký chod ve stroji</li><li>Vyměňte enkodér</li><li>Vyměňte motor</li></ul>
2483	Porucha	Krokový motor Karta X60 nadproud (motorický (boční) vodič díla)	<ul style="list-style-type: none"><li>Vyměňte řídicí skříň</li></ul>
2484	Porucha	Krokový motor Karta X60 inicializace parametrů (motorický (boční) vodič díla)	<ul style="list-style-type: none"><li>Proveďte aktualizaci softwaru</li><li>Zkontrolujte výběr třídy stroje</li></ul>

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2485	Porucha	Krokový motor Karta X60 chyba izolace (motorický (boční) vodič díla)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkoohmové spojení</li> <li>• Vyměňte enkopér</li> <li>• Vyměňte šicí motor</li> </ul>
2487	Porucha	Krokový motor Karta X60 interval podávání selhal (motorický (boční) vodič díla)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>• Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> </ul>
2488	Porucha	Krokový motor Karta X60 referenční jízda se nezdářila (motorický (boční) vodič díla)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Odstraňte těžký chod ve stroji</li> <li>• Vyměňte enkopér</li> <li>• Vyměňte motor</li> </ul>
2501	Porucha	Krokový motor Karta X70 prodleva referenční jízdy (horní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte referenční senzor</li> </ul>
2505	Porucha	Krokový motor Karta X70 krokový motor blokován (horní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Odstraňte těžký chod ve stroji</li> </ul>
2521	Porucha	Krokový motor Karta X70 konektor enkopéru (Sub-D, 9pól.) není připojený	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zapojte kabel enkopéru na řídicí skříň, použijte správné rozhraní</li> </ul>
2522	Porucha	Krokový motor Karta X70 poloha magnetového kola nenalezena	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte krokový motor 1, zda nevykazuje těžký chod</li> </ul>
2530	Porucha	Krokový motor Karta X70 neodpovídá	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
2531	Porucha	Krokový motor Karta X70 chyba inicializace	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>• Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> </ul>
2571	Porucha	Krokový motor Karta X70 hlídací jednotka (horní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>• Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> </ul>
2572	Porucha	Krokový motor Karta X70 krokový motor přetížení / nadproud / přepětí (horní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> <li>• Vyměňte enkopér</li> <li>• Vyměňte krokový motor</li> </ul>

<b>Kód</b>	<b>Druh</b>	<b>Možný důvod</b>	<b>Odstranění</b>
2573	Porucha	Krokový motor Karta X70 enkodér šicího motoru není připojen (horní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
2574	Porucha	Krokový motor Karta X70 enkodér šicího motoru není inicializován (horní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>• Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> </ul>
2575	Porucha	Krokový motor Karta X70 poloha inicializace nenalezena (horní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Odstraňte těžký chod ve stroji</li> <li>• Vyměňte enkodér</li> <li>• Vyměňte motor</li> </ul>
2576	Porucha	Krokový motor Karta X70 není aktivní (horní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
2577	Porucha	Krokový motor Karta X70 přetížení (horní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Odstraňte těžký chod ve stroji</li> <li>• Vyměňte enkodér</li> <li>• Vyměňte motor</li> </ul>
2578	Porucha	Krokový motor Karta X70 vadný enkodér (horní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vyměňte enkodér</li> </ul>
2579	Porucha	Krokový motor Karta X70 vadný snímač proudu (horní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
2580	Porucha	Krokový motor Karta X70 směr otáčení krokového motoru není správný (horní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vyměňte enkodér</li> <li>• Zkontrolujte záměnu konektorů</li> <li>• Zkontrolujte spojení v rozdělovači stroje a případně je změňte</li> </ul>
2581	Porucha	Krokový motor Karta X70 referenční jízda se nezdářila (horní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Odstraňte těžký chod ve stroji</li> <li>• Vyměňte enkodér</li> <li>• Vyměňte motor</li> </ul>
2583	Porucha	Krokový motor Karta X70 nadproud (horní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
2584	Porucha	Krokový motor Karta X70 inicializace parametrů (horní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>• Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> </ul>

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2585	Porucha	Krokový motor Karta X70 chyba izolace (horní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkoohmové spojení</li> <li>• Vyměňte enkopér</li> <li>• Vyměňte šicí motor</li> </ul>
2587	Porucha	Krokový motor Karta X70 interval podávání selhal (horní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>• Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> </ul>
2588	Porucha	Krokový motor Karta X70 referenční jízda se nezdářila (horní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Odstraňte těžký chod ve stroji</li> <li>• Vyměňte enkopér</li> <li>• Vyměňte motor</li> </ul>
2601	Porucha	Krokový motor Karta X80 prodleva referenční jízdy (dolní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte referenční senzor</li> </ul>
2605	Porucha	Krokový motor Karta X80 krokový motor blokován (dolní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Odstraňte těžký chod ve stroji</li> </ul>
2621	Porucha	Krokový motor Karta X82 konektor enkopéru (Sub-D, 9pól.) není připojený (dolní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zapojte kabel enkopéru na řídicí skříň, použijte správné rozhraní</li> </ul>
2622	Porucha	Krokový motor Karta X80 poloha magnetového kola nenalezena (dolní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte krokový motor 6, zda nevykazuje těžký chod</li> </ul>
2630	Porucha	Krokový motor Karta X80 neodpovídá (dolní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
2631	Porucha	Krokový motor Karta X80 chyba inicializace (dolní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>• Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> </ul>
2671	Porucha	Krokový motor Karta X80 hlídací jednotka (dolní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>• Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> </ul>
2672	Porucha	Krokový motor Karta X80 krokový motor přetížení / nadproud / přepětí (dolní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> <li>• Vyměňte enkopér</li> <li>• Vyměňte krokový motor</li> </ul>

<b>Kód</b>	<b>Druh</b>	<b>Možný důvod</b>	<b>Odstranění</b>
2673	Porucha	Krokový motor Karta X80 enkodér šicího motoru není připojen (dolní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
2674	Porucha	Krokový motor Karta X80 enkodér šicího motoru není inicializován (dolní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>• Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> </ul>
2675	Porucha	Krokový motor Karta X80 poloha inicializace nenalezena (dolní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Odstraňte těžký chod ve stroji</li> <li>• Vyměňte enkodér</li> <li>• Vyměňte motor</li> </ul>
2676	Porucha	Krokový motor Karta X80 není aktivní (dolní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
2677	Porucha	Krokový motor Karta X80 přetížení (dolní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Odstraňte těžký chod ve stroji</li> <li>• Vyměňte enkodér</li> <li>• Vyměňte motor</li> </ul>
2678	Porucha	Krokový motor Karta X80 vadný enkodér (dolní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vyměňte enkodér</li> </ul>
2679	Porucha	Krokový motor Karta X80 vadný snímač proudu (dolní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
2680	Porucha	Krokový motor Karta X80 směr otáčení krokového motoru není správný (dolní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vyměňte enkodér</li> <li>• Zkontrolujte záměnu konektorů</li> <li>• Zkontrolujte spojení v rozdělovači stroje a případně je změňte</li> </ul>
2681	Porucha	Krokový motor Karta X80 referenční jízda se nezdářila (dolní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Odstraňte těžký chod ve stroji</li> <li>• Vyměňte enkodér</li> <li>• Vyměňte motor</li> </ul>
2683	Porucha	Krokový motor Karta X80 nadproud (dolní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
2684	Porucha	Krokový motor Karta X80 inicializace parametrů (dolní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>• Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> </ul>

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2685	Porucha	Krokový motor Karta X80 chyba izolace (dolní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkoohmové spojení</li> <li>• Vyměňte enkopér</li> <li>• Vyměňte šicí motor</li> </ul>
2687	Porucha	Krokový motor Karta X80 interval podávání selhal (dolní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>• Zkontrolujte výběr třídy stroje</li> </ul>
2688	Porucha	Krokový motor Karta X80 referenční jízda se nezdářila (dolní podávací válec před jehlou)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Odstraňte těžký chod ve stroji</li> <li>• Vyměňte enkopér</li> <li>• Vyměňte motor</li> </ul>
2901	Porucha	Obecné překročení času při najíždění referenční polohy krovových motorů	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte referenční spínač</li> </ul>
3010	Porucha	U100 V chyba rozběhu	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Odpojte konektor motoru; pokud chyba i nadále přetrvává, vyměňte řídící skříň</li> </ul>
3011	Porucha	U100 V zkrat	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Odpojte konektor motoru; pokud chyba i nadále přetrvává, vyměňte řídící skříň</li> </ul>
3012	Porucha	U100 V ( $I^2T$ ) přetížení	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Jeden nebo několik krovových motorů je vadných</li> </ul>
3020	Porucha	U24 V chyba rozběhu	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Odpojte konektor magnetu; pokud chyba i nadále přetrvává, vyměňte řídící skříň</li> </ul>
3021	Porucha	U24 V zkrat	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Odpojte konektor magnetu; pokud chyba i nadále přetrvává, vyměňte řídící skříň</li> </ul>
3022	Porucha	U24 V ( $I^2T$ ) přetížení	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Jeden nebo několik magnetů je vadných</li> </ul>
3030	Porucha	Výpadek fáze motoru	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vyměňte řídící skříň</li> </ul>
3104	Varování	Poloha pedálu není v pozici 0	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Při zapínání řídící skříně sundejte nohu z pedálu</li> </ul>
3109	Varování	Blokování chodu	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte u stroje snímač sklopení</li> </ul>
3110	Informace	Magnet pro napětí nitě vpravo není připojený	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte připojení magnetu pro napětí nitě vpravo</li> </ul>
3111	Informace	Magnet pro napětí nitě vlevo není připojený	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte připojení magnetu pro napětí nitě vlevo</li> </ul>
3150	Informace	Potřebná údržba	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Informace o údržbě stroje, viz servisní návod stroje</li> </ul>

<b>Kód</b>	<b>Druh</b>	<b>Možný důvod</b>	<b>Odstranění</b>
3217	Informace	RFW vpravo	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cívka je prázdná</li> <li>• Nasadte novou cívku</li> </ul>
3223	Informace	Rozpoznání chybného stehu	<ul style="list-style-type: none"> <li>• -</li> </ul>
3224	Informace	Sledování otáčení cívky	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cívka se netočí</li> <li>• Zkontrolujte cívku, vytáhněte počáteční niť</li> </ul>
3225	Informace	Snímač SSD je znečištěn	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vyčistěte snímač stlačeným vzduchem nebo měkkým bavlněným hadříkem</li> </ul>
3354	Informace	Chyba při odstřihu nitě	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Proveďte aktualizaci softwaru</li> </ul>
3383	Informace	Chyba při referenční jízdě motoru	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte motor</li> <li>• Proveďte aktualizaci softwaru</li> </ul>
4201	Varování	Chyba SD karty	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zasuňte SD kartu</li> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
4430	Varování	OP3000: Spojení ztraceno	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte spojení OP3000</li> <li>• Vyměňte OP3000</li> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
4440	Porucha	OP3000: Překročena příjemací vyrovnavací paměť DAC	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte spojení OP3000</li> <li>• Vyměňte OP3000</li> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
4441	Varování	OP3000: Timeout příjmu DAC	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte spojení OP3000</li> <li>• Vyměňte OP3000</li> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
4442	Varování	OP3000: Neznámé hlášení DAC	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte spojení OP3000</li> <li>• Vyměňte OP3000</li> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
4443	Varování	OP3000: Neplatný kontrolní součet DAC	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte spojení OP3000</li> <li>• Vyměňte OP3000</li> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
4445	Porucha	OP3000: Překročena vysílací vyrovnavací paměť DAC	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte spojení OP3000</li> <li>• Vyměňte OP3000</li> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
4446	Varování	OP3000: Žádná odpověď DAC	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte spojení OP3000</li> <li>• Vyměňte OP3000</li> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
4447	Varování	OP3000: Neplatná odpověď DAC	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte spojení OP3000</li> <li>• Vyměňte OP3000</li> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
4450	Porucha	OP3000: DAC OP Překročena přijímací vyrovnávací paměť	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte spojení OP3000</li> <li>• Vyměňte OP3000</li> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
4451	Varování	OP3000: Timeout příjmu DAC OP	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte spojení OP3000</li> <li>• Vyměňte OP3000</li> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
4452	Varování	OP3000: Neznámé hlášení DAC OP	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte spojení OP3000</li> <li>• Vyměňte OP3000</li> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
4456	Varování	OP3000: Žádná odpověď DAC	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte spojení OP3000</li> <li>• Vyměňte OP3000</li> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
4460	Varování	Spojení OP7000 ztraceno	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte spojení OP7000</li> <li>• Vyměňte OP7000</li> <li>• Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
4906	Informace	Není v překladové tabulce	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte připojovací zdířku ID stroje</li> <li>• Nutný reset nebo změna třídy stroje</li> </ul>
4907	Informace	Není v překladové tabulce	• Nutná změna třídy stroje
4908	Informace	Není v překladové tabulce	• Nutný reset
4911	Informace	Není v překladové tabulce	• Nutný reset
4918	Varování	Neplatný aktualizační soubor	• Kontaktujte servis DA
4919	Varování	Reset se nezdařil	• Kontaktujte servis DA
4920	Varování	Chyba v aktualizačním protokolu	• Kontaktujte servis DA
4921	Varování	Aktualizace se přerušila	• Kontaktujte servis DA
4922	Porucha	Nenalezena žádná databáze uživatele	• Kontaktujte servis DA

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
4923	Porucha	Synchronizace se nezdářila	<ul style="list-style-type: none"><li>Kontaktujte servis DA</li></ul>
4930	Informace	Řídicí skříň vyměněna	<ul style="list-style-type: none"><li>Přenos dat z ovládacího panelu do řídicí skříň</li></ul>
4931	Informace	Chyba v kontrolních součtech řídicí skříně	<ul style="list-style-type: none"><li>Přenos dat z ovládacího panelu do řídicí skříň</li></ul>
6353	Porucha	Překročení času EEPROM	<ul style="list-style-type: none"><li>Vypněte řídicí skříň, počkejte, až LED diody zhasnou, zkонтrolujte spojení ID stroje a opět zapněte řídicí skříň</li></ul>
5001	Informace	Chybná třída stroje	<ul style="list-style-type: none"><li>Změňte třídu stroje</li><li>Proveďte reset</li></ul>
5002	Informace	Chybná třída stroje nebo ID stroje chyba připojení	<ul style="list-style-type: none"><li>Změňte třídu stroje</li><li>Proveďte reset</li></ul>
5003	Informace	Verze dat příliš stará	<ul style="list-style-type: none"><li>Proveďte reset</li></ul>
5004	Informace	Chyba kontrolních součtů	<ul style="list-style-type: none"><li>Proveďte reset</li></ul>
6360	Informace	Na externí EEPROM nejsou žádná platná data (interní struktury dat nejsou kompatibilní s externí datovou pamětí)	<ul style="list-style-type: none"><li>Aktualizujte software</li></ul>
6361	Informace	Není připojena externí EEPROM	<ul style="list-style-type: none"><li>Připojte ID stroje</li></ul>
6362	Informace	Na interní EEPROM nejsou žádná platná data (interní struktury dat nejsou kompatibilní s externí datovou pamětí)	<ul style="list-style-type: none"><li>Zkontrolujte připojení ID stroje</li><li>Vypněte řídicí skříň, počkejte, až LED kontrolky zhasnou, a řídicí skříň opět zapněte</li><li>Aktualizujte software</li></ul>
6363	Informace	Na interní a externí EEPROM nejsou žádná platná data (verze softwaru není kompatibilní s interní datovou pamětí, pouze vlastnosti při nouzovém chodu)	<ul style="list-style-type: none"><li>Zkontrolujte připojení ID stroje</li><li>Vypněte řídicí skříň, počkejte, až LED kontrolky zhasnou, a řídicí skříň opět zapněte</li><li>Aktualizujte software</li></ul>

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
6364	Informace	Na interní EEPROM nejsou žádána platná data a externí EEPROM není připojená (interní struktury dat nejsou kompatibilní s externí datovou pamětí)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zkontrolujte připojení ID stroje</li> <li>Vypněte řídicí skříň, počkejte, až LED kontrolky zhasnou, a řídicí skříň opět zapněte</li> <li>Aktualizujte software</li> </ul>
6365	Informace	Vadná interní EEPROM	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
6366	Informace	Interní EEPROM je vadná a externí data nejsou platná (pouze vlastnosti při nouzovém chodu)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
6367	Informace	Interní EEPROM je vadná a externí data nejsou platná (pouze vlastnosti při nouzovém chodu)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
7270	Informace	Externí CAN	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zkontrolujte spojovací vedení</li> <li>Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>Vyměňte CAN slave</li> </ul>
9310	Porucha	Zařízení podávající pás není připojeno	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zkontrolujte spojovací vedení</li> <li>Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>Vyměňte řídicí skříň přístroje na posuv pásky</li> </ul>
9320	Porucha	Zařízení na posuv pásky ve snížené poloze	<ul style="list-style-type: none"> <li>V překladové tabulce není uvedeno žádné opatření k odstranění</li> </ul>
9330	Informace	Není připojen senzor síly materiálu	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zkontrolujte spojovací vedení</li> <li>Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>Vyměňte senzor síly materiálu</li> </ul>
9340	Porucha	Hlídáč konce nitě není spojen	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zkontrolujte spojovací vedení</li> <li>Proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>Vyměňte hlídáče konce nitě</li> </ul>
9910	Varování	Zastavení šití	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zkontrolujte u stroje snímač sklopení</li> <li>Zkontrolujte připojku 24 V</li> <li>Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
9911	Varování	Vypnutí proudu	<ul style="list-style-type: none"> <li>Řídicí skříň je vypnuta</li> </ul>
9912	Varování	Nutný restart	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vypněte řídicí skříň</li> </ul>

<b>Kód</b>	<b>Druh</b>	<b>Možný důvod</b>	<b>Odstranění</b>
9913	Varování	Prázdná cívka	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nasadte prosím plnou cívku</li> </ul>
9914	Varování	Reset	<ul style="list-style-type: none"> <li>Odpojte prosím USB flashdisk!</li> </ul>
9915	Varování	Počkejte prosím!	<ul style="list-style-type: none"> <li>Počkejte prosím a neodpojujte USB flashdisk</li> </ul>
9916	Varování	Vymažte interní paměť	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mazání SD karty. Pokračujte potvrzením OK; přerušení pomocí ESC</li> </ul>
9917	Varování	Vymažte USB flashdisk	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mazání USB flashdisku. Pokračujte potvrzením OK; přerušení pomocí ESC</li> </ul>
9918	Varování	Není k dispozici USB flashdisk	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zasuňte prosím USB flashdisk</li> </ul>
9919	Varování	Zastavení šítí	<ul style="list-style-type: none"> <li>Chod stroje pro navlékání je blokován</li> </ul>
9920	Varování	Najetí do referenční polohy	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vyčkejte prosím na najetí do referenční polohy</li> </ul>
9921	Varování	Zobrazit hlášení QONDAC	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zpráva</li> </ul>
9922	Varování	Servisní zastavení	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zkontrolujte tlačítko Servisní zastavení</li> <li>Zkontrolujte přípojku 24 V</li> <li>Vyměňte řídicí skříň</li> </ul>
9923	Varování	Nutný update	<ul style="list-style-type: none"> <li>Restart potvrďte OK nebo ESC pro přerušení</li> </ul>
9924	Varování	Token vytvořen	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vytvoření tokenu na USB flashdisku</li> </ul>
9925	Varování	Token změněn!	<ul style="list-style-type: none"> <li>Přepsat token?</li> </ul>
9926	Varování	Potvrdě prosím reset	<ul style="list-style-type: none"> <li>Skutečně provést reset?</li> </ul>
9927	Varování	Reset	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reset se zdařil</li> </ul>
9928	Varování	Najetí referenční polohy?	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sešlápněte pedál zpět (poloha pedálu -2)</li> </ul>
9929	Varování	Množství spodní nitě není dostatečné	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nasadte prosím plnou cívku</li> </ul>

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
9930	Varování	Prázdná cívka	<ul style="list-style-type: none"><li>• Nasaděte prosím plnou cívku</li></ul>
9931	Informace	Režim navíječe	<ul style="list-style-type: none"><li>• Pro ukončení režimu navíječe se šlápněte pedál zpátky</li></ul>
9932	Informace	Není k dispozici žádný program	<ul style="list-style-type: none"><li>• Automatický režim není bez programu švů k dispozici. Pro vytvoření nového programu švů použijte prosím režim programování.</li></ul>

### 10.3 Poruchy v průběhu šití

<b>Porucha</b>	<b>Možné příčiny</b>	<b>Odstranění</b>
Vyvlečená nit na začátku šití	Příliš pevné předepnutí horní nitě	Zkontrolujte předepnutí horní nitě (  str. 42)
Přetržená nit	Horní nitě a spodní nitě nejsou správně navlečené	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená (  str. 25)
	Jehla je ohnutá nebo má ostré hrany	Jehlu vyměňte (  str. 22)
	Jehla není správně nasazená v jehelní tyči	Jehlu správně nasadte do jehelní tyče (  str. 22)
	Použitá nit je nevhodná	Používejte doporučené nitě (  str. 199)
	Napnutí nitě je pro použitou nit příliš pevné	Zkontrolujte napnutí nití (  str. 42)
	Části, jimiž vede nit, např. vodítka nitě, mají ostré hrany	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená (  str. 25)
Jehla poškodila stehovou desku nebo chapač	Díly nechte opravit kvalifikovaným odborným personálem	

Porucha	Možné příčiny	Odstranění
Vynechané stehy	Horní nitě a spodní nitě nejsou správně navlečené	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená (☞ str. 25, ☞ str. 39)
	Jehla je tupá nebo ohnutá	Jehlu vyměňte (☞ str. 22)
	Jehla není správně nasazená v jehelní tyči	Jehlu správně nasadte do jehelní tyče (☞ str. 22)
	Použitá tloušťka jehly je nevhodná	Použijte jehlu doporučené tloušťky (☞ str. 199)
	Niťový stojánek je nesprávně namontovaný	Zkontrolujte montáž niťového stojánku
	Napnutí nitě je příliš pevné	Zkontrolujte napnutí nití (☞ str. 42)
	Jehla poškodila stehovou desku nebo chapač	Díly nechte opravit kvalifikovaným odborným personálem
Uvolněné stehy	Vzdálenost mezi chapačem a nití není správně nastavená	Nastavte vzdálenost (☞ Servisní návod)
	Napnutí nitě neodpovídá šitému materiálu, tloušťce šitého materiálu nebo použité nití	Zkontrolujte napnutí nití (☞ str. 42)
	Horní nitě a spodní nitě nejsou správně navlečené	Zkontrolujte, jestli je nit správně navlečená (☞ str. 25, ☞ str. 39)
Zlomení jehly	Tloušťka jehly není vhodná pro použitý šitý materiál nebo nitě	Použijte jehlu doporučené tloušťky (☞ str. 199)



## 11 Technické parametry

### 11.1 Údaje a parametry

Technické parametry	Jednotka	D868-190922	D868-290922
Typ stehu		Dvojitý prošívací steh 301	
Typ chapače		vertikální, (L) velký (28 mm)	
Počet jehel		1	2
Jehelní systém		134-35	
Tloušťka jehly	[Nm]	90 – 180	
Tloušťka šicí nitě	[Nm]	120/3 – 10/3 (KFA max. 10/3)	
Délka stehu	[mm]	12/12	
Počet stehů max.	[mm <sup>-1</sup> ]	2500	
Počet stehů při dodání	[mm <sup>-1</sup> ]	2500	
Krok patek	[mm]	9	
Výška zdvihu	[mm]	20	
Síťové napětí	[V]	230 V	
Kmitočet sítě	[Hz]	50/60	
Provozní tlak	[bar]	6 (Tlakový vzduch je zapotřebí pouze ve spojení s volitelným vybavením.)	
Délka	[mm]	690	
Šířka	[mm]	220	
Výška	[mm]	480	
Hmotnost	[kg]	74	76

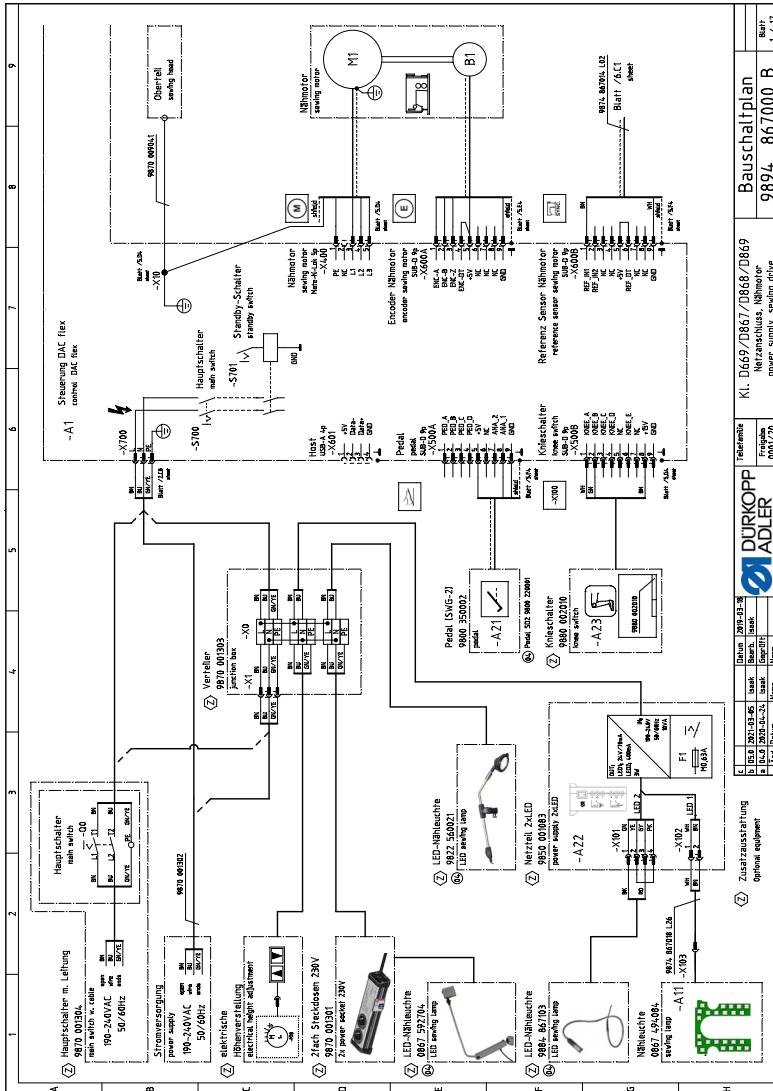
## 11.2 Požadavky pro bezporuchový provoz

Kvalita tlakového vzduchu podle normy ISO 8573-1: 2010 [7:4:4]  
musí být zajištěna.

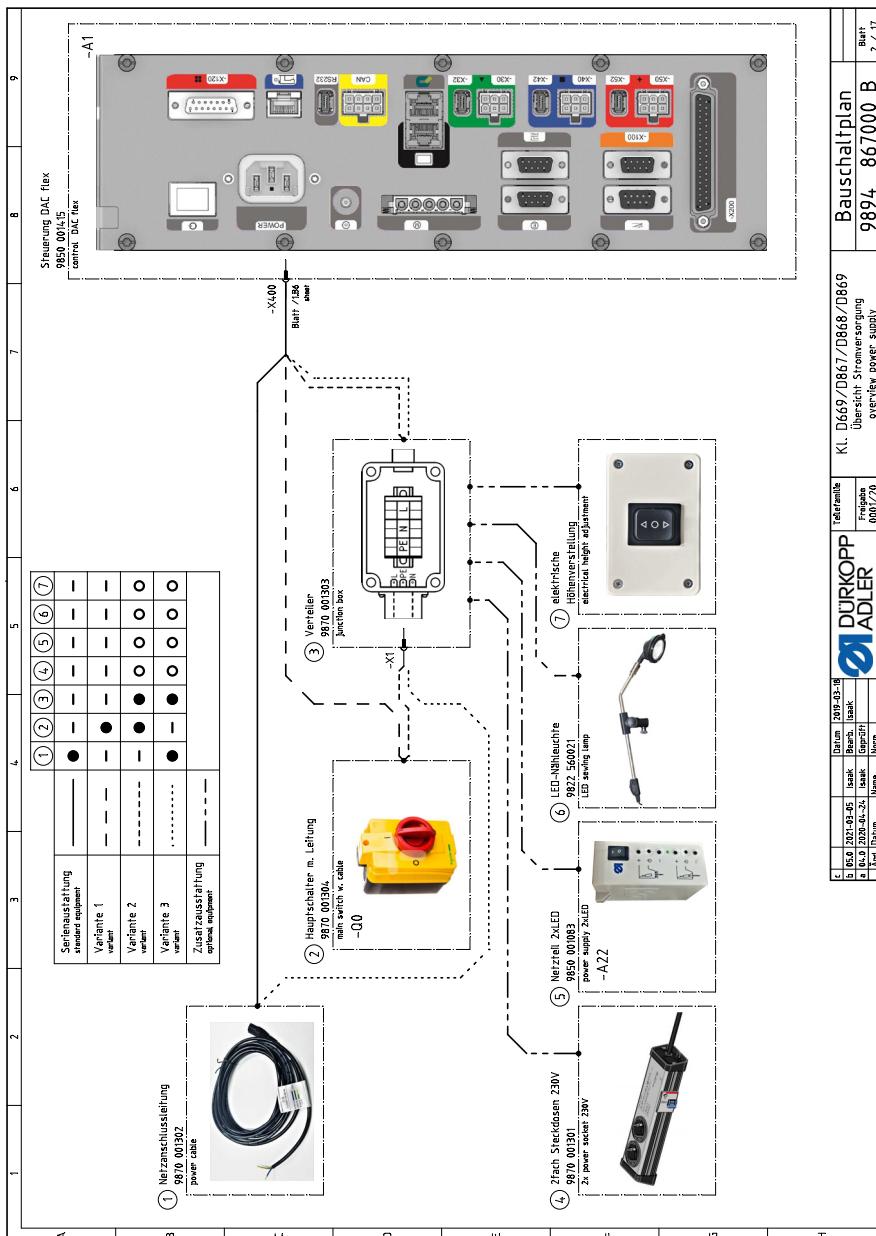
## 12 Příloha

### 12.1 Montážní schéma zapojení

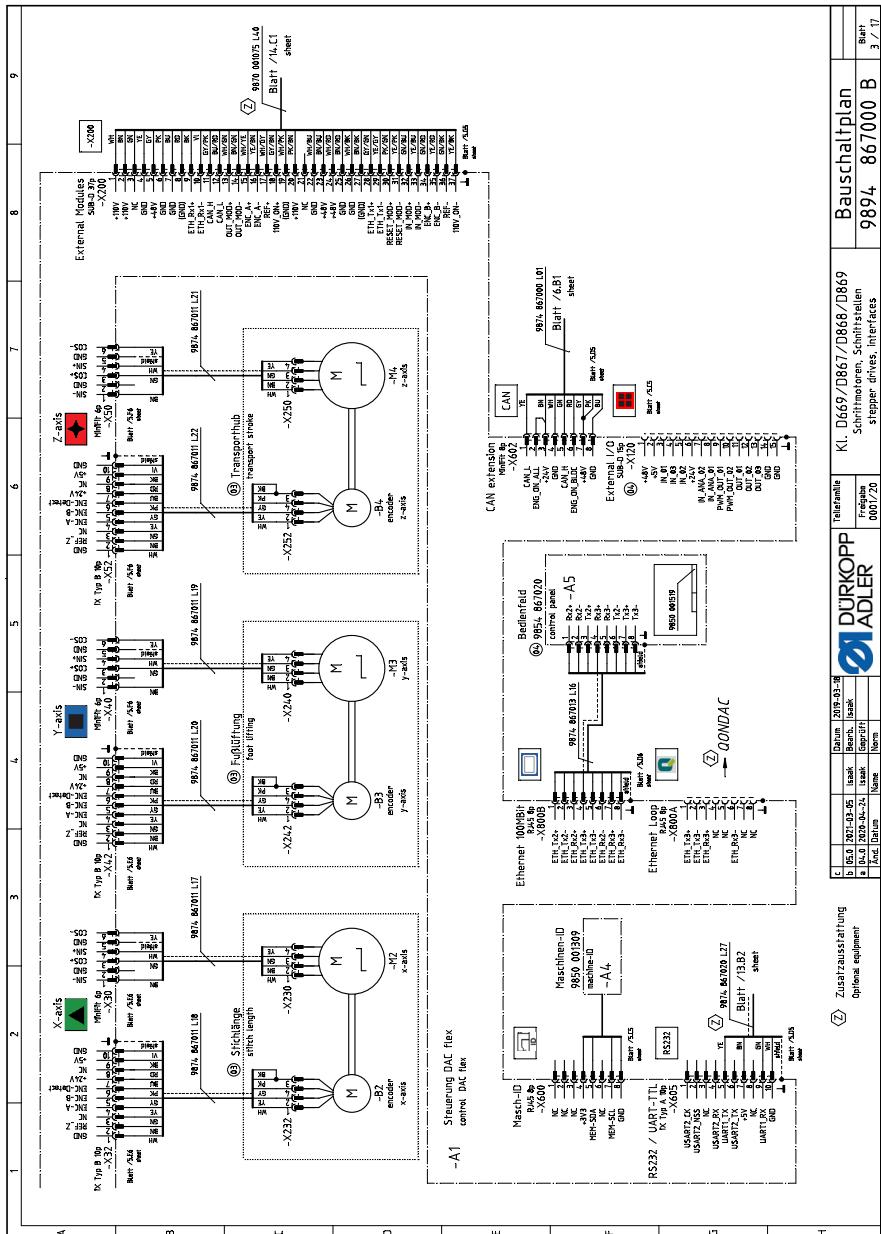
Obr. 93: Montážní schéma zapojení (1)



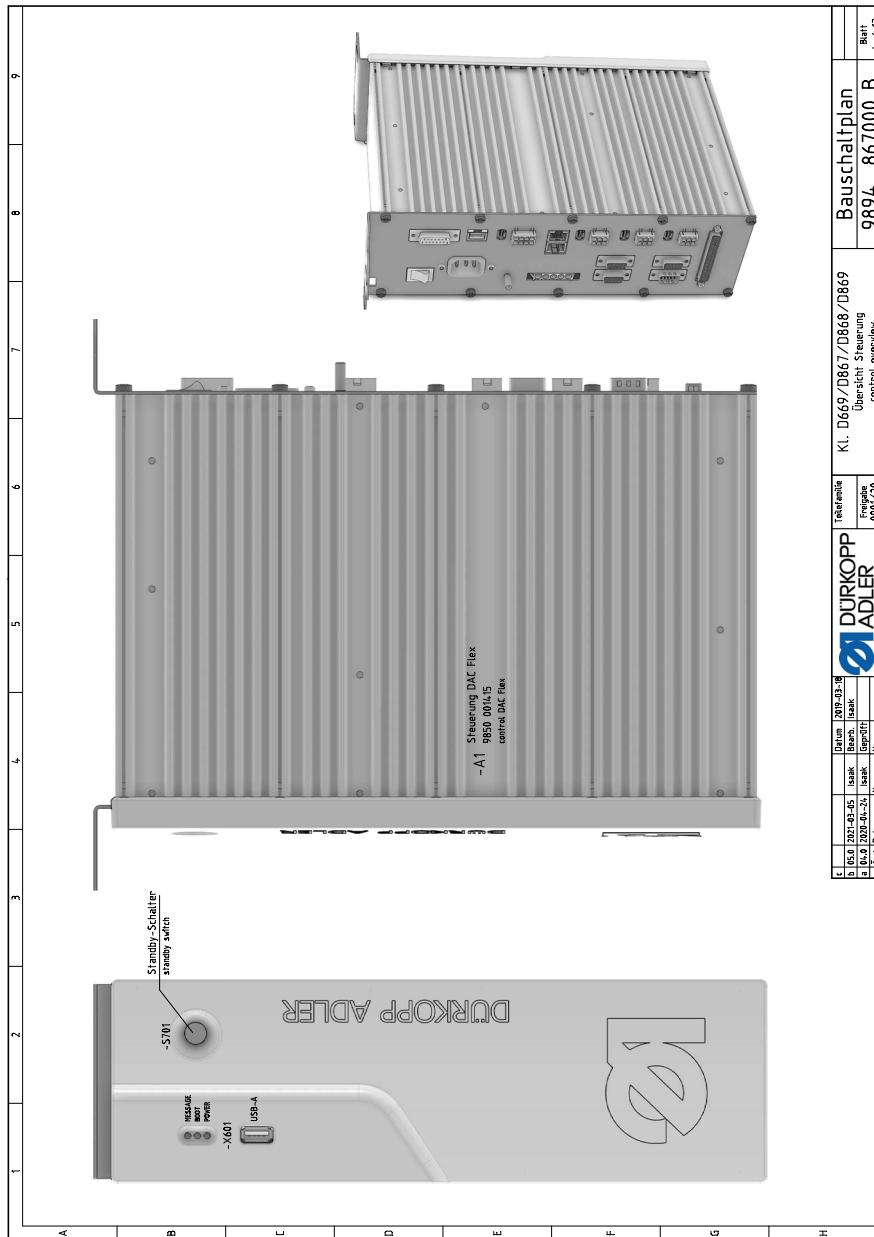
Obr. 94: Montážní schéma zapojení (2)



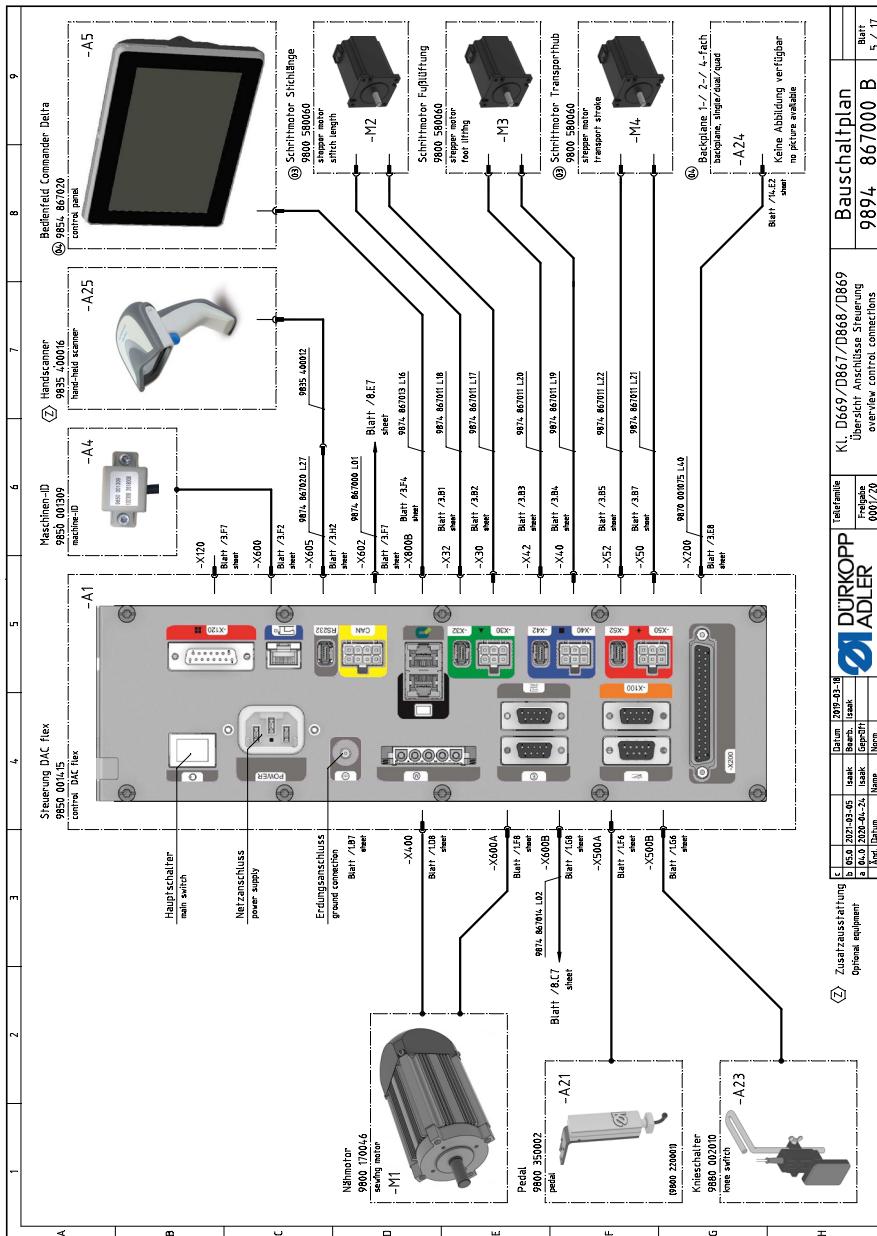
Obr. 95: Montážní schéma zapojení (3)



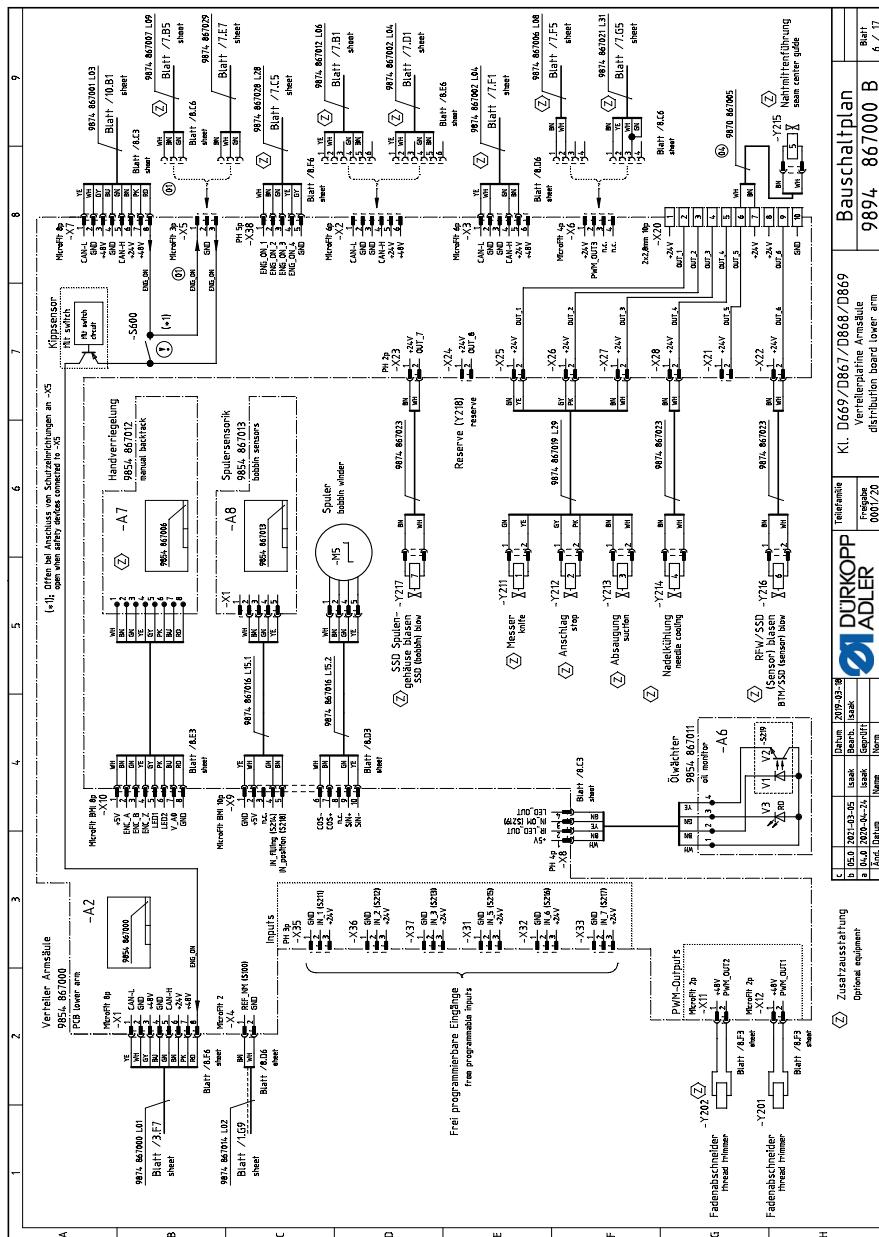
Obr. 96: Montážní schéma zapojení (4)



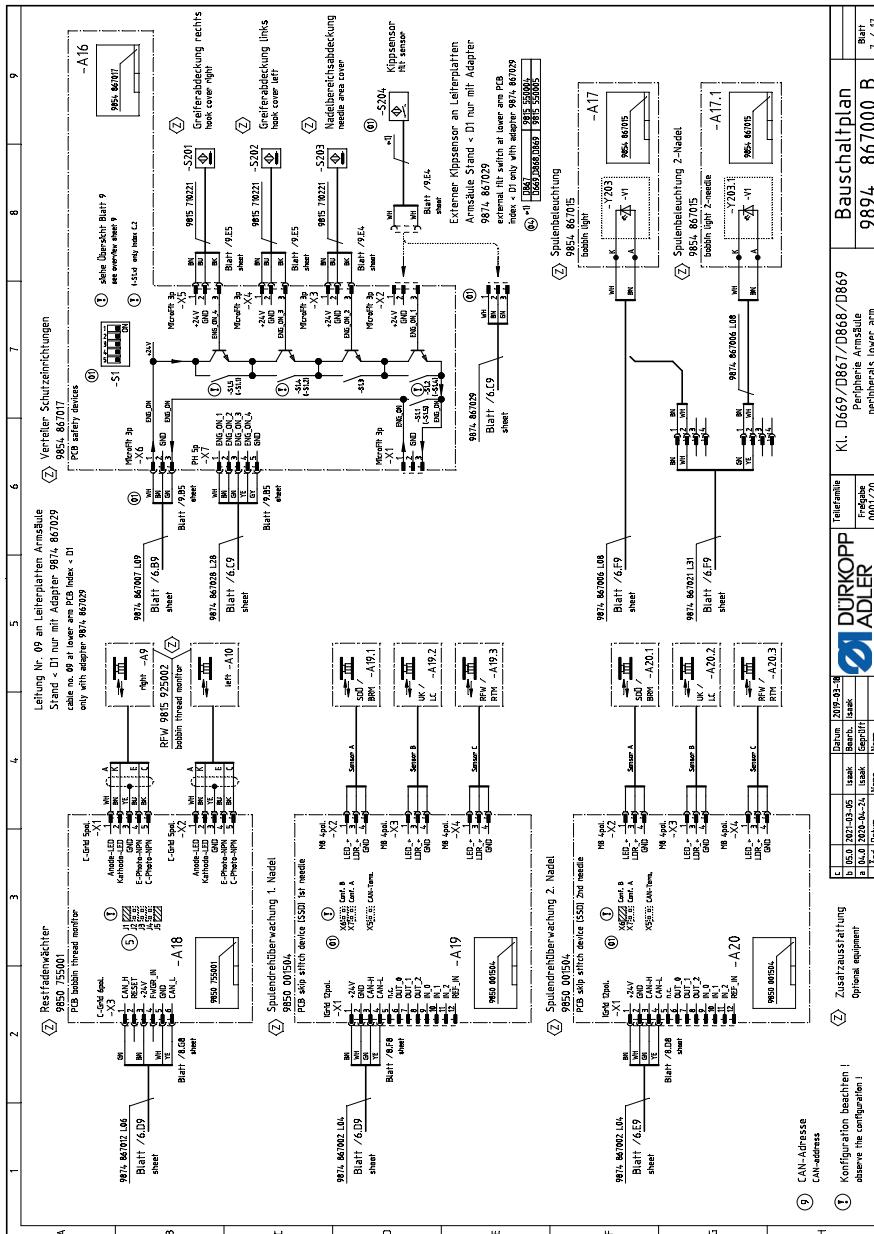
Obr. 97: Montážní schéma zapojení (5)



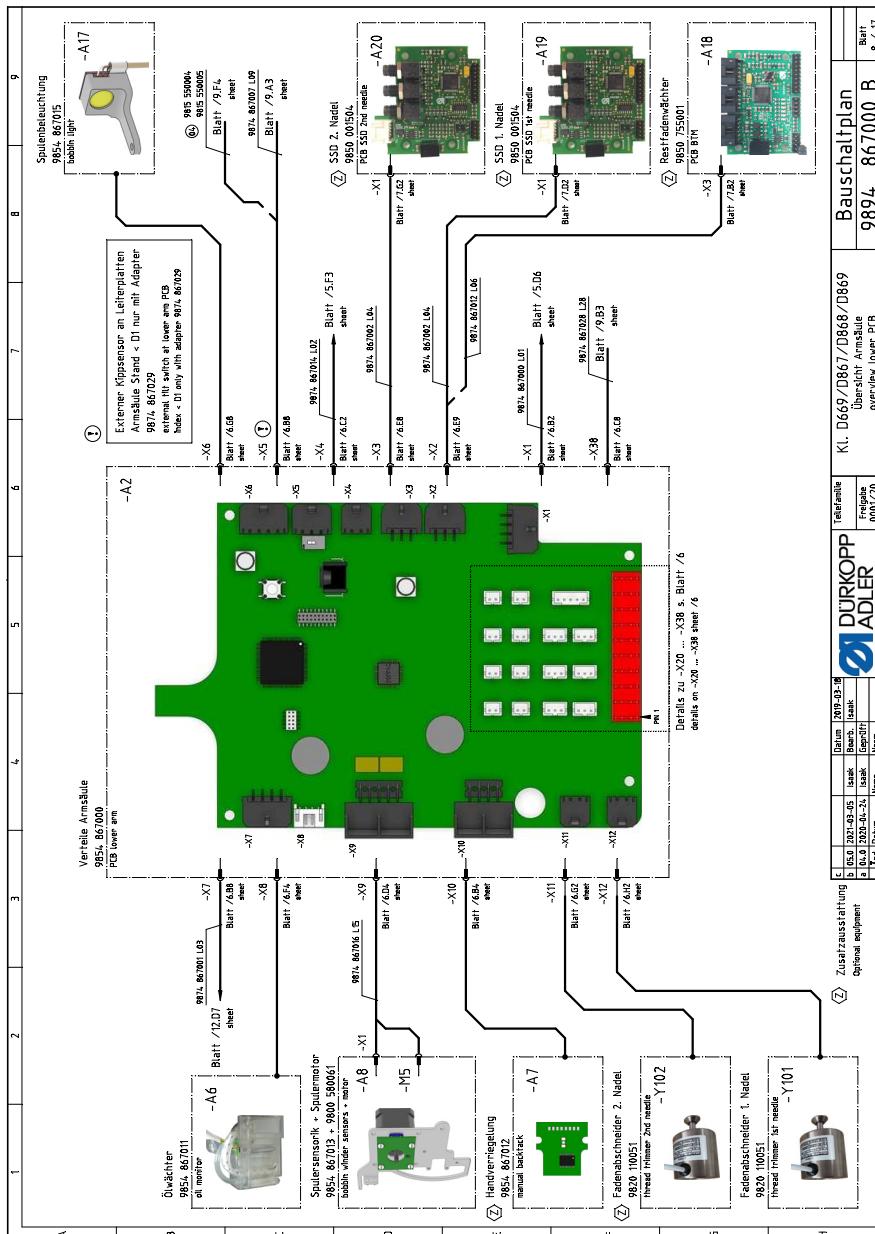
Obr. 98: Montážní schéma zapojení (6)



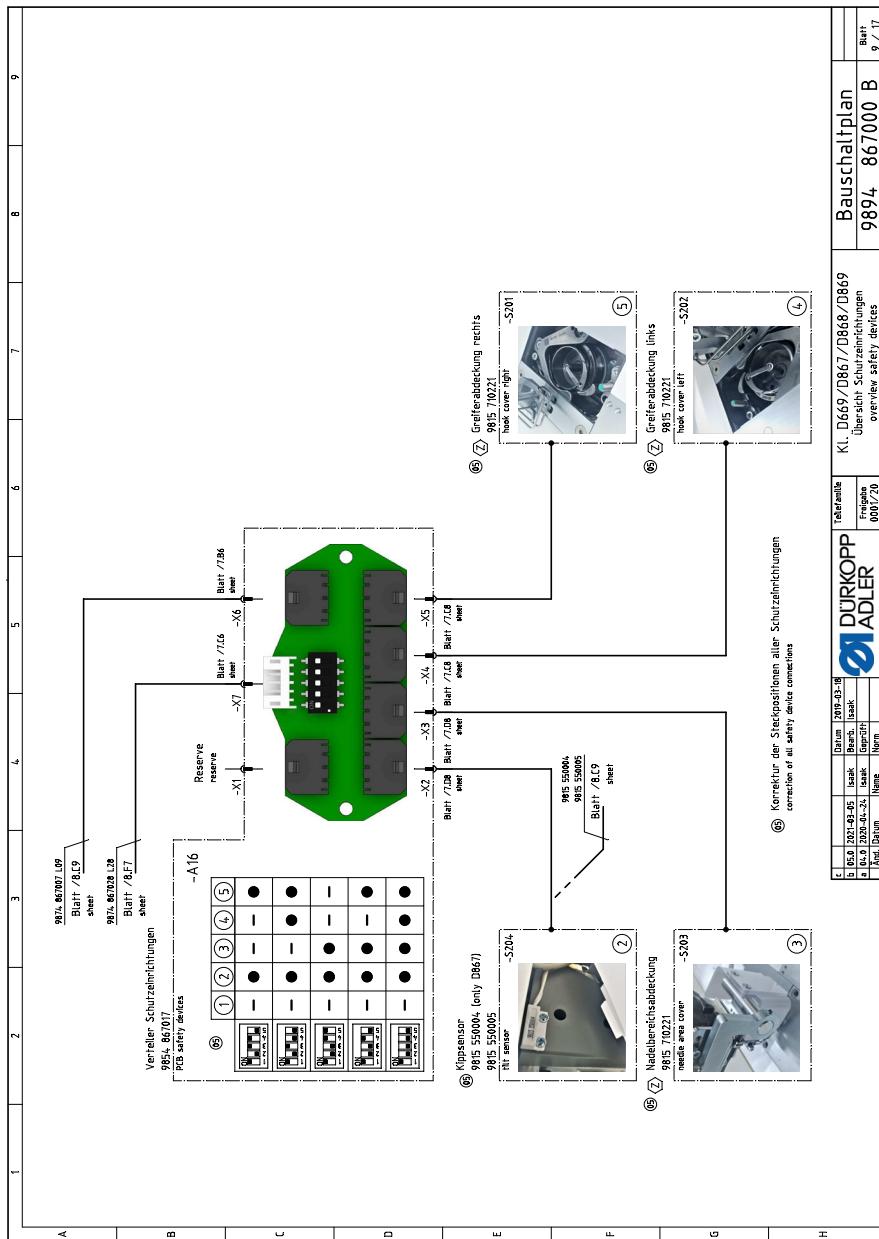
Obr. 99: Montážní schéma zapojení (7)



Obr. 100: Montážní schéma zapojení (8)



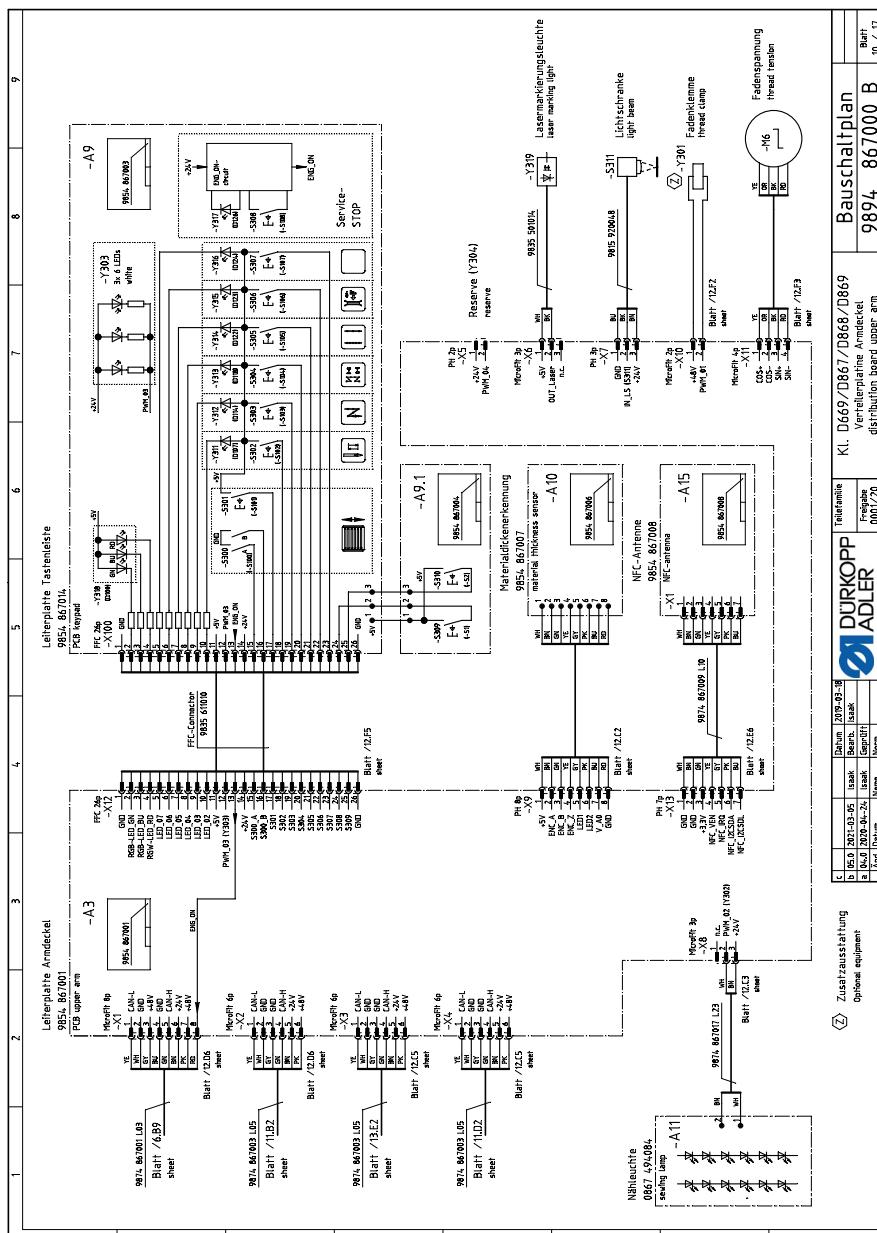
Obr. 101: Montážní schéma zapojení (9)



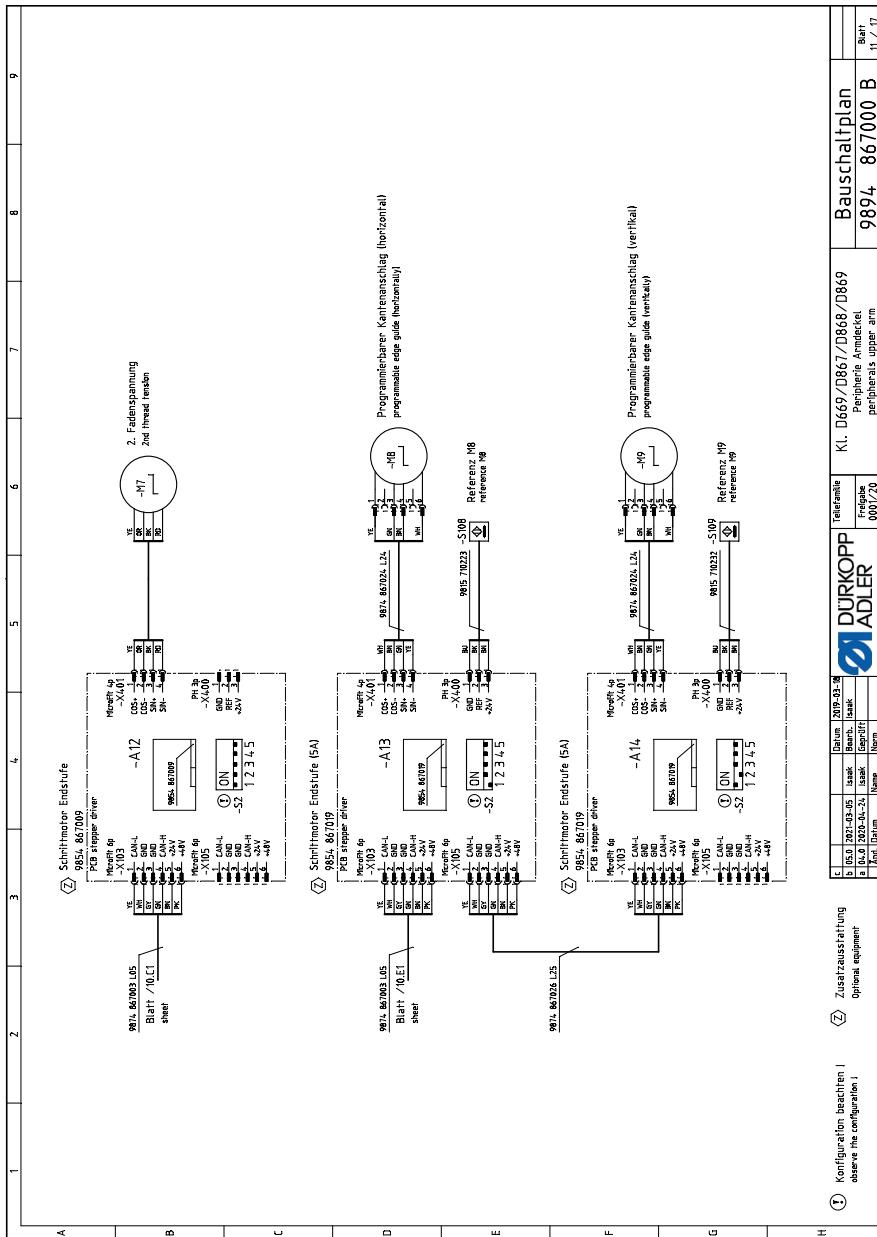
Tafelzeile		Bauschaltplan	
5	985 550004	9875 550004	Kl. D669/D867/D868/D869 Übersicht Schutzaabdichtungen oversikt säkerhetsabdichtningar safety sealings
6	985 550005	9875 550005	9894 867000 B
7	985 550006	9875 550006	9894 867000 B
8	985 550007	9875 550007	9894 867000 B

9 / 17

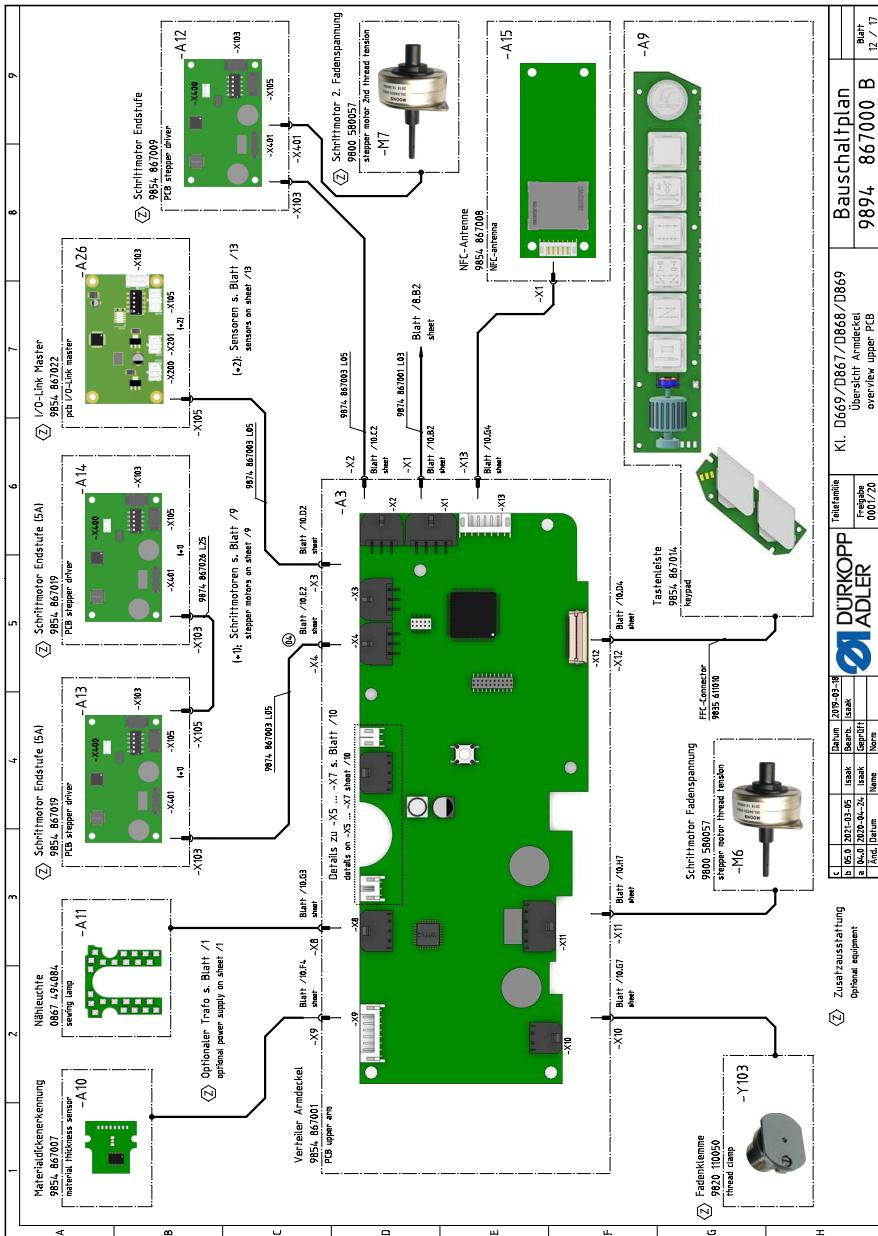
Obr. 102: Montážní schéma zapojení (10)



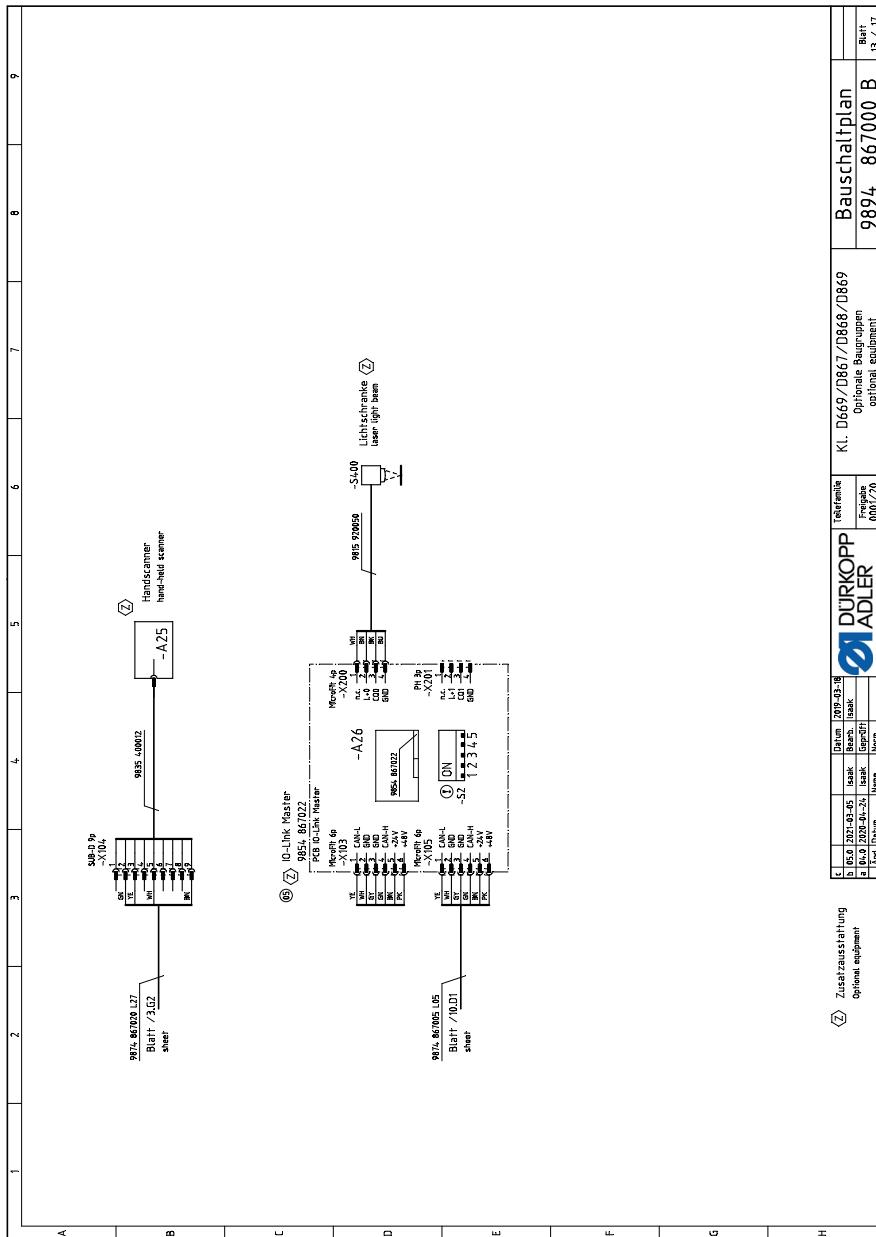
Obr. 103: Montážní schéma zapojení (11)



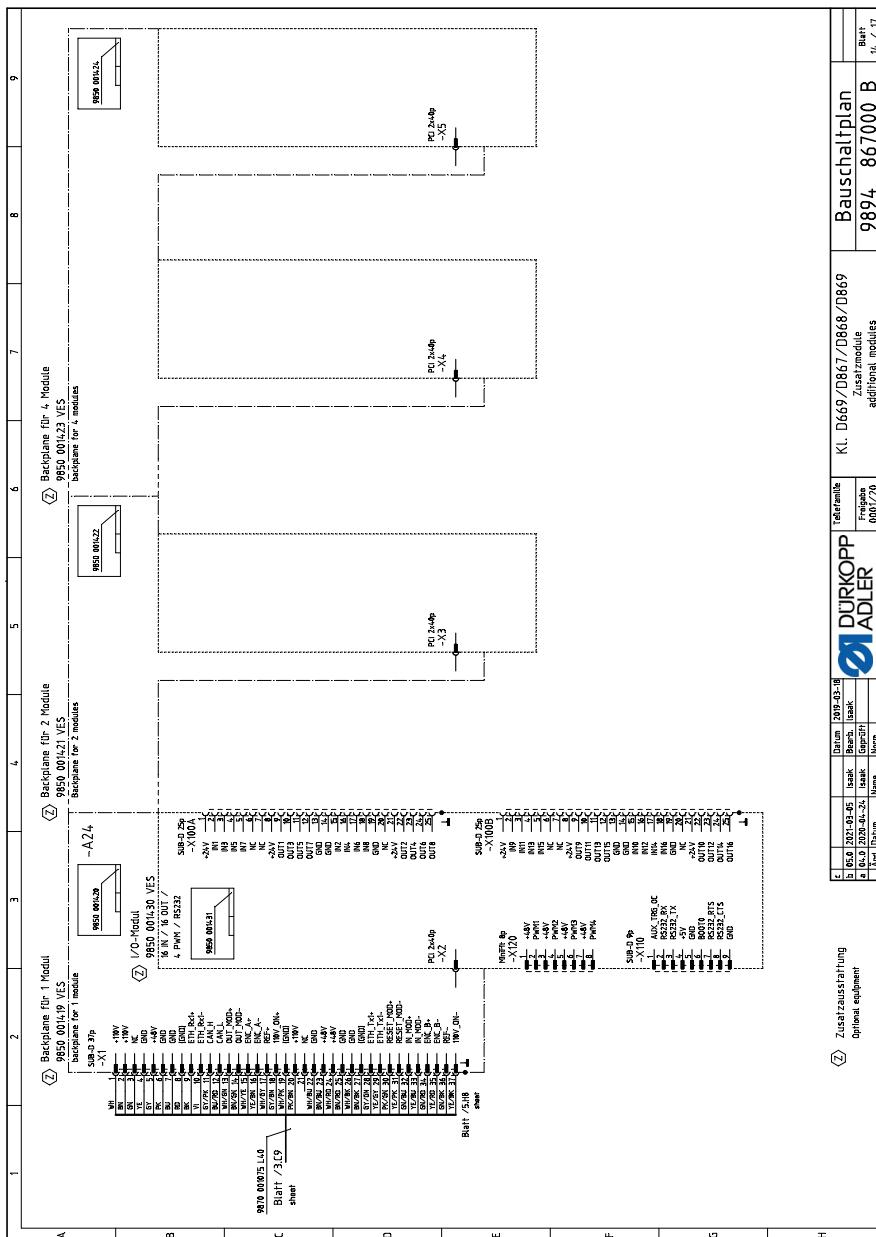
Obr. 104: Montážní schéma zapojení (12)



Obr. 105: Montážní schéma zapojení (13)



Obr. 106: Montážní schéma zapojení (14)



Obr. 107: Montážní schéma zapojení (15)

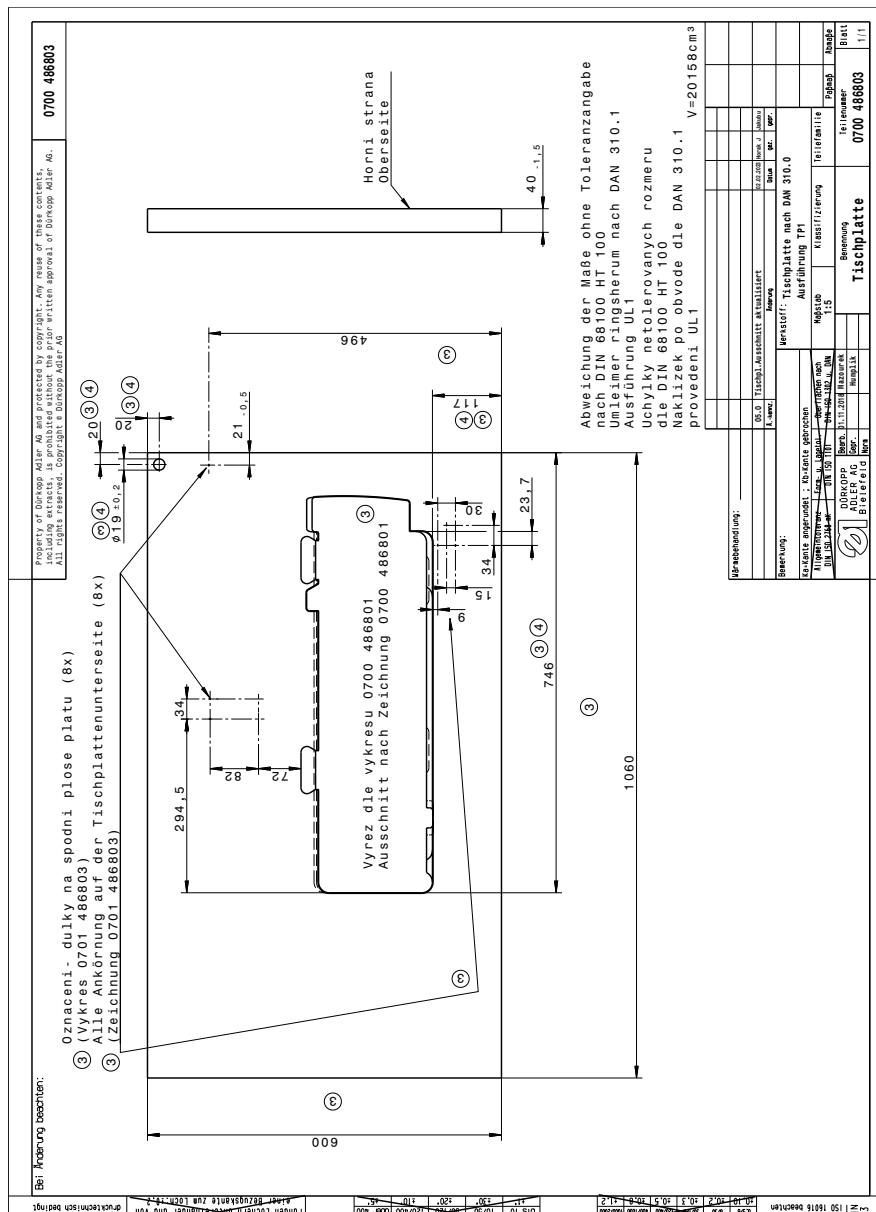
Obr. 108: Montážní schéma zapojení (16)

		Angeschlossen an:		Bezeichnung		Angeschlossen an:		Bezeichnung		Teilenummer	
		durchschleif. Nr.		durchschleif. Nr.		durchschleif. Nr.		durchschleif. Nr.		durchschleif. Nr.	
A		Bart / A6	sauer	IN. 1 / Reserve	reserve	Bart / A6	sauer	IN. 1 / Tasten	scroll/next	Bart / A6	sauer
	-S1	-A1	sauer	IN. 2 / Reserve	reserve	-A2	sauer	-A9	sauer	-S300	sauer
	-S2	-A1	sauer	IN. 2 / Reserve	reserve	-A1	sauer	-A9	sauer	-S301	sauer
B	-S3	-A1	sauer	IN. 3 / Reserve	reserve	-A1	sauer	-A9	sauer	-S302	sauer
	-S4	-A1	sauer	IN. 4 / Kinaschalter	reserve	-A1	sauer	-A9	sauer	-S303	sauer
	-S5	-A1	sauer	IN. B / Kinaschalter	reserve	-A1	sauer	-A9	sauer	-S304	sauer
	-S10	-A2	sauer	Referenz Abtriebmotor	referenz seite rechte	-A1	sauer	-A9	sauer	-S305	sauer
C	(7)	-A10	sauer	-A3	Referenz Schrittmotor Kanthenschiene (horizontal)	Referenz seite oben obere Kanthenschiene (vertikal)	9815 710223	-A9	sauer	-S306	sauer
	(7)	-A10	sauer	-A14	Referenz Schrittmotor Kanthenschiene (vertikal)	Referenz seite oben obere Kanthenschiene (vertikal)	9815 710232	-A9	sauer	-S307	sauer
	(7)	-A201	sauer	-A16	Referenz stoppe links (rechts)	ENG.ON. 1 / Greiferableckung rechts	9815 710221	-A9	sauer	-S308	sauer
D	(7)	-A202	sauer	-A16	hook ON. right	ENG.ON. 1 / Greiferableckung rechts	9815 710221	-A9	sauer	-S309	sauer
	(7)	-A203	sauer	-A16	hook ON. left	ENG.ON. 2 / Greiferableckung links	9815 710221	-A9	sauer	-S310	sauer
	(7)	-A204	sauer	-A16	hook ON. left	ENG.ON. 3 / Radierberichtsaldeckung	9815 710221	-A9	sauer	(7)	sauer
E	-S211	-A2	sauer	-A2	Referenz stoppe links (rechts)	ENG.ON. 4 / Kippsensor (7)	9815 550006	-A2	sauer	-S311	sauer
	-S212	-A2	sauer	-A2	hook ON. left	ENG.ON. 5 / Reserve	9815 550005	-A26	sauer	-S340	sauer
	-S213	-A2	sauer	-A2	hook ON. left	IN. 3 / Reserve		-A1	sauer	-S700	sauer
F	-S214	-A2	sauer	-A2	hook ON. left	IN. 4 / Spule Flüssig		-A1	sauer	-S701	sauer
	-S215	-A2	sauer	-A2	hook ON. left	IN. 5 / Reserve					
	-S216	-A2	sauer	-A2	hook ON. left	IN. 6 / Reserve					
	-S217	-A2	sauer	-A2	hook ON. left	IN. 7 / Reserve					
G	-S218	-A2	sauer	-A2	hook ON. left	IN. 8 / Spieler Position					
	-S219	-A2	sauer	-A2	hook ON. left	IN. 9 / Drehrichten					
H	Zusätzliche Bezeichnung Optimal equipment Kl. D669/D868/D869 Eingangselekt. Input 1st										
	DÜRKOPP ADLER										
	Teileliste Freigabe 001/20										
	Kl. D669/D868/D869 Eingangselekt. Input 1st										
	Bauschaltplan 9894 867000 B										
	Bem. 16 / 17										

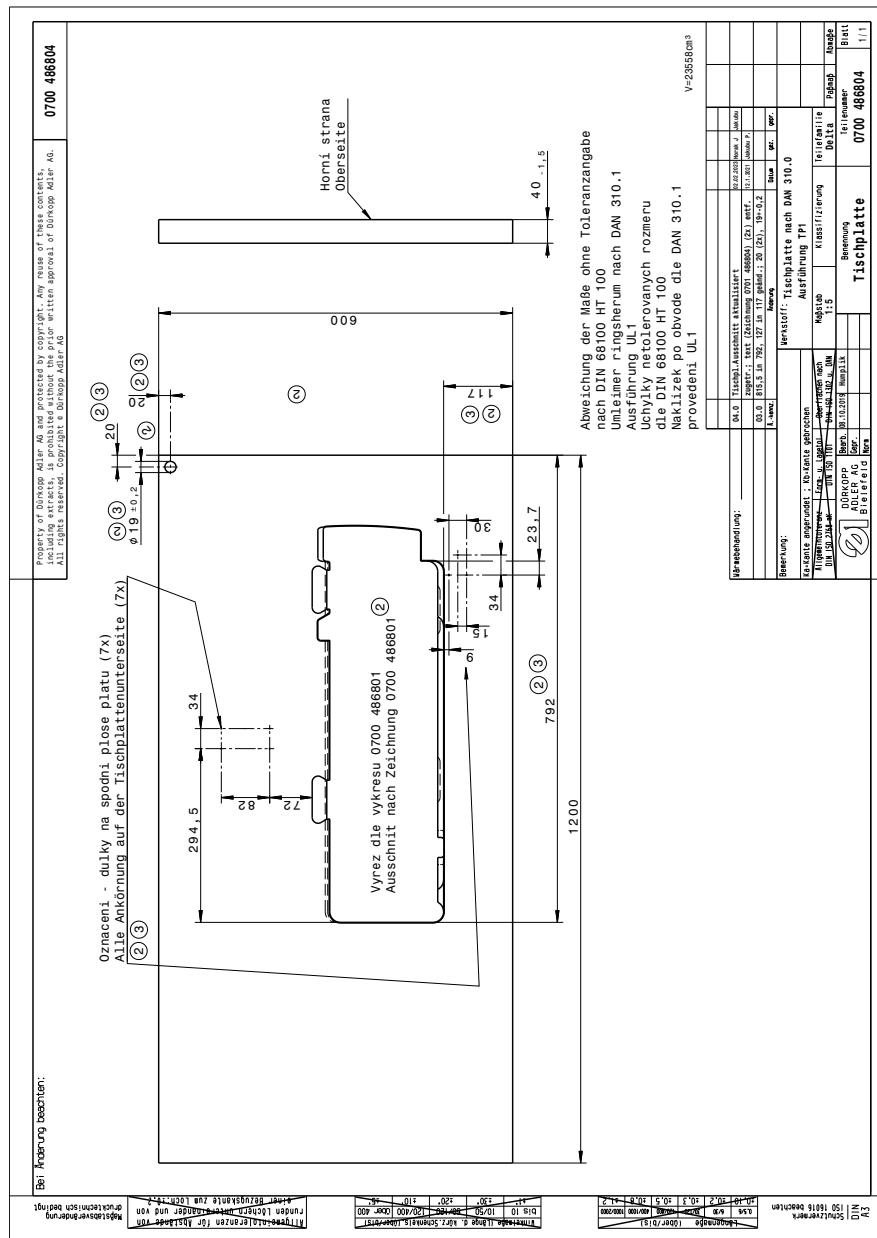
Obr. 109: Montážní schéma zapojení (17)

## 12.2 Výkresy stolních desek

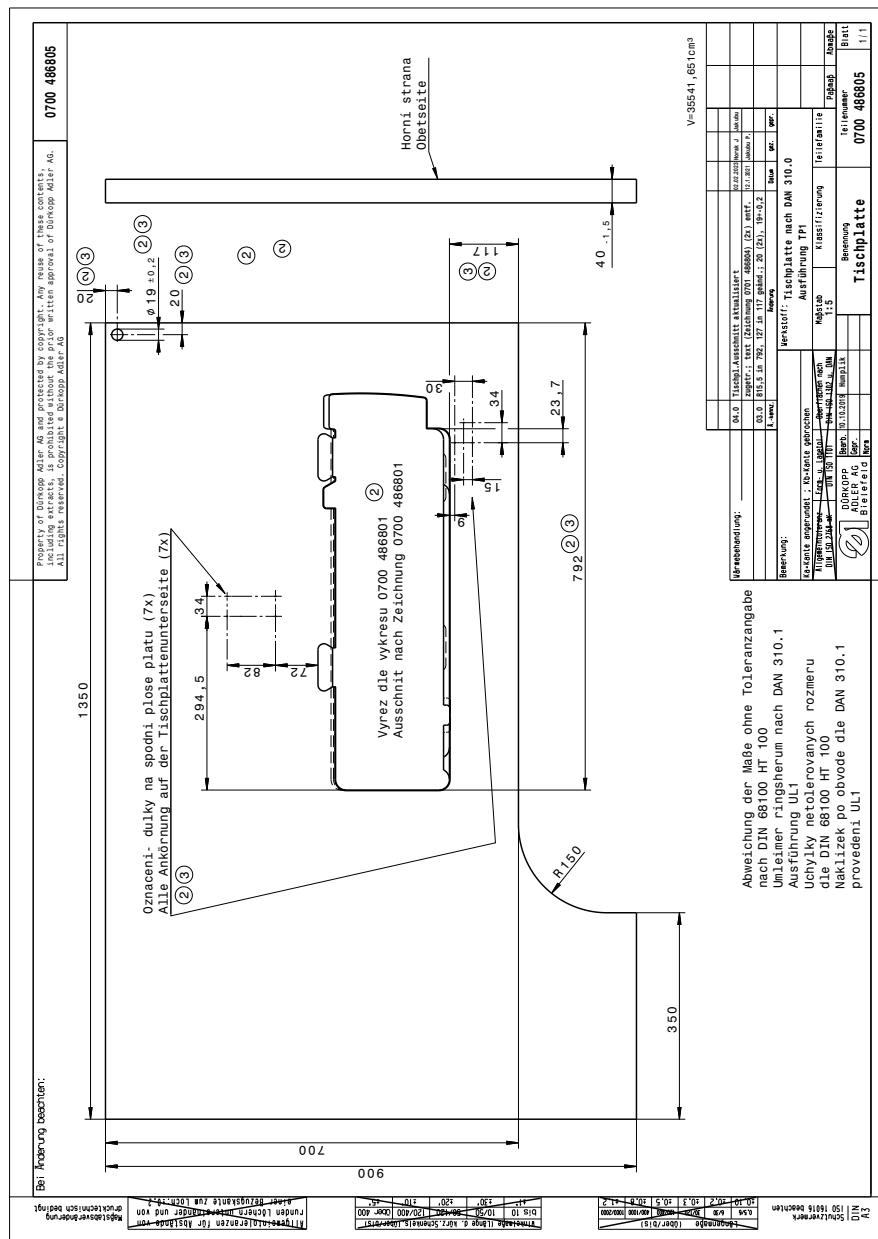
Obr. 110: Deska stolu



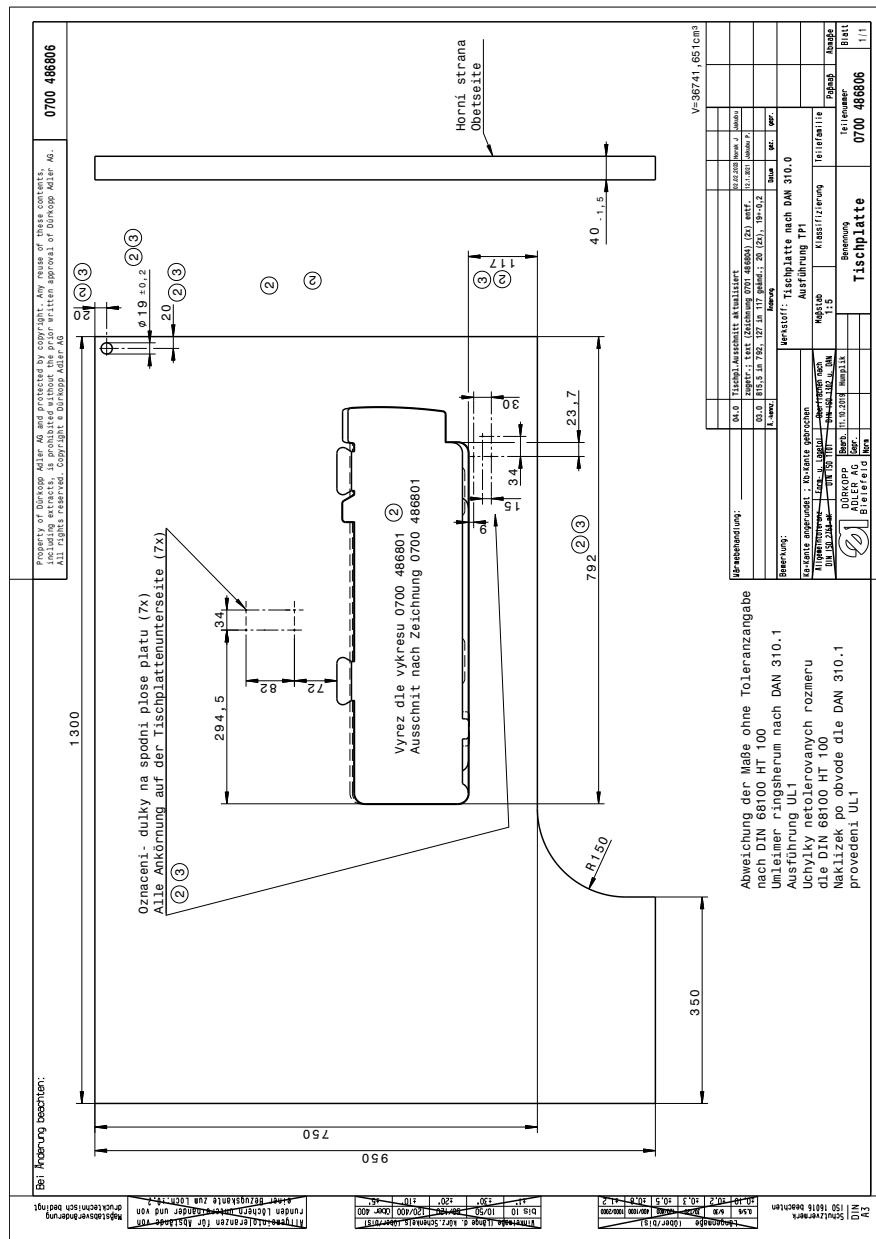
Obr. 111: Deska stolu



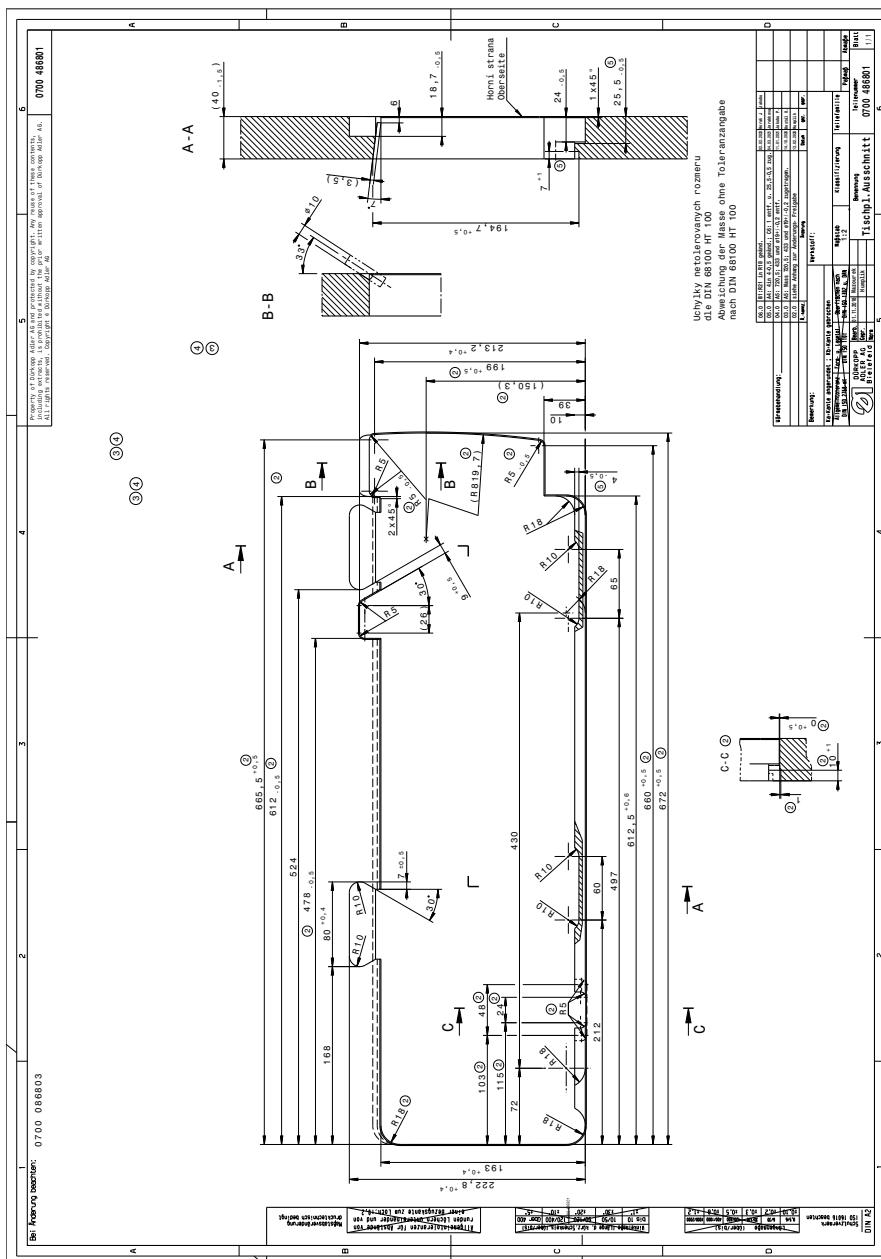
Obr. 112: Deska stolu



Obr. 113: Deska stolu



Obr. 114: Výřez v desce stolu







DÜRKOPP ADLER GmbH

Potsdamer Straße 190

33719 Bielefeld

GERMANY

Phone +49 (0) 521 / 925-00

E-mail service@duerkopp-adler.com

www.duerkopp-adler.com



Subject to design changes - Part of the machines shown with additional equipment - Printed in Germany  
© Dürkopp Adler GmbH - Original Instructions - 0791 868752 CS - 020 - 01/2024