



ИНСТРУКЦИЯ по установкам

745-5, -7, -15

ДЮРКОПП **745-5, -7 и -15**

Внимание!

Элементы управления и контроля прибора управления

Значения переключателей вводятся в микрокомпьютер тогда, если транспортировочная тележка будет находиться в положении отрезания над угловыми ножами или заднем конечном положении. После смены номера программы необходимо проводить активирование клавишей СТОП или главным переключателем ВЫКЛ.-ВКЛ.

b100/101 Переключатель предварительной установки программ. Активирование посредством клавиши СТОП b135 или главным переключателем ВЫКЛ.-ВКЛ. При вводе недопустимого номера программы дисплей показывает P?.

P01-P07 Программы шитья

P50-P57 Программы для помощи по настройке

P59-P69 Контрольные программы

Настройка и контроль – см. краткое описание системы управления „Микроконтроль“ фирмы ДЮРКОПП в приложении к руководству.

P01 = Пошив с клапаном

Положение и длина прорези кармана образуется автоматически при ошупывании клапана посредством светового барьера. Длина пошива 75-180 мм.

P02 = Пошив без клапана без прикладных частей

Три длины пошива между 40 и 180 мм выбираются посредством 3-местных переключателей L1, L2 и L3. Длину пошива, а также различную последовательность пошива штабелирования выбрать переключателем b104. Длину пошива и последовательность штабелирования см. в руководстве по ДЮРКОПП 745.

P03 = Пошив без клапана с прилагаемыми частями

Выбор длин пошива, как у P02. Необходимым является швейное устройство (номер E) с зажимом клапана.

P04 = Пошив с клапаном или без него, с автоматической сменой

Для пошива без клапана применять только симметричную или заднюю точку приложения (b129/1 или 3). После включения главного переключателя или приведения в действие „СТОП“ – начало пошива с клапаном. При пошиве без клапана диоды n4, n5 или n6 показывают, какая включена длина пошива из L1, L2 или L3. Ручная смена с клапаном или без него – при помощи b133.

P05 = Пошив без клапана, без автоматической установки канта

P06 = Функция отрезания для ножниц застёжки молнии

Пошив без клапана, без автоматической установки канта.

P07 = Пошив карманов без полосы канта

b111/112 Переключатель предварительной установки „Рисунок шва“.

Активируется только у машины 745-7 фирмы ДЮРКОПП для прямых и косых карманов. Вводимую цифру см. в отдельной таблице „Рисунок шва“.

b131 Ручная смена рисунка шва (косой карман слева/косой карман справа).

n2-n3 Светодиоды „Иголка слева“ и „Иголка справа“ показывают при пошиве косых карманов, с какой иглой осуществляется начало. См. таблицу „Рисунок шва“.

n2 светл. = сначала левая игла (например, правая передняя часть жакета)

n3 светл. = сначала правая игла (например, левая передняя часть жакета)

n2 и n3 светл. = обе иглы одновременно Вкл., однако Выкл. со смещением

n2 и n3 темн. = обе иглы одновременно Вкл. и одновременно Выкл.

b132 Сброс на 0000 состояния счётчика, подвергнутого индикации на дисплее.

При выключении главного переключателя состояние счётчика остаётся.

В программу 54 должно быть введено число стежков, которое можно пошить с одной заправкой катушки, например: 300. В противном случае преждевременное прерывание <H> = катушка пуста. При исполнении с нитенаблюдателем остаточной нити настроить на 0000.

См. также краткое описание системы управления „Микроконтроль“ Фирмы ДЮРКОПП.

b135 Клавиша СТОП для прерывания рабочего процесса. Транспортировочную тележку в импульсном режиме переместить посредством b134 в конечное положение. Забрать сшиваемые части, при необходимости нить отрезать вручную.

b102 Специальные функции

0 = средний и угольный нож Выкл., подвод ленты Вкл.

1 = средний и угольный нож Вкл., подвод ленты Вкл.

2 = как 1, однако подвод ленты Выкл.

3 = Средний нож Вкл., угольный нож Выкл.,

подвод ленты Вкл.

b104 Выбор длин пошива

в программе P02, P03, P04 и P05

1 = L1, 2 = L2, 3 = L3

Цифры 4-9 для различной последовательности пошива и штабелирования. См. таблицу в кратком описании.

b105-110 Коррекция прорези кармана – см. символ на передней.

Перед пуском в эксплуатацию сначала переключатель предварительной

установки A, C, D и F установить в основное положение 5.

При расстоянии между строчками 10 мм B на 2, а E на 9. Большие расстояния между строчками, как 12, 14 мм и т.д. лежат соответственно ближе к основному положению 5.

A = Начало шва

D = Конец шва

B = Начало врезания среднего ножа

E = Конец врезания среднего ножа

C = Врезание угольного ножа, начало шва

F = Врезание угольного ножа, конец шва

n4, n5, n6 Светодиоды показывают, какая из длин пошивов L1, L2, L3 будет шиться в следующую очередь

Переключатель предварительной установки для различных длин пошива без клапана.

b116, 117, 118 = L1

b119, 120, 121 = L2

b122, 123, 124 = L3

b130 для подвода клапана слева или справа, вручную или автоматически, а также сначала закрыть левый или правый зажим клапана (2-ая ступень педали).

b129 для точки приложения канта и сшиваемой части при пошиве без клапана. Положения переключателя слева:

1. Симметрическое приложение к светящейся черте или к маркировке,

например, для задних карманов брюк с.

Расстояние до задней точки приложения можно изменить на b127.

См. краткое описание системы управления „Микроконтроль“ фирмы ДЮРКОПП.

2. Приложить к передней точке приложения (к верхней части). Светится диод b1.

3. Приложить к задней точке приложения (к шве). Диод n1 темный.

4. Посменное приложение. Выбрать на b133 точку приложения, от которой необходимо начать, затем автоматическая смена.

b134 „Тележку назад“. Материал должен лежать при опущенных зажимах.

Если символ <--- не светится, сначала нажать на клавишу СТОП. Кроме

того, для коррекции приложений; приподнять зажимы и держатель материала,

а также прекратить складальный процесс.

n1 Светодиод показывает точку приложения для следующей сшиваемой части.

Диод светится = передняя точка приложения (к верхней части).

Диод темный = задняя точка приложения (к шве).

b133 Смена точки приложения

Смена пошива с клапаном на пошив без клапана в программе P04.

Дисплей при работе без помех.

Слева состояние счётчика – справа номер программы.

При ошибке управления или неисправности рабочий процесс прерывается и причина подвергается индикации в виде символа. Запустить можно только после устранения неисправности и индикации состояния счётчика

<--- Тележка не в конечном положении

Защитный кожух не закрыт

<H левая катушка нижней нити пуста*

H> правая катушка нижней нити пуста*

-x- Обрыв нити*

<<-C Ошибка светового барьера, рефлексная плёнка имеет дефект?

/- Складальный шаблон заело

<H> Счётчик запаса нижней нити на „0000“ =

смена катушки* <--->

выбранная длина кармана слишком короткая

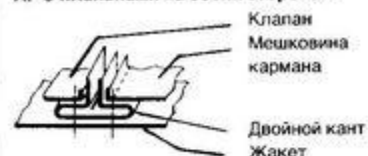
Дальнейшие символы см. в кратком описании системы управления

„Микроконтроль“ Фирмы ДЮРКОПП.

* **Внимание!** При вдевании обязательно выключайте главный переключатель по соображениям техники безопасности. Только после этого можно приподнять направляющий желоб материала, повернуть вверх защитный кожух и откинуть направо складальную станцию.

Указания по пошиву прорезей карманов с клапанами или Без них в передних частях жакетов на примере E3, E7, E5 и E9, швейная машина 745-5

А. С клапанами на обеих сторонах



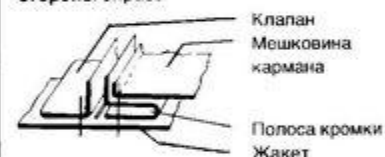
Для автоматического подвода клапана или клапана и мешковины кармана поставляются в качестве вспомогательного оборудования устройства подачи.

При пришивании наружных карманов со сменой левых и правых передних частей жакетов приложение осуществляется с помощью 3-го маркировочного светильника, заказной номер 7943001.

После смены находящихся рядом друг с другом частей можно обшивать кантом с одной стороны справа, как описано под пунктом Б.

Боковое расстояние правого зажима соответственно заново настроить! См. раздел 6.3. руководства.

Б. Обшивать кантом с одной стороны справа



См. примечание, как и под пунктом А.

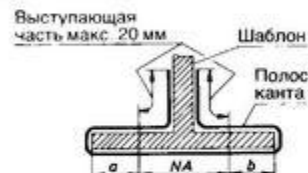
После смены находящихся рядом друг с другом частей можно обшивать кантом с двух сторон, как описано под пунктом А.

Боковое расстояние правого зажима соответственно заново настроить! См. раздел 6.3. руководства.

Необходимая оснастка швейной машины

для расстояния между иглами 10 мм	для расстояния между иглами 12 мм
E3 размер а 4 размер b 4	E7 размер а 5 размер b 5

У этих номеров E правый и левый транспортировочный зажим оснащён зажимом отворота.



Размер а и, соответственно, b плюс толщину материала образует точную ширину канта. Другая ширина канта по запросу.

S 28 Складальный шаблон 79325477 Захватывающий складальный шаблон 79325473	S 32 Складальный шаблон 79325517 Захватывающий складальный шаблон 79325513
--	--

A2
Основание канта 74641481

Необходимая оснастка швейной машины

для расстояния между иглами 10 мм	для расстояния между иглами 12 мм
E5 размер 8,5	E9 размер 10,5

У этих номеров E правый и левый транспортировочный зажим оснащён зажимом клапана.



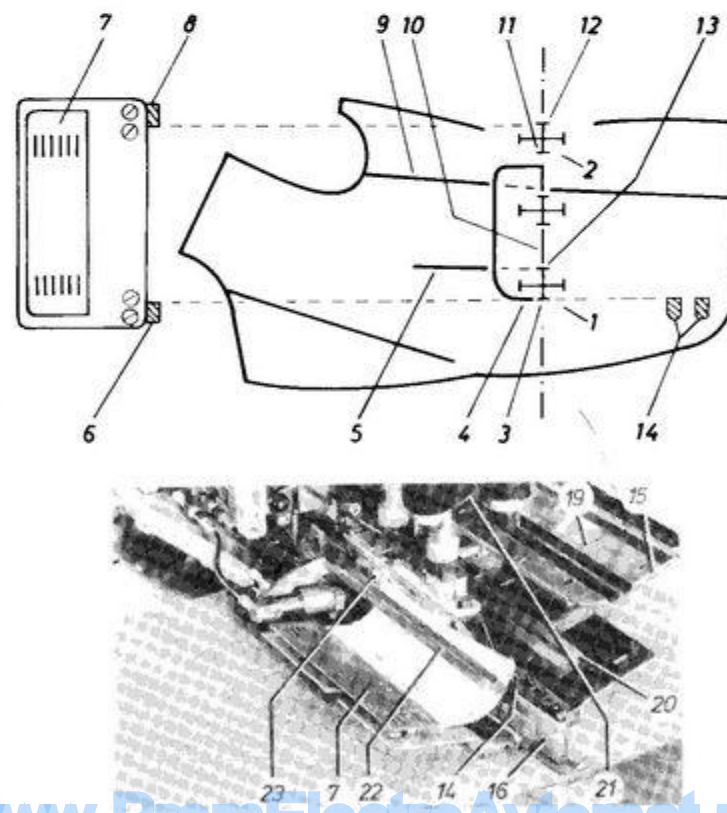
Размер b плюс толщину материала образует точную ширину канта. Другая ширина канта по запросу.

S 26 Складальный шаблон 79325457 Захватывающий складальный шаблон 79325453	S 30 Складальный шаблон 79325497 Захватывающий складальный шаблон 79325493
--	--

A3
Основание канта: 79324001

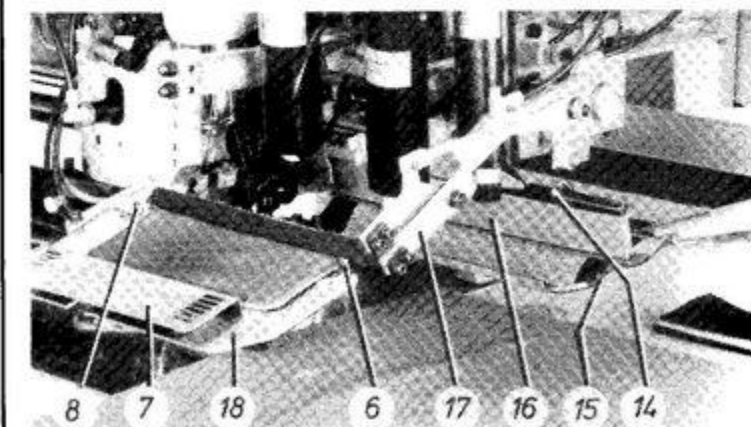
Позиция приложения для передних частей жакетов

1. Левые передние части жакета приложить к световой маркировке 1, а правые передние части жакета – к световой маркировке 2.
2. При **пошиве без** клапана точку приложения установить переключателем b129 на приборе управления следующим образом:
Левые части = заднюю точку приложения (к швее). Диод тёмный.
Правые части = переднюю точку приложения (к верхней части). Диод светлый.
Левые и правые части поочередно = на автоматическую смену точки приложения. Точку приложения, от которой необходимо начать, набрать на b133.
3. Приложение к световым маркировкам может осуществляться различными способами:
а) Вытачку груди 5 приложить к внутренней поперечной черте 13 так, чтобы она совпадала с ней.
б) при полосатом сшиваемом материале кромку клапана разметить на жакете по контуру рисунка. Эту разметку приложить к наружной поперечной черте 3 световой маркировки.
4. При приложении к поперечной черте 13 расстояние между вытачкой груди 5 и кромкой клапана 4 имеет всегда одинаковую величину. На заводе-изготовителе это расстояние настроено на 10 мм путём соответствующей регулировки малой световой маркировки H. Для расстояний до 15 мм маркировочные лампы ставить выше. Для расстояний от 15 до 25 мм маркировочные лампы повернуть под 90° на большие световые маркировки H.
5. **Внимание!** Чтобы не была превышена максимальная зона пошива, маркировочные лампы при увеличенных расстояниях необходимо установить вовнутрь вовнутрь и вывернуть по регулировочному шаблону 791745008. См. раздел 6.5 руководства.
6. Установить упоры 14 и 23 для ручного приложения, а также упоры 6 и 8 для автоматического подвода клапана, отрегулировав их относительно поперечных черт 3 и 12. При превышении зоны пошива рабочий процесс прерывается.
7. Упор 7 настроить относительно прорези кармана, засунув в соответствующую пару продольных пазов. Обратите внимание на максимальное выступание (глубину вшивания) клапана.



Приложение и включение

1. Полосу канта положить на питающий стол 19, а клапан – на подающее устройство 18, как описано ниже.
При пошиве левых частей жакета – к передней кромке 15 и к переднему упору 6. При пошиве правых частей жакета – к задней кромке 21 и к заднему упору 8.
 2. Клапан зажать, приведя в действие правую педаль. Полосу канта установить нажатием на клавишу 134 „Тележка назад“.
 3. Части жакета вывернуть по методу а) или б).
а) Левые части жакета с их вытачкой груди 5 приложить к внутренней поперечной черте 13 передней световой маркировки так, чтобы они совпадали с ней. Правые части жакета с их вытачками груди 5 приложить к внутренней поперечной черте 11 задней световой маркировки так, чтобы они совпадали с ней.
б) Левые части жакета с их разметкой приложить к внешней поперечной черте 3 передней световой маркировки так, чтобы они совпадали с ней. Правые части жакета с их разметкой приложить к внешней поперечной черте 12 задней световой маркировки так, чтобы они совпадали с ней.
 4. Прорезь кармана 10, находящуюся между вытачкой груди 5 и боковым швом 9, установить так, чтобы она совпадала с продольными чертами световых маркировок.
 5. Привести в действие 1-ую ступень педали. Тележка перемещается к швее, зажимы опускаются автоматически вниз (переключатель 128/положение 3). Складальный процесс и поворот клапана проходят без прерывания. При коррекции приложения привести в действие переключатель b134 „Тележка назад“ при педали, не приведенной в действие.
 1. Нажатие на клавишу – открыть складальные листы, подающее устройство 17 и захватывающий складальный шаблон 16 поворачивают назад, в исходное положение.
 2. Нажатие на клавишу – зажимы поднимаются вверх. Если тележку необходимо переместить назад, сначала нажать на клавишу СТОП, затем на b134.
 6. При отсутствии подающего устройства клапан приложить к упору 14 и 23 под левым зажимом 22 клапана. Если необходимо вшить мешковину кармана, то её необходимо положить под правый зажим 20 отворота.
 7. Привести в действие 2-ую ступень педали – левый зажим клапана закрывается.
 8. Привести в действие 3-ью ступень педали – правый зажим клапана закрывается, пуск для нового начала.
- Нажатие на педаль может осуществляться очень быстро, так как функции отработываются системой управления пошагово.



Указания по пошиву прорезей карманов с шлевками для пуговиц или с отворотами в задних половинках брюк на примере E4, E8, E6 и E10; швейная машина 745-5

А. С клапанами на обеих сторонах



Возможен посменный пошив шлевки и клапана.

Петлю необходимо приделать на конце и к отделке.

Для пошива этого рода прорезей карманов необходимо иметь автоматическое подающее устройство «Справа», заказной номер 7944001.

Петлю и отделку или клапан можно положить уже во время пошива на питающем столе подающего устройства.

После смены находящихся рядом друг с другом частей можно обшивать кантом с одной стороны слева, как описано под пунктом Б.

Боковое расстояние левого зажима соответственно заново настроить! См. раздел 6.3. руководства.

Б. Обшивать кантом с одной стороны слева



Возможен посменный пошив шлевки или клапана.

Необходима только одна закрепка на конце шлевки.

Приделывать шлевку к отделке не надо. Шлевка укладывается вручную в приемное устройство 14. При пошиве она лежит под шаблоном и отрезается средним ножом. Длина шлевки рассчитана так, чтобы она не шивалась в левый шов.

Рекомендация лучшего метода: пошив прорезей карманов, обшиваемых кантом только с одной стороны слева. При исполнении с подающим устройством шлевку и отделку или клапан можно подводить также и автоматически.

После смены находящихся рядом друг с другом частей можно обшивать кантом с двух сторон, как описано под пунктом А.

Боковое расстояние левого зажима соответственно заново настроить! См. раздел 6.3. руководства.

Необходимая оснастка швейной машины (номер Е)

для расстояния между иглами 10 мм

для расстояния между иглами 12 мм

Е 4 размер а 4 размер b 4

Е 8 размер а 5 размер b 5

У этих номеров Е правый и левый транспортировочный зажим оснащён зажимом клапана.

Выступающая часть макс. 20 мм



Размер а и, соответственно, плюс толщину материала образует точную ширину канта. Другая ширина канта по запросу.

S 29

Складальный шаблон 79325487

Захватывающий складальный шаблон 79325483

А 2

Основание канта 74641481

S 33

Складальный шаблон 79325527

Захватывающий складальный шаблон 79325523

А 2

Основание канта 74641481

Необходимая оснастка швейной машины (номер Е)

для расстояния между иглами 10 мм

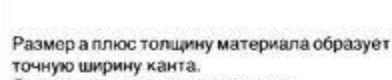
для расстояния между иглами 12 мм

Е 6 размер а 8,5

Е 10 размер а 10,5

У этих номеров Е правый транспортировочный зажим оснащён зажимом клапана и особым приёмным устройством для шлевки, однако без складального листа.

Выступающая часть макс. 20 мм



Размер а плюс толщину материала образует точную ширину канта. Другая ширина канта по запросу.

S 27

Складальный шаблон 79325467

Захватывающий складальный шаблон 79325453

А 3

Основание канта: 79324001

S 31

Складальный шаблон 79325507

Захватывающий складальный шаблон 79325493

А 3

Основание канта: 79324001

К 2 правый зажим: 7928203

Позиция приложения для задних половинок брюк

Задние половинки брюк необходимо приложить как можно ближе по направлению к шве. Таким образом, приложив с зажимами, перемещающимися вперёд, их можно удерживать в вытянутом состоянии.

Поэтому конец 2 прорези кармана всегда выверять по световой маркировке 1. Приложение брюк может осуществляться различными способами:

а) симметрично по световой маркировке 5 (переключатель b129/1) или б) по прикладным маркировкам 3 и 8 (переключатель b129/3).

Выверка позиции приложения:

1. Прорезь кармана приложить к продольным чертам световых маркировок 1 и 9. К кромке бурта направляющего желоба материала прикрепить две маркировки приложения 4 и 7.

2. Конец 2 прорези кармана 2 наибольшей длины кармана (L3) установить так, чтобы он совпадал с передней поперечной чертой световой маркировки 1.

3. к а) Световую маркировку 5) выверять так, чтобы она стояла над вытаской 6 и чтобы совпадала с ней. 1/2 наибольшей длины кармана. Для этого можно заднюю маркировочную лампу 9 передвинуть вперёд или использовать 3-ью маркировочную лампу, заказной номер 7943001.

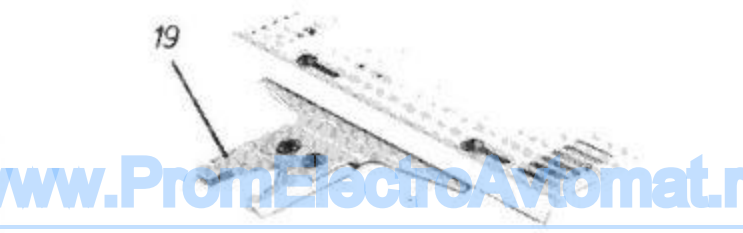
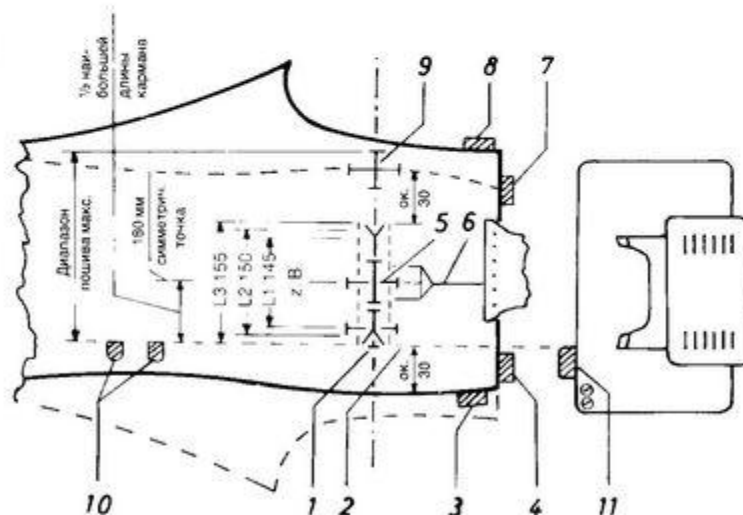
к б) Маркировку приложения 3 (тонкая клейкая лента) установить у дуги бедра правой задней половинки брюк. Расстояние ок. 30 мм необходимо выдерживать и при пошиве левой задней половинки брюк. Для этого прикладывают левую часть и приклеивают прикладную маркировку 8 таким образом, чтобы между ней и световой маркировкой 1 имелось расстояние ок. 30 мм + наибольшая длина кармана.

4. Упор 10 для ручного подвода и упор 11 для автоматического подвода клапана отрегулировать относительно конца 2 прорези кармана.

Внимание! При захождении за линию, т.е. при превышении зоны пошива, рабочий процесс прерывается.

При симметричном приложении по вытаске (световая маркировка 5) клапаны для более коротких длин карманов необходимо соответственно глубже прикладывать в зоне пошива.

5. Держатель 19 для шлевок или фасонный упор 20 для клапанов необходимо отрегулировать относительно прорези кармана. Обратите внимание на максимальное выступание шлевки или клапана. Приёмное устройство 14 настроить по ширине шлевки.



Приложение и включение

1. Полосу канта приложить к передней кромке 13 питающего стола, а клапан – на подающее устройство 18.

При пошиве карманов с двухсторонними клапанами, необходимо на подающее устройство положить также и шлевку, и отделку.

2. Части зажать, приведя в действие педаль.

Ручной зажим необходим только после включения швейной установки или для коррекции приложения. При своевременном приложении согласно пункту 1. последнее осуществляется в режиме пошива автоматически.

3. Мешковину кармана положить под зажим 12, выверить по прикладным маркировкам или вместе с частью задней половинки брюк по методу а) или б).

4. Держатель материала 15 держать в опущенном положении посредством коленного переключателя. Часть задней половинки брюк растянуть вбок и вперёд.

5. У карманов с односторонним левым клапаном с шлевкой лишь слегка толкнуть 1-ую ступень педали.

Тележка перемещается вперёд, зажимы опускаются автоматически. (Переключатель b128/положение 3).

Шлевку вложить в приёмное устройство 14. Привести в действие 1-ую ступень педали. Если приложение петли в приёмном устройстве 14, отпадает, то 1-ую ступень педали необходимо удерживать в нажатом положении до опускания зажимов.

Возврат тележки и складальный процесс отработываются без прерываний до поворота подающего устройства.

Для коррекции приложения привести в действие клавишу b134:

1. Нажатие на клавишу = открыть складальные листы, подающее устройство и захватывающий складальный шаблон 16 поворачиваются назад, в исходное положение.

2. Нажатие на клавишу = зажимы поднимаются.

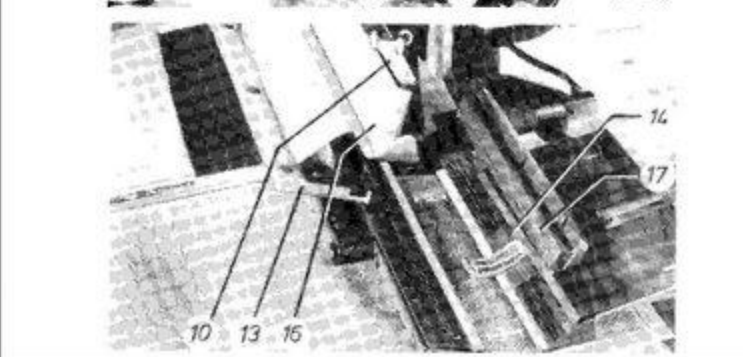
Если тележка должна переместиться назад, то сначала необходимо нажать на клавишу СТОП, а затем клавишу b134.

6. При отсутствии подающего устройства клапан приложить к упору 10 под зажимом 17 отворота.

7. Привести в действие 2-ую ступень педали = правый зажим клапана закрывается.

8. Привести в действие 3-ую ступень педали = если имеется, левый зажим клапана закрывается, пуск для нового начала.

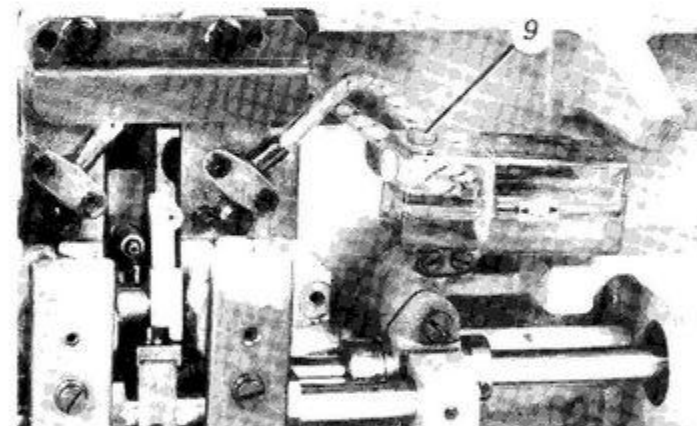
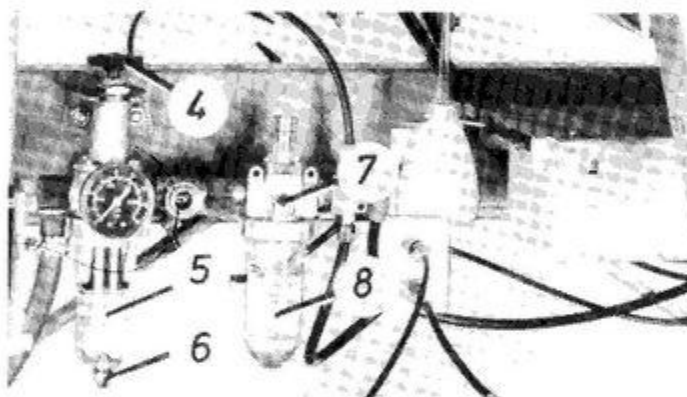
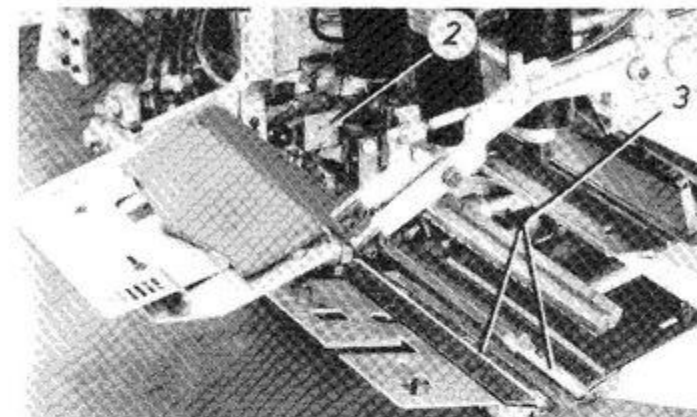
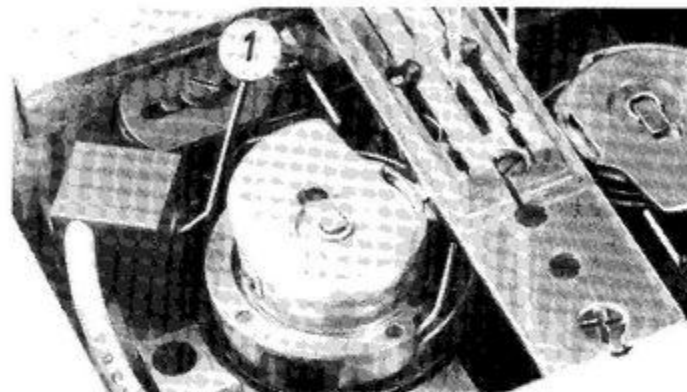
Нажатие на педаль может осуществляться очень быстро, так как функции отработываются системой управления пошагово.



Внимание! При чистке и при смазывании, а также при вдевании обязательно выключайте главный переключатель швейной установки. Только тогда можно поднять направляющий желоб материала, повернуть вверх защитный кожух, в также откинуть складальную станцию и складный шаблон, потянув вверх грибовидные ручки 10.

Ежедневно чистить и контролировать

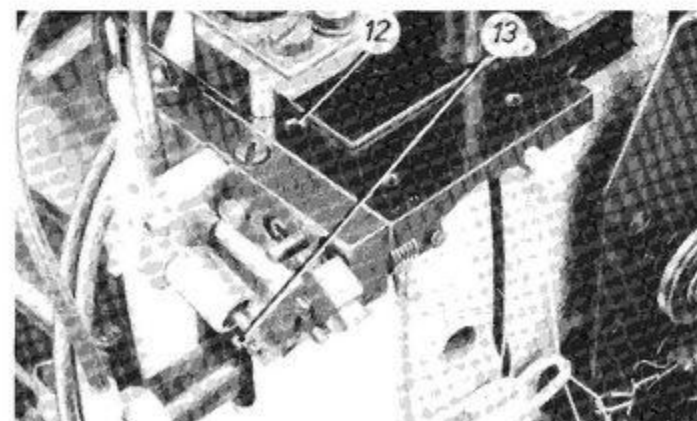
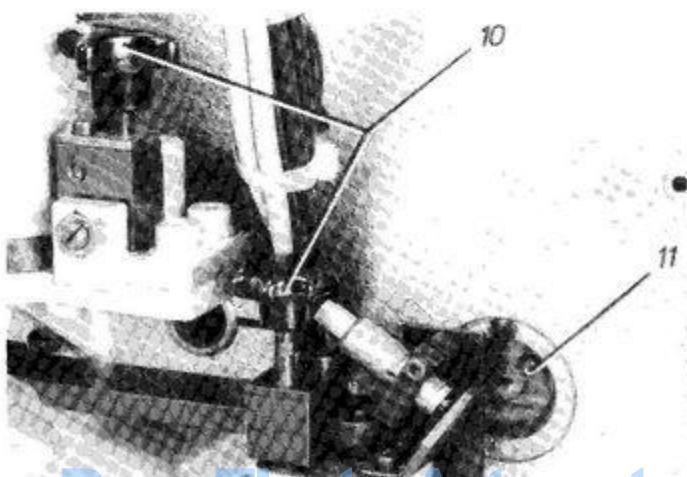
- а) Зону вокруг петлителя посредством пневматического пистолета, заказной номер 7449512.
- б) Линзы 1 нитенаблюдателя остаточной нити при каждой смене катушки.
- в) Сито вентилятора двигателя.
- г) Линзу светового барьера 2 и рефлексную плёнку 3 для ощупывания клапана 2–3 раза мягкой тряпкой.
Рефлексная плёнка повреждена?
Рефлексная плёнка, заказной номер 74640027, лежит в приложенном пакете.
При индикации <<-Г соблюдать указания в разделе 6.4. руководства.
- д) Вода в отделителе 5 пневмоблока?
Вкрутить винт 6. Под давлением выпустить воду.



Еженедельно смазывать

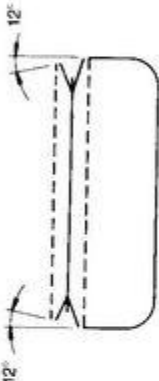
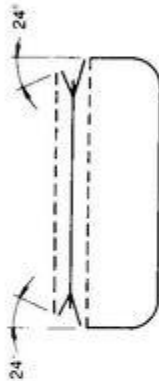
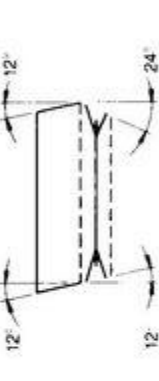
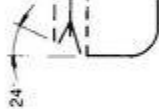
Применять Spinesso 10 или масло такого же качества

- а) Запасной маслбак 9 для смазывания петлителя под верхней частью машины наполнить до штриховой маркировки „Макс.“. Для этого откинуть машину согласно разделу 4.5. руководства.
- б) Наполнить запасной маслбак 11 для смазывания верхней части машины. Уровень не должен опуститься ниже маркировки „Миним.“.
- в) Точку смазки 12 для подвески кулисы.
- г) Точку смазки 13 для цилиндра, включающего нож.
- д) Запасной маслбак 8 для пневмоблока наполнить до „Высшего уровня“. Для этого, вращая колесо 4 против часовой стрелки, перекрыть сжатый воздух, для наполнения выкрутить винт 7. Затем снова настроить рабочее давление на 6 бар.



**ДЮРКОПП
745-7**

Таблица „Рисунок шва“ для ДЮРКОПП 745-7
Внимание! Светодиод показывает, будет ли начат рисунок шва с „Иглой слева“ или „Иглой справа“ (например, карман справа или карман слева).
 При номерах рисунка шва с автомат. заменой клавишей b131 можно выбрать, с какой иглой начать пошив.

№ рис. шва на b111/112	22	23	24	25							
Светодиоды n2–n3	 	 	 	 							
Начало шва											
Рис. шва											
Конец шва											
№ рис. шва на b111/112											
Светодиоды n2–n3											
Начало шва											
Рис. шва											
Конец шва											

ДЮРКОПП 745-7

Таблица „Рисунок шва“ для ДЮРКОПП 745-7

Внимание! Светодиод показывает, будет ли начат рисунок шва с „Иглой слева“ или „Иглой справа“ (например, карман справа или карман слева).
При номерах рисунка шва с автомат. заменой клавишей b131 можно выбрать, с какой иглой начать пошив.

№ рис. шва на b111/112	00	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10
Светодиоды n2–n3											
Град.	0°	12°	12°		24°	24°		12°	24°	12°	0°
Начало шва				01 			04 				
Рис. шва											
Конец шва	с клапаном и без него			02 с автомат. заменой			05 с автомат. заменой				
Град.	0°	12°	12°		24°	24°		12°	24°	0°	12°
№ рис. шва на b111/112	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
Светодиоды n2–n3											
Град.		24°	0°		0°	12°	12°		24°	24°	
Начало шва	09 			12 				16 			19
Рис. шва											
Конец шва	10 с автомат. заменой			13 с автомат. заменой	ч = 6 v			17 с автомат. заменой			20 с автомат. заменой
Град.		0°	24°		0°	12°	12°		24°	24°	



DÜRKOPP

ИНСТРУКЦИЯ
по установкам

745-5, -7 и -15

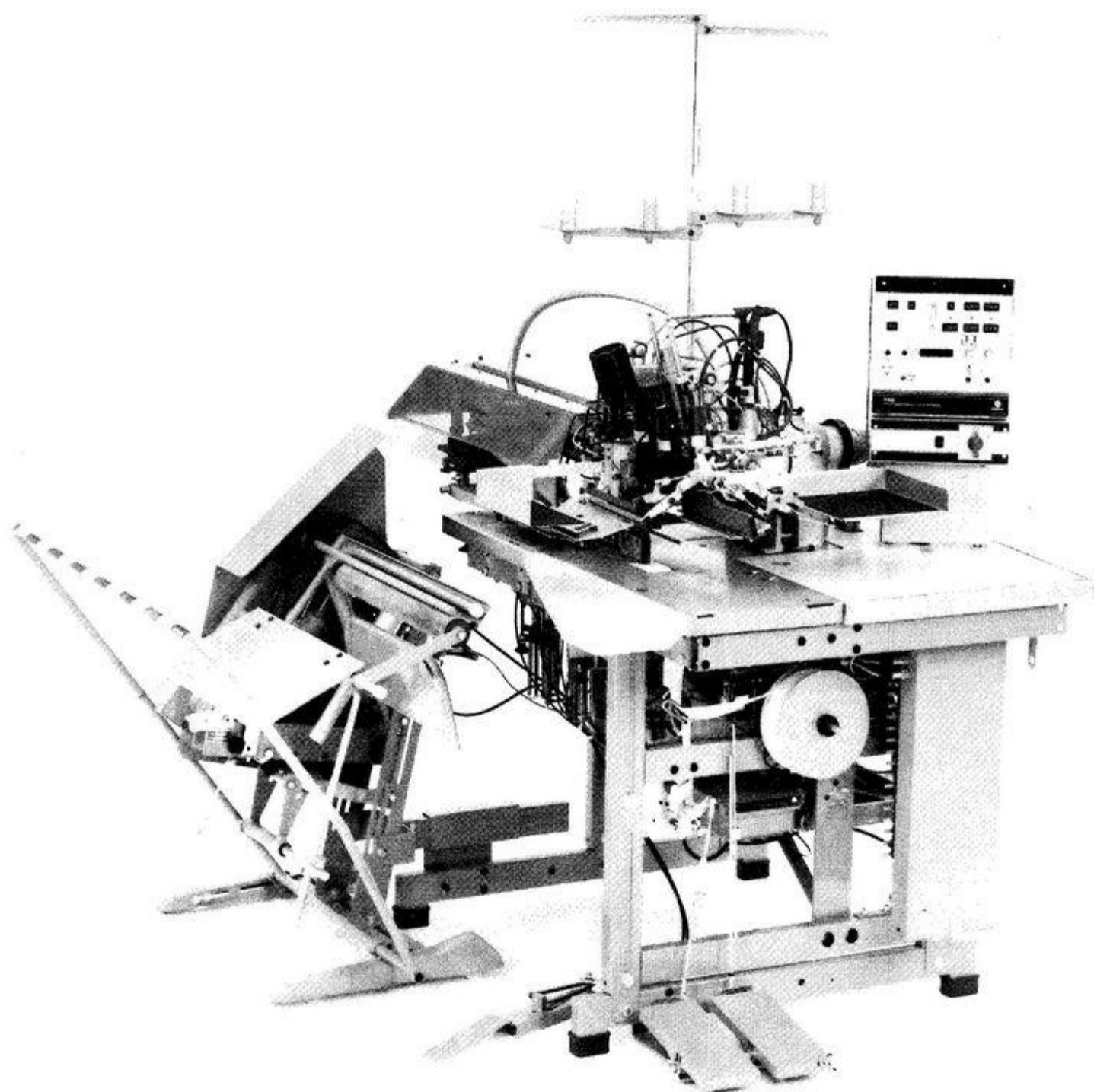
DÜRKOPPWERKE GMBH

Postfach 6, D-4800 Bielefeld 1, Telefon (0521) 556-01, Telex 932 400-0 dw d

www.PromElectroAvtomat.ru

Wd 500 · Ausg. 6/88 · Art.-No. 2295865

Издано в Западной Германии
Printed in Bundesrepublik Deutschland



Оглавление

	<u>стр.</u>		
1. Общая часть	7	7. Действие, обслуживание и регулировка дополнительных устройств, поставляемых по желанию заказчика	117
2. Технические данные	8	8. Указания по регулировке головки машины	137
3. Установка	12		
4. Обслуживание	27		
5. Уход	47		
6. Регулировка швейной установки	55		

Приложение

Краткое описание системы управления "ДЮРКОПП - Микроконтроль"

Муфта двигателя

Чертежи

УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Пуск в эксплуатацию

- * Напряжение сети и рабочее напряжение должны совпадать. Перед пуском в эксплуатацию обратить внимание на рабочее напряжение, указанное на фирменной табличке. Фирменная табличка расположена под плитой стола на стойке между двумя поперечинами.
- * Перед пуском в эксплуатацию обязательно проверить направление вращения через сетку вентилятора двигателя. См. Раздел 3.4 Инструкции. Неправильное направление вращения может вызвать поломку.

Эксплуатация

- * Во время работы швейной установки недопустимо отсутствие защитных устройств.
- * Включение и обслуживание должны производиться только соответствующими подготовленными лицами.
- * Перед проведением следующих работ удалять вилку из розетки:
 - заправка нижней или верхней нитки
 - замена стежкообразующих деталей, как игл, шпулей и т.д.
 - замена пошивочных устройств (E-N)
 - техобслуживание
 - покидание рабочего места
- * При включенном главном выключателе не касаться руками зоны двигающихся деталей машины. - Опасность увечья! Это относится и к работам по регулировке механики с помощью контрольных программ электронной системы управления.
- * Швейная установка должна эксплуатироваться только по своему назначению. При перестройке конструкции необходимо соблюдать все имеющиеся действующие положения по технике безопасности.

Техобслуживание

- * Работы на электрооборудовании производить только уполномоченными на это лицами и при удаленной из розетки вилке. Работы на деталях и приспособлениях, находящихся под напряжением, за некоторыми исключениями не разрешены в соответствии с ДИН 57105 или VDE 0105

- * При проведении обширных работ по техобслуживанию удалить из розетки вилку.
- * Перед проведением работ по техобслуживанию и по ремонту на пневматических устройствах необходимо отключить швейную установку от питающей сети.

Исключения допускаются только при юстировочных работах или при проверке функций для уполномоченных лиц.

Обратить особое внимание!

- * Защитный кожух и пластину подачи ткани возможно снять только при выключенном главном выключателе и при положении транспортной тележки в заднем конечном положении. При включенном главном выключателе они заперты электрически-пневматическим способом.

Из соображений безопасности при включенном главном выключателе и приподнятом защитном кожухе все функции управления отключены.

- * Перед нажатием на педаль проследить, чтобы под захимами подачи обязательно было уложено сшиваемое изделие.

Работа без сшиваемого изделия вызывает повреждение покрытия захимов подачи.

- * Не допускается отпуск всех соединений швейной установки (гаек и винтов), помеченных желтой краской.

Обозначенные таким образом соединения отрегулированы на заводе-изготовителе. В целях надежности работы швейной установки изменение положения не допускается.

- * При запросах или заказах деталей, относящихся к электрооборудованию, указывать наряду с обозначением класса, например, 745-5-21, также обязательно типовое обозначение (N детали) и порядковый номер прибора управления, например: тип 740141, порядковый N 0820.

Также указывать номер программы. Он записан на наклейке на фирменной табличке, например: 745 B04.

<u>С о д е р ж а н и е</u>	<u>Стр.</u>
1. <u>Общая часть</u>	7
2. <u>Технические данные</u>	8
2.1. Установочные шаблоны	10
2.2. Приложенная оснастка	11
3. <u>Установка</u>	12
3.1. Рабочая высота	14
3.2. Установка демонтированных перед отправкой деталей машины	14
3.3. Подключение к пневмосети	21
3.4. Подключение к электросети и проверка направления вращения	24
3.5. Пуск в эксплуатацию	25
4. <u>Обслуживание</u>	27
4.1. Выполнение кармана с клапаном или без клапана	27
4.2. Выступ обтачки, длина тесьмы обтачки и величина выступа клапана	29
4.3. Последовательность запираания правого или левого захима клапана и устройство подачи	29
4.4. Отвод в сторону загибочного устройства. Подъем защитного кохуха. Съем листа подачи ткани	31
4.5. Опрокидывание головки машины	33
4.6. Иглы и нитки	34
4.7. Намотка нижних ниток	37
4.8. Замена шпуль	39
4.9. Заправка верхних ниток	40
4.10. Регулировка натяжения ниток	43
4.11. Нитенаблюдатель верхн. нити	43
4.12. Нитенаблюдатель за остатком нижней нити	45
4.13. Счетчик для контроля запаса нижней нити	45
4.14. Устройство для контроля работы укладчика	46
5. <u>Уход</u>	47
5.1. Ежедневная чистка	47
5.2. Еженедельная смазка	51
5.3. Проверка натяжения клинового ремня	53

6.	Регулировка швейной установки	55
6.1.	Педаль и трехступенчатый переключатель b05/06/07 для включения	55
6.2.	Тележка подачи	57
	Переднее крайнее положение	57
	Амортизатор и дроссель возвратного движения тележки	58
	Заднее конечное положение и клапан 16	59
	Натяжение зубчатых ремней	60
	Натяжение тяги цилиндра для возвратного хода тележки	60
6.3.	Регулировка элементов подачи и загибки	61
	Укладка регулировочного шаблона и регулировка параллельных захимов подачи	61
	Складкообразователь	65
	Опорная ось	68
	Устройство укладки обтачки	69
	Захватный складкообразователь	71
	Расстояние между захимами подачи и основанием складкообразователя	77
6.4.	Отражающий световой барьер b40 для контроля клапана кармана	79
6.5.	Маркировочные лампы	81
6.6.	Ножевые колодки для вреза уголков у 745-5 и -15	85
	Положение расходящихся врезов	85
	Подъемные движения угловых ножей	86
	Смена угловых ножей	86
6.7.	Лист подачи ткани и опорная плита	89
6.8.	Высота подъема захимов подачи	89
6.9.	Система измерения длины установки ДЮРКОПП 745	91
6.10.	Датчик положения	102
6.11.	Смена зубчатых ремней перемещения тележки и ножевой колодки "начало шва"	104

8.15. Отрезающее и зажимное устройство для нижних ниток у 745-5 и -7	169
8.16. Нитеподаватель верхних ниток у 745-5 и -7	173
8.17. Моталка	173
8.18. Работы, связанные с иглово- дигелем у 745-5 и -15	175
8.19. Работы, связанные с иглово- дигелем у 745-7	183
8.20. Устройство для обрезки ниток у 745-15	193

1

Используются следующие патенты:

на сентябрь 1987 г.

1. 8212822 DE	8. 2826426 DE
	6222 EP
2. 8400873 DE	4343251 US
	1272861 JP
3. 2130642 DE	9. 2935585 DE
7216309 FR	25181 EP
956581 IT	4363105 US
3747545 US	
4. 2241044 DE	10. 2939153 DE
992959 IT	
3820481 US	11. 3215408 DE
	1250838 JP
5. 2057041 DE	23626 TW
1064437 JP	
7139692 FR	12. 3243549 DE
940618 IT	4586123 US
	20191 TW
6. 2616738 DE	13. 3404758 DE
1530873 GB	4589358 US
1077155 IT	28943 TW
1625554 JP	
457858 ES	
4137859 US	
7. 2803971 DE	14. 8416290 DE
1109783 IT	30515 TW
477288 ES	4658740 US
4457244 US	
	15. 4665843 US
	25871 TW

6.12.	Ножевые колодки для вреза углов у 745-7	107
7.	<u>Действие, обслуживание и регулировка дополнительных устройств, поставляемых по желанию заказчика</u>	117
7.1.	Съемное устройство и захим пакета	117
7.2.	Дополнительное устройство к укладчику	119
7.3.	Укладчик	121
7.4.	Захим для бриж	127
7.5.	Устройства для подачи клапа- нов и мешковины кармана	129
7.6.	Автоматическое устройство для подачи и отрезки тесьмы	133
8.	<u>Указания по регулировке головки машины</u>	137
8.1.	Пружины нитенатягивателя	137
8.2.	Палец кривошипа на главном валу	137
8.3.	Кулиса игловодителя	139
	Поворотные движения кулисы	139
	Регулировка кулисы по отно- шению к игловодителям (только 745-7)	143
	Включение игловодителей (только 745-7)	145
	Монтаж и демонтаж кулисы	149
8.4.	Высота валика челнока	151
8.5.	Боковой зазор между зубьями привода челнока	153
8.6.	Размер петли	155
8.7.	Высота иглодержателей	157
8.8.	Расстояние между зубьями челнока и иглами	158
8.9.	Защита иглы	159
8.10.	Смена челноков	161
8.11.	Регулировка светового барьера нитенабл. за остатком ниток по отношению к шейке шпули	161
8.12.	Удержив. скобка корпуса шпули	163
8.13.	Средний нож	165
8.14.	Отрезающее и захимное устройство для верхних ниток у 745-5 и -7	169

1. Общая часть

ДЮРКОПП 745 это швейные установки для автоматической обработки прорезных карманов с обтачкой или с листочкой с клапаном или без клапана или с различными накладными деталями.

Подклассы:

- 745-5 для обработки прямых прорезных карманов. Обрезка ниток: игольчатых на поверхности ткани, челночных под тканью.
- 745-7 соответствует 745-5 только с возможностью обработки прямых и наклонных прорезей карманов.
Угол наклона 12 или 24 град.
- 745-15 для обработки прямых прорезей карманов. Обрезка ниток: игольчатых и челночных на обратной стороне ткани под игольной пластиной. Короткие концы ниток.

С помощью системы дополнительных узлов и оснастки установка может быть оборудована согласно ее назначению.

Весь рабочий процесс осуществляется согласно заданной через микроконтрольную систему управления DÜRKOPP последовательности электро-пневматической системой.

В нее включена система контроля и надзора MULTITEST. Это обеспечивается микрокомпьютером, осуществляющим наряду с управлением надзор за процессом шитья, а также индикацию неправильно заданных команд и помех на дисплее.

Специальные программы облегчают механическую наладку и позволяют производить контроль входящих и выходящих элементов без установки дополнительных измер. приборов.

Для облегчения обслуживания установка оснащена запоминающим устройством для запрограммированных рабочих процессов.

При смене вреза кармана соответствующая программа вызывается одним переключателем.

Новая система привода и измерения длины этой установки обеспечивает точное позиционирование и тем самым равномерное высокое качество карманов.

Последняя цифра обозначения подкласса указывает напряжение в сети для данной установки, например:

745-5-11 или 21 для 3~Мр220/380 в, 50 Гц
-12 или 22 для 3~ 220 в, 50 Гц
-13 или 23 для 3~ 220 в, 60 Гц
-14 или 24 для 3~ 240/415 в, 50 Гц

Пошивочные устройства:

Складкообразующие и пошивочные инструменты, определяющие выполнение различных видов врезов карманов, а также ширину обтачек и листочек, обозначены так наз. номерами швейных устройств (E-Nr.), например E6, E7 и т.д.

Номера E или номера деталей данных устройств указаны в Приложении перечня деталей установки ДФРКОПП 745.

Номера E подразделены на три группы:

E1 - E99 для 745-5

E101 - E199 для 745-7

E201 - E299 для 745-15

Одинаковые последние цифры обозначают, что вид вреза в карман одинаков.

2. Технические данные

Головка машины

Двухигольная машина с двойным челночным стежком, большие горизонтально расположенные челноки.

935-246-31 для 745-5

935-246-41 для 745-7

935-246-35 для 745-15

Расстояние между строчками: 10, 12, 14, 16 до 20 мм в соответствии с номером E.

Число стежков: 3000/мин

Нормальная длина стежка: 2,5 мм

Учащение стежка: 0,65 мм

Игольный транспорт: 1,2 мм

Закрепка шва:

В начале и в конце строчки путем переключения кулисы игловодителя и учащения стежка. Невозможно при пошиве наклонных карманов (ДФРКОПП 745-7).

Средний нож:

Ход - 7 мм, неподвижный нож в игольной пластине.

Смазка:

Центральная смазка фитилем, циркуляция масла из смазочного резервуара. Эффективная смазка при незначительном расходе масла. Независимая смазка челнока из масляного резервуара.

Система игл: 2134-85 для ткацких изделий.

Длина шва в соотв. с номером E:

У 745-5 и -15 от 75 до 180 мм
У 754-7 от 75 до 220 мм

При пошиве прямых карманов без клапана и с дополнительным устройством "Держатель ножа для короткого кармана" - от 45 до 180 мм.

Привод швейной машины (стандартное исполнение)

3~Мр220/380 в, 50 Гц
Двигатель системы Kobold-Posistop

Тип двигателя: POKD 13-0/S51
Номер для заказа: 7983212a
Номинальная мощность двигателя P2:
0,55 кВт
Число оборотов: 2800 об/мин

Тип позиционных датчиков:
PI 42 для положения иглы, замера числа оборотов и величины перемещения.
Номер для заказа: 7983216

Защитный выключатель двигателя a252:

установка при 200 в	трехфазный ток	4,6 А
220 в	"	4,2 А
380 в	"	2,5 А
415 в	"	2,3 А

Напряжение в сети (рабочее напряжение):

Стандартное исполн. 3~Мр 220/380 в, 50 Гц

Швейные установки на другое напряжение в сети смотри подклассы в разделе 1. Общая часть.

Напряжение в сети, на которое данная установка рассчитана, указано на фирменной табличке, расположенной под литой стола на стойке между двумя поперечинами.

Не допускается напряжение в сети, превышающее указанное рабочее напряжение более, чем на $\pm 10\%$.

Установленные на швейном агрегате трансформаторы т 252 и т 253 имеют подключения на 220 и 240 в.

В зависимости от тенденции данной электросети к повышению или понижению напряжения следует при напряжении в сети 208 в использовать подключения 200 или 220 в, а при напряжении в сети 230 в – подключения 220 или 240 в.

Переключение швейной установки на другое напряжение следует производить согласно приложенной сборочной схеме 798700151В.

Все необходимые для этого, в зависимости от частоты тока и напряжения в сети, детали переоборудования, как, например, двигатель ременный шкив, клиновой ремень или вставка выключателя защиты можно получить по заказу.

Если напряжение в сети не соответствует номинальному напряжению, на которое рассчитана швейная установка, рекомендуется подключить перед входом в швейную установку автотрансформатор трехфазного тока. Поставка производится по заказу.

При напряжении в сети 380 в без нулевого провода (N), называемого ранее нейтралью Np или же нейтральной средней точкой, нейтраль может быть обеспечена обмоткой нейтральной средней точки, номер для заказа 798501050.

Сжатый воздух

Рабочее давление – 6 бар

Расход воздуха – около 7,5 NL (нормальных литров) на рабочий цикл (максимальный расход – 40 NL в минуту).

2.1. Установочные шаблоны

Номер зак.	Применение	
2462591	Палец кривошипа к главному валу	
2441001	Высота вала челнока	
211700	Стопорный штифт для установки величины петли	
2124942	Измерительная перемычка для установки высоты иглодержателя	
2161070	Мерный штифт для установки высоты иглодержателя	
2441014	Установочный штифт для регулировки бокового смещения челнока	
791745008	Установочный шаблон для регулировки положения штемпелей складкообразователя, а также маркировочных ламп. (В комплекте приложений).	
7461782	Шаблон для уголковых ножей у машины ДЮРКОПП 745-7	

2.2 Приложенная оснастка

Наряду с обычными деталями в отдельной упаковке прилагаются:

- 1) Отражающая фольга, номер заказа 74640027, для замера длины вреза кармана.
- 2) Установочный шаблон, номер заказа 791745008 для регулировки положения штемпелей складкообразователя, а также маркировочных ламп.
- 3) Запасной нож для врезания уголков для 745-5 и 745-15

Расстояние между швами	номера заказа
10 мм	74660691 и 74660692
12 мм	74660691 и 74660692
14 мм	7927217 и 7927217a
16 мм	7927218 и 7927218a
20 мм	7927220 и 7927220a

для 745-7

Расстояние между швами	номер заказа
10 мм	746996 и 746996a
12 мм	746997 и 746997a
14 мм	746998 и 746998a
16 мм	746999 и 746999a
20 мм	7927983 и 7927984

- 4) 2 средних ножа для разреза вреза кармана, номер заказа 2462553.
- 5) 6 специальных шпудлек для нитенаблюдателя за остатком ниток, номер заказа 2463058.
- 6) 1 шт обслуживания, номер заказа 791745106.
- 7) Направляющая планка для дооборудования светового барьера (пошив с клапаном), номер заказа 7942401.
Находится в прилагаемой оснастке только при условии, если машина 745 не оборудована световым барьером.
Направляющая планка в зависимости от расстояниями между швами:

Номер заказа	7942452 для 10 мм
"	7942453 для 12 мм
"	7942454 для 14 мм
"	7942455 для 16 мм
"	7942457 для 20 мм

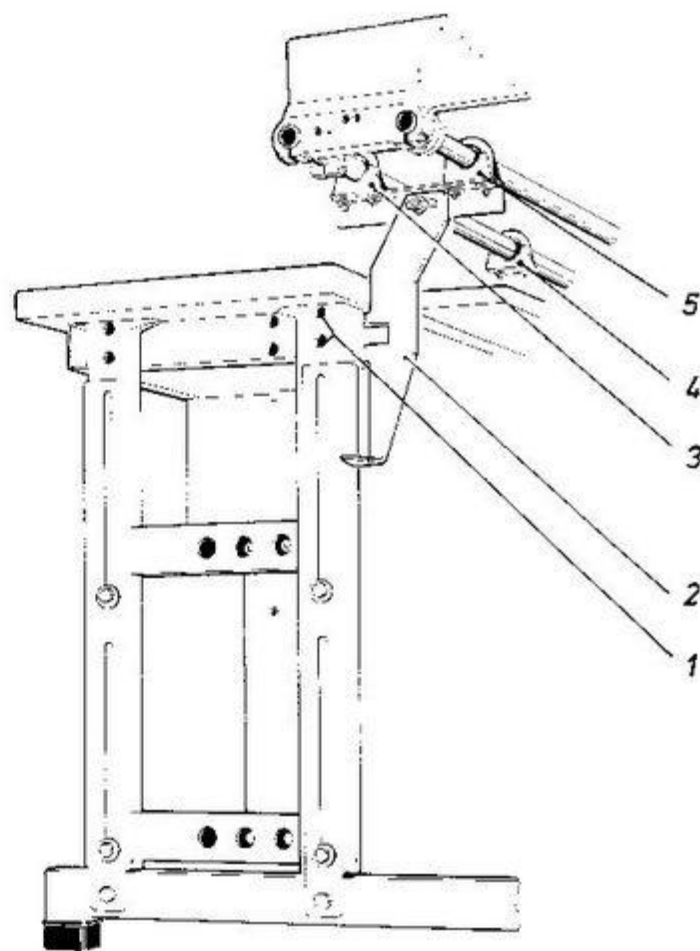
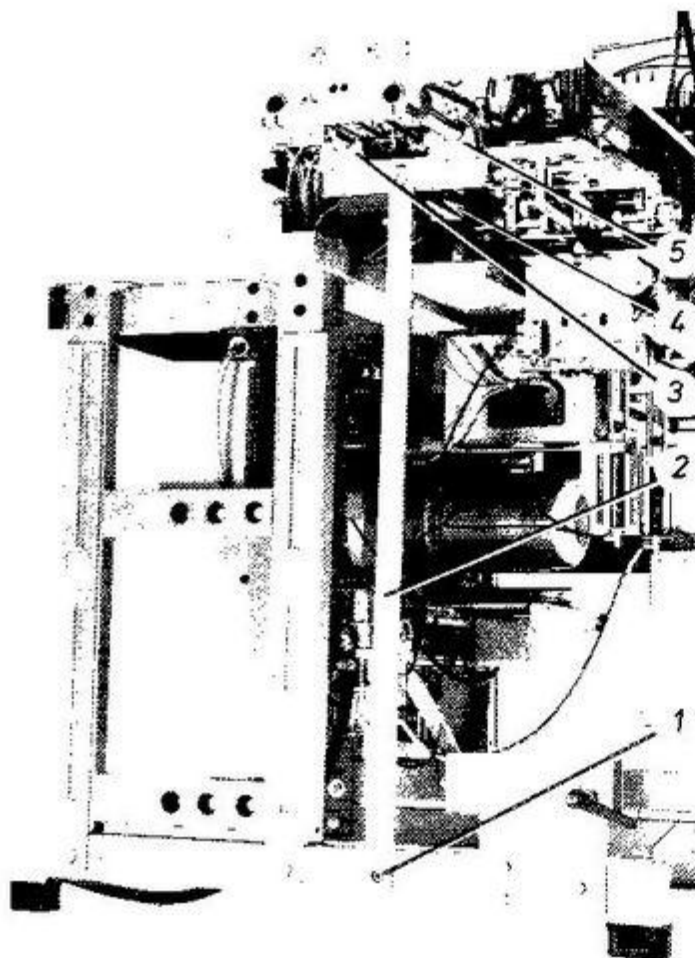
3. Установка

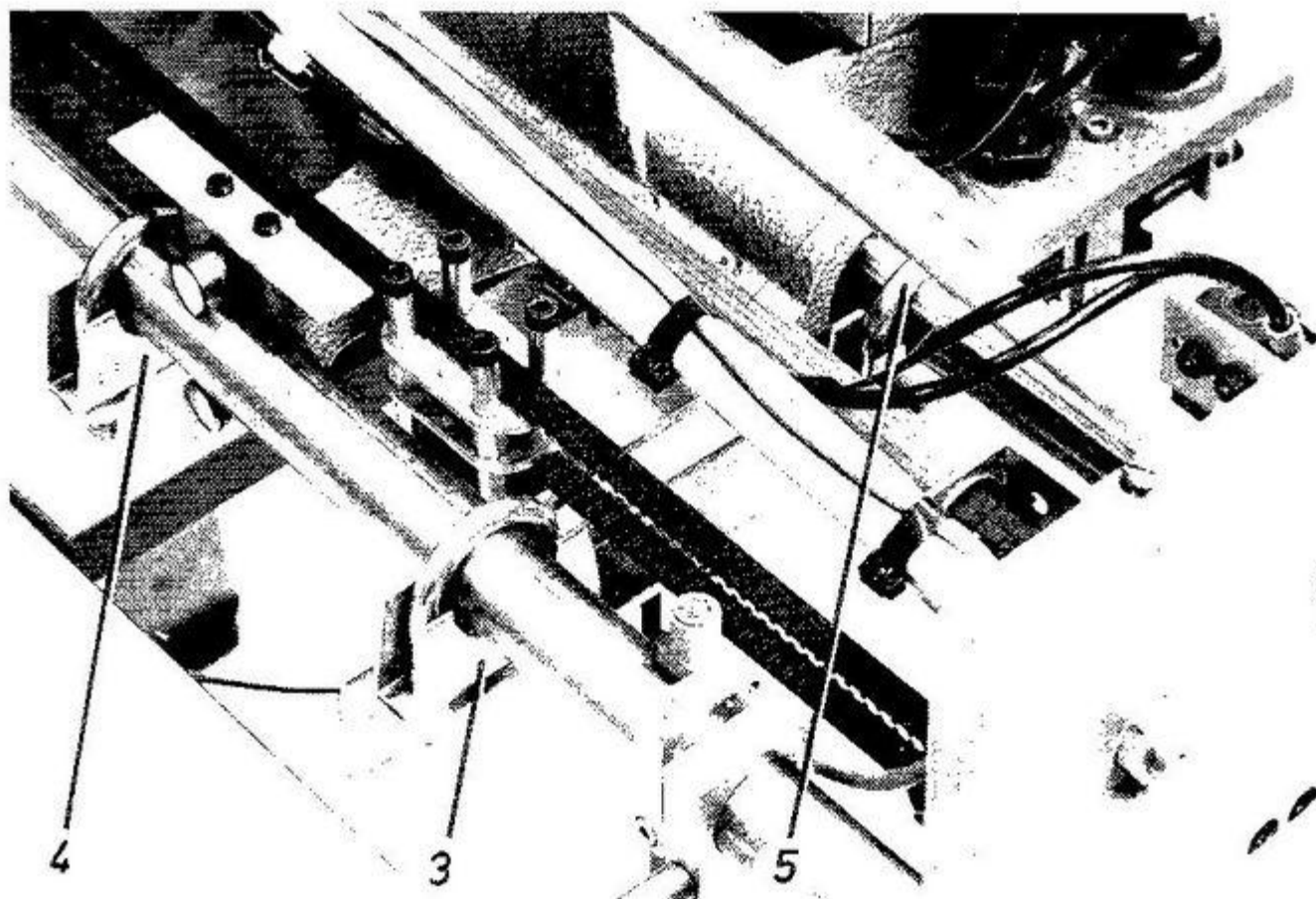
* Головка машины, тележка подачи, а также устройство загрузки и складкообразовательное устройство смонтированы в один общий узел. Узел имеет поворотное крепление.

По этой причине на время транспортировки положение узла зафиксировано предохранителем 2. Данный предохранитель предотвращает:

- а) опрокидывание узла и
- б) возвратное перемещение тележки подачи.

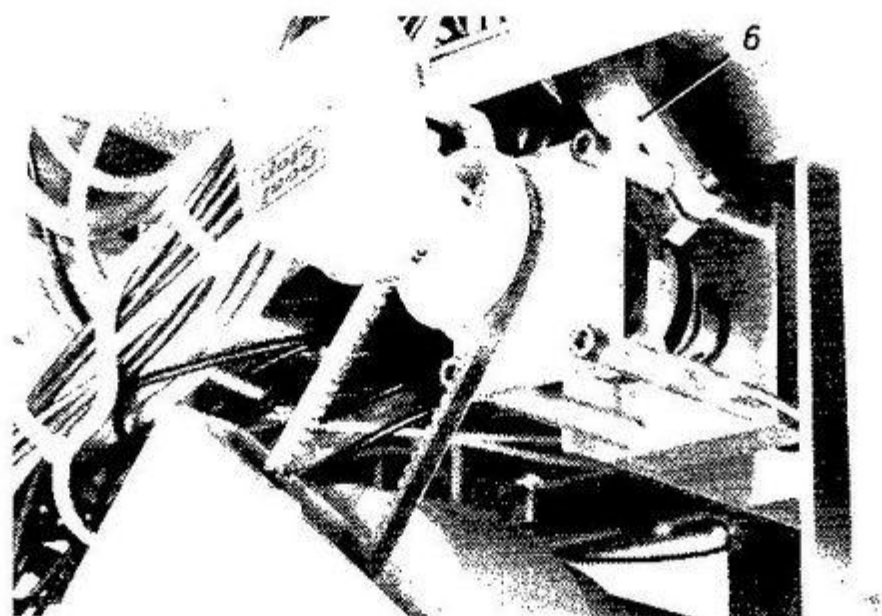
После отпуска винта 1, скоб 3, 4 и 5 транспортный предохранитель удалить.





* Натяжение клиновых ремней от привода машины к редуктору и от него к головке машины установлено на заводе изготовителе. Однако перед пуском в эксплуатацию необходимо проверить натяжение. При правильном натяжении ремни в их средней части при нажатии можно сблизить примерно на 10 мм.

Произвести соответствующую регулировку положения двигателя и устройства для натяжения ремня.



3.1. Рабочая высота

Основание швейной установки позволяет производить регулировку по высоте. Для этого отпустить винты 1.

При транспортировке основание находится в самом низком положении.

Рабочая высота определяется в зависимости от:

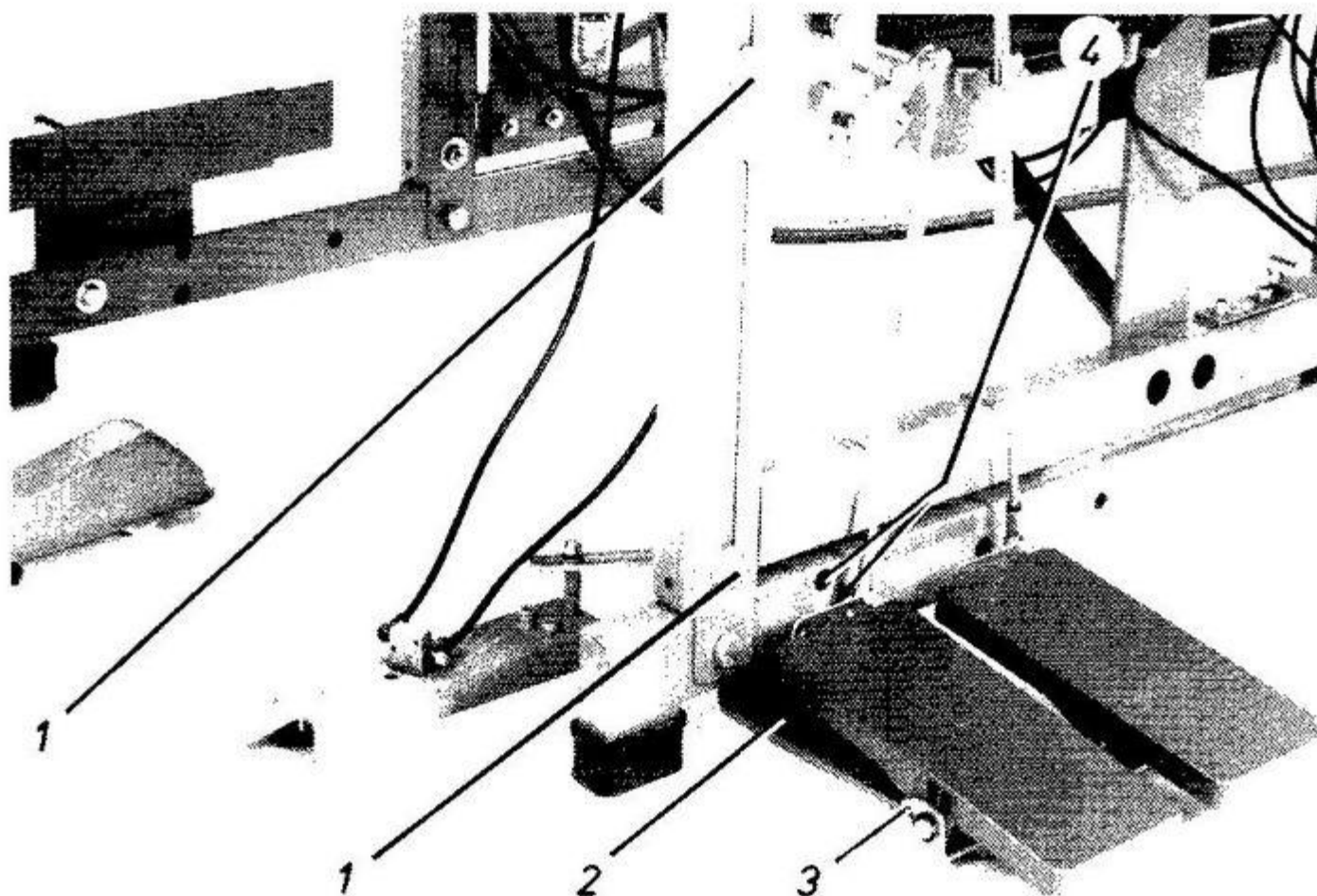
- а) вида пошивочных изделий, например, пиджак или бриджи
- б) применяемых тележек зажима пакета
- в) обслуживающего персонала.

3.2. Установка демонтированных перед отправкой деталей машины

Педаль и тяга

При минимальной рабочей высоте закрепить педаль винтами 4, согласно рисунку.

При изменении высоты установки, особенно



при выполнении карманных врезов на задней части брж, установить угольник 2 в обратном положении.

Вновь установить педаль на угольнике. Посредством винтов 3 угольника закрепить обе опоры устройства зажима брж, находящиеся в прилагаемой упаковке.

Установить тяги и отрегулировать их так, чтобы опущенная до упора педаль находилась в горизонтальном положении.

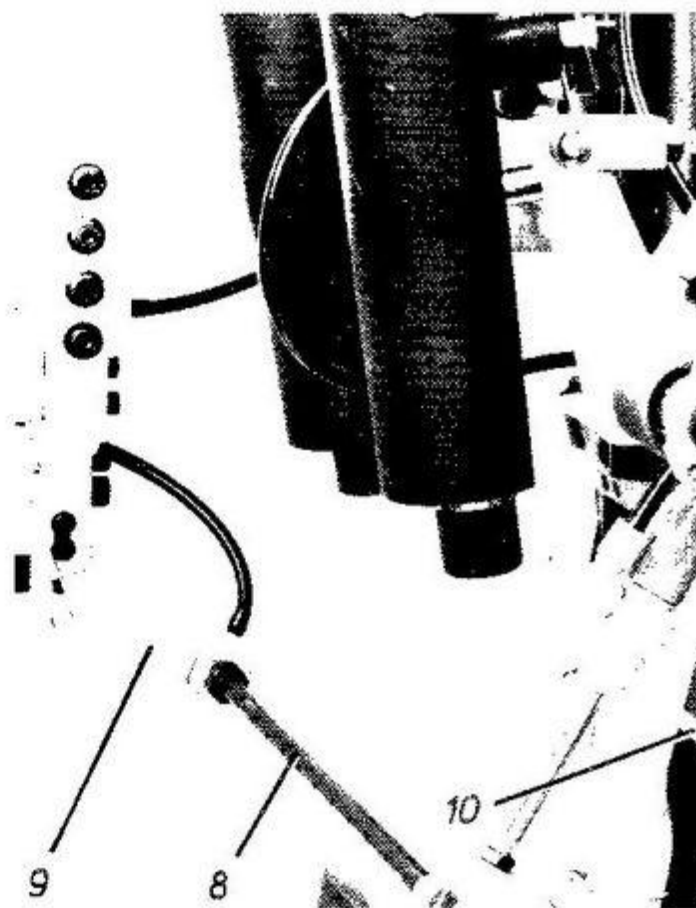
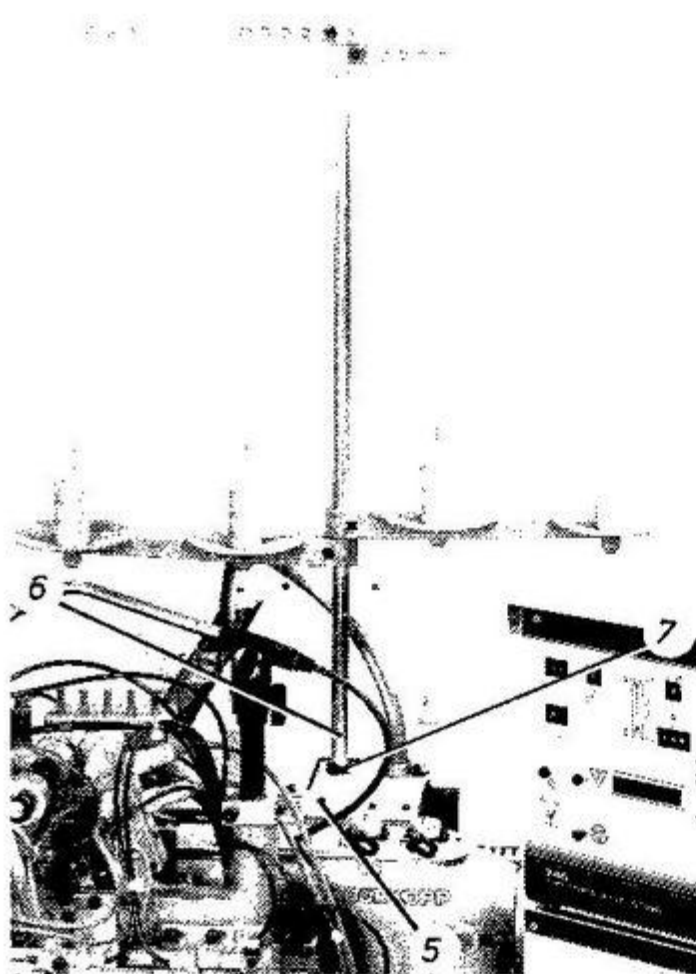
Трубка продува для устройства подачи

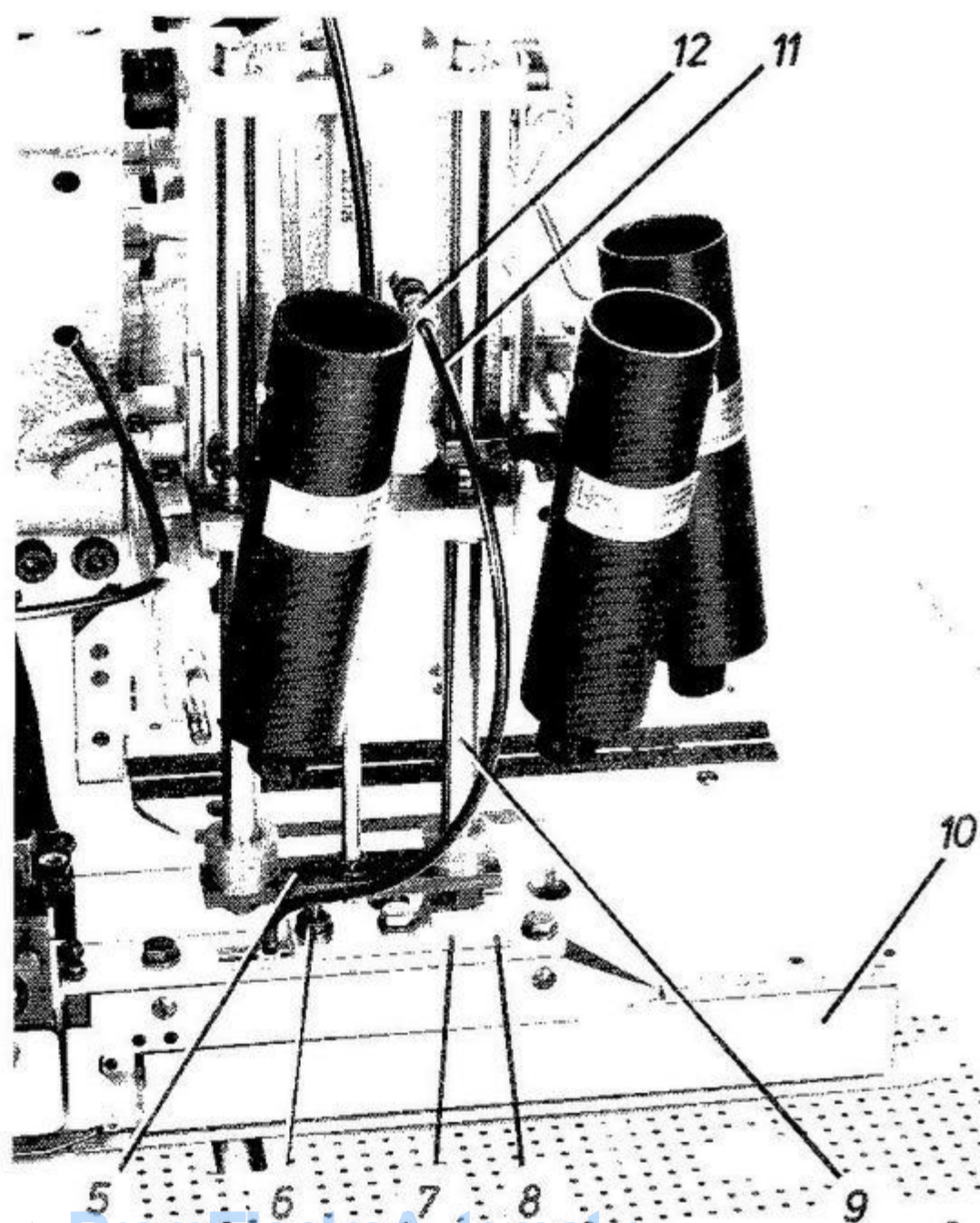
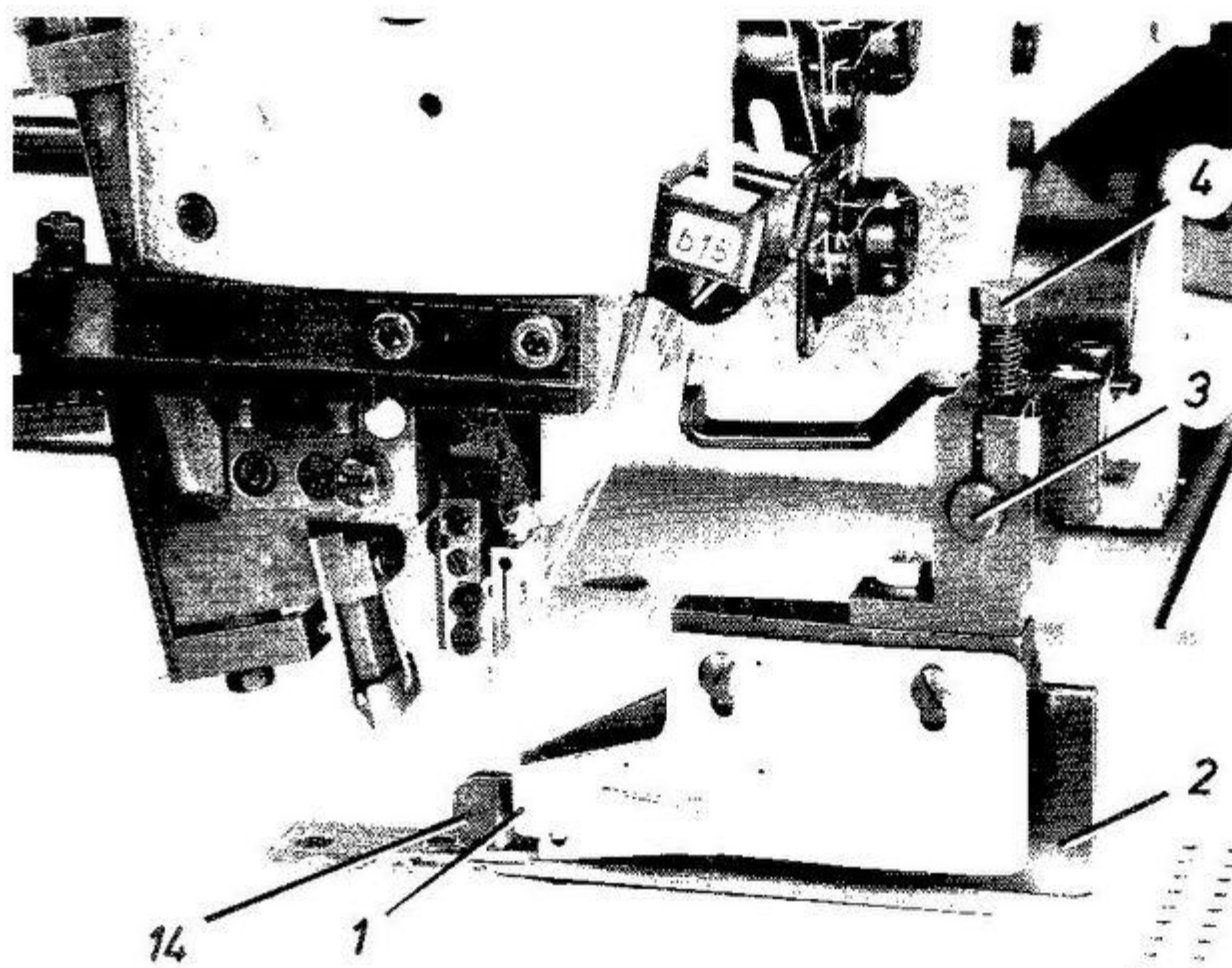
Трубку продува 8 закрепить при настройке для шитья левых карманов в держателе 9, а при настройке на правые карманы под столиком для клапанов.

Катушечная стойка

Ввинтить трубчатую ось 6 в корпус 5 и застопорить гайкой 7.

Установить катушечные тарелки и кронштейны размотки согласно рисунку.





Складкообразователь и захватный складкообразователь

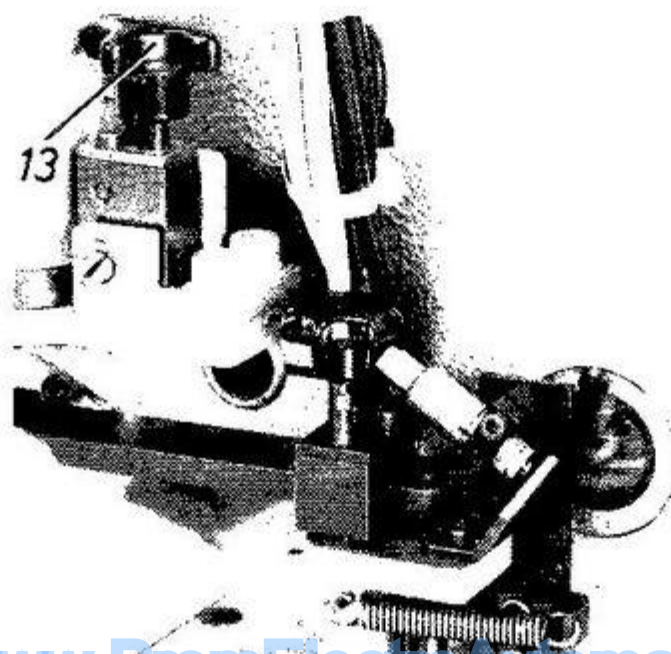
Приподнять рукоятку-звездочку 13 и повернуть угол загибки вправо. Гнездо 3 для складкообразователя 2 имеет центрирующее отверстие. При затяжке винта крепления 4 складкообразователь автоматически занимает правильное положение.

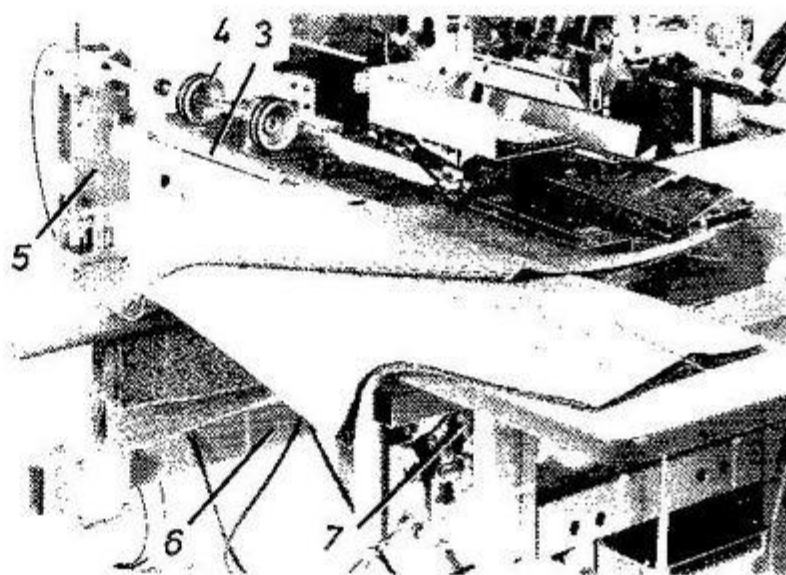
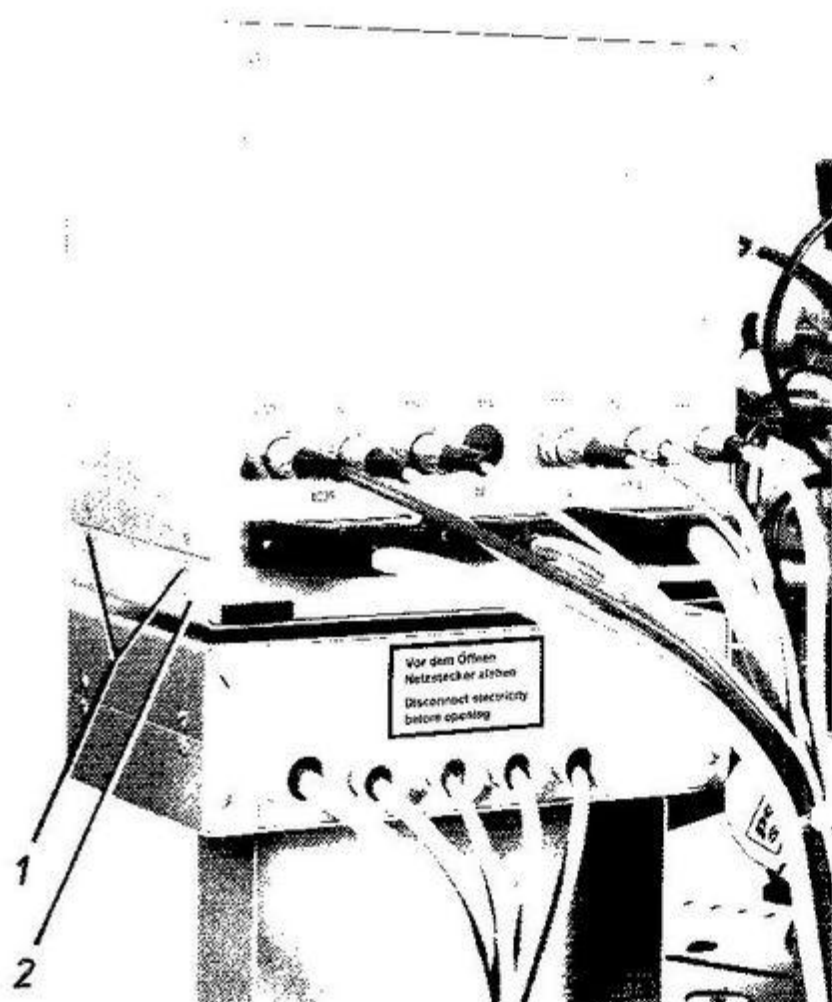
Должны быть обеспечены следующие положения:

- а) Когда средний нож в крайнем переднем положении заходит в предохранитель ножа 14, между передней кромкой ножа и предохранителем должно оставаться расстояние от 0,5 до 1 мм.
У установки 745-15 предохранитель ножа закреплен на головке машины.
- б) Когда кулиса игловодителя находится в крайнем переднем положении, кромки направляющих планок 1 должны заходить за иголки примерно на 1 мм. Это необходимо для обеспечения надежного прохода канта обтачки когда кулиса игловодителя находится в крайнем заднем положении.
- в) В переднем положении иголки должны свободно, без оттеснения проходить в вырезки складкообразователя.

Повернуть узел загибки в исходное положение. Надвинуть захватный складкообразователь базой 7 до упора на стержень 9. Проследить, чтобы штифт 6 зашел в паз 5. Этим обеспечивается правильное положение. Винт 8 затянуть.

Если имеется, засунуть шланг сжатого воздуха 11 для иглолов захвата в соединитель 12.





Прибор управления

Отпустить четыре винта 1 и снять крышку 2. Крышку 2 укрепить с помощью забивных гаек на нижней стороне прибора управления. Подложить дистанционные гильзы. Крышку и прибор управления укрепить, затянув четыре винта 1.

Осторожно завести вилки разъемов в заднюю стенку прибора управления. При этом обратить внимание на различную оснащенность вилок контактными штифтами или контактными гнездами, а также на их количество и расположение.

Укладчик (Дополнительная оснастка)
Номер заказа 7941801

Подвести укладчик таким образом, чтобы поперечина 12 зашла в удерживающую трубу 8. После пуска швейной установки установить расстояние, обеспечивающее вход пошивочных деталей, при открытом укладчике и затянуть захимной рычаг 9.

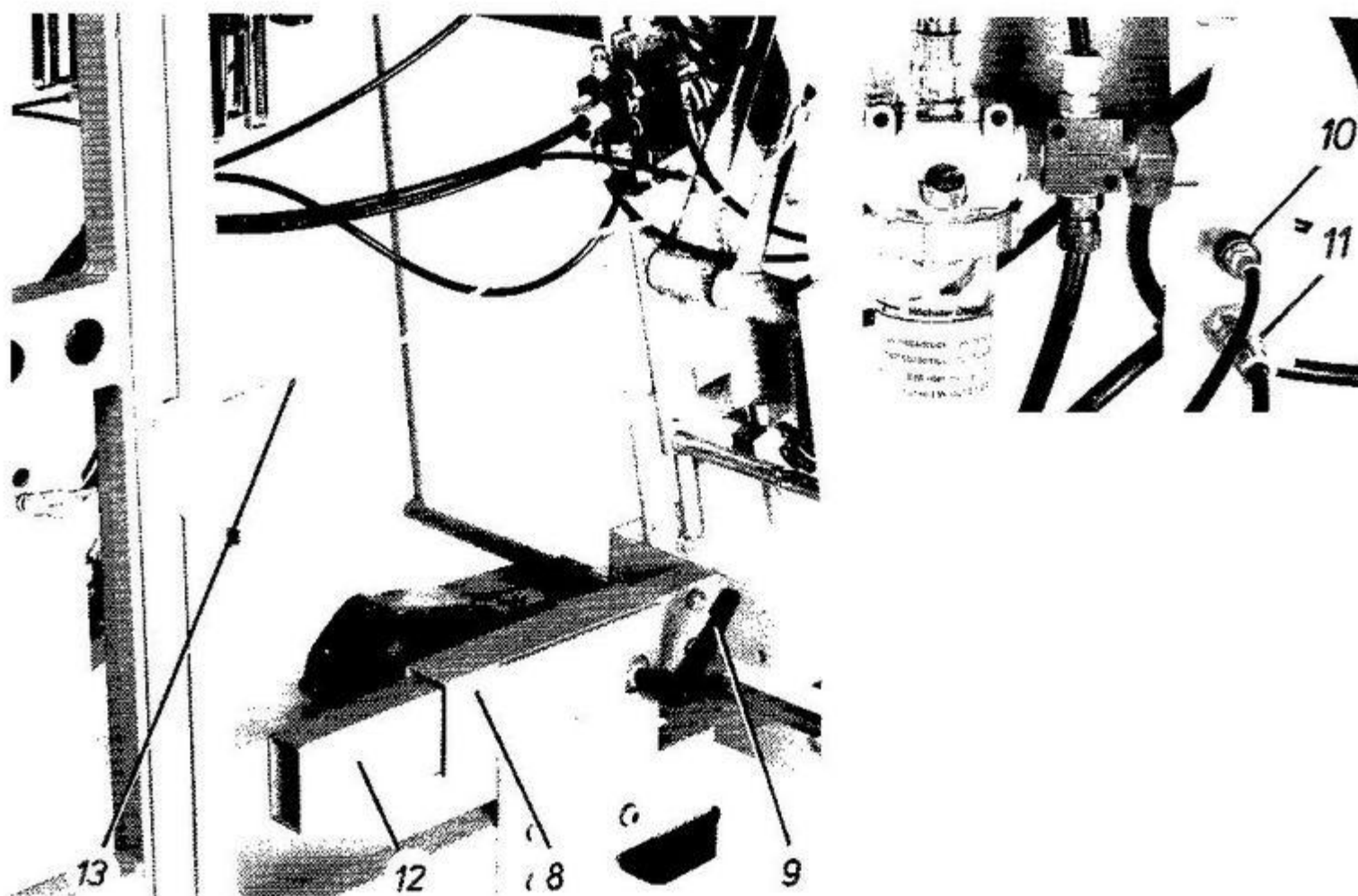
Завести шланги сжатого воздуха в соединительные муфты 10 и 11.

Кабель потенциалов 13, служащий для отвода статических зарядов на массу, закрепить между рамой и укладчиком с помощью имеющихся крыльчатых гаек.

Съемное устройство (Дополнит. оснастка)
Номер заказа 794701

Консоль 6 прикрепить к поперечине 7.

Установить съемное устройство 5 на консоли таким образом, чтобы опущенные съемные ролики 4 попадали на середину валика 3.



Зажим пакета (Дополнительная оснастка)
Номер заказа 7942201

Закрепить державку 1 винтом 2 и планкой, которая расположена позади поперечины. После отпуска винтов 3 установить желаемое расширение стола до расширения стола.

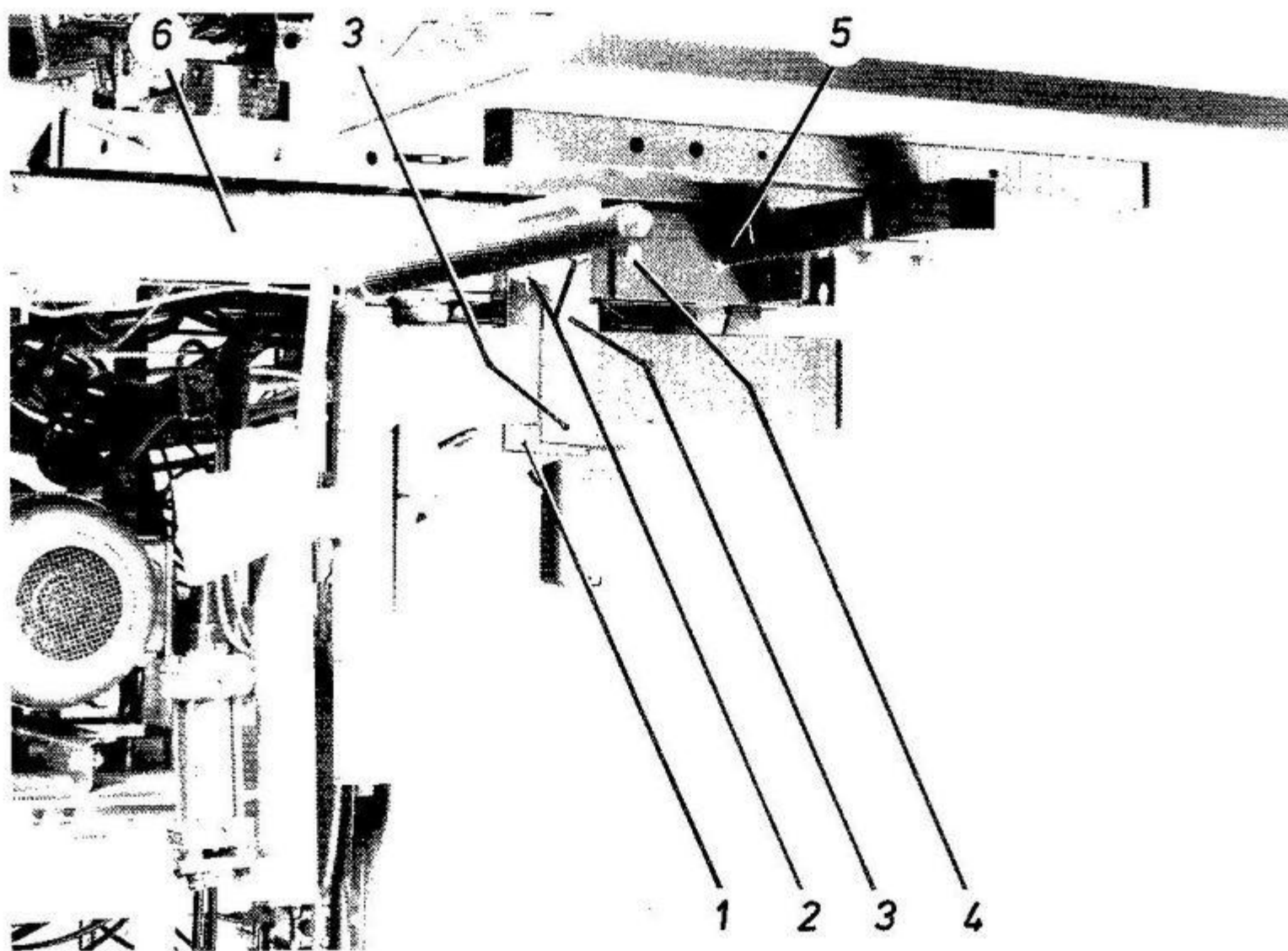
Расширение стола (Дополнительная оснастка)

Расширение стола 7942151 для деталей задней половины бржк крепится винтами 4 и планкой, расположенной позади поперечины. При наличии подкладочных деталей кармана под задней половиной бржк целесообразно установить расширение стола несколько выше стола подачи.

Для этого отпустить винты 5.

Для адаптации к рабочему месту расширение может быть передвинуто. Для этого отпустить винты на верхней стороне.

Расширение стола 7942101 для передних полок лиджака укрепляется винтами непосредственно к столу подачи. Доступ к винтам с внутренней стороны стола.



3.3. Подключение к пневмосети

Для обеспечения безупречной работы пневматических процессов необходимо обязательно соблюдать следующие указания и обеспечить снабжение безводным, слегка подмасленным сжатым воздухом.

Рабочее давление и расход воздуха

Рабочее давление = 6 бар (кг/см²)

Расход воздуха при работе агрегата

примерно 7,5 Nl (*) на 1 раб. цикл

примерно 40 Nl в минуту

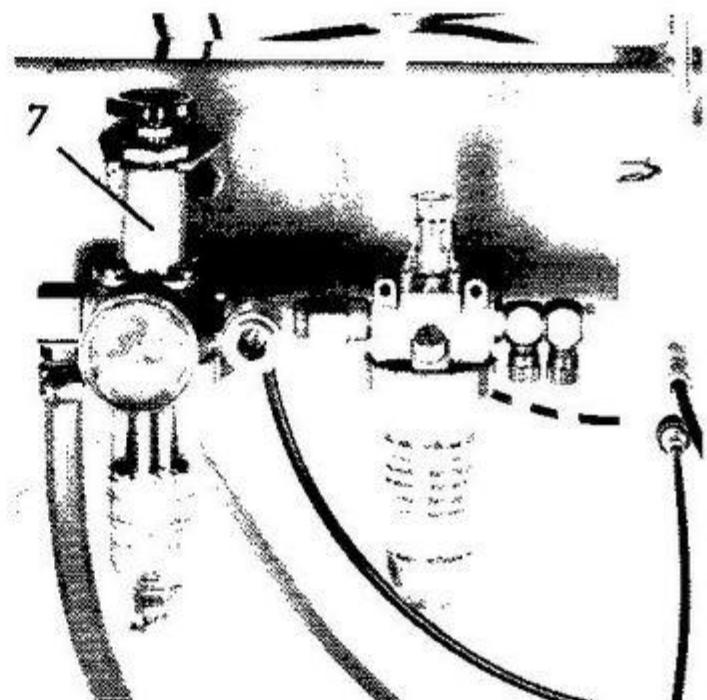
(*) Nl = количество воздуха при нормальном атмосферном давлении (нормальный литр)

В момент максимального расхода воздуха не допускается падение давления ниже 5 бар (кг/см²).

Во время работы агрегата наблюдать за показателями регулятора давления 7. Если после подключения агрегата к пневмосети, несмотря на эффективную производительность компрессора, наблюдается слишком резкое падение давления, а прокладка труб пневмосети большего диаметра неосуществима, то необходимо вблизи агрегата установить воздухохраник.

Поперечное сечение труб пневмосистемы определяется согласно нижеследующей таблицы.

Расход воздуха в л/мин (при норм. атм. давл.)	Длина трубопровода в м									
	10	20	30	40	50	75	100	150	200	250
100	1/4"		3/8"							
200	3/8"		1/2"							
300										
400				3/4"						
500										
750						1"				
1000										
1500						1 1/4"				
2000									1 1/2"	
2500										2"



Производительность компрессора

К максимальному расходу необходимо добавить еще 50% на надежность, т.е.

расход + 50% = эффективная производительность компрессора.

Предел включения и выключения компрессора должен находиться между 8 и 10 бар (кг/см²).

Материал трубопроводов и их прокладка

Магистральный трубопровод из медных или оцинкованных стальных труб желательно выполнить в виде кольцевой системы, чтобы в каждую точку отбора сжатый воздух поступал с двух сторон. Трубопровод должен иметь легкий уклон в сторону потока, а в самой нижней точке следует установить вертикально направленную вниз трубку с отстойником для воды.

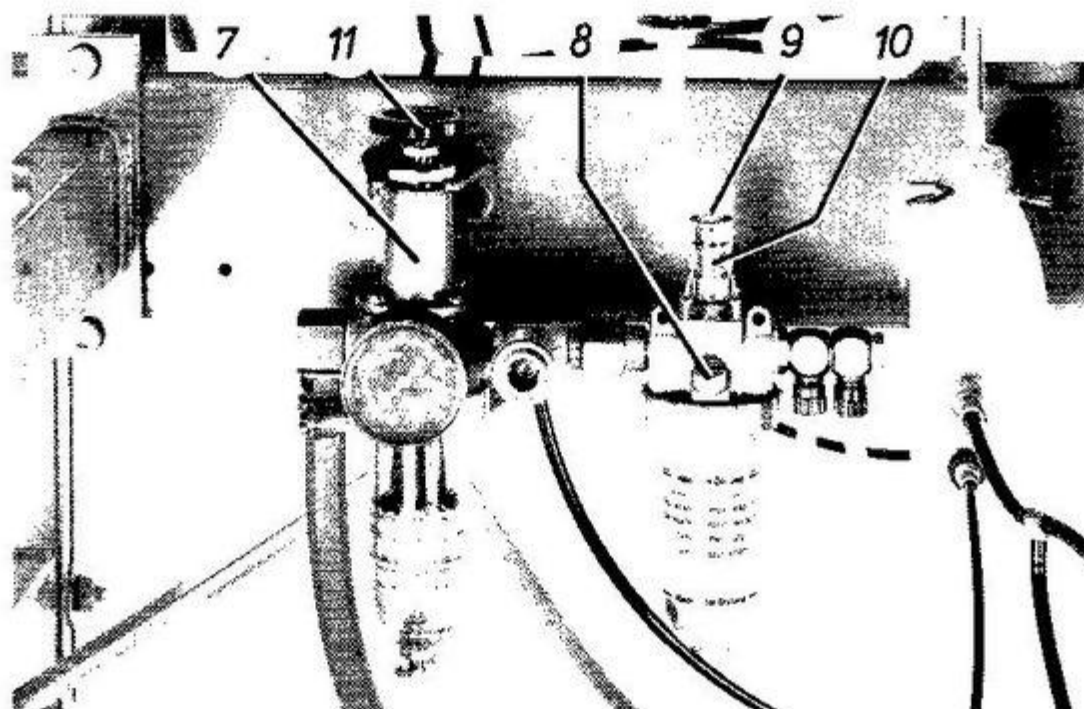
Во избежание попадания конденсата трубопровод отбора должен быть соединен с магистральным трубопроводом посредством направленного вверх тройника с уклоном 45град., а затем направлен плавно вниз к агрегату.

Подключение агрегата к пневмосети и масло-распределительный блок пневмосети

Соединительный шланг на давление в 10 бар с внутренним сечением в 9 мм подключить к пневмосети посредством находящейся в прилагаемом пакете соединительной муфты R 1/4".

Вывинтить винт 8 и залить в маслораспылитель масло Spinesso 10 или другое масло, соответствующее данному качеству, до метки "максимальный уровень".

Маслораспылитель (микрораспылитель) насыщает сжатый воздух масляным туманом, который необходим для смазки клапанов и цилиндров.



Обратить внимание!

Не допускается подача свежего воздуха из магистральной пневмосети с центральной смазкой воздуха (подмасленный воздух).

За фильтром отбор сжатого воздуха производится в виде воздуха продувки, который используется для очистки деталей машины, например отражающих световых барьеров, отражающей фольги и т. д., а также для обдувки швиаемых изделий.

Попадающие в воздух продувки частицы масла приводят к помехам в работе и к загрязнению швиаемых изделий.

Установка рабочего давления в 6 бар (кг/см^2) вращением маховика 11 на регуляторе давления 7.

Вращение влево = понижение давления

Вращение вправо = повышение давления

При рабочем давлении проверить, падает ли одна капля масла из трубки под масломерным стеклом 10 после каждых 7 рабочих циклов.

Если капает значительно большее количество масла, то существует опасность накопления масла в трубопроводах, что может привести к нарушению работы клапанов.

Винт 9 служит для регулировки величины масляного тумана.

3.4. Подключение к электросети и проверка направления вращения

Работы на электрооборудовании данной швейной установки должны производиться только допущенные для этого лицами и при удаленной из розетки вилки.

Напряжение в сети и рабочее напряжение должны совпадать.

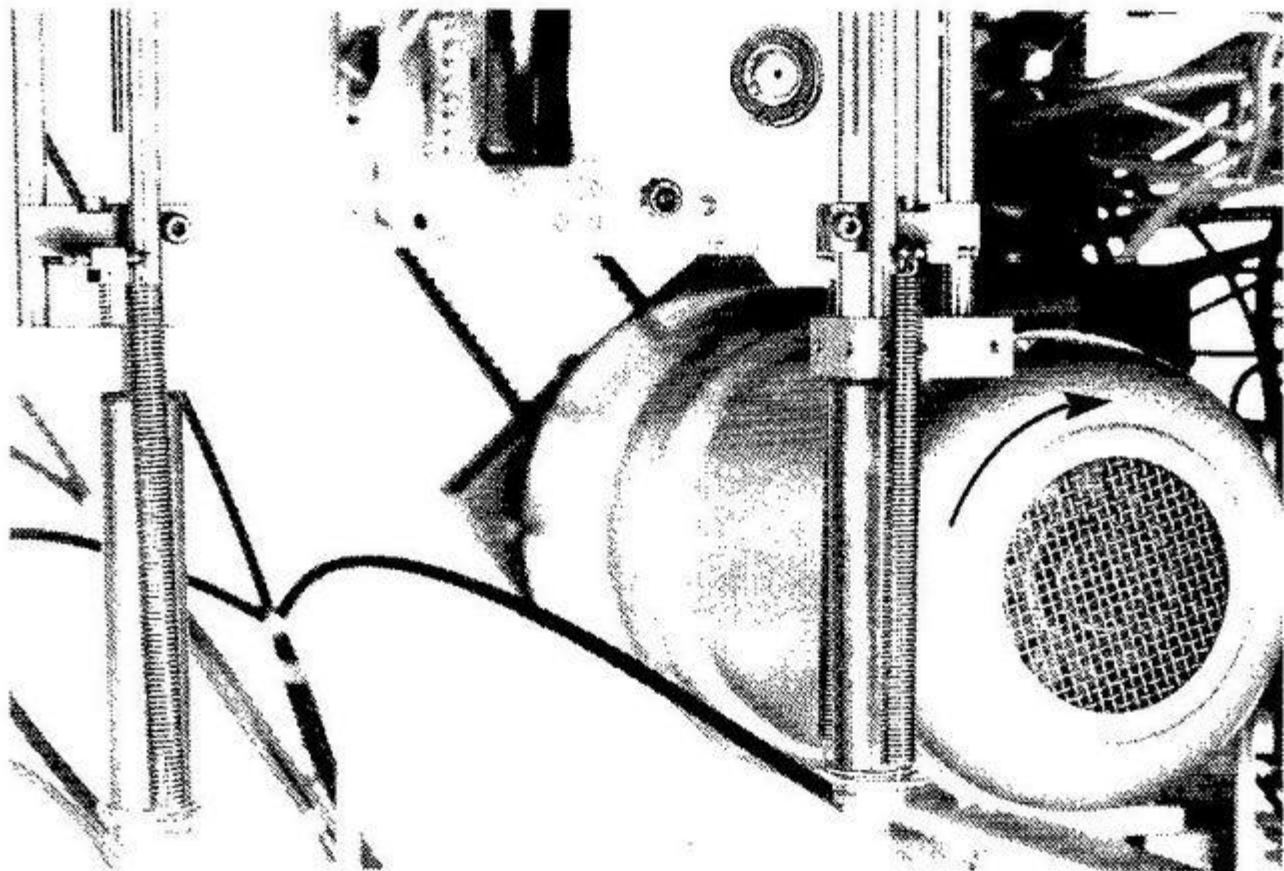
Перед пуском в эксплуатацию обратить внимание на рабочее напряжение, указанное на фирменной табличке!

См. также - Технические данные, Раздел 2. Фирменная табличка находится под плитой стола на стойке между двумя поперечинами.

Неправильное направление вращения может вызвать поломку!

Поэтому сначала вставить только вилку и включить главный выключатель а251. Расположенное за сеткой вентилятора привода машины вентиляторное колесо должно вращаться по указанному стрелкой направлению.

При необходимости поменять местами 2 фазы в вилке.



3.5. Пуск в эксплуатацию

Включение

Посредством точек давления фиксатора 1 путь педали 2 до упора разбит на три участка.

При нажатии на педаль проследить, чтобы под захимом подачи находилось сливаемое изделие.

Перемещение без сливаемого изделия вызывает повреждение покрытия под захимами подачи.

1-ая ступень

Кратковременным включением тележка подается вперед и захимы подачи опускаются.

При длительной выдержке в положении 1-ой ступени включается захватный складкообразователь и загибающие планки зажимаются.

При наличии включается также автоматическая подача клапана кармана.

2-ая ступень

В зависимости от настройки (см. пульт прибора управления) захимает сначала левый или правый захим клапана кармана.

При пошиве без клапана кармана (программа 02) тележка подачи уходит назад уже при положении второй ступени и пошивочный процесс начинается. Сокращенный машинный цикл.

3-ая ступень

При пошиве с клапаном кармана (программа 01) зажимается направленный вверх захим клапана кармана, тележка подачи перемещается назад и пошивочный процесс начинается.

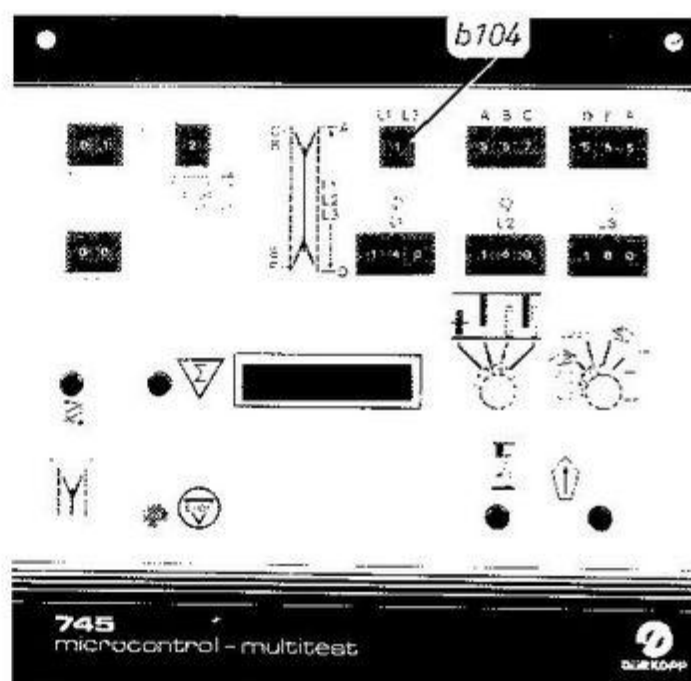
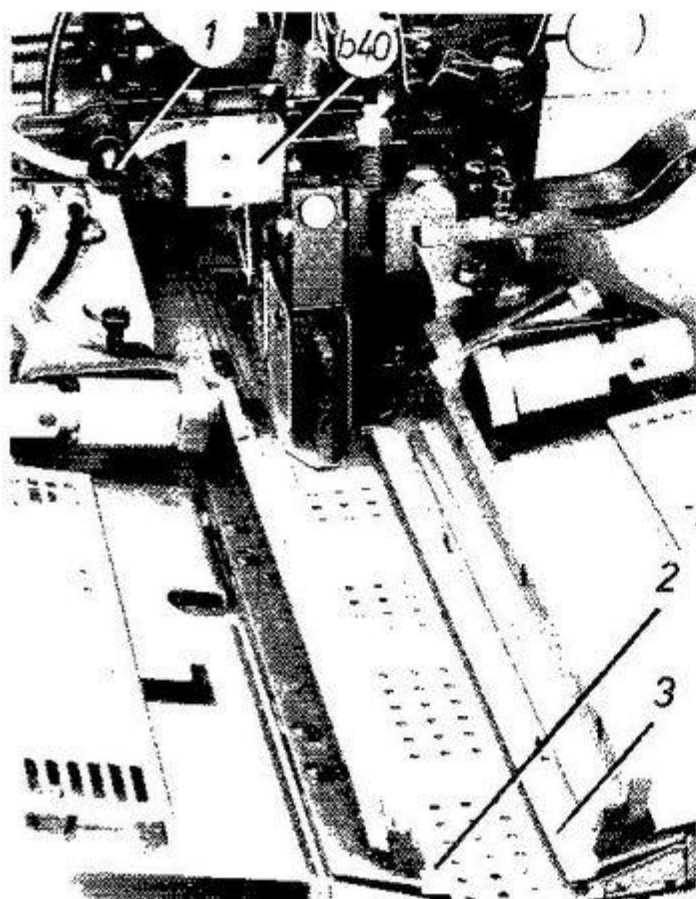


Положение иглы

Привод пошива занимает свое положение при совместном движении с захимом подачи, когда нитепритягиватель находится на расстоянии 10 мм перед своей верхней мертвой точкой.

У установок 745-7 и -15 нитепритягиватель должен находиться на расстоянии 2 мм за верхней точкой.

Установка датчика положения на маховичке произведена на заводе-изготовителе и при пробном пуске машины следует только произвести проверку по положению нитепритягивателя. В случае необходимости регулировку производить согласно Разделу 6.10.



4. Обслуживание

Перед укладкой и включением обратить внимание на пульте управления на:

- * Элементы обслуживания и контроля прибора управления.
- * Указания по пошиву карманных врезов в задней части брюк с петлями или клапанами.
- * Указания, касающиеся выполнения карманных врезов на передней полке подхака.
- * Уход за установкой DÜRKOPP 745.

4.1. Выполнение кармана с клапаном или без клапана

Карман с клапаном

Положение и длина вреза кармана определяется световым барьером b40 посредством ощупывания приложенного клапана кармана.

Включить программу P01.

Если клапаны кармана подаются справа, то ползунок светового барьера 1 следует зафиксировать под правой загибочной планкой 3.

Если клапаны кармана подаются слева, то ползунок светового барьера 1 следует зафиксировать над левой загибочной планкой 2.

При закрытых загибочных планках световой луч барьера должен быть направлен точно на соответствующую отражающую фольгу.

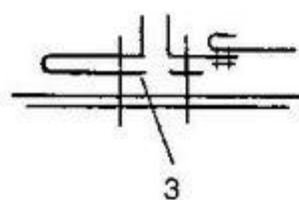
Поврежденная отражающая фольга должна быть немедленно заменена (в прилагаемом пакете). Помехи в работе фотоячейки отображаются на дисплее символом <<-С.

Карман без клапана

Три длины вреза в карман могут быть предварительно заданы посредством трехпозиционного переключателя L1, L2 и L3.

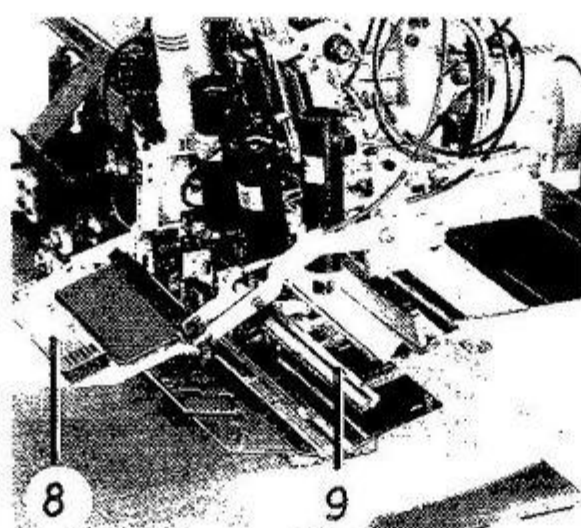
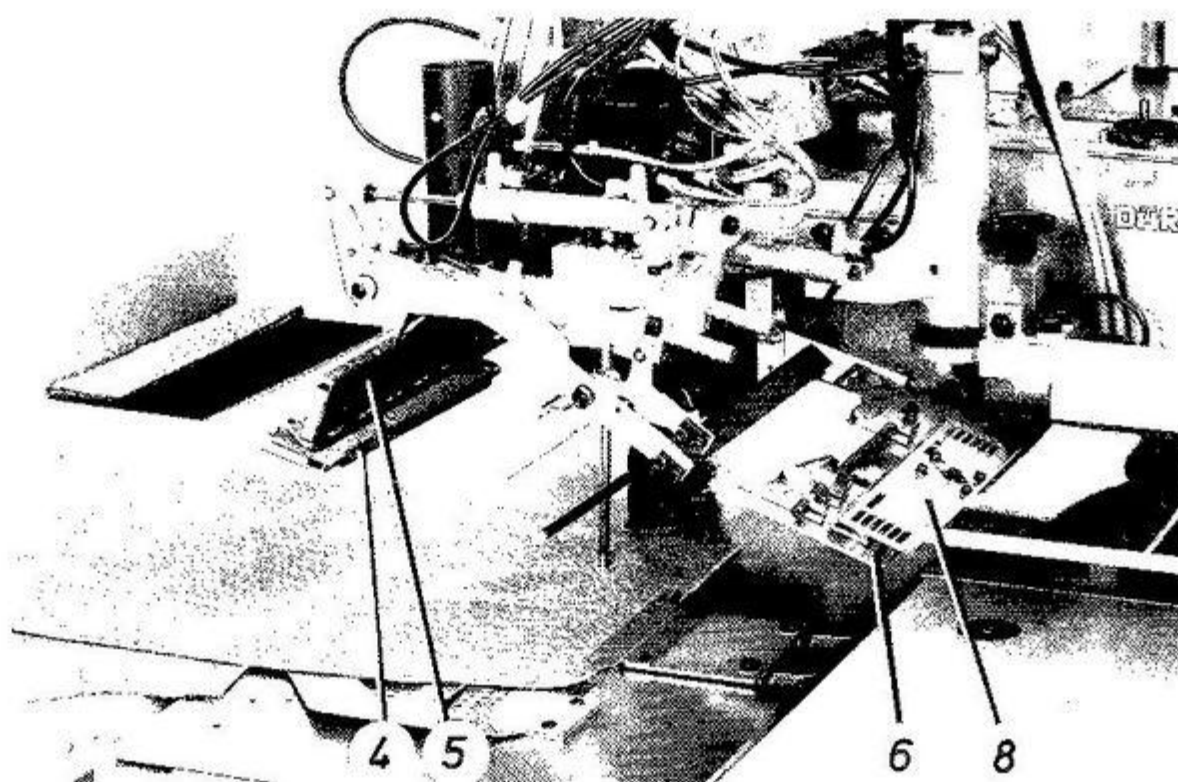
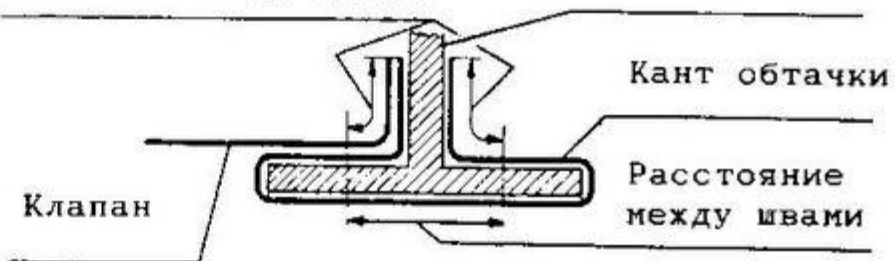
Программа M P02 – пошив без клапана кармана или программа M P03 – пошив без клапана кармана, но с дополнительно приложенными деталями.

Длина шва устанавливается переключателем d104.



Выступ клапанов или
обтачки макс. 20 мм

Штемпель



4.2. Выступ обтачки, длина тесьмы обтачки и величина выступа клапана

Для обеспечения беспрепятственного прохода пошивочных деталей вдоль складкообразователя и захватного складкообразователя изображенные на эскизе максимальные выступы обтачки и клапана кармана превышать нельзя.

Максимально допустимая ширина тесьмы обтачки для соответствующей швейной оснастки (N E) указана в списке дополнительной оснастки ведомости запасных деталей к установке DÜRKOPP 745.

При изготовлении обтачки с одной стороны вреза кармана необходимо кромку ткани 3 захватить на достаточном расстоянии от шва и надежно прошить. Для этого отрегулировать положение упора 4 и захватного складкообразователя 5 согласно Разделу 6.3.

Определить длину тесьмы обтачки так, чтобы она выступала примерно на 20 мм за начало и конец шва.

Выступ клапана кармана определяется упором 8. Упор может быть сдвинут вперед и снят.

Глубина прошивки и тем самым выступ клапана кармана определяется посредством установки в другую пару продольных отверстий или путем дополнительной перестановки шестигранных штифтов 6.

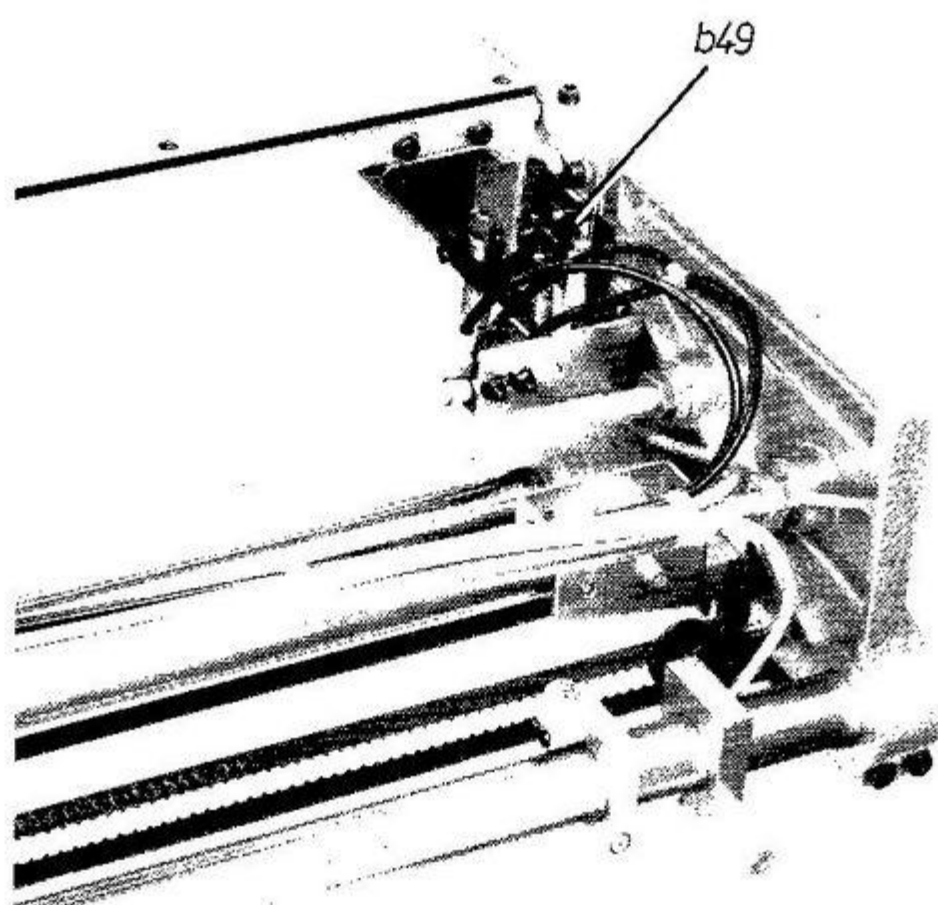
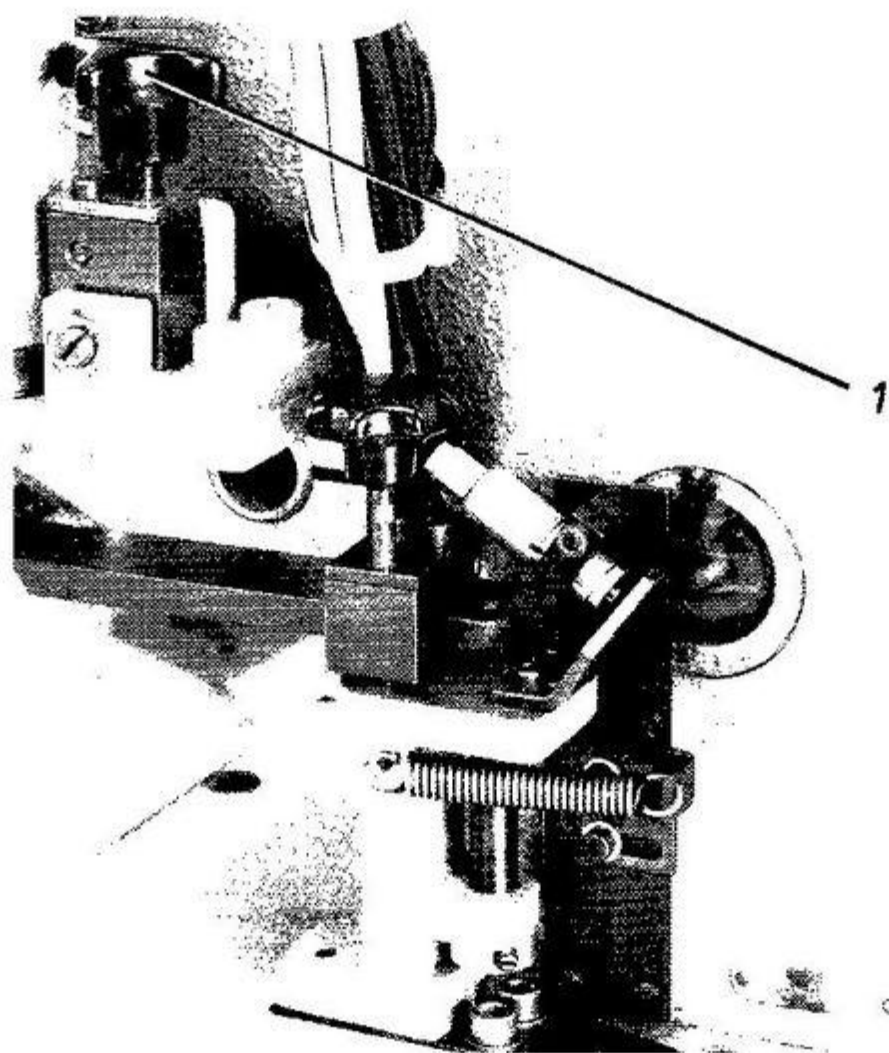
Точки приложения канта и клапана кармана указаны также и на пульте управления.

4.3. Последовательность залипания правого или левого захима клапана и устройство подачи

Переключатель b129 (см. пульт прибора управления) служит для изменения залипания захимов клапана кармана 9.

Швейная установка DÜRKOPP 745 предусмотрена преимущественно для пошива бриж с левой и для пошива пиджаков с правой подачей канта.

При подаче канта слева захим клапана кармана должен закрываться сначала справа, а при подаче канта справа захим клапана кармана должен закрываться сначала слева,



т. е., когда педаль находится в положении 2 до перехода в ее положение 3 – "пуск начала шитья".

В зависимости от оснащённости установки с устройством подачи или без него установить ручную или автоматическую подачу клапана кармана.

Включение на "автомат." приводит в движение устройство подачи.

При установке устройства подачи, поставляемого по заказу, обратить внимание на:

Исполнение "правое", номер заказа 7944001, применяется только при левой подаче канта.

Исполнение "левое", номер заказа 7944501, применяется только при правой подаче канта.

Исполнение "правое и левое", номер заказа 7944801, применяется, если поочередно производится пошивка карманов брюк или внутренних и внешних карманов пиджаков.

4.4. Отвод в сторону загибочного устройства. Подъем защитного кожуха. Съем листа подачи ткани

При включенном главном выключателе защитный кожух и лист подачи ткани пневматически заблокированы.

И соображений безопасности деблокировка производится только тогда, когда тележка находится в крайнем заднем положении и когда выключен главный выключатель а 251. Только в этих случаях возможно их перемещение. Для перевода тележки в крайнее заднее положение нажать на кнопку "Стоп", а затем на кнопку b134 - "Тележка назад".

Загибочное устройство

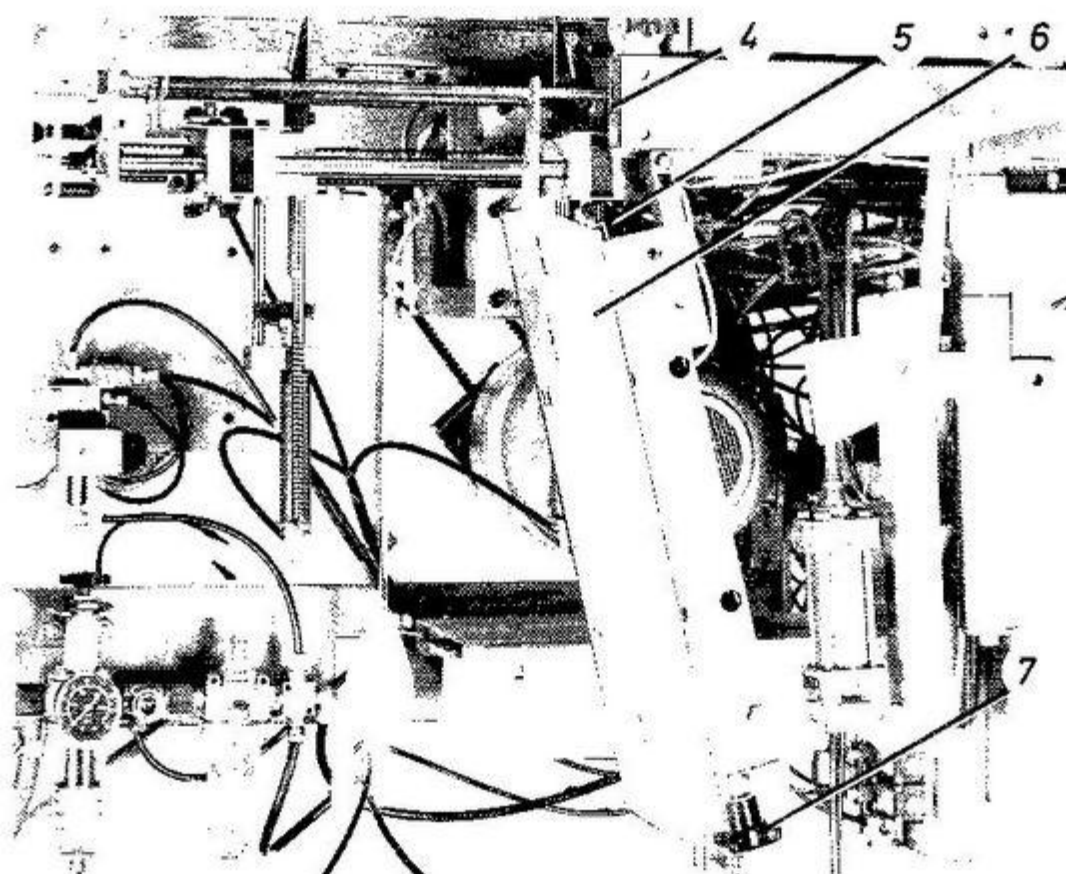
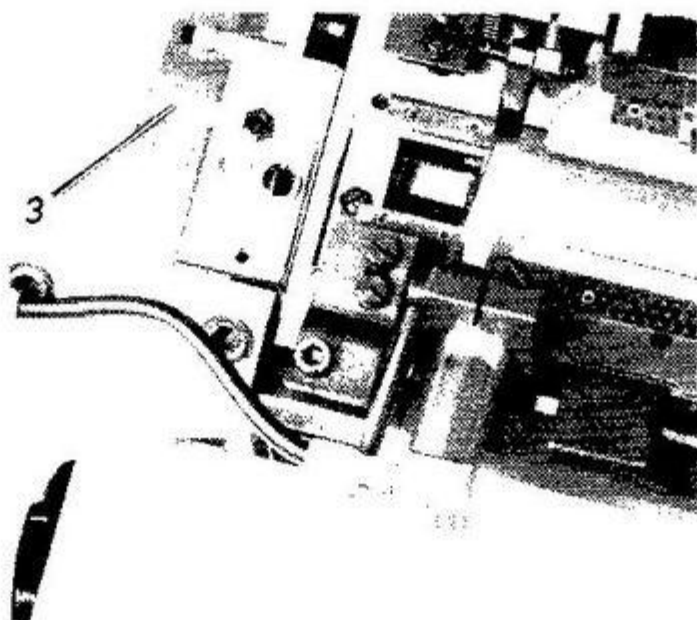
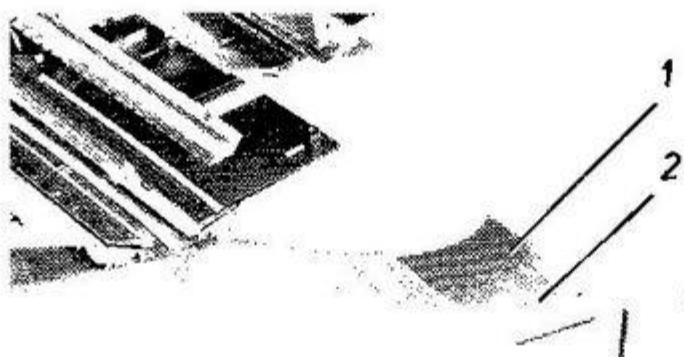
После подъема подпружиненной рукоятки-звездочки 1 отвести в сторону все загибочное устройство. Это позволяет производить работы в зоне шитья. После возвращения загибочного устройства в исходное положение, проследить, чтобы стопорный штифт зашел в отверстие и надежно зафиксировал положение.

Защитный кожух

При поднятом защитном кожухе выключатель b49 включает сигнал "Проверка под кожухом".

Все действия системы управления прекращены. Если при приподнятом защитном кожухе включить главный выключатель, то на дисплее возникает сигнал "STOP".

Пуск возможен только при закрытом кожухе.



Съем листа подачи ткани

Разблокированный лист подачи ткани 1 приподнять спереди и посредине и вывести штифт 2 из базирующей детали. При замене шпуль нижних ниток достаточно отвернуть лист подачи ткани в сторону. Для полного удаления включить рычаг 3 и приподнять лист также в задней части.

4.5. Опрокидывание головки машины

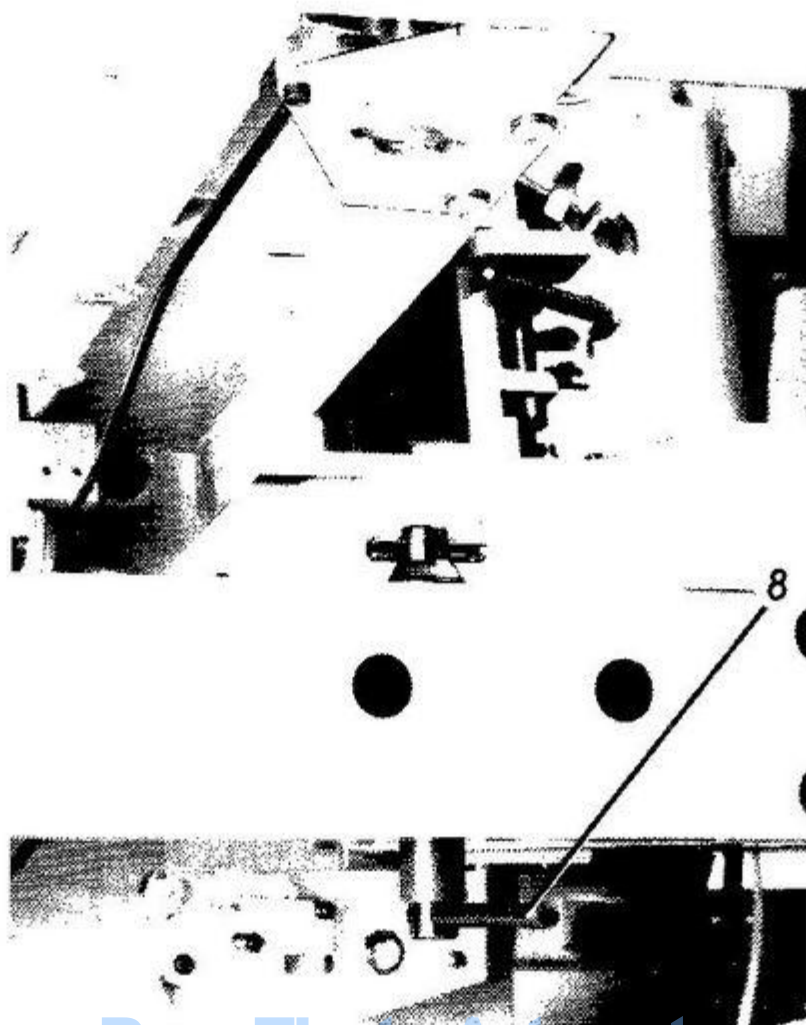
Нажать кнопку "STOP" и кнопку b34 и перевести тележку в крайнее заднее положение.

Сначала вращать рукоятку-звездочку 7 до полного освобождения угольника 6. Сдвинуть угольник назад до упора и повернуть вниз.

Деблокировать рычаг 8, повернув его вправо.

Головку машины можно откинуть назад до упора для выполнения работ по уходу и очистке.

Вернуть головку машины в переднее положение и зафиксировать. Затем закрепить угольник так, чтобы штифт 5 зашел в отверстие 4. Рукоятку-звездочку 7 затянуть.



4.6. Иглы и нитки

Следует применять иглы системы 2134-85.

Рекомендуемая толщина игл:

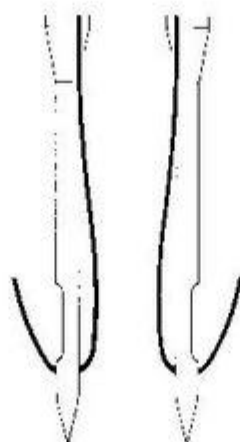
Nm 80 трикотажные изделия

Nm 90 тонкая ткань

Nm 100 средняя ткань

Nm 110 тяжелая ткань

При установке иглоков со стороны обслуживания агрегата проследить, чтобы длинные канавки иглоков противостояли одна другой, т.е. чтобы выемка левой иглки смотрела влево, а выемка правой иглки – вправо.



Высокая надежность шитья и хорошая слизаемость обеспечивается при работе с оплеточными (армированными) нитками, преимущественно:

- а) двойная полиэфирная армирующая нить с бесконечной полиэфирной оплеткой, например: Epic Poly-Poly, Rasant x, Saba C и другие,
- б) двойная полиэфирная армирующая нить с бесконечной хлопчатобумажной оплеткой, например: Friikka, Koban, Rasant и др.

При отсутствии этих ниток можно также применять указанные в таблице ниток хлопчатобумажные и полиэфирные нитки.

Обозначения ниток с двойной оплеткой, зачастую предлагаемые изготовителями с такими же обозначениями, как тройные полиэфирные нитки (3-х цил. оплетка), создает неопределенность относительно крутки и толщины ниток.

В случае сомнения нитку можно раскрутить и проверить, является ли она ниткой 2-х или 3-х-кратной крутки.

Если катушка ниток с оплеткой снабжена этикеткой с номером 120, то это соответствует толщине нитки Nm 80/2.

См. в таблице значения, указанные в скобках.

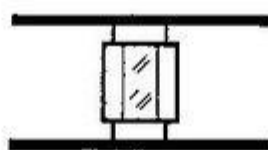
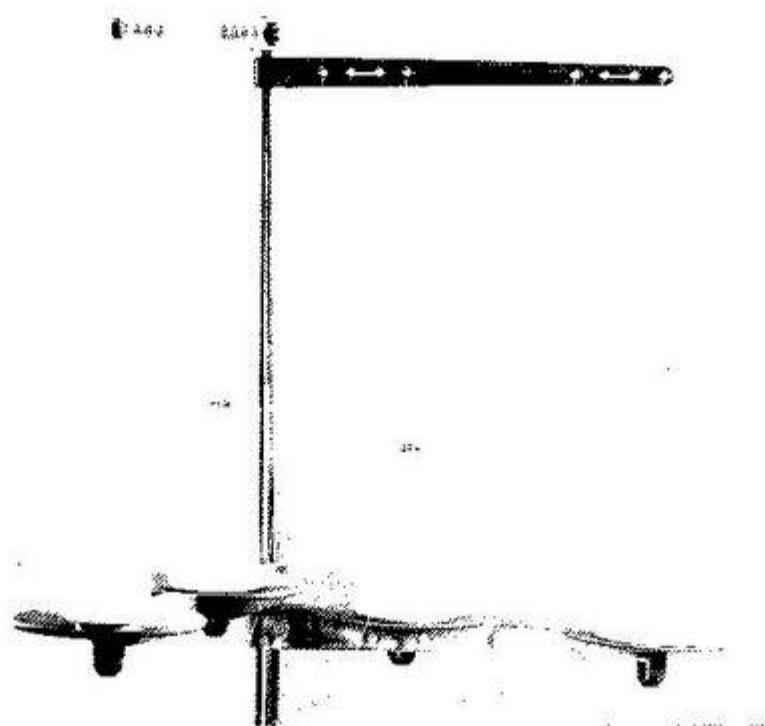
Мы рекомендуем толщину ниток в зависимости от толщины иглы:

Толщина иглы Nm	Нитка с оплеткой		Нитка с оплеткой	
	Полиэфирная бесконечная, № этик., верхняя нитка	Полиэфирная обмотка, № этик., нижняя нитка	Полиэфирная бесконечная, № этик., верхняя нитка	Хлопчатобумажная обмотка, № этик., нижняя нитка
80	120 (Nm80/2)	120 (Nm80/2)	120 (Nm80/2)	120 (Nm80/2)
90	120 (Nm80/2)	120 (Nm80/2)	120 (Nm80/2)	120 (Nm80/2)
100	100 (Nm65/2)	100 (Nm65/2)	100 (Nm65/2)	100 (Nm65/2)
110	75 (Nm50/2)	75 (Nm50/2)	75 (Nm50/2)	75 (Nm50/2)

Толщина иглы Nm	Полиэфирная нитка 3 цил.-плетеная		Хлопчатобумажная нитка	
	Верхняя нитка	Нижняя нитка	Верхняя нитка	Нижняя нитка
80	Nm120/3	Nm120/3	Ne _B 60/3-80/3	Ne _B 60/3-80/3
90	Nm80/3-120/3	Nm80/3-120/3	Ne _B 50/3-70/3	Ne _B 50/3-70/3
100	Nm70/3-100/3	Nm70/3-100/3	Ne _B 40/3-60/3	Ne _B 40/3-60/3
110	Nm50/3-80/3	Nm50/3-80/3	Ne _B 40/4-60/4	Ne _B 40/4-60/4

При наличии ниток из моноволокна допускается применение ниток одинаковой толщины как для верхних так и для нижних ниток. При этом мягкие и эластичные нитки (пластичные) толщиной в 130 денье дают наилучшие результаты.

Во избежание расплавления ниток в иглке рекомендуется установить устройство охлаждения иглки, номер заказа 7945001.



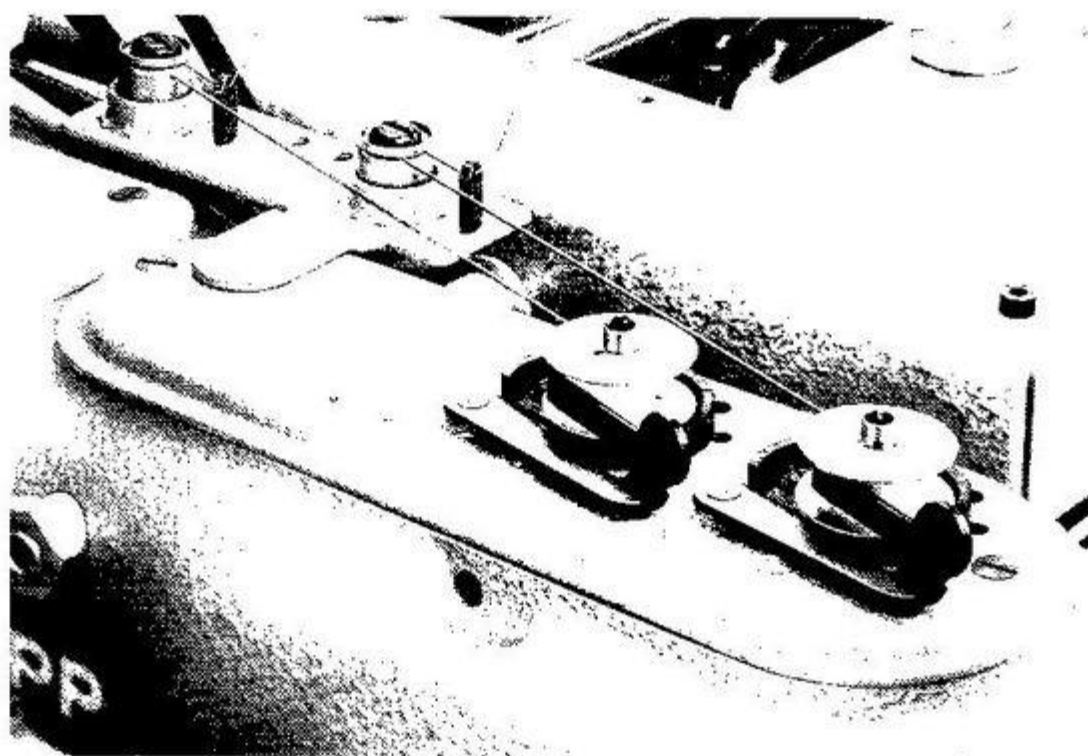
4.7. Намотка нижних ниток

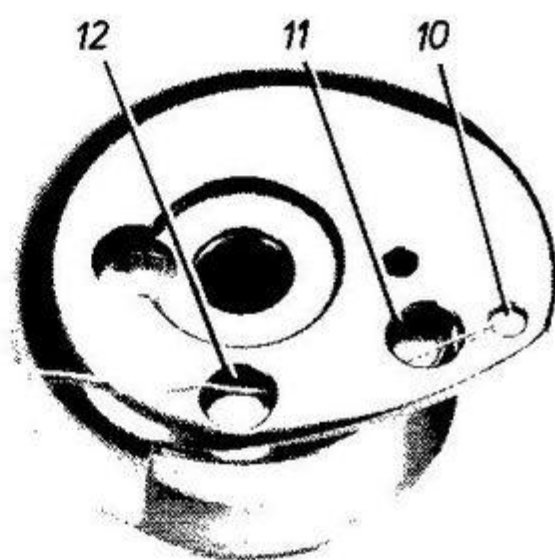
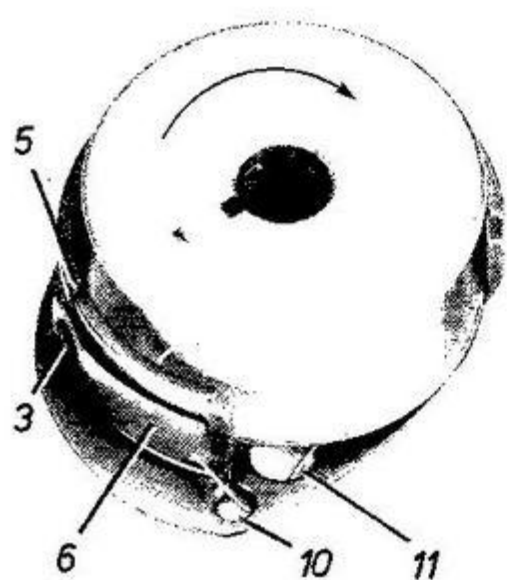
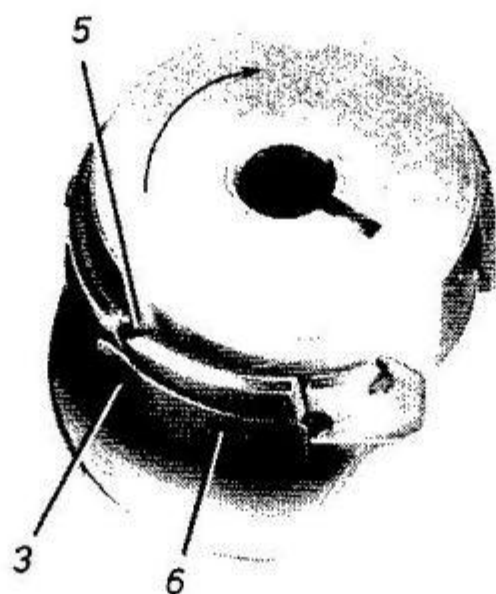
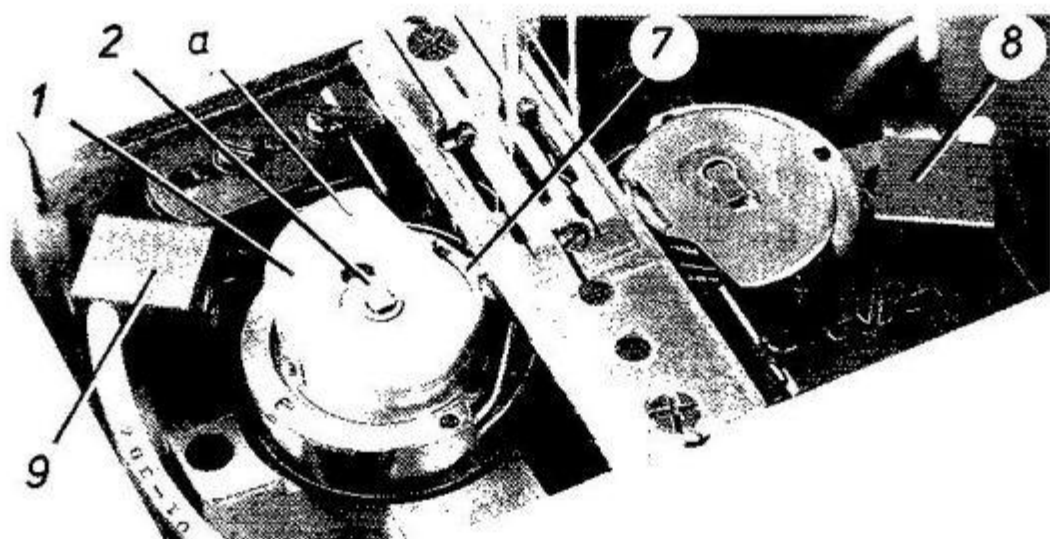
Намотка осуществляется автоматически во время шитья.

Заправка нижней нитки с катушечной стойки к моталке изображена на рисунке ниже.

Предварительно удалить остатки нитки с шейки катушки.

Завернуть нижнюю нитку в правом направлении в нижний или верхний паз шейки катушки. Заполненный паз катушки обеспечивает надежную намотку ниток даже из моноволокна и надежное шитье до конца вреза кармана, когда нитенаблюдатель за остатком нити отключает установку.





4.8. Замена шпуль

Если имеется нитенаблюдатель за остатком нижней нити, то при пустой шпуле на дисплее индицируется:

$N >$ = правая шпуля пустая

$< N$ = левая шпуля пустая

Если наблюдение за нижней нитью производится с помощью счетчика, на дисплее индицируется $<N>$.

Начатый врез кармана прошивается до конца и изделие укладывается. Тележка отходит в крайнее заднее положение. Перемещение тележки возможно только после смены шпуль.

Главный выключатель выключить!

Только после этого возможно приподнять лист подачи ткани и повернуть его влево, чтобы освободить доступ к челнокам.

Приподнять верхнюю часть корпуса шпули 1 в зоне "а". Одновременно поднимается планка корпуса шпули 2 и появляется возможность вынуть верхнюю часть корпуса шпули вместе со шпулей.

Полную шпулю укладывают в верхнюю часть корпуса шпули и заправляют нитку в щель 5 под пружину натяжения 6 так, чтобы вращение шпули было противоположно направлению вращения челнока. Смотри рисунок.

У установки DÜRKOPP 745-15 с устройством обрезки ниток под игольной пластиной нижние нитки необходимо заправить через отверстия 10, 11 и 12, как показано на рисунках.

Затем завести верхнюю часть корпуса шпули со шпулей в нижнюю часть корпуса шпули 7, закрыть планку 2 и оставить снаружи конец нитки длиной около 40 мм.

Внимание!

Для обеспечения надежной работы нитенаблюдателя за нижней ниткой необходимо при каждой смене шпули протереть линзы фотоячеек 8 и 9 мягкой тряпочкой.

Вернуть лист подачи ткани в исходное положение. Включить главный выключатель.

4.9. Заправка верхних ниток

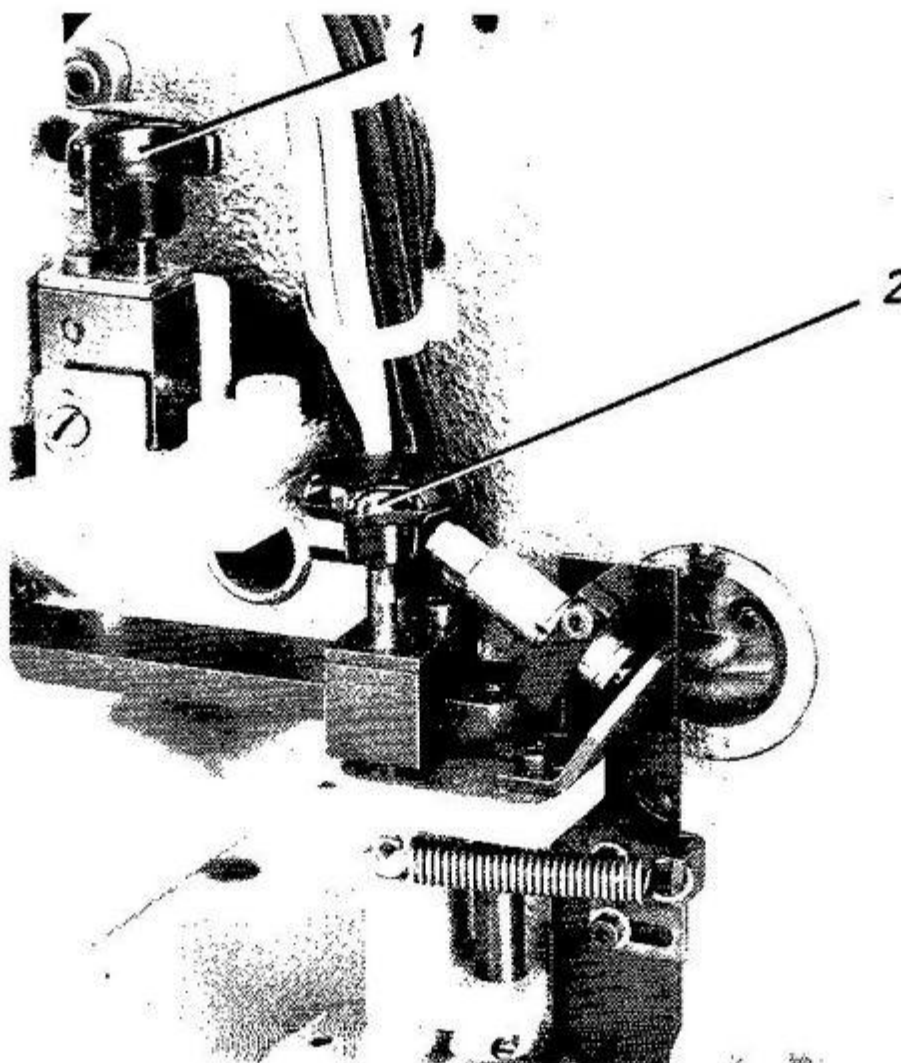
При разрыве верхней нити на дисплее индицируется сигнал -X- разрыв нитки.

Тележка подачи останавливается в заднем положении. Если захимы подачи находятся в переднем опущенном положении, нажать сначала на кнопку "Стоп", а затем на кнопку b134 и тем самым перевести тележку в заднее положение.

Главный выключатель выключить!

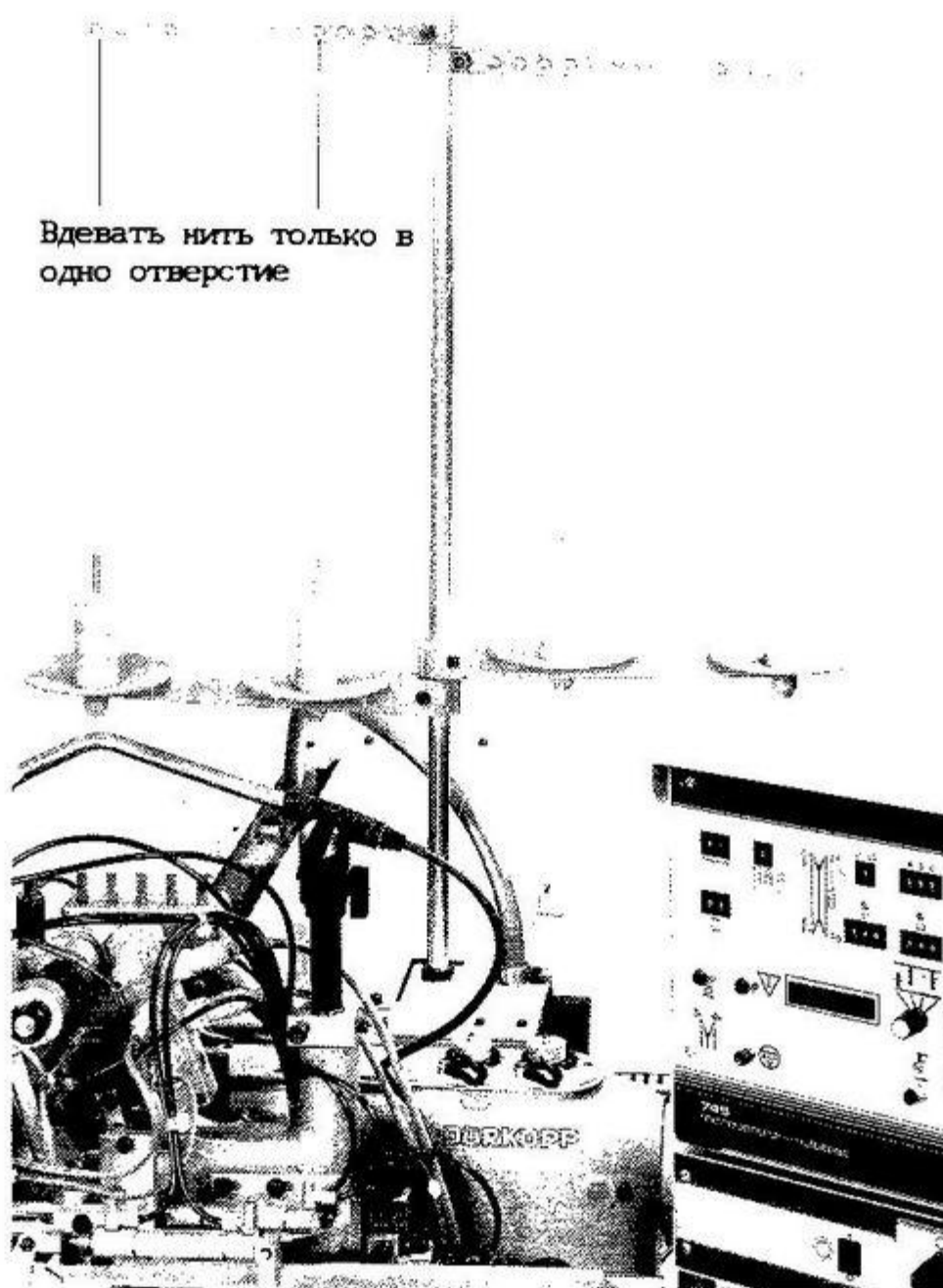
Для беспрепятственной заправки нитки вывести следующие детали из зоны шитья:

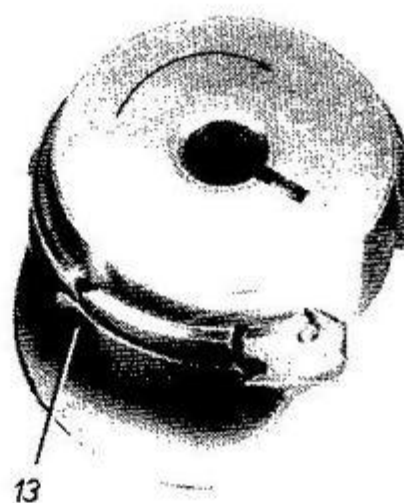
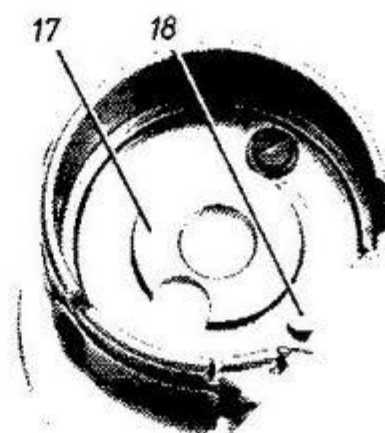
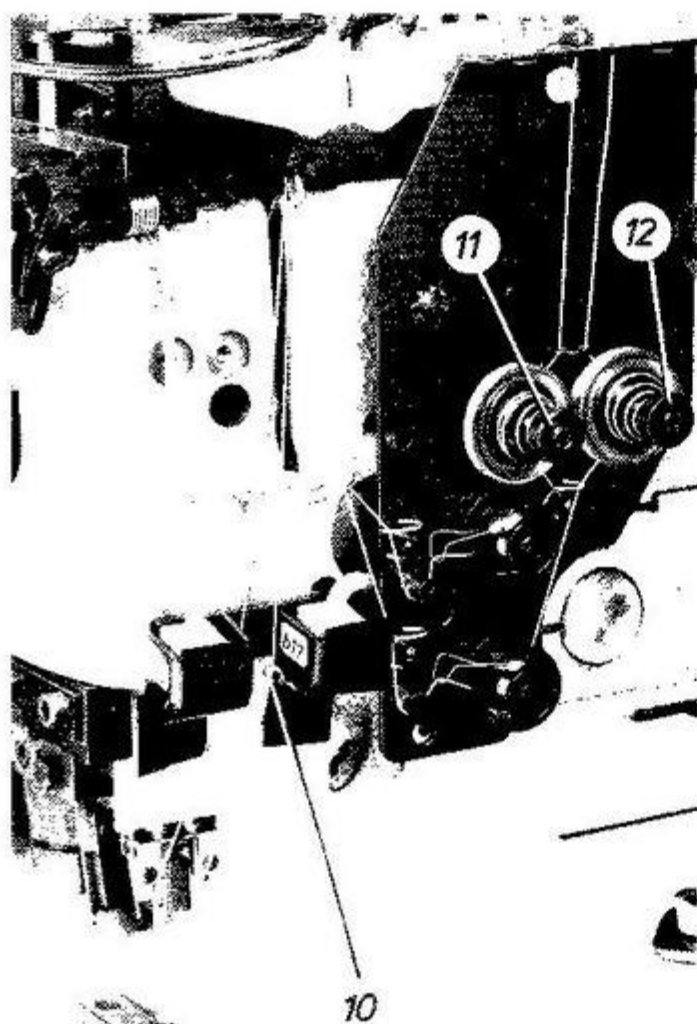
- 1) Поднять рукоятку-звездочку 1 и повернуть загибочное устройство вправо,
- 2) Отвернуть фотоячейку влево,
- 3) Поднять рукоятку-звездочку 2 и повернуть складкообразователь вправо,
- 4) Поднять защитный кохух.



Заправку ниток производить согласно ниже-
расположенному рисунку.

Вдевать нить только в
одно отверстие



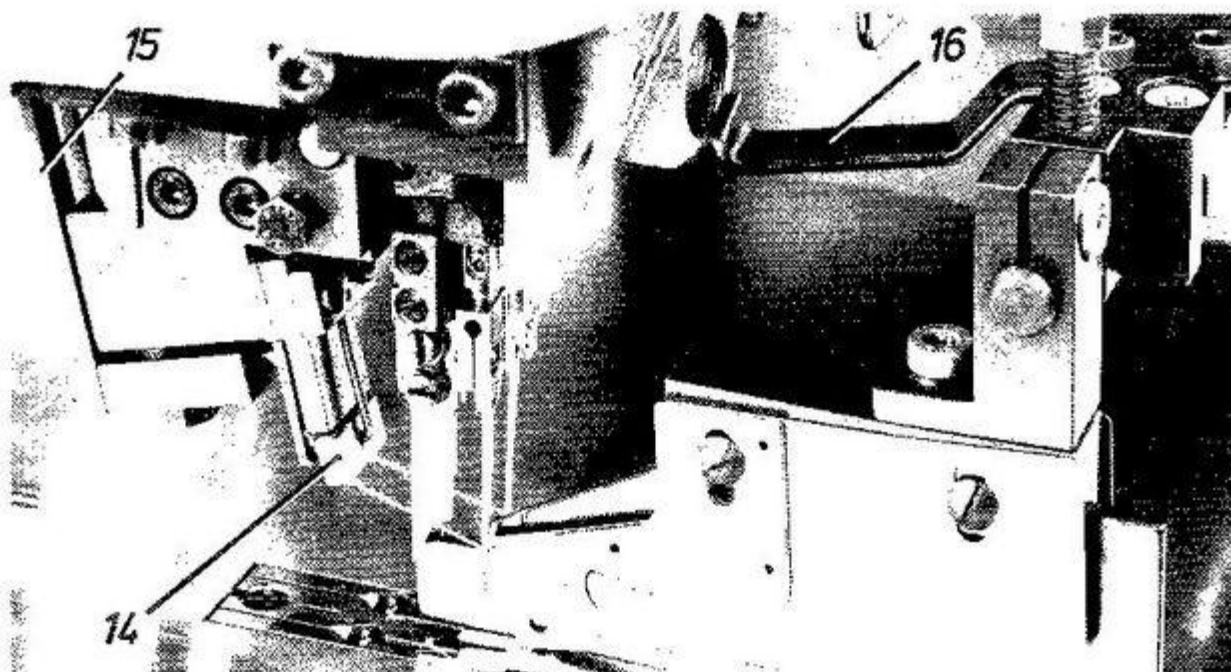


Затем оба конца нити захватить в нитеуловителе верхней нити 14 и отрезать. Не касаться установки 745-15.

Оттянуть концы ниток назад и нажать планку 15 вниз. Нитки укладываются в нитеуловитель. После отпуска планки нитеуловитель подскакивает вверх.

Вернуть все отстраненные детали назад в зону шитья.

Внимание! В первую очередь повернуть обратно складкообразователь с тем, чтобы его дистанционный упор 16 прилегал к головке машины, а не к державке фотоячейки.



4.10. Регулировка натяжения ниток

Переплетение ниток должно происходить в середине сшиваемого изделия.

Более толстый и жесткий материал требует более сильного натяжения ниток, чем тонкий и мягкий материал. Слишком высокое натяжение ниток при сшивании тонких материалов может привести к нежелательным сборкам и разрыву ниток.

Нитки должны быть натянуты только до такой степени, какая требуется для хорошей затяжки стежка.

Регулировка правой нитки осуществляется гайкой 12, а левой нитки – гайкой 11.

Вращение винта 13 вправо повышает натяжение нижней нитки.

При остановке машины тормозная пружина 18 предупреждает движение иглы нижней нитки по инерции. Тормозная сила установлена правильно, когда тормозная пружина выступает за плоскость 17 примерно на 1 мм.

При регулировке натяжения нижней нитки следует также принимать во внимание силу торможения.

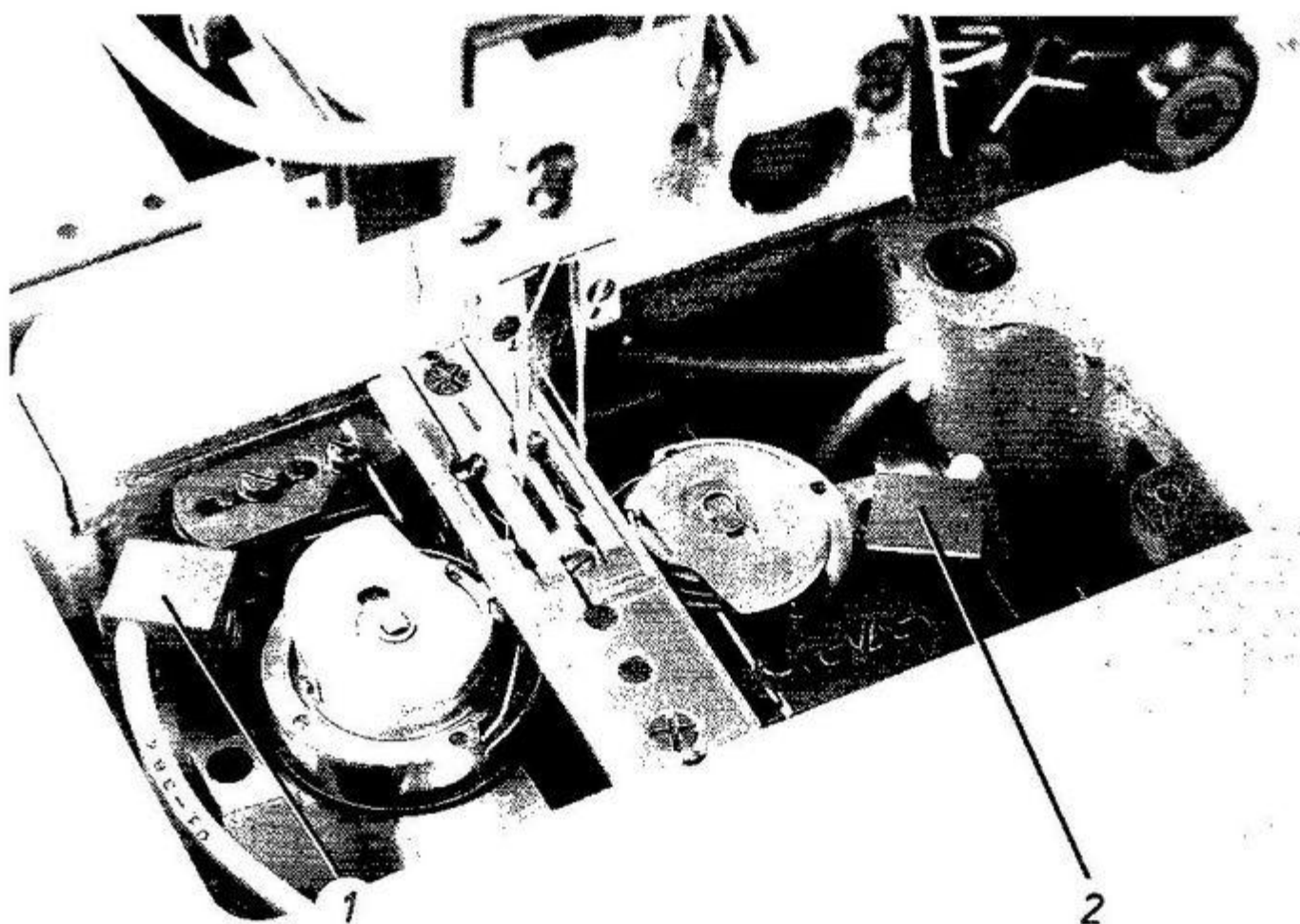
4.11. Нитенаблюдатель верхней нити

Разрыв верхней нити индицируется на дисплее, расположенном на лицевой панели прибора управления сигналом -X-. Один из переключателей приближения b15 или b17 не срабатывают, когда ушки нитенаправителя 10 опускаются вниз.

Средний нож и ножи вреза уголков отключаются. Головка машины останавливается.

Если нитка рвется после завершения шва в момент подачи нитки (только у установок -5 и -7), тогда производится еще врез уголков. Тележка подачи останавливается в заднем положении. Сшиваемое изделие откладывается.

Верхнюю нить заправлять, согласно Разделу 4.9.



4.12. Нитенаблюдатель за остатком нижней нити (дополнит. оснастка 7942001)

Две инфракрасные отражающие фотоячейки 1 и 2, расположенные вплотную к челнокам, следят за левой и правой шпулями нижних ниток.

Если одна из шпуль пуста и шейка шпули видна, то на дисплее прибора управления появляется сигнал < Н для левой шпули и сигнал Н > – для правой шпули.

Находящийся в пазу шейки шпули остаток нитки позволяет надежно завершить пошив вреза кармана.

Тележка подачи останавливается в заднем положении.

Замену шпуль производить согласно разделу Разделу 4.8.

При каждой замене шпуль протирать линзы фотоячеек мягкой тряпочкой.

Регулировку фотоячеек производить согласно разделу 8.11.

Вызванное требованиями безопасности при замене шпуль включение и выключение отменяет сигнал "Стоп".

Процесс пошивки может запускаться вновь.

4.13. Счетчик для контроля запаса нижней нити

Для обеспечения надежного завершения пошива последнего вреза кармана одной заправкой шпули необходимо после закладки контрольной программы 54 установить счетный механизм с обратным отсчетом на его начальную величину, например, на 0300 врез-ов карманов.

Данное число находится в зависимости от длины шва и толщины нижних ниток.

Установка осуществляется кнопочным выключателем b132. См. испытательную таблицу в этой инструкции.

При достижении предварительно установленной величины или положения 0000 счетчик выключается. Начатый карман дошивается до конца и сшиваемое изделие откладывается.

Тележка перемещается в заднее положение. На дисплее появляется сигнал <H> – шпуля пустая.

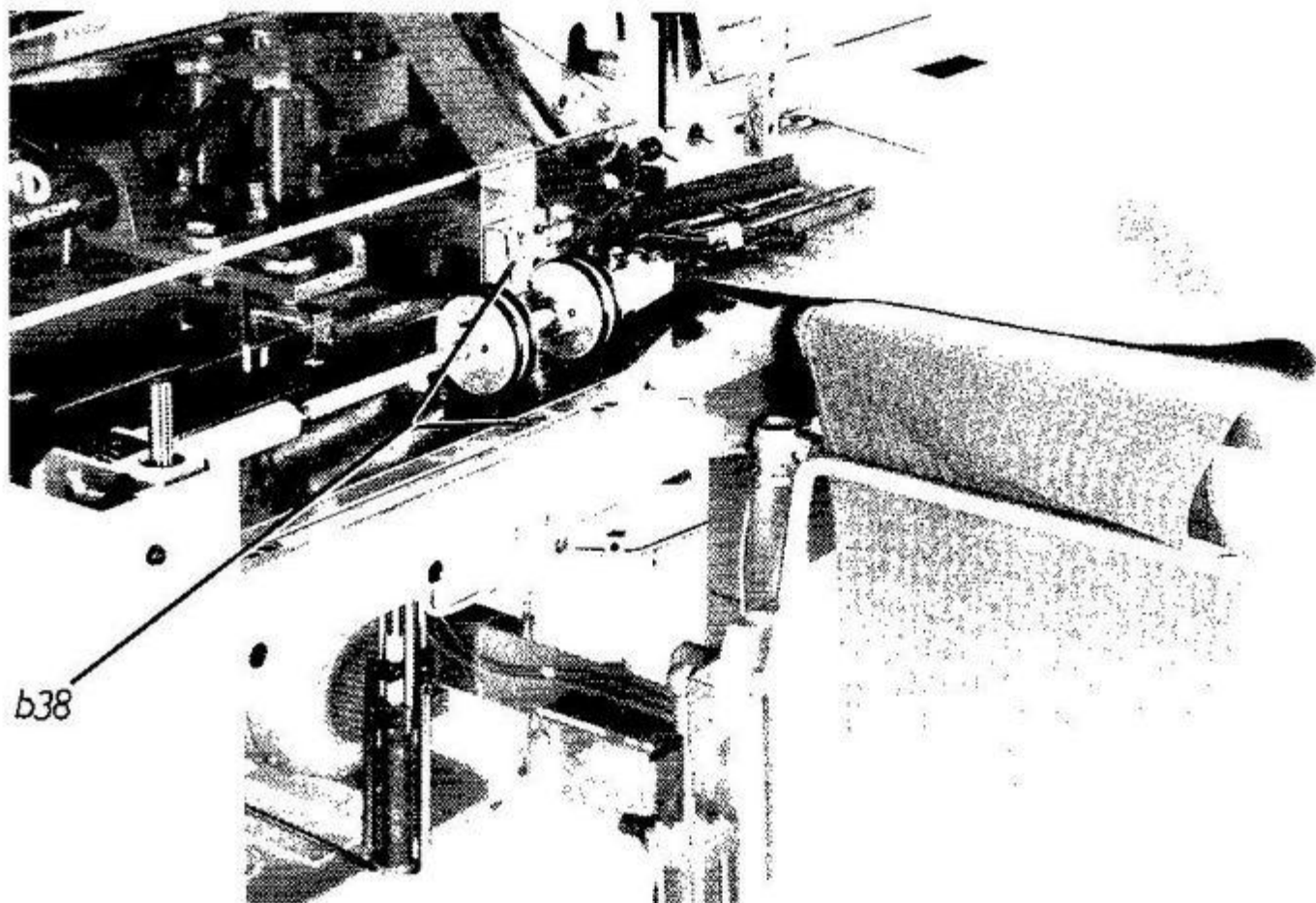
Замена шпули требует выключения и включения главного выключателя. В результате этого счетчик автоматически переключается на первоначально установленное значение. Индикация первоначальной установки только по программе 54.

4.14. Устройство для контроля работы укладчика

Укладка пошитых деталей контролируется фоточувствительной лампой b38.

Если укладка не осуществляется, то луч между датчиком и приемником остается прерывным.

Только после удаления неуложенного изделия и тем самым деблокировки луча светового барьера можно посредством педали опять включить процесс шитья.



5. Уход

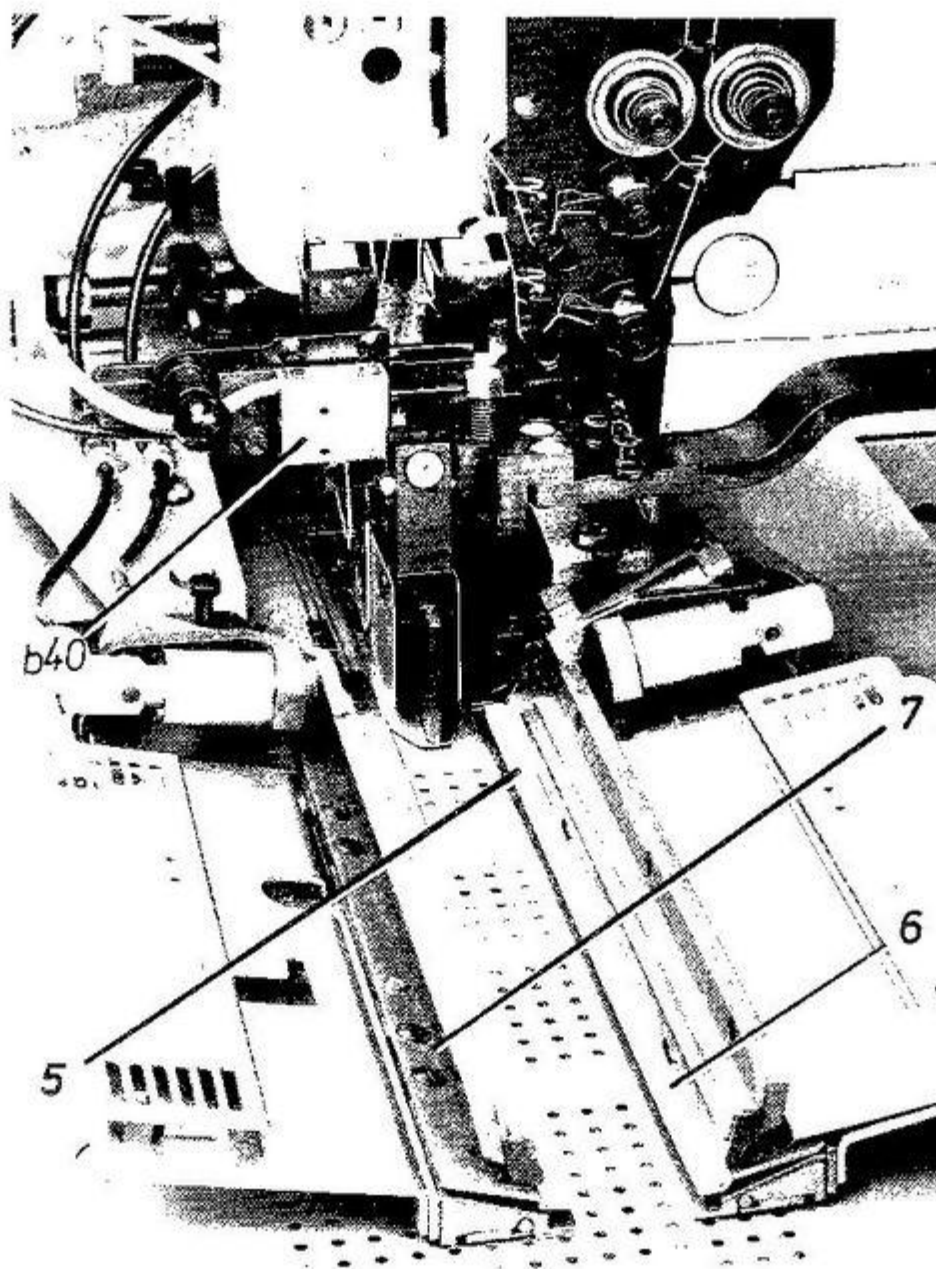
Регулярный уход обуславливает бесперебойное шитье и высокую производительность.

В нижеследующих разделах указаны промежутки времени для чистки, смазки и контроля определенных частей машины.

5.1. Ежедневная чистка

- * 2-3 раз в день протирать мягкой тряпочкой линзу фотокамеры b40 и отражающую фольгу 5 на загибающих планках 6 и 7.

Кроме того, при каждом рабочем процессе осуществляется очистка отражающей фольги 5 воздушной струей.



- * Продуть воздушным пистолетом сетку вентилятора двигателя 12, а также зону вокруг челнока.
- * При каждой замене шпуль прочищать мягкой тряпочкой линзы фотоячеек 8 и 9.

При этом предварительно удалять лист подачи ткани, согласно указаниям в Разделе 4.8.



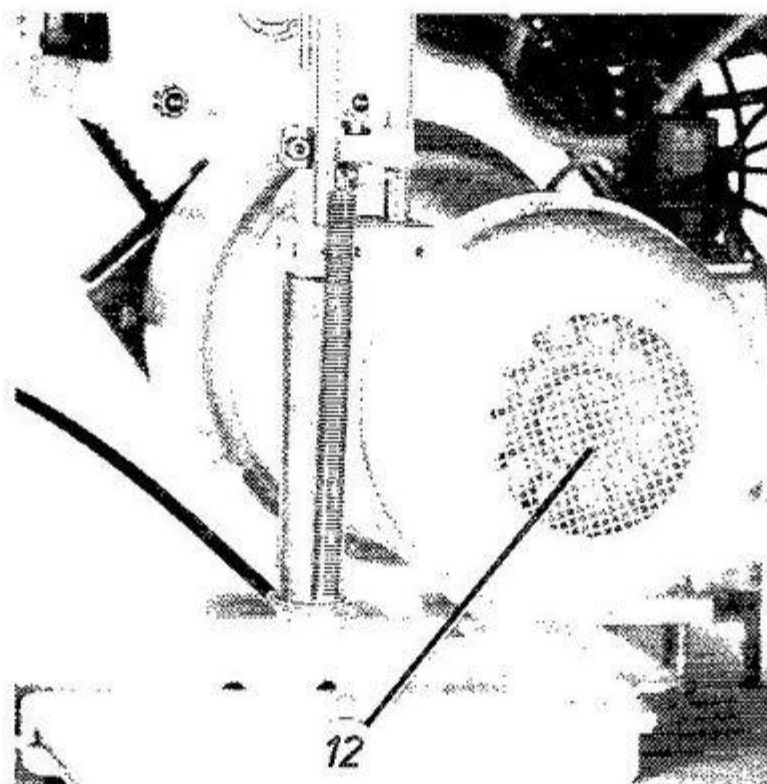
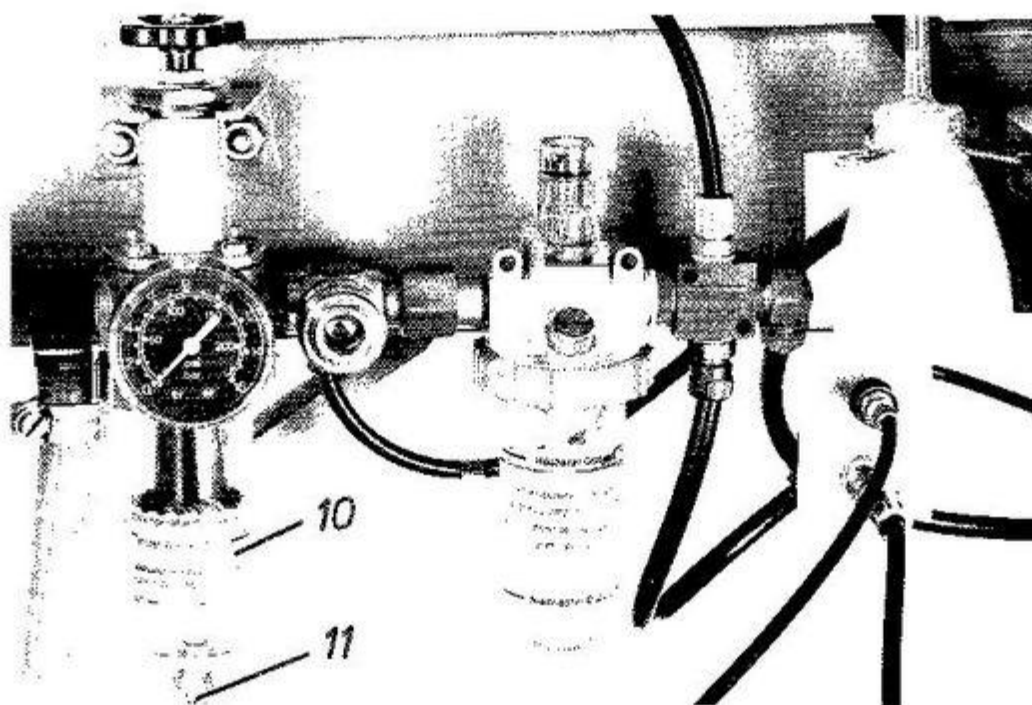
- * Ежедневно проверять уровень воды в контрольном устройстве.
Уровень воды в отстойнике 10 ни в коем случае не должен доходить до фильтрующей вставки. Выдувку конденсата производить при находящемся под давлением контрольном устройстве посредством ввинчивания винта 11.

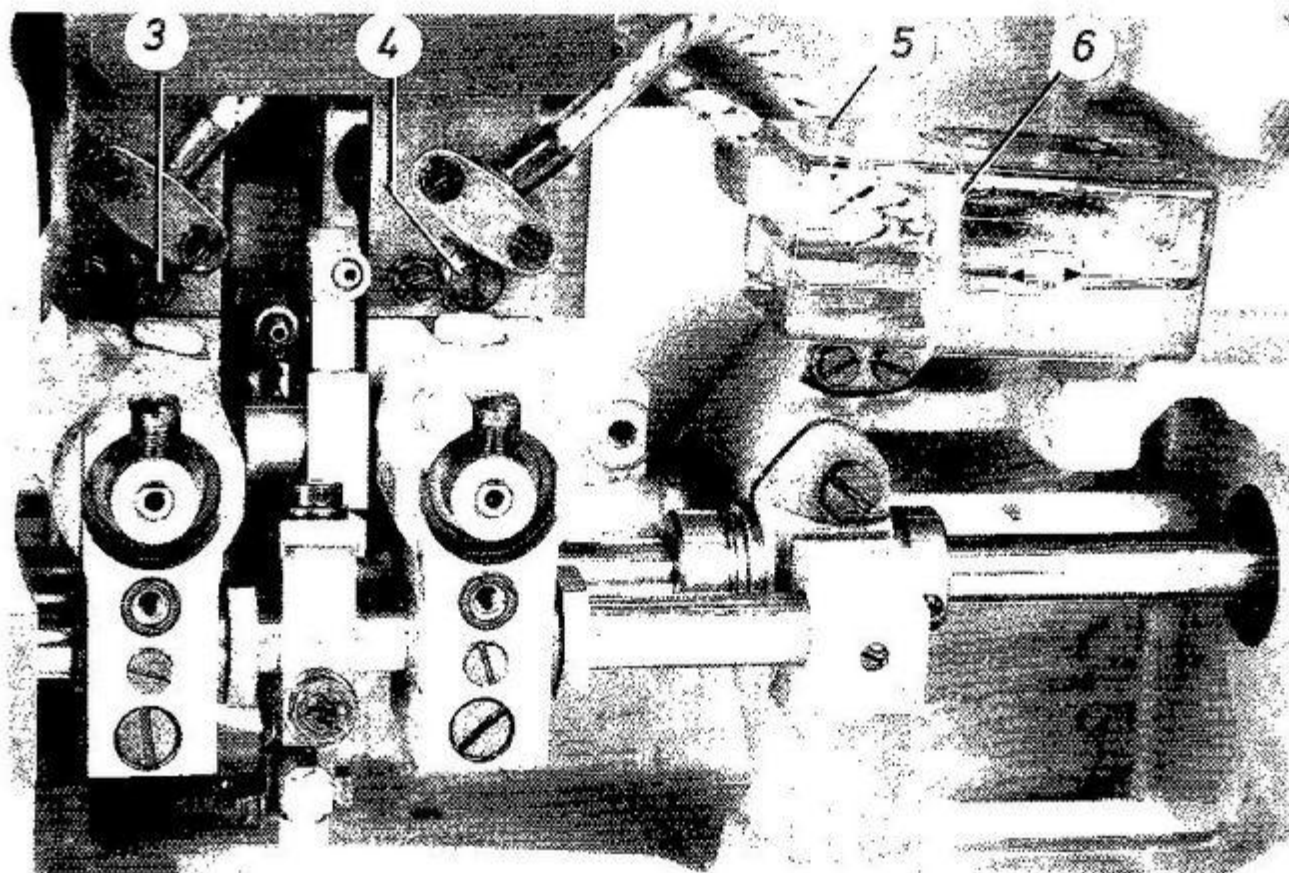
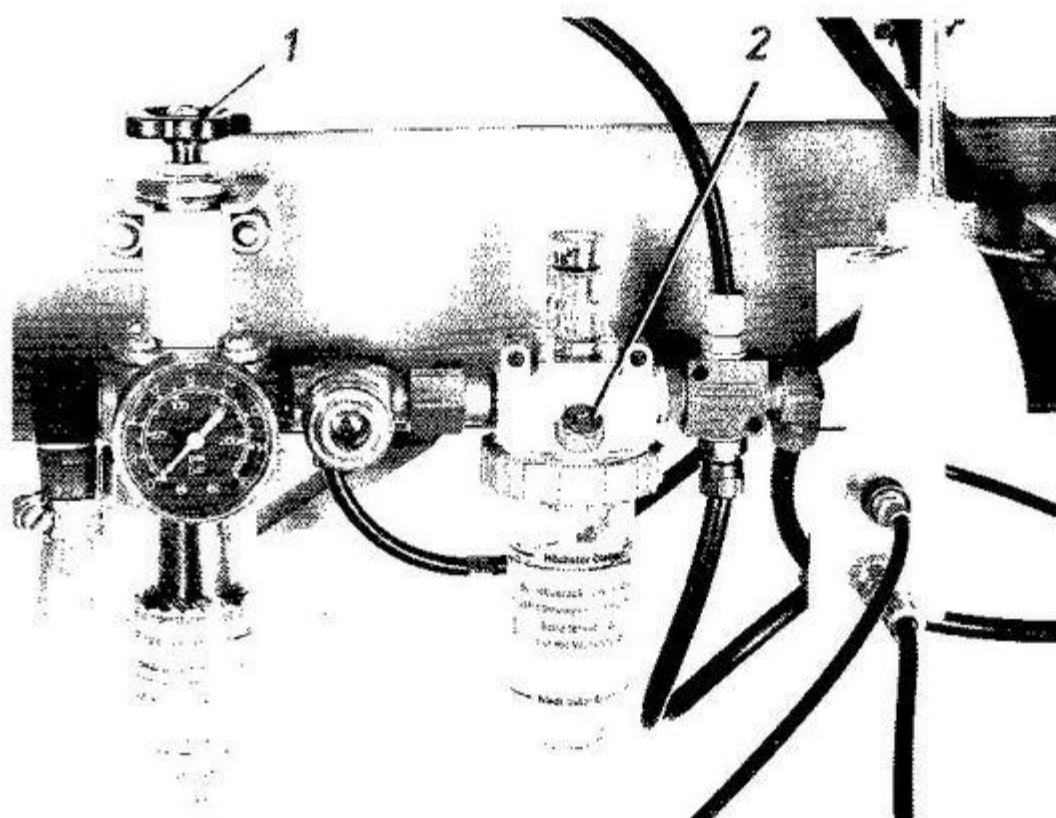
Фильтр 10 отделяет грязь и конденсат. Если после определенного времени отстойник и фильтрующая вставка загрязнены, очистку производить бензином с последующей продувкой сжатым воздухом.

Не применять другие растворители! Они разрушают отстойник.

* Для сокращения трения между листом под-
чи ткани и сшиваемым изделием можно по-
верхность листа подачи протереть сили-
коновым маслом или опылить тефлоновой
пылью.

Силиконовое масло (АК 100) в килограммо-
вых банках можно приобрести в фирменных
магазинах DURKOPP.





5.2. Еженедельная смазка

Для смазки применять смазочное масло Spinesso 10 или другое масло, соответствующее ему по качеству.

- * Не допускается понижение уровня масла ниже метки "Минимальный уровень масла" на контрольном устройстве.

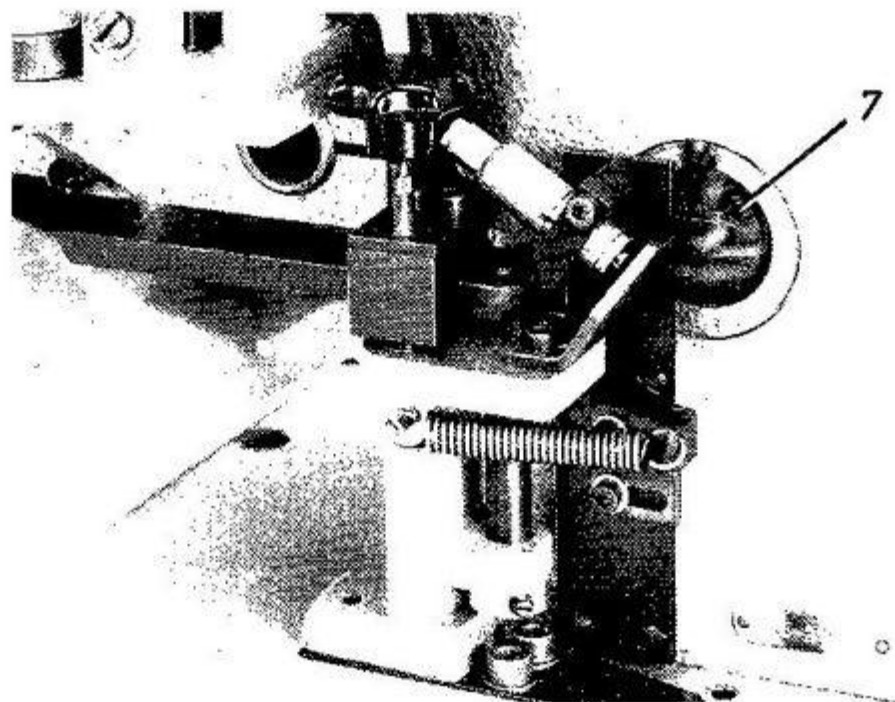
Перед заправкой масла (Spinesso 10) до метки "Максимальный уровень масла" повернуть маховик 1 влево для прекращения подачи сжатого воздуха, а затем вывинтить пробку заливки масла 2.

- * Проверить уровень масла в резервуаре 6 смазки челнока и – при необходимости – заправить до метки "макс.". Заливка осуществляется через красный ниппель 5.

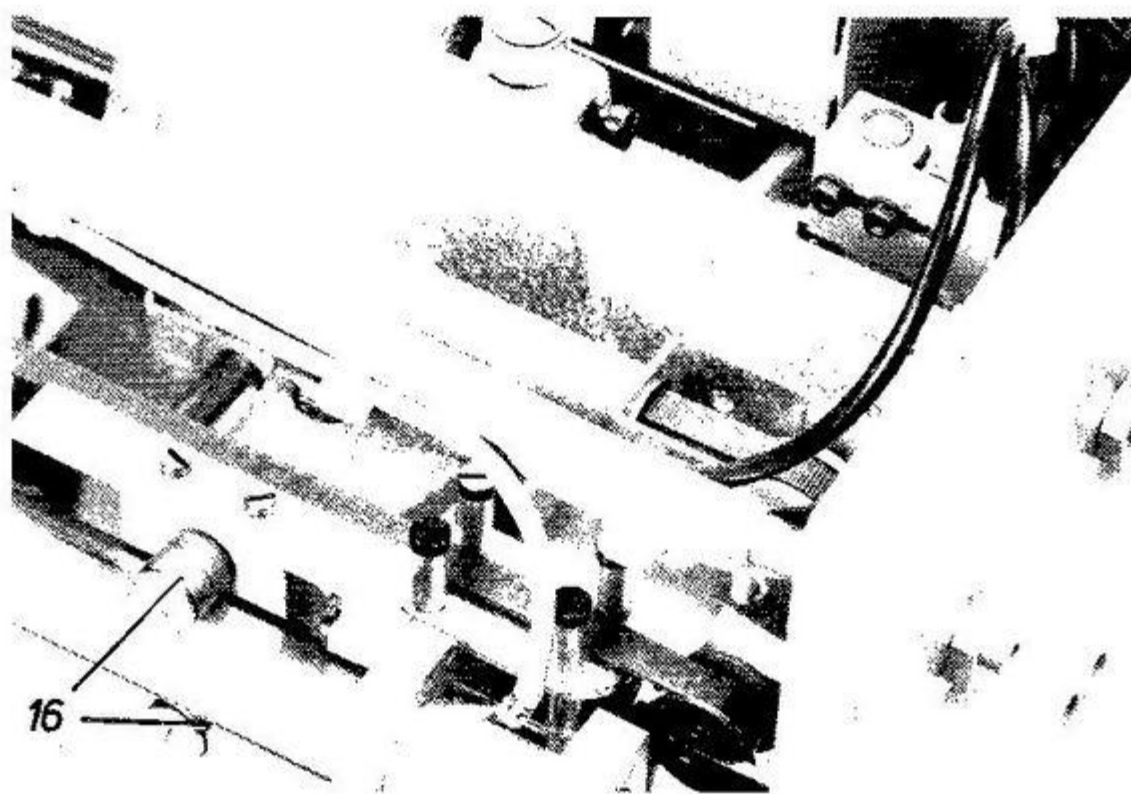
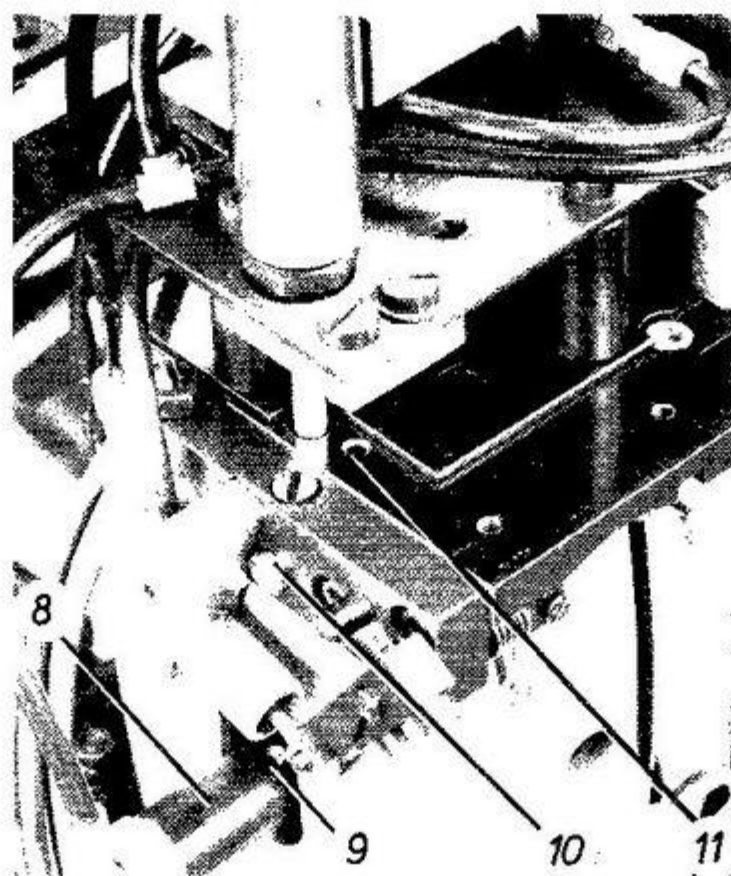
Количество масла, необходимое для смазки челноков, отрегулировано на заводе-изготовителе для правого челнока винтом 4, а для левого челнока винтом 3. Сокращение или увеличение подачи масла допускается только в особых случаях.

Доступ к резервуару обеспечивается только после опрокидывания головки машины назад, согласно Разделу 4.5.

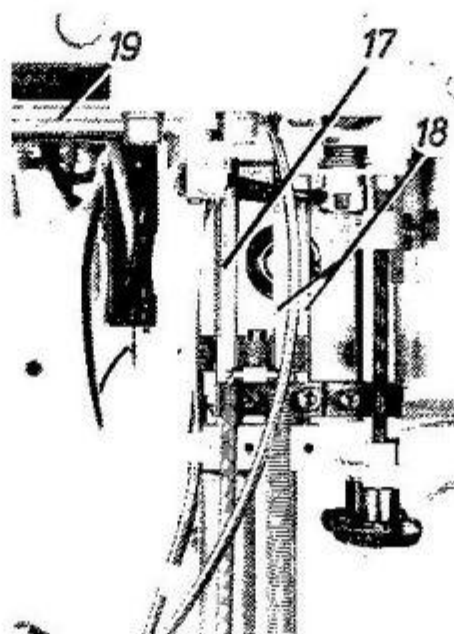
- * Проверить уровень масла в масляном резервуаре 7 для смазки движущихся деталей в головке машины. При необходимости дополнить до метки "макс.". Не допускается понижение уровня масла ниже метки "мин.".



- * Смазать место смазки 9 цилиндра включения нога 8 для обеспечения безупречного срабатывания среднего нога.
- * Смазать подвеску кулисы 10 через помеченное красной краской смазочное отверстие 11.
- * Почистить и смазать катки 16 тележки.



* Штанги ножей 18, штанги наколок 17 и опорные оси 19 смазать несколькими каплями масла.
Для этого вручную передвинуть вверх штанги ножей и наколок.

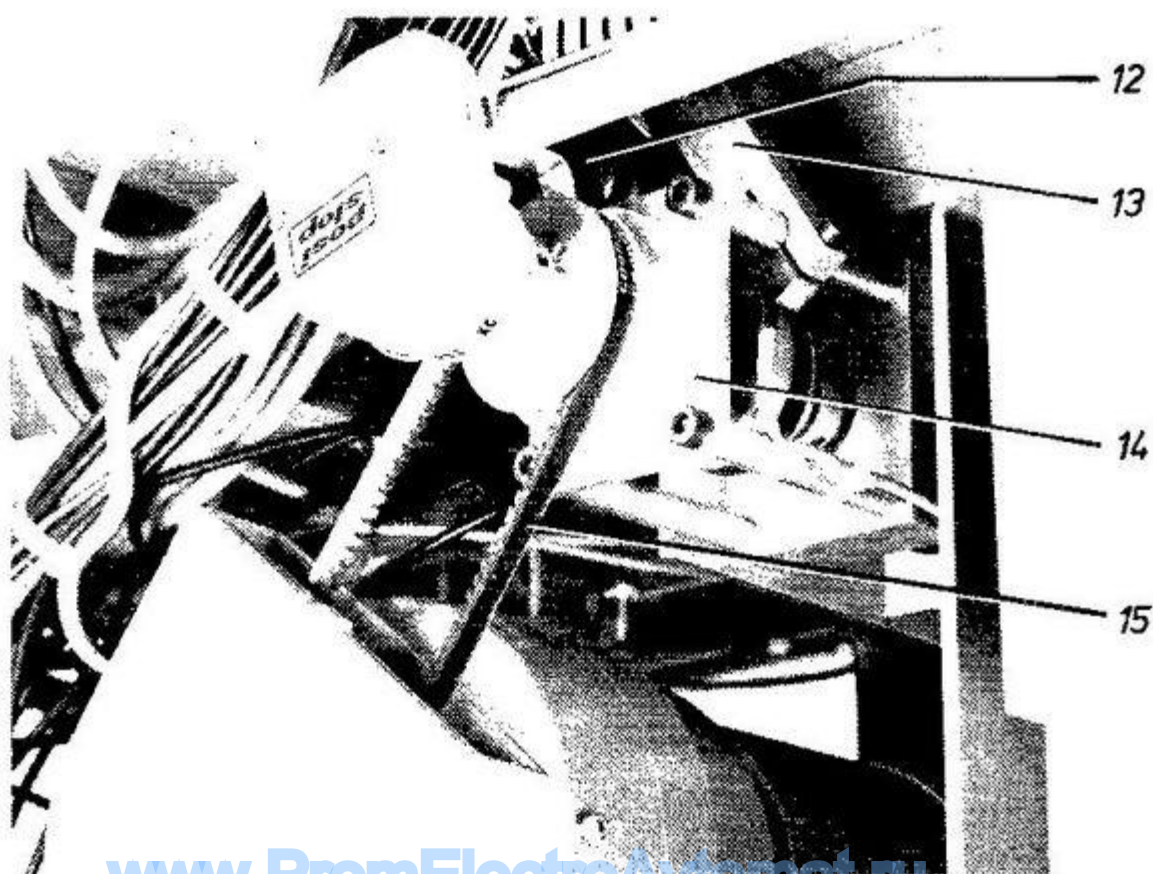


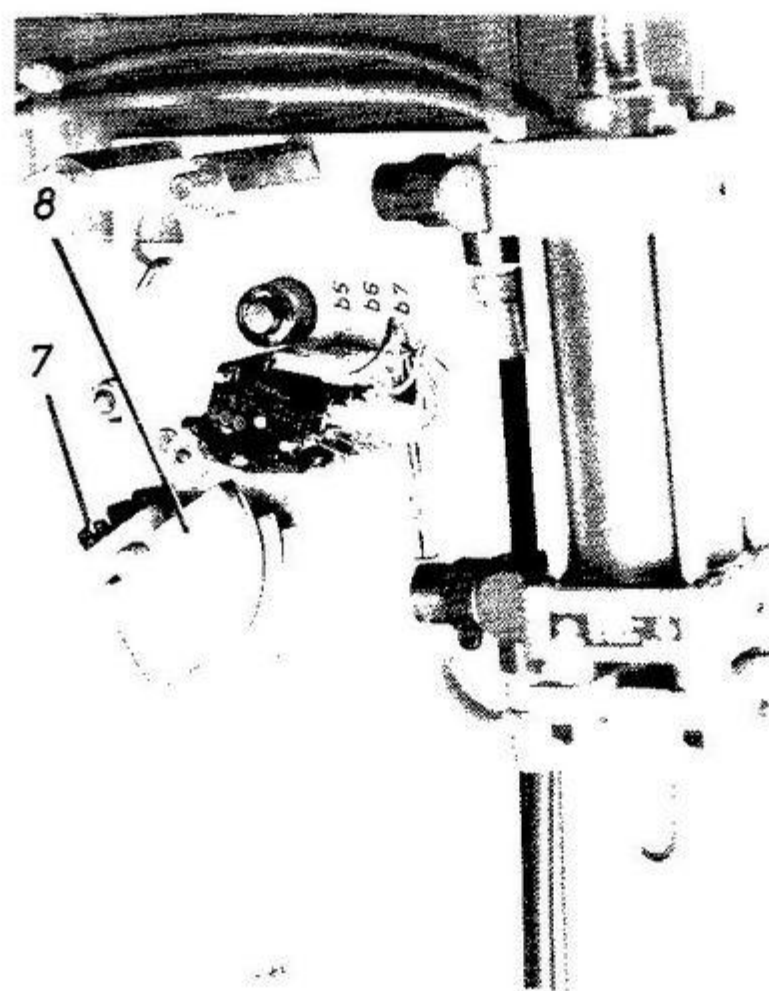
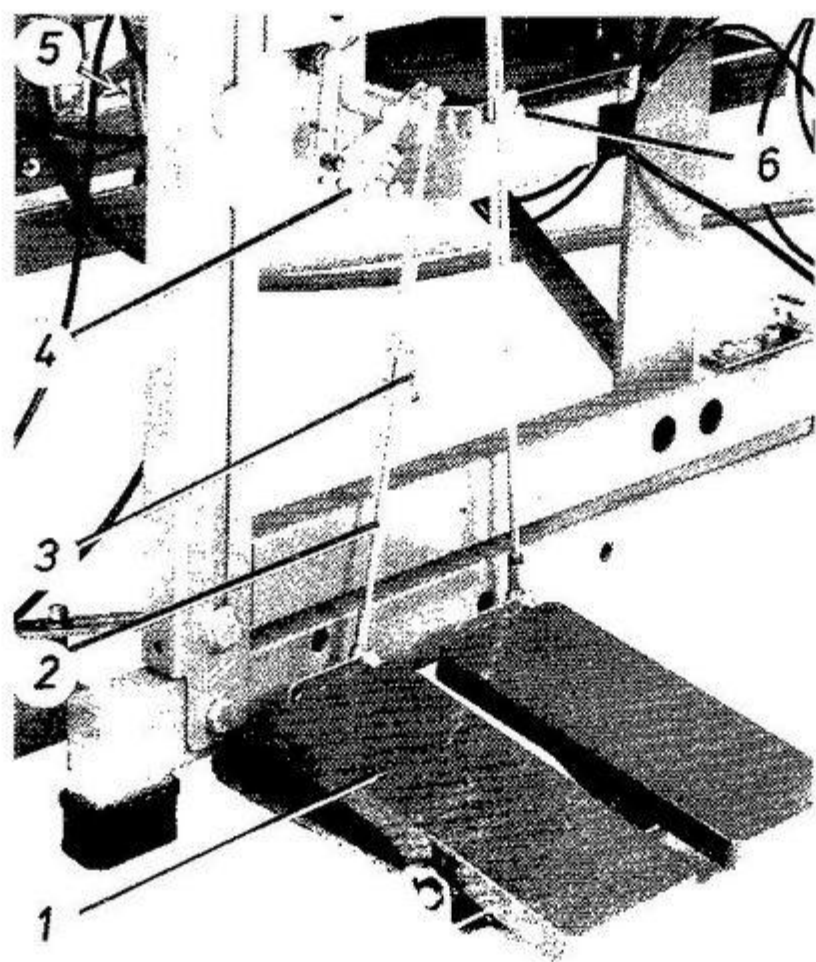
5.3. Проверка натяжения клинового ремня

Натяжение клиновых ремней от двигателя к перебору передачи 14 и от перебора передачи к головке машины проверять ежеквартально и - при необходимости - подтягивать.

Клиновой ремень 15 подтягивается наклоном двигателя после отпуска подвески двигателя.

Клиновой ремень 12 подтягивается устройством натяжения ремня 13 после его отпуска.





6. Регулировка педальной установки

6.1. Педаль и 3-ступенчатый переключатель включения b05/06/07

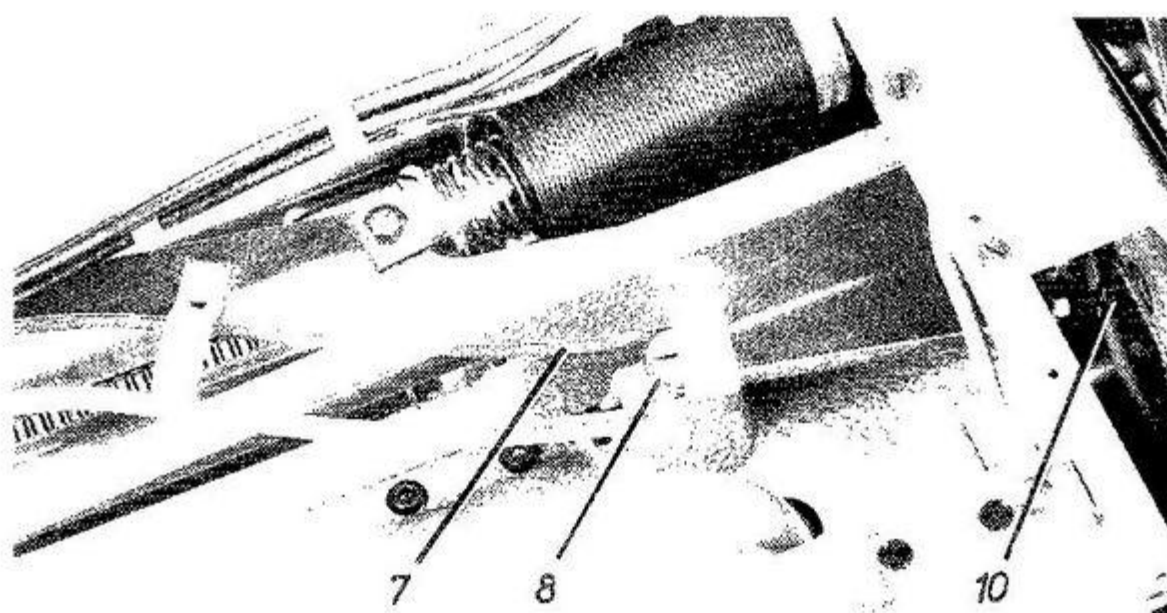
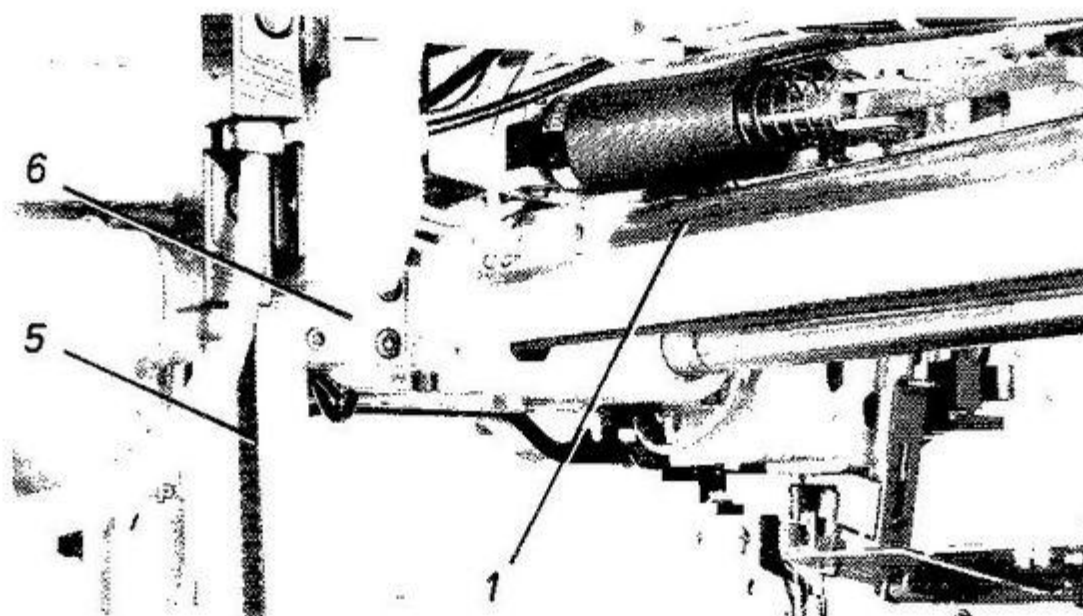
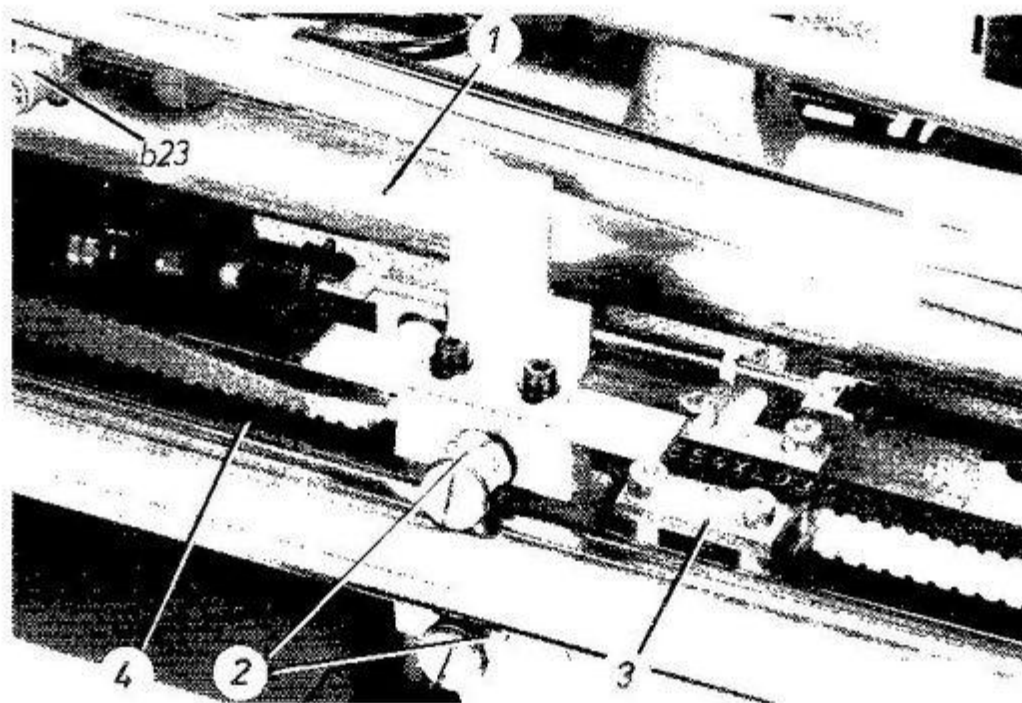
Опущенная вниз до упора педаль должна находиться в горизонтальном положении.

Опорные точки фиксатора 4 разделяют путь педали до упора на три ступени. При достижении опорной точки 1 ролик переключателя b01 должен находиться под воздействием всего диаметра сегментного диска 8.

Включая на дисплее программу 63 можно проверить, срабатывает ли в это время переключатель b05.

При достижении опорной точки 2 и опорной точки 3 должны соответственно срабатывать переключатели b06 и b07.

1. Главный выключатель выключить.
2. Отпустить винт 3.
Оттянуть фиксатор 4 до упора вниз. Сместить тяги 2 так, чтобы педаль 1 заняла горизонтальное положение.
3. Затянуть винт 3.
4. Правая педаль (дополнительная оснастка)
Отпустить винт 6 и установить педаль на ту же высоту.
5. Удалить защитный колпак 5.
6. Нажать на педаль до положения ступени 1 и держать. Отпустить винт 7 и повернуть сегментный диск 8 так, чтобы сработал ролик включения переключателя b05.
7. Соответственно установить ступени 2 и 3.
8. Включить главный выключатель. Посредством контрольной программы 63 проверить срабатывание переключателей.
9. Установить обратно защитный колпак 5.



6.2. Тележка подачи

Тележка подачи направляется двумя трубчатыми стрелами. По левой – шариковыми втулками, а по правой – бегунками.

Они отрегулированы на заводе-изготовителе. Бегунки имеют эксцентриковую посадку. Для устранения осевого зазора освободить только один из бегунков 2 и установить плотно.

Перемещение тележки подачи осуществляется расположенной под головкой машины передачей. Скорость передачи предусмотрена как на пошив с уплотнением стежков, так и на нормальную длину стежка. Передача не требует ухода.

Движение перемещения передается на тележку перебором 6, зубчатыми ремнями 5 и 4, а также захимом 3.

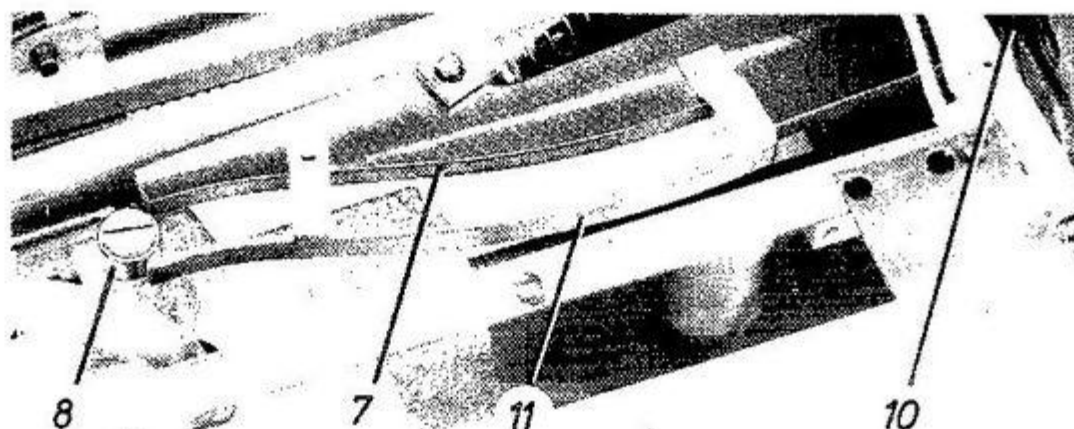
Возвратное движение осуществляется цилиндром 1 с повышенной скоростью.

Переднее конечное положение

При переднем конечном положении расстояние от передней кромки захимов подачи до фото-ячейки Н должно быть равным 15 мм. Это соответствует расстоянию между передней стороной иглы до передней стороны захимов в 236 мм.

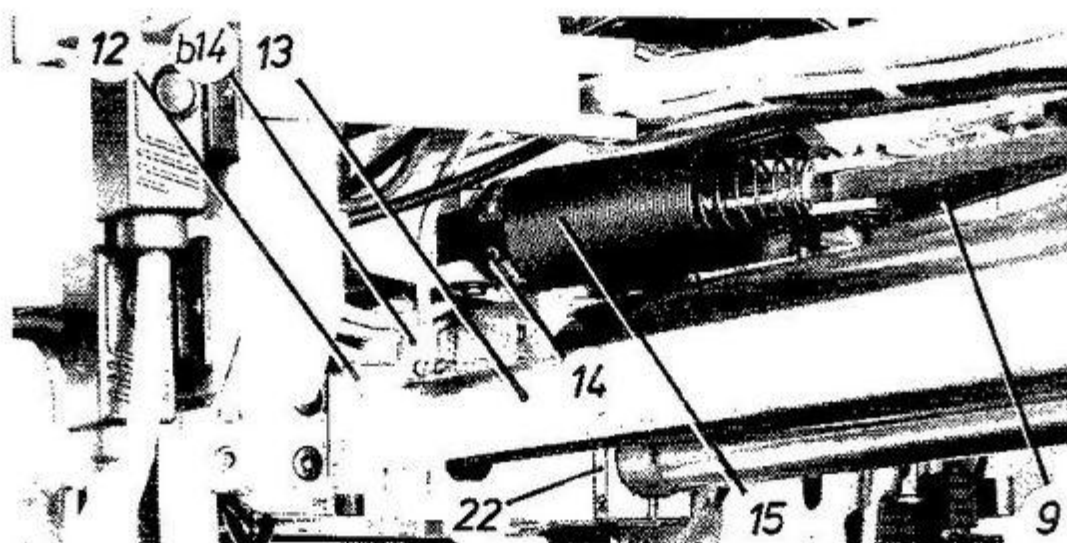
Наполненный сжатым воздухом цилиндр 1 удерживает тележку подачи в переднем положении.

1. Отпустить винт упора 10 и повернуть его так, чтобы ролик 8 зашел точно в зазор между тормозным клином 7 и направляющей планкой 11.
2. Перемещая тележку подачи вручную про- рить вход ролика 8. Упорный винт 10 за- контрить.
3. Передвинуть тележку подачи вперед до обеспечения размера 15 мм. Подвести захим 22 вплотную к тележке подачи и хорошо затянуть.



4. Переключатель приближения b14 должен срабатывать при достижении переднего конечного положения и таким образом дать сигнал для продолжения выполнения программы.

По программе 63 включить переключатель b14 и, перемещая тележку рукой назад и вперед, проверить момент срабатывания по показанию на дисплее. Соответственно установить захим 12 на трубе стрелы 13.

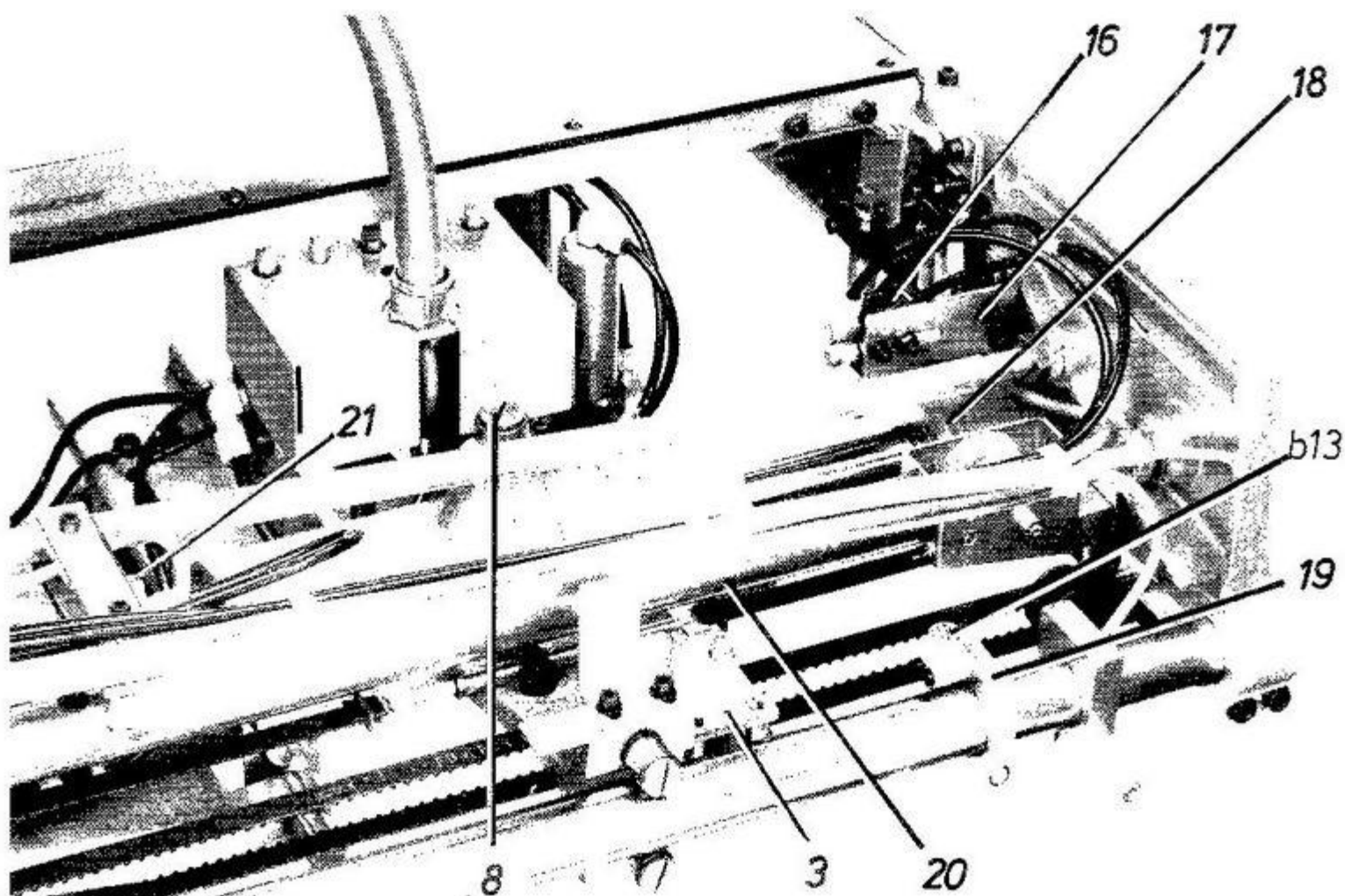


Амортизатор и дроссель для возвратного движения тележки

Установить амортизатор 15 так, чтобы процесс торможения был постепенным, т.е. тележка подачи доходила до своего конечного положения равномерно. Кратковременная остановка до достижения конечного положения с последующим продолжением движения недопустима.

Недопускается жесткий удар по каучуковым шайбан, расположенным перед захимом 22.

1. Дроссельный обратный клапан 21 регулирует подачу воздуха в цилиндр 20. Установить подачу воздуха так, чтоб возвратное движение тележки было плавным, а не ударным. Такое положение обеспечивается, когда установочный винт находится заподлицо с клапаном.
2. Отпустить винт 14 с внутренним шестигранником.
3. Поворот амортизатора по направлению часовой стрелки (минусовая зона) = сокращение тормозной силы.
Поворот амортизатора против часовой стрелки (плюсовая зона) = увеличение тормозной силы.
4. Регулировку рекомендуется проводить согретом амортизаторе.



Установка в заднем конечном положении
и клапан 16

Перемещение в заднее конечное положение осуществляется только тогда, когда включается переключатель b134 "тележка назад" или, когда система управления подает сигнал о наличии помехи. Когда тележка находится примерно в 5 мм от амортизирующих шайб 18, срабатывает переключатель приближения b13 "тележка сзади". Муфта нормального хода в передаче и захим зубчатого ремня 3 отпускаются. Клапан 16 должен работать.

1. По контрольной программе 63 включить переключатель b13.
2. Перемещая тележку вручную взад и вперед проверить момент срабатывания посредством сигнала, полученном на дисплее.
3. Соответственно этому установить захим 19 и переключатель b13.
4. Установить клапан 16 и угольник 17 так, чтобы клапан включался примерно за 5 мм от конечного положения тележки. При включенном клапане и выключенном главном выключателе защитный кожух, лист подачи ткани и узел загибки деблокированы.

Натяжение зубчатых ремней

Чрезмерное натяжение зубчатых ремней сокращает их срок службы и вызывает дополнительный шум.

Недостаточное натяжение приводит к тому, что зубья ремня не заходят полностью в пазы зубчатого колеса, а при нагрузке даже может случиться проскок.

На середине длины S ветви ремня установить пробную нагрузку $F_v = 500$ г. Под этой нагрузкой отклонение ремней от прямой должно составлять:

- 1) Зубчатый ремень 5 до 3 мм.
- 2) Зубчатый ремень 1 до 13 мм.

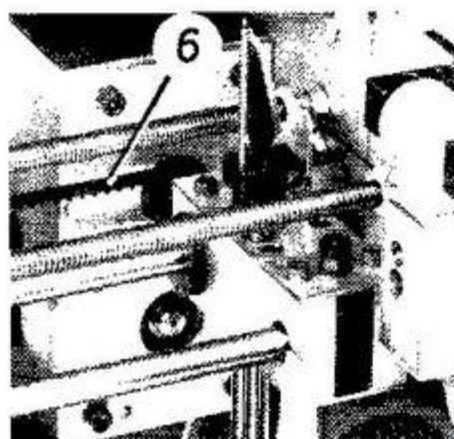
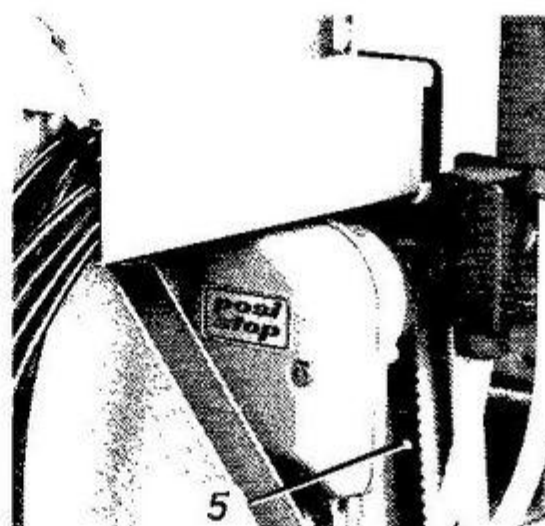
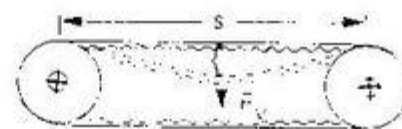
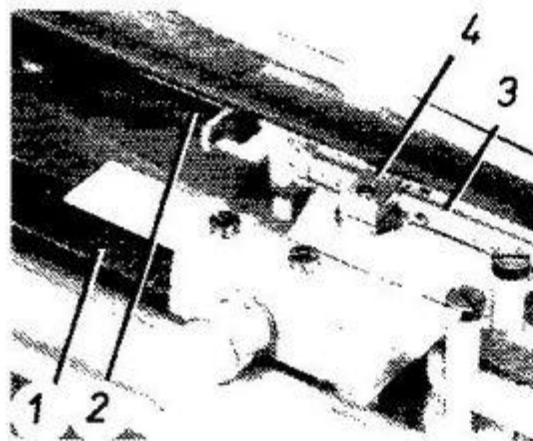
Это происходит в том случае, когда нижняя часть ремня касается верхней части ремня.

- 3) Зубчатый ремень 6 до 4 мм.

Проверку можно произвести пружинными весами. Изменение натяжения см. в Разделе 6.11.

Натяжение тяги цилиндра возвратного хода тележки

1. Перевести тележку в переднее конечное положение.
2. В этом положении тяга 2 должна быть разгружена и слегка провисать.
3. Регулировка производится вращением резьбовой тяги 3 (левая и правая резьба).
4. Резьбовая тяга 3 должна быть закреплена в захиме 4 так, чтобы перемещающийся в цилиндре поршень не касался передней или задней подвески тяги, когда тележка находится в конечном переднем или конечном заднем положениях.



6.3. Регулировка элементов подачи и загибки

Для обеспечения беспрепятственной подачи пошивочного изделия и безупречного изготовления вреза карманов необходимо, чтобы загибочные и режущие элементы, а также маркировочные лампы были установлены на нулевую линию, т.е. на середину вреза кармана.

Посредством находящегося в прилагаемом пакете установочного шаблона, № для заказа 791745008, проверить установку, а при необходимости - отрегулировать. Работы выполняются в следующей последовательности:

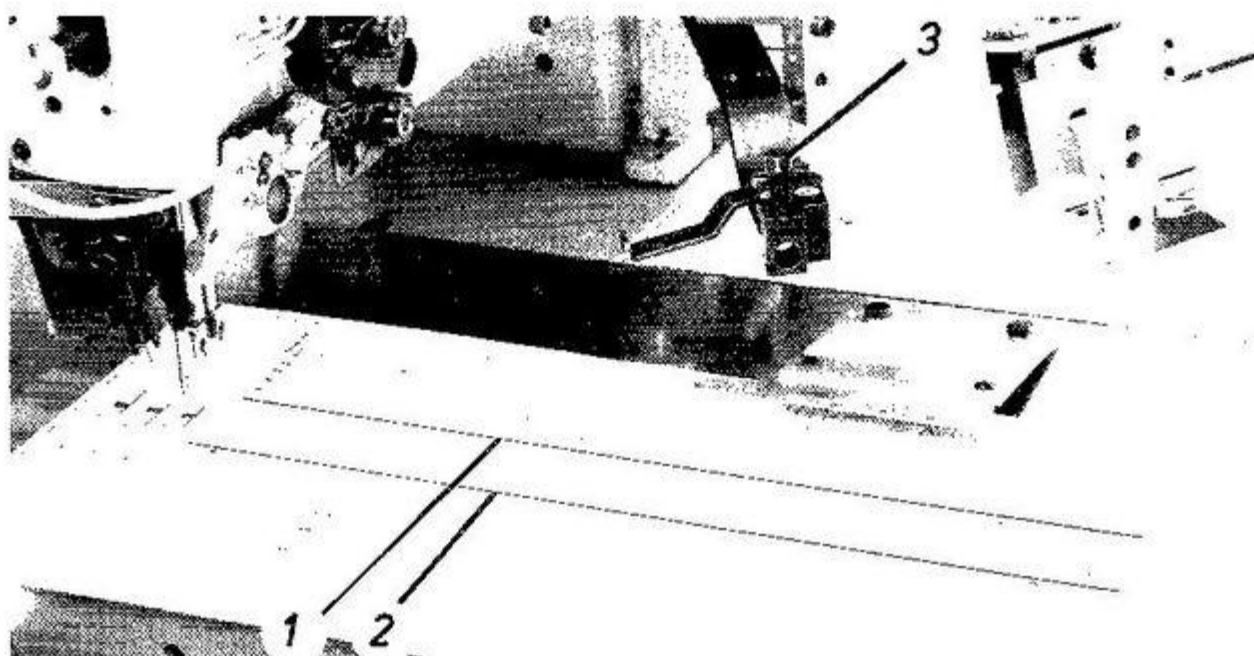
Укладка установочного шаблона и регулировка параллельности захимов подачи

Кромки захимов подачи должны быть параллельны направлению движения тележки подачи.

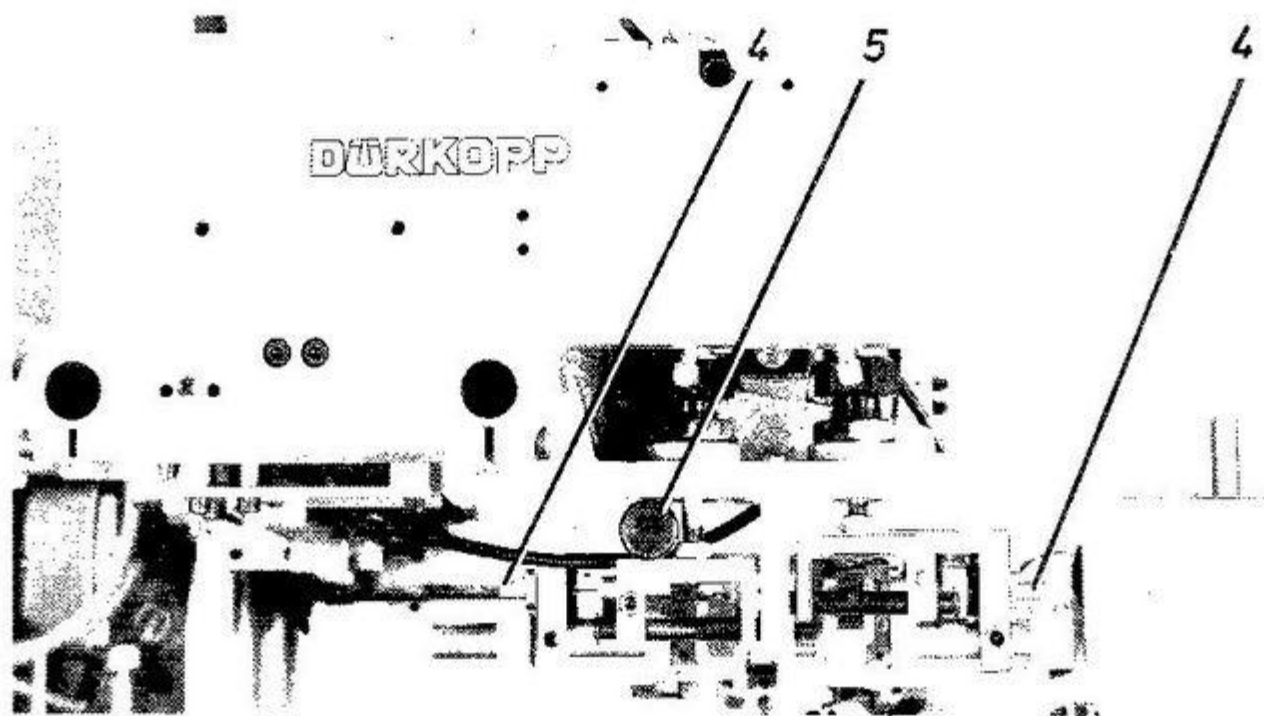
По контрольным линиям 1 и 2 на установочном шаблоне проверить параллельность и, при необходимости, отрегулировать.

Установочный шаблон уложить на лист подачи ткани аккуратно и точно согласно нижеследующему описанию:

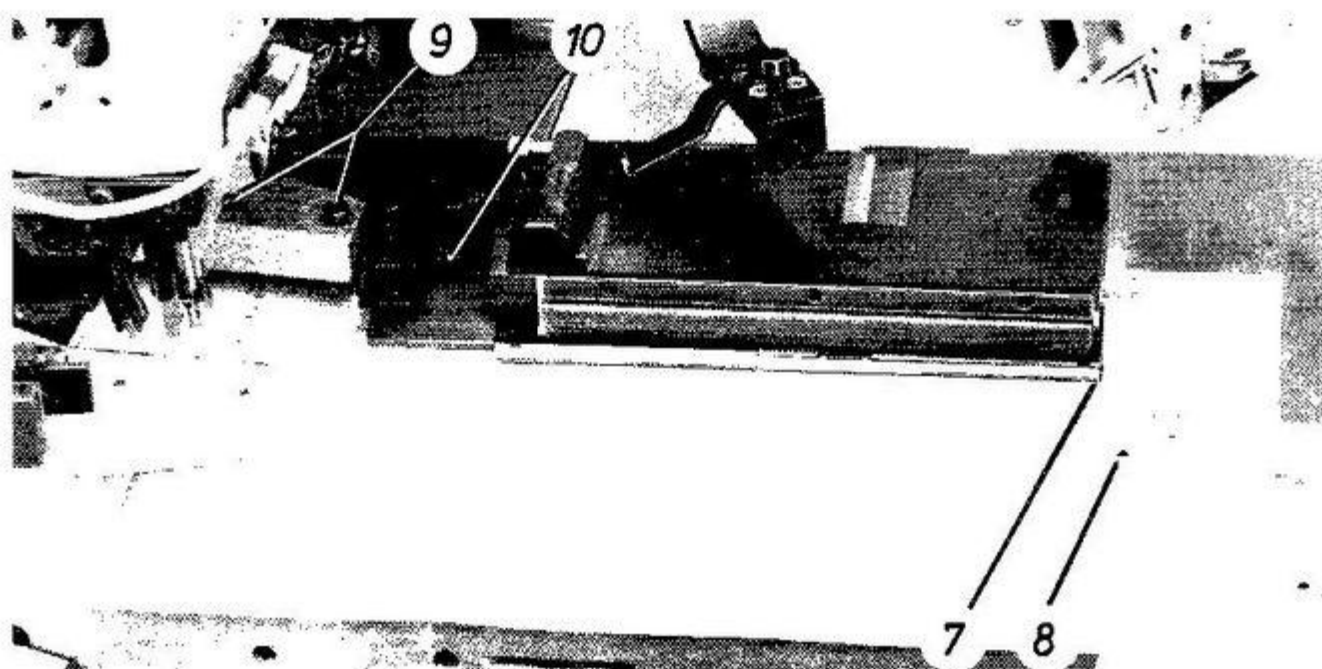
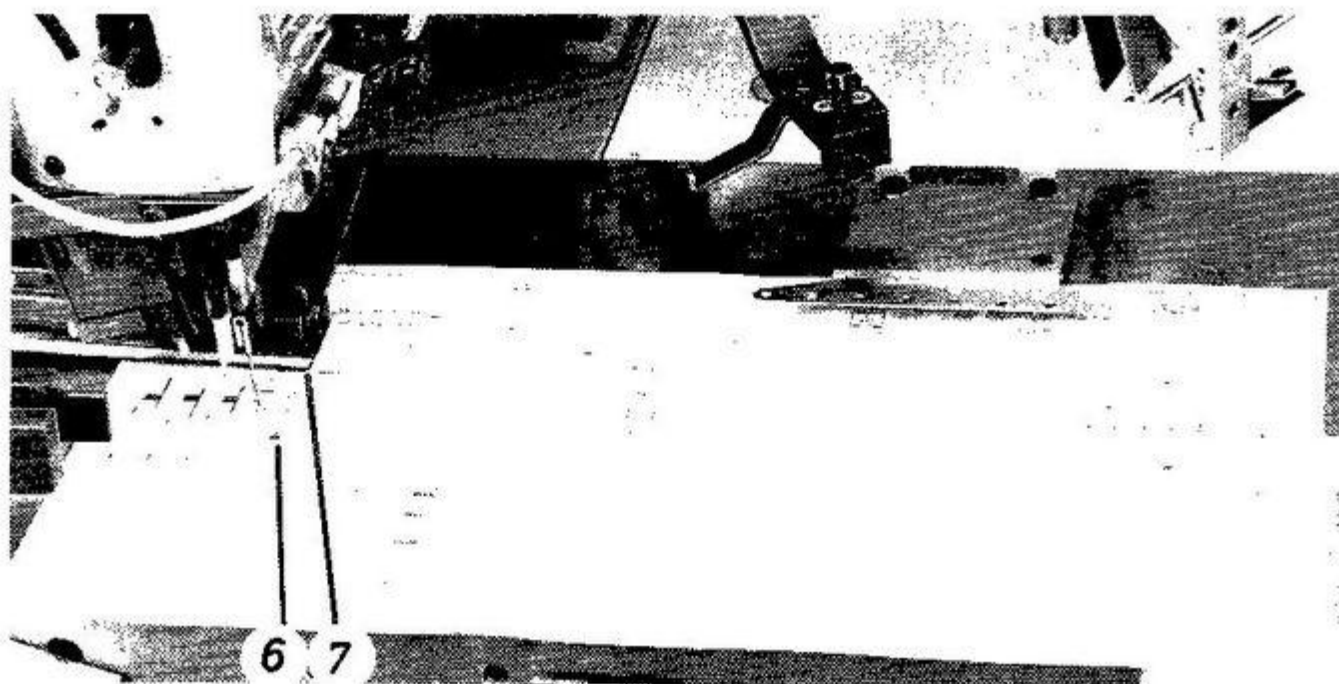
1. Выключить главный выключатель. При необходимости переместить тележку ручную в заднее положение.
Защитный кожух поднять.
2. Повернуть загибочное устройство вправо. Отпустить центрирующий винт 3 и удалить складкообразователь. Если на листе подачи ткани установлен захим для мешковины кармана, то следует удалить и этот захим.



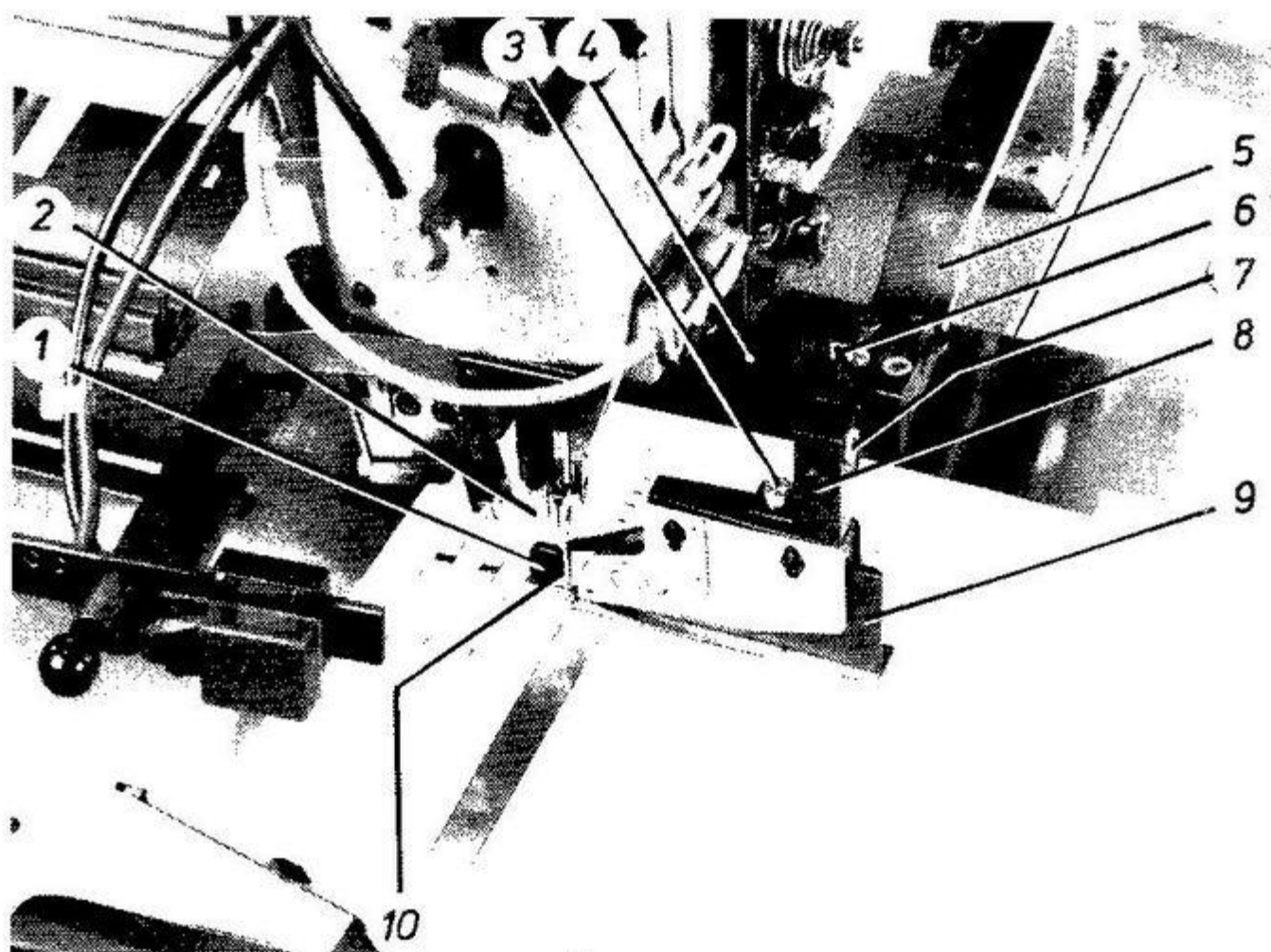
3. Удалить правую иглоу.
В зависимости от расстояния между игло-
ками в данной машине наколоть острием
левой иглоки одну из левых маркировок,
например, 10 или 12 NA и т. д.
Повернуть шаблон вокруг острия левой
иглоки так, чтобы кромка шаблона была
параллельна кромке листа подачи ткани.
Закрепить шаблон пока только спереди
клеякой лентой.
4. Один из зажимов держать приподнятым по-
средством подкладки соответствующего
предмета 5. Опущенный зажим приподнять
вручную, вытянуть вперед до стрелки 6 и
опустить на шаблон. Вращением винтов с
четырёхгранной головкой 4 сместить за-
жим сначала в боковом направлении так,
чтобы его передняя кромка 7 находилась
точно над "контрольной линией парал-
лельности".



5. Приподнять зажим вручную, перевести в
переднее положение и опустить на шаблон
перед передней стрелкой 8. И в данном
случае передняя кромка 7 должна точно
совпадать с контрольной линией, как
спереди, так и сзади. Если это не так,
то снять клейкую ленту и сместить шаб-
лон на данную величину. Если передние
кромки совпадают с контрольной линией,
как спереди так и сзади, то это значит,
что шаблон лежит точно по ходу тележки.
Для выполнения последующих работ при-
клеить шаблон по всем кромкам.



6. Параллельность кромки движению тележки подачи установлена точно на заводе-изготовителе. При непараллельности целесообразно повторно проверить укладку шаблона по вышеописанному методу. При необходимости вывинтить винты 9, удалить рычаги зажимов 10 и произвести регулировку так, чтобы кромки зажимов были параллельны контрольной линии.
7. Второй зажим проверить таким же способом, а при необходимости, отрегулировать.



Складкообразователь

Державка 5 складкообразователя 9 отрегулирована на заводе-изготовителе. От цапфы 8 до линии "переднее положение иглки" на установочном шаблоне должно быть расстояние в 88 мм. Перед регулировкой складкообразователя проверить данное расстояние.

Если в этом положении закрепить складкообразователь центрирующим винтом 6, то должны быть обеспечены следующие позиции:

а) Когда средний нож 2 в своем крайнем переднем положении заходит в предохранитель ножа 1, то между передней кромкой ножа и предохранителем ножа должен оставаться зазор в пределах от 0,5 до 1 мм.

б) Когда кулиса игловодителя находится в крайнем переднем положении, кромки 10 направляющих планок должны выступать за иглки примерно на 1 мм. Это необходимо для обеспечения надежного прохода тесьмы канта, когда кулиса игловодителя находится в заднем положении.

в) В переднем положении иглки должны свободно проходить в прорези складкообразователя. Оттеснение или сдвиг игловок не допускается.

Закрепленная на державке угловая опора 4 должна прилегать к головке рукава машины и тем самым обеспечивать положение складкообразователя в период процесса подачи.

1. Отпустить винты 3 и 7.

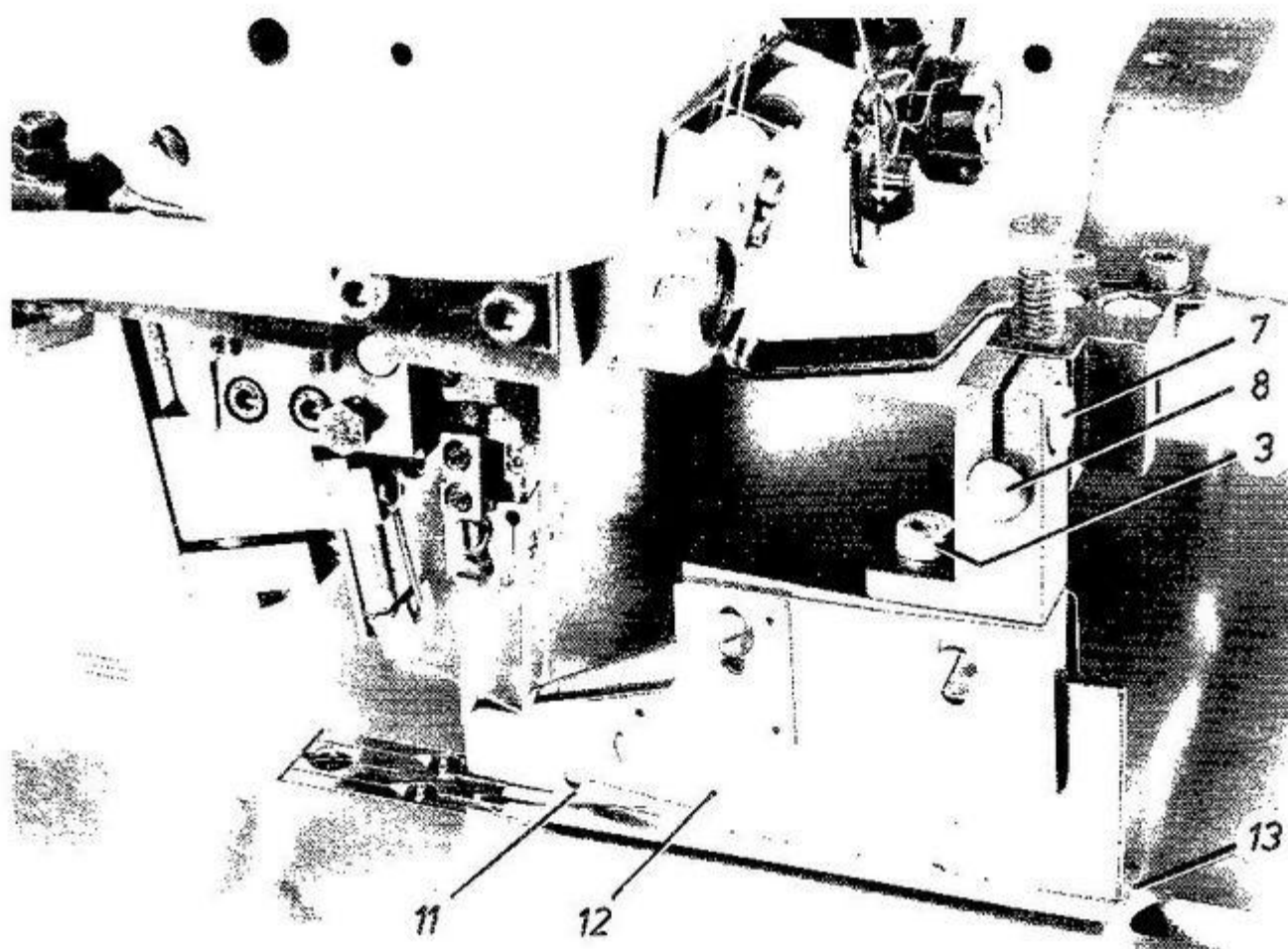
Отрегулировать положение основания складкообразователя посредством установочного шаблона по отношению к "нулевой линии - врез среднего ножа". При этом сначала обратить внимание на то, для каких работ предусмотрено основание:

А = двойная обтачка

В = обтачка только слева

С = обтачка только справа.

Согласно номеру на основании складкообразователя найти по таблице величину расстояния от "размерной линии для параллельной настройки" до левой кромки основания.

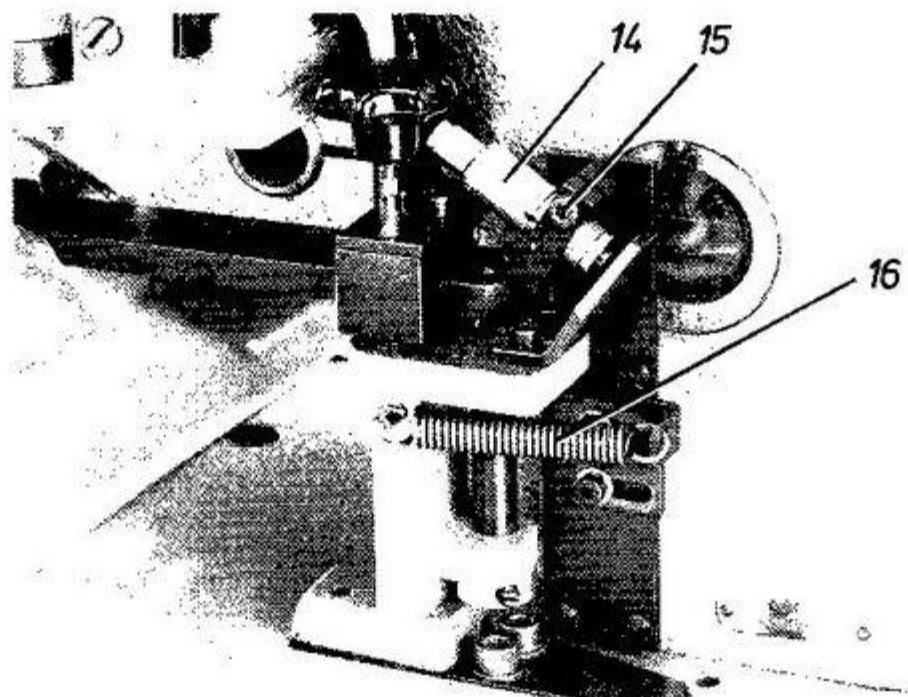


Посредством размерной линейки установить основание на соответствующем расстоянии и параллельно линии замера. Винт 3 затянуть.

2. Слегка повернуть складкообразователь на цапфе 8 так, чтобы между острием основания 13 и листом подачи ткани образовался зазор примерно в 0,5 мм. В то же время в зоне шитья основание должно прилегать к игольной пластине. Это способствует улучшению приема сшиваемого изделия.
Винт 3 затянуть.
3. Пружину натяжения 16 натянуть так, чтобы складкообразователь был уравновешен и не давил на сшиваемое изделие.
4. Отпустить винт 15.
При включенной машине установить цилиндр 14 так, чтобы складкообразователь был приподнят примерно на 6 мм. Данный подъем служит для беспрепятственной укладки сшиваемого изделия.

Внимание! Более высокий подъем складкообразователя не допускается. Так как выступающее из основания складкообразователя острие ножа может при укладке повредить сшиваемое изделие.

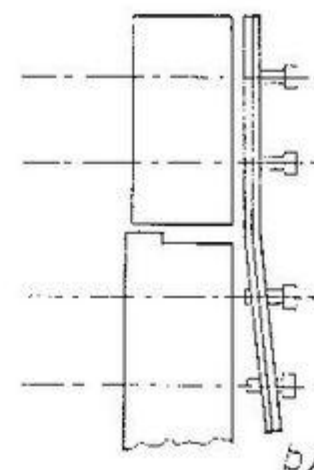
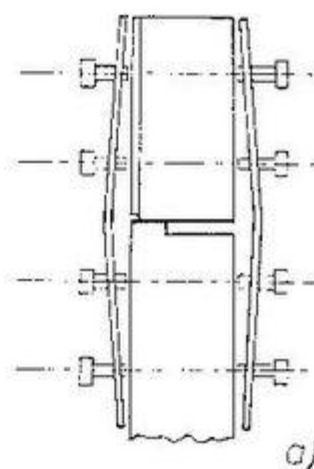
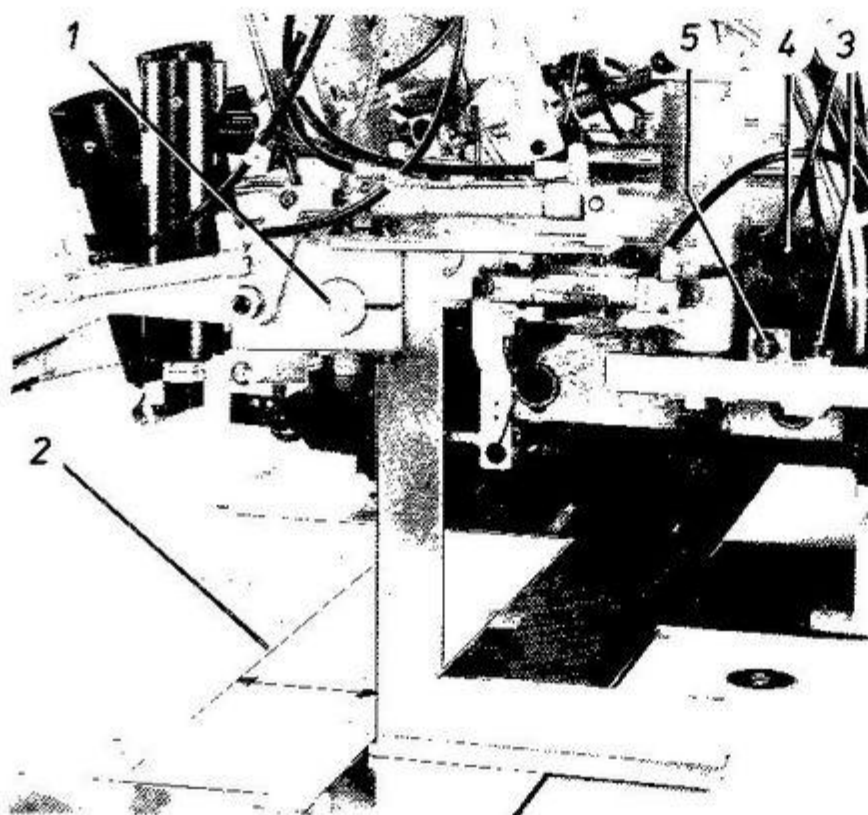
5. Установить направляющие планки 12 по высоте в зависимости от толщины сшиваемого изделия и от того, с какой стороны - справа или слева - укладывается кант, а также с учетом того, чтобы обеспечить легкий подъем подпружиненного прижима 11 над сшиваемым изделием.



Опорная ось

Регулировка устройства подачи канта, захватного складкообразователя и маркировочных ламп обуславливается параллельным положением опорной оси 1 относительно нулевой линии.

1. Установить упорный винт так, чтобы при повернутом в рабочее положение загибочном устройстве рукоятка-звездочка 4 с блокирующим штифтом надежно зафиксировало положение.
2. Приставить угольник спереди и к правой стороне опорной оси 1. Определить расстояние от угольника до нулевой линии 2 на шаблоне.
3. Приставить угольник сзади и к правой стороне опорной оси 1. Размеры спереди и сзади должны совпадать.
4. При необходимости отпустить винты 3 и отрегулировать положение всего загибочного устройства совместно с опорной осью.
Внимание! Положение устройства подачи канта, захватного складкообразователя и маркировочных светильников необходимо отрегулировать заново.



Устройство укладки канта

Державка 8 устройства подачи канта 10 должна быть перпендикулярна по отношению к листу подачи ткани.

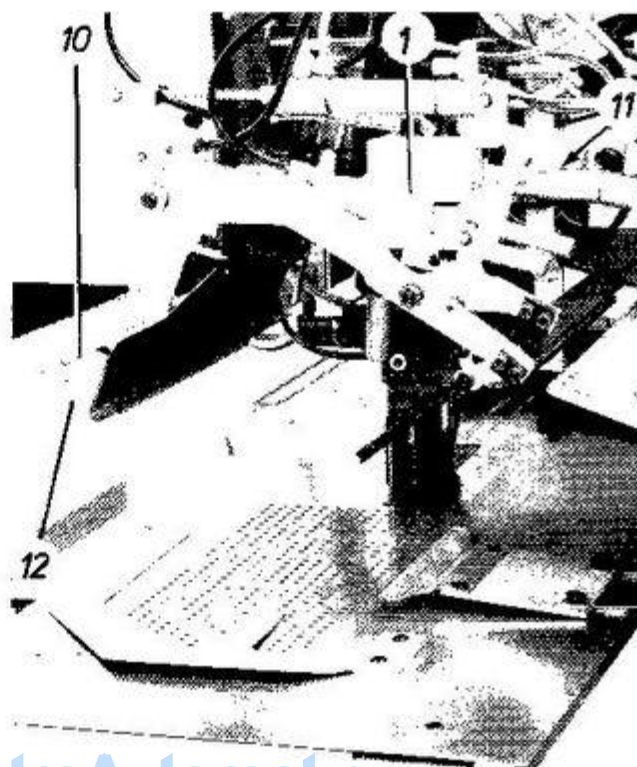
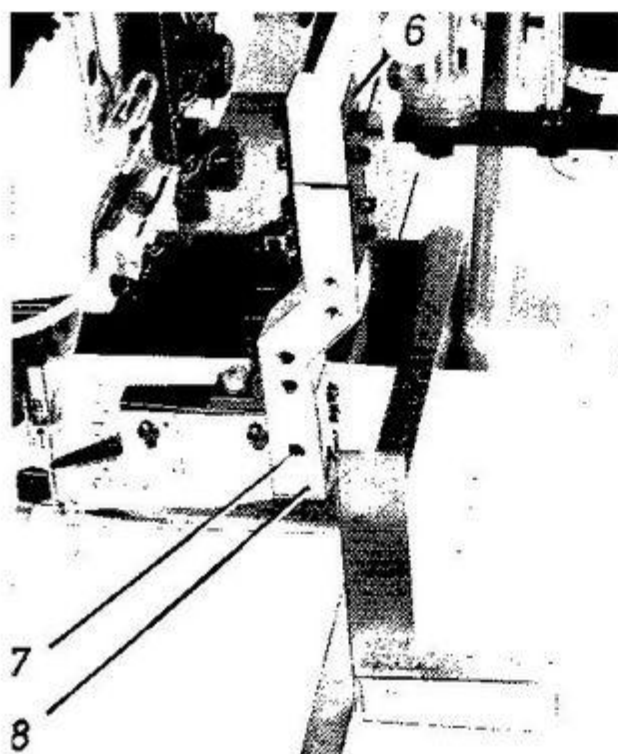
Исключение!

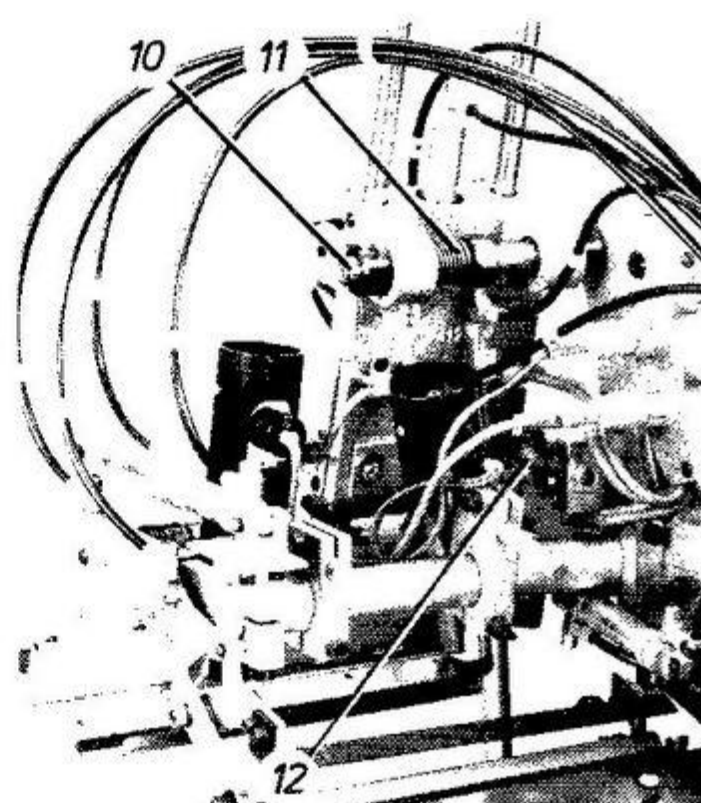
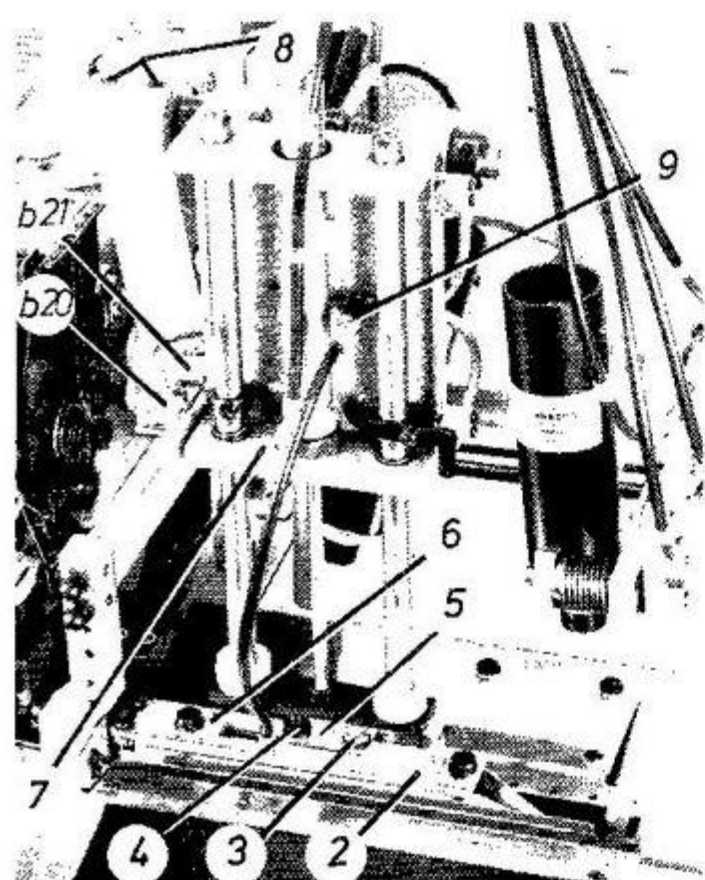
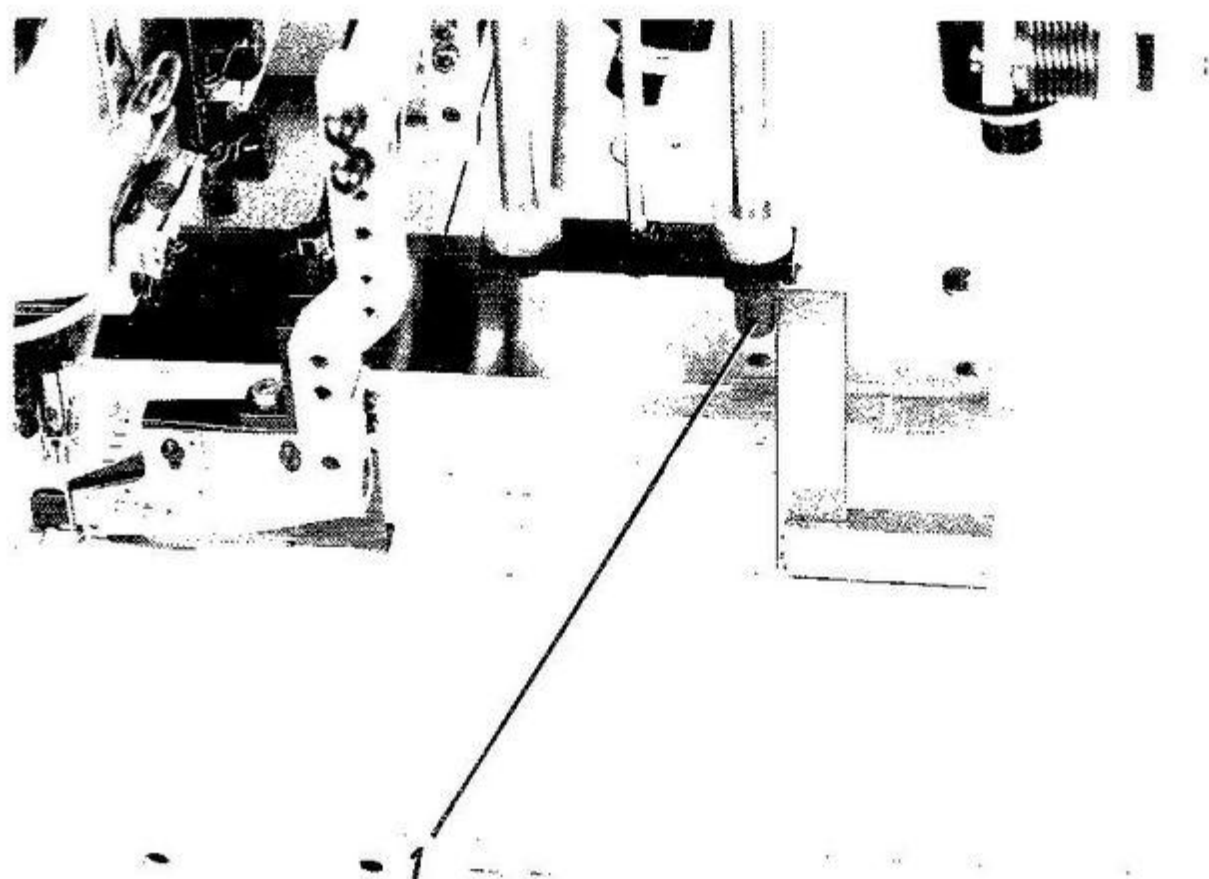
Изогнутые детали 6 позволяют два вида крепления державки 8. Смотри рисунок а) и б).

- а) Перпендикулярное жесткое крепление при расположении устройства укладки канта справа или
- б) пружинящее крепление при расположении устройства укладки канта 10 слева. Пружинящее крепление предотвращает колебания стола и тем самым сдвиг тесьмы канта.

Расстояние от перпендикулярно стоящей державки 8 до находящихся в переднем положении иголок должно быть 121 мм. См. установочный шаблон.

1. Отпустить винты 11.
Вращением на опорной оси 1 установить с помощью угольника державку 8 перпендикулярно к листу подачи ткани.
2. Посредством размерной линейки и угольника установить державку 8 путем передвижения по опорной оси 1 на расстоянии 121 мм. При пружинящем креплении держать державку в заднем положении, прижав ее до упора. Затянуть винты 11.
3. Вставить устройство укладки канта 10 и выверить его так, чтобы основание складкообразователя прилегало всей плоскостью. Затянуть винт 7.



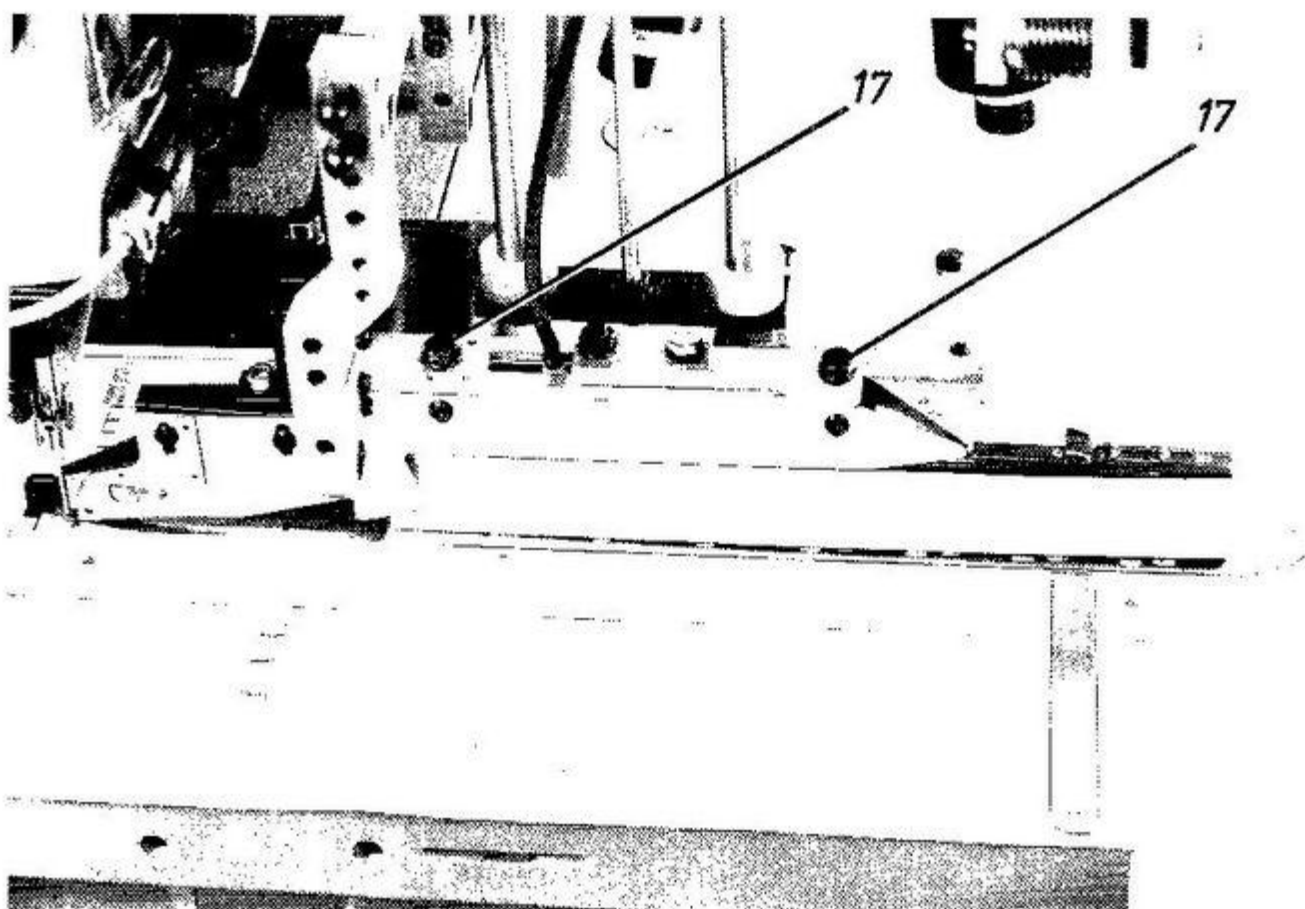
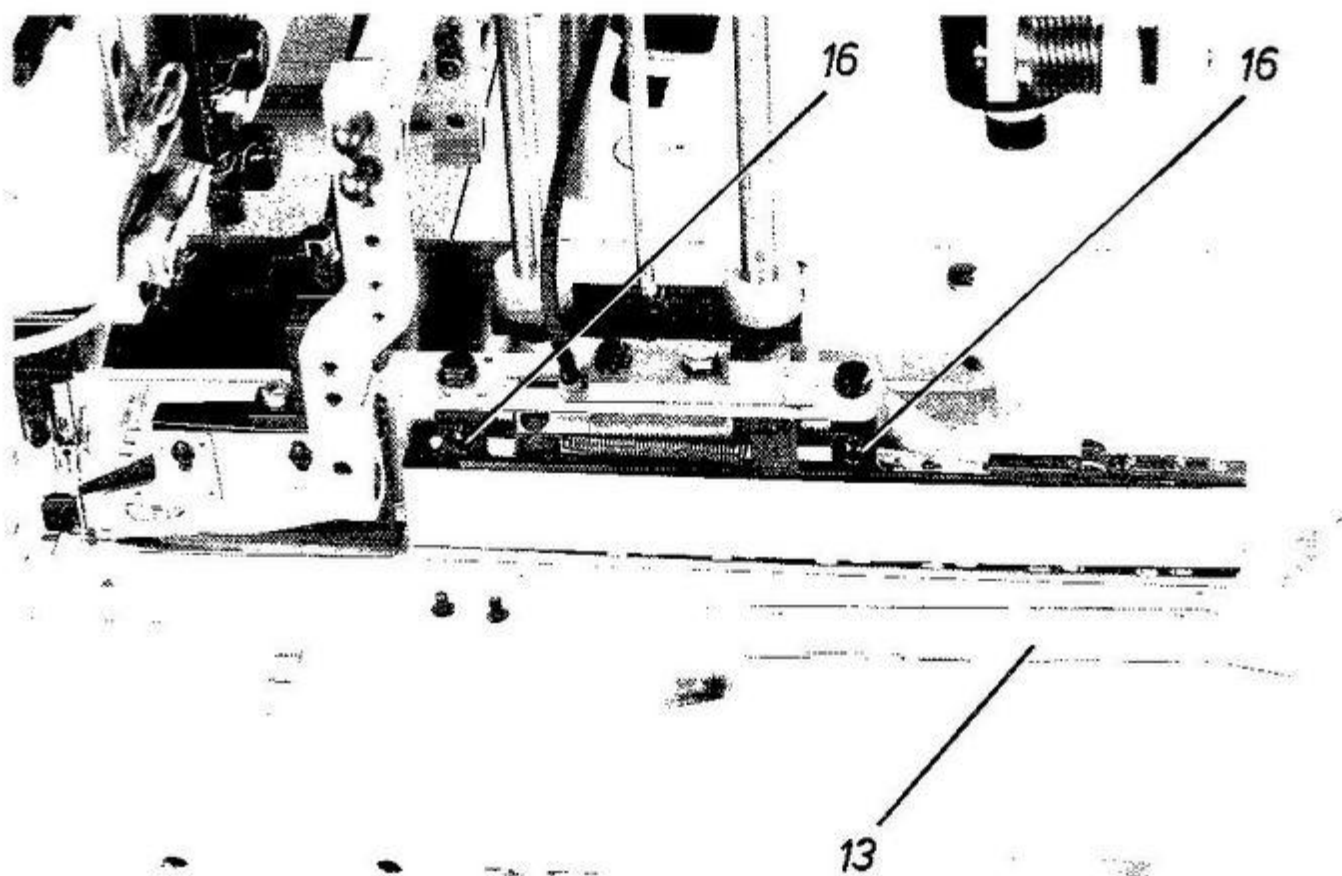


Захватный складкообразователь

Повернуть захватный складкообразователь на середину разреза кармана. Приемная цапфа 1 должна быть расположена точно над круговой меткой установочного шаблона. Расстояние от прижимной цапфы 1 до находящихся в переднем положении иголок должно быть 228 мм (см. установочный шаблон).

Смену захватного складкообразователя производить только путем отпуска зажимного винта 2.

1. Вытянуть соединительную муфту шланга 9. Отпустить винт 2 и вначале удалить захватный складкообразователь.
2. Включить главный выключатель. Включить программу 55. Нажать переключатель b134 "Тележку назад" и выдерживать до тех пор, пока сигнал <--- погаснет. Приемное устройство 1 поворачивается в вертикальное положение. После нажатия на кнопку "Стоп" процесс поворота может быть повторен.
3. Установить угольник к круговой метке. См. рисунок. Повернуть упорный винт 12 так, чтобы приемная цапфа 1 стояла над круговой меткой. Упорный винт 12 закрутить.
4. Приставить угольник к приемной цапфе 1 по направлению шитья. Слегка ослабить винты 8, чтобы не разгрузить тормозную пружину 11. Сместить валик 10 так, чтобы приемная цапфа находилась над круговой меткой по направлению шитья. Винты 8 хорошо затянуть.
5. Отрегулировать положение переключателей приближения b20 и b21 так, чтобы между контактной плоскостью и толкателем 7 было обеспечено расстояние ок. 0,3 мм. Включить программу 63, а также цифры соответствующих переключателей. Проверить положение включения, соответствующий сигнал появляется на дисплее. Появление сигнала "+" означает, что перед переключателем находится металлический предмет.
6. Выключить установочную программу P55 и включить одну из пошивочных программ. Вновь сместить захватный складкообразователь на приемной цапфе 1 до упора. Затянуть винт 2.
7. Отпустить винты 3 и 4. Установить захим 5 параллельно планке. Винты 3 и 4 затянуть.



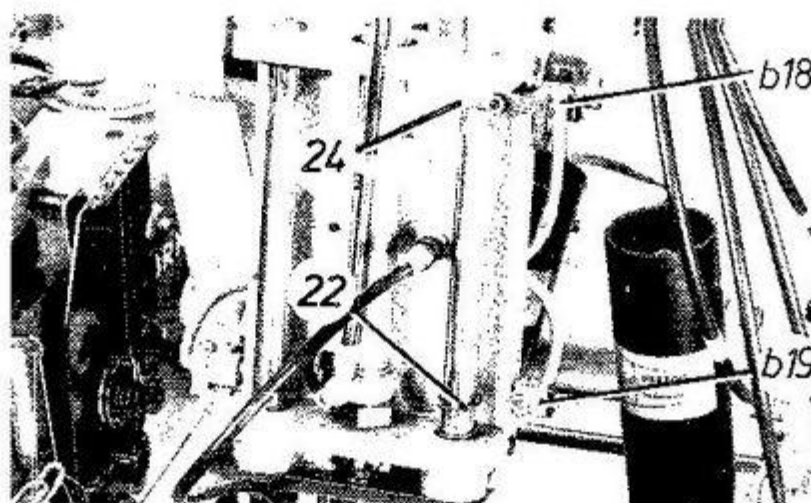
8. Удалить направляющую планку 13. Отпустить винты 16. Нажать на складкообразователь так, чтобы он плоско прилегал к листу подачи ткани. Затянуть винты 16 и установить на место направляющую планку 13.
9. Включить программу 55. При опущенном захватном складкообразователе отпустить винты 17. Посредством установочного шаблона отрегулировать положение основания складкообразователя по отношению к нулевой линии – середине вреза кармана. При этом сначала обратить внимание на то, для каких работ предусмотрено основание:

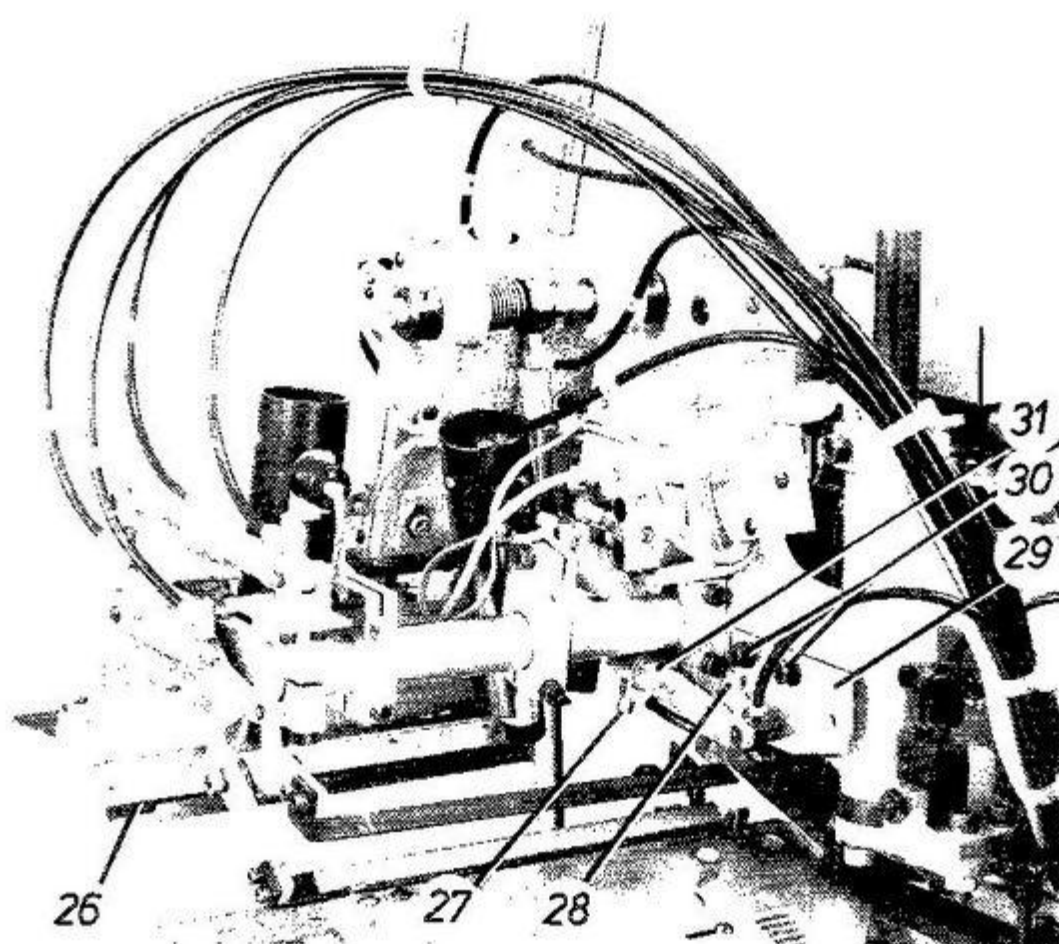
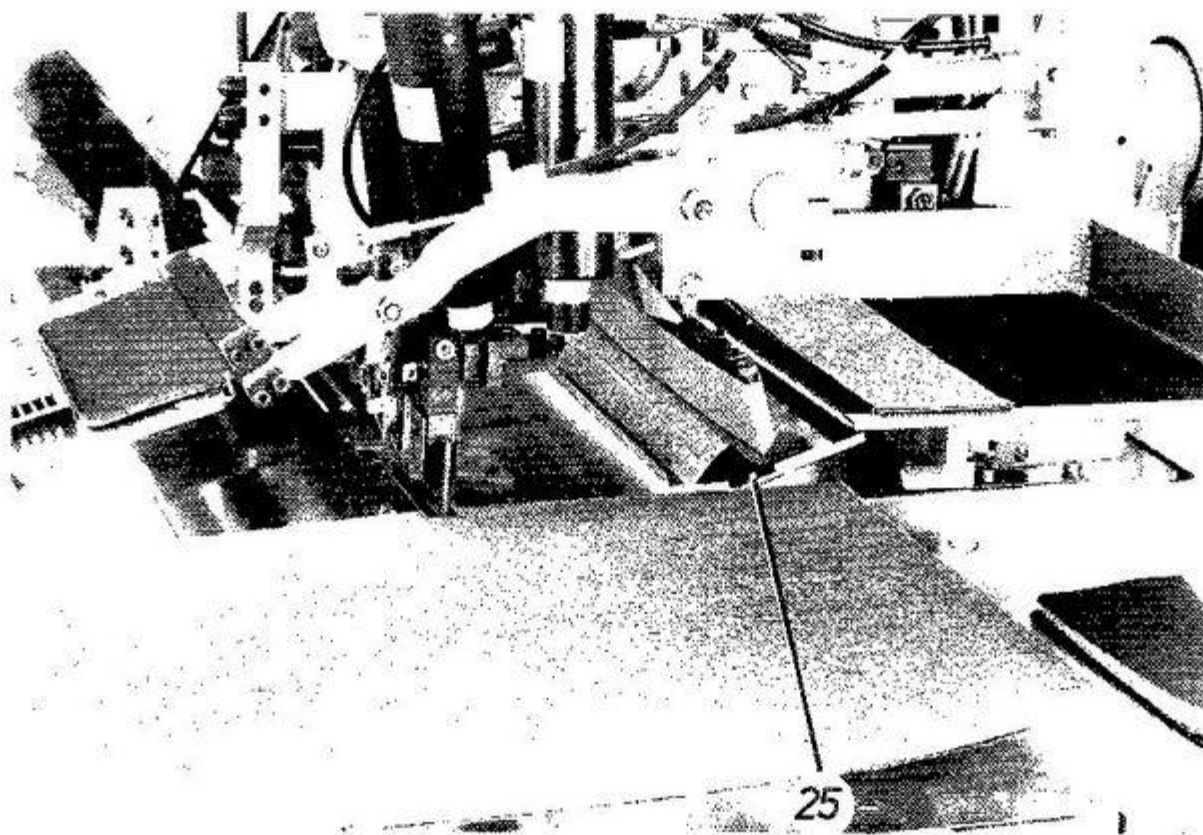
А = двойная обтачка
 В = обтачка только слева
 С = обтачка только справа.

Согласно номеру на основании складкообразователя найти по таблице величину расстояния от "размерной линии для параллельной настройки" до левой кромки основания.

Посредством размерной линейки установить основание на соответствующем расстоянии и параллельно линии замера. Винты 17 затянуть.

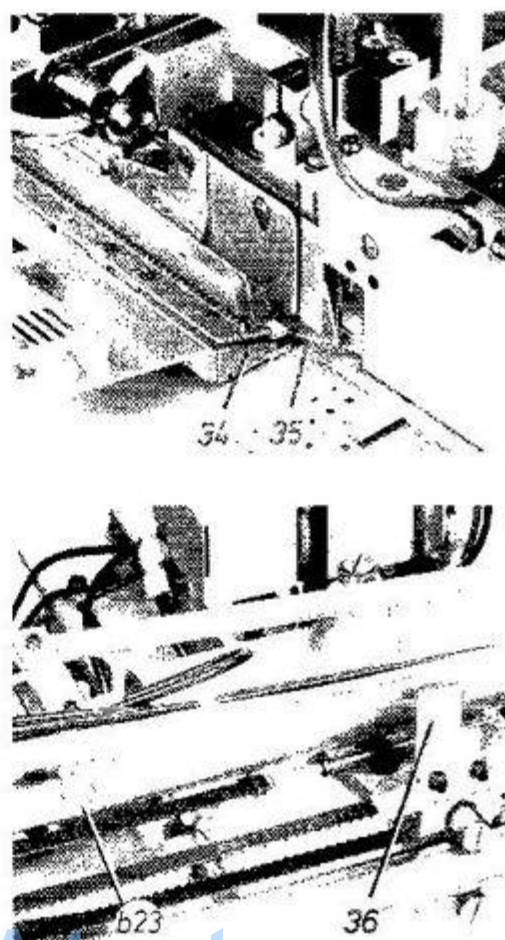
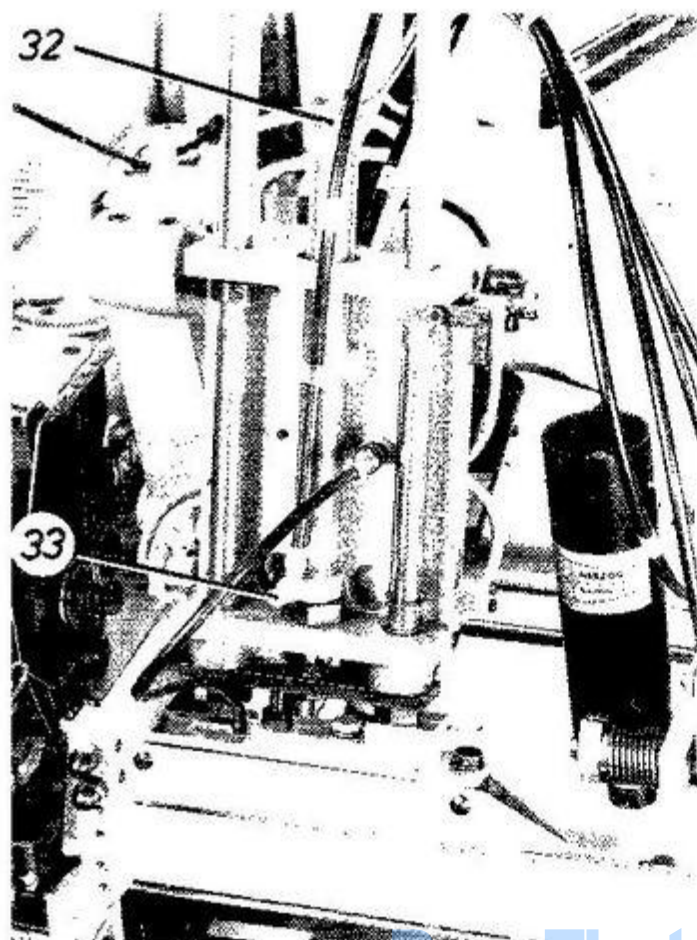
10. После регулировки положения основания складкообразователя проверить, проходит ли ребро складкообразователя в паз захватного складкообразователя.
11. Пружина сжатия 22 разгружает захватный складкообразователь перед пуском процесса шитья.
12. Отрегулировать положение контактной колодки 24 так, чтобы она переключала переключатели приближения b18 (захватный складкообразователь вверх) и b19 (захватный складкообразователь вниз). Перед пуском начала шитья подача сжатого воздуха на опущенный захватный складкообразователь прекращается. При

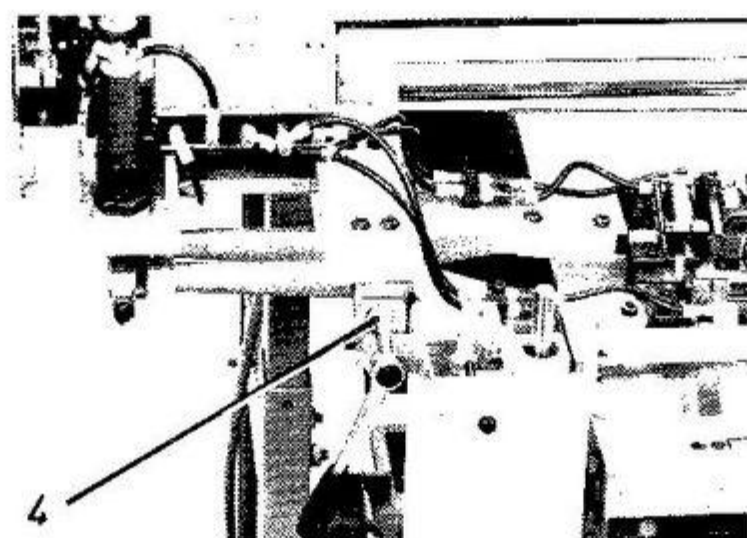
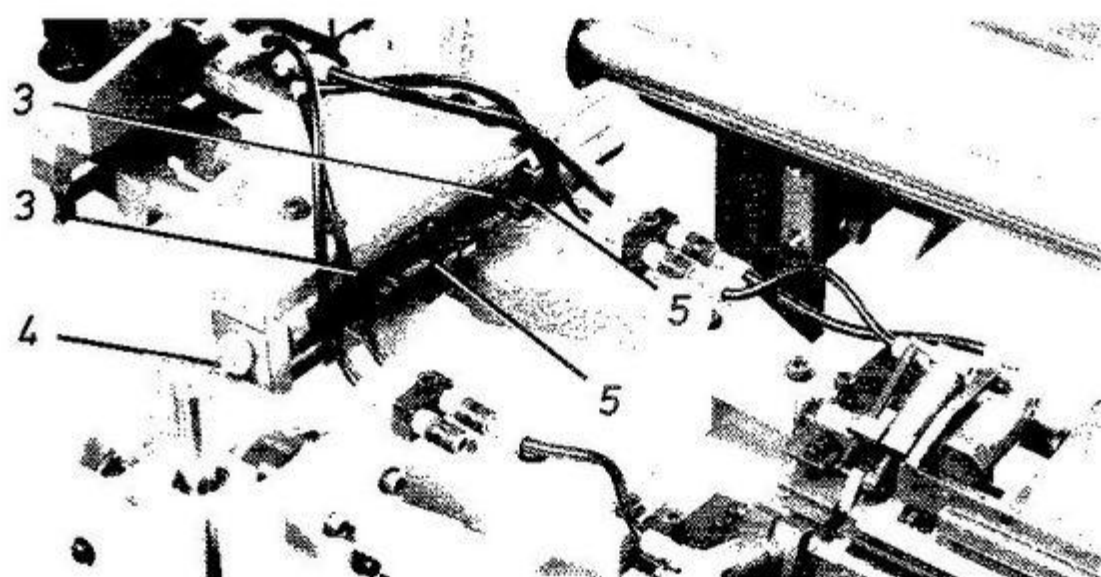
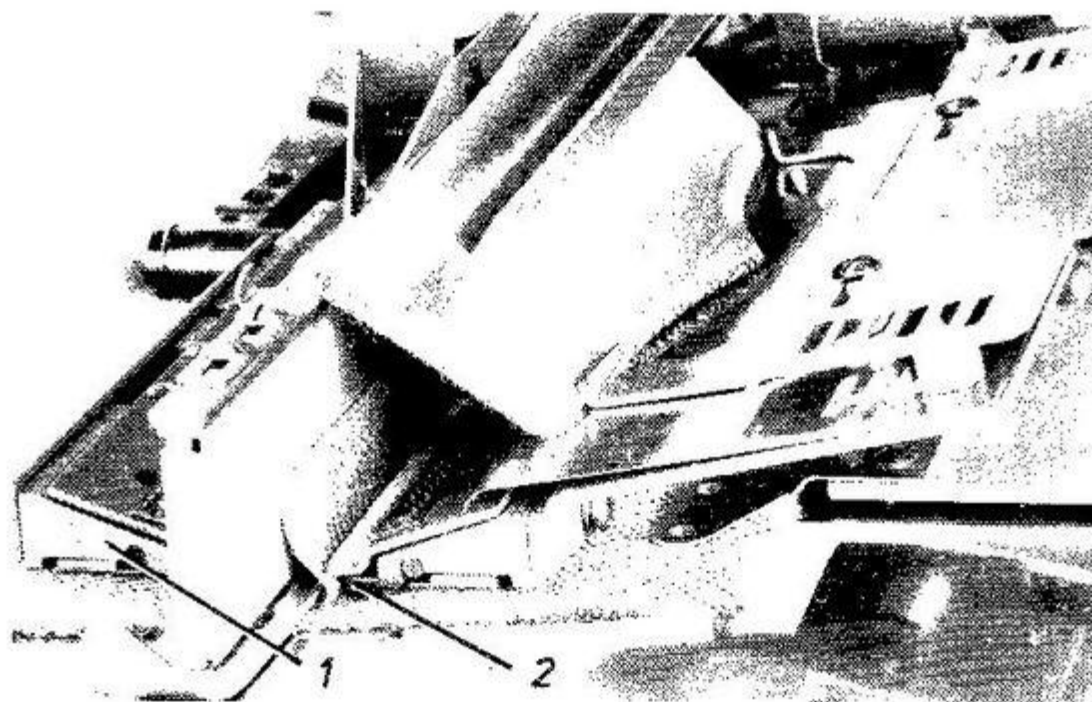




этом переключатель b19 внизу не должен выключать. Включить программу 63 и числа соответствующих переключателей. Проверить положение включения, оно индицируется на дисплее. Появление сигнала "+" означает, что перед переключателем находится металлический предмет.

13. При наличии двойного канта во время опускания захватного складкообразователя на стол предварительной укладки оба ряда захватных иголок должны проникать в изделие на одинаковом расстоянии от средней перегородки 25 как слева так и справа. При односторонних правых или левых основаниях складкообразователя ряд иголок должен проникать в изделие на расстоянии 1 мм от кромки 26.
14. Движения подъема, опускания, поворотов на заход и выход захватного складкообразователя должны быть быстрыми, но не резкими. Регулировку производить на дроссельных обратных клапанах 32, 33 и 27, 28.
15. Захватный складкообразователь должен после процесса загибки как можно скорее подниматься вверх. Это происходит, когда переключатель b23 "захватный складкообразователь свободен" включается движущейся назад тележкой подачи. Лобовые поверхности 34 захимов передвинуть до конца основания захватного складкообразователя 35. Деталь 36 приставить к переключателю b23 так, чтобы он срабатывал.





Расстояние захимов подачи от оснований складкообразователя

Для обеспечения равномерной с обеих сторон ширины канта и беспрепятственной подачи сшиваемого изделия необходимо, чтобы между наружными кромками оснований складкообразователя и внутренними кромками захимов подачи 1 и 2 было определенное расстояние. Величина этого расстояния зависит от толщины сшиваемого изделия. Например, при средней толщине платяной ткани это расстояние должно быть от 1 до 1,5 мм.

Расстояние изменяется путем вращения винтов с четырехгранными головками. При вращении вправо – расстояние увеличивается. При вращении влево – расстояние уменьшается.

Шкальные планки 5 установлены на заводе-изготовителе так, что когда стрелки 3 указывают на метку "0", обеспечено правильное расстояние для сшиваемого изделия из ткани средней толщины при пошиве карманных разрезов с двойной обтачкой.

Другие метки указывают расстояния для пошива более широких кантов или карманных врезов с одной обтачкой.

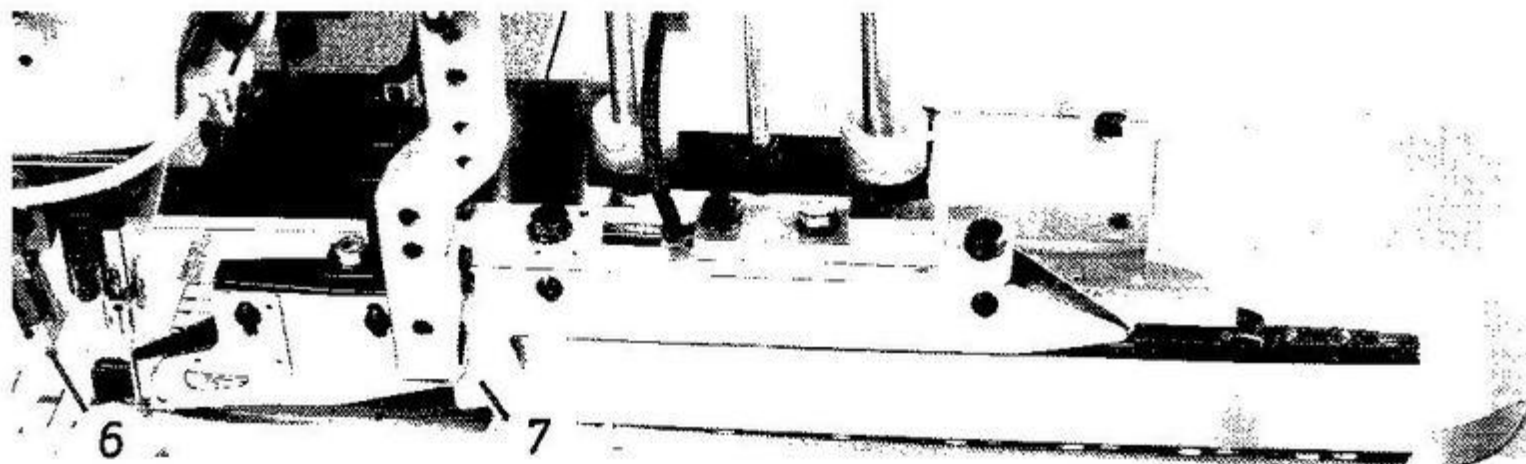
После изменения расстояния проверить свободу прохода захима подачи вдоль направляющих планок 7 и нитеуловителя 6. Проверку произвести путем передвижения тележки подачи взад и вперед.

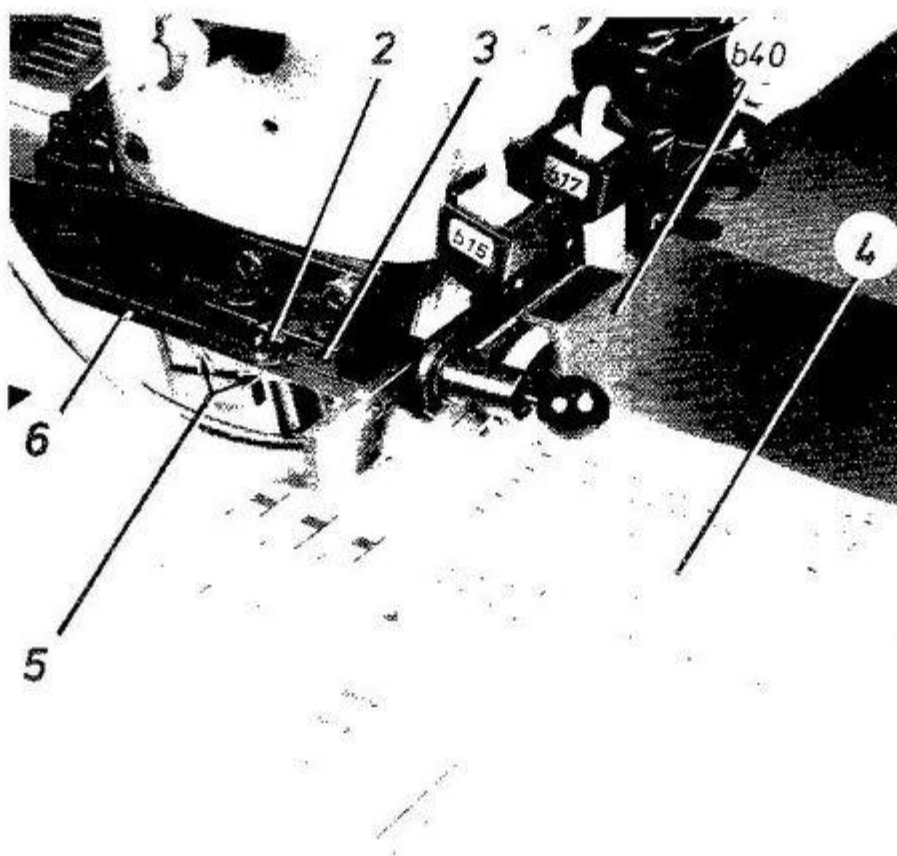
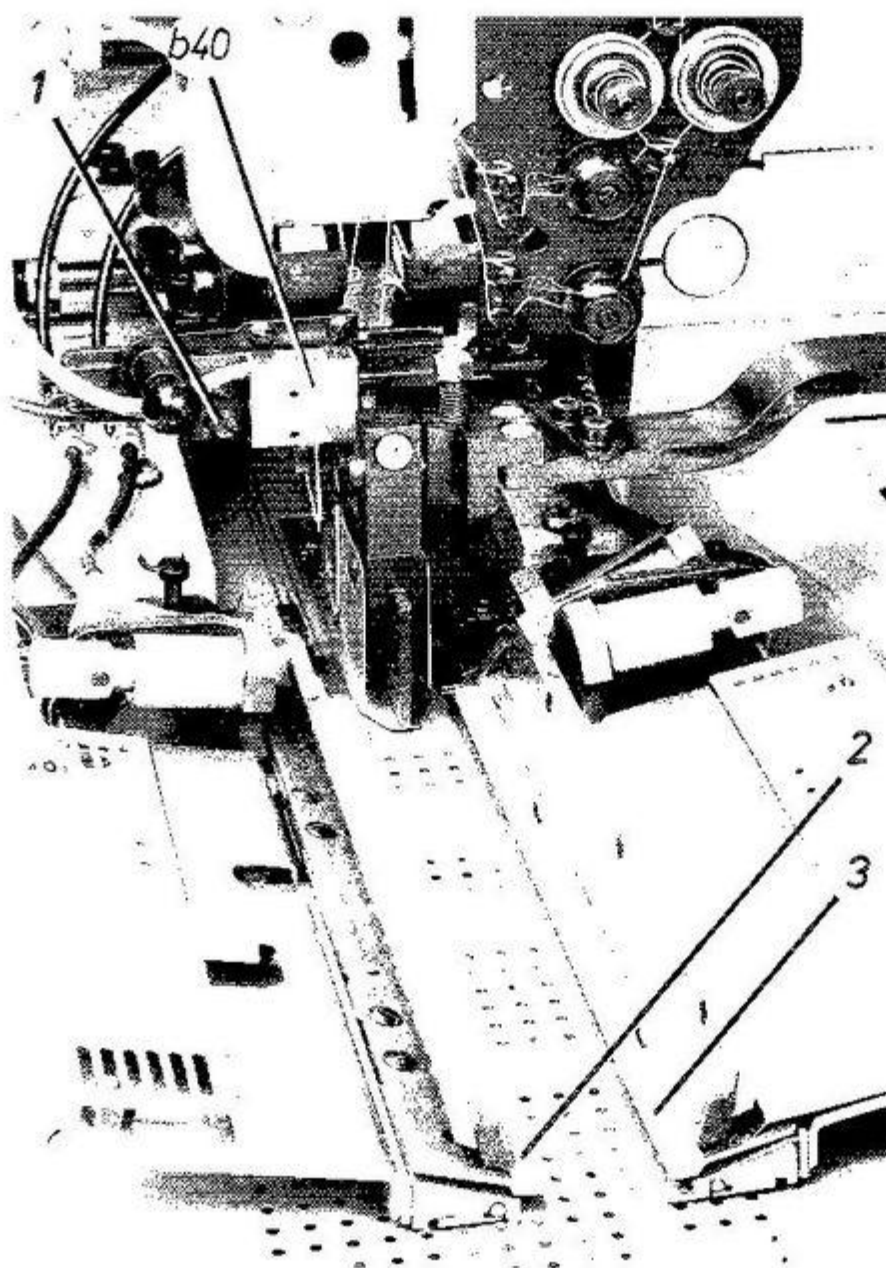
Произвести новую установку фотоячейки и3 по отношению к отражающей фольге согласно Разделу 6.4.

Обратить внимание!

Метки на шкальных планках соответствуют расстоянию между иглами головки машины. При установке иглодержателей с другими расстояниями между швами необходимо также заменить и шкальные планки.

При частой замене складкообразователя установку захимов устройства подачи можно облегчить при помощи пневматического устройства для быстрой перестройки, номер для заказа 7925941.





6.4. Отражающий световой барьер b40 для контроля клапана кармана

Расстояние между стоящими в переднем положении иглами и точкой падения невидимого инфракрасного излучения должно составлять 55 мм. См. установочный шаблон 791745008. При закрытых загибающих планках излучение должно попадать на середину отражающей фольги 2 или 3.

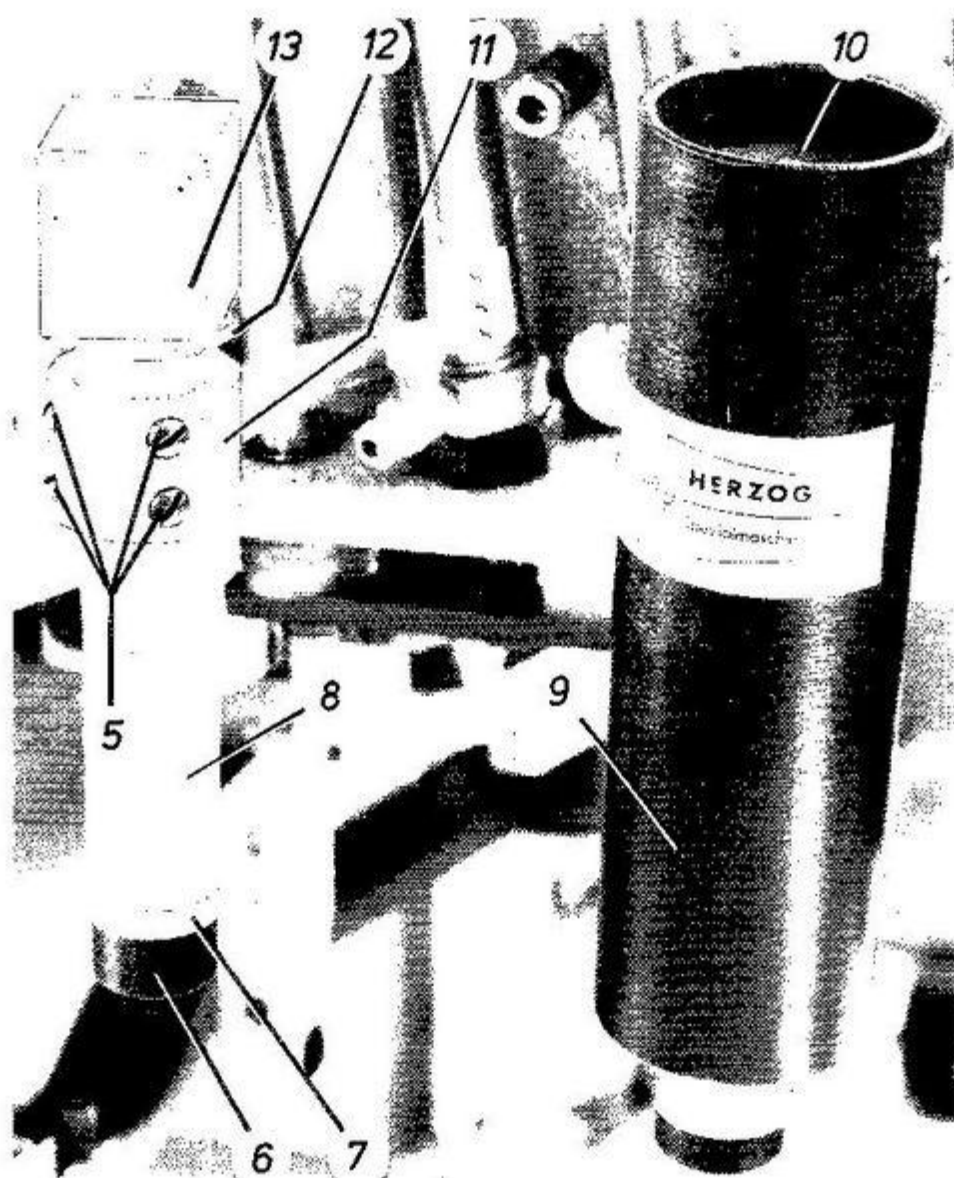
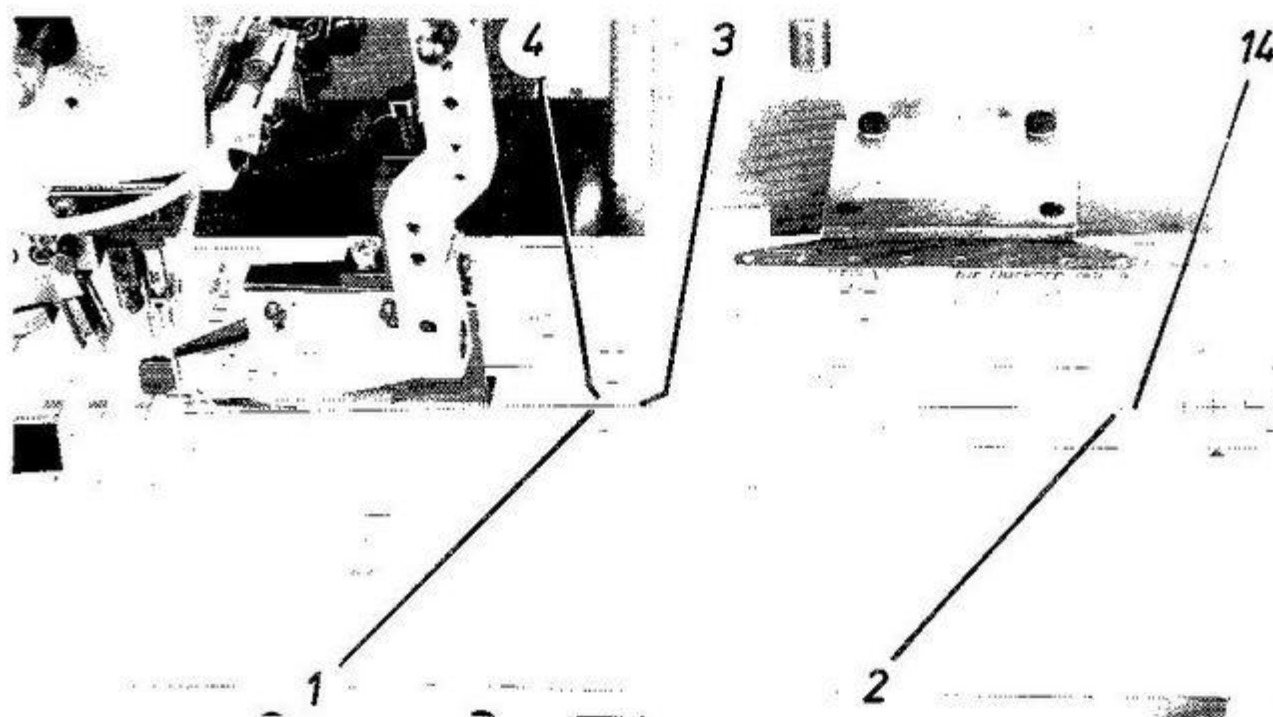
Приведенные здесь данные служат для предварительной настройки.

Точную настройку в обязательном порядке производить в соответствии с Разделом 6.9.

"Система измерения длины. Пошив с клапаном", а для установки 745-7 кроме этого в соответствии с Подразделом "Особенности при косых клапанах".

В процессе шитья дефект фотоячейки индицируется на дисплее сигналом <<-С. Причиной может служить загрязненная или поврежденная отражающая фольга или неточно установленная фотоячейка.

1. Главный выключатель включить.
Включить программу 51 и активизировать ее кнопкой "Стоп". Переключатель А = начало шва и D = конец шва - для правки вреза кармана должны быть на приборе управления установлены на среднее значение 5.
2. Уложить кусок отражающей фольги 4 (имеется в прилагаемом пакете) перед иглами или, если имеется наклеенный шаблон, перед линией "световой барьер".
3. Точно в этом месте фотоячейка должна опознать отражающую фольгу. В левой половине дисплея появляется сигнал светового барьера <<-С. При отсутствии отражения сигнал гаснет.
4. При слишком позднем или слишком раннем опознавании отпустить винты 5 и соответственно установить державку 6 фотоячейки.
5. Отрегулировать фотоячейку в боковом направлении точно над отражающей фольгой 2 или 3. Отпустить винты 1.
Соответственно сместить отражающую фотоячейку.
Согласно программе 51 загибающие планки находятся в закрытом положении, что предусмотрено для режима регулировки.
Переместить тележку подачи вручную вперед и назад с целью "осмотра" отражающей фольги по всей ее длине.
Если при этом сигнал погаснет, это означает, что регулировка проведена некачественно или что захим подачи не параллелен ходу тележки. Регулировку параллельности захимов подачи см. в Разделе 6.3.



6.5. Маркировочные лампы

Для регулировки приложить к столу установочный шаблон, согласно Разделу 6.3. Шаблон находится в прилагаемом пакете.

Встроенная в ламповую оптику многократная рамка позволяет следующее применение:

- а) Установка на малые световые метки Н произведена на заводе-изготовителе. Это позволяет при укладке передних частей пиджака обеспечить расстояние в 10 мм между нагрудной вытачкой и кромкой клапана кармана. Укладка передних частей пиджака – см. схему обслуживания. Более высокая установка маркировочных ламп позволяет увеличить это расстояние до макс. 15 мм.
- б) Поворот маркировочной лампы на 90 град. с соответствующим повышением или понижением позволяет посредством большой световой метки Н установить расстояние от 15 до макс. 25 мм.
- в) Укладку задней части брюк производить на задней точке укладки (световая метка к швее). При симметричной укладке задних частей брюк с ориентировкой по петле или вытачке сместить маркировочную лампу 8 вперед или установить третью лампу, поставляемую по заказу №7943001. См. также схему обслуживания. Изменение световой маркировки Н в любом случае требует новую установку державок ламп и – посредством поперечных линий 3 и 4 – соответствующую регулировку световых меток на совмещение.

Внимание! Эти данные служат лишь для предварительной настройки. Точную настройку в обязательном порядке производить в соответствии с Разделом 6.9. "Система измерения длины, Пошив без клапана".

- 1. Включить главный выключатель. Тележку переместить назад. Вывинтить через верхний доступ винт 10 и снять щиток светильника.
- 2. Отпустить кольцо 7. Установить резкость путем опускания или подъема ламповой оптики 6. Кольцо 7 затянуть.
- 3. Отпустить винты 5.

Установить лампы в ламповой державке 11 выше или ниже до обеспечения расстояния в 10 мм между поперечными линиями 3 и 4.

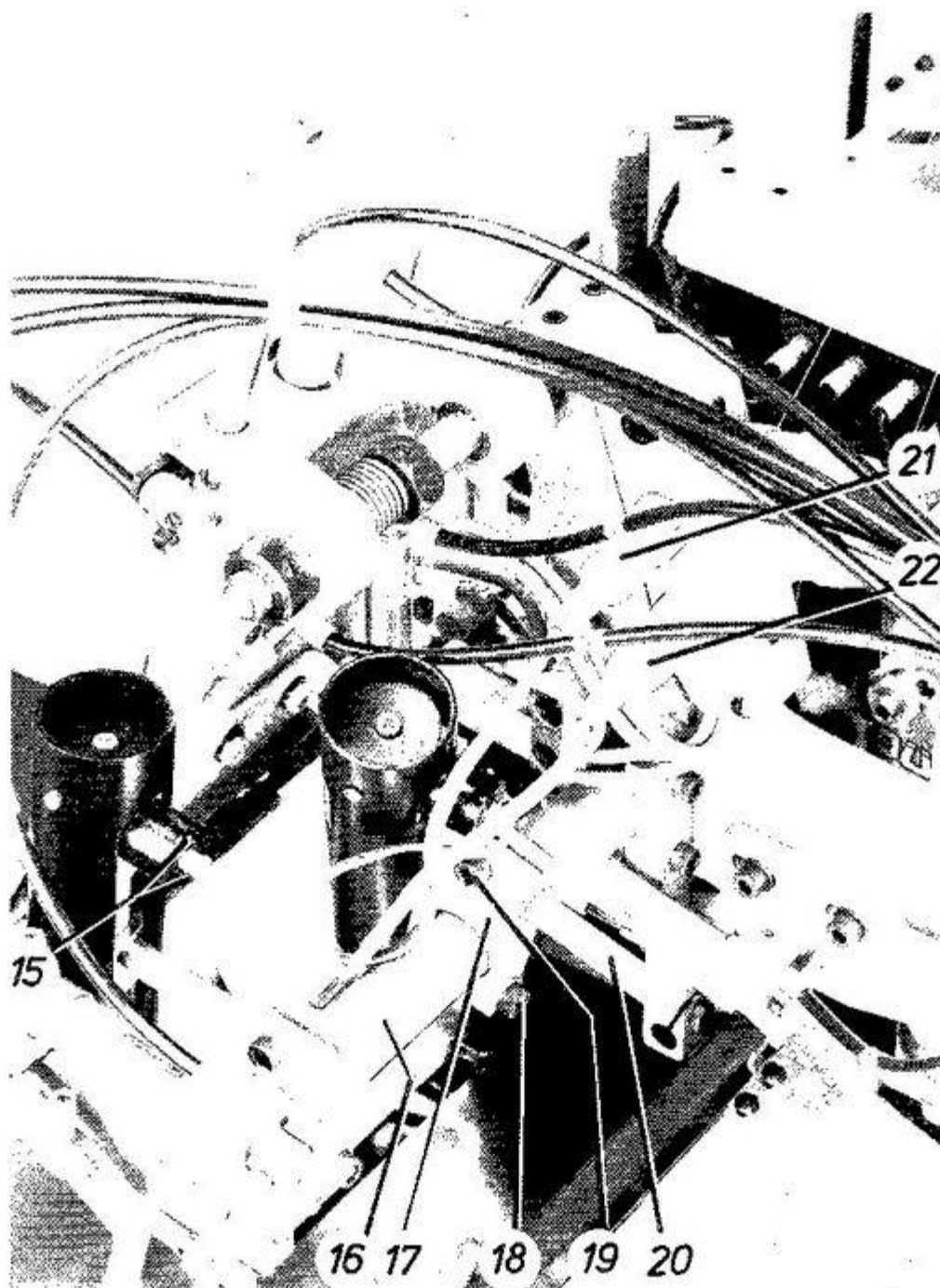
Винты 5 затянуть.

Повернуть лампу в ламповой державке так, чтобы продольная линия легла параллельно к нулевой точке шаблона.

После отпуска контргайки 12 выравнять положение соединительной головки 13 с кабелем.

4. Отпустить слегка зажимные винты 18 и 19 поддерживающей колодки 17.

Вдвинуть или выдвинуть державку 20 лам-



пы настолко, чтобы линия 14 соответствующей световой метки точно совпадала с нулевой линией (середина вреза кармана) на установочном шаблоне.

Сдвинуть поддерживающую колодку 17 по оси 16 так, чтобы поперечные линии соответствующей световой метки точно совпадали с поперечными линиями на установочном шаблоне.

Затянуть зажимные винты 18 и 19.

Обратить особое внимание!

При пошиве с клапаном кармана – клапан определяет начало и конец шва посредством светового барьера.

После смещения световых меток и отрегулировать положение упоров для клапанов карманов на захватном складкообразователе или на устройстве подачи клапана.

Смена галогенных лампочек в маркировочных лампах

Удалить вилку лампы из розетки. После вывинчивания двух винтов в патроне лампы лампочку можно вынуть.

Если после длительной эксплуатации в результате теплового воздействия патрон лампы не находится в безупречном состоянии, то его следует также заменить.

Номер заказа для галогенной лампы 7465182.
Номер заказа для патрона лампы 7465202.

6.6. Ножевые колодки для вреза уголков
на установках 745-5 и -15
(Установку 745-7 см. Раздел 6.12)

Расстояние между режущими кромками ножей в ножевой колодке 2 "конец шва" и иглоками, стоящими в переднем положении, должно быть 130 мм.

Промежуток между режущими кромками ножей в ножевой колодке 2 "конец шва" и режущими кромками ножей в ножевой колодке 1 "начало шва" должен быть 200 мм. См. эскиз и рисунок.

Замер производить по самому широкому месту ножей.

Это основная установка.

Ввести в переключатель С и F среднее значение 5 затем посредством пошивочных проб отрегулировать положение ножевых колодок так, чтобы было обеспечено точное положение расходящихся врезов согласно эскизу.

Врезы должны заканчиваться в начале шва перед первым стежком, а в конце шва - перед последним стежком.

При наличии пришитого клапана клапана кармана это соответствует передней кромке клапана кармана и задней кромке клапана кармана.

Исходя из данной основной установки врезов возможна корректировка в пределах +2,5 до -3 мм.

Для конца шва это осуществляется на переключателе С прибора управления, а для начала шва - на переключателе F.

Положение расходящихся врезов

1. Отпустить контргайку 4.
Поворотом упорного винта 3 установить размер 130 мм.
Для этого приподнять рукой стержень 5 в ножевой колодке "конец шва" и замерить расстояние от наиболее широкой части ножа до иглолок.
2. Придвинуть ножевую колодку "конец шва" в упор к упорному винту 3. Проверить наличие размера 200 мм между наиболее широкими местами режущих кромок. При необходимости отпустить захимное кольцо 6 и сместить положение ножевой колодки "начало шва".

Обратное движение ножевой колодки "начало шва" из положения резки в конеч-

ное положение затормаживается амортизатором 15.
Он установлен с целью предотвращения жесткого наскока.
Отрегулировать соответственно амортизатор 15.

3. Возникающий в результате вреза угол ткани должен быть направлен точно на середину вреза кармана.
Отпустить винт 8.
Повернуть соответственно стержень 5.
Чтобы предупредить удар штока поршня в цилиндре, для стоящих внизу ножей установить расстояние между брусом 11 и ножевой колодкой примерно в 5 мм.
Затянуть винт 8.

4. Произвести пробное шитье при установленных на среднее значение 5 переключателях С и F.

Для обеспечения лучшей видимости врезов целесообразно прижать к сшиваемому изделию кусочек ваточного холста, прогладив его горячим утюгом.

Для установки равнозначных с обеих сторон расстояний от концов врезов до шва, повернуть стопорную гайку 7 соответственно влево или вправо.

5. Для обеспечения точной глубины вреза по направлению начала и конца шва, при необходимости, проверить и изменить основную установку размеров 130 и 220 мм.

Подъемные движения угловых ножей

Движение подъема регулируется на дроссельном обратном клапане 9.

Движение должно быть быстрым, но не резким, ударным.

Смена угловых ножей

1. Если ножи после определенной длительности эксплуатации затупились, их можно заменить на имеющийся в прилагаемом пакете комплект ножей.

Номера заказов для комплектов ножей для вреза уголков указаны в Разделе 2.2. – Перечень деталей в прилагаемом пакете.

2. Вывинтить винт 14.

Снять с ножевого стержня ножевую державку 11 в комплекте с ножом и шилом.

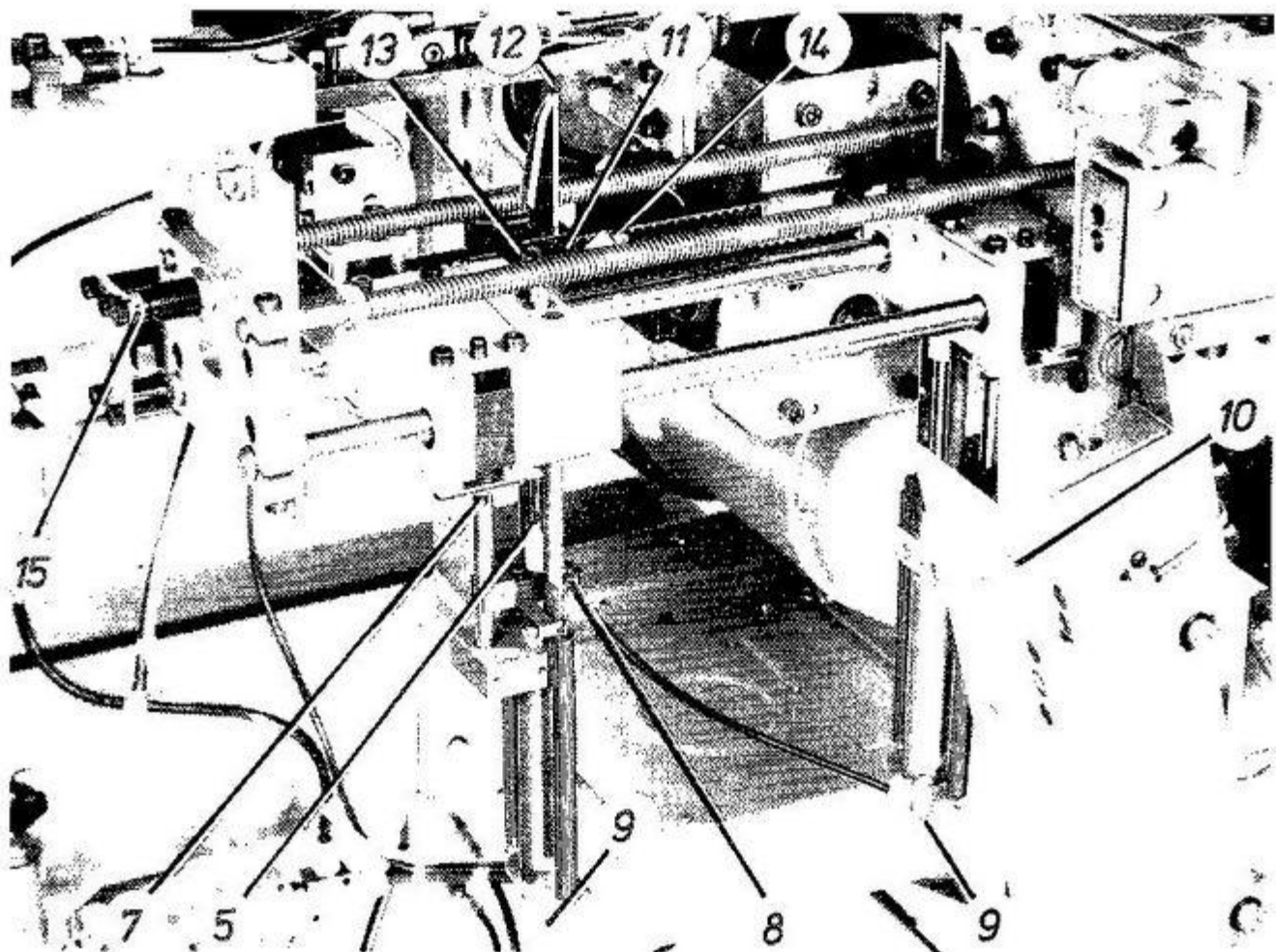
3. Целесообразно захватить ножевую державку 11 в тиски. Отпустить винт 13 и, тем самым, отпустить находящееся в ножевой державке захитное кольцо. После этого шило и оба ножа могут быть удалены. Установить новые угловые ножи в пазы ножевой державки таким образом, чтобы их косо заточенные стороны были направлены наружу.

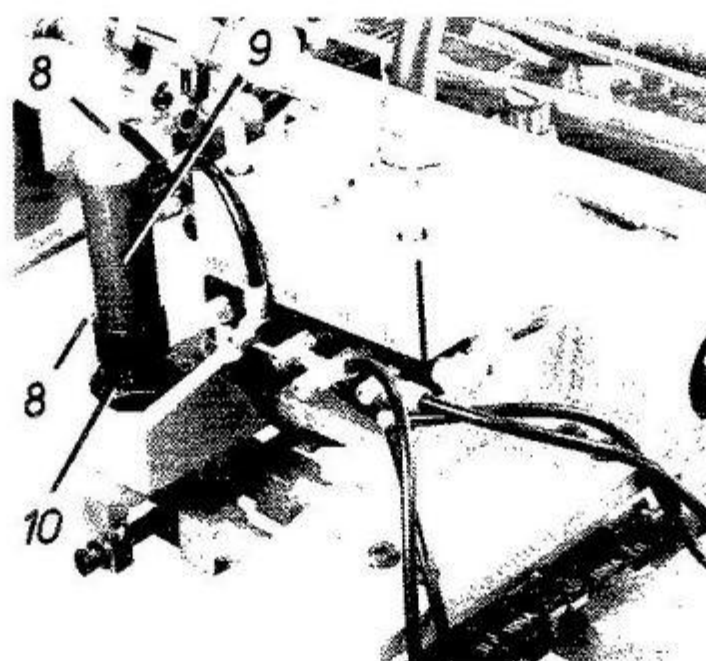
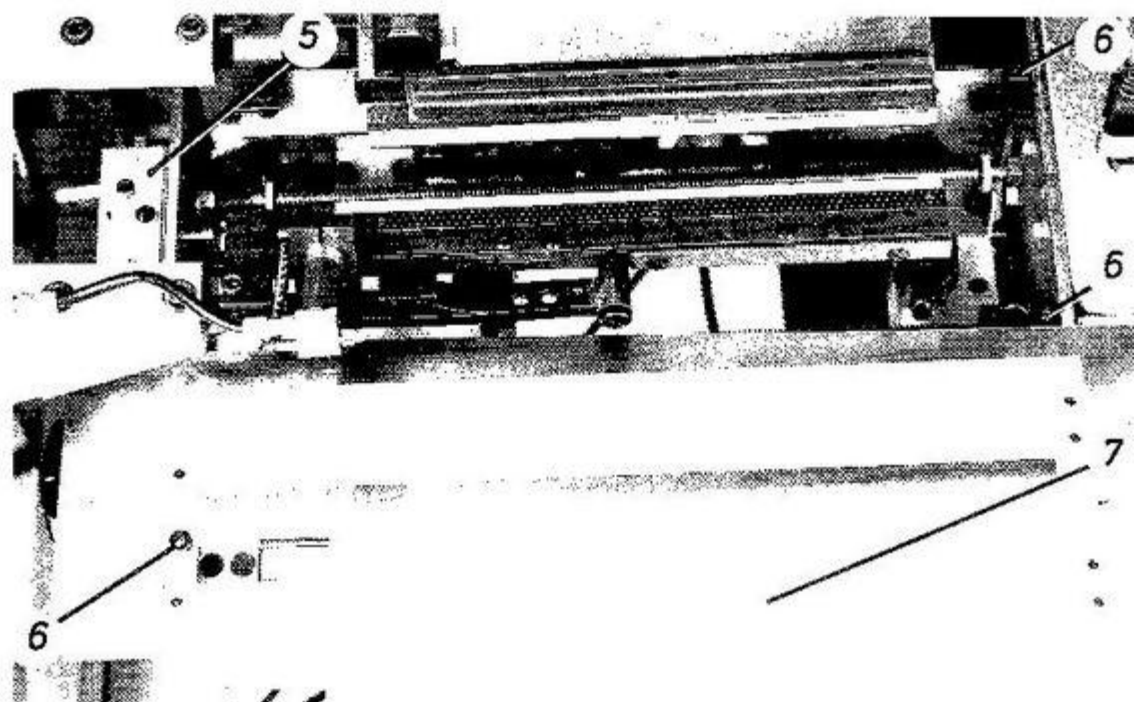
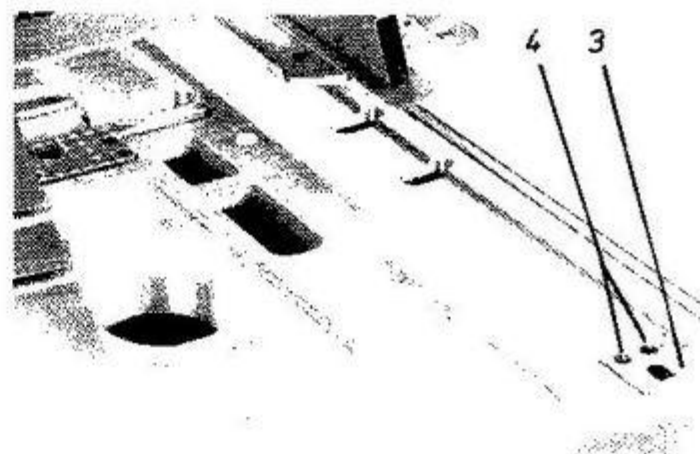
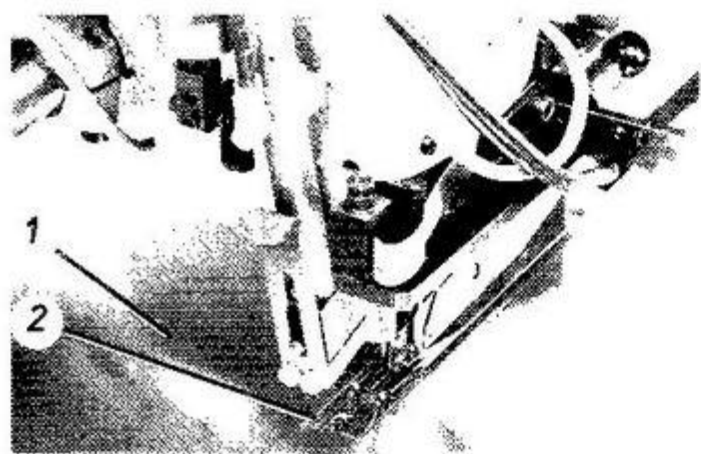
Установить шило 12 в предусмотренное для этого отверстие.

Вставить оба ножа в паз ножевой державки до ее основания и назад до упора в шило.

Винт 13 затянуть.

Установить ножевую державку до упора и затянуть винт 14. Ножевая державка заняла свое правильное положение.





6.7. Лист подачи ткани и плита укладки

Установить лист подачи ткани 1 так, чтобы его вырез 2 находился с обеих сторон возвышения игольной пластинки на одинаковом расстоянии.

Плита укладки 7 и поверхность плиты стола должны образовывать одну плоскость.

1. Отпустить винты 4.
Смещая опорную плиту 3, установить переднюю часть листа подачи ткани.
2. Отпустить расположенные под плитой 5 винты. Смещая плиту 5, соответственно установить заднюю часть листа подачи ткани.
Винты затянуть.
3. Отпустить контргайки и, вращая установочные винты 6, вывести плиту укладки 7 на один уровень с поверхностью плиты стола.
Контргайки затянуть.

6.8. Высота подъема захимов подачи

При замкнутых захимах клапанов кармана и при положении захимов подачи в приподнятом состоянии должен оставаться свободный проход справа под головкой машины, а слева под державкой фотокамеры.
Высота прохода должна быть приблизительно 2 мм.

1. Тележку подачи установить в переднее положение.
2. Главный выключатель выключить.
Шланговые соединения 8 удалить.
Отпустить контргайку 10.
Для увеличения подъема ввинтить цилиндр 9 глубже.
Установить обратно шланговые соединения.
Контргайку 10 затянуть.
3. При включенном главном выключателе и приподнятых захимах подачи проверить высоту подъема.

Перемещая тележку подачи вручную, проверить наличие свободного прохода под головкой машины.

Б104 Выбор длин строчки L1, L2 или L3.
Цифры 4-9 для различной последовательности пошива и укладки

п4, п5, п6 Сзетолкоды

Б105-110 Корректировка разреза кармана

6111/112 Переключатель предварительной установки
Рисунок 123

Установка длин строчки
b116, 117, 118 = L1
b119, 120, 121 = L2
b122, 123, 124 = L3

б131 Ручная смена
рисунка шва

Ы130 Подвод клапана
слева или справа
☐ = Выкл.
Сначала закрыть
левый или правый
зажим клапана

п2-п3 Светолюди:
Игла слева
Игла справа

6129 Выбор точки укладки

b132 Установка счетчика

6134 Возврат каретки

b135 Стоп

Дисплей

п1 Светодиод

5133 Изменение точки укладки
Смена пошива с клапаном
на пошив без клапана
в программе P04

b125 Переключатель
предварительной
установки
Подкласс

в126 Переключатель
предварительной
установки расстоя-
ния между иглами.
Пошив "Коротких
карманов" цифры
6-3

Д128 Без функции.

Ы127 Изменение симметричной точки укладки (симметричная укладка швейных изделий)

6.9. Система измерения длины установки ДИРКОП 745

а) Пошив с клапаном кармана

Клапан кармана "ощупывается" инфракрасным отражающим световым барьером b40. Точное положение и длина клапана определяются датчиком длины b57, установленным на приводном валу тележки за головкой машины.

Датчик подает за один оборот 150 импульсов, или соответственно 3 импульса за 1 мм пути продвижения тележки подачи.

Исходя из данных положения и длины клапана кармана микрокомпьютер рассчитывает моменты времени для начала и конца шва, а также для включения и выключения среднего ножа и для захима углового ножа при начале шва.

б) Пошив без клапана кармана

В соответствии с описанием под пунктом а), с той разницей, что длина шва задается через трехпозиционные переключатели L1, L2, L3.

Посредством переключателя b104 "Выбор длин швов" может быть выбрана одна из длин, соответствующая положениям 1, 2 и 3.

С помощью переключателей A-F возможна корректировка начала и конца шва, положения среднего вреза и вреза уголков. Они действуют как в системе согласно пункту а) так и в системе согласно пункту б).

Общие указания по предварительным работам

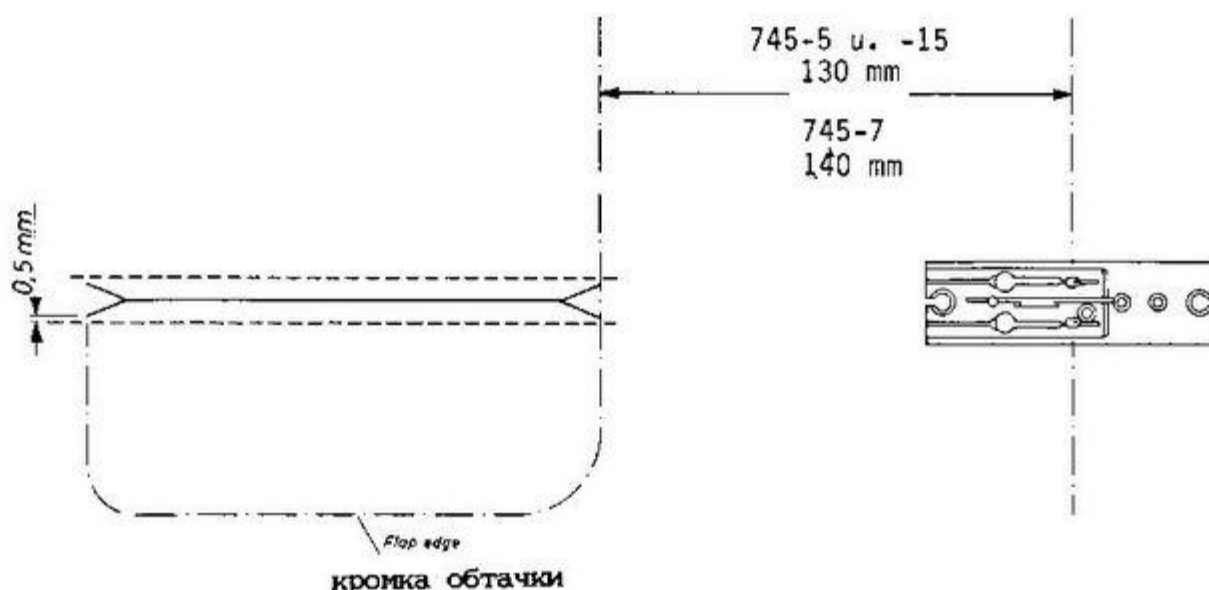
Условием для минимальных отклонений при измерении длины является также точность повторения движения и торможения тележки подачи.

Поэтому необходимо перед регулировочными работами в системе измерения длины проконтролировать наличие настройки или провести следующие настройки в соответствии с Разделом 6.2 Инструкции по 745:

- 1) Переднее конечное положение
- 2) Амортизатор и дроссель для обратного движения тележки
- 3) Натяжение зубчатого ремня
- 4) Натяжение тяговой ленты.

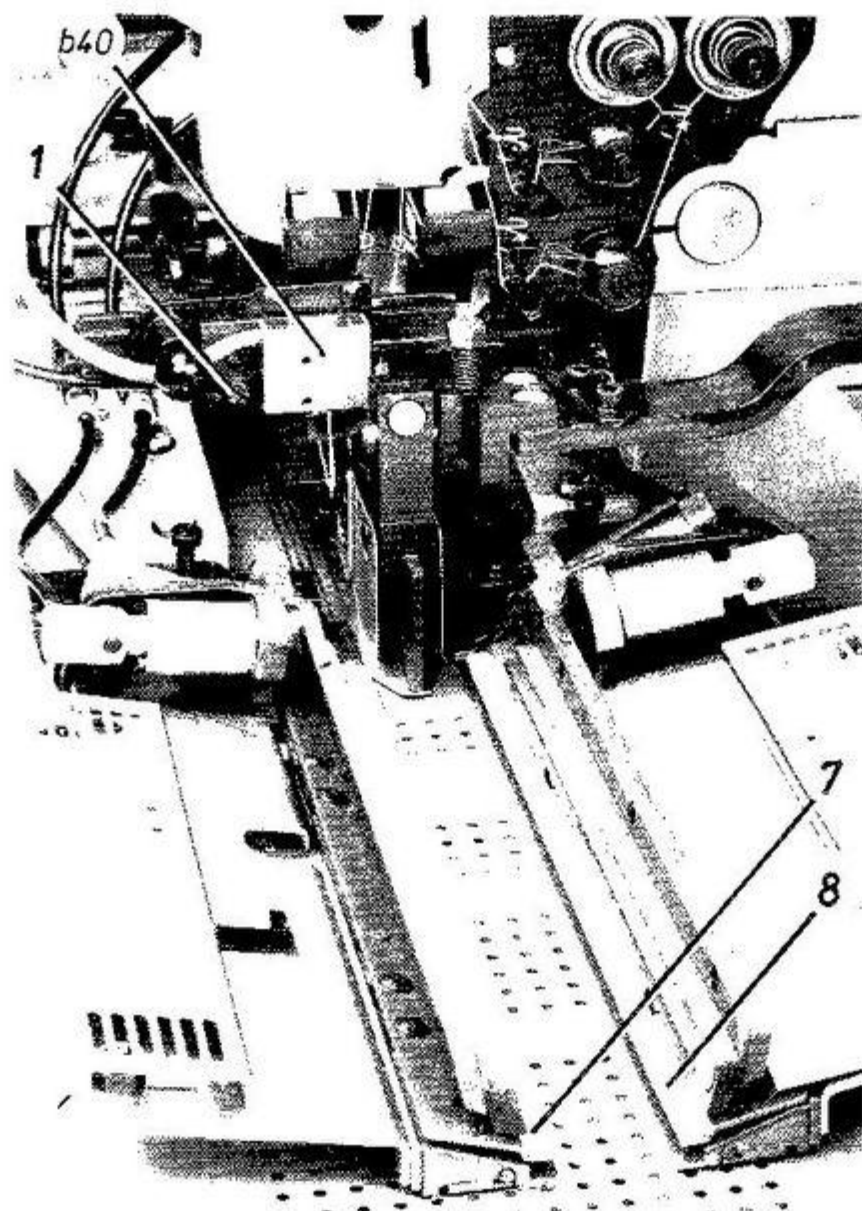
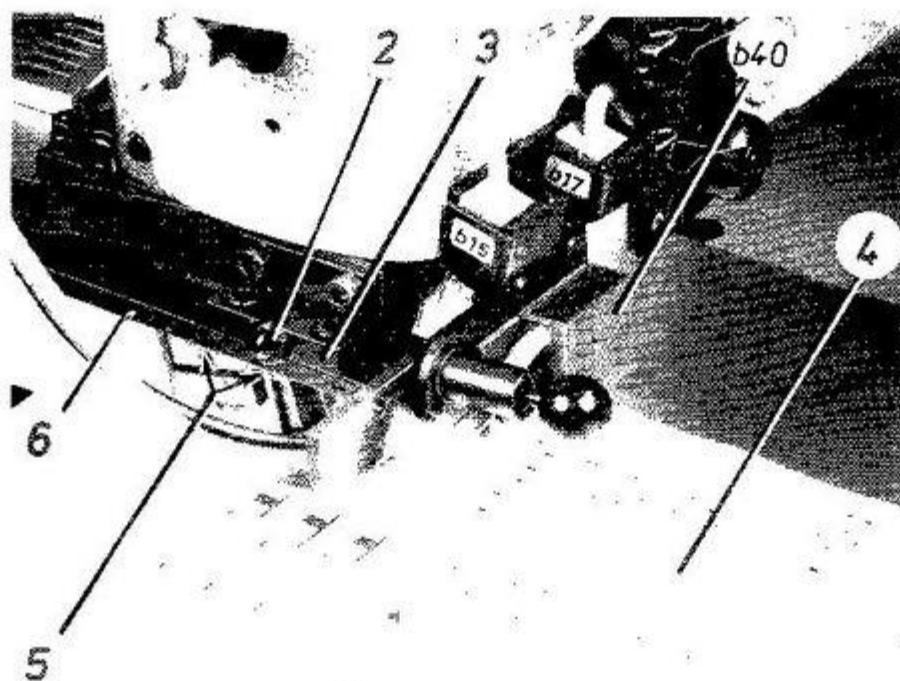
Регулировка

- * Основную настройку загибочных инструментов и маркировочных светильников проконтролировать с помощью приложенного шаблона, № заказа 791 745008, и в соответствии с Разделом 6.3. Инструкции по 745, и по необходимости подкорректировать.
- * В качестве предварительной установки расстояние между режущими кромками ножей и находящихся впереди в положении вкалывания иглками на установках 745-5 и -15 должно составлять 130 мм, а на установке 745-7 - 140 мм. См. Раздел 6.6. или соответственно Раздел 6.12.
- * Обратите внимание!
Все настройки в системе измерения длины находятся в зависимости друг от друга. Перестройка отдельных деталей не в правильной поочередности, как описано ниже, могут привести к искажению результатов измерений или качества пошива.



Система измерения длины при пошиве с клапаном кармана

- а) Предварительная установка светового барьера b40
1. Вначале поставить переключатели для корректировки вреза кармана в следующие исходные положения:
A, C, D и F = 5
На установках 745-5 и -15 B = 2 и E = 9
На установках 745-7 B и E = 5.
 2. Набрать программу 51 и активировать ее нажатием на кнопку "Стоп".
 3. При подводе отражающей фольги 4 к иглам на расстоянии 55 мм от игл в дисплее должен загораться символ светового барьера <<-C.
См. рисунок на следующей странице.
Отпустить держатель 6 и установить соответственно в продольном положении световой барьер b40.



4. Установочный винт 2, предусмотренный для тонкой боковой настройки, ввинтить в крепежную деталь 3 на такую глубину, чтобы он выходил на другой стороне приблизительно на 4 мм.
5. Отпустить винты 1 и посредством сдвига в ту или иную сторону настроить луч на середину отражающей фольги при замкнутых складкообразующих деталях 7 и 8. Для этого застопорить фотоячейку вначале в правом, а потом в левом положении над соответственным складкообразователем.
6. Набрать программу P01 "Пошив с клапаном кармана" и активировать ее. Установить на переключателях b111/112 "Контур шва" - 00.

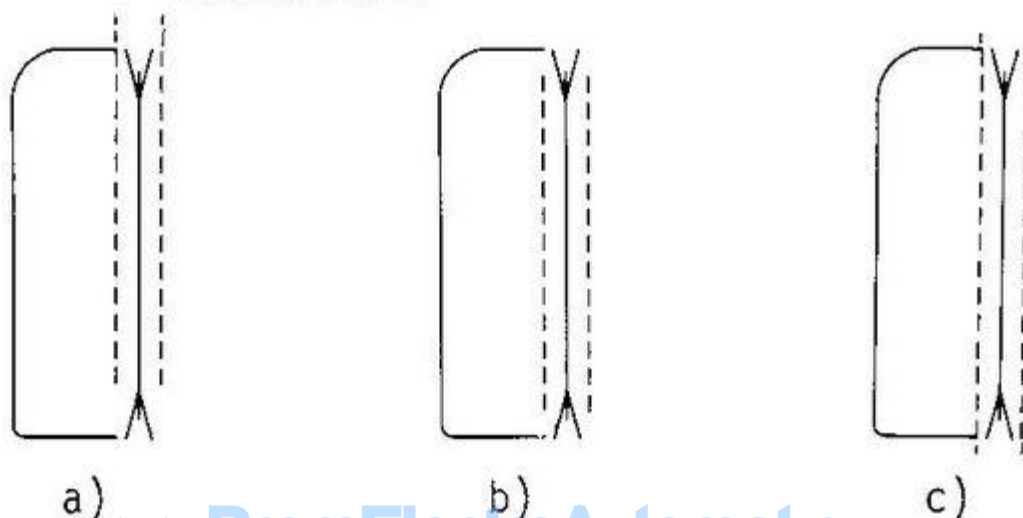
6) Тонкая настройка светового барьера b40 с помощью пошива образцов с прямым клапаном кармана

Внимание!

Упоры для укладки вручную клапана кармана на захватном складкообразователе или при автоматической подаче на устройстве подачи еще не точно установлены.

Если клапан кармана укладывается вне зоны шитья, то машина останавливается.

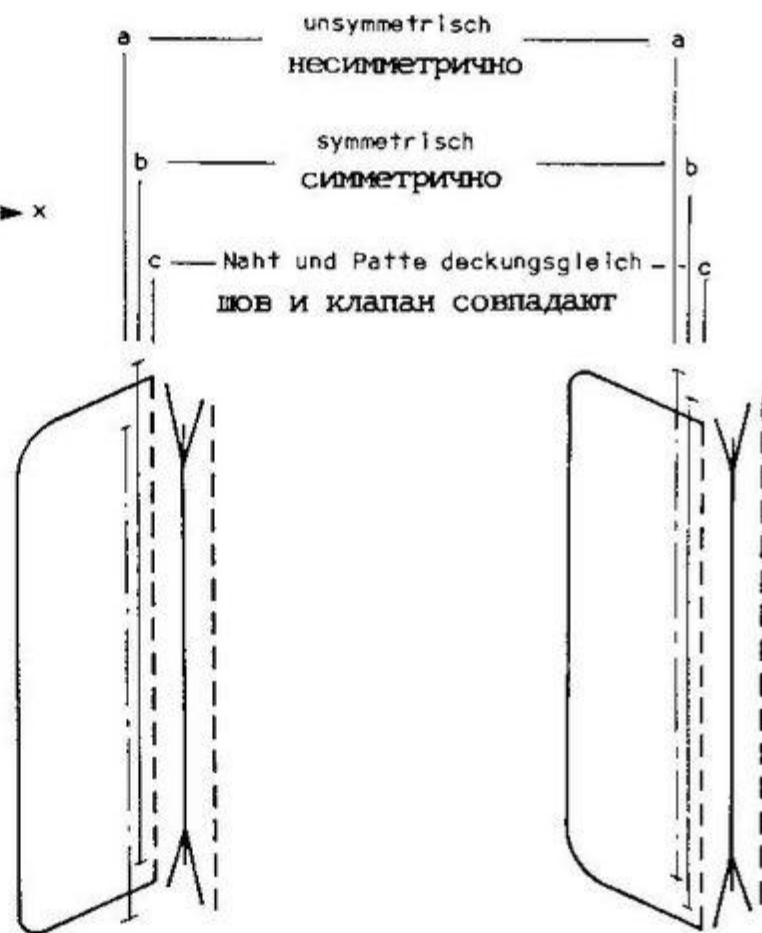
1. Положение строчки шва должно быть точно симметрично к положению клапана кармана (см. рисунок b). Первый стежок должен быть расположен перед, а последний за кромкой клапана кармана (см. рисунок c).
2. Передвигать фотоячейку b40 против или по направлению движения подачи до тех пор, пока не будет достигнуто положение строчки шва в соответствии с рисунком b.
3. Посредством переключателей A = начало шва и D = конец шва установить длину шва по длине клапана кармана в соответствии с рисунком c. Произвести корректировку вреза уголков в соответствии с Разделом 6.6 и среднего вреза посредством установки переключателей B и E.



Skizze I Lage Naht - Patte
Рисунок I Положение шов - клапан



Transportrichtung
направление транспортировки



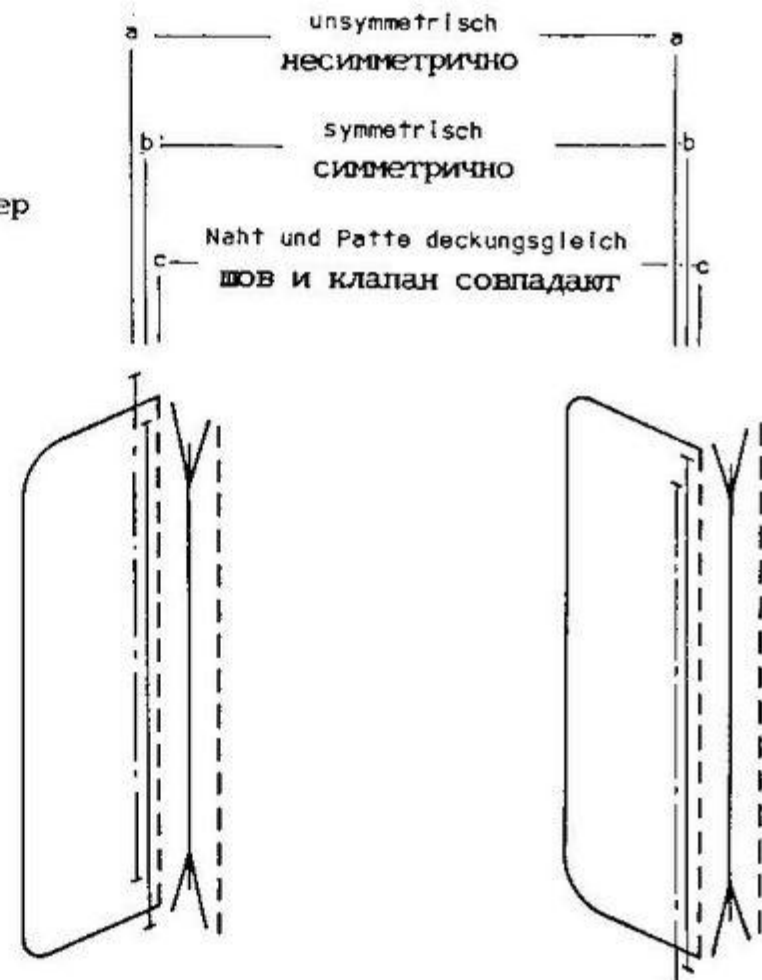
Nahtbild 04
рисунок шва 04

Nahtbild 05
рисунок шва 05

Skizze II
Рисунок II



Transportrichtung
направление транспортировки



Nahtbild 04
рисунок шва 04

Nahtbild 05
рисунок шва 05

Особенность при пошиве с косы клапанами кармана (только установка ДЮРКОПП 745-7)

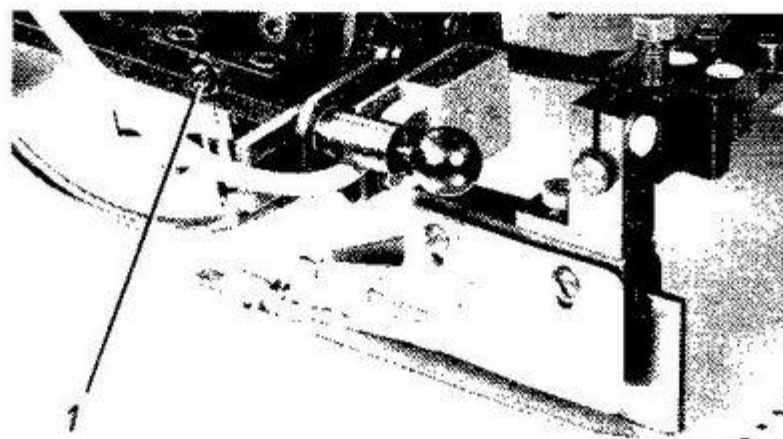
1. Установить переключатель b111/112 на контур шва 04 при пошиве с правым и на контур шва 05 при пошиве с левым клапаном кармана.

Смотри также таблицу "Контур шва" на панели обслуживания.

2. Так как клапаны для этих контуров шва подаются слева, фотоячейку необходимо застопорить в левом положении.
3. Вырезать две детали из ткани, соответствующих изготавливаемым клапанам кармана, со срезом 24 град. точно параллельно, согласно контурам шва 04 и 05.
4. Шить с контурами шва 04 и 05.
Произвести контроль начала и конца шва у обеих контуров шва.
5. Если строчки швов несимметричны к клапанам, например согласно а рисунка I, то необходимо незначительно передвигать фотоячейку в направлении стрелки X при помощи установочного винта 1 до тех пор, пока не будет достигнута симметрия, согласно b.

Если несимметричность а, как показано на рисунке II, имеет обратный вид, то необходимо передвигать фотоячейку в обратном направлении.

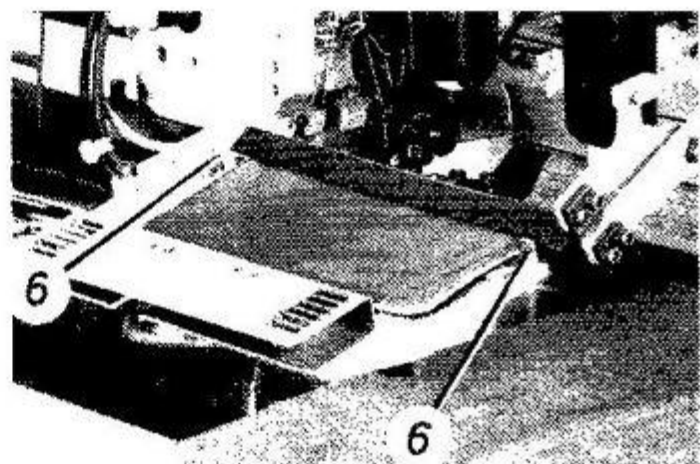
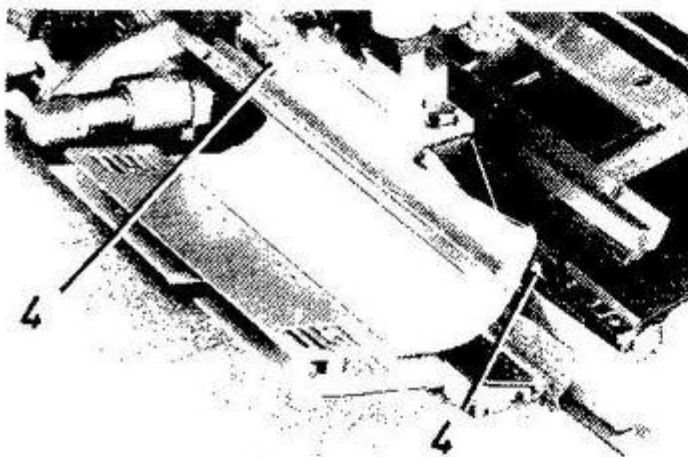
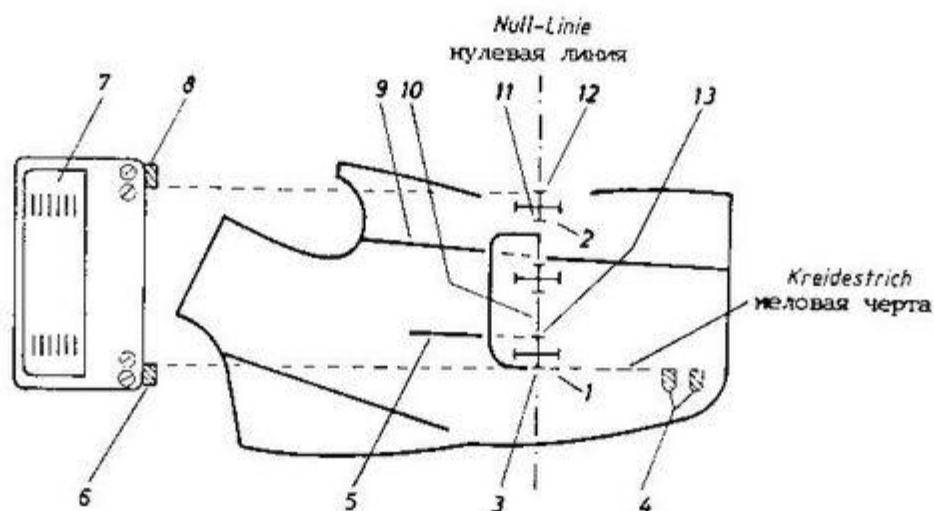
6. Посредством передвижения по направлению стрелки Y строчку шва можно настроить так, чтобы она точно совпадала с клапаном кармана, согласно с. Однако, этого делать нельзя, если перед этим, как описано выше, строчка шва уже настроена под прямой клапан кармана.



Система измерения длины при пошиве без клапана кармана

Внимание! Настройку производить исключительно посредством правильной установки маркировочных ламп, т. к. настройка начала и конца шва предусмотрены в системе. Переключатели корректировки A и D при этом не переставлять.

1. Набрать программу P02 "Пошив без клапана кармана" и активировать ее.
2. Выбрать на переключателе b104 одну из предварительно запрограммированных длин шва L1, L2 или L3.
3. Поставить переключатель b129 в положение 3 задняя точка прилегания 1 (к шве).
4. Начертить мелом черту на кусок закройной ткани.
Положить деталь закроя так, чтобы начерченная мелом черта точно совпала с чертой 3 точки приложения 1 (световая метка).
5. На пошитом после этого образце конец шва должен находиться точно на прочерченной мелом черте.



Если конец шва расположен за или перед чертой, то маркировочную лампу с чертой 3 необходимо передвинуть на соответствующее расстояние и установить метку точно на конец шва.

Внимание! Положение продольной черточки метки 5 по отношению к нулевой линии (средний врез) должно сохраниться.

6. Переднюю (к головке машины) точку приложения 2 установить соответственно на переключателе b129/2.

Регулировка упоров укладки клапана кармана

После того, как при помощи точной регулировки маркировочных ламп зафиксирована максимальная зона шитья для пошива без клапана кармана, устанавливается таким же образом зона шитья для пошива с клапаном кармана.

Это производится посредством правильной установки упоров 4 для укладки вручную клапанов кармана на захватном складкообразователе или же упоров 6 для укладки клапанов кармана при автоматической подаче.

1. Начертить мелом на куске закроенной ткани прямую черту.
Положить деталь закроя так, чтобы начерченная мелом черта точно совпадала с поперечной черточкой 3 точки приложения 1 (световая метка).
2. Установить на переключателе b111/112 "Контур шва" значение 00.
3. Произвести пробный пошив с прямым клапаном по программе P01 "Пошив с клапаном кармана".
4. Конец шва и конец клапана кармана должны быть расположены на прочерченной мелом черте.
Соответственно установить упоры 4 и 6 для укладки клапанов кармана.
5. В таком же порядке установить посредством пошива пробных образцов переднюю (к головке машины) точку приложения 2.

Внимание! Если клапан кармана уложен вне зоны шитья, световой барьер опознает ошибку и останавливает установку.

В передней (к головке машины) точке приложения тележка останавливается в положении перед началом пошива, а в задней (к швее) точке приложения тележка останавливается приблизительно 40 мм от конца клапана кармана.

Все последующие функции не выполняются.

Нажать кнопку "Стоп" и после этого кнопку b134 "Тележка назад".

Отрезать ручную нитки, вынуть пошивочную деталь.

Верхние нитки ручную захватить в нителовитель и отрезать.

Нахождение ошибок при помехах в системе измерения длины

1. На дисплее индицируется символ <<-С.

Во время процесса шитья ошибка в световом барьере индицируется символом <<-С на дисплее.

Причиной может быть загрязненная или поврежденная отражающая фольга на складкообразователях.

Линзу светового барьера и отражающую фольгу необходимо чистить ежедневно 2-3 раза мягкой тряпочкой.

Поврежденную отражающую фольгу необходимо заменить. Залпасная фольга находится в приложенном пакете. Фольгу необходимо наклеивать заподлицо и параллельно с кромкой складкообразователя.

Кроме этого проконтролировать:

Параллельность захимов подачи к ходу тележки, согласно Разделу 6.3. Инструкции и боковую регулировку положения фотоячейки, как описано выше, в особенности же при пошиве косых клапанов карманов.

2. Сдвиг пошивочных деталей во время транспортировки (подачи).

Тупой лист подачи ткани или тяжелотранспортируемая ткань могут оказывать негативное влияние на измерение длины.

Наличие такого факта можно легко проконтролировать с помощью пошива пробных образцов следующим образом:

Произвести укладку пошивочной детали и тесьмы обтачки. Замкнуть складкообразователи, нажав на педаль до первой ступени. Начертить на закрой непосредственно перед захимами черту. Нажать на педаль до второй и третьей ступени.

Если за время транспортировки между захимами и чертой возникает расстояние, то имеет наличие сдвиг пошивочной детали. Мы рекомендуем отполировать лист подачи ткани и применять для улучшения скольжения силиконовое масло или тефлоновую пыль.

3. Неточное расположение врезов уголков

а) Зубчатый ремень и захваты устройства подачи

Для надежной транспортировки тележки подачи и ножевой колодки "Начало шва" зубчатый ремень и захваты устройства подачи должны быть свободны от масла и жира.

При неисправном уплотнительном кольце из цилиндра зажима подачи может выступить масло.

Прочистить зубчатый ремень и зажимные детали бензином.

Демонтировать зажим устройства подачи и заменить уплотнительное кольцо. См. Перечень запасных частей 745.

Перенасыщенные воздухопроводы изменяют моменты включения электромагнитных клапанов. Прочистить воздухопроводы, а в особенности электромагнитный клапан s20 "Транспорт ножа". Для этого раскрыть электромагнитный клапан. В контрольной программе 64 электромагнитный клапан можно отдельно включать. См. Краткое описание микропрограммного управления ДЮРКОПП-Микроконтроль.

б) Тормоз двигателя

Тормоз настроен на заводе-изготовителе на оптимальное действие торможения. Подналадки в нормальном случае не требуется.

Загрязненные тормозные покрытия или измененный тормозной зазор могут оказывать негативное влияние на точную повторяемость пошива врезов кармана, а в особенности на расположение врезов уголков.

Поставив во всех пошивочных программах переключатель b102 в положение 9, можно проконтролировать путь торможения на дисплее.

Датчик пути b57 дает приблизительно от 15 до 25 импульсов, которые коротко загораются в виде цифр при торможении тележки подачи перед включением головки машины и при торможении над угловыми ножами. Индицированное значение необходимо проконтролировать в нескольких процессах шитья при холодном и при горячем двигателе.

Если значение остается постоянным с отклонением в ± 1 , то функция торможения выполняется правильно.

Если значения имеют отклонения выше ± 1 и при значениях вне диапазона 15-20 импульсов, мы рекомендуем снять головку муфты и прочистить накладки муфты и тормоза.

Внимание!

Пользоваться только слабо пропитанной бензином мягкой тряпочкой. Ни в коем случае не употреблять растворяющие очистительные вещества. Содержащаяся в накладках силиконовая пропитка должна сохраниться.

Головку муфты вновь отрегулировать согласно приложенному листу регулировки двигателя.

6.10. Датчик положения

Положение 2

У установки ДЮРКОПП 745-5 нитепритягиватель находится в 10 мм от верхней мертвой точки.

У установок ДЮРКОПП 745-7 и -15 нитепритягиватель находится на расстоянии 2 мм за верхней мертвой точкой.

У установки ДЮРКОПП 745-7 защелки 7 должны для обеспечения надежного и равномерного включения иглопроводителей в положении 2 упираться в бедро 8 и не отходить от него.

Это необходимо проконтролировать многократным позиционированием, при чем вышеописанное должно быть обеспечено даже при самом невыгодном положении.

У установки ДЮРКОПП 745-15 надежная работа обрезчика ниток зависит от правильно установленных положений 2 и 1. См. также Раздел 8.20.

1. Вращая маховик, установить нитепритягиватель в положение, когда до верхней мертвой точки остается еще расстояние в зависимости от подкласса 10 мм до верхней мертвой точки или соответственно 2 мм за верхней мертвой точкой. В этом положении нанести на кожух ремня и маховик метку.
2. Включить главный выключатель.

Внимание:

При включенном главном выключателе не прикасаться руками зоны движущихся деталей машины – Опасность увечья!

Включить программу 66 и активировать ее нажатием на кнопку "Стоп".

Посредством программного переключателя могут быть заданы различные обороты привода машины.

Задача значения 01 дает минимальное число оборотов, а задача значения 11 – максимальное число оборотов. См. также Схему контроля по номеру Р66.

Для регулировки датчика положения целесообразно задать значение 06.

3. Положение 1 определяется световой диафрагмой 4, а положение 2 – световой диафрагмой 5. Их световые щели, воздействующие на фотоячейку 6, должны быть смещены на 180 град., т. е. установлены друг против друга.
4. Нажать на кнопку b132 "Счетчик нажат" – головка машины работает. Кнопочный выключатель отпустить – головка машины останавливается. Отпустить винты крепления датчика положения. Повернуть

датчик положения по маховику так, чтобы метки на маховике и кожухе стояли одна против другой.

5. Включить одну из пошивочных программ. Под нагрузкой проверить положение 2 и, при необходимости, отрегулировать. Затянуть винты крепления датчика положения.

Положение 1 = Момент времени поворота кулисы игловодителя (закрепка шва)

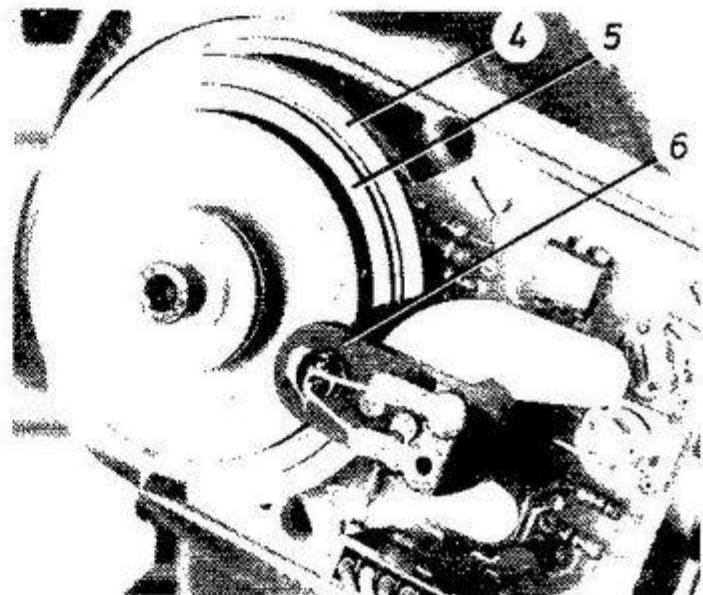
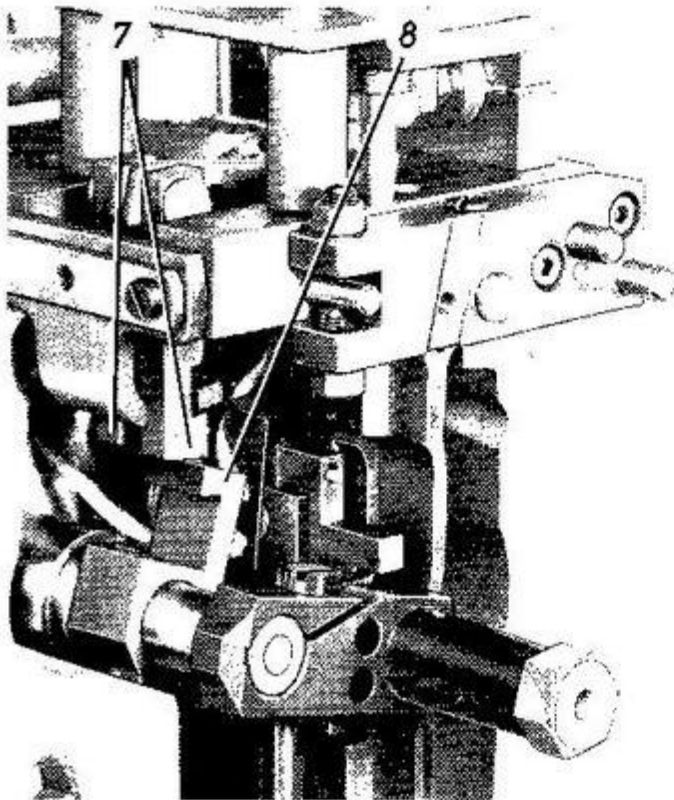
Поворот кулисы должен осуществляться вне сшиваемого изделия.

Момент времени поворота определяется положением световой диафрагмы 4.

При установленном положении 2 и точно противостоящих световых щелях диафрагм 4 и 5 обеспечивается правильный момент времени поворота кулисы.

У установки ДЮРКОПП 745-15 посредством диафрагмы 4 дополнительно определяется момент включения нитеобрезчика. Может возникнуть необходимость незначительного отклонения регулировки. См. Раздел 8.20.

По программе Р67 головка машины занимает исходное положение 1 (иголка вниз).
Обслуживание согласно Р66.



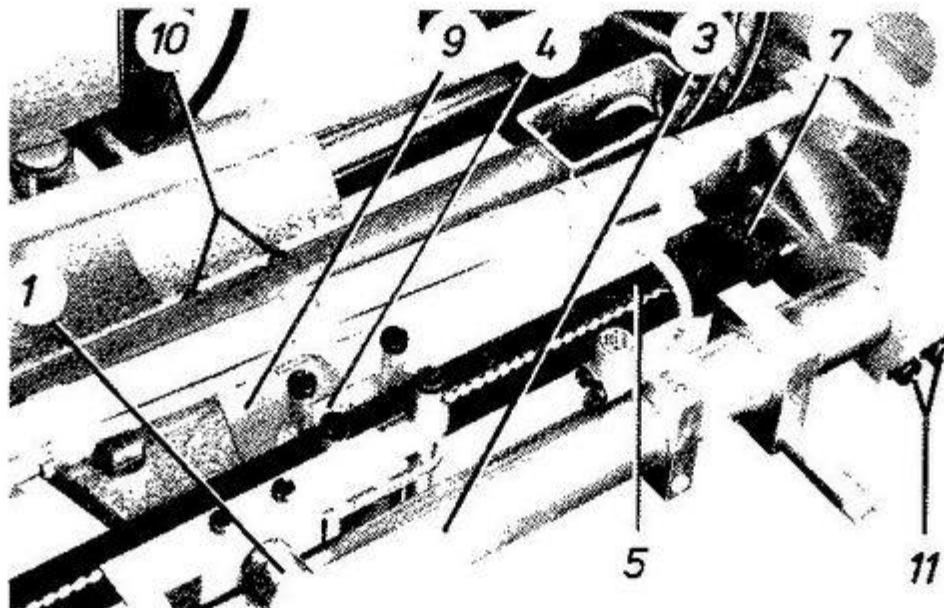
6.11. Смена зубчатых ремней перемещения тележки подачи и ножевой колодки "начало шва"

Зубчатый ремень для тележки подачи

1. Удалить гайку 8 с самотормозящей резьбой. Снять вилку 7.
2. Снять зубчатый ремень 5 с переднего зубчатого колеса 15.
3. Вывинтить винты 10 и освободить стопорную пластину 9 с захимом зубчатого ремня 4.
4. Удалить верхний опорный ролик 1 с осью.
5. Провести зубчатый ремень 5 между трубчатой стрелой 3 и тележкой подачи 2. Захим зубчатого ремня 4 и вилку 7 уложить на плиту стола.
6. Выбить штифт 6 из вилки 7 и снять зубчатое колесо.
7. Удалить нижнюю часть захима зубчатого ремня 4. После этого зубчатый ремень может быть снят.
8. Установку нового зубчатого ремня производить в таком же порядке, только в обратной последовательности. При натяжении зубчатого ремня посредством гайки 8 учитывать указания в Разделе 6.2.

Зубчатый ремень 12 от редуктора к стойке подшипника 13

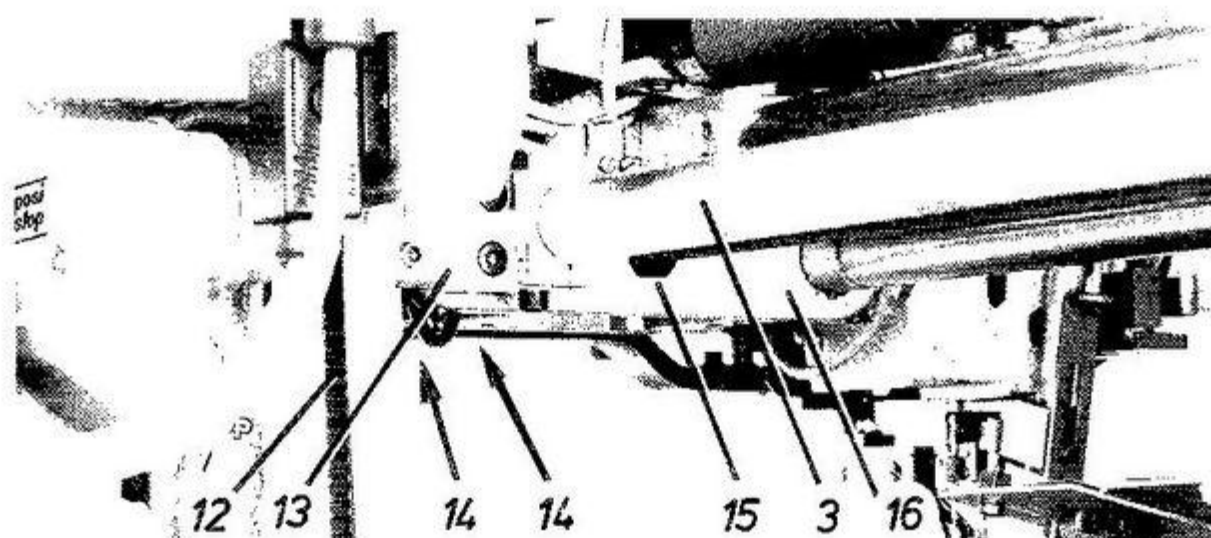
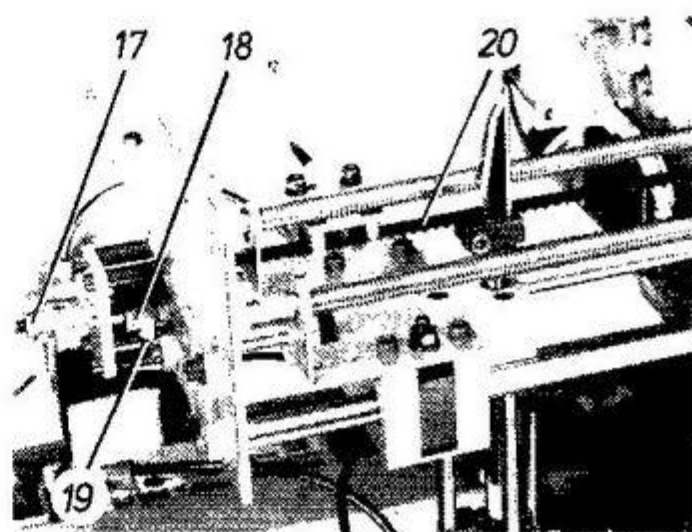
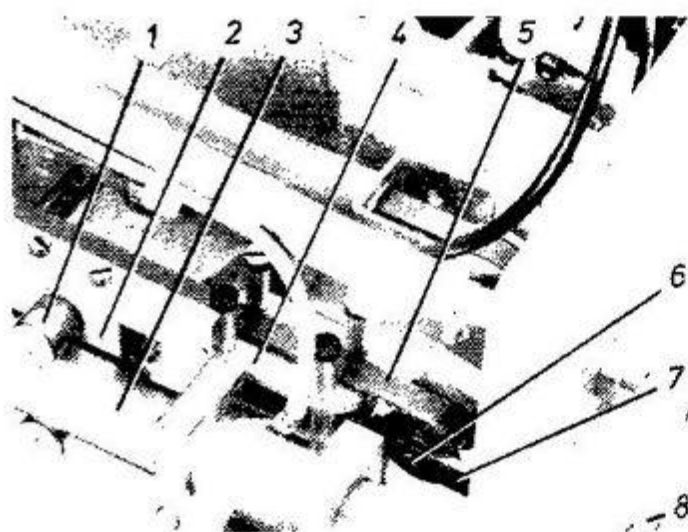
1. Отпустить захимные винты 11.
2. Отпустить расположенные под головкой машины захимные винты 14 трубчатой балки 16.

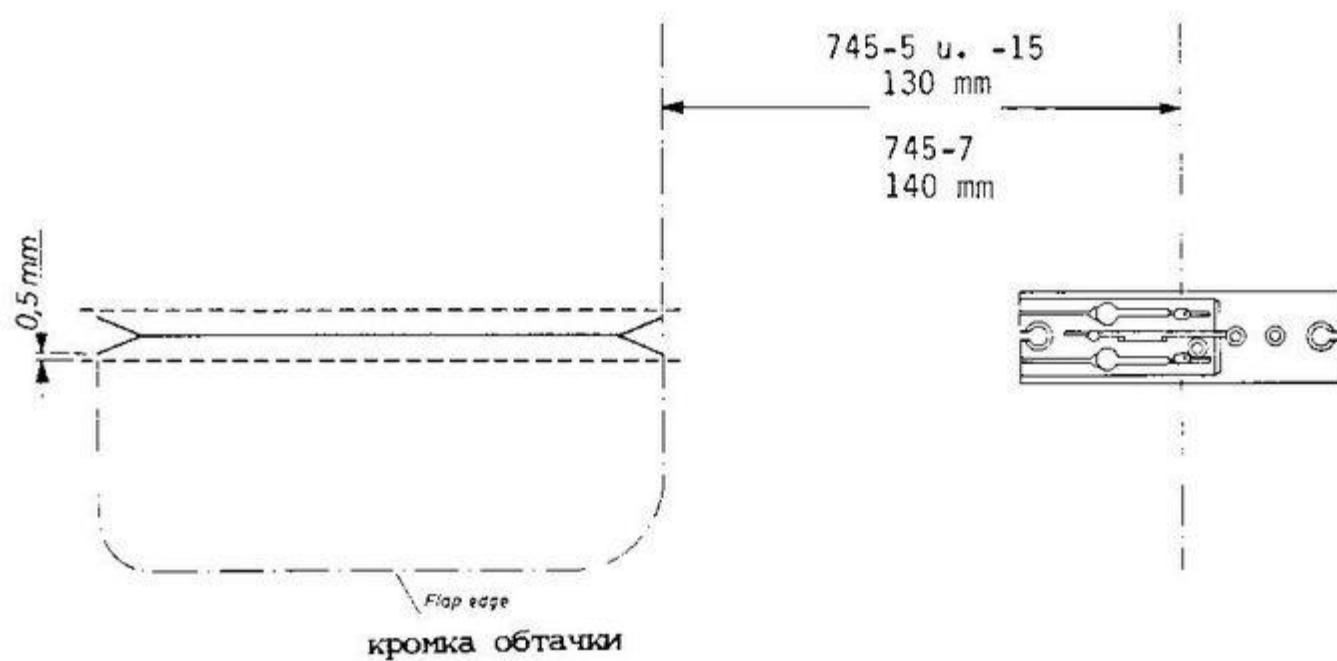
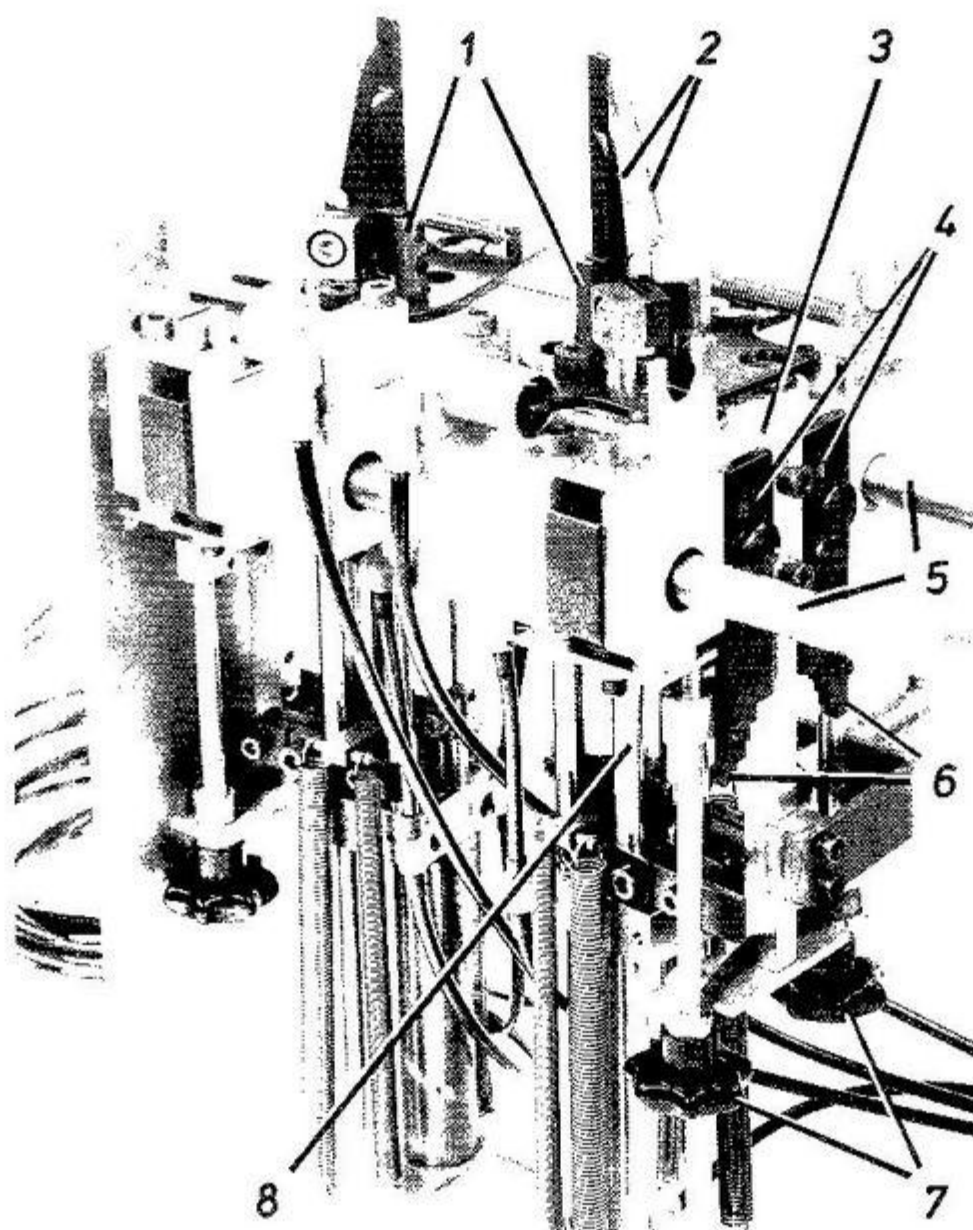


3. Вращением влево трубы стрелы 3 совместно со стойкой подшипника 13 снять натяжение зубчатого ремня 12. Ремень после этого можно снять с верхнего и нижнего зубчатого колеса.
4. Вращением вправо заново установленный зубчатый ремень может натягиваться. При натяжении учитывать указания в Разделе 6.2.
Винты 14 и 11 затянуть.

Зубчатый ремень 12 для ножевой колодки
"начало шва"

1. Удалить гайку 17 с самотормозящей резьбой.
2. Удалить вилку 18 совместно с зубчатым ремнем 20.
3. Выбить штифт 19 из вилки 18.
4. Установить новый зубчатый ремень в обратной последовательности. При натяжении ремня гайкой 17 учитывать указания в Разделе 6.2.





6.12. Ножовые колодки для вреза углов у 745-7

Предварительная установка ножовых колодок

Внимание!

При включенном главном выключателе не работать руками в зоне двигающихся деталей машины (в особенности угловых ножей) - Опасность увечья!

1. При включенном главном выключателе сначала перевести переключатель контура шва b111/112 на приборе управления в положение "00" = прямой разрез кармана. Кроме того переключатель C = "врез ножа для углов в начале шва" установить на среднее значение "5".
2. Упорные пластинки 6 установить грибовидными ручками 7 по высоте таким образом, чтобы они совпадали с верхней стороной ножовой колодки, т.е. располагались примерно на середине продольного отверстия 4.
3. Переключить программный переключатель b100/101 на "57" и нажать на кнопку b132. Посредством этого угловые ножи перемещаются в свое верхнее положение.
4. При этом положении ножей, рассчитанном на выполнение прямого разреза карманов, необходимо произвести предварительную настройку, при которой с верхней стороны пластины для подачи ткани между ножами 2 в ножовой колодке 3 (конец шва) и стоящими впереди иглами образовалось расстояние, равное 140 мм. См эскиз. Для этой установки соответственно сдвинуть упорный винт 9. Предварительно отпустить контргайку, расположенную с задней стороны вертикальной распорной пластинки 39.



Обратить внимание!

Опорные оси 38 установлены параллельно к плоскости стола на заводе-изготовителе. Это производится с помощью четырех установочных винтов 40, расположенных на обратной стороне пластины 39, и которые в нормальном случае не разрешается ослаблять.

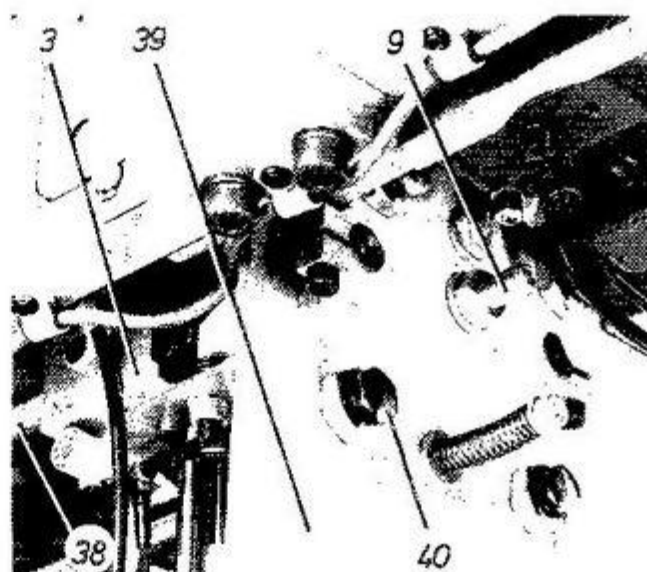
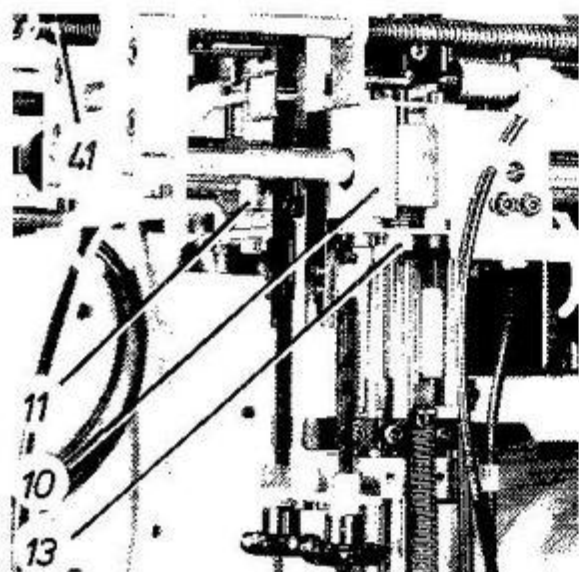
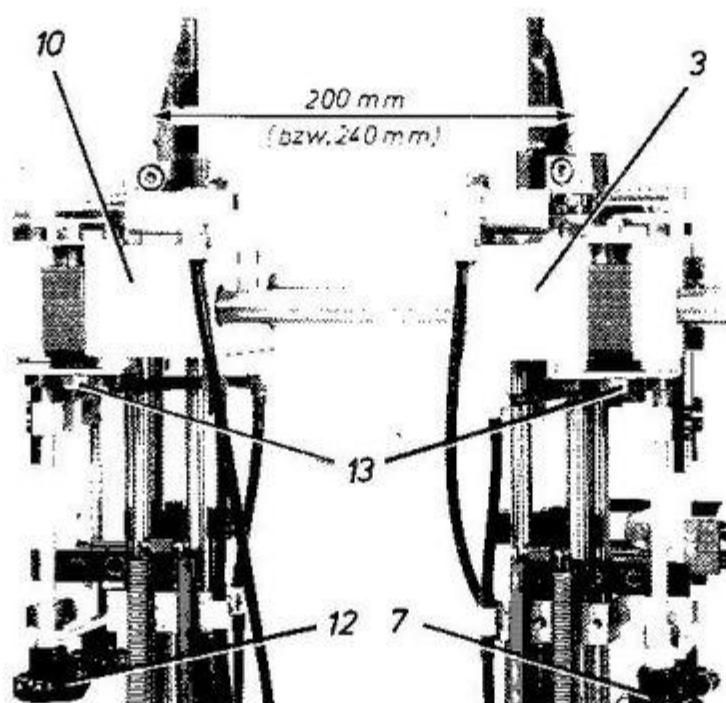
5. В зависимости от максимальной длины шва применяемого пошивочного устройства (Е-номер) расстояние между ножевой колодкой 3 "конец шва" и ножевой колодкой 10 "начало шва" необходимо устанавливать по разному:

При длине шва 180 мм = 200 мм

При длине шва 220 мм = 240 мм

см. рисунок.

Измерение производить также на лицевой поверхности листа подачи ткани при находящихся в верхнем положении угловых ножах и при прижатых пружинами ножевых колодках.



Для установки расслабить стяжное кольцо 11 и соответственно передвинуть ножевую колодку "начало шва".

Возвратное движение ножевой колодки "начало шва" из положения резки в положение покоя тормозится амортизатором 41. Он предусмотрен для предотвращения ударного, жесткого наскока. Амортизатор 41 соответственно отрегулировать.

6. После этой предварительной настройки настройки ножевых колодок нажатием на кнопку b132 снова опустить угловые ножи и переключить программный переключатель b100/101 с "57" на швейную программу "01" или "02".

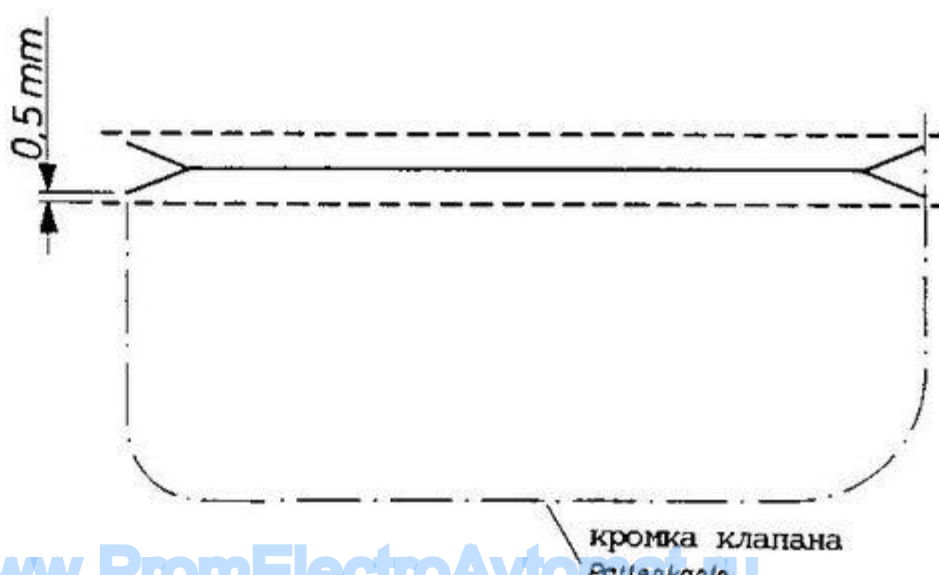
Положение расходящихся разрезов (Точная установка угловых ножей)

Точную установку расходящихся разрезов следует проверить пробным шитьем. При этом переключатели C и F для корректировки угловых врезов должны быть установлены на их среднее значение 5 (см. схему обслуживания на приборе управления). Для улучшения видимости при проверке рекомендуется нашиваемое изделие положить кусок влизелина и прогладить его утюгом.

Штанги для ножей и устройств для предварительного прокалывания следует устанавливать в соответствии со следующим разделом.

Расходящиеся разрезы должны заканчиваться в начале шва перед первым, а в конце шва - перед последним стежком. При пришивном клапане кармана это соответствует передней кромке и задней кромке клапана кармана.

Боковое расстояние до левого и правого швов должно, как правило, составлять 0,5 мм. При очень редко тканых и грубых тканях целесообразно установить это расстояние на усредненное значение, т.е. между 0,5 и 1 мм.



Точную установку положения можно произвести посредством незначительных отклонений от описанной выше основной настройки следующим образом:

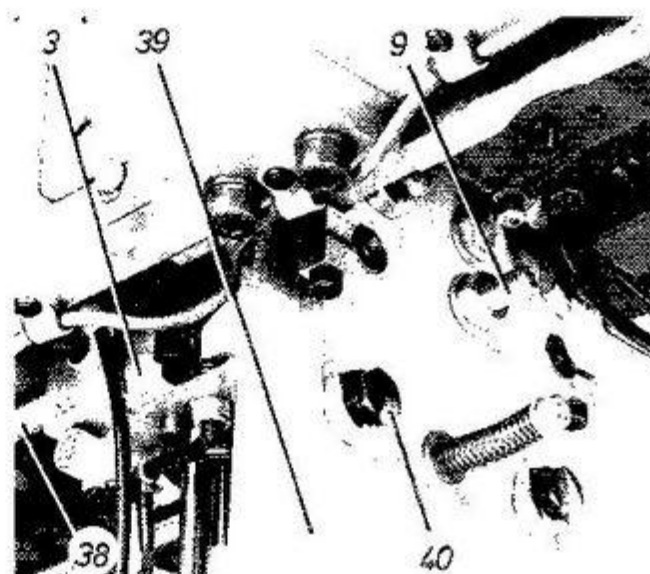
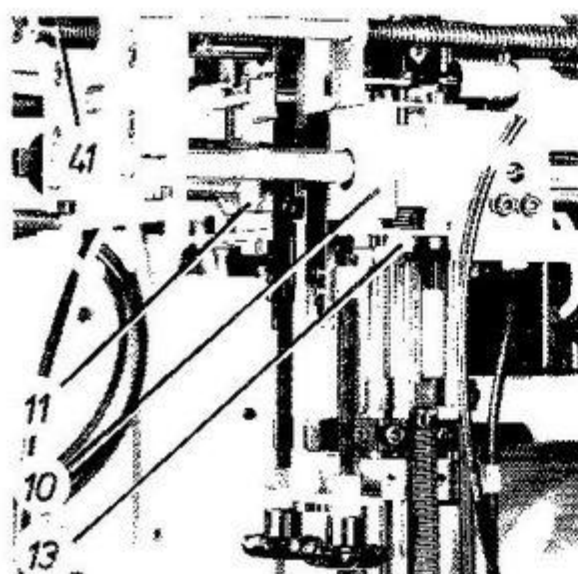
У ножевой колодки "конец шва" – вращением упорного винта 9 и грибковых ручек 7. У ножевой колодки "начало шва" – незначительным вращением стяжного кольца 11 и грибковых ручек 12.

Если врез углового ножа получается односторонним по отношению к выполняемому шву, то можно перестановкой самотормозящейся гайки 13 слегка переместить ножевую колодку на опорных осях и тем самым откорректировать положение.

Обратите внимание! Самотормозящую гайку переместить лишь настолько, чтобы ножевая колодка не ударялась о несущую ось и чтобы при этом она продолжала легко перемещаться.

Из-за имеющихся в машинном процессе допусков положение врезов в начале или в конце шва может незначительно отклоняться.

После некоторых поливочных проб выбрать усредненную настройку, т.е. так, чтобы концы врезов должны располагаться на незначительном расстоянии перед или после соответственно началом или концом шва.



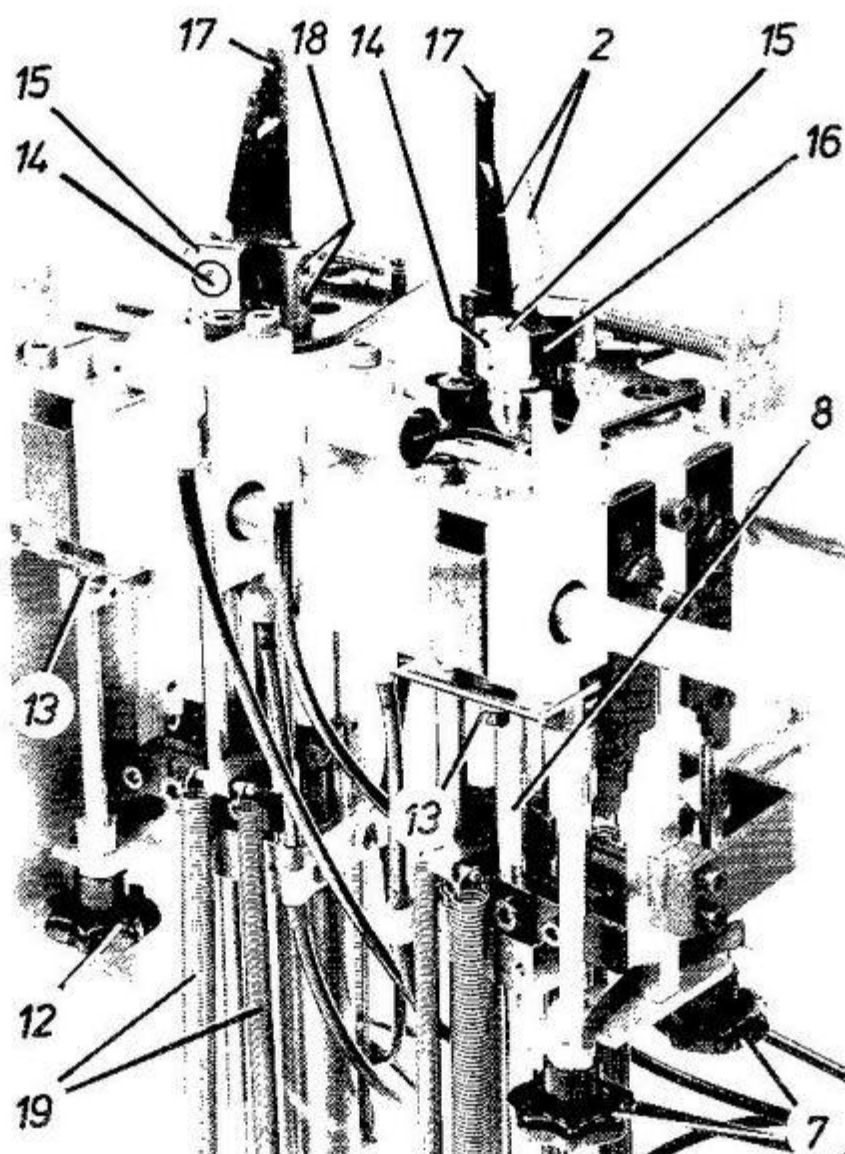
Замена ножей для вреза углов

Если после определенного периода эксплуатации ножи притупляются, то их можно заменить комплектом ножей, находящихся в пакете дополнительной оснастки. Номера для заказа запасных ножей приведены в перечне в Разделе 2.2. настоящей Инструкции.

Монтаж ножей производится следующим образом:

Ослабив винты 14 вынуть ножи 2. Новые ножи вставить между зажимной деталью 15 и держателем ножа 16. При этом заточенные поверхности ножей должны быть направлены наружу. Сдвинуть ножи в держателе 16 вниз и довести их до упора к устройству предварительного прокалывания 17. Снова плотно затянуть винты 14.

При этом особенно проследить за тем, чтобы концы ножей продолжали прилегать к устройству предварительного прокалывания.



Перемещая вручную штанги 8 ножей, проверить, легко ли они дотягиваются натяжными пружинами 19 до их конечного заднего положения.

Установка штанги устройства предварительного прокалывания и штанг ножей

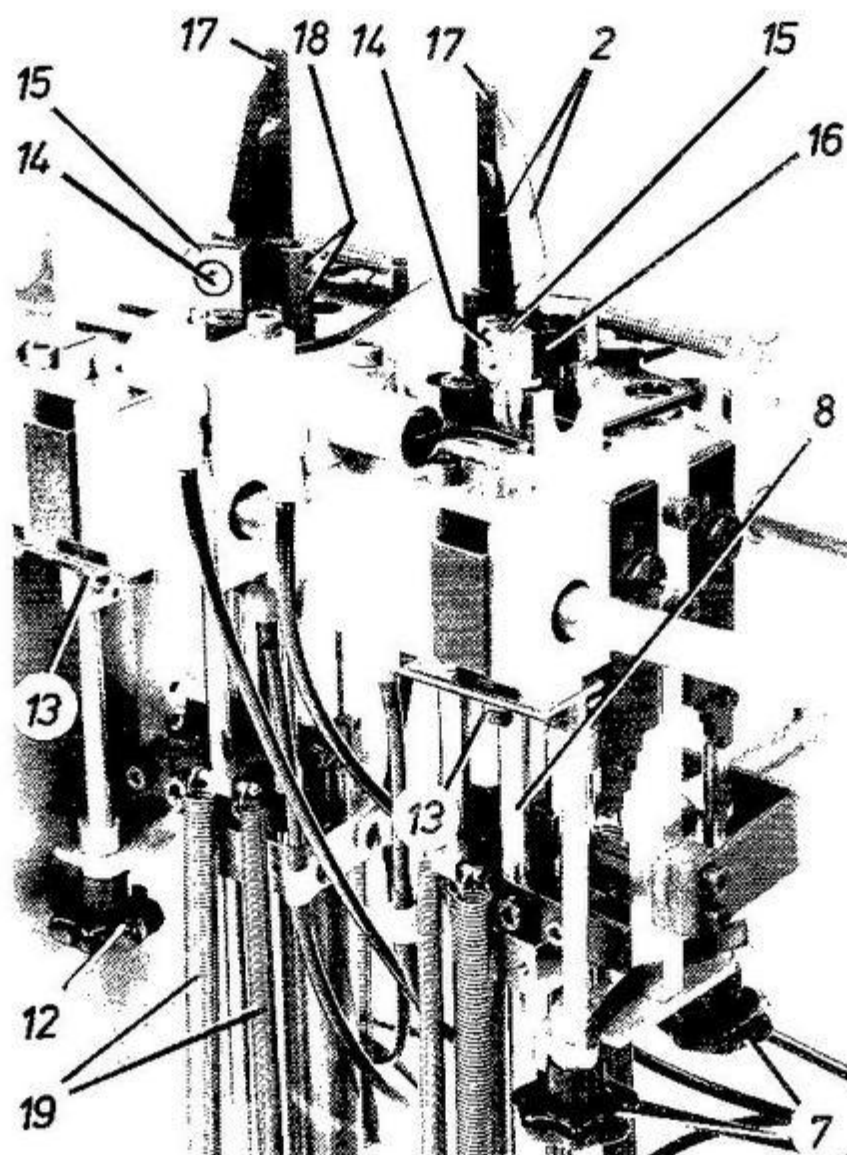
Эту установку производят с помощью калибра 20, № для заказа 7461782.

Вывинтить винты 14 и 18.

Вынуть зажимную деталь 15, угловые ножи 2 и устройство предварительного прокалывания 17.

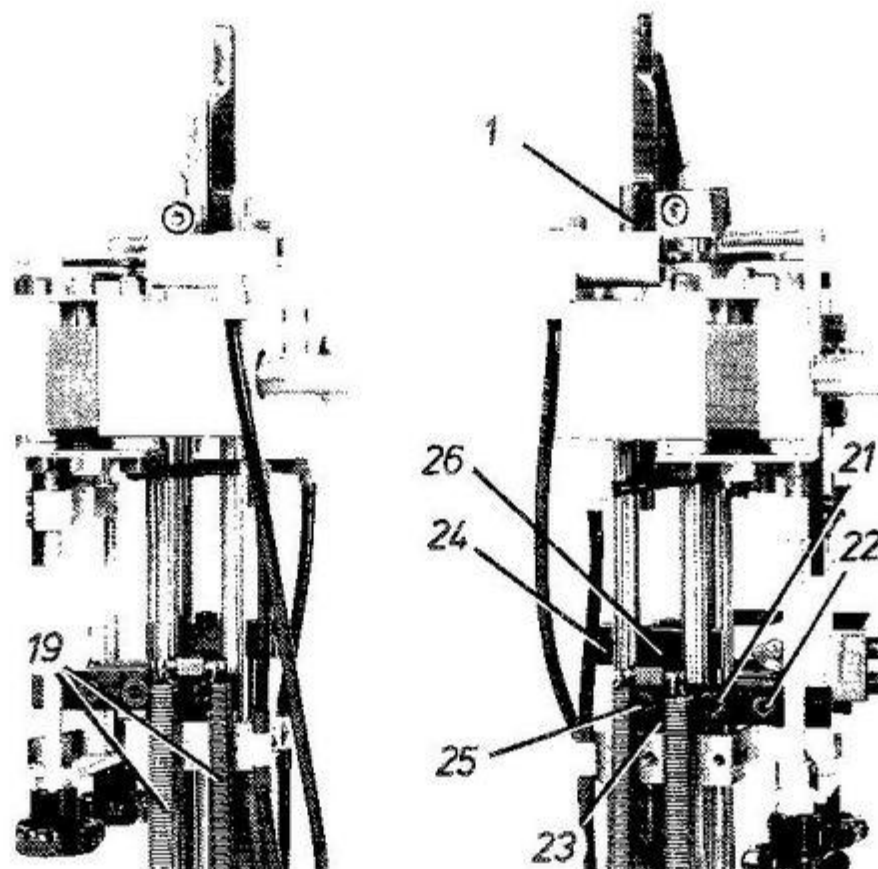
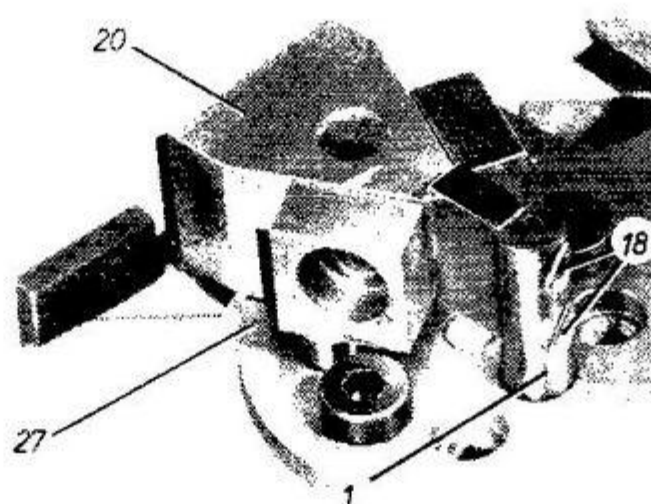
Вставить калибр 20 в канавку штанги устройства предварительного прокалывания и плотно затянуть его винтами 18. См. рисунок.

Для обеспечения беспрепятственного привинчивания шаблона следует предварительно ослабить зажимные винты 21, установочные винты 22 вилок 23, а также зажимной винт 24.



Затем, затягивая винты 25, сначала установить вилку 23 на правой и левой штангах ножа таким образом, чтобы штанги ножей передвигались туго, но при этом еще могли легко перемещаться вверх и вниз. Для проверки рекомендуется снять натяжные пружины 19.

Когда вилка 26 устройства предварительного прокалывания находится на своей нижней опоре, следует, ослабив захитной винт 24, установить штангу устройства предварительного прокалывания 1 таким образом, чтобы калибр 20 располагался на упорном рычаге 27. См. рисунок.



При калибре, прилегаемом к упорному рычагу 27, и при положении вилок 23 на нижней опорной поверхности – установить штанги ножей таким образом, чтобы верхние кромки держателя 16 ножа и верхняя кромка калибра 20 находились на одинаковой высоте.

Одновременно следует вращением штанг ножа и устройства предварительного прокалывания выверить кромку держателя 16 ножа и установить ее параллельно внешним кромкам калибра 20. См. рисунок.

Затем снова плотно затянуть зажимные винты 21 и 24 вилок 23 и 26. Проверить штанги ножей и устройства предварительного прокалывания на легкость хода. Для этого следует вилки 23 установить по отношению к упорным пластинам 6 так, как это описано в следующем Разделе.

Установка вилок по отношению к упорным пластинам

Вилки 23 выполнены в своей нижней части в виде упора и при введении в действие цилиндра 36 ударяются в упорные пластины 6 на различной высоте в зависимости от установленного числа градусов и выбранного контура левого или правого шва.

Упоры 28 следует установить таким образом, чтобы они беспрепятственно прилегали к ступеням упорных пластин 6. При этом, однако, необходимо позаботиться о том, чтобы упор в достаточной степени заходил в соответствующую ступень упорной пластины.

Установку производить следующим образом:

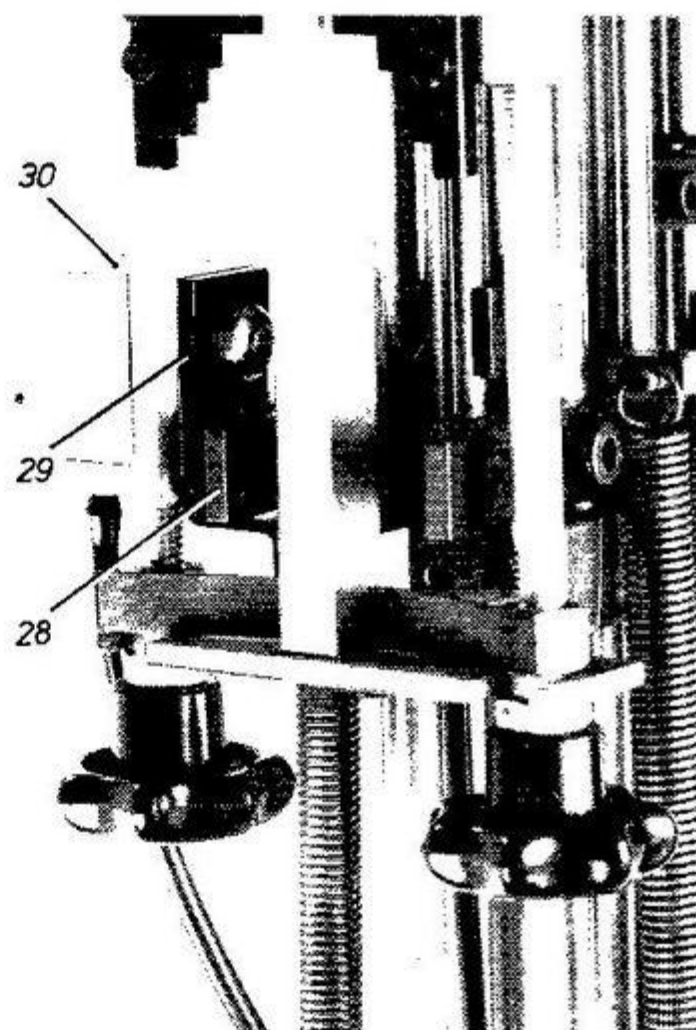
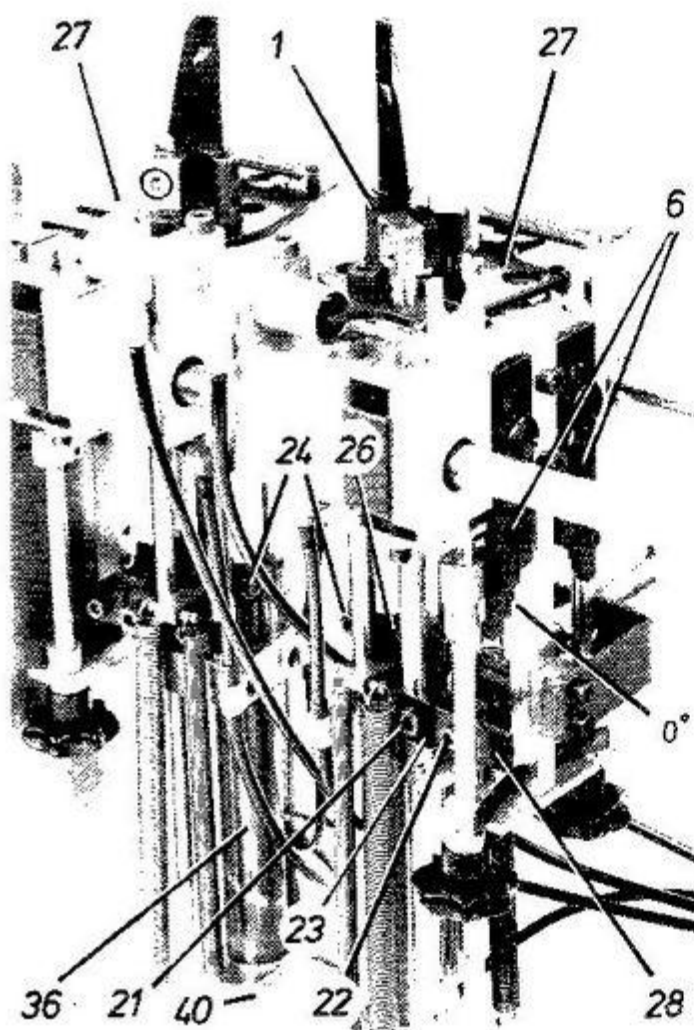
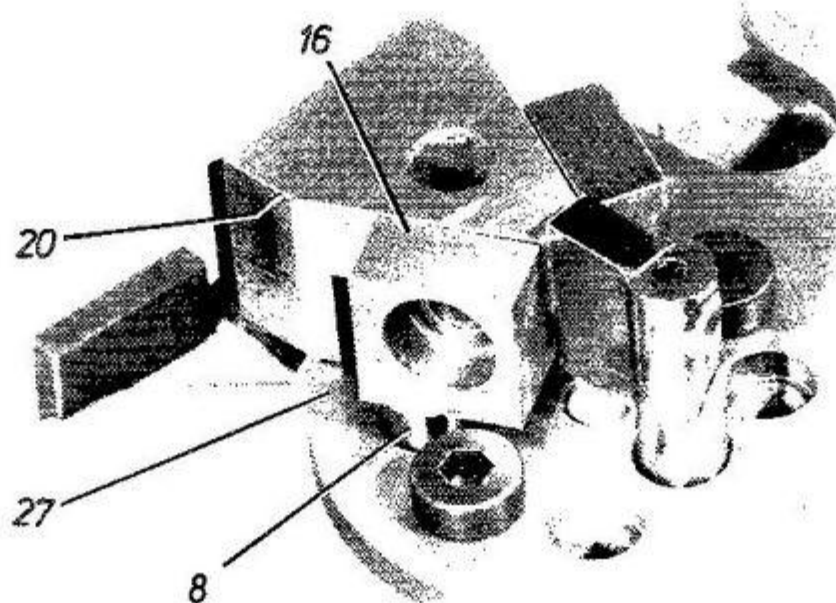
Установить переключатель предварительной установки "контур шва" b111/112 на "00" и переключатель предварительной установки "программа" b100/101 на "57".

Нажатием на кнопку b132 ввести упоры 28 в упорную пластину 6. При повторном нажатии упоры опускаются.

Вращением правого или левого установочного винта 22 установить оба упора на ступень 0 градусов (см. рисунок) так, как это описано выше.

Для обеспечения возможности проверки всех положений упора для ступеней 12 град. и 24 град. необходимо при опущенных упорах включить контуры шва NN 01, 02, 04 и 05 или нажать на кнопку b131 "изменить контур шва".

При необходимости, можно дальнейшим вращением установочных винтов 22 установить усредненное значение. Затем все винты плотно затянуть.



Установка дроссельного клапана для перемещения штанг устройства предварительного прокалывания

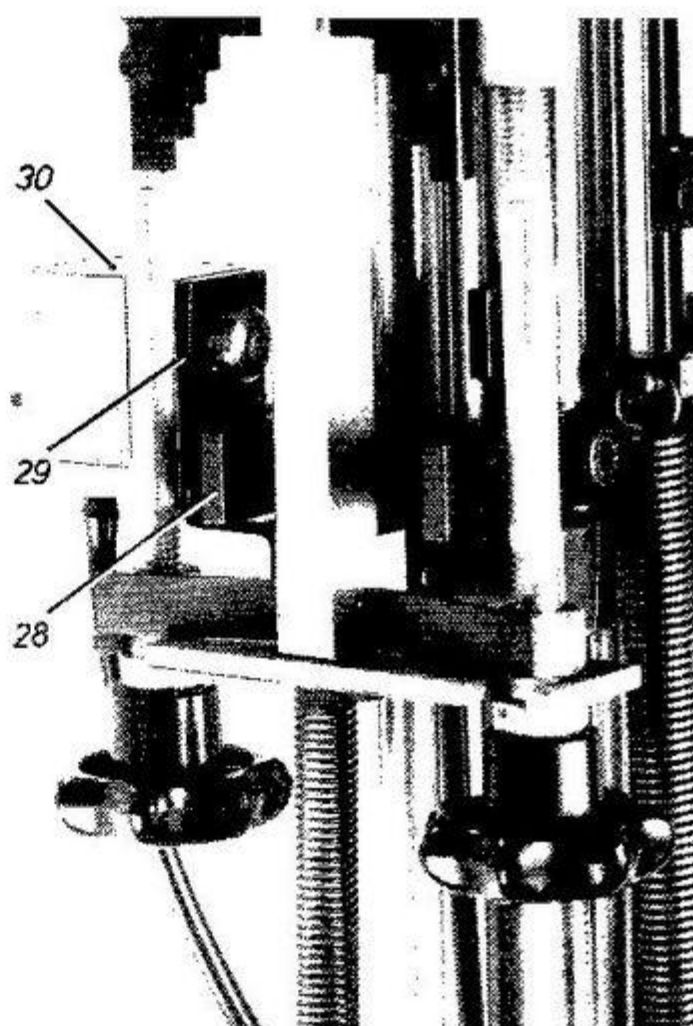
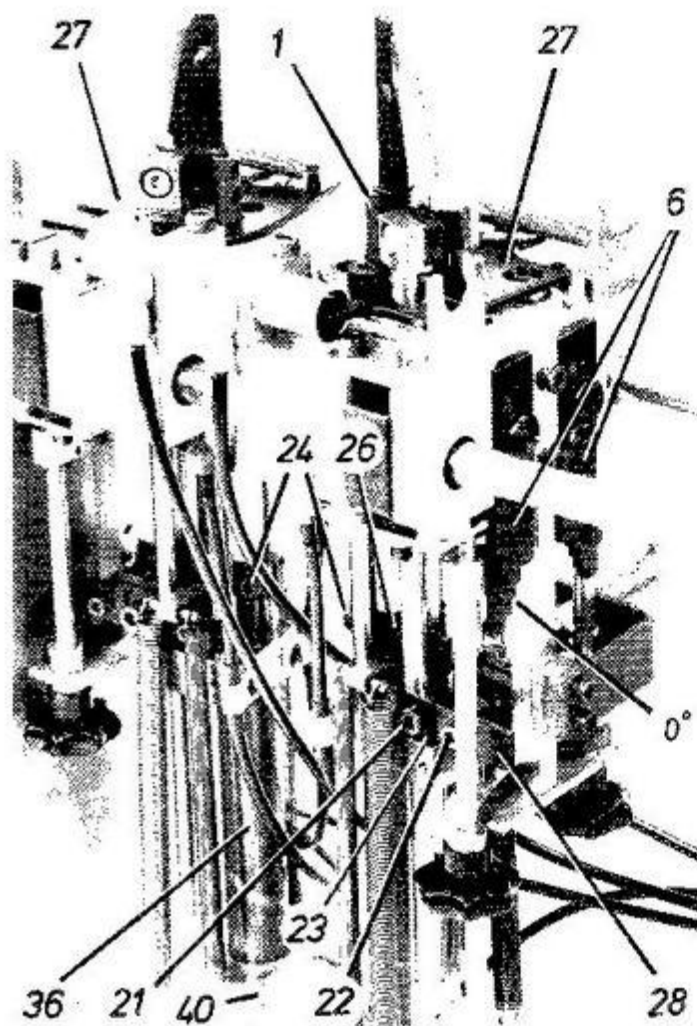
Штанги 1 установки предварительного прокалывания должны приводиться в движение цилиндрами 36 таким образом, чтобы они выдвигались быстро, но, доходя до своего конечного положения, не ударялись. Эту регулировку можно произвести посредством дроссельных клапанов 40.

Установка дроссельных клапанов для движения упорного рычага на ножевых колодках

Вращательное движение упорного рычага 27 должно быть установлено таким образом, чтобы с одной стороны, он плавно передвигался, а с другой – чтобы поршни стопорного цилиндра могли надежно заходить в зацепление. Дроссельные клапаны установлены непосредственно перед магнитными клапанами s51 и s54.

Стопорное устройство ножей, одностороннее справа, для выполнения карманов с отворотами (дополнительная оснастка 7927871)

Стопорное устройство ножей установить у державки 29 таким образом, чтобы поршневой шток цилиндра 30 мог занимать положение, выше расположенных внизу упоров 28.



7. Действие, обслуживание и регулировка дополнительных устройств, поставленных по желанию заказчика

7.1. Съемное устройство (N заказа 794701) и захим пакета (N заказа 794201)

Съемное устройство 1 применяется при пошиве задней части брюк, когда пошив производится с захимным устройством пакета 4 или с имеющейся на швейной фабрике тележкой с захимным устройством.

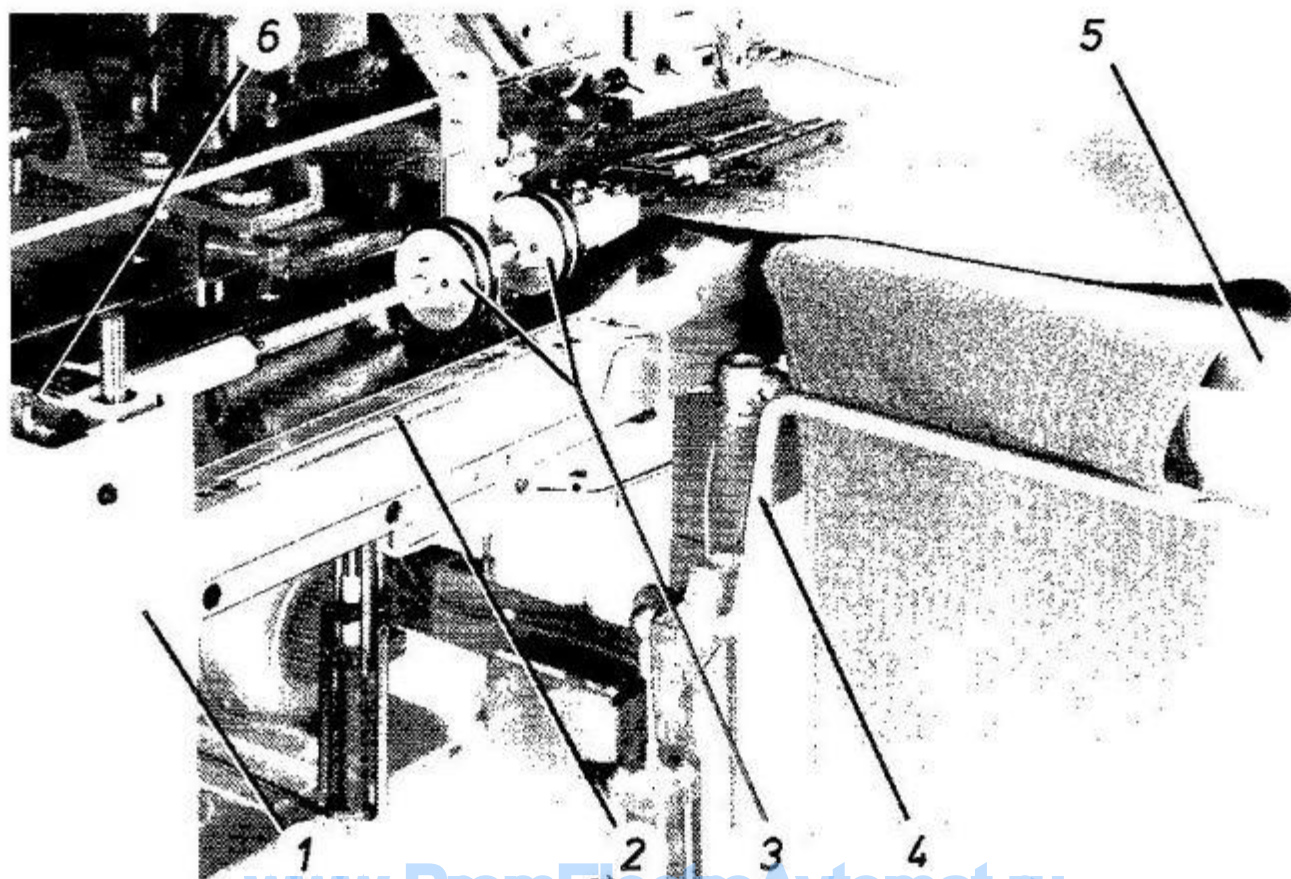
После нахвата на пневматический ножной клапан навесить заднюю часть брюк в захимное устройство пакета 4. Уложить захваченные части на ушивание стола 5.

Если после завершения операции шитья и вреза прижимы подачи поднимаются, ролики подачи 3 опускаются и быстро выводят заднюю часть брюк из агрегата. После этого задняя часть брюк свободно висит на захимном устройстве.

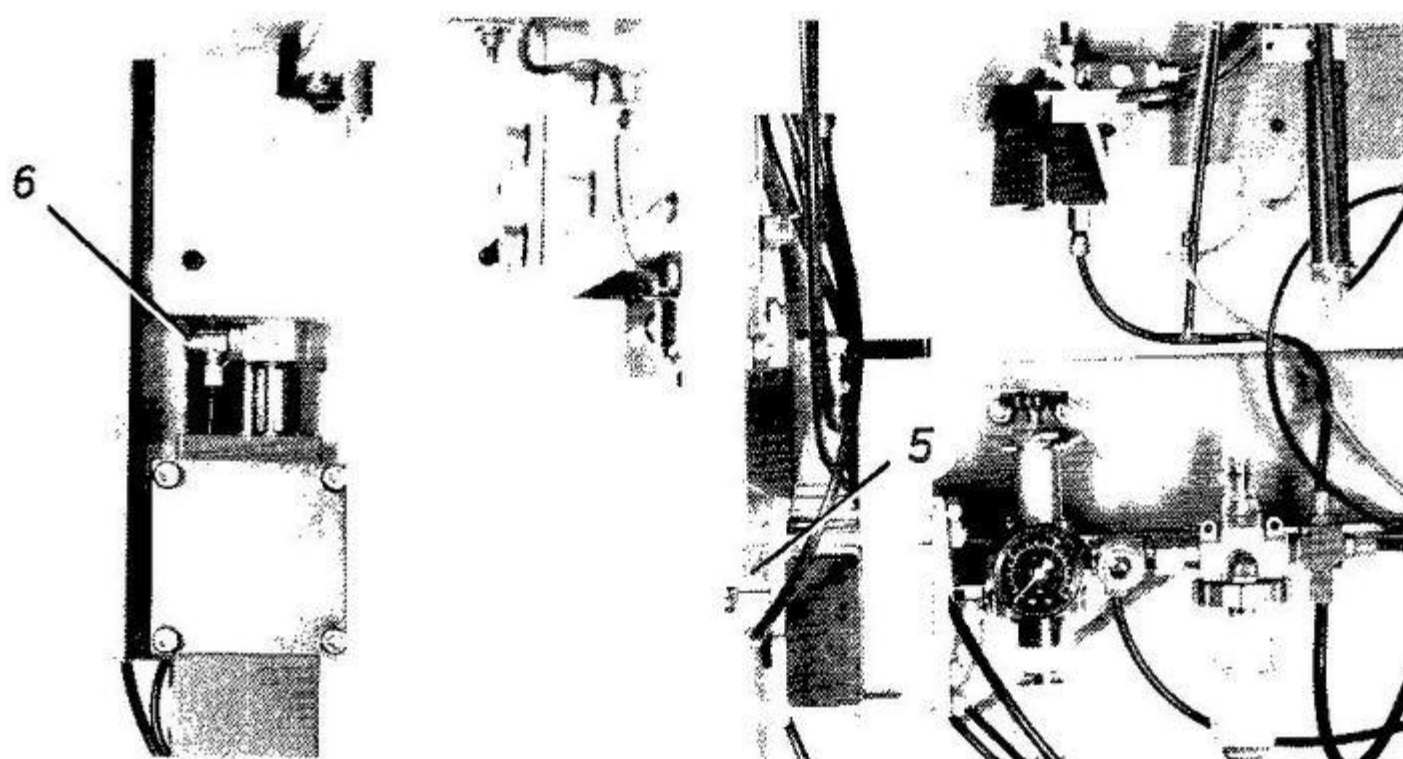
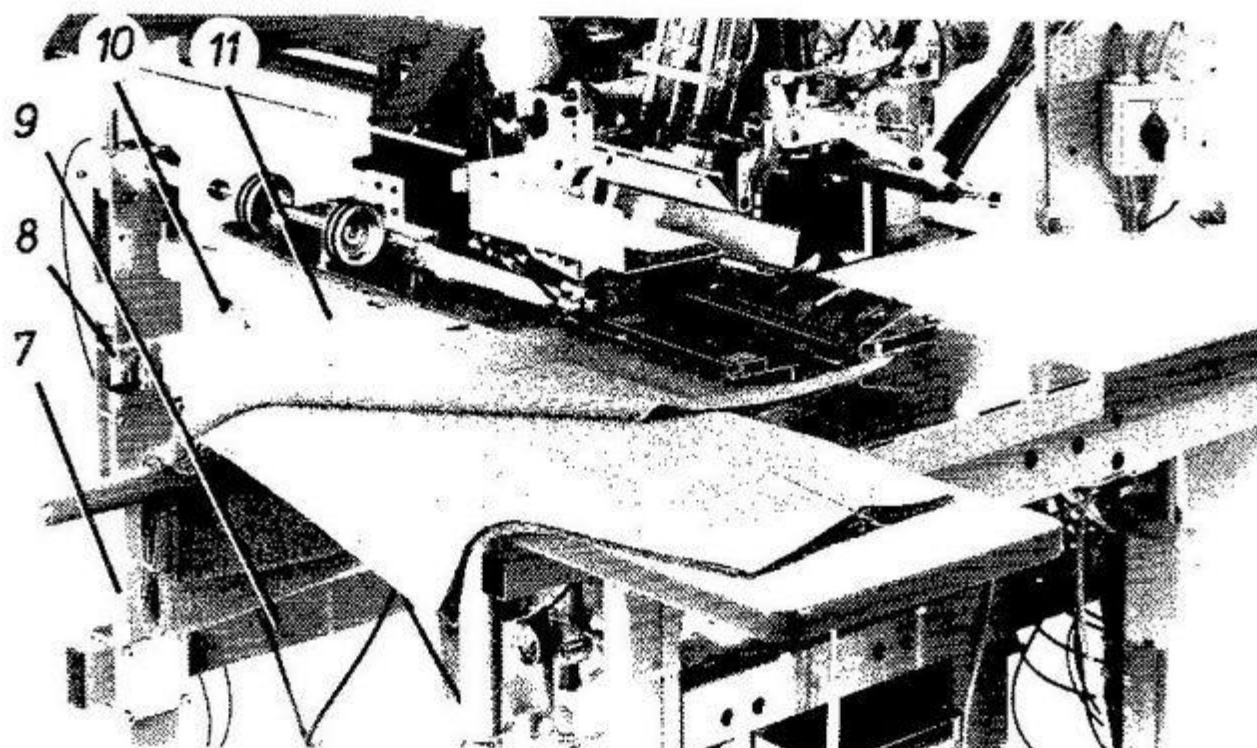
1. Отрегулировать положение поперечины 7 (см. рисунок на следующей стр.) так, чтобы ролики подачи были перпендикулярны валику 2.

Должно быть обеспечено беспрепятственное перемещение роликов вверх и вниз, а также свободное откидывание защитного коуха.

2. Опущенные ролики должны опираться на валик 2. Соответственно установить высоту поперечины 6.



3. После отпуска рукоятки-звездочки 10 угольник 11 можно повернуть. Поэтому между угольником 11 и съемным устройством должно быть обеспечено определенное расстояние. Соответственно отрегулировать положение поперечины 9.
4. Отрегулировать дроссельный обратный клапан 6 и дроссельный клапан 8 так, чтобы движение было быстрым, но не резким.
5. Во время опускания вращательное движение роликов должно начинаться за 3 мм до касания валика. Для очень толстых тканей начало вращения возможно необходимо более раннее. Для этого соответственно отрегулировать переключатель внутри устройства.



7.2. Дополнительное устройство к укладчику (N заказа 7942291)

Устройство применяется в сочетании с укладчиком для больших деталей. Для деталей, которые расположены поперек при пошиве или так коротки, что не захватываются большим укладчиком, например при пошиве внутренних карманов на передних частях пиджаков.

После поднимания захимов подачи 1 ролики подачи 2 опускаются на короткую пошивочную деталь и втягивают ее в приемное отверстие укладчика.
Затем происходит укладка.

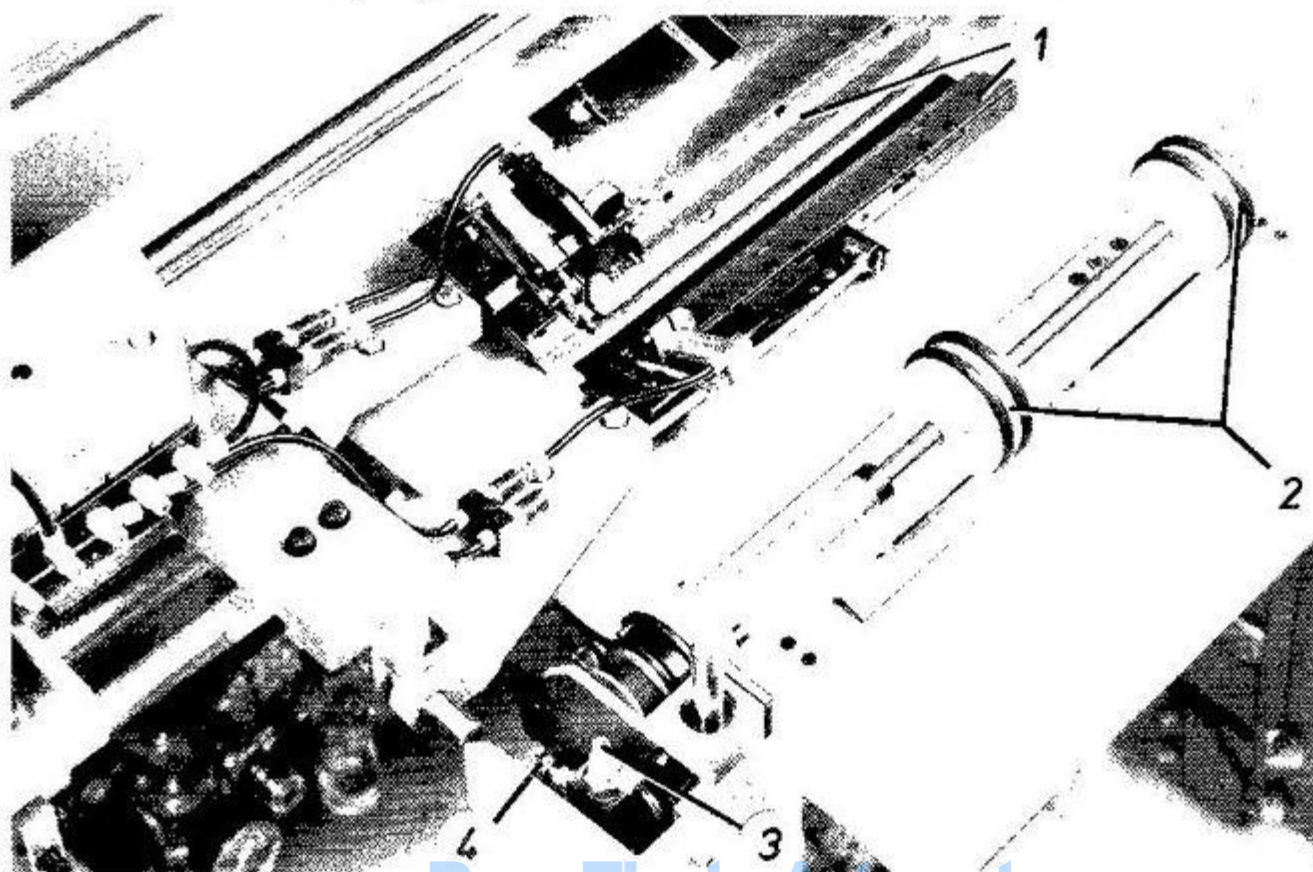
Для того, чтобы пошивочная деталь могла быть захвачена роликами подачи, расстояние от середины вреза кармана до левой кромки должно составлять не менее 200 мм.

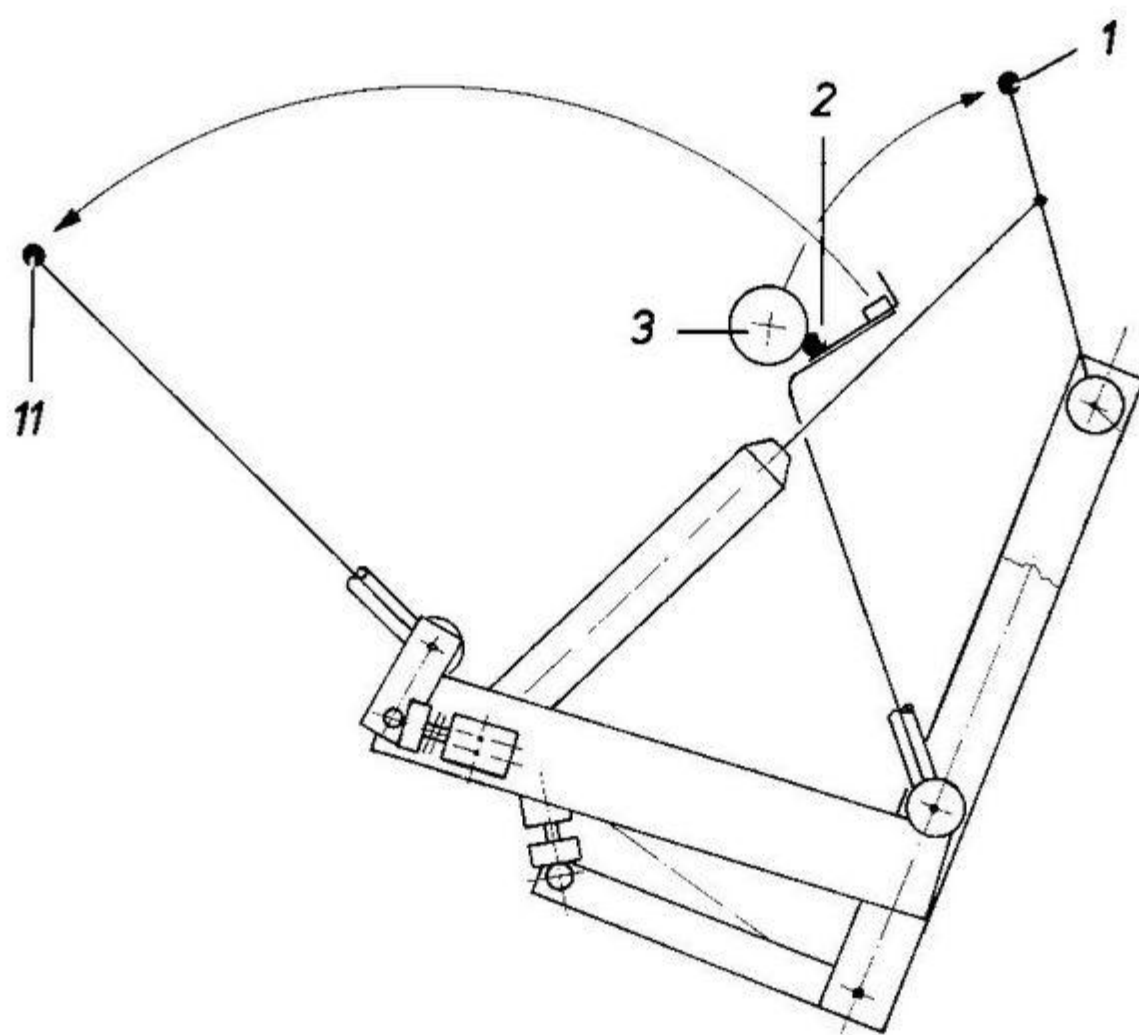
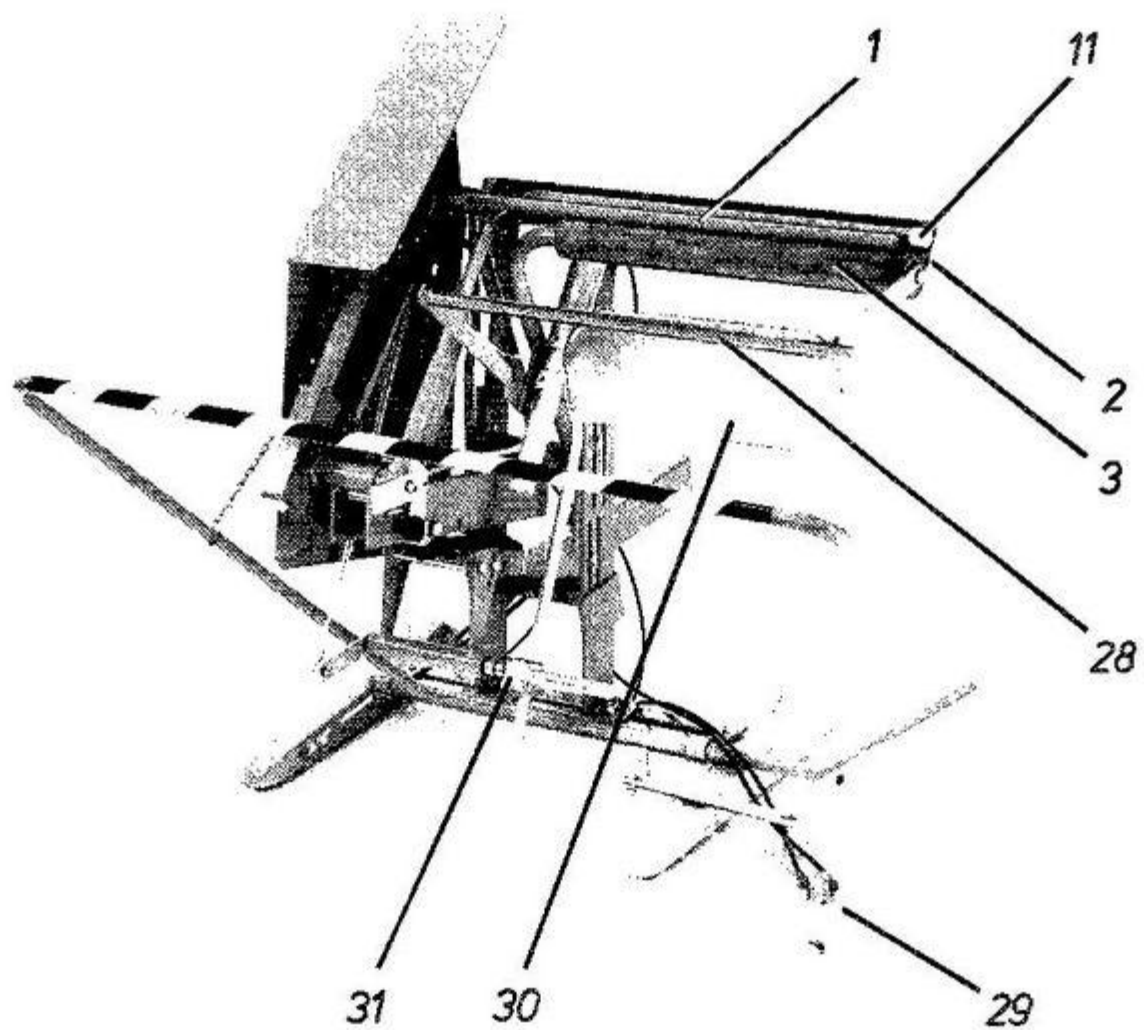
На пневматическом перекидном клапане, находящемся на нижней стороне устройства управления, можно так установить время опускания транспортирующих роликов с моментом захвата укладчика, что пошивочное изделие захватывается приблизительно в середине.

Вопреки данным в руководстве по предыдущим моделям машины ДЮКОПП 745 переключатель b102 на устройстве управления нельзя устанавливать на значение 4.

Транспортирующие ролики должны передвигаться быстро, но не рывками.
Установку осуществлять на следующих клапанах:

- а) опускание на клапане 3;
- б) подъем на клапане 4;
- в) скорость движения на клапане 5;
- г) обратное движение роликов на клапане 6.





7.3. Укладчик (№ заказа 7941801)

Сшиваемое изделие заходит в процессе шитья в приемное отверстие укладчика.

После вреза уголков и подъема захимов подачи захимной рычаг 2 поворачивается к держателю укладываемого изделия 3. Разглаживатель 11 включается и сшиваемое изделие разглаживается через держатель 3 и приемник 28.

После того, как разглаживатель 11 достиг точки начала обратного движения и находится в состоянии покоя захимной рычаг 1 ложится на держатель укладываемого изделия 3. Прихатая в процессе укладки захимная труба 2 и разглаживатель 11 отделяются от держателя укладываемого изделия 3 и возвращаются настолько, что укладчик открыт и готов к следующей рабочей операции.

Сшиваемое изделие удерживается в захваченном состоянии как во время всего процесса укладки так и в то время, когда укладчик находится в состоянии покоя. Проскальзывание невозможно.

Контрупор 30 настолько прижимает сшиваемые изделия, что обеспечивается беспрепятственный вход следующего сшиваемого изделия в приемное отверстие укладчика.

Сложенные и захваченные сшиваемые изделия могут быть сняты после нажатия на педаль 29 пневматического ножного клапана.

Для этого повернуть защитную скобу. После отпуска педали держатель укладываемого изделия 3 и приемник 4 возвращаются в исходное положение.

Управление укладчика осуществляется импульсом управления от магнитного вентиля s9.

Действия пневматической системы изображены на приложенной схеме Z112631 и соединения на монтажной схеме Z112630.

Основная установка укладчика

Нижеописанная установка укладчика осуществлена на заводе-изготовителе и необходимость корректировки возникает только в исключительных случаях.

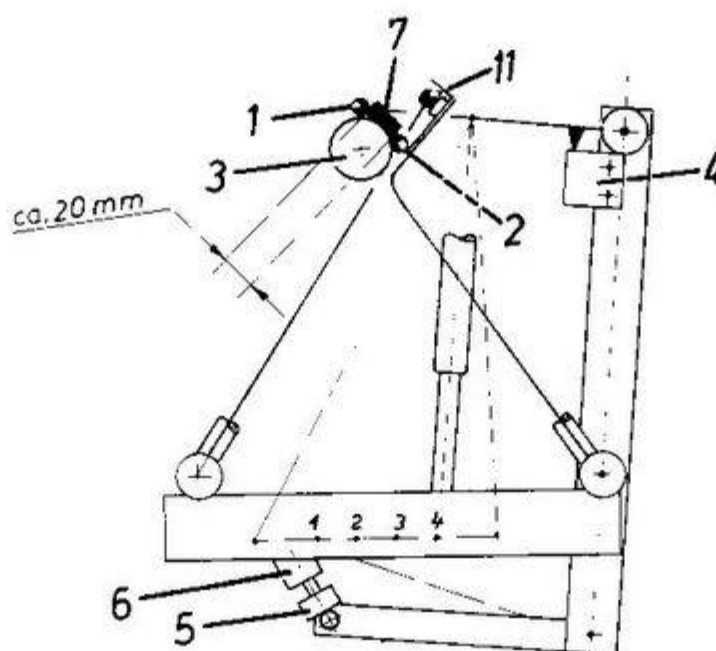
Это выполняется следующим образом:

- А. Положение зажимного рычага и зажимной трубы относительно к держателю укладываемого изделия

Если зажимный рычаг 1 и зажимная труба 2 прилегают к держателю укладываемого изделия 3, то между ними должно быть расстояние около 20 мм. Это достигается посредством перестановки упоров 4 и 5.

Установка производится следующим образом:

1. Закрыть подачу сжатого воздуха на регуляторе давления.
2. Отпустить винты упора 4 и контргайку резинового амортизатора 5. Ввинтить резиновый амортизатор 5 в поддерживающий угольник 6.
3. Завести между зажимной трубой 2 и зажимным рычагом 1 металлический предмет, длиной 20 мм.
Для этого зажимной рычаг приподнять.
4. Прижать втулку держатель укладываемого изделия 3 к зажимной трубе 2 и зажимному рычагу 1 и зафиксировать его в данном положении, вывинчивая резиновый амортизатор 5.
5. Упор 4 приставить к зажимному рычагу и крепко завинтить винты. Вынуть металлический предмет 7.



Б. Предварительное натяжение резинового амортизатора

Держатель укладываемого изделия 3 должен прилегать к захимному рычагу 1 и к захимной трубе 2 с определенным предварительным натяжением.

Для установки этого натяжения отпустить винт 8, сместить амортизатор 8а из его исходного положения на 10 мм вниз и вновь затянуть винт 8. При очень тяжелом сливаемом изделии может появиться необходимость увеличить предварительное натяжение.

Установочное кольцо 9 установить после отпуска винта 10 таким образом, чтобы между ним и цилиндром 9а возник зазор в 1 мм.

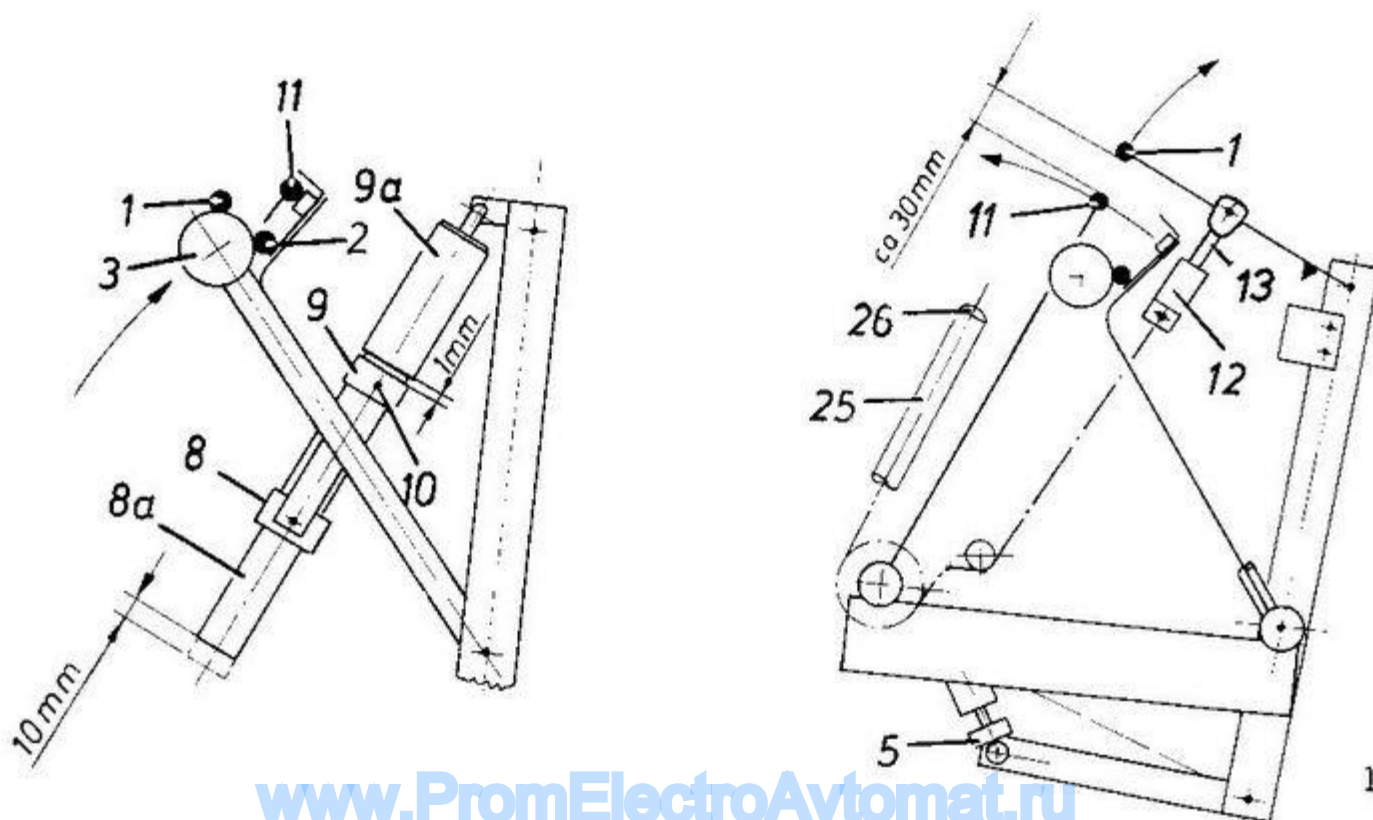
В. Установка захимного рычага относительно разглаживателя

При движении разглаживателя 11 под прижимным рычагом 1 между ними должно быть обеспечено расстояние около 30 мм. При этом резиновый амортизатор 5 должен прилегать.

Это положение достигается посредством соответственного поворота детали для натяжения цепи 12 на резьбовой цапфе 13. При этом вынуть стопорный палец и цепь.

Если этой возможности регулировки недостаточно, необходимо надеть цепь на звездочку. Для этого сжать находящуюся в трубе 25 пружину натяжения настолько, чтобы можно было без помех надеть цепь. Подступ к пружине обеспечивается после удаления пробки 26.

Для контроля правильного положения захимного рычага необходимо поднять вручную захимной рычаг 1 при прилегающем к упору резинового амортизаторе 5.



Г. Движение разглаживателя

При полностью выдвинутом поршневом штоке 14, когда разглаживатель 11 достигает максимального отклонения, амортизирующий упор 16 должен нажимать на клапан 18 и тем самым включать обратное движение разглаживателя. Резиновый амортизатор 5 должен при этом прилегать.

Для этого отпустить винт 19 и соответственно установить рычаг включения 15.

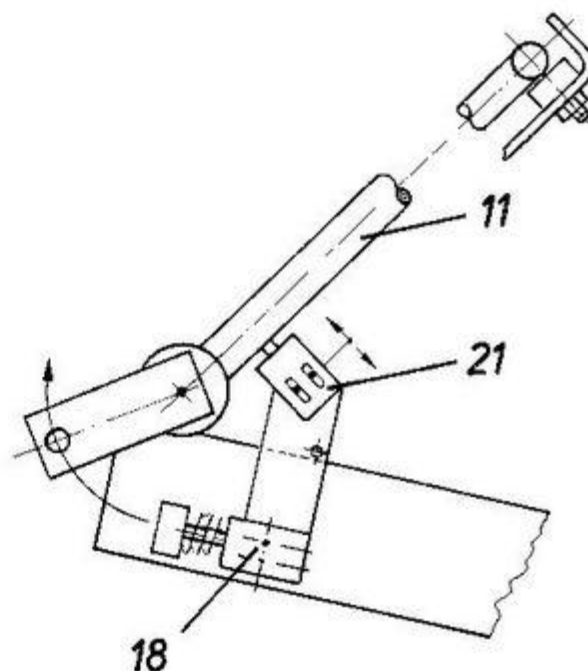
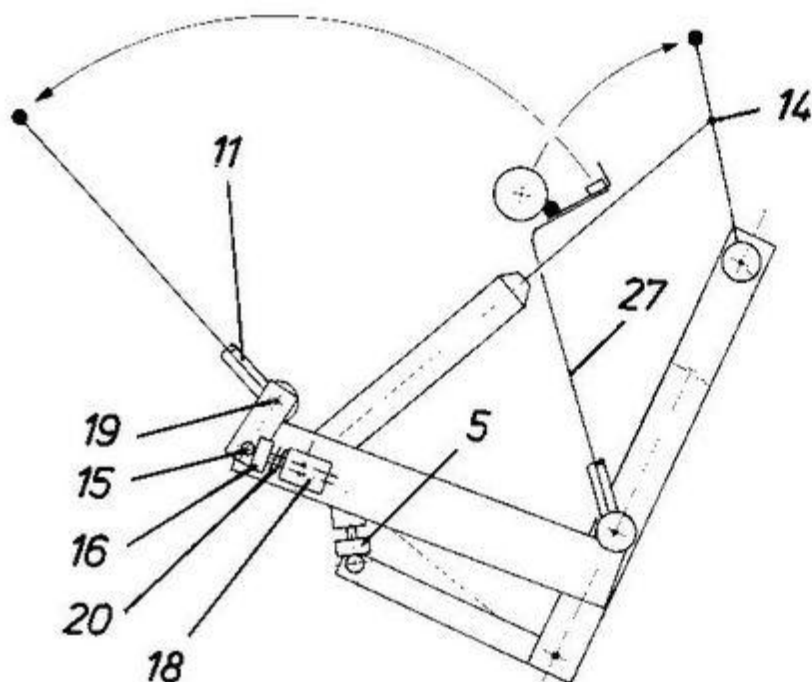
Если для укладки коротких деталей пошива возвратное движение разглаживателя должно происходить раньше, соответственно установить рычаг включения 15.

Находящийся на амортизирующем упоре 16 толкатель 20 установить таким образом, чтобы клапан 18 надежно срабатывал, однако, чтобы не происходило блокировки.

Д. Клапан для быстрого обратного движения прижимного рычага в исходное положение

Клапан 21 должен быть настроен так, чтобы он надежно включался вступившим в исходное положение разглаживателем 11.

Этим дроссельный клапан возврата прижимного рычага 27 перемывается, что ведет к увеличению скорости возвратного движения.



Е. Скорость укладки

Скорость укладки должна быть отрегулирована в соответствии с выполняемой операцией.

Скорость движения вперед

При укладке на установках более старого исполнения регулировка производится путем перестановки амортизатора 22 в одно из четырех отверстий:

отверстие 1 = медленно,
отверстие 4 = очень быстро.

При укладке на установках нового исполнения амортизатор установлен постоянно в отверстии 4. Скорость движения вперед в этом случае можно регулировать посредством дроссельного клапана 23.

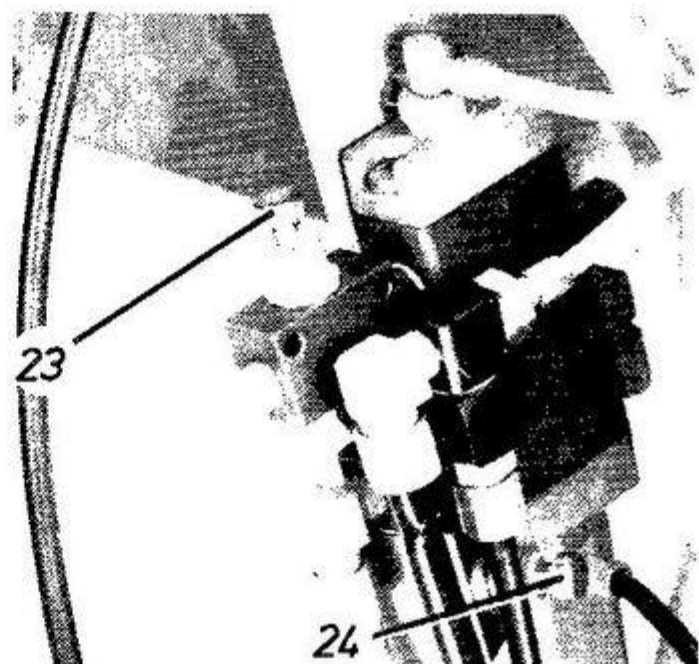
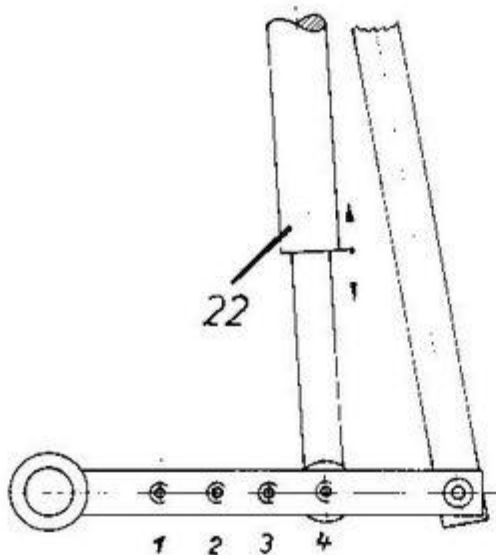
Скорость возвратного движения разглаживателя

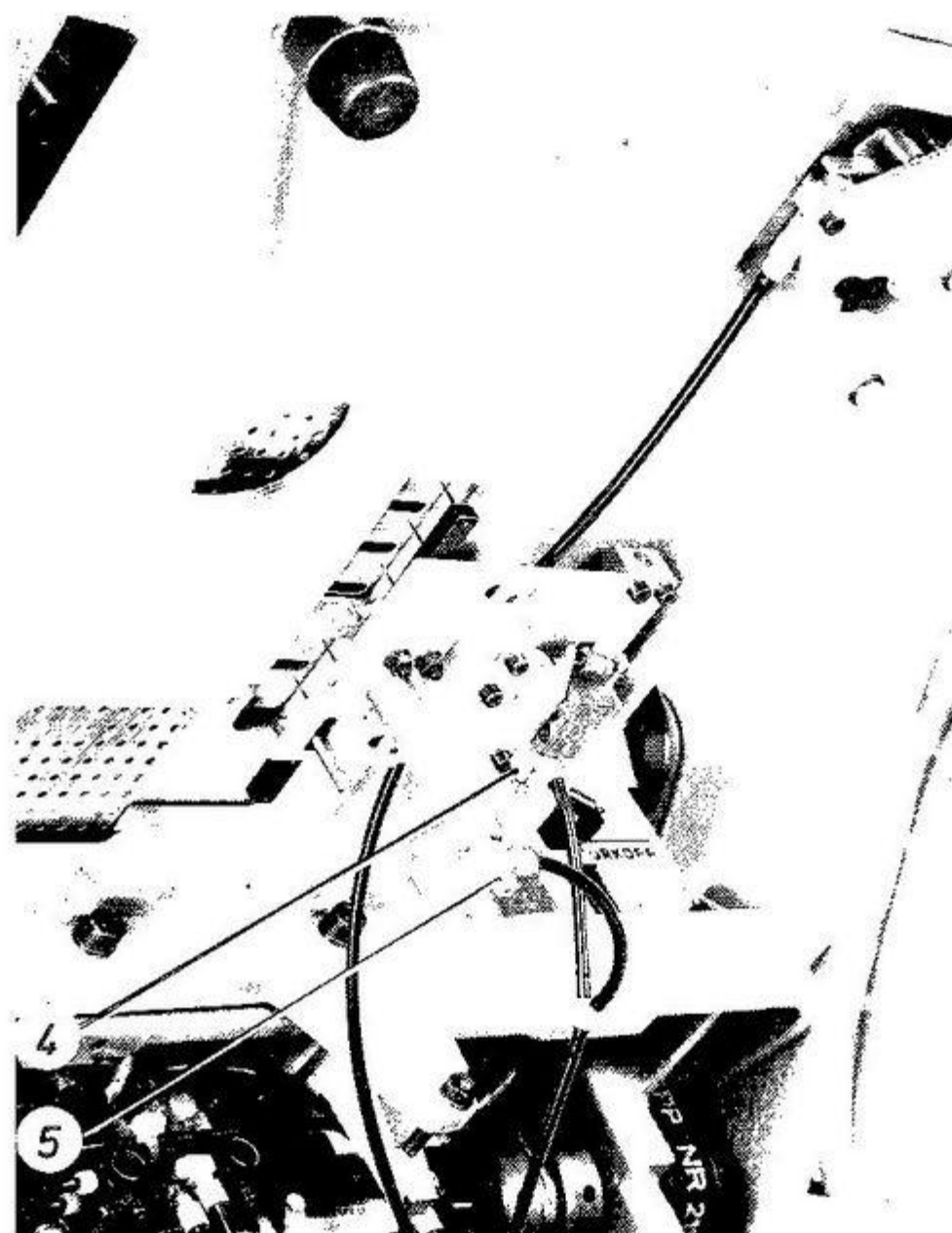
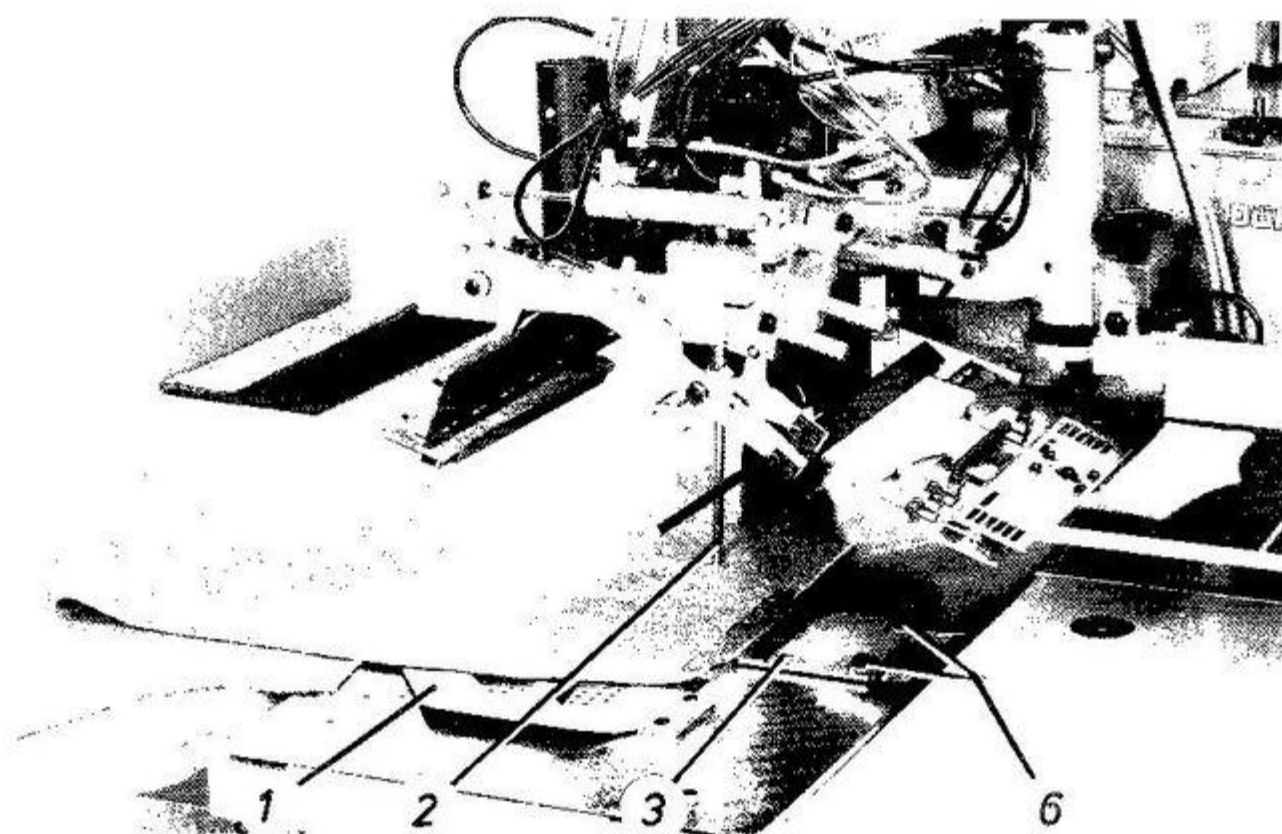
Скорость возвратного движения разглаживателя необходимо отрегулировать на дроссельном клапане 24 так, чтобы обратное движение происходило быстро, но чтобы в то же время разглаживатель не ударялся.

Ж. Контродержатель

Контродержатель 30 (см. фото) установить при открытом укладчике таким образом, чтобы он располагался под держателем укладываемого изделия 3 и расстояние между держателями было приблизительно 30 мм. Для этого отпустить винты зажимной детали 31.

При укладке коротких пошивочных изделий, которые с трудом зажимаются укладчиком, это расстояние может быть уменьшено.





7.4. Зажимное устройство для бржк (N заказа 7941001)

Оно состоит из опускаемого прижима ткани 2, прижимной планки 1 для деталей мешковины кармана и зажима 3 с иглками.

Образованная в результате вытачки в зоне вреза кармана избыточная ткань надежно удерживается и разглаживается.

Укладку задних частей бржк см. Схему обслуживания.

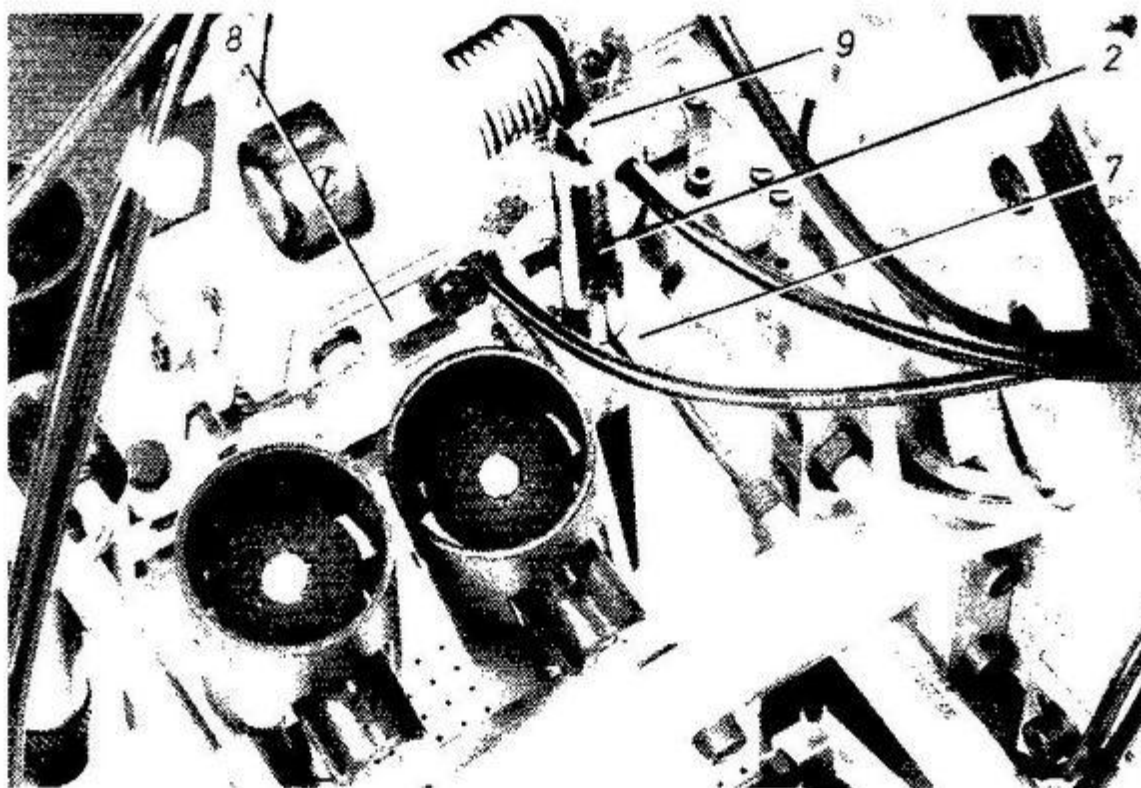
1. Отпустить зажим 7.
Установить высоту прижима ткани так, чтобы при воздействии на коленный переключатель выходящий шток поршня нажимал на лист подачи ткани.

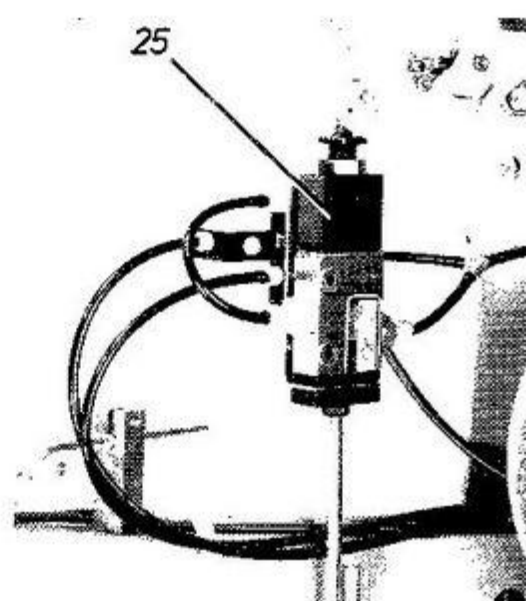
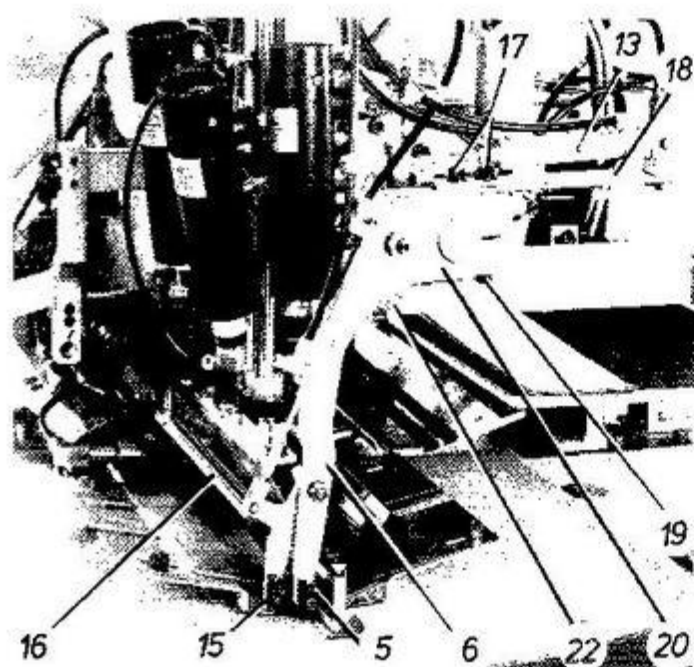
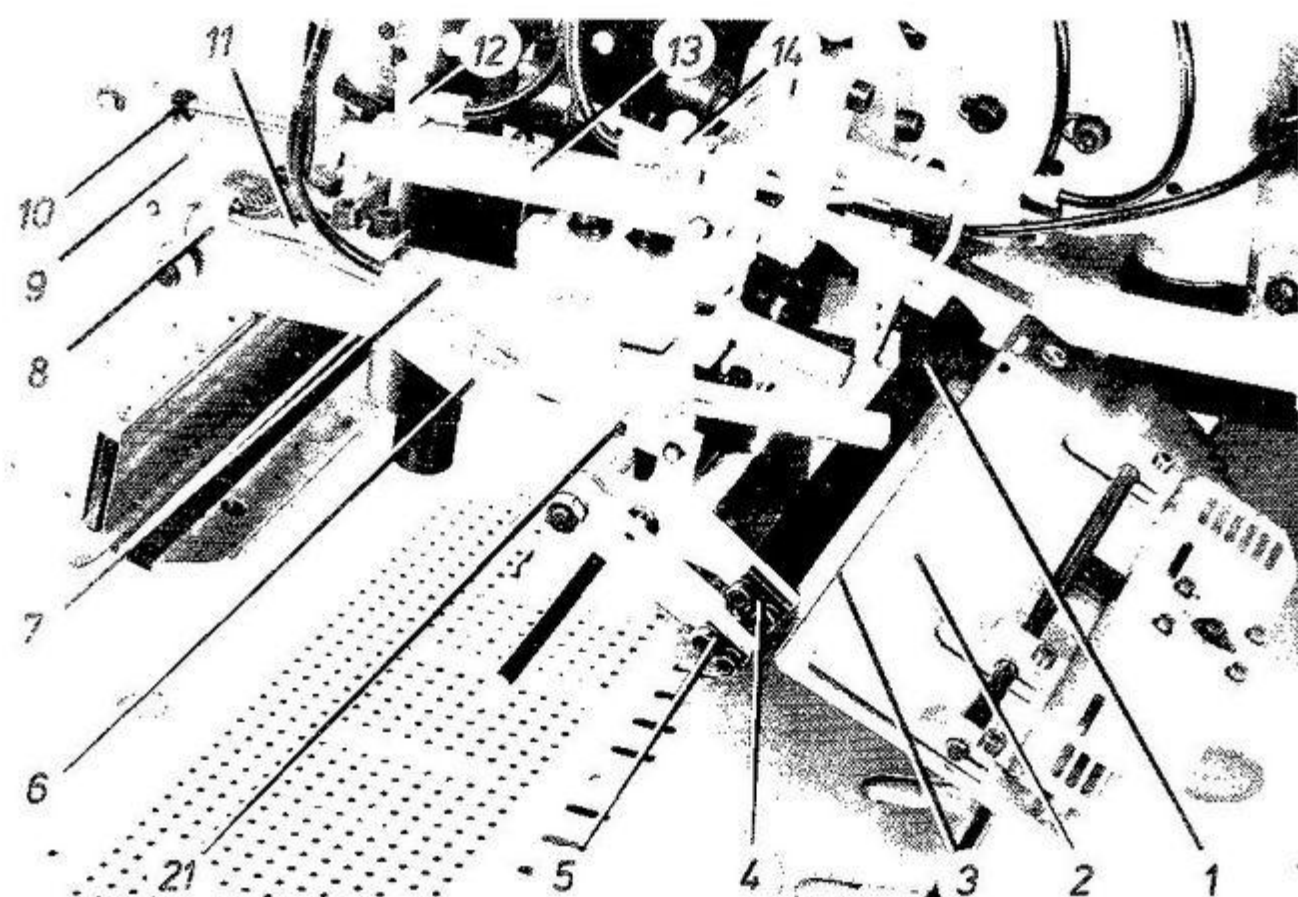
2. Шток поршня должен удерживать заднюю часть бржк, а не лежащую под ней мешковину кармана.

Отпустить угольник 8 и установить положение прижима ткани соответственно подальше назад, т.е. по направлению головки машины.

3. Величину захвата пояса бржк зажимом 3 определить после отпуска винтов 6 и установки зажима 3.
4. Движение прижима ткани, зажима и иглоков должны быть быстрыми, но не резкими, ударными.

Регулировку производить на дроссельных клапанах 4, 5 и 9.





7.5. Устройства подачи для клапанов и мешковины кармана

Устройство подачи "справа", № заказа 7944001, для приема клапана кармана справа (пошив брюк).

Устройство подачи "слева", № заказа 7944501, для приема клапана кармана слева (пошив пиджаков).

Устройства подачи "слева и справа", № заказа 7944801, для подачи клапанов, мешковины кармана и т.п. при пошиве карманов брюк и наружных или внутренних карманов пиджаков.

Цанги открываются при нажатии правой педали. Это необходимо только перед началом первой пошивочной операции для первого захимания или выравнивания подаваемой детали. Открывание и захимание происходят после этого автоматически, так что во время шитья может производиться предварительная укладка деталей.

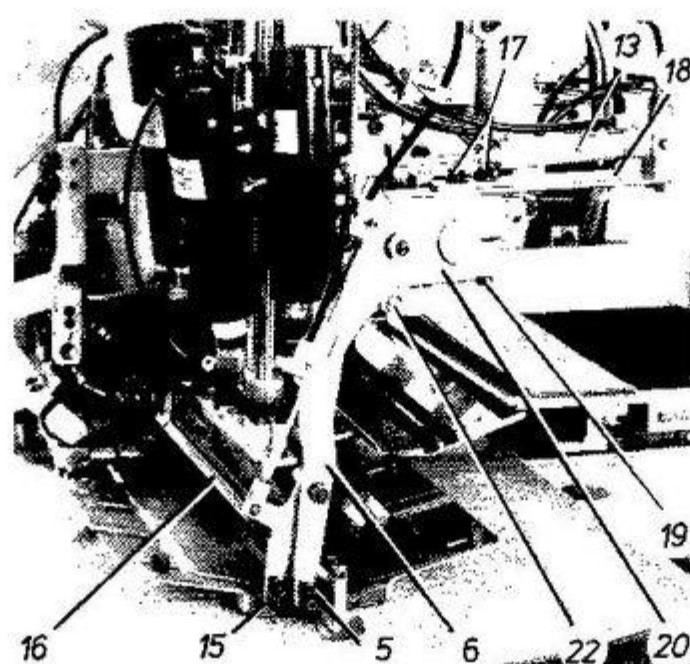
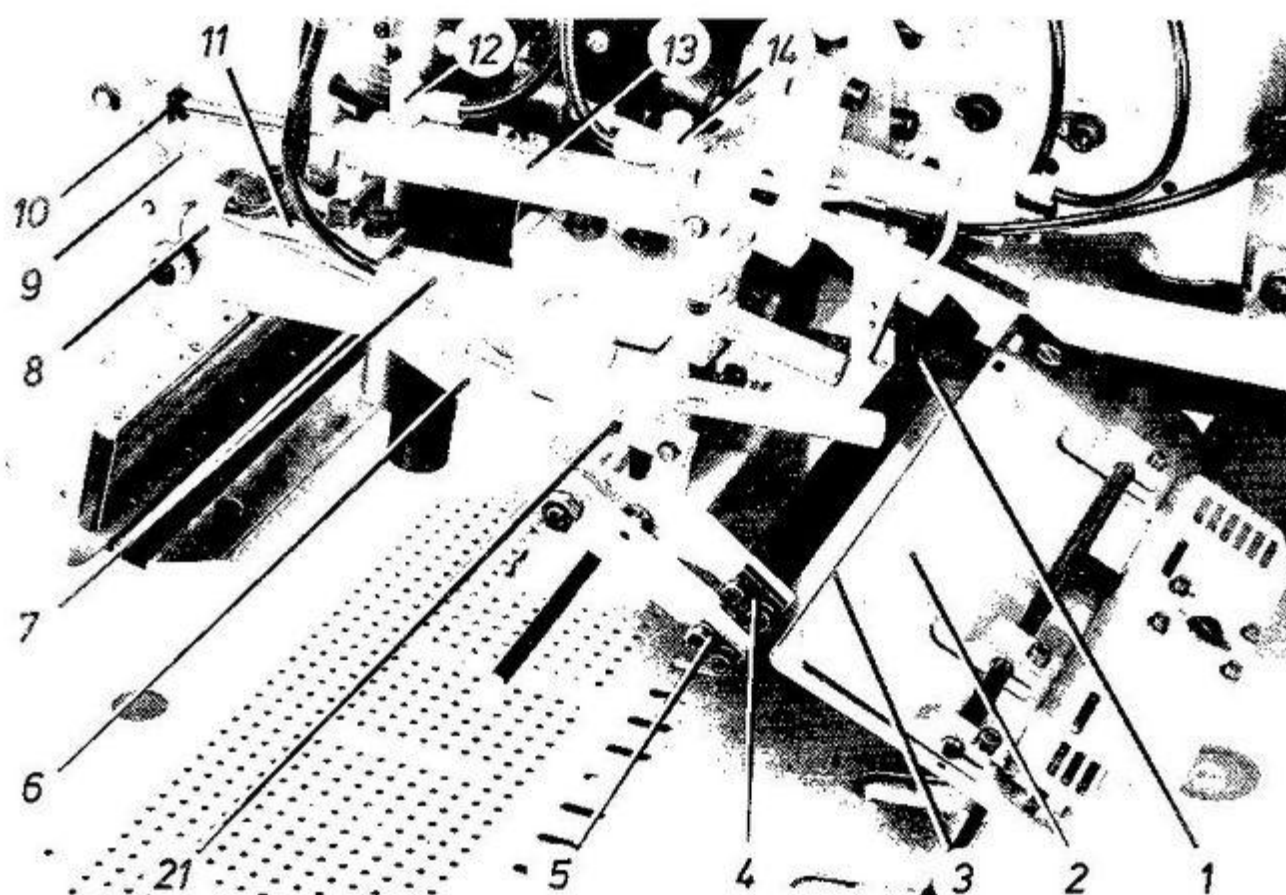
Подающее устройство "слева и справа" оснащено дополнительным клапаном 25. Он позволяет путем нажатия на педаль в обратном направлении открыть отдельно только правую цангу. Это необходимо в том случае, если предварительная укладка не достигается во время машинного цикла.

Работа цанги 6 обеспечивается двумя цилиндрами двойного действия. Цилиндр 13 для поворота в рабочую зону и отворота из нее. Цилиндр 8 для открывания и закрывания.

Цанга 6 должна беспрепятственно проводить клапан кармана под открытым захимом клапана кармана 16 и подать его к захватному складкообразователю.

При поднятой и открытой цанге 6 верхняя часть неподвижной полки 5 должна быть расположена под поверхностью стола 2 примерно на 2 мм.

1. Отпустить винт 19.
Повернуть державку 20 так, чтобы цанга клапана кармана беспрепятственно проходила между захимом 15 и открытым захимом клапана кармана 16.
Винт 19 затянуть.
2. Цилиндр 13 наклоняет закрытую цангу 6 вперед к захватному складкообразователю. Зазор между полочкой 5 и складкообразователем должно составлять приблизительно 2 мм.



При подаче "справа" или "слева" соответственно установить упор 22 или державку 18.

3. Ограничить величину хода цанги 6 настолько, чтобы верхняя сторона пока 5 находилась примерно на 2 мм ниже поверхности стола подачи 2 клапана кармана. Это достигается при подаче "справа" путем передвижения державки 18, а при подаче "слева" путем подкладки или удаления промежуточных шайб под упорный лист 11.
4. Для обеспечения равномерности прижима необходимо, чтобы неподвижной полки 5 в первую очередь касалась вершина 1 подвижной полки 4.
Произвести соответствующую регулировку подвижной полки 1.
5. Длина штока поршня должна обеспечивать надежное замыкание цанги. Для регулировки контргайку 21 отпустить и соответственно повернуть шток поршня. На правой цанге устройства подачи "слева и справа" необходимо установить упорный винт на полке 4.
6. Все движения должны выполняться быстро, но не резко. Регулировку производить на дроссельных клапанах.
Движение поворота в сторону рабочей зоны – клапан 12.

Зажимы подачи и захватный складкообразователь должны опуститься до того, как цанга 6 дойдет до захватного складкообразователя. Движение цанги 6 должно быть, однако, завершиться до того, как в результате быстрого нажатия на педаль замкнется зажим клапана кармана 16.

Движение поворота из рабочей зоны – клапан 14.

Поворот из рабочей зоны должен начинаться только после освобождения цанги посредством транспортировки сшиваемого изделия.

При достижении верхнего положения цанга не должна отскакивать назад.

Движение замыкания – клапан 9.

Замыкание должно завершиться до начала поворота в рабочую зону.

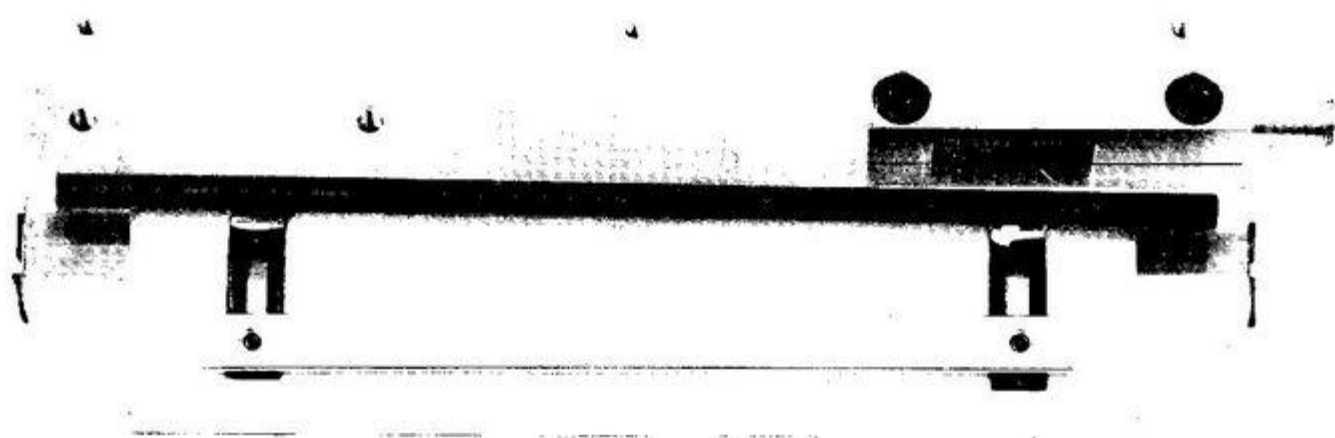
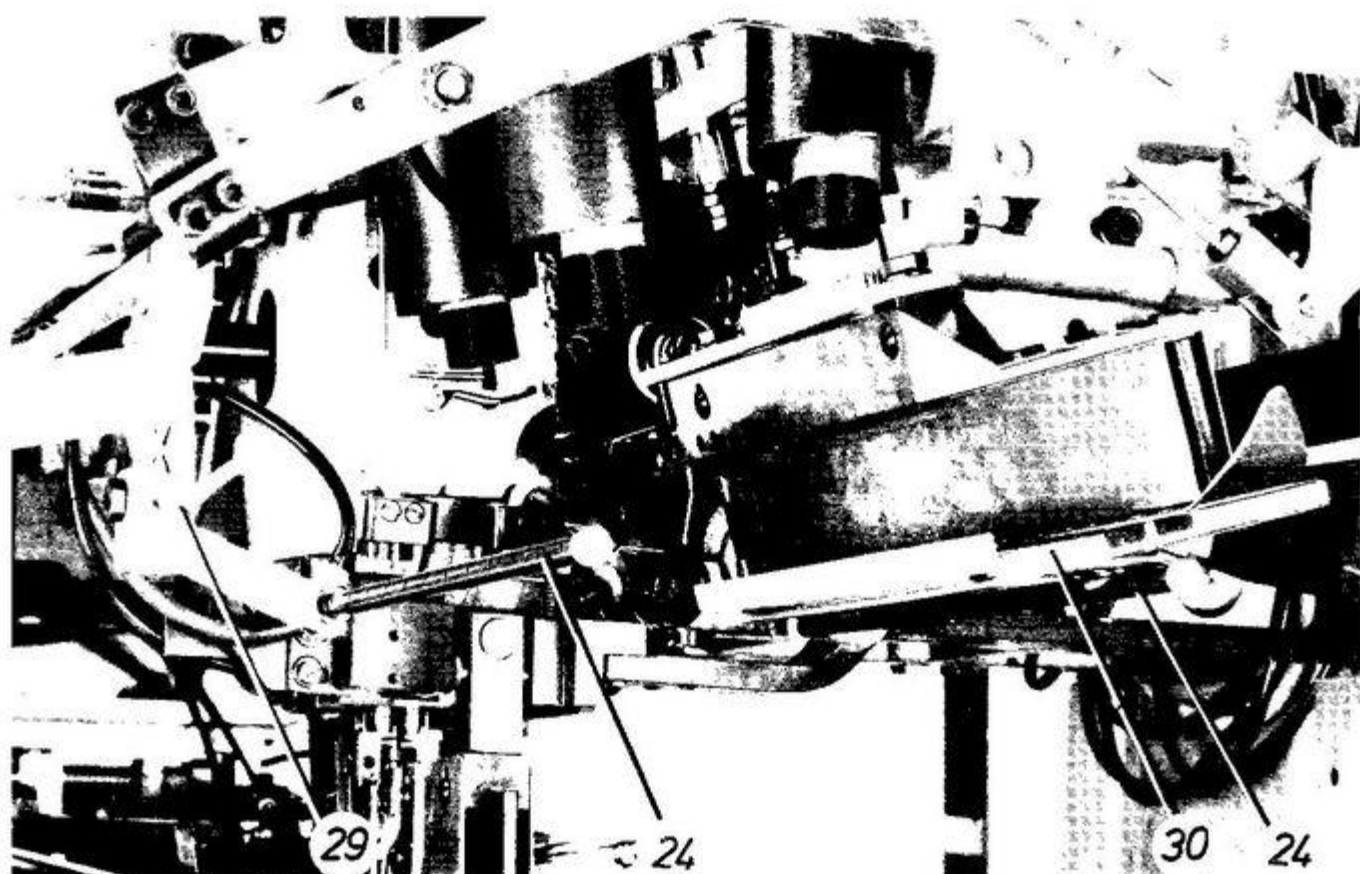
Движение открывания – клапан 7.

До начала подачи, т.е. до начала движения тележки назад, цанга кармана должна быть обязательно частично открытой.

7. Каждое устройство подачи оснащено продувной трубой 24 для выглаживания мешковины кармана. Продув осуществляется одновременно с движением поворота в рабочую зону.

У устройства подачи "слева" продувная труба крепится державкой 29, а у устройства подачи "справа" продувная труба закреплена под столом клапана кармана 30.

Если пришивание мешковины не производится, рекомендуется отключить воздушную струю путем размыкания шлангового соединения.



**7.6. Автоматическое устройство подачи
и отрезания тесьмы
(№ заказа 7942901)**

Предусмотрено для ширины тесьмы 50 мм и
длины вреза кармана до 180 мм.

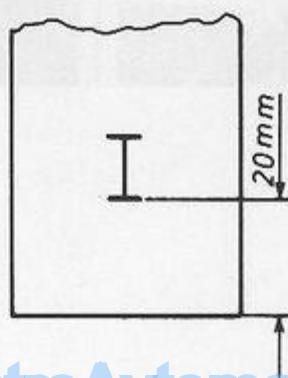
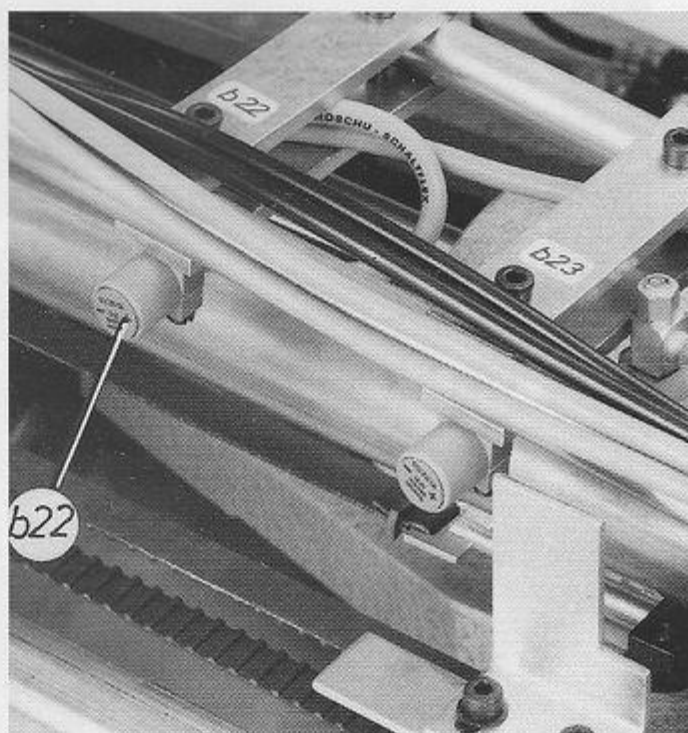
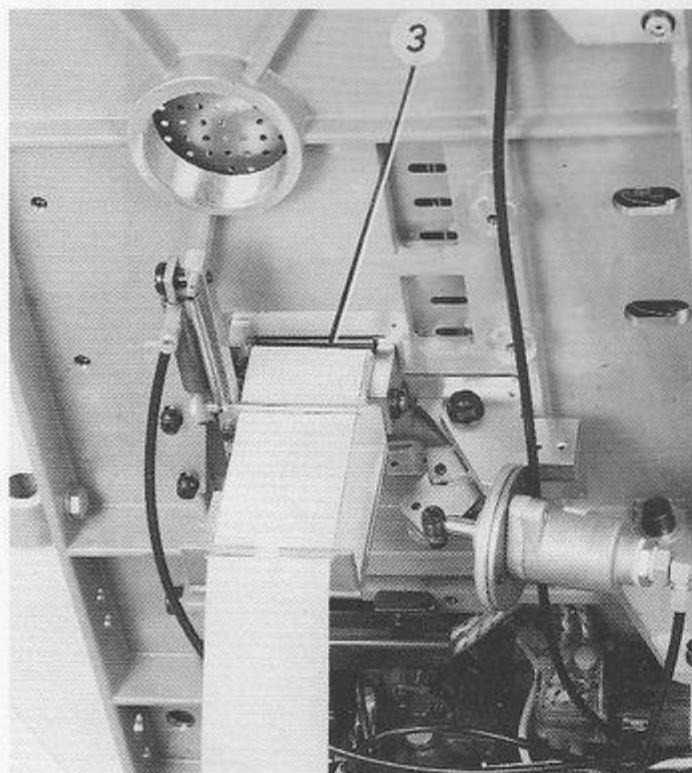
При заказе данного дополнительного устрой-
ства обязательно указать, на какое рассто-
яние между строчками должен быть преду-
смотрен высылаемый лист подачи ткани.

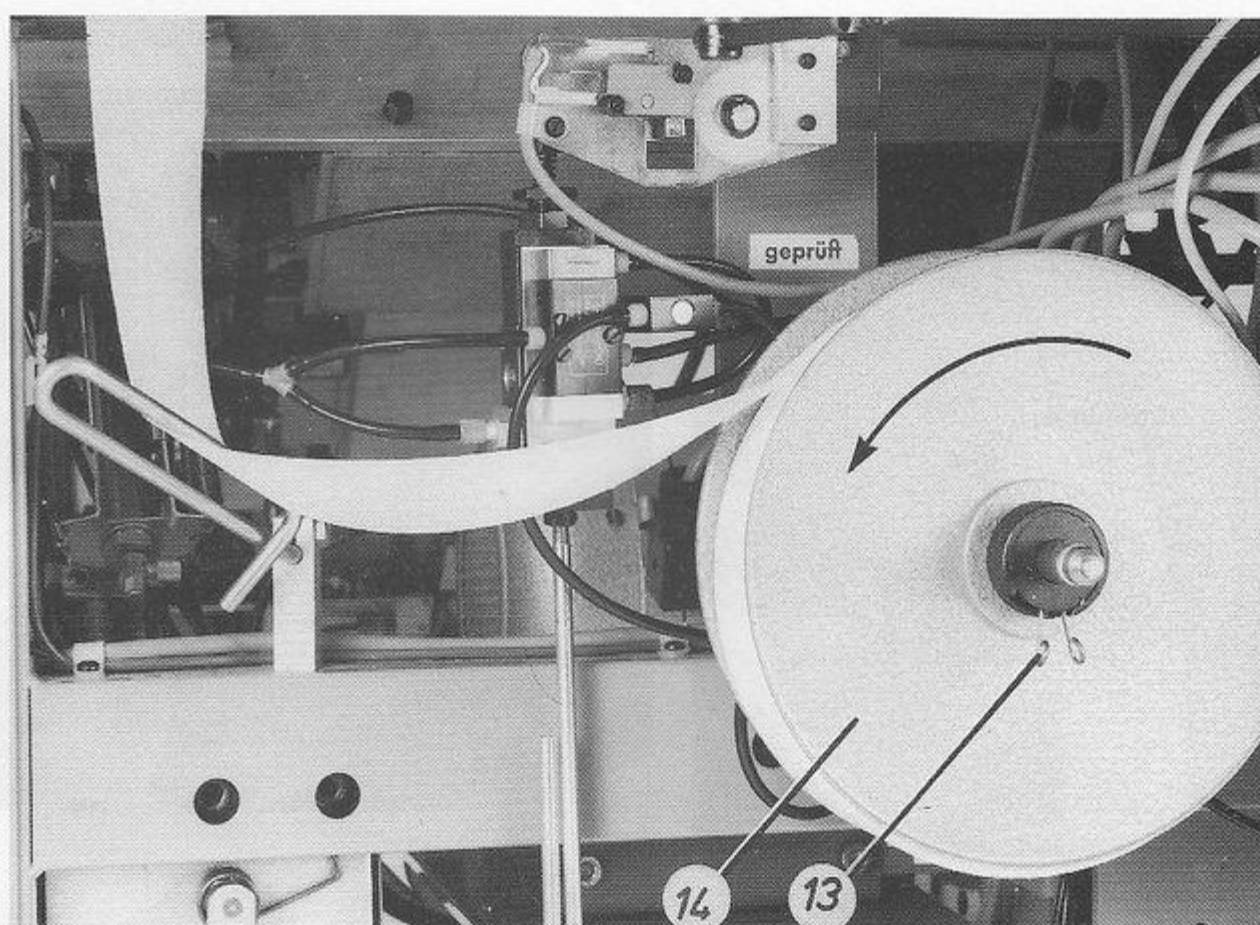
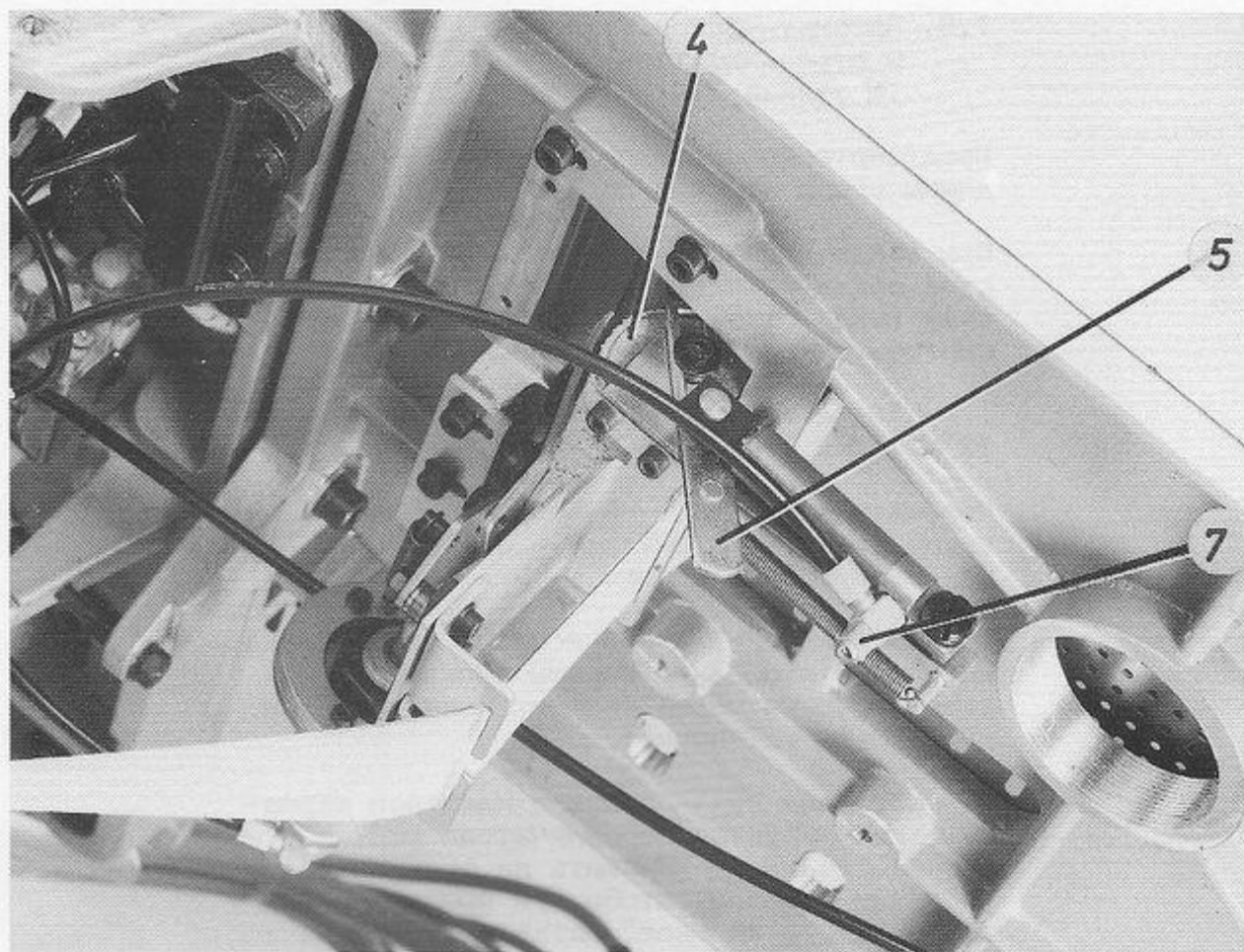
10 мм = № заказа 7942731
12 и 14 мм = № заказа 7942737

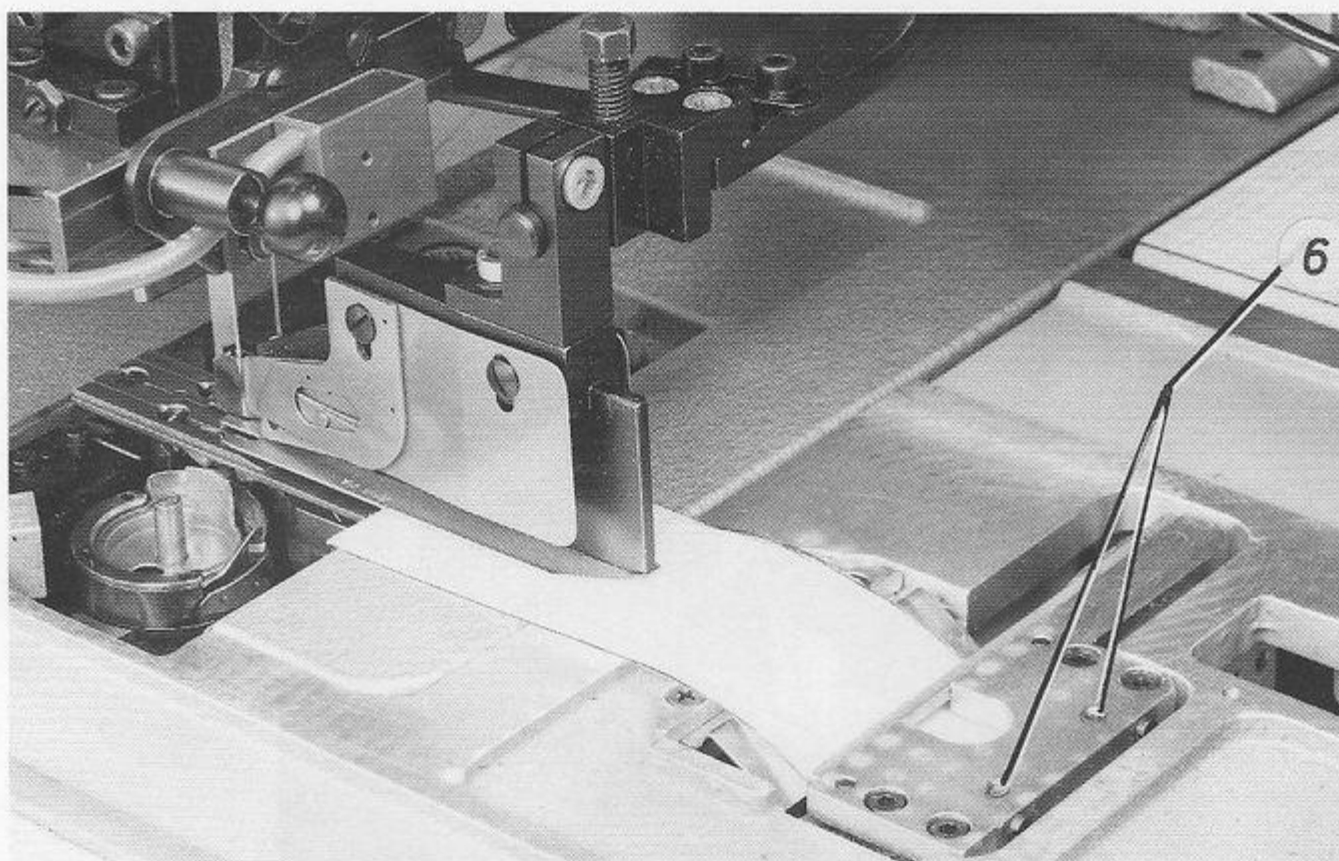
Переключателем b102 прибора управления
можно включать и выключать автоматику.
См. схему обслуживания.

По программе P02 и P03 - пошив без клапана
кармана - отрезание тесьмы производится
автоматически через систему измерения дли-
ны швейной установки.

По программе P01 - пошив с клапаном карма-
на - используется переключатель b22.
Его необходимо установить на тележке пода-
чи таким образом, чтобы при прилегании в
точке b129/3 "к швее" оставался отрезок
тесьмы в 20 мм.







Заправка усилительной тесьмы

Для заправки нового ролика захватить проводочную скобу 13 и снять шайбу 14. Проследить, чтобы размотка ролика происходила согласно указанному стрелкой направлению. Ручная подача тесьмы осуществляется посредством рукоятки 5 через ролик подачи 4.

Для выполнения первой пошивочной операции продвинуть тесьму примерно на 2 см на лист подачи ткани.

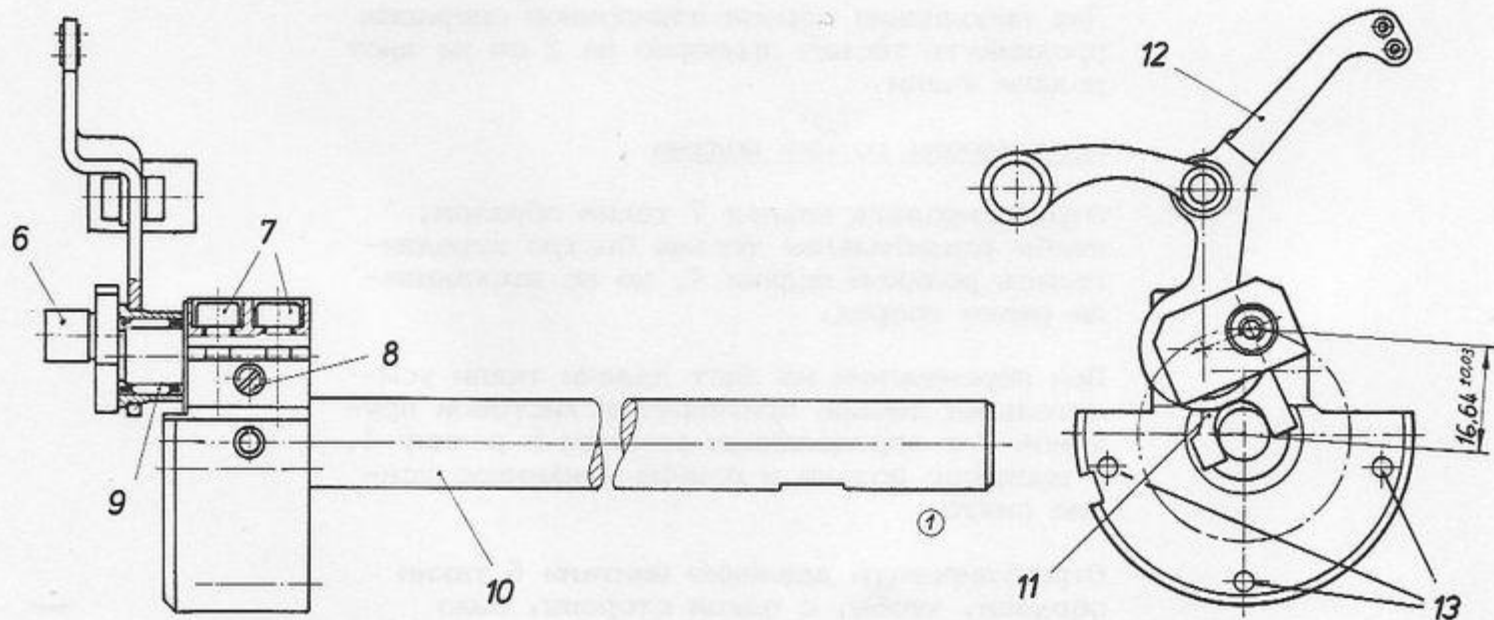
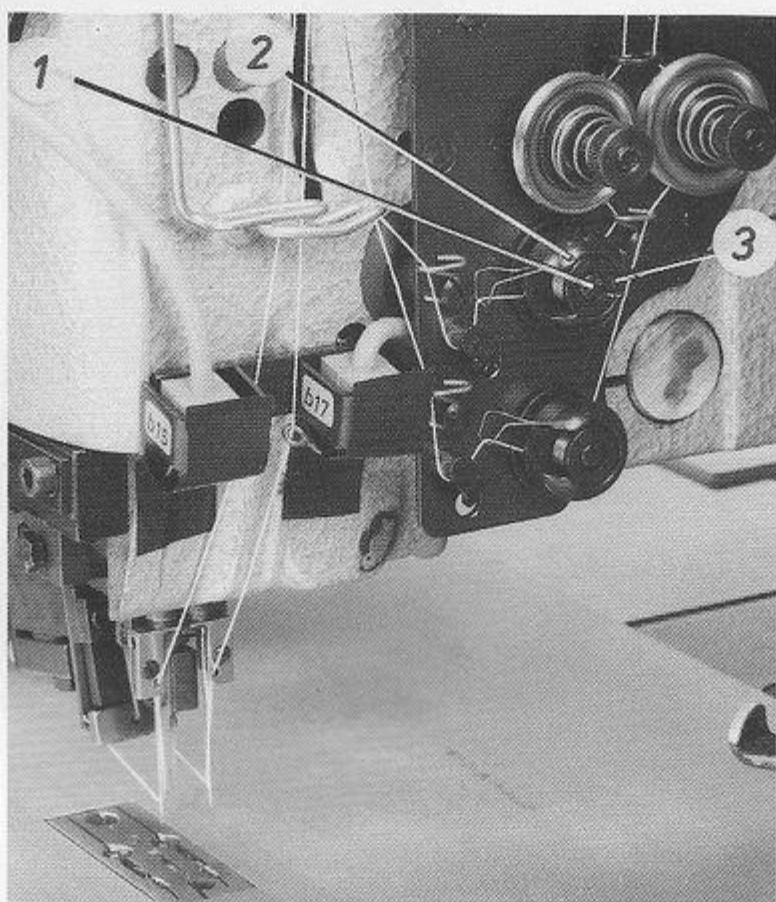
Регулировка ролика подачи

Отрегулировать клапан 7 таким образом, чтобы усилительная тесьма быстро передвигалась роликом подачи 4, но не выскакивала резко вперед.

При перемещении на лист подачи ткани усилительная тесьма прижимается листовой пружиной 3 с определенным усилием к ролику 4. В процессе подачи и пошива прижимное усилие снято.

Отрегулировать давление винтами 6 таким образом, чтобы, с одной стороны, было обеспечено надежное перемещение (захват) усилительной тесьмы, а с другой стороны, усилие натяжения не было чрезмерно большим.

В более новых исполнениях прижимание производится пневматически только на период роликовой подачи. Усилие прижима может быть отрегулировано с помощью упорного винта.



8. Указания по регулировке головки машины

8.1. Пружины нитепритягивателя

Пружинный нитепритягиватель должен удерживать верхние нитки под незначительным натяжением до тех пор, пока острие иглока не проникнет в сшиваемое изделие. Если нитки в этот момент расслаблены, опускающиеся вниз иглоки могут проколоть собственные нитки.

1. Для установки хода отпустить винт 1 и повернуть соответственно регулятор 3.
2. Для установки натяжения также отпустить винт 1 и повернуть соответственно втулку 2.

Поворот вправо – увеличение натяжения.
Поворот влево – уменьшение натяжения.

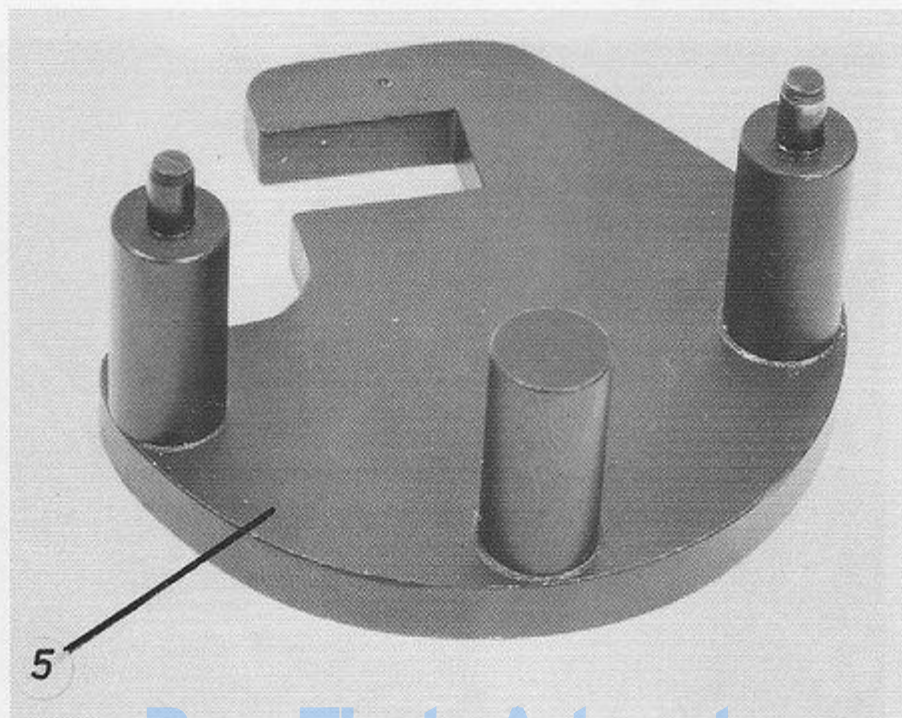
8.2. Палец кривошипа на главном валу

Расстояние эксцентрикового кривошипа 6 до главного вала 10 определяет величину хода игловодителя и тем самым положение верхней мертвой точки игловодителей.

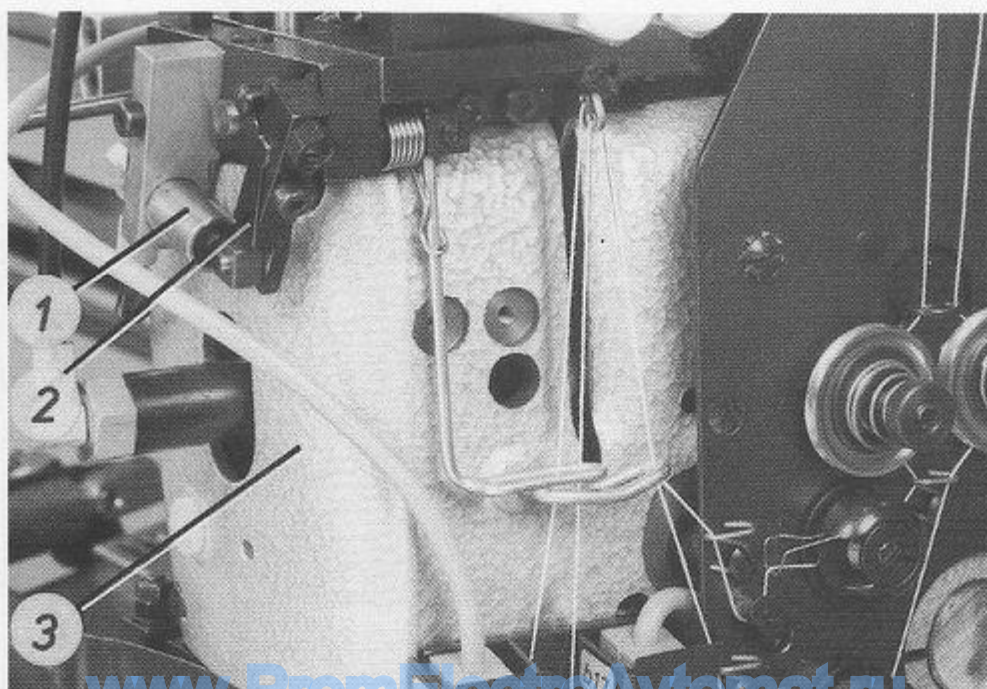
На заводе-изготовителе произведена точная установка пальца кривошипа! См. рисунок ниже.

После смены нитенатягивателя или после проведения других работ на главном валу необходимо палец кривошипа отрегулировать заново.

Регулировка производится посредством калибра 5, № заказа 2462591, без демонтажа кривошипа и главного вала.



1. Главный выключатель а1 выключить.
2. Удалить цилиндр 1, рычаг поворота 2 нитенаблюдателя и крышку головки 3.
3. Демонтировать кулису согласно Разделу 8.3.
4. Вывинтить винты крепления игловодителя и игловодитель снять с пальца кривошипа 6 совместно с сепаратором игольчатого подшипника (внимание – левая резьба).
5. Повернуть маховик так, чтобы винты с внутренним шестигранником 7 смотрели вниз.
Отпустить винты с внутренним шестигранником 7.
6. Отпустить пластинку натяжения ниток 4 и отвернуть в сторону так, чтобы лежащее под ней отверстие в рукаве машины освободилось.
7. Установить калибр 5 своими цапфами в приемные отверстия 13.
Повернуть палец кривошипа 6 так, чтобы он вошел в вырез калибра 5. Прижать палец кривошипа таким образом, чтобы у нитепритягивателя 12 оставался только смазочный зазор.
8. Винты с внутренним шестигранником 7 и упорный винт 8 хорошо затянуть.
Удалить калибр и вращением маховика проверить легкость хода машины.
9. Игловодитель с сепаратором игольчатого подшипника насадить на палец кривошипа и винт затянуть (левая резьба!).
10. Установить и отрегулировать кулису, согласно Разделу 8.3.
11. Установить на место все ранее снятые детали.



8.3. Кулиса игловодителя

При пошиве прямых врезов кармана на установке DÜRKOPP 745 начало и конец строчки закрепляются учащением стежков и закрепкой (поворотное движение кулисы игловодителя).

Поворот кулисы игловодителя в начале или в конце строчки невозможно, если игловодители включаются в разные моменты времени, например, при пошиве косых врезов кармана на установке 745-7.

Движение поворота кулисы отключается автоматически при выборе контура строчек для косых карманов переключателями b111/112.

Поворотное движение кулисы

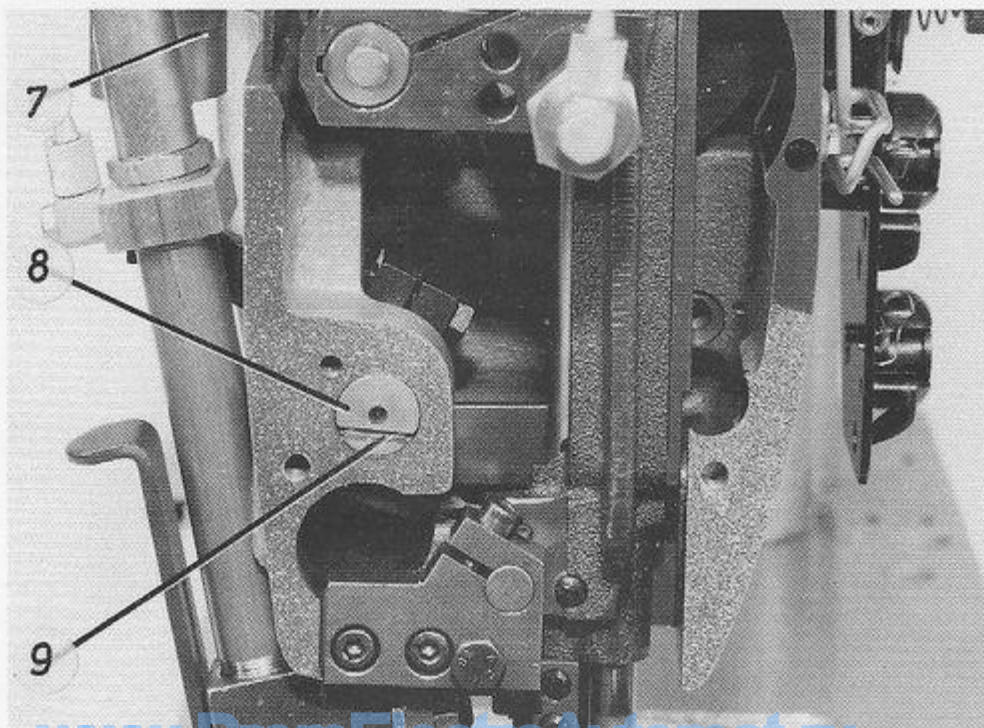
Поворот кулисы в начале и в конце строчки осуществляется цилиндром 7.

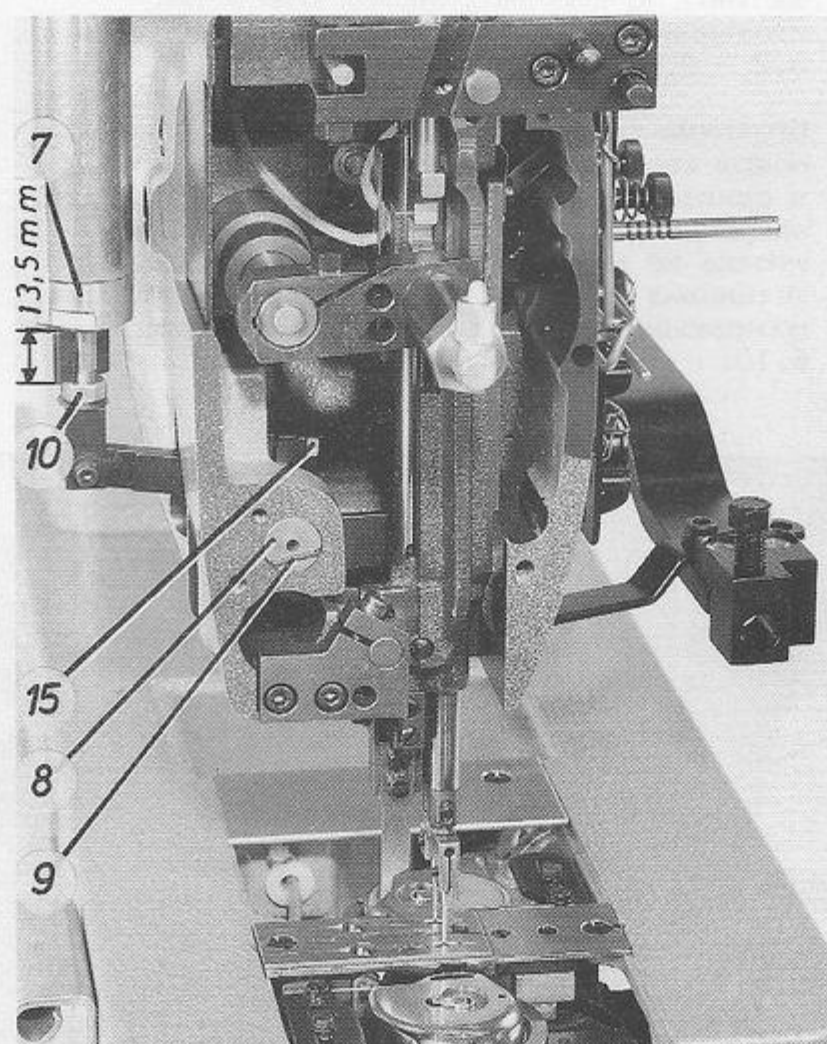
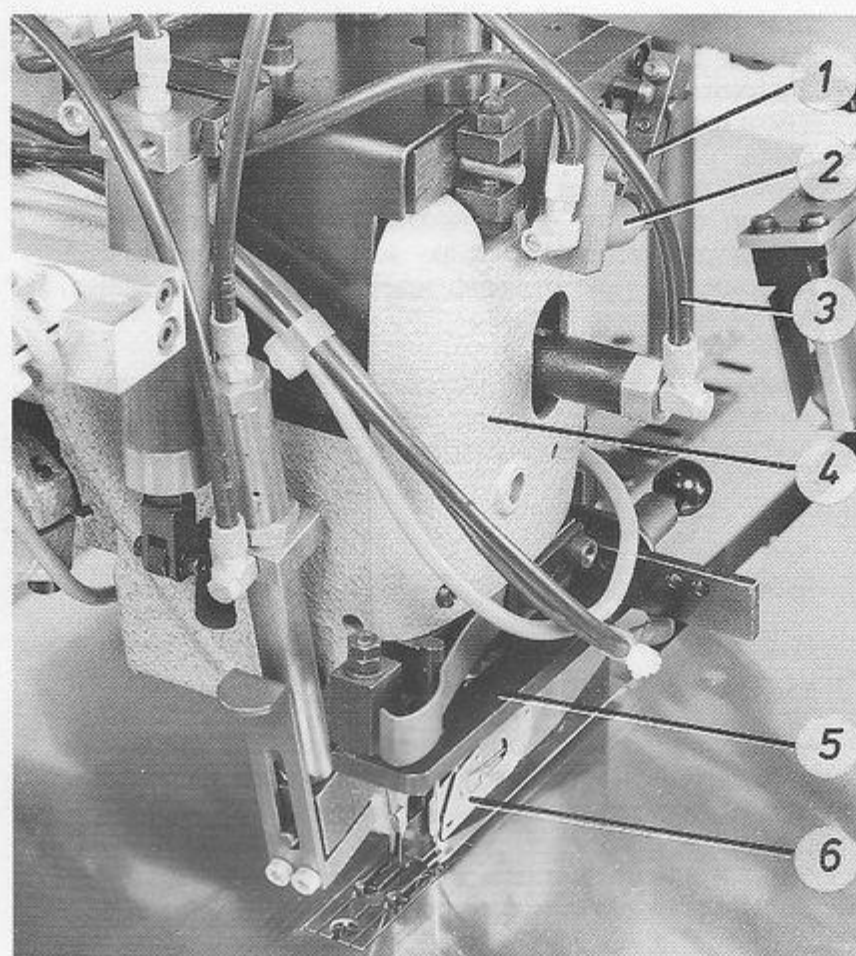
После установки оси эксцентрика 8 диапазон поворота составляет для закрепки строчки и игольного транспорта примерно 3,5 мм.

Паз 9 должен находиться на нижней половине диаметра оси эксцентрика 8.

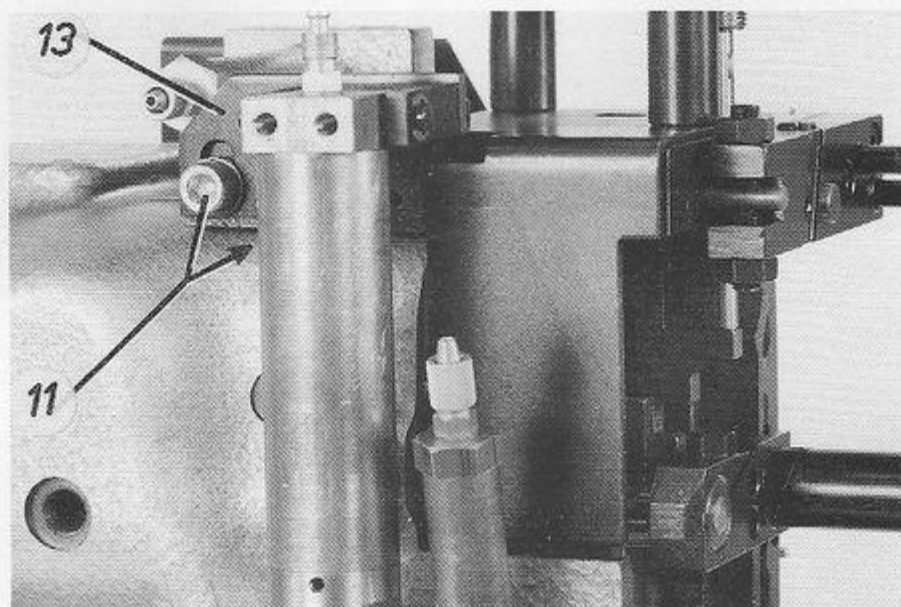
В состоянии покоя цилиндра 7 (исходное положение под воздействием возвратной пружины) расстояние от иголок (толщина иголок Nm 100) до передних кромок отверстий игольной пластинки должно быть в пределах 0,2 - 0,3 мм.

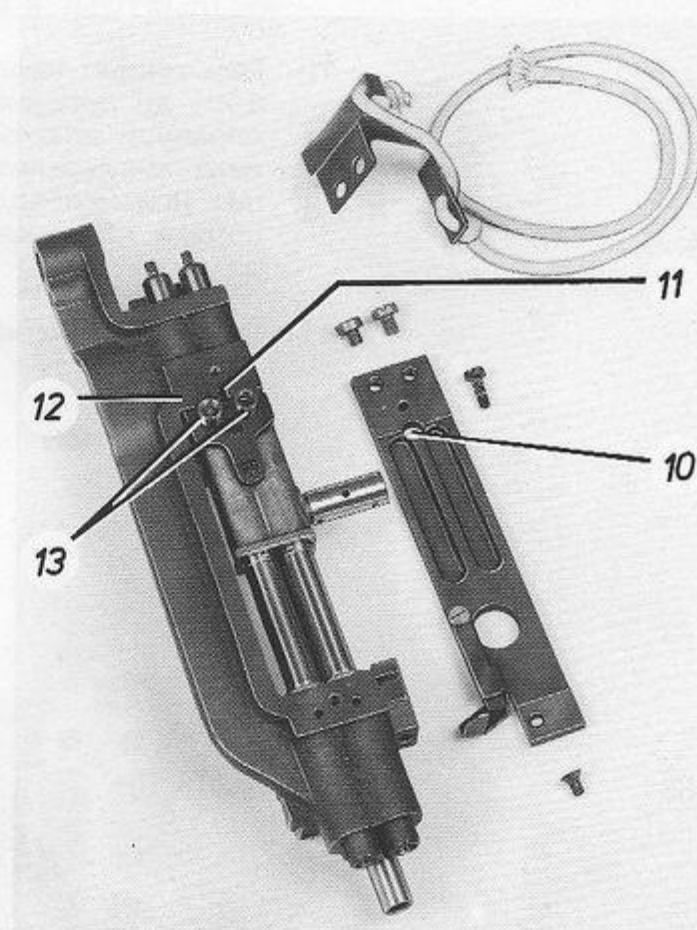
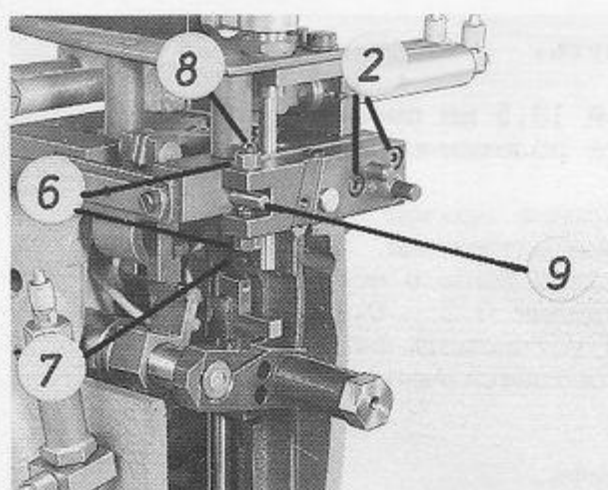
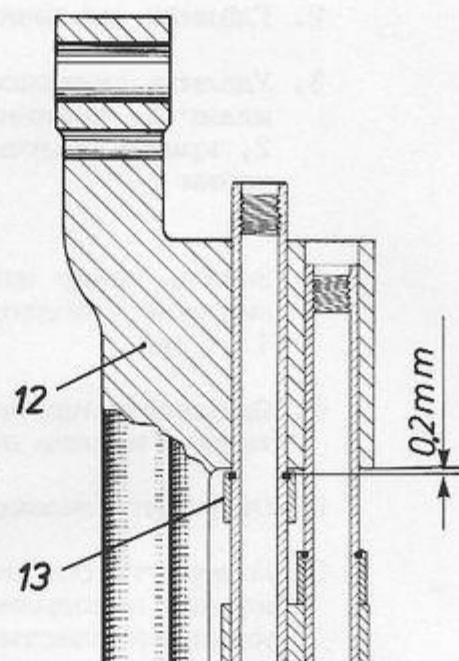
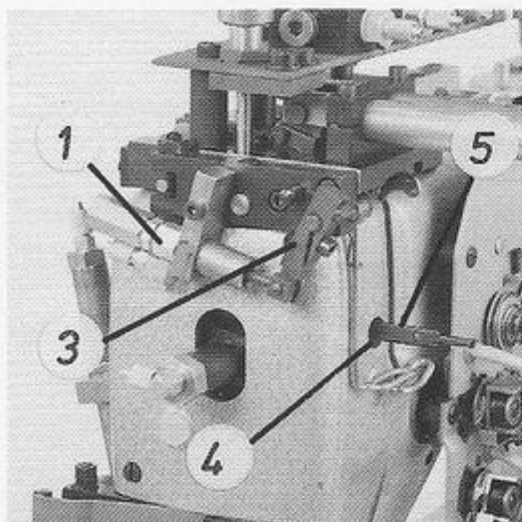
Игольный транспорт осуществляется с помощью жесткого привода после входа иголок в сшиваемое изделие, а момент поворота для закрепки шва должен иметь место, когда иголка не находится в сшиваемом изделии. Установка момента поворота производится на позиционном датчике, согласно Разделу 6.10.





1. Перевести тележку подачи в заднее положение.
2. Главный выключатель выключить.
3. Удалить складкообразователь 6, пневмошланг 3, зажимную колодку 1 с цилиндром 2, крышку головки 4 и державку фотоячейки 5.
4. Зажать между штангой поршня 10 и цилиндром 7 подходящий предмет толщиной 13,5 мм.
5. Вращением маховика перевести игловодители в нижнее положение.
6. Отпустить зажимной винт 15.
7. Повернуть ось эксцентрика 8 так, чтобы иголки находились на середине отверстий игольной пластинки. Проследить, чтобы паз 9 находился в нижней половине оси эксцентрика.
8. Зажимной винт 15 затянуть.
9. Удалив предмет толщиной 13,5 мм перевести иголки в переднее положение.
10. Расстояние игловок (толщина игловок № 100) до передней кромки отверстий игольной пластинки должно быть в момент вкалывания в пределах 0,2 - 0,3 мм. При необходимости установить стопорную пластинку 13 соответственно выше или ниже.
11. Винты 11 хорошо затянуть.





Установка кулисы по отношению к игловодителям (только у установки 745-7)

Для обеспечения надежного включения и выключения игловодителей необходимо очень точно установить кулису по отношению к игловодителям, пользуясь калибром 5, N для заказа 246919.

При отключенных и находящихся в своем верхнем положении игловодителях калибр 5 должен своей установочной стороной высотой 2,6 мм проходить через отверстия 4 и 10 в канавку 11 и устанавливаться без зазора между кулисой 12 и стяжным кольцом 13 игловодителя.

Сторону калибра высотой 2,8 мм, опознаваемую по имеющемуся на ней отверстию, при правильной установке кулисы вставить между кулисой и стяжным кольцом и невозможно.

1. Главный выключатель a251 выключить.

Цилиндр 1 и поворотный рычаг 3 для нитепритягивателя, а также крышку головки снять.

Складкообразовательное устройство откинуть вправо.

Проверить, отключены ли игловодители в верхнем положении. При необходимости повернуть маховик.

2. Ослабить винты 2 и контргайки 6.

При поворачивании установочного винта 7 вправо = Расстояние между кулисой и стяжным кольцом уменьшается.

При поворачивании установочного винта 8 влево = Расстояние между кулисой и стяжным кольцом увеличивается.

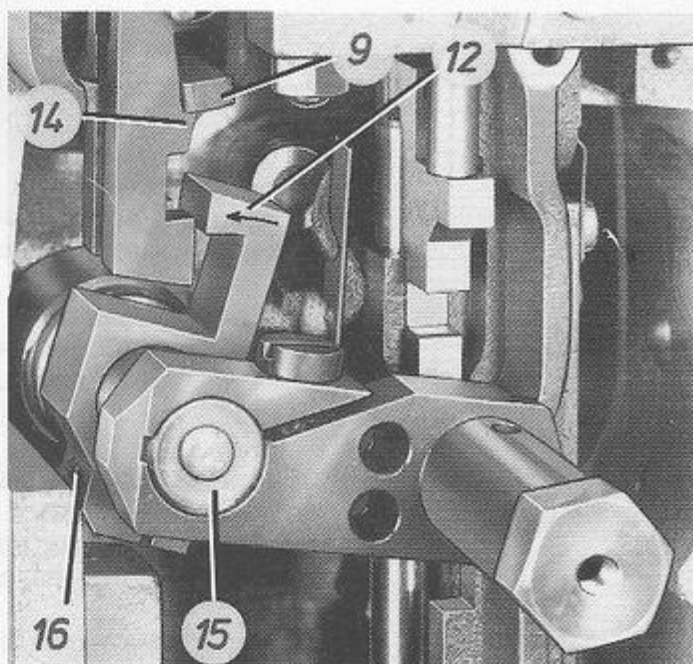
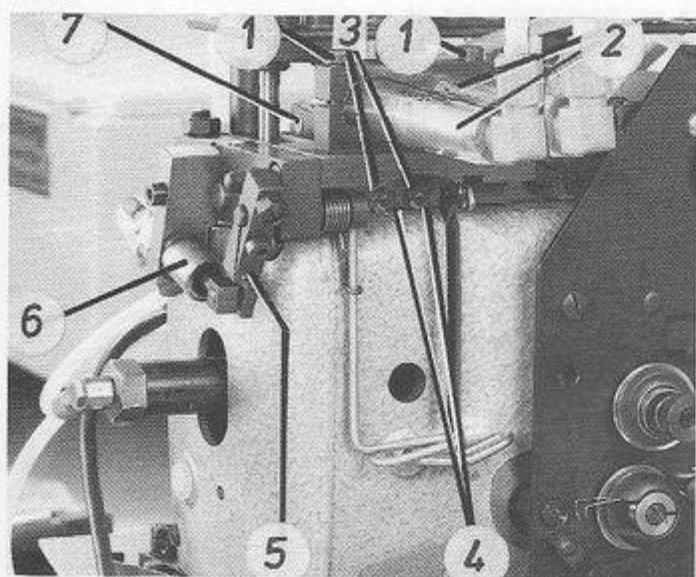
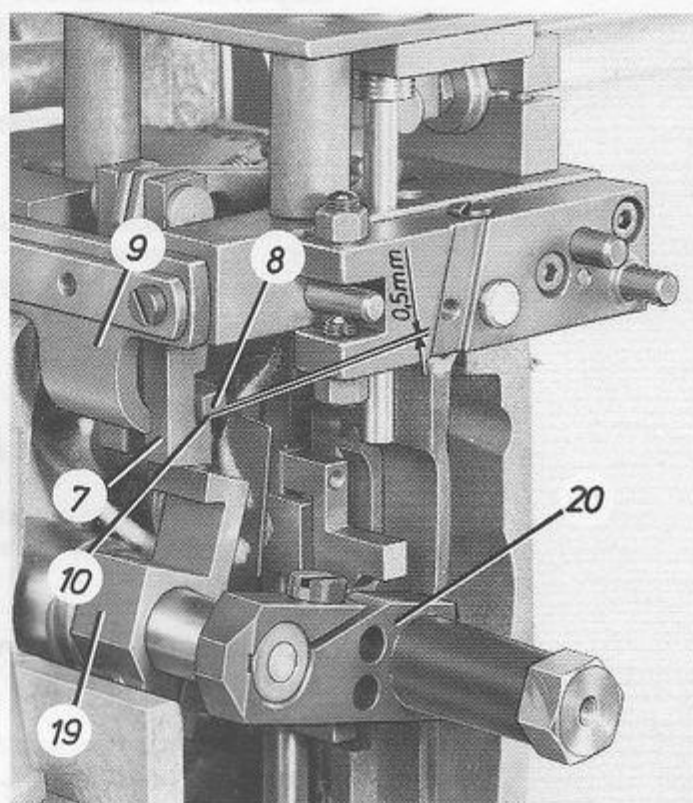
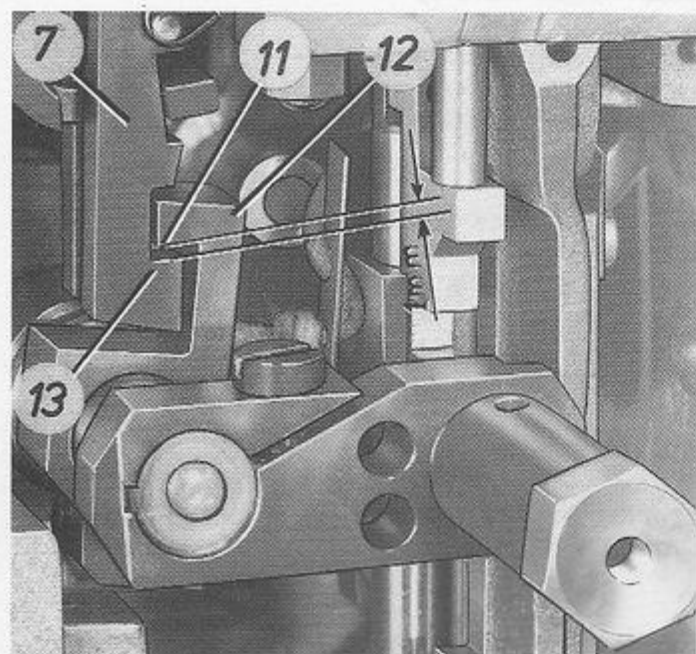
В каждом случае необходимо противоположный установочный винт сначала соответственно отвинтить, а после выполнения настройки снова подвинтить до упора к штифту 9.

Затем произвести замер калибром 5.

Плотно завинтить винты 2 и контргайки 6.

3. Проверить установку среднего ножа в соответствии с Разделом 8.13 и, при необходимости, отрегулировать.

4. Установить на место все снятые ранее детали.



Включение игловодителей
(только у 745-7)

При не приведенных в действие цилиндрах игловодители выключены и застопорены в самом верхнем положении.

Если задействован один из цилиндров 2 и тем самым одна из защелок 7, то сцепление игловодителя происходит в тот момент, когда кривошип находится в своей верхней мертвой точке.

При пошиве прямых карманных разрезов оба игловодители включаются одновременно. При пошиве косых карманных разрезов игловодители включаются и отключаются в разное время в зависимости от установленного ско-са.

Для включения игловодителей вручную захватить защелки 7 в их наиболее глубокое положение и вращением маховика включить игловодители.

Если защелки 7 не удерживаются в задействованном положении, то игловодители отключаются при последующем повороте и уходят в верхнее положение.

При наиболее высоком (незадействованном) положении защелки 7 зазор между нижней кромкой 8 стопора 9 и кромкой 10 защелки должен составлять 0,5 мм.

При наиболее глубоком (задействованном) положении защелки 7 поворотный рычаг 12 должен своей кромкой 11 проходить точно на расстоянии 1 мм над кромкой 13 защелок. Оба размера проверить щупом для измерения толщины.

Установка поворотного рычага 12.
После отключения цилиндра 2 защелки своими выступами 14 блокируются под стопором 9.

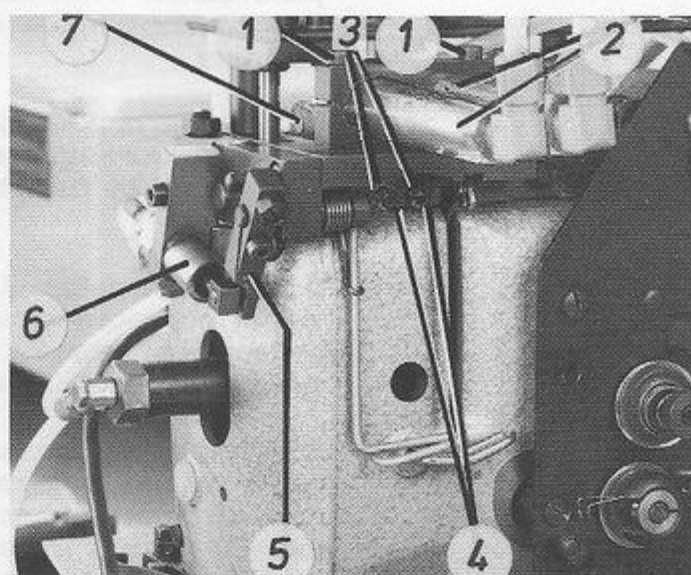
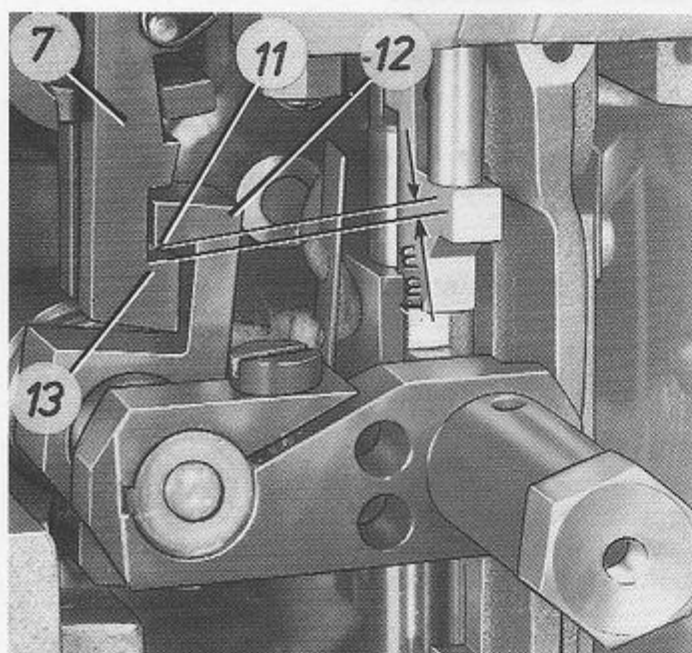
Поворотный рычаг 12 на валу 15 установить таким образом, чтобы при его максимальном отклонении назад (в направлении стрелки) защелки 7 соскакивали со стопора 9.

Игловодители должны двигаться приблизительно навстречу среднему ножу, т.е., если иголки находятся внизу, приводной рычаг 20 должен стоять приблизительно вверх. Точную установку необходимо в обяза-

тельном порядке производить в соответствии с Разделом 8.13 Инструкции к установке 745.

1. Главный выключатель а251 выключить.
Складкообразовательное устройство откинуть вправо.
Снять цилиндр 6, поворотный рычаг 5 для нитепротягивателя и крышку головки.
2. Слегка ослабить винты 1.
Сдвинуть цилиндр 2 таким образом, чтобы зазор между нижней кромкой 8 стопора 9 и кромкой 10 защелок составлял 0,5 мм.
Винты 1 затянуть.
3. Ослабить контргайки 3.
Защелки 7 подтянуть назад к стопору 9, нажимая рукой, поставить их в наиболее глубокое положение и удерживать их в этом положении.

Поворачивать маховик до тех пор, пока поворотный рычаг 12 не переместится в вырезы защелок 7 и кромка 11 поворотного рычага не установится напротив кромки 13 защелок. Установочные винты 4 провернуть и установить с помощью шупа для измерения толщины зазор, равный 1 мм.
Контргайки 3 затянуть.



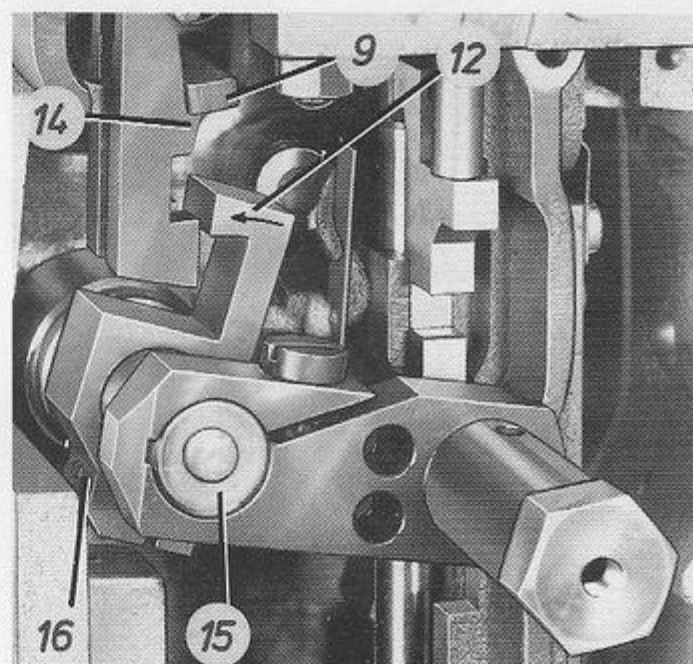
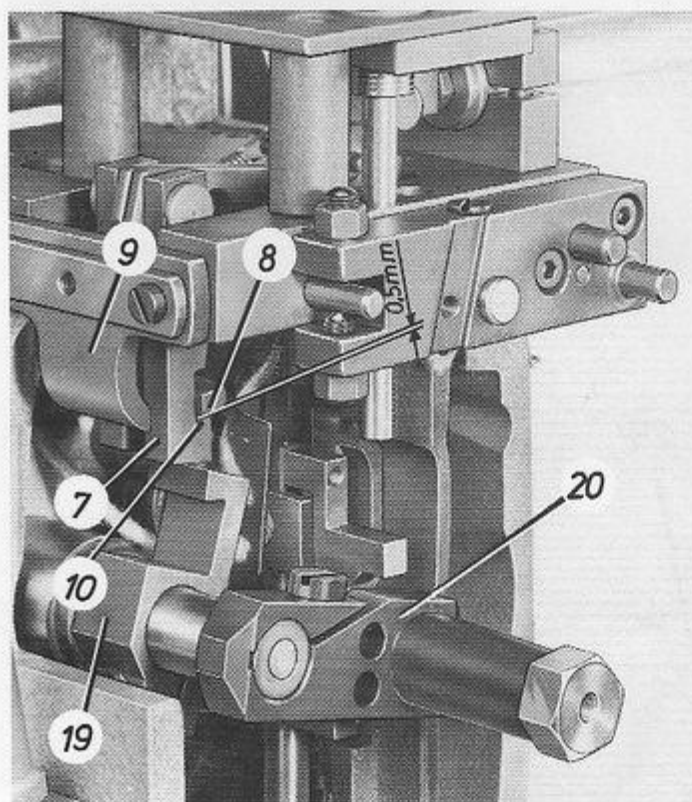
4. Вращением маховика вывести поворотный рычаг 12 и зоны защелок 7. Защелки отпустить так, чтобы они своим выступом 14 заблокировались за стопором 9.

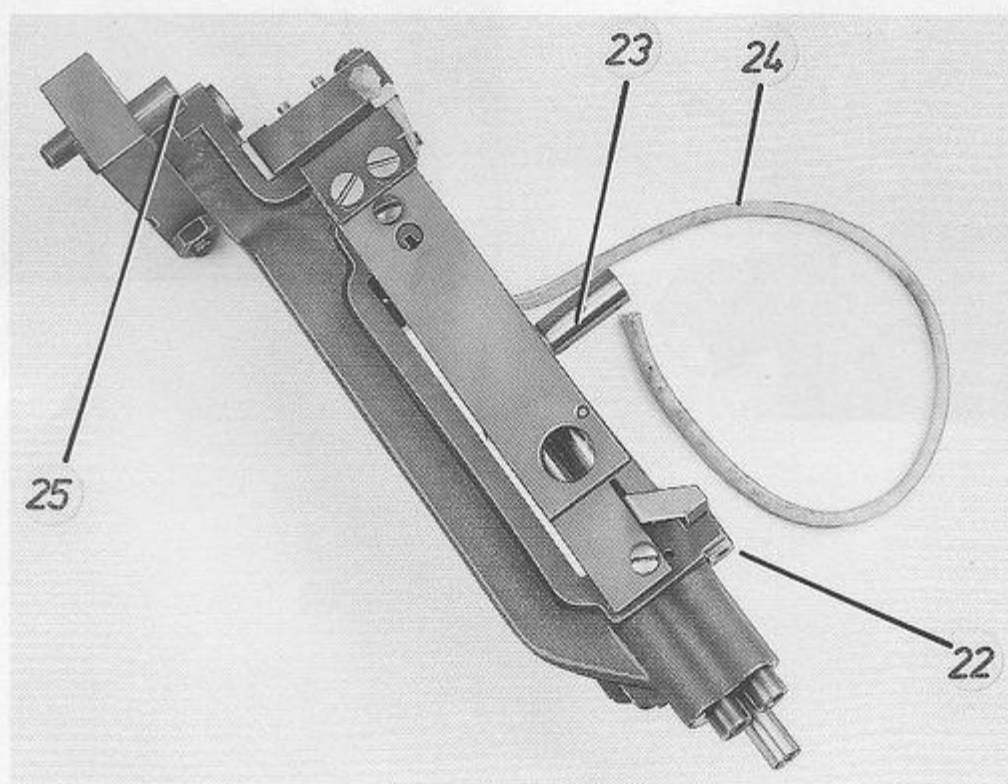
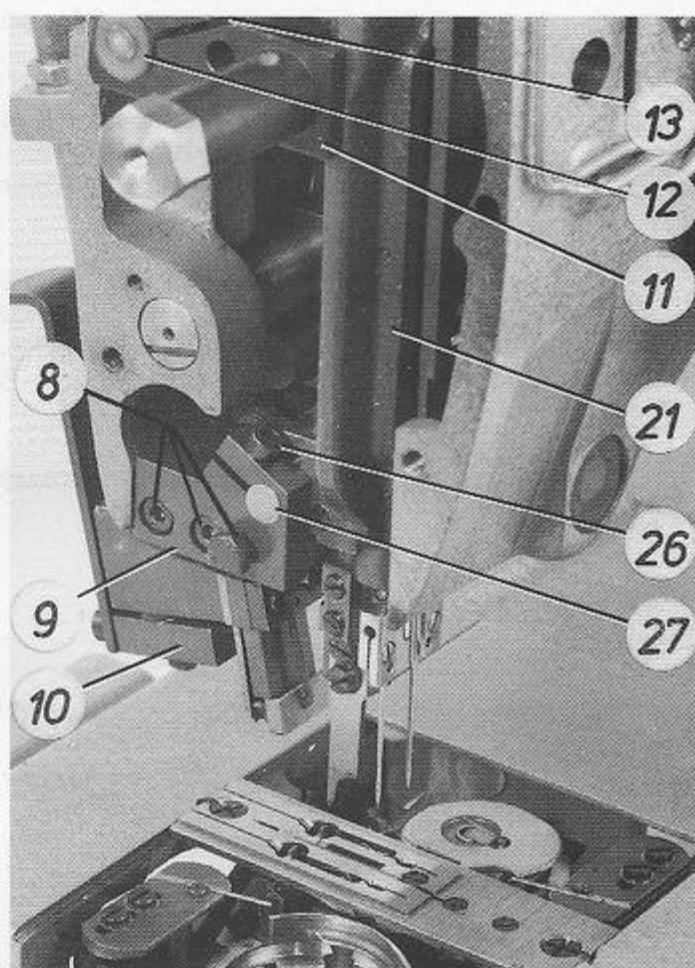
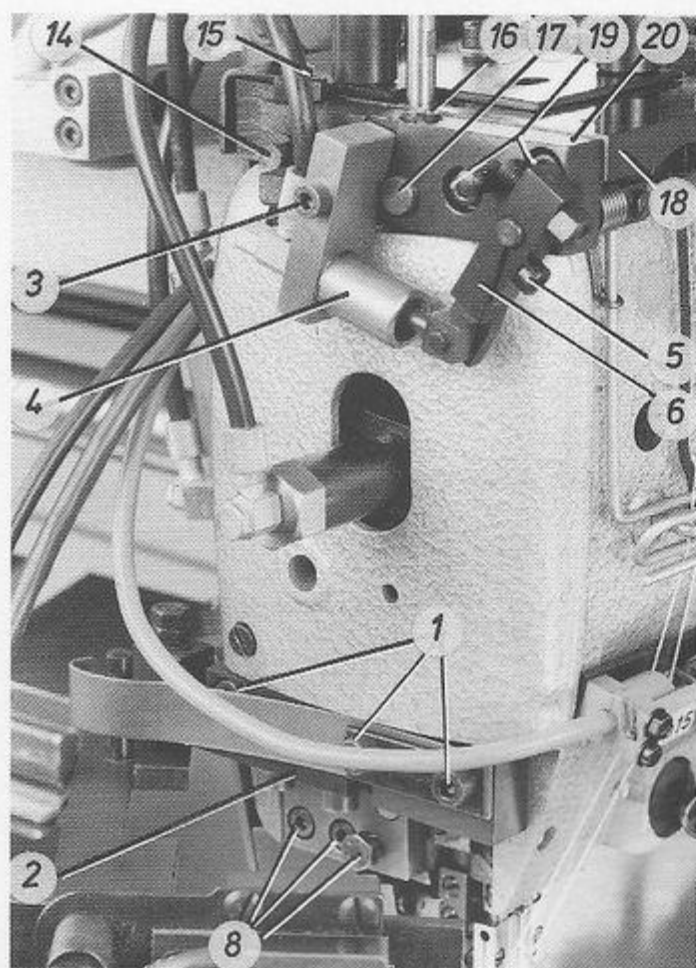
Отпустить винт 16.

Маховик вращать до тех пор, пока поворотный рычаг 12 не будет отклонен максимально назад (в направлении стрелки).

Поворачивать рычаг 12 на валу 15 так, чтобы можно было столкнуть выступ 14 защелок со стопора 9. Затянуть винт 16.

5. Вновь установить все снятые детали.





Демонтаж и установка кулисы

Демонтаж

1. Вывинтить винты 1 и удалить планку крепления 2 с фотоячейкой.
2. Отпустить винт 5.
3. Винт 3 вывинтить. Цилиндр 4 с рычагом поворота 6 нитеподавателя и крышку головки удалить.
4. Отпустить винт 13.
5. Снять рычаг 11 привода ножей с вала 12. (Внимание, клин!)
6. Вывинтить винты 8 и удалить направляющую пластинку 9. При вывинчивании правого винта освобождается нитеуловитель 10 верхних ниток.
7. Вывинтить винты 19.
Осторожно стянуть с упорного штифта 14 поддерживающую пластинку 20 с кулисой 21. При необходимости отпустить установочный винт 15.
Внимание! Не отпускать оба установочных винта. Посредством этих винтов рама кулисы установлена на заводе-изготовителе так, что ползун не ударяется.

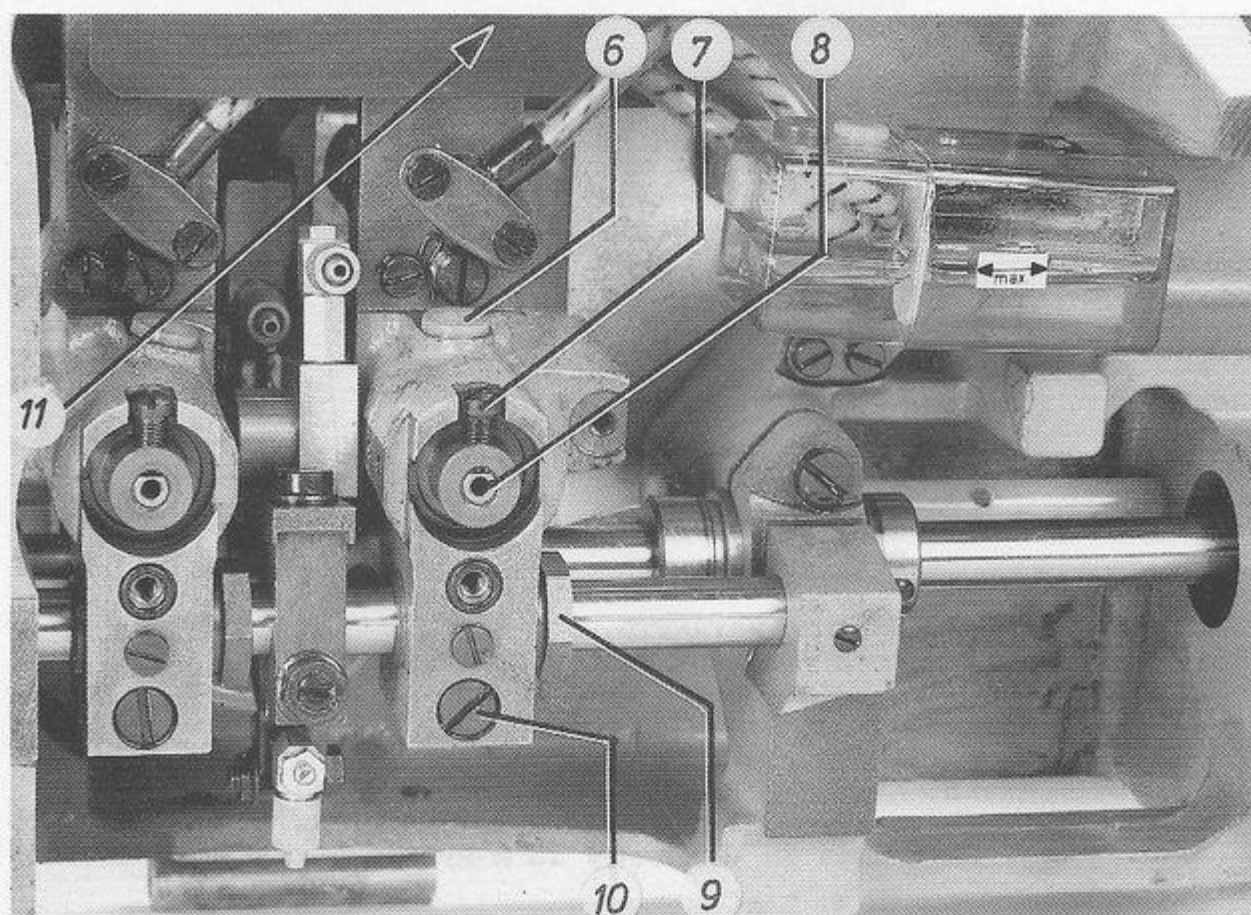
Для облегчения снятия слегка поворачивать маховик в одну и другую стороны.
8. После отпуска винта 16 и извлечения опорного пальца 17 можно поддерживающую пластинку снять с кулисы.

Установка

1. Закрепить кулису 21 с опорным пальцем 17 на поддерживающей пластинке 20.
2. Винт 16 затянуть.
Между поддерживающей пластинкой и кулисой должен быть обеспечен смазочный зазор.
3. Кулису установить так, чтобы цапфа ползуна 23 заходила в игловодитель, цапфа 25 - в плиту 18 и кулисный ка-

мень 22 своим отверстием – на цапфу тяги поворотного движения кулисы.

4. Винты 19 завинтить и в связи с последующей регулировкой только слегка затянуть.
5. Удалить крышку на рукаве головки. С помощью отвертки завести смазочный фитиль 24 для смазки иглопроводителей под масляную войлочную прокладку в рукаве машины.
6. Винтами 8 закрепить направляющую пластинку 9. При этом правым винтом закрепить одновременно и нитеуловитель верхних ниток.
7. Отпустить винт 26. Вдавить палец 27 так, чтобы обеспечить кулисе 21 плотное до смазочного зазора положение. Винт 26 затянуть.
8. Вращением маховика проверить легкость хода машины.



8.4 Высота валика челнока

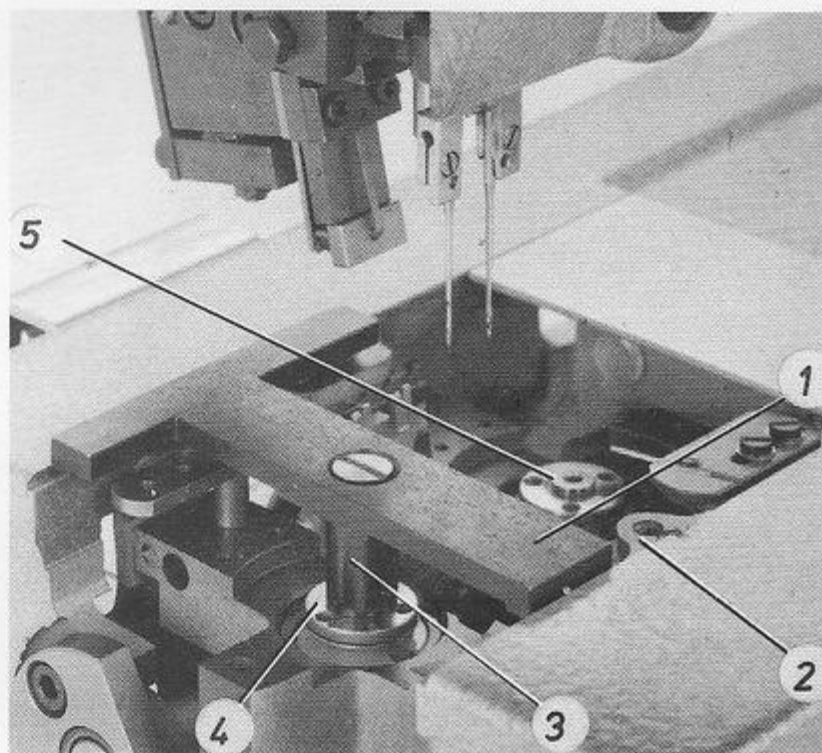
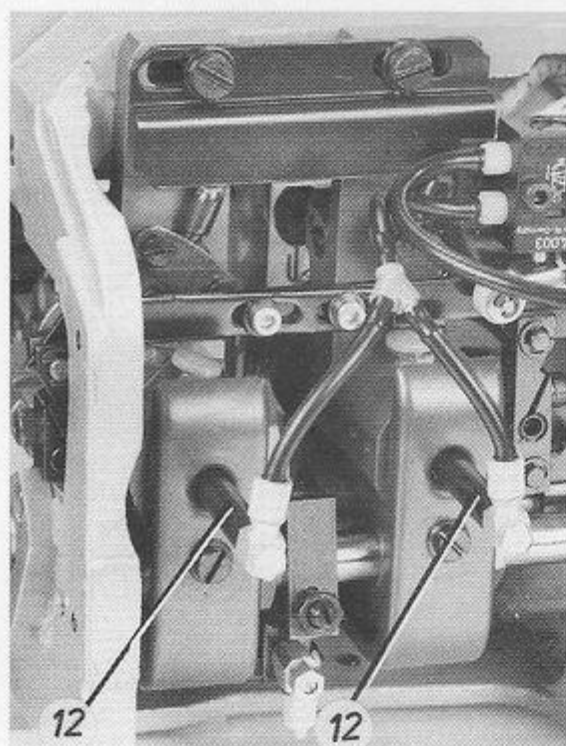
Между поверхностью игольной пластинки 2 и уступом 4 челнока должно быть обеспечено расстояние в 17,7 мм.

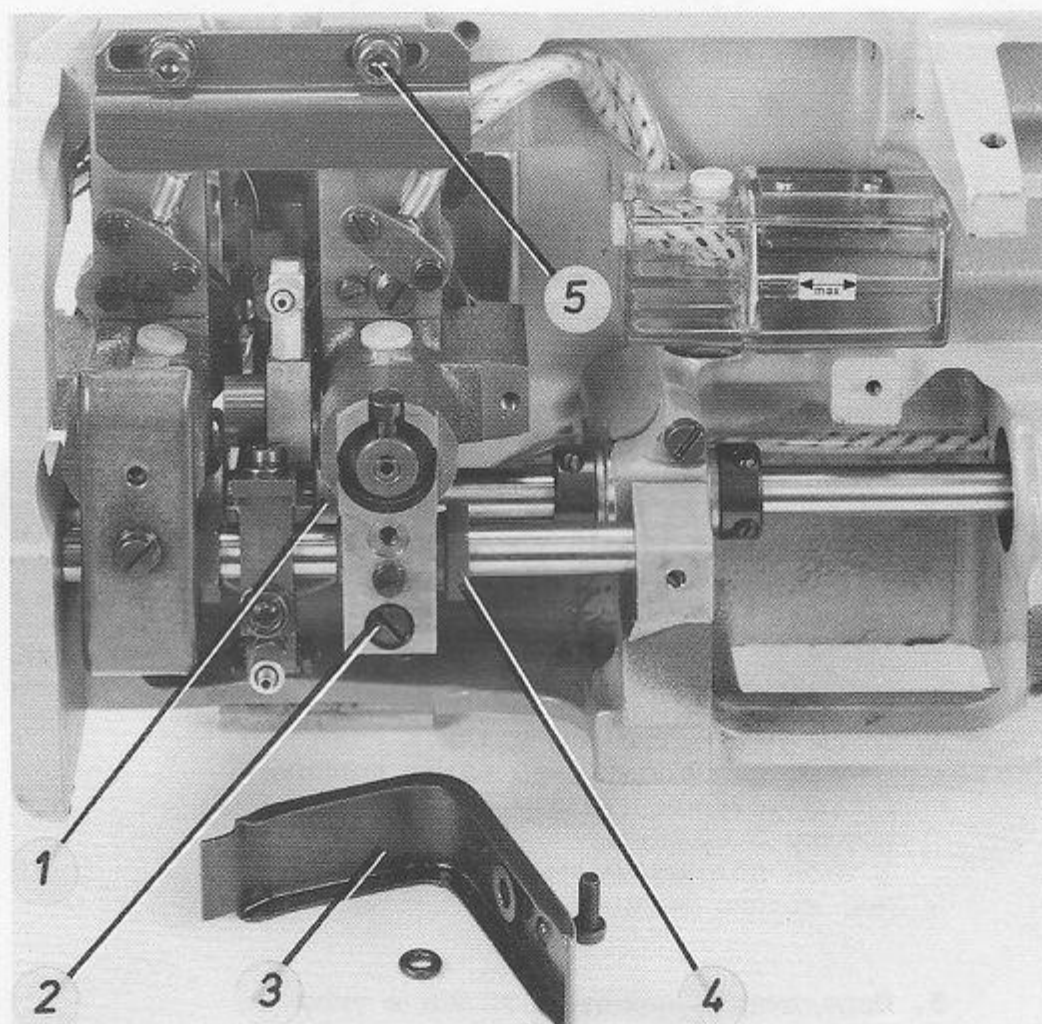
Точная высота валика челнока 5 устанавливается посредством калибра 1, номер заказа 244 1001.

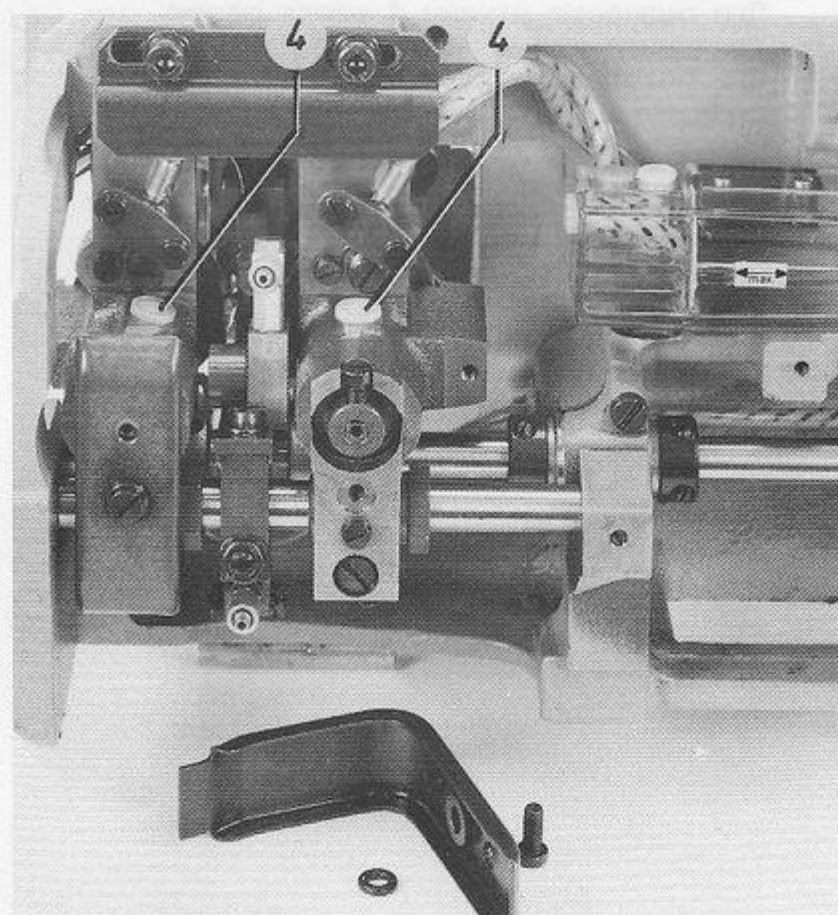
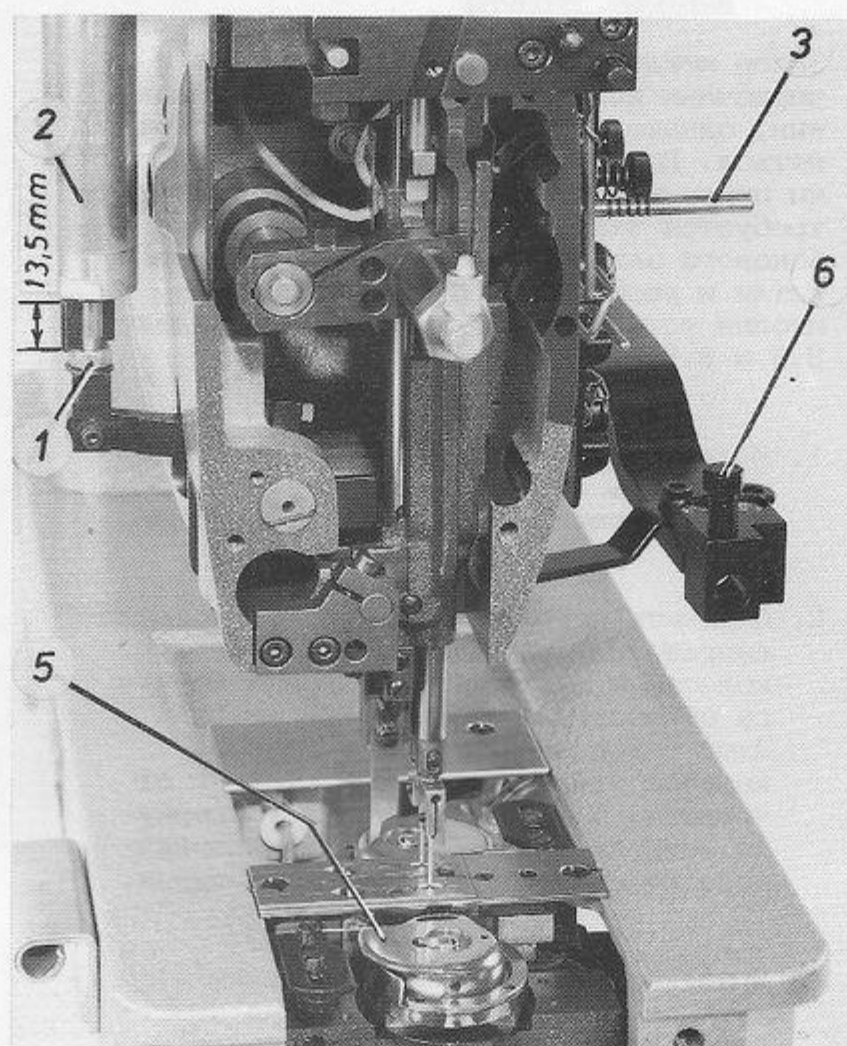
1. Удалить оба челнока согласно Разделу 8.10.
2. Установить калибр 1 согласно ниже-расположенному рисунку на поверхность игольной пластинки так, чтобы измерительная втулка 3 калибра зашла за цапфу 5 валика челнока.
3. Удалить пластмассовые пробки 6 и отпустить находящиеся под ними винты зубчатых колес.

У установки 745-15 удалить цилиндры 12 тормозов шпуль. Осторожно, чтобы не потерялись нажимной палец и пружина, находящиеся в валике челнока.

4. Отпустить винты 7 и удалить нажимные пальцы 8. Передвинуть валик челнока своим уступом под измерительную втулку 3 калибра. В этом положении винты зубчатых колес крепко затянуть.
5. Передвинуть нажимной палец в упор к валику челнока и затянуть винт 7 на плоскости нажимного пальца 8.







8.6. Величина петли

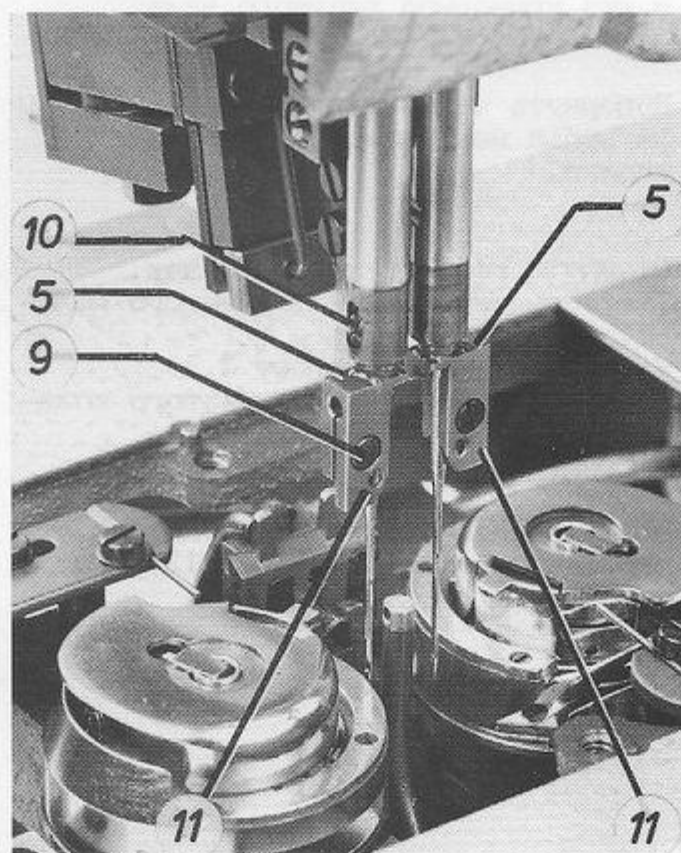
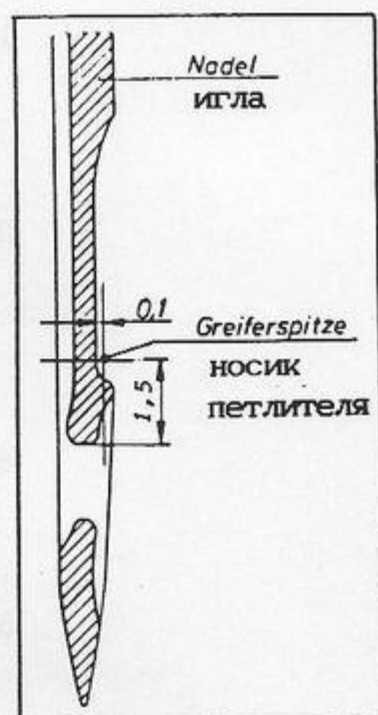
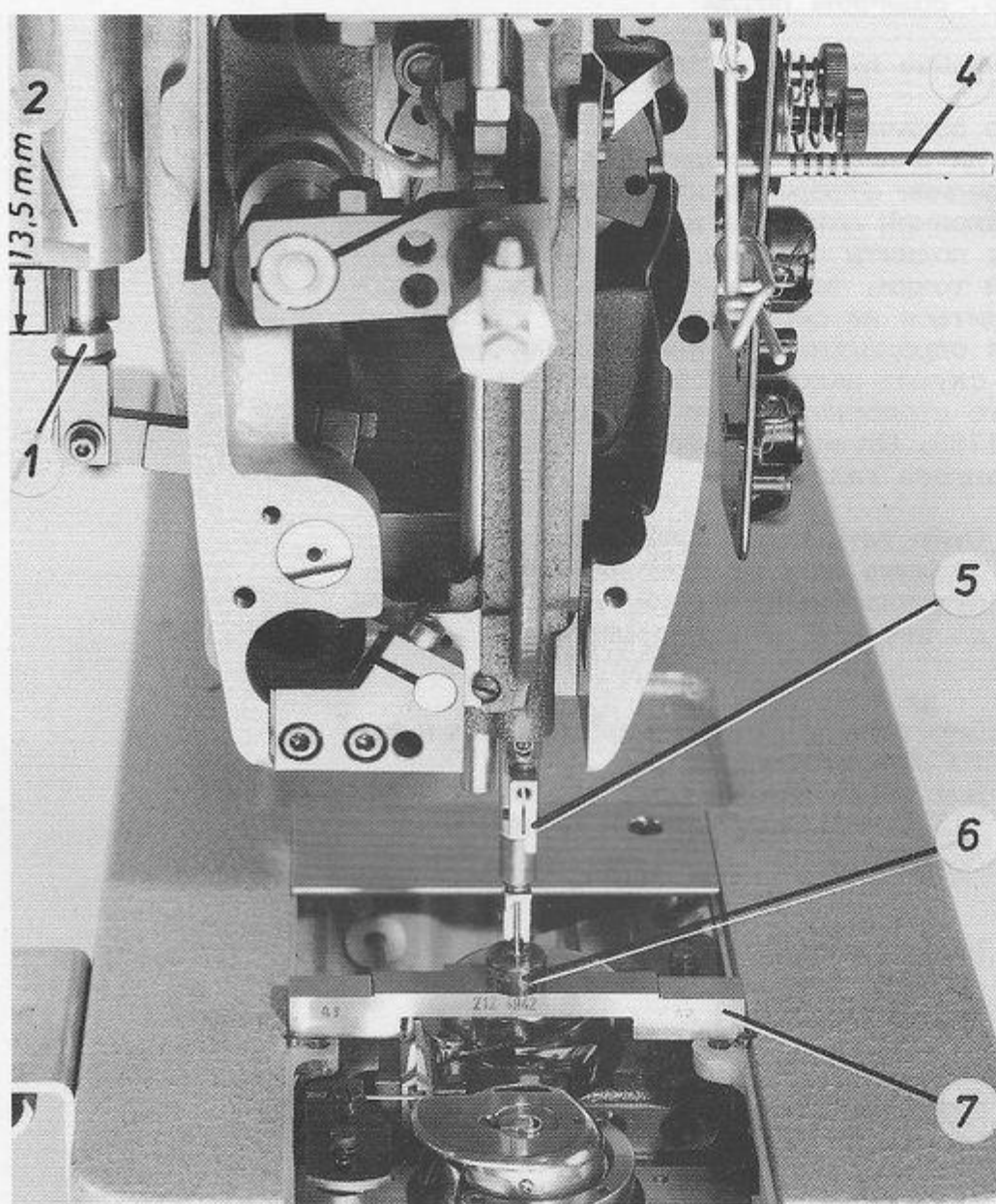
Величина петли составляет 2 мм.

Это означает:

Когда в иголки находятся в положении на середине отверстия игольной пластинки и вращением маховика в направлении вращения подняты на 2 мм от их нижней мертвой точки, тогда зуб челнока должен находиться на середине иголки.

Для определения установки величины петли служит находящийся в прилагаемом пакете стопорный штифт 3, номер заказа 211700. Штифт заводится в паз кривошипа главного вала.

1. Отпустить центрирующий винт 6.
Удалить складкообразователь, игольную пластинку и верхнюю часть корпуса шпули 5 вместе с шпулями.
2. Сместить иголки на середину игольного отверстия.
Для этого захватить подходящий предмет (13,5 мм) между штоком поршня и цилиндром 2.
4. Пластмассовые пробки 4 удалить и отпустить находящиеся под ними винты зубчатого колеса.
5. Установить головку машины в исходное положение.
6. Завести штопорный штифт 3 через отверстие в рукаве машины и ввести его в паз кривошипа главного вала.
7. Повернуть челноки вручную так, чтобы их зубья находились на середине иголки.
8. Откинуть головку машины назад.
Затянуть первый винт зубчатого колеса.
Удалить стопорный штифт 3.
Затянуть второй винт зубчатого колеса.
9. Вдавить пластмассовые пробки 4 в отверстия и удалить предмет 13,5 мм.



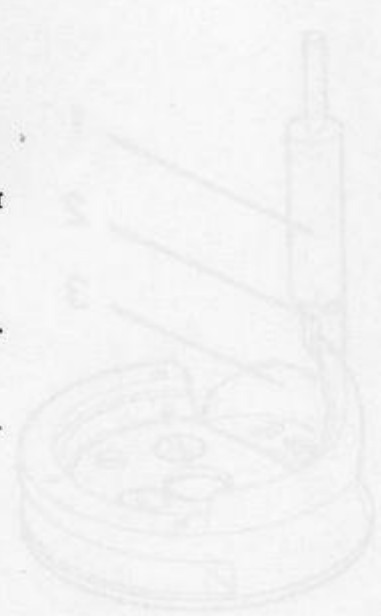
8.7. Высота иглодержателей

Для регулировки положения иглодержателей 5 необходимо установить иглолку на середину отверстия игольной пластинки и в положение подъема петли.

В этот момент расстояние между верхней кромкой игольного ушка и зубом челнока должно быть 1,5 мм. См. эскиз.

Регулировку можно произвести посредством измерительного мостика 7, номер заказа 2124942, и установочного винта 6, номер заказа 2161070.

1. Величина петли должна быть установлена согласно Разделу 8.6.
2. Перевести иглолку на середину отверстия игольной пластинки.
Для этого вставить между штоком поршня 1 и цилиндром 2 предмет толщиной 13,5 мм.
3. Удалить иглолки из иглодержателей 5.
4. Для обеспечения возможности поворота иглодержателей отключить один из иглопроводителей.
У установок 745-5 и -15 уложить соответствующий предмет между иглодержателем и плитой машины. Завести сверху в иглопроводитель стержень с диаметром 4 мм. Отверстия имеются в крышке и в плите крепления.
Легким нажатием с одновременным вращением маховика включить один из иглопроводителей.
У установки 745-7 нажать на один из стопорных рычагов и проворачивать маховичок.
5. Установить иглопроводитель в положение подъема петли и завести стопорный штифт 4 в паз кривошипа главного вала. Ввести установочный штифт 6 до упора в иглопроводитель.
Винт 9 затянуть.
Винт 10 вывинтить.
6. В этом положении, вращая иглодержатель, опустить его настолько, чтобы измерительный мостик 7 с минимальным зазором заходил под установочный штифт 6.
7. С учетом того, что лобовые поверхности 11 должны быть спереди и лежать в одной плоскости, при необходимости, ввинтить иглодержатель соответственно выше.
8. Ввинтить винт 10 в иглодержатель и затянуть. Штифты 4 и 6, а также предмет (13,5 мм) удалить.



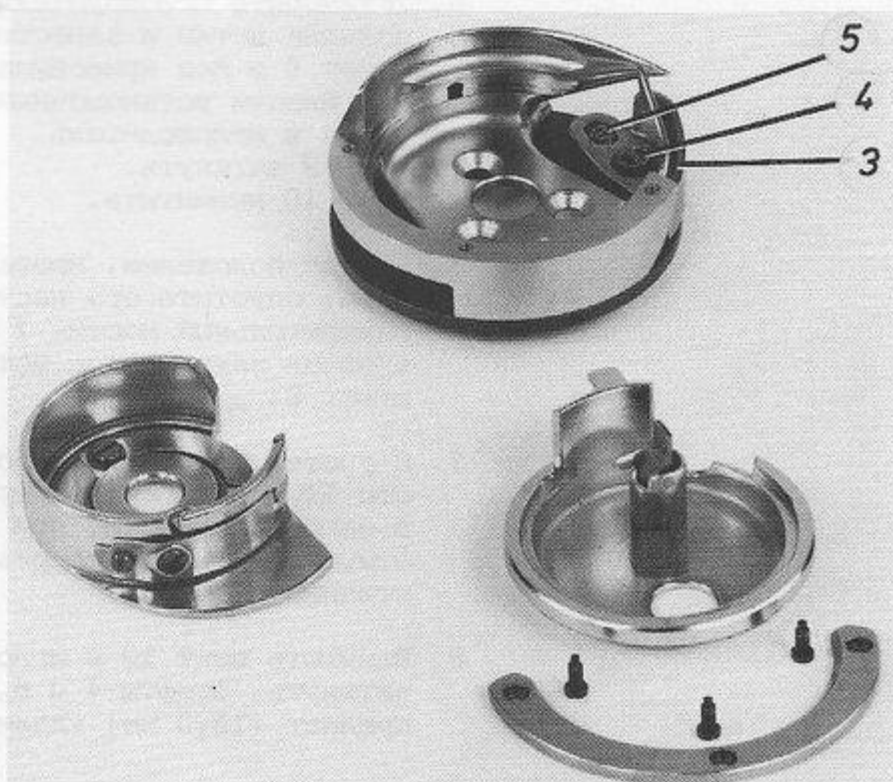
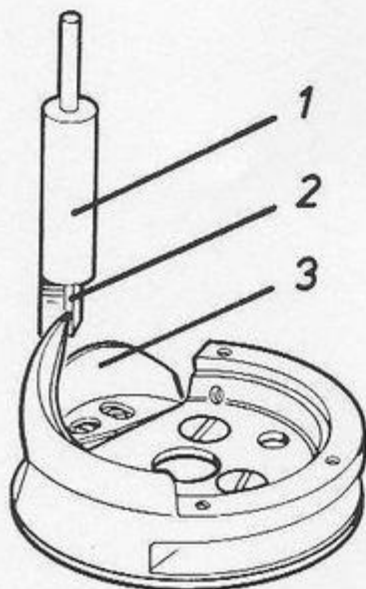
8.8. Расстояние между зубьями челноков и иглками

Расстояние между зубьями челноков до иголок должно быть 0,1 мм.

Регулировку положения зуба левого челнока производить, когда кулиса повернута вперед, а положение зуба правого челнока, когда кулиса повернута назад. Расстояние точно отрегулировано на заводе-изготовителе посредством установочного штифта 1, номер заказа 2441014. Это позволяет производить замену иголок от № 90 до № 110 без повторной регулировки расстояния.

При замене иголок необходимо производить регулировку только предохранителя иголок 3 согласно Разделу 8.9.

1. Величина петли и иглодержатель должны быть установлены согласно Разделам 8.6 и 8.7.
Отпустить винт 4 и повернуть эксцентриковый палец 5. Затем сдвинуть назад предохранитель иглы 3.
2. Вставить установочный штифт 1 в игловодитель.
3. Откинуть назад головку машины согласно Разделу 4.5.
4. Удалить маслосборник 7.
5. Отпустить винты 8 и 9.
6. Сместить колодку петлителя 10 в сторону так, чтобы зуб петлителя слегка касался замерной поверхности 2 установочного штифта 1, но не теснил ее.
7. Затянуть сначала винт 8, а затем винт 9.
8. Закрепить маслосборник 7.



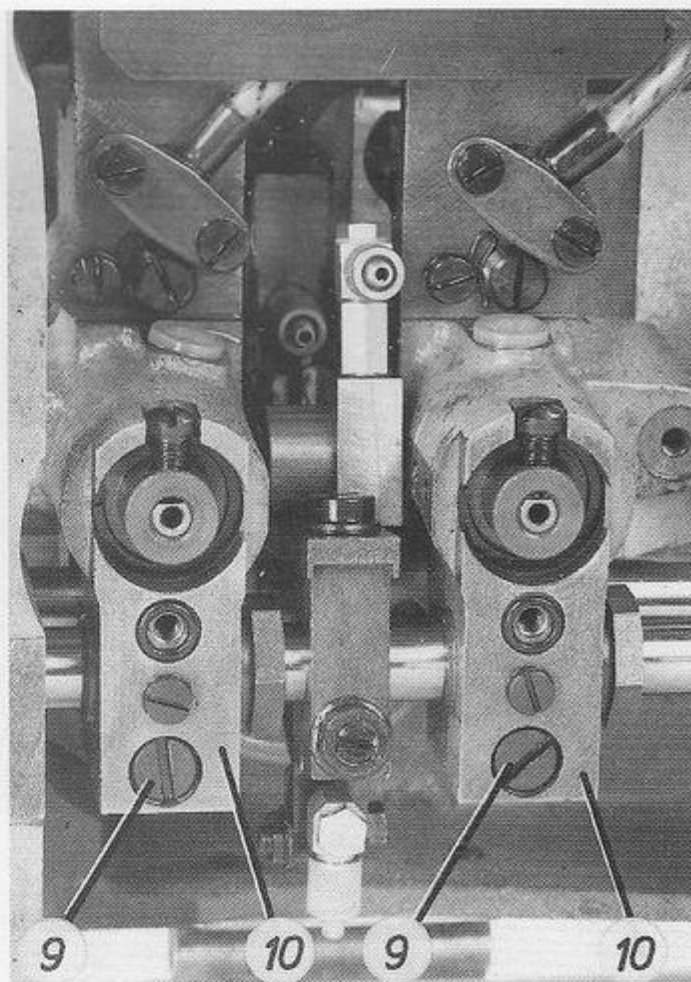
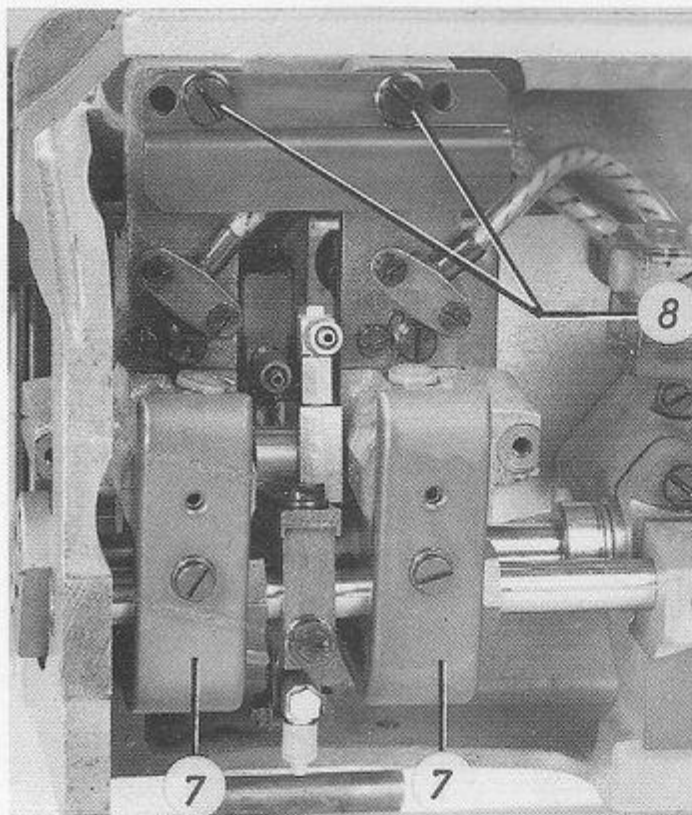
8.9. Предохранитель иглы

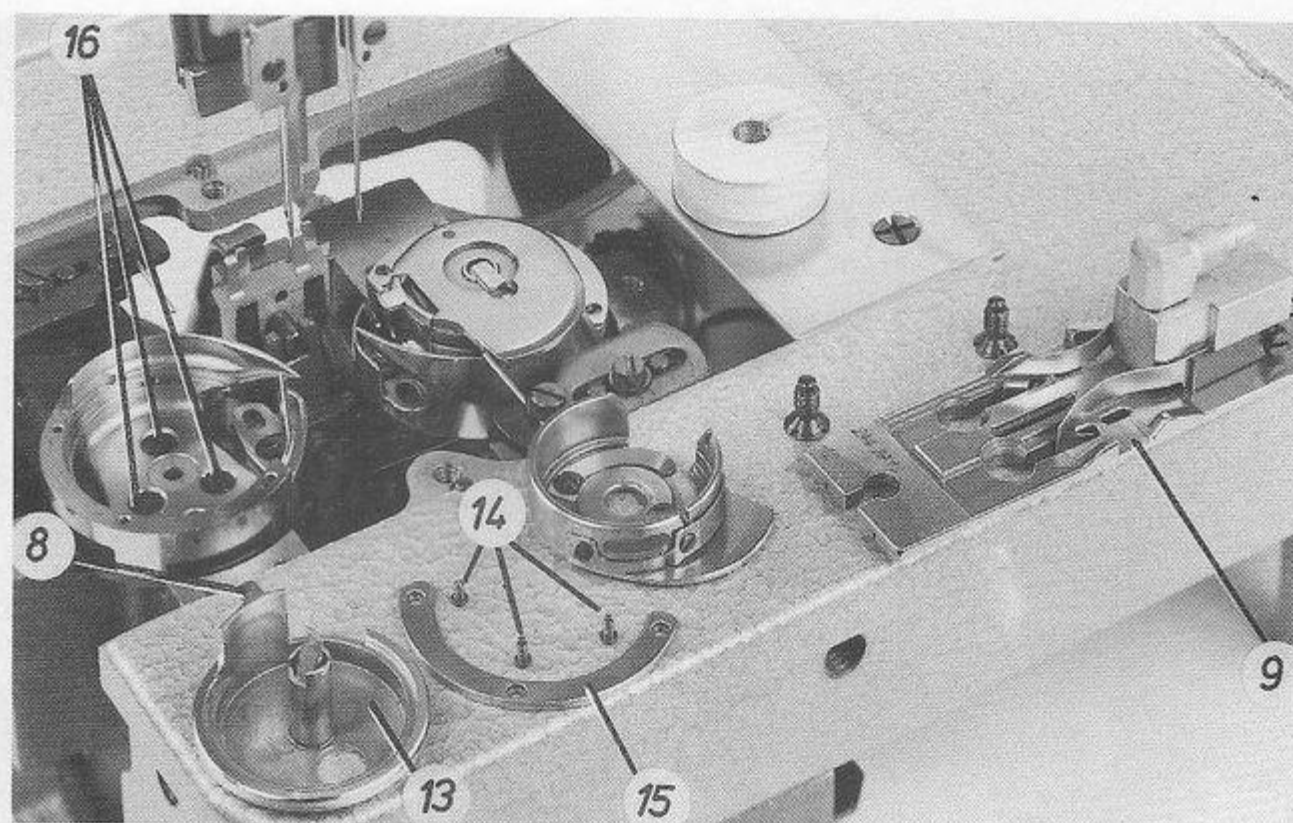
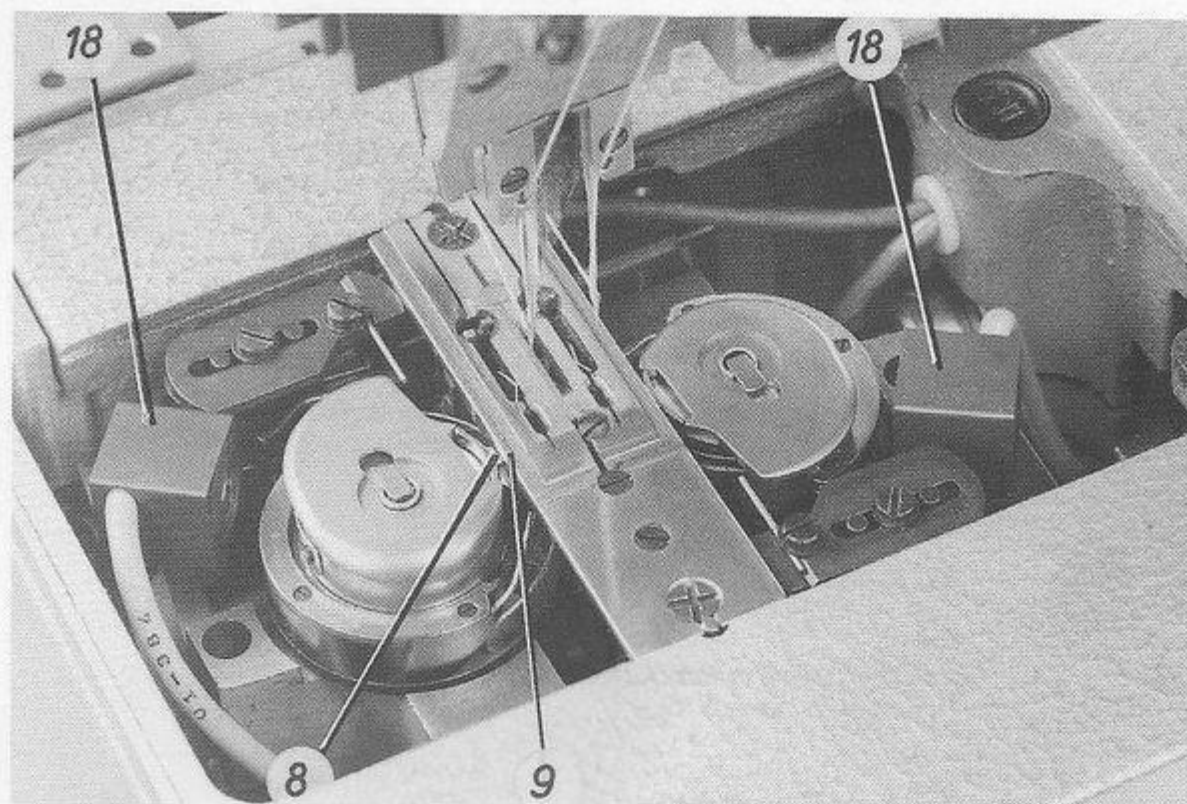
Предохранитель иглы предназначен для предотвращения отклонения иглы в рабочую зону зуба челнока.

Перед тем, как зуб челнока коснется иглы, острие иглы должно прилечь к предохранителю иглы. Таким образом предотвращается отвод иглы в рабочую зону зуба челнока.

Если зуб челнока находится на середине иглы, то между ним и иглой должно быть обеспечено расстояние в 0,1 мм.

1. Величина петли и высота иглодержателя должны быть отрегулированы согласно Разделам 8.6 и 8.7.
2. Отпустить винт 4.
3. Соответственно повернуть эксцентриковый палец 5.
4. Винт 4 затянуть.





8.10. Смена челноков

1. Вывинтить винты 14 крышки челнока.
2. Крышку челнока 15 снять.
3. Легким вращением маховика назад и вперед вынуть из челнока нижнюю часть корпуса шпули 13. Ни в коем случае не применять при этом силу.
4. Винты 16 вывинтить.
Челнок можно снять с вала и заменить.
5. Расположение отверстий в нижней части корпуса шпули позволяет монтировать новый челнок на валу только в одном определенном положении. Тем самым обеспечено, что после завершения петлеобразования зуб челнока будет опять находиться на середине петли.
6. При обратной установке корпуса шпули проследить, чтобы кулачок стопора 8 зашел в выемку 9 игольной пластинки.

8.11. Регулировка светового барьера нитенаблюдателя за остатком ниток по отношению к шейке шпули (Дополнительная оснастка 7942001)

Регулировка и проверка фотоячеек 18 осуществляется программой P52.

1. Задать на программном переключателе прибора управления программу 52 и активировать ее посредством кнопки "Стоп".
2. Вывинтить винты и отвести в сторону лицевую панель.
3. Установить переключатель b151 на схеме световых барьеров в положение 2 - "Программа измерений".
4. Уложить шпулю в нижнюю часть корпуса шпули и прокрутить вручную.
5. Если инфракрасный световой луч из фотоячейки попадает на поверхность шейки шпули, то на дисплее панели

прибора управления должен появиться символ светового барьера <<-С.

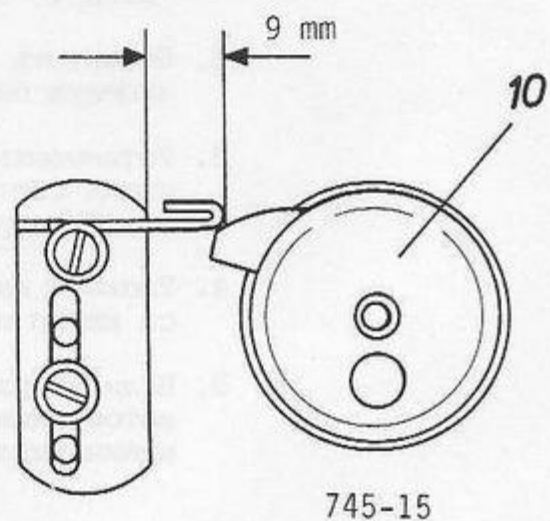
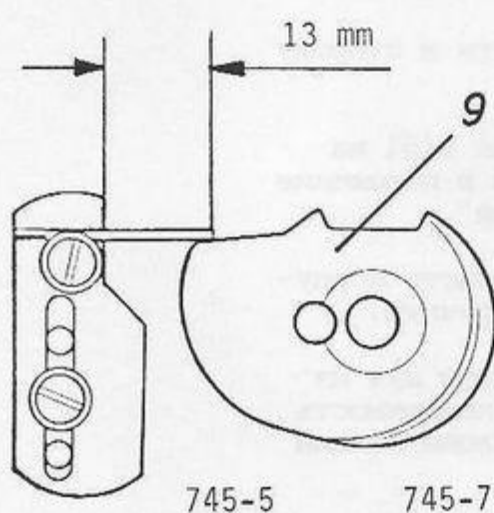
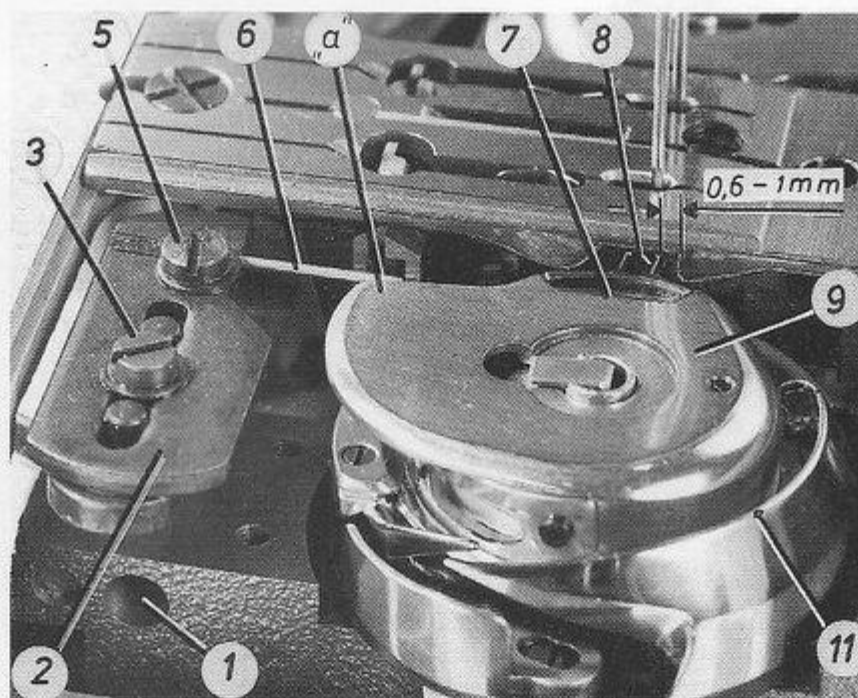
6. Если сигнал не появляется, прочистить линзу фотоячейки и шейку втулки.

Выравнить положение фотоячейки по отношению к плоскости шейки втулки так, чтобы появилось отражение.

Державка фотоячейки закреплена под плитой 2. Доступ к ее зажимному винту осуществляется через боковое отверстие в столе. Внимание, не отпустить по ошибке винт 1.

7. По завершению регулировки включить переключатель b151 в положение "Процесс шитья" (положение 1). Прибор управления закрыть.

При вращении катушки сигнал <<-С должен вспыхивать и гаснуть.



8.12. Удерживающая скоба корпуса шпули

Удерживающая скоба корпуса шпули 6 удерживает как верхнюю так и нижнюю часть корпуса шпули в определенном положении против направления вращения челнока.

После того, как петля верхней нитки обходит челнок и протягивается между пружинящей верхней скобой 6 и кромкой "а" верхней части корпуса шпули, удерживающая скоба обеспечивает беспрепятственный и свободный проход нитки через выступ 8 нижней части корпуса шпули и через вырез в игольной пластинке.

Когда корпус шпули прилегает к удерживающей скобе, тогда между кромкой 8 удерживающего выступа и кромкой выреза игольной пластинки должен быть обеспечен зазор в пределах от 0,6 до 1 мм для прохода нитки. В этом положении кромка 7 верхней части корпуса шпули приблизительно параллельна игольной пластинке.

Это обеспечивает проход более толстых ниток и одновременно достаточный отскок верхней части корпуса шпули при проходе нитки вдоль кромки "а".

Удерживающая скоба должна у установок 745-5 и -7 выступать на 13 мм за пластинку 2 и прилегать непосредственно перед кромкой верхней части корпуса шпули 9.

1. Винт 1 отпустить.

Для обеспечения правильного прилегания удерживающей скобы 6 перед верхней частью корпуса шпули 9 или нижней частью корпуса шпули 10 отрегулировать соответственно высоту пластинки 2.

Винт 1 затянуть.

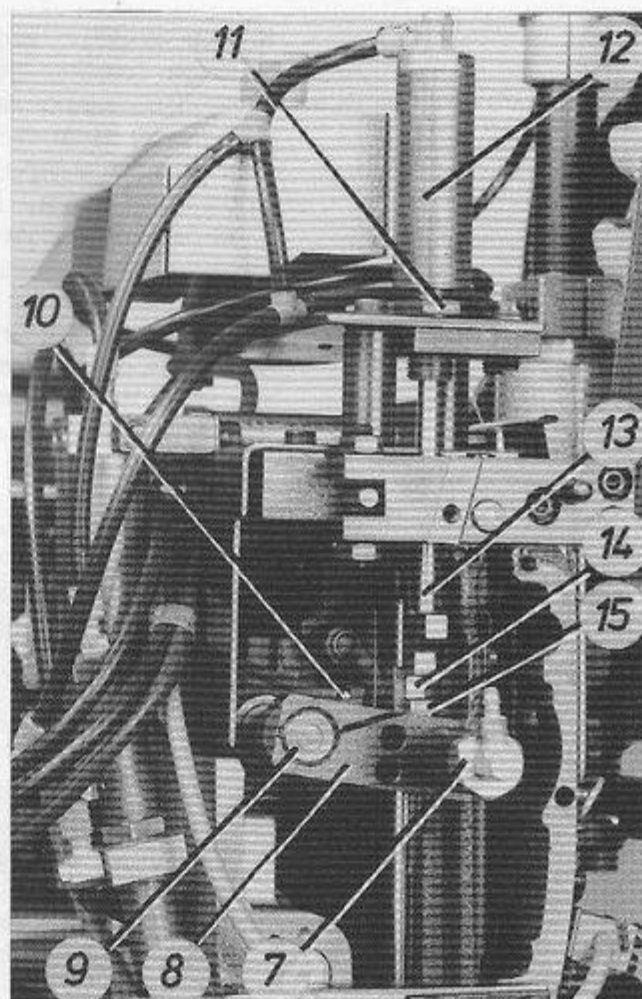
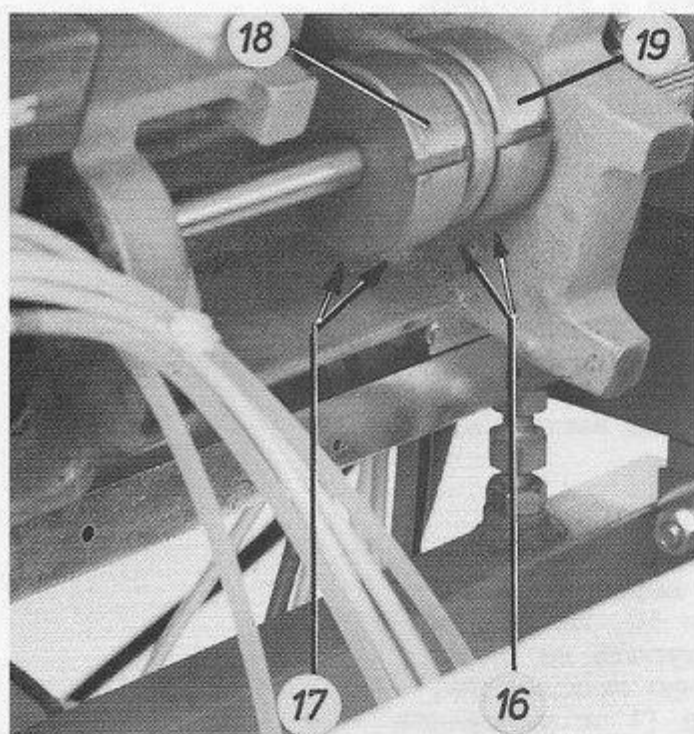
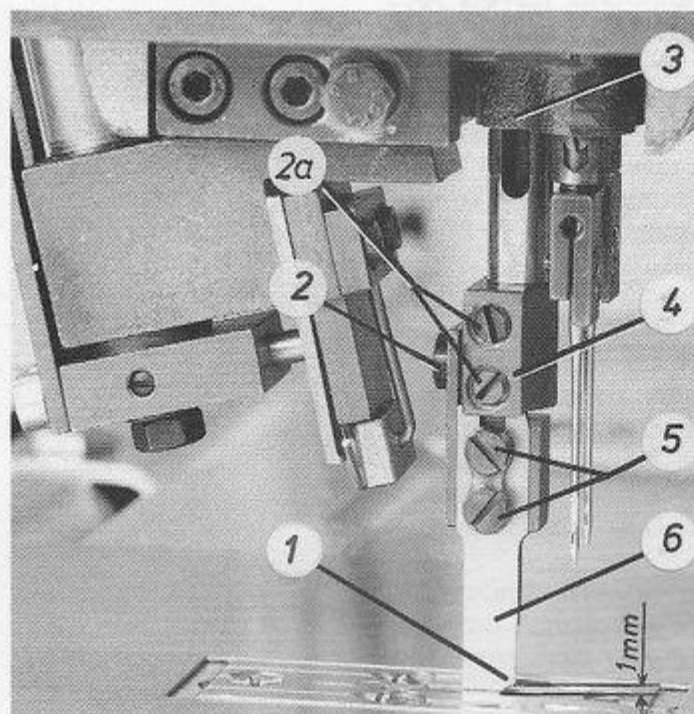
У установки 745-15 удерживающая скоба должна прилегать перед нижней частью корпуса шпули 10. Из пластинки 2 она должна выступать на 9 мм. Кроме этого необходимо проследить, чтобы спинка челнока 11 не упиралась под удерживающую скобу 6 и чтобы нитеуловитель обрезчика нитки проходил с наименьшим зазором над скобой. См. также Раздел 8.20.

2. Винт 3 отпустить.

Пластинку 2 сместить так, чтобы между выступом 8 и кромкой выреза игольной пластинки был обеспечен зазор в пределах от 0,6 до 1 мм.

Винт 3 затянуть.

3. Винт 5 отпустить.
Установить удерживающую скобу 6 так,
чтобы она выступала за пластинку 2
на 13 мм или соответственно на 9 мм.
Винт 5 затянуть.



8.13. Средний нож

Средний нож 1 должен двигаться противоположно движению игловодителей, т.е. когда иголки находятся в нижней мертвой точке, приводной рычаг 8 игловодителей должен находиться в верхней мертвой точке.

Приводной рычаг 8 ножевых тяг установить в осевом направлении на валу 9 так, чтобы между штоком поршня, находящегося в состоянии покоя цилиндра включения 7, и мостиком 15 ножевых тяг был обеспечен зазор в 0,5 мм.

Шток поршня 13 фиксирующего цилиндра 12 должен нажимать на мостик 15 ножевых тяг и сместить его на 0,5 мм. Размер проверить между державкой ножа 4 и рамой кулисы 3.

Когда шток поршня цилиндра включения 7 фиксируется в пазу 14 и рычаг привода 8 находится в верхней мертвой точке, тогда между находящимся в рабочем положении штоком поршня 13 и мостиком 15 ножевых тяг должен быть обеспечен зазор в 0,5 мм.

Когда у установки 745-7 передняя кромка 1 подвижного ножа находится в верхней мертвой точке, тогда между ней и режущей кромкой неподвижного ножа должен быть зазор в 1 мм. У установок 745-5 и -15 передняя кромка 1 должна продвигаться до режущей кромки неподвижного ножа (контрножа).

1. Отпустить винты 17.
Повернуть эксцентрик 18 таким образом, чтобы средний нож двигался противоположно движению игловодителей.
Винты 17 затянуть.
2. Отпустить винты 16.
Повернуть контршайбу в положение эксцентрика 18, т.е. так, чтобы пазы эксцентрика и шайбы стояли рядом.
Винты 16 затянуть.
3. Вращая маховик, перевести приводной рычаг 8 ножевых тяг в положение нижней мертвой точки.
Отпустить винт 10.

Приводящий рычаг 8 сместить в осевом направлении на валу 9 так, чтобы между штоком поршня, находящегося в состоянии покоя цилиндра включения 7

и мостиком 15 ножевых тяг был обеспечен зазор в 0,5 мм.
Зазор проверить посредством щупа.
Винт 10 затянуть.

4. Отпустить гайку 11.
Ввинтить фиксирующий цилиндр 12 настолько, чтобы шток поршня 13 сдвинул мостик 15 ножевых тяг на 0,5 мм вниз. Проверить щупом размер между рамой кулисы 3 и державкой ножа 4. Гайку 11 затянуть.

Внимание!

5. Для обеспечения точной установки необходимо, чтобы державка ножа 4 упиралась в бурт тяги ножа.

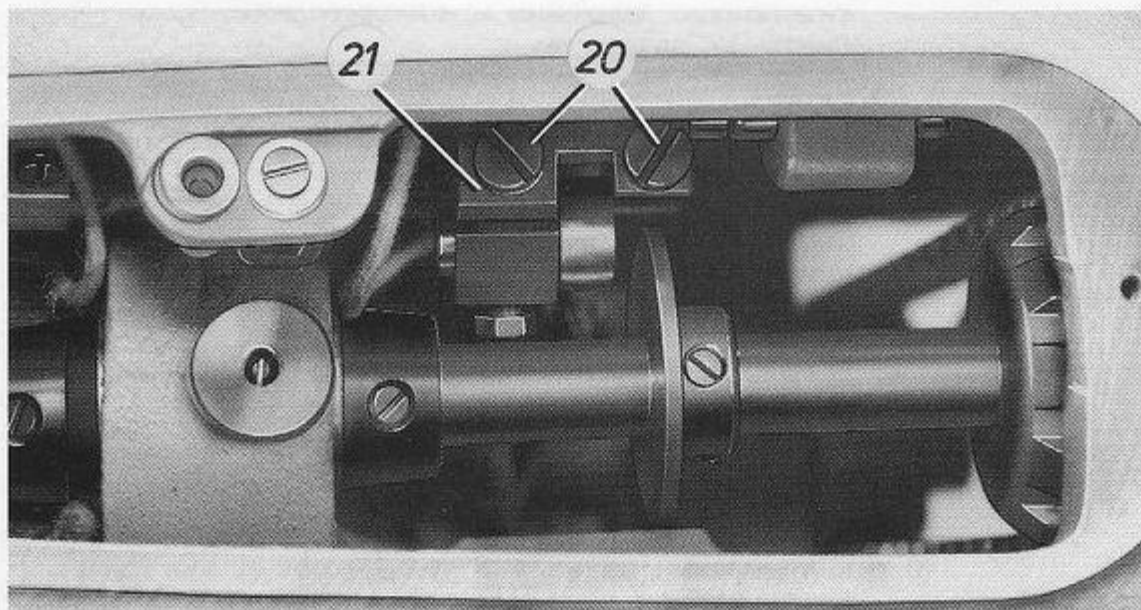
Вращая маховик, перевести рычаг привода 8 в положение верхней мертвой точки.

Отпустить винты 20 подъемного рычага 21.

Насытить воздухом цилиндр включения 7 и фиксирующий цилиндр 12.

Для этого ввести в программный переключатель программы 64 и 12 (магнитный клапан s12), активизировать программу посредством кнопки "стоп" и включить или выключить переключатель b132 (установка счетчика).

Шток поршня цилиндра включения 7 фиксируется в пазу 14.



Повернуть рычаг привода 8 так, чтобы, когда рычаг находится в своей верхней мертвой точке, между ножевым мостиком 15 и находящейся в рабочем состоянии штангой поршня 13 был обеспечен зазор в 0,5 мм.
Винты 20 затянуть.

Таким образом действующая в процессе работы машины штанга поршня 13 находится теперь в свободном состоянии и столкновение с мостиком 15 ножевых тяг при движении подъема невозможно.

Вниманию у установки 745-7 нарушается положение разворотного рычага для включения игловодителей. Его повторную установку производить в соответствии с Разделом 8.3. Кулиса игловодителя, "Включение игловодителей".

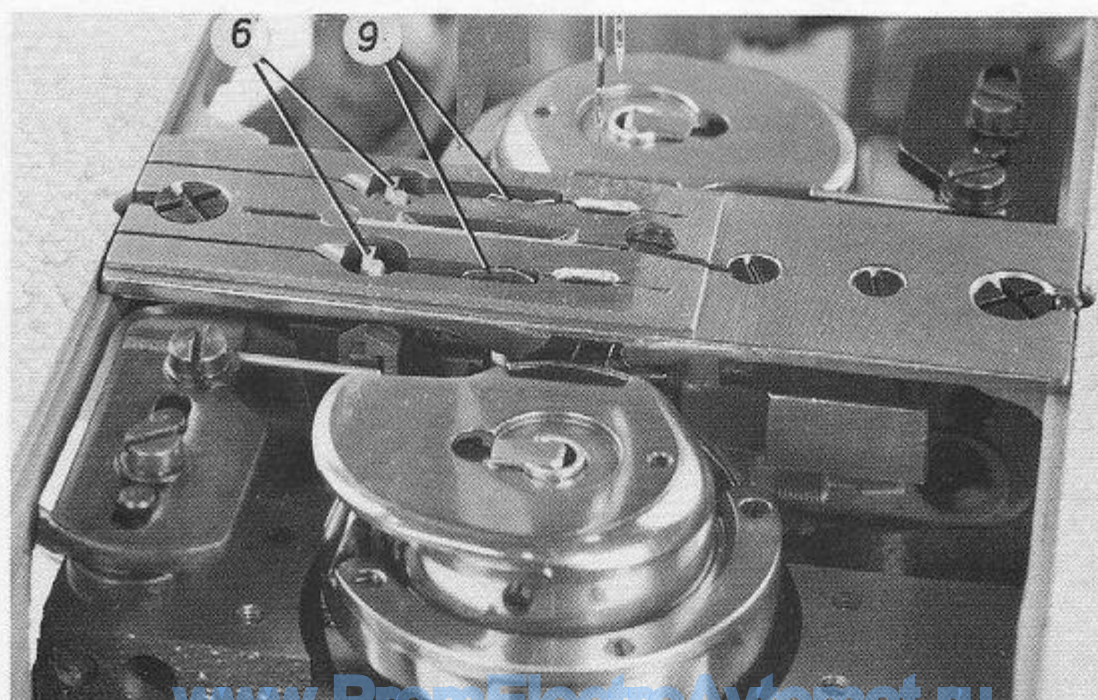
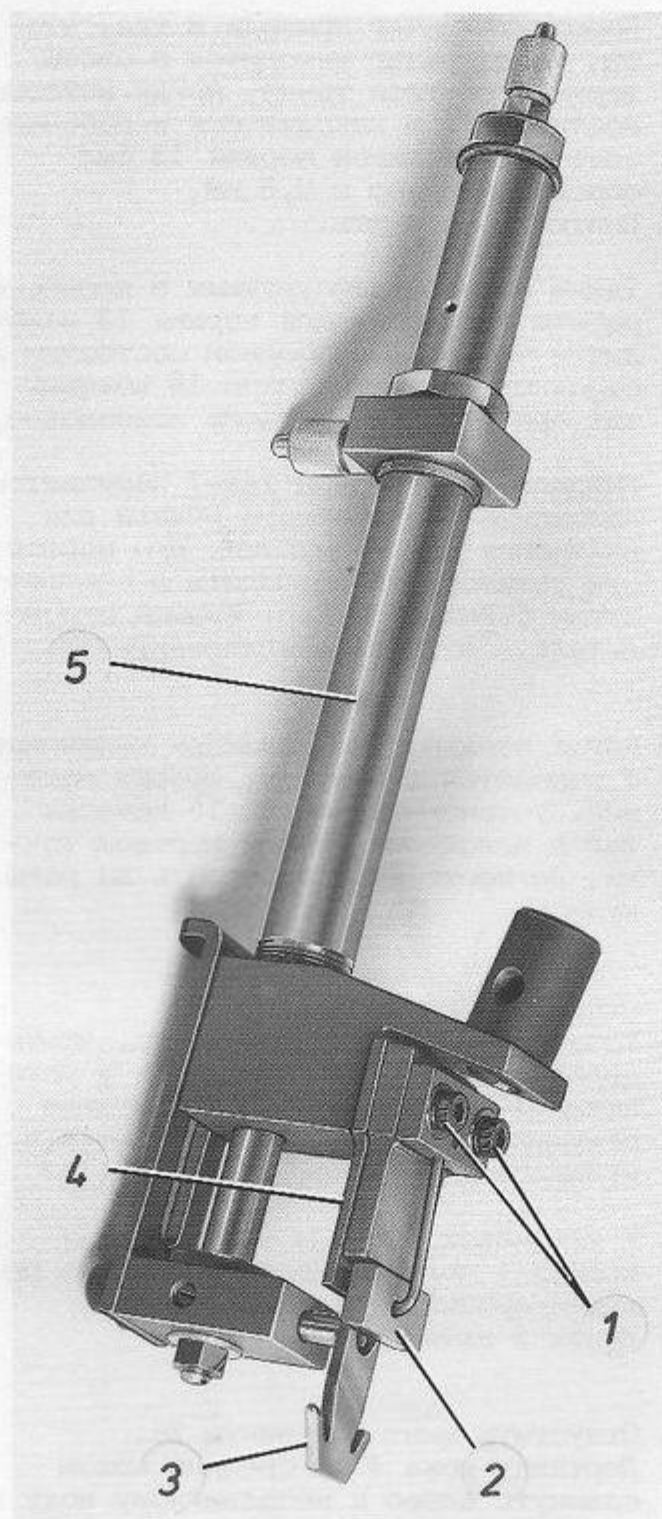
6. Когда шток поршня цилиндра включения 7 находится в пазу 14, вращая маховик, установить мостик 15 ножевых тяг в положение нижней мертвой точки. Легкость хода проверить на раме кулисы.

7. Отпустить винты 5.
Установить средний нож 6 так, чтобы передняя кромка 1 находилась у установки 745-7 примерно на 1 мм выше режущей кромки неподвижного ножа в игольной пластинке.

У установок 745-5 и -15 передняя кромка 1 должна передвигаться до режущей кромки неподвижного ножа.
Винты 5 затянуть.

8. Отпустить винт 2 и винты 2а.
Державку ножа 4 со средним ножом сдвинуть влево к неподвижному ножу в игольной пластинке. Средний нож должен быть параллелен неподвижному ножу и прилегать к нему с небольшим давлением.

Затянуть винт 2 и винты 2а.
Произвести пробную резку.
При необходимости незначительным поворотом державки ножа 4 влево установить средний нож в режущее положение.



8.14. Отрезающее и захимное устройство для верхних ниток у 745-5 и -7

По завершению шва и во время подачи нитки включается большой ход цилиндра 5. Нитеуловитель 3 опускается вниз и прижимает верхние нитки.

По истечении установленного времени цилиндр возвращается в исходное положение под воздействием пружины, нитеуловитель подскакивает вверх, захимает верхнюю нитку в захиме 2 и отрезает ее на ноже 4.

После первых стежков следующего шва захиматая нитка освобождается малым ходом цилиндра 5.

Подпружиненный захим 2 прижимает нитеуловитель 3 плоско к ножу. Нож автоматически находится в режущем положении. Регулировка поэтому не требуется.

Для заточки ножа или при замене нитеуловителя при изменении расстояния между иглками следует только вывинтить винты 1.

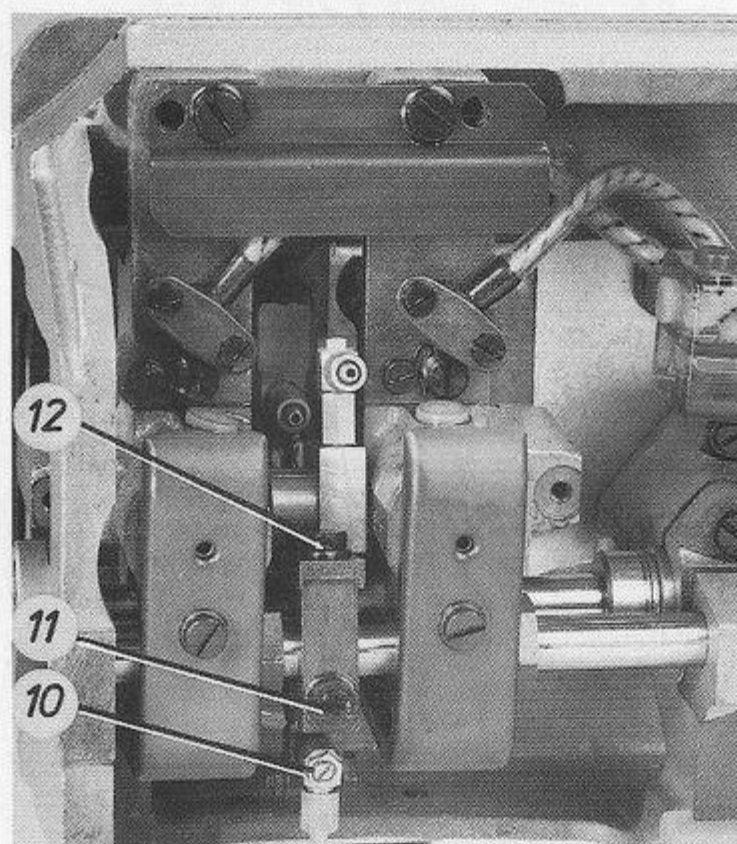
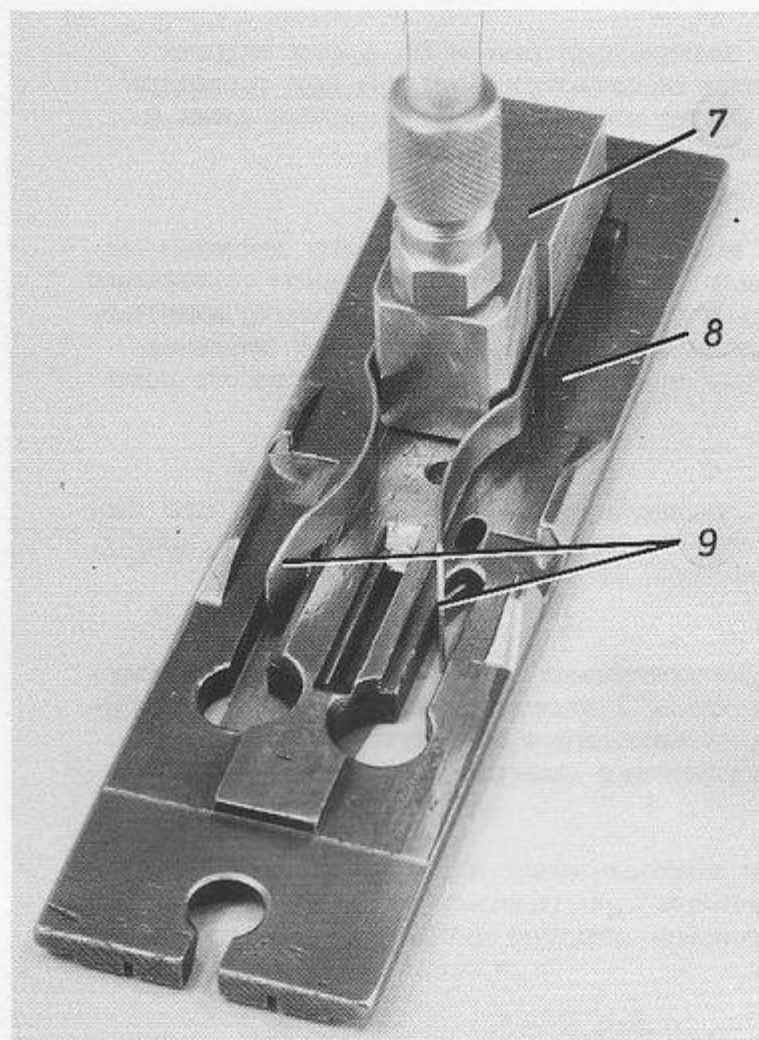
8.15. Отрезающее и захимное устройство для нижних ниток у 745-5 и -7

По завершении операции шитья нижние нитки в процессе протяжки проходят через нитеводный желобок в игольной пластинке и, тем самым, в открытые ножницы нижних ниток 6 и захим нижних ниток 9.

Верхняя кромка ножниц нижних ниток должна быть в одной плоскости с поверхностью игольной пластинки.

При слишком высоком расположении ножниц нижних ниток возможно повреждение шиваемых изделий; при слишком низком расположении – нижние нитки не будут отрезаны.

Пневматически открывающееся захимное устройство нижних ниток находится под игольной пластинкой. Нижние нитки протягиваются между стенкой игольной пластинки и открытыми подпружиненными захимными пластинками 9. При включении



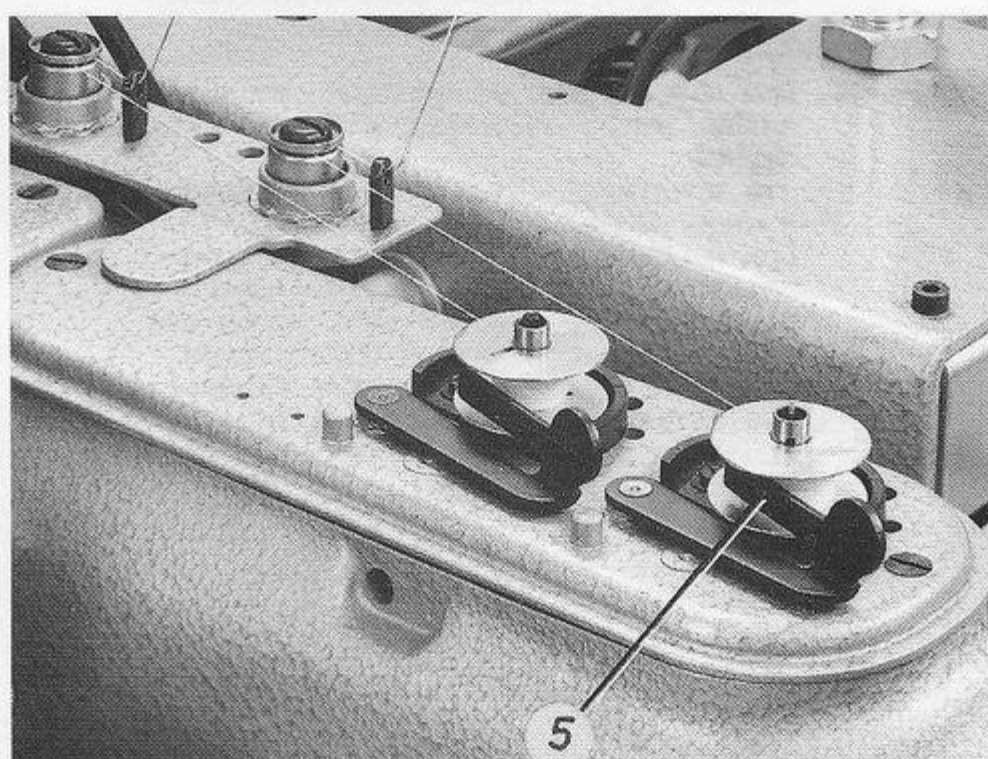
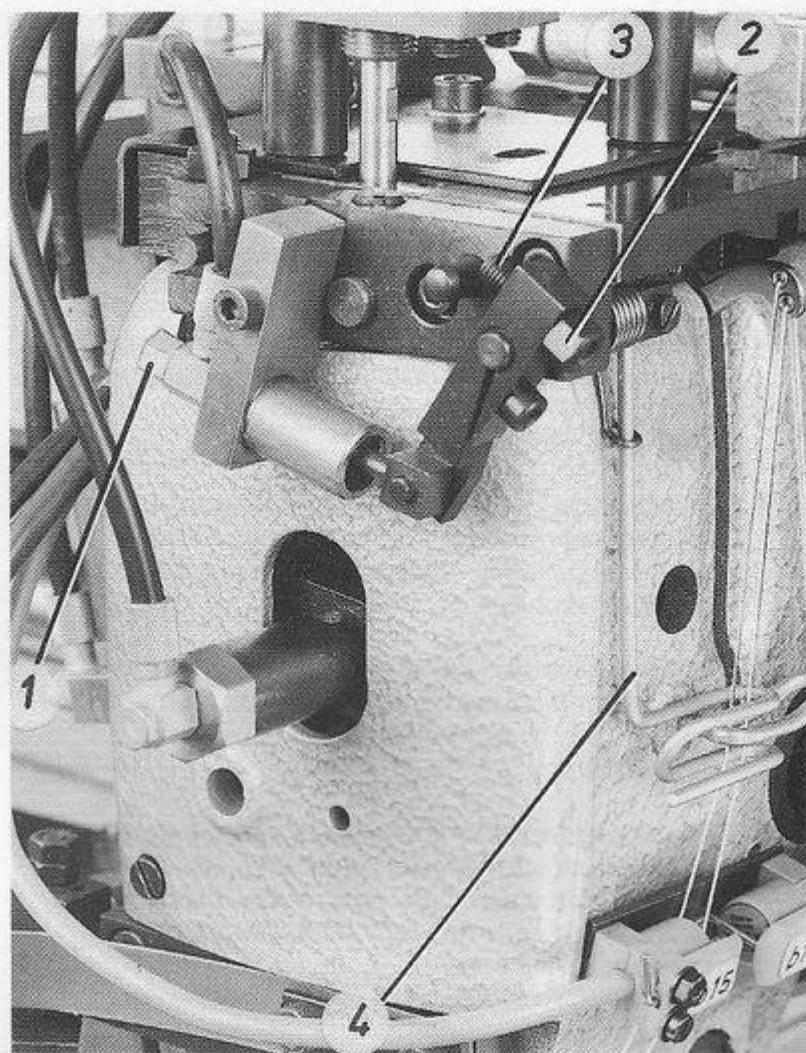
При включении нитеуловителя верхних ниток подпружиненные зажимные пластинки замыкаются. Затем нижние нитки отрезаются.

1. Отпустить винт 11.
Отверстия ножниц нижних ниток установить соосно нитеводным желобкам игольной пластинки.
Винт 11 затянуть.
2. Отпустить винт 12.
Сместить ножницы нижних ниток вверх или вниз так, чтобы верхняя сторона нижних ниток совпадала с поверхностью игольной пластинки.
Винт 12 затянуть.
3. Выправить подпружиненные зажимные пластинки 9 так, чтобы они плоско и под небольшим давлением прилегали к стенке игольной пластинки.
4. Закрепленные на цилиндре 7 ограничительные планки 8 определяют величину открытия подпружиненных зажимных пластинок.

Подпружиненные зажимные пластинки открываются пневматически. Проверить, проходят ли оба зуба петлителей на надежном расстоянии мимо открытых пластинок.

При необходимости отрегулировать соответственно ограничительные планки 8.

5. Для замены ножниц нижних ниток вывинтить винт 12. После удаления нажимной пружины ножи снимаются совместно с направляющей планкой.
6. При каждой рабочей операции ножницы нижних ниток очищаются воздушной струей.
Это предупреждает защемление пушка и концов ниток.
При необходимости посредством дроссельного вентиля 10 понизить силу воздушной струи настолько, чтобы она не вызывала помехи при образовании стежка и не вздувала легкие сшиваемые детали (например, подкладку) на игольной пластинке.



8.16. Нитеподаватель верхних ниток у 745-5 и -7

Нитеподаватель 4 должен, с одной стороны, обеспечить настолько большое количество верхних ниток из открытого регулятора натяжения, чтобы опускающиеся при начале шва иголки не тянули верхние нитки из регулятора натяжения, а с другой стороны, должно быть обеспечено достаточное натяжение стежка при начале шва.

1. Контргайку 2 отпустить.
2. Установить соответственно упор нитеподавателя путем поворота винта 3 упора.
Контргайку 2 затянуть.
3. Движения нитеподавателя должны быть плавными, а не резкими, ударными.
Регулировку производить на дроссельном вентиле 1.

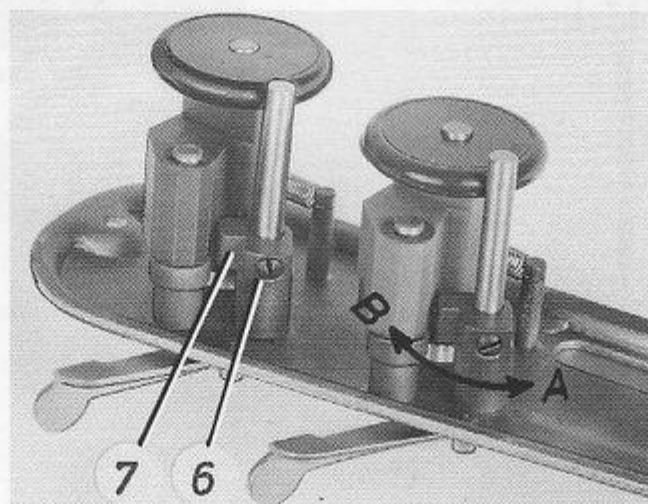
8.17. Моталка

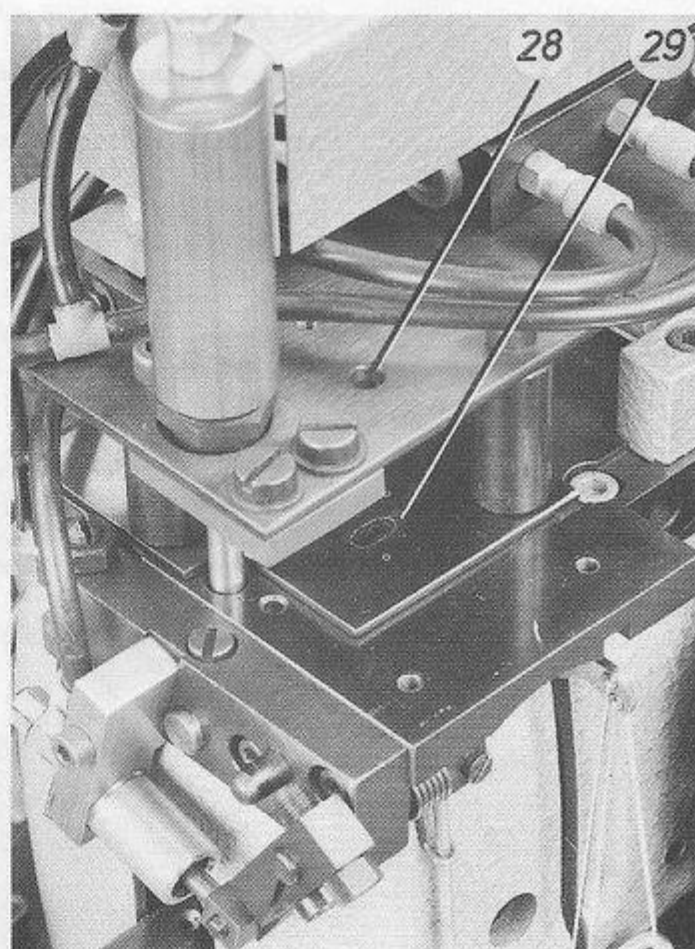
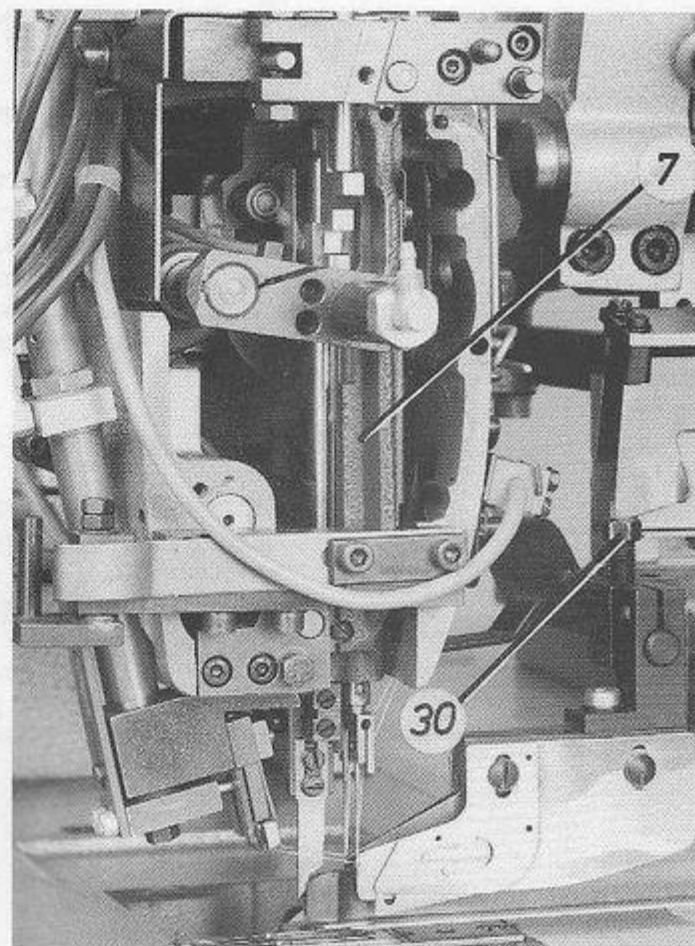
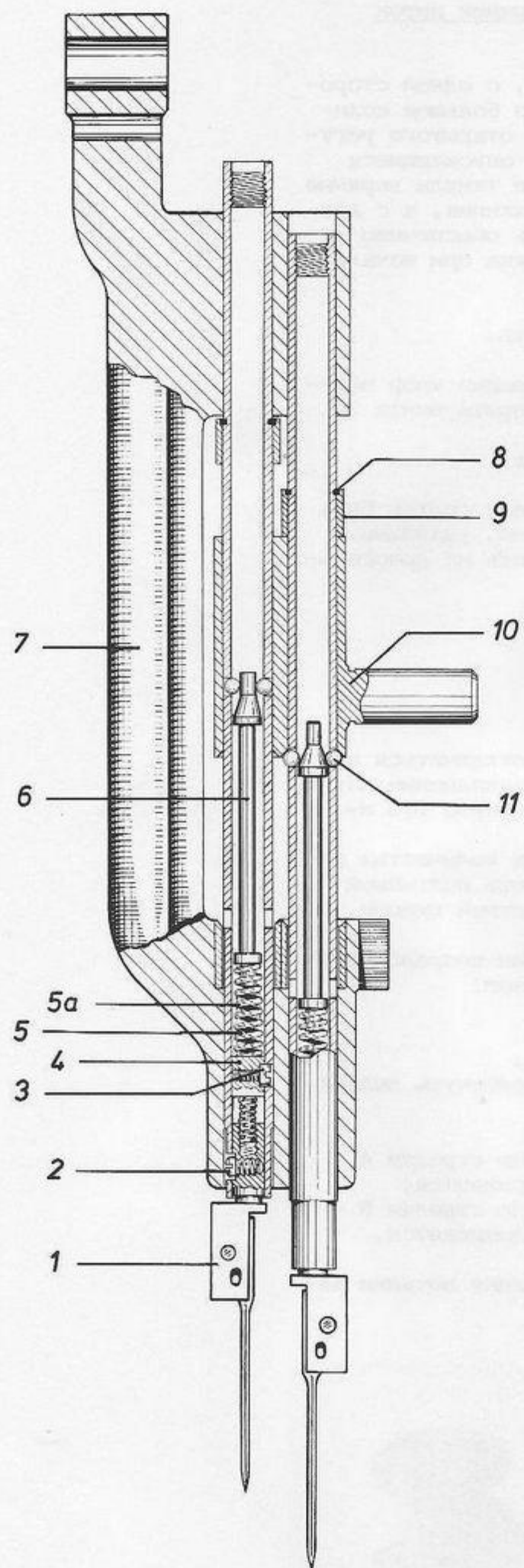
Процесс намотки должен отключаться автоматически, когда при заполнении шпули до края остается еще примерно 0,5 мм.

Незначительные изменения количества заполнения можно осуществить подгибкой планки 5 моталки посредством щипцов.

При необходимости больших поправок действовать следующим образом:

1. Снять крышку моталки.
Отпустить винт 6 и повернуть включающий кулачок 7.
2. Поворот по направлению стрелки А - объем заполнения сокращается;
поворот по направлению стрелки В - объем заполнения увеличивается.
3. Винт 6 затянуть и крышку моталки закрепить.





8.18. Работы с игловодителями на установках 745-5 и -15

Замена иглодержателей

1. Загибочное устройство отвести вправо.
2. Отпустить центрирующий винт 30 и удалить складкообразователь (штемпель).
3. Вынуть иглы из иглодержателя.
4. Вывинчивание иглодержателя возможно только в том случае, если соответствующий игловодитель опущен, а второй приподнят, т.е. отключен.

Отключение производить следующим образом:

Вращением маховика опустить иглодержатели на такую глубину, чтобы до нижней мертвой точки оставалось примерно 10 мм.

Уложить между иглодержателем и игольной пластинкой предмет соответствующей толщины.

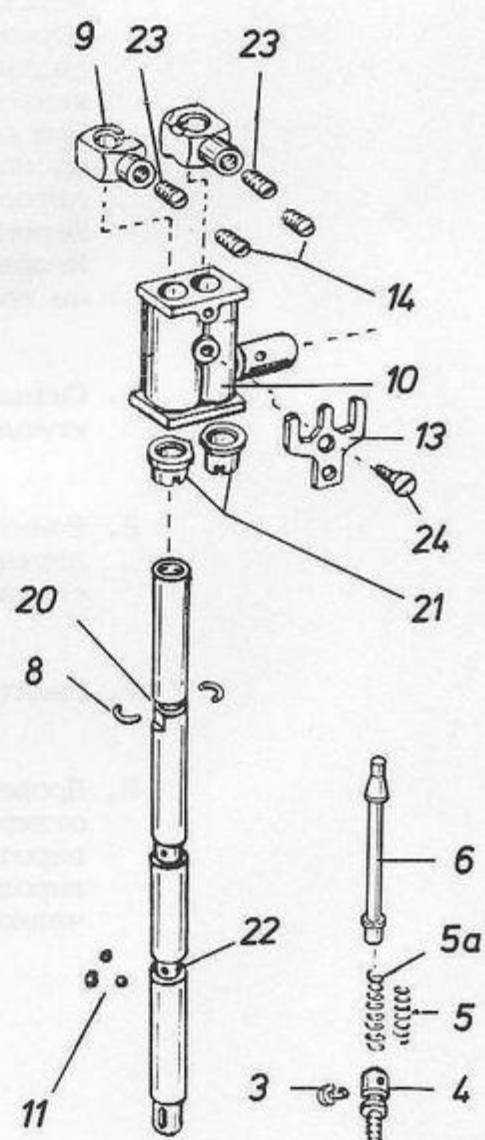
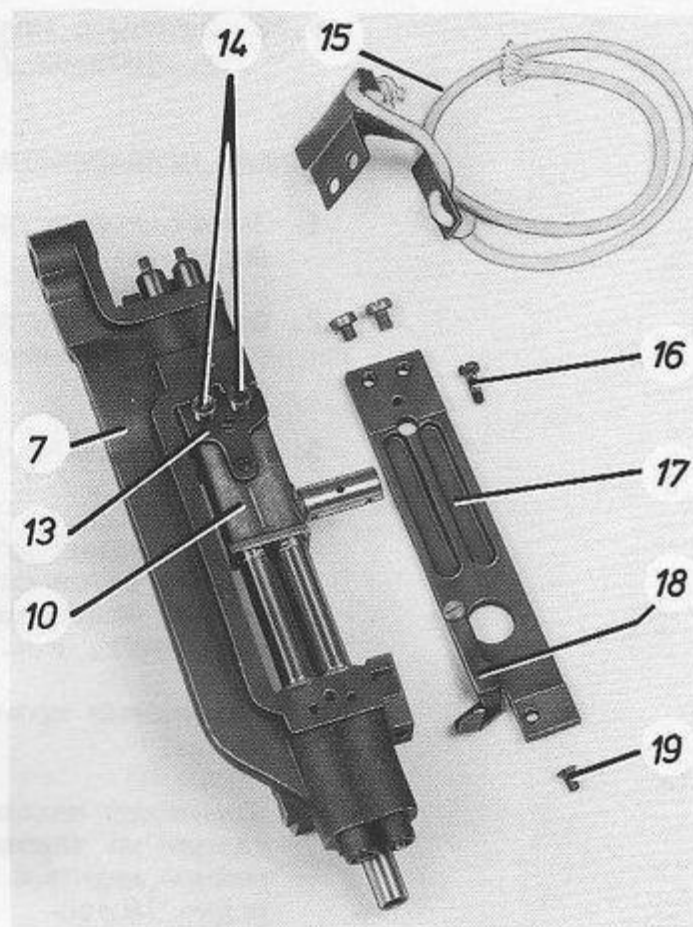
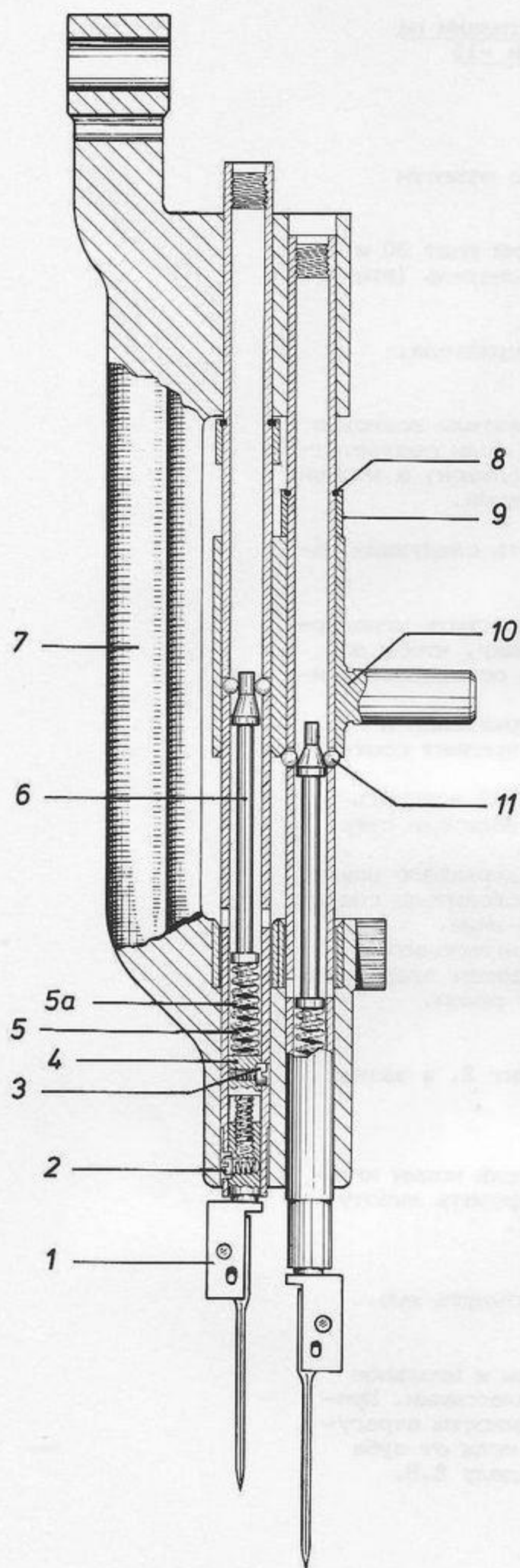
Через отверстия 28 и 29 вставить в соответствующий игловодитель стержень диаметром 4 мм.

При опирающемся иглодержателе нажать на находящийся в игловодителе соединительный стержень 6 вниз.

Шарики 11 заходят в игловодитель.

Игловодитель подскакивает вверх или он может быть поднят рукой.

5. Сначала вывинтить винт 2, а затем иглодержатель 1.
6. Ввинтить в игловодитель новый иглодержатель и отрегулировать высоту согласно Разделу 8.7.
7. Ввинтить винт 2 и затянуть его.
8. Проверить прокол иглы в игольное отверстие игольной пластинки. Проверить и при необходимости отрегулировать расстояние иглы от зуба челнока согласно Разделу 8.8.



Демонтаж одного игловодителя

1. Демонтаж кулисы производить согласно Разделу 8.3.
2. Нахвать на находящиеся в игловодителе соединительные стержни 6 стержнем с диаметром в 4 мм.
Одновременно передвинуть вниз ползун 10 примерно на половину хода игловодителя.
3. Вывинтить винты 16 и 19 и удалить направляющую планку 17.
4. Вывинтить предохранительный винт 14 стяжного кольца 9 и находящийся под ним крепежный винт 23.
5. Удалить обе находящиеся в кольцевой канавке 20 предохранительные половинки 8, которые видно после сдвига вниз стяжного кольца 12.
6. Медленно перемещать ползун 10 по игловодителю вверх до тех пор, пока не выскочат наружу три верхних шарика 11.

Внимание, следить, чтобы шарики не потерялись; они находятся под давлением пружины.
7. Игловодитель вытянуть вниз.

Разборка игловодителя

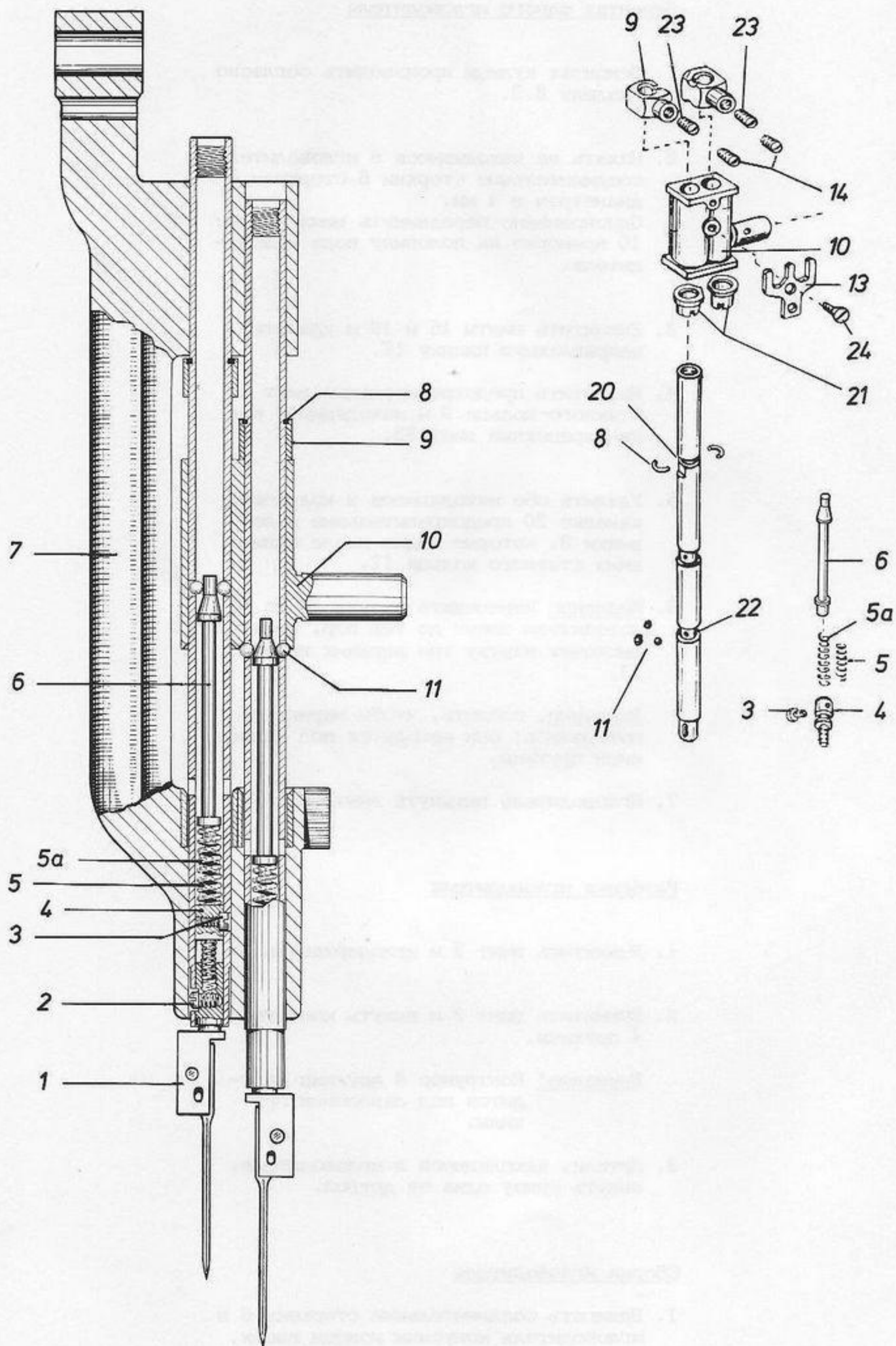
1. Вывинтить винт 2 и иглодержатель 1.
2. Вывинтить винт 3 и вынуть контрупор 4 пружины.

Внимание! Контрупор 4 пружины находится под давлением пружины.

3. Детали, находящиеся в игловодителе, вынуть снизу одна за другой.

Сборка игловодителя

1. Вдвигать соединительный стержень 6 в игловодитель конусным концом вверх, как изображено на эскизе.



2. Более тонкую пружину 5 вставить в более толстую пружину 5а. Номер для заказа и длину пружины см. таблицу.
3. Задвинуть обе пружины до упора в соединительный стержень 6.
4. Контрупор 4 также ввести в игловодитель. Завинтить винт 3 и затянуть его.

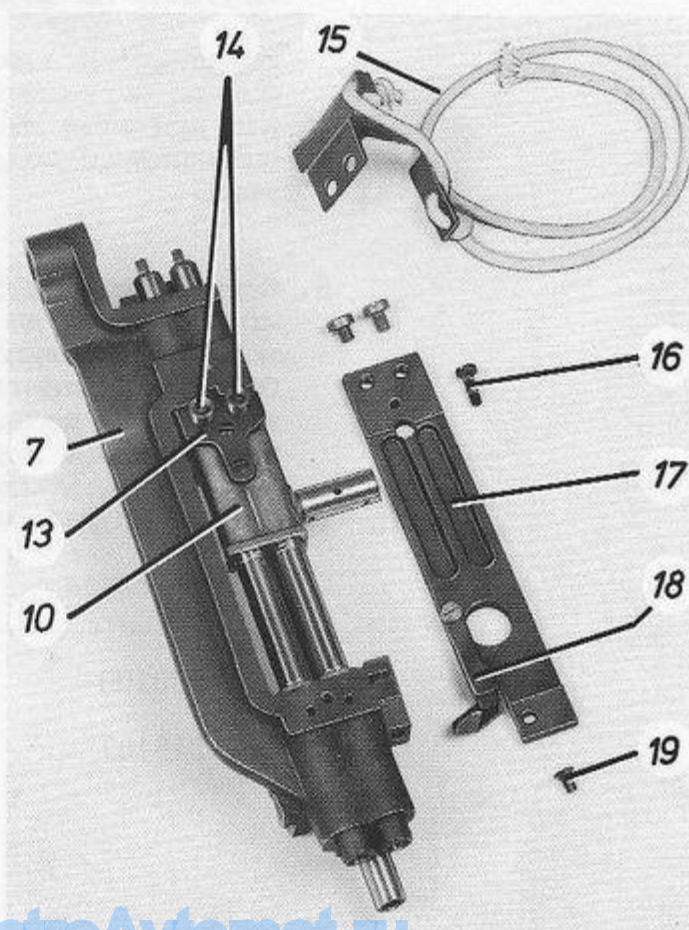
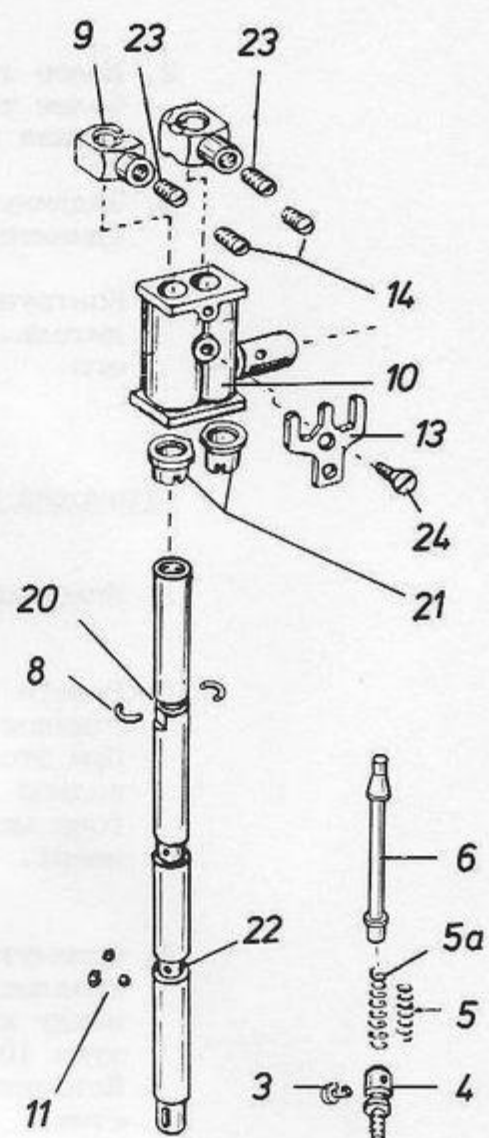
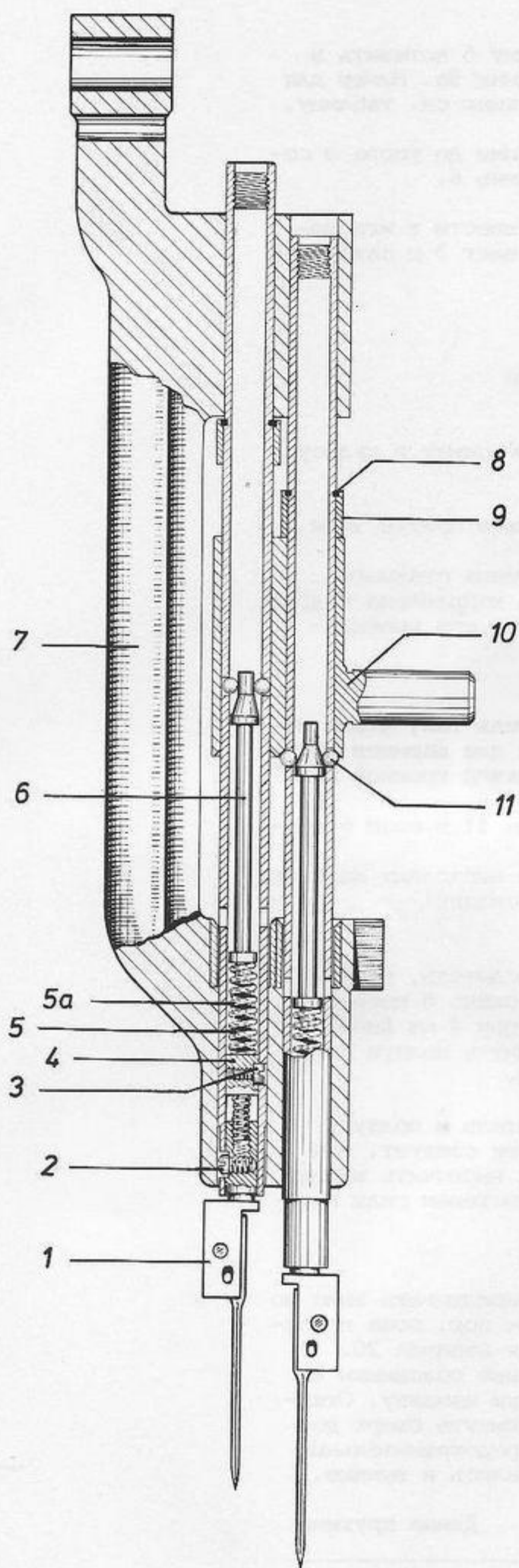
Установка игловодителя

1. Игловодитель ввести снизу в кулису.
2. Ввести игловодитель в ползун 10 и в стяжное кольцо 9.
При этом тонкая стенка стяжного кольца должна быть направлена к другому игловодителю, а его выемка – вверх.
3. Сдвинуть игловодитель так, чтобы показались отверстия для шариков 22 между кулисой и нижней кромкой ползуна 10.
Вставить три шарика 11 в свои отверстия.
Для предотвращения выпадания шариков применить жировую смазку!
4. Придерживать игловодитель, нахвать соединительный стержень 6 посредством стержня диаметром 4 мм вниз. Одновременно надвинуть ползун 10 до половины на шарики.

Внимание! Игловодитель и ползун больше перемещать не следует, так как при этом могут выскочить шарики, находящиеся под действием силы пружины.

5. Стяжное кольцо 9 передвигать вниз по игловодителю до тех пор, пока не освободится кольцевая канавка 20. Обе предохранительные половинки 8 вставить в кольцевую канавку. Стяжное кольцо 9 передвинуть вверх до упора так, чтобы предохранительные половинки располагались в выемке.

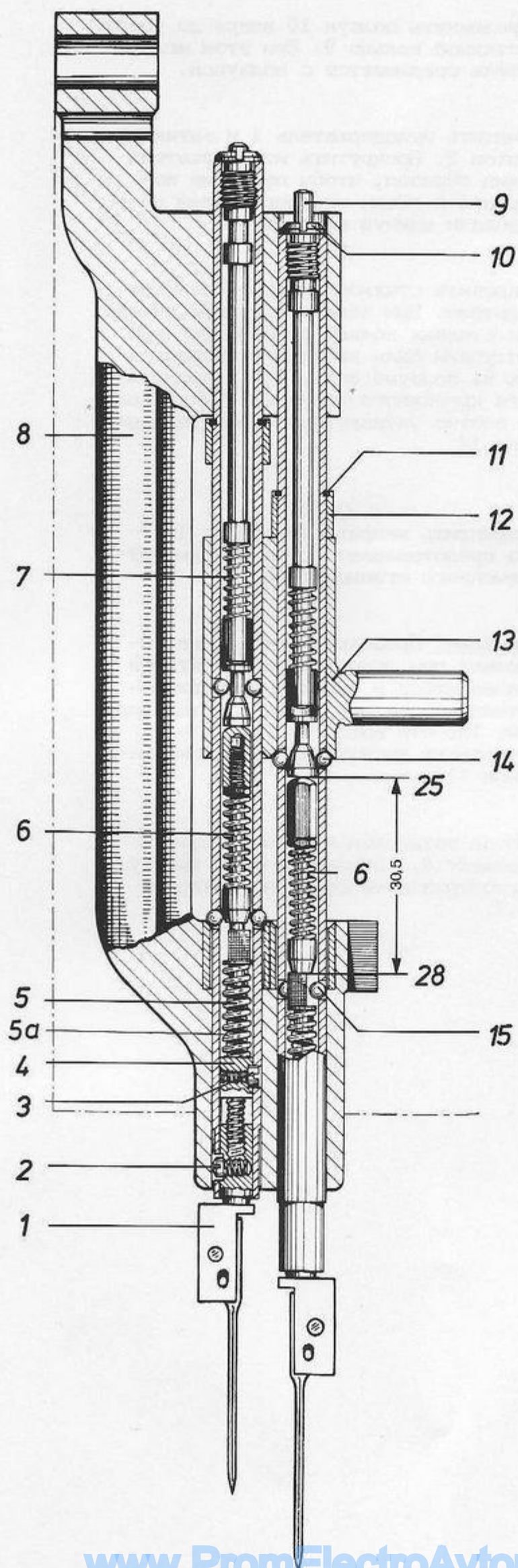
Поз.	№ заказа	Длина пружины
5	380108	22,0 мм
5а	246167	25,2 мм



6. Передвинуть ползун 10 вверх до упора в стяжное кольцо 9. При этом игловодитель соединяется с ползуном.
7. Ввинтить иглодержатель 1 и затянуть винтом 2. Прокрутить иглодержатель таким образом, чтобы передние поверхности обоих иглодержателей образовали единую плоскость.
8. Закрепить стяжное кольцо 9 на игловодителе. При этом проследить, чтобы оба стяжных кольца своими круглыми выступами были введены в закрепленную на ползуне вилку 13, а после затяга крепежного винта 23, также был бы плотно затянут предохранительный винт 14.
9. Привинтить направляющую шину 17. Она предотвращает прокручивание отключенного игловодителя.

Внимание! Предохранитель 18 не позволяет при демонтированной кулисе игловодителя и отключенном игловодителе опуститься слишком низко ползуну 10, что могло бы привести к случайному выскакиванию верхних шариков 11.

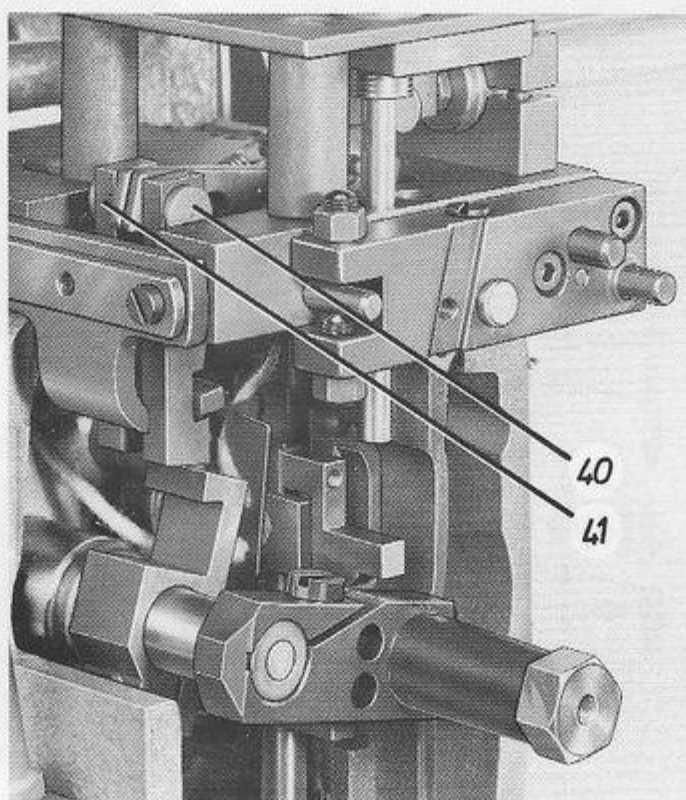
10. После установки кулисы согласно Разделу 8.3 отрегулировать высоту иглодержателей согласно Разделу 8.7.



8.19. Работы с игловодителями на установке 745-7

Замена иглодержателей

1. Переместить тележку подачи в заднее конечное положение. Главный выключатель а251 выключить. Складкообразовательное устройство откинуть вправо. Складкообразовательный штемпель после ослабления центрирующего винта снять. Вынуть иглы из иглодержателя 1.
2. Включить один из игловодителей. Для этого нажать на одну из защелок 40 или 41 до их наиболее глубокого положения и вращением маховика включить игловодитель.
3. Ослабить винт 2. Вывинтить иглодержатель 1 из игловодителя.
4. Ввинтить в игловодитель новый иглодержатель. Установить иглодержатель по высоте, согласно Разделу 8.7. Затянуть винт 2.
5. Проверить прокол иглы в игольное отверстие игольной пластинки. Проверить и при необходимости отрегулировать горизонтальное расстояние иглы от челнока, согласно разделу 8.8.
6. При замене второго иглодержателя поступать аналогично.



Демонтаж одного игловодителя

1. Демонтаж кулисы производить согласно Разделу 8.3.
2. Нажать на соединительную тягу 9 вниз и выдвинуть вверх ползун 13, пока не слышно будет, как три нижних шарика 15 заходят в зацепление.
3. Переместить ползун 13 вверх на половину хода игловодителя.
4. Вывинтить винты 19 и удалить направляющую планку 20.
5. Вывинтить предохранительный винт 18 стяжного кольца 12 и находящийся под ним крепежный винт.
6. Удалить обе находящиеся в кольцевой канавке 23 предохранительные половинки 11, которые видно после сдвига вниз стяжного кольца 12.
7. Медленно перемещать ползун 13 по игловодителю вверх до тех пор, пока не выскочат наружу три верхних шарика.

Внимание, следить, чтобы шарики не потерялись; они находятся под давлением пружины.

8. Игловодитель вытащить вниз из кулисы 8.

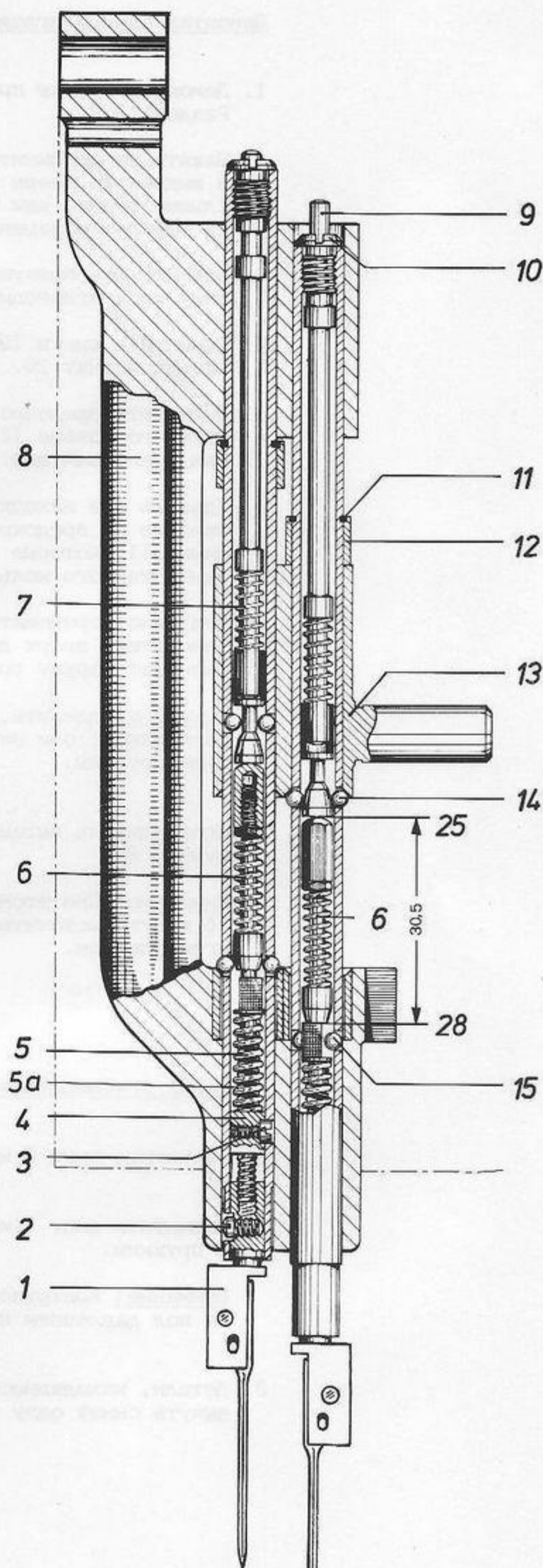
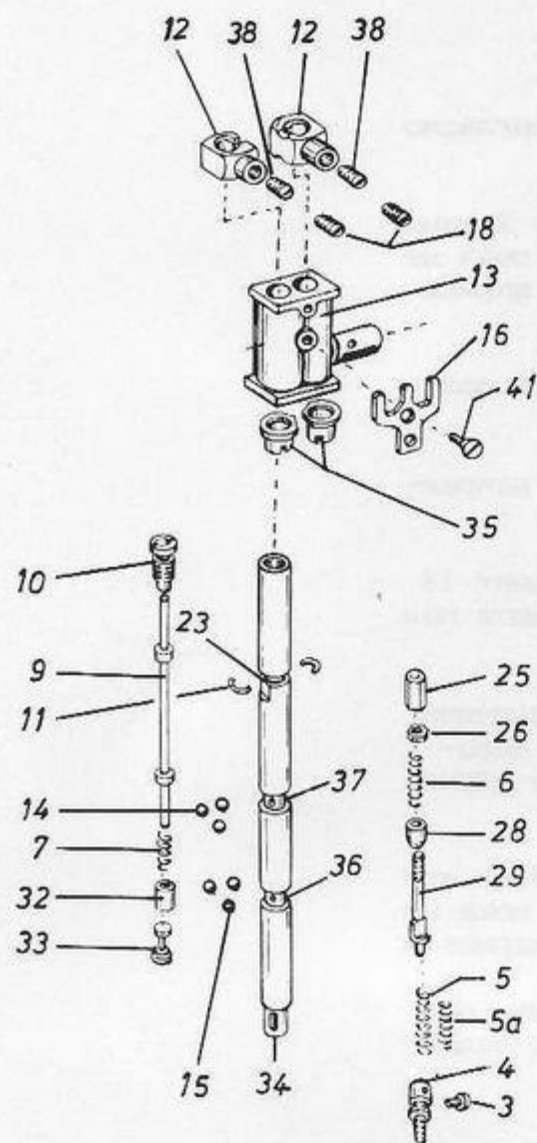
Внимание! При этом три нижних шарика 15 могут выскочить из отверстий в игловодителе.

Разборка игловодителя

1. Вывинтить винт 2 и иглодержатель 1.
2. Вывинтить винт 3 и вынуть контрупор 4 пружины.

Внимание! Контрупор пружины находится под давлением пружины.

3. Детали, находящиеся в игловодителе, вынуть снизу одну за другой.



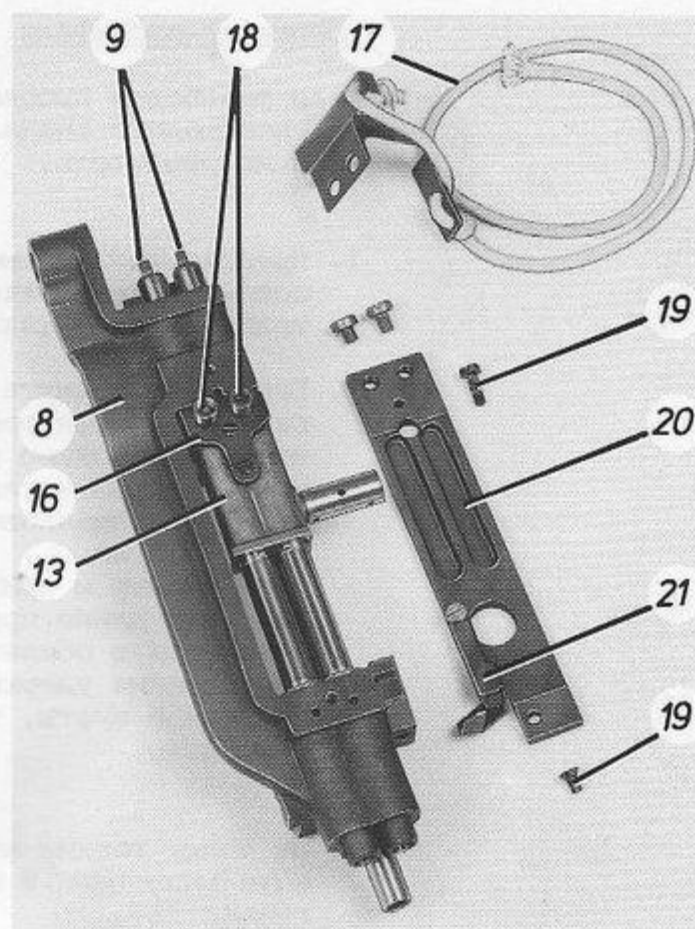
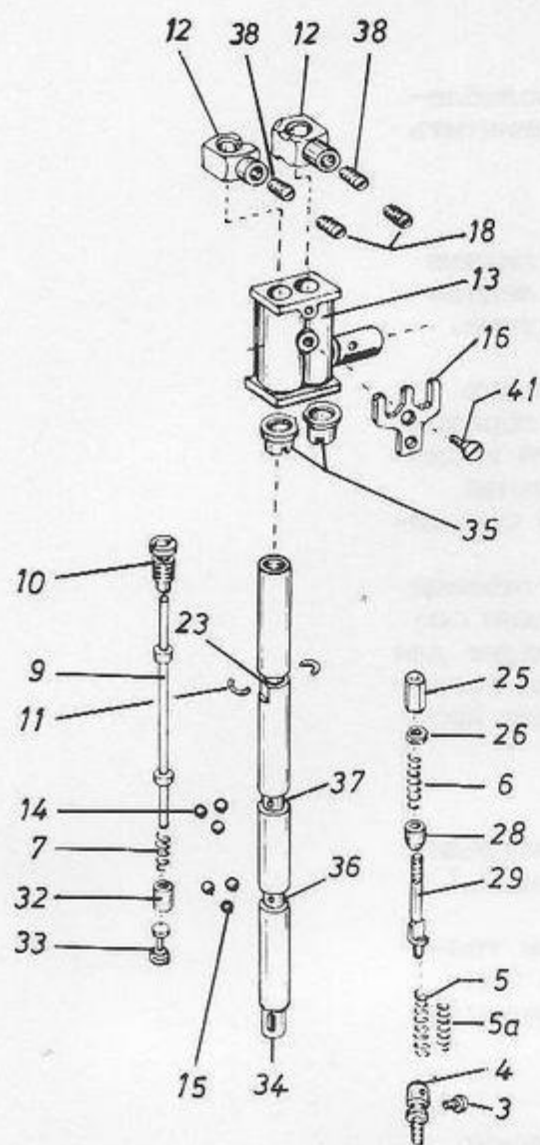
Отличительные особенности пружин;
данные, требующиеся для установки
нажимных пружин

Поз. №	№ для заказа	Длина пружины
7	38095	12,0 мм
6	380104	18,5 мм
5	380108	22,0 мм
5a	246167	25,2 мм

Сборка игловодителя

Если резьбовая пробка 10 была ослаблена, необходимо сначала плотно завинтить ее в игловодитель.

1. Предварительно смонтировать нижнюю соединительную тягу 29 в последовательности, показанной на рисунке.
2. Гайку 26 затянуть, а колпачковую гайку 25 законтровать таким образом, чтобы расстояние между нижней кромкой конусной втулки 28 и верхней кромкой колпачковой гайки 25 составляло 30,5 мм.
Этот размер и приведенные в таблице данные о длине пружины 6 должны соблюдаться в обязательном порядке для обеспечения удерживающей силы соединительной муфты, требуемой для прокола иглы.
3. На более тонкий конец вала разъединительной тяги 9 надеть пружину 7 и гильзу 32.
Разъединительную тягу с более толстым концом вала вдвигать до тех пор, пока она не выступит вверх из резьбовой пробки 10.
4. Конические болты 33 направленной вверх цилиндрической частью и предварительно смонтированную соединительную тягу 29 вдвинуть в игловодитель. Более тонкие пружины 5а вставить в более толстые пружины 5. Обе пружины и контрупоры 4 также ввести в игловодитель.
Соблюдать правильную длину пружин, указанную в таблице!
5. Контрупоры пружин 4 плотно затянуть винтом 3.
6. Нажимая несколько раз на разъединительную тягу 9, проверить, легко ли перемещается и пружинит ли тяга в игловодителе.



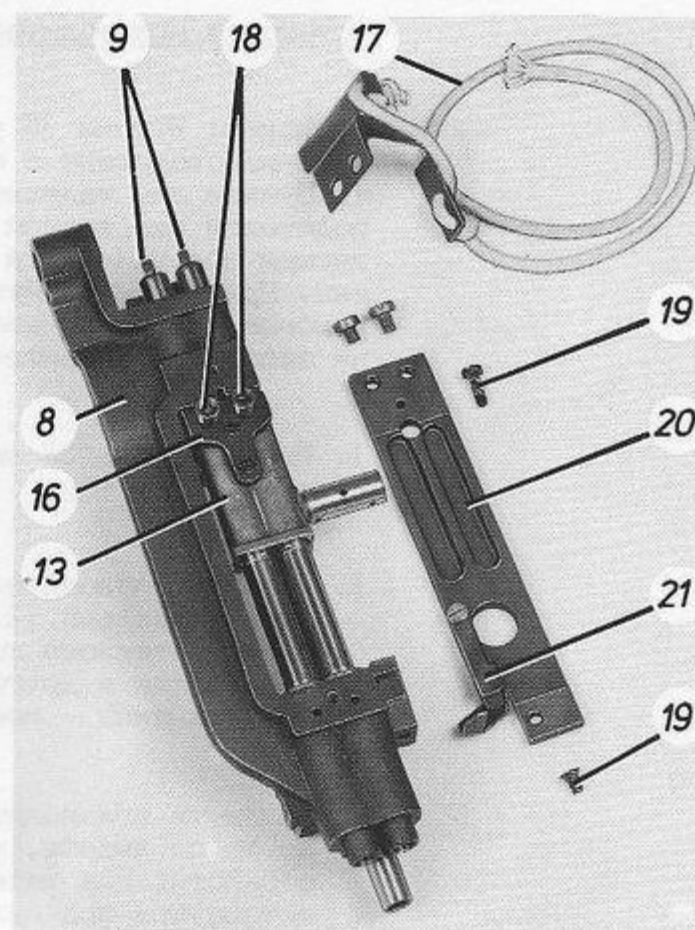
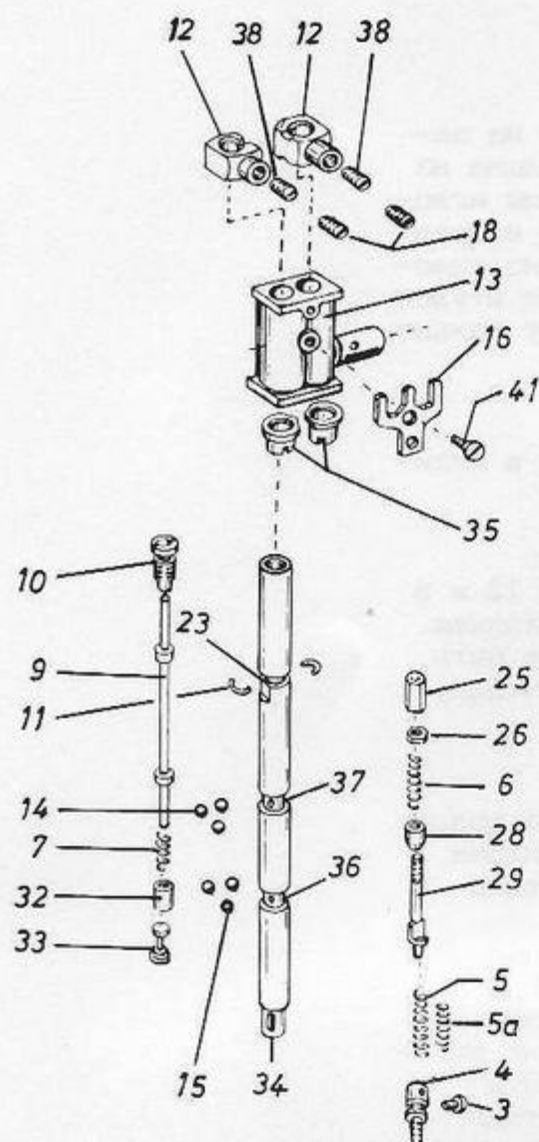
Установка игловодителя

Внимание! Втулки 35 установлены на заводе-изготовителе с помощью шаблона на требуемом для надежного включения игловодителей расстоянии от верхней направляющей игловодителей и неразъемно склеены. При повреждениях или износе втулок рекомендуется производить замену только на заводе-изготовителе.

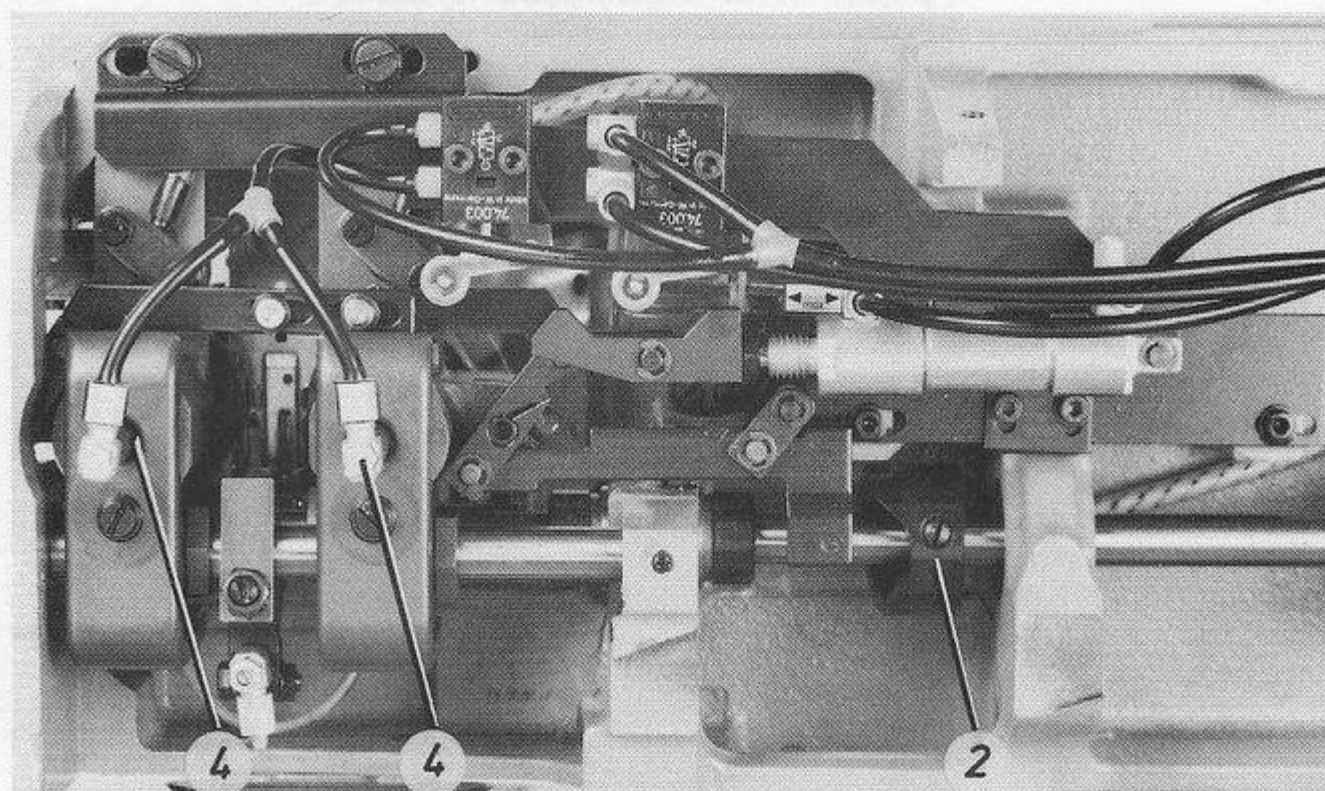
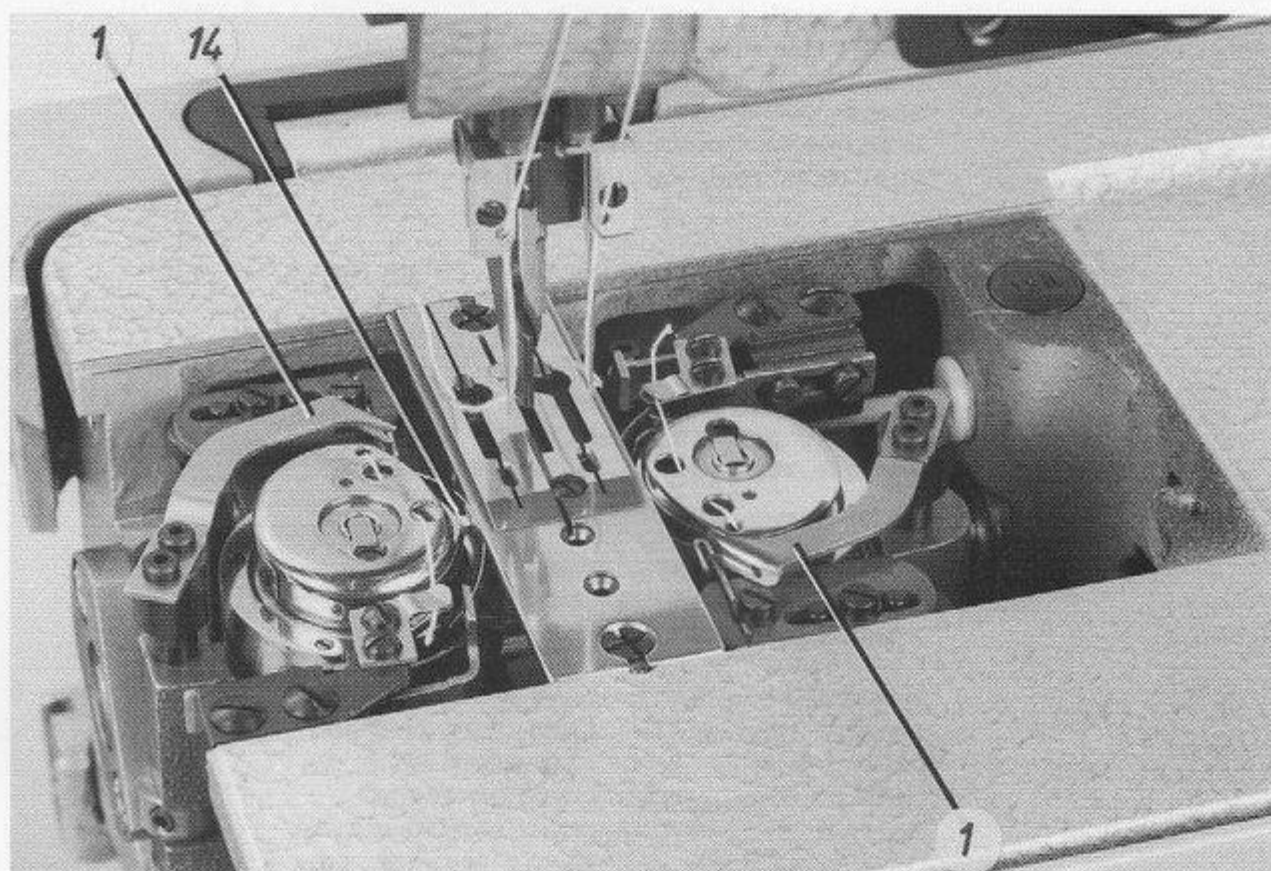
1. Игловодитель 34 ввести снизу в кулису 8.
2. Ввести игловодитель в ползун 13 и в стяжное кольцо 12. При этом тонкая стенка стяжного кольца должна быть направлена к другому игловодителю, а его выемка - вверх.
3. Сдвинуть игловодитель сначала только до такой высоты, чтобы три нижних отверстия для шариков продолжали оставаться под кулисой.
4. Вставить три шарика 15 в нижние отверстия 36. Для предотвращения выпадения шариков применить жировую смазку! Передвинуть игловодитель вверх настолько, чтобы нижние шарики исчезли и стали видны отверстия 37 для шариков.
5. Вставить три шарика 14 в верхние отверстия 37.
6. Придерживать игловодитель, захватить верхнюю соединительную тягу 9 в игловодитель и одновременно надвинуть ползун 13 вниз до половины на верхние шарики.

Внимание! Игловодитель и ползун больше перемещать не следует, так как при этом могут выскочить шарики, находящиеся под действием силы пружины.

7. Стяжное кольцо 12 передвигать вниз по игловодителю до тех пор, пока не освободится кольцевая канавка 23.
8. Обе предохранительные половинки 11 вставить в кольцевую канавку. Стяжное кольцо 12 передвинуть вверх до упора так, чтобы предохранительные половинки располагались в выемке.



9. Передвинуть ползун 13 вверх до упора в стяжное кольцо 12. При этом игловодитель соединяется с ползуном.
 10. Ввинтить иглодержатель 1 и затянуть винтом 2. Прокрутить иглодержатель таким образом, чтобы передние поверхности обоих иглодержателей образовали единую плоскость.
 11. Закрепить стяжное кольцо 12 на игловодителе. При этом проследить, чтобы оба стяжных кольца 12 своими круглыми выступами были введены в закрепленную на ползуне вилку 16, а после затяга крепежного винта 18, кольца тоже были плотно затянуты.
 12. Привинтить направляющую шину 20. Она предотвращает прокручивание отключенного игловодителя.
- Внимание! Предохранитель 21 не позволяет при демонтированной кулисе игловодителя и отключенном игловодителе опуститься слишком низко ползуну 13, что могло бы привести к случайному выскакиванию верхних шариков.
13. После установки кулисы согласно Разделу 8.13. отрегулировать высоту иглодержателей согласно Разделу 8.7.



8.20. Устройство обрезки ниток у 745-15

Движения уловительных ножей 1 управляются механически посредством кулачковой детали 2.

Поэтому момент времени приема нитки уловительными ножами 1 и момент времени обрезки нитки всегда совпадают с моментами движения деталей, образующих стехок.

При протягивании нижней нитки уловительным ножом 1 шпуля затормаживается пневматическим тормозом 4, предотвращая тем самым разматывание шпули по инерции.

Включение и выключение операции резки происходит во время позиционирования через микроконтрольное управление ДЮР-КОПП посредством магнитных клапанов s13 "Обрезчик нитки вперед" и s15 "Обрезчик нитки назад".

Установку 745-15 разрешено включать только тогда, когда установлены 1-ое и 2-ое положения игл.

Для проведения регулировочных работ

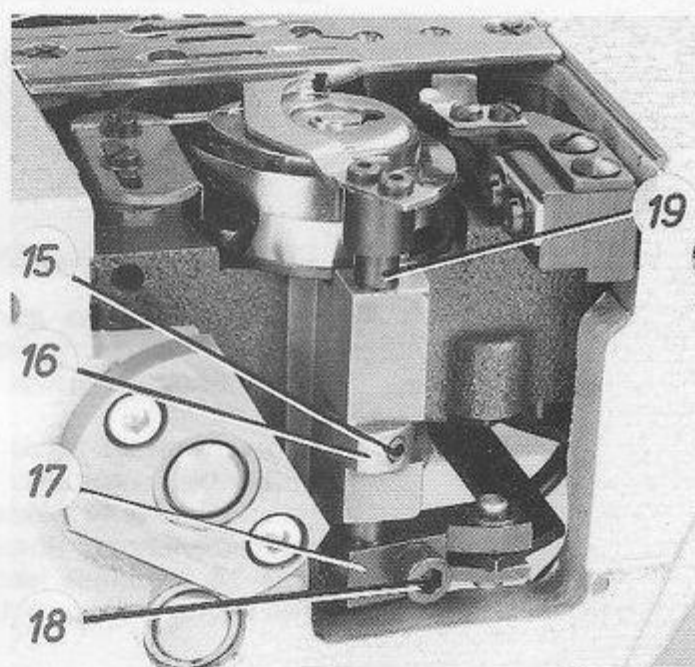
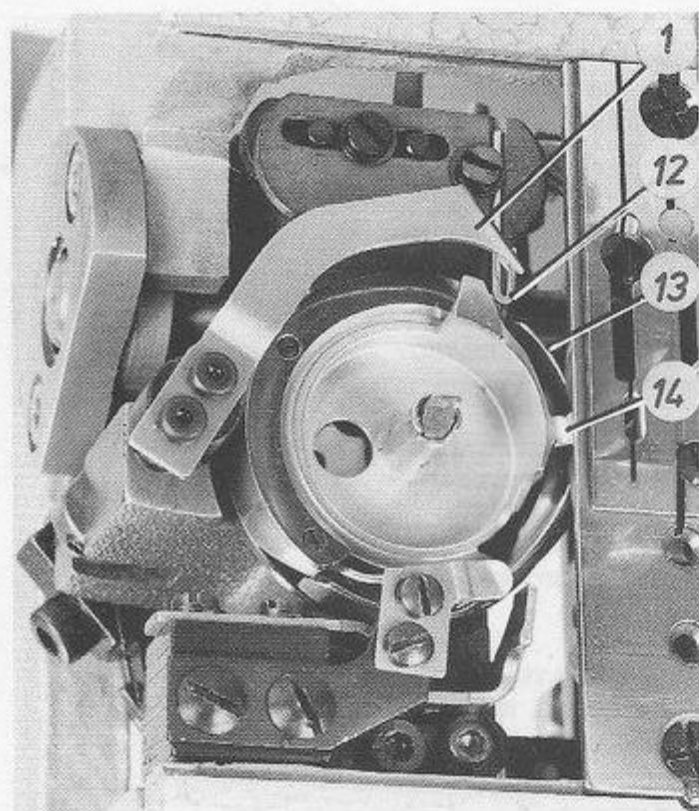
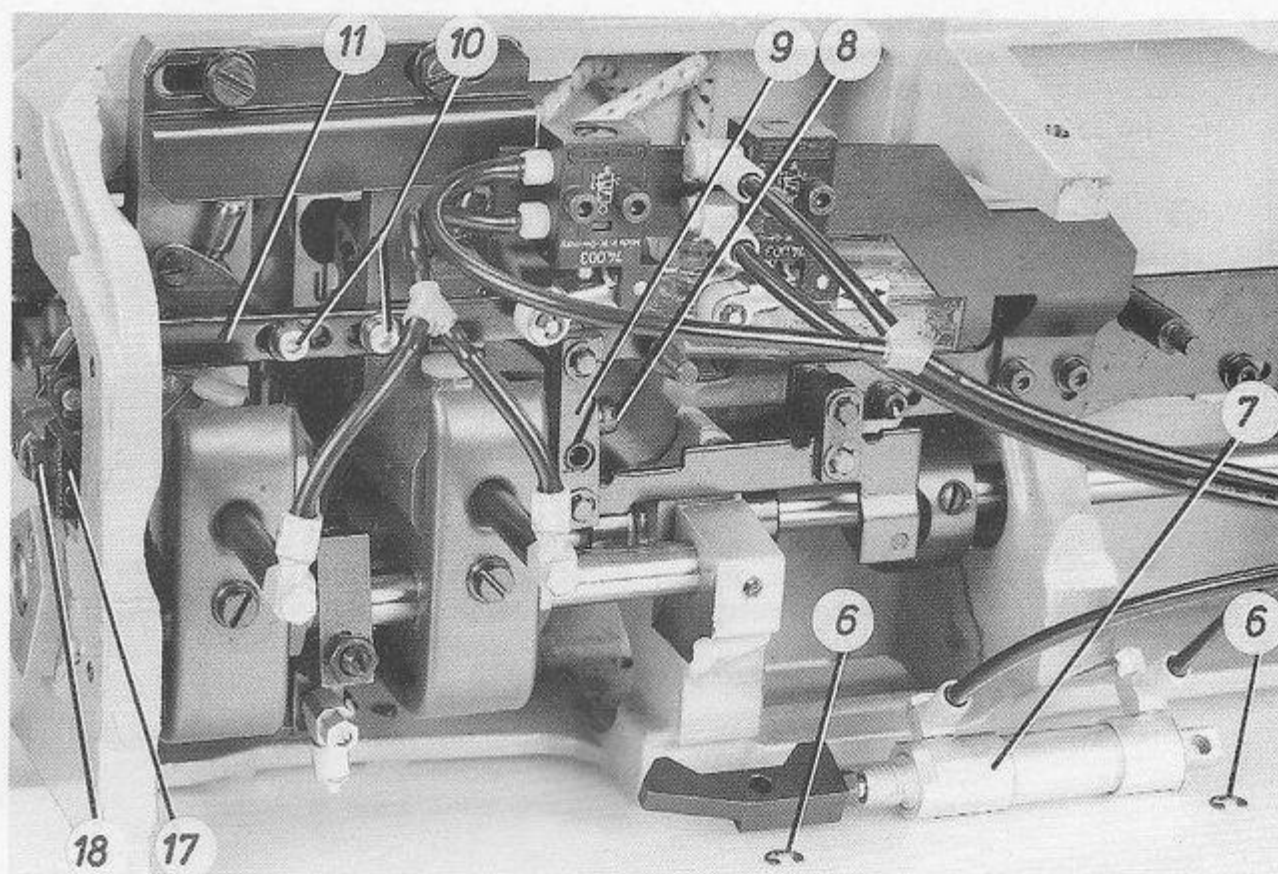
- а) выключить главный выключатель,
- б) удалить лист подачи ткани и
- в) откинуть головку установки назад.

Высота уловительных ножей

Предварительно должна быть обеспечена правильная установка высоты вала челнока в соответствии с Разделом 8.4.

Уловительные ножи должны совершать движения на возможно близком расстоянии над челноками. Между нижней кромкой уловительного ножа 1 и крепежным выступом 14 верхней части корпуса шпули должен быть зазор в 0,2 мм.

Для точной регулировки уловительных ножей важно, чтобы они были легко подвижными.



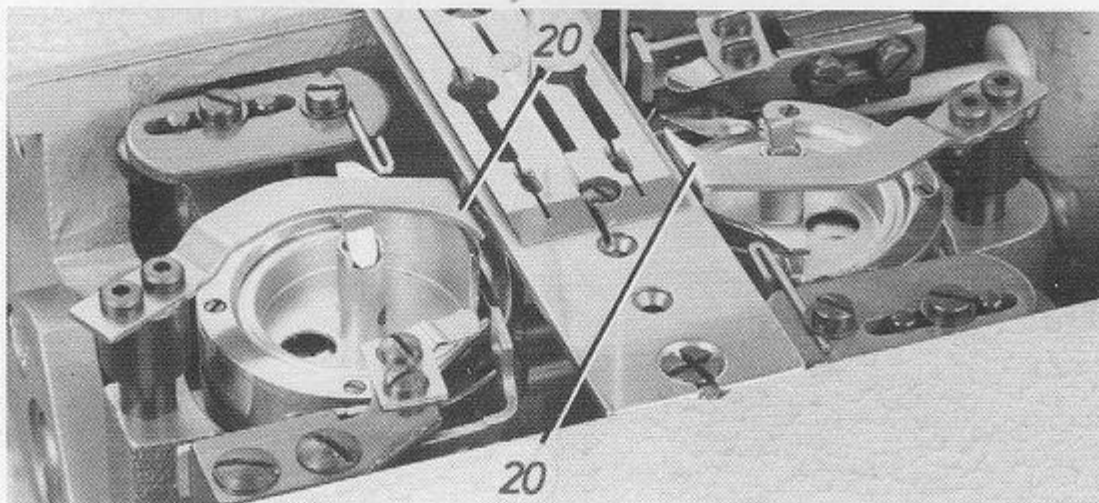
1. Для этого снять цилиндр 7, удалив предварительно два стопорных кольца 6.
2. Отпустить винт 15 установочного кольца 16 и винт 18 зажимной детали 17.

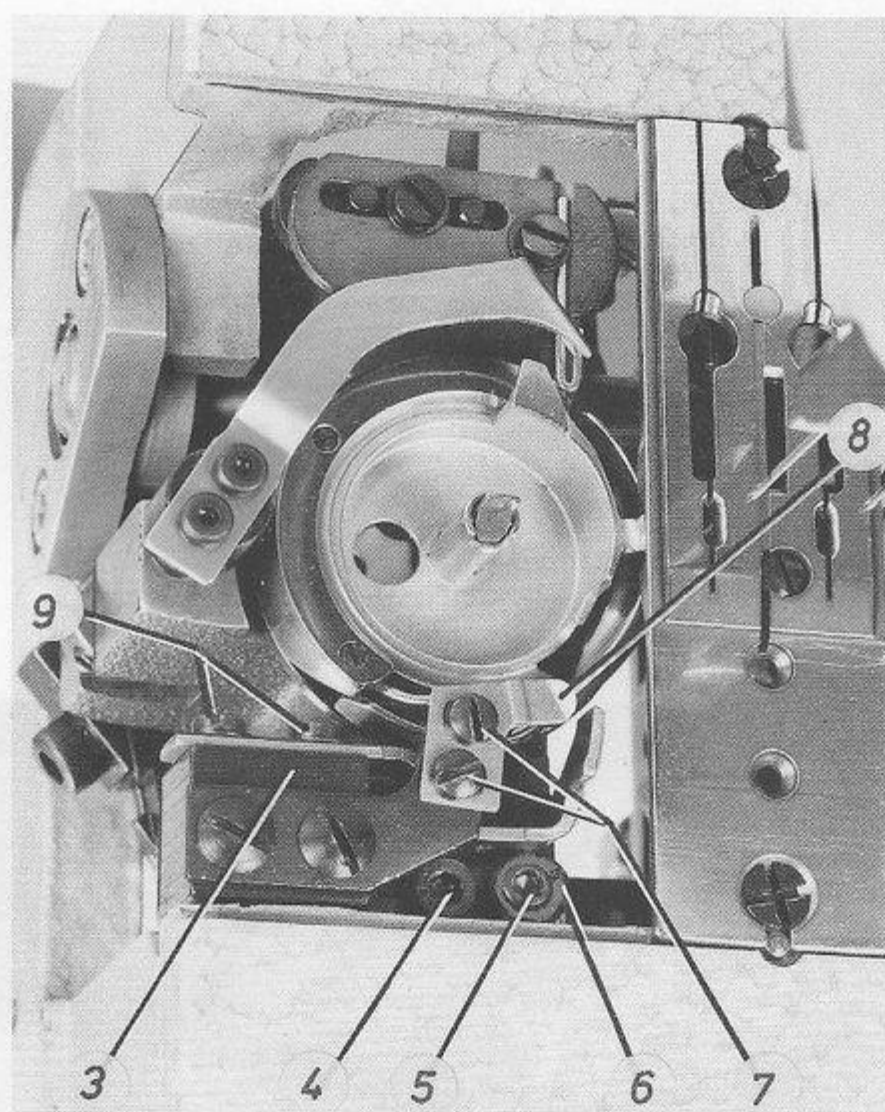
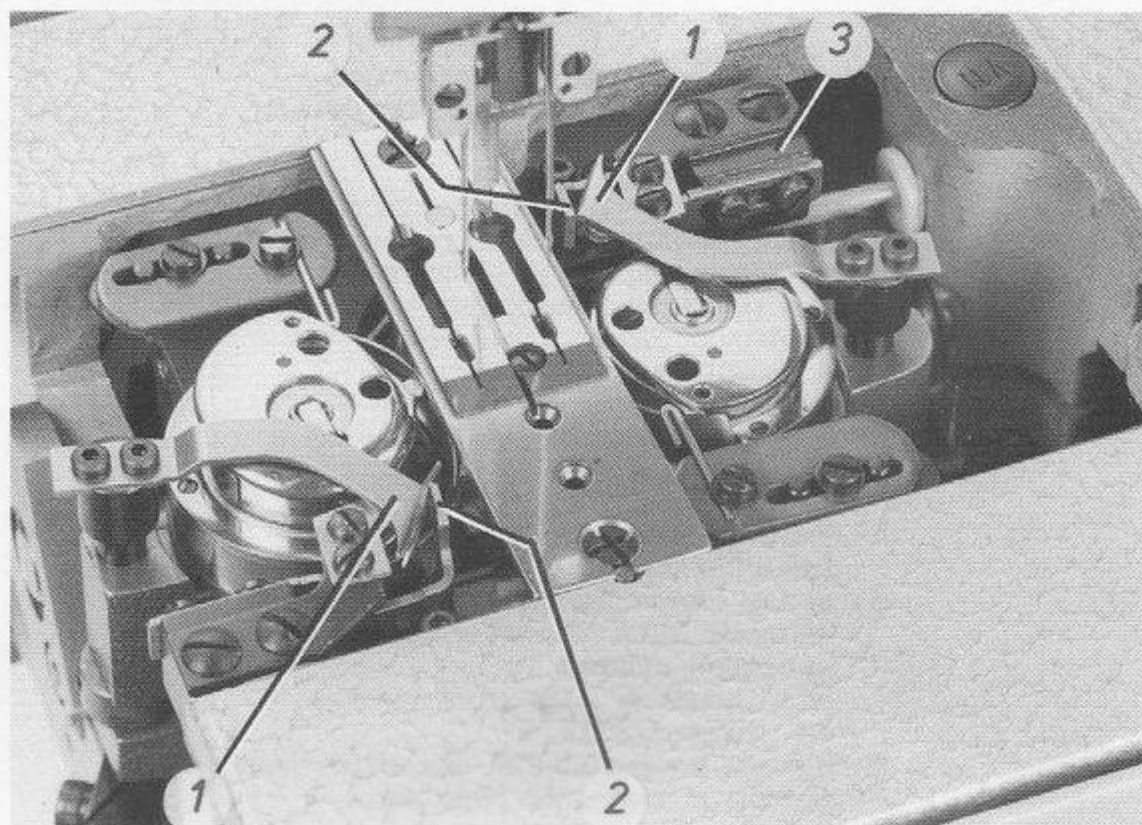
Поворотный вал 19 установить в осевом направлении таким образом, чтобы между нижней кромкой уловительного ножа 1 и удерживающим выступом 14 образовался зазор в 0,2 мм. Пока затянуть только винт 15.

3. Затем проверить свободу движений в следующих местах:
 - а) Уловительный нож над удерживающей скобкой 12 и
 - б) между самым высоким местом спинки челнока 13 и нижней кромкой удерживающей скобки 12.
 Если свобода хода отсутствует, см. Раздел 8.12.
 Правый уловительный нож отрегулировать в таком же порядке.

Рычажная передача

1. Установить режущие кромки 20 уловительных ножей напротив игольных отверстий игольной пластинки.
2. В этом положении установить зажимные детали 9 и 17 перпендикулярно и параллельно друг к другу.
 При необходимости также отпустить винты 10 и переместить рычаг 11.
3. Затянуть винты 10, а также винты 8 и 18.
4. Проконтролировать вручную легкость хода рычажной передачи.





Положение контрножа по отношению
к уловительному ножу

Контрнож 2 должен по всей длине своей режущей кромки прилегать параллельно к обратной стороне (спинке) уловительного ножа 1.

Чем ниже давление резки, тем выше стойкость ножей!

1. Для регулировки держатель ножа 3 с контрножом можно снять.
Для этого достаточно вывинтить винт 4.

2. Отпустить винт 9.

3. После монтажа контрнож 2 установить параллельно и так близко к уловительному ножу 1, чтобы, поворачивая этот вручную, он едва, но еще легко проходил бы мимо.

4. Затянуть винты 9 и 4.

5. Слегка отпустить винт 5.

6. С помощью находящимся под ним эксцентриком 6 установить давление резки.

7. Затянуть винт 5.

При передвижении уловительного ножа вручную должно чувствоваться лишь небольшая точка давления.

Произвести пробную резку вручную при заправленных нитках.

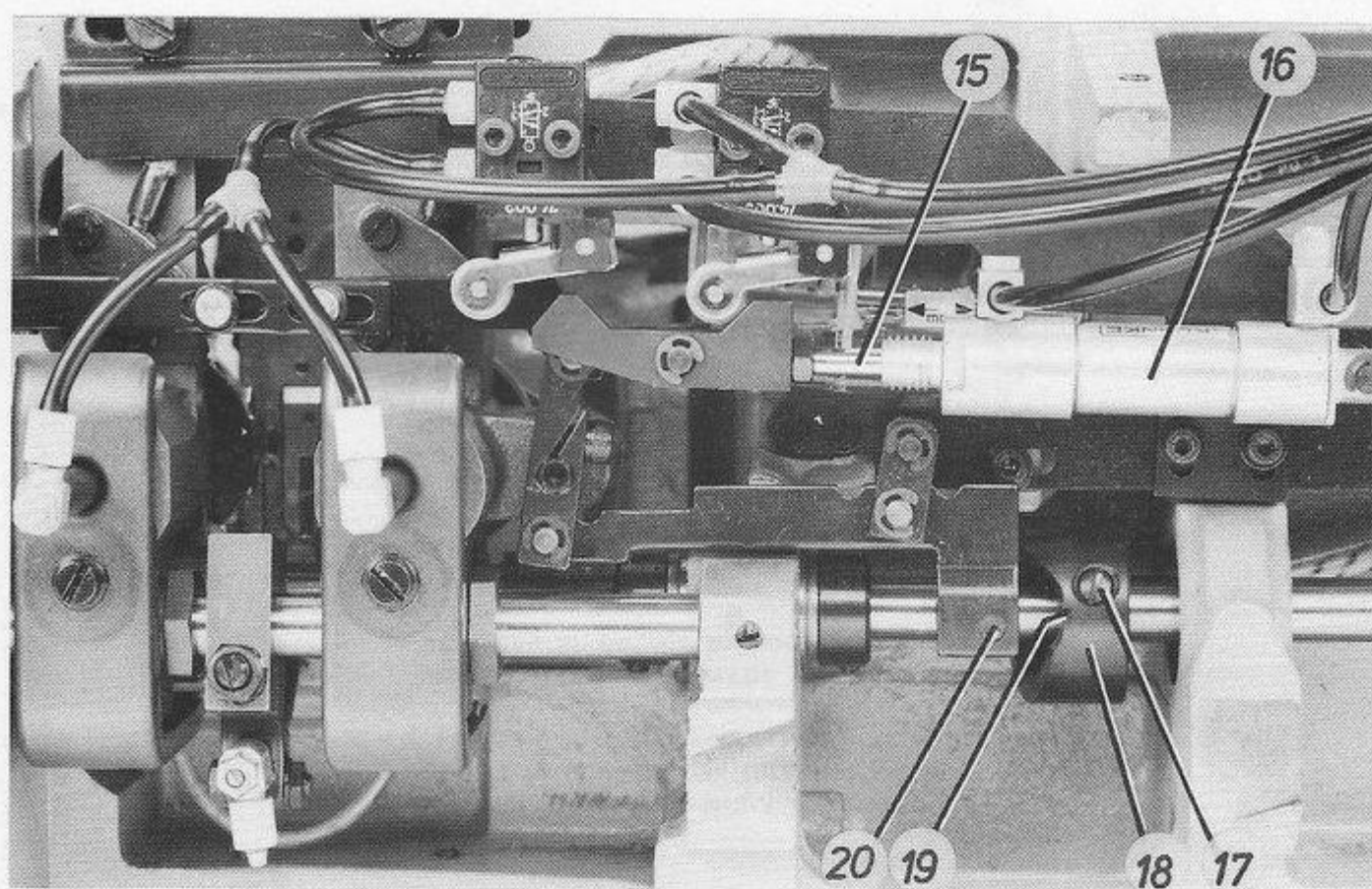
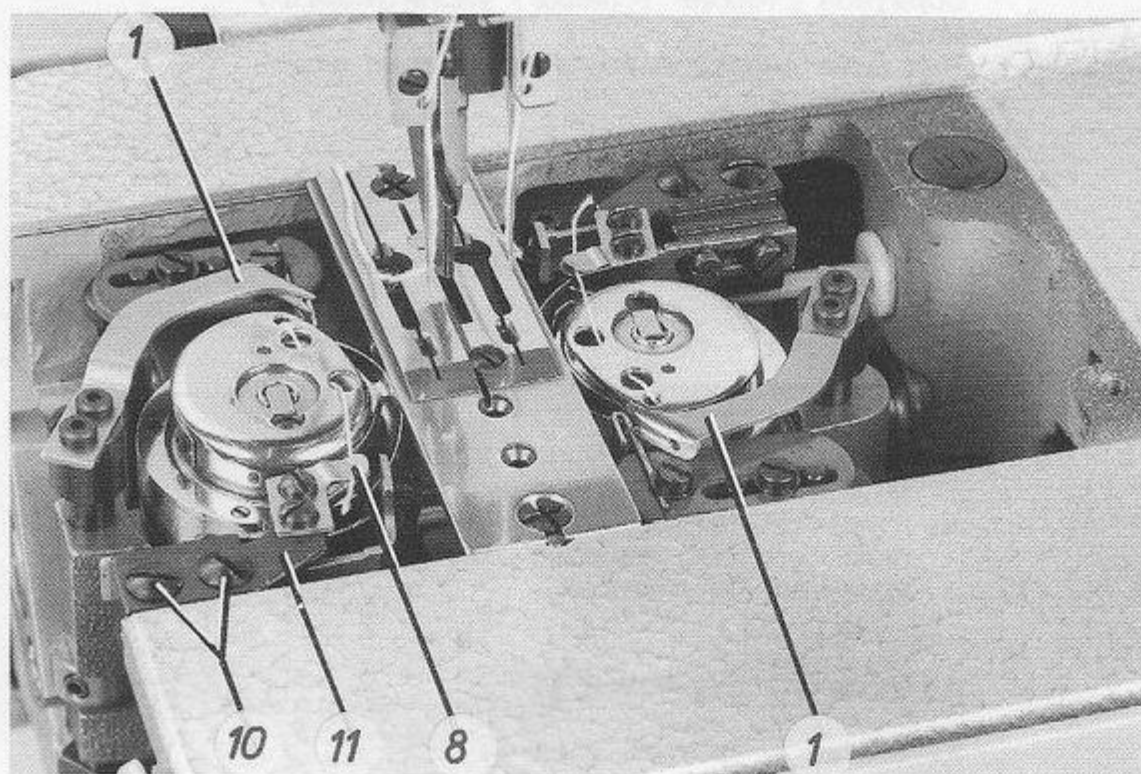
Чтобы испытуемый уловительный нож не подвергался влиянию извне рекомендуется двигать вручную второй нож, расположенный напротив.

Зажим нитки

Перед обрезкой нижняя нитка должна затягиваться между зажимными лепестками 8.

Поэтому установить зажимные лепестки 8 как можно дальше по направлению к поворотному движению уловительного ножа.

1. Отпустить винты 7.
Нажать на зажимные лепестки по направлению к уловительному ножу.
Затянуть винты 7.



2. Отпустить винты 10.
Установить держатель 11 с захимным лепестком так близко, как возможно к зоне движения поворота уловительного ножа 1.
Уловительный нож не должен задевать своей внутренней кромкой.
Затянуть винты 10.
3. Заправить нижние нитки в соответствии с Разделом 4.8.
4. После поворота уловительного ножа 1 проконтролировать вручную:
 - а) протянулась ли нижняя нитка между захимными лепестками 8 и
 - б) удерживается ли она в захваченном состоянии.

Если необходимо, то соответственно установить в случае а) – держатель 11, а в случае б) – захимные лепестки 8.

Кривошип

1. Цилиндр 16 поставить на место. Проконтролировать легкость хода.
2. Отпустить винты 17 кривошипа 18.
3. Установить рычаг натягивателя на 2 мм за его верхней мертвой точкой.
(Это соответствует 2-му положению иглы в соответствии с Разделом 6.10)
4. Точно в этом положении деталей машины нанести маркировочный штрих на маховичке соответствующий маркировочному штриху на рукаве машины.
Использовать клейкую ленту! См. рисунок на следующей странице.
5. Шток поршня 15 выдвинуть до упора влево.
6. Кривошип 18 установить серединой его глубокой выемки 19 плотно к ролику 20.
7. Затянуть винты 17 кривошипа.

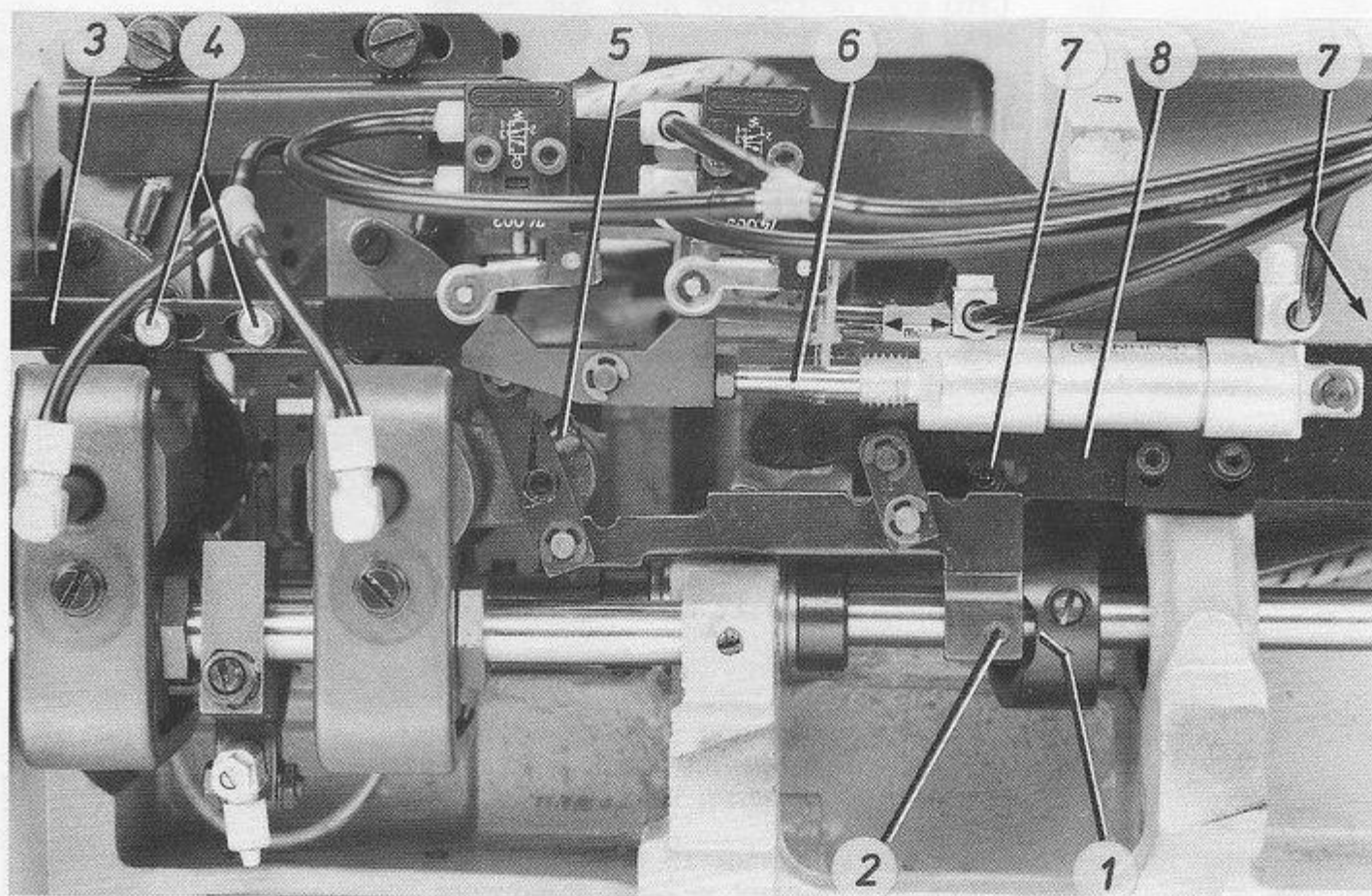
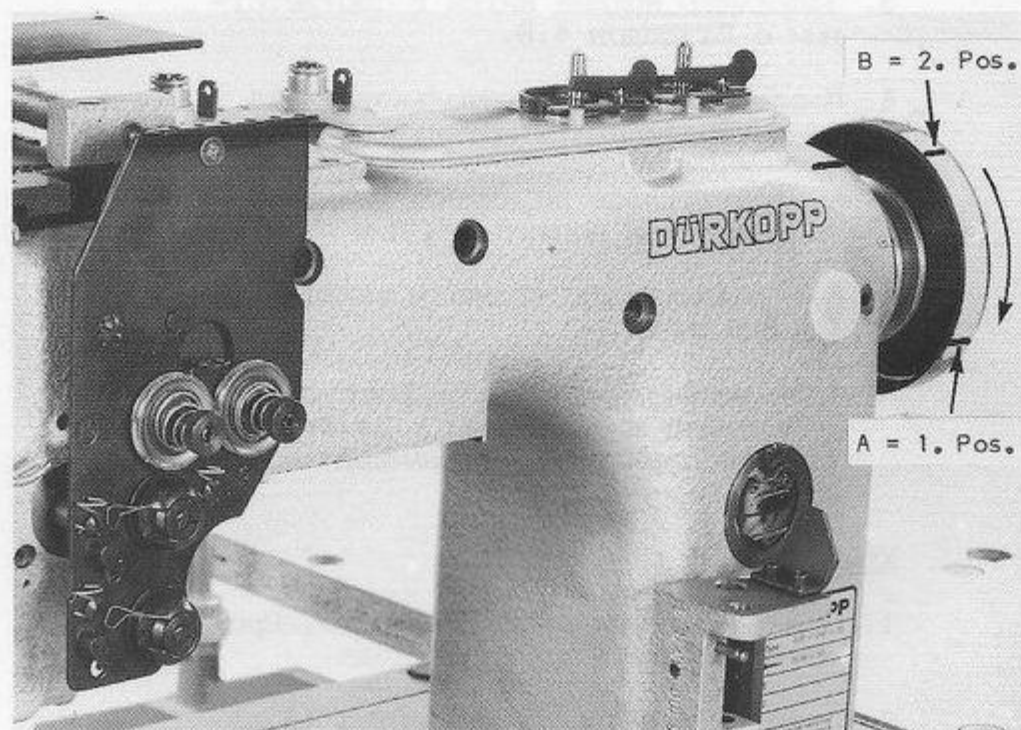
Обратите внимание!

Небольшие допуски при позиционировании привода швейной машины не должны влиять на устройство обрезки ниток.

Свободный ход выемки 19 кривошипа должен быть установлен к 2-му положению игл таким образом, чтобы при незначительных поворотах вперед и назад махо-

вичка, при которых происходит отклонение от маркировочного штриха В, обреза-
чик нитки не передвигался.

При проверке передвинуть шток поршня 6
влево.



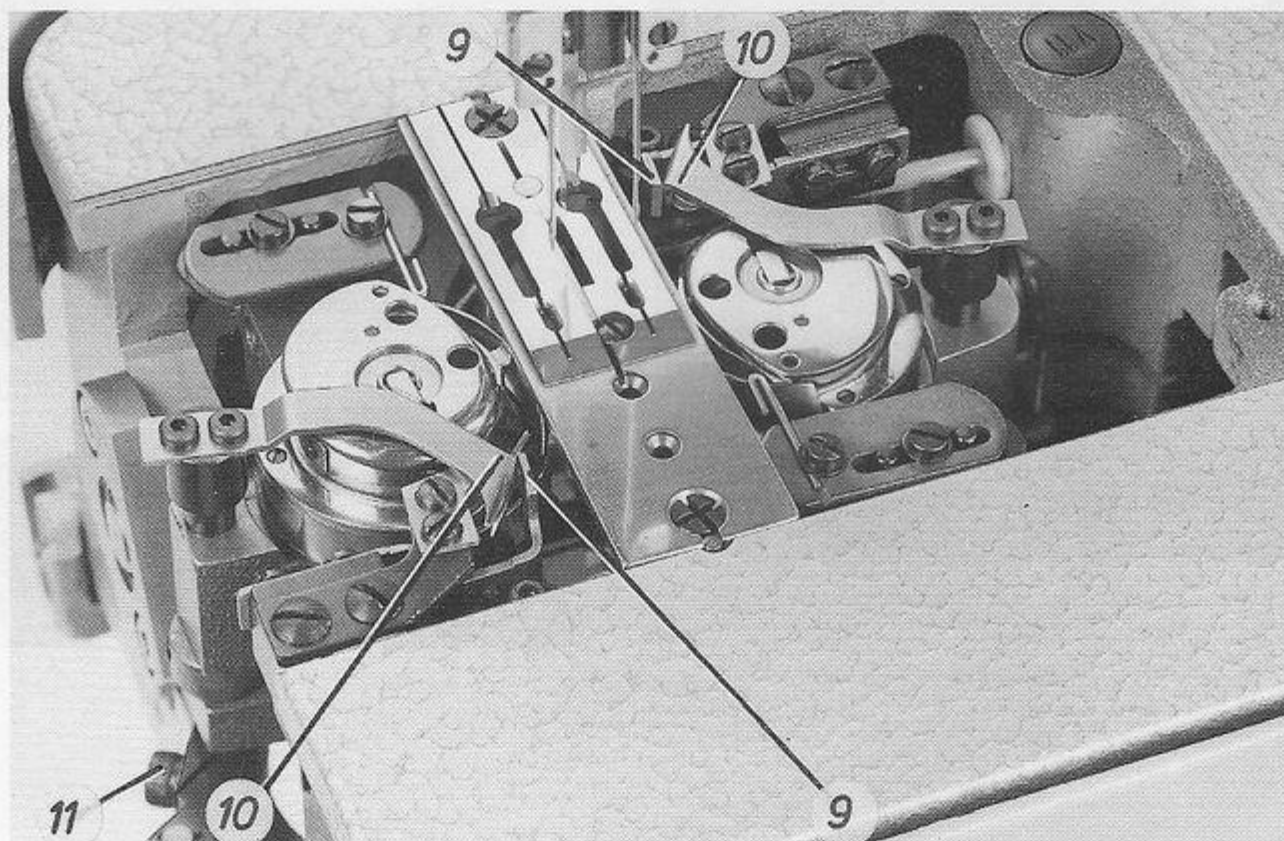
Поворотное движение уловительного ножа

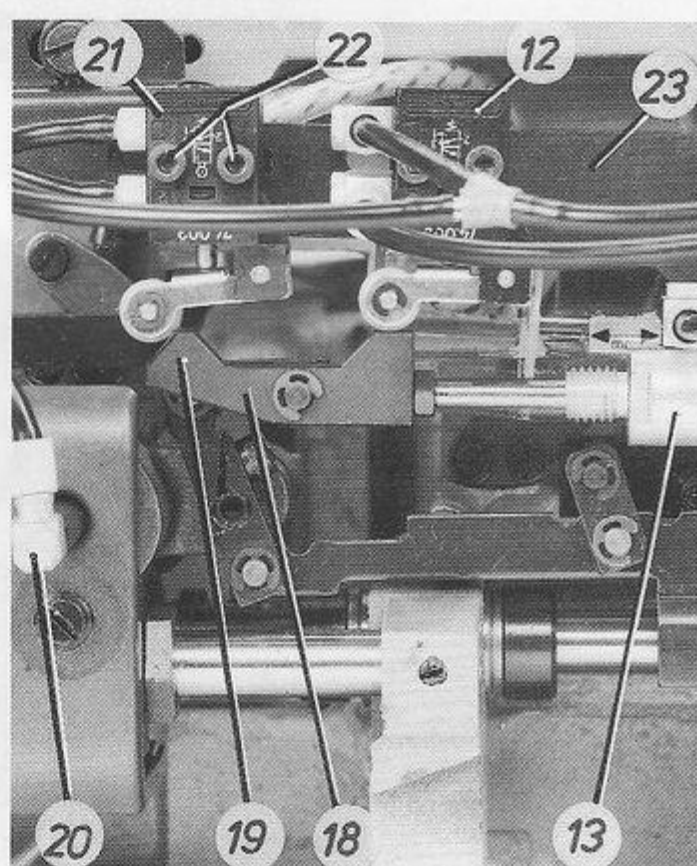
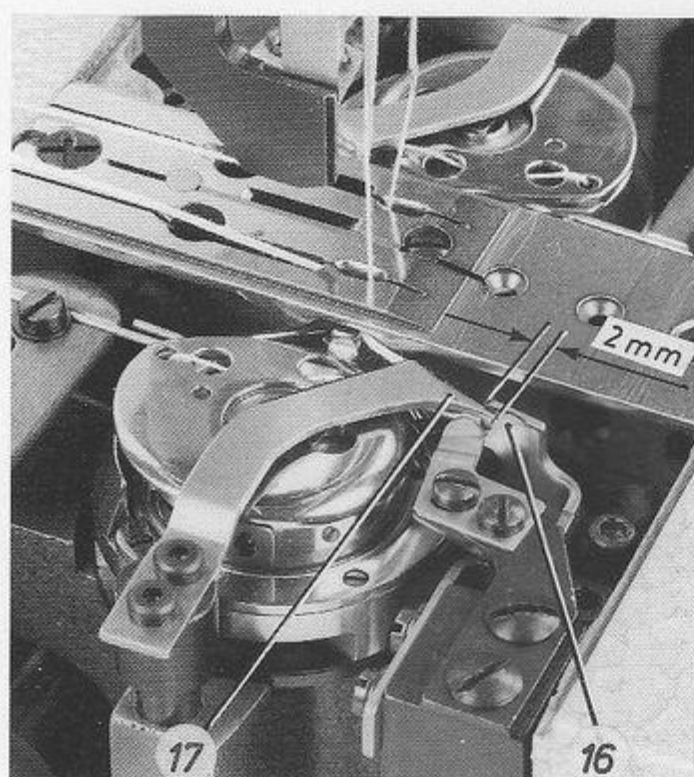
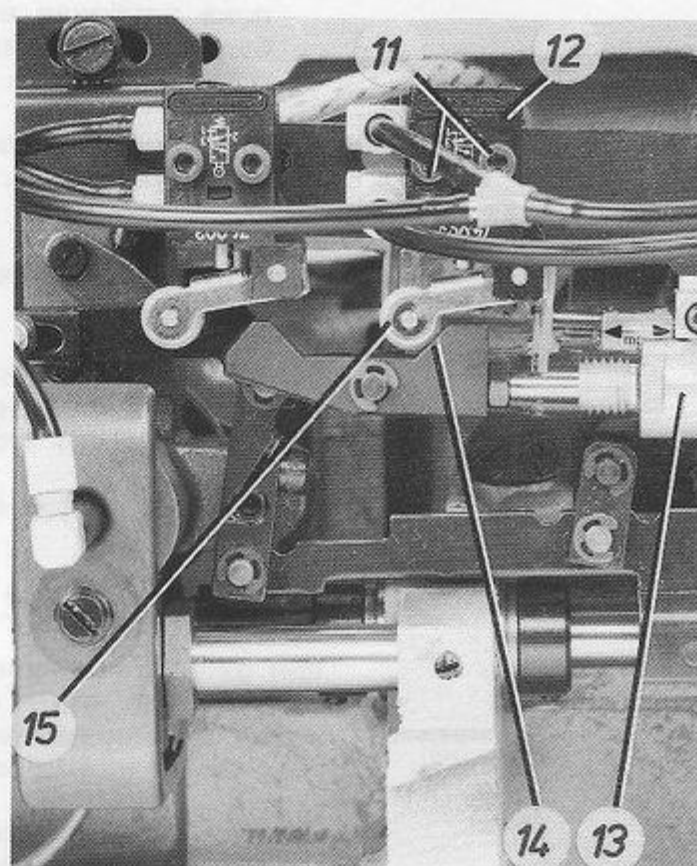
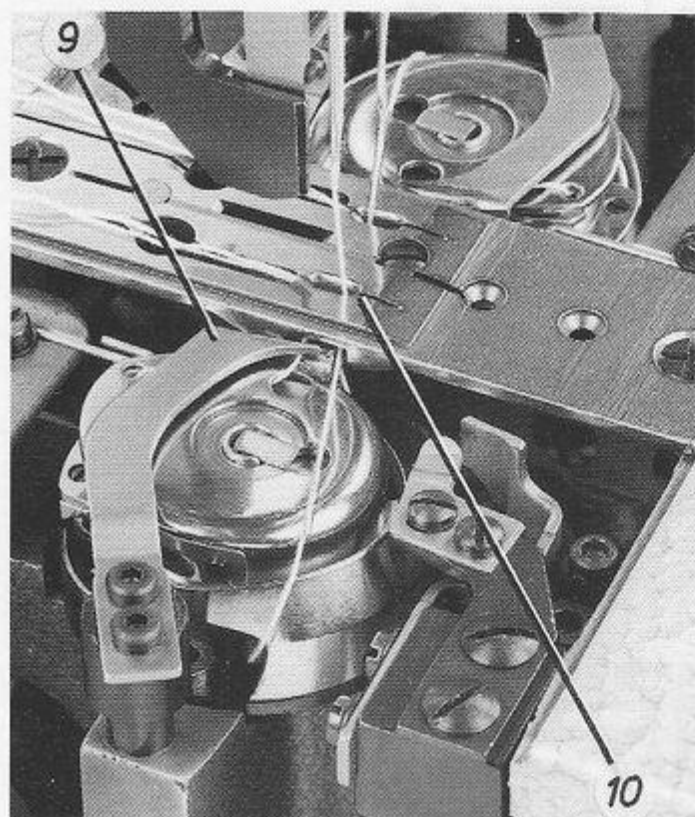
1. Поворачивать маховичок до тех пор, пока глубокая выемка 1 кривошипа не будет стоять напротив ролика 2.
2. Шток поршня 6 передвинуть вручную до упора влево.
3. Отпустить зажимные винты 5 и 11.
4. Установить заднюю кромку 10 уловительного ножа и режущую кромку 9 контрножа на одном уровне.
5. Затянуть зажимные винты 5 и 11.

Обратите внимание!

При замене пошивочного устройства (Е-Н) с более или менее большим расстоянием между иглами необходима перестановка в боковом направлении колодок челноков.

Чтобы обеспечить выше описанное поворотное движение необходимо перед перестановкой левой колодки челнока отпустить винты 4 для рычага 3 и перед перестановкой правой колодки челнока отпустить винты 7 для плиты 8.





Открывание регулятора натяжения и протягивание нитки

Минимальная длина остающегося на пошивочном изделии остатка нитки определяется моментом времени открывания регулятора натяжения.

Когда задняя кромка 9 уловительного ножа достигает кромку 10 игольного отверстия, ролик 15 правого клапана 12 должен прилегать к поверхности 14 рычага переключения.

1. Отпустить винты 11.
2. При описанном выше положении ножа установить ролик 15 правого клапана к поверхности 14.
3. Затянуть винты 11.

Нитеподаватель на нитевом рычаге должен вытягивать из открытого регулятора натяжения столько верхней нитки, чтобы было обеспечено образование стежка в начале строчки. Регулировку нитеподавателя см. Раздел 8.16.

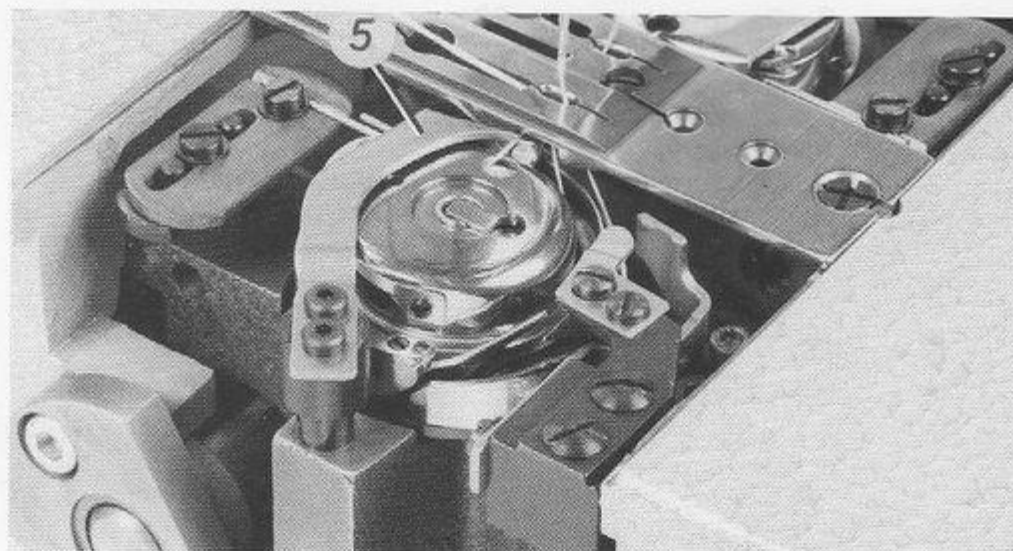
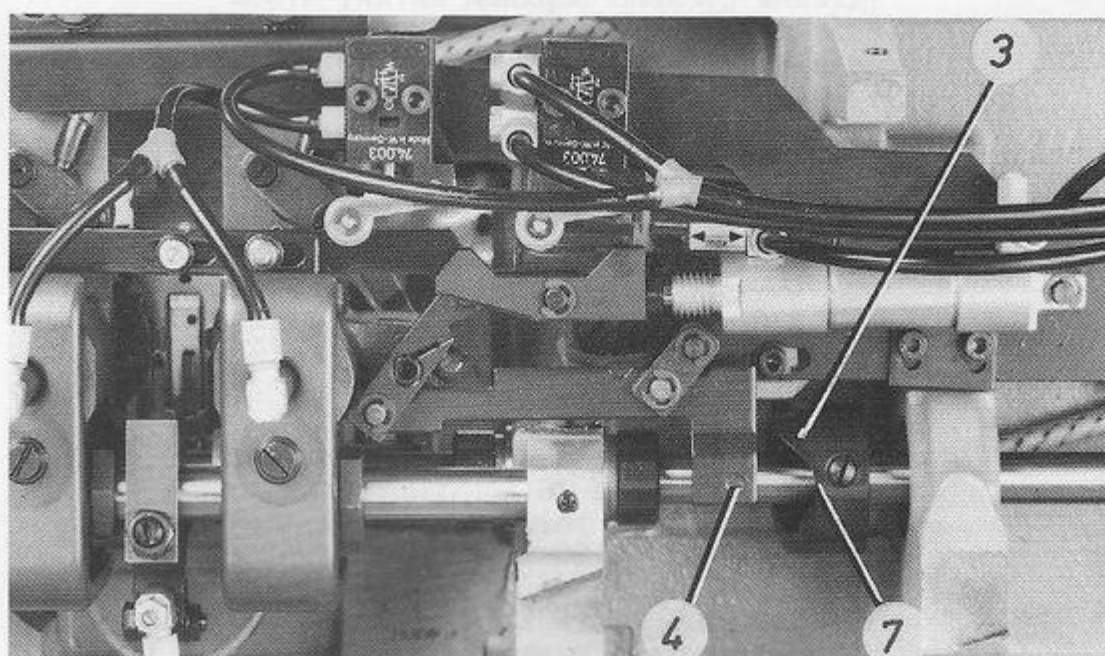
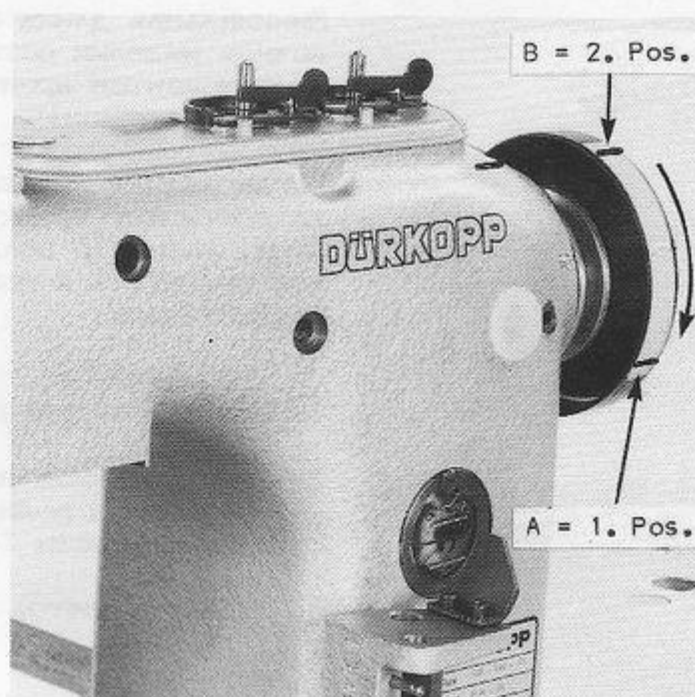
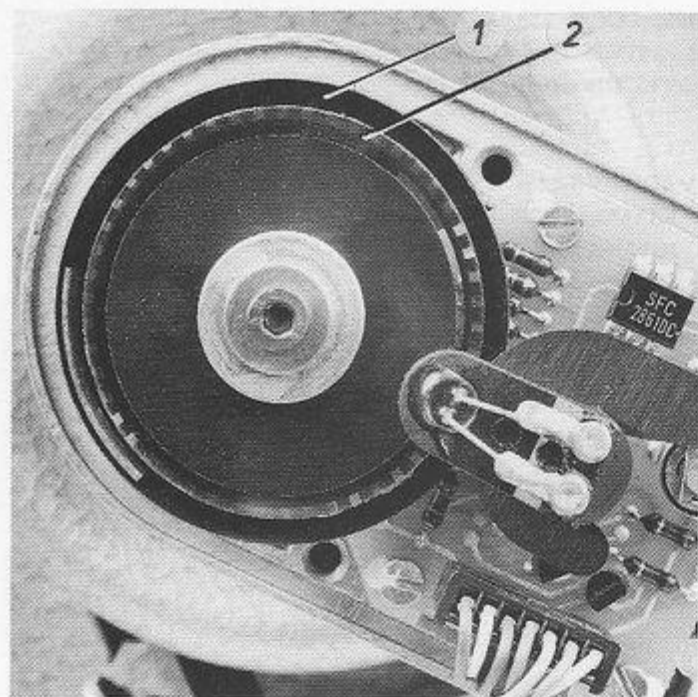
Регулятор натяжения и нитеподаватель должны включаться быстро но не резко.

Соответственно отрегулировать дроссельный вентиль на цилиндрах.

Тормоз шпули

Когда уловительная вершина 17 передвигается за лезвие 16 контрножа приблизительно на 2 мм, левый клапан 21 должен включать тормоз 20 шпули.

1. Отпустить винты 22 и левый клапан 21 приставить к кулачку 19 таким образом, чтобы он включился.
2. Затянуть винты 22.
3. При включении цилиндра 13 рычаг включения 18 производит слегка дугообразное движение.
Поэтому обратить внимание, чтобы клапаны 12 и 21 оставались включенными.
При необходимости соответственно отрегулировать установку держателя 23.



Контроль моментов включения и выключения уловительных ножей

Предварительная настройка:

- а) Датчик положения укрепить на фланце маховичка таким образом, чтобы при позиционировании (2-ое положение игл) рычаг нитепритягивателя стоял 2 мм за своей верхней мертвой точкой. Это соответствует установке в соответствии с Разделом 6.10.

Маркировочный штрих В на маховичке должен стоять против маркировочного штриха на головке машины. Тогда глубокая выемка 7 кулачковой детали, как было установлено выше, стоит против ролика 4.

- б) Световая щель световой заслонки 1 должна быть установлена напротив световой щели световой заслонки 2 (180 град.).

Если необходимо, проконтролировать предварительно 2-ое положение игл с помощью контрольной программы Р66 в соответствии с Разделом 6.10.

Момент включения

Сигнал включения поступает от управления в конце 1-ого положения игл. (Входной элемент b39, световая щель заслонки 1 связана с фотоячейкой датчика положения).

Точный момент включения индицируется в контрольной программе Р63 миганием на приборе управления с + на -.

Контроль и регулировку производить следующим образом:

1. Главный выключатель оставить пока выключенным.
2. Ролик 4 прижать вручную к самому широкому месту 3 кулачковой детали.
3. Медленно поворачивать маховичок по направлению работы машины, пока не начнется движение уловительного ножа 5.
4. Точно в этом положении деталей машины нанести второй маркировочный штрих А на маховичок напротив маркировочного штриха на головке машины. Пользоваться клейкой лентой!

5. Включить главный выключатель.

Внимание!

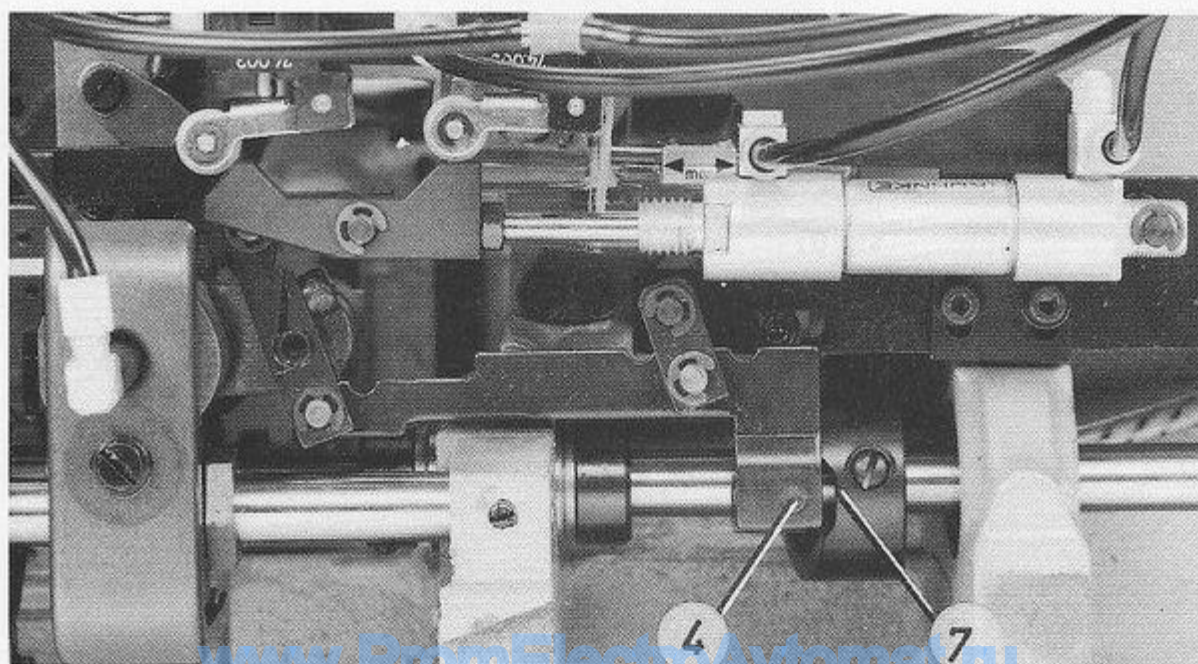
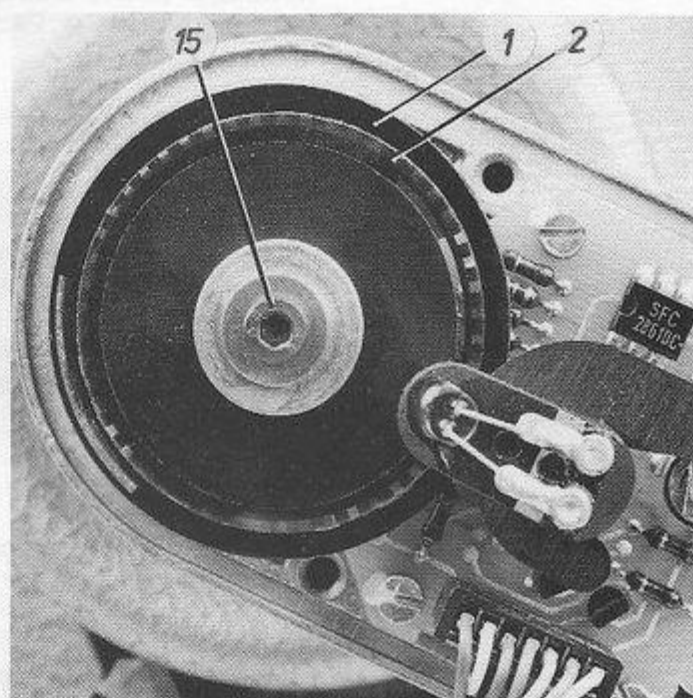
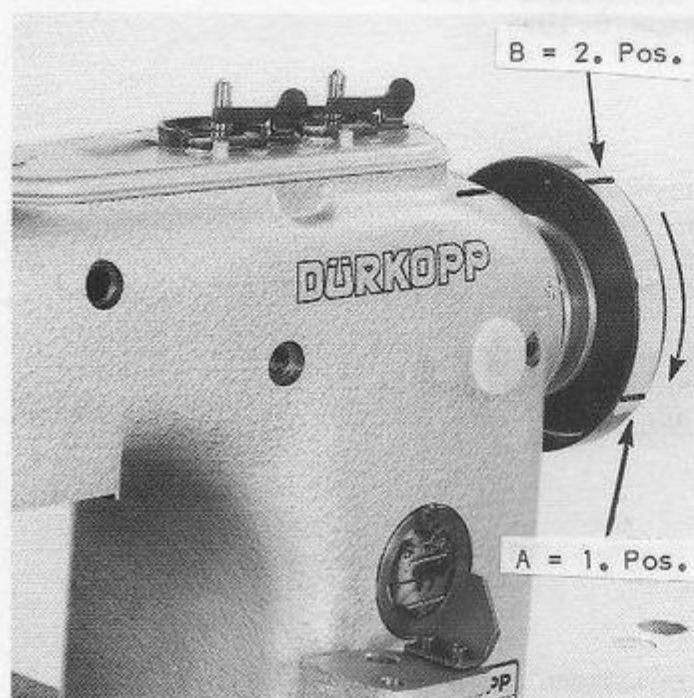
При включенном главном выключателе не касаться руками зоны движущихся деталей машины.

- Опасность увечья !

6. Включить программу Р63 и активировать кнопкой стоп.
После этого включить входной элемент b39.

7. Медленно поворачивать маховичок по направлению работы машины. Индикация на приборе управления меняется вначале с - на +. При продолжении вращения она сменяется с + на -. В этом положении маркировочный штрих А должен находиться точно напротив штриха на головке машины.

8. Если индикация сменяется слишком быстро, световую заслонку 1 (с более длинной щелью) переставить против



направления вращения машины.
При слишком медленной смене индикации переставлять по направлению вращения машины.
При этом главный выключатель должен быть выключен.
Отпустить винт 15.
Осторожно! Не сдвигать световой заслонки 2.
Главный выключатель включить и повторить контроль.

Обратите внимание!

Благодаря установленному таким образом моменту включения предотвращается слишком раннее начало движения уловления и возможный при этом разрыв нижних ниток.

Момент времени выключения

Сигнал выключения поступает из управления во время 2-го положения игл.
(Входной элемент b37, световая щель световой заслонки 2 связана с фотоячейкой датчика положения).

Точный момент времени выключения индицируется в контрольной программе P63 путем мигания с - на +.

Контроль и регулировку производить следующим образом:

1. Включить главный выключатель.

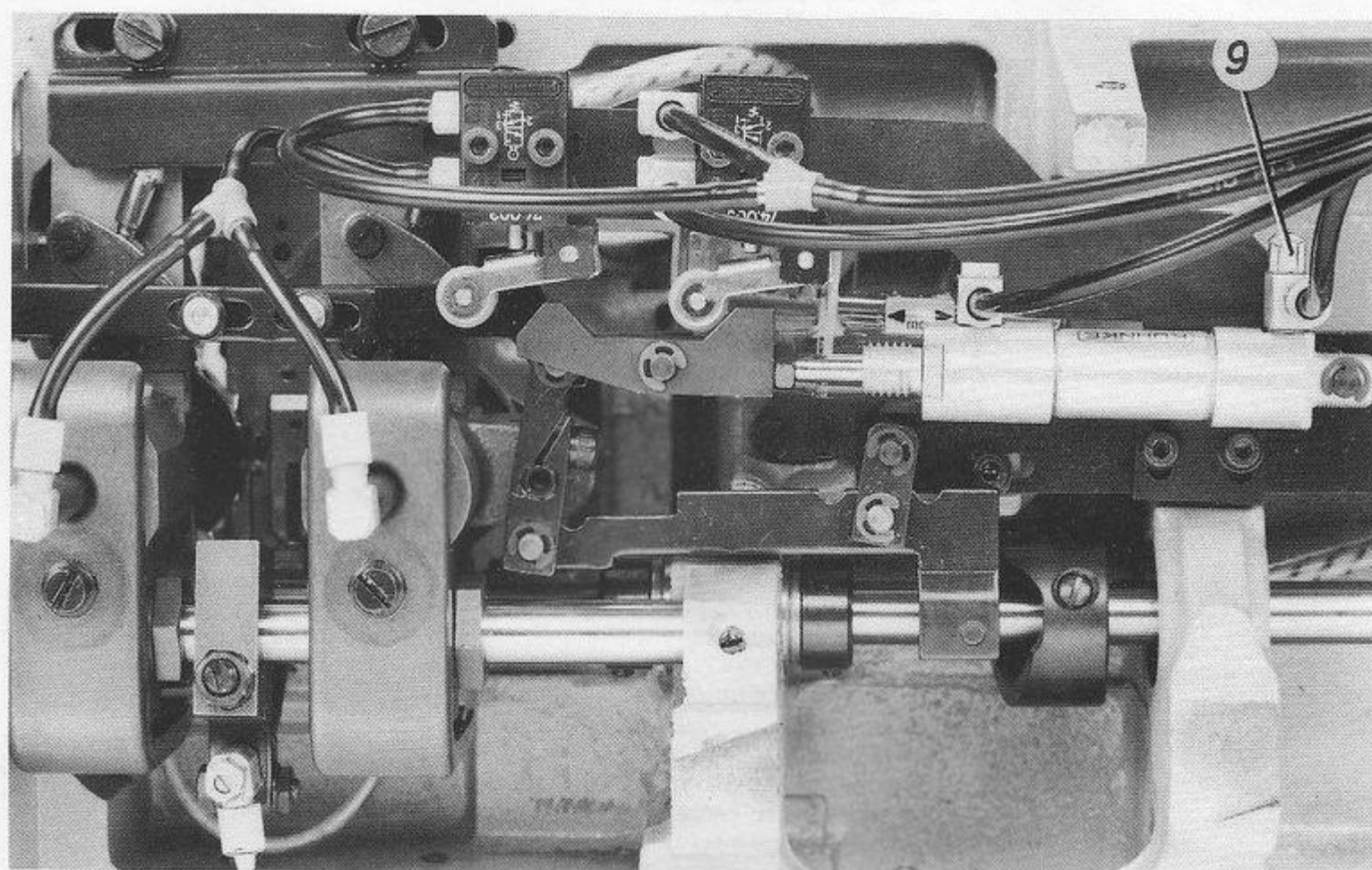
Внимание:

При включенном главном выключателе не касаться руками зоны двигающихся деталей машины.
- Опасность увечья!

2. Включить контрольную программу P63 и активировать ее кнопкой стоп.
После этого включить входной элемент b37.
3. Медленно поворачивать маховичок по направлению вращения при работе машины, пока индикация не сменится с - на +.
В этом положении маркировочный штрих В должен точно соответствовать штриху на головке машины.
4. При необходимости соответственно переставить переднюю световую заслонку 2 (с более короткой световой щелью).
При этом главный выключатель должен быть выключен.

Обратите внимание!

При слишком раннем моменте включения, т.е. если ролик 4 не достигает самой глубокой выемки 7, нитки остаются необрезанными.



Пробная резка и 2-ое положение игл

1. Откинуть головку машины вперед.
При выключенном главном выключателе заправить верхние и нижние нитки.

С помощью так называемого "воздушного стежка" вытянуть нижние нитки вверх.

2. Включить главный выключатель.

Внимание:

При включенном главном выключателе не касаться руками зоны движущихся деталей машины.

- Опасность увечья!

3. Включить программу Р69 и активировать ее кнопкой стоп.
Затем включить 05 (низкие обороты).
4. Слегка оттягивать нитки назад.
5. Нажатием на кнопку "Установка счетчика" выполнить несколько "воздушных стежков" на машине.

При отпускании кнопки "Установка счетчика" включается операция позиционирования и резки.
6. Проконтролировать захим нижней нитки, а также обрезку верхней и нижней нитки.
7. Проконтролировать 2-ое положение.

Скорость движения резки

Операция резки выполняется с определенным числом оборотов. Движение включения поэтому не замедлять дросселем.

Движение выключения должно быть быстрым, но не ударным.
Соответственно отрегулировать дроссельный клапан 9.



<u>Содержание</u>	<u>Стр.</u>
1. Общее	1
2. Настройка главных и специальных программ	3
3. Швейные программы	4
P01 Пошив с клапаном кармана	4
Корректировка разреза кармана	4
Закаладка и операция складкообразования	5
Переключатель передней панели	
"Специальная функция" b102	6
Устройство контроля верхней нити	7
Контроль запаса нижней нити	7
Устройство подачи ленты	8
Рисунки шва у 745-7	8
Расстояние между иглами и длины карманов у 745-7 (b126)	9
Расстояние между иглами и длины карманов у 745-2, -5 и -15	13
Переключающие функции переключателя b128 "Дополнения"	13
а) Устройство закладки нагрудных листочек	
б) Блокировка штемпеля захвата для подгиба	
в) Автоматический возврат транспортировочной тележки	
Пошив с устройством закладки для нагрудных листочек	15
P02 Пошив без клапана и без вставок	16
Точки закладки для швейных изделий	16
Пошив и укладка в заранее выбранной последовательности при длинах строчек: L1, L2 и L3	17
Устройство подачи ленты	18
P03 Пошив без клапана кармана со вставками	18
P04 Пошив с карманом или без него, попеременно	18
P05 Пошив без клапана кармана и без автоматической подачи канта	18
P06 Пошив с ножницами для застежек-молний	19
P07 Пошив карманов без тесьмы канта	19
4. Программы для вспомогательных регулировок P50-P58	19
5. Контрольные программы P59-P69	21
6. Символы дисплея	27
Вспомогательная индикация для управления	27
Индикация при неисправностях	27
Сообщения о неисправностях в системе управления	22
7. Ввод в память функциональных операций	28
Порядок программирования	28
Выбор введенного в память технологического процесса	29
Архивирование	30

Вид передней панели системы управления и
краткие обозначения переключателей



Вариант программы 745C01

1. Общее

В систему управления "Микроконтроль" фирмы ДЮРКОПП встроена обширная проверочная и контрольная система "Мультитест". Это стало возможным благодаря микрокомпьютеру, который наряду с задачами по управлению проводит контроль процесса пошива и подвергает индикации ошибочное обслуживание и неисправности. Целый ряд специальных программ облегчает проведение механических настроек и делает возможным быстрый контроль входных и выходных элементов без дополнительных измерительных инструментов.

Ошибки и результаты контроля указываются на 8-местном дисплее. Для этого применяются символы в левой половине индикатора. В правой половине указывается номер как раз набранной программы. При бесперебойном эксплуатационном режиме в левой половине дисплея указывается состояние штучного счетчика. При ошибке обслуживания или при неисправности рабочий цикл прерывается, а причина указывается символически. В большинстве случаев символ ошибки исчезает после устранения причины неисправности. В некоторых случаях (символ ошибки мигает или занимает весь дисплей) из соображений техники безопасности при устранении причины неисправности необходимо выключать главный переключатель. Сообщения о неисправности, занимающие весь дисплей, предназначены только для сервисного персонала.

=====Внимание! =====Внимание! =====Внимание! =====

Начиная с номера программы 745C01 печатную плату процессора необходимо переключить на размер EPROMа 27256. Переключатель расположен слева, рядом с цоколем EPROMа. Он должен стоять в нижнем положении.

=====Внимание! =====Внимание! =====Внимание! =====

Микропрограммное управление спроектировано таким образом, чтобы оно могло применяться для подклассов -5, -7 и -15 установки ДЮРКОПП 745. Поэтому переключатель предварительной установки "Подкласс" (b125), находящийся на задней стороне передней панели, следует обязательно устанавливать каждый раз на подкласс, используемый в данном случае.

Для каждого подкласса имеется только одно правильное положение переключателя, устанавливаемое на заводе-изготовителе переключателем b125. При различных положениях переключателя разница в последовательности весьма значительна. См. обзорную таблицу. При замене блока управления следует внимательно проверить установку переключателя.



Разница в последовательности операций

Поло- жение b125	Подкласс	Макс. длина кармана в мм*	Автомат. подвод канта	Свето- барьер для ощу- пывания кантов	Устр. для обрезки нити		Ножницы для застеж- ки-мол- нии **	Разрез карм. пря- мой ко- сой	
					1)	2)			
0	745-5	220		X	X			X	
1	745-2	180			X		X	X	
2	745-2	220			X		X	X	
3	745-5	180		X	X			X	
4	745-7	180		X	X			X	X
5+6	не занято								
7	745-15	180		X		X		X	
8	745-7	220		X	X			X	X
9	745-15	220		X		X		X	

* В зависимости от длины кармана установка 745 должна быть оснащена соответствующим комплектом швейной специализации (номером E).

** Могут устанавливаться дополнительно.

- 1) Система обрезки: игольная нить обрезается на верхней стороне ткани - нить петлителя - на нижней стороне ткани.
- 2) Система обрезки: игольная нить и нить петлителя обрезаются на нижней стороне ткани под игольной пластиной.

Установкой переключателя "Подкласс" (b125) одновременно определяется, какие из нижеописанных швейных программ P01 - P07 и какие программы для вспомогательной регулировки P50 - P58 в каждом случае находят применение.

При неправильной комбинации положений переключателя "Программа" и "Подкласс" на дисплее индицируется "?B125". Швейная установка не может быть запущена. Возможны следующие комбинации:



b125	P01	P02	P03	P04	P05	P06	P07	P50	P51	P52	P53	P54	P55	P56	P57	P58
0	X	X	X	X				X	X	X	X	X	X			
1					X	X	X	X		X	X	X		X		
2					X	X	X	X		X	X	X		X		
3	X	X	X	X				X	X	X	X	X	X			
4	X	X	X	X				X	X	X	X	X	X		X	X
5					X	X	X	X		X	X	X		X		
6					X	X	X	X		X	X	X		X		
7	X	X	X	X				X	X	X	X	X	X			
8	X	X	X	X				X	X	X	X	X	X		X	
9	X	X	X	X				X	X	X	X	X	X			

Внимание! Кроме переключателя предварительной установки b125 необходимо соблюдать положения переключателей b126 и b128, как описано ниже.

2. Настройка главных и специальных программ

Программа настраивается переключателем предварительной установки "ПРОГРАММА" на передней панели. Выбранная программа активируется автоматически путем включения главного переключателя. То же самое достигается путем настройки программы и короткого нажатия на клавишу останова (b135). Если программным переключателем набрана недопустимая цифра, то дисплей показывает символ "P?").

Положение переключателя	Программа	Функция
----------------------------	-----------	---------

00	P00	Индикация номера программы
01	P01	Пошив с клапаном кармана (также с устройством закладки для нагрудных листочек)
02	P02	Пошив без клапана кармана, без вставок
03	P03	Пошив без клапана кармана, со вставками
04	P04	Пошив с клапаном кармана или без него, попеременно
05	P05	Пошив без автоматической подачи канта, без клапана



06	P06	Пошив без автоматической подачи канта, без клапана кармана, с ножницами для застёжек-молний
07	P07	Пришивка замка-молнии без тесьмы канта, с ножницами для застёжек-молний
50	P50	Проверка операции складкообразования
51	P51	Установка устройства контроля длины клапана кармана
52	P52	Установка нитенаблюдателя слева
53	P53	Установка нитенаблюдателя справа
54	P54	Установка счетчика запаса нижней нити
55	P55	Регулировка штемпеля захвата для подгиба
56	P56	Проверка ножниц для застёжек-молний
57	P57	Проверка ножей для вреза уголков
58	P58	Проверка приспособления закладки нагрудных листочек
59	P59	Контроль таймера /памяти
60	P60	Контроль целости цепей
61	P61	Контроль переключателей предварительной установки
62	P62	Контроль входных элементов
63	P63	Выбор входных элементов
64	P64	Выбор выходных элементов
65	P65	Нет функций
66	P66	Привод швейной установки: заданное значение X, позиция 2
67	P67	Привод швейной установки: заданное значение X, позиция 1
68	P68	Привод швейной установки: заданное значение X, позиция 1, позиция 2
69	P69	Привод швейной установки: заданное значение X, обрезка нити, позиция 2

3. Швейные программы

P01 Пошив с клапаном кармана

После включения главного переключателя или нажатия на кнопку "СТОП" (b135) необходимо переместить тележку в крайнее заднее положение, что индицируется на дисплее символом "<---". Этот символ сменяется на показание счетчика числа изделий, когда после нажатия на кнопку "ТЕЛЕЖКА НАЗАД" (b134) тележка достигает крайнего заднего положения. Только из этого положения может быть начата первая операция пошива после включения главного переключателя педалью. Для всех других операций пошива исходным положением тележки является позиция отрезки (тележка над уголковыми ножами). Здесь она остается после каждого законченного рабочего цикла, если переключатель "ДОПОЛНЕНИЯ" (b128) будет стоять на "2" или "4". Если переключатель "ДОПОЛНЕНИЯ" (b128) будет стоять на "3" или "5", то для быстрой работы проводится автоматический возврат тележки вперед, в позицию закладки.



Данные элементов управления, установленных на передней панели, считываются микро-ЭВМ только при нахождении тележки в позиции отрезки или в крайнем заднем положении, т.е. изменение этих данных производить только в этом положении.

Клапан кармана контролируется световым барьером "ОЩУПЫВНИЕ КЛАПАНА" (b40) и его положение и длина определяются инкрементным датчиком пути (b57). Датчик вырабатывает при одном обороте 150 импульсов, т.е. 3 импульса на каждый миллиметр перемещения тележки. На основании данных о положении и длине клапана кармана микро-ЭВМ рассчитывает момент начала и конца шва, момент включения и выключения среднего ножа и момент зажима уголкового ножа в начале шва. Разрез кармана может корректироваться путем изменения установки переключателей на передней панели. При основной механической наладке эти переключатели должны находиться в положении "5".

Корректировка	Переключатель	Диапазон регулировки	
Начало шва (А)	b105	+2,5 мм	-3 мм
Конец шва (D)	b108	+2,5 мм	-3 мм
Начало вреза среднего ножа (B)	b106	+4 стежка	-5 стежков
Конец вреза среднего ножа (E)	b109	+4 стежка	-5 стежков
Врез уголков, начало шва (C)	b107	+2,5 мм	-3 мм
Врез уголков, конец шва (F)	b110	+2,5 мм	-3 мм

Закладка и операция складкообразования

В зависимости от положения переключателя "ПРОЦЕСС СКЛАДКООБРАЗОВАНИЯ" (b130) клапаны карманов могут подводиться слева или справа, вручную или автоматически.

Окантовочная тесьма поступает после нажатия 1-ой ступени педали (b5) при возвратном движении тележки. Опускание штемпеля захвата для подгиба осуществляется уже во время процесса укладки предыдущей швейной операции.

Если ножи для резки тесьмы включены переключателем "СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ" (b102), положение переключателя 5, 6 или 7, то резка тесьмы производится на ее концах. Это проводится также и во время возвратного движения, перед установкой в штемпель захвата для подгиба.

Транспортные зажимы опускаются, как только тележка достигнет позицию закладки. Для корректировки положения закладки их можно снова приподнять, нажав на кнопку "ТЕЛЕЖКА НАЗАД" (b134).

Если на кнопку "ТЕЛЕЖКА НАЗАД" нажать второй раз, то транспортные зажимы выйдут из зоны закладки. После этого их можно снова переместить вперед и опустить, приведя в действие 1-ую ступень педали.



В рабочем режиме автоматического возврата тележки резка окантовочной тесьмы проводится также во время возвратного движения, а установка осуществляется штемпелем захвата для подгиба. После достижения передней позиции закладки транспортные зажимы остаются в верхнем положении. Транспортные зажимы опускаются, как только будет приведена в действие 1-ая ступень педали. Дальнейший ход процесса соответствует рабочему режиму без автоматического возврата.

1-ая ступень педали работает во время возврата тележки в старто-стопном режиме. Если на нее нажать до того, как тележка достигнет позицию закладки, то процесс складкообразования протекает до поворота устройства подачи. Теперь педаль можно опустить без опасности прекращения процесса складкообразования.

При обнаружении ошибки в закладке складкообразующие инструменты могут быть возвращены в исходное положение нажатием на кнопку "ТЕЛЕЖКА НАЗАД" (b134) в три степени. Если 1-ая ступень педали после начала процесса складкообразования не будет приведена в действие, то первое нажатие на b134 приведет складкообразующие пластины, зажима клапана, устройств подачи и штемпель захвата для подгиба в исходное положение. Второе нажатие на b134 поднимает зажимы ткани. Третье нажатие на b134 вызывает возврат транспортных зажимов из зоны закладки.

Новый процесс складкообразования вызывается приведением в действие 1-ой ступени педали.

Коленный переключатель "ДЕРЖАТЕЛЬ ТКАНИ ОПУСТИТЬ" (b26) в старто-стопном режиме включает опускание держателя ткани. Как только держатель ткани будет опущен, нажав на 1-ую ступень педали, его удерживают в этом положении. Для корректировки закладки держатель ткани можно с помощью кнопки "ТЕЛЕЖКА НАЗАД" (b134) снова переключить на старто-стопный режим коленным переключателем. Для этого тележка должна находиться в позиции закладки.

Переключатель передней панели "СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ" b102

При помощи этого переключателя можно в различной комбинации выбирать функции уголкового ножа, среднего ножа, ножа тесьмы и подвод ленты.



Переключатель b102	Угловой нож	Средний нож	Нож тессы	Подвод ленты
0				X
1	X	X		X
2	X	X		
3		X		X
4	X	X		X
5	X	X	X	X
6	X	X	X	
7		X	X	X

Функция резки тессы в подклассе 745-2 не имеется. Положение переключателя 4, как и 1, однако дополнительно содержит функцию укладки для машин старого исполнения. Съемное приспособление вместе с укладчиком для малых узких швейных изделий.

Устройство контроля верхней нити

Оба устройства контроля верхней нити b15 и b17 являются выключателями приближения, которые включены при туго натянутой верхней нити. Они находятся в готовности к действию во время шитья с нормальной длиной стежка и во время протягивания нити (улавливания нити). Обрыв нити индицируется на левой половине дисплея символом "-X-". Если обрыв нити происходит в процессе шитья, то немедленно отключается средний нож и головка останавливается. После обрезки нити тележка автоматически возвращается в крайнее заднее положение. (Если обрыв нити происходит во время протягивания нити, тележка возвращается в крайнее заднее положение лишь после операции про-резки уголков. Это относится только к головкам машин, у которых нити обрезаются на верхней стороне ткани).

Контроль запаса нижней нити

а) Посредством запаса нижней нити

Для контроля запаса нити на нижней шпуле служит вычитающий счетчик с предварительной установкой, содержимое которого уменьшается после каждой швейной операции. Содержимое счетчика сохраняется также при выключенном главном переключателе. При показании счетчика "0000" начатый карман заканчивается, а изделие укладывается. Каретка отводится в крайнее заднее положение, а на дисплее индицируется "<H>". Счетчик автоматически устанавливается на начальное значение, например, 300. Установка этого начального значения осуществляется программой P54.



б) Посредством световых барьеров

В зависимости от подкласса швейная установка может быть серийно или по специальному запросу оснащена отражательными световыми барьерами b34 и b35. Эти световые барьеры контролируют запас нижней нити.

При почти пустых шпулях нижней нити для правой шпули индицируется "H>", а для левой ""<H". Обработка прорезей карманов заканчивается, и каретка отводится в крайнее заднее положение.

Если каретка была отведена в крайнее заднее положение по срабатыванию устройства контроля верхней и нижней нити, то последующий запуск может быть осуществлен только после заправки нити или замены шпуль. Из соображений техники безопасности главный переключатель должен быть при этом выключен. При выключенном главном переключателе деблокируются электро-пневматические защелки защитного кожуха и тканенаправляющей пластины. При повторном включении главного переключателя функции устройства контроля верхней нити и запаса нижней нити отключены. Швейная установка может быть запущена только после включения выключателя "КОНТРОЛЬ КОЖУХА" (b49), т.е. когда защитный кожух закрыт. При открытом кожухе на дисплее появляется "STOP"

Устройство подачи ленты

Ножницы устройства подачи ленты обрезают, когда транспортная тележка приводит в действие переключатель b22 "НОЖНИЦЫ ЛЕНТЫ ЗАКРЫТЬ". Этот переключатель можно установить в соответствии с точкой укладки клапана кармана. При положении переключателя b102 "СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ" в позициях 2 и 6 устройство подачи ленты выключено.

Рисунки швов у установки 745-7

Желаемый рисунок шва выбирается при помощи переключателя предварительной установки b111/112 "РИСУНОК ШВА". Набирается число согласно нижеприведенной таблице. При установке переключателя предварительного избирания "РИСУНОК ШВА" на недопускаемое число в левой половине дисплея индицируется "B111". Швейную установку запустить невозможно.

В положении "00" осуществляется пошив прямых прорезей карманов, т.е. в начале шва левая и правая иглы включаются одновременно, а в конце шва одновременно выключаются.

Светодиоды "ИГЛА СЛЕВА" (n2) и "ИГЛА СПРАВА" (n3) указывают при пошиве косых прорезей карманов, с какой иглы начинается следующий рисунок шва,

n2 светится = начало с левой иглы / правая игла запаздывает

n3 светится = начало с правой иглы / левая игла запаздывает

n2 и n3 светятся = обе иглы включаются одновременно, но выключаются
раздельно

n2 и n3 не светятся = обе иглы включаются и выключаются одновременно
(прямые карманы)



Примечание!

У рисунков шва 17 и 20 может случиться, что, несмотря на индикацию "ИГЛА СПРАВА" (n3), первый прокол производит левая игла. Это зависит от расстояния между иглами в швейной установке и от дополнительного смещения правого шва в начале строчки.

Противоположные рисунки швов (правый карман - левый карман) могут - выборочно - выполняться попеременно. При этом осуществляется автоматическое переключение соответствующих функций после каждого швейного цикла.

Ручное переключение и, тем самым, выбор начального рисунка шва, осуществляется кнопкой "СМЕНА РИСУНКА ШВА" (b131).

Каждому рисунку шва соответствует определенное положение ножей для вреза углов. После смены рисунка шва требуемое положение угловых ножей устанавливается автоматически системой управления. Ножевые колодки "НАЧАЛО ШВА" и "КОНЕЦ ШВА" имеют фиксирующие пластины, в вырезах которых ножи фиксируются в зависимости от выбранного рисунка шва, а также откидываются или арретируются с помощью пневмоцилиндров.

Перед каждой операцией прорезывания осуществляется кратковременный поворот посредством магнитных клапанов s51 для стойки ножа "НАЧАЛО ШВА" и s54 "КОНЕЦ ШВА".

Фиксация в положении прорезывания осуществляется

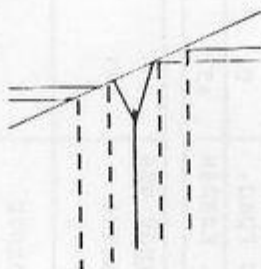
в положении 0 посредством s49 в начале шва и s52 в конце шва,
в положении 12 посредством s50 в начале шва и s53 в конце шва.

В карманах с планками (рисунок шва 15-21) прорезка углов производится только слева. Правые ножи блокируются блокировкой ножей s55.

Какие из магнитных клапанов s49-s55 приведены в действие в положение прорезывания определенного рисунка шва, вытекает из нижеприведенной таблицы.

Расстояние между иглами и длины карманов у 745-7

При возможных расстояниях между иглами от 10 до 20 мм мы имеем различные моменты включения игл в начале шва и их выключения в конце шва, что обусловлено косыми разрезами карманов.





"Рисунок шва" Положение b111/112	00	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10
Светодиод n2 - n3											
Число град.	0°	12°	12°		24°	24°		12°	24°	12°	0°
Магн. клапан	s49	s50/s51	s50		s51	-		s50	-	s50	s49
Начало шва				01 02 автомати- ческая смена			04 05 автомати- ческая смена				
Рисунок шва											
Конец шва	с и без клапана										
Число град.	0°	12°	12°		24°	24°		12°	24°	0°	12°
Магн. клапан	s52	s53	s53/s54		-	s54		s53	-	s52	s53
"Рисунок шва" Положение b111/112	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
Светодиод n2 - n3											
Число град.		24°	0°		0°	12°	12°		24°	24°	
Магн. клапан			s49		s49/s55	s50/s51/s55	s50/s55		s51/s55	s55	
Начало шва	09 10 автомати- ческая смена			12 13 автомати- ческая смена				16 17 автомати- ческая смена			19 20 автомати- ческая смена
Рисунок шва											
Конец шва											
Число град.		0°	24°		0°	12°	12°		24°	24°	
Магн. клапан		s52	-		s52/s55	s53/s55	s53/s54/s55		s55	s54/s55	



"Рисунок шва" Положение b111/112	22		23		24		25	
Светодиод n2 - n3	12°	24°	24°	24°	24°	24°	24°	24°
Число град.	12°	24°	24°	24°	24°	24°	24°	24°
Магн. клапан	s50	-	s51	s51	s51	s51	s51	s51
Начало шва								
Рисунок шва	12°	24°	18°	12°	12°	12°	12°	12°
Конец шва	12°	24°	0°	12°	12°	12°	12°	12°
Число град.	12°	24°	0°	12°	12°	12°	12°	12°
Магн. клапан	s53	-	s52	s53/s54	s53/s54	s53/s54	s53/s54	s53/s54



С помощью переключателя предварительной установки b126 на обратной стороне передней панели система управления настроена на заводе на правильное расстояние между иглами.

При смене швейного устройства с другим расстоянием между иглами или замене верхней части машины следует установить переключатель b126 или проверить его положение согласно данным таблитцы.

Кроме того, положением переключателя b126 определяется, будет ли приведена в действие стойка ножа "НАЧАЛО ШВА" (магнитный клапан s32) или устанавливаемая на ДЮРКОПП 745-7 в качестве дополнительной оснастки стойка ножа "КОРОТКИЙ КАРМАН" (магнитный клапан s40).

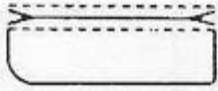
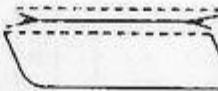
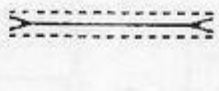
Стойка ножа "КОРОТКИЙ КАРМАН" приводится в действие только при прямых карманах без клапана.

При больших расстояниях между иглами увеличивается размер самого короткого кармана. Длина кармана также увеличивается при пошиве прямых или косых карманов с клапаном, если совместно с установленной стойкой ножа "КОРОТКИЙ КАРМАН" используется стойка ножа "НАЧАЛО ШВА". Данные о длинах карманов см. ниже.

Длины карманов у ДЮРКОПП 745-7 в зависимости от оснастки машины и пошивочной операции:

а) Пошив со стойкой ножа "НАЧАЛО ШВА", без дополнительного устройства "КОРОТКИЙ КАРМАН"

Положение переключателя b126	Расстояние между иглами	Прямой карман с клапаном	Косой карман с клапаном	Прямой карман без клапана	Магнитный клапан Угловой нож "НАЧАЛО ШВА"
------------------------------	-------------------------	--------------------------	-------------------------	---------------------------	--

					
		*	*	*	
0	10	75-180 (220)	75-180 (220)	75-180 (220)	s16
1	12	80-180 (220)	80-180 (220)	80-180 (220)	s16
2	14	85-180 (220)	85-180 (220)	85-180 (220)	s16
3	16	90-180 (220)	90-180 (220)	90-180 (220)	s16
4	18	95-180 (220)	95-180 (220)	95-180 (220)	s16
5	20	100-180 (220)	100-180 (220)	100-180 (220)	s16

* Длина строчки максимально 220 мм, если переключатель подкласса b 125 находится в положении 8 и машина 745-7-20 оснащена швейным устройством (E-Nr.) на 220 мм.



б) Пошив с дополнительно устаноавленной стойкой ножа "КОРОТКИЙ КАРМАН"

6	10	90 - 180	90 - 180	45 - 180	s40/s32 **
7	12	95 - 180	95 - 180	50 - 180	s40/s32
8	14	100 - 180	100 - 180	55 - 180	s40/s32
9	16	105 - 180	105 - 180	60 - 180	s40/s32

** Устройство управления автоматически производит выбор одной из стоек ножа: "НАЧАЛО ШВА" (s32) или "КОРОТКИЙ КАРМАН" (s40). Это осуществляется в зависимости от установленной на переключателе длины строчки L1, L2 или L3.

Расстояния между иглами и длины карманов у 745-2, -5 и 15

Так как с машинами этих подклассов косые карманы шить невозможно, обе иглы всегда включаются одновременно. Переключение на соответствующее расстояние между иглами переключателем b126 отпадает.

Как показано на нижеприведенной таблице, длины карманов можно настраивать переключателем b125 на различные диапазоны. В таком случае швейная установка должна быть оснащена швейным оборудованием (E-Nr.) для соответствующей длины кармана.

Переключатель b125	Подкласс	Длина кармана
0	745-5	80-220 мм
1	745-2	40-180 мм **
2	745-2	110-220 мм
3	745-5	40-180 мм **
7	745-15	80-220 мм
9	745-15	40-180 мм **

* Швейные установки с макс. длиной кармана 180 мм можно оборудовать дополнительным магнитным клапаном s30 для отдельного управления уголковым ножом "Начало шва". В программе P02 и P03 можно тогда проводить пошив коротких обтаченных прорезей с минимальным размером 20 мм.

В диапазоне 30-39 мм начало шва на врезается, уголкового ножа "Начало шва" блокирован.

В диапазоне 20-29 мм вся прорезь не врезается. Средний и уголкового ножа остаются заблокированными.

Функции переключения переключателя b128 "Дополнения" на обратной стороне передней панели

- а) Устройство закладки для нагрудных листочек
- б) Блокировка функций штемпеля захвата для подгиба в рисунках шва 24 и 25
- в) Автоматический возврат транспортной тележки



К а):

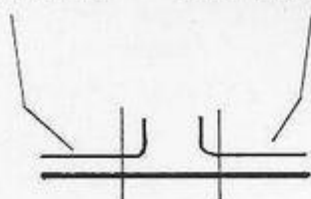
У машины 745-7 (макс. длина кармана 180 мм) всю складкообразовательную станцию можно быстро заменить на устройство закладки для нагрудных листочек. Устройство закладки можно эксплуатировать только в программе P01 и положении переключателя b128/1. При выборе другого номера программы на дисплее появляется "?B128?", а пуск произвести невозможно. В положении переключателя b128/1 программа настройки P50 блокируется, а вместо нее деблокируется программа настройки P58 "УСТРОЙСТВО ЗАКЛАДКИ". Также заблокированы функции автоматического подвода ленты для усилительных полос и выглаживающего устройства для брючных частей.

К б):

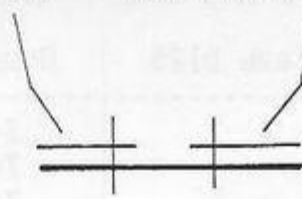
Если нагрудная листочка у машины 745-7 будет заложена вручную, то в рисунках шва 24 и 25 может деблокироваться функция штемпеля захвата для подгиба.

Это дает возможность при выключенной функции заложить детали пришивать в плоском положении, а при включенной функции - в поднятом положении. См. эскизы. Положение переключателя b128 см. обзорную таблицу.

Нагрудная
листочка Мешок кармана
или обтачивание



Нагрудная
листочка Мешок кармана
или обтачивание



К в):

У всех подклассов, кроме 745-7, оснащенной приспособлением закладки, можно переключать переключателем b128, независимо от того, остается ли транспортная тележка взади или возвращается она сразу автоматически в позицию закладки для осуществления быстрого режима работы.



Положение переключателя b128	Подклассы 745	Макс. длина кармана в мм	Устр. закладки	Функции		Автом. возврат транспортн. тележки
				Штемпель захвата для подгиба вкл.	Штемпель захвата для подгиба выкл.	
1	-7	180 мм	X			
2	-7 (рисунок шва 24 и 25)	180 мм и 220 мм			X	
3	-7 (рисунок шва 24 и 25)	180 мм и 220 мм			X	X
4	-2, -5, -7 и -15	180 мм и 220 мм		X		
5	-2, -5, -7 и -15	180 мм и 220 мм		X		X

Пошив с устройством закладки для нагрудных листочек

Этот рабочий режим возможен только у подкласса 745-7 с длиной пошива 180 мм. Программа P01 и положение переключателя b128/1.

Подвод ленты и выглаживающее приспособление для брючных деталей вне работы.

Включение и раскладка см. ниже.

1. Главный переключатель вкл. - Приспособление закладки перемещается в основное положение.
2. Коленным переключателем открыть приспособление - вложить нагрудную листочку.
3. Нажать первую ступень левой педали - приспособление поворачивается вместе с нагрудной листочкой в положение выверки.
4. Швейную деталь выверить относительно нагрудной листочки - правой педалью включить вакуум.
5. Снова нажать на левую педаль - приспособление поднимается - обтачивание или закладка кармана. Вакуум фиксируется.
6. До тех пор, пока не будет нажата 2-ая ступень педали, приспособление можно повернуть назад в исходное положение переключателем b134 (тележка назад).
7. Нажать на вторую ступень педали - приспособление вращается - транспортная тележка перемещается вперед, а зажимы опускаются. Если при ошибке закладки 2-ая ступень педали снова деблокируется, то, нажав на b134, можно открыть зажим клапана. При втором нажатии транспортные зажимы поднимаются и возвращаются назад. Закладку можно произвести повторно.



8. Нажать на третью ступень левой педали - пуск швейного процесса - приспособление назад в основное положение. Если педаль останется нажатой, то зажим откроется автоматически для новой нагрудной листочки. Опустив педаль, зажим закрывают. Можно проводить выверку новой швейной детали.

Быстрый рабочий режим для однотонного пошивочного материала.

Для однотонных изделий, где по рисунку выверять не нужно, можно переключить на быстрый рабочий режим с помощью b133. Это индицируется горением диода над кнопкой b133.

1-ой ступенью педали запускается процесс до передачи нагрудной листочки, без промежуточного останова. Вторая ступень педали вызывает уже швейный процесс. Включение вакуума, открывание зажима, а также прерывание процесса закладки остается таким же.

Снова нажав на клавишу b133, опять переключают на рабочий режим выверки.

P02 Пошив без клапана кармана и без вставок

Как P01, но длины карманов устанавливаются заранее с помощью трехразрядных переключателей: длина строчки L1 посредством переключателей b116/117/118, L2 посредством b119/120/121 и L3 путем b122/123/124. Выбор длины строчки осуществляется переключателем (b104) "Выбор длины строчки", имеющим положения "1", "2" и "3".

Точки закладки для швейных изделий

В зависимости от положения переключателя "ТОЧКА ЗАКЛАДКИ" (b129) окантовочная тесьма и, тем самым, швейное изделие могут накладываться различным образом:

Положение 1: Наложить симметрично к световой метке, находящейся на регулируемом расстоянии от задней точки закладки. Это расстояние устанавливается с помощью переключателя "СИММЕТРИЧНАЯ ТОЧКА ЗАКЛАДКИ" (b127) на обратной стороне передней панели в интервалах 5 мм. Положение переключателя "0" соответствует расстоянию 45 мм, положение "9" - расстоянию 90 мм от задней точки закладки.

Положение 2: Наложить на переднюю точку закладки (к верхней части). Светодиод n1 светится.

Положение 3: Наложить на заднюю точку закладки (к швее). Светодиод n1 выключен.



Положение 4: Попеременное накладывание на переднюю или заднюю точку закладки. С помощью кнопки "СМЕНИТЬ ТОЧКУ ЗАКЛАДКИ" (b133) может быть выбрана точка закладки, с которой следует начать. После каждой пошитой прорези кармана автоматически меняется точка закладки. Когда светодиод n1 светится, необходимо использовать переднюю точку закладки, а когда n1 выключен - заднюю точку закладки.

Передняя точка закладки находится ближе к верхней части, а задняя точка закладки - ближе к швее.

В рабочем цикле отсутствуют все функции, требуемые исключительно для обработки клапанов карманов или вставок. Поэтому программа P02 максимально сокращает время фикса.

Пошив и укладка в заранее выбранной последовательности при длинах строчек: L1, L2, L3

Длины строчек L1, L2, L3 устанавливаются на переключателе b104 (положение 1, 2, 3). После каждого сшитого кармана автоматически осуществляется укладка. При помощи b104 (положение 4 - 0) может выбираться различная последовательность длин строчек L1, L2, L3 и функций укладки (s).

Это, например, требуется при пошиве внутренних карманов различной длины в подкладке пиджаков, например, сначала пошив L, 1, L2, L3 и лишь затем укладка.

Возможные комбинации длин карманов и функций укладки (s) даны в следующей таблице. При этом "s" = функция укладки следует, а "-" = функция укладки отсутствует.

Положение переключателя b104

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
L1	L1	L2	L3	L1	L1	L1	L1	L1	L1
s	s	s	s	-	-	s	s	-	s
L2				L2	L2	L2	L2	L2	L2
s				s	-	s	-	-	s
L3					L3		L3	L3	L3
s					s		s	s	s
								L3	L1
								s	s



Какая из трех длин L1, L2, L3 активирована в пределах последовательности, индицируется светодиодом над соответствующим переключателем.

Каждая последовательность может быть начата с одной из ее длин. Выбор осуществляется путем кратковременного нажатия кнопки "ЗАМЕНИТЬ ТОЧКУ ЗАКЛАДКИ" (b133). После каждого нажатия активируется следующая длина в пределах выбранной последовательности. После включения главного выключателя или нажатия кнопки "СТОП" автоматически выбирается первая длина последовательности в качестве начальной.

Устройство подачи ленты

Ножницы устройства подачи ленты управляются в зависимости от длины. Переключатель b22 (см. P01) не используется. В положении 2 переключателя "СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ" (b102) устройство подачи ленты выключено.

- P03 Пошив без клапана кармана со вставками
Выбор длины строчки и закладка, как в P02, остальное как P01.
- P04 Пошив с клапаном кармана или без него, попеременно
Производится попеременный пошив разреза кармана с клапаном и без него. После каждой швейной операции осуществляется укладка. При пошиве с клапаном кармана функциональная последовательность соответствует программе P01. Если разрез кармана шьется без клапана, то это осуществляется как в программе P03. При этом должна использоваться задняя точка закладки (к швее) или симметричная точка закладки.
- После включения главного переключателя или нажатия кнопки "СТОП" начинается пошив разреза кармана с клапаном. Возможно также, как и после каждой швейной операции, путем кратковременного нажатия кнопки "ЗАМЕНИТЬ ТОЧКУ ЗАКЛАДКИ" (b133) переключать установку с одного режима работы на другой. При пошиве кармана без клапанов светится светодиод выбранной длины кармана L1, L2 или L3. При пошиве кармана с клапаном ни один из этих диодов не светится.
- P05 Пошив без клапана кармана и без автоматической подачи канта. Прочие функции как в P03. Использовать можно только переднюю точку закладки (к верхней части).
Нажав на 1-ую ступень педали и опустив транспортные захваты, прерывают процесс, чтобы заложить кант. Повторное нажатие вызывает продолжение рабочего процесса.
Если швейная установка оснащена дополнительным оборудованием "ОТДЕЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ ПРИЛЕГАНИЯ ТРАНСПОРТНЫХ ЗАХИМОВ СЛЕВА ОПУСТИТЬ" (s10) и если имеется переключатель b25 "ТРАНСПОРТНЫЕ ЗАХИМЫ СЛЕВА БЕЗ ДАВЛЕНИЯ", то имеется возможность после опускания транспортных захимов с левых захимов снять давление посредством педали, чтобы можно было гладко выгладить швейную деталь.



P06 Пошив с ножницами для застёжек-молний, без клапана кармана и без автоматической подачи канта. Может использоваться только задняя точка закладки (к верхней части). Во время останова после пошива отрезается пришитая застёжка-молния. Прочие функции как в P05.

P07 Пошив карманов без тесьмы канта как в P06, но без функции шаблонов для складкообразования.

4. Программы для вспомогательной регулировки

P50 Проверка операции складкообразования
Служит для регулировки и контроля инструментов для складкообразования. Путём нажатия на кнопку "ТЕЛЕЖКА НАЗАД" (b134) переместить тележку в крайнее заднее положение. После нажатия 1-ой ступени педали тележка передвигается в позицию закладки. Во время возвращения тележки происходит передача тесьмы канта. При достижении позиции закладки осуществляется операция складкообразования нажатием на 2-ую и 3-ью ступени педали, как в P01. После операции складкообразования швейное изделие может подаваться путём нажатия на кнопку "ТЕЛЕЖКА НАЗАД" (b134) в стартоостопном режиме в крайнее заднее положение. Процесс складкообразования может осуществляться с использованием клапанов или без них (b130). Зажим подвода клапанов может быть раскрыт с помощью ножного переключателя "ОТКРЫТЬ ПОДВОД КЛАПАНОВ" (b25).

P51 Установка устройства контроля клапанов
Служит для установки светового барьера "ОЩУПЫВАНИЕ КЛАПАНА" (b40). После включения главного переключателя зажимы клапанов открываются и закрываются непосредственно после замыкания шаблонов для складкообразования. Теперь тележка может быть передвинута вручную. Если световой барьер опознает отражающую плёнку, то на левой половине дисплея появляется символ "<<-С". При отсутствии отражения он гаснет.

P52 Установка и проверка левого устройства контроля оставшейся нити
Для установки светового барьера устройства контроля оставшейся нити необходимо переместить переключатель b151 на плате светового барьера в положение 2 "Режим измерения". Если шпуля нижней нити отражает луч светового барьера, то на левой половине дисплея индицируется символ "<<-С". При отсутствии отражения он гаснет. После установки светового барьера переключатель b151 следует переместить в положение 1 (Швейный процесс). После этого при вращении шпули нижней нити также должен загораться и гаснуть символ светового барьера.



- P53** Установка и проверка правого устройства контроля оставшейся нити
Для установки светового барьера устройства контроля оставшейся нити необходимо переместить переключатель b150 на плате светового барьера в положение 2 "Режим измерения". Если шпуля нижней нити отражает луч светового барьера, то на левой половине дисплея индицируется символ светового барьера "<<-С". Без отражения символ гаснет.

После установки светового барьера переключатель b150 следует опять переместить в положение 1 "Швейный процесс". После этого при вращении шпули нижней нити должен загораться и гаснуть символ светового барьера.

- P54** Установка счетчика запаса нижней нити и считывание его показания

После установки P54 на левой половине дисплея индицируется фактическое показание счетчика контроля запаса нити.

После нажатия кнопки "УСТАНОВКА СЧЕТЧИКА" (b132) индицируется заданное начальное показание счетчика, которое может быть изменено с помощью кнопки b132. Путем кратковременного нажатия кнопки b132 выбирается подлежащий изменению разряд счетчика. Он определяется по мигающей цифре. Значение этого разряда изменяется при длительном нажатии на кнопку b132. При этом последовательно появляются цифры от "1" до "9". Если достигнута требуемая цифра, кнопку b132 отпускают. Путем кратковременного нажатия кнопки b132 можно выбрать другой разряд счетчика и затем изменить его. Число, появляющееся на дисплее, автоматически задается в счетчик запаса нижней нити. После запуска швейной программы начинается отсчет назад с этого начального значения. Для этого показание счетчика уменьшается после каждой операции пошива без обрыва нити.

При предварительной установке "0000" счетчик не работает.

- P55** Установка штемпеля для подгиба

Если после включения главного переключателя тележка не находится в крайнем заднем положении, то на дисплее появляется "<---". После нажатия "ТЕЛЕЖКА НАЗАД" (b134) тележка перемещается назад, а символ исчезает.

Путем кратковременного нажатия кнопки "УСТАНОВКА СЧЕТЧИКА" (b132) штемпель для подгиба поворачивается в вертикальное положение и затем опускается. При повторном нажатии кнопки вызывается подъем и поворачивание штемпеля подгиба назад, в свое исходное положение. Этот процесс можно повторять в любом количестве.

P55 работает только в подклассах со световым барьером и с установкой канта (b125 в положении "0", "3", "4", "7", "8" или "9").

- P56** Проверка ножниц для застёжек-молний

Перед этим тележку необходимо вручную переместить в заднее крайнее положение. Нажав на кнопку "ТЕЛЕЖКА НАЗАД" (b134), еще раз вызывают рабочий процесс ножниц для застёжек-молний.

Программа работает только, если переключатель "Подкласс" (b125) стоит в положении "1", "2", "5" или "6".



P57 Проверка уголовковых ножей

Программа работает только тогда, если переключатель "ПОДКЛАСС" (b125) находится в положении "4" или "8" (у установки ДЮРКОПП 745-7).

Уголки ножи устанавливаются в соответствии с рисунком шва, выбранным с помощью переключателя предварительной установки "РИСУНОК ШВА" (и111/112). Светодиоды n2 и n3 работают так, как описано в программе P01. Изменение установки ножей для противоположных рисунков швов осуществляется нажатием кнопки "ЗАМЕНИТЬ РИСУНОК ШВА" (b131).

Путем нажатия кнопки "УСТАНОВИТЬ СЧЕТЧИК" (b132) ножи приподнимаются. После вторичного нажатия кнопки ножи опять опускаются. Изменение рисунка шва возможно только при опущенных ножах.

P58 Проверка устройства закладки

Работает только у подкласса 745-7/180 мм, если переключатель "ПОДКЛАСС" b125 находится в положении 4, а переключатель "ДОПОЛНЕНИЯ" b128 - в положении 1.

После нажатия кнопки "ТЕЛЕЖКА НАЗАД" (b134) и перемещения транспортной тележки в свое заднее крайнее положение можно произвести проверку позиции закладки.

Процесс соответствует описанию P01. После нажатия третьей ступени педали транспортная тележка покидает, однако, только зону вложения. Затем процесс можно проверить заново.

5. Контрольные программы

P00 Индикация номеров программы

На дисплее индицируется поочередно номер программы и проверочная сумма. Вариант программы состоит из наименования класса автомата, опознавательной буквы и двух цифр, например 745C01. Если опознавательная буква не изменяется, то программы взаимозаменяемы в обратном направлении. Так, программа 745B07 заменяет программы 745B05 и 745B06.

Если замена возможна, несмотря на измененные опознавательные буквы, то об этом сообщается в коммерческой информации под разделом "Информация о машинах".

По проверочной сумме специалисты заводской сервисной службы могут определить, содержит ли программная память (Пер.ПЗУ) всю программу автомата без сбоев.

P59 Проверка памяти/таймера

В этой программе после каждого времени индицируется "OK". "OK" обозначает, что оперативная память "ЗУПВ" и временные схемы микроЭВМ работают без сбоев. При ошибках в этой области на дисплее индицируется сигнал ошибки "ERROR 0", "ERROR6" или "ERROR 7".



Внимание

=====

Программа Р59 стирает область памяти для программирования функциональных операций (см. раздел 7).

Р60 Проверка целостности цепей

Эта программа проверяет в первую очередь, подает ли источник питания напряжение в 24 В при отключенных выходных формирователях. Если напряжение подается, то имеется замыкание в проводке или один из выходных формирователей неисправен. На дисплее индицируется "V?".

Если подобная ошибка не обнаружена, то производится проверка всех выходных элементов с их выходными формирователями и проводкой на прохождение тока. Если цепи целы, на дисплее индицируется "OK". Если одна из цепей показывает обрыв, то индицируется схемное обозначение соответствующего выходного элемента. Так, например, если в цепи магнитного клапана имеется обрыв, то индицируется "s17". В этом случае обрыв находится в магнитном клапане, в его проводке или в его выходном формирователе, или s17 отсутствует, т.к. он относится к специальной оснастке. После нажатия на кнопку "УСТАНОВИТЬ СЧЕТЧИК" (b132) проверка продолжается с s18.

Р61 Проверка элементов передней панели.

При изменении положения нескольких переключателей передней панели на дисплее индицируется фактическое заданное значение переключателя, измененного в последнюю очередь. При нажатии на кнопку или переключатель передней панели на дисплее индицируются номера этих переключателей (1, 2, 4 или 8).

Светодиоды на передней панели могут быть выбраны кодовым номером и выключены кнопкой "УСТАНОВИТЬ СЧЕТЧИК" (b132). Кодовыми номерами служат краткие обозначения сборочной схемы.

Элементы передней панели

b100/101	Переключатель программ
b102	Специальные функции
b104	Выбор длины кармана L1, L2, L3
b105	Корректировка положения начала шва
b106	Корректировка начала врезания среднего ножа
b107	Корректировка положения врезания углового ножа в начале шва
b108	Корректировка положения конца шва
b109	Корректировка конца врезания среднего ножа
b110	Корректировка положения врезания углового ножа в конце шва
b111/112	Рисунок шва при косых карманах
b116/117/118	Длина кармана L1
b119/120/121	Длина кармана L2
b122/123/124	Длина кармана L3
b125	Выбор подкласса
b126	Расстояние между иглами при косых карманах и изменение функции со стойками ножа "Начало шва" на стойку ножа "Короткий карман"



b127	Положение симметричной точки закладки
b128	Дополнения: устройство закладки для нагрудных листочек, функции штемпеля захвата для подгиба в рисунке шва 24 и 25 заблокированы и автоматический возврат тележки
b129	Выбор точек закладки
b130	Процесс складкообразования
b131	Изменение рисунка шва при косых карманах
b132	Установка счетчика
b133	Изменение точки закладки
b134	Возврат тележки
b135	Стоп

Светодиоды

n1	Точка закладки спереди
n2	Сначала левая игла
n3	Сначала правая игла
n4	Длина строчки 1
n5	Длина строчки 2
n6	Длина строчки 3

P62 Проверка входных элементов

При воздействии на один из входных элементов на дисплее индицируется его схемное обозначение и коммутационное состояние, например, "B25+" до тех пор, пока не будет изменено коммутационное состояние другого входного элемента и пока на дисплее не будет индицировано его схемное обозначение.

Коммутационное состояние "+" обозначает у:

контактного переключателя	- разомкнутый контакт
переключателя приближения	- металл перед переключателем
отражательного светового барьера для клапана	- отражение
светового барьера проходящего света для контроля укладки	- световой луч не прегражден

P63 Выбор входных элементов

После активирования программы может быть выбран любой входной элемент путем установки кодового номера. На дисплее индицируется коммутационное состояние выбранного элемента и его кодовый номер. Кодовыми номерами служат краткие обозначения сборочной схемы. Это не относится к кнопкам передней панели (см. таблицу). Кодовые номера устанавливаются переключателем "ПРОГРАММА" (b100/101). Значение коммутационных состояний соответствует P62.



Входные элементы	Подкласс			
	-2	-5	-7	-15
b05 Педаль 1	X	X	X	X
b06 Педаль 2	X	X	X	X
b07 Педаль 3	X	X	X	X
b11 Контроль датчика	X	X	X	X
b13 Тележка в заднем положении	X	X	X	X
b14 Тележка в переднем положении	X	X	X	X
b15 Левое устройство контроля верхней нити	X	X	X	X
b17 Правое устройство контроля верхней нити	X	X	X	X
b18 Штемпель захвата для подгиба, вверху	X	X	X	X
b19 Штемпель захвата для подгиба, внизу	X	X	X	X
b20 Штемпель захвата для подгиба, повернут		X	X	X
b21 Штемпель захвата для подгиба, в верти- кальном положении		X	X	X
b22 Закрытие ножниц для разрезания ленты		o	o	o
b23 Штемпель захвата для подгиба свободен	X	X	X	X
b24 Останов перемещения ножа			X	
b25 Раскрытие подачи клапанов		o	o	o
*b25 Разрезание вкл.			o	
*b25 Транспортный зажим слева без давления	o			
b26 Опускание тканедержателя	o	o	o	o
*b26 Раскрытие устройства закладки			o	
b34 Левое устройство контроля запаса нити	o	o	o	o
b36 Правое устройство контроля запаса нити	o	o	o	o
b37 Позиция 2	X	X	X	X
b38 Контроль укладки	X	X	X	X
b39 Позиция 1	X	X	X	X
b40 Контроль клапана		o	o	o
b42 Позиция 3				
b57 Путь датчик	X	X	X	X

* Альтернативное распределение

Передняя панель	Кодовый номер	х = основное оборудование о = дополнит. оборудование
b131 Сменить рисунок шва	b52	
b132 Установить счетчик	b51	
b133 Сменить точку закладки	b50	
b134 Возврат тележки	b49	

P64 Выбор выходных элементов

После активирования программы можно при помощи кодового номера выбрать любой выходной элемент. Выбранный элемент включается и выключается путем кратковременного нажатия кнопки "УСТАНОВИТЬ СЧЕТЧИК" (b132). В качестве кодовых номеров служат краткие обозначения сборочной схемы. Они устанавливаются переключателем "Программа" (b100/101).



Выходной элемент	Подкласс			
	-2	-5	-7	-15
s01 Лампа Закладка впереди	o	o	o	o
s02 Нож канта вперед		o	o	o
s03 Нож канта назад		o	o	o
*s02 Устройство закладки справа			o	
*s03 Устройство закладки слева			o	
s04 Зажим клапана справа поднять	o	X	X	X
s05 Зажим клапана слева поднять	o	X	X	X
s06 Транспортный зажим поднять	X	X	X	X
s07 Транспортный зажим опустить	X	X	X	X
s08 Шаблоны для складкообразования опустить	o	X	X	X
s09 Съемное приспособление опустить или укладчик	X	X	X	X
s10 Иглы раздвинуть		X	X	X
*s10 Устройство закладки закрыть			o	
*s10 Транспортный зажим слева опустить	o			
s11 Кулису повернуть	X	X	X	X
s12 Средний нож	X	X	X	X
s13 Нитеуловитель	X	X	X	
*s13 Нитеобрезное устройство вперед				X
s14 Ножницы для нижней нити	X	X	X	
s15 Зажим нити открыть	X	X	X	
*s15 Нитеобрезное устройство назад				X
s16 Уголковый нож	X	X		X
*s16 Уголковый нож, конец шва	o	o	X	o
s17 Штемпель захвата для подгиба поднять	X	X	X	X
s18 Штемпель захвата для подгиба опустить	X	X	X	X
s19 Подвод клапана повернуть		o	o	o
s20 Транспорт ножа	X	X	X	X
s21 Штемпель захвата для подгиба в вертикальном положении		X	X	X
s22 Штемпель захвата для подгиба повернуть		X	X	X
s23 Подвод клапанов закрыть		o	o	o
s24 Тканедержатель и, если необх., вакуум	o	o	o	o
s25 Нить протянуть	X	X	X	
s26 Охлаждение иглы	o	o	o	o
s27 Обдув отражающей фольги	X	X	X	X
s28 Ножницы ленты	o	o	o	o
s29 Подача ленты	o	o	o	o
s30 Игла слева			X	
*s30 Уголковый нож, начало шва <40 мм	o	o		o
s31 Игла справа			X	
*s31 Ножницы для застёжек-молний закрыть	o			
s32 Уголковый нож, начало шва			X	
*s32 Ножницы для застёжек-молний назад	o			
s33 Тележка в положении укладки	X	X	X	X
s34 Подвод клапанов развернуть наружу		o	o	o
s35 Подвод клапанов открыть		o	o	o
s36 Транспортный зажим	X	X	X	X



Выходной элемент	Подкласс			
	-2	-5	-7	-15
s37 Натяжение нити ослабить	X	X	X	
s38 Обдув подачи клапанов	o	o	o	o
s39 Тормоз верхней части	X	X	X	X
s40 Угольный нож, короткие карманы			X	
*s40 Ножниц застежек-молний вперед	o			
s41 Верхняя часть	X	X	X	X
s42 Нормальный ход	X	X	X	X
s43 Установочный ход	X	X	X	X
s49 Стойка ножа, начало шва 0 град.			X	
s50 Стойка ножа, начало шва 12 град.			X	
s51 Стойка ножа, смена начала шва			X	
s52 Стойка ножа, конец шва 0 град.			X	
s53 Стойка ножа, конец шва 12 град.			X	
s54 Стойка ножа, смена конца шва			X	
s55 Блокировка ножа			X	
s56 Вакуум		o	o	o
s57 Выглаживатель ждя брючных деталей вперед	o	o	o	o
s58 Выглаживатель ждя брючных деталей назад	o	o	o	o

* Альтернативное распределение

X = основное оборудование

o = дополнительное оборудование

P66 Позиционировать верхнюю часть во 2-ом положении иглы
Служит для настройки 2-ой позиции (игла вверх). После включения главного переключателя на левой половине дисплея появляется символ "SW?". При помощи программного переключателя можно предварительно устанавливать любые числа оборотов привода. Программный переключатель b100/101 в положении "01" вызывает наименьшее число оборотов. Если будет настроено "13", то установлено максимальное число оборотов. При недопускаемом заданном значении чисел оборотов индицируется "SW?". При допускаемом заданном значении на левой половине дисплея появляется "0000".

Если будет нажата клавиша "Установка счетчика" (b132), привод запускается с избранным числом оборотов. После нескольких секунд на левой половине дисплея появляется действительное число оборотов (действительное число оборотов вала верхней части). Отпустив клавишу "Установка счетчика", верхнюю часть позиционируют во 2-ой позиции (игла вверх).

P67 Позиционировать верхнюю часть в 1-ой позиции иглы
Управление, как и в P66, однако, верхняя часть позиционируется в 1-ой позиции иглы (игла вниз). Световые шлицы датчика позиционирования обоих положений иглы должны стоять друг против друга.



- P68 Позиционировать верхнюю часть с числом оборотов для резки
Управление, как и в P66, однако позиционирование верхней части
осуществляется в 1-ой позиции иглы (игла внизу). После останова
игла позиционируется вверх.
- P69 Позиционировать верхнюю часть и обрезка нити
Управление, как и в P66, позиционирование верхней части осуществ-
ляется во 2-ой позиции иглы (игла вверх). При эксплуатации
подкласса с нитеобрезной системой верхней и нижней нити под
игольной пластиной, при последнем полуобороте верхней части машины
осуществляется обрезка нити. В машинах подкласса с нитеобрезной
системой верхней нити над игольной пластиной позиционирование во 2-
ом положении иглы происходит без обрезки нити.

6. Символы дисплея

Вспомогательная индикация для управления

P?	выбрана недопускаемая программа
? B125 ?	выбраны неправильный подкласс или неправильная программа
? B128 ?	неправильная настройка штемпеля захвата для подгиба / устройства закладки
745C01	номер программы
<---	тележка не находится в заднем крайнем положении
<H	левая шпуля нижней нити пуста
H>	правая шпуля нижней нити пуста
-X-	порыв нити
b111	недопустимый рисунок шва (только у 745-7)
<H>	счетчик запаса нижней нити на "0000" (смена шпули)
<-->	выбранная длина кармана коротка (у 745-7)

Индикация при неисправностях

<<-C	световой барьер поврежден
E2	предохранитель e2 дефектен (24 В)
STOP	звонитный кожух приподнят или клавиша останова дефектна
--<>--	датчик позиционирования не подсоединен
POS2	верхняя часть не позиционируется
/-	Штемпель захвата для подгиба захват
ERR STRT	Замыкание в подводящих линиях переключателей у педали или педаль при включении главного переключателя уже на- жата
B13	Тележка дошла до заднего упора



Сообщения о неисправности системы управления

ERROR 0	Неисправность оперативной памяти
ERROR 1	Неисправность при считывании входных элементов
ERROR 2	Неисправность при считывании элементов передней панели
ERROR 3	Переключатель программ поврежден
ERROR 4	Плата регулятора привода швейной машины повреждена
ERROR 5	Кратковременное исчезновение сетевого напряжения
ERROR 6	Таймер 1 дефектный
ERROR 7	Таймер 2 дефектный
ERR B..	Неисправность при считывании входных элементов: Поврежденные или неправильно отрегулированные (нет пере- бега) концевые выключатели и переключатели приближения индицируются на дисплее схемными обозначениями, например, "ERR B31".

7. Занесение в память функциональных операций

С помощью элементов передней панели микропрограммного управления устанавливаются функциональные операции машины в соответствии с требуемым процессом пошива. Чем больше число операций, выполняемых швейной установкой, тем больше имеется возможностей настройки. Для получения определенного результата пошива следует установить определенную комбинацию положений переключателей.

Ввиду большого количества возможных комбинаций положений переключателей возникают затруднения при обслуживании установки. Обслуживающий персонал должен запомнить возможные комбинации или выбирать их из таблиц. Поэтому при часто изменяющихся технологических операциях возможны ошибки из-за неправильной настройки. Кроме того, затрата времени на настройку может оказаться значительной.

Для облегчения обслуживания швейных установок микропрограммное управление оснащено легко программируемым запоминающим устройством, в котором могут храниться до 30 различных технологических операций. Вызов запрограммированной технологической операции производится переключателем предварительной установки. Если все технологические операции занесены в память, то обслуживающий персонал может в случае изменения пользоваться только этим одним переключателем.

Занесенные в память функциональные операции сохраняются в ней при переключениях в сети или при отключенном главном переключателе.

Порядок программирования

1. Установить требуемую программу пошива.
2. Переключатели на передней панели настроить в соответствии с требуемой технологической операцией.



3. Запустить швейную установку, проверить результат пошива и, в случае необходимости, откорректировать положение переключателей на передней панели.
4. Установить "nn" на переключателе "ПРОГРАММА" (b100/101). "nn" является номером, под которым заносится в память установленная технологическая операция, при этом возможны значения от nn = 70 до nn = 99.
5. Нажать на кнопку "СТОП" (b135).
6. Одновременно нажать кнопки "СТОП" и "УСТАНОВИТЬ СЧЕТЧИК" (b132).
7. После занесения в память на дисплее индицируется: "***PROG***".
8. Отпустить кнопки "СТОП" и "УСТАНОВИТЬ СЧЕТЧИК".
9. Теперь на дисплее индицируется "Pnn", что означает, что швейная установка работает согласно занесенному в память технологическому процессу.

Выбор занесенного в память технологического процесса

1. Установить "nn" на переключателе "ПРОГРАММА" (b100/101).
2. Активировать "nn" путем включения главного переключателя или, при включенном главном переключателе, путем кратковременного нажатия на кнопку "СТОП" (b135).
3. На дисплее индицируется "Pnn". Установка готова к работе, изменение положения переключателя на передней панели не окажет никакого влияния.

=====Внимание! =====Внимание! =====Внимание! =====

При первом запуске швейной установки следует один раз запустить программу P59. При этом стираются все ЗУ блока программирования.

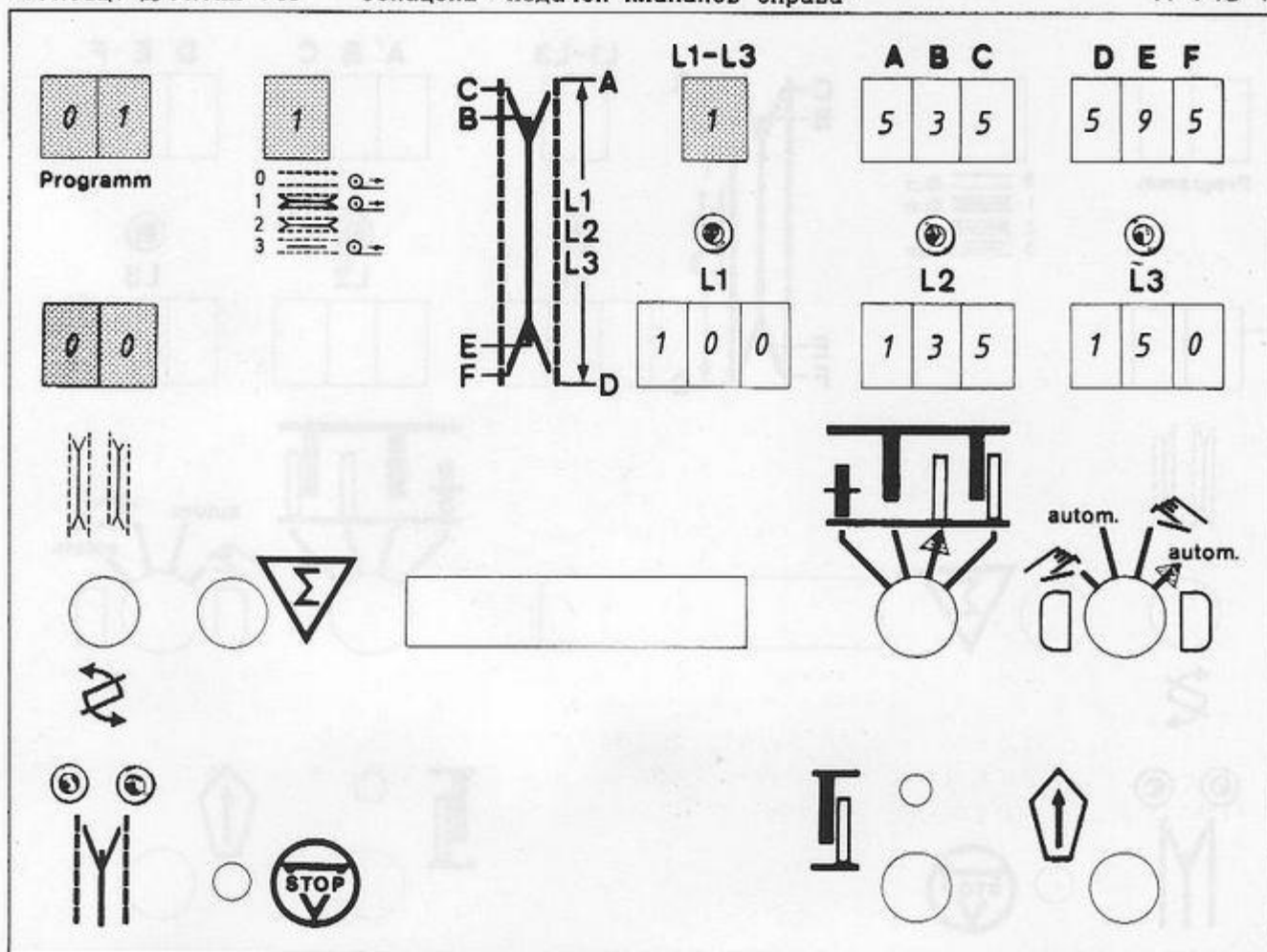
=====



Архивирование

Для архивного хранения занесенных в память технологических процессов имеются два вида бланков. Бланк А745 7 предусмотрен в качестве вспомогательного средства для установки или занесения в память функциональных операций. В верхней части бланка представлены в упрощенном виде элементы передней панели устройства управления. Сюда могут быть занесены значения выбранных переключателей предварительной установки и положения переключателей. Таблица в нижней половине бланка служит для точного обозначения технологического процесса и используемого номера программы. Бланк В745 7 является вспомогательным средством только для обслуживающего персонала швейной установки, если в память занесено несколько функциональных операций. В таблице этого бланка указано, с каким номером программы должен осуществляться пошив определенного технологического процесса. При необходимости различным размерам швейного изделия (модели) могут быть присвоены различные номера программ.

Muster: DÜRKOPP 745 *ausgestattet mit "Pattenzuführung Rechts"*
ОБРАЗЕЦ: ДЮРКОПП 745 оснащена "подачей клапанов справа"



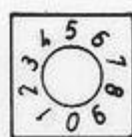
Muster
Образец

B 745 7

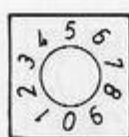
Arbeitsgang Технолог. операция	Hinterhosentasche mit Patte Карман с клапаном на задней половинке брюк					
Modell Модель	Amadeus					
Größe Размер	42	44				
Programm-Nr. Номер программы	70	70				
Nähanlage Швейная установка	2	Datum Дата 15.09.85	Name Фамилия Schl.			

The image displays a variety of traffic signs and symbols, including:

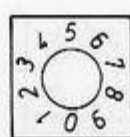
- Rectangular signs with text: "Programm", "L1-L3", "L1", "L2", "L3", "A B C", "D E F".
- Circular signs: a sigma symbol (Σ), a stop sign, a yield sign, and a sign with a car and a pedestrian.
- Diagrams: a diagram of a road layout with a car and a pedestrian, and a diagram of a car and a pedestrian.
- Other symbols: a sigma symbol (Σ), a stop sign, a yield sign, and a sign with a car and a pedestrian.



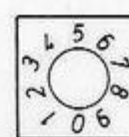
b125



b126



b127



b128

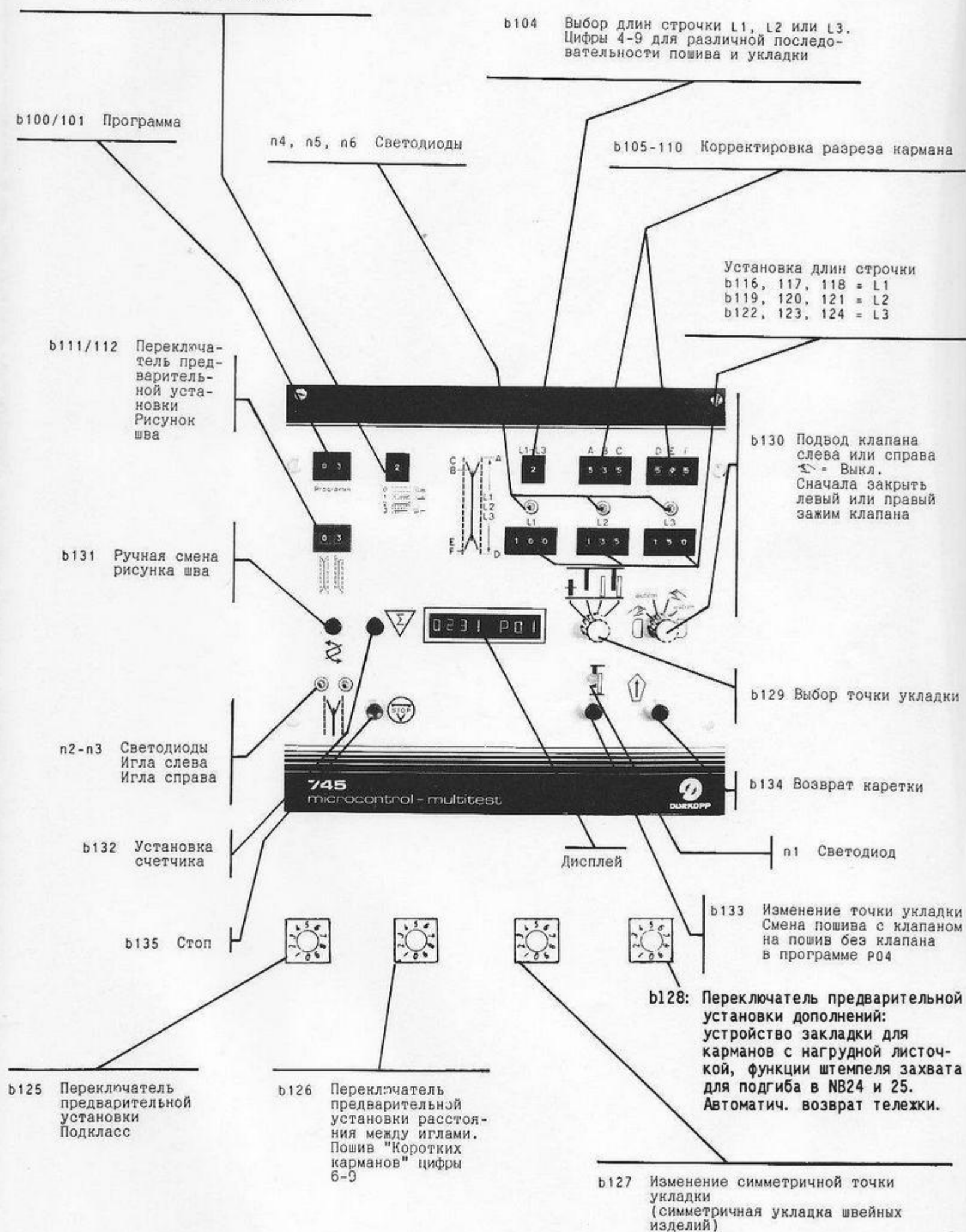
B 745 7

Arbeitsgang Технолог. операция							
Modell Модель							
Größe Размер							
Programm-Nr. Номер программы							
Nähanlage Швейная установка	Datum Дата	Name Фамилия					

B 745 7

Arbeitsgang Технолог. операция										
Modell Модель										
Größe Размер										
Programm-Nr. Номер программы										
Nähanlage Швейная установка	Datum Дата	Name Фамилия								

b102: Специальные функции: уголковые, средние ножи и ножи для канта, а также подвод ленты. Выбор в различных комбинациях.



При поставке головки муфты тормоз оптимально настроен. Муфта настраивается после монтажа. После нескольких дней эксплуатации может понадобиться проверка зазора накладки.

Настройка муфты

Зазор накладки С (см. рис. 1) муфты изменяется путем поворота кожуха вентилятора. Если машина начинает работать без нахвата педали, то зазор накладки установлен слишком узко. С помощью поворота кожуха вентилятора (после ослабления стопорной пружины) против часовой стрелки увеличивают зазор С. При повороте кожуха вентилятора по часовой стрелке зазор С уменьшается. Необходимо избегать слишком большого поворота кожуха против часовой стрелки. В этом случае дисковый маховик (11) задевает средний элемент (9) и при нахвате педали (+3) анкерная шайба муфты (6) прилегает к шпульному колпачку (8) (внешний полюс). Накладка муфты (13) не давит на кольцо муфты (7), в результате чего приводной вал не может вращаться.

Настройка зазора накладки С муфты осуществляется следующим образом:

При включенном двигателе до тех пор поворачивать кожух вентилятора по часовой стрелке, пока приводной вал не начнет также легко вращаться. Затем повернуть кожух вентилятора против часовой стрелки на 3 храповых останова. Оптимальный зазор накладки муфты теперь установлен.

Настройка тормоза:

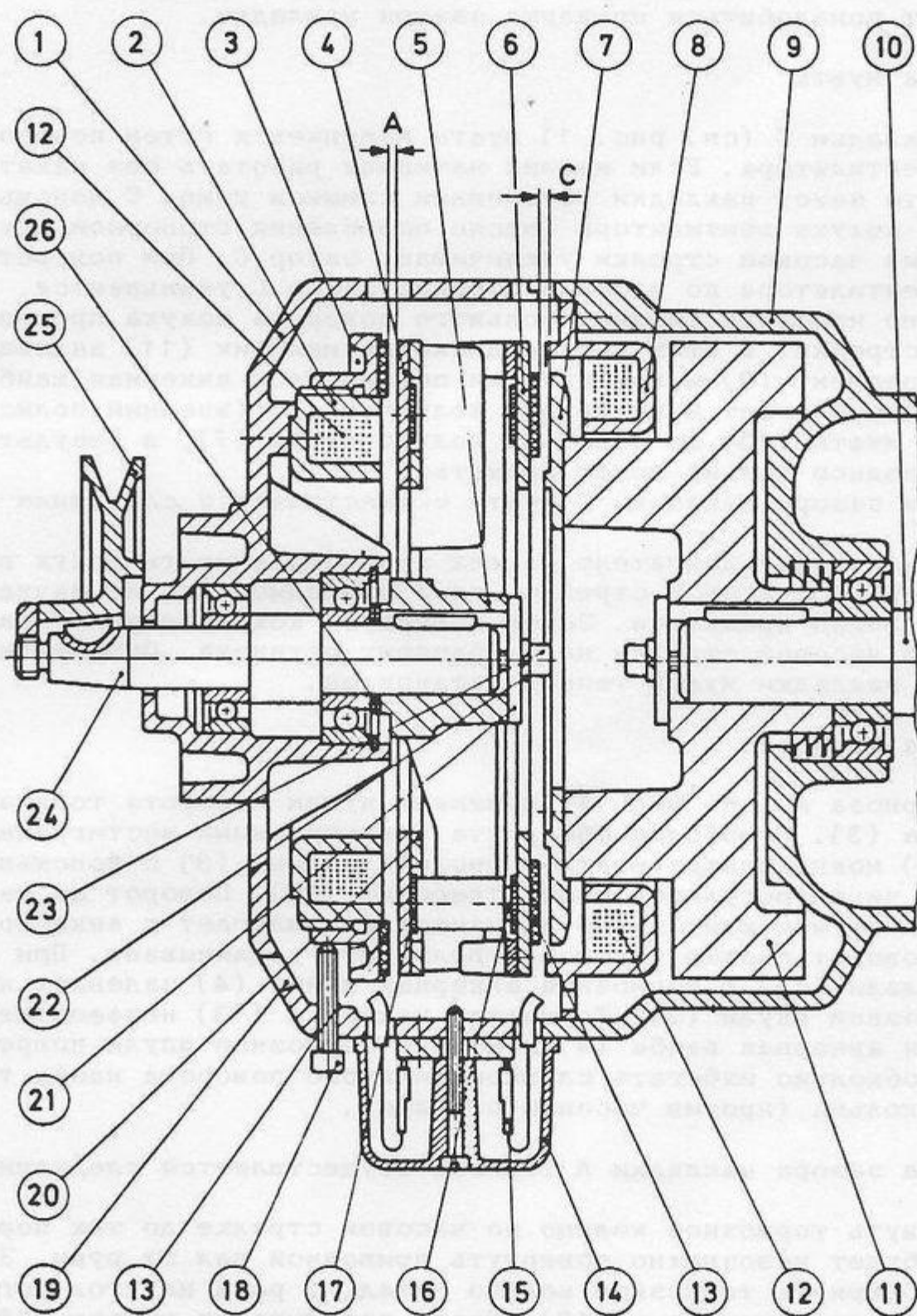
Зазор тормоза А (см. рис. 1) изменяют путем поворота тормозного кольца (3). Освободив оба винта с внутренними шестигранными (18) можно поворачивать тормозное кольцо (3) с помощью отвертки через регулировочное отверстие (19). Поворот по часовой стрелке уменьшает зазор А, накладка прилегает к анкерной шайбе, поворот против часовой стрелки его увеличивает. При нахвате педали (+3) 0 тормозная анкерная шайба (4) задевает корпус тормозной шпули (2). Тормозная накладка (13) неэффективна, тормозная анкерная шайба (4) и корпус тормозной шпули повреждаются. Необходимо избегать слишком сильного поворота назад тормозного кольца (против часовой стрелки).

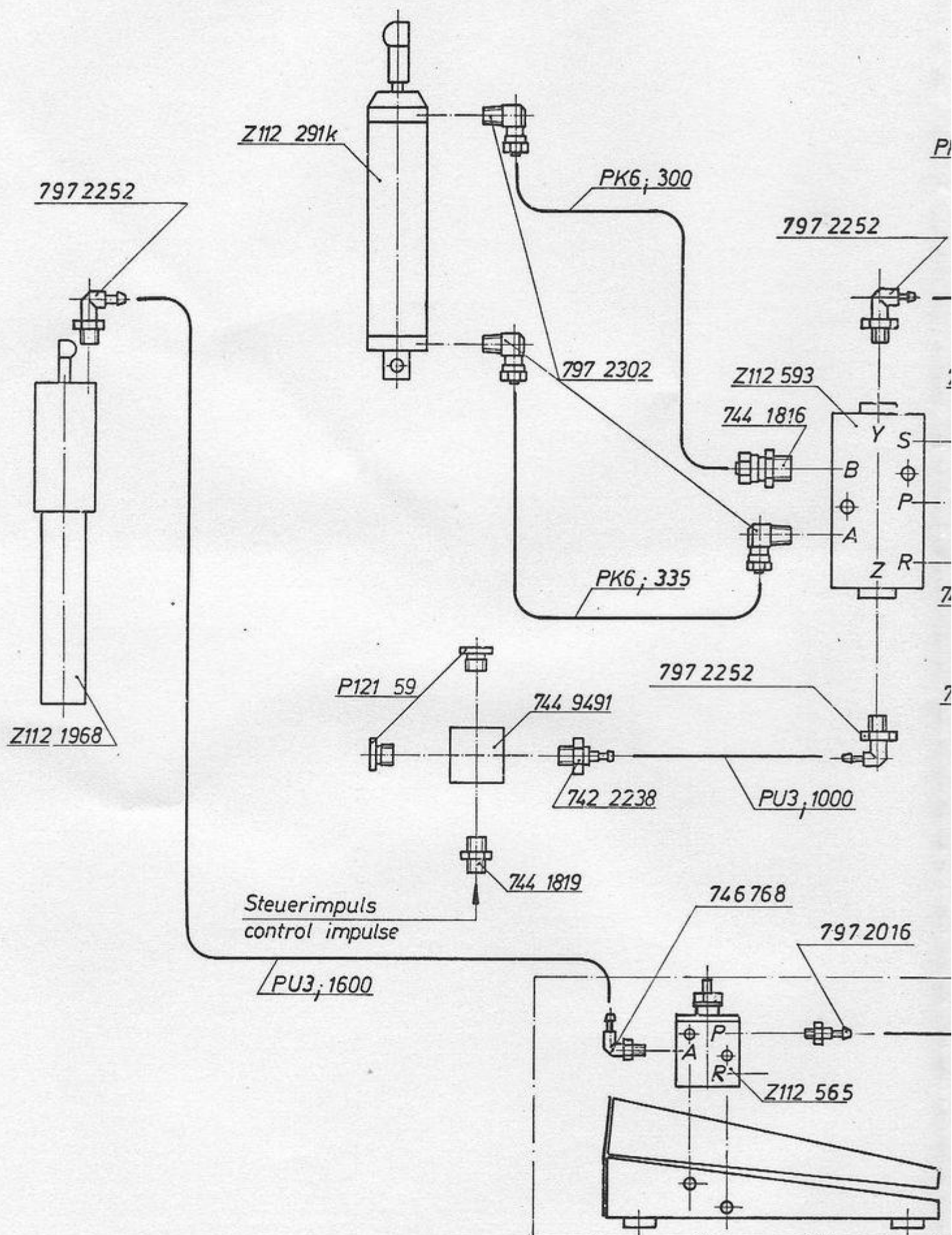
Настройка зазора накладки А тормоза осуществляется следующим образом:

Повернуть тормозное кольцо по часовой стрелке до тех пор, пока будет невозможно повернуть приводной вал от руки. Затем повернуть тормозное кольцо назад, 2 раза на угол регулировочного отверстия (19). После затягивания винтов (18) приводной вал должен свободно вращаться. Если слышен металлический стук (удары), то тормозное кольцо нужно подвести еще ближе (уменьшить зазор А). В заключении проверить свободное вращение приводного вала.

Перед введением в эксплуатацию привода, необходимо обратить внимание на то, чтобы оба винта (18) были затянуты.

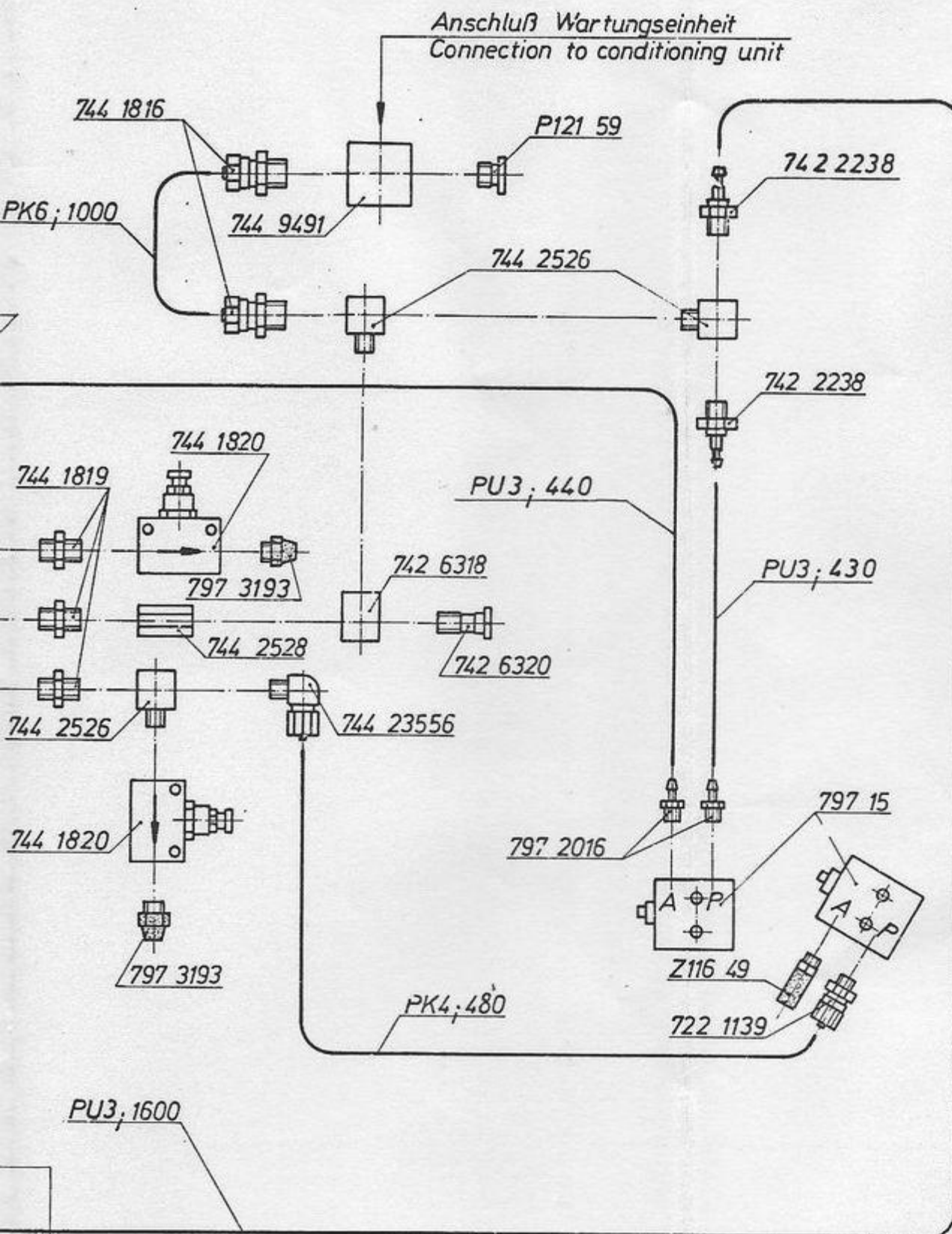
Головка муфты





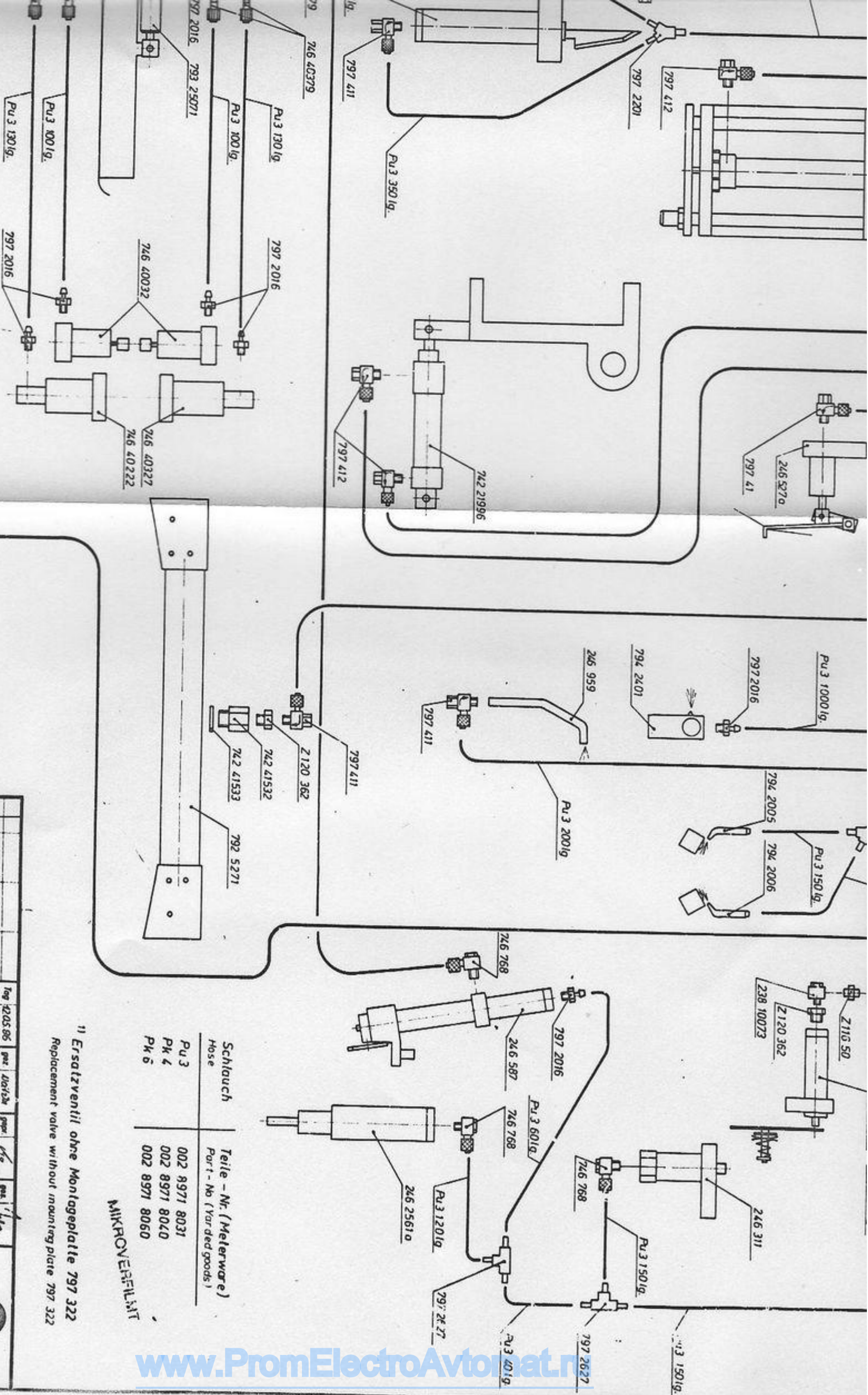
Schlauch Hose	Teile-Nr. (Meterware) Part-No. (Yarded goods)
PU3	002 8971 8031
PK4	002 8971 8040
PK6	002 8971 8060

Z112 631



MIKROVERFILMT

					Tag	22.04.74	gez.	Brüder	gepr.	/	ges.	 DURKOPP Z112 631
13	2	22.08.88	Li.		Pneumatik-Geräteplan							
12	2	05.05.88	Li.		für Z112-101, -102, -152							
11	2	14.11.86	Brüder		Pneumatic Elements Plan for Z112-101, -102, -152							
Änd.	Tag	gez.	gepr.									



¹⁾ Ersatzventil ohne Montageplatte 797 322
Replacement valve without mounting plate 797 322

Schlauch Hose	Teile - Nr. (Meierware) Part - No (Yarded goods)
Pu 3	002 8971 8031
Pk 4	002 8971 8040
Pk 6	002 8971 8060

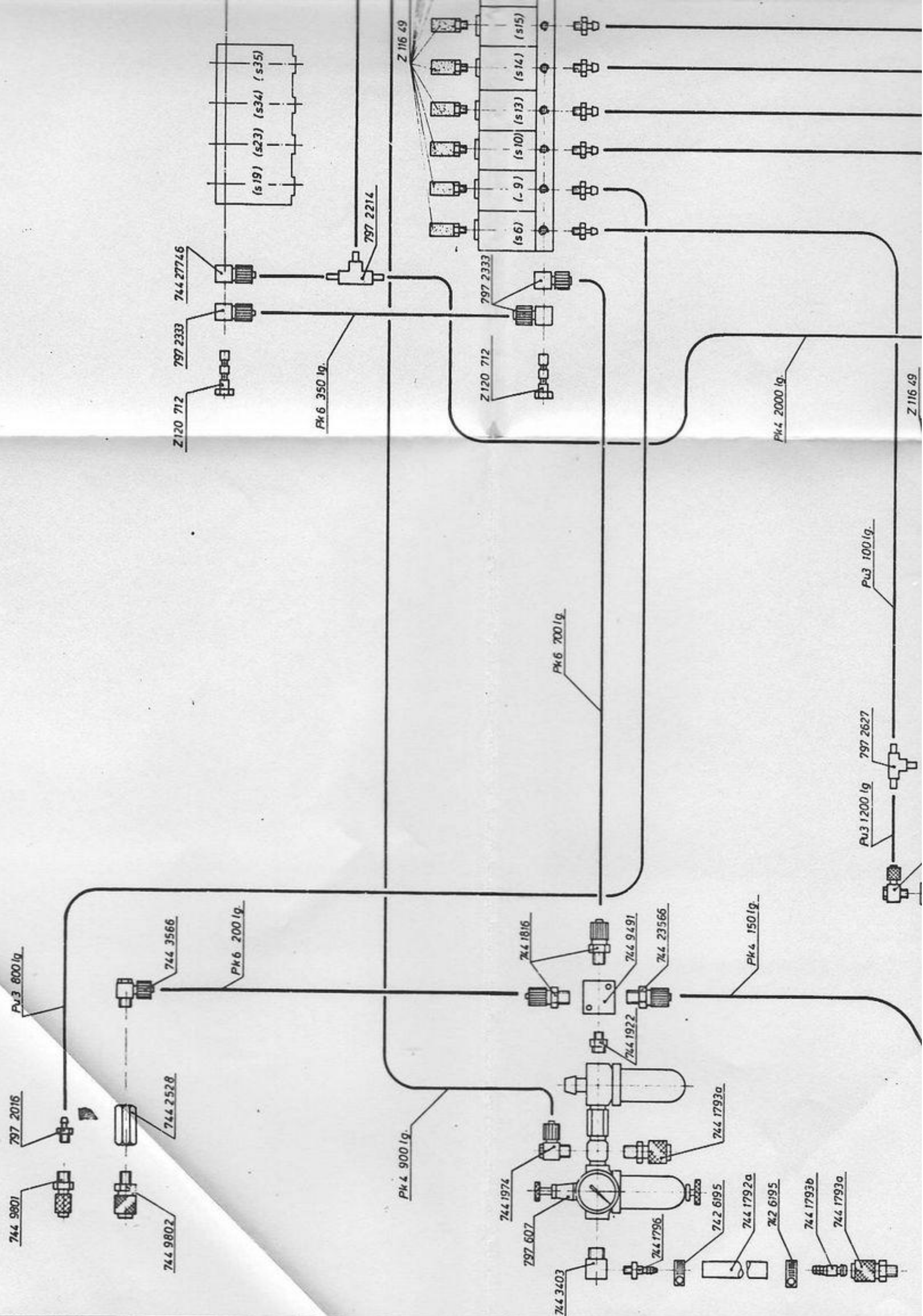
PAIKROVERFLYT

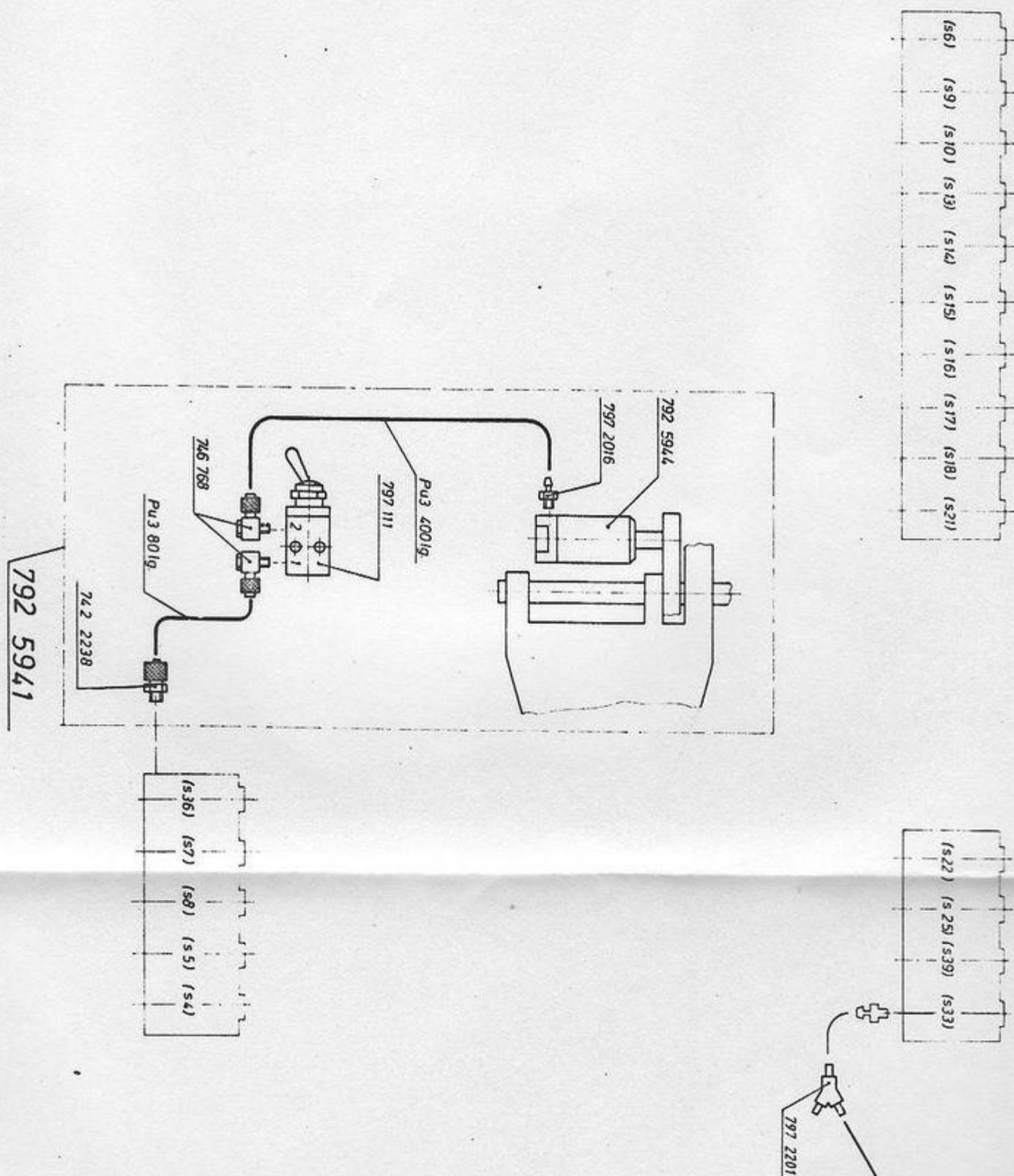
www.PromElectroAutomat.ru

[illegible]

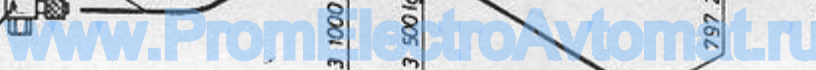
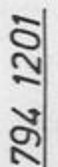
Директор
797 745016

Für diese technische
 Unterlage behalten wir uns
 den Urheberrecht gemäß
 DIN 34, Absatz 7 vor



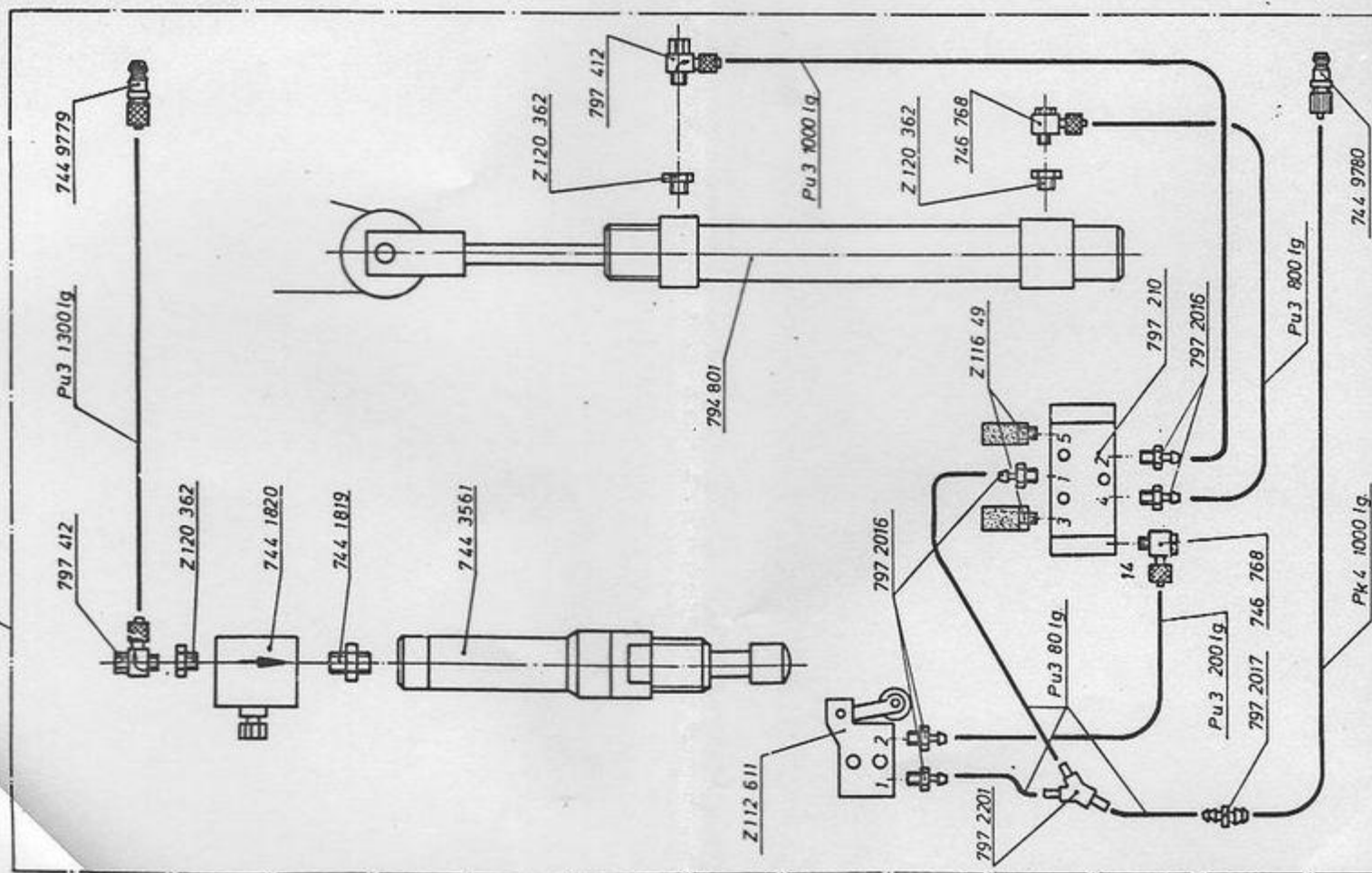


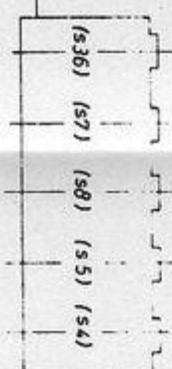
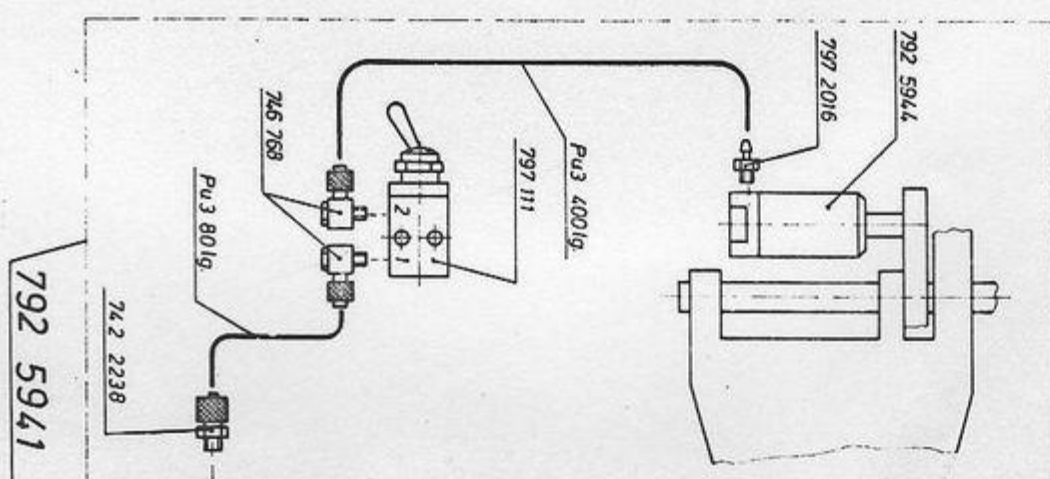
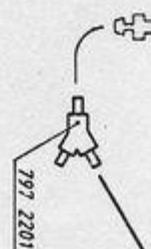
[illegible]

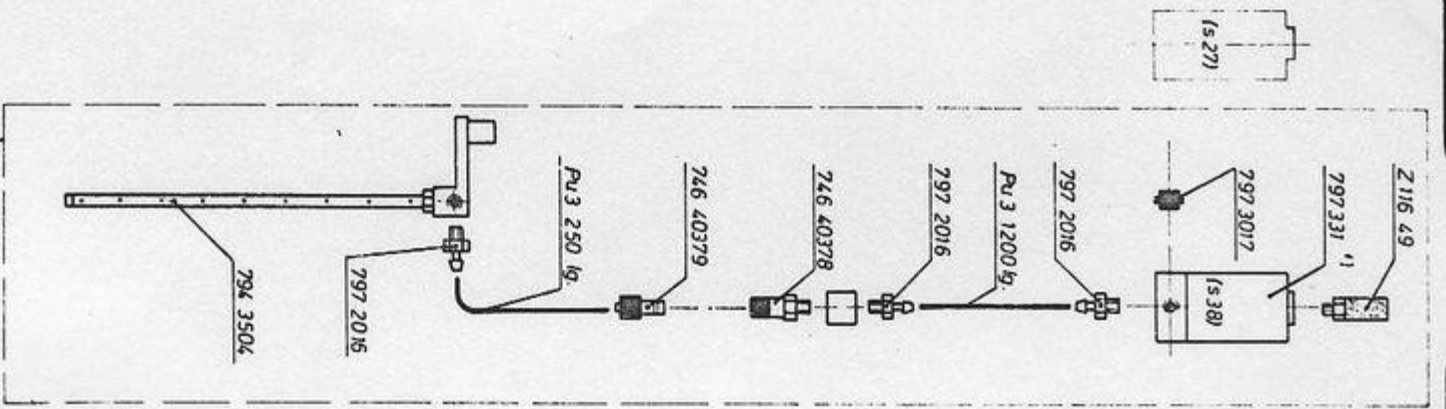


794 701

794 4001 / 794 4501

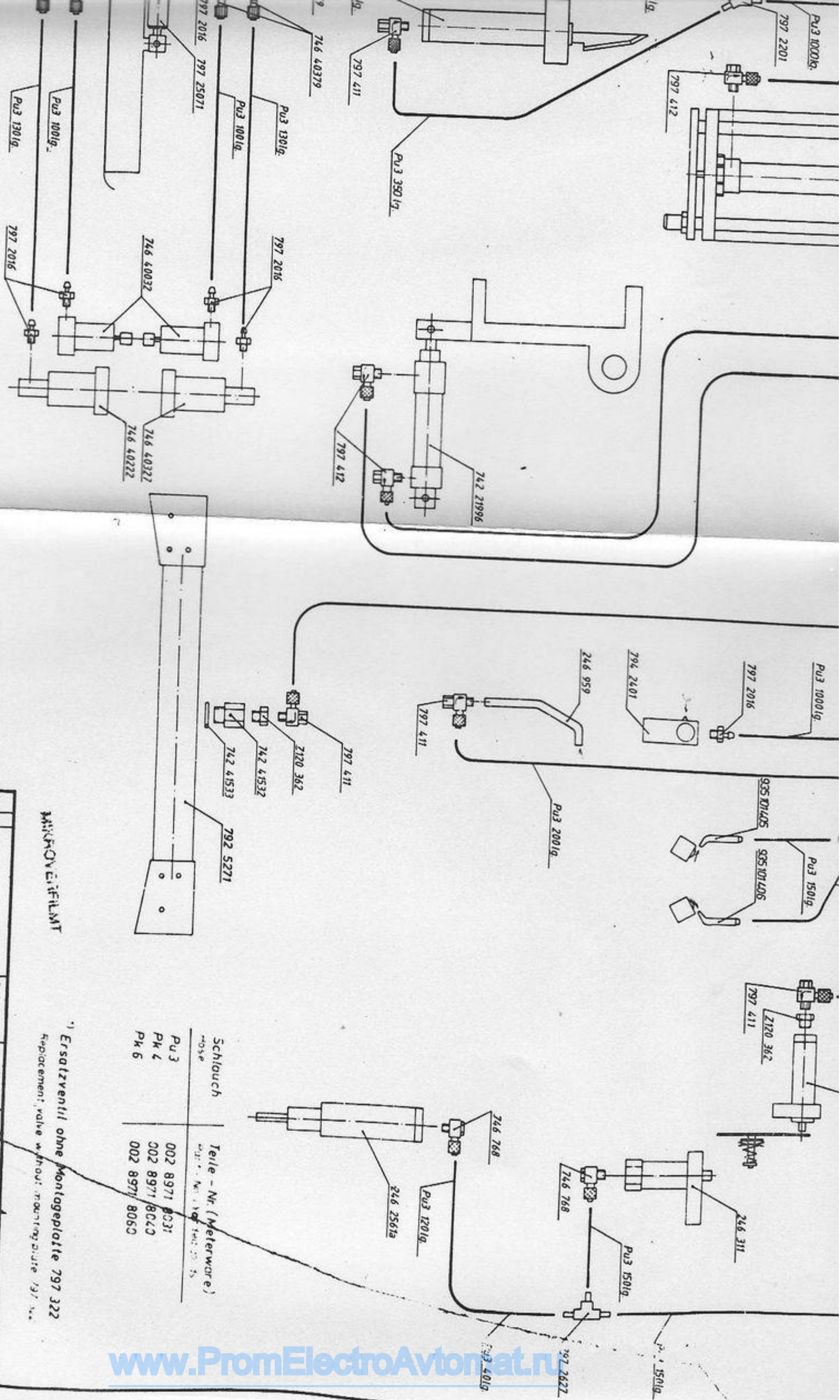






--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--


DUROKOP
797 745016
 Blatt 2 Blatt 2



MARKOV EIFFELMT

Ersatzventil ohne Montageplatte 797 322
Replacement valve without mounting plate 797 322

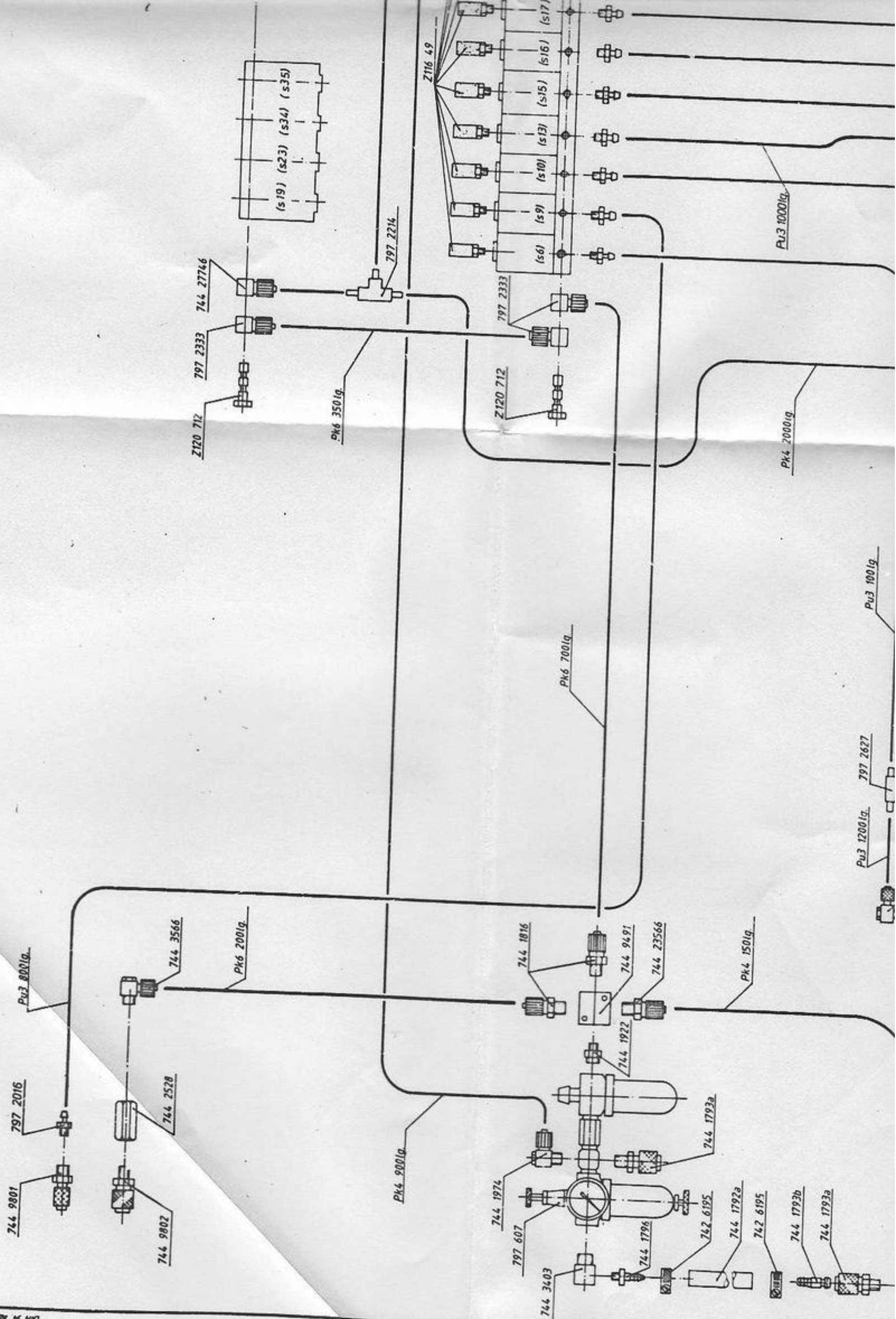
Schlauch Hose	Teile - Nr. (Meterware) Part - No. (meterware)
Pu3	002 8971 8031
Pk 4	002 8971 8043
Pk 6	002 8971 8063

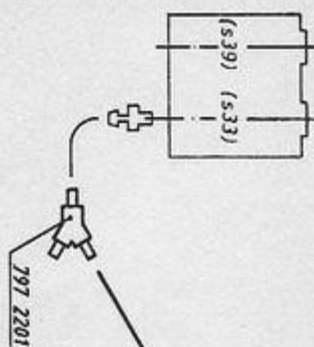
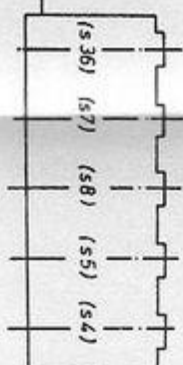
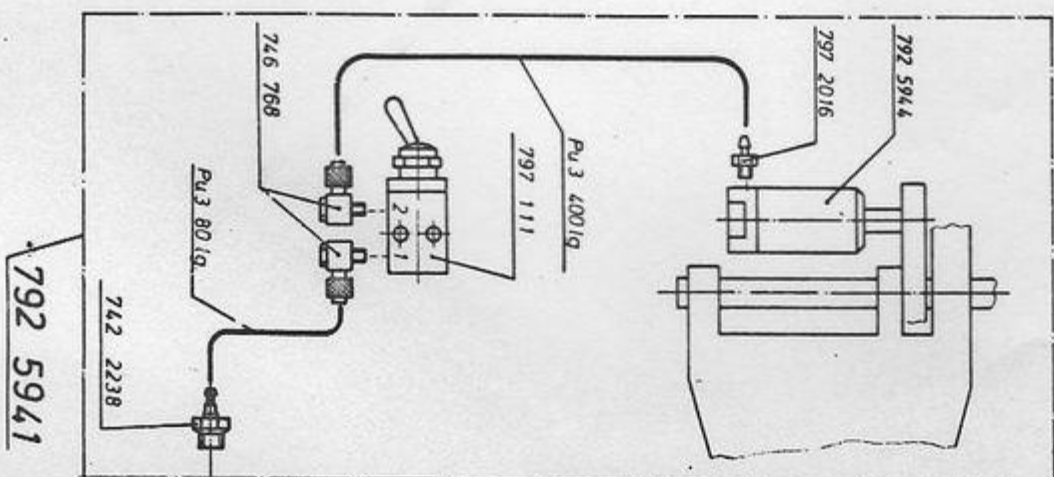
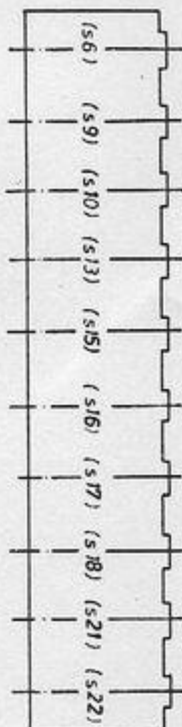
02 0 219 87	1000lg	150lg	120lg	100lg	130lg	100lg	130lg	100lg	130lg
01 0 14.4.87	1000lg	150lg	120lg	100lg	130lg	100lg	130lg	100lg	130lg
And	1000lg	150lg	120lg	100lg	130lg	100lg	130lg	100lg	130lg

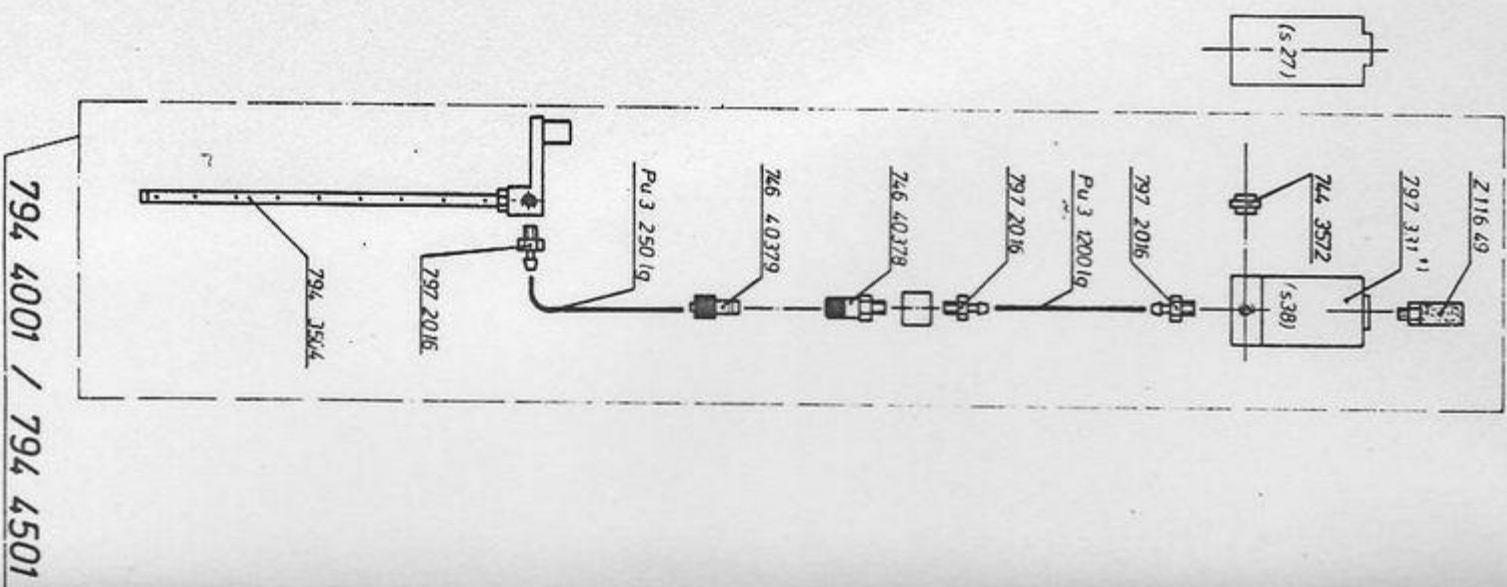
Pneumatik - Gerateplan
Pneumatic - Elements - Plan
for 745-15

DUKOPPE
797 745026

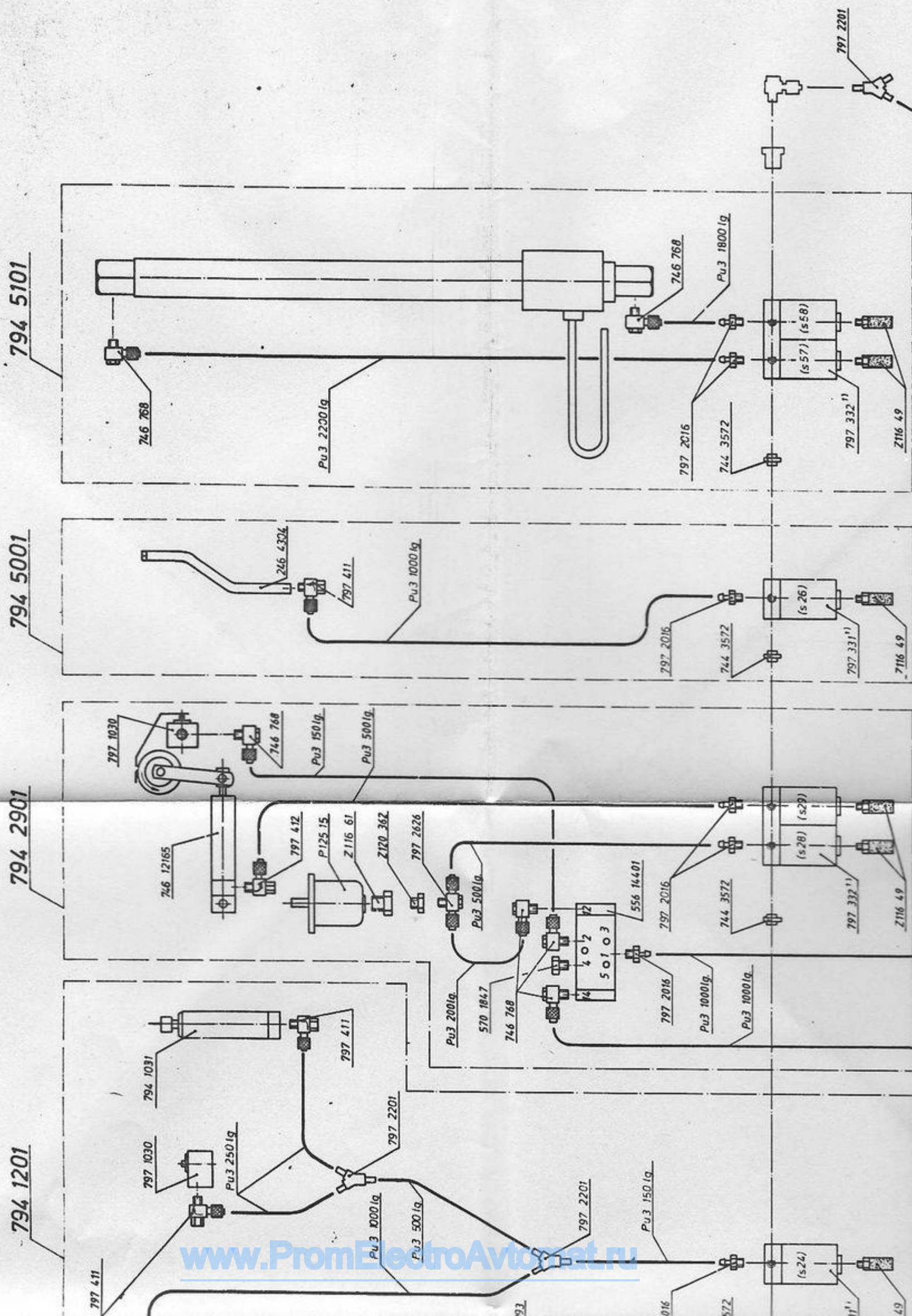
Für diese Zeichnung
 (Unterlage) haben wir uns
 den (A) Hersteller gemäß
 DIN 34 Absatz 2.1 vor

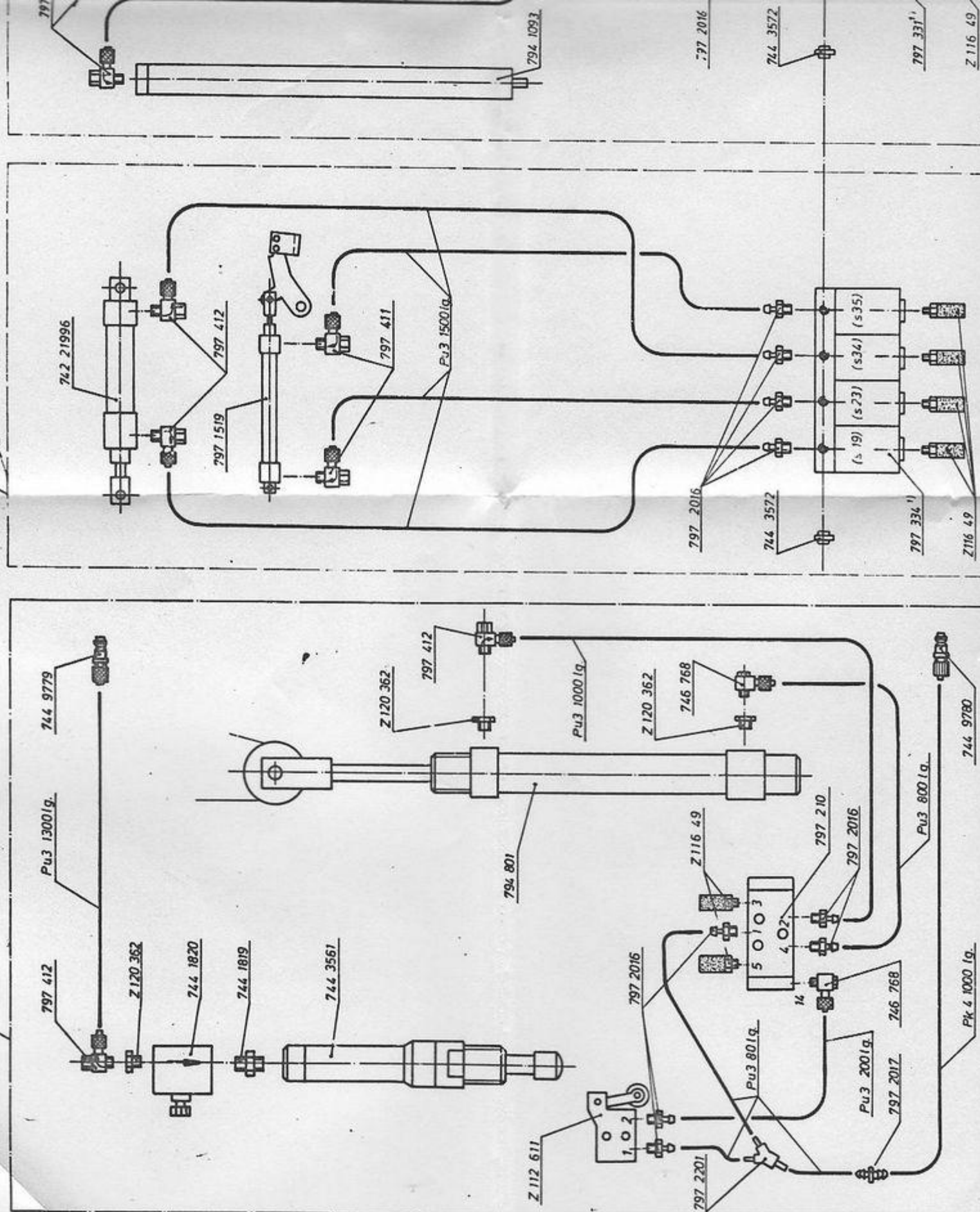




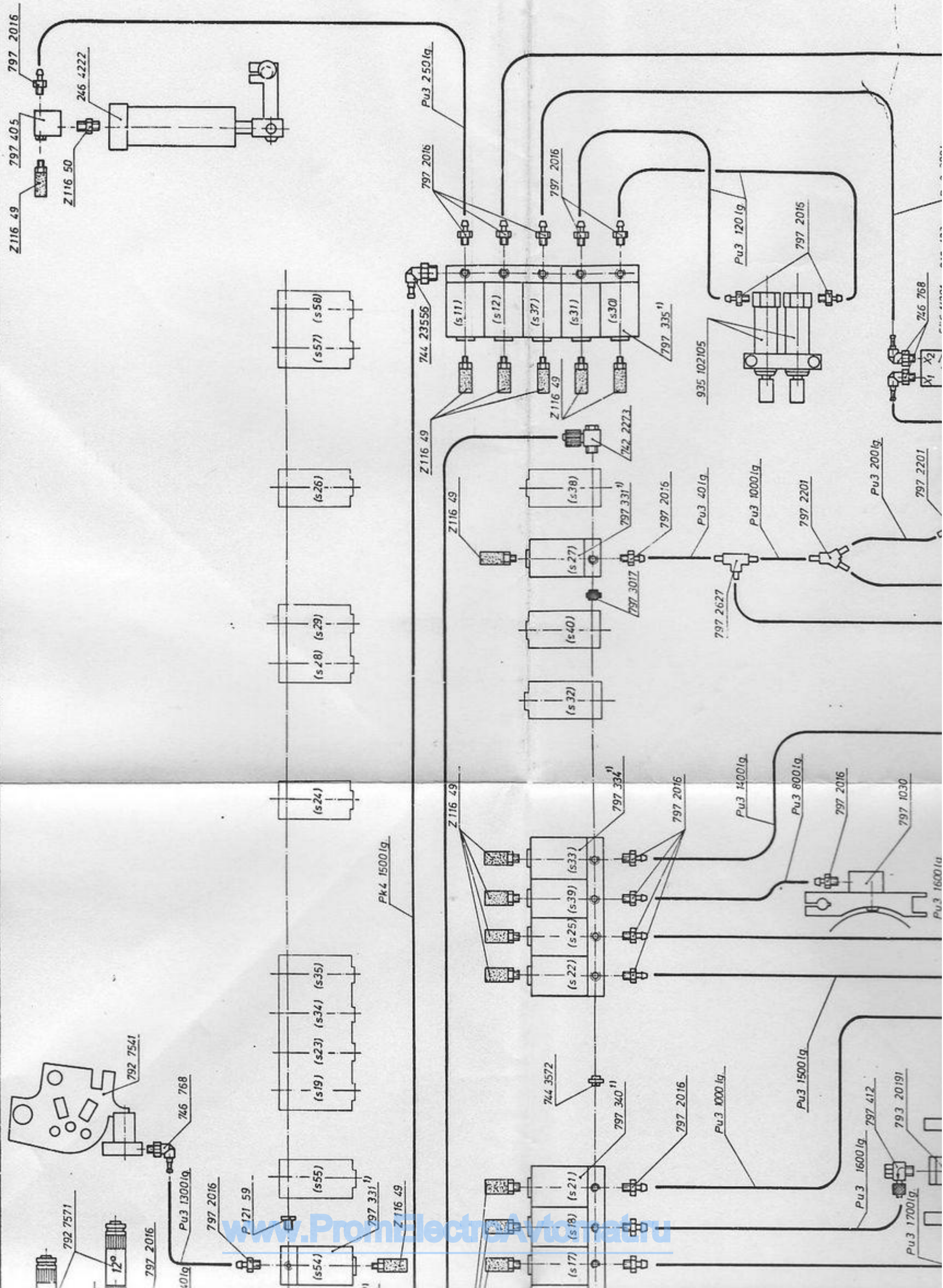
[illegible]

MIKF:OVERFILMT

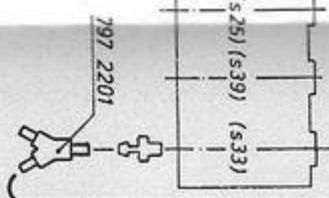


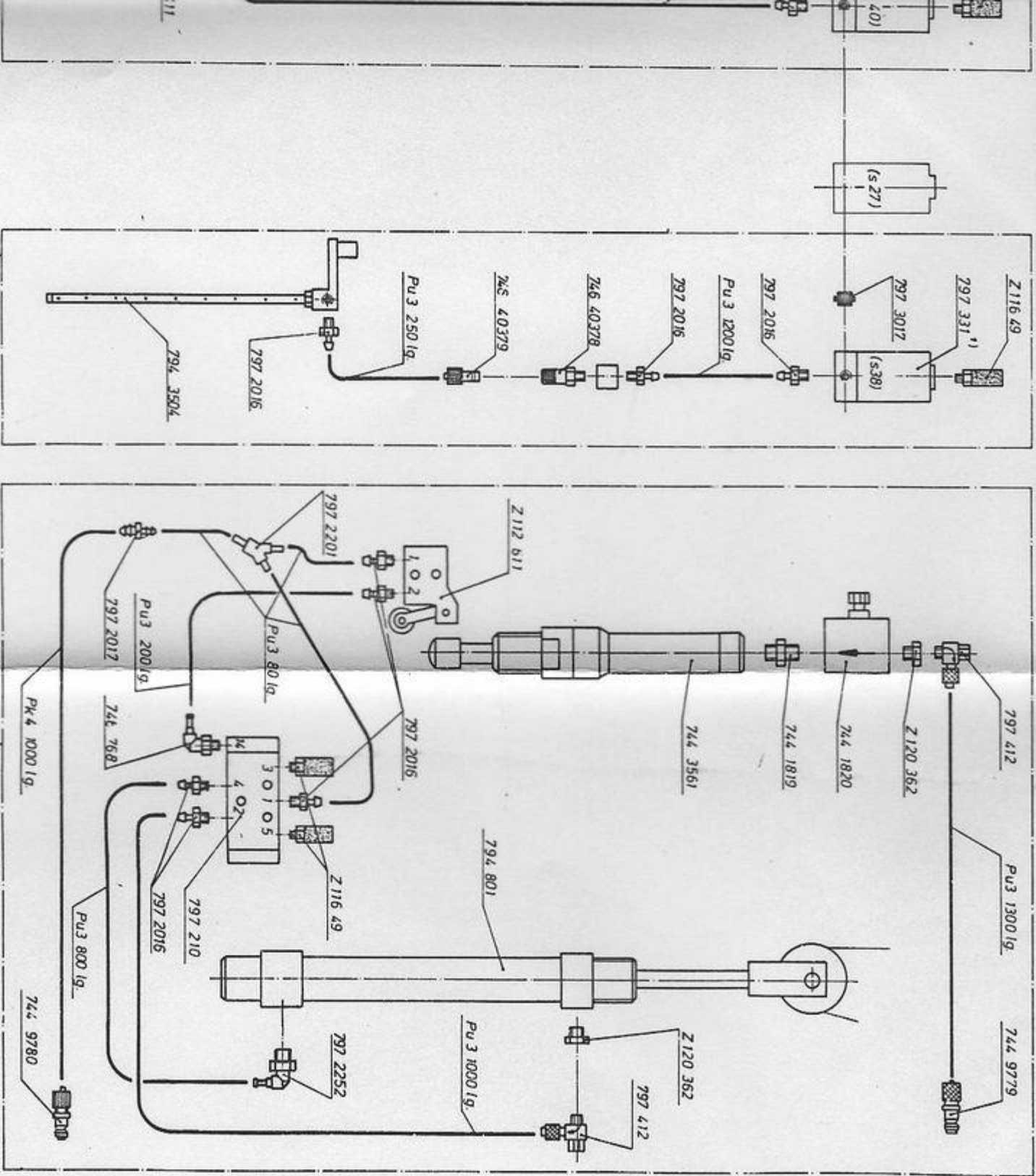












7901

794 4001 / 794 4501

794 701

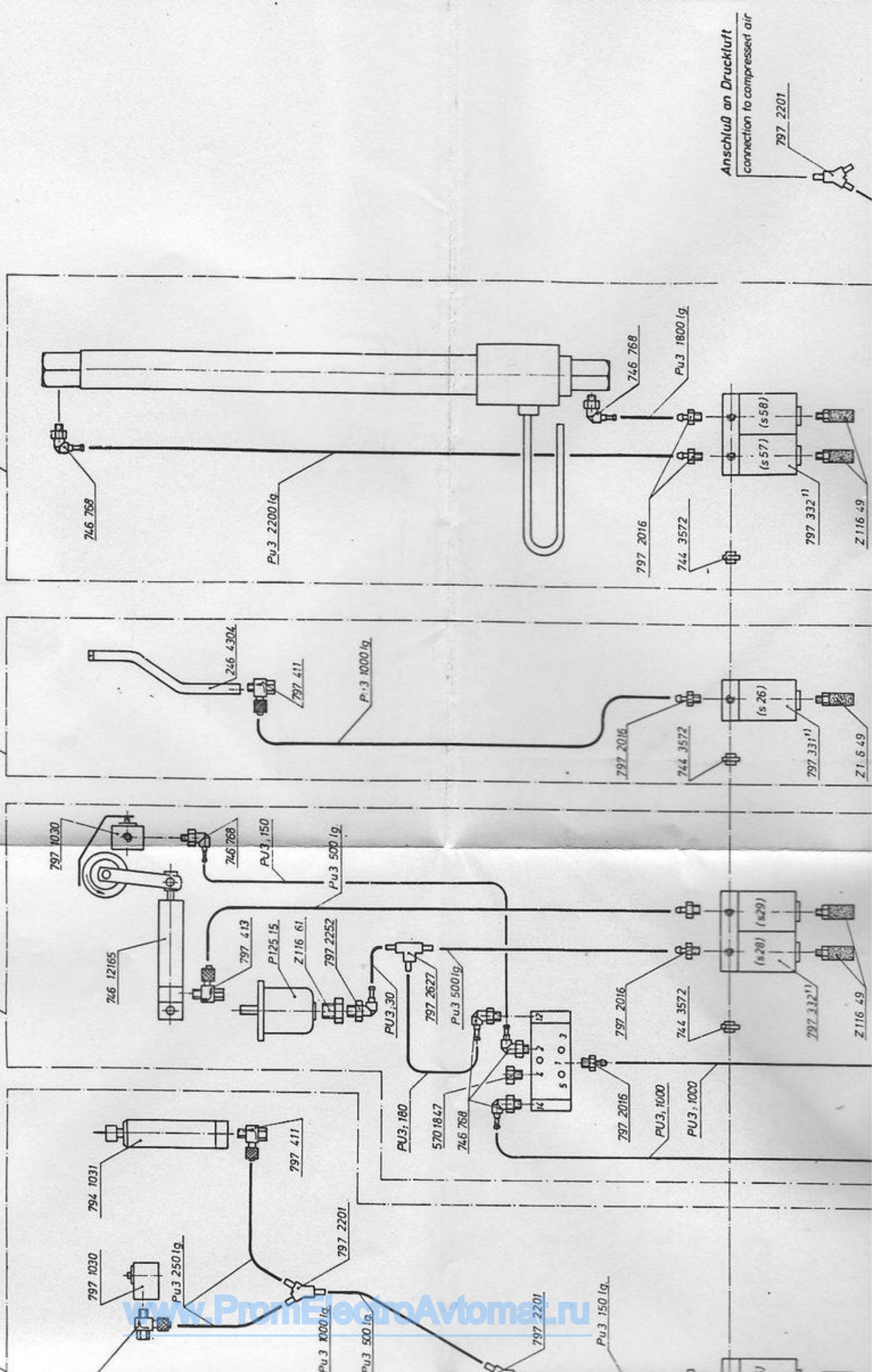
				Tog				Pneumatik - Geräteplan				797 745032	
				03.06.85	gez.	Rev. 12	gpr.	Pneumatik - Elements-Plan				Blatt 2	
01	30.6.88	gpr.	gpr.					für 745-7				Blatt 2	
And.	Tog	gez.	gpr.										

794 1201

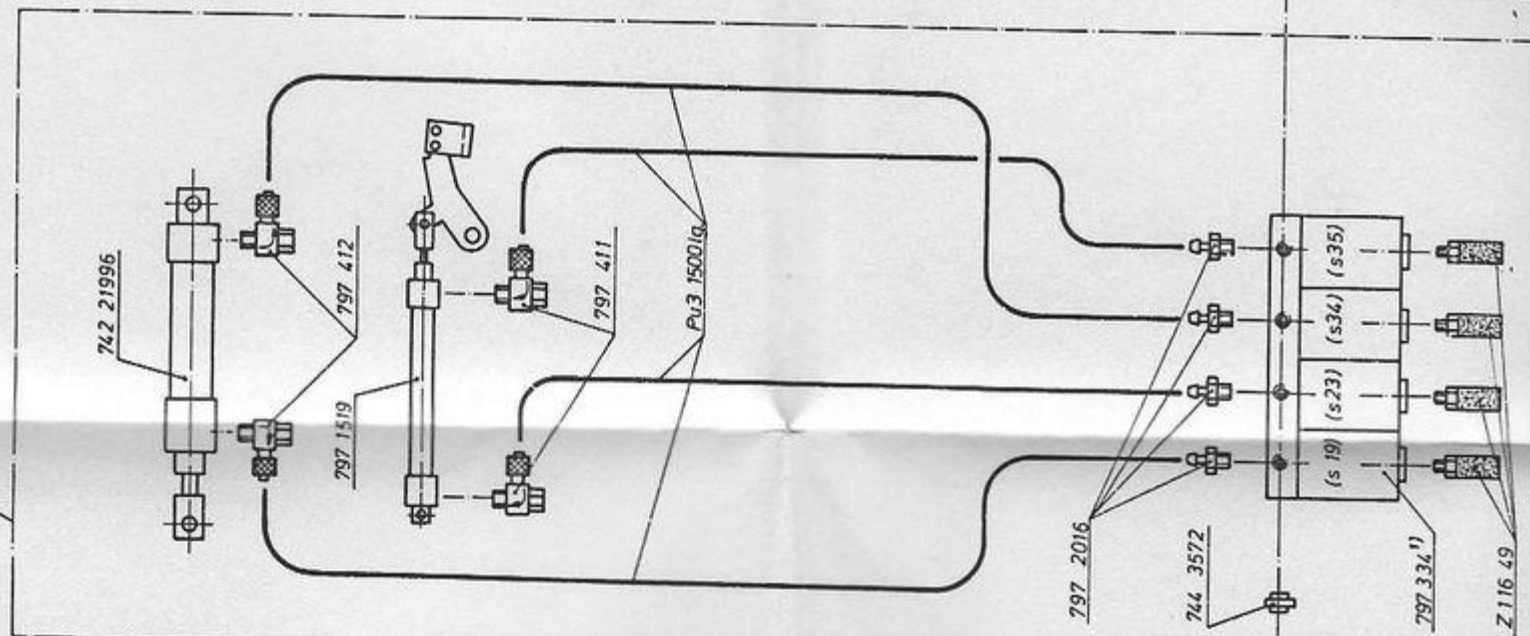
794 2901

794 5001

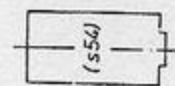
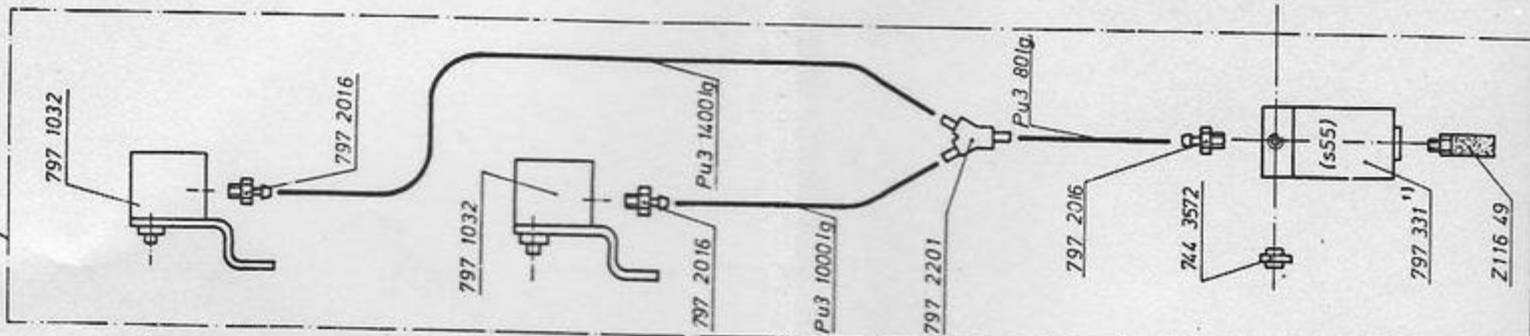
794 5101



794 4001 / 794 4501



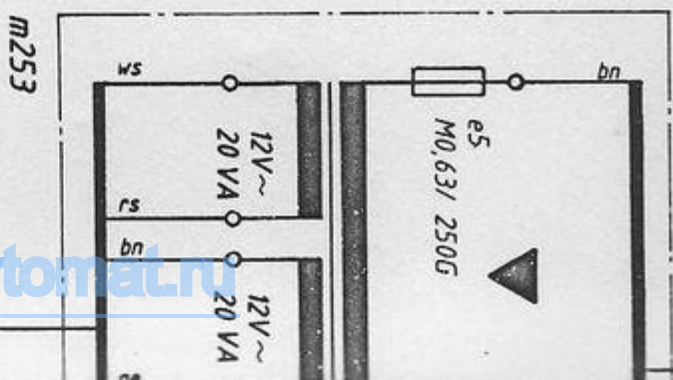
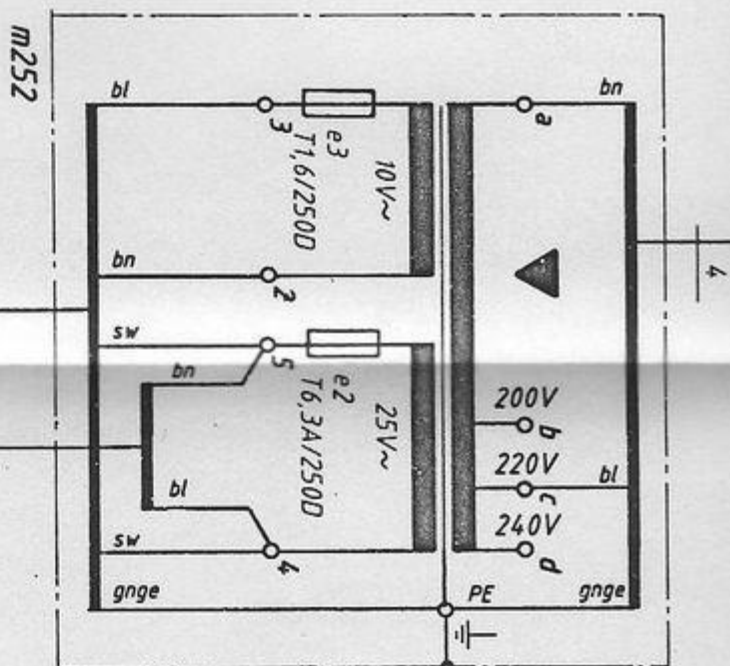
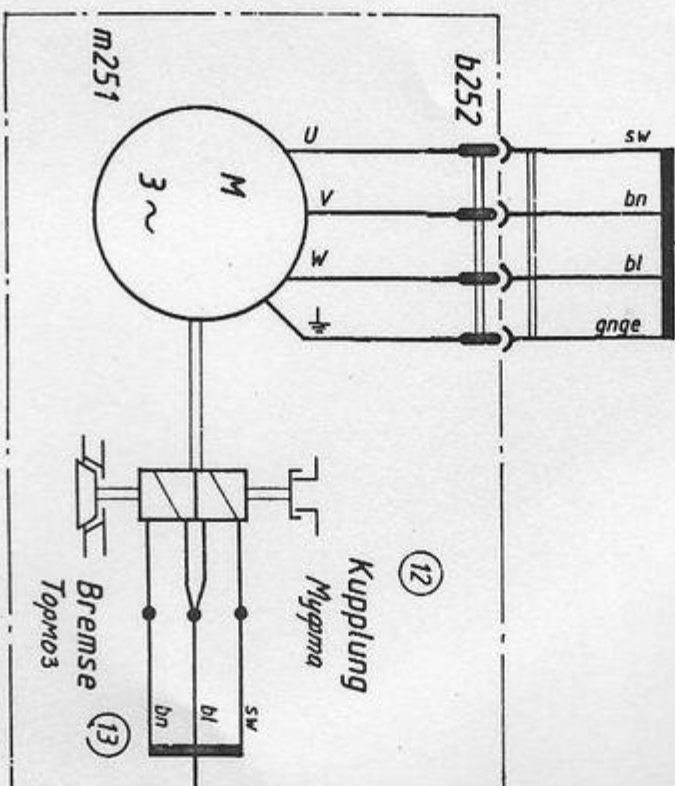
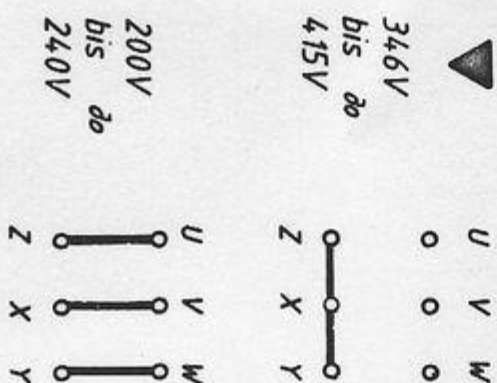
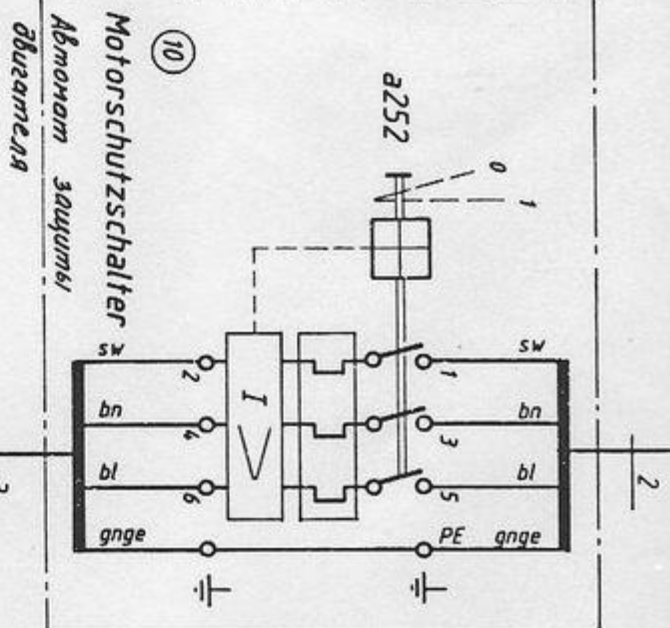
792 7871



eingestellt auf:
(4,6A bei 200V)
4,2A bei 220V
2,5A bei 380V
(2,3A bei 415V)

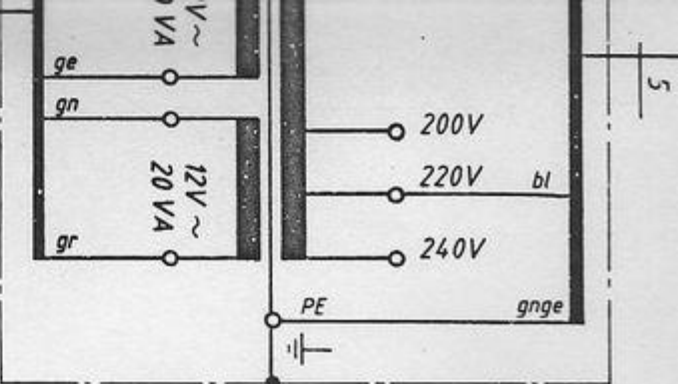
Установка:

(4,6A при 200В)
4,2А при 220В
2,5А при 380В
(2,3А при 415В)



14 Nähntrieb
Привод швейной машины

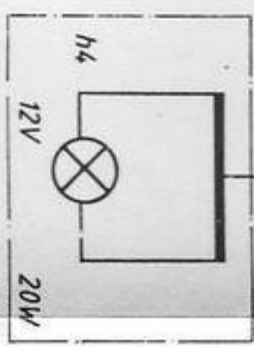
16 Lage der Steckverbindungen
Нормирование штекерных соединений
Externe Steckverbindung b221-
Steuergerät
Netz
Endfaster
Frontplatte und
Steuergerät int.
Externe Steckverbindung b100-
Steuergerät
Prüfung der Steuerung
Prüfung der Steuerung
Prüfung der Steuerung
Prüfung der Steuerung



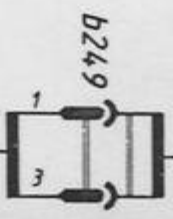
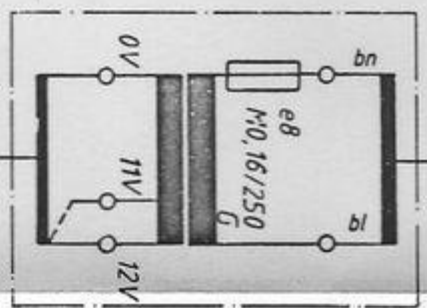
Blatt 2 (15)
Лист 2

100-200
221-250
201-220
251, 252
U-b99

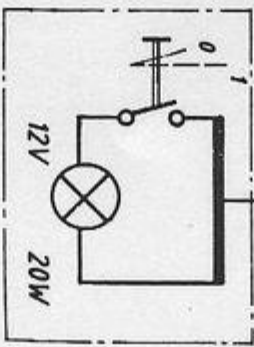
Маркировочный светильник
Маркиierungsleuchte



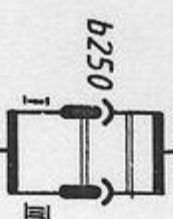
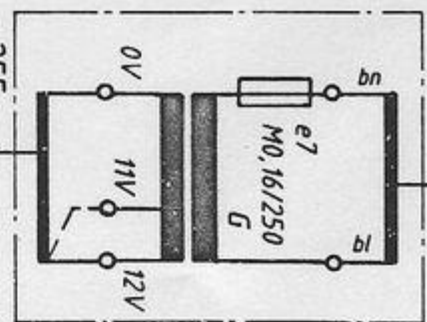
Bei 230V u. 240V
Primärspannung Lampe
an 11V anschließen
При первом напряжении
230В или 240В светильник
подключить на 11В



Нähleuchte
Светильник швейной
машин



Bei 230V u. 240V Primärspannung
Lampe an 11V anschließen
При первом напряжении 230В
или 240В светильник подключить
на 11В.



Дополнительная оснастка
Zusatzausstattung

Zur Beachtung!
Die Texte an den eingekreisten Positions-No.
sind auf einem gesonderten Blatt in die
jeweilige Fremdsprache übersetzt

Note:
The texts beside the encircled position
numbers are translated on a separate sheet.

Observation:
Les textes à côté des chiffres de position
encerclés ont été traduits sur une feuille
séparée.

Observation:
Los textos al lado de las cifras de posición
engerradas han sido traducidos sobre
una hoja separada.



Hinweise für Umschaltung
auf andere Netzspannungen
beachten
Перемкновения для согласования
с напряжением сети

PROVERFBLATT

Art.	Tag	gez.	gepr.
010	14.09.88	Harber	Til
Art.	Tag	gez.	gepr.

Bauschaltplan

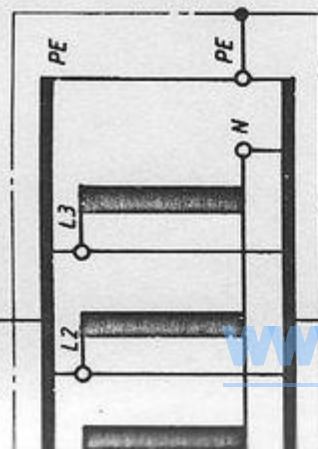
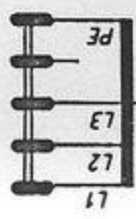
für Klasse 745-5,-7,-15
Схема соединений

Tag	gez.	gepr.	ges.
23.06.88	Harber	Til	



DÜRKOPP

Blatt
Лист
1/5
798 700151B2



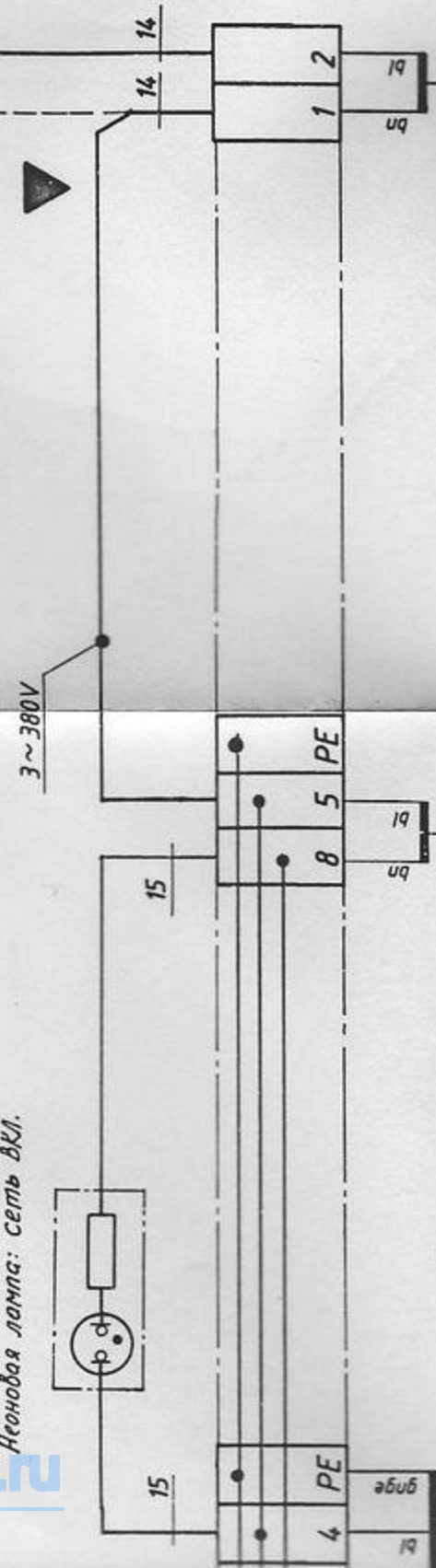
b251

④ Spartransformator zur Anpassung einer für 3~380V +N ausgelegten Maschine an eine Netzspannung von 3~380V ohne Mittelpunktsleiter (N)
 Автоматический трансформатор для питания швейной машины с напряжением 3~380В +0 от сети 3~380В без нуля

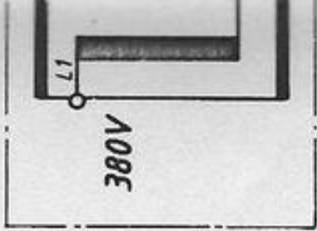
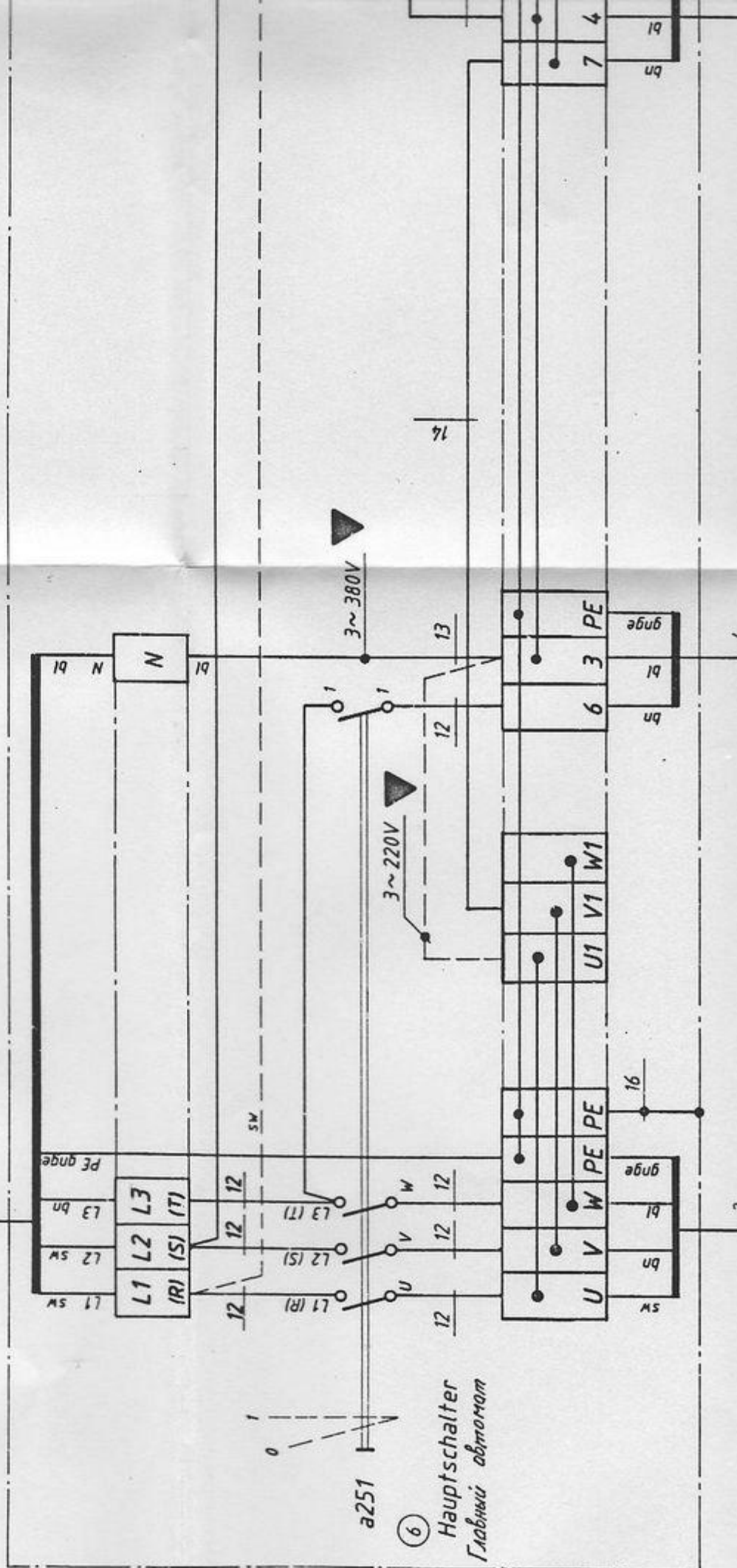
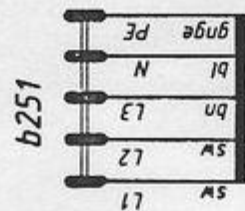
www.FromElectroAvtomat.ru

⑧ Netzverteiler
Сетевой клеммник

Leuchte: Netz EIN
Неоновая лампа: сеть ВКЛ.



2 Netzstecker
Сетевой штекер



13 Sender Stapelkontrolle
Излучатель контроля
укладчика

14 Empfänger
Stapelkontrolle
Приемник контроля
укладчика

15 Wagen hinten
Коретка сзади

16 Wagen vorn
Коретка впереди

17 Fadenwächter links
Левый нитенаблюдатель

18 Fadenwächter rechts
Правый нитенаблюдатель

19 Haubenkontrolle
Контроль кожуха

20 Bandschere schließen
Ножницы замкнуть

21 Faltstempel freigeben
Освободить штампель
для подгиба

22 Pattenzuführung öffnen
Открыть подачу клапана

23 Stoffhalter absenken
Удерживатель ткани
опустить

24 Pedal 1. Stufe
Педаль 1. ступень

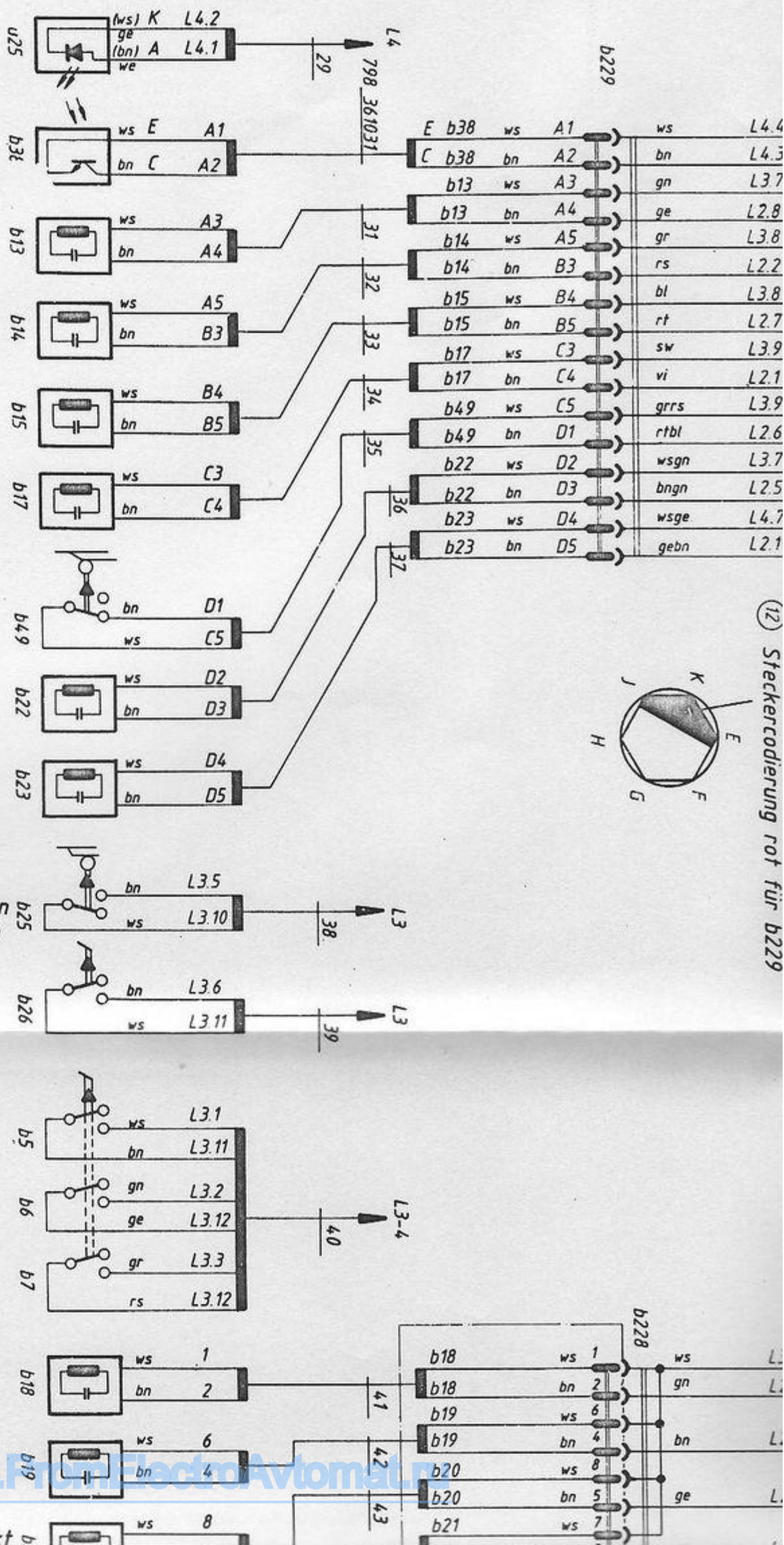
25 Pedal 2. Stufe
Педаль 2. ступень

26 Pedal 3. Stufe
Педаль 3. ступень

27 Faltstempel oben
Штампель для подгиба
вверху

28 Faltstempel unten
Штампель для подгиба
внизу

29 Faltstempel geschwenkt



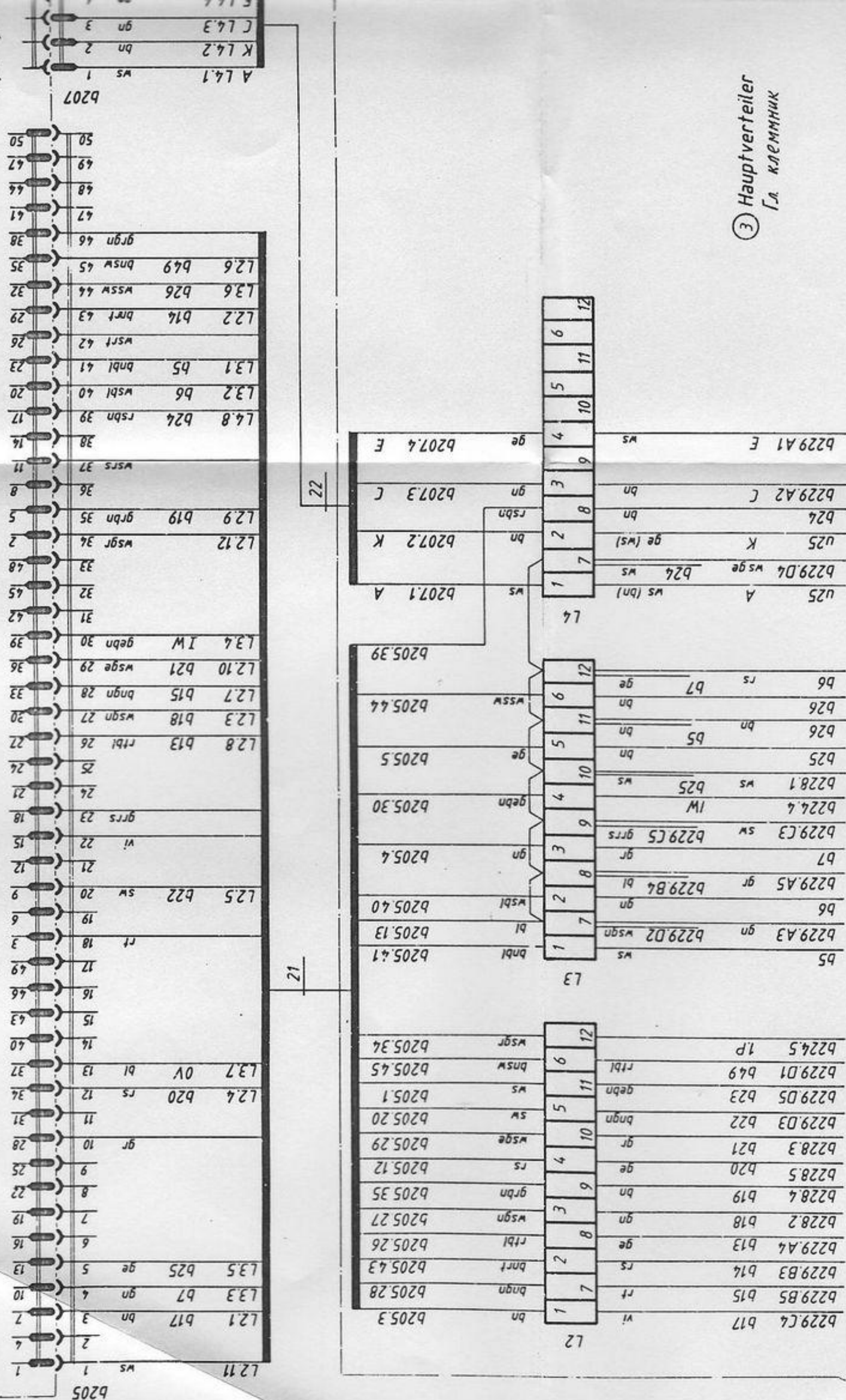
Stecker Codierung rot für b229



② *Steuergen*
Придоp

③ Hauptverteiler
Гл. клеммник

Блокировка штекера красн. для 6229



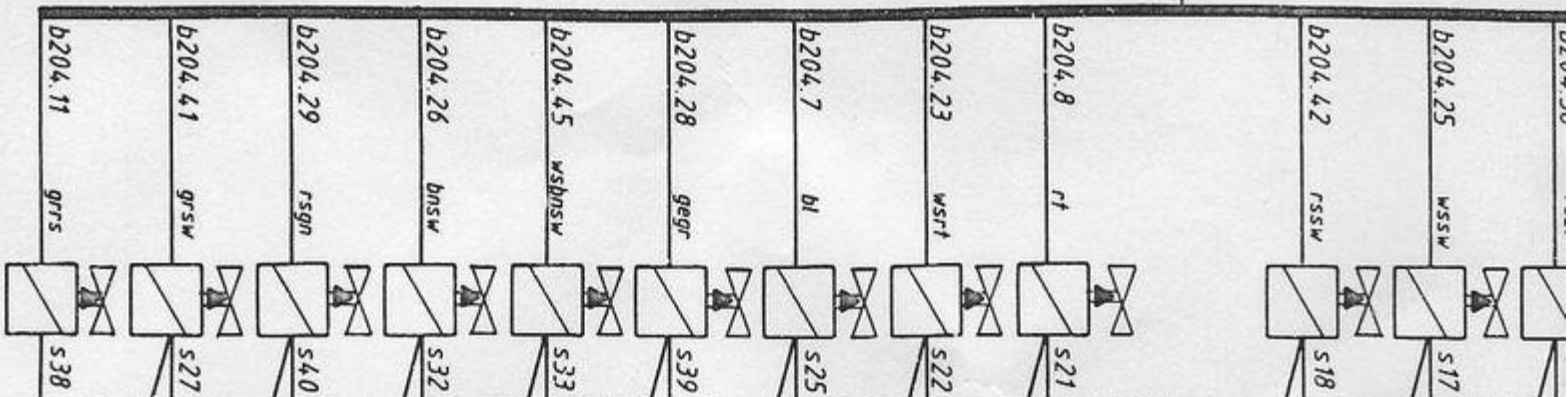
L2-3

27

12-4

26

24 linker Ventilblock



Левый блок воздухораспределителей

23 Blasen Pattenzuführung

Подвод подачи клапана

794 4001/794 4501



22 Blasen Reflexfolie

Обдув рефлексирующей пленки

792 7901



21 Eckenmesser kurze Taschen

Нож для разреза-ния угла, короткий вырез



20 Eckenmesser Nahtanfang

Нож для разрезания угла в начале шва



19 Wagen in Einlegerposition

Исходное положение коретки

792 7901



18 Ober teilbremse

Тормоз гонимой швейной машины

792 7901



17 Faden vorziehen

Наматывание нити

792 7901



16 Greiffaltstempel schwenken

Поворот штампа захвата для подгиба

792 7901



15 Greiffaltstempel senkrecht

Штамп захвата для подгиба перпендикулярно

792 7901



14 Greiffaltstempel absenken

Опускание штампа захвата для подгиба

792 7901



13 Greiffaltstempel anheben

Подъем штампа захвата для подгиба

792 7901



12 Eckenmesser Nahtende

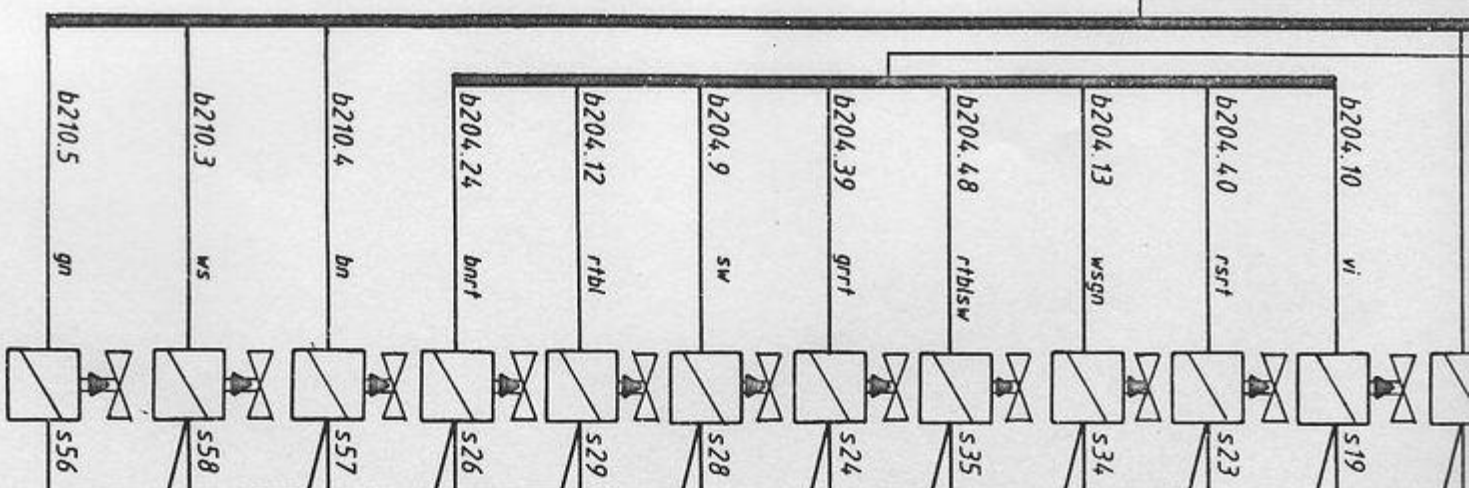
Нож для разрезания угла в конце шва

792 7901



25 rechter Ventilblock

Правый блок воздухораспределителей



63 Vakuum 722 4201

Вакуум



42 Ausstreifer zurück 794 5101

Выдавливатель назад



41 Ausstreifer vor 794 5101

Выдавливатель вперед



40 Nadelkühlung 794 5001

Обдув иглы



39 Band vorschieben 794 2901

Подача ленты



38 Bandschere 794 2901

Ленточные ножницы



37 Stoffhalter 794 1201

Удерживатель ткани



36 Pattenzuführung öffnen 794 4001, 794 4501

Открытие подачи клапана



35 Pattenzuführung ausschwenken 794 4001, 794 4501

Разворот клапана подачи



34 Pattenzuführung schließen 794 4001, 794 4501

Закрытие клапана подачи



33 Pattenzuführung einschwenken 794 4001, 794 4501

Поворот подачи клапана



3 Blatt 1

8

m252

8

WS

bn

ge

bn

ge

bn

ge

bn

ge

bn

ge

bn

ge

bn

ge

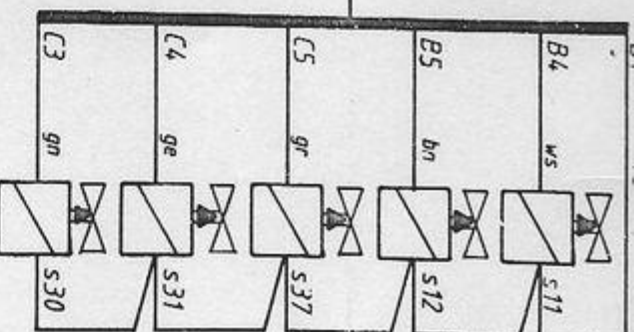
bn

ge

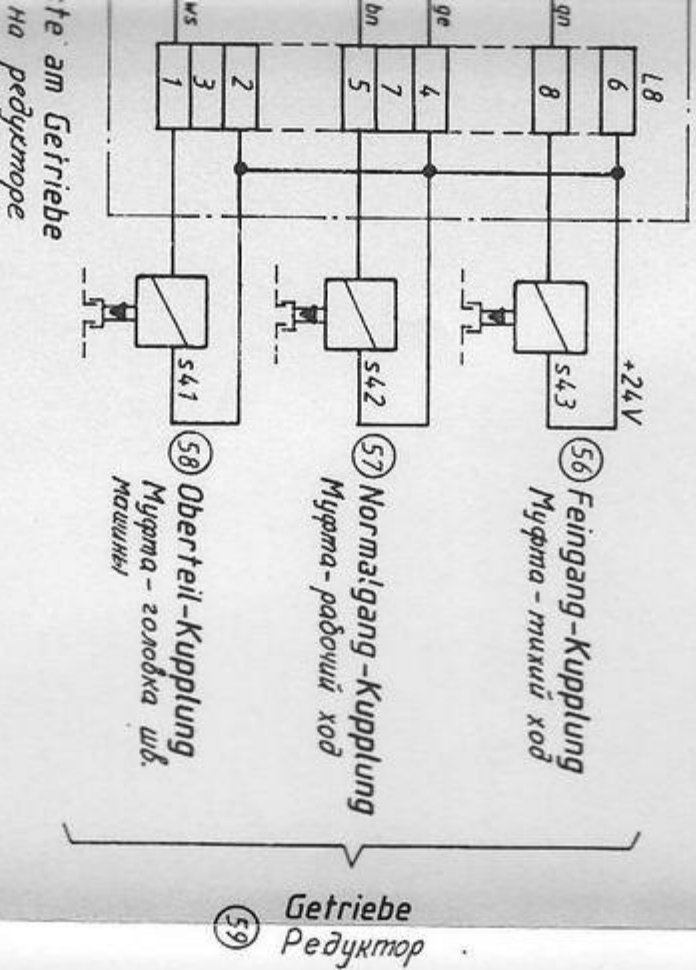
grsw	9	vi	A4	S31
grsw	4	ge	A4	S8
gegrsw	10	grs	C5	S37
geb	5	gr	A5	S36
bngr/bnbl	11	wsgn	D2	S41
wshl	6	bl	B4	S11
gers/grssw	12	bngr	D3	S42

43 Hauptverteiler Гл. клеммник

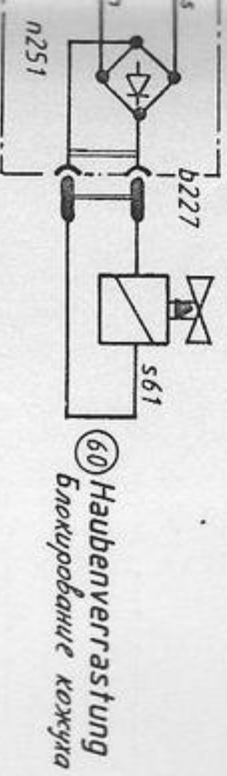
L6.7	r	B5	bn	S12
L6.8	sw	C3	qn	S30
L6.9	vi	C4	ge	S31
L6.10	grs	C5	gr	S37
L5.12	rtbl	D1	rs	+24V
L6.11	wsgn	D2	ws	S41
L6.12	bngr	D3	bn	S42
L5.6	wsg	D4	qn	S43
L5.12	geb	D5	ge	+24V



- 51 Kullisse schwenken
Поворот кулисы
- 52 Mittelmesser
Центральный нож
- 53 Fadenspannung lösen
Ослабление натяжения нити
- 54 Nadel rechts
Игла направо
- 55 Nadel links
Игла налево



- 56 Feingang-Kupplung
Муфта - тонкий ход
- 57 Normalgang-Kupplung
Муфта - рабочий ход
- 58 Oberteil-Kupplung
Муфта - золотка шв. машины
- 59 Getriebe
Редуктор



- 60 Haubenverstellung
Блокирование кожуха

PROVERBUNT

- 62 Zusatzausstattung
Дополн. оснастка

1

DURKOPP

798 700151B2

Blatt
3/5

798 700151B2

Tag 23.06.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

gepr. Hader

gepr. Hader

Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

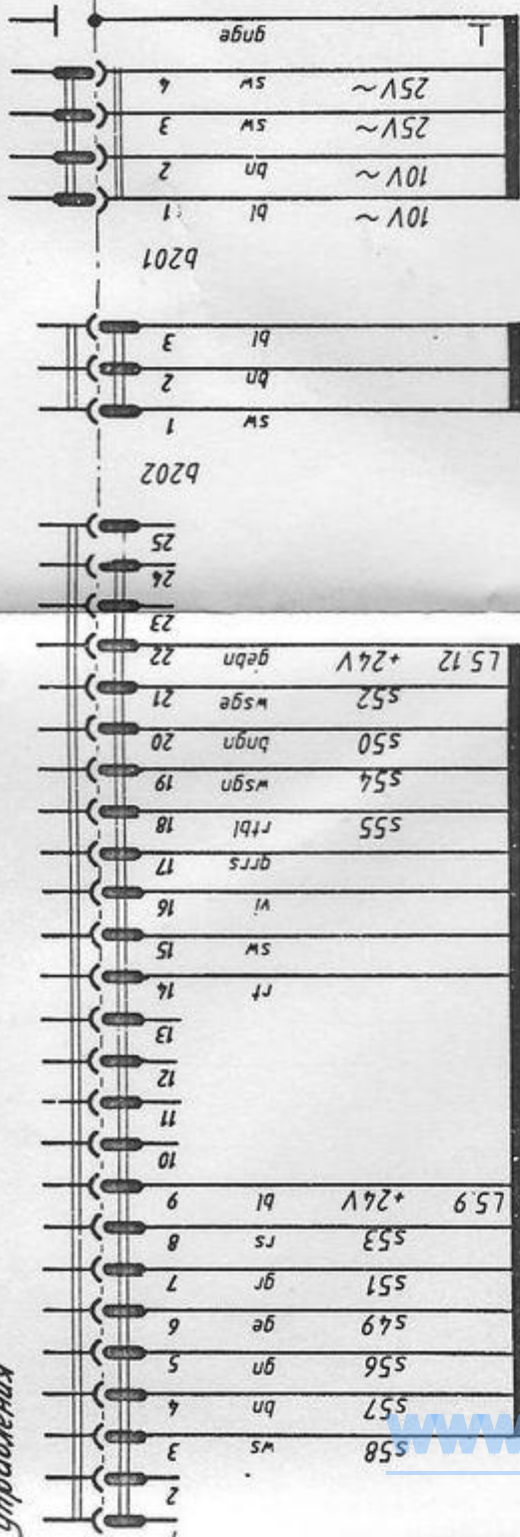
gepr. Hader

gepr. Hader

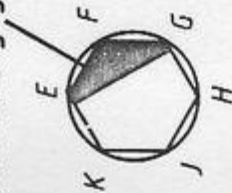
Tag 14.09.88

gez. Hader

gez. Hader

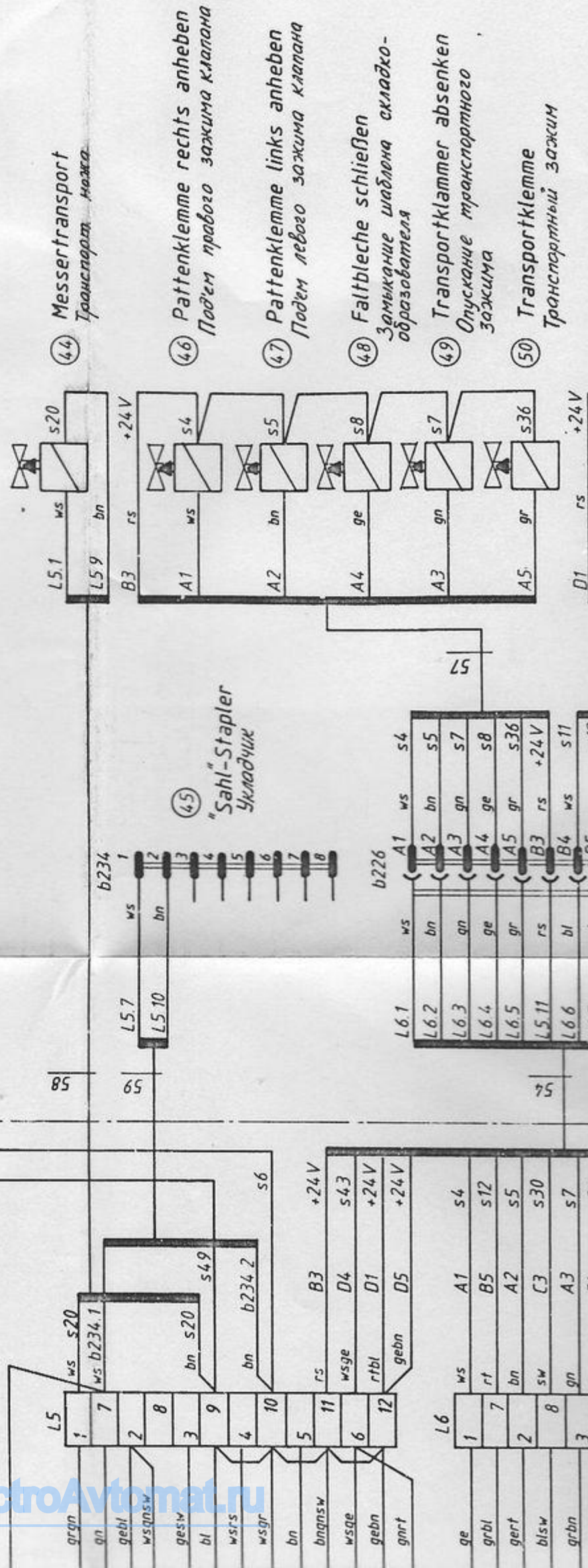


4) Блокировка штекера, желт. для b226
Steckercodierung gelb für b226



3) m251 Blatt 1
Лист 1

3) m252 Blatt 1
Лист 1



44) Messertransport
Транспорт ножа

46) Pattenklemme rechts anheben
Подъем правого зажима клапана

47) Pattenklemme links anheben
Подъем левого зажима клапана

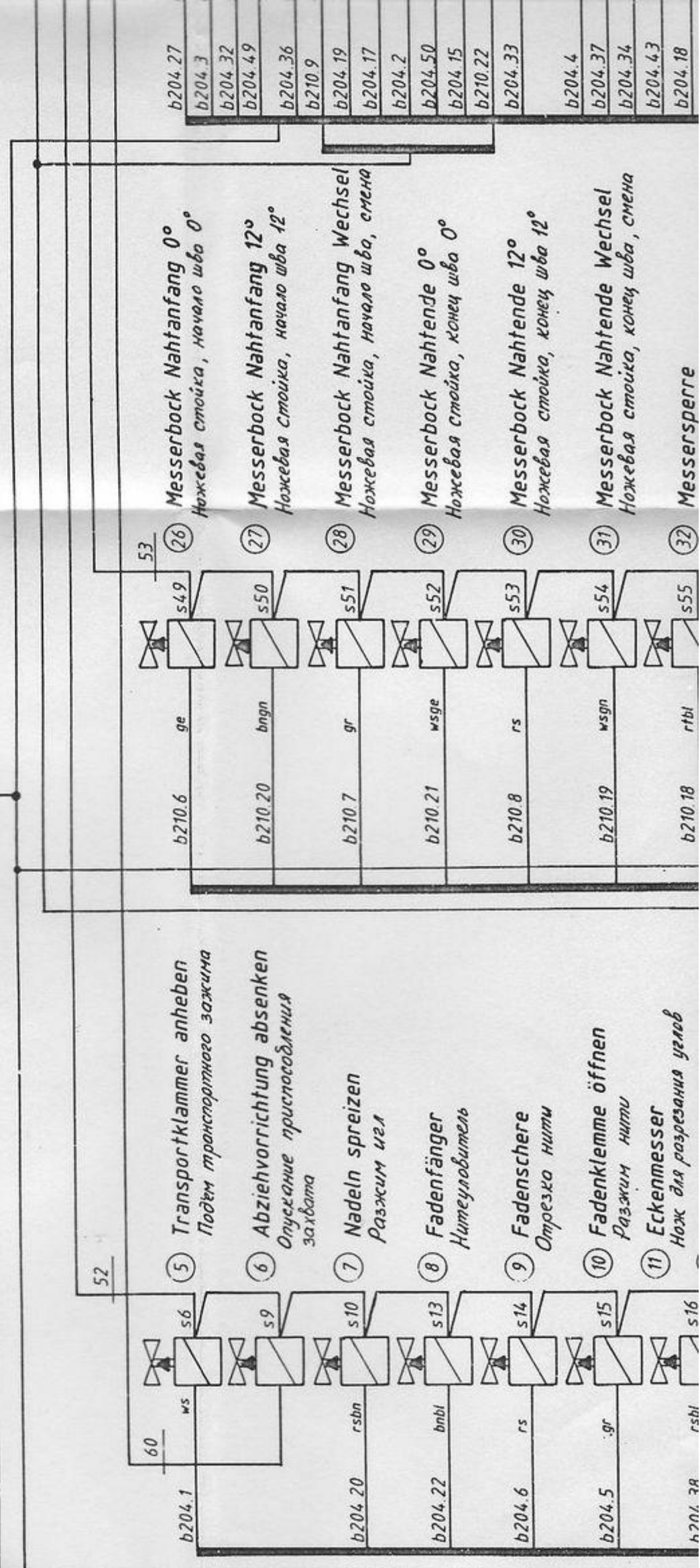
48) Fallbleche schließen
Закрывание шайбы складко-образователя

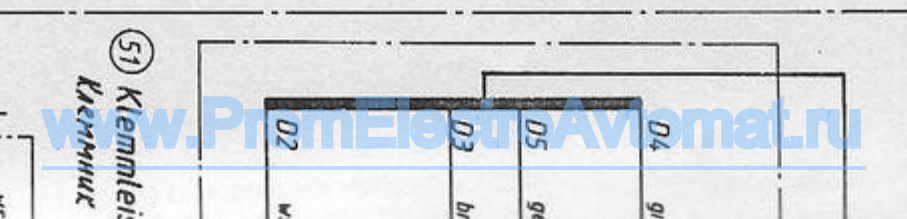
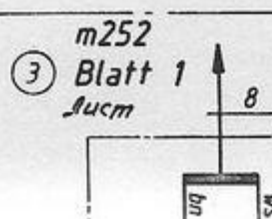
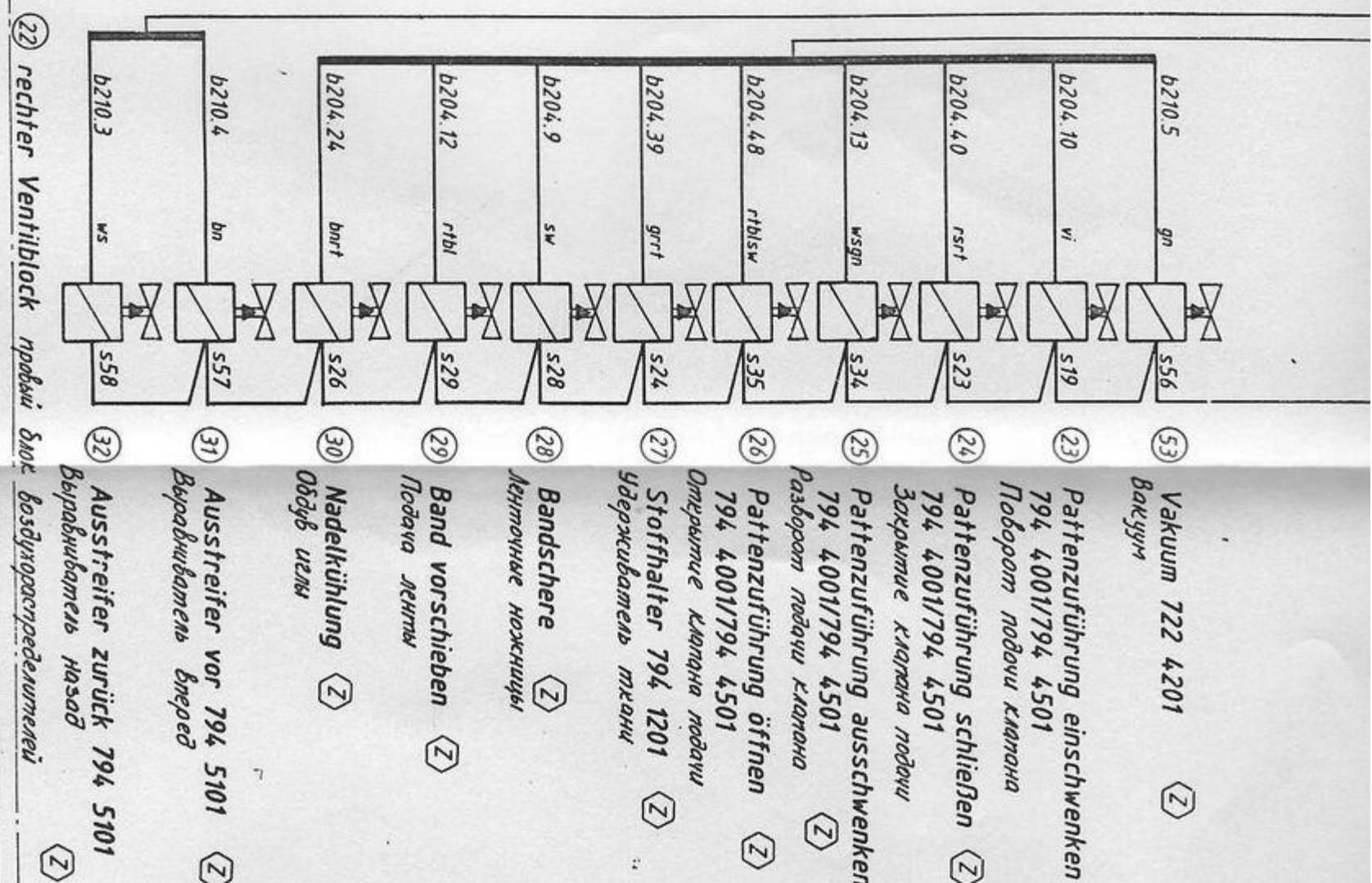
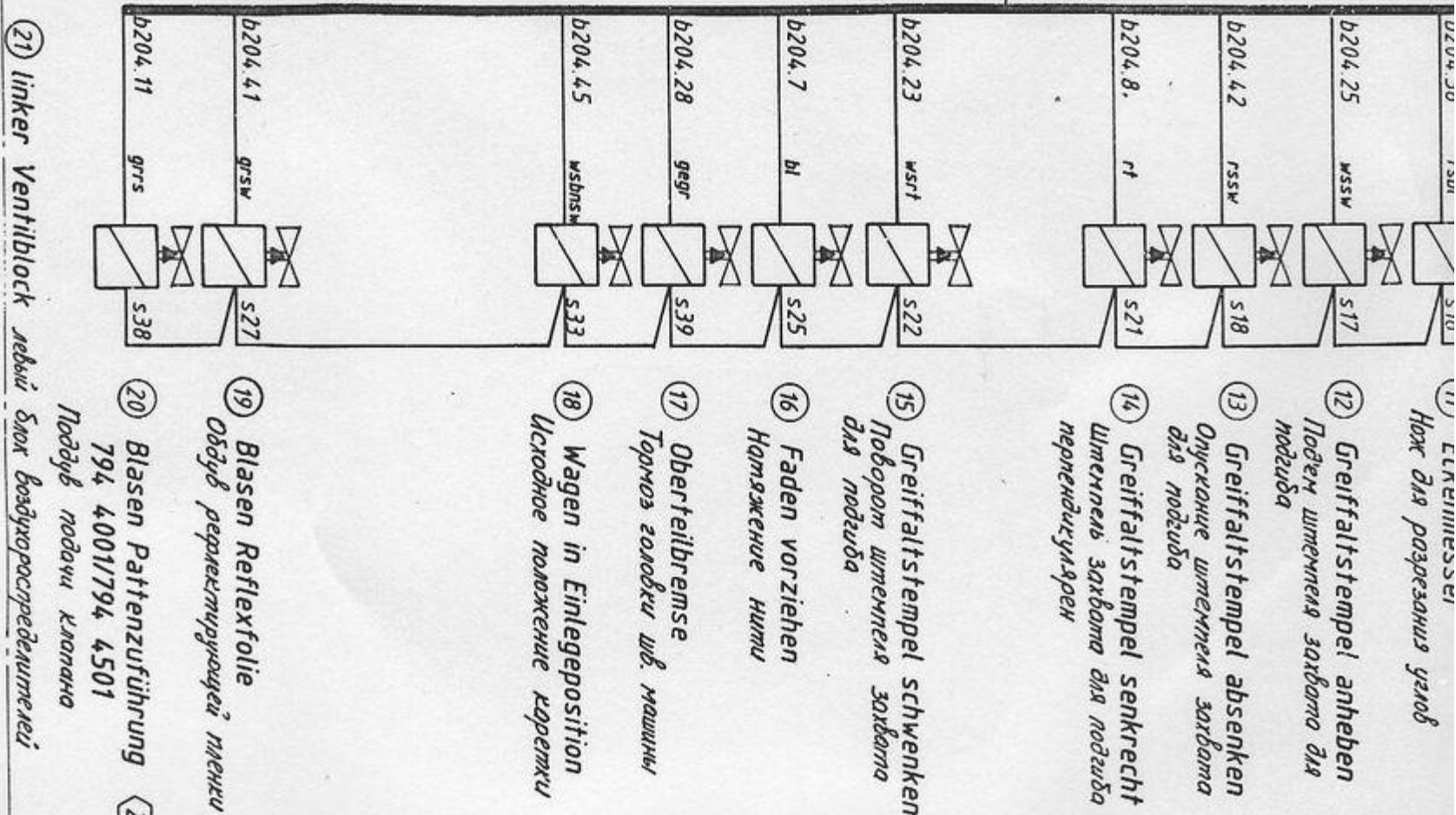
49) Transportklammer absenken
Опускание транспортного зажима

50) Transportklemme
Транспортный зажим

45) "Sahl-Stapler"
Укладчик

50	50	MSW	56
50	50	MSW	56
47	47	MSW	56
44	44	MSW	56
41	41	MSW	56
38	38	MSW	56
35	35	MSW	56
32	32	MSW	56
29	29	MSW	56
26	26	MSW	56
23	23	MSW	56
20	20	MSW	56
17	17	MSW	56
14	14	MSW	56
11	11	MSW	56
8	8	MSW	56
5	5	MSW	56
2	2	MSW	56
48	48	MSW	56
45	45	MSW	56
42	42	MSW	56
39	39	MSW	56
36	36	MSW	56
33	33	MSW	56
30	30	MSW	56
27	27	MSW	56
24	24	MSW	56
21	21	MSW	56
18	18	MSW	56
15	15	MSW	56
12	12	MSW	56
9	9	MSW	56
6	6	MSW	56
3	3	MSW	56
49	49	MSW	56
46	46	MSW	56
43	43	MSW	56
40	40	MSW	56
37	37	MSW	56
34	34	MSW	56
31	31	MSW	56
28	28	MSW	56
25	25	MSW	56
22	22	MSW	56
19	19	MSW	56
16	16	MSW	56
13	13	MSW	56
10	10	MSW	56
7	7	MSW	56
4	4	MSW	56
1	1	MSW	56



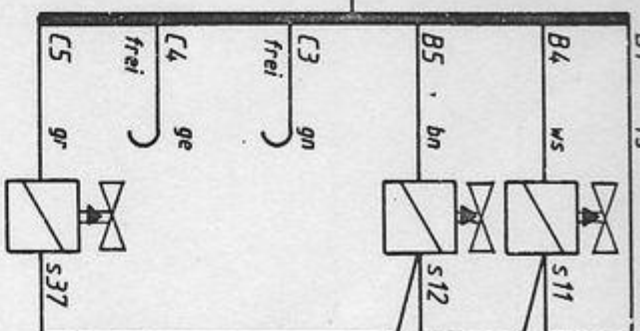


b204.35
b204.46
b204.16
b204.14/31
b204.21
b204.30/47

9	vi	C4	S8
4	ge	A4	S37
10	gr	C5	S36
5	gr	A5	S41
11	ws	D2	S11
6	bl	B4	S4.2
12	bn	D3	S4.2

33 Hauptverteiler Главный клеммник

L6.7	rt	B5	bn	S12
L6.8	sw	C3	gn	
L6.9	vi	C4	ge	
L6.10	gr	C5	gr	S37
L5.12	rtbl	D1	rs	+24V
L6.11	ws	D2	ws	S41
L6.12	bn	D3	bn	S4.2
L5.6	wsge	D4	gn	S4.3
L5.12	ge	D5	ge	+24V



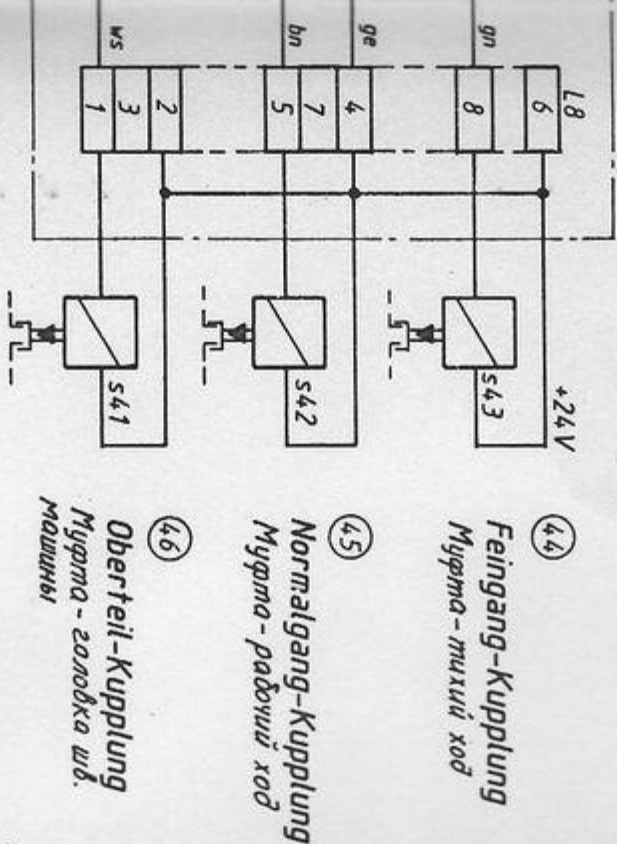
41 Ventile am Oberteil Воздухораспределители на головке шв.маш

42 Kulisse schwenken
Поворот кулисы

43 Mittenmesser
Центральный нож

44 Fadenspannung lösen
Ослабление натяжения нити

2 Zusatzausstattung Дополнительная оснастка



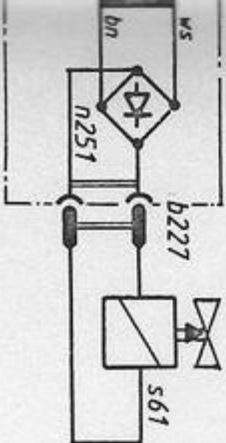
59 Getriebe Редуктор

44 Feingang-Kupplung
Мелко-тонкий ход

45 Normalgang-Kupplung
Мелко-рабочий ход

46 Oberteil-Kupplung
Мелко-золотка шд. машины

leiste am Getriebe шв.маш на редукторе



49 Haubenverrastung
Блокирование кожуха

WARTUNG

Bauschaltplan
für Kl. 745-5

1

Schema соединений для кл. 745-5

Blatt 798 700151B2

DURKOPP



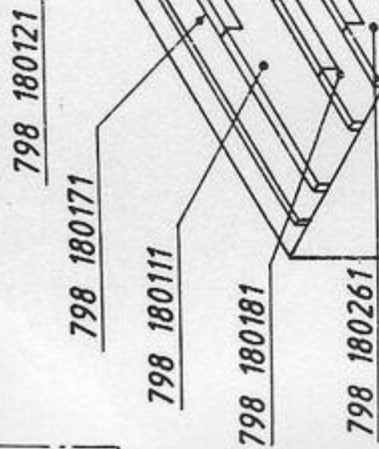
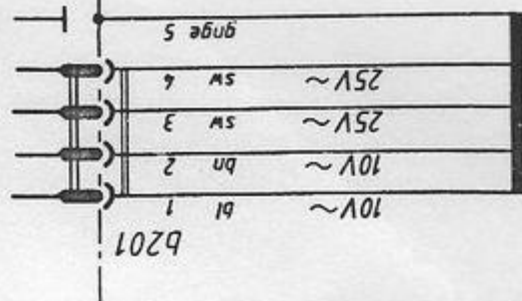
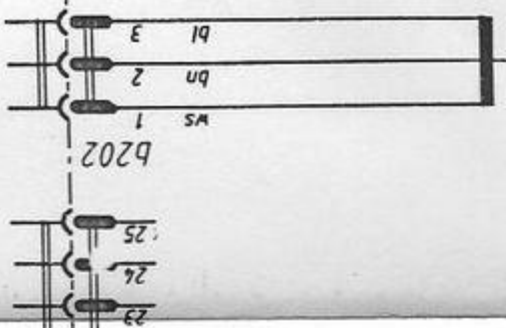
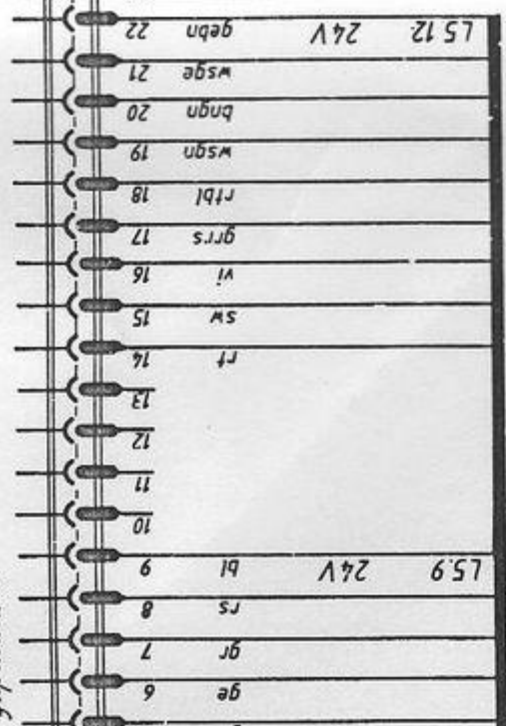
Zur Beachtung!
Die Texte an den eingekreisten Positionen sind auf einem gesonderten Blatt in die jeweilige Fremdsprache übersetzt.

Note:
The texts beside the encircled position numbers are translated on a separate sheet.

Observation:
Les textes à côté des chiffres de position encadrés ont été traduits sur une feuille séparée.

Observation:
Los textos al lado de las cifras de posición encerradas han sido traducidos sobre una hoja separada.

798 740141
управления

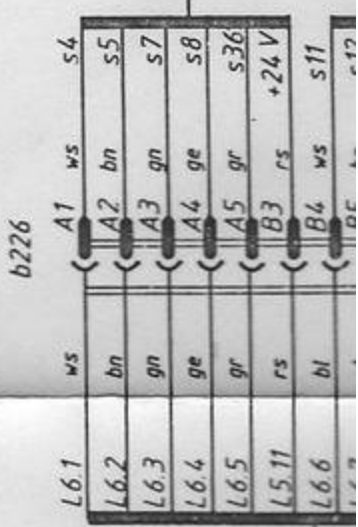
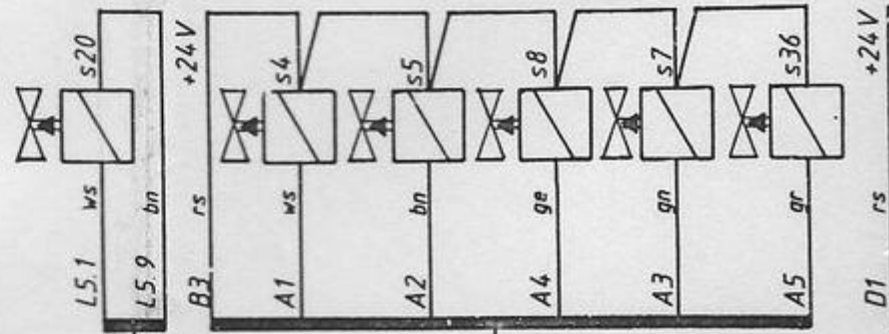
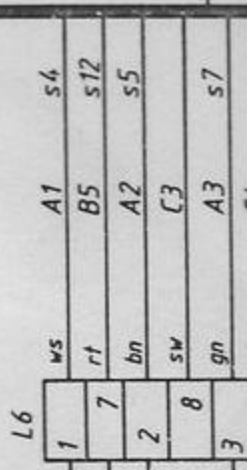
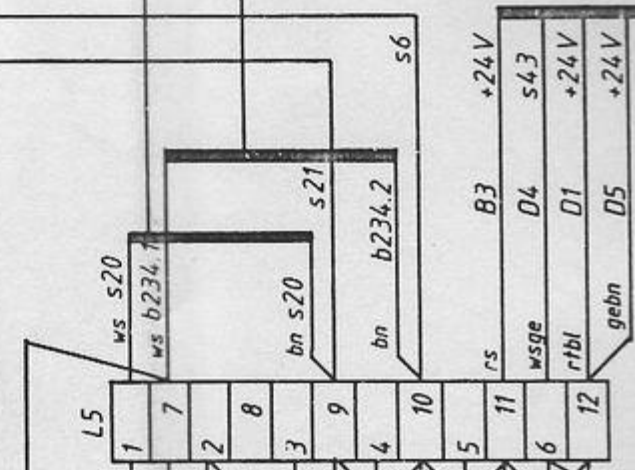


Steckercodierung, gelb b226
Блокировка штекера, желт. для b226



m252
③ Blatt 1
Lucm

m251
③ Blatt 1
Aucm



(47) Ventile am Wagen

③ Messertransport
Транспорт. ножа

(36) *Pattenklemme rechts anheben*
 Подъем правого зажима клепана
 (37) *Pattenklemme links anheben*
 Подъем левого зажима клепана
 (38) *Faltbleche schließen*
 Замыкание шаблона складкообразо-
 вателя
 (39) *Transportklammer absenken*
 Опускание транспортного зажима
 (40) *Transportklemme*
 Транспортный зажим

35 Sahl-Stapler
Укладчик

Steuer
2) Прибор

1	WS	56	LS.5	59	LS.7	54	LS.1	55	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
1	WS	56	LS.5	59	LS.7	54	LS.1	55	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100

50

53

5) Transportklammer anheben
Подъем транспортного захвата

6) Abziehvorrichtung absenken
Опускание приспособления захвата

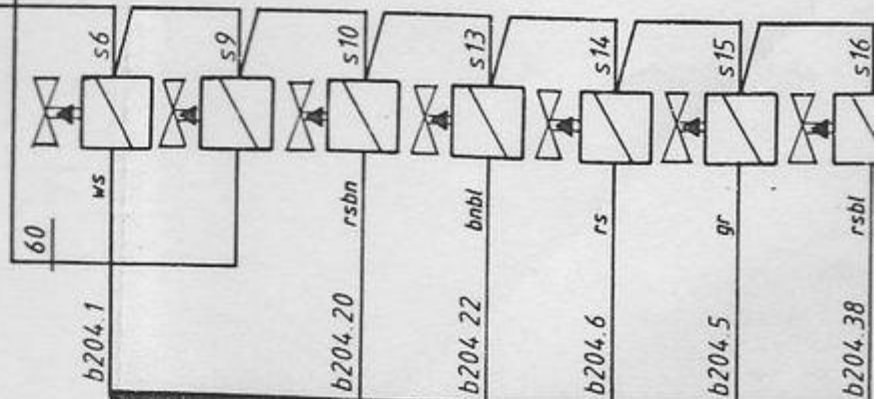
7) Nadeln spreizen
Разжим игл

8) Fadenabschneider vor
Нож отрезки нити вперед

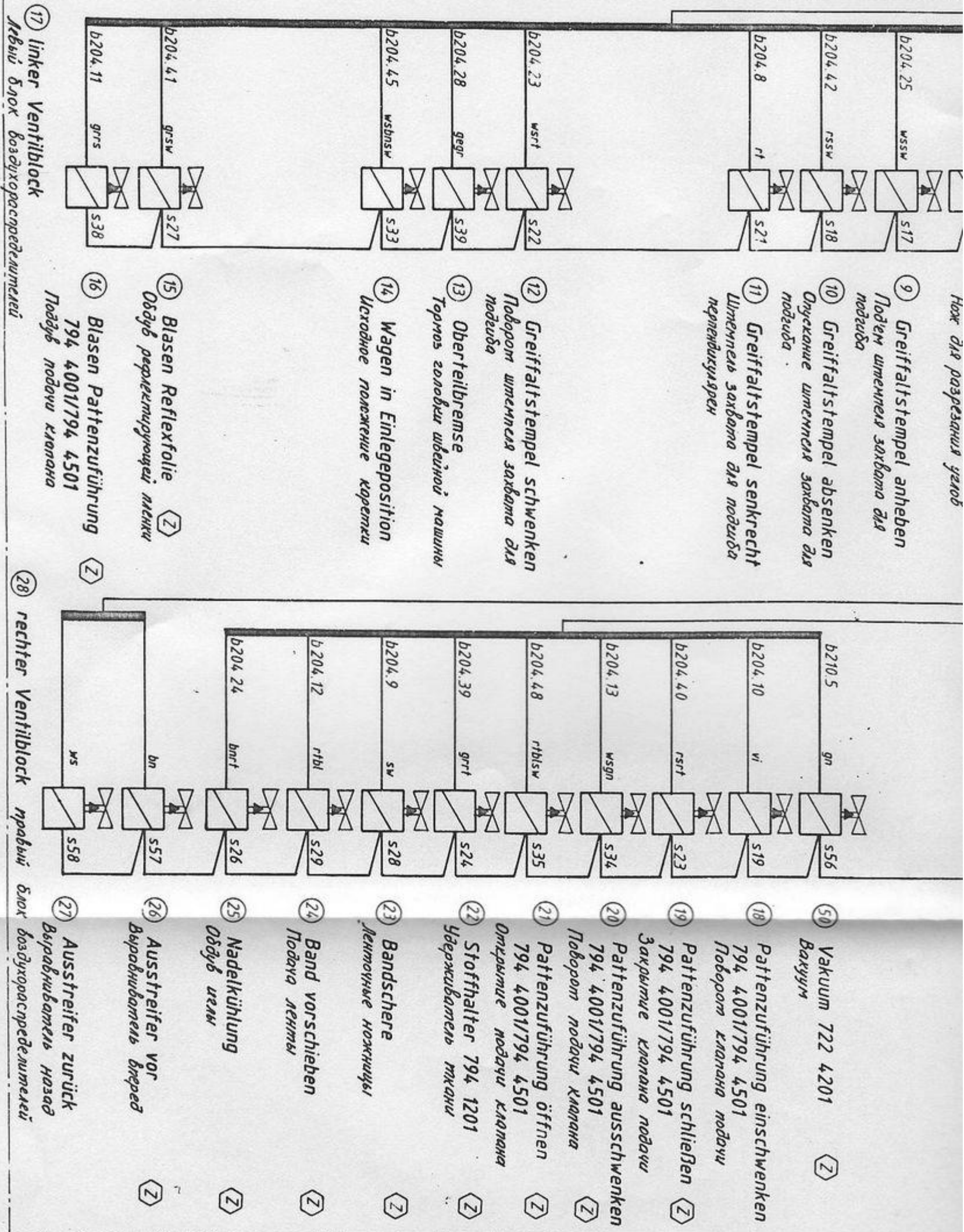
9) Fadenschere
Отрезка нити

10) Fadenabschneider zurück
Нож отрезки нити назад

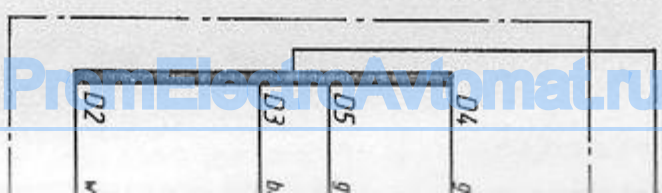
11) Erkennmesser



b204.27
b204.3
b204.32
b204.49
b204.36
b210.9
b204.19
b204.17
b204.2
b204.50
b204.15
b210.22
b204.33
b204.4
b204.37
b204.34



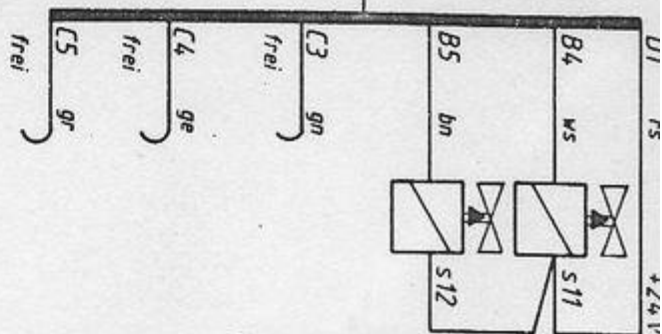
b204.35
b204.46
b204.16
b204.14/31
b204.21
b204.30/47



gnsw	9	vi	C4	s8
gegnsw	4	ge	A4	
gebl	10	grs	C5	
/31 bngl/qnbl	5	qr	A5	s36
wsbl	11	wsqn	D2	s41
/4.7 qers/qrrssw	6	bl	B4	s11
	12	bngl	D3	s42

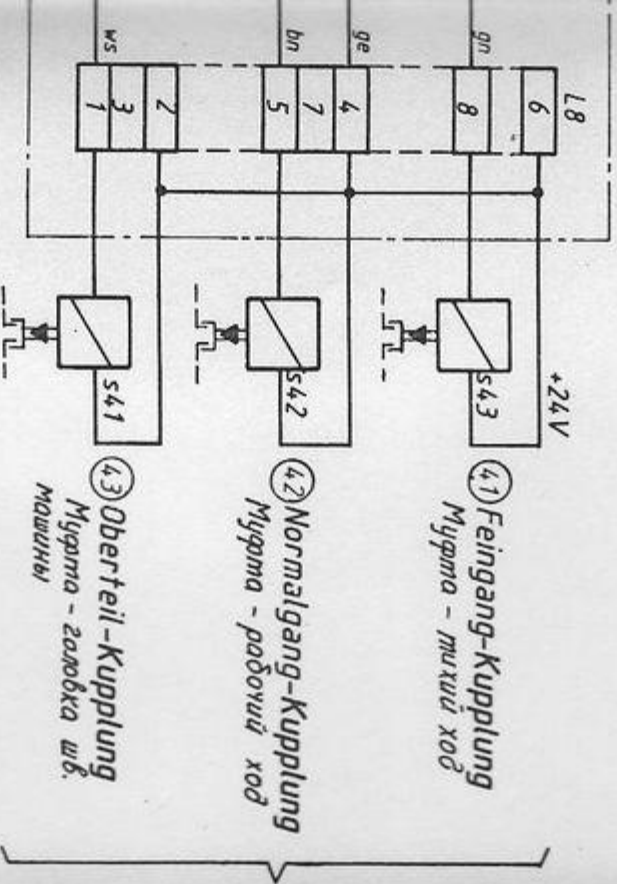
29 Hauptverteiler Главный клеммник

L6.7	r1	B5	bn	s12
L6.8	sw	C3	gn	
L6.9	vi	C4	ge	
L6.10	grs	C5	qr	
L5.12	rbl	D1	rs	+24V
L6.11	wsqn	D2	ws	s41
L6.12	bngl	D3	bn	s42
L5.6	wsge	D4	gn	s43
L5.12	gebl	D5	ge	+24V

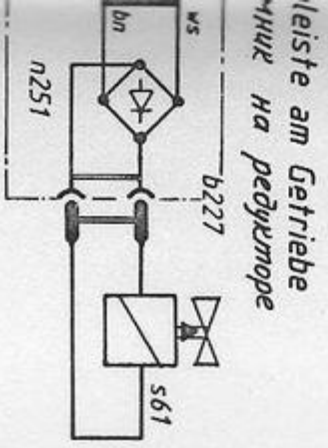


48 Ventile am Oberteil Воздухораспределители на головке шв. машины

- 39 Kulisse schwenken
Поворот кулисы
- 40 Mittenmesser
Центральный нож



45 Getriebe Редуктор



44 Haubenverstellung Блокировка кожуха

And.	Tog	gez.	gepr.
01.0	14.09.88	Harder	fi

MAFROVERFILMT

Tog	gez.	Harder	gepr.	fi	ges.	fi
23.06.88						

Bauschaltplan für Kl. 745-15

Schema соединений

Blatt 5/5

798 700151B2

47 Zusatzausstattung Дополнительная оснастка

Zur Beachtung!
Die Texte an den eingekreisten Positionen sind auf einem gesonderten Blatt in die jeweilige Fremdsprache übersetzt.

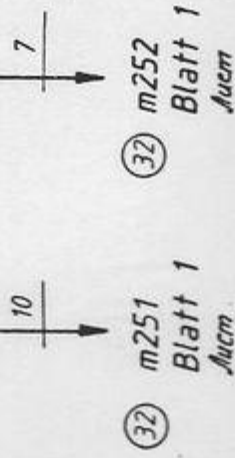
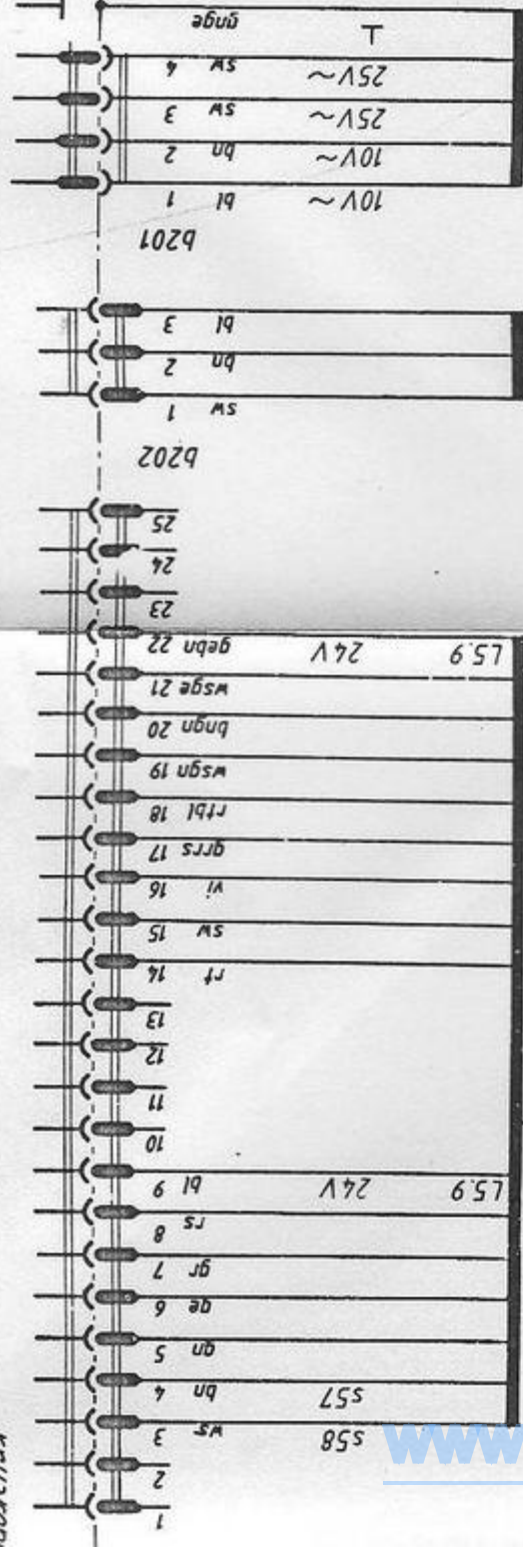
Note:
The texts beside the encircled position numbers are translated on a separate sheet.

Observation:
Les textes à côté des chiffres de position encadrés ont été traduits sur une feuille séparée.

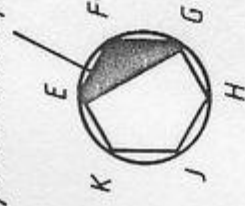
Observation:
Los textos al lado de las cifras de posición encerradas han sido traducidos sobre una hoja separada.



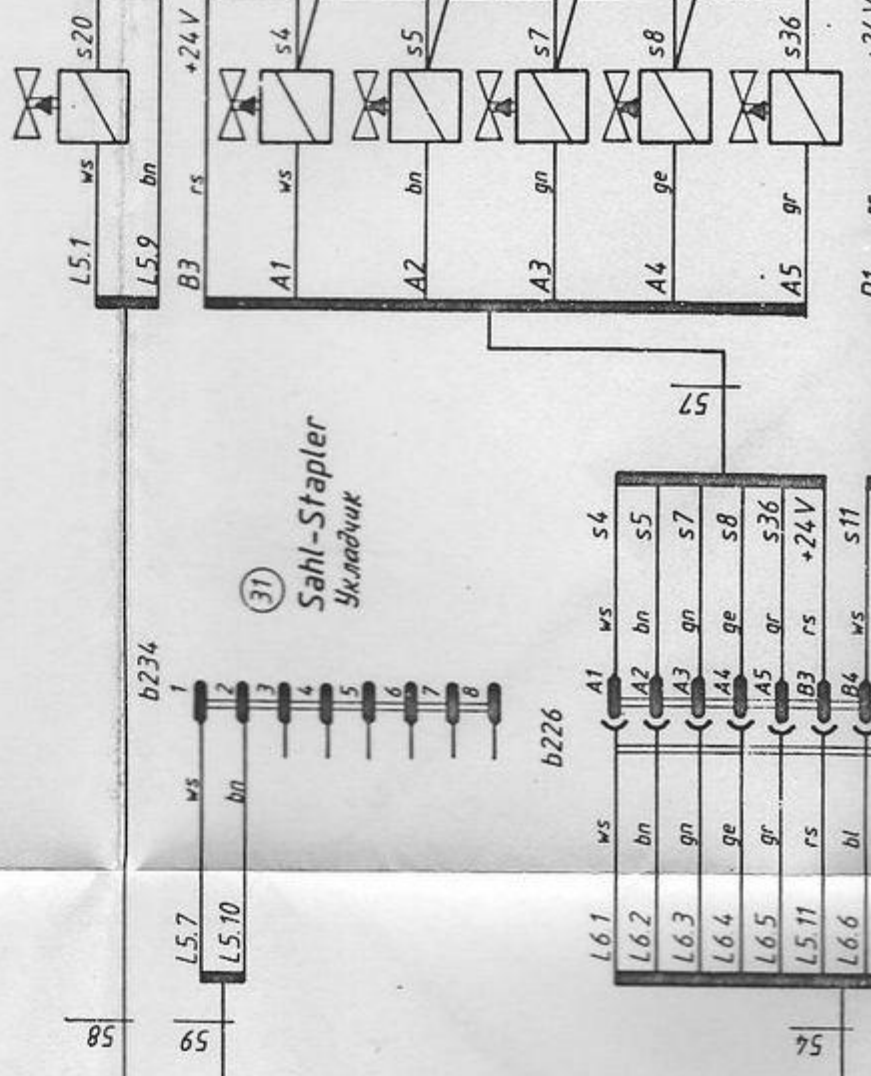
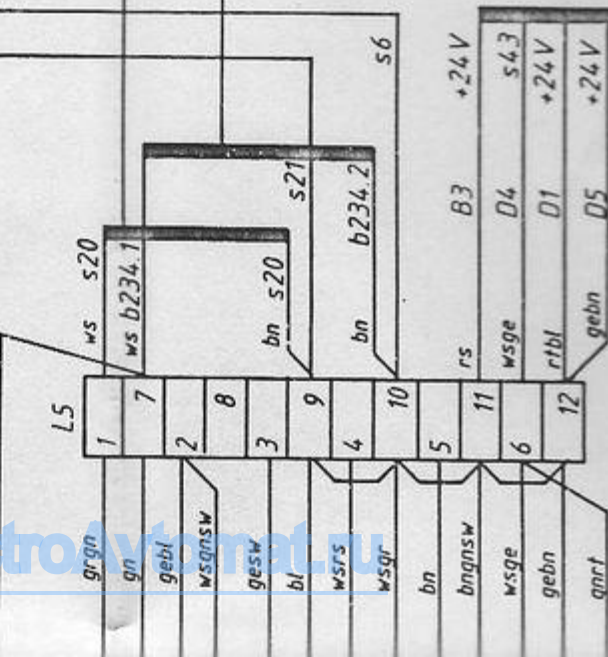
DÜRKOPP



(33) Steckercodierung, gelb b226
Блокшарка штекера, желт. b226



51



(31) Sahl-Stapler
Укладчик

(30) Messertransport
Транспорт ножа

(34) Pattenklemme rechts anheben
Подъем правого зажима клапана

(35) Pattenklemme links anheben
Подъем левого зажима клапана

(36) Transportklammer absenken
Опускание транспортного зажима

(37) Fallbleche schließen
Закрывание шибона складобороз-
вателя

(38) Transportklemme
Транспортный зажим

(39) Ventil am Wagen
Воздухопрерыватель на коретке

