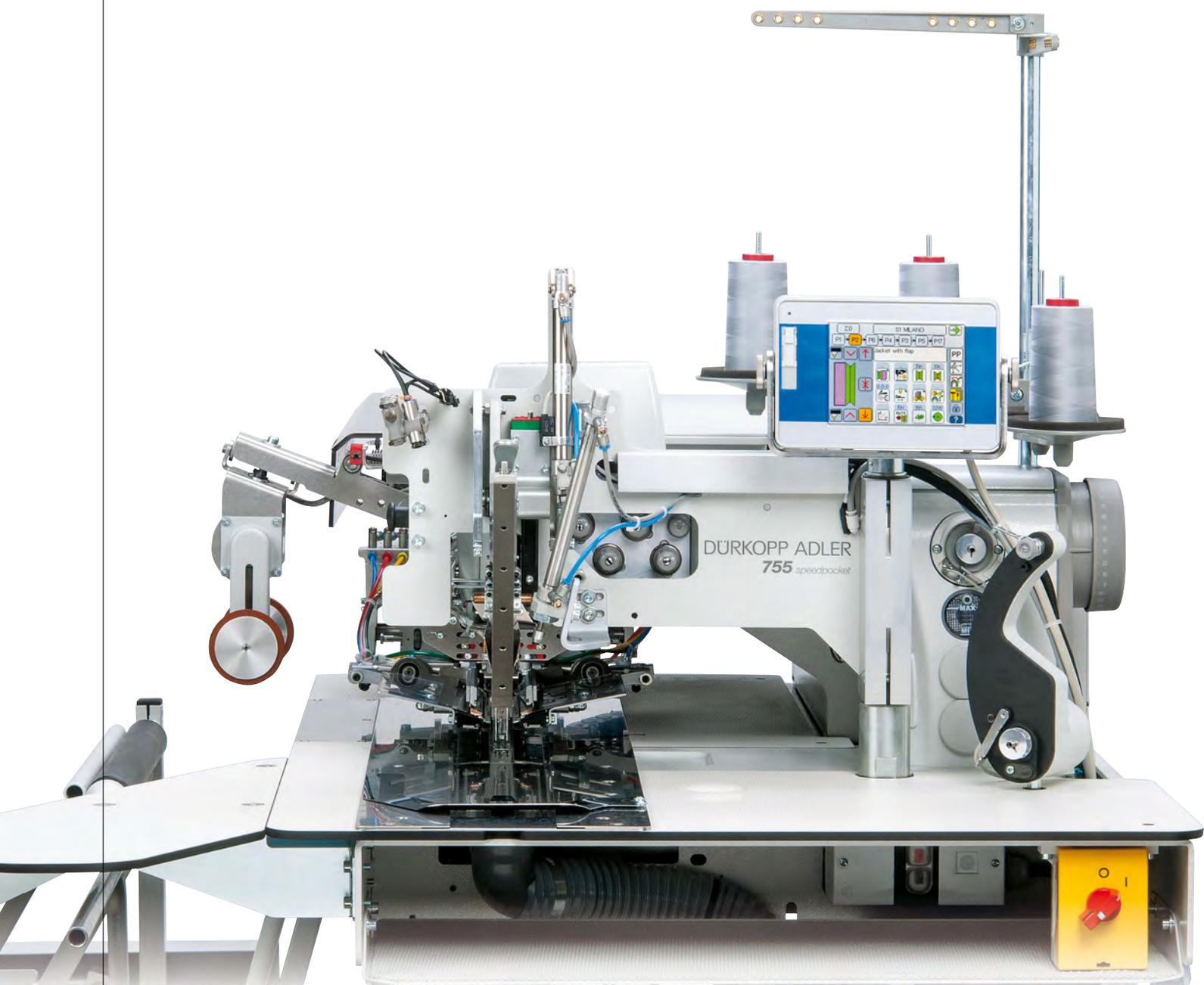


755 S

保养说明书



**注意**  
**请在使用前仔细阅读**  
**保管好说明书，以备以后查阅**

保留所有权利。

所有权归 Dürkopp Adler AG 并受版权保护。在未获得 Dürkopp Adler AG ( 杜克普爱华股份公司 ) 的事先书面许可的情况下，不得以任何形式 ( 包括节选 ) 使用本手册内容。

Copyright © Dürkopp Adler AG 2019

<b>1</b>	<b>关于本说明书</b> .....	<b>5</b>
1.1	本说明书针对哪些人员？ .....	5
1.2	常见图示-图标和符号 .....	5
1.3	其他文件 .....	7
1.4	责任 .....	7
<b>2</b>	<b>安全</b> .....	<b>9</b>
2.1	基本安全提示 .....	9
2.2	警告提示中的警示词和图标 .....	10
<b>3</b>	<b>工作基础</b> .....	<b>13</b>
3.1	量规 .....	13
3.2	锁定机器 .....	13
3.3	竖起机头 .....	14
3.4	旋低机头 .....	16
3.5	设置手轮刻度盘 .....	17
<b>4</b>	<b>校准机头</b> .....	<b>19</b>
<b>5</b>	<b>机头的拆卸和安装</b> .....	<b>23</b>
5.1	拆卸机头 .....	23
5.2	装机头 .....	24
<b>6</b>	<b>针杆</b> .....	<b>26</b>
6.1	相对于针板设置针杆 .....	26
6.2	设置针杆高度 .....	29
6.3	更换持针器 .....	31
6.4	拆卸针杆连杆 .....	32
6.4.1	安装针杆连杆 .....	34
<b>7</b>	<b>旋梭</b> .....	<b>37</b>
7.1	更换旋梭 .....	37
7.2	设置循环行程 .....	38
7.3	设置旋梭尖到机针的距离 .....	40
7.4	设置机针保护器 .....	42
7.5	设置梭芯套打开器 .....	44
7.5.1	设置打开时间 .....	45
7.5.2	设置抬升间隙 .....	47
<b>8</b>	<b>设置过载离合器</b> .....	<b>48</b>
8.1	卡入过载离合器 .....	48
8.2	设置扭矩 .....	49
<b>9</b>	<b>设置余线监控器</b> .....	<b>50</b>
<b>10</b>	<b>中刀</b> .....	<b>51</b>
10.1	更换驱动马达 .....	51
10.1.1	拆卸驱动马达 .....	51
10.1.2	安装驱动马达 .....	53
10.2	设置中刀 .....	54
<b>11</b>	<b>设置夹线弹簧</b> .....	<b>57</b>
<b>12</b>	<b>设置针线剪线和夹紧装置</b> .....	<b>58</b>

12.1	测试针线剪线和夹紧装置的功能 .....	59
12.2	更换割线刀和线锁边器 .....	60
12.3	为线锁边器设置另一个针距 .....	63
12.4	改装剪线和夹紧装置 .....	64
<b>13</b>	<b>设置梭芯线剪线和夹紧装置 .....</b>	<b>65</b>
13.1	更换割线刀 .....	66
13.2	设置梭芯线剪的高度 .....	67
13.3	检查梭芯线剪 .....	68
<b>14</b>	<b>针线拉线器 .....</b>	<b>69</b>
14.1	设置针线量 .....	69
14.2	设置针线拉线器运动 .....	70
<b>15</b>	<b>更换缝纫电机 .....</b>	<b>71</b>
<b>16</b>	<b>设置中压脚基座板 .....</b>	<b>75</b>
<b>17</b>	<b>中压脚 .....</b>	<b>77</b>
17.1	固定中压脚 .....	77
17.2	校准中压脚到机针的位置 .....	78
17.3	对齐中压脚与袋口中心 .....	79
17.4	设置中压脚上的导板 .....	81
17.5	设置中压脚提升运动 .....	83
17.6	设置中压脚识别 .....	87
<b>18</b>	<b>送料小车 .....</b>	<b>89</b>
18.1	设置送料小车的基准运行位置 .....	89
18.2	设置送料小车前方终端位置 .....	90
18.3	更换齿形带 .....	92
18.4	设置齿形带张力 .....	94
<b>19</b>	<b>送料压布板 .....</b>	<b>97</b>
19.1	对齐送料压布板与滑板边缘 .....	98
19.2	设置送料压布板高度 .....	99
19.3	对齐中压脚底部与送料压布板 .....	100
19.4	设置嵌线条吹风 .....	103
19.5	设置送料压布板压力 .....	105
<b>20</b>	<b>手动角刀基座 (直袋口) .....</b>	<b>107</b>
20.1	机械调整角刀 .....	107
20.1.1	设置角刀基础位置 .....	107
20.1.2	手动测试角刀基础位置 .....	108
20.2	对角刀进行电气调整 .....	111
20.3	对齐角刀基座与线缝 .....	115
20.4	设置切角角度 .....	116
20.5	更换角刀 .....	117
<b>21</b>	<b>设置激光标记 .....</b>	<b>119</b>
<b>22</b>	<b>光眼 .....</b>	<b>121</b>
22.1	设置光眼支架 .....	121
22.2	光眼校准 .....	123
22.3	设置袋盖修正值 .....	128

22.4	校准用于反光片清洁的空气喷嘴 .....	128
<b>23</b>	<b>安装真空单元 ( 选配 ) .....</b>	<b>131</b>
<b>24</b>	<b>辅助装备 .....</b>	<b>133</b>
24.1	设置定位杆 .....	133
24.2	安装口袋布夹 .....	136
24.3	设置滚轮 .....	137
<b>25</b>	<b>收料架 .....</b>	<b>139</b>
25.1	抓握收料架 .....	139
25.1.1	安装抓握收料架 .....	139
25.1.2	设置抓握收料架 .....	142
25.1.3	启用抓握收料架 .....	143
25.2	翻动式收料架 .....	144
25.2.1	安装翻动式收料架 .....	144
25.2.2	校准翻动式收料架 .....	148
25.2.3	启用翻动式收料架 .....	150
25.2.4	设置堆放速度 .....	150
25.2.5	设置堆料收取器 .....	151
25.2.6	设置缝料存放盒 .....	152
25.2.7	设置限位器位置 .....	153
25.3	设置收料架弓形架 .....	154
25.3.1	更换气动缸、气动阀或连接杆 .....	157
25.3.2	设置气动开关 .....	163
<b>26</b>	<b>编程 .....</b>	<b>165</b>
<b>27</b>	<b>保养 .....</b>	<b>299</b>
27.1	清洁 .....	300
27.2	润滑 .....	302
27.2.1	润滑机头 .....	303
27.2.2	润滑旋梭 .....	303
27.3	维护气动系统 .....	304
27.3.1	设置工作压力 .....	304
27.3.2	排出冷凝水 .....	305
27.3.3	清洁滤芯 .....	306
27.4	部件列表 .....	307
<b>28</b>	<b>停止运转 .....</b>	<b>309</b>
<b>29</b>	<b>废弃处置 .....</b>	<b>311</b>
<b>30</b>	<b>故障补救措施 .....</b>	<b>313</b>
30.1	客户服务 .....	313
30.2	软件信息 .....	313
<b>31</b>	<b>技术参数 .....</b>	<b>333</b>
<b>32</b>	<b>附录 .....</b>	<b>335</b>



## 1 关于本说明书

本说明书由我们精心编制。所包含的信息和提示将确保长期可靠的运行。

如果您发现有不一致或需要改进之处，请通过**客户服务** ( 页码 313) 予以反馈。

注意，本说明书是产品的一部分，请将其放在方便取用的地方。

### 1.1 本说明书针对哪些人员？

本说明书针对下列人员：

- 专业人员：  
这个群体经过相应专业培训有能力执行维护工作或排除故障。

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

### 1.2 常见图示—图标和符号

为了能够简单和快速理解，使用下列符号表示或突出显示说明书中的不同信息：



#### 正确设置

表明正确设置应如何显示。



#### 故障

表明在错误设置时可能出现的故障。



#### 盖板

表明哪些覆盖物应当拆卸，以便接近有待设置的部件。



**操作时的操作步骤 ( 缝纫和改装 )**



**保养、维护和安装时的操作步骤**



**通过软件操作面板的操作步骤**

**各个操作步骤编号如下：**

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



**执行操作的结果**

在机器或显示屏/操作面板上进行更改。



**注意**

在执行操作步骤时应当特别注意之处。



**信息**

例如关于其他操作选项的附加信息。



**顺序**

表明在设置之前或之后应当执行哪些工作。

**参见**

 参见另一文本段落。

**安全**

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

**位置说明**

如果附图没有明确表明位置，则应当从观察者角度的右或左来确定位置说明。

### 1.3 其他文件

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

### 1.4 责任

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

由以下原因导致的损坏，Dürkopp Adler概不承担责任：

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

#### 运输

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

请保持机器、设备和包装材料被发现破损时的状态。如此方可向运输商进行索赔。

所有其他投诉应当在收到货物后立刻向 Dürkopp Adler 报告。



## 2 安全

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



### 2.1 基本安全提示

仅允许如本说明书中所述使用机器。

在机器使用地点应当始终提供本说明书。

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

进行以下作业时，必须关闭机器的总电源开关或拔下电源插头：

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

错误或有缺陷的备件可能影响安全并损坏机器。仅使用制造商的原厂备件。

**运输** 使用升降小车或叉车运输机器。机器最高抬起 20 mm 并防止滑落。

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

**运营商义务** 遵守各国安全事故预防条例和劳保环保法规。

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

**对人员的要求** 仅允许由合格的专业人员：

- 安装机器
- 执行维护工作和修理
- 在电气设备上执行作业

仅允许经过授权的人员在机器上作业，并且应当事先理解本说明书。

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

## 2.2 警告提示中的警示词和图标

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

**警示词** 警示词及其说明的危险：

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

**图标** 当涉及人身危险时，这些符号表示以下危险类型：

图标	危险类型
	一般
	触电

图标	危险类型
	刺入
	挤伤
	环境污染

示例 文本中警告提示的实际示例：

### 危险



**危险类型和来源！**  
违反提示导致的后果。  
避免危险的措施。

☞ 违反行为将导致死亡或严重伤害的警告提示。

### 警告



**危险类型和来源！**  
违反提示导致的后果。  
避免危险的措施。

☞ 违反行为可能导致死亡或严重伤害的警告提示。

### 小心



**危险类型和来源！**  
违反提示导致的后果。  
避免危险的措施。

☞ 违反行为可能导致中重度或轻度伤害的警告提示。

### 注意



**危险类型和来源！**  
违反提示导致的后果。  
避免危险的措施。

↘ 违反行为可能导致环境污染的警告提示。

### 提示

**危险类型和来源！**  
违反提示导致的后果。  
避免危险的措施。

↘ 违反行为可能导致财产损失的警告提示。

### 3 工作基础

#### 警告



**活动部件有致伤危险！**

可能挤伤。

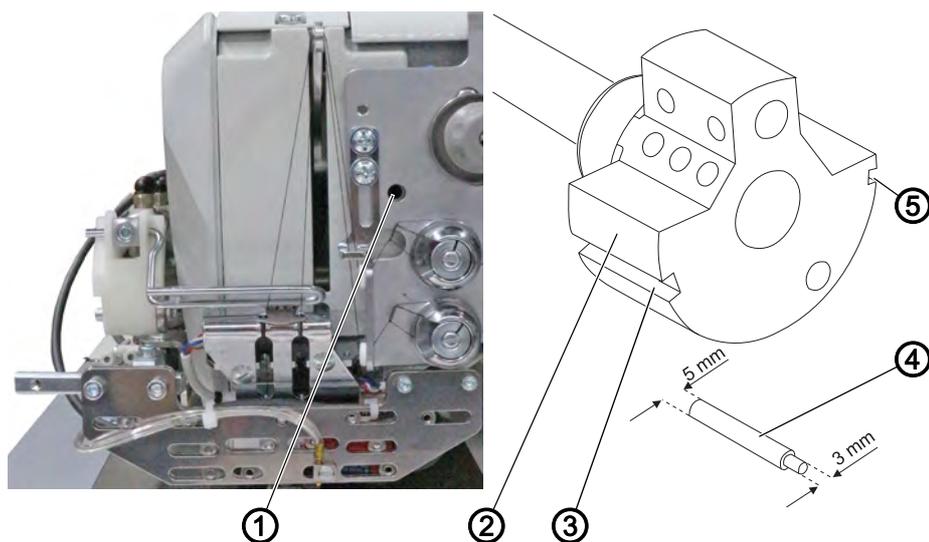
机头竖起时，不得将手伸入工作台板切口内。  
对机头进行设置前，请先关闭机器电源。

#### 3.1 量规

标配情况下，锁定销（零件号 0367 105950）随附于机器的附件包中。  
使用它可将机头定位在 *循环行程位置* 或 *机针位于上止点位置* 上。

#### 3.2 锁定机器

图 1: 锁定机器



(1) - 钻孔  
(2) - 臂轴曲柄  
(3) - 大锁定槽

(4) - 锁定销  
(5) - 小锁定槽

臂轴曲柄 (2) 配有一个大锁定槽 (3) (5 mm) 和一个小锁定槽 (5) (3 mm)。

可利用锁定销 (4) 穿过钻孔 (1) 对机头进行定位。  
有 2 个锁定位置：

- **位置 1**：循环行程位置
  - 5 mm 末端位于大锁定槽 (3) 中
  - 循环行程和针杆高度的设置
- **位置 2**：手轮零位
  - 3 mm 末端位于小锁定槽 (5) 中
  - 设置手轮位置并检查针杆上止点

### 3.3 竖起机头

为了进行维护工作，可将机头竖起。为此送料小车必须在其后方终端位置。

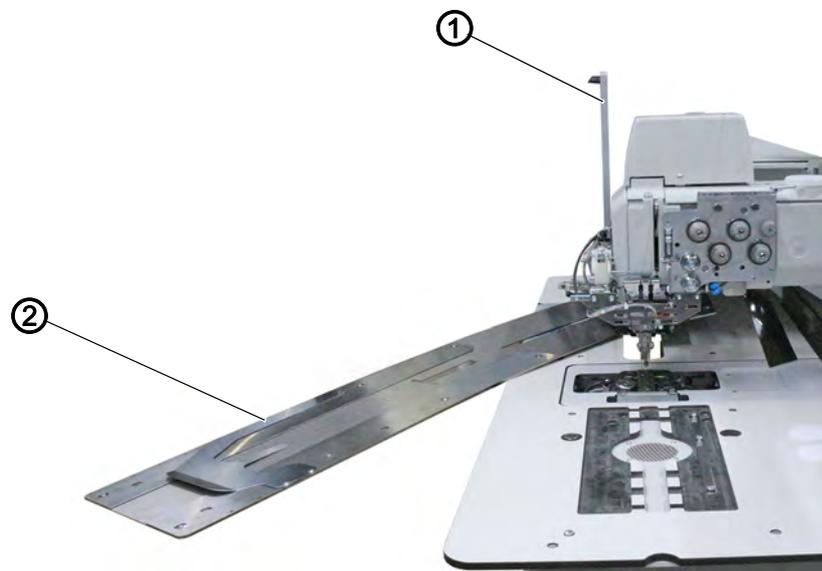
#### 提示

**可能有财产损失！**

可能出现光眼损坏或机针折断。

竖起时不得在光眼或机针区域内抓握机头。

图 2: 竖起机头 (1)



(1) - 锁定杆

(2) - 布料滑板

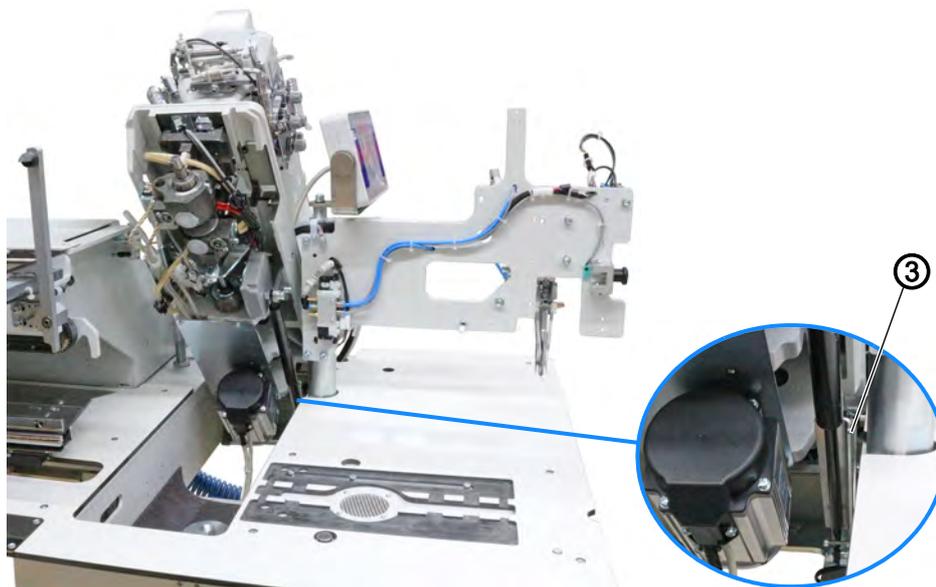


如下竖起机头：

1. 向左拉起中压脚基座的手柄。
2. 中压脚基座转出 90°。

3. 取下布料滑板 (2)。
4. 锁定杆 (1) 向上转动。

图 3: 竖起机头 (2)



(3) - 止动器



5. 抬起并小心竖起机头。
- ↳ 止动器 (3) 额外卡止。  
现在可接近机器台板的下方空间进行清洁和设置工作。

### 3.4 旋低机头

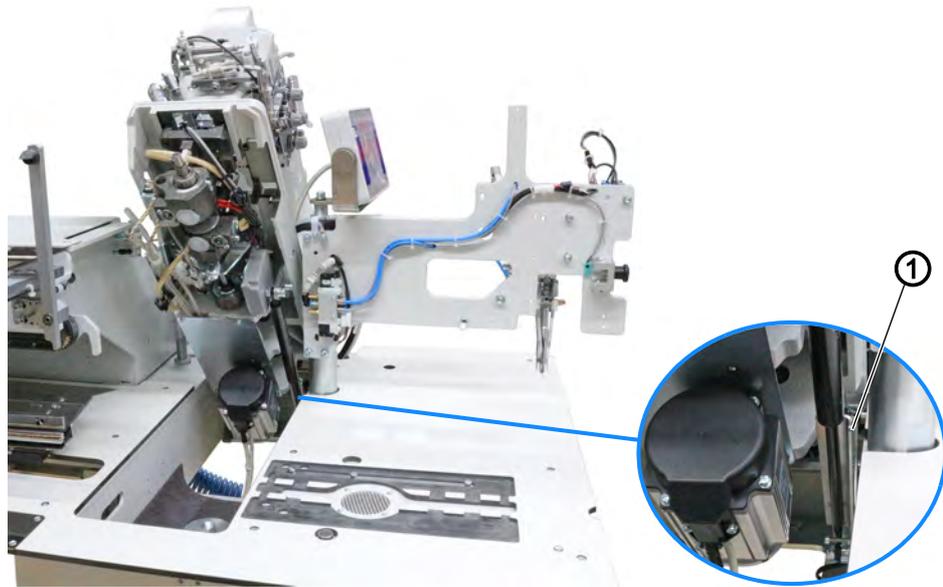
#### 提示

**可能有财产损失！**

可能出现光眼损坏或机针折断。

旋低时不得在光眼或机针区域内抓握机头。

图 4: 旋低机头 (1)



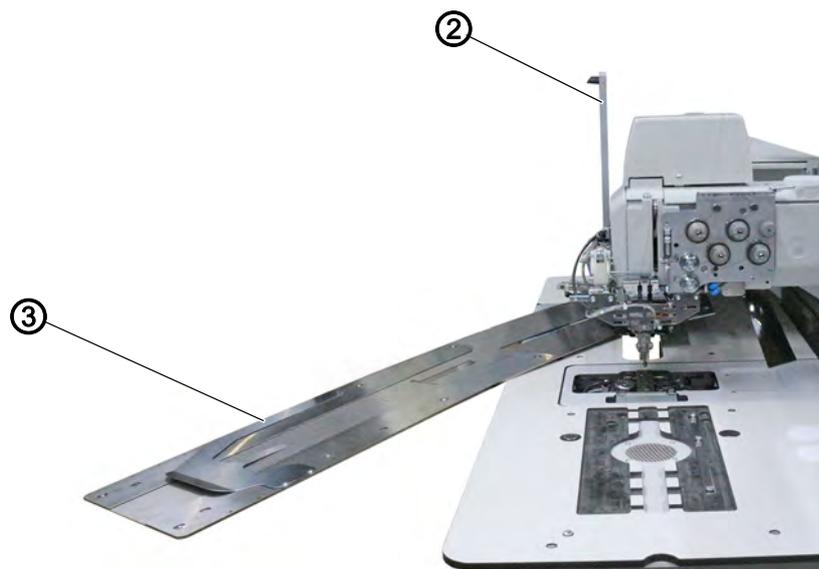
(1) - 止动器



如下转回机头：

1. 抬起机头，使止动器 (1) 脱开。
2. 小心地降下机头。

图 5: 旋低机头 (2)



(2) - 锁定杆

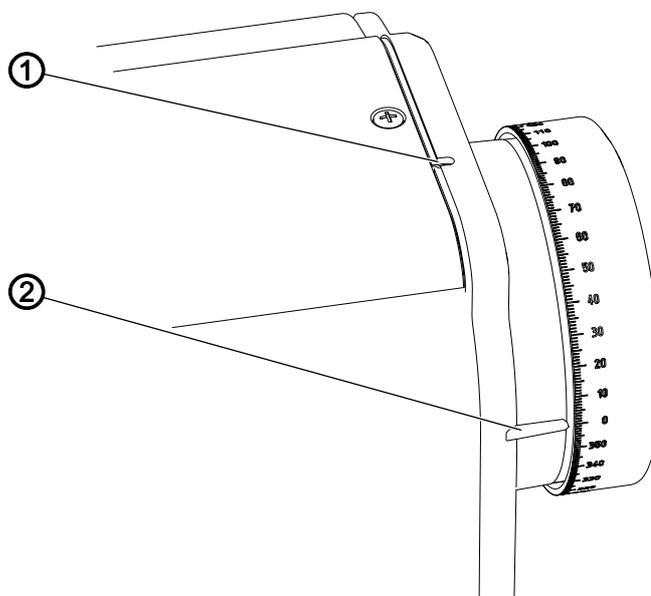
(3) - 布料滑板



3. 锁定杆 (2) 向下转动。
4. 转回并卡止中压脚基座。
5. 装入布料滑板 (3)。

### 3.5 设置手轮刻度盘

图 6: 设置手轮刻度盘



(1) - 开口

(2) - 标记



#### 正确设置

机器锁定在位置 2 (📖 页码 13)。  
手轮位于位置 0°。



如下设置手轮刻度盘：

用 2 个螺纹销固定手轮，通过开口 (1) 即可触及。

1. 旋转手轮，直到第 1 个螺纹销位于开口 (1) 下方。
2. 通过开口 (1) 松开螺纹销。
3. 将手轮旋转 50°，使第 2 个螺纹销位于开口 (1) 下方。
4. 通过开口 (1) 松开螺纹销。
5. 将机器锁定在位置 2 ( 页码 13)。
6. 旋转手轮刻度盘，直到 0° 位于标记 (2) 的中心。
7. 通过开口 (1) 拧紧螺纹销。
8. 解除锁定。
9. 将手轮调整至 50° 位置。
10. 通过开口 (1) 拧紧螺纹销。

## 4 校准机头

### 警告



**活动部件有致伤危险！**

可能挤伤。

机头竖起时，不得将手伸入工作台板切口内。  
校准机头前，请先关闭机器电源。



### 信息

机头应对准所使用的布料滑板。

图 7: 校准机头 (1)



(1) - 底板  
(2) - 工作台板

(3) - 金属条



### 正确设置

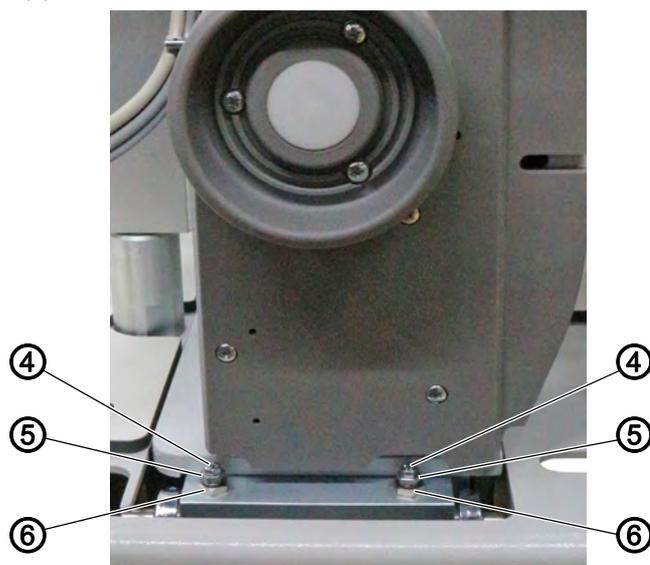
底板在整个长度上与工作台板处于相同高度。



如下校准机头：

1. 向后推动送料压布板。
2. 取下滑板。
3. 用金属条 (3) 检查底板 (1) 高度。

图 8: 校准机头 (2)



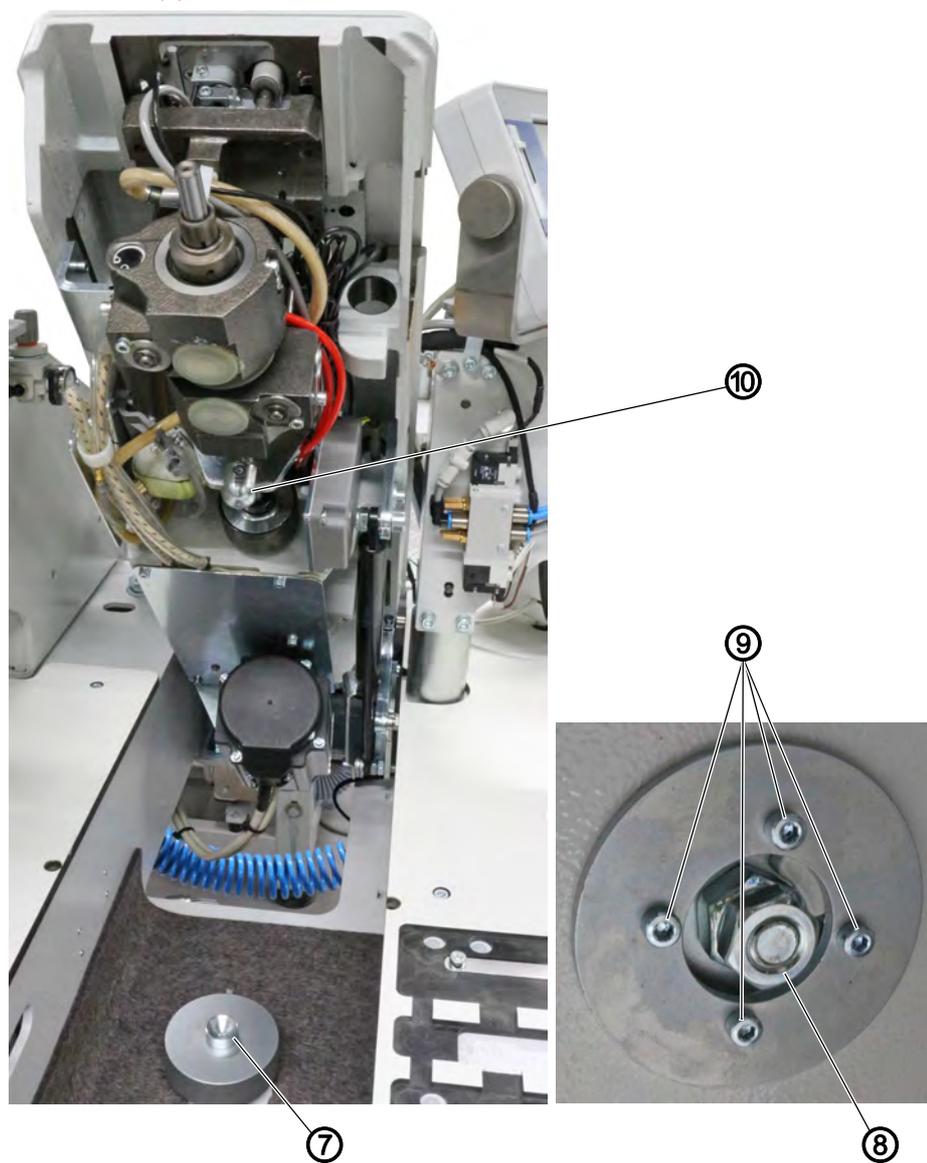
(4) - 螺丝  
(5) - 螺丝

(6) - 螺母



4. 松开螺丝 (4)。
5. 松开螺母 (6)。
6. 利用螺丝 (5) 设置机头。
7. 拧紧螺母 (6)。
8. 拧紧螺丝 (4)。

图 9: 校准机头 (3)



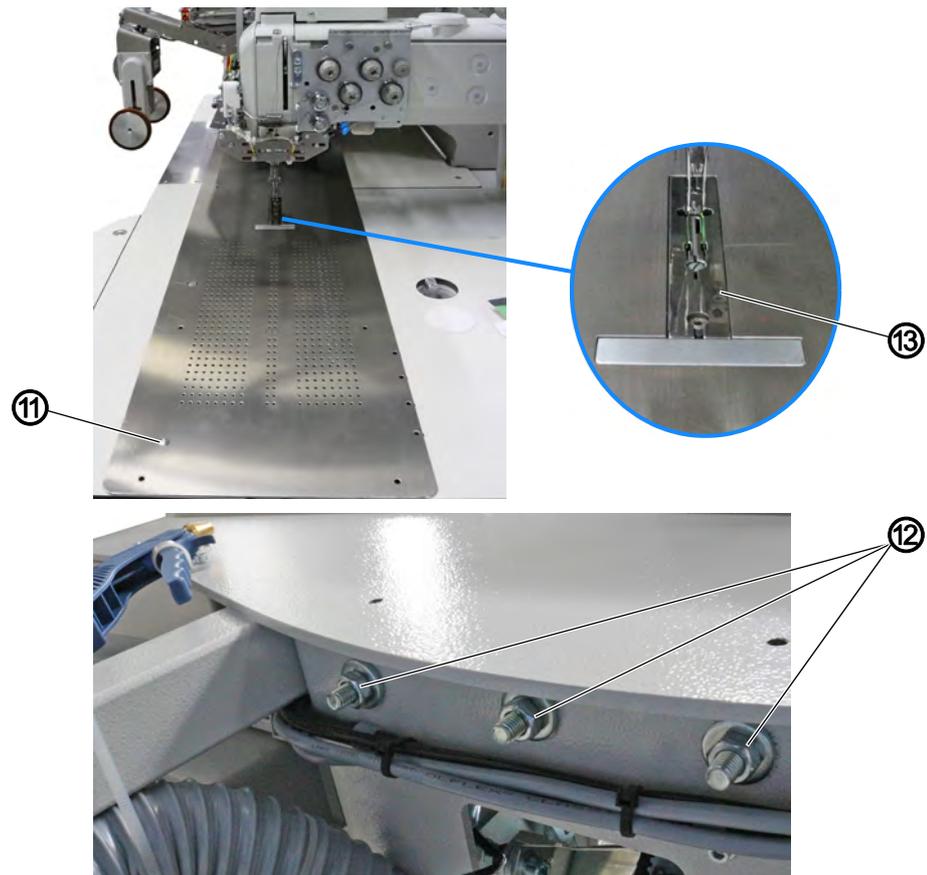
(7) - 紧固件  
(8) - 螺母

(9) - 螺丝  
(10) - 定心件



9. 竖起机头。
10. 松开螺丝 (9)。
- 🔧 紧固件 (7) 松动。
11. 旋低机头。

图 10: 校准机头 (4)



(11) - 销钉  
(12) - 螺母

(13) - 针板



12. 装入布料滑板。
- ↳ 布料滑板已卡入销钉 (11) 内。
13. 松开机器底面上的螺母 (12)。
14. 校准机头。
- ↳ 针板 (13) 准确位于布料滑板的凹槽中心。
15. 拧紧螺母 (12)。
16. 竖起机头。
- ↳ 定心件 (10) 将机头对准紧固件 (7) 中心。
17. 松开油底壳下方的螺丝 (9)。
18. 松开螺母 (8)。
19. 旋转紧固件 (7) 以调整其高度。
20. 拧紧螺母 (8)。
21. 拧紧螺丝 (9)。
22. 旋低机头并检查高度。
23. 必要时重新调整。

## 5 机头的拆卸和安装

### 警告



**活动部件有致伤危险！**

可能挤伤。

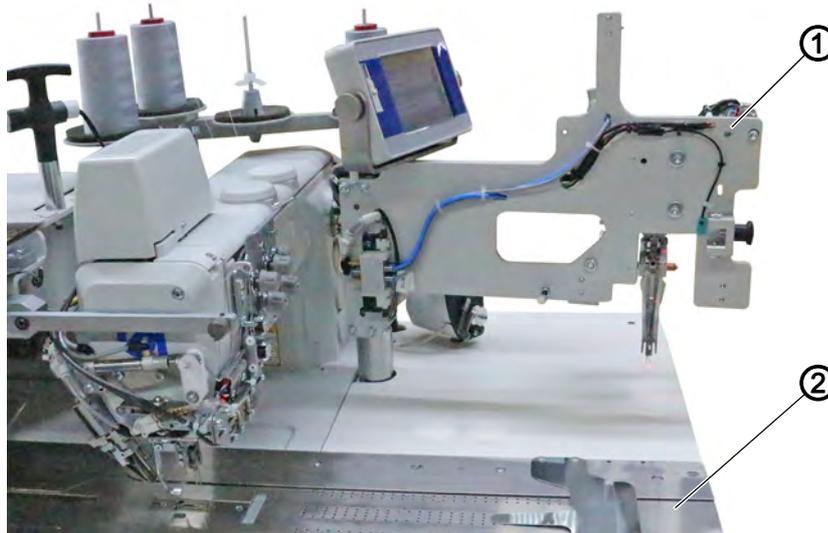
机头竖起时，不得将手伸入工作台板切口内。

拆卸和安装机头前，请先关闭机器电源。

### 5.1 拆卸机头

为执行维修工作或更轻松切换到另一个针距，可拆卸机头。为此送料小车必须在其后方终端位置。

图 11: 拆卸机头 (1)



(1) - 中压脚基座

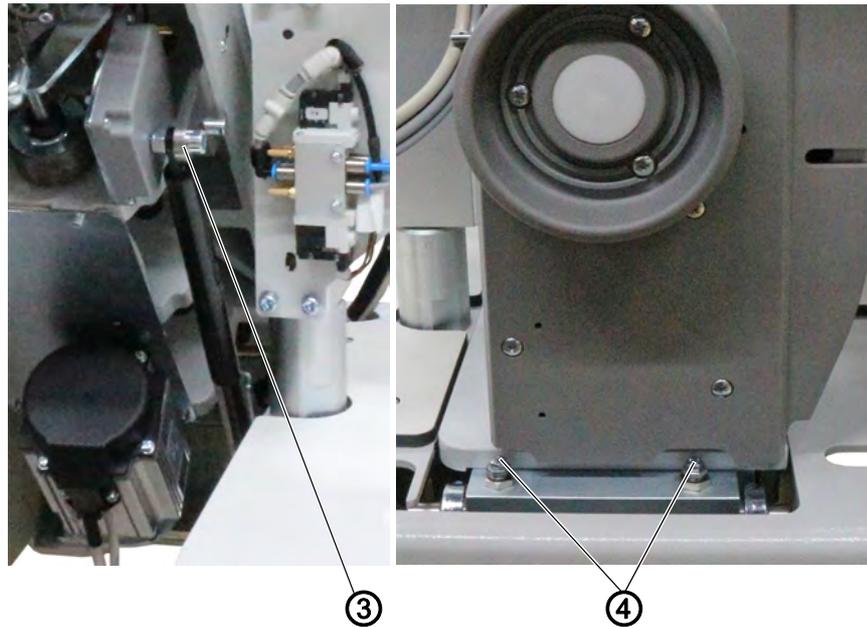
(2) - 布料滑板



如下拆卸机头：

1. 中压脚基座 (1) 转出 90°。
2. 取下布料滑板 (2)。
3. 断开机头的电气和气动连接。

图 12: 拆卸机头 (2)



(3) - 气体减震器连接

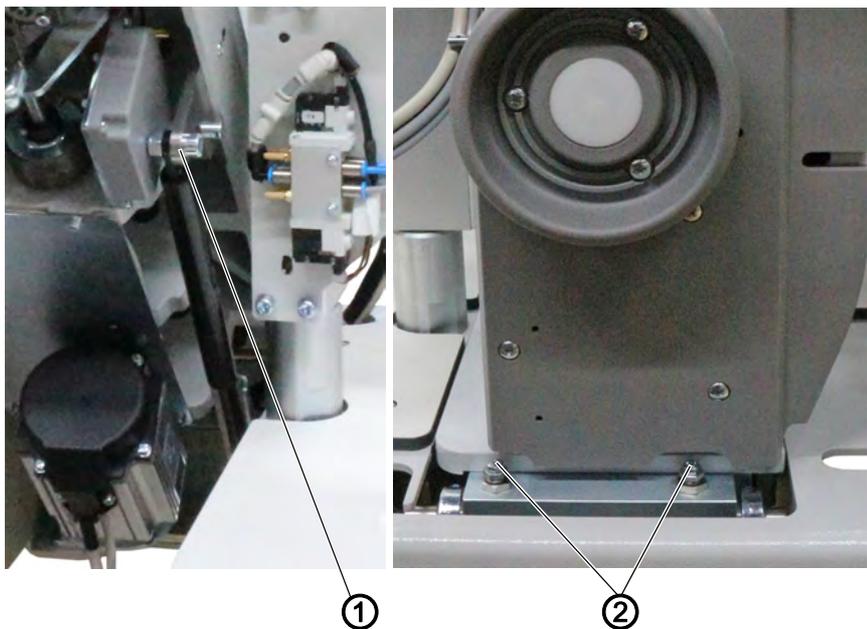
(4) - 螺丝



4. 松开气体减震器连接 (3)。
5. 松开螺丝 (4)。
6. 用合适的辅助工具小心地向上取出机头。

## 5.2 安装机头

图 13: 安装机头 (1)



(1) - 气体减震器连接

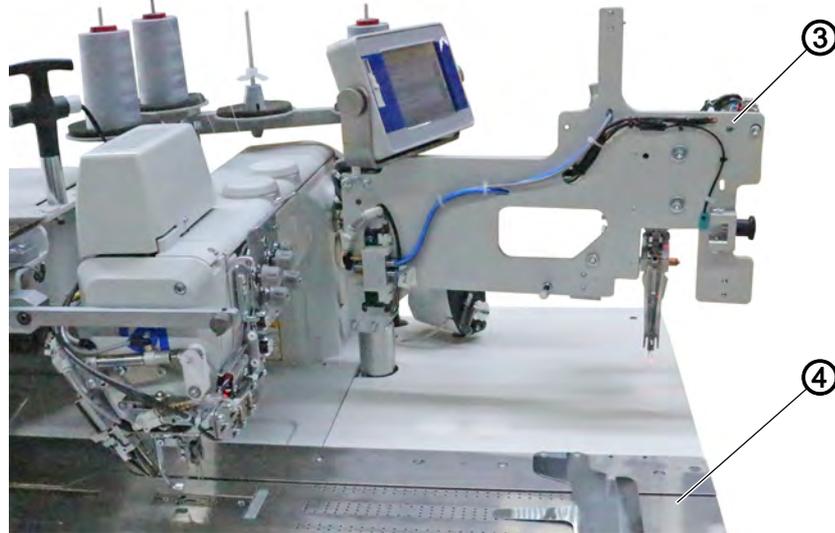
(2) - 螺丝



如下安装机头：

1. 用合适的辅助工具将机头小心地装入工作台板切口中。
2. 用螺丝 (2) 拧紧机头。
3. 重新建立气体减震器连接 (1)。

图 14: 安装机头 (2)



(3) - 中压脚基座

(4) - 布料滑板



4. 建立机头的电气和气动连接。
5. 转回并卡止中压脚基座 (3)。
6. 装入布料滑板 (4)。

## 6 针杆

### 警告



活动部件可引发人身伤害事故！  
可能挤伤。

对针杆进行设置前，请先关闭机器电源。

### 6.1 相对于针板设置针杆

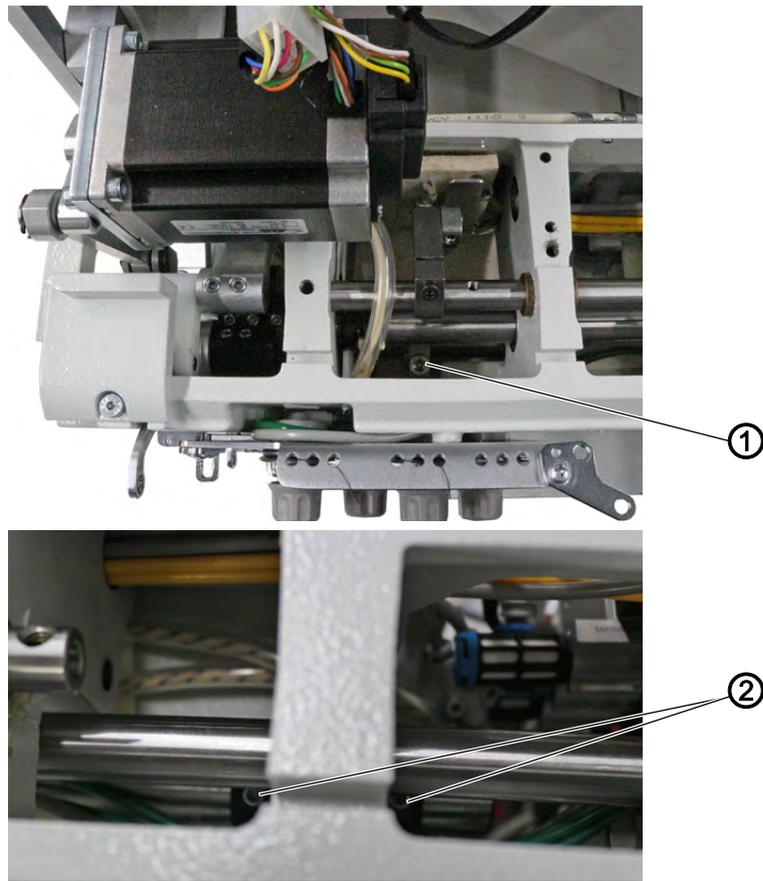


#### 正确设置

机针刺入针板的孔中心。

#### 侧向设置针杆

图 15: 相对于针板设置针杆 (1)



(1) - 螺丝

(2) - 螺丝

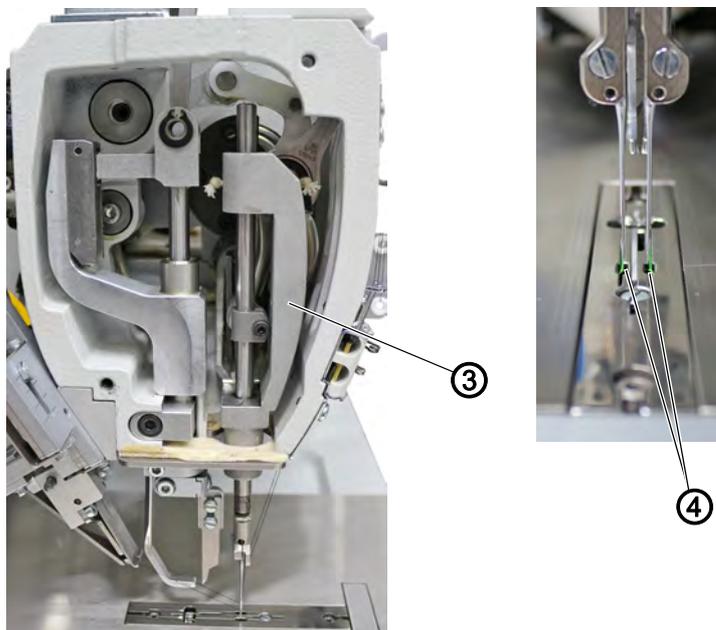


如下侧向设置针杆：

1. 取下臂盖。
2. 取下顶盖。

3. 松开螺丝 (1)。
4. 松开定位环上的螺丝 (2)。

图 16: 相对于针板设置针杆 (2)



(3) - 针杆连杆

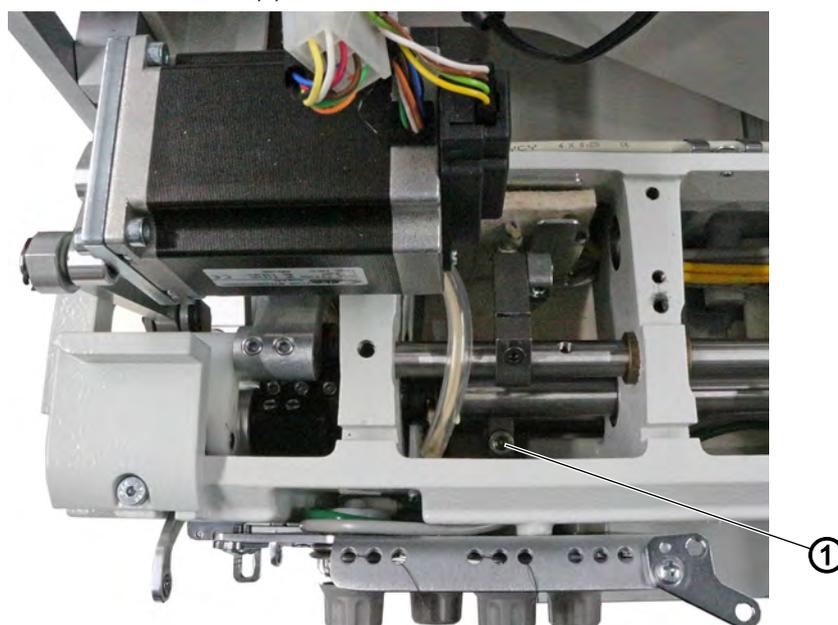
(4) - 针孔



5. 移动针杆连杆 (3)。
- ↳ 机针刺入针板的针孔 (4) 中心。
6. 推紧定位环并拧紧螺丝 (2)。
7. 拧紧螺丝 (1)。

### 纵向设置针杆

图 17: 相对于针板设置针杆 (3)



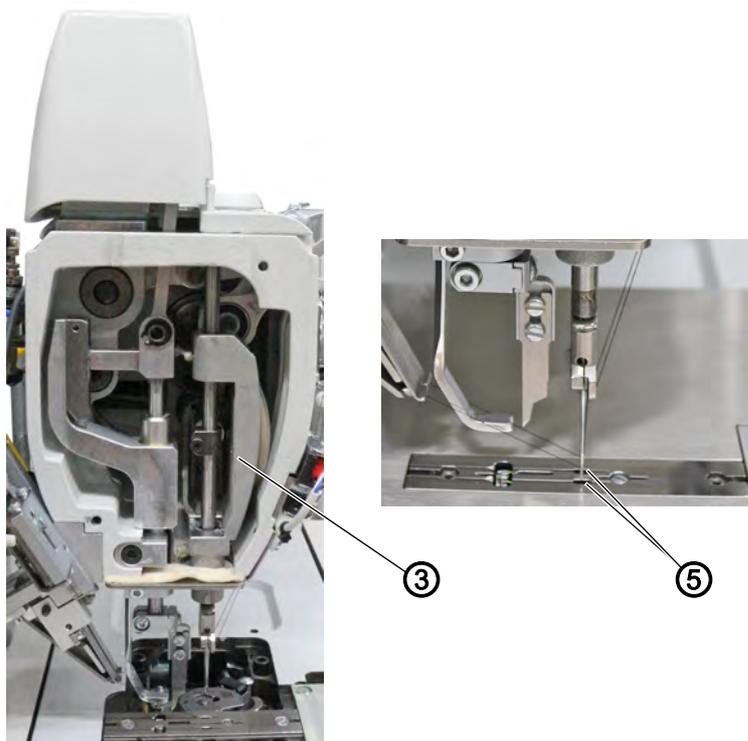
(1) - 螺丝



如下纵向设置针杆：

1. 取下顶盖。
2. 取下臂盖
3. 松开螺丝 (1)。

图 18: 相对于针板设置针杆 (4)



(3) - 针杆连杆

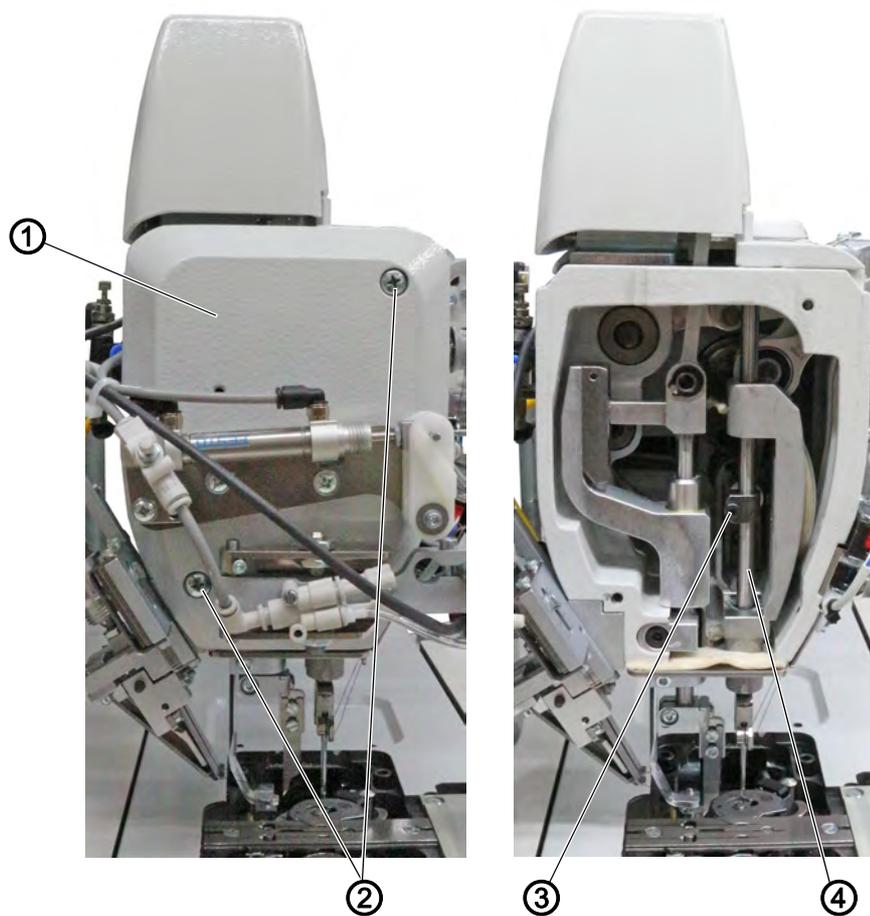
(5) - 针孔



4. 旋转针杆连杆 (3)，使机针处于针孔 (5) 中心。
5. 拧紧螺丝 (1)。

## 6.2 设置针杆高度

图 19: 设置针杆高度 (1)



(1) - 顶盖  
(2) - 螺丝

(3) - 螺丝  
(4) - 针杆

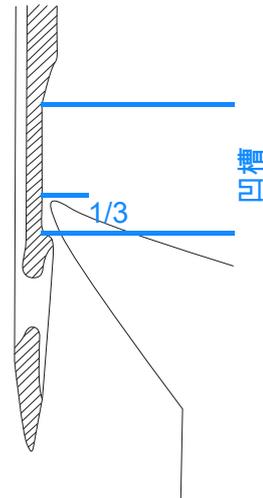


### 正确设置

机器锁定在循环行程位置 (📖 页码 13)。

如果旋梭尖位于机针凹槽的下方三分之一处，则表明针杆高度已正确设置。

图 20: 设置针杆高度 (2)

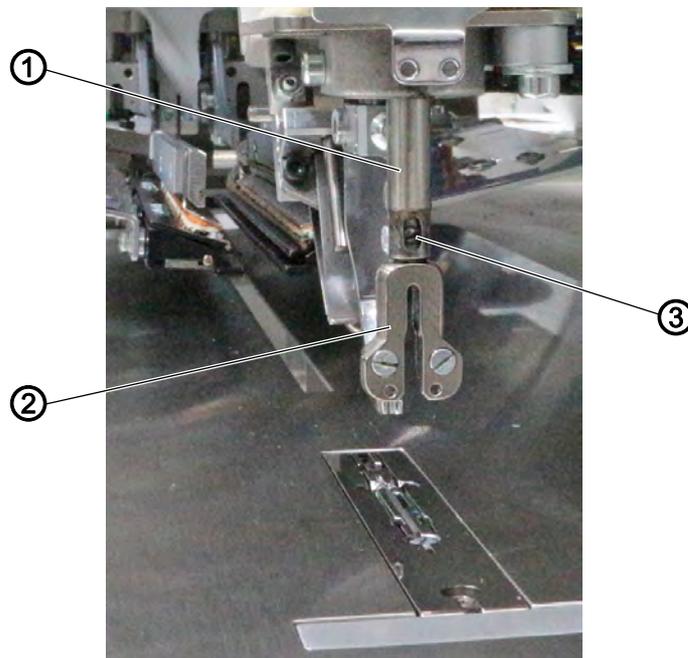


如下设置针杆高度：

1. 松开螺丝 (2)。
2. 取下顶盖 (1)。
3. 松开螺丝 (3)。
4. 设置针杆 (4)。
5. 笔直校准持针器。
6. 拧紧螺丝 (3)。

### 6.3 更换持针器

图 21: 更换持针器



(1) - 针杆  
(2) - 持针器

(3) - 螺丝



如下更换持针器：

1. 拆下中刀。
2. 移除机针。
3. 松开螺丝 (3)。
4. 从针杆 (1) 中拧出持针器 (2)。
5. 完全拧入新持针器。  
然后尽量回转持针器，直至可在长孔内拧紧螺丝 (3)。
6. 拧紧螺丝 (3)。

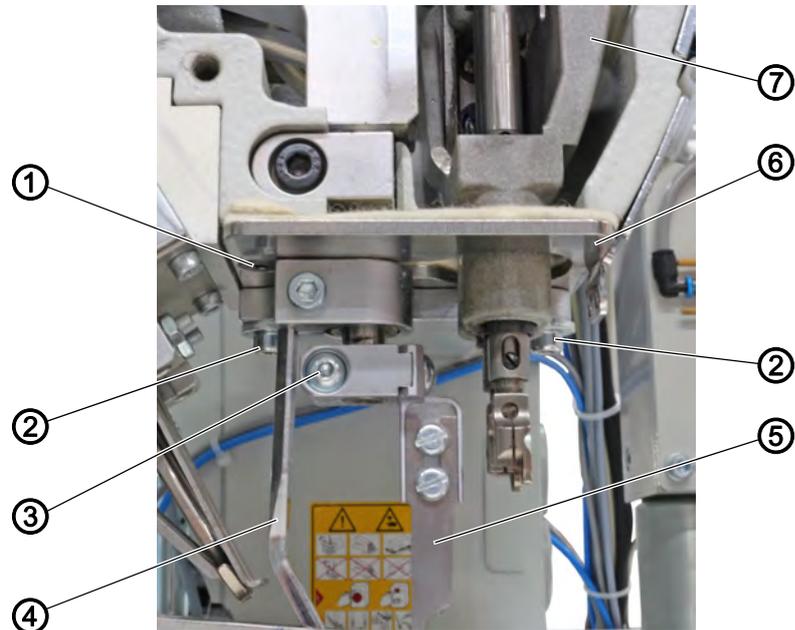


**顺序**

随后检查针杆高度 (📖 页码 29)。

## 6.4 拆卸针杆连杆

图 22: 拆卸针杆连杆 (1)



(1) - 螺丝  
(2) - 螺丝  
(3) - 螺丝  
(4) - 中刀保护装置

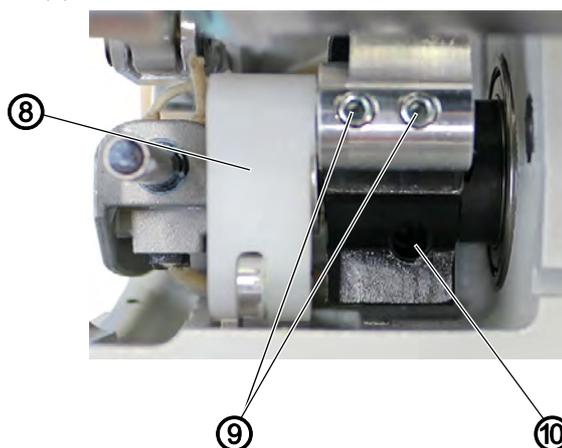
(5) - 中刀  
(6) - 板  
(7) - 针杆连杆



如下拆卸针杆连杆：

1. 关闭机器电源。
2. 切断压缩空气供给。
3. 转出中压脚基座。
4. 取下顶盖、臂盖和电机盖。
5. 移除机针。
6. 松开螺丝 (3)。
7. 取下中刀 (5)。
8. 松开螺丝 (2)。
9. 取下中刀保护装置 (4)。
10. 松开螺丝 (1)。
11. 取下板 (6) 与毛毡。

图 23: 拆卸针杆连杆 (2)



(8) - 杠杆  
(9) - 螺丝

(10) - 螺丝



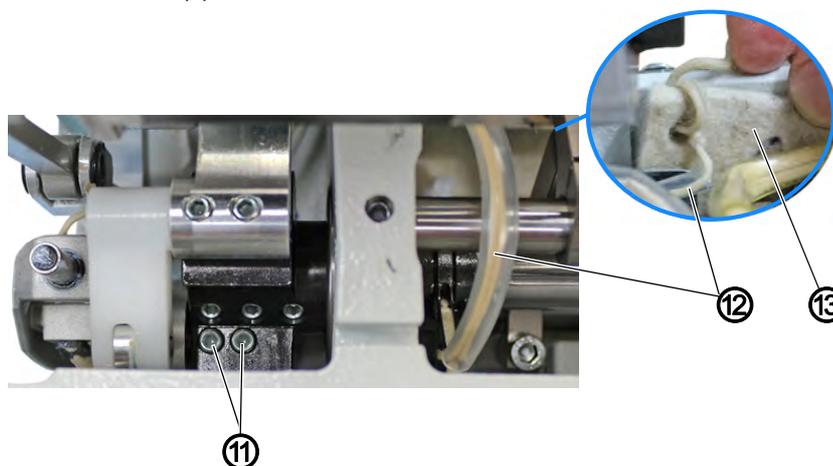
12. 松开螺丝 (10)。

13. 松开螺丝 (9)。

14. 将杠杆 (8) 中的销子用合适的工具完全从杠杆 (8) 中压出。

☞ 挑线杆松动。

图 24: 拆卸针杆连杆 (3)



(11) - 螺丝  
(12) - 油芯

(13) - 毛毡



15. 转动手轮，直到触及臂轴曲柄上的下一个螺丝。

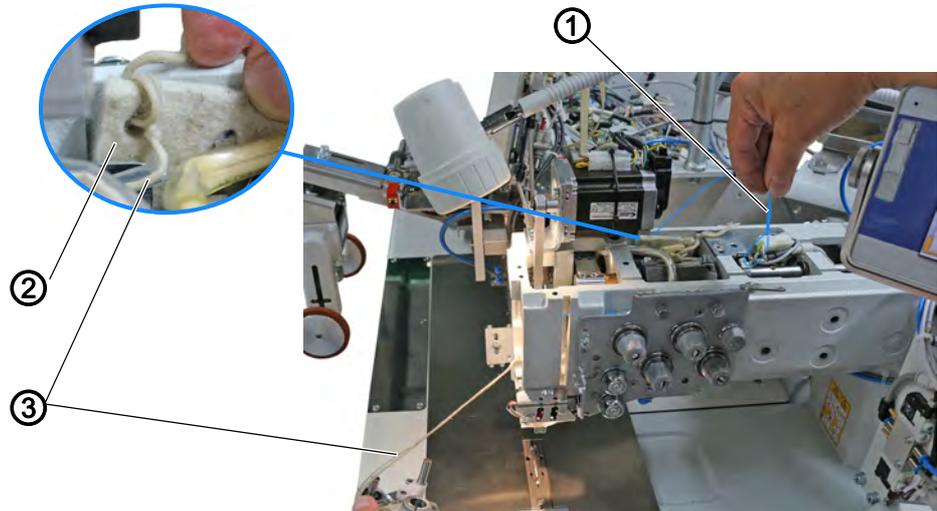
16. 松开螺丝 (11)。

17. 将油芯 (12) 从毛毡 (13) 上解结。

18. 将针杆连杆 (7) 与挑线杆和油芯 (12) 一起从机头拉出。

### 6.4.1 安装针杆连杆

图 25: 安装针杆连杆 (1)



(1) - 穿线丝  
(2) - 毛毡

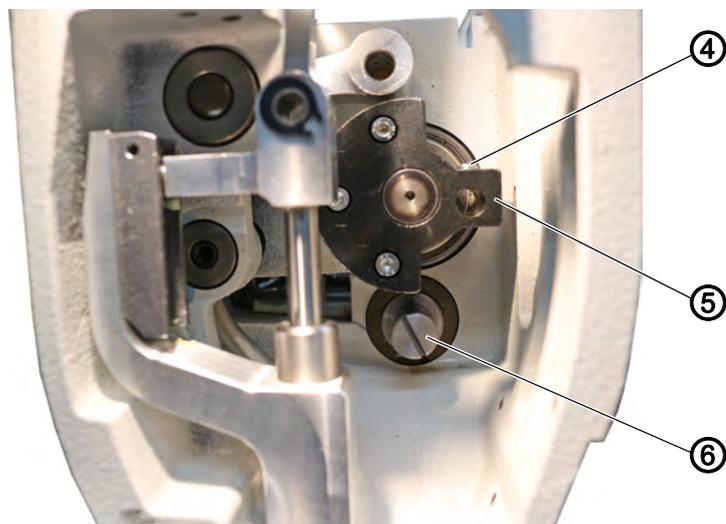
(3) - 油芯



如下安装针杆连杆：

1. 使用穿线丝 (1) 将油芯 (3) 穿过机头。

图 26: 安装针杆连杆 (2)



(4) - 螺丝  
(5) - 臂轴曲柄

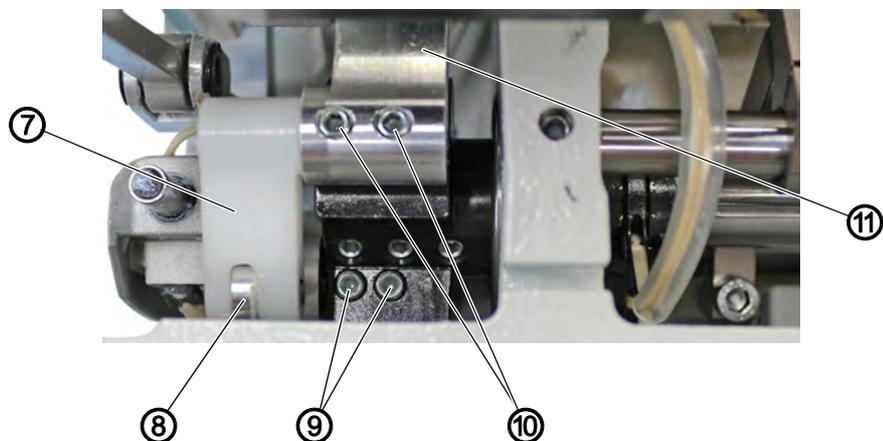
(6) - 轴



2. 将针杆连杆推到轴 (6) 上并使其就位。
3. 通过臂轴曲柄用螺丝 (12) 拧紧针杆连杆。
4. 销子必须位于臂轴曲柄 (5) 中，以便可以在销子的平整面上拧紧螺丝 (4)。

5. 拧紧螺丝 (4)。
6. 将挑线杆重新推入机器铸件的凹槽中。

图 27: 安装针杆连杆 (3)

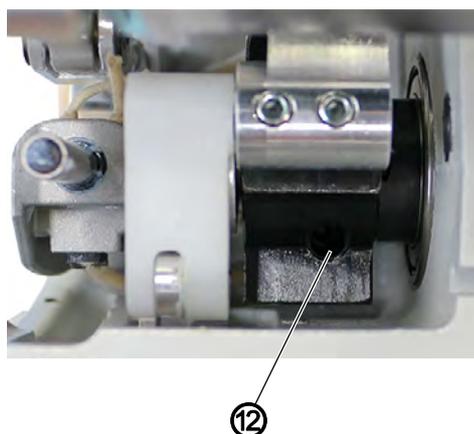


- |           |           |
|-----------|-----------|
| (7) - 杠杆  | (10) - 螺丝 |
| (8) - 挑线杆 | (11) - 杠杆 |
| (9) - 螺丝  |           |



7. 将销子完全压入杠杆 (7) 中，并继续压入杠杆 (11) 中。
8. 拧紧螺丝 (10)。
- ↳ 挑线杆 (8) 必须能够自由移动。  
当螺丝 (9) 拧紧在销子的平整面上时，挑线杆 (8) 自动处于合适位置。
9. 稍微松开螺丝 (9) 并通过手轮缓慢转动 2-3 圈。
- ↳ 部件机械松弛。
10. 拧紧螺丝 (9)。
11. 将油芯 (3) 在毛毡 (2) 上打结。

图 28: 安装针杆连杆 (4)



- (12) - 螺丝



12. 转动手轮，直到可以通过臂轴曲柄触及螺丝 (12)。
13. 稍微松开螺丝 (12)。
- ☞ 针杆连杆可移动。
14. 旋转手轮，直至针杆处于上止点。
15. 装入机针。

图 29: 安装针杆连杆 (5)



16. 旋转手轮，直至针杆处于下止点。
17. 手动调整针杆连杆，使机针正好刺入针孔中间。
18. 转动手轮，直到可以通过臂轴曲柄触及螺丝 (12)。
19. 拧紧螺丝 (12)。



#### 顺序

然后检查以下设置：

- 旋梭尖到机针的距离 (📖 页码 40)
- 机针保护器 (📖 页码 42)

## 7 旋梭

### 警告



**尖锐的部件造成受伤危险！**

可能刺伤。

对旋梭进行设置前，请先关闭机器电源。

### 7.1 更换旋梭

图 30: 更换旋梭 (1)



(1) - 旋梭

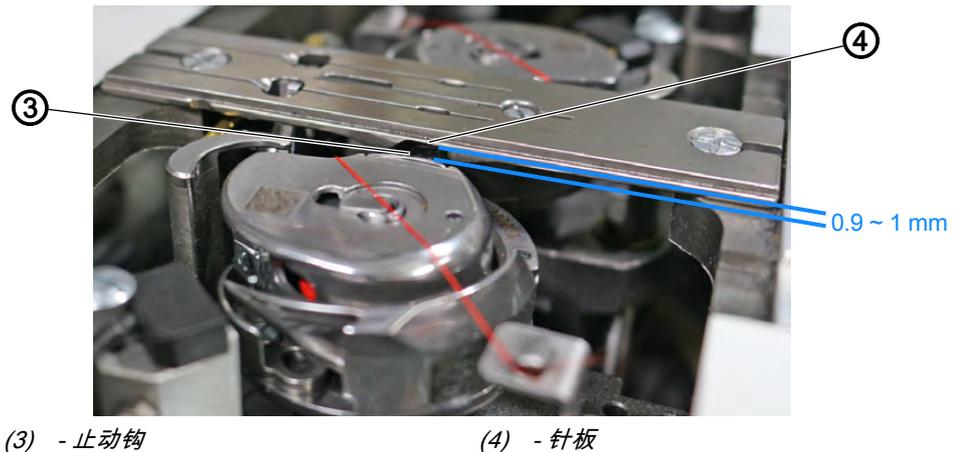
(2) - 紧固螺丝



如下更换旋梭：

1. 移除针板。
2. 移除旋梭盖板及梭芯。
3. 拧出旋梭的紧固螺丝 (2)。
4. 从旋梭轴上取下并移除旋梭。
5. 将新旋梭 (1) 插在旋梭轴上。
6. 压下旋梭并沿旋转方向将第 1 个螺丝拧紧在旋梭轴的平整面上。接着拧紧第 2 个螺丝。
7. 装入旋梭盖板及梭芯。

图 31: 更换旋梭 (2)



(3) - 止动钩

(4) - 针板



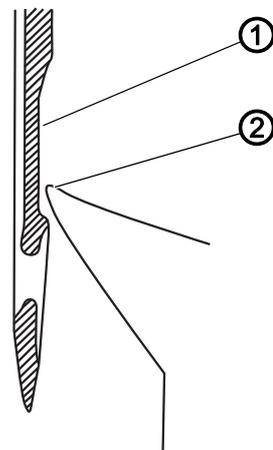
8. 装入针板 (7)。

请注意，止动钩 (3) 应位于针板开口中。

- ↘ 止动钩上侧 (3) 与针板下侧 (4) 之间的距离必须为 0.9 ~ 1 mm。如果距离并非 0.9 ~ 1 mm，则检查拧紧时旋梭是否完全压下或者旋梭下方是否积有灰尘和残余缝线。

## 7.2 设置循环行程

图 32: 设置循环行程 (1)



(1) - 机针凹槽

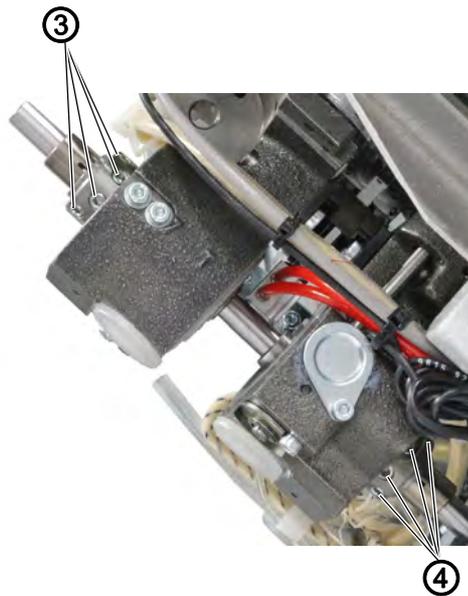
(2) - 旋梭尖



**正确设置**

循环行程指从下止点到旋梭尖 (2) 在机针 (1) 中心上所处点的针杆行程。循环行程为 2 mm。

图 33: 设置循环行程 (2)



(3) - 螺丝

(4) - 螺丝



如下设置循环行程：

1. 将机器锁定在位置 1 ( 页码 13)。
2. 竖起机头。
3. 松开螺丝 (3) 和 (4)。

图 34: 设置循环行程 (3)



机针中心



4. 移除针板。
5. 移除梭芯套上部件及梭芯。
6. 取下或复位机针保护器。
7. 将旋梭尖 (1) 置于机针中心。
8. 拧紧螺丝 (3) 和 (4)。

### 7.3 设置旋梭尖到机针的距离



#### 正确设置

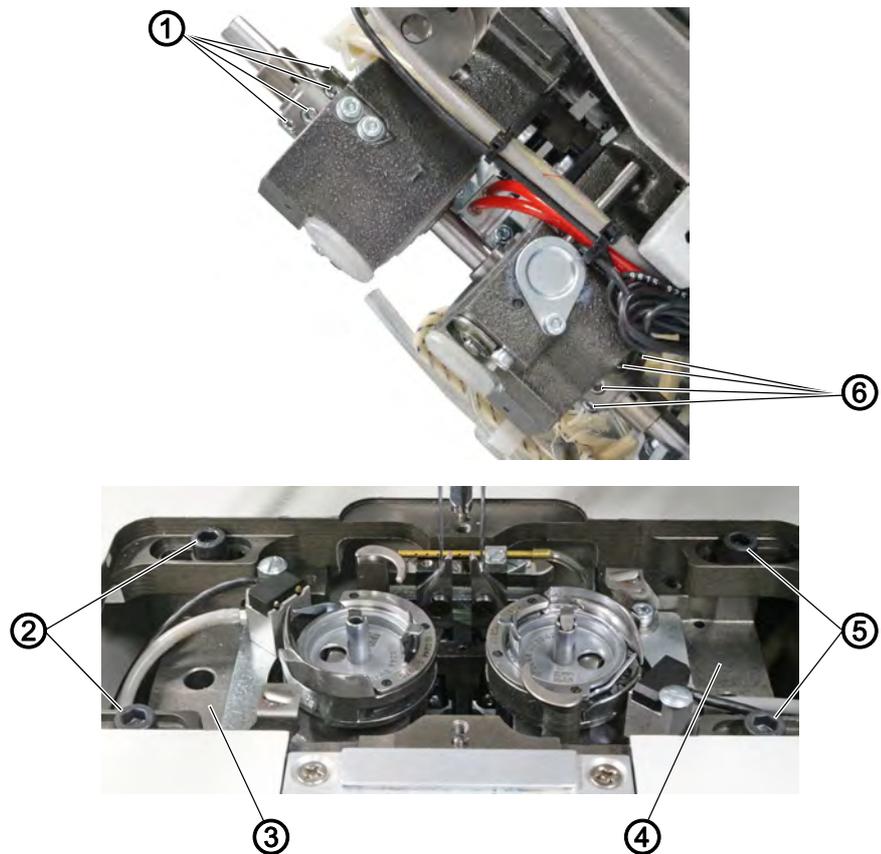
旋梭尖 (2) 和机针凹槽 (1) 之间的距离必须为 0.1 mm。



#### 信息

白纸能够显著提高对比度，方便识别机针与旋梭尖之间的距离。

图 35: 设置旋梭尖到机针的距离 (1)



(1) - 螺丝  
(2) - 螺丝  
(3) - 旋梭主体

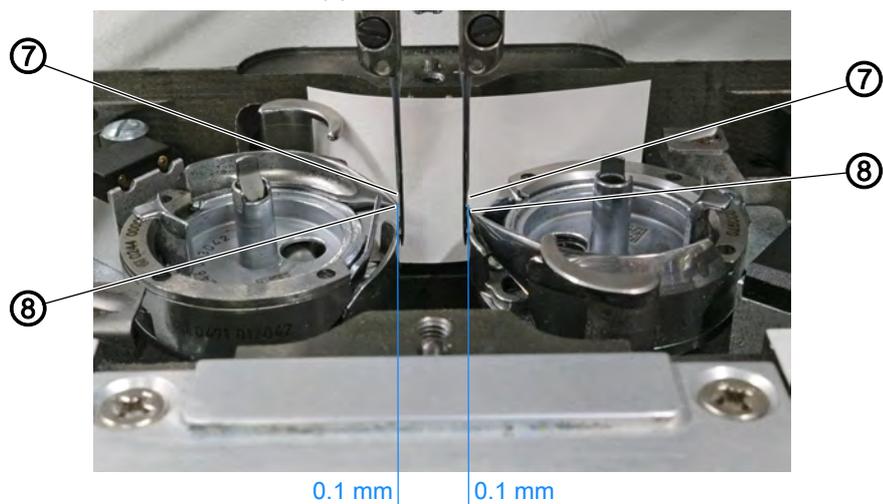
(4) - 旋梭主体  
(5) - 螺丝  
(6) - 螺丝



如下设置旋梭尖到机针的距离：

1. 将机器锁定在位置 1 (📖 页码 13)。
2. 竖起机头。
3. 松开螺丝 (1) 和 (6)。
4. 松开螺丝 (2) 和 (5)。
5. 移动旋梭主体 (3) 和 (4)。
6. 取下或复位机针保护器。

图 36: 设置旋梭尖到机针的距离 (2)



(7) - 机针凹槽

(8) - 旋梭尖



7. 将旋梭尖 (8) 和机针凹槽 (7) 之间的距离设置为 0.1 mm。
8. 拧紧螺丝 (2) 和 (5)。
9. 拧紧螺丝 (1) 和 (6)。

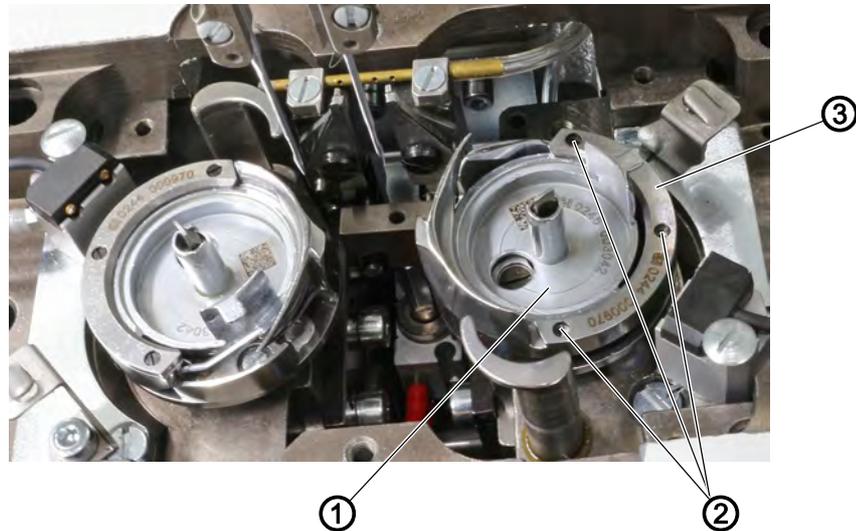
**顺序**

随后检查针杆高度 (📖 页码 29)。

## 7.4 设置机针保护器

机针保护器可防止机针与旋梭尖接触。

图 37: 设置机针保护器 (1)



(1) - 旋梭内部件  
(2) - 螺丝

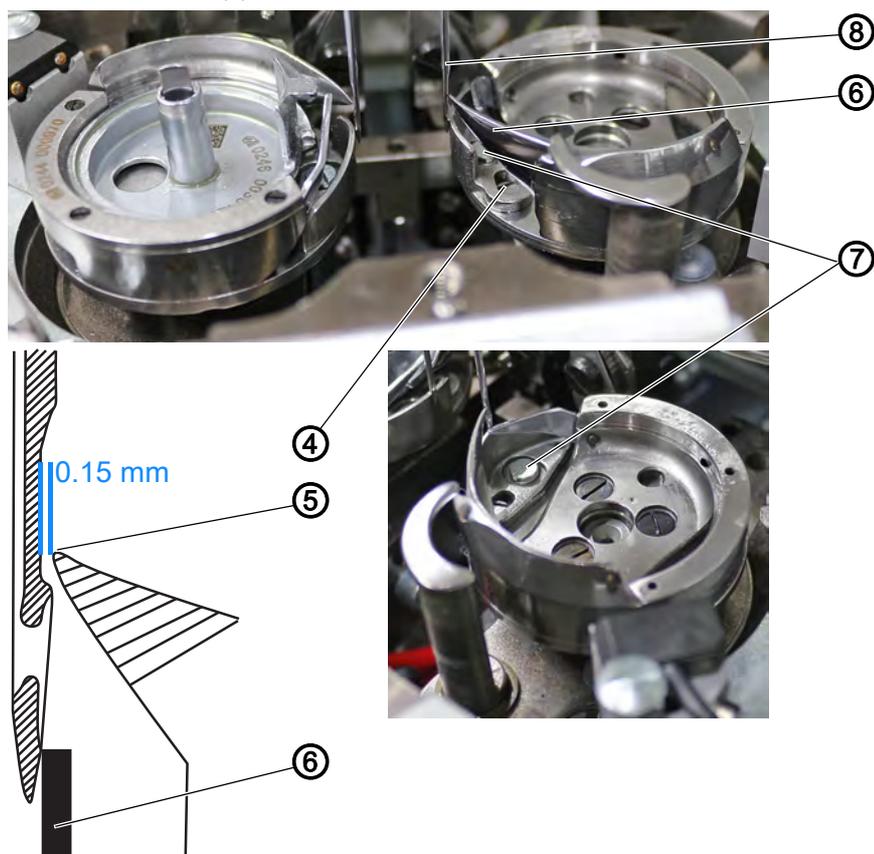
(3) - 柱塞环



如下设置机针保护器：

1. 将机器锁定在位置 1 (📖 页码 13)。
2. 拆卸针板。
3. 移除旋梭盖板和梭芯。
4. 松开螺丝 (2) 并取下柱塞环 (3)。
5. 取出旋梭内部件 (1)。

图 38: 设置机针保护器 (2)



(4) - 偏心轮  
(5) - 旋梭尖  
(6) - 机针保护器

(7) - 螺丝  
(8) - 机针



6. 松开螺丝 (7)。
7. 调整偏心轮 (4)，使机针保护器 (6) 将机针 (8) 继续推开 0.05 mm，确保旋梭尖 (5) 和机针凹槽 (8) 之间的距离为 0.15 mm。
8. 拧紧螺丝 (7)。
9. 解除锁定。
10. 旋转手轮并检查机针保护器 (6) 将机针 (8) 推开的距离。



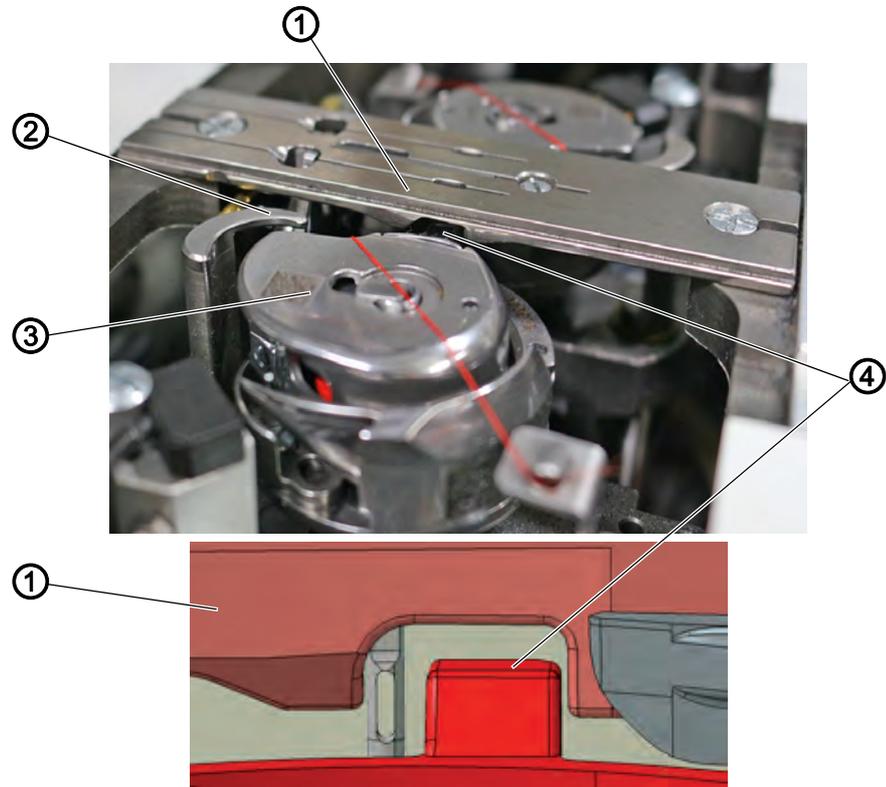
### 顺序

然后检查以下设置并在必要时重新调整：

- 针杆高度 (📖 页码 29)
- 循环行程 (📖 页码 38)
- 旋梭尖与机针之间的距离 (📖 页码 40)
- 设置机针保护器 (📖 页码 42)

## 7.5 设置梭芯套打开器

图 39: 设置梭芯套打开器



(1) - 针板

(2) - 梭芯套打开器

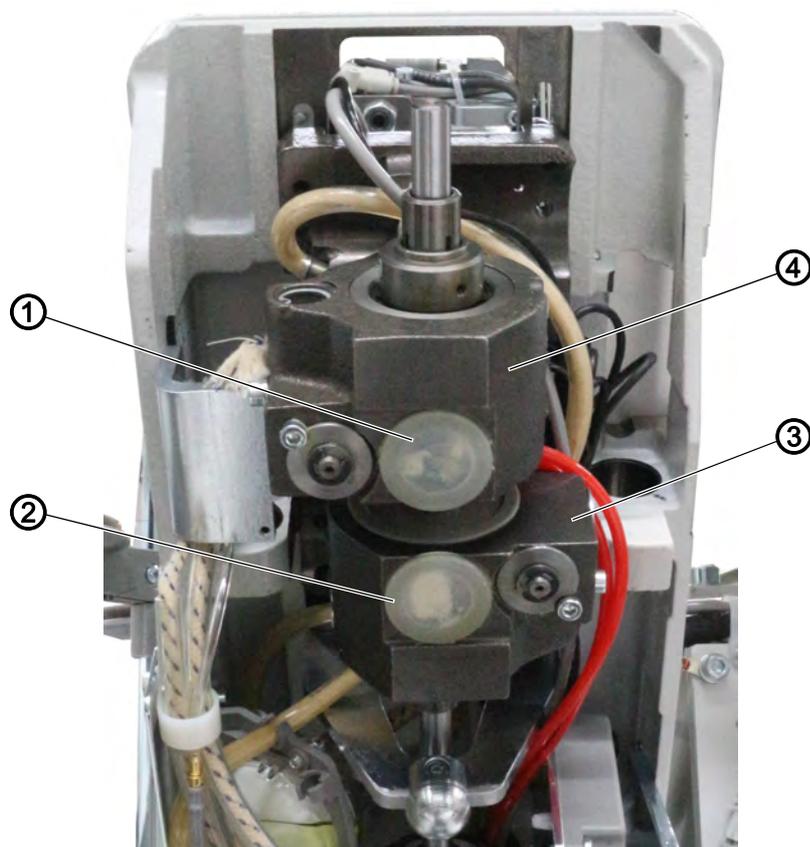
(3) - 梭芯套

(4) - 止动钩

梭芯套打开器 (2) 控制梭芯套 (3)，确保针线可在止动钩 (4) 与针板 (1) 之间以及梭芯套 (3) 和梭芯套打开器 (2) 之间顺利通过。

### 7.5.1 设置打开时间

图 40: 设置打开时间 (1)



(1) - 塞子  
(2) - 塞子

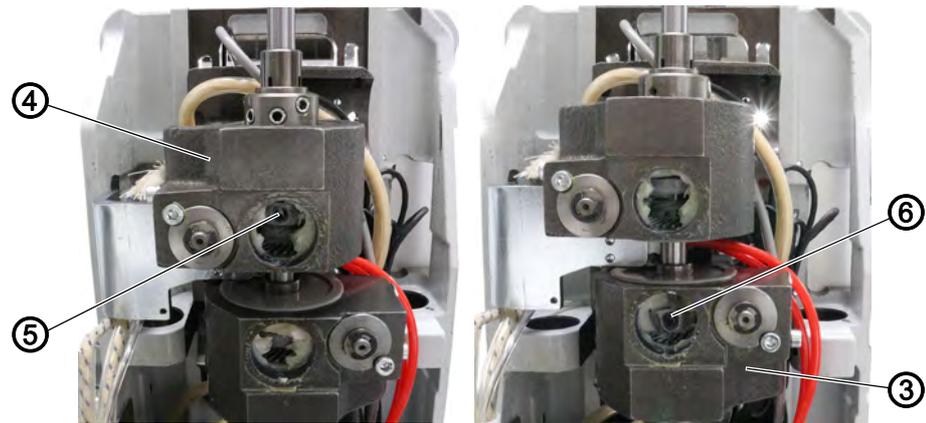
(3) - 右侧旋梭主体  
(4) - 左侧旋梭主体



如下设置打开时间：

1. 竖起机头 (📖 页码 14)。
2. 移除旋梭主体 (3) 和 (4) 下方的塞子 (1) 和 (2)。

图 41: 设置打开时间 (2)



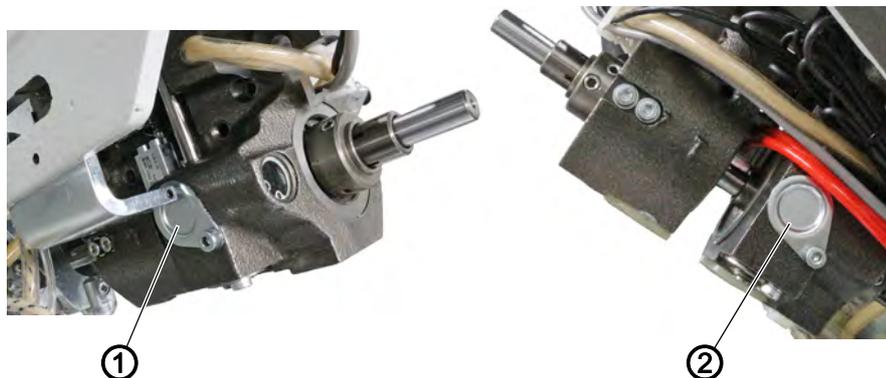
(3) - 右侧旋梭主体  
(4) - 左侧旋梭主体

(5) - 螺纹销  
(6) - 螺纹销

- 左侧旋梭主体：
    - 手轮旋至 275°
    - 左侧旋梭主体 (4) 内的螺纹销 (5) 必须可从旋梭主体下侧够到
    - 松开并旋转螺纹销 (5)，使内六角扳手正好处于垂直位置。
    - 拧紧螺纹销 (5)
  - 右侧旋梭主体：
    - 手轮旋至 95°
    - 右侧旋梭主体 (3) 内的螺纹销 (6) 必须可从旋梭主体下侧够到
    - 松开并旋转螺纹销 (6)，使内六角扳手正好处于垂直位置。
    - 拧紧螺纹销 (6)
3. 重新插入塞子 (1) 和 (2)。

## 7.5.2 设置抬升间隙

图 42: 设置抬升间隙 (1)



(1) - 盖罩

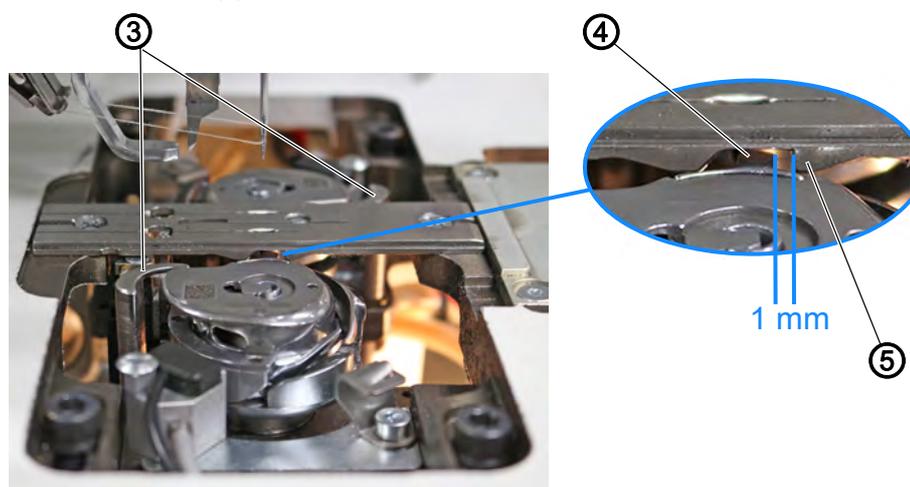
(2) - 盖罩



如下设置抬升间隙：

1. 竖起机头 (📖 页码 14)。
2. 从侧面松开旋梭主体上的盖罩 (1) 和 (2)。
  - 盖罩 (1)：左侧旋梭
  - 盖罩 (2)：右侧旋梭

图 43: 设置抬升间隙 (2)



(3) - 梭芯套打开器

(4) - 梭芯套凸缘

(5) - 针板开口



3. 将手轮旋至 275° 位置。
- ↳ 梭芯套已抬起。
4. 松开盖罩 (1) 和盖罩 (2) 下方的螺丝。
5. 旋转梭芯套打开器 (3)，使梭芯套凸缘 (4) 和针板开口 (5) 之间的距离为 1 mm。
6. 利用合适的工具 (如量规、钻头或细线) 检查该距离。
7. 拧紧盖罩 (1) 和盖罩 (2) 下方的螺丝。

## 8 设置过载离合器

### 警告



活动部件可引发人身伤害事故！

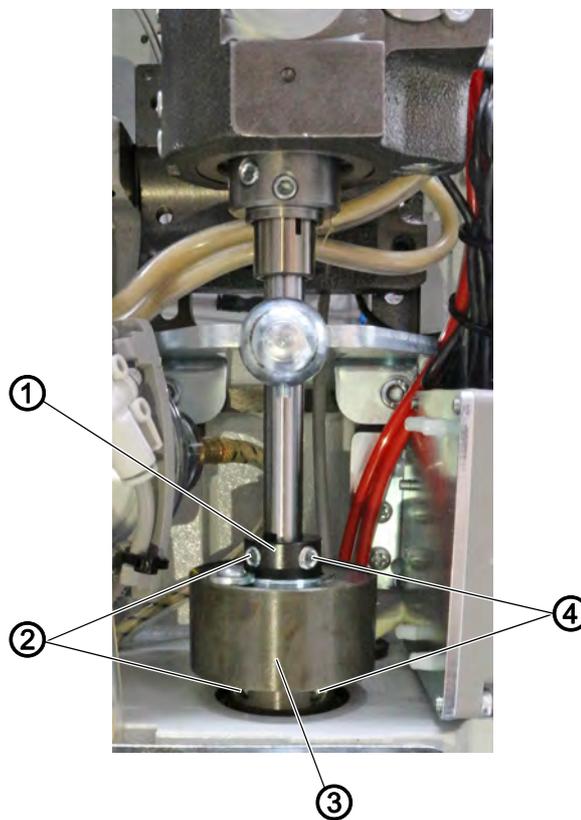
可能挤伤。

对过载离合器进行设置前，请先关闭机器电源。

过载离合器在旋梭轨迹卡线时脱开，从而防止错位或旋梭损坏。

### 8.1 卡入过载离合器

图 44: 卡入过载离合器



(1) - 定位环  
(2) - 螺纹销

(3) - 过载离合器  
(4) - 螺纹销



#### 正确设置

过载离合器 (3) 旁两个定位环的螺纹销 (2) 和 (4) 必须相互平行。



如下卡入过载离合器：

1. 竖起机头 (📖 页码 14)。
2. 旋转定位环 (1)，使螺纹销 (2) 和 (4) 相互平行。
- 👉 过载离合器 (3) 卡入。

## 8.2 设置扭矩

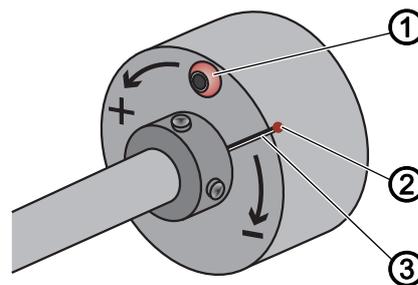
### 提示

#### 可能有财产损失！

如果更改了扭矩，则可能在需要离合器脱开时，出现离合器无法脱开的情况。这样可能在例如卡线时导致机器损坏。

请不要更改出厂设置并确保扭矩保持在 8 Nm。

图 45: 设置扭矩



(1) - 离合器螺丝  
(2) - 标记位置

(3) - 调节开口



#### 正确设置

机器的出厂设置：当标记位置 (2) 准确位于圆盘调节开口 (3) 上方时，扭矩为 8 Nm。

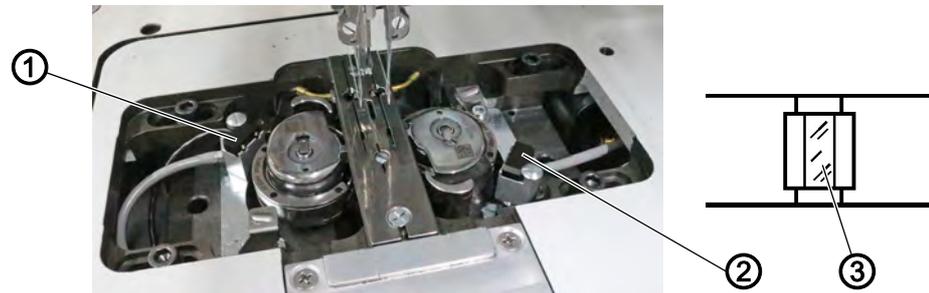


如下设置扭矩：

1. 竖起机头 (📖 页码 14)。
2. 松开离合器螺丝 (1)。
3. 用螺丝刀通过调节开口 (3) 旋转圆盘，直到扭矩达到 8 Nm：
  - 提高扭矩：沿方向 + 旋转
  - 减小扭矩：沿方向 - 旋转
4. 拧紧离合器螺丝 (1)。

## 9 设置余线监控器

图 46: 设置余线监控器 (1)

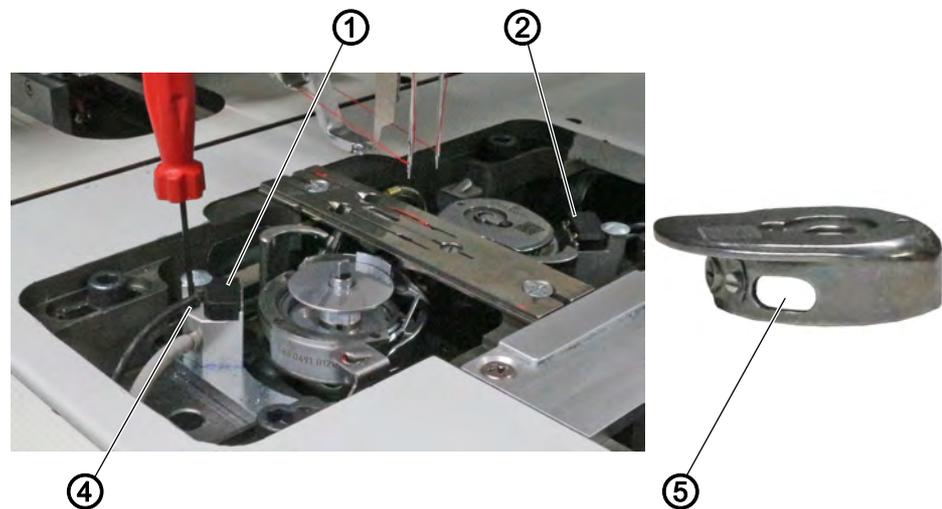


(1) - 光眼 1  
(2) - 光眼 2

(3) - 反光面

余线监控器利用红外光反射光眼 (1) 和 (2) 监控左侧与右侧梭芯。

图 47: 设置余线监控器 (2)



(1) - 光眼 1  
(2) - 光眼 2

(4) - 螺丝  
(5) - 开口



如下设置余线监控器：

1. 装入空梭芯。
2. 转动螺丝 (4) 以校准光眼 (1)。
- ✎ 校准光眼时必须确保它穿过旋梭盖板上的开口 (5) 碰到反光面 (3)。



3. 在菜单 **服务 > 缝机测试 > 底线监控器** 中进行精调 (📖 页码 242)。



4. 针对第 2 个余线监控器进行类似设置。

## 10 中刀

### 警告



活动部件可引发人身伤害事故！

可能挤伤。

对中刀进行设置前，请先关闭机器电源。

### 警告



锋利物体有致伤危险！

可能切伤。

对中刀进行设置前，请先关闭机器电源。

切勿将手伸入割线刀中。

## 10.1 更换驱动马达

### 10.1.1 拆卸驱动马达

图 48: 拆卸驱动马达 (1)



(1) - 马达盖罩

(2) - 顶盖

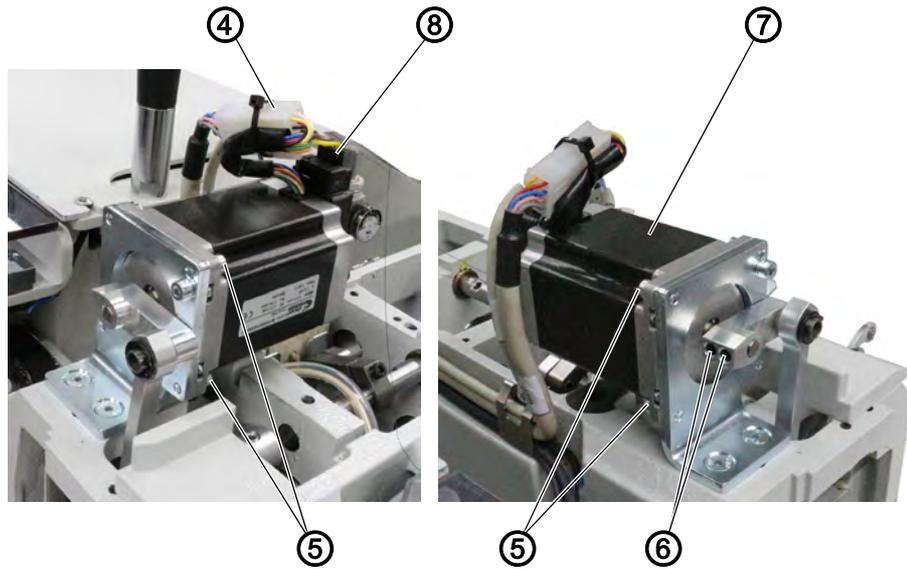
(3) - 臂盖



如下拆卸驱动马达：

1. 取下马达盖罩 (1)、臂盖 (3) 和顶盖 (2)。

图 49: 拆卸驱动马达 (2)



(4) - 马达导线  
(5) - 螺丝  
(6) - 螺丝

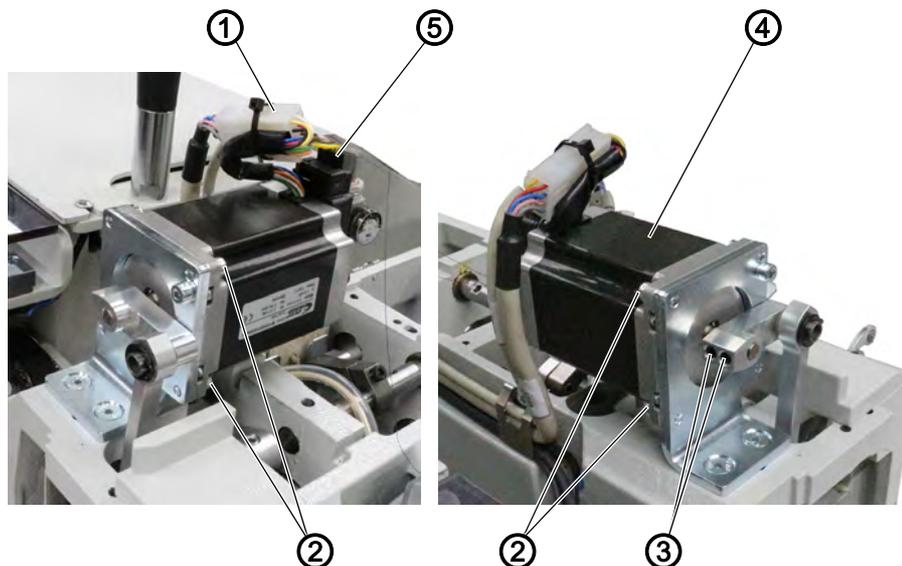
(7) - 驱动马达  
(8) - 编码器电缆



2. 脱开马达导线 (4) 和编码器电缆 (8)。
3. 松开马达座上的螺丝 (5)。
4. 松开杠杆上的螺丝 (6)。
5. 侧向取下驱动马达 (7)。

### 10.1.2 安装驱动马达

图 50: 安装驱动马达 (1)



- (1) - 马达导线
- (2) - 螺丝
- (3) - 螺丝

- (4) - 驱动马达
- (5) - 编码器电缆



如下安装驱动马达：

1. 将驱动马达 (4) 用螺丝 (2) 在马达座上拧紧。
2. 拧紧杠杆上的螺丝 (6)。
3. 连接马达导线 (1) 和编码器电缆 (5)。
4. 检查中刀驱动装置是否活动自如。

图 51: 安装驱动马达 (2)



- (6) - 马达盖罩
- (7) - 顶盖

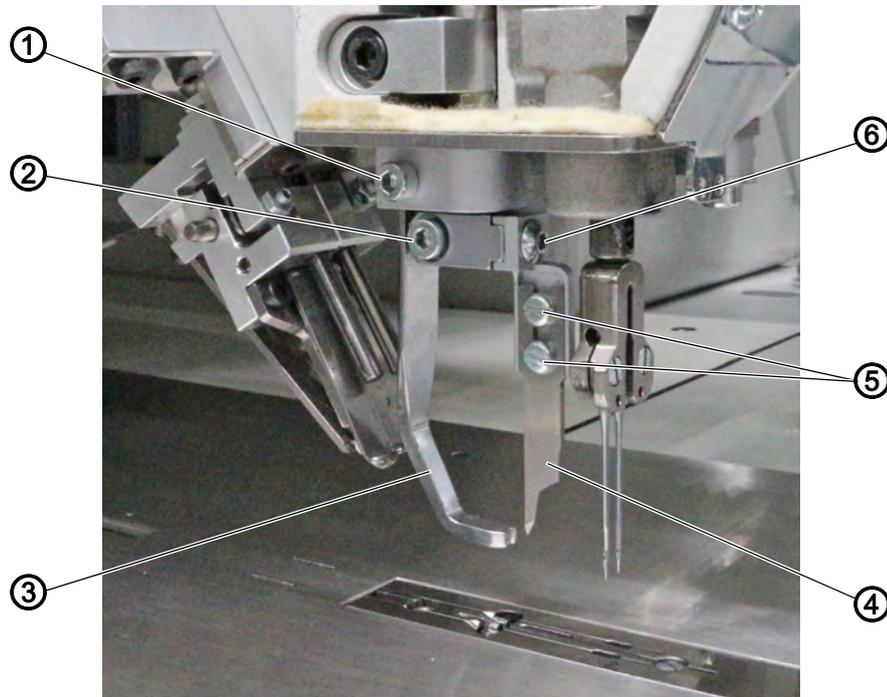
- (8) - 臂盖



5. 装上臂盖 (8)、顶盖 (7) 和马达盖罩 (6)。

## 10.2 设置中刀

图 52: 设置中刀 (1)



(1) - 螺丝  
(2) - 螺丝  
(3) - 中刀保护装置

(4) - 中刀  
(5) - 螺丝  
(6) - 螺丝



如下设置中刀：

### 更换中刀

1. 松开螺丝 (5)。
2. 将中刀 (4) 向下从刀座中抽出。
3. 将新中刀推入刀座，直至限位器处。
4. 拧紧螺丝 (5)。

### 将中刀调整至平行

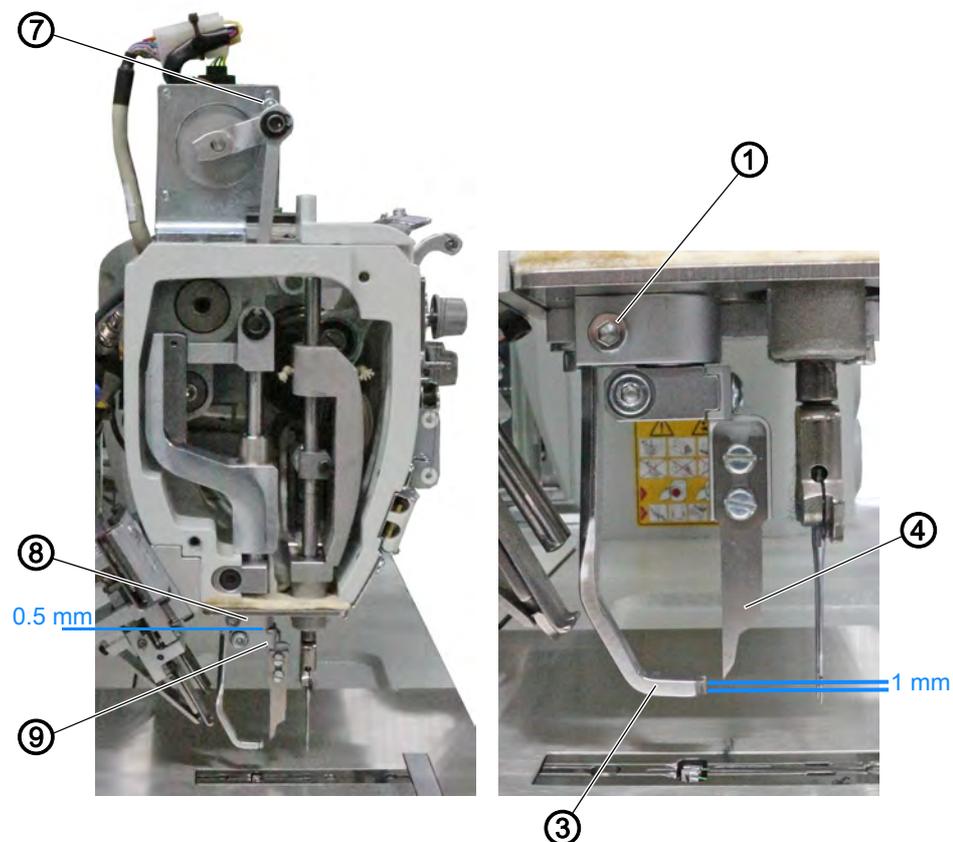
5. 松开螺丝 (6)。
6. 侧向调整中刀 (4)。
- ↪ 中刀 (4) 的刀刃紧贴反刀。
7. 拧紧螺丝 (6)。

### 将中刀调整至剪切位置

8. 松开螺丝 (2)。
9. 侧向旋转中刀 (4)。
- ↪ 中刀 (4) 大致处于针板中割线刀的剪切位置上。
10. 拧紧螺丝 (2)。

### 测试中刀

图 53: 设置中刀 (2)

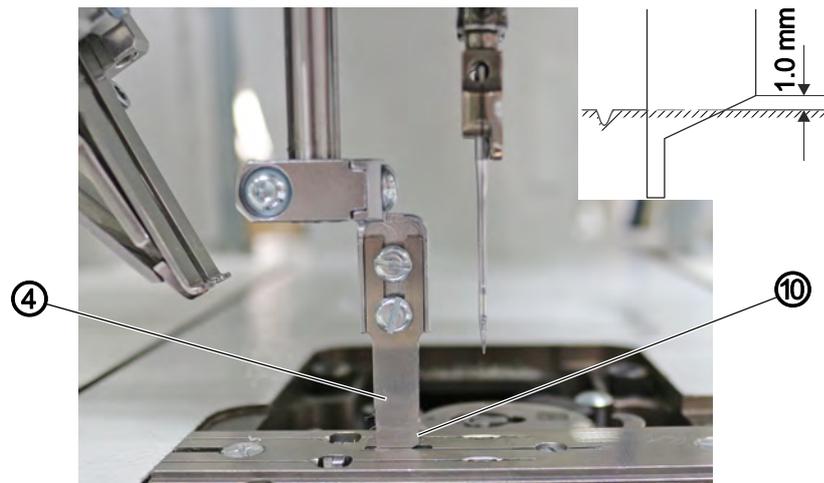


- (1) - 螺丝
- (3) - 中刀保护装置
- (4) - 中刀

- (7) - 螺丝
- (8) - 中刀保护装置支架
- (9) - 中刀座

✎ 如果中刀座处于上止点，则必须通过螺丝 (7) 限制驱动杆。  
中刀座 (9) 与中刀保护装置支架 (8) 之间必须保持 0.5 mm 的距离。

图 54: 设置中刀 (3)



(4) - 中刀

(10) - 中刀前边缘

↪ 中刀 (4) 前边缘 (10) 必须处于针板中固定割线刀切口上方约 1 mm 的下止点中。



11. 在菜单 *服务 > 缝机测试 > 测试中刀* 中测试各项设置，必要时重新调整 (📖 页码 261)。

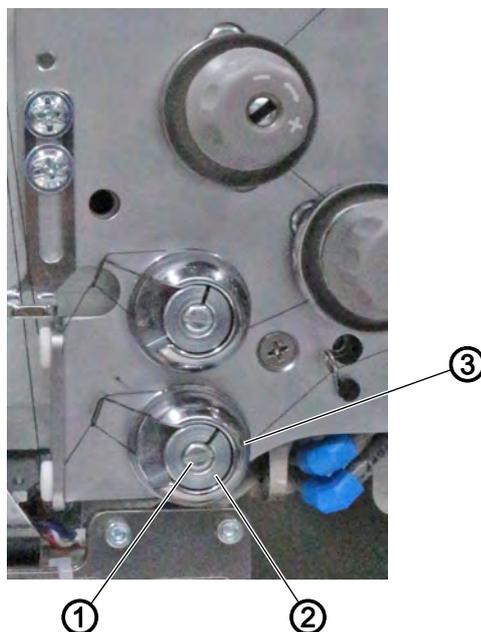
↪ 回归基准点运行后，中刀保护装置 (3) 必须比中刀 (4) 低 1 mm。



12. 若中刀保护装置 (3) 未处于正确高度，则松开螺丝 (1) 并调整中刀保护装置 (3)。

## 11 设置夹线弹簧

图 55: 设置夹线弹簧



(1) - 螺丝  
(2) - 轴套

(3) - 调节器



### 正确设置

夹线弹簧必须保持夹紧针线，直至针尖刺入缝料。  
如果针线在机针刺入时已经松动，则机针会存在向下运动时刺入缝料的危险。  
为检查缝线张力，缓慢地向前旋转手轮，同时观察刺入时的夹线弹簧。



### 如下设置弹簧挠度：

1. 松开螺丝 (1)。
2. 转动调节器 (3) 以调整弹簧挠度。
3. 拧紧螺丝 (1)。



### 如下设置弹簧张力：

1. 松开螺丝 (1)。
2. 旋转轴套 (2)。
  - 提高弹簧张力：顺时针旋转
  - 降低弹簧张力：逆时针旋转
3. 拧紧螺丝 (1)。

## 12 设置针线剪线和夹紧装置

### 警告

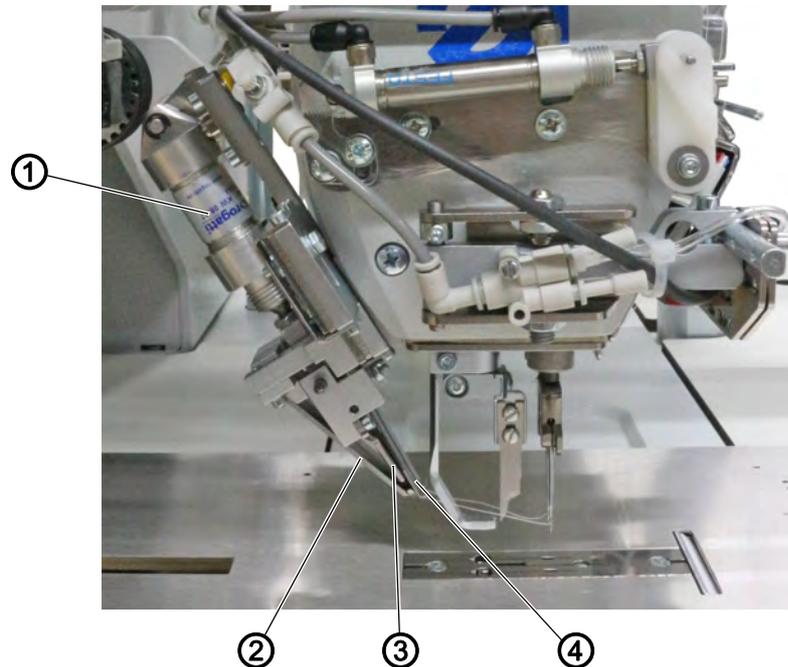


**锋利物体有致伤危险！**

可能切伤。

设置针线剪线和夹紧装置前，请先关闭机器电源。

图 56: 设置针线剪线和夹紧装置



(1) - 气缸  
(2) - 割线刀

(3) - 线锁边器  
(4) - 夹紧板

### 针线剪线和夹紧装置的功能

线缝结束后和送料到角刀期间气缸 (1) 开启。线锁边器 (3) 降下并接收针线。

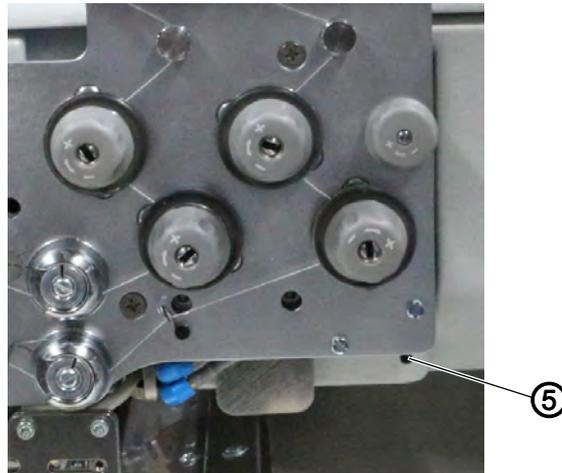
经过预设时间后，线锁边器跳升。针线在夹紧板 (4) 上被夹紧并在割线刀 (2) 上被剪切。

经过下次缝纫的第一针后，夹紧的针线被释放。

线锁边器 (3) 通过弹性夹紧板 (4) 平整定位在割线刀 (2) 上。割线刀由此自动处于剪切位置上。

## 12.1 测试针线剪线和夹紧装置的功能

图 57: 测试针线剪线和夹紧装置的功能



(5) - 气动开关



如下检查针线剪线和夹紧装置的功能：

1. 按下机头上的气动开关 (5)。

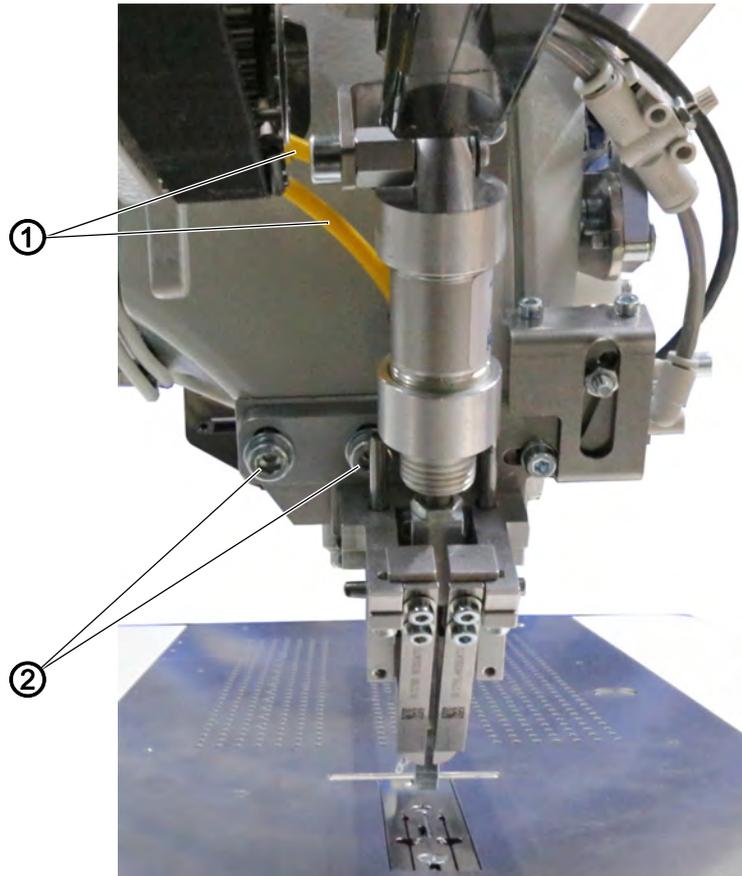
## 12.2 更换割线刀和线锁边器



### 信息

经过一定的操作时间后，割线刀 (3) 会不再锋利。必须更换变钝的割线刀。

图 58: 更换割线刀和线锁边器 (1)



(1) - 电缆

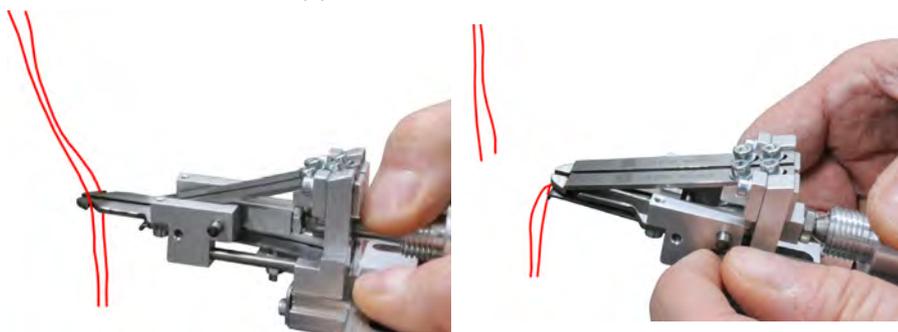
(2) - 螺丝



如下更换割线刀和线锁边器：

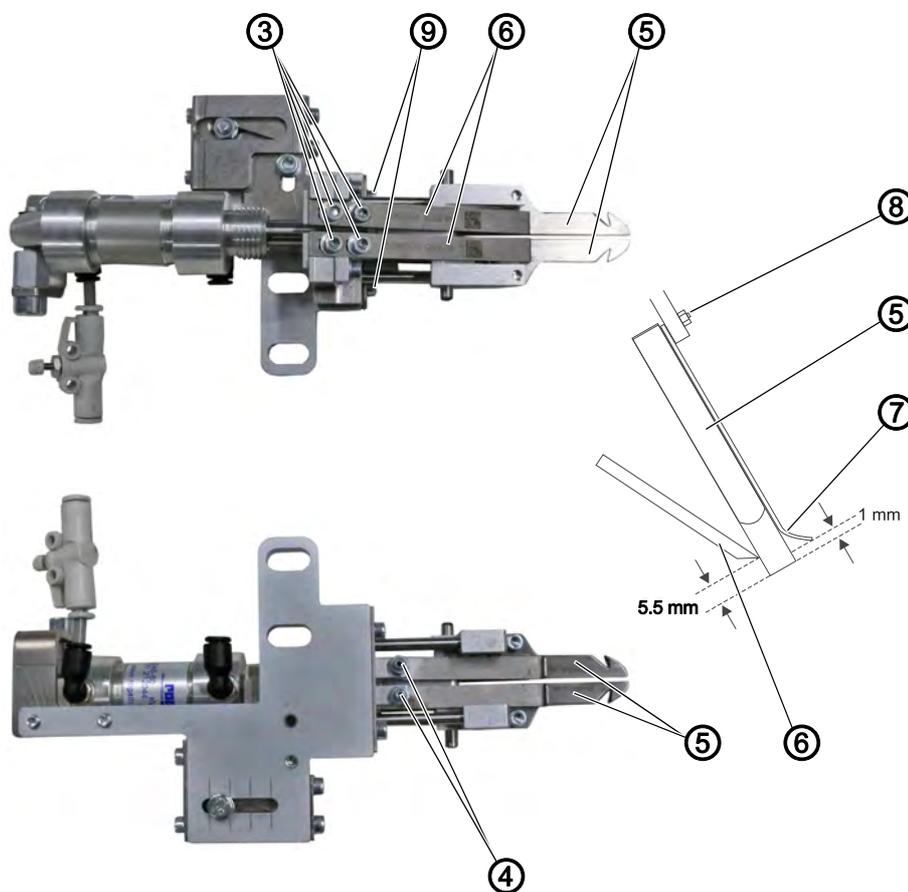
1. 脱开电缆 (1)。
2. 松开螺丝 (2)。
3. 取下剪线装置。

图 59: 更换割线刀和线锁边器 (2)



4. 对散线执行试剪切。
- ↳ 散线必须被整齐剪断，然后在电子夹线器中夹紧。

图 60: 更换割线刀和线锁边器 (3)



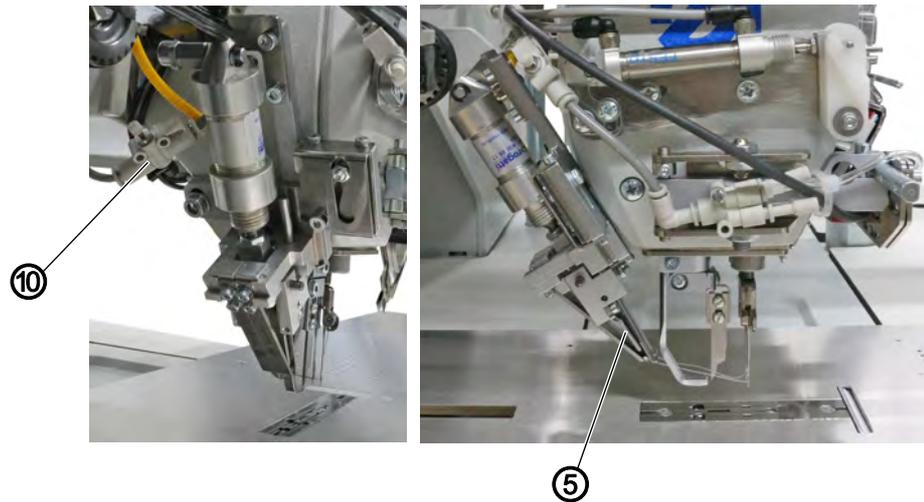
- |            |           |
|------------|-----------|
| (3) - 螺丝   | (7) - 夹紧板 |
| (4) - 螺丝   | (8) - 螺丝  |
| (5) - 线锁边器 | (9) - 螺丝  |
| (6) - 割线刀  |           |



5. 如果散线未被整齐剪断并夹紧，则需更换或重新调整割线刀和线锁边器。
6. 松开螺丝 (3) 和 (4)。
7. 更换割线刀 (6)和线锁边器 (5)。

8. 装入并拧紧新的割线刀和线锁边器。
9. 将割线刀 (6)和线锁边器 (5) 设置为上述尺寸。
10. 松开螺丝 (9)。
11. 移动刀座，将割线刀 (6) 调整至剪切位置。
12. 旋转螺丝 (4) 以调整夹紧力。
13. 执行试剪切，必要时重新调整设置。

图 61: 更换割线刀和线锁边器 (4)



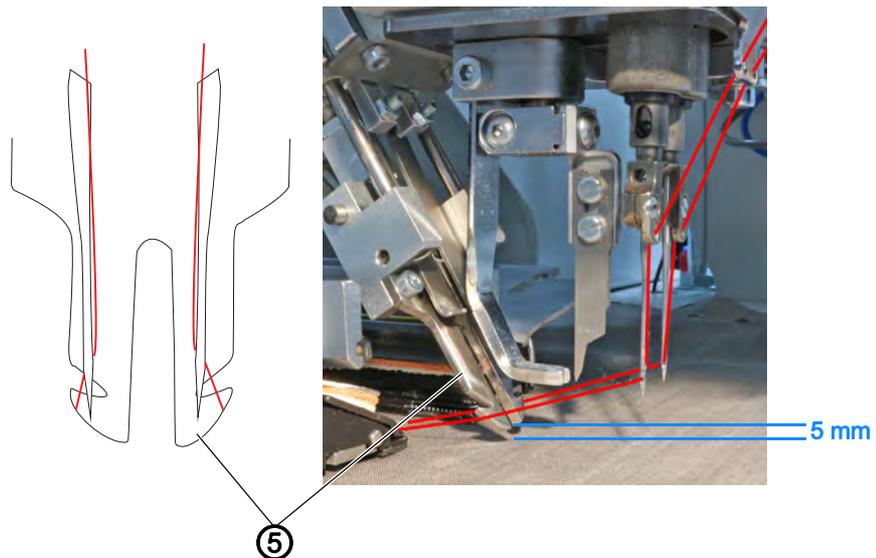
(5) - 线锁边器

(10) - 抬升节气门



14. 安装针线剪线和夹紧装置，使得线锁边器 (5) 在机针之间居中。
15. 调整抬升节气门 (10)，确保线锁边器 (5) 的向上运动迅速但非突然地发生。

图 62: 更换割线刀和线锁边器 (5)



(5) - 线锁边器



16. 操纵线锁边器 (5)。  
为此按下机头上的气动开关 (📖 页码 59)。

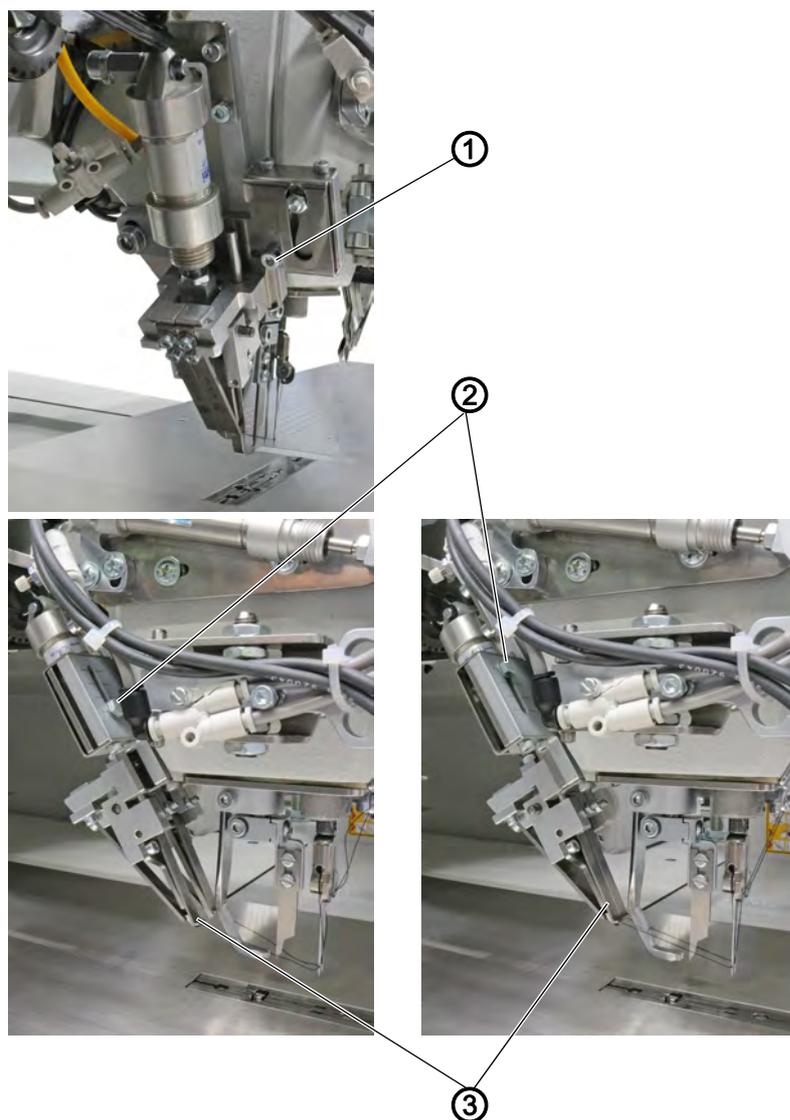
↪ 针线均匀绕行线锁边器 (5)。  
在最低点处，线锁边器 (5) 和针板之间的距离为 5 mm。



17. 在菜单 *服务 > 缝机测试 > 缝机工作流程测试* 中执行分段测试，必要时修正设置 (📖 页码 251)。

### 12.3 为线锁边器设置另一个针距

图 63: 为线锁边器设置另一个针距



(1) - 螺丝  
(2) - 螺丝

(3) - 线锁边器



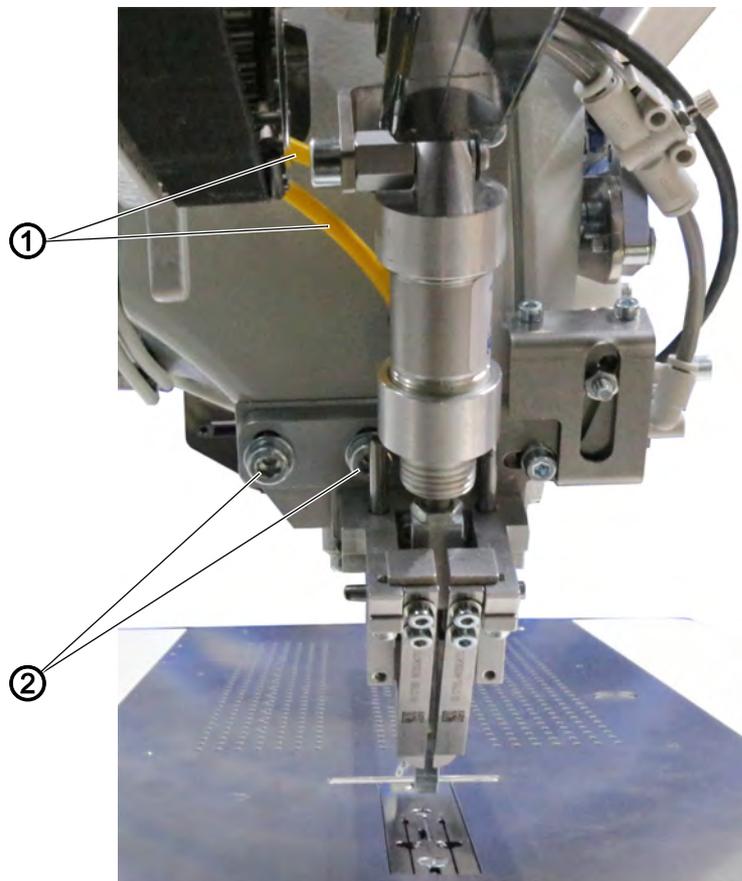
如下为线锁边器设置另一个针距：

1. 松开螺丝 (1) 和 (2)。
2. 在长孔内移动螺丝 (2)，根据针距调整割线刀距离
  - 缩小针距：向上推动螺丝 (2)
  - 扩大针距：向下推动螺丝 (2)
3. 拧紧螺丝 (1) 和 (2)。

## 12.4 改装剪线和夹紧装置

您可将针距为 4.8-22 mm 的剪线装置改装成针距为 22-30 mm 的剪线装置。

图 64: 改装剪线和夹紧装置



(1) - 电缆

(2) - 螺丝



如下改装剪线和夹紧装置：

1. 脱开电缆 (1)。
2. 松开螺丝 (2)。
3. 取下剪线装置。
4. 拧接并设置新的剪线装置 (📖 页码 60)。

## 13 设置梭芯线剪线和夹紧装置

### 警告

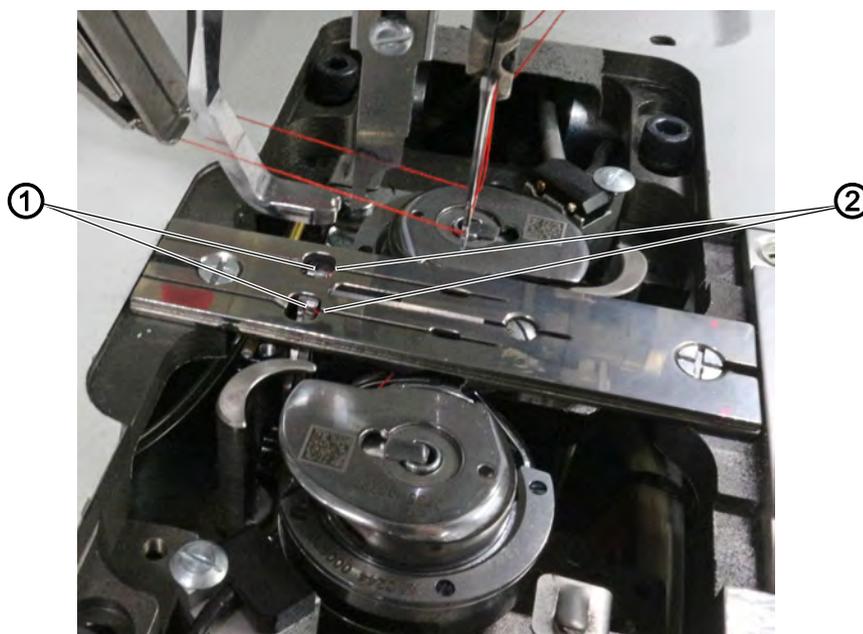


**锋利的部件有致伤危险！**

可能切伤。

设置梭芯线剪线和夹紧装置前，请先关闭机器电源。

图 65: 设置梭芯线剪线和夹紧装置



(1) - 梭芯线剪

(2) - 梭芯线夹

### 梭芯线剪线和夹紧装置的功能

线缝结束后，梭芯线通过针板中的缝线槽被拉到梭芯线剪 (1) 和梭芯线夹 (2) 中。

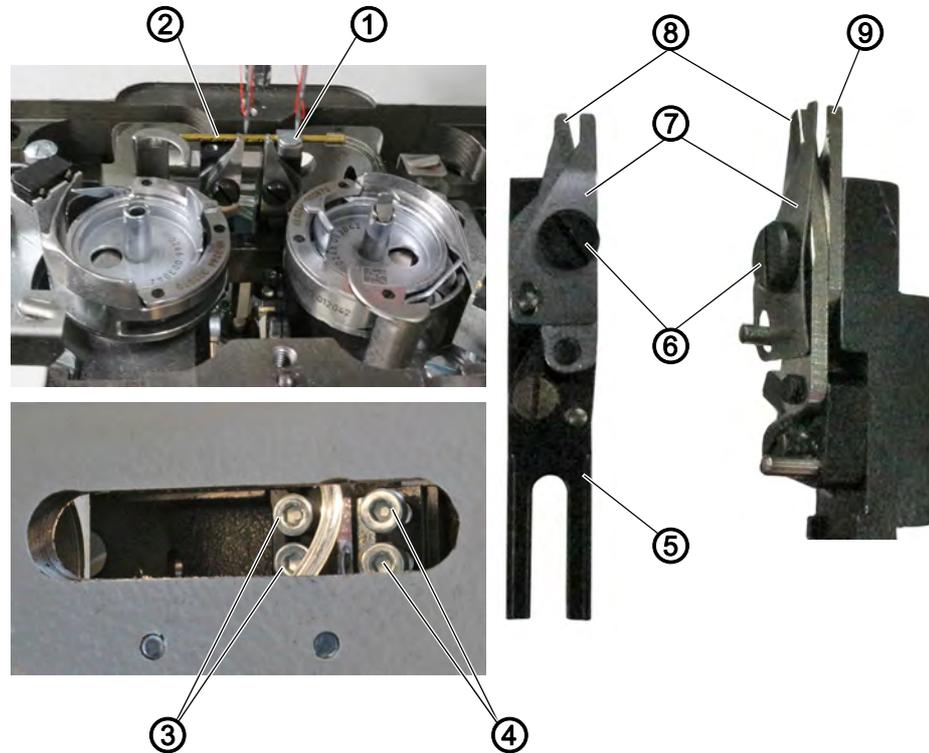
梭芯线夹 (2) 与针板等高。

梭芯线剪 (1) 夹紧梭芯线，然后将其剪断。

在每个工作循环中，梭芯线剪 (1) 通过空气流得到清洁。这可防止毛头和线头被夹住。

### 13.1 更换割线刀

图 66: 更换割线刀



- (1) - 螺丝
- (2) - 吹风管
- (3) - 螺丝
- (4) - 螺丝
- (5) - 支架

- (6) - 螺丝
- (7) - 夹紧板
- (8) - 割线刀
- (9) - 反刀

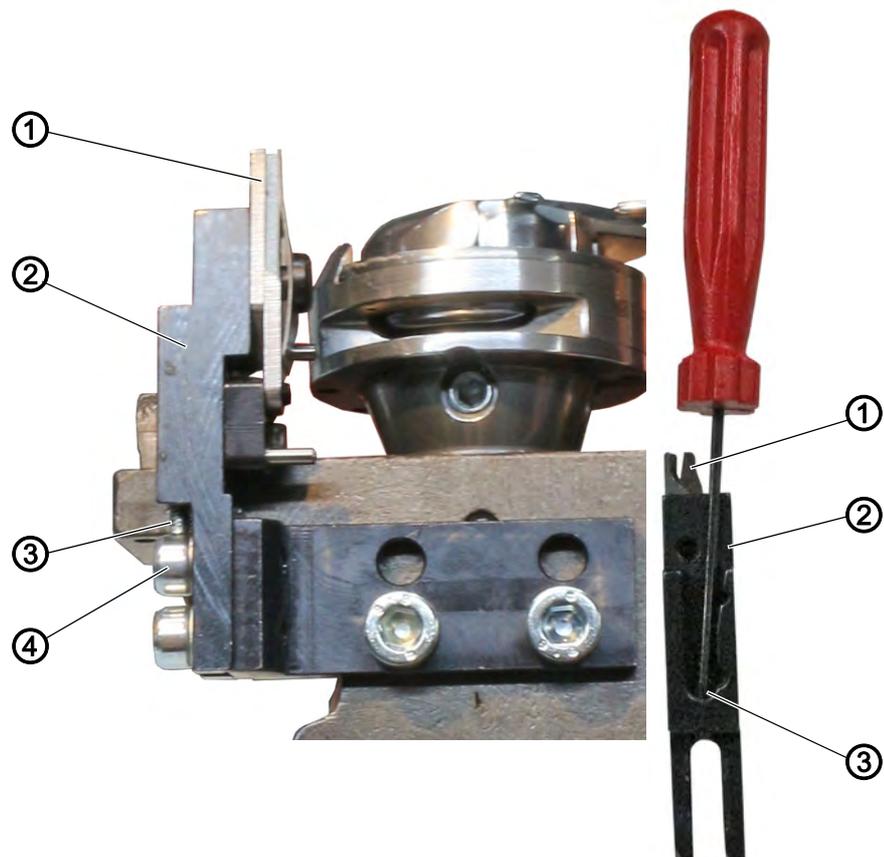


如下更换割线刀：

1. 移除梭芯罩和梭芯。
2. 松开螺丝 (1)。
3. 将吹风管 (2) 置于一旁。
4. 竖起机头。
5. 穿过底板背面的开口松开右侧梭芯线剪的螺丝 (3) 和左侧梭芯线剪的螺丝 (4)。
6. 向上抽出梭芯线剪及支架 (5)。
7. 松开螺丝 (6)。
8. 更换割线刀 (8)和 (9)。
9. 拧紧螺丝 (6)。
10. 重新装入梭芯线剪及支架 (5)。
11. 旋低机器。
12. 将吹风管 (2) 对准梭芯线剪。
13. 拧紧螺丝 (1)。
14. 重新装入梭芯和梭芯罩。

### 13.2 设置梭芯线剪的高度

图 67: 设置梭芯线剪的高度 (1)



(1) - 梭芯线剪  
(2) - 支架

(3) - 螺丝  
(4) - 螺丝

通过支架 (2) 中的螺丝 (3) 设置梭芯线剪的高度。  
螺丝 (3) 位于螺丝 (4) 上，由此决定支架 (2) 高度。

图 68: 设置梭芯线剪的高度 (2)



(2) - 支架

(5) - 内六角扳手



如下设置梭芯线剪的高度：

1. 将内六角扳手 (5) 在针板旁插入支架 (2)。针板中设有伸入内六角扳手的凹槽。
  2. 旋转螺丝 (3)，以便更改支架 (2) 高度。
- ☞ 调整梭芯线剪 (1)，使其与针板上侧处于相同高度。

### 13.3 检查梭芯线剪



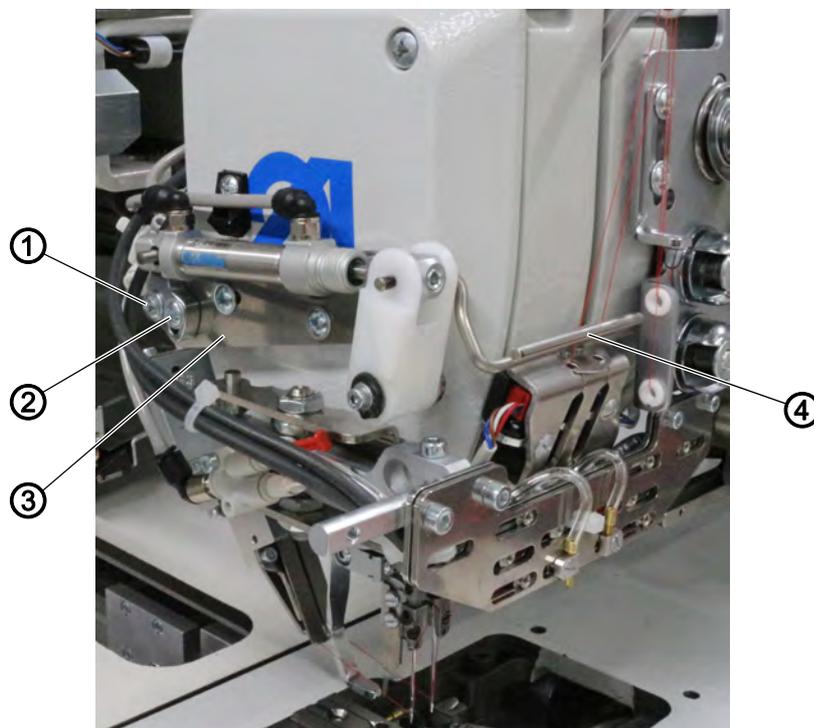
如下检查梭芯线剪：

1. 在菜单 *服务 > 综合测试 > 输入/输出综合测试* 中选择输出端 Y2 (📖 页码 269)。
  2. 按下按钮 **OK**。
- ☞ 下方电子夹线器打开。

## 14 针线拉线器

### 14.1 设置针线量

图 69: 设置针线量



(1) - 螺丝  
(2) - 螺丝

(3) - 支架  
(4) - 针线拉线器



#### 正确设置

针线拉线器 (4) 从已打开的电子夹线器中拉出一定的针线量。拉出的针线量必须较大，以满足下列条件：

- 缝纫开始时，不得将向下运动的针线从针线夹中拉出
- 同时，缝纫开始时必须确保形成固定线迹

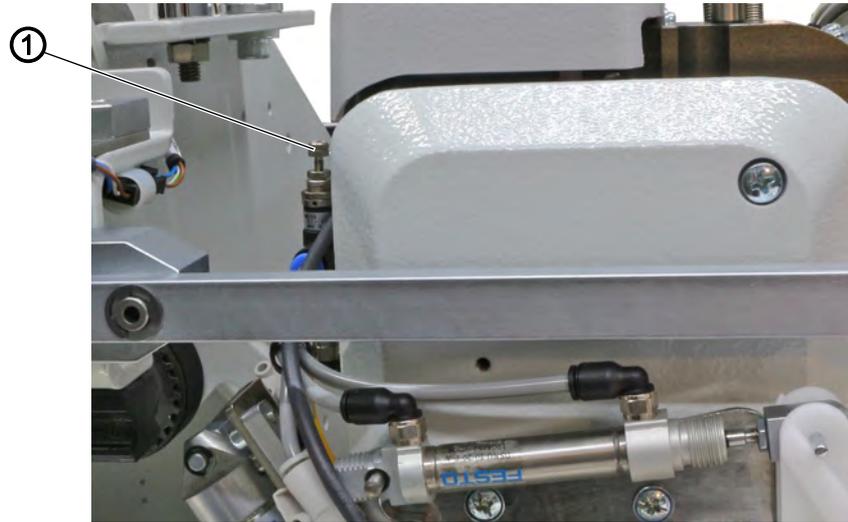


如下设置针线拉线器：

1. 松开螺丝 (1) 和 (2)。
2. 旋转支架 (3)。
  - 增加线量：在长孔内将支架 (3) 向下旋转
  - 减小线量：在长孔内将支架 (3) 向上旋转
3. 拧紧螺丝 (1) 和 (2)。

## 14.2 设置针线拉线器运动

图 70: 设置针线拉线器运动 (2)



(1) - 节气门



如下设置针线拉线器运动：

1. 在菜单 *服务 > 综合测试 > 输入/输出综合测试* 中选择输出端 Y5 并点击 *自动*。

↳ 针线拉线器运动将自动进行。



2. 通过节气门 (1) 设置针线拉线器运动。

↳ 运动应迅速但非突然地发生。

## 15 更换缝纫电机

### 警告

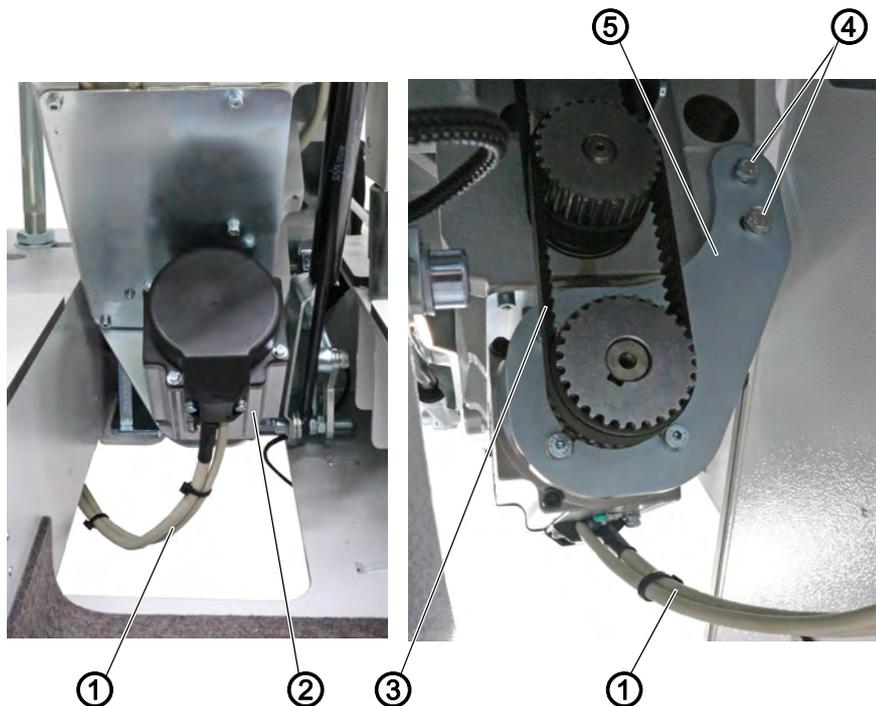


活动部件可引发人身伤害事故！

可能挤伤。

更换缝纫电机前，请先关闭机器电源。

图 71: 更换缝纫电机 (1)



(1) - 缝纫电机导线  
(2) - 缝纫电机  
(3) - 齿形带

(4) - 螺丝  
(5) - 缝纫电机座



### 正确设置

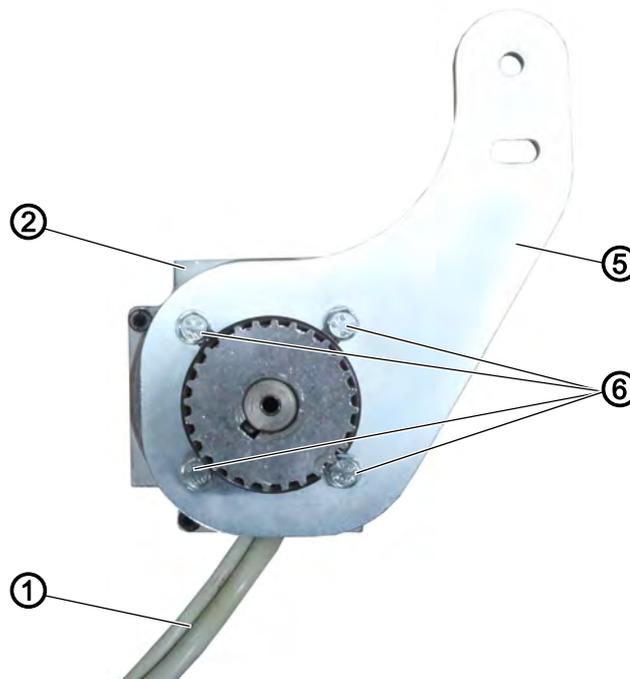
缝纫电机位置必须为 40°。位置可通过手轮读取。  
如果位置为 40°，则挑线杆处于上止点前约 5 mm 处。



如下更换缝纫电机：

1. 竖起机头 (  页码 14)。
2. 脱开缝纫电机导线 (1)。
3. 松开螺丝 (4)。
4. 取下齿形带 (3)。
5. 取下缝纫电机座 (5)。

图 72: 更换缝纫电机 (2)



(1) - 缝纫电机导线  
(2) - 缝纫电机

(5) - 缝纫电机座  
(6) - 螺丝



6. 松开螺丝 (6)。
7. 取下缝纫电机 (2)。
8. 用螺丝 (6) 拧紧新的缝纫电机。
- ↳ 缝纫电机导线 (1) 必须向下敷设。
9. 重新安装新的缝纫电机及缝纫电机座 (5)。  
此时，不要完全拧紧螺丝 (4)。
10. 接通机器电源。



11. 在菜单 *服务 > 缝机测试 > 测试缝纫电机 > 调整缝纫电机* 中按下按钮 .

12. 将值设为 0。

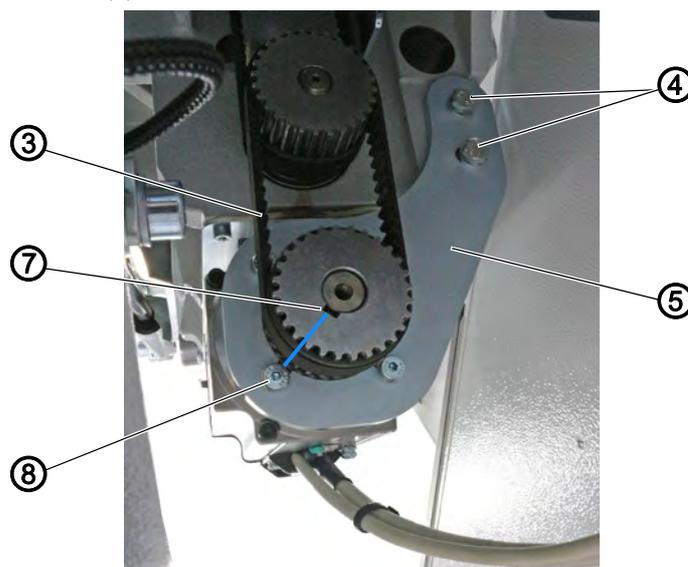
13. 按下按键 .

↳ 设置将予以保存。



14. 关闭机器电源。
15. 手轮调到 40°。

图 73: 更换缝纫电机 (3)



(3) - 齿形带  
(4) - 螺丝  
(5) - 缝纫电机座

(7) - 弹簧槽  
(8) - 螺丝



16. 铺上齿形带 (3)，使弹簧槽 (7) 指向螺丝 (8)。
17. 张紧齿形带 (3)。  
为此向下旋转缝纫电机座 (5)，直至齿形带 (3) 已张紧。
18. 拧紧螺丝 (4)。
19. 接通机器电源。

↳ 缝纫电机移入内部基准运行位置。  
手轮调整至该缝纫电机位置的对应值。



20. 修正缝纫电机位置。  
为此，在菜单 **服务 > 缝机测试 > 测试缝纫电机 > 调整缝纫电机** 中按下按钮 。

21. 调整值，使手轮随后处于 40°。



### 修正示例

接通机器电源后，手轮处于 45°。  
这表示缝纫电机的修正值必须为 5°，以达到位置 40°。  
由于驱动轴逆手轮标记方向运转，输入值应为 +5。

22. 按下按键 。

↳ 机器调基准。

23. 检查手轮位置，必要时重新调整。



## 16 设置中压脚基座板

### 警告

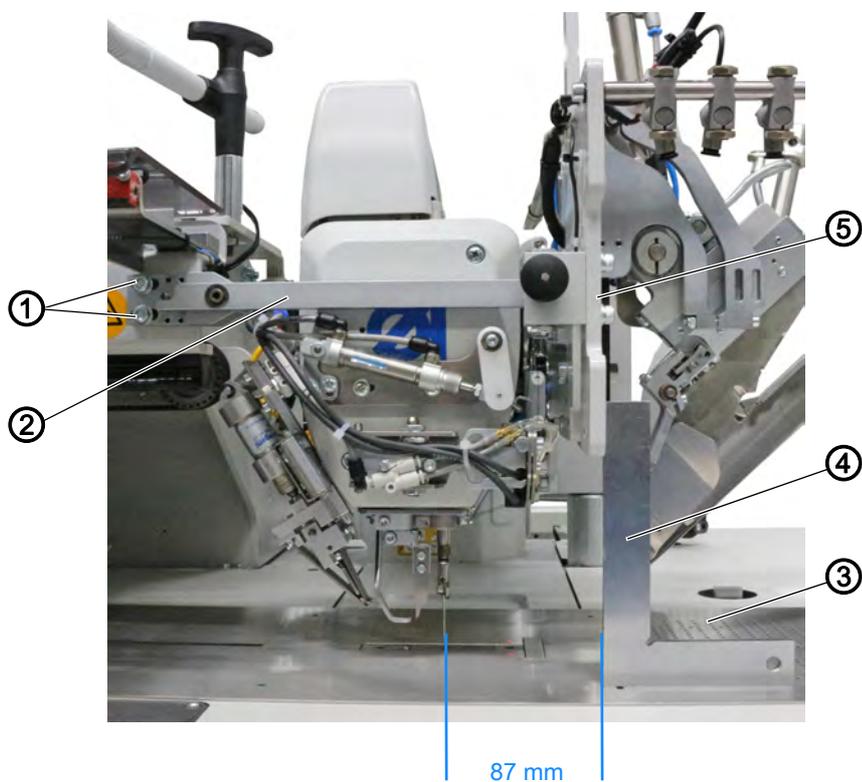


活动部件可引发人身伤害事故！

可能挤伤。

设置中压脚基座板前，请先关闭机器电源。

图 74: 设置中压脚基座板



- (1) - 螺丝
- (2) - 锁紧杆
- (3) - 布料滑板

- (4) - 角尺
- (5) - 中压脚基座板



### 正确设置

机针中心和中压脚基座板 (5) 外侧之间的距离必须为 87 mm。



如下设置中压脚基座板：

1. 利用角尺 (4) 将中压脚基座板 (5) 延伸到布料滑板 (3) 上。
2. 检查到机针的距离。

**信息**

锁紧杆 (2) 的位置出厂时经过设置并用 2 个夹紧销 (Ø 2 mm) 进行了固定。如果需要校正，必须敲出夹紧销。



3. 用合适的工具敲出夹紧销。
4. 松开螺丝 (1)。
5. 将中压脚基座板 (5) 延伸面和机针之间的距离调整为 87 mm。
6. 拧紧螺丝 (1)。
7. 用销重新固定锁紧杆 (2) 板。  
为此使用新夹紧销和锁紧杆 (2) 板上 2 个未用过的钻孔。

## 17 中压脚

### 警告



活动部件可引发人身伤害事故！

可能挤伤。

对中压脚进行设置前，请先关闭机器电源。

### 17.1 固定中压脚

图 75: 固定中压脚



(1) - 杠杆  
(2) - 紧固件

(3) - 中压脚

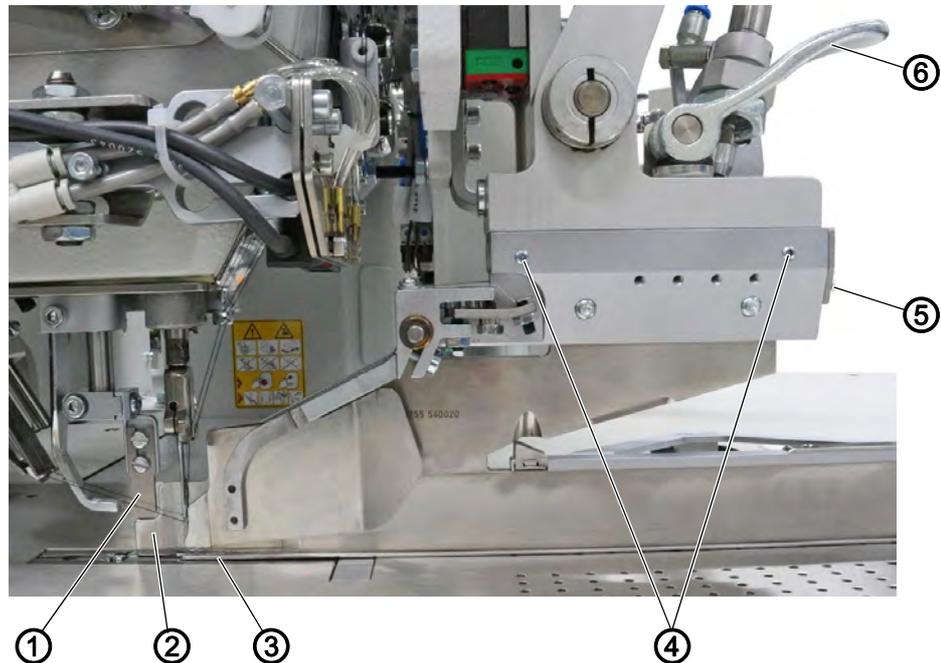


如下固定中压脚：

1. 松开杠杆 (1)。
2. 将中压脚 (3) 推入紧固件 (2)，直至限位器处。
3. 夹紧杠杆 (1)。

## 17.2 校准中压脚到机针的位置

图 76: 校准中压脚到机针的位置



- |              |          |
|--------------|----------|
| (1) - 中刀     | (4) - 螺丝 |
| (2) - 中刀保护装置 | (5) - 螺丝 |
| (3) - 中压脚底部  | (6) - 杠杆 |



### 正确设置

针对按照规定固定的中压脚，必须指定下列位置：

- 如果中刀 (1) 浸入中刀保护装置 (2) 中，中刀后缘必须与中刀保护装置 (2) 齐平
- 中压脚降下时机针必须顺畅地（不会受到挤压）进入中压脚底部 (3) 的针孔中

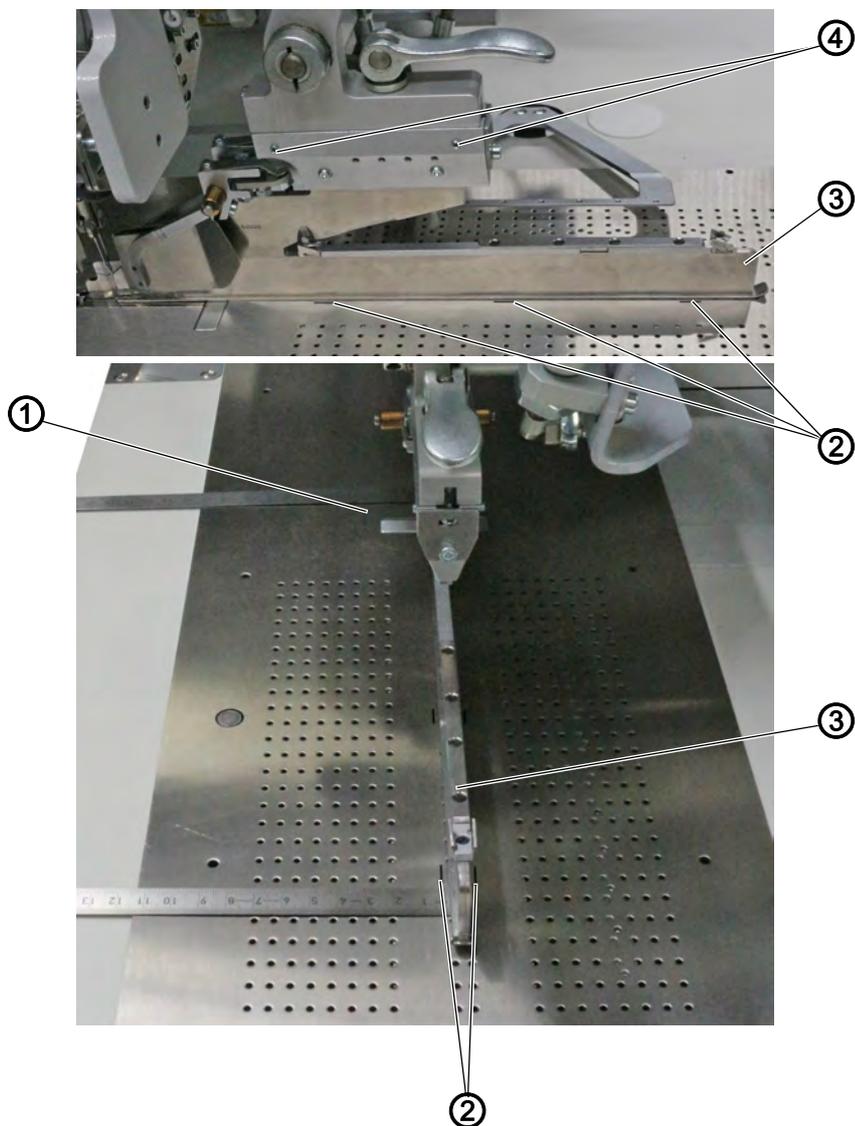


如下校准中压脚到机针的位置：

1. 用手完全向下按压中压脚。
2. 检查中压脚底部 (3) 到中刀 (1) 的位置。
3. 松开螺丝 (4)。
4. 略微抬起杠杆 (6)。
5. 旋转螺丝 (5)。
- ↪ 中刀后缘与中刀保护装置 (2) 齐平。
6. 拧紧螺丝 (4)。
7. 压下杠杆 (8)。

### 17.3 对齐中压脚与袋口中心

图 77: 对齐中压脚与袋口中心 (1)



(1) - 滑板边缘  
(2) - 标记

(3) - 中压脚  
(4) - 螺丝



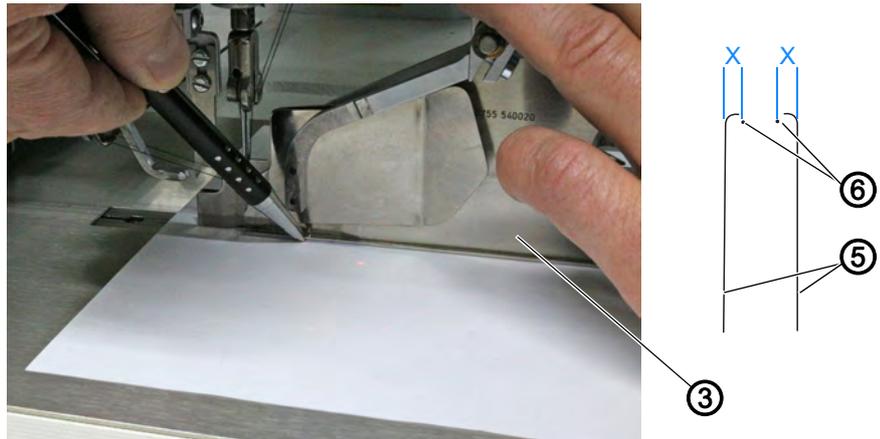
如下对齐中压脚与袋口中心：

1. 无压力降下中压脚 (3)。
- ↳ 中压脚 (3) 在整个长度上平行于滑板边缘 (1)。  
中压脚 (3) 位于滑板上标记  $\left| \begin{array}{c} | \\ + \\ | \end{array} \right|$  (2) 的中心。



2. 松开螺丝 (4)。
3. 居中设置中压脚 (3)。
4. 拧紧螺丝 (4)。

图 78: 对齐中压脚与袋口中心 (2)



(3) - 中压脚

(6) - 穿针点

(5) - 中压脚轮廓

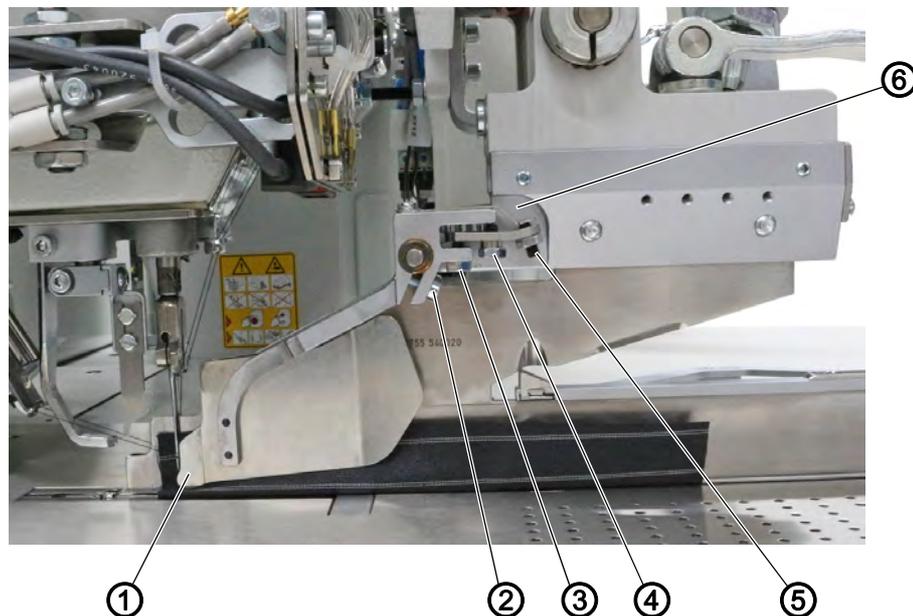


如下检查中压脚的校准情况：

5. 将一张白纸放置在中压脚 (3) 下方，然后压下中压脚 (3)。
6. 描出中压脚 (3) 的轮廓。
7. 使用手轮将机针旋下并刺入白纸。
8. 将机针重新旋回上方。
9. 取出白纸。
- ↳ 左右两侧穿针点与中压脚轮廓的距离必须大小相同。  
穿针点 (6) 必须准确位于中压脚轮廓 (5) 的中心。
10. 必要时重新调整。

## 17.4 设置中压脚上的导板

图 79: 设置中压脚上的导板 (1)



(1) - 导板  
(2) - 螺丝  
(3) - 螺丝

(4) - 螺丝  
(5) - 螺丝  
(6) - 叶片弹簧



### 正确设置

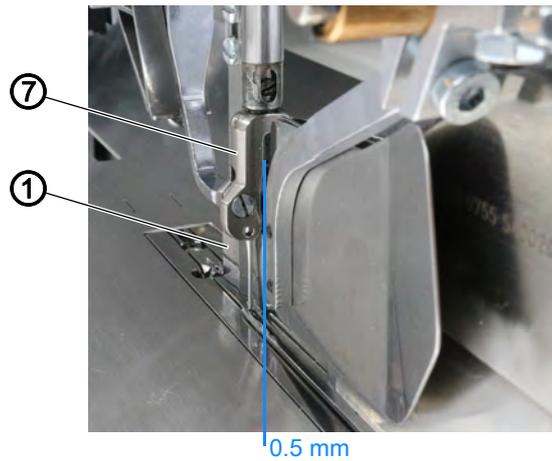
叶片弹簧 (6) 以较低压力压制住导板 (1)。必须配置此压力，使得弹性导板 (1) 可通过流入的嵌线条或袋盖稍微抬起。



如下设置中压脚上的导板：

1. 降下中压脚或取出中压脚基座。
2. 检查导板 (1) 到机针和中压脚底部的位置。
3. 松开螺丝 (2)。
4. 侧向调整导板 (1)。

图 80: 设置中压脚上的导板 (2)



(1) - 导板

(7) - 持针器



**注意**

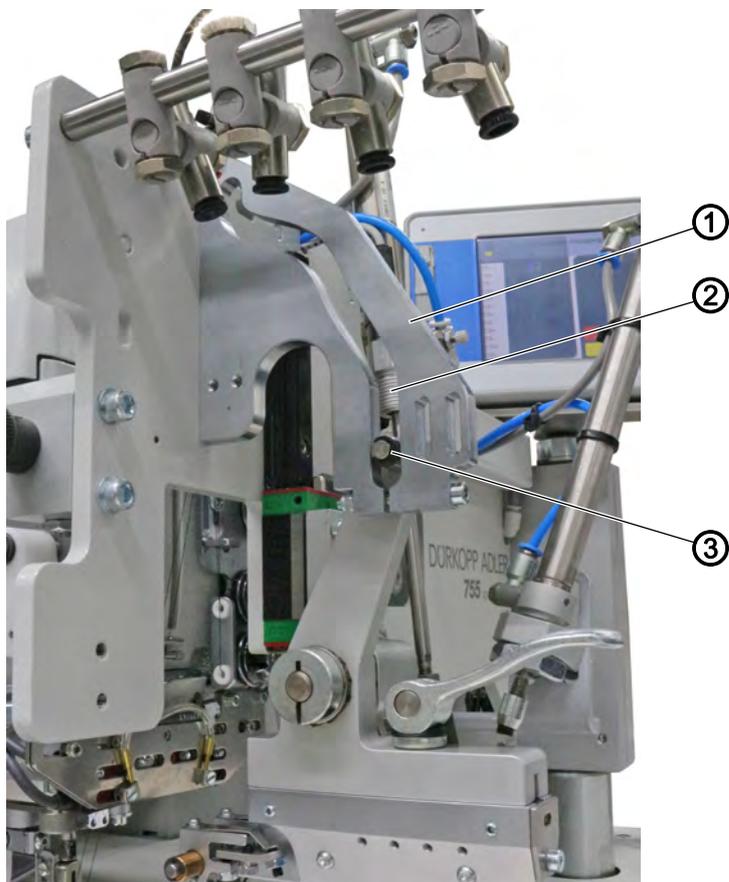
持针器 (7) 内侧不得触及导板 (1)。应保持 0.5 mm 的距离。



5. 拧紧螺丝 (2)。
6. 检查导板 (1) 弹簧压力。
7. 旋转螺丝 (5)，调整导板 (1) 弹簧压力。
8. 通过螺丝 (3) 和 (4) 调整导板 (1) 界限。
  - 调整导板 (1) 下限：旋转螺丝 (3)
  - 调整导板 (1) 上限：旋转螺丝 (4)

## 17.5 设置中压脚提升运动

图 81: 设置中压脚提升运动 (1)



(1) - 曲面板  
(2) - 导槽

(3) - 导轮



### 正确设置

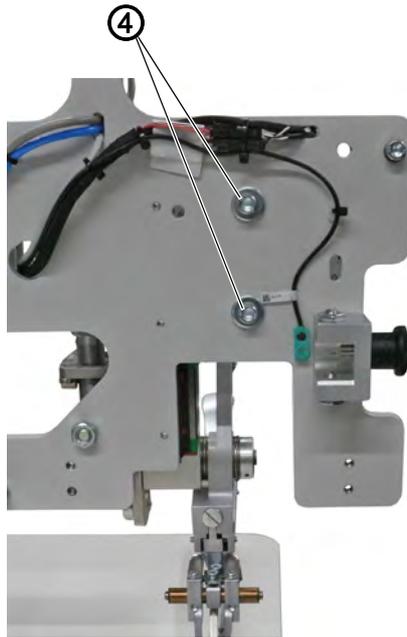
#### 中压脚降下时

设置曲面板 (1)，使得中压脚从缝纫区域转出之前，在竖起过程中首先被竖直抬起约 20 mm。

#### 中压脚抬起时

中压脚抬起时，导轮 (3) 到导槽 (2) 最高点必须有空隙。

图 82: 设置中压脚提升运动 (2)



(1) - 曲面板

(4) - 螺丝

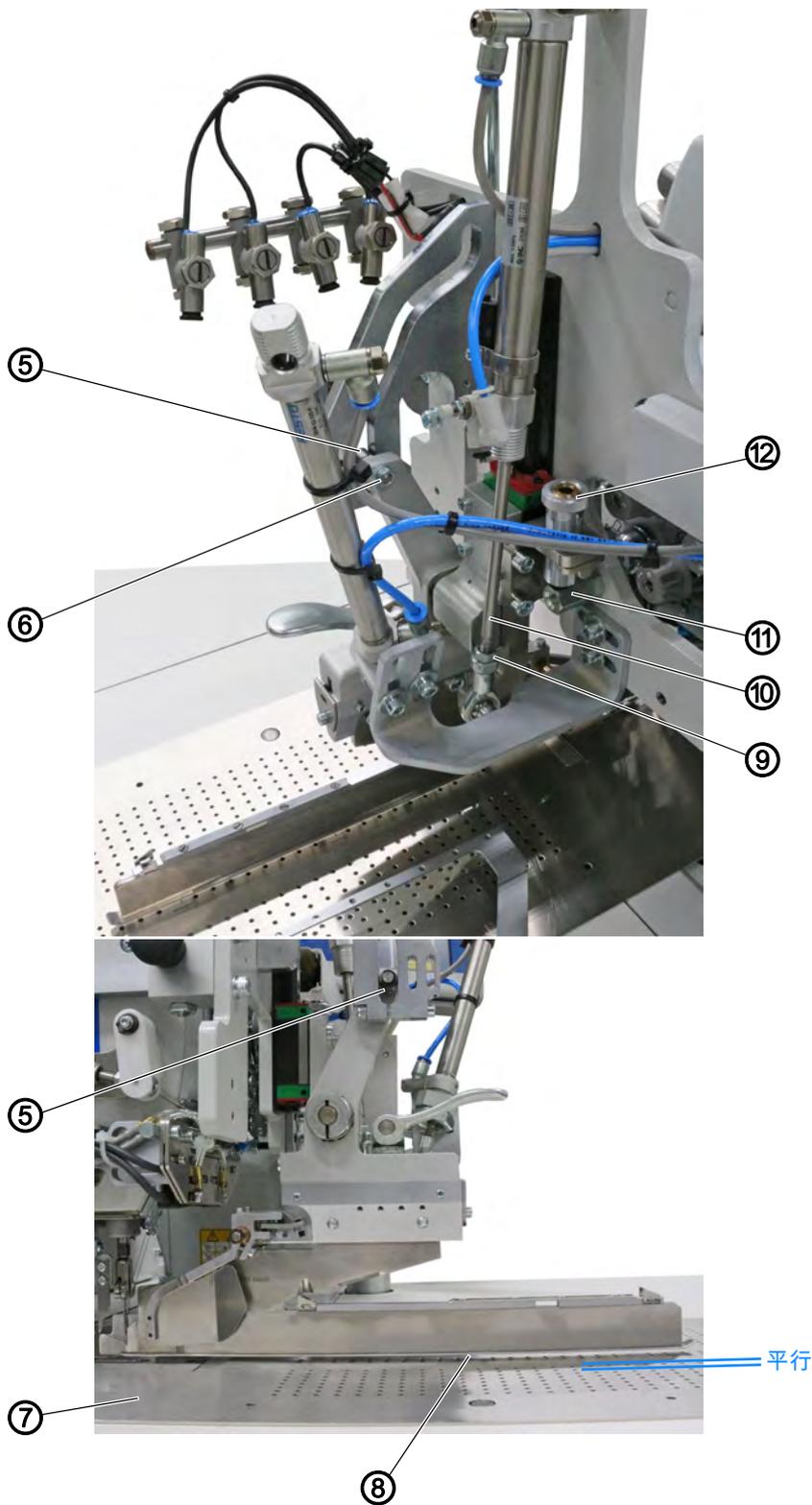


如下设置中压脚提升运动：

1. 转出中压脚基座。
2. 松开螺丝 (4)。
3. 将曲面板 (1) 移入长孔中。
4. 拧紧螺丝 (4)。

### 带弹簧的止动螺丝

图 83: 设置中压脚提升运动 (3)



- (5) - 偏心轮螺丝
- (6) - 螺母
- (7) - 布料滑板
- (8) - 中压脚底部

- (9) - 螺母
- (10) - 活塞杆
- (11) - 限位器
- (12) - 止动螺丝

**正确设置**

设置止动螺丝 (12)，使得中压脚降下时中压脚底部到滑板的距离约为 1-2 mm (取决于布料)。  
所安装的弹簧之后压回中压脚，由此则嵌线条在缝纫时被一起带走 (气缸处于无压力进程中)。

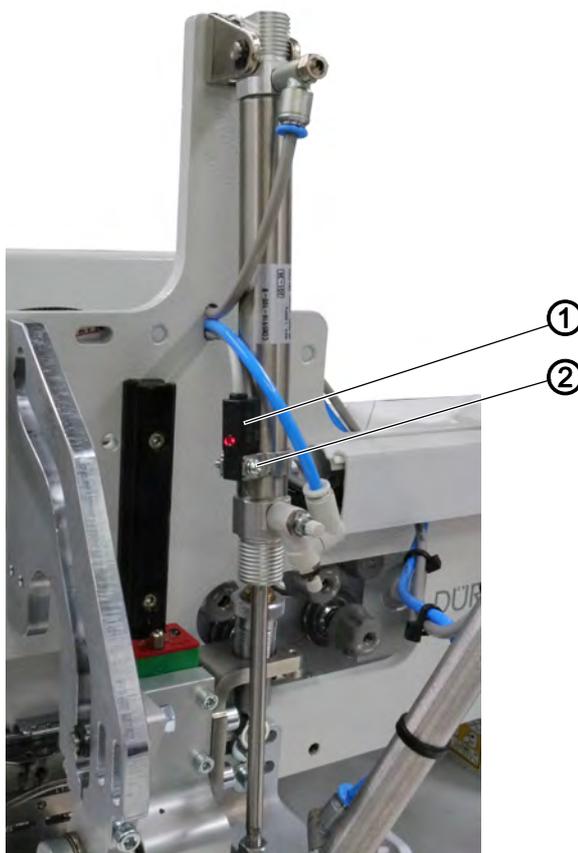


如下设置带弹簧的止动螺丝：

1. 明显回转止动螺丝 (12)，使其不会平贴在限位器 (11) 上。
2. 松开螺母 (9)。
3. 旋转活塞杆 (10)，使中压脚底部与布料滑板 (7) 之间的距离为 0.2 mm。
4. 拧紧螺母 (9)。
5. 松开螺母 (6)。
6. 旋转偏心轮螺丝 (5)，使中压脚底部在整个长度上平行于布料滑板 (7)。
7. 拧紧螺母 (6)。
8. 旋下止动螺丝 (12)，按照待缝制的布料厚度进行调整。

## 17.6 设置中压脚识别

图 84: 设置中压脚识别



(1) - 开关

(2) - 螺丝



### 正确设置

当中压脚向上运动并距布料滑板 5 mm 时，接通开关 (1)。



如下设置中压脚识别：



1. 在菜单 *服务* > *综合测试* > *输入/输出综合测试* 中选择输入端 S9。
2. 松开螺丝 (2)。
3. 在气缸上移动开关 (1)。  
 ↘ 当中压脚向上运动并距布料滑板 5 mm 时，接通开关 (1)。
4. 拧紧螺丝 (2)。



## 18 送料小车

### 18.1 设置送料小车的基准运行位置

#### 提示

**可能有财产损失！**

机器碰撞和功能损伤。

检查基准运行开关和开关螺丝的距离。

图 85: 设置送料小车的基准运行位置 (1)



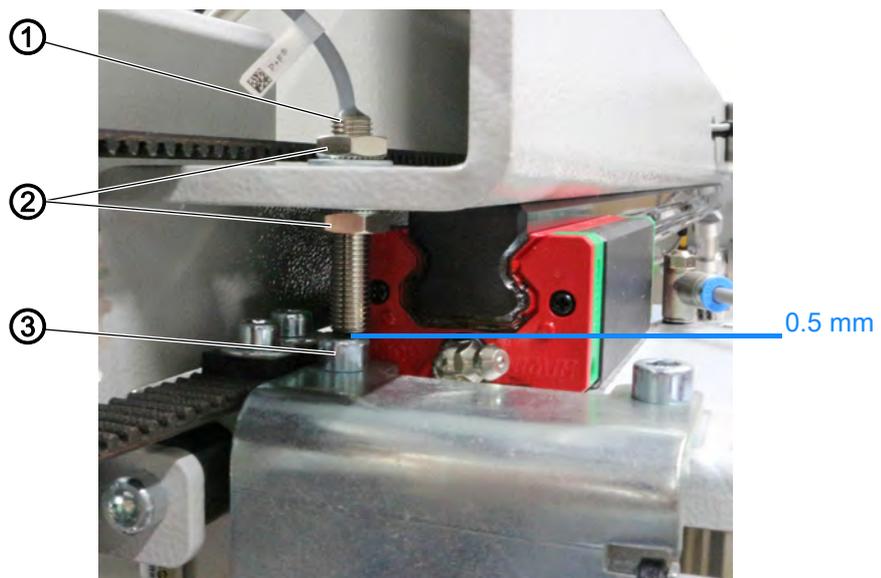
(1) - 基准运行开关



#### 正确设置

基准运行开关 (1) 决定送料小车的后方终端位置并通过固定的预设距离决定送料小车的前方终端位置。

图 86: 设置送料小车的基准运行位置 (2)



(1) - 基准运行开关

(2) - 螺母

(3) - 开关螺丝



如下设置送料小车的基准运行位置：

1. 松开基准运行开关 (1) 上的螺母 (2)。
2. 将基准运行开关 (1) 与开关螺丝 (3) 之间的距离设置为 0.5 mm。
3. 拧紧螺母 (2)。

## 18.2 设置送料小车前方终端位置

图 87: 设置送料小车前方终端位置



(1) - 基准运行开关



### 正确设置

送料压布板前边缘尺寸检查：

前部定位点 + 送料压布板长度 + 终缝后的送料压布板凸距	机针与送料压布板前边缘之间的距离
111 mm + 180 mm + 15 mm	306 mm
91 mm + 200 mm + 15 mm	306 mm
123 mm + 240 mm + 15 mm	378 mm
143 + 220 + 15 mm	378 mm



如下设置送料小车前方终端位置：

1. 在菜单 *服务 > 总参数 > 设置定位点 > 前部定位点* 中将值设为 111 mm (📖 页码 235)。

1. 按下按键 .

☞ 执行回归基准点运行。  
送料压布板行驶至后方终端位置。



2. 踩下踏板。  
☞ 送料压布板行驶至前方终端位置。

3. 检查送料压布板前边缘尺寸。
4. 关闭机器电源。
5. 在长孔内移动基准运行开关 (1)，修正所确定的差异。
6. 接通机器电源。



7. 按下按键 .

☞ 执行回归基准点运行。

8. 检查送料压布板前边缘尺寸。

### 18.3 更换齿形带

#### 警告

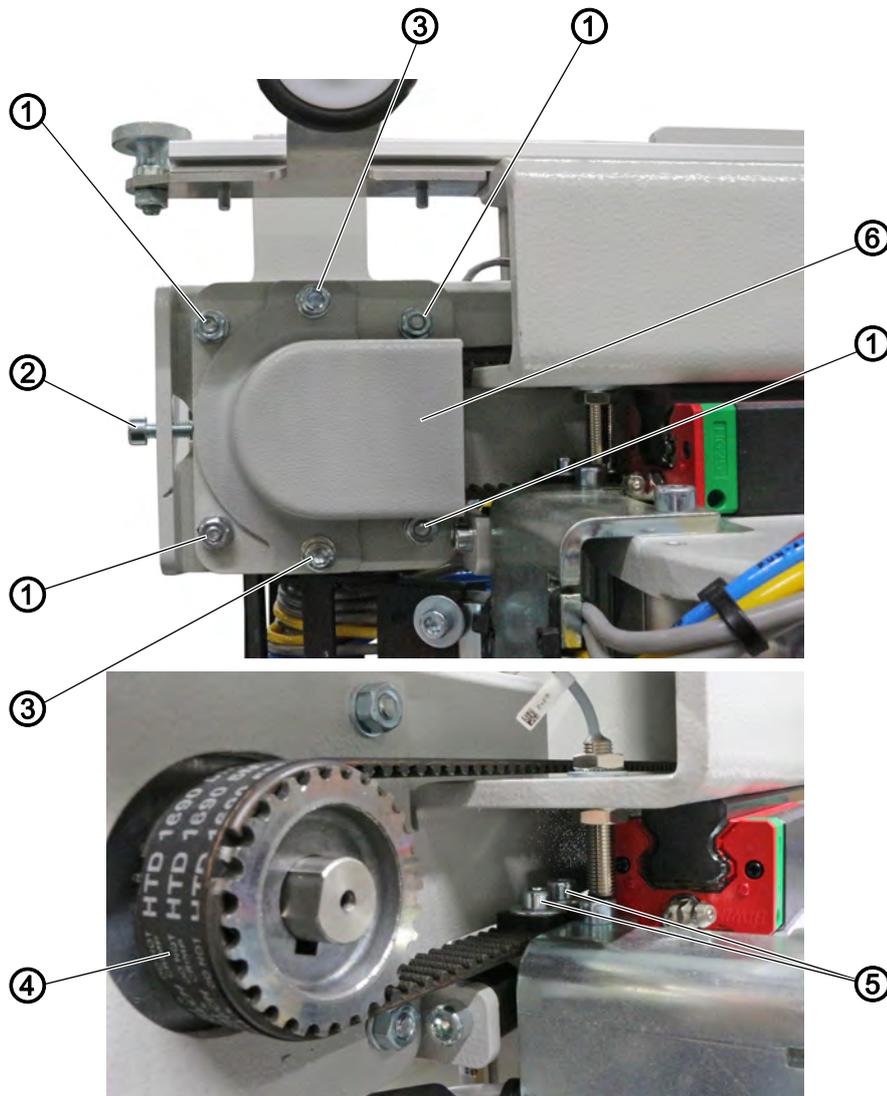


活动部件可引发人身伤害事故！

可能挤伤。

更换齿形带前，请先关闭机器电源。

图 88: 更换齿形带 (1)



- (1) - 螺丝
- (2) - 螺丝
- (3) - 螺丝

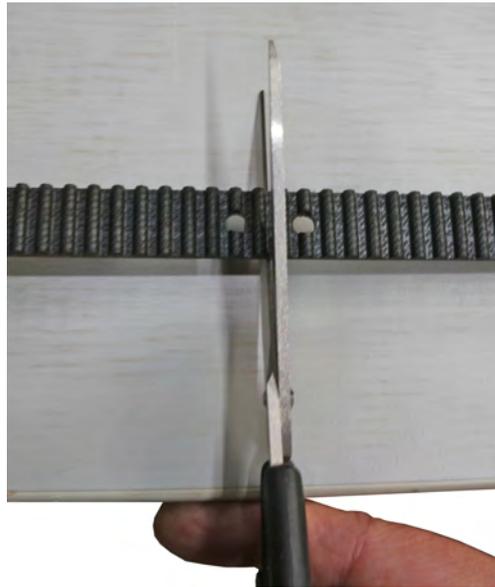
- (4) - 齿形带
- (5) - 螺丝
- (6) - 皮带盖板



如下更换齿形带：

1. 松开螺丝 (3)。
2. 取下皮带盖板 (6)。
3. 松开螺丝 (1)。
4. 通过螺丝 (2) 缩小皮带张力。
5. 松开螺丝 (5)。
6. 剪断并抽出齿形带 (4)。

图 89: 更换齿形带 (2)



7. 剪断孔眼间的新齿形带。
8. 放上新齿形带并用螺丝 (5) 拧紧。
9. 设置齿形带张力 ( 页码 94)。

## 18.4 设置齿形带张力

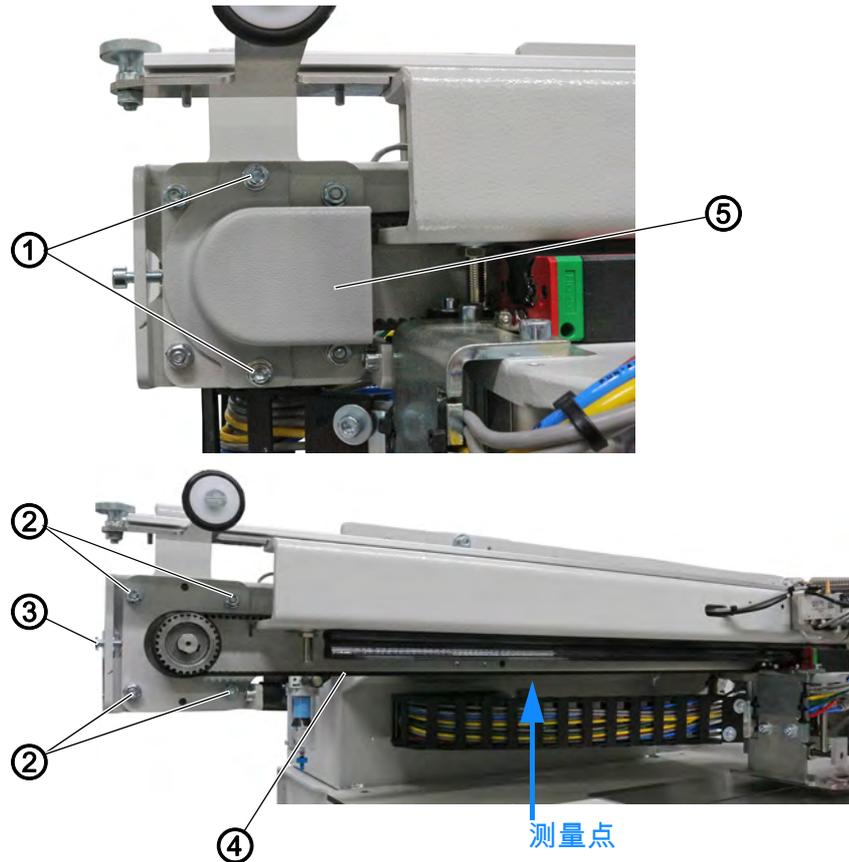
用市售测频计设置齿形带张力 (60 Hz)。



### 信息

若齿形带张力过松或过紧，则可能导致送料压布板失步或失位。

图 90: 设置齿形带张力



(1) - 螺丝  
(2) - 螺丝  
(3) - 螺丝

(4) - 齿形带  
(5) - 皮带盖板



如下设置齿形带张力：

1. 将送料小车完全向前推至放料位置。
  2. 松开螺丝 (1)。
  3. 取下皮带盖板 (5)。
  4. 松开螺丝 (2)。
  5. 用螺丝 (3) 张紧齿形带 (4)。
  6. 测量齿形带中央的皮带张力。
- ↳ 齿形带张力为 60 Hz。

7. 拧紧螺丝 (2)。
8. 安装皮带盖板 (5)。
9. 拧紧螺丝 (1)。



## 19 送料压布板

### 警告

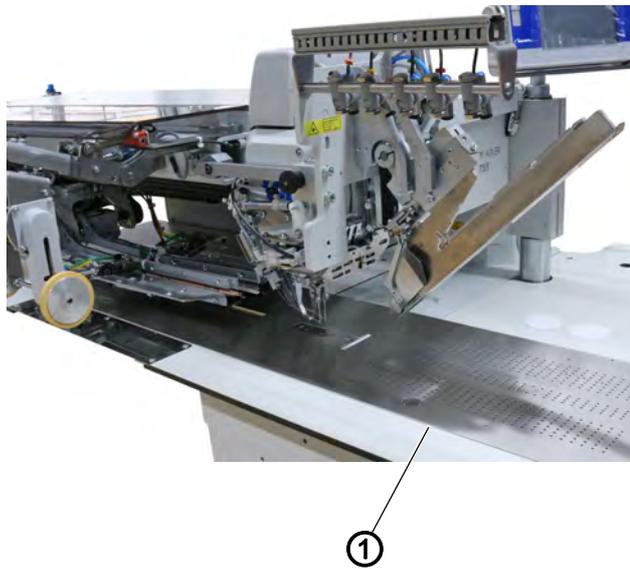


活动部件可引发人身伤害事故！

可能挤伤。

对送料压布板进行设置前，请先关闭机器电源。

图 91: 送料压布板



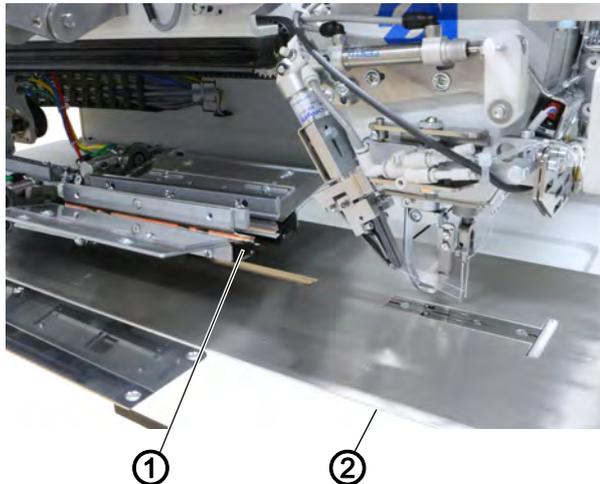
(1) - 滑板边缘 (测量线)

为顺畅输送缝料和正常制备袋口，必须将压脚和剪线工具以及定位灯与袋口中心对齐。

使用滑板边缘 (测量线) (1) 设置和检查压脚和剪线工具。

## 19.1 对齐送料压布板与滑板边缘

图 92: 对齐送料压布板与滑板边缘 (1)



(1) - 送料压布板

(2) - 滑板边缘 (测量线)



### 正确设置

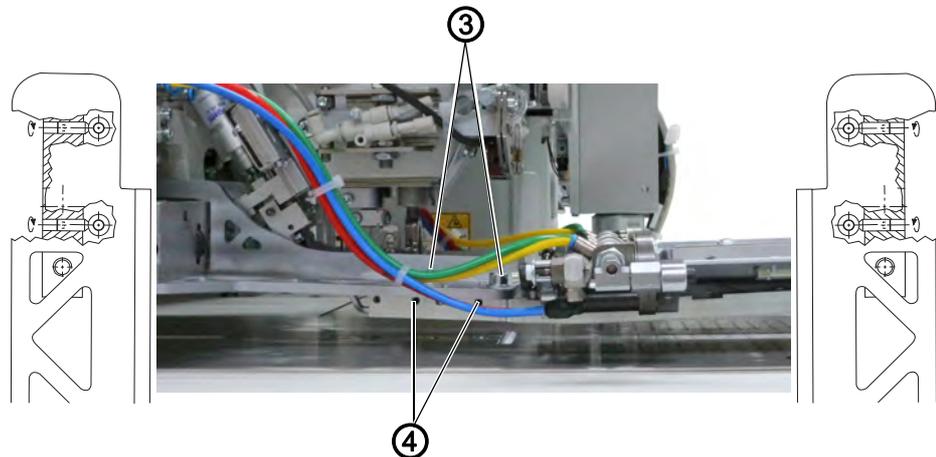
送料压布板 (1) 必须平行于中压脚和滑板边缘 (2) (📖 页码 79)。



如下对齐送料压布板与辅助线：

1. 将送料压布板 (1) 推入中压脚区域中。
2. 检查送料压布板内边缘与滑板边缘 (2) 的平行度。

图 93: 对齐送料压布板与滑板边缘 (2)



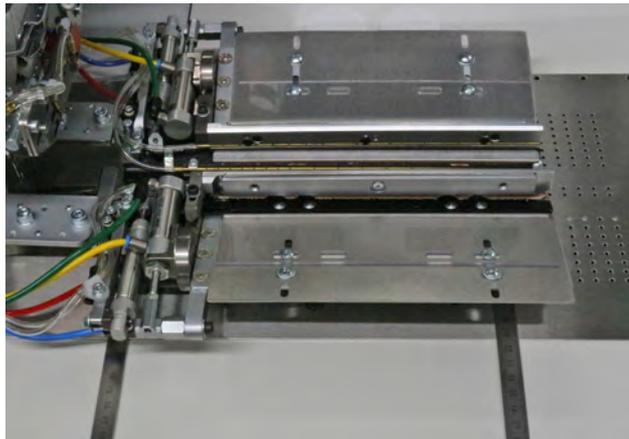
(3) - 螺丝

(4) - 内六角螺丝



3. 松开螺丝 (3)。
4. 用内六角螺丝 (4) (SW 2) 调整送料压布板 (1) 平行度。  
向右或向左旋转内六角螺丝 (4)，直至达到平行。

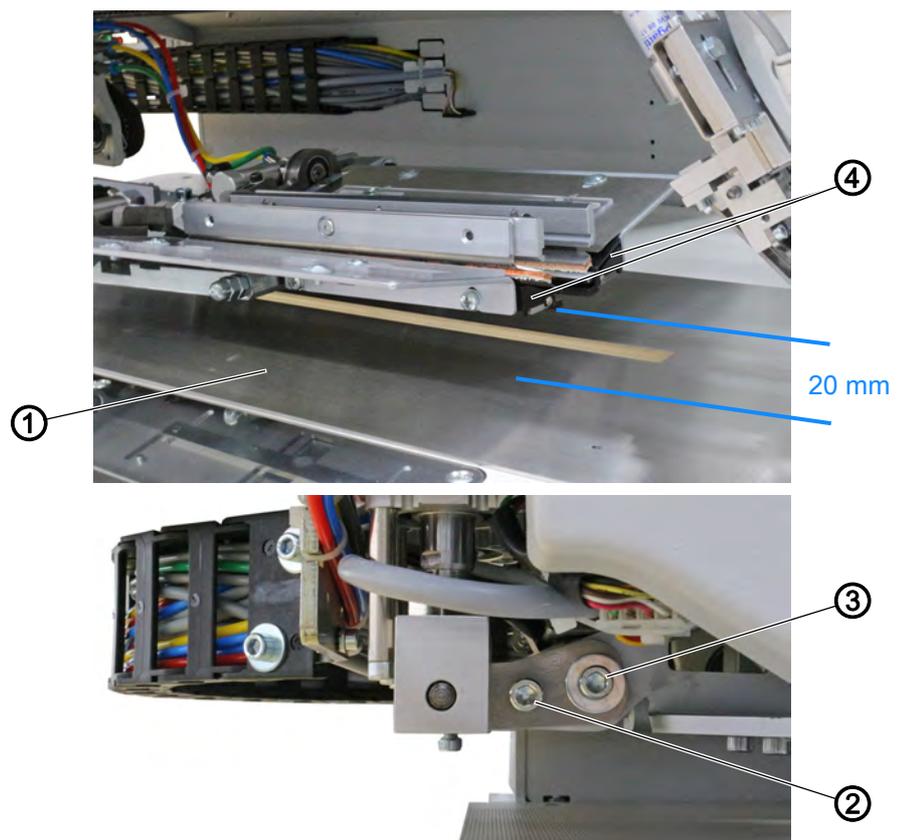
图 94: 对齐送料压布板与滑板边缘 (3)



5. 使用 2 把直尺测量平行度，必要时重新调整。
6. 拧紧螺丝 (3)。

## 19.2 设置送料压布板高度

图 95: 设置送料压布板高度



- (1) - 布料滑板
- (2) - 螺丝

- (3) - 螺丝
- (4) - 送料压布板



### 正确设置

袋盖夹关闭时，抬起的送料压布板 (4) 必须在不发生碰撞的情况下通过机器臂。

已抬起送料压布板 (4) 的前边缘和布料滑板 (1) 之间的距离至少应为左右 20 mm。



如下设置送料压布板高度：

1. 检查两个送料压布板的行程高度。
2. 松开螺丝 (2) 和 (3)。
3. 设置送料压布板高度。
4. 拧紧螺丝 (2) 和 (3)。

## 19.3 对齐中压脚底部与送料压布板

### 警告



**活动部件可引发人身伤害事故！**

可能挤伤。

在打开机器电源的情况下，必须极为谨慎地检查和设置送料压布板。

### 提示

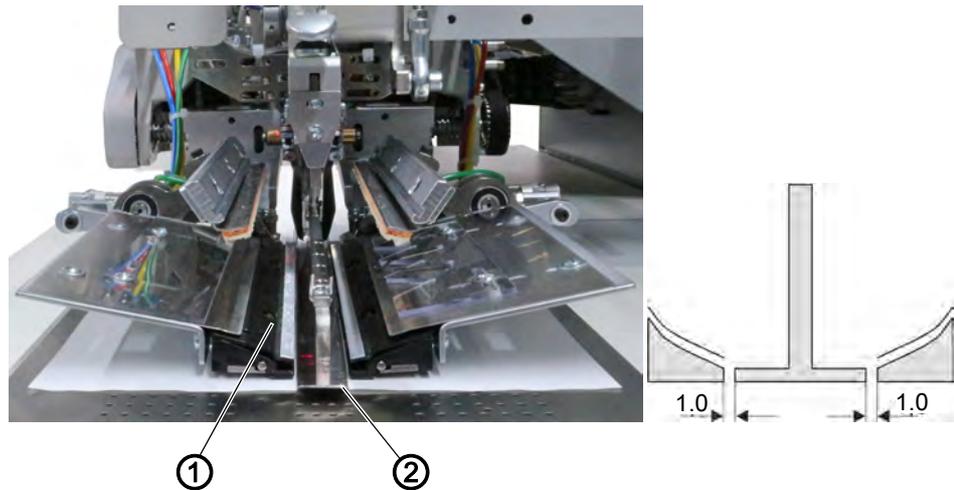
**可能有财产损失！**

送料压布板可能损坏中压脚底部。

中压脚底部可能损坏送料压布板。

必须调整送料压布板位置以适应相应的中压脚。

图 96: 对齐中压脚底部与送料压布板 (1)



(1) - 送料压布板

(2) - 中压脚底部

**正确设置**

中压脚底部 (2) 外边缘和送料压布板 (1) 内边缘之间必须存在一定距离。对于中等重量缝料，此距离应为约 1.0 mm 至 1.5 mm。为确保两侧具有相同嵌线条和顺畅输送缝料，此距离是必需的。



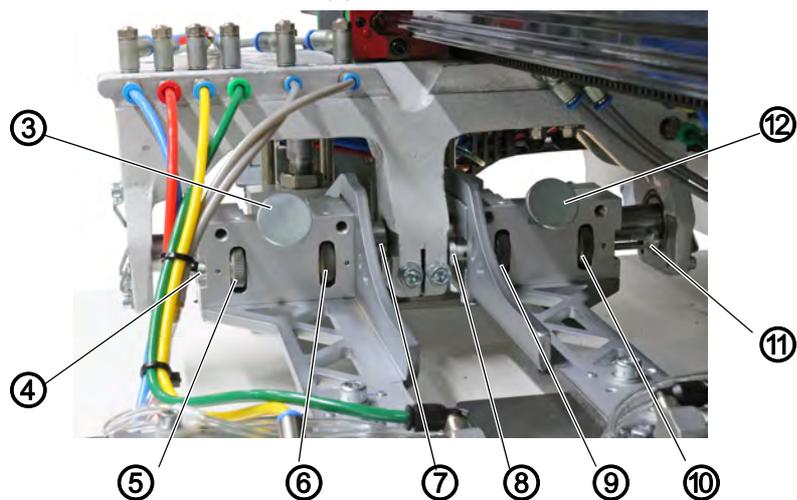
如下对齐中压脚底部与送料压布板：

1. 检查放料过程以及中压脚底部 (2) 外边缘和送料压布板 (1) 内边缘之间的距离。
2. 降下中压脚。
3. 脱开防击板。  
防击板已用蓝色电缆连接。
4. 将白纸放置在中压脚下方。

**信息**

白纸能够显著提高对比度，方便识别中压脚底部与送料压布板之间的距离。

图 97: 对齐中压脚底部与送料压布板 (2)



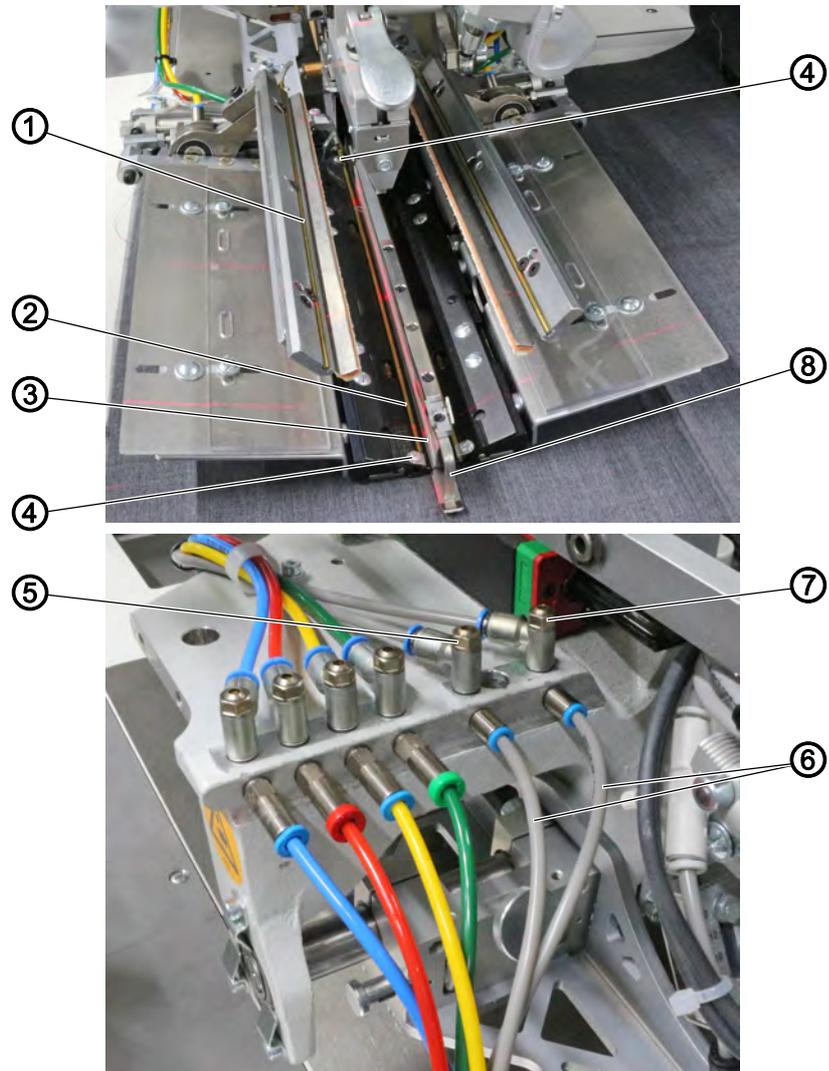
- |                     |                      |
|---------------------|----------------------|
| (3) - 螺丝            | (9) - 滚花螺丝 (右侧双牙口袋)  |
| (4) - 止动螺丝          | (10) - 滚花螺丝 (右侧单牙口袋) |
| (5) - 滚花螺丝 (左侧单牙口袋) | (11) - 止动螺丝          |
| (6) - 滚花螺丝 (左侧双牙口袋) | (12) - 螺丝            |
| (7) - 止动螺丝          |                      |
| (8) - 止动螺丝          |                      |



5. 松开螺丝 (3) 和 (12)。
6. **双牙口袋**：移动送料压布板，然后用滚花螺丝 (6) 和 (9) 将止动螺丝 (7) 和 (8) 设为 1 mm。
7. **单牙口袋**：移动送料压布板，然后用滚花螺丝 (5) 和 (10) 将止动螺丝 (4) 和 (11) 设为 1 mm。
8. 拧紧螺丝 (3) 和 (12)。

## 19.4 设置嵌线条吹风

图 98: 设置嵌线条吹风 (1)



- (1) - 口袋布吹风管
- (2) - 嵌线条吹风管
- (3) - 嵌线条
- (4) - 夹紧螺丝
- (5) - 袋盖夹节气门

- (6) - 吹净管路 (压板和袋盖夹)
- (7) - 压板节气门
- (8) - 抓料中压脚

对于压布板 K35，可选配用于吹净的成套零件 0755 590804。为此，压板和袋盖夹中集成有吹风管。在材料较细和/或嵌线突出部分较高时，可能需要向嵌线条/口袋布吹风。



### 正确设置

必须设置从吹风管 (1) 和 (2) 逸出的气流，使得嵌线条 (3) 在中压脚 (8) 上被充分吹风，并安全流入导板中。



如下设置嵌线条吹风：

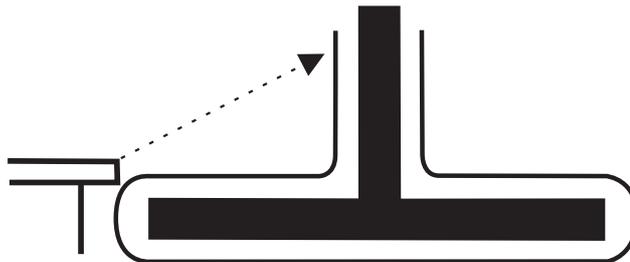
1. 在菜单 **程序参数 > 设定放料过程 > 踏板模式** 中按下按钮  (📖 页码 223)。
2. 在菜单 **程序参数 > 设定放料过程 > 吹风模式** 中设置所需模式 (📖 页码 220)。
3. 启动放料过程。

☞ 送料压布板向前送入并降下。



4. 放入嵌线。
- ☞ 中压脚降下，防击板闭合。
5. 松开夹紧螺丝 (4) 并通过旋转调整压板上的吹风管。
6. 在节气门 (5) 上调整吹风压力。  
如有必要，通过向后踩下左侧踏板解除放料过程，直至可接近夹紧螺丝 (4)。
7. 拧紧夹紧螺丝 (4)。

图 99: 设置嵌线条吹风 (2)



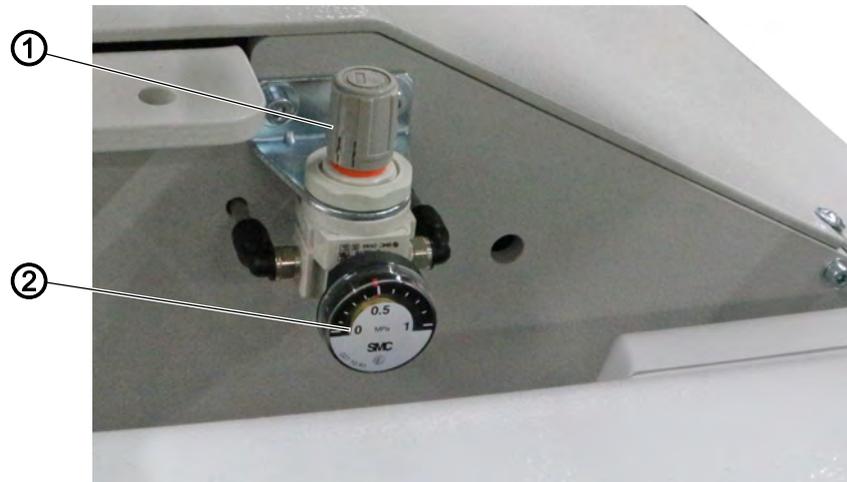
8. 松开袋盖夹内吹风管上的螺丝并通过旋转调整吹风管 (1)。
- ☞ 嵌线条在中压脚上方三分之一处被吹风。
9. 在节气门 (5) 上调整压缩空气。
10. 拧紧螺丝。
11. 踩下踏板。
- ☞ 缝纫过程启动。



12. 在菜单 **服务 > 缝机测试 > 缝机工作流程测试** 中按下按钮 。
- ☞ 可分段测试放料过程 (📖 页码 252)。

## 19.5 设置送料压布板压力

图 100: 设置送料压布板压力



(1) - 调压器

(2) - 压力表



### 信息

根据材料类型和材料强度不同，可设置送料压布板的压紧压力。



如下设置送料压布板压力：

1. 提起并旋转调压器 (1)，以更改送料压布板的压紧压力。  
默认设置为 0.5 Mpa = 约 5 bar。
  - 提高压力：顺时针旋转
  - 降低压力：逆时针旋转
- ↳ 压力在压力表 (2) 上读取。
2. 压下调压器 (1)。



### 注意

缝料的安全输送在任何时间都必须得到保障。



3. 在菜单 **程序参数 > 送料压布板进程 > 选择送料压布板进程中** 选择所需模式 (📖 页码 218)。



## 20 手动角刀基座 (直袋口)

### 警告



**锋利的部件有致伤危险！**

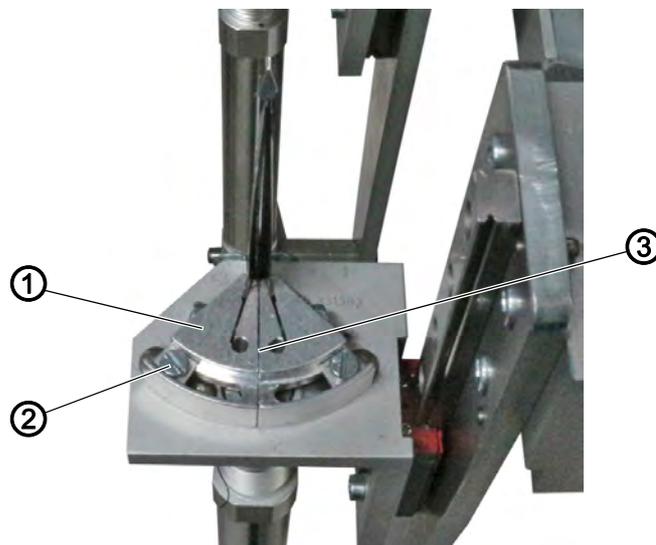
可能切伤。

切勿将手伸入角刀区域。  
设置角刀前，请先关闭机器电源。

### 20.1 机械调整角刀

#### 20.1.1 设置角刀基础位置

图 101: 设置角刀基础位置



(1) - 角刀支架  
(2) - 螺丝

(3) - 端面



#### 信息

为了能够精确设置角刀位置，首先将全部 4 个角刀移到基础位置。



如下设置角刀基础位置：

1. 松开螺丝 (2)。
2. 旋转角刀支架 (1)，直至正面 (3) 彼此相邻。
3. 拧紧螺丝 (2)。
4. 如上所述设置另一刀座。

### 20.1.2 手动测试角刀基础位置



如下测试角刀基础位置：

1. 关闭机器电源。
2. 切断压缩空气供给。
3. 借助刻度尺，将始缝角刀座距离设置为 180 mm。
4. 用手向上推动角刀。
5. 检查角刀是否位于布料滑板角刀切口的中央。

#### 始缝切角校正

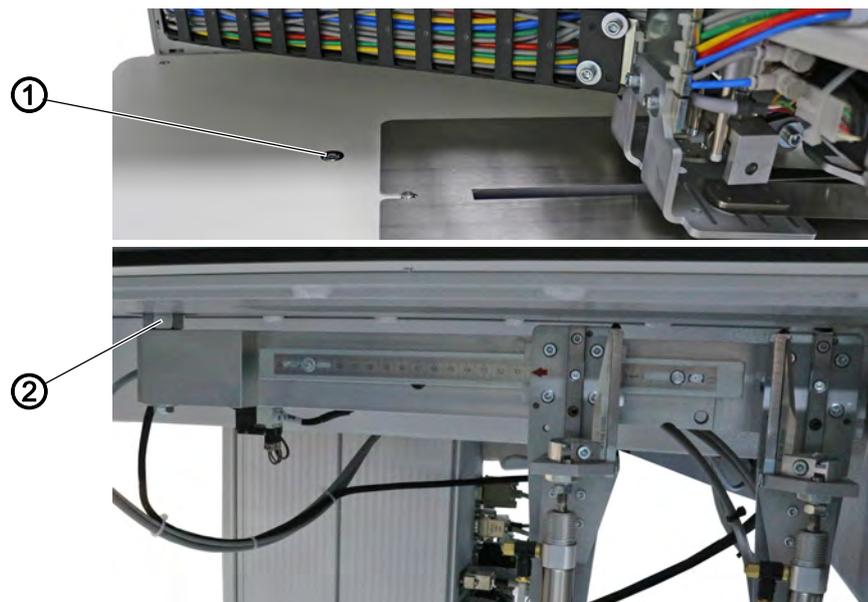
##### 提示

**可能有财产损失！**

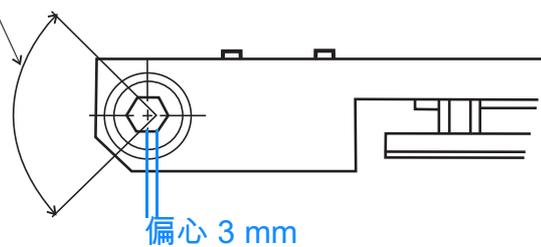
角刀撞入布料滑板并受损。

注意偏心轮的位置。

图 102: 手动测试角刀基础位置 (1)



设置范围



(1) - 螺丝

(2) - 偏心销



如下校正**始缝**上的切角：

1. 用手小心向上推动角刀。
2. 检查角刀是否位于布料滑板角刀切口的中央。
3. 若角刀未居中，则松开螺丝 (1)。通过旋转偏心销 (2) 调整角刀。拧紧螺丝 (1)。

### 终缝切角校正

图 103: 手动测试角刀基础位置 (2)



(3) - 螺丝

(4) - 螺丝

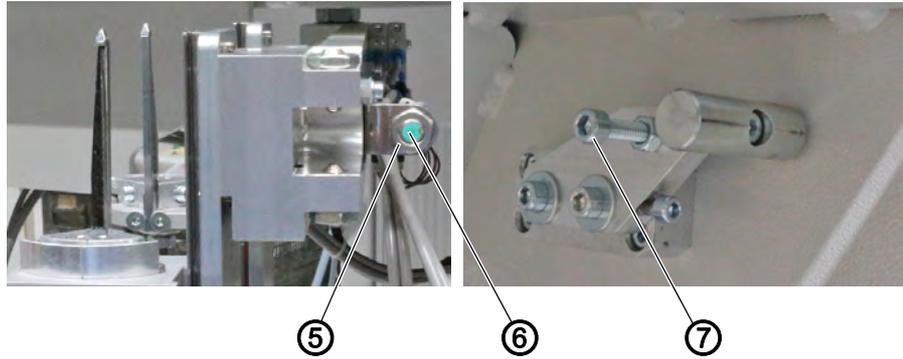


如下校正**终缝**上的切角：

1. 切断压缩空气供给。
2. 用手向上推动角刀并重新拉下。
3. 转出角刀基座。
4. 松开螺丝 (3)。
5. 旋转螺丝 (4)，使角刀位于布料滑板角刀切口的中央。
6. 拧紧螺丝 (3)。
7. 恢复压缩空气供给。

### 设置基准运行开关

手动测试角刀基础位置 (3)



(5) - 螺母

(6) - 基准运行开关

(7) - 螺丝



如下设置基准运行开关：

8. 转出角刀基座。
- ↳ 基准运行开关 (6) 与螺丝 (7) 之间的距离必须为 0.5 mm。
9. 松开基准运行开关 (6) 上的螺母 (5)。
10. 尽量复位基准运行开关 (6)，直至开关头与螺母 (5) 齐平。
11. 拧紧螺母 (5)。
12. 尽量向外旋转螺丝 (7)，使螺丝 (7) 与基准运行开关 (6) 之间的距离为 0.5 mm。

## 20.2 对角刀进行电气调整

图 104: 电气调整角刀 (1)



如下电气调整角刀：

1. 在菜单 **程序参数** > **角刀** 中将所有值设为 0 (📖 页码 212)。
2. 在菜单 **服务** > **缝机测试** 中选择菜单项 **测试和调整角刀** (📖 页码 240)。

↪ 界面切换到 **测试角刀**：

图 105: 电气调整角刀 (2)



3. 依次开启角刀并检查是否开启正确的角刀。
4. 按下按键 .
5. 输入密码：25483.

↪ 界面切换到：

图 106: 电气调整角刀 (3)



图标	含义
	设置校正终缝角刀 • 数值范围：-99.9~99.9



6. 在菜单 **服务** > **全局参数** 中关闭针线监控器 (📖 页码 235)。

7. 在菜单 **服务** > **总参数** 中按下按钮 **角刀距离**

8. 将始缝角刀位置值设置为 180 mm。

↪ 这样您将缩短缝纫过程的周期时间。

图 107: 电气调整角刀 (4)



(8) - 刻度尺

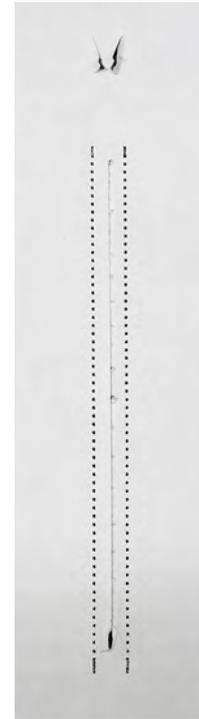
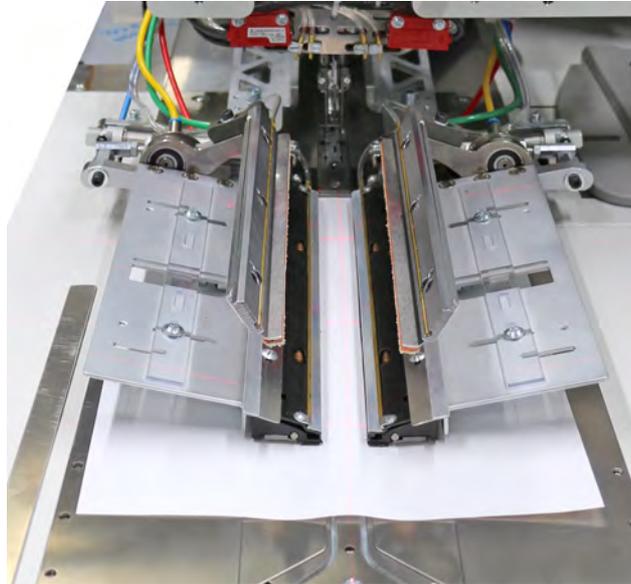


9. 借助刻度尺 (8)，手动将**始缝角刀位置**设置为 180 mm。



10. 在菜单 **程序参数 > 缝纫机头参数** 中将转速设为 500 (📖 页码 207)。

图 108: 电气调整角刀 (5)



11. 放入一张白纸。
12. 取出中压脚。
13. 开启中刀和角刀。
14. 缝纫。
15. 控制角刀的切割位置。

16. 测量从**终缝**至**终缝**处角刀切口的距离。



17. 在菜单 **服务 > 缝机测试 > 测试角刀 > 调整角刀** 中输入测得的值，以修正切角 (📖 页码 248)。

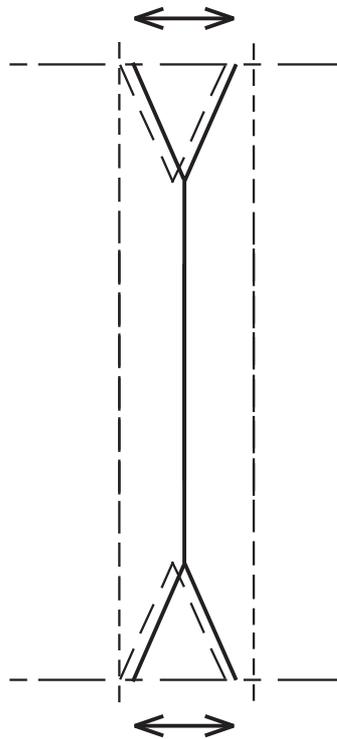
👉 该值用于**终缝**。



18. 放入一张白纸。
19. 缝纫。
20. 控制角刀的切割位置。
21. 借助不同的角刀座，设置**始缝**至**始缝**处角刀切口的距离。
22. 将刻度尺 (8) 设置为**始缝**角刀座上的标记 (箭头)。

### 20.3 对齐角刀基座与线缝

图 109: 对齐角刀基座与线缝



#### 正确设置

切角必须与线缝对称。

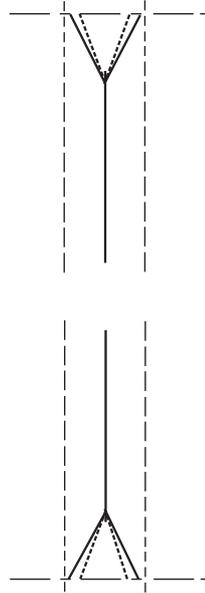


如下对齐角刀基座与线缝：

1. 放入布料。
- ↳ 切角更加清晰可见。
2. 穿针线。
3. 执行测试线缝。
4. 检查线迹和剪线型。
5. 必要时修正始缝处的切角 (📖 页码 108)。
6. 必要时修正终缝处的切角 (📖 页码 109)。

## 20.4 设置切角角度

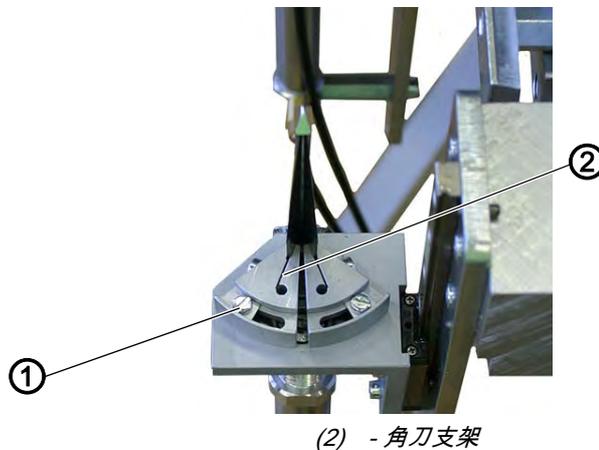
图 110: 设置切角角度 (1)



### 正确设置

角刀切口应尽可能紧贴线缝，但不得切断它。

图 111: 设置切角角度 (2)



(1) - 螺丝

(2) - 角刀支架

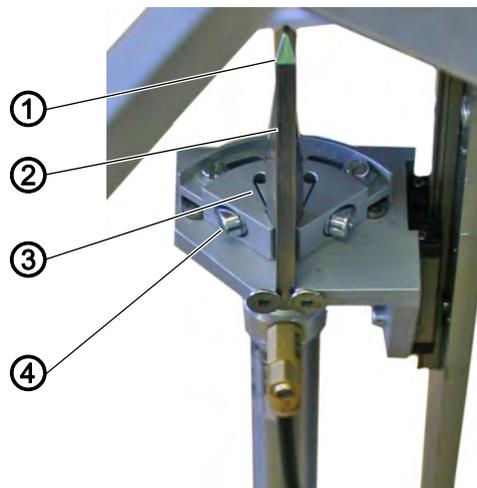


如下设置切角角度：

1. 放入布料。
2. 执行测试线缝。
- ↳ 切角更加清晰可见。
3. 检查线迹和剪线型。
4. 松开螺丝 (1)。
5. 调整角刀支架 (2)。
6. 拧紧螺丝 (1)。
7. 根据线迹调整另一刀座。

## 20.5 更换角刀

图 112: 更换角刀



(1) - 刺锥  
(2) - 角刀

(3) - 角刀支架  
(4) - 螺丝  
(5) - 螺丝



如下更换角刀：

1. 转出角刀基座。
2. 松开螺丝 (4)。
3. 取出旧角刀。
4. 将新角刀 (2) 装入角刀支架 (3) 中。
5. 将角刀 (2) 向上拉入刺锥 (1) 中。
- ↳ 割线刀尖部必须位于刺锥 (1) 下方。
6. 拧紧螺丝 (4)。
7. 转入角刀基座。



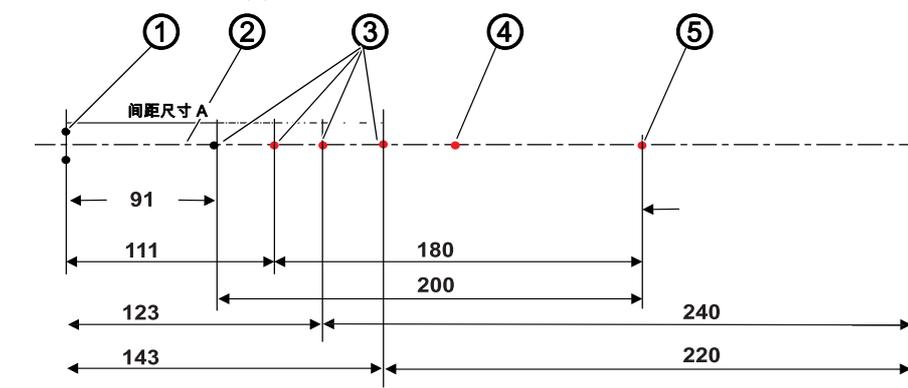
## 21 设置激光标记

### 危险



**激光有致伤危险！**  
可能损害眼睛和致盲。  
切勿直视激光光源。

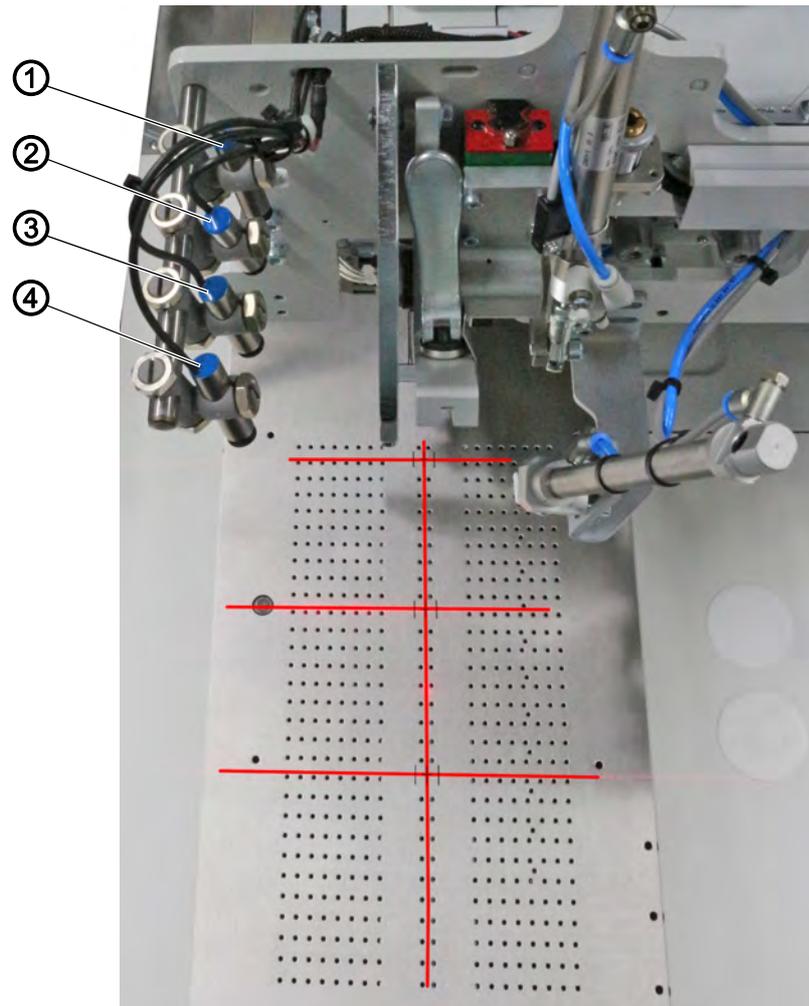
图 113: 设置激光标记 (1)



- (1) - 机针
- (2) - 剪切线 (中刀)
- (3) - 前部定位点标记  
(根据缝制长度不同而变化)
- (4) - 袋口中心  
(根据缝制长度不同而变化)
- (5) - 后部定位点标记

缝制长度 (mm)	间距尺寸 A (mm)
180	111
200	91
240	123
220	143

图 114: 设置激光标记 (2)



- |               |                  |
|---------------|------------------|
| (1) - 始缝激光器   | (3) - 袋口中心激光器    |
| (2) - 缝线中间激光器 | (4) - 终缝激光器 (选配) |



如下设置激光标记：



1. 在菜单 **程序参数 > 激活定位灯** 中激活定位灯 (📖 页码 206)。
2. 松开激光器上的螺母。
3. 将激光器对准布料滑板上的标记  $\left| \begin{array}{c} | \\ + \\ | \end{array} \right|$ 。
4. 拧紧螺母。
5. 旋转激光器镜头，以便精调激光器。

## 22 光眼

### 警告



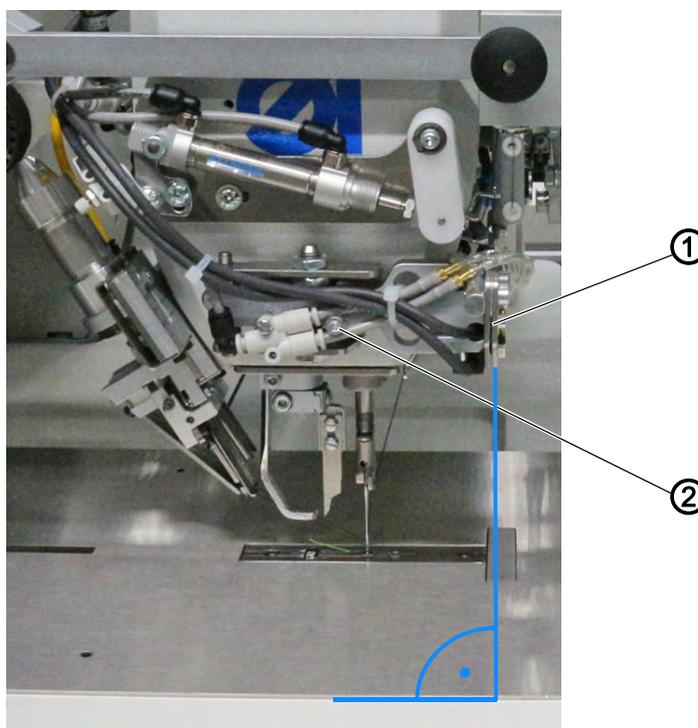
活动部件可引发人身伤害事故！

可能挤伤。

对光眼进行设置前，请先关闭机器电源。

### 22.1 设置光眼支架

图 115: 设置光眼支架 (1)



(1) - 光眼支架

(2) - 螺丝



#### 正确设置

光眼支架 (1) 与布料滑板成直角。

光眼支架 (1) 必须牢固卡止。



如下设置光眼支架：

1. 旋转螺丝 (2)，直至光眼支架 (1) 与布料滑板成直角。
2. 使用角尺测试设置。

图 116: 设置光眼支架 (2)



(3) - 光眼支架

(3) - 螺丝



3. 转出光眼支架 (3)。
4. 松开螺丝 (4)。
5. 在长孔内移动光眼支架 (3)。  
请注意，光眼切勿与机器臂发生碰撞。
6. 拧紧螺丝 (4)。

## 22.2 光眼校准

为校准光眼，请进入操作面板上服务菜单的菜单项 **缝机测试**。菜单 **缝机测试** 中有子菜单 **光眼校准** (📖 页码 244)。

此程序用于校准反射光眼，以识别始缝和终缝。  
使用一个模板对光眼进行设置。

### 警告



**活动部件可引发人身伤害事故！**

可能挤伤。

切勿将手伸入送料压布板和中压脚区域内。

### 提示

**可能有财产损失！**

断裂危险。

转出中压脚基座以设置光眼。

图 117: 光眼校准 (1)



(1) - 反光片

(2) - 中压脚基座



如下校准光眼：

1. 将布料置于送料压布板下方。



2. 在菜单 **服务 > 缝机测试** 中按下按钮 **光眼校准** .

🔒 关闭袋盖夹和压板。  
送料压布板降下。



3. 转出中压脚基座 (2)。
4. 向前拉动送料压布板。
5. 将光眼对齐反光片 (1) 中心。

图 118: 光眼校准 (2)



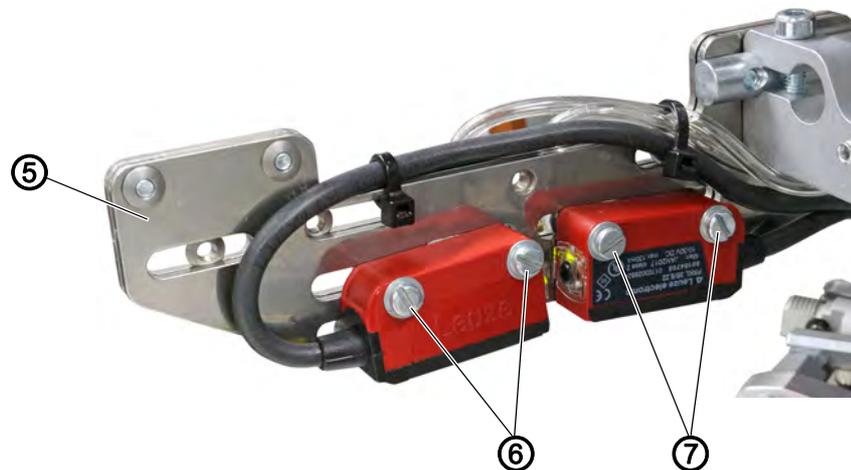
(3) - 绿色 LED  
(4) - 橙色 LED

(5) - 光眼支架

✎ 必须在压布板上检查始缝到终缝的区域。

- 橙色 LED (4) 开：存在反光
- 橙色 LED (4) 关：不存在反光
- 橙色 LED (4) 闪烁：信号弱，重新校准光眼或更换反光片
- 绿色 LED (3) 开：切换信号稳定
- 绿色 LED (3) 关：清洁、重新设置、更换光眼或更新反光片

图 119: 光眼校准 (3)



(5) - 光眼支架  
(6) - 螺丝

(7) - 螺丝



6. 转出光眼支架 (5)。
7. 松开螺丝 (6) 和 (7)。
8. 将光眼对齐反光片 (1)。

9. 拧紧螺丝 (6) 和 (7)。
10. 将送料压布板推入后部和前部位置并检查光眼对齐情况。
11. 将送料压布板推入后部位置。
12. 转入中压脚基座。
-  13. 按下按键 。
- ↳ 中压脚卸压。
-  14. 用手将中压脚压在滑板上。
15. 向前拉动送料压布板。
- ↳ 中压脚底部被移到压板下方。
16. 检查已转入中压脚时光眼的接通情况。
17. 重新转出中压脚基座 (1)。



---

**信息**

如果始缝和终缝处的光眼未接通，必须检查并调整送料压布板的平行度 ( 页码 98)。

---

扫描袋盖模板

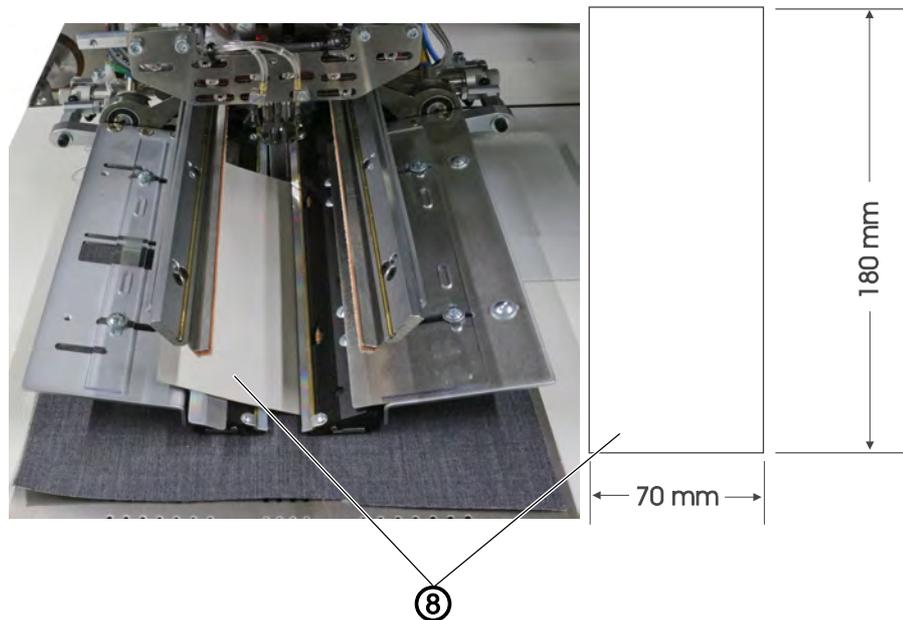
**警告**



活动部件可引发人身伤害事故！  
可能挤伤。

切勿将手伸入送料压布板的移动路径中。  
必须转出中压脚基座。

图 120: 光眼校准 (4)



(8) - 模板

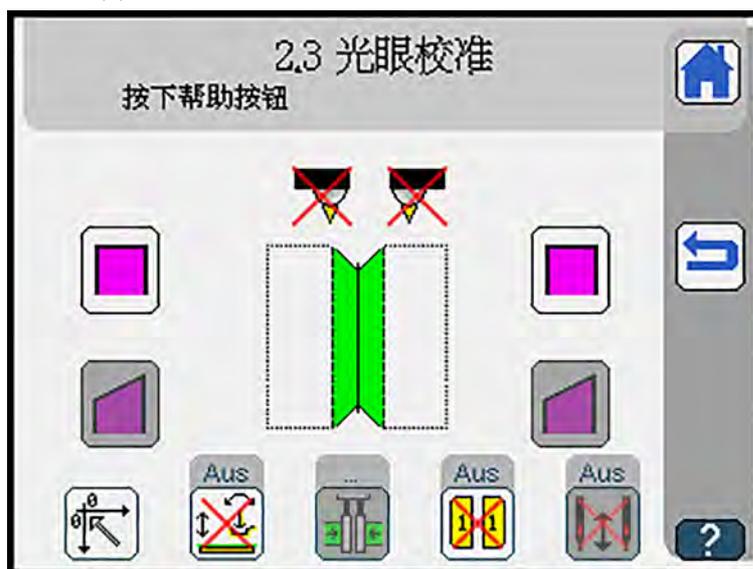


18. 在菜单 **程序参数** > **创建线缝程序** > **袋盖扫描** 中将修正值设置为 0.0 (📖 页码 202)。



19. 放入模板。

图 121: 光眼校准 (5)



20. 在菜单 *服务* > *缝机测试* 中按下按钮 **光眼校准** 。
21. 转出中压脚基座。
22. 按下按键 。
- ↳ 执行回归基准点运行。
23. 利用手轮沿旋转方向向下旋转机针，直至其处于缝料上方约2mm处。
24. 放入模板 (8)，使其紧贴两根机针和左侧送料压布板。
25. 按下按键 。
- ↳ 袋盖夹关闭。
26. 利用手轮将机针逆旋转方向转回到上止点。
27. 按下按键 。
- ↳ 模板 (1) 被扫描。  
显示屏中显示已扫描的参数。已扫描的参数被控制系统自动采用。
28. 按下按键 。
- ↳ 袋盖夹打开。
29. 针对右侧光眼重复该操作方法。

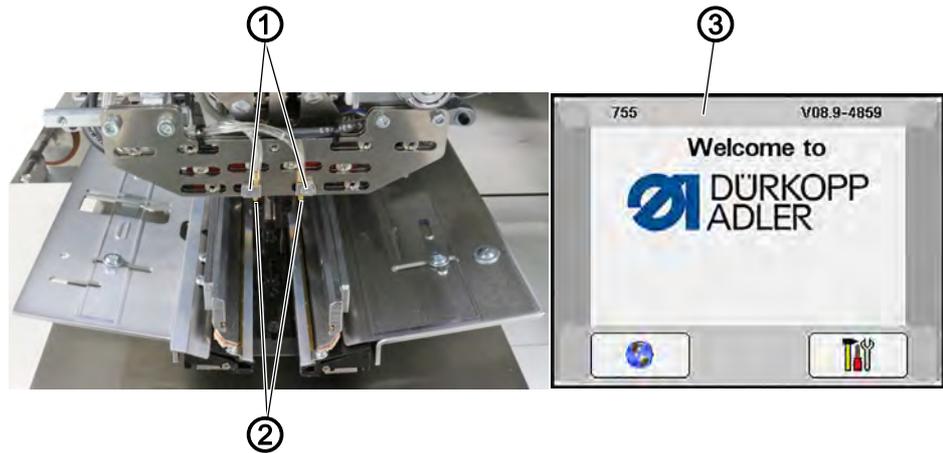
### 22.3 设置袋盖修正值

通过 OP7000 操作面板设置袋盖修正值 (📖 页码 244)。

### 22.4 校准用于反光片清洁的空气喷嘴

光眼支架上安装有用于清洁反光片灰尘和绒毛的空气喷嘴。

图 122: 校准用于反光片清洁的空气喷嘴 (1)



(1) - 螺丝  
(2) - 空气喷嘴

(3) - 启动画面



#### 正确设置

必须校准空气喷嘴，使得气流指向反光片，而送料压布板移入放料位置。送料压布板必须正确对齐中压脚底部 (📖 页码 100)。



如下校准用于反光片清洁的空气喷嘴：

1. 关闭机器电源。
2. 向前拉动送料压布板。
3. 接通机器电源并在启动画面 (3) 中按下服务  按键。



- ☞ 机器未通电，可用手拉动送料滑板。  
屏幕切换至服务菜单。
- 4. 在菜单 *服务 > 综合测试 > 输入/输出综合测试* 中选择输出端 **Y5**。
- ☞ 空气喷嘴 (2) 吹风。

图 123: 校准用于反光片清洁的空气喷嘴 (2)



(4) - 节气门



5. 通过节气门 (4) 调节空气喷嘴的气流。



## 23 安装真空单元 ( 选配 )

### 警告

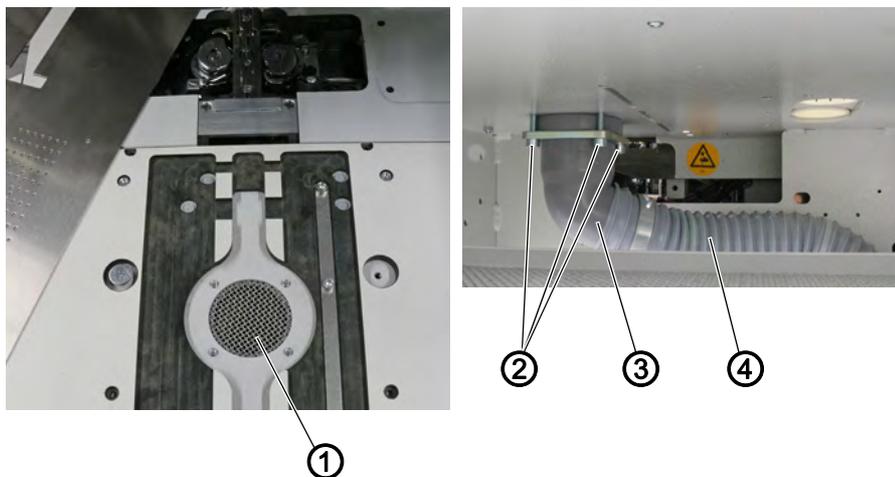


活动部件可引发人身伤害事故！

可能挤伤。

安装真空单元之前，请先关闭机器电源。

图 124: 安装真空单元 (1)



(1) - 滤网  
(2) - 螺丝

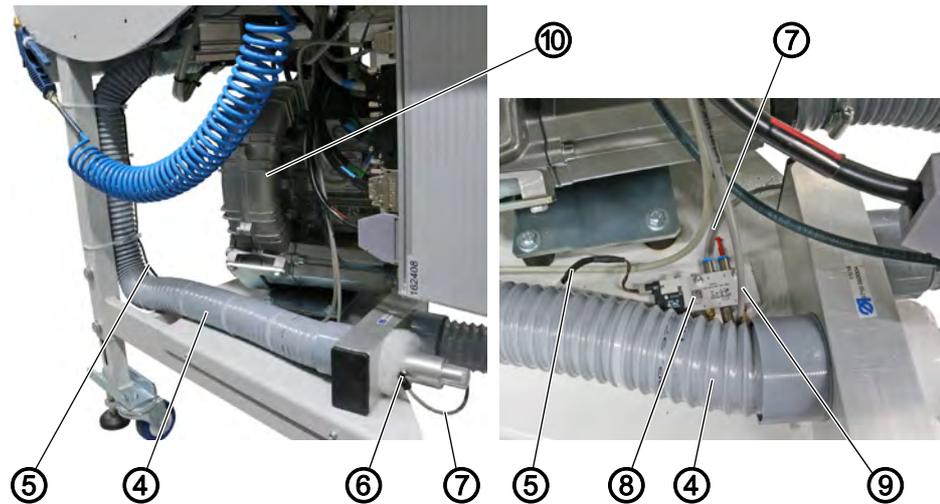
(3) - 接口  
(4) - 软管



如下安装真空单元：

1. 取下布料滑板。
2. 用螺丝 (2) 将滤网 (1) 和接口 (3) 拧在工作台板下方。
3. 在工作台板下方敷设软管 (4)。

图 125: 安装真空单元 (2)



- |               |             |
|---------------|-------------|
| (4) - 软管      | (8) - 气动阀   |
| (5) - 电缆 X711 | (9) - 气动电缆  |
| (6) - 接口      | (10) - 真空风机 |
| (7) - 气动电缆    |             |



4. 在机架梁上拧紧真空风机 (10)。
5. 在机架梁上拧紧气动阀 (8)。
6. 连接软管 (4)。
7. 将从电缆束分出的电缆 X711 (5) 与气动阀 (8) 相连。
8. 将气动电缆 (7) 从气动阀 (8) 连至接口 (6)。

图 126: 安装真空单元 (3)



- |              |                 |
|--------------|-----------------|
| (9) - 气动电缆   | (12) - 压缩空气维护单元 |
| (11) - Y形连接器 |                 |



9. 穿过机头敷设气动电缆 (9)。
10. 用 Y 形连接器 (11) 将气动电缆 (9) 与一根现有的气动电缆相连，该电缆已连至压缩空气维护单元 (12) 的持续送风口。

## 24 辅助装备

### 24.1 设置定位杆

#### 警告



活动部件可引发人身伤害事故！  
可能挤伤。

设置定位杆前，请先关闭机器电源。

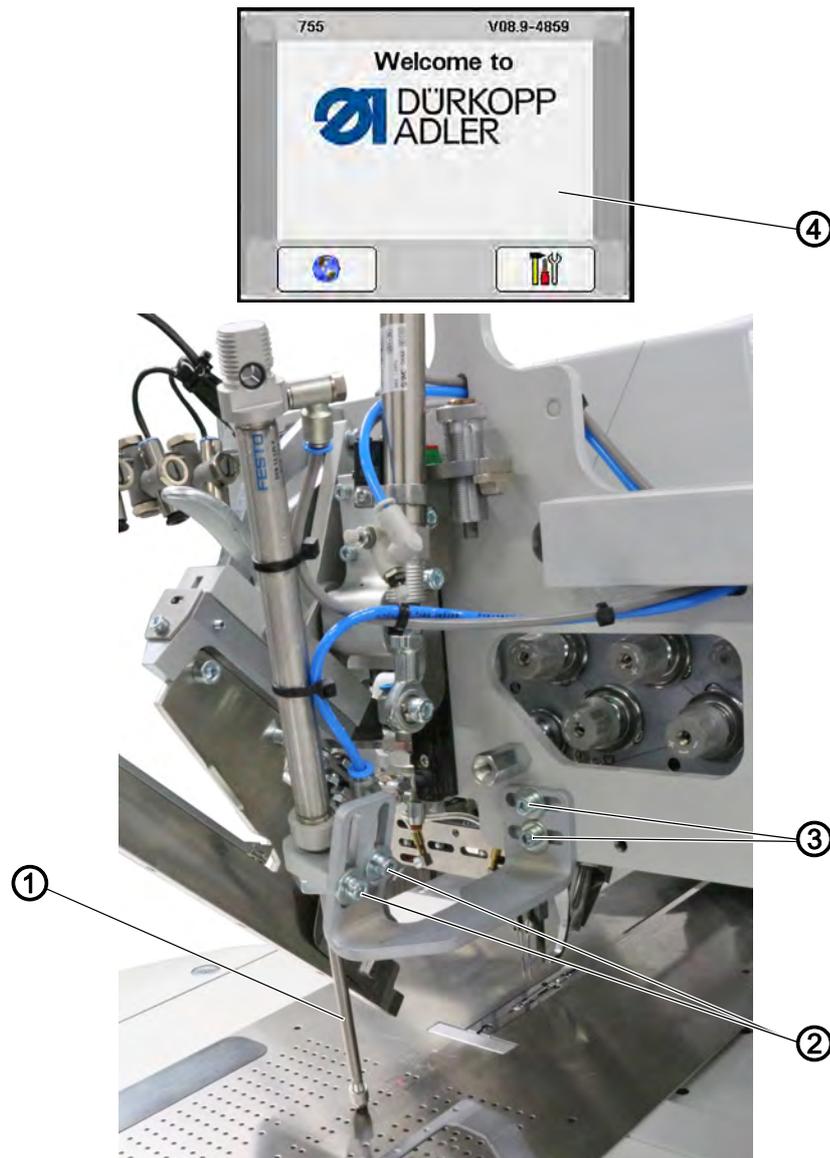
#### 提示

可能有财产损失！

定位杆可能因与送料压布板发生碰撞而损坏。

按照所述设置定位杆。

图 127: 设置定位杆 (1)



(1) - 定位杆  
(2) - 螺丝

(3) - 螺丝  
(4) - 启动画面



**正确设置**

校准定位杆，使其紧邻中压脚并向前降下到缝纫开始区域。



如下设置定位杆：

1. 接通机器电源并在启动画面 (4) 中按下服务 按键。
2. 在菜单 *服务 > 综合测试 > 输入/输出综合测试* 中选择输出端 Y12。  
 ↳ 定位杆 (1) 伸出。
3. 用手向前拉动送料压布板。

4. 松开螺丝 (3)。
5. 侧向移动支架。



**注意**

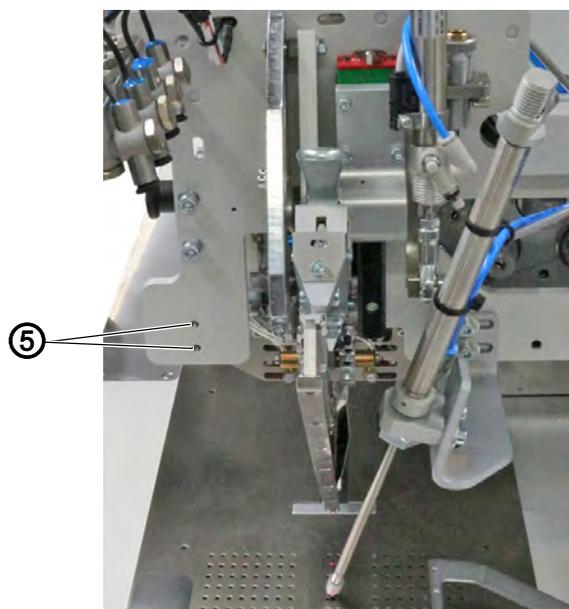
伸出的定位杆必须位于送料压布板之间，否则会导致碰撞。

6. 拧紧螺丝 (3)。
7. 松开螺丝 (2)。
8. 对定位杆的高度进行校准。
- ↳ 定位杆 (1) 必须与布料滑板略微压合。
9. 拧紧螺丝 (2)。



**信息**

图 128: 设置定位杆 (2)

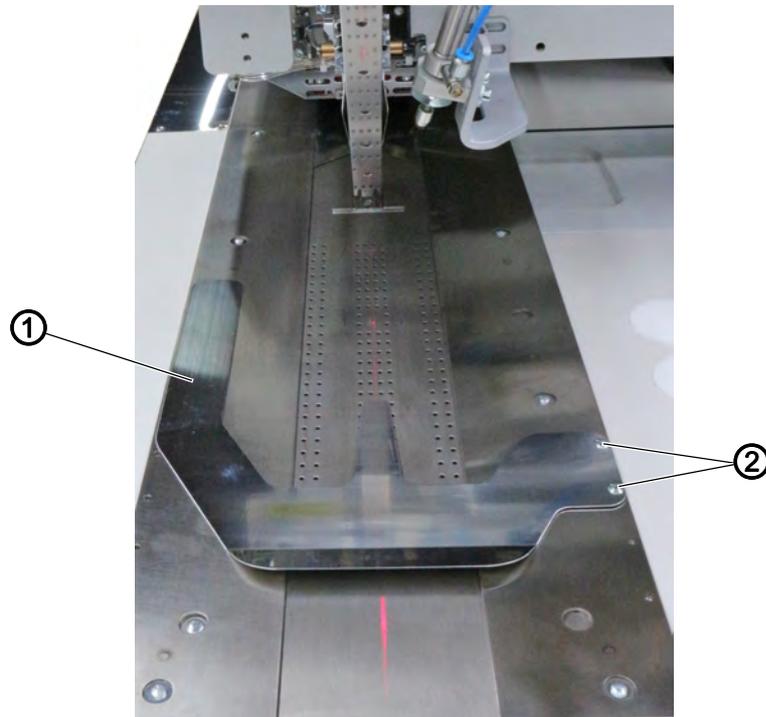


(5) - 钻孔

左侧也可安装一根定位杆。为此，将支架安装在中压脚基座板左侧的钻孔 (5) 处。

## 24.2 安装口袋布夹

图 129: 安装口袋布夹



(1) - 口袋布夹

(2) - 螺丝



如下安装口袋布夹：

1. 口袋布夹 (1) 用螺丝 (2) 在布料滑板上拧紧。  
口袋布夹 (1) 应借助磁铁夹持在布料滑板左侧。
2. 磁铁高度通过螺纹调整。

## 24.3 设置滚轮

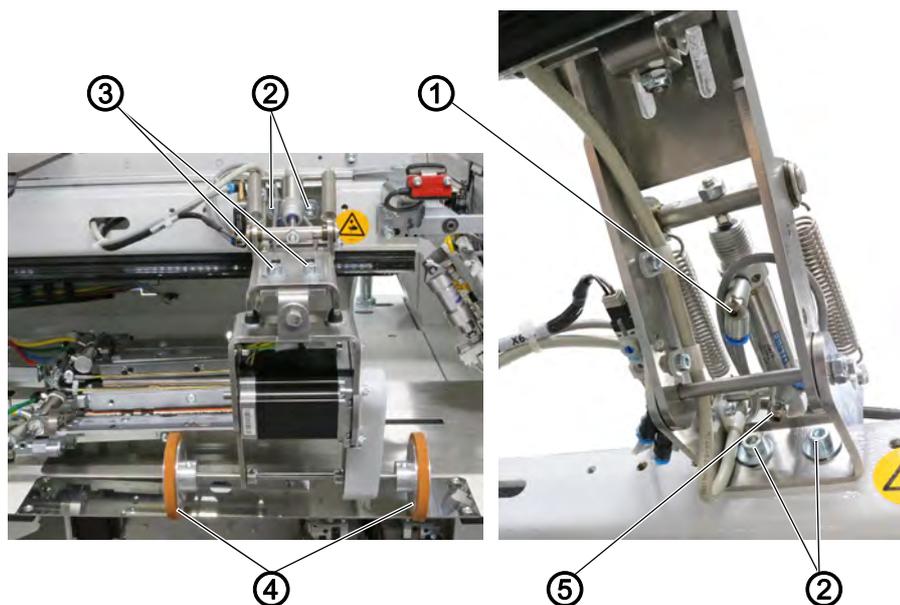
### 警告



活动部件可引发人身伤害事故！  
可能挤伤。

设置滚轮前，请先关闭机器电源。

图 130: 设置滚轮



(1) - 节气门  
(2) - 螺丝  
(3) - 螺丝

(4) - 送料滚轮  
(5) - 节气门



### 正确设置

送料滚轮必须平行对齐工作台板和袋口中心。

### 设置送料滚轮的高度



如下设置送料滚轮的高度：

1. 在菜单 *服务 > 综合测试 > 输入/输出综合测试* 中选择输出端 Y31。  
↳ 滚轮降下。
2. 松开螺丝 (2)。
3. 如需调整送料滚轮 (3) 的高度，在长孔内移动整个滚轮。  
↳ 送料滚轮 (4) 在降下状态时应均匀平放在工作台上。
4. 拧紧螺丝 (2)。



### 设置滚轮到工作台板的距离



如下设置滚轮到工作台板的距离：

1. 在菜单 *服务 > 综合测试 > 输入/输出综合测试* 中选择输出端 Y31。
2. 滚轮降下。



3. 松开螺丝 (3)。
4. 如需调整滚轮距离，在长孔内移动整个滚轮。
- ↳ 送料滚轮 (4) 在降下状态时应均匀平放在工作台板上。  
送料滚轮 (4) 切勿与送料压布板发生碰撞。
5. 拧紧螺丝 (3)。

### 设置节气阀



如下设置节气阀：

1. 设置节气门 (5) 抬起速度。
2. 设置节气门 (1) 降下速度。
- ↳ 降下速度应迅速但非突然地发生。

### 测试并调整滚动速度和接通持续时间

通过 OP7000 操作面板测试并调整送料滚轮的滚动速度和接通持续时间 ( 页码 224)。

## 25 收料架

### 警告



活动部件可引发人身伤害事故！

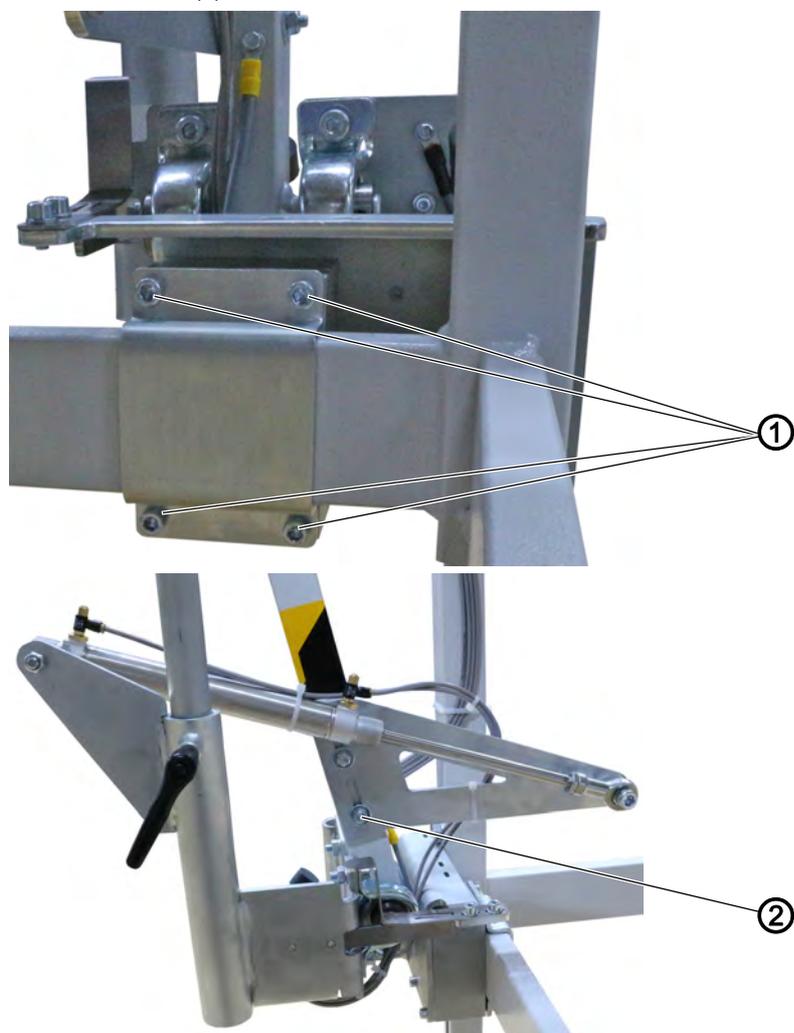
可能挤伤。

执行所有设置工作前关闭机器电源并从压缩气管网上断开收料架。

### 25.1 抓握收料架

#### 25.1.1 安装抓握收料架

图 131: 安装抓握收料架 (1)



(1) - 螺丝

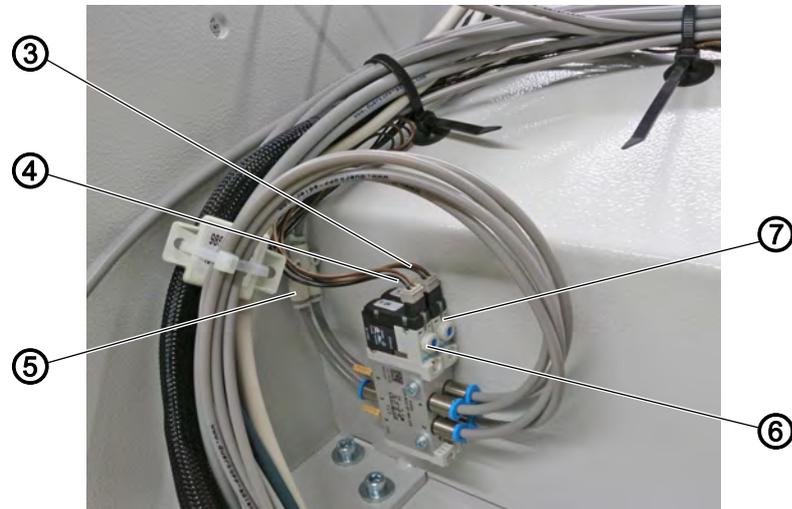
(2) - 螺丝



如下安装抓握收料架：

1. 用螺丝 (1) 将抓握收料架拧紧在台架上。
2. 将螺丝 (2) 拧紧在长孔内下方。

图 132: 安装抓握收料架 (2)



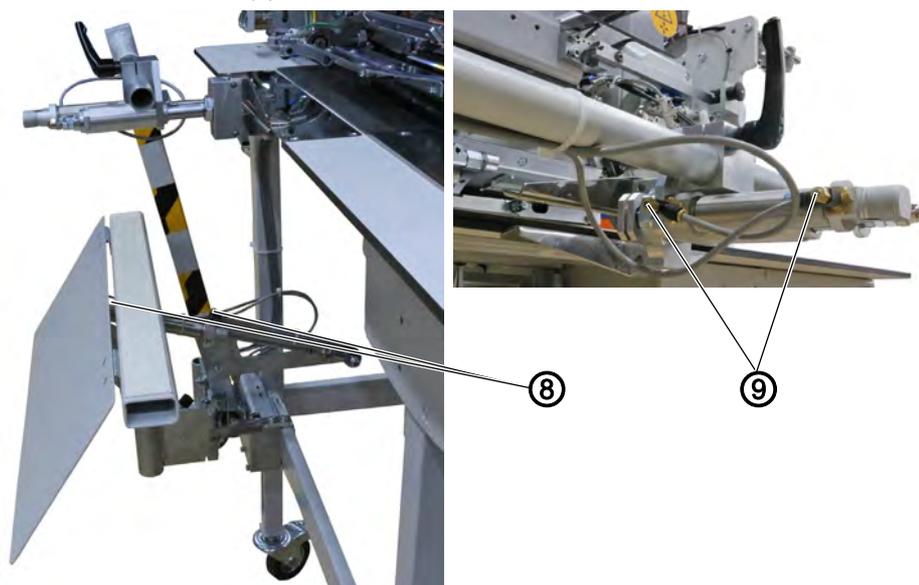
(3) - 电缆 X625  
(4) - 电缆 X626  
(5) - Y 形连接器

(6) - 气动阀 Y26  
(7) - 气动阀 Y25



3. 拆卸后部盖板。
4. 拧紧电缆束附近的气动阀 Y25 (7) 和 Y26 (6)。
  - Y25：抓握收料架闭合运动
  - Y26：抓握收料架转动运动
5. 将气动阀 Y25 (9) 和 Y26 (6) 用气动电缆和 Y 形连接器 (5) 与一根现有的气动电缆相连，该电缆已连至压缩空气维护单元的持续送风口。
6. 将从电缆束分出的电缆 X625 (3) 与气动阀 Y25 (9) 相连。
7. 将从电缆束分出的电缆 X626 (4) 与气动阀 Y26 (6) 相连。

图 133: 安装抓握收料架 (3)



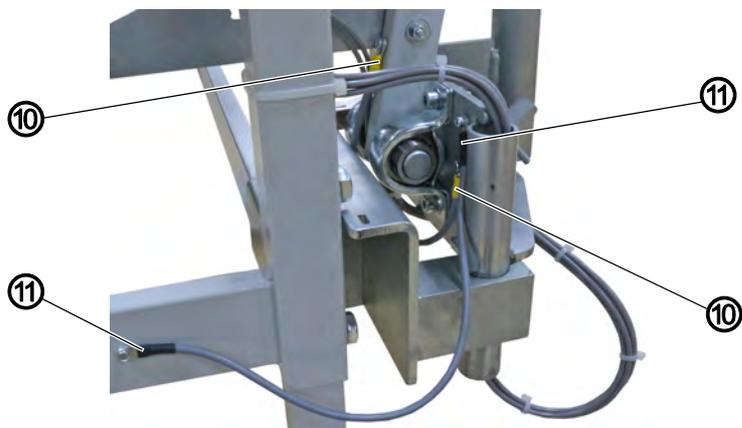
(8) - 节气门

(9) - 节气门



8. 将气动电缆从节气门 (9) 敷设至气动阀 Y25 (7)。  
将气动电缆从节气门 (9) 敷设至气动阀 Y26 (6)。  
穿过抓握收料架台架敷设气动电缆并用电缆扎带固定。

图 134: 安装抓握收料架 (4)



(10) - 接地线

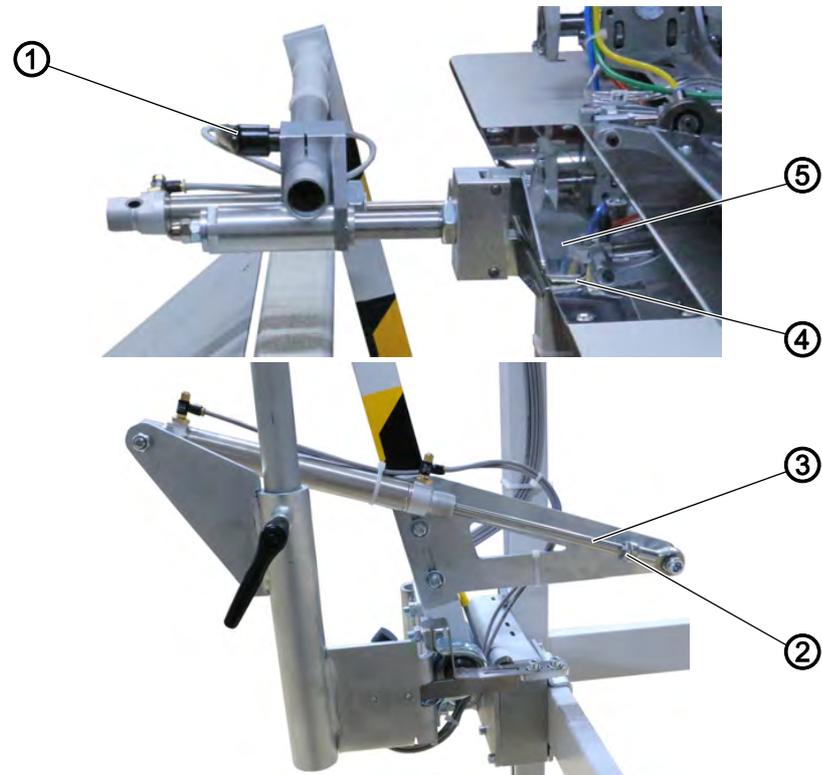
(11) - 接地线



9. 将接地线 (10) 和 (11) 从抓握收料架敷设至台架。

### 25.1.2 设置抓握收料架

图 135: 设置抓握收料架



(1) - 杠杆  
(2) - 螺母  
(3) - 活塞杆

(4) - 橡胶衬套  
(5) - 抓钳



#### 正确设置

打开的抓钳应处于可顺畅输送缝料的工作台板相对位置。  
闭合的抓钳与工作台板齐平，橡胶衬套完全贴合作台板。



如下设置抓握收料架：

1. 在菜单 *服务 > 综合测试 > 输入/输出综合测试* 中选择输出端 Y25。  
☞ 抓钳 (5) 向前伸出并闭合。
2. 松开螺母 (2)。
3. 旋转活塞杆 (3)。  
☞ 闭合的抓钳 (5) 与工作台板齐平。  
橡胶衬套 (4) 完全贴合作台板。
4. 松开杠杆 (1)。  
☞ 抓钳 (5) 达到终端位置。
5. 夹紧杠杆 (1)。
6. 拧紧螺母 (2)。

### 25.1.3 启用抓握收料架



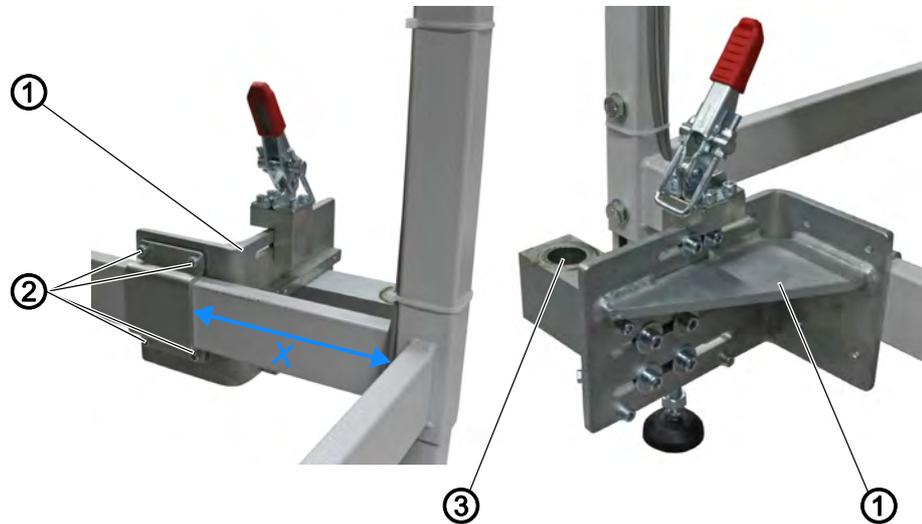
如下启用抓握收料架：

1. 在菜单 *服务* > *缝机配置* 中启用收料架 ( 页码 227)。

## 25.2 翻动式收料架

### 25.2.1 安装翻动式收料架

图 136: 安装翻动式收料架 (1)



(1) - 支架  
(2) - 螺丝

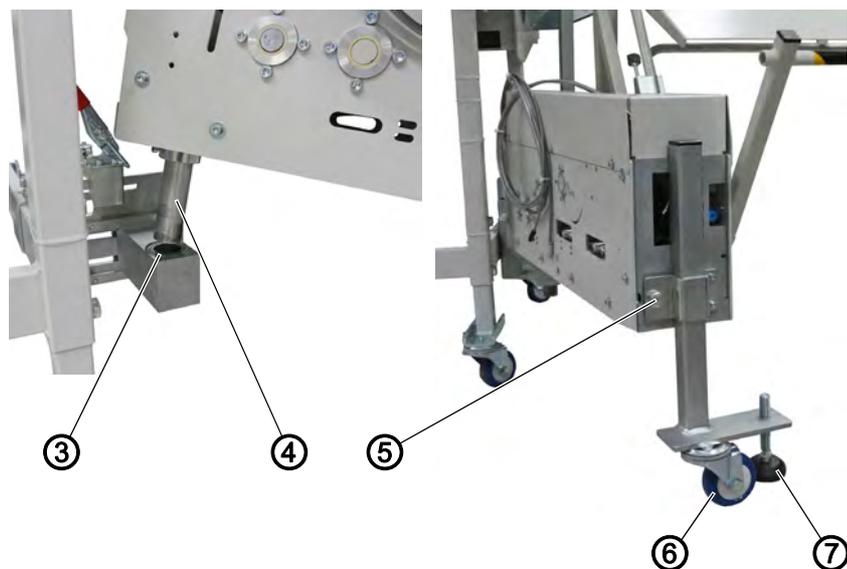
(3) - 钻孔



如下安装翻动式收料架：

1. 将支架 (1) 用螺丝 (2) 在机架上拧紧。  
尺寸 X：最大 15 cm，取决于收料部件。
2. 为钻孔 (3) 涂油脂。

图 137: 安装翻动式收料架 (2)



(3) - 钻孔  
(4) - 销子  
(5) - 螺丝

(6) - 滚轮  
(7) - 支座



3. 将销子 (4) 挂在钻孔 (3) 中。
4. 松开螺丝 (5)。
- ↳ 滚轮 (6) 降至地面。
5. 拔高支座 (7)，使翻动式收料架位于滚轮 (6) 上。
6. 拧紧螺丝 (5)，同时略微抬起翻动式收料架。
- ↳ 翻动式收料架的上边缘与地面平行。  
翻动式收料架悬吊装置已卸脱。

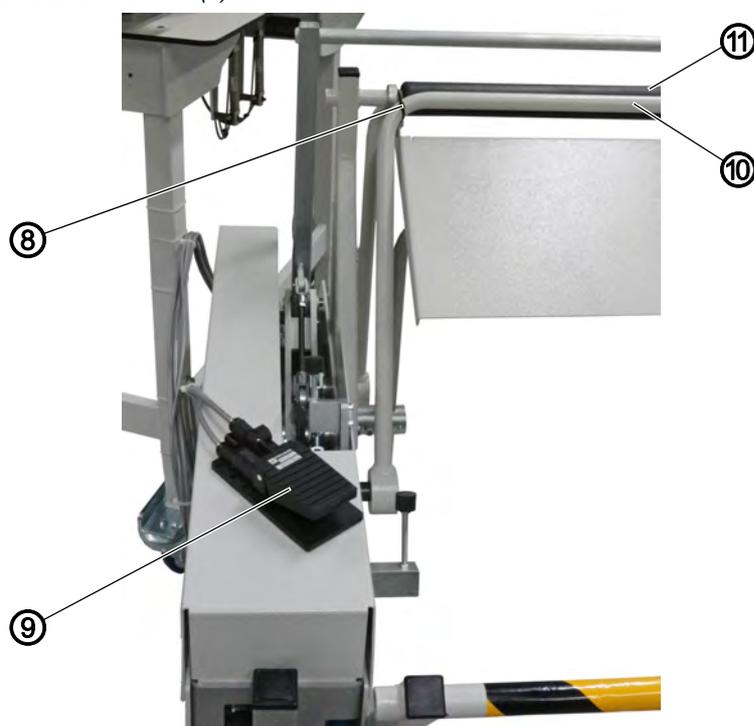
### 提示

**可能有财产损失！**

踏板可能损坏。

翻转收料架弓形架之前，从翻动式收料架台架中取出踏板。

图 138: 安装翻动式收料架 (3)



(8) - 电缆扎带

(9) - 踏板

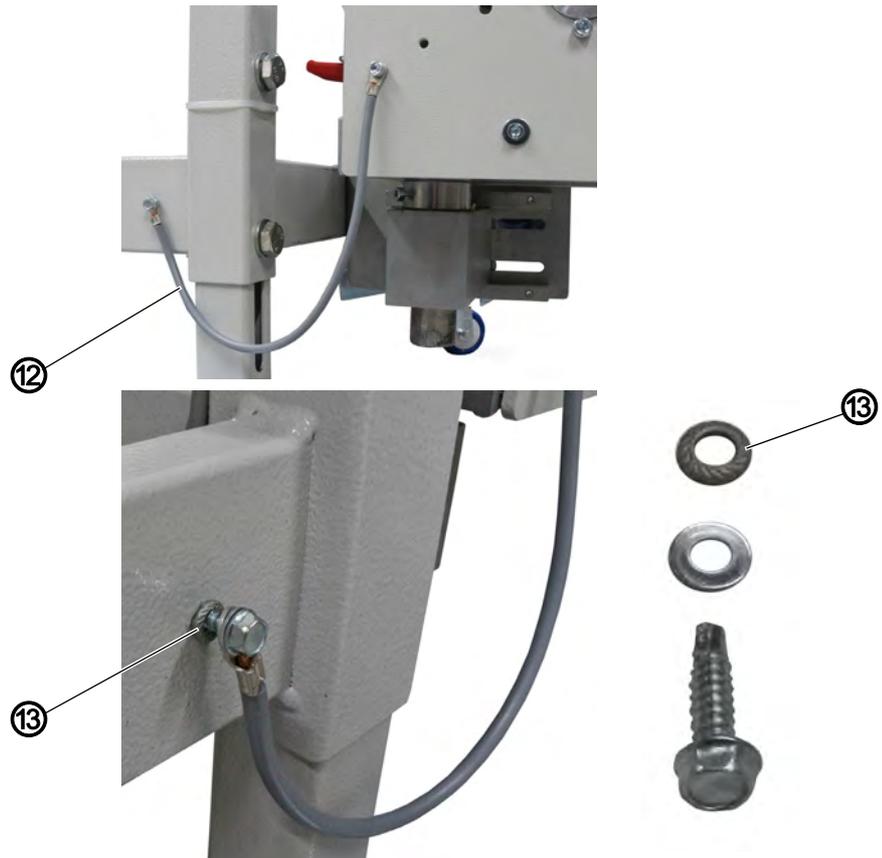
(10) - 收料架弓形架

(11) - 收料架弓形架



7. 从翻动式收料架台架中取出踏板 (9)。
8. 松开电缆扎带 (8)。
9. 翻转收料架弓形架 (10) 和 (11)。

图 139: 安装翻动式收料架 (4)



(12) - 接地线

(13) - 锁定垫圈



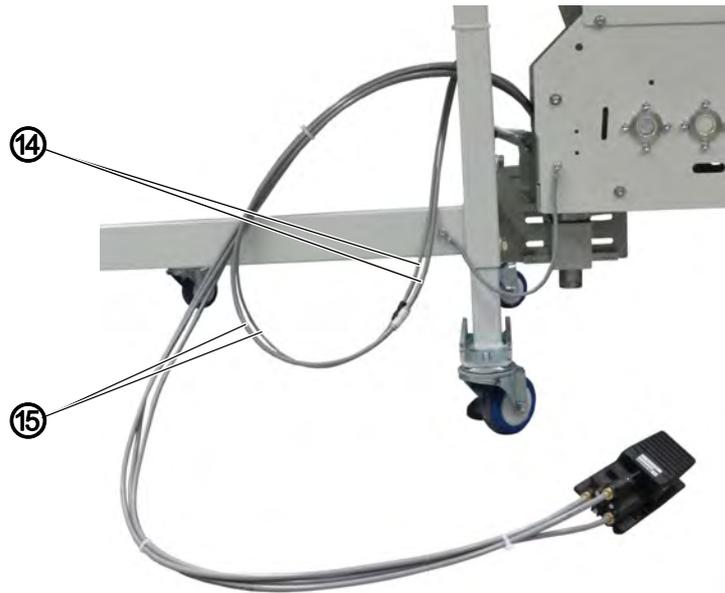
10. 拧紧台架上的接地线 (12)。



**注意**  
锁定垫圈 (13) 必须直接接触台架。

11. 转入翻动式收料架。

图 140: 安装翻动式收料架 (5)



(14) - 气动电缆

(15) - 气动电缆



12. 将踏板的气动电缆 (15) 连至缝机的气动电缆 (14)。

↪ 翻动式收料架的气动电缆已通过电磁阀 Y25 与压缩空气维护单元相连。

### 25.2.2 校准翻动式收料架

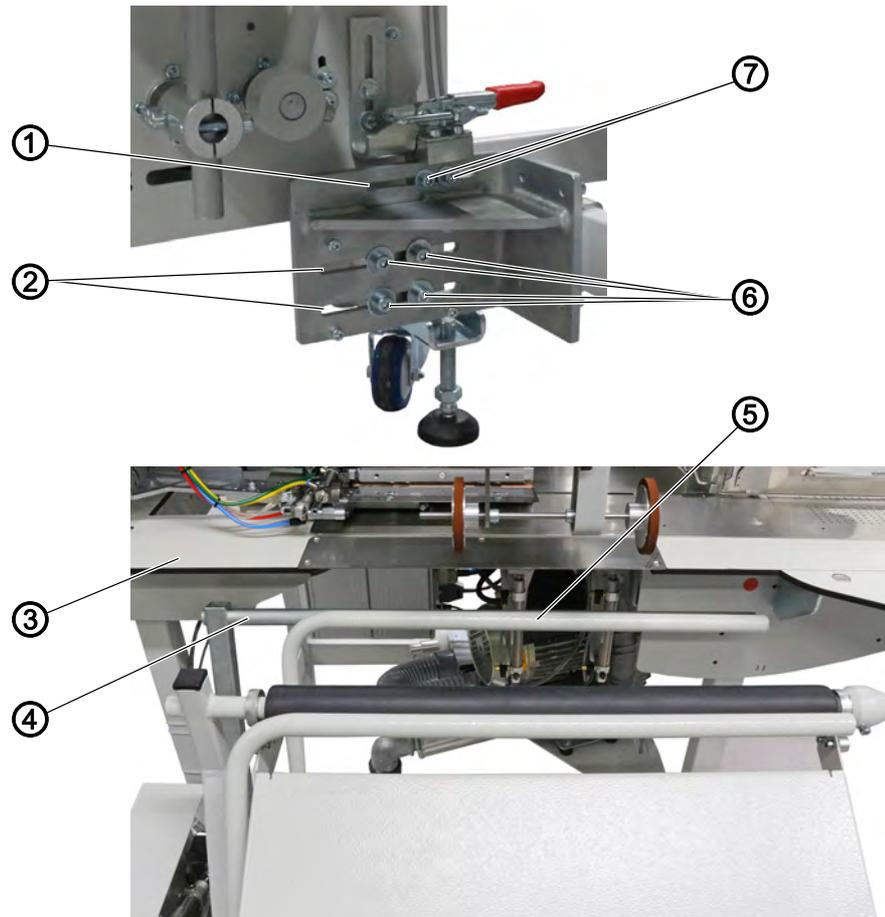


#### 正确设置

收料架弓形架位于工作台板下方，以免在布料通过时提前抓入缝料。  
收料架弓形架与台架平行，距离约为 2 cm。

#### 校准翻动式收料架到工作台板的位置

图 141: 校准翻动式收料架 (1)



- |              |              |
|--------------|--------------|
| (1) - 长孔     | (5) - 收料架弓形架 |
| (2) - 长孔     | (6) - 螺丝     |
| (3) - 工作台板   | (7) - 螺丝     |
| (4) - 收料架弓形架 |              |



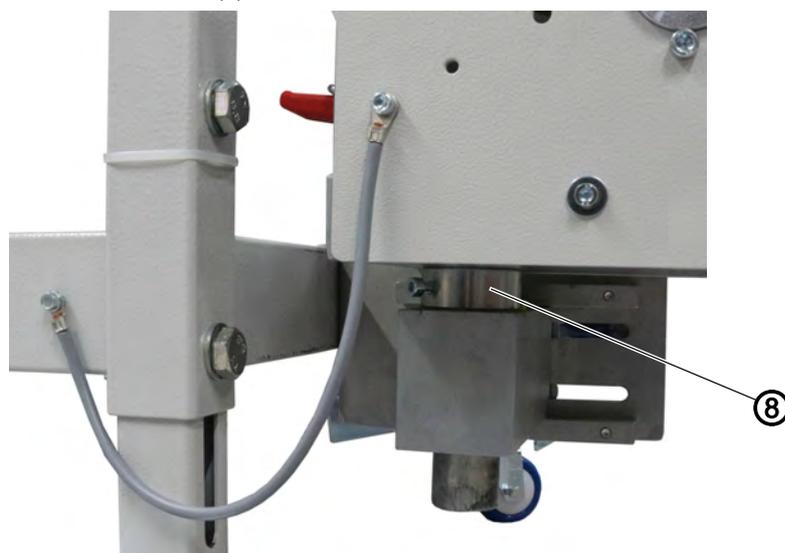
如下校准翻动式收料架到工作台板的位置：

1. 松开螺丝 (6) 和 (7)。
2. 在长孔 (2) 内移动翻动式收料架，调整其与台架的间距。
- ↘ 收料架弓形架 (4) 和 (5) 位于台架前方约 2 cm 处。
3. 拧紧螺丝 (6)。

4. 在长孔 (1) 内移动翻动式收料架，调整其与台架的平行度。
- ↳ 收料架弓形架 (4) 和 (5) 与台架平行。  
收料架弓形架 (4) 和 (5) 位于工作台板 (3) 下方。
5. 拧紧螺丝 (7)。

### 设置翻动式收料架高度

图 142: 校准翻动式收料架 (2)



(8) - 定位环



如下设置翻动式收料架高度：

1. 按照所需量抬起翻动式收料架。
2. 将定位环 (8) 推至翻动式收料架下边缘并拧紧。

图 143: 校准翻动式收料架 (3)



(9) - 螺丝  
(10) - 滚轮

(11) - 张紧架  
(12) - 锁定装置



3. 松开螺丝 (9)。
- ↳ 滚轮 (10) 降至地面。
4. 拧紧螺丝 (9)，同时略微抬起翻动式收料架。
- ↳ 翻动式收料架的上边缘与地面平行。  
翻动式收料架悬吊装置已卸脱。
5. 调整锁定装置 (12)，使卡止的张紧架 (11) 处于水平位置。

### 25.2.3 启用翻动式收料架

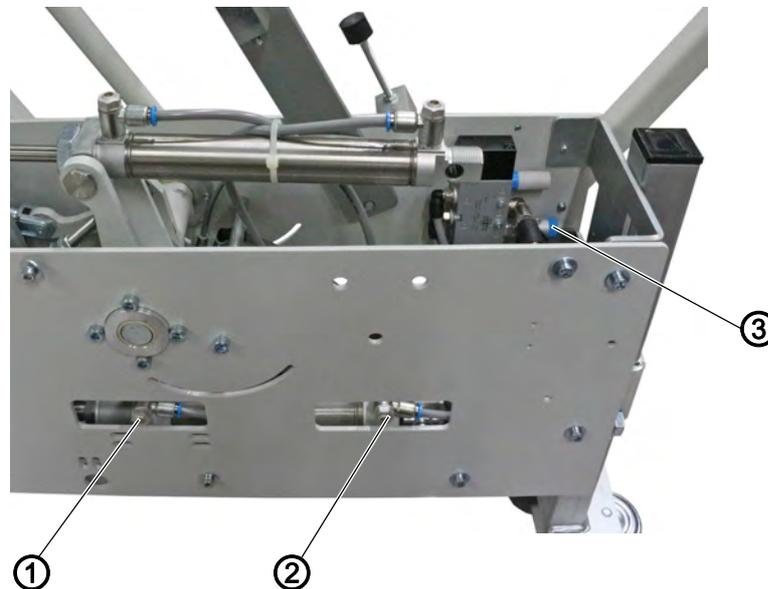


如下启用翻动式收料架：

1. 在菜单 *服务 > 缝机配置* 中启用收料架 (📖 页码 227)。

### 25.2.4 设置堆放速度

图 144: 设置堆放速度



(1) - 翻动速度节气门：  
开始运动

(2) - 翻动速度节气门：  
结束运动

(3) - 返回速度节气门



#### 正确设置

两个夹紧架中的一个始终紧贴存放架，以防缝料掉落。  
翻动架触及后部终端位置中的限位器，同时气缸未进入终端位置且前部夹紧架未从存放架上抬起。



如下设置堆放速度：

1. 通过节气门 (1)、(2) 和 (3) 调整速度。
  - **提高速度**：打开节气门，逆时针旋转
  - **降低速度**：关闭节气门，顺时针旋转



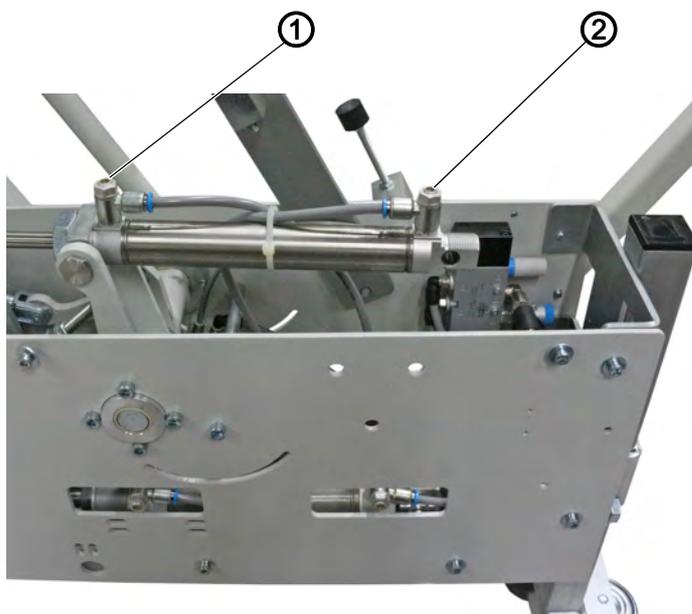
### 信息

如需恢复节气门的基础位置，请先将节气门完全关闭。然后打开节气门：

- 翻动速度节气门，开始运动 (1)：5 圈
- 翻动速度节气门，结束运动 (2)：4 圈
- 返回速度节气门 (3)：¾ 圈

## 25.2.5 设置堆料收取器

图 145: 设置堆料收取器



(1) - 打开速度节气门

(2) - 关闭速度节气门



如下设置堆料收取器：

1. 通过节气门 (1) 和 (2) 调整速度：
  - **提高速度**：打开节气门，逆时针旋转
  - **降低速度**：关闭节气门，顺时针旋转



**信息**

如需恢复节气门的基础位置，请先将节气门完全关闭。然后打开节气门：

- 打开速度节气门 (1) : 4 圈
- 关闭速度节气门 (2) : 3 圈

**25.2.6 设置缝料存放盒**

图 146: 设置缝料存放盒



(1) - 缝料存放盒

(2) - 螺丝



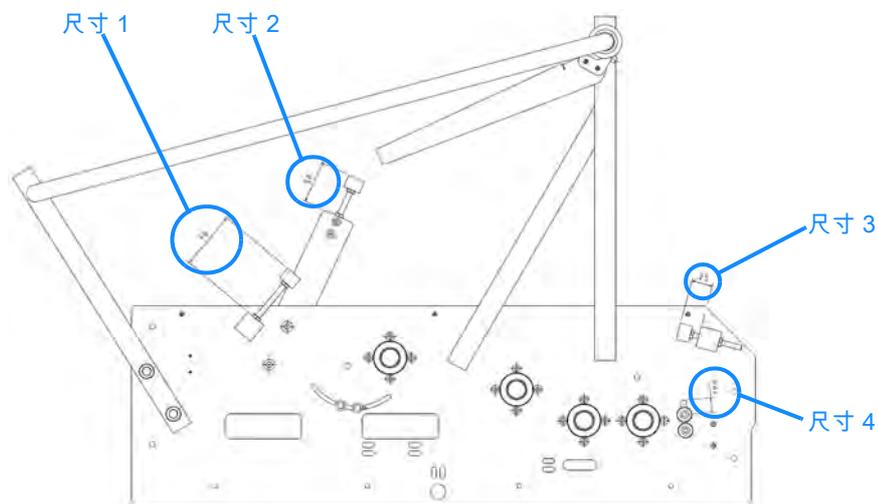
如下设置缝料存放盒：

1. 松开螺丝 (2)。
2. 将缝料存放盒 (1) 设置为所需角度。
3. 拧紧螺丝 (2)。

### 25.2.7 设置限位器位置

限位器位置在出厂时已正确设置，仅在特殊情况下才能更改。

图 147: 设置限位器位置

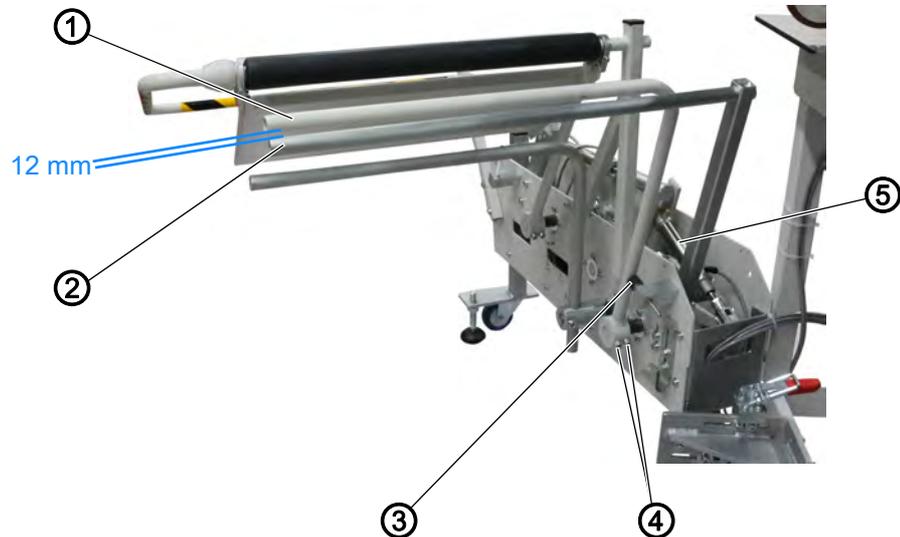


设置距离	
尺寸 1	70 mm
尺寸 2	50 mm
尺寸 3	25 mm
尺寸 4	最大

## 25.3 设置收料架弓形架

### 设置前部夹紧架

图 148: 设置收料架弓形架 (1)



(1) - 前部夹紧架  
(2) - 翻动架  
(3) - 限位器

(4) - 螺丝  
(5) - 气动缸

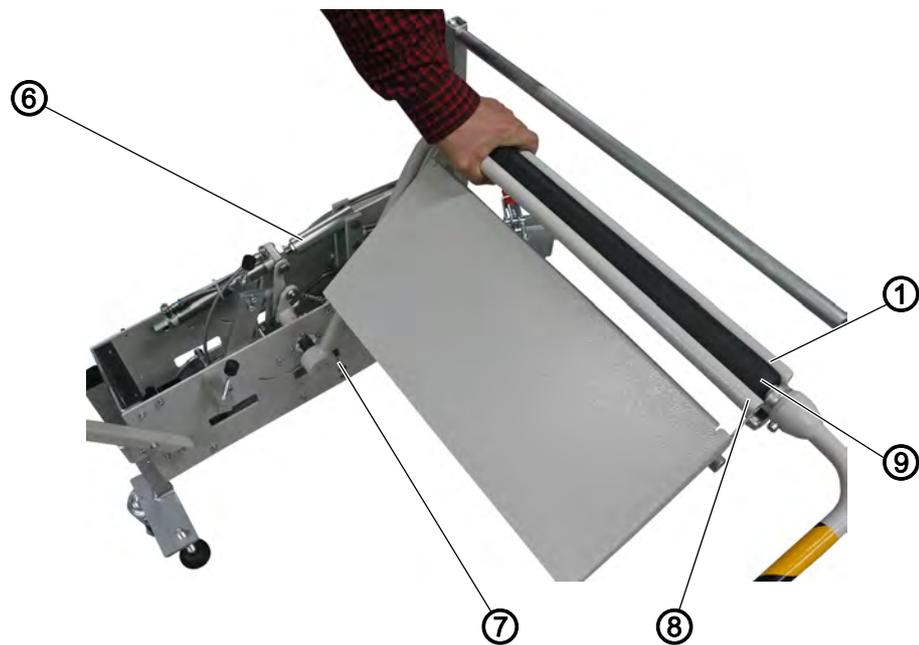


如下设置前部夹紧架：

1. 检查限位器 (3) 的位置是否正确 (📖 页码 153)。
2. 松开螺丝 (4)。
3. 将前部夹紧架 (1) 定位至限位器 (3) 处。
4. 将气动缸 (5) 压入终端位置。
5. 将翻动架 (2) 置于后部位置。
- 👉 前部夹紧架 (1) 与翻动架 (2) 之间的距离约为 12 mm。
6. 拧紧螺丝 (4)。

## 设置后部夹紧架

图 149: 设置收料架弓形架 (2)



(1) - 前部夹紧架  
(6) - 气动缸  
(7) - 螺丝

(8) - 后部夹紧架  
(9) - 存放架

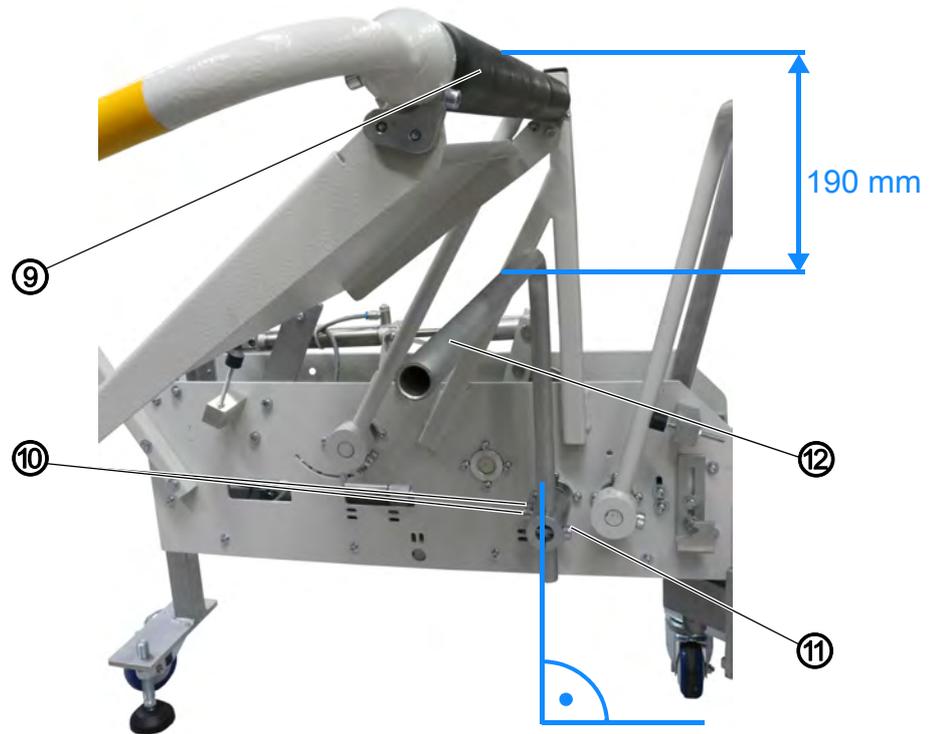


如下设置后部夹紧架：

1. 松开螺丝 (7)。
2. 将前部夹紧架 (1) 与后部夹紧架 (8) 压在存放架 (9) 上。
3. 将气动缸 (6) 压入终端位置。
4. 拧紧螺丝 (7)。

### 设置定位架

图 150: 设置收料架弓形架 (3)



(9) - 存放架  
(10) - 螺丝

(11) - 螺丝  
(12) - 定位架



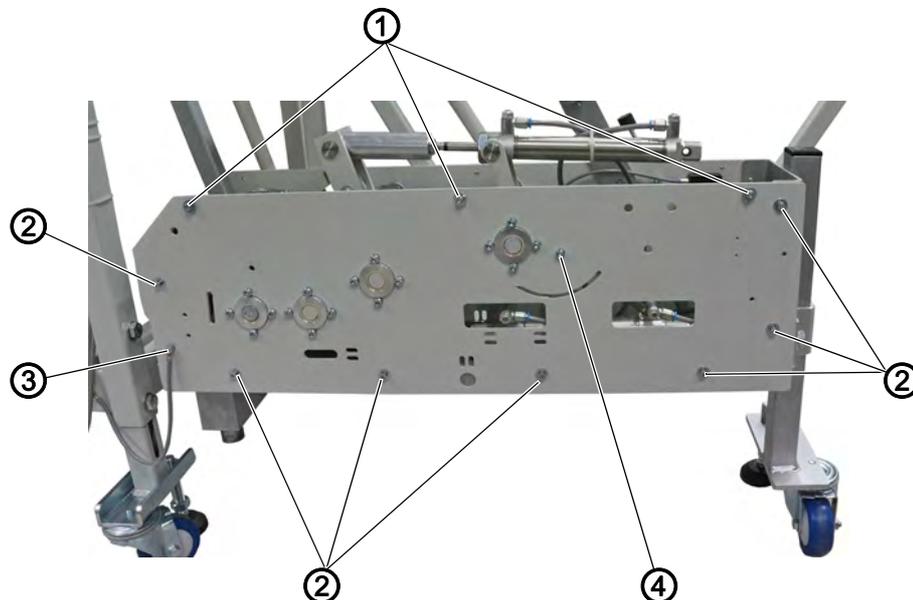
如下设置定位架：

1. 松开螺丝 (10)。
2. 使定位架 (12) 与地面成直角。
3. 拧紧螺丝 (10)。
4. 松开螺丝 (11)。
5. 设置定位架高度。
- ↳ 存放架 (9) 上边缘与定位架 (12) 上边缘之间的距离为 190 mm。
6. 拧紧螺丝 (11)。

### 25.3.1 更换气动缸、气动阀或连接杆

#### 移除盖板

图 151: 移除盖板



(1) - 螺丝  
(2) - 螺丝

(3) - 螺丝  
(4) - 螺丝

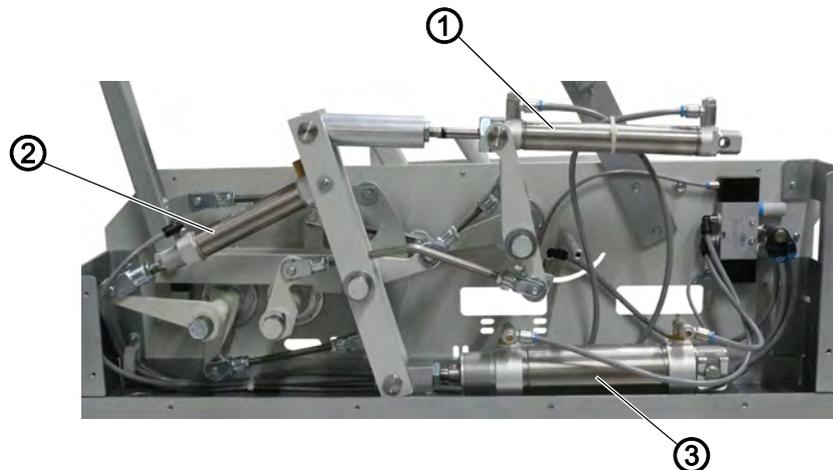


如下移除盖板：

1. 切断压缩空气供给。
2. 松开螺丝 (1)。
3. 向上取下盖罩。
4. 松开螺丝 (3)。
5. 取下接地线。
6. 松开螺丝 (2) 和 (4)。
7. 从轴上取下侧板。

## 更换气动缸

图 152: 更换气动缸



(1) - 气动缸 1  
(2) - 气动缸 2

(3) - 气动缸 3

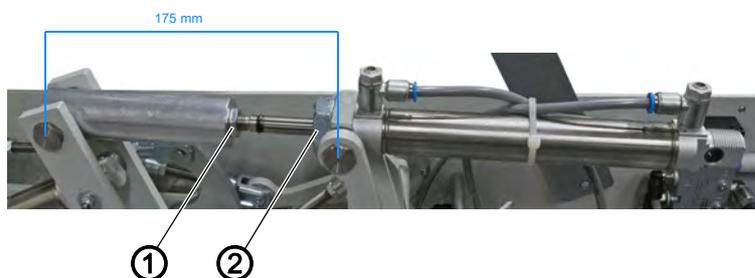


如下更换气动缸：

1. 移除盖板 (📖 页码 157)。
2. 脱开气动电缆。

## 更换气动缸 1

图 153: 更换气动缸 1



(1) - 螺母

(2) - 螺母

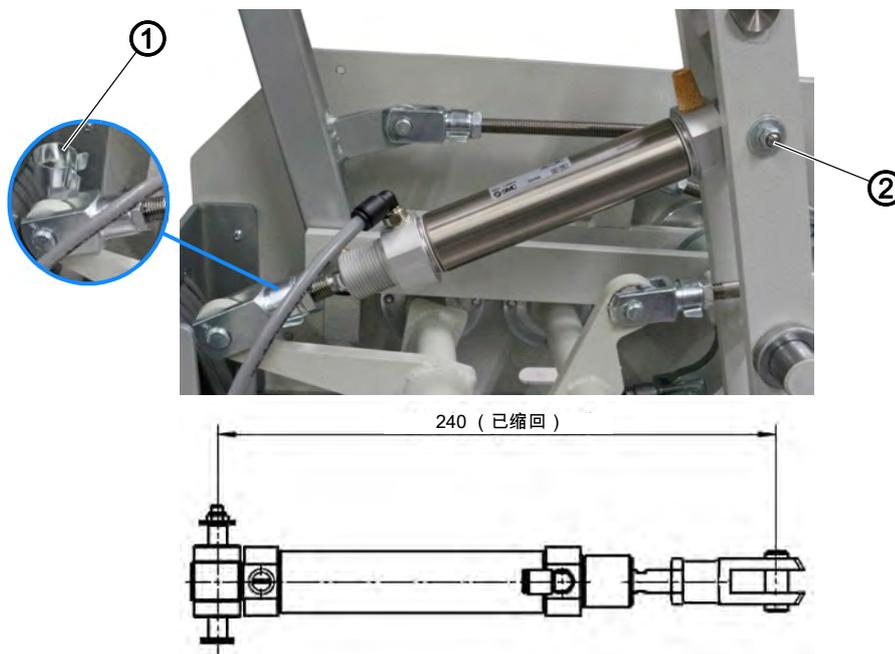


如下更换气动缸 1：

1. 松开螺母 (1) 和 (2)。
2. 拆卸旧气动缸。
3. 安装新气动缸。
4. 连接气动电缆。
5. 安装并拧紧侧板。
6. 接通压缩空气供给。
7. 将气动缸的行程设置为 175 mm。

## 更换气动缸 2

图 154: 更换气动缸 2



(1) - 弹簧夹

(2) - 螺丝

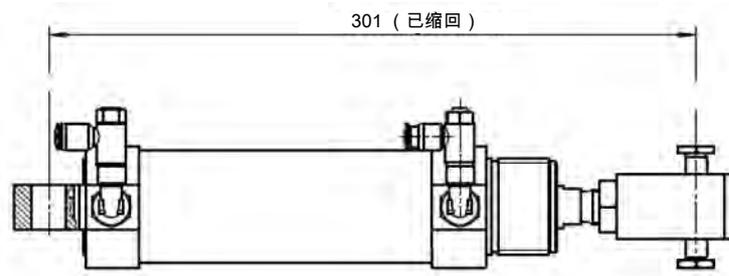
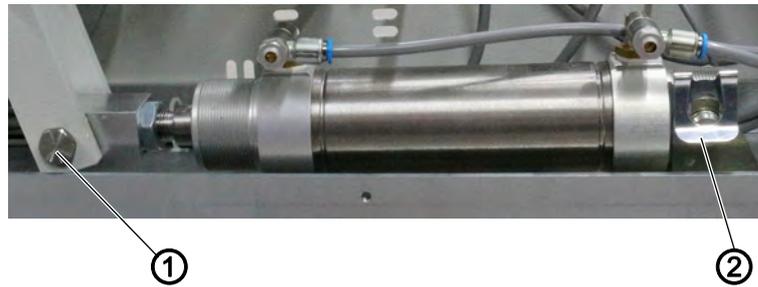


如下更换气动缸 2：

1. 松开弹簧夹 (1)。
2. 松开螺丝 (2) 并拆下轴。
3. 拆卸旧气动缸。
4. 将新气动缸的行程设置为 240 mm。
5. 安装新气动缸。  
此时，注意重新装入轴套。
6. 连接气动电缆。

### 更换气动缸 3

图 155: 更换气动缸 3



(1) - 螺丝

(2) - 弹簧夹

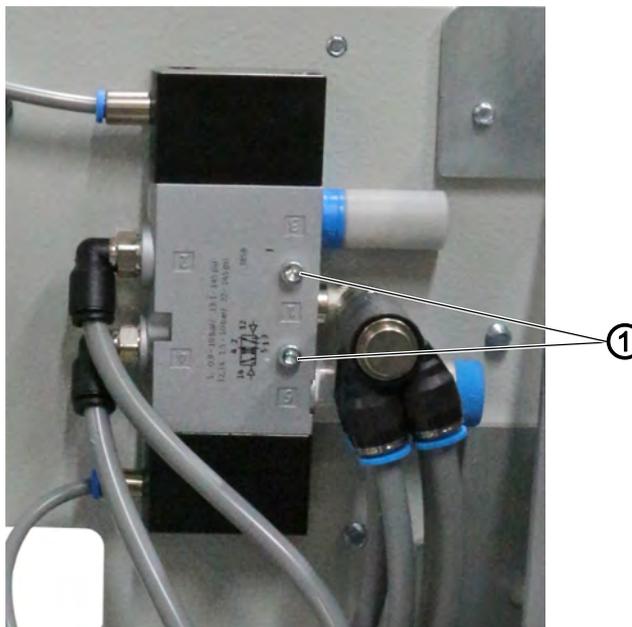


如下更换气动缸 3：

1. 松开弹簧夹 (2)。
2. 松开螺丝 (1) 并拆下轴。
3. 拆卸旧气动缸。
4. 将新气动缸的行程设置为 301 mm。
5. 安装新气动缸。
6. 连接气动电缆。

## 更换气动阀

图 156: 更换气动阀



(1) - 螺丝



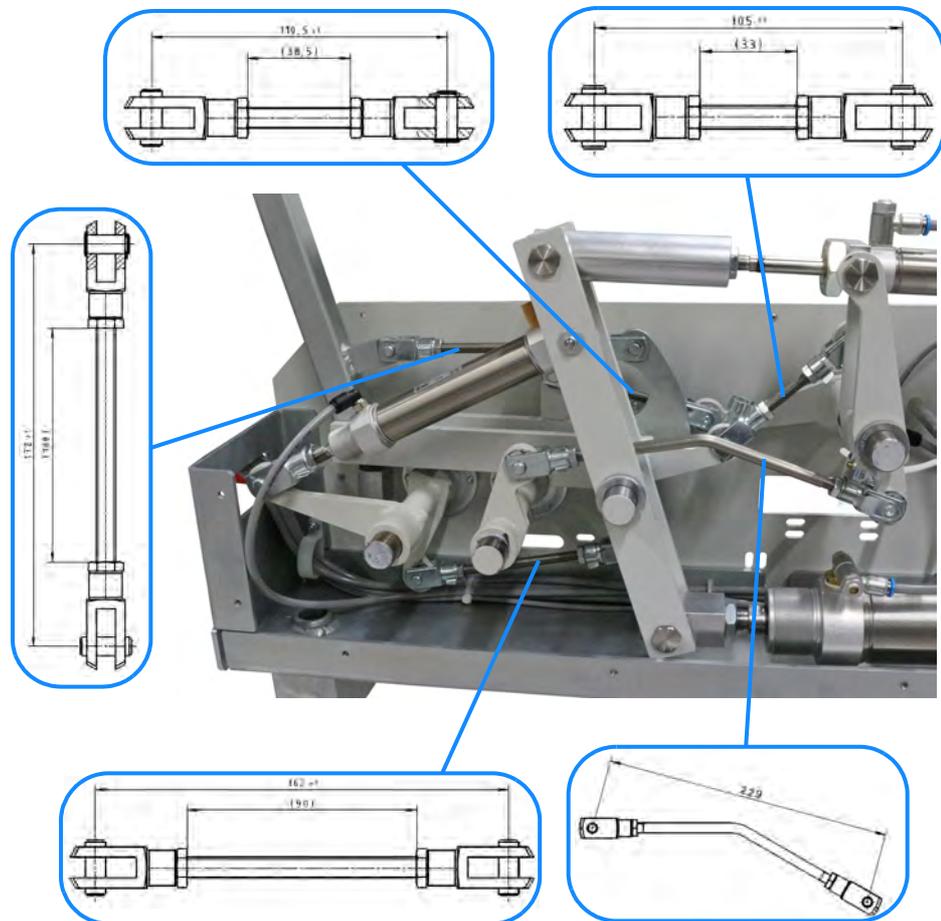
如下更换气动阀：

1. 移除盖板 (📖 页码 157)。
2. 脱开气动电缆。
3. 松开螺丝 (1)。
4. 拆卸旧气动阀。
5. 安装新气动阀。
6. 连接气动电缆。

### 更换连接杆

连接杆在出厂时已正确设置，无法调节。

图 157: 更换连接杆



如下更换连接杆：

1. 移除盖板 (📖 页码 157)。
2. 松开所需连接杆两侧的弹簧夹。
3. 拆卸旧连接杆。
4. 安装新连接杆。
5. 正确设置距离。

### 25.3.2 设置气动开关

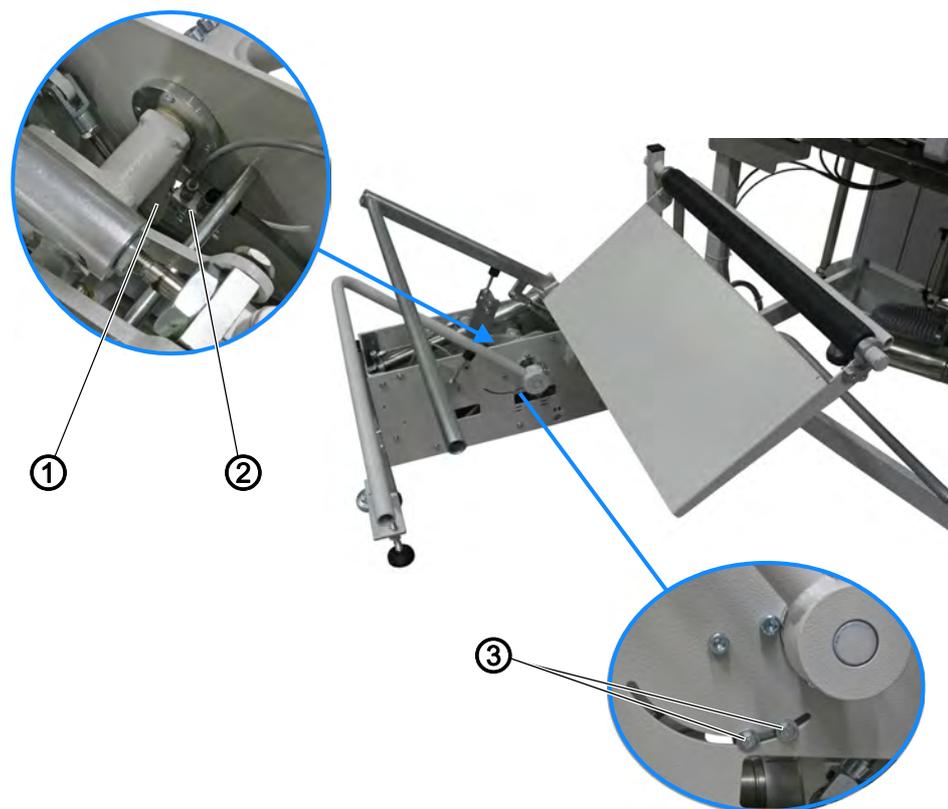
#### 提示

**可能有财产损失！**

气动开关可能破损或损毁。

更换气动开关时应注意，气动开关不得用作杠杆限位器。

图 158: 设置气动开关



(1) - 杠杆  
(2) - 气动开关

(3) - 螺丝



如下设置气动开关：

1. 将翻动式收料架置于后部终端位置。  
 翻动式收料架已完全打开。
2. 在长孔内移动螺丝 (3)，以设置气动开关 (2)。



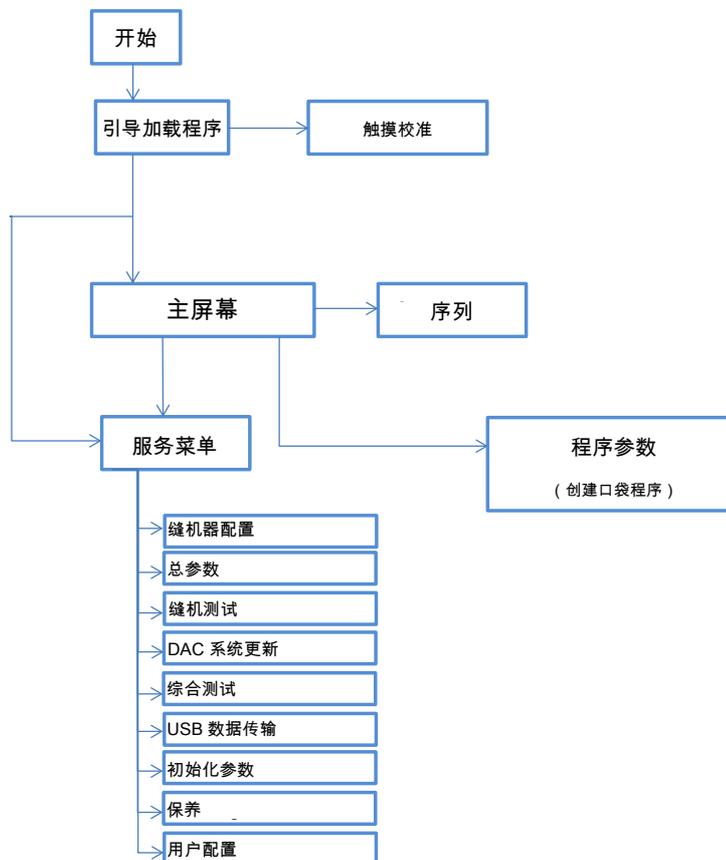
**注意**

请注意，气动开关 (2) 接通时仅可触及挺杆，不得碰到杠杆 (1) 外壳。



## 26 编程

### 软件结构



### 软件快速访问

软件快速访问功能的编号以 OP7000 显示器上的编号为导向。

菜单项	页面上所述选项
<b>1.0 缝机器配置</b>	
1.1 选择工作方法	 页码 229
1.3 选择针距	 页码 230
1.13 选择收料架/推杆	 页码 228
1.16 滚轮 开/关	 页码 228
1.17 选择袋盖夹	 页码 228
1.18 光眼扫描	 页码 232
1.23 踏板操作	 页码 228

菜单项	页面上所述选项
<b>1.25 配置工具箱</b>	 页码 233
弯针线监控器 开/关	 页码 228
吸风 开/关	 页码 219
定位杆 开/关	 页码 219
附加的线张力 开/关	 页码 229
垫板 开/关	 页码 229
<b>2.0 缝机测试</b>	
<b>2.1 测试底线监控器</b>	 页码 242
<b>2.2 测试滚轮装置</b>	 页码 243
<b>2.3 光眼校准</b>	 页码 244
<b>2.4 调整角刀</b>	 页码 246
<b>2.4.1 测试角刀</b>	 页码 248
<b>2.5 测试电机</b>	 页码 249
<b>2.5.1 调整车缝电机</b>	 页码 250
<b>2.7 缝机工作流程测试</b>	 页码 251
放料测试	 页码 252
分段测试	 页码 253
测试周期时间	 页码 254
<b>2.8 测试步进电机</b>	 页码 255
<b>2.11 调整和测试控制面板</b>	 页码 257
<b>2.13 测试中刀</b>	 页码 261
<b>2.13.1 调整中刀</b>	 页码 262
USB 记录	 页码 241
<b>3.0 综合测试</b>	
<b>3.3 Int. 装置</b>	 页码 271
<b>3.4 Ext. 装置</b>	 页码 273
<b>3.5 输入/输出测试</b>	 页码 269
<b>3.6 车纫电机测试</b>	 页码 275
<b>3.7 错误信息</b>	 页码 268
内存测试	 页码 272
唯读内存测试	 页码 274

菜单项	页面上所述选项
<b>4.0 用户配置</b>	
4.1 选择语言	 页码 290
设置用户密码	 页码 291
按键提示音 开/关	 页码 289
<b>5.0 主屏幕</b>	
5.0.2 序列概要	 页码 181
5.0.2.1 复制序列	 页码 187
5.0.2.0 选择序列源	 页码 187
5.0.2.3 选择程序	 页码 180,  页码 181
计件器	 页码 176
激活自动序列顺序	 页码 190
<b>5.1 程序参数</b>	
5.1.1 选择口袋程序	 页码 193
5.1.2 输入口袋程序的名称	 页码 194
5.1.3 复制口袋程序	 页码 194
5.1.3.1 选择来源	 页码 194
5.1.3.2 选择目的地	 页码 194
5.1.4 创建线缝程序	 页码 196
5.1.4.5 设置始缝左针加固	 页码 198
5.1.4.6 设置始缝右针加固	 页码 199
5.1.4.7 设置终缝左针加固	 页码 199
5.1.4.8 设置终缝右针加固	 页码 200
5.1.4.9 选择左/右袋盖	 页码 196
5.1.4.10 选择定位点	 页码 197
5.1.4.11 设置主线缝针距	 页码 197
5.1.4.12 设置袋盖扫描	 页码 202
5.1.5 校正光电眼	 页码 204
5.1.5.1 校正始缝	 页码 204
5.1.5.2 校正终缝	 页码 204

菜单项	页面上所述选项
5.1.6.1 定位灯 1-16 开/关	 页码 206
5.1.7 缝纫机头参数	 页码 207
5.1.7.1 设置缝纫速度	 页码 207
5.1.7.2 设置慢启动参数	 页码 208
连续或间断送布	 页码 207
5.1.7.5 线缝加固	 页码 209
5.1.8 中刀参数	 页码 210
中刀 开/关	 页码 210
5.1.8.2 中刀速度	 页码 210
5.1.8.3 设置校正始缝中刀	 页码 210
5.1.8.4 设置校正终缝中刀	 页码 210
5.1.8.5 设置放料位置	 页码 210
5.1.9 角刀	 页码 212
5.1.9.2 校正始缝角刀	 页码 212
5.1.9.3 校正终缝角刀	 页码 212
5.1.11 送料压布板	 页码 214
5.1.11.1 设置返回速度	 页码 214
5.1.11.2 设置送入速度	 页码 214
5.1.11.3 送入速度的软启动	 页码 214
5.1.11.4 送料压布板返回	 页码 215
5.1.11.5 送料压布板的等候位置	 页码 216
5.1.12 送料压布板进程	 页码 217
5.1.13 设定放料过程	 页码 219
5.1.13.1 选择袋盖夹	 页码 219
吸风 开/关	 页码 219
定位杆 开/关	 页码 219
5.1.13.7 选择吹风模式	 页码 220
5.1.13.10 选择踏板模式	 页码 223
5.1.15 收料架/推杆/吹风/滚轮	 页码 224
5.1.15.1 选择夹紧时间	 页码 224
5.1.15.4 切角后提升送料压布板	 页码 224
5.1.15.6 滚轮：切角后的启动时间	 页码 225

菜单项	页面上所述选项
5.1.15.7 滚动后直到升起来的时间	 页码 225
5.1.15.8 滚轮时间	 页码 225
5.1.15.9 滚轮速度	 页码 225
<b>5.2 总参数</b>	
5.2.1 设置线缝开始/中间/结束的定位点	 页码 236
5.2.1.1 设置线缝开始的定位点	 页码 236
5.2.1.2 设置线缝中间的定位点	 页码 236
5.2.1.3 设置线缝结束的定位点	 页码 236
5.2.2 调整送料压布板	 页码 237
5.2.2.2 压布板压下：直到下一个动作的时间	 页码 237
5.2.2.3 到角刀位置的速度	 页码 237
5.2.2.4 到等候位置的速度	 页码 237
5.2.2.6 延迟，直到压布板移到始缝位	 页码 237
5.2.3 设置面-线夹/抓线/张力	 页码 238
5.2.3.1 时间：线夹打开	 页码 238
5.2.3.2 终缝：mm 到线夹打开	 页码 238
5.2.3.3 面-线抓线打开mm	 页码 238
5.2.5 调整角刀的距离	 页码 236
5.2.6 调整角刀	 页码 236
5.2.6.1 角刀的持续时间	 页码 236
5.2.7 最大弯针线计数器	 页码 236
5.2.7.2 设置余线计数器	 页码 236
弯针线监控器 开/关	 页码 240
5.2.11 设置缝机运转速度	 页码 236
5.2.18 设置密码保护	 页码 239
设置累计计件器	 页码 236
<b>6.0 DAC系统内部</b> 仅供 DA 员工使用	
<b>7.0 DAC系统更新</b>  页码 264	

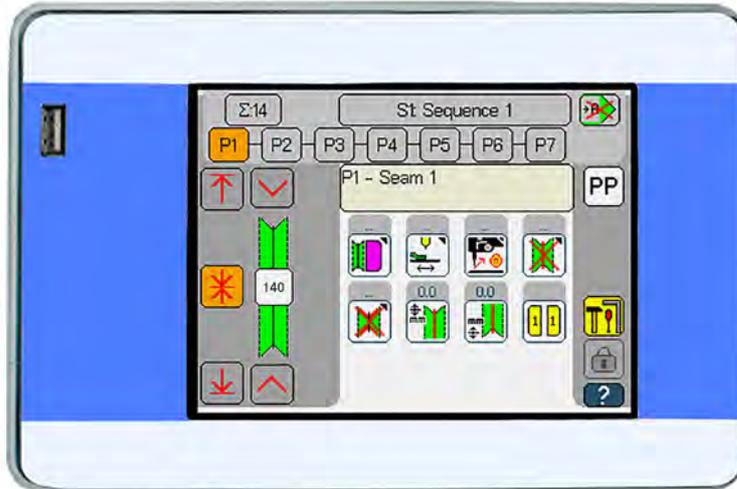
菜单项	页面上所述选项
<b>8.0 USB数据传输</b>	
8.1 数据传输到USB	 页码 278
8.2 数据从USB传输	 页码 281
<b>9.0 初始化参数</b>	
初始化缝机配置	 页码 284
初始化总参数	 页码 284
初始化所有车缝程序	 页码 284
初始化所有的序列	 页码 284
初始化 RAM	 页码 284
<b>10.0 保养</b>	
10.3 显示软件版本	 页码 287
10.4 输入日期和时间	 页码 287
内部信息 (受密码保护) (仅供 DA 员工使用)	
<b>执行机器软件更新</b>	
	 页码 293

### 操作面板 OP7000

机器的所有设置均在操作面板 OP7000 上完成。

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

图 159: 操作面板 OP7000



### 接通机器

接通后，控制器和操作面板 OP7000 启动。然后在操作面板上显示提醒，开始参考运行。

欢迎界面消失后，操作人员必须激活机器以便使用。遵循显示器上的相关指示：



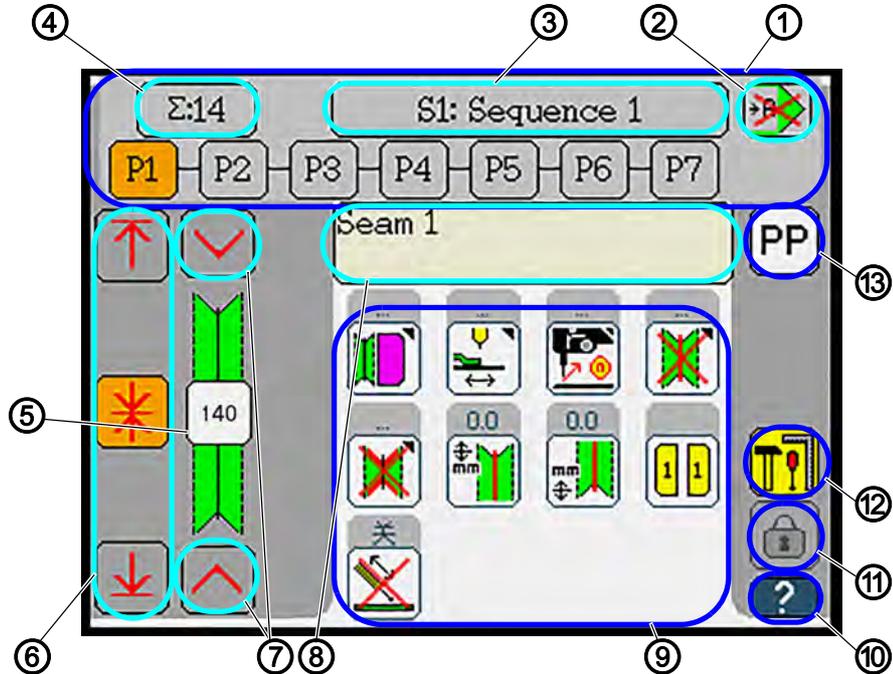
如下接通机器：

1. 踩下踏板。
- ↳ 操作面板被激活。

### 基本操作

软件的菜单项带有编号。在软件快速访问 (📖 页码 165) 章节中有一张表格供快速概览。

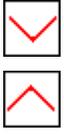
图 160: 基本操作



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

通过触摸板控制操作面板。主屏幕分为以下区域：

项号	操作面板	说明	
①		显示序列中的口袋程序	
②		自动线缝序列开/关	📖 页码 190
③		编辑线缝序列	📖 页码 177
④		计件器	📖 页码 176

项号	操作面板	说明	
⑤		显示所选缝型 • 界面随口袋程序的设置 (带有/不带袋盖)而改变。	
⑥		线缝开始的定位点  线缝中间的定位点  线缝结束的定位点	 页码 197
⑦		快速选择校正始缝角刀  快速选择校正终缝角刀	 页码 212   页码 212
⑧		含有当前状态信息或程序的信息框	
⑨		工具箱	 页码 233
⑩		帮助	 页码 173
⑪		用户密码	 页码 291
⑫		服务菜单	 页码 226
⑬		程序参数 • 配置口袋程序	 页码 191



### 注意

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

密码为 25483。

### 显示帮助



如下显示帮助：

1. 按下帮助按钮 。

该按钮以红色圆圈  高亮显示。

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



**信息**

如需持续激活帮助，则按下**帮助按钮**  约 3 秒。该按钮以两侧带点的红色圆圈  高亮显示。

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

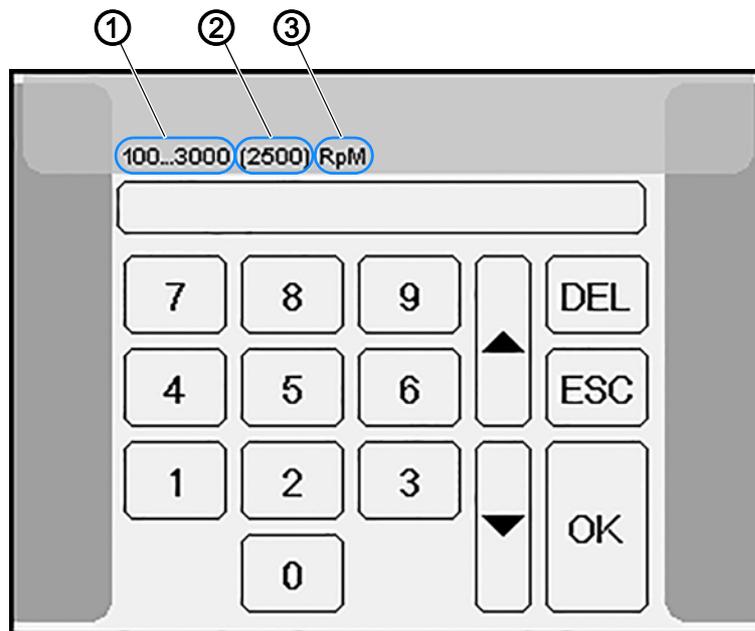
**主页按钮和返回按钮**

可通过**主页按钮**  或**返回按钮**  退出许多菜单。

按钮	功能
	主页按钮 • 保存菜单中的设置 • 回到主屏幕
	返回按钮 • 保存菜单中的设置 • 回到上一级菜单层

## 通过数字键盘输入值

图 161: 通过数字键盘输入值



(1) - 数值范围  
(2) - 默认值

(3) - 单位



如下通过数字键盘输入值：

1. 输入所需值。
2. 点击 **OK** 确认。



如下通过数字键盘输入负值：

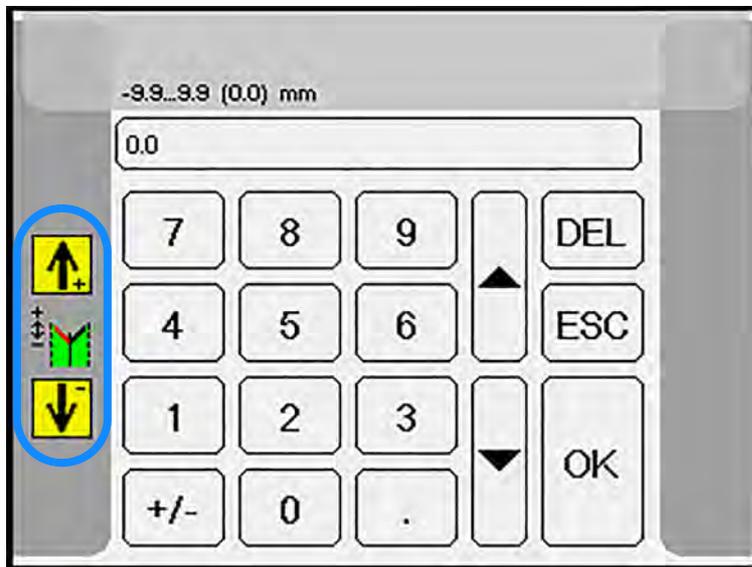
1. 输入所需值。
2. 按下 **+/-** 键。
- ↳ 数值中带有 - 符号，表示为负值。
3. 点击 **OK** 确认。



### 信息

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

图 162: 通过数字键盘输入值 (2)



### 计件器

#### 复位计件器



如下复位计件器：

1. 短按按钮  $\Sigma 159$ 。
- ↳ 计件器被复位到 0。

#### 确定计件器初始值



如下确定计件器初始值：

1. 按下按钮  $\Sigma 159$  约 2 秒。
  - ↳ 屏幕切换到编辑模式。
2. 通过数字键盘输入所需数值 (0-10000)。
3. 点击 OK 确认。
  - ↳ 界面切换回主屏幕。

### 创建或更改线缝序列

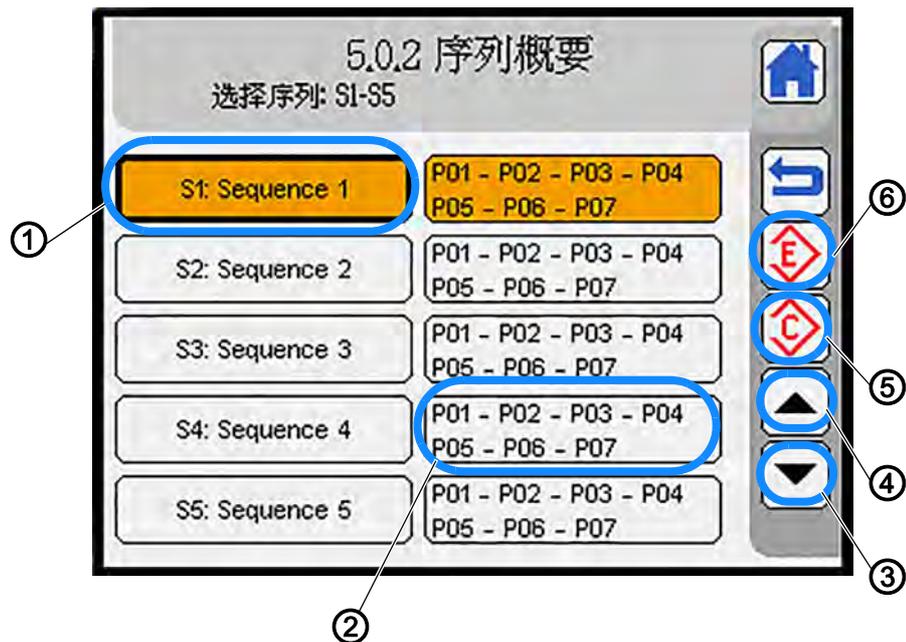
在一个线缝序列中可保存不同线缝程序。线缝程序按保存的顺序缝纫。



如下创建或更改线缝序列：

1. 按下**编辑线缝序列按钮** 。
- ↪ 界面切换到**序列概要**。

图 163: 创建或更改线缝序列 (1)



- |                  |                  |
|------------------|------------------|
| (1) - 所选线缝序列     | (6) - 创建线缝序列     |
| (2) - 显示序列中的口袋程序 | (7) - 保存设置并返回上一层 |
| (3) - 向下滚动线缝序列   | (8) - 保存设置并返回主屏幕 |
| (4) - 向上滚动线缝序列   |                  |
| (5) - 复制线缝序列     |                  |

项号	图标	说明
①		所选线缝序列
②		显示归入线缝序列的口袋程序
③		调用其他线缝序列 • 每次 5 个

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



2. 从列表中找到所需线缝序列。

↳ 按下按钮  和  滚动序列表。

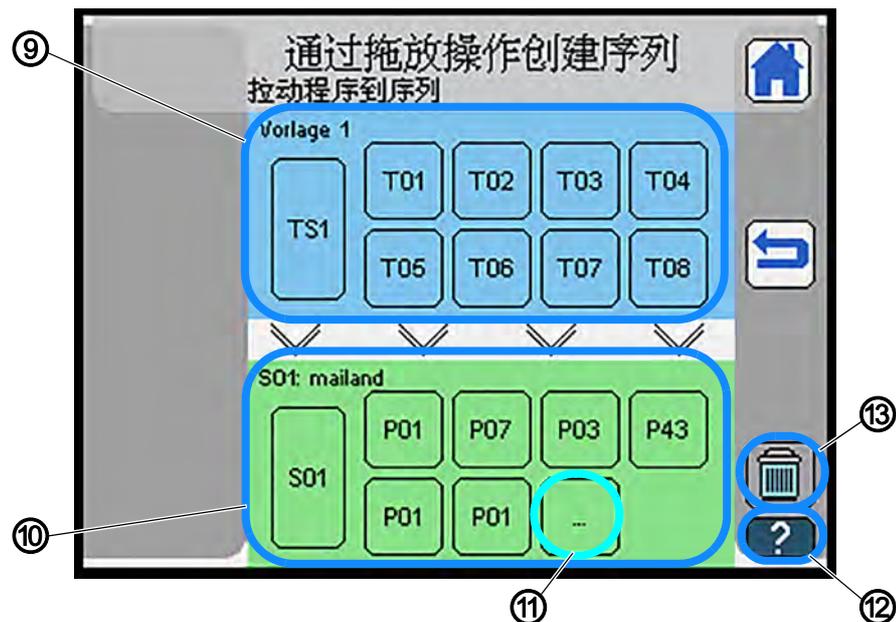
3. 点击所需线缝序列。

↳ 选中的线缝序列边框加粗并高亮显示为橙色 (1)。

4. 按下按钮 .

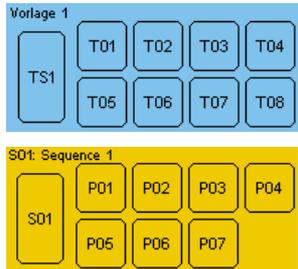
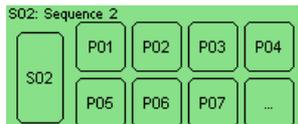
↳ 界面切换到 *通过拖放操作创建序列*。

图 164: 创建或更改线缝序列 (2)



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

(12) - 帮助  
(13) - 删除口袋程序

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



### 信息

线缝序列模板 (9) 中的程序包含显示通常缝型的程序。

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

必须总有至少一个口袋程序留在线缝序列中。

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

口袋程序按照添加到线缝序列的顺序保存在线缝序列中。

### 从线缝序列模板中选择口袋程序



如下从线缝序列模板中选择口袋程序：

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

图 165: 从线缝序列模板中选择口袋程序



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



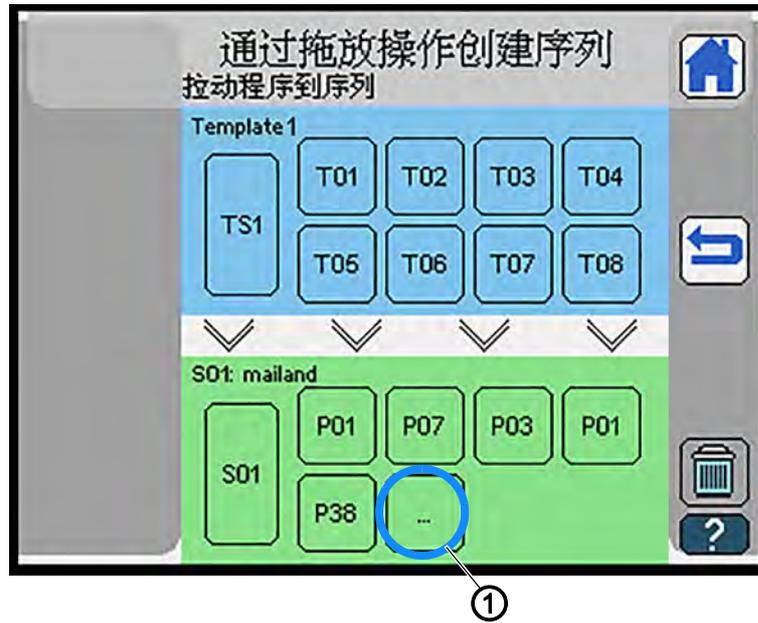
#### 注意

预定程序将覆盖选中的口袋程序位置，同时前一个程序被删除。

5. 如上所述选择其他预定程序并添加到序列。

## 占用空闲的口袋程序位置

图 166: 占用空闲的口袋程序位置 (1)



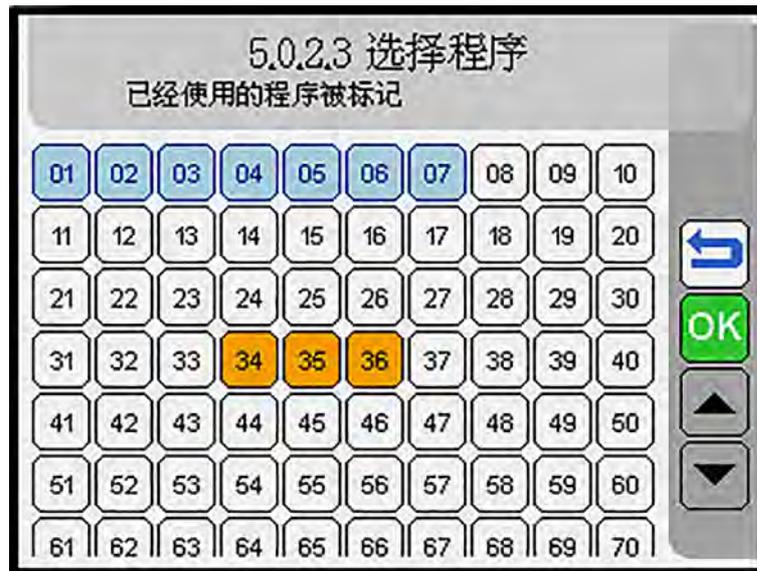
(1) - 空闲的口袋程序位置



如下创建线缝序列：

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

图 167: 占用空闲的口袋程序位置 (2)



**信息**

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



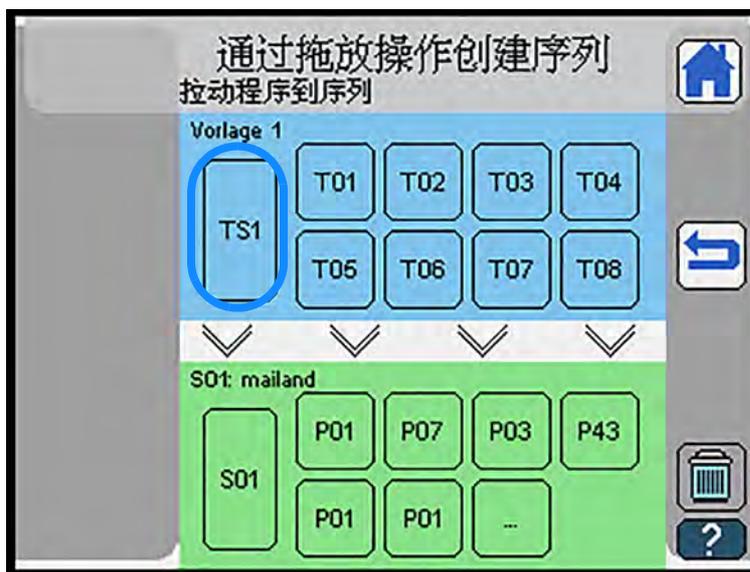
**3. 选择所需口袋程序。**

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

按下按钮  和  滚动口袋程序列表。

## 更换线缝序列模板

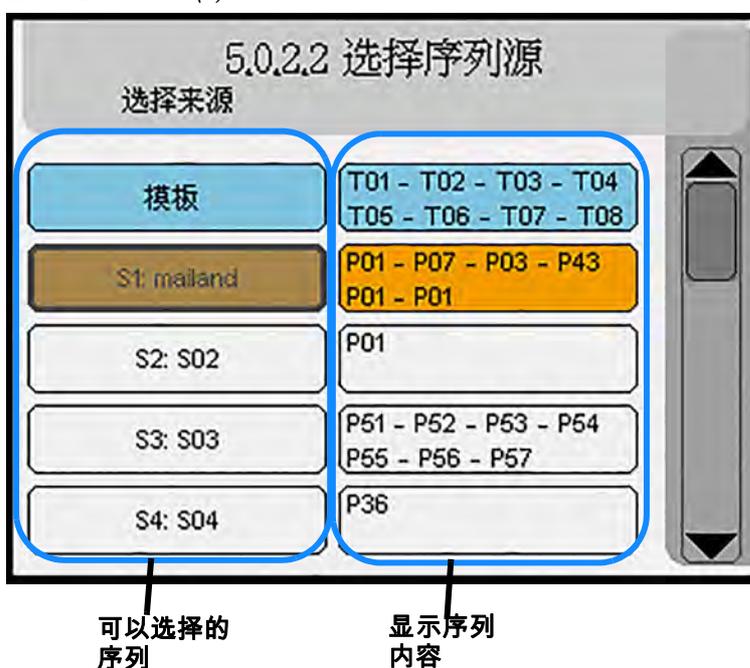
图 168: 更换线缝序列模板 (1)



如下更换线缝序列模板：

1. 按下按钮 S01。
- ↪ 界面切换到选择序列源。

图 169: 更换线缝序列模板 (2)



- ↪ 目标序列显示为灰色，无法选择。



2. 从列表中找到所需线缝序列。

☞ 按下按钮 和 滚动序列列表或者向上或向下拉滚动条。

3. 点击所需线缝序列。

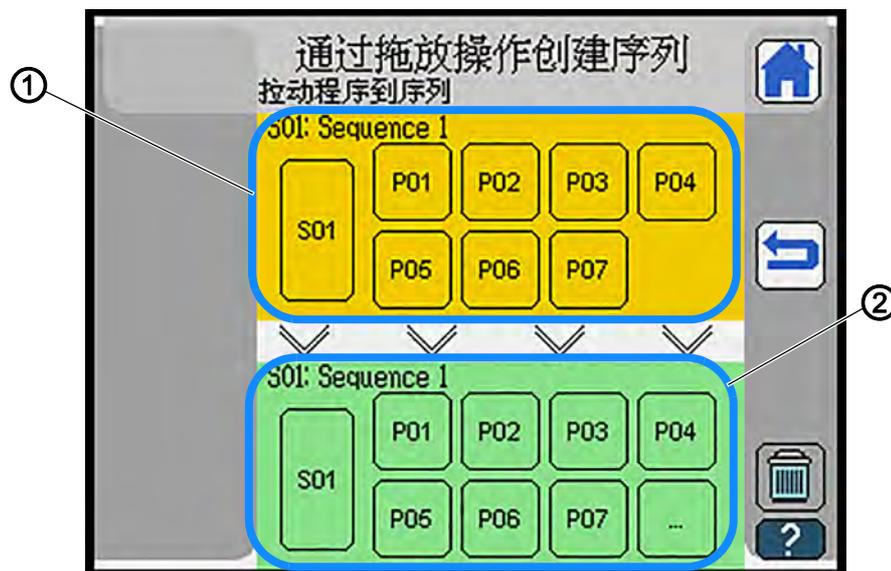
☞ 界面切换回到通过拖放操作创建序列。



### 信息

再次点击相同序列可取消选择。

图 170: 更换线缝序列模板 (3)



(2) - 线缝序列模板

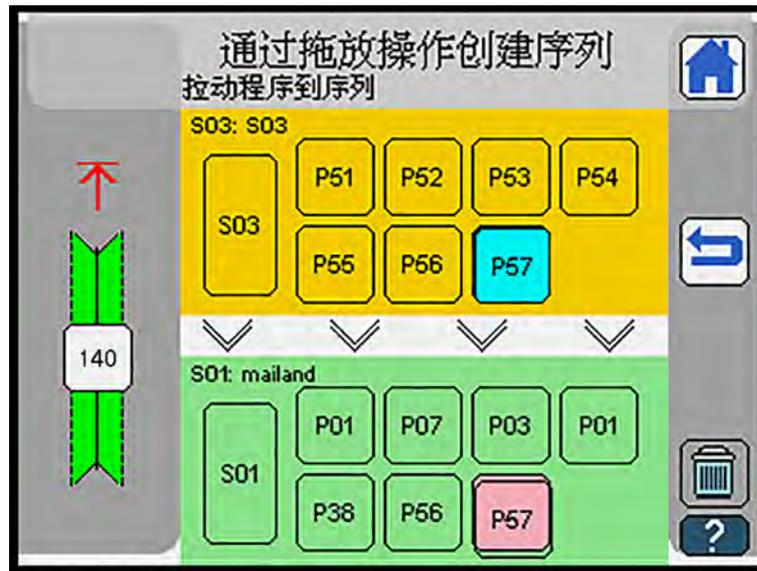
(3) - 待创建序列



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

☞ 口袋程序从序列中删除。

图 171: 更换线缝序列模板 (4)



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

**或者**

按下按钮  并从列表中选择所需口袋程序。

6. 按下按钮  保存设置并返回上一层。

☞ 界面切换回 *序列概要*。

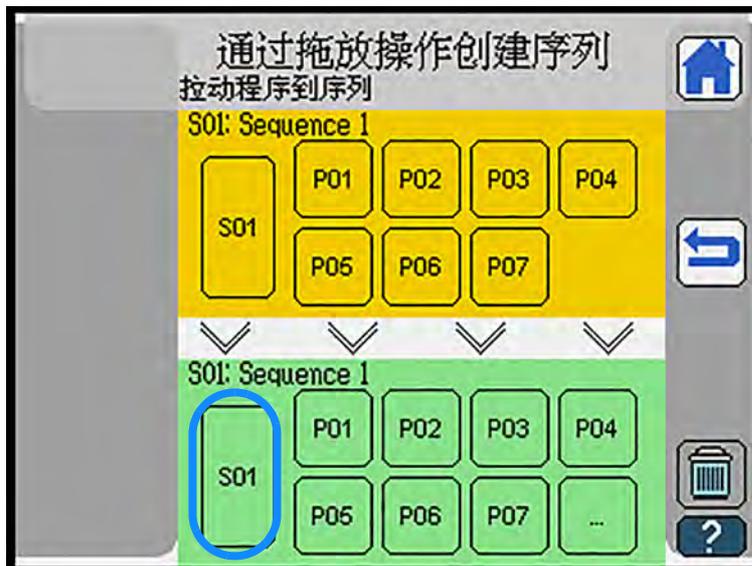
**或者**

7. 按下按钮  保存设置并返回主屏幕。

☞ 可立即以新的线缝序列缝纫。

## 命名线缝序列

图 172: 命名线缝序列 (1)



如下命名线缝序列：

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

图 173: 命名线缝序列 (2)



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

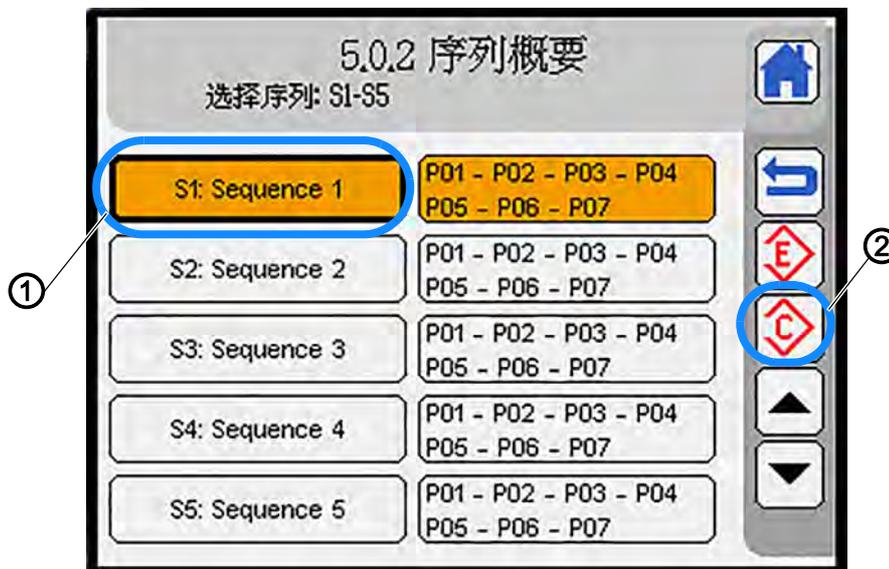
### 复制线缝序列



如下复制线缝序列：

1. 按下**编辑线缝序列**按钮。
- ↳ 界面切换到**序列概要**。

图 174: 复制线缝序列 (1)



(1) - 所选线缝序列

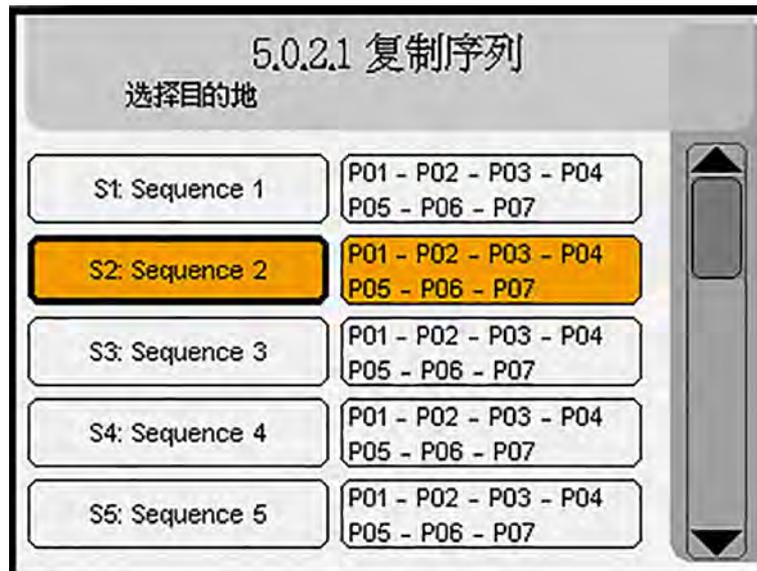
(2) - 复制线缝序列



2. 从列表中找到所需的待复制线缝序列。

- ↳ 按下按钮  和  滚动序列列表。
3. 点击所需线缝序列。
- ↳ 选中的线缝序列边框加粗并高亮显示为橙色 (1)。
4. 按下按钮 .
- ↳ 界面切换到**复制序列**。

图 175: 复制线缝序列 (2)



☞ 源序列边框加粗并高亮显示为橙色。



5. 从列表中找到应被覆盖的所需线缝序列。

☞ 按下按钮  和  滚动序列列表 **或者** 向上或向下拉滚动条。



### 信息

再次点击相同序列可取消选择。

6. 点击所需线缝序列。

☞ 将出现一个信息框。

图 176: 复制线缝序列 (3)

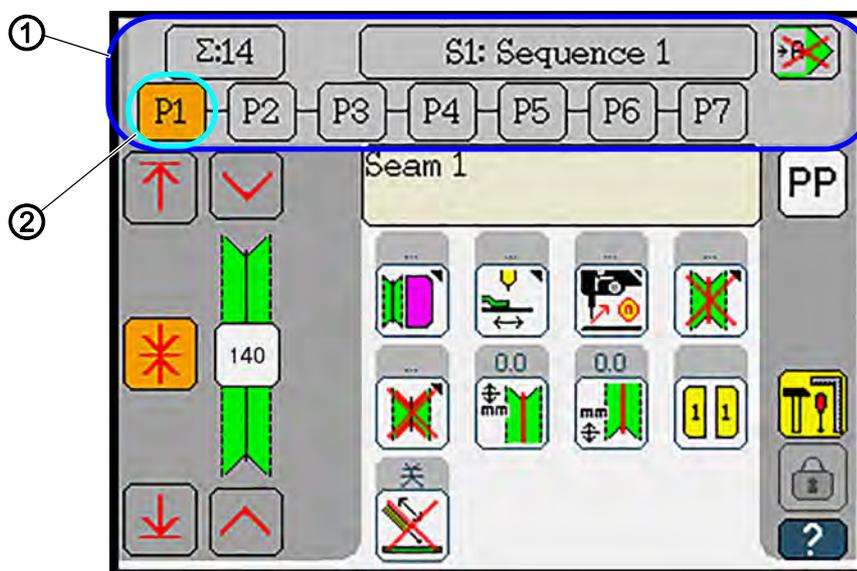


- 点击 **OK** 确认复制
  - 按下**取消**按钮进行取消
- ☞ 界面切换回**序列概要**。

### 从线缝序列中激活口袋程序

若想要缝纫未轮到的特定口袋程序，可从线缝序列中激活单个口袋程序。

图 177: 从线缝序列中激活口袋程序



(1) - 序列中的口袋程序

(2) - 所选口袋程序



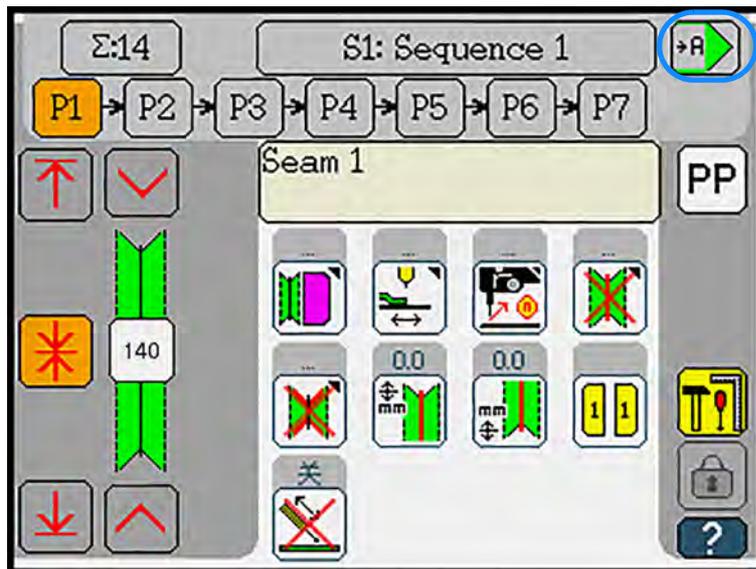
如下激活已启用线缝序列中的口袋程序：

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

### 激活自动线缝序列顺序

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

图 178: 激活自动线缝序列顺序



如下激活自动线缝序列顺序：

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



### 程序参数

在 **程序参数** 菜单中可配置、命名和保存多达 99 个不同口袋程序。



### 信息

若某一选项不可用或显示为灰色，则该选项一定在 **缝机器配置** 菜单中经过设置 (📖 页码 227) 或针对该缝机型不可用。



如下配置口袋程序：

1. 按下 **程序参数** 按钮 。

👉 界面切换到 **配置口袋程序**。

图 179: 程序参数



图标	含义
	选择口袋程序 📖 页码 193
	输入口袋程序的名称 📖 页码 194
	复制口袋程序 📖 页码 194
	创建或更改线缝程序 📖 页码 196

图标	含义
	校正光电眼  页码 204
	定位灯 1-16  页码 206
	缝纫机头参数  页码 207
	中刀参数  页码 210
	角刀  页码 212
	送料压布板  页码 214
	送料压布板进程  页码 217
	设定放料过程  页码 219
	收料架/推杆/吹风/滚轮  页码 224
	线缝程序复位到默认值



2. 按下所需按钮。  
 显示用于设置所需项的操作界面。



## 选择口袋程序

---



### 信息

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

---



如下选择口袋程序：

1. 通过数字键盘输入所需口袋程序的编号 (1-99)。
  2. 点击 **OK** 确认。
- ☞ 界面切换到所选口袋程序。  
可如下所述配置所选口袋程序。



### 注意

若配置完所选口袋程序后返回主屏幕，则前一个口袋程序重新激活。  
经过配置的口袋程序必须被纳入到线缝序列中才能激活 ( 页码 177)。

若口袋程序已被纳入到所选线缝序列中，则可在线缝序列内将其激活  
( 页码 189)。



**输入口袋程序的名称**



如下输入口袋程序的名称：

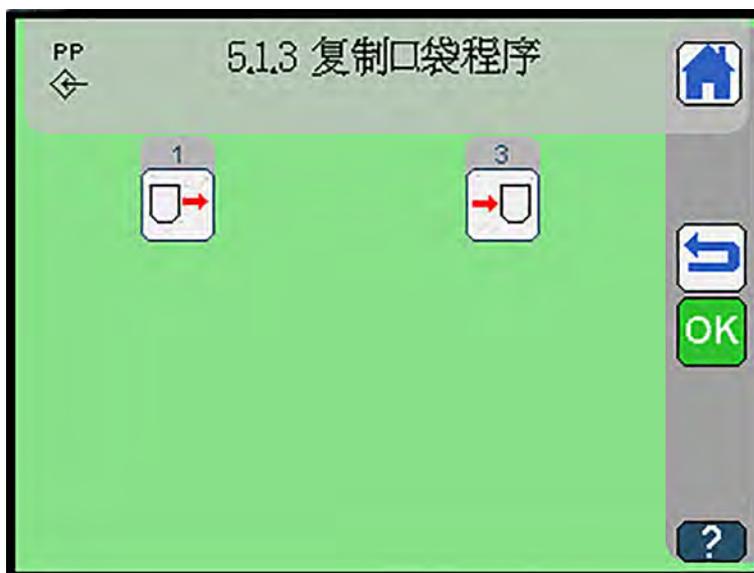
1. 通过字母和数字键盘输入口袋程序的所需名称。
  2. 点击 **OK** 确认。
- ☞ 界面切换到所选口袋程序。



**复制口袋程序**

☞ 界面切换到 **复制口袋程序**。

图 180: 复制口袋程序 (1)



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



如下复制口袋程序：

1. 按下按钮

**信息**

激活的口袋程序被预设来源。

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

**注意**

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

图 181: 复制口袋程序 (2)



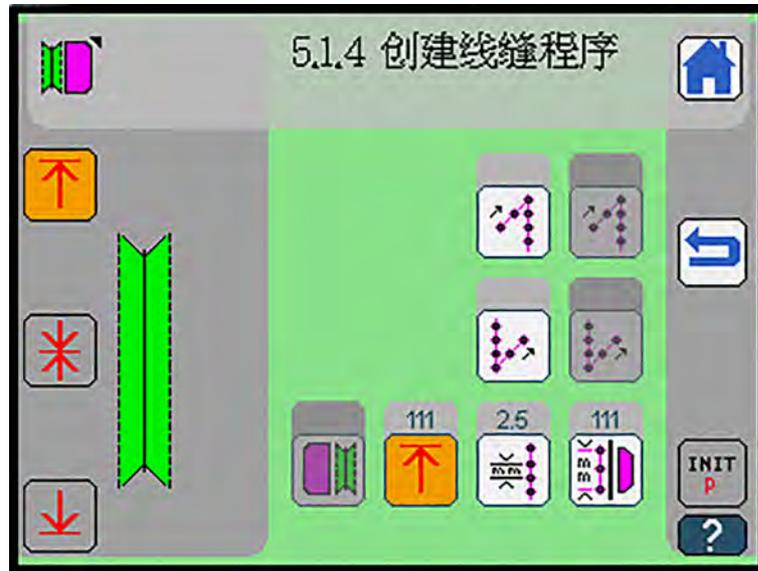
6. 点击 **OK** 确认。
- ↳ 所选口袋程序被复制。  
出现 **复制成功** 消息。
7. 点击 **OK** 确认。
- ↳ 界面切换回所选线缝程序。



### 创建线缝程序

☞ 界面切换到 *创建线缝程序*。

图 182: 创建线缝程序



按下按键时，将打开另一个子菜单，或者可通过数字键盘立即输入所需值。

图标	含义
	始缝左针/右针加固 • 密针 <b>或</b> • 单倒回针 <b>或</b> • 双倒回针
	终缝左针/右针加固 • 密针 <b>或</b> • 单倒回针 <b>或</b> • 双倒回针
 	左袋盖  <b>或者</b> 右袋盖

图标	含义
	设置线缝开始的定位点修正值 • -100 mm ~ 100 mm
	设置线缝中间的定位点修正值 • -100 mm ~ 100 mm
	设置线缝结束的定位点修正值 • -100 mm ~ 100 mm  • 线缝开始/线缝中间/线缝结束的定位点基本值在总参数中设置  页码 236
	设置主线缝针距 • 1.5 mm ~ 4.5 mm
	设置袋盖扫描 • 固定线缝长度 • 1 个光眼 • 左侧自动袋盖扫描
	重置线缝程序



如下创建线缝程序：

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

 设置始缝左针加固

☞ 界面切换到始缝左针加固。

图 183: 设置始缝左针加固



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



如下设置左侧始缝加固：

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

**信息**

对于直缝型，仅须设置左侧线缝加固。设置被应用于右针。

**设置始缝右针加固****信息**

始缝左针加固中的设置被自动应用为始缝右针加固子项中的设置 (📖 页码 198)。

**设置终缝左针加固**

👉 界面切换到终缝左针加固。

图 184: 设置终缝左针加固



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



如下设置右侧终缝加固：

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



**设置终缝右针加固**



### 信息

终缝左针加固中的设置被自动应用为终缝右针加固子项中的设置 (📖 页码 199)。



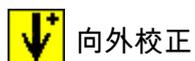
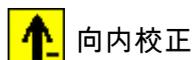

**设置定位点的修正值**

☞ 界面切换到 **设置定位点的修正值**：

图 185: 设置定位点的修正值


**信息**

在界面左半部分的箭头显示校正方向：



 **激活袋盖**

☞ 界面切换到 **袋盖扫描**。

图 186: 激活袋盖 (1)



图标	含义
	激活固定线缝长度  <ul style="list-style-type: none"> <li>•  设置缝制长度                              仅在选择激活缝制长度后可用</li> </ul>
	激活1光电眼袋盖扫描  <ul style="list-style-type: none"> <li>•  设置最大袋盖长度                              仅在选择激活袋盖扫描后可用</li> </ul>
	激活左侧自动袋盖扫描 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 755S 不可用</li> </ul>



如下激活袋盖：

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

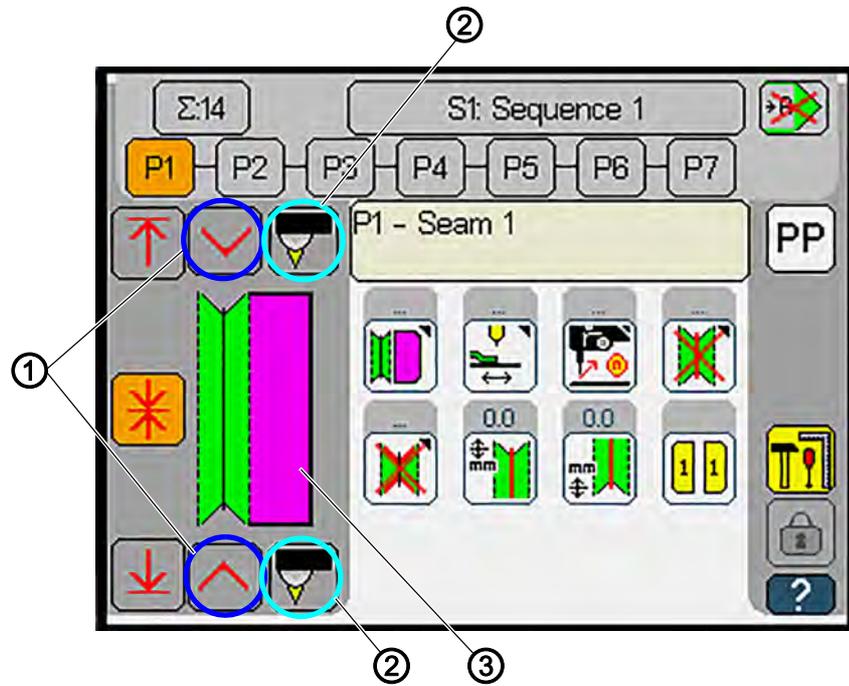


### 信息

设置完袋盖扫描后，线缝程序的界面变为主屏幕。

将显示袋盖，并可通过快速访问设置袋盖扫描及角刀校正。

图 187: 激活袋盖 (2)



(1) - 快速访问角刀  
校正

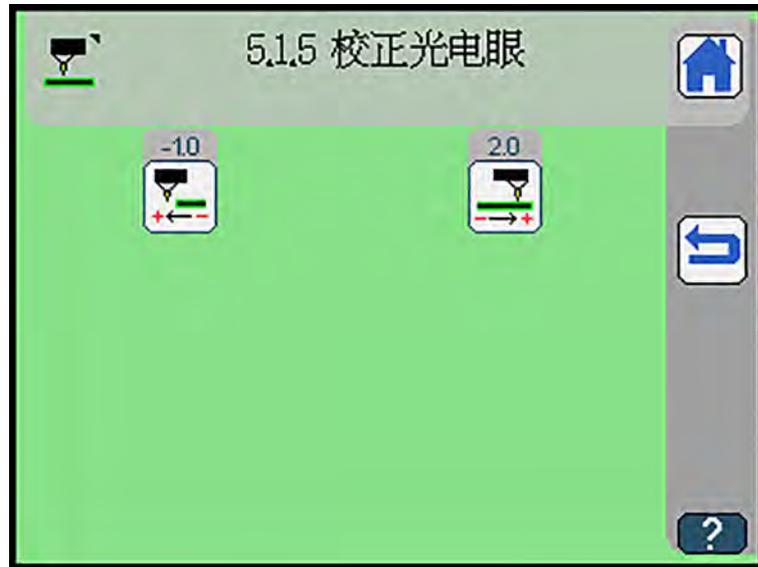
(2) - 快速访问袋盖校正  
(3) - 显示袋盖



**校正光电眼**

☞ 界面切换到 **校正光电眼**。

图 188: 校正光电眼。



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



如下进行校正光电眼：

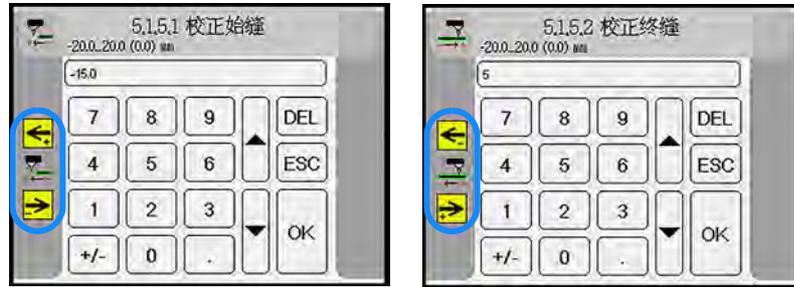
1. 按下所需按钮。
2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 **OK** 确认。



### 设置校正始缝/终缝光电眼

☞ 界面切换到校正始缝/终缝光电眼。

图 189: 设置校正始缝/终缝光电眼



### 信息

在界面左半部分的箭头显示校正方向：

#### 始缝



向外校正



向内校正

#### 终缝



向外校正



向内校正



### 激活定位灯

图 190: 激活定位灯



图标	含义
	定位灯已激活
	定位灯已关闭



如下激活定位灯：

1. 按下所需定位灯的按钮。
- ☞ 定位灯（未）激活。



### 信息

在标准情况下可开启 4 个定位灯。



### 缝纫机头参数

☞ 界面切换到 **缝纫机头参数**。

图 191: 缝纫机头参数



按下按键时，将打开另一个子菜单，或者可通过数字键盘立即输入所需值。

图标	含义
	设置缝纫速度 • 100 RPM ~ 3200 RPM
	设置慢启动参数 • 慢启动 开/关 • 软启动转速 • 慢启动针数 • 打开抓线夹针数
 	激活连续送布  <b>或者</b> 激活间断送布
	设置线缝加固 • 始缝速 • 终缝速
	附加缝线张力 •  始缝附加缝线张力 开/关 •  终缝附加缝线张力 开/关



如下编辑缝纫机头参数：

1. 按下所需按钮。
- ↳ 显示用于设置所需项的操作界面。



### 设置慢启动参数

- ↳ 界面切换到慢启动参数。

图 192: 设置慢启动参数



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



如下编辑慢启动参数：

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


**设置线缝加固**

☞ 界面切换到 **线缝加固**

图 193: 设置线缝加固。



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



如下设置线缝加固转速：

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



### 中刀参数

☞ 界面切换到 *中刀参数*。

图 194: 中刀参数



图标	含义
	中刀 开/关
	设置校正始缝中刀 • -9.9 mm ~ 9.9 mm
	设置校正终缝中刀 • -9.9 mm ~ 9.9 mm
	自动调整速度 开/关 • 开启自动调整速度后， <b>设置中刀速度不可用</b>
	设置中刀速度 • 100 RPM ~ 2000 RPM • 开启该选项后， <b>自动调整速度 开/关选项不可用</b>
	设置中刀在送入时的放料位置 • 0 mm ~ 30 mm



如下设置中刀参数：

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




### 设置校正始缝/终缝中刀

☞ 界面切换到设置校正始缝/终缝中刀：

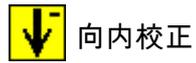
图 195: 设置校正始缝/终缝中刀



#### 信息

在界面左半部分的箭头显示校正方向：

#### 始缝



#### 终缝

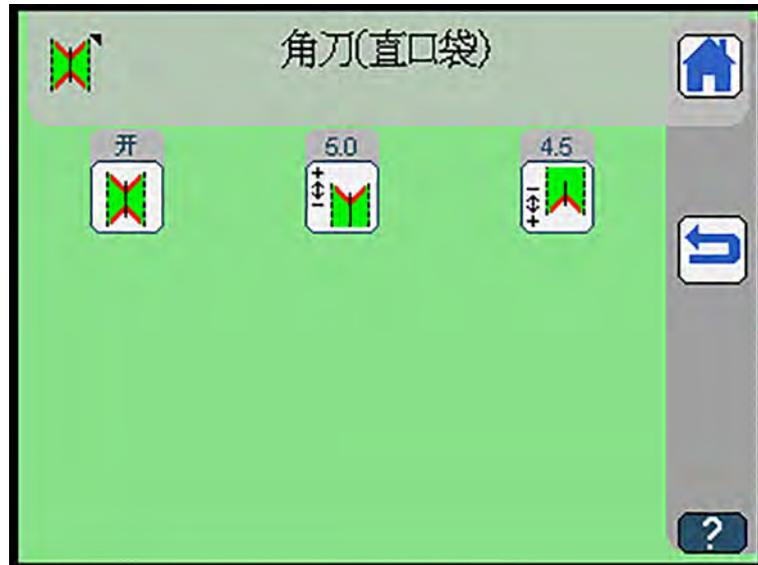




### 角刀(直口袋)

☞ 界面切换到角刀(直口袋)。

图 196: 角刀(直口袋)

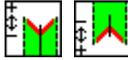


图标	含义
	角刀 开/关
	设置校正始缝角刀 • -9.9 mm ~ 9.9 mm
	设置校正终缝角刀 • -9.9 mm ~ 9.9 mm



如下设置角刀：

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



### 设置校正始缝/终缝角刀

图 197: 设置校正始缝/终缝角刀

**信息**

在界面左半部分的箭头显示校正方向：

**始缝**

 向外校正

 向内校正

**终缝**

 向内校正

 向外校正



### 送料压布板

☞ 界面切换到送料压布板。

图 198: 送料压布板



按下按键时，将打开另一个子菜单，或者可通过数字键盘立即输入所需值。

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



如下设置送料压布板：

1. 按下所需按钮。
- ↳ 显示用于设置所需项的操作界面。



#### 设置送料压布板返回

- ↳ 界面切换到送料压布板返回。

图 199: 设置送料压布板返回



图标	含义
	激活无送布
	设置送至收料位置 <ul style="list-style-type: none"> <li>•  1 mm ~ 100 mm</li> </ul>
	激活送至放料位置
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 只有当已在总参数中激活该选项时才启用  页码 237</li> <li>• 送料压布板在缝纫后自动移至放料位置，接着自动返回等候位置。</li> <li>•  0 mm ~ 300 mm ( 设置放料位置的位置 )</li> </ul>



如下设置送料压布板返回：

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



### 设置送料压布板的等候位置

☞ 界面切换到送料压布板的等候位置。

图 200: 设置送料压布板的等候位置



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



如下设置送料压布板的等候位置：

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



### 送料压布板进程

☞ 界面切换到送料压布板进程。

图 201: 送料压布板进程



如下设置送料压布板的进程：

1. 按下所需按钮。
- ☞ 显示用于设置所需项的操作界面。

 选择送料压布板进程

界面切换到选择送料压布板进程。

图 202: 选择送料压布板进程



图标	含义
	两侧送料压布板一起降下
	左侧送料压布板先降下
	右侧送料压布板先降下
	两侧送料压布板一起卸压
	左侧送料压布板先降下，右侧送料压布板卸压
	右侧送料压布板先降下，左侧送料压布板卸压



如下选择送料压布板的进程：

1. 按下所需按钮。



### 设定放料过程

☞ 界面切换到 **设定放料过程**。

图 203: 设定放料过程



按下按键时，将打开另一个子菜单，或者可通过数字键盘立即输入所需值。

图标	含义
	选择袋盖夹 <ul style="list-style-type: none"> <li> 左右袋盖夹同时压下</li> <li> 左袋盖夹先压下</li> <li> 右袋盖夹先压下</li> </ul>
	吸风 开/关
	定位杆 开/关
	选择吹风模式
	选择踏板模式



如下设定放料过程：

1. 按下所需按钮。
- ↳ 显示用于设置所需项的操作界面。



**信息**

在缝机器配置中激活吸风和定位杆后，只能共同激活或关闭这些功能。



**设置吹风模式**

↳ 界面切换到吹风模式。

图 204: 设置吹风模式



图标	含义
	功能关
	1：降下中压脚 2：袋盖夹 + 压板上吹风 开
	1：降下中压脚 2：压板上吹风 开 3：袋盖夹上吹风 开

图标	含义
	1: 降下中压脚 2: 袋盖夹上吹风 开 ; 10 mm 线缝段压板上吹风 开
	1: 降下中压脚, 袋盖夹 + 压板上吹风 开
	1: 袋盖夹 + 压板上吹风 开 2: 降下中压脚
	1: 降下中压脚 2: 180 mm 压板上吹风 开 + 袋盖夹上吹风 开
	1: 袋盖夹上吹风 开 ; 180 mm 线缝段压板上吹风 开



如下选择吹风模式：

1. 按下所需按钮。



### 信息

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




**选择踏板模式**

☞ 界面切换到 **选择踏板模式**

图 205: 选择踏板模式



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



如下选择踏板模式：

1. 按下所需按钮。



### 收料架/推杆/吹风/滚轮

↪ 界面切换到收料架/推杆/吹风/滚轮。

图 206: 收料架/推杆/吹风/滚轮



图标	含义
	收料架 开/关 • 仅在翻动式收料架或抓握收料架激活时  页码 228
	设置抓料架信号时长 • 只有当抓握收料架激活时  页码 228 • 0 ms ~ 2000 ms
	选择较早的夹紧时间 • 0 ms ~ 1000 ms
	推杆 开/关 • 只有当推杆激活时  页码 228
	设置切角后的推杆启动时间 • 只有当推杆激活时  页码 228 • 0 ms ~ 1000 ms
	设置切角后延迟提升送料压布板 • 0 ms ~ 1000 ms
	吹风 开/关 • 只有当吹风激活时  页码 228
	设置吹风器的吹风时间 • 只有当吹风激活时  页码 228 • 0 ms ~ 1000 ms
	滚轮 开/关

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



如下设置收料架、推杆、吹风器和滚轮：

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



### 服务菜单



如下转到服务菜单：

1. 按下按钮**服务菜单** 。
- ☛ 界面切换到**服务菜单**。

图 207: 服务菜单



按钮	含义
 Maschinenkonfig.	配置缝机设置  页码 227
 Globale Parameter	设置基本机器参数  页码 235
 Maschinentest	测试个别缝机功能  页码 240
 DAC-Update	执行系统更新  页码 264
 Multitest	测试缝机设置  页码 267
 USB-Datentransfer	到/从 USB 盘保存数据  页码 277
 Parameter init.	初始化机器参数  页码 284



图标	说明
	选择工作方法  页码 229 • 缝机型号 • 工作方法 • 最大缝制长度
	选择针距  页码 230
	弯针线监控器 开/关 • 弯针线监控器被 <b>激活</b> 后，其不出现在总参数中  页码 235 • 弯针线监控器被 <b>关闭</b> 后，底线计数器最大值出现在总参数中，且必须手动配置  页码 235
	吸风 开/关
	定位杆 开/关
	选择收料架/抓握收料架/推杆/吹风器 •  不存在收料架 •  翻动式收料架 •  抓握收料架 •  推杆 •  吹风器
	滚轮 开/关
	选择袋盖夹 •  无袋盖夹 •  只有左袋盖夹 •  只有右袋盖夹 •  左右袋盖夹
	光眼扫描  页码 232
	踏板操作  页码 231

图标	说明
	工具箱配置  页码 233
	附加缝线张力 开/关
	垫板组合件 开/关



如下设置缝机器配置：

1. 按下所需按钮。
- ↳ 显示用于设置所需项的操作界面。



### 选择缝机型号

界面切换到选择缝机型号。

图 209: 选择缝机型号



(1) - 缝机型号  
(2) - 工作方法

(3) - 最大车缝长度



如下选择缝机型号和适当的车缝长度：

1. 选择所需缝机型号 (1)。
2. 选择所需工作方法 (2)。
3. 选择最大车缝长度 (3)。



**信息**

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



**选择针距**

☞ 界面切换到**选择针距**：

图 210: 选择针距



如下选择针距：

1. 选择所需针距。



### 踏板操作

☞ 界面切换到**踏板操作**。

图 211: 踏板操作



图标	含义
	1 只踏板操作
	2 只踏板操作 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 1.右踏板 (功能踏板)</li> <li>• 2.左踏板</li> <li>• <b>在 755 S 上未激活</b></li> </ul>
	2 只踏板操作 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 1.左踏板 (功能踏板)</li> <li>• 2.右踏板</li> <li>• <b>在 755 S 上未激活</b></li> </ul>
	使用踏板和膝控顶杆操作 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 1.踏板</li> <li>• 2.膝控顶杆</li> <li>• <b>在 755 S 上未激活</b></li> </ul>



如下设置踏板操作：

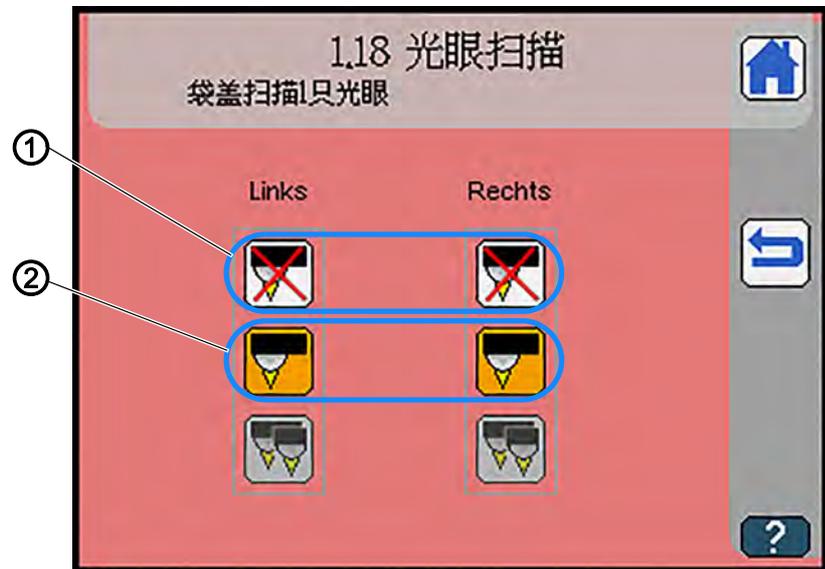
1. 按下所需按钮。



### 光眼扫描

☞ 界面切换到光眼扫描：

图 212: 光眼扫描



(1) - 光眼扫描 关

(2) - 左/右1光电眼袋盖扫描



如下设置光眼扫描：

1. 按下所需按钮。
- ☞ 可对左右光电眼单独进行设置。



### 信息

最多可一起配置 2 个光电眼。



### 工具箱配置

☞ 界面切换到 **工具箱配置**。

图 213: 工具箱配置 (1)



工具箱可配有 12 件工具。

这 12 件工具与开始屏幕上的快速访问项绑定。

空白区域表示尚未在该位置选择工具。

根据缝机型号和方法不同，仅显示可用于该型号和方法的工具。



如下配置工具箱：

1. 点击空白框来占用空闲位置。

**或者**



1. 点击已被占用的位置来更改设置。

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

图 214: 工具箱配置 (2)



信息

使用  按钮可将已经选择的工具再从工具箱移除。

已经使用的工具显示为灰色。



2. 利用箭头键   在列表中导航。

3. 点击选择所需工具。

↩ 界面切换回缝机器配置。



## 总参数



### 注意

总参数菜单受密码保护。在此设置基本缝机参数。密码为 25483。

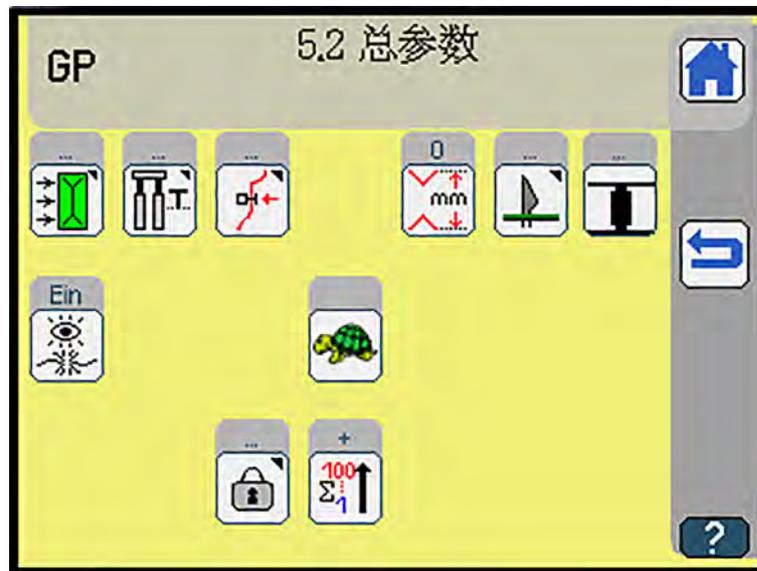


### 信息

若某一选项不可用或显示为灰色，则该选项一定在 *缝机器配置* 菜单中经过设置 (📖 页码 227) 或针对该缝机机型不可用。

👉 界面切换到总参数。

图 215: 总参数



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

图标	说明
	设置线缝开始/中间/结束的定位点 <ul style="list-style-type: none"> <li> 设置线缝开始的定位点 (100 mm ~ 300 mm)</li> <li> 设置线缝中间的定位点 (100 mm ~ 300 mm)</li> <li> 设置线缝结束的定位点 (100 mm ~ 300 mm)</li> </ul>
	调整送料压布板  页码 237
	设置面-线夹/抓线/张力  页码 238
	调整角刀的距离 (参考口袋长度) <ul style="list-style-type: none"> <li>20 mm ~ 240 mm</li> </ul>
	调整角刀 <ul style="list-style-type: none"> <li> 设置切割时间 (0 ms ~ 1000 ms)</li> </ul>
	设置最大弯针线计数器 <ul style="list-style-type: none"> <li>当弯针线监控器在缝机器配置中被关闭后，仅在总参数中可见  页码 228</li> <li> 最大弯针线计数器 开/关</li> <li> 通过数字键盘输入与梭芯相配的弯针线长度 (以米为单位)</li> </ul>
	机针线监控器 开/关
	设置缝机运转速度 <ul style="list-style-type: none"> <li> 慢</li> <li> 中</li> <li> 快</li> </ul>
	设置密码保护  页码 239
 	设置累计计件器(上)  <b>或者</b> 设置累计计件器(下)



如下设置总参数：

1. 按下所需按钮。  
↳ 显示用于设置所需项的操作界面。



### 调整送料压布板

1. 界面切换到 **调整送料压布板**。

图 216: 调整送料压布板



图标	含义
	自动降下送料压布板 开/关
	设置延迟提升送料压布板 • 0 ms ~ 1000 ms
	设置到等候位置的送料压布板速度 • 10% ~ 100%
	设置到角刀的送料压布板速度 • 10% ~ 100%
	直到送料压布板移到始缝位的等待时间 • 返回送料延迟 • 0 ms ~ 1000 ms
	自动送料压布板返回 开/关 • 在程序参数中设置  页码 215



如下设置送料压布板：

1. 按下所需按钮。

2. 通过数字键盘输入所需值。
3. 点击 OK 确认。



### 设置面- 线夹/ 抓线/ 张力

☞ 界面切换到设置面- 线夹/ 抓线/ 张力。

图 217: 设置面- 线夹/ 抓线/ 张力



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



如下设置机针线夹、机针线线锁边器和机针线张力：

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



### 设置密码保护

在此菜单中，可开启或关闭用于下列层级的默认密码。

☛ 界面切换到 **设置密码保护**：

图 218: 设置密码保护



如下设置密码保护：

1. 按下所需区域的按钮  以设置或解除密码保护。



### 信息

欲锁定屏幕，须指定用户密码 ( 页码 291)。



## 缝机测试



### 注意

缝机测试菜单受密码保护。在此设置基本缝机参数。密码为 25483。

- 界面切换到缝机测试。  
界面随缝机器配置不同而变化 (页码 227)。

图 219: 缝机测试



图标	说明
	USB 记录 <a href="#">页码 241</a>
	设置和测试弯针线监控器 <a href="#">页码 242</a>
	测试滚轮装置 <a href="#">页码 243</a>
	光眼校准和设置 <a href="#">页码 244</a>
	测试和调整角刀 <a href="#">页码 246</a>
	测试电机 <a href="#">页码 249</a>
	缝机工作流程测试 <a href="#">页码 251</a>

图标	说明
	测试步进电机  页码 255
	调整和测试控制面板  页码 257
	测试和设置中刀  页码 261



如下测试机器：

1. 按下所需按钮。
- ↳ 显示用于设置所需项的操作界面。



### USB 记录

USB 记录有助于 OP7000 的故障分析。

如下执行 USB 记录：



1. 在电脑上创建 *Log.txt* 文件。
  2. 将 *Log.txt* 文件加载到 USB 盘上。
  3. 将含有 *Log.txt* 文件的 USB 盘插入 USB 端口。
  4. 点击 **OK** 确认。
- ↳ USB 记录在缝机关闭前自动将 OP7000 的状态信息写入 *Log.txt* 文件。



### 设置和测试弯针线监控器

☞ 界面切换到 *测试底线监控器*。



#### 信息

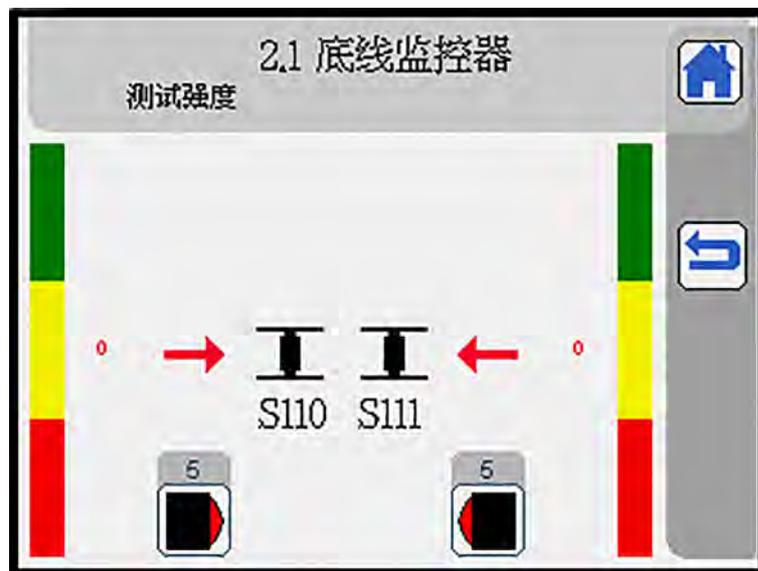
若光电眼正确校准，在空梭芯旋转时将发生反光。  
通过一个黑条和 1 与 15 之间的数字表示反光强度。  
若数值超过最小值 8，反光头与弯针线梭芯之间将显示一个箭头。  
同时发出一声信号音。



#### 注意

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

图 220: 设置和测试弯针线监控器



图标	含义
	设置灵敏度 左 • 0~15
	设置灵敏度 右 • 0~15



如下设置弯针线监控器：

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



### 测试滚轮装置

↩ 界面切换到 *测试滚轮装置*。

图 221: 测试滚轮装置



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



如下测试滚轮：

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



### 光眼测试

#### 小心

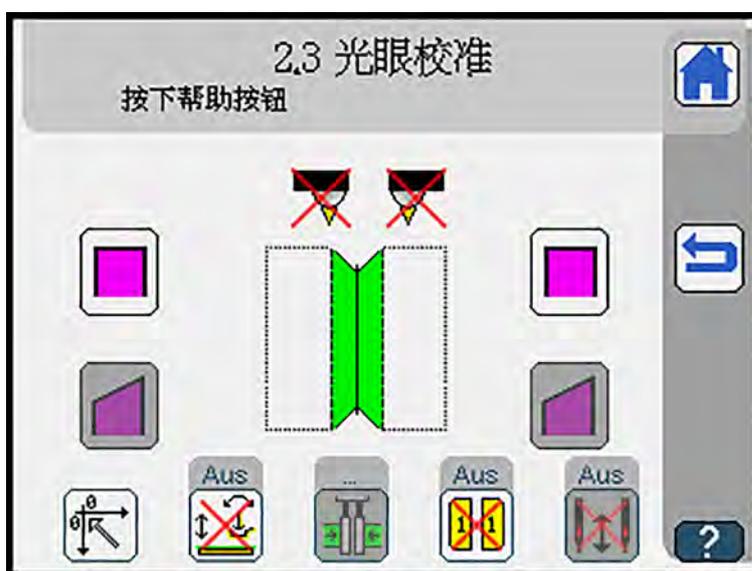


活动部件可引发人身伤害事故！  
可能挤伤。

不要将手伸入活动的缝机部件。

↪ 界面切换到光眼校准。

图 222: 光眼测试



#### 信息

借助模板校准光眼在 [《保养说明书》](#) 中有所介绍。  
连接光眼时，参见 [附录](#) 中的接线图 ([《页码 335》](#))。



如下测试光眼：

1. 按下按钮 .

↪ 执行参考运行。

下表列出了可在菜单项 *光眼校准* 中设置的项目：

图标	含义
	执行参考
	抬起/无压力降下抓料中压脚
	送料压布板快速调整 • 755S 不可用
	打开/关闭袋盖夹
	分离针杆 开/关 • 755S 不可用
	扫描直袋盖
	扫描斜袋盖 • 755S 不可用



2. 按下所需按钮。



### 测试和调整角刀

#### 小心



活动部件可引发人身伤害事故！  
挤伤。  
不要将手伸入活动的缝机部件。

☞ 界面切换到 *测试角刀*。

图 223: 测试和调整角刀



如下调整角刀基座：

1. 按下按钮 。

☞ 执行参考运行。

下表列出了可在菜单项 *测试角刀* 中设置的项目：

图标	含义
	调整角刀
	调整始缝刀座左 • 755S 不可用
	调整终缝刀座左 • 755S 不可用

图标	含义
	测试始缝左角刀功能 开/关 • 755S 不可用
	测试始缝右角刀功能 开/关 • 755S 不可用
	测试始缝角刀功能
	测试终缝角刀功能
	测试终缝左角刀功能 开/关 • 755S 不可用
	测试终缝右角刀功能 开/关 • 755S 不可用
	测试所有角刀的角刀功能 开/关



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

 **调整角刀**

该设置受密码保护。密码为 25483。

☞ 界面切换到 *调整角刀*。

图 224: 调整角刀



图标	含义
	设置校正终缝角刀 • -99.9 mm ~ 99.9 mm



如下调整角刀：

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



## 测试电机

### 提示

**可能有财产损失！**

缝机卡住。

启动车缝电机前穿出机针线。

↪ 界面切换到 *车缝电机测试*。

图 225: 测试电机



图标	含义
	调整车缝电机
	调整车缝电机速度 • 100 RPM ~ 3200 RPM
	执行参考
	接入分离针杆 开/关 • 755S 不可用
	车缝电机 开/关



如下测试车缝电机：

1. 按下按钮 。
- ↳ 执行参考运行。
2. 按下所需按钮。
- ↳ 显示用于设置所需项的操作界面。



### 调整车缝电机

- ↳ 界面切换到 *调整车缝电机*。

图 226: 调整车缝电机



图标	含义
	设置车缝电机的位置 • 70° ~ -70°
	设置车缝电机最高速度 • 100 RPM ~ 3200 RPM



如下调整车缝电机：

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



### 缝机工作流程测试

☞ 界面切换到缝机工作流程测试。

图 227: 缝机工作流程测试



图标	含义
	退出缝机测试，返回主屏幕
	放料测试，分段测试放料工序
	分段测试
	显示周期时间



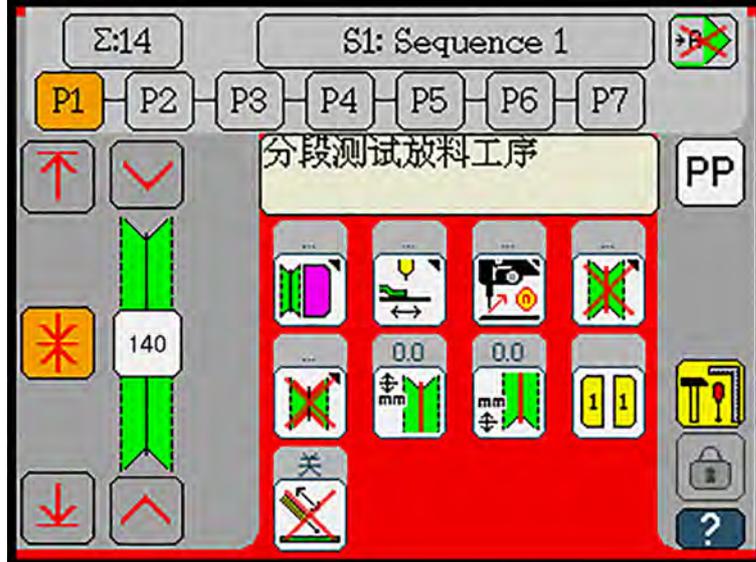
如下执行缝机工作流程测试：

1. 按下所需按钮。
- ☞ 显示用于设置所需项的操作界面。

 **放料测试**

☞ 界面切换到放料测试。

图 228: 放料测试



利用线缝程序中记录的所有功能，在不进行缝纫的情况下，输送缝料穿过缝纫路径。

放料测试用于检查是否正确输送袋盖和嵌线条穿过缝纫路径。



**信息**

为了能够观察缝料的输送路径，适宜降低放料测试的送入速度 (📖 页码 214)。



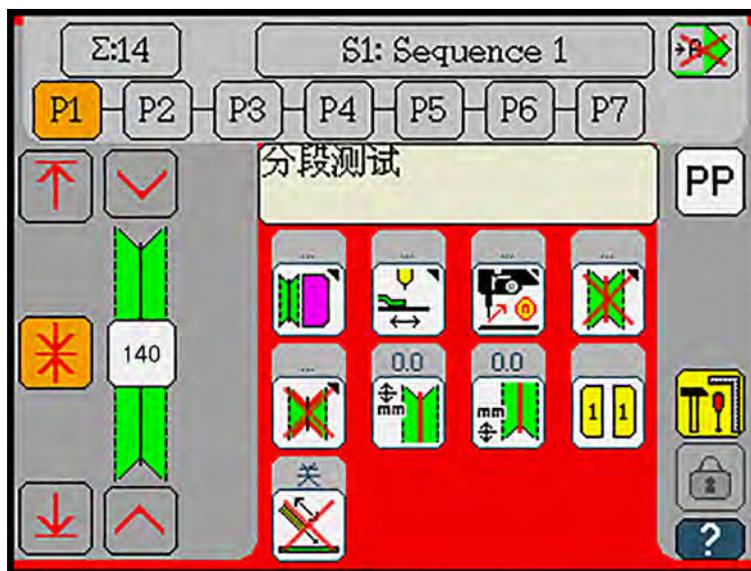
如下执行放料测试：

1. 按下按钮**放料测试** 。
- ☞ 缝机启动。
2. 执行参考运行。
- ☞ 放料模式激活。
3. 放入缝纫材料。
4. 踩下踏板使送料压布板压下。
- ☞ 显示器上出现信息   。
5. 踩下右踏板。
- ☞ 通过踩下踏板完成无缝纫的放料过程。
6. 欲退出测试：再次进入菜单并按下 **OFF** 按钮。


**分段测试**

☞ 界面切换到**分段测试**。

图 229: 分段测试



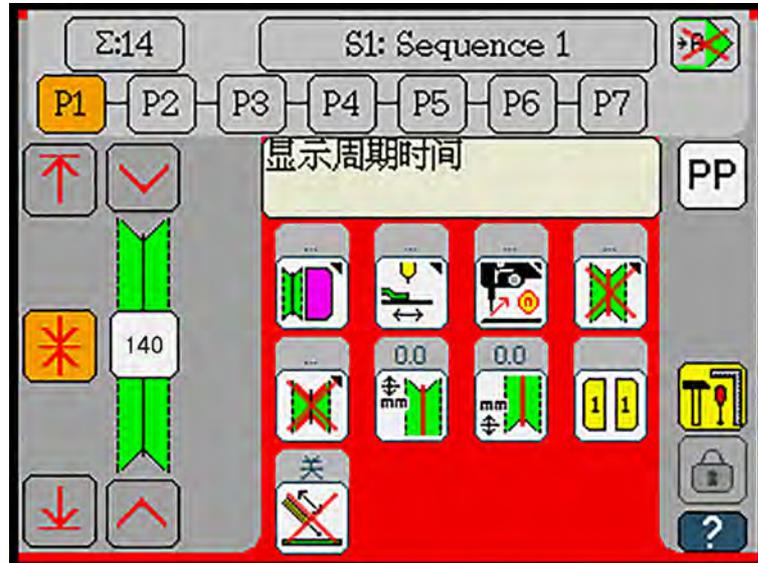
如下执行分段测试：

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

 周期时间

☞ 界面切换到周期时间。

图 230: 周期时间



如下检查周期时间：

1. 缝纫。
  - ☞ 该界面以 ms 为单位显示时间。  
利用周期时间可优化缝机设置。
2. 欲退出测试：再次进入菜单并按下 **OFF** 按钮。



## 测试步进电机

### 小心



活动部件可引发人身伤害事故！  
可能挤伤。

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

☞ 界面切换到 *测试步进电机*。

图 231: 测试步进电机



如下测试步进马达：

1. 按下按钮 。
- ☞ 执行参考运行。

下表列出了可在菜单 *测试步进电机* 中设置的项目：

图标	含义
	调整压布板速度 • 10% ~ 100%
	调整步进电机位置1 • 0 ~ 517.5 mm • 送料压布板初始位置
	调整步进电机位置2 • 0 ~ 517.5 mm • 送料压布板终止位置
	送料压布板快速调整 • 755S 不可用
 	抬起送料压布板  或者 降下送料压布板 • 送料压布板降下时，布料必须置于其下，否则缝机将受损
	接合步进电机至无电流 开/关 • 可手动推移送料压布板
	执行参考运行
	送料压布板送入 • 注意！送料压布板送入
	送料压布板退回



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



### 信息

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

若 *编码器* 和 *位置* 数值存在差异，可通过参考运行复位数值。



### 调整和测试控制面板

☞ 界面切换到 *调整和测试控制面板*。

图 232: 调整和测试控制面板



图标	含义
	调整亮度和对比度
	触摸校准
	触摸测试



如下调整和测试控制面板：

1. 按下所需按钮。
- ☞ 显示用于设置所需项的操作界面。

 **调整亮度和对比度**

☞ 界面切换到 *调整亮度和对比度*。

图 233: 调整亮度和对比度



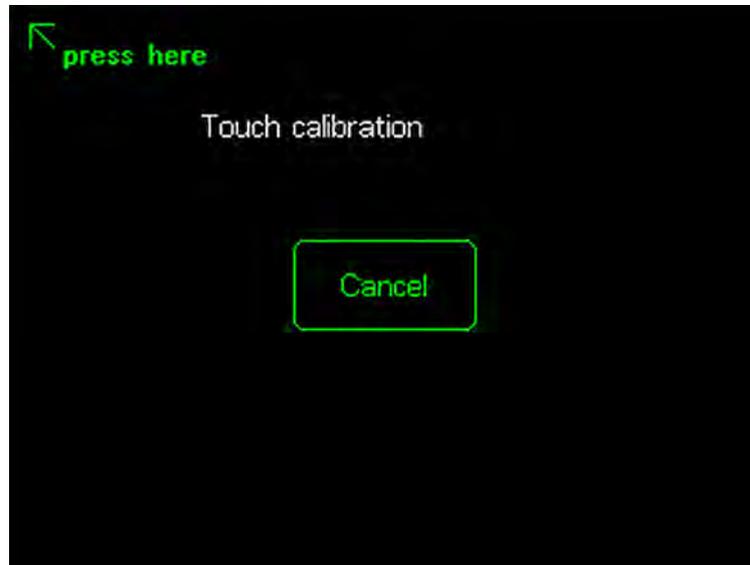
如下设置显示器亮度：

1. 移动滑块。
  - 提高亮度：向右移滑块
  - 降低亮度：向左移滑块


**触摸校准**

☞ 界面切换到 *触摸校准*。

图 234: 触摸校准



如下执行触摸校准：

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

**或者：**



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



**信息**

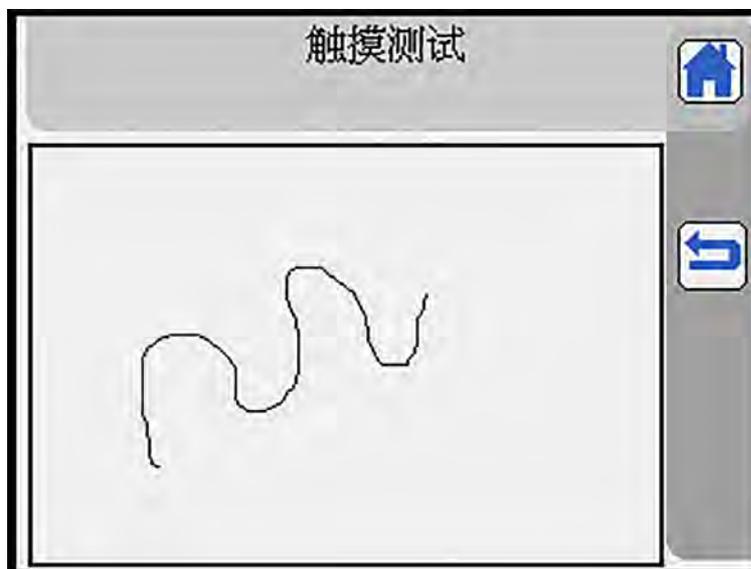
或者，可通过引导加载程序执行触摸校准。

为此在操作面板启动时用手指点击操作面板并保持手指按下。

**TOUCH  
TEST 触摸测试**

↩ 界面切换到**触摸测试**。

图 235: 触摸测试



在菜单项触摸测试下，可在触摸屏上画画。



### 测试中刀

☞ 界面切换到 *测试中刀*。

图 236: 测试中刀



图标	含义
	调整中刀
	中刀 开/关
	步进电机 开/关
	中刀靠近下方位置 (切割位置)
	靠近中刀行程高度
	中刀靠近上方位置
	执行参考



如下测试中刀：

1. 按下按钮 。
- ☞ 执行参考运行。
2. 按下所需按钮。

 调整中刀

☞ 界面切换到 *调整中刀*。

图 237: 调整中刀



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



如下调整中刀：

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



图 238: 调整中刀最高/最底位置、行程高度



### 信息

在界面左半部分的箭头显示校正方向：

 向上修正（中刀深度减少）

 向下修正（中刀深度增加）

在测试过程中确定的值将用作所有程序的参考值。



### DAC系统更新

☞ 界面切换到 DAC系统更新：

图 239: DAC系统更新 (1)



### 注意

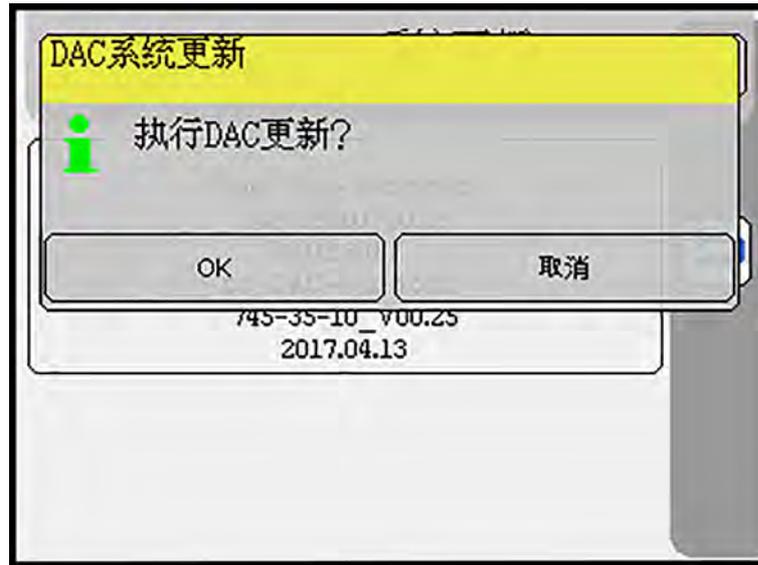
在引导启动过程中，机器将对操作面板和控制器的软件版本。若软件版本不匹配，将建议更新。在该子菜单中可再次触发控制器更新。



如下执行更新：

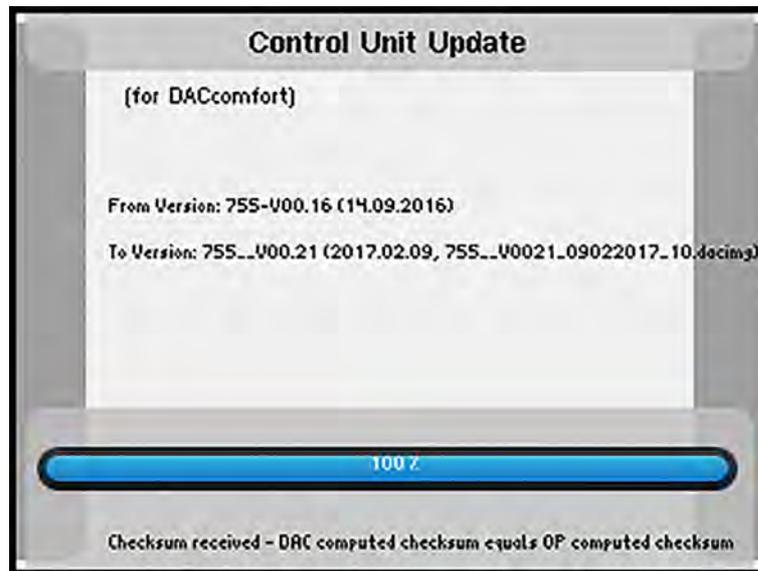
1. 点击屏幕。
- ☞ 出现是否需要进行更新的询问。

图 240: DAC系统更新 (2)



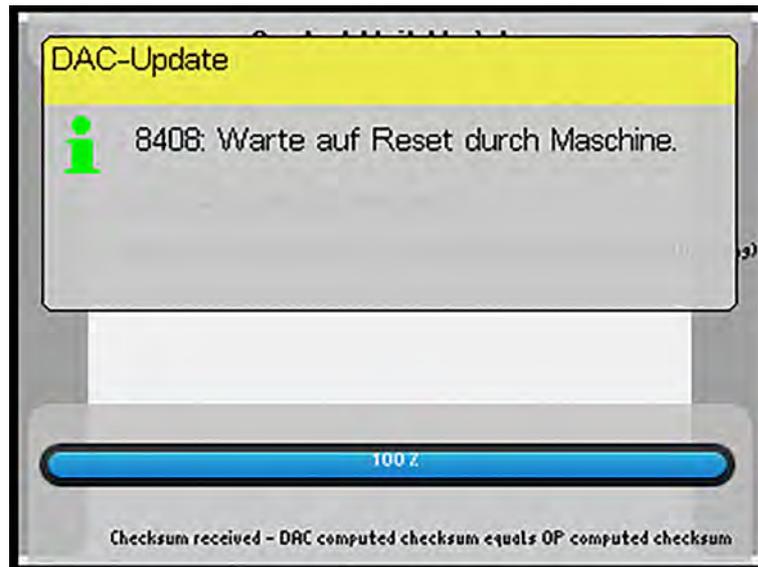
2. 点击 **OK** 确认。
- ↳ 将执行升级。

图 241: DAC系统更新 (3)



- 注意**  
更新期间不要关机！
- ↳ 将出现提示 8408 : *Waiting for Reset by machine* (等待机器进行重置)。

图 242: DAC系统更新 (4)



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



## 综合测试



### 注意

综合测试菜单受密码保护。在此检查基本机器功能。密码为 25483。

☞ 界面切换到综合测试。

图 243: 综合测试



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



如下执行单项测试：

1. 按下所需按钮。
- ☞ 显示用于设置所需项的操作界面。



### 错误信息

☞ 界面切换到 *错误信息*。

图 244: 错误信息

序号	错误代码	日期	时间
01.	-> Error 2131	- 11.10.2016	05:22:18
02.	-> Error 2131	- 10.10.2016	12:27:27
03.	-> Error 2131	- 10.10.2016	12:13:28
04.	-> Error 2131	- 10.10.2016	05:58:10
05.	-> Error 2131	- 07.10.2016	08:21:41
06.	-> Error 2131	- 06.10.2016	08:28:58
07.	-> Error 2131	- 05.10.2016	08:34:28
08.	-> Error 2131	- 04.10.2016	09:38:53
09.	-> Error 2131	- 03.10.2016	05:19:21
10.	-> Error 2131	- 30.09.2016	06:50:08

列表中含有最近 10 个错误和相应错误的日期及时间。



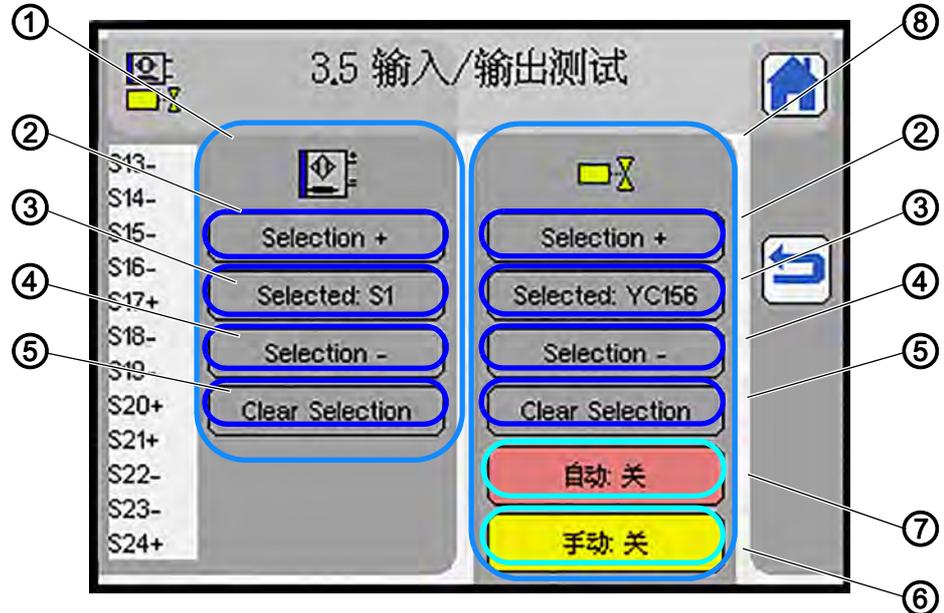
### 信息

为了显示正确日期和正确时间，必须在 *保养菜单* 项中进行设置 (📖 页码 286)。

 Multitest I/O **输入/输出测试**

☞ 界面切换到 **输入/输出测试**。

图 245: 输入/输出测试



(1) - 输入端

(2) - 选择加 1

(3) - 显示选中的输入端

(4) - 选择减 1

(5) - 清除选择

(6) - 手动测试 开/关

(7) - 自动测试 开/关

(8) - 输出端



如下执行输入/输出测试：

1. 在左侧区域选择一个输入端：

### 755 S 输入端

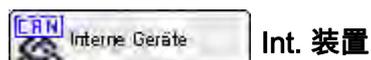
S1	左侧机针线监控器
S2	右侧机针线监控器
S3	压力监控器
S4	角刀基座卡止
S5	缝料取出
S8	机油监控
S9	中压脚在下
S10	中压脚基座在初始位置
S17	扫描袋盖
S20	第二个光眼
S101/Ref X	送料驱动器



2. 在右侧区域选择一个输出端：

### 755 S 输出端

Y1	机针线剪线器
Y2	弯针线剪线器
Y3	机针线张力开
Y4	附加缝线张力
Y5	拉出器 + 吹风
Y9	抬起中压脚关
Y10	降下中压脚
Y11	吸风开
Y12	降下定位杆
Y17	降下送料压布板左侧
Y18	降下送料压布板右侧
Y19	抬起送料压布板左侧
Y20	抬起送料压布板右侧
Y21	压下压板
Y22	打开左袋盖夹
Y23	打开右袋盖夹
Y24	吹风开 ( 袋盖夹 )
Y25	收料架开/收料架抓钳向前
Y26	转出收料架弓形架
Y27	角刀上升 ( 始缝 )
Y28	角刀上升 ( 终缝 )
Y31	降下滚轮
Y32	吹风开 ( 压板 )
H13	激光 1
H14	激光 2
H15	激光 3
H16	激光 4



☞ 界面切换到 *Int. 装置*。

图 246: *Int. 装置*



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

Addr	DevName	含义
2	SewMot	缝纫电机
3	PowStep	电机送料轴
4	StepMot	中刀电机

在 *State* ( 状态 ) 栏可出现 3 条不同状态信息 :

- conn = 已连接
- nc = 不存在
- err = 错误

RAM RAM-Test **内存测试**

↪ 执行控制器的内存测试。借助加载条显示测试进度

图 247: 内存测试 (1)。

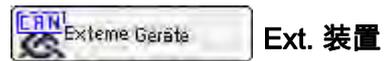


↪ 显示测试结果。

图 248: 内存测试 (2)



1. 点击 OK 确认。
- ↪ 界面切换回综合测试。



☞ 界面切换到 *Ext. 装置*。

图 249: *Ext. 装置*



Addr	DevName	SW-Ver	HW-Ver	State
5	BobbCrt	V02.08	V00.01	conn
9	St2Ext	V02.06	V00.01	conn

Addr	DevName	含义
5	BobbCrt	余线监控器
9	St2Ext	滚轮装置

 ROM-Test **唯读内存测试**

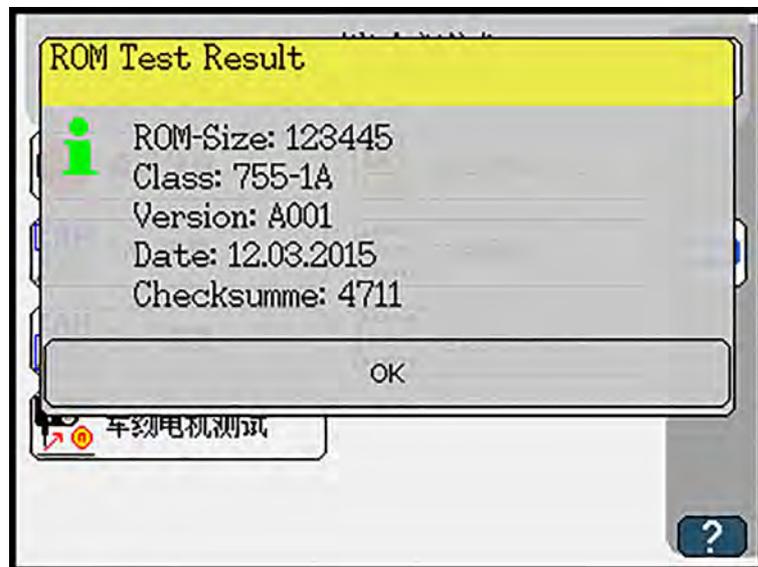
↳ 执行控制器的唯读内存测试。借助加载条显示测试进度。

图 250: 唯读内存测试 (1)



↳ 显示测试结果。ROM 无错误或 ROM 有错误。

图 251: 唯读内存测试 (2)



1. 按下按钮 **OK**。
- ↳ 界面切换回 **综合测试**。


**Nähtrieb testen 车纫电机测试**

☞ 界面切换到车纫电机测试。

图 252: 车纫电机测试



图标	含义
	选择机针位置 <ul style="list-style-type: none"> <li>•  机针未定位</li> <li>•  机针下位</li> <li>•  机针上位</li> </ul>
	设置速度 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 70 RPM ~ 3200 RPM</li> </ul>
	启动车纫电机



如下测试车纫电机：

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

启动车纫电机 

**小心**



**尖锐或活动部件有致伤危险！**  
可能刺伤或挤伤。  
不要将手伸入活动的缝机部件。

**提示**

**可能有财产损失！**  
缝机卡住。  
启动车纫电机前穿出机针线。

↪ 车纫电机以所设速度启动。



### USB数据传输

☞ 界面切换到USB数据传输。

图 253: USB 数据传输



图标	含义
	数据保存到 USB 盘
	从 USB 盘保存数据



如下将数据从 USB 盘保存或保存到 USB 盘：

1. 按下所需按钮。
- ☞ 显示用于设置所需项的操作界面。

 **数据从系统保存到 USB 盘**

☞ 界面切换到 *数据传输到USB*。

图 254: 数据传输到USB (1)



如下将数据从系统保存到 USB 盘：

1. 选择需要将哪些数据保存在 USB 盘上：

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

☞ 选中项高亮显示为橙色。

2. 按下按钮 。

☞ 界面切换到键盘。

图 255: 数据传输到USB (2)



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



信息

可通过按钮  取消USB数据传输。

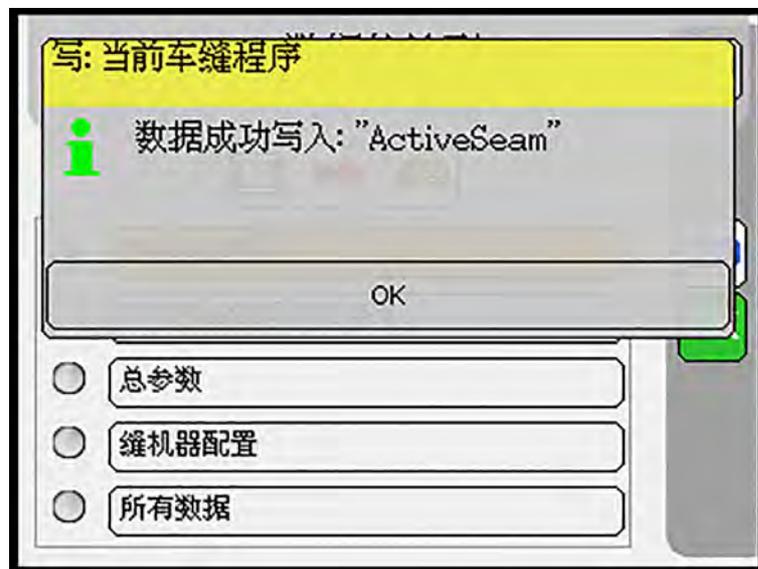
若选中的数据已经存在于USB，将出现下列提示：*已经存在于USB : XY。是否写入？是/否。*

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

写入过程持续的时间从几秒到几分钟不等，视所选写入项而定。

↪ 数据写入 USB 盘完成后，将出现信息*数据成功写入：XY。*

图 256: 数据传输到USB (3)



5. 按下 OK 键。

↪ 界面切换回*USB数据传输*。


**数据从 USB 盘保存到系统**
**提示**
**可能有财产损失！**

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

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

↪ 界面切换到 **数据从USB传输**。

图 257: 数据从USB传输

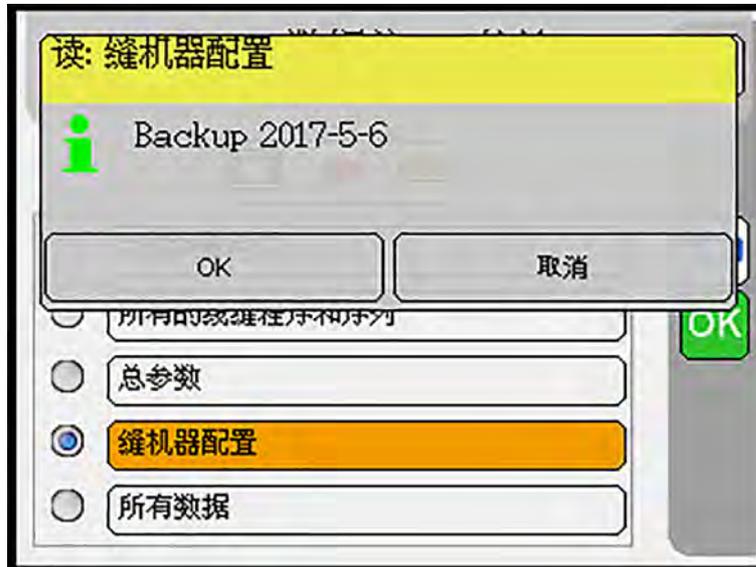


如下将数据从 USB 盘保存到系统：

1. 选择需要将哪些数据保存在控制器中：
  - 当前车缝程序
  - 所有车缝程序
  - 所有的线缝程序和序列
  - 总参数
  - 缝机器配置

2. 按下按钮 。
- ↳ 软件检查USB。  
若已保存选项的信息文本，将进行显示。

图 258: 数据从USB传输



3. 点击  **OK** 确认。  
↳ 所需项被写入到 OP7000。



### 信息

可通过按钮  取消USB数据传输。

写入过程持续的时间从几秒到几分钟不等，视所选写入项而定。

- ↪ 数据写入 OP7000 完成后，将出现信息数据成功读取：XY。



4. 按下 **OK** 键。  
↪ 界面切换回 *USB* 数据传输。



### 初始化参数



#### 注意

初始化参数菜单受密码保护。在此设置基本缝机参数。密码为 25483。

☞ 界面切换到初始化参数。

图 259: 初始化参数



图标	含义
	初始化缝机器配置 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 丢失所有已保存数据</li> <li>• 机器参数被复位到出厂设置</li> </ul>
	初始化总参数 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 丢失所有已保存数据</li> <li>• 总参数被复位到出厂设置</li> </ul>
	初始化所有车缝程序 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 丢失所有已保存数据</li> <li>• 所有车缝程序被复位到出厂设置</li> </ul>
	初始化所有的序列 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 丢失所有已保存序列</li> <li>• 所有序列被复位到出厂设置</li> </ul>
	初始化 RAM <ul style="list-style-type: none"> <li>• 丢失所有已保存数据</li> <li>• 所有设置被复位到出厂设置</li> </ul>



如下初始化参数：

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



#### 信息

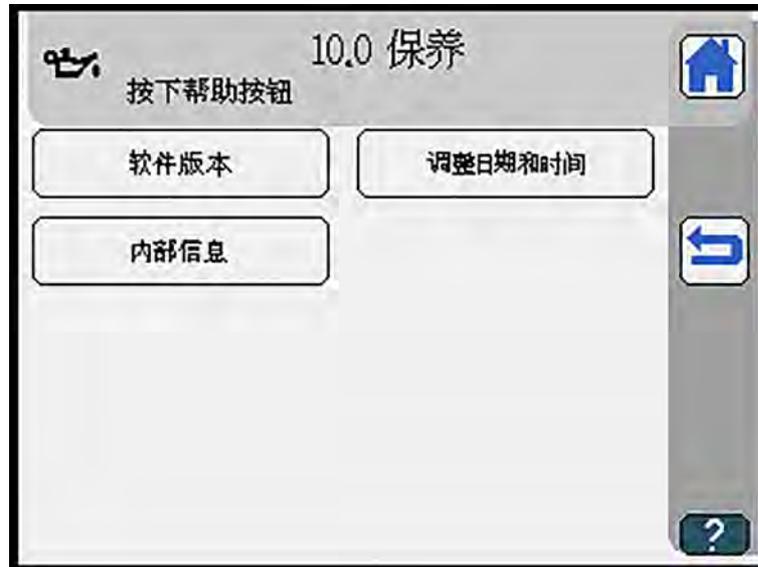
新的参考数据从内部控制器或从机器 ID ( 若存在 ) 载入。



**保养**

☞ 界面切换到 *保养*。

图 260: 保养



图标	含义
	显示当前软件版本
	输入日期和时间
	仅供 DA 员工使用



如下 *保养*菜单项中的参数：

1. 按下所需按钮。
- ☞ 显示用于设置所需项的操作界面。

Softwareversion

## 软件版本



如下显示软件版本：

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

图 261: 软件版本



Datum

## 日期和时间

图 262: 日期和时间





如下输入日期和时间：

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

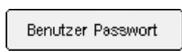


### 用户配置

☞ 界面切换到 *用户配置*。

图 263: 用户配置



图标	含义
	选择语言
	设置用户密码
	按键提示音 开/关



如下设置用户配置：

1. 按下所需按钮。
- ☞ 显示用于设置所需项的操作界面。

 **选择语言**

☞ 界面切换到 *选择语言*。

图 264: 选择语言



如下选择语言：

1. 选择所需语言。
- ☞ 系统在新的语言设置下重新启动。

Benutzer Passwort

## 设置用户密码



## 信息

欲设置用户密码，须在总参数中激活这一选项 (📖 页码 239)。

若存在旧的用户密码，则须在创建新的用户密码前输入该密码。

必须重新开机来激活密码保护。开机时将询问指定的用户密码。

图 265: 设置用户密码 (1)



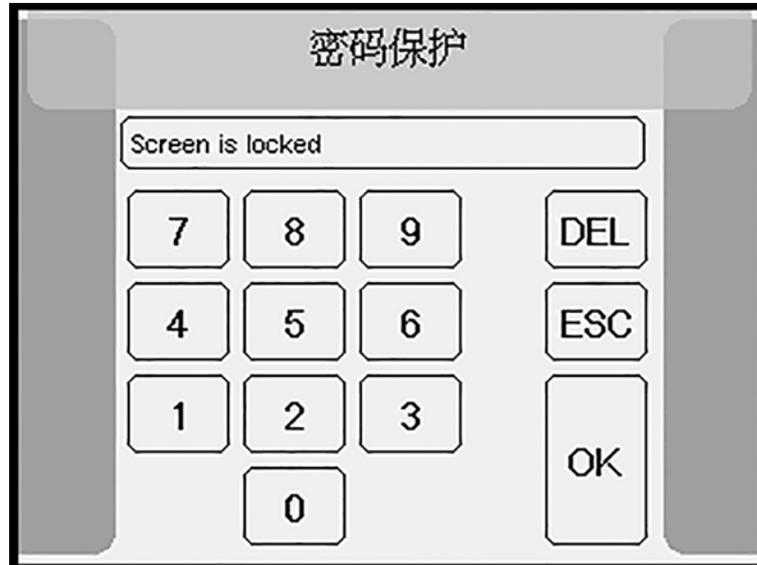
如下设置用户密码：

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

**信息**

设置了用户密码后，可通过按钮  锁定主屏幕以防其他操作人员访问。

图 266: 设置用户密码 (2)



## 执行机器软件更新



### 信息

有一个 .zip 文件 (9899\_DAC001\_000\_A01.27\_2016-02-14.jcbi) , 其中包含

- 用于操作面板的更新文件
- 用于控制器的更新文件

更新分 2 步进行。

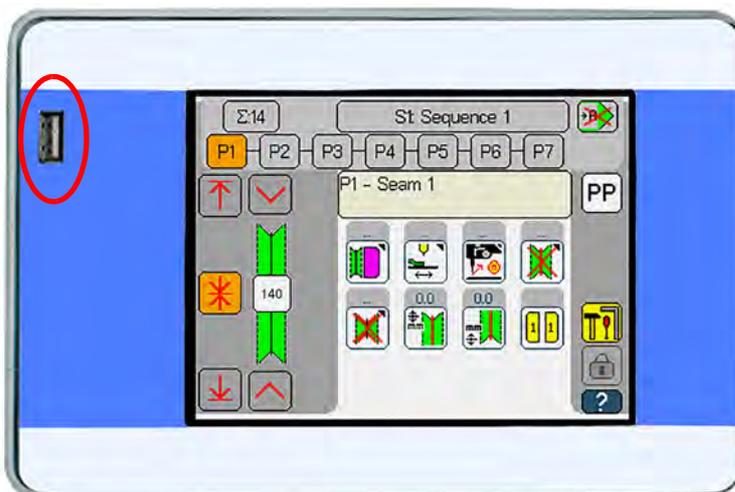
先升级操作面板 OP7000。  
再升级控制单元 (DAC comfort)。



如下执行机器软件更新：

1. 从 Dürkopp Adler 网站上下载更新文件。  
例如文件名称如下：  
**9899\_DAC001\_000\_A01.27\_2016-02-14.jcbi**
2. 将升级文件复制到空的 Dürkopp Adler USB 盘 (零件号 9835 301003) 。

图 267: 执行机器软件更新 (1)



3. 关机并等待约 15 秒。
  4. Dürkopp Adler USB 盘连接至 OP7000。
  5. 重新开机。
- ☞ OP7000 引导加载程序出现：

图 268: 执行机器软件更新 (2)



↪ OP7000 识别到 USB 盘并首先升级操作面板软件。

图 269: 执行机器软件更新 (3)



↪ 升级持续约 2 分钟。



**注意**

升级期间不要关机！



6. 根据提示信息移除 USB 盘。

↪ 机器自动重启。

将出现提示 8403：机器有一个过时的程序。是否需要传输新程序？

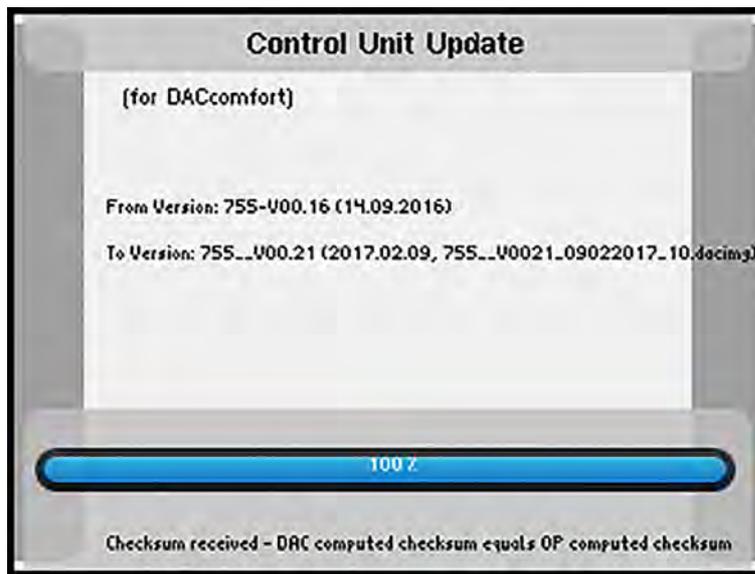
7. 若机器未重启：关闭再接通机器。

图 270: 执行机器软件更新 (4)



8. 点击 **OK** 确认。
- ✎ 将执行升级。

图 271: 执行机器软件更新 (5)



- 注意**  
更新期间不要关机！

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

图 272: 执行机器软件更新 (6)



- ↪ 机器自动重启。  
重启后机器载入主屏幕并可随时使用。

或者



9. 点击 **CANCEL** ( 取消 ) 取消升级。
- ↪ 出现下列警告：

图 273: 执行机器软件更新 (7)



- ↪ 点击 **OK** 后可以旧的控制器软件继续工作。

**信息**

若更新失败，可在服务菜单中的DAC系统更新项下重新开始  
( 页码 264)。



## 27 保养

本章说明必须定期进行的维护作业，以便延长机器使用寿命并保持缝纫质量。

### 警告



**尖锐的部件造成受伤危险！**

可能刺伤和割伤。

进行任何保养工作前，应事先关闭机器电源或切换至穿线模式。

### 警告



**活动部件可引发人身伤害事故！**

可能挤伤。

进行任何保养工作前，应事先关闭机器电源或切换至穿线模式。

### 维护周期

需执行的作业	工作小时			
	8	40	160	500
<b>机头</b>				
清除毛头、缝纫灰尘和残余缝线	●			
检查油位		●		
检查旋梭润滑系统		●		
检查余线监控器的镜头	●			
清洁反光片	●			
<b>气动系统</b>				
检查调压器的水位	●			
检查维护单元中的滤芯				●
检查系统密封性				●
<b>驱动单元和送料小车</b>				
检查齿形带状态和张力的			●	

## 27.1 清洁

### 警告



**飞起的颗粒物有致伤危险！**

飞起的颗粒物可能进入眼睛并造成伤害。

佩戴防护眼镜。

握住压缩空气枪，确保颗粒物不会飞到人员附近。

注意，颗粒物不得飞入油底壳内。

### 提示

**脏污会造成财产损失！**

缝纫灰尘和残余缝线可能影响机器功能。

如下所述清洁机器。

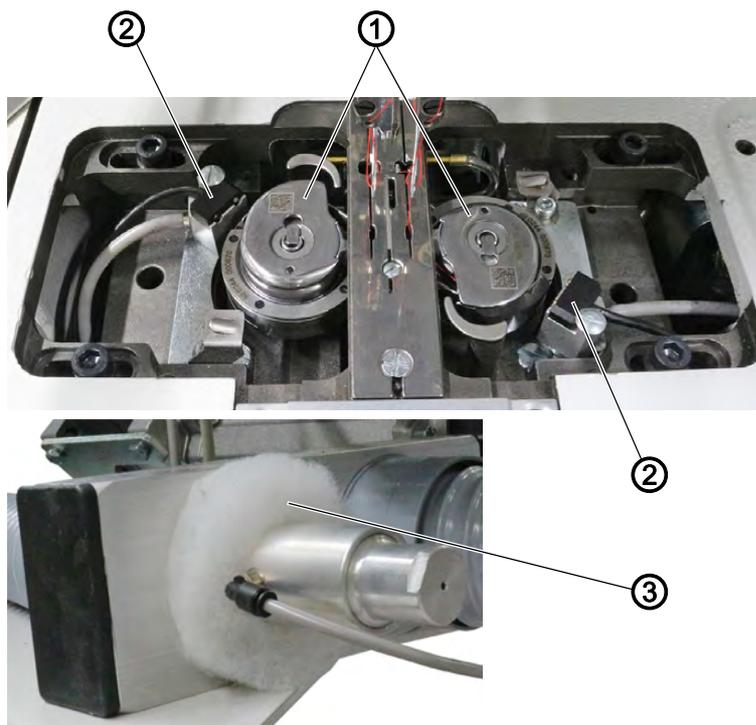
### 提示

**含有溶剂的清洁剂会造成财产损失！**

含有溶剂的清洁剂会损坏喷漆。

清洁时，只能使用不含溶剂的物质。

图 274: 清洁



(1) - 旋梭  
(2) - 光眼

(3) - 过滤环



如下清洁机器：

1. 用压缩空气枪吹净旋梭 (1) 的周围区域。
2. 每次更换梭芯时，使用压缩空气枪吹净光眼 (2) 的镜头。
3. 吹净或清洁真空阀上的过滤环 (3)，必要时更换。

## 27.2 润滑

### 小心



**接触机油有致伤危险！**

皮肤接触机油时可能发疹。

避免皮肤接触机油。

如机油沾到皮肤上，则彻底清洗该皮肤区域。

### 提示

**使用错误的机油会造成财产损失！**

机油品种错误可能对机器造成损坏。

只能使用符合说明书说明的机油。

### 注意



**机油会造成环境污染！**

机油是一种有害物质，不允许进入下水道或地下。

小心收集旧油。

根据国家规定废弃处置旧油以及粘附旧油的机器部件。

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

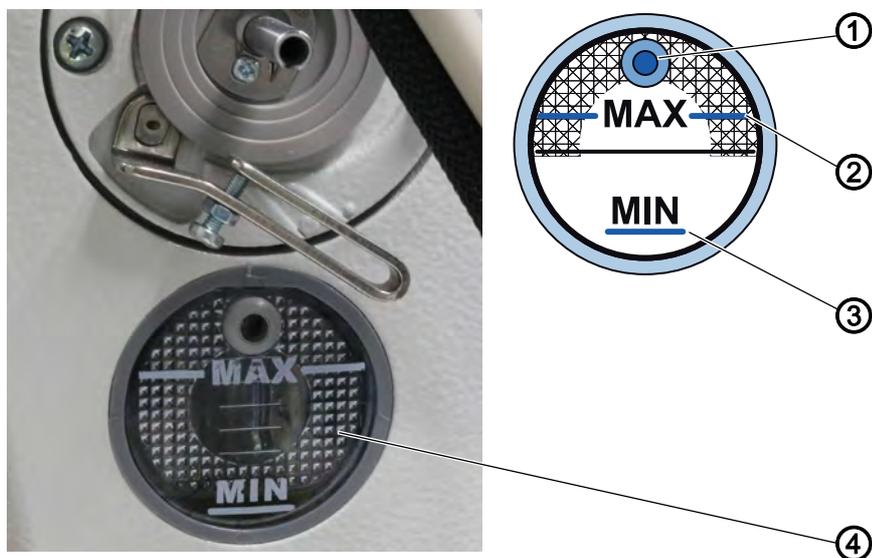
- 40°C 粘度：10 mm<sup>2</sup>/s
- 闪点：150°C

该润滑油可从我们的销售点以如下零件号购得：

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

### 27.2.1 润滑机头

图 275: 润滑机头



(1) - 加油口

(2) - MAX 标记

(3) - MIN 标记

(4) - 储油罐



#### 正确设置

油位不得高于 MAX 标记 (2) 或低至 MIN 标记 (3) 以下。

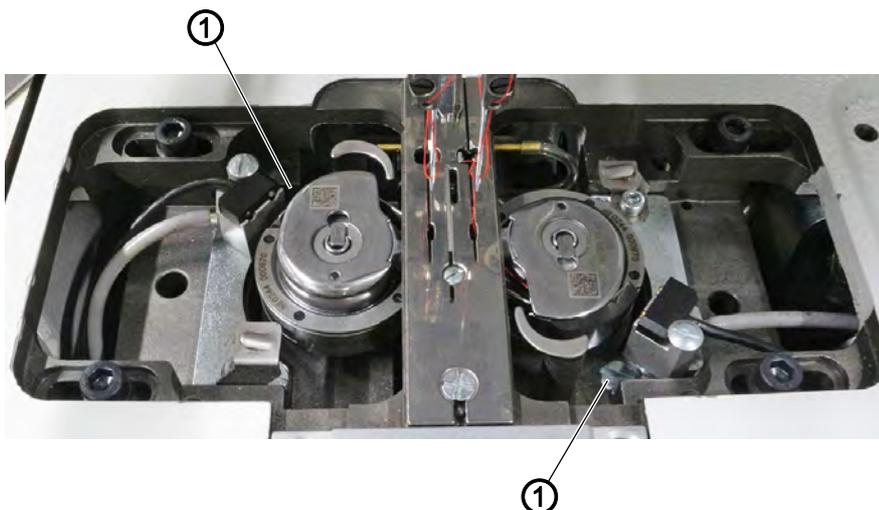


如下润滑机头：

1. 通过观察窗上的加油口 (1) 将机油注入至 MAX 标记 (2)。

### 27.2.2 润滑旋梭

图 276: 润滑旋梭



(1) - 螺丝



**正确设置**

所需油量在螺丝 (1) 处经过出厂设置。只能在特殊情况下降低或扩增。



如下润滑旋梭：

1. 调整油量。
  - 减少油量：顺时针旋转螺丝 (1)
  - 增加油量：逆时针旋转螺丝 (1)

**27.3 维护气动系统**

**27.3.1 设置工作压力**

**提示**

**设置错误会造成财产损失！**

错误的工作压力可能对机器造成损坏。

确保始终在正确设置的工作压力下使用机器。

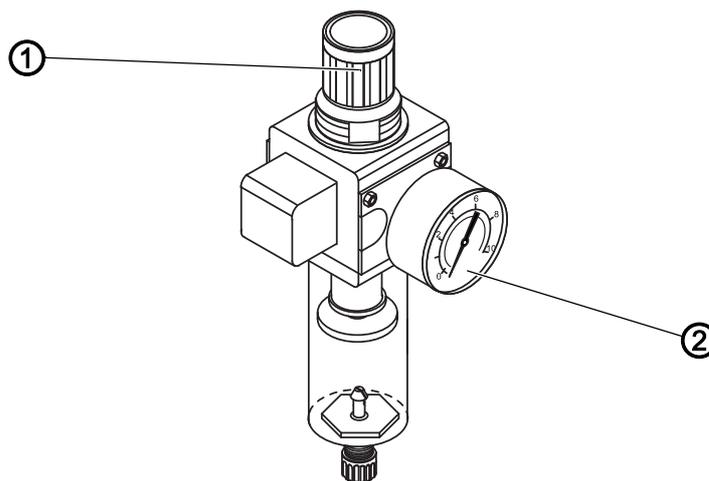


**正确设置**

允许的工作压力在**技术参数** (📖 页码 333) 一章中有所说明。工作压力偏差不得超过  $\pm 0.5$  bar。

每天检查工作压力。

图 277: 设置工作压力



(1) - 调压器

(2) - 压力表



如下设置工作压力：

1. 提起调压器 (1)。

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

### 27.3.2 排出冷凝水

#### 提示

**水过多会造成财产损失！**  
水过多可能对机器造成损坏。  
必要时将水排出。

冷凝水会聚集在调压器的脱水器 (2) 中。

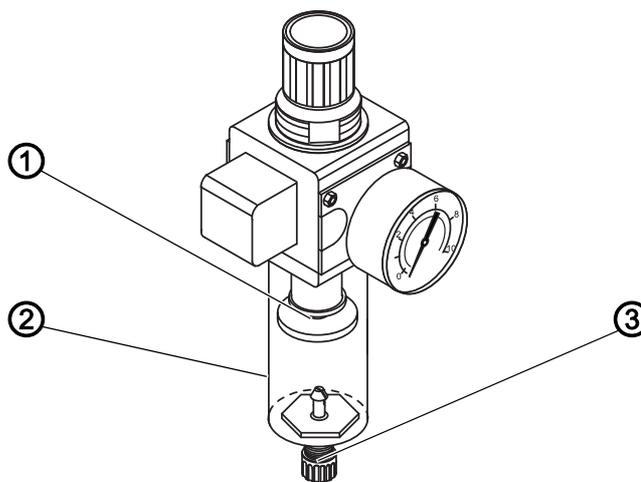


#### 正确设置

冷凝水不得上涨至滤芯 (1)。

每天检查脱水器 (2) 中的水位。

图 278: 排出冷凝水



(1) - 滤芯  
(2) - 脱水器

(3) - 排水螺丝



如下排出冷凝水：

1. 将机器与压缩气管网分离。
2. 收集容器置于排水螺丝 (3) 下方。
3. 完全旋出排水螺丝 (3)。
4. 使水流入收集容器。
5. 拧紧排水螺丝 (3)。
6. 将机器连接至压缩气管网。

### 27.3.3 清洁滤芯

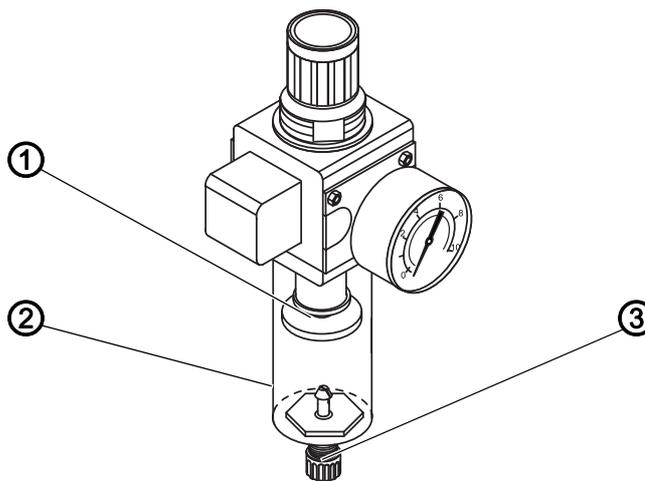
#### 提示

**含有溶剂的清洁剂会损坏喷漆！**

含有溶剂的清洁剂会损坏过滤器。

清洁过滤器外壳时，只能使用不含溶剂的物质。

图 279: 清洁滤芯



(1) - 滤芯  
(2) - 脱水器

(3) - 排水螺丝



如下清洁滤芯：

1. 将机器与压缩气管网分离。
2. 排出冷凝水 (📖 页码 305)。
3. 将脱水器 (2) 拧下。
4. 将滤芯 (1) 拧下。
5. 用压缩空气喷枪吹净滤芯 (1)。
6. 用汽油清洗过滤器外壳。
7. 拧紧滤芯 (1)。
8. 拧紧脱水器 (2)。
9. 拧紧排水螺丝 (3)。
10. 将机器连接至压缩气管网。

## 27.4 部件列表

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

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





## 28 停止运转

### 警告



**如不谨慎操作有受伤危险！**

可能严重受伤。

只允许在关闭状态下对机器进行清洁。  
只允许受过培训的人员进行接口的分离。

### 小心



**接触机油有致伤危险！**

皮肤接触机油时可能发疹。

避免皮肤接触机油。  
如机油沾到皮肤上，则彻底清洗该皮肤区域。



请按如下所述将机器停止运转：

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



## 29 废弃处置

### 注意



**废弃处置错误有  
环境污染危险！**

如未适当地废弃处置机器，则可导致严重环境污染。

始终遵守国家废弃处置规定。



机器不得在普通生活垃圾中废弃处置。

必须依照国家规定以适当的方式废弃处置机器。

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



## 30 故障补救措施

### 30.1 客户服务

机器有问题或需要维修时的联系人：

#### Dürkopp Adler AG

Potsdamer Str. 190

33719 Bielefeld

电话 +49 (0) 180 5 383 756

传真 +49 (0) 521 925 2594

电子邮件：service@duerkopp-adler.com

网址：www.duerkopp-adler.com



### 30.2 软件信息

如出现这里没有说明的故障，请与客户服务联系。请勿尝试自行排除故障。

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

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

故障代码	图标	含义	补救措施
1054		内部短路	更换控制器
1055		缝纫电机过载 • 缝纫电机卡死/活动困难 • 缝纫电机损坏 • 控制器损坏	<ul style="list-style-type: none"> <li>排除卡死/活动困难的原因</li> <li>更换缝纫电机</li> <li>更换控制器</li> </ul>
1056		缝纫电机超温 • 缝纫电机活动困难 • 缝纫电机损坏 • 控制器损坏	<ul style="list-style-type: none"> <li>排除活动困难的原因</li> </ul>
1058		缝纫电机转速 • 缝纫电机损坏	<ul style="list-style-type: none"> <li>更换缝纫电机</li> </ul>
1060		<ul style="list-style-type: none"> <li>缝纫电机过电流/过电压</li> <li>编码器损坏</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>更换缝纫机电缆</li> <li>更换编码器</li> <li>更换缝纫电机</li> <li>更换控制器</li> </ul>
1061		<ul style="list-style-type: none"> <li>编码器损坏</li> <li>缝纫电机过电流/过电压</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>更换缝纫机电缆</li> <li>更换编码器</li> <li>更换缝纫电机</li> <li>更换控制器</li> </ul>
1120		软件故障：未初始化参数	<ul style="list-style-type: none"> <li>执行软件更新  页码 293</li> <li>检查缝机型号</li> </ul>
1203		缝纫电机：未到达位置	<ul style="list-style-type: none"> <li>检查机器上的机械变动（例如剪线器设置、皮带张力）</li> <li>检查上止点中的挑线杆位置</li> </ul>
1302		缝纫电机通电故障 • 缝纫电机卡死 • 编码器电缆未连接或损坏 • 编码器损坏	<ul style="list-style-type: none"> <li>排除卡死原因</li> <li>检查编码器电缆，必要时更换</li> <li>更换缝纫电机</li> </ul>
1330		缝纫电机不应答	<ul style="list-style-type: none"> <li>关闭再打开机器电源</li> <li>执行软件更新  页码 293</li> <li>更换控制器</li> </ul>
1342-1344		内部缝纫电机故障	<ul style="list-style-type: none"> <li>关闭再打开机器电源</li> <li>执行软件更新  页码 293</li> <li>更换控制器</li> </ul>

故障代码	图标	含义	补救措施
<b>故障代码 2000-2999 : 马达错误信息</b>			
2101		送料压布板步进电机回归基准点运行超时 • 连接基准运行开关的电缆损坏 • 基准运行开关损坏	• 更换电缆 • 更换基准运行开关
2102		送料压布板步进电机过载 • 卡死/活动困难/损坏 • 控制器损坏	• 排除卡死原因 • 检查编码器电缆，必要时更换 • 更换步进电机
2103		送料步进电机 • 送料压布板（送料压布板）有失步	检查卡住的送料压布板
2121		送料压布板步进电机： • 编码器插头（Sub-D，9针）未连接或损坏 • 编码器损坏	• 检查编码器电缆接口，必要时更换
2122		磁极轮查找超时	• 检查连接线 • 检查步进电机是否活动困难
2130		送料压布板步进电机未响应： 步进电机板损坏	• 执行软件更新  页码 293 • 更换步进电机板 • 更换控制器
2152		送料压布板步进电机过电流	• 更换送料压布板步进电机 • 更换控制器
2153		送料压布板步进电机过电压	检查电源电压
2155		送料压布板步进电机过载 • 损坏/活动困难 • 损坏 • 控制器损坏	• 排除卡死/活动困难的原因 • 更换步进电机 • 更换控制器
2156		送料压布板步进电机超温 • 送料压布板步进电机活动困难 • 送料压布板步进电机损坏 • 控制器损坏	• 排除活动困难的原因 • 更换送料压布板步进电机 • 更换控制器

故障代码	图标	含义	补救措施
2201		中刀步进电机回归基准点运行超时 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 连接基准运行开关的电缆损坏</li> <li>• 基准运行开关损坏</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 更换电缆</li> <li>• 更换基准运行开关</li> </ul>
2202		中刀步进电机过载 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 卡死/活动困难</li> <li>• 损坏</li> <li>• 控制器损坏</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 排除卡死/活动困难的原因</li> <li>• 检查编码器电缆，必要时更换</li> <li>• 更换步进电机</li> </ul>
2222		步进电机中心刀极轮搜索超时	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查电机/编码器的连接电缆</li> <li>• 检查步进电机的刚度</li> </ul>
2230		中刀驱动装置步进电机未响应： 步进电机板损坏	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 执行软件更新  页码 293</li> <li>• 更换步进电机板</li> <li>• 更换控制器</li> </ul>
2252		中刀步进电机过电流	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 更换角刀座步进电机</li> <li>• 更换控制器</li> </ul>
2253		中刀步进电机过电压 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 电源电压过高</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查电源电压</li> </ul>
2255		中刀步进电机过载 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 卡死/活动困难</li> <li>• 损坏</li> <li>• 控制器损坏</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 排除卡死/活动困难的原因</li> <li>• 更换步进电机</li> <li>• 更换控制器</li> </ul>
2256		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 中刀步进电机超温</li> <li>• 角刀步进电机活动困难/损坏</li> <li>• 控制器损坏</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 排除活动困难的原因</li> <li>• 更换角刀座步进电机</li> <li>• 更换控制器</li> </ul>
2301		角刀步进电机回归基准点运行超时 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 连接基准运行开关的电缆损坏</li> <li>• 基准运行开关损坏</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 更换电缆</li> <li>• 更换基准运行开关</li> </ul>
2302		送衬条装置步进电机过载 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 卡死/活动困难</li> <li>• 损坏</li> <li>• 控制器损坏</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 排除卡死/活动困难的原因</li> <li>• 检查编码器电缆，必要时更换</li> <li>• 更换步进电机</li> </ul>

故障代码	图标	含义	补救措施
2330		角刀座步进电机未响应：步进电机板损坏	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 执行软件更新  页码 293</li> <li>• 更换步进电机板</li> <li>• 更换控制器</li> </ul>
2353		送衬条装置步进电机过电压 - 电源电压过高	检查电源电压
2355		提升位置轴步进电机过载 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 卡死/活动困难</li> <li>• 损坏</li> <li>• 控制器损坏</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 排除卡死/活动困难的原因</li> <li>• 更换步进电机</li> <li>• 更换控制器</li> </ul>
2356		送衬条装置步进电机超温 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 活动困难</li> <li>• 损坏</li> <li>• 控制器损坏</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 排除活动困难的原因</li> <li>• 更换送衬条装置步进电机</li> <li>• 更换控制器</li> </ul>
2401		始缝角刀步进电机故障 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 连接基准运行开关的电缆损坏</li> <li>• 基准运行开关损坏</li> </ul>	检查基准运行开关电缆，必要时更换
2430		针送料步进电机未响应：步进电机板损坏	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 执行软件更新  页码 293</li> <li>• 更换步进电机板</li> <li>• 更换控制器</li> </ul>
2501		左侧送料压布板调整步进电机回归基准点运行超时	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 排除卡死或活动困难的原因</li> <li>• 更换步进电机，检查基准运行开关</li> <li>• 调整送料压布板  页码 237</li> </ul>
2505		左侧送料压布板调整步进电机故障	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 排除卡死或活动困难的原因</li> <li>• 调整送料压布板  页码 237</li> </ul>
2506		机械限位器处右侧送料压布板调整步进电机故障	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 调整限位器</li> <li>• 更改修正值</li> </ul>
2522		步进电机运输夹左极轮搜索超时	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查电机/编码器的连接电缆</li> <li>• 检查步进电机的刚度</li> </ul>
2530		左侧压布板快速调整步进电机未响应：步进电机板损坏	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 执行软件更新  页码 293</li> <li>• 更换步进电机板</li> <li>• 更换控制器</li> </ul>
2601		右侧送料压布板调整步进电机回归基准点运行超时	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 排除卡死或活动困难的原因</li> <li>• 更换步进电机，检查基准运行开关</li> <li>• 调整送料压布板  页码 237</li> </ul>

故障代码	图标	含义	补救措施
2605		右侧送料压布板调整步进电机故障	<ul style="list-style-type: none"> <li>排除卡死或活动困难的原因</li> <li>调整送料压布板  页码 237</li> </ul>
2606		机械限位器处右侧送料压布板调整步进电机故障	<ul style="list-style-type: none"> <li>调整限位器</li> <li>更改修正值</li> </ul>
2622		步进电机运输夹右极轮搜索超时	<ul style="list-style-type: none"> <li>检查电机/编码器的连接电缆</li> <li>检查步进电机的刚度</li> </ul>
2630		右侧压布板快速调整步进电机未响应：步进电机板损坏	<ul style="list-style-type: none"> <li>执行软件更新  页码 293</li> <li>更换步进电机板</li> <li>更换控制器</li> </ul>
2901		回归基准点运行超时	
<b>故障代码 3000-3999：机器错误信息</b>			
3010		控制器：电压故障 100V	<ul style="list-style-type: none"> <li>检查接口</li> <li>更换控制器</li> </ul>
3011		控制器：电压故障 100V	<ul style="list-style-type: none"> <li>检查接口</li> <li>更换控制器</li> </ul>
3012		控制器：电压故障 100V (I2T)	<ul style="list-style-type: none"> <li>关闭再打开机器电源</li> <li>检查接口</li> <li>更换控制器</li> </ul>
3020		输入或输出端短路 24V	<ul style="list-style-type: none"> <li>检查接口</li> <li>更换控制器</li> </ul>
3021		输入或输出端短路 24V	<ul style="list-style-type: none"> <li>检查接口</li> <li>更换控制器</li> </ul>
3022		控制器：电压故障 24V (I2T)	<ul style="list-style-type: none"> <li>关闭再打开机器电源</li> <li>检查接口</li> <li>更换控制器</li> </ul>
3030		缝纫电机：相位故障	<ul style="list-style-type: none"> <li>测量缝纫电机相位 ( <math>R=2.8 \Omega</math> , 对 PE 置高阻抗 )</li> <li>更换编码器</li> <li>更换缝纫机马达</li> <li>更换控制器</li> </ul>

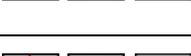
故障代码	图标	含义	补救措施
3040		电源电压骤降	检查电源电压
3100		控制电压： 短时电源电压骤降	检查电源电压
3101		有效电压： 短时电源电压骤降	检查电源电压
3102		缝纫机电机电压： 短时电源电压骤降	检查电源电压
3103		步进电机电压： 短时电源电压骤降	检查电源电压
3104		<ul style="list-style-type: none"> <li>踏板不在静止位置</li> <li>额定值编码器损坏</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>机器启动时，不要踩下踏板</li> <li>更换额定值编码器</li> </ul>
3107		机器温度 <ul style="list-style-type: none"> <li>通风口封闭</li> <li>通风格栅脏污</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>检查通风口</li> <li>清洁通风格栅</li> </ul>
3108		由于电源电压过低导致转速限制	检查电源电压
3109		安全停止激活	关闭安全停止
3121		<ul style="list-style-type: none"> <li>缺少压缩空气</li> <li>压缩空气不足</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>加大压缩空气流量</li> <li>稳定压缩空气</li> </ul>
3123		油量过低	再注满油  页码 302
3210		<ul style="list-style-type: none"> <li>断线</li> </ul>	穿入缝线
3220		<ul style="list-style-type: none"> <li>空梭芯</li> </ul>	更换梭芯

故障代码	图标	含义	补救措施
3500		<ul style="list-style-type: none"> <li>命令解释器错误</li> <li>电机同步内部错误</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>关闭再打开机器电源</li> <li>执行软件更新  页码 293</li> <li>反馈给 Dürkopp Adler 服务部</li> </ul>
3501		X 和 Y 驱动位置超出最小/最大值范围	更改线缝程序
3502		X 和 Y 位置是禁止区域	更改线缝程序
3503-3507 , 3520-3530 ,		<ul style="list-style-type: none"> <li>命令解释器错误</li> <li>电机同步内部错误</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>关闭再打开机器电源</li> <li>执行软件更新  页码 293</li> <li>反馈给 Dürkopp Adler 服务部</li> </ul>
3522	  	命令解释器错误/电机同步内部错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>关闭再打开机器电源</li> <li>执行软件更新  页码 293</li> <li>反馈给 Dürkopp Adler 服务部</li> </ul>
3540 , 3545		<ul style="list-style-type: none"> <li>命令解释器错误</li> <li>电机同步内部错误</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>关闭再打开机器电源</li> <li>执行软件更新  页码 293</li> <li>反馈给 Dürkopp Adler 服务部</li> </ul>
3721、3722		<ul style="list-style-type: none"> <li>命令解释器错误</li> <li>电机同步内部错误</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>关闭再打开机器电源</li> <li>执行软件更新  页码 293</li> <li>反馈给 Dürkopp Adler 服务部</li> </ul>
<b>故障代码 4000-4999 : USB 错误信息</b>			
4200	  	机器配置取自 USB 文件	检查机器配置
4301	  	没有 USB 盘在的控制单元	插入 USB 盘
4304	  	错误的 USB 盘	更换 USB 盘
4681	  	与 DAC 没有通信	<ul style="list-style-type: none"> <li>检查电缆连接</li> <li>检查 X170b 插口处的 OP7000 电缆</li> <li>检查 DAC 闪烁代码</li> </ul>

故障代码	图标	含义	补救措施
4682		没有来自 DAC 的有效线缝程序	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查通信</li> <li>• 更换线缝程序</li> <li>• 删除线缝程序</li> <li>• 清空序列</li> </ul>
4683		没有有效的序列号	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查通信</li> <li>• 更换序列</li> <li>• 比较 DAC 和 OP7000 的软件版本</li> </ul>
<b>故障代码 5000-5999 : 机器配置错误信息</b>			
5108		-	使用该机器的 USB 文件
5201		角刀步进电机故障，终缝斜度	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查连接基准运行开关的电缆</li> <li>• 检查基准运行开关</li> <li>• 检查电机是否活动困难</li> </ul>
5202		角刀步进电机故障，始缝斜度	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查连接基准运行开关的电缆</li> <li>• 检查基准运行开关</li> <li>• 检查电机是否活动困难</li> </ul>
5203		角刀步进电机故障，始缝右角度	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查连接基准运行开关的电缆</li> <li>• 检查基准运行开关</li> <li>• 检查电机是否活动困难</li> </ul>
5204		角刀步进电机故障，始缝左角度	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查连接基准运行开关的电缆</li> <li>• 检查基准运行开关</li> <li>• 检查电机是否活动困难</li> </ul>
5205		角刀步进电机故障，终缝右角度	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查连接基准运行开关的电缆</li> <li>• 检查基准运行开关</li> <li>• 检查电机是否活动困难</li> </ul>
5206		角刀步进电机故障，终缝左角度	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查连接基准运行开关的电缆</li> <li>• 检查基准运行开关</li> <li>• 检查电机是否活动困难</li> </ul>
5209		纵向激光定位灯步进电机故障	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查连接基准运行开关的电缆</li> <li>• 检查基准运行开关</li> <li>• 检查电机是否活动困难</li> </ul>
5210		纵向激光定位灯步进电机故障	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查连接基准运行开关的电缆</li> <li>• 检查基准运行开关</li> <li>• 检查电机是否活动困难</li> </ul>

故障代码	图标	含义	补救措施
<b>故障代码 6000-6999 : 控制器错误信息</b>			
6000		内部错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 关闭再打开机器电源</li> <li>• 执行软件更新  页码 293</li> <li>• 联系 Dürkopp Adler 客户服务</li> </ul>
6301	  	已载入机器 ID 数据	检查机器配置
6351	  	控制器损坏 (I2C)	更换控制器
6353	  	内部 EEprom 通讯故障	关断控制器，等到 LED 熄灭，重新接通机器
6354	  	机器 ID 通讯错误	关断控制器，检查机器 ID 的连接
6360	  	机器 ID 数据不适用于该机器	连接正确的机器 ID
6361	  	未连接机器 ID	连接机器 ID
6400	  	内部错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 关闭再打开机器电源</li> <li>• 执行软件更新  页码 293</li> <li>• 联系 Dürkopp Adler 客户服务</li> </ul>
6401	  	已载入标准数据	检查机器配置
6408	  		使用该机器的 USB 数据
6551、6552		机头位置错误 <ul style="list-style-type: none"> <li>• AD 转换器</li> <li>• 内部处理器错误</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 关闭再打开机器电源</li> <li>• 执行软件更新  页码 293</li> </ul> 联系 Dürkopp Adler 客户服务

故障代码	图标	含义	补救措施
6553、6554		机头位置错误 • AD 转换器 • 内部处理器错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 关闭再打开机器电源</li> <li>• 执行软件更新  页码 293</li> <li>• 联系 Dürkopp Adler 客户服务</li> </ul>
6651-6653		机头位置错误 • AD 转换器 • 内部处理器错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 关闭再打开机器电源</li> <li>• 执行软件更新  页码 293</li> <li>• 联系 Dürkopp Adler 客户服务</li> </ul>
6751-6761		机头位置错误 • AD 转换器 • 内部处理器错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 关闭再打开机器电源</li> <li>• 执行软件更新  页码 293</li> <li>• 联系 Dürkopp Adler 客户服务</li> </ul>
6952	  	步进电机内部错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 关闭再打开机器电源</li> <li>• 执行软件更新  页码 293</li> <li>• 联系 Dürkopp Adler 客户服务</li> </ul>
<b>故障代码 7000-7999 : 通信错误信息</b>			
7200	  	角刀座单元 (AC001) 的 CAN 模块错误	检查刀座 CAN 模块
7201	  	角刀座单元 (AC001) 的 CAN 模块错误, 电源故障	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查电缆</li> <li>• 检查跳线</li> <li>• 检查电源</li> </ul>
7202	  	角刀座单元 (AC001) 的 CAN 模块错误, SM 末级上温度过高	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查电缆</li> <li>• 检查跳线</li> <li>• 检查电源</li> <li>• 检查末级</li> <li>• 检查电机</li> </ul>
7203、7204	  	I/O CAN 模块电压故障	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查电缆</li> <li>• 检查跳线</li> <li>• 检查电源</li> </ul>
7205	  	梭芯监控器 CAN 模块电压故障	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查电缆</li> <li>• 检查跳线</li> <li>• 检查电源</li> </ul>
7206	  	斜度刀座 CAN 模块电压故障	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查电缆</li> <li>• 检查跳线</li> <li>• 检查电源</li> </ul>
7207	  	始缝角度刀座 CAN 模块电压故障	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查电缆</li> <li>• 检查跳线</li> <li>• 检查电源</li> </ul>
7208	  	终缝角度刀座 CAN 模块电压故障	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查电缆</li> <li>• 检查跳线</li> <li>• 检查电源</li> </ul>
7209	  	终缝送衬条装置/滚轮 CAN 模块电压故障	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查电缆</li> <li>• 检查跳线</li> <li>• 检查电源</li> </ul>

故障代码	图标	含义	补救措施
7210		激光器 CAN 模块电压故障	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查电缆</li> <li>• 检查跳线</li> <li>• 检查电源</li> </ul>
7211		送料单元 (AC101) 的 CAN 模块错误, 电源故障	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查电缆</li> <li>• 检查跳线</li> <li>• 检查电源</li> </ul>
7215		送料单元 (AC101) 的 CAN 模块错误, 输出端过载/短路	检查输出电缆和输出插头
7219		送料单元 (AC101) 的 CAN 模块错误, 在地址上检测到错误模块	检查跳线/DIP 开关
7260		CAN 模块一般错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查设置的缝机型号</li> <li>• 检查工作方法</li> <li>• 检查电缆</li> </ul>
7303		I/O CAN 模块内部错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查电缆</li> <li>• 检查跳线</li> <li>• 检查电源</li> </ul>
7304		I/O CAN 模块错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查电缆</li> <li>• 检查跳线</li> <li>• 检查电源</li> </ul>
7305		梭芯监控器 CAN 模块错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查电缆</li> <li>• 检查跳线</li> <li>• 检查电源</li> </ul>
7306		斜度刀座 CAN 模块错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查电缆</li> <li>• 检查跳线</li> <li>• 检查电源</li> </ul>
7307		始缝角度刀座 CAN 模块错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查电缆</li> <li>• 检查跳线</li> <li>• 检查电源</li> </ul>
7308		终缝角度刀座 CAN 模块错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查电缆</li> <li>• 检查跳线</li> <li>• 检查电源</li> </ul>
7309		送衬条装置/滚轮 CAN 模块错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查电缆</li> <li>• 检查跳线</li> <li>• 检查电源</li> </ul>
7310		激光器 CAN 模块错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查电缆</li> <li>• 检查跳线</li> <li>• 检查电源</li> </ul>
7403、7404		I/O CAN 模块错误: 在地址上检测到错误模块	检查跳线/DIP 开关

故障代码	图标	含义	补救措施
7405		梭芯监控器 CAN 模块错误：在地址上检测到错误模块	检查跳线/DIP 开关
7406		斜度刀座 CAN 模块错误：在地址上检测到错误模块	检查跳线/DIP 开关
7407		始缝角度刀座 CAN 模块错误：在地址上检测到错误模块	检查跳线/DIP 开关
7408		终缝角度刀座 CAN 模块错误：在地址上检测到错误模块	检查跳线/DIP 开关
7409		送衬条装置/滚轮 CAN 模块错误：在地址上检测到错误模块	检查跳线/DIP 开关
7410		激光器 CAN 模块错误：在地址上检测到错误模块	检查跳线/DIP 开关
7500		CAN 模块一般错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查设置的缝机型号</li> <li>• 检查工作方法</li> <li>• 检查电缆</li> </ul>
7503、7504		不存在 I/O 模块错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查电缆</li> <li>• 检查跳线</li> <li>• 检查电源</li> </ul>
7505		底线监控器的 CAN 模块错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查电缆</li> <li>• 检查跳线</li> <li>• 检查电源</li> </ul>
7506		刀座步进电机板故障 • 不存在始缝/终缝斜度	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查电缆</li> <li>• 检查跳线</li> <li>• 检查电源</li> </ul>
7507		刀座步进电机板故障 • 不存在始缝角度	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查电缆</li> <li>• 检查跳线</li> <li>• 检查电源</li> </ul>
7508		刀座步进电机板故障 • 不存在终缝角度	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查电缆</li> <li>• 检查跳线</li> <li>• 检查电源</li> </ul>

故障代码	图标	含义	补救措施
7509		步进电机板故障 • 不存在送料装置/滚轮	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查电缆</li> <li>• 检查跳线</li> <li>• 检查电源</li> </ul>
7510		步进电机板故障 • 不存在纵向/横向激光器	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查电缆</li> <li>• 检查跳线</li> <li>• 检查电源</li> </ul>
7551-7555		操作面板接口通信：内部错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 关闭再打开机器电源</li> <li>• 执行软件更新  页码 293</li> <li>• 联系 Dürkopp Adler 客户服务</li> </ul>
7556、7557		操作面板接口通信 • 线路干扰 • 操作面板接口电缆损坏	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 关闭干扰源</li> <li>• 更换电缆</li> </ul>
7558、7559		操作面板接口通信：内部错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 关闭再打开机器电源</li> <li>• 执行软件更新  页码 293</li> <li>• 联系 Dürkopp Adler 客户服务</li> </ul>
7801		操作面板接口通信：内部错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 关闭再打开机器电源</li> <li>• 执行软件更新  页码 293</li> <li>• 联系 Dürkopp Adler 客户服务</li> </ul>
<b>故障代码 8000-8999：操作显示错误信息</b>			
8151-8154 , 8156-8159	信息	ADSP 启动/Xilinx 启动/启动 错误：内部错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 关闭再打开机器电源</li> <li>• 执行软件更新  页码 293</li> <li>• 联系 Dürkopp Adler 客户服务</li> </ul>
8252-8254 , 8256-8258	信息	ADSP 启动/Xilinx 启动/启动： 故障	关闭再打开机器电源
8351	信息	测试针脚、信号/事件处理、内存 包装、功能列表错误：内部错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 关闭再打开机器电源</li> <li>• 执行软件更新  页码 293</li> <li>• 联系 Dürkopp Adler 客户服务</li> </ul>
8400	信息	操作面板不包含可读的更新程序。应在下次有机会时在操作面板更新程序。按下 OK 继续。	
8401	信息	机器没有有效程序。是否需要传输新程序？	
8402	信息	机器具有针对另一个机型的程序。是否需要传输新程序？	
8403	信息	机器有一个过时的程序。是否需要传输新程序？	

故障代码	图标	含义	补救措施
8404、8405	信息	更新失败！您可能需要在操作面板中重新加载程序。是否仍再次传输此程序？	
8406	信息	更新失败！请检查与机器的连接。是否仍开始新的更新尝试？	
8407	信息	更新失败！是否再次传输此程序？	
8408	信息	等待通过机器重设。	
8409	信息	关闭再打开机器电源。	
8410	信息	更新失败！是否再次传输此程序？	
8411	信息	机器检查新程序。这可能持续长达 30 秒。	
8412、8413	信息	更新失败！是否再次传输此程序？	
8414	信息	更新成功！	
8415	信息	使用旧软件。（使用时可能出现严重问题！）	
8801-8806 , 8890、8891	信息	测试针脚、信号/事件处理、内存包装、功能列表错误：内部错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 关闭再打开机器电源</li> <li>• 执行软件更新  页码 293</li> <li>• 联系 Dürkopp Adler 客户服务</li> </ul>
<b>故障代码 9000-9999：一般机器相关错误的错误信息</b>			
9000	 	开机后提醒执行回归基准点运行	向后踩下左侧踏板
9001	  	角刀基座在缝纫期间转出	检查/调整角刀基座固定装置
9002	  	中压脚基座在缝纫期间转出	检查/调整中压脚基座固定装置
9003		定针位置错误	手动将手轮转入挑线杆高位（上止点）
9005		等待重设	按下重设开关
9006		重设开关被激活	松开重设开关
9007		测试放料过程	按下启动踏板后恢复进程
9013	 	没有底衬条	插入底衬条
9014	 	送料压布板的位置与已安装的中压脚不匹配	在程序参数中修正送料压布板的位置  页码 214

故障代码	图标	含义	补救措施
9015	     	在线缝程序中调节袋盖扫描错误	修正线缝程序
9016		线缝程序未被激活	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 启用线缝程序</li> <li>• 选择其他线缝程序</li> </ul>
9100		已达到计件器的预定值	复位计数器读数
9500		分段测试放料工序	按下启动踏板后恢复进程
9501		分段测试	通过踏板调用分段
9601	   	踏板在缝纫期间被向后踩下	再次踩下踏板
9602		空梭芯	更换梭芯
9603		断线	穿入缝线
9604	  	收料光眼未激活	调整收料光眼
9605		送料压布板移动	
9700	  	中压脚不起来	修正中压脚设置
9701	  	中压脚不下来	修正中压脚设置
9702	  	中压脚不垂直	修正中压脚设置
9703	  	中压脚没有倾斜	修正中压脚设置
9704	  	中压脚没有在嵌条桌面上	修正中压脚设置
9705	  	前角刀不下来	修正角刀设置
9706	  	后角刀不下来	修正角刀设置
9707	  	剪刀不下来	修正剪刀设置

故障代码	图标	含义	补救措施
9708		剪刀没起来	修正剪刀设置
9709		定位杆没起来	修正定位杆设置
9710		中压脚基座开关 S05 没有反应	调整中压脚基座开关 S05
9720		光眼在扫描袋盖时错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>检查反光片</li> <li>检查光眼对齐情况</li> </ul>
9721		袋盖已被定位在前方定位点的前面	正确地放入袋盖
9722		袋盖超出最大缝纫区域 ( 后方定位点的后面 )	<ul style="list-style-type: none"> <li>检查袋盖大小</li> <li>正确地放入袋盖</li> </ul>
9723		毛头在袋盖的始缝位置	<ul style="list-style-type: none"> <li>放入带有光滑边缘的袋盖</li> <li>检查反光片</li> </ul>
9725		<ul style="list-style-type: none"> <li>斜袋盖过大</li> <li>袋盖过小</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>检查斜袋盖</li> <li>检查光眼对齐情况</li> <li>调整线缝参数 ( 线缝加固对于较小袋盖可能过长 )</li> </ul>
9726		<ul style="list-style-type: none"> <li>袋盖过大</li> <li>反光片脏污/损坏</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>检查袋盖大小</li> <li>检查反光片</li> </ul>
9727		停止距离不足以配合袋盖角度	降低送入速度
9728		袋盖过小	放入一个较大的袋盖
9730		无法进行角刀切割	<ul style="list-style-type: none"> <li>增加线缝长度</li> <li>更改定位点</li> </ul>
9800		中刀未准备使用	检查电缆
9810		滚轮未准备使用	检查电缆
9900		缝机参数有问题 ( 校验和错误 )	重新初始化缝机参数
9901		口袋顺序有问题 ( 校验和错误 )	重新初始化口袋顺序
9902		口袋程序有问题 ( 校验和错误 )	重新初始化口袋程序

故障代码	图标	含义	补救措施
9920		序列号已激活	
9921		序列号未被接受	重新输入序列号
9999		机器配置已经被改变	关闭再打开机器电源



## 31 技术参数

### 噪音产生

工作位置排放值符合 DIN EN ISO 10821 :

$$L_{pA} = 77 \text{ dB (A)}; K_{pA} = 0.33 \text{ dB (A)}$$

- 线迹长度 : 2.5 mm
- 转速 : 3200 rpm
- 线缝长度 : 180 mm

### 数据和特性值

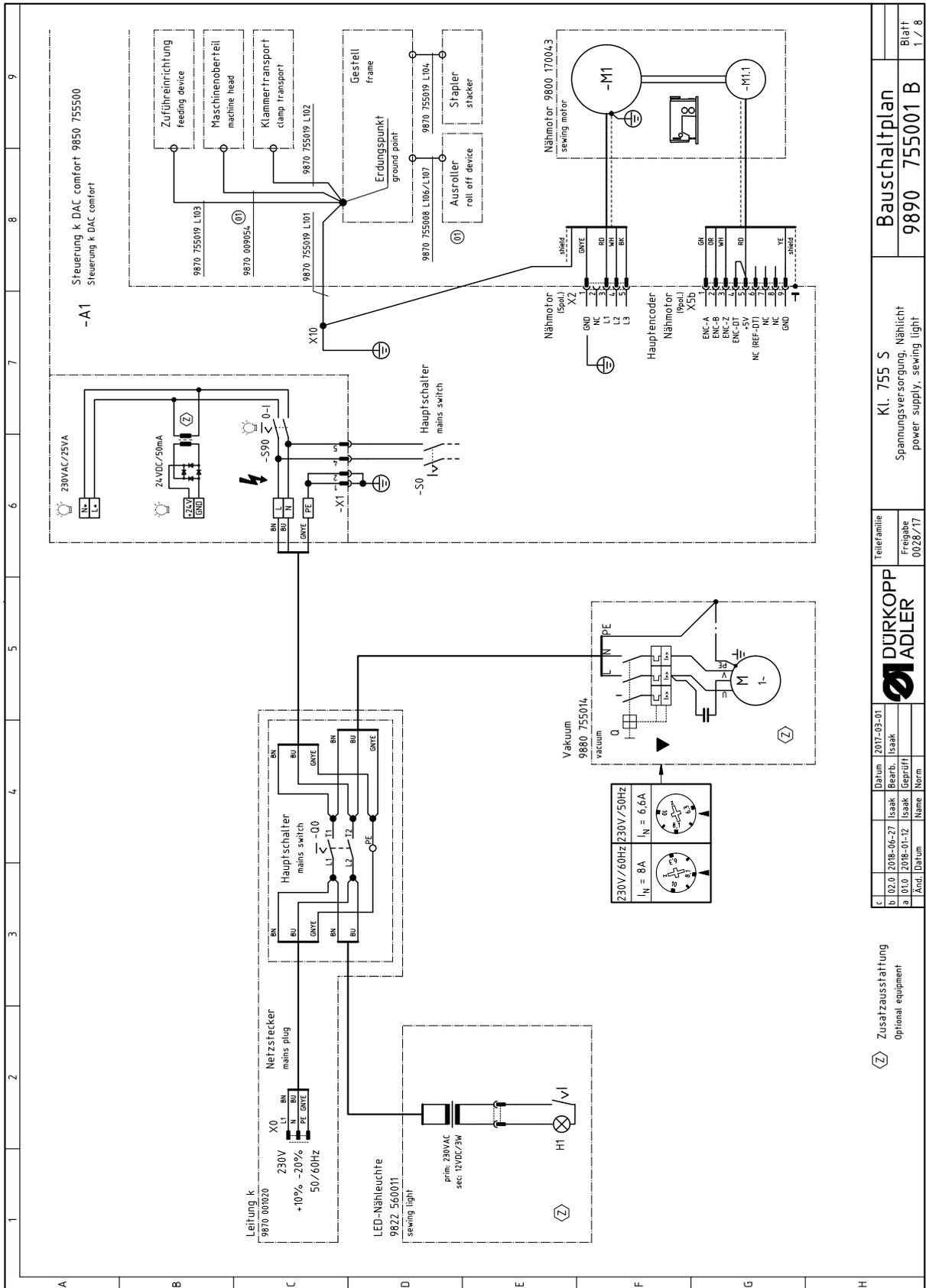
技术参数	单位	755 S
机器类型		缝纫设备
旋梭类型		大号立式旋梭 (26 mm)
缝纫线迹类型		双线加固缝 301
机针数量		2
机针系统		134-35
机针直径	[Nm]	80-110
缝线强度	[Nm]	75-120
线迹长度	[mm]	0.5~4.5
最大转速	[rpm]	3200
交付时的转速	[rpm]	2750
线缝间距	[mm]	4.8; 6; 8;10; 12; 14;16; 18; 20; 22; 24; 26; 28; 30
最大口袋长度	[mm]	220
电源电压	[V]	1x 190 - 240
电源频率	[Hz]	50/60
工作压力	[bar]	6
长度	[mm]	1500
宽度	[mm]	750
高度	[mm]	1250
重量	[kg]	240 ( 含角刀基座 ) 260 ( 含角刀基座和真空风机 )

**性能特征**

- 双针双线加固缝规格
- 大号垂直旋梭
- 外部驱动式中刀，可编程速度与切换时间点
- 用于针线和梭芯线的剪线器
- 针线监控器
- 梭芯线监控器
- 直流直驱型缝纫驱动装置
- 内置梭芯，可选外部绕线器
- DAC comfort 控制器
- 彩色操作面板 OP7000
- 3 个激光定位灯，可选 1 个附加激光定位灯
- 袋盖扫描光眼

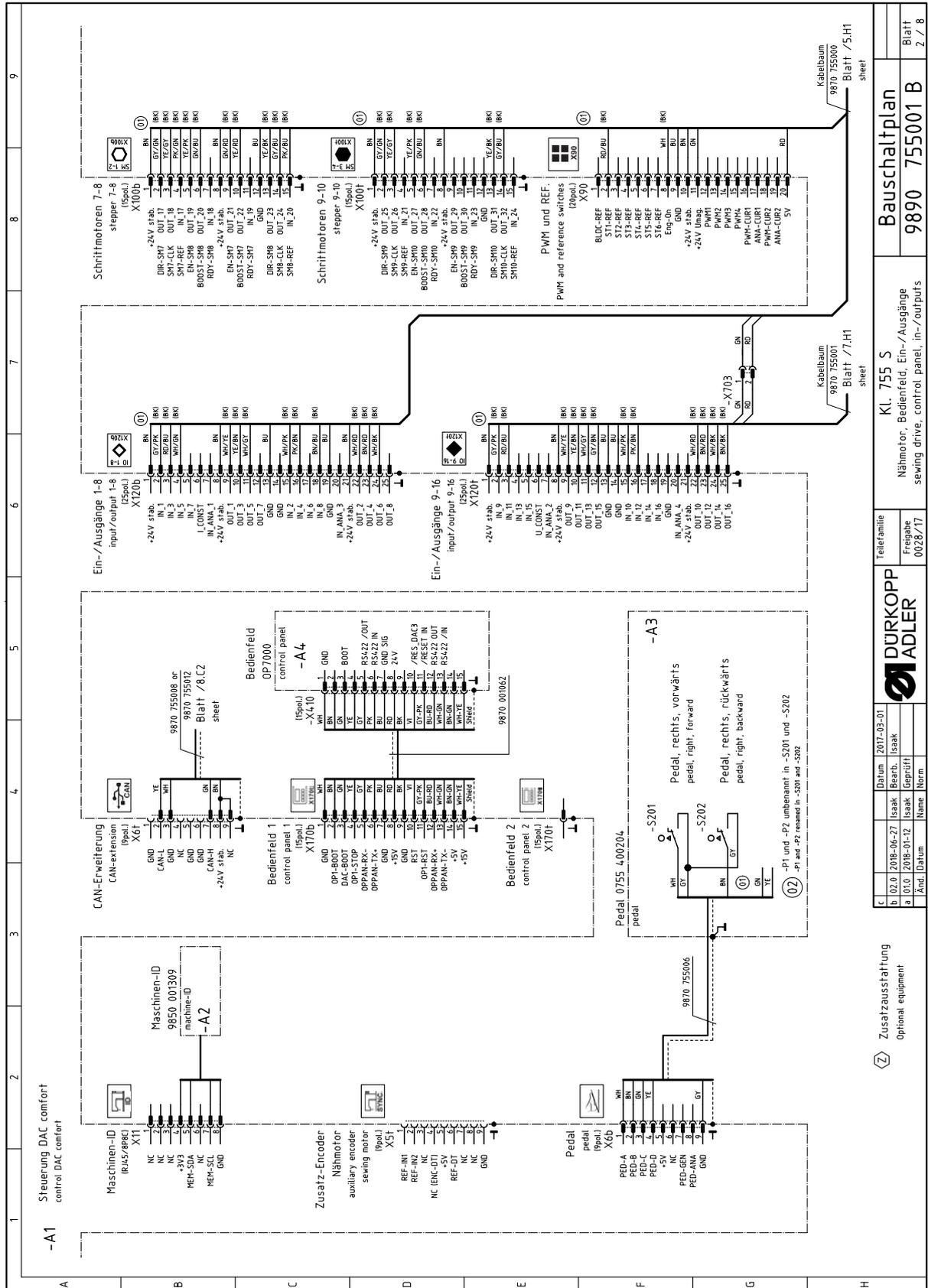
### 32 附录

图 280: 接线图



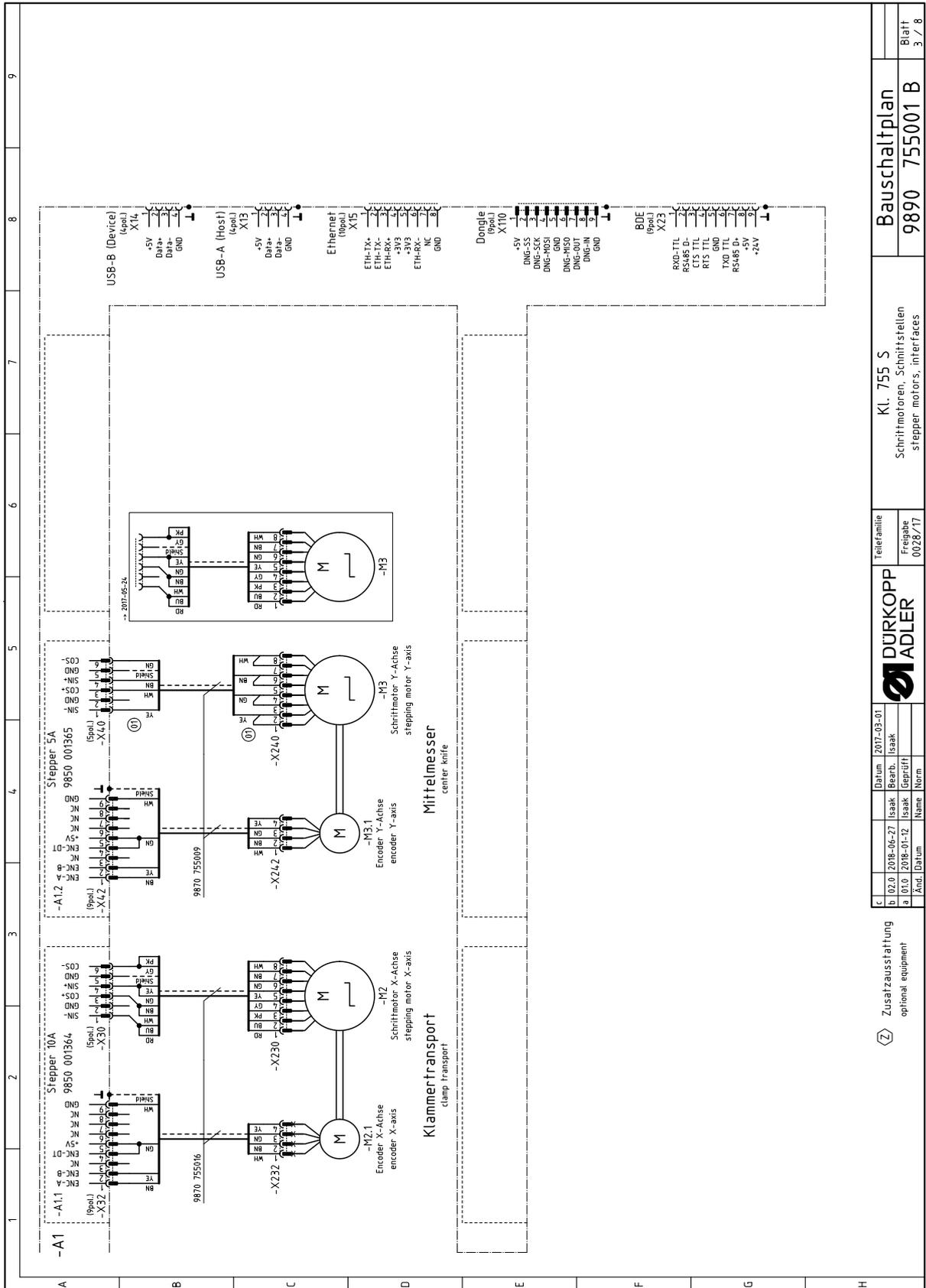
Teilfamilie Freigabe 0028/17		Kl. 755 S Spannungsversorgung, Nählicht power supply, sewing light		Bauschaltplan 9890 755001 B		Blatt 1 / 8	
c	02.0	2018-06-27	Isaak	Bearb.	Isaak	Datum	2017-03-01
b	01.0	2018-01-12	Isaak	Geprüft			
a	And.	Datum	Name	Norm.			

图 281: 接线图



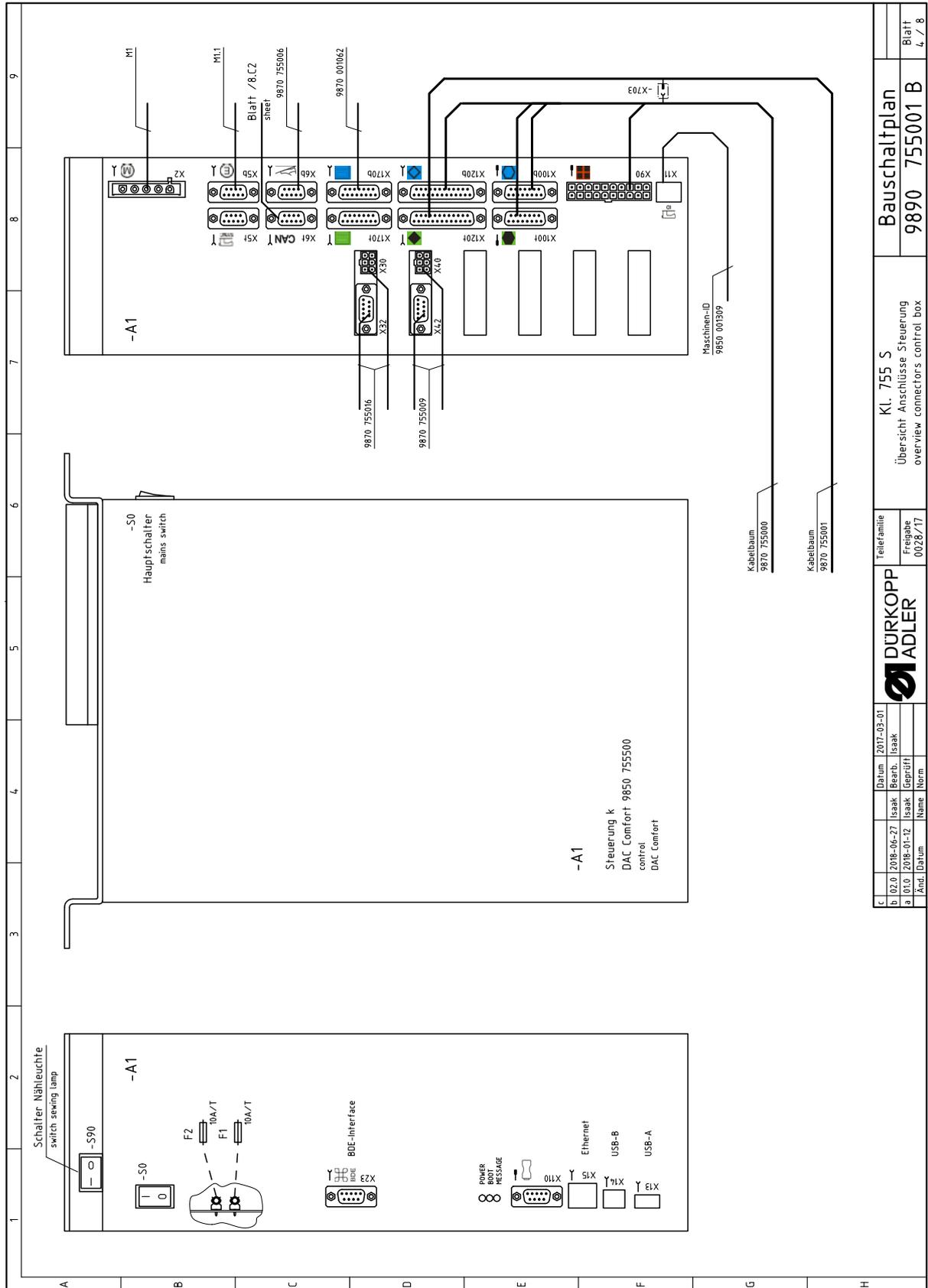
Kabelbaum 9870 755000 Blatt / 5, H1 sheet		Kabelbaum 9870 755000 Blatt / 7, H1 sheet		Kabelbaum 9870 755000 Blatt / 5, H1 sheet	
Teilfamilie Freigabe 0028/17		Teilfamilie Freigabe 0028/17		Teilfamilie Freigabe 0028/17	
DURKOPP ADLER		DURKOPP ADLER		DURKOPP ADLER	
9890 755001 B		9890 755001 B		9890 755001 B	
Bauschaltplan		Bauschaltplan		Bauschaltplan	
Blatt 2 / 8		Blatt 2 / 8		Blatt 2 / 8	
Zusatzausstattung Optional equipment		Zusatzausstattung Optional equipment		Zusatzausstattung Optional equipment	
KL 755 S Nähmotor, Bedienfeld, Ein-/Ausgänge sewing drive, control panel, in-/outputs		KL 755 S Nähmotor, Bedienfeld, Ein-/Ausgänge sewing drive, control panel, in-/outputs		KL 755 S Nähmotor, Bedienfeld, Ein-/Ausgänge sewing drive, control panel, in-/outputs	
Datum: 2017-03-01 Bearb.: Isaak		Datum: 2017-03-01 Bearb.: Isaak		Datum: 2017-03-01 Bearb.: Isaak	
Name: Norm		Name: Norm		Name: Norm	
Isaak		Isaak		Isaak	
Geprüft		Geprüft		Geprüft	

图 282: 接线图



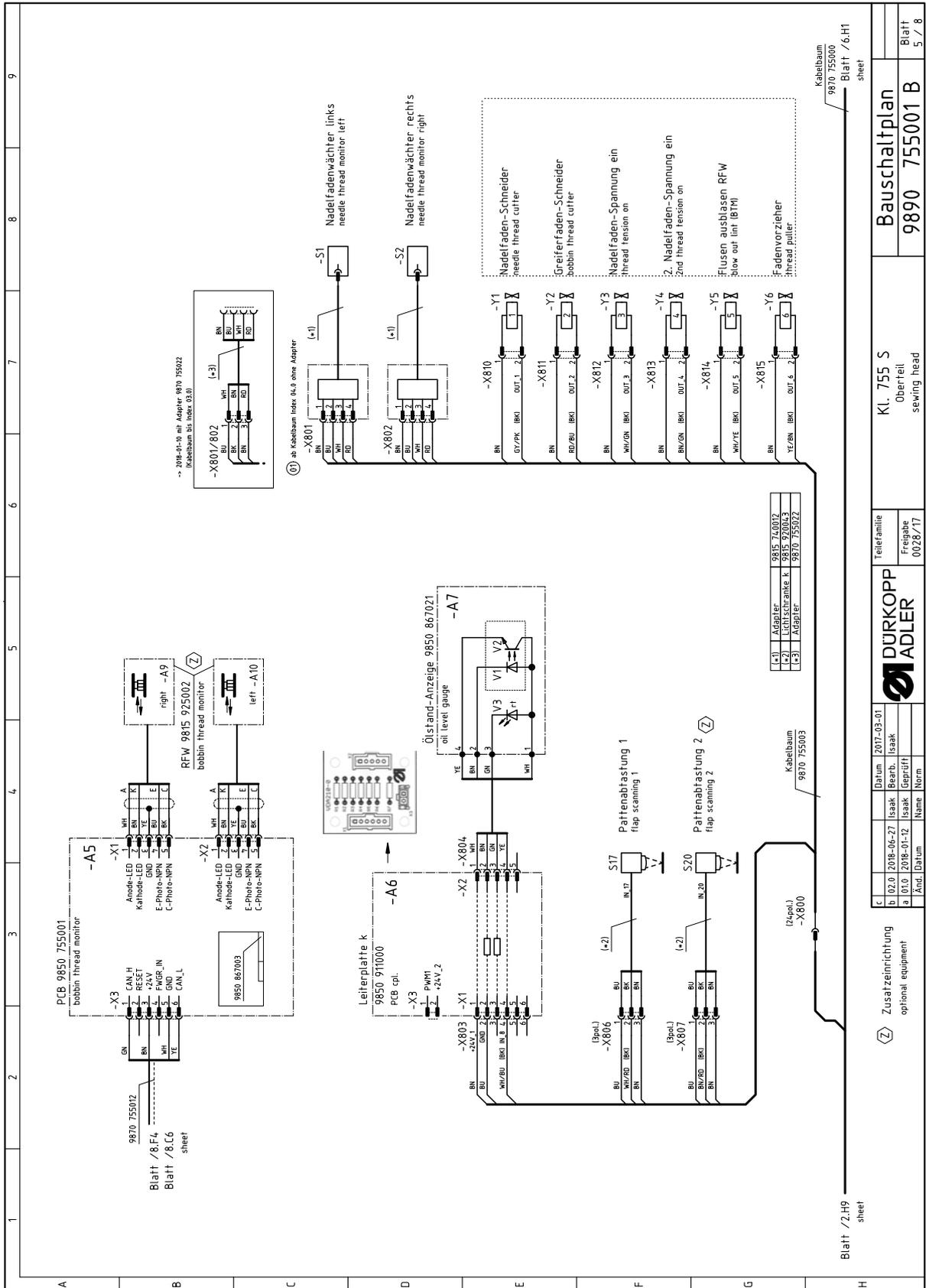
Zusatzausstattung optional equipment		Datum: 2017-03-01 Bearb.: Isak		Teilerfamilie Freigabe: 0028/17		Bauschaltplan 8990 755001 B		Blatt 3 / 8	
Datum: 2018-06-27 Bearb.: Isak		Datum: 2017-03-01 Bearb.: Isak		KL. 755 S Schrittmotoren, Schritsstellen stepper motors, interfaces		DURKOPP ADLER			
Änd. Datum		Name Norm							

图 283: 接线图



Kabelbaum 9870 755000		Maschinen-ID 9850 007309	
Kabelbaum 9870 755001		Maschinen-ID 9850 007309	
Teilfamilie Freigabe 0028/17		Übersicht - Anschlüsse Steuerung overview connectors control box	
DÜRKOPP ADLER		KL. 755 S	
Datum: 2017-03-01 Bearb.: Isak		Bauschaltplan 9890 755001 B	
Datum: 2018-06-27 Bearb.: Isak			
Datum: 2018-01-12 Bearb.: Gierluff			
Name: Norm			
Änd.   Datum			
a 01.0			
b 02.0			
c			

图 284: 接线图



Kabelbaum 9870 755000 Blatt / 6.H1 sheet	
Bauschaltplan 9890 755001 B	
KL 755 S Oberteil sewing head	
Teilerfamilie Freigabe 0028/17	
DURKOPP ADLER	
Datum 2017-03-01	
Bereit. Isak	
Geprüft Isak	
Name Norm	
Zusatzeneinrichtung optional equipment	
Blatt / 2.H9 sheet	

图 285: 接线图

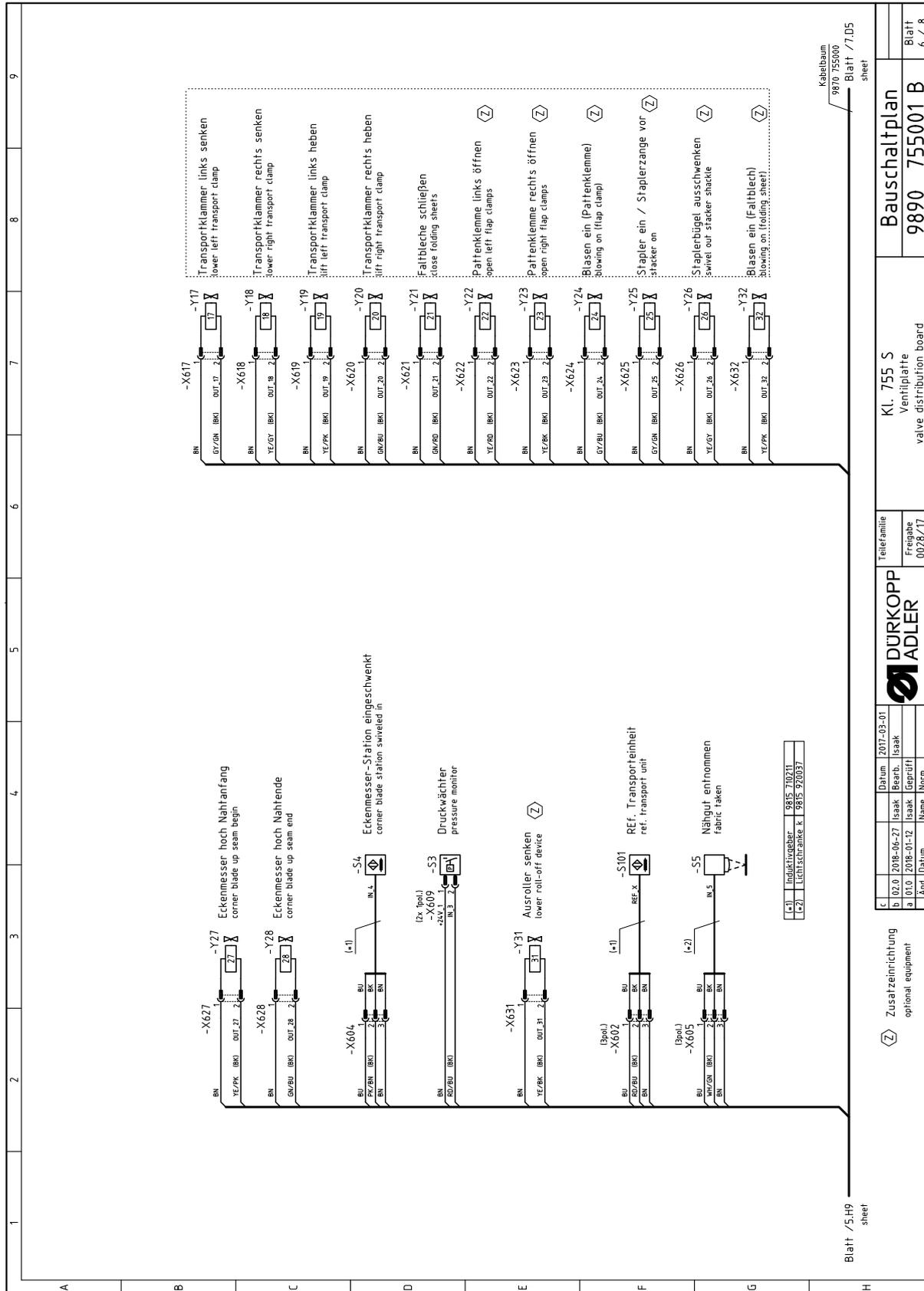
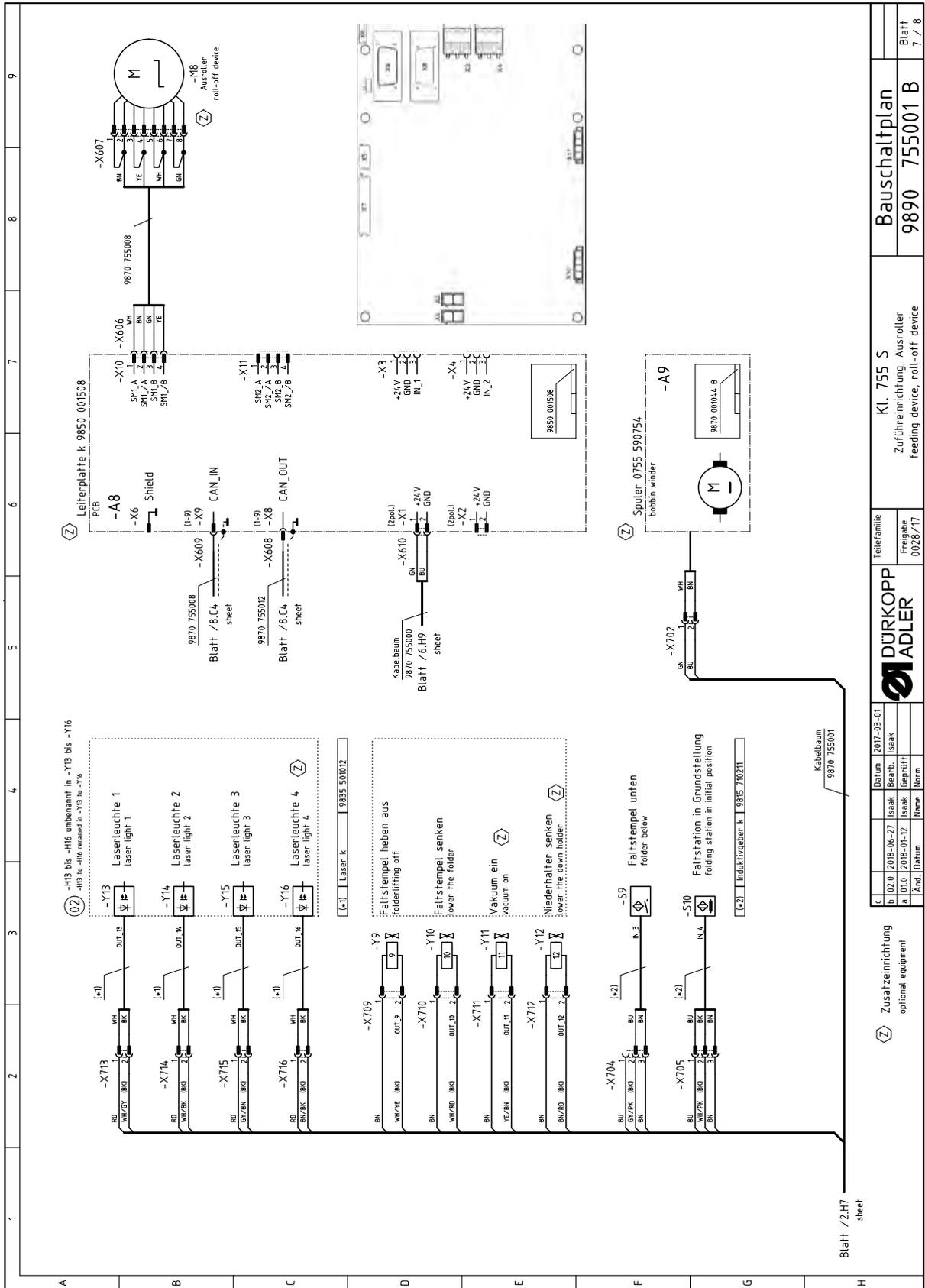
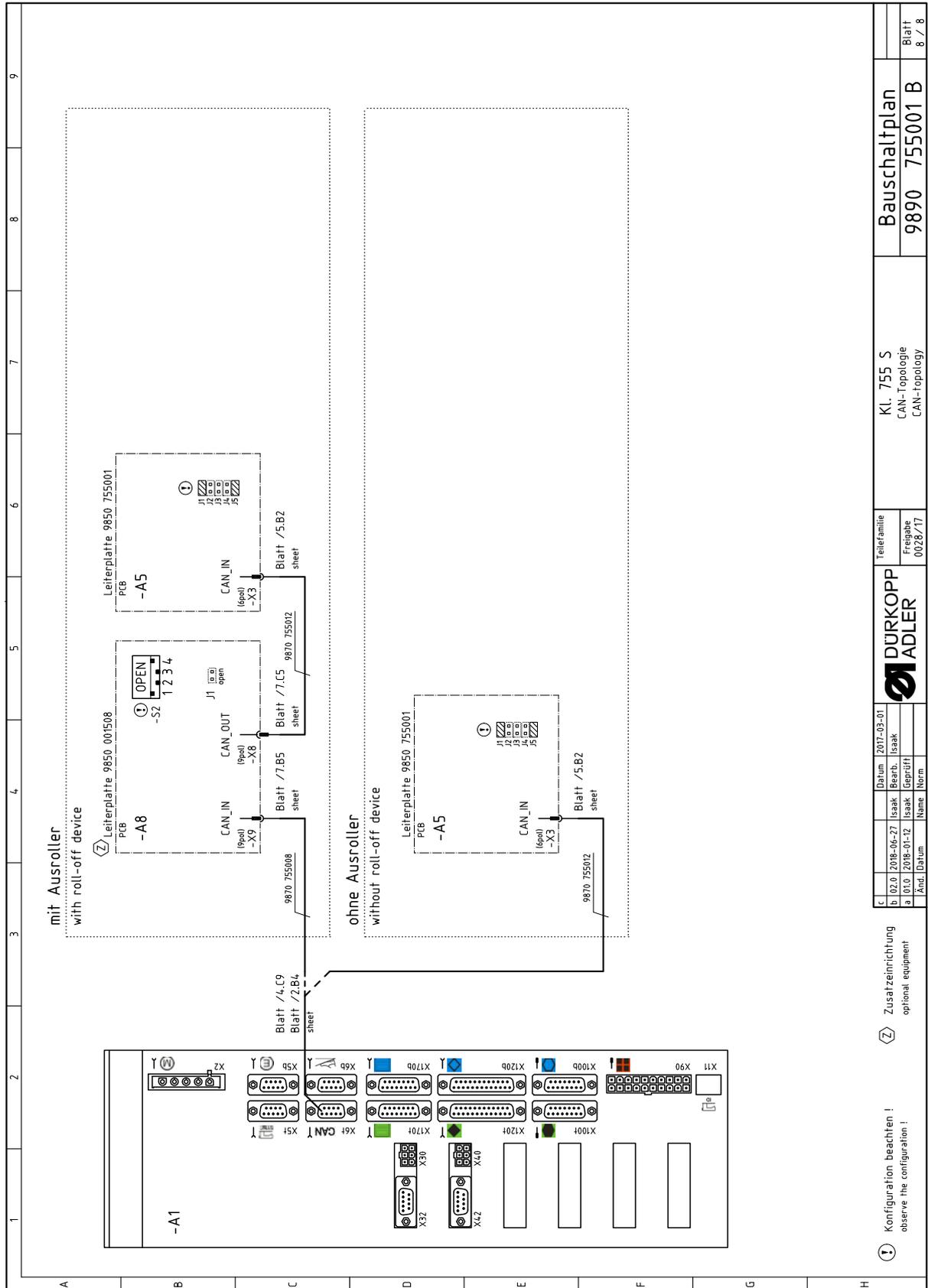


图 286: 接线图



Zusatzzezeichnung optional equipment		Teilerfamilie		Bauschaltplan	
Z		DURKOPP ADLER		9890 755001 B	
b 02.0 2018-06-27		Isaak Bearb. Isaak		KL 755 S	
a 01.0 2018-01-12		Isaak Geprüf		Zuführeinrichtung, Ausroller	
/Änd. /Datum		Name Norm		feeding device, roll-off device	
Datum 2017-03-01		0028/17		9890 755001 B	
				Blatt 7 / 8	

图 287: 接线图



<p><b>ⓘ</b> Konfiguration beachten! observe the configuration!</p>		<p><b>Ⓩ</b> Zusatzeinrichtung optional equipment</p>		<p><b>DÜRKOPP ADLER</b></p>		<p>Teilerfamilie Freigabe 0028/17</p>		<p><b>Bauschaltplan</b> 9890 755001 B</p>		<p>Blatt 8 / 8</p>	
<p><b>Ⓩ</b> Datum: 2017-03-01 Bearb.: Isak</p>		<p><b>KL. 755 S</b> CAN-Topologie CAN-Topologie</p>		<p><b>KL. 755 S</b> CAN-Topologie CAN-Topologie</p>		<p>0028/17</p>		<p>9890 755001 B</p>		<p>8 / 8</p>	
<p><b>c</b> 02.0 2018-06-27 Isak</p>		<p><b>a</b> 01.0 2018-01-12 Isak</p>		<p>Name: Norm</p>		<p>0028/17</p>		<p>9890 755001 B</p>		<p>8 / 8</p>	
<p><b>d</b> 01.0 2018-01-12 Isak</p>		<p><b>a</b> 01.0 2018-01-12 Isak</p>		<p>Name: Norm</p>		<p>0028/17</p>		<p>9890 755001 B</p>		<p>8 / 8</p>	



DÜRKOPP ADLER AG

Potsdamer Straße 190

33719 Bielefeld

德国

电话: +49 (0) 521 925 00

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

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

