

1281/5-1

Schließnaht-Nähanlage für klassische Hosen und Röcke

Bedienanleitung

Aufstellanleitung

Serviceanleitung

CE

Postfach 17 03 51, D-33703 Bielefeld • Potsdamer Straße 190, D-33719 Bielefeld Telefon +49 (0) 521 / 9 25 23 40 • Telefax +49 (0) 521 / 9 25 25 83 • www.beisler-sewing.com

Ausgabe / Edition:	Änderungsindex		Teile-Nr./PartNo.:
01/2011	Rev. index: 00.0	Printed in Federal Republic of Germany	0791 128101

Alle Rechte vorbehalten. Eigentum der Beisler GmbH und urheberrechtlich geschützt. Jede, auch auszugsweise Wiederverwendung dieser Inhalte ist ohne vorheriges schriftliches Einverständnis der Beisler GmbH verboten.

Copyright © Beisler GmbH - 2011

Vorwort

Diese Anleitung soll erleichtern, die Maschine kennenzulernen und ihre bestimmungsmäßigen Einsatzmöglichkeiten zu nutzen.

Die Betriebsanleitung enthält wichtige Hinweise, die Maschine sicher, sachgerecht und wirtschaftlich zu betreiben. Ihre Beachtung hilft, Gefahren zu vermeiden, Reparaturkosten und Ausfallzeiten zu vermindern und die Zuverlässigkeit und die Lebensdauer der Maschine zu erhöhen.

Die Betriebsanleitung ist geeignet, Anweisungen aufgrund bestehender nationaler Vorschriften zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz zu ergänzen.

Die Betriebsanleitung muß ständig am Einsatzort der Maschine/Anlage verfügbar sein.

Die Betriebsanleitung ist von jeder Person zu lesen und anzuwenden, die beauftragt ist, an der Maschine/Anlage zu arbeiten. Darunter ist zu verstehen:

- Bedienung, einschließlich Rüsten, Störungsbehebung im Arbeitsablauf, Beseitigung von Produktionsabfällen, Pflege,
- Instandhaltung (Wartung, Inspektion, Instandsetzung) und/oder
- Transport

Der Bediener hat mit dafür zu sorgen, daß nur autorisierte Personen an der Maschine arbeiten.

Der Bediener ist verpflichtet, die Maschine mindestens einmal pro Schicht auf äußerlich erkennbare Schäden und Mängel zu prüfen, eingetretene Veränderungen (einschließlich des Betriebsverhaltens), die die Sicherheit beeinträchtigen, sofort zu melden.

Das verwendende Unternehmen hat dafür zu sorgen, daß die Maschine immer nur in einwandfreiem Zustand betrieben wird.

Es dürfen grundsätzlich keine Sicherheitseinrichtungen demontiert oder außer Betrieb gesetzt werden.

Ist die Demontage von Sicherheitseinrichtungen beim Rüsten, Reparieren oder Warten erforderlich, hat unmittelbar nach Abschluß der Wartungs- oder Reparaturarbeiten die Remontage der Sicherheitseinrichtungen zu erfolgen.

Eigenmächtige Veränderungen an der Maschine schließen eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.

Alle Sicherheits- und Gefahrenhinweise an der Maschine/Anlage beachten! Die gelb/schwarz gestreiften Flächen sind Kennzeichnungen ständiger Gefahrenstellen, z. B. mit Quetsch-, Schneid-, Scher- oder Stoßgefahr.

Beachten Sie neben den Hinweisen in dieser Betriebsanleitung die allgemein gültigen Sicherheits- und Unfallverhütungs-Vorschriften.

Allgemeine Sicherheitshinweise

Die Nichteinhaltung folgender Sicherheitshinweise kann zu körperlichen Verletzungen oder zu Beschädigungen der Maschine führen.

- 1. Die Maschine darf erst nach Kenntnisnahme der zugehörigen Betriebsanleitung und nur durch entsprechend unterwiesene Bedienpersonen in Betrieb genommen werden.
- 2. Lesen Sie vor Inbetriebnahme auch die Sicherheitshinweise und die Betriebsanleitung des Motorsherstellers.
- 3. Die Maschine darf nur ihrer Bestimmung gemäß und nicht ohne die zugehörigen Schutzeinrichtungen betrieben werden; dabei sind auch alle einschlägigen Sicherheitsvorschriften zu beachten.
- 4. Beim Austausch von N\u00e4hwerkzeugen (wie z.B. Nadel, N\u00e4hfu\u00df, Stichplatte, Stoffschieber und Spule), beim Einf\u00e4deln, beim Verlassen des Arbeitsplatzes sowie bei Wartungsarbeiten ist die Maschine durch Bet\u00e4tigen des Hauptschalters oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom Netz zu trennen.
- 5. Die täglichen Wartungsarbeiten dürfen nur von entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden.
- Reparaturarbeiten sowie spezielle Wartungsarbeiten d
 ürfen nur von Fachkr
 äften bzw. entsprechend unterwiesenen Personen durchgef
 ührt werden.
- Für Wartungs- und Reparaturarbeiten an pneumatischen Einrichtungen ist die Maschine vom pneumatischen Versorgungsnetz (max. 7 - 10 bar) zu trennen. Vor dem Trennen ist zunächst eine Druckentlastung an der Wartungseinheit vornehmen. Ausnahmen sind nur bei Justierarbeiten und Funktionsprüfungen durch entsprechend unterwiesene Fachkräfte zulässig.
- 8. Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von dafür qualifizierten Fachkräften durchgeführt werden.
- Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind nicht zulässig. Ausnahmen regeln die Vorschriften DIN VDE 0105.
- 10. Umbauten bzw. Veränderungen der Maschine dürfen nur unter Beachtung aller einschlägigen Sicherheitsvorschriften vorgenommen werden.
- 11. Bei Reparaturen sind die von uns zur Verwendung freigegebenen Ersatzteile zu verwenden.
- 12. Die Inbetriebnahme des Oberteils ist so lange untersagt, bis festgestellt wurde, dass die gesamt Näheinheit den Bestimmungen der EG-Richtlinien entspricht.
- Das Anschlusskabel muss mit einem landesspezifischen zugelassenem Netzstecker versehen werden. Hierfür ist eine qualifizierte Fachkraft erforderlich (sh. auch Pkt. 8).

Diese Zeichen stehen vor Sicherheitshinweisen, die unbedingt zu befolgen sind. Verletzungsgefahr ! Beachten Sie darüber hinaus auch die allgemeinen Sicherheitshinweise.



Vorwort und allgemeine Sicherheitshinweise

Teil 1: Bedienanleitung Kl. 1281/5-1 – Originalbetriebsanleitung

(Ausgabe 01.2011)

1	Produktbeschreibung	
1.1	Beschreibung der bestimmungsgemäßen Verwendung	2
1.2	Kurzbeschreibung	2
1.3	Technische Daten	3
2	Zusatzausstattungen	4
3	Einschalten - Ausschalten - Programm-Stopp	
3.1	Einschalten	5
3.2	Ausschalten	5
3.3	Programm-Stop	6
3.4	Wiederinbetriebnahme nach Programm-Stop	6
4	Bedienen des Nähmaschinenoberteils	
4.1	Allgemeines.	7
4.2	Empfohlene Garne	8
4.3	Stoffgleitblech abnehmen/ aufsetzen	9
5	Bedienen der Nähanlage	
5.1	Vorlege- und Arbeitstisch	10
5.2	Maus mit Führungsschiene und Rückzugmechanismus	11
5.3	Nähteile einlegen und Nähvorgang starten	13
5.4	Blasluft für die Düsen in der Tischplatte einstellen	16
5.5	Rückfahrgeschwindigkeit der Maus einstellen.	17
5.6	Druck des Pullers einstellen	18
5.7	Stapler	19
6	Bedienen der Steuerung	
6.1	Bedienen des Touch-Screen Monitors	20
6.3	Hauptbildschirm	21
6.4	Nahtprogramme	
6.4.1	Programm und Nahtnummer anwählen	24
6.4.2	Neues Nahtprogramm mit Nahtnummer anlegen	25
6.4.2.1	Anzahl der Nahtprogramme und Nähten	26
6.4.3	Nahtprogramm oder Nähte bearbeiten, löschen	27
6.4.4	Manuelles Nähen, gesteuert über das Fußpedal	32
6.4.5	Nahtprogramme verändern	33
6.4.5.1	Nahtparameter	35
6.4.5.2	Maschinenparameter	39

1

Inhalt

6.4.5.3 6.4.5.4 6.4.5.5 6.4.5.6 6.4.5.7 6.4.8	Ausroller.4Puller.4Globalparameter.4Input - Output-Test4Schrittmotortest4Versionsangabe4	0 1 2 6 8
7	Datensicherung über USB-Stick	
7.1	Allgemeines	.9
7.2	Formatieren des USB-Stick	.9
7.3	Nahtprogramme und Nahtparameter auf USB-Stick speichern. 5	0
7.4	Nahtprogramme und Nahtparameter von USB-Stick laden 5	2
7.5	Globalparameter auf USB-Stick speichern	3
7.6	Globalparameter von USB-Stick laden 5	3
7.8	USB-Stick entfernen	3
8	Wartung	
8.1	Reinigen und Prüfen	4
8.2	Ölschmierung	6
8.3	Reparatur	7

1 Produktbeschreibung

1.1 Beschreibung der bestimmungsgemäßen Verwendung

Die **1281/5-1** ist eine Nähanlage, die bestimmungsgemäß zum Nähen von leichtem bis mittelschwerem Nähgut verwendet werden kann. Solches Nähgut ist in der Regel aus textilen Fasern zusammengesetztes Material. Diese Nähmaterialien werden in der Bekleidungsindustrie verwendet.

Allgemein darf nur trockenes Nähgut mit dieser Nähanlage verarbeitet werden. Das Material darf keine harten Gegenstände beinhalten.

Die Naht wird im allgemeinen mit Umspinnzwirn, Polyesterfaseroder Baumwollgarnen erstellt. Die Dimension für Nadel- und Greiferfäden sind der Tabelle in

Kapitel 4.2 zu entnehmen.

Wer andere Fäden einsetzen will, muss vorher die davon ausgehenden Gefahren abschätzen und ggf. Sicherungsmaßnahmen ergreifen.

Diese Nähanlage darf nur in trockenen und gepflegten Räumen aufgestellt und betrieben werden. Wird die Nähanlage in anderen Räumen, die nicht trocken und gepflegt sind, eingesetzt, können weitergehende Maßnahmen erforderlich werden, die zu vereinbaren sind (siehe EN 60204-31 : 1999).

Wir gehen als Hersteller von Industrienähmaschinen davon aus, dass an unseren Produkten zumindest angelerntes Bedienpersonal arbeitet, sodass alle üblichen Bedienungen und ggf. deren Gefahren als bekannt vorausgesetzt werden können.

1.2 Kurzbeschreibung

Die **Beisler 1281/5-1** ist eine Nähanlage zum Schließen von langen Nähten wie z.B.

- Hosenseitennähte und Schrittnähte,
- Seitennähte ohne Schlitz in Oberstoff und Futter bei Rockteilen.

Je nach eingesetztem Oberteil können

- Doppelkettenstichnähte (401),
- Safety-Nähte 4-fädig (515) oder 5-fädig (516)
 erzeugt werden.

Alle Arbeitsplatzkomponenten sind an einem aus Vierkant-Stahlrohren geschweißten Gestell aufgebaut und werden durch ein Microprocessorsystem gesteuert.

Die Bedienung des Nähplatzes erfolgt über ein Bedienpult. Hier lassen sich verschiedene Steuerprogramme aufrufen, neue Programme definieren und zu Wartungs- und Reparaturzwecken alle Ein- und Ausgänge überprüfen.

Maschinenoberteil

- Pegasus Überwendlingmaschine EXT 3216-03
- Direct-Drive Antrieb Efka Typ DC 1500 /AB 425S
- Microprocessorsteuerung, frei programmierbar
- Lichtschranke zum Erkennen von Nahtanfang und Nahtende f
 ür den automatischen N
 ähstart und -stopp.
- Programmierbare Kantenführung für unterschiedliche Materialstärken, quer zur Nährichtung fahrend.

- Externes Bedienfeld Efka V900 mit:
 - Menü Führung
 - Frei programmierbare Parameter für "Differential-Untertransport (optional)", "Obertransport (optional)", "Ausroller", "Puller", "Maschinen Parameter", "Globale Parameter", "Programm Sequenzen"
 - Ein- und Ausgangstests
 - Prüfroutine für Schrittmotoren
 - 20 Programm Speicherplätze
 - bis zu 7 Nahtprogramme pro Programmspeicherplatz
- Senkrechtschneider mit Absaugung zum Umstechen und Versäubern in einem Arbeitsgang.
- Kettentrennvorrichtung mit Absaugung programmierbar.
- Regulierbare Blasdüsen in der Tischplatte zur Unterstützung des Nähguttransports, mechanische Regulierung der Blasstärke durch Stellknopf, Dauer des Tischblasens programmierbar.
- Vorlagetisch mit Maus und Rückholeinrichtung für das Nähgut; für gleichmäßige Nähgutführung und höhere Produktivität.
- Spezielle Näheinrichtung für Hosenseitennähte mit Seitennahttaschen und Flügeltaschen.
- Schmales Nähwerkzeug inkl. schmalem Nähfuß zum problemlosen Führen/ Nähen der Tascheneingriffe.
- Automatische Konturenaussteuerung durch programmierbaren Puller.
- Höhenverstellbares Gestell, stufenlos von 850 mm bis 1200 mm.
- Automatische Mehrweitenverteilung durch schrittmotorgeregelten Ober- und Untertransport (optional). Innerhalb eines Nahtprogramms lassen sich die Mehrweite des Ober- und Untertransports über 3 frei wählbare Strecken am Bedienfeld programmieren. Bedienerfreundliche Verstellmöglichkeit der Mehrweiten in einer Strecke über je einen Regler.
- Integrierte Abstapelvorrichtung.

Manuelles Abstapeln über Schnelltaste.

1.3 Technische Daten

Maschinenoberteil:	Pegasus EXT 3216-03/233-K 5x5-KH-021A
Nähstichtyp:	401, 515, 516
Anzahl der Nadeln:	1 oder 2
Nadelsystem:	B27
Nadeldicke:	Nm 80 bis Nm 110
Greifertyp:	Kettenstichgreifer quer zur Nährichtung Überwendlichgreifer
Garne:	siehe Tabelle Kapitel 4.2
Stichzahl: Stichzahl bei	6500 U/ min
Auslieferung:	6500 U/ min
Stichlänge: min. max.	0,5 mm 3,5 mm
Nahtbreite Optional	10 mm 8 - 12 mm
Nähgut:	Leichtes bis mittelschweres Nähgut
Betriebsdruck:	6 bar
Luftverbrauch:	20 NL pro Arbeitsspiel
Bemessungsspannung:	1 x 230 V 50/60 Hz

Bemessungsleistung:	1,00 KVA
Abmessungen:	2300 x 1300 x 1500 mm (L x B x H)
Arbeitshöhe:	8501200 mm (Oberkante Tischplatte)
Gewicht:	125 kg

Geräusch-Angabewert:LC = 81 dB (A)Arbeitsplatzbezogener Emissionswert nach DIN 45635-48-B-1Stichlänge:2,6 mmNahtlänge:1000 mmStichzahl:6500 U/minNähgut G1 DIN 23328:2-LagenMesspunkt nachX = 550 mm Y = 350 mm Z = 600 mmDIN 4895 Teil 1X = 550 mm Y = 350 mm Z = 600 mmX - Achse = quer zur Transportrichtung
Y - Achse = Haupttransportrichtung
Z - Achse = Höhe

2 Zusatzausstattungen

Siehe Anhang.

3 Einschalten - Ausschalten - Programm-Stopp



1

3.1 Einschalten

Hauptschalter 1 einschalten (im Uhrzeigersinn drehen).
 Die Steuerung l\u00e4dt das Maschinenprogramm.
 In der Anzeige des Bedienfeldes erscheint die Grundanzeige.

3.2 Ausschalten

- Hauptschalter 1 ausschalten (gegen den Uhrzeigersinn drehen).



- Programm-Stopp Schalter 2 am Bedienfeld drücken.
 Laufende Arbeitsgänge an der Nähanlage werden sofort abgebrochen.
- Hauptschalter 1 gegen den Uhrzeigersinn drehen.
 Die N\u00e4hanlage wird sofort stromlos; alle Bewegungen der N\u00e4hanlage stoppen sofort.

3.4 Wiederinbetriebnahme nach Programm-Stop

Vorsicht Verletzungsgefahr!
Hauptschalter ausschalten. Störung nur bei ausgeschalter Nähanlage beseitigen.
Die Wiederinbetriebnahme darf erst erfolgen, nachdem die Störung beseitigt wurde.

- Hauptschalter 1 einschalten (im Uhrzeigersinn drehen).
- Programm-Stopp Schalter entriegeln.
 Die Steuerung l\u00e4dt das Maschinenprogramm.
 In der Anzeige des Bedienfeldes erscheint die Grundanzeige.
 Die N\u00e4hanlage ist wieder betriebsbereit.

4 Bedienen des Nähmaschinenoberteils

4.1 Allgemeines



Die Bedienung des Nähmaschinenoberteils (Nadel einsetzen, Nadelund Greiferfaden einfädeln usw.) ist in der separat beiliegenden Pegasus-Bedienungsanleitung beschrieben.

Die Bedienungsanleitung liegt im Beipack der Nähanlage.



Achtung Verletzungsgefahr!

Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung des Nähmaschinenoberteiles sorgfältig durch und beachten Sie alle Sicherheitshinweise.

Nadelsystem: B27 Empfohlene Nadeldicke: Nm 80 für sehr dünnes Nähgut Nm 90 für dünnes Nähgut Nm 100 für mittelschweres Nähgut

Hohe Nähsicherheit und gute Vernähbarkeit wird mit folgenden Umspinnzwirnen erzielt:

- Zweifach Polyester Endlos Polyester umsponnen (z.B. Epic Poly-Poly, Rasant x, Saba C, ...)
- Zweifach Polyester Endlos Baumwolle umsponnen (z.B. Frikka, Koban, Rasant, ...)

Falls diese Garne nicht zu beschaffen sind, können auch die in der Tabelle angegebenen Polyesterfaser- oder Baumwollgarne vernäht werden.

Zweifach-Umspinnzwirne werden von Garnherstellern vielfach mit gleicher Bezeichnung wie Dreifach-Polyesterfasergarne (3zyl.-gesponnen) angeboten. Dies führt zu Unsicherheiten bezüglich Zwirnung und Garndicke.

Im Zweifelsfall Faden aufdrehen und prüfen, ob er 2- oder 3-fach gezwirnt ist.

Die Etikett-Nr. 120 auf der Garnrolle eines Umspinnzwirnes entspricht z.B. der Garndicke Nm 80/2 (siehe eingeklammerte Tabellenwerte).

Bei monofilen Fäden können Nadelfäden und Greiferfäden der gleichen Dicke verwendet werden. Die besten Ergebnisse werden dabei mit weichen und dehnbaren Fäden (Software) der Fadendicke 130 Denier erzielt.

Nadeldicke Nm	Umspinnzwirn		Umspinnzwirn		
	Nadelfaden	Greiferfaden	Nadelfaden	Greiferfaden	
	Polyester- endlos Etikett-Nr.	Polyester- umsponnen Etikett-Nr.	Polyester- endlos Etikett-Nr.	Baumwolle- umsponnen Etikett-Nr.	
80					
90	120 (Nm 80/2)	120 (Nm 80/2)	120 (Nm 80/2)	120 (Nm 80/2)	
100	100 (Nm 65/2)	100 (Nm 65/2)	100 (Nm 65/2)	100 (Nm 65/2)	
Nadeldicke Nm	Polyesterfasergarn (3zylgesponnen)		Baun	nwollgarn	
	Nadelfaden	Greiferfaden	Nadelfaden	Greiferfaden	
80	Nm 120/3	Nm 120/3	Ne 60/3-80/3	Ne 60/3-80/3	
90	Nm 80/3-120/3	Nm 80/3-120/3	Ne 50/3-70/3	Ne. 50/3-70/3	
100	Nm 70/3-100/3	Nm 70/3-100/3	Ne 40/3-60/3	Ne 40/3-60/3	

4.3 Stoffgleitblech abnehmen/ aufsetzen



Das Stoffgleitblech 2 wird durch die Magnete 1 in der Aussparung der Tischplatte gehalten. Die Kantenführung 3 ist am Stoffgleitblech befestigt.

Stoffgleitblech abnehmen

- Kantenführung 3 vorsichtig nach oben von den Magneten abziehen.
- Stoffgleitblech zur Seite schwenken.
 Der untere Bereich des N\u00e4hmaschinenoberteiles ist jetzt zug\u00e4nglich.

Stoffgleitblech aufsetzen

- Stoffgleitblech in die Aussparung der Tischplatte schieben und nach unten einsetzen.

5 Bedienen der Nähanlage

5.1 Vorlege- und Arbeitstisch



6

Die Nähanlage ist mit zwei Vorlegetischen 1 und 2 ausgestattet. Auf ihnen werden die Rock. bzw. Hosenteile vorgelegt.

Auf dem Arbeitstisch 4 werden die Hosen- bzw. Rockteile angelegt und mit der Maus 3 geklemmt.

5.2 Maus mit Führungsschiene und Rückzugmechanismus



Die Maus wird zum Klemmen der Hosen- und Rockteile verwendet, um ein Weggleiten zu verhindern.

Die Führungsschiene 3 ist flexibel und an die Kontur des Näteiles anzupassen.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Nicht in die geöffnete Maus greifen.

Nähteil einlegen

- Das Nähteil zwischen die Mausplatte 2 und den Klemmarm 1 legen.
- Maus zudrücken.

Während des Nähvorgangs wird die Maus an der Führungsschiene 3 entlang gezogen, bis durch einen Endschalter das Öffnen des Klemmarmes 1 ausgelöst wird.

Die Maus wird dann durch den Rückzugsmechanismus 4 so weit zurückgezogen, bis der verstellbare Anschlag 5 berührt wird.





Führungsschiene 3 ausrichten

- Das Nähteil 8 entgegengesetzt der Nährichtung auf den Arbeitstisch legen.
- Knebelschrauben 9 lösen.
- Führungsschiene 3 an die Kontur des Nähteiles heranstellen.
- Knebelschrauben 9 wieder festdrehen.

Maus manuell öffnen



Hebel 10 betätigen.
 Die Maus öffnet.

5.3 Nähteile einlegen und Nähvorgang starten

Die Schließnaht-Nähanlage 1281/5-1 arbeitet halbautomatisch bei hoher Produktionsgeschwindigkeit. Der Bediener der Nähanlage muss dabei folgende Aufgaben durchführen:

- das gewünschtes Nahtprogramm aufrufen;
- das N\u00e4hgut sauber einlegen;
- den Nähvorgang mit dem Fußschalter auslösen;
- den Nähvorgang der Nähanlage überwachen;
- die fertigen Teile aus dem Stapler entnehmen.

Seitennaht M02 5_7





1

- 1) Nahtprogramm am Bedienfeld anwählen.
- 2) Hosenteile auf dem Vorlegetisch auslegen und ausrichten.
- 3) Nähteile in die Maus 1 einlegen.
- 4) Maus schließen.
- Die Hosenteile so weit unter den N\u00e4hfu\u00df einlegen, bis die Transporteuere die Hosenteile sicher erfassen.
- 6) Die zu vernähenden Hosenteile mit der linken Hand festhalten.
- 7) Mit Fußpedal "vorwärts" manuell den Hüftbogen nähen.



- 9) Mit Fußpedal "-1" "rückwärts" fährt die Konturenführung vor.



- Sollte eine Korrektur nötig sein, kann die Konturenführung mit der Rücksetztaste zurückgefahren werden. Nachdem die Hosenteile korrigiert wurden, kann die Konturenführung wieder mit Pedal "rückwärts" vorgefahren werden.
- 11) Fußpedal vorwärts treten.
 - Der automatische Nähablauf startet.
- 12) Der Transportpuller senkt ab und führt das Nähgut.
 Am Nahtende wird der Ausroller abgesenkt, um ein sicheres Kettentrennen zu gewährleisten und ein Wegrutschen der Hoseneteile zu verhindern.
 - Die fertig vernähten Hosenteile werden abgestapelt.

1

Schrittnaht M 01 4_6

- 1) Nahtprogramm am Bedienfeld anwählen (siehe Kapitel 6.3).
- 2) Hosenteile auf dem Vorlegetisch auslegen und ausrichten.
- 3) Hosenteile in die Maus einlegen.
- 4) Maus schließen.



- Die Hosenteile so weit unter den N\u00e4hfu\u00df einlegen, bis die Transporteuere die Hosenteile sicher erfassen.
- 6) Die zu vernähenden Hosenteile mit der linken Hand festhalten.
- 8) Fußpedal vorwärts treten. Der Nähablauf erfolgt automatisch.
- 9) Der Transportpuller senkt ab und führt das Nähgut.
 - Am Nahtende wird der Ausroller abgesenkt, um ein sicheres Ketten trennen zu gewährleisten und ein wegrutschen der Hosenteile zu verhindern.
 - Die fertig vernähten Hosenteile werden abgestapelt.

5.4 Blasluft für die Düsen in der Tischplatte einstellen



Die Blasdüsen 1 in der Tischplatte unterstützen das saubere Abstapeln des Nähgutes.

Blasluftstärke mit dem Stellrad 2 unter der Tischplatte einstellen.
 Stellrad rechts herum = Blasluft stärker
 Stellrad links herum = Blasluft geringer

5.5 Rückfahrgeschwindigkeit der Maus einstellen.



Der Zylinder 2 drückt die Mausmechanik 3 nach unten und zieht so die Maus zurück in die Einlegeposition.

Die Rückführgeschwindigkeit kann eingestellt werden.

Geschwindigkeit mit dem Stellrad 1 einstellen.
 Stellrad rechts herum = Geschindigkeit höher
 Stellrad links herum = Geschwindigkeit niedriger

5.6 Druck des Pullers einstellen



Der Druck der Pullerrollen 1 kann über den Drehknopf 2 beeinflusst werden.

- Drehknopf 2 rechts herum drehen.
 Der Druck wird höher.
- Drehknopf 2 links herum drehen.
 Der Druck wird geringer.



Auf dem Überwurfstapler 2 werden die fertig genähten Nähteile abgestapelt.

Die abgestapelt und geklemmt gehaltenen Nähteile können bei betätigtem Fußtaster 1 entnommen werden.

Die Ansteuerung des Staplers erfolgt durch einen Steuerimpuls. Die pneumatischen Funktionen sind aus dem Pneumatikschaltplan ersichtlich.



Vorsicht Verletzungsefahr!

Während des Stapelvorgangs nicht in den Arbeitsbereich des Überwurfstaplers greifen.

Manuelles Abstapeln

Taste 3 am Bedienfeld drücken.
 Ein Abstapelvorgang wird durchgeführt.

Abgestapelte Teile entnehmen

- Fußschalter 1 betätigen und betätigt halten.
- Abgestapelte Teile entnehmen.

6 Bedienen der Steuerung

6.1 Bedienen des Touch-Screen Monitors

Um eine Funktion zu starten, wird der Bildschirm an der Stelle, an der das entsprechende Symbol angezeigt wird, mit einer Fingerspitze berührt.

Fingerspitze direkt auf das gewünschte Funktionssymbol tippen. Das Symbol erscheint gelb hinterlegt.



 Hauptschalter 1 einschalten (im Uhrzeigersinn drehen).
 Die Steuerung l\u00e4dt das Maschinenprogramm.
 In der Anzeige des Bedienfeldes erscheint der Hauptbildschirm mit folgenden Anzeigen:



- = Nahtbild aktive Naht im Programm
- = Pedal Start



- Bezeichnung des Programmes (M01)
 Ein Programm kann aus mehreren Nähten (4, 6) bestehen
- = Nahtnummer des aktiven Programms
- Obertransport einstellen (nur Schrittmotorversion)
 Erhöhen oder veringern des Wertes über die plus/ minus Symbole



Untertransport einstellen (nur Schrittmotorversion)
 Erhöhen oder veringern des Wertes über die plus/ minus Symbole



=

= Automatischer Nahtwechsel

Maschinenparameter aufrufen

= Puller einstellen





= Pullertransport einstellen



- = Tagesstückzähler
- H.H. Unten = /
 - = Anzeige der aktuellen Naht



= Hauptmenue aufrufen



Werte f
ür Ober- und Differentialtransport erh
öhen (+) oder verringern (-) (nur Schrittmotorversion)



- = Manuelles Nähen aktivieren
- Manuelles stapeln
- = Konturenführung zurück in Grundstellung

Hinweis:

Beim Antippen der Symbole symbolisiert eine weiße Hinterlegung des Symbols, dass die Funktion aktiviert wurde.

6.4 Nahtprogramme

Werksseitig ist die Nähanlage mit vier Programmen vorprogrammiert.



Programm Nr.	Naht- Nr.	Operation	Hosenlage	Bemerkungen
1	4	Schrittnaht schließen	Hinterhose oben	Automatisch nähen mit Konturenführung
·	6	Schrittnaht schließen	Hinterhose unten	Kontarentantang
2	7	Seitennaht schließen	Hinterhose unten	Über Hüftbogen manuell
	5	Seitentnaht schließen	Hinterhose oben	automatisch nähen
3	4	Schrittnaht schließen	Hinterhose oben	Automatisch nähen mit Konturenführung
	6	Schrittnaht schließen	Hinterhose unten	Kontaremannung
4	7	Seitennaht schließen mit Mehrweite	Hinterhose unten	Über Hüftbogen manuell
	5	Seitennaht schließen mit Mehrweite	Hinterhose oben	automatisch nähen

6.4.1 Programm und Nahtnummer anwählen





Bei angezeigtem Hauptbildschirm Symbol drücken. Die Anzeige wechselt zum Bildschirm Programme.

M01	4	6		
M02	7	5		
M03	4	6		
M 04	7	5		
M05				
P)			E - r_	

- M04
- Das Symbol für das gewünschte Programm antippen, z.B. "M04". Das Symbol erscheint invers.

M01	4	6		
M02	7	5		
M03	4	6		
M04	7	5		
M05				
P			E - P	



Symbol "**P**" antippen um die Auswahl zu übernehmen und um zum Hauptbildschirm zurück zu kommen.

6.4.2 Neues Nahtprogramm mit Nahtnummer anlegen



Bei angezeigtem Hauptbildschirm Symbol drücken. Die Anzeige wechselt zum Bildschirm Programme.

M01	4	6		
M02	7	5		
M03	4	6		
M04	7	5		
M05				
P			E	



Das Symbol für das neue Nahtprogramm (z.b. "M05") antippen. Die Programm-Nummer erscheint invers.

M05



Symbol antippen, um die Auswahl zu übernehmen. Die Anzeige wechselt in das Nahtprogramm "M05".



80	ß	28	28
	ō		0

Symbol antippen. Die Anzeige erscheint Invers.



Eine Naht anwählen (z.B. "4"). Die Anzeige wechselt zur Bestätigung. Auswahl: Ja/ nein

M05	4	6		
		Naht	ersetzen ?	23
			Ja Nein	56
P				_ <u>.</u>

Mit "Ja" bestätigen, um die Auswahl zu übernehmen und um zum Nahtprogramm "M05" zurück zu kommen.





Symbol antippen. Die Anzeige erscheint Invers.





Eine Naht anwählen (z.B. "6"). Die Anzeige wechselt zur Bestätigung. Auswahl: Ja/ nein

M05 4		
	Naht ersetzen ?	2 3
	Ja Nein	56
P	Oh-h-	()



Mit "Ja" bestätigen, um die Auswahl zu übernehmen und um zum Nahtprogramm "M05" zurück zu kommen.



– Symbol "**P**" antippen, umzum Hauptbildschirm zurück zu kommen.

6.4.2.1 Anzahl der Nahtprogramme und Nähten

Nahtprogramme Max:	M01 – M20
Nähte je Nahtprogramm:	1 - 7



Naht löschen

Beispiel: Naht "6"

Bei angezeigtem Hauptbildschirm Symbol drücken.
 Die Anzeige wechselt zum Bildschirm Programme.

M01	4	6		
M02	7	5		
M03	4	6		
M04	7	5		
M05	4	6		
P			E	



- Das Symbol für das neue Nahtprogramm (z.B. "M05") antippen. Die Programm-Nummer erscheint invers.
- Symbol "E" antippen, um die Auswahl zu übernehmen. Die Anzeige wechselt in das Nahtprogramm "M05".



- Die Naht "6" antippen.

Die Anzeige

erscheint invers.



_

Das Symbol "Löschen" antippen. Die Anzeige wechselt zur Bestätigung Ja/ nein.

6



- Mi
- Mit "Ja" bestätigen, um die Naht 6 zu löschen.

Naht einfügen

Beispiel: Nr. "1"

Die einzufügende Naht wird immer vor eine bestehende Naht eingefügt.



6

Die Naht "6" antippen.



 Das Symbol"Einfügen" antippen.
 Die Naht oder mehrere Nähte werden um eine Stelle nach rechts geschoben und der freie Speicherplatz blinkt invers.

ĥ





Eine Naht, z.B. Nummer "**1**" anwählen. Die Anzeige wechselt zur Bestätigung Ja/ nein.





Mit Ja bestätigen, um die Naht "1" einzufügen.



Symbol "**P**" antippen, um die Auswahl zu übernehmen und um zum Bildschirm Programme zurück zu kommen.

Naht tauschen

Nr. "6" mit Nr. "4" Beispiel:



- Die Naht "6" antippen.
- E.
- Die Naht "6" blinkt.



Das Symbol"Tauschen" antippen. Die anderen Nähte werden zur Auswahl markiert.





Eine Naht "**4**" antippen. Die Nähte "**4**" und "**6**" blinken invers.

105 =



Mit Ja bestätigen, um die Nähte "4" und "6" zu tauschen.



Symbol "**P**" antippen, um die Auswahl zu übernehmen und um zum Bildschirm Programme zurück zu kommen.

6

Nahtprogramm löschen





Das Symbol "Naht löschen" antippen. Die Anzeige wechselt zur Bestätigung Ja / Nein.

M01	4	б	
M02	7	Programm löschen ?	
M03	4		
M04	7	Ja Nein	
M05	4		
P		E	_

			-
		2	
8.0	5		

Mit Ja bestätigen, um Nahtprogramm M05 zu löschen. Die Anzeige wechselt zum Bildschirm Programme.





Ρ

Das gewünschte Nahtprogramm, z.B. 04 anwählen. Das Nahtprogramm wird invers angezeigt.





M04

6.4.4 Manuelles Nähen, gesteuert über das Fußpedal



Funktion einschalten





Funktion ausschalten

Symbol "**P**" antippen, um zum Hauptbildschirm zurück zu kommen.

Hinweis

Die maximale Drehzahl com "Manuell Mode" kann in den Global Parametern mit Parameter Nr. "103" geändert werden.

- Nahtparameter sind Parameter, die sich nur in einzelnen Nähten (z.B. "4" oder "6") ändern lassen.
- Globalparameter sind Parameter, die in allen Nahtprogrammen und Nähten gleich sind.

Nahtparameter



Globalparameter



Automatischer Nahtwechsel





Hinweis



Die Schnellzugriffstasten

funktionieren nur bei der Option "Mehrweitenregelung über Schrittmotoren".

6.4.5.1 Nahtparameter

6.4.5.1.1 Mehrweitenregelung bearbeiten

Symbol f
ür Ober- bzw. Untertransport antippen.
 Es erscheint der folgende Bildschirm.



- 1 = Anzeige der aktuellen Naht
- 2 = Anzeige der Mehrweite in der Grundstellung (Schrittmotor)
- 3 = Mehrweitenregelung aktiv
- 4 = Strecken einschalten
- 5 = Strecken einschalten für die Schnellverstellung auf dem Hauptbildschirm (Schrittmotor)
- 6 = Mehrweite in den 5 Strecken, die der Nähmotor anfährt
- 7 = Anzahl der Stiche in den Strecken 1 5
- 8 = Speichern



Hinweis

Die Parameter der Grundstellungen 2 befinden sich in den "Global Parametern" mit den Nummern "40" und "42".

Mehrweitenregelung einschalten



Symbol 3 antippen. Die Anzeige erscheint invers.



Die Mehrweitenregelung wird somit aktiviert und nach Verlassen der Mehrweitenregelung auf dem Ahuptbildschirm auch invers angezeigt.



Stiche und Mengen programmieren

- Symbol für die Stiche "6" oder Pos. "5" antippen. _ Die Anzeige wechselt in die Eingabeebene.
- Die gewünschten Werte eingeben.



Werte mit Taste "P" speichern. Die Anzeige wechselt wieder in die Mehrweitenregelung zurück.



Maschine mit Mehrweitenregelung über Zylinder

- Das Symbol für die Strecke 2 antippen. Die Anzeige erscheint invers.

In Strecke 2 wird die Mehrweite über die Anzahl der programmierten Stiche eingechaltet.



Maschine mit Mehrweitenregelung über Schrittmotor

Die Symbole für die Strecken 1, 3, 5 antippen. Die Anzeige erscheint invers.



- Die Strecken 1, 3, 5 werden für die Schnellverstellung in der Hauptansicht eingeschaltet.

ACHTUNG!

Bei der Mehrweitenregelung über Schrittmotor ist folgendes zu beachten:

Die Aktivierung der Mehrweite betrifft immer alls 5 Strecken.



Schnellverstellung der Mehrweitenregelung



Parameter der Mehrweitenregelung über Zylinder



Obertransport

Parameter 01:	Strecke 1 Anzahl Stiche, bis der Obertransport
zuschaltet	,
Parameter 02:	Menge der Mehrweite 1 EIN / AUS
Parameter 03:	Strecke 2 Anzahl Stiche, wie lange der Obertransport zugeschaltet ist
Parameter 04:	Menge der Mehrweite 2 EIN / AUS
Parameter 05:	Strecke 3 Anzahl Stiche, wie lange der Obertransport zugeschaltet ist
Parameter 06:	Menge der Mehrweite in Strecke 3 EIN / AUS

ΔΔ

Differenzial-Untertransport

Parameter 07:	Strecke 1 Anzahl Stiche, bis der Differenzialuntertransport zuschaltet
Parameter 08:	Menge der Mehrweite 1 EIN / AUS
Parameter 09:	Strecke 2 Anzahl Stiche, wie lange der Differenzialuntertransport zugeschaltet ist
Parameter 10:	Menge der Mehrweite 2 EIN / AUS
Parameter 11:	Strecke 3 Anzahl Stiche, wie lange der Differenzialuntertransport zugeschaltet ist
Parameter 12:	Menge der Mehrweite in Strecke 3 EIN / AUS

Parameter der Mehrweitenregelung über Schrittmotor

~

Obertransport

Parameter 01:	Strecke 1 Anzahl Stiche
Parameter 02:	Menge der Mehrweite in Strecke 1
Parameter 03:	Strecke 2 Anzahl Stiche
Parameter 04:	Menge der Mehrweite in Strecke 2
Parameter 05:	Strecke 3 Anzahl Stiche
Parameter 06:	Menge der Mehrweite in Strecke 3
Parameter 107:	Strecke 4 Anzahl Stiche
Parameter 108:	Menge der Mehrweite in Strecke 4
Parameter 109:	Strecke 5 Anzahl Stiche
Parameter 110:	Menge der Mehrweite in Strecke 5

Differenzial-Untertransport

Parameter 07:	Strecke 1 Anzahl Stiche
Parameter 08:	Menge der Mehrweite in Strecke 1
Parameter 09:	Strecke 2 Anzahl Stiche
Parameter 10:	Menge der Mehrweite in Strecke 2
Parameter 11:	Strecke 3 Anzahl Stiche
Parameter 12:	Menge der Mehrweite in Strecke 3
Parameter 113:	Strecke 4 Anzahl Stiche
Parameter 114:	Menge der Mehrweite in Strecke 4
Parameter 115:	Strecke 5 Anzahl Stiche
Parameter 116:	Menge der Mehrweite in Strecke 5

<u>1</u>

—

Symbol antippen. Die Anzeige wechselt in den Maschinenparameter

4	\bigcirc	1/3	되
30:	Auto Speed	[rpm]	6500
77:	Autostart	[on/off]	0001
	Autostart	[stitch]	0005
35:	Contour Guide Move	[stitch]	0005
37:	Contour Guide		0003
34:	Contour Guide Down	[stitch]	
(F	P) (E) (

- Mit den Pfeiltasten den gewünschten Parameter anwählen.



- Symbol "E" antippen, um die Auswahl zu übernehmen.



Ρ

- Wert ändern.
- Symbol "P" antippen, um die Auswahl zu speichern.

Parameter 30: Parameter 31:	Hauptdrehzahl einstellen Manuell nähen ein/ aus
Parameter 32:	Zeit, wie lange das Tischblasen eingeschaltet bleibt
Parameter 33:	Anzahl der Stiche, bis nach Nähbeginn der automatische Start erfolgt
Parameter 34:	Anzahl der Stiche, bis die Konturenführung absenkt
Parameter 35:	Anzahl der Stiche, bis die Konturenführung seitlich einfährt
Parameter 36:	Anzahl der Stiche, bis die Transporteinheit absenkt
Parameter 37:	Startmodus Konturenaussteuerung 0 = vorne rechts 1 = vorne links 2 = hinten rechts 3 = hinten links
Parameter 60: Parameter 61: Parameter 77: Parameter 78: Parameter 120: Parameter 121:	Softstart Drehzahl Softstart ein- bzw. ausschalten Autostart ein-/ bzw. ausschalten Anzahl der Stiche, wann der Autostart beginnt Füßchenlüftung in der Naht Füßchenlüftung am Nahtanfang



Symbol antippen. Die Anzeige wechselt zu den Parametern.



Mit den Pfeiltasten den gewünschten Parameter anwählen.





- Symbol "E" antippen, um die Auswahl zu übernehmen.
- Wert ändern.



- Symbol "P" antippen, um die Auswahl zu speichern.

Parameter 16:	Anzahl der Stiche, wie lange die Nahtkette angesaugt wird (Nahtanfang)
Parameter 17:	Stapler ein- bzw. Ausschalten
Parameter 20:	Anzahl der Stiche, wann der Ausroller absenkt
Parameter 21:	Anzahl der Stiche, wie lange der Ausroller eingeschaltet ist.
Parameter 22:	Anzahl der Stiche nach Lichtschranke hell, bis der Ausroller stoppt.
Parameter 23:	Zeit, wie lange ausgerollt wird.
Parameter 47:	Zeitpunkt der Staplerbewegung
Parameter 53:	Zeitpunkt, wann der Ausroller anhebt.



_

Symbol antippen. Die Anzeige wechselt zu den Parametern.

Programmierung siehe Kapitel 6.5.6.2 Ausroller



Parameter 26:	Anzahl der Stiche, wann der Puller absenkt
Parameter 27:	Anzahl der Stiche, wie lange der Puller abgesenkt ist.
Parameter 51:	Puller Drehzahl Wert niedriger = Puller schneller Wert höher = Puller langsamer
Parameter 100:	Anzahl Stiche, wie lange der Puller öffnet.



Symbol für "Hauptmenü" antippen. Die Anzeige wechselt zum Hauptmenü.

- Symbol für Globalparameter antippen. Die Anzeige wechselt zu den Globalparametern.
- Mit den Pfeiltasten den gewünschten Parameter anwählen.





Symbol "**E**" antippen, um die Auswahl zu übernehmen.

Wert ändern.



- Symbol "P" antippen, um die Auswahl zu speichern.

Parameter 29:	Obertransport maximaler Fahrweg (Option Schrittmotor)
Parameter 38:	Startverzögerung Lichtschranke
Parameter 39:	Differentialtransport (Option Schrittmotor) Maximaler Fahrweg
Parameter 40:	Grundwert Obertransport (Option Schrittmotor)
Parameter 42:	Grundwert Differential-Untertransport (Option Schrittmotor)
Parameter 45:	Anzahl der Stiche, bis das Tischblasen eingeschaltet wird.
Parameter 46:	Dauer des Staplerimpulses
Parameter 48:	Drehzahl max
Parameter 49:	Drehzahl beim Kettfadentrennen
Parameter 50:	Anzahl der Stiche, bis die Fadenspannung geöffnet wird (Nahtende).
Parameter 52:	Drehzahl Ausroller
Parameter 54:	Impulsdauer Maus zurück
Parameter 55:	Zeit, bis nach Ausroller auf die Transporteinheit anhebt.
Parameter 58:	Anzeige der Softwareversion
Parameter 59:	Anzahl der Stiche, wie lange die Nahtkette angesaugt wird (Nahtanfang)
Parameter 65:	Fadenspannungslüftung
Parameter 79:	Softstart nach "Stop in der Naht"

Parameter 80:	Tagesstückzähler zurücksetzen.
Parameter 102:	Sprache
Parameter 103:	Drehzahl manuell
Parameter 126:	Roll ges Kette (Geschwindigkeit ausketteln)



- Symbol für "Hauptmenü" antippen. Die Anzeige wechselt zum Hauptmenü.
- $[\begin{array}{c} \begin{array}{c} \end{array} \end{$
- Symbol für Input-Output antippen. Die Anzeige wechselt zu Input.



Eingänge prüfen

z.B. Start-Lichtschranke In1

 Lichtschranke abdunkeln.
 Die Anzeig In1 wird invers dargestellt.



- In 1 = Start-Lichtschranke In 5 = Programm Stop
- In 8 = Schalter Obertransport (Option)
- In 9 = Schalter Differential-Untertransport (Option)

Fußpedal prüfen

- Fußpedal betätigen.
 Die Anzeige 2 bis 12 wird in Stufen angezeigt.
- 0 bis -2 = rückwärts
- 0 bis 12 = vorwärts





Output prüfen



Ausgangselemente Schalter Bezeichnung

. . . .

Y01	Nähfuß auf/ ab

Fadenspannungslüftung auf Y02

- Y03 Konturenführung auf / ab
- Stapler aus / ein Y04
- Y05 Ausroller auf/ ab
- Y06 Transporteinheit auf/ ab
- Y07 Konturenführung vor / zurück
- Y08 Konturenführung blasen ein
- Y09 Konturenführung seitlich verfahren
- Y10 Differential-Untertransport ein / aus
- Y11 Obertransport ein / aus
- Y12 Kettfadentrenner aus / ein
- Y13 Tischblasen aus / ein
- Y14 Schmutzabsaugung aus / ein
- Puller auf/ ab Y15
- Y16 Maus zurück



- Symbol "Schrittmotortest" antippen.
 Die Anzeige wechselt zu den Eingängen.
- Symbol antippen.
 Es erscheint der Bildschirm f
 ür den Schrittmotor-Test.





_

Symbol "**Differenzialtransport**" antippen. Es erscheint der Bildschirm für den Differenzialtransport-Test.



Symbol erneut antippen. Der Schrittmotor für den Differenzialtransport fährt in Referenz.





Symbol erneut antippen. Der Schrittmotor fährt seine Schritte.





Symbol "**Obertransport**" antippen. Es erscheint der Bildschirm für den Obertransport-Test.

				-
-		-	-	
-				
28	52		٥.	

Symbol erneut antippen.

Der Schrittmotor für den Differenzialtransport fährt in Referenz.





Symbol erneut antippen. Der Schrittmotor fährt seine Schritte.

Test Sch	nrittmotoren			
SM2 Para 207= SM2 Para 208=	0300 2100			
Obertransport > Schritt				
P				



Symbol **Globale Parameter** im Hauptmenü antippen. Es erscheint der folgende Bildschirm.





Symbol **Version** antippen. Es erscheint die Versionsangabe.



7 Datensicherung über USB-Stick

7.1 Allgemeines



Der USB-Stick 1 dient zum Aufbewahren und zum Übertragen der Nähanlagensoftware.

Mit seiner Hilfe können Programm- und Parameterdaten auch auf andere Nähanlagen und Arbeitsplätze übertragen werden.

Es können auch handelsübliche USB-Sticks verwendet werden.

7.2 Formatieren des USB-Stick

Bevor ein neuer USB-Stick verwendet werden kann, muss dieser entsprechend formatiert werden.

Das Dateiformat ist das "FAT 16" System.

USB-Stick über einen PC mit dem FAT 16 System formatieren.

7.3 Nahtprogramme und Nahtparameter auf USB-Stick speichern

- Hauptschalter ausschalten.
- USB-Stick in den Steckplatz des Bedienteiles einstecken.
- Hauptschalter einschalten.



Symbol antippen.
 Die Anzeige wechselt ins Hauptmenü.





Symbol antippen. Die Anzeige wechselt zum Bildschirm "**Nahtparameter** speichern"



Symbol "**Steuerung auf USB-Stick**" antippen. Der Bildschirm wechselt zur Auswahl.





Aus den **fünf** möglichen Dateien eine antippen.



Symbol "**Steuerung auf USB-Stick**" antippen. Die Anzeige wechselt zum Bildschirm "**speichern**".



Symbol antippen. Die Anzeige wechselt ins Hauptmenü **ohne** zu speichern.

Oder

Symbol antippen. Die Nahtprogramme und alle Parameter werden gespeichert. Danach erscheint die Meldung:





Mit "**OK**" bestätigen. Die Anzeige wechselt ins Hauptmenü.

Taste "**P**" antippen, um zum Hauptbildschirm zurück zu kommen.

Hinweis

_

Es können **fünf** unterschiedlich programmierte Dateien gespeichert werden.

Die Dateinamen können am PC umbenannt werden.

ACHTUNG: Dabei darf der Dateiname nicht mehr als **8 Zeichen** haben.

7.4 Nahtprogramme und Nahtparameter von USB-Stick laden

- Hauptschalter ausschalten.
- USB-Stick in den Steckplatz des Bedienteiles einstecken.
- Hauptschalter einschalten.



Symbol antippen.
 Die Anzeige wechselt ins Hauptmenü.



eam Pa

Symbol antippen. Die Anzeige wechselt zum Bildschirm "**Nahtparameter speichern**"





Symbol "**USB-Stick in Steuerung**" antippen. Der Bildschirm wechselt zur Auswahl.



• Mit den Pfeiltasten die gewünschte Datei anwählen.





Symbol antippen.
 Die Anzeige wechselt ins Hauptmenü ohne zu speichern.

Oder

0000

Symbol antippen. Die Nahtprogramme und alle Parameter werden geladen. 5

Danach erscheint die Meldung:

		Datei korrekt gelesen
		Ok
:	-	Mit " OK " bestätigen. Die Anzeige wechselt ins Hauptmenü.

- Taste "**P**" antippen, um zum Hauptbildschirm zurück zu kommen.

7.5 Globalparameter auf USB-Stick speichern

0

Vorgehensweise: Siehe Kapitel 7.3

7.6 Globalparameter von USB-Stick laden

Vorgehensweise: Siehe Kapitel 7.4

7.8 USB-Stick entfernen

- Hauptschalter ausschalten.

USB-Stick aus dem Steckplatz der Efka-Steuerung herausziehen

8 Wartung

8.1 Reinigen und Prüfen



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Hauptschalter ausschalten. Die Wartung der Nähanlage darf nur im ausgeschalteten Zustand erfolgen.

Die Wartungsarbeiten müssen spätestens nach den in den Tabellen angegebenen Wartungsintervallen vorgenommen werden (siehe Spalte "Betriebsstunden").

Bei der Verarbeitung stark flusender Materialien können sich kürzere Wartungsintervalle ergeben.

Eine saubere Nähanlage schützt vor Störungen.



1



2



55

1

Durchzuführende Wartungsarbeit	Erläuterung	Betriebs- stunden
Maschinenoberteil		0
- Nähstaub und Fadenreste entfernen. (z.B. Mit Druckluftpistole)	Gesamten Bereich 1 der Fadenführungen unter dem Stoffgleitblech säubern	8
Absaugvorrichtung	 Behälter 2 der Absaugvorrichtung entleeren Unteren Teil des Behälters nach links drehen und Unterteil abnehmen Behälter leeren Unterteil rechts herum wieder aufschrauben. 	8
 Pneumatisches System Wasserstand im Druckregler 3 prüfen 	Der Wasserstand darf nicht bis zum Filtereinsatz 4 ansteigen. - Wasser nach Drücken des Ablassstiftes 5 unter Druck aus Wasserabscheider abblasen.	40
- Filtereinsatz 4 reinigen	 Durch Filtereinsatz 4 werden Schmutz und Kondenswasser ausgeschieden. Nähanlage vom Druckluftnetz trennen. Ablasstift 5 hineindrücken. Das pneumatische System der Nähanlage muss drucklos sein. Wasserabscheider 6 abschrauben Filtereinsatz 4 herausnehmen. Verschmutzte Filterschale und Filtereinsatz mit Waschbenzin (Kein Lösemittel!) auswaschen und sauber blasen. Wasserabscheider wieder zusammenbauen und Wartungseinheit anschließen. 	500
- Dichtigkeit des Systems prüfen	-	500

8.2 Ölschmierung



	I		
	Vorsicht Verletzungsgefahr ! Öl kann Hautausschläge hervorrufen. Vermeiden Sie längeren Hautkontakt. Waschen Sie sich nach Kontakt gründlich.		
Ŵ	ACHTUNG ! Die Handhabung und Entsorgung von Mineralölen unterliegt gesetzlichen Regelungen. Liefern Sie Altöl an eine autorisierte Annahmestelle ab. Schützen Sie die Umwelt. Achten Sie darauf, kein Öl zu verschütten.		
	Verwenden Sie zum Ölen des Nähanlagenobe Schmieröl DA 10 oder ein gleichwertiges Öl m Spezifikation: – Viskosität bei 40° C: 10 mm²/s – Flammpunkt: 150° C DA 10 kann von den Verkaufsstellen der DÜR folgender Teile-Nr. bezogen werden: 250-ml-Behälter: 9047 000011 1-Liter-Behälter: 9047 000012 2-Liter-Behälter: 9047 000013 5-Liter-Behälter: 9047 000014	rteils ausschließlich das hit folgender KOPP ADLER AG unter	
Durchzuführende Wartungsarbeit	Erläuterung	Betriebs- stunden	
Schmierung	Den Ölstand im Nähmaschinenoberteil regelmäßig prüfen (Schauglas 1 und 2). Nähere Hinweise entnehmen Sie bitte der beiliegenden Betriebsanleitung des Nähmaschinenoberteils.	8	

Bei Beschädigung des Gerätes oder bei Verschleiß ... **Dürkopp Adler AG** Potsdamer Str. 190 33719 Bielefeld Tel.: +49 (0) 180 5 383 756 Fax: +49 (0) 521 925 2594 E-mail: service@duerkopp-adler.com Internet: www.duerkopp-adler.com