

Spezialnämaschine

Bedienungsanleitung

D

Instructions for operating

GB

Instructions d'emploi

F

Instrucciones de empleo

E

Istruzioni per l'uso

I

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 Motorherstellers.
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 Nähwerkzeugen (wie z.B. Nadel, Nähfuß, Stichplatte, Stoffschieber und Spule), beim Einfädeln, beim Verlassen des Arbeitsplatzes sowie bei Wartungsarbeiten ist die Maschine durch Betätigen des Hauptschalters oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom Netz zu trennen.
5. Die täglichen Wartungsarbeiten dürfen nur von entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden.
6. Reparaturarbeiten sowie spezielle Wartungsarbeiten dürfen nur von Fachkräften bzw. entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden.
7. 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.
9. 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 gesamte Näheinheit den Bestimmungen der EG-Richtlinien entspricht.



Diese Zeichen stehen vor Sicherheitshinweisen,
die unbedingt zu befolgen sind.

Verletzungsgefahr!

Beachten Sie darüber hinaus
auch die allgemeinen Sicherheitshinweise.



Beschreibung des bestimmungsgemäßen Gebrauches bzw. der bestimmungsgemäßen Verwendung:

Die 268 ist ein Nähmaschinenoberteil, das bestimmungsgemäß zum Nähen von leichtem bis mittelschwerem Nähgut verwendet werden kann. Solches Nähgut ist in der Regel aus textilen Fasern zusammengesetztes Material oder aber Leder. Solche Nähmaterialien werden in der Bekleidungs-, der Wohn- und Autopolsterindustrie verwendet. Ferner können mit diesen Nähmaschinen möglicherweise auch sogenannte technische Nähte ausgeführt werden. Hier muß jedoch in jedem Falle der Betreiber (gerne in Zusammenarbeit mit Dürkopp Adler) eine Abschätzung der möglichen Gefahren vornehmen, da solche Anwendungsfälle einerseits vergleichsweise selten sind und andererseits die Vielfalt unübersehbar ist. Je nach Ergebnis dieser Abschätzung sind möglicherweise geeignete Sicherungsmaßnahmen zu ergreifen.

Allgemein darf nur trockenes Nähgut mit dieser Maschine verarbeitet werden. Das Material darf nicht dicker als 10 mm sein, wenn es durch die abgesenkten Nähfüße zusammengedrückt ist. Das Material darf keine harten Gegenstände beinhalten, da anderenfalls die Maschine nur mit Augenschutz betrieben werden dürfte. Ein solcher Augenschutz ist jedoch zur Zeit nicht lieferbar.

Die Naht wird im allgemeinen mit Nähgarnen aus textilen Fasern der Dimension bis 10/3 NeB (Baumwollfäden), 10/3 Nm (Synthetikfäden) bzw. 11/3 Nm (Umspinnzwirne) erstellt. Wer andere Fäden einsetzen will, muß auch hier vorher die davon ausgehenden Gefahren abschätzen und ggf. Sicherungsmaßnahmen ergreifen.

Diese Nähmaschine darf nur in trockenen und gepflegten Räumen aufgestellt und betrieben werden. Wird die Nähmaschine 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, so daß alle üblichen Bedienungen und ggf. deren Gefahren als bekannt vorausgesetzt werden können.

Geräusch-Angabewert Lc

Arbeitsplatzbezogener Emissionswert nach DIN 45635-48-A-1-KL2

| Unterklasse: -203S; -FA-203S | -3S; -FA-3S | -273 | -FAP-273-1 |
|---|-------------------------|-------------------------|-------------------------|
| Stichzahl: 1.700 min ⁻¹ | 1.700 min ⁻¹ | 1.500 min ⁻¹ | 1.400 min ⁻¹ |
| Stichlänge: 3,6 mm | 4,8 mm | 3,6 mm | 6,4 mm |
| Nähgut: 2-fach Skai 1,6 mm 900 g/m ² DIN 533522 | dto. dto. | dto. dto. | dto. dto. |
| Lc = 82 dB (A) | 82 dB (A) | 83 dB (A) | 84 dB (A) |

Klasse 268 Bedienungsanleitung

Ausgabe Januar 1991

| Inhaltsverzeichnis: | Seite: |
|---|--------|
| 1. Technische Daten | 2, 3 |
| 2. Bedienungs- und Funktionselemente | 4 |
| 3. Installation | |
| 3.1 Nähmaschine aufstellen | 4 |
| 3.2 Riemenschutz anbringen | 4 |
| 3.3 Positionsgeber anbringen | 5 |
| 3.4 Pneumatischer Anschluß | 5 |
| 3.5 Elektrischer Anschluß | 5 |
| 4. Bedienung der Nähmaschine | |
| 4.1 Spulenfaden aufspulen | 5 |
| 4.2 Spule in die Kapsel legen | 6 |
| 4.3 Spulenfadenspannung regulieren | 6 |
| 4.4 Kapsel in den Greifer einsetzen | 6 |
| 4.5 Nadel(n) einsetzen | 6 |
| 4.6 Faden einfädeln | 6 |
| 4.7 Fadenspannung regulieren | 6 |
| 4.8 Stoffdrücker lüften | 7 |
| 4.9 Druck des Stoffdrückers regulieren | 7 |
| 4.10 Stichlänge einstellen | 7 |
| 4.11 Hubhöhe des alternierenden Obertransportes einstellen .. | 7 |
| 5. Zusatzeinrichtungen | |
| 5.1 Fadenabschneider, FA | 8 |
| 5.2 Pneumatische Stoffdrückerlüftung, FLP | 8 |
| 5.3 Pneumatische Riegelautomatik, RAP | 8 |
| 5.4 Hubschnellverstellung, HP | 8 |
| 5.5 Nadelpositionierung, NP | 8 |
| 5.6 Fadeneinzieheinrichtung, FE | 8 |
| 5.7 Ausschaltbare Nadelstange, NH | 9 |
| 5.8 Unterschneideinrichtung, UX | 9 |
| 5.9 Angetriebener Rollfuß, AR | 10 |
| 5.10 Walzentransport, SP | 10 |
| 6. Wartung | |
| 6.1 Reinigung | 11 |
| 6.2 Ölschmierung | 11 |
| 6.3 Ölsorten | 11 |
| 7. Sicherheitsvorschriften | 12 |



1. Technische Daten

| Unterklasse 268 - | : | V6-2-S | V6-202-S | FA-202-S | 3-S | V6-3-S |
|--|-----|---------------|-----------------|-----------------|------------|---------------|
| - Nadelsystem | : | 134 Lr | 134 Lr | 134 Lr | 134 Lr | 134 Lr |
| - Nadelstärke | Nm: | 80-110 | 80-110 | 80-110 | 110-140 | 110-140 |
| - Stichlänge, max. | mm: | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 6 | 4,5 |
| - Stoffdrückerhub, max. | mm: | 7 | 6 | 6 | 7 | 7 |
| - Alternierender Ober- transporthub | mm: | - | - | - | - | - |
| - Nadelabstand | mm: | - | 0,8-2,0 | 0,8-2,0 | - | - |
| - Schneidabstand | mm: | - | - | - | - | - |

| Unterklasse 268 - | : | 203-S | FA-3-S | FA-203-S | 4-S | 204-S |
|--|-----|--------------|---------------|-----------------|------------|--------------|
| - Nadelsystem | : | 134 Lr | 134 Lr | 134 Lr | 134 Lr | 134 Lr |
| - Nadelstärke | Nm: | 110-140 | 110-140 | 110-140 | 140-180 | 140-180 |
| - Stichlänge, max. | mm: | 4,5 | 6 | 4,5 | 6 | 5 |
| - Stoffdrückerhub, max. | mm: | 6 | 7 | 6 | 7 | 7 |
| - Alternierender Ober- transporthub | mm: | - | - | - | - | - |
| - Nadelabstand | mm: | 1,2-2,4 | - | 1,2-2,4 | - | 2,4-3,6 |
| - Schneidabstand | mm: | - | - | - | - | - |

| Unterklasse 268 - | : | FA-4-S | FA-204-S | FA-63-S | 363-S | 73 |
|--|-----|---------------|-----------------|----------------|--------------|-----------|
| - Nadelsystem | : | 134 Lr | 134 Lr | 134 Lr | 134-35 Lr | 134 |
| - Nadelstärke | Nm: | 140-180 | 140-180 | 110-140 | 110-140 | 110-140 |
| - Stichlänge, max. | mm: | 6 | 5 | 6 | 6 | 6 |
| - Stoffdrückerhub, max. | mm: | 7 | 7 | 7 | 7 | 12 |
| - Alternierender Ober- transporthub | mm: | - | - | - | - | 10 |
| - Nadelabstand | mm: | - | 2,4-3,6 | - | - | - |
| - Schneidabstand | mm: | - | - | - | - | - |

| Unterklasse 268 - | : | FA-73 | 273 | 273-NH1 | FA-273 | FA-273-NH1 |
|--|-----|--------------|------------|----------------|---------------|-------------------|
| - Nadelsystem | : | 134-35 | 134 | 134-35 | 134-35 | 134-35 |
| - Nadelstärke | Nm: | 110-140 | 110-140 | 110-140 | 110-140 | 110-140 |
| - Stichlänge, max. | mm: | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| - Stoffdrückerhub, max. | mm: | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 |
| - Alternierender Ober- transporthub | mm: | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 |
| - Nadelabstand | mm: | - | 3,0-20,0 | 4,0-12,0 | 3,0-20,0 | 4,0-12,0 |
| - Schneidabstand | mm: | - | - | - | - | - |

| Unterklasse 268 - | | NT-82-S | NT-82-SUX | NF-82-S | NF-82-SUX | VGN-82-S |
|--|-----|---------|-----------|---------|-----------|-----------|
| - Nadelsystem | : | 134 Lr | 134 Lr | 134 Lr | 134 Lr | 134 KK Lr |
| - Nadelstärke | Nm: | 80-110 | 80-110 | 80-110 | 80-110 | 75-90 |
| - Stichlänge, max. | mm: | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 |
| - Stoffdrückerhub, max. | mm: | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| - Alternierender Ober- transporthub | mm: | - | - | - | - | - |
| - Nadelabstand | mm: | - | - | - | - | - |
| - Schneidabstand | mm: | - | 1,0 | - | 1,0 | - |

| Unterklasse 268 - | | VGNF-82-S | NT-83-S | NT-83-SUX | NF-83-S | NF-83-SUX |
|--|-----|-----------|---------|-----------|---------|-----------|
| - Nadelsystem | : | 134 KK Lr | 134 Lr | 134 Lr | 134 Lr | 134 Lr |
| - Nadelstärke | Nm: | 75-90 | 110-140 | 110-140 | 110-140 | 110-140 |
| - Stichlänge, max. | mm: | 4,5 | 8 | 8 | 8 | 8 |
| - Stoffdrückerhub, max. | mm: | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| - Alternierender Ober- transporthub | mm: | - | - | - | - | - |
| - Nadelabstand | mm: | - | - | - | - | - |
| - Schneidabstand | mm: | - | - | 1,5 | - | 1,5 |

2. Bedienungs- und Funktionselemente

| | |
|------|---|
| A/1 | Stichstellerhebel |
| B/1 | Regulierschrauben für die Nadelfadenhauptspannung |
| C/1 | Fadenanzugsfeder |
| D/1 | Regulierschrauben für die Nadelfadenvorspannung |
| L/1 | Fadenführungen |
| K/1 | Regulierschraube für den Stoffdrücker |
| G/1 | Spuler |
| H/1 | Regulierschraube für die Spulenfadenvorspannung |
| P/1 | Positionsgeber |
| T/1 | Fadenhebel |
| J/2 | Hebel für die Stoffdrückerlüftung |
| N/2 | Garnständer |
| O/3 | Oberteilstütze |
| a1/3 | Hauptschalter |
| S/3 | Motorsteuerkasten |
| W/3 | Wartungseinheit |
| K/3 | Kniehebel |
| M/3 | Motorpedal |
| P/3 | Pedal für die Hubschnellverstellung, bei Maschinen mit HP 11-2. |
| R/3 | Pneumtischer Knieschalter für die Hubschnellverstellung, bei Maschinen mit HP 11-1. |

3. Installation

3.1 Nähmaschine aufstellen

- Scharniere in die Grundplatte stecken und die Maschine in den Tischplattenausschnitt setzen
- Oberteilstütze O/3 einsetzen
- Garnständer N/2 montieren und anschrauben
- Keilriemen auflegen und evtl. durch Schwenken des Motors spannen
- Kniehebel K/3 einsetzen.

3.2 Riemenschutz anbringen

- Bolzen d/6 einschrauben
- Schrauben f/6 mit Unterlegscheiben ca. 2 Umdrehungen eindrehen
- beide Riemenschutzteile hinter die Unterlegscheiben schieben und durch die Bohrungen des Riemenschutzes festschrauben, am hinteren Riemenschutz den Halter für den Positionsgeber mit festschrauben, Abb. 7.

3.3 Positionsgeber anbringen

- Den Positionsgeber P/7 so auf dem Handradflansch anschrauben, daß der Halter am Riemenschutz in die Nut am Positionsgeber greift und die roten Markierungen auf Flansch und Positionsgeber fluchten
- Stecker am Motorsteuerkasten S/3 anschließen.

3.4 Pneumatischer Anschluß

- Pneumatische Anschlüsse entsprechend Pneumatikplan 268-P1de-01-03 vornehmen
- Nebelöler der Wartungseinheit W/3 bis zur Markierung mit Pneumatiköl füllen, Ölart siehe Punkt 6.3 Ölarten
- Druckluftschlauch an das Drucknetz anschließen und den Betriebsdruck am Druckregler der Wartungseinheit W/3 auf 6 bar einstellen.

3.5 Elektrischer Anschluß

- FA-Magnetstecker E/2 und Fadenspannungslüftungsmagnet-Stecker F/2 einstecken,
- Netzstecker einstecken, (die Netzspannung muß mit den Angaben auf dem Typenschild des Motors übereinstimmen)
- Maschine einschalten und die Drehrichtung des Handrades kontrollieren;
Drehrichtung: entgegen dem Uhrzeigersinn.
Bei falscher Drehrichtung den Netzstecker umpolen.

Elektrische Arbeiten nur von Fachpersonal ausführen lassen.

- Vor der Inbetriebnahme und nach längerem Stillstand ist die Maschine zu ölen, siehe Punkt 6.2 Ölschmierung.

4. Bedienung der Nähmaschine

4.1 Spulenfaden aufspulen

- Spule auf die Spulervelle stecken, Abb. 4
- Faden entsprechend Abb. 4 durch die Fadenführungen und die Spulenfadenvorspannung H/4 führen und einige Male entgegen dem Uhrzeigersinn um die Spule wickeln
- die Spulenfadenvorspannung sollte so eingestellt werden, daß bei geringstmöglicher Spannung der Faden gleichmäßig aufgespult wird
- Hebel g/4 gegen die Spule drücken
- Maschine mit hochgestelltem Stoffdrücker laufen lassen
- bei gefüllter Spule schaltet sich der Spuler automatisch ab.

4.2 Spule in die Kapsel legen

- Spule so in die Kapsel einlegen, daß sich beim Fadenabzug die Spule entgegen der Abzugsrichtung dreht, Abb. 5
- Faden durch den Schlitz unter der Feder K/5 durchziehen und durch die Bohrung a/5 führen.

4.3 Spulenfadenspannung regulieren

Die Spulenfadenspannung kann mit der Schraube k/5 reguliert werden.

4.4 Kapsel in den Greifer einsetzen

- Riegel E/8 des Greifermittelteils hochklappen und die Kapsel mit der Spule auf den Zapfen des Greifermittelteils stecken
- Riegel wieder herunterklappen.

4.5 Nadel(n) einsetzen

- Nadelstange in den oberen Totpunkt bringen
- Die Nadel(n) so bis zum Anschlag in die Nadelstange bzw. den Nadelhalter schieben, daß die Hohlkehle dem Greifer gegenübersteht.

4.6 Nadelfaden einfädeln

Nadelfaden entsprechend Abb. 9 und 10 einfädeln.

4.7 Fadenspannung regulieren

Die Fadenspannung kann mit der Regulierschraube für die Nadelfadenvorspannung D/9/10 und der Regulierschraube für die Nadelfadenhauptspannung B/9/10 reguliert werden. (Bei FA-Maschinen beeinflußt die Nadelfadenvorspannung die Länge des abgeschnittenen Fadens).

Hinweis: Schlingenbildung an der Unterseite des Nähgutes kann durch Versetzen der Fadenöse n/9/10 nach unten vermieden werden.

4.8 Stoffdrücker lüften

- Von Hand mit dem Hebel J/2
- Bei Maschinen mit Kupplungsmotor und pneumatischer Stoffdrückerlüftung, FLP 14-3, durch Rückwärtstreten des Pedals
- Bei Maschinen mit Positionierantrieb und pneumatischer Stoffdrückerlüftung, FLP 14-4, durch Rückwärtstreten des Motorpedals dazu siehe Punkt 5.2 Pneumatische Stoffdrückerlüftung.

Hinweis: Maschine ohne Nähgut nur mit gelüftetem Stoffdrücker laufen lassen.

4.9 Druck des Stoffdrückers regulieren

Mit der Schraube K/1 kann der Druck des Stoffdrückers reguliert werden.

4.10 Stichlänge einstellen

4.10.1 Hüpftransport

Mit dem Drehgriff am Stichstellerhebel A/1 kann die Stichlänge eingestellt werden:

- Drehgriff nach rechts drehen - kürzere Stichlänge
- Drehgriff nach links drehen - größere Stichlänge
- Rückwärtsstich - Stichstellerhebel nach oben schwenken.

4.10.2 Radtransport und angetriebener Rollfuß, AR

- Stift M/13 drücken und festhalten, dann das Handrad drehen, bis der Stift einrastet
- Bei eingerastetem Stift die gewünschte Stichlänge nach Skala durch Drehen des Handrades einstellen:
 - Buchstabe A - minimale Stichlänge,
 - Buchstabe E - maximale Stichlänge.

4.11 Hubhöhe des alternierenden Obertransportes einstellen

Die Hubhöhe der Nähfüße sollte auf die größte Nähgutstärke innerhalb einer Nahtstrecke eingestellt werden.

Durch Versetzen der Zugstange O/17 in der Kulisse H/17 kann die Hubhöhe der Füßchen verstellt werden:

- Zugstange oben - maximaler Hub,
- Zugstange unten - minimaler hub.

Hinweis: Bei maximalem Hub sollte wegen höherer Geräuscentwicklung mit verminderter Drehzahl genäht werden.

5.9 Angetriebener Rollfuß, AR

5.9.1 Allgemeines

AR 1: Für Maschinen mit Radtransport ohne RAP, vorwärts transportierend,

AR 2: Für Maschinen mit Radtransport und mit RAP; vorwärts transportierend, rückwärts freilaufend.

5.9.2 Rollfuß abschwenken:

- Bei gelüftetem Rollfuß den Hebel W/14 nach hinten drücken und den Rollfuß zur Seite schwenken.

5.9.3 Rollfuß einschwenken:

- Den gelüfteten Rollfuß so einschwenken, daß der Hebel W/14 einrastet
- Rollfuß absenken.

5.10 Walzentransport, SP 462; SP 463

5.10.1 Transportweg

Der Transportweg der Walze kann der Stichlänge angeglichen werden, indem die Zugstange T/15 in der Kulisse U/15 versetzt wird:

- | | |
|--|--------------------------|
| Zugstange in der oberen Endlage der Kulisse | - maximaler Transportweg |
| Zugstange in der unteren Endlage der Kulisse | - minimaler Transportweg |

5.10.2 Walzendruck

Der Walzendruck kann mit der Schraube F/16 eingestellt werden.

5.10.3 Walze lüften

Die Walze kann mit dem Hebel V/16 gelüftet werden.

6. Wartung

6.1 Reinigung

Bei intensivem Betrieb täglich Greifer, Transporteur Stichplatte und Nadelfadenspannung reinigen.

6.2 Ölschmierung

6.2.1 Maschinen ohne Fadenabschneider

Bei intensivem Betrieb sind die im Schmierplan gekennzeichneten Schmierstellen täglich, vor Arbeitsbeginn zu ölen, Abb. 18.

6.2.2 Maschinen mit Fadenabschneider

Bei Maschinen mit Fadenabschneider (FA) werden die Lager und Gelenke über Dochte aus dem Ölbehälter versorgt.

Der Ölbehälter kann durch die Öffnung im Schauglas E/13 bis zur oberen Markierung aufgefüllt werden.

Der Ölstand soll nicht unter die untere Markierung am Schauglas E/13 absinken.

Die zugeführte Ölmenge kann mit der Schraube e/19 am Verteiler reguliert werden.

Lager und Gelenke, an die kein Öl über Dochte geleitet wird, sind täglich vor Arbeitsbeginn zu ölen. Schmierplan siehe Abb. 19.

6.3 Ölsorten

6.3.1 Schmieröl

Nur Markenöl, z.B. ESSO MILLCOT K 68, oder ein entsprechend anderes Öl, mit folgenden Richtdaten verwenden.

Viskosität bei 40°C : 65 mm²/s

Flammpunkt : 212° C

ESSO MILLCOT K 68 kann von Dürkopp Adler bezogen werden:

1 l : Teile-Nr. 990 47 012 8

5 l : Teile-Nr. 990 47 012 9.

6.3.2 Pneumatiköl

Nur Markenöl z.B. ESSO NUTO H 68, oder ein entsprechend anderes Öl, mit folgenden Richtdaten verwenden.

Viskosität bei 40° C : 66 mm²/s

Flammpunkt : 236° C

ESSO NUTO H 68 kann von Dürkopp Adler bezogen werden:

250 cm : Teile-Nr. 990 81 006 7

1 l : Teile-Nr. 990 47 010 5.











