

**WICHTIG**  
**VOR GEBRAUCH SORGFÄLTIG LESEN**  
**AUFBEWAHREN FÜR SPÄTERES NACHSCHLAGEN**

Alle Rechte vorbehalten.

Eigentum der Dürkopp Adler GmbH und urheberrechtlich geschützt.  
Jede Wiederverwendung dieser Inhalte, auch in Form von Auszügen,  
ist ohne vorheriges schriftliches Einverständnis der  
Dürkopp Adler GmbH verboten.

Copyright © Dürkopp Adler GmbH 2020

<b>1</b>	<b>Über diese Anleitung .....</b>	<b>5</b>
1.1	Für wen ist diese Anleitung? .....	5
1.2	Darstellungskonventionen – Symbole und Zeichen .....	6
1.3	Weitere Unterlagen .....	7
1.4	Haftung.....	8
<b>2</b>	<b>Sicherheit .....</b>	<b>9</b>
2.1	Grundlegende Sicherheitshinweise .....	9
2.2	Signalwörter und Symbole in Warnhinweisen .....	11
<b>3</b>	<b>Gerätebeschreibung .....</b>	<b>15</b>
3.1	Komponenten der Maschine .....	15
3.2	Bestimmungsgemäße Verwendung .....	16
3.3	Konformitätserklärung .....	17
<b>4</b>	<b>Bedienung.....</b>	<b>19</b>
4.1	Maschine für den Betrieb vorbereiten .....	19
4.2	Maschine ein- und ausschalten .....	20
4.3	Nadel einsetzen oder wechseln .....	21
4.4	Nadelfaden einfädeln .....	23
4.5	Greiferfaden aufspulen.....	26
4.6	Spule wechseln .....	28
4.7	Fadenspannung .....	29
4.7.1	Nadelfaden-Spannung einstellen .....	30
4.7.2	Greiferfaden-Spannung einstellen.....	32
4.8	Nadelfaden-Regulator einstellen .....	33
4.9	Stichlänge einstellen .....	35
4.10	Obertransport (Mehrweite) .....	36
4.10.1	Obertransportlänge einstellen .....	36
4.10.2	Zweite Obertransportlänge einstellen (optional).....	37
4.10.3	Obertransportlänge begrenzen .....	38
4.11	Nähfüße.....	39
4.11.1	Nähfuß-Druck einstellen .....	39
4.11.2	Anpress-Druck für den Obertransportfuß einstellen .....	41
4.11.3	Nähfuß lüften .....	42
4.11.4	Nähfuß arretieren .....	43
4.12	Kantenschneider .....	44
4.12.1	Kantenschneider einstellen ohne DAC mini .....	44
4.12.2	Kantenschneider einstellen mit DAC mini .....	45
4.12.3	Kantenschneider freigeben mit DAC mini .....	46
4.13	Tasten am Maschinenarm.....	46
4.14	Nähen.....	47
<b>5</b>	<b>Programmierung .....</b>	<b>51</b>

5.1	DAC mini .....	51
5.1.1	Glattnähen.....	53
5.1.2	Nähen mit einer Mehrweite .....	54
5.1.3	Wechsel zwischen Glattnähen und einer einzigen Mehrweite .....	55
5.1.4	Nähen mit bis zu 8 verschiedenen Mehrweiten.....	55
5.1.5	Abwechselndes Nähen von rechten und linken Teilen mit programmierten Mehrweiten .....	56
5.1.6	Sequenz-Weiterschaltung durch Fadenabschneiden.....	56
5.1.7	Kantenschneider ein- oder ausschalten .....	57
5.1.8	Programm auswählen .....	57
5.1.9	Programm erstellen oder ändern.....	58
5.2	DAC basic/classic.....	59
<b>6</b>	<b>Wartung.....</b>	<b>65</b>
6.1	Reinigen .....	66
6.2	Schmieren .....	67
6.2.1	Maschinenoberteil-Schmierung prüfen.....	68
6.2.2	Greiferschmierung prüfen.....	69
6.3	Pneumatisches System warten .....	70
6.3.1	Betriebsdruck einstellen .....	70
6.3.2	Wasser-Öl-Gemisch ablassen.....	71
6.3.3	Filtereinsatz reinigen .....	72
6.4	Teilleiste .....	73
<b>7</b>	<b>Aufstellung.....</b>	<b>75</b>
7.1	Lieferumfang prüfen .....	75
7.2	Transportsicherungen entfernen .....	75
7.3	Gestell montieren .....	76
7.4	Tischplatte .....	77
7.4.1	Tischplatte komplettieren .....	77
7.4.2	Tischplatte am Gestell befestigen .....	79
7.4.3	Garnständer montieren .....	81
7.5	Arbeitshöhe einstellen .....	82
7.6	Pedal und Sollwertgeber montieren .....	84
7.6.1	Maschinen ohne DAC mini.....	84
7.6.2	Maschinen mit DAC mini .....	85
7.7	Maschinenoberteil einsetzen .....	86
7.8	Steuerung montieren.....	87
7.9	Knieschalter montieren.....	88
7.10	Elektrischer Anschluss .....	89
7.10.1	Steuerung anschließen .....	89
7.10.2	Potentialausgleich herstellen.....	90
7.11	Nadelpositionen kontrollieren .....	91
7.12	Mehrweitensteuerung DAC mini einstellen .....	92
7.13	Drehung in die Referenzposition prüfen.....	96

---

7.14	Pneumatischer Anschluss .....	97
7.14.1	Druckluft-Wartungseinheit montieren .....	98
7.14.2	Betriebsdruck einstellen .....	99
7.15	Testlauf durchführen .....	100
<b>8</b>	<b>Außerbetriebnahme .....</b>	<b>101</b>
<b>9</b>	<b>Entsorgung .....</b>	<b>103</b>
<b>10</b>	<b>Störungsabhilfe .....</b>	<b>105</b>
10.1	Kundendienst .....	105
10.2	Fehler im Nähablauf .....	106
<b>11</b>	<b>Technische Daten .....</b>	<b>109</b>
11.1	Daten und Kennwerte .....	109
11.2	Anforderungen für den störungsfreien Betrieb .....	110
<b>12</b>	<b>Anhang .....</b>	<b>111</b>



# 1 Über diese Anleitung

Diese Anleitung wurde mit größter Sorgfalt erstellt. Sie enthält Informationen und Hinweise, um einen sicheren und langjährigen Betrieb zu ermöglichen.

Sollten Sie Unstimmigkeiten feststellen oder Verbesserungswünsche haben, bitten wir um Ihre Rückmeldung über den **Kundendienst** (📖 S. 105).

Betrachten Sie die Anleitung als Teil des Produkts und bewahren Sie diese gut erreichbar auf.

## 1.1 Für wen ist diese Anleitung?

Diese Anleitung richtet sich an:

- **Bedienungspersonal:**  
Die Personengruppe ist an der Maschine eingewiesen und hat Zugriff auf die Anleitung. Speziell das Kapitel **Bedienung** (📖 S. 19) ist für das Bedienungspersonal wichtig.
- **Fachpersonal:**  
Die Personengruppe besitzt eine entsprechende fachliche Ausbildung, die sie zur Wartung oder zur Behebung von Fehlern befähigt. Speziell das Kapitel **Aufstellung** (📖 S. 75) ist für das Fachpersonal wichtig.

Eine Serviceanleitung wird gesondert ausgeliefert.

Beachten Sie in Bezug auf die Mindestqualifikationen und weitere Voraussetzungen des Personals auch das Kapitel **Sicherheit** (📖 S. 9).

## 1.2 Darstellungskonventionen – Symbole und Zeichen

Zum einfachen und schnellen Verständnis werden unterschiedliche Informationen in dieser Anleitung durch folgende Zeichen dargestellt oder hervorgehoben:



### **Richtige Einstellung**

Gibt an, wie die richtige Einstellung aussieht.



### **Störungen**

Gibt Störungen an, die bei falscher Einstellung auftreten können.



### **Abdeckung**

Gibt an, welche Abdeckungen Sie demontieren müssen, um an die einzustellenden Bauteile zu gelangen.



### **Handlungsschritte beim Bedienen (Nähen und Rüsten)**



### **Handlungsschritte bei Service, Wartung und Montage**



### **Handlungsschritte über das Bedienfeld der Software**

#### **Die einzelnen Handlungsschritte sind nummeriert:**

1. Erster Handlungsschritt
  2. Zweiter Handlungsschritt
  - ...
- Die Reihenfolge der Schritte müssen Sie unbedingt einhalten.
- Aufzählungen sind mit einem Punkt gekennzeichnet.



### **Resultat einer Handlung**

Veränderung an der Maschine oder auf Anzeige/Bedienfeld.



### **Wichtig**

Hierauf müssen Sie bei einem Handlungsschritt besonders achten.



### Information

Zusätzliche Informationen, z. B. über alternative Bedienmöglichkeiten.

---



### Reihenfolge

Gibt an, welche Arbeiten Sie vor oder nach einer Einstellung durchführen müssen.

### Verweise



Es folgt ein Verweis auf eine andere Textstelle.

### Sicherheit

Wichtige Warnhinweise für die Benutzer der Maschine werden speziell gekennzeichnet. Da die Sicherheit einen besonderen Stellenwert einnimmt, werden Gefahrensymbole, Gefahrenstufen und deren Signalwörter im Kapitel **Sicherheit** ( S. 9) gesondert beschrieben.

### Ortsangaben

Wenn aus einer Abbildung keine andere klare Ortsbestimmung hervorgeht, sind Ortsangaben durch die Begriffe **rechts** oder **links** stets vom Standpunkt des Bedieners aus zu sehen.

## 1.3 Weitere Unterlagen

Die Maschine enthält eingebaute Komponenten anderer Hersteller. Für diese Zukaufteile haben die jeweiligen Hersteller eine Risikobeurteilung durchgeführt und die Übereinstimmung der Konstruktion mit den geltenden europäischen und nationalen Vorschriften erklärt. Die bestimmungsgemäße Verwendung der eingebauten Komponenten ist in den jeweiligen Anleitungen der Hersteller beschrieben.

## **1.4 Haftung**

Alle Angaben und Hinweise in dieser Anleitung wurden unter Berücksichtigung des Stands der Technik und der geltenden Normen und Vorschriften zusammengestellt.

Dürkopp Adler übernimmt keine Haftung für Schäden aufgrund von:

- Bruch- und Transportschäden
- Nichtbeachtung der Anleitung
- nicht bestimmungsgemäßer Verwendung
- nicht autorisierten Veränderungen an der Maschine
- Einsatz von nicht ausgebildetem Personal
- Verwendung von nicht freigegebenen Ersatzteilen

### **Transport**

Dürkopp Adler haftet nicht für Bruch- und Transportschäden. Kontrollieren Sie die Lieferung direkt nach dem Erhalt. Reklamieren Sie Schäden beim letzten Transportführer. Dies gilt auch, wenn die Verpackung nicht beschädigt ist.

Lassen Sie Maschinen, Geräte und Verpackungsmaterial in dem Zustand, in dem sie waren, als der Schaden festgestellt wurde. So sichern Sie Ihre Ansprüche gegenüber dem Transportunternehmen.

Melden Sie alle anderen Beanstandungen unverzüglich nach dem Erhalt der Lieferung bei Dürkopp Adler.

## 2 Sicherheit

Dieses Kapitel enthält grundlegende Hinweise zu Ihrer Sicherheit. Lesen Sie die Hinweise sorgfältig, bevor Sie die Maschine aufstellen oder bedienen. Befolgen Sie unbedingt die Angaben in den Sicherheitshinweisen. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen und Sachschäden führen.



### 2.1 Grundlegende Sicherheitshinweise

Die Maschine nur so benutzen, wie in dieser Anleitung beschrieben.

Die Anleitung muss ständig am Einsatzort der Maschine verfügbar sein.

Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind verboten. Ausnahmen regelt die DIN VDE 0105.

Bei folgenden Arbeiten die Maschine am Hauptschalter ausschalten oder den Netzstecker ziehen:

- Austauschen der Nadel oder anderer Nähwerkzeuge
- Verlassen des Arbeitsplatzes
- Durchführen von Wartungsarbeiten und Reparaturen
- Einfädeln

Falsche oder fehlerhafte Ersatzteile können die Sicherheit beeinträchtigen und die Maschine beschädigen. Nur Original-Ersatzteile des Herstellers verwenden.

**Transport** Beim Transport der Maschine einen Hubwagen oder Stapler benutzen. Maschine maximal 20 mm anheben und gegen Verrutschen sichern.

**Aufstellung** Die Anschlussleitung muss einen landesspezifisch zugelassenen Netzstecker haben. Nur qualifiziertes Fachpersonal darf den Netzstecker an der Anschlussleitung montieren.

**Pflichten des Betreibers** Landesspezifische Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften und die gesetzlichen Regelungen zum Arbeits- und Umweltschutz beachten.

Alle Warnhinweise und Sicherheitszeichen an der Maschine müssen immer in lesbarem Zustand sein. Nicht entfernen!  
Fehlende oder beschädigte Warnhinweise und Sicherheitszeichen sofort erneuern.

**Anforderungen  
an das Personal**

Nur qualifiziertes Fachpersonal darf:

- die Maschine aufstellen/in Betrieb nehmen
- Wartungsarbeiten und Reparaturen durchführen
- Arbeiten an elektrischen Ausrüstungen durchführen

Nur autorisierte Personen dürfen an der Maschine arbeiten und müssen vorher diese Anleitung verstanden haben.

**Betrieb**

Maschine während des Betriebs auf äußerlich erkennbare Schäden prüfen. Arbeit unterbrechen, wenn Sie Veränderungen an der Maschine bemerken. Alle Veränderungen dem verantwortlichen Vorgesetzten melden. Eine beschädigte Maschine nicht weiter benutzen.

**Sicherheits-  
einrichtungen**

Sicherheitseinrichtungen nicht entfernen oder außer Betrieb nehmen. Wenn dies für eine Reparatur unumgänglich ist, die Sicherheitseinrichtungen sofort danach wieder montieren und in Betrieb nehmen.

---

## 2.2 Signalwörter und Symbole in Warnhinweisen

Warnhinweise im Text sind durch farbige Balken abgegrenzt. Die Farbgebung orientiert sich an der Schwere der Gefahr. Signalwörter nennen die Schwere der Gefahr.

**Signalwörter** Signalwörter und die Gefährdung, die sie beschreiben:

Signalwort	Bedeutung
<b>GEFAHR</b>	(mit Gefahrenzeichen) Nichtbeachtung führt zu Tod oder schwerer Verletzung
<b>WARNUNG</b>	(mit Gefahrenzeichen) Nichtbeachtung kann zu Tod oder schwerer Verletzung führen
<b>VORSICHT</b>	(mit Gefahrenzeichen) Nichtbeachtung kann zu mittlerer oder leichter Verletzung führen
<b>ACHTUNG</b>	(mit Gefahrenzeichen) Nichtbeachtung kann zu Umweltschäden führen
<b>HINWEIS</b>	(ohne Gefahrenzeichen) Nichtbeachtung kann zu Sachschäden führen

**Symbole** Bei Gefahren für Personen zeigen diese Symbole die Art der Gefahr an:

Symbol	Art der Gefahr
	Allgemein
	Stromschlag

Symbol	Art der Gefahr
	Einstich
	Quetschen
	Umweltschäden

**Beispiele** Beispiele für die Gestaltung der Warnhinweise im Text:

### GEFAHR



#### Art und Quelle der Gefahr!

Folgen bei Nichtbeachtung.

Maßnahmen zur Abwehr der Gefahr.

↪ So sieht ein Warnhinweis aus, dessen Nichtbeachtung zu Tod oder schwerer Verletzung führt.

### WARNUNG



#### Art und Quelle der Gefahr!

Folgen bei Nichtbeachtung.

Maßnahmen zur Abwehr der Gefahr.

↪ So sieht ein Warnhinweis aus, dessen Nichtbeachtung zu Tod oder schwerer Verletzung führen kann.

## VORSICHT



### Art und Quelle der Gefahr!

Folgen bei Nichtbeachtung.

Maßnahmen zur Abwehr der Gefahr.

- ↪ So sieht ein Warnhinweis aus, dessen Nichtbeachtung zu mittelschwerer oder leichter Verletzung führen kann.

## HINWEIS

### Art und Quelle der Gefahr!

Folgen bei Nichtbeachtung.

Maßnahmen zur Abwehr der Gefahr.

- ↪ So sieht ein Warnhinweis aus, dessen Nichtbeachtung zu Sachschäden führen kann.

## ACHTUNG



### Art und Quelle der Gefahr!

Folgen bei Nichtbeachtung.

Maßnahmen zur Abwehr der Gefahr.

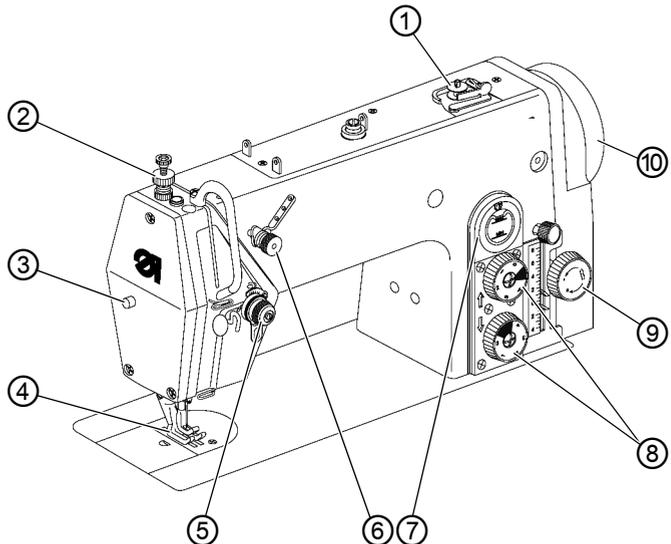
- ↪ So sieht ein Warnhinweis aus, dessen Nichtbeachtung zu Umweltschäden führen kann.



### 3 Gerätebeschreibung

#### 3.1 Komponenten der Maschine

Abb. 1: Komponenten der Maschine



- |                                     |                              |
|-------------------------------------|------------------------------|
| (1) - Spuler                        | (6) - Vorspannung            |
| (2) - Stellrad Nähfuß-/Anpressdruck | (7) - Öl-Vorratsbehälter     |
| (3) - Arretierknopf Nähfuß          | (8) - Stichlängenstellräder  |
| (4) - Nähfuß                        | (9) - Stellrad Obertransport |
| (5) - Hauptspannung                 | (10) - Handrad               |

## 3.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

### WARNUNG



#### **Verletzungsgefahr durch spannungsführende, sich bewegende, schneidende und spitze Teile!**

Nicht bestimmungsgemäße Verwendung kann zu Stromschlag, Quetschen, Schneiden und Einstich führen.

Alle Anweisungen der Anleitung befolgen.

### HINWEIS

#### **Sachschäden durch Nichtbeachtung!**

Nicht bestimmungsgemäße Verwendung kann zu Schäden an der Maschine führen.

Alle Anweisungen der Anleitung befolgen.

Die Maschine darf nur mit Nähgut verwendet werden, dessen Anforderungsprofil dem geplanten Anwendungszweck entspricht.

Die Maschine ist nur zur Verarbeitung von trockenem Nähgut bestimmt. Das Nähgut darf keine harten Gegenstände beinhalten.

Die für die Maschine zulässigen Nadelstärken sind im Kapitel **Technische Daten** (📖 S. 109) angegeben.

Die Naht muss mit einem Faden erstellt werden, dessen Anforderungsprofil dem jeweiligen Anwendungszweck entspricht.

Die Maschine ist für den industriellen Gebrauch bestimmt.

Die Maschine darf nur in trockenen und gepflegten Räumen aufgestellt und betrieben werden. Wird die Maschine in Räumen betrieben, die nicht trocken und gepflegt sind, können weitere Maßnahmen erforderlich sein, die mit DIN EN 60204-31 vereinbar sind.

Nur autorisierte Personen dürfen an der Maschine arbeiten.

Für Schäden bei nicht bestimmungsgemäßer Verwendung übernimmt Dürkopp Adler keine Haftung.

### 3.3 Konformitätserklärung

Die Maschine entspricht den europäischen Vorschriften zur Gewährleistung von Gesundheitsschutz, Sicherheit und Umweltschutz, die in der Konformitäts- bzw. Einbau-Erklärung angegeben sind.





## 4 Bedienung

Der Arbeitsablauf setzt sich aus verschiedenen Ablaufschritten zusammen. Um ein gutes Nähergebnis zu erhalten, ist eine fehlerfreie Bedienung notwendig.

### 4.1 Maschine für den Betrieb vorbereiten

#### WARNUNG



#### **Verletzungsgefahr durch sich bewegende, schneidende und spitze Teile!**

Quetschen, Schneiden und Einstich möglich.

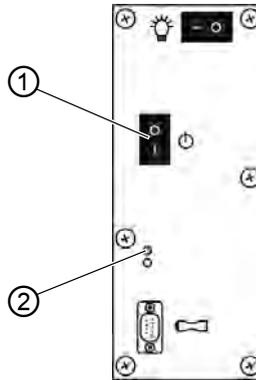
Vorbereitungen möglichst nur bei ausgeschalteter Maschine vornehmen.

Treffen Sie vor dem Nähen mit der Maschine folgende Vorbereitungen:

- Nadel einsetzen oder wechseln
- Nadelfaden einfädeln
- Greiferfaden einfädeln oder aufspulen
- Fadenspannung einstellen

## 4.2 Maschine ein- und ausschalten

Abb. 2: Maschine ein- und ausschalten



(1) - Hauptschalter

(2) - LED



So schalten Sie die Maschine ein:

1. Hauptschalter (1) in Stellung **I** drücken.
- ↳ Die LED (2) leuchtet.



So schalten Sie die Maschine aus:

1. Hauptschalter (1) in Stellung **0** drücken.
- ↳ Die LED (2) erlischt.

### 4.3 Nadel einsetzen oder wechseln

#### VORSICHT



#### **Verletzungsgefahr durch spitze Gegenstände!**

Einstich möglich.

Maschine ausschalten, bevor Sie die Nadel einsetzen oder wechseln.

#### HINWEIS

#### **Sachschäden möglich!**

Beschädigung der Maschine, Nadelbruch oder Fadenbeschädigung durch falschen Abstand zwischen Nadel und Greiferspitze.

Nach dem Einsetzen einer Nadel mit neuer Stärke den Abstand zur Greiferspitze prüfen.



#### **Reihenfolge**

Passen Sie nach einem Wechsel auf eine andere Nadelstärke den Abstand zwischen Greifer und Nadel an ( *Serviceanleitung*).



#### **Störung bei falschem Greiferabstand**

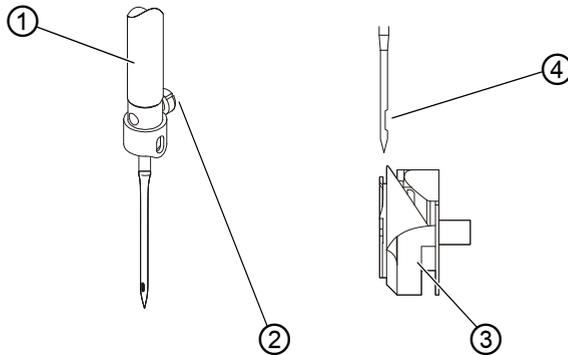
#### **Nach Einsetzen einer dünneren Nadel:**

- Fehlstiche
- Beschädigung des Fadens

#### **Nach Einsetzen einer dickeren Nadel:**

- Beschädigung der Greiferspitze
- Beschädigung der Nadel

Abb. 3: Nadel einsetzen oder wechseln



(1) - Nadelstange  
(2) - Schraube

(3) - Greifer  
(4) - Hohlkehle



So setzen Sie die Nadel ein oder wechseln die Nadel:

1. Handrad drehen, bis die Nadelstange (1) im oberen Totpunkt steht.
2. Schraube (2) lösen.
3. Nadel nach unten herausziehen.
4. Neue Nadel einsetzen.



**Wichtig**

Nadel so ausrichten, dass die Hohlkehle (4) zum Greifer (3) zeigt.

5. Schraube (2) festschrauben.

## 4.4 Nadelfaden einfädeln

### VORSICHT

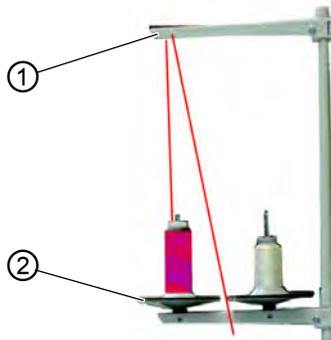


**Verletzungsgefahr durch spitze Gegenstände!**

Einstich möglich.

Maschine ausschalten, bevor Sie den Nadelfaden einfädeln.

Abb. 4: Nadelfaden einfädeln (1)



(1) - Fadenführung

(2) - Garnrollenhalter



So fädeln Sie den Nadelfaden ein:

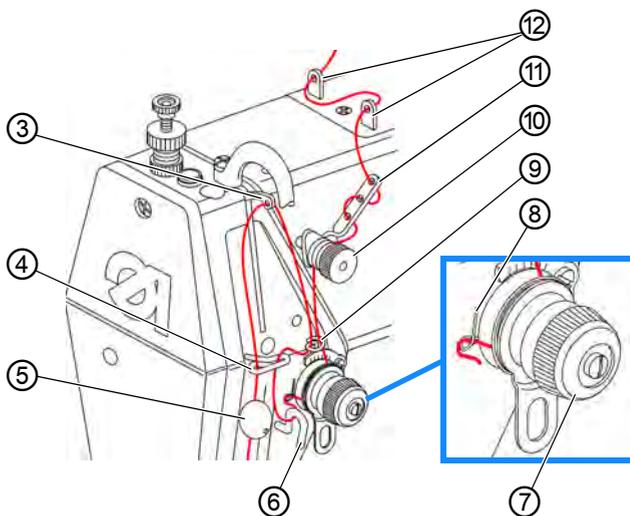
1. Garnrolle auf den Garnrollenhalter (2) stecken.
2. Faden von hinten nach vorne durch ein Loch der Fadenführung (1) fädeln.



### Wichtig

Die Fadenführung (1) muss parallel zum Garnständer stehen.

Abb. 5: Nadelfaden einfädeln (2)

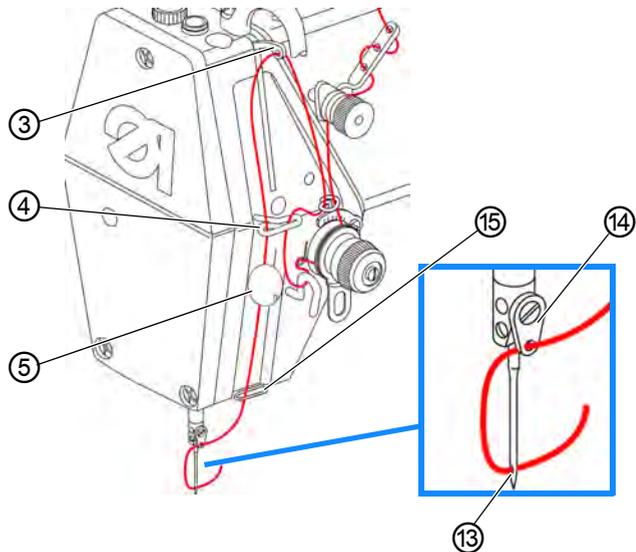


- |                     |                            |
|---------------------|----------------------------|
| (3) - Fadenhebel    | (8) - Fadenanzugsfeder     |
| (4) - Haken         | (9) - Nadelfaden-Regulator |
| (5) - Fadenklemme   | (10) - Vorspannung         |
| (6) - Haken         | (11) - Fadenführung        |
| (7) - Hauptspannung | (12) - Fadenführung        |



3. Faden durch Fadenführung (12) fädeln:  
Von hinten nach vorne durch das hintere Loch und von vorne nach hinten durch das vordere Loch.
4. Faden wellenförmig durch Fadenführung (11) fädeln:  
Von oben nach unten durch das oberste Loch, von unten nach oben durch das mittlere Loch und von oben nach unten durch das unterste Loch.
5. Faden gegen den Uhrzeigersinn um die Vorspannung (10) führen.
6. Faden von oben nach unten durch den Nadelfaden-Regulator (9) fädeln.
7. Faden im Uhrzeigersinn um die Hauptspannung (7) führen.
8. Faden unter die Fadenanzugsfeder (8) ziehen.
9. Faden von rechts nach links unter dem Haken (6) durchführen.
10. Faden von unten nach oben durch den Haken (4) fädeln.
11. Faden von unten nach oben durch den Nadelfaden-Regulator (9) fädeln.

Abb. 6: Nadelfaden einfädeln (3)



(3) - Fadenhebel  
(4) - Haken  
(5) - Fadenklemme

(13) - Nadelöhr  
(14) - Fadenführung  
(15) - Fadenführung



12. Faden von rechts nach links durch den Fadenhebel (3) fädeln.
13. Faden von oben nach unten durch den Haken (4) fädeln.
14. Faden von oben nach unten durch die Fadenklemme (5) fädeln.
15. Faden von oben nach unten durch die Fadenführung (15) fädeln.
16. Faden von vorne nach hinten durch die Fadenführung (14) fädeln.
17. Faden von links nach rechts durch das Nadelöhr (13) fädeln, so dass das lose Fadenende zum Greifer zeigt.

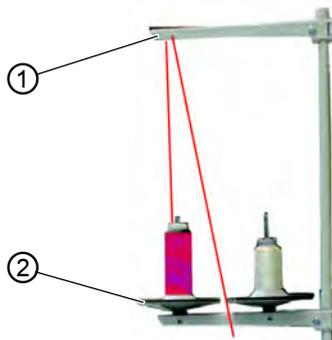
## 4.5 Greiferfaden aufspulen

### HINWEIS

#### Sachschäden möglich!

Beschädigung der Maschine beim Aufspulen ohne Nähgut.  
Nähfuß arretieren, Faden aus dem Fadenhebel ziehen und Spulenkapsel aus dem Greifer entfernen, bevor Sie den Greiferfaden aufspulen, ohne dabei Nähgut zu nähen.

Abb. 7: Greiferfaden aufspulen (1)



(1) - Fadenführung

(2) - Garnrollenhalter



So spulen Sie den Greiferfaden auf:

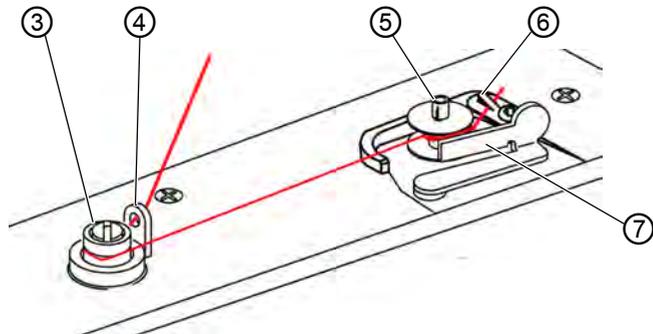
1. Garnrolle auf den Garnrollenhalter (2) stecken.
2. Faden von hinten nach vorne durch ein Loch der Fadenführung (1) fädeln.



#### Wichtig

3. Die Fadenführung (1) muss parallel zum Garnständer stehen.

Abb. 8: Greiferfaden aufspulen (2)



(3) - Aufspul-Spannung  
 (4) - Fadenführung  
 (5) - Spulwelle

(6) - Schneidklemme  
 (7) - Spulklappe

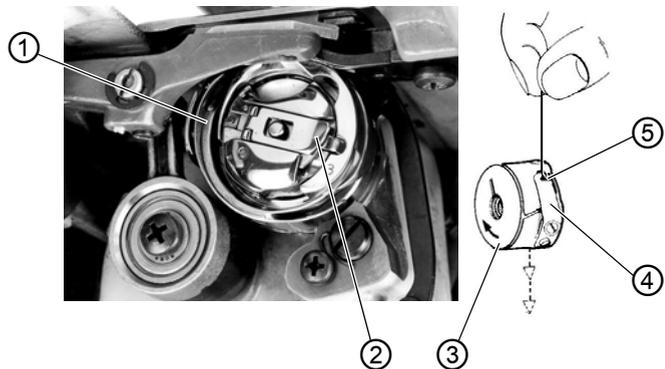


4. Leere Spule auf die Spulwelle (5) stecken.
  5. Faden von rechts nach links durch die Fadenführung (4) fädeln.
  6. Faden gegen den Uhrzeigersinn um die Fuge der Aufspul-Spannung (3) führen.
  7. Faden im Uhrzeigersinn auf der Spule anwickeln.
  8. Faden durch die Schneidklemme (6) ziehen und dahinter abreißen.
  9. Spulklappe (7) gegen die Spule drücken.
  10. Maschine einschalten.
  11. Pedal nach vorne treten.
- ↳ Die Maschine näht und spult dabei den Greiferfaden auf. Wenn die eingestellte Füllmenge ( Serviceanleitung) erreicht ist, stoppt der Spulvorgang automatisch.

Der Greiferfaden wird normalerweise während des Nähvorgangs aufgespult. Sie können den Greiferfaden aber auch aufspulen, ohne dabei zu nähen, z. B. wenn Sie eine volle Spule benötigen, um mit dem Nähen anzufangen.

## 4.6 Spule wechseln

Abb. 9: Spule wechseln



(1) - Spulengehäuse-Oberteil  
(2) - Spulengehäuse-Klappe  
(3) - Spule

(4) - Spannungsfeder  
(5) - Bohrung



So wechseln Sie die Spule:

1. Maschinenoberteil umlegen.
2. Spulengehäuse-Klappe (2) hochstellen.
3. Spulengehäuse-Oberteil (1) mitsamt der Spule (3) herausnehmen.
4. Leere Spule herausnehmen.
5. Volle Spule einlegen.



### Wichtig

Spule (3) so einlegen, dass sie sich beim Abziehen in Pfeilrichtung bewegt.

6. Greiferfaden durch den Schlitz unter der Spannungsfeder (4) bis in die Bohrung (5) führen.
7. Greiferfaden ca. 5 cm aus dem Spulengehäuse-Oberteil (1) herausziehen.
8. Spulengehäuse-Oberteil (1) mit der vollen Spule wieder einsetzen.
9. Spulengehäuse-Klappe (2) schließen.
10. Maschinenoberteil aufrichten.

## 4.7 Fadenspannung

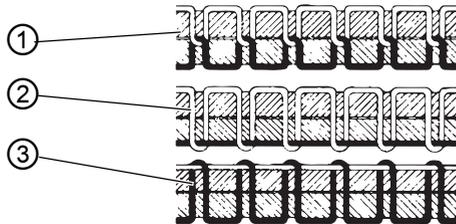
Die Nadelfaden-Spannung beeinflusst zusammen mit der Greiferfaden-Spannung das Nahtbild. Zu starke Fadenspannungen können bei dünnem Nähgut zu unerwünschtem Kräuseln und Fadenbruch führen.



### Richtige Einstellung

Bei gleich starker Spannung von Nadelfaden und Greiferfaden liegt die Fadenverschlingung in der Mitte des Nähguts. Die Nadelfaden-Spannung so einstellen, dass das gewünschte Nahtbild mit der geringstmöglichen Spannung erreicht wird.

Abb. 10: Fadenspannung

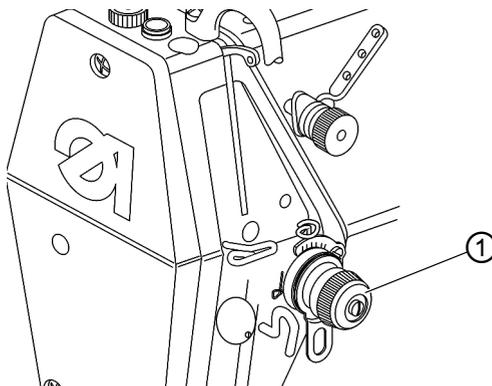


- (1) - Spannung von Nadelfaden und Greiferfaden gleich stark
- (2) - Greiferfaden-Spannung stärker als Nadelfaden-Spannung
- (3) - Nadelfaden-Spannung stärker als Greiferfaden-Spannung

## 4.7.1 Nadelfaden-Spannung einstellen

### Hauptspannung

Abb. 11: Nadelfaden-Spannung einstellen (1), Hauptspannung



(1) - Stellrad Hauptspannung

Die Hauptspannung (1) bestimmt die normale Spannung beim Nähen.



#### Richtige Einstellung

Die Hauptspannung soll so gering wie möglich eingestellt sein. Die Fadenverschlingung soll genau in der Mitte des Nähguts liegen.



#### Störung bei zu starker Spannung

- Kräuseln
- Fadenreißen

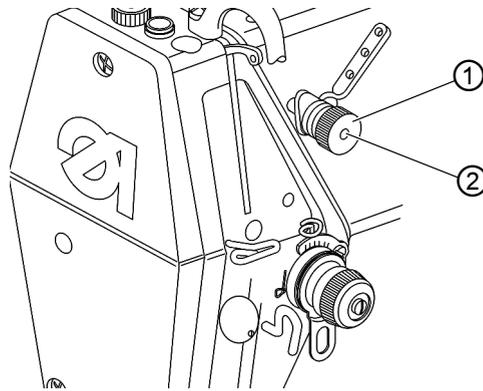


So stellen Sie die Hauptspannung ein:

1. Stellrad (1) drehen.
  - **Spannung erhöhen:** Stellrad (1) im Uhrzeigersinn drehen
  - **Spannung verringern:** Stellrad (1) gegen den Uhrzeigersinn drehen

## Vorspannung

Abb. 12: Nadelfaden-Spannung einstellen (2), Vorspannung



(1) - Stellrad Vorspannung

(2) - Bolzen

Die Vorspannung (1) hält den Faden fest, wenn die Hauptspannung beim Fadenschneiden geöffnet wird.

Die Vorspannung (1) bestimmt außerdem beim Fadenschneiden die Länge des Anfangsfadens für die neue Naht.



### Richtige Einstellung

In der Grundstellung schließt die Oberseite des Stellrads der Vorspannung (1) bündig mit dem Bolzen (2) in der Mitte ab.



So stellen Sie die Vorspannung ein:

1. Stellrad(1) drehen.

- **Spannung erhöhen:** Stellrad (1) im Uhrzeigersinn drehen
- **Spannung verringern:** Stellrad (1) gegen den Uhrzeigersinn drehen



### Reihenfolge

Kontrollieren Sie nach größeren Änderungen an der Vorspannung die Spannung des Nadelfadens. Passen Sie gegebenenfalls die Hauptspannung an, um das gewünschte Ergebnis zu erhalten.

## 4.7.2 Greiferfaden-Spannung einstellen

Abb. 13: Greiferfaden-Spannung einstellen (1)



(1) - Spule  
(2) - Bremsfeder

(3) - Spannungsfeder  
(4) - Schraube

Bremsfeder (2) und Spannungsfeder (3) bestimmen zusammen die Greiferfaden-Spannung. Die Bremsfeder (2) verhindert außerdem beim Fadenschneiden das Nachlaufen der Spule.



### Richtige Einstellung

- Die Fadenverschlingung liegt genau in der Mitte des Nähguts
- Wenn man das lose Fadenende festhält, sinkt das Spulengehäuse bei voller Spule (1) durch sein Eigengewicht langsam ab
- Der Gesamtwert der Greiferfaden-Spannung soll jeweils zur Hälfte durch die Bremsfeder (2) und die Spannungsfeder (3) aufgebracht werden



So stellen Sie die Greiferfaden-Spannung ein:

1. Schraube (3) so weit zurückdrehen, dass die Spannung der Spannungsfeder (3) vollkommen aufgehoben ist.
2. Bremsfeder (2) so biegen, dass der halbe empfohlene Greiferfaden-Spannungswert durch die Bremsfeder (2) aufgebracht wird.
3. Spule in das Spulengehäuse-Oberteil einlegen.
4. Spulengehäuse mit Spule in den Greifer einsetzen.

5. Freies Fadenende mit einer Hand festhalten.
6. Das Handrad so weit drehen, bis die Maschine einen Stich ausgeführt hat.
7. Den Greiferfaden mit Hilfe des Nadelfadens auf die Oberseite des Stichlochs ziehen.
8. Im Winkel von 45° den Greiferfaden in Nährichtung abziehen.  
↳ Die Hälfte des Spannungswerts soll erreicht werden.
9. Anschließend Schraube (4) bis auf den Gesamt-Spannungswert anziehen.

## 4.8 Nadelfaden-Regulator einstellen

Der Fadenregulator bestimmt, welche Nadelfadenmenge um den Greifer geführt wird. Die benötigte Fadenmenge hängt von Nähgutstärke, Fadenstärke und Stichlänge ab.

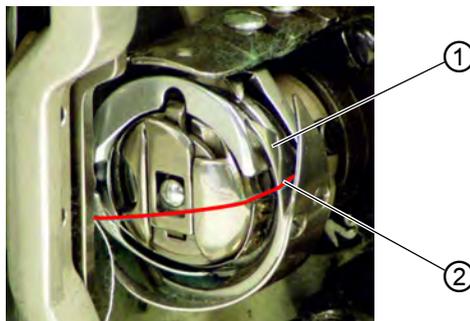
### Größere Fadenmenge für

- dickes Nähgut
- große Fadenstärken
- große Stichlängen

### Geringere Fadenmenge für

- dünnes Nähgut
- kleine Fadenstärken
- kleine Stichlängen

Abb. 14: Nadelfaden-Regulator einstellen (1)



(1) - Greifer

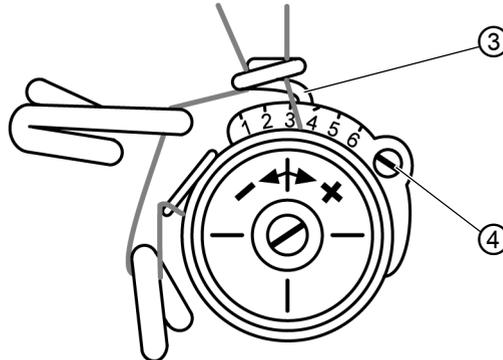
(2) - Nadelfaden-Schlinge



### Richtige Einstellung

Die Nadelfaden-Schlinge (2) gleitet mit geringer Spannung über die dickste Stelle des Greifers (1).

Abb. 15: Nadelfaden-Regulator einstellen (2)



(3) - Nadelfaden-Regulator

(4) - Schraube



So stellen Sie den Nadelfaden-Regulator ein:

1. Schraube (2) lösen.
2. Nadelfaden-Regulator (1) verschieben.
  - **geringere Fadenmenge:** Nadelfaden-Regulator (1) nach rechts schieben
  - **größere Fadenmenge:** Nadelfaden-Regulator (1) nach links schieben
3. Schraube (2) festschrauben.

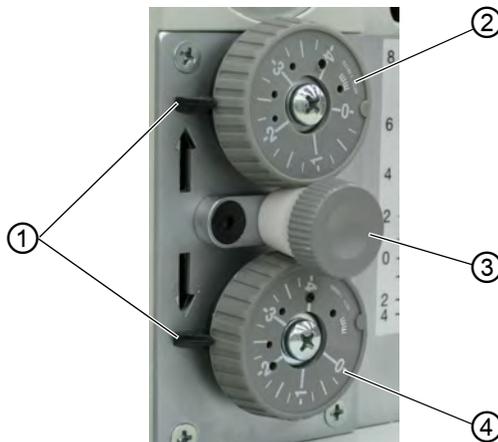
## 4.9 Stichlänge einstellen

Die Stichlänge ist durch Drehen der Stichlängenstellräder an der Maschinensäule stufenlos zwischen 1 und 4 mm verstellbar. Das obere Stichlängenstellrad ist für die Stichlänge beim Vorwärts-Nähen, das untere Stichlängenstellrad für die Stichlänge beim Rückwärts-Nähen.

Die Justiermarken links neben den Stichlängenstellrädern zeigen an, welche Stichlänge eingestellt ist.

Die Blockierung zwischen den Stichlängenstellrädern verhindert ein unabsichtliches Verstellen der Stichlänge.

Abb. 16: Stichlänge einstellen



(1) - Justiermarken  
(2) - Stichlängenstellrad

(3) - Blockierung  
(4) - Stichlängenstellrad



So stellen Sie die Stichlänge ein:

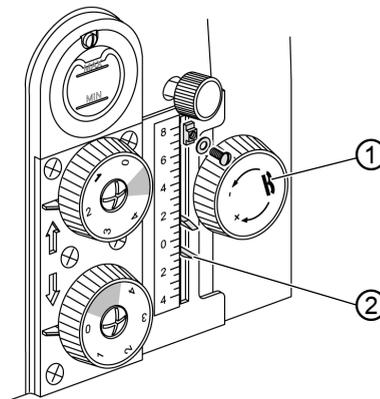
1. Blockierung (3) gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis die Stichlängenstellräder (2) und (4) bewegt werden können.
2. Gewünschtes Stichlängenstellrad (2 oder 4) drehen:
  - **größere Stichlänge:** Stichlängenstellrad gegen den Uhrzeigersinn drehen
  - **kleinere Stichlänge:** Stichlängenstellrad im Uhrzeigersinn drehen
3. Blockierung (3) im Uhrzeigersinn drehen, bis die Stichlängenstellräder nicht mehr bewegt werden können.

## 4.10 Obertransport (Mehrweite)

### 4.10.1 Obertransportlänge einstellen

Wenn die Stichlänge für das Vorwärts-Nähen am Stellrad verändert wird, so wird automatisch die Obertransportlänge entsprechend angepasst.

Abb. 17: Obertransportlänge einstellen



(1) - Stellrad

(2) - Zeiger



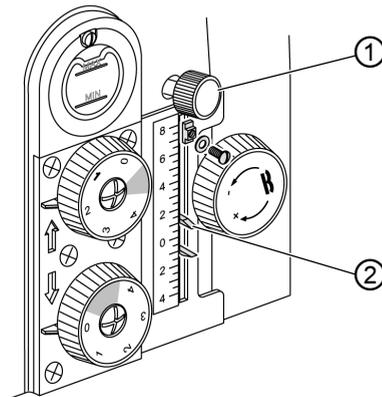
So stellen Sie die Obertransportlänge ein:

1. Stellrad (1) drehen.
  - **größere Obertransportlänge:** Stellrad (1) gegen den Uhrzeigersinn drehen
  - **kleinere Obertransportlänge:** Stellrad (1) im Uhrzeigersinn drehen
- ☞ Der Zeiger (2) zeigt den eingestellten Wert an.

### 4.10.2 Zweite Obertransportlänge einstellen (optional)

Bei Verwendung der mechanisch oder elektropneumatisch schaltbaren Mehrweite kann eine zweite (größere) Obertransportlänge am Stellrad eingestellt werden.

Abb. 18: Zweite Obertransportlänge einstellen



(1) - Stellrad

(2) - Zeiger



So stellen Sie die 2. Obertransportlänge ein:

1. Stellrad (1) drehen.

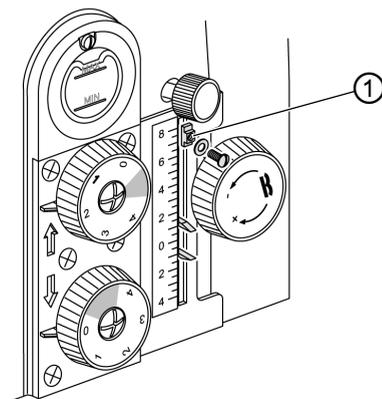
- **größere Obertransportlänge:** Stellrad (1) gegen den Uhrzeigersinn drehen
- **kleinere Obertransportlänge:** Stellrad (1) im Uhrzeigersinn drehen

↳ Der Zeiger (2) zeigt den eingestellten Wert an.

### 4.10.3 Obertransportlänge begrenzen

Bei einigen Näheinrichtungen muss die maximale Obertransportlänge auf einen Wert unter 8 mm begrenzt werden. Die Begrenzung dafür wird mit den entsprechenden Näheinrichtungen mitgeliefert.

Abb. 19: Obertransportlänge begrenzen



(1) - Begrenzung



So begrenzen Sie die Obertransportlänge:

1. Begrenzung (1) mit Unterlegscheibe und Schraube kompletieren.
2. Begrenzung (1) in den Schlitz einführen und um 90° drehen.
3. Begrenzung (1) an den Wert auf der Skala schieben, der dem maximalen Obertransport für die genutzte Näheinrichtung entspricht.
4. Begrenzung (1) an der Stelle mit der Schraube festschrauben.

## 4.11 Nähfüße

### VORSICHT



#### Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

Quetschen möglich.

NIE die Hände unter die Nähfüße halten.

### 4.11.1 Nähfuß-Druck einstellen

Das Stellrad auf dem Maschinenkopf bestimmt den Druck, mit dem der Nähfuß auf dem Nähgut liegt. Der Druck ist durch Drehen stufenlos verstellbar.



#### Richtige Einstellung

Das Nähgut verrutscht nicht und wird störungsfrei transportiert.



#### Wichtig

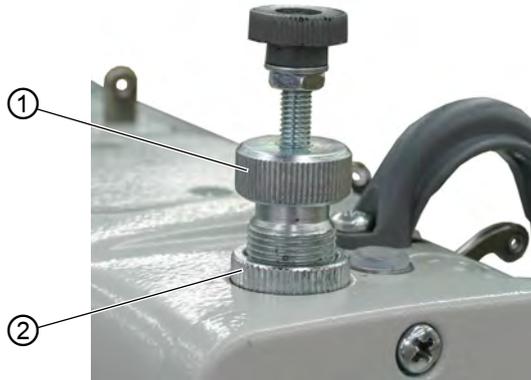
Beim Prüfen des Nähfuß-Drucks muss der Obertransportfuß auf dem Transporteur aufliegen.



#### Störung bei falsch eingestelltem Nähfuß-Druck

- zu starker Druck: Reißen des Nähguts
- zu schwacher Druck: Verrutschen des Nähguts

Abb. 20: Nähfuß-Druck einstellen



(1) - Stellrad

(2) - Kontermutter



So stellen Sie den Nähfuß-Druck ein:

1. Kontermutter (2) lösen.
2. Stellrad (1) drehen.
  - **Nähfuß-Druck erhöhen:** Stellrad (1) im Uhrzeigersinn drehen.
  - **Nähfuß-Druck verringern:** Stellrad (1) gegen den Uhrzeigersinn drehen.
3. Kontermutter (2) festschrauben.

### 4.11.2 Anpress-Druck für den Obertransportfuß einstellen

Das Stellrad auf dem Maschinen-Kopf bestimmt den Anpress-Druck für den Obertransportfuß (Zangentransport). Der Druck ist durch Drehen stufenlos verstellbar.



#### Richtige Einstellung

Das Nähgut verrutscht nicht und wird störungsfrei transportiert.



#### Wichtig

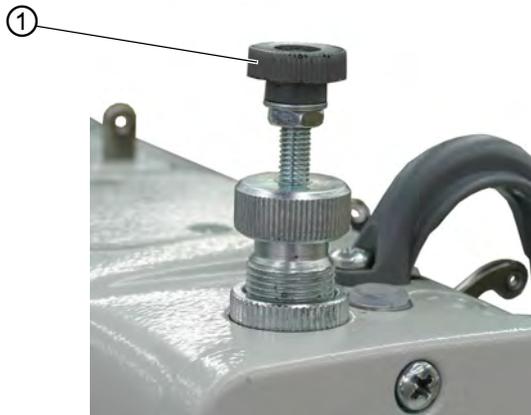
Beim Prüfen des Anpress-Drucks für den Obertransportfuß muss der Obertransportfuß auf dem Transporteur aufliegen.



#### Störung bei falsch eingestelltem Nähfuß-Druck

- zu starker Druck: Reißen des Nähguts
- zu schwacher Druck: Verrutschen des Nähguts

Abb. 21: Anpress-Druck für den Obertransportfuß einstellen



(1) - Stellrad



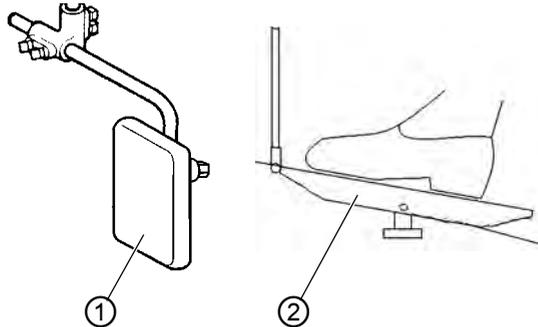
So stellen Sie den Anpress-Druck für den Obertransportfuß ein:

1. Stellrad (1) drehen.
  - **Anpress-Druck erhöhen:** Stellrad (1) im Uhrzeigersinn drehen
  - **Anpress-Druck verringern:** Stellrad (1) gegen den Uhrzeigersinn drehen

### 4.11.3 Nähfuß lüften

Zum Einlegen oder Verschieben des Nähguts kann der Nähfuß mechanisch mit dem Kniehebel oder elektromagnetisch mit dem Pedal gelüftet werden.

Abb. 22: Nähfuß lüften



(1) - Kniehebel

(2) - Pedal



So lüften Sie den Nähfuß mit dem **Kniehebel**:

1. Kniehebel (1) nach rechts drücken.
- ☞ Der Nähfuß wird gelüftet.  
Der Nähfuß bleibt oben, solange der Kniehebel gedrückt wird.



So lüften Sie den Nähfuß mit dem **Pedal**:

1. Pedal (2) halb rückwärts treten.
- ☞ Der Nähfuß wird gelüftet.  
Der Nähfuß bleibt oben, solange das Pedal in der Position gehalten wird.
1. Pedal (2) **am Nahtende** vollständig rückwärts treten.
  2. Der Nähfuß wird gelüftet.  
Der Fadenabschneider wird aktiviert.



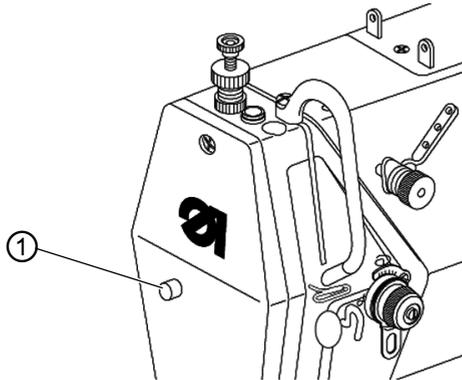
So **senken** Sie den Nähfuß:

1. Kniehebel (1) loslassen bzw. Pedal (2) wieder in neutrale Stellung bringen.
- ☞ Der Nähfuß senkt sich.

#### 4.11.4 Nähfuß arretieren

Mit dem Knopf am Maschinenkopf können Sie den gelüfteten Nähfuß in Hochstellung festhalten, z. B. um den Greiferfaden aufzuspulen.

Abb. 23: Nähfuß arretieren



(1) - Arretierknopf



So arretieren Sie den Nähfuß:

1. Nähfuß mit Kniehebel oder Pedal lüften.
  2. Arretierknopf (1) drücken.
  3. Kniehebel bzw. Pedal freigeben.
- ☞ Der Nähfuß ist in Hochstellung arretiert.



So heben Sie die Arretierung auf:

1. Kniehebel nach rechts drücken bzw. Pedal halb rückwärts treten.
- ☞ Der Nähfuß senkt sich.  
Die Arretierung ist aufgehoben.

## 4.12 Kantenschneider

Das Anheben und Absenken des Kantenschneiders wird über die Parametereinstellungen der Steuerung bestimmt

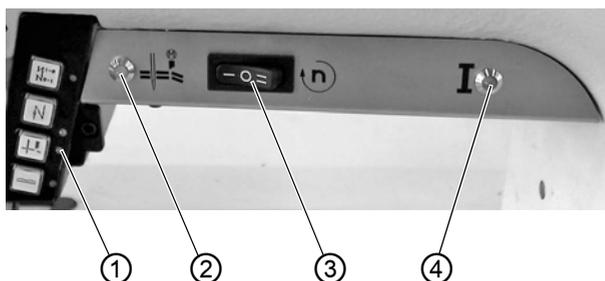
( *Bedienungsanleitung DAC basic/classic*).

Die Schneidgeschwindigkeit des Kantenschneiders wird über einen 3-stufigen Schalter bestimmt. Die Positionierung des Schalters hängt davon ab, ob die Zusatzsteuerung DAC mini verwendet wird oder nicht.

### 4.12.1 Kantenschneider einstellen ohne DAC mini

Bei Maschinen ohne DAC mini befindet sich der Schalter für den Kantenschneider am Maschinenarm. Die LED leuchtet grün, sobald die Maschine eingeschaltet ist.

Abb. 24: Kantenschneider einstellen ohne DAC mini



- |                           |                            |
|---------------------------|----------------------------|
| (1) - LED Kantenschneider | (3) - Schalter             |
| (2) - LED Kantenschneider | (4) - LED Maschine ein/aus |



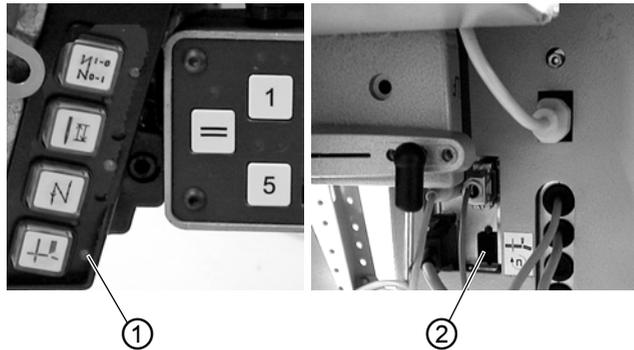
So stellen Sie den Kantenschneider ohne DAC mini ein:

1. Schalter (3) in die gewünschte Stellung bringen.
  - **Kantenschneider abschalten:** Stellung **0**
- ↳ Die LEDs (1) und (2) sind aus.
  - **Niedrige Geschwindigkeit:** Stellung **I** (für kleine bis mittlere Stichlängen)
  - **Hohe Geschwindigkeit:** Stellung **II** (für mittlere bis große Stichlängen)
- ↳ Nach Umlagen des Schalters (3) in Stellung **I** oder **II** blinkt die LED (2). Beim Nähbeginn schaltet sich der Kantenschneider automatisch nach dem 1. Stich ein. Solange der Kantenschneider arbeitet, leuchten die LEDs (1) und (2) dauerhaft.

### 4.12.2 Kantenschneider einstellen mit DAC mini

Bei Maschinen mit DAC mini befindet sich der Schalter für den Kantenschneider auf der Rückseite der DAC mini unter der Tischplatte.

Abb. 25: Kantenschneider einstellen mit DAC mini



(1) - LED Kantenschneider

(2) - Schalter



So stellen Sie den Kantenschneider mit DAC mini ein:

1. Schalter (2) in die gewünschte Stellung bringen.
  - **Kantenschneider abschalten:** Stellung **0**
- ↪ Die LED (1) ist aus.
  - **Niedrige Geschwindigkeit:** Stellung **I** (für kleine bis mittlere Stichlängen)
  - **Hohe Geschwindigkeit:** Stellung **II** (für mittlere bis große Stichlängen)
- ↪ Nach Umlegen des Schalters (2) in Stellung **I** oder **II** blinkt die LED (1). Beim Nähbeginn schaltet sich der Kantenschneider automatisch nach dem 1. Stich ein. Solange der Kantenschneider arbeitet, leuchtet die LED (1) dauerhaft.

### 4.12.3 Kantenschneider freigeben mit DAC mini

Der Kantenschneider muss für jede Sequenz, in der er arbeiten soll, über die DAC mini freigegeben werden (📖 S. 92).



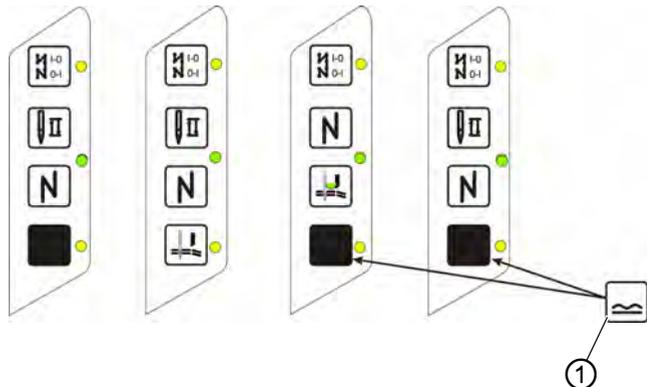
So geben Sie den Kantenschneider frei:

1. Taste **F** am Bedienfeld der DAC mini drücken.
- 👉 Die grüne LED über der Taste **F** leuchtet.  
Der Kantenschneider ist freigegeben.

### 4.13 Tasten am Maschinenarm

Am Maschinenarm ist ein Tastenblock, der je nach Unterklasse und Ausstattung mit verschiedenen Schaltflächen ausgestattet ist.

Abb. 26: Tasten am Maschinenarm



(1) - Zusatzausstattung

Element	Funktion/Bedeutung
	<b>Riegel-Invertierung</b> Wenn Riegel generell eingeschaltet sind, schaltet die Taste den nächsten Riegel aus. Wenn Riegel generell ausgeschaltet sind, schaltet die Taste den nächsten Riegel ein.
	<b>Nadel in Hoch- /Tiefstellung positionieren</b>

Element	Funktion/Bedeutung
	<b>Manuelles Rückwärtsnähen</b> Die Maschine näht rückwärts, solange die Taste gedrückt wird.
	<b>Kantenschneider</b> Kantenschneider ein- und ausschalten.
	<b>Mehrweite</b> Zusätzliche Mehrweite ein- und ausschalten.
<b>Gelbe LED</b>	Leuchtet bei aktivierter Funktion.
<b>Grüne LED</b>	Leuchtet bei eingeschaltetem Nähtrieb.

## 4.14 Nähen

### WARNUNG



#### **Verletzungsgefahr durch spitze und sich bewegende Teile!**

Einstich oder Quetschen möglich.

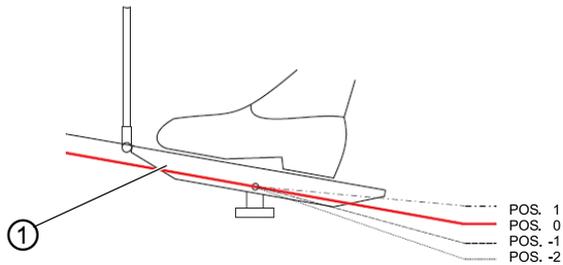
Halten Sie Ihre Hände im Nähbetrieb NIE in den Bereich der Nähfüße und der Nadel.

### Nähablauf

Ausgangsposition der Maschine vor dem Nähstart:

- Der Hauptschalter ist eingeschaltet.
- Anfangs- und Endriegel sind eingeschaltet.
- Das Pedal (1) ist in Ruhestellung (**POS 0**).
- Die Maschine steht still.
- Die Nadel ist oben.
- Der Nähfuß ist unten.
- Der letzte Nähvorgang wurde mit Endriegel und Fadenschneiden abgeschlossen.

Abb. 27: Nähen



(1) - Pedal



So nähen Sie:

1. Pedal (1) in **POS. -1** treten.
- ☞ Die Nähfüße lüften.
2. Nähgut an die Nadel heranschieben.
3. Pedal (1) in **POS. 1** treten und getreten halten.
- ☞ Die Maschine näht mit der vom Pedal bestimmten Drehzahl.

### Optionen während des Nähens

Vorgang	Beschreibung
Nähvorgang unterbrechen	Pedal in <b>POS. 0</b> treten.  Die Maschine stoppt. Die Nadel ist unten. Der Nähfuß ist unten.
Nähvorgang fortsetzen	Pedal in <b>POS. 1</b> treten.  Die Maschine näht mit der vom Pedal bestimmten Drehzahl.
Ecke nähen	Pedal in <b>POS -1</b> treten  Die Maschine stoppt. Die Nadel ist unten. Der Nähfuß ist oben. Nähgut um die Nadel drehen.
Mehrweite einarbeiten ohne DAC mini	Taste für Mehrweite aktivieren  S. 46.  Die Mehrweite wird mit dem eingestellten Wert eingearbeitet. Taste für Mehrweite deaktivieren.  Es wird ohne Mehrweite weitergenäht.
Mehrweite einarbeiten mit DAC mini	 S. 92
Zwischenriegel nähen	Taste für manuelles Rückwärtsnähen aktivieren  S. 46.  Die Maschine näht rückwärts, solange die Taste gedrückt wird. Die Drehzahl wird durch das Pedal bestimmt.



So entnehmen Sie das Nähgut:

4. Naht **ohne Endriegel** beenden: Taste zur Riegel-Invertierung aktivieren ( S. 46).
5. Naht **mit Endriegel** beenden: Pedal (1) in **POS. -2** treten und getreten halten.  
 Der Faden wird abgeschnitten.  
 Die Maschine stoppt.  
 Die Nadel ist oben.  
 Der Nähfuß ist gelüftet.
6. Pedal (1) entlasten und Nähgut entnehmen.



## 5 Programmierung

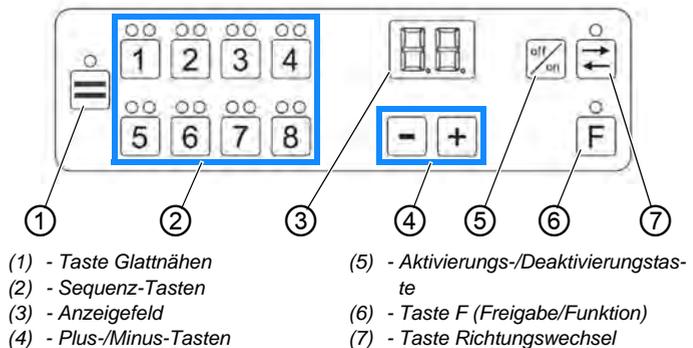
### 5.1 DAC mini

Mit der DAC mini können verschiedene Mehrweiten innerhalb einer Naht programmiert und halbautomatisch aufgerufen werden.

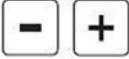
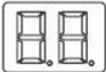
Sie können 30 verschiedene Programme mit jeweils bis zu 8 verschiedenen Mehrweiten-Sequenzen speichern. Die aktuelle Mehrweite wird in jeder Sequenz im Display angezeigt und kann jederzeit manuell verändert werden.

Das Weiterschalten von einer Sequenz zur nächsten geschieht mit dem Knieschalter bzw. am Nahtende automatisch beim Fadenabschneiden.

Abb. 28: DAC mini



Taste	Funktion
	<p><b>Taste zum Glattnähen</b></p> <p>Diese Taste sollte über die Plus-/Minustasten mit einem Obertransport-Wert belegt werden, bei dem das Nähgut ohne Kräuselung vernäht wird.</p> <p>Bei eingeschalteter Funktion leuchtet die grüne LED über der Taste.</p>

Taste	Funktion
	<p><b>Sequenztaaste 1 bis 8</b></p> <p>Jede der Sequenztaasten kann mit den Plus-/Minus-Taasten mit einem eigenen Obertransport-Wert belegt werden.</p> <p>Die LEDs oberhalb der Taasten zeigen folgende Zustaände an:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Rote LED an = Sequenz ist inaktiv</li> <li>• Beide LEDs aus = Sequenz ist aktiviert, aber aktuell nicht an der Reihe</li> <li>• Grüne LED an = Aktuelle Näh-Sequenz</li> </ul>
	<p><b>Plus-/Minus-Taasten</b></p> <p>Mit diesen Taasten wird die Länge des Obertransportes für die jeweilige Sequenz oder das Glattnähen eingestellt. Es können Werte von 1 bis 8 eingestellt werden. Die Obertransportlänge kann nur bis zu 1 mm kleiner sein als die Stichtlänge. Bei weiterer Reduzierung wird auch die Stichtlänge verkleinert.</p>
	<p><b>(De-)Aktivierungstaaste</b></p> <p>Durch gleichzeitiges Betätigen dieser Taaste und einer Sequenztaaste wird die entsprechende Sequenz von aktiv auf inaktiv geschaltet und umgekehrt. Bei inaktiven Sequenzen leuchtet die rote LED über der Sequenztaaste, bei aktiven Sequenzen ist sie aus.</p>
	<p><b>Taaste zum automatischen Richtungswechsel</b></p> <p>Die Sequenzen werden normalerweise in aufsteigender Reihenfolge durchlaufen. Nach der letzten Sequenz beginnt die Steuerung wieder mit der ersten Sequenz. Wenn die Taaste zum automatischen Richtungswechsel betätigt wird, werden die Sequenzen immer abwechselnd in aufsteigender und absteigender Reihenfolge abgearbeitet. Wenn diese Funktion aktiviert ist, leuchtet die grüne LED über der Taaste.</p>
	<p><b>F-Taaste</b></p> <p>Mit dieser Taaste kann für jede Sequenz und das Glattnähen der Kantenschneider freigegeben werden. Wenn der Kantenschneider aktiviert ist, leuchtet die grüne LED über der Taaste.</p>
	<p><b>Anzeigefeld</b></p> <p>Im Anzeigefeld wird die aktuelle Obertransportlänge angezeigt. Die Werte können zwischen 1,0 und 8,0 liegen.</p> <p>Bei Fehlern wird der Fehlercode angezeigt.</p>



### Information

Nach dem Einschalten führt die Maschine eine interne Systemprüfung durch. Während dieser Prüfung ist die Maschine nicht betriebsbereit.

Nach Abschluss der Systemprüfung wird im Anzeigefeld kurz das zuletzt verwendete Programm angezeigt. Anschließend wird die Leuchtdiode oberhalb der Taste für die erste aktive Sequenz dieses Programms eingeschaltet und die zugehörige Obertransportlänge angezeigt.

☞ Die Maschine ist betriebsbereit.

## 5.1.1 Glattnähen



So nähen Sie glatt:

1. Taste  drücken.

☞ Die grüne LED über der Taste leuchtet.  
Das Anzeigefeld zeigt die aktuelle Obertransportlänge.



### Information

Wenn das erreichte Nähergebnis nicht zufriedenstellend ist, kann mit den Plus-/Minus-Tasten die Obertransportlänge verändert werden.

Die veränderte Einstellung der Obertransportlänge wird sofort gespeichert.

### 5.1.2 Nähen mit einer Mehrweite



So nähen Sie mit einer Mehrweite:

1. Alle nicht benötigten Sequenz Tasten deaktivieren:  
Dazu gleichzeitig die entsprechende Sequenz Taste und die Taste  drücken.

↳ Die roten LEDs über den deaktivierten Tasten leuchten.

Falls die Taste für die gewünschte Sequenz deaktiviert ist (rote LED leuchtet):

2. Taste für die gewünschte Sequenz aktivieren:  
Dazu gleichzeitig die gewünschte Sequenz Taste und die Taste  drücken.

↳ Die rote LED geht aus.  
Die Taste ist aktiviert.

3. Taste für die gewünschte Sequenz drücken.

↳ Die grüne LED über der Taste leuchtet.  
Das Anzeigefeld zeigt den Obertransportwert dieser Sequenz an.



#### **Information**

Wenn das erreichte Nähergebnis nicht zufriedenstellend ist, kann mit den Plus-/Minus-Tasten die Obertransportlänge verändert werden.

Die veränderte Einstellung der Obertransportlänge wird sofort gespeichert.

### 5.1.3 Wechsel zwischen Glattnähen und einer einzigen Mehrweite



So wechseln Sie zwischen Glattnähen und einer einzigen Mehrweite:

1. Taste  und Taste für die gewünschte Mehrweiten-Sequenz gleichzeitig drücken.
  - ↳ Die grünen LEDs über den beiden Tasten leuchten.
2. **Wechseln zwischen Glattnähen und Mehrweite:** Knieschalter betätigen (bzw. am Nahtende das Pedal vollständig rückwärts treten zum Fadenabschneiden).
3. **Wechsel-Arbeitsweise ausschalten:** Taste  drücken.

### 5.1.4 Nähen mit bis zu 8 verschiedenen Mehrweiten



So nähen Sie mit bis zu 8 verschiedenen Mehrweiten:

1. Alle nicht benötigten Sequenz Tasten deaktivieren. Dazu gleichzeitig die entsprechende Sequenz Taste und die Taste  drücken.
  - ↳ Die roten LEDs über den deaktivierten Tasten leuchten.
2. Alle Tasten für die gewünschten Sequenzen aktivieren. Dazu gleichzeitig die gewünschte Sequenz Taste und die Taste  drücken.
  - ↳ Die roten LEDs gehen aus.  
Die Tasten sind aktiviert.  
Beim Nähstart wird mit der ersten aktivierten Sequenz gestartet.  
Die grüne LED über der aktuell genähten Sequenz leuchtet und das Anzeigefeld zeigt den aktuellen Obertransport-Wert.
3. **Wechseln zur nächsten Sequenz:** Knieschalter betätigen (bzw. am Nahtende das Pedal vollständig rückwärts treten zum Fadenabschneiden).
  - ↳ Nach der letzten Mehrweitensequenz wird automatisch auf die erste Mehrweitensequenz umgeschaltet



### Information

Wenn die gewünschte Mehrweite in einer Sequenz nicht erreicht wird, kann durch Betätigen der Plus-/Minus-Tasten die Obertransportlänge verändert werden.

Sobald zur nächsten Sequenz geschaltet wird, ist die Änderung gespeichert.

---

## 5.1.5 Abwechselndes Nähen von rechten und linken Teilen mit programmierten Mehrweiten



So nähen Sie abwechselnd rechte und linke Teile mit programmierten Mehrweiten:

1. Taste  drücken.

☞ Die grüne LED über der Taste leuchtet.  
Die Sequenzen werden abwechselnd in aufsteigender und danach in absteigender Reihenfolge durchlaufen.



### Wichtig

Wenn diese Funktion aktiviert ist, sind mit der Einstellung bei Auslieferung in der ersten und letzten Sequenz zwei Fadenabschneid-Vorgänge erforderlich, um auf die nächste Sequenz zu schalten.

## 5.1.6 Sequenz-Weiterschaltung durch Fadenabschneiden

Mit der Einstellung bei Auslieferung wird durch das Fadenabschneiden (Pedal vollständig rückwärts getreten) automatisch auch die nächste Mehrweitensequenz aktiviert.

Bei aktiviertem automatischen Richtungswechsel sind in der ersten und letzten Sequenz zwei Fadenabschneid-Vorgänge erforderlich, um auf die nächste Sequenz zu schalten.

Falls dies nicht gewünscht wird, können 2 andere Einstellungen gewählt werden:

- Keine Sequenz-Weiterschaltung beim Fadenabschneiden
- Sequenz-Weiterschaltung, aber ohne doppeltes Fadenabschneiden beim automatischen Richtungswechsel

### 5.1.7 Kantenschneider ein- oder ausschalten

Bei Maschinen mit Kantenschneider muss dieser für jede Sequenz und auch für das Glattnähen freigeschaltet werden ( S. 46).



So schalten Sie den Kantenschneider ein:

1. In der Sequenz vor dem Nähstart Taste  drücken.
  - ↳ Die grüne LED über der Taste leuchtet.  
Der Kantenschneider ist aktiviert.



So schalten Sie den Kantenschneider aus:

2. Erneut Taste  drücken.
  - ↳ Die grüne LED über der Taste ist aus.  
Der Kantenschneider ist deaktiviert.

### 5.1.8 Programm auswählen

Nach dem Einschalten der Maschine wird kurz das aktuelle Programm angezeigt.

Ein Programm besteht aus einer Abfolge von Sequenzen, die jeweils einen bestimmten Obertransportwert haben. Die Sequenzen werden in der Reihenfolge von 1 bis 8 aneinandergereiht. Dabei können einzelne Sequenzen deaktiviert sein, aber die Sequenzen können nicht doppelt vergeben oder in der Reihenfolge vertauscht werden.



So wählen Sie ein Programm aus:

1. Taste  gedrückt halten und dabei Taste  drücken.
  - ↳ Die aktuelle Programm-Nummer wird kurz angezeigt.

Die LED über der Taste  blinkt um anzuzeigen, dass man sich in der Funktion **Programmwahl** befindet. Während der Programmwahl ist die Maschine nicht betriebsbereit.

2. Mit den Plus-/Minustasten   die gewünschte Programm-Nummer einstellen.

3. Taste  drücken.

- ↳ Die LED über der Taste geht aus.  
Die Programmauswahl wird verlassen.  
Das gewählte Programm ist aktiviert.

### 5.1.9 Programm erstellen oder ändern

Alle Änderungen an Sequenzen oder Programmen werden direkt übernommen und sind mit dem Übergang zum nächsten Schritt abgespeichert.



So erstellen oder ändern Sie ein Programm:

1. Gewünschte Programm-Nummer einstellen ( S. 57).
  2. Gewünschte Einstellungen vornehmen.
  3. Zum nächsten Schritt wechseln.
- ↳ Die Einstellungen sind gespeichert.

## 5.2 DAC basic/classic

Alle Einstellungen in der Software erfolgen über das Bedienfeld OP1000.

Das Bedienfeld besteht aus einer Anzeige und Tasten.

Mit dem Bedienfeld können Sie:

- Tastengruppen verwenden, um Maschinenfunktionen aufzurufen
- Service- und Fehlermeldungen ablesen.

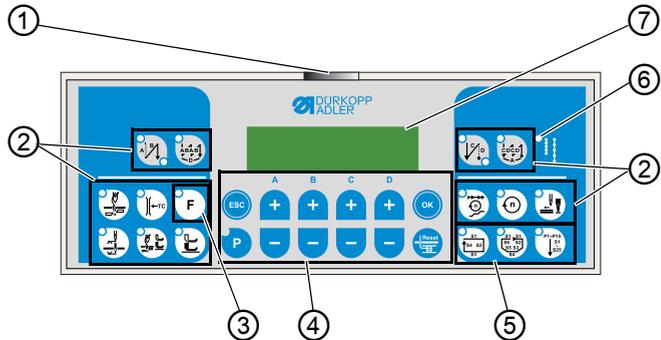


### Information

In diesem Kapitel werden die maschinenspezifischen Funktionen des Bedienfelds OP1000 erläutert.

Für weitere Informationen zur Steuerung und zum Bedienfeld OP1000, siehe *Bedienungsanleitung DAC basic/classic*.

Abb. 29: DAC basic/classic

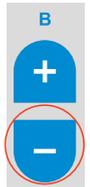
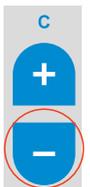
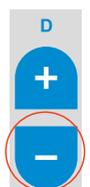


- |                                   |                                  |
|-----------------------------------|----------------------------------|
| (1) - Power-LED                   | (5) - Tastengruppe Nachtprogramm |
| (2) - Tastengruppe Faden          | (6) - LED für 2. Stichlänge      |
| (3) - Funktionstaste              | (7) - Anzeige                    |
| (4) - Tastengruppe Programmierung |                                  |

**Tasten und Funktionen des OP1000**

Taste	Funktion
<b>Tastengruppe Faden</b>	
	Anfangsriegel <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stellt den Anfangsriegel ein</li> </ul>
	Mehrfach-Anfangsriegel <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stellt den Mehrfach-Anfangsriegel ein</li> </ul>
	Endriegel <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stellt den Endriegel ein</li> </ul>
	Mehrfach-Endriegel <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stellt den Mehrfach-Endriegel ein</li> </ul>
	Fadenabschneider <ul style="list-style-type: none"> <li>• Aktiviert oder deaktiviert den Fadenabschneider</li> </ul>
	Fadenklemme <ul style="list-style-type: none"> <li>• Aktiviert oder deaktiviert die Fadenklemme</li> </ul>
	Nadelposition nach Nähstopp <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stellt die Nadelposition nach Nähstopp ein</li> </ul>
	Nähfußlüftung nach Fadenabschneider <ul style="list-style-type: none"> <li>• Aktiviert oder deaktiviert die Nähfußlüftung nach Fadenabschneider</li> </ul>
	Nähfußlüftung nach Nähstopp <ul style="list-style-type: none"> <li>• Aktiviert oder deaktiviert die Nähfußlüftung nach Nähstopp</li> </ul>
	Softstart <ul style="list-style-type: none"> <li>• Aktiviert oder deaktiviert den Softstart</li> </ul>

Taste	Funktion
 <p>Drehzahl</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reduziert die Drehzahl des Motors</li> </ul>
 <p><b>Funktionstaste</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aktiviert oder deaktiviert eine beliebig hinterlegte Funktion</li> </ul>
<b>Tastengruppe Programmierung</b>	
 <p>ESC</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Beendet den Einstellungsmodus</li> </ul>
 <p>A+</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vergrößert Parameter</li> <li>• Wechselt Benutzer-Ebene</li> <li>• Wählt Unterprogramm</li> </ul>
 <p>B+</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vergrößert Parameter</li> <li>• Wechselt in nächsthöhere Kategorie</li> <li>• Wählt Unterprogramm</li> </ul>
 <p>C+</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vergrößert Parameter</li> <li>• Wählt Unterprogramm</li> </ul>
 <p>D+</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vergrößert Parameter</li> <li>• Wählt Unterprogramm</li> </ul>
 <p>OK</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ruft Parameter auf oder speichert sie</li> </ul>
 <p>P</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Startet oder beendet den Einstellungsmodus</li> </ul>

Taste		Funktion
	A-	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verkleinert Parameter</li> <li>• Wechselt Benutzer-Ebene</li> <li>• Wählt Unterprogramm</li> </ul>
	B-	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verkleinert Parameter</li> <li>• Wechselt in nächstniedrigere Kategorie</li> <li>• Wählt Unterprogramm</li> </ul>
	C-	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verkleinert Parameter</li> <li>• Wählt Unterprogramm</li> </ul>
	D-	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verkleinert Parameter</li> <li>• Wählt Unterprogramm</li> </ul>
	Reset	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Setzt den (Stück-) Zähler zurück</li> </ul>

Taste	Funktion
<b>Tastengruppe Nahtprogramm</b>	
	<p>Nahtprogramm I</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Aktiviert das Nahtprogramm I</li> </ul>
	<p>Nahtprogramm II</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Aktiviert das Nahtprogramm II</li> </ul>
	<p>Nahtprogramm III</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stellt das Nahtprogramm III ein</li> </ul>



## 6 Wartung

### WARNUNG



#### Verletzungsgefahr durch spitze Teile!

Einstich und Schneiden möglich.

Bei allen Wartungsarbeiten Maschine vorher ausschalten oder in den Einfädelmodus schalten.

### WARNUNG



#### Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

Quetschen möglich.

Bei allen Wartungsarbeiten Maschine vorher ausschalten oder in den Einfädelmodus schalten.

Dieses Kapitel beschreibt Wartungsarbeiten, die regelmäßig durchgeführt werden müssen, um die Lebensdauer der Maschine zu verlängern und die Qualität der Naht zu erhalten.

Weitergehende Wartungsarbeiten darf nur qualifiziertes Fachpersonal durchführen (📖 *Serviceanleitung*).

### Wartungsintervalle

Durchzuführende Arbeiten	Betriebsstunden			
	8	40	160	500
Maschine reinigen	●			
Maschinenoberteil schmieren	●			
Greifer schmieren		●		
Pneumatisches System kontrollieren	●			

## 6.1 Reinigen

### WARNUNG



#### **Verletzungsgefahr durch aufliegende Partikel!**

Aufliegende Partikel können in die Augen gelangen und Verletzungen verursachen.

Schutzbrille tragen.

Druckluft-Pistole so halten, dass die Partikel nicht in die Nähe von Personen fliegen.

Darauf achten, dass keine Partikel in die Ölwanne fliegen.

### HINWEIS

#### **Sachschäden durch Verschmutzung!**

Nähstaub und Fadenreste können die Funktion der Maschine beeinträchtigen.

Maschine wie beschrieben reinigen.

### HINWEIS

#### **Sachschäden durch lösungsmittelhaltige Reiniger!**

Lösungsmittelhaltige Reiniger beschädigen die Lackierung.

Nur lösungsmittelfreie Substanzen zum Reinigen benutzen.



So reinigen Sie die Maschine:

1. Maschine ausschalten.
2. Nähstaub und Fadenreste mit Druckluftpistole oder Pinsel entfernen.
3. Nähstaub und Schneidabfälle aus der Ölwanne entfernen.

## 6.2 Schmierer

### VORSICHT



#### **Verletzungsgefahr durch Kontakt mit Öl!**

Öl kann bei Hautkontakt Ausschläge hervorrufen.

Hautkontakt mit Öl vermeiden.

Wenn Öl auf die Haut gekommen ist,  
Hautbereiche gründlich waschen.

### HINWEIS

#### **Sachschäden durch falsches Öl!**

Falsche Ölarten können Schäden an der Maschine hervorrufen.

Nur Öl benutzen, das den Angaben der Anleitung entspricht.

### ACHTUNG



#### **Umweltschäden durch Öl!**

Öl ist ein Schadstoff und darf nicht in die Kanalisation oder den Erdboden gelangen.

Altöl sorgfältig sammeln.

Altöl sowie ölbehaftete Maschinenteile den nationalen Vorschriften entsprechend entsorgen.

Die Maschine ist mit einer zentralen Öldocht-Schmierung ausgestattet. Die Lagerstellen werden aus dem Ölbehälter versorgt.

Zum Nachfüllen des Ölbehälters ausschließlich das Schmieröl **DA 10** oder ein gleichwertiges Öl mit folgender Spezifikation benutzen:

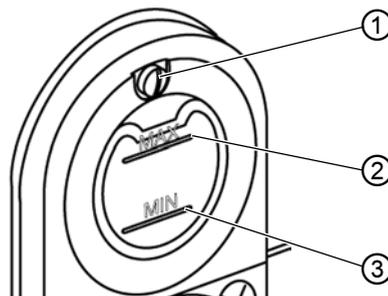
- Viskosität bei 40 °C: 10 mm<sup>2</sup>/s
- Flammpunkt: 150 °C

Das Schmieröl können Sie von unseren Verkaufsstellen unter folgenden Teilenummern beziehen.

Behälter	Teile-Nr.
250 ml	9047 000011
1 l	9047 000012
2 l	9047 000013
5 l	9047 000014

### 6.2.1 Maschinenoberteil-Schmierung prüfen

Abb. 30: Maschinenoberteil-Schmierung prüfen



(1) - Nachfüll-Öffnung  
(2) - MAX-Markierung

(3) - MIN-Markierung



#### Richtige Einstellung

Der Ölstand muss immer zwischen der MIN-Markierung (3) und der MAX-Markierung (2) liegen.

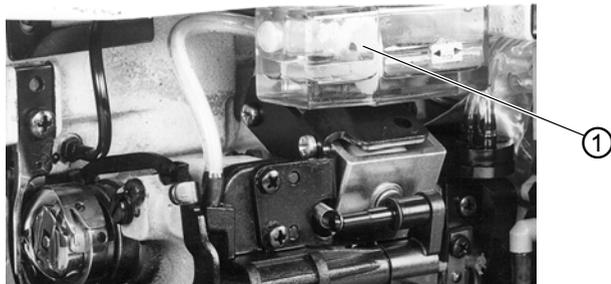


So füllen Sie Öl nach:

1. Maschine ausschalten.
2. Öl durch die Nachfüll-Öffnung (1) bis zur Max-Markierung (2) einfüllen.
3. Maschine einschalten.

## 6.2.2 Greiferschmierung prüfen

Abb. 31: Greifer-Schmierung prüfen



(1) - Öl-Vorratsbehälter



### Richtige Einstellung

Der Ölstand muss immer zwischen der MIN-Markierung und der MAX-Markierung liegen.



So prüfen Sie die Greiferschmierung:

1. Maschine ausschalten.
2. Maschinenoberteil umlegen.
3. Ölmenge im Öl-Vorratsbehälter (1) prüfen.
4. Bei Bedarf Öl durch die Nachfüll-Bohrung eingießen.

## 6.3 Pneumatisches System warten

### 6.3.1 Betriebsdruck einstellen

#### HINWEIS

#### Sachschäden durch falsche Einstellung!

Falscher Betriebsdruck kann Schäden an der Maschine hervorrufen.

Sicherstellen, dass die Maschine nur bei richtig eingestelltem Betriebsdruck benutzt wird.

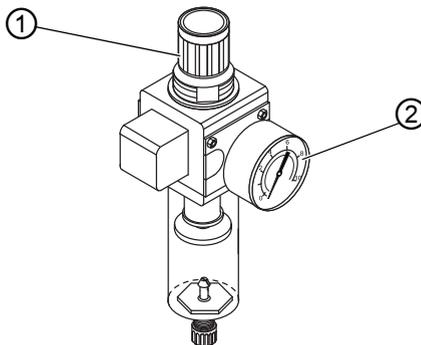


#### Richtige Einstellung

Der zulässige Betriebsdruck ist im Kapitel **Technische Daten** (S. 109) angegeben. Der Betriebsdruck darf nicht mehr als  $\pm 0,5$  bar abweichen.

Prüfen Sie täglich den Betriebsdruck.

Abb. 32: Betriebsdruck einstellen



(1) - Druckregler

(2) - Manometer



So stellen Sie den Betriebsdruck ein:

1. Druckregler (1) hochziehen.

2. Druckregler drehen, bis das Manometer (2) die richtige Einstellung anzeigt:
  - Druck erhöhen = im Uhrzeigersinn drehen
  - Druck verringern = gegen den Uhrzeigersinn drehen
3. Druckregler (1) herunterdrücken.

### 6.3.2 Wasser-Öl-Gemisch ablassen

#### HINWEIS

#### Sachschäden durch zu viel Flüssigkeit!

Zu viel Flüssigkeit kann Schäden an der Maschine hervorrufen.

Bei Bedarf Flüssigkeit ablassen.

Im Auffangbehälter (2) des Druckreglers sammelt sich ein Wasser-Öl-Gemisch.

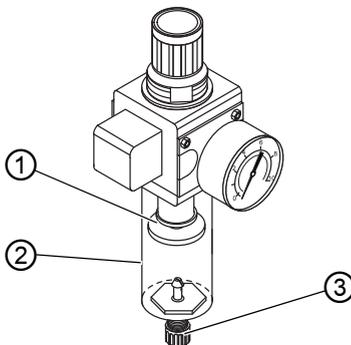


#### Richtige Einstellung

Das Wasser-Öl-Gemisch darf nicht bis zum Filtereinsatz (1) ansteigen.

Prüfen Sie täglich den Stand des Wasser-Öl-Gemischs im Auffangbehälter (2).

Abb. 33: Wasser-Öl-Gemisch ablassen



(1) - Filtereinsatz  
(2) - Auffangbehälter

(3) - Ablass-Schraube



So lassen Sie das Wasser-Öl-Gemisch ab:

1. Maschine vom Druckluft-Netz trennen.
2. Gefäß unter die Ablass-Schraube (3) stellen.
3. Ablass-Schraube (3) vollständig herausdrehen.
4. Wasser-Öl-Gemisch in das Gefäß laufen lassen.
5. Ablass-Schraube (3) festschrauben.
6. Maschine an das Druckluft-Netz anschließen.

### 6.3.3 Filtereinsatz reinigen

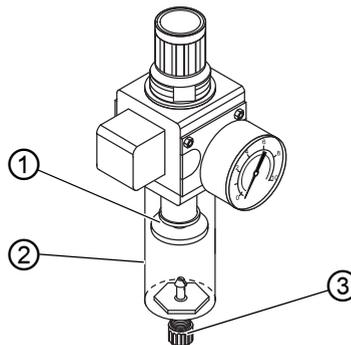
#### HINWEIS

#### **Beschädigung der Lackierung durch lösungsmittelhaltige Reiniger!**

Lösungsmittelhaltige Reiniger beschädigen den Filter.

Nur lösungsmittelfreie Substanzen zum Auswaschen der Filterschale benutzen.

Abb. 34: Filtereinsatz reinigen



(1) - Filtereinsatz  
(2) - Auffangbehälter

(3) - Ablass-Schraube



So reinigen Sie den Filtereinsatz:

1. Maschine vom Druckluft-Netz trennen.
2. Wasser-Öl-Gemisch ablassen (📖 S. 71).

3. Auffangbehälter (2) abschrauben.
4. Filtereinsatz (1) abschrauben.
5. Filtereinsatz (1) mit der Druckluft-Pistole ausblasen.
6. Filterschale mit Waschbenzin auswaschen.
7. Filtereinsatz (1) festschrauben.
8. Auffangbehälter (2) festschrauben.
9. Ablass-Schraube (3) festschrauben.
10. Maschine an das Druckluft-Netz anschließen.

## 6.4 Teileliste

Eine Teileliste kann bei Dürkopp Adler bestellt werden. Oder besuchen Sie uns für weitergehende Informationen unter:

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





## 7 Aufstellung

### WARNUNG



#### **Verletzungsgefahr durch schneidende Teile!**

Beim Auspacken und Aufstellen ist Schneiden möglich.

Nur qualifiziertes Fachpersonal darf die Maschine aufstellen.

Schutz-Handschuhe tragen

### WARNUNG



#### **Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!**

Beim Auspacken und Aufstellen ist Quetschen möglich.

Nur qualifiziertes Fachpersonal darf die Maschine aufstellen.

Sicherheitsschuhe tragen.

### 7.1 Lieferumfang prüfen

Der Lieferumfang ist abhängig von Ihrer Bestellung. Prüfen Sie nach Erhalt, ob der Lieferumfang korrekt ist.

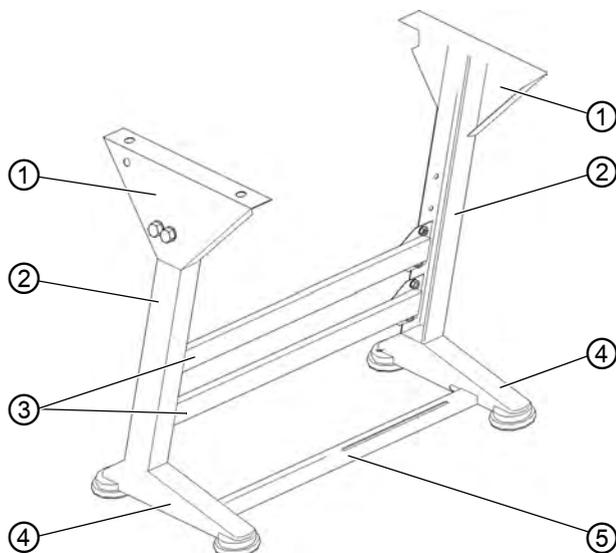
### 7.2 Transportsicherungen entfernen

Vor der Aufstellung alle Transportsicherungen entfernen:

- Sicherungsbänder und Holzleisten am Maschinenoberteil
- Sicherungsbänder und Holzleisten am Tisch
- Sicherungsbänder und Holzleisten am Gestell
- Stützkeile zwischen Maschinenarm und Stichplatte

### 7.3 Gestell montieren

Abb. 35: Gestell montieren



(1) - Kopfteile  
(2) - Gestellholme  
(3) - Querholme

(4) - Fußstreben  
(5) - Querstrebe



So montieren Sie das Gestell:

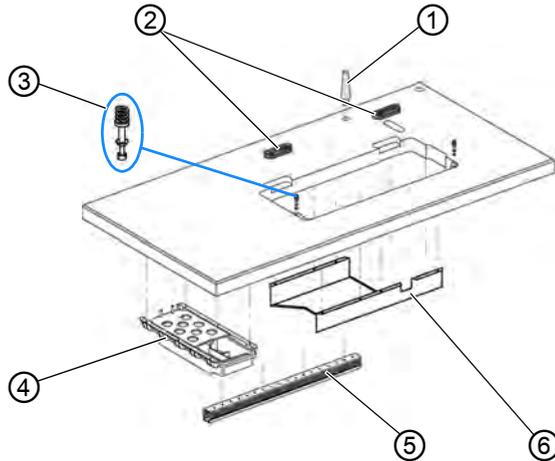
1. Querholme (3) an die Gestellholme (2) schrauben.
2. Querstrebe (5) an die Fußstreben (4) schrauben.
3. Kopfteile (1) an die Gestellholme (2) schrauben.

## 7.4 Tischplatte

Sicherstellen, dass die Tischplatte die notwendige Tragfähigkeit und Festigkeit aufweist.

### 7.4.1 Tischplatte komplettieren

Abb. 36: Tischplatte komplettieren (1)



- |                                |                   |
|--------------------------------|-------------------|
| (1) - Maschinenoberteil-Stütze | (4) - Schubkasten |
| (2) - Gummiauflagen            | (5) - Kabelkanal  |
| (3) - Auflagestopfen           | (6) - Ölwanne     |



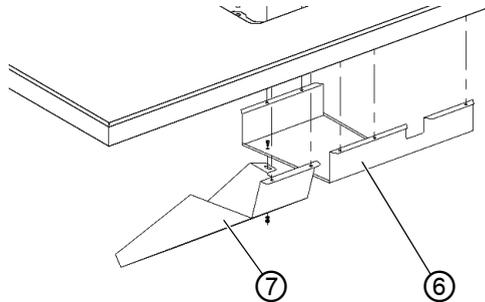
So komplettieren Sie die Tischplatte:

1. Maschinenoberteil-Stütze (1) in die Bohrung der Tischplatte einsetzen.
2. Gummi-Auflagen (2) in die Aussparungen einsetzen.
3. Auflagestopfen (3) einsetzen und mit Druckfedern aufschieben.
4. Schubkasten (4) mit seinen Halterungen links unter die Tischplatte schrauben.
5. Kabelkanal (5) hinten unter die Tischplatte schrauben.
6. Verschraubungspositionen der Ölwanne (6) ankörnen und mit Holzschrauben unter den Tischplatten-Ausschnitt schrauben.



**Information**  
**Bei Maschinen mit Kantenschneider**

Abb. 37: Tischplatte komplettieren (2)



(6) - Ölwanne

(7) - Abfallrutsche



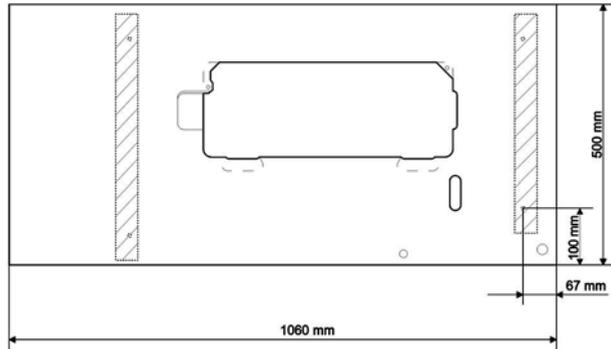
Abfallrutsche montieren bei Maschinen mit Kantenschneider:

7. Verschraubungspositionen der Abfallrutsche (7) ankörnen und unter den Tischplatten-Ausschnitt schrauben.
8. Ölwanne (6) und Abfallrutsche (7) mit Schraube verbinden.

## 7.4.2 Tischplatte am Gestell befestigen

### Maschinen ohne DAC mini

Abb. 38: Maschinen ohne DAC mini



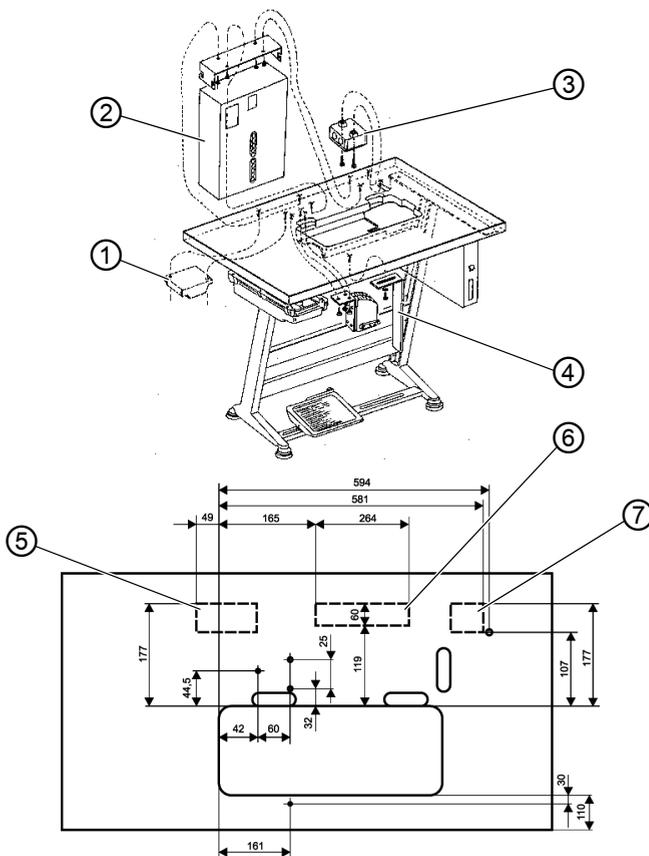
So befestigen Sie die Tischplatte am Gestell:

1. Tischplatte mit Holzschrauben nach den oben angegebenen Maßen am Gestell befestigen.

### Maschinen mit DAC mini

Bei Maschinen mit Mehrweitensteuerung DAC mini und Kantenschneider müssen nach den normalen Schritten zur Tischplattenkomplettierung (📖 S. 77) noch DAC mini, Verteilerdose, Nählicht-Trafo und Knieschalter montiert werden.

Abb. 39: Maschinen mit DAC mini



- (1) - Nählicht-Trafo
- (2) - DAC mini
- (3) - Verteilerdose
- (4) - Knieschalter

- (5) - Position für Nählicht-Trafo
- (6) - Position für DAC mini
- (7) - Position für Verteilerdose

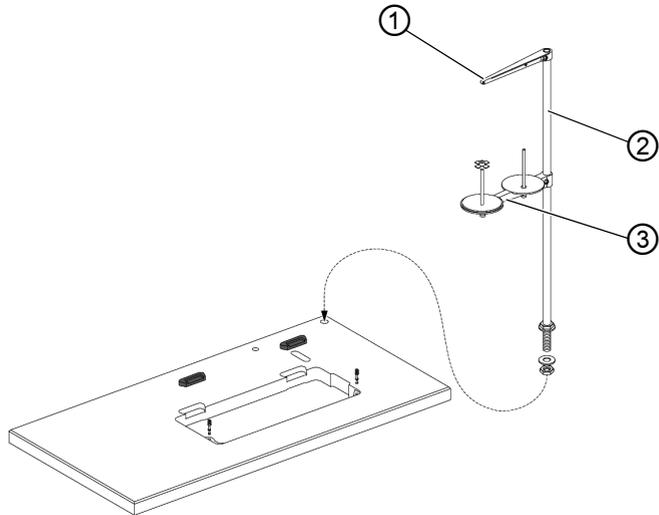


So montieren Sie die Komponenten der DAC mini:

1. Tischplatte mit Holzschrauben am Gestell befestigen.
2. Nählicht-Trafo (1) in Position (5) montieren.
3. DAC mini (2) in Position (6) montieren.
4. Verteilerdose (3) in Position (7) montieren.
5. Knieschalter (4) so unter die Tischplatte schrauben, dass er mit dem rechten Knie bedient werden kann.

### 7.4.3 Garnständer montieren

Abb. 40: Garnständer montieren



(1) - Fadenführung  
(2) - Garnständer

(3) - Garnrollenhalter



So montieren Sie den Garnständer:

1. Garnständer (1) in die Bohrung einsetzen.
2. Garnständer (1) mit Mutter und Unterlegscheibe befestigen.
3. Garnrollen-Halter (3) und Abwickelarm (2) so am Garnständer (1) festschrauben, dass sie genau parallel übereinander stehen.

## 7.5 Arbeitshöhe einstellen

### WARNUNG



#### **Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!**

Beim Lösen der Schrauben an den Gestellholmen kann sich die Tischplatte durch ihr Eigengewicht absenken. Quetschen möglich.

Beim Lösen der Schrauben darauf achten, dass die Hände nicht eingeklemmt werden.

### VORSICHT



#### **Gefahr der Schädigung des Bewegungsapparates durch falsche Einstellung!**

Der Bewegungsapparat des Bedienungspersonals kann bei Nichteinhaltung der ergonomischen Anforderungen geschädigt werden.

Arbeitshöhe an die Körpermaße der Person anpassen, die die Maschine bedienen wird.

Die Arbeitshöhe ist stufenlos zwischen 750 und 900 mm einstellbar.

Abb. 41: Arbeitshöhe einstellen



(1) - Schrauben



So stellen Sie die Arbeitshöhe ein:

1. Schrauben (1) lösen.
2. Tischplatte auf die gewünschte Höhe einstellen.



### Wichtig

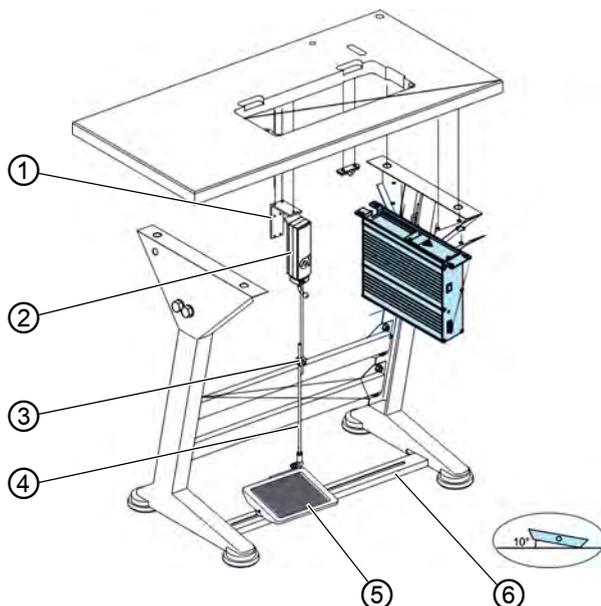
Tischplatte auf beiden Seiten gleichmäßig herausziehen oder hineinschieben, um ein Verkanten zu verhindern. Sicherstellen, dass die Tischplatte auf beiden Seiten gleich hoch ist.

3. Schrauben (1) festschrauben.

## 7.6 Pedal und Sollwertgeber montieren

### 7.6.1 Maschinen ohne DAC mini

Abb. 42: Maschinen ohne DAC mini



(1) - Winkel  
(2) - Sollwertgeber  
(3) - Schraube

(4) - Pedal-Gestänge  
(5) - Pedal  
(6) - Querstrebe



So montieren Sie das Pedal und den Sollwertgeber:

1. Pedal (5) auf die Querstrebe (6) legen und ausrichten.  
 ↳ Die Pedalmitte befindet sich unter der Nadel befindet. Zum Ausrichten des Pedals ist die Querstrebe mit Langlöchern versehen.
2. Pedal (5) auf der Querstrebe (6) festschrauben.
3. Sollwertgeber (2) an den Winkel (1) schrauben.
4. Winkel (1) so unter die Tischplatte schrauben, dass das Pedal-Gestänge (4) senkrecht vom Sollwertgeber (2) zum Pedal (5) verläuft.
5. Pedal-Gestänge (4) mit den Kugelpfannen am Sollwertgeber (2) und am Pedal (5) einhängen.

6. Pedal-Gestänge (4) auf die richtige Länge ziehen.



### Richtige Einstellung

Das Pedal ist richtig eingestellt, wenn es im entlasteten Zustand eine Neigung von  $10^\circ$  hat.

7. Schraube (3) festschrauben.

## 7.6.2 Maschinen mit DAC mini

Bei Maschinen mit DAC mini wird der Sollwertgeber an einer anderen Stelle montiert.

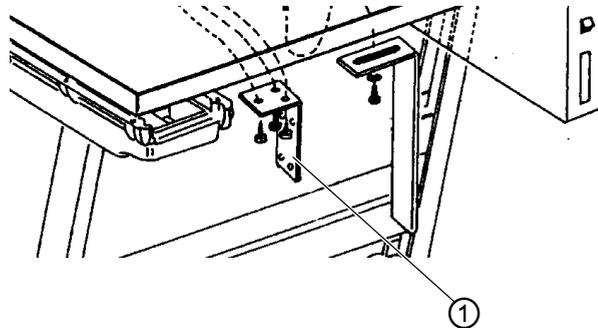


### Wichtig

Bei dieser Unterklasse sind sehr viele Baugruppen unter der Tischplatte montiert.

Deswegen muss unbedingt die Maßskizze für die Tischplatte beachtet werden ( S. 79).

Abb. 43: Maschinen mit DAC mini



(1) - Winkel



So montieren Sie das Pedal und den Sollwertgeber:

1. Winkel (1) an der skizzierten Position unter die Tischplatte schrauben.
2. Sollwertgeber an den Winkel (1) schrauben.
3. Pedal wie bei Maschine ohne DAC mini montieren ( S. 84).

## 7.7 Maschinenoberteil einsetzen

### WARNUNG

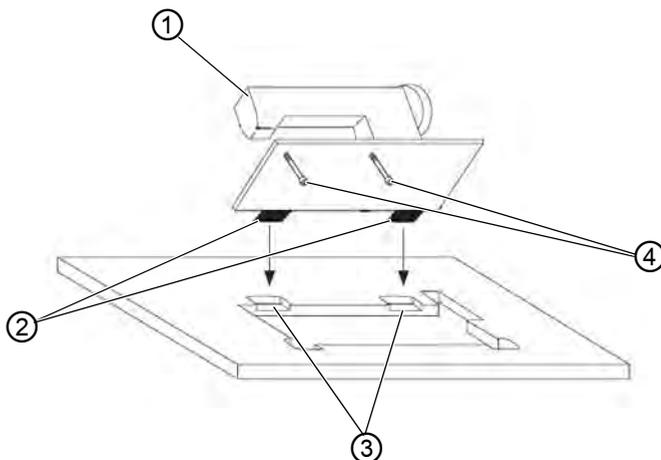


#### Verletzungsgefahr!

Das Maschinenoberteil ist schwer und kann bei unvorsichtiger Handhabung zu schwerem Quetschen führen.

Die Hände NIE zwischen Das Maschinenoberteil und die Tischplatte halten.

Abb. 44: Maschinenoberteil einsetzen



(1) - Maschinenoberteil  
(2) - Scharnier-Oberteile

(3) - Gummi-Einlagen  
(4) - Stützschrauben



#### Wichtig

Stützschrauben (4) entfernen, bevor Sie das Maschinenoberteil einsetzen.

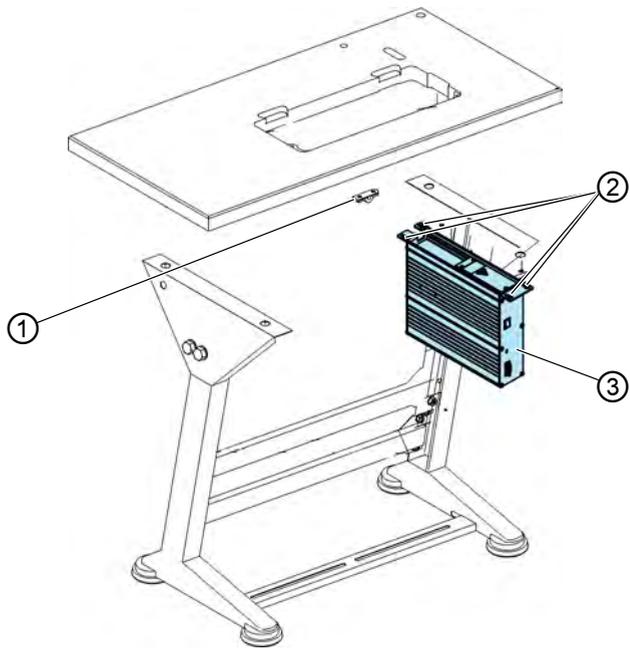


So setzen Sie das Maschinenoberteil ein:

1. Maschinen-Oberteil (1) im 45°-Winkel von oben einsetzen.
2. Scharnier-Oberteile (2) in die Gummi-Einlagen (3) einsetzen.
3. Maschinen-Oberteil (1) herunterklappen und in die Aussparung einsetzen.

## 7.8 Steuerung montieren

Abb. 45: Steuerung montieren



(1) - Zugentlastung  
(2) - Schraubhalter

(3) - Steuerung



So montieren Sie die Steuerung:

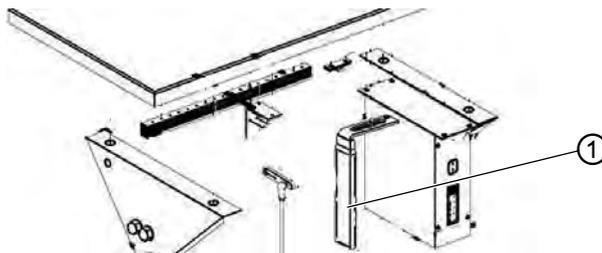
1. Steuerung (3) an den Schraubhaltern (2) unter die Tischplatte schrauben.
2. Netzkabel der Steuerung in die Zugentlastung (1) klemmen.
3. Zugentlastung (1) unter die Tischplatte schrauben.

## 7.9 Knieschalter montieren

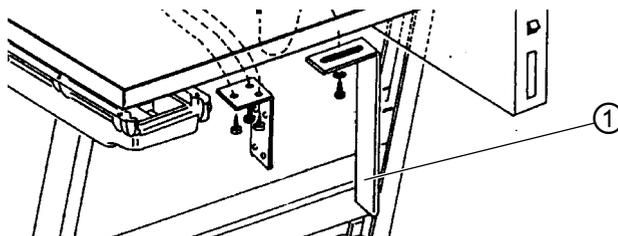
Der Knieschalter wird unter die Tischplatte geschraubt. Dabei gibt es unterschiedliche Positionen für Maschinen ohne DAC mini und Maschinen mit DAC mini.

Abb. 46: Knieschalter montieren

Maschinen ohne DAC mini



Maschinen mit DAC mini



(1) - Knieschalter



So montieren Sie den Knieschalter:

1. Knieschalter (1) unter die Tischplatte schrauben.

## 7.10 Elektrischer Anschluss

### GEFAHR



#### **Lebensgefahr durch spannungsführende Teile!**

Durch ungeschützten Kontakt mit Strom kann es zu gefährlichen Verletzungen von Leib und Leben kommen.

Nur qualifiziertes Fachpersonal darf Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung vornehmen.



#### **Wichtig**

Die auf dem Typenschild des Nähantriebs angegebene Spannung muss mit der Netzspannung übereinstimmen.

### 7.10.1 Steuerung anschließen



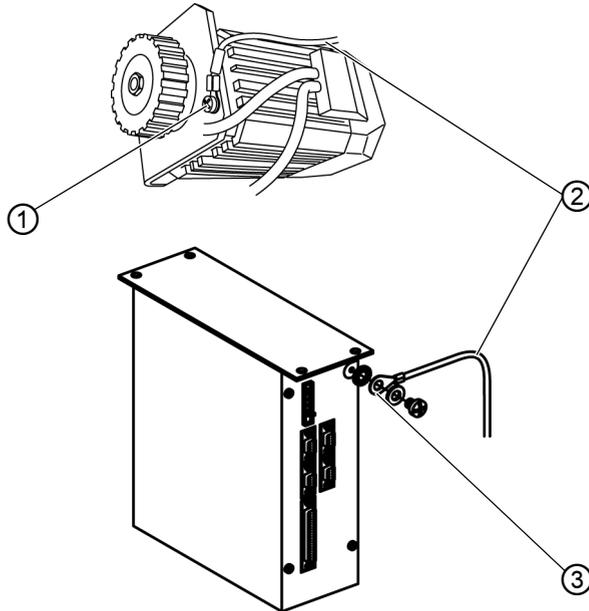
So schließen Sie die Steuerung an:

1. Leitungen vom Maschinenoberteil durch den Tischplattenausschnitt führen.
  2. Leitungen mit der Steuerung verbinden.
- ☞ Die Kabel und die richtigen Stecker sind jeweils farblich und mit einem Symbol gekennzeichnet.

### 7.10.2 Potentialausgleich herstellen

Die Erdungsleitung leitet statische Aufladungen zur Masse ab.

Abb. 47: Potentialausgleich herstellen



(1) - Schraube

(3) - Kabelschuh

(2) - Erdungsleitung



So stellen Sie den Potentialausgleich her:

1. Erdungsleitung (2) mit der Schraube (1) am Motor befestigen.
2. Erdungsleitung (2) zur Rückseite der Steuerung verlegen.
3. Kabelschuh (3) der Erdungsleitung (2) auf der Rückseite der Steuerung befestigen.

## 7.11 Nadelpositionen kontrollieren

Vor Auslieferung der Nähmaschine wurden die Nadelpositionen richtig eingestellt. Dennoch sollten die Nadelpositionen vor der Inbetriebnahme geprüft werden.



### Reihenfolge

Für die Prüfung müssen folgende Voraussetzungen erfüllt sein:

- Nähfuß in Hochstellung arretiert
- Bei einem Zwischenhalt stoppt die Maschine in Position 1 (Nadel unten)

### Nadelposition 1 prüfen



So prüfen Sie Nadelposition 1:

1. Maschine einschalten.
2. Pedal kurz nach vorn treten und wieder in Grundstellung bringen.
3. Nadelposition prüfen.



### Richtige Einstellung

Die Nadel steht in Position 1 (Handrad-Stellung **F**).

### Nadelposition 2 prüfen



So prüfen Sie Nadelposition 2:

1. Maschine einschalten.
2. Pedal erst nach vorn und dann ganz zurücktreten.
3. Nadelposition prüfen.



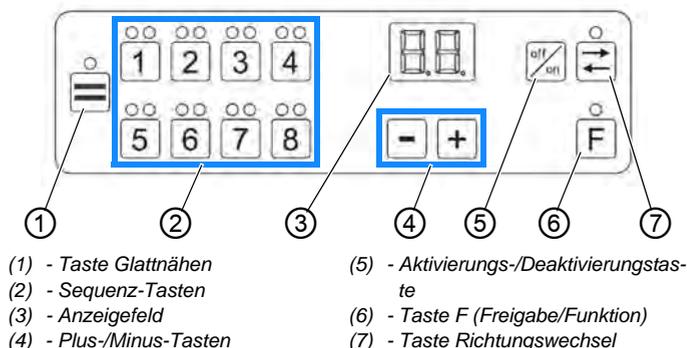
### Richtige Einstellung

Die Nadel steht in Position 2 (Handrad-Stellung **C**).

Wenn eine oder beide Nadelstellungen nicht korrekt sind, dann ist eine Korrektur der Nadelpositionen vorzunehmen ( *Bedienungsanleitung DAC basic/classic*).

## 7.12 Mehrweitensteuerung DAC mini einstellen

Abb. 48: Mehrweitensteuerung mit DAC mini einstellen



### Grundeinstellung der Steuerung prüfen

Nach dem Aufstellen der Maschine muss die Grundeinstellung der Steuerung geprüft und gegebenenfalls angepasst werden.

### Sonderfunktionen aufrufen



So rufen Sie Sonderfunktionen auf:

1. Taste **F** gedrückt halten und Maschine einschalten.  
 ↳ Die grüne LED über der Taste leuchtet.
2. Taste **F** loslassen.  
 ↳ Die grüne LED über der Taste blinkt.  
 Nach Ablauf der internen Systemprüfung zeigt das Anzeigefeld (3) die Auswahl **Sonderfunktionen**

an: **S.F.**

Die verschiedenen Sonderfunktionen werden durch Betätigen der Sequenz-Tasten (2) mit den Nummern 1 bis 7 aufgerufen. Die grünen LEDs über den Tasten zeigen die aufgerufene Funktion an.

Im Folgenden werden die Sonderfunktionen der Tasten **2, 4 und 5** beschrieben. Die anderen Sonderfunktionen sind in der **Serviceanleitung** beschrieben.

## Helligkeit der LEDs und der Anzeige einstellen



So stellen Sie die Helligkeit der LEDs und der Anzeige ein:

1. Nach dem Aufruf der Sonderfunktionen die Sequenz-Taste **2** drücken.
  - ↳ Alle LEDn werden eingeschaltet.  
Das Anzeigefeld (3) zeigt die Auswahl **Helligkeit**

an: 

2. Helligkeit mit den Plus-/Minustasten   einstellen.



### Information

Die Helligkeit kann in 8 Stufen verändert werden.  
Bei Auslieferung der Maschine ist Stufe 3 eingestellt.

3. Gewünschte Helligkeit durch 2-maliges Drücken der Taste  speichern.
  - ↳ Die LED über der Taste geht aus.  
Das System schaltet aus den Sonderfunktionen wieder in den normalen Nähbetrieb.

### Referenzposition nach jedem Fadenabschneiden anfahren

Nach dem Einschalten der Maschine fährt der Schrittmotor für die Einstellung der Länge des Obertransports einmal die Referenzposition an. Um die Stellung des Schrittmotors häufiger zu kontrollieren, kann der Schrittmotor auch nach jedem Fadenabschneiden einmal in die Referenzposition gefahren werden.



So fahren Sie die Referenzposition nach Fadenabschneiden an:

1. Nach dem Aufruf der Sonderfunktionen die Sequenz-Taste **4** drücken.

↳ Das Anzeigefeld (3) zeigt die Auswahl **Referenz**

an: 

2. Einstellung mit den Plus-/Minus-Tasten   auswählen.
  - **Nur beim Einschalten** der Maschine in Referenzposition fahren: Anzeige **00** einstellen.
  - **Nach jedem Fadenabschneiden** in Referenzposition fahren: Anzeige **01** einstellen.



#### Information

Bei Auslieferung der Maschine ist **00** eingestellt.

3. Gewünschte Einstellung durch 2-maliges Drücken der Taste  speichern.

↳ Die LED über der Taste geht aus.  
Das System schaltet aus den Sonderfunktionen wieder in den normalen Nähbetrieb.

### Nahrtsequenz durch Fadenabschneiden weiterschalten

Beim Nähen von Mehrweiten im Programm wird durch das Fadenabschneiden normalerweise die nächste Sequenz aktiviert. Es stehen insgesamt 3 Möglichkeiten der Weiterschaltung durch das Fadenabschneiden zur Verfügung.



So schalten Sie die Nahrtsequenz durch Fadenabschneiden weiter:

1. Nach dem Aufruf der Sonderfunktionen die Sequenz-Taste **5** drücken.

☞ Das Anzeigefeld (3) zeigt die Auswahl **A5** an:



2. Gewünschte Einstellung mit den Plus-/Minus-

Tasten   auswählen:

- **Kein Weiterschalten durch Fadenabschneiden:**  
Anzeige **00** einstellen.
- **Weiterschalten nach jedem Fadenabschneiden:**  
Anzeige **01** einstellen.
- **Weiterschalten nach jedem Fadenabschneiden und 2-maliges Fadenabschneiden bei automatischem Richtungswechsel** in der 1. und der letzten Sequenz (Das 1. Fadenschneiden löst den Richtungswechsel aus, das 2. Fadenschneiden aktiviert die nächste Sequenz.):  
Anzeige **02** einstellen.



#### Information

Bei Auslieferung der Maschine ist **02** eingestellt.

3. Gewünschte Einstellung durch 2-maliges Drücken der

Taste  speichern.

☞ Die LED über der Taste geht aus.  
Das System schaltet aus den Sonderfunktionen wieder in den normalen Nähbetrieb.

## 7.13 Drehung in die Referenzposition prüfen

### WARNUNG



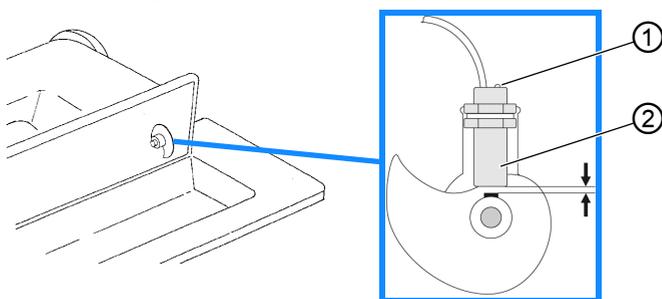
#### Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

Quetschen möglich.

Beim Prüfen der Referenzposition NICHT in den Bereich beweglicher Maschinenteile greifen.

Nach jedem Einschalten der Maschine macht der Schrittmotor für die Einstellung der Obertransportlänge eine Drehung bis zur Referenzposition und dreht anschließend zurück in die aktuelle Obertransportlänge. Das ist notwendig, damit die Anzeige im Display mit der Obertransportlänge übereinstimmt.

Abb. 49: Drehung in die Referenzposition



(1) - LED

(2) - Induktivtaster



So prüfen Sie die Drehung in die Referenzposition:

1. Maschinenoberteil umlegen.
2. Maschine einschalten.
- ↳ Nach der internen Systemprüfung dreht der Schrittmotor in die Referenzposition.  
Wenn die Referenzposition erreicht ist, leuchtet die LED (1) am Induktivtaster (2) kurz auf.  
Anschließend dreht der Motor in die Stellung für die aktuelle Obertransportlänge.
3. Maschinenoberteil aufrichten.

## 7.14 Pneumatischer Anschluss

### **HINWEIS**

#### **Sachschäden durch geölte Druckluft!**

In der Druckluft mitgeführte Ölteilchen können zu Funktionsstörungen der Maschine und Verschmutzungen des Nähguts führen.

Sicherstellen, dass keine Ölteilchen in das Druckluft-Netz gelangen.

### **HINWEIS**

#### **Sachschäden durch falsche Einstellung!**

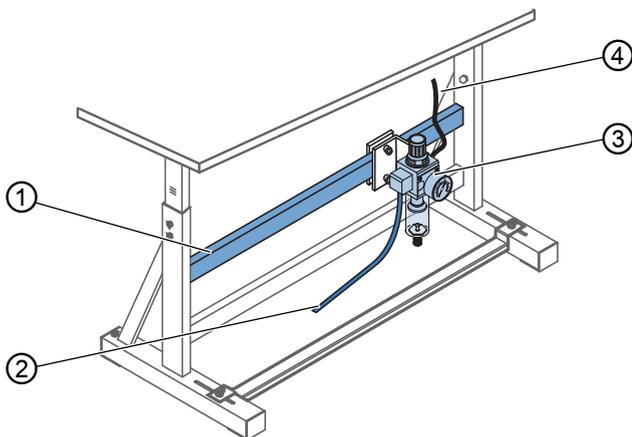
Falscher Netzdruck kann Schäden an der Maschine hervorrufen.

Sicherstellen, dass die Maschine nur bei richtig eingestelltem Netzdruck benutzt wird.

Das pneumatische System der Maschine und der Zusatzausstattungen muss mit wasserfreier, ungeölter Druckluft versorgt werden. Der Netzdruck muss 8 – 10 bar betragen.

### 7.14.1 Druckluft-Wartungseinheit montieren

Abb. 50: Druckluft-Wartungseinheit montieren



- |                          |                                 |
|--------------------------|---------------------------------|
| (1) - Querholm           | (3) - Druckluft-Wartungseinheit |
| (2) - Anschluss-Schlauch | (4) - Maschinenschlauch         |



So montieren Sie die Druckluft-Wartungseinheit:

1. Druckluft-Wartungseinheit (3) mit Winkel, Schrauben und Lasche an Querholm (1) befestigen.
2. Maschinenschlauch (4) an der Druckluft-Wartungseinheit (3) anstecken.
3. Anschluss-Schlauch (2) mit einer Schlauchkupplung R 1/4" an das Druckluft-Netz anschließen.

## 7.14.2 Betriebsdruck einstellen

### HINWEIS

#### Sachschäden durch falsche Einstellung!

Falscher Betriebsdruck kann Schäden an der Maschine hervorrufen.

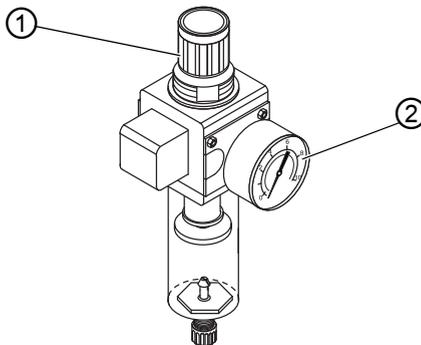
Sicherstellen, dass die Maschine nur bei richtig eingestelltem Betriebsdruck benutzt wird.



#### Richtige Einstellung

Der zulässige Betriebsdruck ist im Kapitel **Technische Daten** (📖 S. 109) angegeben. Der Betriebsdruck darf nicht mehr als  $\pm 0,5$  bar abweichen.

Abb. 51: Betriebsdruck einstellen



(1) - Druckregler

(2) - Manometer



So stellen Sie den Betriebsdruck ein:

1. Druckregler (1) hochziehen.
2. Druckregler drehen, bis das Manometer (2) die richtige Einstellung anzeigt:
  - Druck erhöhen = im Uhrzeigersinn drehen
  - Druck verringern = gegen den Uhrzeigersinn drehen
3. Druckregler (1) herunterdrücken.

## **7.15 Testlauf durchführen**

Führen Sie nach der Aufstellung einen Testlauf durch, um die Funktionalität der Maschine zu prüfen.

## 8 Außerbetriebnahme

### WARNUNG



#### **Verletzungsgefahr durch fehlende Sorgfalt!**

Schwere Verletzungen möglich.

Maschine NUR im ausgeschalteten Zustand säubern.

Anschlüsse NUR von ausgebildetem Personal trennen lassen.

### VORSICHT



#### **Verletzungsgefahr durch Kontakt mit Öl!**

Öl kann bei Hautkontakt Ausschläge hervorrufen.

Hautkontakt mit Öl vermeiden.

Wenn Öl auf die Haut gekommen ist, Hautbereiche gründlich waschen.



So nehmen Sie die Maschine außer Betrieb:

1. Maschine ausschalten.
2. Netzstecker ziehen.
3. Maschine vom Druckluft-Netz trennen, falls vorhanden.
4. Restöl mit einem Tuch aus der Ölwanne auswischen.
5. Bedienfeld abdecken, um es vor Verschmutzungen zu schützen.
6. Steuerung abdecken, um sie vor Verschmutzungen zu schützen.
7. Je nach Möglichkeit die ganze Maschine abdecken, um sie vor Verschmutzungen und Beschädigungen zu schützen.



## 9 Entsorgung

### ACHTUNG



#### **Gefahr von Umweltschäden durch falsche Entsorgung!**

Bei nicht fachgerechter Entsorgung der Maschine kann es zu schweren Umweltschäden kommen.

IMMER die nationalen Vorschriften zur Entsorgung befolgen.



Die Maschine darf nicht im normalen Hausmüll entsorgt werden.

Die Maschine muss den nationalen Vorschriften entsprechend angemessen entsorgt werden.

Bedenken Sie bei der Entsorgung, dass die Maschine aus unterschiedlichen Materialien (Stahl, Kunststoff, Elektronikteile ...) besteht. Befolgen Sie für deren Entsorgung die nationalen Vorschriften.



---

## 10 Störungsabhilfe

### 10.1 Kundendienst

Ansprechpartner bei Reparaturen oder Problemen mit der Maschine:

#### **Dürkopp Adler GmbH**

Potsdamer Str. 190  
33719 Bielefeld

Tel. +49 (0) 180 5 383 756

Fax +49 (0) 521 925 2594

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

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



## 10.2 Fehler im Nähablauf

<b>Fehler</b>	<b>Mögliche Ursachen</b>	<b>Abhilfe</b>
Ausfädeln am Nahtanfang	Nadelfaden-Spannung ist zu fest	Nadelfaden-Spannung prüfen
Fadenreißen	Nadelfaden und Greiferfaden sind nicht korrekt eingefädelt	Einfädelweg prüfen
	Nadel ist verbogen oder scharfkantig	Nadel ersetzen
	Nadel ist nicht korrekt in die Nadelstange eingesetzt	Nadel korrekt in die Nadelstange einsetzen
	Verwendeter Faden ist ungeeignet	Empfohlenen Faden benutzen
	Fadenspannungen sind für den verwendeten Faden zu fest	Fadenspannungen prüfen
	Fadenführende Teile wie z. B. Fadenrohre, Fadenführung oder Fadengeber-Scheibe sind scharfkantig	Einfädelweg prüfen
	Stichplatte, Greifer oder Spreizer wurden durch die Nadel beschädigt	Teile durch qualifiziertes Fachpersonal nachbearbeiten lassen

<b>Fehler</b>	<b>Mögliche Ursachen</b>	<b>Abhilfe</b>
Fehlstiche	Nadelfaden und Greiferfaden sind nicht korrekt eingefädelt	Einfädelweg prüfen
	Nadel ist stumpf oder verbogen	Nadel ersetzen
	Nadel ist nicht korrekt in die Nadelstange eingesetzt	Nadel korrekt in die Nadelstange einsetzen
	Verwendete Nadelstärke ist ungeeignet	Empfohlene Nadelstärke benutzen
	Garnständer ist falsch montiert	Montage des Garnständers prüfen
	Fadenspannungen sind zu fest	Fadenspannungen prüfen
	Stichplatte, Greifer oder Spreizer wurden durch die Nadel beschädigt	Teile durch qualifiziertes Fachpersonal nachbearbeiten lassen
Lose Stiche	Fadenspannungen sind nicht dem Nähgut, der Nähgutdicke oder dem verwendeten Faden angepasst	Fadenspannungen prüfen
	Nadelfaden und Greiferfaden sind nicht korrekt eingefädelt	Einfädelweg prüfen
Nadelbruch	Nadelstärke ist für das Nähgut oder den Faden ungeeignet	Empfohlene Nadelstärke benutzen



## 11 Technische Daten

### Geräusentwicklung

Arbeitsplatzbezogener Emissionswert nach DIN EN ISO 10821:

$L_{pA} = 79,5 \text{ dB (A)}$ ;  $K_{pA} = 0,38 \text{ dB (A)}$  bei

- Stichtlänge: 3,2 mm
- Drehzahl: 4100 rpm
- Nähgut: 2fach Stoff G1 DIN 23328

### 11.1 Daten und Kennwerte

Technische Daten	Einheit	275-140342-01	275-143243-01	275-740642-01	275-743642-01	275-942342-01
Nähstichtyp		Doppelsteppstich 301				
Greifertyp		Horizontalgreifer				
Anzahl der Nadeln		1				
Nadelsystem		134, 797, SY195501				
Nadelstärke	[Nm]	70 - 120				
Fadenstärke max.	[Nm]	30				
Stichtlänge	[mm]	4/4				
Drehzahl maximal	[min <sup>-1</sup> ]	5000				3200
Drehzahl bei Auslieferung	[min <sup>-1</sup> ]	4800				2500
Netzspannung	[V]	230				
Netzfrequenz	[Hz]	50/60				
Betriebsdruck	[bar]	6				
Länge	[mm]	780				
Breite	[mm]	370				

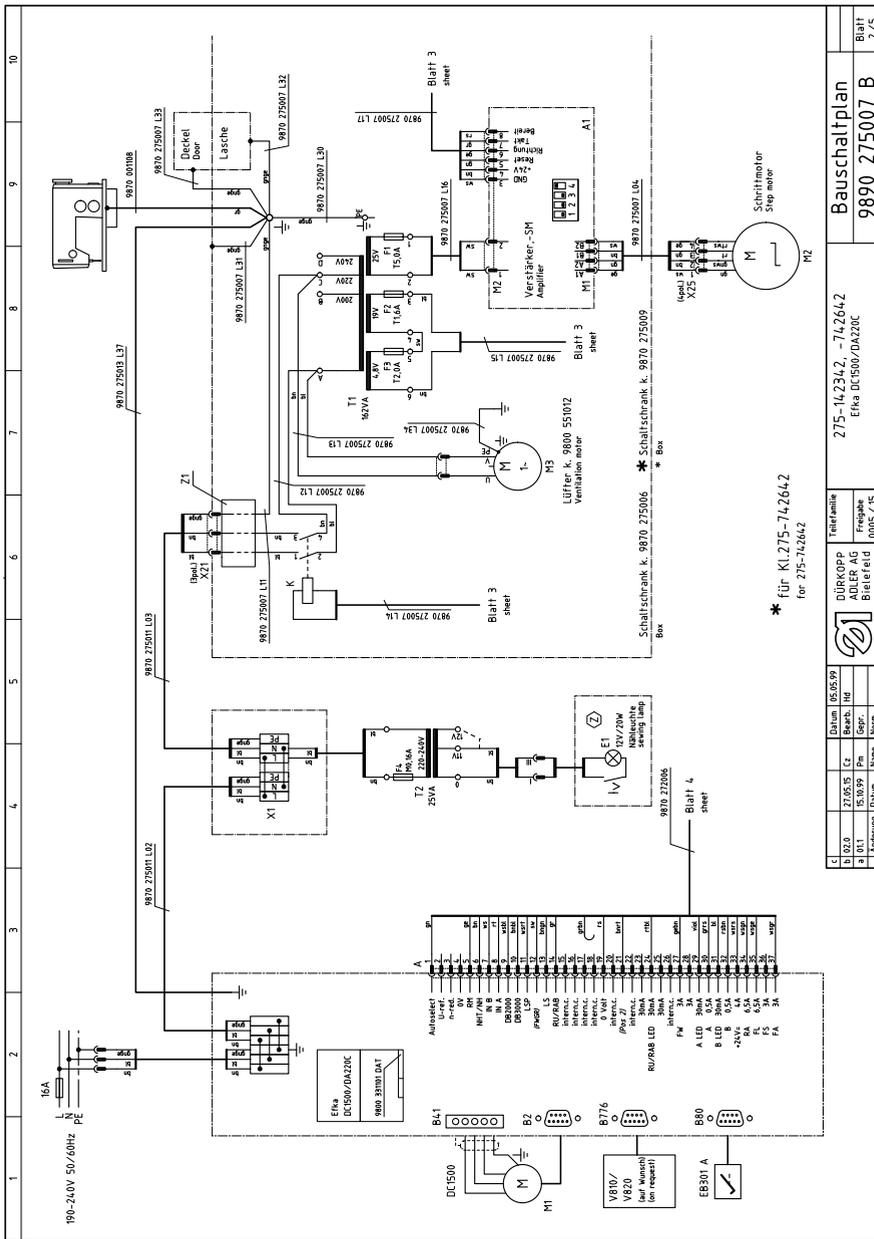
<b>Technische Daten</b>	<b>Einheit</b>	<b>275-140342-01</b>	<b>275-143243-01</b>	<b>275-740642-01</b>	<b>275-743642-01</b>	<b>275-942342-01</b>	
Höhe	[mm]	790					
Gewicht	[kg]	77					78
Anschlussleistung	[kVA]	0,5					

## **11.2 Anforderungen für den störungsfreien Betrieb**

Die Druckluftqualität muss gemäß ISO 8573-1: 2010 [7:4:4] sichergestellt sein.



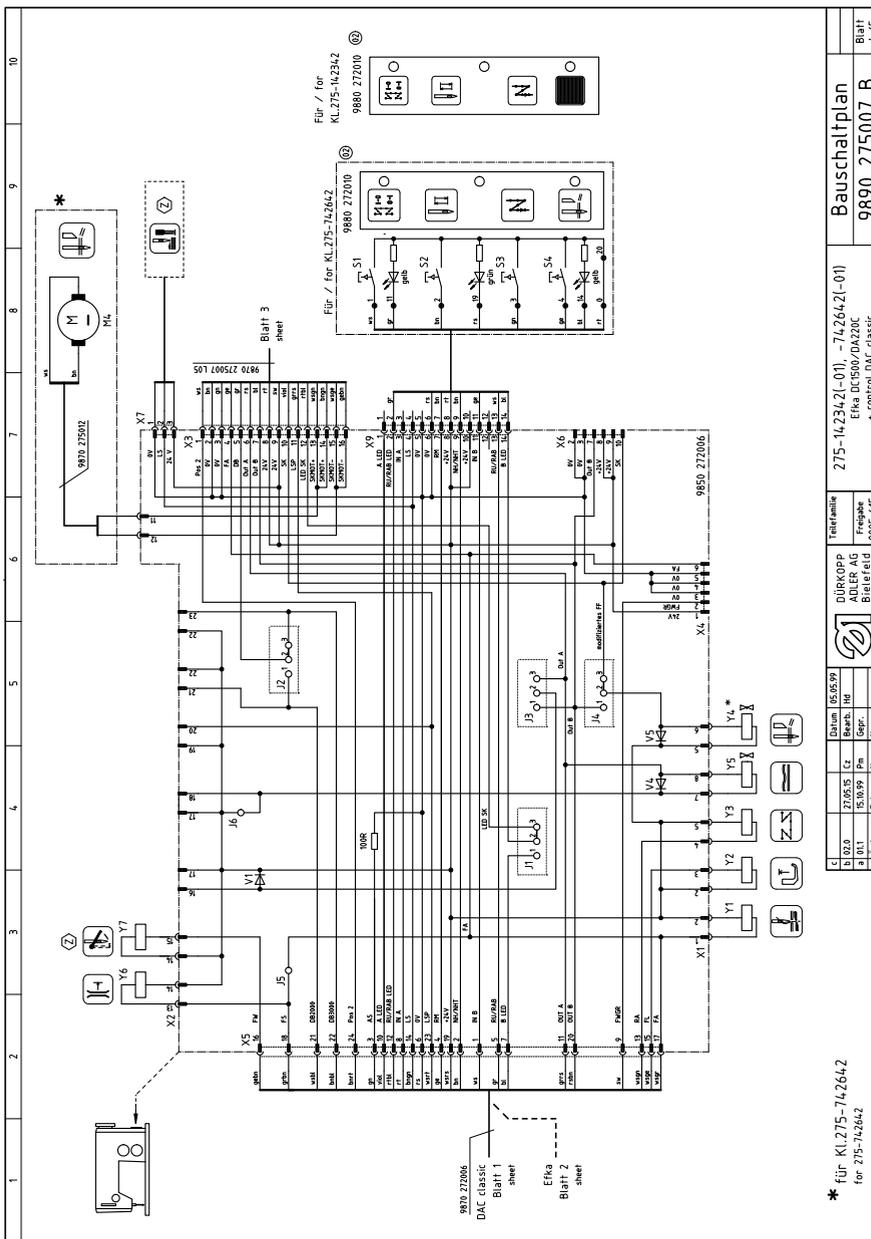
Abb. 53: Bauschaltplan



Blatt		2/5	
Bauschaltplan		9890 275007 B	
Terminfolge		275-14234.2, -14264.2 Eika DC1500/DA20C	
DÜRKOPP ADLER AG Freiburg Breitfeld		0005 / 15	
Cl	Datum	US/CS/99	
1 02.0	27.05.95	Gz	Bearb. HIR
9 04.1	15.10.99	Pm	Gepr. Norn
Änderung / Datum		Name / Norm	



Abb. 55: Bauschaltplan



* für KL.275-742642 für 275-742642		Dürkopp Adler AG Freising Dietrichsdorf		Terminreihe 275-142342(-01) - 742642(-01) Ecke DC1500/DA220C + control DAC classic		Blatt 4 / 5	
9890 275006 DAC classic Blatt 1 sheet		9890 275007 L05 Blatt 2 sheet		9890 275008 Blatt 3 sheet		9890 275009 B	
9890 275010		9890 275011		9890 275012		9890 275013	
9890 275014		9890 275015		9890 275016		9890 275017	
9890 275018		9890 275019		9890 275020		9890 275021	
9890 275022		9890 275023		9890 275024		9890 275025	
9890 275026		9890 275027		9890 275028		9890 275029	
9890 275030		9890 275031		9890 275032		9890 275033	
9890 275034		9890 275035		9890 275036		9890 275037	
9890 275038		9890 275039		9890 275040		9890 275041	
9890 275042		9890 275043		9890 275044		9890 275045	
9890 275046		9890 275047		9890 275048		9890 275049	
9890 275050		9890 275051		9890 275052		9890 275053	
9890 275054		9890 275055		9890 275056		9890 275057	
9890 275058		9890 275059		9890 275060		9890 275061	
9890 275062		9890 275063		9890 275064		9890 275065	
9890 275066		9890 275067		9890 275068		9890 275069	
9890 275070		9890 275071		9890 275072		9890 275073	
9890 275074		9890 275075		9890 275076		9890 275077	
9890 275078		9890 275079		9890 275080		9890 275081	
9890 275082		9890 275083		9890 275084		9890 275085	
9890 275086		9890 275087		9890 275088		9890 275089	
9890 275090		9890 275091		9890 275092		9890 275093	
9890 275094		9890 275095		9890 275096		9890 275097	
9890 275098		9890 275099		9890 275100			

Abb. 56: Bauschaltplan

Kurz.	Teilenummer	Benennung	denomination	Typ	Bemerkung
A1	9835 101007	Verstärker, SM	amplifier	KSMICRO2-DK-001	
CPU	9860 275004	Leiterplatte k.	PCB	CPU-275	
E1	9822 510001	Nähleuchte	sewing lamp	12V/20W	
E1.1	9822 642024	Lampe	lamp	12V/20W	
F1	9825 810423	Sicherung	fuse	T5A	5x20mm
F2	9825 810413	Sicherung	fuse	T1,6A	5x20mm
F3	9825 810414	Sicherung	fuse	T2A	5x20mm
F4	9825 810302	Sicherung	fuse	M0,16A	5x20mm
K	9825 851002	Schütz	contactor	3T510 01-0BB4	
M1	9800 130101 R	Nähanteh	sewing motor	DC1500/DA220C	1x190-240V 50/60HZ
M2	9800 580014	Schrittmotor k.	step motor		230V
M3	9800 851012	Lüfter k.	ventilation motor		
M4 *	9800 560001	Motor, DC	motor	24V, 24W, 4000/min	
T1	9810 820003	Transformator	transformer		
T2	0738 500088	Lüfter k.	transformer	230/25V-19V,4,8V	
X1	9825 570004	Klemmleiste	screw terminal	230-240/12V	
Z1	9810 711007	Netzfilter	filter	3EC1_3A	

Ersatzteile	spare parts	Teilenummer
Nähantrieb	sewing motor	9800 130103
Steuerkasten	control	9800 331101
Sollwertgeber	speed control	9800 330072
Bedienfeld	front panel	9800 330009
Bedienfeld	front panel	9800 330070

Ersatzteile	spare parts	Teilenummer
Nähantrieb	sewing motor	9800 170038
Steuerkasten	control	9850 00540
Sollwertgeber	speed control	9401 000204
Bedienfeld	operation panel	9850 001511

Cl	02.0	27.05.05	Cz	Back	Hd
Pr	01.1	15.06.99	Pm	Exp.	Norm
Änderung Datum Name Norm					

Terminliste	Terminliste
DÜRKOPP ADLER AG Dietfeld	DÜRKOPP ADLER AG Dietfeld
Freigabe 0005 / 15	Freigabe 0005 / 15

\* für Kl. 275-742642  
for 275-742642

Bauschaltplan  
9890 275007 B  
Blatt  
5/5





DÜRKOPP ADLER GmbH

Potsdamer Straße 190

33719 Bielefeld

GERMANY

Phone +49 (0) 521 / 925-00

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

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

