

adler

296-FA

D

**Einstellungen
Störungshinweise**

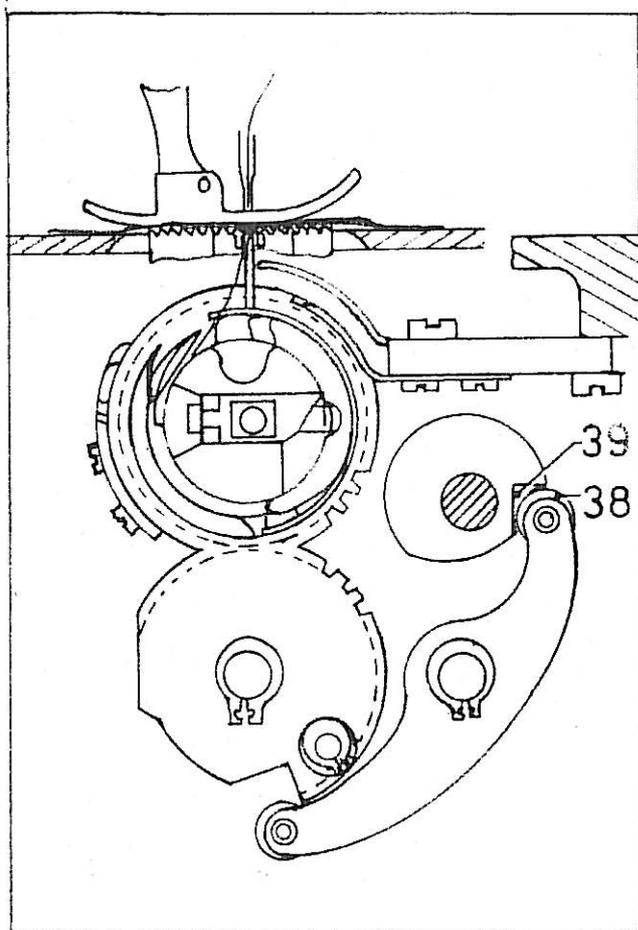
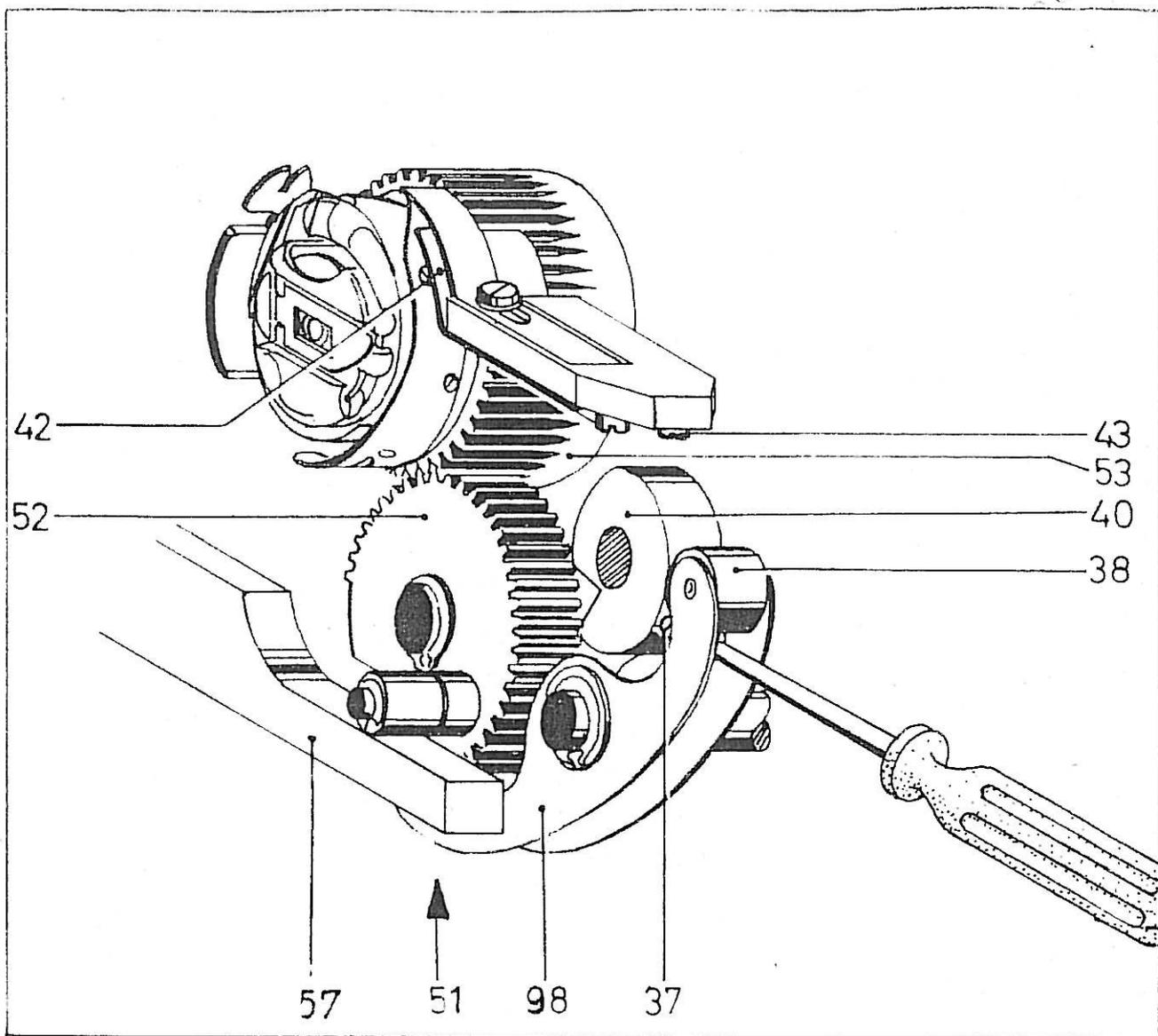
Mechanische Fadenabschneideeinrichtung einstellen

Steuerkurve einstellen

1. Stichplatte und Transporteur abschrauben.
2. Schraube 37 wie es Abbildung 1 zeigt, lösen und leicht anziehen.
3. Handrad drehen (auf den Nähenden zu) bis sich Rolle 38 in Aussparung 39 hineindrücken läßt. 2. Abbildung.
4. Hebel 98 festhalten, dabei in Pfeilrichtung 7 drücken und am Handrad drehen (Steuerkurve 40 wird dabei durch die Rolle 38 festgehalten), bis Fadenhebel in höchster Stellung steht.
5. Hebel 98 loslassen, daß er in seine Ruhestellung zurückfedern kann.
6. Handrad drehen, bis Kurve 40 in der Stellung steht, daß die Schraube 37 wieder festgedreht werden kann. 1. Abb.
7. Kontrolle durchführen, ob die angegebene Stellung vorhanden ist.

Tragplatte einstellen (Fadenleitblech)

1. Der Radius des Fadenleitbleches 42 ist dem Greiferradius angepaßt.
2. Das Fadenleitblech 42 so nah wie möglich (und nicht schief) an Greifer heranstellen, ohne daß der Greifer berührt wird. Korrektur wie folgt vornehmen:
3. Tragplattenbef.-Schraube 43 lösen, Tragplatte mit Fadenleitblech 42 verschieben.
4. Schrauben 43 festdrehen.

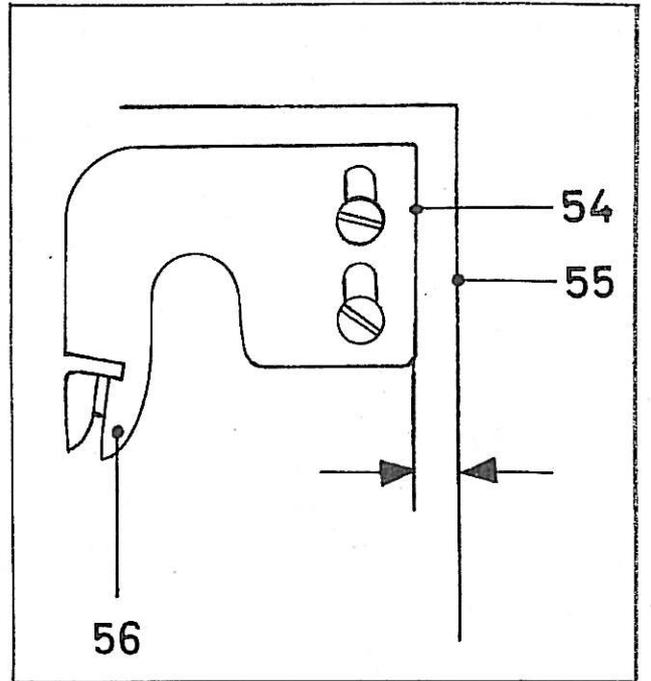
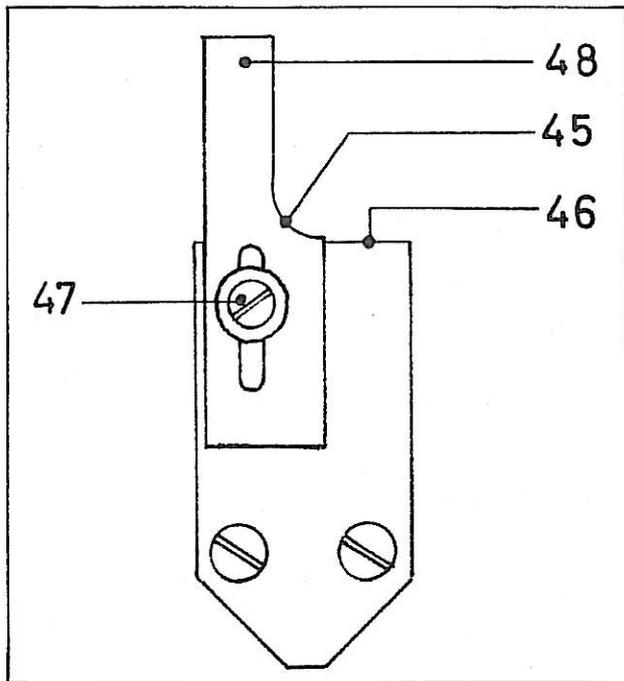
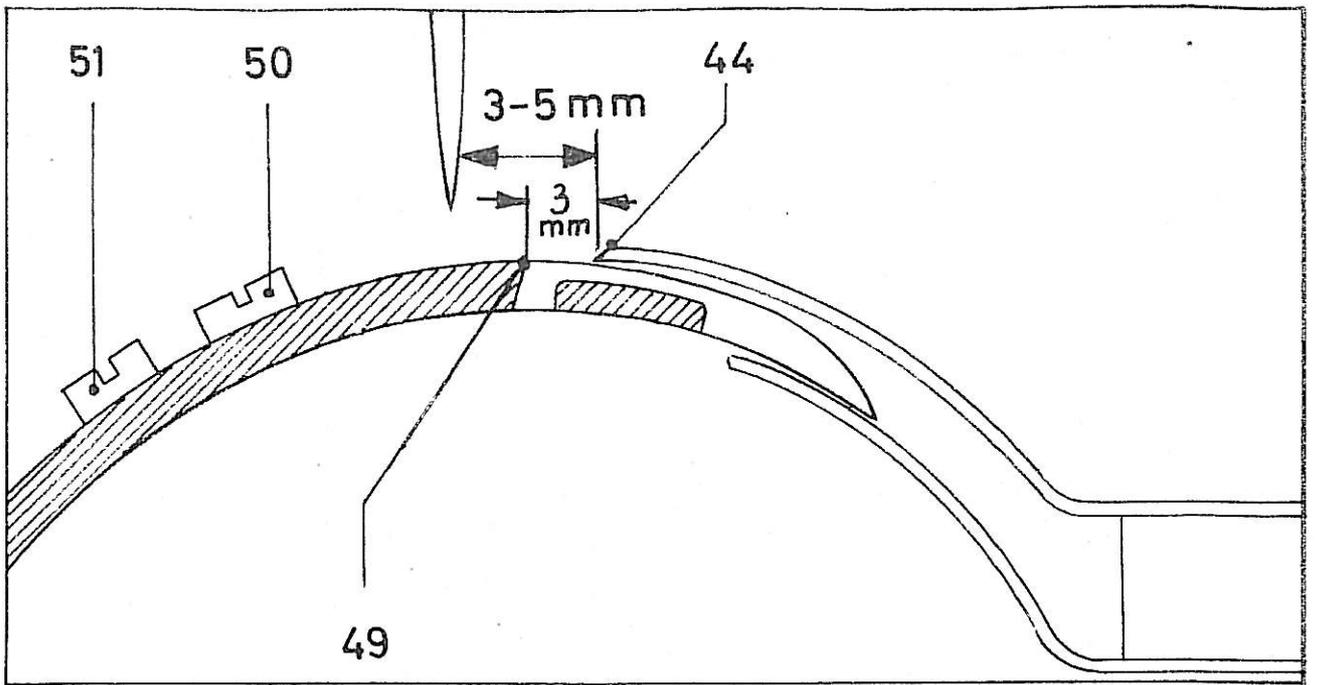


Gegenmesser einstellen

1. Handrad drehen, Nadel in tiefste Stellung bringen.
2. In dieser Stellung muß die Schneidkante 44 3-5 mm Abstand zur Nadel haben. 1. Abbildung. Zweckmäßigerweise so einstellen, daß Kante 45 mit Kante 46 abschneidet. 2. Abbildung. Korrektur wie folgt vornehmen:
3. Schraube 47 lösen.
4. Messer 48 entsprechend verschieben.
5. Schraube 47 festdrehen.

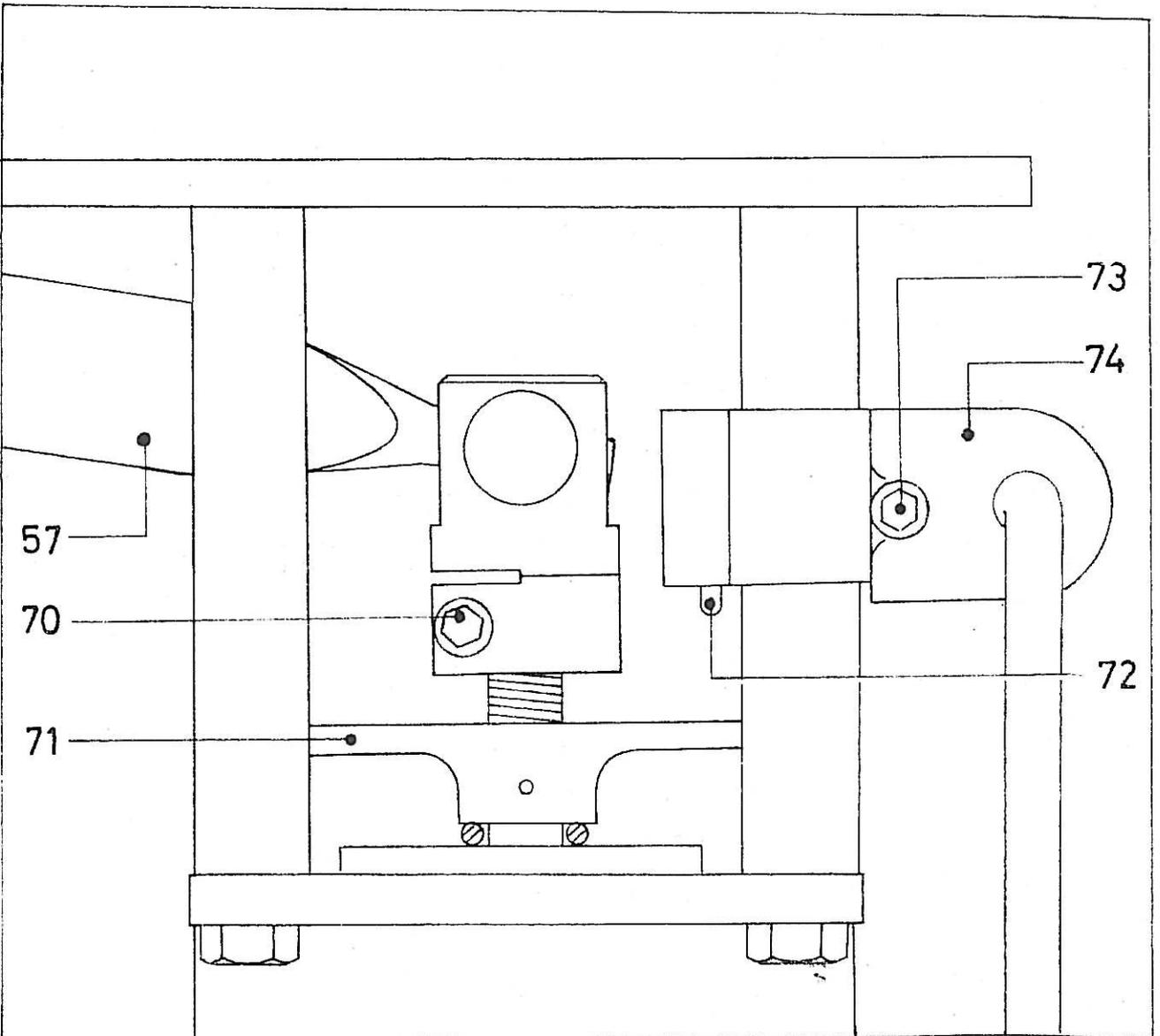
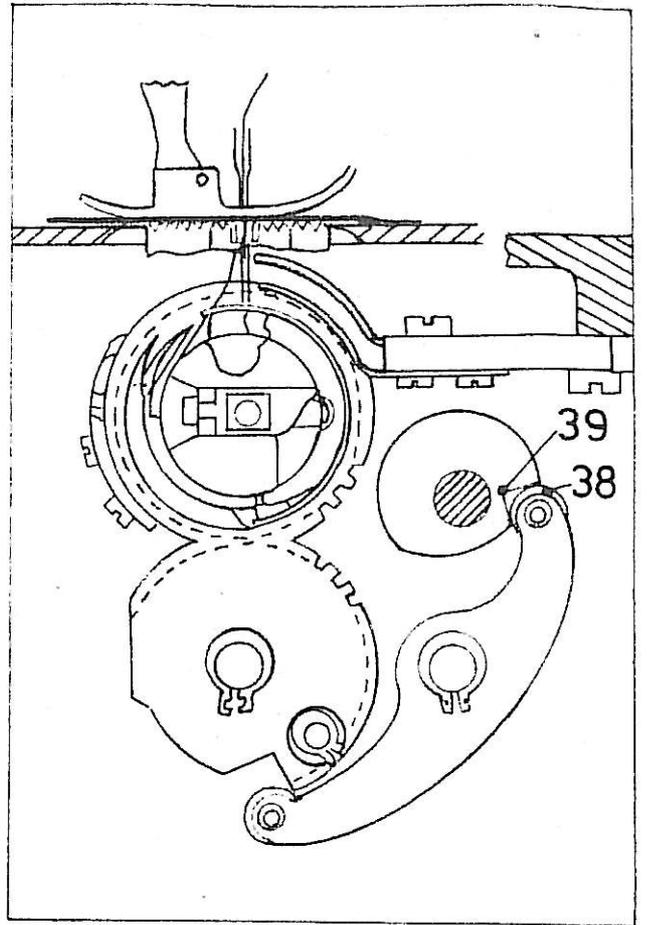
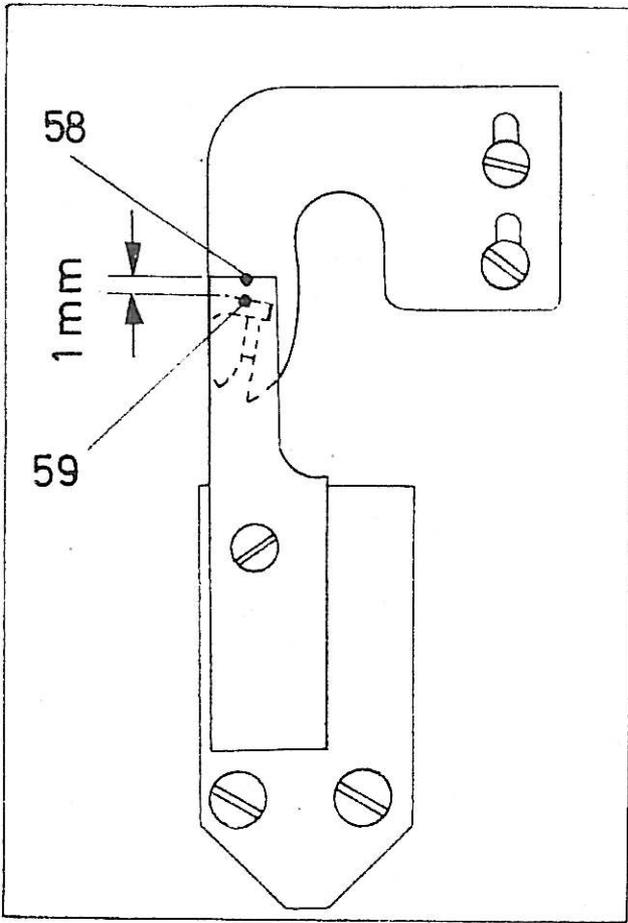
Fadenziehmesser einstellen

1. Handrad drehen (auf den Nähenden zu), bis Fadenhebel-auge 15-20 mm vor oberem Totpunkt steht (siehe Abbildung 3, Seite 18 - Ende des Fadenziehvorganges).
2. In dieser Stellung muß Fadenziehmesser-Schneide 49 3 mm vor Gegenmesser-Schneide 44 stehen. 1. Abb. Korrektur wie folgt vornehmen:
3. Schraube 50 und 51 lösen.
4. Fadenziehmesser verschieben.
5. Zuerst Schraube 51 und dann Schraube 50 festdrehen.
6. Läßt die Verstellung in den Langlöchern eine ausreichende Korrektur nicht zu, so ist dies durch "Zahnversatz" wie folgt vorzunehmen:
7. Schraube 51, Seite 12, lösen.
8. Zahnrad 52 aus Eingriff nehmen und festhalten.
9. Zahnkranz 53 entsprechend drehen und Zahnrad 52 wieder in Eingriff geben.
10. Schraube 51 festdrehen.
11. Bitte beachten, daß Kante 54 parallel mit Kante 55 steht, damit sich die Fadenziehnase 56 nicht (durch Höhenveränderung) unter das Fadenleitblech schieben läßt, bzw. vor das Gegenmesser stößt. Fadenziehnase 56 darf ebenfalls nicht auf dem Fadenleitblech schleifen. 3. Abb.
12. Faden in Fadenziehmesser einlegen und Schnittprobe durchführen. Faden muß dabei einwandfrei abgeschnitten werden, ohne sich unter das Gegenmesser zu quetschen.



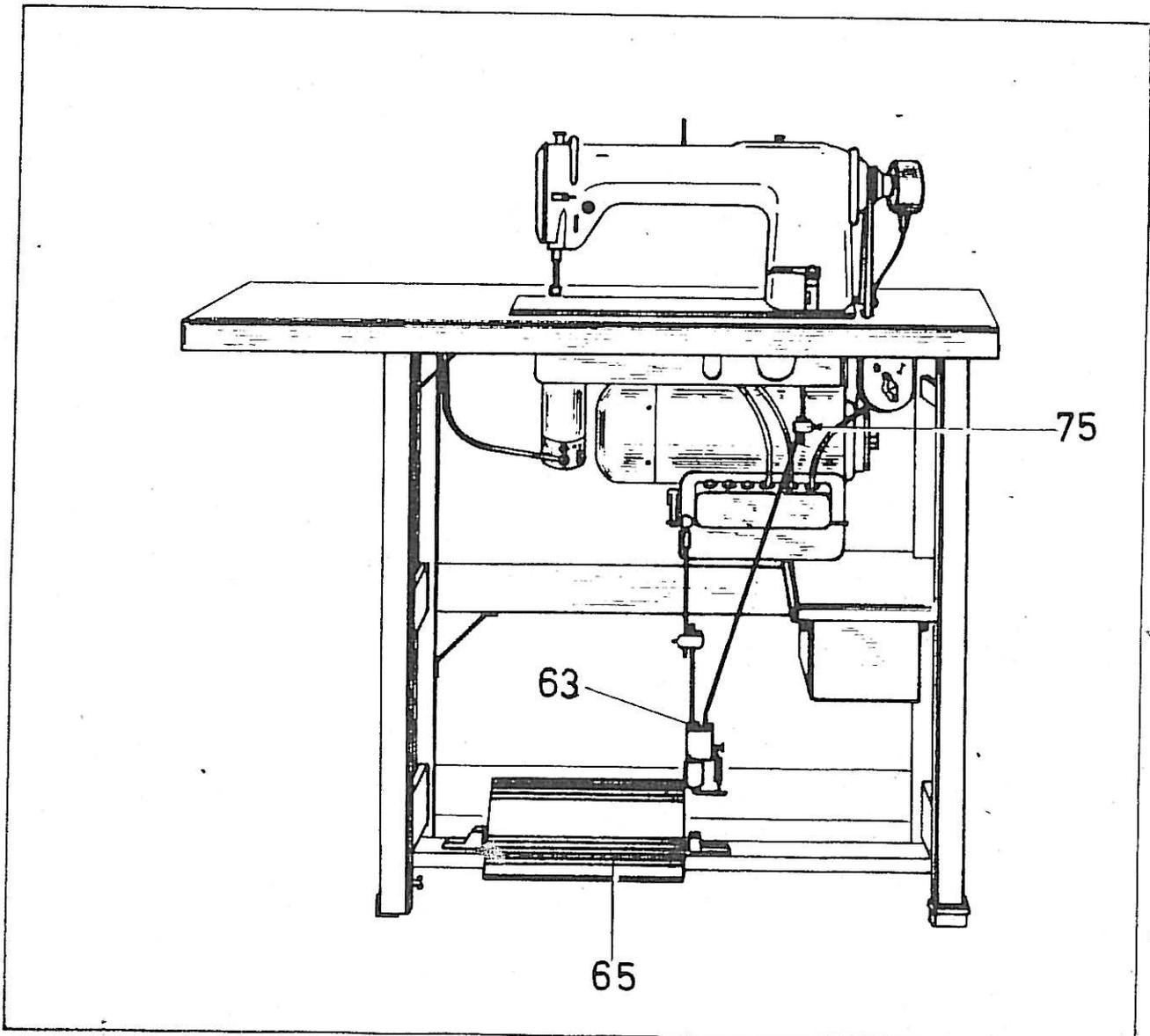
Abschneide-Magnet einstellen

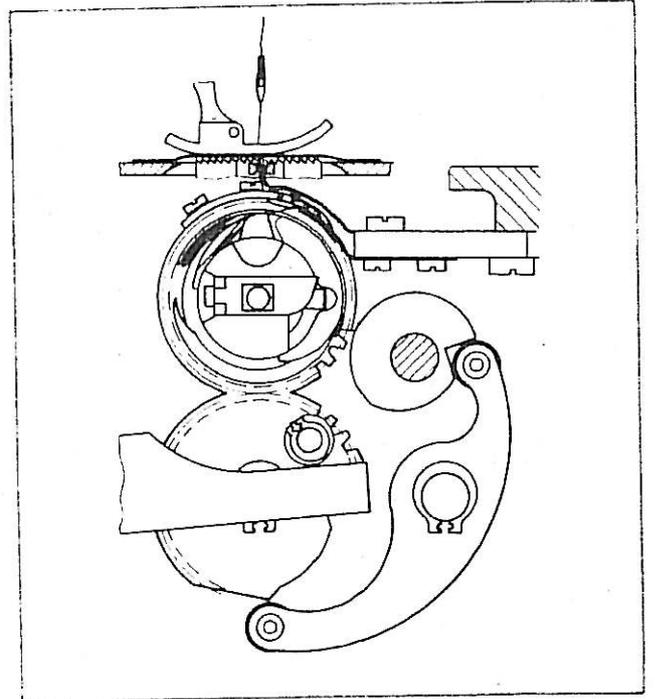
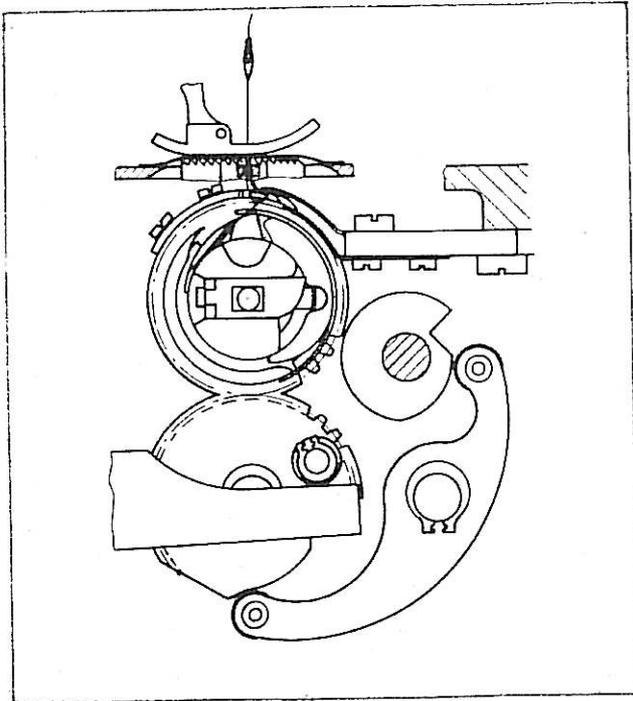
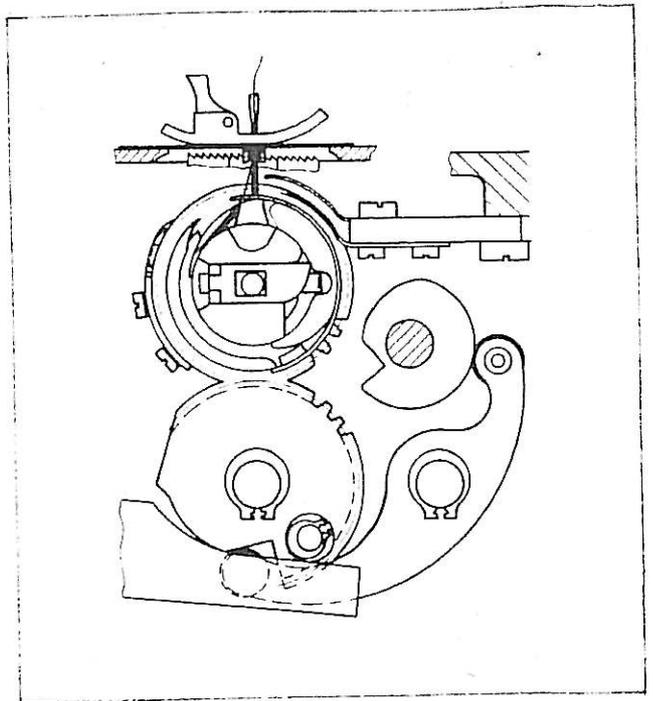
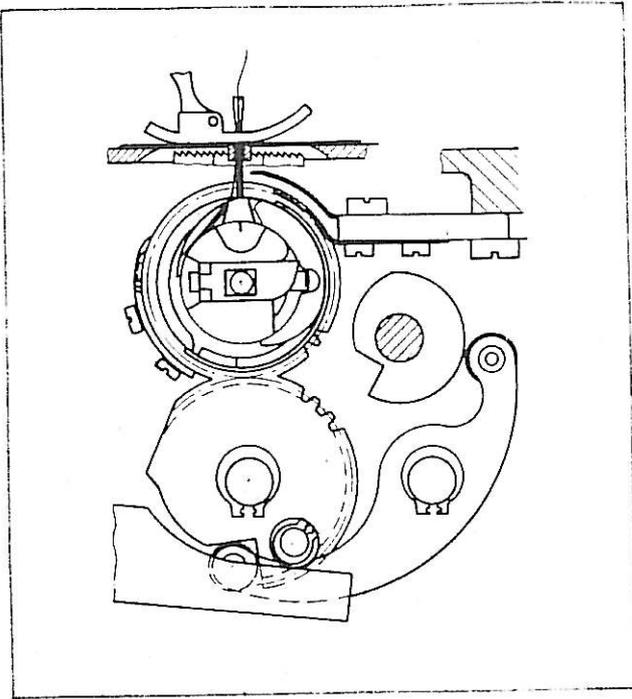
1. Handrad drehen (auf sich zu). Fadenhebel in höchste Stellung bringen.
2. Balken 57 (2. Abbildung) bis zum Anschlag hochdrücken und prüfen, ob Schneidkante 58 ca. 1 mm über Schneidkante 59 steht. 1. und 3. Abbildung. (Rolle 38 muß in Kerbe 39 liegen). 2. Abbildung. Korrektur wie folgt vornehmen:
3. Mit Steckschlüssel Schraube 70 lösen. 2. Abbildung.
4. Scheibe 71 unter gleichzeitigem Niederdrücken drehen, bis der in Abbildung 1 gezeigte Abstand vorhanden ist.
5. Schraube 70 festdrehen.
6. Darauf achten, daß in Scheiben hochstellung der Mikroschalterstift 72 voll eingedrückt ist.
Korrektur wie folgt vornehmen:
7. Schraube 73 (Rückseite) lösen.
8. Schalter 74 verschieben.
9. Schraube 73 festdrehen.
10. Handrad drehen (auf sich zu). Nadel in tiefste Stellung bringen.
11. In dieser Stellung muß sich die Scheibe 71 noch etwas bewegen lassen.
Bei dem Quick-Stopmotor (2 Schalter) muß das Bewegungsspiel so groß sein, daß die beiden Mikroschalter hörbar (leichtes Klicken) geschaltet werden.



Fadenspannungsauslösung einstellen

1. Nähfuß in unterste Stellung bringen.
2. Druckstange 75 so einstellen, daß sie noch leicht das Kniehebelgestänge berührt. Beim Quickstopmotor muß Stellring 63 mindestens 10 mm über der Druckstangenverbindung 64 stehen. Untere Abbildung.
3. Fußtritt 65 "rückwärtstreten" (bei abgeschaltetem Motor) und prüfen, ob bei dieser Bewegung (bevor sich der Nähfuß hebt) die Fadenspannung auslöst.
4. Korrektur durch Verschieben der Fadenspannung innerhalb der Bohrung.



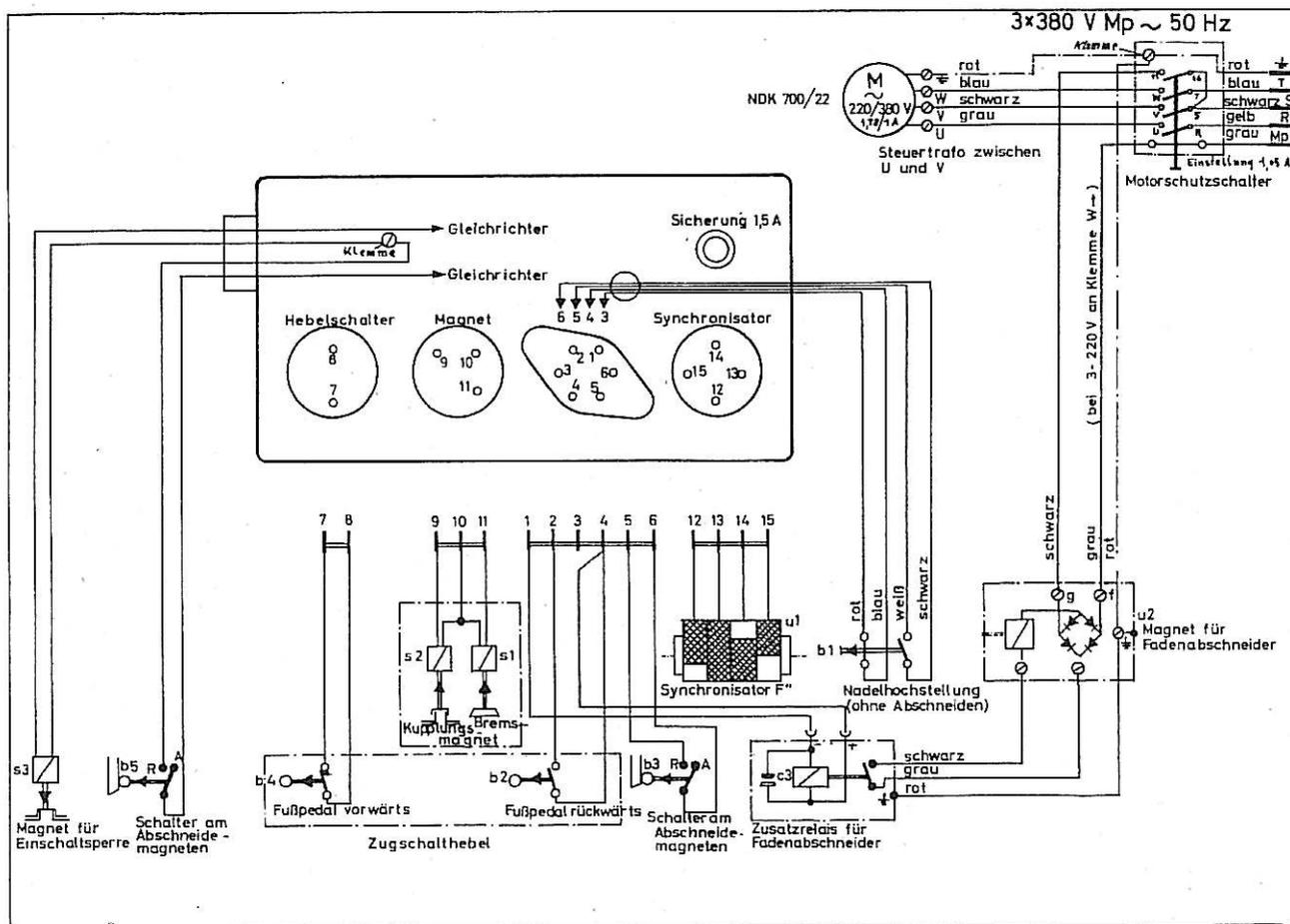
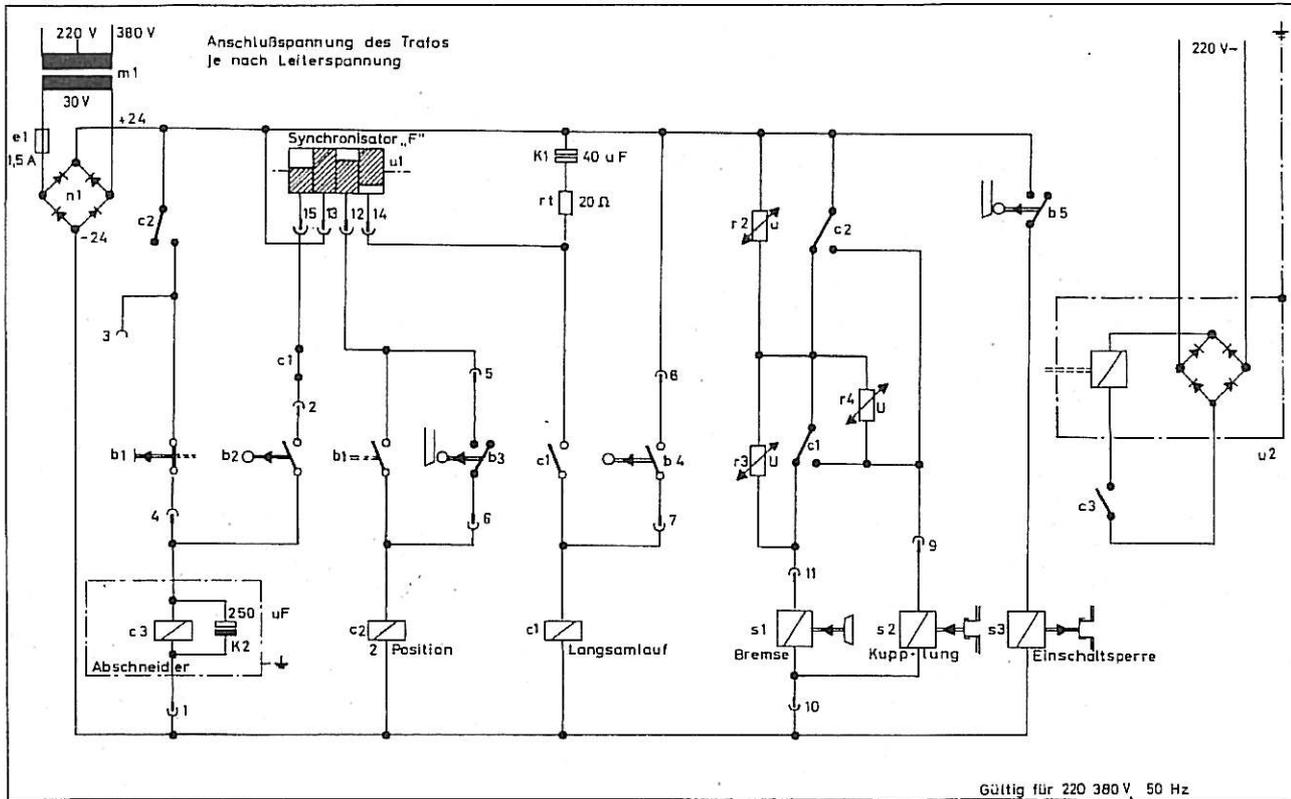


Zur besseren Übersicht haben wir hier nochmals die verschiedenen Stellungen angegeben:

- | | |
|--------------|---|
| 1. Abbildung | Normalstellung |
| 2. Abbildung | Beginn des Abschneidvorganges |
| 3. Abbildung | Ende des Fadenziehvorganges
(Fadenhebel 20 mm vor oberem Totpunkt) |
| 4. Abbildung | Fäden geschnitten. |

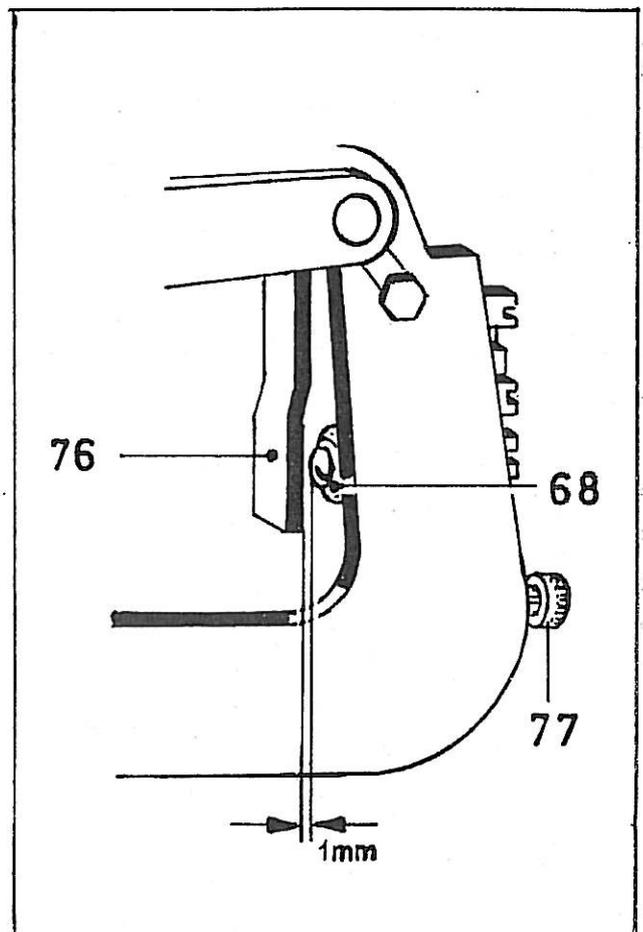
Elektrische Einrichtung einstellen (Quick-Stop-Motor) Stromlaufplan, Anschlußplan

Die unten stehenden Pläne geben Ihnen die Verknüpfung der elektrischen Schaltelemente an. Sie werden damit Störungen schneller erkennen und beseitigen können.



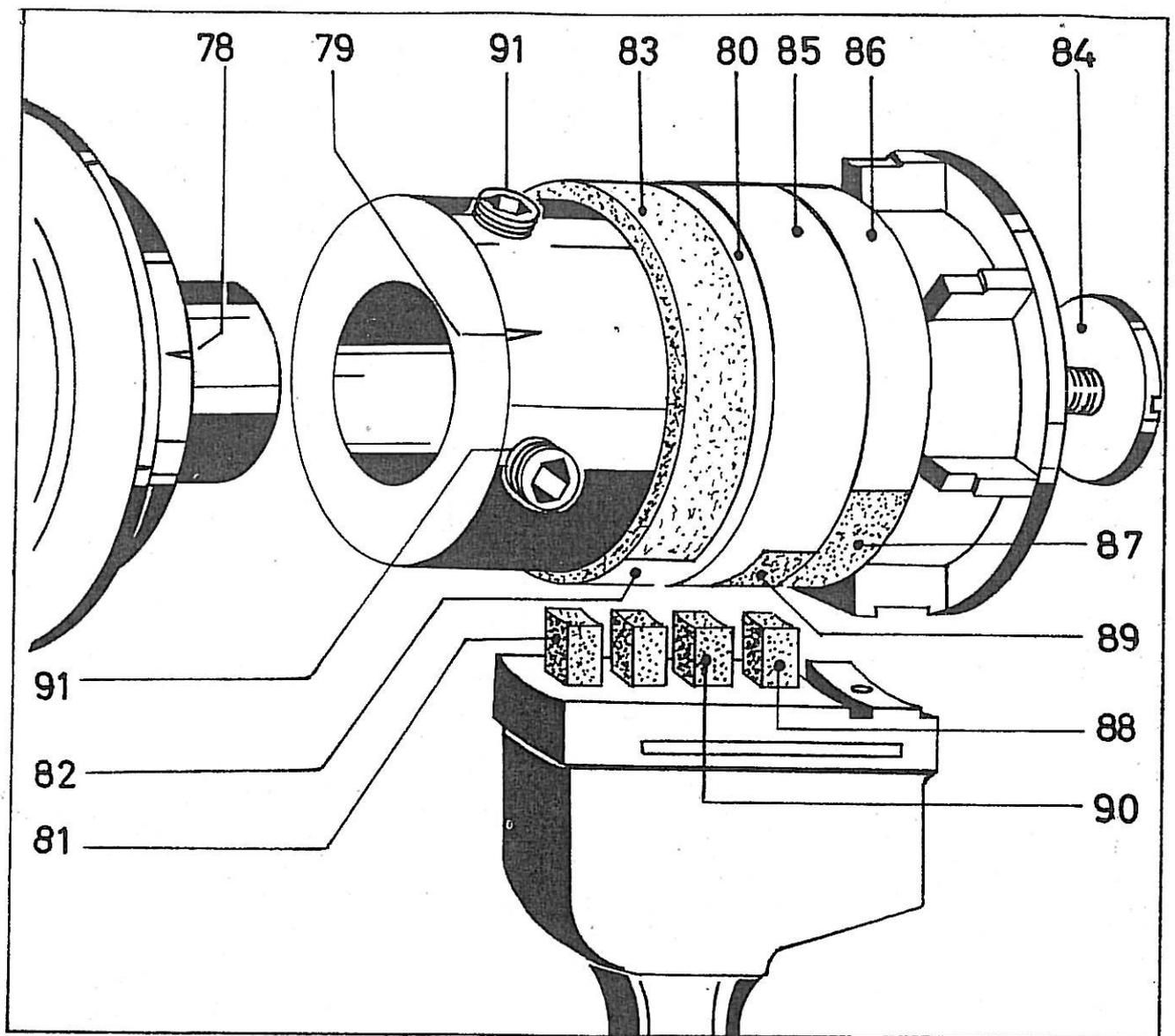
Steuerungs-Mikroschalter einstellen

1. Durch Niederdrücken des Fußtrittes wird der Motorschalter 68 gegen den Anschlag 76 gedrückt. Der dazwischen liegende Spielraum muß dabei nicht mehr als 1 mm betragen. 2. Abbildung. Korrektur wie folgt vornehmen:
2. Schraube 77 verstellen
 - linksherum = zeitiges Auslösen
 - rechtsherum = späteres Auslösen



Synchronisator einstellen

1. Die Einstellung des Synchronisators zur Maschine wird vom Werk mit einer Markierung an 78 und 79 vermerkt.
2. Ist eine Neujustierung des Synchronisators erforderlich, wie folgt vorgehen:
3. Nadelstange so stellen, daß sie 3 mm aus der tiefsten Stellung steht (Greiferspitze muß Fadenschlinge erfaßt haben - Schleifenhub)
4. Scheibe 80 auf den Nähenden zu drehen
Kohle 81 muß auf der Kontaktfläche 82 vor der Isolierfläche 83 sitzen.
Mit dieser Einstellung ist der Schneidbereich eingestellt.
Schrauben 91 festdrehen.
5. Schraube 84 lösen und wieder leicht anziehen.
Dies hat den Sinn, daß sich nachher beim Einstellen 85 und 86 zwar einstellen aber nicht allzu leicht dabei verstellen lassen.
6. Scheibe 86 drehen, bis Isolierfläche 87 noch so eben auf der Kohle 88 steht.
7. Schraube 84 festdrehen.
8. Handrad weiterdrehen, bis Fadenhebel in höchster Stellung steht.
9. Schraube 84 leicht lösen. Scheibe 85 drehen, bis Isolierfläche 89 noch so eben auf Kohle 90 steht (darauf achten, daß sich Scheibe 86 nicht mitdreht).
10. Schraube 84 festdrehen.
11. Maschine kurz laufen lassen, anhalten und prüfen, ob Kontaktfläche 82 noch auf Kohle 81 steht und Greiferspitze die Fadenschlinge erfaßt hat.
Korrektur wie folgt vornehmen:
12. Schraube 84 leicht lösen:
13. Scheibe 86 drehen
nach vorn: Greiferspitze kommt später
nach hinten: Greiferspitze kommt früher
14. Neben dem Motorschalter befindlicher Schaltknopf drücken, damit Maschine in Fadenhebelhochstellung kommt.

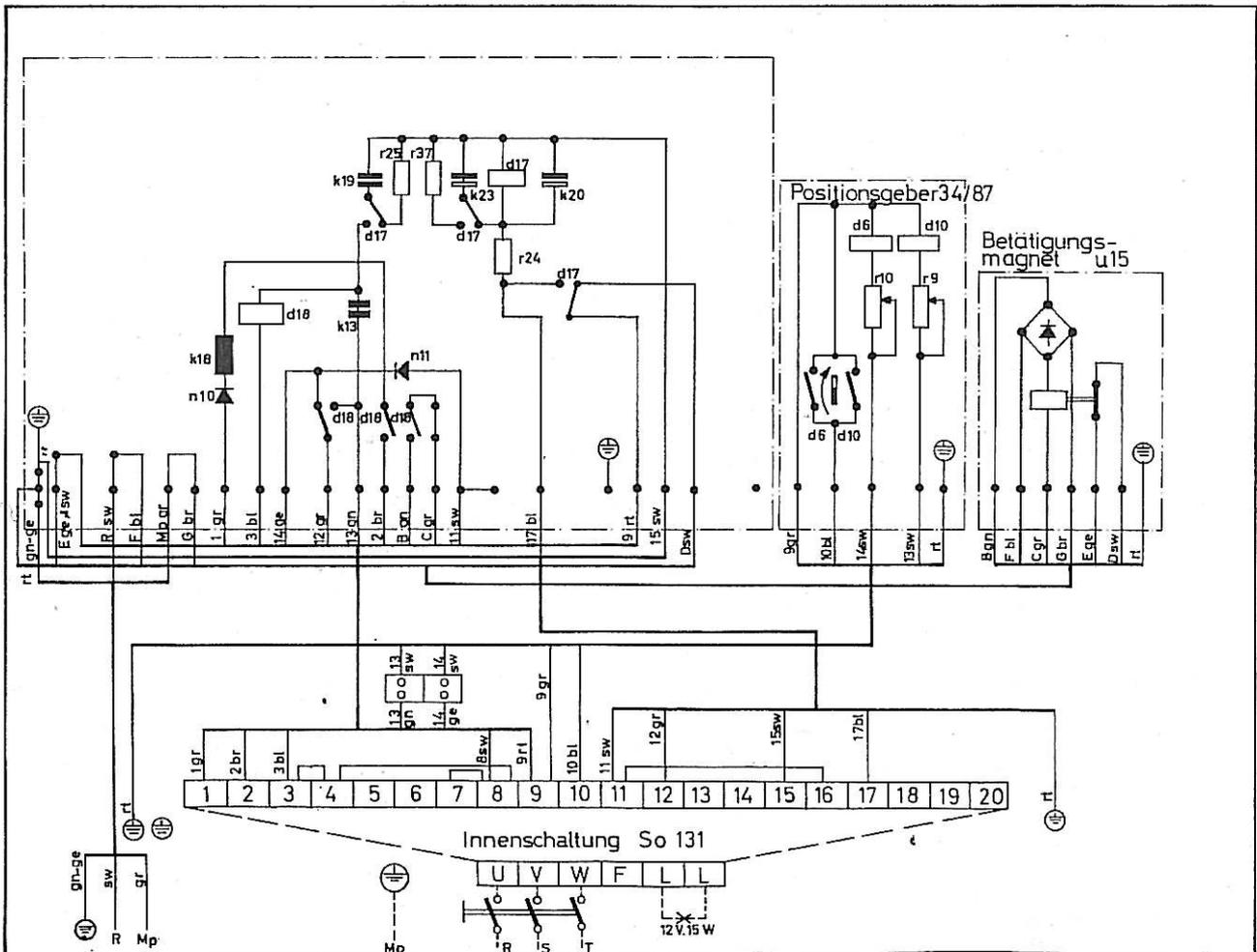
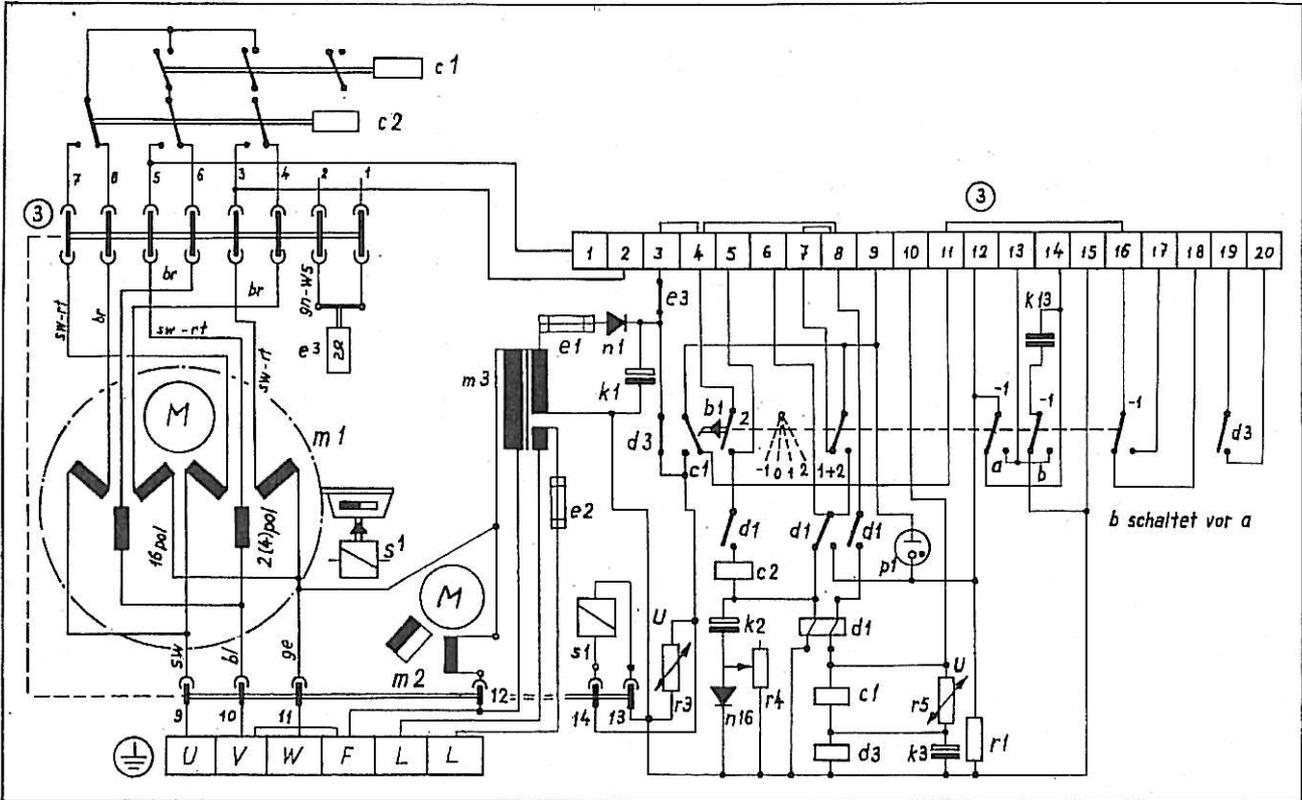


15. Prüfen, ob Steuerkurve 40, Seite 12, so steht, daß sich Rolle 38 in der Aussparung 39 befindet.
Korrektur wie folgt vornehmen:
16. Schraube 84 leicht lösen.
17. Scheibe 85 entsprechend drehen.
18. Schraube 84 festdrehen.
19. Bei neuem oder ausgewechseltem Synchronisator Markierung auf 78 und 79 anbringen und Schrauben 91 festdrehen.

Elektrische Einrichtung einstellen (Posistopmotor)

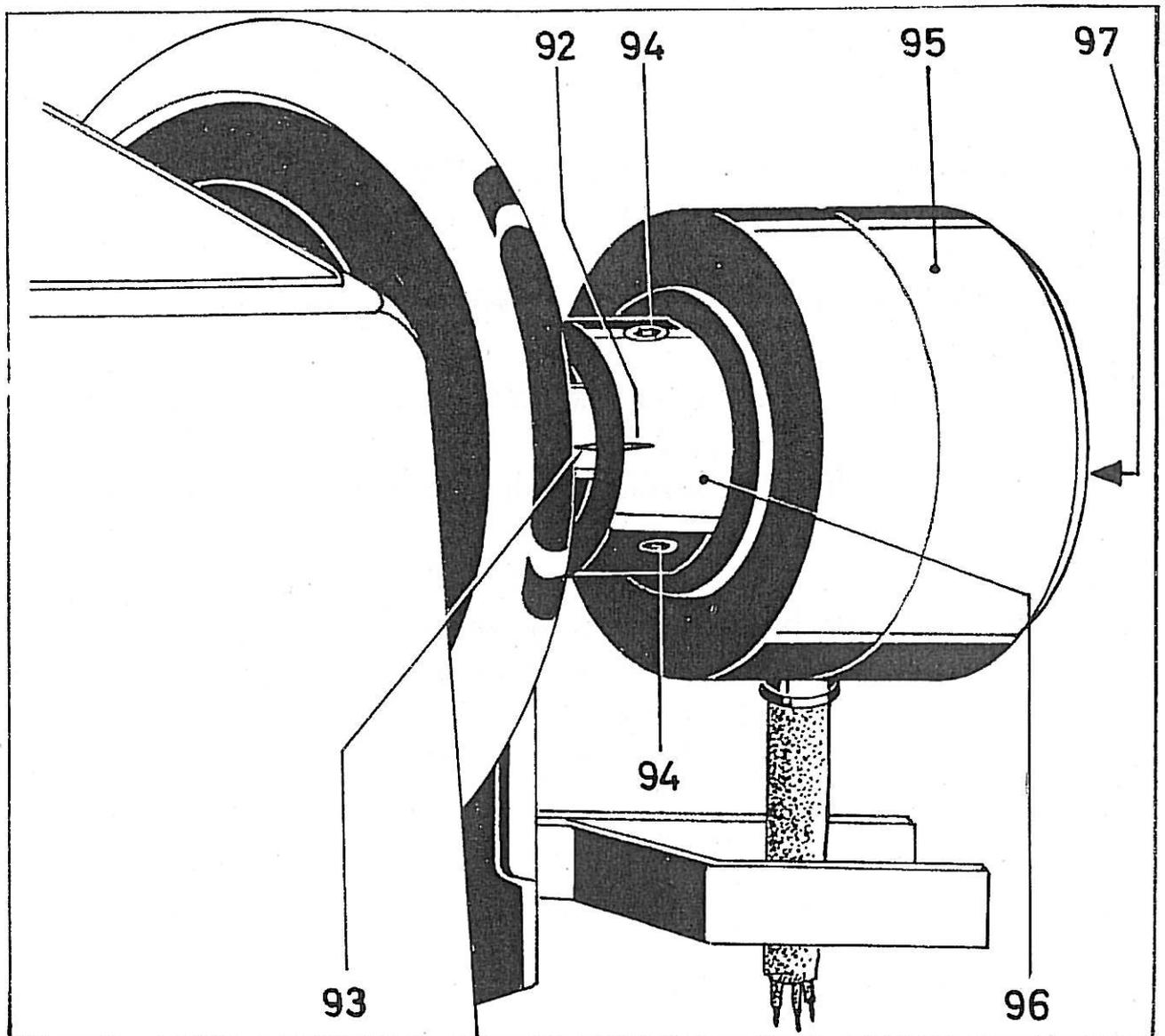
Stromlauf plan, Zusatzsteuerungsplan

Die unten stehenden Pläne geben Ihnen die Verknüpfungen der elektrischen Schaltelemente an. Sie werden damit Störungen schneller erkennen und beseitigen können.

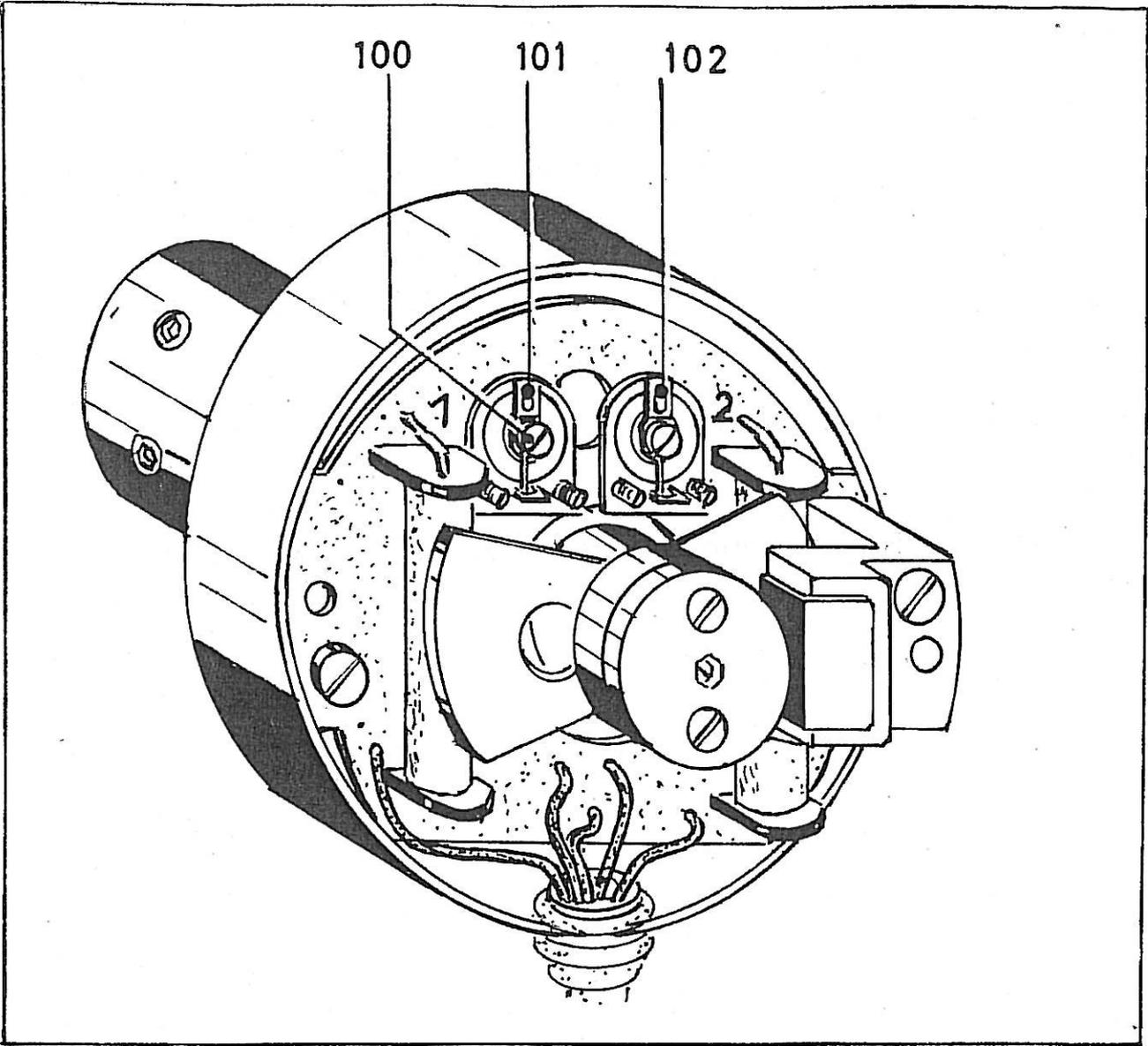


Positionsgeber einstellen

1. Die Einstellung des Positionsgebers zur Maschine wird vom Werk mit einer Markierung an 92 und 93 vermerkt.
2. Maschine kurz laufen lassen (langsam), anhalten und prüfen, ob Nadel 3 mm über Tiefstellung stehen bleibt (Greiferspitze muß Fadenschlinge erfaßt haben - Schleifenhub). Korrektur wie folgt vornehmen:
3. Schrauben 94 lösen.
4. Positionsgeber 95 bei 96 festhalten. Handrad entsprechend drehen, bis die Nadel die in Punkt 2 angegebene Stellung erreicht hat.
5. Schrauben 94 festdrehen.
6. Linken neben dem Motor befindlichen Kippschalter des Abschneidemagneten nach links (abgeschaltet) umlegen.



7. Fußtritt "rückwärtstreten". Maschine muß jetzt in zweiter Position (Fädenhebel oben) stehen.
Korrektur wie folgt vornehmen:
8. Stiftschlüssel bei 97, Seite 24, einsetzen und damit festhalten. Handrad drehen, bis die unter Punkt 7 angegebene Fadenhebel-Hochstellung erreicht wird.
Bei der Prüfung darauf achten, ob Steuerkurve 40, Seite 12, so steht, daß sich Rolle 38 in die Aussparung 39 hineindrücken läßt.
9. Maschine muß bei Betätigung des Fußtrittes in der ersten Position (Nadeltiefstellung) anhalten.
Korrektur wie folgt vornehmen:
10. Maschine abschalten.
11. Deckel des Positionsgebers 95, Seite 24, abschrauben.
12. Schraube 100 des ersten Potentiometers (Regelwiderstand) "1" lösen.
13. Schalter einschalten und Fußtritt kurz betätigen.
14. Schleifkontakt 101 (mit kleinem Schraubenzieher) vorsichtig nach rechts oder links stellen, bis Maschine positioniert.
15. Stellung merken.
16. Über diese Stellung hinaus nach der anderen Seite in die äußerste Stellung bringen, Fußtritt betätigen bis Maschine durchläuft.
Schleifkontakt vorsichtig zurückführen, bis Maschine erneut anhält.
17. Schleifkontakt 101 zwischen die unter Punkt 15 gemerkte und jetzige Stellung stellen.
18. Schleifkontakt 101 durch Festdrehen der Schraube 100 sichern.
19. Sollte die Maschine beim Anfahren der zweiten Position (Fußtritt nach hinten drücken) nicht anhalten, dann genau so vorgehen wie unter Punkt 13-18 beschrieben, jedoch mit dem zweiten Potentiometer 102. "2"
20. Positionsgeber-Deckel bei abgeschalteter Maschine aufschrauben.



Verzögerungszeit einstellen

Beim ungenauen Positionieren in der ersten Position (Nadel oben statt unten) bzw. bei zu langem Nachlauf in der langsamen Drehzahlstufe Korrektur wie folgt vornehmen:
Potentiometer "r 4" (siehe Posistop-Bedienungsanleitung Seite 16) am Motor nach Lösen des Anschlußkastendeckels verstellen:

rechtsherum = mehr Nachlauf (genaues Positionieren)
linksherum = weniger Nachlauf

Eine Neujustierung des Positionsgebers sowie der Verzögerungszeit kann bei einem Riemenscheibenwechsel erforderlich sein.

■ Störungshinweise (Ursachen)

1. Fäden werden nicht geschnitten trotz Anfahren der zweiten Position bei arbeitendem Abschneidmagneten:
 - 1.1. wenn Messer gebrochen sind.
 - 1.2. wenn Oberteil nicht richtig im Gestell sitzt.
 - 1.3. wenn Abschneidmagnet nicht weit genug durchzieht.
 - 1.4. wenn Messer zu einander nicht richtig stehen.
 - 1.5. wenn der Hebel des Abschneidmagneten gegen den zu weit herausstehenden Bolzen des Antriebsrades stößt.
2. Oberfaden wird nicht geschnitten:

wenn während des Abschneidvorganges ein Fehlstich erfolgt (durch Hochreißen des Stoffes bei gleichzeitigem Fußchenheben oder durch zu schnelles Wegziehen des Nähgutes).
3. Oberfaden-Anfangslänge zu kurz:
 - 3.1. wenn Oberfadenspannung während des Schneidvorganges nicht geöffnet ist.
 - 3.2. wenn Fadenanlauf in der Spannung stark gehemmt wird.
 - 3.3. wenn der Faden vor dem oberen Totpunkt des Fadenhebels geschnitten wird.
 - 3.4. wenn vor Beendigung des Schneidvorganges der Fußtritt wieder in Nullstellung gebracht wurde.
4. Oberfaden wird zu lang:

wenn der Greifer während des Abschneidvorganges die Oberfadenschlinge erfaßt.
Prüfen, ob Schleifenhub nicht zu klein ist.
Abhilfe durch Justierung der Steuerkurve und des Positionsgebers bzw. Synchronisators etwas vor dem oberen Totpunkt des Fadenhebels.

5. Maschine läßt sich nach dem Abschneiden nicht wieder anfahren:
 - 5.1. wenn der Abschneidemagnet seine Ausgangsstellung nicht wieder erreicht hat, z.B. durch Klemmung des Fadenziehmessers,
 - 5.2. wenn der bzw. die Mikroschalter am Magneten zu hoch stehen.
6. Posistopmotor setzt nach längerer Betriebsdauer aus:
wenn der Motor zu heiß wurde und dadurch der Wicklungsschutz anspricht, z.B. bei verschmutztem Sieb (mangelnde Kühlung) oder für den Arbeitsgang falsche Auslegung der Riemenscheibe (wenn zur Erzielung der richtigen Nähgeschwindigkeit zuviel zwischen min. und max. Drehzahl "gependelt" wird oder bei sehr kurzen Nähten eine zu große Riemenscheibe eingesetzt wurde). Bei weiter eingeschalteter Lüftung ist nach kurzer Zeit der Motor wieder betriebsbereit.
7. Beim Rückwärtstreten des Fußtrittes läuft die Maschine nicht in die zweite Position. Abschneidemagnet zieht nicht durch:
 - 7.1. wenn beim Posistopmotor in der Zusatzsteuerung am Kondensator "K 19" $12 \mu F$ (Schaltplan) ein Draht gebrochen ist (durch Vibration usw).
 - 7.2. wenn beim Quick-Stop-Motor das Spiel des Abschneidemagneten bei Nadeltiefstellung so gering ist, daß die beiden Mikroschalter nicht schalten und dadurch der Impuls zum Anfahren der zweiten Position ausbleibt
 - 7.3. wenn beim Quick-Stop-Motor der Schleifkontakt des Schneidbereiches des Synchronisators schon die Kontaktkohle verlassen hat.
 - 7.4. Magnet erhält keine Spannung:
Spannung zwischen erster Phase und Mp/0 im Motor-klemmkasten (Klemmen UVW und Lüsterklemme) prüfen.

Kochs Adlernähmaschinen Werke AG
Bielefeld

Fernruf: 63185/89

Fernschreiber: 0932 759

Telegramm: Kochswerke Bielefeld

Printed in Western Germany