

367

Máquina de coser especial

Instrucciones de uso

Instruções de operação

Istruzioni per l'uso

[Bedieningshandleiding](#)

E

P

I

NL

Voorwoord en algemene veiligheidsrichtlijnen

Deel 1: Bedieningshandleiding model 367

1.	Productbeschrijving	5
2.	Gebruiksdoel	5
3	Typen	6
4	Accessoires (optioneel)	6
5	Technische gegevens	7
6.	Bedienen	
6.1	Bovengaren inrijgen	9
6.2	Bovenspanning instellen	11
6.3	Bovenspanning lozen	11
6.4	Garenregeling instellen	12
6.5	Onderspoel opwickelen	13
6.6	Onderspoel vervangen	14
6.7	Ondergarensparing instellen	15
6.8	Naald verwisselen	16
6.9	Persvoet lichten.	17
6.10	Persvoeten in bovenste stand blokkeren	18
6.11	Persvoetdruk instellen	18
6.12	Persvoetlichting instellen	19
6.13	Steeklengte instellen.	20
6.14	Toetsenpaneel op machinearm bij type -170115; -170315; -180115; -180315.	21
7.	Gelijkstroompositioneringsaandrijving	
7.1	Algemeen	22
7.2	Bedieningspaneel V810	22
7.2.1	Bedieningselementen en indicaties op bedieningspaneel V810	22
7.2.2	Functies van de toetsen op bedieningspaneel V810	23
7.2.3	Betekenis van de symbolen op bedieningspaneel V810.	23
7.2.4	Parameterwaarde in gebruiksmenu wijzigen	24
7.2.5	Reduceren van max. toerental	24
7.2.6	Codenummer voor monteursmenu intoetsen	24
7.3	Bedieningspaneel V820	25
7.3.1	Bedieningselementen en indicaties op bedieningspaneel V820	25
7.3.2	Functies van de toetsen op bedieningspaneel V820	25
7.3.3	Betekenis van symbolen op bedieningspaneel V820.	27

7.3.4	Parameterwaarden in het gebruikersmenu wijzigen	27
7.3.5	Reduceren van max. toerental	28
7.3.6	Snel informatie opvragen en waarden intoetsen voor instellingen (HIT)	28
7.3.7	Codenummer voor monteursmenu intoetsen	28
7.3.8	Naad programmeren via bedieningspaneel V820.	28
7.4	Parameterlijst Efka regelunits	29
7.5	Status- en foutmeldingen	30
8.	Koppelingspositioneringsaandrijving	
8.1	Algemeen	31
8.2	Bediening van regelunit 6F82FA van de naaimachinemotor	32
8.2.1	Bedieningselementen bij regelunit 6F82FA van de naaimachinemotor	32
8.2.2	Functies van de toetsen bij regelunit 6F82FA van de naaimachinemotor.	32
8.2.3	Parameterwaarden in het gebruikersmenu wijzigen	32
8.2.4	Reduceren van max. toerental	33
8.2.5	Codenummer voor monteursmenu intoetsen	33
8.3	Parameterlijst voor regelunit 6F82FA - gebruikersmenu.	33
8.4	Status- en foutmeldingen via bedieningspanelen V810 en V820.	33
9.	Stikken	
9.1	Type 367-170010; -180010	34
9.2	Type 367-170115; -170315; -180115; -180315	35
10.	Onderhoud	
10.1	Reinigen en controleren.	37
10.2	Oliesmering	39

1. Productbeschrijving

De **Dürkopp Adler 367** is een speciaalnaaimachine voor het stikken van hoogwaardige eennaalds-sierraden in lichte tot middelzware materialen.

- Eennaalds, vlakbed, dubbele stiksteekmachine met ondertransport, naaldtransport en alternerende persvoet.
- Veiligheidskoppeling, verhindert verlopen van de grijper en beschadiging daarvan tijdens het omlaag gaan van de naald.
- Grote horizontale grijper (identieke spoel als model 767, 291 en 8967)
- Automatische smering via lekkatoentjes met kijkvensters voor controle van het oliepeil.
- Voorzien van spoelopwikkelmechanisme.

2. Gebruiksdoel

De 367 is een naaimachinebovendeel, bedoeld voor het stikken van lichte tot middelzware materialen, d.w.z. materialen samengesteld uit textielvezels; verwerking van leer is echter ook mogelijk. Deze materialen worden toegepast bij de kledingconfectie alsmede voor de stoffering van meubels en auto's.

Een andere toepassing voor deze speciaalnaaimachine is het stikken van zogenaamde technische naden. Hierbij dient de gebruiker vooraf echter, bij voorkeur in samenspraak met **DÜRKOPP ADLER AG**) een risico-inventarisatie op te stellen, omdat het onmogelijk is om bij de ontwikkeling en bouw van de machine reeds met de veelheid aan situaties die zich kunnen voordoen, rekening te houden. Op basis van deze risico-inventarisatie kunnen dan, indien nodig, veiligheidsmaatregelen worden genomen.

In de regel geldt dat uitsluitend droge werkstukken mogen worden verwerkt met deze machine. Het te stikken werkstuk mag bovendien niet dikker zijn dan 10 mm na te zijn samengedrukt door de persvoeten (= stikpositie). Het materiaal mag geen harde voorwerpen bevatten; is dit wel het geval, dan dient een voor het doel geschikte oogbescherming te worden gemonteerd op de machine. Deze is momenteel echter niet af fabriek beschikbaar voor deze machine.

Naden worden normaliter gestikt met naaigaren uit textielvezels tot 15/3 NeB (katoengaren), 20/3 Nm (synthetische garens) resp. 25/4 Nm (omsponnen garen). Wanneer u andere garens wil toepassen, dient u van tevoren een risico-inventarisatie te maken en, indien nodig, veiligheidsmaatregelen nemen.

Deze speciaalnaaimachine mag uitsluitend in droge, schone ruimten worden geplaatst en gebruikt. Wanneer de naaimachine in ruimtes wordt geplaatst en/of gebruikt die niet droog en schoon zijn, moeten, in overleg, aanvullende maatregelen worden genomen (zie EN 60204-31: 1999).

Wij gaan als fabrikant van industriële naaimachines ervan uit dat aan onze producten op zijn minst speciaal daartoe opgeleide operators werken; alle gangbare bedieningsprocedures en mogelijke gevaren worden dan ook als zijnde bekend verondersteld.

3. Typen

367-170010:	Eennaalds, vlakbed, dubbele stiksteekmachine met ondertransport, naaldtransport, en alternerende persvoet. Naaldsterke Nm 100-150.
367-170115:	Als type 367-170010, doch tevens voorzien van een elektromagnetische draadafsnijder, elektropneumatische naadafhechting en persvoetlichting. Naaldsterke Nm 100-150.
367-170315	Als type 367-170115, doch bovendien voorzien van elektropneumatische persvoetverstelling, 2e steeklengte en 2e draadspanning. Pneumatische restgarenlengtereducering na afhechten tot ca. 8 mm. Naaldsterke Nm 100-150.
367-180010:	Eennaalds, vlakbed, dubbele stiksteekmachine met ondertransport, naaldtransport, en alternerende persvoet. Naaldsterke Nm 130-180.
367-180115:	Als type 367-180010, doch tevens voorzien van een elektromagnetische draadafsnijder, elektropneumatische naadafhechting en persvoetlichting. Naaldsterke Nm 130-180.
367-180315	Als type 367-180115, doch bovendien voorzien van elektropneumatische persvoetverstelling, 2e steeklengte en 2e draadspanning. Pneumatische restgarenlengtereducering na afhechten tot ca. 8 mm. Naaldsterke Nm 130-180.

4. Accessoires (optioneel)

Bestelnr.	Accessoires
9780 000108	Waterafscheider WE-8 Voor pneumatisch bediende accessoires
9822 510001	Naailampje (halogeen) met lamp 12 V/20 W, voor montage op machinebovendeele
0907 487519	Montageset naailampje, voor 9822 510001
0798 500088	Trafo naailampje 230 V, met netsnoer, zonder schakelaar, voor naailampjes 9822 510001 en 9822 510129
0797 003031	Pneumatische aansluitset
9400 367001	Serviceset
9880 002001	Knieschalelaar voor automatisch vor en terug (M. 367-170115; 367-180115)

5. Technische gegevens

Geluid-emissiewaarden op werkplek conform DIN 45635-48-A-1-KL2

Model 367-170010; -180010
367-170115; -180115
367-170315; -180315

LC = 82 dB (A)

Steeklengte: 6,4 mm
 Persvoetlichting
 alternierend: 1,5 mm
 Aantal steken: 2.800 omw/min
 Werkstuk: G1 DIN 23328 4-lagig

Model 367-170010; -180010
367-170115; -180115
367-170315; -180315

LC = 82 dB (A)

Steeklengte: 6,4 mm
 Persvoetlichting
 alternierend: 5,6 mm
 Aantal steken: 2.800 omw/min
 Werkstuk: 2-lagig skai 1,6 mm 900g/m² DIN 53352

Steektype		Dubbele stiksteek		
Naaldsysteem:		134-35		
Model 367	Type	-170010 -170115 -170315	-180010 -180115 -180315	
Naalddikte (al naar gelang E-nr.):	max. [Nm]	150	180	
Max. garendikte:	[Nm]	15/3	10/3	
Max. persvoetlichting	Steeklengtebereik	Max. aantal steken: [omw/min] *)		
		-170010 -180010	-170115 -180115	-170315 -180315
1 - 3 mm 3 - 5 mm 5 - 6,5 mm 6,5 - 8 mm *) 9 mm	0 - 6 mm	2800 2300 2000 1800 -	3000 2300 2000 1800 -	3000 2300 2000 1800 1800
1 - 6,5 mm 6,5 - 8 mm *) 9 mm	6 - 8 mm	2000 1800 -	2000 1800 -	2000 1800 1800
Max. doorvoerhoogte onder persvoeten:				
- stikken	[mm]	10		
- lichten	[mm]	20		
Werkdruk:	[bar]	6		
Luchtverbruik per werkcyclus:	ca. [NI]	0,7		
Nom. spanning:		Al naar gelang aandrijfsysteem		
Afmetingen (H x B x D)	[mm]	630 x 220 x 420		
Werkhoogte (af fabriek):	[mm]	790		

Ruimte voor aantekeningen:

6. Bedienen

6.1 Bovengaren inrijgen



Voorzichtig Gevaar op persoonlijk letsel!

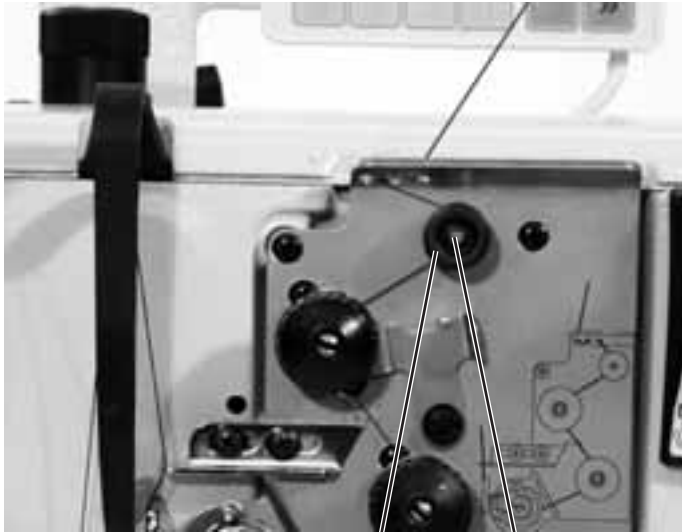
Hoofdschakelaar in stand '0' zetten!

Garen uitsluitend bij uitgeschakelde machine inrijgen.

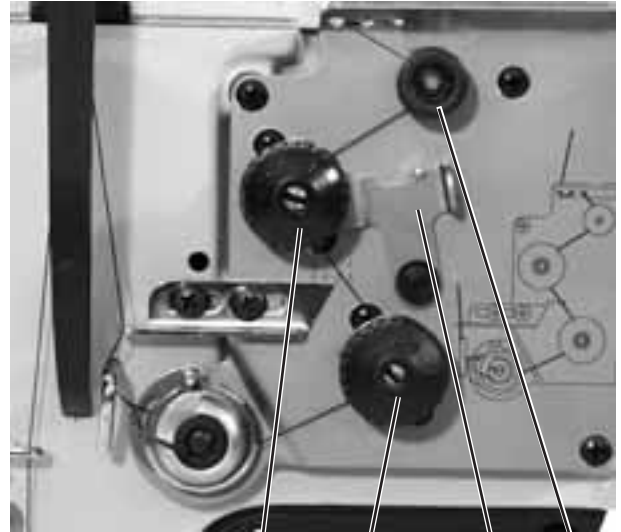


- Garenklos op garenhouder plaatsen en naald- en grijperdraad door de afwikkelarmen leiden. Afwikkelarm 1 dient zicht loodrecht boven de garenklossen te staan.
- Draad door naald zoals weergegeven inrijgen.





2 1



5 4 3 2



Afb. A: Correcte draadlus in midden van het werkstuk



Afb. B: Bovenspanning te laag
of
onderspanning te hoog



Afb. C: Bovenspanning te hoog
of
onderspanning te laag

6.2 Bovenspanning instellen

Voorspanning

Bij geopende hoofdspanning 4 en hulpspanning 5 (bijv. bij gelichte persvoeten) moet nog een geringe restspanning in de bovendraad aanwezig zijn. Deze restspanning wordt verzorgd door voorspanning 2.

Voorspanning 2 beïnvloedt tevens de lengte van de draad die uitsteekt uit de naald na afhechten (= startdraad voor volgende naad).

- Basisinstelling:
kartelmoer 2 verdraaien totdat de voorzijde daarvan in lijn staat met pen 1
- Kortere startdraad:
kartelmoer 2 met de klok mee draaien.
- Langere startdraad:
kartelmoer 2 tegen de klok in draaien.

Hoofdspanning

De hoofdspanning 4 dient zo laag mogelijk te worden gehouden.

Het draadlus moet in het midden van het werkstuk liggen.

Te hoge draadspanningen kunnen bij een dun werkstuk tot ongewenst rimpelen daarvan en breken van de draad leiden.

- Hoofdspanning 4 zodanig instellen, dat een gelijkmatig stikpatroon wordt verkregen.
Spanning verhogen - kartelmoer met de klok mee draaien
Spanning verlagen - kartelmoer tegen de klok in draaien

Hulpspanning

De apart in te schakelen hulpspanning 5 is bedoeld om de bovenspanning snel te kunnen wijzigen, bijv. bij verdikkingen in de naad.

- Hulpspanning 5 lager dan hoofdspanning 4 instellen.
- Hulpspanning 5 met hendel 3 in- resp. uitschakelen.
Hendel 3 naar links = hulpspanning uitgeschakeld.
Hendel 3 naar rechts = hulpspanning ingeschakeld.

6.3 Bovenspanning lozen

Type -170010; -180010

Bij het lichten van de persvoeten worden de hoofd- en hulpspanning automatisch geloosd.

Type -170115; -180115

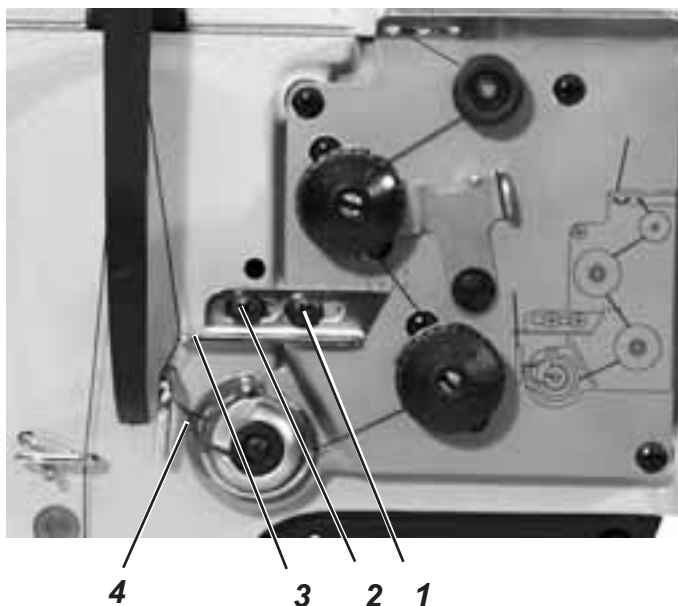
De bovenspanning wordt bij het draadsnijden automatisch geloosd.

N.B.:

(alleen bij type -170115; -180115)

Het moment waarop de draadspanning wordt geloosd, kan via de parameters F-191 en F-192 (in het monteursmenu) worden ingesteld.

6.4 Garenregeling instellen



Voorzichtig Gevaar op persoonlijk letsel!

Hoofdschakelaar in de stand '0' zetten.
Garenregeling uitsluitend bij uitgeschakelde naaimachine instellen.

Via garenregeling 3 wordt de voor de steekvorming vereiste hoeveelheid draad geregeld.
De garenregeling zorgvuldig afstellen voor een zo optimaal mogelijk stikresultaat.

De instelling van de garenregeling wordt bepaald door de volgende factoren:

- steeklengte
- werkstukdikte
- eigenschappen van het gebruikte stikgaren.

Bij een juiste instelling glijdt de naalddraadlus met lage spanning over het dikste gedeelte van de grijper.

- Schroeven 1 en 2 losdraaien.
- Stand van de garenregeling 3 wijzigen.
- Schroeven 1 en 2 vastdraaien.

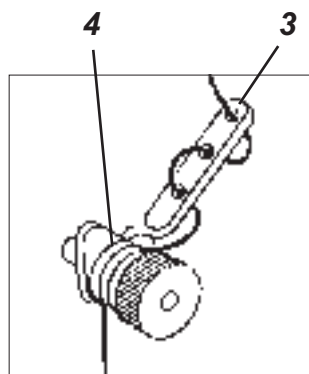
Insteltips:

Wanneer de grootst mogelijke hoeveelheid draad vereist is, verplaats dan de draadspanningsveer 4 ca. 0,5 mm vanuit de eindpositie naar boven. Dit is het geval wanneer de naalddraadlus de max. grijperdiameter passeert.

Garenregeling instellen

- Schroeven 1 en 2 losdraaien.
- Garenregeling 3 verschuiven.
Regelaar naar links = meer draad
Regelaar naar rechts = minder draad.
- Schroeven 1 en 2 vastdraaien.

6.5 Onderspoel opwikkelen



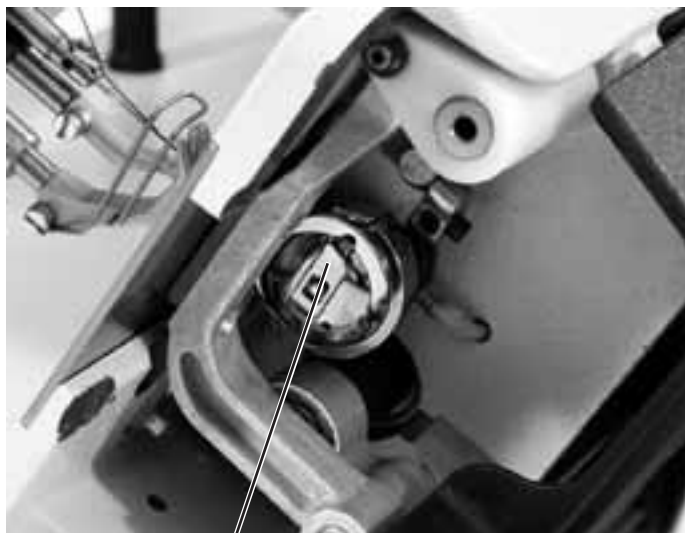
- Draad door de geleider 3 en spanner 4 trekker.
- Draad achter mes 5 inklemmen en afscheuren.
- Spoel 1 op spoelas plaatsen.
N.B.:
Het eerste deel van de draad hoeft niet handmatig op de spoel te worden gewikkeld.
- Spoelhendel 2 in de spoel drukken.
- Stikken
De spoelhendel breekt het opwickelen af zodra de spoel vol is.
De spoelas stopt steeds zodanig dat mes 5 in de juiste stand staat (zie rechter afbeelding).
- Volle spoel 1 afnemen, draad achter mes 5 inklemmen en afscheuren.
- Lege spoel voor de volgende keer op de spoelas plaatsen en spoelhendel 2 in de spoel drukken.



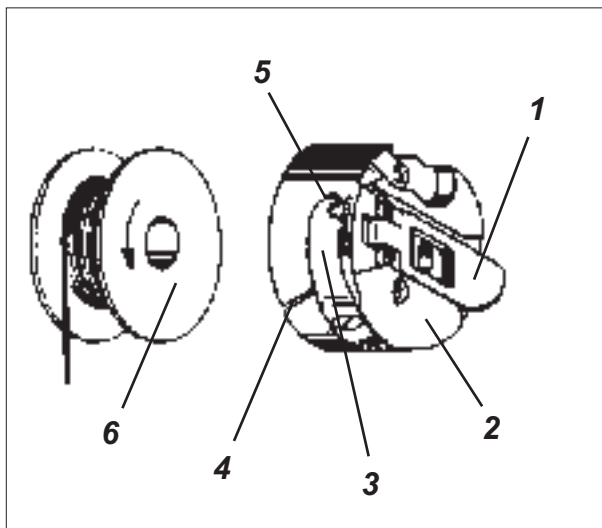
LET OP!

Wanneer de draad niet tijdens het stikken opgespoeld moet worden, dient de persvoet in gelichte positie te worden geblokkeerd en de persvoetlichting op de laagste waarde te worden ingesteld.

6.6 Onderspoel verwisselen



1

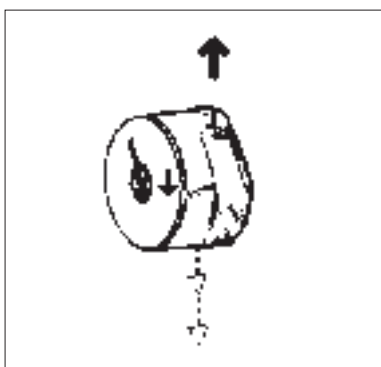


Voorzichtig Gevaar op persoonlijk letsel!

Hoofdschakelaar in de stand '0' zetten.
Onderspoel uitsluitend bij uitgeschakelde machine verwisselen.

Lege spoel verwijderen

- Naaldstang in de hoogste stand plaatsen.
- Onderspoeldekseel 1 openen.
- Bovenste gedeelte van onderspoelhuis 2 met spoel 6 uit de machine nemen.
- Lege spoel uit het bovenste gedeelte van onderspoelhuis 2 nemen.



Volle spoel plaatsen

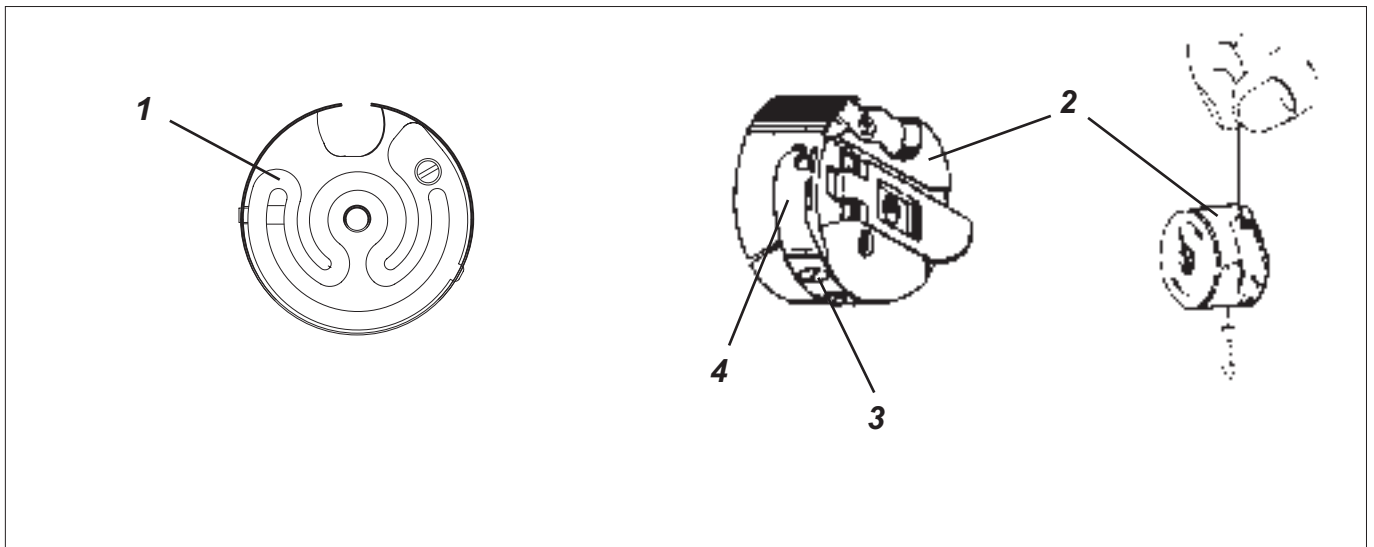
- Volle spoel in bovenste gedeelte van onderspoelhuis 2 plaatsen.
Op de draairichting van de spoel letten.
De draairichting is correct wanneer de spoel in tegenovergestelde richting aan de afwikkelrichting van de draad draait.
- Onderdraad door sleuf 4 onder spanveer 3 tot in boring 5 trekken.
- Onderdraad ca. 5 cm uit spoelhuis 2 trekken.
Bij het naar buiten trekken van de draad dient de spoel in pijlrichting te draaien.
- Spoelhuis 2 weer terugplaatsen.
- Spoelhuisdekseel 1 sluiten.



Breukgevaar!

Spoelhuisdekseel goed vastduwen en erop letten dat dit goed vergrendelt.

6.7 Onderspanning instellen



Voorzichtig Gevaar op persoonlijk letsel!

Hoofdschakelaar in de stand '0' zetten.
Onderspanning uitsluitend bij uitgeschakelde machine instellen.

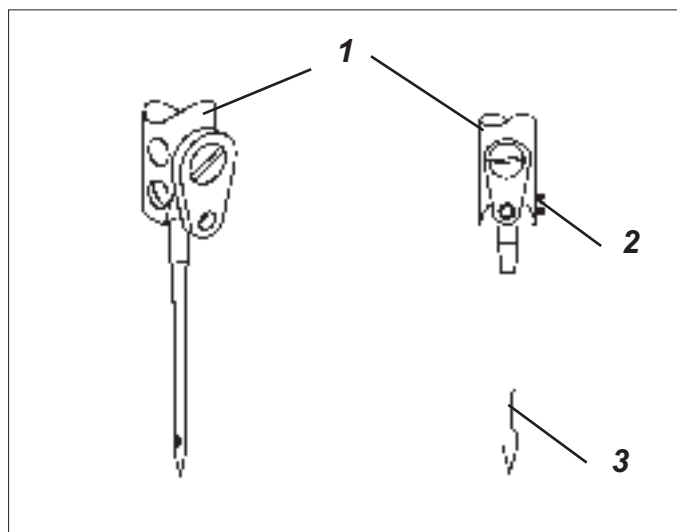
Remveer

Remveer 1 voorkomt bij het stoppen van de machine en bij het afsnijden van de onderspoeldraad dat de spoel nadraait; deze veer kan niet worden ingesteld!

Spanveer instellen

- Het bovenste gedeelte van onderspoelhuis 2 moet bij een volle spoel t.g.v. het eigengewicht langzaam omlaag gaan (zie rechter afbeelding).
- Spanveer 4 met regelschroef 3 zodanig instellen, dat de vereiste spanning wordt verkregen.

6.8 Naald verwisselen



Voorzichtig Gevaar op persoonlijk letsel!

Hoofdschakelaar in de stand '0' zetten.
Naald uitsluitend bij uitgeschakelde naaimachine verwisselen.

- Schroef 2 losdraaien.
- Nieuwe naald tot tegen aanslag in de boring in naaldstang 1 schuiven.
LET OP!
Groef 3 in de naald moet naar de punt van de naald te wijzen.
- Schroef 2 vastdraaien.

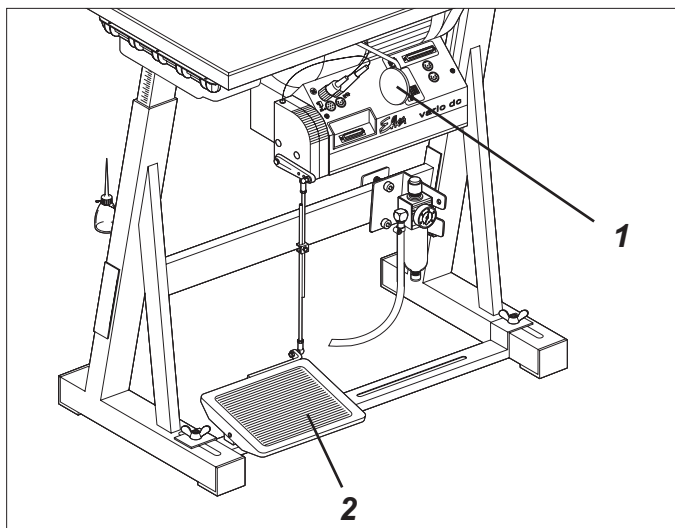
LET OP!

Na het overstappen op een andere naalddikte moet de afstand van de grijper tot de naald te worden gecorrigeerd (zie servicehandleiding).

Wanneer bovenvermelde correctie niet wordt uitgevoerd, kan dat tot de volgende storingen leiden:

- Overstap op dünnere naald:
 - ontbrekende steken
 - beschadiging van de draad
- Overstap op dikkere naald:
 - beschadiging van grijperuiteinde
 - beschadiging van de naald

6.9 Persvoet lichten



Type -170010; -180010

De persvoet kan mechanisch door bediening van knieschakelaar 1 worden gelicht.

Type -170115; -180115

De persvoet kan elektropneumatisch door bediening van pedaal 2 of knieschakelaar 1 worden gelicht.

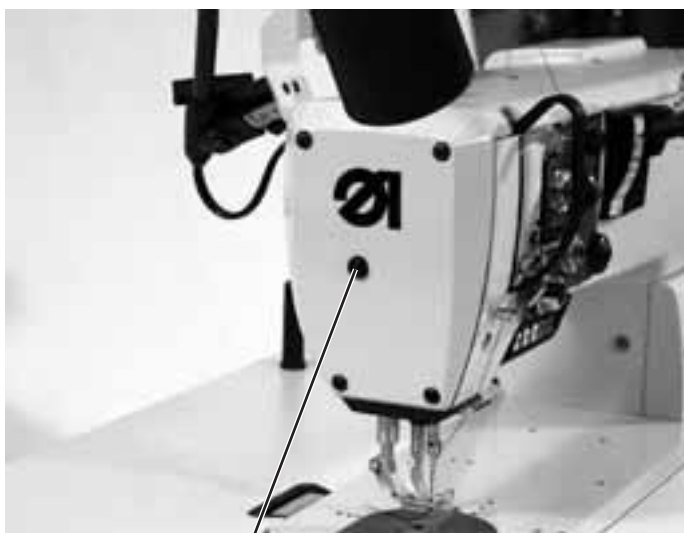
Mechanische persvoetlichting (knieschakelaar)

- Om het werkstuk te kunnen verschuiven (bijv. om te corrigeren) knieschakelaar 1 naar rechts duwen.
De persvoeten blijven omhoog staan zolang knieschakelaar 1 bediend wordt.

Elektropneumatische persvoetlichting (pedaal)

- Pedaal 2 half terug trappen.
Persvoeten lichten na stilstand van de machine.
- Pedaal 2 volledig terug trappen.
Draadafsnijden activeren en persvoeten lichten.

6.10 Persvoeten in bovenste stand blokkeren



1



2

De mechanisch of pneumatisch gelichte persvoeten kunnen met knop 1 in de bovenste stand worden geblokkeerd (bijv. voor het opwickelen van een onderspoel).

- Bij stilstaande machine de knieschakelaar naar rechts drukken resp. het pedaal half terug trappen.
De persvoeten lichten.
- Knop 1 indrukken en knieschakelaar resp. pedaal loslaten.
De gelichte persvoeten worden in de hoogste stand geblokkeerd.
- Knieschakelaar nogmaals bedienen resp. pedaal nogmaals half terug trappen.
De blokkering van de persvoeten wordt opgeheven.

6.11 Persvoetdruk instellen

De gewenste persvoetdruk kan worden ingesteld via kartelschroef 2.



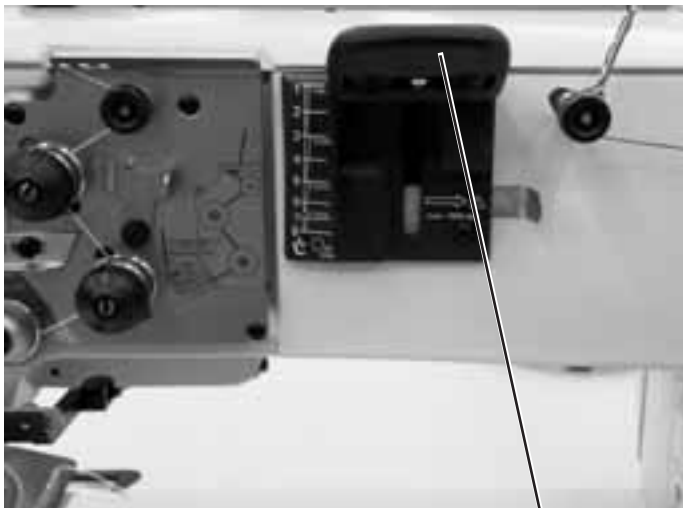
LET OP!

Het werkstuk mag niet 'zwemmen'.

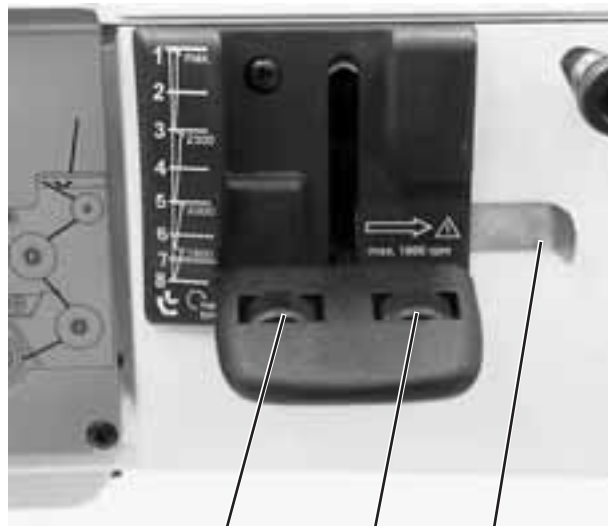
Niet meer druk als strikt noodzakelijk instellen.

- Persvoetdruk verhogen = schroef 2 met de klok mee verdraaien.
- Persvoetdruk verlagen = schroef 2 tegen de klok in verdraaien.

6.12 Persvoetlichting instellen



5



4

3

6



LET OP!

Het type -170010; -180010 heeft geen automatische motortoerentalbegrenzing.

Bij het stikken met hogere persvoetlichting te allen tijde het toerental reduceren (zie label bij persvoethendel).

Een te hoog toerental is herkenbaar aan lawaai tijdens het stikken en kan leiden tot beschadiging van de machine.

De gewenste persvoetlichthoogte kan worden ingesteld via persvoethendel 5.

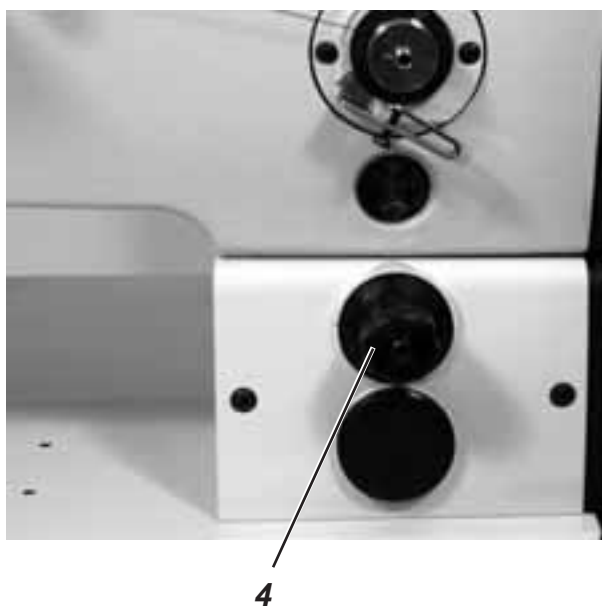
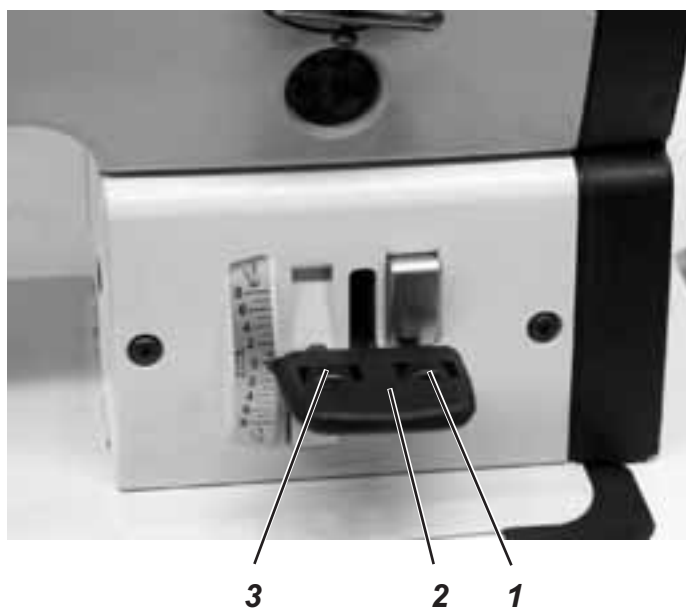
Wanneer met een persvoetlichting hoger dan 5 mm moet worden gestikt, schuifhendel 6 naar **rechts** verplaatsen.

Wanneer schuifhendel 6 wordt bediend, mag uitsluitend **met gereduceerd toerental** worden gestikt.

Met de in de persvoethendel geïntegreerde kartelmoeren 3 en 4 kunnen aanslagbouten voor de minimale en de maximale persvoetlichtingswaarde worden ingesteld.

- Persvoethendel volledig naar boven = kleinste persvoetlichthoogte.
- Persvoethendel volledig naar onder = grootste persvoetlichthoogte.

6.13 Steeklengte instellen



Type -170010; -180010

De gewenste steeklengte bij voorwaarts stikken kan via kartelmoer 1 in steekverstelhendel 2 worden ingesteld.
De gewenste steeklengte bij achterwaarts stikken is in te stellen via kartelmoer 3 in m steekverstelhendel 2.

Steeklengte tijdens het stikken wijzigen:

Met behulp van de steekverstelhendel 2 kan de steeklengte tijdens het stikken worden gewijzigd tussen ingestelde steeklengte bij voorwaarts stikken en steeklengte bij achterwaarts stikken.

- Steekverstelhendel volledig naar boven.
Voorwaarts stikken met ingestelde steeklengte.
- Steekverstelhendel volledig naar beneden.
Achterwaarts stikken met ingestelde steeklengte.

Type -170115; -180115

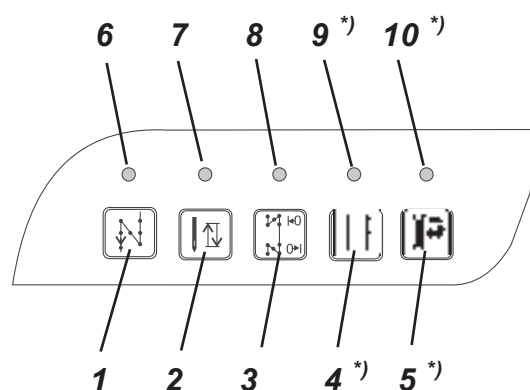
De gewenste steeklengte kan worden ingesteld m.b.v. stelknop 4.
De ingestelde steeklengte geldt vervolgens voor voorwaarts en achterwaarts stikken.

Steeklengte tijdens het stikken wijzigen:

M.b.v. stelknop 4 kan de steeklengte tijdens het stikken traploos worden gewijzigd.

- Stelknop volledig naar rechts draaien.
Min. steeklengte.
- Stelknop volledig naar links draaien.
Max. steeklengte.

6.14 Toetsenpaneel op machinearm bij type -170115; -170315; -180115; -180315 *)



LED	Toets	Functie
	2	Naald in bovenste stand resp. onderste stand plaatsen. Met de parameter F-140 kan de functie van toets 2 worden gekozen. 1 = naald boven, 2 = naald boven / onder, 3 = enkele steek 4 = enkele steek met 2e steeklengte / korte steek 5 = naald boven, indien buiten positie 2 Af fabriek staat de machine ingesteld op 1 = naald boven
	1	Handmatig achterwaarts stikken. De machine stikt achterwaarts zolang toets 1 ingedrukt blijft.
	3	Aanhechten resp. afhechten kiezen of onderdrukken. Wanneer aanhechten resp. afhechten standaard geselecteerd zijn, kunt u deze voor de volgende te stikken naad uitschakelen door op de toets te drukken. Wanneer aanhechten resp. afhechten standaard uitgeschakeld staan, kunt u deze voor de volgende te stikken naad inschakelen door op de toets te drukken.
	4 *)	2e steeklengte
	5 *)	2e draadspanning
	6	LED-indicatie 'netspanning aanwezig'
	7	LED-indicatie niet actief
	8	LED-indicatie m.b.t. Toets 3
	9 *)	LED-indicatie aan = 1e (bovenste) steeklengte actief LED-indicatie uit = 2e (onderste) steeklengte actief
	10 *)	LED-indicatie aan = 2e draadspanning actief LED-indicatie uit = 2e draadspanning uit

7 Gelijkstroompositioneringsaandrijving

7.1 Algemeen

Bediening

De gelijkstroompositioneringsaandrijving DC1600/DA82GA dient via een bedieningspaneel van het type V810 of V820 in bedrijf te worden gesteld en te worden bediend.

Gebruikshandleiding

In deze gebruikshandleiding worden alle functies van de toetsen alsmede de betekenis van de symbolen op de displays vermeld en wordt beschreven hoe een wijziging in de parameterwaarden op gebruikersniveau door het bedienend personeel zelf kan worden doorgevoerd.

Voor gedetailleerde informatie omtrent de regelunit zelf, zie gebruikshandleiding 'EFKA DA82GA'.

Functies van de regelunit DA82GA van de gelijkstroompositioneringsaandrijving.

De functies van de regelunit DA82GA van de gelijkstroompositioneringsaandrijving worden bepaald door de software en de instelling van de parameters daarin. Middels het nauwgezet instellen van de parameterwaarden wordt de regelunit optimaal ingesteld voor gebruik in combinatie met een model en type machine.

Bij levering van een aandrijfunite zijn de parameterwaarden reeds voorinsteld door Efka (preset). Voor ieder model en type dienen echter enkele parameters daarvan te worden gewijzigd. Zie de installatiehandleiding voor gedetailleerde informatie. Bij levering van een complete machine zijn alle parameters reeds correct aangepast.

Toegangsbevoegdheden voor invoer van commando's

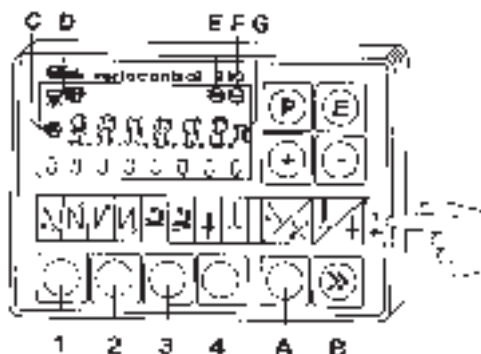
Om te voorkomen dat voorinstellingen per ongeluk worden gewijzigd, wordt een aantal toegangsbevoegdheden toegekend.

Deze zijn als volgt onderverdeeld:

- de samensteller (fabrikant van de machine) - toegang tot het hoogste en alle daaronderliggende niveaus via code (uitrustingsmenu);
- de monteur - toegang tot het direct onder het hoogste niveau gelegen niveau alsmede alle daaronderliggende niveaus via code (monteursmenu);
- de gebruiker - toegang tot het laagste niveau zonder code (gebruikersmenu).

7.2 Bedieningspaneel V810

7.2.1 Bedieningselementen en indicaties via bedieningspaneel V810



7.2.2 Functies van de toetsen op bedieningspaneel V810

Door de toetsen op het bedieningspaneel kort in te drukken kunnen functies worden in- resp. uitgeschakeld. Functies kunnen alleen dan worden gekozen als de machine daadwerkelijk over de daartoe vereiste voorzieningen beschikt (bijv. magnetische of elektropneumatische persvoetlichting).

Toets	Functie	Info op display
1	Dubbele aanhechting aan Aanhechting uit Enkele aanhechting aan	rechter pijl boven de toets aan beide pijlen uit linker pijl boven de toets aan
2	Dubbele afhechting aan Afhechting uit Enkele afhechting aan	rechter pijl boven toets aan beide pijlen uit linker pijl boven toets aan
3	Autom. persvoetlichting bij stoppen tijdens stikken naad aan Autom. persvoetlichting bij stoppen tijdens stikken naad uit Autom. persvoetlichting bij draadsnijden aan Autom. persvoetlichting na draadsnijden uit	linker pijl boven de toets aan linker pijl boven de toets uit rechter pijl boven de toets aan rechter pijl boven de toets uit
4	Basispositie van de naald = onder Basispositie van de naald = boven	linker pijl boven de toets aan rechter pijl boven de toets aan
A	Stikken naad onderdrukken resp. stikken naad activeren. Wanneer het aanhechten resp. afhechten ingeschakeld zijn, kan door het indrukken van een toets het stikken van de volgende naad worden uitgeschakeld. Wanneer het aanhechten resp. afhechten zijn uitgeschakeld, kan door het indrukken van een toets het stikken van de volgende naad worden ingeschakeld.	geen info op display
B	naald omhoog/omlaag resp. shift-functie in programmeermodus. Door een toets in te drukken wordt een naaldbeweging uitgevoerd die via parameter 140 kan worden geprogrammeerd. Zie de parameterlijst in de montagehandleiding. In de programmeermodus heeft deze toets een andere functie; zie de montagehandleiding.	geen info op display
P	Programmeermodus aan/uit Voor een beschrijving, zie de montagehandleiding.	Parameternummer/Standaard info op display
E	Omschakelen van parameternummer op de waarde voor de betreffende parameter. Bevestiging van de parameterwaarde en omschakelen naar de volgende parameter. Voor een beschrijving, zie de montagehandleiding.	Parameternummer/Parameterwaarde
+	De in de programmeermodus weergegeven waarde verhogen	de weergegeven waarde wordt verhoogd
-	De in de programmeermodus weergegeven waarde verlagen	de weergegeven waarde wordt verlaagd

7.2.3 Betekenis van de symbolen op het bedieningspaneel V810

Symbol	Functie	Info op display
C	Automatische toerentalregeling in bedrijf Alleen bij autom. stikken.	Symbool aan
D	Fotocel ingeschakeld	Symbool aan
E	Motor ingeschakeld	Symbool aan
F	Toerentalbegrenzing in bedrijf	Symbool aan
G	Spoelbewaking in bedrijf	Symbool knippert zodra spoel leeg dreigt te raken

7.2.4 Parameterwaarden in het gebruikersmenu wijzigen.

De parameters voor het gebruikersmenu staan vermeld in de parameterlijst (zie paragraaf 7.4)

- Hoofdschakelaar in de stand '1' zetten.
- Toets "P" indrukken. De eerste parameter in het gebruikersmenu **F-000** wordt weergegeven.
- Met de toetsen "+" en "-" kan de volgende resp. de vorige parameter worden gekozen.
- Toets "E" indrukken. De waarde van de gekozen parameter wordt weergegeven.
- Met de toetsen "+" en "-" kan de parameterwaarde worden gewijzigd.
- Toets "E" indrukken. De wijziging wordt opgeslagen en de volgende parameter wordt weergegeven of toets "P" indrukken om de wijziging op te slaan en de programmeermodus te verlaten.



LET OP!

De gewijzigde parameterwaarden worden pas opgeslagen wanneer na het verlaten van de programmeermodus een complete naacyclus wordt gemaakt, d.w.z. het pedaal naar voren en vervolgens volledig terug wordt getrapt. Wanneer de aandrijving direct na het verlaten van de programmeermodus wordt uitgeschakeld, gaan de wijzigingen verloren.

7.2.5 Max. toerental reduceren

Om het max. toerental van de machine optimaal op de actuele toepassing aan te passen, kan dit worden gereduceerd.

Na afronding van elke naald wordt de actuele waarde van het max. toerental weergegeven. Deze kan nu via de toetsen "+" en "-" direct worden gewijzigd. Het instelbereik ligt tussen de parameterwaarden **F-111** (max. waarde) en **F-121** (min. waarde).



Let op!

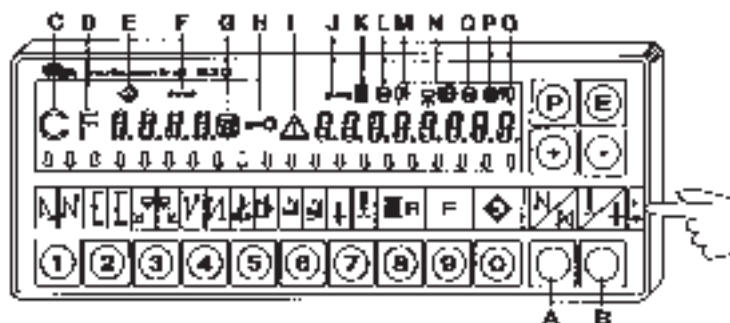
Wanneer het max. toerental wordt gereduceerd, neemt tevens het toerental bij het aanhechten, afhechten en bij het automatisch stikken van naden waarvan het aantal steken wordt geteld af.

7.2.6 Codenummer voor monteursmenu invoeren:

(zie montagehandleiding).

7.3 Bedieningspaneel V820

7.3.1 Bedieningselementen en indicaties op bedieningspaneel V820



7.3.2 Functies van de toetsen bij bedieningspaneel V820

Door de toetsen op het bedieningspaneel kort in te drukken kunnen functies worden in- resp. uitgeschakeld. Functies kunnen alleen dan worden gekozen als de machine daadwerkelijk over de daartoe vereiste voorzieningen beschikt (bijv. magnetische of elektropneumatische persvoetlichting).

Toets	Functie	Info op display
1	Dubbele aanhechting aan Aanhechting uit Enkele aanhechting aan	rechter Pijl boven de toets aan beide pijlen uit linker pijl boven de toets aan
2	Aantal steken tellen bij achteruit stikken uit Aantal steken tellen bij voorwaarts stikken	rechter pijl boven de toets aan beide pijlen uit linker pijl boven de toets aan
3	Fotocelfunctie "licht - donker" = wisselen van "geen werkstuk voorhanden" naar "werkstuk voorhanden". Fotocelfunctie uit Fotocelfunctie "donker - licht" = wisselen van "werkstuk voorhanden" naar "geen werkstuk voorhanden".	rechter pijl boven de toets aan beide pijlen uit linker pijl boven de toets aan
4	Dubbele afhechting aan Afhechten uit Enkele afhechting aan	rechter pijl boven de toets aan beide pijlen uit rechter pijl boven de toets aan
5	Draadafsnijder aan Draadveger aan Draadafsnijder en draadveger aan Draadafsnijder en draadveger uit	linker pijl boven de toets aan rechter pijl boven de toets aan beide pijlen aan beide pijlen uit
6	Autom. persvoetlichting bij stoppen met stikken in een naad aan Autom. persvoetlichting bij stoppen met stikken in een naad uit Autom. persvoetlichting na afsnijden draad aan Autom. persvoetlichting na afsnijden draad uit	linker pijl boven de toets aan linker pijl boven de toets uit rechter pijl boven de toets aan rechter pijl boven de toets uit
7	Basispositie van de naald = onder Basispositie van de naald = boven	linker pijl boven de toets aan rechter pijl boven de toets aan
8	Spoelbewaking aan De werking van de spoelbewaking kan via parameter 195 worden omgezet (zie parameterlijst in de montagehandleiding).	xxxx -- --

Toets	Functie	Info op display
9	<p>Functiestoets</p> <p>De werking van de toets kan worden omgeschakeld via parameter F-008 (zie parameterlijst paragraaf 1.4)</p> <p>1 = Softstart AAN/UIT 2 = sierstiknaad AAN/UIT 3 = slagverstelling</p> <p>Werking van knieschakelaar of toets: “rust” = AAN / “bediend” = UIT</p> <p>4 = naaldkoeling AAN/UIT 5 = terugdraaien AAN/UIT</p>	<p>SSt ON*/OFF < - > SSc xxx SrS ON*/OFF hPr ON*/OFF</p> <p>nh ON*/OFF rd ON*/OFF * bij ON is de linker pijl boven de toets aan.</p>
0	<p>Aanleren (teach in) resp. stikken van programma in geheugen. Zie de programmeerinstructie in de gebruikshandleiding bij de EFKA DA82GA 3301</p>	<p>Programmanummer Nummer van stiktraject Aantal steken op stiktraject Aantal steken na passeren fotocel</p>
A	<p>Hechten onderdrukken resp. Hechten activeren</p> <p>Wanneer het aanhechten resp. afhechten ingeschakeld zijn, kan door het indrukken van een toets het hechten in de volgende naad worden uitgeschakeld.</p> <p>Wanneer het aanhechten resp. afhechten zijn uitgeschakeld, kan door het indrukken van een toets het hechten in de volgende naad worden ingeschakeld.</p>	geen info op display
B	<p>naald omhoog/omlaag resp. shift-functie in programmeermodus. Door een toets in te drukken wordt een naaldbeweging uitgevoerd die via parameter 140 kan worden geprogrammeerd. Zie de parameterlijst in de montagehandleiding.</p> <p>In de programmeermodus heeft deze toets een andere functie; zie de montagehandleiding.</p>	geen info op display
P	<p>Programmeermodus aan/uit</p> <p>Voor een beschrijving, zie de montagehandleiding.</p>	Parameternummer/Standaard info op display
E	<p>Omschakelen van parameternummer op de waarde voor de betreffende parameter. Bevestiging van de parameterwaarde en omschakelen naar de volgende parameter. Voor een beschrijving, zie de montagehandleiding.</p>	Parameternummer/Standaard info op display
+	De in de programmeermodus weergegeven waarde verhogen	de weergegeven waarde wordt verhoogd
-	De in de programmeermodus weergegeven waarde verlagen	de weergegeven waarde wordt verlaagd

7.3.3 Betekenis van de symbolen op het bedieningspaneel V820

Symbol	Functie	Info op display
C	Letter C staat voor 'codenummer'	Symbool aan, onder info op display wordt een codenummer weergegeven, zoals C 1907
D	Letter F staat voor 'parameternummer'	Symbool aan, onder info op display wordt een parameternummer weergegeven, zoals F - 111
E	Programmanummer in 'teach-in'-modus	Symbool aan, onder info op display wordt een codenummer weergegeven, zoals programmanummer van een naaiprogramma
F	Stiktrajectnummer in 'teach-in'-modus	Symbool aan, onder info op display wordt een stiktrajectnummer van een naaiprogramma weergegeven
G	Machineblokkering actief	Symbool knippert indien Machineblokkering is geactiveerd.
H	Invoer via toetsen geblokkeerd	Symbool aan, indien de invoer via de toetsen is geblokkeerd.
I	Error-melding	Symbool aan (zie paragraaf 7.5 voor een foutcodelijst).
J	Invoer van het aantal steken in 'teach-in'-modus	Symbool aan, onder info op display wordt het aantal steken voor een stiktraject weergegeven.
K	Spoelbewaking aan	Symbool knippert zodra de spoel leeg dreigt te raken
L	Toerentalbegrenzing actief	Symbool aan, wanneer een van de toerentalbegrenzings actief is.
M	Rechter naald uitgeschakeld	Symbool aan, wanneer de rechter naaldstang is gedeactiveerd. Alleen bij machines met automatische uitschakeling van de naaldstangen.
N	Compensatiesteken voor Fotocel	Symbool aan
O	Machine draait	Symbool aan
P	Automatische toerentalregeling in bedrijf	Symbool aan, wanneer in een naaiprogramma een stiktraject met constant toerental wordt verwerkt.
Q	Linker naald uitgeschakeld	Symbool aan, wanneer de linker naaldstang is gedeactiveerd. Alleen bij machines met automatische uitschakeling van de naaldstangen.

7.3.4 Parameterwaarden in het gebruikersmenu wijzigen.

- Hoofdschakelaar in de stand '1' zetten
- Eerst toets "**P**" en vervolgens toets "**E**" indrukken. De eerste parameterwaarde in het gebruikersmenu (**Arv 002**) wordt weergegeven.
- Met de toetsen "+" en "-" kan de parameterwaarde worden gewijzigd.
- Toets "**E**" indrukken. De wijziging wordt opgeslagen en de volgende parameter wordt weergegeven of toets "**P**" indrukken om de wijziging op te slaan en de programmeermodus te verlaten.

7.3.5 Max. toerental reduceren

Om het max. toerental van de machine optimaal op de actuele toepassing aan te passen, kan dit worden gereduceerd.

Na afronding van elke naad wordt de actuele waarde van het max. toerental weergegeven. Deze kan nu via de toetsen “+” en “-” direct worden gewijzigd. Het instelbereik ligt tussen de parameterwaarden **F-111** (max. waarde) en **F-121** (min. Waarde).



LET OP!
Wanneer het max. toerental wordt gereduceerd, neemt tevens het toerental bij het aanhechten, afhechten en bij het automatisch stikken van naden waarvan het aantal steken wordt geteld af.

7.3.6 Snel informatie opvragen en waardes invoeren (HIT)

Om de gebruiker snel een overzicht van de actuele waardes te verschaffen, verschijnen bij het inschakelen van de functies via toetsen 1, 2, 3, 4 en 9 de betreffende actuele waardes gedurende ca. 3 sec. op het display. Gedurende deze tijd kan de gebruiker de aangegeven waarde direct via de toetsen + en - wijzigen.



LET OP!
De gewijzigde parameterwaarden worden pas opgeslagen wanneer na het verlaten van de programmeermodus een complete naad wordt gestikt, d.w.z. het pedaal naar voren en vervolgens volledig terug wordt getrapt. Wanneer de aandrijving direct na het verlaten van de programmeermodus wordt uitgeschakeld, gaan de wijzigingen verloren.

7.3.7 Codenummer voor monteursmenu invoeren:

zie montagehandleiding.

7.3.8 Stiknaad programmeren via bedieningspaneel V820

U kunt max. 8 programma's met elk max. 40 stiktrajecten programmeren.

De functies Aanhechten, Afhechten, Aantal steken tellen, Draadsnijden en Persvoetlichten kunnen per stiknaad worden ingesteld.

Voor een beschrijving, zie de bedieningshandleiding bij de 'EFKA DA82GA'

7.4 Parameterlijst - Efka-regelunits

De onderstaande presetwaardes gelden voor model: 367

Parameter Nr	Afk.	Benaming/ Functie Benaming/ Functie	Instelbereik min	max	Preset 100R
000	Arv	Aanhechtingssteken voorwaarts	0	254	2
001	Arr	Aanhechtingssteken achterwaarts	0	254	4
002	Err	Afhechtingssteken achterwaarts	0	254	3
003	Erv	Afhechtingssteken voorwaarts	0	254	3
004	LS	Aantal fotocelcompensatiesteken bij grote steeklengte	0	254	4
005	LSF	Aantal steken bij fotocelfilter voor grofmazige werkstukken	0	254	0
006	LSn	Aantal naden die via fotocel worden afgerond	0	15	1
007	Stc	Aantal steken bij automatisch stiktraject	0	254	10
008	F	Toekennen van functie aan toets 9 1 = Softstart AAN/UIT 2 = siersteeknaad AAN/UIT 3 = slagverstelling rust = AAN/ bediend = UIT 4 = naaldkoeling AAN/UIT 5 = terugdraaien AAN/UIT **	1	5	2
009	LS	fococel AAN/UIT	OFF	ON	OFF
010	cLS	Aantal fotocelcompensatiesteken bij kleine steeklengte	0	254	8
013	FA	Draadafsnijder AAN/UIT	OFF	ON	ON
014	FW	Draadwisser AAN/UIT	OFF	ON	ON
015	StS	Aantal steken tellen AAN/UIT	OFF	ON	ON
080	Sav	Aantal steken aanhechten sierstikken voorwaarts	0	254	3
081	SAr	Aantal steken aanhechten sierstikken achterwaarts	0	254	3
082	SEr	Aantal steken afhechten sierstikken achterwaarts	0	254	3
083	SEv	Aantal steken afhechten sierstikken voorwaarts	0	254	3
085**	cFW	Aantal steken van draamonitortelling F-195 = 1-3 F-195 = 4	0 0	2540 9990	0 0

7.5 Status- en foutmeldingen

Algemene informatie

V810	V820	Betekenis
InF A1	InFo A1	Het pedaal staat bij het inschakelen van de naaimachinemotor niet in de nulstand
StoP knipper	symbool "G" "machine-blokkering" knippert	De machineblokkering is actief
InF A3	InFo A3	De referentiepositie is niet opgeslagen in het geheugen. Voor informatie m.b.t. de programmering, zie de montagehandleiding.
InF A5	InFo A5	Er is geen geldige autoselect-weerstand gevonden. Voor informatie, zie montagehandleiding.

Foutmeldingen bij het programmeren

V810	V820	Betekenis
Springt terug naar 1e cijfer	InFo F1	Verkeerd code- of parameternummer ingevoerd

Foutmeldingen hard- en software

V810	V820	Betekenis
InF E1	InFo E1	Na het in stand '1' zetten van de hoofschakelaar: pulsgever of commutatiegever defect resp. aansluitkabel verwisseld. Tijdens of direct na het stikken: Pulsgever defect.
InF E2	InFo E2	Netspanning te laag of tijd tussen hoofschakelaar UIT en hoofschakelaar AAN was te kort.
InF E3	InFo E3	Machine blokkeert of bereikt niet het gewenste toerental
InF E4	InFo E4	De regeling is op storing gevallen t.g.v. een slechte aarding of door een defect in een connector (slecht contact).
InF H1	InFo H1	Commutatiegeverleiding defect of de vermogenselektronica voor het opwekken van het draaistroomveld wordt gestoord.
InF H2	InFo H2	Processor wordt gestoord.

8. Efka koppelingspositioneringsaandrijving

8.1 Algemeen

Bediening

De regeling van de naaimachinemotor VD552KV/6F82FA beschikt over een geïntegreerd bedieningspaneel met 5 toetsen, 8 LED's en een LCD-paneel (3 posities). Via dit bedieningspaneel kunnen alle vereiste instellingen voor een correcte werking van de naaimachinemotor worden doorgevoerd. Het is echter ook mogelijk om de regeling aan te sluiten op een bedieningspaneel van het type V810 of V820. In dat geval worden de geïntegreerde bedieningselementen uitgeschakeld.

Bedieningshandleiding

In het volgende gedeelte wordt ingegaan op de werking van de bedieningselementen van regeling 6F82FA van de naaimachinemotor vermeld en wordt beschreven hoe de betreffende parameterwaarden via het gebruikersmenu door het bedienend personeel kunnen worden gewijzigd.

Voor een gedetailleerde beschrijving van de regeling 6F82FA, zie de gebruikshandleiding 'EFKA 6F82FA'.

Voor een beschrijving van het bedieningspaneel V810, zie paragraaf 7.2.

Voor een beschrijving van het bedieningspaneel V820, zie paragraaf 7.3

Functies van de regeling 6F82FA van de naaimachinemotor

De werking van de regeling 6F82FA van de naaimachinemotor wordt bepaald door het programma en de ingestelde waarden voor de verschillende parameters. De functies van de regeling van de naaimachinemotor worden bepaald door de software en de instellingen voor de diverse parameters.

Bij levering van de naaimachinemotor zijn de parameterwaarden door Efka ingesteld (preset-waarden). Voor elk model en type moeten enkele parameters via het monteursmenu alsmede het uitrustingsmenu worden gewijzigd om de regeling optimaal aan te passen aan de betreffende machine.

Voor gedetailleerde informatie, zie de montagehandleiding. De machines worden af fabriek ingesteld op de juiste waarden.

Toegangsbeveiliging voor wijziging en invoer van parameterwaarden

Om te voorkomen dat af fabriek ingestelde waarden abusievelijk worden gewijzigd, is de invoer van parameterwaarden verdeeld over een aantal menu's.

Toegangsbevoegdheden:

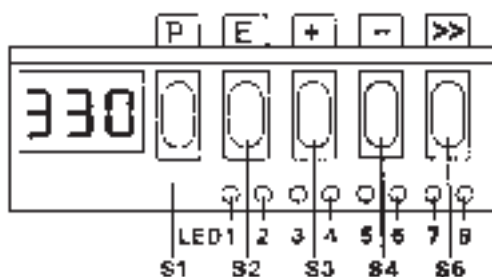
- de **leverancier** (fabrikant) heeft toegang tot het hoogste en alle daaronderliggende menu's; de toegang is beveiligd met een toegangscode. "**Leveranciersmenu**"

- de **monteur** heeft toegang tot het daaronderliggende menu en alle verdere lagere menu's, eveneens middels een toegangscode. "**Monteursmenu**"

- de **gebruiker** heeft toegang tot het laagste menu; er is geen toegangscode vereist. "**Gebruikersmenu**"

8.2 Bediening van de regeling 6F82FA van de naaimachinemotor

8.2.1 Bedienelementen van de regeling 6F82FA van de naaimachinemotor



8.2.2 Functies van de toetsen bij regeling 6F82FA van de naaimachinemotor

Door de toetsen op het bedieningspaneel kort in te drukken kunnen functies worden in- resp. uitgeschakeld. Functies kunnen alleen dan worden gekozen als de machine daadwerkelijk over de daartoe vereiste voorzieningen beschikt (bijv. magnetische of elektropneumatische persvoetlichting).

Toets	Functie	Info op display
S1	Programmeermodus AAN/UIT	
S2	Dubbele aanhechting aan Aanhechting uit Enkele aanhechting	LED 2 brandt, LED 1 uit beide LED's uit LED 1 brandt, LED 2 uit
S3	Dubbele afhechting Afhechting uit Enkele afhechting	LED 4 brandt, LED 3 uit beide LED's uit LED 3 brandt, LED 4 uit
S4	Autom. persvoetlichting bij stoppen met stikken in een naad geen autom. persvoetlichting bij stoppen met stikken in een naad Autom. persvoetlichting na draadsnijden geen autom. persvoetlichting na draadsnijden	LED 5 brandt LED 5 uit LED 6 brandt LED 6 uit
S5	Basispositie van de naald = onder Basispositie van de naald = boven	LED 7 brandt, LED 8 uit LED 8 brandt, LED 7 uit

8.2.3 Parameterwaarden in het gebruikersmenu wijzigen.

De parameters die kunnen worden aangepast via het gebruikersmenu staan vermeld in de parameterlijst (zie paragraaf 7.4).

- Hoofdschakelaar in de stand '1' zetten.
- Toets "P" indrukken. De eerste parameter in het gebruikersmenu 000 wordt weergegeven.
- Met de toetsen "+" en "-" kan de volgende resp. de vorige parameter worden gekozen.
- Toets "E" indrukken. De waarde van de gekozen parameter wordt weergegeven.
- Met de toetsen "+" en "-" kan de parameterwaarde worden gewijzigd.
- Toets "E" indrukken. De wijziging wordt opgeslagen en de volgende parameter wordt weergegeven of toets "P" 2x indrukken om de wijziging op te slaan en de programmeermodus te verlaten.

**LET OP!**

De gewijzigde parameterwaarden worden pas opgeslagen wanneer na het verlaten van de programmeermodus een complete naad wordt gestikt, d.w.z. het pedaal naar voren en vervolgens volledig terug wordt getrapt. Wanneer de aandrijving direct na het verlaten van de programmeermodus wordt uitgeschakeld, gaan de wijzigingen verloren.

8.2.4 Max. toerental reduceren

Om het max. toerental van de machine optimaal op de actuele toepassing aan te passen, kan dit worden gereduceerd.

De LED-info op het bedieningspaneel geeft tijdens het stikken continu het max. toerental van de machine aan. De info op het display wordt in drie posities weergegeven en moet met 10 worden vermenigvuldigd om het actuele toerental te verkrijgen. Tijdens het stikken of bij stoppen in een naad kan via de toetsen “+” en “-” het max. toerental worden gewijzigd.

Het instelbereik ligt tussen de parameterwaarden **F-111** (max. waarde) en **F-121** (min. waarde).

8.2.5 Codenummer voor monteursmenu invoeren:

(zie montagehandleiding).

8.3 Parameterlijst - 6F82FA (gebruikersmenu)

Zie paragraaf 7.4.

8.4 Status- en foutmeldingen bij bedieningspaneel V810 en V820

Zie paragraaf 7.5

9. Stikken

9.1 Type 367-170010; -180010

Stikken	Bediening / Toelichting
Voor het stikken	
Uitgangspositie	<ul style="list-style-type: none">- Pedaal in ruststand.- Naaimachine staat stil.- Naald boven. Persvoet onder.
Werkstuk bij aanvang stiknaad positioneren	<ul style="list-style-type: none">- Knieschakelaar indrukken.- De persvoeten lichten.- Werkstuk positioneren.- Knieschakelaar loslaten.- De persvoeten omlaag laten, richting werkstuk.
Bij het begin van de naad	
aanhechten en verder stikken	<ul style="list-style-type: none">- Pedaal voorzichtig naar voren trappen.- De machine stikt vooruit.- Steekverstelling naar beneden trekken.- De machine stikt achteruit.- Stikverstelling loslaten.- De machine stikt vooruit.
In het midden van de naad	
Stikken onderbreken	<ul style="list-style-type: none">- Pedaal loslaten (ruststand).- De machine stopt.- De persvoeten staan onder.
Stikken vervolgen	<ul style="list-style-type: none">- Pedaal naar voren trappen.- De machine stikt op het via het pedaal bepaalde toerental.
Tussenhechting stikken	<ul style="list-style-type: none">- Steekverstelling naar beneden duwen.- De machine stikt achteruit.- Steekversteller loslaten.- De machine stikt weer vooruit.
Aan het einde van de naad	
Werkstuk verwijderen	<ul style="list-style-type: none">- Pedaal loslaten (ruststand)- De machine stopt.- Naald handmatig in bovenste positie draaien.- Knieschakelaar bedienen.- De persvoeten gaan omhoog.- Werkstuk uit de machine trekken en draden losknippen.

9.2 Type 367-170115; -170315; -180115; -180315

Bij de beschrijving van het stikproces is het volgende aangenomen:

- Op het bedieningspaneel zijn de volgende functies ingesteld:

Aanhechting: AAN

Afhechting: AAN

Persvoetpositie voor en na het snijden: ONDER

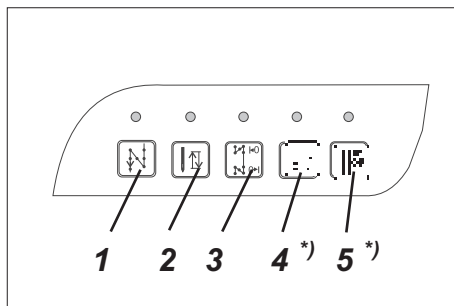
Naaldpositie voor het snijden: ONDER (positie 1)

- Hoofdschakelaar in de stand '1'.
- Het voorafgaande stikproces is afgesloten met afhechten en draad snijden.



4

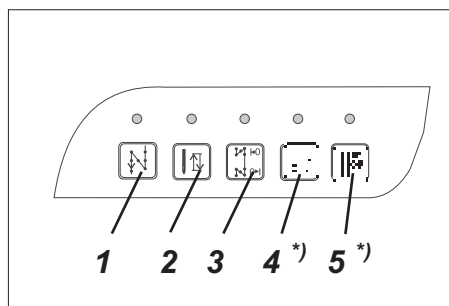
Bedienings- en werkingsvolgorde bij stikken:



Stikken	Bediening / Verklaring
Voor het stikken	
Uitgangspositie	- Pedaal in ruststand. Naaimachine staat stil. Naald boven. Persvoet onder.
Werkstuk bij aanvang stiknaad positioneren	- Pedaal terugtrappen. De persvoeten lichten. - Werkstuk positioneren. - Pedaal loslaten. De persvoeten gaan omlaag, richting werkstuk.
Voor het stikken	
Aanhechten en verder stikken	- Pedaal naar voren trappen en ingetrapt houden. De aanhechting wordt gestikt. Aansluitend stikt de op het via het pedaal bepaalde toerental verder.
Aanhechten niet stikken	- Toets 3 (stikken naad onderdrukken) indrukken. - Pedaal naar voren trappen. - De machine stikt op het via het pedaal bepaalde toerental.



4



Stikken

Bediening / verklaring

In het midden van de naad

Stikken onderbreken

- Pedaal loslaten (ruststand).
De machine stopt in de 1e positie (naald onder).
De persvoeten staan onder.

Stikken voortzetten (na loslaten van het pedaal)

- Pedaal naar voren trappen.
De machine stikt op het via het pedaal bepaalde toerental.
De aanhechting wordt **niet** gestikt.

Tussenaad stikken

- Toets 1 indrukken en het pedaal ingetrapt houden.
De machine stikt achterwaarts zolang toets 1 ingedrukt blijft.
Het toerental wordt bepaald via het pedaal.

Aan het einde van de stiknaad

Werkstuk verwijderen

- Pedaal volledig naar achter trappen en ingetrapt houden.
De afhechting wordt gestikt.
De draad wordt afgesneden.
De machine stopt in de 2e positie.
De persvoeten zijn gelicht.

Afhechting **niet** stikken

- Toets 3 (onderdrukking stikken naad) indrukken.
Pedaal volledig achteruit trappen.
De afhechting wordt **niet** gestikt.
De draad wordt afgesneden.
De machine stopt in de 2e positie.

De positie van de persvoet hangt af van de stand van toets 4 op het bedieningspaneel:

- a) aan: - persvoet gelicht.
- b) uit: - persvoet onder.

Type 367-170315; 180315

- De 2e steeklengte toets 4*) en de 2e extra spanning toets 5*) kunnen op elk gewenst moment aan of uit worden gezet.

10. Onderhoud

10.1 Reiniging en controle



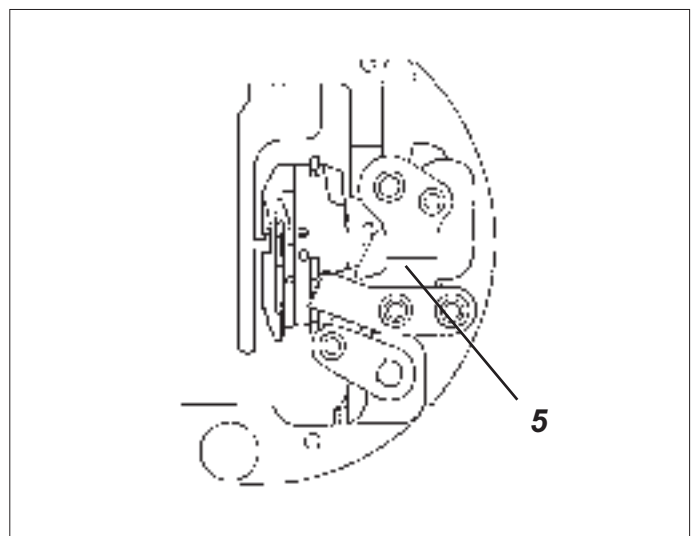
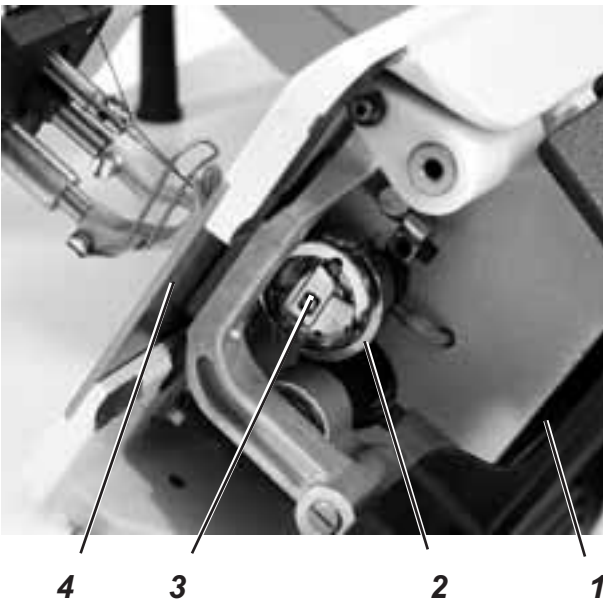
Voorzichtig Gevaar op persoonlijk letsel!

Hoofdschakelaar in de stand '0' zetten.
Alvorens onderhoudswerkzaamheden aan de machine te verrichten, de machine spanningsvrij maken.

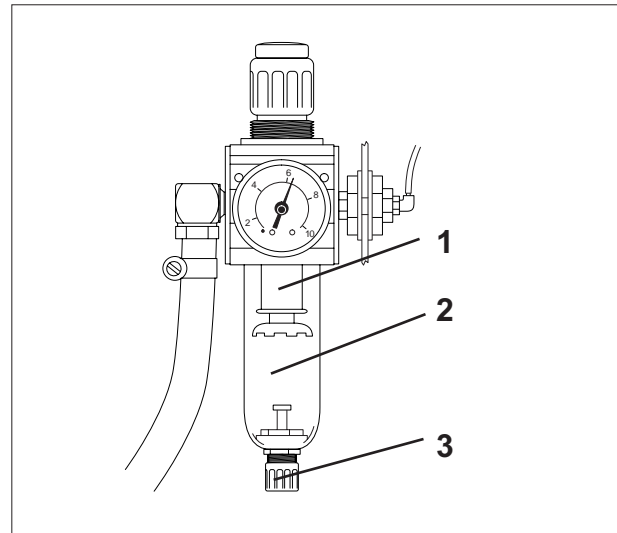
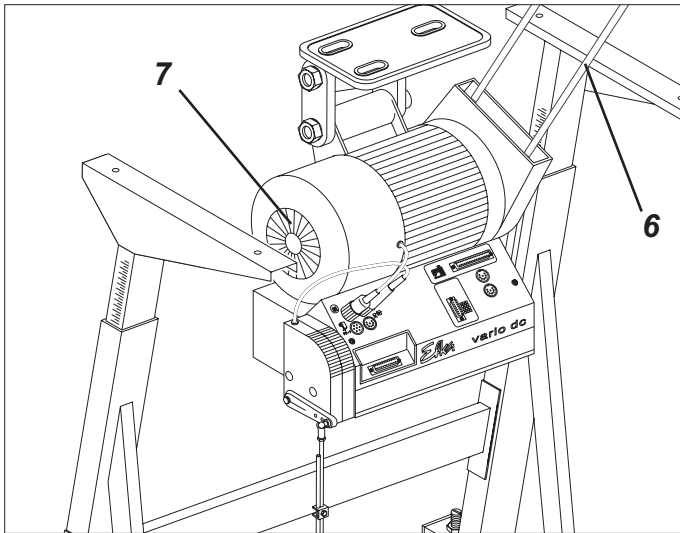
De onderhoudswerkzaamheden dienen periodiek doch uiterlijk bij het verstrijken van de in de tabel vermelde onderhoudsintervallen worden verricht (zie de kolom 'bedrijfsuren').

Wanneer sterk pluizende materialen worden verwerkt, kortere onderhoudsintervallen aanhouden.

Een schone machine verkleint de kans op storingen.



Te verrichten onderhoudswerkzaamheden	Omschrijving	Bedrijfs-uren
Bovendeel van machine		
- Naaistof en draadresten verwijderen (bijv. met perslucht pistool).	In het bijzonder te reinigen plaatsen: - onderzijde van stikplaat 4 - Transporteurgleuven - Bereik rondom de grijper 2 - Spoelhuis 3 LET OP! Perslucht pistool zodanig houden dat de naaistof niet in oliereservoir 1 wordt geblazen. - Draadafsnijder Het bereik onder het draadmes 5 met name grondig reinigen (kan storingen in werking draadafsnijder veroorzaken) - Bereik rondom de naald	8



Te verrichten onderhoudswerkzaamheden	Omschrijving	Bedrijfs-uren
Naaimachinemotor		
Motorventilatierooster 7 reinigen (bijv. met persluchtpistool)	Luchttoevoergleuven vrij van naaistof en draadresten maken.	8
- Conditie en spanning van de V-snaar 6 controleren	De V-snaar moet ca. 10 mm doorbuigen als deze in het midden met een vinger wordt ingedrukt.	160
Pneumatisch systeem		
- Waterpeil in drukregelaar controleren.	Het waterpeil mag niet ter hoogte van het filterelement 1 staan. - Water na naar binnen draaien van aftapplug 3 onder druk uit waterafscheider 2 laten stromen.	40
- Filterelement reinigen.	Via filterelement 1 worden vuil en condenswater uitgefilterd. - Machine ontkoppelen van persluchtnet. - Aftapplug 3 verwijderen. Het pneumatische systeem van de machine moet drukloos zijn. - Waterafscheider 2 losdraaien. - Filterelement 1 verwijderen. Vervuilde filterhouder resp. vervuild filterelement metwasbenzine (geen oplosmiddel gebruiken!) schoonmaken en uitblazen. - Waterafscheider weer monteren.	500
- Circuit op lekkage controleren.		500

10.2 Oliesmering



1



2

3



Voorzichtig Gevaar op persoonlijk letsel!

Olie kan huidirritatie veroorzaken.
Vermijd langdurig huidcontact.
Grondig wassen na contact.

LET OP!

Het werken met en de afvoer van minerale olie is onderhevig aan wettelijke regelingen.
Breng afgewerkte olie naar een erkend verzamelpunt.
Spaar het milieu.
Let erop dat u geen olie morst.

Gebruik voor het smeren van uw speciaal-naaimachine uitsluitend smeeroilie **DA-10** of equivalent met de volgende specificatie:

- viscositeit bij 40 °C: 10 mm²/s
- ontvlammingspunt: 150 °C

DA-10 is te bestellen bij uw **DÜRKOPP ADLER AG** dealer onder vermelding van de volgende bestelnummers:

250 ml fles: 9047 000011
1 l fles: 9047 000012
2 l fles: 9047 000013
5 l fles: 9047 000014

Te verrichten onderhoudswerkzaamheden	Omschrijving	Bedrijfs-uren
Bovendeel van machine smeren	<p>Het bovendee van de machine is voorzien van een centrale oliesmering (lekkatoentjes). M.u.v. de grijper worden alle lagers gesmeerd vanuit oliereservoir 1.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Het oliepeil mag niet onder het merkteken "MIN" komen. - Via de boring in het kijkglas olie tot aan markering "MAX" bijvullen. 	40
Grijper smeren	<ul style="list-style-type: none"> - Bovendeel van de machine opklappen. - Oliepijl via kijkglas 3 controleren. - Oliereservoir via nippel 2 twee met olie. - De vereiste oliehoeveelheid voor een correcte smering van de grijper is af fabriek ingesteld. 	8

Ruimte voor aantekeningen: