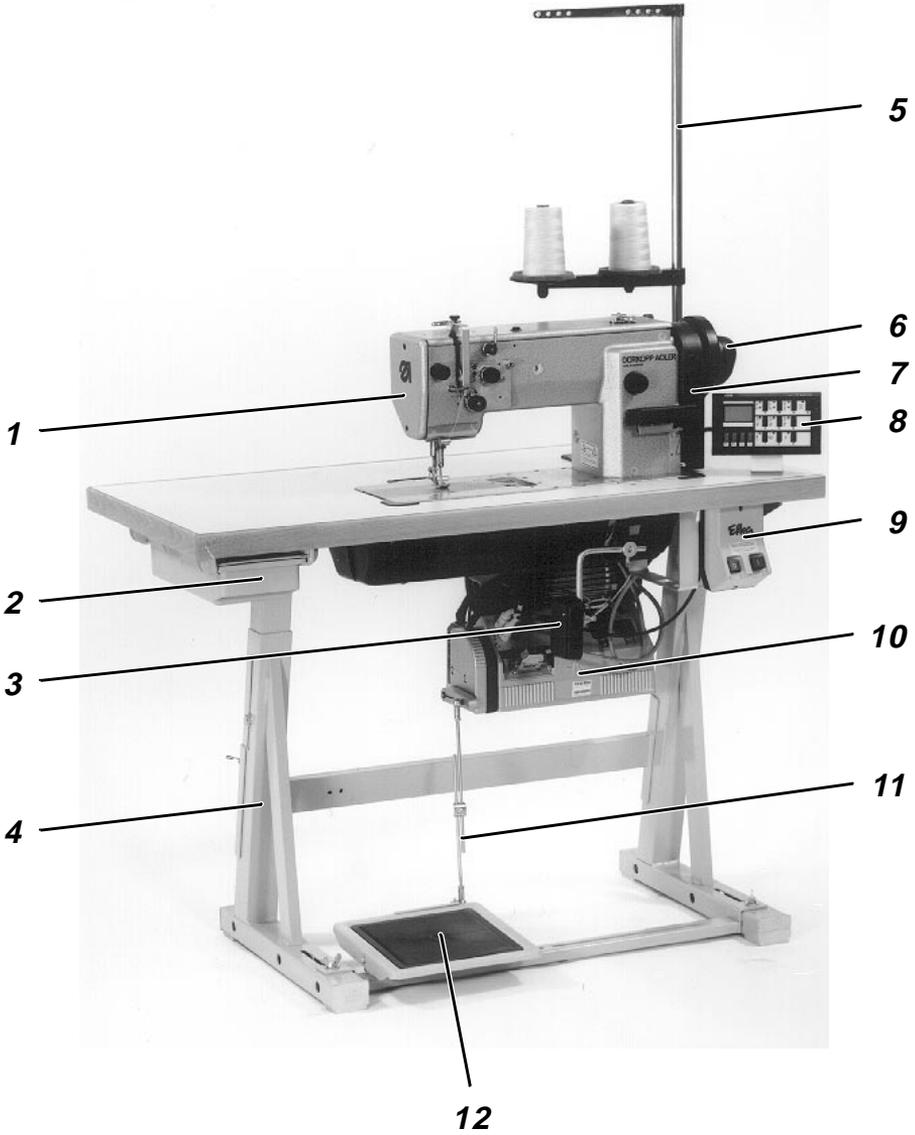


Teil 2: Aufstellenanleitung Kl. 467

1.	Lieferumfang	3
2.	Allgemeines und Transportsicherungen	3
3.	Gestell montieren	5
3.1	Gestellteile montieren	5
3.2	Tischplatte komplettieren und am Gestell befestigen	5
3.3	Arbeitshöhe einstellen	5
4.	Nähantrieb montieren und anschließen	7
4.1	Allgemeines	7
4.2	Nähantrieb unter die Tischplatte montieren	7
4.3	Nähantrieb anschließen	9
4.4	Nennspannung prüfen	9
5.	Maschinenoberteil montieren	11
5.1	Maschinenoberteil einsetzen	11
5.2	Keilriemen auflegen und spannen	11
5.3	Pedal montieren	13
5.4	Potentialausgleich	15
5.5	Kniehebel befestigen	15
5.6	Bedienfeld anbringen	15
6.	Positionsgeber anbringen, anschließen und einstellen	16
6.1	Positionsgeber anbringen	16
6.2	Positionsgeber anschließen	16
6.3	Drehrichtung prüfen	17
6.4	Positionierung prüfen	18
6.5	Positionen einstellen	18
7.	Pneumatischer Anschluß	23
8.	Ölschmierung	24
8.1	Ölvorratsbehälter füllen	24
8.2	Dochte und Filzteile ölen	26
9.	Nähtest	27



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10
- 11
- 12



1. Lieferumfang

Der Lieferumfang **ist abhängig von Ihrer Bestellung.**

Bitte prüfen Sie vor dem Aufstellen ob alle benötigten Teile vorhanden sind.

Diese Beschreibung gilt für eine Nähmaschine, deren einzelne Komponenten komplett von **DÜRKOPP-ADLER** geliefert werden.

Basisausstattung (je nach Unterklasse mit oder ohne Fadenabschneider):

- 1 Maschinenoberteil
- 2 Schubkasten
- 3 Kniehebel
- 4 Gestell
- 5 Garnständer
- 6 Positionsgeber (abhängig vom Antriebspaket)
- 7 Riemenschutz
- 8 Bedienfeld (abhängig vom Antriebspaket)
- 9 Hauptschalter
- 10 Nähtrieb
- 11 Pedalgestänge
- 12 Pedal
- Riemenscheibe und Keilriemen
- Kleinteile im Beipack

2. Allgemeines und Transportsicherungen



ACHTUNG !

Die Spezialnähmaschine darf nur von ausgebildetem Fachpersonal aufgestellt werden.

Für die **467** stehen verschiedene Antriebspakete zur Verfügung (siehe auch Kapitel 4.1).

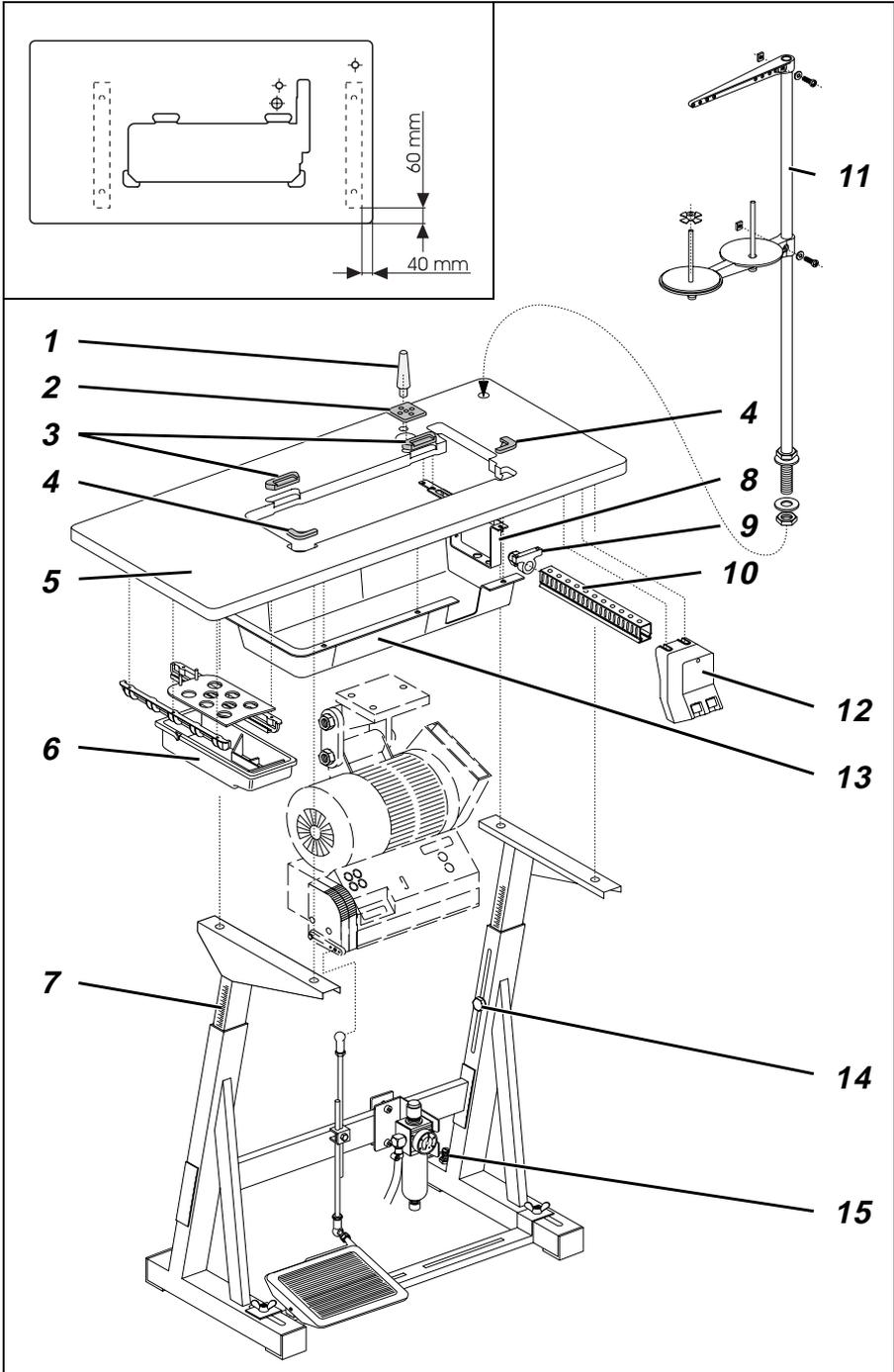
Alle in dieser Aufstellanleitung gezeigten Abbildungen beziehen sich auf eine Spezialnähmaschine mit folgendem Nähtrieb: Efka DC1600/DA820V.

Bitte beachten Sie, daß Ihre Spezialnähmaschine aufgrund der verschiedenen Ausstattungsvarianten gegebenenfalls von den Abbildungen abweicht!

Transportsicherungen

Wenn Sie eine aufgesetzte Spezialnähmaschine gekauft haben, sind folgende Transportsicherungen zu entfernen:

- Sicherungsbänder und Holzleisten an Maschinenoberteil, Tisch und Gestell
- Sicherungsklotz und -bänder am Nähtrieb





3. Gestell montieren

3.1 Gestellteile montieren

- Einzelteile des Gestells, wie aus der Abbildung ersichtlich, montieren.
- Stellschraube 15 für einen sicheren Stand des Gestells verdrehen. Das Gestell muß mit allen vier Füßen auf dem Boden aufliegen!

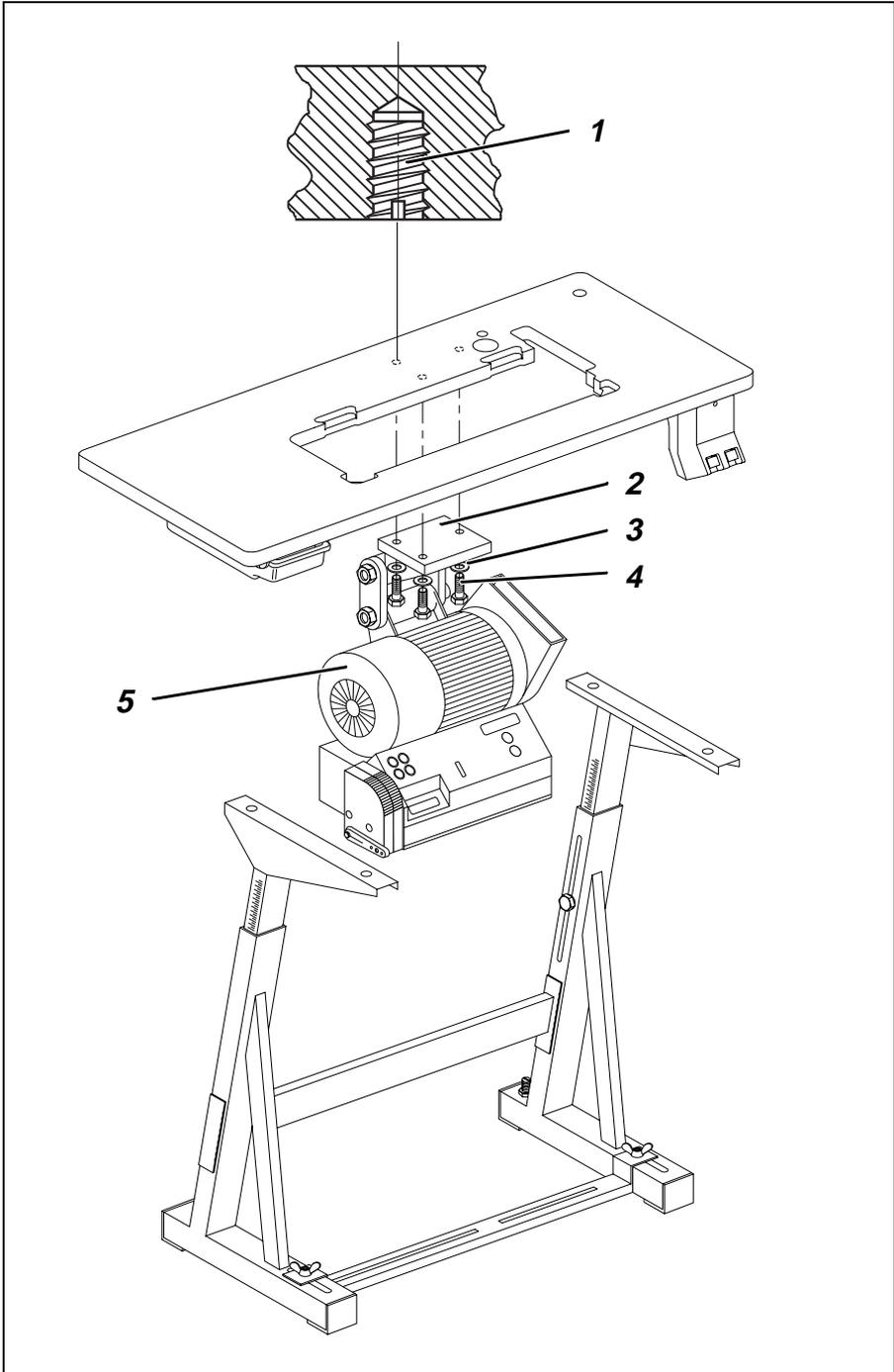
3.2 Tischplatte komplettieren und am Gestell befestigen

- **Oberteilstütze 1** in die Bohrung der Tischplatte einschlagen.
- **Stopfen 2** in die Bohrung für die Kabeldurchführung durch die Tischplatte stecken.
- **Gummiauflagen 3 und 4** für das Maschinenoberteil in die Ausnehmungen der Tischplatte drücken.
- **Schubkasten 6** mit seinen Halterungen links unter die Tischplatte schrauben.
- **Hauptschalter 12** rechts unter die Tischplatte schrauben.
- **Kabelkanal 10** hinter Hauptschalter 12 unter die Tischplatte schrauben.
- **Halter 9 für die Zugentlastung** der Anschlußleitungen hinter Kabelkanal 10 unter die Tischplatte schrauben.
- **Netzkabel** vom Hauptschalter 12 durch Kabelkanal 10 und Halter 9 verlegen.
- **Anschlußkabel des Nähantriebs** vom Hauptschalter 12 durch Kabelkanal 10 verlegen.
- **Bügel 8** unter die Tischplatte schrauben. Der Bügel dient zur Verstärkung der Tischplatte und zur Befestigung der Zusatzausstattung RAP 13-4. Der Bügel 8 wird mit Hilfe der drei Einschraubmutter in der Tischplatte befestigt.
- **Ölfangschale 13** mit Holzschrauben unter dem Tischplattenausschnitt befestigen.
- **Tischplatte 5** mit Holzschrauben (B8 x 35) auf dem Gestell befestigen. Die Ausrichtung auf dem Gestell geht aus den Maßangaben in der Skizze hervor.
- **Garnständer 11** in die Bohrung der Tischplatte einsetzen und mit Muttern und Unterlegscheiben befestigen. Garnrollenhalter und Abwicklerarm montieren und ausrichten. Garnrollenhalter und Abwicklerarm müssen senkrecht übereinander stehen.

3.3 Arbeitshöhe einstellen

Die Arbeitshöhe ist zwischen 750 und 900 mm einstellbar (gemessen bis Oberkante Tischplatte).

- Schrauben 14 an beiden Holmen des Gestells lösen.
- Tischplatte auf die gewünschte Arbeitshöhe waagrecht einstellen. Um ein Verkanten zu verhindern, Tischplatte auf beiden Seiten gleichmäßig herausziehen bzw. hineinschieben. Die Skalen 7 an den Außenseiten der Holme dienen als Einstellhilfen.
- Beide Schrauben 14 festziehen.





4. Nähantrieb montieren und anschließen

4.1 Allgemeines

Antriebspakete

Für die **467** stehen komplette Antriebspakete zur Verfügung. Die für die jeweilige Unterklasse lieferbaren Nähantriebe sind aus der nachstehenden Tabelle ersichtlich.

Unterklasse	Nähantrieb	Bedienfeld
467-183080	FIR 1147-F.752.3	-
467-183081	Efka VD552/4P720V	V720
	Efka DC1600/DA820V	V720

Die Antriebspakete beinhalten folgende Bauteile:

- Nähantrieb
- Hauptschalter mit Anschlußleitungen
- Bedienfeld
- Pedalgestänge
- Riemenscheibe
- Keilriemen
- Anschlußplan
- Befestigungs- und Anschlußmaterial.

Elektro-Anschlußpakete

Die Elektro-Anschlußpakete beinhalten alle Teile, die erforderlich sind, um das Maschinenoberteil mit dem Nähantrieb elektrisch zu verbinden:

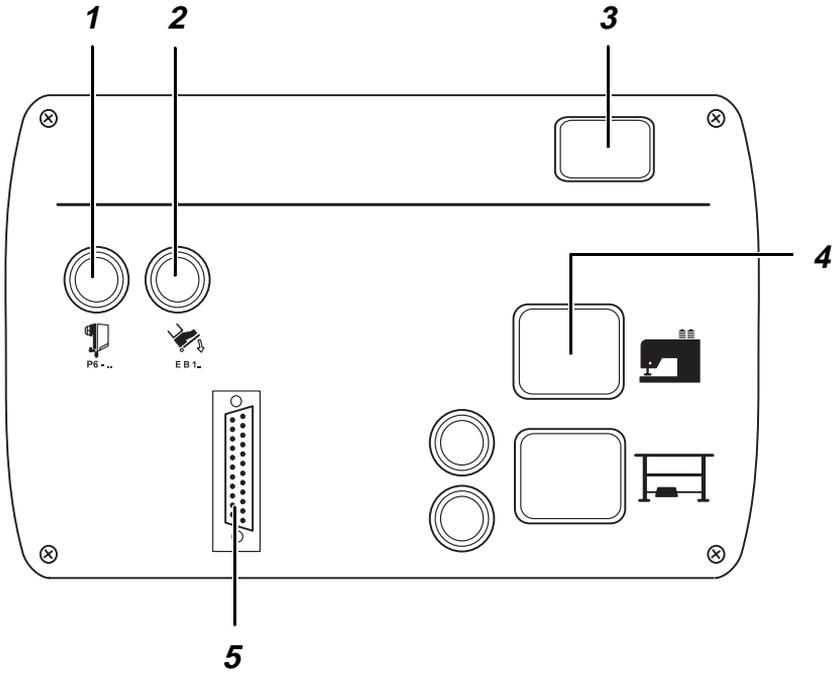
- Anschlußleitungen
- Erdungssatz
- Bauschaltplan.

4.2 Nähantrieb unter die Tischplatte montieren

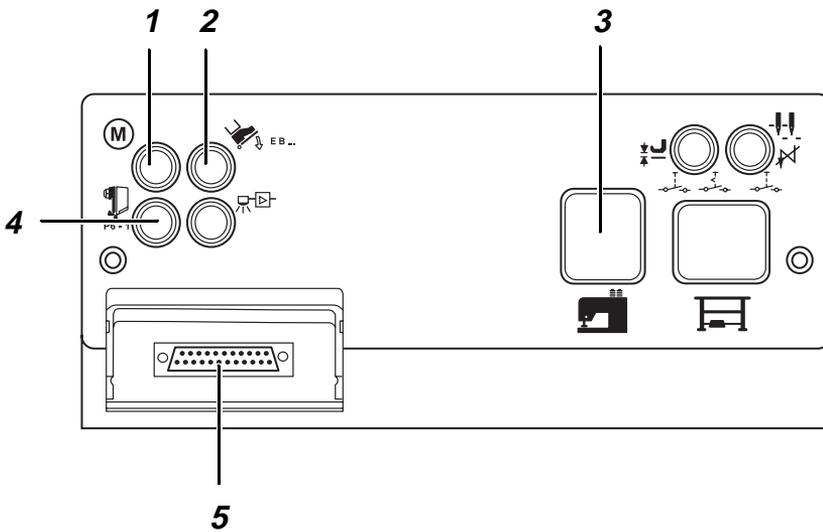
- Nähantrieb 5 (in der Abbildung Typ Efka) mit seinem Sockel 2 an der Unterseite der Tischplatte befestigen.
Dazu die drei Sechskantschrauben 4 (M8x35) mit Unterlegscheiben 3 in die Einschraubmuttern 1 der Tischplatte eindrehen.



Anschlußbuchsen EFKA VD552/4P720V:



Anschlußbuchsen EFKA DC1600/DA820V:





4.3 Nähtrieb anschließen



ACHTUNG !

Alle Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung der Spezialnähmaschine dürfen nur von Elektrofachkräften oder entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden. Der Netzstecker muß herausgezogen sein!

Die dem Nähtrieb beiliegende Betriebsanleitung des Herstellers ist unbedingt zu beachten!

Bei allen Nähtrieben (FIR und EFKA):

- Elektrische Anschlußleitung vom Hauptschalter am Nähtrieb anschließen.

Nähtrieb EFKA VD552/4P720V:

- Sollwertgeber (Pedal) und Kupplung/Bremse anschließen (siehe Abb. S.12)

Nähtrieb EFKA DC1600/DA820V:

- Kommutierungsgeber und Sollwertgeber (Pedal) anschließen (siehe Abb. S.12).

Anschlußbuchse	EFKA VD552/4P720V	EFKA DC1600/DA820V:
1	Positionsgeber	Kommutierungsgeber für DC-Motor
2	Sollwertgeber (Pedal)	Sollwertgeber (Pedal)
3	Kupplung / Bremse	Nähmaschinenoberteil
4	Nähmaschinenoberteil	Positionsgeber
5	Bedienfeld	Bedienfeld

Nicht bezeichneten Anschlußbuchsen sind bei dieser Maschinenklasse **nicht belegt!**

4.4 Nennspannung prüfen



ACHTUNG !

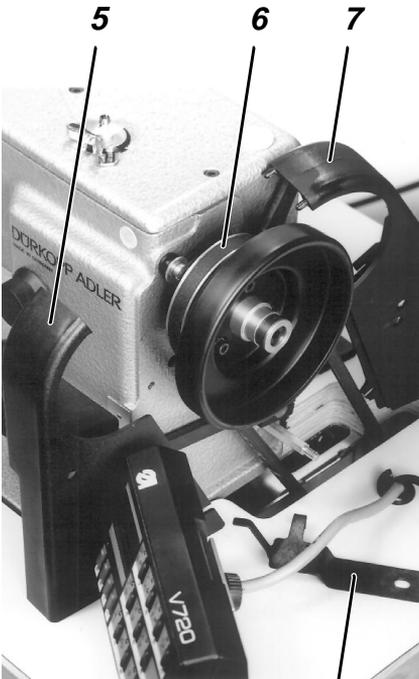
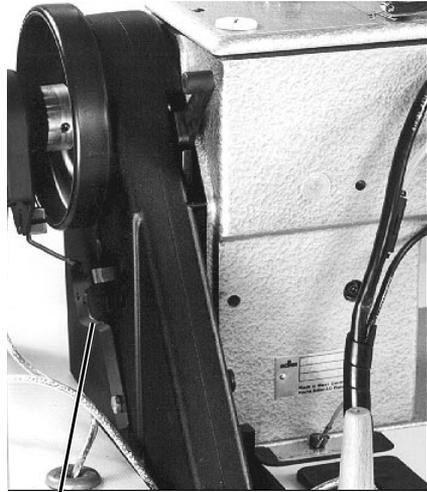
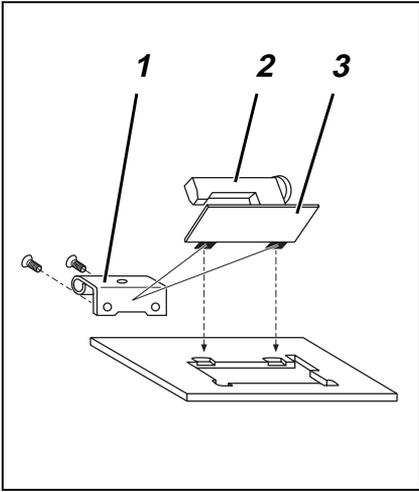
Die auf dem Typenschild angegebene Nennspannung und die Netzspannung müssen übereinstimmen.

Über die Anschlußklemmen am Transformator des Nähtriebes erfolgt eine Anpassung an die örtliche Netzspannung.

- Anordnung der Anschlüsse am Transformator des Nähtriebs prüfen.
- Falls erforderlich, Anschlüsse entsprechend der vorhandenen Netzspannung ändern (siehe Bauschaltplan).

Der eingesetzte Gleichstromnähtrieb wird mit einer "Einphasen-Wechsel-Spannung" betrieben. Damit es beim Anschluß von mehreren Nähmaschinen an ein Drehstromnetz nicht zu Überlastungen einer einzelnen Phase kommt, ist folgendes zu beachten:

Die Anschlüsse der einzelnen Nähmaschinen müssen gleichmäßig auf die Phasen des Drehstromnetzes verteilt werden (Verdrahtung siehe Bauschaltplan).





5. Maschinenoberteil montieren

5.1 Maschinenoberteil einsetzen

- Scharniere 1 mit Senkschrauben M6X8 an der Grundplatte 3 befestigen.
- Maschinenoberteil 2 in den Ausschnitt der Tischplatte einsetzen.

5.2 Keilriemen auflegen und spannen

Schutzvorrichtungen demontieren (wenn bei Auslieferung montiert)

- Zweiteiligen Riemenschutz 5 und 7 am Maschinenoberteil entfernen. Die Befestigungsschrauben sind durch die Bohrungen in beiden Teilen des Riemenschutzes zugänglich.
- Deckel des Riemenschutzes 8 am Nähtrieb entfernen.

Keilriemen auflegen und Riemenschutz am Oberteil montieren

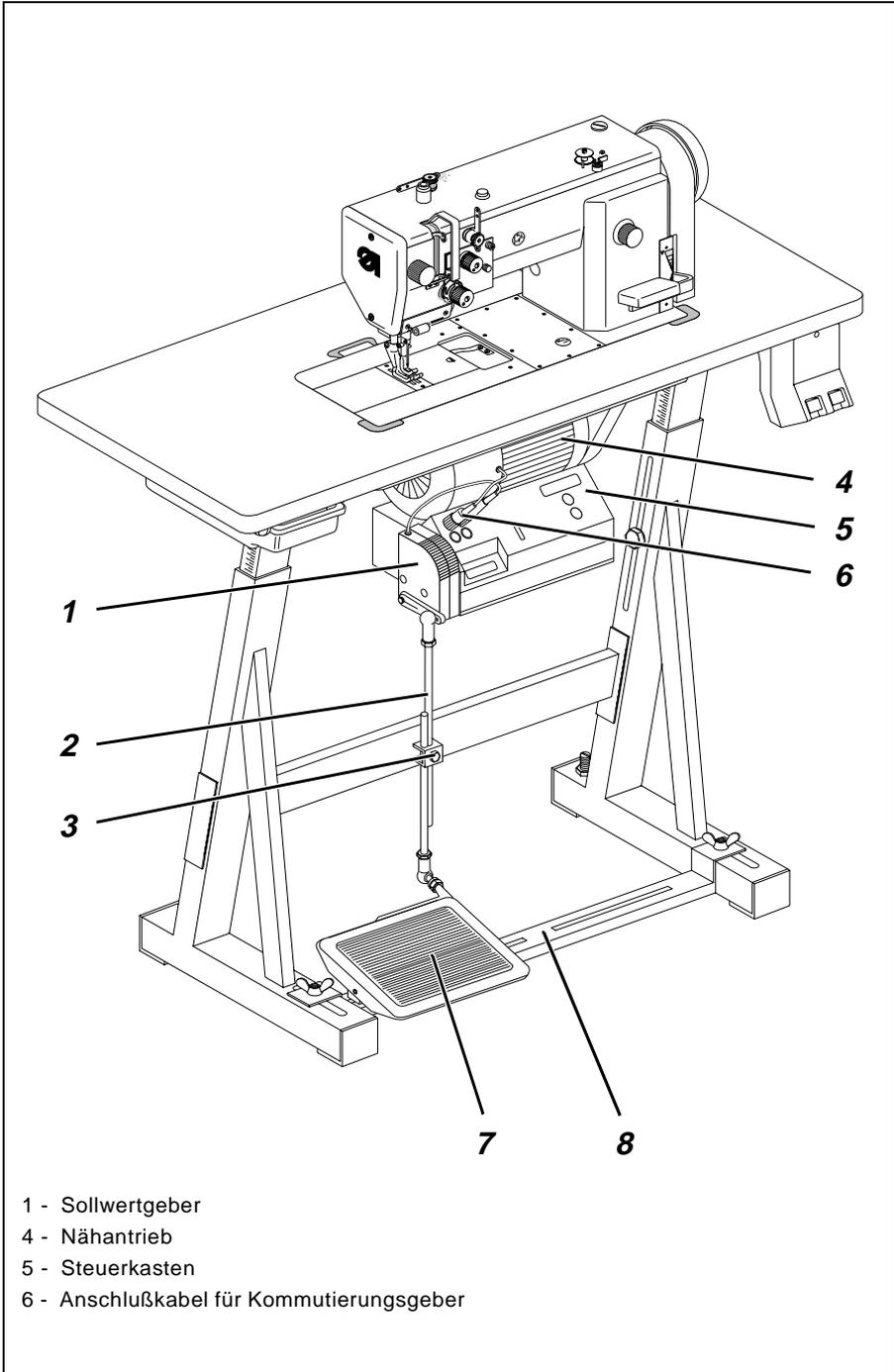
- Riemenscheibe 10 (im Beipack) auf der Welle des Nähtriebs befestigen.
- Keilriemen 6 auf die Riemenscheibe am Maschinenoberteil auflegen.
- Keilriemen 6 durch den Ausschnitt in der Tischplatte nach unten führen.
- Maschinenoberteil nach hinten umlegen.
- Keilriemen 6 auf Riemenscheibe 10 am Nähtrieb auflegen.
- Maschinenoberteil zurückschwenken.
- Zweiteiligen Riemenschutz 5 und 7 am Maschinenoberteil montieren.
- Verdrehsicherung 4 für den Positionsgeber am rechten Teil 7 des Riemenschutzes befestigen.

Keilriemen spannen

- Schraube 9 am Sockel des Nähtriebs lösen.
- Keilriemen 6 durch Schwenken des Nähtriebs 11 spannen. Bei richtiger Riemen Spannung muß sich der Keilriemen 6 in der Mitte durch Fingerdruck (ohne großen Kraftaufwand) um ca. 10 mm durchbiegen lassen.
- Schraube 9 festziehen.

Riemenschutz am Nähtrieb montieren

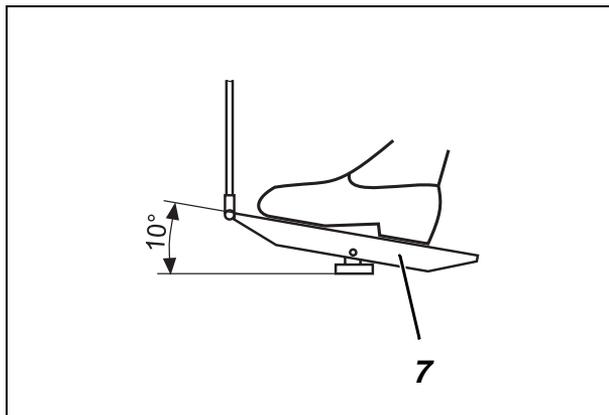
- Riemenablaufsicherungen (je nach Antriebstyp verstellbare Nocken oder Winkel) des Riemenschutzes 8 wie folgt einstellen:
Bei umgelegtem Maschinenoberteil muß der Keilriemen 6 auf den Riemenscheiben liegen bleiben.
Siehe auch beiliegende Betriebsanleitung des Motorenherstellers!
- Deckel des Riemenschutzes 8 anschrauben.

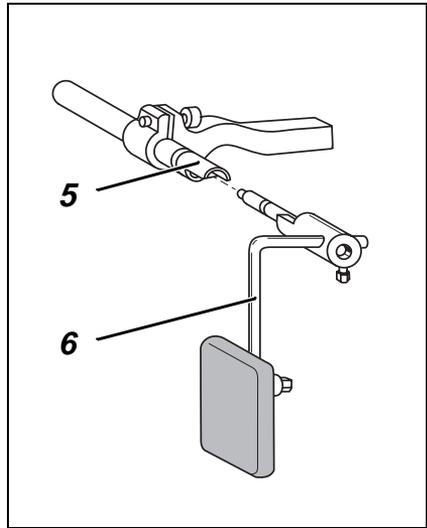
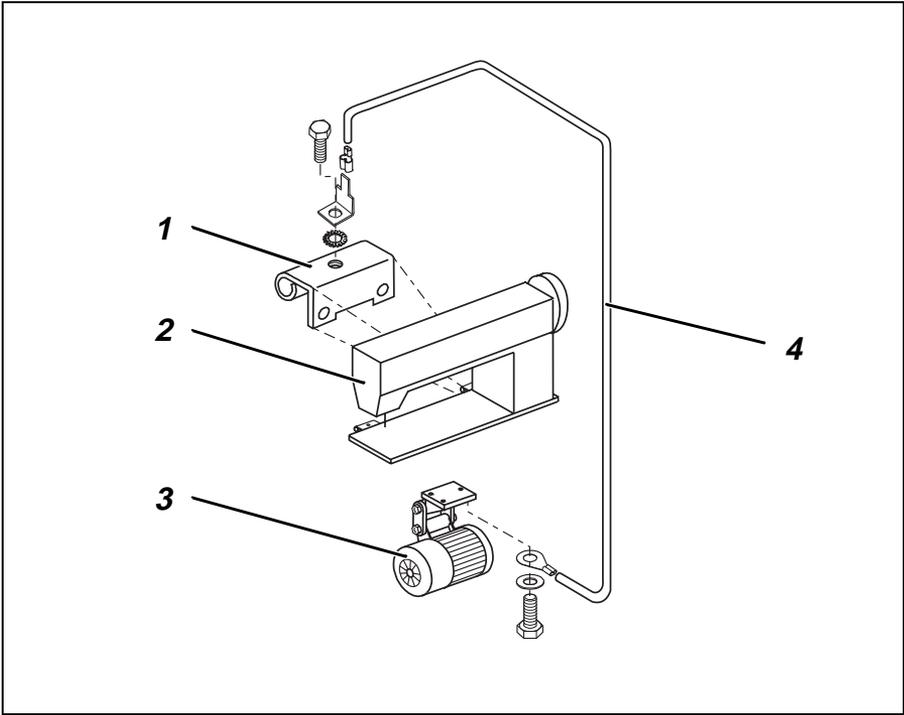




5.3 Pedal montieren

- Pedal 7 auf Gestellstrebe 8 befestigen.
- Pedal 7 seitlich wie folgt ausrichten:
Das eingehängte Pedalgestänge 2 muß senkrecht stehen.
Die Gestellstrebe 8 ist zum Ausrichten des Pedals mit Langlöchern versehen.
- Pedalgestänge 2 einhängen.
- Schraube 3 geringfügig lösen.
- Pedalgestänge 2 in der Höhe wie folgt einstellen:
Das entlastete Pedal 7 muß eine Neigung von ca. 10° aufweisen.
- Schraube 3 festziehen.





5



5.4 Potentialausgleich

Die Erdungsleitung 4 (Bestandteil des Anschlußpaketes) leitet statische Aufladungen des Maschinenoberteiles 2 über den Nähtrieb 3 zur Masse ab.

- Kabelschuh der Erdungsleitung 4 mit Schraube (M4) und Unterlegscheibe am Sockel des Nähtriebs 3 befestigen.
- Erdungsleitung 4 durch die Bohrung in der Tischplatte nach oben führen.
- Erdungsleitung 4 mit Stechhülse, Flachstecker und Zahnscheibe am Scharnier 1 der Maschinengrundplatte befestigen.

5.5 Kniehebel befestigen

Mit Kniehebel 6 werden die Nähfüße mechanisch gelüftet.

- Kniehebel 6 in die Hohlwelle 5 einstecken und einrasten.



ACHTUNG !

Vor dem Umlegen des Maschinenoberteiles zuerst Kniehebel 6 entfernen.

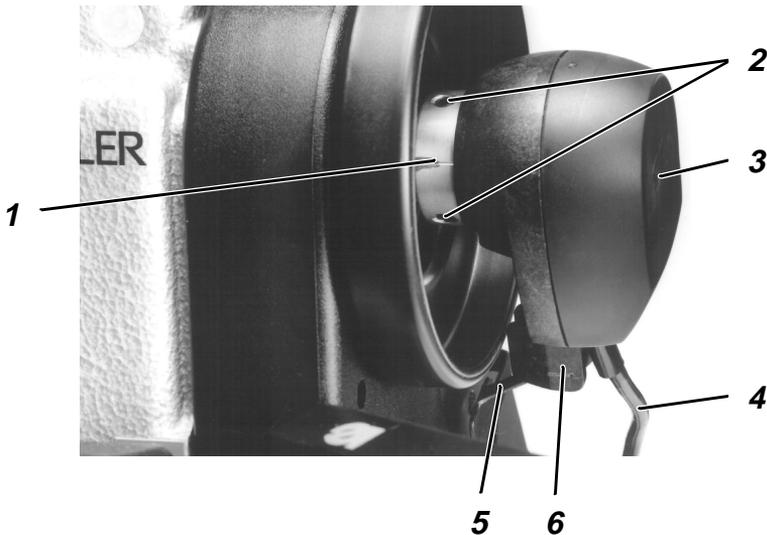
5.6 Bedienfeld anbringen

- Externes Bedienfeld 7 mit Befestigungswinkel 9 und Holzschraube auf der Tischplatte befestigen.
- Anschlußleitung 8 des Bedienfeldes durch die Bohrung in der Tischplatte nach unten führen.
- Stecker der Anschlußleitung 8 in die entsprechende Buchse der Antriebssteuerung einstecken (siehe Tabelle S. 9).





6. Positionsgeber anbringen, anschließen und einstellen



6.1 Positionsgeber anbringen

- Positionsgeber 3 auf Handradflansch aufstecken.
Die Nut im Ansatz 6 des Positionsgebergehäuses muß über die Verdrehsicherung 5 am Riemenschutz greifen.
- Beide Gewindestifte 2 am Positionsgeberring 1 festziehen.

6.2 Positionsgeber anschließen

- Anschlußleitung 4 durch die Bohrung in der Tischplatte nach unten führen.
- Stecker der Anschlußleitung 4 in die entsprechende Buchse der Antriebssteuerung einstecken (siehe Tabelle S. 9).

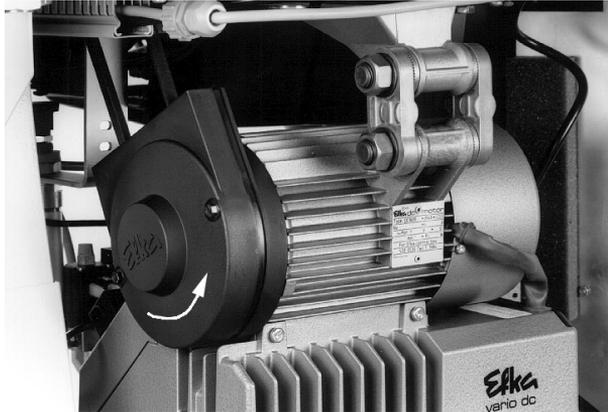


6.3 Drehrichtung prüfen



ACHTUNG !

Vor Inbetriebnahme der Spezialnähmaschine unbedingt die Drehrichtung des Nähantriebs prüfen. Das Einschalten der Spezialnähmaschine bei falscher Drehrichtung kann zu Beschädigungen führen.



Der Pfeil in der Abbildung zeigt die richtige Drehrichtung (**Linkslauf**) an.

Drehstromantriebe

Die Drehrichtung wird durch das Drehfeld der Spannungsversorgung vorgegeben.

- Netzstecker einstecken.
- Durch kurzzeitiges Einschalten des Hauptschalters Drehrichtung des Motorlüfterrades prüfen.
- Bei falscher Drehrichtung prüfen, ob die Spannungsversorgung ein rechtsdrehendes Drehfeld erzeugt. Ist dies der Fall, so müssen zwei Phasen im Netzstecker untereinander vertauscht werden.

Gleichstromantriebe

Werkseitig ist die Drehrichtung auf **Linkslauf** (gegen den Uhrzeigersinn) eingestellt. Erfolgt die Lieferung der Spezialnähmaschine in einzelnen Komponenten, so ist die Drehrichtung zu prüfen.

Die Drehrichtung wird am Bedienfeld eingestellt.

Bei **Linkslauf** muß der Parameter **F-161** auf den Wert "0" eingestellt sein (siehe Anleitung des Motorenherstellers).



ACHTUNG !

Nach einer Änderung der Drehrichtung müssen die Positionen neu programmiert werden.



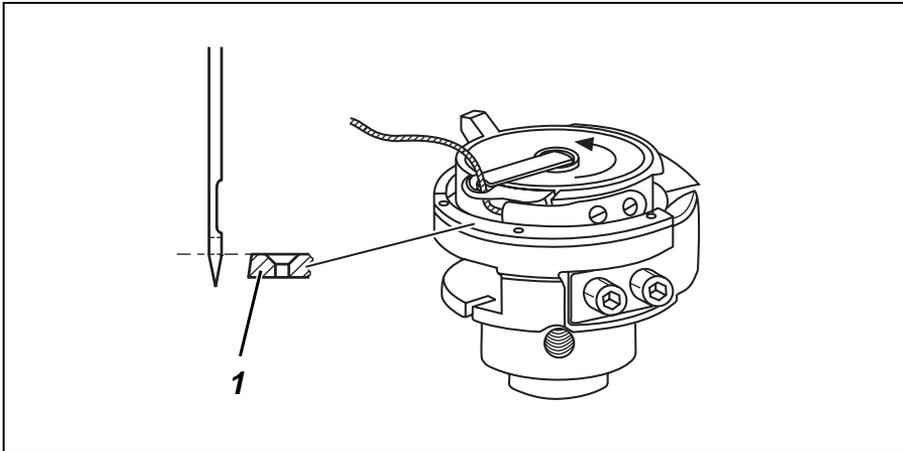
6.4 Positionierung prüfen

Referenzposition

Die Referenzposition ist der Ausgangspunkt für alle werkseitig festgelegten Positionen. In Referenzposition steht die absenkende Nadelspitze auf Höhe der Stichplattenoberseite.

Position 1

Bei Nähmaschinen mit Fadenabschneider wird in der 1. Position der Abschneidvorgang eingeleitet. Das Abschneiden muß vor der Nadeltiefstellung erfolgen, da sonst das Fadenziehmesser mit dem Kapselüferfinger kollidieren würde.



In der 1. Position muß die Nadelöhrunterkante der absenkenden Nadel auf einer Höhe mit dem Greiferdeckring 1 stehen.

Position 2

In der 2. Position muß der Fadenhebel in Hochstellung stehen.



Positionierung prüfen

- Hauptschalter einschalten.
- Pedal kurzzeitig nach vorn treten.
Die Nähmaschine positioniert in Position 1.
Stellung der Nadel prüfen.
- Pedal ganz zurücktreten und getreten halten.
Der Faden wird abgeschnitten.
Die Nähmaschine positioniert in Position 2 (Fadenhebelhochstellung).
- Prüfen, ob der Fadenhebel in seinem oberen Totpunkt steht.
Handrad dazu geringfügig hin- und herdrehen.
- Damit ist die Überprüfung normalerweise abgeschlossen.
Sollte eine Korektur der werkseitigen Einstellung erforderlich sein, so ist zum Programmieren der Positionen wie nachstehend zu verfahren.

6.5 Positionen einstellen

Der Positionsgeber muß nach folgenden Arbeiten neu eingestellt werden:

- Montage des Positionsgebers beim Aufstellen der Spezialnähmaschine
- Abschrauben des Positionsgebers
- Austausch des Positionsgebers
- Austausch des Mikroprozessors der Antriebssteuerung
- Austausch der kompletten Antriebssteuerung

An dem digitalen Positionsgeber sind keine mechanischen Einstellungen erforderlich. Vor der ersten Inbetriebnahme muß lediglich die Referenzposition eingestellt werden.

Die Maschinenpositionen werden vom Positionsgeber in Schritten (Inkrementen) erfaßt und im Display angezeigt.

Eine Umdrehung des Handrades entspricht 512 Schritten.

Die Veränderung der Anzeige erfolgt in 2er Schritten. Eine Änderung von einem zum nächsten Anzeigewert entspricht somit einem Drehwinkel von ca. $1,4^\circ$.

Die Winkelstellung der Positionen 1 und 2 zur Referenzposition ist jeweils durch eine bestimmte Anzahl von Inkrementen definiert.



Programmierschritte:

1. Korrekturmodus aufrufen

- Hauptschalter ausschalten.
- Taste "**P**" drücken und gedrückt halten.
- Hauptschalter einschalten.
Im Display erscheint "**C-0000**".
- Taste "**P**" loslassen.

2. Zur Techniker-Ebene wechseln

- Code-Nummer "**1907**" über die Zifferntasten "**1...0**" eingeben.
- Taste "**E**" drücken.
Die Steuerung wechselt in die "Techniker-Ebene".
Im Display erscheint die Parameter-Nr. "**F-100**".
- Bei Eingabe einer falschen Code-Nummer erscheint der Text "**C-0000 Info F1**".
Eingabe wiederholen.

3. Referenzposition programmieren

- Parameternummer "**170**" über die Zifferntasten "**1...0**" eingeben.
- Taste "**E**" drücken.
Im Display erscheint der Parameter "**F-170**" mit der Kurzbezeichnung "**Sr1**" (Serviceroutine 1).
Die Leuchtdiode über der Taste "**F**" blinkt.
- Taste "**F**" drücken.
Im Display erscheint "**Position 0**".
- Handrad mindestens eine Umdrehung in Laufrichtung drehen, bis die Referenzposition erreicht ist (Nadelspitze auf Stichplattenniveau).
- Taste "**P**" drücken.
Die eingestellte Referenzposition ist gespeichert.

4. Position 1 programmieren

- Parameternummer "**171**" über die Zifferntasten "**1...0**" eingeben.
- Taste "**E**" drücken.
Im Display erscheint der Parameter "**F-171**" mit der Kurzbezeichnung "**Sr2**" (Serviceroutine 2).
Die Leuchtdiode über der Taste "**F**" blinkt.
- Taste "**F**" drücken.
Im Display erscheint "**Position 1**" und die zugehörige Anzahl der Inkremente.
- Handrad drehen, bis die 1. Position erreicht ist.

5. Position 2 programmieren

- Taste "**E**" drücken.
Im Display erscheint "**Position 2**" und die zugehörige Anzahl der Inkremente.
- Handrad drehen, bis die 2. Position erreicht ist.



6. Korrekturmodus verlassen

- Taste "P" 2x drücken.

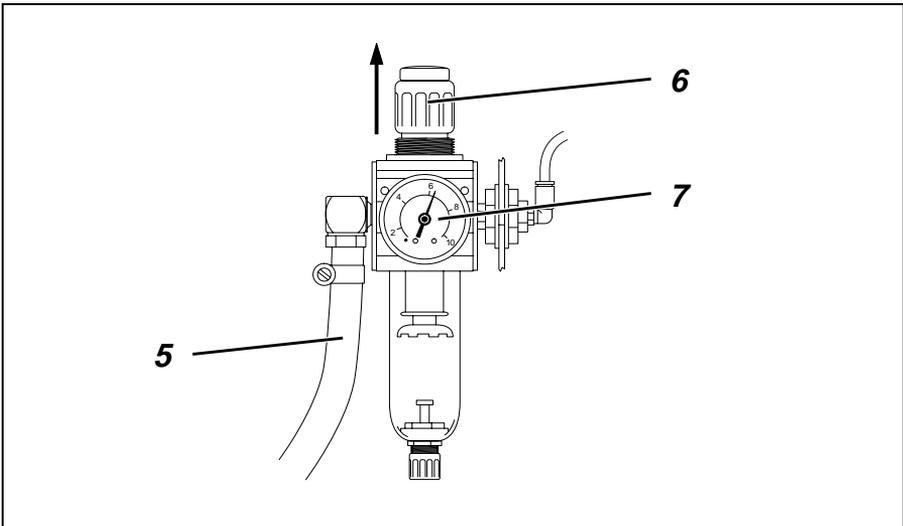
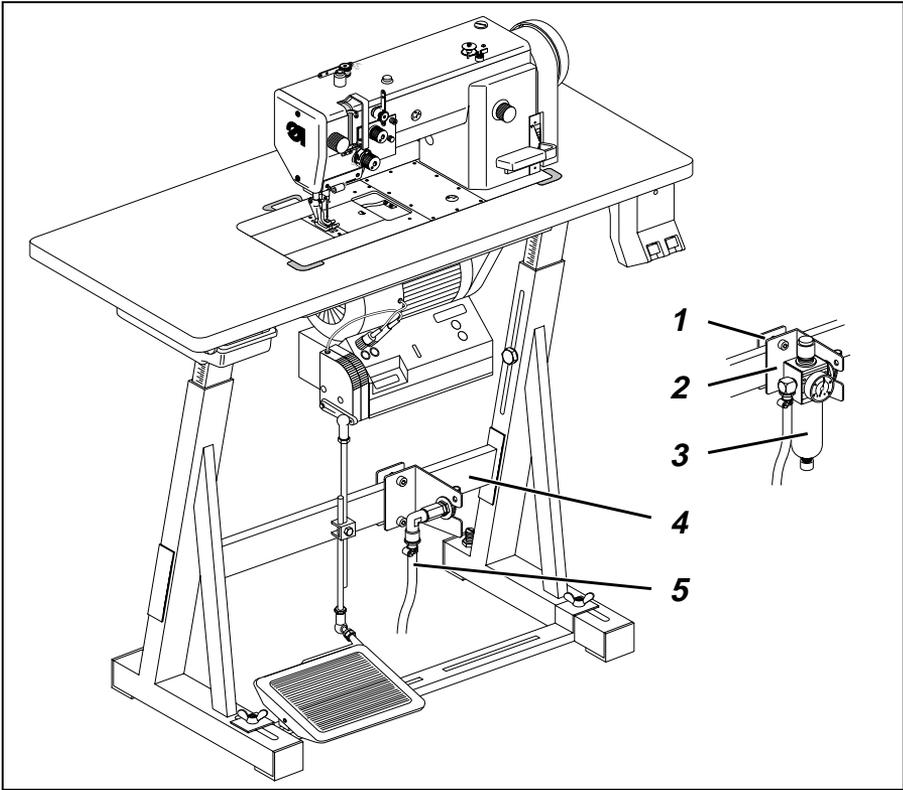
7. Einstellung speichern

- Pedal kurzzeitig nach vorn treten.
- Pedal voll zurücktreten.
Es erfolgt Fadenabschneiden. Die Nähfüße lüften.
Die korrigierte Einstellung ist gespeichert.
- Die Nähmaschine ist betriebsbereit.



ACHTUNG !

Zum Abschluß des Korrekturvorgangs unbedingt einmal annähen. Erst dadurch ist die geänderte Einstellung endgültig abgespeichert.
Wird nicht genäht, so geht die Einstellung beim Ausschalten des Hauptschalters verloren.





7. Pneumatischer Anschluß

Für den Betrieb der als Zusatzausstattung lieferbaren Elektropneumatischen Nahtverriegelung und Nähfußlüftung (**RAP 13-4**) muß die Spezialnähmaschine mit wasserfreier Druckluft versorgt werden.



ACHTUNG !

Die einwandfreie Funktion der Elektropneumatischen Nahtverriegelung und Nähfußlüftung (**RAP 13-4**) ist nur gewährleistet, wenn der Netzdruck 8 bis 10 bar beträgt.

Der Betriebsdruck der Spezialnähmaschine beträgt **6 bar**.

- Elektropneumatische Nahtverriegelung und Nähfußlüftung mit Anschlußschlauch 5 ($\varnothing = 9$ mm) an das betriebseigene Druckluftnetz anschließen.
- **Pneumatik-Anschlußpaket**
Unter der Bestell-Nr. 797 3031 ist ein Pneumatik-Anschlußpaket für Gestelle mit Druckluft-Wartungseinheit und pneumatischen Zusatzausstattungen erhältlich. Es beinhaltet folgende Bauteile:
 - Anschlußschlauch, 5m lang, $\varnothing = 9$ mm
 - Schlauchtüllen und Schlauchbinder
 - Kupplungsdose und Kupplungsstecker

7.1 Druckluft-Wartungseinheit

Unter der Bestell-Nr. 9781 000002 ist die Druckluft-Wartungseinheit WE-6 für pneumatische Zusatzausstattungen lieferbar.

Druckluft-Wartungseinheit anschließen

- Druckluft-Wartungseinheit 3 mit Winkel 2 und Lasche 1 an Gestellstrebe 4 befestigen.
- Druckluft-Wartungseinheit 3 mit Anschlußschlauch 5 ($\varnothing = 9$ mm) und Schlauchkupplung R1/4" an das betriebseigene Druckluftnetz anschließen.

Betriebsdruck einstellen

Der Betriebsdruck beträgt **6 bar**.

Er kann auf Manometer 7 abgelesen werden.

- Zum Einstellen des Betriebsdruckes Drehgriff 6 hochziehen und verdrehen.
Druck erhöhen = Drehgriff 6 im Uhrzeigersinn drehen
Druck verringern = Drehgriff 6 gegen den Uhrzeigersinn drehen



8. Ölschmierung



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Öl kann Hautausschläge hervorrufen.
Vermeiden Sie längeren Hautkontakt.
Waschen Sie sich nach Kontakt gründlich.



ACHTUNG !

Die Handhabung und Entsorgung von Mineralölen unterliegt gesetzlichen Regelungen.
Liefen Sie Altöl an eine autorisierte Annahmestelle ab.
Schützen Sie Ihre Umwelt.
Achten Sie darauf, kein Öl zu verschütten.

Verwenden Sie zum Auffüllen der Ölvorratsbehälter ausschließlich das Schmieröl **ESSO SP-NK 10** oder ein gleichwertiges Öl mit folgender Spezifikation:

- Viskosität bei 40° C : 10 mm²/s
- Flammpunkt: 150 °C

ESSO SP-NK 10 kann von den Verkaufsstellen der **DÜRKOPP-ADLER AG** unter folgender Teile-Nr. bezogen werden:

- 2-Liter-Behälter: 9047 000013
- 5-Liter-Behälter: 9047 000014

8.1 Ölvorratsbehälter füllen

Schmierung des Maschinenunterteiles

- Öleinfüllschraube 2 herausdrehen.
- Öl auffüllen.
- Ölstand am Schauglas 3 kontrollieren.
Der Ölstand muß zwischen den beiden roten Strichmarken liegen.
- Öleinfüllschraube 2 wieder einschrauben.
- Übergelaufenes Öl aus Ölfangschale entfernen.

Schmierung des Maschinenoberteiles

- Röhrchen 1 bis zum Rand mit Öl füllen.
Durch den Filz unter dem Röhrchen gelangt das Öl langsam in das Maschinenober-
teil.



Greiferschmierung

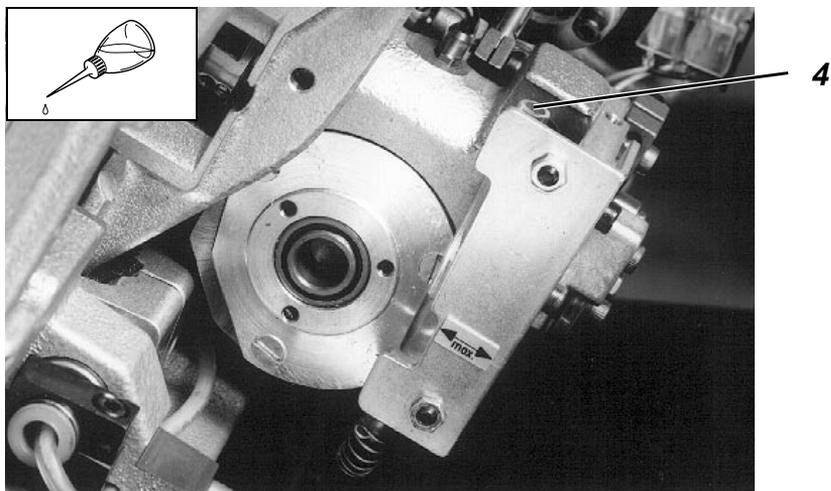
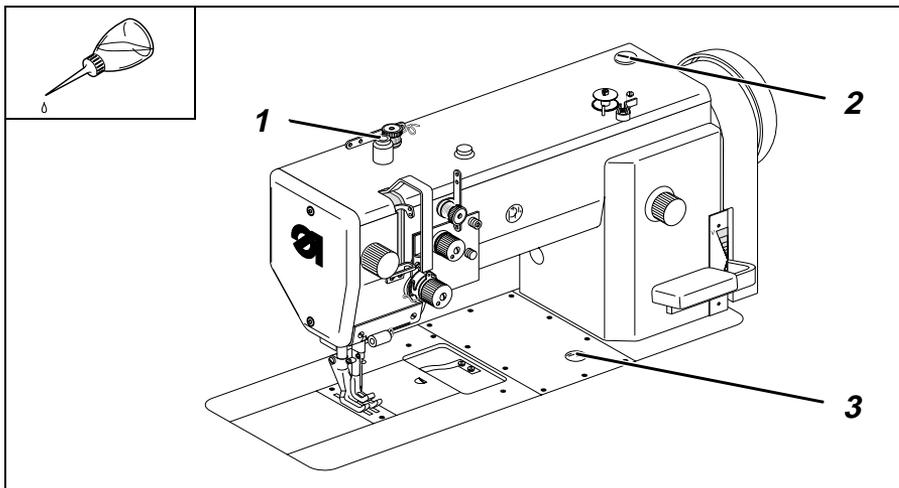
- Kniehebel entfernen.
- Maschinenoberteil umlegen.
- Röhrgen 4 bis zur Marke "max." mit Öl füllen.



ACHTUNG !

Damit während der Einlaufzeit eine sichere Schmierung des Greifers gewährleistet ist, wird werkseitig eine relativ große Ölmenge eingestellt.

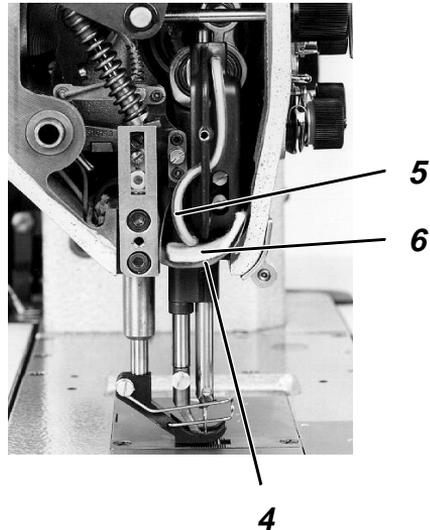
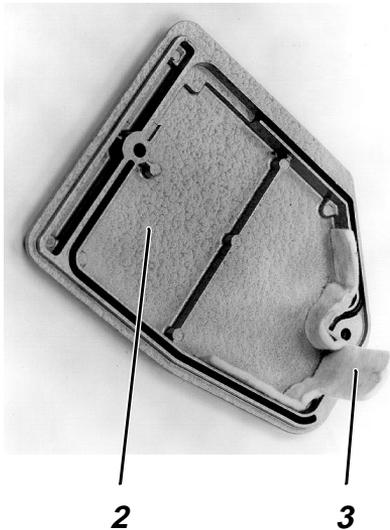
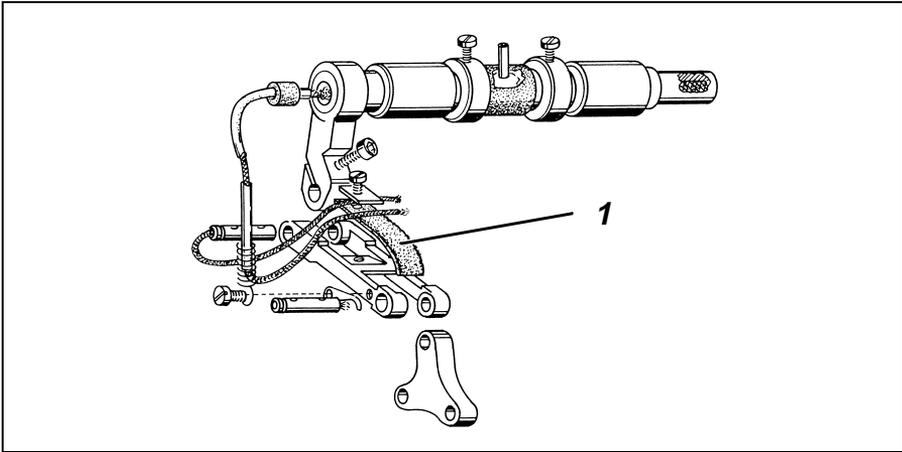
Die Einstellung ist zu prüfen und nach der Einlaufzeit auf die notwendige Menge zu reduzieren (siehe Serviceanleitung).





8.2 Dochte und Filzteile ölen

Beim Aufstellen und nach längeren Stillstandszeiten sind die Dochte und der Filz 1 im Maschinenkopf mit etwas Öl zu tränken.



- Kopfdeckel 2 abschrauben.
- Dochte und Filz 1 mit etwas Öl tränken.
- Kopfdeckel 2 aufsetzen und festschrauben.
Die Filzzunge 3 des Kopfdeckels dabei zwischen Absaugfilz 6 und den Nippel des Doctes 5 klemmen.
Die Folie 4 muß auf der Innenseite des Kopfdeckels 2 aufliegen.



9. Nähtest

Nach Beendigung der Aufstellarbeiten ist ein Nähtest vorzunehmen!

- Netzstecker einstecken.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Hauptschalter ausschalten.
Greiferfaden zum Aufspulen nur bei ausgeschalteter Nähmaschine einfädeln.

- Greiferfaden zum Aufspulen einfädeln (siehe Bedienanleitung).
- Nähfüße in Hochstellung arretieren (siehe Bedienanleitung).
- Hauptschalter einschalten.
- Spule bei niedriger Nähgeschwindigkeit auffüllen.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Hauptschalter ausschalten.
Nadel- und Greiferfaden nur bei ausgeschalteter Nähmaschine einfädeln.

- Nadel- und Greiferfaden einfädeln (siehe Bedienanleitung).
- Zu verarbeitendes Nähgut auswählen.
- Nähtest erst mit niedriger und anschließend mit kontinuierlich steigender Geschwindigkeit durchführen.
- Prüfen, ob die Nähte den gewünschten Anforderungen entsprechen. Wenn die Anforderungen nicht erreicht werden, Fadenspannungen ändern (siehe Bedienanleitung). Bei Bedarf sind auch die in der Serviceanleitung angegebenen Einstellungen zu prüfen und falls erforderlich zu korrigieren.