

Anleitung, komplett

Bedienanleitung

Aufstellanleitung

Serviceanleitung

Programmieranleitung DA-Microcontrol

1

2

3

4



Anleitung, komplett

506

Übersicht

Bedienungstafel

Bedienenanleitung,
Aufstellanleitung,
Serviceanleitung,
Programmieranleitung DA-Microcontrol

Pneumatik Geräteplan

9770 506001

Bauschaltplan

9870 506010 B
9890 504001 B

Stromlaufplan

9850 506001 SK

Alle Rechte vorbehalten.

Eigentum der Dürkopp Adler AG und urheberrechtlich geschützt. Jede, auch auszugsweise Wiederverwendung dieser Inhalte ist ohne vorheriges schriftliches Einverständnis der Dürkopp Adler AG verboten.

Copyright © Dürkopp Adler AG - 2006.

Vorwort

Diese Anleitung soll erleichtern, die Maschine kennenzulernen und ihre bestimmungsmäßigen Einsatzmöglichkeiten zu nutzen.

Die Betriebsanleitung enthält wichtige Hinweise, die Maschine sicher, sachgerecht und wirtschaftlich zu betreiben. Ihre Beachtung hilft, Gefahren zu vermeiden, Reparaturkosten und Ausfallzeiten zu vermindern und die Zuverlässigkeit und die Lebensdauer der Maschine zu erhöhen.

Die Betriebsanleitung ist geeignet, Anweisungen aufgrund bestehender nationaler Vorschriften zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz zu ergänzen.

Die Betriebsanleitung muß ständig am Einsatzort der Maschine/Anlage verfügbar sein.

Die Betriebsanleitung ist von jeder Person zu lesen und anzuwenden, die beauftragt ist, an der Maschine/Anlage zu arbeiten. Darunter ist zu verstehen:

- Bedienung, einschließlich Rüsten, Störungsbehebung im Arbeitsablauf, Beseitigung von Produktionsabfällen, Pflege,
- Instandhaltung (Wartung, Inspektion, Instandsetzung) und/oder
- Transport

Der Bediener hat mit dafür zu sorgen, daß nur autorisierte Personen an der Maschine arbeiten.

Der Bediener ist verpflichtet, die Maschine mindestens einmal pro Schicht auf äußerlich erkennbare Schäden und Mängel zu prüfen, eingetretene Veränderungen (einschließlich des Betriebsverhaltens), die die Sicherheit beeinträchtigen, sofort zu melden.

Das verwendende Unternehmen hat dafür zu sorgen, daß die Maschine immer nur in einwandfreiem Zustand betrieben wird.

Es dürfen grundsätzlich keine Sicherheitseinrichtungen demontiert oder außer Betrieb gesetzt werden.

Ist die Demontage von Sicherheitseinrichtungen beim Rüsten, Reparieren oder Warten erforderlich, hat unmittelbar nach Abschluß der Wartungs- oder Reparaturarbeiten die Remontage der Sicherheitseinrichtungen zu erfolgen.

Eigenmächtige Veränderungen an der Maschine schließen eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.

Alle Sicherheits- und Gefahrenhinweise an der Maschine/Anlage beachten! Die gelb/schwarz gestreiften Flächen sind Kennzeichnungen ständiger Gefahrenstellen, z. B. mit Quetsch-, Schneid-, Scher- oder Stoßgefahr.

Beachten Sie neben den Hinweisen in dieser Betriebsanleitung die allgemein gültigen Sicherheits- und Unfallverhütungs-Vorschriften.

Allgemeine Sicherheitshinweise

Die Nichteinhaltung folgender Sicherheitshinweise kann zu körperlichen Verletzungen oder zu Beschädigungen der Maschine führen.

1. Die Maschine darf erst nach Kenntnisnahme der zugehörigen Betriebsanleitung und nur durch entsprechend unterwiesene Bedienpersonen in Betrieb genommen werden.
2. Lesen Sie vor Inbetriebnahme auch die Sicherheitshinweise und die Betriebsanleitung des Motorsherstellers.
3. Die Maschine darf nur ihrer Bestimmung gemäß und nicht ohne die zugehörigen Schutzeinrichtungen betrieben werden; dabei sind auch alle einschlägigen Sicherheitsvorschriften zu beachten.
4. Beim Austausch von Nähwerkzeugen (wie z.B. Nadel, Nähfuß, Stichplatte, Stoffschieber und Spule), beim Einfädeln, beim Verlassen des Arbeitsplatzes sowie bei Wartungsarbeiten ist die Maschine durch Betätigen des Hauptschalters oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom Netz zu trennen.
5. Die täglichen Wartungsarbeiten dürfen nur von entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden.
6. Reparaturarbeiten sowie spezielle Wartungsarbeiten dürfen nur von Fachkräften bzw. entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden.
7. Für Wartungs- und Reparaturarbeiten an pneumatischen Einrichtungen ist die Maschine vom pneumatischen Versorgungsnetz (max. 7 - 10 bar) zu trennen. Vor dem Trennen ist zunächst eine Druckentlastung an der Wartungseinheit vornehmen. Ausnahmen sind nur bei Justierarbeiten und Funktionsprüfungen durch entsprechend unterwiesene Fachkräfte zulässig.
8. Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von dafür qualifizierten Fachkräften durchgeführt werden.
9. Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind nicht zulässig. Ausnahmen regeln die Vorschriften DIN VDE 0105.
10. Umbauten bzw. Veränderungen der Maschine dürfen nur unter Beachtung aller einschlägigen Sicherheitsvorschriften vorgenommen werden.
11. Bei Reparaturen sind die von uns zur Verwendung freigegebenen Ersatzteile zu verwenden.
12. Die Inbetriebnahme des Oberteils ist so lange untersagt, bis festgestellt wurde, dass die gesamte Nähmaschine den Bestimmungen der EG-Richtlinien entspricht.
13. Das Anschlusskabel muss mit einem landesspezifischen zugelassenem Netzstecker versehen werden. Hierfür ist eine qualifizierte Fachkraft erforderlich (sh. auch Pkt. 8).



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

Verletzungsgefahr !

Beachten Sie darüber hinaus auch die allgemeinen Sicherheitshinweise.



Vorwort und allgemeine Sicherheitshinweise

Teil 1: Bedienanleitung Kl. 506

| | |
|---|-----------|
| 1. Produktbeschreibung | |
| 1.1 Beschreibung des bestimmungsgemäßen Gebrauches bzw. der bestimmungsgemäßen Verwendung | 5 |
| 1.2 Kurzbeschreibung | 5 |
| 1.3 Technische Daten. | 6 |
| 2. Bedienen | |
| 2.1 Automatischer Nähvorgang. | 7 |
| 2.2 Nadeln und Garne | 9 |
| 2.3 Nadelfaden einfädeln | 10 |
| 2.4 Spule wechseln | 12 |
| 2.5 Fadenspannung. | 14 |
| 3. Spuler | 15 |
| 4. Wartung | |
| 4.1 Reinigen | 16 |
| 4.2 Ölen. | 18 |

Geräusch-Angabewert:**Lc = 79 dB (A)**

Arbeitsplatzbezogener Emissionswert nach DIN 45635-48-B-1

Nähzyklus: 8,3 sec Ein und 2,0 sec. Aus

Stichzahl: 1.000 min⁻¹

Steuerkurve: (Stiche) 116

Nähzyklus: 9,7 s ein / 2,0 s aus

Nähgut: 2-fach Gurtband 1,5 mm 1.260 g/m²

Meßpunkt nach DIN 4895 Teil 1

X = 0 mm Y = -400 mm Z = 300 mm

1. Produktbeschreibung

1.1 Beschreibung des bestimmungsgemäßen Gebrauches bzw. der bestimmungsgemäßen Verwendung

Die 506 ist ein robuster, schwerer, kurvengesteuerter Einnadel-Doppelsteppstich Kurznaht-Automat für Nähte des Stichtyps 301.

Bestimmungsgemäß wird dieser Kurznaht-Automat zum Nähen von Schwergewebe sowie dickem und hartem Leder verwendet.

Dicke und harte Leder finden Verwendung beim Aufnähen von Besatzstücken, beim Nähen von Schnallenkappen, Schlaufen, Koffern, Planen, Tornistern und Rucksäcken.

Schwergewebe wird beim Nähen von Schwerlastgurten, Autogurten sowie Gurten im Luftfahrtbereich verwendet.

Allgemein darf nur trockenes Nähgut mit diesem Automaten verarbeitet werden. Das Material darf nicht dicker als 16 mm sein, wenn es durch die abgesenkten Klammerfüße zusammengedrückt ist.

Die Maschine muß mit Augenschutz betrieben werden. Die auf dem gelben Schild am Kopfdeckel gedruckten Hinweise sind genauestens einzuhalten.

Die Naht wird im allgemeinen mit Nähgarnen aus Synthetik der Dimension 30/3 bis 8/3 erstellt. Wer andere Fäden einsetzen will, muß vorher die davon ausgehenden Gefahren abschätzen und ggf. Sicherheitsmaßnahmen ergreifen.

Dieser schwere Kurznaht-Automat darf nur in trockenen und gepflegten Räumen aufgestellt und betrieben werden. Wird der Automat in anderen Räumen, die nicht trocken und gepflegt sind, eingesetzt, können weitergehende Maßnahmen erforderlich werden, die zu vereinbaren sind (siehe EN 60204-31: 1999).

Wir gehen als Hersteller von Industrienähmaschinen davon aus, daß an unseren Produkten zumindest angelerntes Bedienpersonal arbeitet, so daß alle üblichen Bedienungen und ggf. deren Gefahren als bekannt vorausgesetzt werden können.

1

1.2 Kurzbeschreibung

Gleichbleibende Qualität

Der Automat liefert ein stets gleichmäßiges Nahtbild.

Der für die Verarbeitung schweren Materials erforderliche starke Fadenzug wird durch einen Gelenkfadenhebel erzielt.

Direkte Kraftübertragung

Die Kraftübertragung vom Motor auf die Armwelle erfolgt über einen Spezialkeilriemen. Dies bewirkt eine besonders große Durchschlagskraft zum Nähen von dicken Materialien oder mehreren Lagen.

Austauschbare Kurvenscheiben und Materialklammern

Die verschiedenen Nahtbilder werden durch leicht auswechselbare Kurvenscheiben bestimmt.

Die Materialführung erfolgt über eine Musterkurve mit zwei Steuerkurven. Das mühevoll und zeitraubende Drehen schwerer Materialstücke durch die Näherin kann somit entfallen.

Die Übertragung der Bewegung auf die Materialklammern erfolgt über Hebelsysteme. Durch Verändern der Hebelübersetzungen können die Nahtbildgrößen in bestimmten Grenzen variiert werden.

Alle zu einem Stichzahlbereich gehörenden Kurvenscheiben sind untereinander austauschbar.

Großer Durchgangsraum und große Auflagefläche

Der große Durchgangsraum gestattet die Anbringung von Kurznähten, die weit von den Materialkanten entfernt sind. Ein Einrollen flexiblen Nähgutes ist möglich. Die geschlossene breite Grundplatte bietet eine große Auflagefläche und erleichtert das Einlegen.

Pneumatische Klammerlüftung

Der Hub der Halteklammer beträgt maximal 20 mm. Dieser Hub ermöglicht die Verarbeitung fast aller vernähbaren Stoffe und Lederstärken.

Elektrische Fadenbrenneinrichtung

Die Fadentrenneinrichtung trennt Ober- und Unterfaden durch Abbrennen unmittelbar an der Materialoberkante. Die synthetischen Fäden werden am Ende verschmolzen. Durch die dabei gebildete Verhärtung wird ein Lösen der Naht und ein Ausfädeln des Oberfadens verhindert.

MICROCONTROL-Steuerung

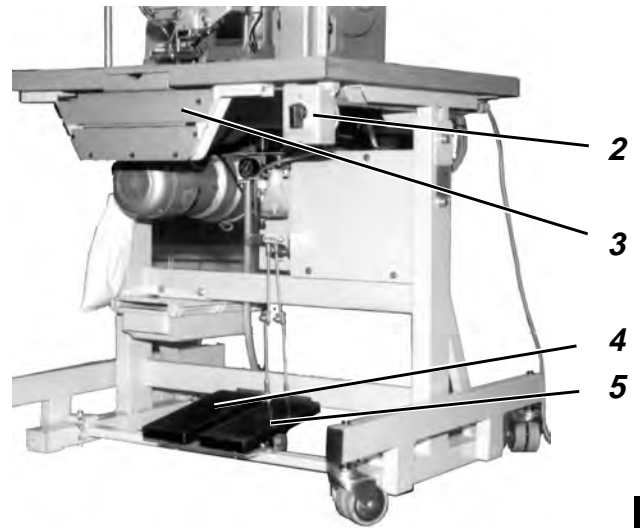
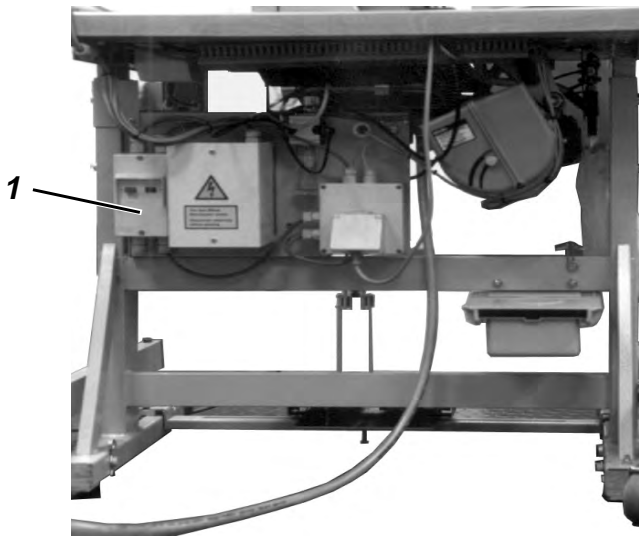
Die gesamte Steuerung der Nähanlage erfolgt durch einen Mikrocomputer. Er übernimmt die Steuerungsaufgaben, überwacht den Nähprozeß und zeigt Fehlbedienungen und Störungen an.

1.3 Technische Daten

| | |
|---|--|
| Nähfeldgröße: | max. 60 x 100 mm |
| Nadelsystem: | 428; 428 Serv Nm 250; 794 (nur für sehr dickes Nähgut) |
| Nadeldicke: | Nm 120 - Nm 280 Je nach Art des Nähfadens und des Nähgutes. |
| Garne: | Synthetische Garne Nm 30/3 - 8/3 |
| Spulenfassungsvermögen: | 23 m bei Garn 18/3 |
| Stichtyp: | Doppelsteppstich Typ 301 |
| Stichzahl: | 1100 / min |
| Stichzahl pro Steuer- kurvenumdrehung: | 42, 58, 72 (ohne Vorgelege) 84, 116, 144 (mit Vorgelege) |
| Nahtbild | 72 Stiche in 3,5 sek. oder 144 Stiche in 7 sek. |
| Schleifenhub: | 4 mm |
| Klammerhub: | max. 20 mm |
| Nähgutdicke: | max. 16 mm (Nähgut durch Klammer zusammengedrückt) |
| Leistung: | 0,55 kW |
| Motordrehzahl: | max. 2800 U/min |
| Betriebsdruck: | 6 bar |
| Luftverbrauch: | ca. 1,2 NL pro Arbeitsspiel |
| Nennspannung: | 9880 506001 3~380-415 V + N, 50 Hz 9880 506002 3~220-240 V, 50 Hz 9880 506003 3~220-240 V, 60 Hz |
| | Der Automat wird entsprechend der Nennspannung mit einem der genannten Spannungssätze ausgeliefert. |
| Abmessungen: | (H x B x T) 1720 x 1100 x 736 mm Das angegebene Höhenmaß bezieht sich auf die werkseitig eingestellte Ar- beitshöhe des Gestells. |
| Durchgangsraum: | 210 x 140 mm |
| Arbeitshöhe: | 760...1060 mm (Oberkante Tischplatte) |
| Gewicht: | 160 kg |

2. Bedienen

2.1 Automatischer Nähvorgang



1



ACHTUNG !

Vor der ersten Inbetriebnahme unbedingt die Stichanzahl pro Kurvenscheibenumdrehung am internen DIP-Schalter (b500) der Steuerung entsprechend der verwendeten Kurvenscheibe einstellen (siehe Teil 4: Kurzbeschreibung Multicontrol).

Das Starten eines Nähvorganges ist nur bei geschlossenem Kopfdeckel und geschlossenem Deckel 3 zum Greiferraum möglich. Ist der Kopfdeckel oder Deckel zum Greiferraum geöffnet, so werden sämtliche Funktionen der Steuerung blockiert.

Arbeitsablauf (in Fußschaltermodus 1)

- Motorschutzschalter 1 unter der Tischplatte einschalten. Er bleibt normalerweise ständig eingeschaltet.
- Hauptschalter 2 einschalten. Die Klammern befinden sich in oberer Stellung.
- Nähprogramm wählen.
- Nähgut unter den Klammern ausrichten. Dies kann je nach Art des Arbeitsganges nach Markierungen oder an kundenspezifisch montierten Anschlägen erfolgen.



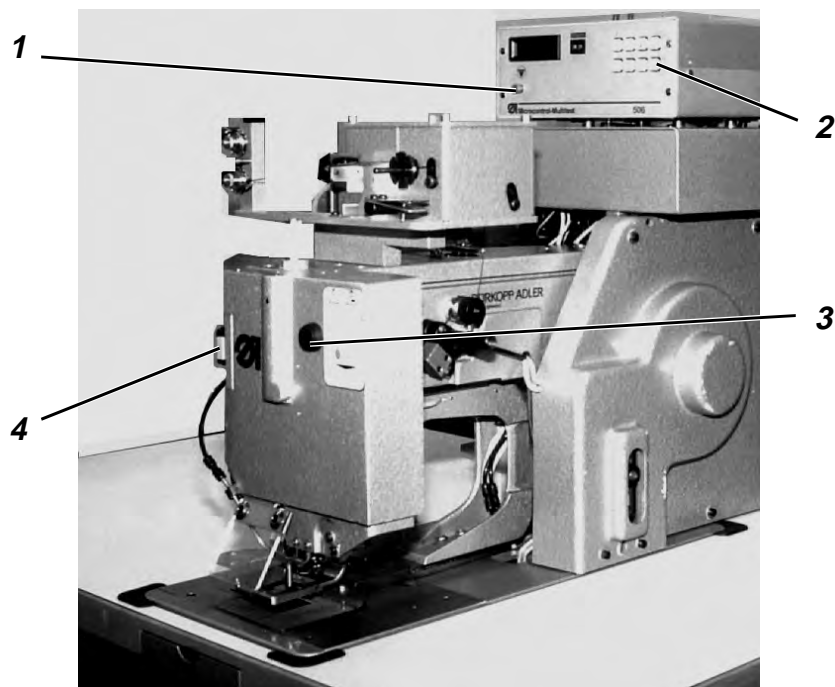
Vorsicht Verletzungsgefahr !

Mit den Händen nicht unter die absenkenden Klammern greifen.

- Rechten Fußschalter 5 betätigen. Beide Klammern senken gemeinsam ab.
- Richtige Ausrichtung des Nähgutes prüfen. Zum Korrigieren der Nähgutausrichtung rechten Fußschalter erneut betätigen. Beide Klammern heben an.
- Linken Fußschalter 4 betätigen. Der automatische Nähvorgang startet.

- Zum sicheren Annähen aus der Nadel heraushängendes Fadeneende beim Starten des **ersten** Nähvorganges zur Seite straff ziehen und festhalten.
Nach den ersten Stichen kann der Faden wieder losgelassen werden.
- Der automatische Nähvorgang läuft entsprechend dem gewählten Nähprogramm (P01 - P03) ab.
Für eine genaue Beschreibung der verschiedenen Nähprogramme siehe Teil 4 "Kurzbeschreibung Multicontrol".
- Nach Beendigung des Nähvorganges lüften die Klammern automatisch.
- Nähgut entnehmen.

Schnellabschaltung



Das Sicherheitssystem der 506 sieht zur sofortigen Stillsetzung des Automaten bei Fehlbedienung, Nadelbruch, Fadenriß usw. zwei unterschiedliche Möglichkeiten vor:

- **STOP**-Taste 1 auf der Frontplatte der Steuerung drücken.
Der Nähvorgang wird unterbrochen.
- **STOP**-Taste 3 am Kopfdeckel drücken.
Der Nähvorgang wird unterbrochen.

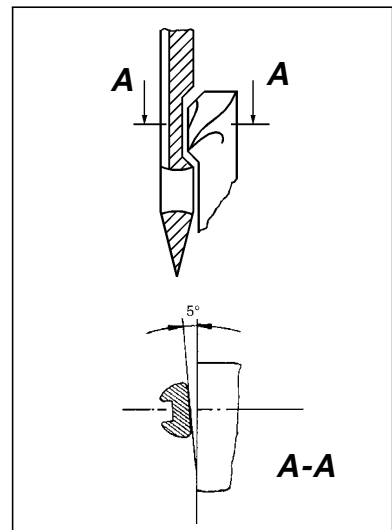
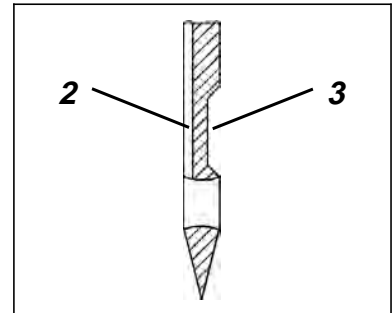
Nähautomat in Ausgangsstellung bringen:

- Taster 2 am Steuergerät oder Taster 4 am Nähkopf drücken.
Die Nadel bewegt sich in Hochstellung.
- Taster 2 am Steuergerät oder Taster 4 am Nähkopf erneut drücken.
Der Nähautomat läuft langsam in seine Startposition zurück.

2.2 Nadeln und Garne

| | |
|--------------|--|
| Nadelsystem: | 428; 428 Serv Nm 250; 794 (je nach Art des verwendeten Nähfadens und Nähgutes) |
| Nadeldicke: | Nm 120 - Nm 280 (je nach Art des verwendeten Nähfadens und Nähgutes) |
| Garne: | synthetische Nähgarne (30/3 bis 8/3) |

Nadel wechseln:



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Hauptschalter ausschalten.
Nadel nur bei ausgeschaltetem Automaten wechseln.

- Kopfdeckel öffnen.
- Schraube 1 lösen.
- Nadel entfernen.
- Neue Nadel bis zum Anschlag in die Bohrung der Nadelstange einschieben.
Nadel dabei mit Hohlkehle 3 zum Greifer ausrichten.
Hohlkehle 2 muß nach vorn (zur Näherin hin) zeigen.
- Schraube 1 fest anziehen.



Achtung Bruchgefahr!

Nach dem Wechsel auf eine Nadel einer anderen Nadeldicke unbedingt die Abstände **Greiferspitze-Nadel** und **Treiber-Nadel** prüfen.
Falls erforderlich, Abstände neu einstellen
(siehe Teil 3: Serviceanleitung).

2.3 Nadelfaden einfädeln

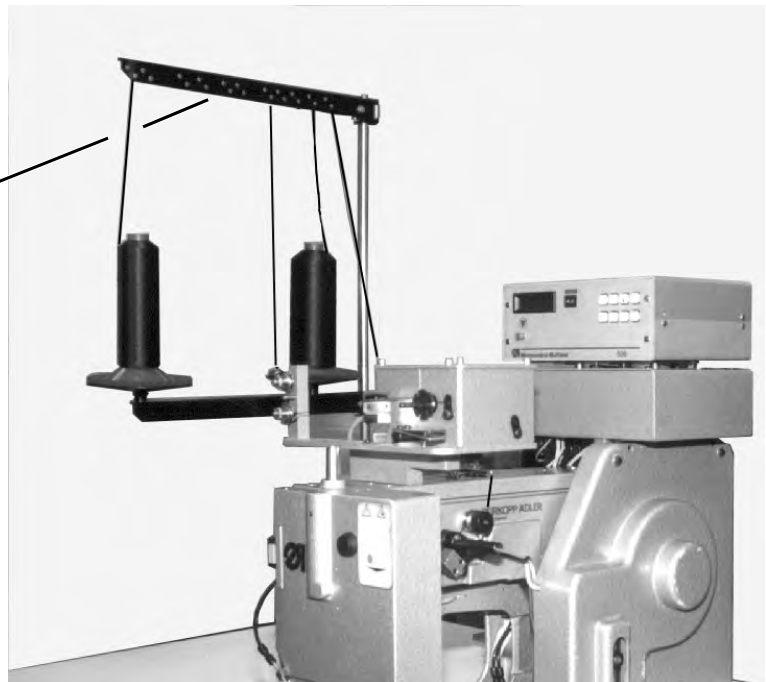
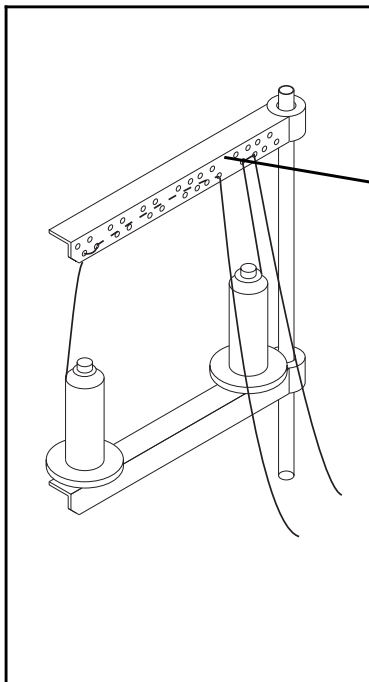


Vorsicht Verletzungsgefahr !

Hauptschalter ausschalten.
Nadelfaden nur bei ausgeschaltetem Automaten einfädeln.

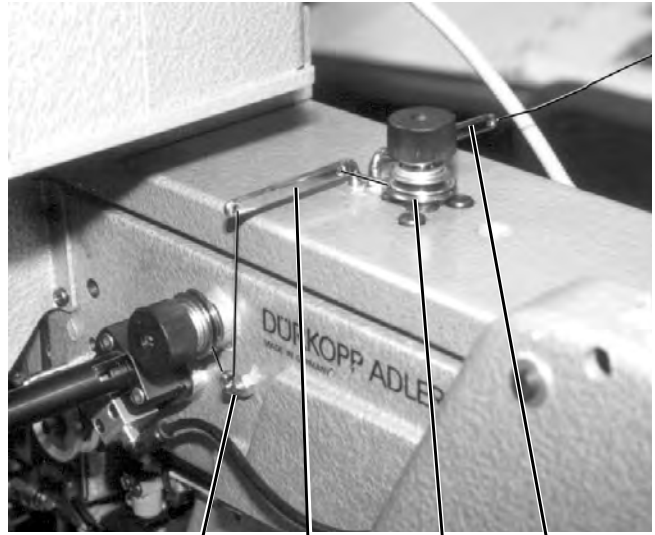
Das Einfädeln des Nadelfadens erfolgt wie aus den nebenstehenden Abbildungen ersichtlich in aufsteigender Reihenfolge der Ziffern:

- Garnrolle auf Garnständer stecken.
- Faden durch Bohrungen 1 des Garnständers fädeln.
- Faden durch Fadenführung 2 fädeln.
- Faden zwischen den Spannungsscheiben der ersten Nadelfaden-
spannung 3 hindurchführen.
- Faden nacheinander durch Fadenführungen 4 und 5 fädeln.
- Faden zwischen den Spannungsscheiben der zweiten Nadelfaden-
spannung 6 hindurchführen.
- Faden nacheinander durch Bohrung im Fadenvorzieher 7, Faden-
klemme 8 und Fadenführung 9 fädeln.
- Faden von unten zweimal um Fadenrolle 10 wickeln.
- Faden durch Fadenanzugsfeder 11 führen.
- Faden unter Fadenführung 12 vorbeiführen.
- Kopfdeckel öffnen.
- Faden durch Bohrung im Fadenhebel 13 fädeln.
- Faden durch Bohrung im Fadenleitblech 14 führen.
- Faden seitlich in Fadenklemme 15 einführen.
- Faden hinter den Haken 16 legen.
- Faden durch Fadenführung 17 an der Nadelstange fädeln.
- Faden von vorn nach hinten durch das Nadelöhr fädeln.



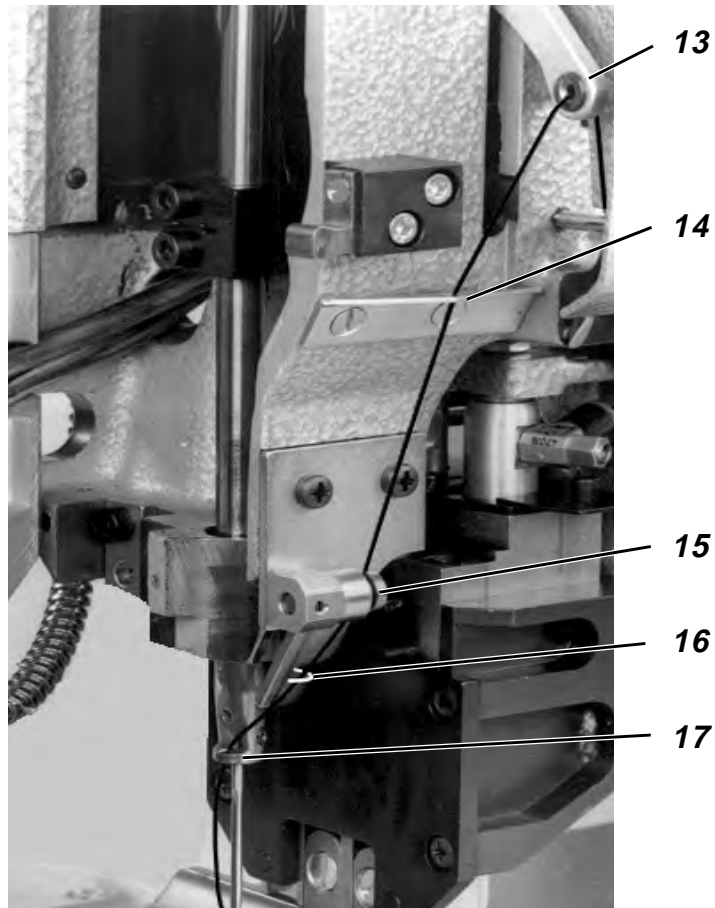


12 11 10 9 8 7 6



5 4 3 2

1



13

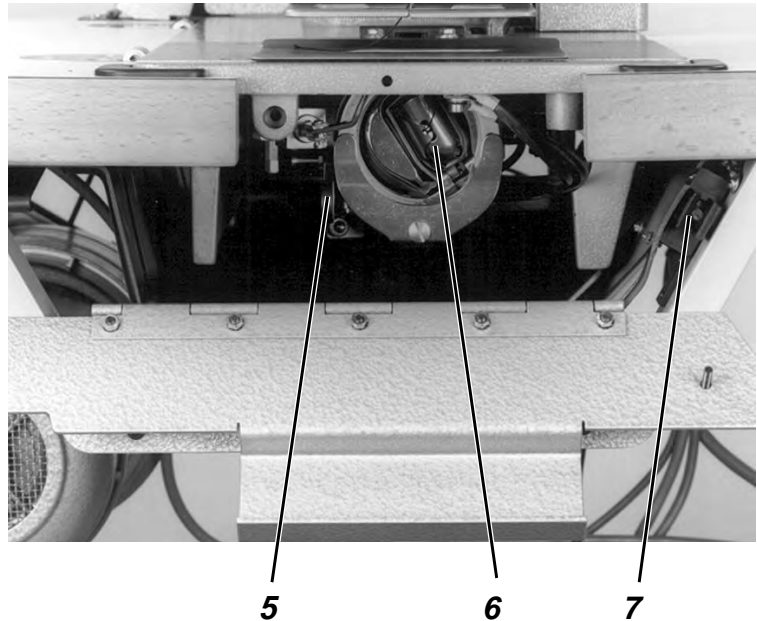
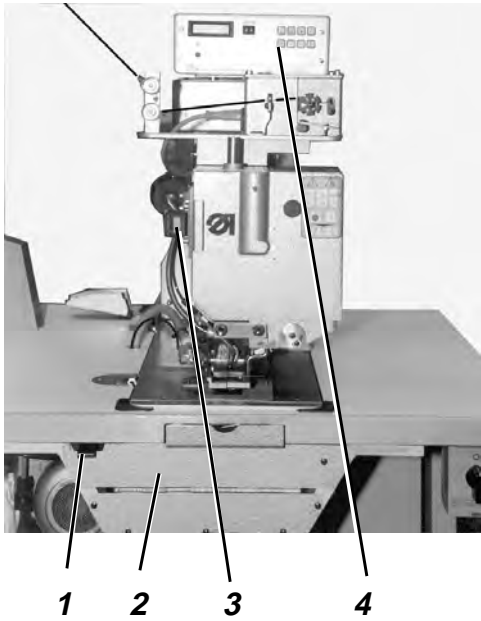
14

15

16

17

2.4 Spule wechseln



Spule entfernen

- Taste 3 am Nähkopf oder Taste 4 "H" am Steuergerät drücken.
- Deckel 2 festhalten und Arretierhebel 1 zum Entriegeln des Deckels nach oben drücken.
- Deckel 2 nach vorn umlegen.



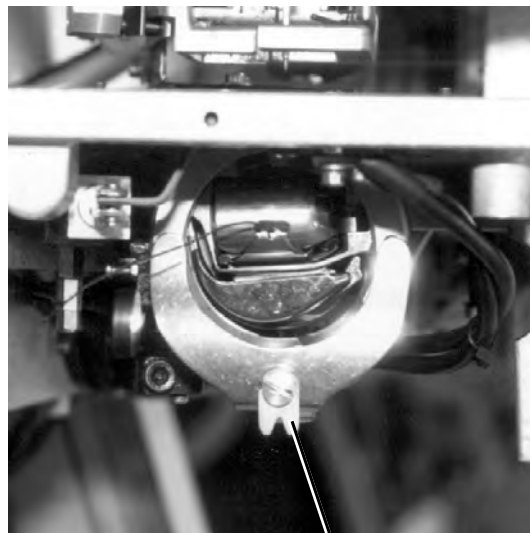
ACHTUNG !

Der Deckel 2 wird über den Sicherheitsschalter 7 abgefragt. Bei geöffnetem Deckel sind sämtliche Funktionen der Steuerung blockiert. Das Starten des Nähvorganges nach dem Wechseln der Spule ist nur bei geschlossenem Deckel möglich.

- Zum Ausschwenken der Spulenkapsel Auswerferhebel 5 nach links drücken.
- Spule aus Spulenkapsel 6 herausnehmen.



8 6 9 10



11

1

Volle Spule einlegen

- Volle Spule in Spulenkapsel 6 einlegen.
Dabei beachten, daß sich die Spule beim Fadenabzug **im Uhrzeigersinn** drehen muß (siehe Pfeilrichtung)!
- Spulenkapsel 6 einschwenken.
- Faden durch den Schlitz 8 bis in die Öffnung 9 der Feder 10 ziehen.



ACHTUNG !

Ein aus Schlitz 8 herausrutschender Faden kann zu Fehlstichen und Nadelbruch führen.
Faden deshalb soweit durch Schlitz 8 ziehen, bis er sicher in der Öffnung 9 der Feder 10 liegt.

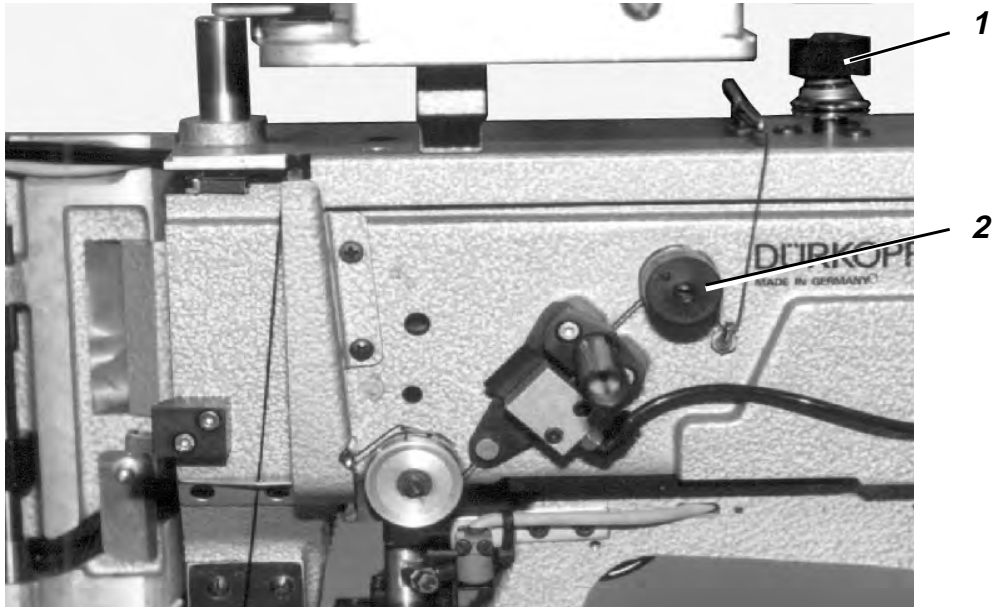
- Faden aus Spulenkapsel herausziehen und am Abreißmesser 11 abtrennen.
- Deckel 2 schließen.
- " Σ " Taste drücken.
Der Stückzähler wird zurückgesetzt.
- Neuen Nähvorgang starten.

2.5 Fadenspannung

Fadenspannungen entsprechend den verwendeten Garnsorten und -dicken so einstellen, daß ein sauberes Nahtbild entsteht.

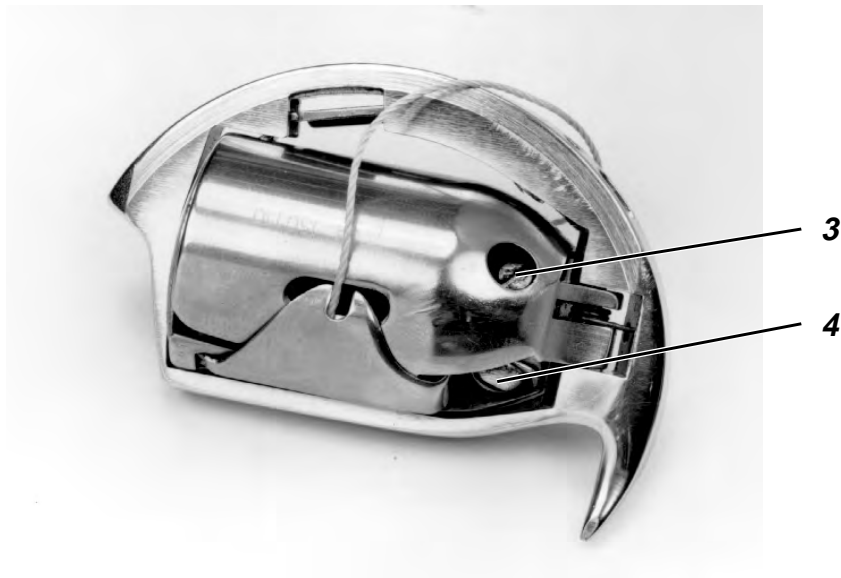
Zu starke Fadenspannungen verursachen ein Zusammenziehen des Nähgutes. Eine zu geringe Spulenfadenspannung kann zu Fehlstichen führen.

Nadelfadenspannung einstellen



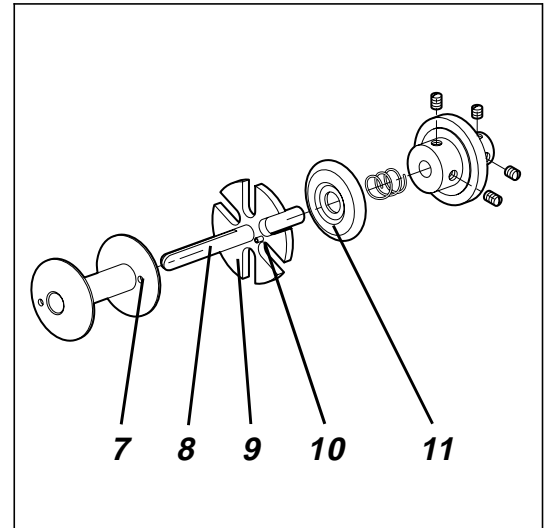
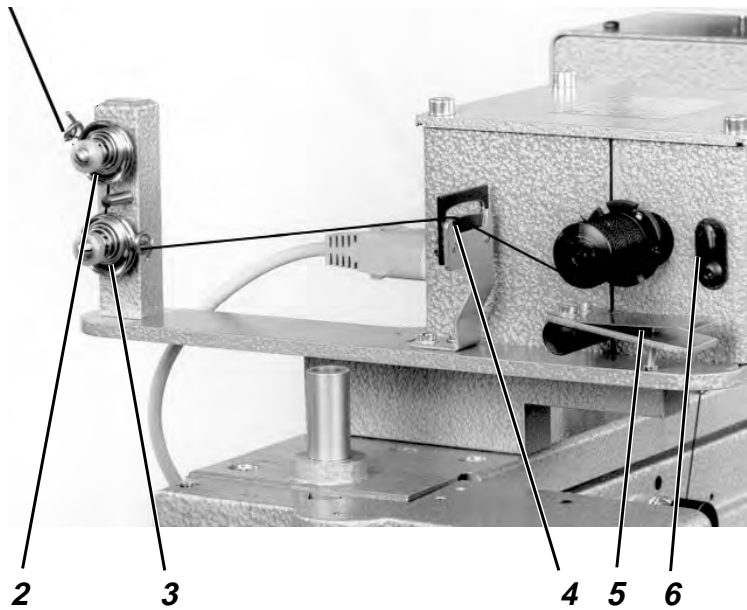
- Obere Nadelfadenspannung durch Verdrehen von Rändelschraube 1 und untere Nadelfadenspannung durch Verdrehen von Rändelschraube 2 einstellen.

Spulenfadenspannung einstellen



- Arretierschraube 3 lösen.
- Spulenfadenspannung durch Verdrehen von Stellschraube 4 einstellen.
- Arretierschraube 3 fest anziehen.

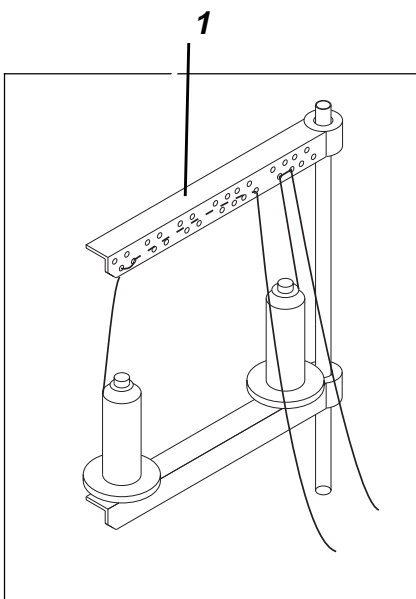
3. Spuler



1

Spulenfaden aufspulen

- Garnrolle auf Garnständer stecken.
- Faden durch Bohrungen 1 des Garnständers fädeln.
- Faden durch die Spannungsscheiben der Spannung 2 führen.
- Faden durch die Spannungsscheiben der Spannung 3 führen.
- Faden durch das Langloch der Führung 4 führen.
- Faden durch die Bohrung 7 der leeren Spule führen.
- Leere Spule auf die Spulervelle 8 stecken.
Stift 10 der Spulervelle muß in die Bohrung 7 der Spule greifen !
- Faden durch den Stern 10 führen und in der Spannung 11 festklemmen.
- Fadenende mit Hilfe des Fadenabreißmessers 6 abtrennen.
- Fadenleger 5 nach oben drücken.
Der Spuler ist eingeschaltet und der Spulvorgang beginnt.
- Sobald die Spule voll ist, springt der Fadenleger 5 zurück und der Spulvorgang wird beendet.



4. Wartung



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Hauptschalter ausschalten.
Wartung des Automaten darf nur im ausgeschalteten Zustand erfolgen.

4.1 Reinigen

Eine saubere Maschine schützt vor Störungen !

Tägliche Reinigung:

- Insbesondere die Bereiche um Nadelfadenführungen und -spannungen, Fadenanzugsfeder und Greifer von Nähstaub und Flusenansammlungen säubern (z.B. mit einer Druckluftpistole). Zum Reinigen der unter der Fundamentplatte angeordneten Teile Automatenoberteil zur Seite hin umlegen.
- Motorlüftersieb 1 mit Druckluftpistole reinigen.
- Wasserstand im Druckregler prüfen. Der Wasserstand darf nicht bis zum Filtereinsatz 2 ansteigen. Nach Eindrehen der Ablassschraube 4 Wasser unter Druck aus Wasserabscheider 3 abblasen.

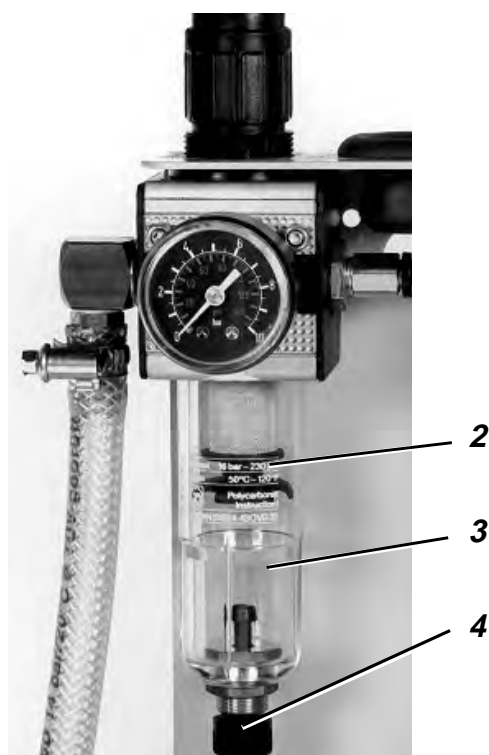
Durch Filtereinsatz 2 werden Schmutz und Kondenswasser ausgeschieden.

Verschmutzte Filterschale und Filtereinsatz nach einer gewissen Betriebsdauer mit Waschbenzin auswaschen und mit Druckluft sauber blasen.



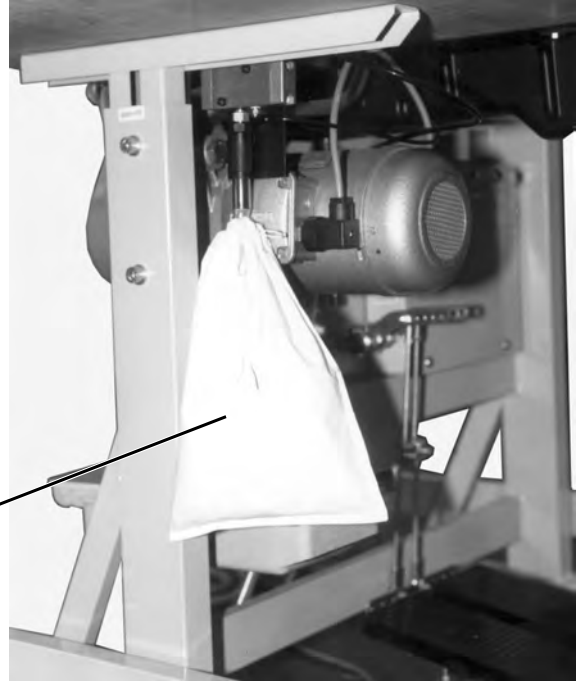
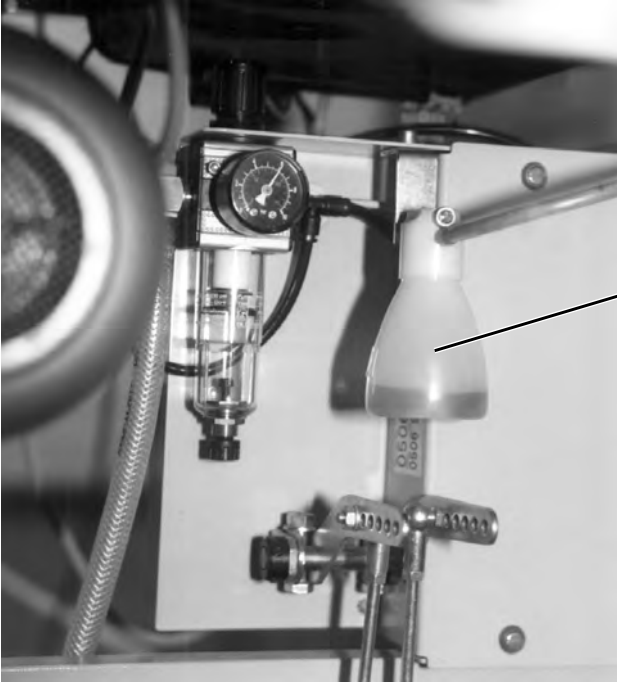
ACHTUNG !

Zum Auswaschen keine Lösungsmittel verwenden!
Sie zerstören die Filterschale.



Reinigung nach Bedarf:

- Sammelbehälter 1 für die zentrale Umlaufschmierung entleeren.
- Auffangbeutel 2 der Fadenabsaugvorrichtung leeren und von Flusenansammlungen säubern (Z. B. mit Druckluftpistole).



4.2 Ölen

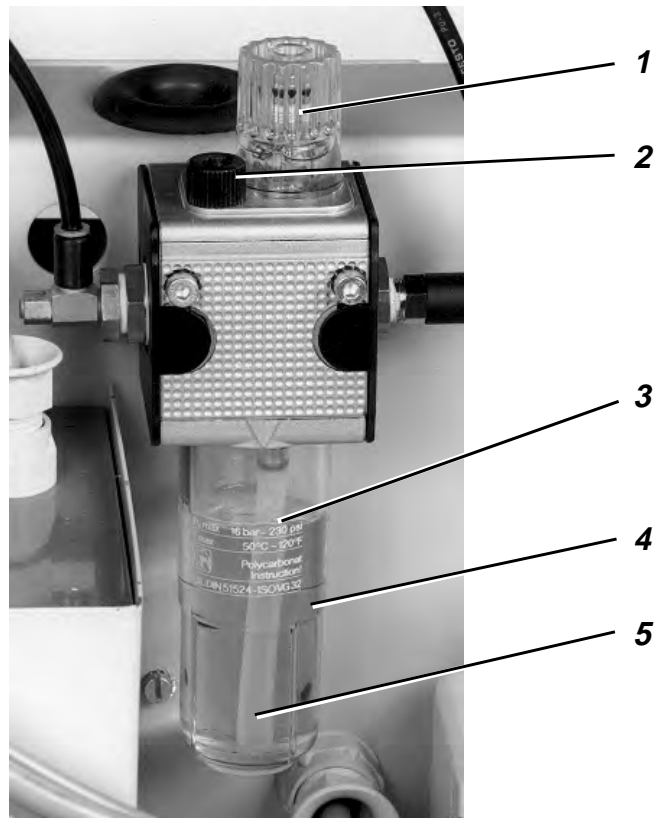
Verwenden Sie zum Ölen der Maschine ausschließlich das Schmieröl **ESSO SP-NK 10**.

Sp-NK 10 kann von den Verkaufsstellen der **Dürkopp Adler AG** bezogen werden.

Ölstand im Ölbehälter des Nebelölers prüfen

Durch die vom Nebelöler mit Öl angereicherte Druckluft wird die Bahn des Barrelschaftchens geschmiert und gekühlt.

- Der Ölstand im Ölbehälter 4 darf nicht unter das Ansaugrohr 5 absinken.
- Falls erforderlich, Öl bis zur Oberkante des aufgedruckten Textes 3 nachfüllen.
- Zum Nachfüllen Öleinfüllschraube 2 herausdrehen.



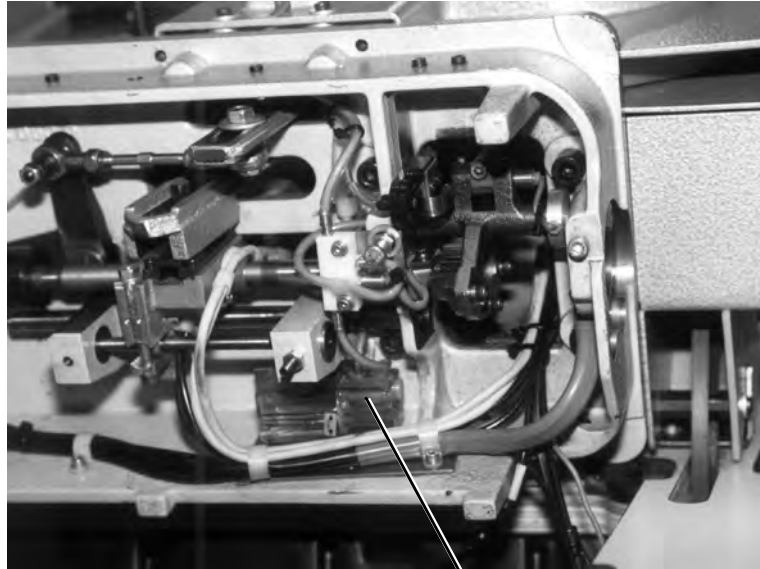
Fördermenge des Nebelölers wöchentlich prüfen

- Unter Betriebsdruck soll nach 2 bis 3 Arbeitsspielen jeweils ein Öltropfen aus dem Rohr unter Schauglas 4 abtropfen.
- Stärke des so erzeugten Ölnebels an Einstellschraube 1 regulieren.

Ölstand im Ölbehälter der zentralen Umlaufschmierung prüfen

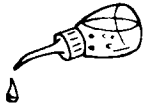
Die zentrale Umlaufschmierung versorgt alle wichtigen Schmierstellen des Nähautomaten automatisch.

- Der Ölstand im Ölbehälter 1 darf nicht unter die Markierung „min“ absinken.
- Falls erforderlich, Öl bis zur Markierung „max“ nachfüllen.



1

1



Tägliches Ölen:

- Folgenden Ölstellen **unbedingt täglich** mit einigen Tropfen Öl versehen.

