



DÜRKOPP

557

Anleitung für Näherinnen

Ausgabe Dezember 1975

DÜRKOPPWERKE GMBH BIELEFELD

Inhalt

Maschine, Gestell und Antrieb

1. Auspacken der Maschine	6
2. Aufstellen der Maschine	7
a) Tischplatte	7
b) Motor und Installation	11

Hinweise für die Näherin

3. Wartung der Maschine	20
Reinigen	20
Ölen	20
4. Nadeln, Garne und Gimpen	21
5. Endstellung der Maschine	22
6. Abnehmen und Auflegen der Klammerplatten	23
7. Einfädeln des Unterfadens (Greiferfaden)	27
8. Einfädeln der Gimpe	30
Untere Gimpe	30
Obere Gimpe	34
9. Einfädeln des Oberfadens (Nadelfaden)	37
10. Einstellen der Fadenspannungen	39
11. Nähen	41
12. Auswechseln der Nadel	42
13. Einstellen auf eine bestimmte Knopflochform (Auswechseln der Musterscheibe)	42

14. Einstellen der Knopflochlänge	44
Bei Knopflochern ohne Keilriegel	44
Bei Knopflochern mit Keilriegel	45
15. Auswechseln der Schneidmesser	45
16. Einstellen der Schnittlänge (Auswechseln der Schneidblöcke)	46
17. Einstellen des Schneiddruckes	47
18. Einstellen der Stoffklemmen	48
Stoffklemmenhöhe	48
Stoffklemmendruck	48
19. Verstellen der Stichdichte der Längsnähte	48
20. Verstellen der Stichdichte im Auge des Knopfloches	49
21. Verstellen der Nahtbreite	49
22. Verstellen des Abstandes der beiden Nahtbreiten	49
23. Spreizen des Stoffes	49
24. Verhindern der Klammerlüftung	50
25. Vorzeitiges Abstellen der Maschine	51
26. Abrichten des Schneidblockes	52
27. Schärfen des Messers	52
28. Umstellen der DÜRKOPP 557-212 und 557-234 auf vor oder nach dem Nähen schneidend	53
29. Verändern der Stichdichte im Auge bzw. in der Rundung des Knopfloches bei den Maschinen 557-34, -34 OGH, -34 OGF, -35 und -234	56
30. Störungen	57
31. Tabellen für Musterscheiben, Schneidblöcke und Messer	59
32. Hinweise zur Montage des Zählwerkes	75

Maschine, Gestell und Antrieb

1. Auspacken der Maschine

Um Beschädigungen während des Transportes an der Maschine zu vermeiden, ist die Verpackung ganz besonders sorgfältig vorgenommen worden; auch das Auspacken der Maschine ist mit größter Sorgfalt vorzunehmen.

Wir bitten deshalb, nachstehende Anweisungen genau zu befolgen:

- a) den Kistendeckel abnehmen;
- b) die Seitenwand der Kiste abschrauben;
- c) die Eckstücke entfernen;
- d) die Maschine mit dem Holzrahmen herausziehen;
- e) den Holzrahmen sorgfältig auseinanderschrauben — nur die rot gezeichneten Schrauben lösen — und die Maschine vom Rahmenunterteil abheben, dabei aber — **dies ist besonders zu beachten** — die Maschine **nicht vom Sockel abnehmen!** Die Maschine muß stets mit dem Sockel zusammen transportiert werden, damit keine Maschinenteile verbogen oder abgebrochen werden. Beim Transportieren den Sockel anfassen, nicht die Maschine;
- f) zu beiden Seiten des Sockels befindet sich je eine rot gezeichnete Schraube mit Mutter, die als Sicherung während des Transportes dient und entfernt werden muß, bevor die Maschine in Betrieb genommen wird! (Muttern lösen und die Schrauben ganz herausschrauben);
- g) das am Holzrahmen befestigte Schnellaufrad, der Riemenschutz, die Handkurbel und die Musterscheiben werden entfernt.
Das Schnellaufrad 1 wird auf die links an der Maschine vorstehende Welle aufgesteckt, und zwar so weit, daß die am Rand angebundene Einstellhebe 2 zwischen die Mitnehmerbuchse 3 des Umschalthebels und die beiden Ringmutter 4 am Schnellaufrad paßt (siehe Abb. 2);
- h) die Klemmschraube 5 in der Mitnehmerbuchse wird in dieser Stellung fest angezogen und die Handkurbel 6 auf das Wellenende mit Linksgewinde aufgeschraubt;
- i) die hintere an dem Sockel befindliche Fadendurchführung 7 ist umzudrehen, so daß sie die Stellung einnimmt, wie Abbildung 6 zeigt.

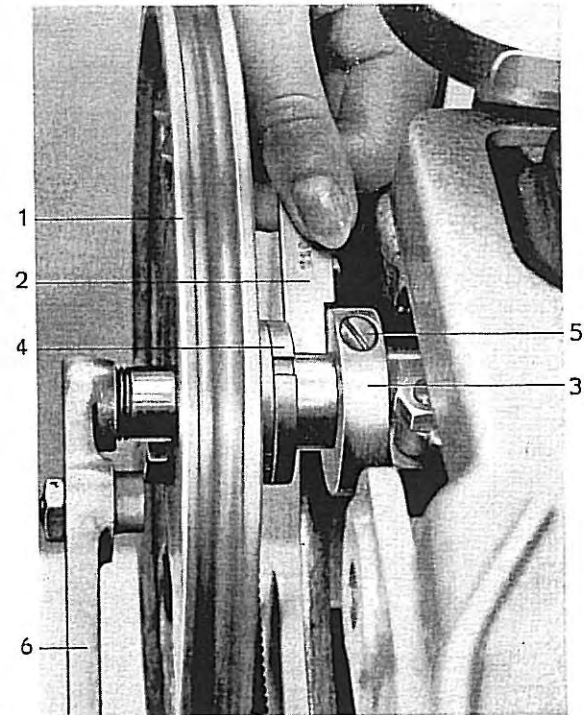


Abb. 2

2. Aufstellen der Maschine

a) Tischplatte

Die Form und Größe der Tischplatte sowie die Anordnung der Langlöcher für die Antriebsriemen, den Handschalthebel, die Befestigungslöcher „a“ für den Motor und „b“ für die Maschine, die Bohrung „c“ für die Fadendurchführung des Unterfadens bei der DÜRKOPP 557-34 OGF und 557-114 OGF und die Bohrung „d“ für die Durchführung der Leitung zur Ableitung der statischen Aufladung der Maschine müssen den in der Tischplattenmaßskizze (Abb. 3) angegebenen Maßen entsprechen.

Das Langloch „e“ ist nur dann erforderlich, wenn die Klammerbetätigung mittels Pedal erfolgt und die Bohrung „f“ nur dann, wenn der Garnständer in diese Bohrung hineingesteckt und mittels Sicherungsring, Scheibe und Mutter befestigt wird.

Die Tischplatte ist, unter Beachtung der auf der Tischplattenunterseite eingeschlagenen Ankörnung für die hintere, rechte Befestigungsschraube, auf dem Gestell zu befestigen.

Anmerkung zu Abbildung 3:

„a“ = Befestigungslöcher für Motor.

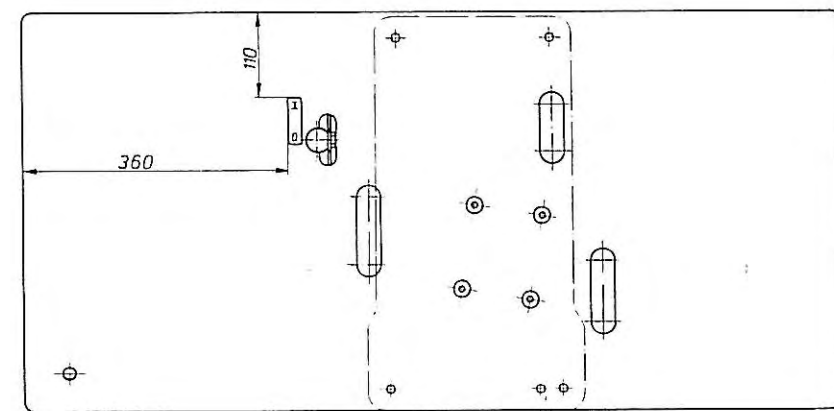
„b“ = Befestigungslöcher für die Maschine.

„c“ = Fadendurchführung des Unterfadens bei der 557-34 OGF und 557-114 OGF.

„d“ = Durchführung der Leitung zur Ableitung der statischen Aufladung der Maschine.

„e“ = Das Langloch ist nur erforderlich, wenn die Klammerbetätigung mittels Pedal erfolgt.

„f“ = Befestigungsloch für Garnständer.



Technical drawing of a three-phase motor assembly, showing a top view and a side view. The top view includes dimensions: 320, 125, 125, 150, 150, 260, 140, 80, 271, 205, 253, 17, 240, and 104. Labels indicate: "für Einphasen - Wechselstrom Leitung Nr 798 551" and "für Drehstrom Leitung Nr 798 534". The side view shows the motor's profile with a horizontal shaft and mounting brackets.

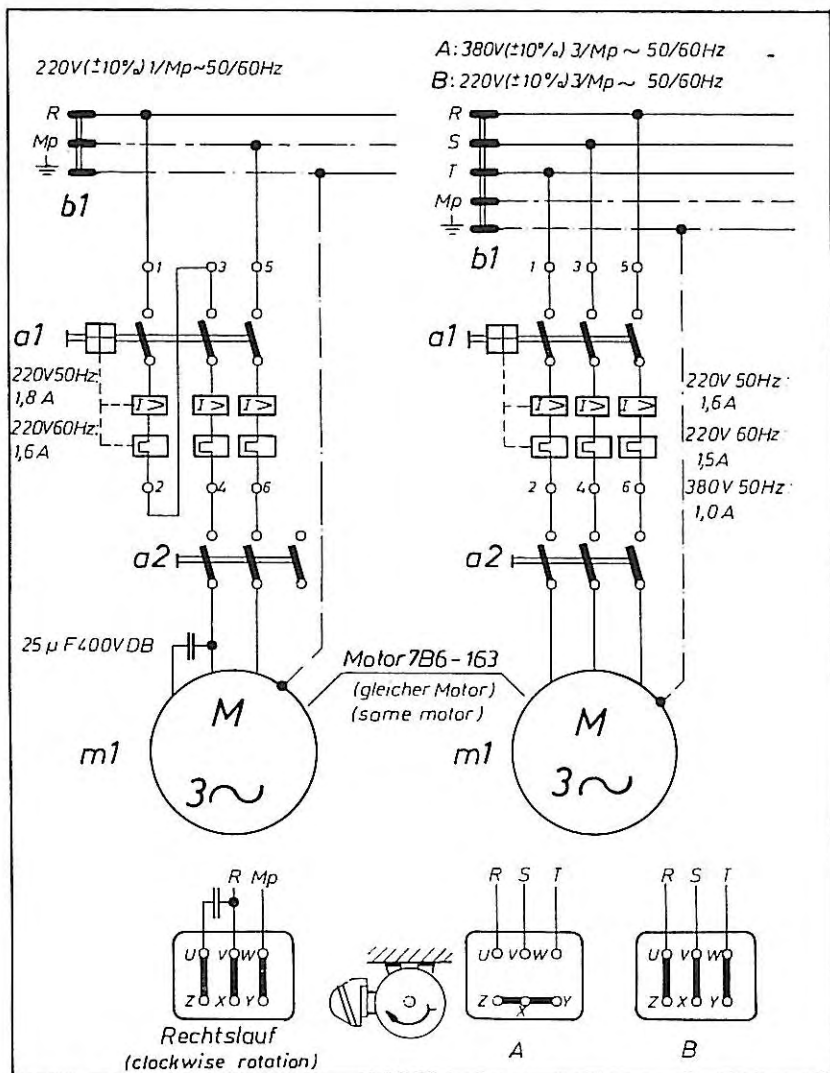


Abb. 4a

b) Motor und Installation

Als Antrieb dient ein Motor mit zwei Wellenenden.

Dieser Motor ist normalerweise für Drehstrom 220/380 V 3/Mp ~ 50/60 Hz ausgelegt.

Um ihn auch an Einphasen-Wechselstrom 220 V 1/Mp ~ 50/60 Hz betreiben zu können, muß er mit einem Dauerbetriebskondensator gemäß Schaltbild (Abb. 4a) ausgestattet sein.

Bestell-Nr. des Motors in Drehstromausführung:

7982131;

Bestell-Nr. des Motors in Einphasen-Wechselstromausführung: 7982257.

Technische Daten

Motor Typ 7B6 — 163 verwendet als

Drehstrommotor

Einphasen-Wechselstrommotor

Nennspannung

Δ-Schaltung 50 Hz: 220—240 V ± 10% 50/60 Hz: 220 V ± 10%

Δ-Schaltung 60 Hz: 220—254 V ± 10%

Y-Schaltung 50 Hz: 380—420 V ± 10%

Y-Schaltung 60 Hz: 380—440 V ± 10%

Motoren für andere dreiphasige Netzspannungen auf Anfrage

Diese Werte beziehen sich nur auf die bei der Klasse 557 gegebene Betriebsart des Motors.

Leistung

0,25 KW

0,18 KW

Drehzahl

910 U/min bei 50 Hz

910 U/min bei 50 Hz

1100 U/min bei 60 Hz

1100 U/min bei 60 Hz

Die im Beipack befindlichen Riemenscheiben (64 mm φ), Best.-Nr. 55710109, sind zur Erreichung der richtigen Stichzahl bei 50 Hz ausgelegt!

Bei 60 Hz müssen Riemenscheiben von 54 mm φ, Bestell-Nr. 55710113, verwendet werden.

Motorschutzschalter

Einstellbereich von 1 - 1,6 A

Einstellbereich von 1,6 - 2,5 A

Bei 220 V 50 Hz = 1,6 A

Bei 220 V 50 Hz = 1,8 A

Bei 220 V 60 Hz = 1,5 A

Bei 220 V 60 Hz = 1,6 A

Bei 380 V 50 Hz = 1,0 A

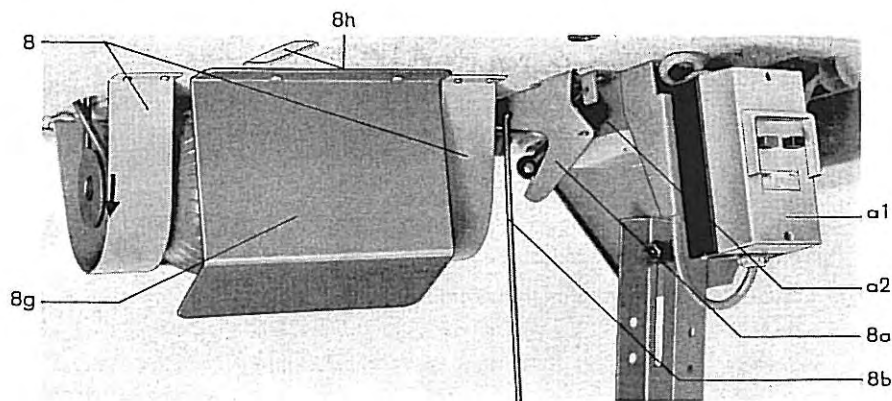


Abb. 5a

1. Der Motor ist, wie aus dem Installations- und Montageplan (Abb. 4) ersichtlich, mit vier Innensechskantschrauben M 6 x 45, mit Scheiben und Muttern unter der Tischplatte zu befestigen.

Die Innensechskantschrauben mit Scheiben sind von der Tischplattenoberseite in die Befestigungslöcher zu stecken.

2. Die beiden Riemenschutzbleche 8 (Abb. 5 a) sind ebenfalls, wie aus dem Installations- und Montageplan ersichtlich, mit acht Halbrundholzschräuben 3,5 x 20 unter der Tischplatte zu befestigen. Für die zum Motor hin liegenden Holzschrauben sind auf der Tischplattenunterseite vier Ankörnungen vorhanden.

Siehe auch Tischplattenmaßskizze (Abb. 3).

Das im Beipack befindliche Schutzblech 8g gemäß der Abbildung 5a direkt hinter dem Langloch 8h parallel zum Motor unter der Tischplatte befestigen. Bereits ausgelieferte Maschinen können nachträglich mit dem Schutzblech ausgestattet werden. Es ist unter der Bestell-Nr. 55710102 vom Werk zu beziehen.

3. Die Anschlußleitung mit Motorschutzschalter a1 (Abb. 5 a). Ausschalter a2 und Handschalthebel 8a sind gemäß den Maßangaben des Installations- und Montageplanes unter der Tischplatte zu befestigen. Auf der Tischplattenunterseite sind hierzu zwei Ankörnungen für den Handschalthebel 8a und zwei Ankörnungen für den Ausschalter a2 vorhanden. Siehe auch Tischplattenmaßskizze.

4. Den Motor gemäß Schaltbild (Abb. 4 a) im Motorklemmkasten anklemmen. Die Drehrichtung des Motors ist durch den Pfeil in Abbildung 5a

gekennzeichnet. Eine Änderung der Drehrichtung des Motors ist bei Drehstrombetrieb durch Vertauschen zweier Phasen im Netzstecker zu erreichen.

Bei Einphasen-Wechselstrombetrieb ist die richtige Drehrichtung gegeben, wenn der Motor nach dem Schaltbild im Motorklemmkasten angeklemt wird.

5. Den Motorschutzschalter a1 gemäß vorstehender Aufstellung einstellen.

6. Das Schaltgestänge 8b (Abb. 5 a und 5 b) vom Handschalthebel 8a zum Pedal einhängen und so einstellen, daß die Bedienungsperson durch Vorwärtstreten des Pedals ungehindert ausschalten kann.

7. Das Ölfangblech 8c (Abb. 5 b) entsprechend den Befestigungslöchern „b“ (siehe Tischplattenmaßskizze) und wenn vorhanden, dem Langloch

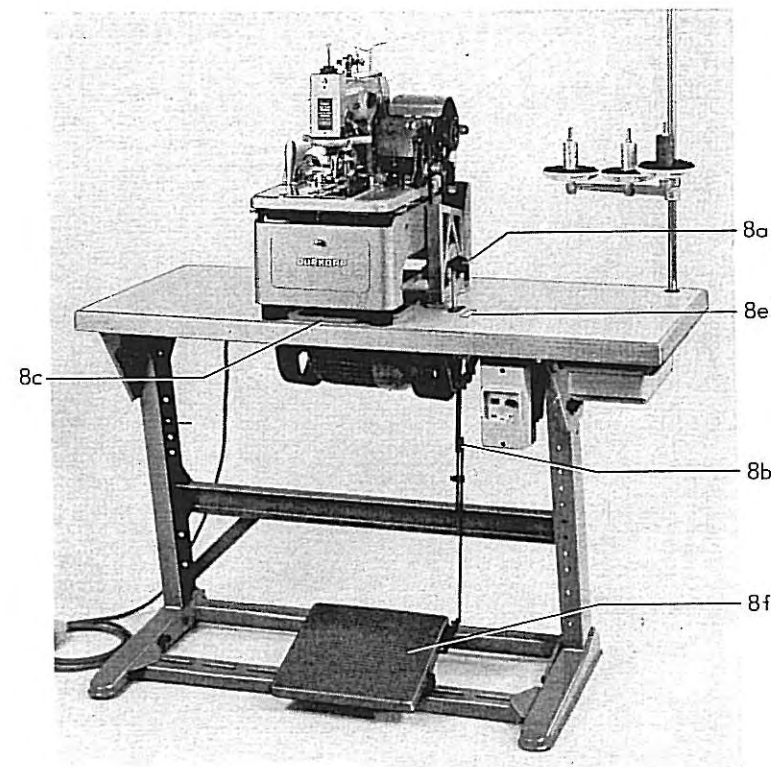


Abb. 5b

„e“ auf der Tischplatte ausrichten und mit Holzschrauben und Lederunterlegscheiben befestigen.

8. Die Maschine so auf die Tischplatte setzen, daß die Gummipuffer des Sockels über den Befestigungsöffnungen „b“ stehen.

Danach die im Beipack befindlichen vier Sechskantschrauben M8 x 50 mit den dazugehörigen Senkscheiben von der Tischplattenunterseite durch die Löcher „b“ in die Gummipuffer einschrauben.

Hierdurch wird die Maschine unverrückbar auf der Tischplatte befestigt.

Zur Beachtung!

Beim Abbauen der Maschine von der Tischplatte dürfen nur die von der Tischplattenunterseite in die Gummipuffer eingeschraubten Befestigungsschrauben herausgeschraubt werden.

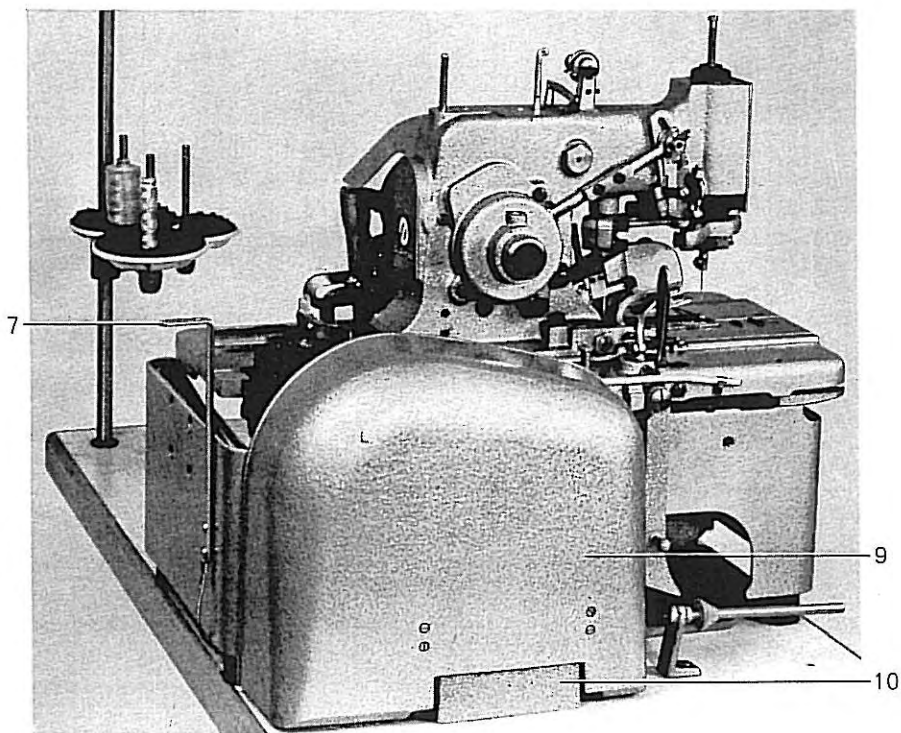


Abb. 6

Schraubt man die oberen Befestigungsschrauben heraus, dann verbleiben die Gummipuffer auf der Tischplatte und es können beim Hinstellen der Maschine bestimmte Maschinenteile beschädigt werden.

9. Die Antriebsriemen auflegen Den 7 mm ϕ Rundriemen gekreuzt vom Schnellaufgrad 1 (Abb. 6a) zum Motor. Den 8 mm ϕ Rundriemen von der Antriebsscheibe 13 (Abb. 8) zum Motor.

10. Den Riemenschutz 17 (Abb. 8) auf der Tischplatte befestigen. Die Schutzhaube 9 (Abb. 6) für das Schnellaufgrad 1 (Abb. 6a) und den oberhalb der Tischplatte befindlichen Teil des Antriebsriemens montieren.

Dazu verfährt man wie folgt:

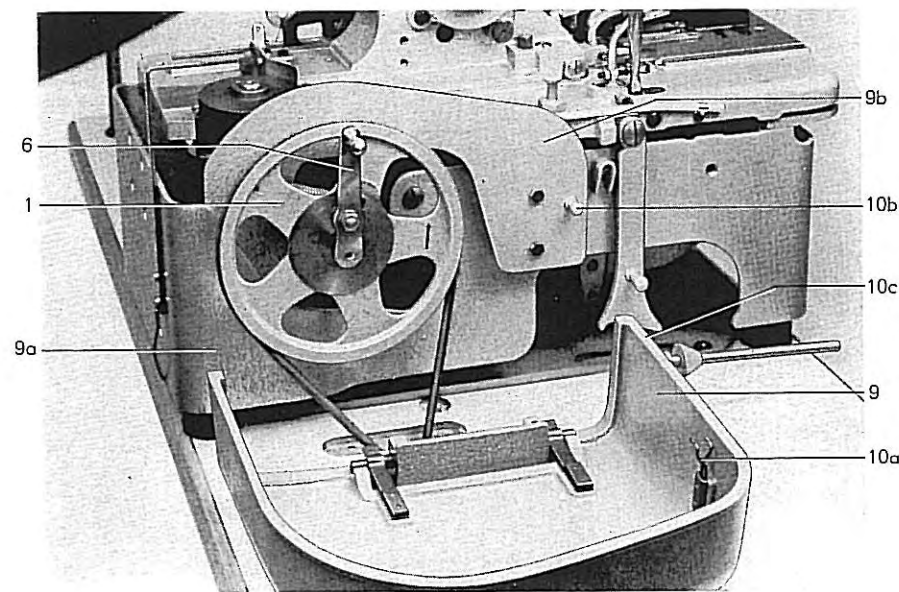


Abb. 6a

Das Schutzblech 9b gemäß der Abbildung 6a am Sockel 9a anbringen. Dabei das hintere Ende des Bleches 9b an der Innenseite des Sockels befestigen. Siehe Abbildung 6b. Vorn sind zwischen Sockel und Schutzblech die zwei Distanzhülsen 9c anzuordnen.

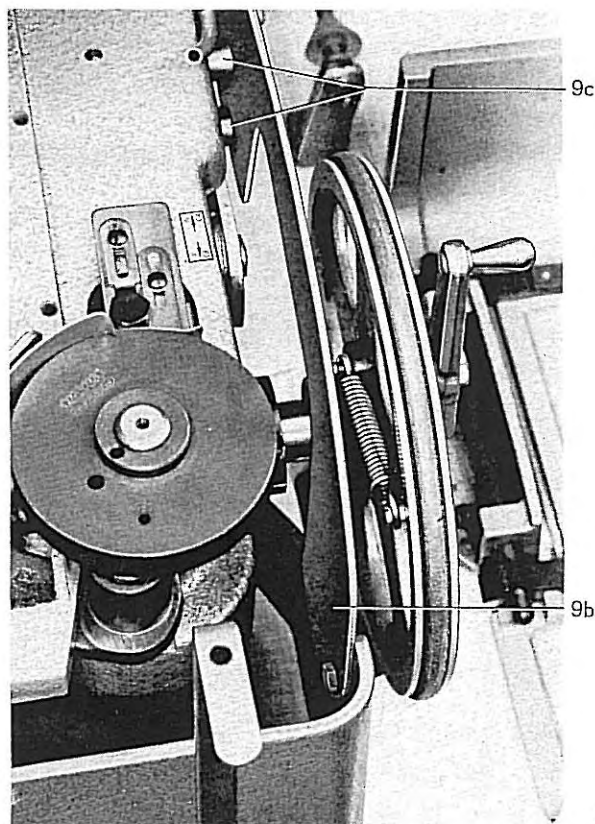


Abb. 6b

Den Lagerbock 10 (Abb. 6) der Schutzhaube 9 parallel zum Sockel ausrichten und mit zwei Holzschrauben so auf der Tischplatte befestigen, daß die Haube 9 am Schutzblech 9b (Abb. 6a) anliegt und die Rastfeder 10a über den Kugelbolzen 10b greift.

Da jedoch das Schutzblech 9b nicht parallel wie die Haube 9 zum Sockel verläuft, liegt nur die Kante 10c der Haube 9 am Schutzblech 9b an. An den anderen Stellen ist ein geringer Abstand vorhanden.

Die Rastfeder 10a ist nach Lösen ihrer Befestigungsschrauben so einzustellen, daß sie nur soeben über den Kugelbolzen 10b greift und dadurch

die Haube gegen das Schutzblech 9b zieht. Um die Handkurbel 6 betätigen zu können, muß die Haube 9 abgeklappt werden.

11. Garnständer und Gimpfenrollenhalter gemäß Abbildung 6 anbringen, Bei den Unterklassen 557-34 OGF und 557-114 OGF sind der Garnrollenhalter 18b, der Führungshaken 18c, die Schutzleiste 18d und das Fadenleitrohr 18, wie aus Abbildung 9 ersichtlich, zu montieren.

12. Die Leitung 8d (Abb. 7) zur Ableitung der statischen Aufladung der Maschine, wie aus dem Installations- und Montageplan sowie der Abbil-

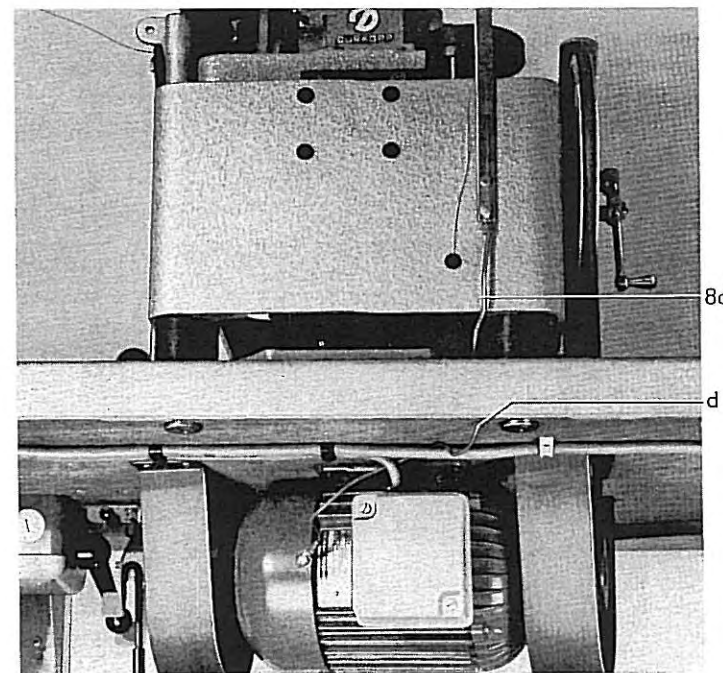


Abb. 7

dung 7 ersichtlich, durch die Bohrung „d“ der Tischplatte führen und am Sockel und Motor befestigen.

Das selbstklebende Schild 8e (Abb. 5b) für die Stellung des Handschalthebels ist gemäß den Maßangaben des Installations- und Montageplanes auf die Tischplatte zu kleben.

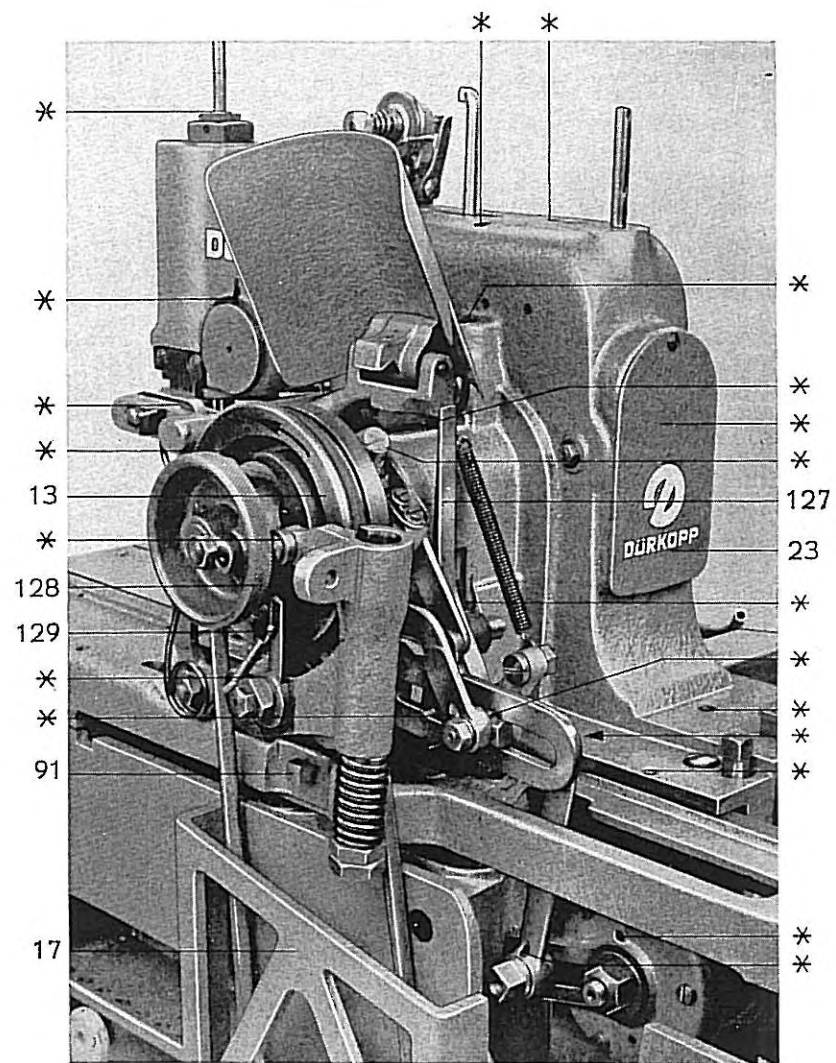


Abb. 8

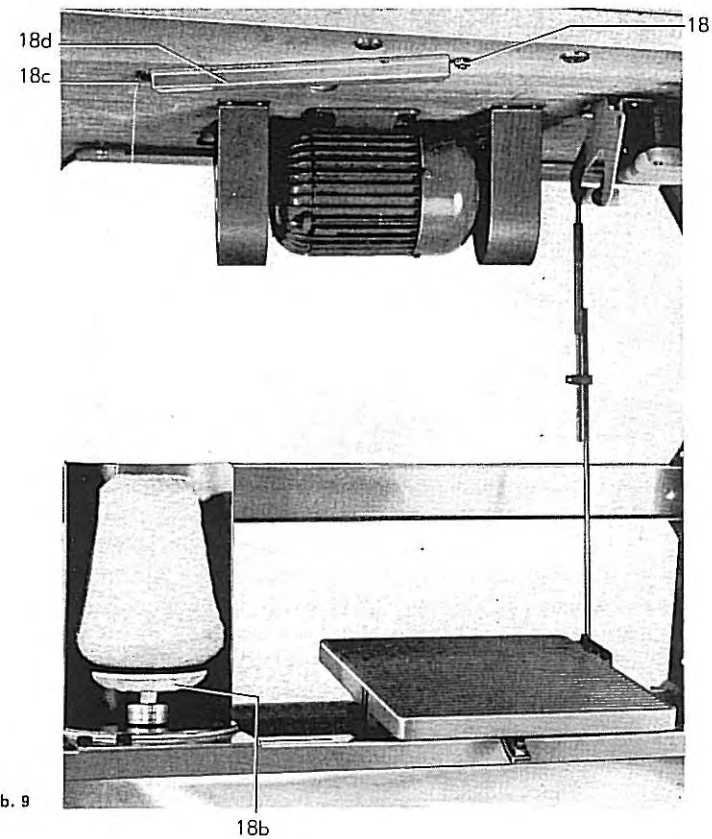


Abb. 9

Hinweise für die Näherin

3. Wartung der Maschine

Reinigen

Eine saubergehaltene Maschine bewahrt vor Störungen. Deshalb ist insbesondere die Gegend unter den Klammerplatten bzw. um den Greiferbock herum täglich vom Nähstaub und von den Schnittabfällen zu säubern. Hierzu müssen die Klammerplatten, wie in Abschnitt 6 beschrieben, abgenommen und die Maschine soweit angehoben werden, daß sie mit der Stütze 21 (Abb. 11) abgestützt werden kann. (Vor dem Anheben der Maschine muß der rechte Antriebsriemen abgeworfen werden.)

Nach längerer Laufzeit der Maschine kann es vorkommen, daß durch Schmutz und Ölrückstände im Klemmrollen-Transportgehäuse der Transport ungleichmäßig arbeitet.

Zur Vermeidung dieser Störung ist es ratsam, in gewissen Zeitabständen in die Bohrung* A (Abb. 8) einige Tropfen Petroleum zu geben.

Ölen

Zum Ölen der Maschine darf nur reines und bestes technisches Weißöl verwendet werden.

Es sind alle Gleitstellen der beweglichen Teile täglich mit einem Tropfen Öl zu versehen.

Alle schnelllaufenden Gleitstellen sind unbedingt mehrmals am Tage zu ölen. Die Ölstellen sind in den Abbildungen 8, 10, 11, 12, 16, 17 und 25 durch Sternchen (*) gekennzeichnet und wo möglich, an der Maschine durch rote Farbe markiert.

Um an verschiedene Ölstellen im Armkopf zu gelangen, müssen der Schieber 22 (Abb. 1) hochgezogen und der Deckel 23 (Abb. 8) hochgeschwenkt werden.

4. Nadeln, Garne und Gimpen

Nadeln

Normalerweise verwendet man Nadeln des Systems 1807 D in den Stärken 70—120, je nach Art der Arbeit.

In gewissen Fällen sind Nadeln des Systems 1807 A und insbesondere Nadeln des Systems 1807-2 erforderlich; so bei harter und geklebter Ware. Das letztgenannte System ist nur dann zu verwenden, wenn Nadeln des Systems 1807 D versagen.

Für Lederarbeiten verwende man Nadeln des Systems 1738 Lr.

Garne und Gimpen

Das Aussehen des Knopfloches wird durch das verwendete Garn wesentlich beeinflusst.

Es sollen möglichst glatte und weiche Garne, so z. B. ein Seidenfaden, als Nadel- und Greiferfaden verwendet werden.

Werden Nadel- und Greiferfaden in verschiedenen Stärken gewählt, dann wird hierdurch das Aussehen des Knopfloches ebenfalls beeinflusst.

In jedem Fall ist es zweckmäßig, verschiedene Garne zu probieren und das geeignetste zu wählen.

Die Gimpe soll das Knopfloch stabilisieren und zugleich plastisch gestalten. Sie darf nicht zu dick, muß aber schmiegsam, fest und von gleichmäßigem Durchmesser sein.

Es ist zu empfehlen, folgende Fäden und Gimpen zu verwenden:

Unterklasse	Nadelfadenart und -stärke	Greiferfadenart und -stärke	Untere Gimpenart und -stärke	Obere Gimpenart und -stärke
557-12, -19 -212 557-34, -35 -234	Seide 70/3	Seide 70/3	Schlauch- oder Drahtgimpe	nicht erforderlich
557-12 OGH -19 OGH 557-34 OGH	Seide 70/3	Seide 30/3	nicht erforderlich	Baumwollstrickgarn 12/4
557-114 OGF 557-34 OGF	Baumwollgarn 50/3	Wolle 48/2	Wolle 48/2	Flachgimpe 2x0,25 oder 2x0,35

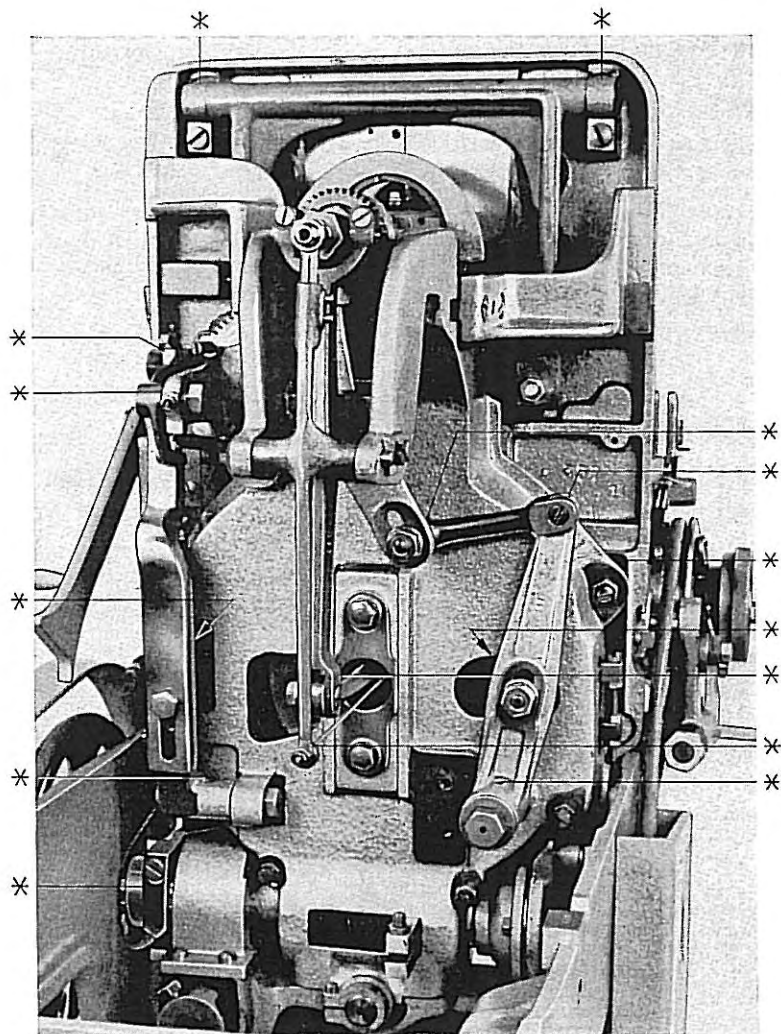


Abb. 10

5. Endstellung der Maschine

Die Maschine befindet sich in ihrer **Endstellung**, wenn, durch Drehen an der Handkurbel 6 (Abb. 11), der Klammerschließhebel 24 (Abb. 12) die Klammer automatisch öffnet.

6. Abnehmen und Auflegen der Klammerplatten (Abb. 12 u. 13)

Zum Abnehmen bzw. Auflegen der Klammerplatten 25 und 26 ist die Maschine zweckmäßigerweise in **Endstellung** zu bringen.

Abnehmen

Um die Klammerplatten abnehmen zu können, muß der Klammerplattenhalter 27 nach rechts und der Klammerplattenhalter 28 nach links geschwenkt werden. Jetzt kann man unter den jeweiligen Nagelschlitz 29 fassen und die Platte abheben.

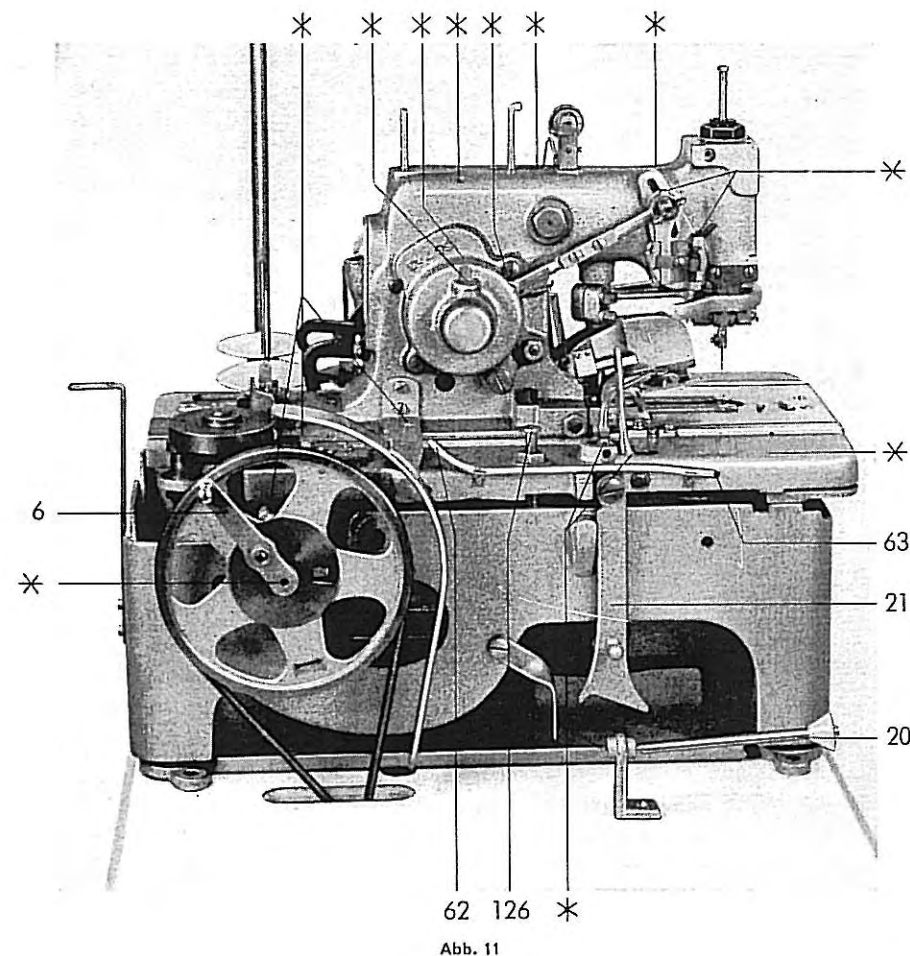


Abb. 11

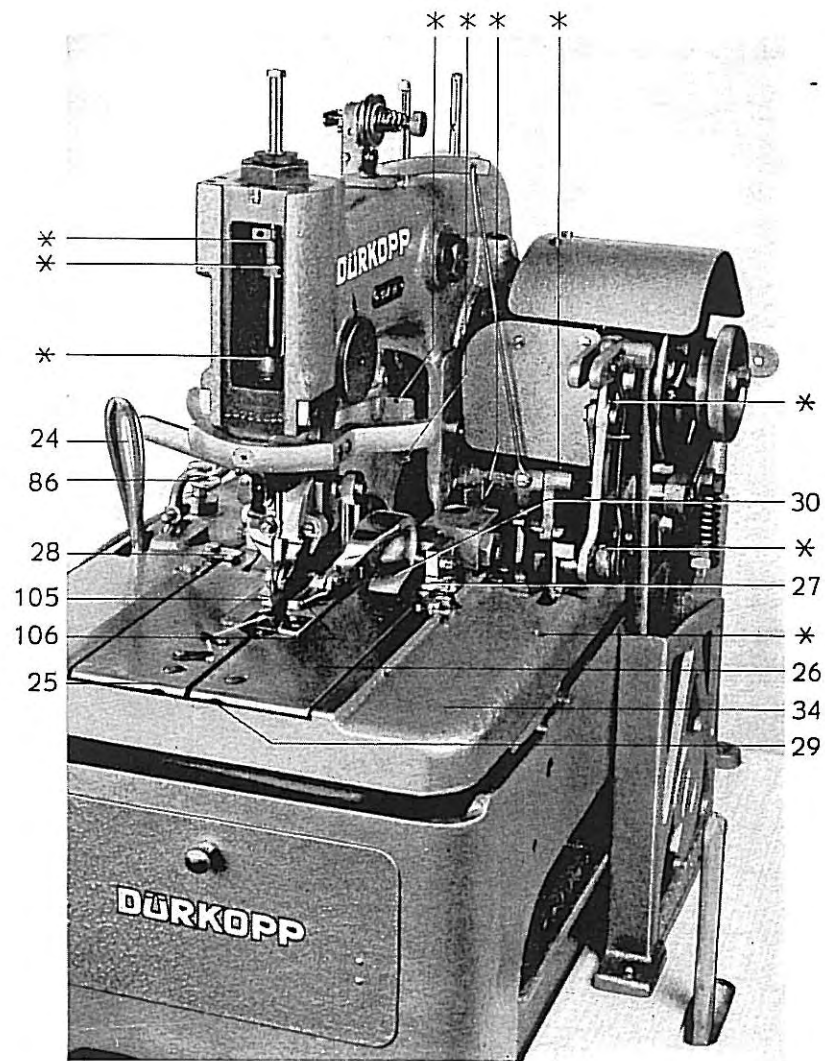


Abb. 12

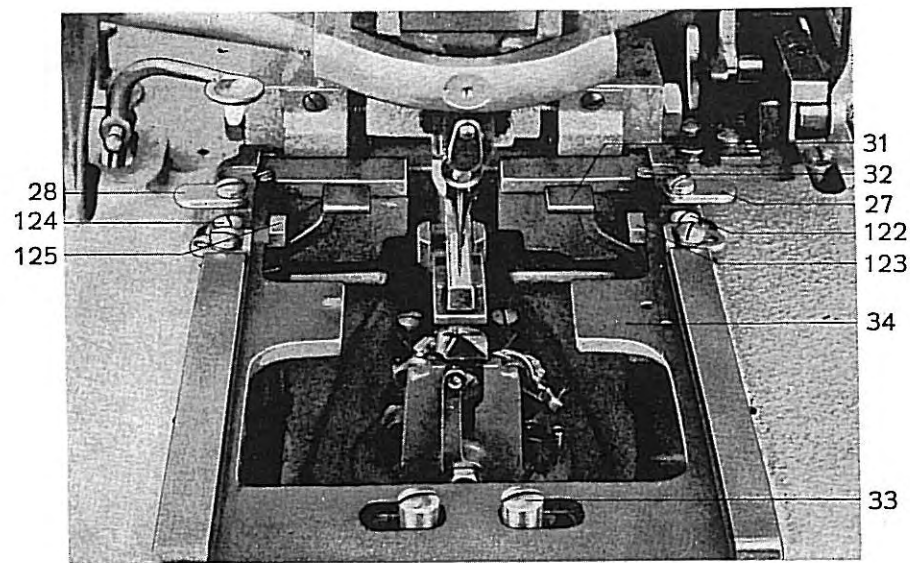


Abb. 13

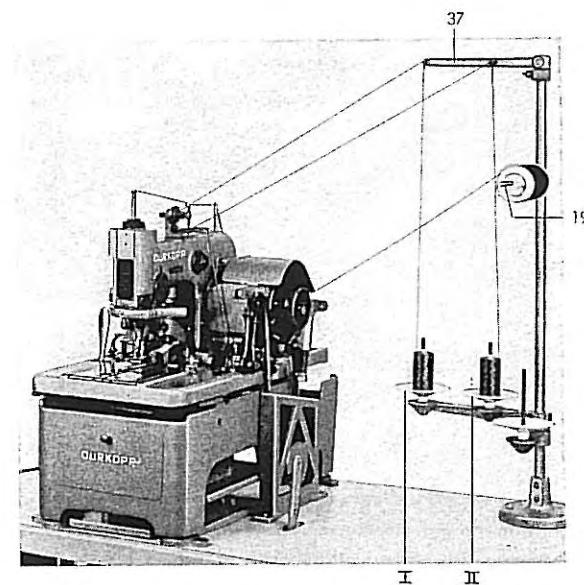


Abb. 14a

Auflegen

Die rechte Klammerplatte 26 soll so aufgelegt werden, daß die Gabel des Klammerarmes 30 den Klammerbetätigungsarm 31 umgreift und die Klammerplatte links neben der Druckschraube 32 zu liegen kommt.

Dann drückt man die Klammerplatte 26 und damit die Druckschraube 32 so weit nach rechts, bis die Bohrung in der Klammerplatte über der Druckschraube 33 liegt, so daß die Klammerplatte auf die Stofftragplatte 34 herabgedrückt werden kann.

Anschließend muß der Klammerplattenhalter 27 wieder nach links gedreht werden, damit die Klammerplatte sich nicht abhebt und dadurch Störungen verursacht. Die linke Klammerplatte 25 wird sinngemäß aufgelegt.

Zur Sicherheit prüfe man mittels des Klammerschließhebels 24, ob die Klammern richtig schließen und öffnen.

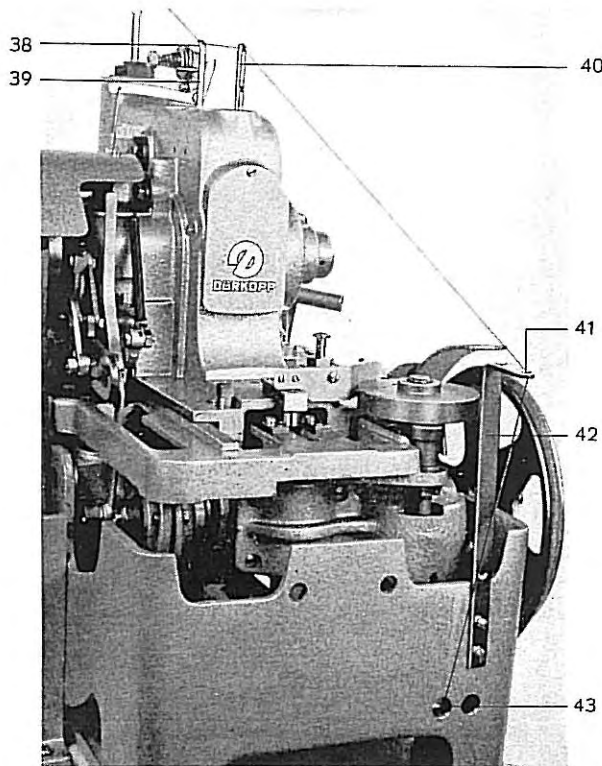


Abb. 14b

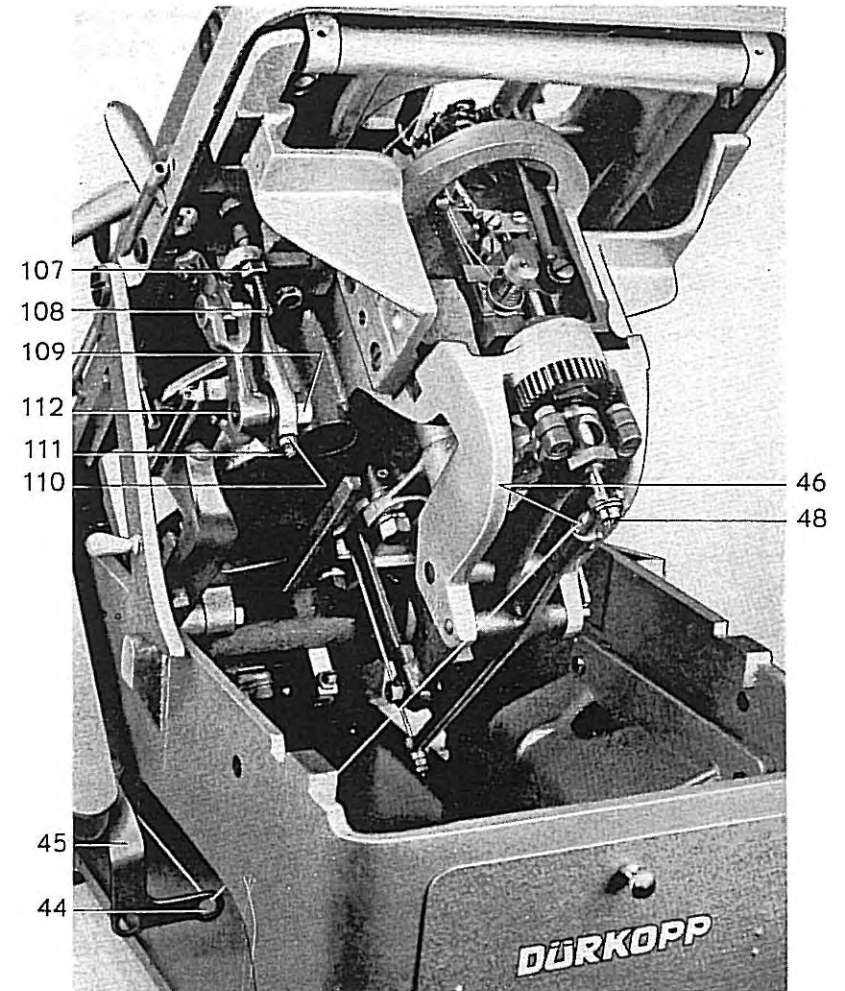


Abb. 15

7. Einfädeln des Unterfadens (Greiferfaden)

Bevor der Unterfaden eingefädelt wird, müssen die Klammerplatten 25 und 26 abgenommen (siehe Abschnitt 6) und durch Drehen der Handkurbel 6 (Abb. 11) der Greiferbock 35 (Abb. 16) so eingestellt werden, daß die Spannung 36 nach vorn zeigt (der Näherin zugewandt). Dieses Einstellen des Greiferbockes ist nur bei solchen Maschinen erforderlich, bei denen die Spannung 36 des Greiferbockes in abgeschalteter Endstellung der Maschine nach hinten zeigt (der Näherin abgewandt).

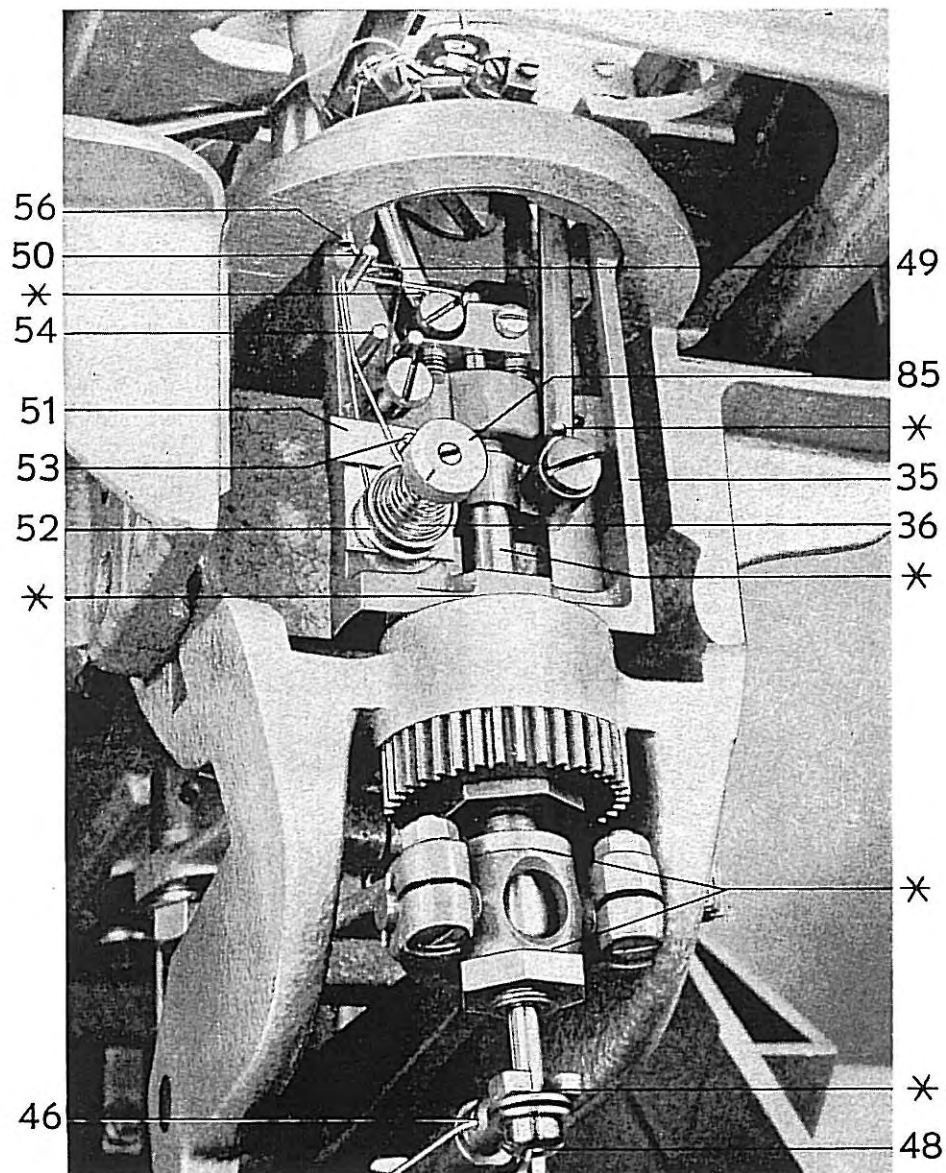


Abb. 16

Mit Ausnahme der DÜRKOPP 557-34 OGF und 557-114 OGF leitet man den Unterfaden zum Einfädeln wie folgt:

1. Vom Garnrollenhalter I nach oben durch die linke Fadenführung am Garnabzugsarm 37 des Garnständers (siehe Abschnitt 14 a);
2. von rechts nach links durch die Bohrung 38 im Fadenhebel 39 (Abb. 14 b) und nach hinten durch die obere Bohrung des Fadenleitstiftes 40. (Das Einfädeln des Fadens durch Fadenhebel und Fadenleitstift ist nur dann erforderlich, wenn der Faden sich schwer von der Garnrolle abziehen läßt);
3. weiter durch die Bohrung 41 im Führungswinkel 42, die Bohrung 43 (Abb. 14) im Sockel und die Bohrung 44 im Führungswinkel 45 (Abb. 15);
4. von links nach rechts durch die Bohrung 46 im Gabelkopf;
5. nachdem der im Zubehör befindliche Einfädeldraht 47 (Abb. 23) von oben durch die Spreizerantriebsspindel 48 (Abb. 16) geführt wurde, zieht man den Unterfaden mit diesem Einfädeldraht 47 durch die Spreizerantriebsspindel nach oben;

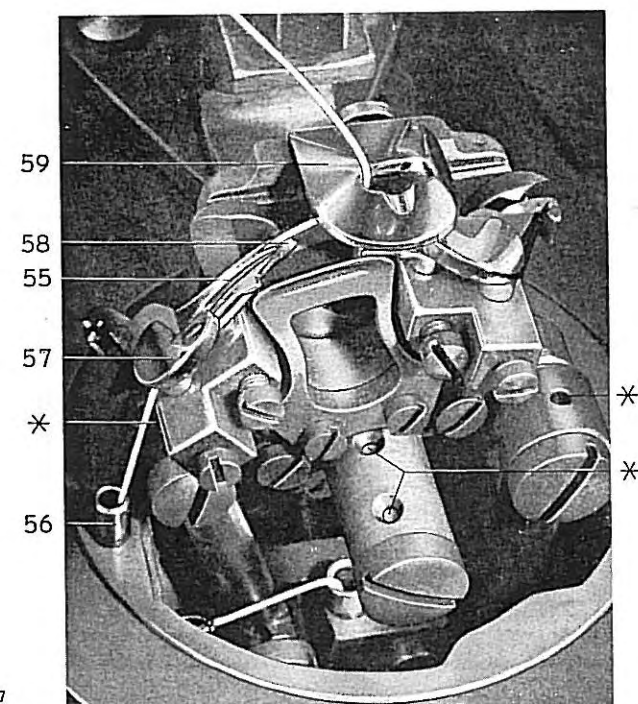


Abb. 17

6. nach links hinter die Fadenanzugsfeder 49, über den Stift 50, nach unten **zwischen** die Vorspannungsscheiben 51 und von links nach rechts zwischen die Spannungsscheiben 52;

7. linksseitig von den Stiften 53, 54 und 50 nach oben, durch die Öse der Fadenanzugsfeder 49 und durch die Buchse 56;

8. nach rechts durch die Bohrung im Spreizeranschlag 57 (Abb. 17) von unten durch die Bohrung im Greifer 58 (der Faden muß in der Gabel des Spreizers 55 liegen) und weiter von unten nach oben durch das Stichloch in die Stichplatte 59.

Ein etwa 8 bis 10 cm langes Fadenende läßt man aus der Stichplatte heraushängen.

Bei der **DÜRKOPP 577-34 OGF** und **557-114 OGF** leitet man den Unterfaden zum Einfädeln wie folgt:

1. Vom Garnrollenhalter 18b (Abb. 9) nach oben und von rechts durch die Fadenöse 18c;
2. nach links hinter die Fadenschutzleiste 18d;
3. nach oben durch das Fadenleitrohr 18, die Spreizerantriebsspindel 48 (Abb. 16) und weiter wie in vorstehenden Punkten 6, 7 und 8 beschrieben.

8. Einfädeln der Gimpe

Untere Gimpe

Bei Verwendung von Schlauch- oder Drahtgimpe

Diese Gimpe kann auf dem Gimpenrollenhalter 19 (Abb. 14a) am Garnständer oder auf den Gimpenrollenhalter 20 (Abb. 18a) gesteckt werden.

Befindet sich die Gimpe auf dem Gimpenrollenhalter 19, so leite man sie zum Einfädeln wie folgt:

1. Vom Gimpenrollenhalter 19 nach links durch die Bohrung der Gimpenführung 60 (Abb. 18b);
2. durch die Führungsrohre 62 (Abb. 18b) und 63 (Abb. 18c);
3. weiter durch die Bohrung im Gimpenführer 64 und die Bohrung 65 der Stichplatte.

Ein etwa 8 bis 10 cm langes Gimpenende läßt man aus der Stichplatte heraushängen. Dieses Gimpenende ist gemeinsam mit dem Unterfaden von links unter die Klemme 66 (Abb. 19) zu ziehen und am Trennmesser 67 abzuschneiden.

Befindet sich die Gimpe dagegen auf dem Gimpenrollenhalter 20 (Abb. 18a), dann führt man sie von dort sofort in das Führungsrohr 63 und weiter wie vorstehend beschrieben.

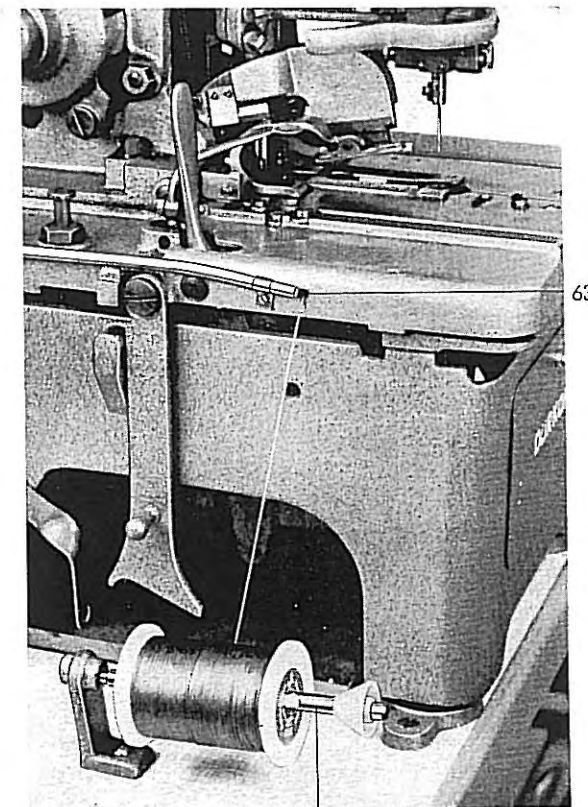


Abb. 18a

20

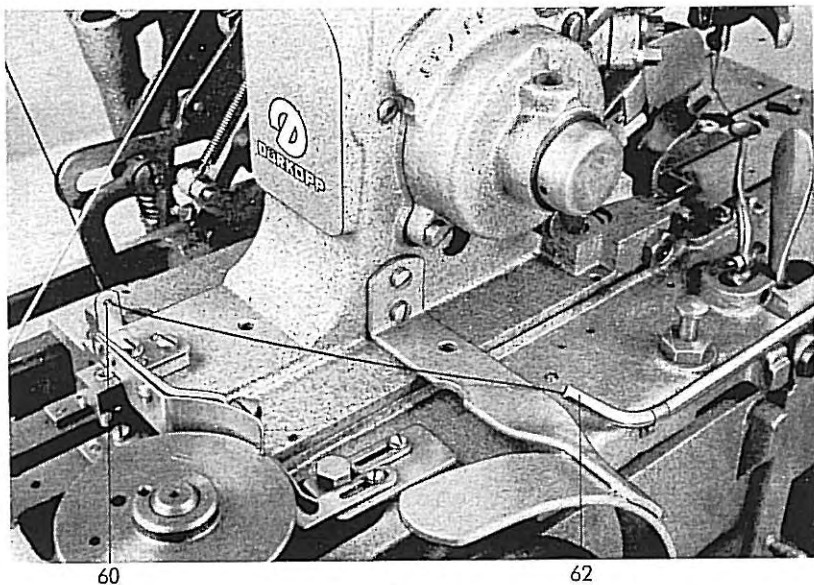
Bei Verwendung von Woll-Gimpe (DÜRKOPP 557-34 OGF u. 557-114 OGF)

Man leitet den Gimpenfaden wie folgt:

1. Vom Garnrollenhalter I nach oben durch die Fadenführung am Garnabzugsarm 37 des Garnständers (siehe Abbildung 18d);
2. nach unten, dann von rechts nach links durch die Bohrung der Gimpenführung 60 (Abb. 18b) und weiter wie im vorstehenden Absatz beschrieben.

Anmerkung:

Garnrollen mit Kreuzwickel sollen zum leichteren Abziehen des Fadens bzw. der Gimpe möglichst senkrecht angeordnet werden.



60

62

Abb. 18b

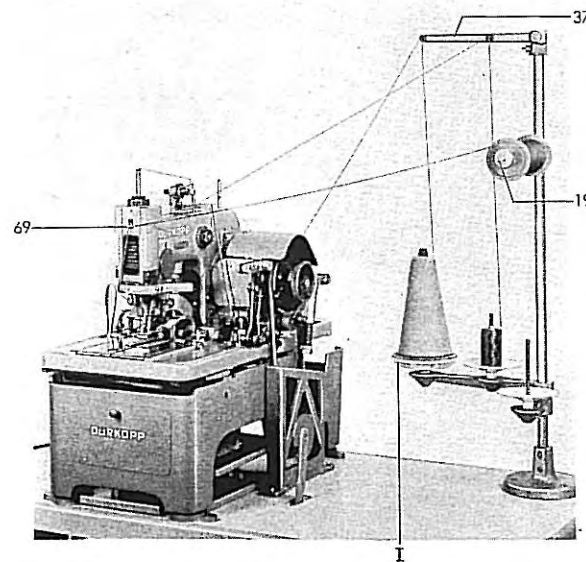
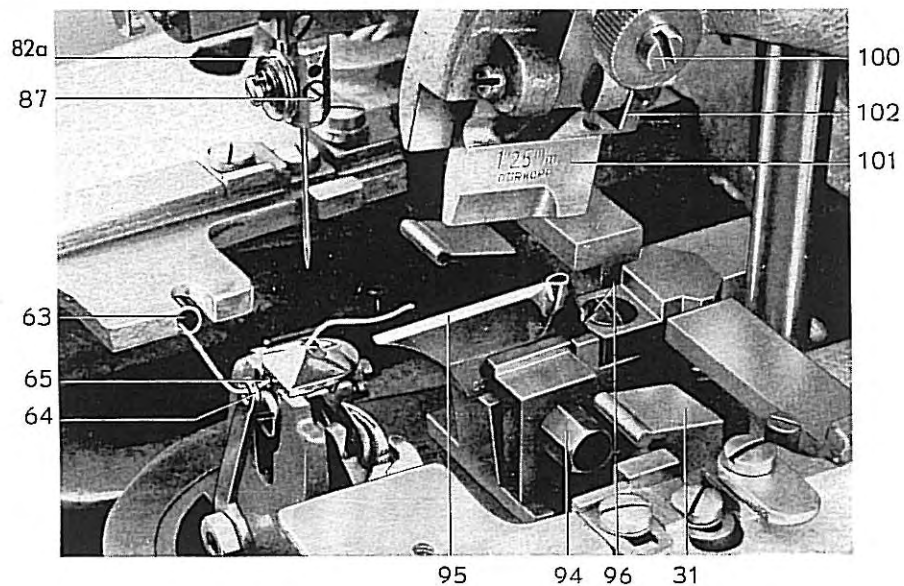


Abb. 18d



82a

87

100

102

101

63

65

64

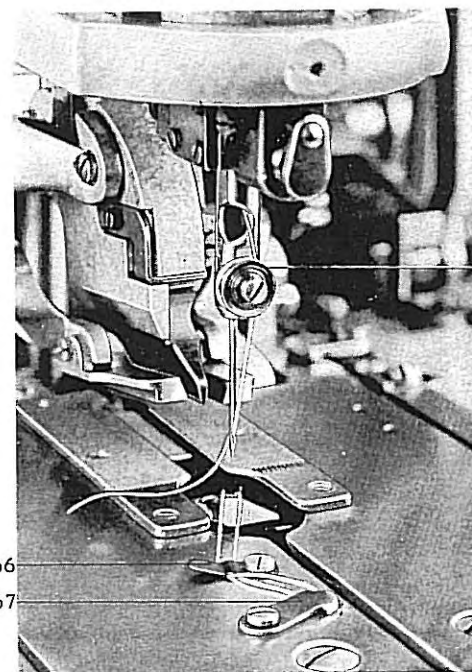
95

94

96

31

Abb. 18c



82a

66

67

Abb. 19

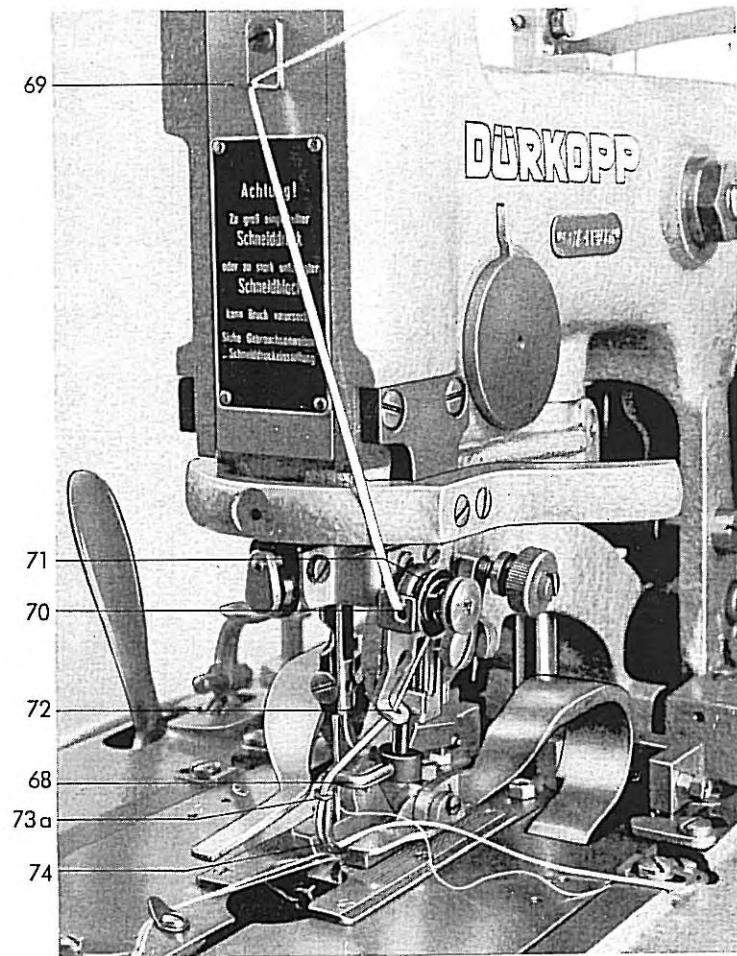


Abb. 20a

Obere Gimpe

Bei Maschinen, die nach dem Nähen schneiden (z. B. 557-12 OGH), ist zum leichteren Einfädeln der oberen Gimpe durch Drehen an der Handkurbel 6 (Abb. 11) der Gimpenführer 68 so zu stellen, wie in den Abbildungen 20a und 20b dargestellt.

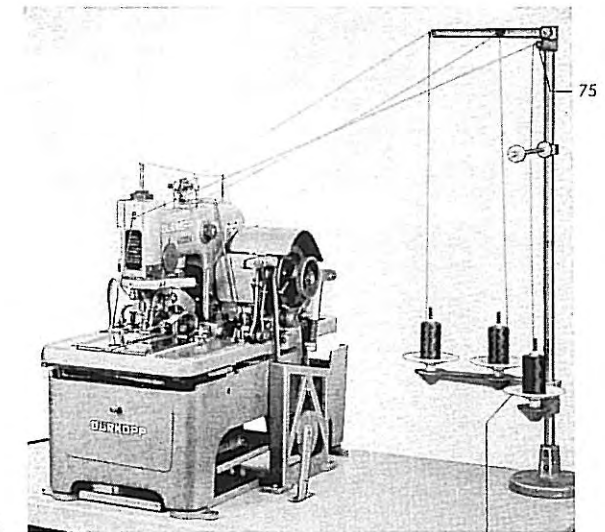


Abb. 20b

Zum Einfädeln leitet man die Gimpe wie folgt:

Flachgimpe (557-34 OGF und 557-114 OGF)

1. Vom Gimpenrollenhalter 19 (Abb. 18d) durch die Bohrung im Führungswinkel 69 (Abb. 18d und 20a);
2. weiter nach unten und von vorn nach hinten durch die Bohrung im Führungswinkel 70 (Abb. 20a);
3. von oben zwischen die Spannungsscheiben 71;
4. nach unten durch die Bohrung 72, die Führung 73a und die Bohrung 74 im Gimpenführer 68.

Ein 8 bis 10 cm langes Gimpenende läßt man aus dem Gimpenführer heraushängen.

Gimpe-Baumwollstrickgarn (Kreuzwickel)

1. Vom Garnrollenhalter III nach oben durch die Fadenführung am Garnabzugsarm 75 (Abb. 20b) des Garnständers;

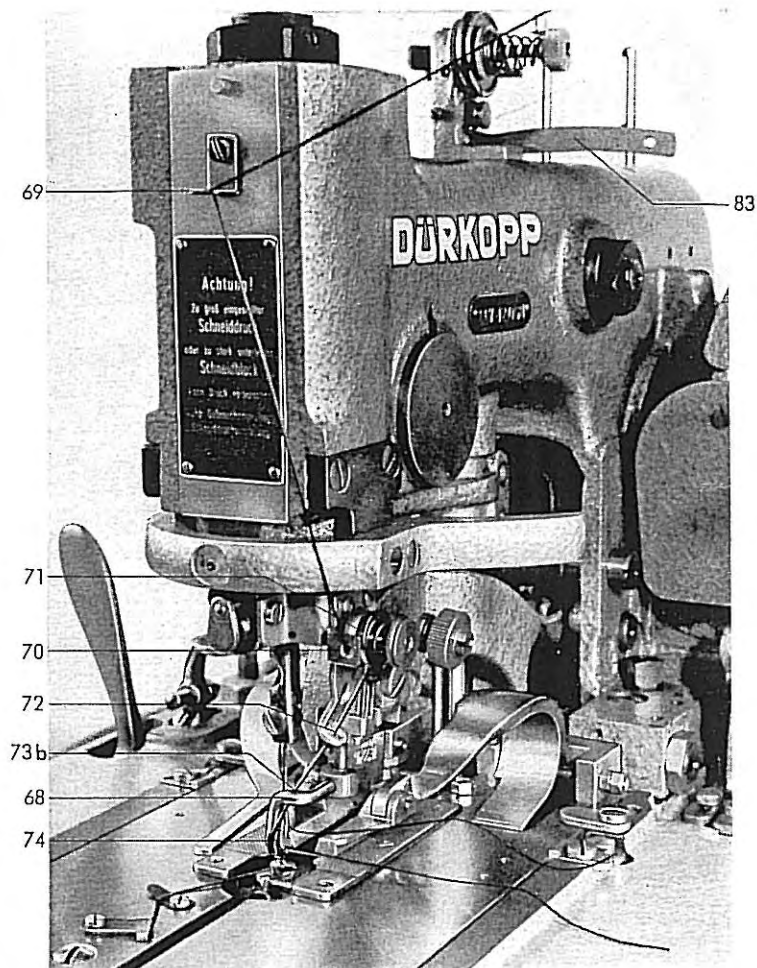


Abb. 20c

2. nach unten durch die Bohrung im Führungswinkel 69 (Abb. 20c) und weiter von vorn nach hinten durch die Bohrung im Führungswinkel 70;
 3. von oben zwischen die Spannungsscheiben 71;
 4. nach unten durch die Bohrung 72, die Bohrung 73b und die Bohrung 74.
- Ein 8 bis 10 cm langes Gimpenende läßt man aus dem Gimpenführer heraushängen.

9. Einfädeln des Oberfadens (Nadelfaden)

Bevor der Oberfaden eingefädelt wird, müssen die Maschine in Endstellung gebracht (siehe Abschnitt 5) und die Klammerplatten wieder aufgelegt werden (siehe Abschnitt 6).

Zum Einfädeln leitet man den Oberfaden wie folgt:

1. Vom Garnrollenhalter II nach oben durch die Fadenführung am Garnabzugsarm 37 (Abb. 14a) des Garnständers;
2. von rechts nach links durch die Bohrung 76 im Fadenhebel 39 (Abb. 21);
3. nach vorn und von unten zwischen die Vorspannung 77;
4. nach oben zwischen die Spannungsscheiben 78 und von unten durch die Buchse 79 im Fadenhebel;
5. nach vorn (bei 557-12 OGH und -34 OGH von außen nach innen durch den Schlitz im Fadenzieher 80 (Abb. 22) und mit dem im Zubehör der Maschine befindlichen Einfädeldraht 47 (Abb. 23) den Faden von oben durch die Nadelstange 81 ziehen;
6. bei Maschinen, die vor dem Nähen schneiden (z. B. 557-19), von rechts zwischen die Klemmscheiben 82a (Abb. 19) und von vorn durch das Ohr der Nadel.

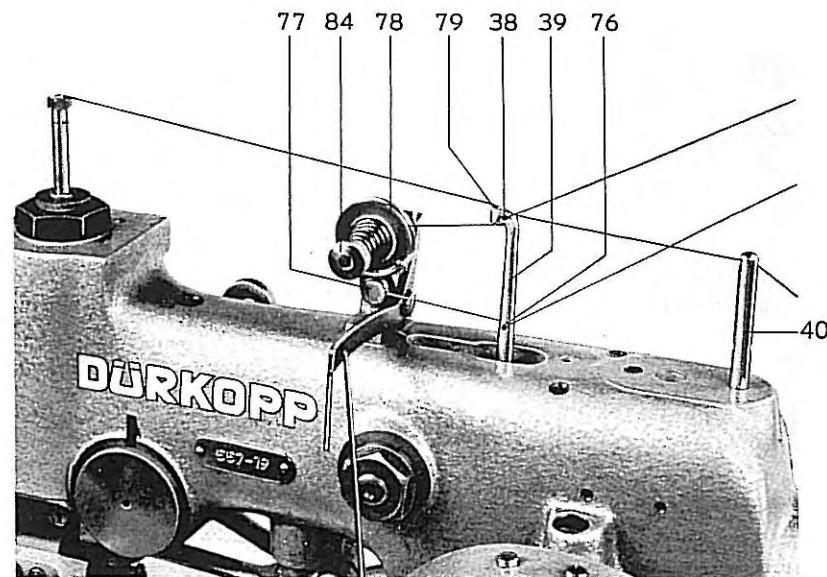


Abb. 21

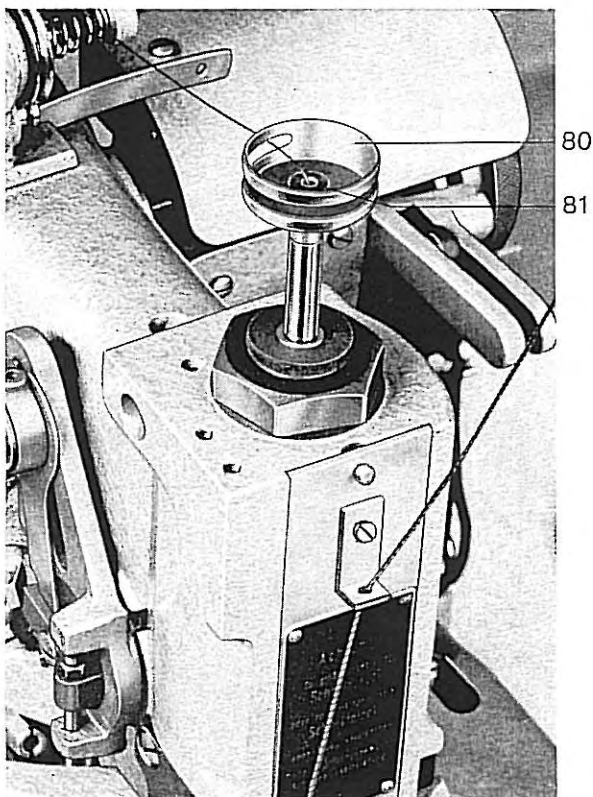


Abb. 22

Bei Maschinen, die **nach dem Nähen schneiden** (z. B. 557-12), muß der Faden von **links** zwischen die Klemmscheiben 82 a (Abb. 19) und von **hinten** durch das Ohr der Nadel gefädelt werden.

Bei Maschinen mit der Zusatzbezeichnung „OG“, „OGF“ und „OGH“ muß der Faden statt zwischen die Klemmscheiben 82 a unter die dafür vorhandene Fadenklemme 82 b (Abb. 24) gezogen werden.

Ein etwa 8 bis 10 cm langes Fadenende läßt man aus dem Nadelöhr heraushängen.

Anmerkung:

Soll bei der 557-12 OGH und -34 OGH aus irgendeinem Grund der Oberfaden nachgezogen werden, dann muß hierzu der Auslösehebel 83 (Abb. 20 c) von Hand nach unten gezogen werden.

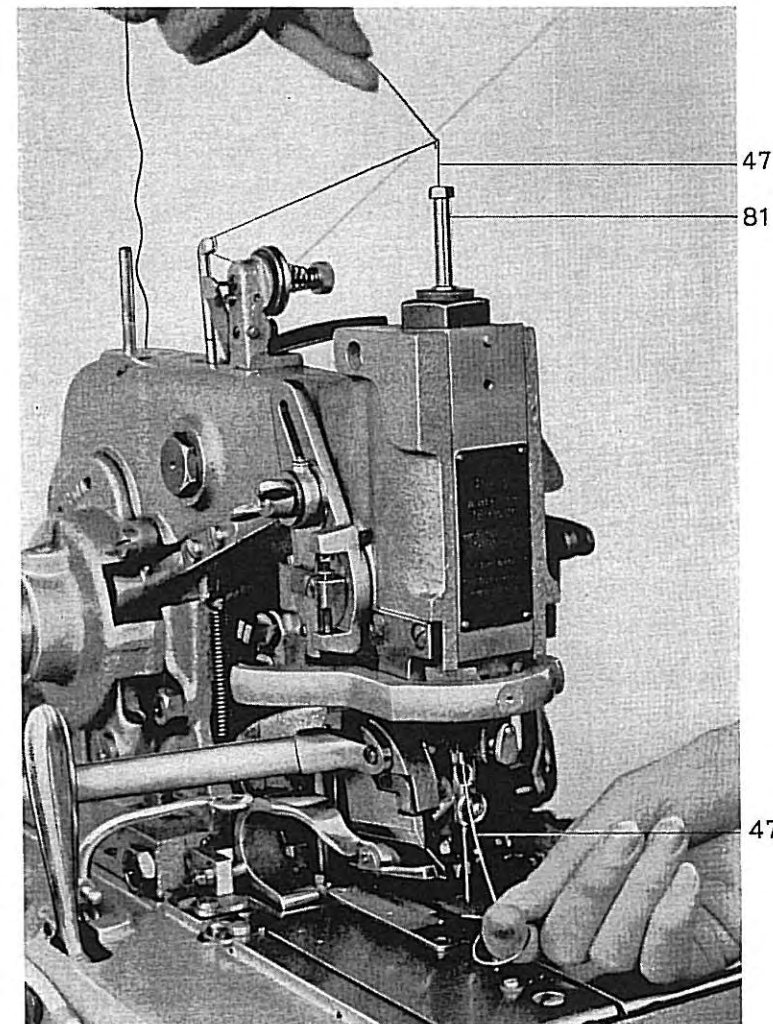


Abb. 23

10. Einstellen der Fadenspannungen

Die Einstellung der Ober- und Unterfadenspannung richtet sich nach der Art und Qualität des Garnes sowie des Arbeitsstückes.

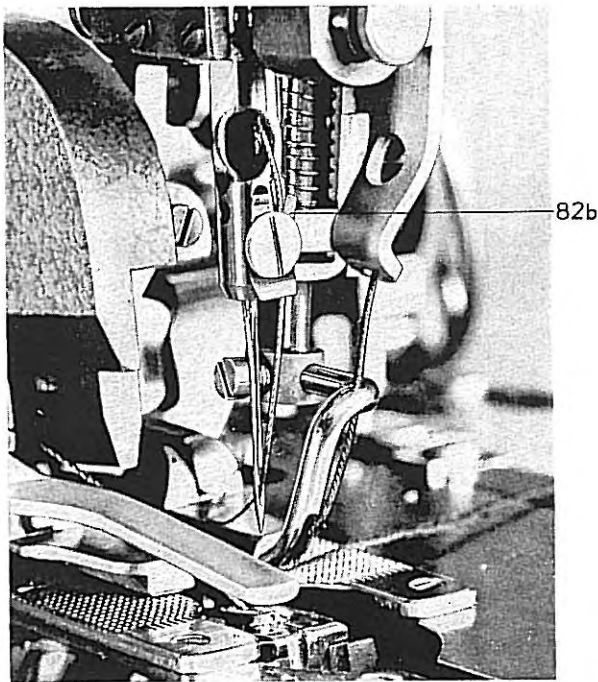


Abb. 24

Die Spannungen stellt man so ein, daß mit einer möglichst geringen Spannung die besten Ergebnisse erzielt werden. Die Oberfadenspannung muß man im allgemeinen fester als die Unterfadenspannung einstellen.

Die Oberfadenspannung (Nadelfaden) wird durch Verdrehen der Rändelmutter 84 (Abb. 21) und die Unterfadenspannung (Greiferfaden) durch Verdrehen der Rändelmutter 85 (Abb. 16) reguliert.

Rechtsdrehen = festere Spannung

Linksdrehen = losere Spannung

Die obere und die untere Gimpe sollen auf ihrem Weg zur Nähstelle nicht sehr stark gebremst oder geklemmt werden, sondern sich leicht und gleichmäßig aus dem Führungsloch in der Stichplatte bzw. aus dem Gimpenführer herausziehen lassen. Andernfalls wird das Aussehen des Knopfloches beeinträchtigt.

11. Nähen

Zunächst den Motorschutzschalter a1 (Abb. 5a) einschalten.

Danach kann durch den Handschalthebel 8a (Abb. 5b) der Motor eingeschaltet werden. Hierzu ist der Handschalthebel durch Anheben am Kugelpfopf aus der Verrastung zu heben und auf „I“ zu schalten.

Der Antriebsmotor läßt sich Ausschalten, indem man den Handschalthebel in Stellung „O“ bringt, wo er dann einrastet. Durch diese Verrastung wird ein ungewolltes Einschalten der Maschine verhindert.

Das Ausschalten kann auch durch Vorwärtstreten des Pedals 8f (Abb. 5b) erfolgen.

Solange die Näherin noch nicht mit der Maschine vertraut ist, dürfte es für sie ratsam sein, jedesmal nach dem Nähen eines Knopfloches den Motor durch Pedal oder Handschalthebel auszuschalten und erst, wenn der Stoff neu untergelegt und die Klammer geschlossen ist, den Motor wieder einzuschalten.

Der Motor muß aber auf jeden Fall ausgeschaltet werden, wenn irgend etwas an der Maschine gestellt oder repariert wird, also auch beim Auswechseln einer Nadel, eines Messers oder beim Umfädeln der Garne oder der Gimpen.

Das Nähen selbst geschieht in der Weise, daß man das Arbeitsstück unter die Klammern bringt, es genau ausrichtet, den Klammerschließhebel 24 (Abb. 12) fest nach vorn zieht und dann mit dem Handschalthebel den Motor einschaltet. Dann drückt man den Einschaltthebel 86 herunter, und die Maschine führt nacheinander automatisch folgende Funktionen aus:

A. Bei vor dem Nähen schneidenden Maschinen:

1. Das Messer schneidet den Knopflochschnitt.
2. Die Stofftragplatte geht schnell mit dem eingespannten Arbeitsstück soweit nach vorn, bis der Anfang des Knopflochschnittes genau unter der Nadel steht. Zugleich werden die Klammerplatten auseinandergezogen, damit der Knopflochschnitt etwas geöffnet wird.
3. Der Nähmechanismus wird eingeschaltet und das Knopfloch genäht.
4. Sobald die linke Nahtreihe fertiggenäht ist, bleibt die Nadel außerhalb des Stoffes stehen, die Stofftragplatte geht schnell in die Endstellung und öffnet dabei die Klammer.

B. Bei nach dem Nähen schneidenden Maschinen:

1. Die Stofftragplatte geht schnell mit dem eingespannten Arbeitsstück soweit nach vorn, bis die Stelle, an der das Knopfloch angefangen werden soll, genau unter der Nadel steht. Zugleich werden die Klammerplatten

auseinandergezogen, damit der Stoff zum Nähen des Knopfloches straff liegt.

2. Der Nähmechanismus wird eingeschaltet und das Knopfloch genäht.

3. Sobald die linke Nahtreihe fertiggenäht ist, geht die Stofftragplatte schnell in die Schneidstellung, und der Knopflochschlitz wird geschnitten.

4. Nun geht die Stofftragplatte in Endstellung und öffnet dabei die Klammer.

Wenn die Näherin genügend eingeübt ist, braucht sie den Klammerschließhebel 24 nicht mehr selbst zu schließen und auch den Motor nicht mehr bei jedem Knopfloch ein- und auszuschalten. Sie legt die Arbeit nach Augenmaß genau unter die Klammer, hält den Stoff in dieser Lage fest und drückt mit dem linken Zeigefinger den Einschalthebel 86 nieder.

Die Maschine schließt die Klammer dann von selbst und macht nacheinander alle Operationen wie beschrieben.

Ist ein Knopfloch genäht, so müssen der Oberfaden (Nadelfaden) und gegebenenfalls die obere Gimpe etwas nachgezogen und abgeschnitten werden, weil man das Arbeitsstück sonst nicht weiterschieben oder wegnehmen kann. Will man das Arbeitsstück ganz wegnehmen, führt man den Unterfaden (Greiferfaden) und die Gimpe unter die Fadenklemme 66 (Abb. 19) und schneidet beide Fäden ab, indem man sie von rechts nach links an dem Trennmesser 67 entlang zieht.

12. Auswechseln der Nadel

Zum Auswechseln der Nadel müssen die Nadelklemmschraube 87 (Abb. 18c) gelöst, die alte Nadel entfernt und die neue Nadel so weit wie möglich in die Bohrung der Nadelstange eingeschoben werden. Hierbei ist zu beachten, daß die lange Rille der Nadel bei Maschinen, die **vor dem Nähen schneiden**, nach **vorn** und bei Maschinen, die **nach dem Nähen schneiden**, nach **hinten** zeigt. Die lange Rille der Nadel muß demzufolge immer dorthin zeigen, wo die Fadenklemmscheiben 82a an der Nadelstange sitzen.

Die Nadelklemmschraube 87 muß stets gut angezogen werden.

13. Einstellen auf eine bestimmte Knopflochform

(Auswechseln der Musterscheibe)

Für eine bestimmte Knopflochform ist eine bestimmte Musterscheibe erforderlich. Durch Auswechseln der Musterscheibe 88 (Abb. 25) lassen sich wie aus den Tabellen für Musterscheiben, Schneidblöcke und Messer auf den Seiten 60 bis 74 zu ersehen, verschiedene Knopflochformen herstellen.

Das Auswechseln der Musterscheibe geschieht immer in Endstellung der Maschine, denn nur in dieser Stellung kann sie ohne Schwierigkeiten abgehoben und aufgesteckt werden. Beim Abheben einer Musterscheibe muß die Sicherungsfeder 89 (Abb. 25) etwas nach vorn gedrückt werden.

Nach jedem Auswechseln einer Musterscheibe muß kontrolliert werden, ob sich das richtige Messer und der richtige Schneidbock in der Maschine befinden und ob die Knopflochlänge richtig eingestellt ist.

Zur Beachtung:

Für die Maschinen 557-12, -12 OGH, -19, -19 OGH, 114 OGF und -212 lassen sich nur die Musterscheiben, Schneidblöcke und Messer, wie sie in den Tabellen auf den Seiten 60 bis 67 aufgeführt sind, und für die Maschinen 557-34, -34 OGH, -34 OGF, -35 und -234 nur die Musterscheiben, Schneidblöcke und Messer neuer Ausführung, wie sie in den Tabellen auf den Seiten 68 bis 74 aufgeführt sind, verwenden.

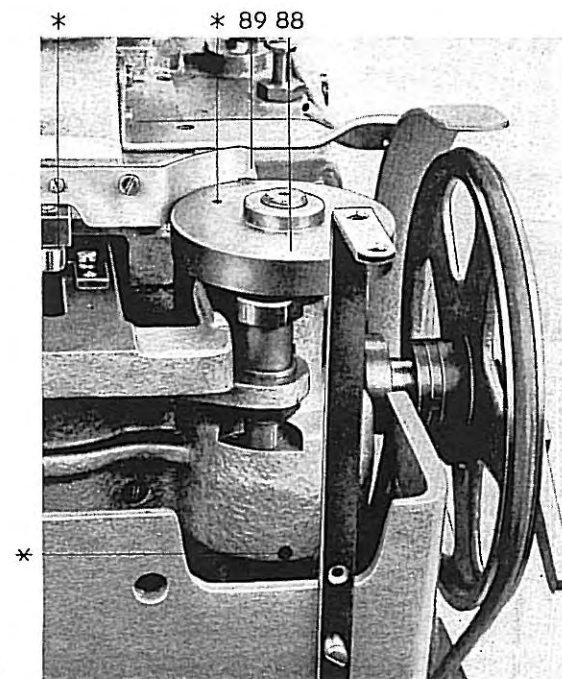


Abb. 25

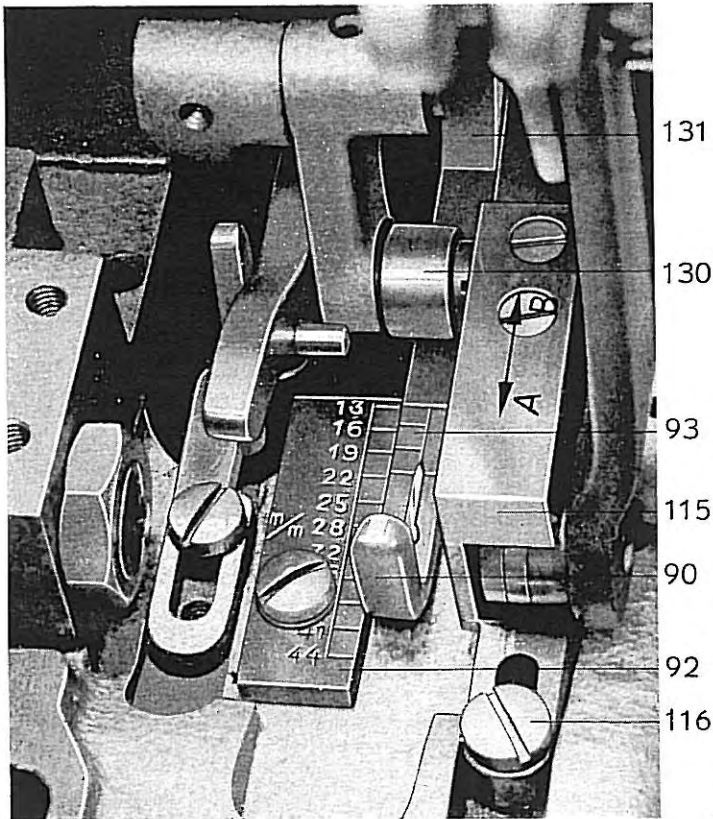


Abb. 26

14. Einstellen der Knopflochlänge

Bei Knopflöchern ohne Keilriegel

Hierbei wird die Knopflochlänge durch den Längeneinstellschieber 90 (Abb. 26) eingestellt. Löst man die Klemmschraube 91 (Abb. 8) und zieht den Längeneinstellschieber 90 nach vorn, dann wird das Knopfloch länger, wird er dagegen nach hinten geschoben, dann wird das Knopfloch kürzer.

Die Skala 92 und die Stichmarken 93 erleichtern das Einstellen einer bestimmten Knopflochlänge. Nach jeder Einstellung muß die Klemmschraube 91 wieder fest angezogen werden.

Bei Knopflöchern mit Keilriegel

Hierbei wird die Knopflochlänge durch Aufstecken der entsprechenden Musterscheibe erreicht, die nach den Tabellen auf den Seiten 60 bis 74 auszuwählen und, wie in Abschnitt 13 beschrieben, aufzustecken ist.

Außerdem kann, wie vorstehend beschrieben, durch Verstellen des Längeneinstellschiebers 90 der Keilriegel verlängert, verkürzt oder vollkommen ausgeschaltet werden.

15. Auswechseln der Schneidmesser

Für eine bestimmte Knopflochform ist eine bestimmte Messerform erforderlich. Gemäß den Tabellen für Musterscheiben, Schneidblöcke und Messer auf den Seiten 60 bis 74 können die Messer für die verschiedenen Knopflochformen gewählt werden.

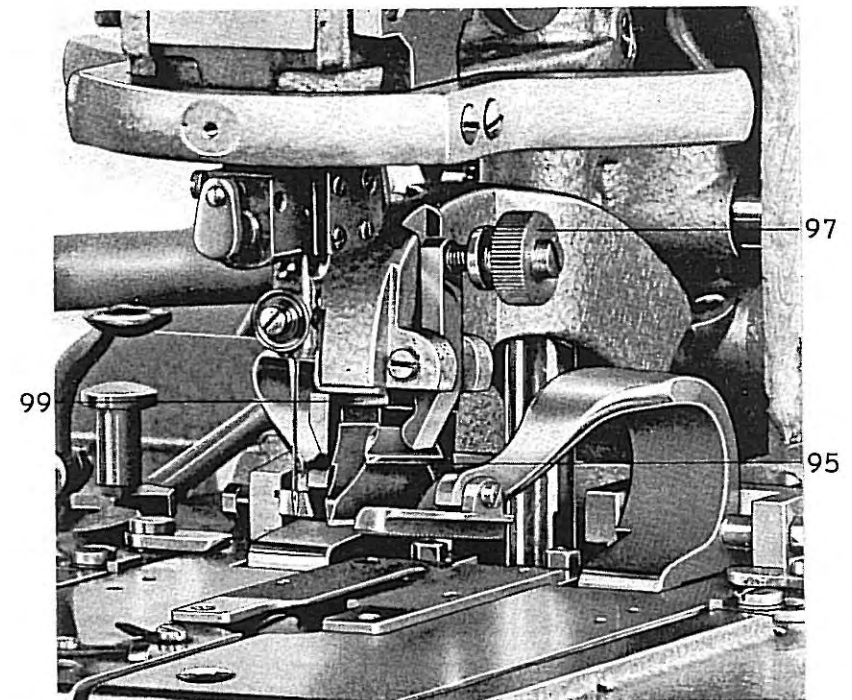


Abb. 27

Auswechseln des Schneidmessers an Maschinen, bei denen sich das Messer unter der Stofftragplatte befindet (557-12, -14 und -17):

Hierzu werden die Klammerplatten abgenommen (siehe Abschnitt 6), die Schraube 94 (Abb. 18 c) gelöst und das Messer 95 abgehoben.

Beim Einsetzen verfährt man umgekehrt, wobei jedoch zu beachten ist, daß das Messer am Anschlag 96 anliegt. Andernfalls schneidet es nicht an der richtigen Stelle.

Auswechseln des Schneidmessers an Maschinen, bei denen sich das Messer über der Stofftragplatte befindet (557-19):

Hierzu die Schraube 97 (Abb. 27) lösen und das Messer 95 abnehmen.

Beim Einsetzen muß beachtet werden, daß während des Anziehens der Schraube 97 das Messer so weit nach vorn und nach oben gedrückt wird, daß es am Anschlag 99 und seine Oberseite an der Unterseite des Schneidbalkens anliegt.

16. Einstellen der Schnittlänge (Auswechseln der Schneidblöcke)

Die Schnittlänge wird durch den Schneidblock bestimmt. Gemäß den Tabellen für Musterscheiben, Schneidblöcke und Messer auf den Seiten 60 bis 74 kann der erforderliche Schneidblock für die gewünschte Schnittlänge gewählt werden.

Auswechseln des Schneidblockes an Maschinen, bei denen sich der Schneidblock über der Stofftragplatte befindet (557-12, -14 und -17)

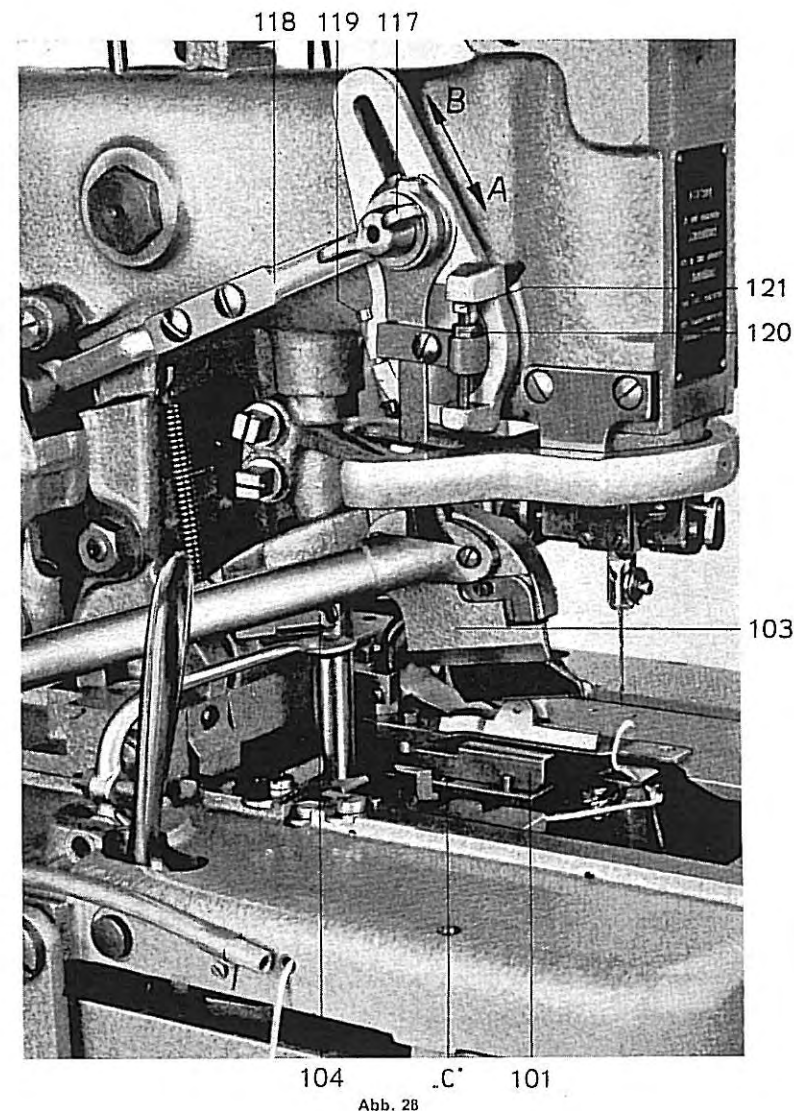
Nach Lösen der Schraube 100 (Abb. 18 c) kann der Schneidblock 101 entfernt werden. Beim Einsetzen eines neuen Schneidblockes ist zu beachten, daß während des Anziehens der Schraube 100 der Schneidblock so weit nach hinten und nach oben gedrückt wird, daß er am Anschlag 102 und seine Oberseite an der Unterseite des Schneidbalkens anliegt.

Auswechseln des Schneidblockes an Maschinen, bei denen sich der Schneidblock unter der Stofftragplatte befindet (557-19).

Hierzu werden die Klammerplatten abgenommen (siehe Abschnitt 6) und mittels eines Schraubenziehers, den man am Punkt „C“ ansetzt, der Schneidblock 101 (Abb. 28) hinausgezogen.

Achtung:

Wenn der neu eingesetzte Schneidblock nicht genau die gleiche Höhe wie der eben entfernte hat, muß der Druck des Schneidbalkens 103, wie in Abschnitt 17 beschrieben, neu eingestellt werden.



17. Einstellen des Schneiddruckes

Der Schneiddruck wird mittels der Mutter 104 (Abb. 28) eingestellt. Durch Rechtsdrehen der Mutter 104 wird der Schneiddruck verstärkt, durch Linksdrehen und anschließendes Zurückdrehen der Mutter bis an den Schneidbalken der Schneiddruck verringert. Nach jeder Verstellung der Mutter 104 ist der Schneiddruck zu prüfen, indem man mit der Handkurbel 6 die

Maschine einmal durchdreht. Der Schneiddruck darf nur so stark eingestellt werden, daß eine Näherin ohne große Kraftanstrengung im Moment des Schneidens die Handkurbel noch durchdrehen kann.

Wird bei dieser Einstellung der Stoff noch nicht sauber geschnitten, dann darf der Schneiddruck trotzdem nicht größer eingestellt werden. In diesem Fall ist ein Abrichten des Schneidblockes, evtl. auch ein Abziehen des Messers, erforderlich, wie in den Abschnitten 26 und 27 beschrieben.

18. Einstellen der Stoffklemmen

Stoffklemmenhöhe

Die Höhe der Stoffklemmen 105 und 106 (Abb. 12) bei geöffneter Klammer kann nach Lösen der Mutter 107 (Abb. 15) und Verstellen der Schraube 108 reguliert werden. Nach vorgenommener Einstellung muß die Mutter 107 wieder fest angezogen werden.

Stoffklemmendruck

Der Druck der Stoffklemmen 105 und 106 (Abb. 12) kann nach Lösen der Muttern 109 und 110 (Abb. 15) durch Verstellen der Schraube 111 bei anschließendem Nachstellen des Bolzens 112 stärker oder schwächer eingestellt werden.

Um mit der Maschine dicke und dünne Stoffe verarbeiten zu können, stellt man den Stoffklemmendruck nur so stark ein, daß dünner Stoff von den Stoffklemmen noch sicher gehalten wird.

Wird der Druck bei dünnen Stoffen stärker eingestellt, so besteht die Gefahr, daß die Klammerarme 30 (Abb. 12) bzw. die Klammerbetätigungsarme 31 (Abb. 18c) verbogen werden, wenn dicker Stoff zur Verarbeitung kommt.

Nach vorgenommener Einstellung müssen die Muttern 109 und 110 (Abb. 15) wieder fest angezogen werden.

19. Verstellen der Stichdichte der Längsnähte

Verschiebt man den Transporthebel 113 (Abb. 29) nach Lösen der Mutter 114 in Pfeilrichtung „A“, dann werden die Stiche dichter. Verschiebt man ihn in Pfeilrichtung „B“, dann liegen die Stiche weiter auseinander.

Die Mutter 114 ist nach jeder Einstellung wieder fest anzuziehen.

20. Verstellen der Stichdichte im Auge des Knopfloches

Stellt man die Stichlängenregulierschiene 115 (Abb. 26) nach Lösen der Schraube 116 in Pfeilrichtung „A“, dann liegen die Stiche im Auge **dichter aneinander**. Stellt man sie in Pfeilrichtung „B“, dann liegen die Stiche **weiter auseinander**.

Die Schraube 116 ist nach jeder Einstellung wieder fest anzuziehen.

Zur Beachtung:

Zum Verändern der Stichdichte im Auge bzw. in der Rundung bei den Maschinen 557-34, -34 OGH, -34 OGF, -35 und -234 sind außerdem die Hinweise aus Abschnitt 29 dieser Anleitung zu beachten.

21. Verstellen der Nahtbreite

Soll die Naht breiter werden, löst man die Mutter 117 (Abb. 28) und schiebt die Zugstange 118 in Pfeilrichtung „A“. Soll die Naht schmaler werden, muß die Zugstange 118 in Pfeilrichtung „B“ verstellt werden.

Nach jeder Einstellung soll die Mutter 117 nicht allzu fest angezogen und kontrolliert werden, ob die Nadel bei gespreizten Klammerplatten noch frei sticht.

22. Verstellen des Abstandes der beiden Nahtreihen

Sollen, besonders bei nach dem Nähen schneidenden Maschinen, beide Nahtreihen weiter auseinandergestellt werden, so sind die Klemmschraube 119 (Abb. 28) und die Kontermutter 120 zu lösen.

Danach ist die Einstellschraube 121 entsprechend dem gewünschten Abstand nach links  zu verdrehen. Sollen die Nahtreihen enger aneinanderliegen, so muß die Einstellschraube 121 nach rechts  verdreht werden.

23. Spreizen des Stoffes

Je nach Art des zu verarbeitenden Stoffes müssen die Klammerplatten diesen mehr oder weniger spreizen. Normalerweise genügt eine Spreizung von etwa 1,5 mm. Soll der Stoff **mehr gespreizt** werden, dann müssen nach Lösen der Schraube 122 (Abb. 13) der Anschlag 123 nach links und nach Lösen der Schraube 124 der Anschlag 125 nach rechts verstellt werden. Soll der Stoff **weniger gespreizt** werden, dann müssen die Anschläge 123 und 125 in umgekehrter Richtung verstellt werden.

Beim Verstellen der Anschläge 123 und 125 ist zu beachten, daß diese gleichmäßig verstellt werden und somit beide Klammerplatten die gleiche Bewegung ausführen. Ist dieses nicht der Fall, dann werden die Nahtreihen nicht gleich breit und das Knopfloch erhält ein schlechtes Aussehen.

24. Verhindern der Klammerlüftung

Normalerweise werden nach beendetem Nähprozeß die Klammern 105 und 106 (Abb. 12) automatisch gelüftet (geöffnet).

Sollen die Klammern nach beendetem Nähprozeß nicht geöffnet werden, wie dieses z. B. nach Fadenbruch gewünscht wird, dann muß der Druckknopf 126 (Abb. 11) sofort und solange nach unten gedrückt werden, bis die Maschine abgestellt hat.

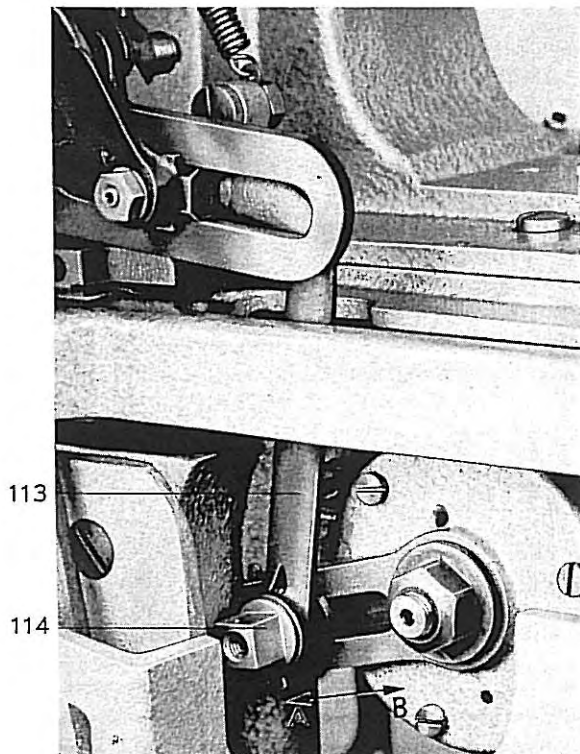


Abb. 29

25. Vorzeitiges Abstellen der Maschine

Treten an der Maschine während des Nähprozesses Störungen auf, wie z. B. Fadenbruch, dann kann die Maschine durch den Fußtritt oder durch den Handeinschalthebel 8 (Abb. 1) sofort abgeschaltet werden. Will man danach die Maschine in ihre Endstellung bringen, ohne daß sie weaternäht, so muß der Ausschalthebel 127 (Abb. 8) nach vorn gezogen und das Handrad 128 so weit in Pfeilrichtung gedreht werden, bis es durch den Rückschlaghebel 129 gegen Rückwärtsdrehen gesichert ist. Die Nadel steht dann in der höchsten Stellung. Die Maschine kann jetzt durch den Fußtritt oder den Handhebel wieder eingeschaltet werden, und die Stofftragplatte geht in Endstellung, ohne daß die Nadel in Tätigkeit tritt.

Wird aber die Maschine gleich nach den ersten Nähstichen abgestellt, so muß man bei in Hochstellung befindlicher Nadel zunächst an der Handkurbel solange in Pfeilrichtung drehen, bis die Rolle 130 (Abb. 26) von der Nase 131 des Längeneinstellschiebers 90 freigegeben ist. Danach kann dann, wie vorstehend beschrieben, die Maschine ohne zu nähen in Endstellung gebracht werden.

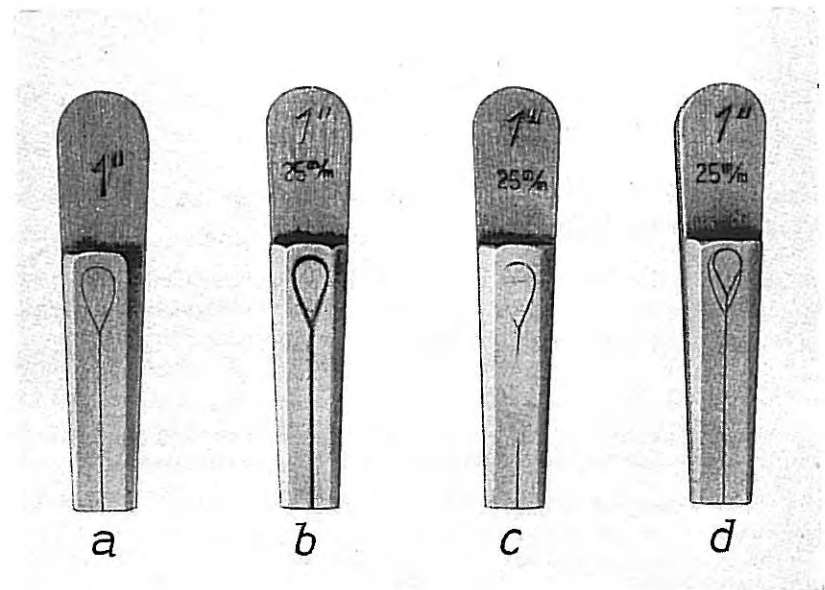


Abb. 30

26. Abrichten des Schneidblockes

Das Abrichten des Schneidblockes ist erforderlich, wenn dieser durch das Messer zu stark eingeschnitten ist (Abb. 30 b) oder wenn zwei verschieden geformte Messer auf dem Schneidblock gearbeitet haben (Abb. 30 d).

Das Abrichten des Schneidblockes muß sehr genau vorgenommen werden und kann nur mit einer einwandfreien, geraden Schlichtfeile erfolgen.

Die Abbildung 30 c zeigt einen schlecht nachgefeilten, die Abbildung 30 a einen richtig nachgefeilten Schneidblock.

Wie aus den Abbildungen zu ersehen, muß der Schneidblock so nachgefeilt werden, daß der Abdruck der Messerschneide überall ganz fein und genau gleichmäßig zu sehen ist. Der Schneiddruck wird nach Abschnitt 17 umgestellt.

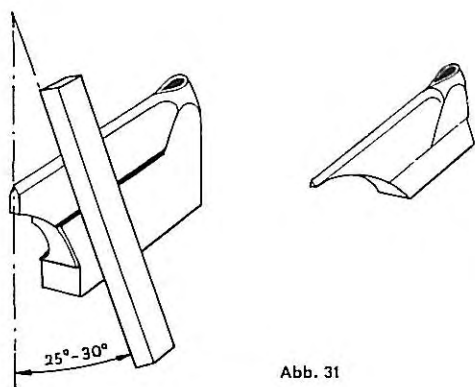


Abb. 31

27. Schärfen des Messers

Schneidet das Messer trotz richtig abgerichtetem Schneidblock (Abb. 30 a) nicht einwandfrei, so prüfe man die Schärfe des Messers. Ist dasselbe stumpf, dann muß die Schneide mit einem geraden Ölstein unter Einhaltung der angegebenen Winkelgrade von 25 bis 30° abgezogen werden (siehe Abb. 31).

Auf keinen Fall darf der Winkel größer als 30° werden, da sonst beim Schneiden von bestimmten Stoffen Schwierigkeiten auftreten.

Voraussetzung für einen sauberen Schnitt ist, daß das Messer nach dem Schärfen mit seiner ganzen Schneide auf einem abgerichteten Schneidblock aufliegt. Ist die Schneide der Länge nach hohl, d. h., daß diese nicht überall aufliegt, so ist zu empfehlen, das Messer zur Nacharbeit an eine Geschäftsstelle der DÜRKOPFWERKE zu schicken.

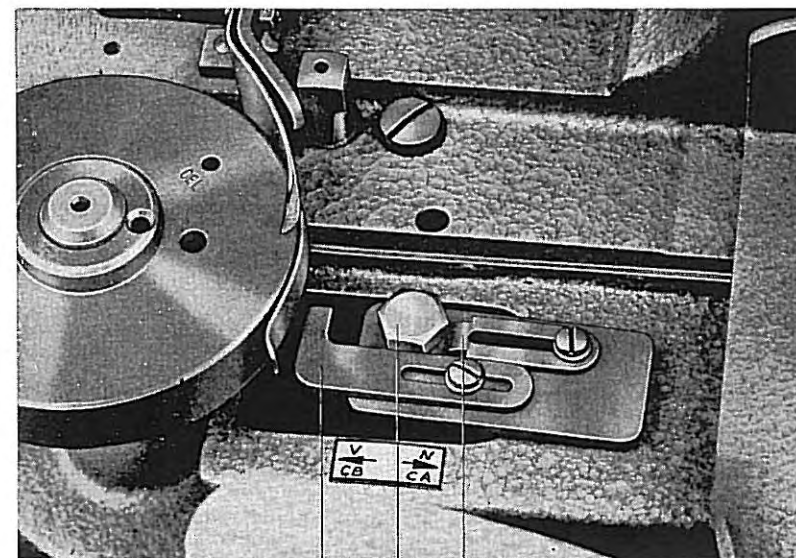


Abb. 32

28. Umstellen der DÜRKOPP 557-212 und 557-234 auf vor oder nach dem Nähen schneidend

Bei der Umstellung der 557-212 und -234, die als nach dem Nähen schneidend eingestellt geliefert wurden, sind nachstehend aufgeführte Punkte zu beachten:

A. Umstellung der Maschine von nach auf vor dem Nähen schneidend

1. Schraube 132 (Abb. 32) lösen und so weit in Pfeilrichtung $\leftarrow \frac{V}{CB}$ schieben, bis der Anschlag 133 am Schnellauf-Ausschalthebel anliegt. Schraube 132 wieder fest anziehen.
2. Schraube 134 (Abb. 33) lösen und die Verlängerung 135 am Klammerschließhebel so weit in Pfeilrichtung $\leftarrow \frac{V}{CB}$ schieben, bis sie am Anschlag 136 anliegt. Schraube 134 wieder fest anziehen.
3. Schraube 137 (Abb. 34) lösen und das Messer 138 (5571677) so weit in Pfeilrichtung $\leftarrow \frac{V}{CB}$ schieben, bis es am Anschlag 139 anliegt. Schraube 137 wieder fest anziehen.
4. Schneidblock für vor dem Nähen schneidende Einstellung gemäß Abschnitt 16 einsetzen.

Anmerkung: Bei Umstellung der Maschine ist es erforderlich, daß ein anderer nur für die entsprechende Einstellung zu verwendender Schneidblock eingesetzt wird.

Bei Verwendung des gleichen Schneidblockes für beide Einstellungen würde dieser durch die Messerverstellung zwei verschiedene Einschnitte bekommen und dadurch unsauber schneiden.

5. Musterscheibe 5571913, wie in Abschnitt 13 beschrieben, aufstecken.

B. Umstellung der Maschine von vor auf nach dem Nähen schneidend

1. Schraube 132 (Abb. 32) lösen und so weit in Pfeilrichtung $\frac{N}{CA} \rightarrow$ schieben, bis der Anschlag 140 am Schnelllauf-Ausschalthebel anliegt.

Schraube 132 wieder fest anziehen.

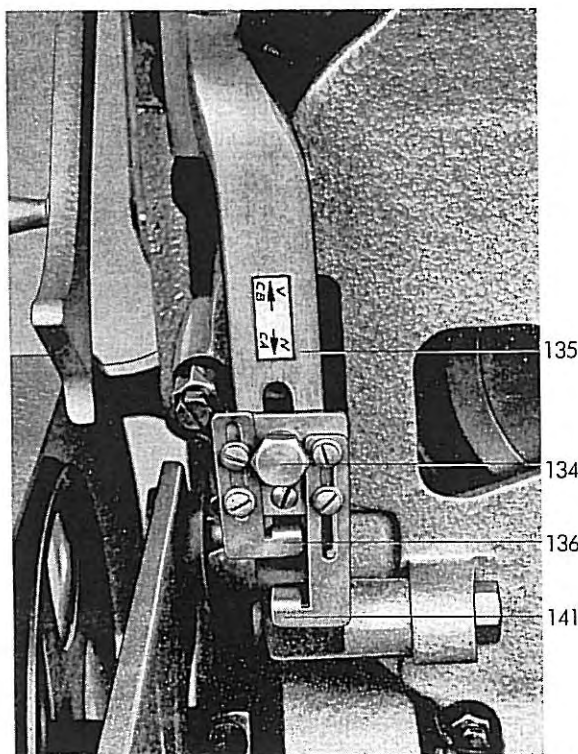


Abb. 33

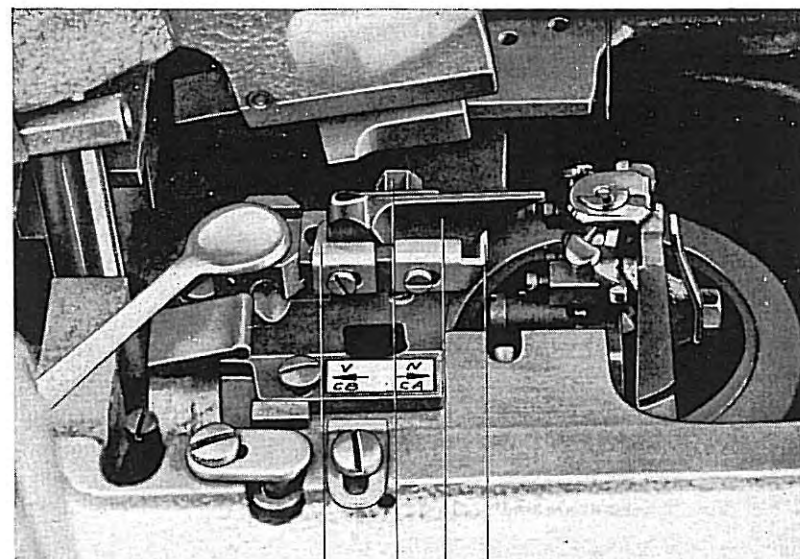


Abb. 34

2. Schraube 134 (Abb. 33) lösen und die Verlängerung 135 am Klammer-schließhebel so weit in Pfeilrichtung $\frac{N}{CA} \rightarrow$ schieben, bis sie am Anschlag 151 anliegt. Schraube 134 wieder fest anziehen.

3. Schraube 137 (Abb. 34) lösen und das Messer 138 (5571677) so weit in Pfeilrichtung $\frac{N}{CA} \rightarrow$ schieben, bis es am Anschlag 142 anliegt. Schraube 137 wieder fest anziehen.

4. Schneidblock für **nach** dem Nähen schneidende Einstellung gemäß Abschnitt 16 einsetzen.

Anmerkung: Siehe Absatz A. 4. dieses Abschnittes.

5. Musterscheibe 5571852, wie in Abschnitt 13 beschrieben, aufstecken.

Nach entsprechender Einstellung der unter A und B genannten Punkte sind nachstehende Hinweise, **wenn erforderlich**, zu beachten:

1. Nahtbreite und Abstand der beiden Nahtbreiten gemäß Abschnitt 21 und 22 passend einstellen.

2. Spreizen des Stoffes gemäß Abschnitt 23 passend einstellen.

29. Verändern der Stichdichte im Auge bzw. in der Rundung des Knopfloches bei den Maschinen 557-34, -34 OGH, -34 OGF, -35 und -234

Diese Maschinen sind mit einer Umschalteneinrichtung ausgestattet, die es ermöglicht, die Stichdichte im Auge eines Augenknopfloches gegenüber der Stichdichte in der Rundung eines geraden Knopfloches zu verändern, und zwar viele Stiche bei Knopflochern mit Auge und wenig Stiche bei Knopflochern ohne Auge.

Die Abbildung 35 zeigt die Umschalteneinrichtung bei hochgestelltem Ober- teil. Wird der Hebel 143 nach unten gezogen (in Pfeilrichtung A), dann wird die richtige Stichdichte zum Nähen von Augenknopflochern ein- gestellt.

Wird dagegen der Hebel 144 nach oben gedrückt (in Pfeilrichtung B), dann wird die richtige Stichdichte zum Nähen von Knopflochern ohne Auge eingestellt.

Die Hebel 143 und 144 dürfen nur in Endstellung der Maschine geschaltet werden.

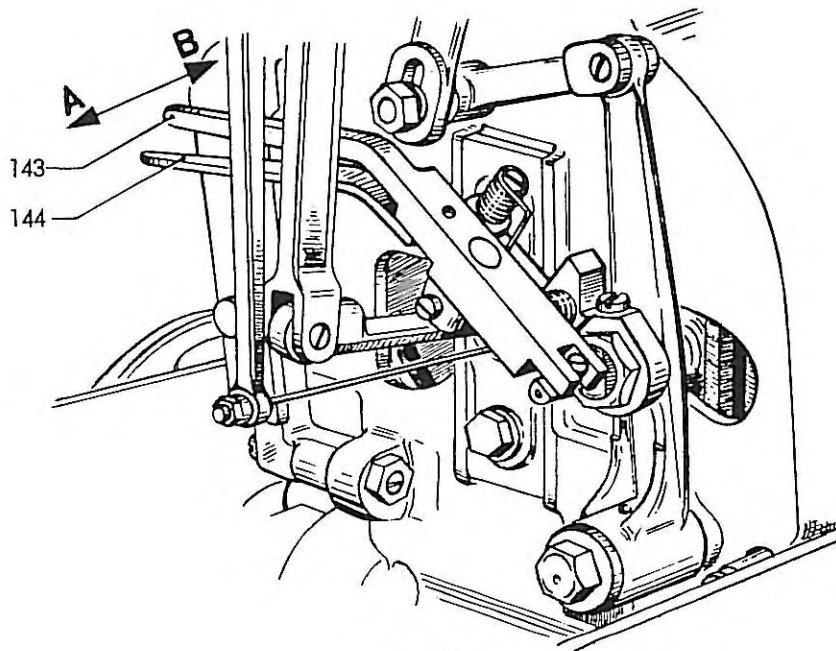


Abb. 35

30. Störungen

Die Maschine läuft nicht an,

wenn die Riemen vom Motor oder von der Antriebswelle zum Vorgelege rutschen;

Abhilfe: Rundriemen kürzen bzw. Keilriemen nachspannen.

wenn die Kupplung im Vorgelege nicht richtig einkuppelt;

Abhilfe: Kupplung einstellen.

wenn das Messer in Schneidstellung steht;

Abhilfe: Mit der Handkurbel nachhelfen und dann prüfen, ob der Schneid- druck richtig eingestellt ist (siehe Abschnitt 17) oder der linke Riemen zur Maschine nicht zu lose ist.

Der Klammerhebel läßt sich nicht schließen,

wenn die Stofftragplatte nicht in Endstellung ist;

Abhilfe: Mit der Handkurbel die Platte in Endstellung bringen. Wieder- holt sich diese Störung, dann ist Abhilfe durch einen Mechaniker erforderlich.

Der Stoffklemmendruck ist zu klein, zu groß oder ungleichmäßig;

Abhilfe: Gemäß Abschnitt 18 einstellen.

Störungen beim Schneiden,

wenn der Schneidblock vom Messer zu stark eingeschnitten ist;

Abhilfe: (Schneidblock abrichten lassen und den Schneiddruck neu ein- stellen (siehe Abschnitt 17 und 26).

wenn das Messer stumpf oder ausgebrochen ist;

Abhilfe: Neues Messer einsetzen oder, wenn noch möglich, beschädigtes Messer nachschleifen lassen.

wenn das Messer oder die Austrittsöffnung für die Stoffausschnitte im Schneidbalken bzw. Messerhalter verstopft ist;

Abhilfe: Messer entfernen und die Austrittsöffnungen im Messer und Schneidbalken bzw. Messerhalter reinigen.

wenn das Messer und der Schneidblock nicht richtig eingesetzt sind;

Abhilfe: Messer und Schneidblock entfernen, alle Anlagestellen säubern und beide Teile wieder sorgfältig einsetzen.

wenn der Schneiddruck nicht richtig eingestellt ist;

Abhilfe: Gemäß Abschnitt 17 einstellen.

Ungleiche Stichlängen oder Stichlagen,

wenn die Antriebsriemen zu lose oder zu straff sind;

Abhilfe: Riemen verkürzen oder verlängern, wenn die Nadel oder die Nadelspitze krumm ist;

Abhilfe: Eine neue, einwandfreie Nadel einsetzen.

wenn die Gimpe zu stark gespannt ist, klemmt oder nicht leicht genug durch das Gimpenloch der Stichplatte geht;

Abhilfe: Gimpenrolle weniger stark abbrem sen, andere gleichmäßigere, evtl. dünnere Gimpe verwenden oder eine andere Stichplatte für stärkere Gimpe einsetzen.

wenn der Transporthebel und die Stichlängenregulierschiene nicht richtig eingestellt sind.

Abhilfe: Gemäß Abschnitt 19 und 20 einstellen.

wenn die Stoffklemmen den Stoff einseitig oder ungleich halten;

Abhilfe: Durch den Mechaniker.

Fehlstiche,

wenn die Nadel verbogen oder stumpf ist;

Abhilfe: Eine neue, einwandfreie Nadel einsetzen.

wenn die Nadel nicht richtig eingesetzt ist;

Abhilfe: Gemäß Abschnitt 12 einsetzen.

wenn eine in System und Stärke ungeeignete Nadel verwendet wird;

Abhilfe: Siehe Abschnitt 4.

wenn die Einfädelung des Oberfadens oder des Unterfadens nicht richtig ist;

Abhilfe: Siehe Abschnitt 7 und 9.

wenn die Fadenspannungen zu fest sind oder das Garn sich von den Garnrollen schlecht abwickelt;

Abhilfe: Siehe Abschnitt 10.

wenn die Greifer oder Fadenspannungen verschmutzt sind;

Abhilfe: Reinigen

wenn die Greifer oder Spreizer sich verstellt haben;

Abhilfe: Neue Einstellung durch den Mechaniker erforderlich.

wenn der Stoff nicht richtig gehalten bzw. nicht richtig gespreizt wird;

Abhilfe: Nur durch den Mechaniker.

Lose Stiche,

wenn die Fadenspannungen nicht richtig eingestellt sind;

Abhilfe: Siehe Abschnitt 10.

wenn der Ober- und Unterfaden nicht richtig eingefädelt sind;

Abhilfe: Siehe Abschnitt 7 und 9.

Fadenreißen,

wenn der Ober- und Unterfaden nicht richtig eingefädelt sind;

Abhilfe: Siehe Abschnitt 7 und 9.

wenn die Nadel falsch eingesetzt, krumm oder scharfkantig ist;

Abhilfe: Eine neue, einwandfreie Nadel gemäß Abschnitt 12 einsetzen.

wenn das Garn ungeeignet, d. h. knotig, hart oder viel zu stark ist;

Abhilfe: Ein anderes Garn verwenden.

wenn die Fadenspannungen zu fest eingestellt sind;

Abhilfe: Siehe Abschnitt 10.

wenn die Stichplatte, die Greifer oder die Spreizer beschädigt sind;

Abhilfe: Vom Mechaniker nacharbeiten lassen oder durch neue Teile ersetzen.

Nadelbrechen,

wenn die Nadel für das Nähgut ungeeignet ist;

Abhilfe: Siehe Abschnitt 4.

wenn die Nadel auf die Stoffklemmen stößt;

Abhilfe: Siehe Abschnitt 21.

31. Tabellen für Musterscheiben, Schneidblöcke und Messer

Aus den nachstehenden Tabellen ist ersichtlich, welche Knopflocharten und Knopflochformen in den verschiedenen Schnittlängen und Augengrößen unter Verwendung entsprechender Musterscheiben, Schneidblöcke und Messer auf den jeweiligen Unterklassen hergestellt werden können.

Knopflöcher mit Keilriegel haben ab 1 1/4" Schnittlänge stets einen kurzen Keilriegel.

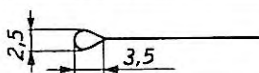
Die fettgedruckten Schnittlängen geben die Normalausstattung der Unterklasse an.

Falls für besondere Stoffarten und Garnstärken erforderlich, können gemäß der Messertabelle auf Seite 67 andere Messerformen gewählt werden.

Die Schneidblöcke können mit der Zusatzbezeichnung „MS“ aus Messing bzw. „St“ aus Stahl geliefert werden.

DÜRKOPP 557-12

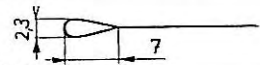
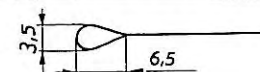
(nachherschneidend, Messer unter der Stofftragplatte angeordnet)

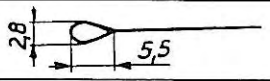
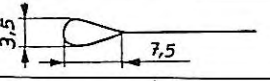
I. Knopfloch mit großem Auge, mit Keilriegel			II. Knopfloch mit großem Auge, ohne Keilriegel		
Messer 5571674					
Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock
1/2" = 13 mm	5571855	5571680	3/8" = 10 mm	5571852	5571691
5/8" = 16 mm	5571856	5571681	1/2" = 13 mm	5571852	5571680
3/4" = 19 mm	5571857	5571682	9/16" = 14 mm	5571852	5571689
7/8" = 22 mm	5571858	5571683	5/8" = 16 mm	5571852	5571681
1" = 25 mm	5571859	5571684	3/4" = 19 mm	5571852	5571682
1 1/8" = 28 mm	5571860	5571685	7/8" = 22 mm	5571852	5571683
1 1/4" = 32 mm	5571861	5571686	1" = 25 mm	5571852	5571684
			1 1/8" = 28 mm	5571852	5571685
			1 1/4" = 32 mm	5571852	5571686
			1 3/8" = 35 mm	5571852	5571687
			1 1/2" = 38 mm	5571852	5571688
III. Knopfloch ohne Auge, mit Keilriegel			IV. Knopfloch ohne Auge, ohne Keilriegel		
Messer 5571678					
Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock
*1/4" = 6 mm	5571879	5571692	*1/4" = 6 mm	5571854	5571692
5/16" = 8 mm	5571882	5571693	5/16" = 8 mm	5571854	5571693
3/8" = 10 mm	5571871a	5571691	3/8" = 10 mm	5571854	5571691
7/16" = 11 mm	5571881	5571690	7/16" = 11 mm	5571854	5571690
1/2" = 13 mm	5571871	5571680	1/2" = 13 mm	5571854	5571680
9/16" = 14 mm	5571872a	5571689	9/16" = 14 mm	5571854	5571689
5/8" = 16 mm	5571872	5571681	5/8" = 16 mm	5571854	5571681
3/4" = 19 mm	5571873	5571682	3/4" = 19 mm	5571854	5571682
7/8" = 22 mm	5571874	5571683	7/8" = 22 mm	5571854	5571683
1" = 25 mm	5571875	5571684	1" = 25 mm	5571854	5571684
1 1/8" = 28 mm	5571876	5571685	1 1/8" = 28 mm	5571854	5571685
1 1/4" = 32 mm	5571877	5571686	1 1/4" = 32 mm	5571854	5571686
			1 3/8" = 35 mm	5571854	5571687
			1 1/2" = 38 mm	5571854	5571688

* Kann nur in Verbindung mit dem Längeneinstellschieber 5572881 K gefertigt werden.

DÜRKOPP 577-13 und 557-17

(vorherschneidend, Messer unter der Stofftragplatte angeordnet)

I. Knopfloch mit schmalem, langem Auge, mit Keilriegel			II. Knopfloch mit schmalem, langem Auge, ohne Keilriegel		
Messer 5571676					
Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock
1/2" = 13 mm	5571914	5571680	3/8" = 10 mm	5571912	5571691
5/8" = 16 mm	5571915	5571681	1/2" = 13 mm	5571912	5571680
3/4" = 19 mm	5571916	5571682	9/16" = 14 mm	5571912	5571689
7/8" = 22 mm	5571917	5571683	5/8" = 16 mm	5571912	5571681
1" = 25 mm	5571918	5571684	3/4" = 19 mm	5571912	5571682
1 1/8" = 28 mm	5571919	5571685	7/8" = 22 mm	5571912	5571683
1 1/4" = 32 mm	5571920	5571686	1" = 25 mm	5571912	5571684
			1 1/8" = 28 mm	5571912	5571685
			1 1/4" = 32 mm	5571912	5571686
			1 3/8" = 35 mm	5571912	5571687
			1 1/2" = 38 mm	5571912	5571688
III. Knopfloch mit mittlerem Auge, mit Keilriegel			IV. Knopfloch mit mittlerem Auge, ohne Keilriegel		
Messer 5571679					
Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock
3/8" = 10 mm	5571891a	5571691	3/8" = 10 mm	5571911	5571691
1/2" = 13 mm	5571891	5571680	1/2" = 13 mm	5571911	5571680
9/16" = 14 mm	5571898	5571689	9/16" = 14 mm	5571911	5571689
5/8" = 16 mm	5571892	5571681	5/8" = 16 mm	5571911	5571681
3/4" = 19 mm	5571893	5571682	3/4" = 19 mm	5571911	5571682
7/8" = 22 mm	5571894	5571683	7/8" = 22 mm	5571911	5571683
1" = 25 mm	5571895	5571684	1" = 25 mm	5571911	5571684
1 1/8" = 28 mm	5571896	5571685	1 1/8" = 28 mm	5571911	5571685
1 1/4" = 32 mm	5571897	5571686	1 1/4" = 32 mm	5571911	5571686
			1 3/8" = 35 mm	5571911	5571687
			1 1/2" = 38 mm	5571911	5571688

V. Knopfloch mit kleinem Auge, mit Keilriegel			VI. Knopfloch mit kleinem Auge, ohne Keilriegel		
Messer 5571677					
Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock
$\frac{3}{8}$ " = 10 mm	5571901	5571691	$\frac{3}{8}$ " = 10 mm	5571913	5571691
$\frac{1}{2}$ " = 13 mm	5571902	5571680	$\frac{1}{2}$ " = 13 mm	5571913	5571680
$\frac{3}{4}$ " = 16 mm	5571903	5571681	$\frac{9}{16}$ " = 14 mm	5571913	5571689
$\frac{7}{8}$ " = 19 mm	5571904	5571682	$\frac{5}{8}$ " = 16 mm	5571913	5571681
1 " = 22 mm	5571905	5571683	$\frac{3}{4}$ " = 19 mm	5571913	5571682
$1\frac{1}{8}$ " = 25 mm	5571906	5571684	$\frac{7}{8}$ " = 22 mm	5571913	5571683
$1\frac{1}{8}$ " = 28 mm	5571907	5571685	1 " = 25 mm	5571913	5571684
$1\frac{1}{4}$ " = 32 mm	5571908	5571686	$1\frac{1}{8}$ " = 28 mm	5571913	5571685
			$1\frac{1}{4}$ " = 32 mm	5571913	5571686
			$1\frac{3}{8}$ " = 35 mm	5571913	5571687
			$1\frac{1}{2}$ " = 38 mm	5571913	5571688
VII. Knopfloch mit großem Auge, mit Keilriegel			VIII. Knopfloch mit großem Auge, ohne Keilriegel		
Messer 5571669					
Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock
$\frac{1}{2}$ " = 13 mm	5571855	5571680	$\frac{3}{8}$ " = 10 mm	5571852	5571691
$\frac{5}{8}$ " = 16 mm	5571856	5571681	$\frac{1}{2}$ " = 13 mm	5571852	5571680
$\frac{3}{4}$ " = 19 mm	5571857	5571682	$\frac{9}{16}$ " = 14 mm	5571852	5571689
$\frac{7}{8}$ " = 22 mm	5571858	5571683	$\frac{5}{8}$ " = 16 mm	5571852	5571681
1 " = 25 mm	5571859	5571684	$\frac{3}{4}$ " = 19 mm	5571852	5571682
$1\frac{1}{8}$ " = 28 mm	5571860	5571685	$\frac{7}{8}$ " = 22 mm	5571852	5571683
$1\frac{1}{4}$ " = 32 mm	5571861	5571686	1 " = 25 mm	5571852	5571684
			$1\frac{1}{8}$ " = 28 mm	5571852	5571685
			$1\frac{1}{4}$ " = 32 mm	5571852	5571686
			$1\frac{3}{8}$ " = 35 mm	5571852	5571687
			$1\frac{1}{2}$ " = 38 mm	5571852	5571688
IX. Knopfloch ohne Auge, mit Keilriegel			X. Knopfloch ohne Auge, ohne Keilriegel		
Messer 5571678					
Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock
$\frac{1}{4}$ " = 6 mm	5571879	5571692	$\frac{1}{4}$ " = 6 mm	5571854	5571692
$\frac{5}{16}$ " = 8 mm	5571882	5571693	$\frac{5}{16}$ " = 8 mm	5571854	5571693
$\frac{3}{8}$ " = 10 mm	5571871a	5571691	$\frac{3}{8}$ " = 10 mm	5571854	5571691
$\frac{7}{16}$ " = 11 mm	5571881	5571690	$\frac{7}{16}$ " = 11 mm	5571854	5571690
$\frac{1}{2}$ " = 13 mm	5571871	5571680	$\frac{1}{2}$ " = 13 mm	5571854	5571680
$\frac{9}{16}$ " = 14 mm	5571872a	5571689	$\frac{9}{16}$ " = 14 mm	5571854	5571689
$\frac{5}{8}$ " = 16 mm	5571872	5571681	$\frac{5}{8}$ " = 16 mm	5571854	5571681
$\frac{3}{4}$ " = 19 mm	5571873	5571682	$\frac{3}{4}$ " = 19 mm	5571854	5571682
$\frac{7}{8}$ " = 22 mm	5571874	5571683	$\frac{7}{8}$ " = 22 mm	5571854	5571683
1 " = 25 mm	5571875	5571684	1 " = 25 mm	5571854	5571684
$1\frac{1}{8}$ " = 28 mm	5571876	5571685	$1\frac{1}{8}$ " = 28 mm	5571854	5571685
$1\frac{1}{4}$ " = 32 mm	5571877	5571686	$1\frac{1}{4}$ " = 32 mm	5571854	5571686
			$1\frac{3}{8}$ " = 35 mm	5571854	5571687
			$1\frac{1}{2}$ " = 38 mm	5571854	5571688

* Kann nur in Verbindung mit dem Längeneinstellschieber 5572881 K gefertigt werden.

DÜRKOPP 557-14

(nachherschneidend, Messer unter der Stofftragplatte angeordnet)

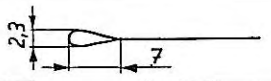
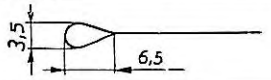
Besonders schmales Knopfloch, **ohne Auge**

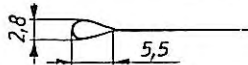
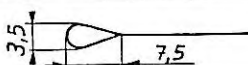
Nicht umstellbar für Knopflöcher mit Auge und mit Keilriegel

Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Messer
$\frac{3}{8}$ " bis $1\frac{1}{2}$ " = 10 bis 38 mm	Maschine arbeitet ohne Musterscheibe	normal: 5572661 für 9 mm Schnittlänge in $\frac{7}{8}$ " Knopfloch. (Für andere Schnittlängen auf Anfrage)	Messer zu dieser Maschine Bestellnummer 5571678

DÜRKOPP 557-15 und 557-19

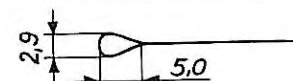
(vorherschneidend, Messer über der Stofftragplatte angeordnet)

I. Knopfloch mit schmalem, langem Auge, mit Keilriegel			II. Knopfloch mit schmalem, langem Auge, ohne Keilriegel		
Messer 5571043					
Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock
$\frac{1}{2}$ " = 13 mm	5571914	5571020	$\frac{3}{8}$ " = 10 mm	5571912	5571030
$\frac{5}{8}$ " = 16 mm	5571915	5571021	$\frac{1}{2}$ " = 13 mm	5571912	5571020
$\frac{3}{4}$ " = 19 mm	5571916	5571022	$\frac{9}{16}$ " = 14 mm	5571912	5571031
$\frac{7}{8}$ " = 22 mm	5571917	5571023	$\frac{5}{8}$ " = 16 mm	5571912	5571021
1 " = 25 mm	5571918	5571024	$\frac{3}{4}$ " = 19 mm	5571912	5571022
$1\frac{1}{8}$ " = 28 mm	5571919	5571025	$\frac{7}{8}$ " = 22 mm	5571912	5571023
$1\frac{1}{4}$ " = 32 mm	5571920	5571026	1 " = 25 mm	5571912	5571024
			$1\frac{1}{8}$ " = 28 mm	5571912	5571029
			$1\frac{1}{4}$ " = 32 mm	5571912	5571025
			$1\frac{3}{8}$ " = 35 mm	5571912	5571026
			$1\frac{1}{2}$ " = 38 mm	5571912	5571027
					5571028
III. Knopfloch mit mittlerem Auge, mit Keilriegel			IV. Knopfloch mit mittlerem Auge, ohne Keilriegel		
Messer 5571045					
Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock
$\frac{3}{8}$ " = 10 mm	5571891a	5571030	$\frac{3}{8}$ " = 10 mm	5571911	5571030
$\frac{1}{2}$ " = 13 mm	5571891	5571020	$\frac{1}{2}$ " = 13 mm	5571911	5571020
$\frac{5}{16}$ " = 14 mm	5571898	5571031	$\frac{9}{16}$ " = 14 mm	5571911	5571031
$\frac{5}{8}$ " = 16 mm	5571892	5571021	$\frac{5}{8}$ " = 16 mm	5571911	5571021
$\frac{3}{4}$ " = 19 mm	5571893	5571022	$\frac{3}{4}$ " = 19 mm	5571911	5571022
$\frac{7}{8}$ " = 22 mm	5571894	5571023	$\frac{7}{8}$ " = 22 mm	5571911	5571023
1 " = 25 mm	5571895	5571024	1 " = 25 mm	5571911	5571024
$1\frac{1}{8}$ " = 28 mm	5571896	5571025	$1\frac{1}{8}$ " = 28 mm	5571911	5571029
$1\frac{1}{4}$ " = 32 mm	5571897	5571026	$1\frac{1}{4}$ " = 32 mm	5571911	5571025
			$1\frac{3}{8}$ " = 35 mm	5571911	5571026
			$1\frac{1}{2}$ " = 38 mm	5571911	5571027
					5571028

V. Knopfloch mit kleinem Auge, mit Keilriegel			VI. Knopfloch mit kleinem Auge, ohne Keilriegel		
Messer 5571044					
Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock
$\frac{3}{8}$ " = 10 mm	5571901	5571030	$\frac{3}{8}$ " = 10 mm	5571913	5571030
$\frac{1}{2}$ " = 13 mm	5571902	5571020	$\frac{1}{2}$ " = 13 mm	5571913	5571020
$\frac{5}{8}$ " = 16 mm	5571903	5571021	$\frac{9}{16}$ " = 14 mm	5571913	5571031
$\frac{3}{4}$ " = 19 mm	5571904	5571022	$\frac{5}{8}$ " = 16 mm	5571913	5571021
$\frac{7}{8}$ " = 22 mm	5571905	5571023	$\frac{3}{4}$ " = 19 mm	5571913	5571022
1" = 25 mm	5571906	5571024	$\frac{7}{8}$ " = 22 mm	5571913	5571023
$1\frac{1}{8}$ " = 28 mm	5571907	5571025	1" = 25 mm	5571913	5571024
$1\frac{1}{4}$ " = 32 mm	5571908	5571026	$1\frac{1}{8}$ " = 27 mm	5571913	5571029
			$1\frac{1}{8}$ " = 28 mm	5571913	5571025
			$1\frac{1}{4}$ " = 32 mm	5571913	5571026
			$1\frac{3}{8}$ " = 35 mm	5571913	5571027
			$1\frac{1}{2}$ " = 38 mm	5571913	5571028
VII. Knopfloch mit großem Auge, mit Keilriegel			VIII. Knopfloch mit großem Auge, ohne Keilriegel		
Messer 5571046					
Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock
$\frac{1}{2}$ " = 13 mm	5571855	5571020	$\frac{3}{8}$ " = 10 mm	5571852	5571030
$\frac{5}{8}$ " = 16 mm	5571856	5571021	$\frac{1}{2}$ " = 13 mm	5571852	5571020
$\frac{3}{4}$ " = 19 mm	5571857	5571022	$\frac{9}{16}$ " = 14 mm	5571852	5571031
$\frac{7}{8}$ " = 22 mm	5571858	5571023	$\frac{5}{8}$ " = 16 mm	5571852	5571021
1" = 25 mm	5571859	5571024	$\frac{3}{4}$ " = 19 mm	5571852	5571022
$1\frac{1}{8}$ " = 28 mm	5571860	5571025	$\frac{7}{8}$ " = 22 mm	5571852	5571023
$1\frac{1}{4}$ " = 32 mm	5571861	5571026	1" = 25 mm	5571852	5571024
			$1\frac{1}{8}$ " = 27 mm	5571852	5571029
			$1\frac{1}{8}$ " = 28 mm	5571852	5571025
			$1\frac{1}{4}$ " = 32 mm	5571852	5571026
			$1\frac{3}{8}$ " = 35 mm	5571852	5571027
			$1\frac{1}{2}$ " = 38 mm	5571852	5571028
IX. Knopfloch ohne Auge, mit Keilriegel			X. Knopfloch ohne Auge, ohne Keilriegel		
Messer 5571055					
Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock
$\frac{1}{4}$ " = 6 mm	5571879	5571032	$\frac{1}{4}$ " = 6 mm	5571854	5571032
$\frac{5}{16}$ " = 8 mm	5571882	5571033	$\frac{5}{16}$ " = 8 mm	5571854	5571033
$\frac{3}{8}$ " = 10 mm	5571871a	5571030	$\frac{3}{8}$ " = 10 mm	5571854	5571030
$\frac{7}{16}$ " = 11 mm	5571881	5571034	$\frac{7}{16}$ " = 11 mm	5571854	5571034
$\frac{1}{2}$ " = 13 mm	5571871	5571020	$\frac{1}{2}$ " = 13 mm	5571854	5571020
$\frac{9}{16}$ " = 14 mm	5571872a	5571031	$\frac{9}{16}$ " = 14 mm	5571854	5571031
$\frac{5}{8}$ " = 16 mm	5571872	5571021	$\frac{5}{8}$ " = 16 mm	5571854	5571021
$\frac{3}{4}$ " = 19 mm	5571873	5571022	$\frac{3}{4}$ " = 19 mm	5571854	5571022
$\frac{7}{8}$ " = 22 mm	5571874	5571023	$\frac{7}{8}$ " = 22 mm	5571854	5571023
1" = 25 mm	5571875	5571024	1" = 25 mm	5571854	5571024
$1\frac{1}{8}$ " = 28 mm	5571876	5571025	$1\frac{1}{8}$ " = 27 mm	5571854	5571029
$1\frac{1}{4}$ " = 32 mm	5571877	5571026	$1\frac{1}{8}$ " = 28 mm	5571854	5571025
			$1\frac{1}{4}$ " = 32 mm	5571854	5571026
			$1\frac{3}{8}$ " = 35 mm	5571854	5571027
			$1\frac{1}{2}$ " = 38 mm	5571854	5571028

DURKOPP 557-12 OGH

(nachherschneidend, Messer unter der Stofftragplatte angeordnet, mit oberer Gimpenzuführung)

Handarbeitsähnliches Knopfloch mit mittlerem Auge, ohne Keilriegel					
Messer 5571672					
					
Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock
$\frac{3}{8}$ " = 10 mm	5571911	5571691	1" = 25 mm	5571911	5571684
$\frac{1}{2}$ " = 13 mm	5571911	5571680	$1\frac{1}{8}$ " = 28 mm	5571911	5571685
$\frac{9}{16}$ " = 14 mm	5571911	5571689	$1\frac{1}{4}$ " = 32 mm	5571911	5571686
$\frac{5}{8}$ " = 16 mm	5571911	5571681	$1\frac{3}{8}$ " = 35 mm	5571911	5571687
$\frac{3}{4}$ " = 19 mm	5571911	5571682	$1\frac{1}{2}$ " = 38 mm	5571911	5571688
$\frac{7}{8}$ " = 22 mm	5571911	5571683			

DURKOPP 557-114

(nachherschneidend, Messer unter der Stofftragplatte)

I. Schmales Knopfloch ohne Auge, mit Keilriegel			II. Schmales Knopfloch ohne Auge, ohne Keilriegel		
Messer 5571678					
Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock
* $\frac{1}{4}$ " = 6 mm	5571879	5571692	* $\frac{1}{4}$ " = 6 mm	5571854	5571692
$\frac{5}{16}$ " = 8 mm	5571882	5571693	$\frac{5}{16}$ " = 8 mm	5571854	5571693
$\frac{3}{8}$ " = 10 mm	5571871a	5571691	$\frac{3}{8}$ " = 10 mm	5571854	5571691
$\frac{7}{16}$ " = 11 mm	5571881	5571690	$\frac{7}{16}$ " = 11 mm	5571854	5571690
$\frac{1}{2}$ " = 13 mm	5571871	5571680	$\frac{1}{2}$ " = 13 mm	5571854	5571680
$\frac{9}{16}$ " = 14 mm	5571872a	5571689	$\frac{9}{16}$ " = 14 mm	5571854	5571689
$\frac{5}{8}$ " = 16 mm	5571872	5571681	$\frac{5}{8}$ " = 16 mm	5571854	5571681
$\frac{3}{4}$ " = 19 mm	5571873	5571682	$\frac{3}{4}$ " = 19 mm	5571854	5571682
$\frac{7}{8}$ " = 22 mm	5571874	5571683	$\frac{7}{8}$ " = 22 mm	5571854	5571683
1" = 25 mm	5571875	5571684	1" = 25 mm	5571854	5571684
$1\frac{1}{8}$ " = 28 mm	5571876	5571685	$1\frac{1}{8}$ " = 28 mm	5571854	5571685
$1\frac{1}{4}$ " = 32 mm	5571877	5571686	$1\frac{1}{4}$ " = 32 mm	5571854	5571686
			$1\frac{3}{8}$ " = 35 mm	5571854	5571687
			$1\frac{1}{2}$ " = 38 mm	5571854	5571688
			9 mm in der Mitte der $\frac{1}{4}$ " Knopflochlänge	5571854	5572661

* Kann nur in Verbindung mit dem Längeneinstellschieber 5572881 K gefertigt werden.

* Kann nur in Verbindung mit dem Längeneinstellschieber 5572881 K gefertigt werden.

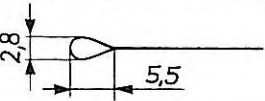
DÜRKOPP 557-114 H (nachherschneidend, Messer unter der Stofftragplatte)

Schmales, handarbeitsähnliches Knopfloch ohne Auge, ohne Keilriegel					
Messer 5571678					
Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock
$\frac{1}{4}$ " = 6 mm	5571854	5571692	1" = 25 mm	5571854	5571684
$\frac{3}{16}$ " = 8 mm	5571854	5571693	$1\frac{1}{8}$ " = 28 mm	5571854	5571685
$\frac{1}{2}$ " = 10 mm	5571854	5571691	$1\frac{1}{4}$ " = 32 mm	5571854	5571686
$\frac{7}{16}$ " = 11 mm	5571854	5571690	$1\frac{3}{8}$ " = 35 mm	5571854	5571687
$\frac{1}{2}$ " = 13 mm	5571854	5571680	$1\frac{1}{2}$ " = 38 mm	5571854	5571688
$\frac{9}{16}$ " = 14 mm	5571854	5571689			
$\frac{5}{8}$ " = 16 mm	5571854	5571681	9 mm in der Mitte der $\frac{7}{8}$ " Knopflochlänge	5571854	5572661
$\frac{3}{4}$ " = 19 mm	5571854	5571682			
$\frac{7}{8}$ " = 22 mm	5571854	5571683			

DÜRKOPP 557-114 OGF (nachherschneidend, Messer unter der Stofftragplatte angeordnet, mit oberer Flachgimpenzuführung)

Schmales Knopfloch ohne Auge, mit kurzem Keilriegel					
Messer 5571678					
Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock
$\frac{1}{4}$ " = 6 mm	5572851	5571692	$\frac{9}{16}$ " = 14 mm	5572857	5573277
$\frac{5}{16}$ " = 8 mm	5572858	5573278	$\frac{3}{8}$ " = 16 mm	5572854	5573274
$\frac{3}{8}$ " = 10 mm	5572852	5573272	$\frac{1}{2}$ " = 19 mm	5572855	5573275
$\frac{7}{16}$ " = 11 mm	5572860	5573276a	$\frac{7}{8}$ " = 22 mm	5572856	5573276
$\frac{1}{2}$ " = 13 mm	5572853	5573273	1" = 25 mm	5572859	5573279

DÜRKOPP 557-212 (umstellbar auf vor oder nach dem Nähen schneidend, Messer unterhalb der Stofftragplatte angeordnet)

I. Knopfloch mit großem Auge, mit Keilriegel, nachherschneidend			II. Knopfloch mit großem Auge, ohne Keilriegel, nachherschneidend		
Messer 5571677					
					
Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock
$\frac{1}{2}'' = 13 \text{ mm}$	5571855	5571680	$\frac{3}{8}'' = 10 \text{ mm}$	5571852	5571691
$\frac{5}{8}'' = 16 \text{ mm}$	5571856	5571681	$\frac{1}{2}'' = 13 \text{ mm}$	5571852	5571680
$\frac{3}{4}'' = 19 \text{ mm}$	5571857	5571682	$\frac{9}{16}'' = 14 \text{ mm}$	5571852	5571689
$\frac{7}{8}'' = 22 \text{ mm}$	5571858	5571683	$\frac{5}{8}'' = 16 \text{ mm}$	5571852	5571681
$1'' = 25 \text{ mm}$	5571859	5571684	$\frac{3}{4}'' = 19 \text{ mm}$	5571852	5571682
$1\frac{1}{8}'' = 28 \text{ mm}$	5571860	5571685	$\frac{7}{8}'' = 22 \text{ mm}$	5571852	5571683
$1\frac{1}{4}'' = 32 \text{ mm}$	5571861	5571686	$1'' = 25 \text{ mm}$	5571852	5571684
			$1\frac{1}{8}'' = 28 \text{ mm}$	5571852	5571685
			$1\frac{1}{4}'' = 32 \text{ mm}$	5571852	5571686
			$1\frac{3}{8}'' = 35 \text{ mm}$	5571852	5571687
			$1\frac{1}{2}'' = 38 \text{ mm}$	5571852	5571688

* Kann nur in Verbindung mit dem Längeneinstellschieber 5572881 K gefertigt werden.

DÜRKOPP 557-212 (umstellbar auf vor oder nach dem Nähen schneidend, Messer unterhalb der Stofftragplatte angeordnet)

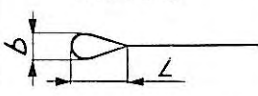
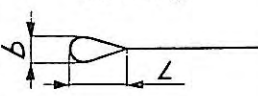
III. Knopfloch mit kleinem Auge,
mit Keilriegel, vorherschneidend

IV. Knopfloch mit kleinem Auge,
ohne Keilriegel, vorherschneidend

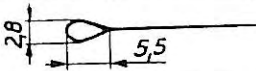
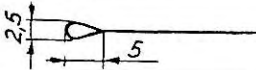
Messer 5571677

Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock
$\frac{3}{8}$ " = 10 mm	5571901	5571691	$\frac{3}{8}$ " = 10 mm	5571913	5571691
$\frac{1}{2}$ " = 13 mm	5571902	5571680	$\frac{1}{2}$ " = 13 mm	5571913	5571680
$\frac{5}{8}$ " = 16 mm	5571903	5571681	$\frac{9}{16}$ " = 14 mm	5571913	5571689
$\frac{3}{4}$ " = 19 mm	5571904	5571682	$\frac{5}{8}$ " = 16 mm	5571913	5571681
$\frac{7}{8}$ " = 22 mm	5571905	5571683	$\frac{3}{4}$ " = 19 mm	5571913	5571682
1" = 25 mm	5571906	5571684	$\frac{7}{8}$ " = 22 mm	5571913	5571683
$1\frac{1}{8}$ " = 28 mm	5571907	5571685	1" = 25 mm	5571913	5571684
			$1\frac{1}{8}$ " = 28 mm	5571913	5571685
			$1\frac{1}{4}$ " = 32 mm	5571913	5571686
			$1\frac{3}{8}$ " = 35 mm	5571913	5571687
			$1\frac{1}{2}$ " = 38 mm	5571913	5571688

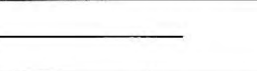
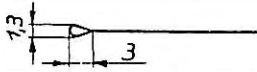
Messertabelle

Bestell-Nr. der Messer	Augengröße der Messer in mm Beite x Länge	Bestell-Nr. der Messer	Augengröße der Messer in mm Beite x Länge
			
Für Maschinen mit Messer unter der Stofftragplatte		Für Maschinen mit Messer unter der Stofftragplatte	
5571675	b = 2,5 L = 5,0	5571040	b = 2,7 L = 4,0
5571671	b = 2,7 L = 3,5	5571041	b = 2,9 L = 5,0
5571673	b = 3,15 L = 6,0	5571042	b = 3,15 L = 6,0

DÜRKOPP 557-34 (nachherschneidend, Messer unten)

I. Knopfloch mit Auge 2,9 x 5,8, mit Keilriegel			II. Knopfloch mit Auge 2,9 x 5,8, ohne Keilriegel		
Messer 5571677					
Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock
1/2" = 13 mm	5575127	5571680	5/16" = 8 mm	5573574	5571693
5/8" = 16 mm	5575129	5571681	3/8" = 10 mm	5573574	5571691
3/4" = 19 mm	5575130	5571682	7/16" = 11 mm	5573574	5571690
7/8" = 22 mm	5575131	5571683	1/2" = 13 mm	5573574	5571680
1" = 25 mm	5575132	5571684	9/16" = 14 mm	5573574	5571689
1 1/8" = 28 mm	5575134	5571685	5/8" = 16 mm	5573574	5571681
1 1/4" = 32 mm	5575135	5571686	3/4" = 19 mm	5573574	5571682
1 1/2" = 38 mm	5575137	5571688	7/8" = 22 mm	5573574	5571683
			1" = 25 mm	5573574	5571684
			1 1/8" = 28 mm	5573574	5571685
			1 1/4" = 32 mm	5573574	5571686
			1 3/8" = 35 mm	5573574	5571687
			1 1/2" = 38 mm	5573574	5571688
III. Knopfloch mit Auge 2,4 x 4,7, mit Keilriegel			IV. Knopfloch mit Auge 2,4 x 4,7, ohne Keilriegel		
Messer 5571675					
Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock
1/2" = 13 mm	5575154	5571680	5/16" = 8 mm	5573742	5571693
5/8" = 16 mm	5575156	5571681	3/8" = 10 mm	5573742	5571691
3/4" = 19 mm	5575157	5571682	7/16" = 11 mm	5573742	5571690
7/8" = 22 mm	5575158	5571683	1/2" = 13 mm	5573742	5571680
1" = 25 mm	5575159	5571684	9/16" = 14 mm	5573742	5571689
1 1/8" = 28 mm	5575161	5571685	5/8" = 16 mm	5573742	5571681
1 1/4" = 32 mm	5575162	5571686	3/4" = 19 mm	5573742	5571682
			7/8" = 22 mm	5573742	5571683
			1" = 25 mm	5573742	5571684
			1 1/8" = 28 mm	5573742	5571685
			1 1/4" = 32 mm	5573742	5571686
			1 3/8" = 35 mm	5573742	5571687
			1 1/2" = 38 mm	5573742	5571688

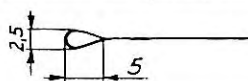
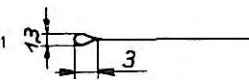
DÜRKOPP 557-34 (nachherschneidend, Messer unten)

V. Knopfloch ohne Auge, mit Keilriegel			VI. Knopfloch ohne Auge, ohne Keilriegel		
Messer 5571678					
Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock
*1/4" = 6 mm	5573575	5571692	*1/4" = 6 mm	5573572	5571692
5/16" = 8 mm	5573576	5571693	5/16" = 8 mm	5573572	5571693
3/8" = 10 mm	5573577	5571691	3/8" = 10 mm	5573572	5571691
7/16" = 11 mm	5573578	5571690	7/16" = 11 mm	5573572	5571690
1/2" = 13 mm	5573579	5571680	1/2" = 13 mm	5573572	5571680
9/16" = 14 mm	5573580	5571689	9/16" = 14 mm	5573572	5571689
5/8" = 16 mm	5573581	5571681	5/8" = 16 mm	5573572	5571681
3/4" = 19 mm	5573582	5571682	3/4" = 19 mm	5573572	5571682
7/8" = 22 mm	5573583	5571683	7/8" = 22 mm	5573572	5571683
1" = 25 mm	5573584	5571684	1" = 25 mm	5573572	5571684
1 1/8" = 28 mm	5573586	5571685	1 1/8" = 28 mm	5573572	5571685
1 1/4" = 32 mm	5573585	5571686	1 1/4" = 32 mm	5573572	5571686
1 3/8" = 35 mm	5573587	5571687	1 3/8" = 35 mm	5573572	5571687
1 1/2" = 38 mm	5573588	5571688	1 1/2" = 38 mm	5573572	5571688
VII. Knopfloch mit Auge 1,6 x 3,5, ohne Keilriegel					
Messer 5573601					
Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock			
*1/4" = 6 mm	5573573	5571692			
5/16" = 8 mm	5573573	5571693			
3/8" = 10 mm	5573573	5571691			
7/16" = 11 mm	5573573	5571690			
1/2" = 13 mm	5573573	5571680			
9/16" = 14 mm	5573573	5571689			
5/8" = 16 mm	5573573	5571681			
3/4" = 19 mm	5573573	5571682			
7/8" = 22 mm	5573573	5571683			
1" = 25 mm	5573573	5571684			
1 1/8" = 28 mm	5573573	5571685			
1 1/4" = 32 mm	5573573	5571686			
1 3/8" = 35 mm	5573573	5571687			
1 1/2" = 38 mm	5573573	5571688			

* Kann nur in Verbindung mit dem Längeneinstellschieber 5572881 K gefertigt werden.

DURKOPP 557-34 OGH

(nachherschneidend, Messer unten, mit oberer Gimpenzuführung)

I. Handarbeitsähnliches Knopfloch mit Auge 2,9 x 5,8, ohne Keilriegel			II. Handarbeitsähnliches Knopfloch mit Auge 2,4 x 4,7, ohne Keilriegel		
Messer 5571675					
Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock
5/16" = 8 mm	5573574	5571693	5/16" = 8 mm	5573742	5571693
3/8" = 10 mm	5573574	5571691	3/8" = 10 mm	5573742	5571691
7/16" = 11 mm	5573574	5571690	7/16" = 11 mm	5573742	5571690
1/2" = 13 mm	5573574	5571680	1/2" = 13 mm	5573742	5571680
9/16" = 14 mm	5573574	5571689	9/16" = 14 mm	5573742	5571689
5/8" = 16 mm	5573574	5571681	5/8" = 16 mm	5573742	5571681
3/4" = 19 mm	5573574	5571682	3/4" = 19 mm	5573742	5571682
7/8" = 22 mm	5573574	5571683	7/8" = 22 mm	5573742	5571683
1" = 25 mm	5573574	5571684	1" = 25 mm	5573742	5571684
1 1/8" = 28 mm	5573574	5571685	1 1/8" = 28 mm	5573742	5571685
1 1/4" = 32 mm	5573574	5571686	1 1/4" = 32 mm	5573742	5571686
1 3/8" = 35 mm	5573574	5571687	1 3/8" = 35 mm	5573742	5571687
1 1/2" = 38 mm	5573574	5571688	1 1/2" = 38 mm	5573742	5571688
III. Handarbeitsähnliches Knopfloch mit Auge 1,6 x 3,5, ohne Keilriegel			IV. Schmales, handarbeitsähnliches Knopfloch, o. Auge, o. Keilriegel		
Messer 5573601			Messer 5571678		
					
Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock
*1/4" = 6 mm	5573573	5571692	*1/4" = 6 mm	5573572	5571692
5/16" = 8 mm	5573573	5571693	5/16" = 8 mm	5573572	5571693
3/8" = 10 mm	5573573	5571691	3/8" = 10 mm	5573572	5571691
7/16" = 11 mm	5573573	5571690	7/16" = 11 mm	5573572	5571690
1/2" = 13 mm	5573573	5571680	1/2" = 13 mm	5573572	5571680
9/16" = 14 mm	5573573	5571689	9/16" = 14 mm	5573572	5571689
5/8" = 16 mm	5573573	5571681	5/8" = 16 mm	5573572	5571681
3/4" = 19 mm	5573573	5571682	3/4" = 19 mm	5573572	5571682
7/8" = 22 mm	5573573	5571683	7/8" = 22 mm	5573572	5571683
1" = 25 mm	5573573	5571684	1" = 25 mm	5573572	5571684
1 1/8" = 28 mm	5573573	5571685	1 1/8" = 28 mm	5573572	5571685
1 1/4" = 32 mm	5573573	5571686	1 1/4" = 32 mm	5573572	5571686
1 3/8" = 35 mm	5573573	5571687	1 3/8" = 35 mm	5573572	5571687
1 1/2" = 38 mm	5573573	5571688	1 1/2" = 38 mm	5573572	5571688
			9 mm in der Mitte der 7/8" Knopflochlänge	5573572	5572661

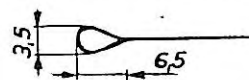
DURKOPP 557-34 OGF

(nachherschneidend, Messer unten, mit oberer Flachgimpenzuführung)

Schmales Knopfloch ohne Auge, mit kurzem, breitem Keilriegel					
Messer 5571678					
Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock
*1/4" = 6 mm	5573881	5571692	5/8" = 16 mm	5573886	5573274
5/16" = 8 mm	5573882	5573278	3/4" = 19 mm	5573887	5573275
3/8" = 10 mm	5573883	5573272	7/8" = 22 mm	5573888	5573276
1/2" = 13 mm	5573884	5573273	1" = 25 mm	5573889	5573279
9/16" = 14 mm	5573885	5573277			

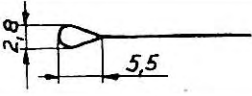
* Kann nur in Verbindung mit dem Längeneinstellschieber 5572881 K gefertigt werden.

DURKOPP 557-35 (vorherschneidend, Messer oben)

I. Knopfloch mit Auge 2,9 x 5,8, mit Keilriegel			II. Knopfloch mit Auge 2,9 x 5,8, ohne Keilriegel		
Messer 5571045*					
Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock
1/2" = 13 mm	5575127	5571020	5/16" = 8 mm	5573574	5571033
5/8" = 16 mm	5575129	5571021	3/8" = 10 mm	5573574	5571030
3/4" = 19 mm	5575130	5571022	7/16" = 11 mm	5573574	5571034
7/8" = 22 mm	5575131	5571023	1/2" = 13 mm	5573574	5571020
1" = 25 mm	5575132	5571024	9/16" = 14 mm	5573574	5571031
1 1/8" = 28 mm	5575134	5571025	5/8" = 16 mm	5573574	5571021
1 1/4" = 32 mm	5575135	5571026	3/4" = 19 mm	5573574	5571022
1 1/2" = 38 mm	5575137	5571028	7/8" = 22 mm	5573574	5571023
			1" = 25 mm	5573574	5571024
			1 1/8" = 28 mm	5573574	5571025
			1 1/4" = 32 mm	5573574	5571026
			1 3/8" = 35 mm	5573574	5571027
			1 1/2" = 38 mm	5573574	5571028
			1 7/8" = 40 mm	5573574	5572700

* Bei 1 7/8" Schnittlänge ist statt des Messers 5571045 das Messer 5572699 zu verwenden.

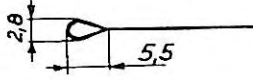
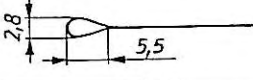
DÜRKOPP 557-35 (vorherschneidend, Messer oben)

III. Knopfloch mit Auge 2,4 x 4,7 mit Keilriegel			IV. Knopfloch mit Auge 2,4 x 4,7, ohne Keilriegel		
Messer 5571044					
Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock
1/2" = 13 mm	5575154	5571020	5/16" = 8 mm	5573742	5571033
5/8" = 16 mm	5575156	5571021	3/8" = 10 mm	5573742	5571030
3/4" = 19 mm	5575157	5571022	7/16" = 11 mm	5573742	5571034
7/8" = 22 mm	5575158	5571023	1/2" = 13 mm	5573742	5571020
1" = 25 mm	5575159	5571024	9/16" = 14 mm	5573742	5571031
1 1/8" = 28 mm	5575161	5571025	5/8" = 16 mm	5573742	5571021
1 1/4" = 32 mm	5575162	5571026	3/4" = 19 mm	5573742	5571022
			7/8" = 22 mm	5573742	5571023
			1" = 25 mm	5573742	5571024
			1 1/8" = 28 mm	5573742	5571025
			1 1/4" = 32 mm	5573742	5571026
			1 3/8" = 35 mm	5573742	5571027
			1 1/2" = 38 mm	5573742	5571028
V. Knopfloch ohne Auge, mit Keilriegel			VI. Knopfloch ohne Auge, ohne Keilriegel		
Messer 5571055					
Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock
*1/4" = 6 mm	5573575	5571032	*1/4" = 6 mm	5573572	5571032
5/16" = 8 mm	5573576	5571033	5/16" = 8 mm	5573572	5571033
3/8" = 10 mm	5573577	5571030	3/8" = 10 mm	5573572	5571030
7/16" = 11 mm	5573578	5571034	7/16" = 11 mm	5573572	5571034
1/2" = 13 mm	5573579	5571020	1/2" = 13 mm	5573572	5571020
9/16" = 14 mm	5573580	5571031	9/16" = 14 mm	5573572	5571031
5/8" = 16 mm	5573581	5571021	5/8" = 16 mm	5573572	5571021
3/4" = 19 mm	5573582	5571022	3/4" = 19 mm	5573572	5571022
7/8" = 22 mm	5573583	5571023	7/8" = 22 mm	5573572	5571023
1" = 25 mm	5573584	5571024	1" = 25 mm	5573572	5571024
1 1/8" = 28 mm	5573586	5571025	1 1/8" = 28 mm	5573572	5571025
1 1/4" = 32 mm	5573585	5571026	1 1/4" = 32 mm	5573572	5571026
1 3/8" = 35 mm	5573587	5571027	1 3/8" = 35 mm	5573572	5571027
1 1/2" = 38 mm	5573588	5571028	1 1/2" = 38 mm	5573572	5571028
			1 7/8" = 40 mm	5573572	5572700

* Kann nur in Verbindung mit dem Längeneinstellschieber 5572881 K gefertigt werden.

DÜRKOPP 557-234

(umstellbar auf vor oder nach dem Nähen schneidend, Messer unten)

I. Knopfloch mit Auge 2,9 x 5,8, mit Keilriegel, nachherschneidend			II. Knopfloch mit Auge 2,9 x 5,8, ohne Keilriegel, nachherschneidend		
Messer 5571677					
Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock
1/2" = 13 mm	5575127	5571680	5/16" = 8 mm	5573574	5571693
5/8" = 16 mm	5575129	5571681	3/8" = 10 mm	5573574	5571691
3/4" = 19 mm	5575130	5571682	7/16" = 11 mm	5573574	5571690
7/8" = 22 mm	5575131	5571683	1/2" = 13 mm	5573574	5571680
1" = 25 mm	5575132	5571684	9/16" = 14 mm	5573574	5571689
1 1/8" = 28 mm	5575134	5571685	5/8" = 16 mm	5573574	5571681
1 1/4" = 32 mm	5575135	5571686	3/4" = 19 mm	5573574	5571682
1 1/2" = 38 mm	5575137	5571688	7/8" = 22 mm	5573574	5571683
			1" = 25 mm	5573574	5571684
			1 1/8" = 28 mm	5573574	5571685
			1 1/4" = 32 mm	5573574	5571686
			1 3/8" = 35 mm	5573574	5571687
			1 1/2" = 38 mm	5573574	5571688
III. Knopfloch mit Auge 2,4 x 4,7, mit Keilriegel, vorherschneidend			IV. Knopfloch mit Auge 2,4 x 4,7, ohne Keilriegel, vorherschneidend		
Messer 5571677					
Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock
1/2" = 13 mm	5575154	5571680	5/16" = 8 mm	5573742	5571693
5/8" = 16 mm	5575156	5571681	3/8" = 10 mm	5573742	5571691
3/4" = 19 mm	5575157	5571682	7/16" = 11 mm	5573742	5571690
7/8" = 22 mm	5575158	5571683	1/2" = 13 mm	5573742	5571680
1" = 25 mm	5575159	5571684	9/16" = 14 mm	5573742	5571689
1 1/8" = 28 mm	5575161	5571685	5/8" = 16 mm	5573742	5571681
1 1/4" = 32 mm	5575162	5571686	3/4" = 19 mm	5573742	5571682
			7/8" = 22 mm	5573742	5571683
			1" = 25 mm	5573742	5571684
			1 1/8" = 28 mm	5573742	5571685
			1 1/4" = 32 mm	5573742	5571686
			1 3/8" = 35 mm	5573742	5571687
			1 1/2" = 38 mm	5573742	5571688

DÜRKOPP 557-234

(umstellbar auf vor oder nach dem Nähen schneidend, Messer unten)

V. Knopfloch ohne Auge, mit Keilriegel, vor- und nacherschneidend			VI. Knopfloch ohne Auge, ohne Keilriegel, vor- und nacherschneidend		
Messer 5571678					
Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock	Schnittlänge	Musterscheibe	Schneidblock
$\frac{1}{4}'' = 6 \text{ mm}$	5573575	5571692	$\frac{1}{4}'' = 6 \text{ mm}$	5573572	5571692
$\frac{3}{16}'' = 8 \text{ mm}$	5573576	5571693	$\frac{3}{16}'' = 8 \text{ mm}$	5573572	5571693
$\frac{1}{2}'' = 10 \text{ mm}$	5573577	5571691	$\frac{1}{2}'' = 10 \text{ mm}$	5573572	5571691
$\frac{7}{16}'' = 11 \text{ mm}$	5573578	5571690	$\frac{7}{16}'' = 11 \text{ mm}$	5573572	5571690
$\frac{1}{2}'' = 13 \text{ mm}$	5573579	5571680	$\frac{1}{2}'' = 13 \text{ mm}$	5573572	5571680
$\frac{9}{16}'' = 14 \text{ mm}$	5573580	5571689	$\frac{9}{16}'' = 14 \text{ mm}$	5573572	5571689
$\frac{5}{8}'' = 16 \text{ mm}$	5573581	5571681	$\frac{5}{8}'' = 16 \text{ mm}$	5573572	5571681
$\frac{3}{4}'' = 19 \text{ mm}$	5573582	5571682	$\frac{3}{4}'' = 19 \text{ mm}$	5573572	5571682
$\frac{7}{8}'' = 22 \text{ mm}$	5573583	5571683	$\frac{7}{8}'' = 22 \text{ mm}$	5573572	5571683
1'' = 25 mm	5573584	5571684	1'' = 25 mm	5573572	5571684
$1\frac{1}{8}'' = 28 \text{ mm}$	5573586	5571685	$1\frac{1}{8}'' = 28 \text{ mm}$	5573572	5571685
$1\frac{1}{4}'' = 32 \text{ mm}$	5573585	5571686	$1\frac{1}{4}'' = 32 \text{ mm}$	5573572	5571686
$1\frac{3}{8}'' = 35 \text{ mm}$	5573587	5571687	$1\frac{3}{8}'' = 35 \text{ mm}$	5573572	5571687
$1\frac{1}{2}'' = 38 \text{ mm}$	5573588	5571688	$1\frac{1}{2}'' = 38 \text{ mm}$	5573572	5571688

* Kann nur in Verbindung mit dem Längeneinstellschieber 5572881 K gefertigt werden.

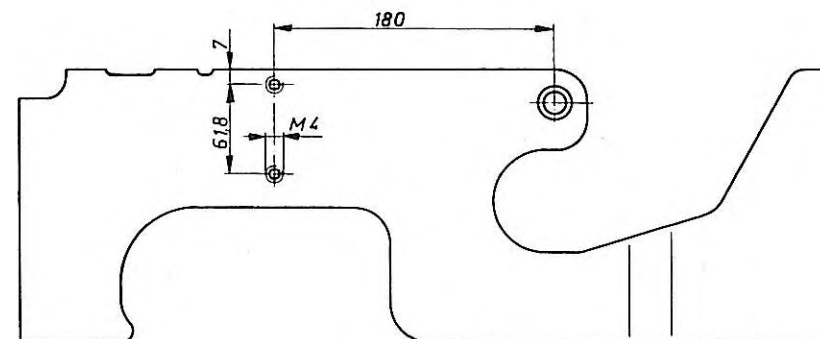


Abb. 36

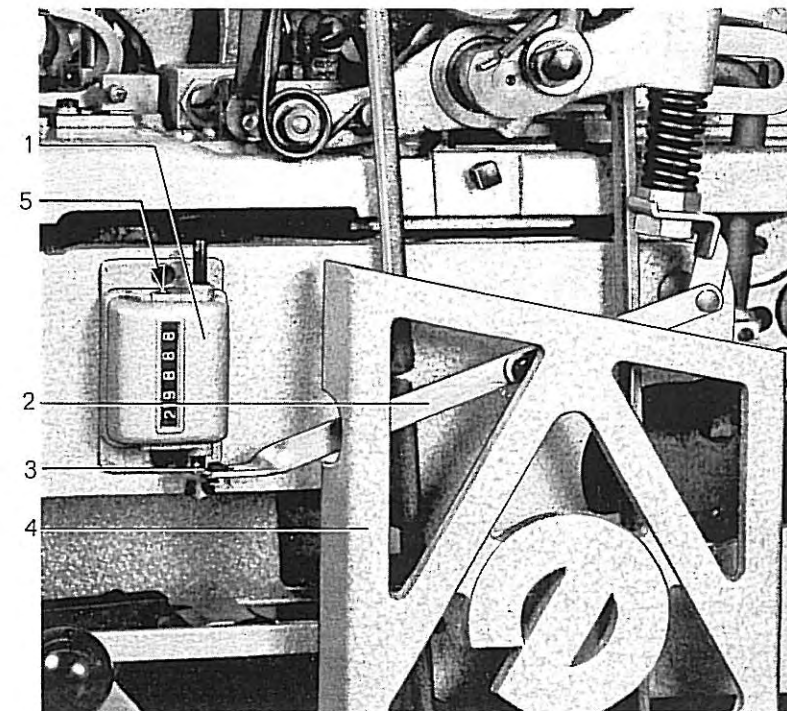


Abb. 37

32. Hinweise zur Montage des Zählwerkes

Bestell-Nr. 5571451

1. Den Sockel der Maschine gemäß der Abbildung 36 mit zwei M 4-Gewindebohrungen versehen.

2. Den Zähler 1, wie aus Abbildung 37 ersichtlich, mit zwei M 4-Schrauben am Sockel befestigen und das Schaltgestänge 2 montieren.

Das Schaltgestänge 2 ist so einzustellen, daß der Betätigungsstift 3 des Zählers 1 in linker und in rechter Endstellung nicht ganz bis zum Anschlag verdreht wird, weil dadurch der Zähler beschädigt werden kann.

3. Den Riemenschutz 4 gemäß der Abbildung 37 nacharbeiten.

4. Das Nullstellen des Zählers geschieht mit einem mitgelieferten Schlüssel, der dazu in die Bohrung 5 hineingesteckt wird.