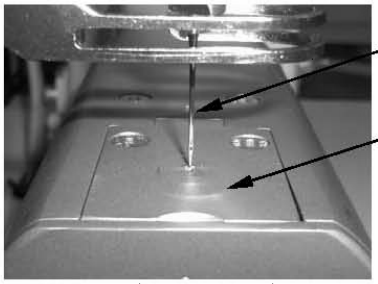
Nadelpositions- Einstellung für Dürkopp-Adler – Kl. 609

1. Parameter „181.PDA“ : Einstellung der Nadelposition nach Montage des Positionsgebers

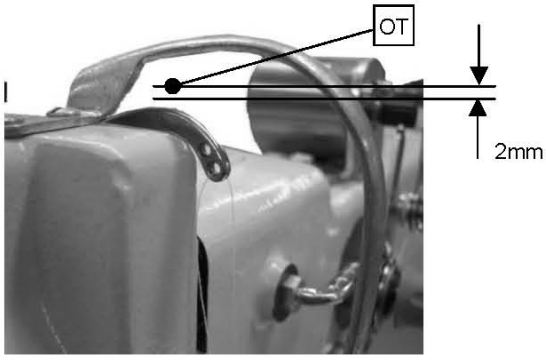
Achtung: Parameter 236 muss für die Kl. 609 auf „2“ eingestellt sein.

Funktionsschritte	Anzeige und Bemerkung
Installation	
Netzanschluss	
+ **Power ON**	Ausgewählter Autoselect, Maschinen Code und Parameter werden geladen. **Anzeige im Display: “176. VDN”**
Diese Taste 5x oder P Taste 5x betätigen	**Anzeige im Display: “181. PDA”**
S Taste betätigen zur Eingabe des Wertes	**Anzeige im Display: “PDA. XXX”**
	Pedal nach vorne treten, bis das Handrad mindestens 2 volle Umdrehungen ausgeführt hat
Am Handrad drehen bis die Nadelspitze auf Höhe der Stichplatte steht (Bild)	
A Taste betätigen zum für speichern der Referenzposition	LED Anzeige zeigt den Winkelwert an und blinkt 2 Mal zum Einlesen und Speichern des eingestellten Wertes **Achtung / Warnung: 181.PDA ≤ 346°**
S **Wert speichern und Ende**	

Achtung: „Nadelposition oben“ in der Naht muss am Steuerkasten eingestellt sein! Die LED über der Taste leuchtet.

Kontrolle: Nach erfolgter Einstellung des Parameters „181.PDA“ muss die Maschine bei Nähstop in der Naht ca. 2mm nach Fadenhebel OT (= Fadenspannungsplatten gerade geöffnet) positionieren.
Wenn das nicht der Fall ist, muss Parameter „183.PUB“ noch korrigiert werden. Dazu s. Punkt 2: „Einstellung der Fadenhebelposition in der Naht.“

2. Parameter „183.PUB“ : Einstellung der Fadenhebelposition in der Naht

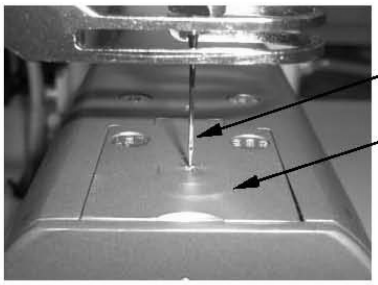
Funktionsschritte	Anzeige und Bemerkung
P — Taste 1x drücken	Umschalten in Parametermodus **Anzeige im Display: “181. PDA”**
Diese Taste oder P — Taste 2x betätigen	**Anzeige im Display: “183. PUB”**
S — Taste betätigen zur Eingabe des Wertes	**Anzeige im Display: “PUB. XXX”**
	Pedal nach vorne treten, bis das Handrad mindestens 2 volle Umdrehungen ausgeführt hat
Am Handrad drehen bis der Fadenhebel ca. 2 mm hinter dem oberen Totpunkt (OT) steht (Bild)	
A — Taste betätigen für speichern Position 2mm nach „OT“	LED Anzeige zeigt den Winkelwert an und blinkt 2 Mal zum Einlesen und Speichern des eingestellten Wertes **Achtung / Warnung: 183.PUB ≦ 346°**
S — **Wert speichern und Ende**	

Kontrolle: Nach erfolgter Einstellung der Parameter „181.PDA“ und Kontrolle des Parameters „183.PUB“ muss die Maschine in der Naht ca. 2mm nach Fadenhebel OT positionieren.
Nach dem Fadenabschneiden muss die Maschine genau in Fadenhebel OT positionieren, wenn das Rückdrehen (Parameter 57 / OFF) ausgeschaltet ist.
(Im Auslieferungszustand der Maschine ist das Rückdrehen eingeschaltet).

How to adjust the needle position – cl. 609

1. Parameter „181.PDA“ : Setting the needle position after assembling the synchronizer

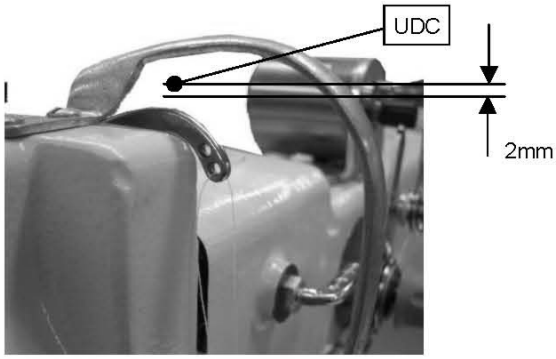
Attention: Parameter 236 must be adjusted to “2” for cl. 609.

Operation step	Display and remark
Installation	
Mains Connection	
+ Power ON	CPU autoselect, download of machine code and related parameters **Display on the screen: “176. VDN”**
Press this key 5 times or P Key 5 times	**Display on the screen: “181. PDA”**
S Press this key and enter value	**Display on the screen: “PDA. XXX”**
	Step the pedal forward until the handwheel has finished at least 2 complete rotations.
Turn the handwheel until the needle Tipp is flush with the throat plate (Picture)	
A Press this key to save the reference position	LED displays the angle value and flashes two times for reading and saving the value. **Attention / Warning: 181.PDA ≤ 346°**
S **Save the values and END**	

Attention: “Needle position up” into the seam must be selected. The LED above the key is ON.

Control: After the setting of the parameter “181.PDA” the machine must stop in the seam approx. 2 mm after the thread lever UDC (=thread tensioner just opened).
If that is not the case, the parameter “183.PUB” must then be corrected. See chapter 2. “Adjustment of the thread lever position into the seam”

2. Parameter „183.PUB“ : Setting the thread lever position into the seam

Operation step	Display and remark
P Press key 1x	Switch in parameter mode **Display on the screen: “181. PDA”**
Press this key 2 times or P Key 2 times	**Display on the screen: “183. PUB”**
S Press this key and enter value	**Display on the screen: “PUB. XXX”**
	Step the pedal forward until the handwheel has finished at least 2 complete rotations.
Turn the handwheel until the thread lever is 2 mm after the upper dead center = UDC. (Picture)	
A Press this key to save the position 2 mm after UDC	LED displays the angle value and flashes two times for reading and saving the value. **Attention / Warning: 183.PUB ≦ 346°**
S Save the values and END	

Control: After setting the parameter “181.PDA” and control of the parameter “183.PUB” the machine must stop in the seam approx. 2 mm behind the UDC.
After the thread trimming, the machine must stop exactly at the UDC, if the “reverse mode function after thread trimming” is switched off (Parameter 57 / OFF).
(The machine is delivered with the “reverse mode function after thread trimming” is switched on).