



650-10

Zusatzanleitung

Bandtransport montieren

**WICHTIG
VOR GEBRAUCH SORGFÄLTIG LESEN
AUFBEWAHREN FÜR SPÄTERES NACHSCHLAGEN**

Alle Rechte vorbehalten.

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

Copyright © Dürkopp Adler AG 2020

1	Allgemeine Informationen.....	3
2	Bandtransport.....	4
2.1	Alten Bandtransport demontieren.....	4
2.2	Neuen Bandtransport montieren.....	7
3	Software aktualisieren.....	11
3.1	Software aufspielen und einstellen bei OP3000.....	11
3.1.1	Software aufspielen.....	11
3.1.2	Elektronische Fadenspannung kalibrieren.....	11
3.1.3	Nähfuß-Druck kalibrieren.....	13
3.1.4	Parameter <i>Serial Wiring</i> einstellen.....	14
3.2	Software aufspielen und einstellen bei OP7000.....	14
3.2.1	Software aufspielen.....	14
3.2.2	Elektronische Fadenspannung kalibrieren.....	14
3.2.3	Nähfuß-Druck kalibrieren.....	16
3.2.4	Parameter <i>Serial Wiring</i> einstellen.....	16

1 Allgemeine Informationen

Prüfen Sie vor dem Einbau, ob der Lieferumfang des Bausatzes 0650 590024 korrekt ist.

Materialnummer	Menge	Bezeichnung
0580 490194	1	Drehgeber
0650 340013	1	Befestigungsbuchse
0650 340040	1	Zahnriemen-Rad
0650 340050	1	Zahnriemen-Rad
0650 340220	1	Winkel
0650 340610	1	Platte
0650 340624	1	Spannmechanismus
0650 340700	1	Riemenführung
9202 002077	4	Zylinderschraube
9202 002097	2	Zylinderschraube
9203 002422	2	Zylinderschraube
9204 002363	2	Senkschraube
9205 102158	1	Gewindestift
9800 580050	1	Schrittmotor
9870 001049	1	Adapter
9835 301003	1	USB-Stick
9899 065000 700	1	Software
0791 650701 EN	1	Zusatzanleitung

2 Bandtransport

2.1 Alten Bandtransport demontieren

Abb. 1: Alten Bandtransport demontieren (1)



(1) - Schrauben

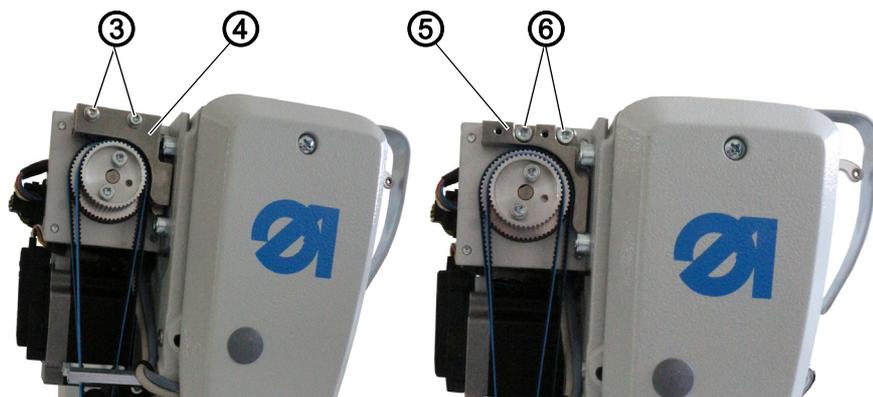
(2) - Abdeckung



So demontieren Sie den alten Bandtransport:

1. Schrauben (1) lösen.
2. Abdeckung (2) abnehmen.

Abb. 2: Alten Bandtransport demontieren (2)



(3) - Schrauben

(4) - Abspringschutz

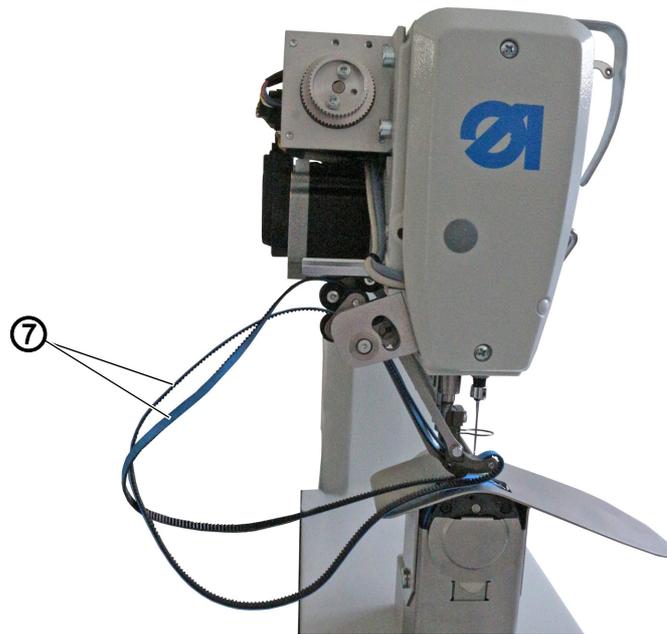
(5) - Abspringschutz

(6) - Schrauben



3. Schrauben (3) lösen.
4. Abspringschutz (4) abnehmen.
5. Schrauben (6) lösen.
6. Abspringschutz (5) abnehmen.

Abb. 3: Alten Bandtransport demontieren (3)

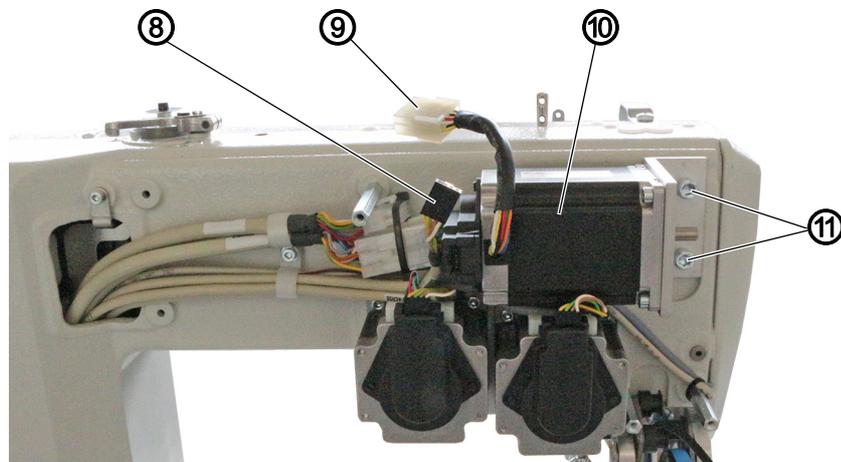


(7) - Transportbänder



7. Transportbänder (7) abnehmen.

Abb. 4: Alten Bandtransport demontieren (4)



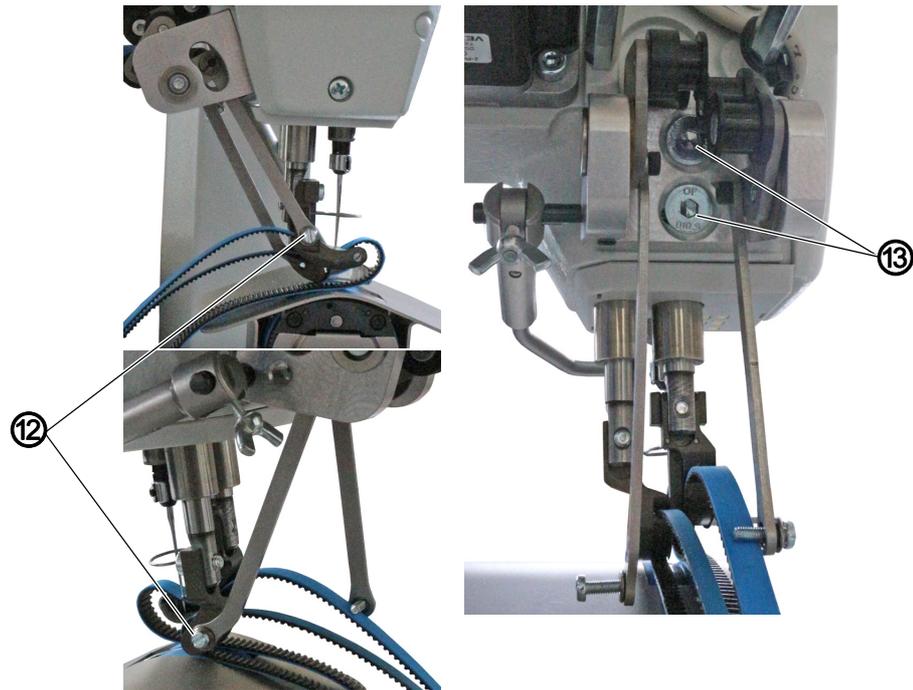
(8) - Encoderstecker
(9) - Motorstecker

(10) - Motor
(11) - Schrauben



8. Encoderstecker (8) und Motorstecker (9) trennen.
9. Schrauben (11) lösen.
10. Motor (10) demontieren.

Abb. 5: Alten Bandtransport demontieren (5)



(12) - Schrauben

(13) - Schrauben

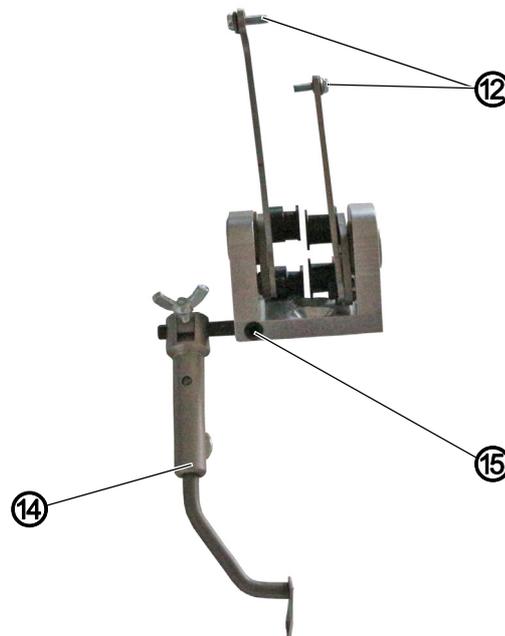


11. Schrauben (12) an den Koppelstangen lösen.

12. Schrauben (13) lösen.

13. Umlenkmechanismus demontieren.

Abb. 6: Alten Bandtransport demontieren (6)



(12) - Schrauben

(14) - Kantenanschlag

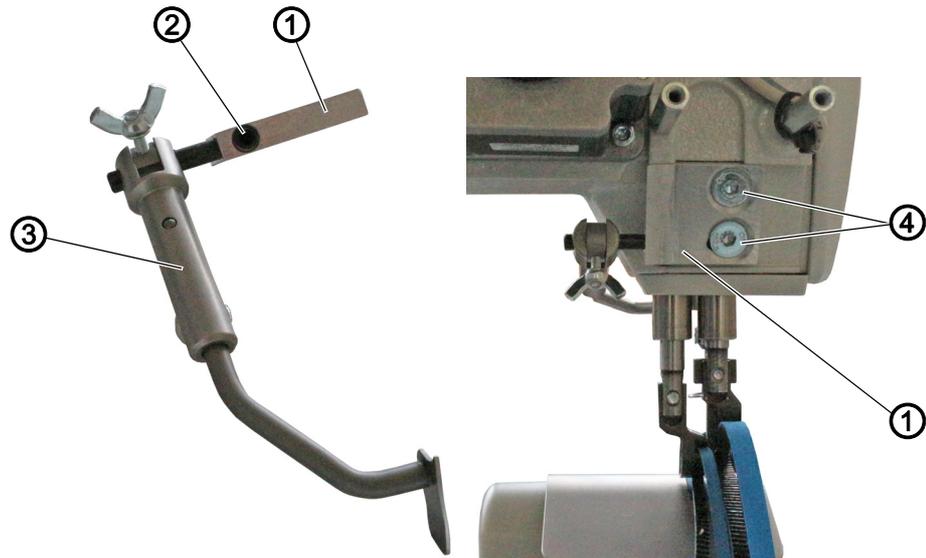
(15) - Gewindestift



14. Schrauben (12) an den Koppelstangen herausziehen.
Die Schrauben werden für die Montage des neuen Bandtransports benötigt.
15. Gewindestift (15) lösen.
16. Kantenanschlag (14) demontieren.
Der Kantenanschlag (14) und der Gewindestift (15) werden für die Montage des neuen Bandtransports benötigt.

2.2 Neuen Bandtransport montieren

Abb. 7: Neuen Bandtransport montieren (1)



(1) - Platte
(2) - Gewindestift

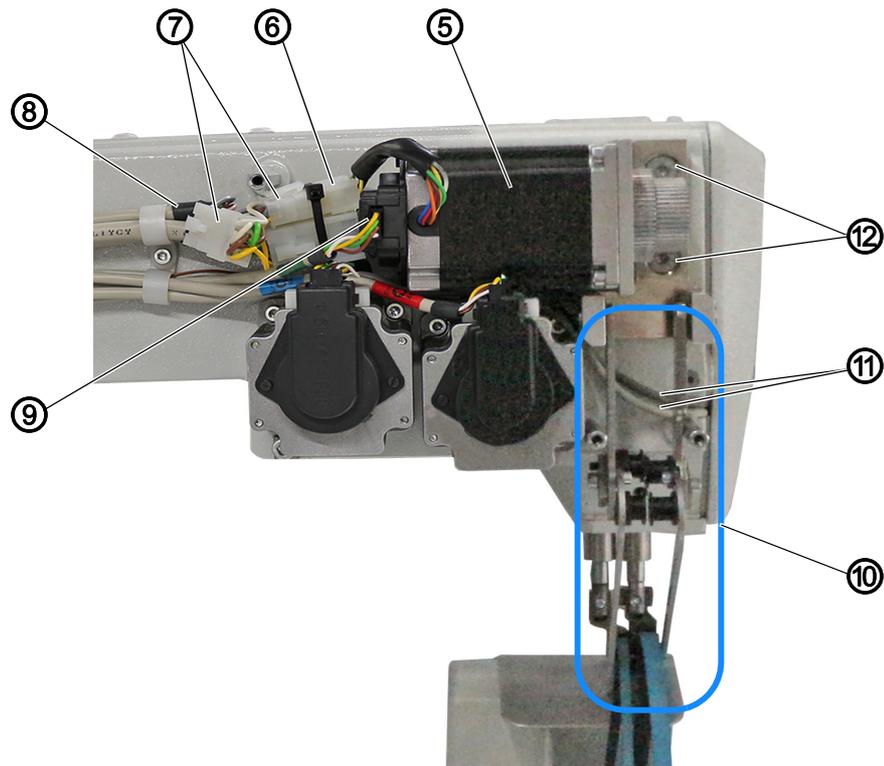
(3) - Kantenanschlag
(4) - Schrauben



So montieren Sie den neuen Bandtransport:

1. Kantenanschlag (3) an die Platte (1) schrauben.
Darauf achten, dass der Gewindestift (2) auf der Fläche sitzt.
2. Platte (1) und Kantenanschlag (3) mit den Schrauben (4) an das Maschinenoberteil schrauben.

Abb. 8: Neuen Bandtransport montieren (2)



- | | |
|--------------------|--------------------------|
| (5) - Motor | (9) - Encoderstecker |
| (6) - Motorstecker | (10) - Umlenkmechanismus |
| (7) - Adapter | (11) - Leitungen |
| (8) - Motorleitung | (12) - Senkschrauben |



3. Neuen Motor (5) und neuen Umlenkmechanismus (10) mit den Senkschrauben (12) am Maschinenoberteil festschrauben.



Wichtig

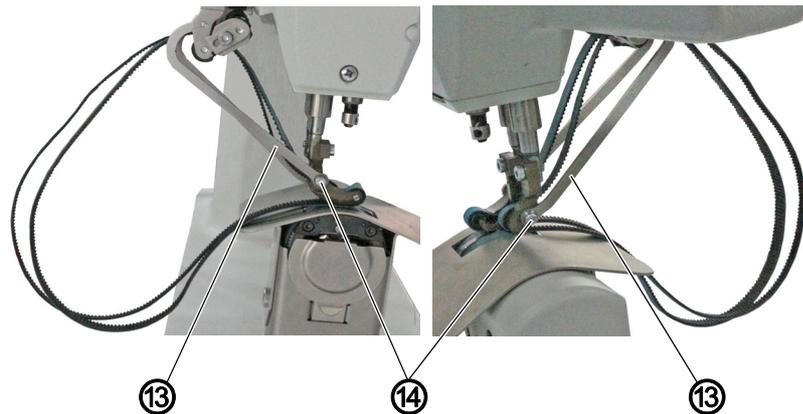
Die Senkschrauben (12) nicht ganz festschrauben. Durch die Langlöcher in der Halterung kann der Motor (5) später verschoben werden.

Darauf achten, dass die Leitungen (11) ordentlich mit Kabelbinder fixiert sind und nicht eingeklemmt werden.

Die Transportbänder dürfen die Leitungen (11) nach der Montage nicht berühren.

4. Encoderstecker (9) verbinden.
5. Motorstecker (6) und Motorleitung (8) mit Adapter (7) verbinden.

Abb. 9: Neuen Bandtransport montieren (3)



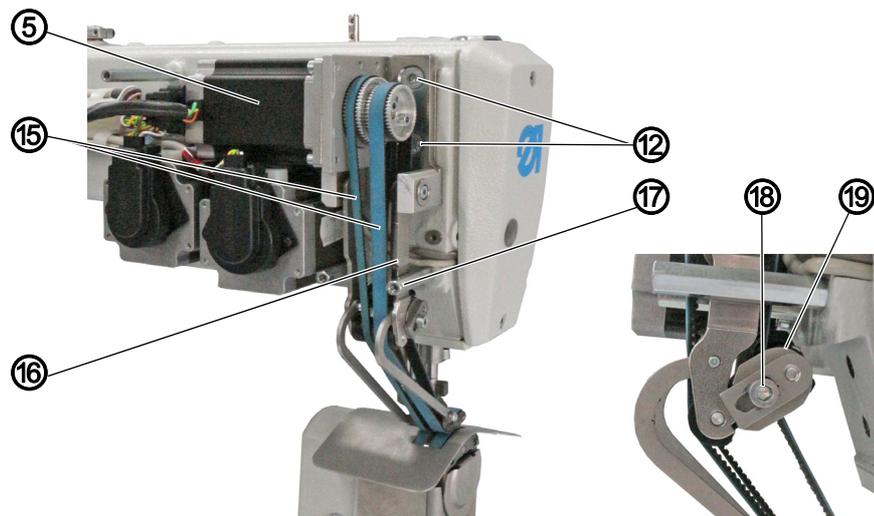
(13) - Koppelstangen

(14) - Schrauben



6. Koppelstangen (13) mit Schrauben (14) am Nähfuß festschrauben.

Abb. 10: Neuen Bandtransport montieren (4)



(5) - Motor

(12) - Senkschrauben

(15) - Transportbänder

(16) - Führung

(17) - Distanzbolzen

(18) - Schraube

(19) - Führungsstück



7. Transportbänder (15) montieren.

8. Um die Transportbänder (15) zu spannen, den Motor (5) leicht anheben.

↳ Die Transportbänder (15) spannen sich.

9. Senkschrauben (12) festschrauben.

10. Um die Transportbänder (15) nachzuspannen, Schraube (18) am Führungsstück (19) lösen.

- Spannung erhöhen: Führungsstück (19) nach links schieben
- Spannung verringern: Führungsstück (19) nach rechts schieben

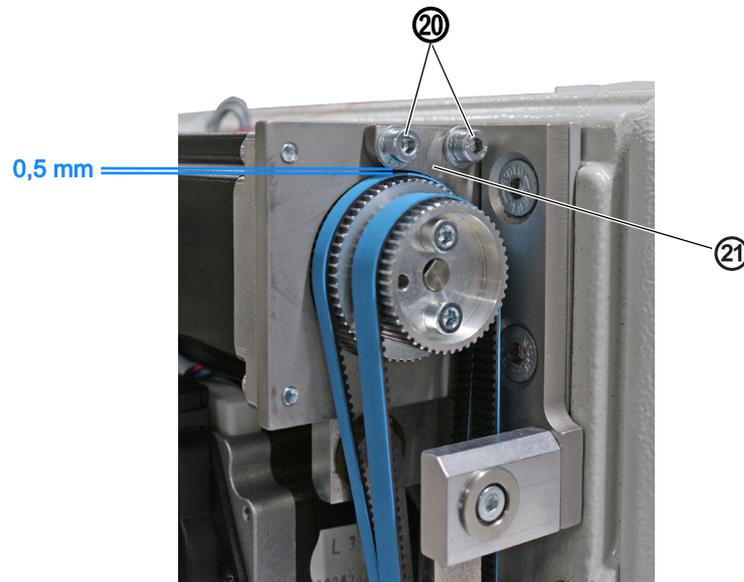
11. Schraube (18) festschrauben.



Wichtig

Darauf achten, dass zwischen der Führung (16) und dem Distanzbolzen (17) ein minimaler Spalt besteht. Darauf achten, dass das Führungsstück (19) bei gesenktem Nähfuß nicht am Maschinenoberteil anliegt.

Abb. 11: Neuen Bandtransport montieren (5)



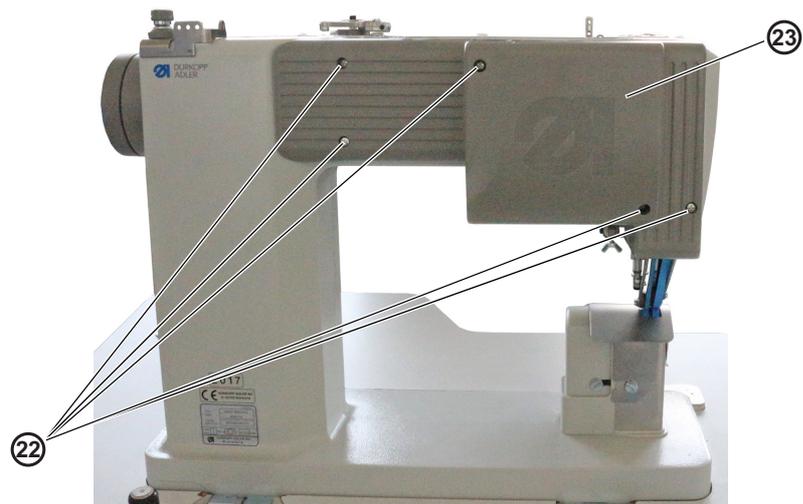
(20) - Schrauben

(21) - Riemenführung



12. Riemenführung (21) mit Schrauben (20) montieren. Darauf achten, dass zwischen der Riemenführung (21) und dem Transportband ein Abstand von 0,5 mm besteht.

Abb. 12: Neuen Bandtransport montieren (6)



(22) - Schrauben

(23) - Abdeckung



13. Abdeckung (23) aufsetzen.
14. Schrauben (22) festschrauben.

3 Software aktualisieren

3.1 Software aufspielen und einstellen bei OP3000

3.1.1 Software aufspielen

Bei Maschinen mit dem Bedienfeld OP3000 ist die Software bereits auf der Steuerung aufgespielt.

3.1.2 Elektronische Fadenspannung kalibrieren



Wichtig

Die Fadenspannung muss nur kalibriert werden bei einer Software-Version **VOR A03.61**.



So kalibrieren Sie die elektronische Fadenspannung:

1. Im Menüpunkt *Service* > *Calibration* die Option *Thread Calib* wählen.

Abb. 13: Elektronische Fadenspannung kalibrieren (1)



In diesem Unterpunkt kalibrieren Sie die Nadelfaden-Spannung. Zum Kalibrieren brauchen Sie ein Fadenspannungsmessgerät.



Reihenfolge

Kalibrierungspunkte

Sie müssen nacheinander die Kalibrierungspunkte 3 – 1 einstellen:

- **Punkt 3** - maximale Spannung (300 g)
- **Punkt 2** - mittlere Spannung (150 g)
- **Punkt 1** - minimale Spannung (5 g)

Kalibrierungsschritte



So kalibrieren Sie die Nadelfaden-Spannung:

Schritt 1: Kalibrierungspunkt 3 einstellen

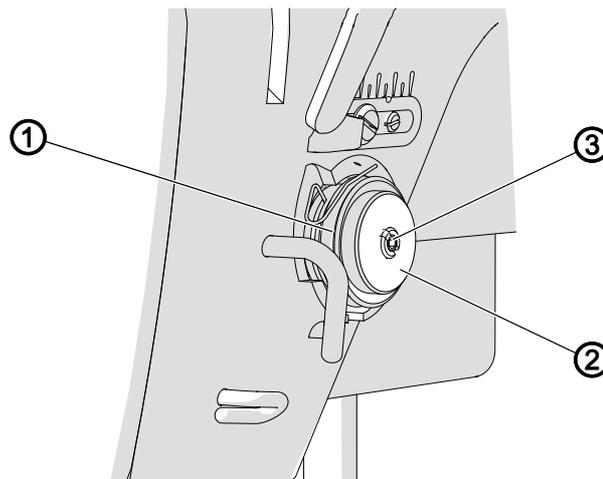
1. Faden einfädeln bis zum Fadenhebel (Betriebsanleitung).
2. Faden nach dem Fadenhebel in das Messgerät einfädeln.
3. Mit ▲/▼ Kalibrierungspunkt **3** auswählen:

Abb. 14: Elektronische Fadenspannung kalibrieren (2)



4. **OK** drücken.

Abb. 15: Elektronische Fadenspannung kalibrieren (3)



(1) - Spannungsscheiben
(2) - Stellmutter

(3) - Gewindestift



5. Gewindestift (3) in der Mitte der Fadenspannung ganz lösen.
6. Stellmutter (2) so weit wie möglich hineindrehen, ohne dabei die Spannungsscheiben (1) aneinander zu drücken.
7. Stellmutter (2) langsam wieder herausdrehen und dabei die Anzeige auf dem Spannungsmessgerät beobachten.
8. An dem Punkt, an dem das Messgerät den Wert 300 g anzeigt: Gewindestift (3) festschrauben, ohne dabei die Stellung der Stellmutter (2) zu verändern.
9. **OK** drücken.

Schritt 2: Kalibrierungspunkt 2 einstellen

1. Mit ▲/▼ Kalibrierungspunkt 2 auswählen.
2. **OK** drücken.
3. Fadenspannung mit ▲/▼ verändern, bis das Messgerät den Wert 150 g anzeigt.
4. **OK** drücken.

Schritt 3: Kalibrierungspunkt 1 einstellen

1. Mit ▲/▼ Kalibrierungspunkt 1 auswählen.
2. **OK** drücken.
3. Fadenspannung mit ▲/▼ verändern, bis das Messgerät den Wert 5 g anzeigt.
4. **OK** drücken.

3.1.3 Nähfuß-Druck kalibrieren



So kalibrieren Sie den Nähfuß-Druck:

1. Im Menüpunkt *Service* > *Calibration* die Option *Foot Calib* wählen.

Abb. 16: Nähfuß-Druck kalibrieren



Die Steuerung muss die obere und untere Position der Nähfüße kennen. Die obere und die untere Position der Nähfüße werden durch die Kalibrierung in diesem Unterpunkt bestimmt.



Reihenfolge

Kalibrieren Sie die Nähfüße immer nach Einstellarbeiten am Nähfuß-Hubgetriebe ( *Serviceanleitung*).



So kalibrieren Sie die Nähfüße:

1. Unterpunkt *Foot Calib* aufrufen.
2. **OK** drücken.
3. Die Maschine kalibriert automatisch:
Beide Nähfüße gehen einmal auf und ab.
Danach ist die Kalibrierung abgeschlossen.

3.1.4 Parameter *Serial Wiring* einstellen

Für den Bandtransport muss die Reihenschaltung des oberen Transportmotors aktiviert werden.

So stellen Sie den Parameter ein:

1. Maschine ausschalten.
2. Taste **S** gedrückt halten und Maschine einschalten.
3. Passwort 85627 eingeben.
4. Im Menüpunkt *Feed > Feed Diff Top > Serial Wiring* den Wert *1* wählen.
5. Mit **OK** bestätigen.

3.2 Software aufspielen und einstellen bei OP7000

3.2.1 Software aufspielen

Bei Maschinen mit dem Bedienfeld OP7000 liegt ein USB-Stick mit der Steuerungssoftware bei.



So spielen Sie die Software auf:

1. USB-Stick am Bedienfeld OP7000 einstecken.
2. Maschine starten.
- ↳ Die Software wird automatisch aktualisiert.

3.2.2 Elektronische Fadenspannung kalibrieren



Wichtig

Die Fadenspannung muss nur kalibriert werden bei einer Software-Version VOR A03.61.



So kalibrieren Sie die elektronische Fadenspannung:

1. Im Menüpunkt *Service > Calibration* die Option *Thread Tension Calibration* wählen.

In diesem Unterpunkt kalibrieren Sie die Nadelfaden-Spannung. Zum Kalibrieren brauchen Sie ein Fadenspannungsmessgerät.



Reihenfolge

Folgende 3 Kalibrierungspositionen nacheinander für den Nadelfaden einstellen:

- **Position 3** - maximale Spannung (300 g)
- **Position 2** - mittlere Spannung (150 g)
- **Position 1** - minimale Spannung (5 g)

Kalibrierungsschritte

So stellen Sie Kalibrierungsposition 3 ein:

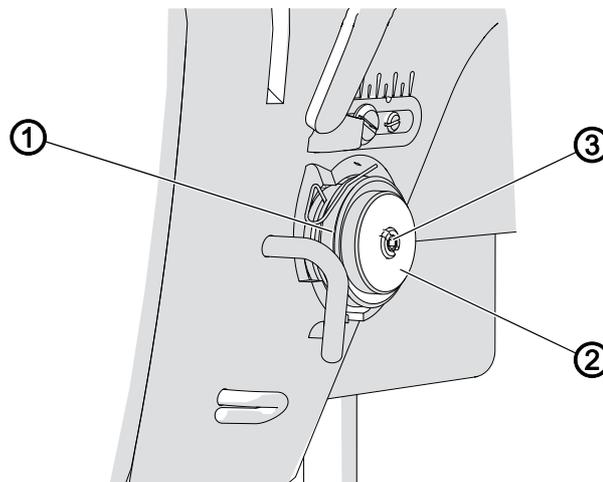


1. Faden einfädeln bis zum Fadenhebel ( *Betriebsanleitung*).
2. Faden nach dem Fadenhebel in das Fadenspannungsmessgerät einfädeln.



3. *Tension Top 300g* auswählen.
4. *On/Off* antippen.
- ↳ Das Spannungselement wird geschlossen.
5. Den Spannungswert messen. Es müssen 300 g vorhanden sein.

Abb. 17: Elektronische Fadenspannung kalibrieren



(1) - Spannungsscheiben
(2) - Stellmutter

(3) - Gewindestift

Sind keine 300 g vorhanden, folgendermaßen korrigieren:



6. Gewindestift (3) lösen.
7. *On/Off* antippen.
8. Das Spannungselement wird geöffnet.
9. Stellmutter (2) ganz leicht verdrehen:
 - Drehen im Uhrzeigersinn = Wert verringern
 - Drehen gegen den Uhrzeigersinn = Wert erhöhen
10. Erneut *Tension Top 300g* auswählen.
11. *On/Off* antippen und den Spannungswert messen.
12. An dem Punkt, an dem das Fadenspannungsmessgerät den Wert 300 g anzeigt:
Gewindestift (3) festschrauben, ohne dabei die Stellung der Stellmutter (2) zu verändern.
13. *On/Off* antippen.
- ↳ Das Spannungselement wird geöffnet.



So stellen Sie Kalibrierungsposition 2 ein:

1. *Tension Top 150g* auswählen.
2. Fadenspannung mit +/-1 oder +/-10 ändern, bis das Fadenspannungsmessgerät 150 g anzeigt.
3. Menüpunkt verlassen.



So stellen Sie Kalibrierungsposition 1 ein:

1. *Tension Top 5g* auswählen.
2. Fadenspannung mit +/-1 oder +/-10 ändern, bis das Fadenspannungsmessgerät einen Wert anzeigt.
3. Menüpunkt verlassen.

3.2.3 Nähfuß-Druck kalibrieren



So kalibrieren Sie den Nähfuß-Druck:

1. Im Menüpunkt *Service > Calibration* die Option *Feet Difference Calibration* wählen.
- ↘ Die Werte für die Nähfüße werden automatisch kalibriert.

3.2.4 Parameter *Serial Wiring* einstellen

Für den Bandtransport muss die Reihenschaltung des oberen Transportmotors aktiviert werden.



So stellen Sie den Parameter ein:

1. Maschine ausschalten.
2. Maschine einschalten.
3. Der Bootloader-Bildschirm erscheint:

Abb. 18: Parameter *Serial Wiring* einstellen





4. Schaltfläche  drücken.
5. Passwort 85627 eingeben.
6. Im Menüpunkt *Service On Start > Machine Configuration > Transport Top Motor Serial Wiring* den Wert **1** wählen.
7. Mit **OK** bestätigen.



DÜRKOPP ADLER AG
Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld
Germany
Phone: +49 (0) 521 925 00
E-Mail: service@duerkopp-adler.com
www.duerkopp-adler.com