

650-16 Zusatzanleitung

Umbau von DAC3 auf DAC comfort

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 2017



1	Allgemeine Informationen	3		
2	Steuerung umbauen	4		
2.1	Steuerung DAC3 demontieren	4		
2.1.1	Steuerung und Extension-Box demontieren			
2.1.2	Nählicht-Transformator und Hauptschalter demontieren			
2.1.3	Pedalgestänge demontieren			
2.1.4	Schrittmotor X-Achse demontieren			
2.1.5	Nähmotor trennen10			
2.1.6	Schrittmotor U-Achse demontieren11			
2.2	Steuerung DAC comfort montieren14			
2.2.1	Tischplatte auf dem Gestell ausrichten 14			
2.2.2	Schrittmotor U-Achse montieren14			
2.2.3	Nähmotor anschließen 16			
2.2.4	Schrittmotor X-Achse montieren			
2.2.5	Steuerung montieren			
2.2.6	Pedalgestänge montieren23			
2.2.7	Leitungen verlegen			
228	Nahlicht anschließen	25		
2.2.0				
3	Software aktualisieren			
3 3.1	Software aktualisieren Software aufspielen und einstellen bei Maschinen mit	23		
3 3.1	Software aktualisieren Software aufspielen und einstellen bei Maschinen mit Bedienfeld OP3000			
3 3.1 3.1.1	Software aktualisieren Software aufspielen und einstellen bei Maschinen mit Bedienfeld OP3000 Software aufspielen			
3 3.1 3.1.1 3.1.2	Software aktualisieren Software aufspielen und einstellen bei Maschinen mit Bedienfeld OP3000 Software aufspielen Parameter <i>Serial Wiring</i> einstellen			
3 3.1 3.1.1 3.1.2 3.1.3	Software aktualisieren Software aufspielen und einstellen bei Maschinen mit Bedienfeld OP3000 Software aufspielen Parameter <i>Serial Wiring</i> einstellen Kippsensor einstellen			
3 3.1 3.1.1 3.1.2 3.1.3 3.1.4	Software aktualisieren Software aufspielen und einstellen bei Maschinen mit Bedienfeld OP3000 Software aufspielen Parameter <i>Serial Wiring</i> einstellen Kippsensor einstellen Elektronische Fadenspannung kalibrieren	26 		
3 3.1 3.1.1 3.1.2 3.1.3 3.1.4 3.1.5	Software aktualisieren Software aufspielen und einstellen bei Maschinen mit Bedienfeld OP3000 Software aufspielen Parameter <i>Serial Wiring</i> einstellen Kippsensor einstellen Elektronische Fadenspannung kalibrieren Nähfuß-Druck kalibrieren	26 		
3.1 3.1.1 3.1.2 3.1.3 3.1.4 3.1.5 3.2	Software aktualisieren Software aufspielen und einstellen bei Maschinen mit Bedienfeld OP3000 Software aufspielen Parameter <i>Serial Wiring</i> einstellen Kippsensor einstellen Elektronische Fadenspannung kalibrieren Nähfuß-Druck kalibrieren Software aufspielen und einstellen bei Maschinen mit	23 26 26 26 26 26 26 27 29		
3 3.1 3.1.1 3.1.2 3.1.3 3.1.4 3.1.5 3.2	Software aktualisieren Software aufspielen und einstellen bei Maschinen mit Bedienfeld OP3000 Software aufspielen Parameter <i>Serial Wiring</i> einstellen Kippsensor einstellen Elektronische Fadenspannung kalibrieren Nähfuß-Druck kalibrieren Software aufspielen und einstellen bei Maschinen mit Bedienfeld OP7000	26 26 26 26 26 26 26 26 26 27 29 30		
3.1 3.1.1 3.1.2 3.1.3 3.1.4 3.1.5 3.2 3.2.1	Software aktualisieren Software aufspielen und einstellen bei Maschinen mit Bedienfeld OP3000 Software aufspielen Parameter <i>Serial Wiring</i> einstellen Kippsensor einstellen Elektronische Fadenspannung kalibrieren Nähfuß-Druck kalibrieren Software aufspielen und einstellen bei Maschinen mit Bedienfeld OP7000 Software aufspielen	26 26 26 26 26 26 26 27 29 		
3.1.1 3.1.2 3.1.3 3.1.4 3.1.5 3.2 3.2.1 3.2.2	Software aktualisieren Software aufspielen und einstellen bei Maschinen mit Bedienfeld OP3000 Software aufspielen Parameter <i>Serial Wiring</i> einstellen Kippsensor einstellen Elektronische Fadenspannung kalibrieren Nähfuß-Druck kalibrieren Software aufspielen und einstellen bei Maschinen mit Bedienfeld OP7000 Software aufspielen Parameter <i>Serial Wiring</i> einstellen	23 26 26 26 26 26 26 27 29 30 30 30 30		
3 3.1 3.1.1 3.1.2 3.1.3 3.1.4 3.1.5 3.2 3.2.1 3.2.2 3.2.3 3.2.3	Software aktualisieren	26 26 26 26 26 26 26 27 29 		
3.1.1 3.1.2 3.1.3 3.1.4 3.1.5 3.2 3.2.1 3.2.2 3.2.3 3.2.4 2.25	Software aktualisieren Software aufspielen und einstellen bei Maschinen mit Bedienfeld OP3000 Software aufspielen Parameter <i>Serial Wiring</i> einstellen Kippsensor einstellen Elektronische Fadenspannung kalibrieren Nähfuß-Druck kalibrieren Software aufspielen und einstellen bei Maschinen mit Bedienfeld OP7000 Software aufspielen Parameter <i>Serial Wiring</i> einstellen Kippsensor einstellen Elektronische Fadenspannung kalibrieren	26 26 26 26 26 26 26 26 27 29 		
3.1 3.1.1 3.1.2 3.1.3 3.1.4 3.1.5 3.2 3.2.1 3.2.2 3.2.3 3.2.4 3.2.5	Software aktualisieren Software aufspielen und einstellen bei Maschinen mit Bedienfeld OP3000 Software aufspielen Parameter <i>Serial Wiring</i> einstellen Kippsensor einstellen Elektronische Fadenspannung kalibrieren Nähfuß-Druck kalibrieren Software aufspielen und einstellen bei Maschinen mit Bedienfeld OP7000 Software aufspielen Parameter <i>Serial Wiring</i> einstellen Kippsensor einstellen Elektronische Fadenspannung kalibrieren Nähfuß-Druck kalibrieren	23 26 26 26 26 26 26 27 29 29 30 30 31 32 34		







1 Allgemeine Informationen

Diese Anleitung beschreibt den Umbau der Steuerung DAC3 auf die Steuerung DAC comfort.

Komponenten des Bausatzes

Überprüfen Sie vor dem Einbau, ob der Lieferumfang des Bausatzes 9880 650005 korrekt ist.

Materialnummer	Menge	Bezeichnung
0580 490194	1	Drehgeber
0791 100043	1	CE Konformitätserklärung
9203 002422	2	Zylinderschraube (M2, 5x4)
9207 170227	3	Spanplattenschraube (3,5x17)
9401 000194	2	Pedalgestänge
9401000204	1	Sollwertgeber DAC
9800 580050	1	Schrittmotor
9840 120045	1	Befestigungsschelle
9850 001309	1	Maschinen-ID
9850 650500	1	Steuerung DAC comfort
9870 001412	1	Nähmotor-Leitung
9870 650008	1	Leitungssatz DAC comfort
9880 001006	1	Befestigungsteile DAC comfort
9870 650012	1	Leitungssatz DAC comfort
9800 350002	1	Sollwertgeber
9400 100010	1	Winkel
9207 170847	3	Spanplattenschaube (5x25)
9202 002148	4	Zylinderschraube (M4x40)
9330 000087	5	Scheibe (A4,3)
9840 120003	1	Nagelschelle
9840 123003	1	Stahlnadel (2x30)
9840 121002	20	Kabelbinder (3,5x200)
9870 009021	1	Erdungsleitung (200 mm R4/5)
9870 009025	1	Erdungsleitung (200 mm R5/6)
9202 002077	1	Zylinderschraube (M4x10)
9830 530001	1	Kontaktscheibe (4 mm)
0791 650702 EN	1	Zusatzanleitung



2 Steuerung umbauen



Verletzungsgefahr durch elektrischen Strom!

Durch ungeschützten Kontakt mit elektrischem Strom kann es zu gefährlichen Verletzungen von Leib und Leben kommen.

NUR Elektrofachkräfte oder entsprechend unterwiesene Personen dürfen Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung vornehmen. IMMER den Netzstecker ziehen, wenn an der elektrischen Ausrüstung gearbeitet wird.

2.1 Steuerung DAC3 demontieren

2.1.1 Steuerung und Extension-Box demontieren

GEFAHR

Abb. 1: Steuerung und Extension-Box demontieren (1)



12

So demontieren Sie die Steuerung und die Extension-Box:

- 1. Stromkabel (220V) (1) trennen.
- 2. Alle Leitungen (3) von der Steuerung (4) und der Extension-Box (2) trennen.
- 3. Alle Erdungsleitungen von der Steuerung (4) und der Extension-Box (2) trennen.





Abb. 2: Steuerung und Extension-Box demontieren (2)



- 4. Schraube (7) an der Unterseite des Drehknopfs (6) lösen.
- 5. Drehknopf (6) abziehen.
- 6. Hauptschalter-Abdeckung (5) abnehmen.
- 7. Steuerungsstromkabel (8) und Extension-Box-Stromkabel (9) vom Hauptschalter trennen.
- 8. Steuerung (4) und Extension-Box (2) von der Tischplatte abschrauben.



2.1.2 Nählicht-Transformator und Hauptschalter demontieren



Abb. 3: Nählicht-Transformator und Hauptschalter demontieren

17

So demontieren Sie den Nählicht-Transformator und den Hauptschalter:

- 1. Stecker (1) trennen.
- 2. Nählicht-Transformator (2) und Hauptschalter (3) von der Tischplatte abschrauben.

2.1.3 Pedalgestänge demontieren

Abb. 4: Pedalgestänge demontieren





Nähpedal-Gestänge demontieren

So demontieren Sie das Nähpedal-Gestänge:



- 1. Schraube (1) lösen.
- 2. Erdungsleitungen abnehmen.
- 3. Schraube (4) lösen.
- 4. Pedalgestänge (3) vom Pedal lösen.
- 5. Schraube (2) lösen.
- 6. Pedalgestänge (3) vom Tischgestell abnehmen.
- 7. Stecker (8) trennen.

Mehrweite-Pedalgestänge demontieren (optional)



So demontieren Sie das Mehrweite-Pedalgestänge:

- 1. Schraube (5) lösen.
- 2. Mehrweite-Pedalgestänge (6) vom Pedal lösen.
- 3. Schraube (7) lösen.
- 4. Mehrweite-Pedalgestänge (6) vom Tischgestell abnehmen.
- 5. Stecker (9) trennen.

2.1.4 Schrittmotor X-Achse demontieren

Der Schrittmotor für die X-Achse wird durch einen Ever-Motor ersetzt.

Abb. 5: Schrittmotor X-Achse demontieren (1)



(1) - Schrauben

- Abdeckung (2)



So demontieren Sie den Schrittmotor für die X-Achse:

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





3. Motorstecker (3) und Encoderstecker (4) für den Schrittmotor X-Achse (5) trennen.

Abb. 7: Schrittmotor X-Achse demontieren (3)



S?

12

- 4. Gewindestifte (6) lösen.
- 5. Abspringschutz (7) abnehmen.
- 6. Gewindestifte (9) lösen.
- 7. Abspringschutz (8) abnehmen.







12. Schrittmotor X-Achse (5) demontieren.



12

Wichtig

Den Schrittmotor beiseite legen, dieser wird später als Schrittmotor für die U-Achse verwendet.



- 13. Handrad und Abdeckung abnehmen.
- Abb. 10: Schrittmotor X-Achse demontieren (6)





- 14. Schrauben (14) und (15) lösen.
- Der Winkel ist gelöst und die Leitungen können durch die Maschine nach unten gezogen werden.
- 15. Alle 6 Leitungen (3 Schrittmotor-Leitungen und 3 Encoder-Leitungen) einzeln vorsichtig durch die Maschine nach unten herausziehen.

2.1.5 Nähmotor trennen

Abb. 11: Nähmotor trennen



8

So trennen Sie den Nähmotor:

- 1. Schrauben (1) lösen.
- 2. Abdeckung (2) abnehmen.
- 3. Nähmotor-Kabel (3) trennen.
- 4. Schraube (4) lösen und Erdungskabel abnehmen.

i



Information

Das Verlängerungskabel für das Nähmotor-Encoderkabel wird beim Wiedereinbau nicht mehr benötigt.

2.1.6 Schrittmotor U-Achse demontieren

Abb. 12: Schrittmotor U-Achse demontieren (1)





So demontieren Sie den Schrittmotor für die U-Achse:

- 1. Maschinenoberteil umlegen und Ölwanne abschrauben.
- 2. Stecker (5) trennen.
- 3. Schrittmotor-Leitung (4) abziehen.
- 4. Stecker (2) trennen.
- 5. Positionsgeber-Leitung (3) abziehen.







- 6. Stecker X3 (6), Stecker X2 (7), Stecker X4 (8) und Stecker X5 (9) von der Platine abziehen.
- bie Kabel werden nicht mehr benötigt.
- 7. Stecker X6/X7 (11) und Stecker X8/X9 (10) von der Platine abziehen.
- bie Kabel werden an der neuen Steuerung weiterverwendet.





S?

8. Zahnriemen (12) abnehmen.

- 9. Zahnriemen-Rad (15) von der Motorwelle abschrauben.
- 10. Schrauben (13) lösen.
- 11. Winkel (14) mit Schrittmotor U-Achse (1) abnehmen.
- 12. Schrittmotor U-Achse (1) vom Winkel (14) abschrauben.



2.2 Steuerung DAC comfort montieren

2.2.1 Tischplatte auf dem Gestell ausrichten

HINWEIS

Sachschäden möglich!

Durch Schwerpunkt-Verlagerung kann die Maschine kippen.

Tischplatte auf dem Gestell verschieben, um den veränderten Schwerpunkt auszugleichen.



So richten Sie die Tischplatte auf dem Gestell aus:

- 1. Tischplatte auf dem Gestell verschieben, siehe Tischplattenzeichnung im **Anhang** (*S. 35*):
 - 50 mm nach hinten
 - 5 mm nach links
- 2. Tischplatte am Gestell festschrauben.

2.2.2 Schrittmotor U-Achse montieren

Der Schrittmotor für die U-Achse wird durch den alten Schrittmotor für die X-Achse ersetzt.

Abb. 15: Schrittmotor U-Achse montieren (1)







So montieren Sie den Schrittmotor für die U-Achse:

- 1. Schrittmotor U-Achse (2) an den Winkel (1) schrauben.
- 2. Winkel (1) mit Schrauben (3) unter die Grundplatte schrauben.
- 3. Zahnriemen-Rad (4) auf der Motorwelle festschrauben.
- 4. Zahnriemen (5) aufsetzen.
- 5. Motorstecker (6) mit neuer Leitung verbinden.
- 6. Encoderstecker (7) verbinden.

Abb. 16: Schrittmotor U-Achse montieren (2)





8

- 7. Stecker (8) und (10) für die Fadenspannung und den Fadenabschneider mit der Leitung verbinden, die mit X90 gekennzeichnet ist.
 - Stecker (8) für die Fadenspannung verbinden.
 - weiß + schwarz
 - braun + braun Die Stecker saßen vorher auf den Steckplätzen X8/X9 auf der Platine.
 - Stecker (10) für den Fadenabschneider verbinden.
 - weiß + weiß
 - braun + braun Die Stecker saßen vorher auf den Steckplätzen X6/X7 auf der Platine.
 - 8. Maschinen-ID (9) neben der Platine festschrauben.

2.2.3 Nähmotor anschließen

Abb. 17: Nähmotor anschließen





So schließen Sie den Nähmotor an:

- 1. Nähmotor-Kabel (1) verbinden.
 - weiß + Leitung 1
 - gelb + Leitung 3
 - braun + Leitung 2
- 2. Erdungsleitung mit Schraube (2) befestigen.
- 3. Abdeckung (3) aufsetzen.
- 4. Schrauben (4) festschrauben.



2.2.4 Schrittmotor X-Achse montieren



So montieren Sie den Schrittmotor für die X-Achse:

1. Alle 6 Leitungen (3 Schrittmotor-Leitungen und 3 Encoder-Leitungen) einzeln vorsichtig durch die Maschine nach oben führen und mit Kabelschellen am Maschinenoberteil fixieren.

Abb. 18: Schrittmotor X-Achse montieren (1)



- τ<u>ω</u> 2.
- Schrittmotor für die X-Achse (1) mit Schrauben (2) am Maschinenoberteil festschrauben.







So montieren Sie den neuen Bandtransport:

1. Kantenanschlag (5) an die Platte (3) schrauben. Darauf achten, dass der Gewindestift (4) auf der Fläche sitzt.



2. Platte (3) und Kantenanschlag (5) mit den Schrauben (6) an das Maschinenoberteil schrauben.







3. Neuen Motor (5) und neuen Umlenkmechanismus (8) mit den Senkschrauben (10) am Maschinenoberteil festschrauben.

Wichtig

Die Senkschrauben (10) nicht ganz festschrauben. Durch die Langlöcher in der Halterung kann der Motor (1) später verschoben werden.

Darauf achten, dass die Leitungen (9) ordentlich mit Kabelbinder fixiert sind und nicht eingeklemmt werden.

Die Transportbänder dürfen die Leitungen (9) nach der Montage nicht berühren.

4. Encoderstecker (7) verbinden.



Abb. 21: Schrittmotor X-Achse montieren (4)





5. Koppelstangen (10) mit Schrauben (11) am Nähfuß festschrauben.







- 6. Transportbänder (12) montieren.
- 7. Um die Transportbänder (12) zu spannen, den Motor (1) leicht anheben.
- bie Transportbänder (12) spannen sich.
- 8. Senkschrauben (2) festschrauben.



- 9. Um die Transportbänder (12) nachzuspannen, Schraube (15) am Führungsstück (16) lösen.
 - Spannung erhöhen: Führungsstück (16) nach links schieben
 - Spannung verringern: Führungsstück (16) nach rechts schieben
- 10. Schraube (15) festschrauben.



Wichtig

Darauf achten, dass zwischen der Führung (13) und dem Distanzbolzen (14) ein minimaler Spalt besteht. Darauf achten, dass das Führungsstück (16) bei gesenktem Nähfuß nicht am Maschinenoberteil anliegt.

Abb. 23: Schrittmotor X-Achse montieren (6)



(17) - Schraube





11. Schrauben (17) und (18) festschrauben.

Abb. 24: Schrittmotor X-Achse montieren (7)







17

- 12. Alle Motorstecker (19) und Encoderstecker (20) verbinden.
- Die Leitungen sind beschriftet. Darauf achten, die richtigen Leitungen an die Schrittmotoren und die Encoder anzuschließen.

Abb. 25: Schrittmotor X-Achse montieren (8)



- 13. Abdeckung (22) aufsetzen.
- 14. Schrauben (21) festschrauben.



2.2.5 Steuerung montieren

Abb. 26: Steuerung montieren





So montieren Sie die Steuerung:

1. Steuerung (2) rechts neben dem Knieschalter (1) unter die Tischplatte schrauben.



2.2.6 Pedalgestänge montieren

Abb. 27: Pedalgestänge montieren



Nähpedal-Gestänge montieren



So montieren Sie das Nähpedal-Gestänge:

- 1. Pedalgestänge (5) mit Schraube (4) am Pedal festschrauben.
- 2. Sollwertgeber (6) unter der Tischplatte festschrauben.

Mehrweite-Pedalgestänge montieren (optional)



So montieren Sie das Mehrweite-Pedalgestänge:

- 1. Mehrweite-Pedalgestänge (2) mit Schraube (3) am Pedal festschrauben.
- 2. Sollwertgeber für das Mehrweite-Pedal (1) unter der Tischplatte festschrauben.



2.2.7 Leitungen verlegen

Abb. 28: Leitungen verlegen



So verlegen Sie die Leitungen:

- 1. Alle Leitungen ordentlich verlegen. Dazu Kabelkanäle unter der Tischplatte festschrauben und die Leitungen hindurchlegen.
- Alle Stecker mit der Steuerung (1) verbinden.
 Die Leitungen sind alle entsprechend ihrer Position an der Steuerung (1) farblich oder mit einem Symbol gekennzeichnet.
- 3. An Maschinenoberteil, Gestell, Mehrweite-Pedal und Knieschalter eine Erdungsleitung festschrauben.
- 4. Die Erdungsleitungen mit Schraube (2) an der Steuerung (1) festschrauben.
- 5. Alle Leitungen mit Kabelbindern fixieren.



2.2.8 Nählicht anschließen

Abb. 29: Nählicht anschließen



(1) - Stecker



So schließen Sie das Nählicht an:

6. Stecker (1) verbinden.



3 Software aktualisieren

3.1 Software aufspielen und einstellen bei Maschinen mit Bedienfeld OP3000

3.1.1 Software aufspielen

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

3.1.2 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.

3.1.3 Kippsensor einstellen

Die Einstellung des Kippsensors steht nach der Montage der neuen Steuerung und dem Aufspielen der neuen Software auf der Werkseinstellung *ON*.

Nach dem Umbau von der Steuerung DAC3 auf die Steuerung DAC comfort muss die Einstellung auf *INV* gesetzt werden.



So stellen Sie den Kippsensor ein:

- 1. Taste **S** drücken und gedrückt halten.
- 2. Maschine einschalten.
- 3. Code 85627 eingeben.
- 4. Im Menüpunkt Other devices > Tilt sensor den Wert INV wählen.
- 5. Taste OK drücken.
- ✤ Die Option ist gewählt.
- 6. Zum Speichern Taste ESC drücken.
- ✤ Auf dem Display erscheint die Anzeige ! STOP.
- 7. Maschine ausschalten.
- 8. Maschine einschalten.



3.1.4 Elektronische Fadenspannung kalibrieren

So kalibrieren Sie die elektronische Fadenspannung:

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

Abb. 30: Elektronische Fadenspannung kalibrieren (1)



In diesem Unterpunkt kalibrieren Sie die Nadelfaden-Spannung. Zum Kalibrieren benötigen Sie ein Fadenspannungsmessgerät (Federwaage 600 g, Teilenummer 0APP 001503).



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. 31: Elektronische Fadenspannung kalibrieren (2)





4. OK drücken.



Abb. 32: Elektronische Fadenspannung kalibrieren (3)





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



3.1.5 Nähfuß-Druck kalibrieren



- So kalibrieren Sie den Nähfuß-Druck:
- 1. Im Menüpunkt Service > Calibration die Option Foot Calib wählen.

Abb. 33: Nähfuß-Druck kalibrieren



Die Steuerung muss die obere und untere Position der Nähfüße kennen. Die obere Position wird beim Einschalten der Maschine übermittelt. Die untere Position wird durch die Kalibrierung in diesem Unterpunkt bestimmt.

٤Ç

Reihenfolge

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



So kalibrieren Sie den Nähfuß-Druck:

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



3.2 Software aufspielen und einstellen bei Maschinen mit Bedienfeld OP7000

3.2.1 Software aufspielen

Abb. 34: 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 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. 35: Parameter Serial Wiring einstellen



- 4. Schaltfläche **I** 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.

3.2.3 Kippsensor einstellen

Die Einstellung des Kippsensors steht nach der Montage der neuen Steuerung und dem Aufspielen der neuen Software auf der Werkseinstellung 1.

Nach dem Umbau von der Steuerung DAC3 auf die Steuerung DAC comfort muss die Einstellung auf *2* gesetzt werden.



So stellen Sie den Kippsensor ein:

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



Abb. 36: Kippsensor einstellen



- 3. Schaltfläche **H** drücken.
- 4. Code 85627 eingeben.
- 5. Im Menüpunkt Maschinenkonfiguration > Other Devices > Tilt sensor die Option 2 wählen.
- 6. Mit OK bestätigen.
- 7. Maschine ausschalten.
- 8. Maschine einschalten.

3.2.4 Elektronische Fadenspannung kalibrieren



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 benötigen Sie ein Fadenspannungsmessgerät (Federwaage 600 g, Teilenummer 0APP 001503).



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).
- Q

•

- 3. Tension Top 300g auswählen.
- 4. On/Off antippen.

fädeln.

- ✤ Das Spannungselement wird geschlossen.
- 5. Den Spannungswert messen. Es müssen 300 g vorhanden sein.

2. Faden nach dem Fadenhebel in das Fadenspannungsmessgerät ein-





(2) - Spannungsscheiben

Sind keine 300 g vorhanden, folgendermaßen korrigieren:



- 6. Gewindestift (3) lösen.
- 7. *On/Off* antippen.
- 8. Das Spannungselement wird geöffnet.
- 9. Stellmutter (1) 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.
- An dem Punkt, an dem das Fadenspannungsmessgerät den Wert 300 g anzeigt: Gewindestift (3) festschrauben, ohne dabei die Stellung der Stellmutter (1) zu verändern.
- 13. *On/Off* antippen.
- ✤ Das Spannungselement wird geöffnet.



So stellen Sie Kalibrierungsposition 2 ein:

- •
- 1. Tension Top 150g auswählen.
 - 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.

3.2.5 Nähfuß-Druck kalibrieren



So kalibrieren Sie den Nähfuß-Druck:

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



4 Anhang









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