

Teil 3: Serviceanleitung Kl. 743-121

1.	Allgemeines	3
2.	Maschinenoberteil einstellen	
2.1	Armwellenkurbel	4
2.2	Nadelausweichbewegung	5
2.3	Greiferbewegung auf Umschlag	6
2.4	Greifer auf Nadelmitte	7
2.5	Nadelstangenhöhe	8
2.6	Nadelschutz	9
2.7	Fadenaufnehmerscheibe	10
2.8	Taumelbolzen und linkes Unterwellenlager	11
2.9	Greiferantriebsgehäuse	12
3.	Nähanlage einstellen	
3.1	Fadenschere	13
3.2	Fadenanzugsfeder	16
4.	Falttisch	17
4.1	Falttischeinzug	18
4.2	Winkerverstellung	19
5.	Transportschlitten	20
5.1	Überlaufsicherung	21
5.2	Führungsrolle für Formsatz	22
6.	Andruckzylinder für Formsatz	23
6.1	Schließbewegung für Formsatz	24
7.	Formsatz einstellen	25





1. Allgemeines



ACHTUNG !

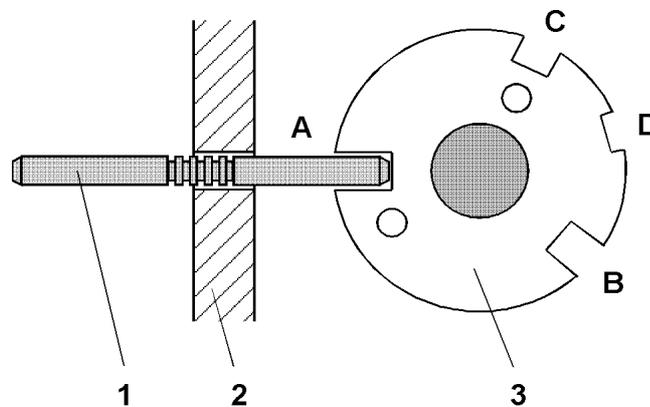
Die in der Serviceanleitung beschriebenen Tätigkeiten dürfen nur von Fachkräften bzw. entsprechend unterwiesenen Personen ausgeführt werden !



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Bei Reparatur-, Umbau - und Wartungsarbeiten Hauptschalter ausschalten und Nähanlage vom pneumatischen Versorgungsnetz trennen.

Justierarbeiten und Funktionsprüfungen bei laufender Maschine nur bei Beachtung aller Sicherheitsmaßnahmen unter größter Vorsicht durchführen.



Das Maschinenoberteil ist mit Einstellhilfen ausgestattet, die es ermöglichen, die Maschine schnell und einfach einzustellen.

Mit dem Einstellstift 1 (aus dem Beipack) und einem am Zahnriemenrad der Armwelle befestigten Justierring 3 kann die Nähanlage in 4 Einstellpositionen arretiert werden.

Entsprechend der gewählten Position sind 2 bis 5 Nuten des Einstellstiftes 1 sichtbar (2 = Gehäusewand).

Die Positionen **A**, **B**, **C** und **D** sind zum leichten Auffinden auf dem Handrad eingepreßt. Als Zeiger dient die Markierung in der Abdeckhaube.

A = 2 Nuten sichtbar

B = 3 Nuten sichtbar

C = 4 Nuten sichtbar

D = 5 Nuten sichtbar



2. Maschinenoberteil einstellen

2.1 Armwellenkurbel



Die Abstecknut der Armwellenkurbel und der Einschnitt **A** des Justierringes müssen auf einer Fluchtlinie liegen.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Vor dem Einstellen Hauptschalter ausschalten.

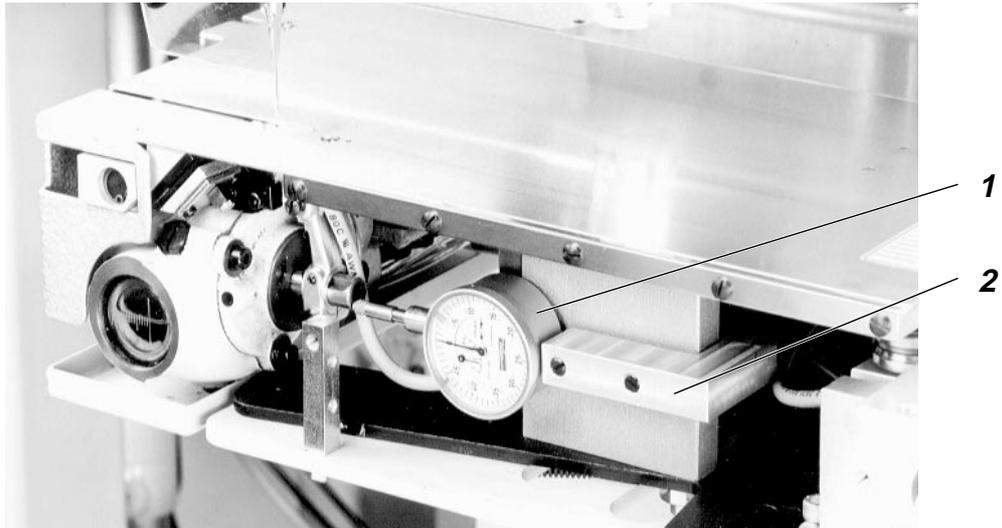
- 2. Einstellstift 1 in das Absteckloch stecken und in die Abstecknut der Armwellenkurbel einrasten lassen.
Statt des 2. Einstellstiftes kann auch ein Stift oder ein Spiralbohrer 5 mm eingesetzt werden.
- Prüfen, ob sich in dieser Position der Einstellstift 2 in Position **A** (2 Nuten sichtbar) einschieben läßt.
Falls nicht, muß die Armwellenkurbel auf der Armwelle verstellt werden.

Armwelle einstellen

- Kopfdeckel entfernen.
- Klemmschraube der Armwellenkurbel lösen und die Kurbel entsprechend einstellen.
- Klemmschraube festschrauben.



2.2 Nadelausweichbewegung



Unter Nadelausweichbewegung (Ellipsenbreite) versteht man die Bewegung, die der Greifer ausführt, um sich während seiner Bewegung von rechts nach links **hinter** der Nadel und von links nach rechts **vor** der Nadel herzubewegen.

Die Ellipsenbreite soll bei dieser Nähanlage 1,9 mm betragen.
(Nadeldicke Nm 90)

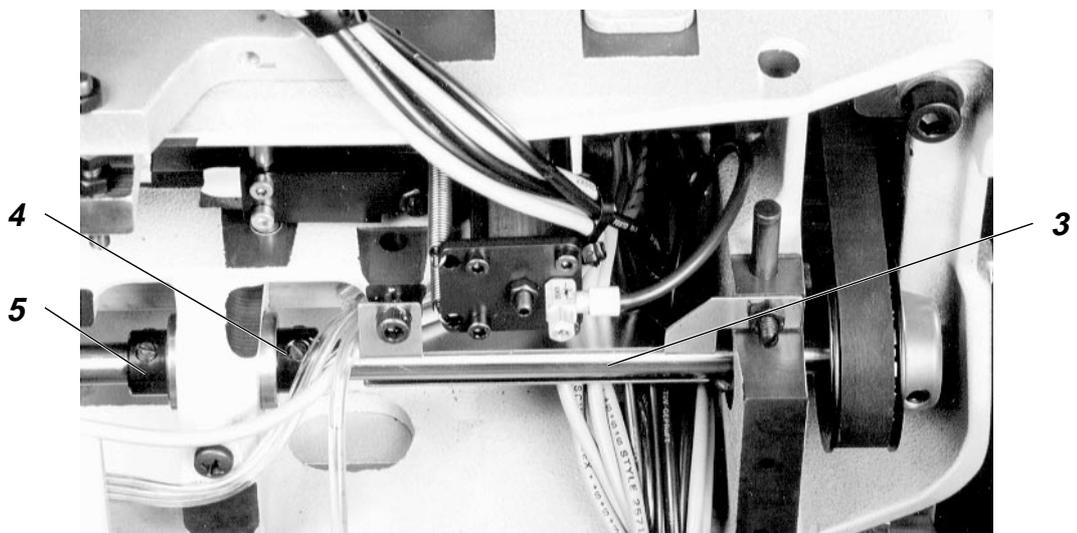


Vorsicht Verletzungsgefahr !

Vor dem Messen und Einstellen Hauptschalter ausschalten.

Messen der Ellipsenbreite

- Meßuhr 1 mit Teilesatz 2 (Bestell-Nr. 0935 008021) befestigen.
- Durch Drehen am Handrad den tiefsten und den höchsten Punkt einstellen. Die Differenz soll 1,9 mm betragen.

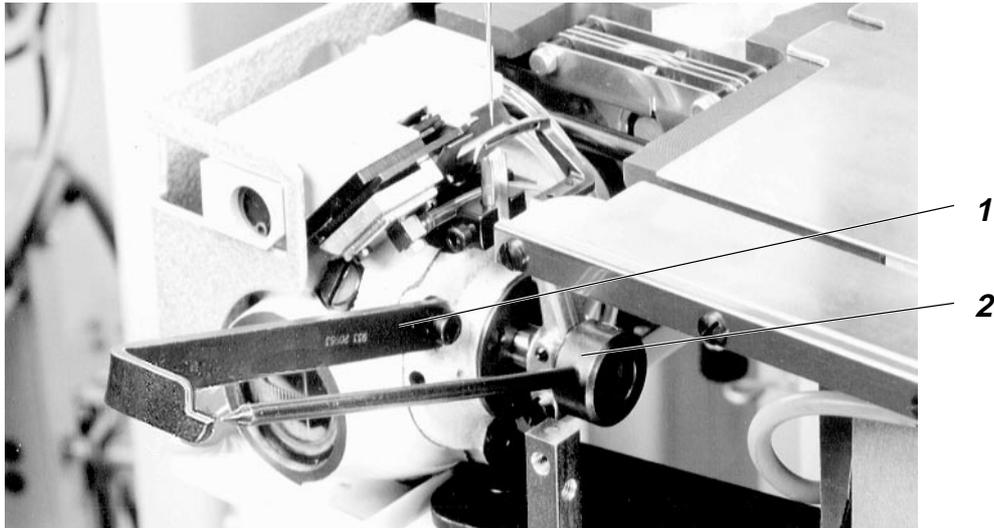


Einstellen der Ellipsenbreite

- Unterwelle 3 axial verschieben
Nach rechts: Ellipsenbreite wird kleiner
Nach links: Ellipsenbreite wird größer
- Stellringe 4 und 5 am Mittellager anschließend wieder dicht stellen.
Unterwelle auf Leichtgängigkeit prüfen !



2.3 Greiferbewegung auf Umschlag



Die Greiferbewegung auf Umschlag wird mit den Lehren 1 und 2 (Bestell-Nr. 0933 080192) eingestellt.



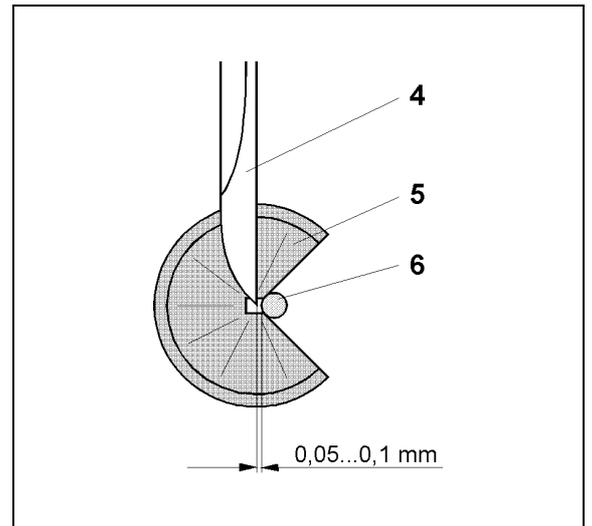
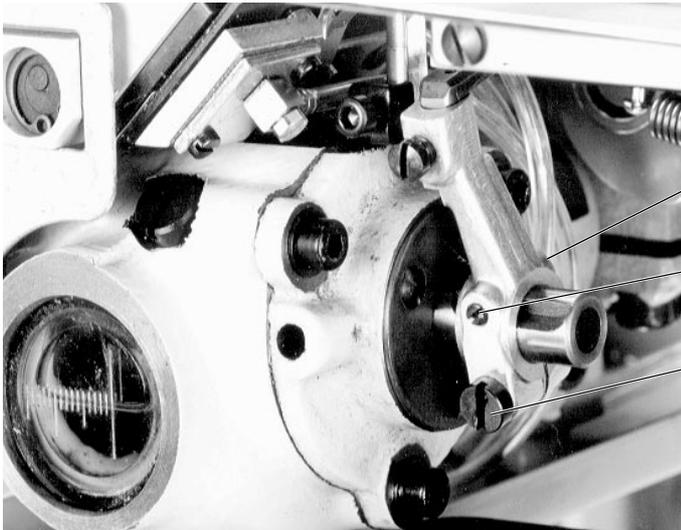
Vorsicht Verletzungsgefahr !

Vor dem Einstellen Hauptschalter ausschalten.

- Nähanlage in Position **A** (2 Nuten sichtbar) arretieren.
- Winkel 1 und Zeiger 2 befestigen (Siehe Bild).
- Befestigungsschrauben am unteren Zahnriemenrad lösen.
- Durch Drehen der Unterwelle in Drehrichtung prüfen ob sich der Zeiger nach oben bewegt.
Wenn nicht, dann muß die Unterwelle entsprechend verdreht werden.
- Befestigungsschrauben am unteren Zahnriemenrad anziehen.
- Zeiger zur Meßkante des Winkels 2 ausrichten.
- Einstellstift zurückziehen und durch Drehen am Handrad die Näh-anlage in Position **D** (5 Nuten sichtbar) bewegen und arretieren.
Der Zeiger 2 soll eine Pendelbewegung nach oben und wieder zurück zum Schlitz gemacht haben.
Wenn nicht, dann die Befestigungsschrauben am unteren Zahnriemenrad lösen.
Durch Drehen der Unterwelle den Abstand zwischen Zeiger und Schlitz auf die **Hälfte** verringern.
Den Winkel 1 verstellen (Meßkante auf Zeiger).
Die Einstellung so oft wiederholen, bis in Position **A** und Position **D** der Zeiger 2 genau über der Meßkante steht.
- Einstellstift zurückziehen und durch Drehen am Handrad die Maschine in Position **A** bewegen und arretieren.
Der Zeiger 2 soll eine Pendelbewegung nach unten und wieder zurück zur Meßkante gemacht haben.
Diese Pendelbewegung ergibt sich automatisch aus der zuerst eingestellten Pendelbewegung.



2.4 Greifer auf Nadelmitte



In Position **C** soll die Greiferspitze auf Nadelmitte stehen.
Der Abstand zwischen Greiferspitze und Nadel beträgt 0,05...0,1 mm.



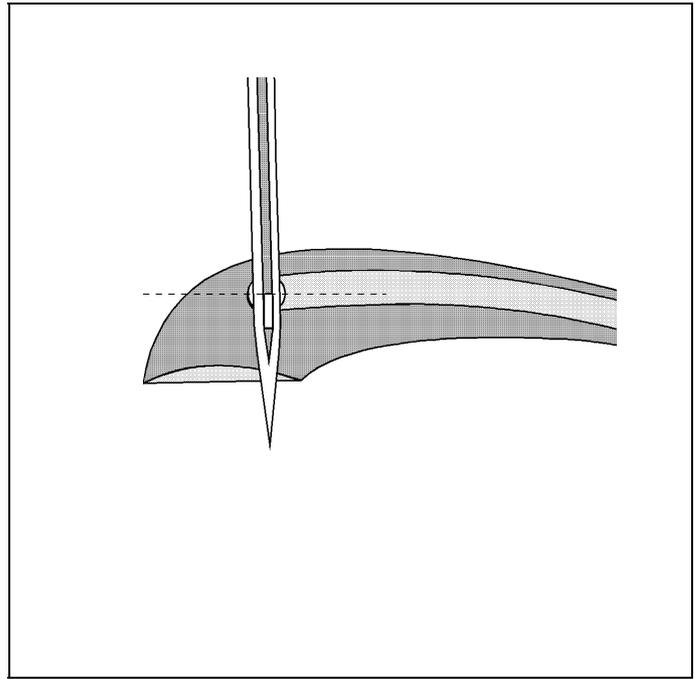
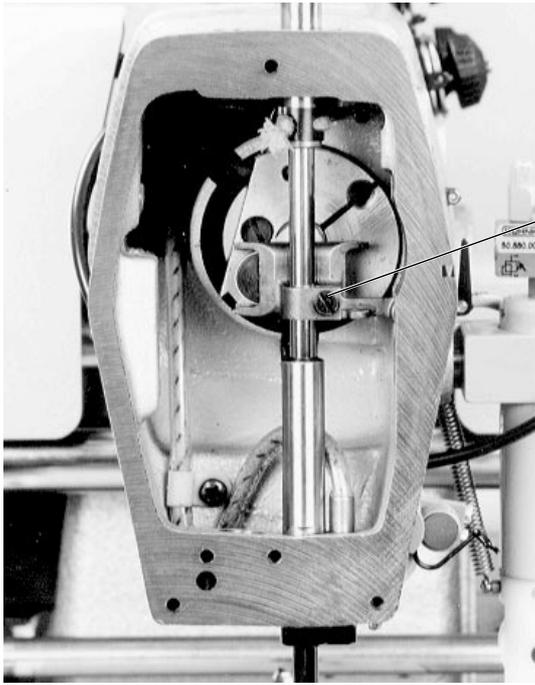
Vorsicht Verletzungsgefahr !

Vor dem Einstellen Hauptschalter ausschalten.

- Nähanlage in Position **C** (4 Nuten sichtbar) arretieren.
- Mit den Anschlagsschrauben 1 und 2 die Position des Greifers einstellen.
- Den Abstand zur Nadel durch Verschieben des Greifers in axialer Richtung einstellen.
Mit der Schraube 3 wird der Greifer festgeschraubt.



2.5 Nadelstangenhöhe



Die Höhe der Nadelstange ist richtig eingestellt, wenn das Greiferöhr auf Mitte Nadel steht **und** die Oberkante des Nadelöhrs auf Mitte Greiferöhr steht.



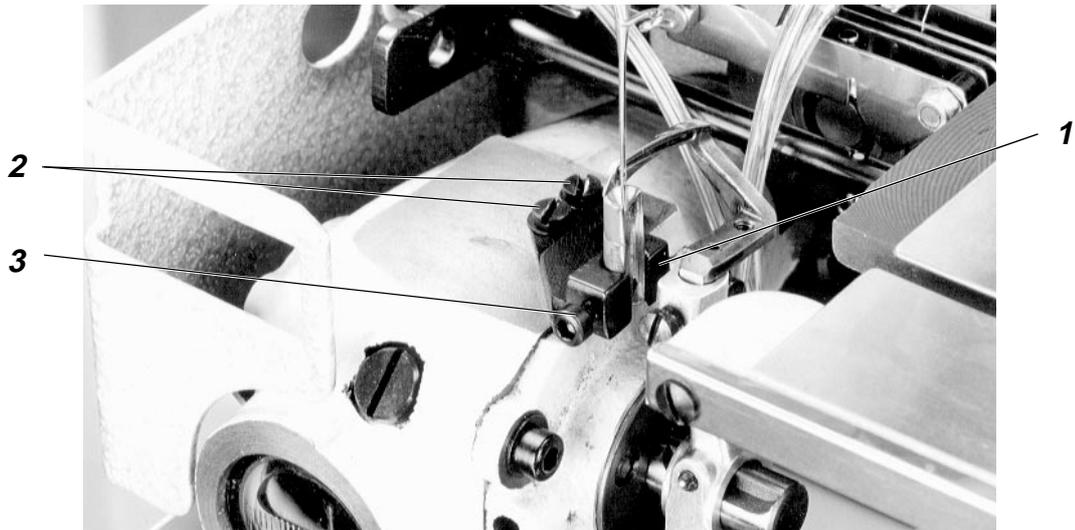
Vorsicht Verletzungsgefahr !

Vor dem Einstellen Hauptschalter ausschalten.

- Kopfdeckel abschrauben.
- Nadelstange auf Höhe einstellen.
- Nadelstangenbefestigungsschraube 1 anziehen.



2.6 Nadelschutz



Der Nadelschutz 1 soll ein Ablenken der Nadel in den Weg des Greifers verhindern.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

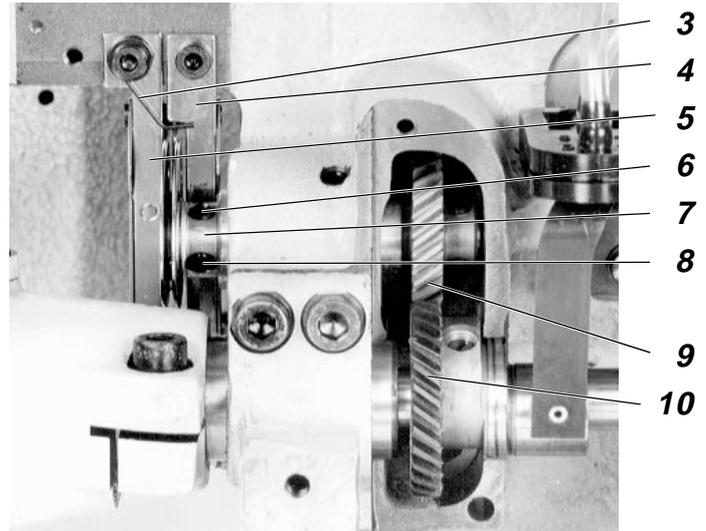
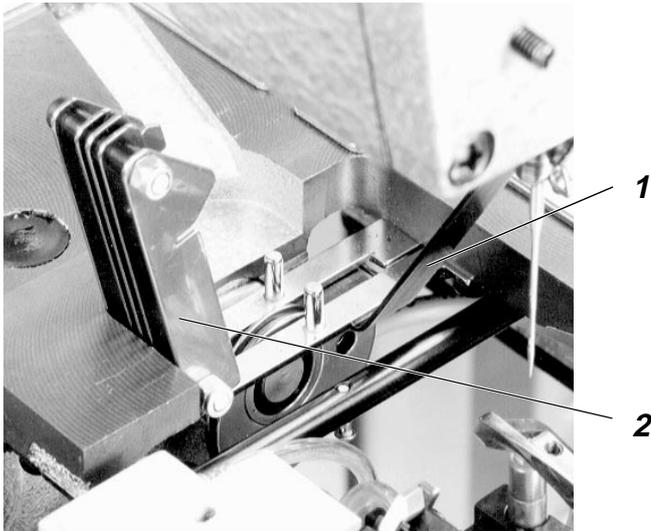
Vor dem Einstellen Hauptschalter ausschalten.

Vorbereitung

- Fadenschere ausbauen (siehe Kapitel 3.1).
Die Befestigungsschrauben 2 und 3 des Nadelschutzes sind besser zu erreichen.
- 1. Höhe einstellen**
 - Nadelschutz 1 im Kloben verschieben.
Die Unterseiten des Klobens und des Nadelschutzes sollen bündig sein.
- 2. Position einstellen**
 - Nadelkloben auf dem Greiferantriebsgehäuse ausrichten.
Wenn sich die Greiferspitze von rechts nach links bewegt und die Nadel erreicht, dann soll die Nadel am Nadelschutz anliegen.
Die Nadel darf beim Absenken nicht durch den Nadelschutz abgedrängt werden.



2.7 Fadenaufnehmerscheibe



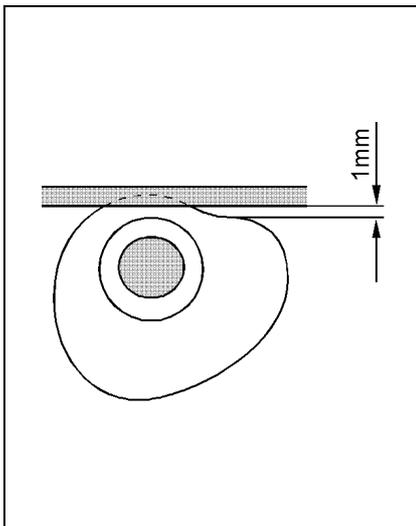
Die Fadenaufnehmerscheibe soll den Greiferfaden berühren und zurückziehen, wenn der Greifer mit seiner Rückwärtsbewegung von links nach rechts beginnt.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Vor dem Einstellen Hauptschalter ausschalten.

- Nähanlage in Position **B** (3 Nuten sichtbar) arretieren.
- Abstand zwischen Mitnehmerkante der Fadenaufnehmerscheibe und Trägerblech prüfen. Der Abstand soll 1 mm betragen. Der Abstand kann mit der Fühllehre 1 (Bestell-Nr. 0933 080200) geprüft werden.
- Wenn der Abstand nicht stimmt, dann ist die Fadenaufnehmerscheibe entsprechend zu verstellen.



Fadenaufnehmerscheibe einstellen

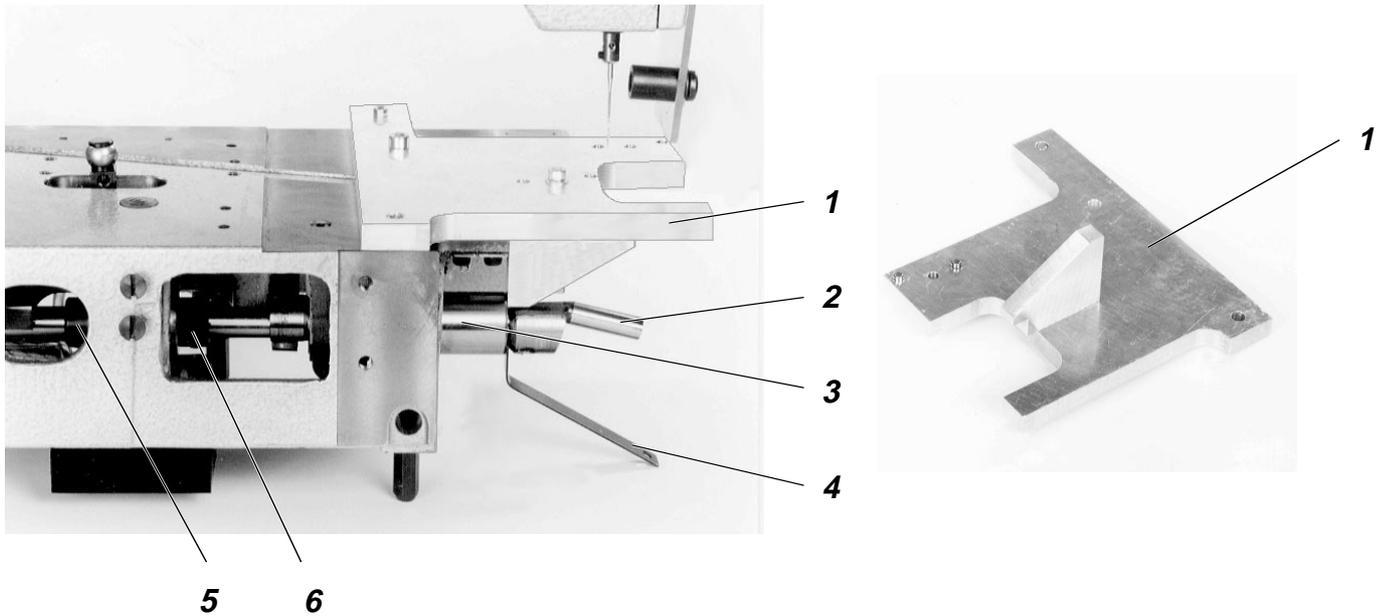
ACHTUNG !

Die Fadenaufnehmerscheibe wirkt auch als Stellring für die Welle.

- Klemmschraube 6 ganz lösen. Klemmschraube 8 so weit lösen, daß die Fadenaufnehmerscheibe von Hand gedreht werden kann.
- Wenn axiales Spiel vorhanden ist, dann Getriebedeckel abschrauben, Fadenaufnehmerscheibe 7 und Zahnrad 9 dicht stellen. Maß 1mm mit Lehre 1 halten ! Schrauben 6 und 8 festziehen. Fadenaufnehmerscheibe auf Leichtgängigkeit prüfen.
- Durch Verschieben der Laschen 4 und 5 den mittleren Steg der Klappe 2 mittig zur Fadenaufnehmerscheibe stellen.
- Laschen 4 und 5 auseinanderdrücken und festschrauben. Die Klappe 2 muß spielfrei schließen und die Feder 3 muß weich einrasten.



2.8 Taumelbolzen und linkes Unterwellenlager



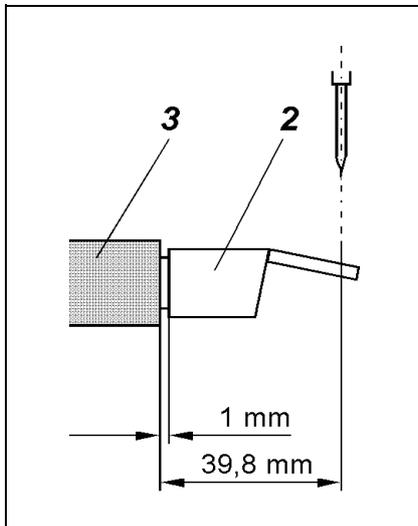
Der Abstand von Nadelmitte bis Anfang Unterwellenlager soll 39,8 mm betragen.

Der Abstand von Anfang Unterwellenlager bis Ende Taumelbolzen soll 1 mm betragen.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Vor dem Einstellen Hauptschalter ausschalten.



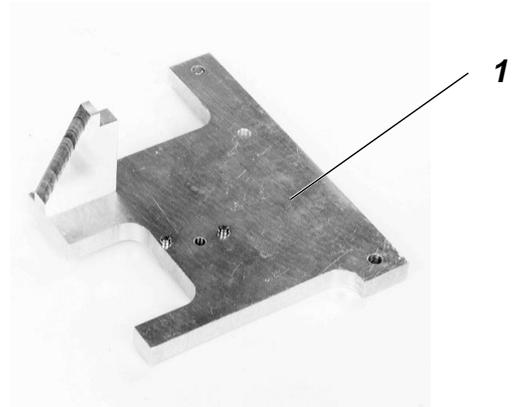
- Öl vom Greiferantriebsgehäuse ablassen.
- Stichplatte, Abdeckung vorne, Gleitblech, Greifer, Fadenschere und Greiferantriebsgehäuse entfernen.
- Lehre 1 (Bestell-Nr. 0935 008001) vorbereiten. Auf die Fundamentplatte aufsetzen und festschrauben.
- Linkes Unterwellenlager 3 durch axiales Verschieben an die Lehre 1 herandrücken und festschrauben.
- Taumelbolzen 2 durch axiales Verschieben an die Lehre 4 herandrücken und festschrauben.
- Stellringe 5 und 6 am Mittellager wieder dicht stellen. Unterwelle auf Leichtgängigkeit prüfen !
- Greiferantriebsgehäuse und die anderen entfernten Teile wieder anbauen.

ACHTUNG !

Beim Anbau sind die Einstellhinweise dieser Serviceanleitung zu beachten.



2.9 Greiferantriebsgehäuse



Die Nadelspitze soll auf Mitte Greiferwelle zeigen. Der Abstand Oberkante Greiferwelle bis zur Gleitblechauflage beträgt 41 mm.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Vor dem Einstellen Hauptschalter ausschalten.

- Abdeckung vorn, Gleitblech und Greifer mit Greiferträger entfernen.
- Lehre 1 (Bestell-Nr. 0935 008001) vorbereiten. Auf die Fundamentplatte aufsetzen und festschrauben.
- Greiferwelle 2 an die Lehre herandrücken und Greifergehäuse 3 festschrauben.
- Die anderen entfernten Teile wieder anbauen.

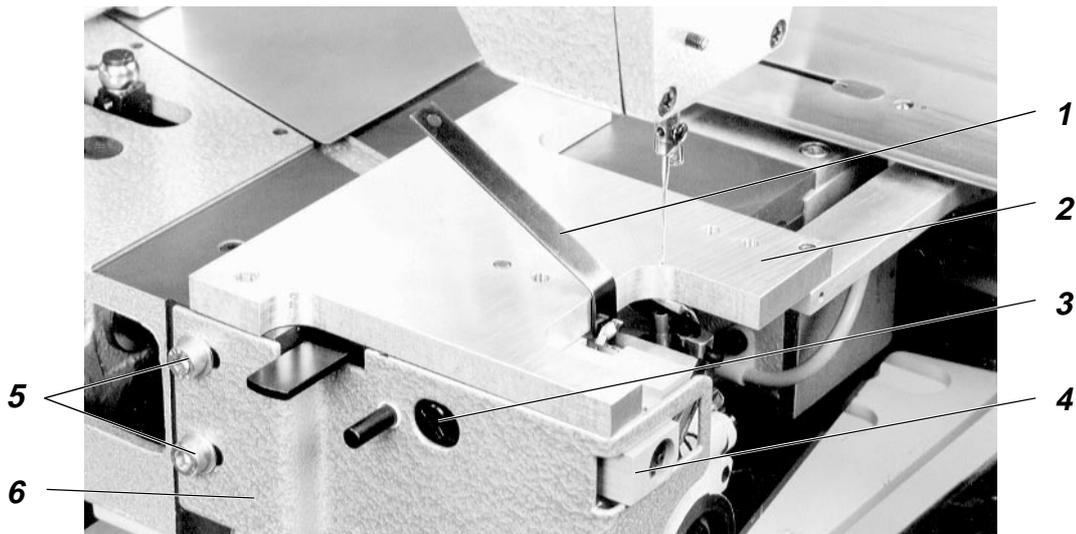
ACHTUNG !

Beim Anbau sind die Einstellhinweise dieser Serviceanleitung zu beachten.



3. Nähanlage einstellen

3.1 Fadenschere



Das Auswechseln und Einstellen der Messer ist bei ausgebauter Fadenschere vorzunehmen.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Vor dem Ausbau der Fadenschere Hauptschalter ausschalten.

Fadenschere ausbauen

- Gleitblech ausrasten und zur Seite ziehen.
- Schraube 3 losschrauben. Zugfeder aushängen und Fadenschere 4 vorsichtig aus dem Stützwinkel 6 herausnehmen. Die Schläuche sind als Schleife verlegt und können mit der Fadenschere ein Stück herausgezogen werden.

Fadenschere einbauen

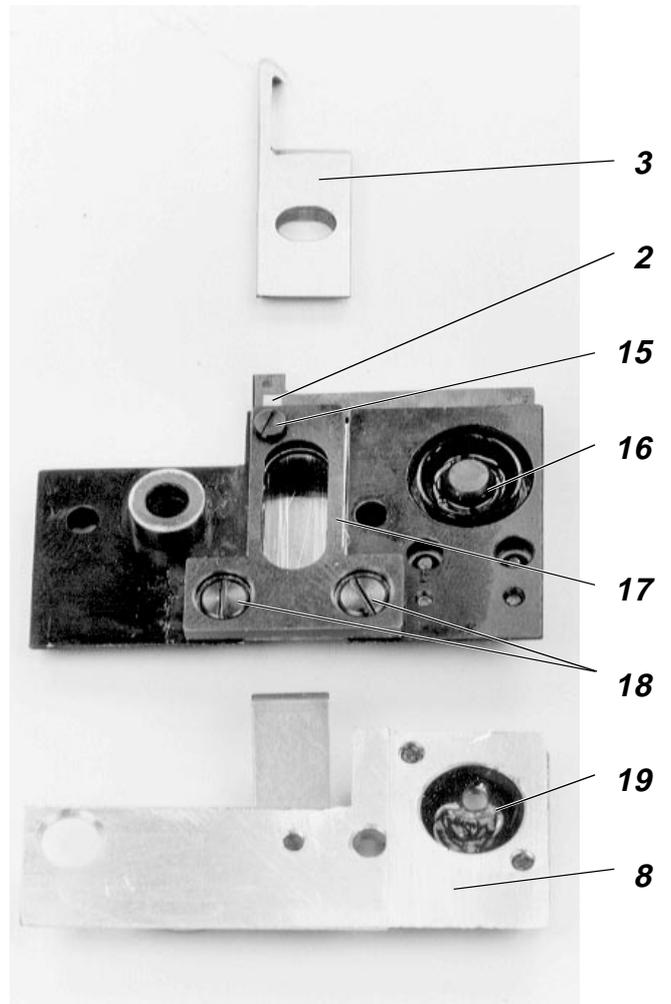
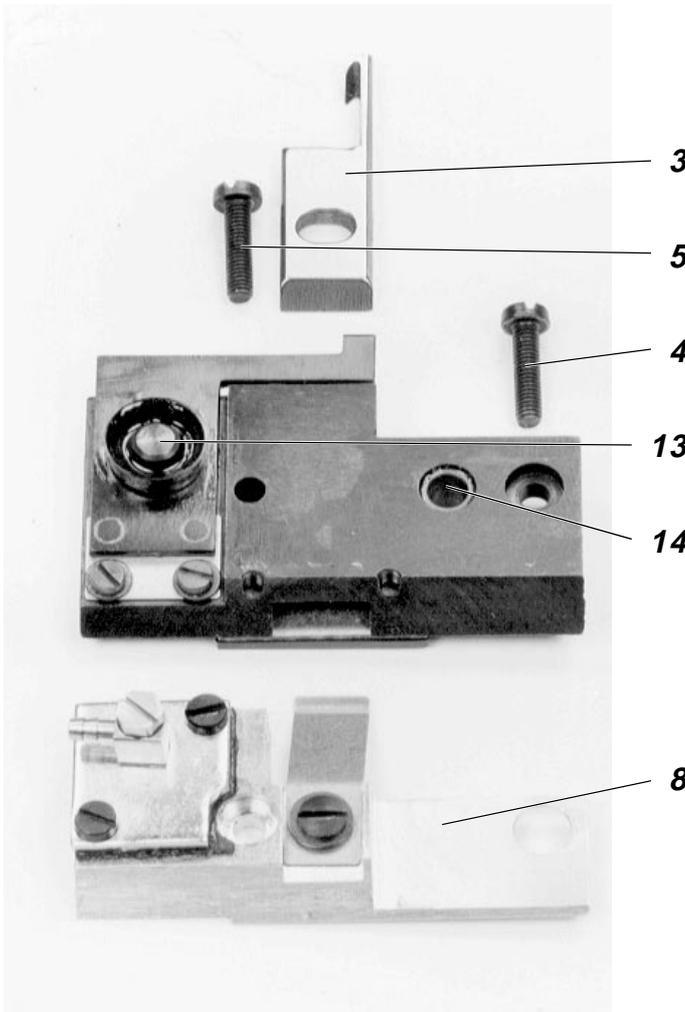
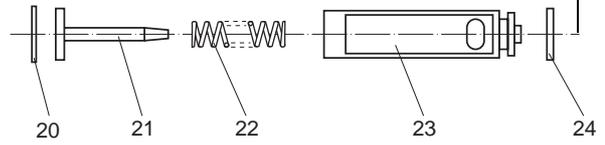
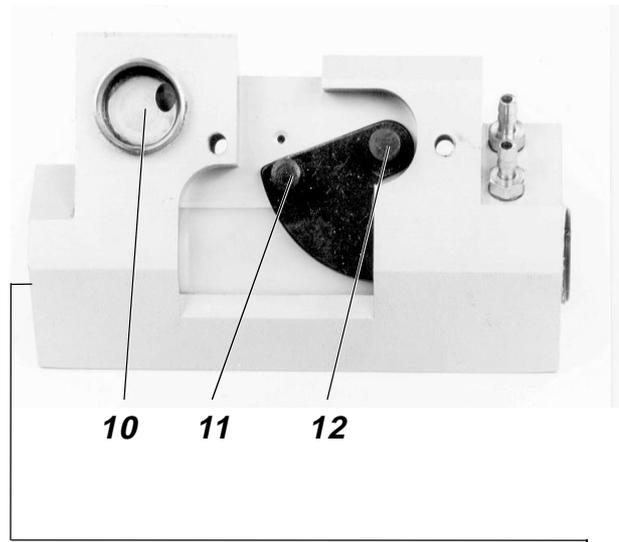
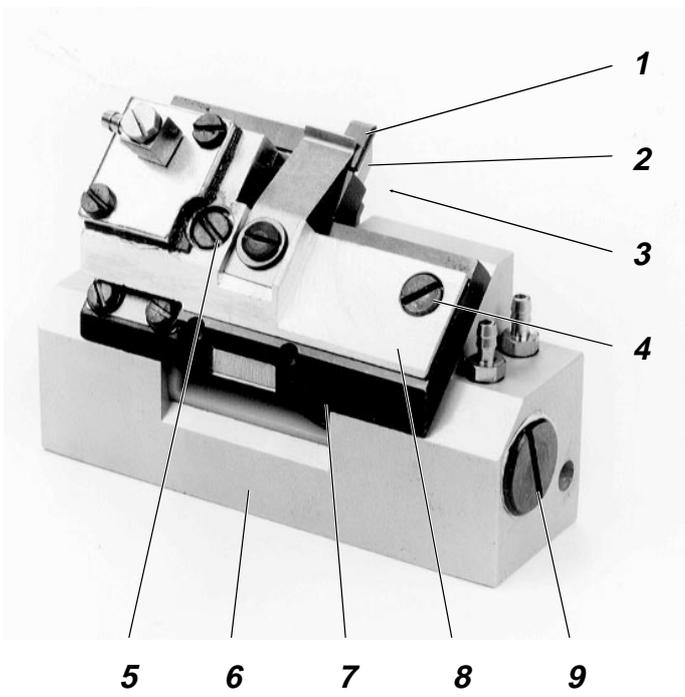
- Fadenschere 4 vorsichtig in den Stützwinkel 6 einsetzen und Schraube 3 festschrauben. Auf gleichmäßigen Luftspalt zwischen Scherenoberkante und Gleitblechunterkante achten ! Das Hakenmesser der Fadenschere soll in der Mitte des Schlitzes im Gleitblech laufen !
- Zugfeder einhängen und Schläuche in die ursprüngliche Lage zurückziehen. Auf Kollision der Schläuche mit beweglichen Teilen achten !

Stützwinkel einstellen

- Führungsleiste für das Gleitblech abschrauben (5 Schrauben). Gleitblech ausrasten und seitlich auf der Stützplatte ablegen. Der Lichtschranken-Empfänger braucht nicht demontiert werden. Kabel nicht beschädigen !
- Lehre 2 auf die Fundamentplatte aufsetzen und festschrauben.
- Schrauben 5 lösen. Die Oberkante des Stützwinkels 6 soll an der Unterkante der Lehre anliegen und mit ihr bündig oder parallel sein. Zusätzlich ist der Stützwinkel horizontal so zu verschieben, daß das Hakenmesser der Fadenschere an der eingeschobenen Lehre 1 anliegt. In dieser Stellung die Schrauben 5 festziehen. Bei eingesetztem Gleitblech kontrollieren, ob das Hakenmesser in der Mitte des Schlitzes läuft.

Funktionsprüfung der Fadenschere

- Die Funktion der Fadenschere kann mit dem Programm 64 geprüft werden (siehe Programmieranleitung DA-Microcontrol).

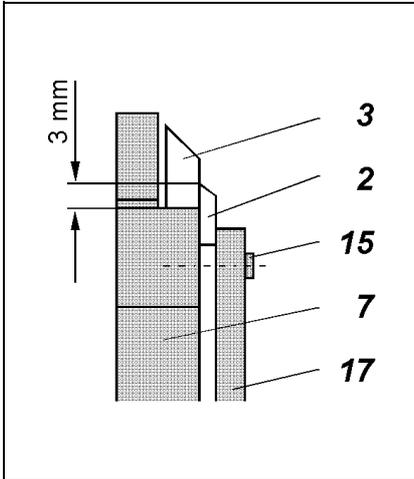




Messer ausbauen

- Schrauben 4 und 5 herausdrehen, Abdeckplatte 8 und Messerführungsplatte 7 herausnehmen.
- Das bewegliche Messer 3 **nach unten** aus der Messerführungsplatte 7 herausnehmen. Dies ist erforderlich, damit das Messer nicht beschädigt wird.
- Schrauben 18 lösen und das feststehende Messer 2 abnehmen.

Messer einbauen



- Feststehendes Messer 2 mit der Druckplatte 17 aufschrauben. Der Abstand von der Messerkante bis zur Kante der Führungsplatte beträgt 3 mm.
- Druckschraube 15 lösen.
- Bewegliches Messer 2 **von unten** in die Messerführungsplatte 7 einsetzen. Leichtgängigkeit des Messers prüfen.
- Druckschraube 15 anziehen und für den Schneiddruck einstellen. Die Nähfäden sollen mit möglichst geringem Druck sicher abgeschnitten werden. Schnittprobe vornehmen (Siehe auch Kapitel Funktionsprüfung). Die Schraube ist unten geschlitzt. Für einen festen Sitz kann sie geringfügig gespreizt werden.
- Messerführungsplatte 7 aufsetzen. Manschette 16 muß in Zylinder 10 greifen. Stift 12 muß in Bohrung 14 greifen. Stift 11 muß in das Langloch des beweglichen Messers greifen.
- Abdeckplatte 8 aufsetzen. Manschette 13 muß in Bohrung 19 greifen.
- Schrauben 4 und 5 fest anziehen.
- Höhe des beweglichen Messers 2 einstellen. Durch die Schraube 9 wird die Höhe des beweglichen Messers eingestellt. Wenn die Schraube 9 herausgedreht wurde ist sie mit Teflonband neu einzusetzen und bis zur alten Position hineinzuschrauben. Das bewegliche Messer ist so einzustellen, daß seine Schneide soeben unterhalb der Schneide des feststehenden Messers liegt.

Austausch des Kolbens

Das Anheben des beweglichen Messers erfolgt pneumatisch. Der Kolben, der das Messer betätigt, befindet sich im Scherenkörper.



ACHTUNG !

Die Lauffläche der Bohrung ist eloxiert. Beim Austausch des Kolbens darf die Eloxalschicht nicht beschädigt werden !

- Sicherungsring 20 herausnehmen.

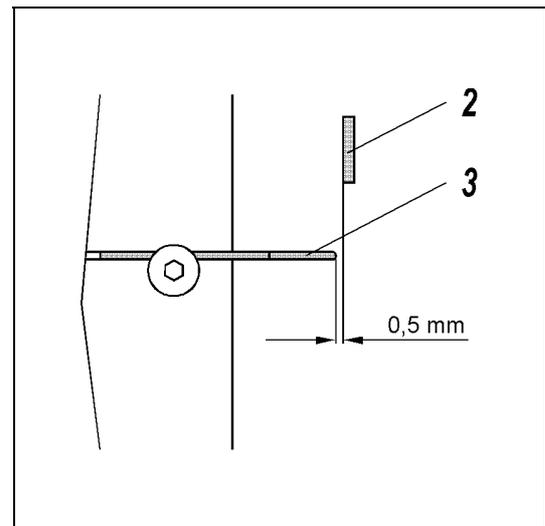
ACHTUNG !

Scheibe 21 steht unter Druck !

- Scheibe 21, Druckfeder 22 und Kolben 23 mit O-Ring 24 herausnehmen.
- Lauffläche der Bohrung mit **ESSO Fließfett S420** schmieren. (Bestell-Nr. der DÜRKOPP ADLER AG : 791 000304).
- Kolbenmontage in umgekehrter Reihenfolge.
- Schnittprobe mit Nähfäden durchführen (Prüfprogramm).



3.2 Fadenanzugsfeder



Der Abstand zwischen der Fadenanzugsfeder 3 und dem Fadenhebel 2 soll 0,5 mm betragen.



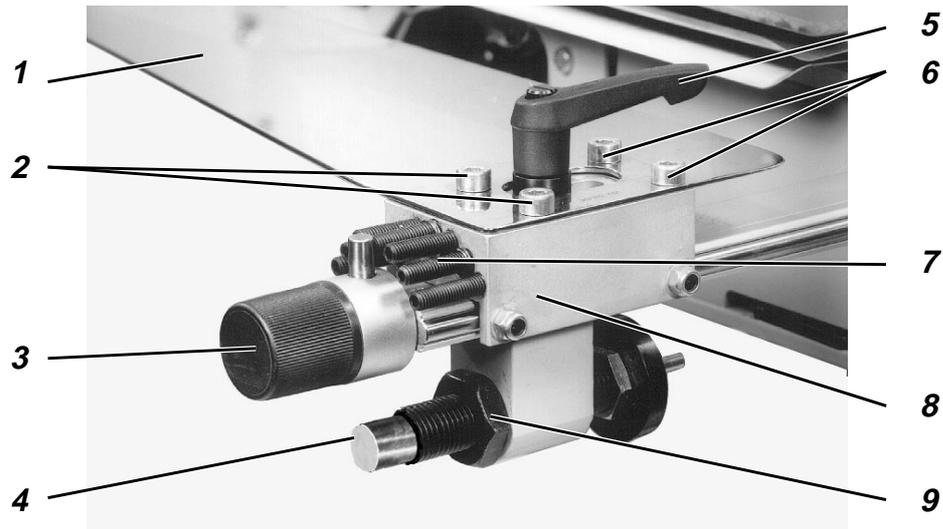
Vorsicht Verletzungsgefahr !

Vor dem Einstellen Hauptschalter ausschalten.

- Schraube 1 lösen und den Abstand durch Verschieben der Fadenanzugsfeder 3 einstellen.
(2 = Fadenhebel)



4. Falttisch



Regel und Kontrolle

Je nach Nähgutdicke soll das Faltblech 1 ...1,5 mm parallel über dem Gleitblech stehen. Die Höhe wird durch die Stoffstärke bestimmt.

In 0° Stellung läuft die Vorderkante des Faltbleches 1 parallel zur Vorderkante des Gleitbleches.

Die Einschubtiefe wird durch das Nähgut bestimmt. Der 1. Einstich der Nadel soll im Nähgut so dicht wie möglich an der Buggkante liegen.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Hauptschalter ausschalten.
Falttisch nur bei ausgeschalteter Nähanlage einstellen.

Korrektur

1. Höhe einstellen

- Schrauben 2 und 6 herausdrehen.
- Höhe des Faltbleches 1 durch Hinzufügen oder Entfernen von Zwischenlagen (aus dem Beipack) zwischen Kloben 8 und Faltblech 1 einstellen.
- Schrauben 2 und 6 festschrauben.

2. Position einstellen

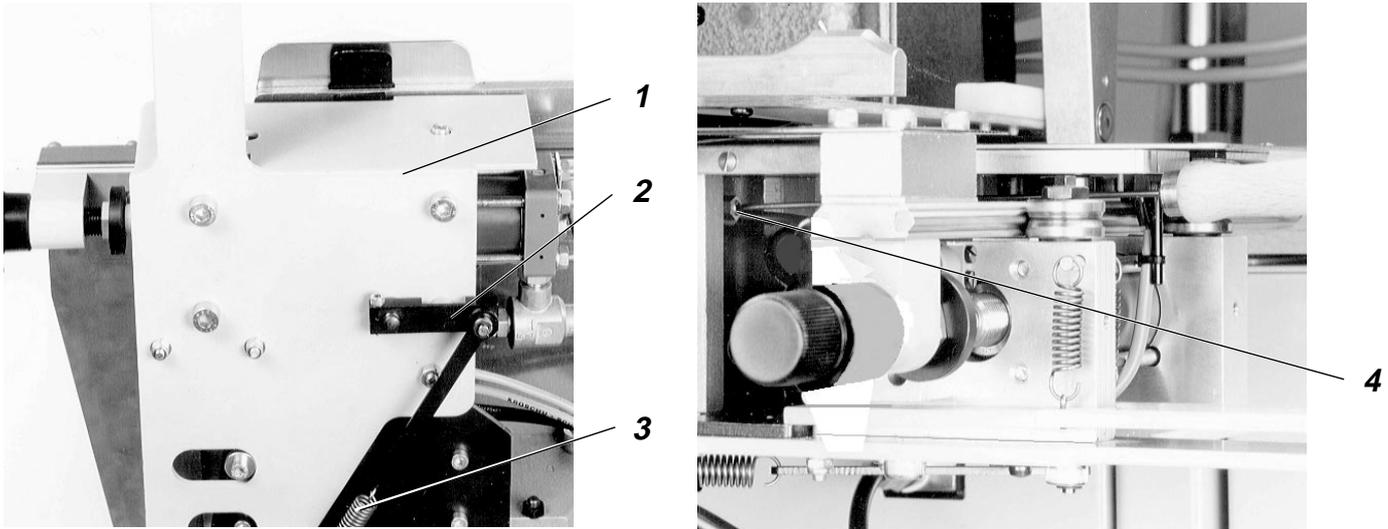
- Schwenkarm in 0° Stellung bringen.
- Schrauben 2 und 6 und Klemmhebel 5 lösen.
- Faltblech 1 parallel zum Gleitblech ausrichten.
Die Vorderkante des Faltbleches soll über Mitte Stichloch und 0° Kante der Skala stehen.
Eventuell muß die Tiefeneinstellung 4 verändert werden.
- Schrauben 2 und 6 und Klemmhebel 5 wieder anziehen.

3. Einschubtiefe einstellen

- Kontermutter 9 lösen.
- Tiefeneinstellung 4 einstellen.
Mit mittelschwerem Nähgut soll der 1. Einstich der Nadel so dicht wie möglich an der Buggkante liegen.
- Kontermutter 9 wieder festdrehen.



4.1 Falttischeinzug



Der Falttisch wird durch einen Pneumatikzylinder ausgefahren und durch eine Zugfeder eingezogen.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

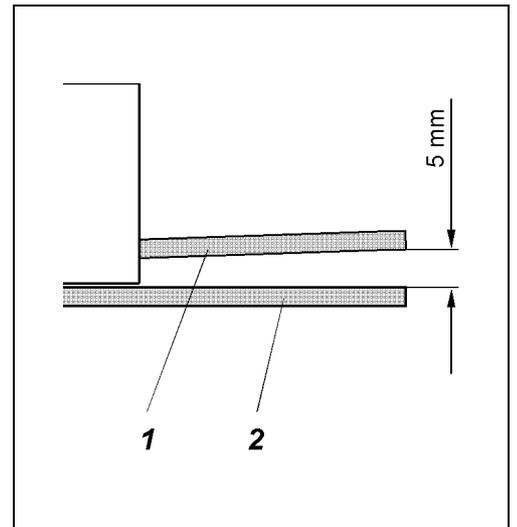
Vor dem Einstellen Hauptschalter ausschalten.

Während der Einstellarbeiten nicht in die laufende Nähanlage greifen !

- Falttisch einschieben.
- Rechte Verkleidung abnehmen und Zugfeder 3 aushängen.
- Andruckrolle an die Steuerkurve andrücken und gleichzeitig den Hebel 2 parallel zur Kante 1 der Grundplatte ausrichten und festschrauben.
Das axiale Spiel der Welle darf 0,5 mm nicht überschreiten.
- Zugfeder 3 wieder einhängen.
- Ausfahrgeschwindigkeit des Falttisches an der Schraube 4 des Drosselventils einstellen.
Die Bewegung soll zügig aber nicht schlagartig erfolgen.
- Rechte Verkleidung befestigen.



4.2 Winkelverstellung



Die Winkelverstellung erfolgt mit der Hand. Der Handgriff wird zusammengedrückt und der Winkel entsprechend der Skala verstellt. Der eingestellte Winkel wird durch eine Bremse gehalten.



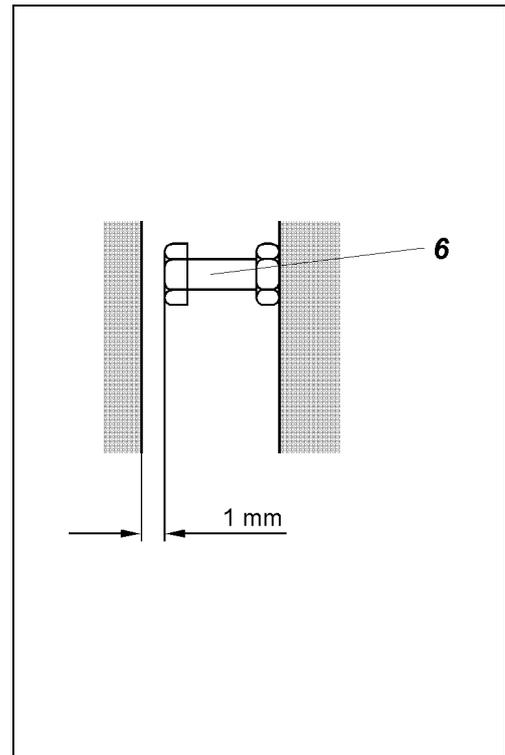
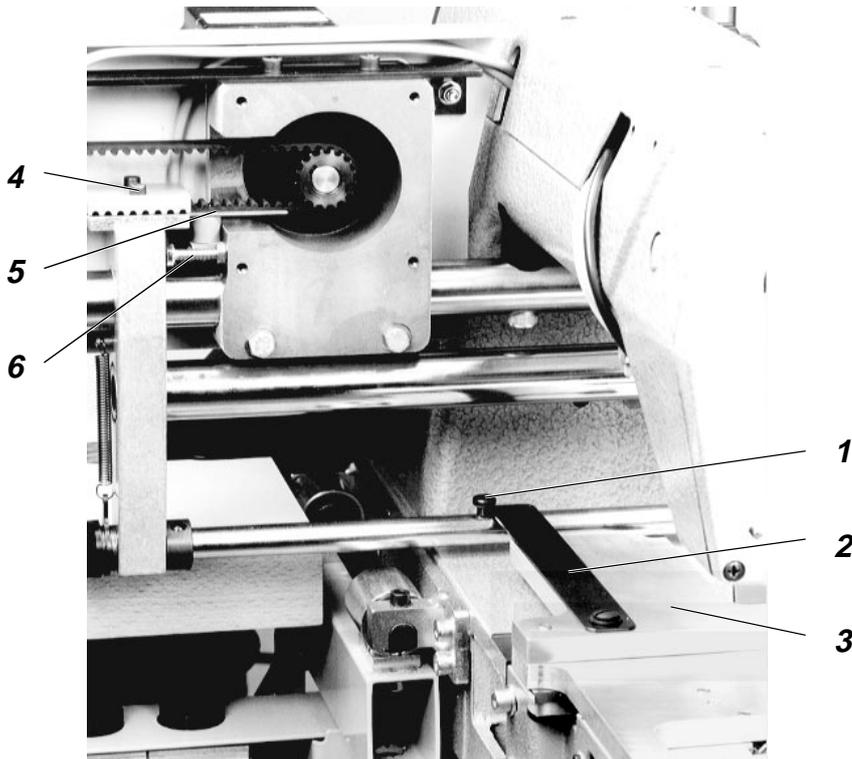
Vorsicht Verletzungsgefahr !

Vor dem Einstellen Hauptschalter ausschalten.

- Schrauben 3 anziehen.
Der Handgriff 1 muß gleichmäßig auf die Druckplatte 4 aufdrücken. Der Abstand des Handgriffs 1 zur Grundplatte 2 beträgt an der äußeren Kante ca. 5 mm.
- Kontermuttern 5 anziehen.



5. Transportschlitten



Der Transportschlitten nimmt den Formsatz auf und bewegt ihn entsprechend der Nahtform.

Der Referenzpunkt muß eingestellt werden.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Vor dem Einstellen Hauptschalter ausschalten.

Während der Einstellarbeiten nicht in die laufende Nähanlage greifen !

- Formsatz entnehmen.
- Lehre 3 (Bestell-Nr. 0935 008001) vorbereiten und auf die Fundamentplatte der Nähanlage aufsetzen.
Das Anschlagblech 2 ca. 5° (gegen den Uhrzeigersinn) zur Kante der Lehre 3 ausrichten.
- Transportschlitten ca. 100 mm nach links schieben.
- Programm 01 (Nähprogramm) anwählen und Hauptschalter einschalten.
Wenn die Anzeige " <--- REF ---> " oder " REF ---> " erscheint Taste " Σ " drücken.
Der Transportschlitten fährt in die Referenzposition.
Das Anschlagblech 2 wird durch den Stift 1 in der Position verändert. Das Anschlagblech soll in dieser Position bündig mit der Kante der Lehre 3 sein.
- Wenn nicht, dann Schrauben 4 lösen und Schaltblech 5 verstellen.
- Positionierung noch einmal prüfen.
- Anschlagsschraube 6 einstellen und mit der Kontermutter sichern.
Der Abstand zwischen Träger und Schraubenkopf beträgt ca. 1 mm.



5.1 Überlaufsicherung



Die linke Überlaufsicherung des Transportschlittens erfolgt durch den Initiator b05.



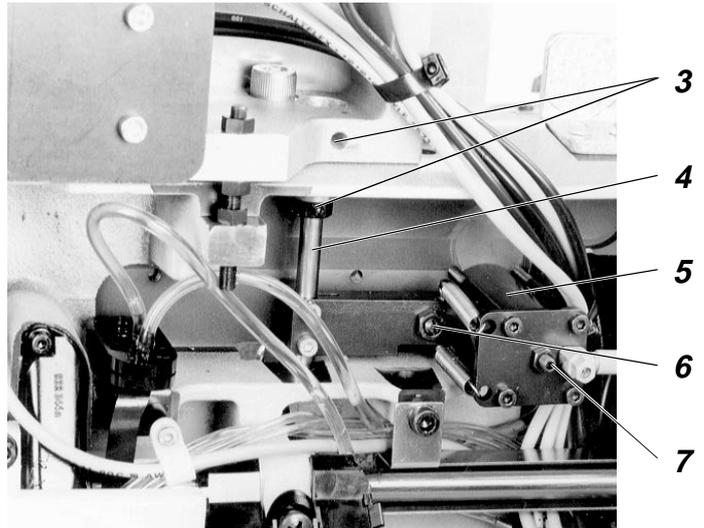
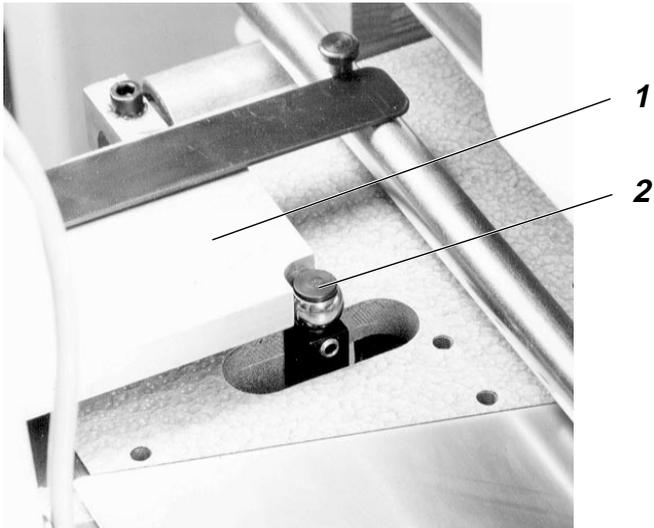
Vorsicht Verletzungsgefahr !

Vor dem Einstellen Hauptschalter ausschalten.
Während der Funktionsprüfung nicht in die laufende Nähanlage greifen !

- Initiator 2 in der Höhe so einstellen, daß das Schaltblech 3 ohne Luftspalt durchlaufen kann.
Wenn nicht , dann die Lasche 1 entsprechend biegen.
- Transportschlitten von Hand in die linke Endstellung schieben.
- Programm 62 anwählen und Hauptschalter einschalten.
Taste " **STOP** " drücken.
Schalter " **Programm** " auf " **05** " einstellen.
- Schaltblech 3 zum Initiator schieben bis dieser sicher schaltet.
Blechzungen in die nächstgelegenen Zahnücken einbiegen.
- Schaltfunktion prüfen.



5.2 Führungsrolle für Formsatz



Die Position der Führungsrolle wird mit der Lehre 0935 008001 eingestellt.

Der Pneumatikzylinder 5 wird nur bei stark gebogenen Nähten benötigt.



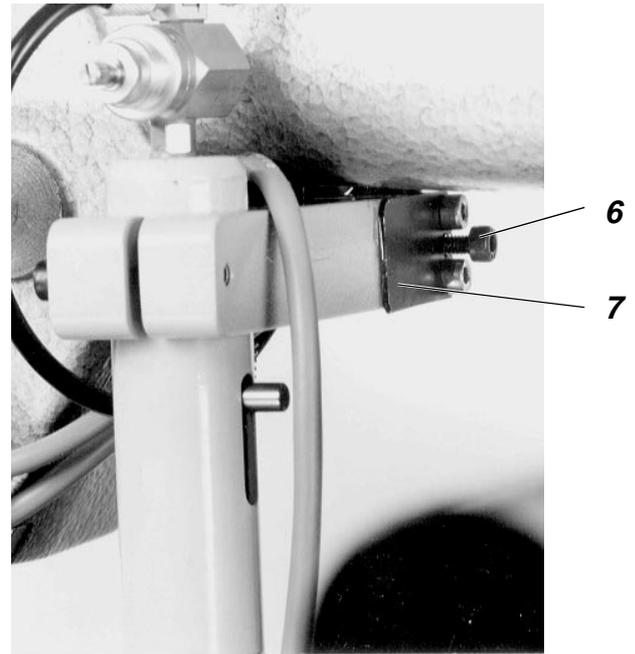
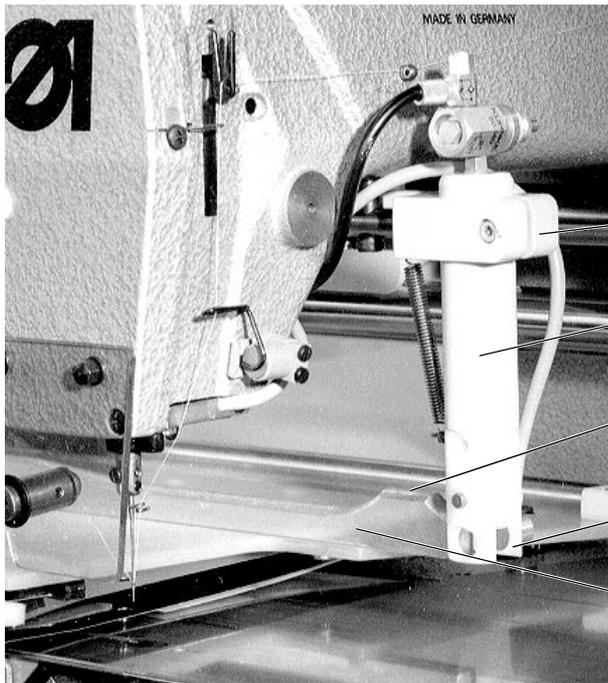
Vorsicht Verletzungsgefahr !

Vor dem Einstellen Hauptschalter ausschalten.

- Lehre 1 auf die Fundamentplatte der Nähanlage aufsetzen und festschrauben.
- Oberteil nach links umlegen.
- Stellringe 3 lösen.
Führungsrolle 2 durch Verschieben der Welle 4 an die 1. Fläche der Lehre herandrücken.
Stellringe 3 wieder befestigen.
- Schraube 6 lösen und einige Umdrehungen herausdrehen.
- Schraube 7 drückt auf die Kolbenstange.
Führungsrolle 2 durch Verstellen der Schraube 7 an die 2. Fläche der Lehre 1 herandrücken. Konterschraube anziehen.
- Schraube 6 bis zum Anschlag hineindreuen und kontern.
- Prüfen ob die Führungsrolle an den beiden Flächen der Lehre 1 anliegt. Wenn nicht, den Einstellvorgang wiederholen.



6. Andruckzylinder für Formsatz



Der Andruckzylinder schließt den Formsatz. Entsprechend der Nahtform muß der Andruckzylinder frei pendeln können.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Vor dem Einstellen Hauptschalter ausschalten.

1. Höhe einstellen.

- Handrad drehen, bis die Nadel in 2. Position (**OT**) steht.
- Formsatz verschieben. Die Führungsrolle des Andruckzylinders 2 muß auf den Nocken 3 der Steuerkurve 5 drücken.
- Andruckzylinder 2 im Klemmbock 1 verschieben.
Der Abstand zwischen Nadelspitze und Formsatzoberseite beträgt 2,5 mm.
Die Innenflächen der Rollengabel 4 müssen parallel zur Steuerkurve 5 stehen.

2. Federblech 5 einstellen.

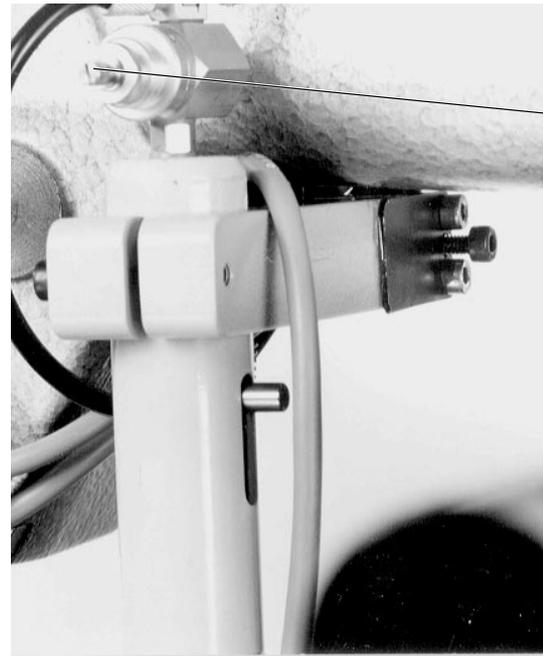
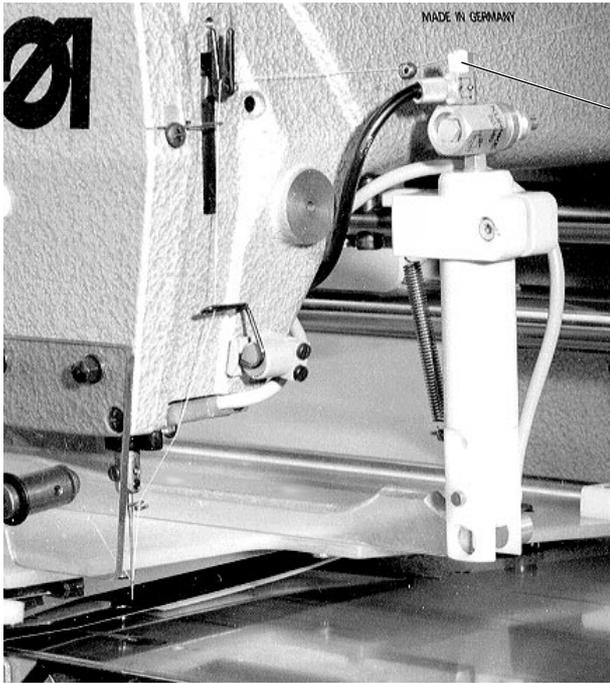
Der Klemmbock 1 ist auf einer Welle gelagert. Der Andruckzylinder 2 kann pendeln. Die Rückstellbewegung erfolgt durch das Federblech 7. Beim Einsetzen des Formsatzes steht die Rollengabel der Steuerkurve 5 gegenüber.

Die Gleitfläche der Blattfeder 7 muß ständig gefettet sein !

- Klemmschraube 6 lösen und Federblech 7 auf der Welle verschieben. Das Federblech soll 5 mm auf dem Klemmbock aufliegen.
Die Führungsrolle steht mittig über der Steuerkurve.



6.1 Schließbewegung für Formsatz



Die Schließbewegung für den Formsatz wird durch die Drossel und die Schließkraft wird durch den Druckregler bestimmt.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Vor dem Einstellen Hauptschalter ausschalten.

Während der Einstellarbeiten nicht in die laufende Nähanlage greifen !

1. Drossel 1 einstellen.

- Die Schließbewegung des Zylinders soll zügig aber nicht schlagartig erfolgen.

2. Druckregler 2 einstellen.

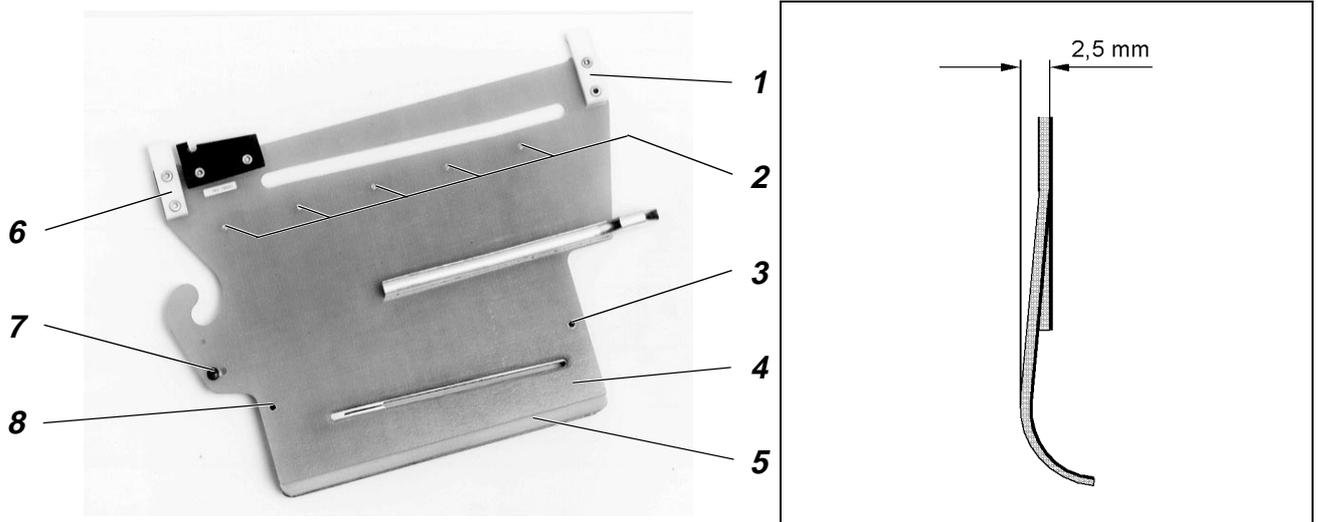
- Programm 64 (Ausgangselemente anwählen) aktivieren. Taste " **STOP** " drücken und Schalter " **Programm** " auf " **32** " einstellen.
- Einwandfreie Stoffübergabe prüfen. Dünnsen Stoff einlegen und Falttisch einschieben. Taste " Σ " drücken. Der Zylinder wird betätigt. Prüfen ob der Stoff sicher gehalten wird.
- Druckregler 2 einstellen. Druck erhöhen = Stiftschraube hineindrehen. Mit möglichst geringem Druck soll eine einwandfreie Stoffübergabe erreicht werden.

ACHTUNG !

Bei zu geringem Druck wird der Zylinder nicht entlüftet.



7. Formsatz einstellen



Die Nähanlage kann mit verschiedenen Formsätzen für unterschiedliche Nahtformen ausgerüstet werden.

0793 078001 Gerade Naht 2,5°

0793 078002 Gebogene Naht

0793 078xxx Kundenversion



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Vor dem Einstellen Hauptschalter ausschalten und Formsatz aus der Nähanlage entnehmen.

1. Halteklauen

- Der Formsatz soll spielfrei auf der Trägerwelle sitzen. Wenn nicht, dann Halteklauen 1 und 6 verschieben.

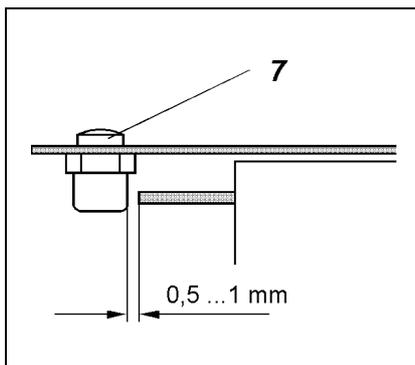
2. Position der Stoffklemmen

- Formsatz zusammendrücken (Gleiches Maß wie in der Nähanlage). Die Einstellstifte müssen sich durch die Bohrungen 3 und 8 durchstecken lassen. Wenn nicht, dann Schrauben 2 lösen und die Bleche entsprechend einstellen.

3. Faltlippendruck

Der Faltlippendruck (Vorspannung der Stoffklemmen) wird durch die Wölbungshöhe bestimmt.

- Wölbung der Stoffklemmen entsprechend nachbiegen. Standardeinstellung 2,5 mm. Der Abstand muß auf der gesamten Länge der Stoffklemme gleich sein. Der Abstand muß auch bei beiden Blechen gleich sein.



4. Anschlag

- Formsatz einbauen und einen Nähvorgang durchführen.
- Anschlag verschieben. Der Abstand zwischen dem Anschlag 7 und der Lasche der Fadenschere beträgt 0,5...1 mm.