Inhalt **Seite:**

Vorwort und allgemeine Sicherheitshinweise

Teil 1: Bedienanleitung Kl. 743-422

1. Produktbeschreibung . . . 5
1.1 Beschreibung des bestimmungsgemäßen Gebrauches bzw. der bestimmungsgemäßen Verwendung . . . 5
1.2 Kurzbeschreibung . . . 5
1.3 Technische Daten . . . 6

2. Bedienen . . . 7
2.1 Maschinenoberteil hochschwenken . . . 7
2.2 Nadeln und Garne . . . 8
2.3 Unterfaden aufspulen . . . 9
2.4 Spule wechseln . . . 10
2.5 Greiferfadenspannung . . . 11
2.6 Zähler zur Kontrolle des Unterfadenvorrates . . . 12
2.7 Restfadenwächter . . . 13
2.8 Nadelfaden einfädeln . . . 14
2.9 Fadenregulator . . . 16
2.10 Oberfadenspannung . . . 17
2.11 Oberfadenwächter . . . 17
2.12 Grundstellung und Betriebsbereitschaft . . . 18
2.13 Anlegefunktionen und Nähstart . . . 19
2.14 Anlegebeispiele . . . 20
2.14.1 Offene Kragen (Nicht vorgefertigter Kragen) . . . 21
2.14.2 Verstürzte Kragen (Vorgefertigter Kragen) . . . 23
2.14.3 Besetzen mit steigendem Fasson (Spitzfasson) . . . 24
2.14.4 Kragenstegnaht . . . 25
2.15 Ablagetisch, Bündelklemme und Stapler . . . 26

3. Wartung . . . 28
3.1 Reinigen . . . 28
3.2 Ölen . . . 29

1

1. Produktbeschreibung

1.1 Beschreibung des bestimmungsgemäßen Gebrauches bzw. der bestimmungsgemäßen Verwendung

Die 743-422 ist eine Nähanlage, die bestimmungsgemäß zum Nähen von leichtem bis mittelschwerem Nähgut verwendet werden kann. Solches Nähgut ist in der Regel aus textilen Fasern zusammengesetztes Material oder aber Leder. Diese Nähmaterialien werden in der Bekleidungsindustrie verwendet.

Allgemein darf nur trockenes Nähgut mit dieser Nähanlage verarbeitet werden. Das Material darf nicht dicker als 4 mm sein, wenn es durch die abgesenkte Führungsschiene zusammengedrückt ist.
Das Material darf keine harten Gegenstände beinhalten.

Die Naht wird im allgemeinen mit Nähgarnen aus textilen Fasern in folgenden Dimensionen erstellt:

für Oberfaden:	Poly - Poly 80/2
	Poly - BW 80/2
für Unterfaden:	Poly - Poly 80/2 bis 90/2
	Poly - BW 80/2 bis 90/2

Wer andere Fäden einsetzen will, muß vorher die davon ausgehenden Gefahren abschätzen und ggf. Sicherungsmaßnahmen ergreifen.

Diese Nähanlage darf nur in trockenen und gepflegten Räumen aufgestellt und betrieben werden. Wird die Nähanlage in anderen Räumen, die nicht trocken und gepflegt sind, eingesetzt, können weitergehende Maßnahmen erforderlich werden, die zu vereinbaren sind (siehe EN 60204-3-1:1990).

Wir gehen als Hersteller von Industrienähmaschinen davon aus, daß an unseren Produkten zumindest angelerntes Bedienpersonal arbeitet, so daß alle üblichen Bedienungen und ggf. deren Gefahren als bekannt vorausgesetzt werden können.

1.2 Kurzbeschreibung

Die **DÜRKOPP ADLER 743-422** ist eine Nähanlage zum automatisierten Nähen von Kragenstegen und Spiegelnähten bei Sakkos.

Die Anlage ist ausgestattet mit einem Maschinenoberteil in Einnadel-Doppelsteppstichausführung.

Je nach Ausfertigung des Oberkragens kann für das Anlegen von Kragen und Besetzen zwischen zwei Anlegevorrichtungen gewählt werden. Es stehen zwei (Kragensteg) bzw. drei (Spiegelnaht) unterschiedliche Anlegefunktionen zur Verfügung. Die Anlegefunktionen werden an der Frontplatte des Steuergerätes abgerufen.

Spiegelnaht

Das Anlegen der Besetze erfolgt zuerst am linken Anlegepunkt und anschließend am rechten Anlegepunkt der Anlegestation. Links wird angelegt beim Nähen des rechten Besetzens an den Oberkragen und rechts beim Nähen des linken Besetzens an den Oberkragen.

Durch Anwählen des entsprechenden Nähprogrammes kann die Nahtsicherung am Nahtanfang und Nahtende wahlweise durch Nahtverriegelung oder Stichverdichtung erfolgen. Stichanzahl und Stichlänge sind an der Frontplatte des Steuergerätes wählbar.

Kragensteg

Zum Nähen von Kragenstegen wird die Nahtbreite durch Anwählen des entsprechenden Nähprogrammes automatisch auf 6 mm umgestellt.
Nahtanfang und Nahtende werden mit Stichverdichtung ausgeführt.

Die gesamte Steuerung des Arbeitsablaufes erfolgt in vorgewählter Programmfolge durch die **Microcontrol-Steuerung**.

In ihr ist das Test- und Überwachungssystem Multitest integriert. Ein Microcomputer übernimmt die Steuerungsaufgaben, überwacht den Nähprozess und zeigt Fehlbedienungen und Störungen auf dem Display an.

Die optimierte Arbeitsplatzgestaltung und die neue Schrittmotortechnik tragen zur hohen Produktivität der 743-422 bei.

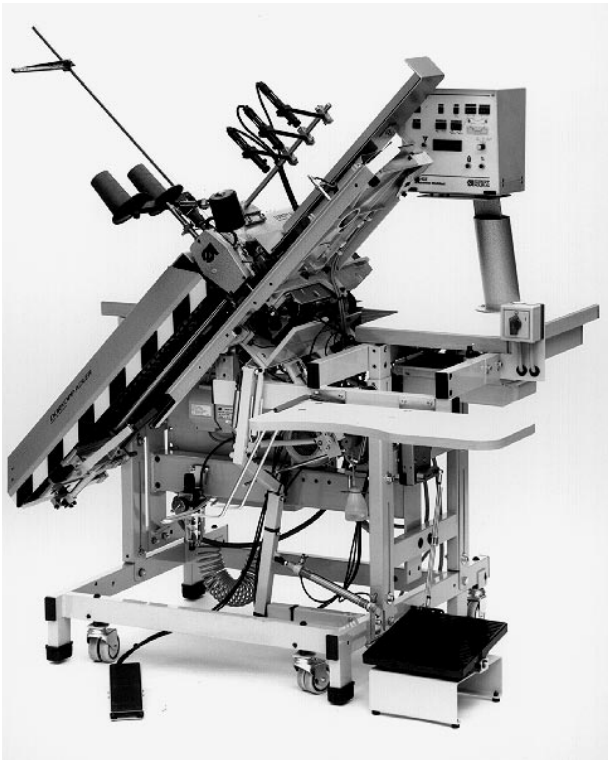
1.3 Technische Daten

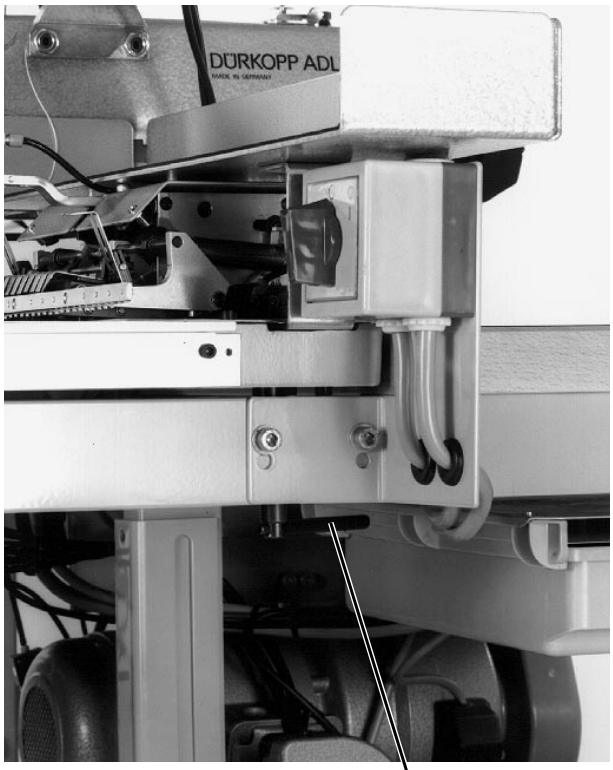
Maschinenoberteil:	Klasse 935-271-21	
Nadelsystem:	797	
Nadeldicke:	Nm 90	
Garne:	Umspinnzwirne	
	Nadelfaden	Nm 80/2
	Greiferfaden	Nm 80/2 bis 90/2
Stichtyp:	Einnadel-Doppelsteppstich	
Stichzahl:	4000 / min	
Stichlänge:	Normale Naht:	0,9 - 3,1 mm
	Nahtverriegelung:	0,8 - 2,5 mm (2 - 9 Stiche)
	Stichverdichtung:	0,7 - 1,8 mm (4 - 9 Stiche)
Nählänge:	max. 420 mm	
Transportlänge:	max. 500 mm	
Motortyp:	Kobold-Posistop-Motor POKD 13-0/S51	
Nennleistung:	0,55 KW	
Drehzahl:	2800 U/min	
Betriebsdruck:	6 bar	
Luftverbrauch:	ca. 2 NL pro Arbeitsspiel	
Nennspannung:	743 100114	3 ~ 380 - 400 V + N, 50 Hz
	743 100154	3 ~ 220 - 230 V, 50 Hz
	743 100194	3 ~ 220 - 230 V, 60 Hz
	Die Nähanlage wird entsprechend der Nennspannung mit **einem** der genannten Spannungssätze ausgeliefert.	
Abmessungen:	Länge 1500 mm	
	Breite 1100 mm	
Arbeitshöhe:	870...1100 mm (Oberkante Tischplatte)	

2. Bedienen

2.1 Maschinenoberteil hochschwenken

Für Wartungsarbeiten läßt sich Maschinenoberteil hochschwenken.
Der Transportwagen muß dazu in Endstellung stehen.





– Transportwagen durch Drücken der Taste " " in Endstellung fahren.

Vorsicht Verletzungsgefahr !

Hauptschalter ausschalten.
Maschinenoberteil nur bei ausgeschalteter Nähanlage hochschwenken.

– Maschinenplatte herunterdrücken und Arretierhebel 1 rechtsherum aus seiner Verrastung drehen.
Das Maschinenoberteil ist entriegelt.

– Maschinenoberteil vorsichtig hochschwenken.

2.2 Nadeln und Garne

Nadelsystem: 797
Nadeldicke: Nm 90

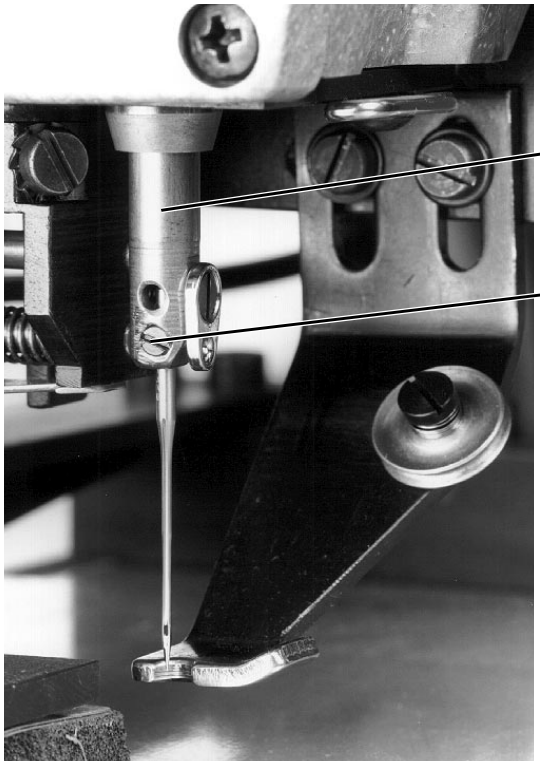
Hohe Nähsicherheit und gute Vernähbarkeit wird mit folgenden Umspinnzwirnen erzielt:

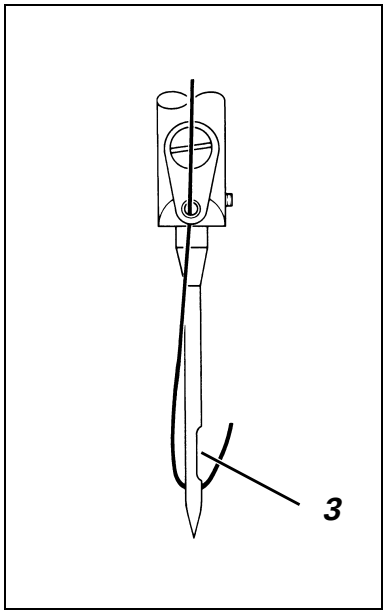
- zweifach Polyester endlos-Polyester umsponnen (z.B. Epic Poly-Poly, Rasant x, Saba C, ...)
- zweifach Polyester endlos-Baumwolle umsponnen (z.B. Frikka, Koban, Rasant, ...)

Empfohlene Garndicken, Fadenspannungen und Fadenregulatorstellungen für **Nadeldicke Nm 90**:

Nadelfaden :	Nm 120/2
Nadelfadenspannung:	60 - 100 g
Fadenregulatorstellung:	2,5
Greiferfaden:	Nm 140/2
Greiferfadenspannung:	30 - 40 g

Nadel wechseln:



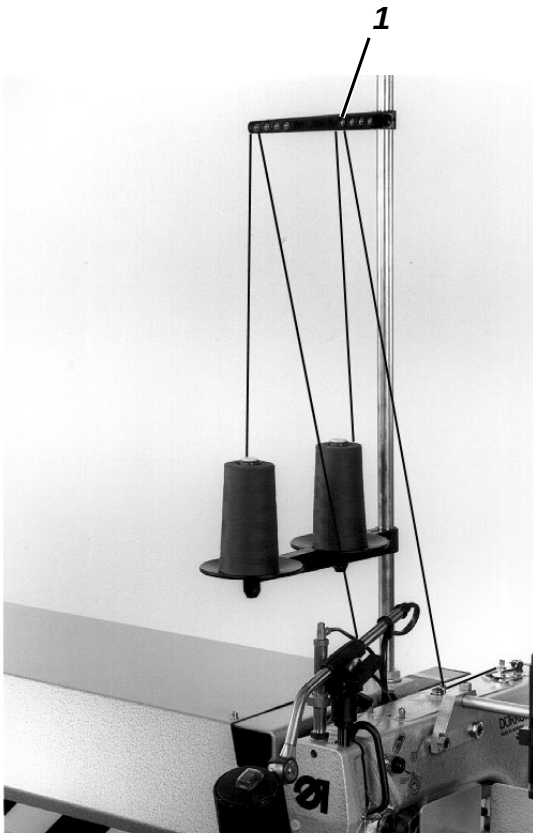


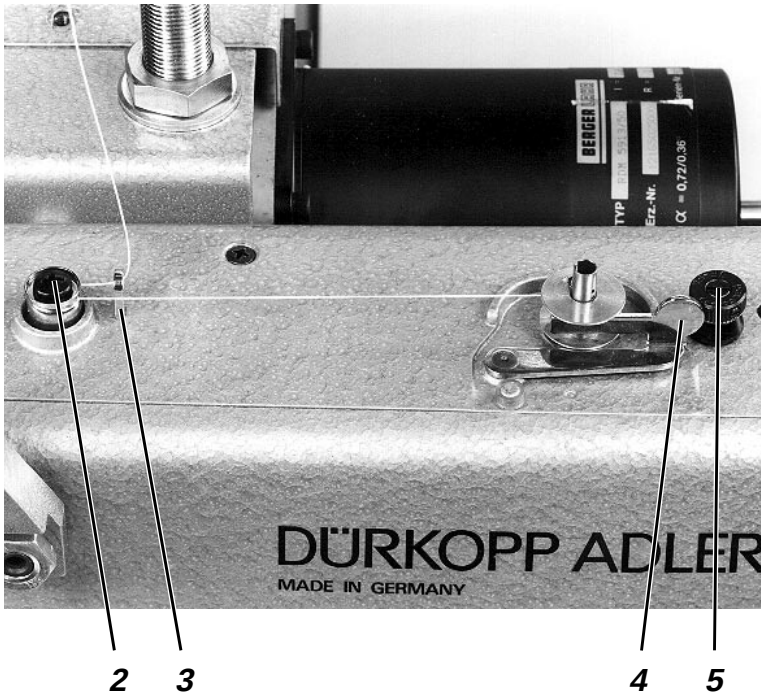
Vorsicht Verletzungsgefahr !

Hauptschalter ausschalten.
Nadel nur bei ausgeschalteter Nähanlage wechseln.

- Schraube 2 lösen und Nadel entfernen.
- Neue Nadel bis zum Anschlag in die Bohrung der Nadelstange 1 einschieben.
  Achtung!
  Die Hohlkehle 3 der Nadel muß nach rechts, d.h. zur Greiferspitze zeigen (siehe Skizze).
- Schraube 2 fest anziehen.

2.3 Unterfaden aufspulen





- Auf der Spulennabe befindliche Fadenreste vor dem Aufspulen entfernen.
- Garnrolle auf Garnständer stecken.
- Faden durch Bohrung 1 des Garnständers fädeln.
- Faden durch Fadenführung 3 führen.
- Faden zwischen den Spannungsscheiben der Spulenfadenspannung 2 hindurchführen.
- Faden rechtsherum auf der Spulennabe anwickeln.
- Fadenende durch Schneidklemme 5 ziehen und abschneiden.
- Spulerklappe 4 gegen Spulennabe drücken.
  Der Spuler ist eingeschaltet und startbereit.
- Nähvorgang starten.
- Nach Erreichen der eingestellten Spulenfüllmenge schaltet der Spuler selbsttätig ab.
  Zum Einstellen der Spulenfüllmenge siehe Serviceanleitung.

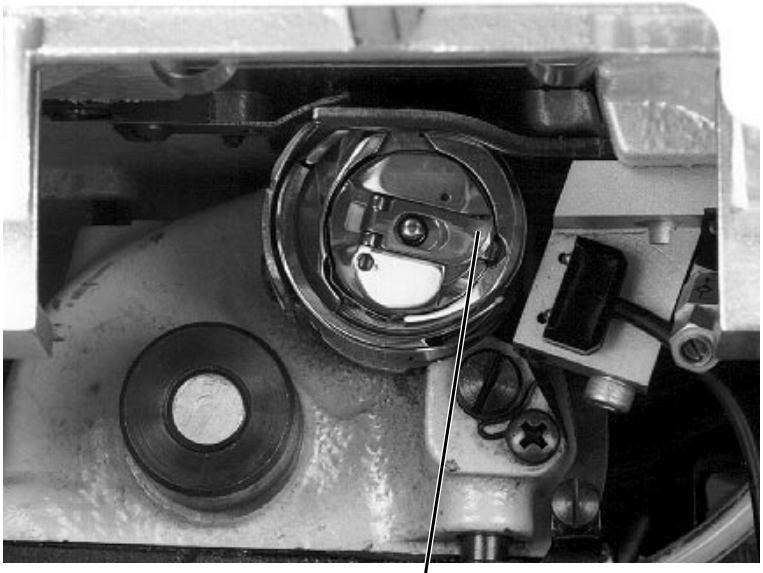
ACHTUNG !

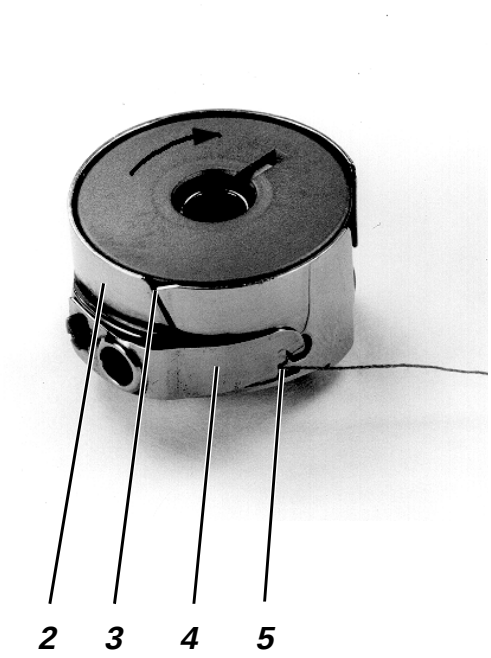
Der Anfangswert für den Zähler zur Überwachung des Unterfadenvorrates ist abhängig von der aufgespulten Unterfadenmenge.

Anfangswert des Zählers nach folgenden Änderungen neu einstellen:

- Verstellen der Spulenfüllmenge
- Wechsel der Garndicke

2.4 Spule wechseln





Vorsicht Verletzungsgefahr !

Hauptschalter ausschalten.
Spule nur bei ausgeschalteter Nähanlage wechseln.

Das Spulengehäuseoberteil ist unterhalb des Sichtfensters in der Maschinenplatte zugänglich.

Leere Spule herausnehmen:

- Spulengehäuseklappe 1 anheben.
- Spulengehäuseoberteil 2 mit Spule herausnehmen.
- Leere Spule aus Spulengehäuseoberteil 2 entfernen.

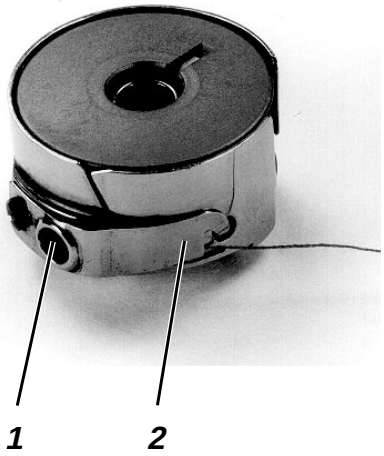
Volle Spule einlegen:

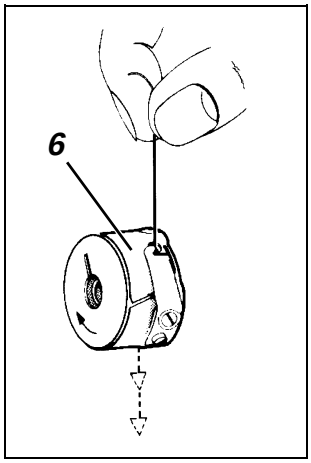
- Volle Spule in Spulengehäuseoberteil 2 einlegen.
- Faden durch Schlitz 3 unter Blattfeder 4 bis in Bohrung 5 ziehen.
- Faden ca. 5 cm aus Spulengehäuseoberteil 2 herausziehen.
  Beim Abziehen des Fadens muß sich die Spule in Pfeilrichtung drehen.
- Spulengehäuseoberteil 2 wieder einsetzen.
- Hauptschalter einschalten.
- Neuen Nähvorgang starten.

2.5 Greiferfadenspannung

Von der empfohlenen Greiferfadenspannung soll eine Hälfte durch Bremsfeder 3 und die andere Hälfte durch Spannungsfeder 2 erreicht werden.

Bremsfeder 3 verhindert bei Maschinenstop oder bei ruckartigem Abziehen des Greiferfadens das Nachlaufen der Spule.





Spannungsfeder 2 und Bremsfeder 3 einstellen:

- Stellschraube 1 zurückdrehen, bis die Spannung der Blattfeder 2 vollkommen aufgehoben ist.
- Bremsfeder 3 durch Eindrehen von Stellschraube 4 einstellen. Stellschraube 4 befindet sich auf der Unterseite des Spulengehäuseoberteiles.
  Die Bremskraft ist richtig eingestellt, wenn Bremsfeder 3 ca. 1 mm über Fläche 5 steht.
- Spule in Spulengehäuseoberteil 6 einlegen und Greiferfaden einfädeln.
- Spulengehäuseoberteil 6 mit Spule in den Greifer einsetzen.
- Greiferfaden durch einen Luftstich mit Hilfe des Nadelfadens auf die Oberseite des Stichloches ziehen.
- Greiferfaden in einem Winkel von 45° abziehen.
  Es soll etwa die Hälfte des Spannungswertes fühlbar sein.
- Stellschraube 1 bis auf den empfohlenen Spannungswert anziehen.

Grundeinstellung für Spannungsfeder 2:

- Spulengehäuseoberteil 6 soll durch Eigengewicht langsam absinken (siehe Skizze).

2.6 Zähler zur Kontrolle des Unterfadenvorrates

Der in Programm P58 voreinstellbare Abwärtszähler überwacht den Unterfadenvorrat.
Er wird nach je 100 Stichen um den Wert 1 zurückgesetzt.

Die Höhe des zu wählenden Anfangswertes hängt ab

- von der Dicke des verwendeten Unterfadens
- von der auf der Spule aufgespulten Fadenmenge.

Beispiel:

Mit einer Spulenfüllung lassen sich 35000 Stiche nähen.
Der einzustellende Anfangswert ergibt sich somit aus:

35000 Stiche : 100 = 350 Stiche

Der exakte einzustellende Anfangswert läßt sich am besten im Betrieb ermitteln:

- Volle Spule einlegen.
- Anfangswert in Programm P58 voreinstellen.
  Siehe Kurzbeschreibung Microcontrol.

ACHTUNG !

Durch Einstellen des Anfangswertes "**0000**" wird die Unterfadenüberwachung durch den Zähler abgeschaltet.

- Nähvorgang starten.
- Befindet sich bei Erreichen des Zählerstandes "**0000**" noch eine größere Restfadenmenge auf der Spule, so kann der eingestellte Anfangswert erhöht werden.
- Bei Erreichen des Zählerstandes "**0000**" wird die begonnene Naht fertiggenäht.
  Im Display wird das Symbol "**H**" (Spule leer) angezeigt.
  Die Nähanlage läßt sich nicht mehr starten.
- Hauptschalter ausschalten.

Vorsicht Verletzungsgefahr !

Hauptschalter ausschalten.
Spule nur bei ausgeschalteter Nähanlage wechseln.

Um nach einem Spulenwechsel einen neuen Nähvorgang starten zu können, muß der Hauptschalter unbedingt ausgeschaltet werden.

- Spule wechseln.
- Hauptschalter einschalten.
  Beim Einschalten wird automatisch der Anfangswert des Zählers geladen.

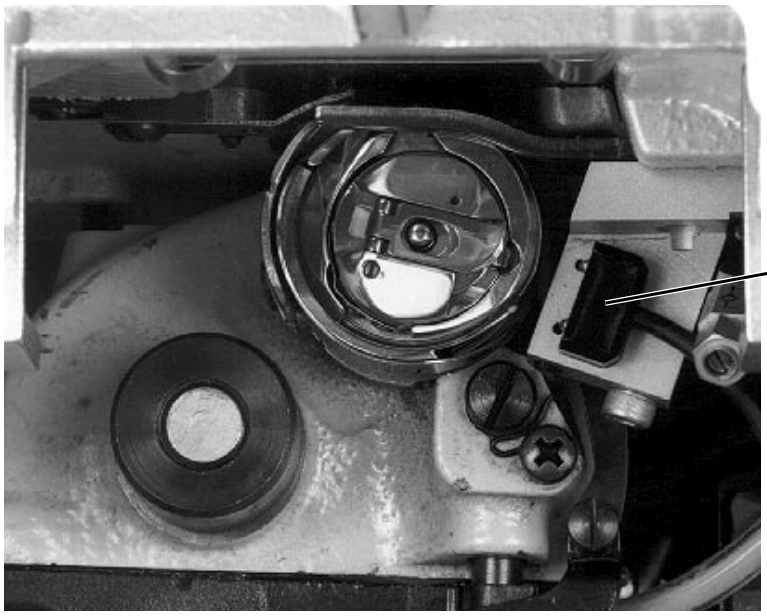
Nach vorzeitigem Spulenwechsel (z.B. bei Farbwechsel):

- Taste "Σ" betätigen und gedrückt halten.
- Gleichzeitig Hauptschalter einschalten.
  Der Anfangswert des Zählers wird wiederhergestellt.

2.7 Restfadenwächter

Der Restfadenwächter überwacht mit Infrarot-Reflexlichtschranke 1 die Unterfadenspule.

Hierzu muß der Abwärtszähler in Programm P58 abgeschaltet werden.



- Bei leerer Spule wird der von Lichtschranke 1 ausgesendete Lichtstrahl an der freiliegenden Spulennabe reflektiert.
- Das Display des Steuergerätes zeigt das Symbol "**H**" (Spule leer) an.
- Durch den in der Vorratsrille der Spulennabe befindlichen Restfaden wird die Naht sicher beendet.

Vorsicht Verletzungsgefahr !

Hauptschalter ausschalten.
Spule nur bei ausgeschalteter Nähanlage wechseln.

- Hauptschalter ausschalten.
- Spule wechseln.
- Bei jedem Spulenwechsel Linsen der Lichtschranke mit weichem Lappen säubern.
- Hauptschalter einschalten.
- Neuen Nähvorgang starten.

2.8 Nadelfaden einfädeln

Vorsicht Verletzungsgefahr !

Hauptschalter ausschalten.
Nadelfaden nur bei ausgeschalteter Nähanlage einfädeln.

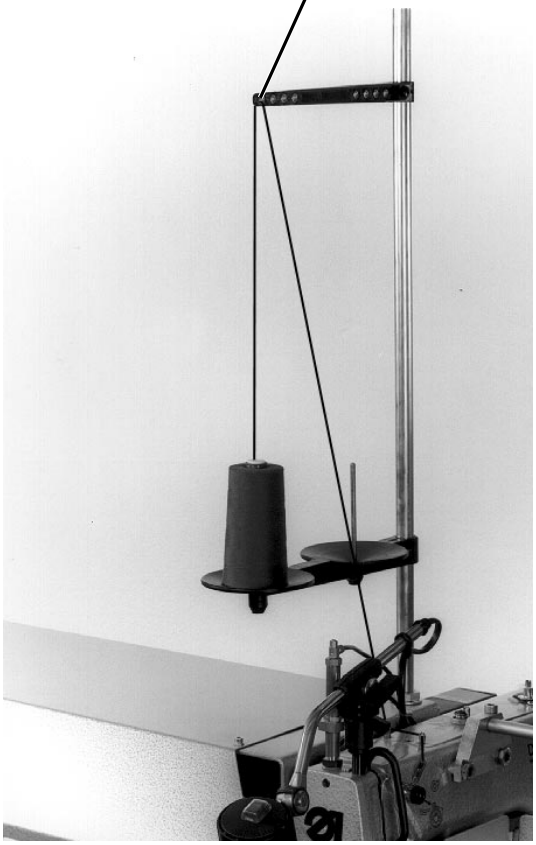
Das Einfädeln des Nadelfadens erfolgt wie aus den nebenstehenden Abbildungen ersichtlich in aufsteigender Reihenfolge der Ziffern:

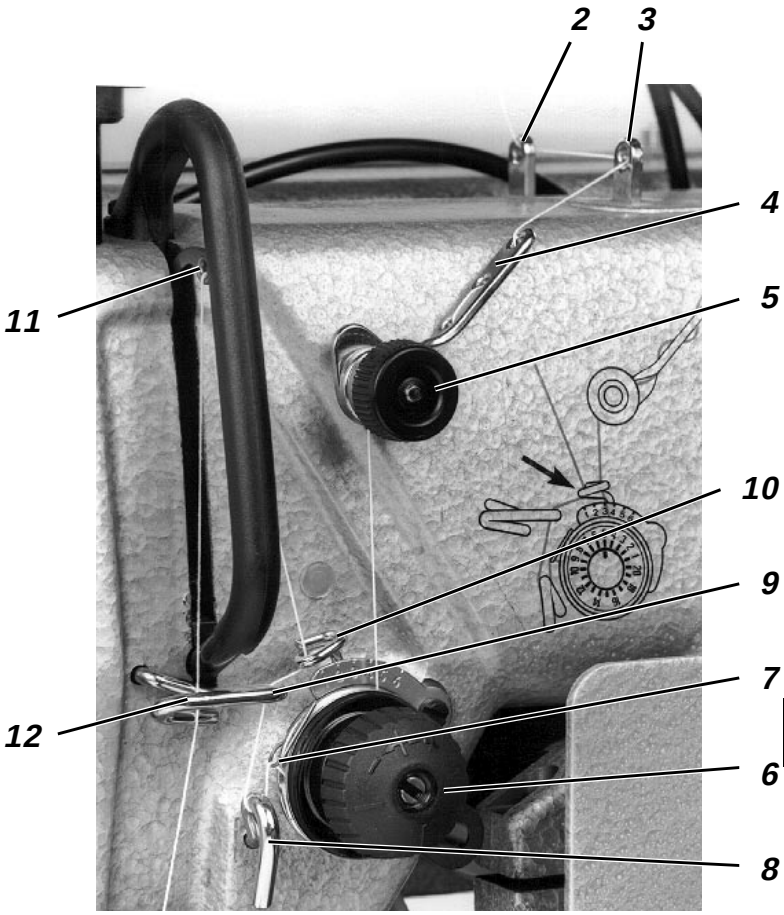
- Garnrolle auf Garnständer stecken.
- Faden von der Garnrolle durch Bohrung 1 des Garnständers fädeln.
- Faden durch Fadenführungen 2 und 3 führen.
- Faden wie gezeigt durch die Bohrungen der Fadenführung 4 fädeln.
- Faden zwischen den Spannungsscheiben der Vorspannung 5 hindurchführen.
- Faden zwischen den Spannungsscheiben der Hauptspannung 6 hindurchführen.
- Faden durch Fadenanzugsfeder 7 fädeln.
- Faden unter Fadenführung 8 vorbeiführen.
- Faden durch Fadenführung 9 führen.
- Faden durch Fadenregulator 10 fädeln.
- Faden durch Bohrung in Fadenhebel 11 fädeln.
- Faden nach unten durch Fadenführungen 12, 13 und 14 führen.
- Faden durch Fadenführung 15 an der Nadelstange fädeln.
- Faden von vorn nach hinten durch das Nadelöhr fädeln.

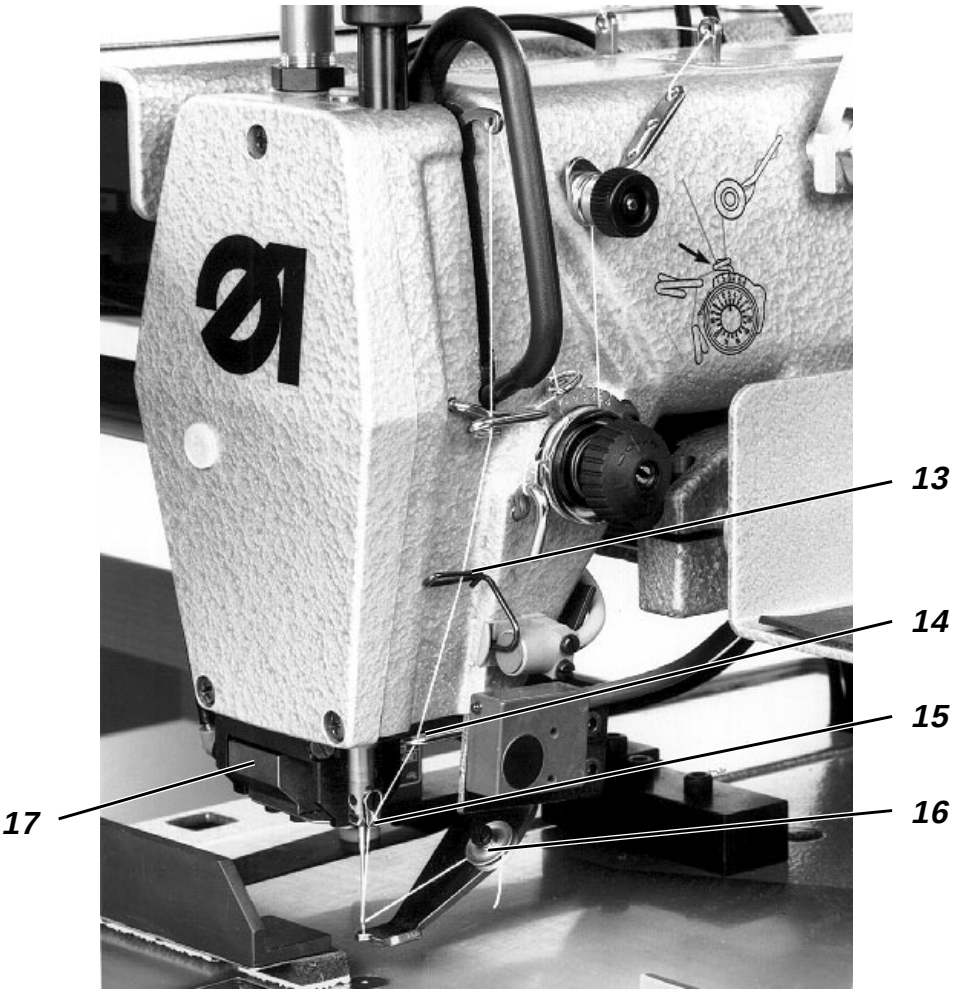
ACHTUNG !

Ein loses Fadenende kann durch die in den Anlegebereich fahrende Transportschiene aus der Nadel gezogen werden.

- Aus der Nadel heraushängendes Fadenende für den ersten Nähvorgang zwischen die Scheiben 16 ziehen.
  Im laufenden Betrieb wird der Oberfaden nach dem Fadenschneiden durch Fadenfänger 17 gefangen und geklemmt.


1


2
3
4
11
5
10
9
7
12
6
8


13
14
15
17
16

2.9 Fadenregulator

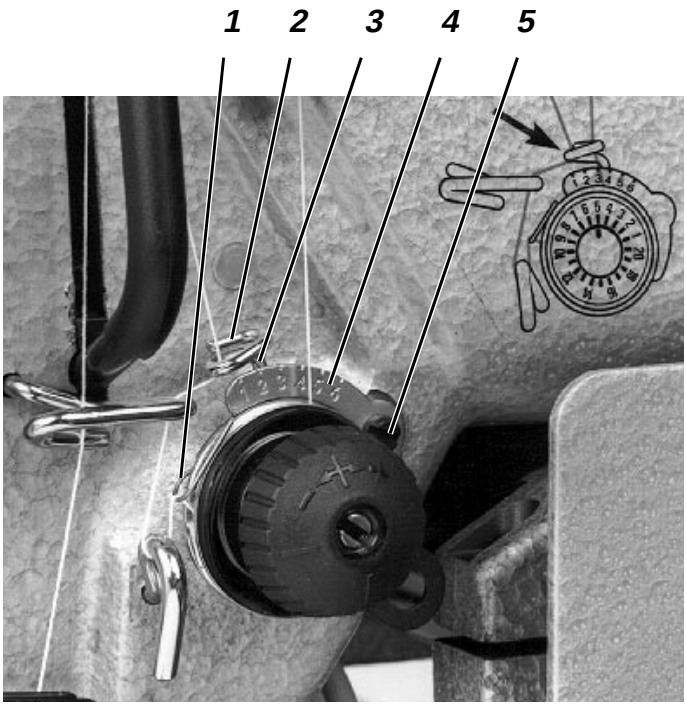
Mit Fadenregulator 2 kann die zur Stichbildung benötigte Oberfadenmenge reguliert werden.

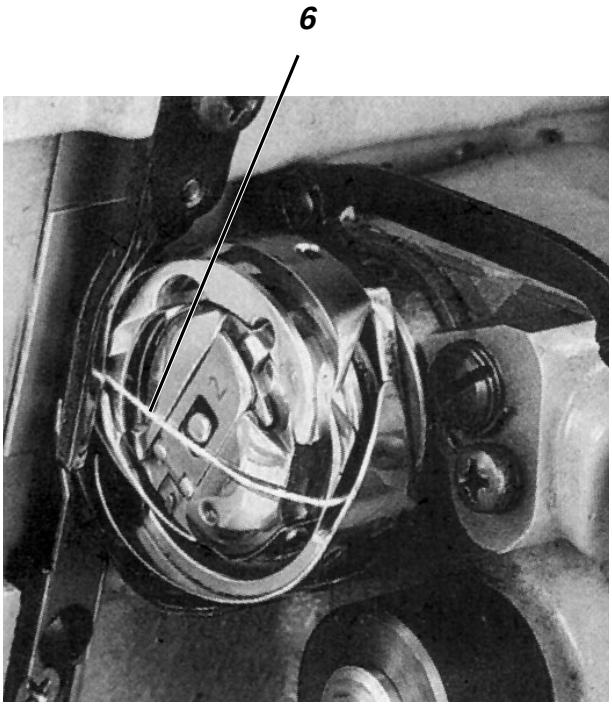
Die Einstellung ist abhängig von:

- Stichlänge
- Nähgutdicke
- Eigenschaften des verwendeten Garnes.

Nur ein genau eingestellter Fadenregulator gewährleistet ein optimales Nähergebnis.

Bei richtiger Einstellung soll Oberfadenschlinge 6 ohne Überschuß mit geringer Spannung über den Greifer gleiten.





- Schraube 5 lösen.
- Fadenregulator 2 einstellen.
  Der senkrecht stehende Draht 3 dient in Verbindung mit Skala 4 als Einstellhilfe (Richtwert: 2,5).
- Schraube 5 fest anziehen.

Einstellhinweise:

- Bei richtiger Stellung des Fadenregulators muß folgendes gelten:
  Wenn die größte Fadenmenge benötigt wird, muß Fadenanzugsfeder 1 ca. 1 mm aus ihrer oberen Endstellung nach unten gezogen werden.
  Dies ist der Fall, wenn Fadenschlinge 6 den maximalen Greiferumfang passiert.
- Das Maß 1 mm ist ein Richtwert.
  Je nach Spannung der Fadenanzugsfeder 1 kann es größer oder kleiner sein.

2.10 Oberfadenspannung

Vorspannung 1

Für die sichere Funktion des Fadenschneiders bei geöffneter Hauptspannung 3 ist eine Restspannung des Oberfadens erforderlich.

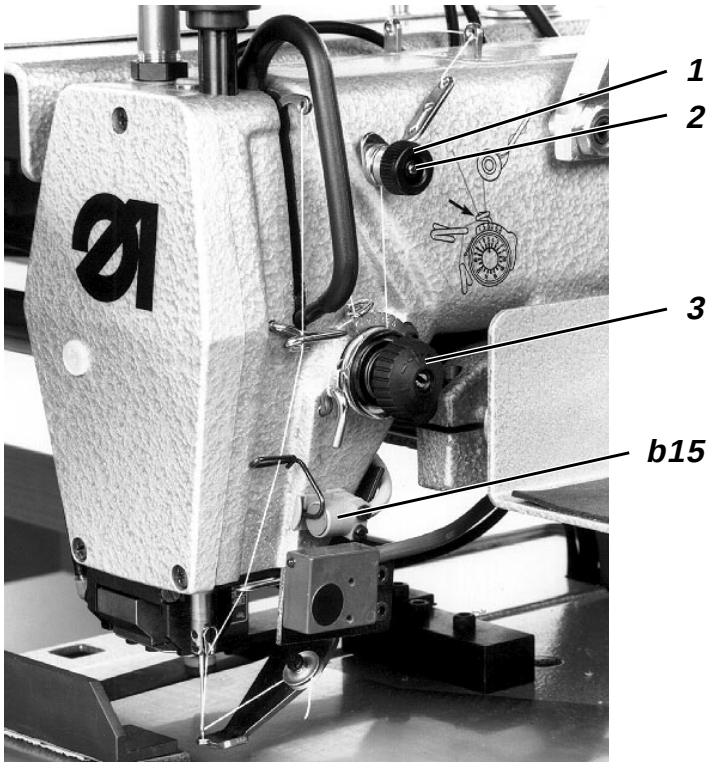
Diese Restspannung wird durch Vorspannung 1 erzeugt.
Sie beeinflußt gleichzeitig auch die Länge des geschnittenen Nadelfadenendes.

– Als Grundeinstellung Rändelmutter verdrehen, bis ihre Vorderseite mit Bolzen 2 bündig steht.
– Nach größeren Verstellungen der Vorspannung 1, Hauptspannung 3 entsprechend nachregulieren.

Hauptspannung 3

Vorspannung 1 und Hauptspannung 3 sollen zusammen die empfohlene Oberfadenspannung (z.B. 80g) ergeben.

– Hauptspannung 3 durch Verdrehen der Rändelmutter entsprechend einstellen.



2.11 Oberfadenwächter

– Nach einem Oberfadenriß bleibt Schalter b15 unbetätigt.
– Der Nähantrieb wird in Position 2 (Nadel oben) stillgesetzt.
Das Display zeigt das Symbol "**-x-**" (Oberfadenriß) an.

Vorsicht Verletzungsgefahr !

Vor dem Einfädeln unbedingt Hauptschalter ausschalten.
Erneutes Starten ist nur durch Aus- und Wiedereinschalten des Hauptschalters möglich.

– Oberfaden neu einfädeln.
– Hauptschalter einschalten und neuen Nähvorgang starten.

2.12 Grundstellung und Betriebsbereitschaft

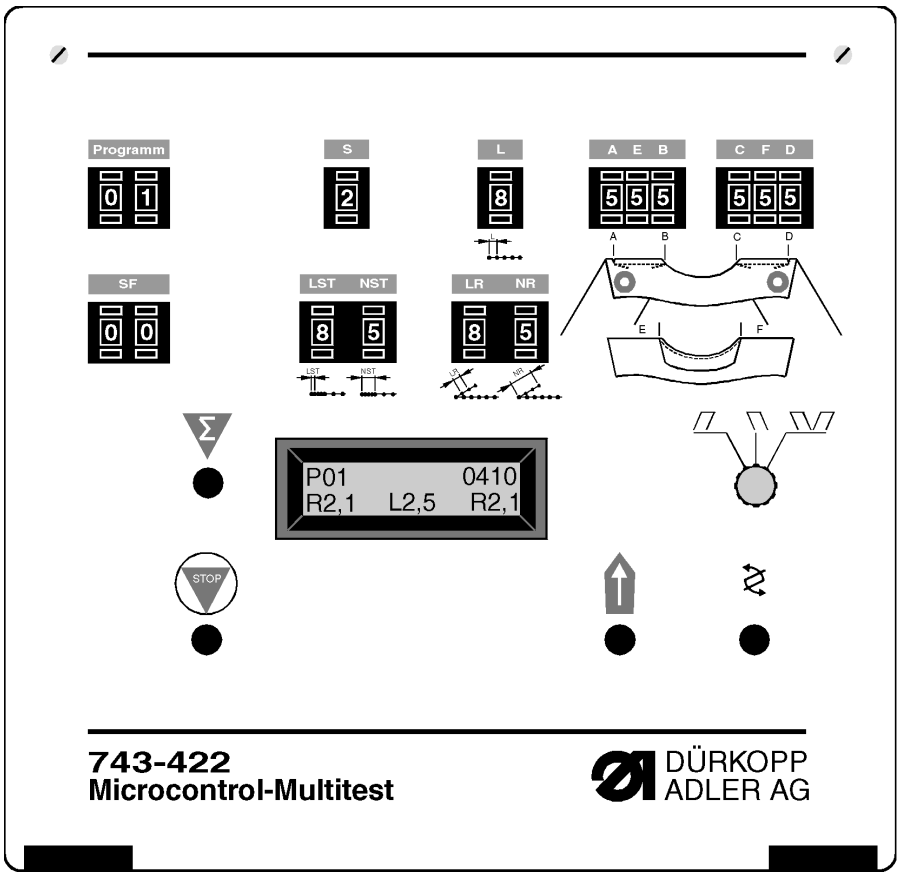
Grundstellung

Für die Betriebsbereitschaft der Nähanlage muß sich der Transportwagen in seiner linken Grundstellung befinden.

– Hauptschalter einschalten.
  Die Steuerung prüft, ob der Transportwagen in Grundstellung steht.
– Befindet sich der Transportwagen nicht in seiner Grundstellung, so wird im Display "**<---**" angezeigt.
  Transportwagen durch Drücken der Taste " ⇧ " in Grundstellung fahren.

Betriebsbereitschaft

– Die Anzeige des Stückzählerstandes in der rechten Hälfte der ersten Displayzeile signalisiert die Betriebsbereitschaft der Nähanlage.
– Bei Anzeige von Störungen und Fehlermeldungen kann nicht gestartet werden.
– Störung beheben.
  Die Bedeutungen der einzelnen Fehlersymbole können der Kurzbeschreibung zur Microcontrol entnommen werden.
– Schalter "**Programm**" auf das gewünschte Nähprogramm einstellen.
– Taste "**STOP**" drücken.
  Das gewählte Nähprogramm ist aktiviert.
  Es kann mit dem Anlegen der Nähteile begonnen werden.



2.13 Anlegefunktionen und Nähstart

Anlegefunktionen

Über Schalter "**S**" kann zwischen drei unterschiedlichen Anlegemethoden gewählt werden. Funktionsfolgen siehe Kapitel 3.5 der Kurzbeschreibung Microcontrol.

- Jeweilige Funktion der Anlegestation 4 durch Antippen des Pedals auslösen (z.B. Stoffklemme Mitte 5 absenken (nur für Kragensteg), Klemmleiste 6 absenken, Stoffklemme 3 absenken, Niederhalter 1 und Haltebügel 2 absenken).
- Durch Rückwärtstreten des Pedals kann jede ausgelöste Funktion aufgehoben werden.
  Ausnahme:
  Die jeweils letzte Funktion (Schienentransport) kann nicht aufgehoben werden.

Nähstart

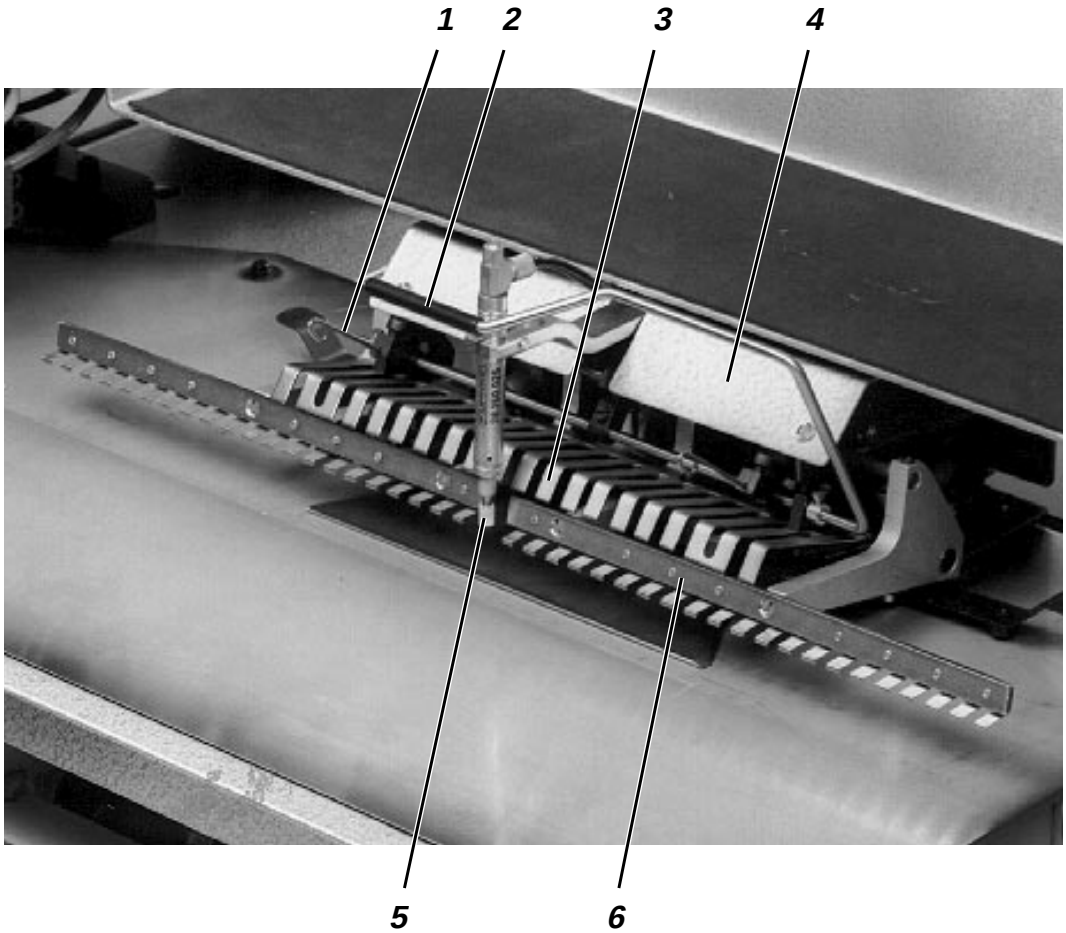
Vorsicht Verletzungsgefahr !

Nach Einschalten des Nähvorganges bewegt sich die Nähguttransportschiene im Eilgang aus ihrer Grundstellung nach rechts.

Nicht in den Verfahrbereich der sich bewegenden Nähguttransportschiene greifen.

1

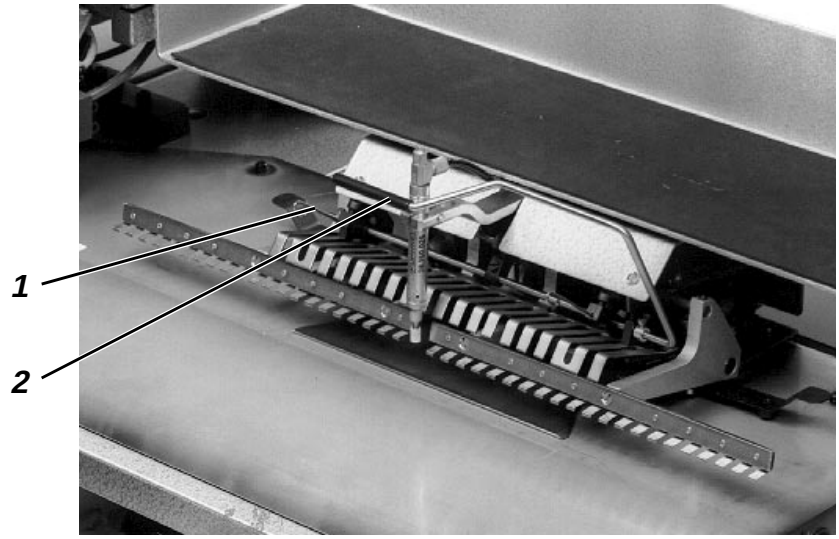
- Je nach Stellung des Schalters "**S**" erfolgt der Nähstart gleichzeitig mit Antippen der letzten Anlegefunktion oder durch einen gesonderten Pedaltip.
- Durch Drücken der Taste "**STOP**" auf der Steuergeräte-Frontplatte wird der gesamte Arbeitsablauf sofort stillgesetzt.



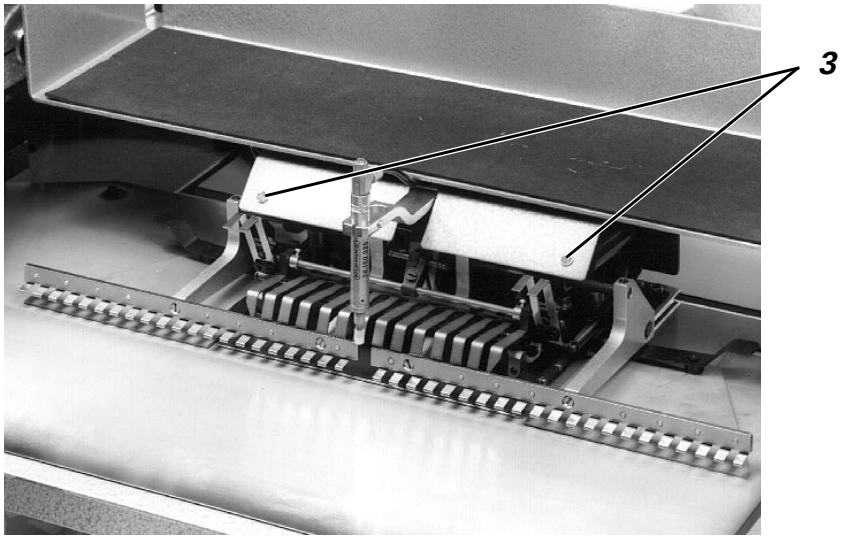
2.14 Anlegebeispiele

Mit den im Beipack befindlichen Anbauteilen kann die Anlegestation an verschiedene Arbeitsweisen angepaßt werden. Je nach Arbeitsweise müssen dazu einige Klemmelemente, wie z.B. die Niederhalter 1 und Haltebügel 2, entfernt bzw. angebaut werden (siehe Serviceanleitung).

Klemmelemente für offene Kragen



Klemmelemente für verstürzte Kragen



Bei normalem Arbeitsablauf beginnt man mit dem Nähen des rechten Besetzens an den Kragen. Das Anlegen erfolgt am linken Anlegepunkt.

Für das wechselweise Anlegen links-rechts bei beiden Teilnähten muß Schalter b130 in rechter Stellung stehen.

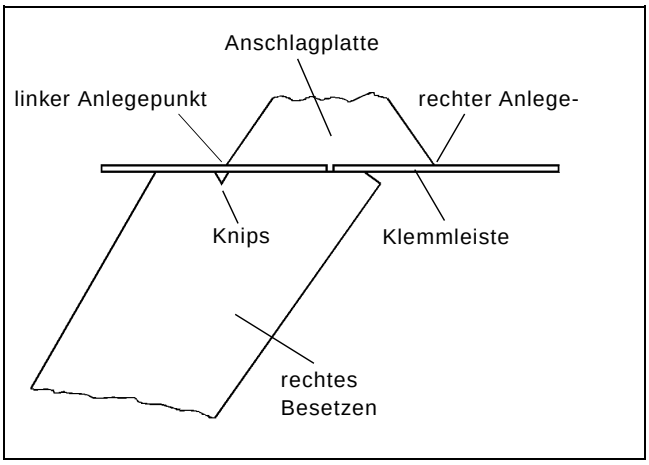
Die Leuchtdioden 3 an der Anlegestation signalisieren, an welchem Anlegepunkt als nächstes angelegt werden muß.

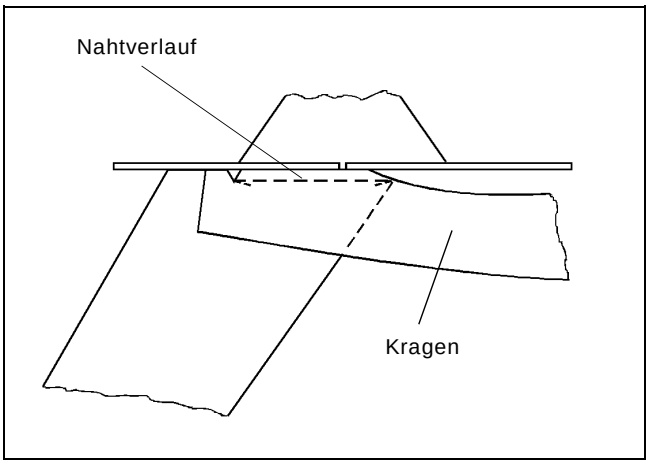
Hinweis:

Die auf den folgenden Seiten beschriebenen Anlegebeispiele gelten jeweils nur für die angegebene Stellung des Vorwahlschalters "**S**".
Für die Funktionsabläufe bei anderen Schalterstellungen siehe Kapitel 3.5 der Kurzbeschreibung Microcontrol.

2.14.1 Offene Kragen (Nicht vorgefertigter Kragen)

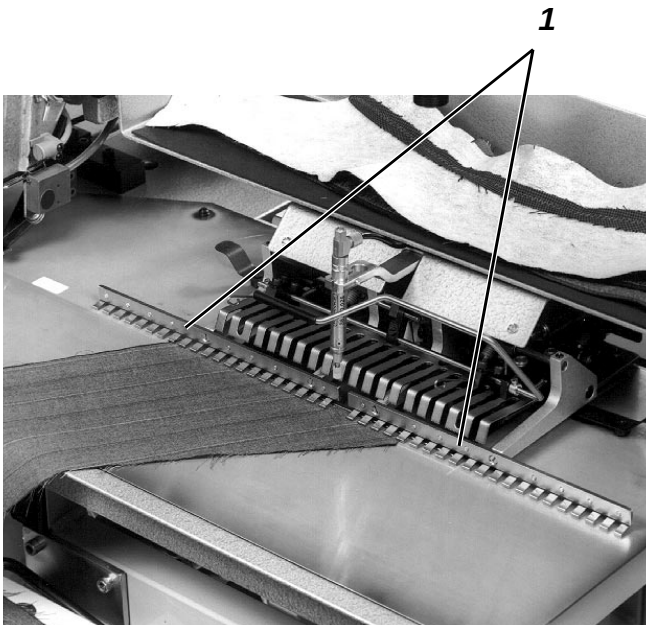
Anlegebeispiel A: Spiegelnaht: Schalter "**S**" in Stellung "**0**"

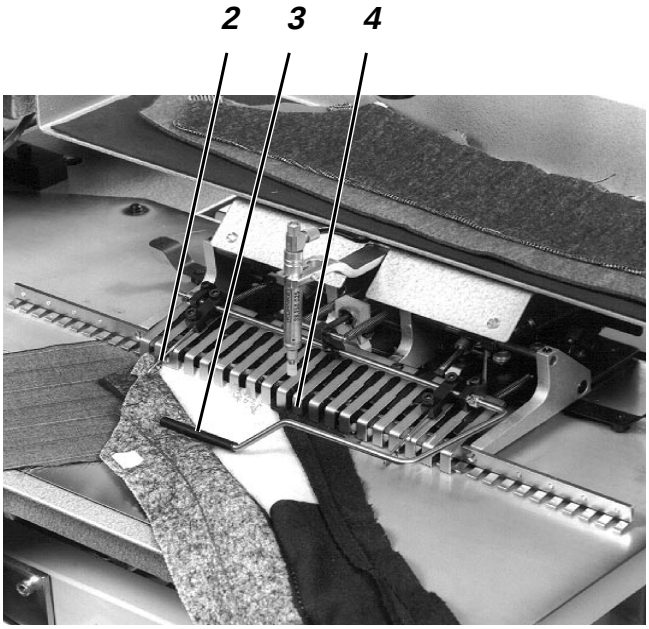




1.Teilnaht

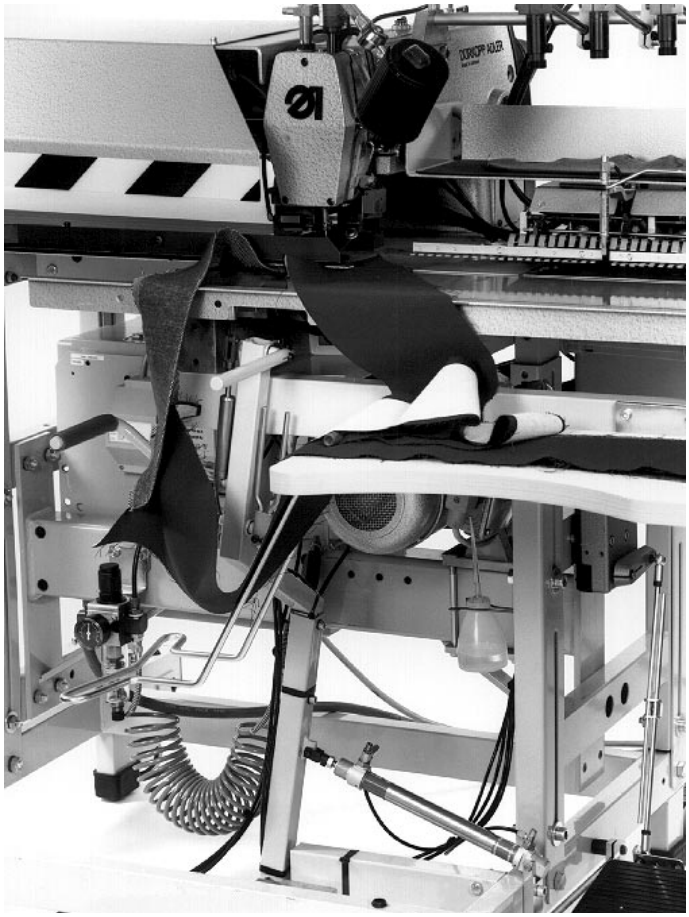
- Rechtes Besetzen an Anschlagplatte anlegen.
  Den Knips dabei am linken Anlegepunkt positionieren.
- 1. Pedaltip: Klemmleisten 1 absenken.
- Kragen über rechtem Besetzen an Klemmleiste 1 anlegen.
  Den Knips des Kragens dabei ebenfalls am linken Anlegepunkt positionieren.
- 2. Pedaltip: Stoffklemme 4 absenken,
  Niederhalter 2 und Haltebügel 3 absenken,
  Schienentransport ein,
  Nähen ein.
- Die Nähgutklemme hält das Teil nach dem Nähen.





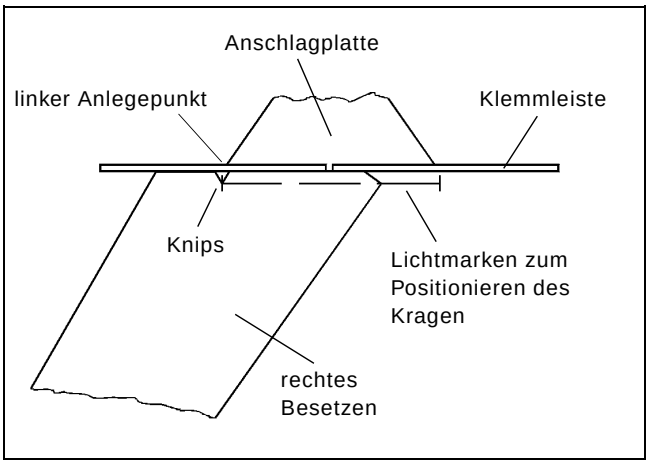
2. Teilnaht

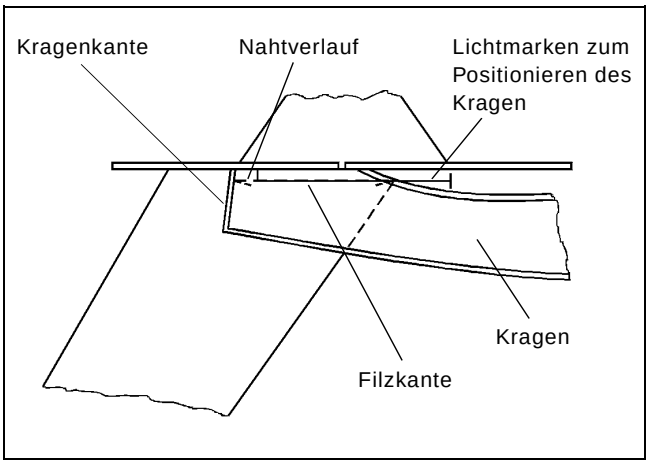
- Linkes Besetzen an Anschlagplatte anlegen.
  Den Knips dabei am rechten Anlegepunkt positionieren.
- 1. Pedaltip: Klemmleisten absenken.
- Kragen über linkem Besetzen an Anschlagplatte anlegen.
  Den Knips des Kragens dabei ebenfalls am rechten Anlegepunkt positionieren.
- 2. Pedaltip: Stoffklemme absenken,
  Niederhalter und Haltebügel absenken,
  Schienentransport ein,
  Nähen ein,
  Ausstreifen und Ablegen des fertig genähten Teiles.



2.14.2 Verstürzte Kragen (Vorgefertigter Kragen)

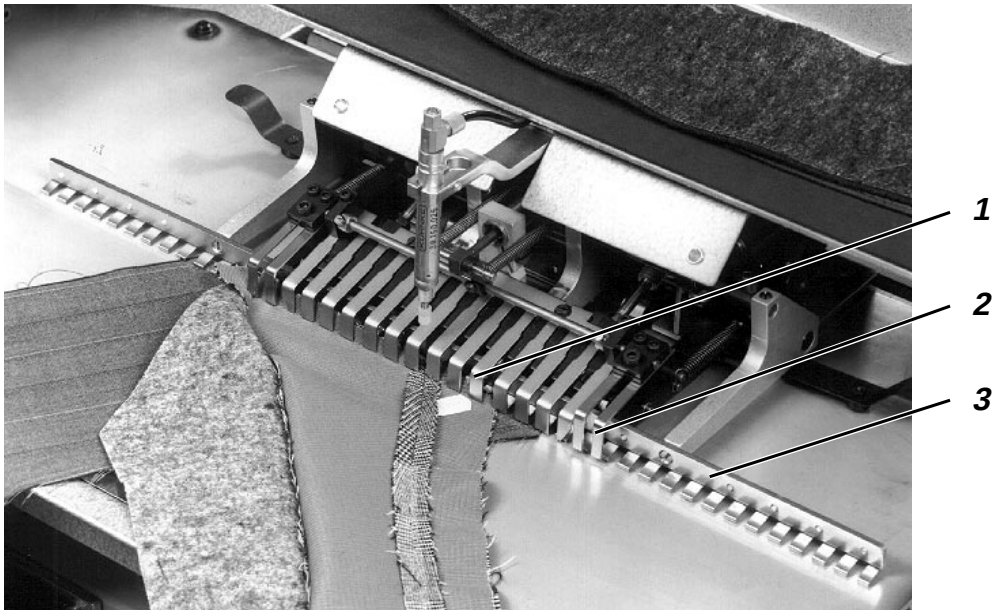
Anlegebeispiel B: Spiegelnaht: Schalter "**S**" in Stellung "**1**"





1.Teilnaht

- Rechtes Besetzen an Anschlagplatte anlegen.
  Den Knips dabei am linken Anlegepunkt positionieren.
- 1. Pedaltip: Klemmleisten 3 absenken.
- Kragen mit seiner Filzkante und Kragenkante an der linken Lichtmarke ausrichten.
- 2. Pedaltip: Stoffklemme 1 absenken.
- Filzteil aus dem Nahtverlauf zurücklegen.
- 3. Pedaltip: Stoffkrallen 2 absenken,
  Schienentransport ein,
  Nähen ein.
- Die Nähgutklemme hält das Teil nach dem Nähen.

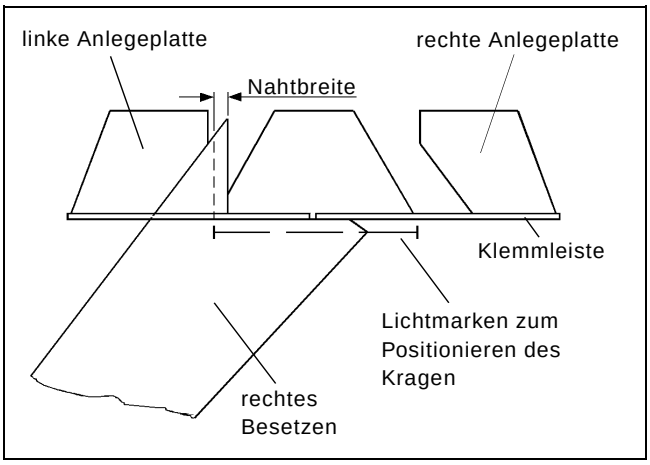


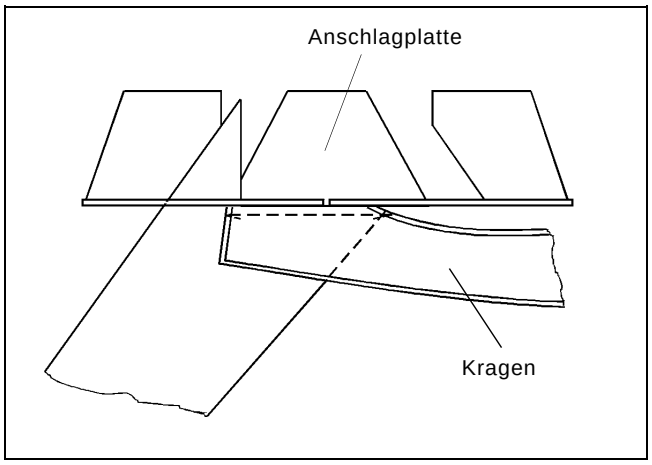
2. Teilnaht

- Die bei der 1. Teilnaht beschriebenen Arbeitsschritte sind am rechten Anlegepunkt durchzuführen.
- Nach dem Nähen wird das fertig genähte Teil automatisch ausgestriffen und abgelegt.

2.14.3 Besetzen mit steigendem Fasson (Spitzfasson)

Anlegebeispiel C: Spiegelnaht





Bei der Verarbeitung von Spitzfasson muß bei der 1. Teilnaht der Nahtanfang und bei der 2. Teilnaht das Nahtende um die Nahtbreite am steigenden Fasson verlegt werden.

Die Nahtverlagerung kann wie folgt realisiert werden:

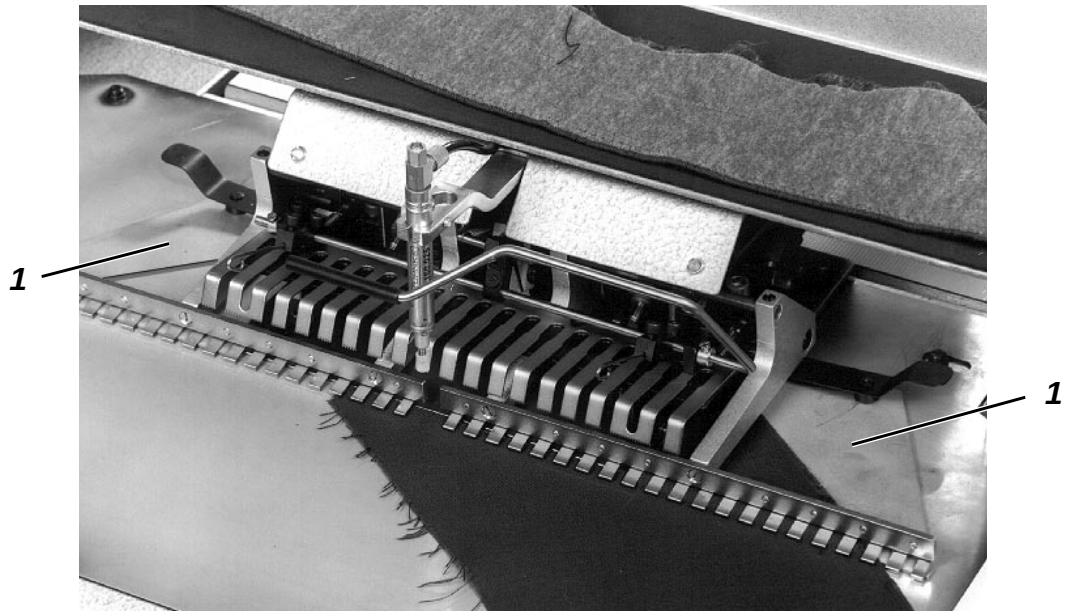
- Teile beim Anlegen entsprechend ausrichten.
- Nahtverlagerung von Nahtende u. Nahtanfang über Schalter "**SF**".

Nahtverlagerung über Schalter "SF":

- Vorwahlschalter "**SF**" auf Wert zwischen 1 und 20 einstellen.
  Das Verstellen um eine Ziffer bewirkt eine Verlagerung der Naht um ca. 0,6 mm.
  Schalterstellung "**20**": maximal Nahterlagerung
  Schalterstellung "**00**": keine Nahtverlageung

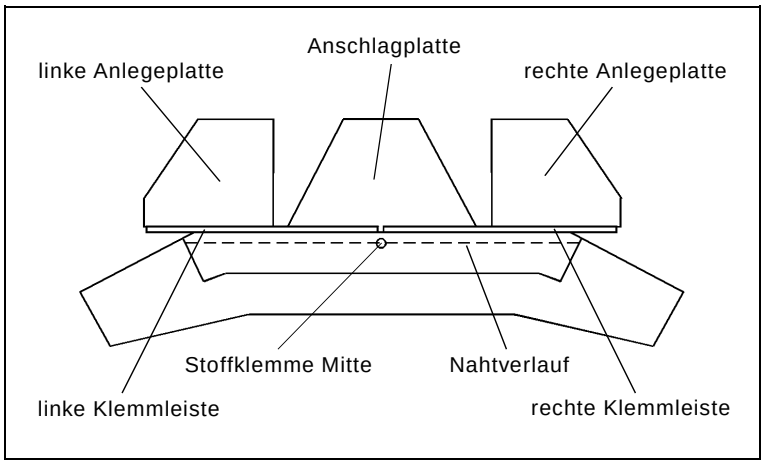
Die Anlegefunktionen erfolgen wie in den Beispielen A und B beschrieben.

- Zum Erzielen einer **gleichmäßigen Breite der rechten und linken Fassonspitze**, das Spitzfasson nach der vorderen Kante der kundenspezifisch anzupassenden Anlegeplatten 1 ausrichten.



2.14.4 Kragenstegnaht

Anlegebeispiel D: Nähprogramm P04, Schalter "**S**" in Stellung "**0**"



1.Teilnaht

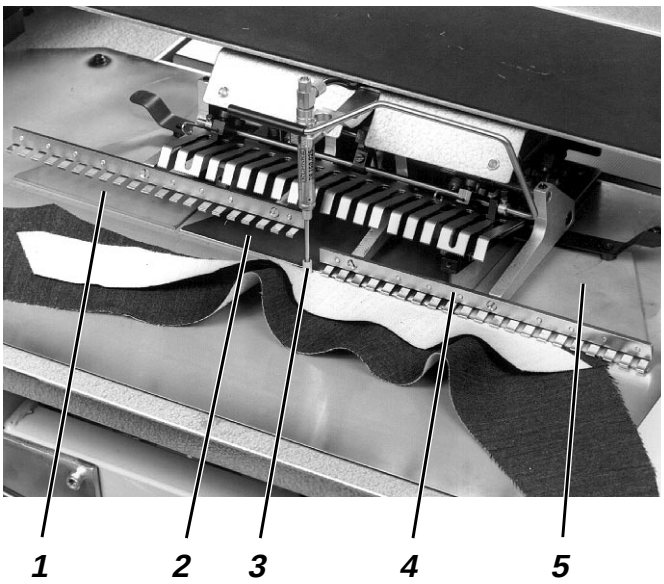
- Kragen mit Stoffstreifen an Anschlagplatte 2 anlegen und mittig unter Stoffklemme Mitte 3 ausrichten.
- 1. Pedaltip: Stoffklemme Mitte 3 absenken.
- Rechte Kragenhälfte mit Stoffstreifen ausrichten und an Anlegeplatte 1 anlegen.
- 2. Pedaltip: Rechte Klemmleiste 4 absenken.
- Linke Kragenhälfte mit Stoffstreifen ausrichten und an Anlegeplatte 5 anlegen.

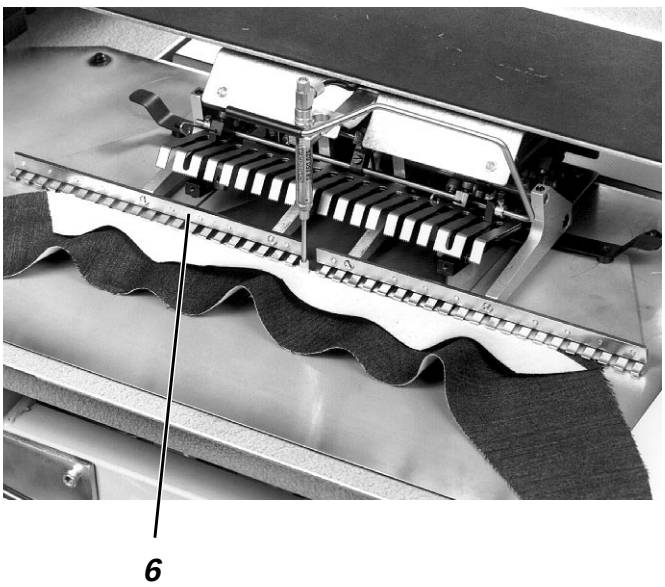
Vorsicht Verletzungsgefahr !

Nach Einschalten des Nähvorganges bewegt sich die Nähguttransportschiene im Eilgang aus ihrer Grundstellung in ihre rechte Endstellung.

Nicht in den Verfahrbereich der sich bewegenden Nähguttransportschiene greifen.

- 3. Pedaltip: Linke Klemmleiste 6 absenken,
  Schienentransport ein,
  Nähen ein,
  Abstapeln des fertig genähten Teiles.





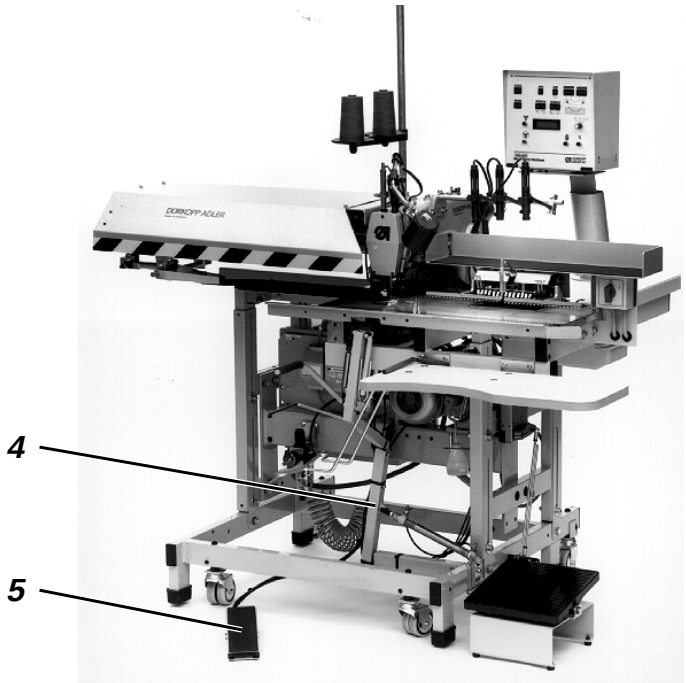
2.15 Ablagetisch, Bündelklemme und Stapler

Zur leichteren Handhabung des Nähgutes ist die Nähanlage mit folgenden Einrichtungen ausgestattet:

- Ablage 1 zum Ablegen der Kragen
- Vorlegetisch 3 mit Bündelklemme 2 zum Ablegen der Besetzen bzw. Kragenstege
- Ausstreifer 4 für Spiegelnaht
- Stapler 6 zum Abstapeln der fertigen Nähteile für Kragensteg

Bündelklemme

- Pedal 5 niedertreten und getreten halten.
  Bündelklemme 2 öffnet.
- Stapel von Besetzen unter Bündelklemme 2 legen.
- Pedal 5 freigeben.
  Bündelklemme 2 schließt.
  Die Besetzen werden auf Vorlegetisch 3 festgeklemmt.
  Zur Entnahme aus Bündelklemme 2 Pedal 5 niedertreten.



Stapler

Vorsicht Verletzungsgefahr !
Beim Stapelvorgang nicht in den Arbeitsbereich des Staplers 6 greifen.

- Pedal 5 niedertreten und getreten halten.
  Stapler 6 öffnet.
- Gestapelte Nähteile entfernen.
- Pedal 5 freigeben.
  Stapler 6 schließt.

3. Wartung

Vorsicht Verletzungsgefahr !

Hauptschalter ausschalten.
Wartung der Nähanlage darf nur im ausgeschalteten Zustand erfolgen.

3.1 Reinigen

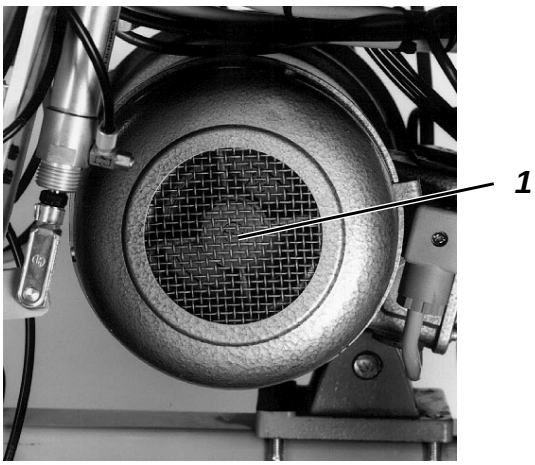
Eine saubere Nähanlage schützt vor Störungen !

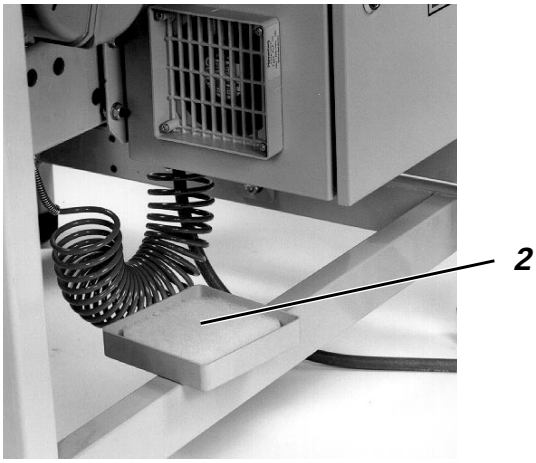
Tägliches Reinigen und Prüfen:

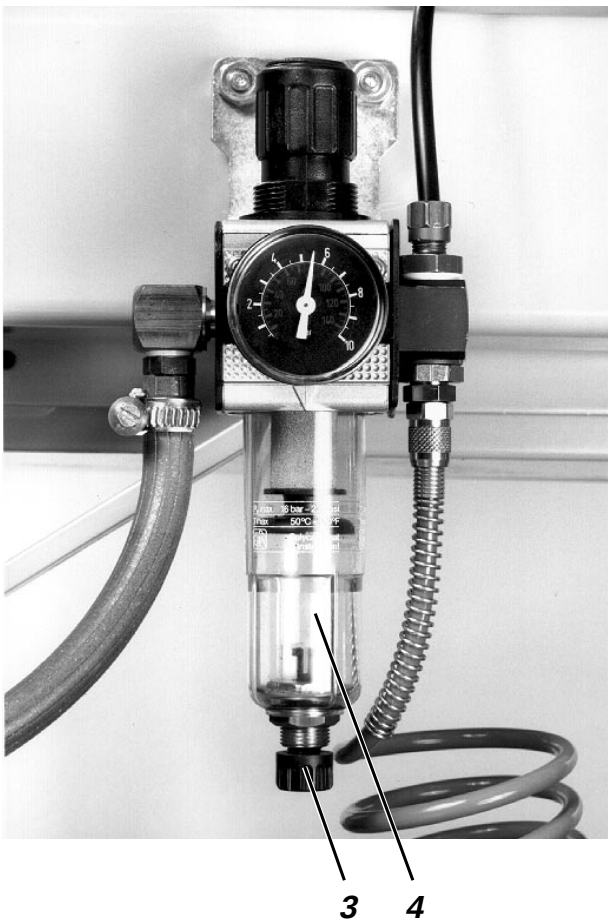
- Umgebung des Greifers mit der Druckluftpistole reinigen.
- Motorlüftersieb 1 mit der Druckluftpistole reinigen.
- Filter 2 der Schrittmotorendstufe reinigen.
- Wasserstand im Druckregler prüfen.
  Der Wasserstand darf nicht bis zum Filtereinsatz ansteigen.
  Nach Eindrehen der Ablaßschraube 3 Wasser unter Druck aus Wasserabscheider 4 abblasen.
  Durch Filtereinsatz werden Schmutz und Kondenswasser ausgeschieden. Verschmutzte Filterschale und Filtereinsatz nach einer gewissen Betriebsdauer mit Waschbenzin auswaschen und mit Druckluftpistole sauber blasen.

ACHTUNG !

Zum Auswaschen keine Lösungsmittel verwenden!
Sie zerstören die Filterschale.

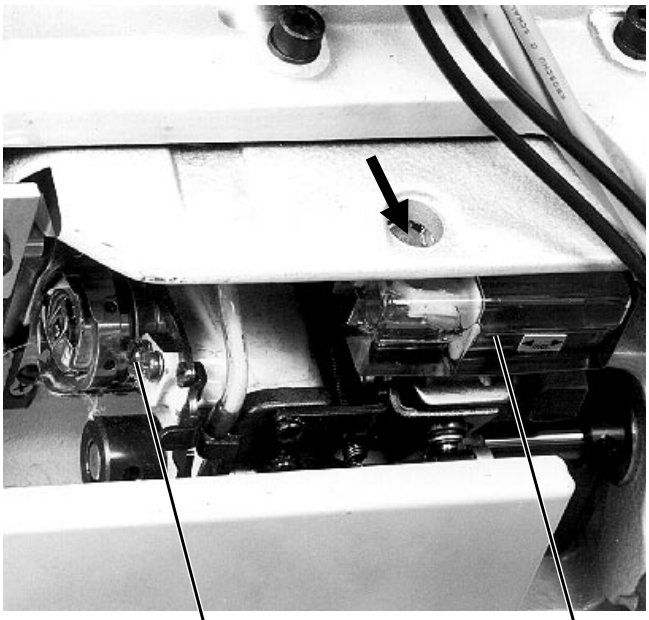


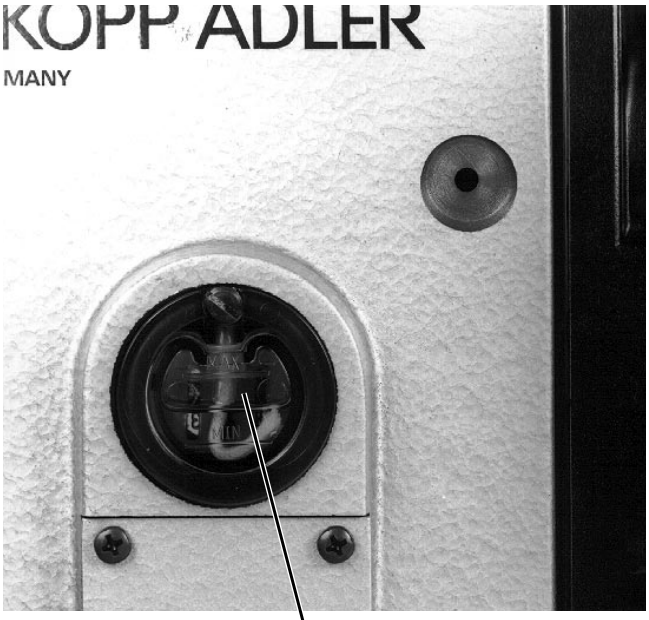




3.2 Ölen

Verwenden Sie zum Ölen der Nähanlage ausschließlich das Schmieröl **ESSO SP-NK 10**.
SP-NK 10 kann von den Verkaufsstellen der **DÜRKOPP ADLER AG** bezogen werden.





Ölvorrat im Ölvorratsbehälter 2 für die Greiferschmierung prüfen

- Maschinenoberteil gemäß Kapitel 2.1 hochschwenken.
- Ölvorratsbehälter 2 bis zur Strichmarke "Max" mit Öl füllen.
- Die erforderliche Ölmenge ist an Schraube 1 werkseitig eingestellt. Ölmenge nur in besonderen Fällen drosseln oder verstärken.

Ölvorrat im Ölvorratsbehälter 3 für die Schmierung des Maschinenoberteiles prüfen

- Der Ölstand in Vorratsbehälter 3 darf nicht unter die Strichmarke "Min" absinken.
- Falls erforderlich, durch die Bohrungen im Schauglas Öl bis zur Strichmarke "Max" nachfüllen.

Schmieren der Pneumatikelemente

Die pneumatischen Elemente (z.B. Zylinder, Ventile,...)sind werkseitig mit einer Dauerschmierung versehen.
Sie werden nicht durch die Druckluft-Wartungseinheit versorgt.

ACHTUNG !

Zum Schmieren dieser Teile **kein** Öl verwenden.
Falls erforderlich, zum Schmieren nur das im Beipack befindliche Zylinderfett einsetzen.