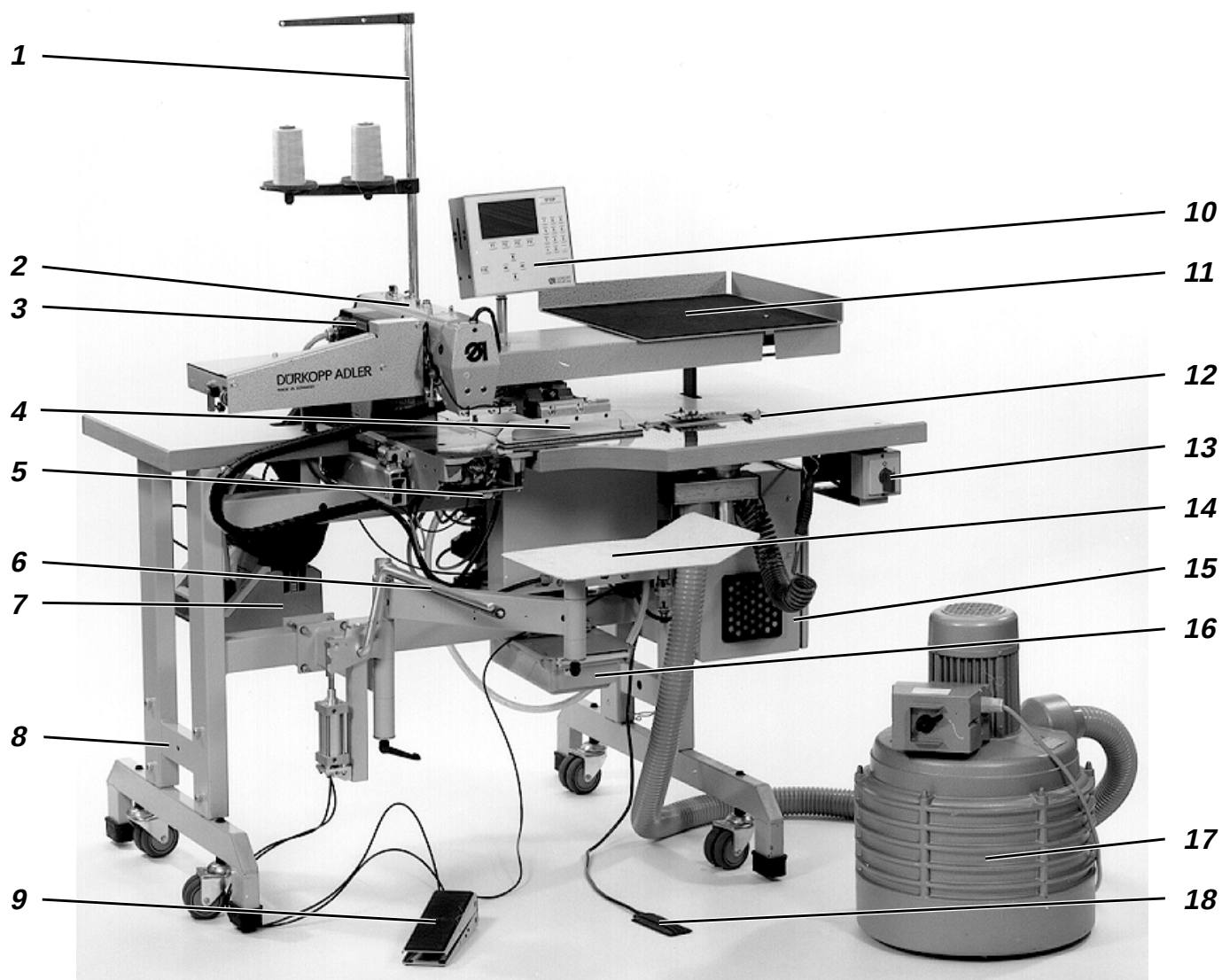


Teil 2: Aufstellanleitung Kl. 743-441-22

1.	Lieferumfang	3
2.	Allgemeines und Transportsicherungen	3
3.	Aufstellen der Nähanlage	4
3.1	Transport	4
3.2	Arbeitshöhe einstellen	4
3.3	Garnständer befestigen	5
3.4	Ansaugvorrichtung anschließen	5
3.5	Bündelklemme (Zusatzausstattung) ausrichten	6
3.6	Keilriemenspannung prüfen	6
4.	Elektrischer Anschluß	7
4.1	Bedienfeld montieren	7
4.2	Nennspannung prüfen	8
4.3	Positionierung prüfen	9
5.	Pneumatischer Anschluß	10
5.1	Druckluft-Wartungseinheit anschließen	10
5.2	Betriebsdruck einstellen	11
5.3	Blasdruck der Ausblaseinrichtung einstellen	11
5.4	Auflagedruck der Transportschiene einstellen	11
6.	Ölschmierung	12
7.	Inbetriebnahme	13





1. Lieferumfang

Der Lieferumfang **ist abhängig von Ihrer Bestellung**.
Bitte prüfen Sie vor dem Aufstellen ob alle benötigten Teile vorhanden sind.

- **1** Garnständer
- **2** Einnadel-Doppelsteppstich-Nähmaschine Kl. 935-271-701, mit eingebautem Spuler, Positionsgeber und Reflexlichtschranke zur Erkennung des Nahtendes
- **3** Schrittmotor für den Nähguttransport
- **4** Nähguttransportschiene, je nach montiertem Teilesatz für Seitennaht- oder Flügeltaschen
- **5** Ausblaseeinrichtung (Zusatzausstattung)
- **6** Bündelklemme (Zusatzausstattung)
- **7** DC-Nähantrieb
- **8** Gestell mit Druckluft-Wartungseinheit
- **9** Öffnungspedal für Bündelklemme (Zusatzausstattung)
- **10** Bedienfeld
- **11** Vorlegetisch für Taschenbeutel
- **12** Einlegestation, bestehend aus Anschlag, Stoffklemme und Einzwickscheren für den Nahtüberstand am Nahtanfang und am Nahtende
- **13** Hauptschalter
- **14** Auflagetisch für Vorderhosen (Zusatzausstattung)
- **15** Schaltschrank
- **16** Schublade
- **17** Zentrifugalgebläse (Zusatzausstattung)
- **18** Fußtaster
- Teilesatz für Seitennaht- oder Flügeltaschen im Beipack, bestehend aus Nähguttransportschiene, Kurve und Anschlag
- Werkzeug und Kleinteile im Beipack

2. Allgemeines und Transportsicherungen



ACHTUNG !

Die Nähanlage darf nur von ausgebildetem Fachpersonal aufgestellt werden.

Alle Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung der Nähanlage dürfen nur von Elektrofachkräften oder entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden.

Der Netzstecker muß herausgezogen sein.

Die beiliegenden Betriebsanleitungen der Hersteller für den Nähantrieb und den Schrittmotor der Transportschiene sind unbedingt zu beachten!

Transportsicherungen

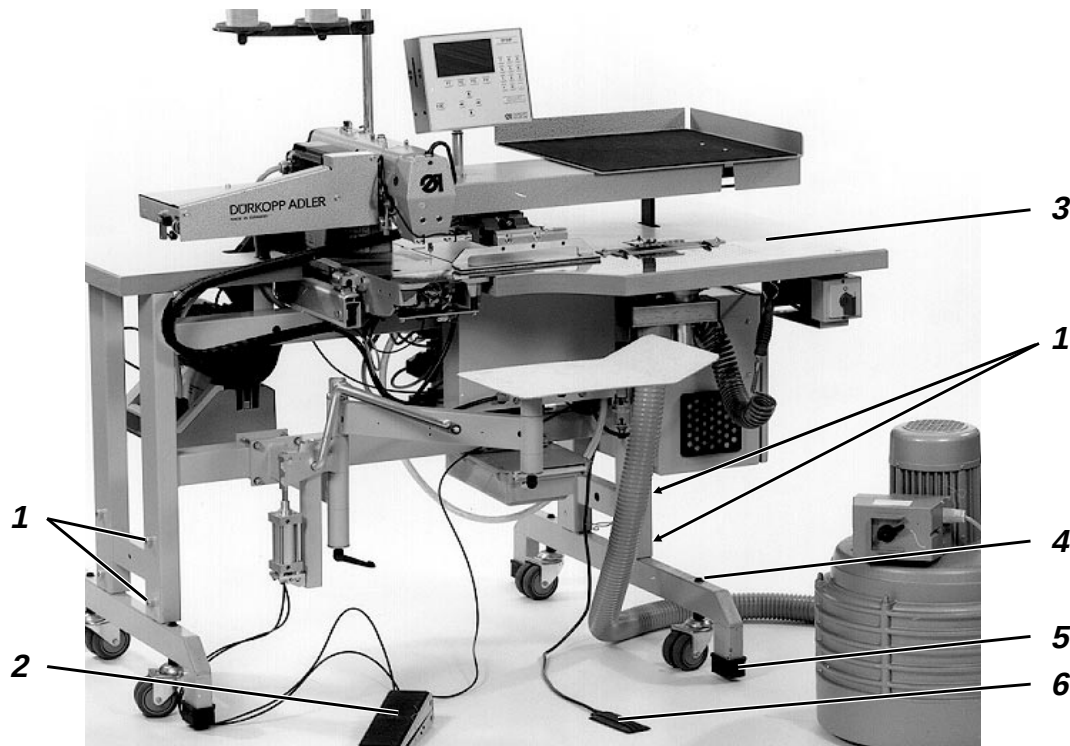
Vor dem Aufstellen der Nähanlage sind alle Transportsicherungen zu entfernen.

Die Transportsicherungen sind an der Nähanlage werkseitig durch rote Hinweisschilder mit folgender Aufschrift gekennzeichnet:

"Achtung! Transport-Sicherung entfernen!"



3. Aufstellen der Nähanlage



3.1 Transport

Zum innerbetrieblichen Transport ist das Gestell der Nähanlage mit vier Rollen ausgestattet.



ACHTUNG !

Vor Inbetriebnahme der Nähanlage die Schalldämpfer 5 (im Beipack) auf die vier Gestellfüße aufstecken. Die Rollen so weit zurückdrehen, daß ein **sicherer Stand** erreicht ist.

- Für den Transport der Nähanlage die vier Rollen herunterdrehen. Stellschrauben 4 dazu gegen den Uhrzeigersinn drehen. Die Gestellfüße müssen eine für den Transport ausreichende Bodenfreiheit besitzen.
- Nach dem Transport Nähanlage absenken, bis alle vier Gestellfüße fest auf dem Boden stehen. Stellschrauben 4 dazu im Uhrzeigersinn drehen.
- Fußtaster 6 und Öffnungspedal 2 der Bündelklemme (Zusatzausstattung) vor der Nähanlage auf dem Boden platzieren.

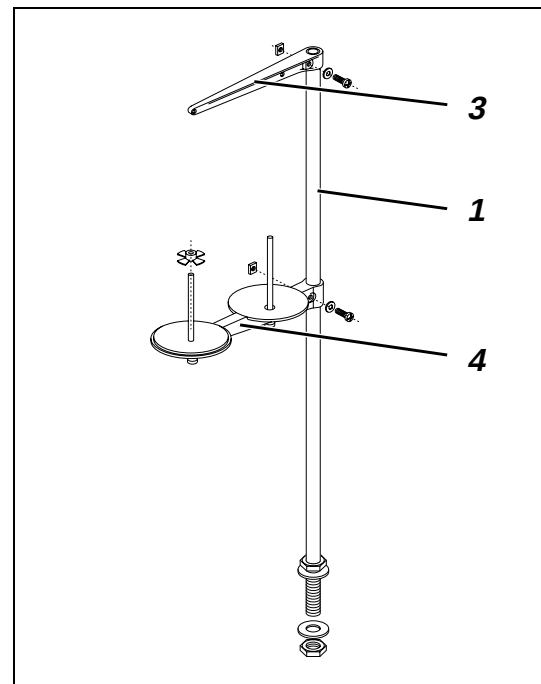
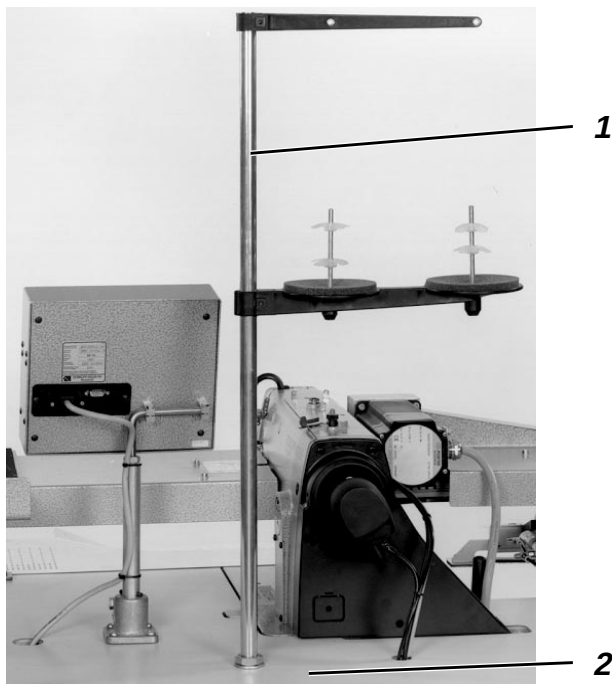
3.2 Arbeitshöhe einstellen

Die Arbeitshöhe ist zwischen 85 cm und 120 cm (gemessen bis Oberkante Tischplatte) stufenlos einstellbar. Die Nähanlage ist bei Auslieferung auf die niedrigste Arbeitshöhe eingestellt.

- Feststellschrauben 1 an der rechten Seite des Gestells lösen.
- Arbeitstisch 3 der Nähanlage auf die gewünschte Arbeitshöhe einstellen.
- Feststellschrauben 1 festziehen.
- Feststellschrauben 1 an der linken Seite des Gestells lösen.
- Arbeitstisch 3 der Nähanlage auf die gewünschte Arbeitshöhe einstellen.
- Feststellschrauben 1 festziehen.

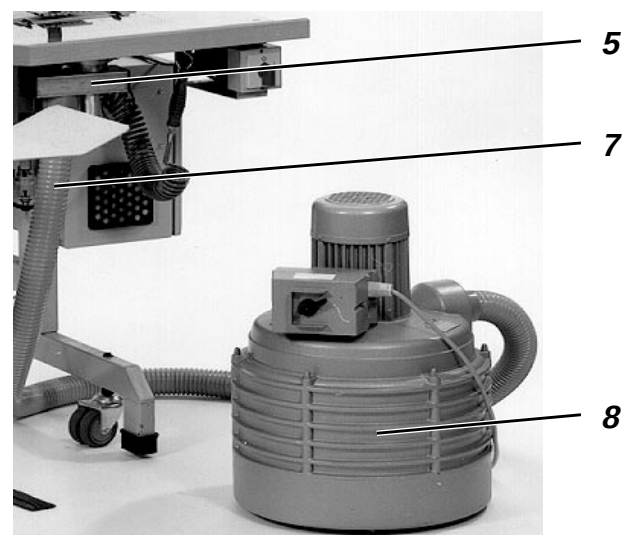
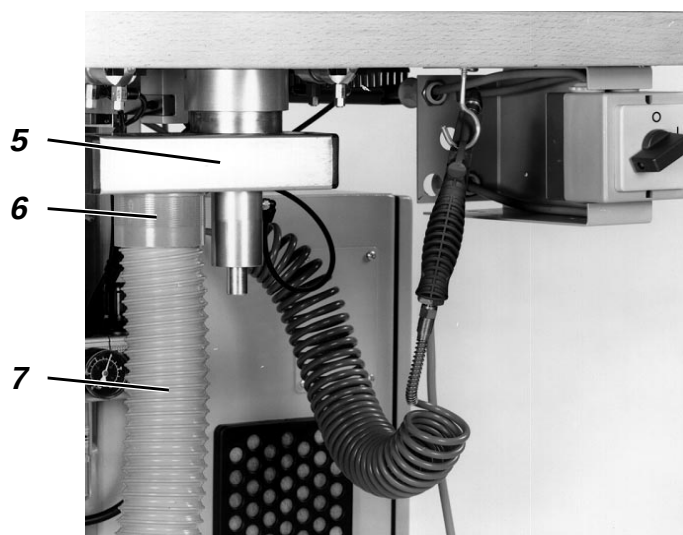


3.3 Garnständer befestigen



- Garnständer 1 in die Bohrung der Tischplatte 2 einsetzen und mit Muttern und Unterlegscheiben befestigen.
- Garnrollenhalter 4 und Abwicklerarm 3, wie aus der Abbildung ersichtlich, montieren und ausrichten.

3.4 Ansaugvorrichtung anschließen

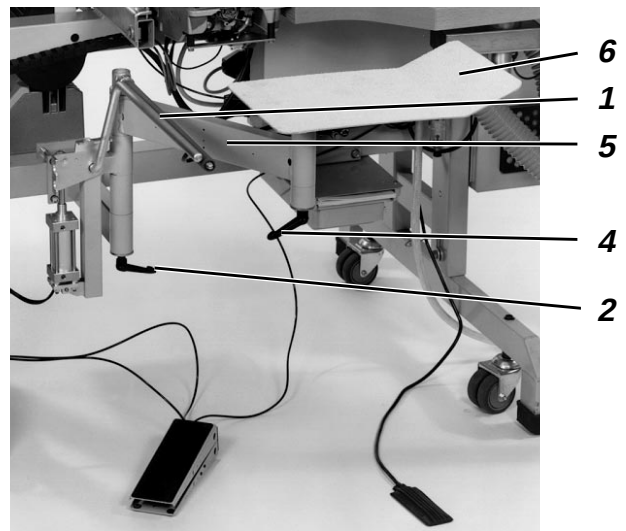
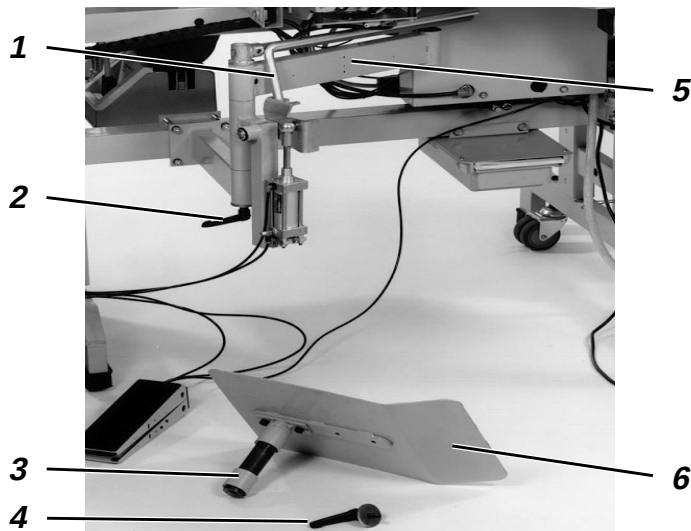


Das Vakuum der Ansaugvorrichtung fixiert die ausgerichtete Vorderhose auf dem Stoffgleitblech. Die Ansaugvorrichtung ist vorbereitet zum Anschluß an eine hauseigene Vakuumanlage. Ist keine hauseigene Vakuumanlage vorhanden, so muß das als Zusatzausstattung lieferbare Zentrifugalgebläse 8 bestellt werden.

- Saugschlauch 7 der hauseigenen Vakuumanlage bzw. des Zentrifugalgebläses 8 am Saugstutzen 6 der Schalteinheit 5 anschließen.



3.5 Bündelklemme (Zusatzausstattung) ausrichten



Zum Versand wird Bündelklemme 1 unter den Arbeitstisch der Nähanlage geschwenkt (linke Abbildung). Auflagetisch 6 liegt getrennt bei.

- Klemmhebel 2 lösen.
- Bündelklemme 1 und Aufhängung 5 nach vorn schwenken.
- Auflagetisch 6 mit Distanzhülse 3 in Aufhängung 5 einstecken und mit Klemmhebel 4 und Unterlegscheibe von unten festschrauben.
- Bündelklemme 1 und Auflagetisch 6 in die gezeigte Position schwenken (rechte Abbildung).
- Klemmhebel 2 und 4 festziehen.

3.6 Keilriemenspannung prüfen



Nach dem Transport ist die werkseitig eingestellte Keilriemenspannung zu prüfen. Der Keilriemen 7 muß sich in der Mitte mit dem Finger um ca. 10 mm durchdrücken lassen.

Keilriemenspannung korrigieren

- Mutter der Schraube 8 am Sockel des Nähtriebs 9 lösen.
- Nähtrieb 9 schwenken, bis die korrekte Keilriemenspannung erreicht ist.
- Mutter der Schraube 8 festziehen.



4. Elektrischer Anschluß



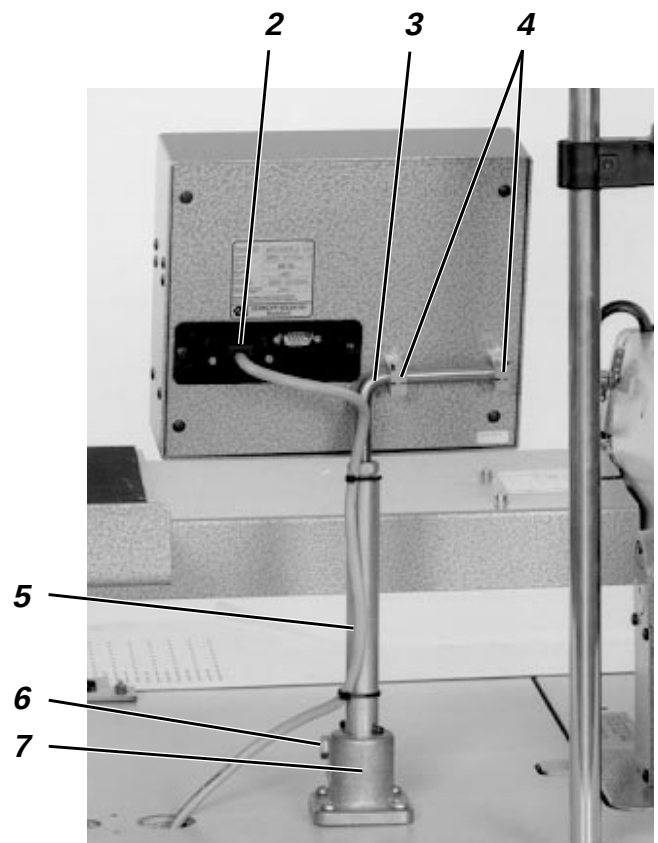
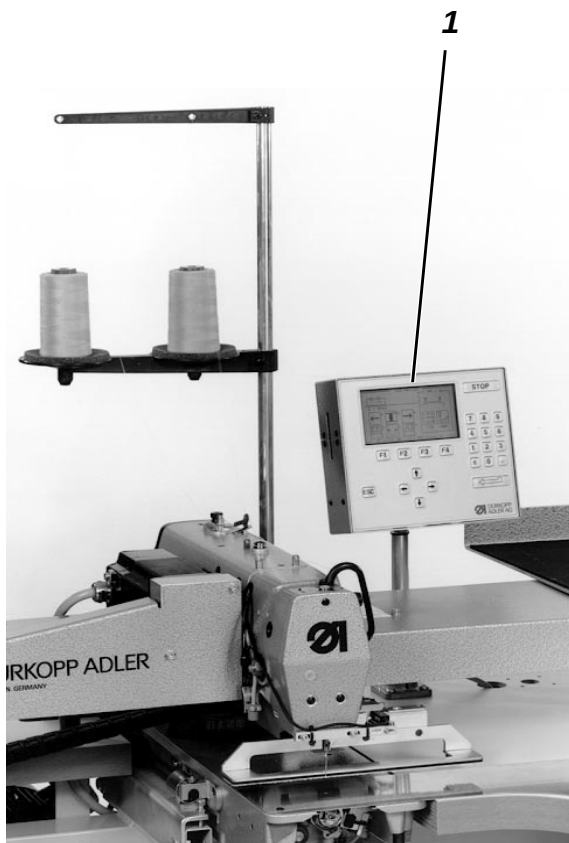
ACHTUNG !

Alle Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung der Nähanlage dürfen nur von Elektrofachkräften oder entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden.

Der Netzstecker muß herausgezogen sein.

Die beiliegenden Betriebsanleitungen der Hersteller für den Nähtrieb und den Servomotor sind unbedingt zu beachten!

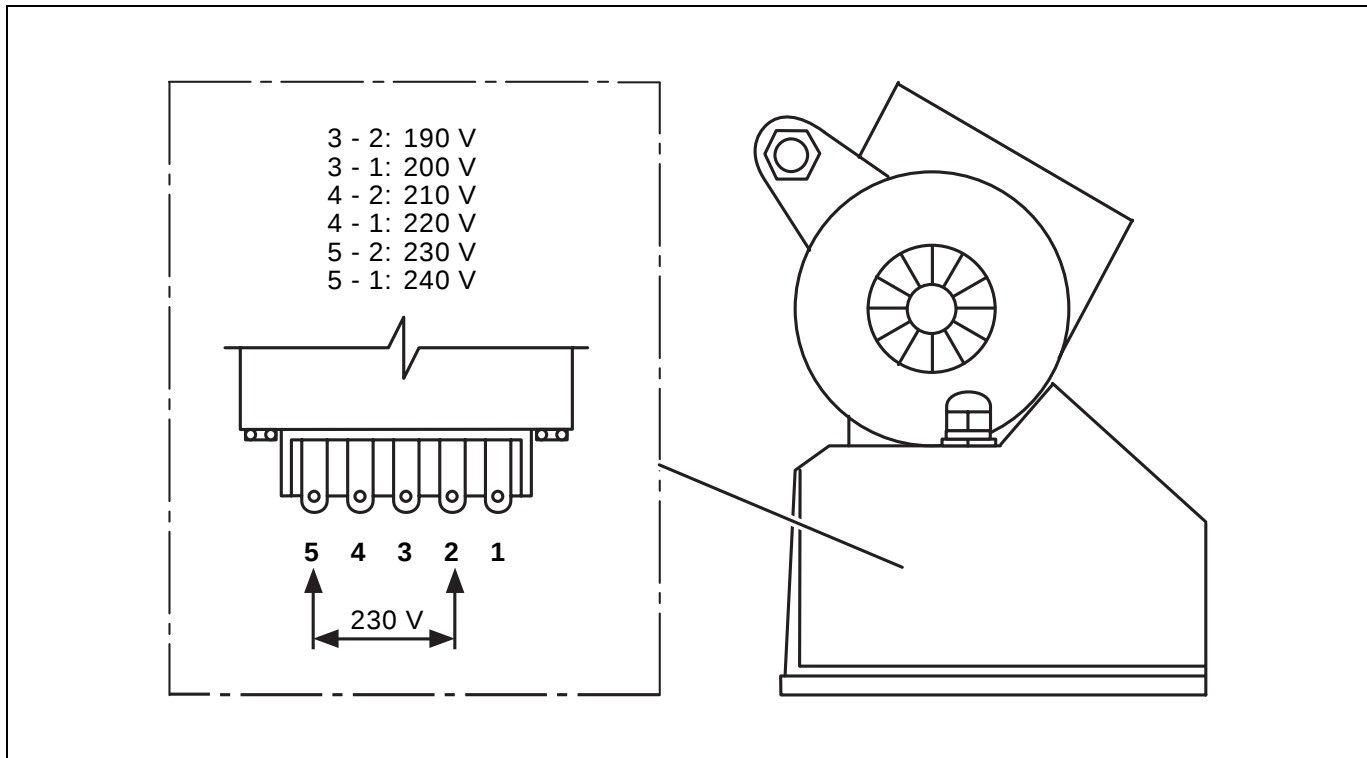
4.1 Bedienfeld montieren



- Bedienfeld 1 mit den beiden Klemmstücken 4 auf Bügel 3 schieben.
- Neigung des Bedienfeldes 1 einstellen.
- Schrauben an beiden Klemmstücken 4 festziehen.
- Klemmschraube 6 am Sockel 7 lösen.
- Halterohr 5 so verdrehen, daß eine optimale Sicht der Bedienperson auf das Anzeigefeld erreicht ist.
- Klemmschraube 6 festziehen.
- Anschlußstecker 2 vorsichtig in die Buchse auf der Rückwand des Bedienfeldes 1 einstecken.
- Verschraubungen des Anschlußsteckers 2 festziehen.



4.2 Nennspannung prüfen



ACHTUNG !

Die auf dem Typenschild des Nähantriebs angegebene Nennspannung und die Netzspannung müssen übereinstimmen!

Über die Anschlußklemmen 1 bis 5 am Transformator des Nähantriebs erfolgt eine Anpassung an die örtliche Netzspannung (siehe Skizze).

- Anordnung der Anschlüsse am Transformator prüfen.
- Falls erforderlich, Anschlüsse entsprechend der vorhandenen Netzspannung ändern.

Der eingesetzte Gleichstromnähantrieb wird mit einer "Einphasen-Wechsel-Spannung" betrieben. Damit es beim Anschluß von mehreren Nähanlagen an ein Drehstromnetz nicht zu Überlastungen einer einzelnen Phase kommt, ist folgendes zu beachten:

- Die Anschlüsse der einzelnen Nähanlagen müssen gleichmäßig auf die Phasen des Drehstromnetzes verteilt werden. Die Verdrahtung beim Anschluß an Drehstromnetze ist im Bau-schaltplan angegeben.



4.3 Positionierung prüfen



Vor der Inbetriebnahme ist die werkseitig eingestellte Positionierung zu prüfen.

Positionierung prüfen und korrigieren



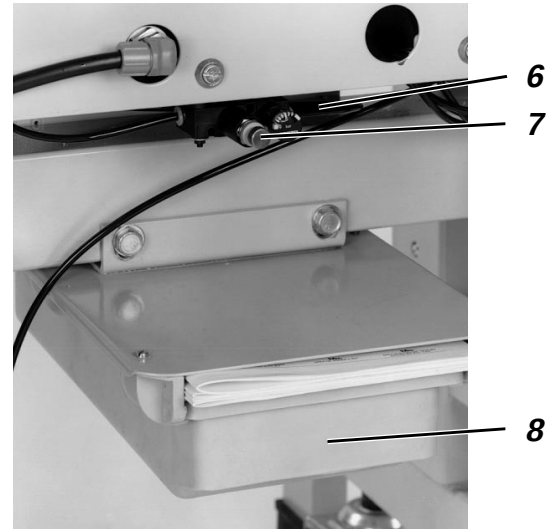
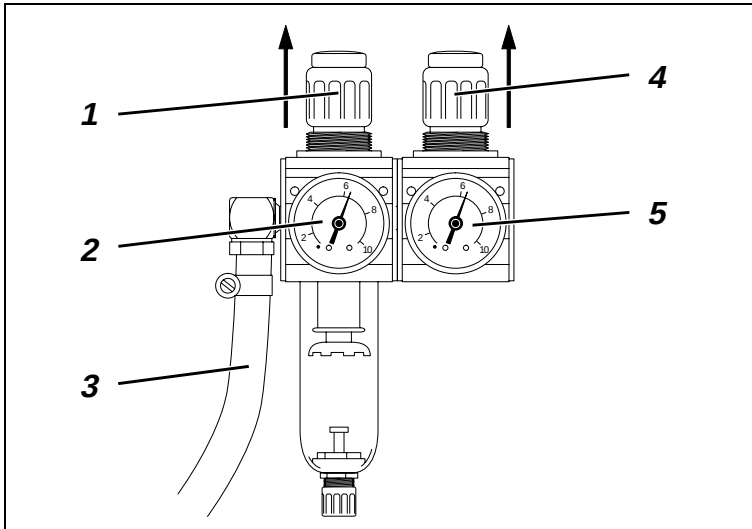
Vorsicht Verletzungsgefahr !

Hauptschalter ausschalten.
Positionierung nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen und korrigieren.

- Nähmaschinenoberteil mit Arretierstift 2 (im Beipack) in Einstellposition **C** (Fadenhebelhochstellung) arretieren (siehe Serviceanleitung).
- In Einstellposition **C** müssen die Kerbe 3 am Positionsgeberring 5 und die Nut 4 im Gehäuse des Positionsgebers 6 auf einer Linie stehen.
- Zum Korrigieren der Positionierung Gewindestifte 1 am Positionsgeberring 5 lösen.
- Positionsgeberring 5 verdrehen, bis die Kerbe 3 auf einer Linie mit der Nut 4 steht.
- Beide Gewindestifte 1 festziehen.
- Arretierstift 2 entfernen.
- Hauptschalter einschalten.
Die Nähanlage muß in Nadelhochstellung positionieren.



5. Pneumatischer Anschluß



5.1 Druckluft-Wartungseinheit anschließen

Für den Betrieb der pneumatischen Bauteile muß die Nähanlage mit wasserfreier Druckluft versorgt werden.



ACHTUNG !

Für eine einwandfreie Funktion der pneumatischen Steuervorgänge muß das Druckluftnetz wie folgt ausgelegt sein:
Auch im Moment des größten Luftverbrauches darf ein Mindestbetriebsdruck von 5 bar nicht unterschritten werden.

Aus dem Druckluftnetz darf keine geölte Druckluft zugeführt werden. Hinter dem Filter wird gereinigte Druckluft zum Ausblasen von Nähteilen entnommen.
In der Blasluft mitgeführte Ölteilchen führen zu Funktionsstörungen und zur Verschmutzung der Nähteile.

- Druckluft-Wartungseinheit mit Anschlußschlauch 3 (Ø = 9 mm) und Schlauchkupplung R1/4" an das betriebseigene Druckluftnetz anschließen.

Pneumatik-Anschlußpaket

Unter der Bestell-Nr. 0797 003031 ist ein Pneumatik-Anschlußpaket für Gestelle mit Druckluft-Wartungseinheit und pneumatischen Zusatzausstattungen erhältlich.

Das Anschlußpaket beinhaltet folgende Bauteile:

- Anschlußschlauch, 5m lang, Ø = 9 mm
- Schlauchtüllen und Schlauchbinder
- Kupplungsdose und Kupplungsstecker



5.2 Betriebsdruck einstellen

Der Betriebsdruck der Nähanlage beträgt **6 bar**.
Er kann auf Manometer 2 abgelesen werden.

- Zum Einstellen des Betriebsdruckes Drehgriff 1 hochziehen und verdrehen.
Drehen im Uhrzeigersinn = Druck erhöhen
Drehen gegen den Uhrzeigersinn = Druck reduzieren

5.3 Blasdruck der Ausblaseeinrichtung einstellen

Der erforderliche Blasdruck hängt von dem zu verarbeitenden Material der Vorderhosen ab.

Der Blasdruck ist werkseitig auf ca. 4 bar eingestellt. Er kann auf Manometer 5 der Druckluft-Wartungseinheit abgelesen werden.

- Zum Einstellen des Blasdruckes Drehgriff 4 hochziehen und verdrehen.
Drehen im Uhrzeigersinn = Blasdruck erhöhen
Drehen gegen den Uhrzeigersinn = Blasdruck verringern

5.4 Auflagedruck der Transportschiene einstellen

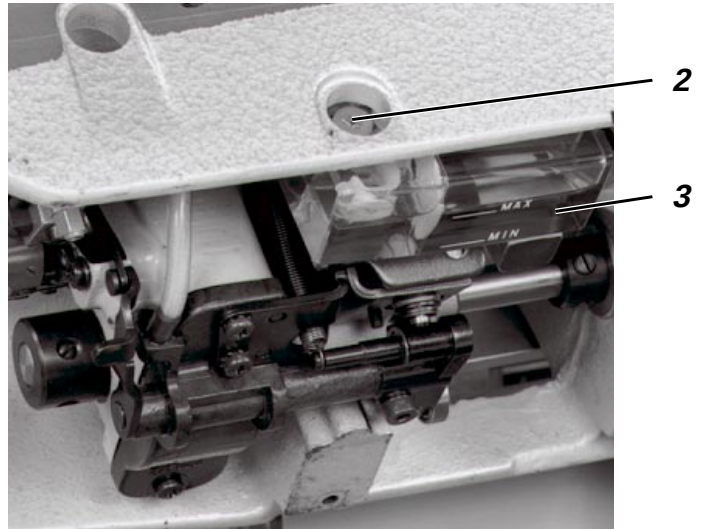
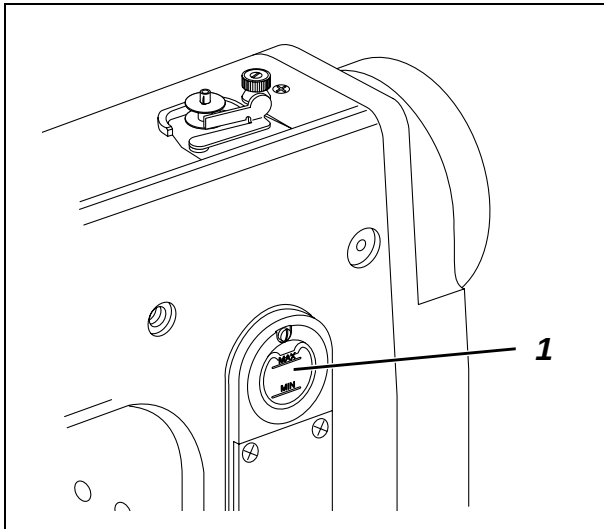
Der Auflagedruck der Transportschiene ist werkseitig auf 2 bis 2,5 bar eingestellt. Er braucht im Regelfall nicht verändert werden.

Wenn während des Nähens ein "Flattern" der Transportschiene auftritt, muß der Auflagedruck am Druckminderventil 6 verringert werden. Das Druckminderventil 6 ist über der Schublade 8 angeordnet.

- Auflagedruck der Transportschiene an Regulierschraube 7 einstellen.
Drehen im Uhrzeigersinn = Auflagedruck erhöhen
Drehen gegen den Uhrzeigersinn = Auflagedruck verringern



6. Ölschmierung



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Öl kann Hautausschläge hervorrufen.
Vermeiden Sie längeren Hautkontakt.
Waschen Sie sich nach Kontakt gründlich.



ACHTUNG !

Die Handhabung und Entsorgung von Mineralölen unterliegt gesetzlichen Regelungen.
Liefern Sie Altöl an eine autorisierte Annahmestelle ab.
Schützen Sie Ihre Umwelt.
Achten Sie darauf, kein Öl zu verschütten.

Verwenden Sie zum Auffüllen der Ölvorratsbehälter ausschließlich das Schmieröl **ESSO SP-NK 10** oder ein gleichwertiges Öl mit folgender Spezifikation:

- Viskosität bei 40° C : 10 mm²/s
- Flammpunkt: 150 °C

ESSO SP-NK 10 kann von den Verkaufsstellen der **DÜRKOPP-ADLER AG** unter folgender Teile-Nr. bezogen werden:

2-Liter-Behälter: 9047 000013

5-Liter-Behälter: 9047 000014

Ölvorratsbehälter für die Schmierung des Maschinenoberteiles

Das Maschinenoberteil ist mit einer zentralen Öldochtschmierung ausgestattet. Bis auf den Greifer werden alle Lagerstellen aus Ölvorratsbehälter 1 versorgt.

- Ölvorratsbehälter 1 durch die Bohrungen im Schauglas bis zur Strichmarke "**MAX**" mit Öl füllen.

Ölvorratsbehälter für die Greiferschmierung

- Maschinenoberteil hochschwenken (siehe Bedienanleitung).
- Ölvorratsbehälter 3 durch Nippel 2 bis zur Strichmarke "**MAX**" mit Öl füllen.
- Die erforderliche Ölmenge zur sicheren Schmierung des Greifers ist werkseitig eingestellt.



7. Inbetriebnahme

Nach Beendigung der Aufstellarbeiten ist ein Nühtest vorzunehmen!

- Netzstecker einstecken.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Hauptschalter ausschalten.
Nadel- und Greiferfaden nur bei ausgeschalteter Nähanlage einfädeln.

- Nadelfaden einfädeln (siehe Bedienanleitung).
- Gefüllte Greiferfadenspule einlegen (siehe Bedienanleitung).



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Während der Referenzfahrt nicht in den Verbereich der Transportschiene greifen.



- Hauptschalter einschalten.
Die Steuerung lädt das Maschinenprogramm.
In der Anzeige des Bedienfeldes erscheint für kurze Zeit das DÜRKOPP-ADLER-Logo.
- Wenn die werkseitig eingestellte Klasse nicht mit der Klasse Ihrer Nähanlage übereinstimmt, erscheint in der Anzeige automatisch die nebenstehende Eingabeaufforderung.
- Mit den Cursortasten "↑" oder "↓" die Klasse "441" einstellen.
- Eingabetaste drücken.
Die Steuerung lädt die werkseitig voreingestellten Parameterwerte der gewählten Klasse.
- Der Bediener wird mit der Meldung "<==== REF" aufgefordert, die Referenzfahrt zu starten.
- Fußtaster betätigen.
Die Transportschiene hebt an und fährt in Referenzposition (linke Endstellung).
- Nach der Referenzfahrt fährt die Transportschiene zur automatischen Erkennung des montierten Klammersatzes nach rechts unter das Nähmaschinenoberteil.
- Über die Codierschalter **S01** und **S02** wird die Form der Kurve und der Transportschiene abgefragt.
Die erkannte Form von Kurve und Transportschiene müssen übereinstimmen.
- Bei einem Widerspruch zwischen den Abfrageergebnissen stoppt die Nähanlage.
In der Anzeige erscheint einer der folgenden Fehlermeldungen:
"Error 132" - Kurven- und Transportschienenform stimmen nicht überein
"Error 130" - Kurve nicht erkannt
"Error 131" - Transportschiene nicht erkannt
- Die Anzeige wechselt zum Hauptbildschirm.
In der Kopfzeile des Hauptbildschirms erscheint die eingestellte Klasse der Nähanlage (z.B. "743-441-22").
Bei Auslieferung ist die Steuerung normalerweise werkseitig auf die richtige Klasse eingestellt.



ACHTUNG !

Die Klassenbezeichnung in der Kopfzeile des Hauptbildschirms muß mit der Klasse Ihrer Nähanlage übereinstimmen!
Eine falsche Einstellung der Klasse kann zu Beschädigungen der Nähanlage oder zu Funktionsstörungen führen.



- Wenn die Klassenbezeichnung in der Kopfzeile des Hauptbildschirms nicht mit der Klasse Ihrer Nähanlage übereinstimmt: Arbeitsspeicher (RAM) mit Hilfe des Einstellprogramms "Programmspeicher zurücksetzen" auf die voreingestellten Parameterwerte Ihrer Klasse zurücksetzen (siehe Programmieranleitung DAC).
- Zu verarbeitendes Nähgut auswählen und einlegen.

**ACHTUNG !**

Beim Nähstart muß Nähgut unter der abgesenkten Transportschiene liegen. Verfahren ohne Nähgut beschädigt den Belag der Transportschiene.

- Durch Betätigen des Fußtasters nacheinander die verschiedenen Stufen des Einlegevorganges auslösen und Nähvorgang starten.
- Prüfen, ob die Nähte den gewünschten Anforderungen entsprechen.
Wenn die Anforderungen nicht erreicht werden, Fadenspannungen ändern (siehe Bedienanleitung).
Bei Bedarf sind auch die in der Serviceanleitung angegebenen Einstellungen zu prüfen und falls erforderlich zu korrigieren.