

Teil 2: Aufstellanleitung Kl. 744-122

1.	Fahrbarer Unterbau	3
2.	Transportsicherung	3
3.	Höhe der Tischplatte (Arbeitsebene)	3
4.	Keilriemenspannung prüfen	3
5.	Anbringen der vor dem Versand entfernten Maschinenteile	4
6.	Anschließen an das Druckluftleitungsnetz	8
7.	Anschließen an das E-Leitungsnetz und Überprüfen der Drehrichtung	9
8.	Inbetriebnahme	9



Aufstellen der 744-122

Das Aufstellen ist gemäß den nachstehenden Angaben vorzunehmen. Alle dazu erforderlichen Teile befinden sich im Beipack.

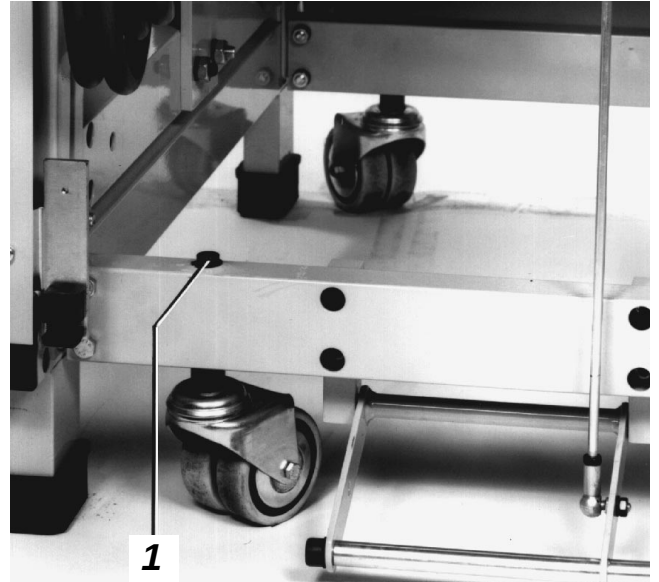


Zur besonderen Beachtung!

Netzspannung und die auf dem Holm unter der Tischplatte angegebene Nennspannung (Betriebsspannung) müssen übereinstimmen.

Alle Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung sind nur von den dazu befugten Personen auszuführen und bei herausgezogenem Netzstecker vorzunehmen.

Die Sicherheitshinweise sind zu beachten!



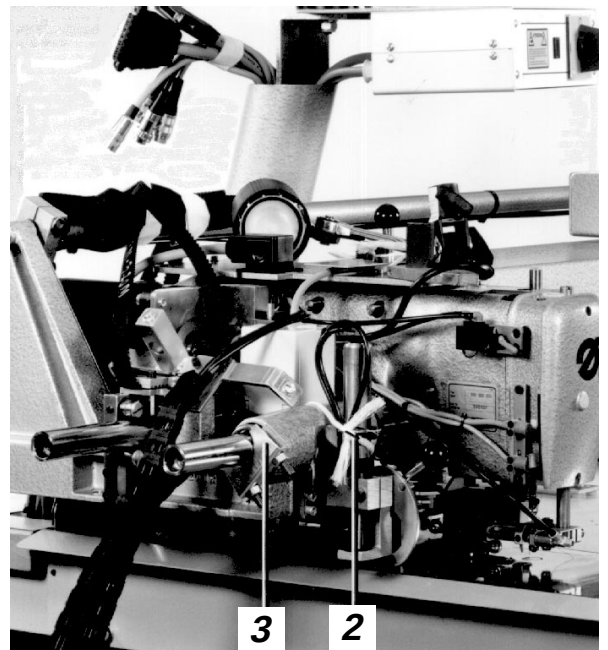
1. Fahrbarer Unterbau

Der Unterbau ist für das innerbetriebliche Transportieren der Nähanlage mit Rollen versehen.

Beim Aufstellen kann die Nähanlage durch Linksdrehen der Schrauben 1 für einen sicheren Stand abgesenkt werden.

2. Transportsicherung

Für die Dauer des Versands ist der Transportwagen mit der Transportsicherung 3 und der Bindung 2 befestigt. Beide Teile sind unbedingt vor weiteren Arbeiten und vor der Inbetriebnahme zu entfernen.



3. Höhe der Tischplatte (Arbeitsebene)

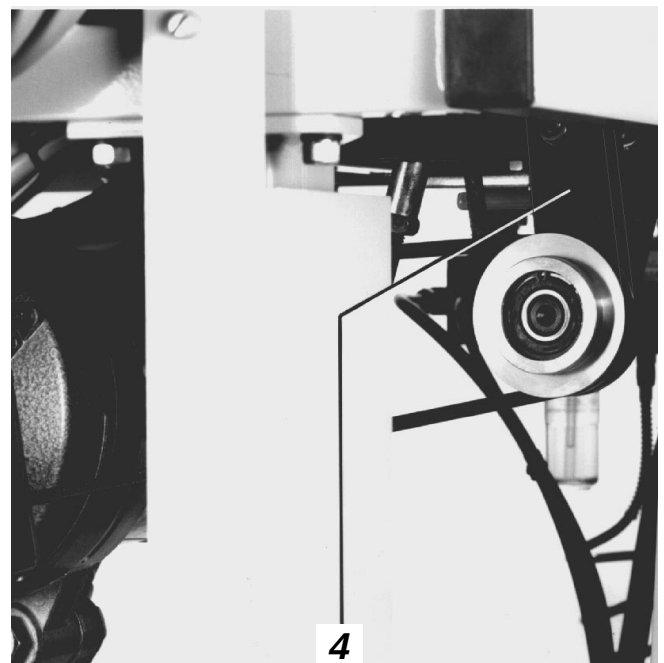
Die Höhe der Arbeitsebene läßt sich zwischen 920 und 1140 mm einstellen. Die werksseitig eingestellte untere Stellung entspricht in den meisten Fällen der richtigen Höhe für die stehende Bedienung. Nach Lösen der vier Füße muß das Höherstellen des Unterbaues an der jeweiligen Anlagenseite gleichzeitig erfolgen. Zum Ausrichten eine Wasserwaage verwenden.

4. Keilriemenspannung prüfen

Die Spannungen der Keilriemen vom Nähantrieb zum Vorgelege und von dort zum Maschinenoberteil ist zwar werksseitig eingestellt, sie muß jedoch nach dem Versand beim Aufstellen geprüft werden.

Bei richtiger Spannung sollen sich die Keilriemen in der Mitte noch etwa 10 mm zusammendrücken lassen.

Falls erforderlich, nach Lösen der Befestigung des Nähantriebes und des Vorgeleges 4 die Einstellung entsprechend vornehmen.



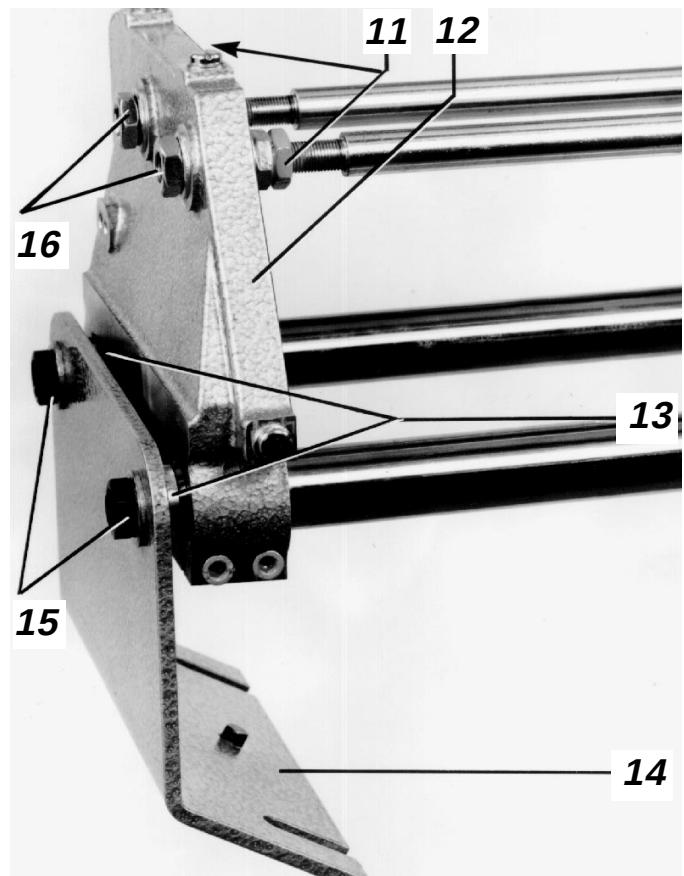
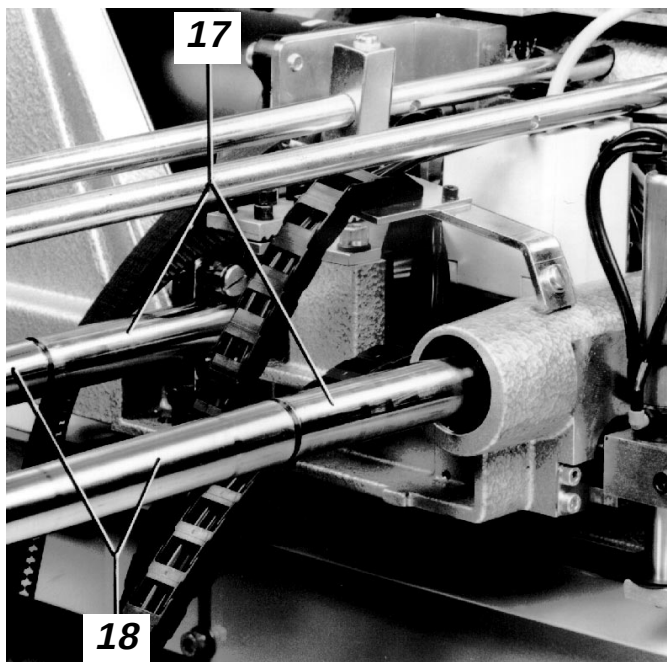
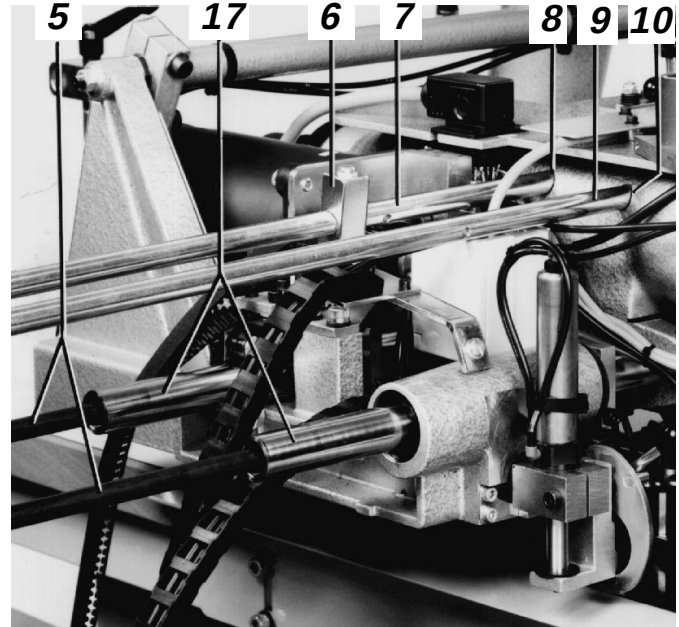


5. Anbringen der vor dem Versand entfernten Maschinenteile

Die Nähanlage wurde aus Transportgründen etwa bis zur Hälfte ihrer Gesamtlänge demontiert. Beim Anbringen der Teile ist in nachstehender Reihenfolge vorzugehen:

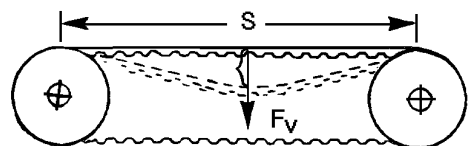
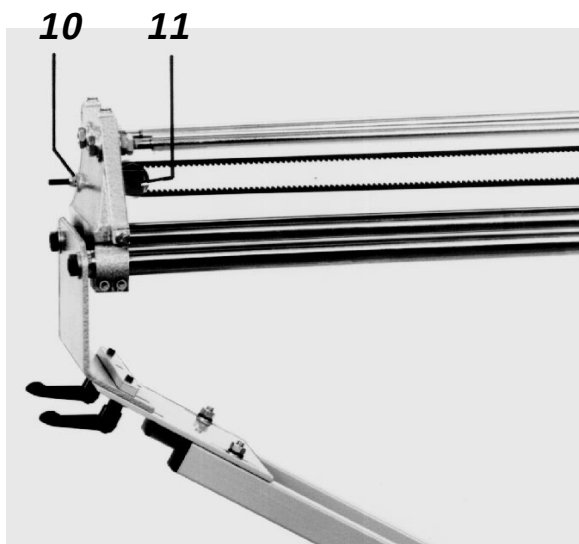
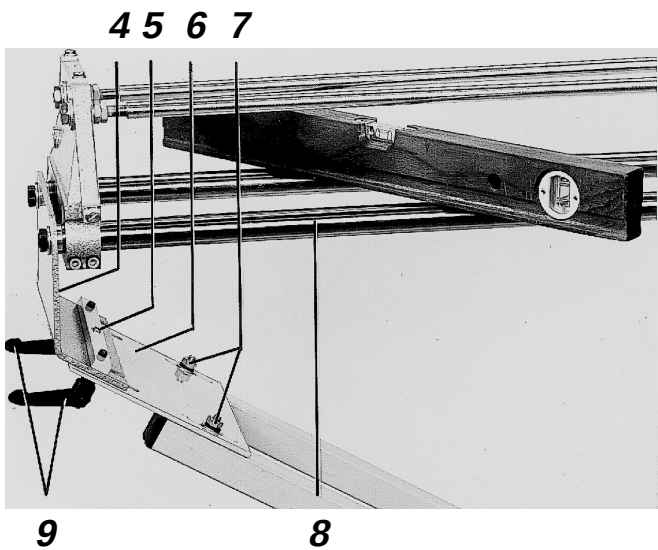
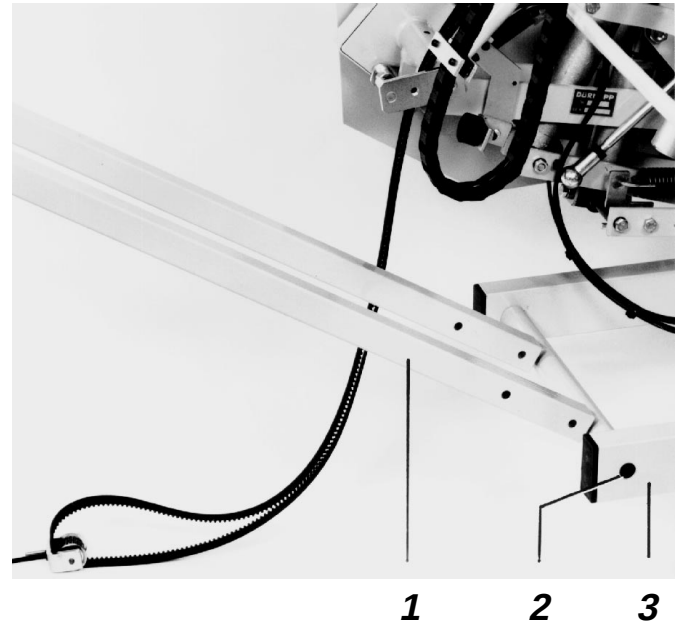
5.1 Linke Führung für den Transportwagen

- Die rot markierte rechte Haltestange 9 in die rot markierte Bohrung 10 des Maschinenarmes einschrauben.
- Die linke Haltestange 7 in die Bohrung 8 des Maschinenarmes einschrauben.
- Zuvor den Halter 6 für das Schutzblech aufstecken.
- Achtung! Die Stellung der gelb versiegelten Kontermuttern 11 am Ende der Stangen darf nicht verändert werden.
- Die schwarzen Stangen 5 in die Rohrstutzen 17 einschrauben.
- Die im Gußteil 12 geklemmt gehaltenen Führungsrohre 18 auf die schwarzen Stangen aufschieben. Anschließend die Führungsrohre auf die Rohrstutzen 17 aufstecken.
- Das Blech 14 auf die Enden der schwarzen Stangen 5 stecken. Dabei zwischen Gußteil 12 und Blech die Distanzscheiben 13 legen.
- Alle Teile mit den schwarzen Muttern 15 anziehen, so daß die Führungsrohre dicht an den Rohrstutzen anliegen.
- Die Stützstangen mit den Muttern 16 anziehen.



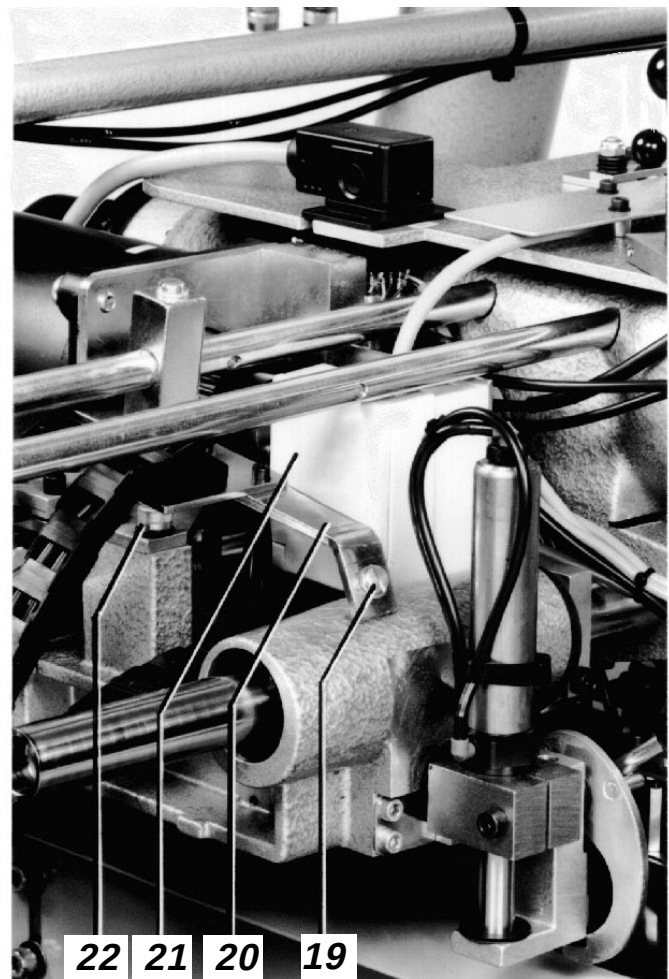
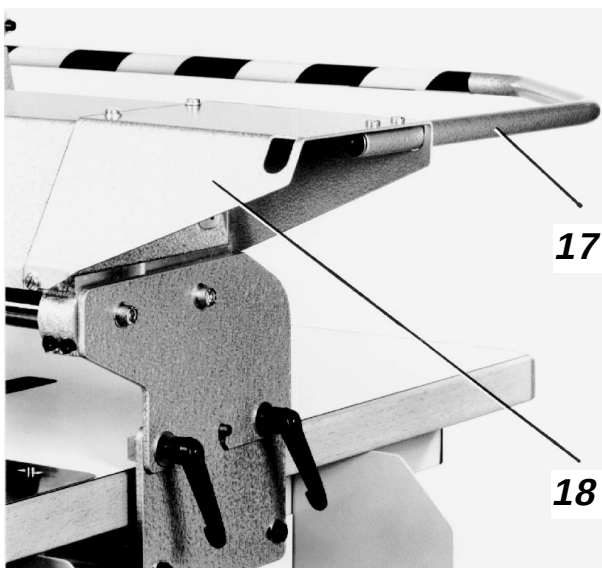
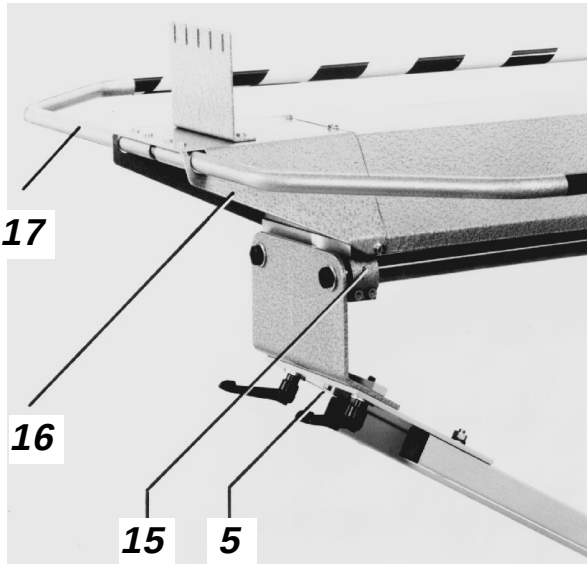
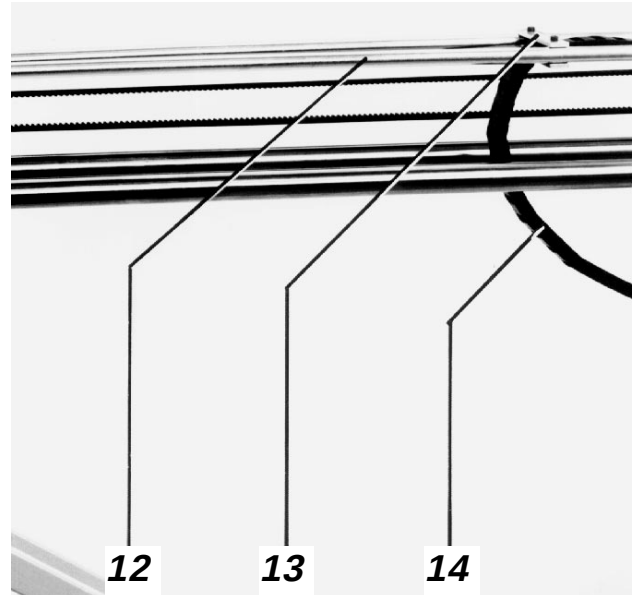


- Die Abstützung 1 mit den Schrauben 2 zwischen den Holmen 3 befestigen.
Abstützung 1 hochschwenken. Die in der Halteplatte 6 befindliche Bohrung muß über den an der Unterseite des Winkels 4 befindlichen Aufnahmestift 5 greifen.
Führungsrohre 8 sowohl in Längsrichtung (Transportrichtung des Wagens) als auch in Querrichtung waagrecht ausrichten. Wasserwaage verwenden.
Die Klemmhebel 9 und die Muttern 7 in entsprechender Stellung anziehen.
- Riemenspanner 11 einsetzen und die selbsthemmende Mutter 10 so anziehen, daß auf der halben Trumlänge S sich der Zahnriemen unter der Prüflast $F_v = 2500g$ so weit aus seiner Geraden ablenken läßt, bis die obere Riemenhälfte unter der Prüflast die untere Riemenhälfte gerade berührt. Siehe Skizze.
Das Prüfen läßt sich mit einer Federwaage vornehmen.
Eine unnötig hohe Straffung vermindert die Lebensdauer des Zahnriemens und verursacht Laufgeräusche.
Eine zu geringe Straffung kann dazu führen, daß die Riemenzähne nicht einwandfrei in die Scheibenzahnung eingreifen bzw. bei Last sogar überspringen.





- Die Schlauchkette 14 mit den Laschen 13 an den Haltestangen 12 befestigen. Dabei die Schlauchkette leicht durchhängen lassen, damit auch in äußerster rechter Endstellung des Transportwagens genügend Länge vorgehalten wird.
- Linke Schutzhaubenhälfte auflegen. Links am Gußteil 15 vier Schrauben einschrauben. Dabei linkes Haubenendstück 16 unterlegen und befestigen. Rechten Halter 20 so ausrichten, daß die Schutzhaube mit den drei Schrauben 19 befestigt werden kann. Beachten, daß sich der Deckel der Steckdose 21 ungehindert öffnen läßt. Die von unten zugängliche Befestigungsschraube 22 des Halters 20 anziehen.
- Rechtes Haubenendstück 18 und alle Schutzbügel 17 wie aus den Abbildungen ersichtlich anbringen.





5.2 Steuergerät

Das Steuergerät ist für schnelles Aufsetzen und Abnehmen mit den Schrauben 1 und der Rastplatte 2 ausgestattet.

Zur Beachtung!

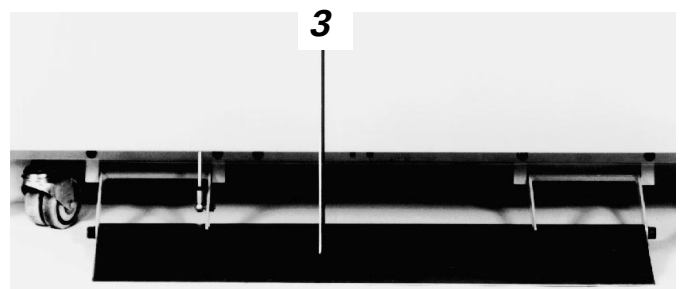
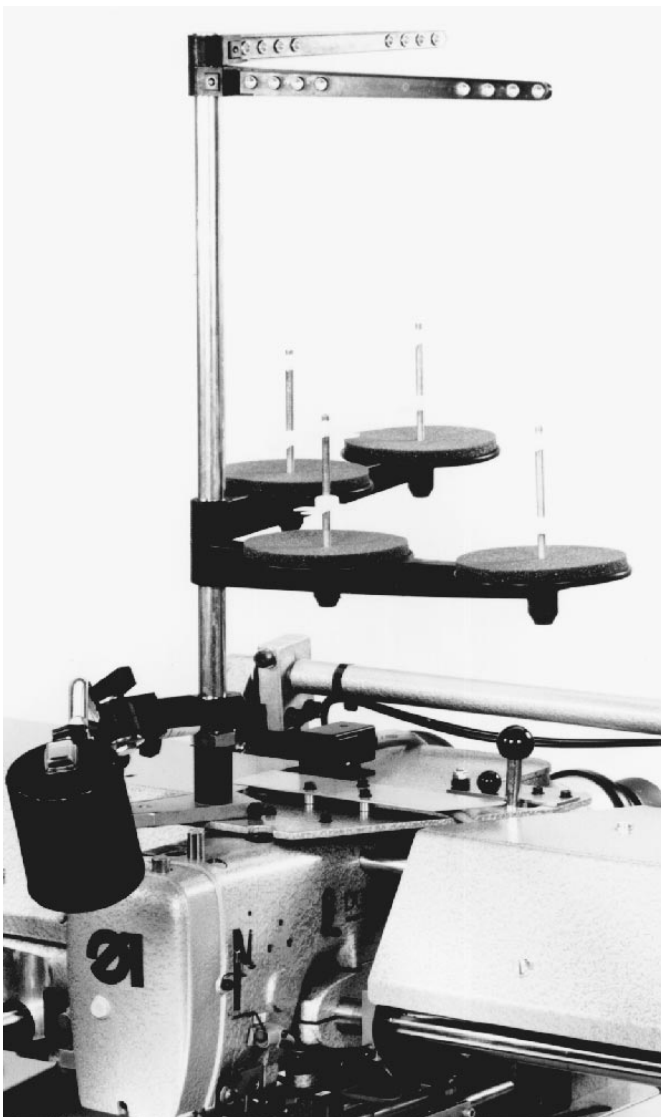
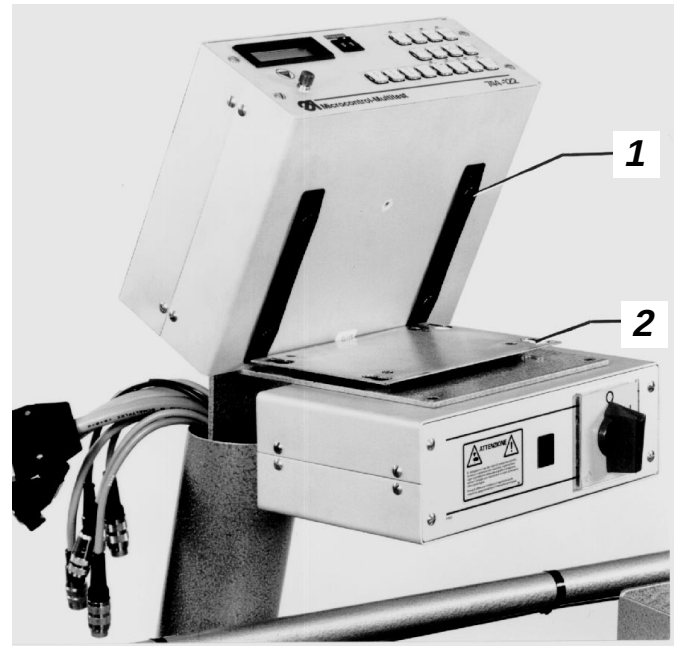
Die Stecker vorsichtig in die Steuergeräte-Rückwand einstecken. Soweit vorhanden, gleiche Bezeichnungen auf Kabel und Rückwand beachten. Ebenso die unterschiedliche Ausrüstung der Stecker mit Kontaktstiften bzw. Kontaktbuchsen, so wie deren Anzahl und Anordnung beachten. Steckerverschraubungen anziehen.

5.3 Garnständer

Das Garnständerrohr wie aus der Abbildung ersichtlich einschrauben und kontern. Garnrollenhalter, Abwicklerarm und gegebenenfalls Klemmkloben für die Nähleuchte anbringen.

5.4 Trittplatte am Pedal

Zum Einhängen der Trittplatte 3 siehe Abbildung.





6. Anschließen an das Druckluft - Leitungsnetz

Für die einwandfreie Funktion der pneumatischen Steuervorgänge ist die Beachtung der nachstehenden Hinweise und die Versorgung mit wasserfreier, leicht geölter Druckluft unbedingt erforderlich.

Betriebsdruck und Luftverbrauch

Betriebsdruck = 6 bar
Luftverbrauch der Nähanlage

ca. 9,0 NI¹⁾ pro Arbeitsspiel
ca. 60 NI pro Minute

¹⁾ NI = Luftmenge unter normalem atmosphärischem Druck



Im Moment des größten Luftverbrauches darf ein Mindestdruck von 5 bar nicht unterschritten werden.

Deshalb die Anzeige am Manometer 2 bei in Betrieb befindlicher Nähanlage prüfen.

Bei zu hohem Druckluftabfall ist die Kompressorleistung und der Durchmesser der Druckluftleitung zu erhöhen.

Hinter dem Filter 5 wird gereinigte Druckluft als Blasluft entnommen, die zum Reinigen von Maschinenteilen sowie zum Blasen auf Nähteile verwendet wird.
Mitgeführte Ölteilchen in der Blasluft führen zu Funktionsstörungen und zur Verschmutzung der Nähteile.

Den Betriebsdruck von 6 bar durch Verdrehen des Stellrades 1 am Druckregler einstellen.

Linksdrehen = Druckreduzierung
Rechtsdrehen = Druckerhöhung

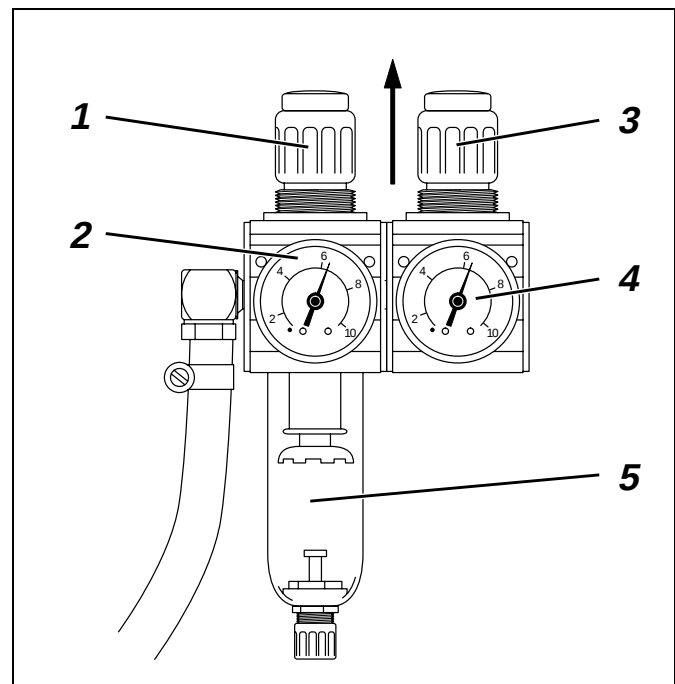
Auflagedruck der Nähgutführungsschiene

Der Druckregler 3 für den Auflagedruck der Nähgutführungsschiene soll je nach Nähgut zwischen 2 und 3 bar eingestellt sein. Der eingestellte Druck kann am Manometer 4 abgelesen werden.

Wartungseinheit anschließen

Der Anschluß an das Druckluft-Leitungsnetz erfolgt mit kundeneigenem Material.

Auf Wunsch kann das Anschlußzubehör, Bestell-Nr. 0797 003031, geliefert werden.



7. Anschließen an das E-Leitungsnetz und Überprüfen der Drehrichtung



Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung dieser Nähanlage sind nur von dazu befugten Personen auszuführen und bei gezogenem Netzstecker vorzunehmen. Netzspannung und Nennspannung (Betriebsspannung) müssen übereinstimmen.

Das Schild mit der Angabe der Nennspannung befindet sich vorn unter der Tischplatte am Holm.

Vor Inbetriebnahme die angegebene Nennspannung beachten!

Für den Betrieb an anderen Netzspannungen sind die Angaben in beiliegendem Bauschaltplan 9870 744001 B zu beachten und die Umschaltungen entsprechend vorzunehmen. Siehe auch 1.2 Technische Daten.



Bei falscher Drehrichtung besteht Bruchgefahr!

Deshalb vor Inbetriebnahme unbedingt die Drehrichtung wie folgt überprüfen:

- Durch Drehen am Handrad das Maschinenoberteil aus ihrer oberen Nadelposition herausdrehen.
- Netzstecker einstecken.
- Hauptschalter einschalten und dabei das Handrad beachten.
- Das Handrad muß sich in der dargestellten Maschinendrehrichtung bis in die 2. Nadelposition (Nadelhochstellung) bewegen. Bei falscher Nadelposition siehe Abschnitt 6. der Service-Anleitung.



8. Inbetriebnahme

Nach jedem Einschalten des Hauptschalters erfolgt im Display die Anzeige <----->.

Durch Betätigen des Tasters am Steuergerät wird zunächst eine Referenzfahrt durchgeführt, die eine genaue Ausgangsstellung des Transportwagens definiert.

Danach erscheint im Display der zuletzt in das Steuergerät eingegebene Programmstand.

Das Schalten der einzelnen Stufen des Anlegevorganges und des Nähstartes erfolgen durch jeweiliges Antippen des Pedals.

Beim Nähstart muß Nähgut unter der Nähgutführungsschiene liegen. Transportieren ohne Nähgut beschädigt den Belag der Nähgutführungsschiene.

Nähprogramm und Einlegevorgang sind entsprechend der angewandten Arbeitsmethode einzustellen.

Siehe hierzu beiliegende Bedienkarte und Abschnitt 4.5 der Kurzbeschreibung Microcontrol-Steuerung im Anhang der Anleitung.