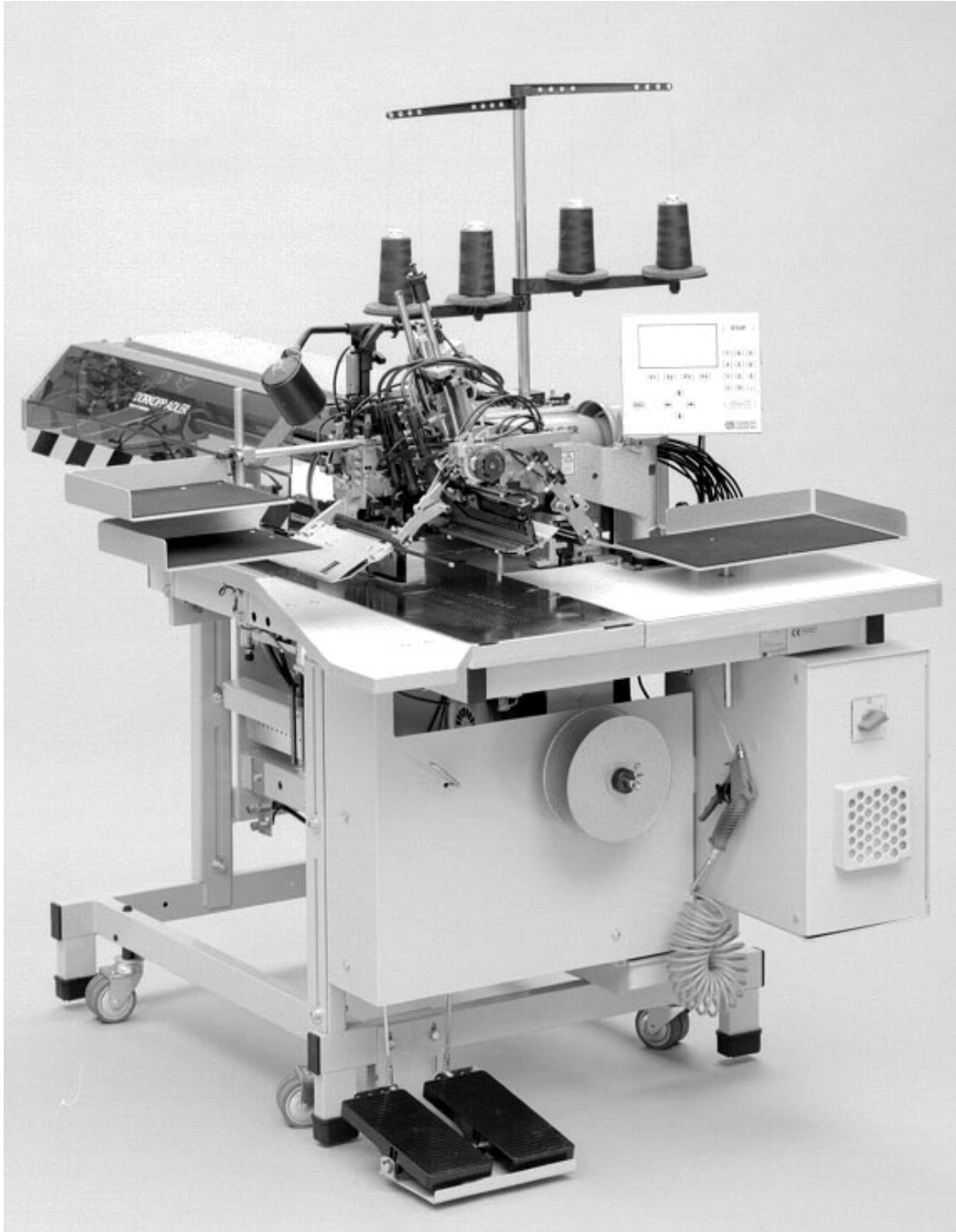


Teil 2: Aufstellanleitung Kl. 745-26; -28

1.	Lieferumfang	3
2.	Aufstellen der Nähanlage	3
2.1	Transportsicherung entfernen	3
2.2	Transport	4
2.3	Arbeitshöhe einstellen	4
2.4	Keilriemenspannung prüfen	5
3.	Zum Versand entfernte Maschinenteile befestigen	6
3.1	Pedal	6
3.2	Garnständer	7
3.3	Vorlagekästen	7
3.4	Faltstempel (Arbeitsmethode A)	8
3.5	Falt- und Greiffaltstempel (Arbeitsmethode B, C)	8
3.6	Tischverbreiterungen (Zusatzausstattung)	10
3.7	Überwurfstapler (Zusatzausstattung)	11
3.8	Ansaugvorrichtung (Zusatzausstattung)	12
4.	Elektrischer Anschluß	13
4.1	DAC-Bedienfeld anschließen	13
4.2	Nennspannung prüfen	14
4.3	Positionierung prüfen	15
5.	Pneumatischer Anschluß	16
6.	Ölschmierung	17
7.	Inbetriebnahme	18





1. Lieferumfang

- Gestell mit Gleichstrommotor für das Maschinenoberteil
- Schrittmotore für den Nähguttransport und die Längenverstellung der Eckenschneideinrichtung
- Zweinadel-Doppelsteppstich-Maschine Klasse 935-246-00
745-26: mit Teilesatz 0935 745304 zum gemeinsamen Schalten der Nadelstangen
745-28: mit Teilesatz 0935 745307 zum getrennten Schalten der Nadelstangen
- DAC-Steuergerät
- Reflexlichtschranke für Pattenabtastung
- Zwei Markierungsleuchten als Anlegehilfe
- Nähleuchte
- Druckluft-Wartungseinheit mit Druckluftpistole
- Garnständer
- Vorlagekästen für Beilageteile rechts und links von der Bedienperson
- Werkzeug und Kleinteile im Beipack

2. Aufstellen der Nähanlage



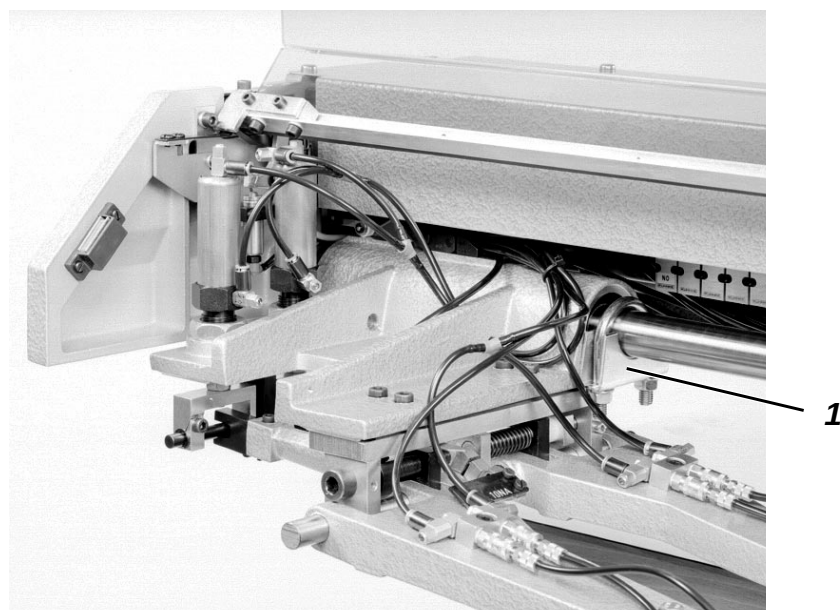
ACHTUNG !

Die Nähanlage darf nur von ausgebildetem Fachpersonal aufgestellt werden.

2.1 Transportsicherung entfernen

Transportsicherung 1 fixiert den Transportwagen in seiner hinteren Position.

Vor dem Aufstellen der Nähanlage Transportsicherung 1 entfernen!

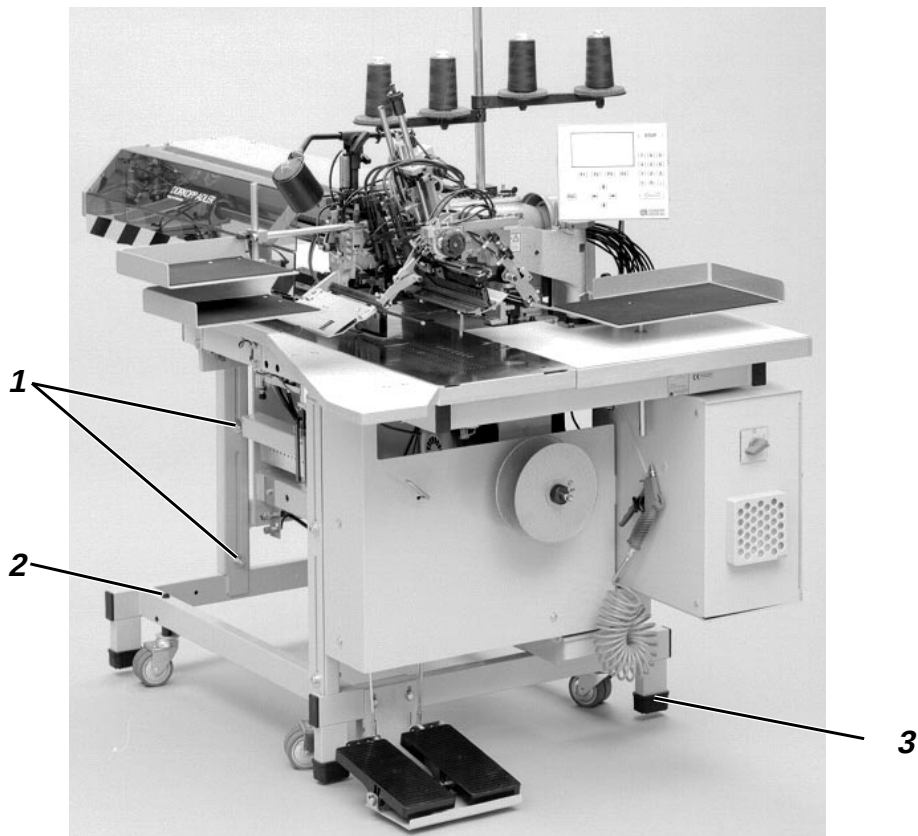


- Transportsicherung 1 nach Lösen der Muttern entfernen.



2.2 Transport

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



ACHTUNG !

Vor Inbetriebnahme der Nähanlage die Schalldämpfer 3 (im Beipack) auf die vier Gestellfüße aufstecken. Die Rollen so weit zurückdrehen, daß ein **sicherer Stand** erreicht ist.

- Für den Transport die vier Rollen durch Linksdrehen der Stell-schrauben 2 ausfahren. Die Gestellfüße müssen eine für den Transport ausreichende Bodenfreiheit besitzen.
- Nach dem Transport die Nähanlage durch Rechtsdrehen der Stell-schrauben 2 absenken. Alle vier Gestellfüße müssen fest auf dem Boden stehen.

2.3 Arbeitshöhe einstellen

Die Arbeitshöhe ist zwischen 87 cm und 110 cm (gemessen bis Oberkante Tischplatte) einstellbar.

Die Nähanlage ist werkseitig auf die tiefste Arbeitshöhe von 87 cm eingestellt.

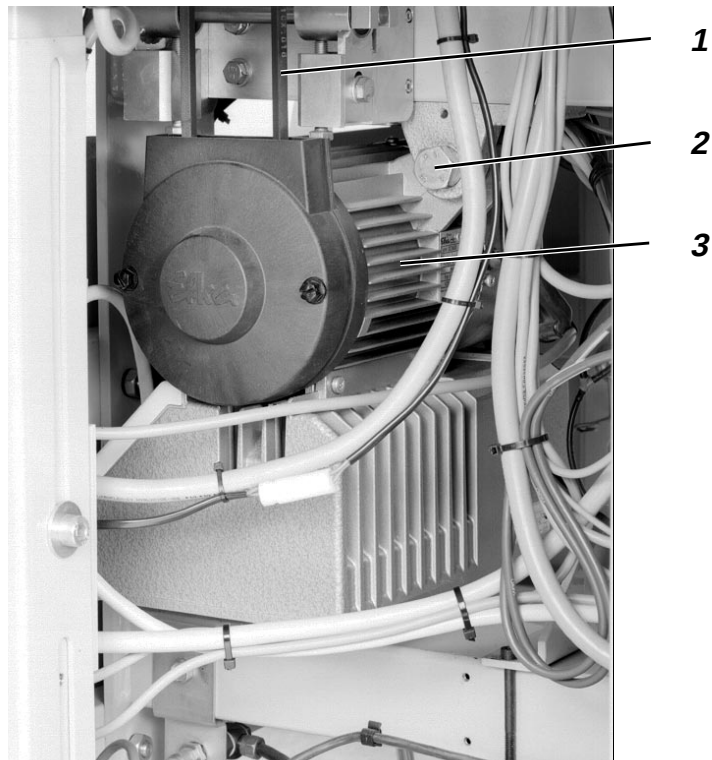
- Feststellschrauben 1 an allen vier Holmen des Gestells lösen.
- Grundplatte auf die gewünschte Arbeitshöhe waagrecht einstellen. Um ein Verkanten zu verhindern, Grundplatte auf beiden Seiten gleichmäßig herausziehen bzw. hineinschieben.
- Feststellschrauben 1 fest anziehen.



2.4 Keilriemenspannung prüfen

Nach dem Transport ist die werkseitig eingestellte Keilriemenspannung zu prüfen.

Bei richtiger Spannung muß sich Keilriemen 1 in der Mitte durch Fingerdruck um ca. 10 mm durchbiegen lassen.



Keilriemenspannung korrigieren:

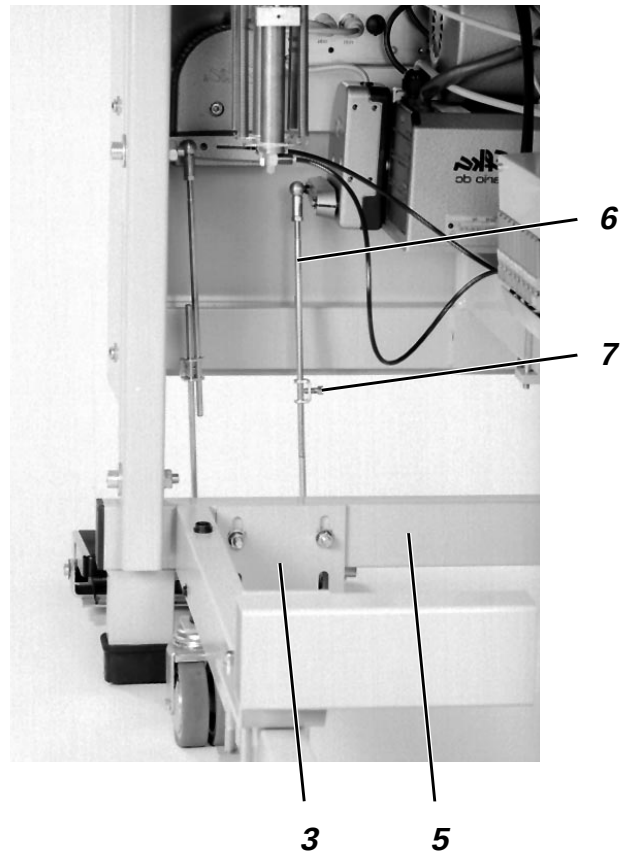
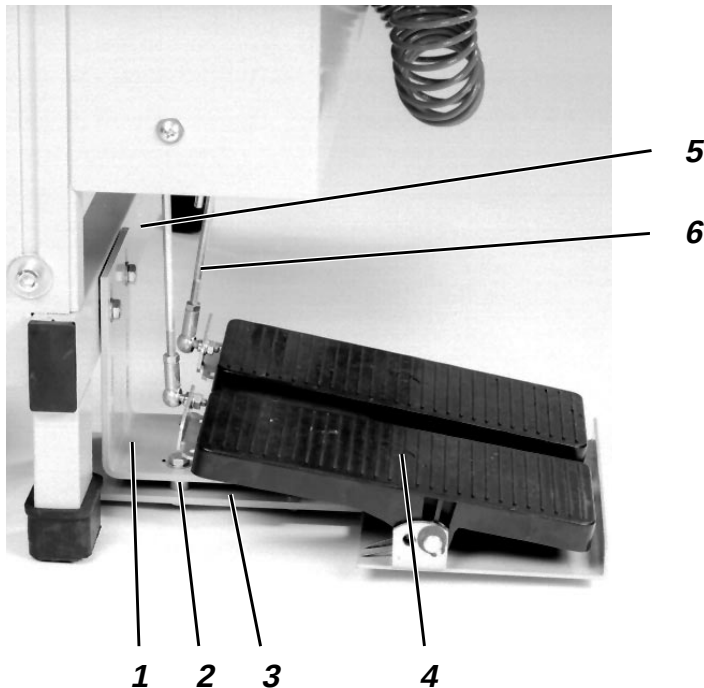
- Schraube 2 lösen.
- Näh Antrieb 3 schwenken, bis die gewünschte Keilriemenspannung erreicht ist.
- Schraube 2 fest anziehen.



3. Zum Versand entfernte Maschinenteile befestigen

3.1 Pedal

Abhängig von der Ausstattung der Nähanlage ist entweder nur ein Pedal oder ein linkes und ein rechtes Pedal vorhanden.

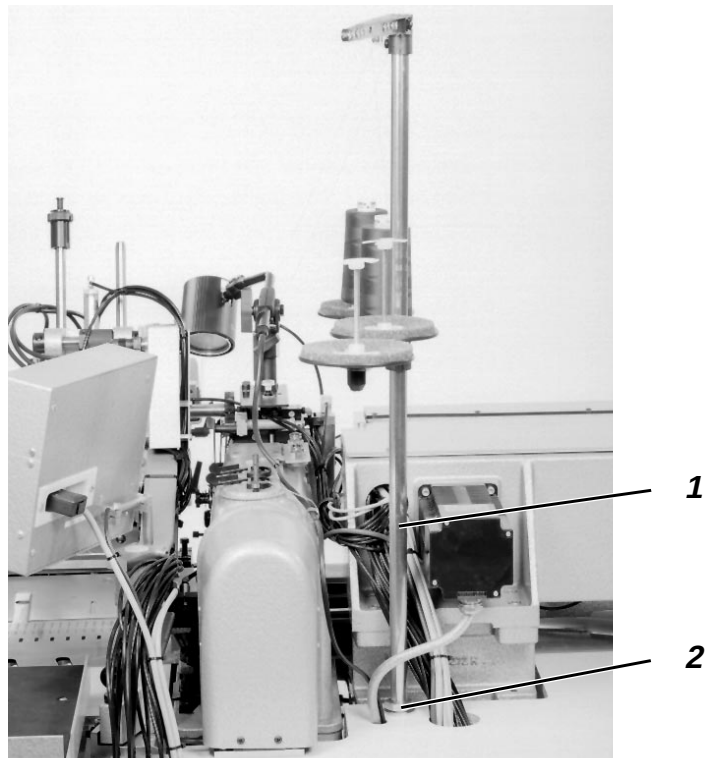


Das Pedal 4 wird am unteren Querholm 5 befestigt:

- Pedal 4 mit Winkel 3 am unteren Querholm 5 befestigen.
Die Langlöcher in Winkel 3 ermöglichen eine geringfügige Höhenanpassung.
Winkel 3 in der Höhe so ausrichten, daß das Pedal 4 optimal betätigt werden kann.
- Der beiliegende zweite Winkel 1 dient zur Abstützung.
Winkel 1 wie aus den Abbildungen ersichtlich befestigen.
Die vier Distanzringe 2 dabei zwischen die Winkel 1 und 3 legen.
- Pedalgestänge 6 einhängen.
- Klemmschraube 7 geringfügig lösen.
- Pedalgestänge 6 in der Höhe so einstellen, daß das bis zum Anschlag niedergetretene Pedal 4 waagerecht steht.
- Klemmschraube 7 fest anziehen.



3.2 Garnständer



- Garnständer 1 in die Bohrung der Tischplatte einsetzen und mit Muttern 2 und Unterlegscheiben befestigen.
- Garnteller und Abwicklerarme, wie aus der Abbildung ersichtlich, montieren und ausrichten.

3.3 Vorlagekästen



- Vorlagekästen mit Stange 5 in Klemmstück 4 einschieben und ausrichten.
- Klemmhebel 3 fest anziehen.

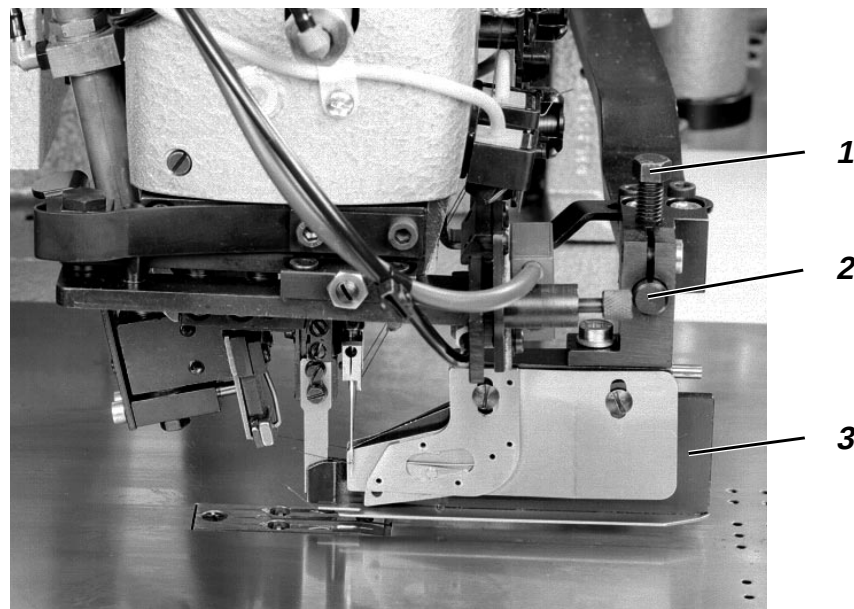


3.4 Faltstempel (Arbeitsmethode A)



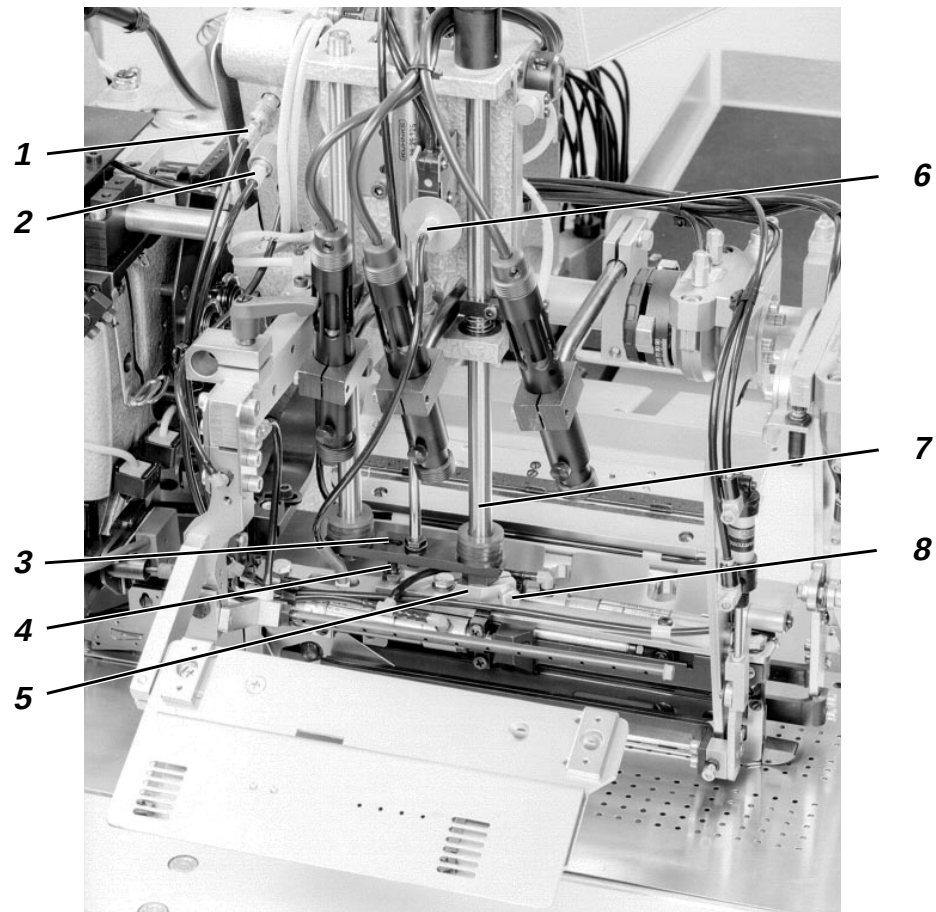
- Faltstempel 6 mit Kloben 5 bis zur Anlage auf den Aufnahmebolzen des Klemmstückes 1 stecken.
Stift 3 muß dabei in Langloch 4 greifen.
- Klemmschraube 2 fest anziehen.
Es ergibt sich die werkseitig vorgenommene Einstellung.

3.5 Falt- und Greiffaltstempel (Arbeitsmethode B, C)



Faltstempel befestigen

- Faltstation zur Seite wegschwenken.
- Faltstempel 3 auf Aufnahme 2 schieben.
- Befestigungsschraube 1 fest anziehen.
Aufnahme 2 ist mit einer Zentrierbohrung versehen.
Beim Anziehen der Befestigungsschraube 1 wird automatisch die richtige Einstellung erreicht.

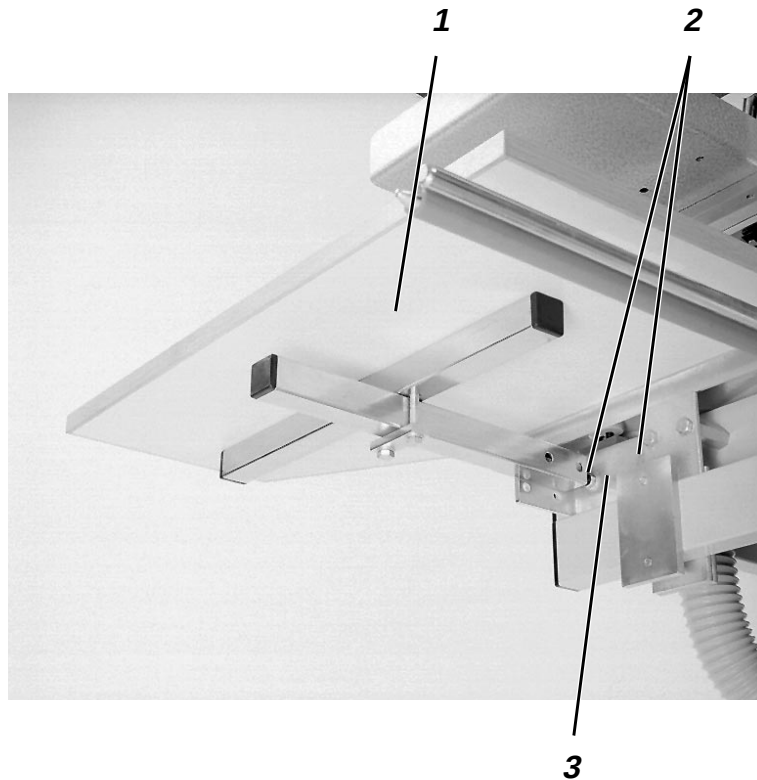


Greiffaltstempel befestigen

- Faltstation wieder einschwenken.
- Greiffaltstempel mit Aufnahme 5 bis zur Anlage auf Stange 7 schieben.
Stift 4 muß dabei in Langloch 3 greifen.
- Klemmschraube 8 fest anziehen.
Es ergibt sich die werkseitig vorgenommene Einstellung.
- Druckluftkupplung 6 für das Spreizen der Nadeln einstecken.
- Bei Arbeitsmethode C Druckluftkupplungen 1 und 2 für die Paspel-messer einstecken.

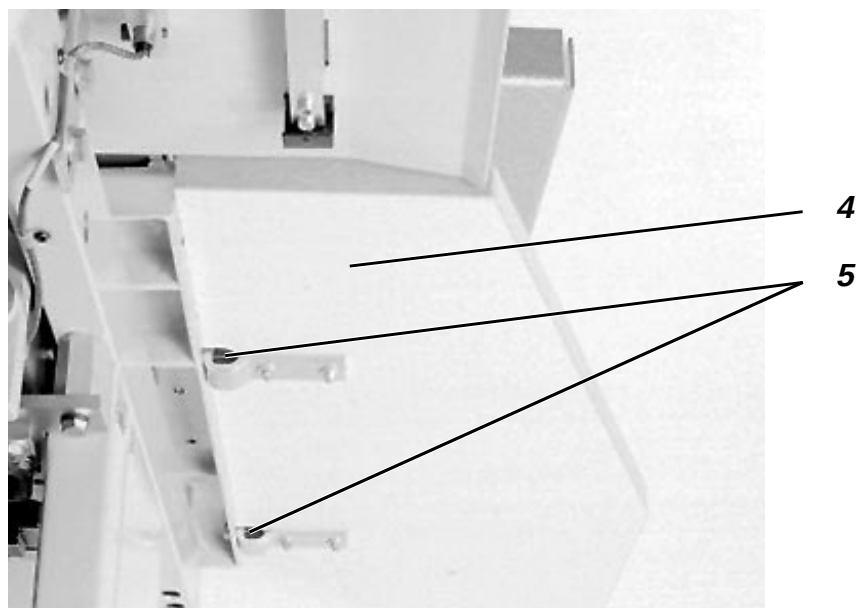


3.6 Tischverbreiterungen (Zusatzausstattung)



Tischverbreiterung für Hinterhosenteile (Bestell-Nr. 0794 002151)

- Tischverbreiterung 1 mit den Schrauben 2 und der hinter dem Holm 3 befindlichen Lasche befestigen.
- Schrauben auf der Tischoberseite geringfügig lösen. Durch Verschieben der Tischverbreiterung 1 einen Abstand zur Tischplatte herstellen. Dieser Abstand ist für den freien Durchlauf des angelegten Taschenbeutels erforderlich.

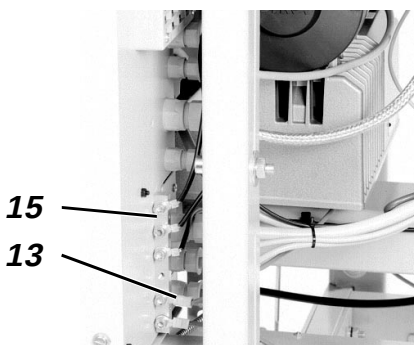
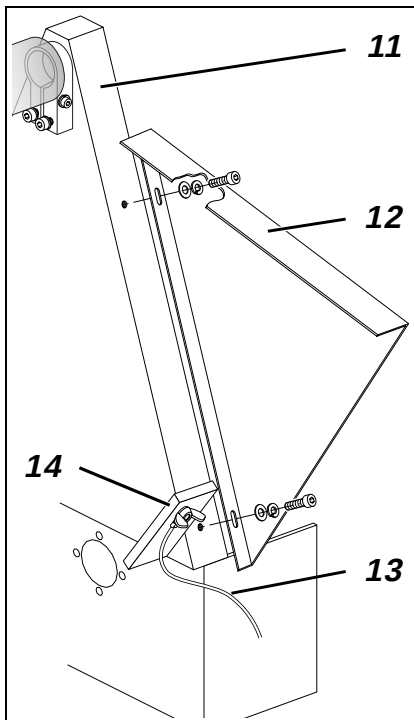
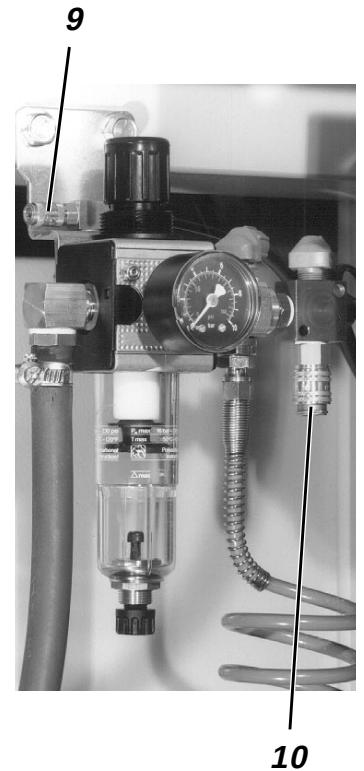
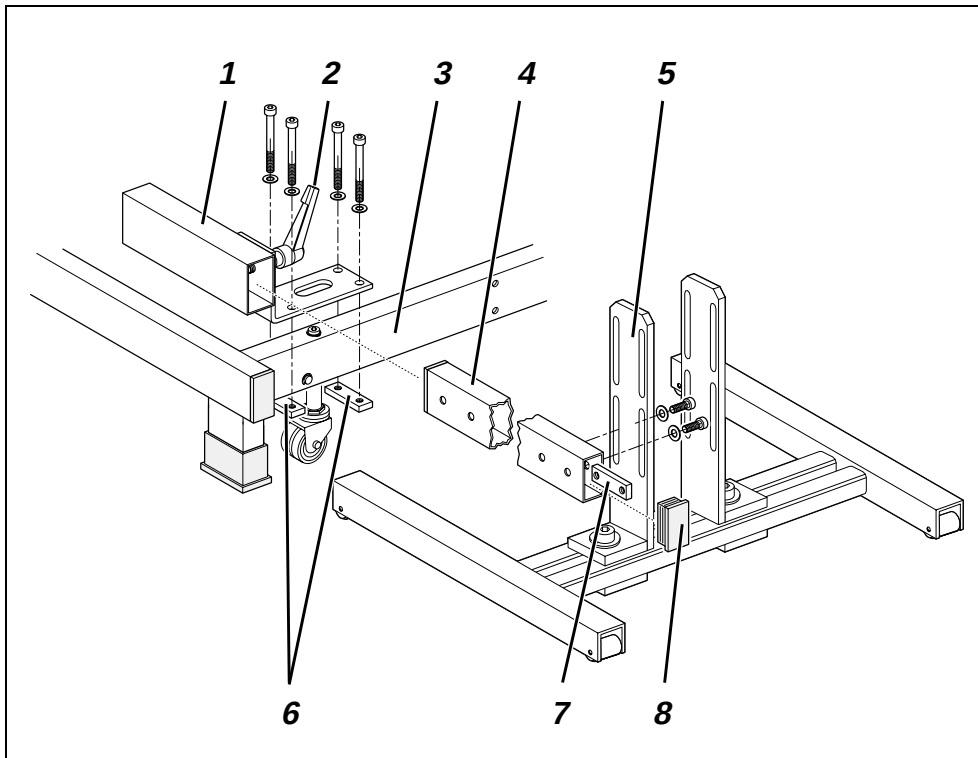


Tischverbreiterung für Jackenvorderteile (Bestell-Nr. 0794 002101)

- Tischverbreiterung 4 mit den Schrauben 5 am Auflagetisch befestigen.



3.7 Überwurfstapler (Zusatzausstattung)



Der Überwurfstapler (Bestell-Nr. Z112 427514) wird mit Halterohr 1 am Gestell der Nähanlage befestigt.

Bei Auslieferung der Nähanlage ist das Halterohr 1 bereits auf der Gestellstrebe 3 vormontiert.

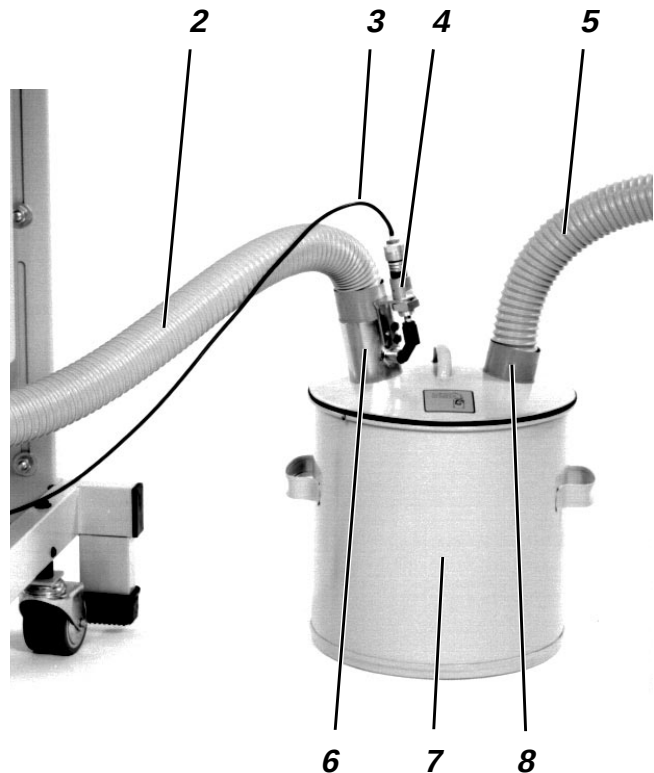
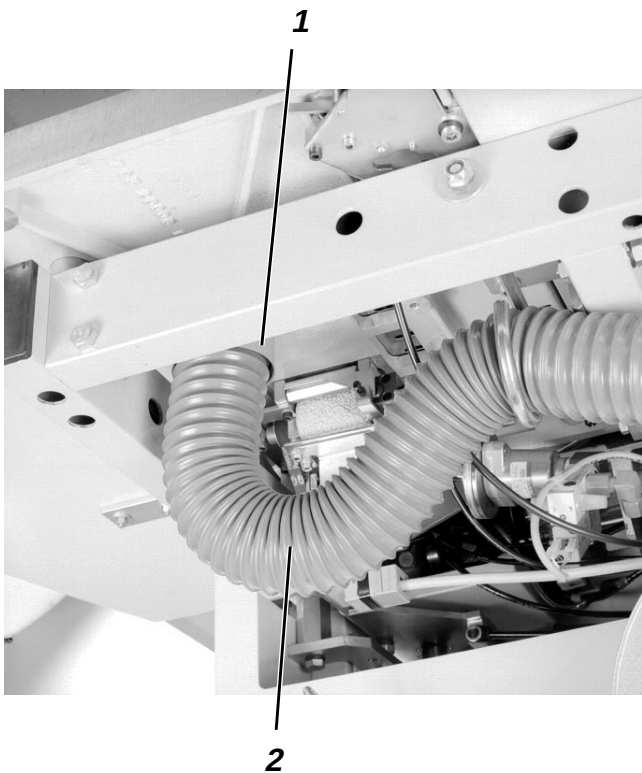
Wird der Überwurfstapler getrennt verpackt geliefert, so muß das Halterohr 1 zunächst auf Gestellstrebe 3 der Nähanlage befestigt werden.

- Schutzblech 12 mit Schrauben, Unterlegscheiben und Federringen am Gehäuse 11 des Überwurfstaplers montieren.
- Halterohr 1 mit Schrauben, Unterlegscheiben und Laschen 6 an Gestellstrebe 3 der Nähanlage befestigen.
- Holm 4 mit Schrauben, Unterlegscheiben und Lasche 7 an der Strebe 5 des Staplerunterbaus befestigen.
- Lamellenstopfen 8 in Holm 4 einstecken.
- Überwurfstapler so an das Gestell der Nähanlage heranschieben, daß Holm 4 in Halterohr 1 greift.
- Über die Langlöcher in Strebe 5 des Staplerunterbaus wird Holm 4 in seiner Höhe an Halterohr 1 angepaßt.
- Kupplungsstecker der Druckluftzuleitung in Schlauchkupplung 10 einstecken.
- Kupplungsstecker der Steuerleitung in Schlauchkupplung 9 einstecken.
- Ein Ende des Potentialkabels 13 mit der beiliegenden Flügelmutter am Anschlagblech 14 des Überwurfstaplers befestigen. Anderes Ende mit der beiliegenden Schraube an Masseleiste 15 des Schaltschranks befestigen. Das Potentialkabel 13 dient zur Ableitung von statischen Aufladungen zur Masse.
- Nach der Inbetriebnahme der Nähanlage bei geöffnetem Überwurfstapler den Abstand zur Nähanlage einstellen. Die Nähteile müssen sicher in die Öffnung zwischen Ausstreifer und Stapelgutträger einlaufen.
- Klemmhebel 2 festziehen.



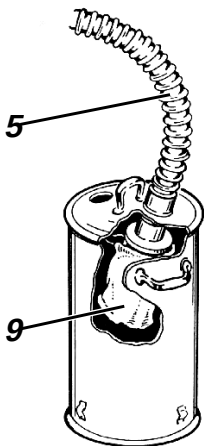
3.8 Ansaugvorrichtung (Zusatzausstattung)

Die Ansaugvorrichtung (Bestell-Nr. 0722 004282) erleichtert das exakte Positionieren von Materialien auf dem Arbeitstisch.



ACHTUNG !

Schläuche 2 und 5 nicht vertauschen!
Schlauch 2 stets an Rohrstützen 6 anschließen.
An Rohrstützen 6 befindet sich die pneumatisch betätigte Luftklappe.



- Schlauch 2 vom Absetzbehälter 7 zum Ansaugstutzen 1 des Maschinentisches verlegen.
- Druckluftschlauch 3 vom Zylinder 4 der Luftklappe am Magnetventil Y41 anschließen.
- Schlauch 5 an Rohrstützen 8 des Absetzbehälters 7 anbringen. Anderes Schlauchende an die hauseigene Vakuumanlage bzw. an das Zentrifugalgebläse anschließen.

Hinweis:

Ist keine hauseigene Vakuumanlage vorhanden, so muß zusätzlich ein Zentrifugalgebläse bestellt werden.



ACHTUNG !

Unter Schlauch 5 muß unbedingt Filterbeutel 9 angebracht sein.
Filterbeutel 9 schützt den Vakuumerzeuger vor dem Eindringen von Staub und Schmutzpartikeln.
Schläuche 2 und 5 dürfen daher auf keinen Fall vertauscht werden!



4. Elektrischer Anschluß



ACHTUNG !

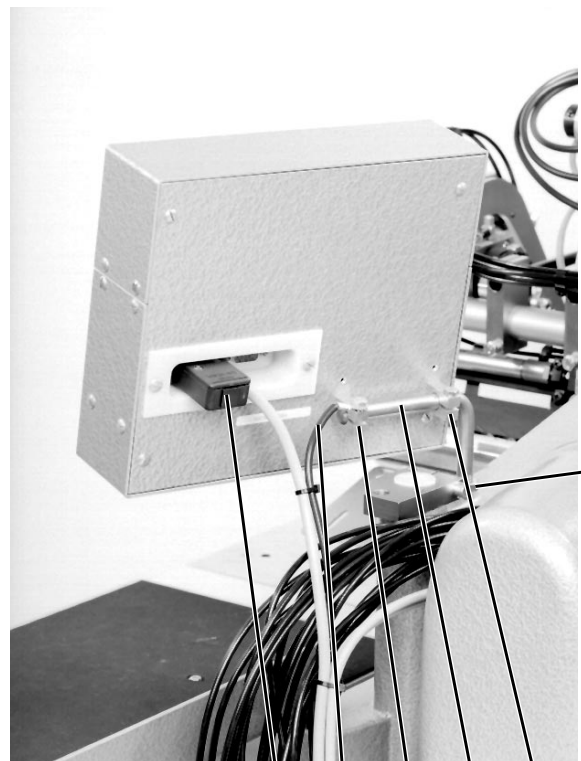
Alle Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung der Nähanlage dürfen nur von Elektrofachkräften oder entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden.
Der Netzstecker muß herausgezogen sein.

4.1 DAC-Bedienfeld anschließen

Das DAC-Bedienfeld 1 wird auf der, von der Bedienperson gesehen, rechten Seite des Maschinenoberteiles befestigt.



1



2 3 4 5 6

7

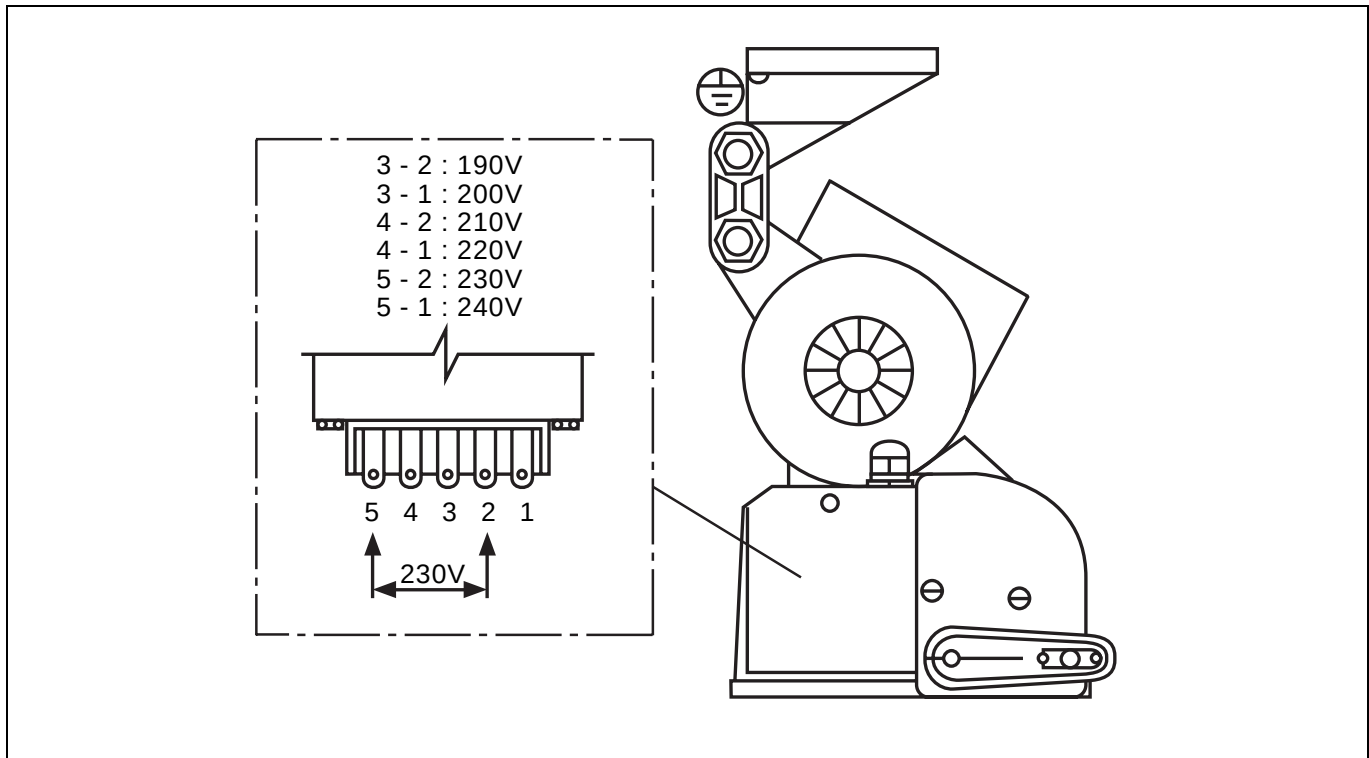
- Bedienfeld 1 mit den Klemmstücken 4 und 6 auf Befestigungsbügel 5 schieben und in der Neigung einstellen.
- Klemmschrauben an den Klemmstücken 4 und 6 fest anziehen. Potentialkabel 3 dabei an Klemmstück 4 befestigen. Das Potentialkabel dient zur Ableitung von statischen Aufladungen zur Masse.
- Kontermutter 7 am Befestigungsbügel 5 geringfügig lösen.
- Bedienfeld 1 verdrehen, bis optimale Sicht der Bedienperson auf das Display erreicht ist.
- Kontermutter 7 fest anziehen.
- Stecker 2 vorsichtig in die Rückwand des Bedienfeldes einstecken.
- Verschraubung des Steckers 2 anziehen.



4.2 Nennspannung prüfen

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

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

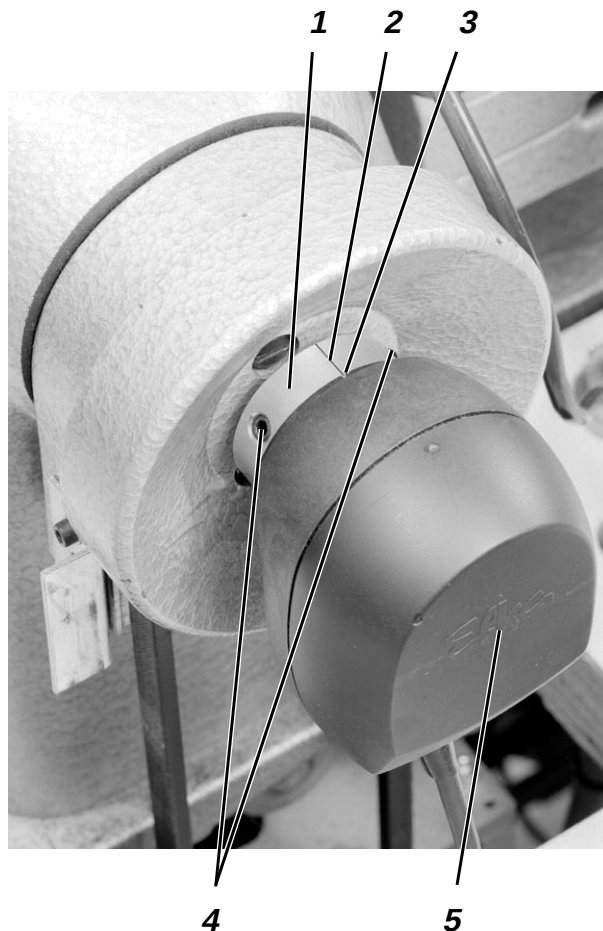


Die Verdrahtung beim Anschluß an Drehstromnetze ist im Bauschaltplan angegeben.
Beim Anschluß mehrerer DC-Antriebe sind diese gleichmäßig auf alle Phasen zu verteilen.



4.3 Positionierung prüfen

Vor der Inbetriebnahme ist die werkseitig eingestellte Positionierung zu prüfen.



Nach dem Einschalten des Hauptschalters positioniert die Nähanlage in Fadenhebelhochstellung.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Hauptschalter ausschalten.
Positionierung nur bei ausgeschaltetem Hauptschalter prüfen oder korrigieren.

Positionierung prüfen

- Hauptschalter ausschalten.
- Fadenhebel am Handrad in seinen oberen Totpunkt drehen. Der Fadenhebel muß gerade mit seiner Abwärtsbewegung beginnen.
- In dieser Stellung müssen Kerbe 2 am Positionsgeberring 1 und Kerbe 3 des Positionsgebers 5 auf einer Linie stehen.
- Falls erforderlich, Positionierung korrigieren.

Positionierung korrigieren

- Klemmschrauben 4 am Positionsgeberring 1 lösen.
- Positionsgeberring 1 verdrehen, bis dessen Kerbe 2 und Kerbe 3 des Positionsgebers 5 auf einer Linie stehen.
- Klemmschrauben 4 fest anziehen.



5. Pneumatischer Anschluß

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



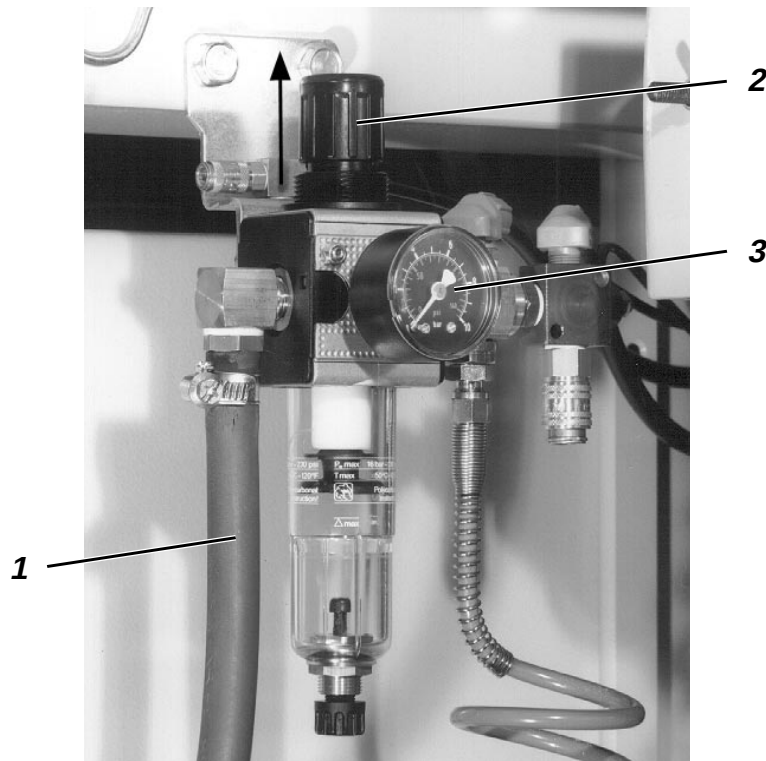
ACHTUNG !

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.

Bei zu hohem Druckluftabfall:

- Kompressorleistung erhöhen.
- Durchmesser der Druckluftzuleitung erhöhen.



Druckluft-Wartungseinheit anschließen

- Den Anschlußschlauch 1 (Bestell-Nr. 0797 003031) mittels einer Schlauchkupplung R 1/4" an das Druckluftnetz anschließen.

Betriebsdruck einstellen

- Der Betriebsdruck beträgt **6 bar**.
Er kann auf Manometer 3 abgelesen werden.
- Zum Einstellen des Betriebsdruckes Drehgriff 2 hochziehen und verdrehen.
Drehen im Uhrzeigersinn = Druck erhöhen
Drehen gegen den Uhrzeigersinn = Druck reduzieren



ACHTUNG !

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



6. Ölschmierung



ACHTUNG !

Vor Inbetriebnahme der Nähanlage ist das Maschinenoberteil mit Öl zu versorgen.

Verwenden Sie zum Füllen der Ölvorratsbehälter ausschließlich das Schmieröl **ESSO SP-NK 10**.

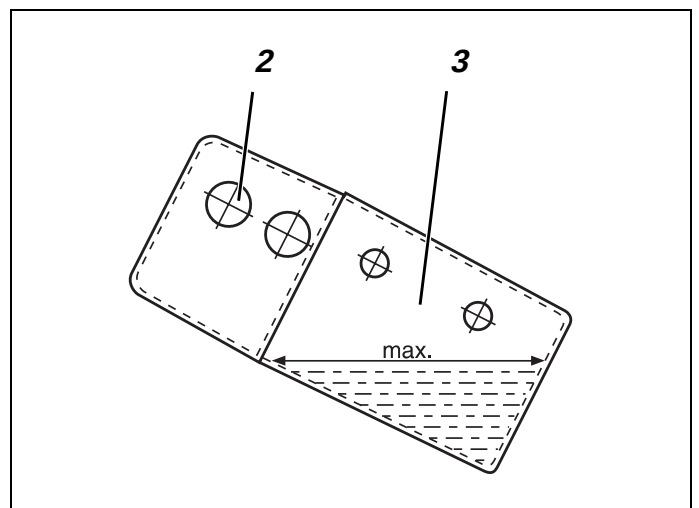
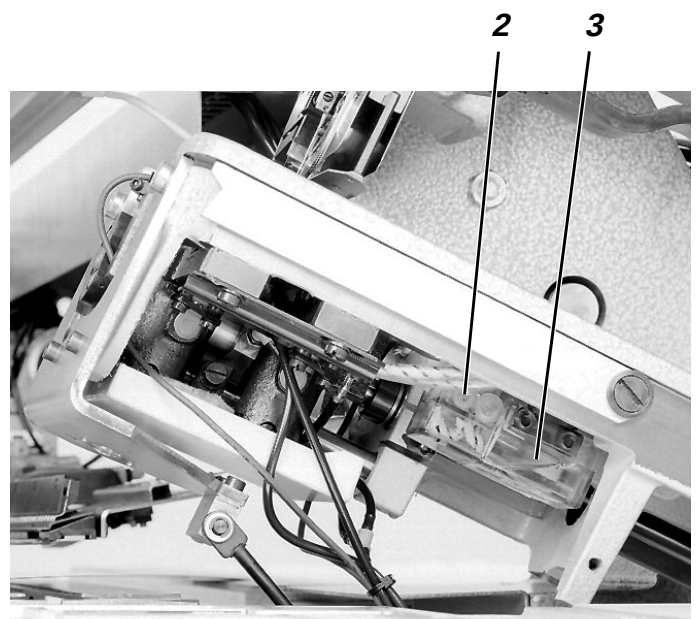
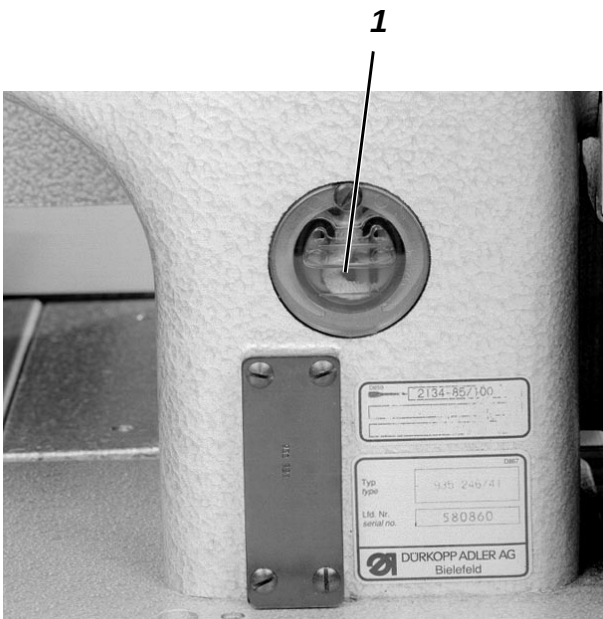
SP-NK 10 kann von den Verkaufsstellen der **DÜRKOPP ADLER AG** bezogen werden.

Ölvorratsbehälter 1 für die Schmierung des Maschinenoberteiles

- Ölvorratsbehälter 1 durch die Bohrungen im Schauglas mit Öl füllen.
Der Ölstand muß sich zwischen den Strichmarken "Min" und "Max" befinden.

Ölvorratsbehälter 3 für die Greiferschmierung

- Maschinenoberteil hochstellen.
- Ölvorratsbehälter 3 durch Nippel 2 bis zur Strichmarke "max." (siehe Skizze) mit Öl füllen.





7. Inbetriebnahme



- Hauptschalter einschalten.
Die Steuerung wird initialisiert.
Im Display des Bedienfeldes erscheint für kurze Zeit das DÜRKOPP-ADLER-Logo.
- Die Steuerung prüft, ob sich der Transportwagen in seiner hinteren Endstellung befindet.
Ist dies nicht der Fall, so zeigt das Display "<====REF" (Referenzfahrt) an.
- Linkes Pedal zurücktreten.
Die Referenzfahrt startet.
Der Transportwagen fährt in seine hintere Endstellung.
Die Referenzfahrt ist erforderlich, um eine definierte Ausgangsstellung des Transportwagens zu erhalten.
- Die Displayanzeige wechselt zum Hauptbildschirm der Nähanlage.
- Durch Betätigen des entsprechenden Pedals werden nacheinander die verschiedenen Stufen des Anlegevorganges ausgelöst und der Nähvorgang gestartet.
Die einzelnen Stufen hängen von der Arbeitsmethode und der Ausstattung der Nähanlage ab.



ACHTUNG !

Beim Nähstart muß Nähgut unter den Transportklammern liegen.
Verfahren des Transportwagens ohne Nähgut beschädigt den Belag der Transportklammern.

- Für die Wahl des Nähprogrammes und für die weiteren Einstellungen des Steuergerätes siehe Teil 4 ("Kurzbeschreibung DAC 745-26/-28").
- Anlegen und Bedienen sind in Teil 1 ("Bedienanleitung 745-26/-28") beschrieben.