

## **Anleitung, komplett**

# **745 - 34 - 2**

### **Nähanlage zum automatisierten Vornähen von Paspel-, Patten- und Leistentascheneingriffen**

Arbeitsmethoden: A, B, D, F

Bedienanleitung

1

[Aufstellanleitung](#)

2

Serviceanleitung

3

Programmieranleitung DAC

4

## **745 - 34 - 2**

Anleitung, komplett

### **Inhalt**

---

Bedienanleitung  
Aufstellenanleitung  
Serviceanleitung  
Programmieranleitung DAC

### **Bauschaltplan**

9870 745154 B  
9890 745002 B

### **Pneumatik-Geräteplan**

9770 745005

*Alle Rechte vorbehalten.*  
Eigentum der Dürkopp Adler AG und urheberrechtlich geschützt. Jede, auch auszugsweise  
Wiederverwendung dieser Inhalte ist ohne vorheriges schriftliches Einverständnis der  
Dürkopp Adler AG verboten.

**Copyright © Dürkopp Adler AG - 2007**

# Vorwort

Diese Anleitung soll erleichtern, die Maschine kennenzulernen und ihre bestimmungsmäßigen Einsatzmöglichkeiten zu nutzen.

Die Betriebsanleitung enthält wichtige Hinweise, die Maschine sicher, sachgerecht und wirtschaftlich zu betreiben. Ihre Beachtung hilft, Gefahren zu vermeiden, Reparaturkosten und Ausfallzeiten zu vermindern und die Zuverlässigkeit und die Lebensdauer der Maschine zu erhöhen.

Die Betriebsanleitung ist geeignet, Anweisungen aufgrund bestehender nationaler Vorschriften zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz zu ergänzen.

Die Betriebsanleitung muß ständig am Einsatzort der Maschine/Anlage verfügbar sein.

Die Betriebsanleitung ist von jeder Person zu lesen und anzuwenden, die beauftragt ist, an der Maschine/Anlage zu arbeiten. Darunter ist zu verstehen:

- Bedienung, einschließlich Rüsten, Störungsbehebung im Arbeitsablauf, Beseitigung von Produktionsabfällen, Pflege,
- Instandhaltung (Wartung, Inspektion, Instandsetzung) und/oder
- Transport

Der Bediener hat mit dafür zu sorgen, daß nur autorisierte Personen an der Maschine arbeiten.

Der Bediener ist verpflichtet, die Maschine mindestens einmal pro Schicht auf äußerlich erkennbare Schäden und Mängel zu prüfen, eingetretene Veränderungen (einschließlich des Betriebsverhaltens), die die Sicherheit beeinträchtigen, sofort zu melden.

Das verwendende Unternehmen hat dafür zu sorgen, daß die Maschine immer nur in einwandfreiem Zustand betrieben wird.

Es dürfen grundsätzlich keine Sicherheitseinrichtungen demontiert oder außer Betrieb gesetzt werden.

Ist die Demontage von Sicherheitseinrichtungen beim Rüsten, Reparieren oder Warten erforderlich, hat unmittelbar nach Abschluß der Wartungs- oder Reparaturarbeiten die Remontage der Sicherheitseinrichtungen zu erfolgen.

Eigenmächtige Veränderungen an der Maschine schließen eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.

Alle Sicherheits- und Gefahrenhinweise an der Maschine/Anlage beachten! Die gelb/schwarz gestreiften Flächen sind Kennzeichnungen ständiger Gefahrenstellen, z. B. mit Quetsch-, Schneid-, Scher- oder Stoßgefahr.

Beachten Sie neben den Hinweisen in dieser Betriebsanleitung die allgemein gültigen Sicherheits- und Unfallverhütungs-Vorschriften.

# Allgemeine Sicherheitshinweise

**Die Nichteinhaltung folgender Sicherheitshinweise kann zu körperlichen Verletzungen oder zu Beschädigungen der Maschine führen.**

1. Die Maschine darf erst nach Kenntnisnahme der zugehörigen Betriebsanleitung und nur durch entsprechend unterwiesene Bedienpersonen in Betrieb genommen werden.
2. Lesen Sie vor Inbetriebnahme auch die Sicherheitshinweise und die Betriebsanleitung des Motorsherstellers.
3. Die Maschine darf nur ihrer Bestimmung gemäß und nicht ohne die zugehörigen Schutzeinrichtungen betrieben werden; dabei sind auch alle einschlägigen Sicherheitsvorschriften zu beachten.
4. Beim Austausch von Nähwerkzeugen (wie z.B. Nadel, Nähfuß, Stichplatte, Stoffschieber und Spule), beim Einfädeln, beim Verlassen des Arbeitsplatzes sowie bei Wartungsarbeiten ist die Maschine durch Betätigen des Hauptschalters oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom Netz zu trennen.
5. Die täglichen Wartungsarbeiten dürfen nur von entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden.
6. Reparaturarbeiten sowie spezielle Wartungsarbeiten dürfen nur von Fachkräften bzw. entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden.
7. Für Wartungs- und Reparaturarbeiten an pneumatischen Einrichtungen ist die Maschine vom pneumatischen Versorgungsnetz (max. 7 - 10 bar) zu trennen. Vor dem Trennen ist zunächst eine Druckentlastung an der Wartungseinheit vorzunehmen. Ausnahmen sind nur bei Justierarbeiten und Funktionsprüfungen durch entsprechend unterwiesene Fachkräfte zulässig.
8. Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von dafür qualifizierten Fachkräften durchgeführt werden.
9. Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind nicht zulässig. Ausnahmen regeln die Vorschriften DIN VDE 0105.
10. Umbauten bzw. Veränderungen der Maschine dürfen nur unter Beachtung aller einschlägigen Sicherheitsvorschriften vorgenommen werden.
11. Bei Reparaturen sind die von uns zur Verwendung freigegebenen Ersatzteile zu verwenden.
12. Die Inbetriebnahme des Oberteils ist so lange untersagt, bis festgestellt wurde, dass die gesamte Nähmaschine den Bestimmungen der EG-Richtlinien entspricht.
13. Das Anschlusskabel muss mit einem landesspezifischen zugelassenem Netzstecker versehen werden. Hierfür ist eine qualifizierte Fachkraft erforderlich (sh. auch Pkt. 8).



Diese Zeichen stehen vor Sicherheitshinweisen, die unbedingt zu befolgen sind.

**Verletzungsgefahr !**

Beachten Sie darüber hinaus auch die allgemeinen Sicherheitshinweise.



**Teil 2: Aufstellanleitung 745-34-2**

<b>1.</b>	<b>Lieferumfang</b> . . . . .	<b>3</b>
<b>2.</b>	<b>Allgemeines</b> . . . . .	<b>3</b>
<b>3.</b>	<b>Aufstellen der Nähanlage</b>	
3.1	Transport. . . . .	4
3.2	Transportsicherungen entfernen. . . . .	5
3.3	Arbeitshöhe einstellen. . . . .	6
3.4	Fußpedale einstellen. . . . .	7
<b>4.</b>	<b>Zum Versand entfernte Maschinenteile befestigen</b>	
4.1	Garnständer . . . . .	8
4.2	Zylinder für Greif-Faltstempelhub . . . . .	9
4.3	Vorlagekästen . . . . .	10
4.4	Halter Bedienfeld, Spuler und rechte Ablage befestigen . . . . .	11
4.5	Tischverbreiterung (Zusatzausstattung) . . . . .	12
4.5.1	Tischverbreiterung für Arbeitsweise mit Bündelklemmwagen . . . . .	12
4.5.2	Tischverbreiterung zum Ab stapeln zur Seite . . . . .	13
4.6	Überwurfstapler (Zusatzausstattung) . . . . .	14
<b>5.</b>	<b>Elektrischer Anschluss</b>	
5.1	DAC III Bedienfeld anschließen . . . . .	16
5.2	Separaten Spuler anschließen . . . . .	16
5.3	Nennspannung prüfen und Netzanschluss herstellen . . . . .	17
5.4	Nennspannung der Vakuumeinrichtung prüfen (Zusatzausstattung) . . . . .	20
5.5	Drehrichtung des Nähmotors und des Vakuumgebläses . . . . .	20
<b>6.</b>	<b>Pneumatischer Anschluss</b> . . . . .	<b>21</b>
<b>7.</b>	<b>Anschluss an die hauseigene Vakuumanlage</b> . . . . .	<b>22</b>
<b>8.</b>	<b>Ölschmierung</b> . . . . .	<b>23</b>
<b>9.</b>	<b>Inbetriebnahme</b> . . . . .	<b>24</b>
<b>10.</b>	<b>Installation der Maschinensoftware</b>	
10.1	Allgemeines . . . . .	24
10.2	Laden des Programms. . . . .	25
10.3	Dongle-Update per Internet. . . . .	26



## 1. Lieferumfang

- Basisnähanlage zum Vornähen von Paspel-, Patten- und Leistentascheneingriffen mit rechtwinkligen und schrägen Taschenecken, bestehend aus:
  - Höhenverstellbares Gestell
  - Schrittmotoren für Nähguttransport, Längenverstellung der Eckenschneideinrichtung  
Nähtrieb als DC-Direktantrieb
  - Zweinadel-Doppelstepstichmaschine
  - DAC III Steuerung mit Bedienfeld
  - Lasermarkierungslampen
  - Nähleuchte
  - Druckluftwartungseinheit mit Druckluftpistole
  - Garnständer
  - Vorlagekästen für Beilegeteile links von der Bedienperson und unterhalb der Tischplatte
  - Werkzeug und Kleinteile im Beipack
  - Zuführeinrichtungen und Näheinrichtung je nach Arbeitsmethode
  - Zusatzausstattungen (optional)

## 2. Allgemeines



### **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 dabei herausgezogen sein.

Die beiliegenden Betriebsanleitungen des Herstellers der Schrittmotoren sind unbedingt zu beachten.

### 3. Aufstellen der Nähanlage

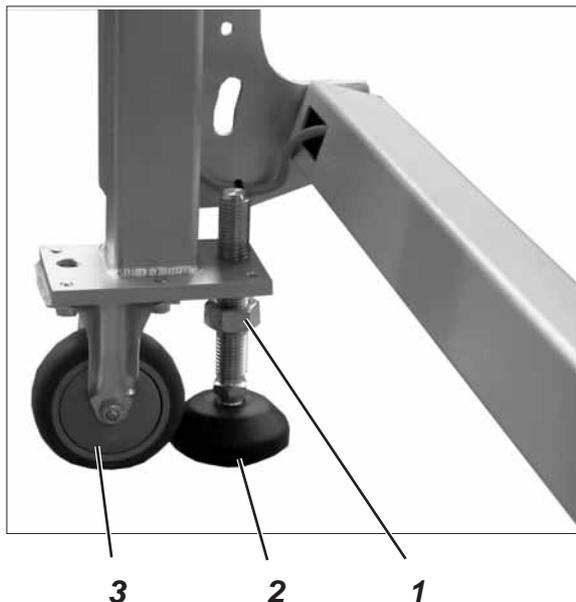
#### 3.1 Transport

Zum innerbetrieblichen Transport ist das Gestell mit vier Rollen ausgestattet.



#### **ACHTUNG !**

Nähanlage **nicht** an den Tischplatten anheben.  
Hubwagen oder Stapler benutzen.



#### **ACHTUNG!**

Vor Inbetriebnahme der Nähanlage die Gestellfüße 2 so weit herausdrehen, bis ein sicherer Stand erreicht ist.

#### **Nähanlage anheben**

- Nur mit Hubwagen oder Stapler anheben.

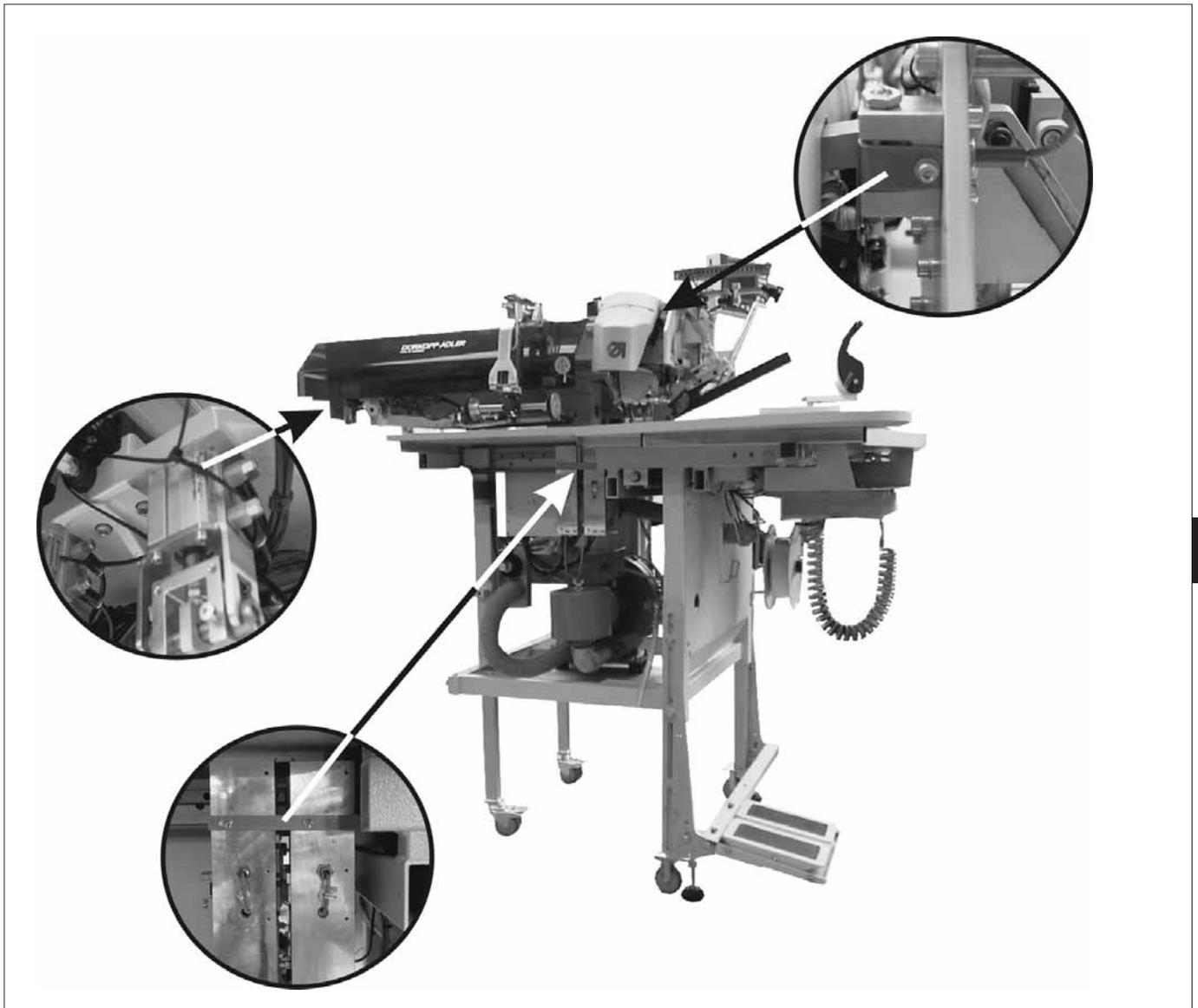
#### **Nähanlage rollen**

- Zum Transport auf Rollen die Muttern 1 der Gestellfüße 2 lösen und Gestellfüße hereindrehen.
- Nach dem Transport die Gestellfüße 2 herausdrehen, bis die Rollen 3 abheben.
- Muttern 1 festdrehen.

### 3.2 Transportsicherungen entfernen

Vor dem Aufstellen der Nähanlage sind alle drei Transportsicherungen zu entfernen.

Soll die Nähanlage weiter transportiert werden, so sind die Transportsicherungen wieder anzubringen.



### 3.3 Arbeitshöhe einstellen



1

2



3

Die Arbeitshöhe ist zwischen 79 cm und 110 cm (gemessen bis Oberkante Tischplatte) einstellbar.  
Die Nähanlage ist werkseitig auf die tiefste Arbeitshöhe von 79 cm eingestellt.



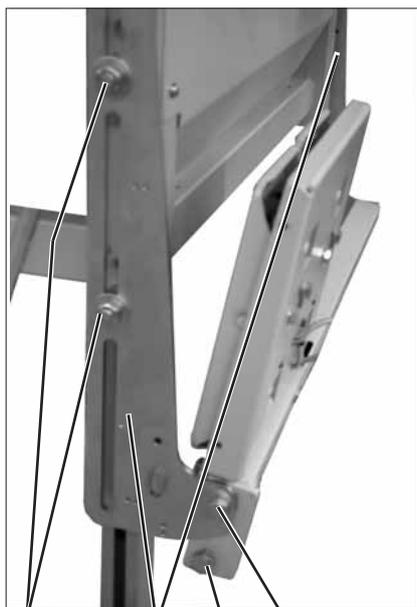
#### **ACHTUNG Verletzungsgefahr !**

beim Lösen der Klemmschrauben.  
Bei ausgezogenen Gestellrohren kann die Nähanlage zum Kippen neigen.

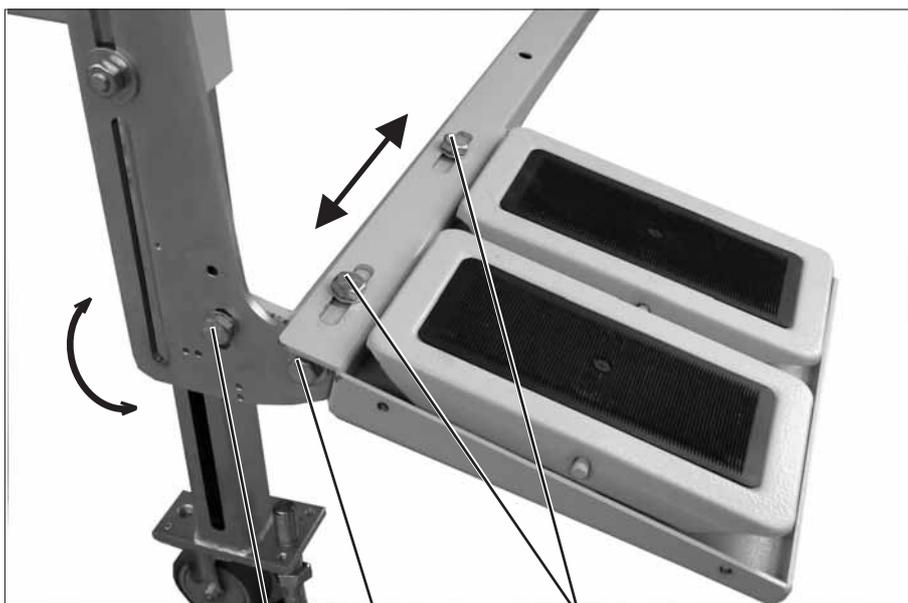
Nähanlage durch gleichmäßiges Ausziehen der Gestellrohre auf die gewünschte Höhe bringen.

- Muttern 1 (4x) lösen und Ansatzbolzen 2 (4x) lösen (Klemmung Gestellrohre vorne).
- Schrauben 3 lösen (4x) (Klemmung Gestellrohre hinten).
- Tischplatte auf die gewünschte Arbeitshöhe waagrecht einstellen. Um ein Verkanten zu verhindern, Gestellrohre auf beiden Seiten gleichmäßig herausziehen bzw. hineinschieben.
- Ansatzbolzen 2 und Schrauben 3 festdrehen.
- Werden anschliessend die Fußpedale noch eingestellt, brauchen die Muttern 1 noch nicht festgedreht werden, ansonsten die Muttern 1 festdrehen.

### 3.4 Fußpedale einstellen



1 2 4 3



4 3 5

Die Fußpedale sind in der Höhe unabhängig von der eingestellten Arbeitshöhe der Nähanlage einstellbar. Sie sind ebenfalls im Winkel und seitlicher Lage einstellbar.

2

#### Höhe einstellen

- Muttern 1 lösen und beide Führungen 2 im Langloch verschieben. Zum Umsetzen in das nächste Langloch zusätzlich Schrauben 3 lösen. Auf gleichmäßige Höhe beider Führungen 2 achten.
- Muttern 1 festdrehen.

#### Winkel einstellen

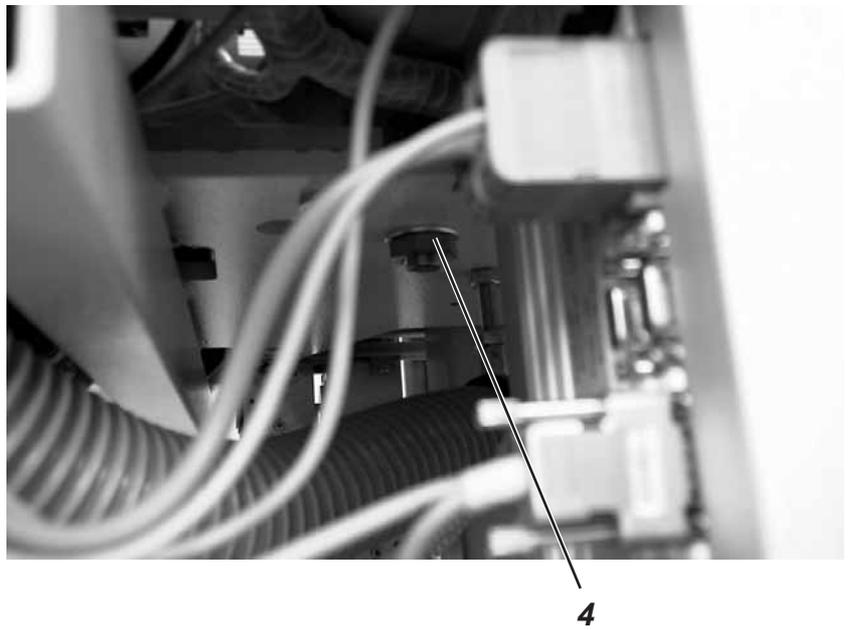
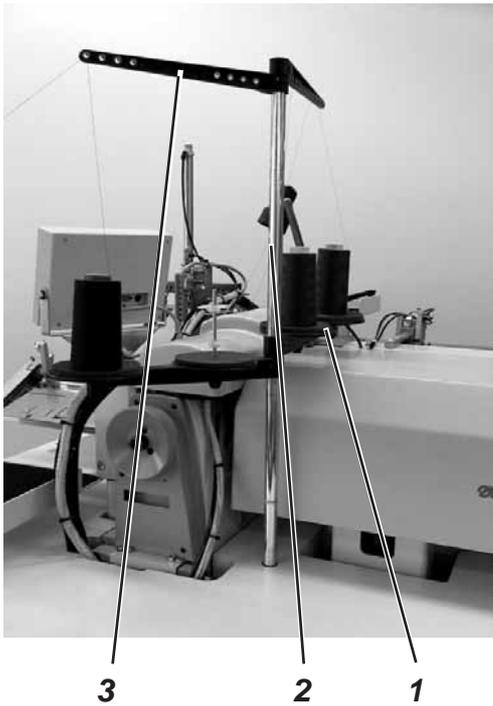
- Schraube 4 herausdrehen und Pedal schwenken.
- Schrauben 3 (2x) und Schraube 4 bei gewünschtem Pedalwinkel festdrehen.

#### Seitliche Lage einstellen

- Schrauben 5 lösen und Pedal seitlich verschieben.
- Schrauben 5 festdrehen.

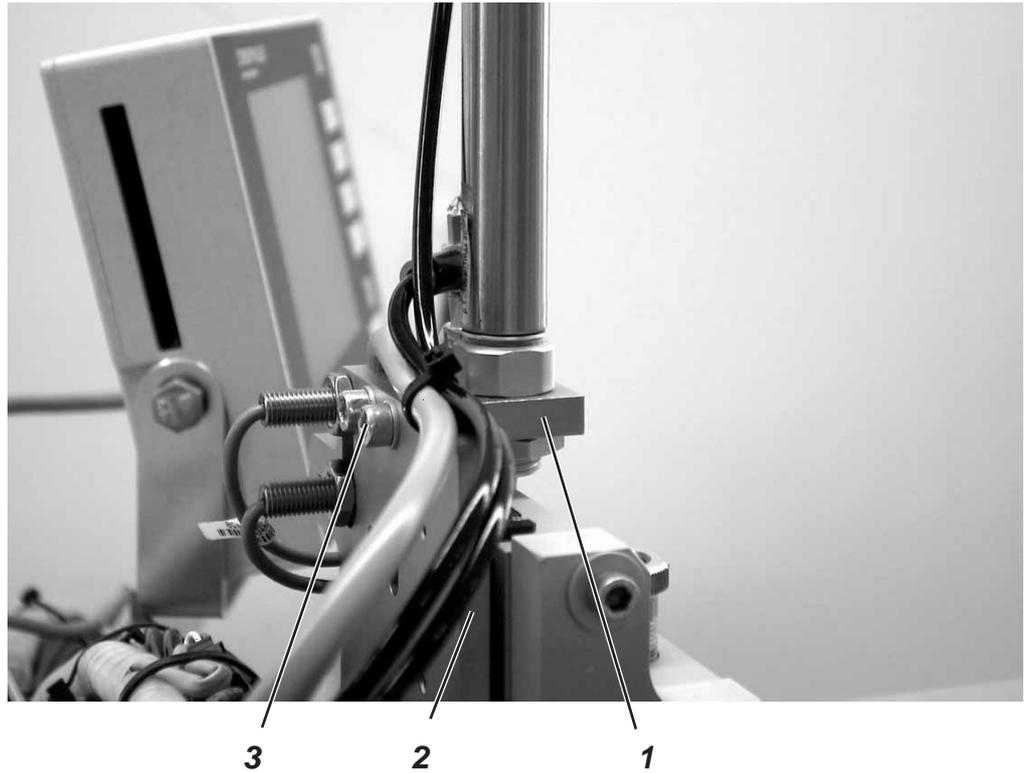
## 4. Zum Versand entfernte Maschinenteile befestigen

### 4.1 Garnständer



- Garnständer 2 in die Bohrung der Tischplatte einsetzen und mit Mutter 4 unterhalb der Tischplatte befestigen.
- Garnsteller 1 und Abwickelarme 3, wie aus der Abbildung ersichtlich, montieren und ausrichten.

## 4.2 Zylinder für Greif-Faltstempelhub (745-34-2 B/F)



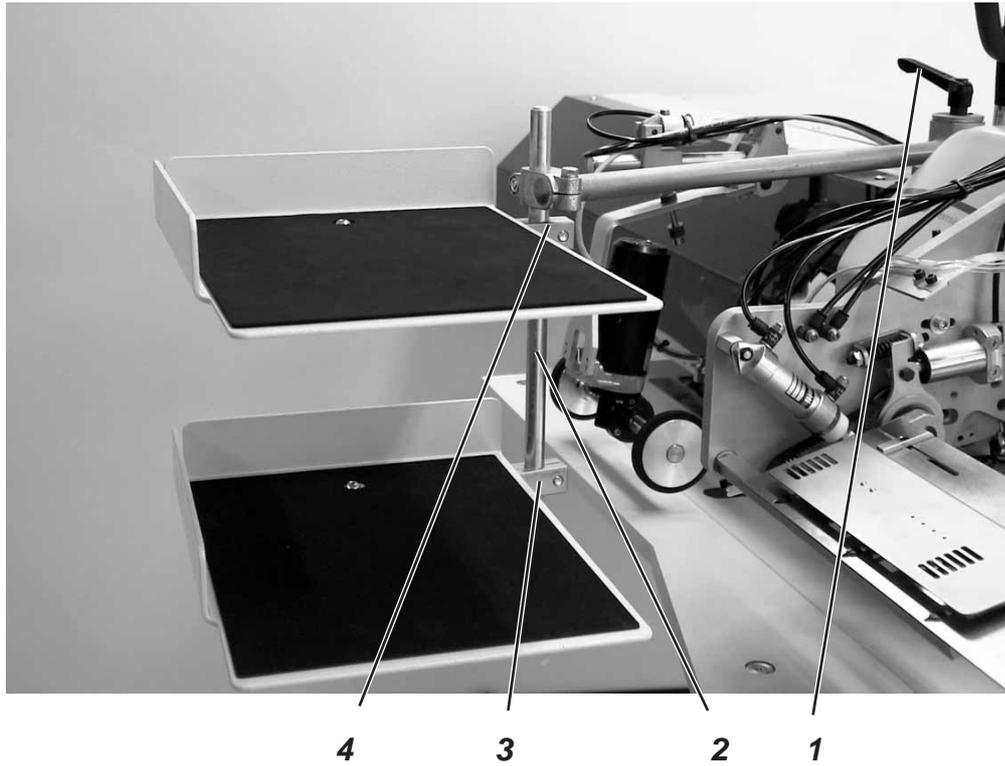
2

- Transportsicherung entfernen Zylinder nach oben schwenken.
- Zylinderaufnahme 1 mit Schrauben 3 an Platte 2 befestigen
- Greif-Faltstempelaufnahme von Hand bewegen.  
Die Bewegung muss über den gesamten Zylinderhub leichtgängig sein.

### Korrektur

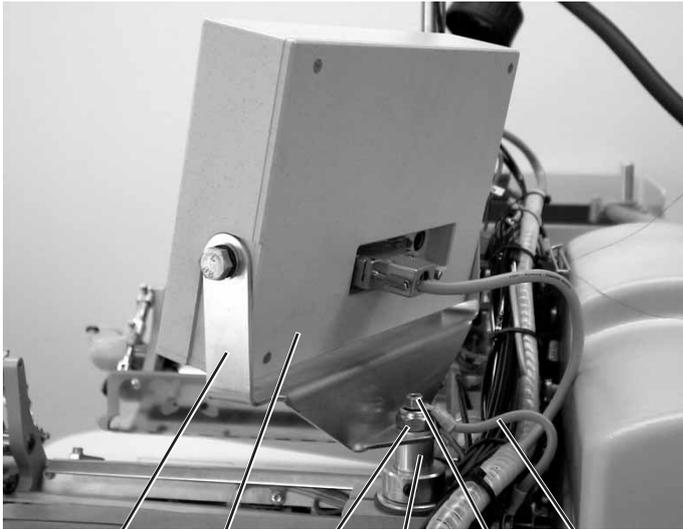
- Schrauben 3 leicht lösen und Greif-Faltstempelaufnahme über den gesamten Zylinderhub bewegen.  
Dabei richtet sich die Zylinderaufnahme aus.
- Schrauben 3 festdrehen.
- Leichtgängigkeit nochmals überprüfen.

### 4.3 Vorlagekästen



- Vorlagekästen an Stange 2 befestigen.  
Dazu die Klemmstücke 4 und 3 auf die Stange 2 schieben, in der Höhe ausrichten, und durch Festdrehen der Schrauben festklemmen.
- Klemmhebel 1 lösen und Vorlagekästen zur Nähstation ausrichten.
- Klemmhebel 1 festdrehen.

#### 4.4 Halter für Bedienfeld, Spuler und rechte Ablage befestigen



6 5 4 3 2 1



7 12 10 11 9 8

##### Bedienfeld

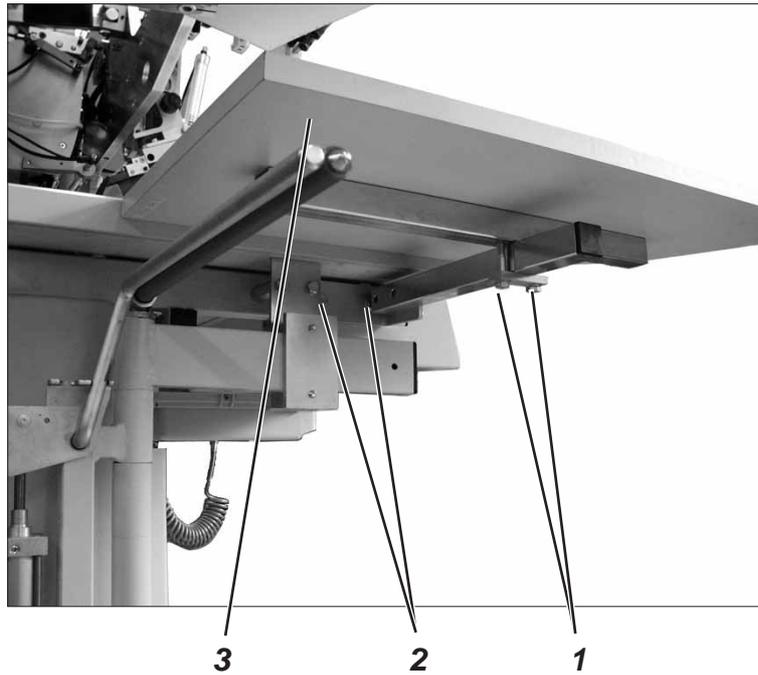
- Winkel 6 und Bedienfeld 5 auf Bolzen 3 mit Mutter 4 befestigen.
- Leitung 1 mit Schraube 2 auf Bolzen 3 befestigen.

##### Spuler und Ablage

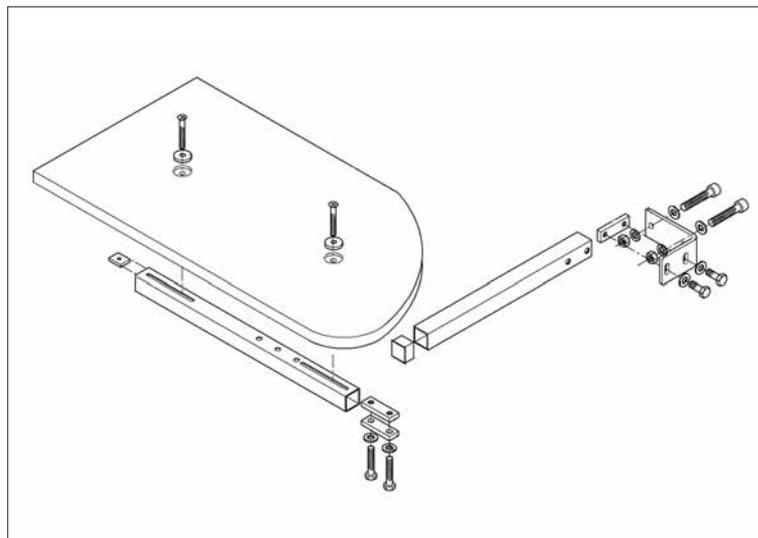
- Halter 11 mit Winkel 10 auf die Tischplatte schieben und mit der Schraube festdrehen.
- Arme 9 und 12 ausrichten.
- Ablage 8 am unteren Arm befestigen.
- Spuler 7 am oberen Arm befestigen.  
Anschließen des Spulers siehe Kapitel 5.2.

## 4.5 Tischverbreiterungen (Zusatzausstattung)

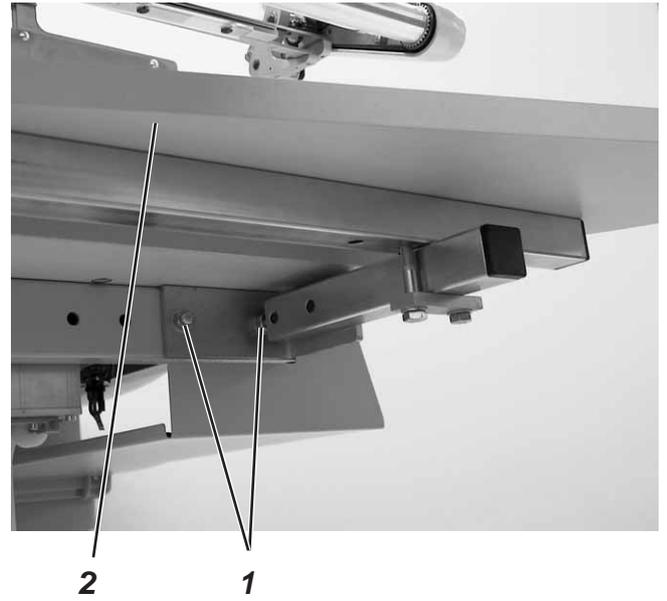
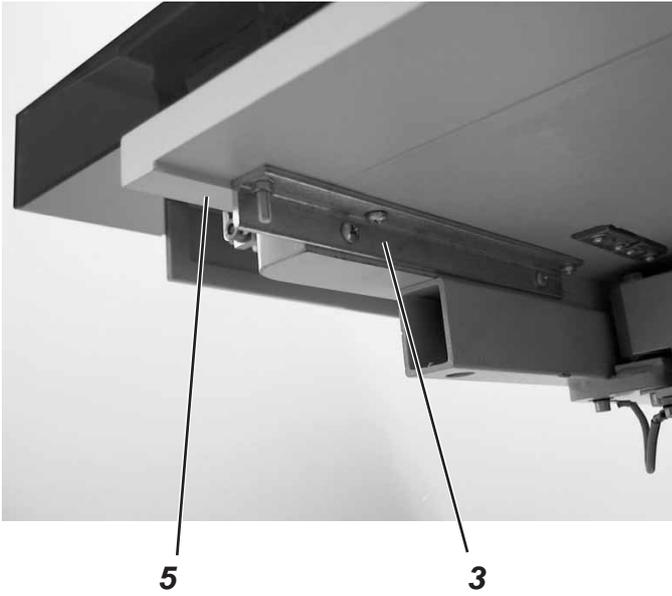
### 4.5.1 Tischverbreiterung für Arbeitsweise mit Bügelklemmwagen (Bestell-Nr. 0745 597674)



- Tischverbreiterung 3 mit den Schrauben 2 am Tischplattenholm befestigen.
- Schrauben 1 geringfügig lösen.  
Durch Verschieben der Tischverbreiterung 3 einen Abstand zur Tischplatte herstellen.  
Dieser Abstand ist für den freien Durchlauf des angelegten Taschenbeutels erforderlich.

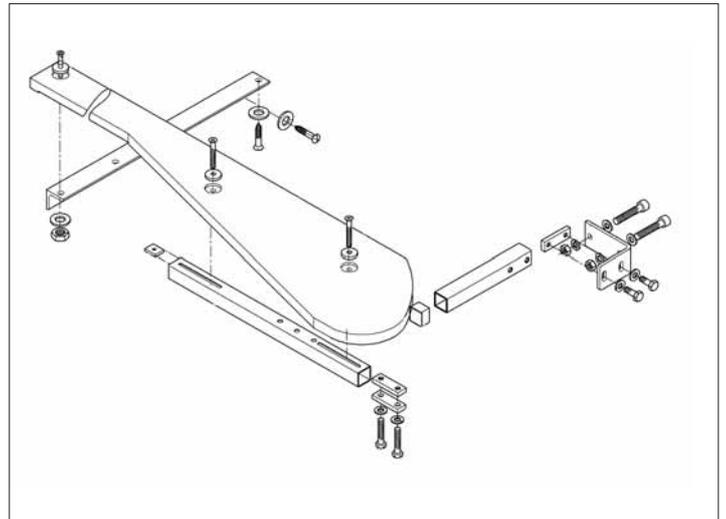
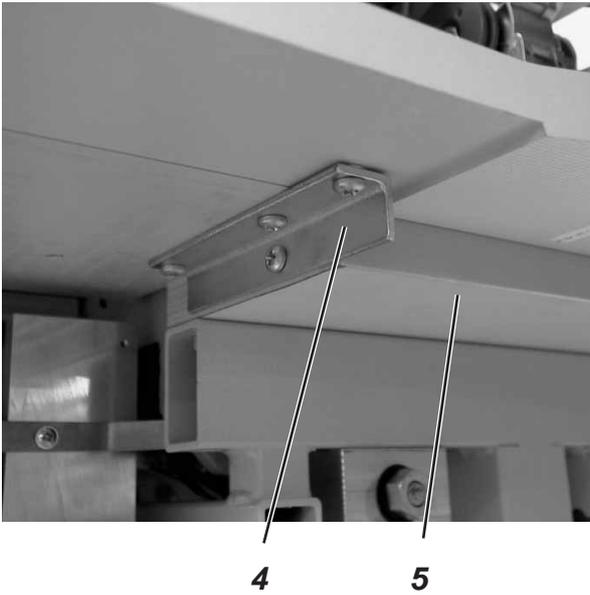


#### 4.5.2 Tischverbreiterung zum Abstapeln zur Seite (Bestell-Nr. 0745 597684)

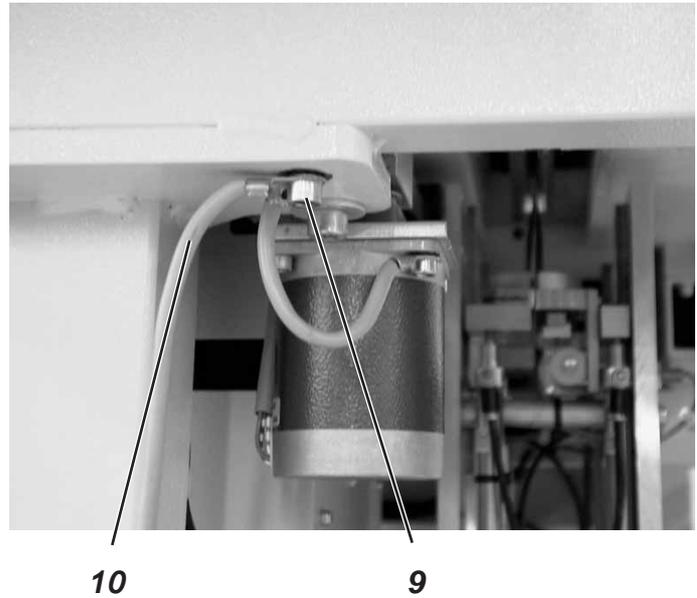
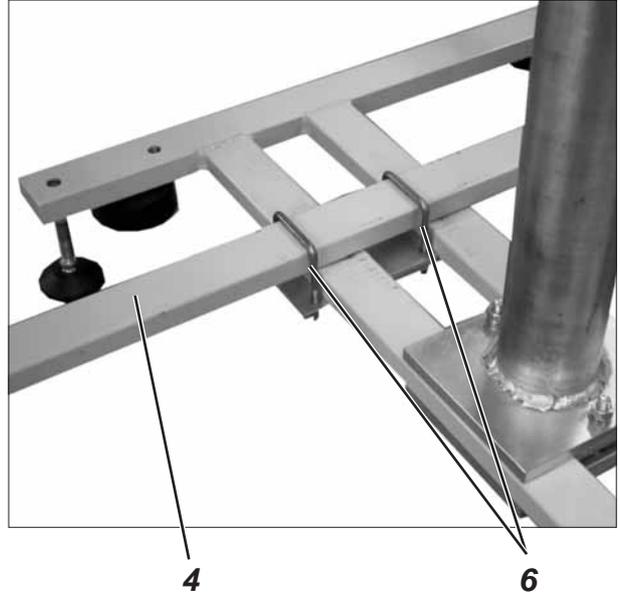
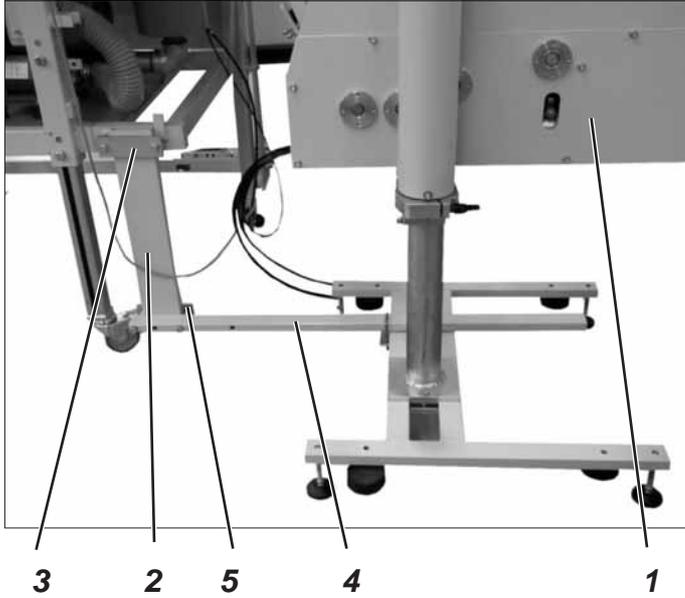


- Tischverbreiterung 2 mit den Schrauben 1 vorne am Holm des Auflagetisches befestigen.
- Winkel 3 und 4 mit zwei Schrauben an der Tischplatte 5 festschrauben.

2



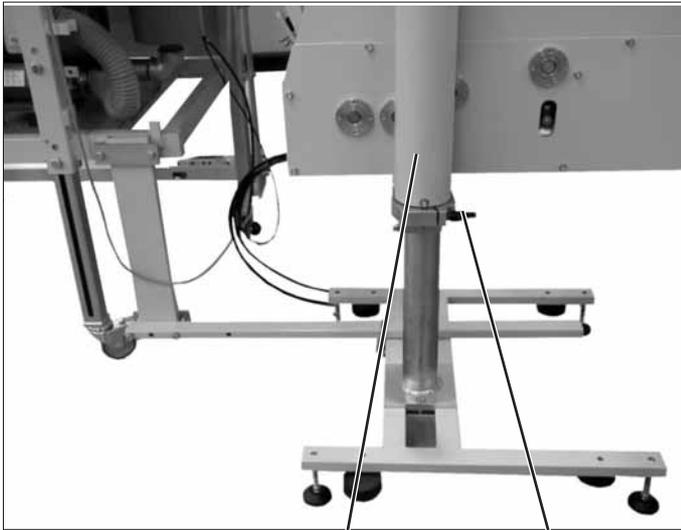
## 4.6 Überwurfsstapler (Zusatzausstattung)



Der Überwurfsstapler 1 (Bestell-Nr. **0745 597554**) wird mit Halterohr 2 am Gestell der Nähanlage befestigt.

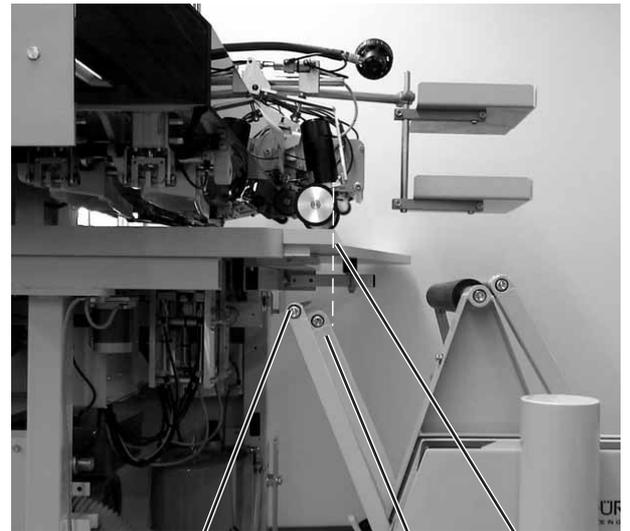
- Halterohr 2 mit Schrauben und Klemmplatte 3 am Gestell befestigen.
- Rohr 4 mit Klemmplatte 5 und Schrauben am Halterohr 2 befestigen.
- Rohr 4 am Stapler mit Lasche und den beiden Bügeln 6 befestigen.
- Kupplungsstecker der Druckluftzuleitung (dicker Schlauch) in Schlauchkupplung 7 einstecken.
- Kupplungsstecker der Steuerleitung (dünner Schlauch) in Schlauchkupplung 8 einstecken.
- Leitung 10 mit Schraube 9 am Gestell befestigen.

## Stapler ausrichten



15

14



12

11

13

- Stapler seitlich so verschieben, dass der Holm 11 kurz hinter der Tischplattenkante 13 steht.
- Klemmhebel 14 lösen.
- Stapler am Zylinder 15 in der Höhe so verschieben, dass der Ausstreifer 12 bei seiner Bewegung nicht an die Tischplatte stößt.
- Klemmhebel 14 festdrehen.

## 5. Elektrischer Anschluss



### ACHTUNG!

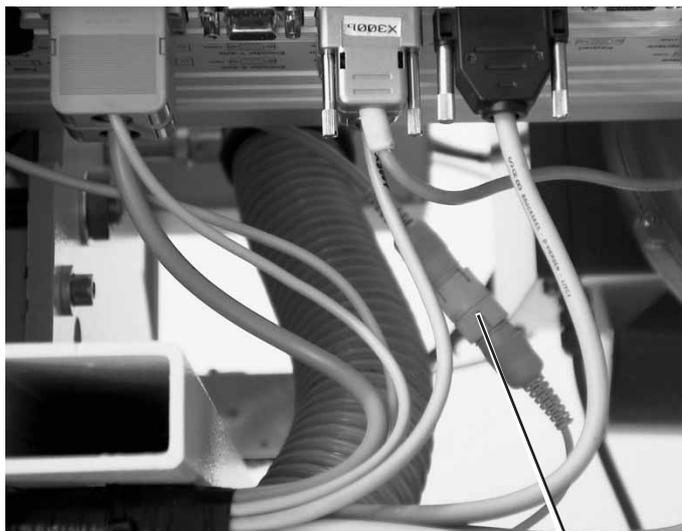
Alle Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung der Nähanlage dürfen nur von Elektrofachkräften oder entsprechenden unterwiesenen Personen durchgeführt werden.  
Der Netzstecker muss herausgezogen sein.

### 5.1 DAC III - Bedienfeld anschließen



2

1

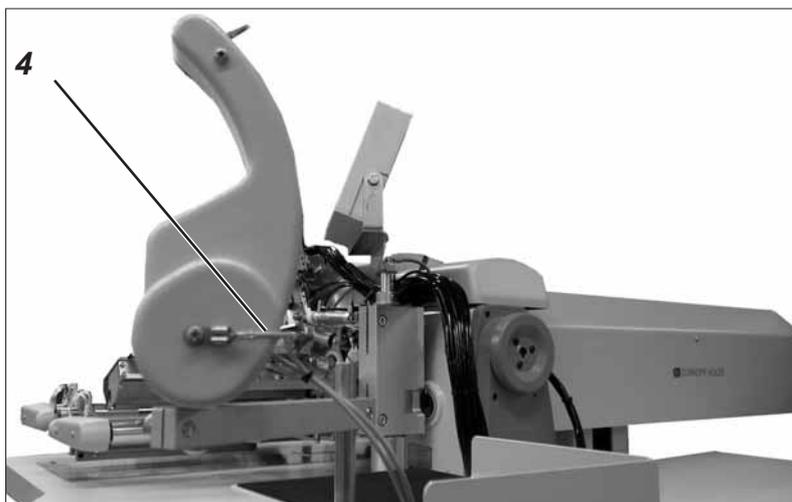


3

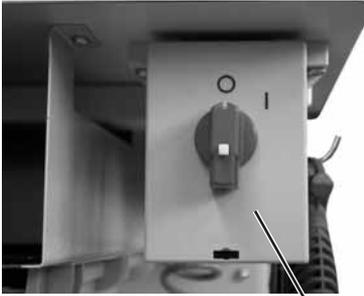
- Stecker 1 vorsichtig in die Rückwand des Bedienfeldes einstecken.
- Schrauben 2 des Steckers 1 festdrehen.

### 5.2 Separaten Spuler anschließen

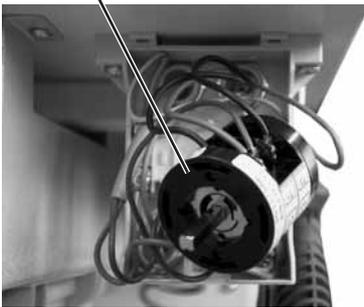
- Stecker des Spulers in die Buchse 3 unterhalb der Tischplatte stecken und mit Überwurfmutter sichern.
- Potenzialausgleichsleitung 4 aufstecken.



### 5.3 Nennspannung prüfen und Netzanschluss herstellen

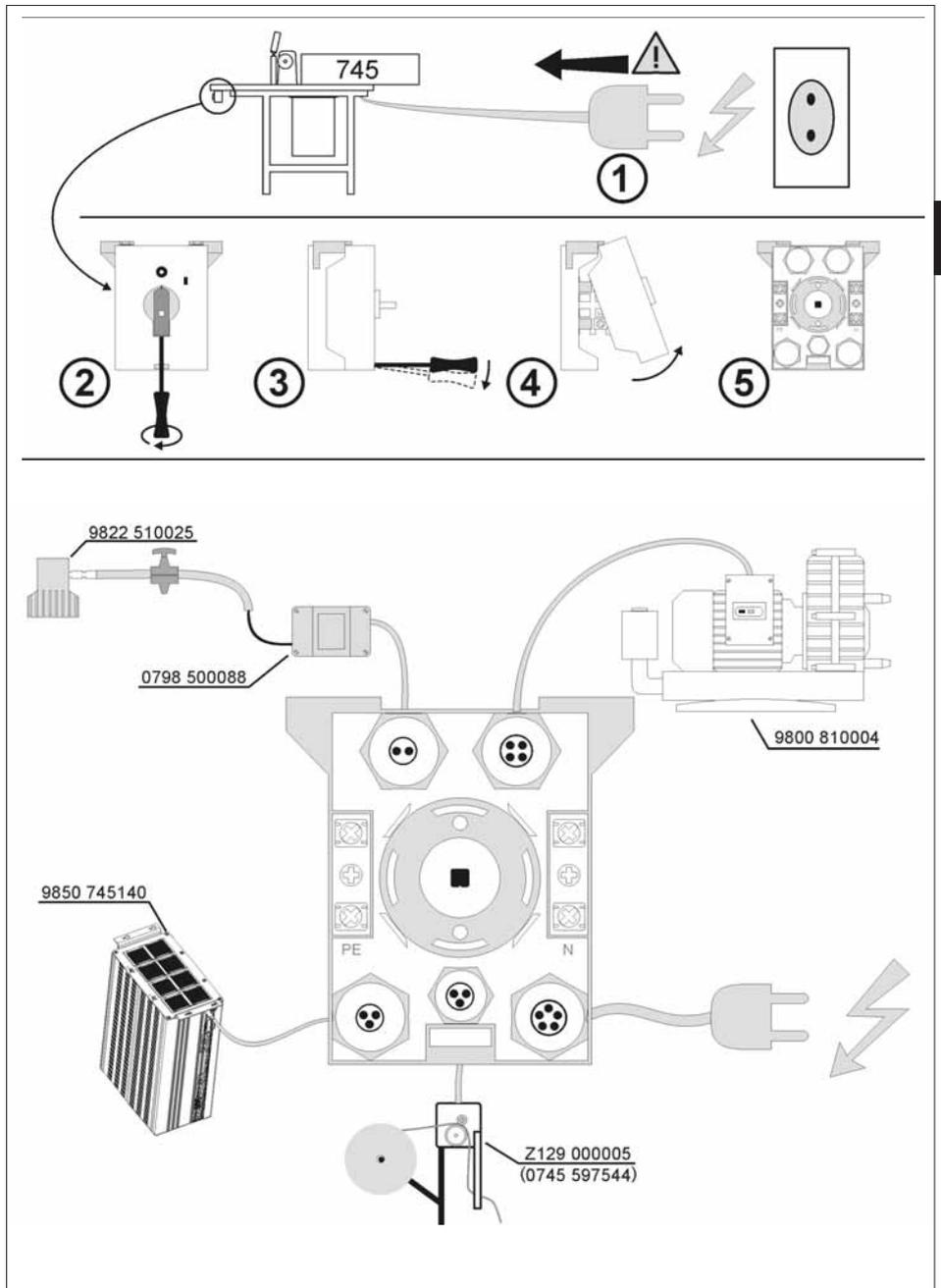


2 1

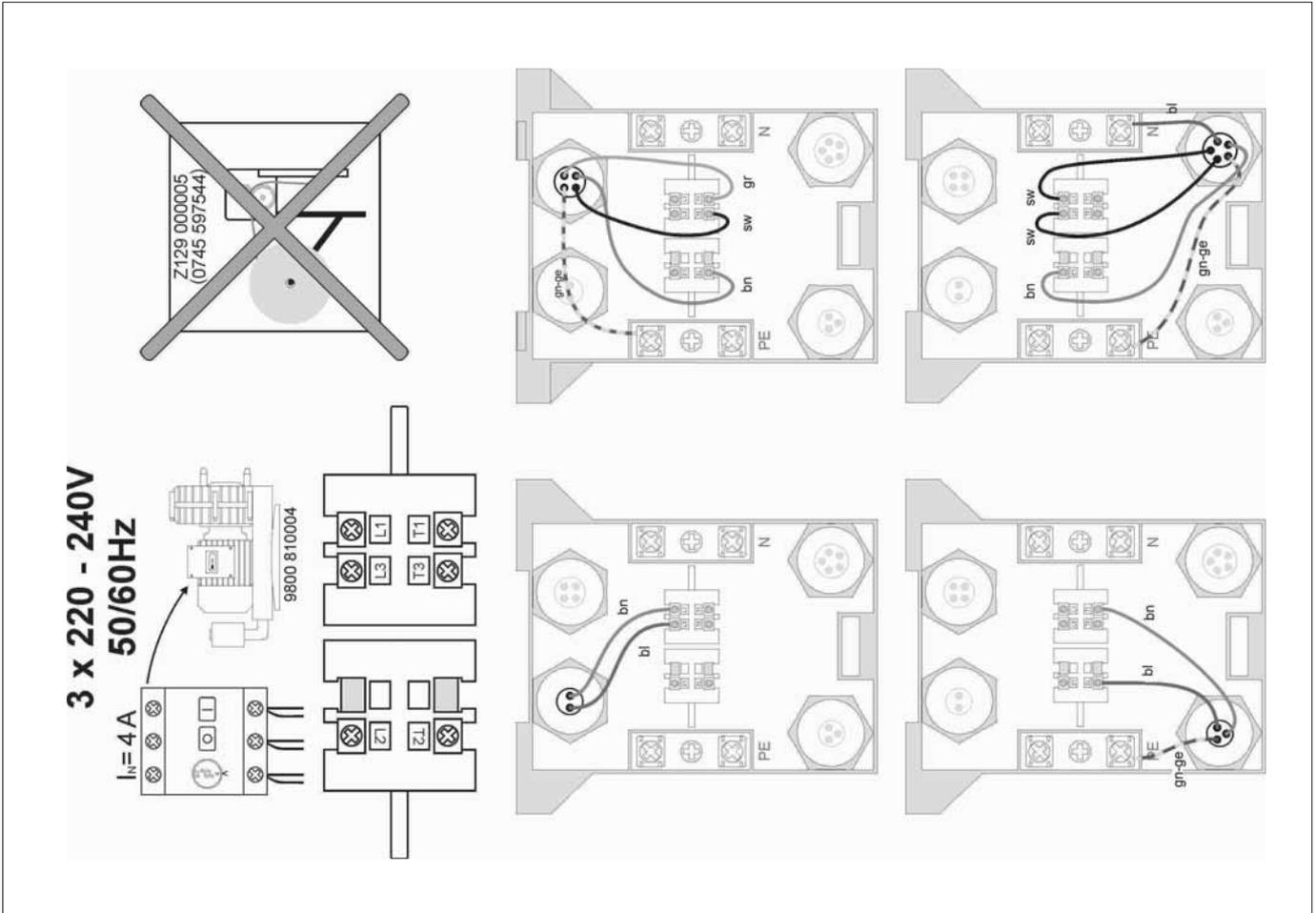


Die Anpassung an die örtliche Netzspannung muss durch den richtigen Anschluss der Leitungen am Schaltelement 2 im Hauptschalter 1 vorgenommen werden.

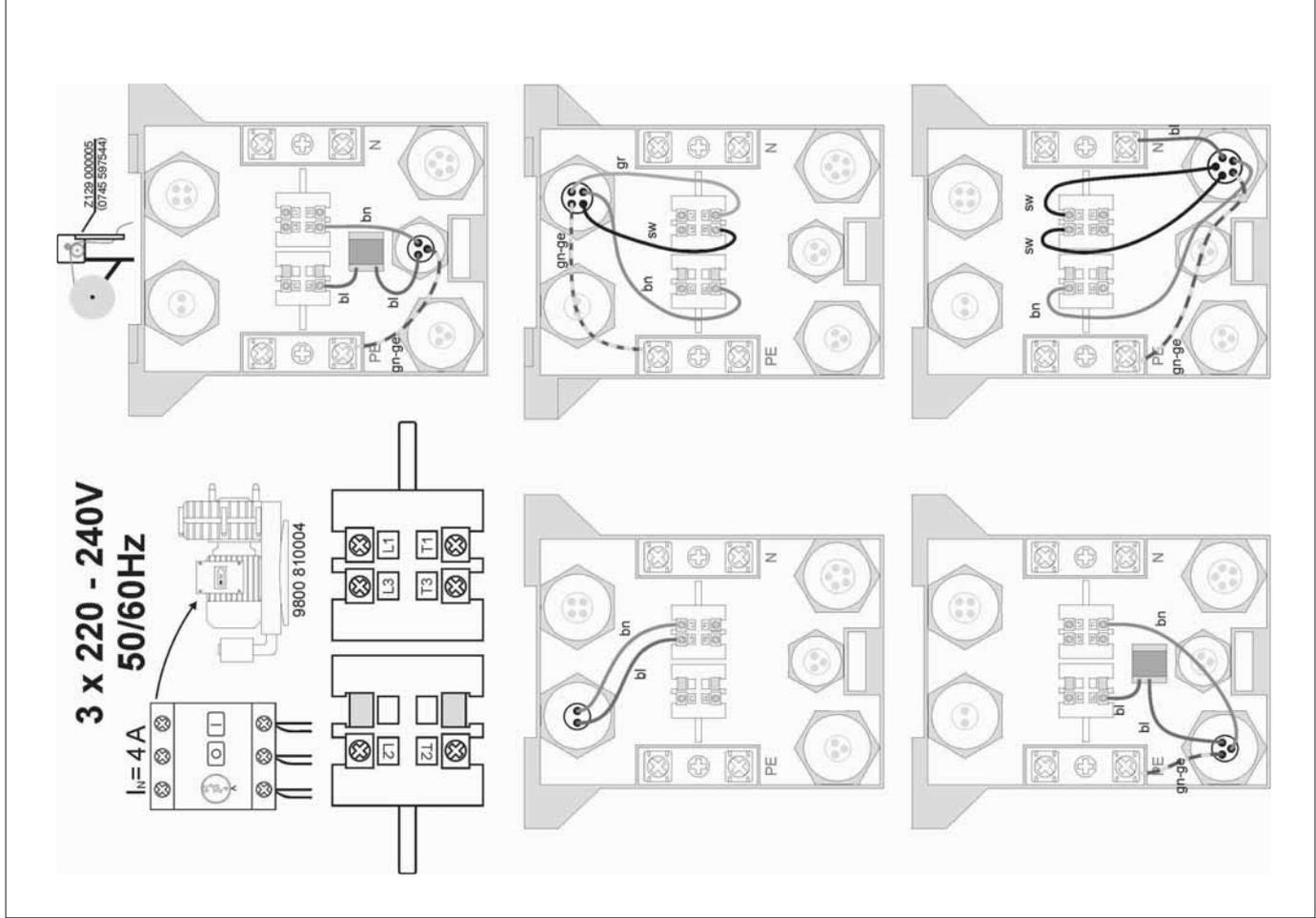
- Netzstecker ziehen.
- Schraube im Schaltgriff lösen und Deckel abnehmen (Schritte 2-5).
- Anordnung der Anschlüsse am Schaltelement prüfen und ggf. entsprechend der vorhandenen Netzspannung umklemmen. (Siehe Bauschaltplan Blatt 1, bzw. folgende Skizzen).
- Deckel wieder aufsetzen und festdrehen.
- Netzstecker anschließen



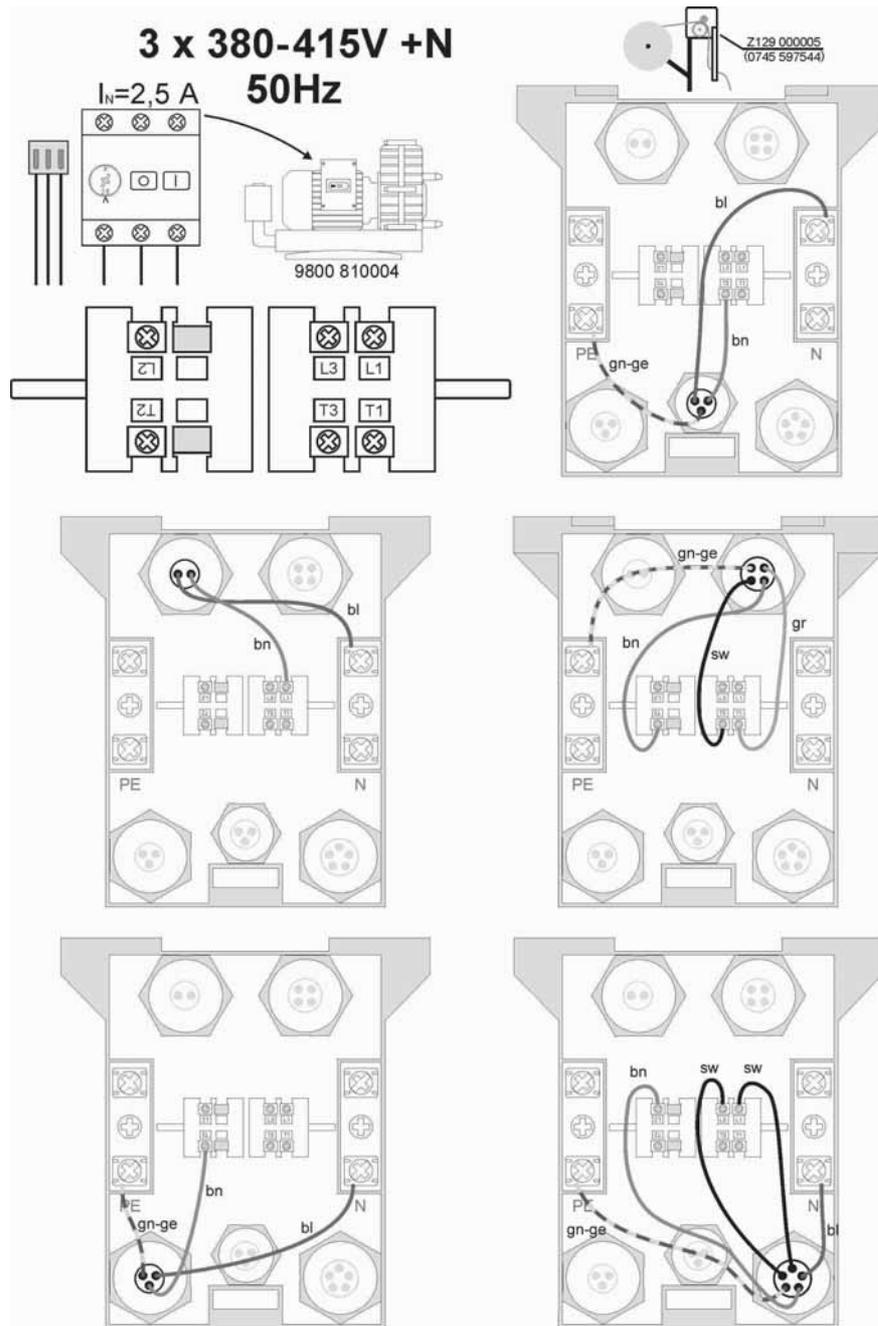
2



Legende: **bl** = Blau / **sw** = Schwarz / **bn** = Braun / **gr** = Grau / **gn-ge** = Grün, Gelb

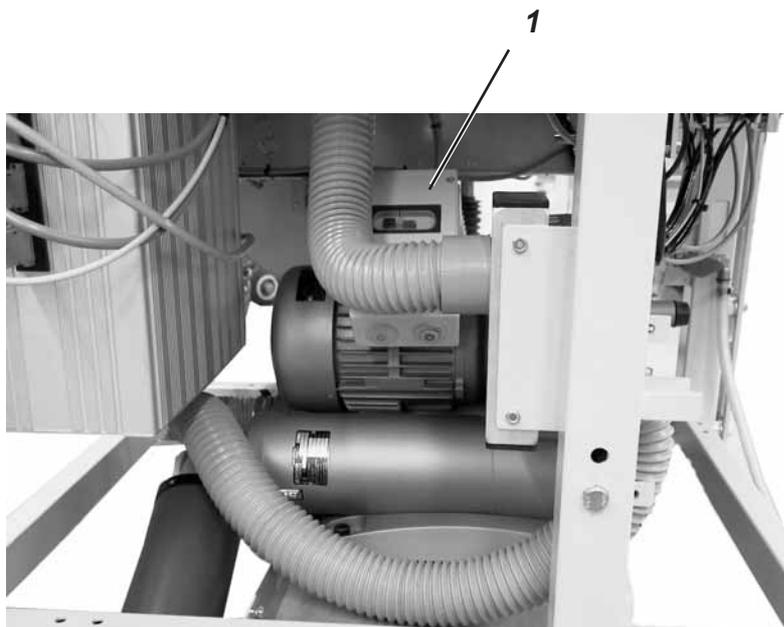


Legende: **bl** = Blau / **sw** = Schwarz / **bn** = Braun / **gr** = Grau / **gn-ge** = Grün, Gelb



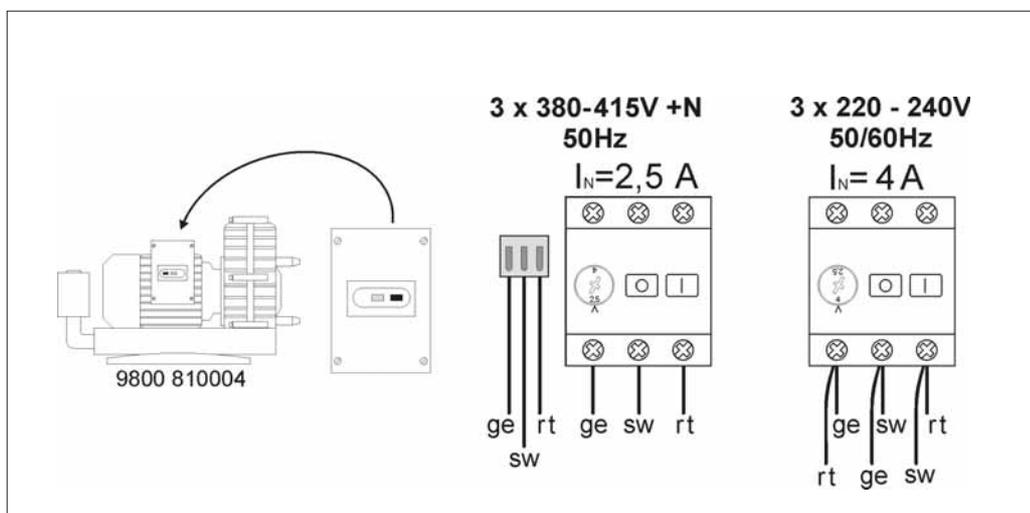
2

## 5.4 Nennspannung der Vakuumeinrichtung prüfen (Zusatzausstattung)



Die Anpassung an die örtliche Netzspannung muss an der Klemmleiste im Schutzschalter 1 vorgenommen werden.

- Deckel am Schutzschalter 1 abschrauben.
- Anordnung der Anschlüsse am Schutzschaltereinsatz prüfen und ggf. umklemmen. (Siehe Bauschaltplan).
- Strom entsprechend der Anschlußspannung einstellen.
- Schutzschalterdeckel 1 wieder anschrauben.



Legende: **ge** = Gelb / **rt** = Rot / **sw** = Schwarz

## 5.5 Drehrichtung des Nähmotors und des Vakuumgebläses

- Die Nähanlage ist mit neuester Schrittmotortechnik ausgestattet. Eine Überprüfung der Drehrichtung des Nähmotors ist **nicht** erforderlich, da diese durch die Steuerung automatisch eingestellt wird.
- Die Drehrichtung des Vakuumgebläses kann durch Tauschen der Phasen (Stecker) umgekehrt werden

## 6. 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 **6 bar** nicht unterschritten werden.

Bei zu hohem Druckluftabfall:

- Kompressorleistung erhöhen.
- Durchmesser der Druckluftzuleitung erhöhen.



2

### Druckluftwartungseinheit anschließen

- Den Anschlussschlauch 1 (Bestell-Nr. **0797 003031**) mittels einer Schlauchkupplung  $\frac{1}{4}$  " am Absperrhahn 2 und am Druckluftnetz anschließen.

### Betriebsdruck einstellen

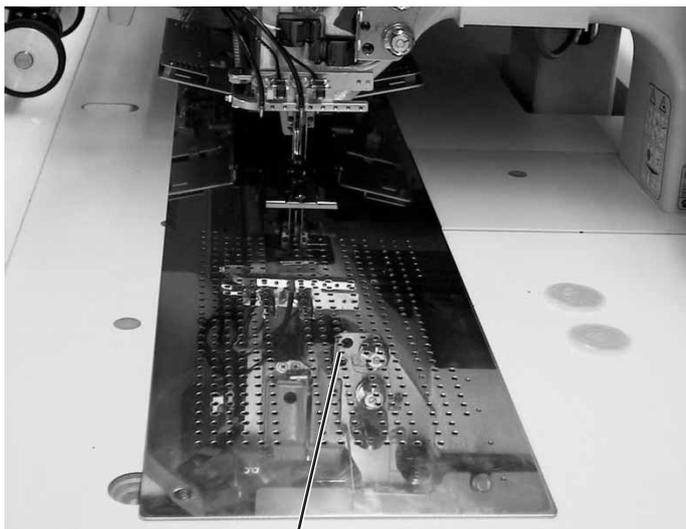
- Der Betriebsdruck beträgt 6 bar.  
Er kann auf Manometer 4 abgelesen werden.
- Zum Einstellen des Betriebsdruckes Drehgriff 3 hochziehen und verdrehen.
  - Drehen im Uhrzeigersinn = Druck erhöhen
  - Drehen gegen Uhrzeigersinn = Druck reduzieren



### 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.

## 7. Anschluss an die hauseigene Vakuumanlage



1



3

2

Die Ansaugvorrichtung erleichtert das exakte Anlegen und Positionieren des Nähgutes auf dem Arbeitstisch 1.

- Schlauch der hauseigenen Vakuumanlage am Anschluss 3 anschließen.

### Hinweis:

Ist keine hauseigene Vakuumanlage vorhanden, so muss zusätzlich die Vakuumeinrichtung (Bestell-Nr. **0745 597964**) bestellt werden.



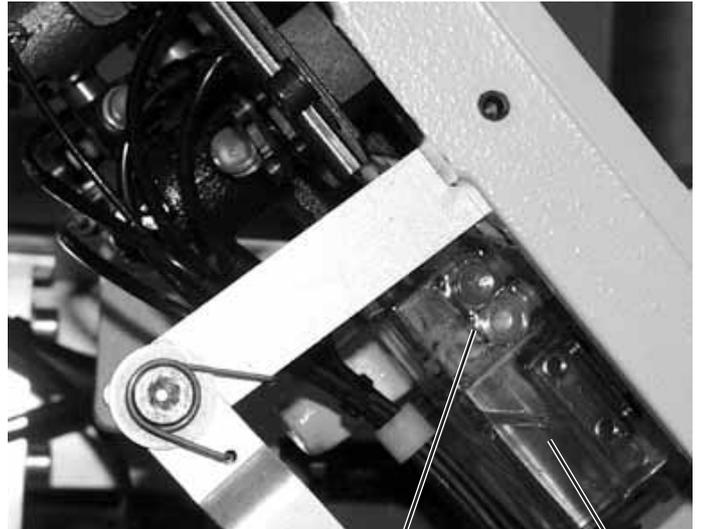
### ACHTUNG !

Beim Anbau der Vakuumeinrichtung (Seitenkanalgebläse) muss unbedingt der Dichtring 2 (schwarz) am Anschlussventil gegen einen Filterring (weiß) getauscht werden (Filterring im Beipack).

## 8. Ölschmierung



1



3

2



### 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.  
Lieferrn Sie Altöl an einer autorisierten Annahmestelle ab.  
Schützen Sie Ihre Umwelt.  
Achten Sie darauf, kein Öl zu verschütten.

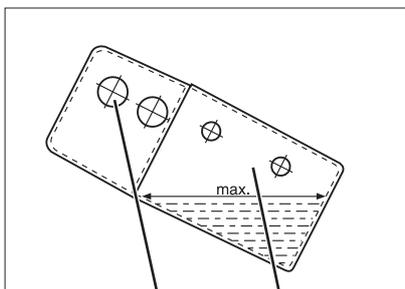
2

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

- Viskosität bei 40° C: 10 mm<sup>2</sup>/s
- Flammpunkt: 150° C

**DA-10** kann an den Verkaufsstellen der **DÜRKOPP-ADLER AG** unter folgender Teilenummer bezogen werden:

250-ml Behälter:	9047 000011
1-Liter Behälter:	9047 000012
2-Liter Behälter:	9047 000013
5-Liter Behälter:	9047 000014



2

3

### Ölvorratsbehälter für die Schmierung des Oberteiles

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

### Ölvorratsbehälter für die Greiferschmierung

- Maschinenoberteil hochstellen (Siehe Bedienanleitung Kapitel 2.3)
- Ölvorratsbehälter 2 durch Nippel 3 bis zur Strichmarke "max." (siehe Skizze) mit Öl auffüllen.

## 9. Inbetriebnahme

Nach Beendigung der Aufstellarbeiten sollte ein Nähtest durchgeführt werden.

- Netzstecker einstecken.



### **Vorsicht Verletzungsgefahr!**

Vor dem Einfädeln von Nadel- und Greiferfaden Hauptschalter ausschalten.

### **Laserlicht.**

Nicht in die Lichtquelle schauen.

- Nadelfaden einfädeln (siehe Bedienanleitung Kapitel 2.5).
- Greiferfaden einfädeln (siehe Bedienanleitung Kapitel 2.8).
- Hauptschalter einschalten.  
Die Steuerung wird initialisiert.
- 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.
- Durch Betätigen des linken Pedals werden nacheinander die verschiedenen Stufen des Anlegevorganges ausgelöst und der Nähvorgang gestartet.



### **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: Programmieranleitung 745-34-2.
- Anlegen und Bedienen sind im Teil 1: Bedienanleitung 745-34-2 beschrieben.

## 10. Installation der Maschinensoftware

### 10.1 Allgemeines

Mit Hilfe des "Dongles mit Programm" kann eine spezifische Nähsoftware auf eine DACIII-Steuerung geladen werden. Der "Dongle mit Programm" ist dadurch gekennzeichnet, dass auf dem Etikett die Maschinenklasse und die Softwareversion abgebildet ist.

Solch ein Ladevorgang (Booten) kann z.B. genutzt werden, um eine einzelne DACIII-Steuerung mit einer Nähsoftware zu versehen (Erstinstallation) oder um eine neuere Nähsoftware aufzuspielen (Update).

Bei der Auslieferung einer einzelnen Steuerung befindet sich auf dieser nur eine Prüfsoftware, die erst das Laden von Nähsoftware ermöglicht. Weitere Funktionen sind mit der Prüfsoftware nicht möglich. Wenn diese Prüfsoftware durch einen fehlerhaften Ladevorgang zerstört wird, ist ein Laden von Software mit einem Dongle nicht mehr möglich. In diesem Falle muss ein PC mit einem Loaderkabel verwendet werden.



**Hinweis:**

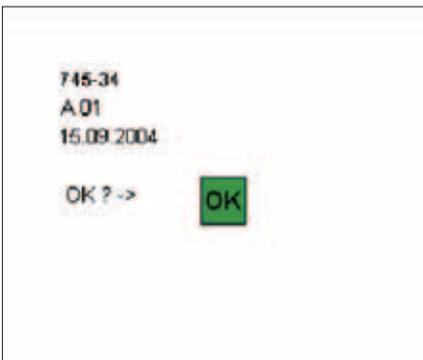
Bei Auslieferung der Nähanlage ist eine Maschinensoftware bereits installiert.

**ACHTUNG !**

Vor dem Anschließen des Dongles den Hauptschalter ausschalten!

**10.2 Laden des Programms**

- Hauptschalter ausschalten.
- Dongle **2** in die Buchse X110 (TEST-Interface) **1** der Steuerung stecken (siehe Fotos).
- Hauptschalter einschalten. Die Software wird geladen. Der Ladevorgang dauert weniger als 60 Sekunden.
- Während des Ladevorgangs den Dongle **nicht** abziehen und die Maschine **nicht** ausschalten (ansonsten Zerstörung der Software) !
- Während dieser Zeit wird die Programmversion des Bedienfeldes angezeigt, z.B. "BF1 C A03" (blauer Bildschirm)
- Ist der Ladevorgang beendet, wird die neue Programmversion angezeigt, z.B. "745 A01".
- Das neue Betriebssystem muss noch mit der Taste "OK" bestätigt werden. Danach wird das Betriebsprogramm der Maschine gestartet.
- Dongle **2** von der Steckverbindung X110 abziehen.
- Die Maschine ist betriebsbereit!



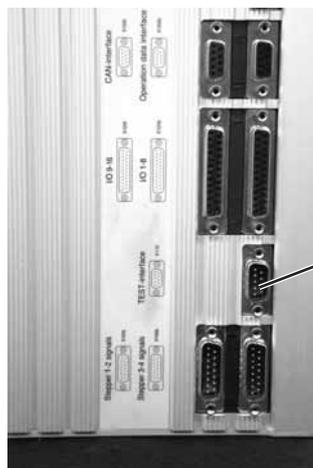
2

**Hinweis !**

Dongle vor dem nächsten Einschalten abziehen, da sonst die Nähsoftware erneut geladen wird.

Nach dem Austausch (Erstinstallation) einer Steuerung DAC III erscheint nach dem Laden des Betriebsprogramms Error 9900 oder Error 9901 oder Error 9902 auf dem Display.

Es muss zuerst eine Initialisierung durchgeführt werden (siehe Teil 4 Kapitel 6).



### 10.3 Dongle-Update per Internet

Der Dongle kann mit Hilfe des Internets upgedated werden. Dazu muss die Homepage von Dürkopp Adler AG "[www.duerkopp-adler.com](http://www.duerkopp-adler.com)" aufgerufen werden. Unter der Rubrik "*Download Area*" und "*Software*" befinden sich die Hilfsprogramme zum Downloaden und die entsprechende Maschinensoftware. Die ebenfalls auf der Seite vorhandene Anleitung beschreibt die ganze Vorgehensweise zum Updaten des Dongles.



Beim Überspielen der Maschinensoftware auf den Dongle wird dieser vorher gelöscht (formatiert).

Auf dem Dongle befindliche Programme, Sequenzen und Maschinenparameter werden dabei gelöscht und sollten, wenn nötig, vorher auf dem Computer (Desktop, Notebook) gesichert werden. Die dann erforderliche Software "Dongle Copy" ist unter der Rubrik "Download Area" erhältlich.