

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 1: Bedienanleitung 745-34-2

(Ausgabe 08.2007)

1.	Produktbeschreibung	
1.1	Beschreibung der bestimmungsgemäßen Verwendung	5
1.2	Kurzbeschreibung	5
1.3	Technische Daten	7
1.4	Zusatzausstattung	8
2.	Bedienen	
2.1	Faltstation zur Seite schwenken.	11
2.2	Abdeckhaube zurückschieben und Stoffgleitblech abnehmen	12
2.3	Maschinenoberteil hochstellen	15
2.4	Nadeln und Garne	16
2.5	Nadelfaden einfädeln	19
2.6	Greiferfaden aufspulen	20
2.7	Restfadenwächter	21
2.8	Spulen wechseln	22
2.9	Fadenspannung	24
2.10	Stapelkontrolle	25
2.11	Schräge Taschenecken	26
2.11.1	Eckenmesserstation aus-/einschwenken	27
2.11.2	Eckenmesser einstellen (Manuelle Eckenmesserstation).	28
2.12	Referenzposition - Nähvorgang starten - Schnellabschaltung	30
2.13	Patten- und Paspelüberstand	31
2.14	Paspelstreifenlänge	32
2.15	Arbeitsmethoden	33
2.15.1	Arbeitsmethode A (Hosenfertigung)	34
2.15.2	Nähen mit Patte	37
2.15.2.1	Nähen ohne Lichtschranke	37
2.15.2.2	Nähen mit Lichtschranke	39
2.15.3	Arbeitsmethode A (Sakkofertigung) Paspeltaschen, manuelles Anlegen von Paspelstreifen, Patten u.a. Beilegteile	40
2.15.4	Arbeitsmethode B Paspeltaschen, automatisches Zuführen des Paspelstreifens, ohne/mit Einschneiden der Paspelenden	46
2.15.5	Arbeitsmethode D Brustleistentaschen, automatisches Zuführen und Abrichten der Brustleiste	56
2.15.6	Arbeitsmethode F Paspeltaschen, automatisches Zuführen des Paspelstreifens, Einschneiden der Paspelenden, Abrichten und Zuführen der Patte.	62
2.15.7	Faltstempelüberwachung	66
2.16	Funktionen und Bedienen der Zusatzausstattungen.	67
2.16.1	Automatischer Paspelendeneinschneider	67
2.16.2	Niederhalter, Taschenbeutel- und Bundklemme.	70
2.16.3	Zuführeinrichtungen für Patten, Taschenbeutel u.s.w..	71

2.16.4	Überwurfstapler	72
2.16.5	Ausroller	74
2.16.6	Ausblasvorrichtung	75
2.16.7	Bündelklemme und Ausroller	76
2.16.8	Bandzuführung und Abschneidautomatik	77
2.16.9	Endlosreißverschlussvorrichtung	81
2.16.10	Vakuumeinrichtung	82
2.16.11	Arbeitsmethode B mit Teilesatz "Taschenbeutel über Patte"	83
2.16.12	Reißverschlusszuführungen für Methode B	86
2.16.13	Teilesatz "Formanschlag Futterschlaufendreieck" für 745-34-2 B und F	87
2.16.14	Ausstreifer für 745-34-2 A und B	88
3.	Wartung	
3.1	Reinigung	89
3.2	Wöchentliches Ölen	92

1. Produktbeschreibung

1.1 Beschreibung der bestimmungsgemäßen Verwendung

Die **745-34-2** 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 keine harten Gegenstände beinhalten.

Die Naht wird im allgemeinen mit Umspinnzwirn, Polyesterfaser- oder Baumwollgarnen erstellt.

Die Dimension für Nadel- und Greiferfäden sind der Tabelle in Kapitel 2.4 zu entnehmen.

Wer andere Fäden einsetzen will, muss vorher die davon ausgehenden Gefahren abschätzen und ggf. Sicherheitsmaßnahmen 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 60204-31 : 1999).

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

1

1.2 Kurzbeschreibung

Die **Dürkopp-Adler 745-34-2** ist eine Nähanlage zum automatisierten Vornähen von Paspel-, Patten- und Leistentascheneingriffen mit rechtwinkligen oder schrägen Taschenecken.

Die schrägen Taschenecken ergeben sich aus dem Nahtversatz der beiden Nahtreihen. Am Nahtanfang und Nahtende kann mit unterschiedlichen Schrägen genäht werden.

Je nach Arbeitsmethode werden verschiedene Zuführeinrichtungen, Eckenmesserstationen und Zusatzausstattungen eingesetzt.

Maschinenoberteil

- Zweinadel-Doppelsteppstichausführung
- Nadelstangen gemeinsam oder getrennt schaltbar
- Große Vertikalgreifer
- Extern angetriebenes Mittelmesser, Geschwindigkeit und Schaltzeitpunkt programmierbar
- Fadenabschneidvorrichtung für Nadel- und Greiferfäden
- Fadenwächter für die Nadelfäden
- Fotoelektrischer Restfadenwächter für die Greiferfäden
- Nähtrieb als DC-Direktantrieb

Schrittmotoren für den Nähguttransport und die Längenverstellung der Eckenschneideinrichtung

Die Schrittmotortechnik ergibt kurze Maschinenzeiten und garantiert einen absolut exakten Eckeneinschnitt.
Sie trägt somit zu einer bislang nicht erreichten Taschenqualität bei hoher Produktivität bei.

Neue Steuerungsgeneration "DAC III" (DÜRKOPP ADLER Control)

Die Grafik-Bedienführung erfolgt ausschließlich über international verständliche Symbole und Textzeilen in der jeweiligen Landessprache.

Die verschiedenen Symbole sind innerhalb der Menüstruktur der Näh- und Prüfprogramme in Gruppen zusammengefasst.

Die einfache Handhabung ermöglicht kurze Anlernzeiten.

Der Anwender kann 99 Taschenprogramme programmieren mit bis zu 20 Nahtbildern kombinieren.

Zum Nähen von Folgen stehen 20 abrufbare Taschenfolgen zur Verfügung.

Jede Taschenfolge kann in beliebiger Reihenfolge aus maximal 8 Taschenprogrammen zusammengesetzt werden.

Alle praxiserfahrenen Schrägen können per Knopfdruck von der Bedienperson programmiert werden.

Das aufwendige Umstellen der Eckenmesser und das lästige Programmieren von Nahtversätzen entfallen.

In die DAC ist das umfangreiche Test- und Überwachungssystem **MULTITEST** integriert.

Ein Microcomputer übernimmt die Steuerungsaufgaben, überwacht den Nähprozess und zeigt Fehlbedienungen und Störungen auf dem Display an.

Zusatzausstattung

Durch ein flexibles System von Zusatzausstattungen kann die Nähanlage dem jeweiligen Anwendungsfall entsprechend optimal und kostengünstig ausgestattet werden.

Siehe Kapitel 1.4 (Ausstattung der 745-34-2).

Näheinrichtungen und Faltstempel

Angaben über Näheinrichtungen und Faltstempel für die unterschiedlichen Einsatzzwecke sind aus den Einrichtungsblättern der 745-34-2 zu entnehmen.

Anfragen richten Sie bitte an die **DÜRKOPP-ADLER**-Geschäftsstellen.

1.3 Technische Daten

Maschinenoberteil:	Klasse 0246 992004
Nadelsystem:	2134-85
Nadelabstand:	10, 12, 14, 16, 20, 24, 26, 30 mm
Nadeldicke:	Nm 80 bis Nm110
Garne:	siehe Tabelle Kapitel 2.4
Nähstichtyp:	Zweinadel-Doppelstepstich
Stichzahl:	min. 2000 U/ min max. 3000 U/ min
Stichlänge:	min. 2,0 bis 3,0 mm
Stichanzahl Stichverdichtung:	1 - 10 Stiche
Stichanzahl Riegelstich:	0 - 5 Stiche
Stichlänge Stichverdichtung/ Riegel	0,5 - 3,0 mm
Taschenlänge:	max. 220mm
Nahtversatz:	max. +/- 13 mm
Betriebsdruck:	6 bar
Luftverbrauch:	ca. 6 NL pro Arbeitsspiel
Bemessungsspannung:	3 x 230 / 400 V / 50/60 Hz
Bemessungsleistung:	
Maschine mit Vakuumgebläse	0,8 KW
Maschine ohne Vakuumgebläse	0,5 KW
Abmessungen:	1540 x 925 x 1200 mm (L x B x H)
Arbeitshöhe:	790...1100 mm (Oberkante Tischplatte)
Gewicht:	280 kg
Geräusch-Angabewert:	LC = 81 dB (A) Arbeitsplatzbezogener Emissionswert nach DIN 45635-48-B-1 Stichlänge: 2,5 mm Nahtlänge: 180 mm Stichzahl: 2750 U/min Nähgut: 2-fach Tuch 240 g/m ² Meßpunkt nach DIN 4895 Teil 1 X = 600 mm Y = 0 mm Z = 300 mm

1.4 Zusatzausstattung

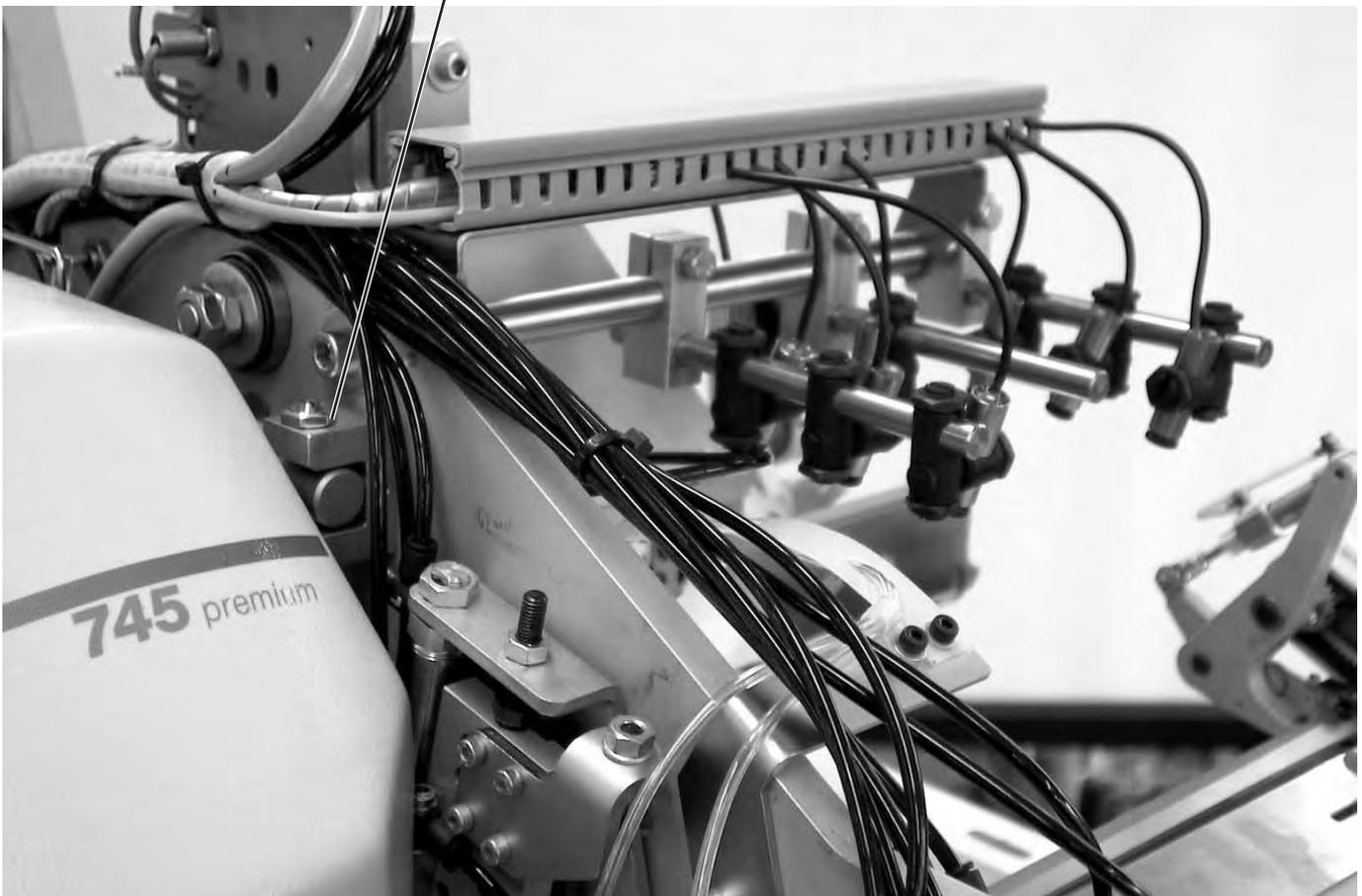
Bestell-Nr.	Zusatzausstattung	A	B	D	F
0745 597514	Niederhalter- Taschenbeutelklemme Niederhalter zum Ausstreifen der durch Abnäher hervorgerufenen Mehrweite sowie eine Klemmvorrichtung für Taschenbeutel	X	X		
0745 597524	Bundklemme Zum Ausstreifen der Mehrweite. Ist nur möglich in Verbindung mit 0745 597514	X	X		
0745 597544	Endlosreißverschluss Schere mit Abzugsvorrichtung für Endlosreißverschluss ohne Schloss	X			
0745 597554	Überwurfstapler Zum Abstapeln zur Seite oder nach hinten an der Maschine zu positionieren. Des weiteren ist dieser Überwurfstapler mit einer leicht zu bedienenden Höhenverstellung sowie einer Schwenkvorrichtung versehen.	X	X	X	X
0745 597604	Ausblasvorrichtung Zum Ausblasen der verarbeiteten Teile	X	X		
0745 597614	Formanschlag Futterschlaufendreieck Bei Innentaschen wird das Futterschlaufendreieck automatisch mit zugeführt.		X		X
0745 597674	Tischverbreiterung (groß) Die für die Arbeitsweise mit Bündelklemmwagen notwendige Tischverbreiterung		X		
0745 597684	Tischverbreiterung (klein) Beim Abstapeln zur Seite zu verwendende Tischverbreiterung	X	X	X	X
0745 597694	Bündelklemme Diese beinhaltet die notwendige große Tischverbreiterung	X	X		
0745 597764	Reißverschlußzuführung rechts In Verbindung mit Zuführeinrichtung 0745 517574 Für Reißverschlüsse, die auf Länge geschnitten sind, ohne Schloss, Gesamtbreite 24 mm, Raupenbreite ca. 4 mm, Raupe bei Fertigtasche innenliegend.		X		
0745 597774	Reißverschlußzuführung links In Verbindung mit Zuführeinrichtung 0745 517564 Für Reißverschlüsse, die auf Länge geschnitten sind, ohne Schloss, Gesamtbreite 24 mm, Raupenbreite ca. 4 mm, Raupe bei Fertigtasche innenliegend.		X		
0745 597784	Reißverschlußzuführung rechts In Verbindung mit Zuführeinrichtung 0745 517574 für Reißverschlüsse, die auf Länge geschnitten sind, ohne Schloss, Gesamtbreite 24 mm, Raupenbreite ca. 4 mm, Raupe bei Fertigtasche innenliegend.		X		
0745 597794	Reißverschlußzuführung links In Verbindung mit Zuführeinrichtung 0745 517564 Für Reißverschlüsse, die auf Länge geschnitten sind, ohne Schloss, Gesamtbreite 24 mm, Raupenbreite ca. 4 mm, Raupe bei Fertigtasche innenliegend.		X		

Bestell-Nr.	Zusatzausstattung	A	B	D	F
0745 597824	Ausstreifer für 745-34-2 A/B Die Ausstreifvorrichtung dient zum glatten Ausstreifen der genähten Hosenteile beim Arbeiten von der Bündelklemme oder Bündelklemmwagen. Nur in Verbindung mit der großen Tischverbreiterung 0745 597674 und Ausrollvorrichtung 0745 597954	X	X		
0745 597874	Teilesatz Taschenbeutel über Patte NA 10 und 12 für das gleichzeitige Annähen von zwei Taschenbeutelhälften und Patte. Kombination nur in Verbindung mit den E-Einrichtungen E 3103 oder E 3503 für NA 10 sowie E 3107 oder E 3507 für NA 12.		X		
0745 597884	Teilesatz Taschenbeutel/Paspel anblasen. Zum Anblasen des Paspels und /oder Taschenbeutels bei hohen Paspelüberständen E2604 und E2606. Kombination nur in Verbindung mit der Klammer K19.	X			
0745 597934	3'er Paket Laser Zur Erweiterung der als Standard vorhandenen 5 Lasermarkierungen auf maximal 8 Lasermarkierungen (In der Methode F sind grundsätzlich 8 Laser-Markierungen enthalten)	X	X	X	X
0745 597944	Elektromotorische Bandzuführung/Abschneideautomatik Automatisches Zuführen und Schneiden eines Verstärkungsstreifens, welcher von einer Rolle abgezogen wird. Der Anfangszeitpunkt und der Abschneidezeitpunkt sind taschenabhängig programmierbar.	X	X	X	X
0745 597954	Ausroller Der Ausroller kann verwendet werden, um kurze Teile in den Stapler zu transportieren oder die zu verarbeitenden Teile auszuwerfen. Der Ausroller ist in Geschwindigkeit und Dauer programmspezifisch regelbar.	X	X	X	X
0745 597964	Vakuum (Seitenkanalverdichter) Zum genauen Positionieren des Nähgutes ohne hauseigene Vakuumanlage, kann der Seitenkanalverdichter in die Basisanlage eingesetzt werden.	X	X	X	X
0797 003031	Pneumatikanschlusspaket Anschlussschlauch zum Pneumatikversorgungsnetz mit entsprechenden Anschlüssen.	X	X	X	X
0745 517564	Automatische Zuführung, links 180 - 220 mm. Zum automatischen Zuführen der Patte und der Belegteile.		X		
0745 517574	Automatische Zuführung, rechts 180 - 220 mm. Zum automatischen Zuführen der Patte und der Belegteile		X		
0745 598054	Bausatz 2. Lichtschranke	X			



2

1



2. Bedienen

2.1 faltstation zur Seite schwenken

Für Arbeiten an der Nähstelle (Einfädeln der Nadelfäden, Wechseln der Nadel etc.) lässt sich die gesamte faltstation mit faltstempel und Lichtschranken zur rechten Seite wegschwenken.

- Gesamte faltstation 1 mit faltstempel nach rechts wegschwenken.

Hinweis:

Bei eingeschalteter Nähanlage erscheint eine Sicherheitsmeldung im Display des Bedienfeldes.



- Die Nähstelle ist frei zugänglich.

Faltstation zurückschwenken

- faltstation zurückschwenken.



ACHTUNG !

Nach dem Zurückschwenken muss die faltstation in der Arretierung 2 einrasten.

2.2 Abdeckhaube zurückschieben und Stoffgleitbleche abnehmen



Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.
Abdeckhaube zurückschieben und Stoffgleitbleche abnehmen nur bei ausgeschalteter Nähanlage.

- Hauptschalter ausschalten



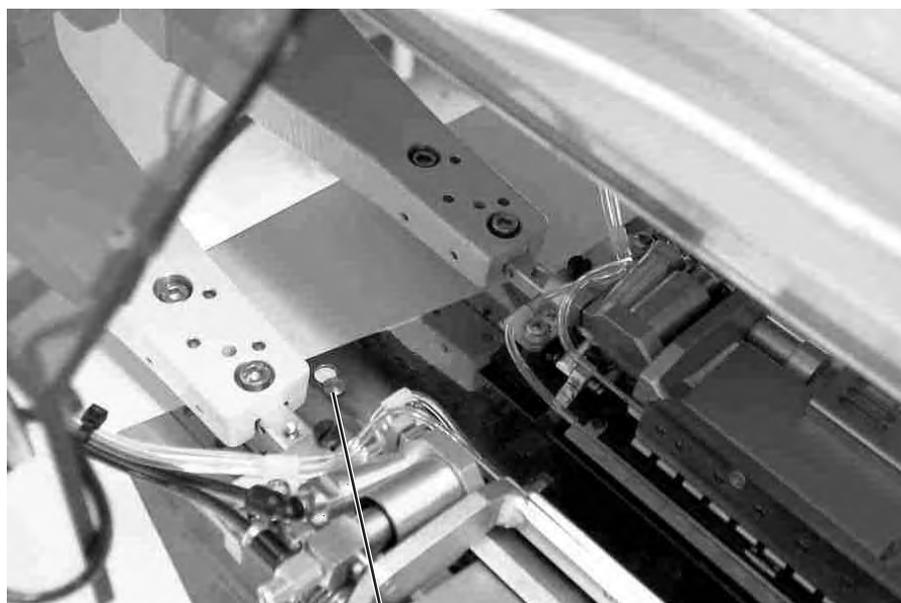
Die Abdeckhaube kann zur besseren Zugänglichkeit der Transportklammern einfach verschoben werden.

Abdeckhaube zurückschieben

- Abdeckhaube 1 nach links schieben.
Die Transportklammern sind zugänglich.
- Abdeckhaube 1 wieder nach rechts schieben, bis sie hörbar einrastet.



2 1



3

1

Zum Wechseln der Greiferfadenspulen:

- Stoffgleitblech 2 im Bereich der Tischplattenmulde 1 anheben und nachs links wegschwenken.

Zum völligen Entfernen (für Wartungs- und Einstellarbeiten):

- Stoffgleitblech am Stift 3 komplett anheben.



1

3



4

5



6

2.3 Maschinenoberteil hochstellen

Für Wartungsarbeiten läßt sich das Maschinenoberteil hochstellen. Der Transportwagen muss dazu in seiner hinteren Einstellung stehen.



Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Maschinenoberteil hochstellen

- Abdeckhaube 1 entfernen.
Dazu die Abdeckhaube vorne anheben, so das die Verrastung gelöst wird. Die Abdeckhaube vorsichtig nach oben abheben.
- faltstation 3 um 90° ausschwenken.
- Arretierhebel 4 nach oben schwenken.
- Stoffgleitblech 6 vorne anheben und nach links wegschwenken.
- Maschinenoberteil im Bereich des Kopfdeckels 5 anheben und vorsichtig hochstellen.
Die Klinke 2 rastet zusätzlich ein.
Der Raum unter dem Maschinentisch ist für Reinigungsarbeiten zugänglich.

Maschinenoberteil zurückschwenken

- Maschinenoberteil im Bereich des Kopfdeckels 5 festhalten.
- Klinke 2 freistellen.
- Maschinenoberteil vorsichtig zurückschwenken.



Achtung Bruchgefahr!

Oberteil bis zur endgültigen Auflage festhalten.



- Stoffgleitbleche einsetzen.
- Arretierhebel 4 nach unten schwenken.
- faltstation 3 zurückschwenken und mit Arretierhebel einrasten lassen.
- Abdeckhaube 1 aufsetzen und wieder einrasten.

2.4 Nadeln und Garne

Nadelsystem:	2134-85
Empfohlene Nadeldicke:	Nm 90 für dünnes Nähgut Nm 100 für mittelschweres Nähgut Nm 110 für schweres Nähgut

Hohe Nähssicherheit und gute Vernähbarkeit wird mit folgenden Umspinnzwirnen erzielt:

- Zweifach Polyester Endlos Polyester umspinnen (z.B. Epic Poly-Poly, Rasant x, Saba C, ...)
- Zweifach Polyester Endlos Baumwolle umspinnen (z.B. Frikka, Koban, Rasant, ...)

Falls diese Garne nicht zu beschaffen sind, können auch die in der Tabelle angegebenen Polyesterfaser- oder Baumwollgarne vernäht werden.

Zweifach-Umspinnzwirne werden von Garnherstellern vielfach mit gleicher Bezeichnung wie Dreifach-Polyesterfasergarne (3zyl.-gesponnen) angeboten. Dies führt zu Unsicherheiten bezüglich Zwirnung und Garndicke.

Im Zweifelsfall Faden aufdrehen und prüfen, ob er 2- oder 3-fach gezwirnt ist.

Die Etikett-Nr. 120 auf der Garnrolle eines Umspinnzwirnes entspricht z.B. der Garndicke Nm 80/2 (siehe eingeklammerte Tabellenwerte).

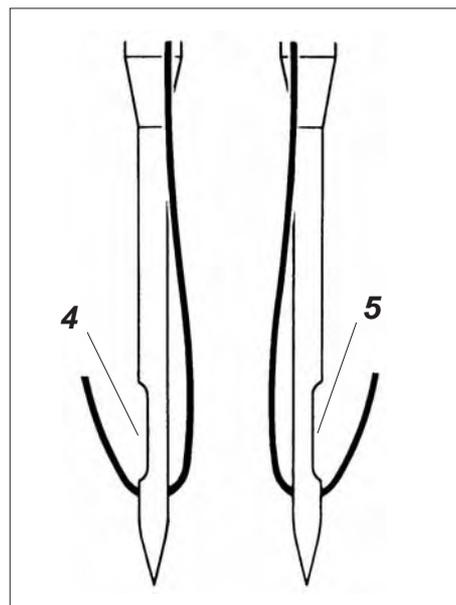
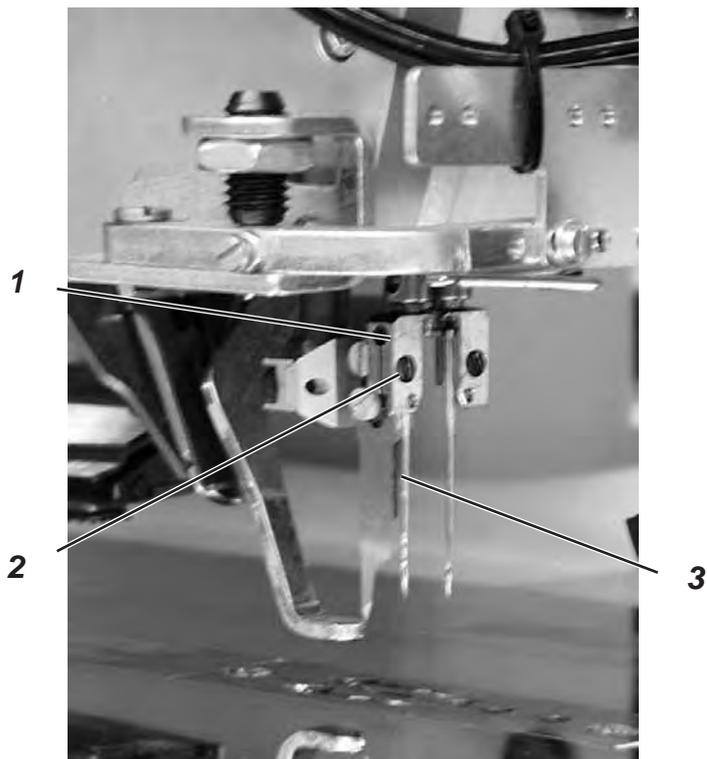
Bei monofilen Fäden können Nadelfäden und Greiferfäden der gleichen Dicke verwendet werden. Die besten Ergebnisse werden dabei mit weichen und dehnbaren Fäden (Software) der Fadendicke 130 Denier erzielt.

Empfohlene Garndicken:

Nadeldicke Nm	Umspinnzwirn		Umspinnzwirn	
	Nadelfaden Polyester-endlos Etikett-Nr.	Greiferfaden Polyester-umspinnen Etikett-Nr.	Nadelfaden Polyester-endlos Etikett-Nr.	Greiferfaden Baumwolle-umspinnen Etikett-Nr.
90	120 (Nm 80/2)	120 (Nm 80/2)	120 (Nm 80/2)	120 (Nm 80/2)
100	100 (Nm 65/2)	100 (Nm 65/2)	100 (Nm 65/2)	100 (Nm 65/2)
110	75 (Nm 50/2)	75 (Nm 50/2)	75 (Nm 50/2)	75 (Nm 50/2)

Nadeldicke Nm	Polyesterfasergran (3zyl.-gesponnen)		Baumwollgarn	
	Nadelfaden	Greiferfaden	Nadelfaden	Greiferfaden
90	Nm 80/3-120/3	Nm 80/3-120/3	Ne _B 50/3-70/3	Ne _B 50/3-70/3
100	Nm 70/3-100/3	Nm 70/3-100/3	Ne _B 40/3-60/3	Ne _B 40/3-60/3
110	Nm 50/3-80/3	Nm 50/3-80/3	Ne _B 40/4-60/4	Ne _B 40/4-60/4

Nadeln wechseln



1



Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.
Nadeln nur bei ausgeschaltetem Hauptschalter wechseln.

Gefahr von Schnittverletzungen!

Beim Wechseln der Nadeln nicht in den Bereich des Mittelmessers 3 greifen.

- Faltstation zur Seite wegschwenken (siehe Kapitel 2.1)
Die Nadeln sind frei zugänglich.
- Schraube 2 lösen und Nadel aus Nadelhalter 1 entfernen.
- Neue Nadel bis zum Anschlag in die Bohrung des Nadelhalters 1 einschieben.
ACHTUNG!
Von der Bedienungsseite der Nähanlage aus gesehen muss die Hohlkehle 4 der linken Nadel nach links und die Hohlkehle 5 der rechten Nadel nach rechts zeigen (siehe Skizze).
- Schraube 2 fest anziehen.

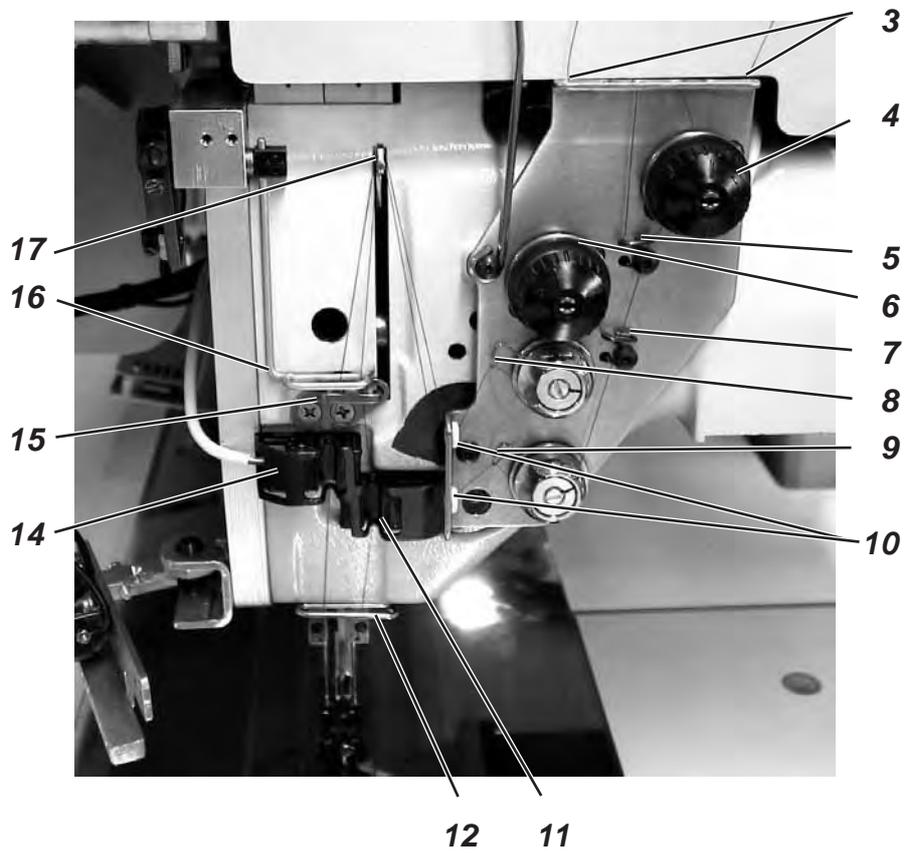
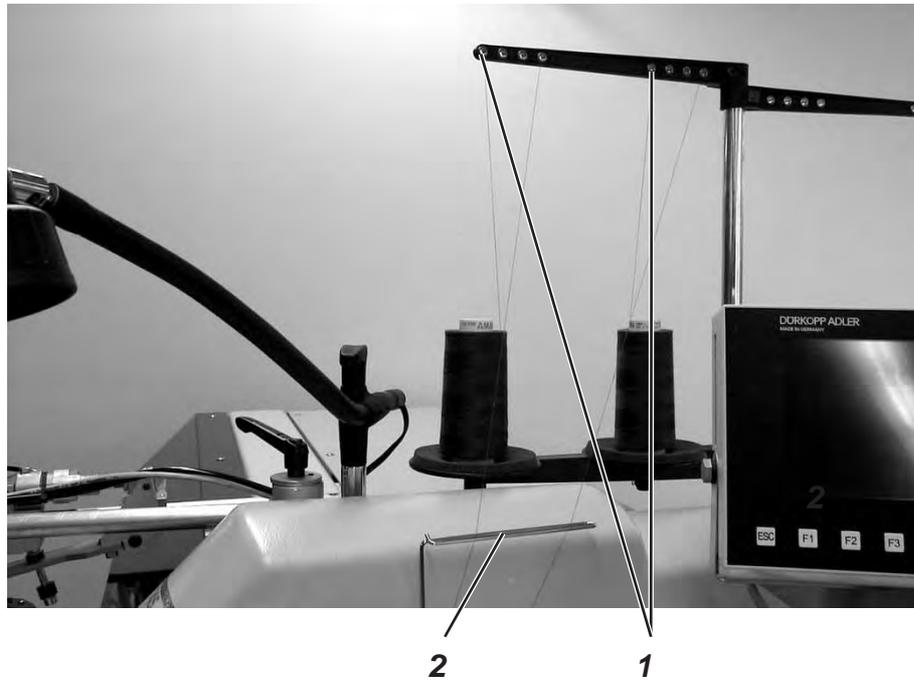


ACHTUNG!

Nach dem Wechsel auf eine andere Nadelstärke muss der Nadelschutz am Greifer nachjustiert werden (siehe Serviceanleitung).

Hinweis:

Die 745-34-2 ist standardmäßig mit Nadeln der Dicke Nm 100 ausgestattet.



2.5 Nadelfaden einfädeln



Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.
Nadelfäden nur bei ausgeschalteter Nähanlage einfädeln.

Das Einfädeln der Nadelfäden erfolgt wie aus nebenstehenden Abbildungen ersichtlich.

- Faltstation zur Seite schwenken

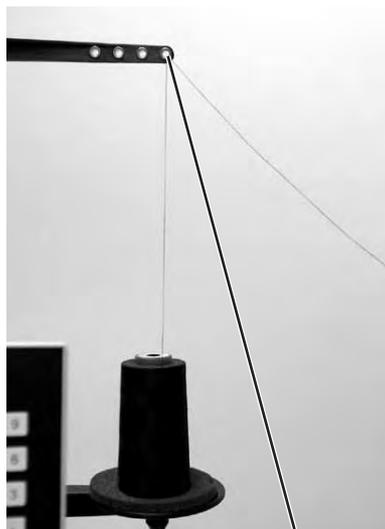
Linke Nadel

- Garnrolle auf Garnständer stecken.
- Faden von der Garnrolle durch die Bohrung 1 des Garnständers fädeln.
- Faden durch Führung 2 führen
- Faden durch die Bohrung im Halteblech 3 führen.
- Faden durch Führung 5 führen
- Faden durch die Spannungsscheiben der Nadelfadenspannung 6 hindurchführen.
- Faden durch die Fadenanzugsfeder 8 führen
- Faden durch die obere Bohrung im Halteblech 10 führen
- Faden durch die obere Bohrung im Fadenhebel 17 fädeln.
- Faden nach unten durch den Fadenvorzieher 16 führen.
- Faden durch die Führung 15 und durch den Nadelfadenwächter 14 fädeln.
- Faden durch die Führung 12, durch die Bohrung im Nadelhalter und durchs Nadelöhr fädeln.

Rechte Nadel

- Garnrolle auf Garnständer stecken
- Faden von der Garnrolle durch die Bohrung 1 des Garnständers fädeln.
- Faden durch Führung 2 führen.
- Faden durch die Bohrung im Halteblech 3 führen.
- Faden durch die Spannungsscheibe der Nadelfadenspannung 4 fädeln.
- Faden durch die Führungen 5 und 7 fädeln.
- Faden durch die Fadenanzugsfeder 9 führen.
- Faden durch die untere Bohrung im Halteblech 10 führen
- Faden durch die untere Bohrung im Fadenhebel 17 fädeln.
- Faden nach unten durch den Fadenvorzieher 16, durch Führung 15 und durch den Nadelfadenwächter 11 fädeln.
- Faden durch die Führung 12, durch die Bohrung im Nadelhalter und durchs Nadelöhr fädeln.
- Fäden im Nadelfadenfänger klemmen und abschneiden.

2.6 Greiferfaden aufspulen



1

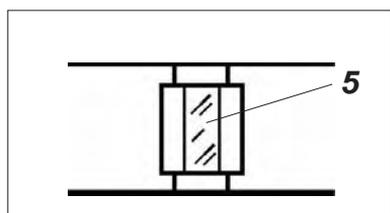


3

2



4



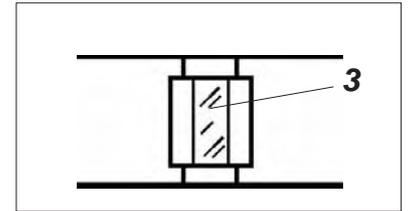
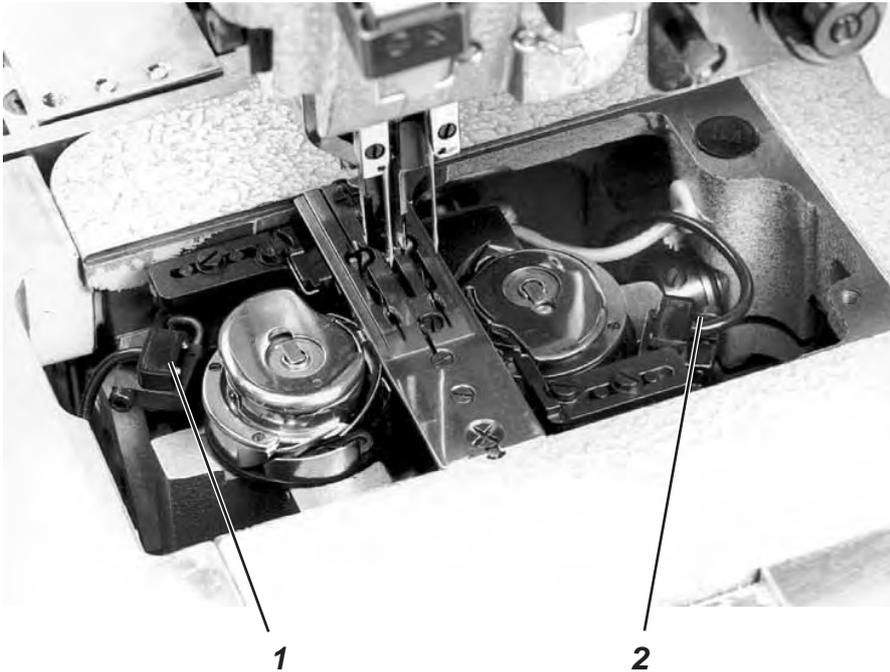
5

Der separate Spuler ermöglicht ein Aufspulen der Greiferfäden unabhängig vom Nähen.

- Auf den Spulennaben befindliche Fadenreste vor dem Aufspulen entfernen.
- Garnrolle auf den Garnständer stecken.
- Faden durch die Bohrung 1 des Abzugsarmes fädeln (siehe Bild links).
- Faden durch die Führung 4 führen.
- Faden durch Spulenfadenspannung 2 hindurchführen.
- Faden rechtsherum in die vorderen und hinteren Vorratsrillen der Spulennabe anwickeln.
Die gefüllten Vorratsrillen gewährleisten ein sicheres Anspulen auch bei monofilen Fäden.
- Mit den in den Vorratsrillen befindlichen Fadenreserven kann der Tascheneingriff nach der Meldung "Spule leer" des Restfadenwächters sicher bis zum Ende genäht werden.
Die Reflexfläche 5 der Spulennabe ist sauber zu halten.
- Spulenklappe 3 gegen die Spulennabe drücken.
Der Spuler startet.
Nach Erreichen der eingestellten Spulenfüllmenge schaltet der Spuler selbstständig ab.
Zum Einstellen der Spulenfüllung siehe Serviceanleitung.

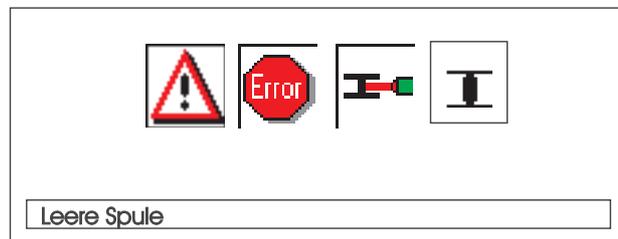
2.7 Restfadenwächter

Der Restfadenwächter überwacht mit den Infrarot-Reflexlicht-Schranken 1 und 2 die linke und rechte Greiferfadenspule.



1

- Bei leerer Spule wird der von der Lichtschranke 1 bzw. 2 ausgesendete Lichtstrahl an der freiliegenden Reflexionsfläche 3 der Spulennabe reflektiert.
- Das Display des Steuergerätes zeigt die Meldung "Leere Spule" an.



- Durch den in der Vorratsrinne der Spulennabe befindlichen Restfaden wird der Tascheneingriff sicher zu Ende genäht. Der Transportwagen stoppt in seiner hinteren Endstellung.

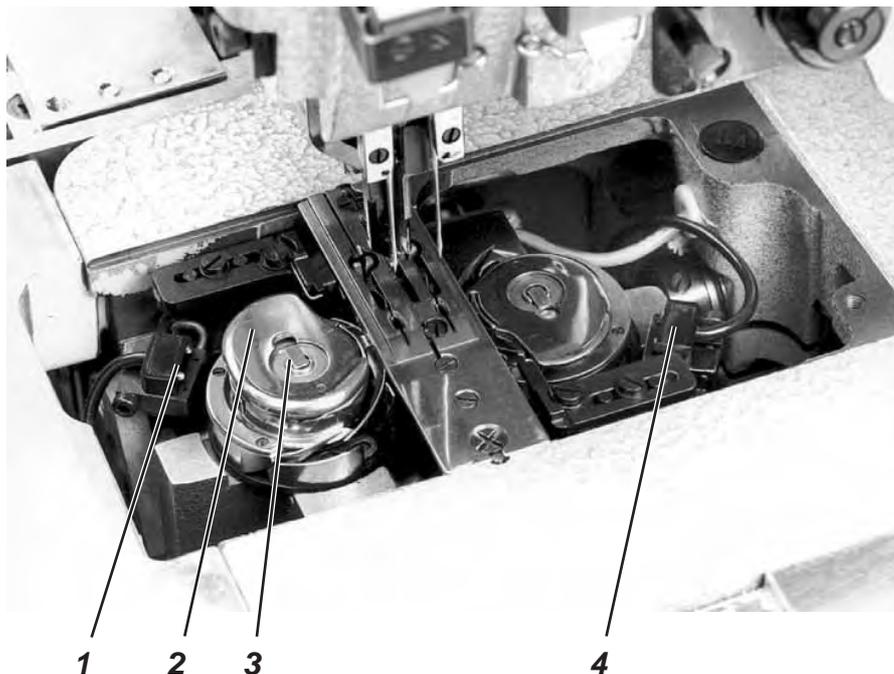


Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.
Linsen der Lichtschranken nur bei ausgestellter Nähanlage reinigen.

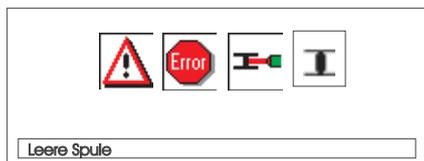
- Hauptschalter ausschalten.
- Bei jedem Spulenwechsel die Linsen der Lichtschranke mit einem **weichen** Tuch säubern.
- Hauptschalter einschalten.
- Neuen Nähvorgang starten.

2.8 Spulen wechseln



ACHTUNG!

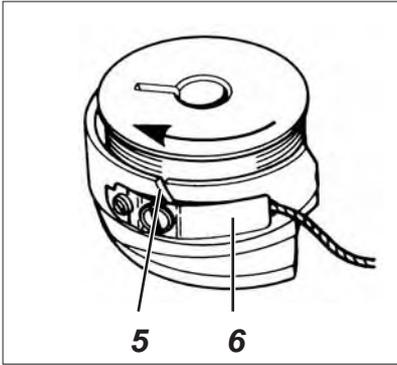
Vor dem Spulenwechsel Hauptschalter ausschalten.



- Nach einer bestimmten Anzahl von Nähten ist der Greiferfadenvorrat auf der Spule verbraucht.
- Bei eingeschaltetem Restfadenwächter erscheint im Display die Meldung "Leere Spule".
- Der begonnene Tascheneingriff wird mit Hilfe des Fadenvorrates in den Vorratsrillen der Spulennabe zu Ende genäht.
- Nach dem Einschneiden der Ecken wird das Nähteil heraus gefördert bzw. gestapelt.
- Der Transportwagen fährt in seine hintere Endstellung. Er kann erst nach dem Spulenwechsel wieder gestartet werden.

Leere Spule herausnehmen

- Hauptschalter ausschalten
- Faltstation zur Seite schwenken
- Stoffgleitblech anheben und nach links und rechts weg schwenken (siehe Kapitel 2.2).
- Spulengehäuseoberteil im Bereich 2 anheben. Die Spulengehäuseklappe 3 wird dabei mit angehoben.
- Spulengehäuseoberteil zusammen mit der leeren Spule entnehmen.
- Leere Spule aus dem Spulengehäuseoberteil entfernen.



Volle Spule einlegen

- Volle Spule in das Spulengehäuseoberteil 2 einlegen.
- Faden durch Schlitz 5 unter Spannungsfeder 6 ziehen.
- Faden ca. 4 cm aus dem Spulengehäuseoberteil herausziehen. Beim Abziehen des Fadens muss sich die Spule in Pfeilrichtung (entgegen der Greiferdrehrichtung) drehen.
- Spulengehäuseoberteil 2 mit voller Spule in das Spulengehäuseunterteil einsetzen.
- Spulengehäuseklappe 3 schließen.



ACHTUNG!

Für eine sichere Funktion des Restfadenwächters bei jedem Spulenwechsel die Linsen der Lichtschranken 1 und 4 mit einem **weichen** Tuch reinigen.

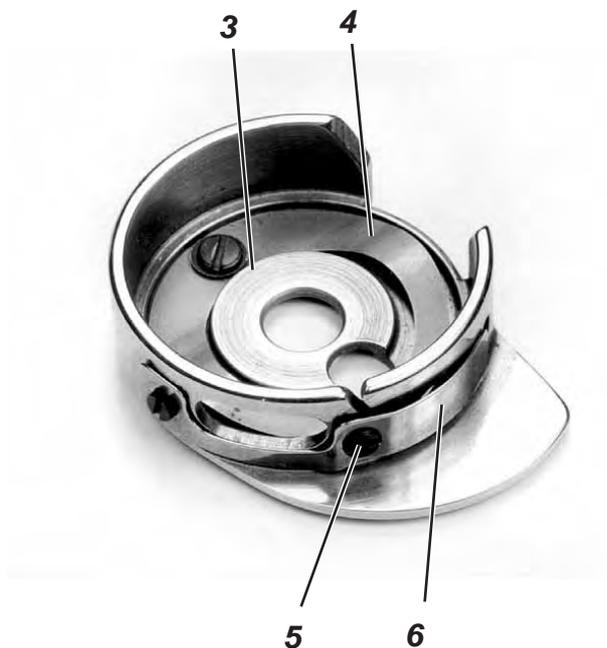
- Stoffgleitbleche wieder auflegen.
- Hauptschalter einschalten.
- Neuen Nähvorgang starten.

2.9 Fadenspannung

Die Verschlingung der Fäden in der Mitte des Nähgutes liegen.

Dickes und hartes Nähgut erfordert festere Fadenspannung als dünnes und weiches Nähgut.

Zu feste Fadenspannungen können bei dünnem Nähgut zu unerwünschten Kräuselungen und Fadenreißen führen.



Bremsfeder 4 einstellen:

Bei Positionsstopp des Maschinenoberteils verhindert die Bremsfeder 4 ein Nachlaufen der Greiferfadenspule.

- Bremsfeder 4 durch Richten einstellen.
Die Bremskraft ist richtig eingestellt, wenn Bremsfeder 4 ca. 1 mm über Fläche 3 hinaussteht.
- Beim Einstellen der Spannungsfeder 6 ist die Bremskraft mit zu berücksichtigen.

Spannungsfeder 6 einstellen:

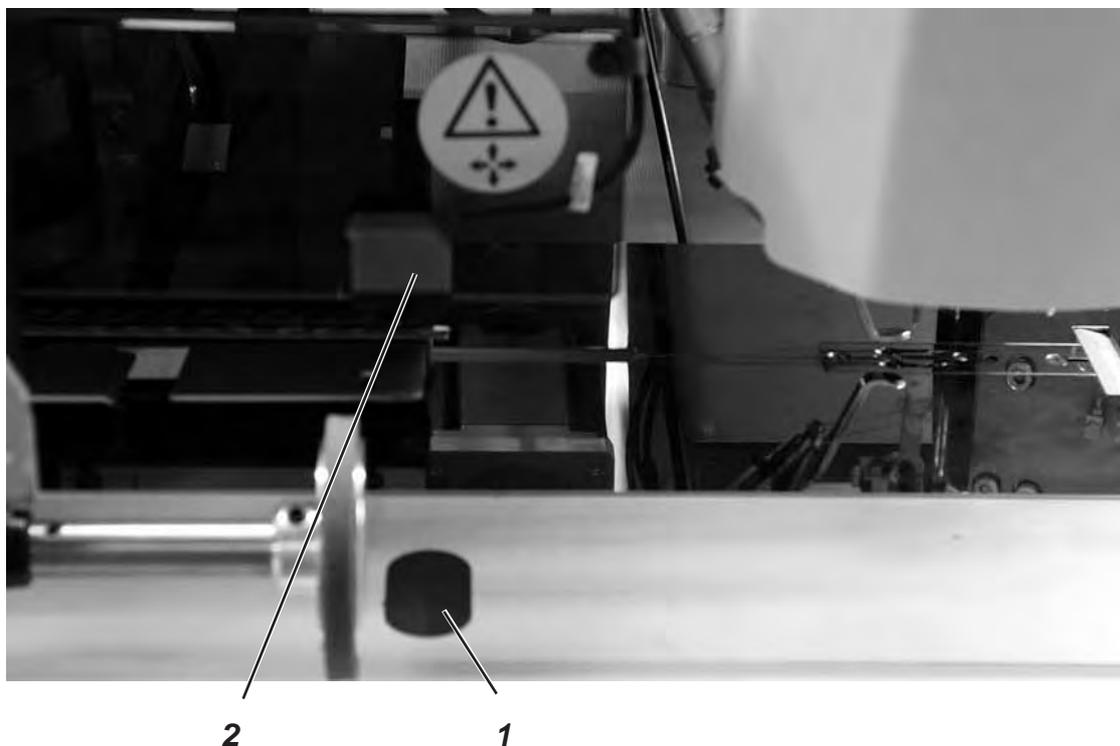
- Spannung der Blattfeder 6 zunächst an Stellschraube 5 nur minimal einstellen.
Greiferfadenspannung erhöhen: Rechtsherum drehen
Greiferfadenspannung verringern: Linksherum drehen
- Bei eingesetzter Spule und durch die Stichplatte eingefädeltm Greiferfaden muss ein gleichmäßig leichter Abzug gewährleistet sein.

Nadelfadenspannung einstellen:

- Nadelfadenspannung zustellen, bis ein gleichmäßiges Stichbild erreicht wird.
- Spannung der Nadelfäden an Rändelmutter 1 (rechter Nadelfaden) und Rändelmutter 2 (linker Nadelfaden) einstellen.
Nadelfadenspannung erhöhen: Rechtsherum drehen
Nadelfadenspannung verringern: Linksherum drehen

2.10 Stapelkontrolle

Die Reflexlichtschranke 1 überwacht das Abstapeln bzw. Ausblasen des genähten Teiles.
Der Transportwagenrücklauf erfolgt erst, nachdem das Nähteil korrekt herausgefördert wurde.



- Wird das Nähteil nicht korrekt herausgefördert, so bleibt der Strahlengang zwischen Reflexlichtschranke 2 und dem Reflexblech 1 unterbrochen.
Ein erneutes Starten ist nicht möglich.



Vorsicht Verletzungsgefahr!

Beim Entfernen des Nähteiles nicht in den Verfahrbereich des Transportwagens greifen.

In Nähprogrammen mit automatischem Wagenrücklauf bewegt sich der Transportwagen nach Freigabe des Strahlenganges nach vorn.

- Nähteil aus Strahlengang entfernen.
Ein neuer Nähvorgang kann gestartet werden.



ACHTUNG!

Für eine sichere Funktion der Stapelkontrolle die Linse der Reflexlichtschranke 1x täglich mit einem **weichen** Tuch säubern.

2.11 Schräge Taschenecken

Die 745-34-2 wird je nach Arbeitsmethode mit einer automatischen oder manuellen Eckenmesserstation ausgerüstet.

0745 337584

Eckenmesserstation Manuell

Die Einstellung der Eckenmesser bezüglich der Taschenlänge ist programmierbar und geschieht durch einen Schrittmotor.

Die schrägen Taschenecken ergeben sich aus den in 1 mm Schritten programmierbaren Nahtversatz der beiden Nahtreihen.

Der Einschnitt der Taschenecken ist manuell einstellbar durch zwei Rändelschrauben. Für Nahtanfang und -ende beträgt er maximal +/- 13 mm relativ zur zweiten Naht.

Die Eckenmesser sind in ihrem Abstand zur Naht manuell justierbar.

Der gesamte Messerblock ist ausklappbar, um Einstell- und Servicearbeiten zu ermöglichen.

0745 337574

Eckenmesserstation Automatisch

Die Einstellung der Eckenmesser bezüglich der Taschenlänge ist programmierbar und geschieht durch einen Schrittmotor.

Die schrägen Taschenecken ergeben sich aus den in 1 mm Schritten programmierbaren Nahtversatz der beiden Nahtreihen.

Der programmierbare Einschnitt der Taschenecken, einstellbar über zwei Schrittmotoren, ist für Nahtanfang und -ende frei wählbar und beträgt maximal +/- 13 mm relativ zur zweiten Naht.

Die Eckenmesser sind in ihrem Abstand zur Naht manuell justierbar.

Der gesamte Messerblock ist ausklappbar, um Einstell- und Servicearbeiten zu ermöglichen.

2.11.1 Eckenmesserstation aus- / einschwenken



1



1

Die Eckenmesserstation 1 kann komplett ausgeschwenkt werden.



Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.
Eckenmesserstation nur bei ausgeschalteter Nähanlage ausschwenken.

Eckenmesserstation ausschwenken

- Eckenmesserstation nach links ausschwenken.
Die Messer sind für Einstell- und Servicearbeiten zugänglich.

Eckenmesserstation einschwenken

- Eckenmesserstation unter die Nähanlage zurückschwenken und einrasten.



ACHTUNG!

Die Eckenmesserstation muss beim Einschieben hörbar einrasten.

Hinweis:

Wird bei eingeschalteter Nähanlage die Eckenmesserstation ausgeschwenkt, so erscheint die folgende Meldung:



2.11.2 Eckenmesser einstellen (Manuelle Eckenmesserstation)

Bei der 745-34-2 ergeben sich die schrägen Taschen aus dem am Bedienfeld programmierten Nahtversatz zwischen den beiden Nahtreihen.



Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Eckenmesser nur bei ausgeschalteter Nähanlage einstellen.

- Eckenmesserstation ausschwenken (siehe Kapitel 2.11.1)

Winkel der Eckenmesser einstellen

Der Winkel des Eckenmessers wird durch Verdrehen der Messerblöcke 2 und 4 eingestellt.

- Schrauben 1 und 3 lösen.
- Messerblöcke 2 und 4 gleichmäßig verdrehen.
- Schrauben 1 und 3 festdrehen.
- Winkel an den hinteren Messern entsprechend einstellen.

Höhe der Eckenmesser

Die Eckenmesser sind in der Höhe nicht einstellbar.

Die Messer schneiden immer voll durch.

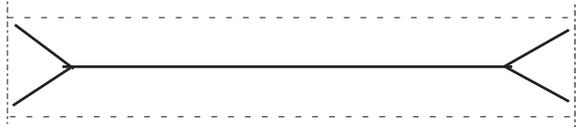
Einschnitt der Eckenmesser (Versatz)

Schrägen der Taschen entstehen durch Versatz des linken und rechten Eckenmessers. Das rechte Eckenmesser steht fest, das linke Messer wird entsprechend dem benötigten Versatz verstellt.

- Grundstellung (Nähen von geraden Taschenecken):
Die Kanten 1 und 2 stehen bündig.
Einstellung mit Stellrad 5 oder 6.
- Versatz (Nähen von schrägen Taschenecken)
Das linke Eckenmesser wird mit dem Stellrad 5 (vorderes Messer) und Stellrad 6 (hinteres Messer) um den gewünschten Wert nach vorne oder hinten verstellt.
- Eckenmesserstation einschwenken (siehe Kapitel 2.11.1).

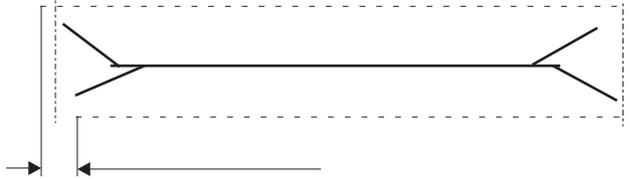
Nahtanfang

Nahtende



Gerade Taschenecken

Rechter und linker Eckenmesser-
einschnitt liegen parallel



Schräge Taschenecken

Rechter und linker Eckenmesser-
einschnitt liegen versetzt.

Einstellbeispiel:

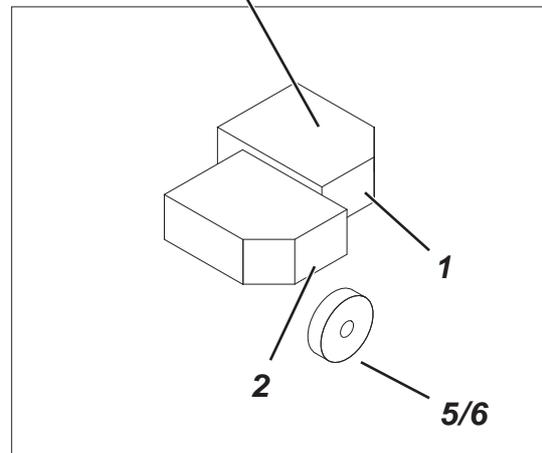
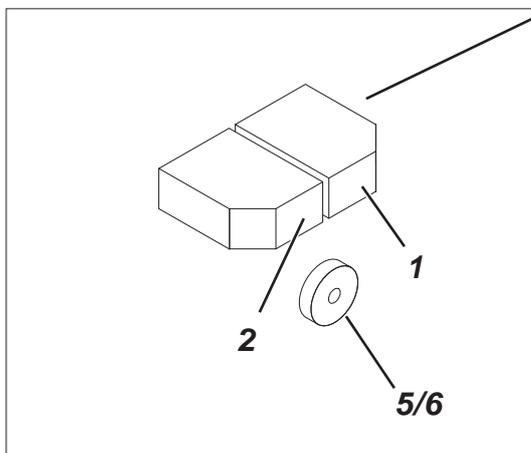
Nahtversatz = 2 Stiche



4 3 2 1

5 6

feststehendes Messer

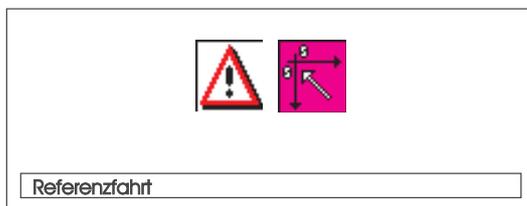


2.12 Referenzposition - Nähvorgang starten - Schnellabschaltung

Referenzposition

Die Referenzposition ist erforderlich, um eine definierte Ausgangsstellung zu erhalten.

- Hauptschalter einschalten.
Die Steuerung wird initialisiert.
- Im Display erscheint für kurze Zeit das DÜRKOPP-ADLER-Logo.
- Das Display zeigt die Meldung "Referenzfahrt" an.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Quetschgefahr zwischen Faltstempel und Ablagetisch.

- Linkes Pedal zurücktreten.
Die Referenzfahrt startet.
Der Transportwagen fährt in seine hintere Endstellung.
- Die Displayanzeige wechselt zum Hauptbildschirm der Nähanlage.

Nähvorgang starten

- Linkes Pedal nach vorne treten.
Durch mehrmaliges Betätigen des linken Pedals werden nacheinander die verschiedenen Stufen des Anlegevorganges gestartet.
Die einzelnen Schritte hängen dabei von der Arbeitmethode (A,D,B,F) und der Ausstattung der Nähanlage ab (siehe Kapitel 2.15).
- Für Anlegekorrekturen:
Linkes Pedal zurück treten.
Der letzte Schritt des Anlegevorganges wird rückgängig gemacht.
Es kann neu angelegt werden.
- Linkes Pedal nach vorne treten.
Der Nähvorgang wird gestartet.

Schnellabschaltung

Das Sicherheitssystem der 745-34-2 sieht zur sofortigen Stillsetzung der Nähanlage bei Fehlbedienung, Nadelbruch, Fadenriss, u.s.w. zwei verschiedene Möglichkeiten vor:

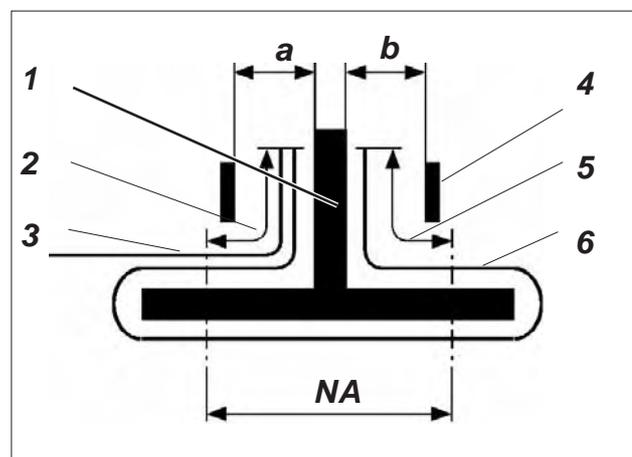
- Linkes Pedal zurücktreten.
Die augenblickliche Stufe des Anlegevorganges bzw. der Nähvorgang wird sofort abgebrochen.
Es erscheint folgende Meldung:



- Linkes Pedal zurücktreten.
Der Wagen fährt aus dem Einlegebereich heraus.
- Taste "RST" am Bedienfeld drücken.
Der eingeschaltete Nähvorgang wird abgebrochen.

2.13 Patten- und Paspelüberstand

Für den ungehinderten Durchgang der Nähteile am Kalt- bzw. Greiffaltstempel dürfen die maximalen Überstände von Paspel, Patte und Stoffdicke (siehe Skizze) nicht überschritten werden. Die für die einzelnen Näheinrichtungen (E-Nr.) maximal zulässigen Paspelstreifenbreiten sind den Einrichtungsblättern der 745-34-2 zu entnehmen.



- 1: Kaltstempel
- 2: Pattenüberstand, max. 20 mm
- 3: Patte
- 4: Leitblech am Kaltstempel
- 5: Paspelüberstand, max. 20 mm / 40 mm
- 6: Paspelstreifen

NA: Nahtabstand
a, b: Stoffdurchgang am Kaltstempel

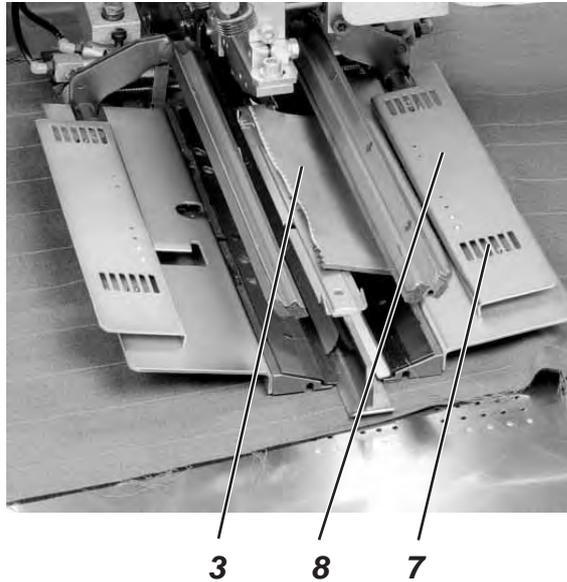


Bei Einrichtungen, die einen Paspelüberstand von 40 mm zulassen und mit Blasrohren an den Transportklammern ausgestattet sind, kann, um einen störungsfreien Einlauf von Paspel und/oder Patte zu gewährleisten, der Parameter "Taschenbeutel/Paspel blasen" gewählt werden. (Siehe Programmieranleitung Kapitel 6.4)

Einnähtiefe der Patte einstellen

Anschlag 8 bestimmt die Einnähtiefe und somit den Pattenüberstand.

- Anschlag 8 nach vorn (zur Bedienperson) ziehen und anheben. Anschlag 8 in ein anderes Langlochpaar einlegen.
- Zur Feineinstellung die unter Anschlag 8 befindlichen Sechskantbolzen 7 verstellen.



2.14 Paspelstreifenlänge

Die Länge des Paspelstreifens muss so bemessen sein, dass dieser ca. 20mm über Nahtanfang und -ende hinaussteht. Die Paspelstreifenlänge ergibt sich daraus wie folgt:

Paspelstreifenlänge = Nählänge + 2 x 20 mm

2.15 Arbeitsmethoden

Arbeitsmethode	Erläuterung
A	Paspeltaschen, manuelles Anlegen von Paspelstreifen, Patten u. A. Beilegteilen
B	Paspeltaschen, automatisches Zuführen des Paspelstreifens, mit/ohne Einschneiden der Paspelenden Wahlweise automatische Zuführung der Patte und der Beilegteile von rechts oder links oder beidseitig
D	Brustleistentaschen, automatisches Zuführen und Abrichten der Brustleiste, automatische Zufuhr des Taschenbeutels
F	Paspeltaschen, automatisches Zuführen des Paspelstreifens und der Beilegteile, automatisches Abrichten und Zuführen der Patte, mit/ohne Einschneiden der Paspelenden

1

Auf den folgenden Seiten sind die einzelnen Arbeitsmethoden beschrieben.

Die Beschreibung gliedert sich in die folgenden Punkte:

Anlegepositionen

Dieser Punkt gibt an, welche Anlegepunkte für die verschiedenen Nähteile (z.B. linke und rechte Teile) zum Einsatz kommen.

Anlegehilfen ausrichten

Dieser Abschnitt beschreibt das Einstellen und Ausrichten der Anlegehilfen (z.B. Anlegemarken, Markierungsleuchten, Anschläge, usw.).

Anlegen und Nähvorgang starten

Unter diesem Punkt sind die einzelnen Anlegesritte anhand gängiger Anlegebeispiele aufgelistet.



ACHTUNG!

Die Schritte des Anlegevorganges hängen von der Ausstattung der einzelnen Nähanlage ab. Die in den Beispielen beschriebenen Anlegesritte gelten daher nur für Nähanlagen mit gleicher Ausstattung.



Vorsicht Verletzungsgefahr!

Während des Anlegevorganges nicht unter Niederhalter, Transportklammer und Faltstempel greifen.

2.15.1 Arbeitsmethode A (Hosenfertigung)

Mögliche Verarbeitungsvarianten

- Vorderhosentaschen mit untergelegtem Taschenbeutel
- Hinterhosentaschen mit oder ohne Patte, mit unterlegtem Taschenbeutel
- Hinterhosentaschen mit oder ohne Patte, mit automatisch zugeführtem Verstärkungstreifen

Anlegemethode

Beispiel: Hinterhosen ohne Patte, mit unterlegtem Taschenbeutel

1. Schritt:

- Taschenprogramm an Bedienfeld anwählen
- Taschenbeutel unter Taschenbeutelklemme 1 schieben und an den Markierungen 2 anlegen.
Als Markierungen können z.B. Auf dem Stoffgleitblech angebrachte Klebestreifen dienen.

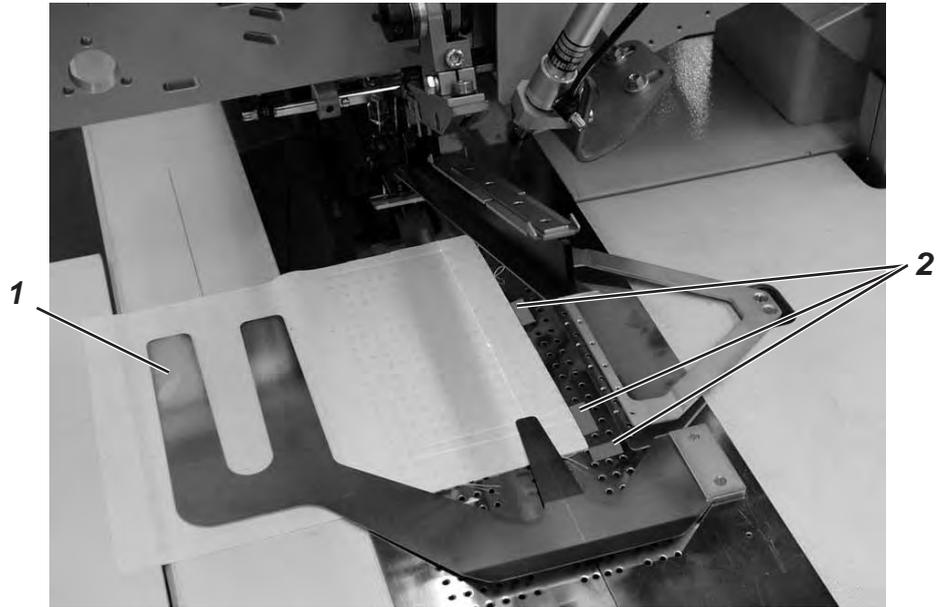
2. Schritt:

- Hinterhosen am "Anlegepunkt hinten" 5 und der Markierung 6 anlegen
- Linkes Pedal antippen.
Die Hinterhose wird mit Stoffniederhalter 3 und Bundklemme 4 in ihre Position festgeklemmt.
- Festgeklemmte Hinterhose im Bereich des Abnehmers ausstreifen.
- Bei zusätzlicher Ausstattung mit Vakuum:
Linkes Pedal antippen.
Das Vakuum wird eingeschaltet.

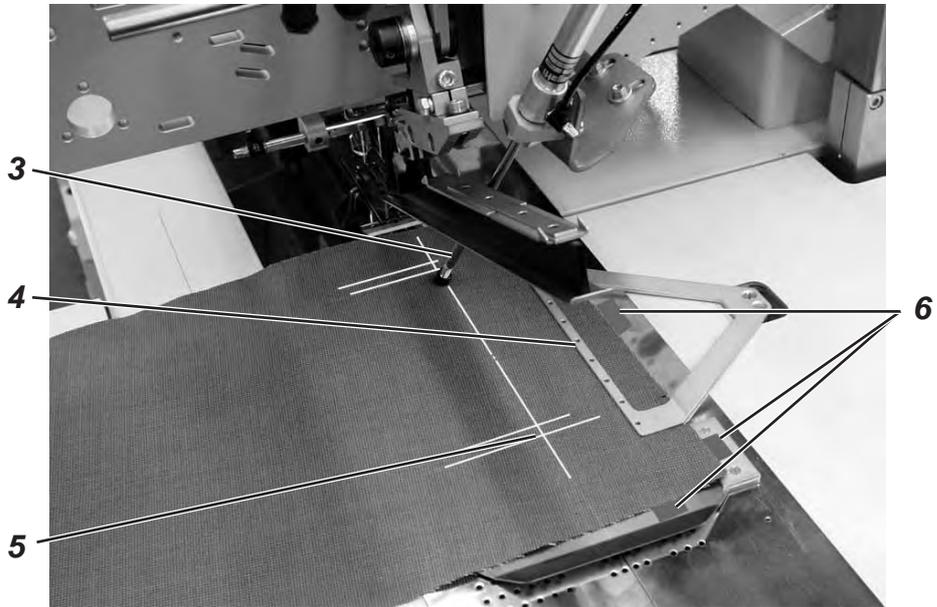
3. Schritt:

- Linkes Pedal antippen.
Die Transportklammern fahren nach vorne und senken auf das Nähteil ab.
- Den Paspelstreifen 8 auf den Transportklammern bündig an den Vorderkanten 9 anlegen.
Das Ausrichten der verschiedenen Paspelarten auf den Transportklammern wird im folgenden noch genauer beschrieben.
Siehe "Paspelstreifen anlegen".
- Linkes Pedal antippen.
Der Faltstempel 7 senkt ab.
- Linkes Pedal nochmals antippen.
Der Nähvorgang startet.

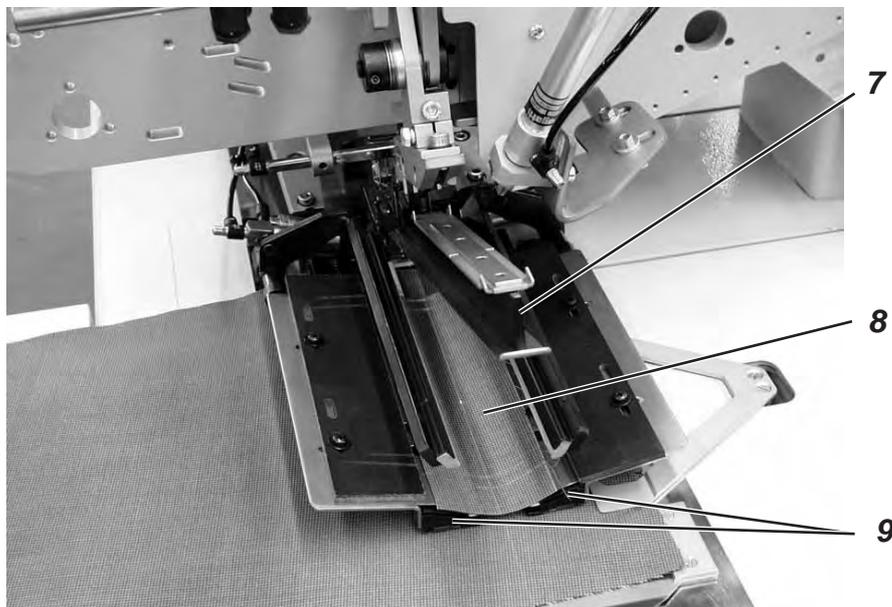
1. Schritt:



2. Schritt:

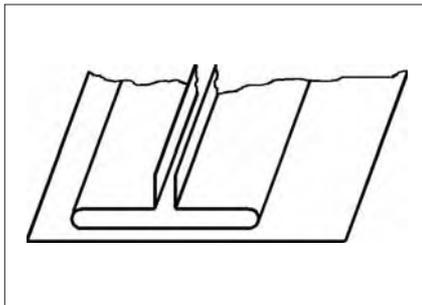


3. Schritt:



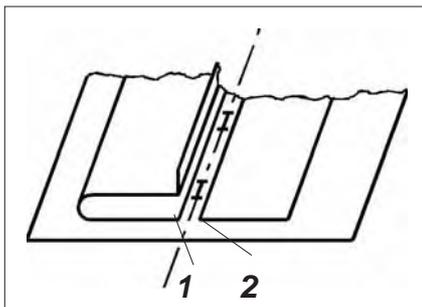
1

Paspelstreifen anlegen



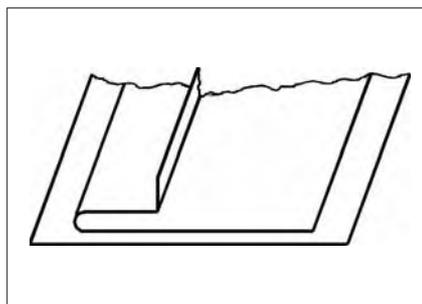
Doppelpaspel:

- Paspelstreifen mittig auf den Transportklammern und bündig an den Vorderkanten anlegen.



Einfachpaspel links mit gesondert angelegtem Besetzen rechts:

- Paspeltaschen auf der linken Transportklammer bündig mit der Schneidlinie anlegen.
- Besetzen auf der rechten Transportklammer anlegen. Diese Anlegemethode erfordert die als Zusatzausstattung erhältliche Pattenklemme "rechts" (Bestell-Nr.0792 011162).
- Die Kanten 1 und 2 müssen von der Nadel ausreichend erfasst werden, dürfen aber vom Mittelmesser nicht angeschnitten werden.



Einfachpaspel links mit angeschnittenem Besetzen

- Paspelstreifen am Anschlag 3 auf dem linken Falblech anlegen.



ACHTUNG!

Bei angeschnittenen Besetzen darf das rechte Falblech nicht schließen.
Schlauchkupplung an der rechten Transportklammer abziehen.



2.15.2 Nähen mit Patte

Für das gleichzeitige Miteinnähen von Patten oder anderen Beilegteilen sind je nach Einsatzbereich folgende Zusatzausstattungen erforderlich:

Hosenfertigung: Pattenklemme rechts (Bestell-Nr.0792 011162)

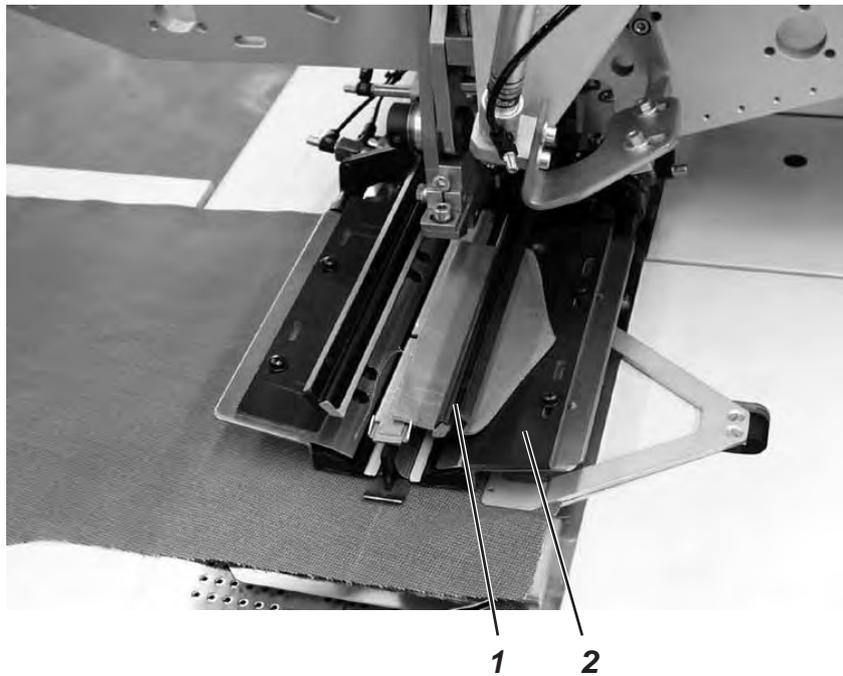
Sakkofertigung: Pattenklemme links (Bestell-Nr. 0792 011161)

Schließreihenfolge der Pattenklemmen wählen

Einsatzgebiet	Aufnahme	Schließreihenfolge d. Pattenklemmen
Hosenfertigung	rechts	Pattenklemme rechts schließt zuerst
Sakkofertigung	links	Pattenklemme links schließt zuerst

- Schließreihenfolge der Pattenklemmen 1 am Bedienfeld unter dem Menüpunkt "Programm Parameter" (Symbol ) einstellen.

2.15.2.1 Nähen ohne Lichtschranke



1

Formanschlag für Patte

Mit der Pattenklemme 1 wird das Rohteil 2 geliefert.
Es muss entsprechend der verwendeten Patte als Formanschlag ausgearbeitet werden.

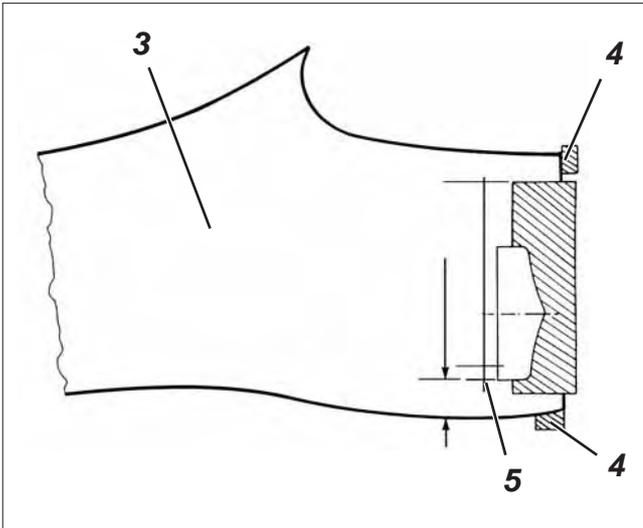


ACHTUNG!

Die Pattenlänge muss der gewünschten Länge des Tascheneingriffes entsprechen.

Nähen mit der Patte rechts (Hosenfertigung)

- Die Patte bei der Hosenfertigung stets am "Anlegepunkt hinten" (Lichtmarke 5) anlegen. Der "Anlegepunkt hinten" gilt als fester Punkt auch für andere Nähanlagen (weitere Pattenlängen).
- Die Anlegemarke 4 für die Hinterhose entsprechend auf dem Stoffgleitblech anbringen.
- Die Skizze zeigt das Anlegen eines rechten Hinterhosenteiles 3 mit Patte.
- Linke Hinterhosenteile spiegelbildlich anlegen. Die Lage der Patte bleibt dabei gleich.



2.15.2.2 Nähen mit Lichtschranke

Mit der Lichtschranke erfolgt die Erkennung von Nahtanfang und Nahtende beim Einnähen von Patten.

Anlegen der Patte

Die Anlegemarken 6 auf dem Faltstempel begrenzen den Nähbereich für das Einnähen von Patten.

- Patten stets **innerhalb** des markierten Bereiches anlegen.



ACHTUNG!

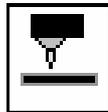
Wird die Patte außerhalb des markierten Bereiches angelegt, so zeigt das Display des Steuergerätes die folgende Fehlermeldung **an**.



Fehler bei Lichtschranke für Patten

Info Zeile

Fehler bei Lichtschranke für Patten



Korrektur von Nahtanfang und Nahtende

Die Korrektur von Nahtanfang (NA) und Nahtende (NE) beim Nähen mit Lichtschranke im Taschenprogramm Korrigieren (siehe Programmieranleitung Kap. 6.4).

2.15.3 Arbeitsmethode A (Sakkofertigung) Paspeltaschen, manuelles Anlegen von Paspelstreifen, Patten u. a. Beilegteilen

Anlegepositionen für linke oder rechte Sakkovorderteile

- Linke Sakkovorderteile am hinteren Anlegepunkt (Lichtmarke 3) anlegen.
Rechte Sakkovorderteile am vorderen Anlegepunkt (Lichtmarke 7) anlegen.

Es ist zweckmäßig ein Taschenprogramm für linke (hinterer Anlegepunkt angewählt) und ein Taschenprogramm für rechte Sakkovorderteile (vorderer Anlegepunkt angewählt) zu erstellen. Auf diese Weise muss beim Wechsel zwischen linken und rechten Sakkovorderteilen auf dem Hauptbildschirm nur das Taschenprogramm gewechselt werden.

Anlegehilfen ausrichten

Lasermarkierungen:

- Beim Anlegen an Lichtmarke 9 wird der Abstand von Brustabnäher 10 bis zur Pattenkante 11 stets gleich groß.

Anschläge zum manuellen Zuführen der Patte:

- Anschläge 8 und 13 auf dem Falstempel zu den Lichtmarken 7 und 12 einstellen.



ACHTUNG!

Wird die Patte 5 außerhalb der gestrichelten Linien (des Nähbereiches) angelegt, so wird der Funktionsablauf unterbrochen. Das Display zeigt die folgende Meldung an.

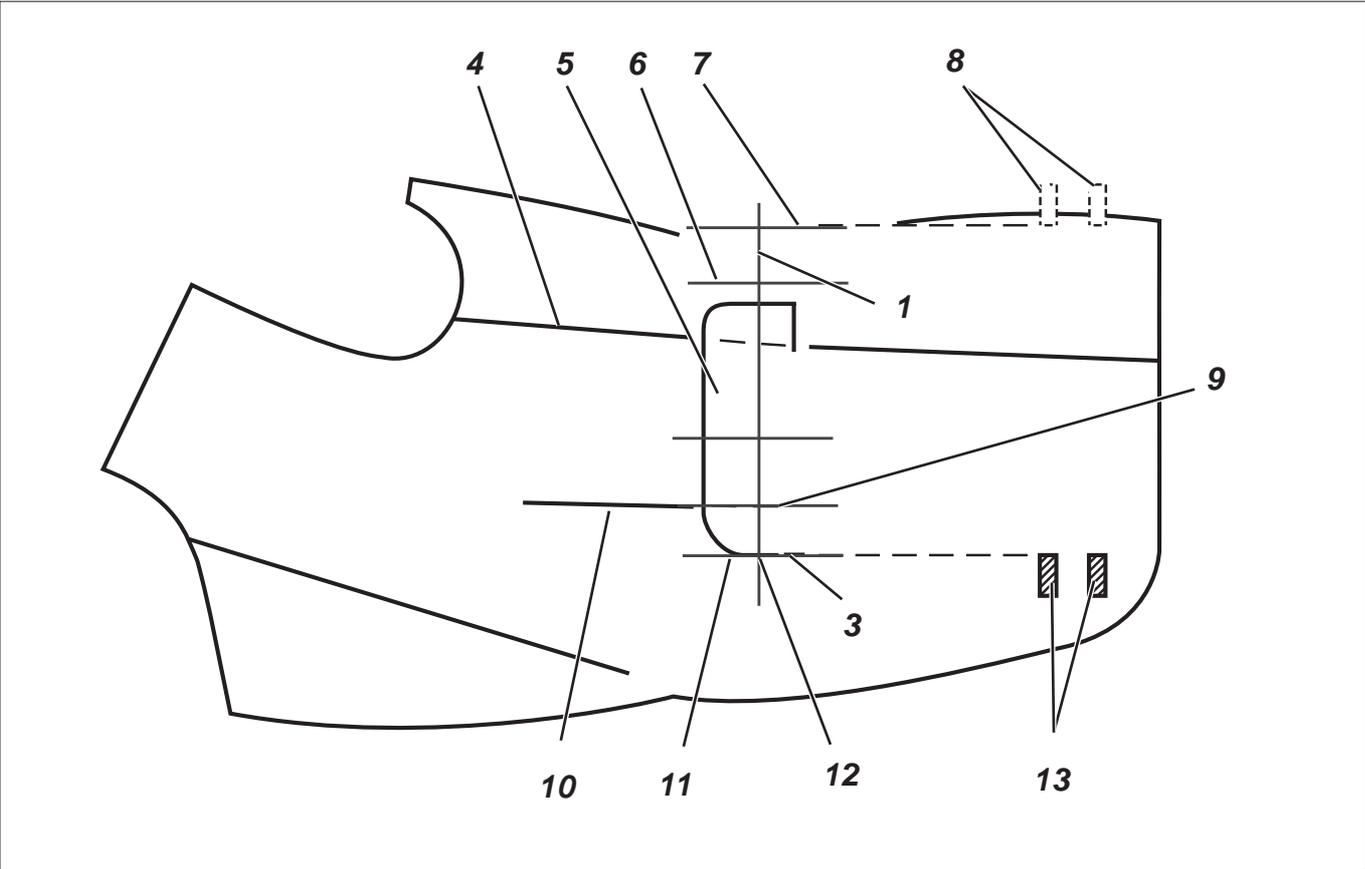


Info Zeile

Fehler bei Lichtschranke für Patten

Anschlag 14 (Einnähtiefe der Patte):

- Einnähtiefe der Patte 5 durch Einschieben des Anschlags 14 in das entsprechende Langlochpaar einstellen.





Vorsicht Verletzungsgefahr!

Beim Auslösen der einzelnen Stufen des Anlegevorganges nicht in den Arbeitsbereich der Anlegevorrichtung greifen.

Anlegen und Nähvorgang starten

1. Sakkovorderteil auf Stoffgleitblech anlegen.

a) Uniware:

Linke Sakkovorderteile:

Sakkovorderteil mit Brustabnäher 10 an Lichtmarke 9 anlegen.

Rechte Sakkovorderteile:

Sakkovorderteil im Brustabnäher 10 an Lichtmarke 6 anlegen.

b) Musterware:

Pattenkante 11 nach Musterverlauf auf dem Sakko anzeichnen.

Linke Sakkovorderteile:

Sakkovorderteil mit der Anzeichnung an Lichtmarke 12 anlegen.

Rechte Sakkovorderteile:

Sakkovorderteil mit der Anzeichnung an Lichtmarke 7 anlegen.

2. Tascheneinschnitt 15 an den Längsstrichen der Lichtmarken (Mittelmessereinschnitt) ausrichten.
Taschenschnitt 15 befindet sich zwischen Brustabnäher 10 und Seitennaht 4.
3. Bei zusätzlicher Ausstattung mit Vakuum:
Pedal nach vorne treten und loslassen.
Das Vakuum wird eingeschaltet.
4. Pedal nach vorne treten.
Der Transportwagen fährt in Einlegeposition.
Die Transportklammern senken auf das Sakkovorderteil ab.

Für Anlegekorrekturen:

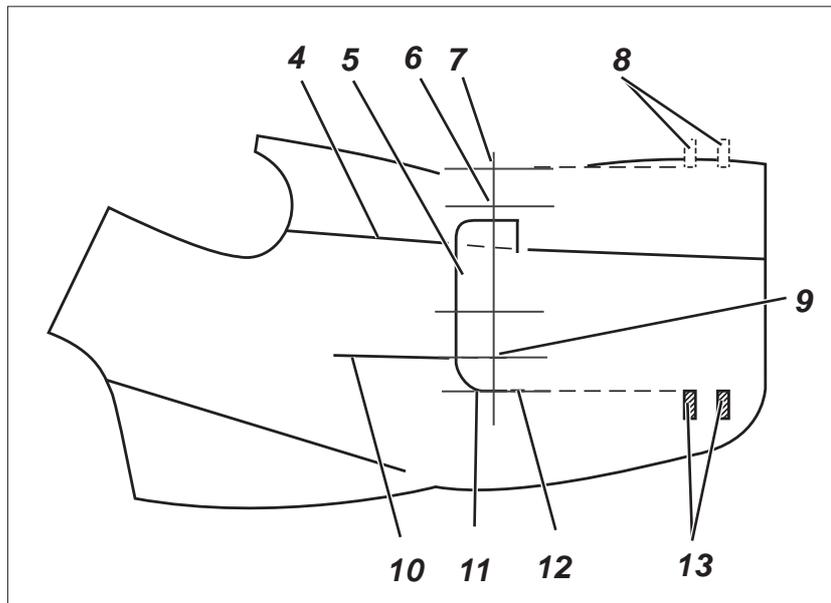
Pedal zurücktreten.

Die Transportklammern heben an.

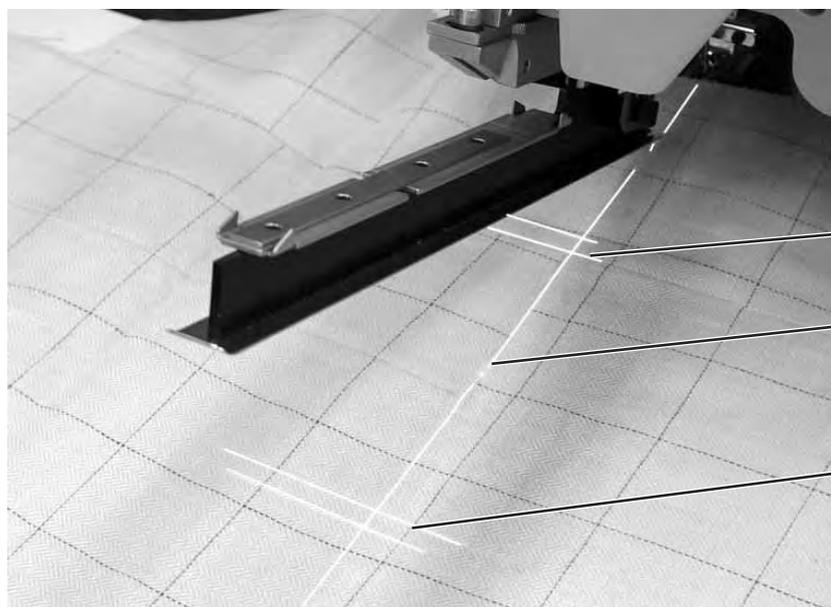
Pedal nochmals zurücktreten.

Der Transportwagen fährt zurück in Warteposition.

5. Paspelstreifen 16 auf den Transportklammern anlegen.
Linke Sakkovorderteile:
Paspelstreifen 16 bündig an den Vorderkanten 17 anlegen.
Rechte Sakkovorderteile:
Paspelstreifen ca. 20 mm hinter Lichtmarke 7 anlegen.



1



6. Pedal nach vorne treten.
Faltstempel 20 senkt ab.

7. Patten auf linker Transportklammer am Anschlag 14 anlegen und in Nährichtung ausrichten.
Linke Sakkovorderteile:
Patte 5 am hinteren Anschlag 13 des Faltstempels 20 anlegen.

Rechte Sakkovorderteile:
Patte 5 am vorderen Anschlag 8 des Faltstempels 20 anlegen.

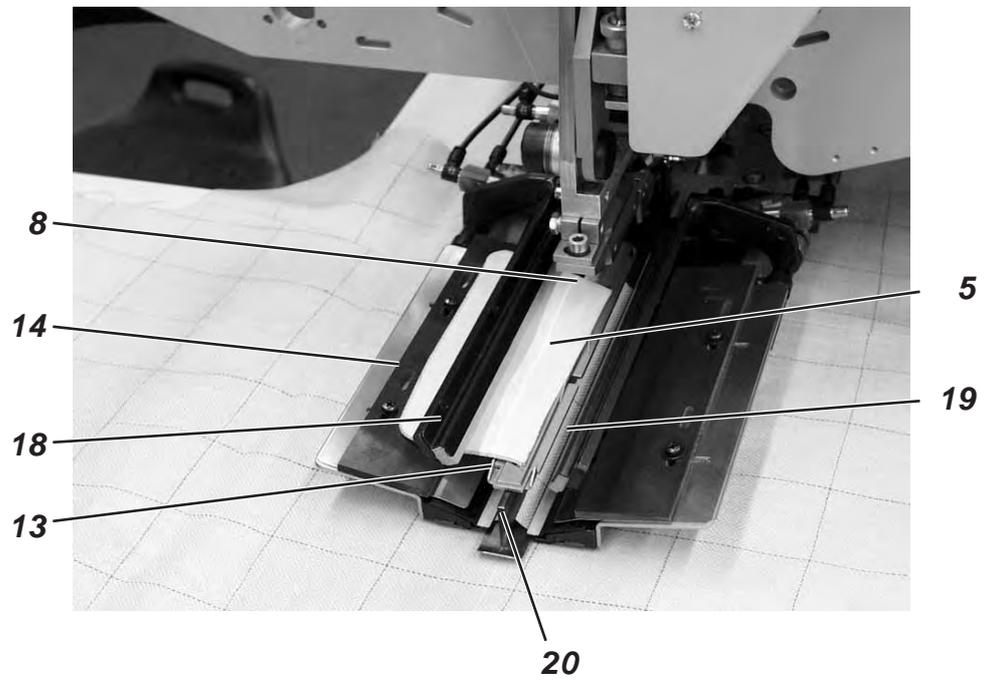
8. Pedal nach vorne treten.
Pattenklemme 18 schließt.

9. Pedal nach vorne treten.
Pattenklemme 19 schließt.
Der Nähvorgang startet.



ACHTUNG!

Die Schritte 8 und 9 hängen von der in den Taschenparametern eingestellten Schließreihenfolge der Pattenklemmen ab.
Siehe Programmieranleitung Kap. 6.4.



2.15.4 Arbeitsmethode B Paspeltaschen, automatisches Zuführen des Paspelstreifens, ohne/ mit Einschneiden der Paspelenden

Beispiel:

Nähen von Tascheneingriffen mit oder ohne Patte in Sakkovorderteilen

Anlegepositionen für linke und rechte Sakkovorderteile

- Linke Sakkovorderteile 7 am der hinteren Lichtmarke 6 anlegen.
Rechte Vorderteile 1 an der vorderen Lichtmarke 3 anlegen.

Es ist zweckmäßig, ein Taschenprogramm für linke (hintere Lichtmarke angewählt) und ein Taschenprogramm für rechte Vorderteile (vordere Lichtmarke angewählt) zu erstellen.

Auf diese Weise muss beim Wechsel zwischen linken und rechten Sakkovorderteilen auf dem Hauptbildschirm nur das Taschenprogramm gewechselt werden.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

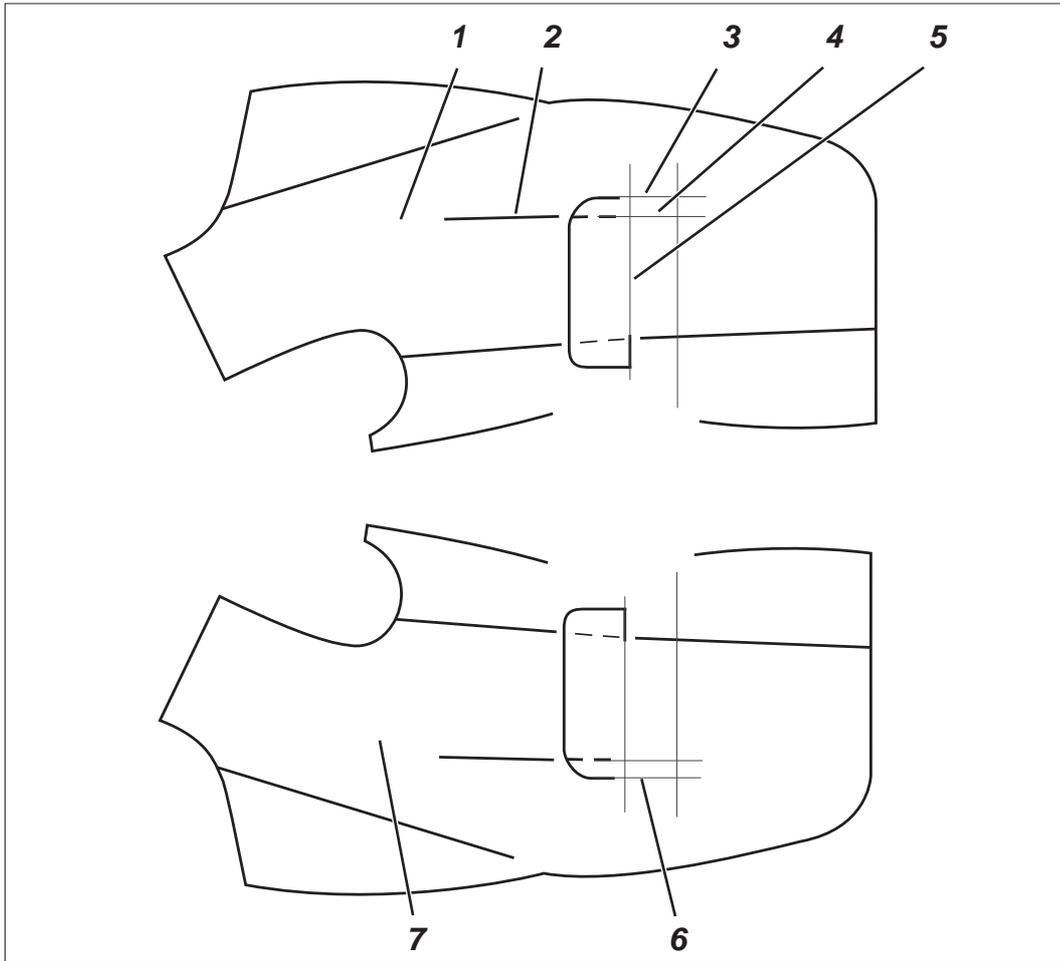
Beim Auslösen der einzelnen Stufen des Anlegevorganges nicht in den Arbeitsbereich der Anlegevorrichtung greifen.

Anlegen und Nähvorgang starten

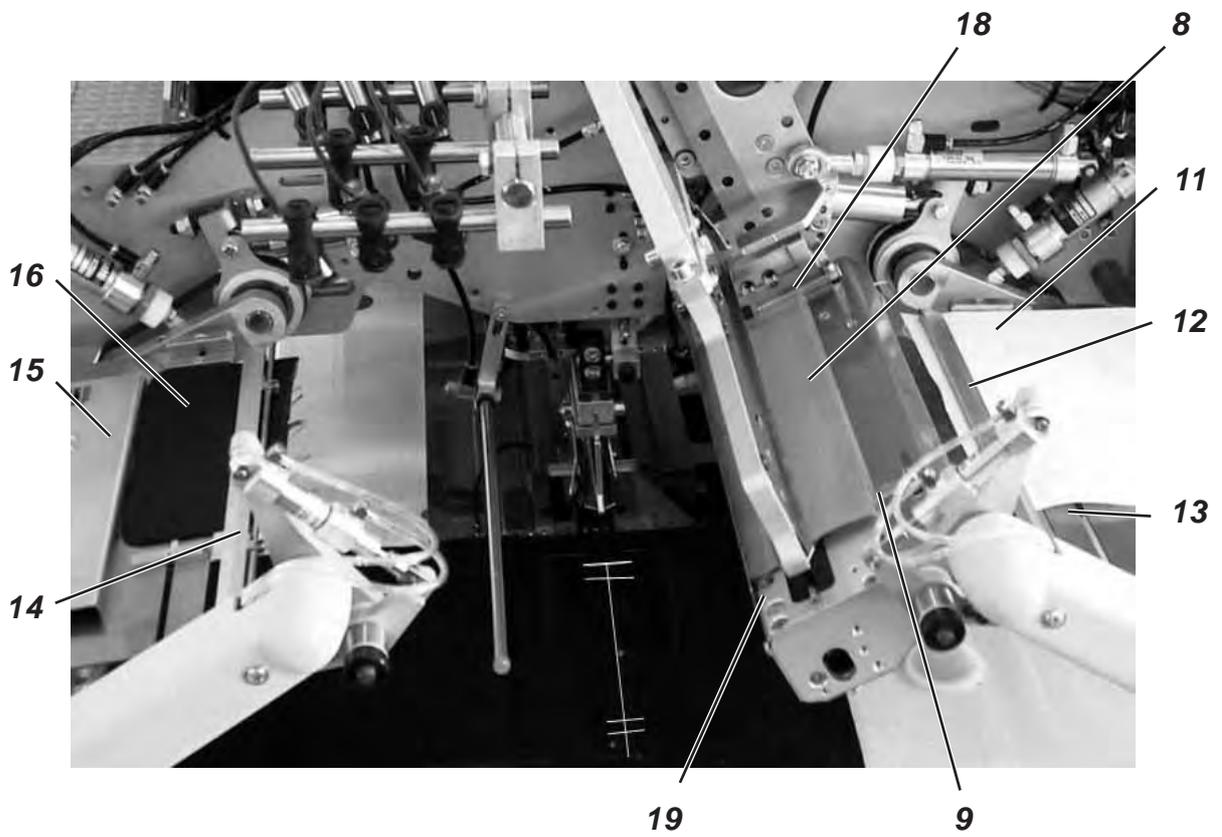
Beispiel: Rechtes Sakkovorderteil

Mit Paspel-Einschneiden

1. Paspelstreifen 8 am vorderen Anschlag 18 anlegen.
(Für linkes Sakkovorderteil Paspelstreifen am hinteren Anschlag 9 anlegen). Paspelstreifen ebenfalls am seitlichen Anschlag 19 anlegen.
2. Rechtes Pedal nach vorn treten und getreten halten.
Die linke Pattenklammer 14 öffnet.
3. Patte 16 an Anschlag 15 anlegen.
4. Rechtes Pedal freigeben.
Die Pattenklammer 14 schließt.
5. Rechtes Pedal nach hinten treten und getreten halten.
Die rechte Pattenklammer 12 öffnet.
6. Taschenbeutel 11 auf Auflagetisch 13 an Anlegemarke (z.B. dünnes Klebeband) ausrichten.
7. Rechtes Pedal freigeben.
Die Pattenklammer 12 schließt.
8. Rechtes Sakkovorderteil 1 mit Abnäher 2 an Lichtmarke 4 anlegen.
9. Tascheneinschnitt am Längsstrich der Lichtmarke 5 (Mittelmessereinschnitt) ausrichten.



1



10. Linkes Pedal nach vorn treten.
Der Paspelstreifen wird geschnitten und vom Greif-Faltstempel aufgenommen.
Der Transportwagen fährt in Einlegeposition.
Die Transportklammern senken ab.



11. Linkes Pedal nach vorn treten.
Die Faltbleche schließen. Der Greif-Faltstempel 17 senkt mit dem Paspelstreifen ab. Der Paspelstreifen wird durch in den Transportklammern angebrachte Luftdüsen gegen den Faltstempel geblasen.
Einstellung siehe Programmieranleitung Kap. 6.4 Modi **“Taschenbeutel/Patte anblasen”**.

Für Anlegekorrekturen linkes Pedal zurücktreten:

1. Pedaltipp: Die Faltbleche öffnen.
Greif-Faltstempel 23 schwenkt zurück in Ausgangsposition.
2. Pedaltipp: Die Transportklammern heben an.
3. Pedaltipp: Der Transportwagen fährt zurück in Warteposition.

12. Pattenzuführung 14 mit der Patte 16 und Pattenzuführung 12 mit Taschenbeutel 11 schwenken ein.

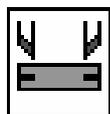
13. Linkes Pedal nach vorne treten.
Die Pattenklemmen schließen.
Die Pattenzuführungen öffnen, heben an und schwenken aus.

14. Linkes Pedal nach vorn treten.
Der Nähvorgang startet.

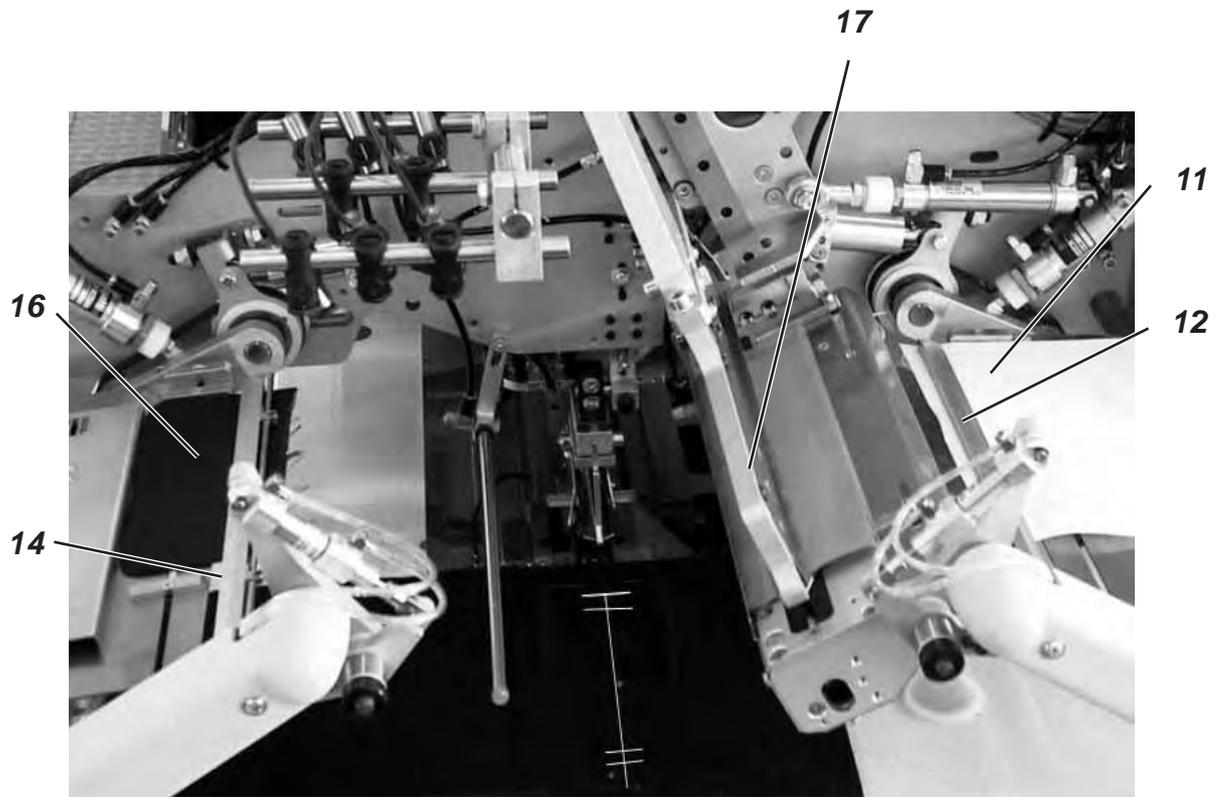
Hinweis

Je nach gewähltem Pedalmodus erfolgt der Ablauf der Positionen 10 bis 14 im Tipbetrieb oder automatisch.

Pedalmodus wählen siehe Programmieranleitung Kapitel 6.4.



Durch Betätigung der Taste “F3” kann der bereits angenommene Paspelstreifen wieder gelöst werden.



1

Beispiel:

Nähen von Tascheneingriffen mit oder ohne Patte in Hinterhosen.

Anlegepositionen für Hinterhosenteile

- Das Anlegen von Hinterhosen kann nach zwei Methoden erfolgen:
 - a)** symmetrisch an mittlerer Lichtmarke 2 (nach Abnäher)
 - b)** nach den Anlegemarken 4 bzw. 8.
- Tascheneingriffsende 7 vorzugsweise am hinterer Lichtmarke 3 ausrichten.
Die Hinterhosenteile sind so weit wie möglich zur Bedienperson hin anzulegen. So können die Hinterhosen nach dem Anlegen bei nach vorn fahrenden Transportklammern sicher glatt gezogen werden.

Anlegehilfen ausrichten

Anlegehilfen 5 und 9:

- Tascheneingriffsende an den Lichtmarken 1 und 3 ausrichten.
- Tascheneingriffsmitte 7 an der Lichtmarke 11 zur Deckung bringen.
- Zwei Anlegemarken 5 und 9 (z.B. dünne Klebebänder) an der Bundkante auf dem Stoffgleitblech anbringen.

Symmetrisches Ausrichten an Lichtmarke 2 (Anlegemethode **a**):

- Lichtmarke 2 so ausrichten, dass sie genau über Abnäher 6 steht. Die vordere Lichtmarke 1 kann zur Bedienperson hin verschoben werden.

Ausrichten nach Anlegemarken 4 und 8 (Anlegemethode **b**):

- Rechte Hinterhose anlegen.
Anlegemarke 8 (z.B. dünnes Klebeband) am Hüftbogen der rechten Hinterhose anbringen.
Der Abstand vom Hüftbogen bis zum Tascheneingriffsende 7 muss ca. 30 mm betragen.
- Linke Hinterhose anlegen.
Anlegemarke 4 anbringen.
Zwischen Anlegemarke 4 und Lichtmarke 3 muss folgender Abstand bestehen: 30 mm + Taschenlänge

Anschlag 10 zum automatischen Zuführen der Patte 12:

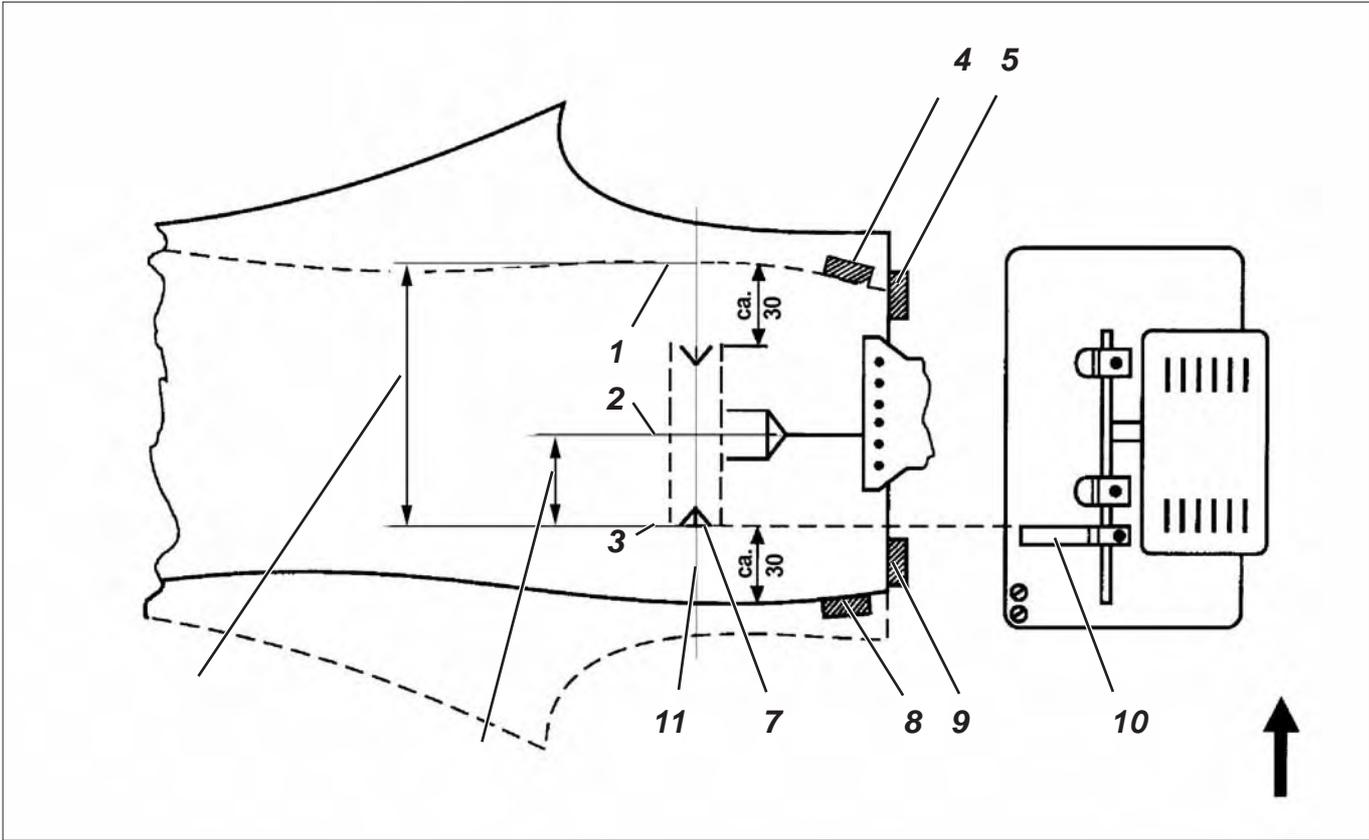
- Anschlag 10 der Zuführeinrichtung zum Tascheneingriffsende 7 einstellen.



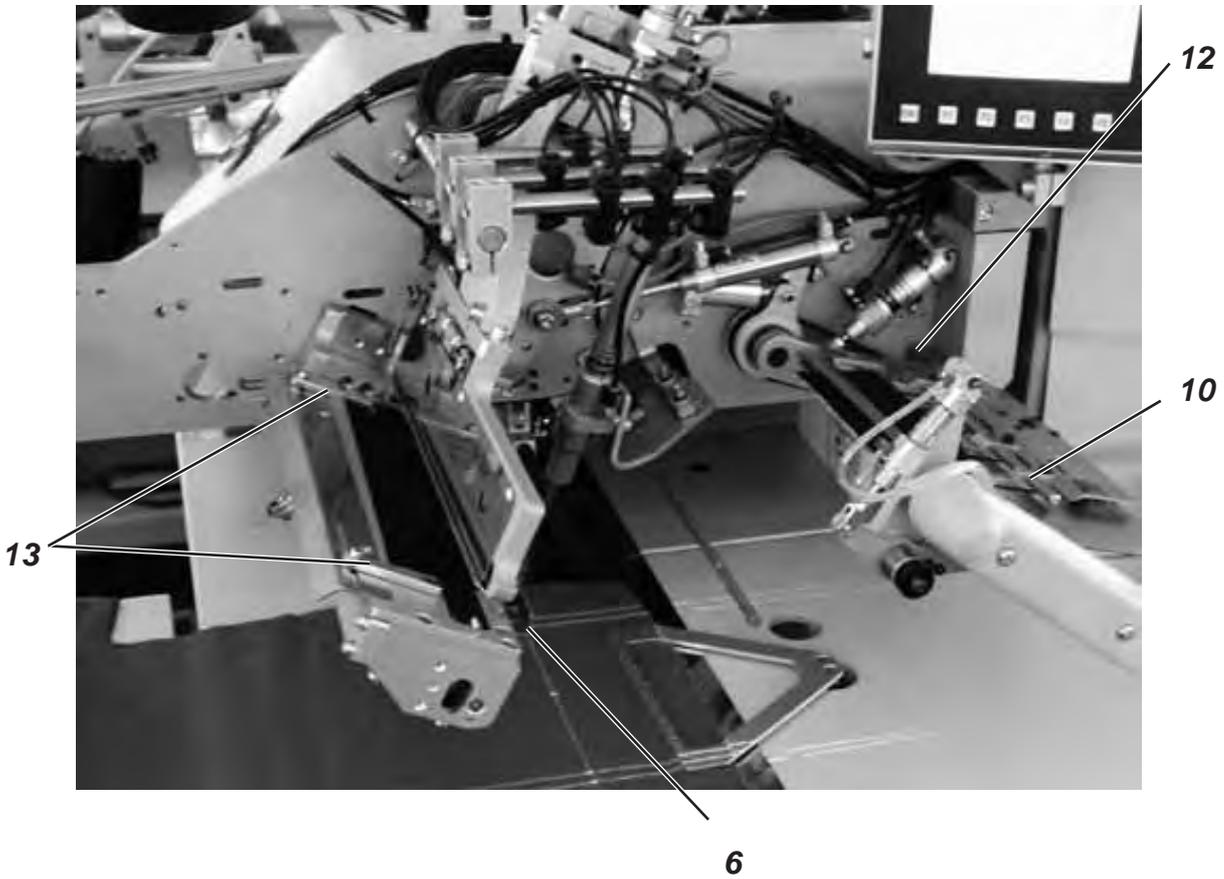
ACHTUNG !

Wird die Patte 12 außerhalb der gestrichelten Linie (des Nähbereiches) angelegt, so wird der Funktionsablauf unterbrochen. Das Display zeigt die Fehlernummer 9720 bzw. 9722 an.

- Beim symmetrischen Anlegen an Lichtmarke 2 den Anschlag 10 für Patten für kürzere Taschenlängen entsprechend tiefer im Nähbereich einstellen.
- Anschläge für das Anlegen des Paspels 13 ebenfalls so einstellen, dass der Paspel symmetrisch zur Lichtmarke 2 liegt.



1





Vorsicht Verletzungsgefahr !

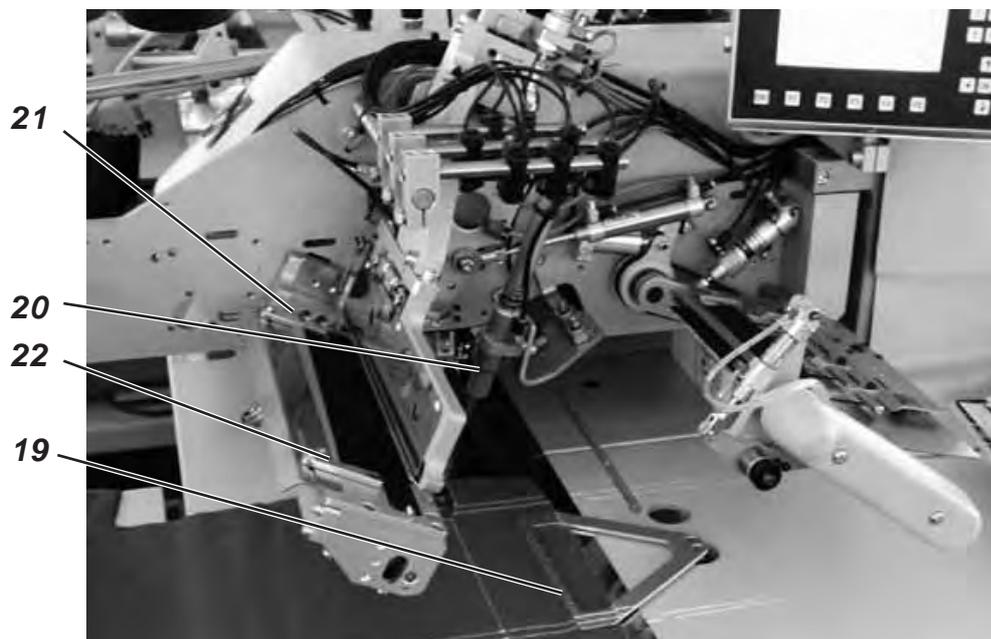
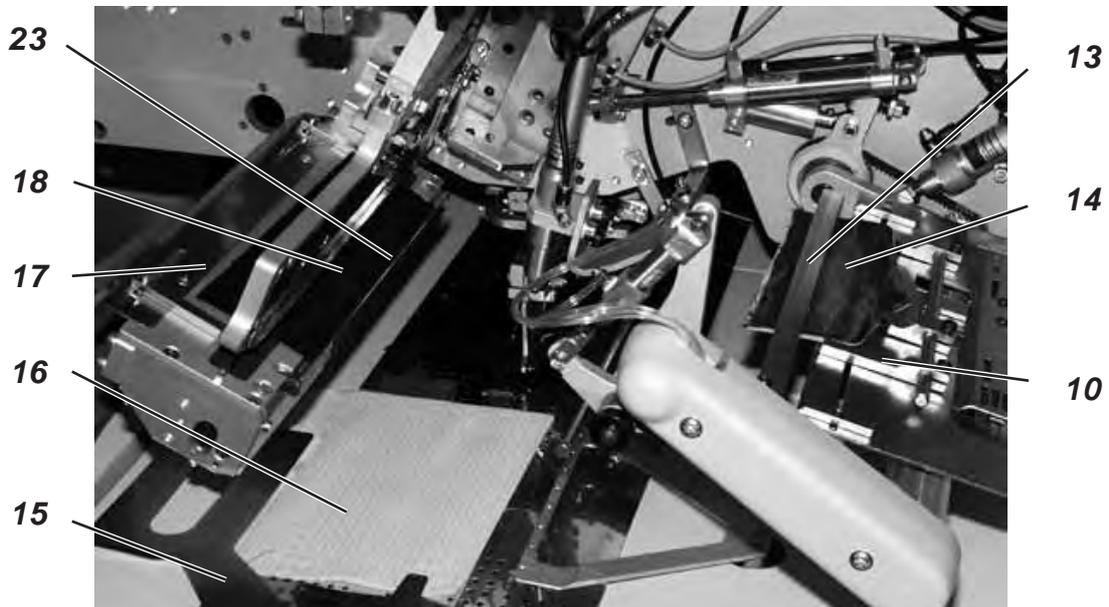
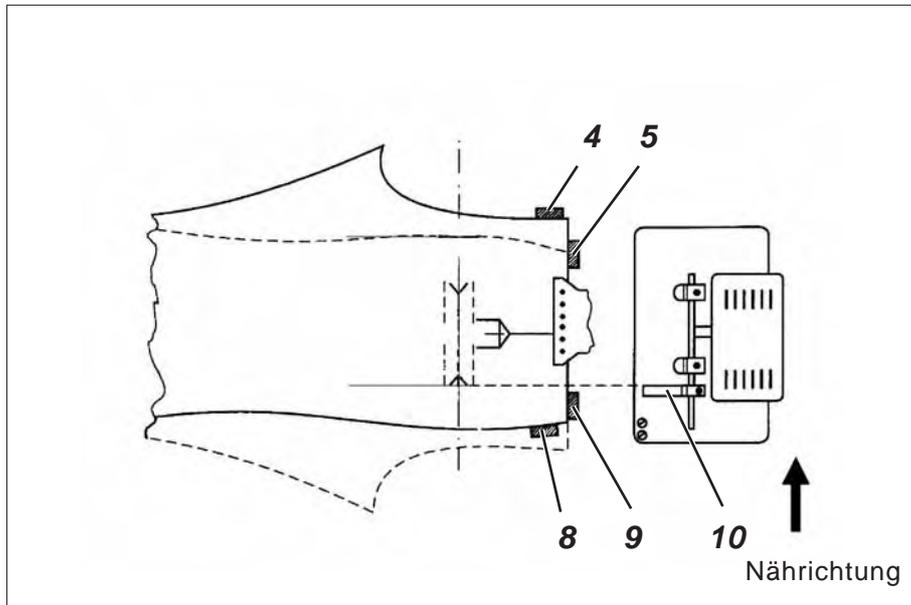
Beim Auslösen der einzelnen Stufen des Anlegevorganges nicht in den Arbeitsbereich der Anlegevorrichtung greifen.

Anlegen und Nähvorgang starten

Mit Paspel-Einschneiden

1. Paspelstreifen am vorderen Anschlag 21 oder hinteren Anschlag 22 anlegen. Paspelstreifen am seitlichen Anschlag 23 anlegen.
2. Rechtes Pedal nach hinten treten und getreten halten.
Zuführeinrichtung 13 öffnet.

Patte 14 am Anschlag 10 der Zuführeinrichtung anlegen.
Beim Nähen **beidseitig paspelierter Taschen** Schlaufe und Besetzen ebenfalls auf der Zuführeinrichtung anlegen.
3. Rechtes Pedal freigeben.
Zuführeinrichtung 13 schließt.
4. Taschenbeutel 16 unter Taschenbeutelklemme 15 schieben und nach Anlegemarken ausrichten.
Als Anlegemarken können z.B. auf dem Stoffgleitblech angebrachte Klebebänder dienen.
5. Hinterhose nach Anlegemethode a) oder b) an den Anlegemarken 4 und 8 sowie 5 und 9 ausrichten.
6. Linkes Pedal nach vorn treten.
Niederhalter 20 und Bundklemme 19 senken ab und klemmen die Hinterhose in ihrer Position.
Festgeklemmte Hinterhose seitlich und nach vorn glatt ziehen.
7. Linkes Pedal nach vorn treten.
Das Vakuum wird eingeschaltet.
8. Linkes Pedal nach vorn treten.
Der Paspel wird geschnitten und aufgenommen.
Der Transportwagen fährt in die Einlegeposition.
Die Transportklammern senken ab.



1

9. Linkes Pedal nach vorn treten.
Greif-Faltstempel 23 senkt mit Paspelstreifen auf die Hinterhose ab.
Die Faltbleche schließen.



Der Paspelstreifen wird durch in den Transportklammern angebrachte Luftdüsen gegen den Faltstempel geblasen.
Einstellung siehe Programmieranleitung Kap. 6.4 Modi
“**Taschenbeutel/Patte anblasen**”.

Für Anlegekorrekturen linkes Pedal zurücktreten:

1. Pedaltipp: Die Faltbleche öffnen.
Greif-Faltstempel 23 schwenkt zurück in Ausgangsposition.
2. Pedaltipp: Die Transportklammern heben an.
3. Pedaltipp: Der Transportwagen fährt zurück in Warteposition.

10. Linkes Pedal nach vorn treten.
Zuführeinrichtung 13 schwenkt mit Patte 14 ein.

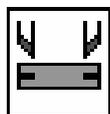
11. Linkes Pedal nach vorn treten.
Pattenklemme 24 schließt.
Der Nähvorgang startet.



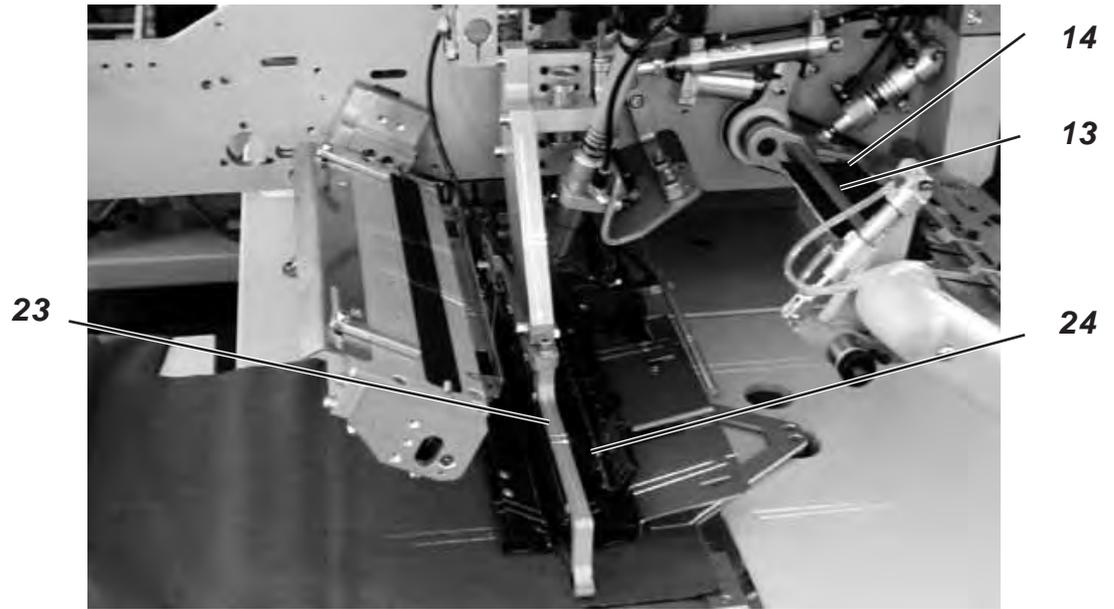
Hinweis

Je nach gewähltem Pedalmodus erfolgt der Ablauf der Positionen 8 bis 11 im Tippbetrieb oder automatisch.

Pedalmodus wählen siehe Programmieranleitung Kapitel 6.4.



Durch Betätigung der Taste “F3” kann der bereits angenommene Paspelstreifen wieder gelöst werden.



2.15.5 Arbeitsmethode D Brustleistentaschen, automatisches Zuführen und Abrichten der Brustleiste

Die maximale Nähanlage für Brustleistentaschen beträgt **125 mm**.
Die Anlegevorrichtung ermöglicht die überlappende Arbeitsweise.

Muster- oder Uniware nähen

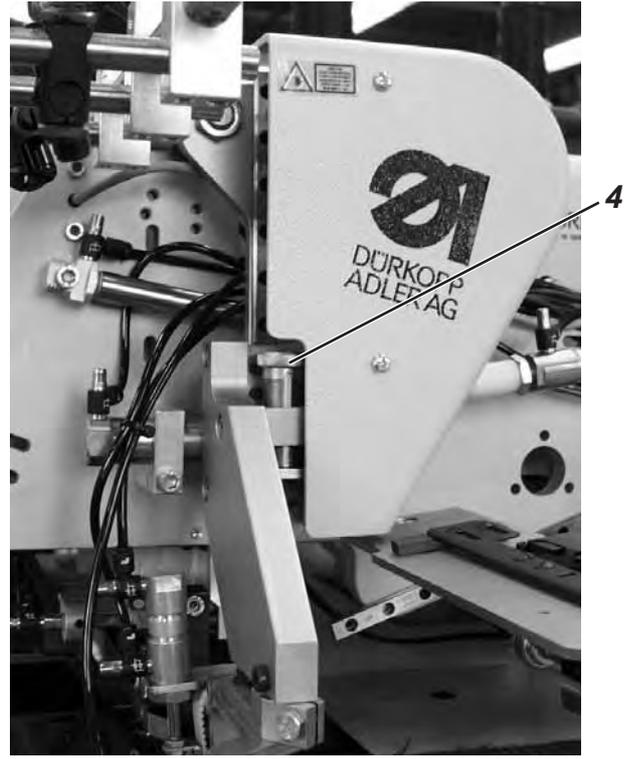
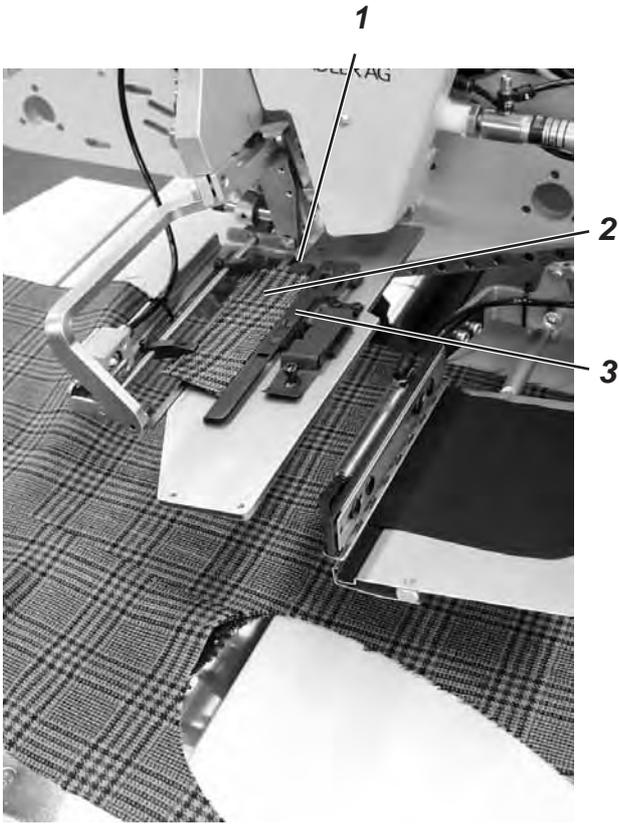
Bei der Verarbeitung von Uniware entfällt das mustergenaue Ausrichten von Sakkovorderteil und Brustleiste 2.

Es ergibt sich eine schnellere Arbeitsweise für Uniware (siehe S. 58)

Anlegehilfen ausrichten

Höhe der Anlegevorrichtung:

- Höhe der Anlegevorrichtung an Regulierhilfe 4 einstellen.
Das Sakkovorderteil muss unter der Anlegevorrichtung ungehindert verschoben werden können.



1



Vorsicht Verletzungsgefahr!

Beim Auslösen der einzelnen Stufen des Anlegevorganges nicht in den Arbeitsbereich der Anlegevorrichtung greifen.

Anlegen und Nähvorgang starten

1. Sakkovorderteil an Anlegemarken 12 und 16 ausrichten.
Die Anlegemarken (z.B. dünne Klebebänder) dienen zum Grobanlegen des Sakkovorderteils.
Rechtes Pedal ist "Taschenbeutel" aufnehmen.
2. Taschenbeutel 9 mit Besetzen 8 am Anschlag 13 der Platte 15 anlegen.
Taschenbeutel 9 in Nährichtung an Anlegemarke 14 (z.B. Dünnes Klebeband) ausrichten.
3. Rechtes Pedal nach vorne treten.
Der Greifstempel 11 senkt auf die Platte 15 ab.
Die Nadel des Greifstempels 11 fahren aus und greifen den Taschenbeutel 9.

Hinweis

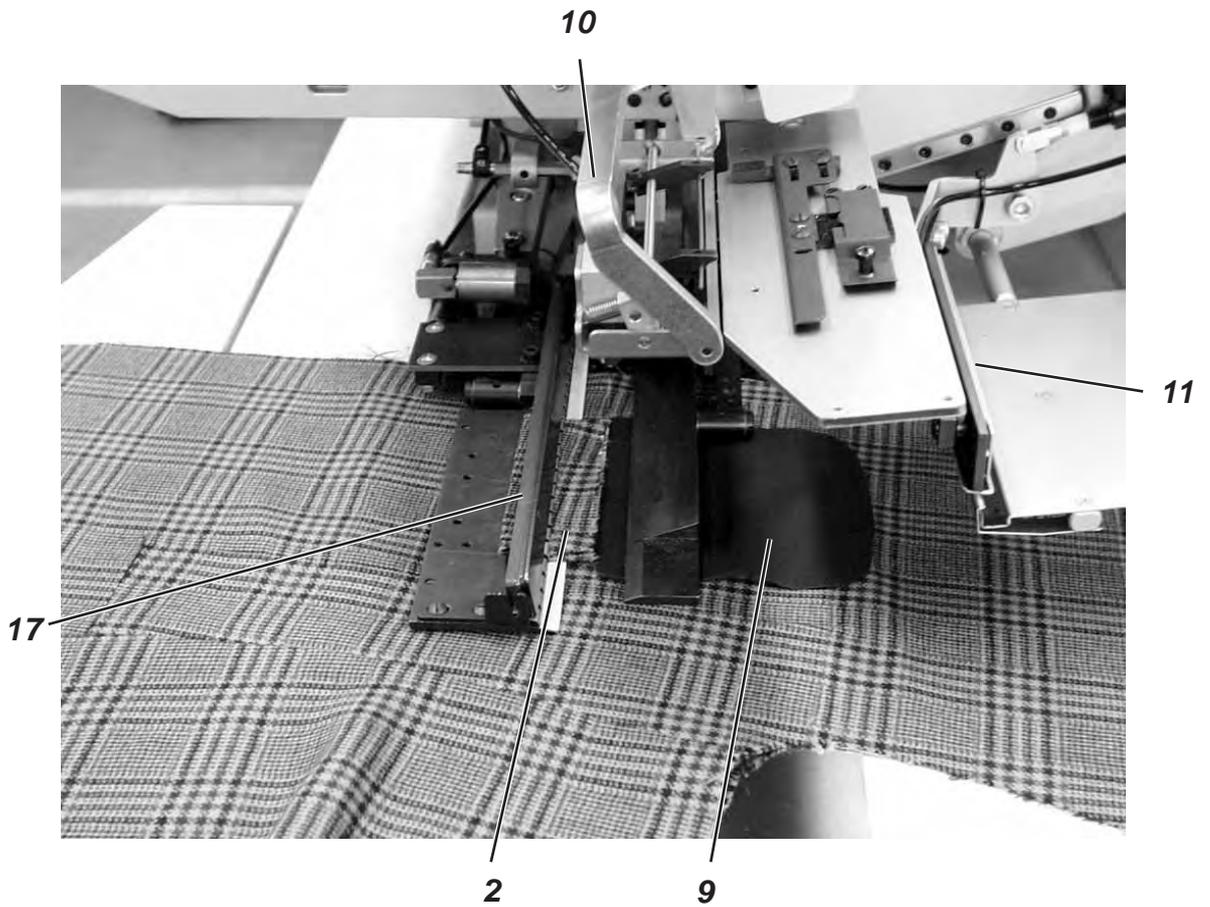
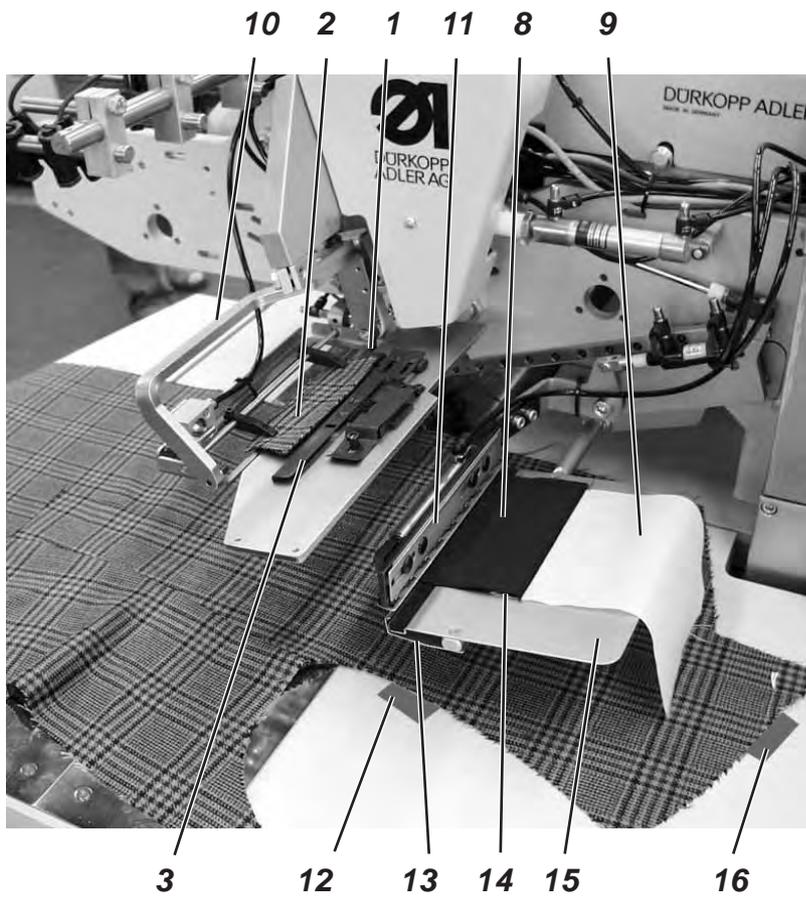
Der Vorgang kann durch erneutes Drücken des rechten Pedals nach hinten rückgängig gemacht werden.

4. Linkes Pedal zurücktreten und getreten halten.
Die Anlegevorrichtung 10 öffnet.
5. Brustleiste 2 mit ihrer Oberseite an den Anschlägen 1 und 3 anlegen.
6. Linkes Pedal nach vorn treten.
Die Anlegevorrichtung 10 schließt und klemmt die Brustleiste 2.
7. Linkes Pedal nach vorn treten.
Die Anlegevorrichtung 10 schwenkt mit Brustleiste 2 in Ausrichtposition.
8. Sakkovorderteil mustergleich zu Brustleiste 2 ausrichten.
9. Bei Ausstattung mit Vakuum:
Linkes Pedal nach vorn treten.
Das Vakuum wird eingeschaltet.

Hinweis

Der Vorgang kann durch erneutes Drücken des linken Pedales nach hinten rückgängig gemacht werden.

10. Linkes Pedal nach vorn treten.
Die Anlegevorrichtung 10 wendet die Brustleiste 2.
Greifstempel 11 fährt in den Einlegebereich und legt den Taschenbeutel 9 auf dem Sakkovorderteil ab.
11. Linkes Pedal nach vorn treten.
Der Transportwagen fährt in den Einlegebereich.
Die Transportklammern senken ab.
Pattenklemme 17 öffnet.
Die Anlegevorrichtung 10 legt die gewendete Brustleiste 2 auf der linken Transportklemme ab.
Pattenklemme 17 schließt und klemmt die Brustleiste 2.
Die Anlegevorrichtung 10 schwenkt zurück in Grundstellung.
Das Vakuum wird automatisch abgeschaltet.



1

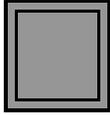
Für Anlegekorrekturen:

Linkes Pedal zurücktreten.
Pattenklemme 17 öffnet.

Linkes Pedal nochmals zurücktreten.
Die Transportklammern heben an.
Der Transportwagen fährt zurück in Warteposition.

12. Linkes Pedal nach vorn treten.
Der Einlegevorgang startet erneut.

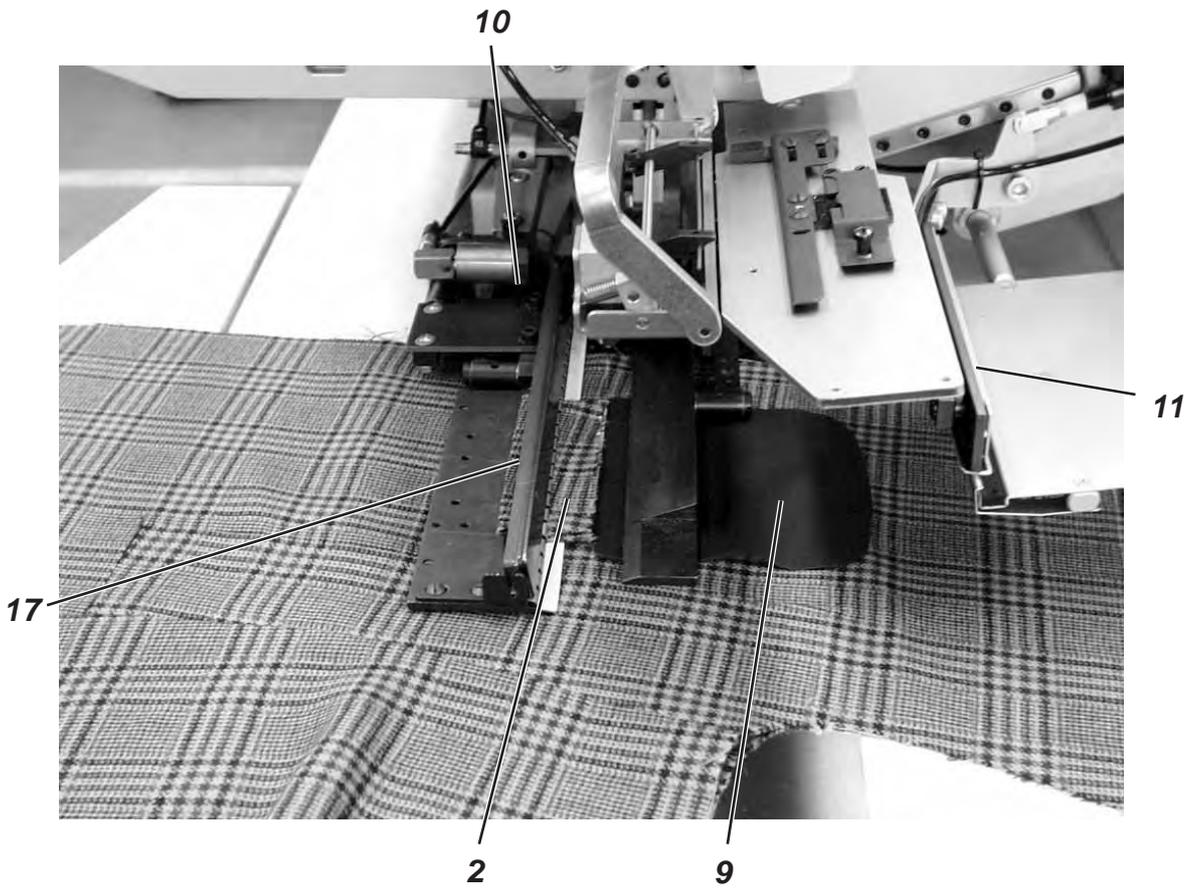
Schnellere Arbeitsweise für Uniware



Für Uniware (Ausrichten nach Muster entfällt) kann am Bedienfeld auf eine schnellere Arbeitsweise umgeschaltet werden.
(Siehe Programmieranleitung Kap. 6.4).

Die 1 bis 6 des Anlegevorganges bleiben unverändert.
Die Schritte 7 und 8 erfolgen wie unten stehend beschrieben:

7. Bei zusätzlicher Ausstattung mit Vakuum:
Linkes Pedal nach vorn treten.
Das Vakuum schaltet ein.
8. Linkes Pedal nach vorne treten.
Die Anlegevorrichtung 10 wendet die Brustleiste 2.
Der Greifstempel 11 fährt in den Einlegebereich und legt den Taschenbeutel 9 auf dem Sakkovorderteil ab.
Der Transportwagen fährt in den Einlegebereich.
Die Transportklammern senken ab.
Pattenklemme 17 öffnet.
Die Anlegevorrichtung 10 legt die gewendete Brustleiste 2 auf der linken Transportklammer ab.
Pattenklemme 17 schließt und klemmt die Brustleiste 2.
Die Anlegevorrichtung 10 schwenkt zurück in Grundstellung.
Das Vakuum wird automatisch abgeschaltet.
9. Linkes Pedal nach vorn treten.
Der Nähvorgang startet.



2.15.6 Arbeitsmethode F Paspeltaschen, automatisches Zuführen des Paspelstreifens, Einschneiden der Paspelenden, Abrichten und Zuführen der Patte

Arbeitsmethode F ermöglicht das mustergenaue Abrichten der Patte. Das manuelle Abzeichnen der Patte entfällt.

Die Vorteile sind vereinfachtes, schnelles Handling und gleichbleibend hohe Qualität bei Karo- und Streifenware.

Anlegepositionen für rechte und linke Sakkovorderteile

- Linke Sakkovorderteile 10 an der hinteren Lichtmarke 7 anlegen. Rechtes Vorderteil 1 an der vorderen Lichtmarke 4 anlegen.

Es ist zweckmäßig, ein Taschenprogramm für linke (hintere Lichtmarke angewählt) und ein Taschenprogramm für rechte Vorderteile (vordere Lichtmarke angewählt) zu erstellen. Auf diese Weise muss beim Wechsel zwischen linken und rechten Sakkovorderteilen auf dem Hauptbildschirm nur das Taschenprogramm gewechselt werden.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

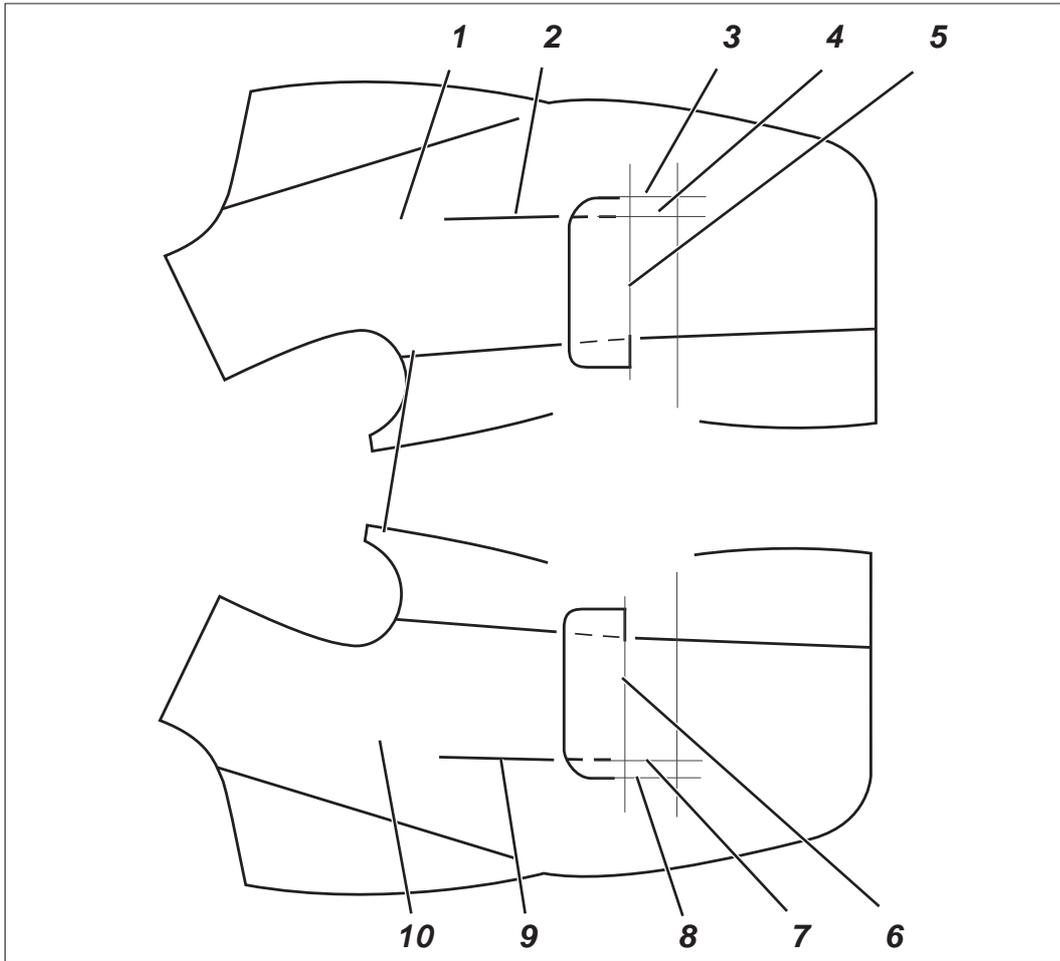
Beim Auslösen der einzelnen Stufen des Anlegevorganges nicht in den Arbeitsbereich der Anlegevorrichtung greifen.

Anlegen und Nähvorgang starten

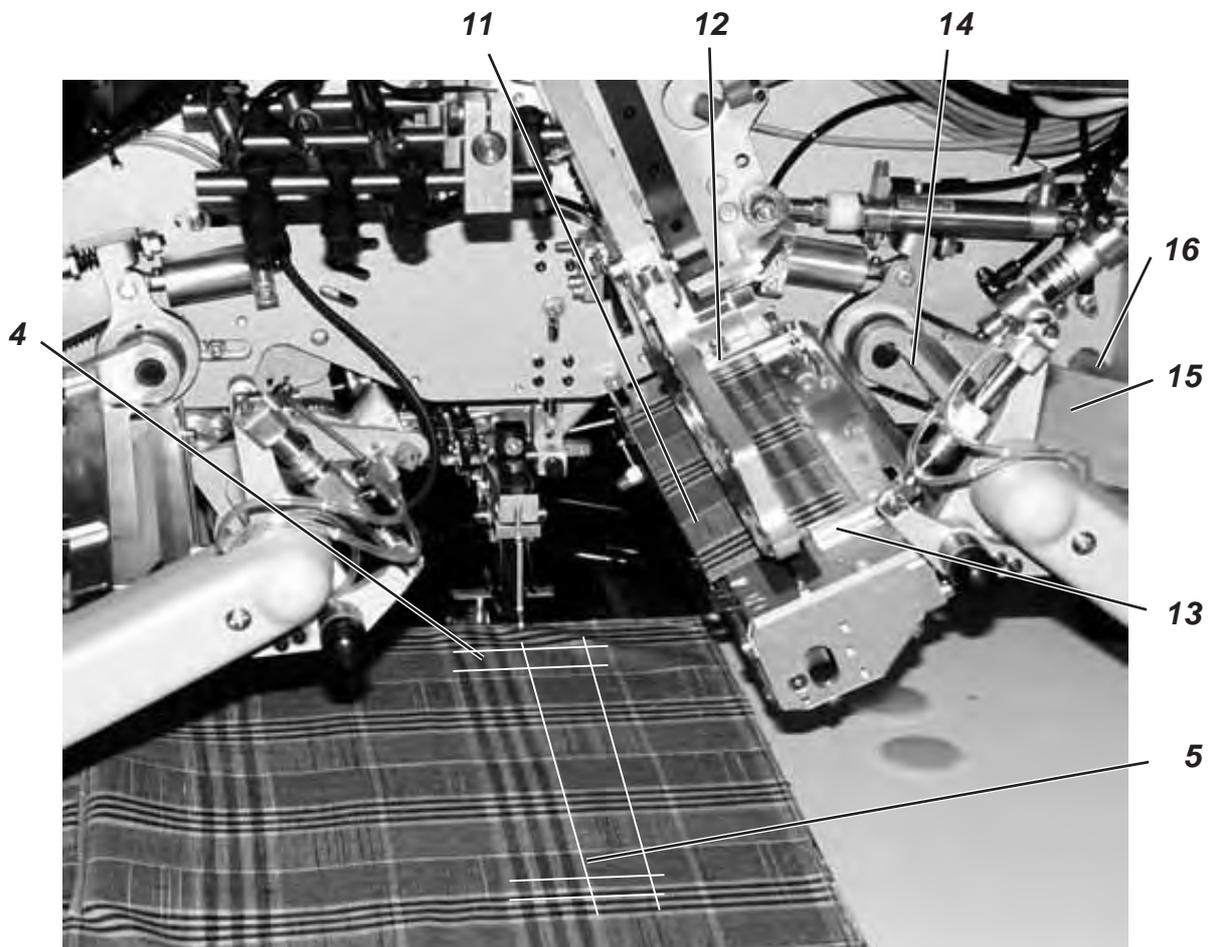
Beispiel: Rechtes Sakkovorderteil

Mit Paspel-Einschneiden

1. Paspelstreifen 11 am vorderen Anschlag 12 anlegen. (Für linkes Sakkovorderteil Paspelstreifen am hinteren Anschlag 13 anlegen). Paspelstreifen ebenfalls am seitlichen Anschlag anlegen.
2. Rechtes Pedal nach hinten treten und getreten halten. Die rechte Pattenklammer 14 für den Taschenbeutel 15 öffnet.
3. Taschenbeutel 15 auf Auflagetisch 16 an Anlegemarke (z.B. dünnes Klebeband) ausrichten.
4. Rechtes Pedal freigeben. Pattenklammer 14 schließt.
5. Rechtes Sakkovorderteil 1 mit Abnäher 2 an Lichtmarke 4 anlegen.
6. Tascheneinschnitt an der Lichtmarke 5 (Mittelmessereinschnitt) ausrichten.
7. Bei zusätzlicher Ausstattung mit Vakuum:
Linkes Pedal nach vorn treten.
Das Vakuum wird eingeschaltet.



1



8. Linkes Pedal nach vorn treten.
Die Abrichtvorrichtung 17 schwenkt ein.
9. Zum besseren Anlegen und Ausrichten der Patte 18:
Vakuum durch Rückwärts treten des rechten Pedals im
Tippbetrieb aus- und einschalten.
10. Patte 18 an Lasermarkierung 19 anlegen.
11. Patte 18 in Nährichtung mustergenau zum Sakkovorderteil
ausrichten.

Falls die Musterverläufe von Patte und Sakkovorderteil nicht
genau übereinstimmen:

- Rechtes Pedal nach hinten treten.
Das Vakuum wird ausgeschaltet.
- Sakkovorderteil durch geringfügiges Verschieben nach rechts
bzw. links mustergenau zur Patte 18 ausrichten.
- Rechtes Pedal nach vorn treten.
Das Vakuum wird wieder eingeschaltet.

Hinweis !

Sakkovorderteil nur so weit verschieben, dass der Tascheneingriff
am Tascheneinschnitt nicht ausreißt.



ACHTUNG!

Nach dem mustergenauen Ausrichten darf die Pattenkante 23 nicht
über Lichtmarke 3 hinausstehen.
Bei Überschreiten des Nähbereiches wird der Funktionsablauf
unterbrochen. Das Display zeigt die Fehlernummer 9720 bzw. 9722 an.

12. Linkes Pedal nach vorn treten.
Klemme 17 der Abrichtvorrichtung schließt.
13. Linkes Pedal nach vorn treten.
Die Abrichtvorrichtung schwenkt hoch und dreht die Patte 18.
Pattenzuführung 20 erfasst die Patte 18 und hält sie geklemmt.
14. Der Paspelstreifen wird geschnitten und vom Greif- Faltstempel
aufgenommen. Der Transportwagen fährt in Einlegeposition.
Die Transportklammern senken ab.



15. Linkes Pedal nach vorn treten.
Der Greif-Faltstempel 21 senkt mit dem Paspelstreifen ab.
Die Faltbleche schließen. Der Paspelstreifen wird durch in den
Transportklammern angebrachte Luftdüsen gegen den
Faltstempel geblasen. Einstellung siehe Programmieranleitung
Kap. 6.4 Modi "**Taschenbeutel/Patte anblasen**".

Für Anlegekorrekturen linkes Pedal zurücktreten:

1. Pedaltipp: Die Faltbleche öffnen.
Greif-Faltstempel 23 schwenkt zurück in
Ausgangsposition.
2. Pedaltipp: Die Transportklammern heben an.
3. Pedaltipp: Der Transportwagen fährt zurück in
Warteposition.

16. Linkes Pedal nach vorn treten.
Pattenzuführung 20 schwenkt mit Patte 18 ein.
Die Pattenzuführung mit dem Taschenbeutel schwenkt ein.
Die Pattenklammern auf den Transportklammern schließen.

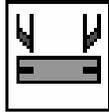
17. Linkes Pedal nach vorn treten.
Der Nähvorgang startet.

Hinweis

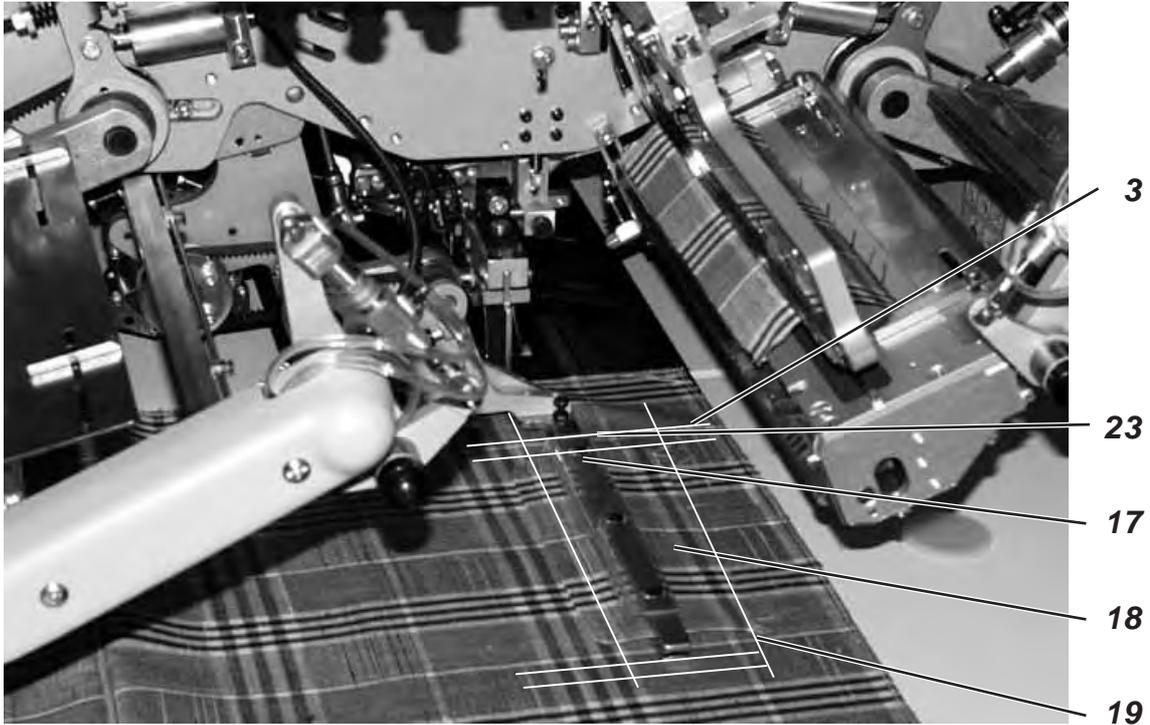


Je nach gewähltem Pedalmodus erfolgt der Ablauf der Positionen 12 bis 18 im Tippbetrieb oder automatisch.

Pedalmodus wählen siehe Programmieranleitung Kapitel 6.4



Durch Betätigung der Taste "F3" kann der bereits angenommene Paspelstreifen wieder gelöst werden..



2.15.7 Faltstempelüberwachung

Methode A



Methode B und F



Der eingesetzte Faltstempel wird von den Sensoren S 7 und S 8 überwacht. Die Sensoren werden durch einen am Falt- bzw. Greiffaltstempel befestigten Schaltwinkel betätigt.

Bei Start des Nähprogrammes mit fehlerhafter Klammerpositionseinstellung im Programm erscheint folgende Meldung:

Info 9014



Korrektur

- Linkes Pedal zurücktreten.
Die Fehlermeldung wird aufgehoben.
- Ein anderes Programm wählen oder die Einstellung im Programm ändern.

Einstellung

Bei Einfachpaspel links



Der Sensor S 7 ist aktiv. Bei der linken Klammerposition muss die äußere Position eingestellt sein.

Bei Einfachpaspel rechts



Der Sensor S 8 ist aktiv. Bei der rechten Klammerposition muss die äußere Position eingestellt sein.

Bei Doppelpaspel



Keiner der Sensoren ist aktiv.

2.16 Funktionen und Bedienen der Zusatzausstattungen

In diesem Kapitel wird die Funktion und das Bedienen der wichtigsten Zusatzausstattungen beschrieben.

2.16.1 Automatischer Paspelendeneinschneider

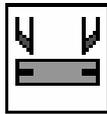
Mit dem automatischen Paspelendeneinschneider wird das Paspelstreifenende im Bereich vom Mittelmessereinschnitt bis hin zu den Paspelenden aufgeschnitten. Die Schneidbereiche werden automatisch an die jeweilige Nahtlänge sowie den Anlegepunkt angepasst.

Die Paspelstreifenenden können max. 30 mm (bei 180 mm Taschenlänge) bzw. 20 mm (bei 200 mm Taschenlänge) eingeschnitten werden. Der Paspelendeneinschneider ist bereits Bestandteil der E-Einrichtungen: E 3503, E 3504, E 3507 und E 3508.

Die Gesamtlänge **L** eines Paspeleneinschnitts beträgt immer ca. 45-50 mm (stoffabhängig) und kann nicht verändert werden. Der programmierbare Wert **S** gibt die Länge des Schnittes **innerhalb** der Taschenlänge **T** an. Der Wert **S** ist standardmäßig auf 15 mm eingestellt. Bei dieser Einstellung wird der Paspelstreifen von der Naht aus 30 mm eingeschnitten. Ein Erhöhen des Wertes **S** führt zu einer Verlagerung des Schnittes hin zur Taschenmitte, ein Verringern des Wertes **S** verlagert den Schnitt nach außen (siehe Skizze Seite 69).

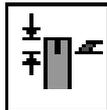
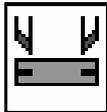
Hinweis

Am vorderen bzw. hinteren Anlegepunkt bei Nählängen von 200 mm ist die Schnittlänge **nur** nach innen zur Taschenmitte hin zu verändern.



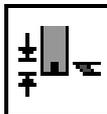
Paspeleinschneider aktivieren und einschalten

- Unter dem Menüpunkt Taschenparameter (Taste F1) den Parameter Paspeleinschneider und das Icon “**Paspeleinschneider ein/aus**” wählen (siehe Programmieranleitung Kap. 6.4).

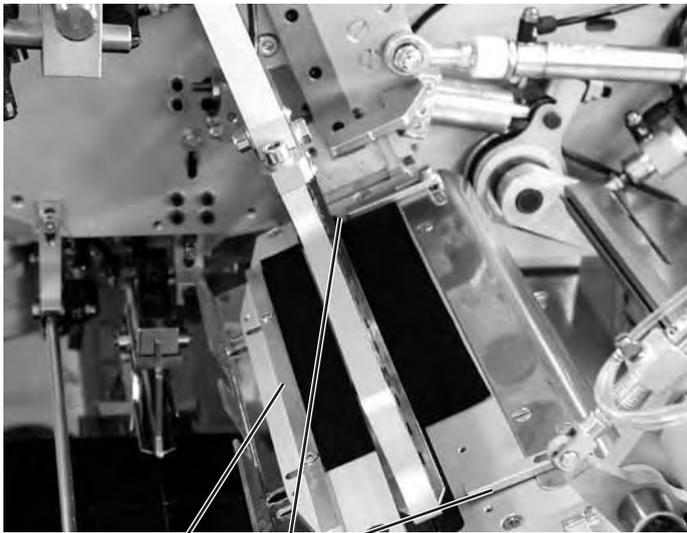


Schnittlage korrigieren

- Unter dem Menüpunkt Taschenparameter (Taste F1) die Parameter “**Paspeleinschneider ein/aus - Paspeleinschnitt am Nahtanfang korrigieren**” bzw. “**Paspeleinschneider ein/aus - Paspeleinschnitt am Nahtende korrigieren**” wählen. (Siehe Programmieranleitung Kap. 6.4)



Der eingegebene Korrekturwert entspricht dem Wert **S**. (Siehe Skizze Seite 69)



2

1



3

Funktion und Bedienung

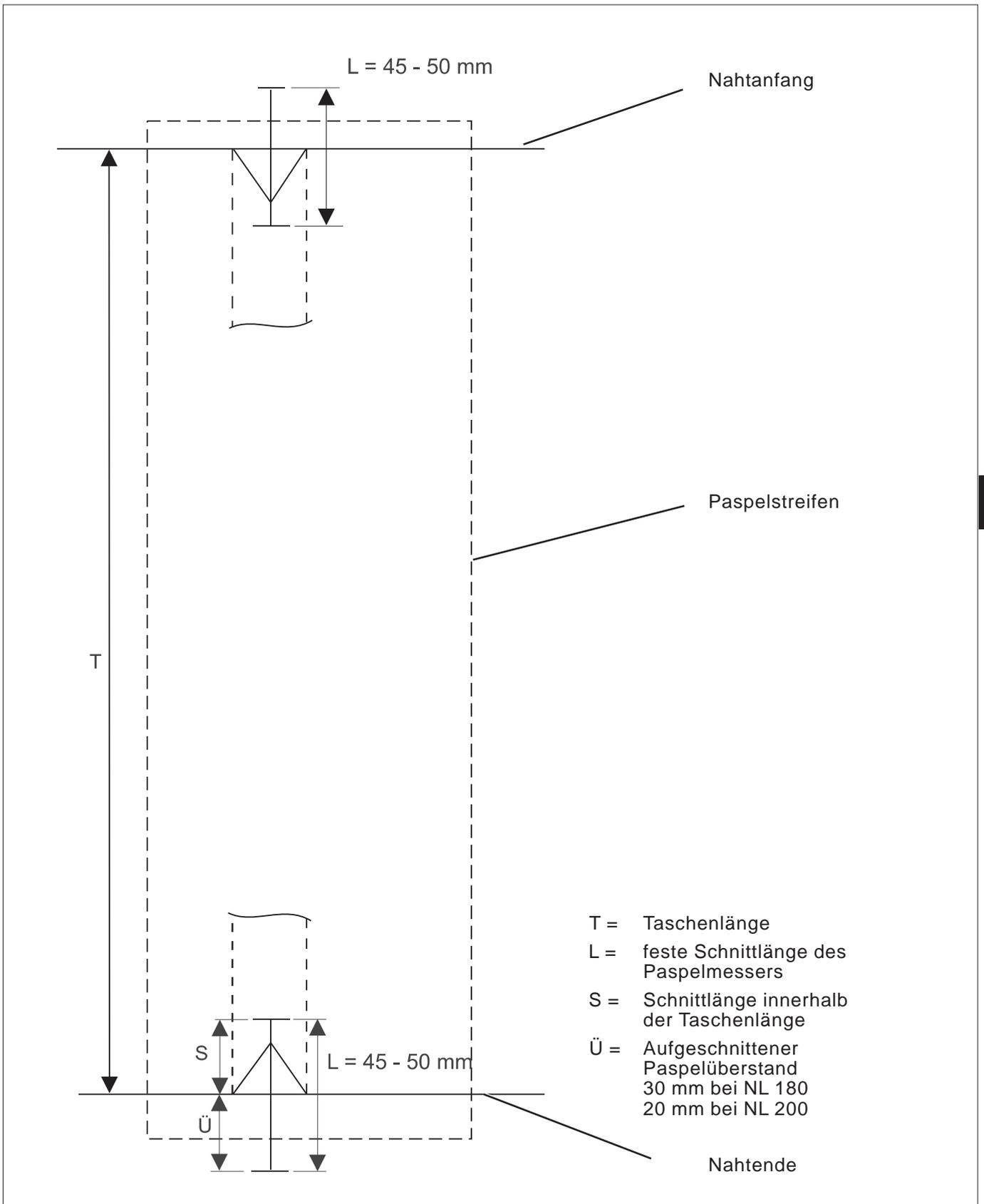
Anlegen bei Verarbeitung von Doppelpaspel

- Paspelstreifen am vorderen oder hinteren Anschlag 1 für den jeweiligen Anlegepunkt anlegen. Paspelstreifen ebenfalls am seitlichen Anschlag 2 anlegen.
- Einlegevorgang wie in Kapitel 2.15.4 (Methode B) bzw. Kapitel 2.15.6 (Methode F) ausführen und Nähvorgang starten.

Anlegen bei Verarbeitung von Einfachpaspel

- Paspelstreifen am vorderen oder hinteren Anschlag 1 anlegen. Paspelstreifen ebenfalls am Mittenanschlag 3 anlegen.

Darstellung der Lage der Schneidebereiche



Beispiel:
 Schnittlänge: S = 15mm
 Feste Schnittlänge: L = 45 mm
 Aufgeschnittener Paspelüberstand: Ü = 30mm

2.16.2 Niederhalter, Taschenbeutel- und Bundklemme

Mit diesen Einrichtungen werden Hinterhosen und Taschenbeutel beim Ausstreifen der durch den Abnäher hervorgerufenen Mehrweite sicher gehalten.

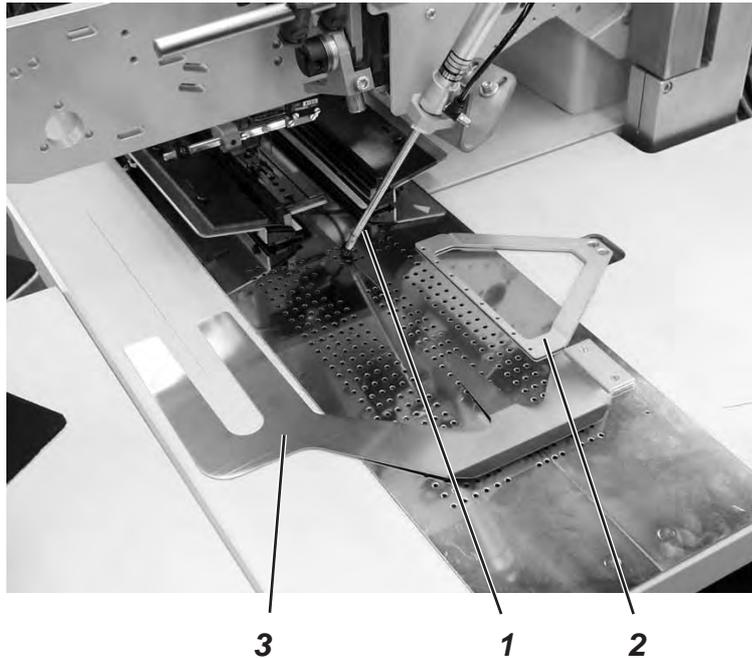
Die Einrichtungen bestehen aus folgenden Komponenten:

Bestell-Nr. **0745 597514**

- Niederhalter 1
- Taschenbeutelklemme 3

Bestell-Nr. **0745 597524**

- Bundklemme 2



Vorsicht Verletzungsgefahr!

Während des Anlegevorganges nicht unter Niederhalter 1 und Bundklemme 2 greifen.

Funktion

- Taschenbeutel unter Taschenbeutelklemme 3 schieben und ausrichten.
- Hinterhose unter geöffnete Bundklemme 2 schieben und ausrichten.
- Linkes Pedal nach vorn treten
Niederhalter 1 und Bundklemme 2 senken ab und klemmen die Hinterhose in ihrer Position.
- Geklemmte Hinterhose seitlich und nach vorn ausstreifen.

2.16.3 Zuführeinrichtungen für Patten, Taschenbeutel, u.s.w.

Mit dem Einsatz dieser Zuführhilfen verkürzt sich die Gesamtzeit eines Arbeitsspieles.

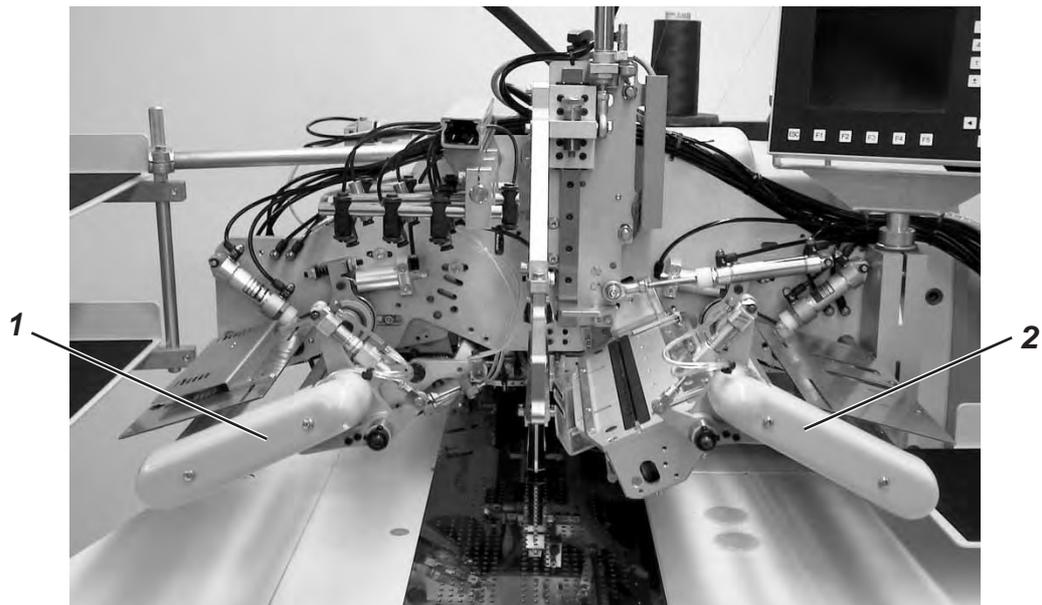
Das manuelle Anlegen von Patte, Taschenbeutel, usw. erfolgt schon während der Maschinenzeit.

Alle Zuführeinrichtungen können auch in Kombination mit der Einrichtung zum Aufschneiden der Paspelenden eingesetzt werden. Die Zuführeinrichtungen sind mit einer Blasvorrichtung für einen glattliegenden Taschenbeutel ausgestattet.

Zur optimalen Anpassung an den jeweiligen Anwendungsfall sind zwei verschiedene Zuführeinrichtungen erhältlich:

0745 517564 Zuführeinrichtungen links, Nählänge 180-220 mm

0745 517574 Zuführeinrichtungen rechts, Nählänge 180-220 mm



Übergabevorrichtung einschalten

- Übergabevorrichtung im Menüpunkt “Taschenparameter (F1)” einschalten.

Funktion

- Rechtes Pedal nach hinten treten und getreten halten.
Rechte Klemme 2 der Zuführeinrichtung öffnet.
- Patte oder Beilegeteil in die Zuführeinrichtung einlegen.
- Rechtes Pedal freigeben.
Pattenklemme 2 schließt.
- Rechtes Pedal nach vorn treten und getreten halten.
Linke Pattenklemme 1 öffnet.
- Patte an den Anschlägen der Zuführeinrichtung einlegen.
- Rechtes Pedal freigeben.
Die Pattenklemme 1 schließt.

Nach erfolgtem Klemmvorgang

- Linkes Pedal nach vorn treten.
Pattenklemmen 1 und 2 schwenken in den Einlegebereich und führen die Patte oder Belegteile automatisch zu.

2.16.4 Überwurfstapler

Auf dem Überwurfstapler (Bestell-Nr. **0745 597554**) werden die fertigen Nähteile abgestapelt.

Die abgestapelten und geklemmt gehaltenen Nähteile können bei betätigtem Fußtaster 7 entnommen werden.

Die Ansteuerung des Staplers erfolgt durch einen Steuerimpuls vom Magnetventil **YC 111**.

Die pneumatischen Funktionen sind aus dem beiliegenden Pneumatikschaltplan ersichtlich.



Stapler aktivieren

- Stapler an Bedienfeld im Menü "Maschinenparameter" aktivieren. (Siehe Programmieranleitung Kap. 7.2)
Der Parameter signalisiert der Steuerung, dass die Nähanlage mit einem Stapler ausgestattet ist.



Stapler einschalten

- Stapler im Menü "Taschenparameter" einschalten. (Siehe Programmieranleitung Kap. 6.4)

Funktionsablauf



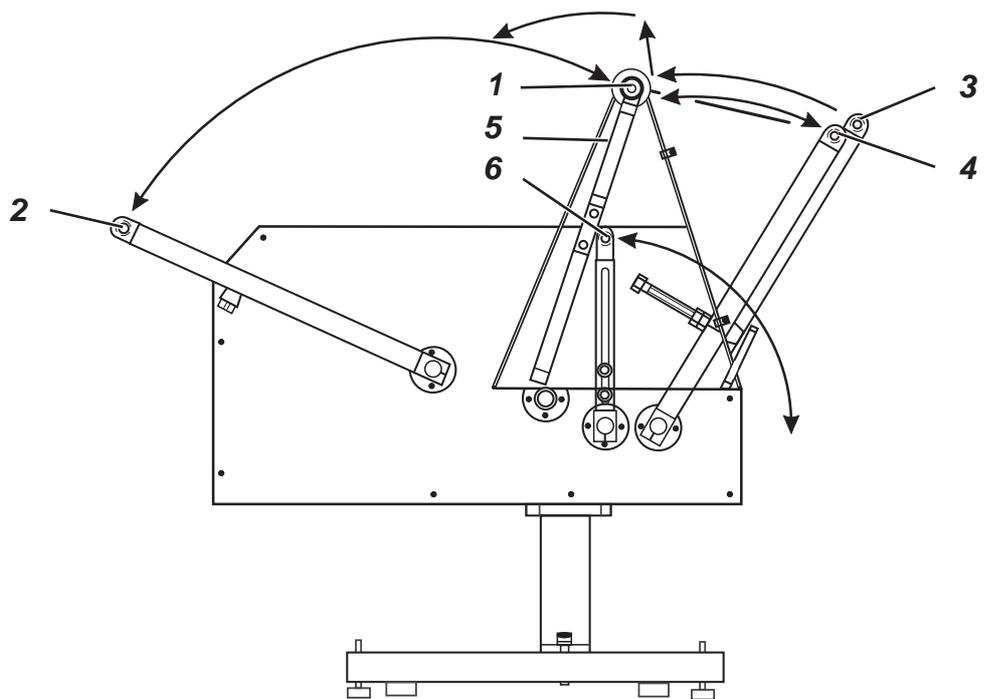
Vorsicht Verletzungsgefahr!

Während des Stapelvorganges nicht in den Arbeitsbereich des Überwurfstaplers greifen.

- Das Nähgut läuft während des Nähvorgangs in die Öffnung zwischen Stapelgutträger 1 und Klemmrohr 4 ein.
- Nach dem Einschneiden der Ecken und dem Anheben der Transportklammern wird der Stapelvorgang durch den Steuerimpuls vom Magnetventil **YC 111** ausgelöst. Klemmrohr 4 und Ausstreifer 3 schwenken gegen den Stapelgutträger 1. Das Nähgut wird geklemmt.
- Ein Pneumatikzylinder hält Klemmrohr 4 am Stapelgutträger 1.
- Klemmrohr 2 und Gegenhalter 6 öffnen. Sie schwenken dazu vom Stapelgutträger 1 weg.
- Ausstreifer 3 hebt an und streift das Nähgut über Stapelgutträger 1 und Ablageblech 5 glatt aus.
- Bevor Ausstreifer 3 seine vordere Endlage erreicht, schwenkt er zurück in seine Ausgangsstellung.
- Klemmrohr 2 und Gegenhalter 6 schließen. Sie schwenken dazu zurück gegen Stapelgutträger 1 und klemmen das abgestapelte Nähgut.
- Klemmrohr 3 schwenkt zurück hinter Klemmrohr 4.
- In dieser Stellung wird der Bewegungsablauf kurz unterbrochen. Das Nähgut wird sicher geklemmt.
- Klemmrohr 4 und 3 schwenkt zurück in Grundstellung. Klemmrohr 2 wird dabei am Stapelgutträger 1 gehalten.

Abgestapelte Nähteile entnehmen

- Fußtaster 7 betätigen und betätigt halten. Klemmrohr 2 und Gegenhalter 6 öffnet für die Teileentnahme. Sie schwenken dazu vom Stapelgutträger 1 weg.
- Abgestapelte Nähteile entnehmen.



2.16.5 Ausroller

Der Staplerzusatz (Bestell-Nr. **0745 597954**) wird in Kombination mit dem Überwurfstapler eingesetzt.

Die Transportrollen 1 fördern das Nähteil in die Stapleröffnung. Dies ist bei Nähteilen erforderlich, die in Querrichtung angelegt werden oder so kurz sind, dass sie der Überwurfstapler nicht erfasst (z.B. Beim Nähen von Futterinnentaschen).

Damit die Transportrollen 1 das Nähteil sicher erfassen, muss seine Mindestlänge von Mitte Tascheneingriff bis zum linken Rand 200 mm betragen.

Der Antrieb der Transportrollen 1 erfolgt über einen elektronisch regelbaren Antrieb.

Rollengeschwindigkeit und Einschaltdauer können getrennt voneinander

in mehrere Stufen am Bedienfeld der Steuerung eingestellt werden.

Staplerzusatz aktivieren und einschalten



ACHTUNG!

Beim Ausrollen liegt eine doppelte Nutzung vor.

- Stapler eingeschaltet: Ausroller als Staplerzusatz
- Stapler ausgeschaltet: Ausroller als Auswurfvorrichtung



- Ausroller am Bedienfeld im Menüpunkt "Maschinenparameter" aktivieren. (Siehe Programmieranleitung Kap. 7.2)
Der Parameter signalisiert der Steuerung, dass die Nähanlage mit einem Ausroller ausgestattet ist.



- Überwurfstapler und Staplerzusatz im Menüpunkt "Taschenparameter" einschalten. (Siehe Programmieranleitung Kap. 6.4)



Funktion

- Mit dem Anheben der Transportklammern nach dem Näh- und Schneidevorgang senken die Transportrollen 1 ab.
- Die Transportrollen 1 fördern das schmale Nähteil in die Stapleröffnung.
- Es erfolgt der Stapelvorgang.

2.16.6 Ausblasvorrichtung

Die Ausblasvorrichtung 1 (Bestell-Nr. **0745 597604**) wird in Verbindung mit der Bündelklemme eingesetzt. Das Blasrohr fördert das Nähteil aus dem Nähbereich heraus.



1



Ausblasvorrichtung einschalten

- Ausblasvorrichtung im Menüpunkt “Maschinenparameter” einschalten. (Siehe Programmieranleitung Kap. 7.2)

Hinweis:

Das Blasrohr bläst so lange bis die Lichtschranke zur Stapelkontrolle frei ist.

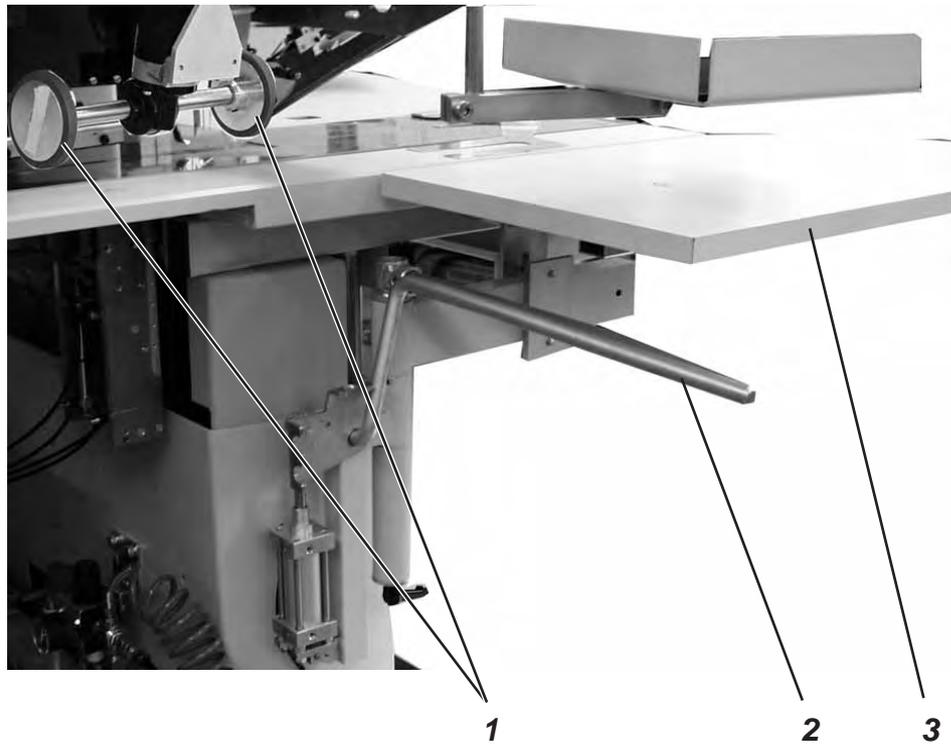
2.16.7 Bündelklemme und Ausroller

Der Ausroller (Bestell-Nr. **0745 597954**) kommt beim Nähen von Hinterhosenteilen zum Einsatz.

Die Transportrollen 1 fördern das fertige Näherteil aus der Nähanlage heraus, so dass es an Bündelklemme 2 (Bestell-Nr. **0745 597694**) herunterhängt.

Der Antrieb der Transportrolle 1 erfolgt über einen elektronisch regelbaren Antrieb.

Rollengeschwindigkeit und Einschaltdauer können getrennt voneinander in mehreren Stufen am Bedienfeld der Steuerung eingestellt werden.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Quetschgefahr zwischen den Armen der Bündelklemmen.

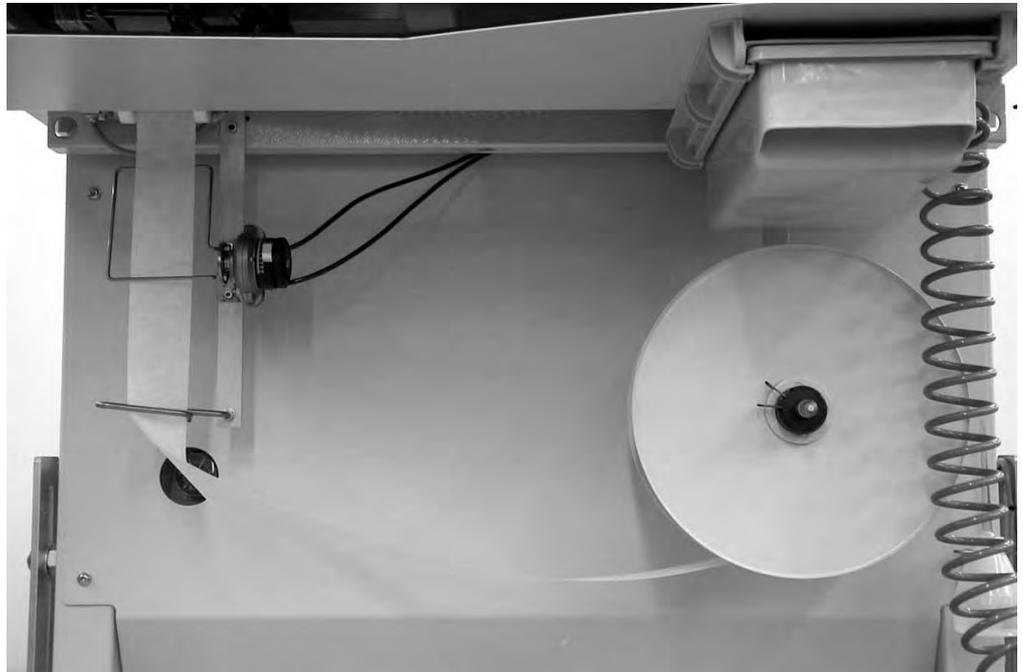
Funktion und Bedienung

- Fußschalter niedertreten und getreten halten.
Bündelklemme 2 öffnet.
- Hinterhosenteile in Bündelklemme 2 einhängen.
- Fußschalter freigeben.
Bündelklemme 2 schließt.
- Geklemmte Hinterhosenteile auf Tischverbreiterung 3 (Bestell-Nr. **0745 597674**) ablegen.
- Mit dem Anheben der Transportklammern nach dem Näh- und Schneidevorgang senken die Transportrollen 1 ab.
- Die Transportrollen 1 fördern das Hinterhosenteil aus der Nähanlage heraus.
Das Hinterhosenteil hängt anschließend an Bündelklemme 2 herunter.

2.16.8 Bandzuführung und Abschneideautomatik

Die elektromotorisch, längengesteuerte Bandzuführung und Abschneideautomatik transportiert den Verstärkungstreifen unter den Tascheneingriff und schneidet ihn am Nahtende ab (z. B. beim Nähen von Sakkoinnen- und -außentaschen). Der gesamte Ablauf geschieht innerhalb der Maschinenzeit. Weitere Anlege- und Nebenzeiten entfallen.

Bestell-Nr. **0745 597944**



1

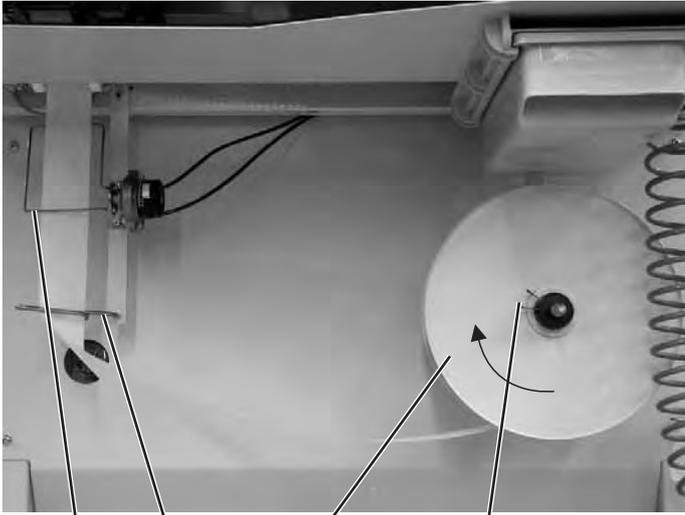
Bandzuführung aktivieren und einschalten



- Bandzuführung am Bedienfeld im Menüpunkt "Maschinenparameter" aktivieren. (Siehe Prog.-Anleitung Kap. 7.2)
Der Parameter signalisiert der Steuerung, dass die Nähanlage mit einer Bandzuführung ausgestattet ist.



- Bandzuführung im Menüpunkt "Taschenprogramm" einschalten. (Siehe Prog.-Anleitung Kap. 6.4)



3 11 2 1



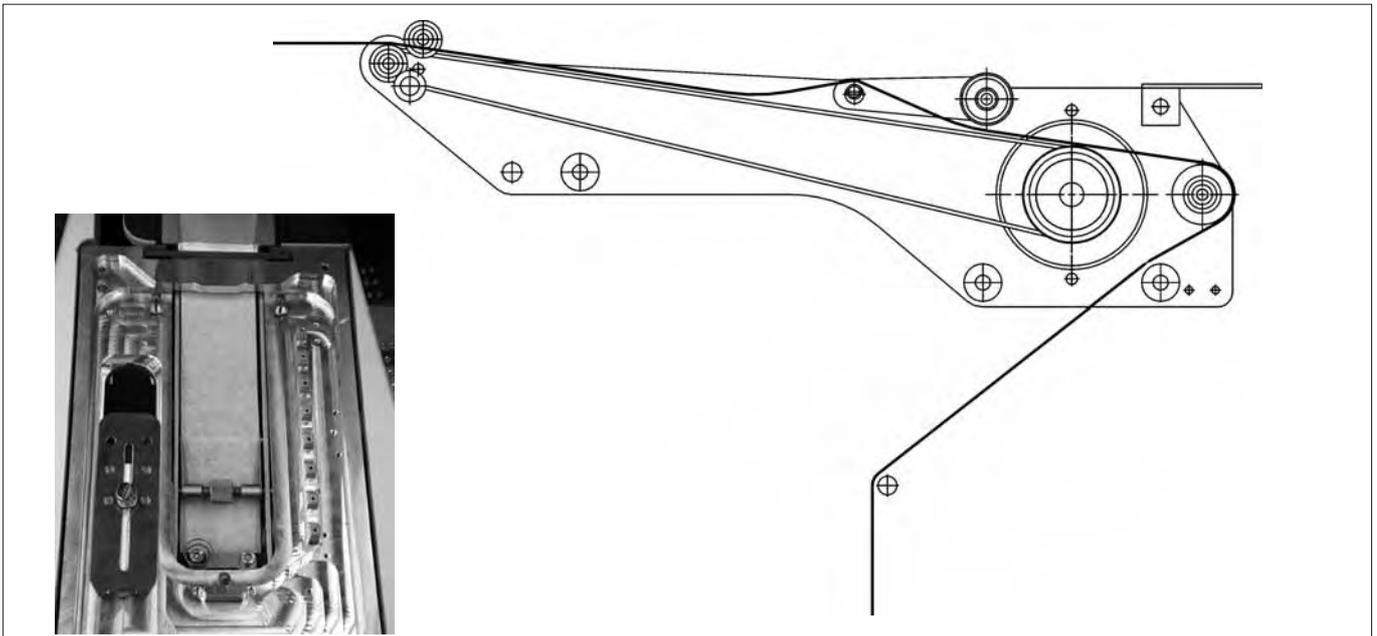
6 5 4



7



10 9



Verstärkungstreifen einlegen

- Drahtklemme 1 zusammendrücken.
- Scheibe 2 abziehen und leere Rolle entfernen.
- Neue Rolle einlegen
Die volle Rolle muss sich beim Abwickeln in der angegebenen Pfeilrichtung (gegen den Uhrzeigersinn) drehen.
- Verstärkungstreifen 5 durch den Drahtbügel 11 führen.
- Verstärkungstreifen 5 durch den Drahtbügel des Bandvorziehers 3 führen.
- Verstärkungstreifen nacheinander durch die Führung 4 und 6 führen.
- Stoffgleitblech 7 zur Seite weg schwenken.
- Schieber 9 nach hinten drücken und Abdeckung 10 abheben.
- Taste "F4" drücken.
Die Bandbremse wird freigegeben und der Verstärkungstreifen kontinuierlich vorgeschoben.
- Verstärkungstreifen nach Skizze in die Vorschubeinrichtung einlegen.
- Für das erste Arbeitsspiel den Verstärkungstreifen ca. 20 mm auf das Stoffgleitblech transportieren.
- Stoffgleitblech 7 wieder zurückschwenken.
- Taste "F4" drücken.
Der Verstärkungstreifen wird auf die richtige Länge abgeschnitten.



1

Funktion und Bedienung

- Der Bandvorzieher zieht den Verstärkungstreifen ein Stück aus der Rolle vor.
- Vor dem nächsten Nähvorgang fördert die Transportrolle der Vorschubeinrichtung den Verstärkungstreifen ein Stück vor.
- Bei Nähen des Tascheneingriffs wird der Verstärkungstreifen erfasst und entsprechend der eingestellten Nählänge eingenäht.
- Am Nahtende wird der Verstärkungstreifen automatisch abgeschnitten.
- Der Bandüberstand am Nahtanfang und am Nahtende kann im Menüpunkt "Taschenparameter" eingestellt werden. (Siehe Programmieranleitung Kap. 6.4)

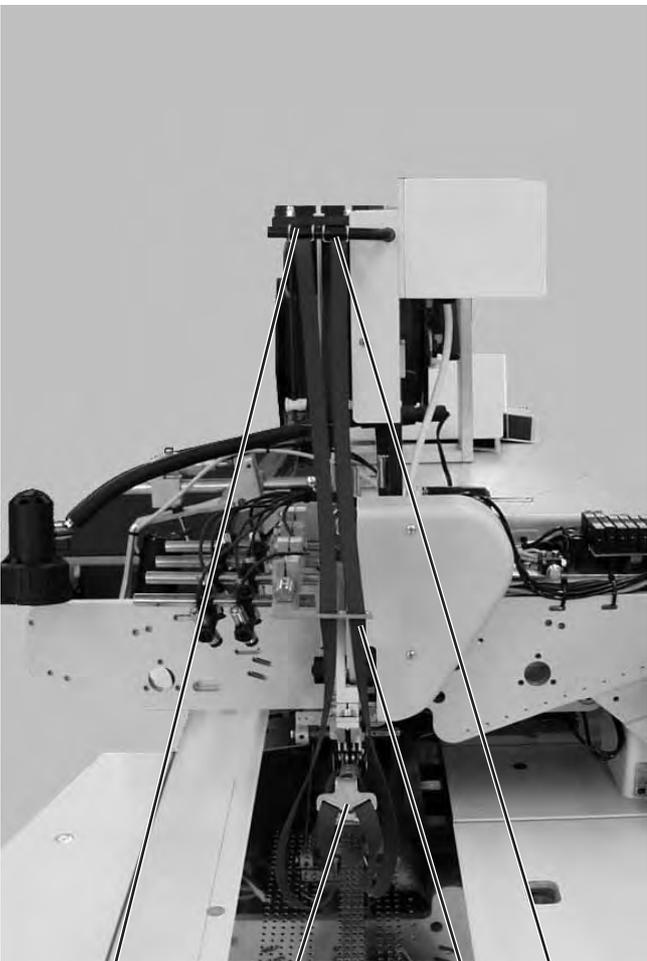




4 3 2 1



8 7 6 5



5 10 9 5



12 11

2.16.9 Endlosreißverschlussvorrichtung

Die Endlosreißverschlussvorrichtung ist unter der Bestell- Nr. **0745 597544** erhältlich.

Reißverschlussvorrichtung aktivieren und einschalten



- Reißverschlussvorrichtung am Bedienfeld im Menüpunkt "Maschinenparameter" aktivieren.
(Siehe Programmieranleitung Kap. 7.2)
Der Parameter signalisiert der Steuerung, dass die Nähanlage mit einer Reißverschlussvorrichtung ausgestattet ist.



- Reißverschlussvorrichtung im Menüpunkt "Taschenparameter" einschalten.
(Siehe Programmieranleitung Kap. 6.4)

Endlosreißverschluss einlegen

- Schraube am Halter 3 lösen und Halter von der Aufnahme 4 abziehen.
- Reißverschlussrolle wie auf der Abbildung zu sehen auf die Aufnahme 4 schieben.
- Halter 3 an die Rolle heran schieben und mit Schraube sichern.
- Reißverschluss über die Aufnahme 1 legen und zu den Transporträdern 7 und 8 ziehen.
- Rolle 7 anheben und Reißverschluss zwischen die beiden Antriebsrollen legen.
- Rolle 7 wieder absenken.
- Reißverschluss nach unten um die Schaltstange legen und nach oben zu den Führungen 5 ziehen.
- Reißverschluss einzeln durch die Führungen 5 fädeln.
- Reißverschlusssteile durch die Führungen 9 ziehen.
- Reißverschlusssteile durch die Führung 10 am Faltstempel schieben.
- Reißverschlusssteile 11 am Faltstempel entlang legen, durch die Führungen 12 schieben und ca. 20 mm nach hinten über den Faltstempel hinaus ziehen.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Beim Einschwenk- und Schneidprozess.

Funktion

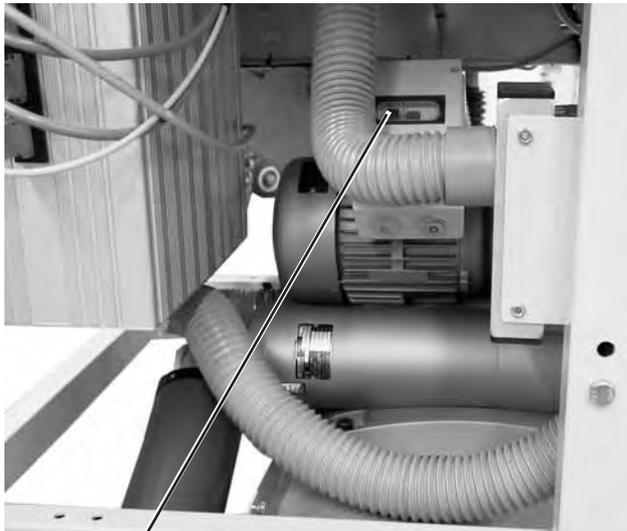
Werden beim Nähvorgang die Reißverschlusssteile durch die Transportklammern mit gezogen, so wird durch den kürzer werdenden Reißverschluss die Transportstange 6 nach oben gezogen.

Die Transportstange schaltet den Reißverschlusstransport ein und die Antriebsrollen 7 und 8 transportieren so lange den Reißverschluss nach, bis die Schaltstange nach unten fällt und den Transport wieder abschaltet.

So ist gewährleistet, dass immer genügend Reißverschlussmaterial zum Nähen zur Verfügung steht.

2.16.10 Vakuumeinrichtung

Die unter der Bestell-Nr. **0745 597964** erhältliche Vakuumeinrichtung wird zum genauen Positionieren der Nähteile benötigt, wenn keine hauseigene Vakuumanlage vorhanden ist.



1



3

2

Einschalten der Vakuumeinrichtung

- Vakuumeinrichtung am Bedienfeld im Menüpunkt "Maschinenparameter" aktivieren.
- Schalter 1 am Steuerkasten der Vakuumeinrichtung einschalten.
- Vakuum am Bedienfeld im Menüpunkt "Taschenparameter" aktivieren.



Vakuumintensität einstellen

- Rändelmutter 3 lösen.
- Schieber 2 verschieben.
Schieber nach hinten (Richtung Oberteil) = weniger Vakuum
Schieber nach vorn (Richtung Bedienperson) = mehr Vakuum
- Rändelmutter 3 festdrehen.

2.16.11 Arbeitsmethode B mit Teilesatz "Taschenbeutel über Patte"

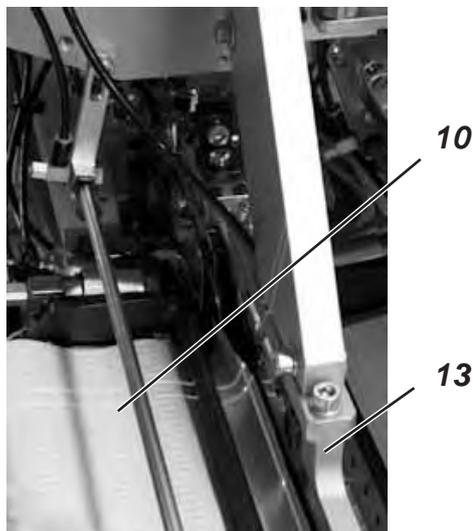
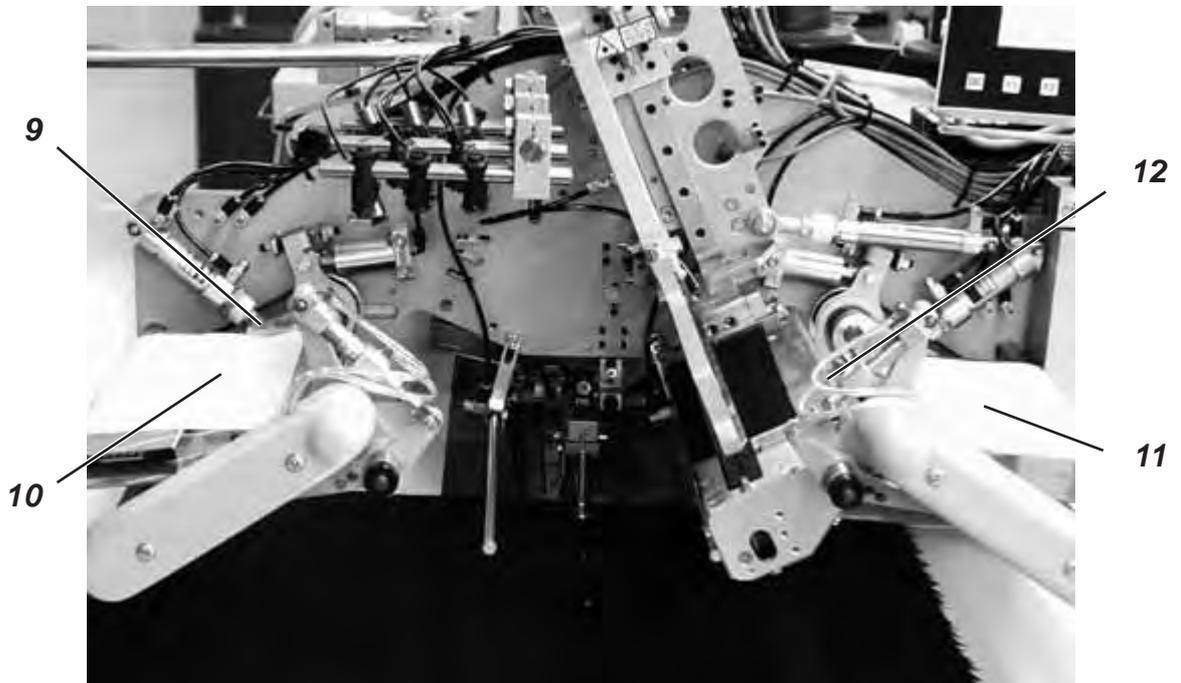
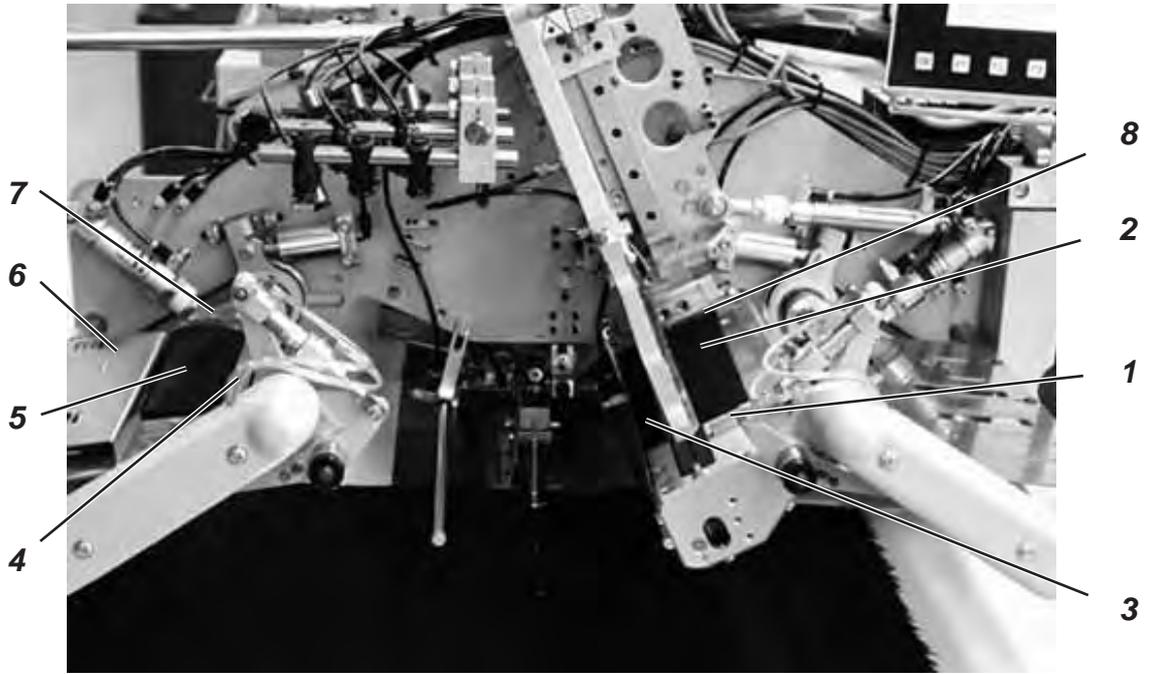
Der Teilesatz ermöglicht beim Nähen des Paspels das gleichzeitige Annähen von zwei Taschenbeutelhälften. Vor dem Nähen werden Patte und Taschenbeutel voneinander getrennt, so dass die Lichtschranke nur die Pattenlänge abtastet. Durch diese Art der Fertigung entfällt das nachträgliche Annähen des Taschenbeutels an den Paspelüberstand und der Tascheneingriff bleibt gerade und verzugsfrei.

Bestell-Nr. Teilesatz "Taschenbeutel über Patte" **0745 597874**

Regel und Kontrolle

- In den Maschinenparametern muss der Modus "Taschenbeutel über Patte" eingestellt werden. (Siehe Programmieranleitung Kap. 7.2) Die angehobene linke Klammer fährt dann um 10 mm nach links versetzt in die Einlegeposition. Anschläge entsprechend Serviceanleitung Kapitel 4.4 einstellen.
- In den Taschenparametern muss der Parameter "Taschenbeutel/Paspel blasen" auf Mode 5 "Taschenbeutel über Patte anblasen" eingestellt werden. Parameter "Taschenbeutel/Paspel blasen" wählen. (Siehe Programmieranleitung Kapitel 6.4)
- Die Hubhöhe der angehobenen linken Transportklammer darf nicht mehr als 15 mm betragen (Standard 20 mm). Einstellung der Hubhöhe der Transportklammern siehe Serviceanleitung Kapitel 4.3.
- Beim Einsatz dieses Teilesatzes **muss** der vordere Anlegepunkt benutzt werden, um zu gewährleisten, dass Patte und Taschenbeutel beim Einlauf in den Faltstempel sicher getrennt werden.
- Die hintere Markierungsleuchte und der hintere Pattenanschlag sind auf die zu vernähende Pattenlänge einzustellen.
- Um einen störungsfreien Ablauf zu gewährleisten, muss der Taschenbeutel mindestens 10 mm vor der Patte liegen. Der Paspelüberstand darf ebenfalls nur 10 mm betragen.





Anlegen und Nähvorgang starten

Beispiel: Rechtes Sakkovorderteil

Mit automatischem Paspelanschneiden

1. Paspelstreifen 2 an vorderem Anschlag 8 anlegen. Paspelstreifen ebenfalls an seitlichem Anschlag 3 anlegen.
2. Rechtes Pedal nach vorne treten und getreten halten. Die linke Pattenklemme 4 öffnet.
3. Patte 5 am seitlichen Anschlag 6 und am vorderen Anschlag 7 anlegen.
4. Rechtes Pedal freigeben. Die linke Pattenklemme schließt.
5. Linke Taschenbeutelhälfte 10 am Anschlag 9 über die Patte 5 anlegen.
6. Durch Betätigung des rechten Pedals nach vorne Taschenbeutel 10 und Patte 5 zusammen klemmen. Dabei die Patte mit den Fingern am Verrutschen hindern.
7. Rechtes Pedal freigeben. Die linke Pattenklemme 4 schließt.
8. Rechtes Pedal nach hinten treten und getreten halten. Die rechte Pattenklemme 12 öffnet sich.
9. Rechte Taschenbeutelhälfte 11 auf Auflagetisch an Anlegemarke (z. B. dünnes Klebeband) ausrichten.
10. Rechtes Pedal freigeben. Die rechte Pattenklemme 12 schließt.
11. Rechtes Sakkovorderteil mit Abnäher an Lichtmarke anlegen.
12. Tascheneinschnitt am Längsstrich der Lichtmarke (Mittelmessereinschnitt) ausrichten.
13. Linkes Pedal nach vorne treten. Der Transportwagen fährt in Einlegeposition. Die Transportklammern senken ab. Der Paspelstreifen 2 wird geschnitten und vom Greif-Faltstempel aufgenommen.
14. Linkes Pedal nach vorne treten. Der Greif-Faltstempel 13 senkt mit dem Paspelstreifen ab.
15. Die linke Pattenzuführung mit Patte und linker Taschenbeutelhälfte und die rechte Pattenzuführung mit rechter Taschenbeutelhälfte schwenken ein.
16. Linkes Pedal nach vorne treten. Die Pattenklemmen schließen. Die Pattenzuführungen öffnen, heben an und schwenken aus.
17. Linkes Pedal nach vorne treten. Der Nähvorgang startet. Während des Einlaufvorgangs wird der Taschenbeutel 10 zum besseren Einlauf in den Fallstempel mit Luft angeblasen.

2.16.12 Reißverschlußzuführungen für Methode B

Die Reißverschlußzuführungen sind zur Verarbeitung von Reißverschlüssen die auf Länge geschnitten sind, ohne Schloss, Gesamtbreite 24 mm, Raupenbreite ca. 4 mm in vier verschiedenen Varianten erhältlich:

Bestell.-Nr.: **0745 597764**

Reißverschlußzuführung rechts, Raupe bei Fertigtasche innenliegend, in Verbindung mit Zuführeinrichtung 0745 517574

Bestell.-Nr.: **0745 597774**

Reißverschlußzuführung links, Raupe bei Fertigtasche innenliegend, in Verbindung mit Zuführeinrichtung 0745 507564

Bestell.-Nr.: **0745 597784**

Reißverschlußzuführung rechts, Raupe bei Fertigtasche außenliegend, in Verbindung mit Zuführeinrichtung 0745 517574

Bestell.-Nr.: **0745 597794**

Reißverschlußzuführung links, Raupe bei Fertigtasche außenliegend, in Verbindung mit Zuführeinrichtung 0745 517564

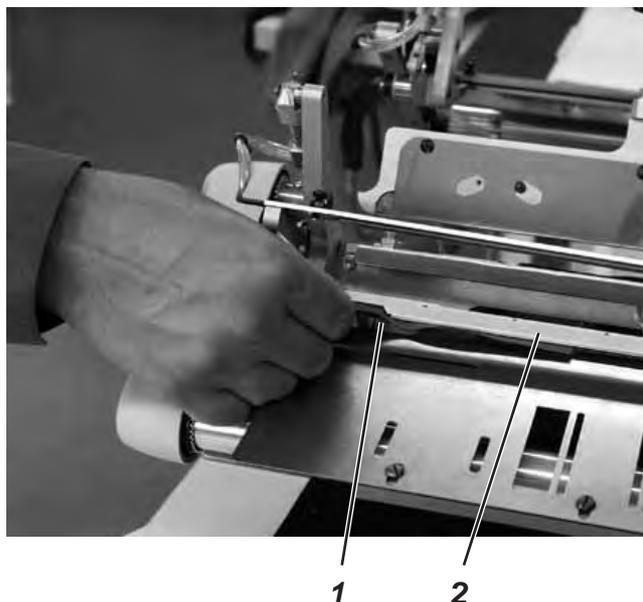


Voraussetzung

In den Taschenparametern muß der Parameter **“Pattenzuführungsmodus”** auf Modus 2 **“Pattenzuführung im Nähbetrieb eingeschwenkt”** eingestellt sein. (Siehe Programmieranleitung Kap. 6.4)

Funktion und Bedienung

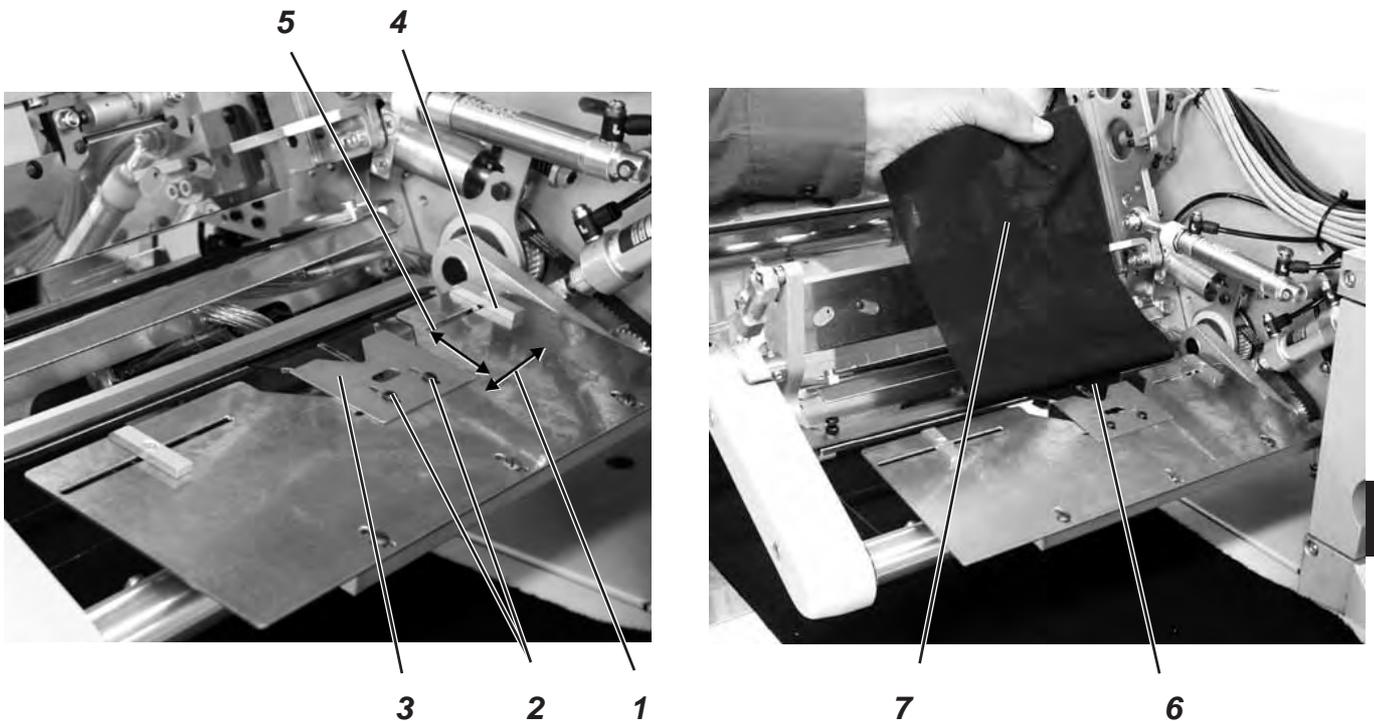
- Reißverschluß auf Länge schneiden
- Abgelängten Reißverschluß 1 in Führungsleiste 2 bis zu einer auf dem Auflagetisch angebrachten Anlegemarke (dünnes Klebeband), einschieben.
- Eventuell Taschenbeutel anlegen, zuführen und Nähvorgang starten.



2.16.13 Teilesatz "Formanschlag Futterschlaufendreieck" für 745-34-2 für Methoden B und F

Mit der Vorrichtung wird bei Innentaschen das Futterschlaufendreieck automatisch mit dem Taschenbeutel zugeführt. Nur in Verbindung mit den Methoden B oder F.

Bestell.-Nr.: 0745 597614



Formanschlag einstellen

- Schrauben 2 lösen.
- Formanschlag 3 in Nährichtung 1 zur Mitte der Taschenlänge einstellen.
- Einnähtiefe des Futterschlaufendreiecks 6 durch seitliches Verschieben 5 des Formanschlags 3 einstellen.
- Schrauben 2 festdrehen.

Funktion und Bedienung

- Futterschlaufendreieck 6 in Formanschlag 3 einlegen.
- Taschenbeutel 7 an Anschlag 4 bzw. Anlegemarke (dünnes Klebeband) anlegen.
- Durch Betätigen des rechten Pedals nach hinten Taschenbeutel und Futterschlaufendreieck zusammenklemmen. Dabei das Futterschlaufendreieck mit einem Finger am Verrutschen hindern.
- Taschenbeutel mit Futterschlaufendreieck durch Betätigung des linken Pedals zuführen und Nähvorgang starten.

2.16.14 Ausstreifer für 745-34-2 A und B

Der Ausstreifer 1 (Bestell Nr. **0745 597824**) kommt beim Nähen von Hinterhosenteilen zum Einsatz. Er kann nur in Verbindung mit Bündelklemme 2 und Tischverbreiterung 3 verwendet werden.

Ein aus der Nähanlage befördertes Nähteil wird der Länge nach ausgestriffen, so dass das Nähteil glatt an der Bündelklemme 2 herunter hängt.



Zur Ansteuerung des Ausstreifers wird das Staplersignal verwendet, daher muss dieser aktiviert werden:

Stapler aktivieren



- Stapler an Bedienfeld im Menü “Maschinenparameter” aktivieren (Siehe Programmieranleitung Kap. 7.2).

Der Parameter signalisiert der Steuerung, dass die Nähanlage mit einem Stapler ausgestattet ist.



- Stapler einschalten.
Stapler im Menü “Taschenparameter” einschalten. (Siehe Programmieranleitung Kap. 6.4)

Funktion und Bedienung

Nähvorgang:

Nach dem Ausrollen fährt der Ausstreifer 1 automatisch aus und wieder ein. Die Nähteile fallen glatt über die Bündelklemme 2.

Ein-/ Aushängen:

- Fußschalter der Bündelklemme niedertreten und getreten halten. Der Ausstreifer 1 fährt aus und bleibt so lange in der hinteren Endlage, wie der Schalter getreten wird.



Vorsicht Verletzungsgefahr!

Während des Nähvorgangs und des Ein- und Aushängens nicht in den Arbeitsbereich des Ausstreifers treten.

3. Wartung



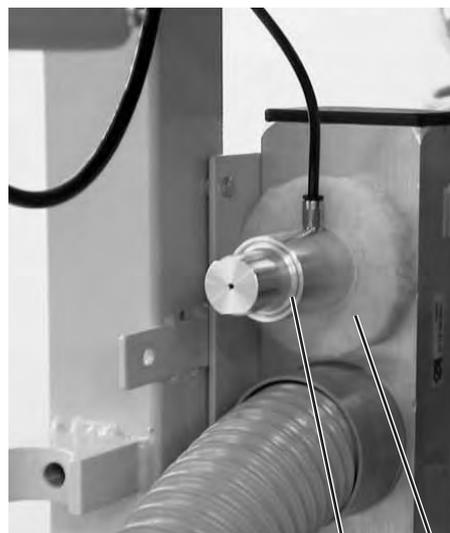
Vorsicht Verletzungsgefahr!

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

3.1 Reinigung



1 2 3 4



6 5

1

Eine saubere Nähanlage schützt vor Störung!

Täglich reinigen und prüfen:

- Umgebung der Greifer 2 und 3 mit der Druckluftpistole reinigen.
- Bei jedem Spulenwechsel die Linsen der Lichtschranke 1 und 4 des Restfadenwächters mit einem **weichen** Tuch reinigen.
- Reinigung des Filterrings 5 am Vakuumventil 6:
Mit Druckluftpistole ausblasen.

Täglich reinigen und prüfen:

- Wasserstand im Druckregler prüfen.
Der Wasserstand darf nicht bis zum Filtereinsatz ansteigen.
Nach Eindrehen der Ablassschraube 1 das Wasser unter Druck aus Wasserabscheider 2 ablassen.
Durch den Filtereinsatz werden Schmutz und Kondenswasser ausgeschieden. Die verschmutzte Filterschale und den Filtereinsatz nach einer gewissen Betriebsdauer mit Waschbenzin auswaschen und mit der Druckluftpistole sauberblasen.



ACHTUNG!

Zum Auswaschen der Filterschale und des Filtereinsatzes keine Lösungsmittel verwenden!
Sie zerstören die Filterschale.



2

1

Wöchentlich reinigen und prüfen:

Bei Nähanlagen mit automatischem Paspelinschneider 0745 337554



2

3

2



1

- Schrauben 2 lösen und Anschlag 3 komplett ausbauen.
- Umgebung der Schneideinheit 1 und des Transportriemens mit Druckluftpistole reinigen.
- Anschlag wieder montieren.

1

3.2 Wöchentliches Ölen

Verwenden Sie zum Ölen der Nähanlage ausschließlich das Schmieröl **DA-10**.

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

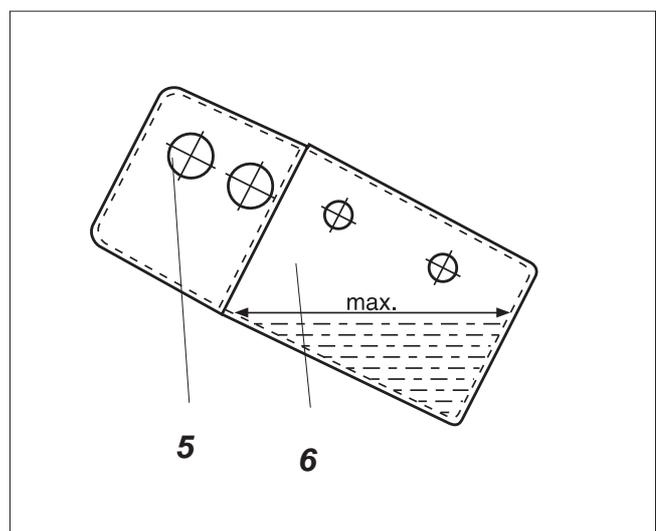
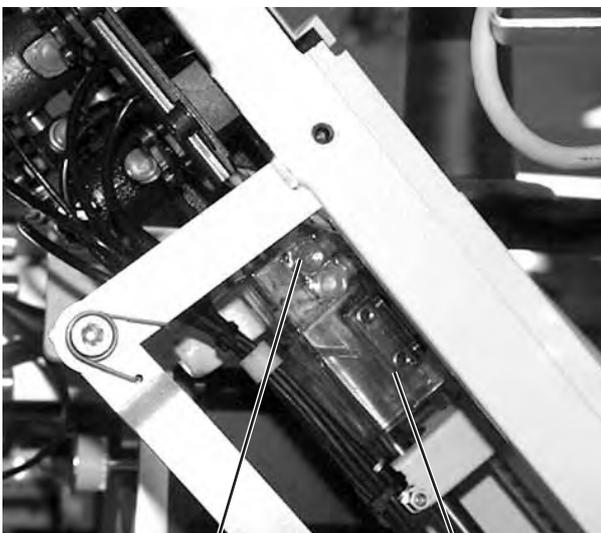
250-ml Behälter:	9047 000011
1-Liter Behälter:	9047 000012
2-Liter Behälter:	9047 000013
5-Liter Behälter:	9047 000014

Ölvorrat im Ölvorratsbehälter 3 für die Schmierung des Maschinenoberteiles prüfen

- Maschinenoberteil hochstellen (Siehe Kapitel 2.3).
- Der Ölstand in Ölvorratsbehälter 3 darf nicht unter die Strichmarke "Min" absinken.
- Falls erforderlich, durch die Bohrung im Schauglas Öl bis zur Strichmarke "Max" nachfüllen.

Ölvorrat im Ölvorratsbehälter 6 für die Greiferschmierung prüfen

- Maschinenoberteil hochstellen (siehe Kapitel 2.3).
- Ölvorratsbehälter 6 durch Nippel 5 bis zur Strichmarke "Max" (siehe Skizze) mit Öl füllen.



5

6