

745 - 35 S Betriebsanleitung

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 - 2014



•	Über diese Betriebsanleitung	5
1.1 1.2 1.3	Geltungsbereich der Betriebsanleitung Für wen ist die Betriebsanleitung? Darstellungskonventionen – Symbole und Zeichen	5 5 5
1.4 1.5	Weitere Unterlagen	6 6
1.5.1 1.5.2	Transport Bestimmungsgemäße Verwendung	7 7
2	Leistungsbeschreibung	9
2.1 2.2 2.3 2.4 2.4.1 2.4.2	Leistungsmerkmale Konformitätserklärung Zusatzausstattungen Unterklassen 745-35 S 745-35 A	9 10 10 15 15 15
2.4.3 2.4.4 2.4.5	745-35 B 745-35 D 745-35 F	16 16 17
2.5	Technische Daten	18
3	Sicherheitshinweise	19
3.1 3.2	Grundlegende Sicherheitshinweise Signalwörter und Symbole in Warnhinweisen	19 20
4	Gerätebeschreibung 745-35 S	23
41	Nähanlage 745-35 S	23
4.2	Softwarebeschreibung	23
4.2 5	Softwarebeschreibung	23 24 25
4.2 5 5.1	Softwarebeschreibung	24 24 25 26
4.2 5 5.1 5.1.1	Softwarebeschreibung Service-Einstellungen über die Software Bedienung Taschenprogramm editieren	23 24 25 26 27
4.2 5 5.1 5.1.1 5.1.2	Softwarebeschreibung Service-Einstellungen über die Software Bedienung Taschenprogramm editieren Sequenz editieren Stückzähler	23 24 25 26 27 29
4.2 5 5.1 5.1.1 5.1.2 5.1.3 5.2	Softwarebeschreibung Service-Einstellungen über die Software Bedienung Taschenprogramm editieren Sequenz editieren Stückzähler Einstellprogramme der Maschine	23 24 25 26 27 29 29 29 29
4.2 5 5.1 5.1.1 5.1.2 5.1.3 5.2 5.2 1	Softwarebeschreibung Service-Einstellungen über die Software Bedienung Taschenprogramm editieren Sequenz editieren Stückzähler Einstellprogramme der Maschine Greiferfaden-Vorratszähler anzeigen/löschen	23 24 25 26 27 29 29 29 29 30 31
4.2 5 5.1 5.1.1 5.1.2 5.1.3 5.2 5.2.1 5.2.2	Softwarebeschreibung Service-Einstellungen über die Software Bedienung Taschenprogramm editieren Sequenz editieren Stückzähler Einstellprogramme der Maschine Greiferfaden-Vorratszähler anzeigen/löschen Greiferfaden-Vorratszähler einstellen	23 24 25 26 27 29 29 29 30 31 31
4.2 5 5.1 5.1.1 5.1.2 5.1.3 5.2 5.2.1 5.2.2 5.2.3	Softwarebeschreibung Service-Einstellungen über die Software Bedienung Taschenprogramm editieren Sequenz editieren Stückzähler Einstellprogramme der Maschine Greiferfaden-Vorratszähler anzeigen/löschen Greiferfaden-Vorratszähler einstellen Einlegevorgang testen	23 24 24 25 26 27 29 30 31 31 32
4.2 5 5.1 5.1.1 5.1.2 5.1.3 5.2 5.2.1 5.2.2 5.2.3 5.2.4	Softwarebeschreibung Service-Einstellungen über die Software Bedienung Taschenprogramm editieren Sequenz editieren Stückzähler Einstellprogramme der Maschine Greiferfaden-Vorratszähler anzeigen/löschen Greiferfaden-Vorratszähler einstellen Einlegevorgang testen Schritt für Schritt Modus	23 24 24 26 27 29 29 30 31 31 32 32
4.2 5 5.1 5.1.1 5.1.2 5.1.3 5.2 5.2.1 5.2.2 5.2.3 5.2.4 5.2.5	Softwarebeschreibung Service-Einstellungen über die Software Bedienung Taschenprogramm editieren Sequenz editieren Stückzähler Einstellprogramme der Maschine Greiferfaden-Vorratszähler anzeigen/löschen Greiferfaden-Vorratszähler einstellen Einlegevorgang testen Schritt für Schritt Modus Dongle-Menü	23 24 24 26 27 29 29 30 31 31 31 32 32 33
4.2 5 5.1 5.1.1 5.1.2 5.1.3 5.2 5.2.1 5.2.2 5.2.3 5.2.4 5.2.5 5.3	Softwarebeschreibung Service-Einstellungen über die Software Bedienung Taschenprogramm editieren Sequenz editieren Stückzähler Einstellprogramme der Maschine Greiferfaden-Vorratszähler anzeigen/löschen Greiferfaden-Vorratszähler einstellen Einlegevorgang testen Schritt für Schritt Modus Dongle-Menü Multitest	23 24 24 25 27 29 29 30 31 31 31 32 32 32 33 37
4.2 5 5.1 5.1.1 5.1.2 5.1.3 5.2 5.2.1 5.2.2 5.2.3 5.2.4 5.2.5 5.3 5.3.1 5.3.1	Softwarebeschreibung	23 24 24 25 27 29 29 29 30 31 31 31 32 32 33 37 38
4.2 5 5.1 5.1.1 5.1.2 5.1.3 5.2 5.2.1 5.2.2 5.2.3 5.2.4 5.2.5 5.3 5.3.1 5.3.2 5.3.2	Softwarebeschreibung	23 24 24 25 26 27 29 29 30 31 31 31 32 33 33 33 33 38 38
4.2 5 5.1 5.1.1 5.1.2 5.1.3 5.2 5.2.1 5.2.2 5.2.3 5.2.4 5.2.5 5.3 5.3.1 5.3.2 5.3.3 5.3.4	Softwarebeschreibung Service-Einstellungen über die Software Bedienung Taschenprogramm editieren Sequenz editieren Stückzähler Einstellprogramme der Maschine Greiferfaden-Vorratszähler anzeigen/löschen Greiferfaden-Vorratszähler einstellen Einlegevorgang testen Schritt für Schritt Modus Dongle-Menü Multitest Ausgänge testen Eingänge manuell testen Eingänge automatisch testen POM testen	23 24 24 26 27 29 29 30 31 31 31 31 32 33 33 33 33 38 38 39 39
4.2 5 5.1 5.1.1 5.1.2 5.1.3 5.2 5.2.1 5.2.2 5.2.3 5.2.4 5.2.5 5.3 5.3.1 5.3.2 5.3.3 5.3.4 5.3.5	Softwarebeschreibung	23 24 24 26 27 29 29 30 31 31 31 31 32 33 37 38 38 39 39 39 39
4.2 5 5.1 5.1.1 5.1.2 5.1.3 5.2 5.2.1 5.2.2 5.2.3 5.2.4 5.2.5 5.3 5.3.1 5.3.2 5.3.3 5.3.4 5.3.5 5.3.6	Softwarebeschreibung Service-Einstellungen über die Software Bedienung Taschenprogramm editieren. Sequenz editieren. Stückzähler Einstellprogramme der Maschine Greiferfaden-Vorratszähler anzeigen/löschen Greiferfaden-Vorratszähler einstellen Einlegevorgang testen Schritt für Schritt Modus Dongle-Menü Multitest Ausgänge testen Eingänge manuell testen Eingänge automatisch testen ROM testen RAM testen	23 24 24 27 29 29 30 31 31 32 32 33 33 33 33 33 33 33 39 39 39 39 39 39 39 39 39 31 32 31 32 33 33 31 32 33 33 33 33 33 34 32 33 33 33 34 33 33 37 38 39 34
4.2 5 5.1 5.1.1 5.1.2 5.1.3 5.2 5.2.1 5.2.2 5.2.3 5.2.4 5.2.5 5.3 5.3.1 5.3.2 5.3.3 5.3.4 5.3.5 5.3.6 5.3.7	Softwarebeschreibung Service-Einstellungen über die Software Bedienung Taschenprogramm editieren Sequenz editieren Stückzähler Einstellprogramme der Maschine Greiferfaden-Vorratszähler anzeigen/löschen Greiferfaden-Vorratszähler einstellen Einlegevorgang testen Schritt für Schritt Modus Dongle-Menü Multitest Ausgänge testen Eingänge manuell testen Eingänge automatisch testen ROM testen RAM testen Nähmotor testen Fehlerspeicher anzeigen	23 24 24 26 27 29 29 30 31 31 31 31 32 32 33 33 33 33 38 39 40 40 41
4.2 5 5.1 5.1.1 5.1.2 5.1.3 5.2 5.2.1 5.2.2 5.2.3 5.2.4 5.2.5 5.3.1 5.3.2 5.3.1 5.3.2 5.3.3 5.3.4 5.3.5 5.3.6 5.3.7 5.3.8	Softwarebeschreibung	23 24 24 26 27 29 29 30 31 31 31 31 32 33 33 33 37 38 39 39 40 41 41
4.2 5 5.1 5.1.1 5.1.2 5.1.3 5.2 5.2.1 5.2.2 5.2.3 5.2.4 5.2.5 5.3 5.3.1 5.3.2 5.3.3 5.3.4 5.3.5 5.3.6 5.3.7 5.3.8 5.3.9	Softwarebeschreibung Service-Einstellungen über die Software Bedienung Taschenprogramm editieren Sequenz editieren Stückzähler Einstellprogramme der Maschine Greiferfaden-Vorratszähler anzeigen/löschen Greiferfaden-Vorratszähler einstellen Einlegevorgang testen Schritt für Schritt Modus Dongle-Menü Multitest Ausgänge testen Eingänge manuell testen Eingänge automatisch testen ROM testen RAM testen Nähmotor testen Fehlerspeicher anzeigen Eckenmesser testen Mittelmesserzuschaltung prüfen	23 24 24 26 27 29 29 30 31 31 31 31 32 33 33 33 33 33 33 33 33 33 33 33 39 40 41 41 41
4.2 5 5.1 5.1.1 5.1.2 5.1.3 5.2 5.2.1 5.2.2 5.2.3 5.2.4 5.2.5 5.3 5.3.1 5.3.2 5.3.3 5.3.4 5.3.5 5.3.6 5.3.7 5.3.8 5.3.9 5.3.10	Softwarebeschreibung Service-Einstellungen über die Software Bedienung Taschenprogramm editieren. Sequenz editieren Stückzähler Einstellprogramme der Maschine Greiferfaden-Vorratszähler anzeigen/löschen Greiferfaden-Vorratszähler einstellen Einlegevorgang testen Schritt für Schritt Modus Dongle-Menü Multitest Ausgänge testen Eingänge manuell testen Eingänge automatisch testen ROM testen RAM testen Nähmotor testen Fehlerspeicher anzeigen Eckenmesser testen Dichtschranke für Patte einstellen	23 24 24 25 26 27 29 29 29 30 31 31 31 31 32 32 33 33 37 38 38 38 39 40 41 41 41 42



5.3.12 5.3.13 5.4 5.5 5.6 5.7 5.8 5.9	Zusatzausstattung 2. Lichtschranke für Patte einstellen Inkrementalgeber testen Tabelle Nahtparameter Maschinenparameter Fehlermeldungen/Betriebsanzeigen Eingänge Ausgänge Steuerung austauschen	44 45 46 48 50 54 54 55
6	Bedienung	57
6.1 6.2 6.3 6.4 6.5 6.6 6.7 6.8 6.9 6.10 6.11 6.11.1 6.12 6.12 6.13 6.15.1 6.15.1 6.15.2 6.16.3 6.16.4 6.16.4 6.17	Faltstation zur Seite schwenken	57 58 61 63 66 97 71 73 75 76 78 79 82 82 83 95 96 83 90 98 90 90 90 90 90 90 90 90
6.17.1	Reinigung1	00
6.17.2	Wöchentliches Ölen1	02
7	Aufstellung 1	05
7.1 7.2 7.2.1 7.2.2 7.2.3 7.2.4 7.2.5 7.3 7.3.1 7.3.2 7.3.3	Lieferumfang 1 Aufstellen der Nähanlage 1 Transport 1 Transportsicherungen entfernen 1 Arbeitshöhe einstellen 1 Fußpedal anschließen 1 Fußpedale einstellen 1 Zum Versand entfernte Maschinenteile befestigen 1 Bedienfeld und Spuler befestigen 1 Tischverbreiterungen (Zusatzausstattung) 1	05 06 07 08 09 10 11 11 12 13
7.4 7.4.1	Elektrischer Anschluss	15 15



7.4.2	Separaten Spuler anschließen	
7.5	Pneumatischer Anschluss	
7.5.1	Druckluftwartungseinheit anschließen	
7.6	Anschluss an die hauseigene Vakuumanlage	
7.7	Ölschmierung	
7.8	Inbetriebnahme	
7.9	Installation der Maschinensoftware	
7.9.1	Allgemeines	
7.9.2	Laden des Programms	
7.9.3	Dongle-Update per Internet	
7.10	Kundendienst	125
8	Außerbetriebnahme	
9	Entsorgung	







1 Über diese Betriebsanleitung

Diese Betriebsanleitung der Nähanlage 745-35 wurde mit größter Sorgfalt erstellt. Sie enthält Informationen und Hinweise, um einen sicheren und langjährigen Betrieb zu ermöglichen.

Sollten Sie Unstimmigkeiten feststellen oder Verbesserungswünsche haben, bitten wir um Ihre Rückmeldung, Date Kapitel 7.10 Kundendienst.

Betrachten Sie die Betriebsanleitung als Teil des Produkts und bewahren Sie diese gut erreichbar auf. Lesen Sie die Betriebsanleitung vor dem ersten Gebrauch vollständig. Geben Sie das Produkt nur zusammen mit der Betriebsanleitung an Dritte weiter.

1.1 Geltungsbereich der Betriebsanleitung

Diese Betriebsanleitung beschreibt das Aufstellen und die bestimmungsgemäße Verwendung der Nähanlage 745-35.

1.2 Für wen ist die Betriebsanleitung?

Die Betriebsanleitung richtet sich an:

Bedienpersonal:

Die Personengruppe ist an der Maschine eingewiesen und hat Zugriff auf die Betriebsanleitung. Speziell *Apitel 6 Bedienungsanleitung* ist für diese Personengruppe wichtig.

• Fachpersonal:

Die Personengruppe besitzt eine entsprechende fachliche Ausbildung, die sie zur Wartung der Nähanlage oder zur Behebung von Fehlern befähigt. Speziell *Kapitel 7 Aufstellanleitung* ist für das Fachpersonal wichtig.

Eine Serviceanleitung wird gesondert ausgeliefert.

Beachten Sie in Bezug auf die Mindestqualifikationen und weitere Voraussetzungen des Personals auch Der Kapitel 3 Sicherheitshinweise.

1.3 Darstellungskonventionen – Symbole und Zeichen

Zum einfachen und schnellen Verständnis werden unterschiedliche Informationen in dieser Betriebsanleitung durch folgende Zeichen dargestellt oder hervorgehoben:



Symbol/Zeichen	Bedeutung
•	Aufzählungen sind mit einem Punkt versehen.
1. 2.	Handlungsanweisungen sind nummeriert und müssen in der angegebenen Reihenfolge durchgeführt werden.
	Verweise zu weiterführenden Informationen in dieser Betriebsanleitung bzw. anderen Dokumenten sind mit diesem Symbol gekennzeichnet.

- Sicherheit Wichtige Warnhinweise für die Benutzer der Maschine werden speziell gekennzeichnet. Da die Sicherheit einen besonderen Stellenwert einnimmt, werden Gefahrensymbole, Gefahrenstufen und deren Signalwörter im Arpitel 3 Sicherheitshinweise gesondert beschrieben.
- Ortsangaben Wenn aus einer Abbildung keine andere klare Ortsbestimmung hervorgeht, sind Ortsangaben durch die Begriffe "rechts" oder "links" stets vom Standpunkt des Bedieners aus zu sehen.

1.4 Weitere Unterlagen

Das Gerät enthält eingebaute Komponenten anderer Hersteller. Für diese Zukaufteile haben die jeweiligen Hersteller eine Gefährdungsbeurteilung durchgeführt und die Übereinstimmung der Konstruktion mit den geltenden europäischen und nationalen Vorschriften erklärt. Die bestimmungsgemäße Verwendung der eingebauten Komponenten ist in den jeweiligen Anleitungen der Hersteller beschrieben.

1.5 Haftung

Alle Angaben und Hinweise in dieser Betriebsanleitung wurden unter Berücksichtigung des Stands der Technik und der geltenden Normen und Vorschriften zusammengestellt.

Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Schäden aufgrund von:

- Bruch- und Transportschäden
- Nichtbeachtung der Betriebsanleitung
- Nicht bestimmungsgemäßer Verwendung
- Nicht autorisierten Veränderungen an der Maschine
- · Einsatz von nicht ausgebildetem Personal
- Verwendung von nicht freigegebenen Ersatzteilen



1.5.1 Transport

Dürkopp Adler haftet nicht für Bruch- und Transportschäden. Kontrollieren Sie die Lieferung direkt nach dem Erhalt. Reklamieren Sie Schäden beim letzten Transportführer. Dies gilt auch, wenn die Verpackung nicht beschädigt ist.

Lassen Sie Maschinen, Geräte und Verpackungsmaterial in dem Zustand, in dem sie waren, als der Schaden festgestellt wurde. So sichern Sie Ihre Ansprüche gegenüber dem Transportunternehmen.

Melden Sie alle anderen Beanstandungen unverzüglich nach dem Erhalt der Lieferung bei Dürkopp Adler.

1.5.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Dürkopp Adler 745-35 ist für das Nähen von leichtem bis mittelschwerem Nähgut bestimmt. Leichtes bis mittelschweres Nähgut erfordert Nadelstärken von 80-110 Nm.

Die Maschine ist nur zur Verarbeitung von trockenem Nähgut bestimmt. Das Material darf keine harten Gegenstände beinhalten.

Die Naht wird mit Umspinnzwirnen, Polyesterfaser- oder Baumwollgarnen erstellt.

Die Nähmaschine ist für den industriellen Gebrauch bestimmt.

Die Maschine darf nur in trockenen und gepflegten Räumen aufgestellt und betrieben werden. Wird die Maschine in Räumen betrieben, die nicht trocken und gepflegt sind, können weitere Maßnahmen erforderlich sein, die nach EN 60204-31:1999 zu vereinbaren sind.

Nur autorisierte/geschulte Personen dürfen an der Maschine arbeiten.

Für Schäden bei nicht bestimmungsgemäßer Verwendung übernimmt der Hersteller keine Haftung.

WARNUNG



Gefahr durch Strom, Quetschung und spitze Gegenstände!

Nicht bestimmungsgemäße Verwendung kann zu Verletzungen führen.

Beachten Sie alle Anweisungen der Anleitung.

ACHTUNG

Nicht bestimmungsgemäße Verwendung kann zu Sachschäden führen.

Beachten Sie alle Anweisungen der Anleitung.







2 Leistungsbeschreibung

Die Dürkopp-Adler 745-35 S ist eine Nähanlage zum automatisierten Vornähen von Paspel- , Patten- und Leistentascheneingriffen mit rechtwinkligen Taschenecken.

Das Anlegen der Paspel und der Belegteile erfolgt manuell.

2.1 Leistungsmerkmale

Maschinenoberteil

- Zweinadel-Doppelsteppstichausführung
- Große Vertikalgreifer
- Extern angetriebenes Mittelmesser, Geschwindigkeit und Schaltzeitpunkt programmierbar
- Fadenabschneidvorrichtung für Nadel- und Greiferfäden
- Fadenwächter für die Nadelfäden
- Fotoelektrischer Restfadenwächter für die Greiferfäden
- Nähantrieb als DC-Direktantrieb

Schrittmotoren für den Nähguttransport

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

Neue Steuerungsgeneration DAC III (DÜRKOPP ADLER Control)

- In die DACIII ist das umfangreiche Test- und Überwachungssystem MULTITEST integriert.
- Ein Steuerungscomputer übernimmt die Steuerungsaufgaben, überwacht den N\u00e4hprozess und zeigt Fehlbedienungen und St\u00f6rungen auf dem Bedienfeld an.

Näheinrichtungen und Faltstempel

Angaben über Näheinrichtungen und Faltstempel für die unterschiedlichen Einsatzzwecke sind aus den Einrichtungsblättern der 745-35 S zu entnehmen. Anfragen richten Sie bitte an die DÜRKOPP ADLER-Geschäftsstellen.



2.2 Konformitätserklärung

Die Maschine entspricht den europäischen Vorschriften, die in der Konformitäts- bzw. Einbau-Erklärung angegeben sind.



2.3 Zusatzausstattungen

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

- = Standardausrüstung
- **O** = optionale Erweiterung

Bestell-Nr. Spulenrestfade	Zusatzausstattung nwächter	S (Speed)	A (gerade Tasche)	A (schräge Tasche)	B (gerade Tasche)	B (schräge Tasche)	D	Ľ
0246 497534	Spulenrestfadenwächter	0						
Abstapelvorric	htungen	•						
0745 427524	Universelle Abstapelvorrichtung (Zangenstapler). Zum Abstapeln zur Seite positioniert.	0	0	0	0	0		
1970 593144	Überwurfstapler Zum Abstapeln zur Seite an der Maschine zu positionieren.	0	0	0	0	0	0	0
1970 593194	Bündelklemme (inkl. Tisch) Zum Bündeln von Hosenteilen.	0	0	0	0	0		
0745 597604	Ausblasvorrichtung Zum Ausblasen der verarbeiteten Teile.	0	0	0	0	0		
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.		0	0	0	0	0	0
Automatische Zuführeinrichtungen								



Bestell-Nr.	Zusatzausstattung	S (Speed)	A (gerade Tasche)	A (schräge Tasche)	B (gerade Tasche)	B (schräge Tasche)	D	ш
0745 517734	Automatische Zuführung, links 180-220 mm (mit Patte 180- 200 mm) Zum automatischen Zuführen der Patte und der Beilegeteile. Kann mit Reißverschlusszuführung 0745 597774 und 0745 597794 erweitert werden.				0	ο		•
0745 517744	Automatische Zuführung, rechts 180-220 mm (mit Patte 180- 200mm) Zum automatischen Zuführen der Patte und der Beilegeteile. Kann mit Reißverschlusszuführung 0745 597764 und 0745 597784 erweitert werden.				0	0		•
Paspelauflagen								
0745 337644	Automatischer Paspelendeneinschneider PE3 Zum Aufschneiden des Paspelstreifens im Bereich von Ende des Mittelmessereinschnitts bis hin zu den Paspelenden. Die Schnittlänge innerhalb und außerhalb der Nählänge ist in 1 mm Schritten programmierbar und kann so dem Paspelüberstand bzw. verschiedenen Nadelabständen angepasst werden. Es kann ein maximaler Paspelüberstand von 30 mm eingeschnitten werden. Die Schneidbereiche werden automatisch an die jeweilige Nählänge sowie den Anlegepunkt angepasst. Die maximal zu verarbeitende Taschenlänge mit Paspelendeneinschneiden beträgt 200 mm (nur in Verbindung mit Klammer K16). Der Paspelendeneinschneider ist in den E-Einrichtungen E3503, E3504, E3507, E3508, E3520, E3521, E6503, E6504, E6507, E6508, E6520 und E6521 enthalten.				0	0		0
0793 024001	Auflage A3-Tisch zum Ablegen des Paspelstreifens ohne Aufschneiden. Für Nahtlängen bis 200mm. Nur mit Klammern K12 und K13 kombinierbar.				0	0		0
0793 024051	Auflage A4-Tisch zum Ablegen des Paspelstreifens ohne Aufschneiden. Für Nahtlängen bis 220mm. Nur mit Klammern K16 kombinierbar.				0	0		0
Reißverschluss	szuführungen							
0745 597764	Reißverschlusszuführung, rechts In Verbindung mit Zuführeinrichtung 0745 517744 Für Reißverschlüsse, die auf Länge geschnitten sind, ohne Schloss, Gesamtbreite 24 mm, Raupenbreite ca. 4 mm, Raupe bei Fertigtasche innenliegend.				0	ο		



Bestell-Nr.	Zusatzausstattung	S (Speed)	A (gerade Tasche)	A (schräge Tasche)	B (gerade Tasche)	B (schräge Tasche)	D	Ц
0745 597774	Reißverschlusszuführung, links In Verbindung mit Zuführeinrichtung 0745 517734 Für Reißverschlüsse, die auf Länge geschnitten sind, ohne Schloss, Gesamtbreite 24 mm, Raupenbreite ca. 4 mm, Raupe bei Fertigtasche innenliegend.				0	0		
0745 597784	Reißverschlusszuführung, rechts In Verbindung mit Zuführeinrichtung 0745 517744 Für Reißverschlüsse, die auf Länge geschnitten sind, ohne Schloss, Gesamtbreite 24 mm, Raupenbreite ca. 4 mm, Raupe bei Fertigtasche außenliegend.				0	0		
0745 597794	Reißverschlusszuführung, links In Verbindung mit Zuführeinrichtung 0745 517734 Für Reißverschlüsse, die auf Länge geschnitten sind, ohne Schloss, Gesamtbreite 24 mm, Raupenbreite ca. 4 mm, Raupe bei Fertigtasche außenliegend.				0	0		
Laserpakete								
0745 598144	2er Paket Laser Zur Erweiterung der als Standard vorhandenen 3 Laser- markierungen auf 5 Lasermarkierungen. Die Laser sind zum einfachen Austausch mit einem kurzen Kabel und Stecker versehen.		0	0	•	•	•	•
0745 597934	3er Paket Laser Zur Erweiterung der vorhandenen 5 Lasermarkierungen auf 8 Lasermarkierungen. Eine Erweiterung auf 16 schaltbare Laser ist möglich (Zusatzkabel 0745 597974 und Leiterplatte 9850 001073 erforderlich). Die Laser sind zum einfachen Austausch mit einem kurzen Kabel und Stecker versehen. Bei Methode A nur in Kombination mit 2er Paket 0745 598144 einsetzbar.		0	0	0	0	0	•
Ablagen								
0745 598224	Ablagen links für Kleinteile Dieser Bausatz beinhaltet die linken Ablagen.		0	0	•	•	0	•
0745 598274	Ablagetisch klein, abgeschrägt. Tischverbreiterung, die beim Abstapeln zur Seite verwendet wird Zum Zurückholen von Teilen, z. B. Futter. Größe ca. 230 mm x 700 mm	0	0	0	ο	ο	ο	0
1970 593104	Ablagetisch (klein) Größe ca. 450 mm x 700 mm	0	0	0	0	0	0	0
1970 593114	Ablagetisch (groß) Größe ca. 600 mm x 800 mm	0	0	0	0	0	0	0



Bestell-Nr.	Zusatzausstattung	S (Speed)	A (gerade Tasche)	A (schräge Tasche)	B (gerade Tasche)	B (schräge Tasche)	D	Ш
Lichtschranker	ı							
0745 598154	Lichtschranke 2. Lichtschranke für Speed Pocket	0						
0745 598284	Bausatz Lichtschranke Zusätzliche Lichtschranke für 745-35 A bei Sakko und Hosenfertigung für umschaltbare Pattenerkennung links und rechts und bei Ausstattung mit schrägem Messerbock auch zur automatischen Pattenschrägerkennung. Zusätzliche Lichtschranke für 745-35 B bei Sakkofertigung mit schrägem Messerbock zur automatischen Pattenschrägerkennung.		0	0	0	0		•
Vakuum								
0745 598234	Ansaugvorrichtung Zum genauen Positionieren des Nähguts, für den Anschluss an das hauseigene Vakuumsystem Anmerkung: Ist kein hauseigenes Vakuumsystem vorhanden, so muss ein Vakuumgebläse zusätzlich bestellt werden.	0	0	0	•	•	•	•
1970 593314	Vakuum (Seitenkanalverdichter) Zum genauen Positionieren des Nähgutes ohne hauseigenes Vakuum kann der Seitenkanalverdichter in das Gestell eingesetzt werden.	0	0	0	0	0	0	0
Diverses								
0745 567554	Pneumatische Klammerverstellung Zur automatischen Verstellung der Klammern bei Stempelwechsel		0	0	•	•	•	•
0745 597514	Niederhalter und Taschenbeutelklemme Niederhalter zum Ausstreifen der durch Abnäher hervorgerufenen Mehrweite mit einer Klemmvorrichtung für Taschenbeutel.	0	0	0	0	0		
0745 597524	Bundklemme Zum Ausstreifen der Mehrweite.		0	0	0	0		
0745 597614	Formanschlag Futterschlaufendreieck Bei Innentaschen wird das Futterschlaufendreieck automatisch mit zugeführt.				0	0		0
0745 597874	Teilesatz Taschenbeutel über Patte NA10 und 12 für 745-35 B Für das gleichzeitige Annähen von zwei Taschenbeutelhälften und Patte. Kombination nur in Verbindung mit den E-Einrichtungen E 3103, E 3503, E 6103 oder E6503 für NA10 sowie E 3107, E 3507, E6107 oder E6507 für NA12.				0	0		



Bestell-Nr.	Zusatzausstattung	S (Speed)	A (gerade Tasche)	A (schräge Tasche)	B (gerade Tasche)	B (schräge Tasche)	D	ш
0745 597894	Bausatz: Taschenbeutelklemme für schmale Taschenbeutel & für vorderen Anlegepunkt		0	0	0	0		0
0745 598134	Nähleuchte mit Trafo	0	0	0	0	0	0	0
0745 598164	Bausatz: Paspel anblasen für 745-35 A Zum Anblasen des Paspels bei hohen Paspelüberständen. Kombination nur in Verbindung mit Klammer K 22		0	0				
0745 598254	Rollensatz Transportrollensatz zum Verschieben der Nähanlage ohne Hilfsmittel	0	0	0	0	0	0	0
0745 598264	Höhenverstellung Pedal Zur Befestigung des Pedals ans Gestell und Einstellung der Pedalhöhe.	0	0	0	0	0	0	0
B169 590074	Bandzuführung Abschneideautomatik (schrittmotorgesteuert) Automatisches Zuführen und Schneiden eines Verstärkungsstreifens, welcher von einer Rolle abgezogen wird. Der Anfangszeitpunkt und der Abschneidezeitpunkt sind taschenabhängig programmierbar.		0	0	0	0	0	0
Pattenklemmer	Pattenklemmen							
0745 417534	Pattenklemme Pattenklemme für K22 links zur Verwendung der Klammer mit Patte.	ο	0	0				
0745 417544	Pattenklemme Pattenklemme für K22 rechts zur Verwendung der Klammer mit Patte.	0	0	0				



2.4 Unterklassen

In den folgenden Kapiteln werden die Merkmale der einzelnen Unterklassen der Maschine herausgestellt.

2.4.1 745-35 S

Basisnähanlage zum Vornähen von rechtwinkeligen Paspeltaschen.

Das Anlegen der Paspel und Beilegteile erfolgt manuell.

Taschenlänge 20-200 mm (mit Patte max. 180 mm)

Zur Vollständigkeit ist eine Näheinrichtung auszuwählen.

Die Einstellung der Eckenmesser bezüglich Taschenlänge geschieht manuell.

Die programmierte Taschenlänge L1 muß an der Eckenmesserstation eingestellt werden. Alle anderen Taschenlängen (Nähen in Sequenz) werden als Folgeschnitte ausgeführt.

Die Eckenmesser sind in ihrem Abstand zur Naht manuell justierbar. Der gesamte Messerblock ist ausklappbar, um Einstell- und Servicearbeiten zu ermöglichen.

Bedienfeld BF4 zum Programmieren von unterschiedlichen Taschenprogrammen.

Es stehen 9 Nahtprogramme zur Verfügung.

Es können max. 7 Nahtprogramme in einer Sequenz abgearbeitet werden.

Parameter für Taschenlänge, Nahtverriegelung oder Stichverdichtung, Stichlängen, Nähdrehzahl, Mittelmesser- und Eckenmesserkorrekturen, Transportgeschwindigkeiten.

2.4.2 745-35 A

Nähanlage zum Vornähen von Paspel-, Patten- und Leistentascheneingriffen mit, je nach gewähltem Bausatz, rechtwinkligen oder schrägen Taschenecken.

Das Anlegen der Paspel und Beilegteile erfolgt manuell.

Taschenlänge 20-220 mm (mit Patte max. 220 mm)

Die Einstellung der Eckenmesser bezüglich Taschenlänge ist programmierbar und geschieht durch einen Schrittmotor. Die Eckenmesser sind in ihrem Abstand zur Naht manuell justierbar. Der gesamte Messerbock ist ausklappbar, um Einstell- und Servicearbeiten zu ermöglichen.

Für die Ausführung mit schräger Tasche gilt zusätzlich Folgendes:

Die schrägen Taschenecken ergeben sich aus den in 0,1 mm Schritten programmierbaren Nahtversatz der beiden Nahtreihen. Der programmierbare Einschnitt der Taschenecken, einstellbar über zwei Schrittmotore, ist für Nahtanfang und Nahtende frei wählbar und beträgt



maximal +/- 13 mm relativ zur zweiten (rechten) Naht.

Großes Farb-Graphikdisplay BF1CE mit Zehnertastatur und Funktionstasten. Die Bedienoberfläche ist durch den Anwender in ihrer Funktionalität gestaltbar. Alle Taschenparameter sind frei programmierbar. Das jeweils angewählte Icon ist durch eine auf jedem Fenster befindliche Infozeile zusätzlich beschrieben.

2.4.3 745-35 B

Nähanlage zum Vornähen von Paspel-, Patten- und Leistentascheneingriffen mit, je nach gewähltem Bausatz, rechtwinkligen oder schrägen Taschenecken.

Der Paspelstreifen wird automatisch zugeführt. Wahlweise automatische Zuführung der Patte und der Beilegteile von rechts oder links oder beidseitig.

Taschenlänge 20-220 mm

Die Einstellung der Eckenmesser bezüglich Taschenlänge ist programmierbar und geschieht durch einen Schrittmotor. Die Eckenmesser sind in ihrem Abstand zur Naht manuell justierbar. Der gesamte Messerbock ist ausklappbar, um Einstell- und Servicearbeiten zu ermöglichen.

Für die Ausführung mit schräger Tasche gilt zusätzlich folgendes:

Die schrägen Taschenecken ergeben sich aus den in 0,1 mm Schritten programmierbaren Nahtversatz der beiden Nahtreihen. Der programmierbare Einschnitt der Taschenecken, einstellbar über zwei Schrittmotore, ist für Nahtanfang und Nahtende frei wählbar und beträgt maximal +/- 13 mm relativ zur zweiten (rechten) Naht.

Großes Farb-Graphikdisplay BF1CE mit Zehnertastatur und Funktionstasten. Die Bedienoberfläche ist durch den Anwender in ihrer Funktionalität gestaltbar. Alle Taschenparameter sind frei programmierbar. Das jeweils angewählte Icon ist durch eine auf jedem Fenster befindliche Infozeile zusätzlich beschrieben.

2.4.4 745-35 D

Die Methode D dient ausschließlich dem Abrichten und Nähen von Brustleistentaschen. Die Beilegteile werden automatisch zugeführt.

Taschenlänge 125 mm.

Als Eckenmesserstation ist als Standard eine automatische Eckenmesserstation für schräge Taschenecken in der Nähanlage enthalten.

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



Taschenecken ergeben sich aus den in 0,1 mm Schritten programmierbaren Nahtversatz der beiden Nahtreihen. Der programmierbare Einschnitt der Taschenecken, einstellbar über zwei Schrittmotore, ist für Nahtanfang und Nahtende frei wählbar und beträgt maximal +/- 13 mm relativ zur zweiten (rechten) Naht. Der gesamte Messerbock ist ausklappbar, um Einstell- und Servicearbeiten zu ermöglichen.

Großes Farb-Graphikdisplay BF1CE mit Zehnertastatur und Funktionstasten. Die Bedienoberfläche ist durch den Anwender in ihrer Funktionalität gestaltbar. Alle Taschenparameter sind frei programmierbar. Das jeweils angewählte Icon ist durch eine auf jedem Fenster befindliche Infozeile zusätzlich beschrieben.

Die 12 mm Einrichtung E2116 ist Bestandteil der Unterklasse.

2.4.5 745-35 F

Die von links zugeführte Patte kann in einer Abrichtvorrichtung angelegt werden, die ein streifengenaues Abrichten der Patte ermöglicht. Der Paspelstreifen wird automatisch zugeführt.

Taschenlänge 20-200 mm (mit Patte max. 180 mm)

Automatische Zuführung der Patte und der Beilegteile von rechts und links.

Als Eckenmesserstation ist als Standard eine automatische Eckenmesserstation in der Nähanlage enthalten.

Die Einstellung der Eckenmesser bezüglich Taschenlänge ist programmierbar und geschieht durch einen Schrittmotor. Die schrägen Taschenecken ergeben sich aus den in 0,1 mm Schritten programmierbaren Nahtversatz der beiden Nahtreihen. Der programmierbare Einschnitt der Taschenecken, einstellbar über zwei Schrittmotore, ist für Nahtanfang und Nahtende frei wählbar und beträgt maximal +/- 13 mm relativ zur zweiten (rechten) Naht. Der gesamte Messerbock ist ausklappbar, um Einstell- und Servicearbeiten zu ermöglichen.

Großes Farb-Graphikdisplay BF1CE mit Zehnertastatur und Funktionstasten. Die Bedienoberfläche ist durch den Anwender in ihrer Funktionalität gestaltbar. Alle Taschenparameter sind frei programmierbar. Das jeweils angewählte Icon ist durch eine auf jedem Fenster befindliche Infozeile zusätzlich beschrieben.



2.5 Technische Daten

Technische Daten	745-35 S
Nähstichtyp	301/Doppelsteppstich
Anzahl Nadeln	2
Nadelsystem	2134-85
Nadelstärke [Nm]	80-110
Stichzahl (programmierbar) [min ⁻¹]	2000-3000
Stichzahl bei Auslieferung [min ⁻¹]	2750
Stichlänge (programmierbar) [mm]	0,5-3
Stichlänge bei Auslieferung [mm]	2,1
Stichanzahl der Stichverdichtung [n] (programmierbar)	1-10
Stichanzahl der Riegelstiche [n] (programmierbar)	0-5
Nahtabstand [mm]	8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30
maximale Taschenlänge [mm]	200
maximaler Nahtversatz [mm]	+/- 13
Betriebsdruck [bar]	6
Luftverbrauch pro Arbeitsspiel ca. [NL]	6
Tischhöhe ohne Rollen [mm] - min - max	797 1076
Tischhöhe mit Rollen [mm] - min - max	859 1138
Länge, Breite, Höhe [mm]	1440, 780, 1200
Gewicht [kg]	ca. 280 (je nach Ausstattung)
Nennspannung	1 x 190-240
Frequenz	50/60



3 Sicherheitshinweise

Dieses Kapitel enthält grundlegende Hinweise zu Ihrer Sicherheit. Lesen Sie die Hinweise sorgfältig, bevor Sie die Maschine aufstellen oder bedienen. Befolgen Sie unbedingt die Angaben in den Sicherheitshinweisen. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen und Sachschäden führen.



3.1 Grundlegende Sicherheitshinweise

Die Maschine darf nur so verwendet werden, wie diese Betriebsanleitung es beschreibt.

Die Betriebsanleitung muss ständig am Einsatzort der Maschine verfügbar sein.

Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind verboten. Ausnahmen regeln die Vorschriften DIN VDE 0105.

Bei folgenden Arbeiten muss die Maschine am Hauptschalter oder durch Ziehen des Netzsteckers stromlos geschaltet werden:

- Austausch der Nadel oder anderer Nähwerkzeuge
- Verlassen des Arbeitsplatzes
- Durchführen von Wartungsarbeiten und Reparaturen

Falsche oder fehlerhafte Ersatzteile können die Sicherheit beeinträchtigen und die Maschine beschädigen. Verwenden Sie deshalb nur Original-Ersatzteile des Herstellers.

- **Transport** Beim Transport der Maschine einen Hubwagen oder Stapler benutzen. Maschine maximal 20 mm anheben und gegen Verrutschen sichern.
- Aufstellung Das Anschlusskabel muss einen landesspezifisch zugelassenen Netzstecker haben. Nur qualifiziertes Fachpersonal darf den Netzstecker am Anschlusskabel anbringen.
- Pflichten des Betreibers Unfallverhütungsvorschriften und die gesetzlichen Regelungen zum Arbeits- und Umweltschutz.

Alle Warnhinweise und Sicherheitszeichen an der Maschine müssen immer in lesbarem Zustand sein und dürfen nicht entfernt werden. Fehlende oder beschädigte Schilder müssen sofort erneuert werden.



Anforderungen an Die Maschine darf nur von qualifiziertem Fachpersonal aufgestellt das Personal werden.

Wartungsarbeiten und Reparaturen dürfen nur von qualifiziertem Fachpersonal vorgenommen werden.

Arbeiten an elektrischen Ausrüstungen dürfen nur von qualifiziertem Fachpersonal vorgenommen werden.

Nur autorisierte Personen dürfen an der Maschine arbeiten. Jeder, der an der Maschine arbeitet, muss vorher die Betriebsanleitung gelesen haben.

- Betrieb Überprüfen Sie die Maschine während des Gebrauchs auf äußerlich erkennbare Schäden. Unterbrechen Sie die Arbeit, wenn Sie Veränderungen an der Maschine bemerken. Melden Sie alle Veränderungen dem verantwortlichen Vorgesetzten. Eine beschädigte Maschine darf nicht weiter verwendet werden.
- Sicherheitseinrichtungen Sicherheitseinrichtungen dürfen nicht entfernt oder außer Betrieb gesetzt werden. Wenn dies für eine Reparatur unumgänglich ist, müssen die Sicherheitseinrichtungen sofort danach wieder angebracht und in Betrieb genommen werden.

3.2 Signalwörter und Symbole in Warnhinweisen

Warnhinweise im Text sind durch farbige Balken abgegrenzt. Die Farbgebung orientiert sich an der Schwere der Gefahr. Signalwörter nennen die Schwere der Gefahr:

Signalwörter Signalwörter und die Gefährdung, die sie beschreiben:

Signalwort	Gefährdung
GEFAHR	Tod oder schwere Verletzung tritt ein.
WARNUNG	Tod oder schwere Verletzung kann eintreten.
VORSICHT	Mittelschwere oder leichte Verletzung kann eintreten.
ACHTUNG	Sachschaden kann eintreten.



Symbole Bei Gefahren für Personen zeigen diese Symbole die Art der Gefahr an:

Symbol	Art der Gefahr
	Allgemeine Gefahr
	Gefahr durch Stromschlag
	Gefahr durch spitze Gegenstände
	Gefahr durch Quetschung

Beispiele Beispiele für die Gestaltung der Warnhinweise im Text:





WARNUNG

Art und Quelle der Gefahr

Folgen bei Nichtbeachtung

Maßnahmen zur Abwehr der Gefahr

So sieht ein Warnhinweis aus, dessen Nichtbeachtung zu Tod oder schwerer Verletzung führen kann.



VORSICHT



Art und Quelle der Gefahr

Folgen bei Nichtbeachtung

Maßnahmen zur Abwehr der Gefahr

So sieht ein Warnhinweis aus, dessen Nichtbeachtung zu mittelschwerer oder leichter Verletzung führen kann.

VORSICHT



Art und Quelle der Gefahr

Maßnahmen zur Abwehr der Gefahr So sieht ein Warnhinweis aus, dessen Nichtbeachtung zu Umweltschäden führen kann.

ACHTUNG

Art und Quelle der Gefahr

Maßnahmen zur Abwehr der Gefahr

So sieht ein Warnhinweis aus, dessen Nichtbeachtung zu Sachschäden führen kann.



4 Gerätebeschreibung 745-35 S

Die Dürkopp-Adler 745-35 S ist eine Nähanlage zum automatisierten Vornähen von Paspel- , Patten- und Leistentascheneingriffen mit rechtwinkligen Taschenecken.

Die korrekte Funktionsweise setzt sich aus verschiedenen Ablaufschritten zusammen und setzt eine genaue Kenntnis aller Bedienelemente voraus.

4.1 Nähanlage 745-35 S

Die untenstehende Abbildung zeigt die Nähanlage 745-35 S.

Abb. 1: Gesamtübersicht 745-35 S





4.2 Softwarebeschreibung

Die Software mit ihren Einstellmöglichkeiten wird in 🕮 *5 Service-Einstellungen über die Software*, S. 25 ausführlich erläutert.

Abb. 2: Bedienfeld der 745-35 S





5 Service-Einstellungen über die Software

Abb. 3: Menüstruktur

Einschalten			
P und ←	Multitest 901 Ausgä 902 Eingä 903 Eingä 904 ROM 905 RAM 905 RAM 906 Nähm 907 Fehle 950 Ecker 951 Mitteli 952 Lichts 953 Restfa 954 2. Lich	änge inge Manuell inge automatisch testen testen notor testen rspeicher anzeigen nmesser testen messer testen schranke für Patte einstellen htschranke für Patte einst	en ellen
P und \rightarrow	Parameter	r initialisieren Code: 254	
		400	Maschinenparameter
		500	Parameter initialisieren 501 Maschinenparameter 502 Taschen 503 Sequenz 504 Alle Parameter
		600	Produktions-Stückzähler anzeigen
	_		
Nähmodus Bund E	Finstellor	ogramme	
		301	Greiferfaden-Vorratzähler anzeigen/löschen
	-	301	
	-	302	
	-	303	Einlegevorgang testen
	-	304	Schritt für Schritt Modus
		305	Dongle
		Р	aktuelle Nahtparameter editieren, 100-137
		F kurz/lang	Sequenz, kurz = ein/aus, lang = editieren
		ESC und ←	Stückzähler anzeigen/löschen
		ESC und ▼	Mittelmesser ein/aus
		ESC und ▲	Eckenmesser ein/aus
	F	ESC und \rightarrow	Stapler ein/aus
		▲ oder ▼	aktuelle Nahtlänge ändern
		\leftarrow oder \rightarrow	zum nächsten Programm weiterschalten



5.1 Bedienung

Nach dem Einschalten wird die Maschine über das Bedienfeld gesteuert.

Abb. 4: Bedienfeld



Wird innerhalb von 2 Sekunden nach dem Einschalten keine Taste (**P** und \rightarrow) bzw. (**P** und \leftarrow) gedrückt, geht das Programm in die Betriebsart zum Nähen.

Dazu muss die Maschine vorher die Referenzfahrt durchführen, die durch das Pedal eingeleitet wird.

Bis dahin blinkt die folgende Anzeige:

Abb. 5: Anzeige nach dem Einschalten

rEF



5.1.1 Taschenprogramm editieren

Wenn die Maschine in der Grundstellung und im Nähmodus ist und die Taste **P** betätigt wird, gelangt man in die Ebene zum Editieren des aktuellen Taschenprogramms.

Sollte der Einlegevorgang schon gestartet sein, ist das nicht möglich. Der Einlegevorgang müsste dazu wieder aufgelöst werden und somit die Maschine wieder in der Grundstellung stehen.

 Nahtparameter auswählen
 Abb. 6: Nahtparameter auswählen

 100
 23

 1
 1

(1) - Parameter-Nummer

(2) - Parameter-Wert

So wählen Sie einen Nahtparameter aus:

- 1. Taste P drücken.
- ♦ Die Parameter-Nummer (1) blinkt.
- 2. Parameter mit Hilfe der Pfeiltasten, ▲ und ▼, auswählen.
- 3. Taste **OK** drücken.
- Der gewünschte Parameter wird mit seinem aktuellen Wert (2) angezeigt. Eine Stelle des Wertes blinkt.



So editieren Sie einen Nahtparameter:

- 1. Nahtparameter auswählen, 🛄 2.1.1.
- ✤ Eine Stelle des Parameter-Werts (2) blinkt.
- 2. Parameter-Wert (2) mit Hilfe der Pfeiltasten, ▲ und ▼, ändern.
- 3. Taste OK drücken.



- ♦ Der neue Parameter-Wert (2) wird gespeichert.
- 4. Alternativ die Taste ESC drücken.
- Die Änderung wird nicht übernommen und auf den Ursprungswert zurückgestellt.
- 5. Mit den Pfeiltasten, \leftarrow und \rightarrow zur nächsten editierbaren Stelle wechseln.
- 6. Schritte 2 bis 4 wiederholen.

Taschenprogram-
me initialisierenBei der Initialisierung wird ein Taschenprogramm mit Standardwerten ge-
laden.

Abb. 8: Taschenprogramm initialisieren

1 P P	l n l
-------	-------

So initialisieren Sie ein Taschenprogramm:

- 1. Taste **F** kurz drücken.
- b Die Anzeige wechselt in das oben gezeigte Untermenü.
- 2. Taste **OK** drücken, um die Initialisierung durchzuführen.
- 3. Taste **ESC** drücken, um die Initialsierung abzubrechen.

Bei langer Betätigung der Taste **F** werden alle 9 Nahtprogramme initialisiert. Danach wechselt die Anzeige in den Modus zum Auswählen eines Nahtparameters im aktuellen Nahtprogramm.

Abb. 9: Anzeige nach langem Druck auf die Taste F





5.1.2 Sequenz editieren

Die Maschine muss sich im Nähmodus befinden. Bei kurzer Betätigung der Taste **F** wird die Sequenz ein- oder ausgeschaltet. Es können maximal 7 Nahtprogramme in eine Sequenz aufgenommen werden.

Abb. 10: Sequenz editieren

□ 1		
------------	--	--

So editieren Sie die Sequenz:

- 1. Maschine in den Nähmodus bringen.
- 2. Taste **F** länger als 2 Sekunden drücken.
- Solution Sequenz bie Anzeige wechselt in die momentan eingegebene Sequenz. Die aktuelle Sequenz wird gelöscht und die erste Stelle nach dem □ blinkt.
- 3. Programm-Nummer über die Pfeiltasten, ▲ und ▼, ändern.
- 4. Mit den Pfeiltasten, \leftarrow oder \rightarrow , die nächste Position anwählen.
- Such Drücken der Taste ←, wird die Position rechts neben der blinkenden Stelle gelöscht.
- 5. Taste OK drücken.
- Das Editieren der Sequenz wird beendet und die Anzeige geht wieder in den N\u00e4hmodus.

5.1.3 Stückzähler

Um den Stückzähler anzeigen zu können, muss sich die Maschine im Nähmodus befinden.

Im Stückzähler wird die Anzahl im rechten Teil der Anzeige angegeben.

Abb. 11: Stückzähler zurücksetzen



So gelangen Sie zum Stückzähler:

- 1. Taste **ESC** und ← gleichzeitig drücken.
- ber Tages-Stückzähler wird angezeigt.
- 2. Taste **OK** lange drücken, um den Tages-Stückzähler auf 0 zu setzen.
- 3. Taste **ESC** drücken, um wieder in den Nähmodus zu gelangen.



5.2 Einstellprogramme der Maschine

Die Einstellprogramme der Maschine können nach Wunsch ausgewählt und aktiviert werden.

Liste der Ein	-iste der Einstellprogramme:		
301	Greiferfadenvorratszähler anzeigen/löschen		
302	Greiferfadenvorratszähler einstellen		
303	Einlegevorgang testen		
304	Schritt für Schritt Modus		

So gelangen Sie zu den Einstellprogrammen:

Abb. 12: Anzeige der Einstellprogramme



- 1. Maschine in den Nähmodus bringen.
- 2. Tasten P und F gleichzeitig drücken.
- ♥ Die Anzeige wechselt in den Modus der Einstellprogramme.
- 3. Einstellprogramme mit den Pfeiltasten, ▲ und ▼, auswählen.
- 4. Taste **OK** drücken, um das Einstellprogramm zu aktivieren.
- 5. Taste **ESC** drücken, um das Menü zu verlassen.



5.2.1 Greiferfaden-Vorratszähler anzeigen/löschen

Der für den Greiferfadenvorrat angezeigte Wert muss mit 10 multipliziert werden.

Abb. 13: Anzeige der Einstellprogramme



So zeigen/löschen Sie den Greiferfaden-Vorratszähler:

- 1. Einstellprogramm **Greiferfaden-Vorratszähler anzeigen/löschen** wählen.
- 2. Taste **OK** lange drücken, um den Wert zurückzusetzen.
- Der Wert wird auf den programmierten maximalen Wert zurückgesetzt.

5.2.2 Greiferfaden-Vorratszähler einstellen

Der für den Greiferfadenvorrat angezeigte Wert muss mit 10 multipliziert werden.

Abb. 14: Anzeige der Einstellprogramme



So stellen Sie den Greiferfaden-Vorratszähler ein:

- 1. Einstellprogramm Greiferfaden-Vorratszähler einstellen wählen.
- ✤ Der Wert des Greiferfadenvorrats blinkt.
- Den Wert mit den Pfeiltasten, ▲ und ▼, einstellen.
 Beim Wert 0 ist die Greiferfadenzählung ausgeschaltet.
- 3. Taste OK drücken.
- Der Wert wird gespeichert. Jetzt kann wieder ein Einstellprogramm ausgewählt werden.



5.2.3 Einlegevorgang testen

Abb. 15: Anzeige der Einstellprogramme



So testen Sie den Einlegevorgang:

- 1. Einstellprogramm Einlegevorgang wählen.
- 2. Taste **OK** lange drücken.
- Die Maschine geht wieder in den Nähablauf. Nach der Referenzfahrt wird der Einlegevorgang, wie im Nähprogramm angegeben, abgearbeitet.
- 3. Fußpedal im Tippbetrieb betätigen.
- Transportwagen f\u00e4hrt in die hintere Position. Transportklammern heben an und Pattenklemmen \u00f6ffnen sich.
- 4. Der Vorgang kann erneut gestartet werden.
- 5. Programm/Vorgang verlassen, indem Sie die Maschine ausschalten.

5.2.4 Schritt für Schritt Modus

Abb. 16: Anzeige der Einstellprogramme



So bedienen Sie den Schritt für Schritt Modus:

- 1. Einstellprogramm Schritt für Schritt Modus aktivieren.
- 2. Taste **OK** lange drücken.
- Die Maschine geht wieder in den N\u00e4hablauf. An Haltepunkten am Anfang und Ende der Naht erfolgt die Anzeige:

Abb. 17: Schritt für Schritt Modus



- 3. Fußpedal betätigen.
- Der Nähablauf wird bis zum nächsten Haltepunkt fortgesetzt. Die Anzeige wechselt dabei zur normalen Ansicht.
- 4. Schritt 3 bis zum Ende des Nähablaufs wiederholen.
- 5. Programm verlassen, indem Sie die Maschine ausschalten.

1



5.2.5 Dongle-Menü

Hinweis:

Zum Abspeichern von Parametern ist ein leerer Dongle notwendig. Dieser kann unter der Teile-Nr.: 9835 901005 von der Dürkopp Adler AG bezogen werden.

So navigieren Sie im Dongle-Menü:

- 1. Taste **OK** drücken, um eine Ebene tiefer zu gelangen.
- 2. Pfeiltaste drücken, um eine Ebene höher zu gelangen.
- 3. Pfeiltasten, ▲ und ▼, weitere Auswahlen in den Menü-Ebenen treffen.
- ✤ Dabei blinkt die rechte Hälfte der Anzeige.

Falls kein Dongle an der Steckverbindung **X110** sein sollte, wird die Meldung **Info 4301** angezeigt.

Während einer Datenübertragung blinkt die linke und rechte Hälfte des jeweiligen Menüpunktes.

Dongle Inhalt Abb. 18: Dongle Inhalt anzeigen anzeigen



- 1. Drücken Sie die Taste OK.
- ♥ Es sind folgende Anzeigen nach dieser Aktion möglich:

Daten-Dongle z. B. für die 745-35S

(zum Abspeichern von Parametern)

Abb. 19: Daten-Dongle



Boot-Dongle z. B. für die 745-35S

Abb. 20: Boot-Dongle



leerer Dongle Abb. 21: leerer Dongle (nicht formatiert)

Ein leerer Dongle muss vor seiner Nutzung formatiert werden, 📖 3.5.6.

- 1. Taste **OK** drücken.
- bie Anzeige wechselt zum Menüpunkt Dongle Inhalt anzeigen.

Maschinen- Abb. 22: Maschinenparameter laden



Das Display wechselt zur Sicherheitsabfrage:

Abb. 23: Sicherheitsabfrage



- 1. Taste OK drücken.
- ♥ Die Maschinenparameter werden vom Dongle zur Steuerung geladen.
- 2. Taste ESC drücken.
- Die Anzeige wechselt wieder zum Menüpunkt Maschinenparameter laden.

Falls keine Maschinenparameter auf dem Dongle gespeichert sind, erfolgt die Meldung **Info 4325.** Diese muss mit der Taste **OK** bestätigt werden, um weiterarbeiten zu können.


 Taschenprogramme und Sequenz laden
 Abb. 24: Taschenprogramme/Sequenz laden

 dot
 L
 9 P S

Das Display wechselt zur Sicherheitsabfrage:

Abb. 25: Sicherheitsabfrage



- 1. Taste OK drücken.
- Die Taschenprogramme und die Sequenz werden vom Dongle zur Steuerung geladen.
- 2. Taste ESC drücken.
- Die Anzeige wechselt wieder zum Menüpunkt Taschenprogramme/ Sequenz laden.

Falls keine Taschenprogramme auf dem Dongle gespeichert sind, erfolgt die Meldung **Info 4326.** Diese muss mit der Taste **OK** bestätigt werden, um weiterarbeiten zu können.

Maschinenparameter speichern ter speichern do SPP

Das Display wechselt zur Sicherheitsabfrage:

Abb. 27: Sicherheitsabfrage



- 1. Taste OK drücken.
- Die Maschinenparameter der N\u00e4hanlage werden auf dem Dongle gepeichert.
- 2. Taste ESC drücken.
- Die Anzeige wechselt wieder zum Menüpunkt Maschinenparameter speichern.



Taschenprogramm/Sequenz speichern



Das Display wechselt zur Sicherheitsabfrage:

Abb. 29: Sicherheitsabfrage



- 1. Taste OK drücken.
- Die Taschenprogramme und die Sequenz der N\u00e4hanlage werden auf dem Dongle gespeichert.
- 2. Taste ESC drücken.
- Die Anzeige wechselt wieder zum Menüpunkt Taschenprogramme/ Sequenz speichern.

Dongle formatieren

ACHTUNG!

Sachschaden

Durch das Formatieren werden alle Daten auf dem Dongle unwiderruflich gelöscht!

Das Formatieren eines Dongles ist notwendig, wenn im Menüpunkt **Dong-Ie Inhalt anzeigen** NICHT folgende Anzeige erfolgt:

Abb. 30: Daten-Dongle



So formatieren Sie den Dongle:

Abb. 31: Dongle formatieren



Das Display wechselt zur Sicherheitsabfrage:

Abb. 32: Sicherheitsabfrage





- 1. Taste **OK** drücken.
- Ser Dongle wird formatiert. Während der Formatierung blinkt die Anzeige:

Abb. 33: Anzeige Dongle formatieren



- Wenn das Formatieren beendet ist, wird der Menüpunkt Dongle formatieren wieder angezeigt.
- 2. Taste ESC drücken.
- Der Vorgang wird abgebrochen und die Anzeige wechselt wieder zum Menüpunkt **Dongle formatieren**.

5.3 Multitest

Die Multitestprogramme können beim Einschalten und gleichzeitiger Betätigung von \mathbf{P} und \leftarrow erreicht werden.

So wählen Sie ein Multitestprogramm aus:

- 1. Maschine einschalten und gleichzeitig Taste **P** und ← drücken.
- 2. Mit den Pfeiltasten, ▲ und ▼, das gewünschte Programm anwählen.
- 3. Taste OK drücken, um die Programmwahl zu bestätigen.

Liste der Programme:		
901	Ausgänge testen	
902	Eingänge manuell testen	
903	Eingänge automatisch testen	
904	ROM testen	
905	RAM testen	
906	Nähmotor testen	
907	Fehlerspeicher anzeigen	
950	Eckenmesser testen	
951	Mittelmesser testen	
952	Lichtschranke für Patte einstellen	
953	Restfadenwächter einstelllen	
954	2. Lichtschranke für Patte einstellen	
955	Inkrementalgeber testen	



5.3.1 Ausgänge testen

Abb. 34: Programm Ausgänge testen



- 1. Taste **OK** drücken.
- ✤ Die Anzeige wechselt in diese Ansicht:

Abb. 35: Ausgänge testen



- Links blinkt die Ausgangs-Nummer (1).
 Rechts wird deren Zustand (2) angezeigt.
 0 = ausgeschaltet
 - 1 = eingeschaltet
- 2. Mit den Pfeiltasten, ▲ und ▼, die Ausgangs-Nummer anwählen.
- 3. Taste **OK** drücken, um den Ausgang ein- oder auszuschalten.

Beim Wechsel zum nächsten Ausgang bleibt der Zustand des vorherigen erhalten.

5.3.2 Eingänge manuell testen

Abb. 36: Programm Eingänge testen



1. Taste OK drücken.

♥ Die Anzeige wechselt in diese Ansicht: Abb. 37: Eingänge testen





Rechts wird deren Zustand (2) angezeigt.

- 0 = ausgeschaltet
- 1 = eingeschaltet
- 2. Mit den Pfeiltasten, ▲ und ▼, die Eingangs-Nummer anwählen.
- 3. Taste **OK** drücken, um den Eingang ein- oder auszuschalten.

Beim Wechsel zum nächsten Eingang bleibt der Zustand des vorherigen erhalten.

5.3.3 Eingänge automatisch testen

Abb. 38: Programm Eingänge automatisch testen



1. Taste **OK** drücken.

Die Anzeige wechselt in diese Ansicht:

Abb. 39: Eingänge testen



Rechts wird der Zustand des Eingangs angezeigt, der sich zuletzt geändert hat.

5.3.4 ROM testen

Abb. 40: Programm ROM testen



- 1. Taste OK drücken.
- ✤ Die Anzeige wechselt in diese Ansicht:
- Abb. 41: ROM testen



♦ Anzeige nach dem Test:

Abb. 42: ROM testen

♦ Checksumme: 1 = OK; 0 = Fehler



5.3.5 RAM testen

Abb. 43: Programm RAM testen



- 1. Taste **OK** drücken.
- ✤ Die Anzeige wechselt in diese Ansicht:

Abb. 44: RAM testen



♦ Anzeige nach dem Test:

1 = OK; 0 = Fehler

Abb. 45: RAM testen



5.3.6 Nähmotor testen

Abb. 46: Programm Nähmotor testen



- 1. Taste **OK** drücken.
- ♦ Die Anzeige wechselt in diese Ansicht:

Abb. 47: Nähmotor testen



2. Tasten + und - drücken, um die Drehzahl in Schritten von 100 U/min einzustellen.



5.3.7 Fehlerspeicher anzeigen

Abb. 48: Programm Fehlerspeicher anzeigen



- 1. Taste OK drücken.
- ♦ Die Anzeige wechselt in diese Ansicht:

Abb. 49: Fehlerspeicher anzeigen



2. Tasten + und - drücken, um die letzten 10 Fehler zu sehen.

5.3.8 Eckenmesser testen

- ♦ Die Anzeige wechselt in diese Ansicht:
- Abb. 50: Eckenmesser testen



- Im rechten Feld wird die aktuelle Nahtlänge von L1 blinkend angezeigt.
- 1. Taste P drücken, um die Eckenmesser hoch- oder runter zu schalten.

5.3.9 Mittelmesserzuschaltung prüfen

♦ Die Anzeige wechselt in diese Ansicht:

Abb. 51: Mittelmesserzuschaltung prüfen



1. Taste **F** drücken, um die Mittelmesser ein- oder aus zu schalten.



5.3.10 Lichtschranke für Patte einstellen

Abb. 52: Programm Lichtschranke für Patte einstellen



- 1. Faltstation vor Programmaktivierung ausschwenken.
- 2. Stoff unter die Transportklammer legen.
- 3. Taste **OK** drücken.
- Schaltzustand der Lichtschranke zur Pattenabtastung wird in der rechten Hälfte blinkend angegeben.
 - Bei Reflexion = LS 1

Keine Reflexion = LS 0

Abb. 53: Lichtschranke für Patte einstellen



- Es werden folgende Ausgänge geschaltet: Transportklammer links und rechts senken, Faltbleche schliessen, Pattenklemme schliessen, Transportklammer in den Einlegebereich ziehen.
- Lichtschranke auf die Mitte der Reflexfolie ausrichten. Es muss dabei der Bereich von Nahtanfang bis Nahtende auf der Klammer geprüft werden.
- 5. Abstand vom Schaltpunkt der Lichtschranke bis zu den Nadeln ermitteln. Hierfür sollte eine Papierschablone von der Größe einer Patte unter die Pattenklemme gelegt werden.
- 6. Die Transportklammer vom Einlegebereich in Richtung Oberteil schieben, bis die Lichtschranke keine Reflexion mehr hat.
- 7. Den Abstand von der vorderen Schablonenkante bis zu den Nadeln messen.
- bieser Wert muss in die Maschinenparameter eintragen werden.
- 9. Im Menüpunkt 406 den Abstand in 1/10 mm eintragen.

Die LEDs an der Lichtschranke haben folgende Funktionen:

- Orange LED ein = Reflexion vorhanden
- Orange LED aus = keine Reflexion
- Grüne LED ein = Schaltsignal stabil

Wenn die grüne LED nicht leuchtet, sollte die Lichtschranke gereinigt, neu eingestellt, ausgetauscht oder die Reflexfolie erneuert werden.



5.3.11 Zusatzausstattung Restfadenwächter einstellen

Um den Restfadenwächter einstellen zu können, müssen die folgenden Voraussetzungen erfüllt sein:

- Spulengehäuseoberteil mit Spule entfernen
- · Leere Spule in das Spulengehäuseunterteil einlegen
- Programm 953 Restfadenwächter einstellen auswählen.

So richten Sie die Lichtschranken des Restfadenwächters ein: *Abb. 54: Programm Restfadenwächter einstellen*



- 1. Taste OK drücken.
- ♦ Das Display wechselt auf diese Anzeige:
- Abb. 55: Restfadenwächter einstellen



- 2. Leere Spule so drehen, dass eine Reflexion an der Spulennabe auftritt.
- Die Stärke der Reflexion wird durch eine Zahl zwischen 1 und 15 dargestellt.

Ist der Wert über dem Schwellwert (8), erscheint ein Strich in der Anzeige und es ertönt ein Signalton.

3. Taste **ESC** drücken, um das Programm zu verlassen.

l Hinweis:

Wenn die Sendeleistung zu hoch, ist, der Restfadenwächter also schon auslöst, wenn der Greifer angestrahlt wird, kann die Sendeleistung verringert werden. Gleiches gilt bei einer zu geringen Sendeleistung.



So stellen Sie die Sendeleistung des Restfadenwächters ein:

Abb. 56: Restfadenwächter einstellen



- (1) Wert linker Restfadenwächter (2) -
- (2) Wert rechter Restfadenwächter
- 1. Taste **F** lange drücken, um die Werte für die Sendeleistung der Restfadenwächter zu ändern.
 - 15 = hohe Sendeleistung
 - 1 = geringe Sendeleistung
- 2. Werte nach Belieben verändern:
 - ← = Wert für den linken Restfadenwächter verringern
 - → = Wert für den linken Restfadenwächter erhöhen
 - ▲ = Wert für den rechten Restfadenwächter erhöhen
 - ▼ = Wert für den rechten Restfadenwächter verringern
- 3. Taste OK drücken, um die Einstellung zu bestätigen.
- 4. Taste **ESC** drücken, um eine Ebene zurück zu gelangen.

5.3.12 Zusatzausstattung 2. Lichtschranke für Patte einstellen

Abb. 57: Programm Lichtschranke für Patte einstellen



- 1. Faltstation vor Programmaktivierung ausschwenken.
- 2. Stoff unter die Transportklammer legen.
- 3. Taste OK drücken.
- Schaltzustand der Lichtschranke zur Pattenabtastung wird in der rechten Hälfte blinkend angegeben.
 Bei Reflexion = LS 1
 - Keine Reflexion = LS 1
 - Keine Reliexion LS 0

Abb. 58: Lichtschranke für Patte einstellen



Es werden folgende Ausgänge geschaltet: Transportklammer links und rechts senken, Faltbleche schliessen,

Pattenklemme schliessen,

Transportklammer in den Einlegebereich ziehen.



- 4. Lichtschranke auf die Mitte der Reflexfolie ausrichten. Es muss dabei der Bereich von Nahtanfang bis Nahtende auf der Klammer geprüft werden.
- 5. Abstand vom Schaltpunkt der Lichtschranke bis zu den Nadeln ermitteln. Hierfür sollte eine Papierschablone von der Größe einer Patte unter die Pattenklemme gelegt werden.
- 6. Die Transportklammer vom Einlegebereich in Richtung Oberteil schieben bis die Lichtschranke keine Reflexion mehr hat.
- 7. Den Abstand von der vorderen Schablonenkante bis zu den Nadeln messen.
- bieser Wert muss in die Maschinenparameter eintragen werden.
- Die Maschine ausschalten und beim nächsten Einschalten die Taste P und → gedrückt halten um die Programmebene für Maschinenparameter (400) zu aktivieren (Code 2548). Menüpunkt 409 muss aktiviert sein.
- 9. Im Menüpunkt 410 den Abstand in 1/10 mm eintragen.

5.3.13 Inkrementalgeber testen

Abb. 59: Programm Inkrementalgeber testen



- 1. Faltstation vor Programmaktivierung ausschwenken.
- 2. Taste OK drücken.
- In der rechten Hälfte wird der aktuelle Wert des Inkrementalgebers angezeigt.

Abb. 60: Inkrementalgeber Anzeige



- Durch Bewegen der Transportklammer ändert sich der Wert des Inkrementalgebers.
- 3. Taste **P** drücken, um die Referenzfahrt der Transportklammer zu starten.
- Nach der Referenzfahrt kann durch Drücken der Taste → die Fahrt der Transportklammer in die vordere Position (450.0) gestartet werden.
- ♥ Nach der Fahrt erscheint in der linken Anzeige die aktuelle Position.
- 5. Nach der Referenzfahrt kann durch Drücken der Taste ← die Fahrt der Transportklammer in die hintere Position (150.0) gestartet werden.
- 6. Die Geschwindigkeit der Transportklammer wird durch Betätigen der Taste **F** verändert (Stufen: 10%, 50%, 80%, 100%).
- 7. Die Transportklammern werden durch Betätigen der Tasten + und angehoben bzw. abgesenkt.



- 8. Mit der Taste **OK** wird der Motor ausgeschaltet.
- ⇔ Die Transportklammer kann wieder mit der Hand bewegt werden.

5.4 Tabelle Nahtparameter

So gelangen Sie zu den Nahtparametern:

- 1. In die Hauptebene navigieren.
- 2. Taste P drücken.
- Sie gelangen in die Programmierebene.
- 3. Taste **F** kurz drücken.
- ♦ Aktuelles Nahtprogramm wird initialisiert.
- 4. Taste **F** lang drücken.
- ♦ Alle Nahtprogramme werden initialisiert.

Nummer Menüpunkt	Beschreibung	Minimal- wert	Maximal- wert	Standard- wert
100	Nahtlänge mm	20	180	180
101	Stapler ein / aus			ein
102	Mittelmesser ein / aus			ein
103	Mittelmesser Korrektur Nahtanfang 1/10 mm	-9,9	9,9	0
104	Mittelmesser Korrektur Nahtende 1/10 mm	-9,9	9,9	0
105	Eckenmesser ein / aus			ein
106	Eckenmesser Korrektur Nahtanfang 1/10 mm	-20	20	0
107	Eckenmesser Korrektur Nahtende 1/10 mm	-20	20	0
108	Stichlänge 1/10 mm	2,0	3,0	2,5
109	Nähmotordrehzahl	2000	3000	2750
110	Nähmotor Softstart ein/aus			ein
111	Nähmotor Anzahl Softstartstiche	1	20	2
112	Nähmotor Softstartdrehzahl	500	900	900
113	Klammer Mode 0 = linke und rechte Transportklammer gleichzeitig senken 1 = linke Transportklammer zuerst senken 2 = rechte Transportklammer zuerst senken			0



Nummer Menüpunkt	Beschreibung	Minimal- wert	Maximal- wert	Standard- wert
114	Anlegepunkt 0 = vorne 1 = mitte 2 = hinten			0
115	Anlegepunkt Offset mm	1	170	90
116	Typ Nahtverfestigung Nahtanfang 0 = Riegel 1 = Stichverdichtung			1
117	Anzahl Stichverdichtung/Riegel Nahtanfang 1/10 mm	1	10	4
118	Stichlänge Stichverdichtung/Riegel Nahtanfang 1/10 mm	0,5	3,0	1,0
119	Anzahl Riegelstiche Nahtanfang	1	5	3
120	Typ Nahtverfestigung Nahtende 0 = Riegel 1 = Stichverdichtung			1
121	Anzahl Stichverdichtungsstiche Nahtende	1	10	4
122	Stichlänge Stichverdichtung/Riegel Nahtende 1/10 mm	0,5	3,0	1,0
123	Anzahl Riegelstiche Nahtende	1	5	3
124	Nähgut Transport Typ 0 = Nähgut fährt zur Einlegeposition 1 = Nähgut fährt zur Stapelposition 2 = keine Fahrt, in Stapelposition			2
125	Warteposition Typ 0 = Transportklammer fährt zur Warteposition 1 = Transportklammer bleibt in Stapelposition			1
126	Nähgut Transportweg zur Staplerposition	1	100	40
127	Einschubgeschwindigkeit %	10	100	80
128	Rücklaufgeschwindigkeit %	10	100	80
129	Niederhalter ein / aus			ein
130	Nähmodus 0 = feste Nählänge 1 = Lichtschranke für Pattenabtastung			0
131	Lichtschranken Korrektur Nahtanfang 1/10 mm	-20	20	0
132	Lichtschranken Korrektur Nahtende 1/10 mm	-20	20	0
133	Transportweg zur Warteposition	1	515	100
134	Max. Pattenlänge	30	180	180
135	Pattenklemme ein/aus			ein



Nummer Menüpunkt	Beschreibung	Minimal- wert	Maximal- wert	Standard- wert
136	 Pedalmodus 0 = normal 1 = Pedal muss f ür den n ächsten Step vorher in die Grundstellung 2 = Pedalbet ätigung zur Fahrt in N ähposition (Pattenklemme) 			0
137	2. Lichtschranke aktiv0 = 1. Lichtschranke aktiv1 = 2. Lichtschranke aktiv			0

5.5 Maschinenparameter

So gelangen Sie zu den Maschinenparametern:

- 1. Maschine starten und gleichzeitig Tasten ${\bf P}$ und \rightarrow gedrückt halten.
- Die Maschine fordert einen Zugangscode.
- 2. Code eingeben: 2548

Nummer Menüpunkt	Beschreibung	Minimal- wert	Maximal- wert	Standard- wert
400	Untermenü Maschinenkonfiguration			
401	Stapler vorhanden			1 = vorhanden
402	Niederhalter vorhanden			1 = vorhanden
403	Fadenwächter ein / aus			1 = ein
404	Nadelabstand (10,12)			10
405	Max. Nählänge 180 / 200	180	200	180
406	Abstand Lichtschranke - Nadeln 1/10 mm	0	375	55
407	Abstand Eckenmesser Nahtende bis zu Nadeln	1	375	130
408	Restfadenwächter vorhanden			1 = vorhanden
409	2. Lichtschranke vorhanden			1 = vorhanden
410	Abstand 2. Lichtschranke - Nadeln 1/10 mm	1	375	55
500	Parameter initialisieren			
501	Maschinenparameter initialisieren			
502	Taschenparameter initialisieren			
503	Sequenz initilisieren			
504	Alle Parameter initilisieren			
600	Produktionszähler anzeigen			



Programme initialisieren

- 1. Initialisierunsgprogramme (501 bis 504) mit den Pfeiltasten, ▲ und ▼, auswählen.
- 2. Taste OK drücken.
- 🗞 In der rechten Anzeigehälfte blinkt InI.
- 3. Taste **K** lange drücken, um die Programme501 bis 504 zu initialisieren.

Maschinen- Abb. 61: Maschinenparameter initialisie		r initialisieren	
parameter			
•			



Nach dem Initialisieren der Maschinenparameter mit Standardwerten müssen die Parameter 401-407 an die Ausstattung der Maschine angepasst werden.

Taschenparameter Abb. 62: Taschenparameter initialisieren



Nach dem Initialisieren der Taschenparameter sind die Standardwerte geladen.

Sequenz Abb. 63: Sequenz initialisieren



♥ Nach dem Initialisieren ist die Sequenz mit Standardwerten geladen.

Alle Parameter Abb. 64: Alle Parameter initialisieren



Sequenz mit Standardwerten laden.



5.6 Fehlermeldungen/Betriebsanzeigen

Error/Info	Bedeutung	Abhilfe
Steuerung	·	
1051	Nähmotor Timeout Kabel zum Nähmotor-Referenzschalter defekt Referenzschalter defekt 	• Kabel austauschen • Referenzschalter austauschen
1052	Nähmotor Überstrom • Nähmotorkabel defekt • Nähmotor defekt • Steuerung defekt	Nähmotorkabel austauschenNähmotor austauschenSteuerung austauschen
1053	Netzspannung zu hoch	Netzspannung überprüfen
1055	Nähmotor Überlast • Nähmotor blockiert/schwergängig • Nähmotor defekt • Steuerung defekt	 Blockierung/Schwergängigkeit beheben Nähmotor austauschen Steuerung austauschen
1056	Nähmotor Übertemperatur • Nähmotor schwergängig • Nähmotor defekt • Steuerung defekt	Schwergängigkeit behebenNähmotor austauschenSteuerung austauschen
1058	Nähmotor Drehzahl • Nähmotor defekt	Nähmotor austauschen
1062	Nähmotor IDMA Autoinkrement Störung 	Maschine aus- und wieder einschalten
1302	Nähmotorfehler • Steuerung bekommt keine Impulse vom Impulsgeber im Motor	 Kabel vom Impulsgeber im Motor bis zur Steue- rung überprüfen
1342-1344	Nähmotorfehler Interner Fehler	 Maschine aus- und wieder einschalten Softwareupdate Rückmeldung an DA-Service
2101	Schrittmotor X-Achse Timeout Referenzierung Kabel zum Referenzschalter defekt Referenzschalter defekt 	Kabel austauschenReferenzschalter austauschen
2103	Schrittmotor Transport Klamme (X-Achse) hat Schrittverluste 	 Transportklammer auf Schwergängigkeit prü- fen
2152	Schrittmotor X-Achse Überstromt	Schrittmotor X-Achse austauschenSteuerung austauschen
2153	Schrittmotor X-Achse Überspannung Netzspannung zu hoch 	Netzspannung prüfen
2156	Schrittmotor X-Achse Übertemperatur • Schrittmotor X-Achse schwergängig • Schrittmotor X-Achse defekt • Steuerung defekt	 Schwergängigkeit beseitigen Schrittmotor X-Achse austauschen Steuerung austauschen



Error/Info	Bedeutung	Abhilfe
2162	Schrittmotor X-Achse IDMA Autoinkrement Störung	Maschine aus- und wieder einschalten
3100	Maschine Steuerspannung Kurzzeitiger Netzspannungseinbruch	Netzspannung überprüfen
3101	Maschine Leistungsspannung Kurzzeitiger Netzspannungseinbruch	Netzspannung überprüfen
3102	Maschine Spannung Nähmotor Kurzzeitiger Netzspannungseinbruch	Netzspannung überprüfen
3103	Maschine Spannung Schrittmotoren Kurzzeitiger Netzspannungseinbruch	Netzspannung überprüfen
3107	Maschine Temperatur Lüftungsöffnungen verschlossen Lüftungsgitter verschmutzt 	Lüftungsöffnungen überprüfenLüftungsgitter reinigen
3210	Faden gerissen	Faden wieder einfädeln
3215	Greiferfadenvorratszähler abgelaufen (Spule leer)	Volle Spule einsetzen
3220	Leere Spule	Volle Spule einsetzen
3500-3507 3520-3530 3540 3545 3721 3722	Fehler Kommando-Interpreter/ Motorsynchronisation Interner Fehler	 Maschine aus- und wieder einschalten Softwareupdate Rückmeldung an DA-Service
Dongle		
4301	Es ist kein Dongle an der Steuerung	Passenden Dongle in die Steuerung stecken
4304	Falscher Dongle-Typ, zum Speichern muss ein Daten-Dongle vorhanden sein	Dongle muss formatiert werden
4320	Sicherheitsabfrage vor Dongle-Formatieren	Taste $OK \rightarrow$ formatieren Taste $ESC \rightarrow$ abbrechen
4321	Sicherheitsabfrage vor dem Speichern der Maschinenparameter auf dem Dongle	Taste $OK \rightarrow$ speichern Taste $ESC \rightarrow$ abbrechen
4322	Sicherheitsabfrage vor dem Speichern der Taschenparameter auf dem Dongle	Taste OK → speichern Taste ESC → abbrechen Info 4323
4323	Sicherheitsabfrage vor dem Laden der Maschinenparameter vom Dongle in die Steuerung	Taste $OK \rightarrow$ speichern Taste $ESC \rightarrow$ abbrechen
4324	Sicherheitsabfrage vor dem Laden der Taschenparameter vom Dongle in die Steuerung	Taste $OK \rightarrow$ speichern Taste $ESC \rightarrow$ abbrechen
4325	Es können keine Maschinenparameter vom Dongle in die Steuerung geladen werden, da keine Maschinenparameter gespeichert sind.	Dongle mit Maschinenparametern benutzen
4326	Es können keine Taschenparameter vom Dongle in die Steuerung geladen werden, da keine Taschenparameter gespeichert sind	Dongle mit Taschenparametern benutzen



Error/Info	Bedeutung	Abhilfe
6551- 6554 6651- 6653 6751- 6761	Fehler Oberteilposition/ AD-Konverter/ Prozessorfehler Interner Fehler	 Maschine aus- und wieder einschalten Softwareupdate Rückmeldung an DA-Service
6952	Fehler Schrittmotortreiber Interner Fehler	 Maschine aus- und wieder einschalten Softwareupdate Rückmeldung an DA-Service
7451 7453 7454	Kommunikation Testschnittstelle Interner Fehler	Maschine aus- und wieder einschalten
7452 7455	Kommunikation Testschnittstelle • Leitungsstörung • Kabel Testschnittstelle defekt • Interner Fehler	 Störquelle ausschalten Kabel austauschen Maschine aus- und wieder einschalten
7551- 7555 7558 7559	Kommunikation Bedienfeldschnittstelle Interner Fehler	 Maschine aus- und wieder einschalten Softwareupdate Rückmeldung an DA-Service
7556 7557	Kommunikation Bedienfeldschnittstelle Leitungsstörung Kabel Bedienfeldschnittstelle defekt 	Störquelle ausschaltenKabel austauschen
8151 8156- 8159	Fehler IDMA • Störung • Steuerung defekt	Maschine aus- und wieder einschaltenSteuerung austauschen
8152- 8154	Fehler IDMA Interner Fehler	 Maschine aus- und wieder einschalten Softwareupdate Rückmeldung an DA-Service
8251 8255	Fehler ADSP-Booten/ Booten Interner Fehler	 Maschine aus- und wieder einschalten Softwareupdate Rückmeldung an DA-Service
8252 8257 8258/ 8253 8256 8254	ADSP-Booten/ XILINX-Booten/ Booten Störung	Maschine aus- und wieder einschalten
8351 8801- 8805 8806 8890 8891	Fehler Testpins/ Siganl-/ Ereignisbearbeitung/ Memory-Wrapper/ Liste Funktionen Interner Fehler	 Maschine aus- und wieder einschalten Softwareupdate Rückmeldung an DA-Service
System		
Info 9001	Eckenmesserstation ist ausge- schwenkt	Eckenmesserstation einschwenken
Err 9001	Eckenmesserstation ist während des Nähablaufs ausgeschwenkt. Pedal nach hinten betätigen, anschließend fährt der Transportschlit- ten nach hinten und starten mit dem Ablauf.	Eckenmesserstation-Befestigung überprüfen/ einstellen
Info 9002	Faltstation ist ausgeschwenkt	Faltstation einschwenken



Error/Info	Bedeutung	Abhilfe
Err 9002	Faltstation ist während des Nähablaufs ausgeschwenkt. Pedal nach hinten betätigen, anschließend fährt der Transportschlitten nach hinten und starten mit dem Ablauf.	Faltstation-Befestigung überprüfen/ einstellen
9003	Falsche Nadelstellung vor Nähbeginn	Handrad manuell in Fadenhebelhochstellung drehen
9601	Pedal wurde während des Nähablaufes zurück betätigt	Zum Auflösen muss das Pedal noch ein- mal betätigt werden. Transportklammer fährt anschließend in die hintere Position
9604	Lichtschranke (S4) für Nähgutentnahme nicht aktiv	Lichtschranke (S4) für Nähgutentnahme einstellen
9700	Faltstempel nicht oben	Einstellung Faltstempel korrigieren (mechanische Kollision; Schalter S8 überprüfen)
9701	Faltstempel nicht unten	Einstellung Faltstempel korrigieren mechanische Kollision; Schalter S8 überprüfen)
9710	Endschalter Transportklammer aktiv	Nähguttransport und Endschalter prüfen
9720	Fehler bei der Pattenabtastung mit Lichtschranke	Reflexfolie kontrollieren; Ausrichtung der Lichtschranken prüfen
9721	Patte wurde vor dem vorderen Anle- gepunkt angelegt	Patte korrekt einlegen
9722	Patte liegt über den maximalen Nähbereich hinaus (hinter dem hinteren Anlegepunkt)	Pattengröße kontrollieren; Patte korrekt einlegen
9723	Flusen am Pattenanfang	Patten mit glatten Kanten einlegen; Reflex- folie kontrollieren
9726	Patte zu groß oder Reflexfolie verschmutzt bzw. defekt	Pattengröße und Reflexfolie kontrollieren
9730	Eckenmesser am Nahtanfang kann nicht angefahren werden	Aktuelle Nahtlänge ändern oder Anlegepunkt der aktuellen Naht ändern oder L1 ändern (Abstand Eckenmesser justieren),
9800	Hardware-Fehler DC-Motor-Steuerung	DC-Motor, DC-Controller und Kabel überprüfen; Spannungsversorgung überprüfen
9900	Defekte Maschinenparameter (Checksummenfehler)	Maschinenparameter neu initialisieren (Prüfprogramm); Maschinenparameter einstellen
9901	Defekte Taschenfolgen (Checksummenfehler)	Taschenfolgen neu initialisieren (Prüfprogramm); Taschenfolgen einstellen
9902	Defekte Taschenprogramme (Checksummenfehler)	Defekte Taschenprogramme initialisieren (Prüfprogramm); Taschenprogramme einstellen
reF	Aufforderung nach dem Einschalten der Maschine die Referenzfahrt durchzuführen	Pedal nach hinten treten
Aktuelle Nahtlänge blinkt	Eckenmesser am Nahtanfang kann nicht angefahren werden	Aktuelle Nahtlänge ändern oder Anlegepunkt der aktuellen Naht ändern oder L1 ändern (Abstand Eckenmesser justieren)



5.7 Eingänge

S1	Nadelfadenwächter Nadel links
S2	Nadelfadenwächter Nadel rechts
S3	Faltstempel unten
S4	Falteinrichtung eingeschwenkt
S5	Messerbock eingeschwenkt
S6	Lichtschranke Nähgut entnommen/Haubenüberwachung
S7	Pedal vor
S8	Pedal zurück
S24	2. Lichtschranke für Pattenabtastung
S21	Lichtschranke für Pattenabtastung
S100	Referenzschalter Nähmotor
S101	Referenzschalter Transportklammer

5.8 Ausgänge

Y1	Nadelfadenschere öffnen		
Y2	Mittelmesser absenken		
Y3	Flusen ausblasen		
Y4	Greiferfadenklemme öffnen		
Y5	Greiferfadenschere schließen		
Y6	Fadenspannung schließen		
Y7	Transportklammer links senken		
Y8	Transportklammer rechts senken		
Y9	Faltstempel heben aus		
Y10	Faltstempel senken		
Y11	Faltbleche schließen		
Y12	Pattenklemme öffnen		
Y13	Niederhalter ein		
Y14	Staplerzange vor		
Y15	Staplerbügel ausschwenken		
Y27	Messerbock Nahtanfang		
Y28	Messerbock Nahtende		



5.9 Steuerung austauschen

Hierzu siehe: Teil 2 Aufstellanleitung: "Installation der Maschinensoftware" und Teil 4 Programmieranleitung: Punkt 3.5 "Dongle-Menü".





6 Bedienung

Die Dürkopp-Adler 745-35 S ist eine Nähanlage zum automatisierten Vornähen von Paspel- , Patten- und Leistentascheneingriffen mit rechtwinkligen Taschenecken.

Um ein gutes Nähergebnis zu erhalten, ist eine fehlerfreie Bedienung notwendig. Um dies zu erreichen, sind die Arbeiten an der 745-35 S im Folgenden erläutert.

6.1 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.

- 1. Griff (1) hochziehen, um die Arretierung zu lösen
- 2. Gesamte Faltstation (2) mit Faltstempel nach rechts wegschwenken.



Abb. 65: Faltstation schwenken

(1) - Griff/Arretierung

(2) - Faltstation

Hinweis:

Bei eingeschalteter Nähanlage erscheint eine Sicherheitsmeldung im Display des Bedienfeldes.

Abb. 66: Meldung "Faltstation ausgeschwenkt"



♥ Die Nähstelle ist frei zugänglich.



Faltstation zurückschwenken

ACHTUNG

Sachschaden!

Nach dem Zurückschwenken muss die Faltstation in der Arretierung (2) einrasten.

- 1. Faltstation zurückschwenken
- Abb. 67: Faltstation eingerastet



(2) - Griff/Arretierung

6.2 Abdeckhaube zurückschieben und Stoffgleitblech abnehmen



Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten. Abdeckhaube zurückschieben und Stoffgleitblech abnehmen NUR bei ausgeschalteter Nähanlage.

1. Hauptschalter ausschalten

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



Abb. 68: Abdeckhaube verschieben



Abdeckhaube zurückschieben

- 1. Schraube (2) der Abdeckhaube (1) lösen.
- 2. Abdeckhaube (1) nach links schieben. Die Transportklammern sind zugänglich.
- 3. Abdeckhaube (1) wieder nach rechts schieben, bis sie hörbar einrastet.

Wenn die Abdeckhaube zurückgeschoben ist, erscheint eine Sicherheitsmeldung im Display:

Abb. 69: Meldung Abdeckhaube



Wechseln der Greiferfadenspulen:

1. Stoffgleitblech (2) im Bereich der Tischplattenmulde (3) anheben und nach links wegschwenken.



Abb. 70: Stoffgleitblech zur Seite schwenken



Zum völligen Entfernen (für Wartungs- und Einstellarbeiten):

- 1. Stoffgleitblech am Stift (4) komplett anheben.
- Abb. 71: Stoffgleitblech komplett entfernen



(4) - Stift



6.3 Maschinenoberteil hochstellen

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



Abb. 72: Maschinenoberteil hochstellen I



(1) - Abdeckhaube(2) - Faltstation



Abb. 73: Maschinenoberteil hochstellen II



(5) - Stoffgleitblech

Maschinenoberteil hochstellen

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

Maschinenoberteil zurückschwenken

ACHTUNG

Sachschaden!

Oberteil bis zur endgültigen Auflage festhalten.

- 1. Maschinenoberteil im Bereich des Kopfdeckels (4) festhalten.
- 2. Klinke (6) freistellen.
- 3. Maschinenoberteil vorsichtig zurückschwenken.



Abb. 74: Klinke freistellen



(6) - Klinke

- 4. Stoffgleitblech einsetzen.
- 5. Arretierhebel (3) nach unten schwenken.
- 6. Faltstation (2) zurückschwenken und mit Arretierhebel einrasten lassen.
- 7. Abdeckhaube (1) aufsetzen und wieder einrasten.

6.4 Nadeln und Garne

Nadelsystem: 2134-85

Empfohlene Nadeldicke:

- Nm 90 für dünnes Nähgut
- Nm 100 für mittelschweres Nähgut
- Nm 110 für schweres Nähgut

Hohe Nähsicherheit und gute Vernähbarkeit wird mit folgenden Umspinnzwirnen erzielt:

- Zweifach Polyester Endlos Polyester umsponnen (z.B. Epic Poly-Poly, Rasant x, Saba C, ...)
- Zweifach Polyester Endlos Baumwolle umsponnen (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		Umspi	nnzwirn
	Nadelfaden Polyester	Greiferfaden Polyester- umsponnen Etikett-Nr.	Nadelfaden Polyester- endlos Etikett-Nr.	Greiferfaden Baumwolle- umsponnen 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	Polyesterfasergarn (3zylgesponnen)		Baumw	vollgarn
	Nadelfaden	Greiferfaden	Nadelfaden	Greiferfaden
90	Nm 80/3-120/3	Nm 80/3-120/3	Ne 50/3-70/3	Ne 50/3-70/3
100	Nm 70/3-100/3	Nm 70/3-100/3	Ne 40/3-60/3	Ne 40/3-60/3
110	Nm 50/3-80/3	Nm 50/3-80/3	Ne 40/4-60/4	Ne 40/4-60/4



4

5

Nadeln wechseln

Abb. 75: Nadeln wechseln



(1) - Nadelhalter(2) - Schraube(3) - Mittelmesser

(4) - Hohlkehle linke Nadel(5) - Hohlkehle rechte Nadel

WARNUNG



Gefahr von Schnittverletzungen!

Hauptschalter ausschalten.

Nadeln nur bei ausgeschaltetem Hauptschalter wechseln.

Beim Wechseln der Nadeln nie in den Bereich des Mittelmessers (3) greifen.

- 1. Faltstation zur Seite wegschwenken, D *Faltstation zur Seite schwenken*, S. 57. Die Nadeln sind frei zugänglich.
- 2. 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).

4. Schraube (2) fest anziehen.



ACHTUNG

Sachschaden!

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

Hinweis:

Die 745-35 ist standardmäßig mit Nadeln der Dicke Nm 100 ausgestattet.

6.5 Nadelfaden einfädeln

WARNUNG



Vorsicht Verletzungsgefahr! Hauptschalter ausschalten. Nadeln nur bei ausgeschalteter Nähanlage einfädeln.

Das Einfädeln der Nadelfäden erfolgt wie aus untenstehenden Abbildungen ersichtlich.

1. Faltstation zur Seite schwenken

Abb. 76: Garnständer



(1) - Bohrung des Garnständers (2) - Führung







Linke Nadel

- 1. Garnrolle auf Garnständer stecken.
- 2. Faden von der Garnrolle durch die Bohrung (1) des Garnständers fädeln.
- 3. Faden durch Führung (2) führen
- 4. Faden durch die Bohrung im Halteblech (9) führen.
- 5. Faden durch Führung (11) führen
- 6. Faden durch die Spannungsscheiben der Nadelfaden spannung (12) hindurchführen.
- 7. Faden durch die Fadenanzugsfeder (14) führen
- 8. Faden durch die obere Bohrung im Halteblech (16) führen
- 9. Faden durch die obere Bohrung im Fadenhebel (3) fädeln.
- 10.Faden nach unten durch den Fadenvorzieher (4) führen.
- 11.Faden durch die Führung (5) und durch den Nadelfadenwächter (6) fädeln.
- 12.Faden durch die Führung (8), durch die Bohrung im Nadelhalter und durchs Nadelöhr fädeln.



Rechte Nadel

- 1. Garnrolle auf Garnständer stecken
- 2. Faden von der Garnrolle durch die Bohrung (1) des Garnständers fädeln.
- 3. Faden durch Führung (2) führen.
- 4. Faden durch die Bohrung im Halteblech (9) führen.
- 5. Faden durch die Spannungsscheibe der Nadelfadenspannung (10) fädeln.
- 6. Faden durch die Führungen (11) und (13) fädeln.
- 7. Faden durch die Fadenanzugsfeder (15) führen.
- 8. Faden durch die untere Bohrung im Halteblech (16) führen
- 9. Faden durch die untere Bohrung im Fadenhebel (3) fädeln.
- 10.Faden nach unten durch den Fadenvorzieher (4), durch Führung (5) und durch den Nadelfadenwächter (7) fädeln.
- 11.Faden durch die Führung (8), durch die Bohrung im Nadelhalter und durchs Nadelöhr fädeln.
- 12. Fäden im Nadelfadenfänger klemmen und abschneiden.



6.6 Greiferfaden aufspulen

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



Abb. 78: Greiferfaden aufspulen

- 1. Auf den Spulennaben befindliche Fadenreste vor dem Aufspulen entfernen.
- 2. Garnrolle auf den Garnständer stecken.
- 3. Faden durch die Bohrung (1) des Abzugsarmes fädeln.
- 4. Faden durch die Führung (4) führen.
- 5. Faden durch Spulenfadenspannung (2) hindurchführen.
- 6. 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 Reflexionsfläche (5) der Spulennabe ist sauber zu halten.
- 7. Spulenklappe (3) gegen die Spulennabe drücken. Der Spuler startet.



Nach Erreichen der eingestellten Spulenfüllmenge schaltet der Spuler selbstständig ab. Zum Einstellen der Spulenfüllung, Derviceanleitung.

6.7 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.
- 2. Bei eingeschaltetem Restfadenwächter erscheint im Bedienfeld die Meldung Info 3220.
- 3. Zusätzlich zeigt ein blinkendes Symbol die Position der leeren Spule an:

Abb. 80: Meldung "Leere Spule"





linke Spule leer

rechte Spule leer

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


WARNUNG



Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Linsen der Lichtschalter nur bei ausgeschalteter Nähanlage reinigen.

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

6.8 Spulen wechseln

ACHTUNG

Sachschaden!

Vor dem Spulenwechsel Hauptschalter ausschalten.

- 1. Nach einer bestimmten Anzahl von Nähten ist der Greiferfadenvorrat auf der Spule verbraucht.
- 2. Bei eingeschaltetem Restfadenwächter erscheint im Display die Meldung "Leere Spule".

Abb. 81: Meldung "Leere Spule"





linke Spule leer

rechte Spule leer

- 3. Der begonnene Tascheneingriff wird mit Hilfe des Fadenvorrates in den Vorratsrillen der Spulennabe zu Ende genäht.
- 4. Nach dem Einschneiden der Ecken wird das Nähteil heraus gefördert bzw. gestapelt.
- 5. Der Transportwagen fährt in seine hintere Endstellung. Er kann erst nach dem Spulenwechsel wieder gestartet werden.



Abb. 82: Spule herausnehmen



(1) - Spulengehäuse-Oberteil

(2) - Spulengehäuseklappe

Leere Spule herausnehmen

- 1. Hauptschalter ausschalten
- 2. Faltstation zur Seite schwenken
- 3. Stoffgleitblech anheben und nach links wegschwenken.
- 4. Spulengehäuse-Oberteil (1) anheben. Die Spulengehäuseklappe (2) wird dabei mit angehoben.
- 5. Spulengehäuseoberteil zusammen mit der leeren Spule entnehmen.
- 6. Leere Spule aus dem Spulengehäuseoberteil entfernen.

Volle Spule einlegen

Abb. 83: Spule einlegen



- 1. Volle Spule in das Spulengehäuseoberteil (1) einlegen.
- 2. Faden durch Schlitz (3) unter Spannungsfeder (4) ziehen.
- 3. Faden ca. 4 cm aus dem Spulengehäuseoberteil herausziehen. Beim



Abziehen des Fadens muss sich die Spule in Pfeilrichtung (entgegen der Greiferdrehrichtung) drehen.

- 4. Spulengehäuseoberteil (1) mit voller Spule in das Spulengehäuseunterteil einsetzen.
- 5. Spulengehäuseklappe (2) schließen.

ACHTUNG

Sachschaden!

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

- 6. Stoffgleitblech wieder auflegen.
- 7. Hauptschalter einschalten.
- 8. Neuen Nähvorgang starten.

6.9 Fadenspannung

Die Verschlingung der Fäden soll 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.

Abb. 84: Fadenspannung einstellen





Bremsfeder einstellen:

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

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

Spannungsfeder einstellen:

1. Spannung der Blattfeder (6) zunächst an Stellschraube (5) nur minimal einstellen.

Greiferfadenspannung erhöhen: Im Uhrzeigersinn drehen Greiferfadenspannung verringern: Gegen den Uhrzeigersinn drehen

✤ Bei eingesetzter Spule und durch die Stichplatte eingefädeltem Greiferfaden muss ein gleichmäßig leichter Abzug gewährleistet sein.

Nadelfadenspannung einstellen:

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



6.10 Stapelkontrolle

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

Abb. 85: Stapelkontrolle



 Wird das Nähteil nicht korrekt herausgefördert, so bleibt der Strahlengang zwischen Reflexlichtschranke (1) und dem Reflexionsblech (2) unterbrochen.

Ein erneutes Starten ist nicht möglich.

WARNUNG



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.

Linsen der Lichtschalter nur bei ausgeschalteter Nähanlage reinigen.

• 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.



6.11 Eckenmesserstation gerade Taschenecken

Die 745-35 ist mit einer Eckenmesserstation ausgerüstet. *Abb. 86: Eckenmesserstation 745_35 S*



6.11.1 Eckenmesserstation aus-/einschwenken



Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Eckenmesserstation nur bei ausgeschalteter Nähanlage ausschwenken.

Abb. 87: Eckenmesserstation 745-35 S schwenken



(1) - Eckenmesserstation



Eckenmesserstation ausschwenken

- 1. Eckenmesserstation (1) nach links ausschwenken.
- ♥ Die Messer sind f
 ür Einstell- und Servicearbeiten zug
 änglich.

Eckenmesserstation einschwenken

1. Eckenmesserstation (1) unter die Nähanlage zurückschwenken und einrasten.

ACHTUNG

Sachschaden!

Die Eckenmesserstation muss beim Einschieben hörbar einrasten.

Wird bei eingeschalteter Nähanlage die Eckenmesserstation ausgeschwenkt, so erscheint diese Meldung im Display:

Abb. 88: Meldung Eckenmesserstation





6.11.2 Eckenmesser einstellen



Vorsicht Verletzungsgefahr!

WARNUNG

Hauptschalter ausschalten.

Eckenmesserstation nur bei ausgeschalteter Nähanlage einstellen.

Eckenmesserstation ausschwenken.

Abb. 89: Eckenmesser einstellen



Winkel der Eckenmesserstation einstellen

Der Winkel des Eckenmessers wird durch Verdrehen der Messerblöcke (1) und (3) eingestellt.

- 1. Schrauben (2) und (4) lösen.
- 2. Messerblöcke (1) und (3) gleichmäßig verdrehen.
- 3. Schrauben (2) und (4) festdrehen.
- 4. Winkel am anderen Messerpaar entsprechend einstellen.

Höhe der Eckenmesser

Die Eckenmesser sind in der Höhe nicht einstellbar. Die Messer schneiden immer voll durch.

Eckenmesserstation einschwenken.

Position des verstellbaren Messerblocks

Die Position des verstellbaren Messerblocks entspricht der Nahtlänge L1.



- 1. Klemmhebel (6) lösen.
- 2. Nahtlänge L1 auf Skala (5) einstellen.
- 3. Klemmhebel (6) wieder festdrehen.

6.12 Referenzposition, Nähvorgang, Schnellabschaltung

Referenzposition

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

- 1. Hauptschalter einschalten.
- ♦ Die Steuerung wird initialisiert.
- Im Display erscheint f
 ür kurze Zeit bF4(Programmversion)745(Programmnummer).

Die Steuerung prüft, ob sich der Transportwagen in seiner hinteren Endstellung befindet.

Ist dies nicht der Fall, so zeigt das Display die Meldung "Referenzfahrt" an.

Abb. 90: Meldung Display



2. Pedal zurücktreten.

Die Referenzfahrt startet. Der Transportwagen fährt in seine hintere Endstellung.

 Die Displayanzeige wechselt zum zuletzt eingestellten Nahtprogramm (z. B. L1 - 180 mm)

Nähvorgang starten

- Pedal nach vorne treten. Durch mehrmaliges Betätigen des linken Pedals werden nacheinander die verschiedenen Stufen des Anlegevorganges gestartet.
- Für Anlegekorrekturen: Pedal zurücktreten. Der letzte Schritt des Anlegevorganges wird rückgängig gemacht. Es kann neu angelegt werden.
- Pedal nach vorne treten. Der Nähvorgang wird gestartet.



Schnellabschaltung

Das Sicherheitssystem der 745-35 sieht zur sofortigen Stillsetzung der Nähanlage bei Fehlbedienung, Nadelbruch, Fadenriss, u.s.w. zwei verschiedene Möglichkeiten vor:

 Pedal zurücktreten. Die augenblickliche Stufe des Anlegevorganges bzw. der N\u00e4hvorgang wird sofort abgebrochen.
 Es erscheint folgende Meldung:

Es erscheint folgende Meldung:

Abb. 91: Meldung Display



- 2. Pedal erneut zurücktreten. Der Wagen fährt aus dem Einlegebereich heraus.
- 3. Taste **RST** am Bedienfeld drücken. Der eingeschaltete Nähvorgang wird abgebrochen.

6.13 Patten- und Paspelüberstand

Für den ungehinderten Durchgang der Nähteile am Falt- 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 können den Einrichtungsblättern der 745-35 entnommen werden.

Abb. 92: Patten- und Paspelüberstand



Einnähtiefe der Patte einstellen (nur manuelle Zuführung)

Der Anschlag (8) bestimmt die Einnähtiefe und damit den Pattenüberstand.

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

Abb. 93: Einnähtiefe der Patte



(7) - Sechskantbolzen

(8) - Anschlag



6.14 Paspelstreifenlänge

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

Paspelstreifenlänge = Nählänge + 2 x 20 mm

6.15 Arbeitsmethoden

Im Folgenden werden die möglichen Arbeitsmethoden der Maschine kurz erläutert:

Arbeitsmethode	Erläuterung
A	Paspeltaschen, manuelles Anlegen von Paspelstreifen, Patten u. a. Beilegteilen

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 Anlegeschritte anhand gängiger Anlegebeispiele aufgelistet.



ACHTUNG

Sachschaden!

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

Vorsicht Verletzungsgefahr!

WARNUNG



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

6.15.1 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 Verstärkungsstreifen

Anlegemethode

Beispiel: Hinterhosen ohne Patte, mit unterlegtem Taschenbeutel

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



Abb. 94: 1. Schritt Methode A



- 2. Schritt:
- 1. Hinterhosen am "Anlegepunkt hinten" (5) und der Markierung (6) anlegen
- 2. Pedal bzw. linkes Pedal antippen. Die Hinterhose wird mit Stoffniederhalter (3) und Bundklemme (4) in ihre Position festgeklemmt.
- 3. Festgeklemmte Hinterhose im Bereich des Abnähers ausstreifen.
- 4. Bei zusätzlicher Ausstattung mit Vakuum: Pedal bzw. linkes Pedal antippen. Das Vakuum wird eingeschaltet.







- 3. Schritt:
- 1. Pedal bzw. linkes Pedal antippen.
- bie Transportklammern fahren nach vorne und senken auf das Nähteil ab.
- 2. 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".
- 3. Pedal bzw. linkes Pedal antippen.
- ♦ Der Faltstempel (7) senkt ab.
- 4. Pedal bzw. linkes Pedal nochmals antippen. Der Nähvorgang startet.



Abb. 96: 3. Schritt Methode A

(8) - Paspelstreifen

(9) - Vorderkanten

Paspelstreifen Doppelpaspel:

anlegen

- Paspelstreifen mittig auf den Transportklammern und bündig an den Vorderkanten anlegen.
- Abb. 97: Doppelpaspel



Einfachpaspel links mit gesondert angelegten Besetzen rechts:

1. Paspeltaschen auf der linken Transportklammer bündig mit der Schneidlinie anlegen.



- 2. Besetzen auf der rechten Transportklammer anlegen. Diese Anlegemethode erfordert die als Zusatzausstattung erhältliche "Pattenklemme rechts".
- 3. Die Kanten (1) und (2) müssen von der Nadel ausreichend erfasst werden, dürfen aber vom Mittelmesser nicht angeschnitten werden.

Abb. 98: Einfachpaspel



Einfachpaspel links mit angeschnittenem Besetzen

Paspelstreifen am Anschlag (3) auf dem linken Faltblech anlegen.

Abb. 99: Einfachpaspel links



ACHTUNG

Sachschaden!

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



Nähen mit Patte

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

Hosenfertigung: Pattenklemme rechts Sakkofertigung: Pattenklemme links

Schließreihenfolge der Pattenklemmen wählen

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

Nähen ohne Formanschlag für Patte Lichtschranke

Abb. 100: Patte



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

ACHTUNG

Sachschaden!

Die Pattenlänge muss der gewünschten Länge des Tascheneingriffs entsprechen.



Nähen mit der Patte rechts (Hosenfertigung)

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

Abb. 101: Hosenfertigung



Nähen mitMit der Lichtschranke erfolgt die Erkennung von Nahtanfang undLichtschrankeNahtende 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 folgende Fehlermeldung an: Err 9721 oder Err 9722

Korrektur von Nahtanfang und Nahtende

Die Korrektur von Nahtanfang (NA) und Nahtende (NE) beim Nähen mit Lichtschranke im Taschenprogramm "Korrigieren", Erläuterungen dazu:

6.15.2 Arbeitsmethode A (Sakkofertigung)

Paspeltaschen, manuelles Anlegen von Paspelstreifen, Patten u. a. Beilegteilen

Anlegepositionen für linke oder rechte Sakkovorderteile

- Linke Sakkovorderteile am hinteren Anlegepunkt (Lichtmarke (4)) anlegen.
- Rechte Sakkovorderteile am vorderen Anlegepunkt (Lichtmarke (8)) 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 (6) wird der Abstand von Brustabnäher (1) bis zur Pattenkante (2) stets gleich groß.



Anschläge zum manuellen Zuführen der Patte:

• Anschläge (7) und (5) auf dem Faltstempel zu den Lichtmarken (8) und (3) einstellen.



ACHTUNG

Wird die Patte (9) außerhalb der gestrichelten Linien (des Nähbereiches) angelegt, so wird der Funktionsablauf unterbrochen. Das Display zeigt die folgende Meldung an: Err 9721 oder Err 9722

Anschlag (10) (Einnähtiefe der Patte):

• Einnähtiefe der Patte (9) durch Einschieben des Anschlags (10) in das entsprechende Langlochpaar einstellen.

Vorsicht Verletzungsgefahr!

WARNUNG

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

Anlegen und Nähvorgang starten

Abb. 104: Anlegehilfen





- 1. Sakkovorderteil auf Stoffgleitblech anlegen.
- Abb. 105: Anlegehilfe



(11) - Tascheneinschnitt

a) Uniware:

Linke Sakkovorderteile:

Sakkovorderteil mit Brustabnäher (1) an Lichtmarke (5) anlegen. Rechte Sakkovorderteile:

Sakkovorderteil mit Brustabnäher (1) an Lichtmarke (8) anlegen.

b) Musterware:

Pattenkante (2) nach Musterverlauf auf dem Sakko anzeichnen.

Linke Sakkovorderteile:

Sakkovorderteil mit der Anzeichnung an Lichtmarke (3) anlegen. Rechte Sakkovorderteile:

Sakkovorderteil mit der Anzeichnung an Lichtmarke (7) anlegen.

- Tascheneinschnitt (11) an den Längsstrichen der Lichtmarken (Mittelmessereinschnitt) ausrichten. Tascheneinschnitt (11) befindet sich zwischen Brustabnäher (1) und Seitennaht (10).
- 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.

Abb. 106: Anlegehilfe



 Paspelstreifen (12) auf den Transportklammern anlegen. Linke Sakkovorderteile: Paspelstreifen (12) bündig an den Vorderkanten (13) anlegen. Rechte Sakkovorderteile:

Paspelstreifen ca. 20 mm hinter Lichtmarke (7) anlegen.





6. Pedal nach vorne treten. Faltstempel (16) senkt ab.



- 7. Patten auf linker Transportklammer am Anschlag (14) anlegen und in Nährichtung ausrichten. Linke Sakkovorderteile: Patte (9) am hinteren Anschlag (4) des Faltstempels (16) anlegen. Rechte Sakkovorderteile: Patte (9) am vorderen Anschlag (6) des Faltstempels (16) anlegen.
- 8. Pedal nach vorne treten. Pattenklemme (15) schließt.
- Pedal nach vorne treten.
 Pattenklemme (17) schließt.
 Der Nähvorgang startet.

ACHTUNG

Sachschaden!

Die Schritte 8 und 9 hängen von der in den Taschenparametern eingestellten Schließreihenfolge der Pattenklemmen ab, *Programmieranleitung*.



6.16 Funktionen und Bedienen der Zusatzausstattungen

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

6.16.1 Niederhalter und Taschenbeutelklemme

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

Die Einrichtungen bestehen aus folgenden Komponenten:

- Niederhalter (2)
- Taschenbeutelklemme (1)

Abb. 108: Haltevorrichtungen



WARNUNG



Vorsicht Verletzungsgefahr!

Während des Anlegevorganges nicht unter den Niederhalter (2) greifen.

Funktion

- 1. Taschenbeutel unter Taschenbeutelklemme (1) schieben und ausrichten.
- 2. Hinterhose ausrichten.
- Linkes Pedal nach vorn treten Niederhalter (2) senkt ab und klemmt die Hinterhose in ihrer Position.
- 4. Geklemmte Hinterhose seitlich und nach vorn ausstreifen.



6.16.2 Stapler

An der 745-35 S kann der Zangenstapler verwendet werden.

Der Stapler wird in die unten abgebildete Aufnahme (1) geführt und arretiert (2).

Abb. 109: Aufnahme des Staplers



(1) - Aufnahme für Stapler (2) - Arretierung

Zangenstapler Mit Hilfe des Zangenstaplers werden die fertigen Nähteile aus der Nähanlage auf der Ablage abgelegt.

Stapler aktivieren

 Zangenstapler an Bedienfeld im Menü "Maschinenparameter" aktivieren, I Programmieranleitung. Der Parameter signalisiert der Steuerung, dass die Nähanlage mit einem Zangenstapler ausgestattet ist.

Stapler einschalten

• Zangenstapler im Menü "Taschenparameter" einschalten,

Grundstellung

- Staplerbügel (1) vorne, Staplerzange (2) offen.
 Die geöffnete Staplerzange (2) soll 20-25 mm vor der Tischplatte positioniert sein, damit das Nähgut vorbeigeführt werden kann.
- Mit dem Abstoppsignal bewegt sich die Staplerzange (2) nach vorne und greift das Nähgut.
- Der Staplerbügel (1) schwenkt nach hinten und zieht dabei das Nähgut von der Tischplatte.



- Mit den Drosseln die Bewegung des Stapelbügels (1) so einstellen, dass keine ruckartige Bewegung ausgeführt wird.
- Staplerzange (2) öffnet sich.
- Nähgut wird über der Staplerplatte (3) abgelegt.

Die Staplerplattenhöhe muss so eingestellt sein, dass das Nähgut sicher abgelegt wird.

• Staplerbügel (1) schwenkt nach vorne.

Abb. 110: Zangenstapler



(2) - Staplerzange



6.16.3 Ausblasvorrichtung

Die Ausblasvorrichtung (1) wird in Verbindung mit der Bündelklemme eingesetzt. Das Blasrohr fördert das Nähteil aus dem Nähbereich heraus.

Abb. 111: Ausblasvorrichtung



(1) - Ausblasvorrichtung

Ausblasvorrichtung einschalten

• Ausblasvorrichtung im Menüpunkt "Maschinenparameter" einschalten, Derogrammieranleitung.

Hinweis:

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

6.16.4 Bündelklemme

Die Bündelklemme inklusive Auflagetisch ist für die Verarbeitung von Hosen geeignet. Die Bündel werden auf den Tisch gelegt und in die Bündelklemme geklemmt. Nach dem Nähvorgang werden sie mit Hilfe des Ausrollers oder der Ausblasvorrichtung entnommen und fallen, von der Bündeklemme gehalten, nach unten.

Zur Optimierung der Bündelordnung, kann eine Ausstreifvorrichtung eingesetzt werden (Sonderanfertigung auf Anfrage).

WARNUNG



Vorsicht Verletzungsgefahr!

Quetschgefahr zwischen den Armen der Bündelklemmen.





Funktion und Bedienung

- 1. Fußschalter (4) niedertreten und getreten halten. Bündelklemme (3) öffnet.
- 2. Hinterhosenteile in Bündelklemme (3) einhängen.
- Fußschalter freigeben. Bündelklemme (3) schließt.
- 4. Geklemmte Hinterhosenteile auf Tischverbreiterung (2) ablegen.
- 5. Mit dem Anheben der Transportklammern nach dem Näh- und Schneidevorgang senken die Transportrollen (1) ab.
- 6. Die Transportrollen (1) fördern das Hinterhosenteil aus der Nähanlage heraus.

Das Hinterhosenteil hängt anschließend an Bündelklemme (3) herunter.



6.17 Wartung





Vorsicht Verletzungsgefahr!

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

6.17.1 Reinigung

Eine saubere Nähanlage schützt vor Störung!

Täglich reinigen und prüfen:

Abb. 113: Reinigung



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

Der Filterring kann als Ersatzteil bezogen werden.



Täglich reinigen und prüfen:

Abb. 114: Reinigung



(1) - Wasserabscheider

(2) - Ablass-Schraube

• Wasserstand im Druckregler prüfen.

Der Wasserstand darf nicht bis zum Filtereinsatz ansteigen. Nach Eindrehen der Ablass-Schraube (2) das Wasser unter Druck aus Wasserabscheider (1) abblasen.

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

Sachschaden!

Zum Auswaschen der Filterschale und des Filtereinsatzes keine Lösungsmittel verwenden!

Sie zerstören die Filterschale.



6.17.2 Wöchentliches Ölen



ACHTUNG

Vorsicht Verletzungsgefahr!

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

ACHTUNG!



Gefährdung der Umwelt

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

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

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

Ölvorrat im Ölvorratsbehälter für die Schmierung des Maschinenoberteiles prüfen

Abb. 115: Ölvorratsbehälter Maschinenoberteil



(1) - Ölvorratsbehälter

- Maschinenoberteil hochstellen (Kapitel 5.3).
- Der Ölstand in Ölvorratsbehälter (1) darf nicht unter die Strichmarke **Min** absinken.
- Falls erforderlich, durch die Bohrung im Schauglas Öl bis zur Strichmarke **Max** nachfüllen.



Ölvorrat im Ölvorratsbehälter für die Greiferschmierung prüfen

Abb. 116: Ölvorratsbehälter Greiferschmierung



- Maschinenoberteil hochstellen (Kapitel 5.3).
- Ölvorratsbehälter (2) durch Nippel (1) bis zur Strichmarke **Max** mit Öl füllen.





7 Aufstellung

Im Folgenden werden die Ablaufschritte chronologisch aufgelistet. Der Aufbau des Kapitels ist an diesem Ablauf orientiert.

Für Schäden bei nicht bestimmungsgemäßer Verwendung übernimmt der Hersteller keine Haftung.

Verletzungsgefahr durch fehlende Sachkenntnis

Bei der Aufstellung der Maschine kann es durch unzureichende Sachkenntnis zu schweren Verletzungen kommen.

Maschine NUR von ausgebildetem Personal aufstellen lassen.

GEFAHR

WARNUNG



Verletzungsgefahr durch elektrischen Strom!

Durch ungeschützten Kontakt mit Strom, kann es zu gefährlichen Verletzungen von Leib und Leben kommen.

NUR Elektrofachkräfte oder entsprechend unterwiesene Personen dürfen Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung vornehmen.

IMMER den Netzstecker ziehen, wenn an der elektrischen Ausrüstung gearbeitet wird.

7.1 Lieferumfang

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

- Basisausstattung
- Zusatzausstattung
- Kleinteile im Beipack



ohne Rollen

7.2 Aufstellen der Nähanlage

7.2.1 Transport



Verletzungsgefahr durch falschen Transport! Nähanlage NICHT an den Tischplatten anheben. IMMER Hubwagen oder Stapler benutzen.

VORSICHT

VORSICHT



Verletzungsgefahr durch instabilen Stand!

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

Nähanlage anheben

• Nur mit Hubwagen oder Staplergabeln.




Gestell Zum innerbetrieblichen Transport kann das Gestell mit vier Rollen ausgestattet werden.

Abb. 118: Gestell mit Rollen



Nähanlage rollen (optional)

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

7.2.2 Transportsicherungen entfernen

Vor dem Aufstellen der Nähanlage müssen Sie alle Transportsicherungen entfernen.

Alle beweglichen Teile müssen entsichert werden:

- Transportwagen
- · Methodenplatte
- Eckenmesserstation
- Zuführung
- Anbaugruppen, wie z. B. Stapler

Soll die Nähanlage weiter transportiert werden, müssen Sie die Transportsicherungen wieder anbringen.

Beachten Sie zur Entfernung/Anbringung der Transportsicherungen auch das Beiblatt, das der Maschine beigelegt ist.



7.2.3 Arbeitshöhe einstellen

Die Arbeitshöhe ist zwischen 797 mm und 1138 mm (gemessen bis Oberkante Tischplatte) einstellbar.

Die Nähanlage ist werkseitig auf die tiefste Arbeitshöhe von 797 mm eingestellt.

VORSICHT



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

Abb. 119: Arbeitshöhe einstellen



^{(1) -} Schrauben

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

- 1. Schrauben (1) lösen (4x).
- 2. Tischplatte auf die gewünschte Arbeitshöhe waagerecht einstellen. Um ein Verkanten zu verhindern, Gestellrohre auf beiden Seiten gleichmäßig herausziehen bzw. hineinschieben.
- 3. Schrauben (1) festdrehen.



7.2.4 Fußpedal anschließen

Abb. 120: Anschluss Fußpedal



- 1. Stecker (2) des Fußpedals in die Steckdose (1) einstecken.
- Erdungsschelle (3) um das Kabel legen und hinter dem Ölkannenhalter (4) befestigen.



7.2.5 Fußpedale einstellen

Der Einfachheit halber sind die Beschriftungen unten nur auf einer Seite angegeben. Natürlich gelten die Zuordnungen auf der anderen Seite des Pedals genauso.

Abb. 121: Fußpedal bei höhenverstellbarem Gestell



Die Fußpedale sind in der Höhe , im Neigungswinkel und der seitlichen Lage einstellbar.

Höhe einstellen

- 1. Schrauben (1) lösen (4x) und im Langloch (2) verschieben.
- 2. Auf gleichmäßige Höhe des Pedals achten. Schrauben (1) (4x) festdrehen.

Winkel einstellen

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

Seitliche Lage einstellen

- 1. Schrauben (1) (4x) lösen und Pedal seitlich, auf dem Gestellholm, verschieben.
- 2. Schrauben (1) (4x) festdrehen.



7.3 Zum Versand entfernte Maschinenteile befestigen

7.3.1 Garnständer

Abb. 122: Garnständer befestigen



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



7.3.2 Bedienfeld und Spuler befestigen

Der Halter für das Bedienfeld und den externen Spuler wird auf der, von der Bedienperson aus gesehen, rechten Seite des Maschinenoberteils befestigt.

Abb. 123: Bedienfeld und Spuler befestigen



- 1. Bedienfeld (4) auf dem Aufnahmebolzen (7) für die Faltstation mit Mutter 2 befestigen.(6)
- 2. Massekabel (5) mit Schraube (8) befestigen.
- 3. Spuler (1) mit Schraube (2) auf Bolzen (3) befestigen.



7.3.3 Tischverbreiterungen (Zusatzausstattung)

Ablagetisch klein, abgeschrägt

Abb. 124: Tischverbreiterung



- 1. Die Gegenplatte (4) in den Gestellholm (5) einsetzen.
- 2. Die Konsole (2) mit den Schrauben (3) (4x) mit der Gegenplatte (4) leicht verschrauben.
- 3. Tischverbreiterung (1) in der Höhe an der Höhe der Tischplatte ausrichten und die Schrauben (3) (4x) festziehen.

Ablagetisch (groß)

Die Befestigung des großen Ablagetisches ist analog zur Befestigung des abgeschrägten Ablagetisches oben.

Abb. 125: Tischverbreiterung zum Abstapeln





Ablagetisch (klein)

Die Befestigung des großen Ablagetisches ist analog zur Befestigung des abgeschrägten Ablagetisches oben.

Abb. 126: Anbringung Tischverbreiterung





7.4 Elektrischer Anschluss



7.4.1 DAC III - Bedienfeld anschließen

Abb. 127: Anschluss Bedienfeld



- 1. Stecker (2) vorsichtig in die Rückwand des Bedienfeldes einstecken.
- 2. Schrauben des Steckers (2) vorsichtig festdrehen.
- 3. Bedienfeld mit den Schrauben (1) am Halter festschrauben.



7.4.2 Separaten Spuler anschließen

Abb. 128: Anschluss separater Spuler



- 1. Stecker des Spulers in die Buchse (1) unterhalb der Tischplatte stecken und mit Überwurfmutter sichern.
- 2. Potenzialausgleichsleitung (2) aufstecken



7.5 Pneumatischer Anschluss

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

ACHTUNG

Sachschaden!

Für eine einwandfreie Funktion der pneumatischen Steuervorgänge muss das Druckluftnetz wie folgt ausgelegt sein:

Auch im Moment des größten Luftverbrauches darf ein Mindestbetriebsdruck von **6 bar** nicht unterschritten werden.

Bei zu hohem Druckluftabfall:

- Kompressorleistung erhöhen.
- Durchmesser der Druckluftzuleitung erhöhen.

Abb. 129: Pneumatischer Anschluss





7.5.1 Druckluftwartungseinheit anschließen

 Den Anschlussschlauch (1) mittels einer Schlauchkupplung ¼ " am Schieberventil (2) und am Druckluftnetz anschließen.

Betriebsdruck einstellen

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

ACHTUNG

Sachschaden!

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



7.6 Anschluss an die hauseigene Vakuumanlage

Hinweis:

Ist keine hauseigene Vakuumanlage vorhanden, so muss zusätzlich die Vakuumeinrichtung bestellt werden. In der Zusatzanleitung ist die Vorgehensweise für den Anschluss erläutert.

ACHTUNG

Sachschaden!

Beim Anbau der Vakuumeinrichtung (Seitenkanalgebläse) muss unbedingt der Dichtring (3) (schwarz) am Anschlussventil gegen einen Filterring (weiß) getauscht werden (Filterring im Beipack).

Abb. 130: Anschluss Vakuumanlage



(1) - Arbeitstisch(2) - Anschluss Vakuumanlage

(3) - Dichtring

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

• Schlauch der hauseigenen Vakuumanlage am Anschluss (2) anschließen.



7.7 Ölschmierung



Vorsicht Verletzungsgefahr!

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

ACHTUNG!



Gefährdung der Umwelt

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

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

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

Ölvorratsbehälter für die Schmierung des Oberteiles

Abb. 131: Ölvorratsbehälter Maschinenoberteil



(1) - Ölvorratsbehälter

 Ölvorratsbehälter (1) durch die Bohrungen im Schauglas mit Öl füllen.

Der Ölstand muss sich zwischen den Strichmarken **Min** und **Max** befinden.



Ölvorratsbehälter für die Greiferschmierung

Abb. 132: Ölvorratsbehälter Greiferschmierung



- Maschinenoberteil hochstellen (Kapitel 5.3).
- Ölvorratsbehälter (2) durch Nippel (1) bis zur Strichmarke **Max** (siehe Skizze) mit Öl auffüllen.



7.8 Inbetriebnahme

Nach Beendigung der Aufstellarbeiten sollte ein Nähtest durchgeführt werden.

• Netzstecker einstecken.

GEFAHR



Verletzungsgefahr durch spitze Gegenstände und helles Licht.

Vor dem Einfädeln von Nadel- und Greiferfaden Hauptschalter ausschalten.

Nicht in die Lichtquelle des Laserlichts schauen.

- Nadelfaden einfädeln (Kapitel 5.5).
- Greiferfaden einfädeln (Kapitel 5.6).
- Hauptschalter einschalten.
 Die Steuerung wird initialisiert.
- Linkes Pedal zurücktreten. Die Referenzfahrt startet. Der Transportwagen fährt in seine hintere Endstellung. Die Referenzfahrt ist erforderlich, um eine definierte Ausgangsstellung des Transportwagens zu erhalten.
- Durch Betätigen des linken Pedals werden nacheinander die verschiedenen Stufen des Anlegevorgangs ausgelöst und der Nähvorgang gestartet.

ACHTUNG

Sachschaden!

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

- Für die Wahl des Nähprogrammes und für die weiteren Einstellungen des Steuergerätes, D *Teil 4: Programmieranleitung*.
- Anlegen und Bedienen, 🛄 Teil 1: Bedienanleitung.



7.9 Installation der Maschinensoftware

7.9.1 Allgemeines

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

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

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

ACHTUNG

Sachschaden!

Bei Auslieferung der Nähanlage ist eine Maschinensoftware bereits installiert.

ACHTUNG!

Vor dem Anschließen des Dongles den Hauptschalter ausschalten.

7.9.2 Laden des Programms

ACHTUNG

Sachschaden!

Während des Ladevorgangs den Dongle nicht abziehen und die Maschine nicht ausschalten (ansonsten Zerstörung der Software).

Abb. 133: Dongle anschließen



(1) - Buchse X110

(2) - Dongle

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

Hinweis!

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

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

Es muss zuerst eine Initialisierung durchgeführt werden, Derogrammieranleitung Kapitel 6.



7.9.3 Dongle-Update per Internet

ACHTUNG

Sachschaden!

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

Auf dem Dongle befindliche Programme, Sequenzen und Maschinenparameter werden dabei gelöscht und sollten, wenn nötig, vorher auf dem Computer (Desktop, Notebook) gesichert werden.

Die dann erforderliche Software "Dongle Copy" ist unter der Rubrik "Download Area" erhältlich.

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

7.10 Kundendienst

Bei Fragen zur Maschine, Beschädigungen oder Verschleiß...

Dürkopp Adler AG Potsdamer Str. 190 33719 Bielefeld Tel.: +49 (0) 180 5 383 756 Fax.: +49 (0) 521 925 2594 E-Mail: service@duerkopp-adler.com Internet: www.duerkopp-adler.com





8 Außerbetriebnahme

Um die Maschine für längere Zeit, oder auch ganz außer Betrieb zu nehmen, müssen einige Tätigkeiten ausgeführt werden.

WARNUNG



Bei der Außerbetriebnahme der Maschine kann es durch fehlende Sorgfalt oder unzureichende Sachkenntnis zu schweren Verletzungen kommen.

Maschine NUR im ausgeschalteten Zustand säubern.

Kontakt mit Ölresten vermeiden.

Anschlüsse NUR von ausgebildetem Personal trennen lassen.

So nehmen Sie die Maschine aus dem Betrieb:

- 1. Hauptschalter ausschalten.
- 2. Netzstecker ziehen.
- 3. Pneumatischen Anschluss trennen.
- 4. Restöl mit einem Tuch aus der Ölwanne unter der Nähgutauflage auswischen.
- 5. Bedienfeld abdecken, um es vor Verschmutzungen zu schützen.
- 6. Je nach Möglichkeit die ganze Maschine abdecken, um sie vor Schmutz und Beschädigungen zu schützen.

Achten Sie beim Transport auf die dabei notwendigen Sicherheitsvorkehrungen.







9 Entsorgung



Die Maschine darf nicht im normalen Hausmüll entsorgt werden.

Die Maschine muss entsprechend den nationalen Bestimmungen auf angemessene und ordnungsgemäße Weise entsorgt werden.

ACHTUNG



Gefahr von Umweltschäden durch falsche Entsorgung!

Bei nicht fachgerechter Entsorgung der Maschine kann es zu schweren Umweltschäden kommen.

IMMER die gesetzlichen Regelungen zur Entsorgung befolgen.

Bedenken Sie bei der Entsorgung, dass die Maschine aus unterschiedlichen Materialien (Stahl, Kunststoff, Elektronikteile,...) besteht. Beachten Sie für deren Entsorgung die national zutreffenden Vorschriften.





DÜRKOPP ADLER AG Potsdamer Str. 190 33719 Bielefeld Germany Phone +49 (0) 521 925 00 E-Mail: service@duerkopp-adler.com www.duerkopp-adler.com