



745 - 35 D

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 - 2013

1	Über diese Betriebsanleitung	3
1.1	Geltungsbereich der Betriebsanleitung	3
1.2	Für wen ist die Betriebsanleitung?	3
1.3	Darstellungskonventionen – Symbole und Zeichen	3
1.4	Weitere Unterlagen	4
1.5	Haftung	4
1.5.1	Transport	5
1.5.2	Bestimmungsgemäße Verwendung	5
2	Leistungsbeschreibung	7
2.1	Leistungsmerkmale	7
2.2	Konformitätserklärung	8
2.3	Zusatzausstattungen	8
2.4	Unterklassen	13
2.4.1	745-35 A	13
2.4.2	745-35 B	13
2.4.3	745-35 D	14
2.4.4	745-35 F	14
2.5	Technische Daten	16
3	Sicherheitshinweise	17
3.1	Grundlegende Sicherheitshinweise	17
3.2	Signalwörter und Symbole in Warnhinweisen	18
4	Gerätebeschreibung 745-35	21
4.1	Nähanlage 745-35	21
4.2	Softwarebeschreibung	22
5	Bedienung	25
5.1	Faltstation zur Seite schwenken	25
5.2	Abdeckhaube zurückschieben und Stoffgleitblech abnehmen ...	26
5.3	Maschinenoberteil hochstellen	28
5.4	Nadeln und Garne	30
5.5	Nadelfaden einfädeln	33
5.6	Greiferfaden aufspulen	36
5.7	Restfadenwächter	37
5.8	Spulen wechseln	38
5.9	Fadenspannung	40
5.10	Stapelkontrolle	42
5.11	Eckenmesserstation gerade Taschenecken	43
5.11.1	Eckenmesserstation aus-/einschwenken	43
5.12	Eckenmesserstation schräge Taschenecken	44
5.12.1	Eckenmesserstation aus- / einschwenken	44
5.13	Eckenmesser einstellen	46
5.14	Referenzposition, Nähvorgang, Schnellabschaltung	47
5.15	Patten- und Paspelüberstand	49
5.16	Paspelstreifenlänge	50
5.17	Arbeitsmethoden D	51
5.17.1	Faltstempelüberwachung	56
5.18	Funktionen und Bedienen der Zusatzausstattungen	58
5.18.1	Stapler	58
5.18.2	Ausroller	62

5.18.3	Bandzuführung und Abschneideautomatik	63
5.18.4	Vakuumeinrichtung	67
5.19	Wartung	68
5.19.1	Reinigung.....	68
5.19.2	Wöchentliches Ölen.....	70
6	Aufstellung	73
6.1	Lieferumfang.....	73
6.2	Aufstellen der Nähanlage	74
6.2.1	Transport	74
6.2.2	Transportsicherungen entfernen.....	75
6.2.3	Arbeitshöhe einstellen	76
6.2.4	Fußpedal anschließen	77
6.2.5	Fußpedale einstellen	78
6.3	Zum Versand entfernte Maschinenteile befestigen	79
6.3.1	Garnständer.....	79
6.3.2	Zylinder für Greif-Faltstempelhub	79
6.3.3	Vorlagekästen (Zusatzausstattung).....	80
6.3.4	Halter für Bedienfeld, Spuler und rechte Ablage befestigen.....	81
6.3.5	Tischverbreiterungen (Zusatzausstattung)	82
6.3.6	Überwurfstapler (Zusatzausstattung).....	83
6.4	Elektrischer Anschluss.....	84
6.4.1	DAC III - Bedienfeld anschließen.....	84
6.4.2	Separaten Spuler anschließen	85
6.5	Pneumatischer Anschluss	86
6.5.1	Druckluftwartungseinheit anschließen	86
6.6	Anschluss an die hauseigene Vakuumanlage	87
6.7	Ölschmierung.....	88
6.8	Inbetriebnahme.....	90
6.9	Installation der Maschinensoftware	91
6.9.1	Allgemeines	91
6.9.2	Laden des Programms	92
6.9.3	Dongle-Update per Internet	93
6.10	Kundendienst.....	94
7	Außerbetriebnahme	95
8	Entsorgung.....	97

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,  *Kapitel 6.10 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  *Kapitel 5 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 6 Aufstellanleitung* ist für das Fachpersonal wichtig.
Eine Serviceanleitung wird gesondert ausgeliefert.

Beachten Sie in Bezug auf die Mindestqualifikationen und weitere Voraussetzungen des Personals auch  *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  *Kapitel 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 ist eine Nähanlage zum automatisierten Vornähen von Paspel-, Patten- und Leistentascheneingriffen mit rechtwinkligen oder schrägen Taschenecken.

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

2.1 Leistungsmerkmale

Maschinenoberteil

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

Schrittmotoren für den Nähguttransport und die Längenverstellung der Eckenschneideinrichtung

- 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)

- Die Grafik-Bedienerführung erfolgt ausschließlich über international verständliche Symbole und Textzeilen in der jeweiligen Landessprache.
- Die verschiedenen Symbole sind innerhalb der Menüstruktur der Näh- und Prüfprogramme in Gruppen zusammengefasst.
- Die einfache Handhabung ermöglicht kurze Anlernzeiten.
- Der Anwender kann 99 Taschenprogramme frei programmieren.
- Zum Nähen von Folgen stehen 20 abrufbare Taschenfolgen zur Verfügung.
- Jede Taschenfolge kann in beliebiger Reihenfolge aus maximal 8 Taschenprogrammen zusammengesetzt werden.
- Alle praxisgerechten Schrägen können per Knopfdruck von der Bedienerperson programmiert werden.
- Das aufwändige Umstellen der Eckenmesser und das lästige Programmieren von Nahtversätzen entfallen.

- In die DAC ist das umfangreiche Test- und Überwachungssystem MULTITEST integriert.
- Ein Microcomputer übernimmt die Steuerungsaufgaben, überwacht den Nähprozess und zeigt Fehlbedienungen und Störungen auf dem Display an.

Näheinrichtungen und Faltstempel

Angaben über Näheinrichtungen und Faltstempel für die unterschiedlichen Einsatzzwecke sind aus den Einrichtungsblättern der 745-35 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
- = optionale Erweiterung

Bestell-Nr.	Zusatzausstattung	S (Speed)	A (gerade Tasche)	A (schräge Tasche)	B (gerade Tasche)	B (schräge Tasche)	D	F
Spulenrestfadenwächter								
0246 497534	Spulenrestfadenwächter	○						
Abstapelvorrichtungen								
0745 427524	Universelle Abstapelvorrichtung (Zangenstapler). Zum Abstapeln zur Seite positioniert.	○	○	○	○	○		

Bestell-Nr.	Zusatzausstattung	S (Speed)	A (gerade Tasche)	A (schräge Tasche)	B (gerade Tasche)	B (schräge Tasche)	D	F
1970 593144	Überwurfstapler Zum Abstapeln zur Seite an der Maschine zu positionieren.	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
1970 593194	Bündelklemme (inkl. Tisch) Zum Bündeln von Hosenteilen.	☐	☐	☐	☐	☐		
0745 597604	Ausblasvorrichtung Zum Ausblasen der verarbeiteten Teile.	☐	☐	☐	☐	☐		
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.		☐	☐	☐	☐	☐	☐
Automatische Zuführeinrichtungen								
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.				☐	☐		☒
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.				☐	☐		☒
Paspelauflagen								
0745 337644	Automatischer Paspeleneinschneider 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 Paspeleneinschneiden beträgt 200 mm (nur in Verbindung mit Klammer K16). Der Paspeleneinschneider ist in den E-Einrichtungen E3503, E3504, E3507, E3508, E3520, E3521, E6503, E6504, E6507, E6508, E6520 und E6521 enthalten.				☐	☐		☐
0793 024001	Auflage A3-Tisch zum Ablegen des Paspelstreifens ohne Aufschneiden. Für Nahtlängen bis 200 mm. Nur mit Klammern K12 und K13 kombinierbar.				☐	☐		☐

Bestell-Nr.	Zusatzausstattung	S (Speed)	A (gerade Tasche)	A (schräge Tasche)	B (gerade Tasche)	B (schräge Tasche)	D	F
0793 024051	Auflage A4-Tisch zum Ablegen des Paspelstreifens ohne Aufschneiden. Für Nahtlängen bis 220 mm. Nur mit Klammern K16 kombinierbar.				○	○		○
Reißverschlusszuführungen								
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.				○	○		
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.				○	○		
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.				○	○		
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.				○	○		
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.		○	○	●	●	●	●
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.		○	○	○	○	○	●
Ablagen								

Bestell-Nr.	Zusatzausstattung	S (Speed)	A (gerade Tasche)	A (schräge Tasche)	B (gerade Tasche)	B (schräge Tasche)	D	F
0745 598224	Ablagen links für Kleinteile Dieser Bausatz beinhaltet die linken Ablagen.		○	○	●	●	○	●
0745 598274	Ablagetisch klein, abgeschrägt. Tischverbreiterung, die beim Ab stapeln zur Seite verwendet wird Zum Zurückholen von Teilen, z. B. Futter. Größe ca. 230 mm x 700 mm	○	○	○	○	○	○	○
1970 593104	Ablagetisch (klein) Größe ca. 450 mm x 700 mm	○	○	○	○	○	○	○
1970 593114	Ablagetisch (groß) Größe ca. 600 mm x 800 mm	○	○	○	○	○	○	○
Lichtschränken								
0745 598154	Lichtschränke 2. Lichtschränke für Speed Pocket	○						
0745 598284	Bausatz Lichtschränke Zusätzliche Lichtschränke 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 Lichtschränke für 745-35 B bei Sakkofertigung mit schrägem Messerbock zur automatischen Pattenschrägerkennung.		○	○	○	○		●
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.	○	○	○	●	●	●	●
1970 593314	Vakuum (Seitenkanalverdichter) Zum genauen Positionieren des Nähgutes ohne hauseigenes Vakuum kann der Seitenkanalverdichter in das Gestell eingesetzt werden.	○	○	○	○	○	○	○
Diverses								
0745 567554	Pneumatische Klammervorstellung Zur automatischen Vorstellung der Klammern bei Stempelwechsel		○	○	●	●	●	●
0745 597514	Niederhalter und Taschenbeutelklemme Niederhalter zum Ausstreifen der durch Abnäher hervorgerufenen Mehrweite mit einer Klemmvorrichtung für Taschenbeutel.	○	○	○	○	○		

Bestell-Nr.	Zusatzausstattung	S (Speed)	A (gerade Tasche)	A (schräge Tasche)	B (gerade Tasche)	B (schräge Tasche)	D	F
0745 597524	Bundklemme Zum Ausstreifen der Mehrweite.		○	○	○	○		
0745 597614	Formanschlag Futterschlaufendreieck Bei Innentaschen wird das Futterschlaufendreieck automatisch mit zugeführt.				○	○		○
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.				○	○		
0745 597894	Bausatz: Taschenbeutelklemme für schmale Taschenbeutel & für vorderen Anlegepunkt		○	○	○	○		○
0745 598134	Nähleuchte mit Trafo	○	○	○	○	○	○	○
0745 598164	Bausatz: Paspel anblasen für 745-35 A Zum Anblasen des Paspels bei hohen Paspelüberständen. Kombination nur in Verbindung mit Klammer K 22		○	○				
0745 598254	Rollensatz Transportrollensatz zum Verschieben der Nähanlage ohne Hilfsmittel	○	○	○	○	○	○	○
0745 598264	Höhenverstellung Pedal Zur Befestigung des Pedals ans Gestell und Einstellung der Pedalhöhe.	○	○	○	○	○	○	○
B169 590074	Bandzuführung Abschnaideautomatik (schrittmorgesteuert) Automatisches Zuführen und Schneiden eines Verstärkungstreifens, welcher von einer Rolle abgezogen wird. Der Anfangszeitpunkt und der Abschnaidezeitpunkt sind taschenabhängig programmierbar.		○	○	○	○	○	○
Pattenklemmen								
0745 417534	Pattenklemme Pattenklemme für K22 links zur Verwendung der Klammer mit Patte.	○	○	○				
0745 417544	Pattenklemme Pattenklemme für K22 rechts zur Verwendung der Klammer mit Patte.	○	○	○				

2.4 Unterklassen

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

2.4.1 745-35 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.

2.4.2 745-35 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.

2.4.3 745-35 D

Die Methode D dient ausschließlich dem Ausrichten 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.

2.4.4 745-35 F

Die von links zugeführte Patte kann in einer Ausrichtvorrichtung 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 D
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]	12
maximale Taschenlänge [mm]	120
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 Beachten Sie die landesspezifischen Sicherheits- und 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 das Personal** Die Maschine darf nur von qualifiziertem Fachpersonal aufgestellt 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.
- Sicherheits-einrichtungen** 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:

GEFAHR



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 führt.

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

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

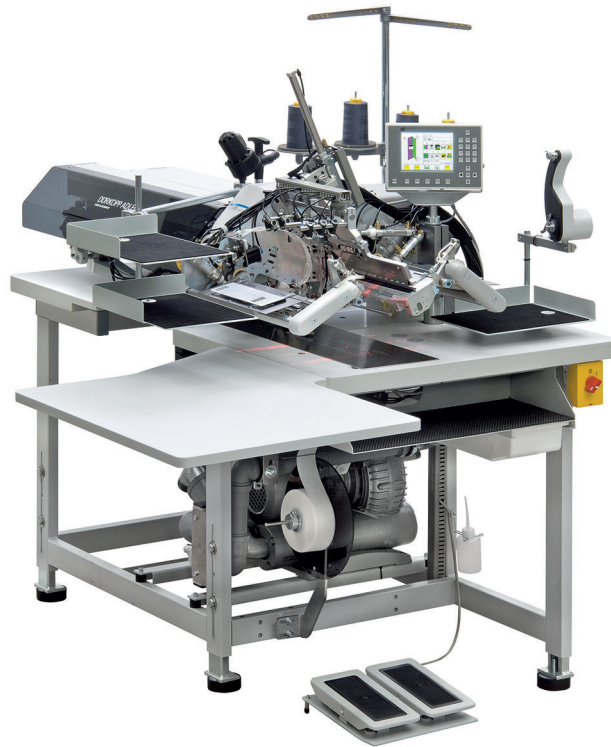
Je nach Arbeitsmethode werden verschiedene Zuführeinrichtungen, Eckenmesserstationen und Zusatzausstattungen eingesetzt.

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

4.1 Nähanlage 745-35

Die untenstehende Abbildung zeigt die Nähanlage 745-35 F.

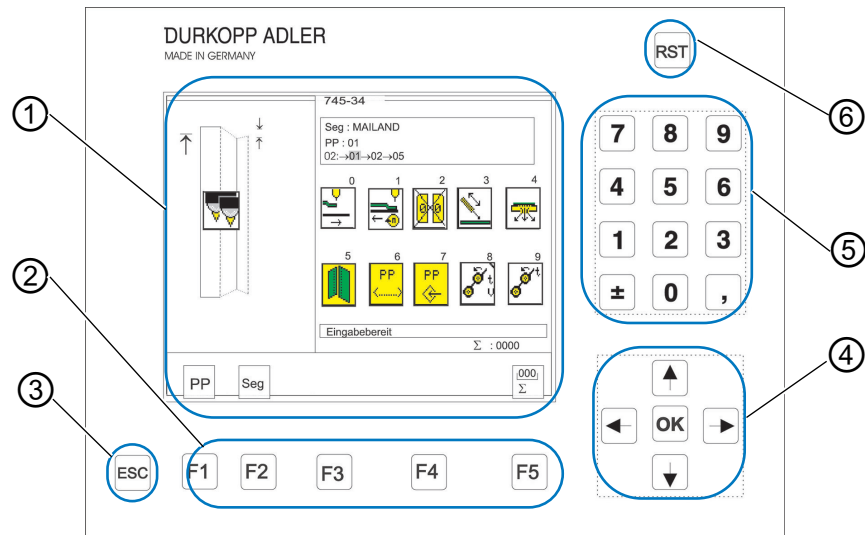
Abb. 1: Gesamtübersicht 745-35 F



4.2 Softwarebeschreibung

Die Software mit ihren Einstellmöglichkeiten wird in der Programmieranleitung ausführlich erläutert. Die Programmieranleitung ist zusammen mit der Serviceanleitung erhältlich.

An dieser Stelle wird nur eine kurze Übersicht über das Bedienterminal mit seinen Tasten und den zugehörigen Funktionen gegeben.



(1) - Farbdisplay
(2) - Funktionstasten

(3) - Escape-Taste
(4) - Cursor- und OK-Taste
(5) - Zehner-Tastatur

Tastengruppen und deren Funktion:

Taste/Tastengruppe	Funktion
Funktions-Tasten	- Parameterbildschirme der Nahtprogramme aufrufen (vom Hauptbildschirm) - Prüfprogramme aufrufen (nach Drücken der RST-Taste) - Funktionen ein- und ausschalten - Prüfprogramme und Parameterbildschirme verlassen.
Cursor-Tasten	Parameterwerte ändern. ⇐, ⇒: Symbol des gewünschten Paramters anwählen ⇑, ⇓: Funktion des Paramters ein- und ausschalten, vorherige/nächste Stufe des Parameterwertes anwählen, Prüfprogramm aktivieren
Zehner-Tastatur	Parameterwerte eingeben. +/-: Vorzeichen des Parameters ändern.
Escape-Taste	Alten Parameterwert wieder anzeigen.
OK-Taste	- Fenster zur Einstellung des angewählten Parameters öffnen. - Eingestellten Parameterwert übernehmen.

Taste/Tastengruppe	Funktion
RST-Taste	• Maschinenprogramm verlassen. • Laufendes Programm stoppen.

5 Bedienung

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

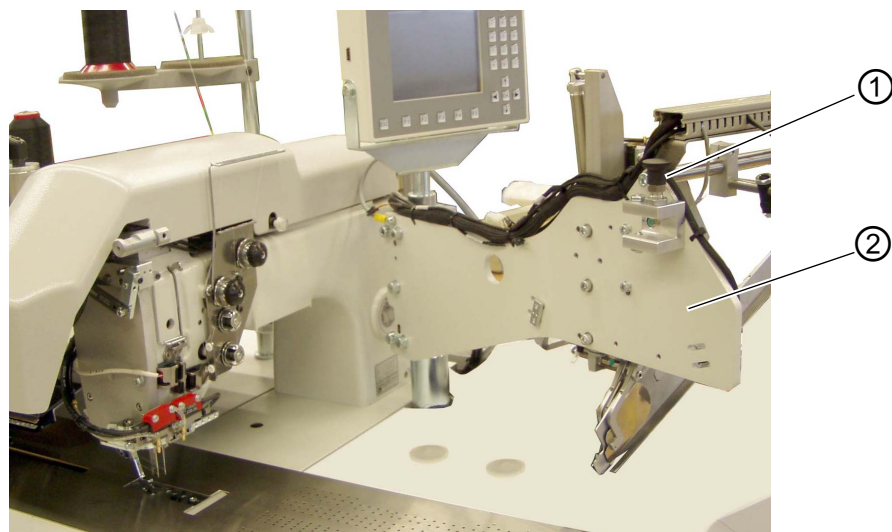
Um ein gutes Nähergebnis zu erhalten, ist eine fehlerfreie Bedienung notwendig. Um dies zu erreichen, sind die Arbeiten an der 745-35 im Folgenden erläutert.

5.1 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.

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

Abb. 2: Faltstation schwenken



(1) - Griff/Arretierung

(2) - Faltstation

Hinweis:

Bei eingeschalteter Nähanlage erscheint eine Sicherheitsmeldung im Display des Bedienfeldes.

Abb. 3: Meldung "Faltstation ausgeschwenkt"



- Die Nähstelle ist frei zugänglich.

Faltstation zurückschwenken

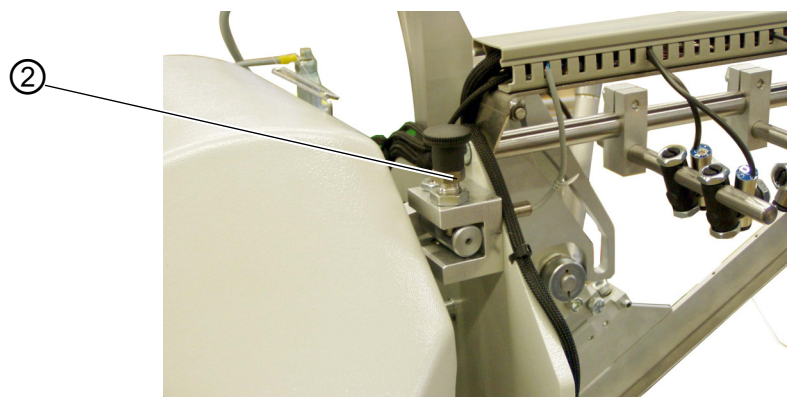
ACHTUNG

Sachschaden!

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

- Faltstation zurückschwenken

Abb. 4: Faltstation eingerastet



(2) - Griff/Arretierung

5.2 Abdeckhaube zurückschieben und Stoffgleitblech abnehmen

WARNUNG



Vorsicht Verletzungsgefahr!

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

- Hauptschalter ausschalten

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

Abb. 5: Abdeckhaube verschieben



(1) - Abdeckhaube

Abdeckhaube zurückschieben

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

Hinweis:

Bei eingeschalteter Nähanlage erscheint eine Sicherheitsmeldung im Display des Bedienfeldes, wenn die Abdeckhaube zurückgeschoben ist.

Wechseln der Greiferfadenspulen:

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

Abb. 6: Stoffgleitblech zur Seite schwenken



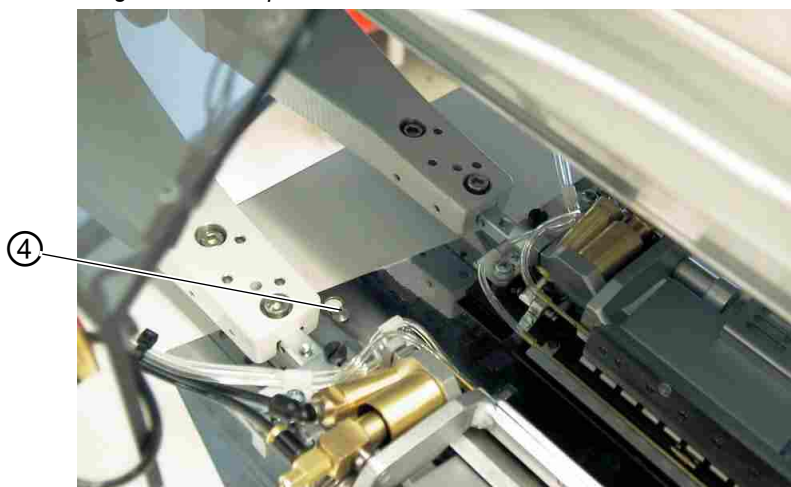
(2) - Stoffgleitblech

(3) - Tischplattenmulde

Zum völligen Entfernen (für Wartungs- und Einstellarbeiten):

- Stoffgleitblech am Stift (4) komplett anheben.

Abb. 7: Stoffgleitblech komplett entfernen



(4) - Stift

5.3 Maschinenoberteil hochstellen

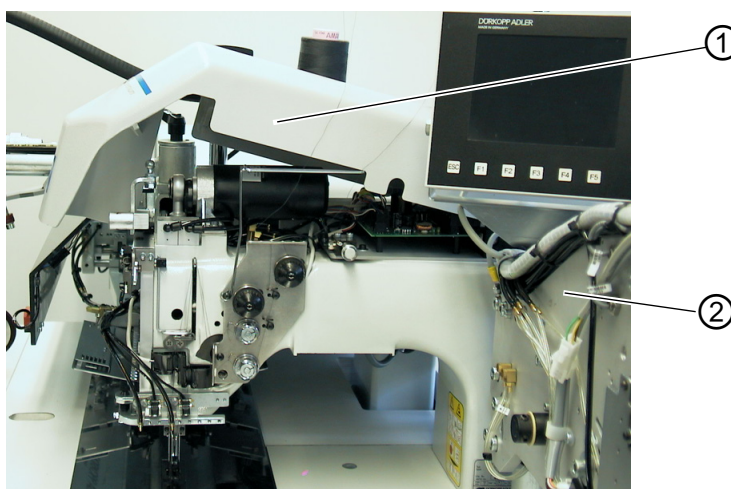
Für Wartungsarbeiten lässt sich das Maschinenoberteil hochstellen. Der Transportwagen muss dazu in seiner hinteren Einstellung stehen.

WARNUNG



Vorsicht Verletzungsgefahr!
Hauptschalter ausschalten.

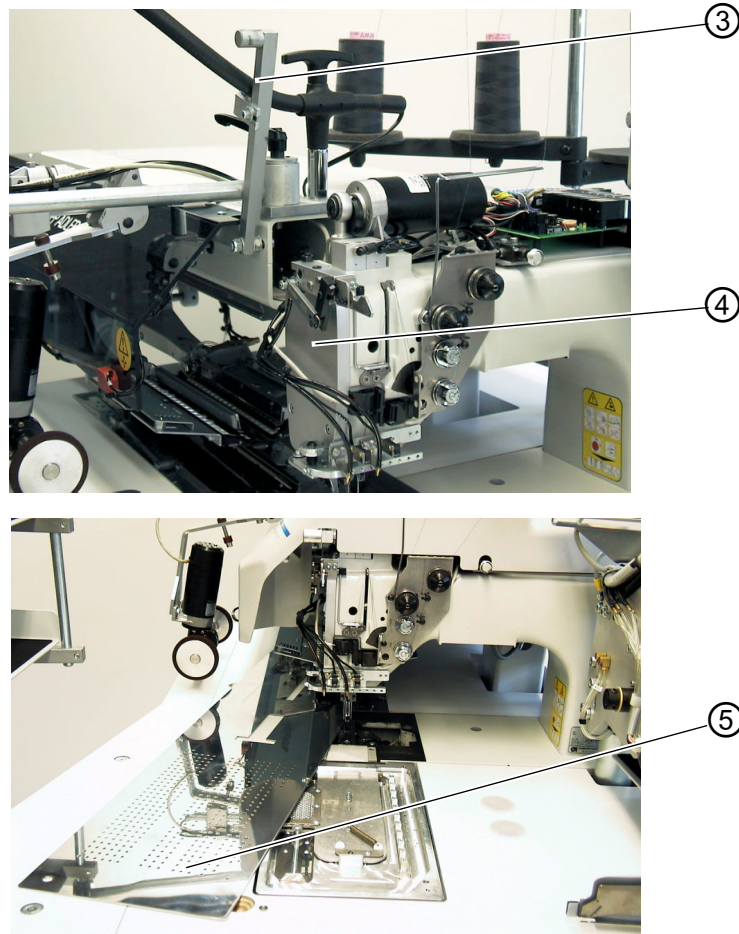
Abb. 8: Maschinenoberteil hochstellen I



(1) - Abdeckhaube

(2) - Faltstation

Abb. 9: Maschinenoberteil hochstellen II



(3) - Arretierhebel
(4) - Kopfdeckel

(5) - Stoffgleitblech

Maschinenoberteil hochstellen

- Abdeckhaube (1) entfernen. Dazu die Abdeckhaube vorne anheben, so das die Verrastung gelöst wird. Die Abdeckhaube vorsichtig nach oben abheben.
- Fallstation (2) um 90° ausschwenken.
- Arretierhebel (3) nach oben schwenken.
- Stoffgleitblech (5) vorne anheben und nach links wegschwenken.
- 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.

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

Abb. 10: Klinke freistellen



(6) - Klinke

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

5.4 Nadeln und Garne

Nadelsystem: 2134-85

Empfohlene Nadeldicke:

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

Hohe Nähssicherheit und gute Vernähbarkeit wird mit folgenden Umspinnzwirnen erzielt:

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

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

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

Im Zweifelsfall Faden aufdrehen und prüfen, ob er 2- oder 3-fach gezwirnt ist. Die Etikett-Nr. 120 auf der Garnrolle eines Umspinnzwirnes entspricht z.B. der Garndicke Nm 80/2 (siehe eingeklammerte Tabellenwerte).

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

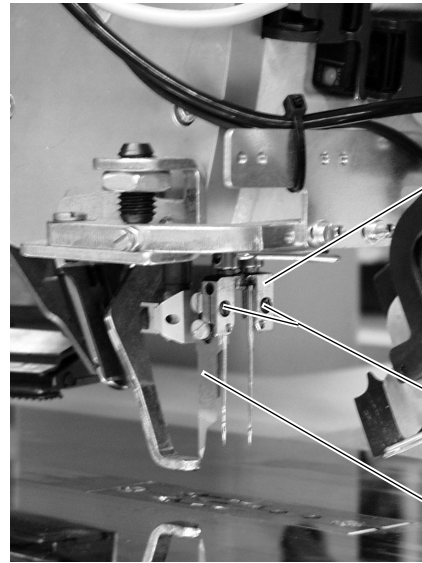
Empfohlene Garndicken:

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

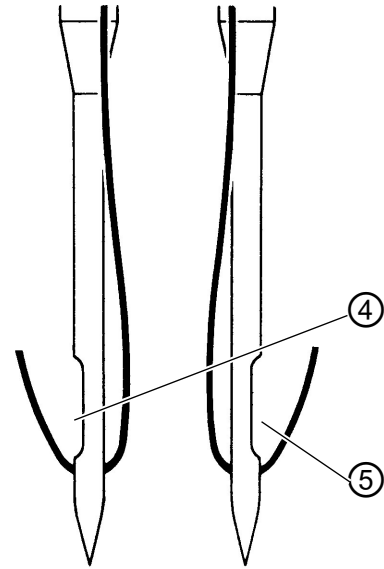
Nadeldicke Nm	Polyesterfasergarn (3zyl.-gesponnen)		Baumwollgarn	
	Nadelfaden	Greiferfaden	Nadelfaden	Greiferfaden
90	Nm 80/3-120/3	Nm 80/3-120/3	Ne 50/3-70/3	Ne 50/3-70/3
100	Nm 70/3-100/3	Nm 70/3-100/3	Ne 40/3-60/3	Ne 40/3-60/3
110	Nm 50/3-80/3	Nm 50/3-80/3	Ne 40/4-60/4	Ne 40/4-60/4

Nadeln wechseln

Abb. 11: 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.

NIE in den Bereich beweglicher Teile greifen.

- Faltstation zur Seite wegschwenken (📖 Kapitel 5.1). Die Nadeln sind frei zugänglich.
 - Schraube (2) lösen und Nadel aus Nadelhalter (1) entfernen.
 - Neue Nadel bis zum Anschlag in die Bohrung des Nadelhalters (1) einschieben.
- ACHTUNG!**
Von der Bedienungsseite der Nähanlage aus gesehen muss die Hohlkehle (4) der linken Nadel nach links und die Hohlkehle (5) der rechten Nadel nach rechts zeigen (siehe Skizze).
- Schraube (2) fest anziehen.

ACHTUNG**Sachschaden!**

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

Hinweis:

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

5.5 Nadelfaden einfädeln**WARNUNG****Vorsicht Verletzungsgefahr!**

Hauptschalter ausschalten.

Nadeln nur bei ausgeschalteter Nähanlage einfädeln.

Das Einfädeln der Nadelfäden erfolgt wie aus untenstehenden Abbildungen ersichtlich.

- Faltstation zur Seite schwenken

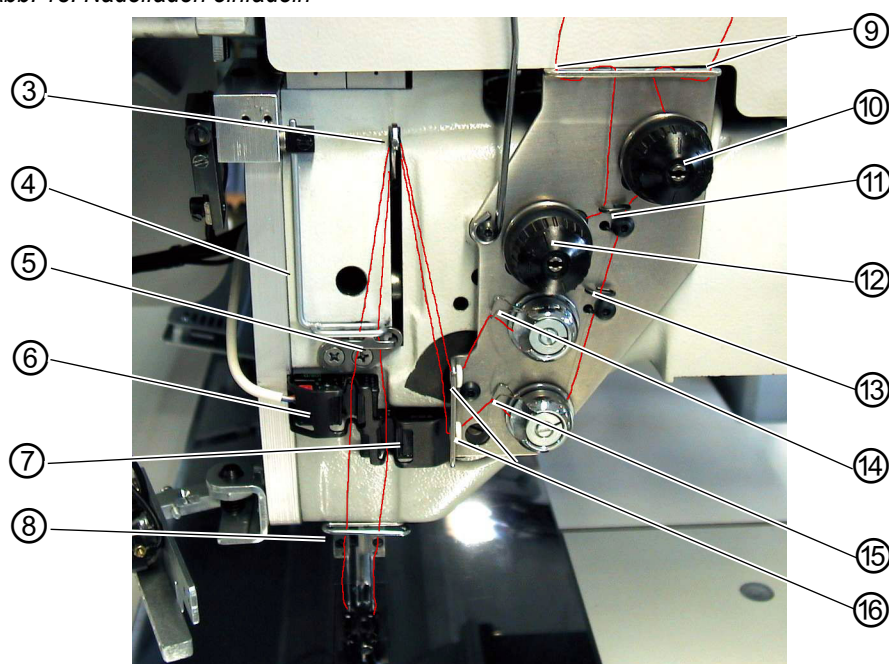
Abb. 12: Garnständer



(1) - Bohrung des Garnständers

(2) - Führung

Abb. 13: Nadelfaden einfädeln



- | | |
|-----------------------------|------------------------------|
| (3) - Fadenhebel | (10) - Nadelfadenspannung |
| (4) - Fadenvorzieher | (11) - Führung |
| (5) - Führung | (12) - Nadelfadenspannung |
| (6) - Nadelfadenwächter | (13) - Führung |
| (7) - Nadelfadenwächter | (14) - Fadenanzugsfeder |
| (8) - Führung | (15) - Fadenanzugsfeder |
| (9) - Bohrung im Halteblech | (16) - Bohrung im Halteblech |

Linke Nadel

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

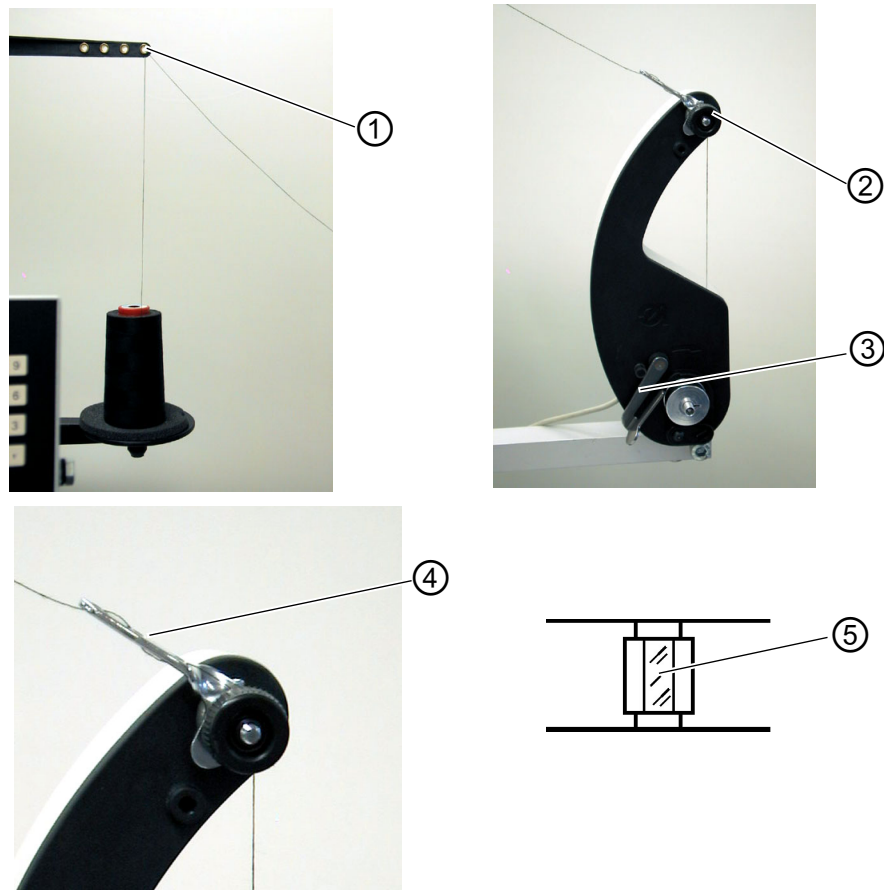
Rechte Nadel

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

5.6 Greiferfaden aufspulen

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

Abb. 14: Greiferfaden aufspulen



(1) - Bohrung des Abzugsarms
(2) - Spulenfadenspannung
(3) - Spulenklappe

(4) - Führung
(5) - Reflexionsfläche

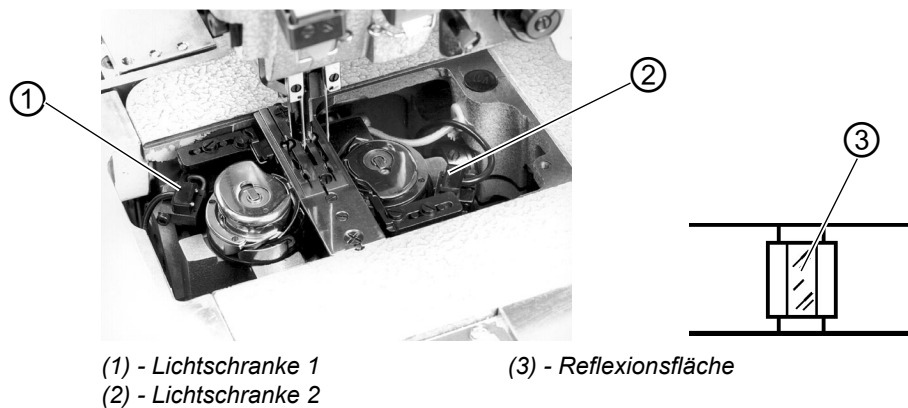
- Auf den Spulennaben befindliche Fadenreste vor dem Aufspulen entfernen.
- Garnrolle auf den Garnständer stecken.
- Faden durch die Bohrung (1) des Abzugsarmes fädeln.
- Faden durch die Führung (4) führen.
- Faden durch Spulenfadenspannung (2) hindurchführen.
- Faden rechtsherum in die vorderen und hinteren Vorratsrillen der Spulennabe anwickeln. Die gefüllten Vorratsrillen gewährleisten ein sicheres Anspulen auch bei monofilen Fäden. Mit den in den Vorratsrillen befindlichen Fadenreserven kann der Tascheneingriff nach der Meldung "Spule leer" des Restfadenwächters sicher bis zum Ende genäht werden. Die Reflexionsfläche (5) der Spulennabe ist sauber zu halten.

- Spulenklappe (3) gegen die Spulennabe drücken. Der Spuler startet. Nach Erreichen der eingestellten Spulenfüllmenge schaltet der Spuler selbstständig ab. Zum Einstellen der Spulenfüllung,  *Serviceanleitung*.

5.7 Restfadenwächter

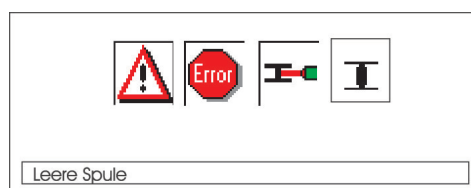
Der Restfadenwächter überwacht mit den Infrarot-Reflexlicht-Schranken (1) und (2) die linke und rechte Greiferfadenspule.

Abb. 15: Restfadenwächter



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

Abb. 16: Meldung "Leere Spule"



- 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.

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

5.8 Spulen wechseln

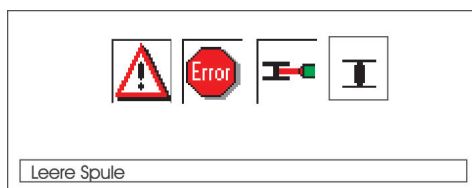
ACHTUNG

Sachschaden!

Vor dem Spulenwechsel Hauptschalter ausschalten.

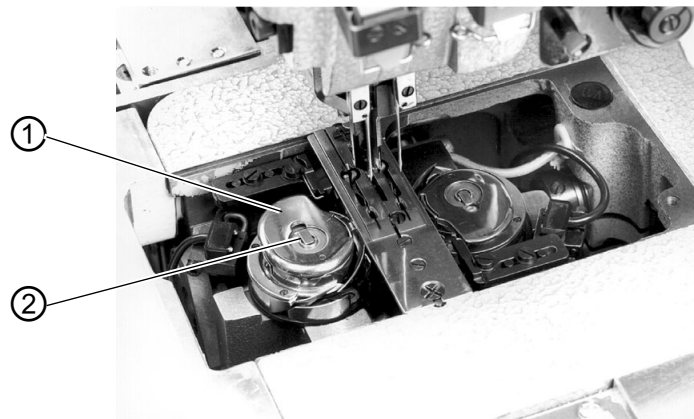
- Nach einer bestimmten Anzahl von Nähten ist der Greiferfadenvorrat auf der Spule verbraucht.
- Bei eingeschaltetem Restfadenwächter erscheint im Display die Meldung "Leere Spule".

Abb. 17: Meldung "Leere Spule"



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

Abb. 18: Spule herausnehmen



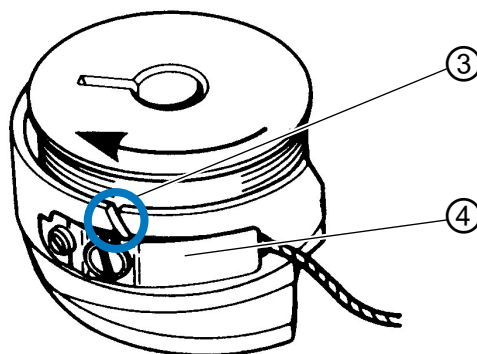
(1) - Spulengehäuse-Oberteil (2) - Spulengehäuseklappe

Leere Spule herausnehmen

- Hauptschalter ausschalten
- Faltstation zur Seite schwenken
- Stoffgleitblech anheben und nach links wegschwenken ( Kapitel 5.3).
- Spulengehäuse-Oberteil (1) anheben. Die Spulengehäuseklappe (2) wird dabei mit angehoben.
- Spulengehäuseoberteil zusammen mit der leeren Spule entnehmen.
- Leere Spule aus dem Spulengehäuseoberteil entfernen.

Volle Spule einlegen

Abb. 19: Spule einlegen



(3) - Schlitz

(4) - Fadenspannungsfeder

- Volle Spule in das Spulengehäuseoberteil (1) einlegen.
- Faden durch Schlitz (3) unter Spannungsfeder (4) ziehen.

- Faden ca. 4 cm aus dem Spulengehäuseoberteil herausziehen. Beim Abziehen des Fadens muss sich die Spule in Pfeilrichtung (entgegen der Greiferdrehrichtung) drehen.
- Spulengehäuseoberteil (1) mit voller Spule in das Spulengehäuseunterteil einsetzen.
- Spulengehäuseklappe (2) schließen.

ACHTUNG

Sachschaden!

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

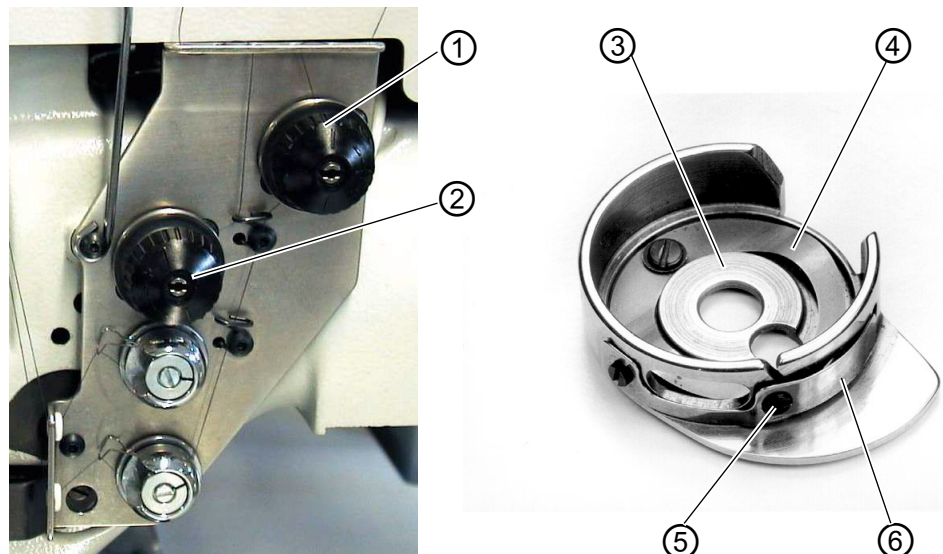
- Stoffgleitblech wieder auflegen.
- Hauptschalter einschalten.
- Neuen Nähvorgang starten.

5.9 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. 20: Fadenspannung einstellen



- (1) - Rändelmutter rechter Nadelfaden
(2) - Rändelmutter linker Nadelfaden
(3) - Fläche

- (4) - Bremsfeder
(5) - Stellschraube
(6) - Blattfeder

Bremsfeder einstellen:

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

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

Spannungsfeder einstellen:

- 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.

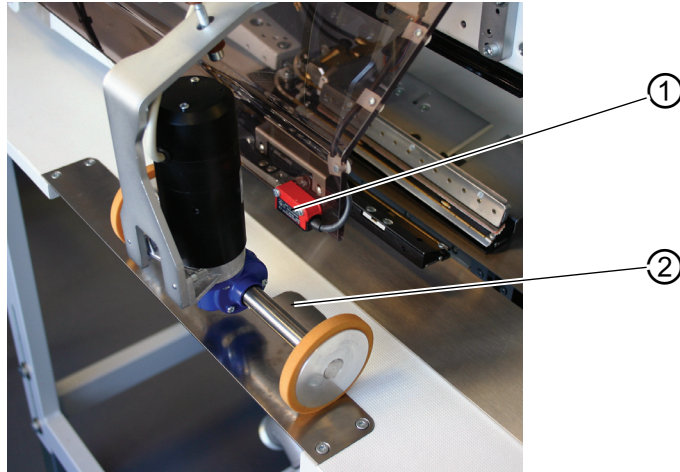
Nadelfadenspannung einstellen:

- 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

5.10 Stapelkontrolle

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

Abb. 21: Stapelkontrolle



(1) - Reflexlichtschranke

(2) - Reflexionsblech

- 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 Verkehrsbereich des Transportwagens greifen.

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

Linse der Lichtschalter nur bei ausgeschalteter Nähanlage reinigen.

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

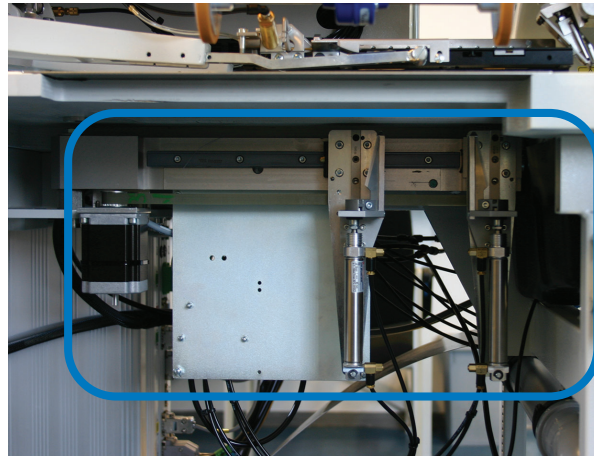
ACHTUNG

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

5.11 Eckenmesserstation gerade Taschenecken

Die 745-35 ist mit einer Eckenmesserstation ausgerüstet.

Abb. 22: Eckenmesserstation 745_35 S



5.11.1 Eckenmesserstation aus-/einschwenken

WARNUNG

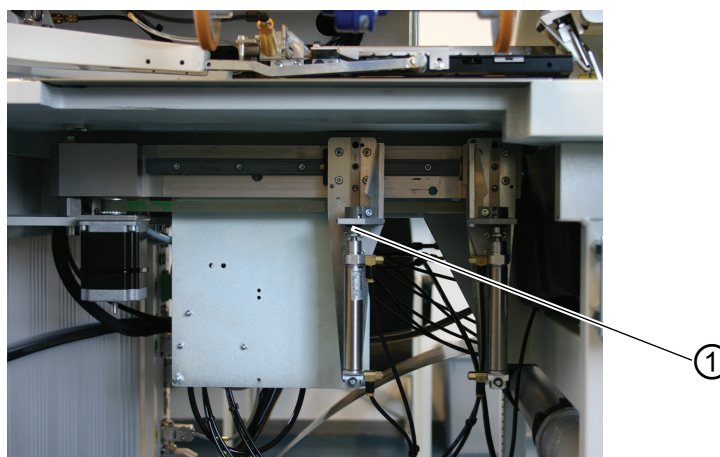


Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Eckenmesserstation nur bei ausgeschalteter Näh-
anlage ausschwenken.

Abb. 23: Eckenmesserstation 745-35 S schwenken



(1) - Eckenmesserstation

Eckenmesserstation ausschwenken

- Eckenmesserstation (1) nach links ausschwenken. Die Messer sind für Einstell- und Servicearbeiten zugänglich.

Eckenmesserstation einschwenken

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

ACHTUNG**Sachschaden!**

Die Eckenmesserstation muss beim Einschieben hörbar einrasten.

5.12 Eckenmesserstation schräge Taschenecken

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

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

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

Die Eckenmesser sind in ihrem Abstand zur Naht manuell justierbar.

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

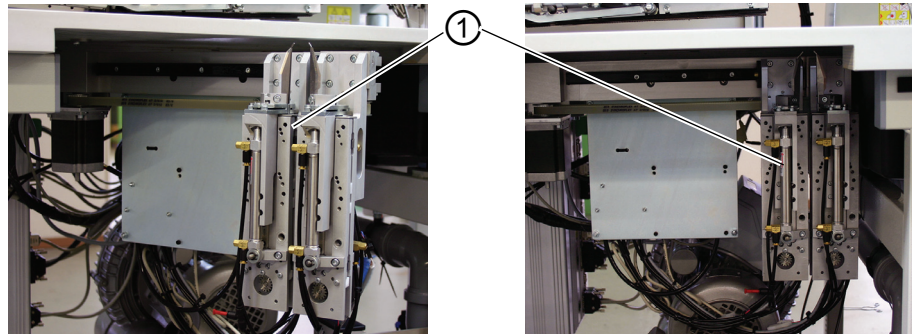
5.12.1 Eckenmesserstation aus- / einschwenken**WARNUNG****Vorsicht Verletzungsgefahr!**

Hauptschalter ausschalten.

Eckenmesserstation nur bei ausgeschalteter Näh-anlage ausschwenken.

Die Eckenmesserstation (1) kann komplett ausgeschwenkt werden.

Abb. 24: Eckenmesserstation schwenken



(1) - Eckenmesserstation

Eckenmesserstation ausschwenken

Eckenmesserstation (1) nach links ausschwenken. Die Messer sind für Einstell- und Servicearbeiten zugänglich.

Eckenmesserstation einschwenken

Eckenmesserstation (1) unter die Nähanlage zurückschwenken und einrasten.

ACHTUNG

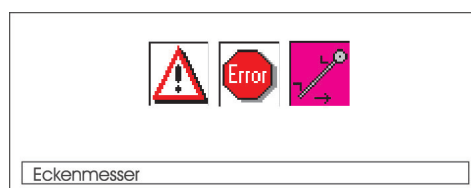
Sachschaden!

Die Eckenmesserstation muss beim Einschieben hörbar einrasten.

Hinweis:

Wird bei eingeschalteter Nähanlage die Eckenmesserstation (1) ausgeschwenkt, so erscheint die folgende Meldung:

Abb. 25: Meldung "Eckenmesserstation"



5.13 Eckenmesser einstellen

WARNUNG



Vorsicht Verletzungsgefahr!

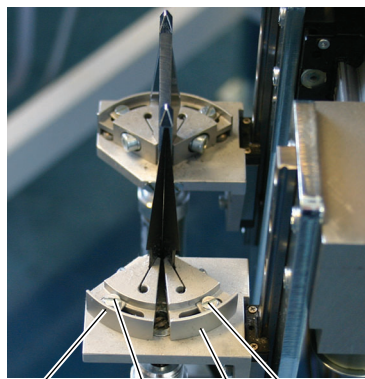
Hauptschalter ausschalten.

Eckenmesserstation nur bei ausgeschalteter Näh-
anlage einstellen.

Eckenmesserstation ausschwenken.

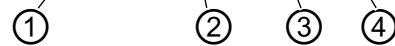
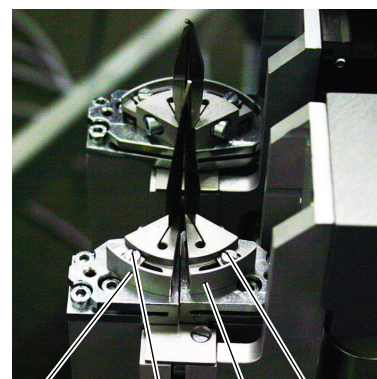
Abb. 26: Eckenmesser einstellen

gerade Ecken



(1) - Messerblock
(2) - Schraube

schräge Ecken



(3) - Messerblock
(4) - Schraube

Winkel der Eckenmesserstation einstellen

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

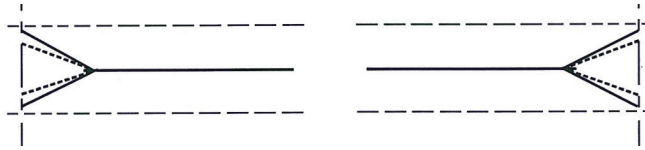
- Schrauben (2) und (4) lösen.
- Messerblöcke (1) und (3) gleichmäßig verdrehen.
- Schrauben (2) und (4) festdrehen.
- Winkel am anderen Messerpaar entsprechend einstellen.

Höhe der Eckenmesser

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

Eckenmesserstation einschwenken.

Abb. 27: Schnittbild



Gerade Taschenecken:

Rechter und linker Eckenmessereinschnitt liegen parallel

Schräge Taschenecken:

Linker Eckenmessereinschnitt ist gegenüber dem rechten um +/- 13 mm versetzt

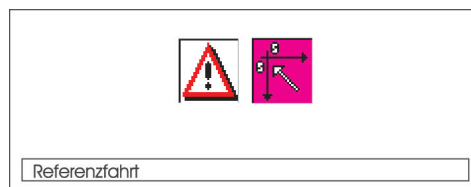
5.14 Referenzposition, Nähvorgang, Schnellabschaltung

Referenzposition

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

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

Abb. 28: Meldung "Referenzfahrt"



WARNUNG



Vorsicht Verletzungsgefahr!

Quetschgefahr zwischen Faltstempel und Ablagetisch.

- Pedal zurücktreten (745-35 A).

bzw.

- Linkes Pedal zurücktreten (745-35 B, 745-35 F, 745-35 D)
Die Referenzfahrt startet. Der Transportwagen fährt in seine hintere Endstellung.
- Die Displayanzeige wechselt zum Hauptbildschirm der Nähanlage.

Nähvorgang starten

- Pedal nach vorne treten (745-35 A).

bzw.

- Linkes Pedal nach vorne treten (745-35 B, 745-35 F, 745-35 D)
Durch mehrmaliges Betätigen des linken Pedals werden nacheinander die verschiedenen Stufen des Anlegevorganges gestartet. Die einzelnen Schritte hängen dabei von der Arbeitsmethode (A,B,F, D) und der Ausstattung der Nähanlage ab (siehe Kapitel 2.16).
- Für Anlegekorrekturen: Pedal bzw. linkes Pedal zurück treten. Der letzte Schritt des Anlegevorganges wird rückgängig gemacht. Es kann neu angelegt werden.
- Pedal nach vorne treten (745-35 A).
Der Nähvorgang wird gestartet.

bzw.

- Linkes Pedal nach vorne treten (745-35 B, 745-35 F, 745-35 D)
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 bzw. linkes Pedal zurücktreten. Die augenblickliche Stufe des Anlegevorganges bzw. der Nähvorgang wird sofort abgebrochen. Es erscheint folgende Meldung:

Abb. 29: Meldung Display

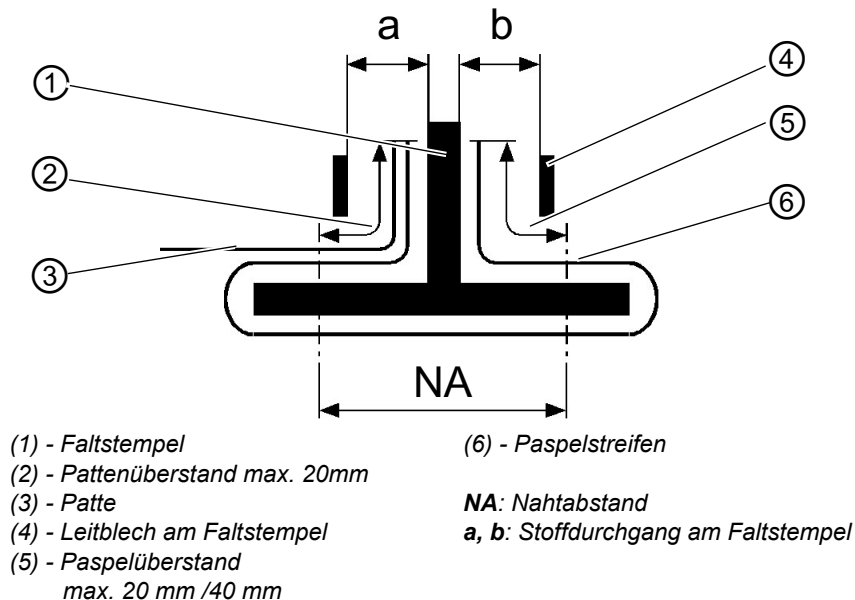


- Pedal bzw. linkes Pedal zurücktreten. Der Wagen fährt aus dem Einlegebereich heraus.
- Taste "RST" am Bedienfeld drücken. Der eingeschaltete Nähvorgang wird abgebrochen.

5.15 Patten- und Paspelüberstand

Für den ungehinderten Durchgang der Näheteile 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 sind den Einrichtungsblättern der 745-35 zu entnehmen.

Abb. 30: Patten- und Paspelüberstand



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

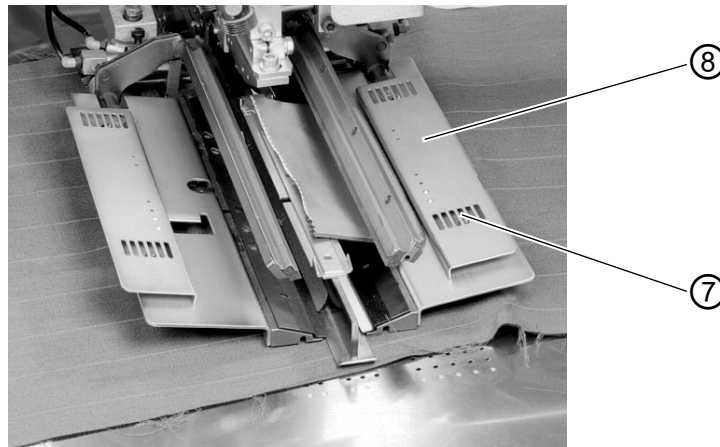
 *Programmieranleitung.*

Einnähtiefe der Patte einstellen (nur manuelle Zuführung)

Anschlag (8) bestimmt die Einnähtiefe und somit den Pattenüberstand.

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

Abb. 31: Einnähtiefe der Patte



(7) - Sechskantbolzen

(8) - Anschlag

5.16 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

5.17 Arbeitsmethoden D

Im Folgenden wird die Arbeitsmethode der Maschine kurz erläutert:

Arbeitsmethode	Erläuterung
D	Brustleistentaschen, automatisches Zuführen und Ausrichten der Brustleiste, automatische Zufuhr des Taschenbeutels

Auf den folgenden Seiten ist die Arbeitsmethode D 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.

WARNUNG



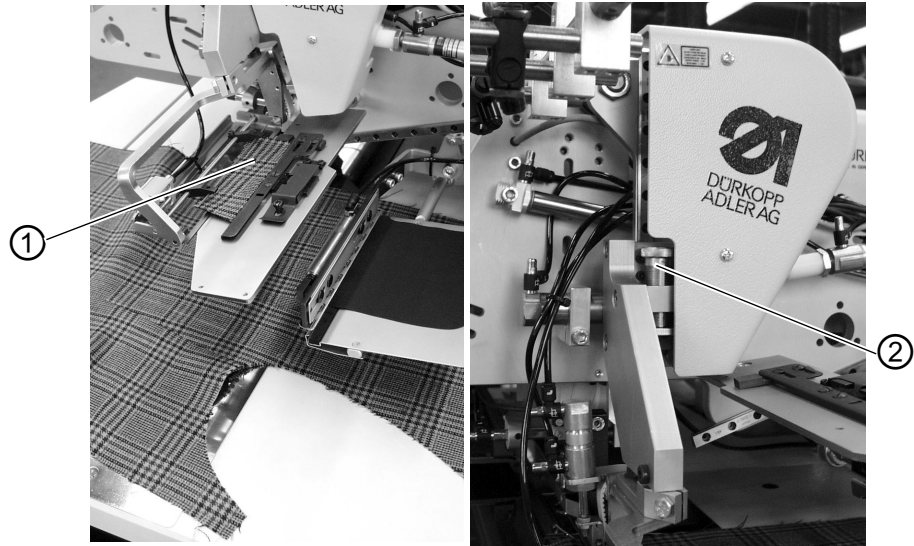
Vorsicht Verletzungsgefahr!

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

Brustleistentaschen, automatisches Zuführen und Ausrichten der Brustleiste

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

Abb. 32: Brustleisten



(1) - Brustleiste

(2) - Regulierhilfe

Muster- oder Uniware nähen

Bei der Verarbeitung von Uniware entfällt das mustergenaue Ausrichten von Sakkovorderteil und Brustleiste (1).

Es ergibt sich eine schnellere Arbeitsweise für Uniware.

Anlegehilfen ausrichten

Höhe der Anlegevorrichtung:

- Höhe der Anlegevorrichtung an Regulierhilfe (2) einstellen. Das Sakkovorderteil muss unter der Anlegevorrichtung ungehindert verschoben werden können.

WARNUNG

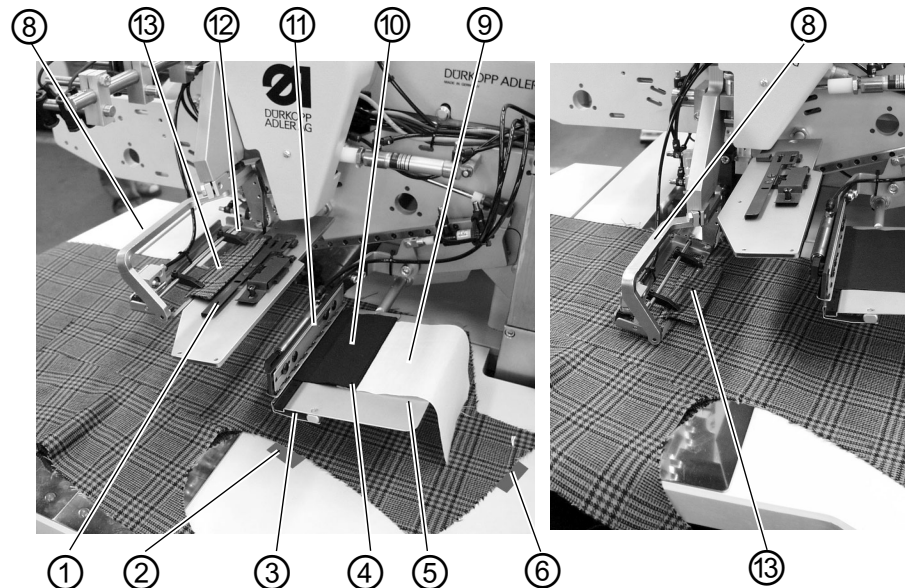


Vorsicht Verletzungsgefahr!

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

Anlegen und Nähvorgang starten

Abb. 33: Anlegen



- (1) - Anschlag
- (2) - Anlegemarkeke
- (3) - Anschlag
- (4) - Anlegemarke
- (5) - Platte
- (6) - Anlegemarke

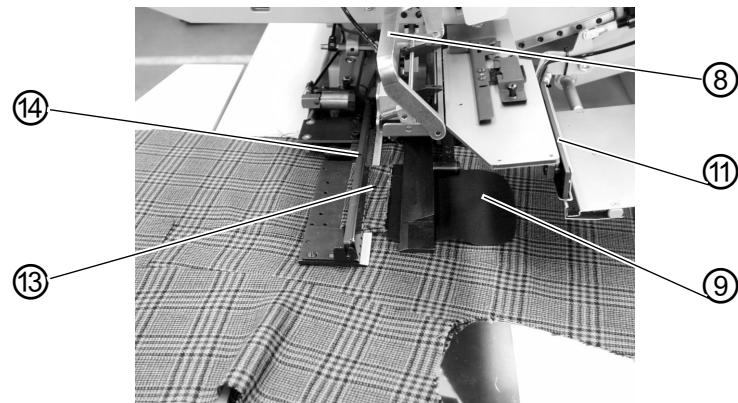
- (8) - Anlegevorrichtung
- (9) - Taschenbeutel
- (10) - Besetze
- (11) - Greifstempel
- (12) - Anschlag
- (13) - Brustleiste

1. Sakkovorderteil an Anlegemarken (2) und (6) ausrichten. Die Anlegemarken (z. B. dünne Klebebänder) dienen zum Grobanlegen des Sakkovorderteils.
Rechtes Pedal ist "Taschenbeutel" aufnehmen.
2. Taschenbeutel (9) mit Besetzen (10) am Anschlag (3) der Platte (5) anlegen. Taschenbeutel (9) in Nährichtung an Anlegemarke (4) (z. B. dünnes Klebeband) ausrichten.
3. Rechtes Pedal nach vorne treten.
Der Greifstempel (11) senkt sich auf die Platte (5) ab. Die Nadeln des Greifstempels (11) fahren aus und greifen den Taschenbeutel (9).

Hinweis

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

Abb. 34: Anlegehilfen



(8) - Anlegevorrichtung

(13) - Brustleiste

(9) - Taschenbeutel

(14) - Pattenklemme

(11) - Greifstempel

4. Linkes Pedal zurücktreten und getreten halten.
Die Anlegevorrichtung (8) öffnet.
5. Brustleiste (13) mit ihrer Oberseite an den Anschlägen (12) und (1) anlegen.
6. Linkes Pedal nach vorne treten.
Die Anlegevorrichtung (8) schließt und klemmt die Brustleiste (13).
7. Linkes Pedal nach vorne treten.
Die Anlegevorrichtung (8) schwenkt mit Brustleiste (13) in Ausrichtposition.
8. Sakkovorderteil mustergleich zu Brustleiste (13) ausrichten.
9. Bei Ausstattung mit Vakuum:
Linkes Pedal nach vorne treten.
Das Vakuum wird eingeschaltet.

Hinweis

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

10. Linkes Pedal nach vorne treten.
Die Anlegevorrichtung (8) wendet die Brustleiste (13).
Greifstempel (11) fährt in den Einlegebereich und legt den Taschenbeutel (9) auf dem Sakkovorderteil ab.

11. Linkes Pedal nach vorne treten.

Der Transportwagen fährt in den Einlegebereich. Die Transportklammern senken sich ab.

Pattenklemme (14) öffnet.

Die Anlegevorrichtung (8) legt die gewendete Brustleiste (13) auf der linken Transportklemme ab.

Pattenklemme (14) schließt und klemmt die Brustleiste (13).

Die Anlegevorrichtung (8) schwenkt zurück in Grundstellung.

Das Vakuum wird automatisch abgeschaltet.

Für Anlegekorrekturen:

Linkes Pedal zurücktreten.

Pattenklemme (14) öffnet.

Linkes Pedal nochmals zurücktreten.

Die Transportklammern heben an.

Der Transportwagen fährt zurück in Warteposition.

12. Linkes Pedal nach vorne treten.

Der Einlegevorgang startet erneut.

Schnellere Arbeitsweise für Uniware

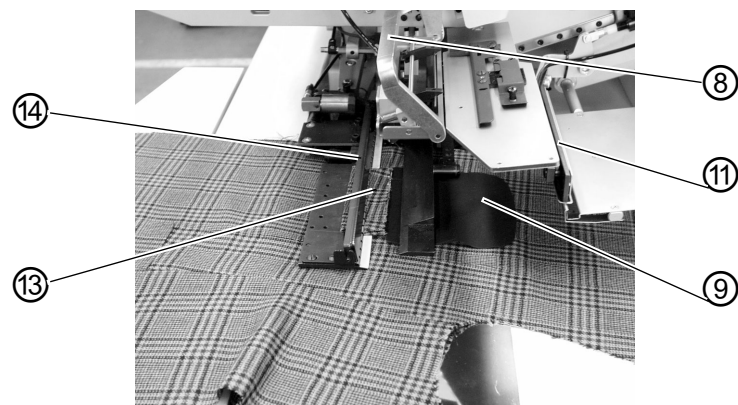


Für Uniware (Ausrichten nach Muster entfällt) kann am Bedienfeld auf eine schnellere Arbeitsweise umgeschaltet werden,

 *Programmieranleitung*.

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

Abb. 35: Anlegen



(8) - Anlegevorrichtung
(9) - Taschenbeutel
(11) - Greifstempel

(13) - Brustleiste
(14) - Pattenklemme

1. Bei zusätzlicher Ausstattung mit Vakuum:
Linkes Pedal nach vorne treten.
Das Vakuum schaltet ein.

2. Linkes Pedal nach vorne treten.
Die Anlegevorrichtung (8) wendet die Brustleiste (13).
Der Greistempel (11) fährt in den Einlegebereich und legt den Taschenbeutel (9) auf dem Sakkovorderteil ab.
Der Transportwagen fährt in den Einlegebereich.
Die Transportklammern senken sich ab.
Pattenklemme (14) öffnet.
Die Anlegevorrichtung (8) legt die gewendete Brustleiste (13) auf der linken Transportklammer ab.
Pattenklemme (14) schließt und klemmt die Brustleiste (13).
Die Anlegevorrichtung (8) schwenkt zurück in Grundstellung.
Das Vakuum wird automatisch abgeschaltet.

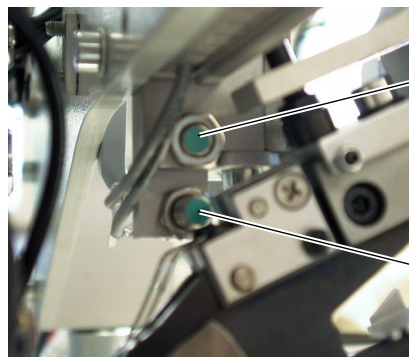
3. Linkes Pedal nach vorne treten.
Der Nähvorgang startet.

5.17.1 Faltstempelüberwachung

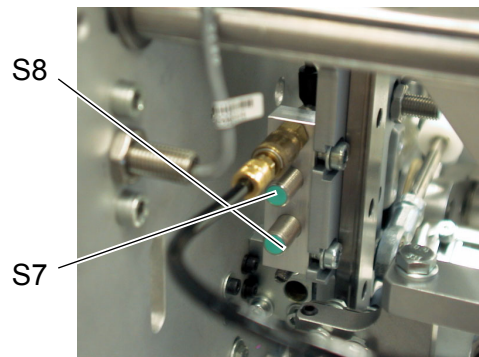
Der eingesetzte Faltstempel wird von den Sensoren S7 und S8 überwacht. Die Sensoren werden durch einen am Falt- bzw. Greiffaltstempel befestigten Schaltwinkel betätigt.

Abb. 36: Sensoren

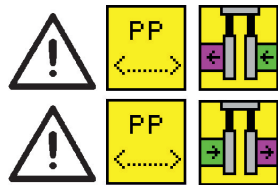
Methode A



Methode B und F



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

Info 9014**Korrektur**

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

Einstellung

Bei Einfachpaspel links



Der Sensor S7 ist aktiv. Bei der linken Klammerposition muss die äußere Position eingestellt sein.

Bei Einfachpaspel rechts



Der Sensor S8 ist aktiv. Bei der rechten Klammerposition muss die äußere Position eingestellt sein.

Bei Doppelpaspel



Keiner der Sensoren ist aktiv.

5.18 Funktionen und Bedienen der Zusatzausstattungen

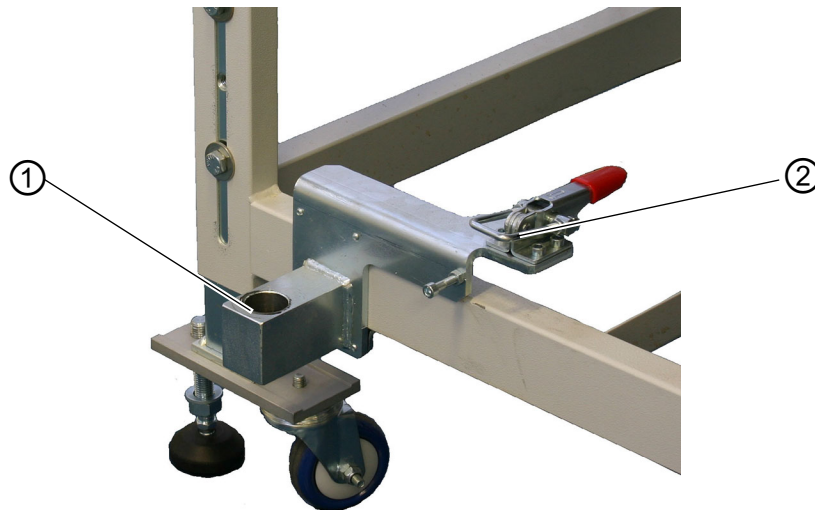
In diesem Kapitel wird die Funktion und das Bedienen der wichtigsten Zusatzausstattungen beschrieben.

5.18.1 Stapler

An der 745-35 können der Zangenstapler oder der Überwurfstapler verwendet werden.

Beide Stapler werden in die unten abgebildete Aufnahme (1) geführt und arretiert (2).

Abb. 37: 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, *Programmieranleitung*. Der Parameter signalisiert der Steuerung, dass die Nähanlage mit einem Zangenstapler ausgestattet ist.

Stapler einschalten

- Zangenstapler im Menü "Taschenparameter" einschalten, *Programmieranleitung*.

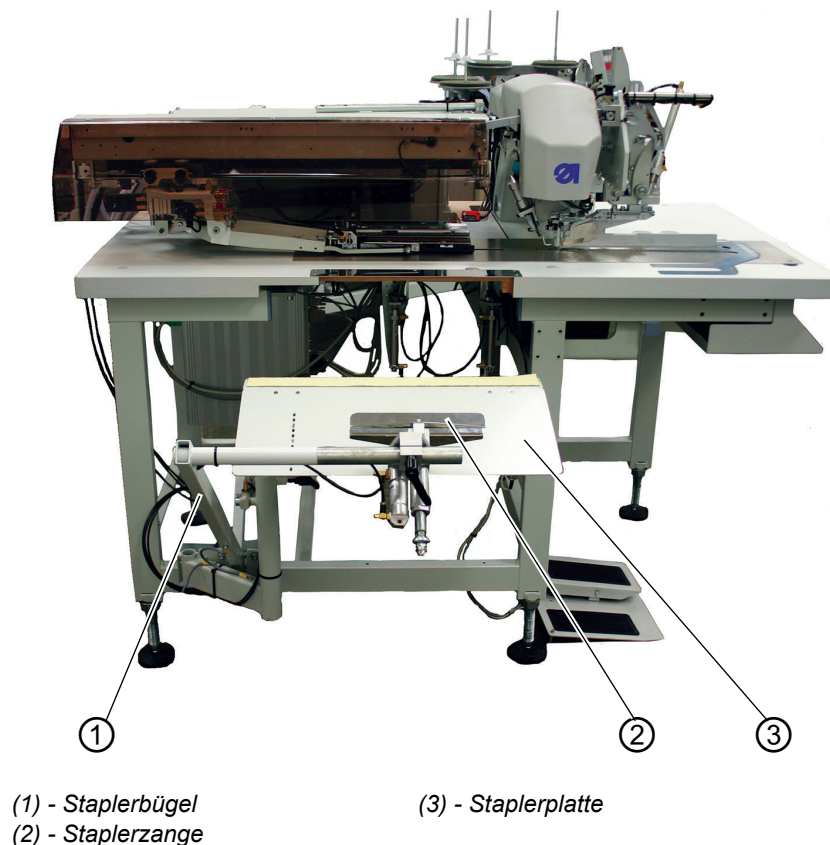
Grundstellung

- 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. 38: Zangenstapler



Überwurfstapler Auf dem Überwurfstapler werden die fertigen Nähteile abgestapelt. Die abgestapelten und geklemmt gehaltenen Nähteile können bei betätigtem Fußtaster entnommen werden. Die Ansteuerung des Überwurfstaplers erfolgt durch einen Steuerimpuls und läuft automatisch ab.

Stapler aktivieren

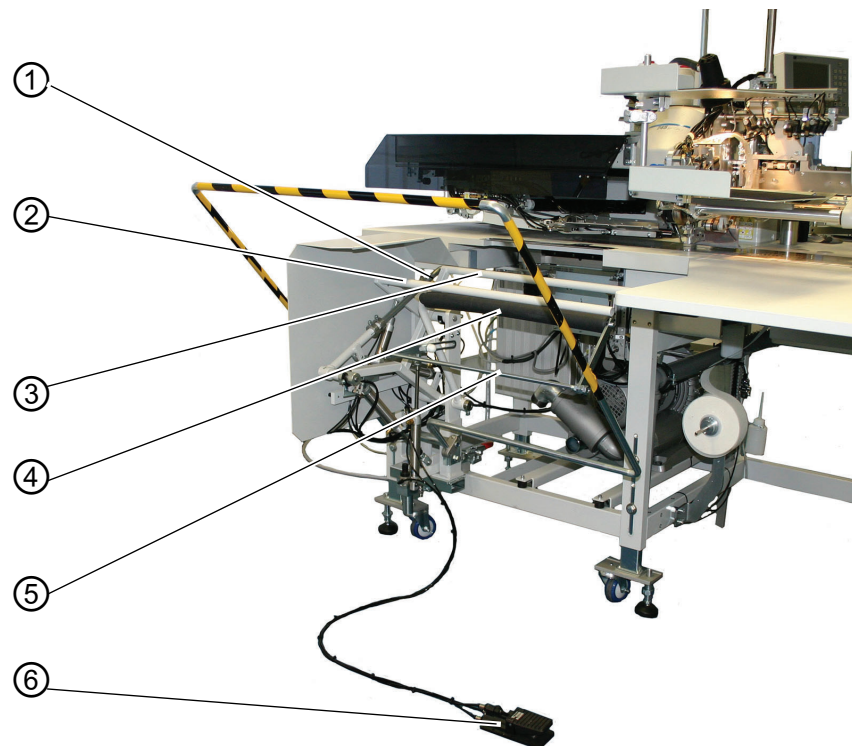
- Überwurfstapler an Bedienfeld im Menü "Maschinenparameter" aktivieren,  *Programmieranleitung*. Der Parameter signalisiert der Steuerung, dass die Nähanlage mit einem Überwurfstapler ausgestattet ist.

Stapler einschalten

- Überwurfstapler im Menü "Taschenparameter" einschalten,  *Programmieranleitung*.

Funktionsablauf

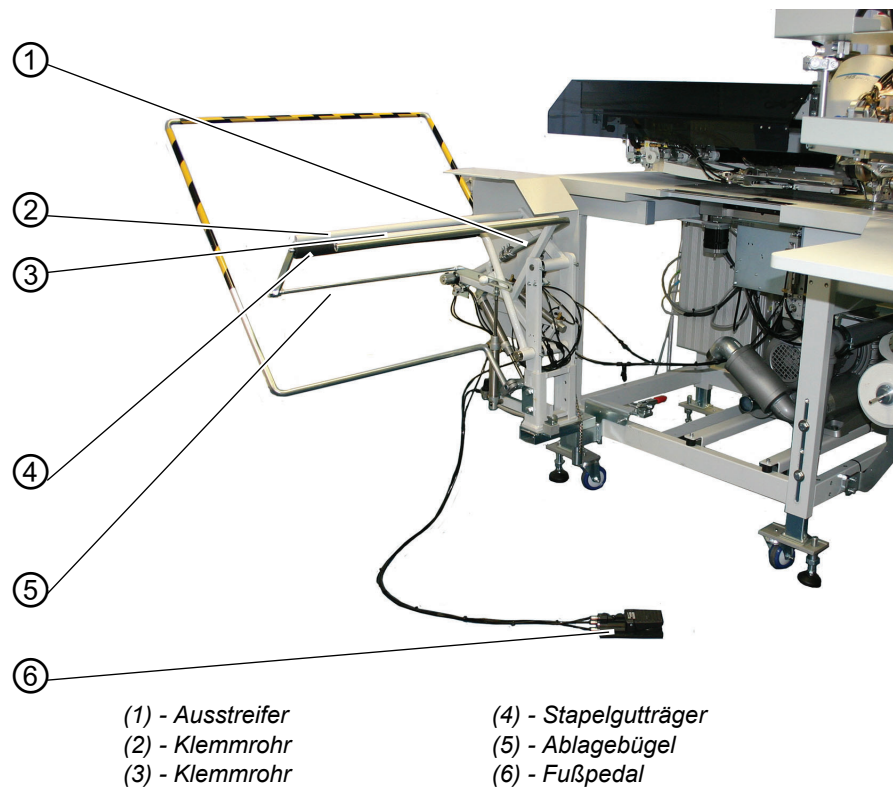
Abb. 39: Überwurfstapler arretiert



(1) - Ausstreifer
(2) - Klemmrohr
(3) - Klemmrohr

(4) - Stapelgutträger
(5) - Ablagebügel
(6) - Fußpedal

Abb. 40: Überwurfstapler ausgeschwenkt



- Das Nähgut läuft während des Nähvorgangs in die Öffnung zwischen Stapelgutträger (4) und Klemmrohr (3) ein.
- Nach dem Einschneiden der Ecken und dem Anheben der Transportklammern wird der Stapelvorgang durch den Steuerimpuls ausgelöst. Klemmrohr (3) und Ausstreifer (1) schwenken gemeinsam gegen den Stapelgutträger (4). Das Nähgut wird geklemmt.
- Ein Pneumatikzylinder hält Klemmrohr (3) am Stapelgutträger (4).
- Das Klemmrohr (2) öffnet. Es schwenkt dazu vom Stapelgutträger (4) weg.
- Der Ausstreifer (1) hebt an und streift das Nähgut über Stapelgutträger (4) und Ablagebügel (5) glatt aus und kehrt in seine Ausgangslage zurück.
- Das Klemmrohr (2) schließt. Es schwenkt dazu zurück gegen den Stapelgutträger (4) und klemmt das abgestapelte Nähgut.
- Das Klemmrohr (3) und der Ausstreifer (1) schwenken gemeinsam zurück in die Grundstellung. Klemmrohr (2) wird dabei am Stapelgutträger (4) gehalten.

Abgestapelte Nähteile entnehmen

- Fußtaster (6) betätigen und betätigt halten. Der Stapelgutträger (4) wird abgesenkt.

Abgestapelte Nähteile entnehmen.

5.18.2 Ausroller

Der Staplerzusatz wird in Kombination mit dem Überwurfstapler eingesetzt.

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

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

Der Antrieb der Transportrollen (1) erfolgt über einen elektronisch regelbaren Antrieb. Rollengeschwindigkeit und Einschaltdauer können getrennt voneinander in mehrere Stufen am Bedienfeld der Steuerung eingestellt werden.

Staplerzusatz aktivieren und einschalten

ACHTUNG

Sachschaden!

Beim Ausrollen liegt eine doppelte Nutzung vor.

Stapler eingeschaltet: Ausroller als Staplerzusatz

Stapler ausgeschaltet: Ausroller als Auswurfvorrichtung



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



- Überwurfstapler und Staplerzusatz im Menüpunkt "Taschenparameter" einschalten, *Programmieranleitung*.

Funktion

Abb. 41: Transportrollen des Staplers



(1) - Transportrollen

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

5.18.3 Bandzuführung und Abschneideautomatik

Die elektromotorisch, längengesteuerte Bandzuführung und Abschneideautomatik transportiert den Verstärkungsstreifen unter den Tascheneingriff und schneidet ihn am Nahtende ab (z. B. beim Nähen von Sakkoinnen- und -außentaschen).

Der gesamte Ablauf geschieht innerhalb der Zykluszeit. Weitere Anlege- und Nebenzeiten entfallen.

Bandzuführung aktivieren und einschalten



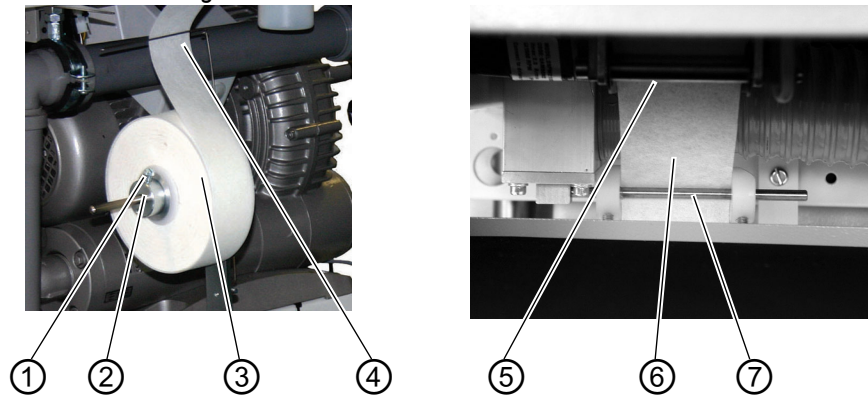
- Bandzuführung am Bedienfeld im Menüpunkt "Maschinenparameter" aktivieren,  *Programmieranleitung*. Der Parameter signalisiert der Steuerung, dass die Nähanlage mit einer Bandzuführung ausgestattet ist.



- Bandzuführung im Menüpunkt "Taschenprogramm" einschalten,  *Programmieranleitung*.

Verstärkungstreifen einlegen

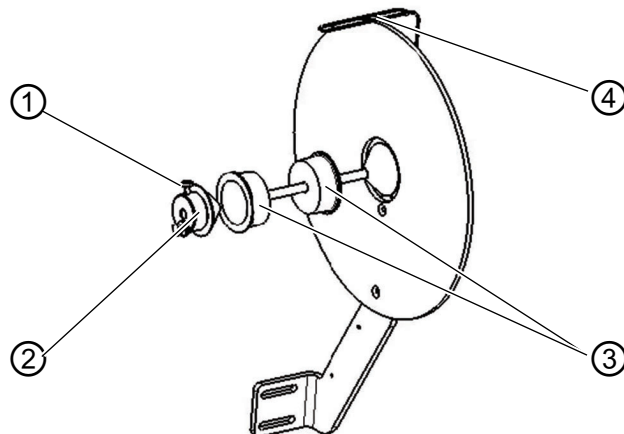
Abb. 42: Bandzuführung



- (1) - Schraube
- (2) - Stellring
- (3) - Adapter (innenliegend)
- (4) - Drahtbügel

- (5) - Führung
- (6) - Verstärkungstreifen
- (7) - Führung

Abb. 43: Bandzuführung im Detail (ohne Bandrolle dargestellt)



- (1) - Schraube
- (2) - Stellring

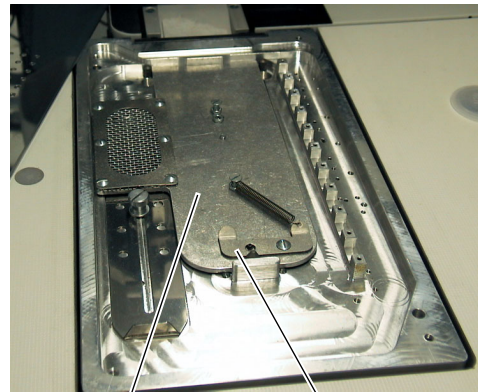
- (3) - Adapter (innenliegend)
- (4) - Drahtbügel

Abb. 44: Einstellung



⑧

(8) - Stoffgleitblech
(9) - Abdeckung



⑨

⑩

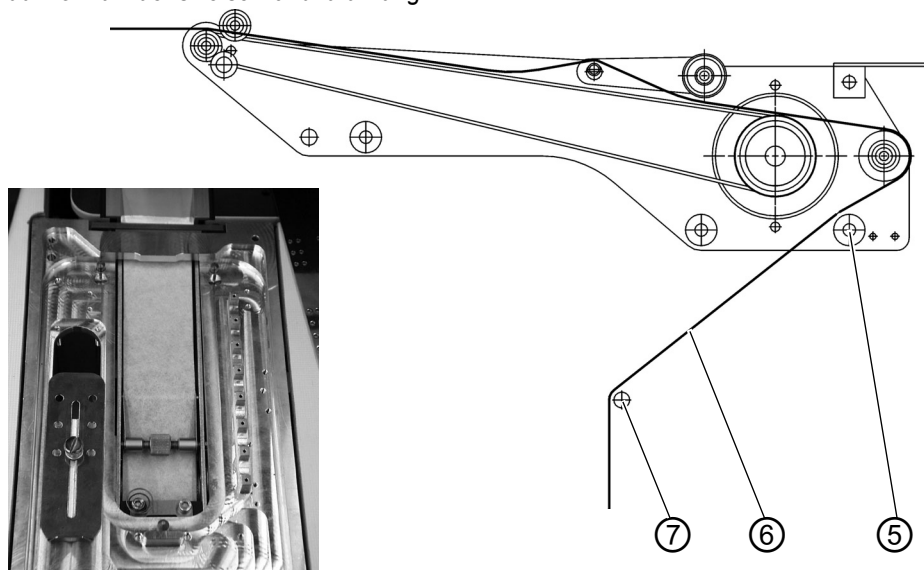
(10) - Schieber

- Schraube (1) lösen und den Stelling (2) von der Achse abziehen.
- Leere Bandrolle inklusive Adapter (3) entfernen.
- Adapter (3) in die neue Bandrolle rechts und links einsetzen.
- Die volle Bandrolle muss sich beim Abwickeln in Pfeilrichtung (vgl. Strichzeichnung oben) drehen.
- Stelling (2) wieder auf die Achse schieben und Schraube (1) festziehen.
- Verstärkungsstreifen nacheinander durch die Führung (7) und (5) führen.
- Stoffgleitblech (8) zur Seite weg schwenken.
- Schieber (10) nach hinten drücken und Abdeckung (9) abheben.
- Taste "F4" drücken.
Die Bandbremse wird freigegeben und der Verstärkungsstreifen kontinuierlich vorgeschoben.
- Verstärkungsstreifen nach Skizze in die Vorschubeinrichtung einlegen.
- Für das erste Arbeitsspiel den Verstärkungsstreifen ca. 20 mm auf das Stoffgleitblech transportieren.
- Stoffgleitblech (8) wieder zurückschwenken.
- Taste "F4" drücken. Der Verstärkungsstreifen wird auf die richtige Länge abgeschnitten.



Funktion und Bedienung

Abb. 45: Funktionsweise Bandzuführung



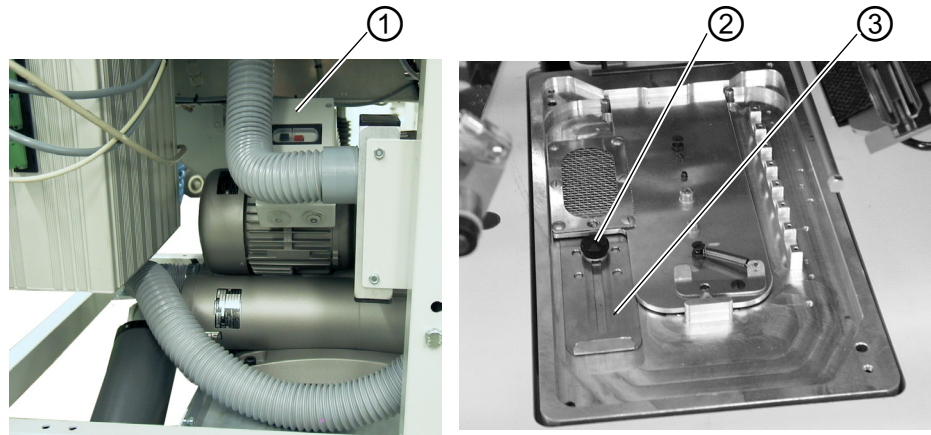
- Der Bandvorzieher zieht den Verstärkungstreifen ein Stück aus der Rolle vor.
- Vor dem nächsten Nähvorgang fördert die Transportrolle der Vorschubeinrichtung den Verstärkungstreifen ein Stück vor.
- Bei Nähen des Tascheneingriffs wird der Verstärkungstreifen erfasst und entsprechend der eingestellten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



5.18.4 Vakuumeinrichtung

Die Vakuumeinrichtung wird zum genauen Positionieren der Nähteile benötigt, wenn keine hauseigene Vakuumanlage vorhanden ist.

Abb. 46: Vakuumeinrichtung



(1) - Schalter
(2) - Rändelmutter

(3) - Schieber

Einschalten der Vakuumeinrichtung

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



Vakuumintensität einstellen

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

5.19 Wartung

WARNUNG



Vorsicht Verletzungsgefahr!

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

5.19.1 Reinigung

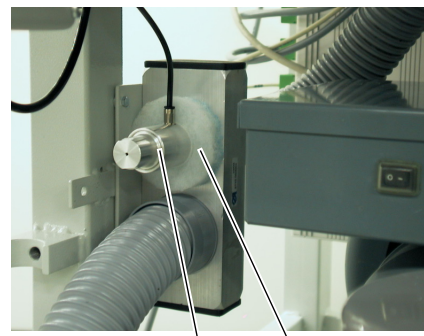
Eine saubere Nähanlage schützt vor Störung!

Täglich reinigen und prüfen:

Abb. 47: Reinigung



(1) - Lichtschanke
(2) - Greifer
(3) - Greifer



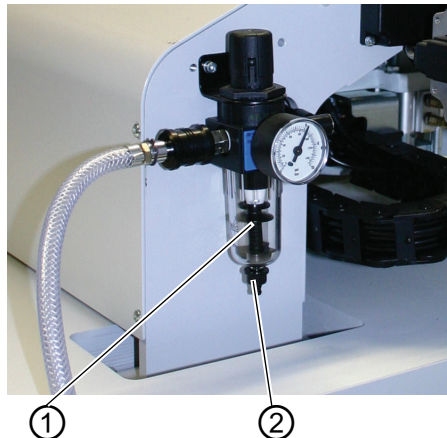
(4) - Lichtschanke
(5) - Vakuumventil
(6) - Filterring

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

Der Filterring kann als Ersatzteil bezogen werden.

Täglich reinigen und prüfen:

Abb. 48: Reinigung



(1) - Wasserabscheider

(2) - Abluss-Schraube

- Wasserstand im Druckregler prüfen.
Der Wasserstand darf nicht bis zum Filtereinsatz ansteigen. Nach Eindrehen der Abluss-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!**

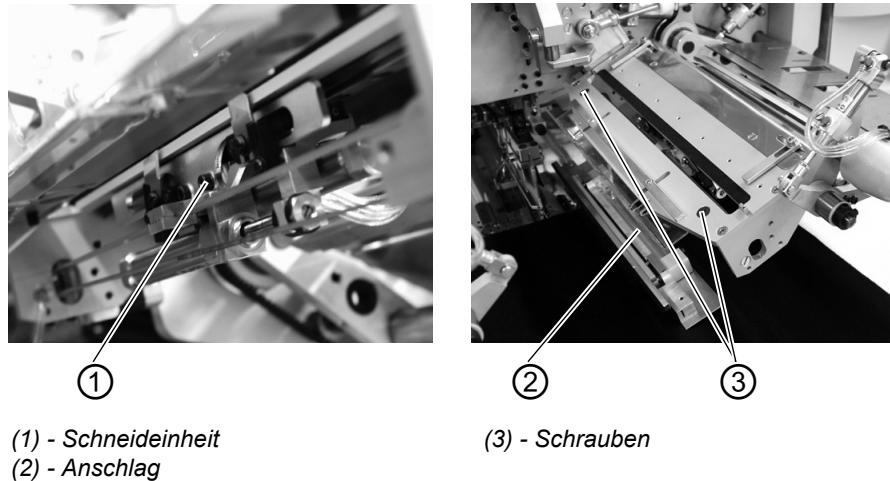
Zum Auswaschen der Filterschale und des Filtereinsatzes keine Lösungsmittel verwenden!
Sie zerstören die Filterschale.

Wöchentlich reinigen und prüfen:

Bei Nähanlagen mit automatischem Paspelanschneider:

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

Abb. 49: Reinigung



5.19.2 Wöchentliches Ölen

ACHTUNG



Vorsicht Verletzungsgefahr!

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

ACHTUNG!



Gefährdung der Umwelt

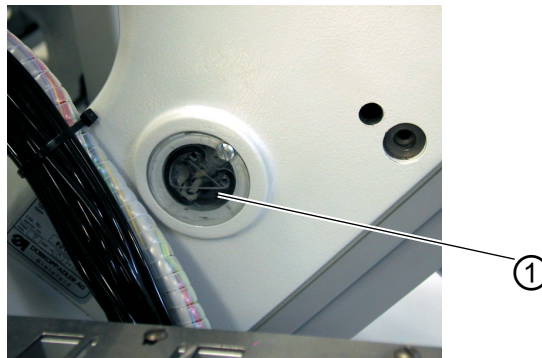
Die Handhabung und Entsorgung von Mineralölen unterliegt gesetzlichen Regelungen.
Liefern Sie Altöl an eine autorisierte Annahmestelle ab.
Schützen Sie Ihre Umwelt.
Achten Sie darauf, kein Öl zu verschütten.

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. 50: Ölvorratsbehälter Maschinenoberteil

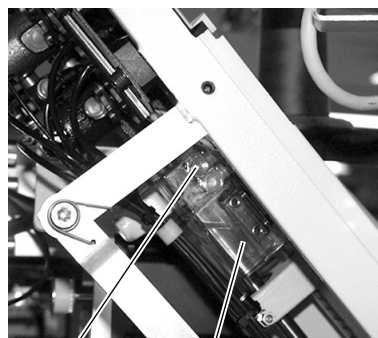


(1) - Ölvorratsbehälter

- 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

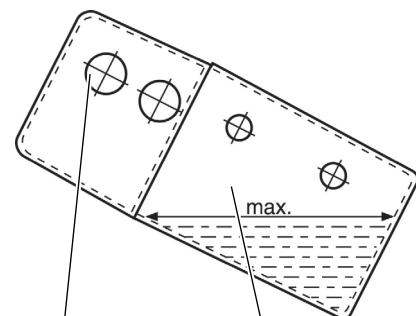
Abb. 51: Ölvorratsbehälter Greiferschmierung



①

②

(1) - Nippel



①

②

(2) - Ölvorratsbehälter

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

6 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.

WARNUNG



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



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.

6.1 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

6.2 Aufstellen der Nähanlage

6.2.1 Transport

VORSICHT



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

VORSICHT



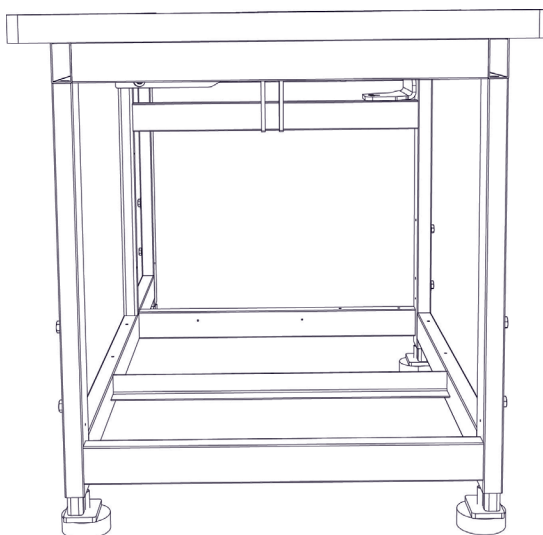
Verletzungsgefahr durch instabilen Stand!
Vor Inbetriebnahme der Nähanlage die Gestellfüße so weit herausdrehen, bis ein sicherer Stand erreicht ist.

Nähanlage anheben

- Nur mit Hubwagen oder Staplergabeln.

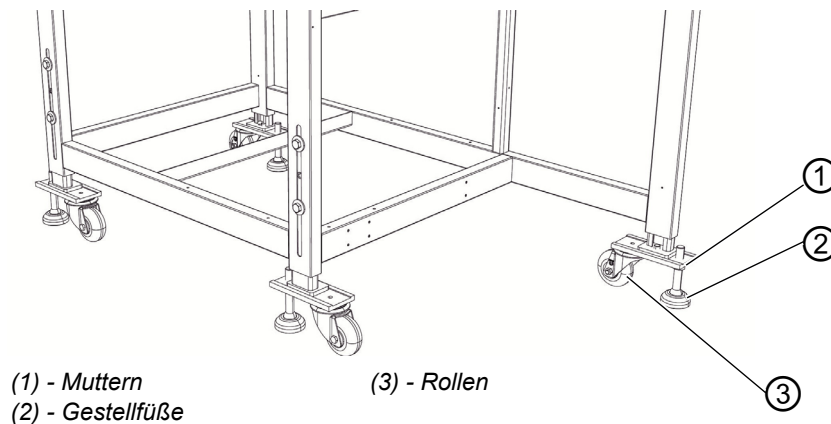
Gestell ohne Rollen

Abb. 52: Nähanlage mit Gestell ohne Rollen



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

Abb. 53: Gestell mit Rollen



Nähanlage rollen (optional)

- 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.
- Muttern (1) festdrehen.

6.2.2 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.

6.2.3 Arbeitshöhe einstellen

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

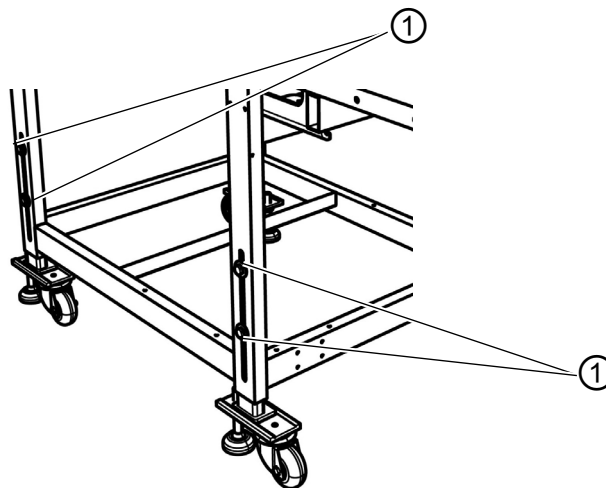
Die Nähanlage ist werkseitig auf die tiefste Arbeitshöhe von 797 mm eingestellt.

VORSICHT



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

Abb. 54: Arbeitshöhe einstellen



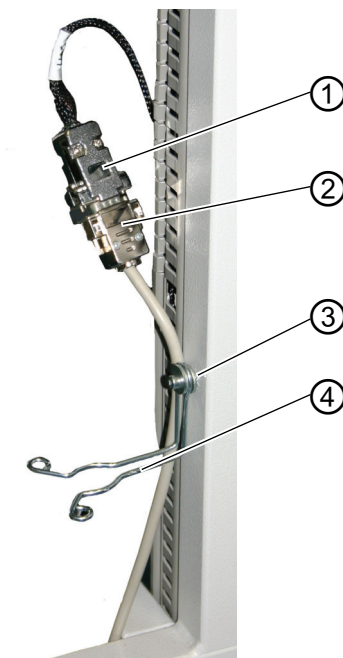
(1) - Schrauben

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

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

6.2.4 Fußpedal anschließen

Abb. 55: Anschluss Fußpedal



(1) - Steckdose
(2) - Stecker

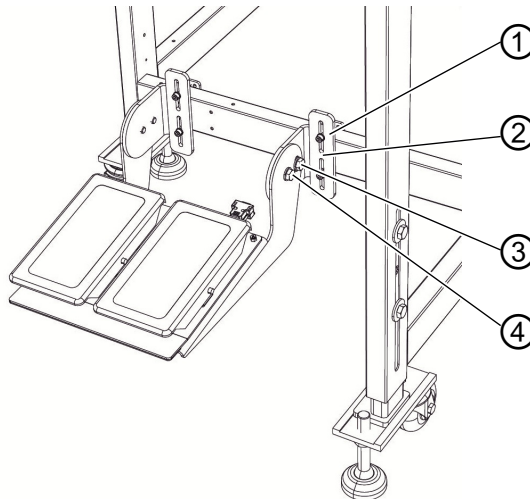
(3) - Erdungsschelle
(4) - Ölkannenhalter

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

6.2.5 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. 56: Fußpedal bei höhenverstellbarem Gestell



(1) - Schrauben
(2) - Langloch

(3) - Schrauben
(4) - Schrauben

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

Höhe einstellen

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

Winkel einstellen

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

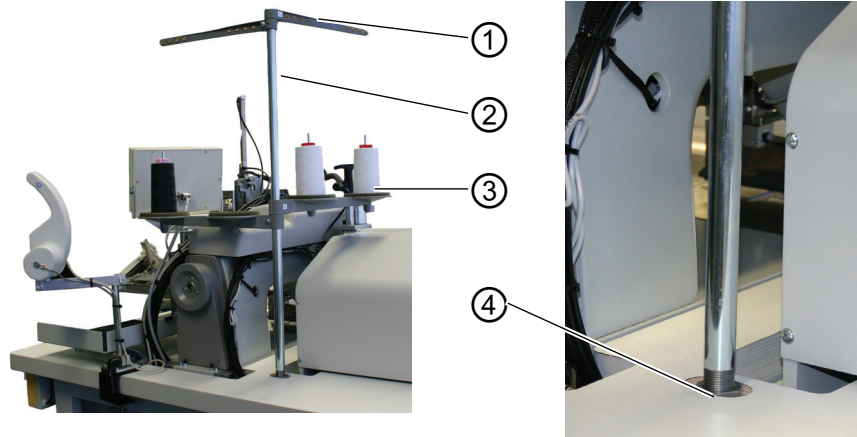
Seitliche Lage einstellen

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

6.3 Zum Versand entfernte Maschinenteile befestigen

6.3.1 Garnständer

Abb. 57: Garnständer befestigen



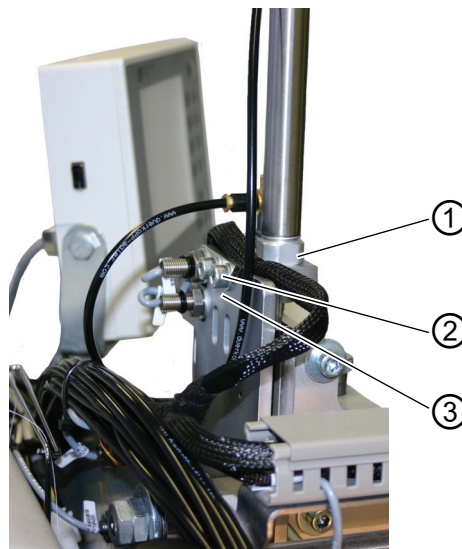
(1) - Abwickelarme
(2) - Garnständer

(3) - Garnsteller
(4) - Bohrung

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

6.3.2 Zylinder für Greif-Faltstempelhub

Abb. 58: Zylinder anbringen



(1) - Zylinderaufnahme
(2) - Schrauben

(3) - Platte

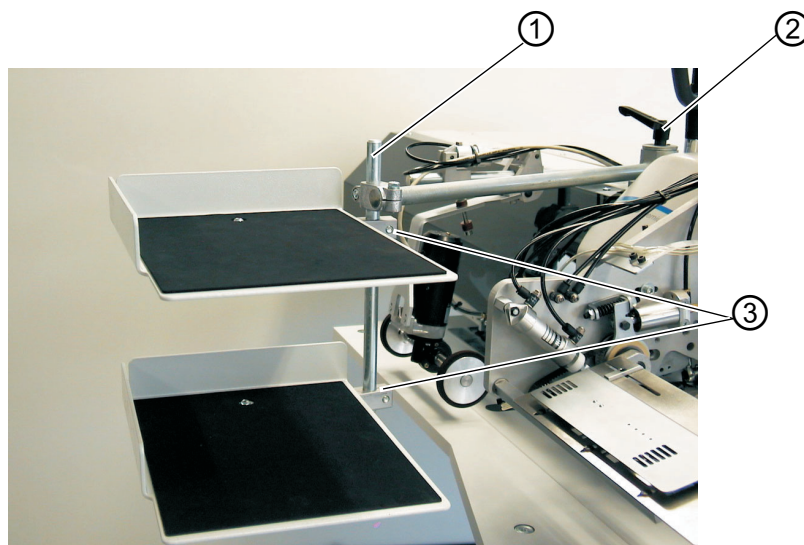
- Transportsicherung entfernen und Zylinder nach oben schwenken.
- Zylinderaufnahme (1) mit Schrauben (2) an Platte (3) befestigen
- Greif-Faltstempelaufnahme von Hand bewegen.
Die Bewegung muss über den gesamten Zylinderhub leichtgängig sein.

Korrektur

- Schrauben (2) leicht lösen und Greif-Faltstempelaufnahme über den gesamten Zylinderhub bewegen.
Dabei richtet sich die Zylinderaufnahme aus.
- Schrauben (2) festdrehen.
- Leichtgängigkeit nochmals überprüfen.

6.3.3 Vorlagekästen (Zusatzausstattung)

Abb. 59: Vorlagekästen



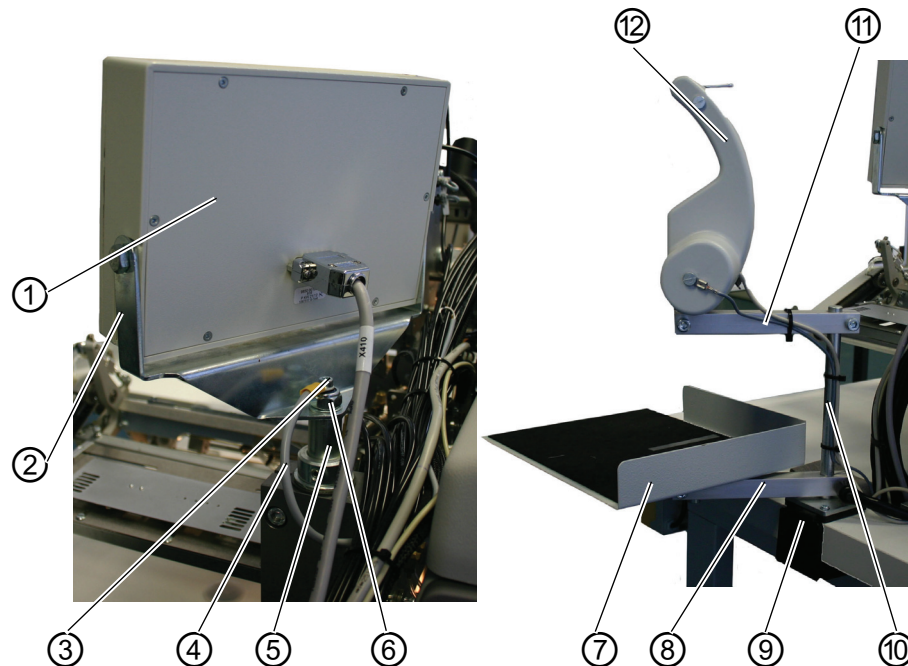
(1) - Stange
(2) - Klemmhebel

(3) - Klemmstücke

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

6.3.4 Halter für Bedienfeld, Spuler und rechte Ablage befestigen

Abb. 60: Haltevorrichtung



- (1) - Bedienfeld
- (2) - Winkel
- (3) - Schraube
- (4) - Leitung
- (5) - Bolzen
- (6) - Mutter

- (7) - Ablage
- (8) - Arm
- (9) - Winkel
- (10) - Halter
- (11) - Arm
- (12) - Spuler

Bedienfeld

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

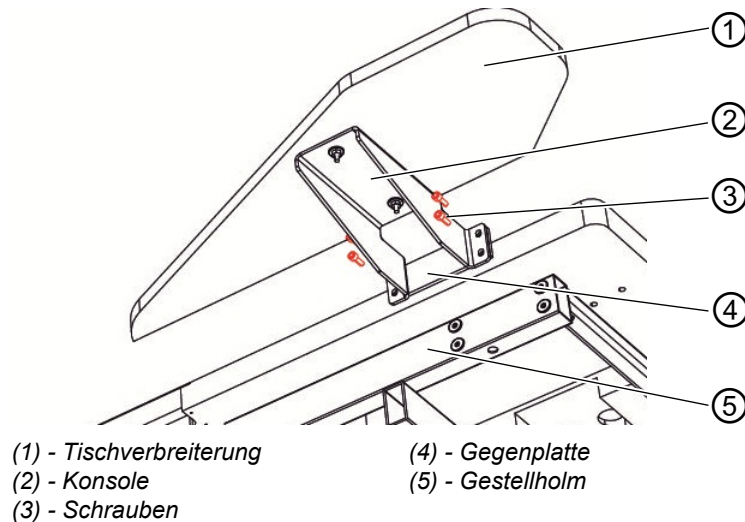
Spuler und Ablage

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

6.3.5 Tischverbreiterungen (Zusatzausstattung)

Ablagetisch klein, abgeschrägt

Abb. 61: Tischverbreiterung

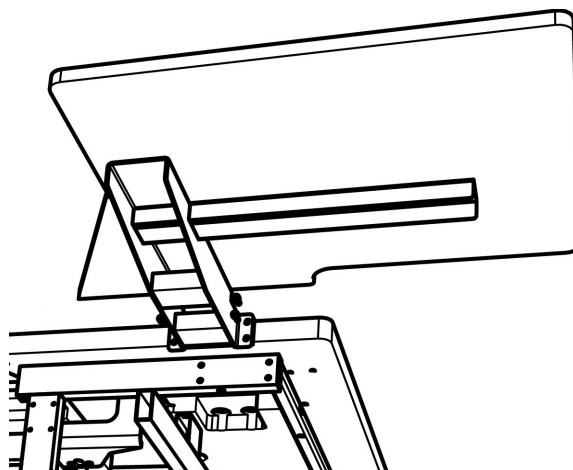


- Die Gegenplatte (4) in den Gestellholm (5) einsetzen.
- Die Konsole (2) mit den Schrauben (3) (4x) mit der Gegenplatte (4) leicht verschrauben.
- Tischverbreiterung (1) in der Höhe an der Höhe der Tischplatte ausrichten und die Schrauben (3) (4x) festziehen.

Ablagetisch (groß)

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

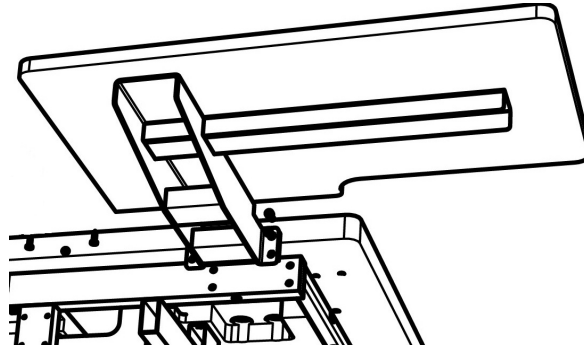
Abb. 62: Tischverbreiterung zum Ab stapeln



Ablagetisch (klein)

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

Abb. 63: Anbringung Tischverbreiterung

**6.3.6 Überwurfstapler (Zusatzausstattung)**

Bei der Bestellung des Überwurfstaplers liegt eine Zusatzanleitung zur Montage und Ausrichtung bei.

6.4 Elektrischer Anschluss

GEFAHR



Verletzungsgefahr durch elektrischen Strom!

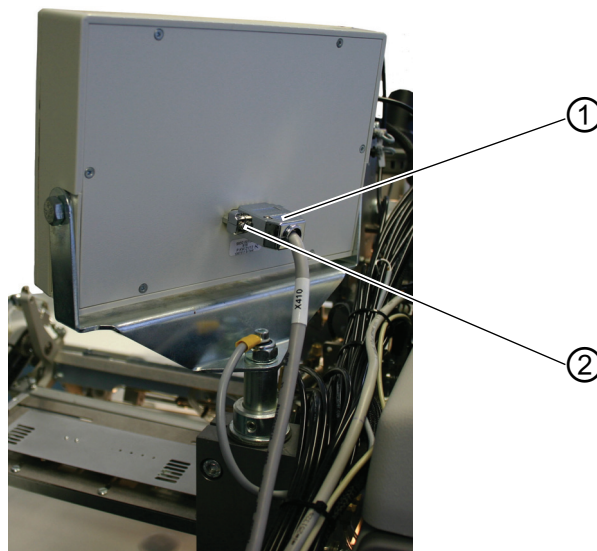
Durch ungeschützten Kontakt mit Strom, kann es zu gefährlichen Verletzungen von Leib und Leben kommen.

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

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

6.4.1 DAC III - Bedienfeld anschließen

Abb. 64: Anschluss Bedienfeld



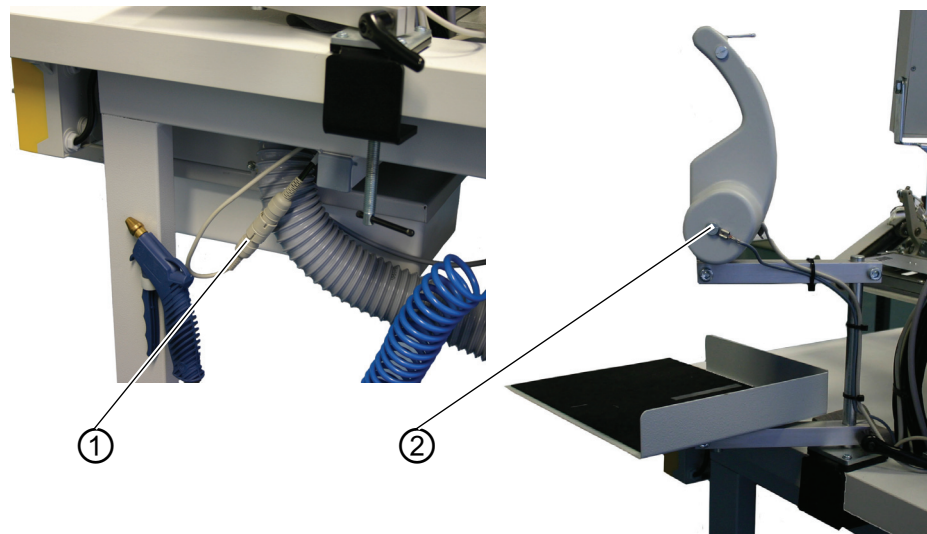
(1) - Stecker X410

(2) - Schrauben

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

6.4.2 Separaten Spuler anschließen

Abb. 65: Anschluss separater Spuler



(1) - Buchse X412

(2) - Potentialausgleich

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

6.5 Pneumatischer Anschluss

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

ACHTUNG

Sachschaden!

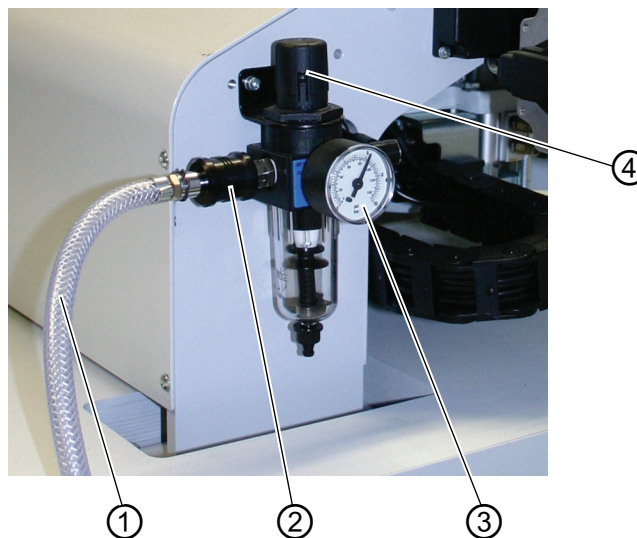
Für eine einwandfreie Funktion der pneumatischen Steuervorgänge muss das Druckluftnetz wie folgt ausgelegt sein:

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. 66: Pneumatischer Anschluss



(1) - Anschlussschlauch
(2) - Schieberventil

(3) - Manometer
(4) - Drehgriff

6.5.1 Druckluftwartungseinheit anschließen

- Den Anschlussschlauch (1) mittels einer Schlauchkupplung $\frac{1}{4}$ " 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.

6.6 Anschluss an die hauseigene Vakuumanlage

Hinweis:

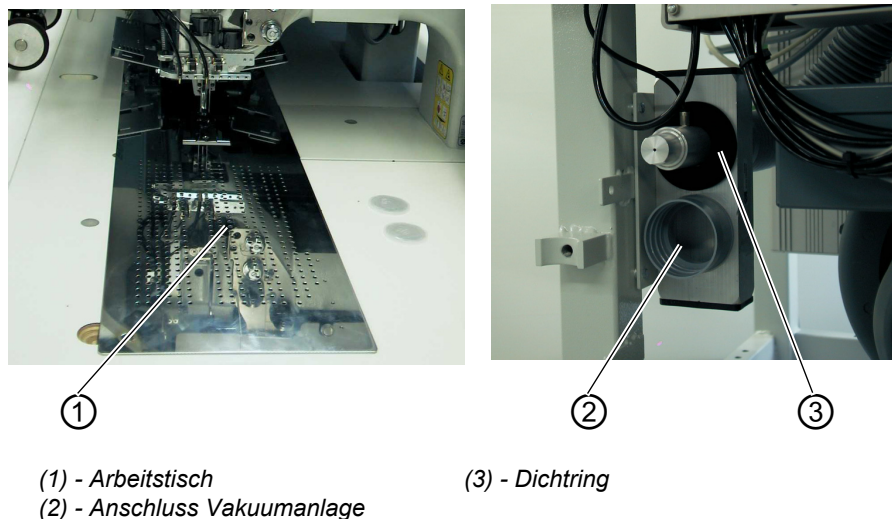
Ist keine hauseigene Vakuumanlage vorhanden, so muss zusätzlich die Vakuumeinrichtung bestellt werden. In der Zusatzanleitung ist die Vorgehensweise für den Anschluss erläutert.

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. 67: Anschluss Vakuumanlage



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

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

6.7 Ölschmierung

ACHTUNG



Vorsicht Verletzungsgefahr!

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

ACHTUNG!



Gefährdung der Umwelt

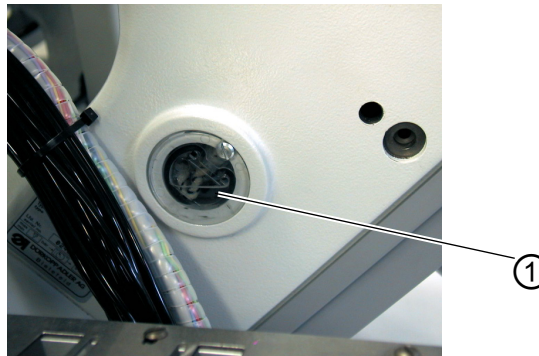
Die Handhabung und Entsorgung von Mineralölen unterliegt gesetzlichen Regelungen.
Liefern Sie Altöl an eine autorisierte Annahmestelle ab.
Schützen Sie Ihre Umwelt.
Achten Sie darauf, kein Öl zu verschütten.

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

Ölvorratsbehälter für die Schmierung des Oberteiles

Abb. 68: Ölvorratsbehälter Maschinenoberteil

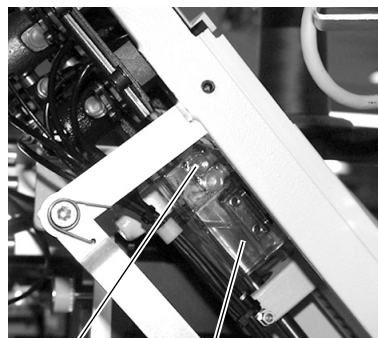


(1) - Ölvorratsbehälter

- 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

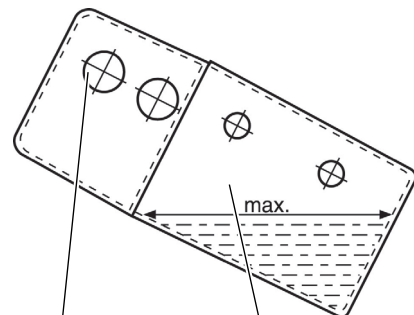
Abb. 69: Ölvorratsbehälter Greiferschmierung



①

②

(1) - Nippel



①

②

(2) - Ölvorratsbehälter

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

6.8 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, 📖 *Teil 4: Programmieranleitung*.
- Anlegen und Bedienen, 📖 *Teil 1: Bedienanleitung*.

6.9 Installation der Maschinensoftware

6.9.1 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.

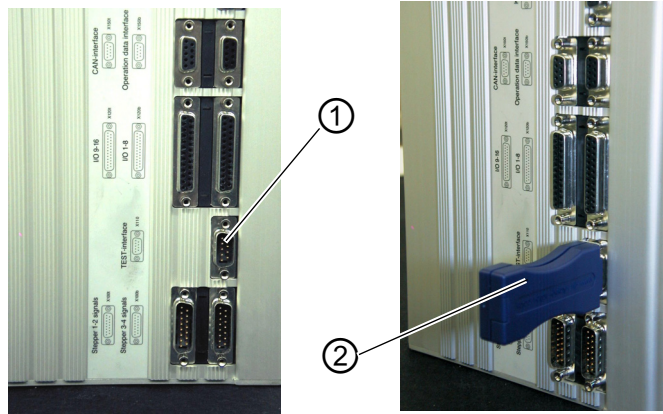
6.9.2 Laden des Programms

ACHTUNG

Sachschaden!

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

Abb. 70: Dongle anschließen

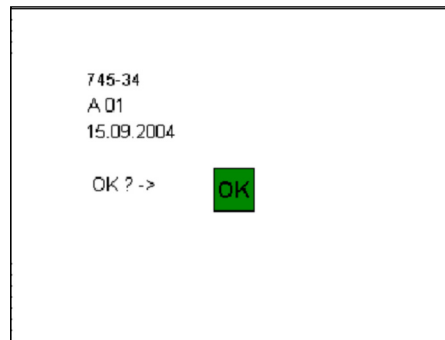


(1) - Buchse X110

(2) - Dongle

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

Abb. 71: Meldung "Programmversion"

**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,  *Programmieranleitung Kapitel 6.*

6.9.3 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.

6.10 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

7 Außerbetriebnahme

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

WARNUNG



Verletzungsgefahr durch fehlende Sorgfalt!

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.

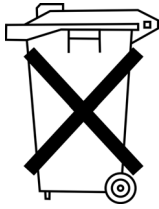
Anschlüsse NUR von ausgebildetem Personal trennen lassen.

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.

8 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