DÜRKOPP ADLER

755 S

Betriebsanleitung

WICHTIG
VOR GEBRAUCH SORGFÄLTIG LESEN
AUFBEWAHREN FÜR SPÄTERES NACHSCHLAGEN

Alle Rechte vorbehalten.

Eigentum der Dürkopp Adler GmbH und urheberrechtlich geschützt. Jede, auch auszugsweise, Wiederverwendung dieser Inhalte ist ohne vorheriges schriftliches Einverständnis der Dürkopp Adler GmbH verboten.

Copyright © Dürkopp Adler GmbH 2021

1 Über diese Anleitung ... 3

1.1 Für wen ist diese Anleitung? ... 3
1.2 Darstellungskonventionen – Symbole und Zeichen ... 3
1.3 Weitere Unterlagen ... 5
1.4 Haftung ... 5

2 Sicherheit ... 7

2.1 Grundlegende Sicherheitshinweise ... 7
2.2 Signalwörter und Symbole in Warnhinweisen ... 8

3 Gerätebeschreibung ... 11

3.1 Komponenten der Maschine ... 11
3.2 Bestimmungsgemäße Verwendung ... 12
3.3 Konformitätserklärung ... 13

4 Bedienung ... 15

4.1 Maschine für den Betrieb vorbereiten ... 15
4.2 Maschine einschalten ... 15
4.3 Faltstation ausschwenken ... 16
4.4 Faltstation einschwenken ... 17
4.5 Nadeln wechseln ... 18
4.6 Nadelfaden einfädeln ... 19
4.7 Greiferfaden aufspulen ... 22
4.7.1 Greiferfaden aufspulen (integrierter Spuler) ... 22
4.7.2 Greiferfaden aufspulen (separater Spuler) ... 24
4.8 Spulen wechseln ... 25
4.9 Fadenspannung ... 26
4.9.1 Nadelfaden-Spannung einstellen ... 27
4.9.2 Greiferfaden-Spannung einstellen ... 28
4.10 Abdeckhaube zurückschieben und Stoffgleitblech abnehmen ... 29
4.11 Maschinenoberteil hochstellen ... 30
4.12 Maschinenoberteil zurückschwenken ... 32
4.13 Restfaden-Wächter ... 33
4.14 Stapelkontrolle ... 35
4.15 Faltstempel befestigen ... 36
4.16 Eckenmesser-Station ... 37
4.16.1 Eckenmesser-Station aus-/einschwenken ... 37
4.16.2 Eckenmesser einstellen ... 38
4.17 Referenzposition anfahren ... 40
4.18 Schnellabschaltung ausführen ... 40
4.19 Patten- und Paspelüberstand ... 41
4.20 Zusatzausstattungen ... 42
4.20.1 Niederhalter und Taschenbeutel-Klemme ... 42
4.20.2 Ausblasvorrichtung ... 44
4.20.3 Bündelklemme ... 45
4.20.4 Tischverbreiterung der Bündelklemme einstellen (optional) ... 46
4.21 Nähen ... 47
4.21.1 Nähvorgang starten ... 47
4.21.2 Arbeitsmethode S (Hosenfertigung) ... 47
4.21.3 Arbeitsmethode S (Sakkofertigung) ... 55

5 Programmierung ... 61

6 Wartung 195

6.1 Reinigen 196
6.2 Schmieren 197
6.3 Pneumatisches System warten 199
6.3.1 Betriebsdruck einstellen 199
6.3.2 Kondenswasser ablassen 200
6.3.3 Filtereinsatz reinigen 201
6.4 Teileliste 202

7 Aufstellung 203

7.1 Lieferumfang 203
7.2 Aufstellen der Maschine 204
7.2.1 Transport 204
7.2.2 Maschine anheben 204
7.2.3 Maschine rollen 204
7.2.4 Transportsicherungen entfernen 205
7.2.5 Arbeitshöhe einstellen 206
7.2.6 Pedale anschließen 207
7.2.7 Pedale einstellen 208
7.3 Zum Versand entfernte Maschinenteile befestigen 209
7.3.1 Garnständer befestigen 209
7.3.2 Bedienfeld montieren 210
7.3.3 Tischverbreiterungen (Zusatzausstattung) montieren 210
7.4 Elektrischer Anschluss 212
7.5 Pneumatischer Anschluss 213
7.5.1 Druckluft-Wartungseinheit montieren 213
7.5.2 Betriebsdruck einstellen 214
7.6 Anschluss an die hauseigene Vakuumanlage 215
7.7 Vakuum-Verdichter in der Maschine anschließen 216
7.8 Inbetriebnahme 217

8 Außerbetriebnahme 219

9 Entsorgung 221

10 Störungsabhilfe 223

10.1 Kundendienst 223
10.2 Meldungen der Software 223

11 Technische Daten 241

12 Anhang 243

1 Über diese Anleitung

Diese Anleitung 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 über den **Kundendienst** (📖 *S. 223*).

Betrachten Sie die Anleitung als Teil des Produkts und bewahren Sie diese gut erreichbar auf.

1.1 Für wen ist diese Anleitung?

Diese Anleitung richtet sich an:

- Bedienungspersonal:
  Die Personengruppe ist an der Maschine eingewiesen und hat Zugriff auf die Anleitung. Speziell das Kapitel **Bedienung** (📖 *S. 15*) ist für das Bedienungspersonal wichtig.
- Fachpersonal:
  Die Personengruppe besitzt eine entsprechende fachliche Ausbildung, die sie zur Wartung oder zur Behebung von Fehlern befähigt. Speziell das Kapitel **Aufstellung** (📖 *S. 203*), ist für das Fachpersonal wichtig.

Eine Serviceanleitung wird gesondert ausgeliefert.

Beachten Sie in Bezug auf die Mindestqualifikationen und weitere Voraussetzungen des Personals auch das Kapitel **Sicherheit** (📖 *S. 7*).

1.2 Darstellungskonventionen – Symbole und Zeichen

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

Richtige Einstellung

Gibt an, wie die richtige Einstellung aussieht.

Störungen

Gibt Störungen an, die bei falscher Einstellung auftreten können.

Abdeckung

Gibt an, welche Abdeckungen Sie demontieren müssen, um an die einzustellenden Bauteile zu gelangen.

Handlungsschritte beim Bedienen (Nähen und Rüsten)

Handlungsschritte bei Service, Wartung und Montage

Handlungsschritte über das Bedienfeld der Software

Die einzelnen Handlungsschritte sind nummeriert:

1. Erster Handlungsschritt
2. Zweiter Handlungsschritt
3. … Die Reihenfolge der Schritte müssen Sie unbedingt einhalten.

- Aufzählungen sind mit einem Punkt gekennzeichnet.

Resultat einer Handlung

Veränderung an der Maschine oder auf Anzeige/Bedienfeld.

Wichtig

Hierauf müssen Sie bei einem Handlungsschritt besonders achten.

Information

Zusätzliche Informationen, z. B. über alternative Bedienmöglichkeiten.

Reihenfolge

Gibt an, welche Arbeiten Sie vor oder nach einer Einstellung durchführen müssen.

Verweise

📖 Es folgt ein Verweis auf eine andere Textstelle.

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 **Sicherheit** (📖 *S. 7*) 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.

1.3 Weitere Unterlagen

Die Maschine enthält eingebaute Komponenten anderer Hersteller. Für diese Zukaufteile haben die jeweiligen Hersteller eine Risikobeurteilung 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.

1.4 Haftung

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

Dürkopp Adler übernimmt keine Haftung für Schäden aufgrund von:

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

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.

2 Sicherheit

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.

2.1 Grundlegende Sicherheitshinweise

Die Maschine nur so benutzen, wie in dieser Anleitung beschrieben.

Diese Anleitung muss ständig am Einsatzort der Maschine verfügbar sein.

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

Bei folgenden Arbeiten die Maschine am Hauptschalter ausschalten oder den Netzstecker ziehen:

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

Falsche oder fehlerhafte Ersatzteile können die Sicherheit beeinträchtigen und die Maschine beschädigen. Nur Original-Ersatzteile des Herstellers verwenden.

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 montieren.

Pflichten des Betreibers

Landesspezifische Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften und die gesetzlichen Regelungen zum Arbeits- und Umweltschutz beachten.

Alle Warnhinweise und Sicherheitszeichen an der Maschine müssen immer in lesbarem Zustand sein. Nicht entfernen!
Fehlende oder beschädigte Warnhinweise und Sicherheitszeichen sofort erneuern.

Anforderungen an das Personal

Nur qualifiziertes Fachpersonal darf:

- die Maschine aufstellen
- Wartungsarbeiten und Reparaturen durchführen
- Arbeiten an elektrischen Ausrüstungen durchführen

Nur autorisierte Personen dürfen an der Maschine arbeiten und müssen vorher diese Anleitung verstanden haben.

Betrieb

Maschine während des Betriebs auf äußerlich erkennbare Schäden prüfen. Arbeit unterbrechen, wenn Sie Veränderungen an der Maschine bemerken. Alle Veränderungen dem verantwortlichen Vorgesetzten melden. Eine beschädigte Maschine nicht weiter benutzen.

Sicherheitseinrichtungen

Sicherheitseinrichtungen nicht entfernen oder außer Betrieb nehmen. Wenn dies für eine Reparatur unumgänglich ist, die Sicherheitseinrichtungen sofort danach wieder montieren und in Betrieb nehmen.

2.2 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	Bedeutung
GEFAHR	(mit Gefahrenzeichen) Nichtbeachtung führt zu Tod oder schwerer Verletzung
WARNUNG	(mit Gefahrenzeichen) Nichtbeachtung kann zu Tod oder schwerer Verletzung führen
VORSICHT	(mit Gefahrenzeichen) Nichtbeachtung kann zu mittlerer oder leichter Verletzung führen
ACHTUNG	(mit Gefahrenzeichen) Nichtbeachtung kann zu Umweltschäden führen
HINWEIS	(ohne Gefahrenzeichen) Nichtbeachtung kann zu Sachschäden führen

Symbole

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

Symbol	Art der Gefahr
	Allgemein
	Stromschlag

Symbol	Art der Gefahr
	Einstich
	Quetschen
	Umweltschäden

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.

ACHTUNG

Art und Quelle der Gefahr!

Folgen bei Nichtbeachtung.

Maßnahmen zur Abwehr der Gefahr.

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

HINWEIS

Art und Quelle der Gefahr!

Folgen bei Nichtbeachtung.

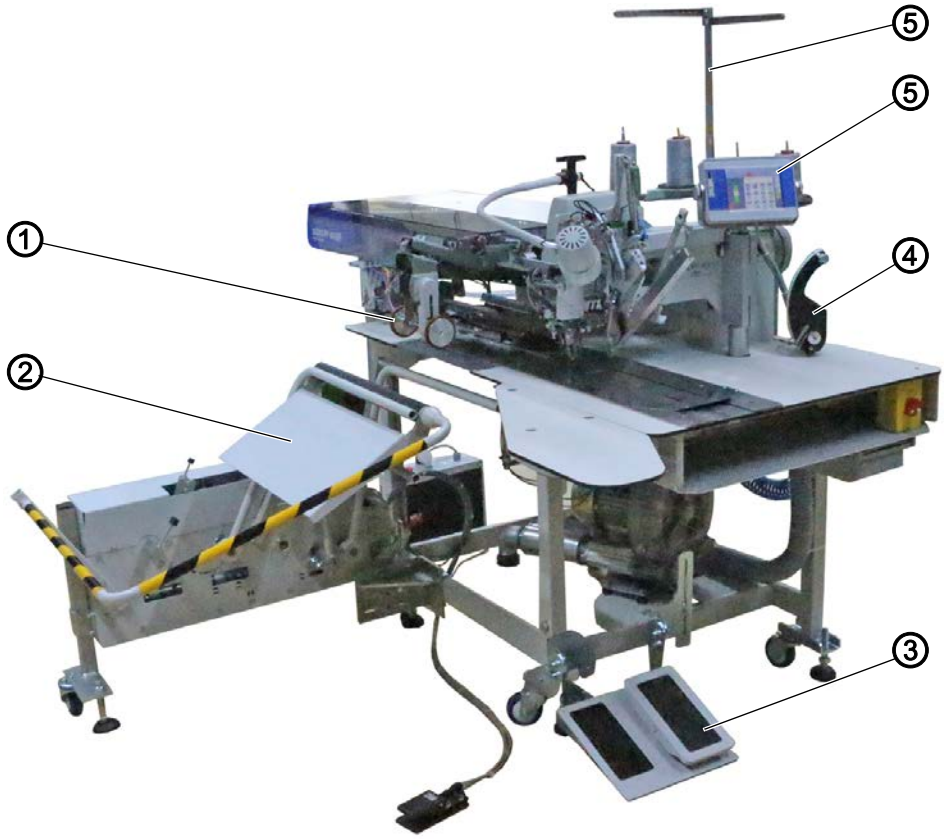
Maßnahmen zur Abwehr der Gefahr.

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

3 Gerätebeschreibung

3.1 Komponenten der Maschine

Abb. 1: Komponenten der Maschine



(1) - Ausroller
(2) - Stapler
(3) - Pedal
(4) - Spuler
(5) - Bedienfeld OP7000
(6) - Garnständer

3.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Maschine darf nur mit Nähgut verwendet werden, dessen Anforderungsprofil dem geplanten Anwendungszweck entspricht.

Die für die Maschine zulässigen Nadelstärken sind im Kapitel **Technische Daten** (📖 *S. 241*) angegeben.

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

Die Naht muss mit einem Faden erstellt werden, dessen Anforderungsprofil dem jeweiligen Anwendungszweck entspricht.

Die Maschine 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 mit DIN EN 60204-31 vereinbar sind.

Nur autorisierte Personen dürfen an der Maschine arbeiten.

Für Schäden bei nicht bestimmungsgemäßer Verwendung übernimmt Dürkopp Adler keine Haftung.

WARNUNG

Verletzungsgefahr durch spannungsführende, sich bewegende, schneidende und spitze Teile!

Nicht bestimmungsgemäße Verwendung kann zu Stromschlag, Quetschen, Abschneiden und Einstich führen.

Alle Anweisungen der Anleitung beachten.

HINWEIS

Sachschäden durch Nichtbeachtung!

Nicht bestimmungsgemäße Verwendung kann zu Schäden an der Maschine führen.

Alle Anweisungen der Anleitung beachten.

3.3 Konformitätserklärung

Die Maschine entspricht den europäischen Vorschriften zur Gewährleistung von Gesundheitsschutz, Sicherheit und Umweltschutz, die in der Konformitäts- bzw. Einbau-Erklärung angegeben sind.

4 Bedienung

Der Arbeitsablauf setzt sich aus verschiedenen Ablaufschritten zusammen. Um ein gutes Nähergebnis zu erhalten, ist eine fehlerfreie Bedienung notwendig.

4.1 Maschine für den Betrieb vorbereiten

WARNUNG

Verletzungsgefahr durch sich bewegende, schneidende und spitze Teile!

Quetschen, Schneiden und Einstich möglich.

Vorbereitungen möglichst nur bei ausgeschalteter Maschine vornehmen.

Treffen Sie vor dem Nähen mit der Maschine folgende Vorbereitungen:

- Nadel einsetzen oder wechseln
- Nadelfaden einfädeln
- Greiferfaden einfädeln oder aufspulen
- Fadenspannung einstellen

4.2 Maschine einschalten

Abb. 2: Maschine einschalten

So schalten Sie die Maschine ein:

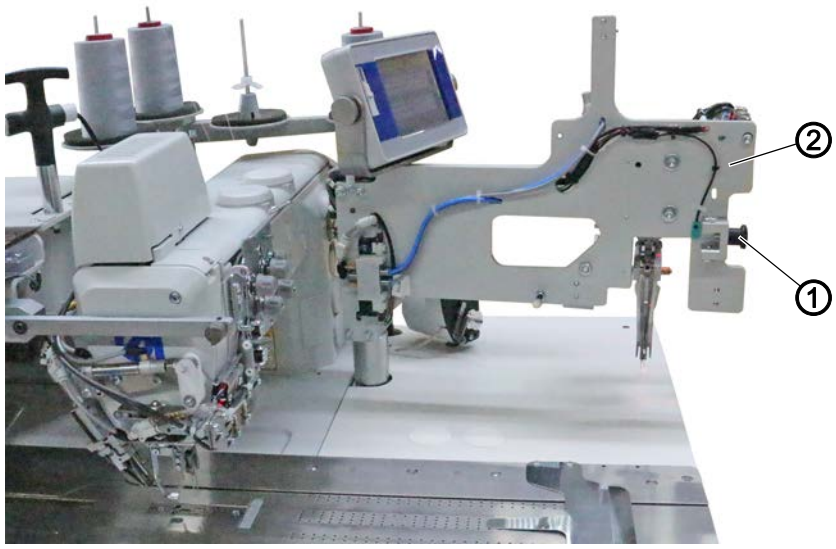
1. Hauptschalter von Position **0** in Position **I** drehen.

↳ Die Maschine startet.
Das Bedienfeld fährt hoch.

4.3 Faltstation ausschwenken

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.

Abb. 3: Faltstation ausschwenken



(1) - Griff *(2) - Faltstation*

So schwenken Sie die Faltstation zur Seite:

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

Information

Bei eingeschalteter Maschine erscheint eine Sicherheitsmeldung in der Anzeige des Bedienfelds: `Info 9002` .

↳ Die Nähstelle ist frei zugänglich.

4.4 Faltstation einschwenken

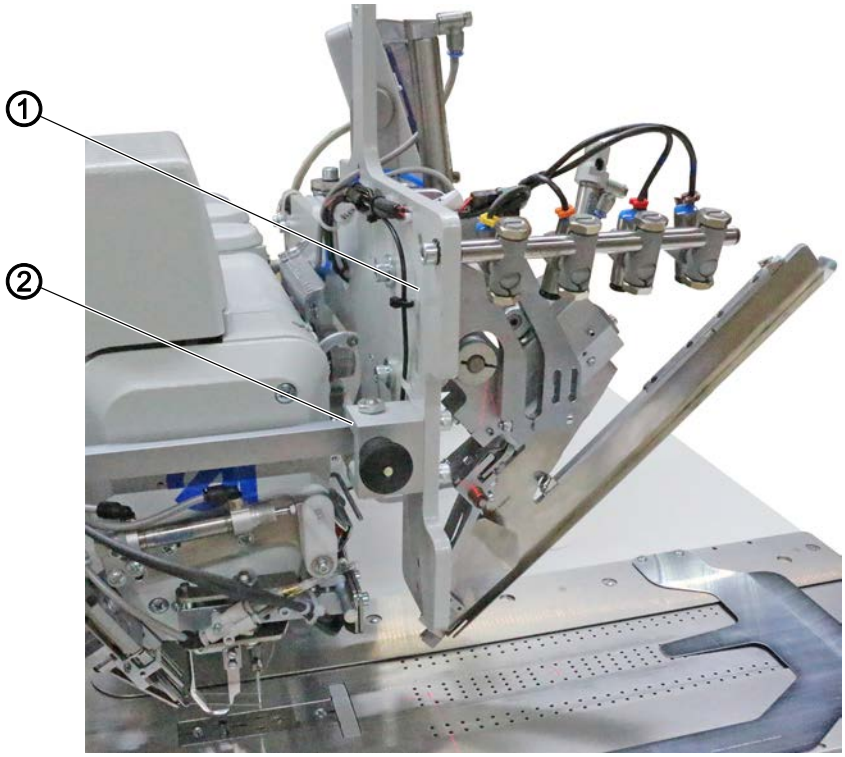
HINWEIS

Sachschäden möglich!

Wenn die Faltstation nicht komplett eingeschwenkt ist, kann die Maschine bei Nähstart beschädigt werden.

Faltstation in der Arretierung einrasten.

Abb. 4: Faltstation einschwenken



(1) - Faltstation *(2) - Arretierung*

So schwenken Sie die Faltstation ein:

1. Faltstation (1) zurückschwenken.
2. Faltstation in der Arretierung (2) einrasten.

4.5 Nadeln wechseln

VORSICHT

Verletzungsgefahr durch spitze Teile!

Einstich oder Einschneiden möglich.

Nadeln nur bei ausgeschaltetem Hauptschalter wechseln.

Beim Wechseln der Nadeln NIE in den Bereich des Mittelmessers greifen.

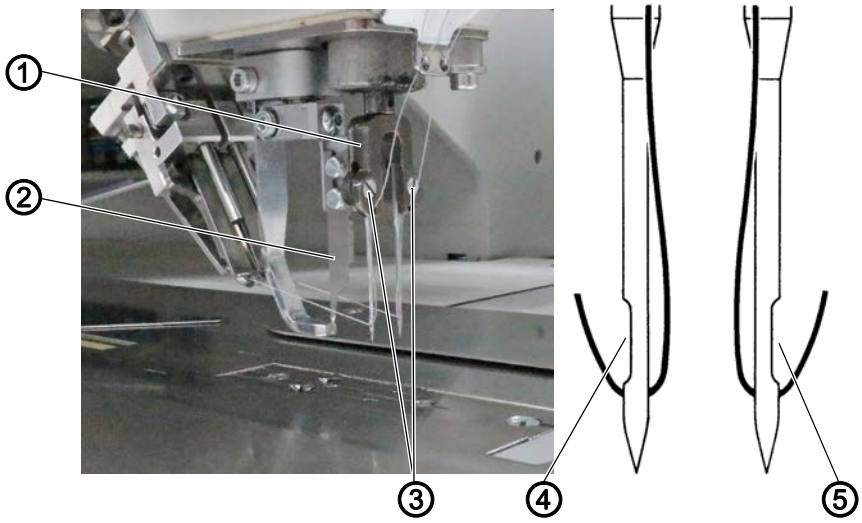
HINWEIS

Sachschäden möglich!

Bei einem Wechsel auf eine andere Nadeldicke kann die Nadel durch den Greifer beschädigt werden.

Nadelschutz am Greifer nachjustieren.

Abb. 5: Nadeln wechseln



(1) - Nadelhalter
(2) - Mittelmesser
(3) - Schrauben
(4) - Hohlkehle linke Nadel
(5) - Hohlkehle rechte Nadel

So wechseln Sie die Nadeln:

1. Faltstation zur Seite wegschwenken (📖 *S. 16*).

↳ Die Nadeln sind frei zugänglich.

2. Schrauben (3) lösen und die Nadeln aus den Nadelhaltern (1) entfernen.

3. Neue Nadeln bis zum Anschlag in die Bohrungen der Nadelhalter (1) einschieben.

Wichtig

Von der Bedienungsseite der Maschine aus gesehen muss die Hohlkehle der linken Nadel (4) nach links und die Hohlkehle der rechten Nadel (5) nach rechts zeigen (siehe Skizze).

4. Schrauben (3) festschrauben.

4.6 Nadelfaden einfädeln

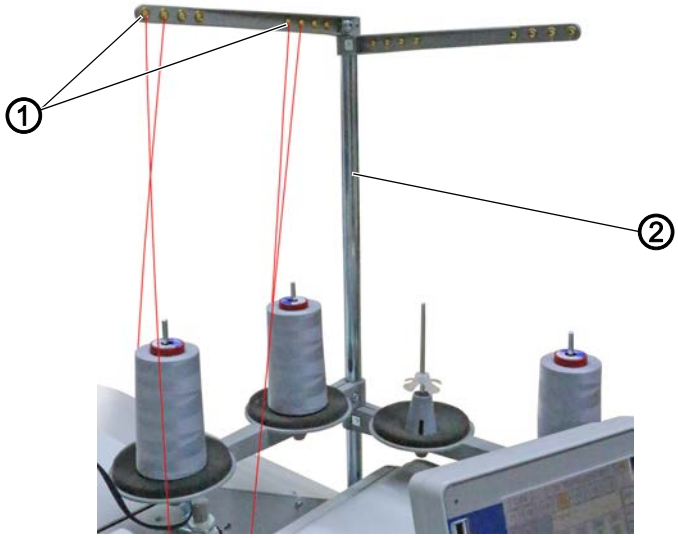
VORSICHT

Verletzungsgefahr durch spitze Teile!

Einstich möglich.

Nadeln nur bei ausgeschalteter Maschine einfädeln.

Abb. 6: Nadelfaden einfädeln (1)



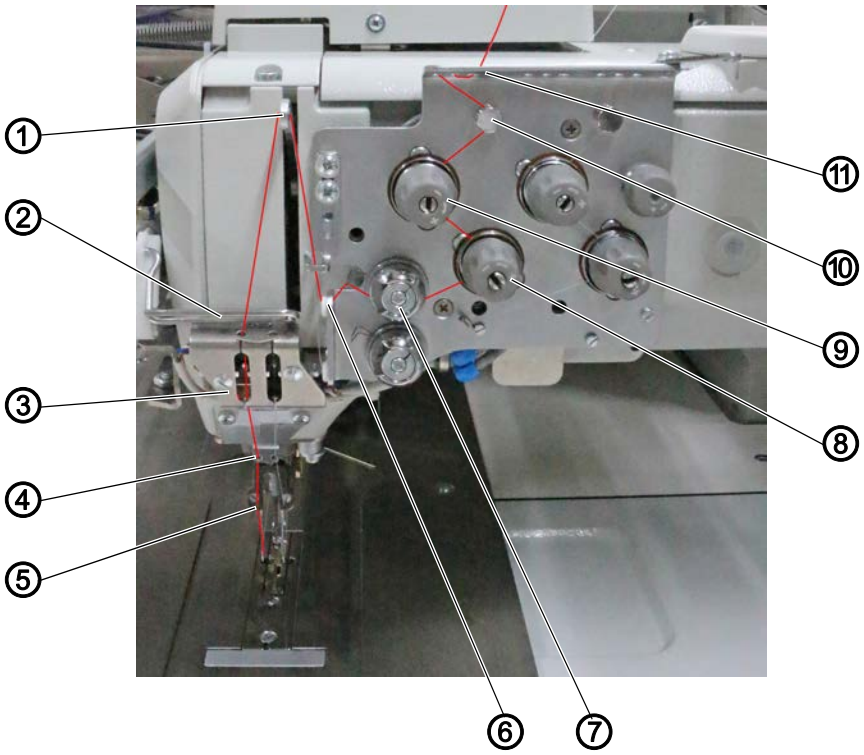
(1) - Bohrungen *(2) - Garnständer-Halter*

Linker Nadelfaden

So fädeln Sie den linken Nadelfaden ein:

5. Faltstation zur Seite schwenken (📖 *S. 16*).
6. Garnrolle auf den Garnständer-Halter (2) stecken.
7. Nadelfaden von der Garnrolle durch die Bohrungen (1) des Garnständer-Halters (2) fädeln.

Abb. 7: Nadelfaden einfädeln (2)



(1) - Fadenhebel
(2) - Fadenvorzieher
(3) - Nadelfaden-Wächter
(4) - Führung
(5) - Führung
(6) - Bohrung
(7) - Fadenanzugsfeder
(8) - Spannung
(9) - Zusatz-Fadenspannung
(10) - Führung
(11) - Bohrungen

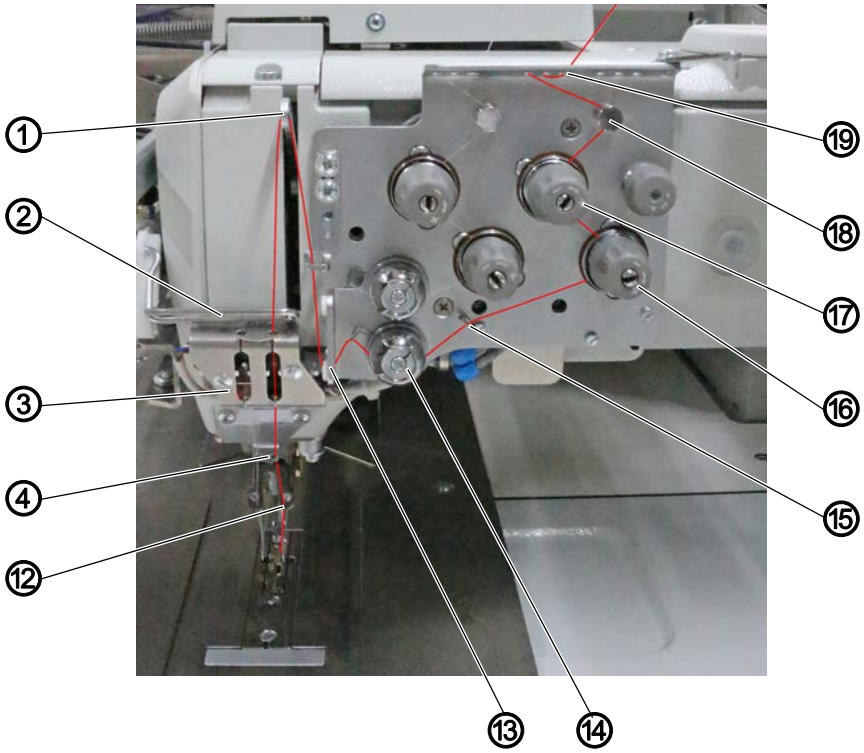
8. Nadelfaden wellenförmig, wie oben abgebildet, durch die linken Bohrungen (11) im Halteblech führen.
9. Nadelfaden um die Führung (10) führen.
10. Nadelfaden gegen den Uhrzeigersinn durch die Zusatz-Fadenspannung (9) führen.
11. Nadelfaden im Uhrzeigersinn durch die Spannung (8) führen.
12. Nadelfaden durch die Fadenanzugsfeder (7) führen.
13. Nadelfaden durch die Bohrung (6) im Halteblech führen.
14. Nadelfaden durch die obere Bohrung im Fadenhebel (1) führen.
15. Nadelfaden durch den Fadenvorzieher (2) führen.
16. Nadelfaden durch den Nadelfaden-Wächter (3) führen.
17. Nadelfaden durch die Führung (4) führen.
18. Nadelfaden durch die Führung (5) führen.
19. Nadelfaden in das linke Nadelöhr einfädeln.

Rechter Nadelfaden

So fädeln Sie den rechten Nadelfaden ein:

1. Faltstation zur Seite schwenken (📖 S. 16).
2. Garnrolle auf den Garnständer-Halter (1) stecken.
3. Nadelfaden von der Garnrolle durch die Bohrung (2) des Garnständers fädeln.
4. Nadelfaden durch die Führung (1) führen.

Abb. 8: Nadelfaden einfädeln (3)



(1) - Fadenhebel
(2) - Fadenvorzieher
(3) - Nadelfaden-Wächter
(4) - Führung
(12) - Führung
(13) - Bohrung
(14) - Fadenanzugsfeder
(15) - Führung
(16) - Spannung
(17) - Zusatz-Fadenspannung
(18) - Führung
(19) - Bohrungen

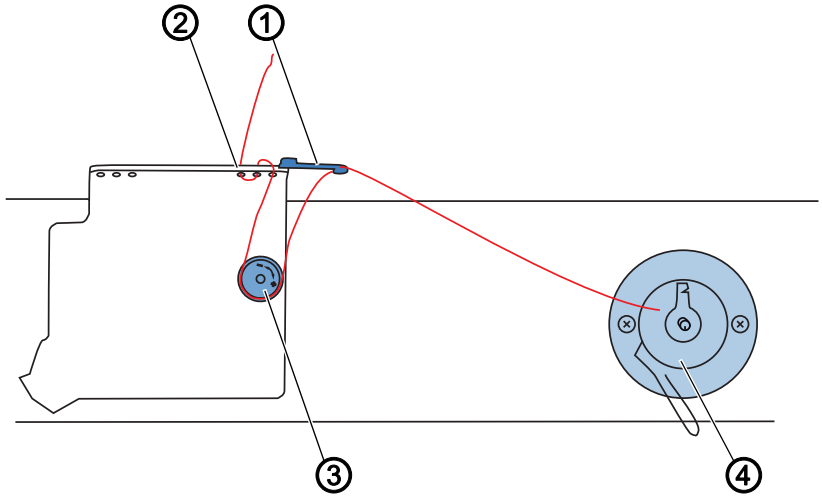
5. Nadelfaden wellenförmig, wie oben abgebildet, durch die rechten Bohrungen (19) im Halteblech führen.
6. Nadelfaden um die Führung (18) führen.
7. Nadelfaden gegen den Uhrzeigersinn um die Zusatz-Fadenspannung (17) führen.
8. Nadelfaden gegen den Uhrzeigersinn um die Spannung (16) führen.
9. Nadelfaden durch die Führung (15) führen.
10. Nadelfaden durch die Fadenanzugsfeder (14) führen.
11. Nadelfaden durch die Bohrung (13) führen.

12. Nadelfaden durch die untere Bohrung im Fadenhebel (1) führen.
13. Nadelfaden durch den Fadenvorzieher (2) führen.
14. Nadelfaden durch den Nadelfaden-Wächter (3) führen.
15. Nadelfaden durch die Führung (4) führen.
16. Nadelfaden durch die Führung (12) führen.
17. Nadelfaden in die rechte Nadel einfädeln.

4.7 Greiferfaden aufspulen

4.7.1 Greiferfaden aufspulen (integrierter Spuler)

Abb. 9: Greiferfaden aufspulen (1)

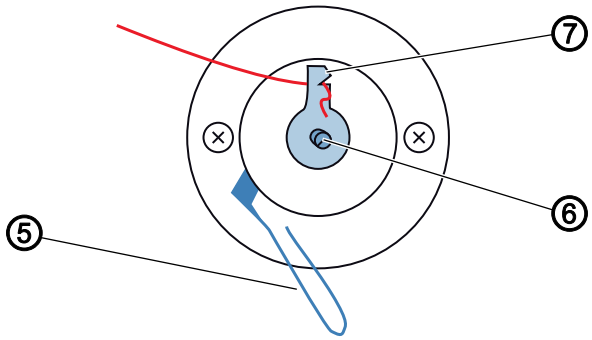


(1) - Fadenführung
(2) - Fadenführung
(3) - Vorspannung
(4) - Spuler

So spulen Sie den Greiferfaden auf:

1. Greiferfaden wellenförmig durch die 3 Löcher der Fadenführung (2) fädeln: von oben nach unten durch das linke Loch, von unten nach oben durch das mittlere Loch und von oben nach unten durch das rechte Loch.
2. Greiferfaden gegen den Uhrzeigersinn um die Vorspannung (3) führen.
3. Greiferfaden wellenförmig durch die 2 Löcher der Fadenführung (1) fädeln: von unten nach oben durch das linke Loch und von oben nach unten durch das rechte Loch.
4. Greiferfaden zum Spuler (4) führen.

Abb. 10: Greiferfaden aufspulen (2)



(5) - Spulerhebel
(6) - Spulerwelle
(7) - Messer

5. Greiferfaden hinter das Messer (7) klemmen und das lose Ende dahinter abreißen.
6. Spule auf die Spulerwelle (6) stecken.
7. Spule im Uhrzeigersinn drehen, bis sie hörbar einrastet.
8. Spulerhebel (5) nach oben ziehen.
9. Maschine einschalten.
10. Nähen.

↳ Die Maschine spult während des Nähens den Greiferfaden von der Garnrolle auf die Spule.
Wenn die Spule voll ist, stoppt die Maschine das Aufspulen automatisch. Der Spulerhebel (5) bewegt sich zurück nach unten.
Das Messer (7) wird automatisch in die senkrechte Ausgangsstellung gestellt.

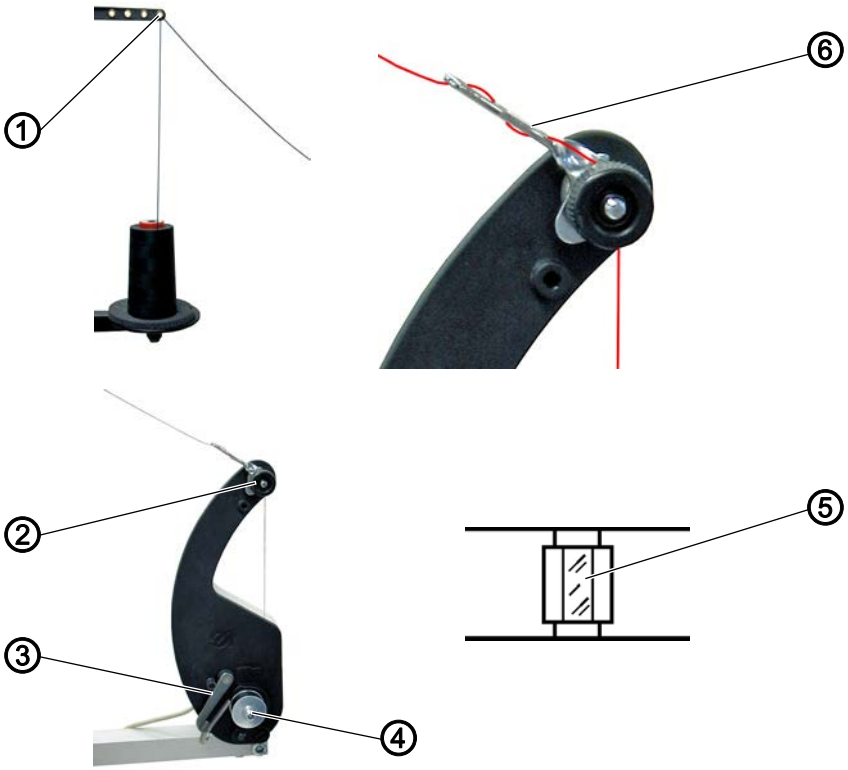
11. Volle Spule von der Spulerwelle (6) abziehen.
12. Faden hinter dem Messer (7) abreißen.

↳ Die volle Spule kann jetzt im Greifer eingesetzt werden.

4.7.2 Greiferfaden aufspulen (separater Spuler)

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

Abb. 11: Greiferfaden aufspulen



(1) - Bohrung
(2) - Greiferfaden-Spannung
(3) - Spulenklappe
(4) - Spulennabe
(5) - Reflexionsfläche
(6) - Führung

So spulen Sie den Greiferfaden auf:

1. Die auf den Spulennaben befindlichen Fadenreste vor dem Aufspulen entfernen.
2. Garnrolle auf den Garnständer-Halter (1) stecken.
3. Greiferfaden durch die Bohrung (1) des Abzugsarmes fädeln.
4. Greiferfaden wellenförmig, wie oben abgebildet, durch die Führung (6) führen.
5. Greiferfaden im Uhrzeigersinn durch Greiferfaden-Spannung (2) führen.
6. Greiferfaden im Uhrzeigersinn in die vorderen und hinteren Vorratsrillen der Spulennabe (4) anwickeln.

Information

Mit den in den Vorratsrillen befindlichen Fadenreserven kann der Tascheneingriff nach der Meldung `Error 3220` (Spule leer) des Restfadenwächters sicher bis zum Ende genäht werden.

Wichtig

Die Reflexionsfläche (5) der Spulennabe (4) sauber halten.

7. Spulenklappe (3) gegen die Spulennabe (4) drücken.

↳ Der Spuler startet.

Information

Nach dem Erreichen der eingestellten Spulen-Füllmenge schaltet der Spuler selbstständig ab. Zum Einstellen der Spulenfüllung siehe 🕮 *Serviceanleitung.*

4.8 Spulen wechseln

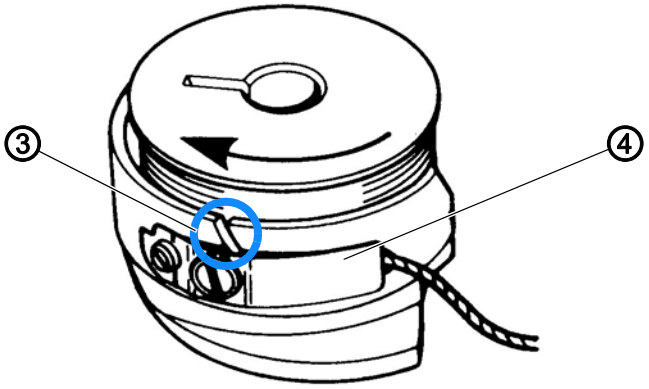
Abb. 12: Spulen wechseln (1)

(1) - Spulengehäuse-Oberteil *(2) - Spulengehäuse-Klappe*

So wechseln Sie die Spulen:

1. Maschine ausschalten.
2. Faltstation zur Seite schwenken (🕮 *S. 16*).
3. Stoffgleitblech anheben und nach links wegschwenken (🕮 *S. 29*).
4. Spulengehäuse-Oberteil (1) anheben.
   Die Spulengehäuse-Klappe (2) wird dabei mit angehoben.
5. Spulengehäuse-Oberteil (1) zusammen mit der leeren Spule entnehmen.
6. Leere Spule aus dem Spulengehäuse-Oberteil (1) entfernen.

Abb. 13: Spulen wechseln (2)



(3) - Schlitz *(4) - Faden-Spannungsfeder*

7. Volle Spule in das Spulengehäuse-Oberteil (1) einlegen.
8. Greiferfaden durch den Schlitz (3) unter der Faden-Spannungsfeder (4) ziehen.
9. Greiferfaden ca. 4 cm aus dem Spulengehäuse-Oberteil (1) herausziehen.
   Beim Abziehen des Fadens muss sich die Spule in Pfeilrichtung (entgegen der Greiferdrehrichtung) drehen.
10. Spulengehäuse-Oberteil (1) mit voller Spule in das Spulengehäuse-Unterteil einsetzen.
11. Spulengehäuse-Klappe (2) schließen.
12. Stoffgleitblech wieder auflegen.
13. Maschine einschalten.
14. Einen neuen Nähvorgang starten.

4.9 Fadenspannung

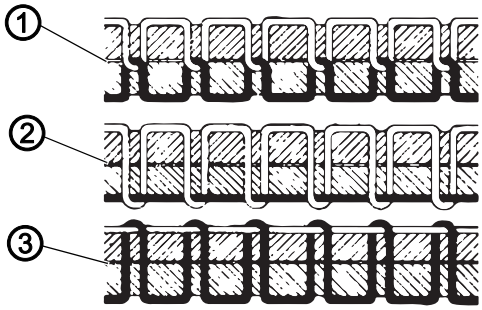
Die Nadelfaden-Spannung beeinflusst zusammen mit der Greiferfaden-Spannung das Nahtbild.

Die Nadelfaden-Spannung wird durch die Vorspannung, die Hauptspannung und die Zusatzspannung definiert.

Richtige Einstellung

Bei gleich starker Spannung von Nadelfaden und Greiferfaden liegt die Fadenverschlingung in der Mitte des Nähguts.
Die Nadelfaden-Spannung so einstellen, dass das gewünschte Nahtbild mit der geringst möglichen Spannung erreicht wird.

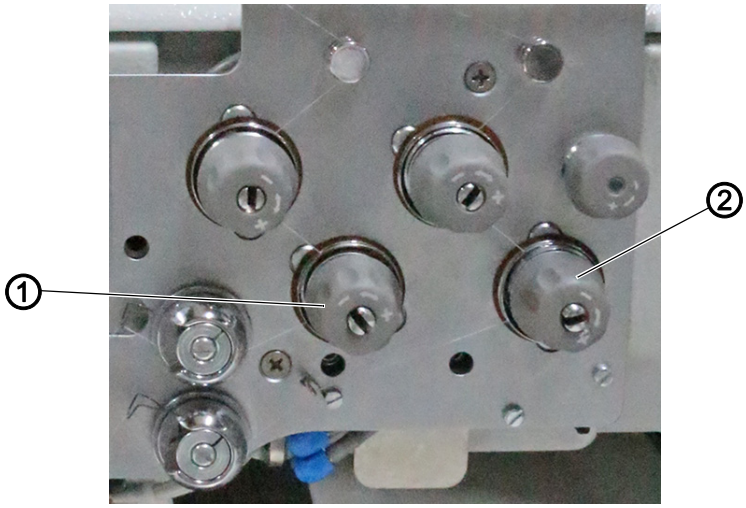
Abb. 14: Fadenspannung



(1) - Spannung von Nadelfaden und Greiferfaden gleich stark
(2) - Greiferfaden-Spannung stärker als Nadelfaden-Spannung
(3) - Nadelfaden-Spannung stärker als Greiferfaden-Spannung

4.9.1 Nadelfaden-Spannung einstellen

Abb. 15: Nadelfaden-Spannung einstellen



(1) - Rändelmutter linker Nadelfaden *(2) - Rändelmutter rechter Nadelfaden*

So stellen Sie die Nadelfaden-Spannung ein:

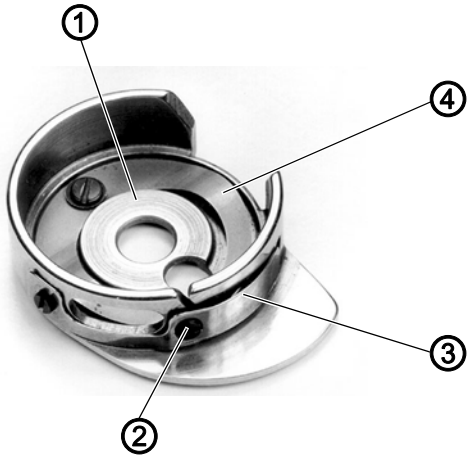
1. Nadelfaden-Spannung zustellen, bis ein gleichmäßiges Stichbild erreicht wird.
2. Hauptspannung der Nadelfäden an Rändelmuttern (2) (rechter Nadelfaden) und Rändelmuttern (1) (linker Nadelfaden) einstellen.
   - Nadelfaden-Spannung erhöhen: im Uhrzeigersinn drehen
   - Nadelfaden-Spannung verringern: gegen den Uhrzeigersinn drehen

Information

Die Zusatz-Fadenspannung dient der Nahtsicherung am Nahtanfang und am Nahtende

4.9.2 Greiferfaden-Spannung einstellen

Abb. 16: Greiferfaden-Spannung einstellen



(1) - Fläche
(2) - Stellschraube
(3) - Blattfeder
(4) - Bremsfeder

Bremsfeder einstellen

Bei Positionsstopp des Maschinenoberteils verhindert die Bremsfeder ein Nachlaufen der Greiferfaden-Spule.

So stellen Sie die Bremsfeder ein:

1. Bremsfeder (4) durch Richten einstellen.

↳ Die Bremskraft ist richtig eingestellt, wenn die Bremsfeder (4) ca. 1 mm über die Fläche (1) hinaussteht.

2. Beim Einstellen der Blattfeder (3) ist die Bremskraft mit zu berücksichtigen.

Blattfeder einstellen

So stellen Sie die Blattfeder ein:

1. Spannung der Blattfeder (3) zunächst an der Stellschraube (2) nur minimal einstellen.
   - Greiferfaden-Spannung erhöhen: im Uhrzeigersinn drehen
   - Greiferfaden-Spannung verringern: gegen den Uhrzeigersinn drehen

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

4.10 Abdeckhaube zurückschieben und Stoffgleitblech abnehmen

Die Abdeckhaube kann zur besseren Zugänglichkeit der Transportklammern verschoben werden.

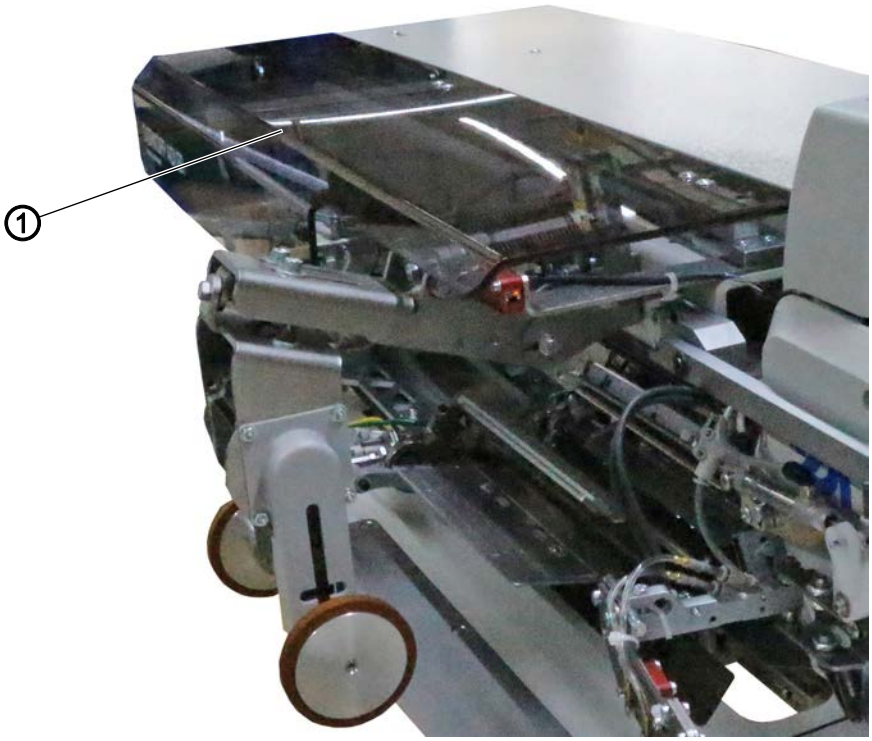
VORSICHT

Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

Quetschen möglich.

Maschine ausschalten. NUR bei ausgeschalteter Maschine Abdeckhaube zurückschieben und Stoffgleitblech abnehmen.

Abb. 17: Abdeckhaube zurückschieben und Stoffgleitblech abnehmen (1)



(1) - Abdeckhaube

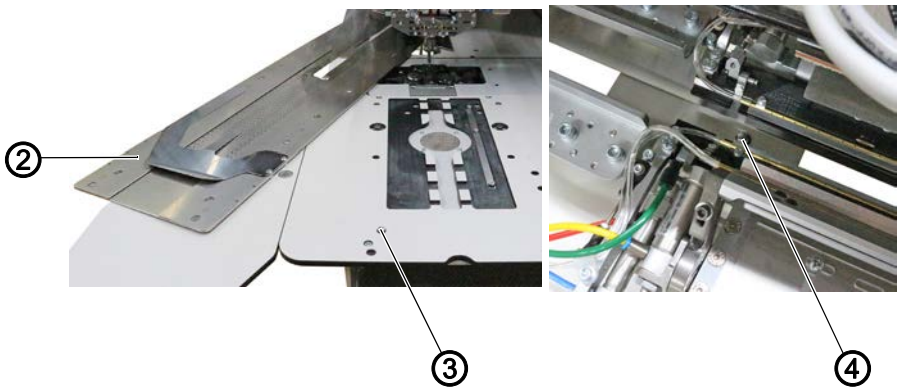
So schieben Sie die Abdeckhaube zurück:

1. Maschine ausschalten.
2. Abdeckhaube (1) nach links schieben.

↳ Die Transportklammern sind zugänglich.

3. Abdeckhaube (1) wieder nach rechts schieben, bis sie hörbar einrastet.

Abb. 18: Abdeckhaube zurückschieben und Stoffgleitblech abnehmen (2)



(2) - Stoffgleitblech
(3) - Stift
(4) - Stift

So nehmen Sie das Stoffgleitblech ab:

1. Stoffgleitblech (2) vom Stift (3) abheben und nach links wegschwenken.
2. Stoffgleitblech (2) am Stift (4) herausziehen und anheben.

4.11 Maschinenoberteil hochstellen

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

WARNUNG

Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

Quetschen möglich.

Maschine ausschalten.
Maschinenoberteil unter größter Vorsicht hochstellen

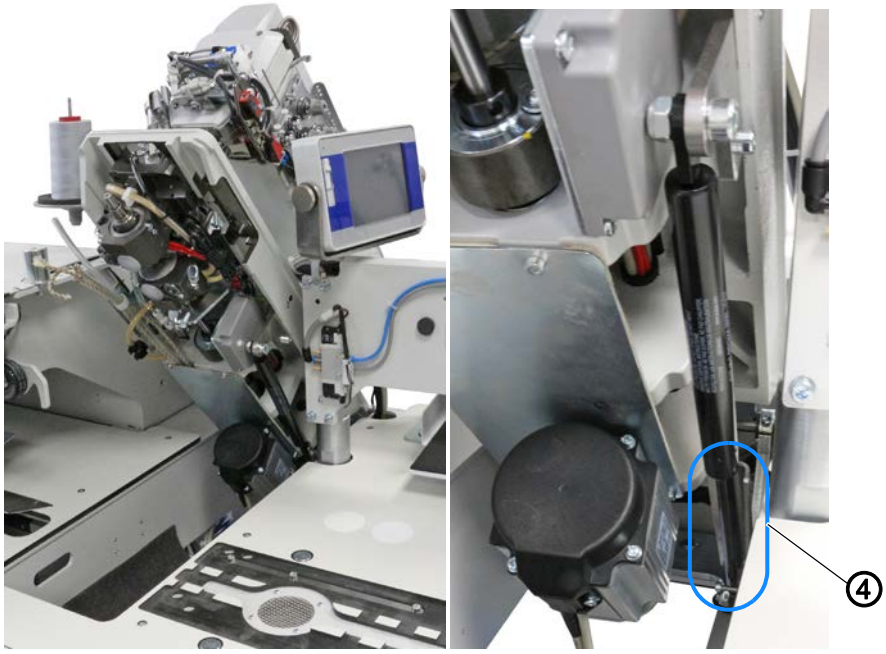
Abb. 19: Maschinenoberteil hochstellen (1)

(1) - Hebel
(2) - Stoffgleitblech
(3) - Faltstation

So stellen Sie das Maschinenoberteil hoch:

1. Faltstation (3) um 90° ausschwenken (📖 *S. 16*).
2. Stoffgleitblech (2) abnehmen.
3. Hebel (1) nach oben schwenken.

Abb. 20: Maschinenoberteil hochstellen (2)



(4) - Klinke

4. Maschinenoberteil anheben und vorsichtig hochstellen.
   Die Klinke (4) rastet zusätzlich ein.

4.12 Maschinenoberteil zurückschwenken

WARNUNG

Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

Quetschen möglich.

Maschine ausschalten.
Maschinenoberteil unter größter Vorsicht hochstellen

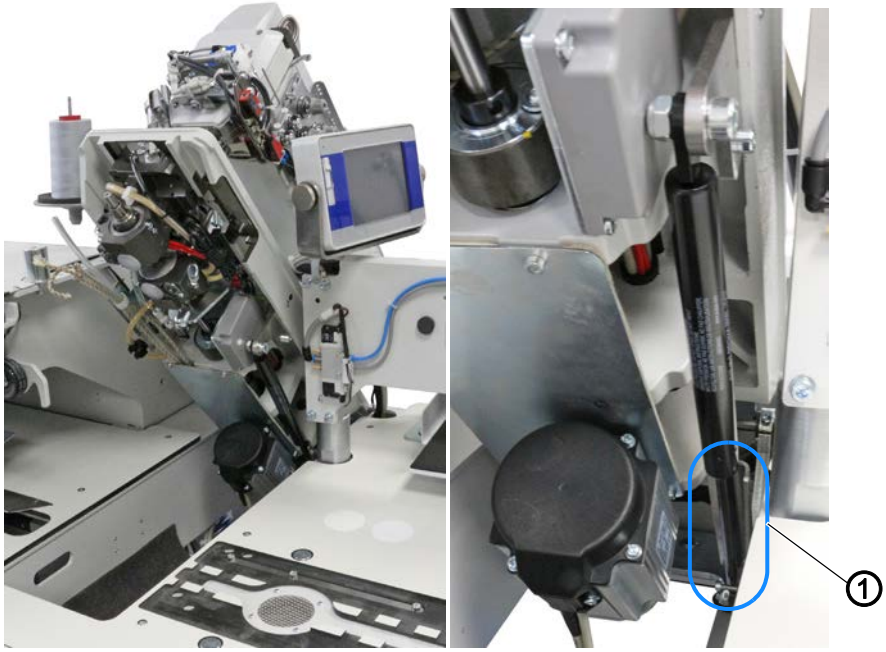
HINWEIS

Sachschäden möglich!

Beschädigung des Maschinenoberteils.

Maschinenoberteil bis zur endgültigen Auflage festhalten.

Abb. 21: Maschinenoberteil zurückschwenken (1)



(1) - Klinke

So schwenken Sie das Maschinenoberteil zurück:

1. Maschinenoberteil festhalten.

2. Klinke (1) freistellen.
3. Maschinenoberteil vorsichtig zurückschwenken.

Abb. 22: Maschinenoberteil zurückschwenken (2)

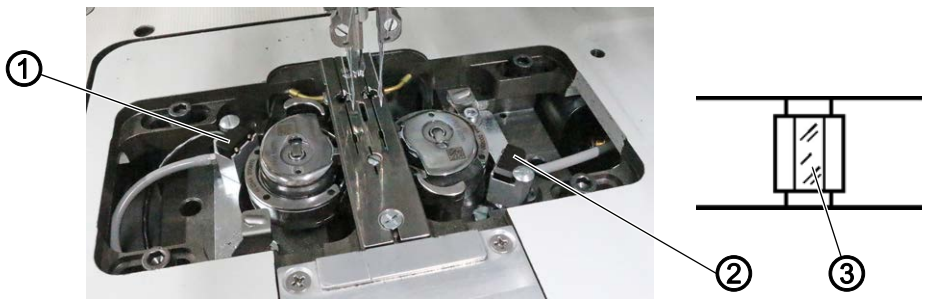
(2) - Hebel
(3) - Stoffgleitblech
(4) - Faltstation

4. Stoffgleitblech (3) einsetzen.
5. Hebel (2) nach unten schwenken.
6. Faltstation (4) zurückschwenken.

4.13 Restfaden-Wächter

Der Restfaden-Wächter überwacht mit den Infrarot-Reflexlicht-Schranken (1) und (2) die linke und rechte Spule.

Abb. 23: Restfaden-Wächter



(1) - Lichtschranke 1
(2) - Lichtschranke 2
(3) - Reflexionsfläche

So funktioniert der Restfaden-Wächter:

- Bei leerer Spule wird der von der Lichtschranke (1) bzw. (2) ausgesendete Lichtstrahl an der freiliegenden Reflexionsfläche (3) der Spulennabe reflektiert.
- Bei eingeschaltetem Restfaden-Wächter erscheint im Bedienfeld die Meldung: *Error 3220* .
- Durch den in der Vorratsrille der Spulennabe befindlichen Restfaden wird der Tascheneingriff sicher zu Ende genäht. Der Transportwagen stoppt in seiner hinteren Endstellung. Er kann erst nach einem Spulenwechsel wieder gestartet werden.

Restfaden-Wächter reinigen

VORSICHT

Verletzungsgefahr durch spitze und sich bewegende Teile!

Einstich oder Quetschen möglich.

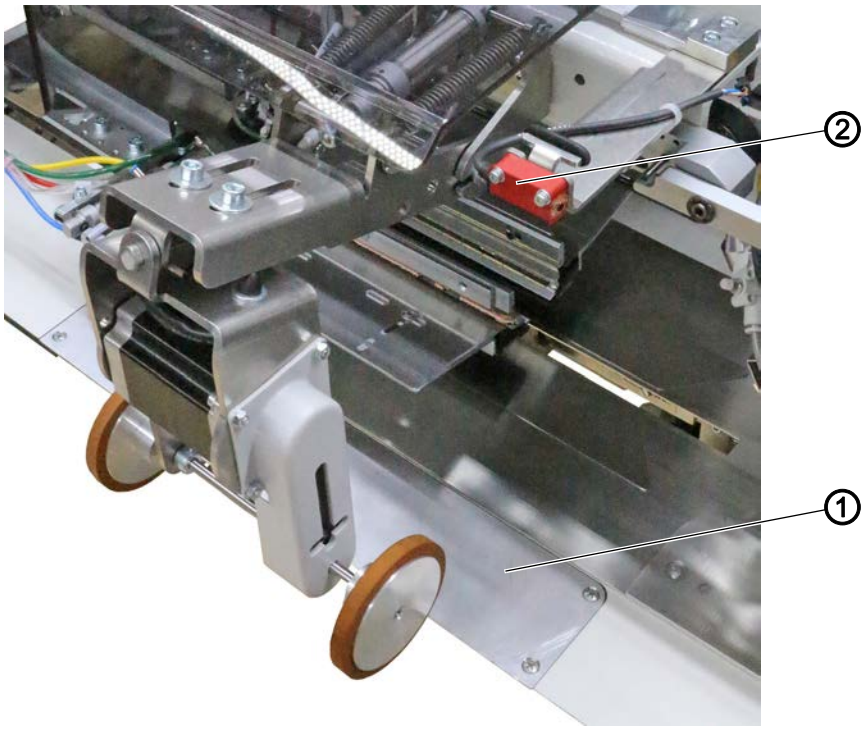
Linsen der Lichtschranken nur bei ausgeschalteter Maschine reinigen.

So reinigen Sie den Restfaden-Wächter:

1. Maschine ausschalten.
2. Bei jedem Spulenwechsel die Linsen der Lichtschranken mit einem weichen Tuch säubern.
3. Maschine einschalten.
4. Einen neuen Nähvorgang starten.

4.14 Stapelkontrolle

Abb. 24: Stapelkontrolle



(1) - Reflexionsblech *(2) - Reflexlichtschranke*

Die Reflexlichtschranke (2) überwacht das Abstapeln bzw. Ausblasen des genähten Teiles. Der Transportwagenrücklauf erfolgt erst, nachdem das Nähteil korrekt herausgefördert wurde.

Wichtig

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

Nähteil wird nicht korrekt herausgefördert

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

VORSICHT

Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

Quetschen möglich.

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

Linsen der Lichtschranken nur bei ausgeschalteter Maschine reinigen.

So beheben Sie fehlerhaftes Abstapeln oder Ausblasen:

1. Nähteil aus dem Strahlengang entfernen.

↳ Ein neuer Nähvorgang kann gestartet werden.

4.15 Faltstempel befestigen

Abb. 25: Faltstempel befestigen

(1) - Hebel
(2) - Aufnahme
(3) - Faltstempel

So befestigen Sie den Faltstempel:

1. Hebel (1) lösen.
2. Faltstempel (3) bis zum Anschlag in Aufnahme (2) schieben.
3. Hebel (1) festklemmen.

4.16 Eckenmesser-Station

4.16.1 Eckenmesser-Station aus-/einschwenken

VORSICHT

Verletzungsgefahr durch scharfe Teile!

Einschnitt möglich.

Eckenmesser-Station nur bei ausgeschalteter Maschine ausschwenken.

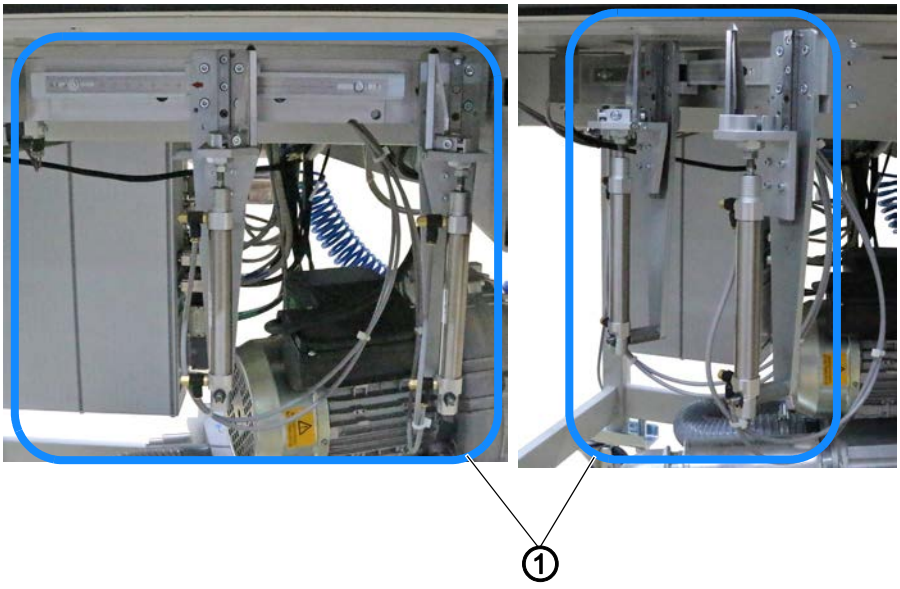
HINWEIS

Sachschäden möglich!

Eine nicht vollständig eingeschwenkte Eckenmesser-Station kann die Maschine beschädigen.

Eckenmesser-Station muss beim Einschwenken hörbar einrasten.

Abb. 26: Eckenmesser-Station aus-/einschwenken



(1) - Eckenmesser-Station

So schwenken Sie die Eckenmesser-Station aus und ein:

1. Eckenmesser-Station (1) nach links ausschwenken.
   ↳ Die Messer sind für Einstell- und Servicearbeiten zugänglich.
2. Die Eckenmesser-Station unter die Maschine zurückschwenken und einrasten.

4.16.2 Eckenmesser einstellen

VORSICHT

Verletzungsgefahr durch scharfe Teile!

Einschnitt möglich.

Eckenmesser-Station nur bei ausgeschalteter Maschine einstellen.

Abb. 27: Eckenmesser einstellen

(1) - Messerhalter
(2) - Schraube
(3) - Messerhalter
(4) - Schraube

Winkel der Eckenmesser-Station einstellen

So stellen Sie den Winkel der Eckenmesser-Station ein:

1. Eckenmesser-Station ausschwenken (📖 *S. 37*).
2. Schrauben (2) und (4) lösen.
3. Messerhalter (1) und (3) gleichmäßig verdrehen.

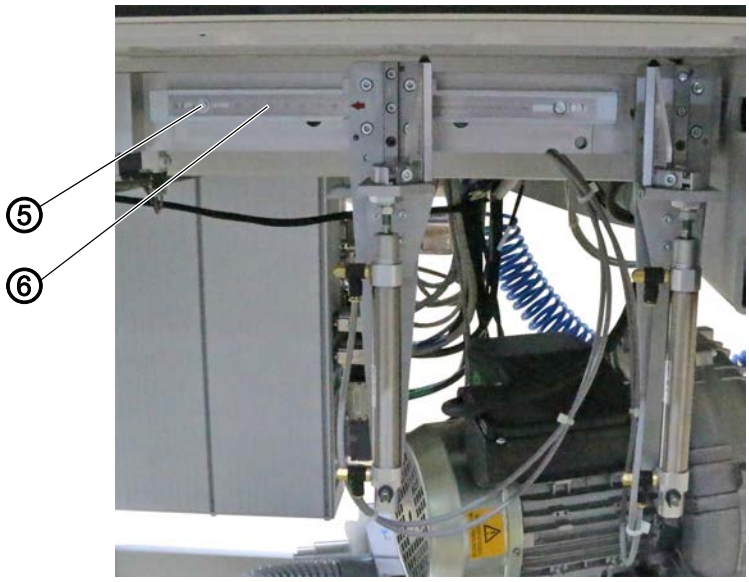
4. Schrauben (2) und (4) festdrehen.
5. Winkel am anderen Messerpaar entsprechend einstellen.
6. Eckenmesser-Station einschwenken.

Höhe der Eckenmesser einstellen

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

Position des verstellbaren Messerblocks einstellen

Abb. 28: Position des verstellbaren Messerblocks einstellen



(5) - Schraube *(6) - Skala*

Die Position des verstellbaren Eckenmesser-Blocks entspricht dem Eckenmesser-Abstand, der in den Globalen Parametern eingestellt wurde.

So stellen Sie die Position des verstellbaren Eckenmesser-Blocks ein:

1. Im Menü *`Service > Globale Parameter > Eckenmesserabstand einstellen`* den gewünschten Eckenmesser-Abstand einstellen (📖 *S. 131*).
   Der Eckenmesser-Abstand entspricht der Referenz-Nahtlänge.
2. Eckenmesser-Block anhand der Skala (6) auf den gleichen Wert einstellen.
3. Um zu prüfen, ob die Skala (6) am Eckenmesser-Block richtig steht, eine Nähprobe durchführen und kontrollieren, ob der Eckenmesser-Einschnitt passend zum Nahtanfang ausgeführt wird.
4. Falls der Eckenmesser-Einschnitt nicht passend zum Nahtanfang ausgeführt wird:
   - Eckenmesser-Block passend einstellen
   - Schraube (5) lösen, Skala (6) korrekt positionieren, Schraube (5) festschrauben

4.17 Referenzposition anfahren

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

So fahren Sie die Referenzposition an:

1. Maschine einschalten.

↳ Die Steuerung wird initialisiert.
Die Steuerung prüft, ob sich der Transportwagen in seiner hinteren Endstellung befindet. Ist dies nicht der Fall, so zeigt die Anzeige die Meldung Referenzfahrt an: *Info 9000* .

2. Pedal zurücktreten.

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

4.18 Schnellabschaltung ausführen

So führen Sie die Schnellabschaltung durch:

1. Pedal zurücktreten.

↳ Die augenblickliche Stufe des Anlegevorganges bzw. der Nähvorgang wird sofort abgebrochen.
In der Anzeige erscheint folgende Meldung:
Error 9601

.

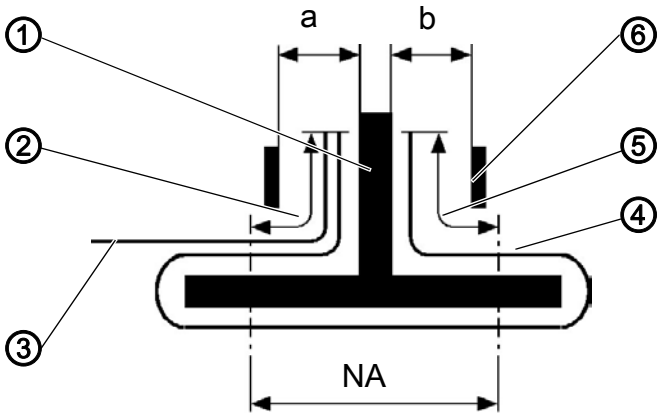
2. Pedal erneut zurücktreten.

↳ Der Transportwagen fährt aus dem Einlegebereich heraus.

4.19 Patten- und Paspelüberstand

Für den ungehinderten Durchgang der Nähteile am Falt- bzw. Greiffaltstempel dürfen die maximalen Überstände von Paspel, Patte und Stoffdicke (siehe Skizze) nicht überschritten werden. Die für die einzelnen Näheinrichtungen (E-Nr.) maximal zulässigen Paspelstreifenbreiten können den Einrichtungsblättern der 755 entnommen werden.

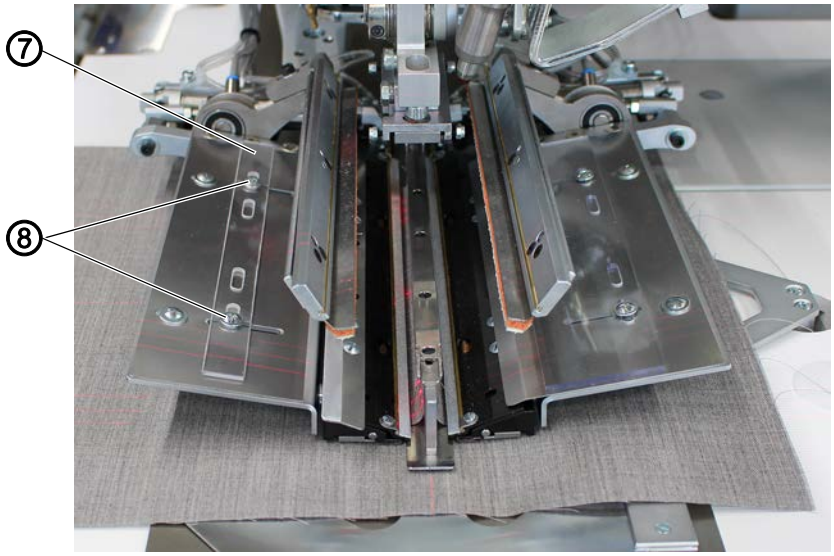
Abb. 29: Patten- und Paspelüberstand



(1) - Faltstempel
(2) - Pattenüberstand
(3) - Patte
(4) - Paspelstreifen
(5) - Paspelüberstand max. 60 mm
(6) - Leitblech am Faltstempel
NA: Nahtüberstand
a, b: Stoffdurchgang am Faltstempel

Einnähtiefe der Patte einstellen (nur manuelle Zuführung)

Abb. 30: Einnähtiefe der Patte einstellen



(7) - Anschlag
(8) - Schrauben

So stellen Sie die Einnähtiefe der Patte ein:

1. Schrauben (8) lösen.

2. Anschlag (7) im Langloch verschieben.
3. Schrauben (8) festschrauben.

Paspelstreifenlänge

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

Paspelstreifenlänge = Nählänge + 2 x 20 mm

4.20 Zusatzausstattungen

4.20.1 Niederhalter und Taschenbeutel-Klemme

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

Die Einrichtungen bestehen aus folgenden Komponenten:

- Niederhalter (1)
- Taschenbeutel-Klemme (2)

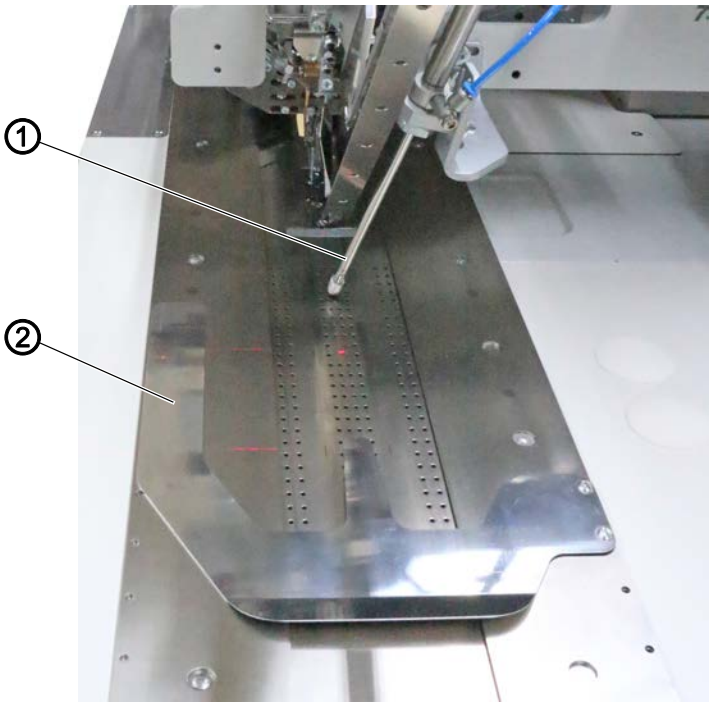
VORSICHT

Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

Quetschen möglich.

Während des Anlegevorgangs NICHT unter den Niederhalter greifen.

Abb. 31: Niederhalter und Taschenbeutel-Klemme



(1) - Niederhalter *(2) - Taschenbeutel-Klemme*

So bedienen Sie den Niederhalter und die Taschenbeutel-Klemme:

1. Taschenbeutel unter die Taschenbeutel-Klemme (2) schieben und ausrichten.
2. Hinterhose positionieren und ausrichten.
3. Linkes Pedal nach vorne treten.

↳ Der Niederhalter (1) senkt ab und klemmt die Hinterhose in Position.

4. Geklemmte Hinterhose seitlich und nach vorn ausstreifen.

4.20.2 Ausblasvorrichtung

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

Abb. 32: Ausblasvorrichtung

(1) - Ausblasvorrichtung

So schalten Sie die Ausblasvorrichtung ein:

1. Ausblasvorrichtung (1) im Menüpunkt `Maschinenkonfiguration` einschalten, (📖 *S. 120*).
2. Blasmodus einstellen (📖 *S. 116*).

Information

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

4.20.3 Bündelklemme

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

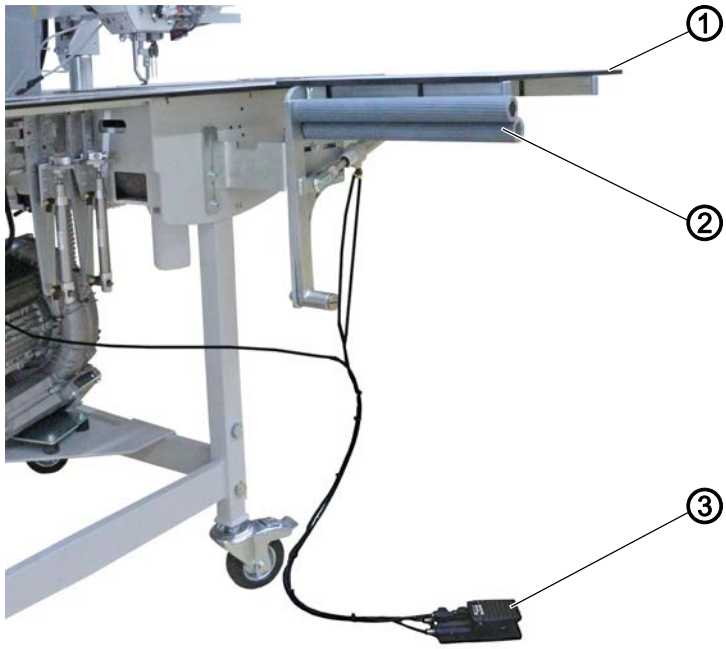
VORSICHT

Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

Quetschen möglich.

NIE zwischen die Arme der Bündelklemme greifen.

Abb. 33: Bündelklemme



(1) - Tischverbreiterung
(2) - Bündelklemme
(3) - Pedal

So bedienen Sie die Bündelklemme:

1. Pedal (3) treten und getreten halten.
   ↳ Die Bündelklemme (2) öffnet.
2. Hinterhosenteile in die Bündelklemme (2) einhängen.
3. Pedal (3) freigeben.
   ↳ Die Bündelklemme (2) schließt.

4. Geklemmte Hinterhosenteile auf der Tischverbreiterung (1) ablegen.

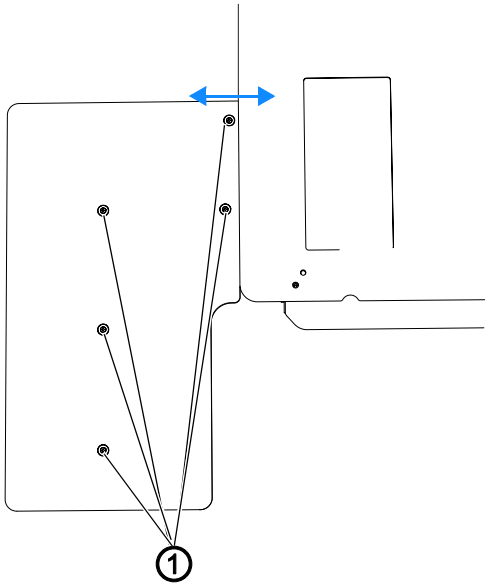
↳ Mit dem Anheben der Transportklammern nach dem Näh- und Schneidevorgang senken die Transportrollen ab.

↳ ie Transportrollen fördern das Hinterhosenteil aus der Maschine heraus.
Das Hinterhosenteil hängt an der Bündelklemme (2) herunter.

4.20.4 Tischverbreiterung der Bündelklemme einstellen (optional)

Die Tischverbreiterung der Bündelklemme kann bündig mit der Tischplatte oder mit einem Spalt zur Tischplatte eingestellt werden.

Abb. 34: Tischverbreiterung der Bündelklemme einstellen



(1) - Schrauben

So stellen Sie die Tischverbreiterung ein:

1. Schrauben (1) auf der Tischverbreiterung lösen.
2. Tischverbreiterung auf den gewünschten Abstand von der Tischplatte einstellen.
3. Schrauben (1) festschrauben.

4.21 Nähen

4.21.1 Nähvorgang starten

So starten Sie den Nähvorgang:

1. Pedal nach vorne treten.

↳ Durch mehrmaliges Betätigen des linken Pedals werden nacheinander die verschiedenen Stufen des Anlegevorganges gestartet.

2. Für Anlegekorrekturen:
   - Pedal zurücktreten.

↳ Der letzte Schritt des Anlegevorganges wird rückgängig gemacht. Es kann neu angelegt werden.

3. Pedal nach vorne treten.

↳ Der Nähvorgang wird gestartet.

Im Folgenden werden die möglichen Arbeitsmethoden der Maschine kurz erläutert:

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

Auf den folgenden Seiten sind die einzelnen Arbeitsmethoden beschrieben. Die Beschreibung gliedert sich in die folgenden Punkte:

Anlegepositionen

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

Anlegehilfen ausrichten

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

Anlegen und Nähvorgang starten

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

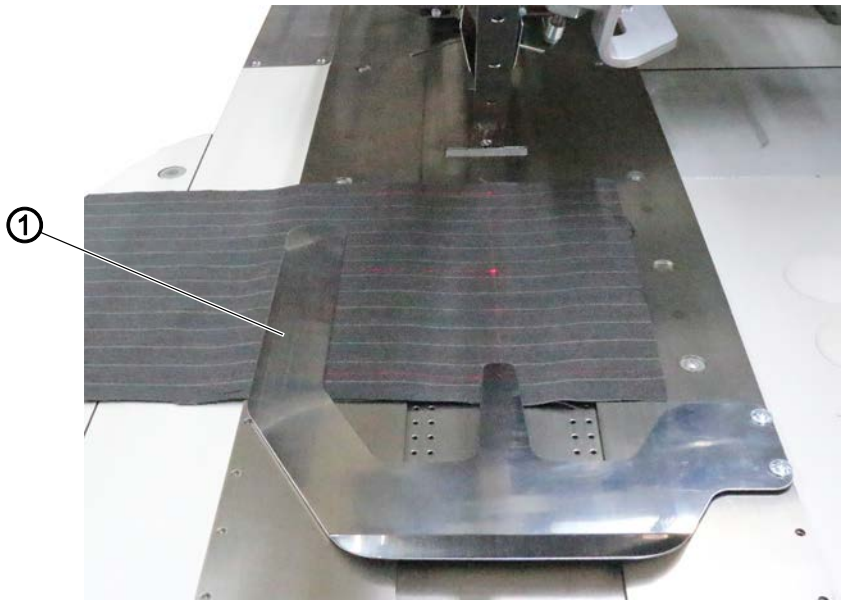
4.21.2 Arbeitsmethode S (Hosenfertigung)

Mögliche Verarbeitungsvarianten

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

BEISPIEL: Hinterhosen ohne Patte, mit unterlegtem Taschenbeutel

Abb. 35: Hinterhosen ohne Patte, mit unterlegtem Taschenbeutel (1)

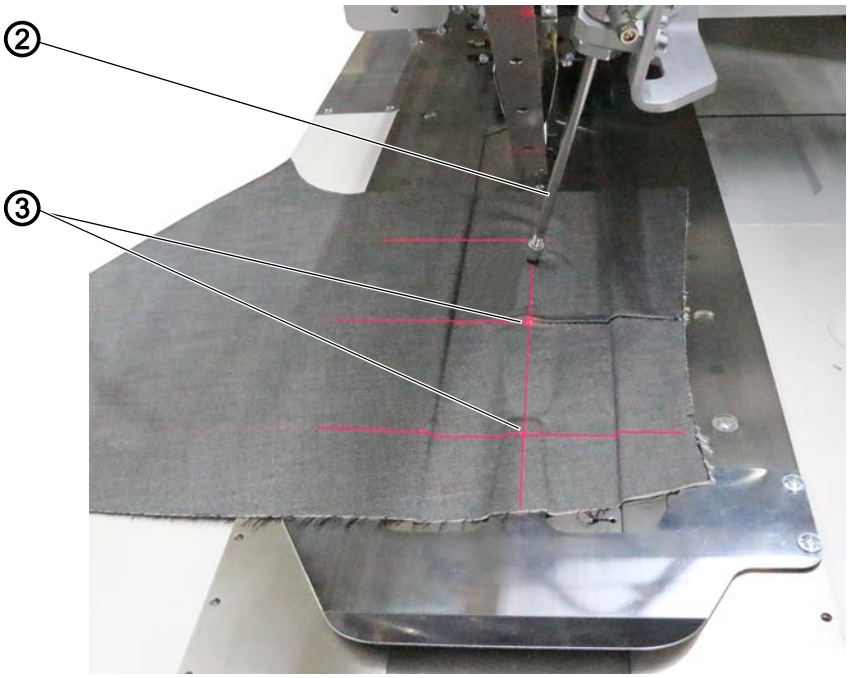


(1) - Taschenbeutel-Klemme

So nähen Sie eine Hinterhose ohne Patte, mit unterlegtem Taschenbeutel:

1. Taschenprogramm am Bedienfeld anwählen (📖 *S. 76*).
2. Taschenbeutel unter die Taschenbeutel-Klemme (1) schieben.
   Als Markierungen können z. B. auf dem Stoffgleitblech angebrachte Klebestreifen dienen.

Abb. 36: Hinterhose ohne Patte, mit unterlegtem Taschenbeutel (2)



(2) - Niederhalter *(3) - Lasermarkierungen*

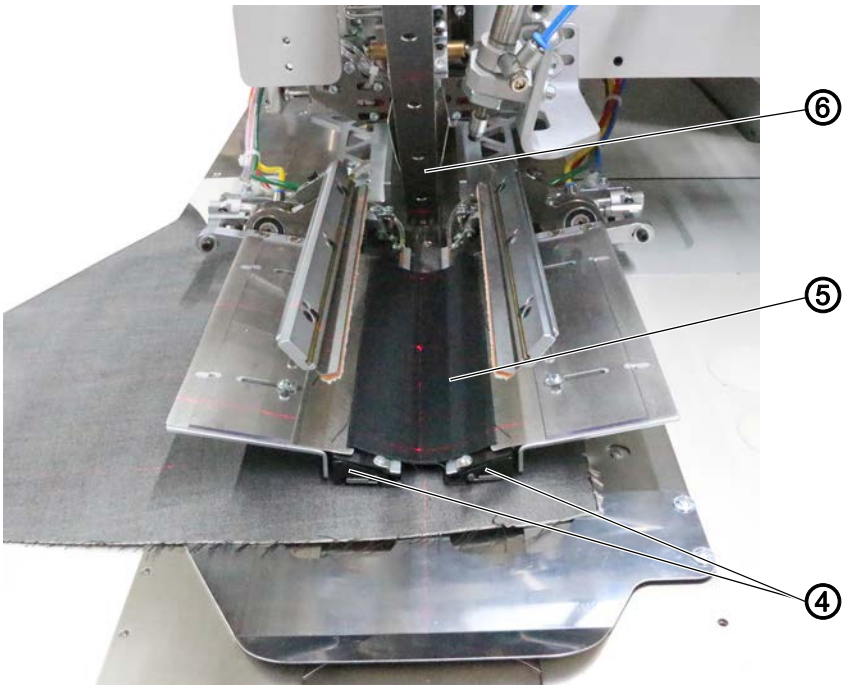
3. Hinterhosen an den Lasermarkierungen (3) ausrichten.
4. Pedal bzw. das linke Pedal antippen.

↳ Die Hinterhose wird mit dem Niederhalter (2) in Position festgeklemmt.

5. Festgeklemmte Hinterhose im Bereich des Abnähers ausstreifen.
6. Bei zusätzlicher Ausstattung mit Vakuum: Das Pedal antippen.

↳ Das Vakuum wird eingeschaltet.

Abb. 37: Hinterhosen ohne Patte, mit unterlegtem Taschenbeutel (3)



(4) - Vorderkanten
(5) - Paspelstreifen
(6) - Faltstempel

7. Pedal antippen.

↳ Die Transportklammern fahren nach vorne und senken auf das Nähteil ab.

8. Paspelstreifen (5) auf den Transportklammern bündig an den Vorderkanten (4) anlegen.
   Das Ausrichten der verschiedenen Paspelarten auf den Transportklammern wird im folgenden noch genauer beschrieben.
9. Pedal bzw. das linke Pedal antippen.

↳ Der Faltstempel (6) senkt ab.

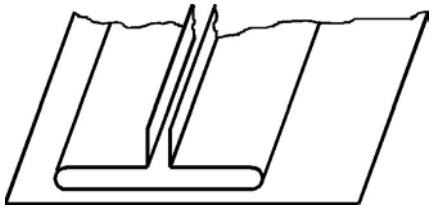
10. Pedal nochmals antippen.

↳ Der Nähvorgang startet.

Paspelstreifen anlegen

Doppelpaspel

Abb. 38: Doppelpaspel

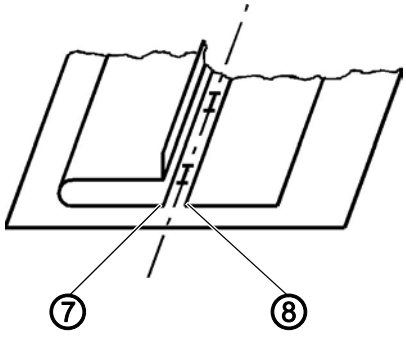


So legen Sie eine Doppelpaspel an:

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

Einfachpaspel links mit gesondert angelegten Besetzen rechts

Abb. 39: Einfachpaspel links mit gesondert angelegten Besetzen rechts



(7) - Kante *(8) - Kante*

So legen Sie eine Einfachpaspel mit gesondert angelegten Besetzen rechts an:

1. Paspeltaschen auf der linken Transportklammer bündig mit der Schneidlinie anlegen.
2. Besetzen auf der rechten Transportklammer anlegen.
   Diese Anlegemethode erfordert die als Zusatzausstattung erhältliche **Pattenklemme rechts**.

↳ Die Kanten (7) und (8) müssen von der Nadel ausreichend erfasst werden, dürfen aber vom Mittelmesser nicht angeschnitten werden.

Einfachpaspel links mit angeschnittenen Besetzen

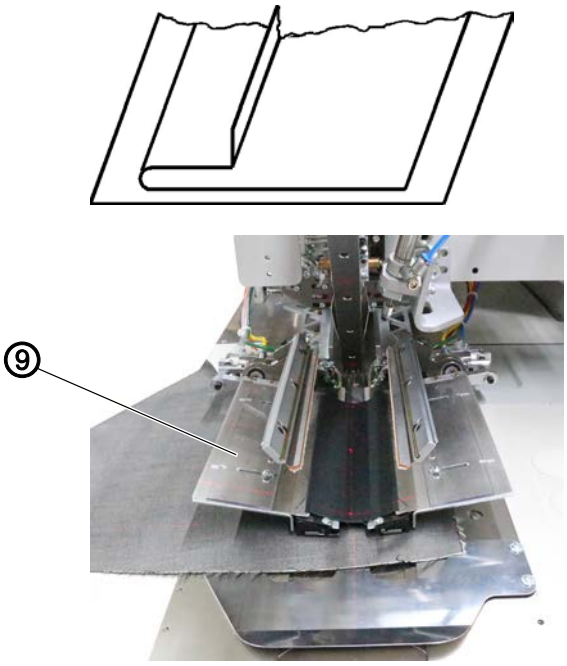
HINWEIS

Sachschäden möglich!

Schaden an der Maschine durch Faltblech möglich.

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

Abb. 40: Einfachpaspel links mit angeschnittenen Besetzen



(9) - Anschlag

So legen Sie eine Einfachpaspel links mit angeschnittenen Besetzen an:

1. Paspelstreifen am Anschlag (9) auf dem linken Faltblech anlegen.

Nähen mit Patte

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

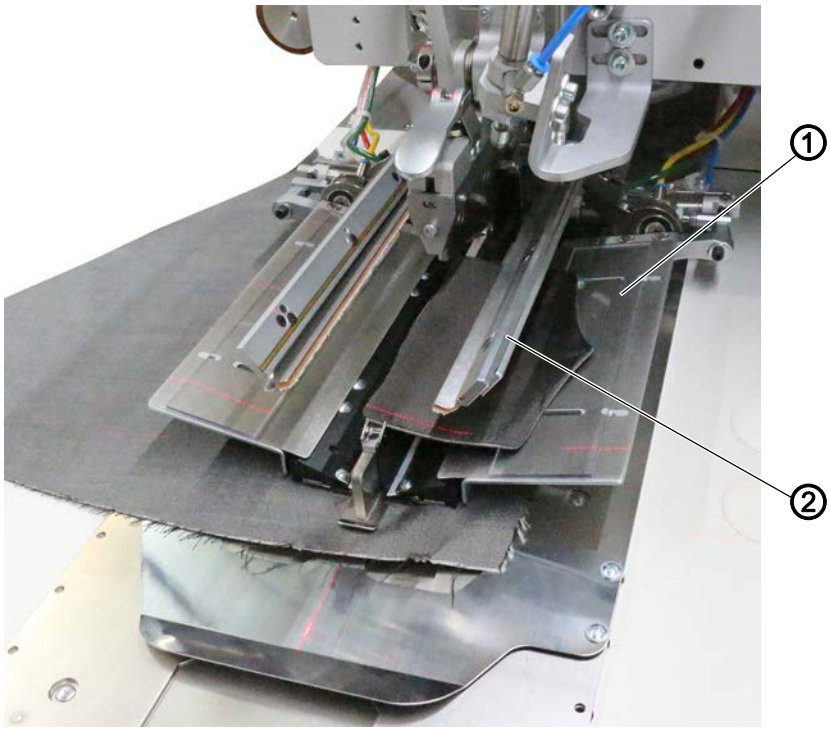
- Hosenfertigung: Pattenklemme rechts
- Sakkofertigung: Pattenklemme links

Schließreihenfolge der Pattenklemmen wählen

Einsatzgebiet	Aufnahme	Schließreihenfolge der Pattenklemmen
Hosenfertigung	rechts	Pattenklemme rechte schließt zuerst
Sakkofertigung	links	Pattenklemme links schließt zuerst

Formanschlag für Patte

Abb. 41: Formanschlag für Patte



ko

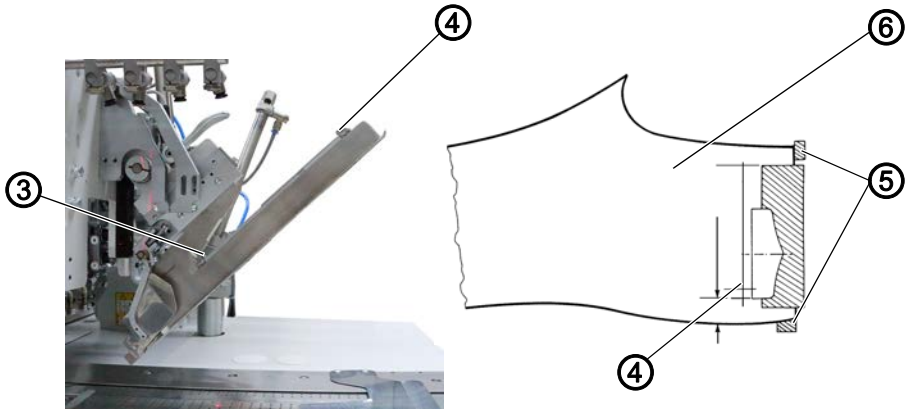
(1) - Rohteil *(2) - Pattenklemme*

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

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

Anlegen der Patte

Abb. 42: Nähen mit Lichtschranke



(3) - Anlegemarke
(4) - Lichtmarke
(5) - Anlegemarken
(6) - rechtes Hinterhosenteil

Die Anlegemarken (3) auf dem Faltstempel begrenzen den Nähbereich für das Einnähen von Patten.

- Patten stets innerhalb des markierten Bereichs anlegen.

Information

Wird die Patte außerhalb des markierten Bereichs angelegt, so zeigt die Anzeige folgende Fehlermeldung an: `Info 9721` **ODER** `Info 9722`.

Korrektur von Nahtanfang und Nahtende

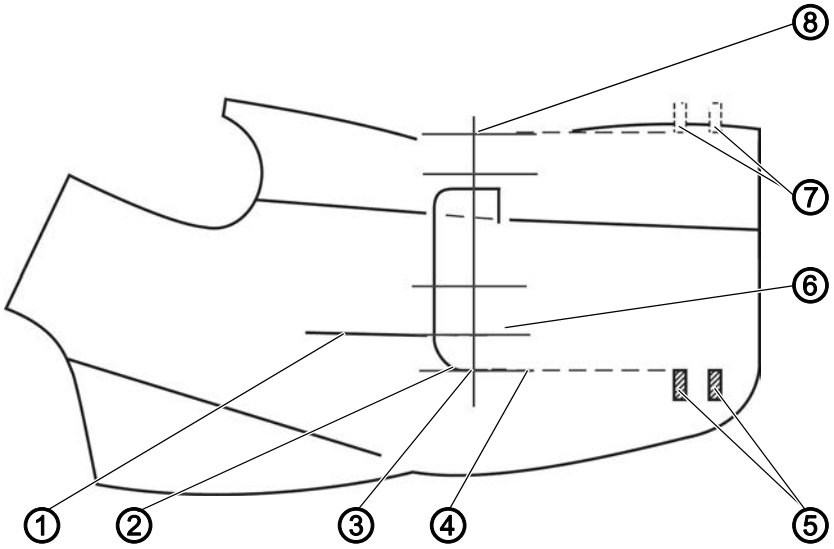
So korrigieren Sie Nahtanfang (NA) und Nahtende (NE) bei Nähen mit Lichtschranke:

1. Taschenprogramm `Korrektur Lichtschranke` anwählen (📖 *S. 100*).

4.21.3 Arbeitsmethode S (Sakkofertigung)

Anlegepositionen für linke oder rechte Sakkovorderteile

Abb. 43: Anlegepositionen für linke oder rechte Sakkovorderteile



(1) - Brustabnäher
(2) - Pattenkante
(3) - Lichtmarke
(4) - Lichtmarke
(5) - Anschlag
(6) - Lichtmarke
(7) - Anschlag
(8) - Lichtmarke

So legen Sie linke oder rechte Sakkovorderteile an:

1. Linke Sakkovorderteile am hinteren Anlegepunkt (Lichtmarke (4)) anlegen.

ODER

1. Rechte Sakkovorderteile am vorderen Anlegepunkt (Lichtmarke (8)) anlegen.

Richtige Einstellung

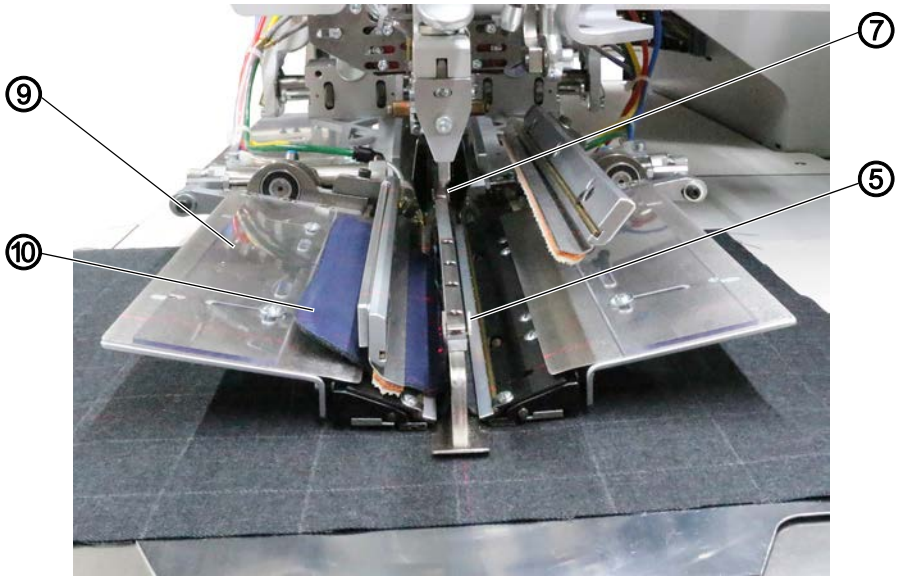
Beim Anlegen an der Lichtmarke (6) wird der Abstand vom Brustabnäher (1) bis zur Pattenkante (2) stets gleich groß.

Information

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

Anschläge zum manuellen Zuführen der Patte

Abb. 44: Anschläge zum manuellen Zuführen der Patte



(5) - Anschlag
(7) - Anschlag
(9) - Anschlag
(10) - Patte

So stellen Sie die Anschläge zum manuellen Zuführen der Patte ein:

1. Anschläge (7) und (5) auf dem Faltstempel zu den Lichtmarken (8) und (3) einstellen.
2. Einnähtiefe der Patte (10) durch Einschieben des Anschlags (9) in das entsprechende Langlochpaar einstellen.

Information

Wird die Patte (10) außerhalb der gestrichelten Linien (außerhalb des Nähbereiches) angelegt, so wird der Funktionsablauf unterbrochen. Die Anzeige zeigt folgende Fehlermeldung an: `Info 9721`

ODER `Info 9722` .

Anlegen und Nähvorgang starten

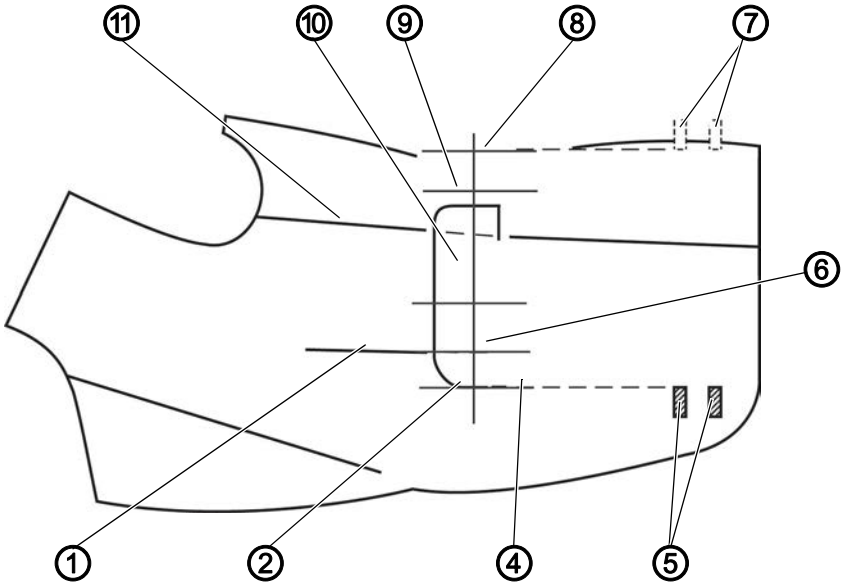
VORSICHT

Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

Quetschen möglich.

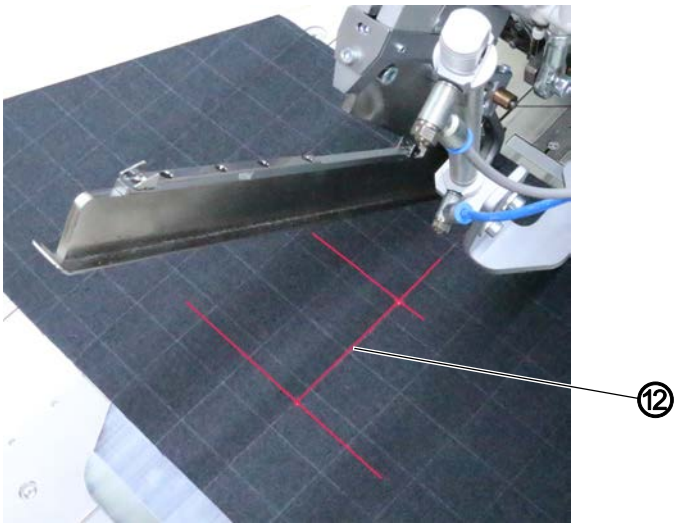
Beim Auslösen der einzelnen Stufen des Anlegevorgangs NICHT in den Arbeitsbereich der Anlegevorrichtung greifen.

Abb. 45: Anlegen und Nähvorgang starten (1)



(1) - Brustabnäher
(2) - Pattenkante
(4) - Lichtmarke
(5) - Anschlag
(6) - Lichtmarke
(7) - Anschlag
(8) - Lichtmarke
(9) - Lichtmarke
(10) - Patte
(11) - Seitennaht

Abb. 46: Anlegen und Nähvorgang starten (2)



(12) - Tascheneinschnitt

So legen Sie das Nähgut bei **Uniware** an:

1. Sakkovorderteil auf demStoffgleitblech anlegen.
   - Linke Sakkovorderteile: Sakkovorderteil mit dem Brustabnäher (1) an der Lichtmarke (6) anlegen
   - Rechte Sakkovorderteile: Sakkovorderteil mit dem Brustabnäher (1) an der Lichtmarke (9) anlegen
2. Tascheneinschnitt (12) an den Längsstrichen der Lichtmarken (Mittelmessereinschnitt) ausrichten.

↳ Der Tascheneinschnitt (12) befindet sich zwischen dem Brustabnäher (1) und der Seitennaht (11).

3. Bei zusätzlicher Ausstattung mit Vakuum: Das Pedal nach vorne treten und loslassen.

↳ Das Vakuum wird eingeschaltet.

4. Pedal nach vorne treten.

↳ Der Transportwagen fährt in die Einlegeposition.
Die Transportklammern senken auf das Sakkovorderteil ab.

So legen Sie das Nähgut bei **Musterware** an:

1. Pattenkante (2) nach Musterverlauf auf dem Sakko anzeichnen.
   - Linke Sakkovorderteile: Sakkovorderteil mit der Anzeichnung an der Lichtmarke (4) anlegen
   - Rechte Sakkovorderteile: Sakkovorderteil mit der Anzeichnung an der Lichtmarke (8) anlegen.
2. Tascheneinschnitt (12) an den Längsstrichen der Lichtmarken (Mittelmessereinschnitt) ausrichten.

↳ Der Tascheneinschnitt (12) befindet sich zwischen dem Brustabnäher (1) und der Seitennaht (11).

3. Bei zusätzlicher Ausstattung mit Vakuum: Das Pedal nach vorne treten und loslassen.

↳ Das Vakuum wird eingeschaltet.

4. Pedal nach vorne treten.

↳ Der Transportwagen fährt in Einlegeposition.
Die Transportklammern senken auf das Sakkovorderteil ab.

So führen Sie eine **Anlegekorrektur** aus:

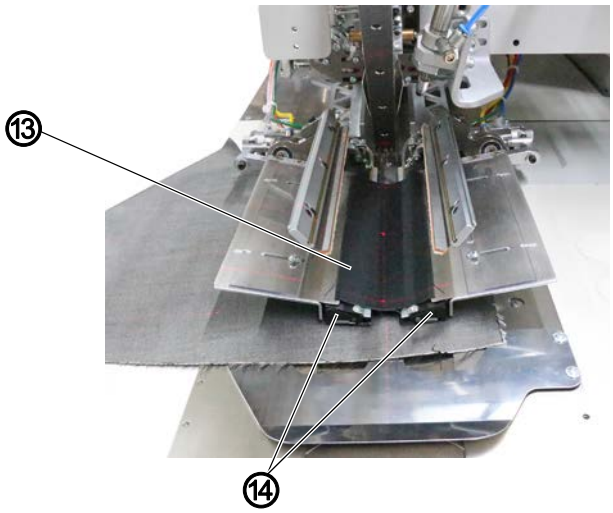
1. Pedal zurücktreten.

↳ Die Transportklammern heben an.

2. Pedal erneut zurücktreten.

↳ Der Transportwagen fährt zurück in die Warteposition.

Abb. 47: Anlegen und Nähvorgang starten (3)

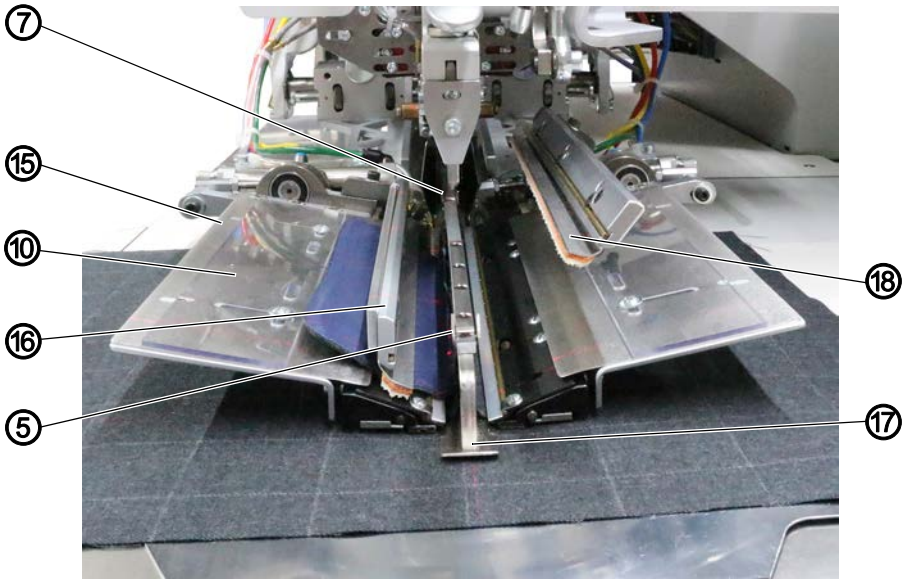


(13) - Paspelstreifen *(14) - Vorderkanten*

So legen Sie einen **Paspelstreifen** an:

1. Paspelstreifen (13) auf den Transportklammern anlegen.
   - Linke Sakkovorderteile: Den Paspelstreifen (13) bündig an den Vorderkanten (14) anlegen
   - Rechte Sakkovorderteile: Den Paspelstreifen (13) ca. 20 mm hinter der Lichtmarke (8) anlegen

Abb. 48: Anlegen und Nähvorgang starten (4)



(5) - Anschlag
(7) - Anschlag
(10) - Patte
(15) - Anschlag
(16) - Pattenklemme
(17) - Faltstempel
(18) - Pattenklemme

So legen Sie eine **Patte** an und starten den Nähvorgang:

1. Pedal nach vorne treten.

↳ Der Faltstempel (17) senkt ab.

2. Patte (10) auf der linken Transportklammer am Anschlag (15) anlegen und in Nährichtung ausrichten.
   - Linke Sakkovorderteile: Die Patte (10) am hinteren Anschlag (5) des Faltstempels (17) anlegen
   - Rechte Sakkovorderteile: Die Patte (10) am vorderen Anschlag (7) des Faltstempels (17) anlegen
3. Pedal nach vorne treten.

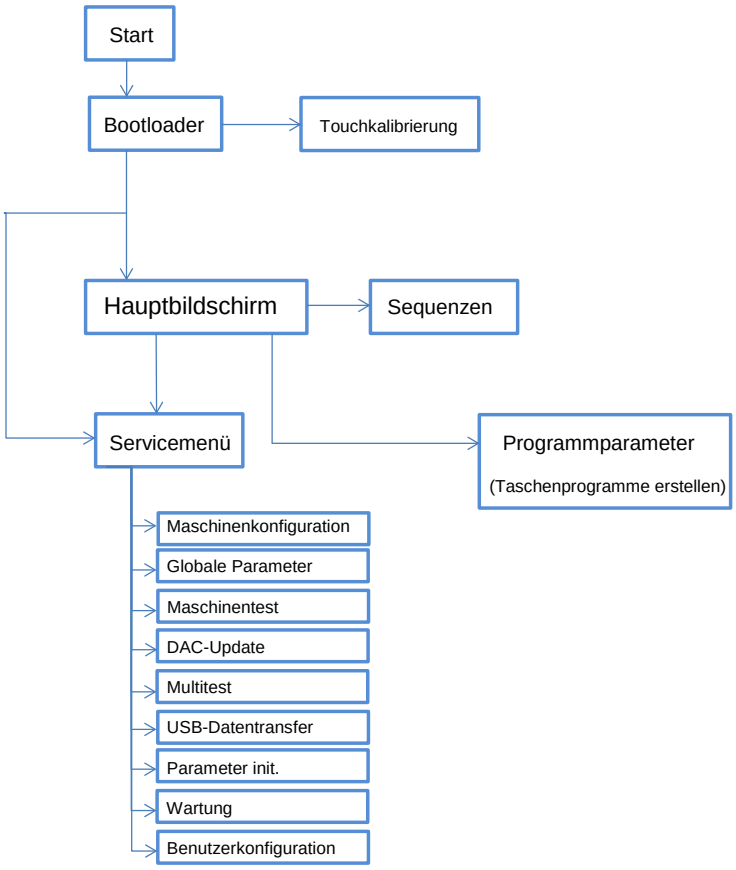
↳ Die Pattenklemme (16) schließt.

4. Pedal nach vorne treten.

↳ Die Pattenklemme (18) schließt.
Der Nähvorgang startet.

5 Programmierung

Struktur der Software



Software-Schnellzugriff

Die Nummerierung des Software-Schnellzugriffs orientiert sich an der Nummerierung auf der Anzeige des OP7000.

Menüpunkt	Option/ beschrieben auf Seite
1.0 Maschinenkonfiguration	
1.1 Arbeitsmethode wählen	🕮 *S. 125*
1.3 Nadelabstand wählen	🕮 *S. 126*
1.13 Stapler/Ausstreifer wählen	🕮 *S. 124*
1.16 Ausroller EIN/AUS	🕮 *S. 124*
1.17 Pattenklemmen wählen	🕮 *S. 124*
1.18 Lichtschrankenerkennung	🕮 *S. 128*
1.23 Pedalbedienung	🕮 *S. 124*

Menüpunkt	Option/ beschrieben auf Seite
1.25 Werkzeugkasten konfigurieren	🕮 *S. 129*
Greiferfaden-Wächter EIN/AUS	🕮 *S. 124*
Vakuum EIN/AUS	🕮 *S. 115*
Niederhalter EIN/AUS	🕮 *S. 115*
Zusätzliche Fadenspannung EIN/AUS	🕮 *S. 125*
Unterlegbleche EIN/AUS	🕮 *S. 125*
2.0 Maschinentest	
2.1 Spulenfaden-Wächter testen	🕮 *S. 138*
2.2 Ausroller testen	🕮 *S. 139*
2.3 Lichtschranken ausrichten	🕮 *S. 140*
2.4 Eckenmesser justieren	🕮 *S. 142*
2.4.1 Eckenmesser testen	🕮 *S. 144*
2.5 Nähmotor testen	🕮 *S. 145*
2.5.1 Nähmotor justieren	🕮 *S. 146*
2.7 Maschinenablauftest	🕮 *S. 147*
Einlegetest	🕮 *S. 148*
Schritt-für-Schritt-Test	🕮 *S. 149*
Zykluszeit testen	🕮 *S. 150*
2.8 Schrittmotor testen	🕮 *S. 151*
2.11 Bedienfeld einstellen und testen	🕮 *S. 153*
2.13 Mittelmesser testen	🕮 *S. 157*
2.13.1 Mittelmesser justieren	🕮 *S. 158*
USB_Protokollierung	🕮 *S. 137*
3.0 Multitest	
3.3 Interne Geräte	🕮 *S. 167*
3.4 Externe Geräte	🕮 *S. 169*
3.5 Eingangs-/Ausgangstest	🕮 *S. 165*
3.6 Nähantrieb testen	🕮 *S. 171*
3.7 Fehlermeldungen	🕮 *S. 164*
RAM-Test	🕮 *S. 168*
ROM-Test	🕮 *S. 170*

Menüpunkt	Option/ beschrieben auf Seite
4.0 Benutzerkonfiguration	
4.1 Sprachauswahl	🕮 *S. 186*
Benutzer-Passwort einrichten	🕮 *S. 187*
Tastenton EIN/AUS	🕮 *S. 185*
5.0 Hauptbildschirm	
5.0.2 Übersicht Sequenzen	🕮 *S. 77*
5.0.2.1 Sequenz kopieren	🕮 *S. 83*
5.0.2.0 Sequenzquelle wählen	🕮 *S. 83*
5.0.2.3 Programm wählen	🕮 *S. 76* , 🕮 *S. 77*
Stückzähler	🕮 *S. 72*
Automatische Sequenzfolge aktivieren	🕮 *S. 86*
5.1 Programmparameter	
5.1.1 Taschenprogramm auswählen	🕮 *S. 89*
5.1.2 Taschenprogramm-Namen eingeben	🕮 *S. 90*
5.1.3 Taschenprogramm kopieren	🕮 *S. 90*
5.1.3.1 Quelle wählen	🕮 *S. 90*
5.1.3.2 Ziel wählen	🕮 *S. 90*
5.1.4 Nahtprogramm erstellen	🕮 *S. 92*
5.1.4.5 Sicherung Nahtanfang linke Nadel einstellen	🕮 *S. 94*
5.1.4.6 Sicherung Nahtanfang rechte Nadel einstellen	🕮 *S. 95*
5.1.4.7 Sicherung Nahtende linke Nadel einstellen	🕮 *S. 95*
5.1.4.8 Sicherung Nahtende rechte Nadel einstellen	🕮 *S. 96*
5.1.4.9 Patte rechts/links wählen	🕮 *S. 92*
5.1.4.10 Anlegepunkte wählen	🕮 *S. 93*
5.1.4.11 Stichlänge Hauptnaht einstellen	🕮 *S. 93*
5.1.4.12 Pattenerkennung einstellen	🕮 *S. 98*
5.1.5 Korrektur Lichtschranken	🕮 *S. 100*
5.1.5.1 Korrektur Nahtanfang	🕮 *S. 100*
5.1.5.2 Korrektur Nahtende	🕮 *S. 100*
5.1.6.1 Markierungsleuchten 1-16 EIN/AUS	🕮 *S. 102*

Menüpunkt	Option/ beschrieben auf Seite
5.1.7 Nähkopf-Parameter	🕮 *S. 103*
5.1.7.1 Nähdrehzahl einstellen	🕮 *S. 103*
5.1.7.2 Softstart-Parameter einstellen	🕮 *S. 104*
Kontinuierlicher oder Intermittierender Transport	🕮 *S. 103*
5.1.7.5 Nahtsicherung	🕮 *S. 105*
5.1.8 Mittelmesser-Parameter	🕮 *S. 106*
Mittelmesser EIN/AUS	🕮 *S. 106*
5.1.8.2 Mittelmesser-Geschwindigkeit	🕮 *S. 106*
5.1.8.3 Mittelmesser-Korrektur Nahtanfang einstellen	🕮 *S. 106*
5.1.8.4 Mittelmesser-Korrektur Nahtende einstellen	🕮 *S. 106*
5.1.8.5 Einlegeposition einstellen	🕮 *S. 106*
5.1.9 Eckenmesser	🕮 *S. 108*
5.1.9.2 Eckenmesser-Korrektur Nahtanfang	🕮 *S. 108*
5.1.9.3 Eckenmesser-Korrektur Nahtende	🕮 *S. 108*
5.1.11 Transportklammer	🕮 *S. 110*
5.1.11.1 Rücklaufgeschwindigkeit einstellen	🕮 *S. 110*
5.1.11.2 Einschubgeschwindigkeit einstellen	🕮 *S. 110*
5.1.11.3 Softstart für Einschubgeschwindigkeit	🕮 *S. 110*
5.1.11.4 Transportklammer-Rücklauf	🕮 *S. 111*
5.1.11.5 Transportklammer-Warteposition	🕮 *S. 112*
5.1.12 Ablauf Transportklammer	🕮 *S. 113*
5.1.13 Einlegevorgang programmieren	🕮 *S. 115*
5.1.13.1 Pattenklemmen wählen	🕮 *S. 115*
Vakuum EIN/AUS	🕮 *S. 115*
Niederhalter EIN/AUS	🕮 *S. 115*
5.1.13.7 Blasmodus wählen	🕮 *S. 116*
5.1.13.10 Pedalmodus wählen	🕮 *S. 119*
5.1.15 Stapler/Ausstreifer/Ausblasen/Ausroller	🕮 *S. 120*
5.1.15.1 Anklemmzeitpunkt wählen	🕮 *S. 120*
5.1.15.4 Transportklammer heben nach Eckenschneiden	🕮 *S. 120*
5.1.15.6 Ausroller: Startzeit nach Eckeneinschnitt	🕮 *S. 121*
5.1.15.7 Zeit nach Ausrollen bis zum Heben	🕮 *S. 121*
5.1.15.8 Ausroller Zeit	🕮 *S. 121*

Menüpunkt	Option/ beschrieben auf Seite
5.1.15.9 Ausroller Geschwindigkeit	🕮 *S. 121*
5.2 Globale Parameter	
5.2.1 Anlegepunkt Nahtanfang/-mitte/-ende einstellen	🕮 *S. 132*
5.2.1.1 Anlegepunkt Nahtanfang einstellen	🕮 *S. 132*
5.2.1.2 Anlegepunkt Nahtmitte einstellen	🕮 *S. 132*
5.2.1.3 Anlegepunkt Nahtende einstellen	🕮 *S. 132*
5.2.2 Transportklammer einstellen	🕮 *S. 133*
5.2.2.2 Klammer unten: Dauer bis nächste Aktion	🕮 *S. 133*
5.2.2.3 Geschwindigkeit zum Eckenmesser	🕮 *S. 133*
5.2.2.4 Geschwindigkeit zur Warteposition	🕮 *S. 133*
5.2.2.6 Wartezeit bis Klammer zum Nahtanfang fährt	🕮 *S. 133*
5.2.3 Nadelfaden-Klemme, -Fänger, -Spannung einstellen	🕮 *S. 134*
5.2.3.1 Zeit: Fadenklemme offen	🕮 *S. 134*
5.2.3.2 Nahtende: mm bis Fadenklemme öffnet	🕮 *S. 134*
5.2.3.3 mm mit Nadelfaden-Fänger offen	🕮 *S. 134*
5.2.5 Eckenmesserabstand einstellen	🕮 *S. 132*
5.2.6 Eckenmesser einstellen	🕮 *S. 132*
5.2.6.1 Schneiddauer Eckenmesser ein	🕮 *S. 132*
5.2.7 maximaler Greiferfaden-Zähler	🕮 *S. 132*
5.2.7.2 Restfaden-Zähler einstellen	🕮 *S. 132*
Greiferfaden-Wächter EIN/AUS	🕮 *S. 136*
5.2.11 Maschinenablauf-Geschwindigkeit einstellen	🕮 *S. 132*
5.2.18 Passwortschutz einrichten	🕮 *S. 135*
Zählrichtung Stückzähler einstellen	🕮 *S. 132*
6.0 DAC-intern	Nur für DA-Mitarbeiter
7.0 DAC-Update	🕮 *S. 160*
8.0 USB-Datentransfer	
8.1 Datentransfer auf USB	🕮 *S. 174*
8.2 Datentransfer von USB	🕮 *S. 177*

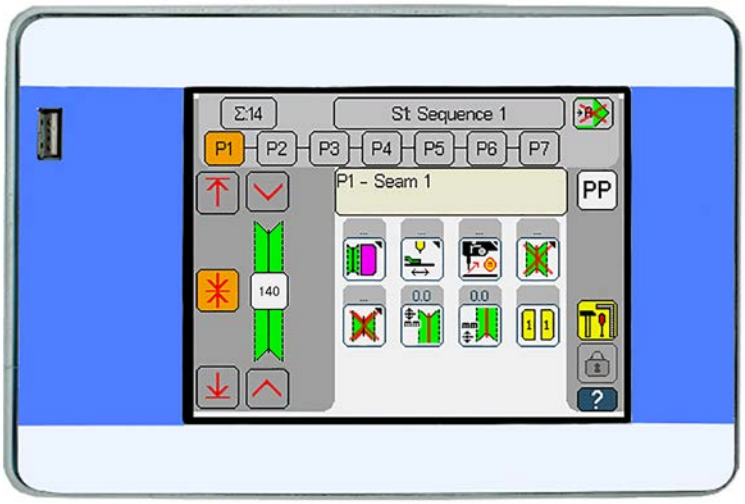
Menüpunkt	Option/ beschrieben auf Seite
9.0 Parameter init	
Maschinenkonfiguration initialisieren	🕮 *S. 180*
Globale Parameter initialisieren	🕮 *S. 180*
Alle Nahtprogramme initialisieren	🕮 *S. 180*
Alle Sequenzen initialisieren	🕮 *S. 180*
RAM initialisieren	🕮 *S. 180*
10.0 Wartung	
10.3 Software-Version anzeigen	🕮 *S. 183*
10.4 Datum und Uhrzeit eingeben	🕮 *S. 183*
Interne Informationen (mit Passwort gesichert) (nur für DA-Mitarbeiter)	
Update der Maschinensoftware durchführen	🕮 *S. 189*

Bedienfeld OP7000

Alle Einstellungen der Maschine erfolgen über das Bedienfeld OP7000.

Die Ansteuerung des Nähmotors und der Schrittmotoren erfolgt über die Steuerung DAC comfort in Verbindung mit dem Bedienfeld OP7000 mit Bedienoberfläche in symbolischer Darstellung.

Abb. 49: Bedienfeld OP7000



Maschine einschalten

Nach dem Einschalten werden die Steuerung und das Bedienfeld OP7000 gestartet. Anschließend erscheint die Aufforderung, die Referenzfahrt zu starten auf dem Bedienfeld.

Nach dem Erlöschen der Willkommen-Anzeige muss der Bediener die Maschine zur Nutzung freischalten. Dazu die Anweisung auf der Anzeige befolgen:

So schalten Sie die Maschine ein:

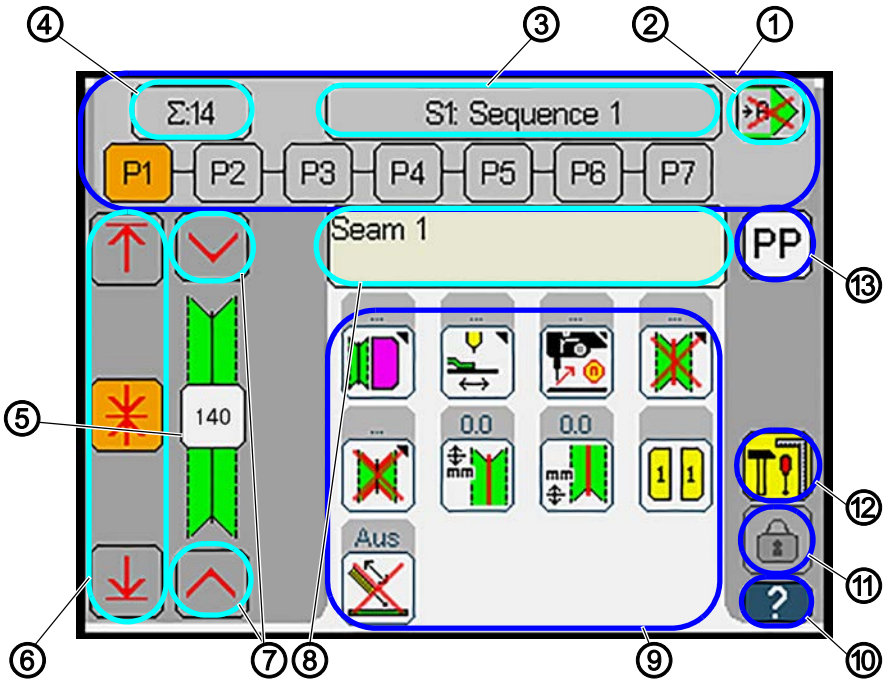
1. Pedal treten.

↳ Das Bedienfeld wird freigeschaltet.

Grundlegende Bedienung

Die Menüpunkte der Software sind nummeriert. Für einen schnellen Überblick befindet sich eine Tabelle im Kapitel **Software-Schnellzugriff** (📖 *S. 61*).

Abb. 50: Grundlegende Bedienung



(1) - Taschenprogramme in Sequenz
(2) - Automatische Nahtsequenz
(3) - Nahtsequenz-Übersicht
(4) - Stückzähler
(5) - Nahtbild
(6) - Anlegepunkte
(7) - Schnellwahl Eckenmesser-Korrektur
(8) - Infofeld
(9) - Werkzeugkasten
(10) - Hilfe
(11) - Benutzer-Passwort
(12) - Servicemenü
(13) - Programmparameter

Das Bedienfeld wird über ein Touchpad gesteuert. Der Hauptbildschirm gliedert sich in die Bereiche:

Pos.	Bedienfeld	Beschreibung	
①		Taschenprogramm-Anzeige in Sequenz	
②		Automatische Nahtsequenz EIN/AUS	📖 *S. 86*
③		Nahtsequenz bearbeiten	📖 *S. 73*
④		Stückzähler	📖 *S. 72*

Pos.	Bedienfeld	Beschreibung	
⑤		Anzeige gewähltes Nahtbild • je nach Einstellung des Taschenprogramms (mit/ohne Patte) ändert sich die Anzeige.	
⑥		Anlegepunkt Nahtanfang Anlegepunkt Nahtmitte Anlegepunkt Nahtende	🕮 *S. 93*
⑦		Schnellwahl Eckenmesser-Korrektur Nahtanfang Schnellwahl Eckenmesser-Korrektur Nahtende	🕮 *S. 108* 🕮 *S. 108*
⑧		Infofeld mit aktueller Statusinformation bzw. Programmname	
⑨		Werkzeugkasten	🕮 *S. 129*
⑩		Hilfe	🕮 *S. 69*
⑪		Benutzer-Passwort	🕮 *S. 187*
⑫		Servicemenü	🕮 *S. 122*
⑬		Programmparameter • Taschenprogramme konfigurieren	🕮 *S. 87*

Wichtig

Einige Einstellungen über die Software sind mit einem Passwort geschützt. Passwortgeschützte Einstellungen dienen der grundlegenden Maschinenkonfiguration und dürfen nur von qualifiziertem Personal vorgenommen werden.

Das Passwort ist 25483.

Hilfe anzeigen

So zeigen Sie die Hilfe an:

1. Schaltfläche **Hilfe** drücken.

↳ Die Schaltfläche wird mit einem roten Kreis hinterlegt.

2. Gewünschte Schaltfläche drücken, zu dem die Hilfe angezeigt werden soll.

↳ Die gewählte Schaltfläche und ein Hilfetext werden angezeigt.

3. Auf den Hilfetext drücken.

↳ Der Hilfetext verschwindet.

Information

Um die Hilfe dauerhaft zu aktivieren, Schaltfläche **Hilfe**
ca. 3 Sekunden drücken. Die Schaltfläche wird mit einem roten Kreis und seitlichen Punkten unterlegt.

↳ Die Hilfe ist dauerhaft aktiviert. Zu jeder gedrückten Schaltfläche wird ein Hilfetext angezeigt.

Zum Deaktivieren der Hilfe die Schaltfläche **Hilfe** erneut drücken.
Beim Verlassen der Menüebene deaktiviert sich die Hilfe automatisch.

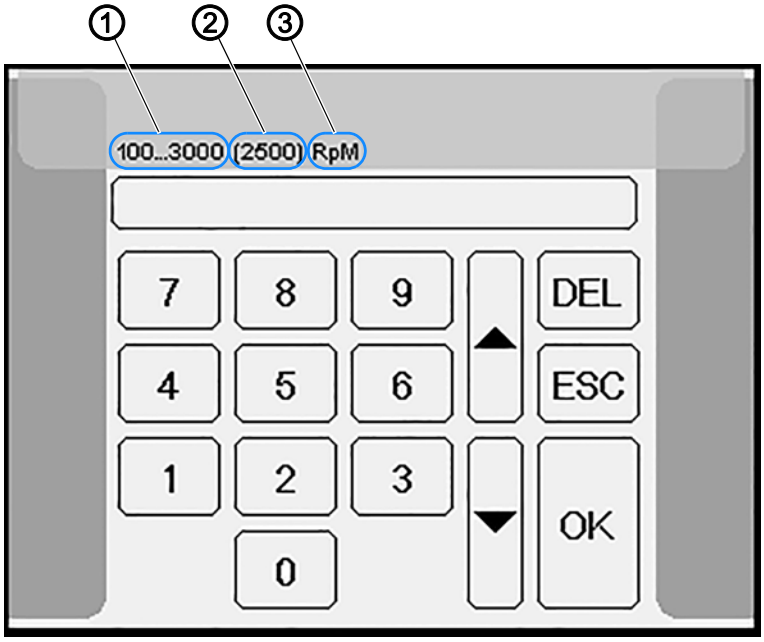
Home-Button und Return-Button

Viele Menüs können entweder über den **Home-Button** oder den **Return-Button** verlassen werden.

Button	Funktion
	Home-Button • speichert die Einstellungen im Menü • Rückkehr auf den Hauptbildschirm
	Return-Button • speichert die Einstellungen im Menü • Rückkehr auf die nächsthöhere Menüebene

Werte über die Zahlentastatur eingeben

Abb. 51: Werte über die Zahlentastatur eingeben



(1) - Wertebereich
(2) - Vorgabewert
(3) - Einheit

So geben Sie Werte über die Zahlentastatur ein:

1. Gewünschten Wert eingeben.
2. Mit **OK** bestätigen.

So geben Sie einen negativen Wert über die Zahlentastatur ein:

1. Gewünschten Wert eingeben.
2. Taste **+/-** drücken.

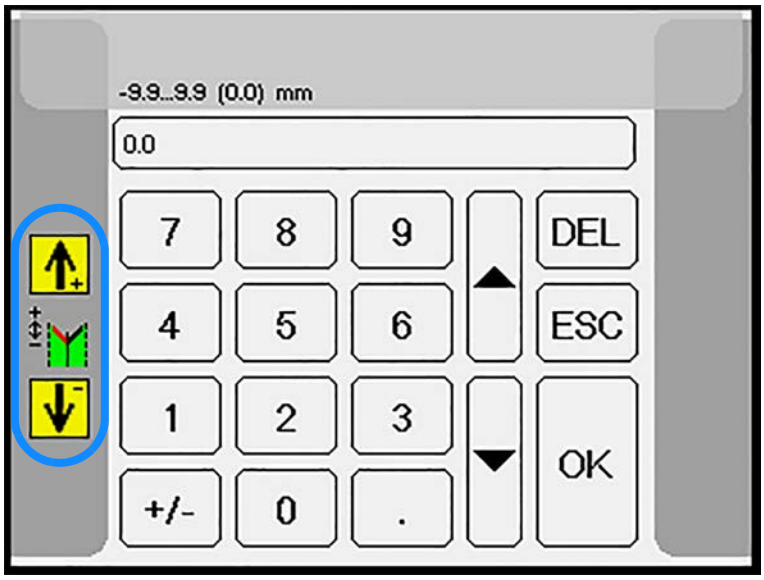
↳ Der Wert erhält ein - und ist negativ.

3. Mit **OK** bestätigen.

Information

Bei Werten, die im Verhältnis zum Nähfeld korrigiert werden, erscheint in der linken Anzeigehälfte eine Korrekturhilfe. Die Korrekturhilfe zeigt an, in welche Richtung die Korrektur ausgeführt wird.

Abb. 52: Werte über die Zahlentastatur eingeben (2)



Stückzähler

Stückzähler zurücksetzen

So setzen Sie den Stückzähler zurück:

1. Schaltfläche Σ159 kurz drücken.

↳ Der Stückzähler wird auf 0 zurückgesetzt.

Stückzähler-Startwert festlegen

So legen Sie den Stückzähler-Startwert fest:

1. Schaltfläche Σ159 ca. 2 Sekunden drücken.

↳ Die Anzeige wechselt in den Editiermodus.

2. Gewünschten Stückwert (0-10000) über die Zahlentastatur eingeben.
3. Mit **OK** bestätigen.

↳ Die Anzeige wechselt zurück zum Hauptbildschirm.

Nahtsequenz erstellen oder ändern

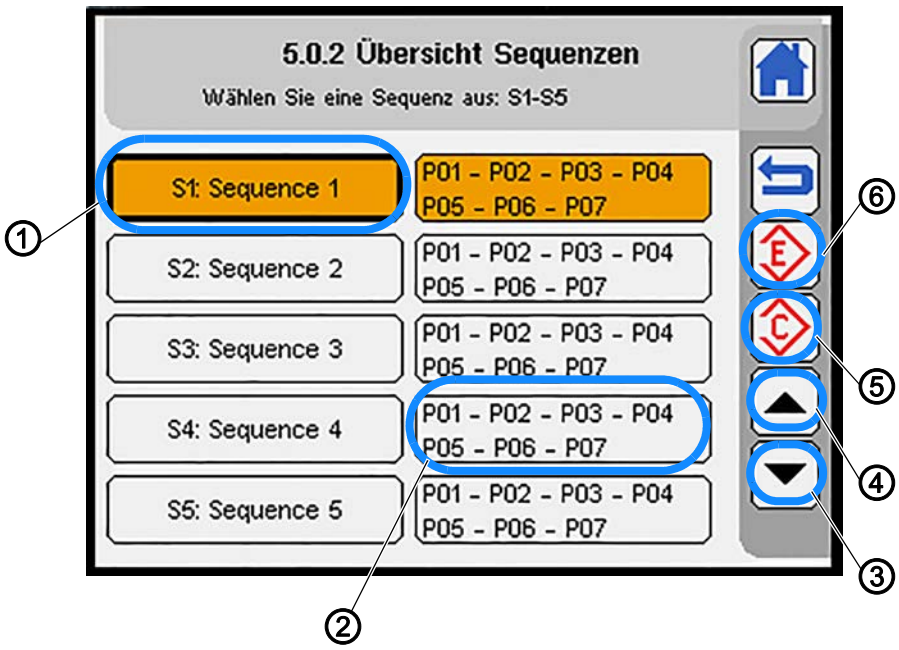
In einer Nahtsequenz können unterschiedliche Nahtprogramme gespeichert werden. Die Nahtprogramme werden in der eingespeicherten Reihenfolge genäht.

So erstellen oder ändern Sie eine Nahtsequenz:

1. Schaltfläche **Nahtsequenz bearbeiten** S1: Sequence 1 drücken .

↳ Die Anzeige wechselt zu *Übersicht Sequenzen*.

Abb. 53: Nahtsequenz erstellen oder ändern (1)



(1) - gewählte Nahtsequenz
(2) - Anzeige Taschenprogramme in der Sequenz
(3) - Nahtsequenzen runterscrollen
(4) - Nahtsequenzen hochscrollen
(5) - Nahtsequenz kopieren
(6) - Nahtsequenz erstellen
(7) - Einstellungen speichern und eine Ebene zurück
(8) - Einstellungen speichern und zurück zum Hauptbildschirm

Pos.	Symbole	Beschreibung
①	variiert je nach Programmierung	gewählte Nahtsequenz
②	variiert je nach Programmierung	Anzeige der Taschenprogramme, die der Nahtsequenz zugeordnet sind
③	▼	weitere Nahtsequenzen aufrufen • in 5er Schritten

Pos.	Symbole	Beschreibung
④		weitere Nahtsequenzen aufrufen • in 5er Schritten
⑤		Nahtsequenz kopieren
⑥		Nahtsequenz erstellen oder ändern

2. Gewünschte Nahtsequenz aus der Liste aussuchen.

↳ Zum Scrollen innerhalb der Sequenzliste die Schaltflächen und drücken.

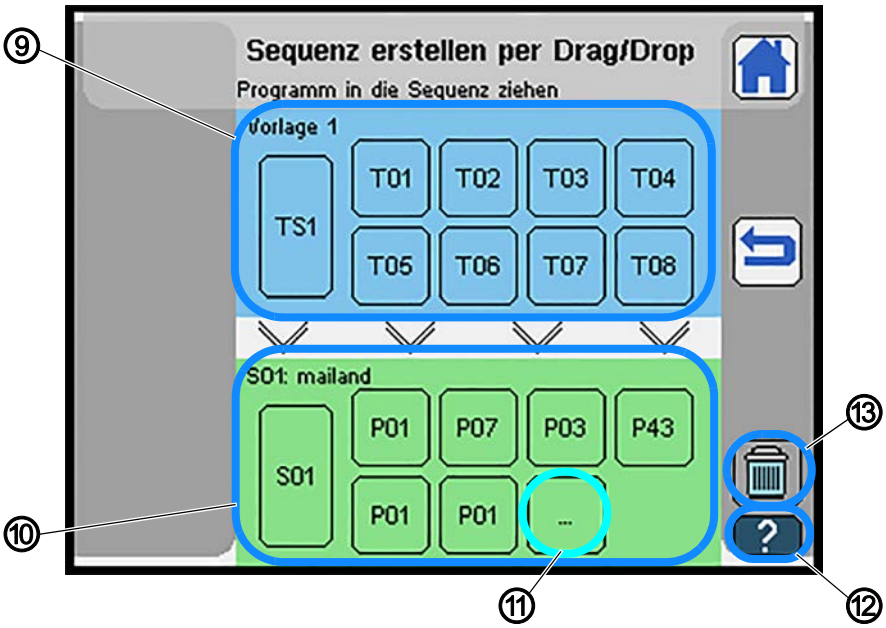
3. Gewünschte Nahtsequenz drücken.

↳ Die ausgewählte Nahtsequenz ist fett umrandet und orange hinterlegt (1).

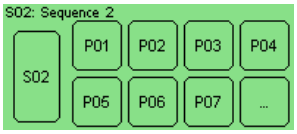
4. Schaltfläche drücken.

↳ Die Anzeige wechselt zu *`Sequenz erstellen per Drag and Drop`*.

Abb. 54: Nahtsequenz erstellen oder ändern (2)



(9) - Nahtsequenz-Vorlage
(10) - zu erstellende Nahtsequenz
(11) - Freier Taschenprogramm-Platz
(12) - Hilfe
(13) - Taschenprogramm löschen

Pos.	Symbole	Beschreibung
⑨	 	Nahtsequenz-Vorlage • Vorlagesquenz ist ausgewählt (blau) • Aufrufen einer bereits erstellten Nahtsequenz (gelb)
⑩		Zu erstellende Nahtsequenz
⑪		Freier Taschenprogramm-Platz • Schnellzugriff auf Taschenprogramme • Taschenprogramme die bereits genutzt werden, sind blau hinterlegt
⑫		Hilfe
⑬		• ein Taschenprogramm aus Nahtsequenz löschen: per Drag and Drop • alle Taschenprogramme löschen: per Tipp

Information

Programme in der Nahtsequenz-Vorlage (9) beinhalten Programme, die übliche Nahtbilder darstellen.

Eine Nahtsequenz kann bis zu 8 Nahtprogramme beinhalten. Wenn die Nahtsequenz voll ist, verschwinden die Pfeile zwischen der Nahtsequenz-Vorlage und zu erstellender Nahtsequenz.

Es MUSS immer mindestens ein Taschenprogramm in der Nahtsequenz verbleiben.

Wenn ein Taschenprogramm per *Drag and Drop* gezogen wird, wird in der linken Anzeigehälfte das Nahtbild des Taschenprogramms angezeigt.

Die Taschenprogramme werden in der Reihenfolge in der Nahtsequenz gespeichert, in der sie der Nahtsequenz hinzugefügt wurden.

Taschenprogramme aus Nahtsequenz-Vorlage auswählen

So wählen Sie ein Taschenprogramm aus der Nahtsequenzvorlage aus:

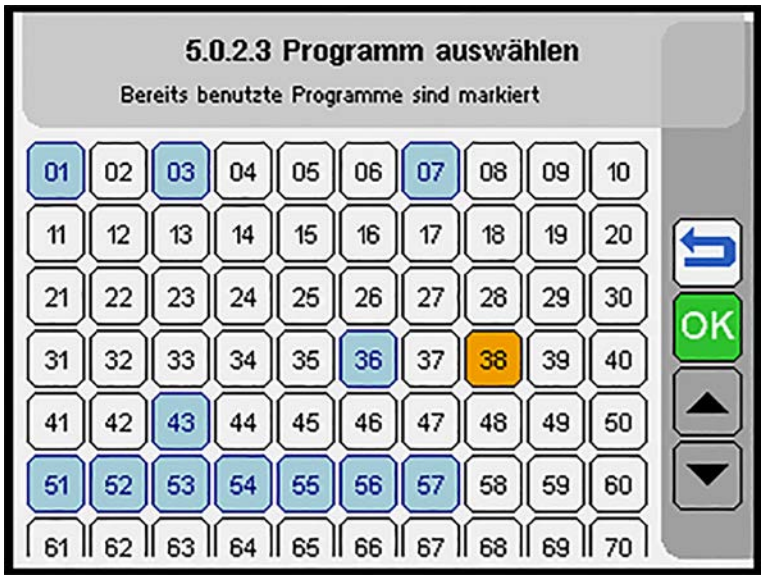
1. Nicht benötigte Taschenprogramme aus der zu erstellenden Sequenz (10) per *Drag and Drop* auf den Mülleimer ziehen **ODER** per Tipp auf den Mülleimer alle Taschenprogramme löschen.

↳ Die Taschenprogramme werden aus der Sequenz gelöscht.

2. Gewünschtes Taschenprogramm aus der Vorlage per *Drag and Drop* auf einen Taschenprogramm-Platz ziehen.

↳ Die Anzeige wechselt zu `Programm auswählen`.

Abb. 55: Taschenprogramme aus Nahtsequenz-Vorlage auswählen



3. Gewünschten Taschenprogramm-Platz wählen.

↳ Zum Scrollen innerhalb der Taschenprogramm-Liste die Schaltflächen und drücken.

4. Schaltfläche drücken um die Einstellung zu speichern und eine Ebene zurück zu gehen.

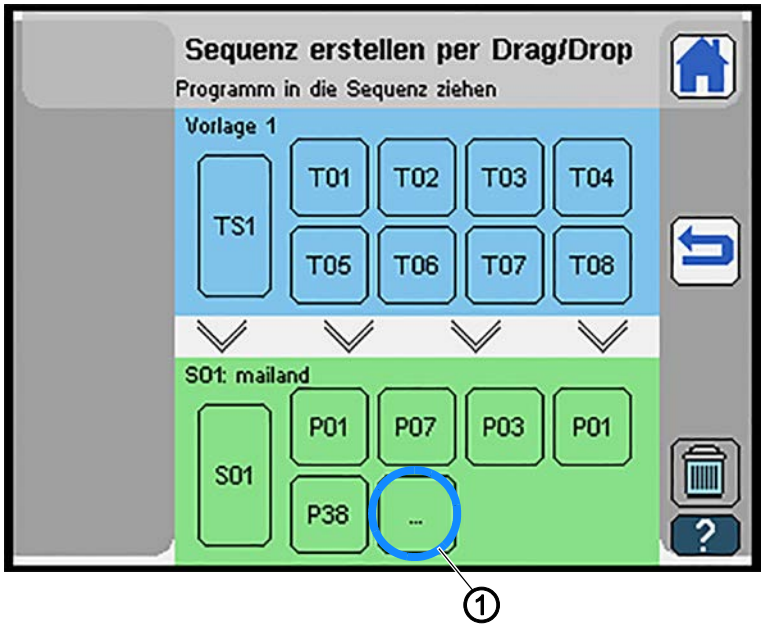
Wichtig

Das Vorgabeprogramm wird auf den ausgewählten Taschenprogramm-Platz überschrieben, dabei wird das **vorherige Programm gelöscht**.

5. Weitere Vorgabeprogramme wie oben beschrieben auswählen und der Sequenz hinzufügen.

Freien Taschenprogramm-Platz belegen

Abb. 56: Freien Taschenprogramm-Platz belegen (1)



(1) - Freier Taschenprogramm-Platz

So erstellen Sie eine Nahtsequenz:

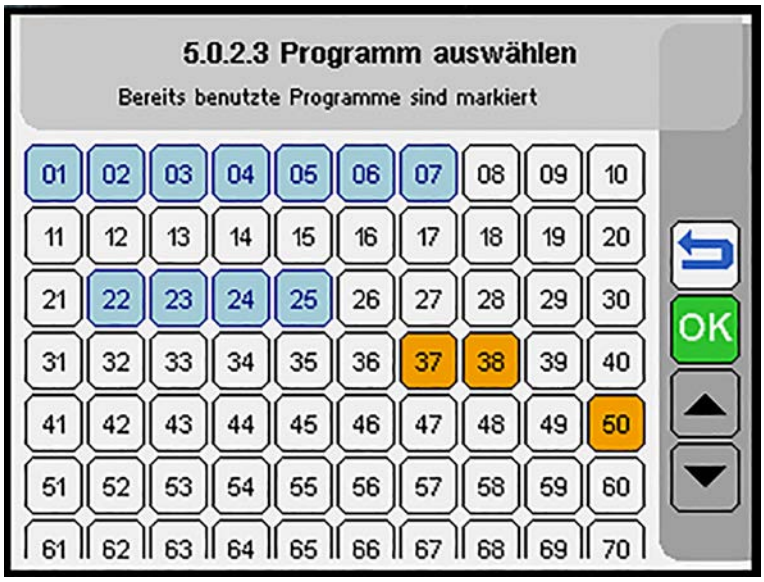
1. Nicht benötigte Taschenprogramme aus der zu erstellenden Sequenz (10) per *Drag and Drop* auf den Mülleimer [🗑] ziehen **ODER** per Tipp auf den Mülleimer [🗑] alle Taschenprogramme löschen.

   ↳ Die Taschenprogramme werden aus der Sequenz gelöscht.

2. Schaltfläche [...] (1) drücken.

   ↳ Die Anzeige wechselt zu `Programm auswählen`.

Abb. 57: Freien Taschenprogramm-Platz belegen (2)



Information

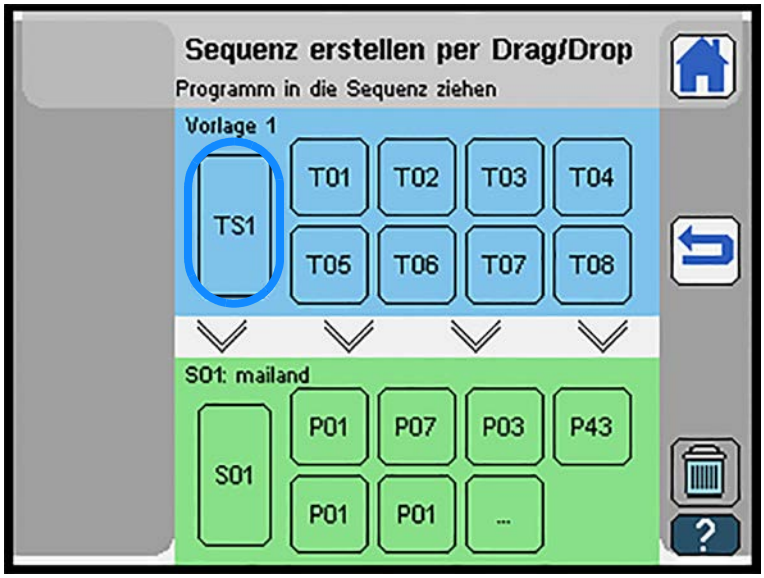
Blau hinterlegte Taschenprogramme werden bereits in anderen Nahtsequenzen verwendet.
Das gerade ausgewählte Taschenprogramm ist orange hinterlegt.

3. Gewünschtes Taschenprogramm auswählen.
   Es können maximal so viele Taschenprogramme ausgewählt werden, wie freie Taschenprogramm-Plätze vorhanden sind (maximal 8).
   Die Reihenfolge der Eingabe entspricht der Reihenfolge in der Nahtsequenz.

   ↳ Zum Scrollen innerhalb der Taschenprogramm-Liste die Schaltflächen ▼ und ▲ drücken.

Nahtsequenz-Vorlage wechseln

Abb. 58: Nahtsequenz-Vorlage wechseln (1)

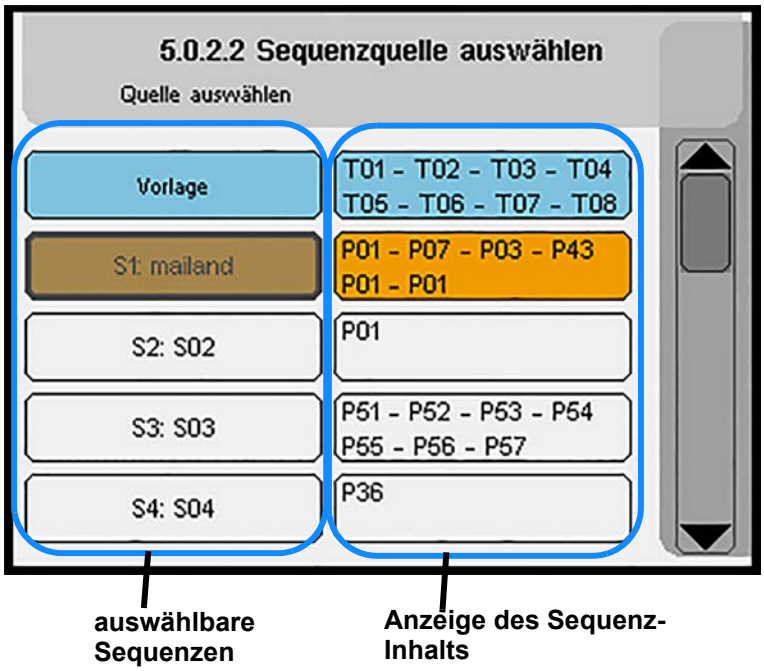


So wechseln Sie die Nahtsequenz-Vorlage:

1. Schaltfläche **S01** drücken.

↳ Die Anzeige wechselt zu `Sequenzquelle auswählen`.

Abb. 59: Nahtsequenz-Vorlage wechseln (2)



↳ Die Zielsequenz ist ausgegraut und kann nicht gewählt werden.

2. Gewünschte Nahtsequenz aus der Liste aussuchen.

↳ Zum Scrollen innerhalb der Sequenzliste die Schaltflächen ▼ und ▲ drücken **ODER** den Balken nach oben oder unten ziehen.

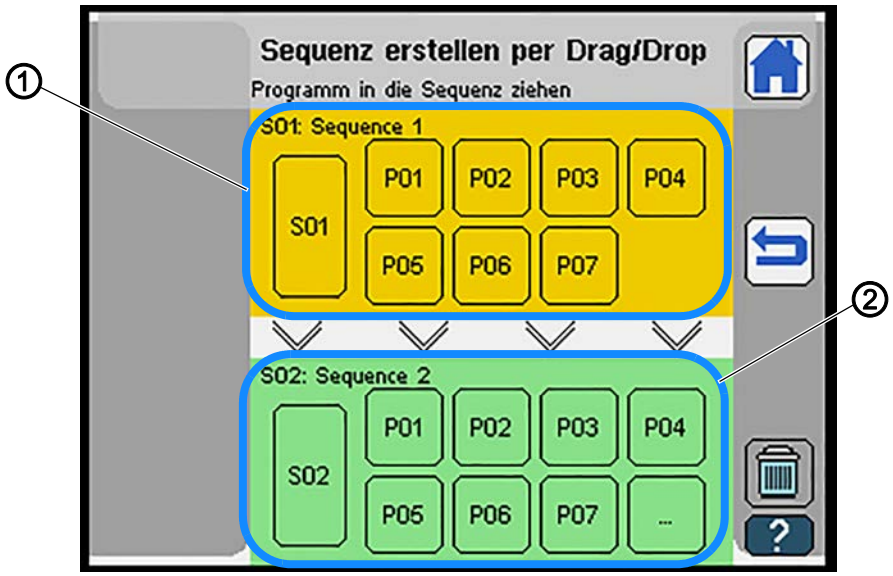
3. Gewünschte Nahtsequenz drücken.

↳ Die Anzeige wechselt zurück zu *Sequenz erstellen per Drag and Drop*.

Information

Sie brechen die Auswahl ab, indem Sie die gleiche Sequenz erneut drücken.

Abb. 60: Nahtsequenz-Vorlage wechseln (3)

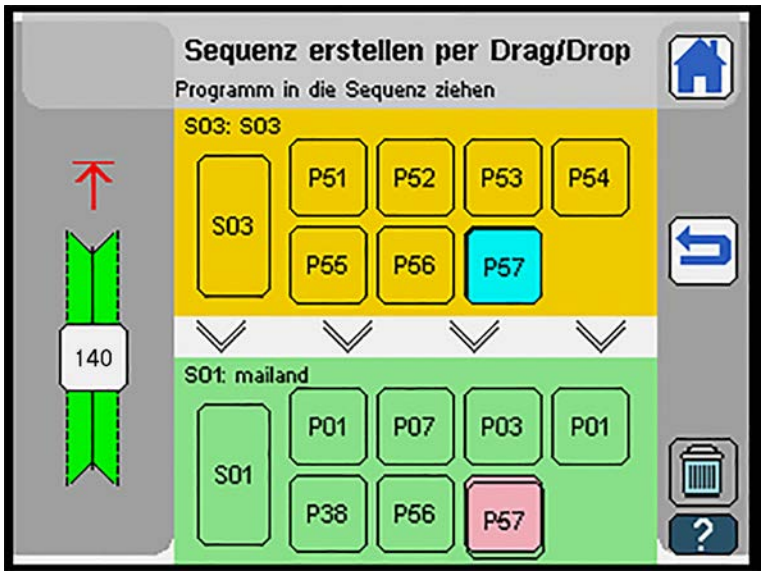


(2) - Nahtsequenz-Vorlage *(3) - Zu erstellende Sequenz*

4. Nicht benötigte Taschenprogramme aus der zu erstellenden Sequenz (3) per *Drag and Drop* auf den Mülleimer 🗑 ziehen **ODER** per Tipp auf den Mülleimer 🗑 alle Taschenprogramme löschen.

↳ Die Taschenprogramme werden aus der Sequenz gelöscht.

Abb. 61: Nahtsequenz-Vorlage wechseln (4)



5. Gewünschtes Taschenprogramm aus der Nahtsequenz-Vorlage (1) per *Drag and Drop* auf den freien Taschenprogramm-Platz ziehen.
   ODER

   Schaltfläche [...] drücken und das gewünschte Taschenprogramm aus der Liste wählen.

6. Schaltfläche drücken um die Einstellung zu speichern und eine Ebene zurück zu gehen.

↳ Die Anzeige wechselt zurück zu *Übersicht Sequenzen*.

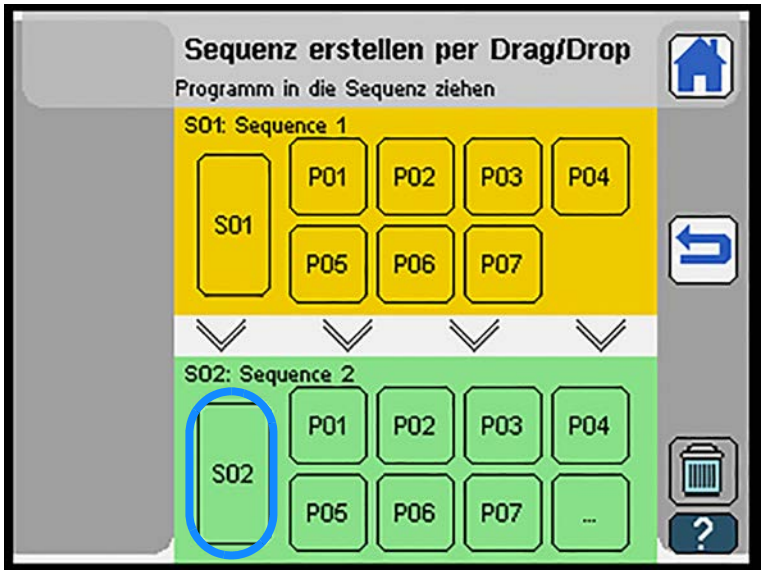
ODER

7. Schaltfläche drücke um die Einstellung zu speichern und zum Hauptbildschirm zurückzukehren.

↳ Sie können sofort mit der neuen Nahtsequenz nähen.

Nahtsequenz benennen

Abb. 62: Nahtsequenz benennen (1)



So benennen Sie eine Nahtsequenz:

1. Schaltfläche **S02-S20** (abhängig davon, welche Nahtsequenz ausgewählt ist) drücken.

↳ Die Anzeige wechselt zu einer Tastatur.

Abb. 63: Nahtsequenz benennen (2)

2. Gewünschten Sequenznamen eingeben.
   Es sind maximal 18 Zeichen zulässig.
   Jede Sequenz muss einen Namen haben.
3. Mit **OK** bestätigen.

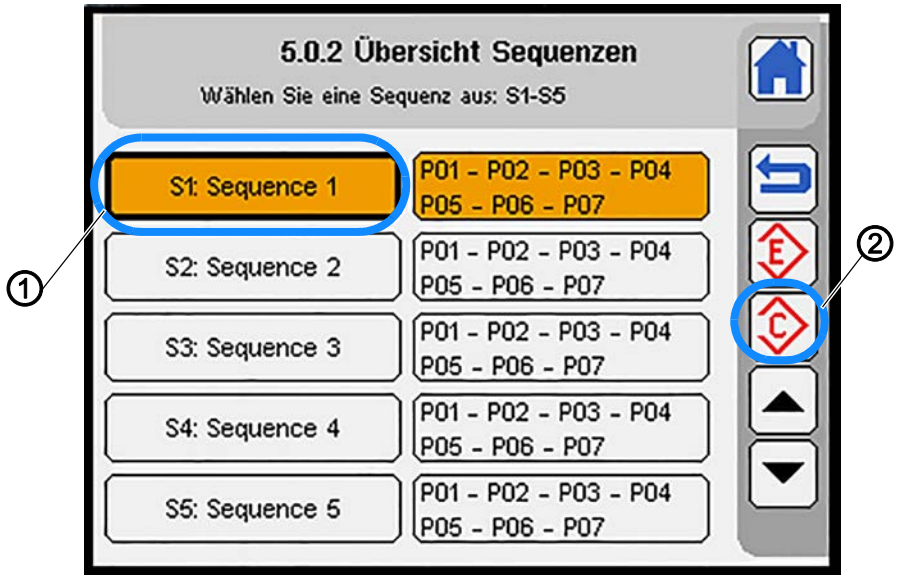
Nahtsequenz kopieren

So kopieren Sie eine Nahtsequenz:

1. Schaltfläche **Nahtsequenz bearbeiten** drücken.

↳ Die Anzeige wechselt zu *Übersicht Sequenzen*.

Abb. 64: Nahtsequenz kopieren (1)



(1) - gewählte Nahtsequenz *(2) - Nahtsequenz kopieren*

2. Gewünschte zu kopierende Nahtsequenz aus der Liste aussuchen.

↳ Zum Scrollen innerhalb der Sequenzliste die Schaltflächen ▼ und ▲ drücken.

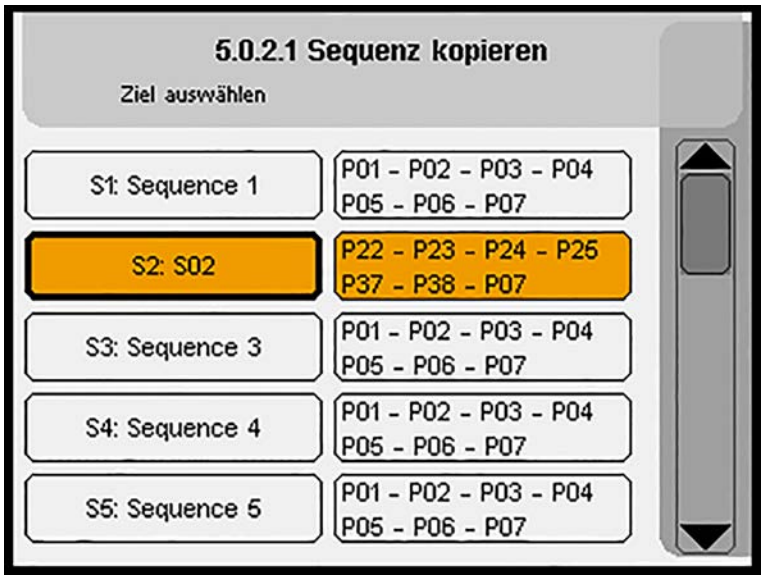
3. Gewünschte Nahtsequenz drücken.

↳ Die ausgewählte Nahtsequenz ist fett umrandet und orange hinterlegt (1).

4. Schaltfläche C drücken.

↳ Die Anzeige wechselt zu *Sequenz kopieren*.

Abb. 65: Nahtsequenz kopieren (2)



↳ Die Quellsequenz ist fett umrandet und orange hinterlegt.

5. Gewünschte Nahtsequenz, die überschrieben werden soll, aus der Liste aussuchen.

↳ Zum Scrollen innerhalb der Sequenzliste die Schaltflächen ▼ und ▲ drücken **ODER** den Balken nach oben oder unten ziehen.

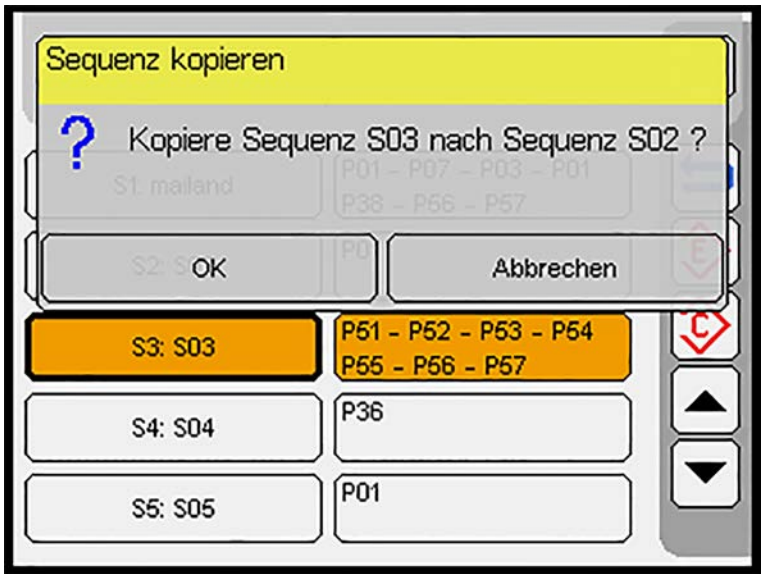
Information

Sie brechen die Auswahl ab, indem Sie die gleiche Sequenz erneut drücken.

6. Gewünschte Nahtsequenz drücken.

↳ Es erscheint ein Infofeld.

Abb. 66: Nahtsequenz kopieren (3)



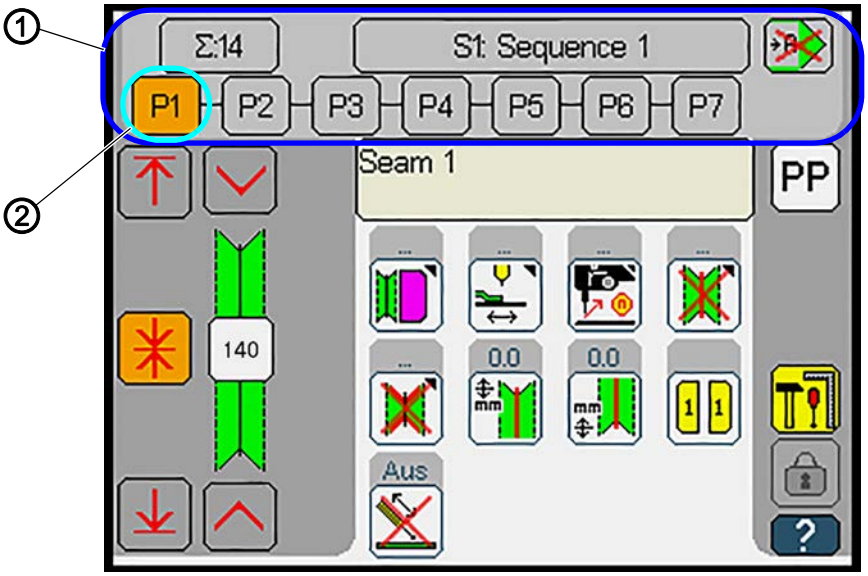
- zum Kopieren mit **OK** bestätigen
- zum Abbrechen die Schaltfläche **Abbrechen** drücken

↳ Die Anzeige wechselt zurück zu *Übersicht Sequenzen*.

Taschenprogramm aus Nahtsequenz aktivieren

Sie können ein einzelnes Taschenprogramm aus der Nahtsequenz aktivieren, wenn Sie ein bestimmtes Taschenprogramm nähen wollen, dieses aber nicht an der Reihe ist.

Abb. 67: Taschenprogramme aus Nahtsequenz aktivieren



(1) - Taschenprogramme in Sequenz (2) - gewähltes Taschenprogramm

So aktivieren Sie ein Taschenprogramm innerhalb der aktivierten Nahtsequenz:

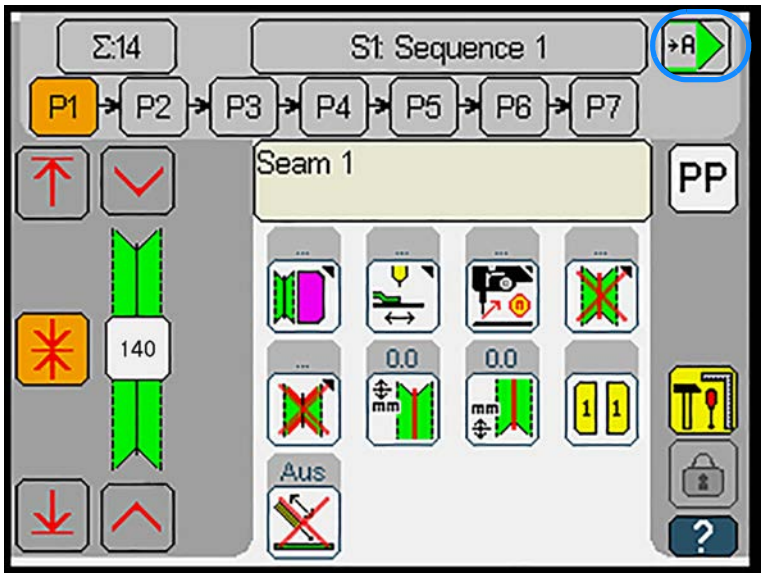
1. Gewünschtes Taschenprogramm in der Taschenprogramm-Anzeige in der Sequenz (1) drücken.

↳ Das gewählte Taschenprogramm (2) wird orange unterlegt.
Die Maschine näht immer mit dem ausgewählten Taschenprogramm.

Automatische Nahtsequenz-Folge aktivieren

Wenn die automatische Nahtsequenz-Folge aktiviert ist, näht die Maschine nach jedem abgeschlossenen Taschenprogramm automatisch das nächsten Taschenprogramm in der Nahtsequenz.

Abb. 68: Automatische Nahtsequenz-Folge aktivieren



So aktivieren Sie die automatische Nahtsequenz-Folge:

1. Schaltfläche drücken.

↳ Zwischen den Nahtsequenzen auf dem Hauptbildschirm erscheinen Pfeile. Die Pfeile zeigen an, dass die automatische Nahtsequenz-Folge aktiviert ist.

Programmparameter

Im Menü *Programmparameter* können Sie bis zu 99 unterschiedliche Taschenprogramme konfigurieren, benennen und speichern.

Information

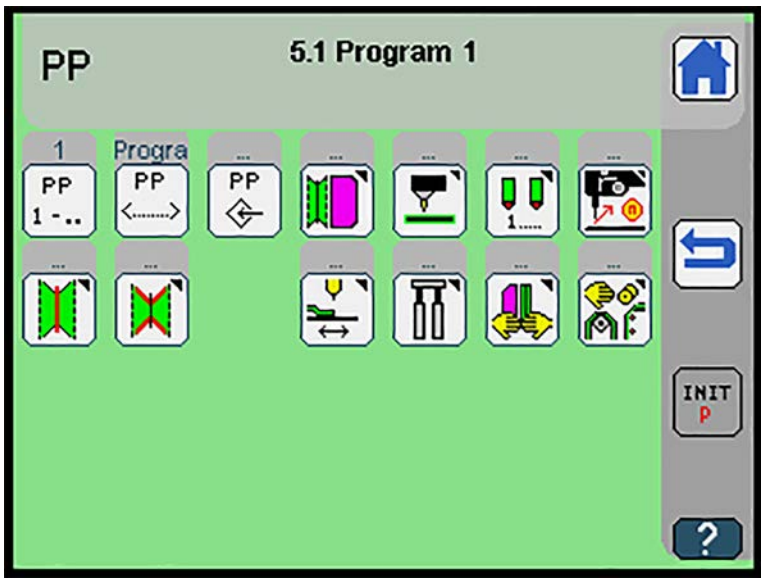
Falls eine Option nicht verfügbar oder ausgegraut ist, muss die Option im Menü *Maschinenkonfiguration* eingestellt werden (📖 *S. 123*) oder die Option ist für die Maschinenklasse nicht verfügbar.

So konfigurieren Sie Taschenprogramme:

1. Schaltfläche **Programmparameter** PP drücken.

↳ Die Anzeige wechselt zu *Taschenprogramme konfigurieren*.

Abb. 69: Programmparameter



Symbole	Bedeutung
PP 1 -..	Taschenprogramm auswählen 📖 *S. 89*
PP	Taschenprogramm-Namen eingeben 📖 *S. 90*
PP	Taschenprogramm kopieren 📖 *S. 90*
	Nahtprogramm erstellen oder ändern 📖 *S. 92*

Symbole	Bedeutung
	Korrektur Lichtschranke S. 100
	Markierungsleuchten 1-16 S. 102
	Nähkopf-Parameter S. 103
	Mittelmesser-Parameter S. 106
	Eckenmesser S. 108
	Transportklammer S. 110
	Ablauf Transportklammer S. 113
	Einlegevorgang programmieren S. 115
	Stapler/Ausstreifer/Ausblasen/Ausroller S. 120
	Nahtprogramm auf die Standard-Werte zurücksetzen

2. Gewünschte Schaltfläche drücken.

↳ Die Bedienoberfläche zur Einstellung des gewünschten Punkts wird angezeigt.

Taschenprogramm auswählen

Information

Standardmäßig ist das auf dem Hauptbildschirm ausgewählte Nahtprogramm aktiv.
Über die Option **Taschenprogramm auswählen** ist es möglich, schnell hintereinander mehrere Taschenprogramme zu konfigurieren.

So wählen Sie ein Taschenprogramm aus:

1. Nummer des gewünschten Taschenprogramms (1-99) über die Zahlentastatur eingeben.
2. Mit **OK** bestätigen.

↳ Die Anzeige wechselt zum gewählten Taschenprogramm.
Sie können das gewählte Taschenprogramm wie unten beschrieben konfigurieren.

Wichtig

Wenn Sie nach der Konfiguration des gewählten Taschenprogramms auf den Hauptbildschirm zurückkehren, ist wieder das vorherige Taschenprogramm aktiv. Um das konfigurierte Taschenprogramm zu aktivieren, müssen Sie es in die Nahtsequenz aufnehmen (📖 *S. 73*).

Wenn das Taschenprogramm bereits in der gewählten Nahtsequenz aufgenommen ist, können Sie es innerhalb der Nahtsequenz aktivieren (📖 *S. 85*).

Taschenprogramm-Namen eingeben

So geben Sie einen Taschenprogramm-Namen ein:

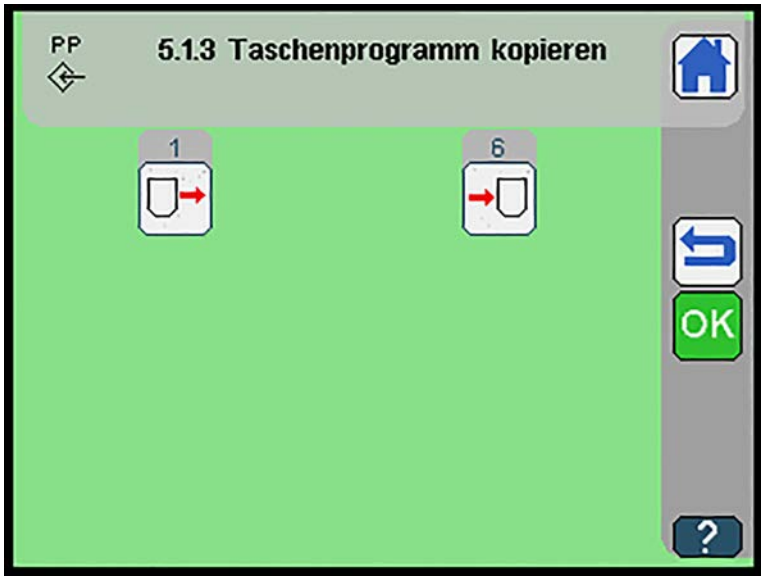
1. Gewünschten Namen des Taschenprogramms über die Buchstaben- und Zahlentastatur eingeben.
2. Mit **OK** bestätigen.

↳ Die Anzeige wechselt zum gewählten Taschenprogramm.

Taschenprogramm kopieren

↳ Die Anzeige wechselt zu `Taschenprogramm kopieren`.

Abb. 70: Taschenprogramm kopieren (1)



Symbole	Bedeutung
	Quelle auswählen • Taschenprogramm wählen, das kopiert werden soll
	Ziel auswählen • Taschenprogramm wählen, das überschrieben werden soll
	Einstellungen speichern

So kopieren Sie ein Taschenprogramm:

1. Schaltfläche drücken.

Information

Das aktive Taschenprogramm ist als Quelle voreingestellt.

2. Quelle über die Zahlentastatur eingeben.
3. Mit **OK** bestätigen.

↳ Die Anzeige wechselt zurück zu *Taschenprogramm kopieren*.

4. Schaltfläche drücken.
5. Ziel über die Zahlentastatur eingeben.

Wichtig

Das Zielprogramm wird beim Kopieren überschrieben. Falls nötig, müssen weitere Anpassungen in der Software vorgenommen werden.
Falls ein Ziel gewählt wurde, das bereits in einer Sequenz genutzt wird, erscheint eine Sicherheitsabfrage, ob die Sequenz tatsächlich überschrieben werden soll:

Abb. 71: Taschenprogramm kopieren (2)

6. Mit **OK** bestätigen.

↳ Das gewählte Taschenprogramm wird kopiert.
Die Meldung *Kopieren erfolgreich* erscheint.

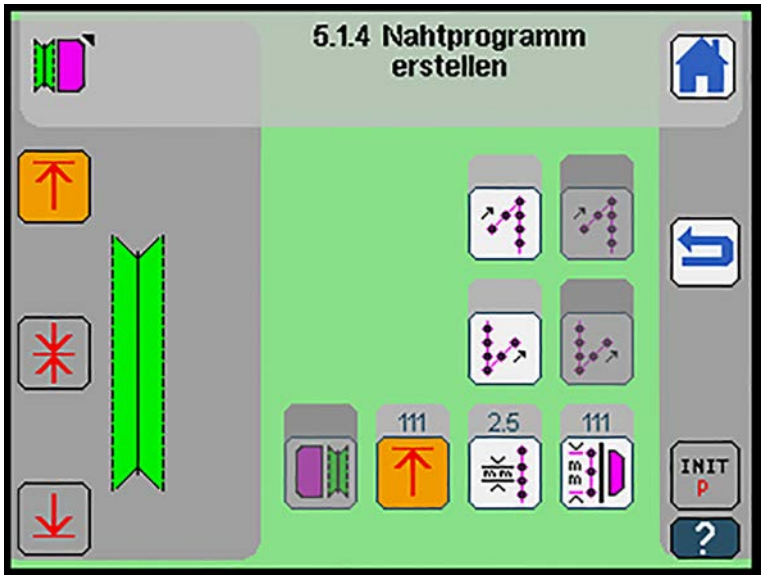
7. Mit **OK** bestätigen.

↳ Die Anzeige wechselt zurück zum gewählten Nahtprogramm.

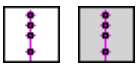
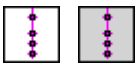
Nahtprogramm erstellen

↳ Die Anzeige wechselt zu `Nahtprogramm erstellen`.

Abb. 72: Nahtprogramm erstellen



Wenn Sie auf eine Taste drücken, öffnet sich entweder ein weiteres Untermenü, oder Sie können die gewünschten Werte sofort über die Zahlentastatur eingeben.

Symbole	Bedeutung
	Sicherung Nahtanfang linke Nadel/rechte Nadel • Stichverdichtung **ODER** • Einfachriegel **ODER** • Doppelriegel
	Sicherung Nahtende linke Nadel/rechte Nadel • Stichverdichtung **ODER** • Einfachriegel **ODER** • Doppelriegel
	Patte links **ODER** Patte rechts

Symbole	Bedeutung
	Korrekturwert des Anlegepunkts am Nahtanfang einstellen • -100 mm - 100 mm Korrekturwert des Anlegepunkts in der Nahtmitte einstellen • -100 mm - 100 mm Korrekturwert des Anlegepunkts am Nahtende einstellen • -100 mm - 100 mm • **Grundwerte für die Anlegepunkte Nahtanfang/Nahtmitte/ Nahtende werden in den Globalen Parametern eingestellt** 📖 *S. 132*
	Stichlänge Hauptnaht einstellen • 1,5 mm - 4,5 mm
	Pattenerkennung einstellen • feste Nahtlänge • 1 Lichtschranke • automatische Pattenerkennung links
	Nahtprogramm zurücksetzen

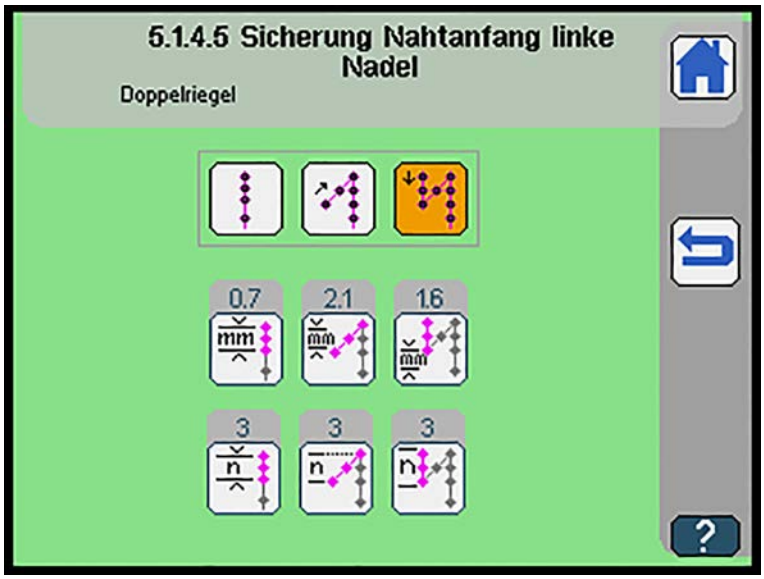
So erstellen Sie ein Nahtprogramm:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.
2. Gewünschten Wert über die Zahlentastatur eingeben.
3. Mit **OK** bestätigen.

Sicherung Nahtanfang linke Nadel einstellen

↳ Die Anzeige wechselt zu `Sicherung Nahtanfang linke Nadel`.

Abb. 73: Sicherung Nahtanfang linke Nadel einstellen



Symbole	Bedeutung
	Stichverdichtung auswählen • Stichlänge der Stichverdichtung am Nahtanfang einstellen (0,5 - 4,5 mm) • Stichzahl der Stichverdichtung am Nahtanfang einstellen (0 - 10)
	Einfachriegel auswählen • Stichlänge des Einfachriegels am Nahtanfang einstellen (0,5 - 4,5 mm) • Stichzahl des Einfachriegels am Nahtanfang einstellen (0 - 10)
	Doppelriegel auswählen • Stichlänge des Doppelriegels am Nahtanfang einstellen (0,5 - 4,5 mm) • Stichzahl des Doppelriegels am Nahtanfang einstellen (0 - 10)

So stellen Sie die Sicherung des linken Nahtanfangs ein:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.
2. Gewünschten Wert über die Zahlentastatur eingeben.
3. Mit **OK** bestätigen.

Information

Bei geradem Nahtbild muss nur die linke Nahtsicherung eingestellt werden. Die Einstellung wird für die rechte Nadel übernommen.

Sicherung Nahtanfang rechte Nadel einstellen

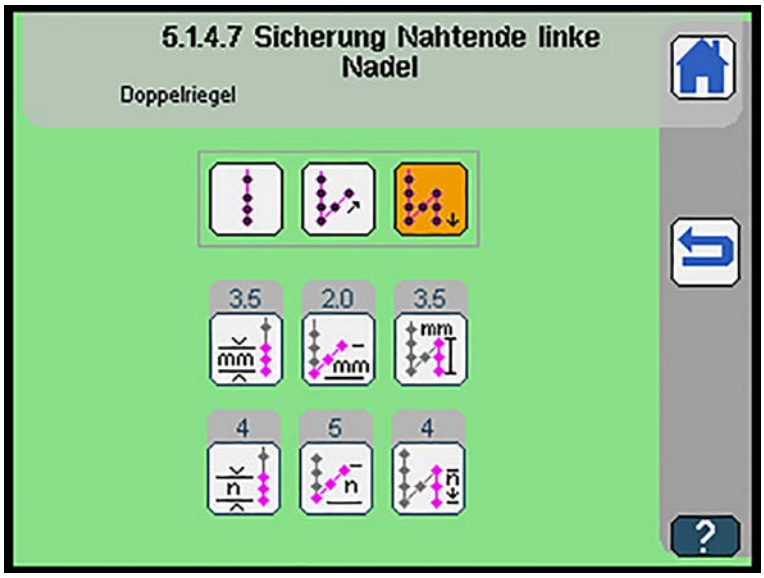
Information

Die Einstellungen im Unterpunkt *Sicherung Nahtanfang rechte Nadel* werden automatisch aus den Einstellungen der *Sicherung Nahtanfang linke Nadel* (📖 *S. 94*) übernommen.

Sicherung Nahtende linke Nadel einstellen

↳ Die Anzeige wechselt zu *Sicherung Nahtende linke Nadel*.

Abb. 74: Sicherung Nahtende linke Nadel einstellen



Symbole	Bedeutung
	Stichverdichtung auswählen • Stichlänge der Stichverdichtung am Nahtende einstellen (0,5 - 4,5 mm) • Stichzahl der Stichverdichtung am Nahtende einstellen (0 - 10)
	Einfachriegel auswählen • Stichlänge des Einfachriegels am Nahtende einstellen (0,5 - 4,5 mm) • Stichzahl des Einfachriegels am Nahtende einstellen (0 - 10)
	Doppelriegel auswählen • Stichlänge des Doppelriegels am Nahtende einstellen (0,5 - 4,5 mm) • Stichzahl des Doppelriegels am Nahtende einstellen (0 - 10)

So stellen Sie die Sicherung des rechtes Nahtendes ein:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.
2. Gewünschten Wert über die Zahlentastatur eingeben.
3. Mit **OK** bestätigen.

Sicherung Nahtende rechte Nadel einstellen

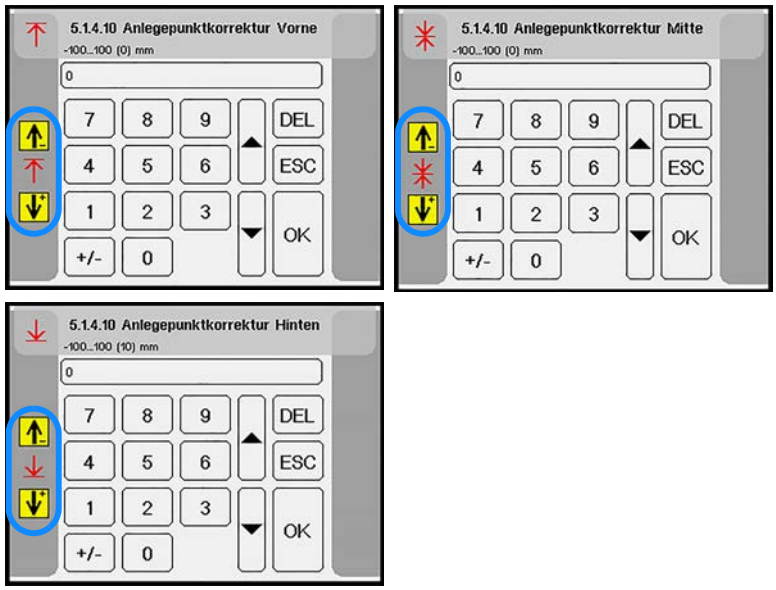
Information

Die Einstellungen im Unterpunkt *`Sicherung Nahtende rechte Nadel`* werden automatisch aus den Einstellungen der *`Sicherung Nahtende linke Nadel`* (📖 *S. 95*) übernommen.

Korrekturwerte der Anlegepunkte einstellen

↳ Die Anzeige wechselt zu *Korrekturwert Anlegepunkt einstellen*:

Abb. 75: Korrekturwerte der Anlegepunkte einstellen



Information

Die Pfeile in der linken Anzeigehälfte zeigen die Korrekturrichtung an:

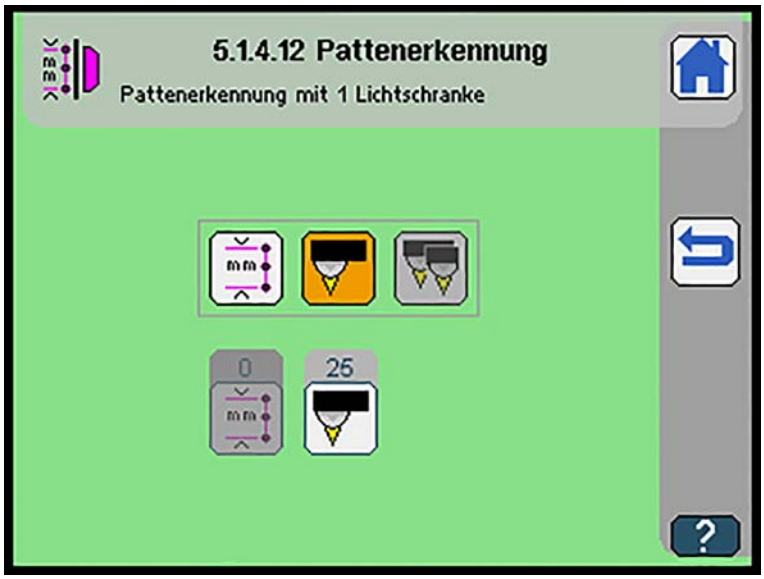
Korrektur nach innen

Korrektur nach außen

Patte aktivieren

Die Anzeige wechselt zu `Pattenerkennung`.

Abb. 76: Patte aktivieren (1)



Symbole	Bedeutung
	Feste Nahtlänge aktivieren • 100 Nähläge einstellen Nur verfügbar, wenn Nähläge aktivieren ausgewählt ist
	Pattenerkennung mit 1 Lichtschranke aktivieren • 160 Maximale Pattenlänge einstellen Nur verfügbar, wenn Pattenerkennung aktivieren ausgewählt ist
	Automatische Pattenerkennung links aktivieren • **nicht verfügbar für 755S**

So aktivieren Sie die Patte:

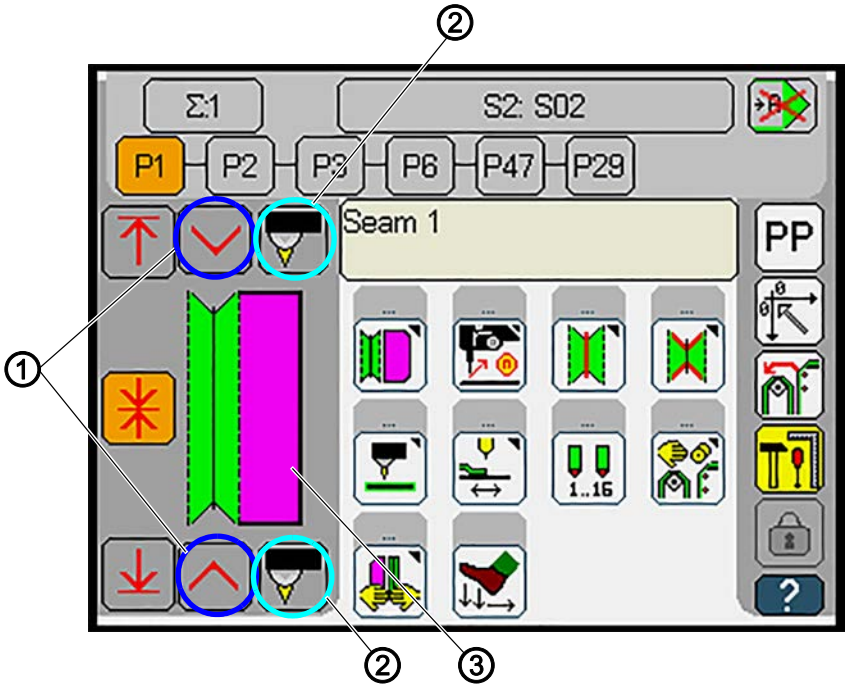
1. Gewünschte Schaltfläche drücken.
2. Gewünschten Wert über die Zahlentastatur eingeben.
3. Mit **OK** bestätigen.

Information

Wenn die Pattenerkennung eingestellt ist, verändert sich die Anzeige des Nahtprogramms auf dem Hauptbildschirm.

Die Patte wird angezeigt und die Pattenerkennung sowie die Eckenmesser-Korrektur können über den Schnellzugriff eingestellt werden.

Abb. 77: Patte aktivieren (2)



(1) - Schnellzugriff Eckenmesser-Korrektur

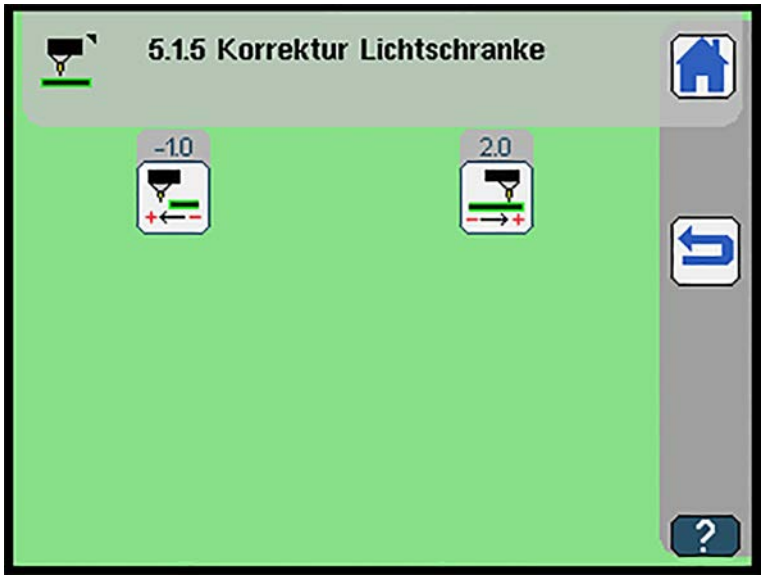
(2) - Schnellzugriff Pattenkorrektur

(3) - Anzeige Patte

Korrektur Lichtschranke

↳ Die Anzeige wechselt zu *Korrektur Lichtschranke*.

Abb. 78: Korrektur Lichtschranke.



Symbole	Bedeutung
	Korrektur Lichtschranke Nahtanfang einstellen • -20 mm - +20 mm
	Korrektur Lichtschranke Nahtende einstellen • -20 mm - +20 mm

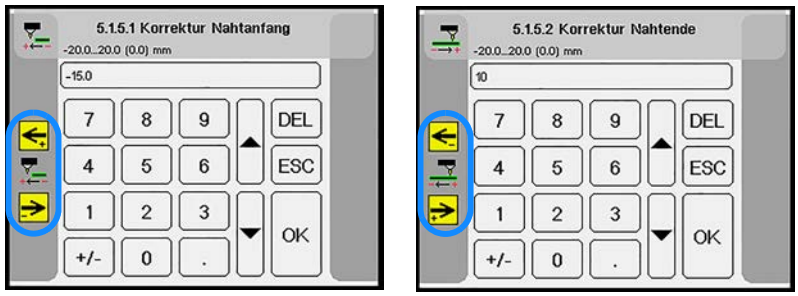
So nehmen Sie eine Korrektur der Lichtschranke vor:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.
2. Gewünschten Wert über die Zahlentastatur eingeben.
3. Mit **OK** bestätigen.

Korrektur Lichtschranke Nahtanfang/Nahtende einstellen

↳ Die Anzeige wechselt zu *Korrektur Lichtschranke Nahtanfang/Nahtende*.

Abb. 79: Korrektur Lichtschranke Nahtanfang/Nahtende einstellen



Information

Die Pfeile in der linken Anzeigehälfte zeigen die Korrekturrichtung an:

Nahtanfang

Korrektur nach außen

Korrektur nach innen

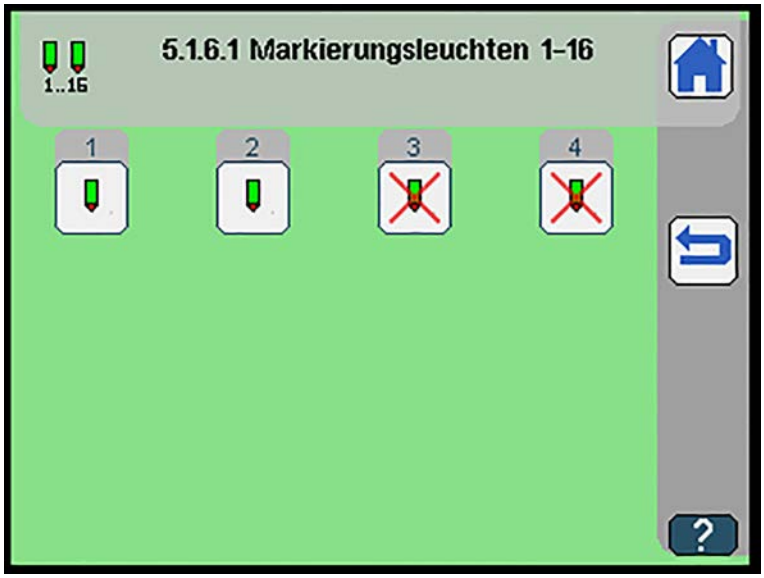
Nahtende

Korrektur nach außen

Korrektur nach innen

Markierungsleuchten aktivieren

Abb. 80: Markierungsleuchten aktivieren



Symbole	Bedeutung
	Markierungsleuchte aktiviert
	Markierungsleuchte deaktiviert

So aktivieren Sie die Markierungsleuchten:

1. Schaltfläche der gewünschten Markierungsleuchte drücken.

↳ Die Markierungsleuchte ist (in-)aktiv.

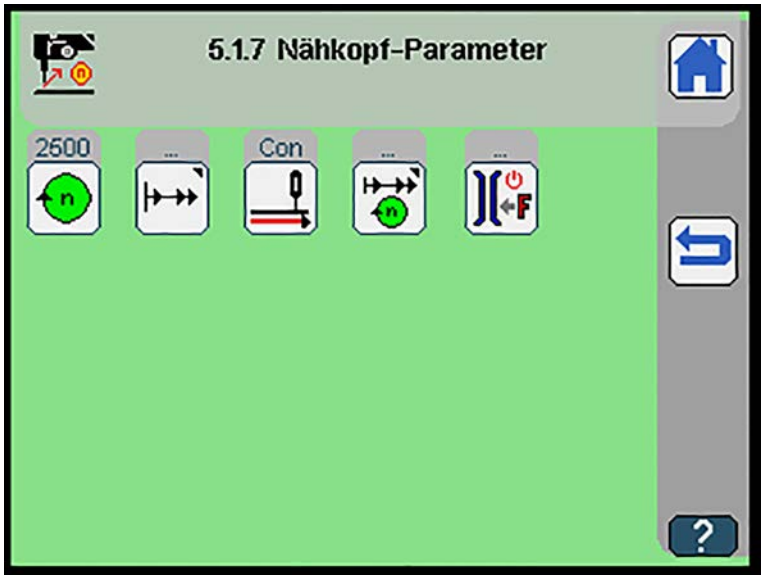
Information

Serienmäßig können 4 Markierungsleuchten geschaltet werden.

Nähkopf-Parameter

↳ Die Anzeige wechselt zu `Nähkopf-Parameter`.

Abb. 81: Nähkopf-Parameter



Wenn Sie auf eine Taste drücken, öffnet sich entweder ein weiteres Untermenü, oder Sie können die gewünschten Werte sofort über die Zahlentastatur eingeben.

Symbole	Bedeutung
	Nähdrehzahl einstellen • 100 RPM - 3200 RPM
	Softstart-Parameter einstellen • Softstart EIN/AUS • Softstart-Drehzahl • Stichzahl Softstart • Stichzahl Nadelfadenklemme auf
 	Kontinuierlichen Transport aktivieren **ODER** Intermittierenden Transport aktivieren
	Nahtsicherung einstellen • Drehzahl Nahtanfang • Drehzahl Nahtende
	Zusatz-Fadenspannung • Zusatz-Fadenspannung Nahtanfang EIN/AUS • Zusatz-Fadenspannung Nahtende EIN/AUS

So bearbeiten Sie die Nähkopf-Parameter:

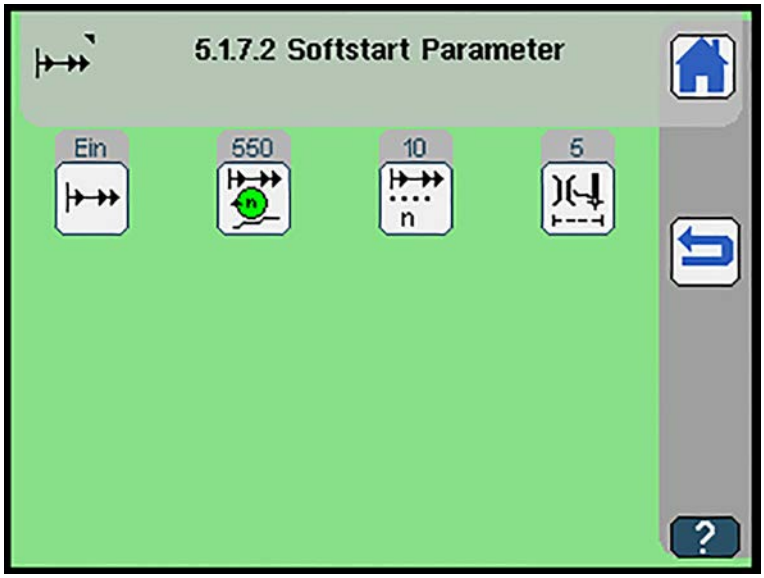
1. Gewünschte Schaltfläche drücken.

↳ Die Bedienoberfläche zur Einstellung des gewünschten Punkts wird angezeigt.

Softstart-Parameter einstellen

↳ Die Anzeige wechselt zu `Softstart-Parameter`.

Abb. 82: Softstart-Parameter einstellen



Symbole	Bedeutung
	Softstart EIN/AUS
	Softstart Drehzahl einstellen • 100 RPM - 1500 RPM
	Stichzahl Softstart einstellen • 1 - 20
	Stichzahl Nadelfadenklemme lösen • 1 - 20

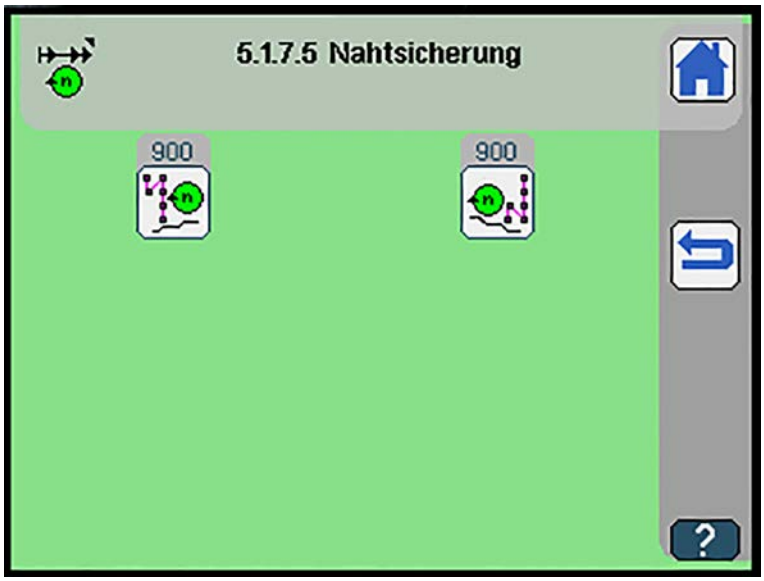
So bearbeiten Sie die Softstart-Parameter:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.
2. Gewünschten Wert über die Zahlentastatur eingeben.
3. Mit **OK** bestätigen.

Nahtsicherung einstellen

↳ Die Anzeige wechselt zu `Nahtsicherung`

Abb. 83: Nahtsicherung einstellen.



Symbole	Bedeutung
	Drehzahl Nahtanfang einstellen • 100 RPM - 1500 RPM
	Drehzahl Nahtende einstellen • 100 RPM - 1500 RPM

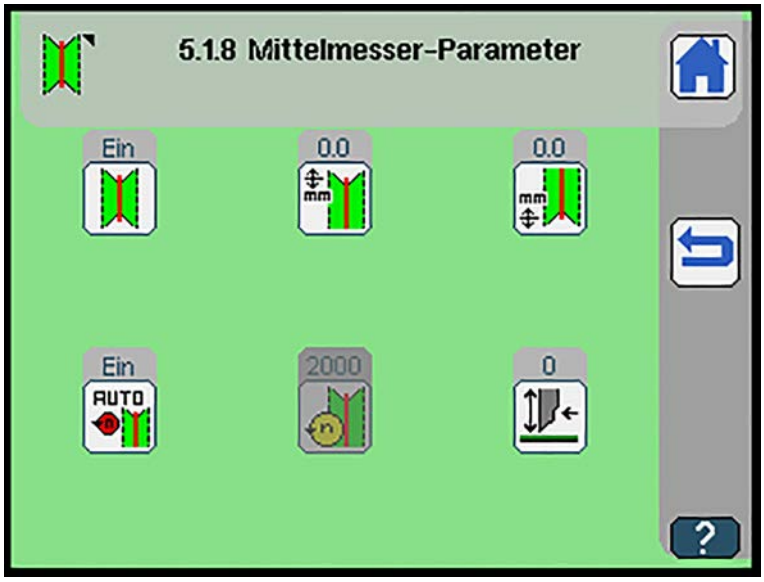
So stellen Sie die Drehzahl der Nahtsicherung ein:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.
2. Gewünschten Wert über die Zahlentastatur eingeben.
3. Mit **OK** bestätigen.

Mittelmesser-Parameter

↳ Die Anzeige wechselt zu `Mittelmesser-Parameter`.

Abb. 84: Mittelmesser-Parameter



Symbole	Bedeutung
	Mittelmesser EIN/AUS
	Mittelmesser-Korrektur Nahtanfang einstellen • -9,9 mm - 9,9 mm
	Mittelmesser-Korrektur Nahtende einstellen • -9,9 mm - 9,9 mm
	automatische Geschwindigkeitsanpassung EIN/AUS • **wenn die automatische Geschwindigkeitsanpassung eingeschaltet ist, ist die Option *`Mittelmesser-Geschwindigkeit einstellen`* nicht verfügbar**
	Mittelmesser-Geschwindigkeit einstellen • 100 RPM - 2000 RPM • **wenn diese Option eingeschaltet ist, ist die Option *`automatische Geschwindigkeitsanpassung EIN/AUS`* nicht verfügbar**
	Einlegeposition des Mittelmessers beim Einschub einstellen • 0 mm - 30 mm

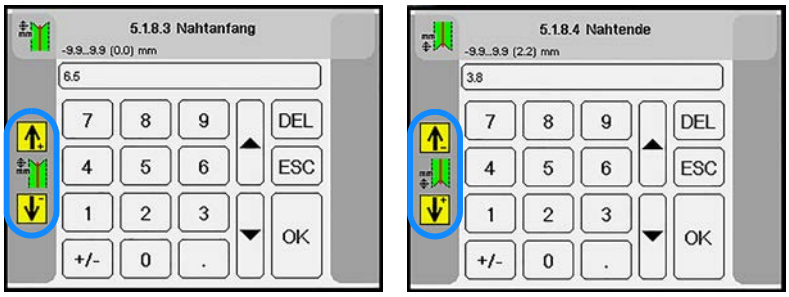
So stellen Sie die Mittelmesser-Parameter ein:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.
2. Gewünschten Wert über die Zahlentastatur eingeben.
3. Mit **OK** bestätigen.

Mittelmesser-Korrektur Nahtanfang/Nahtende einstellen

↳ Die Anzeige wechselt zu Mittelmesser-Korrektur Nahtanfang/Nahtende einstellen:

Abb. 85: Mittelmesser-Korrektur Nahtanfang/Nahtende einstellen



Information

Die Pfeile in der linken Anzeigehälfte zeigen die Korrekturrichtung an:

Nahtanfang

Korrektur nach außen

Korrektur nach innen

Nahtende

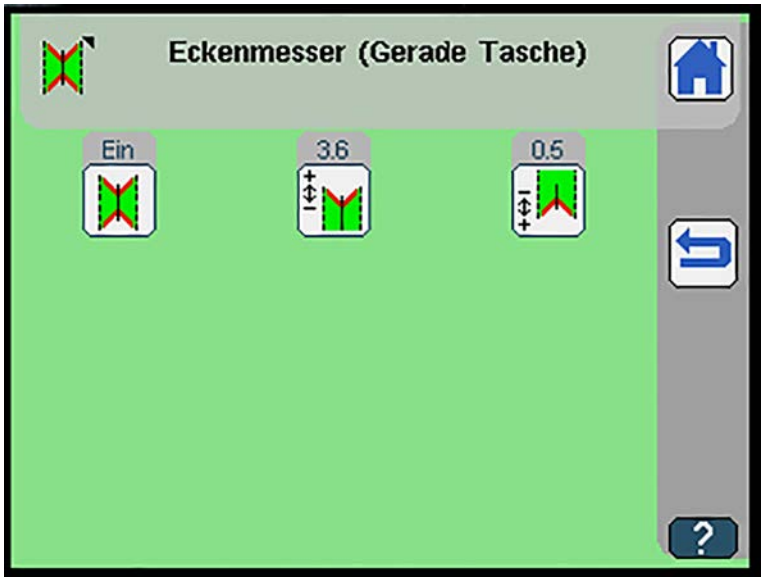
Korrektur nach innen

Korrektur nach außen

Eckenmesser (gerade Tasche)

↳ Die Anzeige wechselt zu *Eckenmesser (Gerade Tasche).*

Abb. 86: Eckenmesser (gerade Tasche)



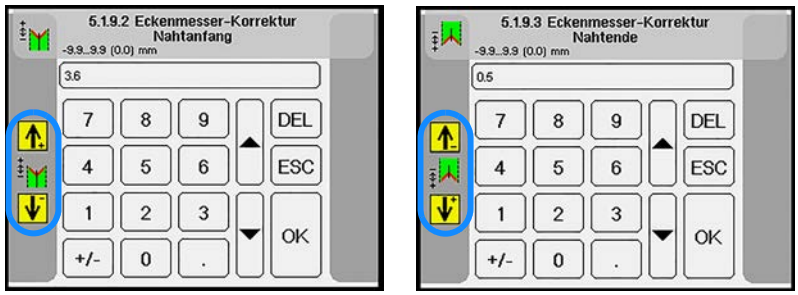
Symbole	Bedeutung
	Eckenmesser EIN/AUS
	Eckenmesser-Korrektur Nahtanfang einstellen • -9,9 mm - 9,9 mm
	Eckenmesser-Korrektur Nahtende einstellen • -9,9 mm - 9,9 mm

So stellen Sie die Eckenmesser ein:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.
2. Gewünschten Wert über die Zahlentastatur eingeben.
3. Mit **OK** bestätigen.

Eckenmesser-Korrektur Nahtanfang/Nahtende einstellen

Abb. 87: Eckenmesser-Korrektur Nahtanfang/Nahtende einstellen



Information

Die Pfeile in der linken Anzeigehälfte zeigen die Korrekturrichtung an:

Nahtanfang

Korrektur nach außen

Korrektur nach innen

Nahtende

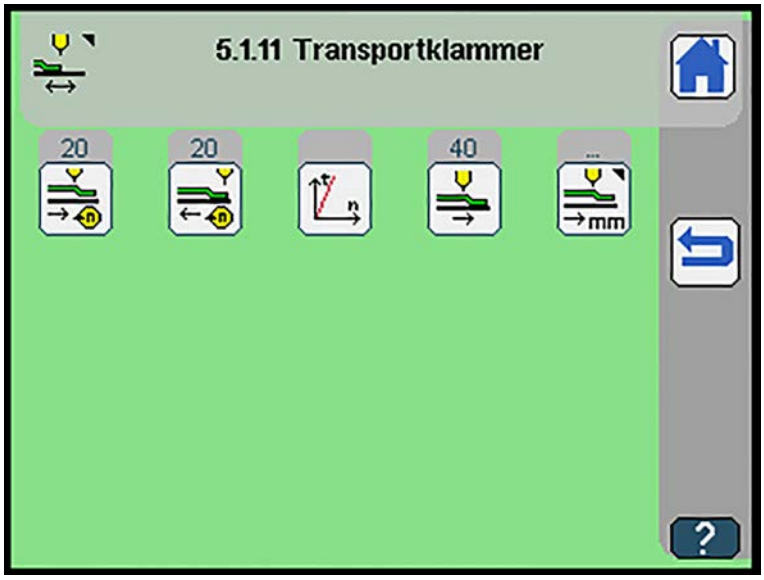
Korrektur nach innen

Korrektur nach außen

Transportklammer

↳ Die Anzeige wechselt zu `Transportklammer`.

Abb. 88: Transportklammer



Wenn Sie auf eine Taste drücken, öffnet sich entweder ein weiteres Untermenü, oder Sie können die gewünschten Werte sofort über die Zahlentastatur eingeben.

Symbole	Bedeutung
	Rücklaufgeschwindigkeit einstellen • 10% - 100%
	Einschubgeschwindigkeit einstellen • 10% - 100%
	Softstart für die Einschubgeschwindigkeit einstellen • Einschubgeschwindigkeit schnell • Einschubgeschwindigkeit mittel • Einschubgeschwindigkeit langsam
	Transportklammer-Rücklauf einstellen • ohne Transport • Transport bis Stapelposition • Transport bis Einlegeposition
	Transportklammer-Warteposition einstellen

So stellen Sie die Transportklammern ein:

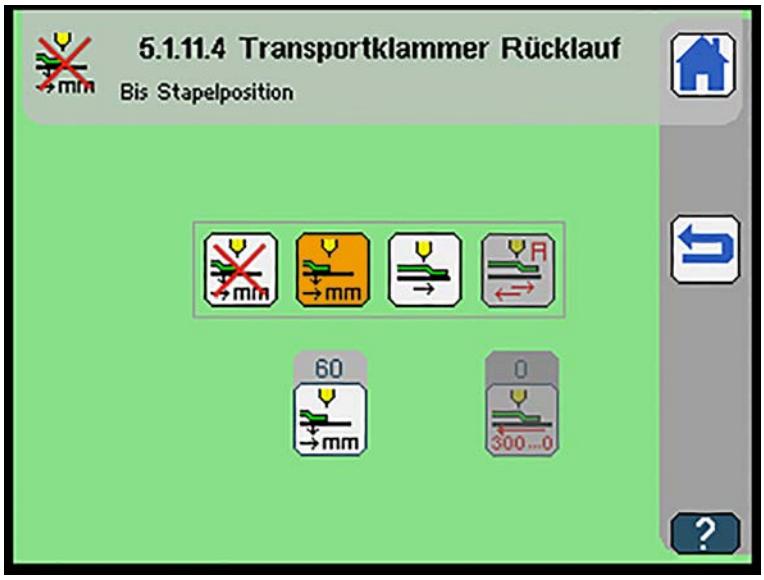
1. Gewünschte Schaltfläche drücken.

↳ Die Bedienoberfläche zur Einstellung des gewünschten Punkts wird angezeigt.

Transportklammer-Rücklauf einstellen

↳ Die Anzeige wechselt zu `Transportklammer Rücklauf.`

Abb. 89: Transportklammer-Rücklauf einstellen



Symbole	Bedeutung
	Ohne Transport aktivieren
	Transport bis Stapelposition einstellen • 60 1 mm - 100 mm
	Transport bis Einlegeposition aktivieren
	• **nur aktiv, wenn die Option in den Globalen Parametern aktiviert ist** 📖 *S. 133* • Transportklammer fährt nach dem Nähen automatisch in die Einlegeposition und anschließend automatisch zurück in die Warteposition • 0 300...0 0 mm - 300 mm (Position der Einlegeposition einstellen)

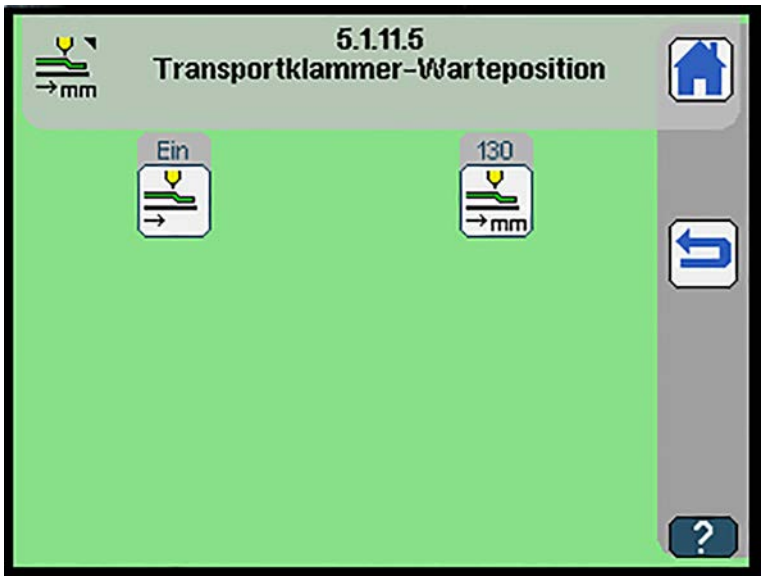
So stellen Sie den Transportklammer-Rücklauf ein:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.
2. Gewünschten Wert über die Zahlentastatur eingeben.
3. Mit **OK** bestätigen.

Transportklammer-Warteposition einstellen

↳ Die Anzeige wechselt zu `Transportklammer-Warteposition`.

Abb. 90: Transportklammer-Warteposition einstellen



Symbole	Bedeutung
	Transportklammer-Warteposition EIN/AUS
	Transportklammer bis Warteposition einstellen • 1 mm - 515 mm

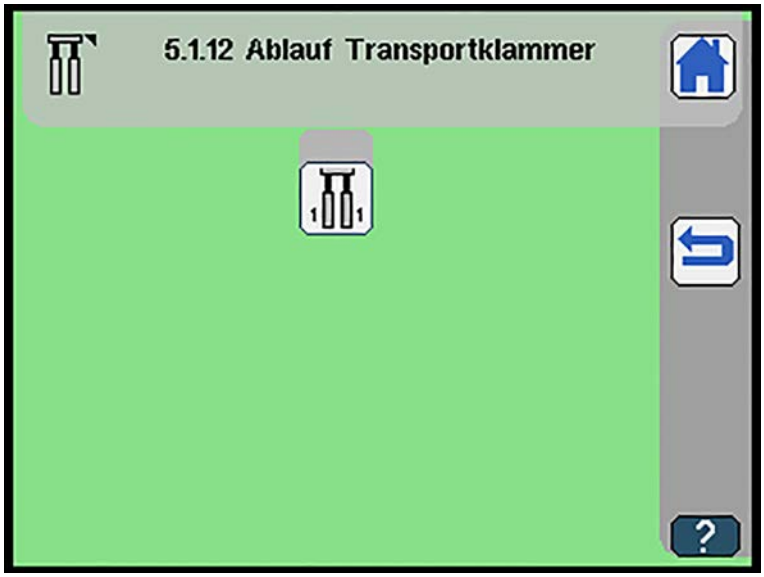
So stellen Sie die Transportklammer-Warteposition ein:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.
2. Gewünschten Wert über die Zahlentastatur eingeben.
3. Mit **OK** bestätigen.

Ablauf Transportklammer

↳ Die Anzeige wechselt zu *Ablauf Transportklammer*.

Abb. 91: Ablauf Transportklammer



So stellen Sie den Ablauf der Transportklammer ein:

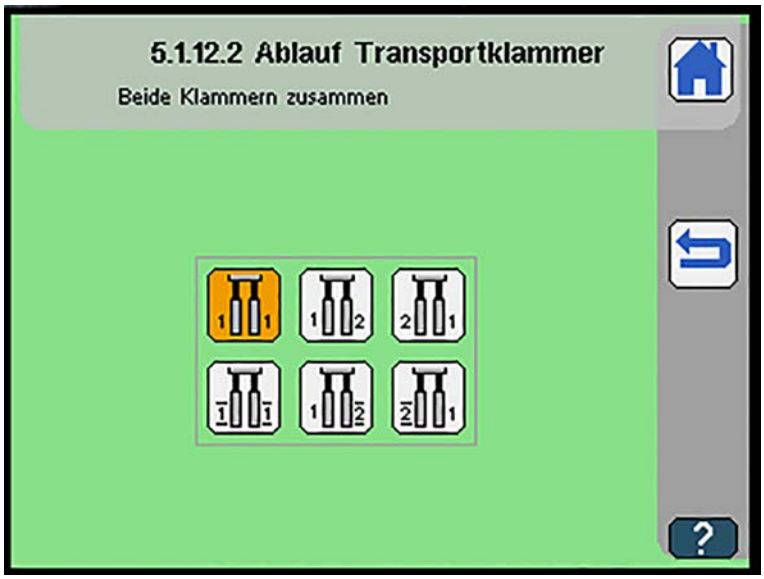
1. Gewünschte Schaltfläche drücken.

↳ Die Bedienoberfläche zur Einstellung des gewünschten Punkts wird angezeigt.

Ablauf Transportklammer wählen

Die Anzeige wechselt zu `Ablauf Transportklammer wählen.`

Abb. 92: Ablauf Transportklammer wählen



Symbole	Bedeutung
	Beide Transportklammern zusammen absenken
	Linke Transportklammer zuerst absenken
	Rechte Transportklammer zuerst absenken
	Beide Transportklammer zusammen drucklos schalten
	Linke Transportklammer zuerst absenken, rechte Transportklammer drucklos schalten
	Rechte Transportklammer zuerst absenken, linke Transportklammer drucklos schalten

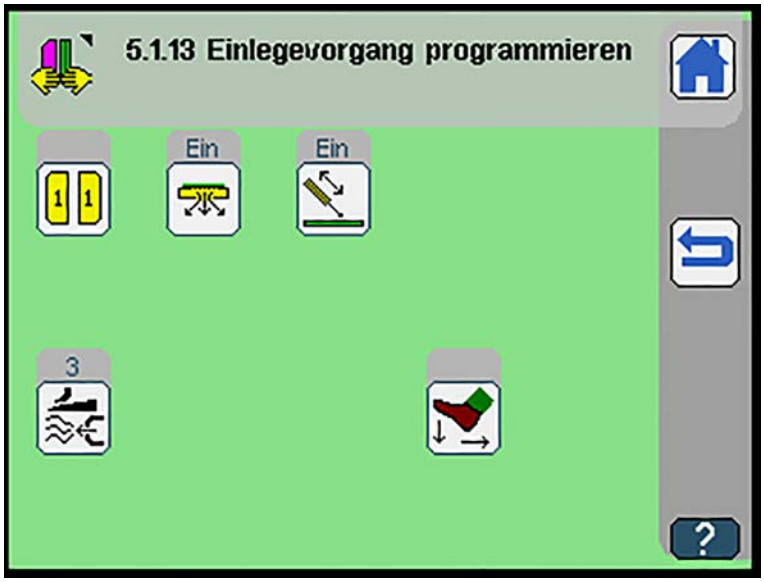
So wählen Sie den Ablauf der Transportklammer:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.

Einlegevorgang programmieren

↳ Die Anzeige wechselt zu *Einlegevorgang programmieren*.

Abb. 93: Einlegevorgang programmieren



Wenn Sie auf eine Taste drücken, öffnet sich entweder ein weiteres Untermenü, oder Sie können die gewünschten Werte sofort über die Zahlentastatur eingeben.

Symbole	Bedeutung
	Pattenklemmen wählen • beide Pattenklemmen schließen zusammen • linke Pattenklemme schließt zuerst • rechte Pattenklemme schließt zuerst
	Vakuum EIN/AUS
	Niederhalter EIN/AUS
	Blasmodus wählen
	Pedalmodus wählen

So programmieren Sie den Einlegevorgang:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.

↳ Die Bedienoberfläche zur Einstellung des gewünschten Punkts wird angezeigt.

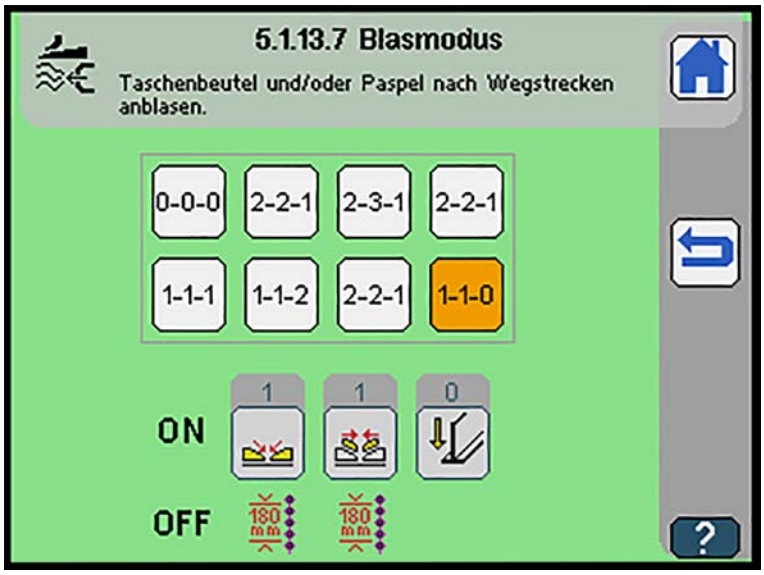
Information

Wenn Vakuum und Niederhalter in der `Maschinenkonfiguration` aktiviert sind, können diese Funktionen nur gemeinsam aktiviert bzw. deaktiviert werden.

Blasmodus einstellen

↳ Die Anzeige wechselt zu `Blasmodus`.

Abb. 94: Blasmodus einstellen



Symbole	Bedeutung
0-0-0	Funktion aus
2-2-1	1: Faltstempel absenken 2: Blasen EIN an Pattenklemme + Faltblech
2-3-1	1: Faltstempel absenken 2: Blasen EIN an Faltblech 3: Blasen EIN an Pattenklemme

Symbole	Bedeutung
2-2-1	1: Faltstempel absenken 2: Blasen EIN an Pattenklemme, Blasen EIN an Faltblech für 10 mm Nahtstrecke
1-1-1	1: Faltstempel absenken, Blasen EIN an Pattenklemme + Faltblech
1-1-2	1: Blasen EIN an Pattenklemme + Faltblech 2: Faltstempel absenken
2-2-1	1: Faltstempel absenken 2: Blasen EIN an Faltblech für 180 mm + Blasen EIN an Pattenklemme
1-1-0	1: Blasen EIN an Pattenklemme, Blasen EIN an Faltblech für 180 mm Nahtstrecke

So wählen Sie den Blasmodus:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.

Information

Je nach gewählter Einstellung verändert sich die Nummerierung der Schaltflächen Faltblech, Pattenklemme und Faltstempel absenken in der unteren Anzeigenhälfte.

		Ventil Y32			Ventil Y124			
Modus	**Methode**	**Position**	**Blasen EIN**	**Blasen AUS**	**Position**	**Blasen EIN**	**Blasen AUS**	**Ablauf**
Mode 0			-	aktiv		-	aktiv	Funktion aus
Mode 1	A-B-F	Blasrohr im Faltblech	Faltblech geschlossen	Nadeln EIN	Blasrohr in Pattenklemmen	Pattenklemmen geschlossen	Nadeln EIN	Taschenbeutel und/oder Paspel gleichzeitig bis Nahtanfang anblasen.
Mode 2	A-B-F	Blasrohr im Faltblech	Faltblech geschlossen	Pattenklemmen geschlossen	Blasrohr in Pattenklemmen	Pattenklemmen geschlossen	Nadeln EIN	Taschenbeutel und Paspel wechselweise bis Nahtanfang anblasen.
Mode 3	B-F	Blasrohr im Faltblech	Faltstempel absenken	10 mm nach Einlegeposition	Blasrohr in Pattenklemmen	Pattenklemmen geschlossen	10 mm nach Einlegeposition	Taschenbeutel und/oder Paspel kurz gleichzeitig anblasen. Paspel schon während des Faltstempel-Absenkens anblasen.
Mode 4	B-F	Blasrohr im Faltblech	Faltstempel absenken	Pattenklemmen geschlossen	Blasrohr in Pattenklemmen	Pattenklemmen geschlossen	Nadeln EIN	Taschenbeutel und Paspel wechselweise anblasen bis Nahtanfang. Paspel schon während des Faltstempel-Absenkens anblasen.
Mode 5	B	Blasrohr in Pattenklemme rechts	Pattenklemme geschlossen	Nadeln EIN	Blasrohr in Pattenklemme links	5 mm nach Einlegeposition	Nadeln EIN	Taschenbeutel über Patte anblasen.
Mode 6	A-B-F	Blasrohr im Faltblech	Faltblech geschlossen	180 mm nach Einlegeposition	Blasrohr in Pattenklemmen	Pattenklemmen geschlossen	Nadeln EIN	Taschenbeutel und/oder Paspel gleichzeitig anblasen. Paspel nach Wegstrecke anblasen.
Mode 7	A-B-F	Blasrohr im Faltblech	20 mm nach Einlegeposition	180 mm nach Einlegeposition	Blasrohr in Pattenklemmen	10 mm nach Einlegeposition	180 mm nach Einlegeposition	Taschenbeutel und/oder Paspel nach Wegstrecken anblasen.

Pedalmodus wählen

↳ Die Anzeige wechselt zu `Pedalmodus wählen`

Abb. 95: Pedalmodus wählen

Symbole	Bedeutung
	1 x betätigen und getreten halten • der Einlegevorgang wird ohne Stopp durchgeführt
	Pedal nach jedem Schritt betätigen • beim Einlegevorgang werden Vakuum, Niederhalter und Transportklammern jeweils mit einem Schritt ausgelöst • nach dem Auslösen der Transportklammern wird der Nähvorgang gestartet
	Transportklammer-Start nach Pedal betätigen • beim Einlegevorgang werden Vakuum, Niederhalter und Transportklammern jeweils mit einem Schritt ausgelöst • Nach dem Auslösen der Transportklammern können die Pattenklemmen erneut geöffnet oder geschlossen werden, dann wird der Nähvorgang gestartet

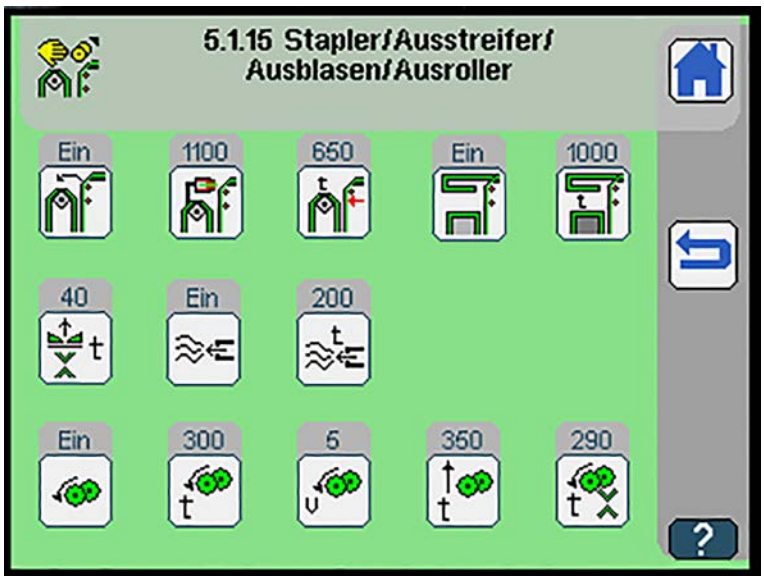
So wählen Sie den Pedalmodus:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.

Stapler/Ausstreifer/Ausblasen/Ausroller

↳ Die Anzeige wechselt zu *Stapler/Ausstreifer/Ausblasen/Ausrollen*.

Abb. 96: Stapler/Ausstreifer/Ausblasen/Ausroller



Symbole	Bedeutung
	Stapler EIN/AUS • **nur bei aktivem Überwurfstapler oder Zangenstapler** 🕮 *S. 124*
	Dauer des Zangenstapler-Signals einstellen • **nur wenn Zangenstapler aktiv** 🕮 *S. 124* • 0 ms - 2000 ms
	Früheren Anklemm-Zeitpunkt wählen • 0 ms - 1000 ms
	Ausstreifer EIN/AUS • **nur wenn Ausstreifer aktiv** 🕮 *S. 124*
	Ausstreifer-Startzeit nach Eckeneinschneiden einstellen • **nur wenn Ausstreifer aktiv** 🕮 *S. 124* • 0 ms - 1000 ms
	Verzögertes Anheben der Transportklammer nach dem Eckenschneiden einstellen • 0 ms - 1000 ms
	Ausbläser EIN/AUS • **nur wenn Ausbläser aktiv** 🕮 *S. 124*
	Zeit, die der Ausbläser bläst, einstellen • **nur wenn Ausbläser aktiv** 🕮 *S. 124* • 0 ms - 1000 ms
	Ausroller EIN/AUS

Symbole	Bedeutung
	Ausroller-Zeit einstellen • 0 ms - 3000 ms
	Ausroller-Geschwindigkeit einstellen • 1 - 15
	Zeit nach dem Ausrollen bis zum Heben einstellen • 0 ms - 1000 ms
	Ausroller: Startzeit nach Eckeneinschnitt einstellen • 0 ms - 1000 ms

So stellen Sie den Stapler, den Ausstreifer, den Ausbläser und den Ausroller ein:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.
2. Gewünschten Wert über die Zahlentastatur eingeben.
3. Mit **OK** bestätigen.

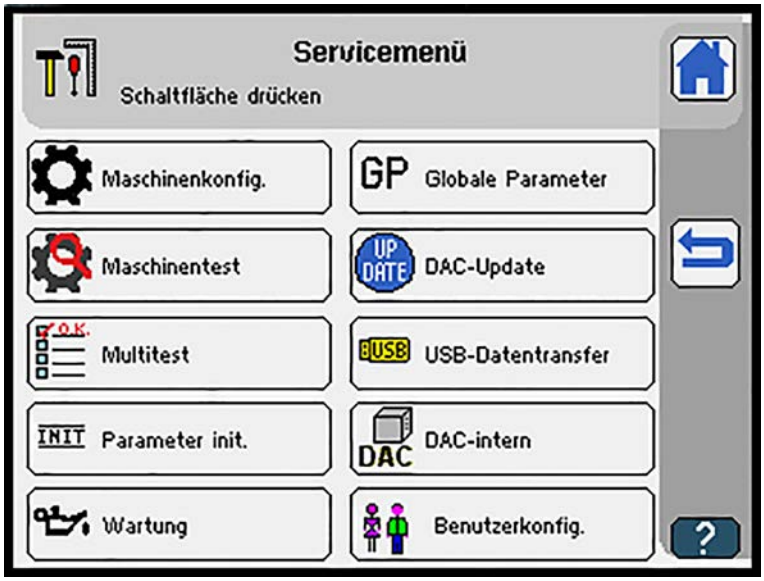
Servicemenü

So gelangen Sie ins Servicemenü:

1. Schaltfläche **Servicemenü** drücken.

↳ Die Anzeige wechselt zum *Servicemenü*.

Abb. 97: Servicemenü



Schaltfläche	Bedeutung
Maschinenkonfig.	Maschineneinstellungen konfigurieren 🕮 *S. 123*
GP Globale Parameter	Grundlegende Maschinenparameter einstellen 🕮 *S. 131*
Maschinentest	Einzelne Maschinenfunktionen testen 🕮 *S. 136*
DAC-Update	Systemupdates durchführen 🕮 *S. 160*
Multitest	Maschineneinstellungen testen 🕮 *S. 163*
USB-Datentransfer	Daten auf/vom USB-Stick speichern 🕮 *S. 173*
Parameter init.	Maschinenparameter initialisieren 🕮 *S. 180*

Schaltfläche	Bedeutung
DAC-intern	Nur für Dürkopp Adler zugänglich • interne Maschinenparameter einstellen
Wartung	Softwareversion anzeigen, Datum/Uhrzeit einstellen, interne Informationen anzeigen S. 182
Benutzerkonfig.	Sprache, Tastenton und Benutzer-Passwort einstellen S. 185

So stellen Sie die Parameter im Servicemenü ein:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.

↳ Die Bedienoberfläche zur Einstellung des gewünschten Punkts wird angezeigt.

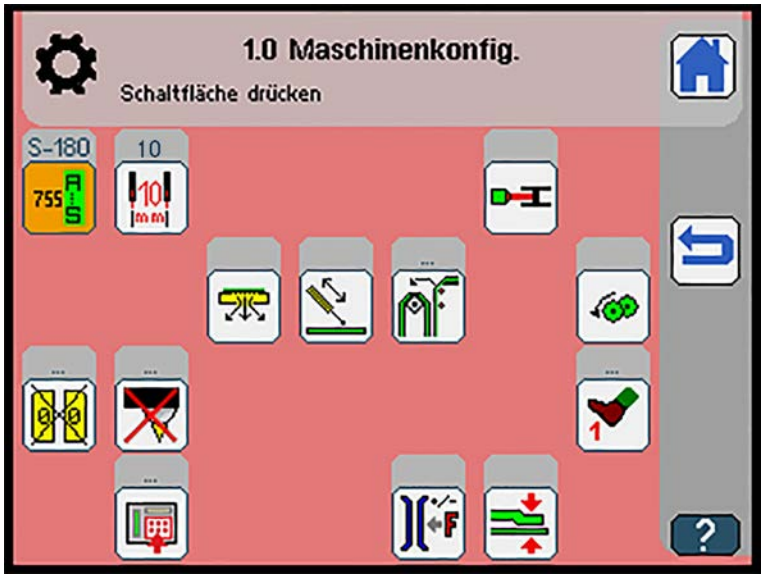
Maschinenkonfiguration

Wichtig

Das Menü `Maschinenkonfiguration` ist passwortgeschützt. Hier stellen Sie grundlegende Maschinenparameter ein. Das Passwort ist 25483.

↳ Die Anzeige wechselt zu `Maschinenkonfiguration`.

Abb. 98: Maschinenkonfiguration



Wenn Sie auf eine Taste drücken, öffnet sich entweder ein weiteres Untermenü, oder Sie können die gewünschten Optionen direkt wählen.

Symbol	Beschreibung
	Arbeitsmethode wählen 📖 S. 125 • Maschinenklasse • Arbeitsmethode • maximale Nähllänge
	Nadelabstand wählen 📖 S. 126
	Greiferfaden-Wächter EIN/AUS • Wenn der Greiferfaden-Wächter **aktiviert** ist, erscheint er nicht in den Globalen Parametern 📖 S. 131 • Wenn der Greiferfaden-Wächter **deaktiviert** ist, erscheint der maximale Spulenfaden-Zähler in den Globalen Parametern und muss manuell konfiguriert werden 📖 S. 131
	Vakuum EIN/AUS
	Niederhalter EIN/AUS
	Stapler/Zangenstapler/Ausstreifer/Ausbläser wählen • Stapler nicht vorhanden • Überwurfstapler • Zangenstapler • Ausstreifer • Ausbläser
	Ausroller EIN/AUS
	Pattenklemmen wählen • keine Pattenklemme • nur linke Pattenklemme • nur rechte Pattenklemme • linke und rechte Pattenklemme
	Lichtschrankenerkennung 📖 S. 128
	Pedalbedienung 📖 S. 127

Symbol	Beschreibung
	Werkzeugkasten-Konfiguration S. 129
	Zusatz-Fadenspannung EIN/AUS
	Bausatz Unterlegbleche EIN/AUS

So stellen Sie die Maschinenkonfiguration ein:

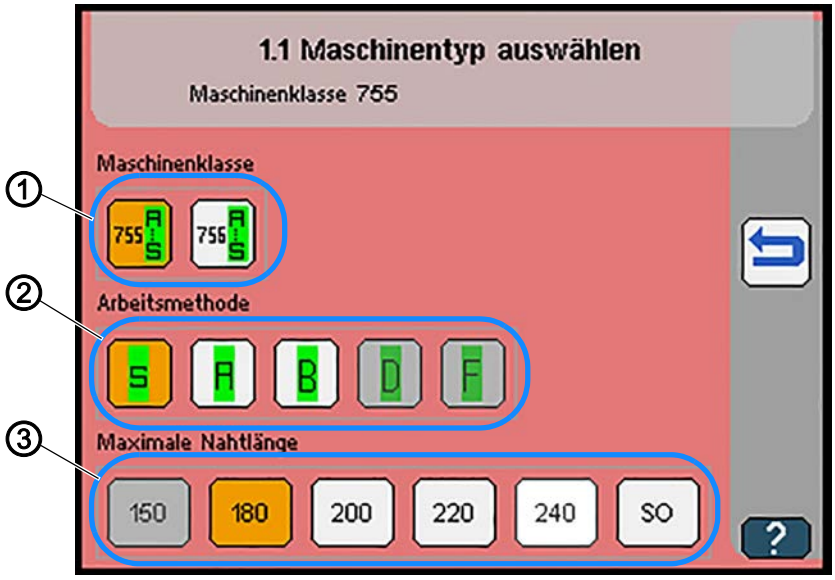
1. Gewünschte Schaltfläche drücken.

↳ Die Bedienoberfläche zur Einstellung des gewünschten Punkts wird angezeigt.

Maschinentyp wählen

Die Anzeige wechselt zu `Maschinentyp auswählen`:

Abb. 99: Maschinentyp wählen



(1) - Maschinenklasse
(2) - Arbeitsmethode
(3) - maximale Nahtlänge

So wählen Sie den Maschinentyp und die passende Nahtlänge:

1. Gewünschte Maschinenklasse (1) wählen.
2. Gewünschte Arbeitsmethode (2) wählen.
3. Gewünschte maximale Nahtlänge (3) wählen.

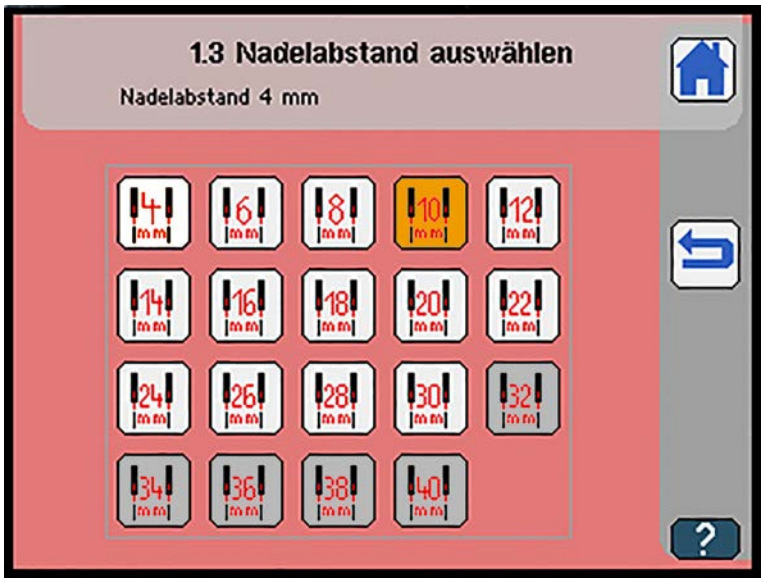
Information

Beim Umschalten der Maschinenklasse werden gegebenenfalls Werkzeuge aus dem Werkzeugkasten auf dem Hauptbildschirm entfernt, die für die gewählte Maschinenklasse nicht verfügbar sind.

Nadelabstand wählen

↳ Die Anzeige wechselt zu `Nadelabstand auswählen`:

Abb. 100: Nadelabstand wählen



So wählen Sie den Nadelabstand:

1. Gewünschten Nadelabstand wählen.

Pedalbedienung

↳ Die Anzeige wechselt zu `Pedalbedienung`.

Abb. 101: Pedalbedienung

Symbol	Bedeutung
	Bedienung mit 1 Pedal
	Bedienung mit 2 Pedalen • 1. Pedal rechts (Funktionspedal) • 2. Pedal links • **nicht aktiv in 755 S**
	Bedienung mit 2 Pedalen • 1. Pedal links (Funktionspedal) • 2. Pedal rechts • **nicht aktiv in 755 S**
	Bedienung mit Pedal und Kniehebel • 1. Pedal • 2. Kniehebel • **nicht aktiv in 755 S**

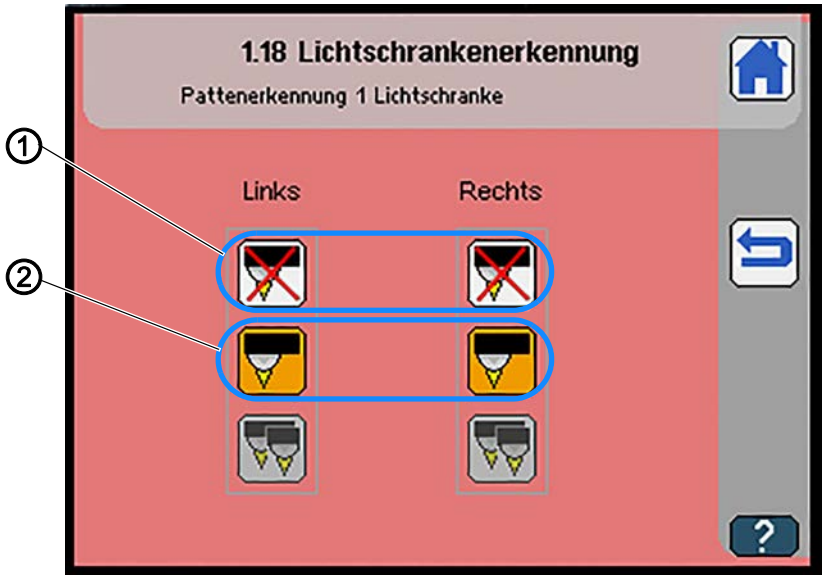
So stellen Sie die Pedalbedienung ein:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.

Lichtschrankenerkennung

↳ Die Anzeige wechselt zu `Lichtschrankenerkennung`:

Abb. 102: Lichtschrankenerkennung



(1) - Lichtschrankenerkennung AUS

(2) - Pattenerkennung mit 1 Lichtschranke links/recht

So stellen Sie die Lichtschrankenerkennung ein:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.

↳ Die Einstellungen für die linke und die rechte Lichtschranke können separat vorgenommen werden.

Information

Es können maximal 2 Lichtschranken zusammen konfiguriert werden.

Werkzeugkasten-Konfiguration

↳ Die Anzeige wechselt zu `Werkzeugkasten-Konfiguration`.

Abb. 103: Werkzeugkasten-Konfiguration (1)

Der Werkzeugkasten kann mit 12 Werkzeugen bestückt werden.
Diese 12 Werkzeuge werden mit einem Schnellzugriff auf dem Startbildschirm verknüpft.
Leere Felder zeigen an, dass für diese Position noch kein Werkzeug ausgewählt wurde.
Ja nach Maschinenklasse und Methode werden nur die Werkzeuge angezeigt, die für diese Klasse und Methode verfügbar sind.

So konfigurieren Sie den Werkzeugkasten:

1. Auf ein leeres Feld drücken, um eine freie Position zu belegen.

ODER

1. Auf eine bereits belegte Position drücken, um die Einstellung zu ändern.

↳ Die Anzeige wechselt zu einer Übersicht der möglichen Werkzeuge.
Bereits gewählte Werkzeuge sind grau hinterlegt.
Es werden nur Werkzeuge angezeigt, die für die gewählte Maschinenklasse verfügbar sind.

Abb. 104: Werkzeugkasten-Konfiguration (2)

Information

Mit der Schaltfläche [ ] kann ein bereits ausgewähltes Werkzeug wieder aus dem Werkzeugkasten entfernt werden.

Bereits genutzte Werkzeuge sind ausgegraut.

2. Zum Navigieren in der Liste die Pfeiltasten [▲] [▼] nutzen.
3. Gewünschtes Werkzeug durch Drücken anwählen.

↳ Die Anzeige wechselt zurück zu `Maschinenkonfiguration`.

Globale Parameter

Wichtig

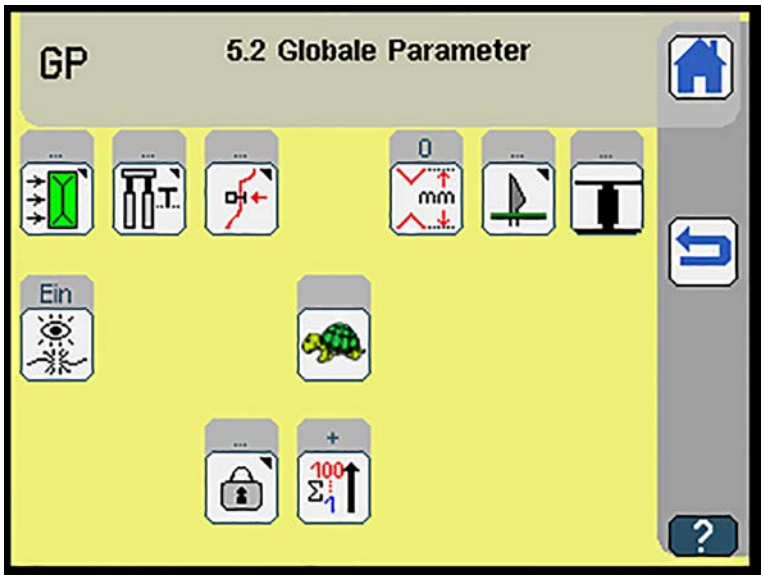
Das Menü *Globale Parameter* ist passwortgeschützt. Hier stellen Sie grundlegende Maschinenparameter ein. Das Passwort ist 25483.

Information

Falls eine Option nicht verfügbar oder ausgegraut ist, muss die Option im Menü *Maschinenkonfiguration* eingestellt werden (📖 *S. 123*) oder ist für die Maschinenklasse nicht verfügbar.

↳ Die Anzeige wechselt zu *Globale Parameter*.

Abb. 105: Globale Parameter



Wenn Sie auf eine Taste drücken, öffnet sich entweder ein weiteres Untermenü, oder Sie können die gewünschten Werte direkt über die Zahlentastatur eingeben oder die gewünschten Optionen direkt wählen

Symbol	Beschreibung
	Anlegepunkt Nahtanfang/-mitte/-ende einstellen • Anlegepunkt Nahtanfang einstellen (100 mm - 300 mm) • Anlegepunkt Nahtmitte einstellen (100 mm - 300 mm) • Anlegepunkt Nahtende einstellen (100 mm - 300 mm)
	Transportklammer einstellen 🕮 *S. 133*
	Nadelfaden-Klemme, -Fänger, -Spannung einstellen 🕮 *S. 134*
	Eckenmesser-Abstand einstellen (Referenz-Taschenlänge) • 20 mm - 240 mm
	Eckenmesser einstellen • Schneiddauer einstellen (0 ms - 1000 ms)
	maximalen Greiferfaden-Zähler einstellen • **nur in den Globalen Parametern sichtbar, wenn der Greiferfadenwächter in der Maschinenkonfiguration deaktiviert ist** 🕮 *S. 124* • Maximaler Greiferfaden-Zähler EIN/AUS • über die Zahlentastatur die Länge des Greiferfadens in Metern eingeben, der auf die Spule passt
	Nadelfaden-Wächter EIN/AUS
	Maschinenablaufgeschwindigkeit einstellen • langsam • mittel • schnell
	Passwortschutz einrichten 🕮 *S. 135*
 	Zählrichtung Stückzähler HOCH einstellen **ODER** Zählrichtung Stückzähler RUNTER einstellen

So stellen Sie die globalen Parameter ein:

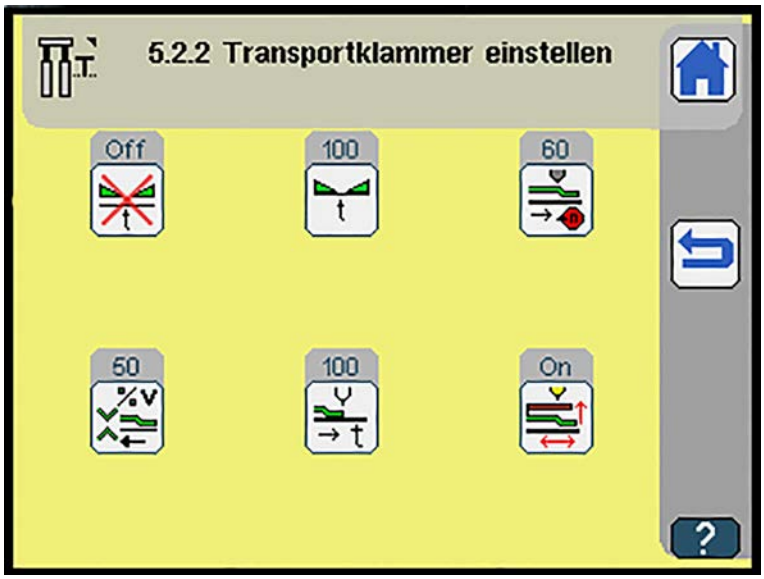
1. Gewünschte Schaltfläche drücken.

↳ Die Bedienoberfläche zur Einstellung des gewünschten Punkts wird angezeigt.

Transportklammer einstellen

↳ Die Anzeige wechselt zu `Transportklammer einstellen`.

Abb. 106: Transportklammer einstellen



Symbol	Bedeutung
	Transportklammer automatisch absenken EIN /AUS
	Verzögertes Anheben der Transportklammer einstellen • 0 ms - 1000 ms
	Transportklammer-Geschwindigkeit bis zur Warteposition einstellen • 10% - 100%
	Transportklammer-Geschwindigkeit bis zum Eckenmesser einstellen • 10% - 100%
	Wartezeit bis Transportklammer zum Nahtanfang fährt • Rücktransport verzögert • 0 ms - 1000 ms
	Automatischer Transportklammer-Rücklauf EIN/AUS • wird in den Programmparametern eingestellt 📖 *S. 111*

So stellen Sie die Transportklammer ein:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.

2. Gewünschten Wert über die Zahlentastatur eingeben.
3. Mit **OK** bestätigen.

Nadelfaden-Klemme, -Fänger, -Spannung einstellen

↳ Die Anzeige wechselt zu *Nadelfaden-Klemme, -Fänger, -Spannung einstellen*.

Abb. 107: Nadelfaden-Klemme, -Fänger, -Spannung einstellen

Symbol	Bedeutung
	Zeit: Nadelfadenklemme lösen einstellen (Nahtanfang) • 0 ms - 1000 ms
	Nahtende: mm bis Fadenklemme öffnet einstellen • 0 mm - 100 mm
	mm mit Nadelfaden-Fänger offen einstellen • 0 mm - 50 mm

So stellen Sie die Nadelfaden-Klemme, den Nadelfaden-Fänger und die Nadelfaden-Spannung ein:

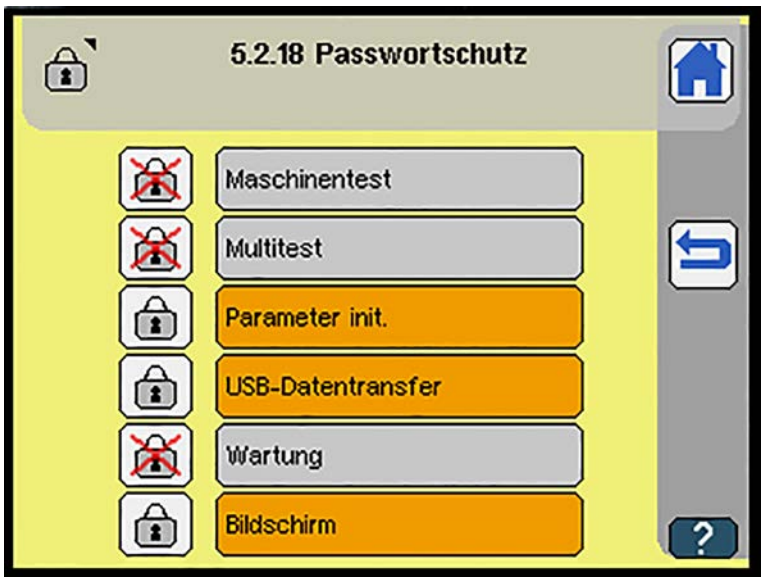
1. Gewünschte Schaltfläche drücken.
2. Gewünschten Wert über die Zahlentastatur eingeben.
3. Mit **OK** bestätigen.

Passwortschutz einrichten

In diesem Menü schalten Sie die Standardpasswörter für die unten aufgelisteten Ebenen ein oder aus.

↳ Die Anzeige wechselt zu `Passwortschutz einrichten`:

Abb. 108: Passwortschutz einrichten



So richten Sie den Passwortschutz ein:

1. Auf die Schaltfläche [🔒] des gewünschten Bereichs drücken, um den Passwortschutz einzurichten oder aufzuheben.

Information

Um den Bildschirm zu sperren, muss ein Benutzerpasswort vergeben werden (📖 *S. 187*).

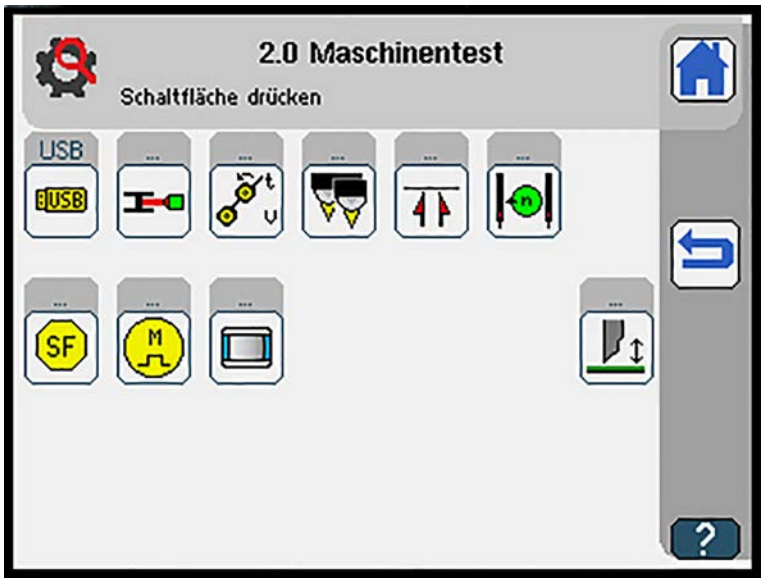
Maschinentest

Wichtig

Das Menü `Maschinentest` ist passwortgeschützt. Hier stellen Sie grundlegende Maschinenparameter ein. Das Passwort ist 25483.

↳ Die Anzeige wechselt zu `Maschinentest`.
Die Anzeige variiert je nach Maschinenkonfiguration (📖 *S. 123*).

Abb. 109: Maschinentest



Symbol	Beschreibung
	USB_Protokollierung 📖 *S. 137*
	Greiferfaden-Wächter einstellen und testen 📖 *S. 138*
	Ausroller testen 📖 *S. 139*
	Lichtschranken ausrichten und einstellen 📖 *S. 140*
	Eckenmesser testen und justieren 📖 *S. 142*
	Nähmotor testen 📖 *S. 145*
	Maschinenablauftest 📖 *S. 147*

Symbol	Beschreibung
	Schrittmotor testen S. 151
	Bedienfeld einstellen und testen S. 153
	Mittelmesser testen und einstellen S. 157

So testen Sie die Maschine:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.

↳ Die Bedienoberfläche zur Einstellung des gewünschten Punkts wird angezeigt.

USB_Protokollierung

Die USB_Protokollierung dient der Fehleranalyse des OP7000.

So führen Sie eine USB-Protokollierung durch:

1. Auf einem Computer eine *Log.txt*-Datei erstellen.
2. *Log.txt*-Datei auf einen USB-Stick laden.
3. USB-Stick mit *Log.txt*-Datei in den USB-Port stecken.
4. Mit **OK** bestätigen.

↳ Die USB_Protokollierung schreibt automatisch bis zum Abschalten der Maschine Statusmeldungen des OP7000 in die *Log.txt*-Datei.

Greiferfaden-Wächter einstellen und testen

↳ Die Anzeige wechselt zu *Spulenfaden-Wächter testen*.

Information

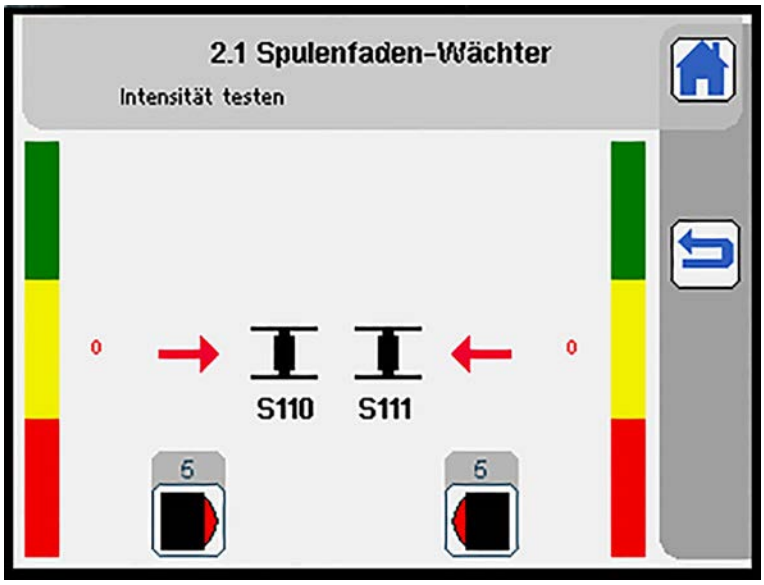
Bei richtiger Ausrichtung der Lichtschranken tritt beim Drehen einer leeren Spule eine Reflexion auf.
Die Stärke der Reflexion wird durch einen schwarzen Balken und eine Zahl zwischen **1** und **15** dargestellt.
Ist der Wert über dem Minimalwert **8**, wird ein Pfeil zwischen Reflexkopf und Greiferfaden-Spule angezeigt. Gleichzeitig ertönt ein Signalton.

Wichtig

Bei richtiger Lichtschrankeneinstellung muss der Maximalwert **15** erreicht werden, wenn der Infrarotstrahl auf die Fläche der Reflexionsfläche der Spule trifft.

↳ Der schwarze Balken befindet sich im grünen Bereich.

Abb. 110: Greiferfaden-Wächter einstellen und testen

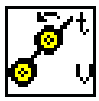


Symbole	Bedeutung
	Empfindlichkeit links einstellen • 0 - 15
	Empfindlichkeit rechts einstellen • 0 - 15

So stellen Sie den Greiferfaden-Wächter ein:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.

2. Gewünschten Wert über die Zahlentastatur eingeben.
3. Mit **OK** bestätigen.



Ausroller testen

↳ Die Anzeige wechselt zu `Ausroller testen`.

Abb. 111: Ausroller testen

Symbole	Bedeutung
	Ausroller Geschwindigkeit einstellen • 1 - 15
	Ausroller Dauer testen • 0 ms - 1000 ms
	Ausroller-Test starten
	Ausroller EIN/AUS

So testen Sie den Ausroller:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.
2. Gewünschten Wert über die Zahlentastatur eingeben.
3. Mit **OK** bestätigen.

Lichtschranken testen

VORSICHT

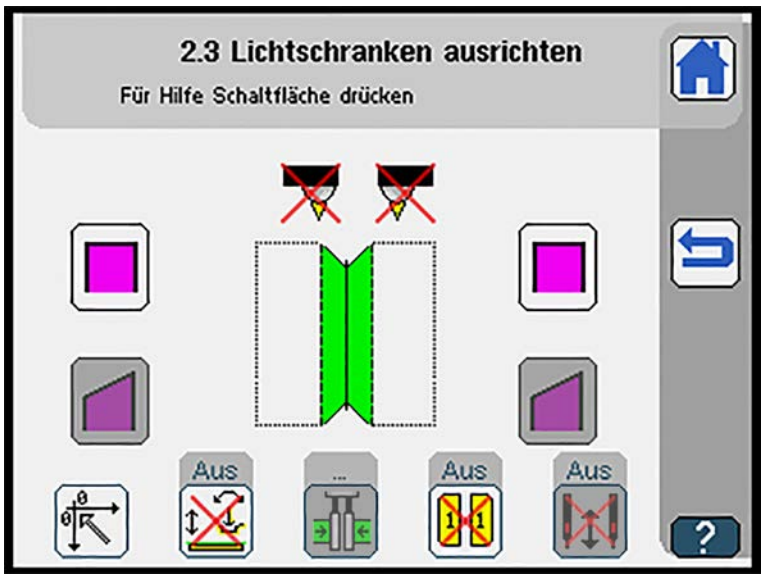
Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

Quetschen möglich.

NICHT in den beweglichen Maschinenteil greifen.

↳ Die Anzeige wechselt zu `Lichtschranken ausrichten`.

Abb. 112: Lichtschranken testen



Information

Das Ausrichten der Lichtschranken mit Hilfe von Schablonen ist in der 🕮 *Serviceanleitung* beschrieben.
Zum Anschluss der Lichtschranken siehe Bauschaltplan im **Anhang** (🕮 *S. 243*).

So testen Sie die Lichtschranken:

1. Schaltfläche drücken.

↳ Die Referenzfahrt wird ausgeführt.

Die folgende Tabelle beschreibt die einstellbaren Punkte im Menüpunkt *Lichtschranken ausrichten:*

Symbol	Bedeutung
	Referenzieren
	Greiffaltstempel anheben/drucklos absenken
	Transportklammer-Schnellverstellung • **nicht verfügbar für 755S**
	Pattenklemme öffnen/schließen
	Nadelschaltung EIN/AUS • **nicht verfügbar für 755S**
	Gerade Patten einscannen
	Schräge Patten einscannen • **nicht verfügbar für 755S**

2. Gewünschte Schaltfläche drücken.

Eckenmesser testen und justieren

VORSICHT

Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

Quetschen.

NICHT in den beweglichen Maschinenteil greifen.

↳ Die Anzeige wechselt zu *Eckenmesser testen*.

Abb. 113: Eckenmesser testen und justieren

So justieren Sie die Eckenmesser-Station:

1. Schaltfläche drücken.

↳ Die Referenzfahrt wird ausgeführt.

Die folgende Tabelle beschreibt die einstellbaren Punkte im Menüpunkt *Eckenmesser testen*:

Symbole	Bedeutung
	Eckenmesser justieren
	Messerblock Nahtanfang links einstellen • **nicht verfügbar für 755S**
	Messerblock Nahtende links einstellen • **nicht verfügbar für 755S**

Symbole	Bedeutung
	Eckenmesser-Funktion Nahtanfang links testen EIN/AUS • **nicht verfügbar für 755S**
	Eckenmesser-Funktion Nahtanfang rechts testen EIN/AUS • **nicht verfügbar für 755S**
	Eckenmesser-Funktion Nahtanfang testen
	Eckenmesser-Funktion Nahtende testen
	Eckenmesser-Funktion Nahtende links testen EIN/AUS • **nicht verfügbar für 755S**
	Eckenmesser-Funktion Nahtende rechts testen EIN/AUS • **nicht verfügbar für 755S**
	Eckenmesser-Funktion aller Eckenmesser testen EIN/AUS

2. Gewünschte Schaltfläche drücken.
3. Gewünschten Wert über die Zahlentastatur eingeben.
4. Mit **OK** bestätigen.

Eckenmesser justieren

Diese Einstellung ist passwortgeschützt. Das Passwort ist 25483.

↳ Die Anzeige wechselt zu *Eckenmesser justieren*.

Abb. 114: Eckenmesser justieren

Symbole	Bedeutung
	Eckenmesser-Korrektur Nahtende einstellen • -99,9 mm - 99,9 mm

So justieren Sie die Eckenmesser:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.
2. Gewünschten Wert über die Zahlentastatur eingeben.
3. Mit **OK** bestätigen.

Nähmotor testen

HINWEIS

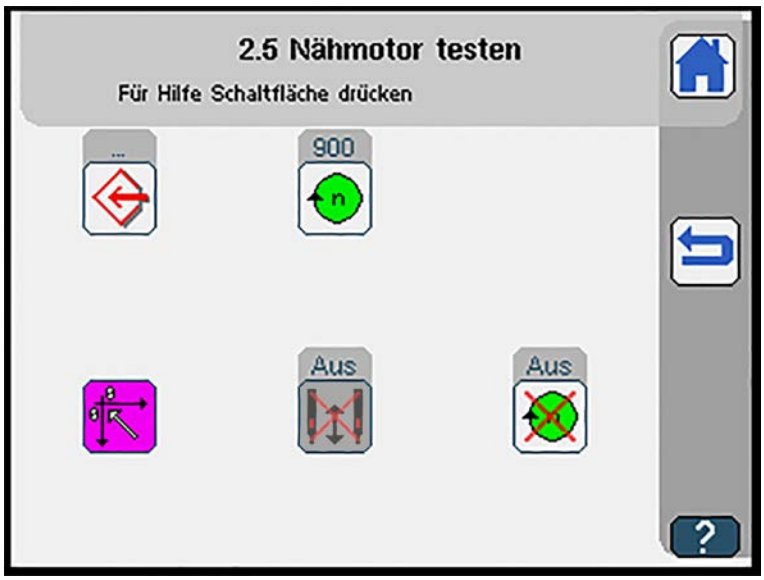
Sachschäden möglich!

Blockieren der Maschine.

Vor dem Starten des Nähmotors die Nadelfäden ausfädeln.

↳ Die Anzeige wechselt zu `Nähmotor-Test.`

Abb. 115: Nähmotor testen



Symbole	Bedeutung
	Nähmotor justieren
	Nähmotor Drehzahl einstellen • 100 RPM - 3200 RPM
	Referenzieren
	Nadelschaltung zuschalten EIN/AUS • **nicht verfügbar für 755S**
	Nähmotor EIN/AUS

So testen Sie den Nähmotor:

1. Schaltfläche drücken.

↳ Die Referenzfahrt wird ausgeführt.

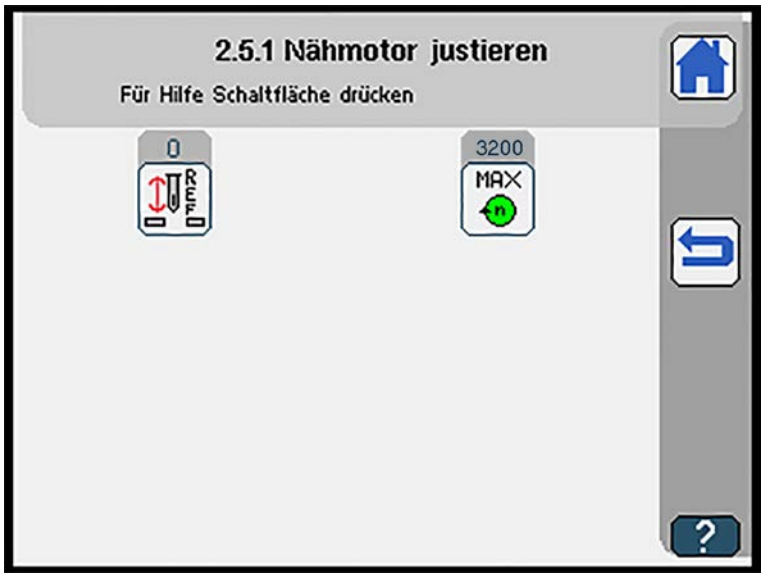
2. Gewünschte Schaltfläche drücken.

↳ Die Bedienoberfläche zur Einstellung des gewünschten Punkts wird angezeigt.

Nähmotor justieren

↳ Die Anzeige wechselt zu `Nähmotor justieren`.

Abb. 116: Nähmotor justieren



Symbole	Bedeutung
	Position des Nähmotors einstellen • 70°- -70°
	maximale Nähmotor-Geschwindigkeit einstellen • 100 RPM - 3200 RPM

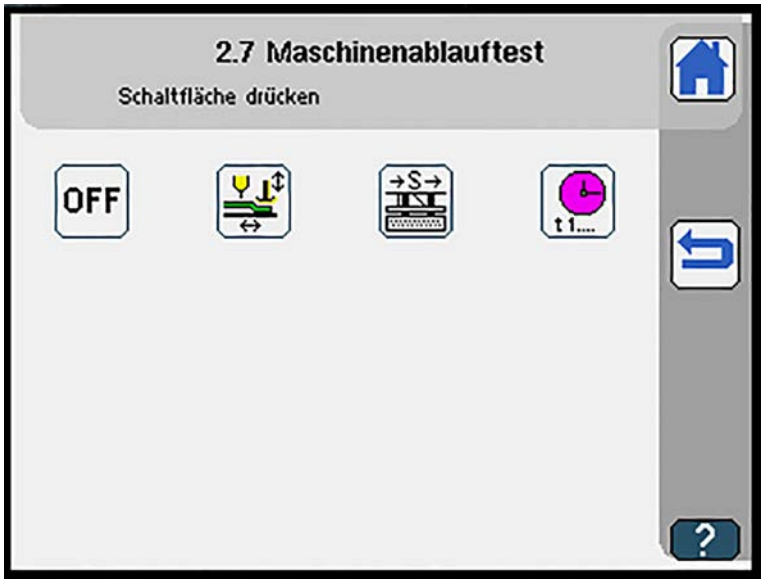
So justieren Sie den Nähmotor:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.
2. Gewünschten Wert über die Zahlentastatur eingeben.
3. Mit **OK** bestätigen.

Maschinenablauftest

↳ Die Anzeige wechselt zu `Maschinenablauftest.`

Abb. 117: Maschinenablauftest



Symbole	Bedeutung
OFF	Maschinentest verlassen, Rückkehr zum Hauptbildschirm
	Einlegetest, Einlegevorgang schrittweise testen
	Schritt-für-Schritt-Test
t1....	Zykluszeit anzeigen

So führen Sie einen Maschinenablauftest durch:

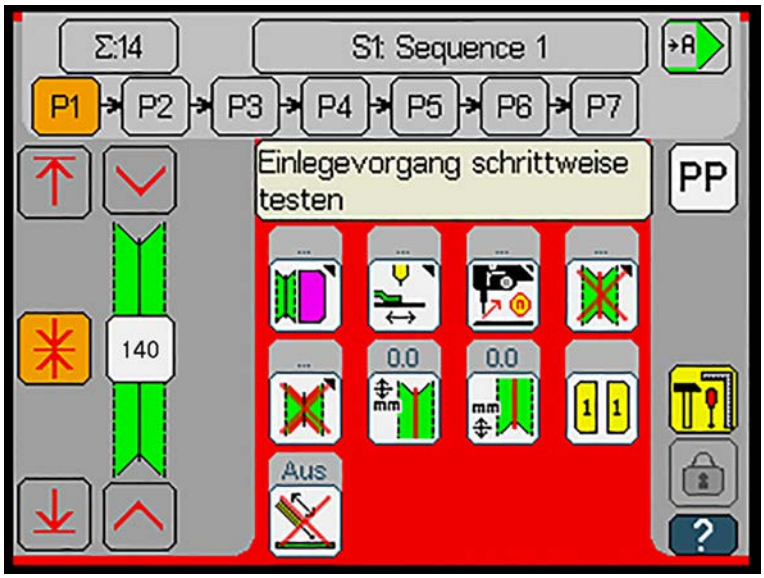
1. Gewünschte Schaltfläche drücken.

↳ Die Bedienoberfläche zur Einstellung des gewünschten Punkts wird angezeigt.

Einlegetest

↳ Die Anzeige wechselt zu `Einlegetest`.

Abb. 118: Einlegetest



Das Nähgut wird mit allen im Nahtprogramm hinterlegten Funktionen ohne Nähen durch den Nähweg transportiert.
Der Einlegetest dient dazu zu überprüfen, ob Patten und Paspelstreifen korrekt durch den Nähweg transportiert werden.

Information

Um den Transportweg des Nähguts beobachten zu können, ist es sinnvoll, die Einschubgeschwindigkeit für den Einlegetest zu reduzieren (📖 *S. 110*).

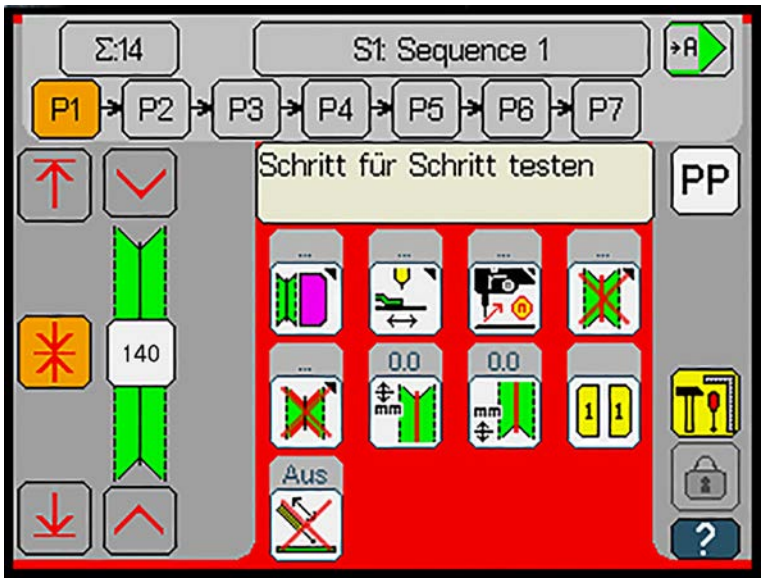
So führen Sie einen Einlegetest durch:

1. Schaltfäche **Einlegetest** drücken.
↳ Die Maschine bootet.
2. Referenzfahrt durchführen.
↳ Der Einlegemodus ist aktiv.
3. Nähgut einlegen.
4. Pedal treten um Transportklammer zu schließen.
↳ Auf der Anzeige erscheint die Meldung .
5. Rechtes Pedal treten.
↳ Mit Pedaltritten wird der Einlegevorgang ohne Nähen durchlaufen.
6. Um den Test zu verlassen: erneut in das Menü gehen und die Schaltfläche **OFF** drücken.

Schritt-für-Schritt-Test

↳ Die Anzeige wechselt zu *Schritt-für-Schritt-Test*.

Abb. 119: Schritt-für-Schritt-Test



So führen Sie einen Schritt-für-Schritt-Test durch:

1. Schaltfläche **Schritt-für-Schritt-Test** drücken.
2. Für jeden einzelnen Arbeitsschritt das Pedal betätigen.

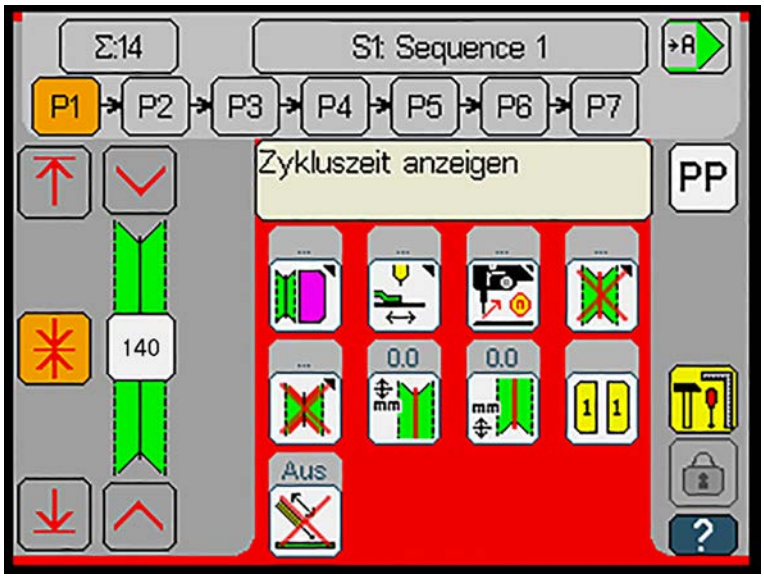
↳ Mit dem Schritt-für-Schritt-Test können Sie den Maschinenablauf testen.

3. Um den Test zu verlassen: erneut in das Menü gehen und die Schaltfläche **OFF** drücken.

Zykluszeit

↳ Die Anzeige wechselt zu `Zykluszeit`.

Abb. 120: Zykluszeit



So prüfen Sie die Zykluszeit:

1. Nähen.

↳ Die Anzeige zeigt die Zeit im ms an.
Mit der Zykluszeit können Sie die Maschineneinstellungen optimieren.

2. Um den Test zu verlassen: erneut in das Menü gehen und die Schaltfläche **OFF** drücken.

Schrittmotor testen

VORSICHT

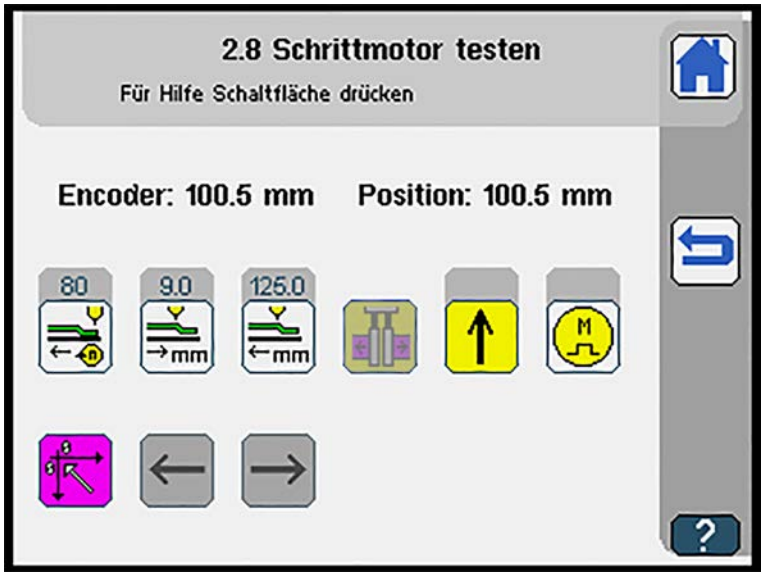
Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

Quetschen möglich.

Wenn Sie die Transportklammer vorfahren, startet die Transportklammer mit der eingestellten Geschwindigkeit.
NICHT in den Verfahrbereich der Transportklammer greifen.
Keine Gegenstände in den Verfahrbereich der Transportklammer legen.

↳ Die Anzeige wechselt zu `Schrittmotor testen`.

Abb. 121: Schrittmotor testen

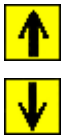


So testen Sie den Schrittmotor:

1. Schaltfläche drücken.

↳ Die Referenzfahrt wird ausgeführt.

Die folgende Tabelle beschreibt die einstellbaren Punkte im Menü *Schrittmotor testen*:

Symbol	Bedeutung
	Klammergeschwindigkeit einstellen • 10% - 100%
	Schrittmotor Position 1 einstellen • 0 - 517,5 mm • Startposition Transportklammer
	Schrittmotor Position 2 einstellen • 0 - 517,5 mm • Endposition Transportklammer
	Transportklammer-Schnellverstellung • **nicht verfügbar für 755S**
	Transportklammer anheben **ODER** Transportklammer absenken • **Bei abgesenkter Transportklammer muss Stoff untergelegt werden, da die Maschine sonst beschädigt wird**
	Schrittmotor stromlos schalten EIN/AUS • Transportklammer kann manuell verschoben werden
	Referenzfahrt ausführen
	Transportklammer vorfahren • **Achtung!** Transportklammer fährt vor
	Transportklammer zurückfahren

2. Gewünschte Schaltfläche drücken.
3. Gewünschten Wert über die Zahlentastatur eingeben.
4. Mit **OK** bestätigen.

Information

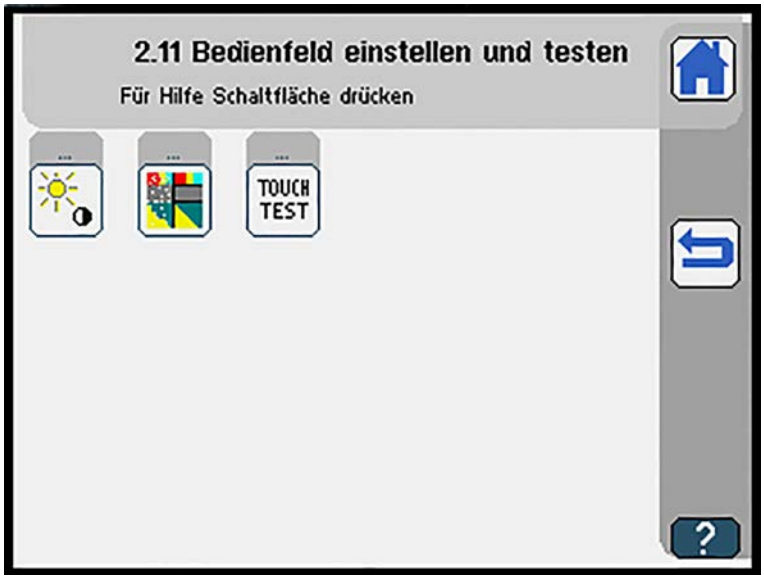
Beim Verfahren der Transportklammern dürfen die Werte *Encoder* und *Position* um maximal 0,2 von einander abweichen. Ändern sich die Werte beim Verfahren der Transportklammern, drohen Schrittverluste.

Bei einer Differenz zwischen den Werten *Encoder* und *Position* können die Werte durch eine Referenzfahrt zurückgesetzt werden.

Bedienfeld einstellen und testen

↳ Die Anzeige wechselt zu *Bedienfeld einstellen und testen*.

Abb. 122: Bedienfeld einstellen und testen



Symbol	Bedeutung
	Helligkeit und Kontrast einstellen
	Touch-Kalibrierung
	Touch-Test

So stellen Sie das Bedienfeld ein und testen es:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.

↳ Die Bedienoberfläche zur Einstellung des gewünschten Punkts wird angezeigt.

Helligkeit und Kontrast einstellen

↳ Die Anzeige wechselt zu *Helligkeit und Kontrast einstellen.*

Abb. 123: Helligkeit und Kontrast einstellen

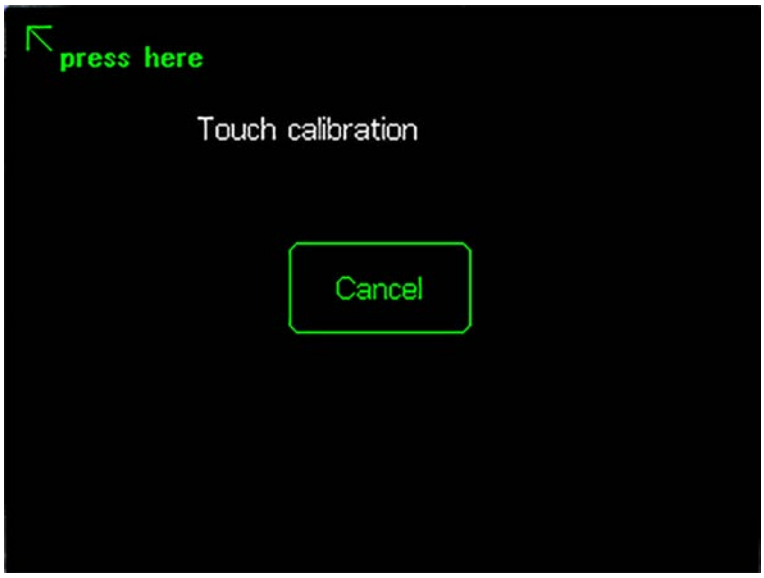
So stellen Sie die Helligkeit der Anzeige ein:

1. Regler verschieben.
   - Helligkeit erhöhen: Regler nach rechts schieben
   - Helligkeit verringern: Regler nach links schieben

Touch-Kalibrierung

↳ Die Anzeige wechselt zu *Touch-Kalibrierung.*

Abb. 124: Touch-Kalibrierung



So führen Sie die Touch-Kalibrierung durch:

1. Nacheinander auf die Stellen drücken, die der grüne Pfeil anzeigt.

↳ Die Touch-Kalibrierung wird durchgeführt.
Die Anzeige wechselt zurück zu *Bedienfeld einstellen und testen*.

ODER:

1. **Cancel** drücken.

↳ Die Touch-Kalibrierung wird abgebrochen.
Die Anzeige wechselt zurück zu *Bedienfeld einstellen und testen*.

Information

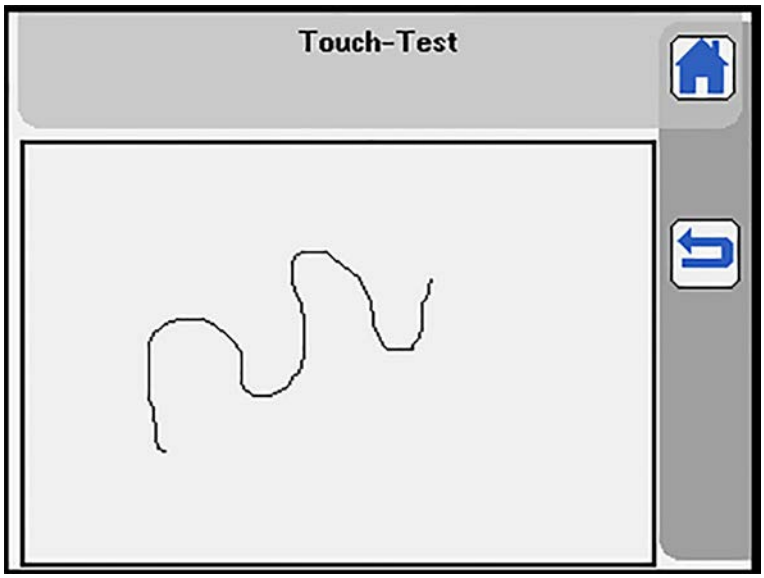
Alternativ kann die Touch-Kalibrierung über den Bootloader durchgeführt werden.

Dazu drücken Sie beim Hochfahren des Bedienfelds mit dem Finger auf das Bedienfeld und halten ihn gedrückt.

Touch-Test

↳ Die Anzeige wechselt zu *Touch-Test*.

Abb. 125: Touch-Test

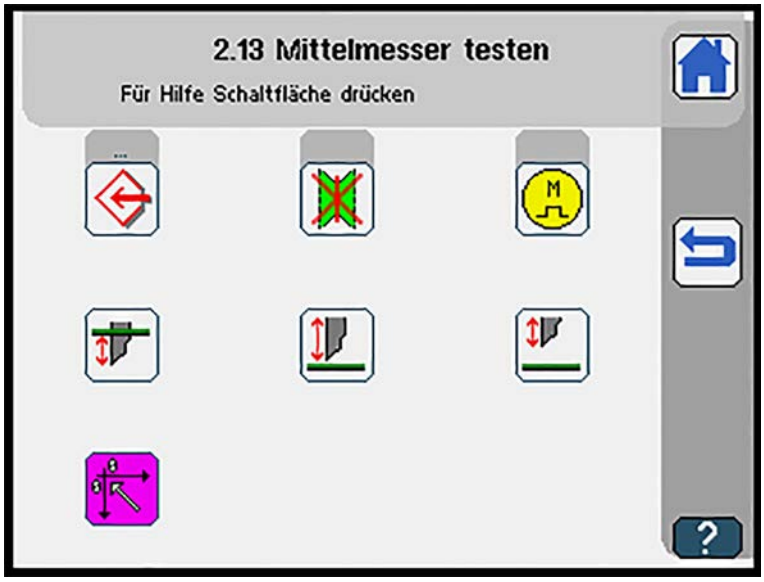


Unter dem Menüpunkt Touch-Test kann auf dem Touch-Screen gemalt werden.

Mittelmesser testen

↳ Die Anzeige wechselt zu `Mittelmesser testen`.

Abb. 126: Mittelmesser testen



Symbol	Bedeutung
	Mittelmesser justieren
	Mittelmesser EIN/AUS
	Schrittmotor EIN/AUS
	Mittelmesser in unterer Position (Schneidposition) anfahren
	Mittelmesser-Hubhöhe anfahren
	Mittelmesser in oberer Position anfahren
	Referenzieren

So testen Sie das Mittelmesser:

1. Schaltfläche drücken.

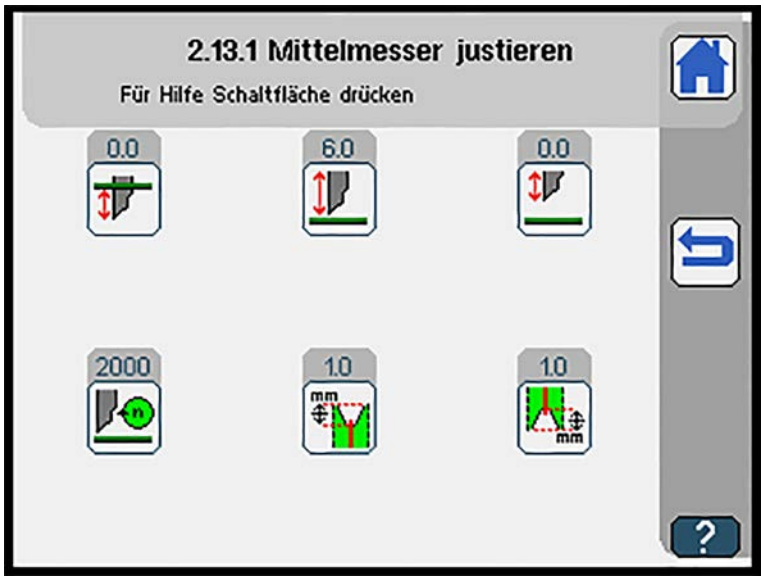
↳ Die Referenzfahrt wird ausgeführt.

2. Gewünschte Schaltfläche drücken.

Mittelmesser justieren

↳ Die Anzeige wechselt zu *Mittelmesser justieren*.

Abb. 127: Mittelmesser justieren



Symbol	Bedeutung
	Korrektur Mittelmesser in unterer Position (Schneidposition) einstellen • -10 mm - 10 mm
	Mittelmesser-Hubhöhe einstellen • 1 mm - 10 mm
	Korrektur Mittelmesser in oberer Position einstellen • -10 mm - 10 mm
	Maximale Geschwindigkeitsbegrenzung Mittelmesser einstellen • 100 RPM - 2000 RPM
	Abstand des Mittelmesser-Einschnitts vom Nahtanfang einstellen • -99 mm - 99 mm
	Abstand des Mittelmesser-Einschnitts vom Nahtende einstellen -99 mm - 99 mm

So justieren Sie das Mittelmesser:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.
2. Gewünschten Wert über die Zahlentastatur eingeben.
3. Mit **OK** bestätigen.

Mittelmesser-Korrektur obere/untere Position, Hubhöhe

Abb. 128: Mittelmesser-Korrektur obere/untere Position, Hubhöhe

Information

Die Pfeile in der linken Anzeigehälfte zeigen die Korrekturrichtung an:

Korrektur nach oben (Mittelmesser weniger tief)

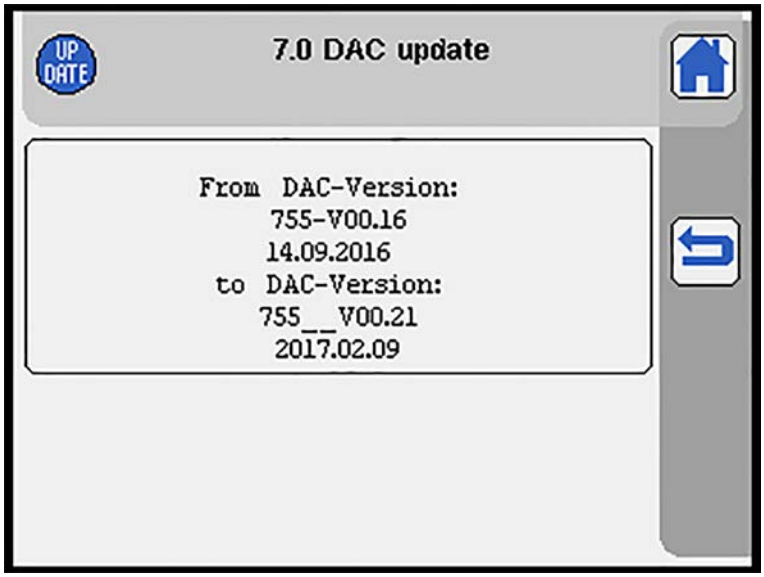
Korrektur nach unten (Mittelmesser tiefer)

Die Werte, die bei dem Test ermittelt werden, werden für alle Programme als Referenzwerte verwendet.

DAC-Update

↳ Die Anzeige wechselt zu `DAC-Update`:

Abb. 129: DAC-Update (1)



Wichtig

Beim booten gleicht die Maschine die Software-Versionen von Bedienfeld und Steuerung ab.
Falls die Software-Versionen nicht zueinander passen, wird ein Update vorgeschlagen.
In diesem Untermenü kann das Update der Steuerung erneut ausgelöst werden.

So führen Sie ein Update durch:

1. Auf den Bildschirm drücken.

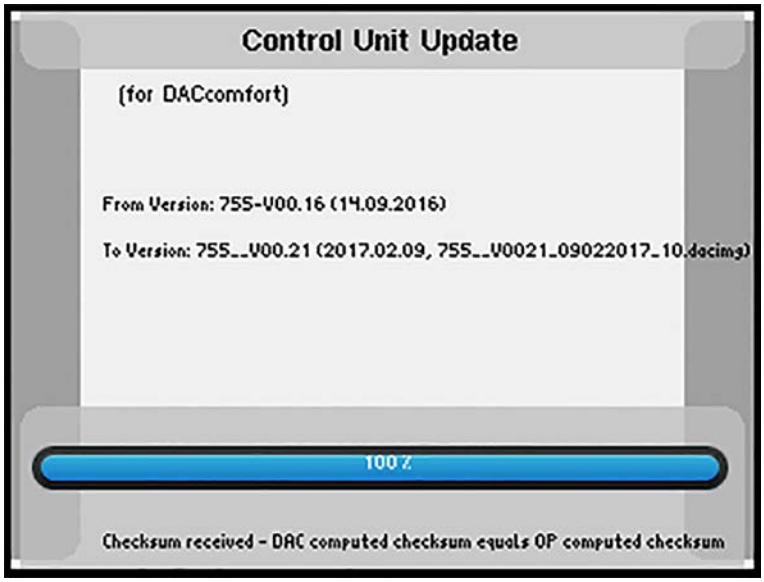
↳ Es erscheint eine Abfrage, ob das Update durchgeführt werden soll.

Abb. 130: DAC-Update (2)

2. Mit **OK** bestätigen.

↳ Das Update wird durchgeführt.

Abb. 131: DAC-Update (3)



Wichtig

Die Maschine während des Updates nicht ausschalten!

↳ Es erscheint der Hinweis 8408: *Waiting for Reset by machine*.

Abb. 132: DAC-Update (4)

↳ Die Maschine startet automatisch neu.
Nach dem Neustart lädt die Maschine den Hauptbildschirm und ist einsatzbereit.
Der Update-Fortschritt wird über einen Ladebalken dargestellt.
Wenn das Update abgeschlossen ist, startet das Bedienfeld neu.

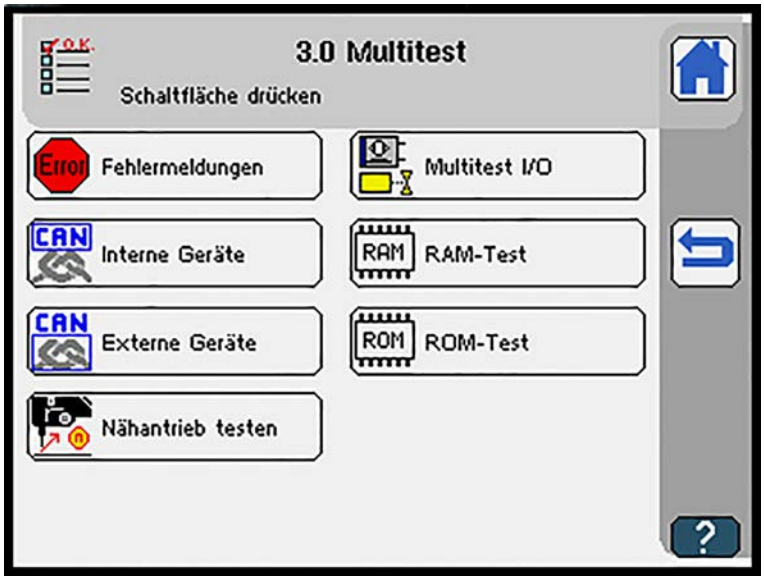
Multitest

Wichtig

Das Menü *Multitest* ist passwortgeschützt. Hier prüfen Sie grundlegende Maschinenfunktionen. Das Passwort ist 25483.

↳ Die Anzeige wechselt zu *Multitest*.

Abb. 133: Multitest



Symbole	Bedeutung
Fehlermeldungen	Beim Drücken der Schaltfläche wird eine Liste angezeigt: • die letzten 10 Fehlermeldungen • Datum des Fehlers • Uhrzeit des Fehlers
Multitest I/O	Eingänge und Ausgänge testen
Interne Geräte	Anzeige der internen Geräte
RAM-Test	Arbeitsspeicher RAM testen
Externe Geräte	Anzeige der externen Geräte
ROM-Test	Festwertspeicher ROM testen
Nähantrieb testen	Nähantrieb testen

So führen Sie die einzelnen Tests durch:

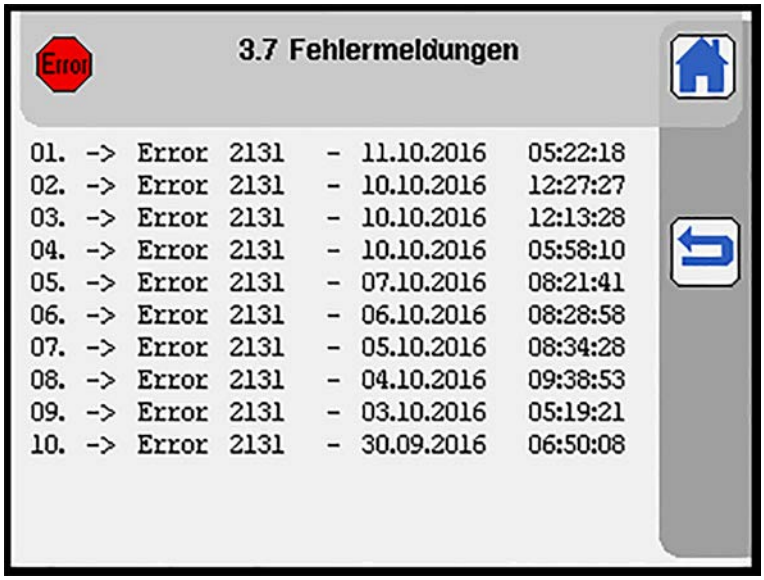
1. Gewünschte Schaltfläche drücken.

↳ Die Bedienoberfläche zur Einstellung des gewünschten Punkts wird angezeigt.

Fehlermeldungen

↳ Die Anzeige wechselt zu `Fehlermeldungen`.

Abb. 134: Fehlermeldungen



Die Liste enthält die 10 letzten Fehler, das Datum und die Uhrzeit des jeweiligen Fehlers.

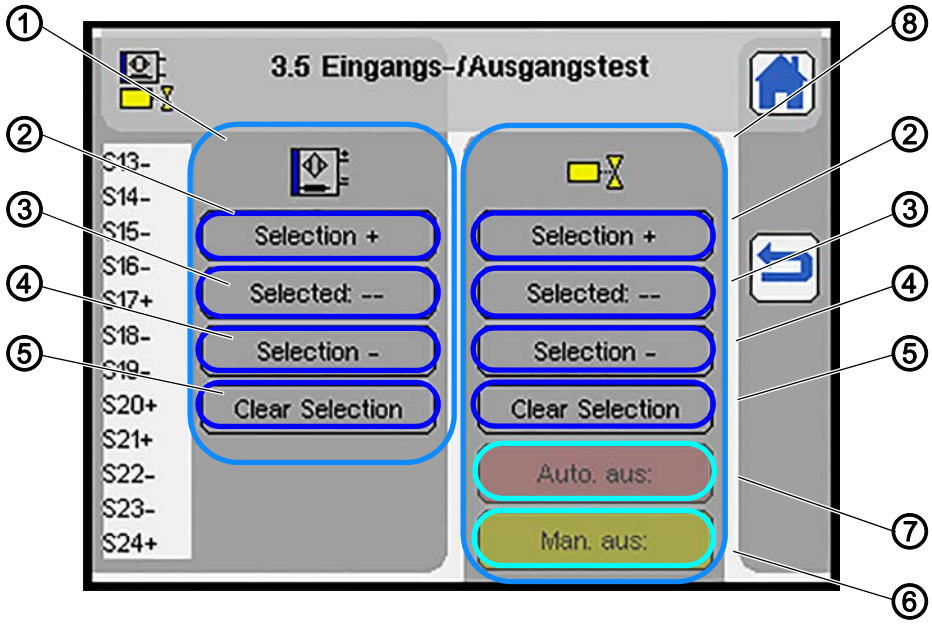
Information

Damit das korrekte Datum und die korrekte Uhrzeit angezeigt werden, müssen diese im Menüpunkt `Wartung` eingestellt werden (📖 *S. 182*).

Multitest I/O

↳ Die Anzeige wechselt zu `Multitest I/O`.

Abb. 135: Multitest I/O



(1) - Eingang
(2) - Auswahl um 1 erhöhen
(3) - Anzeige des ausgewählten Eingangs
(4) - Auswahl um 1 verringern
(5) - Auswahl löschen
(6) - Manueller Test EIN/AUS
(7) - Automatischer Test EIN/AUS
(8) - Ausgang

So führen Sie den Eingangs- und Ausgangstest durch:

1. Im linken Bereich einen Eingang auswählen:

Eingänge 755 S

S1	Nadelfaden-Wächter links
S2	Nadelfaden-Wächter rechts
S3	Druckwächter
S4	Eckenmesser-Station verrastet
S5	Nähgut entnommen
S8	Ölüberwachung
S9	Faltstempel unten
S10	Faltstation in Grundstellung
S17	Pattenabtastung
S20	zweite Lichtschranke
S101/Ref X	Transportantrieb

2. Im rechten Bereich einen Ausgang auswählen:

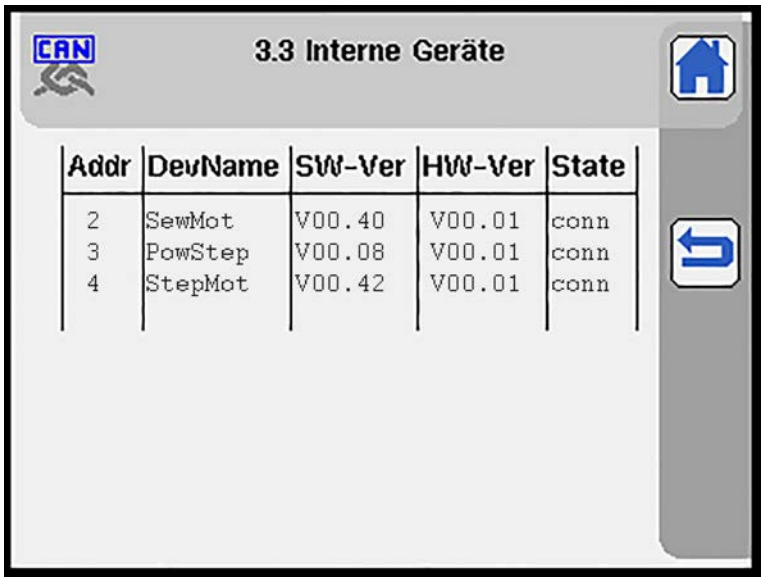
Ausgänge 755 S

Y1	Nadelfaden-Schneider
Y2	Greiferfaden-Schneider
Y3	Nadelfaden-Spannung ein
Y4	Zusatz-Fadenspannung
Y5	Fadenvorzieher + Blasen
Y9	Faltstempel heben aus
Y10	Faltstempel senken
Y11	Vakuum ein
Y12	Niederhalter senken
Y17	Transportklammer links senken
Y18	Transportklammer rechts senken
Y19	Transportklammer links heben
Y20	Transportklammer rechts heben
Y21	Faltbleche schließen
Y22	Pattenklemme links öffnen
Y23	Pattenklemme rechts öffnen
Y24	Blasen ein (Pattenklemme)
Y25	Stapler ein / Staplerzange vor
Y26	Staplerbügel ausschwenken
Y27	Eckenmesser hoch (Nahtanfang)
Y28	Eckenmesser hoch (Nahtende)
Y31	Ausroller senken
Y32	Blasen ein (Faltblech)
H13	Laser 1
H14	Laser 2
H15	Laser 3
H16	Laser 4

Interne Geräte

↳ Die Anzeige wechselt zu *Interne Geräte*.

Abb. 136: Interne Geräte



Addr	DevName	Bedeutung
2	SewMot	Nähmotor
3	PowStep	Motor Transportachse
4	StepMot	Mittelmesser-Motor

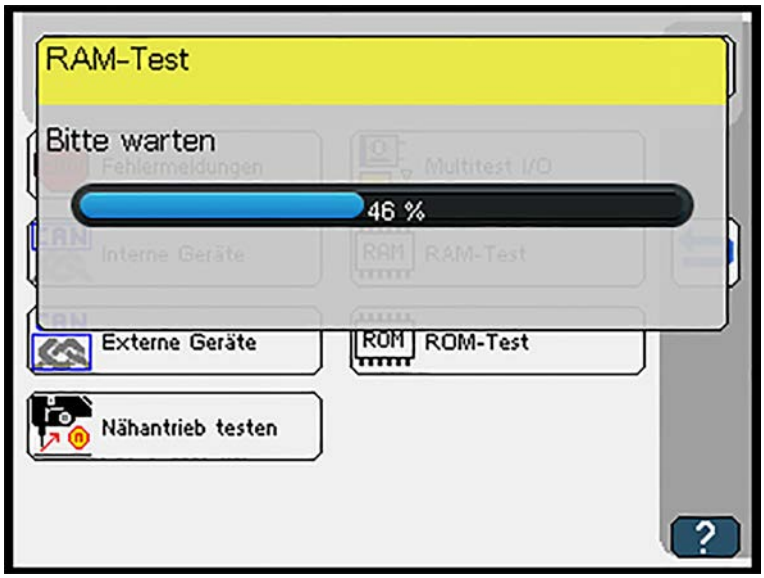
Im Bereich *State* können 3 unterschiedliche Statusmeldungen erscheinen:

- conn = connected
- nc = nicht vorhanden
- err = Fehler

RAM-Test **RAM-Test**

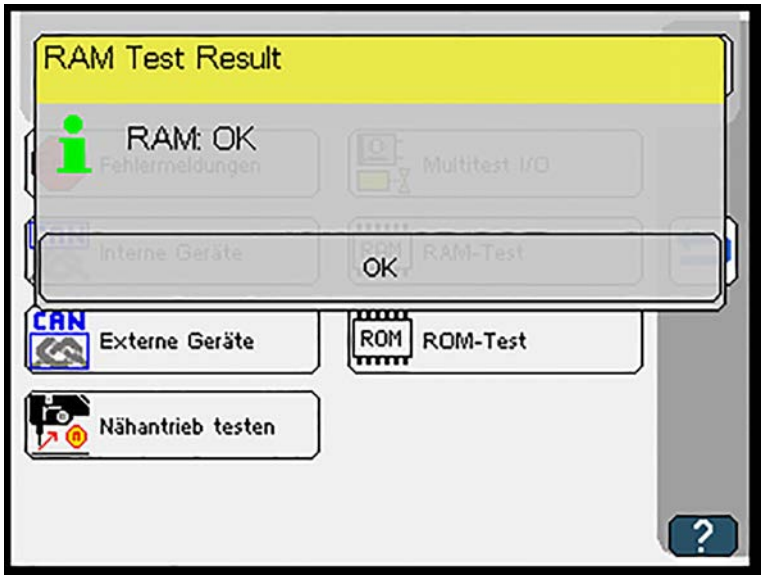
↳ RAM-Test der Steuerung wird durchgeführt. Der Testfortschritt wird anhand eines Ladebalkens dargestellt

Abb. 137: RAM-Test (1).



↳ Das Testergebnis wird eingeblendet.

Abb. 138: RAM-Test (2)



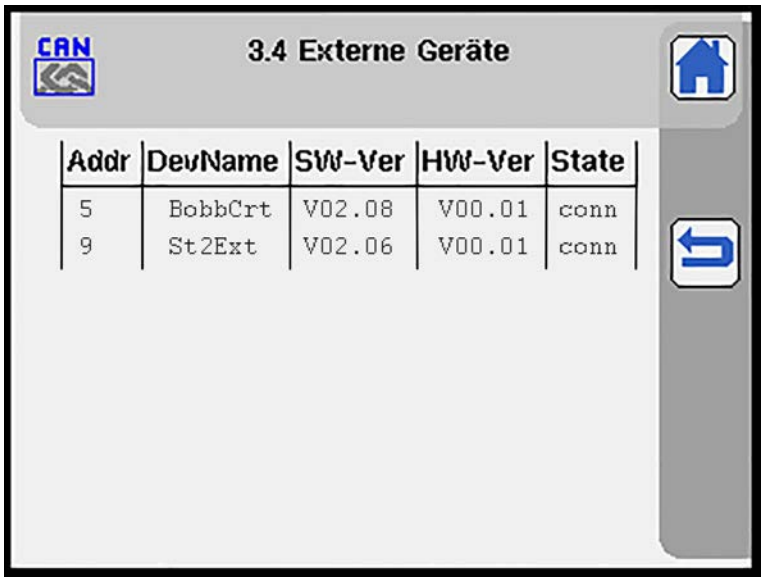
1. Mit **OK** bestätigen.

↳ Die Anzeige wechselt zurück zu `Multitest`.

Externe Geräte

↳ Die Anzeige wechselt zu *Externe Geräte*.

Abb. 139: Externe Geräte

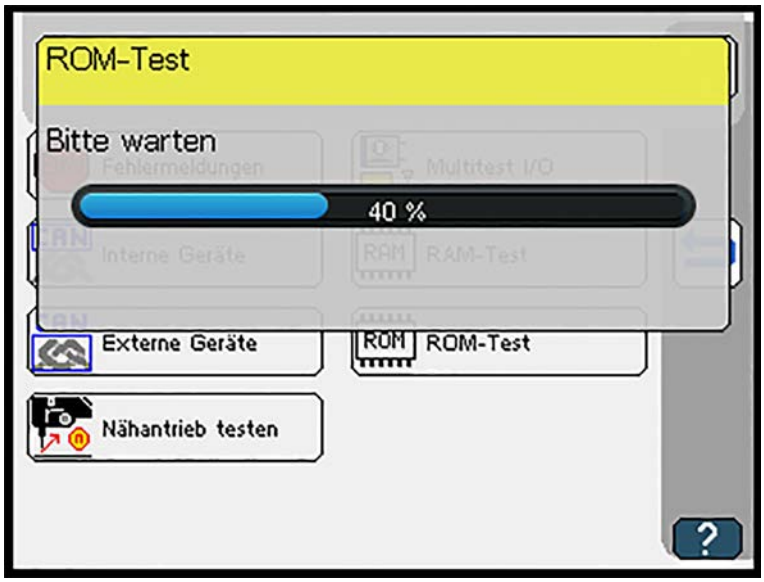


Addr	DevName	Bedeutung
5	BobbCrt	Restfaden-Wächter
9	St2Ext	Ausroller

ROM-Test **ROM-Test**

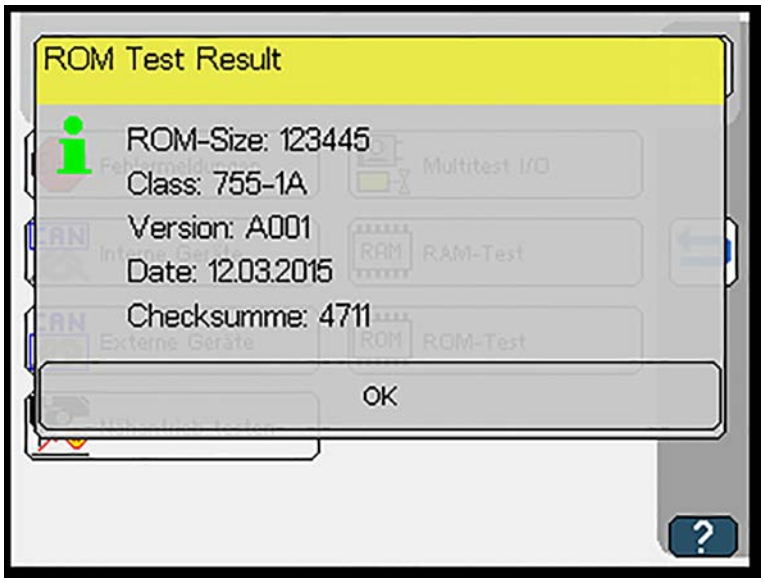
↳ ROM-Test der Steuerung wird durchgeführt. Der Testfortschritt wird anhand eines Ladebalkens dargestellt.

Abb. 140: ROM-Test (1)



↳ Das Testergebnis wird eingeblendet. ROM fehlerfrei **ODER** ROM fehlerbehaftet.

Abb. 141: ROM-Test (2)



1. Mit Schaltfläche **OK** bestätigen.

↳ Die Anzeige wechselt zurück zu `Multitest`.

Nähantrieb testen

↳ Die Anzeige wechselt zu *Nähantrieb testen*.

Abb. 142: Nähantrieb testen

Symbole	Bedeutung
	Nadelposition wählen • Nadel unpositioniert • Nadel unten • Nadel oben
	Geschwindigkeit einstellen • 70 RPM - 3200 RPM
	Nähantrieb starten

So testen Sie den Nähantrieb:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.
2. Gewünschte Werte über die Zahlentastatur eingeben.
3. Mit **OK** bestätigen.

Nähantrieb starten

VORSICHT

Verletzungsgefahr durch spitze oder sich bewegende Teile!

Einstich oder Quetschen möglich.

NICHT in den beweglichen Maschinenteil greifen.

HINWEIS

Sachschäden möglich!

Blockieren der Maschine.

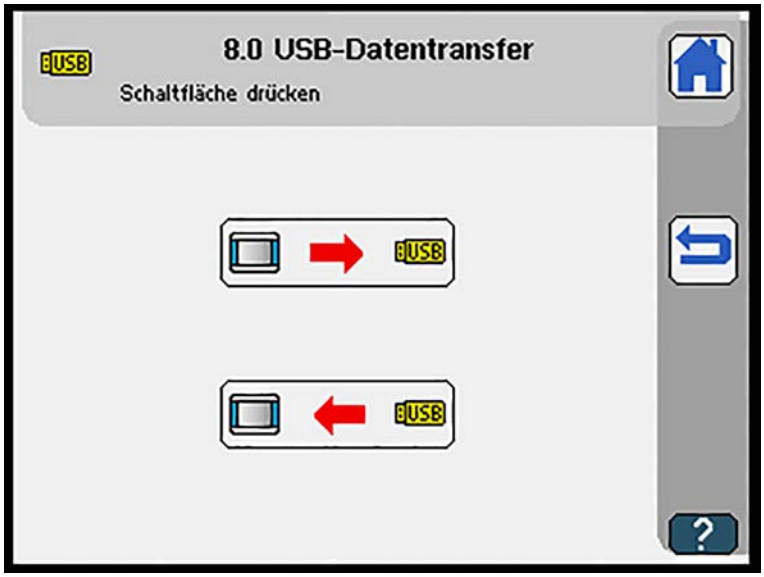
Vor dem Starten des Nähantriebs die Nadelfäden ausfädeln.

↳ Der Nähantrieb startet mit der eingestellten Geschwindigkeit.

USB-Datentransfer

↳ Die Anzeige wechselt zu *USB-Datentransfer*.

Abb. 143: USB-Datentransfer



Symbole	Bedeutung
	Daten auf dem USB-Stick speichern
	Daten vom USB-Stick speichern

So speichern Sie Daten von oder auf dem USB-Stick:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.

↳ Die Bedienoberfläche zur Einstellung des gewünschten Punkts wird angezeigt.

Daten vom System auf dem USB-Stick speichern

↳ Die Anzeige wechselt zu `Datentransfer auf USB`.

Abb. 144: Datentransfer auf USB (1)

So speichern Sie Daten vom System auf dem USB-Stick:

1. Auswählen, welche Daten auf dem USB-Stick gespeichert werden sollen:
   - Aktuelles Nahtprogramm
   - Alle Nahtprogramme und Sequenzen
   - Globale Parameter
   - Maschinenkonfig
   - Alle Daten´

↳ Die gewählte Option ist orange hinterlegt.

2. Mit Schaltfläche OK bestätigen.

↳ Die Anzeige wechselt zu einer Tastatur.

Abb. 145: Datentransfer auf USB (2)

3. Über die Tastatur können Sie einen Informationstext zu dem Backup eingeben.
   Der Informationstext wird wieder ausgegeben, wenn das Backup erneut aufgespielt wird.
   Falls Sie keinen Informationstext eingeben wollen, Taste **ESC** drücken.
4. Mit **OK** bestätigen.

↳ Die Software prüft den USB-Stick.
Die gewünschte Option wird auf den USB-Stick geschrieben.
Je nach Umfang der Daten dauert der Vorgang wenige Sekunden bis ca. 2 Minuten.

Information

Der USB-Datentransfer kann über die Schaltfläche abgebrochen werden.

Wenn die ausgewählten Daten bereits auf dem USB-Stick vorhanden sind, erscheint der Hinweis: *Bereits auf dem USB-Stick: XY. Schreiben? JA/NEIN*.

- **JA** drücken: Daten werden auf dem USB-Stick überschrieben.
- **NEIN** drücken: Die Anzeige wechselt zurück zu `USB-Daten-transfer`.

Der Schreibvorgang dauert zwischen einigen Sekunden bis zu einigen Minuten, je nachdem, welche Schreiboption gewählt wurde.

↳ Wenn die Daten fertig auf den USB-Stick geschrieben sind, erscheint die Meldung *Daten erfolgreich geschrieben: XY.*

Abb. 146: Datentransfer auf USB (3)

5. **OK** drücken.

↳ Die Anzeige wechselt zurück zu `USB-Datentransfer.`

Daten vom USB-Stick auf dem System speichern

HINWEIS

Sachschäden möglich!

Die Maschine funktioniert nicht, wenn Daten einer falschen Maschinenklasse aufgespielt werden.
Beim Aufspielen von Daten einer falschen Maschinenklasse werden irreguläre Fehlermeldungen generiert.

Vor dem Aufspielen von *Maschinenkonfiguration* oder *Alle Daten* die Maschinenklasse prüfen.
Nach dem Aufspielen von *Maschinenkonfiguration* oder *Alle Daten* die Maschinenklasse und die Konfiguration im Menü `Maschinenkonfiguration` prüfen.

↳ Die Anzeige wechselt zu `Datentransfer von USB`.

Abb. 147: Datentransfer von USB

So speichern Sie Daten vom USB-Stick auf dem System:

1. Auswählen, welche Daten in der Steuerung gespeichert werden sollen:
   - Aktuelles Nahtprogramm
   - Alle Nahtprogramme
   - Alle Nahtprogramme und Sequenzen
   - Globale Parameter
   - Maschinenkonfig

2. Mit Schaltfläche OK bestätigen.

↳ Die Software prüft den USB-Stick.
Falls Sie einen Informationstext zu der Option gespeichert haben, wird er angezeigt.

Abb. 148: Datentransfer von USB

3. Mit **OK** bestätigen.

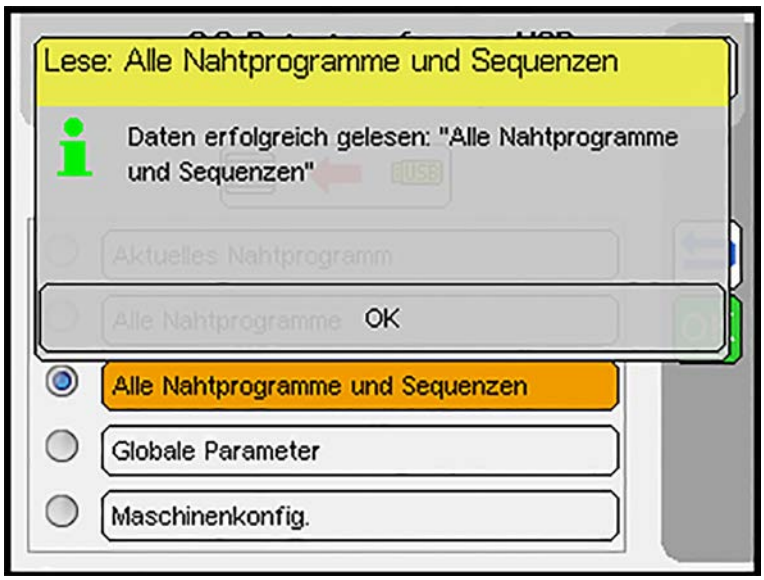
↳ Die gewünschte Option wird auf das OP7000 geschrieben.

Information

Der USB-Datentransfer kann über die Schaltfläche abgebrochen werden.

Der Schreibvorgang dauert zwischen einigen Sekunden bis zu einigen Minuten, je nachdem, welche Schreiboption gewählt wurde.

↳ Wenn die Daten fertig auf das OP7000 geschrieben sind, erscheint die Meldung *Daten erfolgreich gelesen: XY.*



4. **OK** drücken.

↳ Die Anzeige wechselt zurück zu `USB-Datentransfer.`

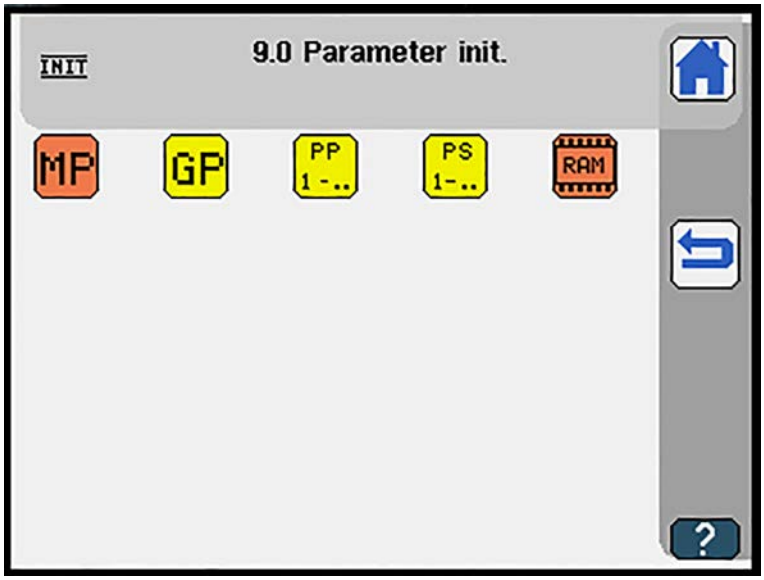
Parameter init.

Wichtig

Das Menü *Parameter init.* ist passwortgeschützt. Hier stellen Sie grundlegende Maschinenparameter ein. Das Passwort ist 25483.

↳ Die Anzeige wechselt zu *Parameter init*.

Abb. 149: Parameter init.



Symbole	Bedeutung
MP	Maschinenkonfiguration initialisieren • **alle gespeicherten Daten gehen verloren** • Maschinenparameter werden zurückgesetzt auf die Werkseinstellung
GP	Globale Parameter initialisieren • **alle gespeicherten Daten gehen verloren** • Globale Parameter werden zurückgesetzt auf die Werkseinstellung
PP 1 -..	Alle Nahtprogramme initialisieren • **alle gespeicherten Daten gehen verloren** • Alle Nahtprogramme werden zurückgesetzt auf die Werkseinstelung
PS 1-..	Alle Sequenzen initialisieren • **Alle gespeicherten Sequenzen gehen verloren** • Alle Sequenzen werden zurückgesetzt auf die Werkseinstellung
RAM	RAM initialisieren • **alle gespeicherten Daten gehen verloren** • Alle Einstellungen werden zurückgesetzt auf die Werkseinstellung

So initialisieren Sie die Parameter:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.
2. **OK** drücken, um die Werte auf den Herstellerwert zurückzusetzen.
3. **Abbrechen** drücken, um die Initialisierung abzubrechen.

Information

Neue Referenzdaten werden entweder intern aus der Steuerung geladen, oder, falls vorhanden, aus der Maschinen-ID.

Wartung

↳ Die Anzeige wechselt zu `Wartung`.

Abb. 150: Wartung

Symbole	Bedeutung
Softwareversion	zeigt die aktuelle Software-Version an
Datum	Datum und Uhrzeit eingeben
Interne Informationen	nur für DA-Servicemitarbeiter

So bearbeiten Sie die Parameter im Menüpunkt `Wartung`:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.

↳ Die Bedienoberfläche zur Einstellung des gewünschten Punkts wird angezeigt.

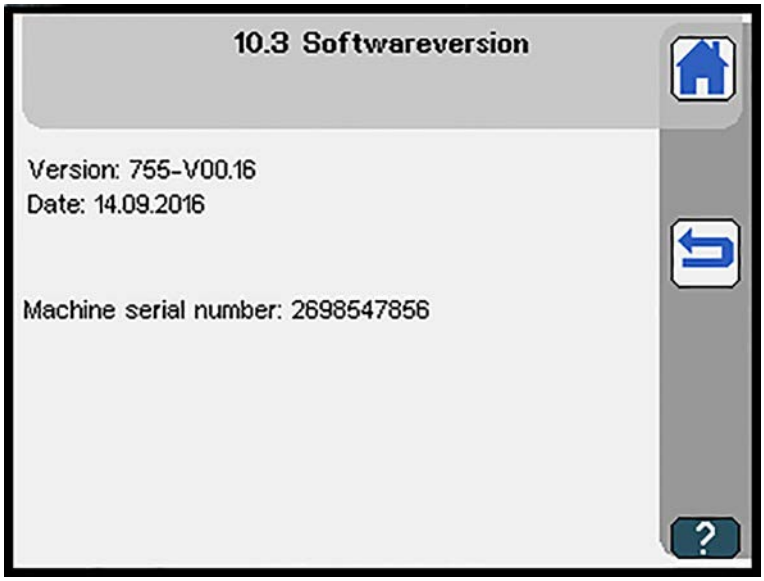
Softwareversion **Softwareversion**

So zeigen Sie die Software-Version an:

1. Schaltfläche **Softwareversion** drücken.

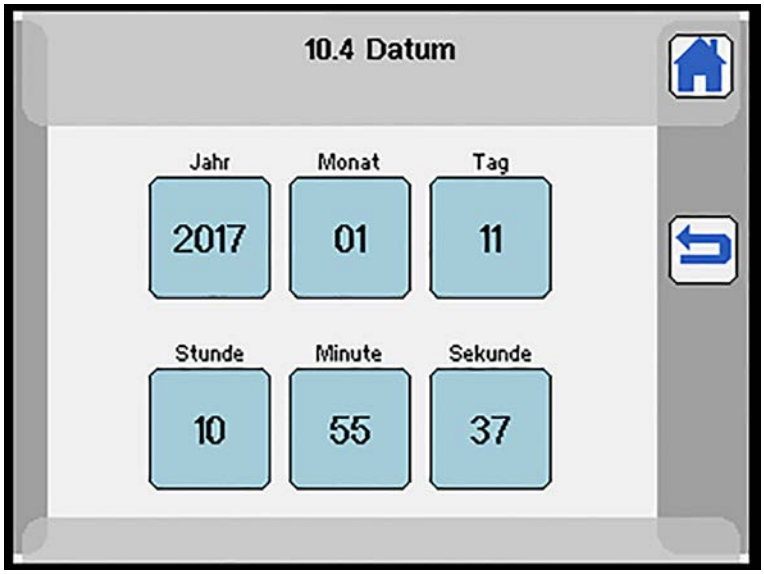
↳ Die Anzeige zeigt die aktuelle Softwareversion an.
Sie benötigen diese Information, sollten Sie sich an den DA-Service wenden.

Abb. 151: Softwareversion



Datum **Datum und Uhrzeit**

Abb. 152: Datum und Uhrzeit



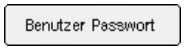
So geben Sie Datum und Uhrzeit ein:

1. Schaltfläche **Datum** drücken.
2. Gewünschtes Datum über die Zahlentastatur eingeben.
3. Gewünschte Uhrzeit über die Zahlentastatur eingeben.

Benutzerkonfiguration

↳ Die Anzeige wechselt zu `Benutzerkonfig.`.

Abb. 153: Benutzerkonfiguration

Symbole	Bedeutung
	Sprachauswahl
	Benutzerpasswort einrichten
	Tastenton EIN/AUS

So stellen Sie die Benutzerkonfiguration ein:

1. Gewünschte Schaltfläche drücken.

↳ Die Bedienoberfläche zur Einstellung des gewünschten Punkts wird angezeigt.

Sprachauswahl

↳ Die Anzeige wechselt zu `Sprachauswahl`.

Abb. 154: Sprachauswahl

So wählen Sie die Sprache:

1. Gewünschte Sprache wählen.

↳ Das System wird mit der neuen Spracheinstellung neu gestartet.

Benutzer Passwort Benutzer-Passwort einrichten

Information

Um ein Benutzer-Passwort einrichten zu können, muss diese Option in den Globalen Parametern aktiviert werden (📖 *S. 135*).

Falls es ein altes Benutzer-Passwort gibt, muss dieses vor der Erstellung eines neues Benutzer-Passworts eingegeben werden.

Die Maschine muss neu gestartet werden, um den Passwortschutz zu aktivieren. Das vergebene Benutzer-Passwort wird beim Maschinenstart abgefragt.

Abb. 155: Benutzer-Passwort einrichten (1)

So richten Sie ein Benutzer-Passwort ein:

1. Gewünschte 4-stellige PIN eingeben.
2. Mit **OK** bestätigen.
3. Passwort erneut eingeben (Passwort-Check).
4. Mit **OK** bestätigen.

Information

Wenn ein Benutzer-Passwort eingerichtet ist, kann der Hauptbildschirm über die Schaltfläche für andere Bedienpersonen gesperrt werden.

Abb. 156: Benutzer-Passwort einrichten (2)

Update der Maschinensoftware durchführen

Information

Es gibt eine .zip-Datei (9899_DAC001_000_A01.27_2016-02-14.jcbi), diese enthält

- die Update-Datei für das Bedienfeld
- die Update-Datei für die Steuerung

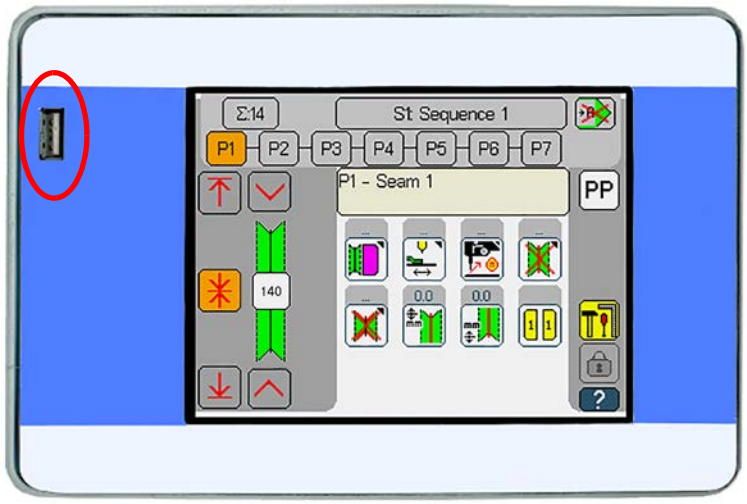
Das Update erfolgt in 2 Schritten.

Zuerst wird das Bedienfeld OP7000 aktualisiert.
Anschließend wird die Steuerung (DAC comfort) aktualisiert.

So führen Sie ein Update der Maschinensoftware durch:

1. Update-Datei von der Dürkopp Adler Website herunterladen.
   Die Datei ist z. B. wie folgt benannt:
   9899_DAC001_000_A01.27_2016-02-14.jcbi
2. Update-Datei auf einen leeren Dürkopp Adler USB-Stick (Teilenummer 9835 301003) kopieren.

Abb. 157: Update der Maschinensoftware durchführen (1)



3. Maschine ausschalten und ca. 15 Sekunden warten.
4. Dürkopp Adler USB-Stick an das OP7000 anschließen.
5. Maschine neu starten.

↳ Der OP7000 Bootloader erscheint:

Abb. 158: Update der Maschinensoftware durchführen (2)

↳ Das OP7000 erkennt den USB-Stick und aktualisiert zuerst die Bedienfeld-Software.

Abb. 159: Update der Maschinensoftware durchführen (3)

↳ Die Aktualisierung dauert ca. 2 Minuten.

Wichtig

Die Maschine während der Aktualisierung nicht ausschalten!

6. Nach Aufforderung den USB-Stick entfernen.

↳ Die Maschine startet automatisch neu.
Es erscheint der Hinweis 8403: *Maschine hat ein veraltetes Programm. Soll das neue Programm übertragen werden?*

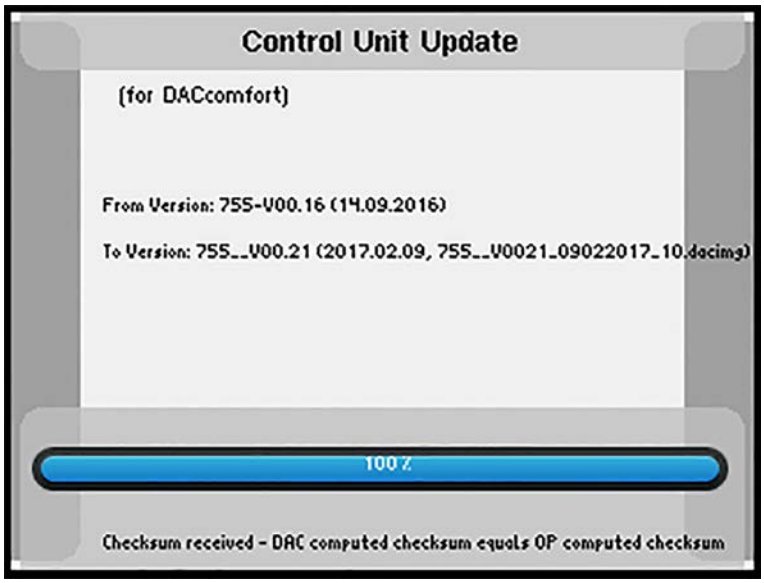
7. Falls die Maschine nicht neu startet: Maschine ausschalten und wieder einschalten.

Abb. 160: Update der Maschinensoftware durchführen (4)

8. Mit **OK** bestätigen.

↳ Das Update wird durchgeführt.

Abb. 161: Update der Maschinensoftware durchführen (5)



Wichtig

Die Maschine während des Updates nicht ausschalten!

↳ Es erscheint der Hinweis 8408: *Waiting for Reset by machine*.

Abb. 162: Update der Maschinensoftware durchführen (6)

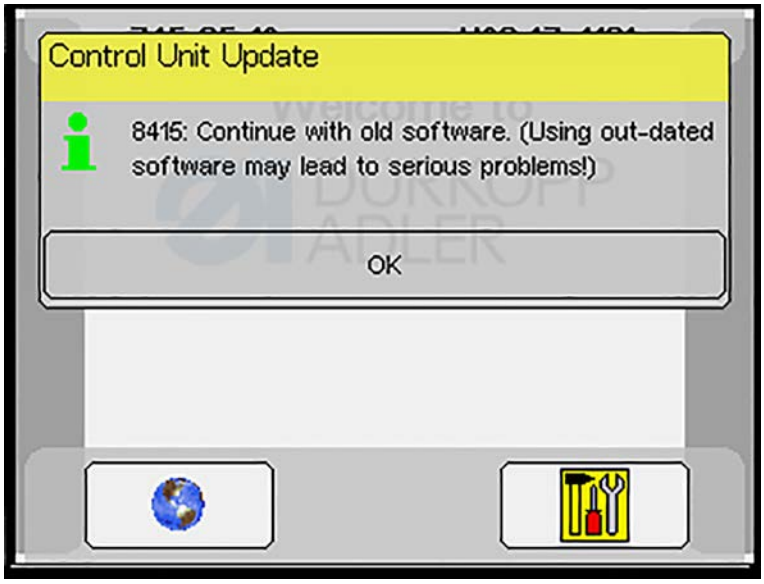
↳ Die Maschine startet automatisch neu.
Nach dem Neustart lädt die Maschine den Hauptbildschirm und ist einsatzbereit.

ODER

9. Mit **CANCEL** das Update abbrechen.

↳ Es erscheint folgende Warnung:

Abb. 163: Update der Maschinensoftware durchführen (7)



↳ Nach der Bestätigung mit **OK** kann mit der alten Steuerungssoftware weitergearbeitet werden.

Information

Falls das Update scheitert, kann es im Servicemenü unter DAC-Update neu gestartet werden (📖 *S. 160*).

6 Wartung

Dieses Kapitel beschreibt Wartungsarbeiten, die regelmäßig durchgeführt werden müssen, um die Lebensdauer der Maschine zu verlängern und die Qualität der Naht zu erhalten.

Weitergehende Wartungsarbeiten dürfen nur von qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden (🕮 *Serviceanleitung*).

WARNUNG

Verletzungsgefahr durch spitze Teile!

Einstich und Schneiden möglich.

Bei allen Wartungsarbeiten Maschine vorher ausschalten oder in den Einfädelmodus schalten.

WARNUNG

Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

Quetschen möglich.

Bei allen Wartungsarbeiten Maschine vorher ausschalten oder in den Einfädelmodus schalten.

Wartungsintervalle

Durchzuführende Arbeiten	Betriebsstunden			
	8	40	160	500
Nähstaub und Fadenreste entfernen	●			
Linsen der Lichtschranken reinigen	●			
Wasserstand prüfen	●			
Öl-Vorratsbehälter auffüllen	●			
Pneumatisches System kontrollieren	●			

6.1 Reinigen

WARNUNG

Verletzungsgefahr durch auffliegende Partikel!

Auffliegende Partikel können in die Augen gelangen und Verletzungen verursachen.

Schutzbrille tragen.
Druckluft-Pistole so halten, dass die Partikel nicht in die Nähe von Personen fliegen.
Darauf achten, dass keine Partikel in die Ölwanne fliegen.

HINWEIS

Sachschäden durch Verschmutzung!

Nähstaub und Fadenreste können die Funktion der Maschine beeinträchtigen.

Maschine wie beschrieben reinigen.

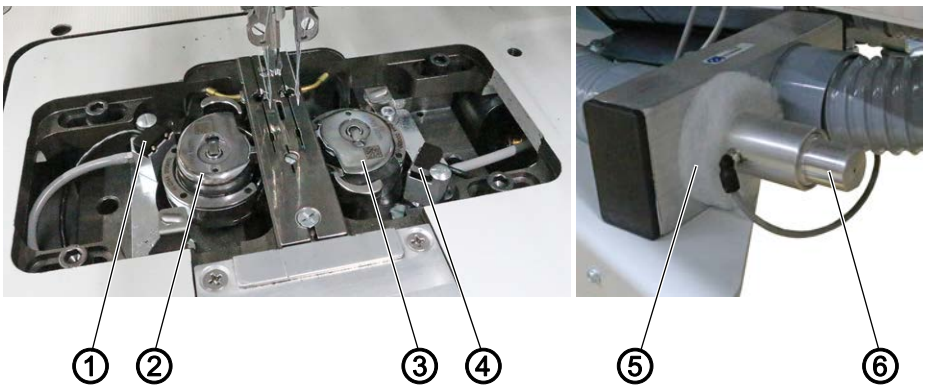
HINWEIS

Sachschäden durch lösungsmittelhaltige Reiniger!

Lösungsmittelhaltige Reiniger beschädigen die Lackierung.

Nur lösungsmittelfreie Substanzen beim Reinigen benutzen.

Abb. 164: Reinigen



(1) - Lichtschranke
(2) - Greifer
(3) - Greifer
(4) - Lichtschranke
(5) - Filterring
(6) - Vakuumventil

Täglich reinigen und prüfen

- Bereiche der Greifer (2) und (3) mit der Druckluft-Pistole reinigen
- Bei jedem Spulenwechsel die Linsen der Lichtschranken (1) und (4) des Restfaden-Wächters mit einem weichen Tuch reinigen
- Reinigung des Filterrings (5) am Vakuumventil (6): Mit Druckluft-Pistole ausblasen

6.2 Schmieren

VORSICHT

Verletzungsgefahr durch Kontakt mit ÖI!

ÖI kann bei Hautkontakt Ausschläge hervorrufen.

Hautkontakt mit ÖI vermeiden.
Wenn ÖI auf die Haut gekommen ist, Hautbereiche gründlich waschen.

HINWEIS

Sachschäden durch falsches ÖI!

Falsche Ölsorten können Schäden an der Maschine hervorrufen.

Nur ÖI benutzen, das den Angaben der Anleitung entspricht.

ACHTUNG

Gefahr von Umweltschäden durch Altöl!

Bei nicht fachgerechtem Umgang mit Altöl kann es zu schweren Umweltschäden kommen.

IMMER die gesetzlichen Regelungen zur Handhabung und Entsorgung von Mineralöl befolgen.

Darauf achten, dass NIE ÖI verschüttet wird.

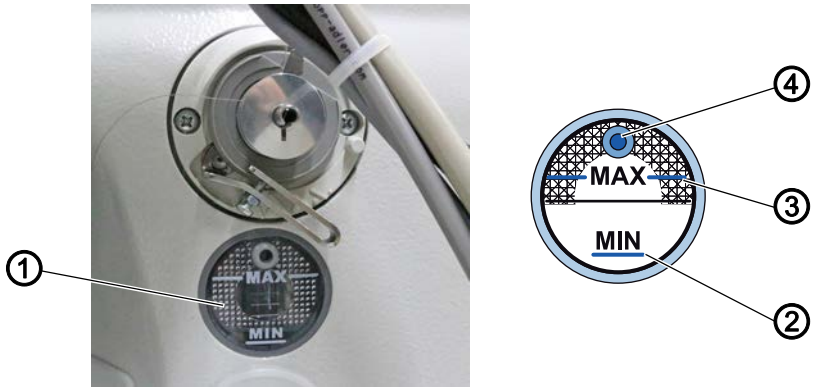
Zum Nachfüllen des Ölbehälters ausschließlich das Schmieröl **DA 10** oder ein gleichwertiges Öl mit folgender Spezifikation benutzen:

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

Das Schmieröl können Sie von unseren Verkaufsstellen unter folgenden Teilenummern beziehen:

Behälter	Teile-Nr.
250 ml	9047 000011
1 l	9047 000012
2 l	9047 000013
5 l	9047 000014

Abb. 165: Schmieren



(1) - Öl-Vorratsbehälter
(2) - MIN-Markierung
(3) - MAX-Markierung
(4) - Bohrung

Richtige Einstellung

Der Ölstand darf nicht über der MAX-Markierung (3) liegen oder unter die MIN-Markierung (2) absinken.

So füllen Sie Öl nach:

1. Maschinenoberteil hochstellen (📖 *S. 30*).
2. Öl durch die Bohrung (4) im Schauglas bis zur MAX-Markierung (3) nachfüllen.

6.3 Pneumatisches System warten

6.3.1 Betriebsdruck einstellen

HINWEIS

Sachschäden durch falsche Einstellung!

Falscher Betriebsdruck kann Schäden an der Maschine hervorrufen.

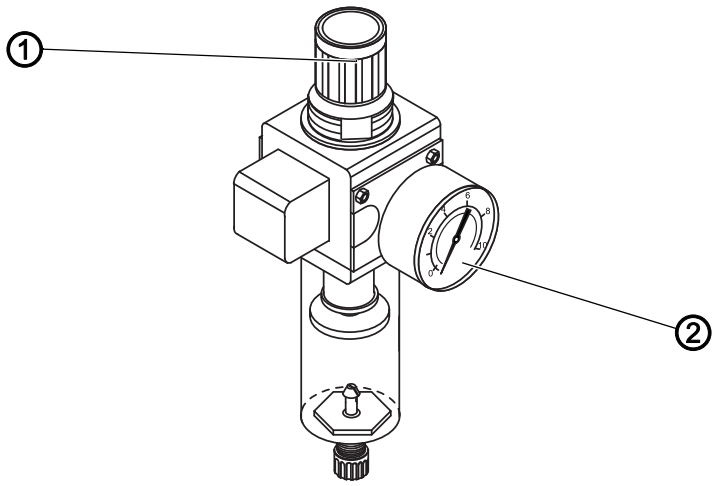
Sicherstellen, dass die Maschine nur bei richtig eingestelltem Betriebsdruck benutzt wird.

Richtige Einstellung

Der zulässige Betriebsdruck ist im Kapitel **Technische Daten** (📖 *S. 241*) angegeben. Der Betriebsdruck darf nicht mehr als ± 0,5 bar abweichen.

Prüfen Sie täglich den Betriebsdruck.

Abb. 166: Betriebsdruck einstellen



(1) - Druckregler *(2) - Manometer*

So stellen Sie den Betriebsdruck ein:

1. Druckregler (1) hochziehen.
2. Druckregler drehen, bis das Manometer (2) die richtige Einstellung anzeigt:
   - Druck erhöhen = im Uhrzeigersinn drehen
   - Druck verringern = entgegen dem Uhrzeigersinn drehen
3. Druckregler (1) herunterdrücken.

6.3.2 Kondenswasser ablassen

HINWEIS

Sachschäden durch zu viel Wasser!

Zu viel Wasser kann Schäden an der Maschine hervorrufen.

Bei Bedarf Wasser ablassen.

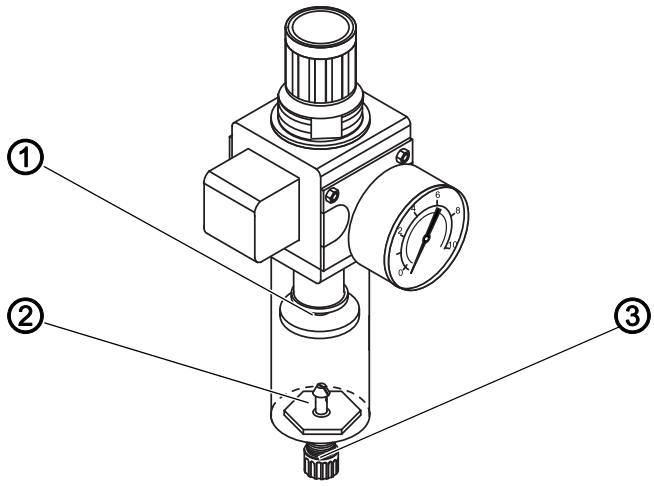
Im Wasserabscheider (2) des Druckreglers sammelt sich Kondenswasser.

Richtige Einstellung

Das Kondenswasser darf nicht bis zum Filtereinsatz (1) ansteigen.

Prüfen Sie täglich den Wasserstand im Wasserabscheider (2).

Abb. 167: Kondenswasser ablassen



(1) - Filtereinsatz
(2) - Wasserabscheider
(3) - Ablass-Schraube

So lassen Sie Kondenswasser ab:

1. Maschine vom Druckluft-Netz trennen.
2. Auffang-Behälter unter die Ablass-Schraube (3) stellen.
3. Ablass-Schraube (3) vollständig herausdrehen.
4. Wasser in den Auffang-Behälter laufen lassen.
5. Ablass-Schraube (3) festschrauben.
6. Maschine an das Druckluft-Netz anschließen.

6.3.3 Filtereinsatz reinigen

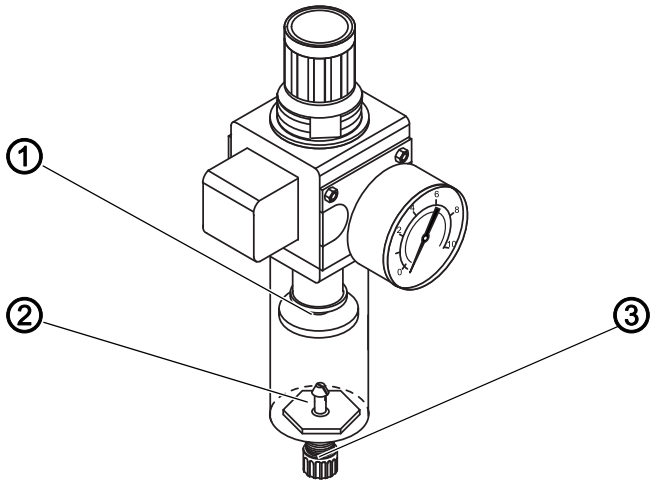
HINWEIS

Beschädigung der Lackierung durch lösungsmittelhaltige Reiniger!

Lösungsmittelhaltige Reiniger beschädigen den Filter.

Nur lösungsmittelfreie Substanzen zum Auswaschen der Filterschale benutzen.

Abb. 168: Filtereinsatz reinigen



(1) - Filtereinsatz
(2) - Wasserabscheider
(3) - Ablass-Schraube

So reinigen Sie den Filtereinsatz:

1. Maschine vom Druckluft-Netz trennen.
2. Kondenswasser ablassen (📖 *S. 200*).
3. Wasserabscheider (2) abschrauben.
4. Filtereinsatz (1) abschrauben.
5. Filtereinsatz (1) mit der Druckluft-Pistole ausblasen.
6. Filterschale mit Waschbenzin auswaschen.
7. Filtereinsatz (1) festschrauben.
8. Wasserabscheider (2) festschrauben.
9. Ablass-Schraube (3) festschrauben.
10. Maschine an das Druckluft-Netz anschließen.

6.4 Teileliste

Eine Teileliste kann bei Dürkopp Adler bestellt werden. Oder besuchen Sie uns für weitergehende Informationen unter:

www.duerkopp-adler.com

7 Aufstellung

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 Strom!

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

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

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

7.1 Lieferumfang

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

- Basisausstattung
- Zusatzausstattung
- Kleinteile im Beipack

7.2 Aufstellen der Maschine

7.2.1 Transport

WARNUNG

Verletzungsgefahr durch falschen Transport!

Quetschen.

Maschine NICHT an den Tischplatten anheben.

IMMER Hubwagen oder Stapler nutzen.

WARNUNG

Verletzungsgefahr durch instabilen Stand!

Quetschen.

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

7.2.2 Maschine anheben

Wichtig

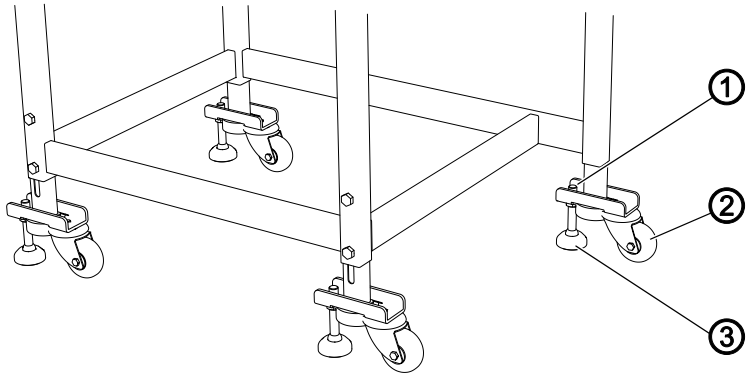
Heben Sie das Gestell ohne Rollen NUR mit Hubwagen oder Stapler an.

7.2.3 Maschine rollen

Information

Zum innerbetrieblichen Transport kann das Gestell mit 4 Rollen ausgestattet werden.

Abb. 169: Maschine rollen



(1) - Muttern
(2) - Rollen
(3) - Gestellfüße

So rollen Sie die Maschine:

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

7.2.4 Transportsicherungen entfernen

Vor dem Aufstellen der Maschine müssen Sie alle Transportsicherungen entfernen.

Alle beweglichen Teile müssen entsichert werden:

- Transportwagen
- Methodenplatte
- Eckenmesser-Station
- Zuführung
- Anbaugruppen, z. B. Stapler

Wichtig

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

Beachten Sie zum Entfernen/Anbringen der Transportsicherungen auch das Beiblatt, das der Maschine beigelegt ist.

7.2.5 Arbeitshöhe einstellen

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

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

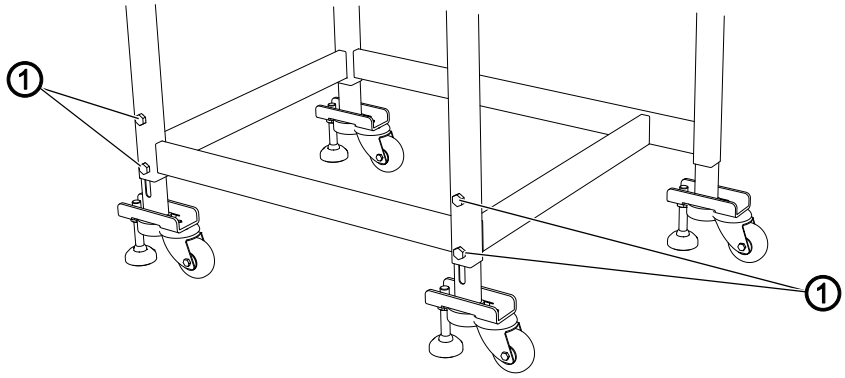
WARNUNG

Verletzungsgefahr durch unsicheren Stand!

Kippen der Maschine.

Vorsicht beim Lösen der Schrauben.

Abb. 170: Arbeitshöhe einstellen



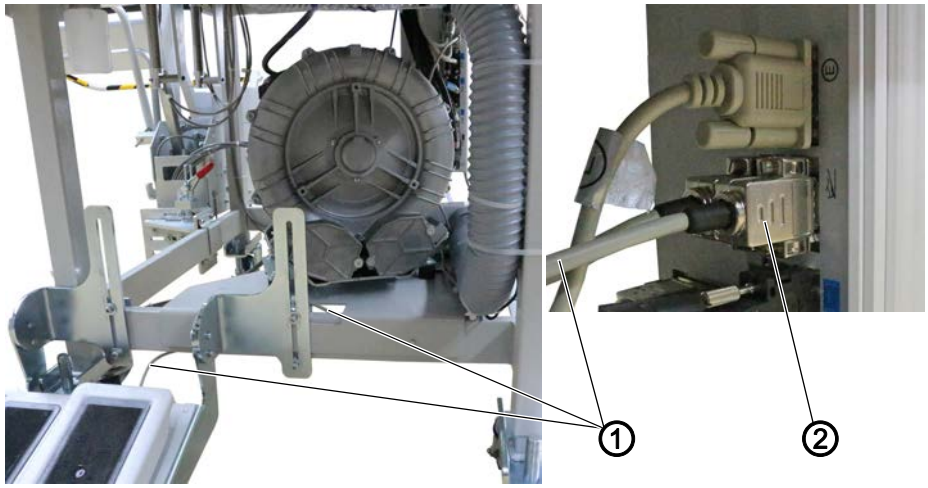
(1) - Schrauben

So stellen Sie die gewünschte Arbeitshöhe ein:

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

7.2.6 Pedale anschließen

Abb. 171: Pedale anschließen



(1) - Kabel *(2) - Stecker*

So schließen Sie die Pedale an:

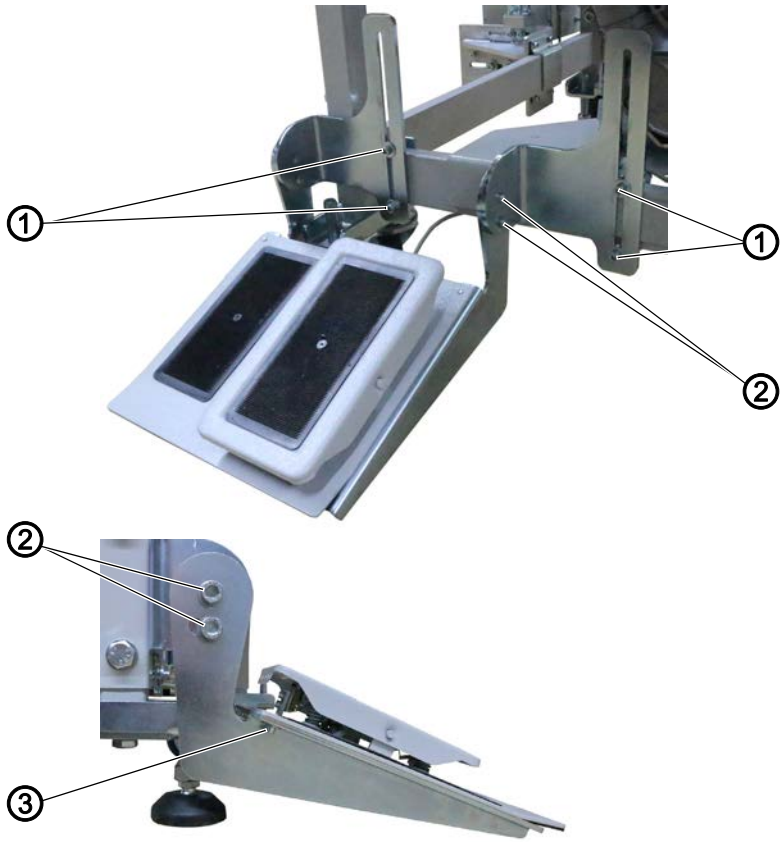
1. Kabel (1) so verlegen, dass es nicht beschädigt werden kann, wenn das Gestell mit einem Gabelstapler angehoben wird.
2. Stecker (2) mit der Steuerung verbinden.

7.2.7 Pedale einstellen

Information

Die Pedale sind in der Höhe, im Neigungswinkel, der seitlichen Lage und der Ausrichtung nach vorne oder hinten einstellbar.

Abb. 172: Pedale einstellen



(1) - Schrauben
(2) - Schrauben
(3) - Schrauben

So stellen Sie die **Höhe** der Pedale ein:

1. Schrauben (1) lösen.
2. Schrauben (1) im Langloch verschieben.
   Dabei auf gleichmäßige Höhe des Pedals achten.
3. Schrauben (1) festschrauben.

So stellen Sie den **Winkel** der Pedale ein:

1. Schrauben (2) lösen.
2. Pedal schwenken.
3. Schrauben (2) im gewünschten Pedalwinkel festschrauben.

So stellen Sie die **seitliche Lage** der Pedale ein:

1. Schrauben (1) lösen.
2. Pedal seitlich, auf dem Gestellholm, verschieben.
3. Schrauben (1) festschrauben.

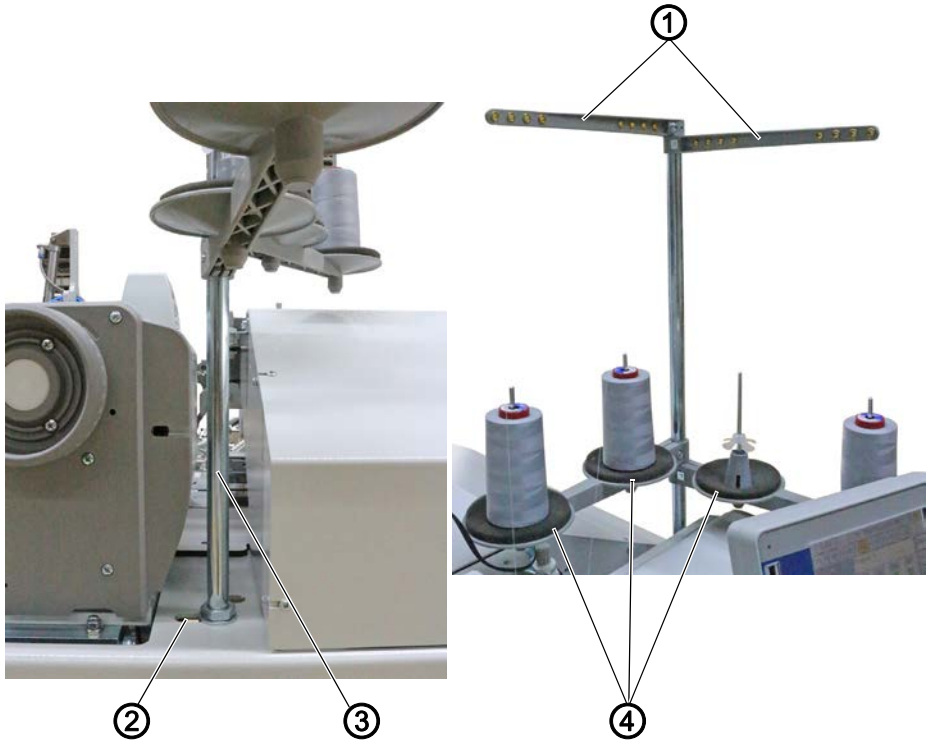
So verschieben Sie die Pedale **nach vorne oder nach hinten**:

1. Schrauben (3) lösen.
2. Pedale nach vorne oder hinten schieben.
3. Schrauben (3) festschrauben.

7.3 Zum Versand entfernte Maschinenteile befestigen

7.3.1 Garnständer befestigen

Abb. 173: Garnständer befestigen



(1) - Abwickelarme
(2) - Langloch
(3) - Garnständer
(4) - Garnteller

So befestigen Sie den Garnständer:

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

7.3.2 Bedienfeld montieren

Abb. 174: Bedienfeld montieren

(1) - Bedienfeld
(2) - Schrauben
(3) - Stecker

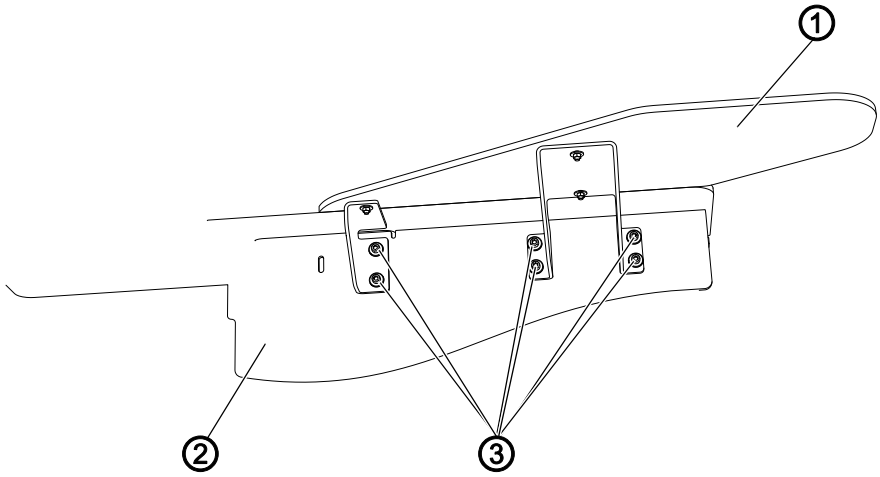
So montieren Sie das Bedienfeld:

1. Bedienfeld (1) mit den Schrauben (2) am Bedienfeld-Halter einhängen.
2. Stecker (3) einstecken und festschrauben.

7.3.3 Tischverbreiterungen (Zusatzausstattung) montieren

Tischverbreiterung (klein, abgeschrägt)

Abb. 175: Tischverbreiterung (klein, abgeschrägt)



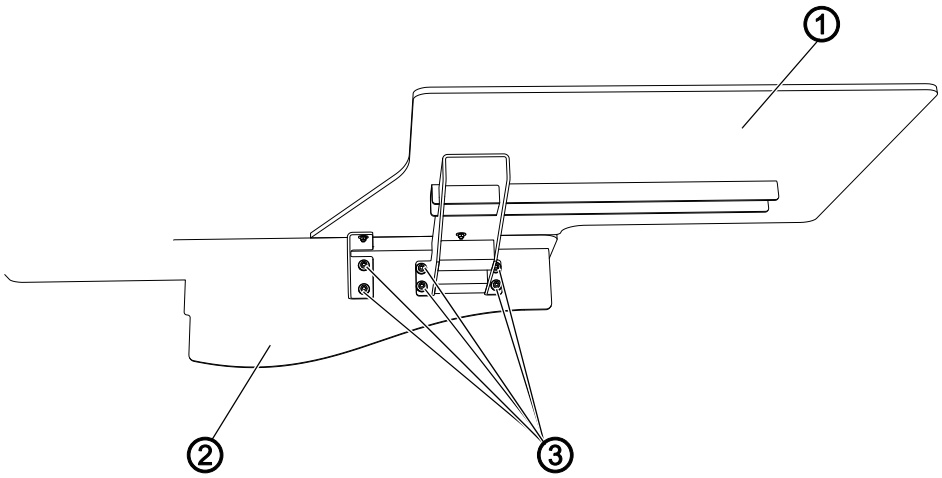
(1) - Tischverbreiterung
(2) - Tischplatte
(3) - Schrauben

So montieren Sie die Tischverbreiterung (klein, abgeschrägt):

1. Tischverbreiterung (1) mit Schrauben (3) an die linke Seite der Tischplatte (2) schrauben.

Tischverbreiterung (groß)

Abb. 176: Tischverbreiterung (groß)



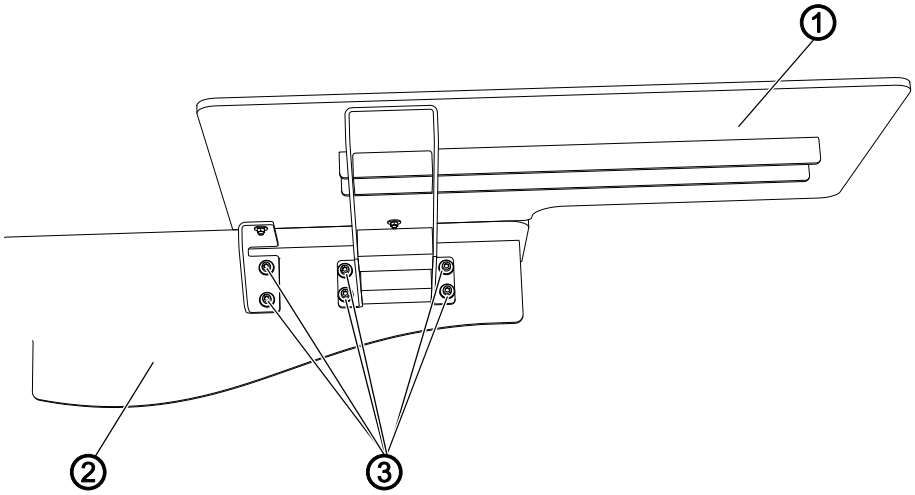
(1) - Tischverbreiterung
(2) - Tischplatte
(3) - Schrauben

So montieren Sie die Tischverbreiterung (groß):

1. Tischverbreiterung (1) mit Schrauben (3) an die linke Seite der Tischplatte (2) schrauben.

Tischverbreiterung (klein)

Abb. 177: Tischverbreiterung (klein)



(1) - Tischverbreiterung
(2) - Tischplatte
(3) - Schrauben

So montieren Sie die Tischverbreiterung (klein):

1. Tischverbreiterung (1) mit Schrauben (3) an die linke Seite der Tischplatte (2) schrauben.

7.4 Elektrischer Anschluss

GEFAHR

Verletzungsgefahr durch Strom!

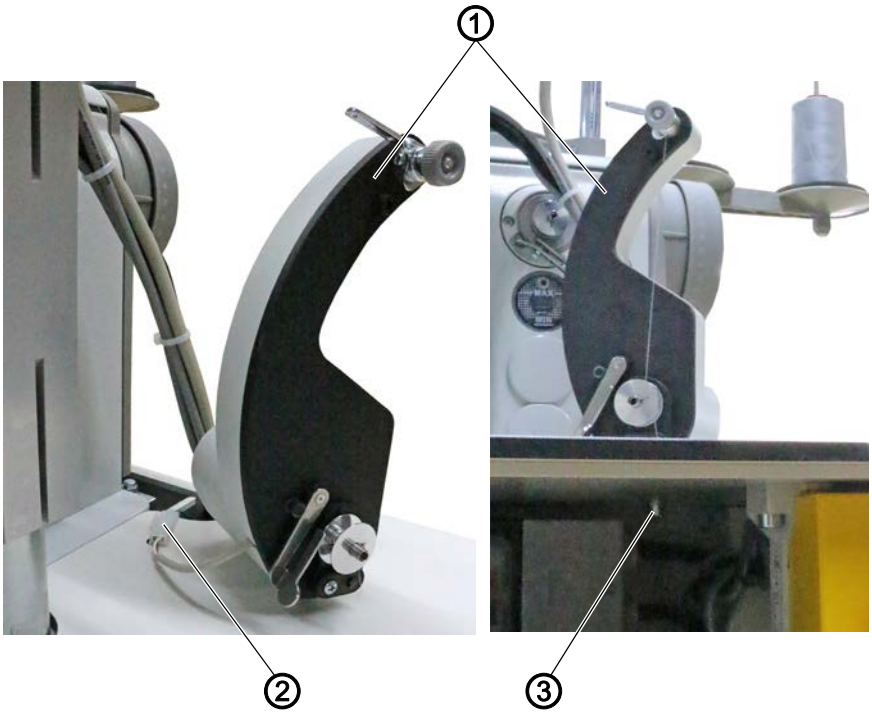
Durch ungeschützten Kontakt mit Strom kann es zu gefährlichen Verletzungen von Leib und Leben kommen.

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

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

Spuler anschließen

Abb. 178: Spuler anschließen



(1) - Spuler
(2) - Stecker
(3) - Schraube

So schließen Sie den Spuler an:

1. Spuler (1) mit Schraube (3) an der Tischplatte festschrauben.
2. Stecker (2) verbinden.

7.5 Pneumatischer Anschluss

Das pneumatische System der Maschine und der Zusatzausstattungen muss mit wasserfreier, ungeölter Druckluft versorgt werden. Der Netzdruck muss 8 – 10 bar betragen.

HINWEIS

Sachschäden durch geölte Druckluft!

In der Druckluft mitgeführte Ölteilchen können zu Funktionsstörungen der Maschine und Verschmutzung des Nähguts führen.

Sicherstellen, dass keine Ölteilchen in das Druckluft-Netz gelangen.

HINWEIS

Sachschäden durch falsche Einstellung!

Falscher Netzdruck kann Schäden an der Maschine hervorrufen.

Sicherstellen, dass die Maschine nur bei richtig eingestelltem Netzdruck benutzt wird.

7.5.1 Druckluft-Wartungseinheit montieren

So montieren Sie die Druckluft-Wartungseinheit:

1. Den Anschluss-Schlauch mit einer Schlauchkupplung R 1/4” an das Druckluft-Netz anschließen.

7.5.2 Betriebsdruck einstellen

HINWEIS

Sachschäden durch falschen Betriebsdruck!

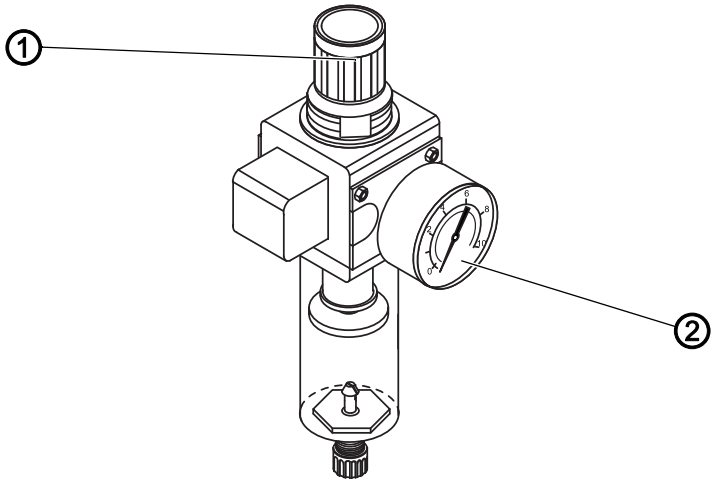
Falscher Betriebsdruck kann Schäden an der Maschine hervorrufen.

Sicherstellen, dass die Maschine nur bei richtig eingestelltem Betriebsdruck verwendet wird.

Richtige Einstellung

Der zulässige Betriebsdruck ist im Kapitel **Technische Daten** (📖 *S. 241*) angegeben. Der Betriebsdruck darf nicht mehr als ± 0,5 bar abweichen.

Abb. 179: Betriebsdruck einstellen



(1) - Druckregler *(2) - Manometer*

So stellen Sie den Betriebsdruck ein:

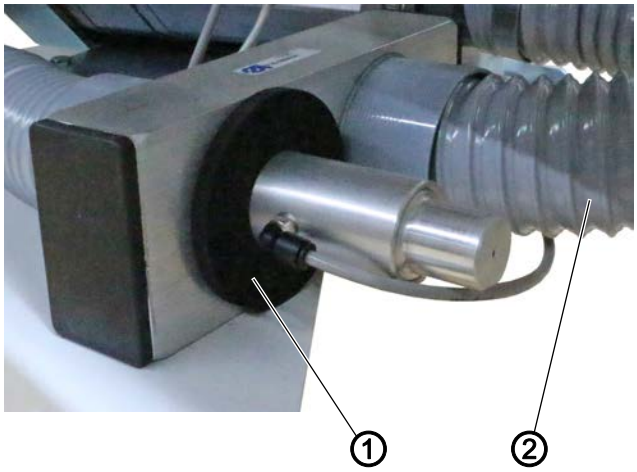
1. Druckregler (1) hochziehen.
2. Druckregler drehen, bis das Manometer (2) die richtige Einstellung anzeigt:
   - Druck erhöhen = im Uhrzeigersinn drehen
   - Druck verringern = entgegen dem Uhrzeigersinn drehen
3. Druckregler (1) herunterdrücken.

7.6 Anschluss an die hauseigene Vakuumanlage

Information

Ist keine hauseigene Vakuumanlage vorhanden, so muss zusätzlich die Vakuumeinrichtung bestellt werden.

Abb. 180: Anschluss an die hauseigene Vakuumanlage



(1) - Dichtring

(2) - Schlauch

So schließen Sie die hauseigene Vakuumanlage an:

1. Schlauch (2) der hauseigenen Vakuumanlage anschließen.
2. Dichtring (1) aufstecken.

7.7 Vakuum-Verdichter in der Maschine anschließen

HINWEIS

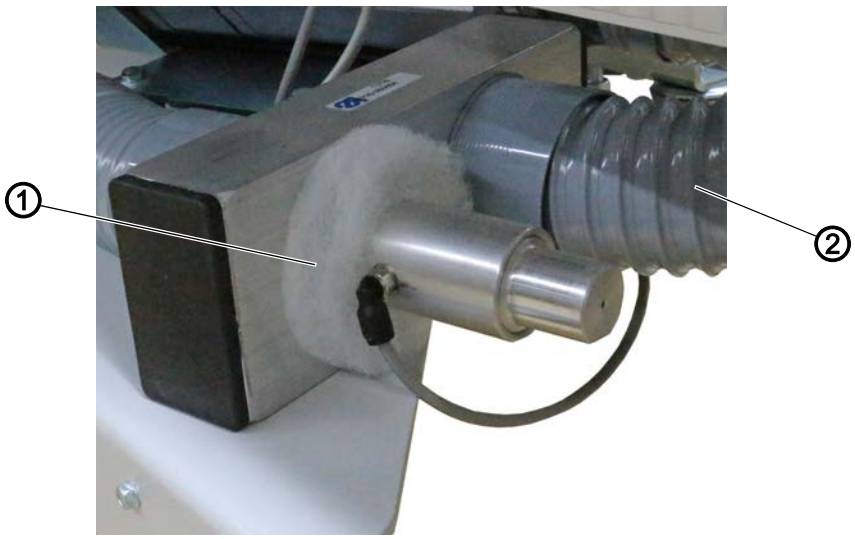
Sachschäden möglich!

Das Gebläse überhitzt.
Die Motorwicklung wird beschädigt.

Beim Anbau der Vakuumeinrichtung (Seitengebläse) MUSS der Dichtring (schwarz) gegen einen Filterring (1) (weiß) getauscht werden.

Der Filterring (1) ist im Beipack vorhanden.

Abb. 181: Vakuum-Verdichter in der Maschine anschließen



(1) - Filterring *(2) - Schlauch*

So schließen Sie den Vakuum-Verdichter in der Maschine an:

1. Schlauch (2) des Vakuum-Verdichters anschließen.
2. Filterring (1) aufstecken.

7.8 Inbetriebnahme

Nach Beendigung der Aufstellarbeiten sollte ein Nähtest durchgeführt werden.

WARNUNG

Verletzungsgefahr durch spitze Gegenstände und Laserlicht!

Einstich oder Erblindung.

Vor dem Einfädeln von Nadel- und Greiferfaden Hauptschalter ausschalten.

NICHT in die Lichtquelle des Laserlichts schauen.

HINWEIS

Sachschäden möglich!

Verfahren des Transportwagens ohne Nähgut beschädigt den Belag der Transportklammern.

Beim Nähstart muss Nähgut unter den Transportklammern liegen.

So führen Sie einen Nähtest durch:

1. Netzstecker einstecken.
2. Nadelfäden einfädeln (📖 *S. 19*).
3. Spulen einsetzen (📖 *S. 35*).
4. Maschine einschalten.

↳ Die Steuerung wird initialisiert.

5. Pedal zurücktreten.

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

Die Referenzfahrt ist erforderlich, um eine definierte Ausgangsstellung des Transportwagens zu erhalten.

6. Nahtprogramm wählen (📖 *S. 85*).
7. Nähgut einlegen (📖 *S. 47*).
8. Pedal treten.

↳ Die verschiedenen Stufen des Anlegevorgangs werden nacheinander ausgelöst.
Der Nähvorgang wird gestartet.

8 Außerbetriebnahme

WARNUNG

Verletzungsgefahr durch fehlende Sorgfalt!

Schwere Verletzungen möglich.

Maschine NUR im ausgeschalteten Zustand säubern.
Anschlüsse NUR von ausgebildetem Personal trennen lassen.

VORSICHT

Verletzungsgefahr durch Kontakt mit Öl!

Öl kann bei Hautkontakt Ausschläge hervorrufen.

Hautkontakt mit Öl vermeiden.
Wenn Öl auf die Haut gekommen ist, Hautbereiche gründlich waschen.

So nehmen Sie die Maschine außer Betrieb:

1. Maschine ausschalten.
2. Netzstecker ziehen.
3. Maschine vom Druckluft-Netz trennen, falls vorhanden.
4. Restöl mit einem Tuch aus der Ölwanne auswischen.
5. Bedienfeld abdecken, um es vor Verschmutzungen zu schützen.
6. Steuerung abdecken, um sie vor Verschmutzungen zu schützen.
7. Je nach Möglichkeit die ganze Maschine abdecken, um sie vor Verschmutzungen und Beschädigungen zu schützen.

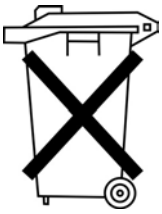
9 Entsorgung

ACHTUNG

Gefahr von Umweltschäden durch falsche Entsorgung!

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

IMMER die nationalen Vorschriften zur Entsorgung befolgen.



Die Maschine darf nicht im normalen Hausmüll entsorgt werden.

Die Maschine muss den nationalen Vorschriften entsprechend angemessen entsorgt werden.

Bedenken Sie bei der Entsorgung, dass die Maschine aus unterschiedlichen Materialien (Stahl, Kunststoff, Elektronikteile …) besteht. Befolgen Sie für deren Entsorgung die nationalen Vorschriften.

10 Störungsabhilfe

10.1 Kundendienst

Ansprechpartner bei Reparaturen oder Problemen mit der Maschine:

Dürkopp Adler GmbH

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

10.2 Meldungen der Software

Sollte ein Fehler auftreten, der hier nicht beschrieben ist, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst. Nicht versuchen, den Fehler eigenständig zu beheben.

Fehlercode	Symbol	Bedeutung	Abhilfe
Fehlercode 0-1999: Fehlermeldungen Nähmotorsteuerung			
0000		Unbekannter Fehler	Maschine ausschalten und wieder einschalten
1000		• Encoderkabel nicht verbunden • Encoderkabel defekt • Encoder defekt	• Encoderkabel prüfen • Encoderkabel ersetzen
1001		Stecker für Nähmotor (AMP) nicht angeschlossen	• Nähmotor-Kabel anschließen • Nähmotor-Kabel prüfen • Nähmotorphasen durchmessen (R = 2,8 Ohm, hochohmig gegen PE) • Nähmotor-Kabel ersetzen • Encoder ersetzen • Nähmotor ersetzen • Steuerung ersetzen

Fehlercode	Symbol	Bedeutung	Abhilfe
1002		Nähmotor-Isolationsfehler	• Motorphase und PE auf niederohmige Verbindung prüfen • Nähmotor-Encoder ersetzen • Nähmotor ersetzen
1004		Nähmotor-Fehler: Drehrichtung falsch	• Encoder ersetzen • Steckerbelegung prüfen und falls notwendig ändern • Verdrahtung im Maschinenverteiler prüfen und falls notwendig ändern • Motorphasen durchmessen und auf Wert prüfen
1005		• Nähmotor blockiert • Encoderkabel nicht verbunden • Encoderkabel defekt • Encoder defekt	• Blockierung beseitigen • Encoderkabel prüfen und falls notwendig ersetzen • Nähmotor ersetzen
1006		• Nähmotor-Fehler: Maximale Drehzahl überschritten • Nähmotor-Kabel defekt • Nähmotor defekt	• Maschine ausschalten und wieder einschalten • Maschinenklasse prüfen • Encoder ersetzen • Nähmotor ersetzen
1007		Fehler bei der Referenzfahrt	• Encoder ersetzen • Schwergang in der Maschine beheben
1008		Nähmotor-Encoder-Fehler	Encoder ersetzen
1010		• Kabel zum Nähmotor-Referenzschalter defekt • Referenzschalter defekt	• Kabel ersetzen • Referenzschalter ersetzen (Teilenummer 9815 935006)
1011		Nähmotor-Synchronisationsfehler (Z-Impuls vom Encoder fehlt)	Steuerung ausschalten, Handrad drehen, Steuerung wieder einschalten. Falls der Fehler weiterhin auftritt, Encoder prüfen
1012		Nähmotor-Synchronisationsfehler	Synchronisator ersetzen
1051		Nähmotor Timeout • Kabel zum Nähmotor-Referenzschalter defekt • Maschinenoberteil schwergängig • zu hohe Zahnriemen-Spannung	• Kabel austauschen • Referenzschalter austauschen • Schwergängigkeit beheben • Zahnriemen-Spannung prüfen
1052		Nähmotor Überstrom, interner Stromanstieg auf über 25 A	• Nähmotor-Kabel austauschen • Encoder ersetzen • Nähmotor austauschen • Steuerung ersetzen
1053		Netzspannung zu hoch	Netzspannung prüfen

Fehlercode	Symbol	Bedeutung	Abhilfe
1054		Interner Kurzschluss	Steuerung ersetzen
1055		Nähmotor Überlast • Nähmotor blockiert/schwergängig • Nähmotor defekt • Steuerung defekt	• Blockierung/Schwergängigkeit beheben • Nähmotor austauschen • Steuerung ersetzen
1056		Nähmotor Übertemperatur • Nähmotor schwergängig • Nähmotor defekt • Steuerung defekt	• Schwergängigkeit beheben
1058		Nähmotor Drehzahl • Nähmotor defekt	• Nähmotor austauschen
1060		• Nähmotor Überstrom/Überspannung • Encoder defekt	• Nähmotor-Kabel ersetzen • Encoder ersetzen • Nähmotor ersetzen • Steuerung ersetzen
1061		• Encoder defekt • Nähmotor Überstrom/Überspannung	• Nähmotor-Kabel ersetzen • Encoder ersetzen • Nähmotor ersetzen • Steuerung ersetzen
1120		Software-Fehler: Parameter nicht initialisiert	• Software-Update durchführen 🕮 *S. 189* • Maschinenklasse prüfen
1203		Nähmotor: Position nicht erreicht	• Mechanische Veränderungen an der Maschine prüfen (z. B. Fadenabschneid-Einstellung, Riemenspannung) • Prüfen der Position Fadenhebel im oberen Totpunkt
1302		Nähmotor-Bestromungsfehler • Nähmotor blockiert • Encoderkabel nicht verbunden oder defekt • Encoder defekt	• Blockierung beseitigen • Encoderkabel prüfen und falls notwendig ersetzen • Nähmotor ersetzen
1330		Nähmotor antwortet nicht	• Maschine ausschalten und wieder einschalten • Software-Update durchführen 🕮 *S. 189* • Steuerung ersetzen
1342-1344		Interner Nähmotorfehler	• Maschine aus- und wieder einschalten • Software-Update durchführen 🕮 *S. 189* • Steuerung ersetzen

Fehlercode	Symbol	Bedeutung	Abhilfe
Fehlercode 2000-2999: Fehlermeldungen Motoren			
2101		Schrittmotor Transportklammer Timeout Referenzierung • Kabel zum Referenzschalter defekt • Referenzschalter defekt	• Kabel austauschen • Referenzschalter austauschen
2102		Schrittmotor Transportklammer Überlast • blockiert/schwergängig/defekt • Steuerung defekt	• Blockierung aufheben • Encoderkabel prüfen und falls notwendig ersetzen • Schrittmotor ersetzen
2103		Schrittmotor Transport • Transportklammer (Transportklammer) hat Schrittverluste	Transportklammer auf Schwergängigkeit prüfen
2121		Schrittmotor Transportklammer: • Encoder-Stecker (Sub-D, 9-pol.) nicht angeschlossen oder defekt • Encoder defekt	• Anschluss des Encoderkabels prüfen und falls notwendig ersetzen
2122		Polrad-Suche Timeout	• Verbindungsleitungen prüfen • Schrittmotore auf Schwergängigkeit prüfen
2130		Schrittmotor Transportklammer antwortet nicht: Schrittmotorkarte defekt	• Software-Update durchführen 📖 *S. 189* • Schrittmotorkarte ersetzen • Steuerung ersetzen
2152		Schrittmotor Transportklammer überstromt	• Schrittmotor Transportklammer austauschen • Steuerung ersetzen
2153		Schrittmotor Transportklammer Überspannung	Netzspannung prüfen
2155		Schrittmotor Transportklammer Überlast • defekt/schwergängig • defekt • Steuerung defekt	• Blockierung/Schwergängigkeit beheben • Schrittmotor ersetzen • Steuerung ersetzen
2156		Schrittmotor Transportklammer Übertemperatur • Schrittmotor Transportklammer schwergängig • Schrittmotor Transportklammer defekt • Steuerung defekt	• Schwergängigkeit beheben • Schrittmotor Transportklammer austauschen • Steuerung ersetzen

Fehlercode	Symbol	Bedeutung	Abhilfe
2201		Schrittmotor Mittelmesser Timeout Referenzierung • Kabel zum Referenzschalter defekt • Referenzschalter defekt	• Kabel ersetzen • Referenzschalter ersetzen
2202		Schrittmotor Mittelmesser Überlast • blockiert/schwergängig • defekt • Steuerung defekt	• Blockierung/Schwergängigkeit beheben • Encoderkabel prüfen und falls notwendig ersetzen • Schrittmotor ersetzen
2230		Schrittmotor Mittelmesser-Antrieb antwortet nicht: Schrittmotorkarte defekt	• Software-Update durchführen 🕮 *S. 189* • Schrittmotorkarte ersetzen • Steuerung ersetzen
2252		Schrittmotor Mittelmesser überstromt	• Schrittmotor Eckenmesserbock ersetzen • Steuerung ersetzen
2253		Schrittmotor Mittelmesser Überspannung • Netzspannung zu hoch	• Netzspannung prüfen
2255		Schrittmotor Mittelmesser Überlast • blockiert/schwergängig • defekt • Steuerung defekt	• Blockierung/Schwergängigkeit beheben • Schrittmotor ersetzen • Steuerung ersetzen
2256		• Schrittmotor Mittelmesser Übertemperatur • Schrittmotor Eckenmesser schwergängig/defekt • Steuerung defekt	• Schwergängigkeit beheben • Schrittmotor Eckenmesserbock ersetzen • Steuerung ersetzen
2301		Schrittmotor Eckenmesser Timeout Referenzierung • Kabel zum Referenzschalter defekt • Referenzschalter defekt	• Kabel ersetzen • Referenzschalter ersetzen
2302		Schrittmotor Bandzuführer Überlast • blockiert/schwergängig • defekt • Steuerung defekt	• Blockierung/Schwergängigkeit beheben • Encoderkabel prüfen und falls notwendig ersetzen • Schrittmotor ersetzen
2330		Schrittmotor Eckenmesserbock antwortet nicht: Schrittmotorkarte defekt	• Software-Update durchführen 🕮 *S. 189* • Schrittmotorkarte ersetzen • Steuerung ersetzen

Fehlercode	Symbol	Bedeutung	Abhilfe
2353		Schrittmotor Bandzuführer Überspannung - Netzspannung zu hoch	Netzspannung prüfen
2355		Schrittmotor Hublage Überlast • blockiert/schwergängig • defekt • Steuerung defekt	• Blockierung/Schwergängigkeit beheben • Schrittmotor ersetzen • Steuerung ersetzen
2356		Schrittmotor Bandzuführer Übertemperatur • schwergängig • defekt • Steuerung defekt	• Schwergängigkeit beheben • Schrittmotor Bandzuführer ersetzen • Steuerung ersetzen
2401		Fehler Schrittmotor Eckenmesser, Nahtanfang • Kabel zum Referenzschalter defekt • Referenzschalter defekt	Kabel zum Referenzschalter prüfen und falls notwendig ersetzen
2430		Schrittmotor Nadeltransport antwortet nicht: Schrittmotorkarte defekt	• Software-Update durchführen 📖 *S. 189* • Schrittmotorkarte ersetzen • Steuerung ersetzen
2501		Referenzier-Timeout Schrittmotor Transportklammer-Verstellung links	• Blockierung oder Schwergängigkeit beheben • Schrittmotor ersetzen, Referenzschalter prüfen • Transportklammer justieren
2505		Fehler Schrittmotor Transportklammer-Verstellung links	• Blockierung oder Schwergängigkeit beheben • Transportklammer justieren
2530		Schrittmotor Klammerschnellverstellung links antwortet nicht: Schrittmotorkarte defekt	• Software-Update durchführen 📖 *S. 189* • Schrittmotorkarte ersetzen • Steuerung ersetzen
2601		Referenzier-Timeout Schrittmotor Transportklammer-Verstellung rechts	• Blockierung oder Schwergängigkeit beheben • Schrittmotor ersetzen, Referenzschalter prüfen • Transportklammer justieren
2605		Fehler Schrittmotor Transportklammer-Verstellung rechts	• Blockierung oder Schwergängigkeit beheben • Transportklammer justieren
2630		Schrittmotor Klammerschnellverstellung rechts antwortet nicht: Schrittmotorkarte defekt	• Software-Update durchführen 📖 *S. 189* • Schrittmotorkarte ersetzen • Steuerung ersetzen
2901		Referenzier-Timeout	

Fehlercode	Symbol	Bedeutung	Abhilfe
Fehlercode 3000-3999: Fehlermeldungen Maschine			
3010		Steuerung: Spannungsfehler 100V	• Anschlüsse prüfen • Steuerung ersetzen
3011		Steuerung: Spannungsfehler 100V	• Anschlüsse prüfen • Steuerung ersetzen
3012		Steuerung: Spannungsfehler 100V (I2T)	• Maschine ausschalten und wieder einschalten • Anschlüsse prüfen • Steuerung ersetzen
3020		Kurzschluss im Ein- oder Ausgang 24V	• Anschlüsse prüfen • Steuerung ersetzen
3021		Kurzschluss im Ein- oder Ausgang 24V	• Anschlüsse prüfen • Steuerung ersetzen
3022		Steuerung: Spannungsfehler 24V (I2T)	• Maschine ausschalten und wieder einschalten • Anschlüsse prüfen • Steuerung ersetzen
3030		Nähmotor: Phasenfehler	• Nähmotor-Phasen durchmessen (R=2,8 OHM, hochohmig gegen PE) • Encoder ersetzen • Nähmotor tauschen • Steuerung ersetzen
3040		Netzspannungseinbruch	Netzspannung prüfen
3100		Steuerspannung: Kurzzeitiger Netzspannungseinbruch	Netzspannung prüfen
3101		Leistungsspannung: Kurzzeitiger Netzspannungseinbruch	Netzspannung prüfen
3102		Spannung Nähmotor: Kurzzeitiger Netzspannungseinbruch	Netzspannung prüfen
3103		Spannung Schrittmotoren: Kurzzeitiger Netzspannungseinbruch	Netzspannung prüfen
3104		• Pedal nicht in Ruhestellung • Sollwertgeber defekt	• Beim Hochfahren der Maschine nicht auf das Pedal treten • Sollwertgeber ersetzen
3107		Maschine Temperatur • Lüftungsöffnungen verschlossen • Lüftungsgitter verschmutzt	• Lüftungsöffnungen prüfen • Lüftungsgitter reinigen

Fehlercode	Symbol	Bedeutung	Abhilfe
3108		Drehzahl-Begrenzung auf Grund zu geringer Netzspannung	Netzspannung prüfen
3109		*Sicherer Halt* ist eingeschaltet	*Sicherer Halt* ausschalten
3121		• Druckluft fehlt • Druckluft nicht ausreichend	• Druckluft aufdrehen • Druckluft stabilisieren
3123		Ölstand zu niedrig	Öl nachfüllen 🕮 *S. 197*
3210		• Faden gebrochen	Faden einfädeln 🕮 *S. 19*
3220		• Leere Spule	Spule wechseln 🕮 *S. 25*
3500		• Fehler Kommando-Interpreter • Motorsynchronisation interner Fehler	• Maschine ausschalten und wieder einschalten • Software-Update durchführen 🕮 *S. 189* • Rückmeldung an Dürkopp Adler Service
3501		Fahrposition von X und Y sind außerhalb der Min-/Max-Werte	Nahtkontur ändern
3502		Fahrposition von X und Y sind im verbotenen Bereich	Nahtkontur ändern
3503-3507, 3520-3530		• Fehler Kommando-Interpreter • Motorsynchronisation interner Fehler	• Maschine ausschalten und wieder einschalten • Software-Update durchführen 🕮 *S. 189* • Rückmeldung an Dürkopp Adler Service
3540, 3545		• Fehler Kommando-Interpreter • Motorsynchronisation interner Fehler	• Maschine ausschalten und wieder einschalten • Software-Update durchführen 🕮 *S. 189* • Rückmeldung an Dürkopp Adler Service
3721, 3722		• Fehler Kommando-Interpreter • Motorsynchronisation interner Fehler	• Maschine ausschalten und wieder einschalten • Software-Update durchführen 🕮 *S. 189* • Rückmeldung an Dürkopp Adler Service
Fehlercode 4000-4999: Fehlermeldungen USB			
4200		Maschinenkonfiguration aus der USB-Datei übernommen	Maschinenkonfiguration prüfen

Fehlercode	Symbol	Bedeutung	Abhilfe
4301		Kein USB-Stick an der Steuerung	USB-Stick einstecken
4304		Falscher USB-Stick	USB-Stick ersetzen
Fehlercode 5000-5999: Fehlermeldungen Maschinenkonfiguration			
5108		-	USB-Datei von dieser Maschine benutzen
5201		Fehler Schrittmotor Eckenmesser, Schräge Nahtende	• Kabel zum Referenzschalter prüfen • Referenzschalter prüfen • Motor auf Schwergängigkeit prüfen
5202		Fehler Schrittmotor Eckenmesser, Schräge Nahtanfang	• Kabel zum Referenzschalter prüfen • Referenzschalter prüfen • Motor auf Schwergängigkeit prüfen
5203		Fehler Schrittmotor Eckenmesser, Winkel Nahtanfang rechts	• Kabel zum Referenzschalter prüfen • Referenzschalter prüfen • Motor auf Schwergängigkeit prüfen
5204		Fehler Schrittmotor Eckenmesser, Winkel Nahtanfang links	• Kabel zum Referenzschalter prüfen • Referenzschalter prüfen • Motor auf Schwergängigkeit prüfen
5205		Fehler Schrittmotor Eckenmesser, Winkel Nahtende rechts	• Kabel zum Referenzschalter prüfen • Referenzschalter prüfen • Motor auf Schwergängigkeit prüfen
5206		Fehler Schrittmotor Eckenmesser, Winkel Nahtende links	• Kabel zum Referenzschalter prüfen • Referenzschalter prüfen • Motor auf Schwergängigkeit prüfen
5209		Fehler Schrittmotor Lasermarkierungsleuchte quer	• Kabel zum Referenzschalter prüfen • Referenzschalter prüfen • Motor auf Schwergängigkeit prüfen
5210		Fehler Schrittmotor Lasermarkierungsleuchte längs	• Kabel zum Referenzschalter prüfen • Referenzschalter prüfen • Motor auf Schwergängigkeit prüfen

Fehlercode	Symbol	Bedeutung	Abhilfe
Fehlercode 6000-6999: Fehlermeldungen Steuerung			
6000		Interner Fehler	• Maschine ausschalten und wieder einschalten • Software-Update durchführen 🕮 *S. 189* • Dürkopp Adler Kundendienst kontaktieren
6301		Daten der Maschinen-ID geladen	Maschinenkonfiguration prüfen
6351		Steuerung defekt (I2C)	Steuerung ersetzen
6353		Kommunikationsfehler internes EEprom	Steuerung ausschalten, warten bis LED erloschen sind, Maschine wieder einschalten
6354		Kommunikationsfehler Maschinen-ID	Steuerung ausschalten, Verbindung zur Maschinen-ID prüfen
6360		Daten der Maschinen-ID nicht für diese Maschine gültig	korrekte Maschinen-ID anschließen
6361		keine Maschinen-ID angeschlossen	Maschinen-ID anschließen
6400		Interner Fehler	• Maschine ausschalten und wieder einschalten • Software-Update durchführen 🕮 *S. 189* • Dürkopp Adler Kundendienst kontaktieren
6401		Standard-Daten geladen	Maschinenkonfiguration prüfen
6408			USB-Daten von dieser Maschine nutzen
6551-6554		Fehler Oberteilposition • AD-Konverter • interner Prozessorfehler	• Maschine ausschalten und wieder einschalten • Software-Update durchführen 🕮 *S. 189* • Dürkopp Adler Kundendienst kontaktieren
6651-6653		Fehler Oberteilposition • AD-Konverter • interner Prozessorfehler	• Maschine ausschalten und wieder einschalten • Software-Update durchführen 🕮 *S. 189* • Dürkopp Adler Kundendienst kontaktieren

Fehlercode	Symbol	Bedeutung	Abhilfe
6751-6761		Fehler Oberteilposition • AD-Konverter • interner Prozessorfehler	• Maschine ausschalten und wieder einschalten • Software-Update durchführen 📖 *S. 189* • Dürkopp Adler Kundendienst kontaktieren
6952		Interner Fehler Schrittmotortreiber	• Maschine ausschalten und wieder einschalten • Software-Update durchführen 📖 *S. 189* • Dürkopp Adler Kundendienst kontaktieren
Fehlercode 7000-7999: Fehlermeldungen Kommunikation			
7200		Fehler im CAN-Modul der Messerbock-Einheit (AC001)	CAN-Modul Messerbock prüfen
7201		Fehler im CAN-Modul der Messerbock-Einheit (AC001), Power-Fail	• Kabel prüfen • Jumper prüfen • Spannungsversorgung prüfen
7202		Fehler im CAN-Modul der Messerbock-Einheit (AC001), zu hohe Temperatur an der SM-Endstufe	• Kabel prüfen • Jumper prüfen • Spannungsversorgung prüfen • Endstufe prüfen • Motoren prüfen
7203, 7204		Spannungsfehler im I/O CAN-Modul	• Kabel prüfen • Jumper prüfen • Spannungsversorgung prüfen
7205		Spannungsfehler im Spulenwächter CAN-Modul	• Kabel prüfen • Jumper prüfen • Spannungsversorgung prüfen
7206		Spannungsfehler im Messerbock Schräge CAN-Modul	• Kabel prüfen • Jumper prüfen • Spannungsversorgung prüfen
7207		Spannungsfehler im Messerbock Winkel Nahtanfang CAN-Modul	• Kabel prüfen • Jumper prüfen • Spannungsversorgung prüfen
7208		Spannungsfehler im Messerbock Winkel Nahtende CAN-Modul	• Kabel prüfen • Jumper prüfen • Spannungsversorgung prüfen
7209		Spannungsfehler im Ausroller/ Bandzuführung Nahtende CAN-Modul	• Kabel prüfen • Jumper prüfen • Spannungsversorgung prüfen
7210		Spannungsfehler im Laser CAN-Modul	• Kabel prüfen • Jumper prüfen • Spannungsversorgung prüfen
7211		Fehler im CAN-Modul der Transporteinheit (AC101), Power-Fail	• Kabel prüfen • Jumper prüfen • Spannungsversorgung prüfen

Fehlercode	Symbol	Bedeutung	Abhilfe
7215		Fehler im CAN-Modul der Transporteinheit (AC101), Ausgänge Überlast/Kurzschluss	Ausgangskabel und Ausgangsstecker prüfen
7219		Fehler im CAN-Modul der Transporteinheit (AC101), falsches Modul an der Adresse erkannt	Jumper/DIP-Schalter prüfen
7260		Allgemeiner Fehler CAN-Module	• eingestellte Maschinenklasse prüfen • Arbeitsmethode prüfen • Kabel prüfen
7303		Interner Fehler im I/O CAN-Modul	• Kabel prüfen • Jumper prüfen • Spannungsversorgung prüfen
7304		Fehler im I/O CAN-Modul	• Kabel prüfen • Jumper prüfen • Spannungsversorgung prüfen
7305		Fehler im Spulenwächter CAN-Modul	• Kabel prüfen • Jumper prüfen • Spannungsversorgung prüfen
7306		Fehler im Messerbock Schräge CAN-Modul	• Kabel prüfen • Jumper prüfen • Spannungsversorgung prüfen
7307		Fehler im Messerbock Winkel Nahtanfang CAN-Modul	• Kabel prüfen • Jumper prüfen • Spannungsversorgung prüfen
7308		Fehler im Messerbock Winkel Nahtende CAN-Modul	• Kabel prüfen • Jumper prüfen • Spannungsversorgung prüfen
7309		Fehler im Ausroller/Bandzuführung CAN-Modul	• Kabel prüfen • Jumper prüfen • Spannungsversorgung prüfen
7310		Fehler im Laser CAN-Modul	• Kabel prüfen • Jumper prüfen • Spannungsversorgung prüfen
7403, 7404		Fehler im I/O CAN-Modul: falsches Modul an der Adresse	Jumper/DIP-Schalter prüfen
7405		Fehler im Spulenwächter CAN-Modul: falsches Modul an der Adresse	Jumper/DIP-Schalter prüfen
7406		Fehler im Messerbock Schräge CAN-Modul: falsches Modul an der Adresse	Jumper/DIP-Schalter prüfen
7407		Fehler im Messerbock Winkel Nahtanfang CAN-Modul: falsches Modul an der Adresse	Jumper/DIP-Schalter prüfen

Fehlercode	Symbol	Bedeutung	Abhilfe
7408		Fehler im Messerbock Winkel Nahtende CAN-Modul: falsches Modul an der Adresse	Jumper/DIP-Schalter prüfen
7409		Fehler im Ausroller/Bandzuführung CAN-Modul: falsches Modul an der Adresse	Jumper/DIP-Schalter prüfen
7410		Fehler im Laser CAN-Modul: falsches Modul an der Adresse	Jumper/DIP-Schalter prüfen
7500		Allgemeiner Fehler CAN-Module	• eingestellte Maschinenklasse prüfen • Arbeitsmethode prüfen • Kabel prüfen
7503, 7504		Fehler I/O Modul nicht vorhanden	• Kabel prüfen • Jumper prüfen • Spannungsversorgung prüfen
7505		Fehler im CAN-Modul Spulenfadenwächter	• Kabel prüfen • Jumper prüfen • Spannungsversorgung prüfen
7506		Fehler Schrittmotorkarte Messerbock • Schräge Nahtanfang/Nahtende nicht vorhanden	• Kabel prüfen • Jumper prüfen • Spannungsversorgung prüfen
7507		Fehler Schrittmotorkarte Messerbock • Winkel Nahtanfang nicht vorhanden	• Kabel prüfen • Jumper prüfen • Spannungsversorgung prüfen
7508		Fehler Schrittmotorkarte Messerbock • Winkel Nahtende nicht vorhanden	• Kabel prüfen • Jumper prüfen • Spannungsversorgung prüfen
7509		Fehler Schrittmotorkarte • Ausroller/Bandzuführung nicht vorhanden	• Kabel prüfen • Jumper prüfen • Spannungsversorgung prüfen
7510		Fehler Schrittmotorkarte • Laser längs/quer nicht vorhanden	• Kabel prüfen • Jumper prüfen • Spannungsversorgung prüfen
7551-7555		Kommunikation Bedienfeldschnittstelle: interner Fehler	• Maschine ausschalten und wieder einschalten • Software-Update durchführen 📖 *S. 189* • Dürkopp Adler Kundendienst kontaktieren
7556, 7557		Kommunikation Bedienfeldschnittstelle • Leitungsstörung • Kabel Bedienfeldschnittstelle defekt	• Störquelle ausschalten • Kabel ersetzen

Fehlercode	Symbol	Bedeutung	Abhilfe
7558, 7559		Kommunikation Bedienfeld-schnittstelle: interner Fehler	• Maschine ausschalten und wieder einschalten • Software-Update durchführen 🕮 *S. 189* • Dürkopp Adler Kundendienst kontaktieren
7801		Kommunikation Bedienfeld-schnittstelle: interner Fehler	• Maschine ausschalten und wieder einschalten • Software-Update durchführen 🕮 *S. 189* • Dürkopp Adler Kundendienst kontaktieren
Fehlercode 8000-8999: Fehlermeldungen Betriebsanzeigen			
8151-8154, 8156-8159	Information	Fehler ADSP-Booten/Xilinx-Booten/Booten: interner Fehler	• Maschine ausschalten und wieder einschalten • Software-Update durchführen 🕮 *S. 189* • Dürkopp Adler Kundendienst kontaktieren
8252-8254, 8256-8258	Information	ADSP-Booten/Xilinx-Booten/Booten: Störung	Maschine ausschalten und wieder einschalten
8351	Information	Fehler Testpins, Signal-/Ereignisbearbeitung, Memory-Wrapper, Liste Funktionen: interner Fehler	• Maschine ausschalten und wieder einschalten • Software-Update durchführen 🕮 *S. 189* • Dürkopp Adler Kundendienst kontaktieren
8400	Information	Das Bedienfeld enthält kein lesbares Update-Programm. Sie sollten bei nächster Gelegenheit das Programm im Bedienfeld updaten. Fortsetzen mit OK.	
8401	Information	Maschine hat kein gültiges Programm. Soll ein neues Programm übertragen werden?	
8402	Information	Maschine hat ein Programm für eine andere Klasse. Soll ein neues Programm übertragen werden?	
8403	Information	Maschine hat ein veraltetes Programm. Soll ein neues Programm übertragen werden?	
8404, 8405	Information	Update misslungen! Eventuell müssen Sie das Programm im Bedienfeld neu laden. Soll das Programm trotzdem erneut übertragen werden?	
8406	Information	Update misslungen! Bitte prüfen Sie die Verbindung zur Maschine. Soll trotzdem ein neuer Update-Versuch gestartet werden?	
8407	Information	Update misslungen! Soll das Programm erneut übertragen werden?	
8408	Information	Warte auf Reset durch Maschine.	
8409	Information	Maschine ausschalten und wieder einschalten.	
8410	Information	Update fehlgeschlagen! Soll das Programm erneut übertragen werden?	

Fehlercode	Symbol	Bedeutung	Abhilfe
8411	Information	Maschine prüft neues Programm. Das kann bis zu 30 Sekunden dauern.	
8412, 8413	Information	Update misslungen! Soll das Programm erneut übertragen werden?	
8414	Information	Update erfolgreich!	
8415	Information	Alte Software benutzen. (Bei Benutzung können ernste Probleme auftreten!)	
8801-8806, 8890, 8891	Information	Fehler Testpins, Signal-/Ereignisbearbeitung, Memory-Wrapper, Liste Funktionen: interner Fehler	• Maschine ausschalten und wieder einschalten • Software-Update durchführen 📖 *S. 189* • Dürkopp Adler Kundendienst kontaktieren
Fehlercode 9000-9999: Fehlermeldungen allgemeine maschinenabhängige Fehler			
9000		Aufforderung, nach dem Einschalten der Maschine die Referenzfahrt durchzuführen	Linkes Pedal nach hinten treten
9001		Eckenmesser-Station ist während des Nähens ausgeschwenkt	Eckenmesser-Stationsbefestigung prüfen/einstellen
9002		Faltstation ist während des Nähens ausgeschwenkt	Faltstation-Befestigung prüfen/einstellen
9003		Falsche Nadelstellung	Handrad manuell in Fadenhebel-Hochstellung (oberer Totpunkt) drehen
9005		Warten auf Reset	Reset-Schalter drücken
9006		Reset-Schalter aktiv	Reset-Schalter lösen
9007		Einlegevorgang testen	Fortsetzen des Ablaufs nach Betätigung des Start-Pedals
9013		Band fehlt	Band einlegen
9014		Position der Transportklammer passt nicht zum eingebauten Faltstempel	Position der Transportklammer in den Programmparametern korrigieren 📖 *S. 110*
9015		Einstellung der Pattenabtastung im Nahtprogramm fehlerhaft	Nahtprogramm korrigieren
9016		Nahtprogramm ist nicht aktiv	• Nahtprogramm aktivieren • anderes Nahtprogramm wählen
9100		Vorgabewert des Stückzählers erreicht	Zählerstand zurücksetzen

Fehlercode	Symbol	Bedeutung	Abhilfe
9500		Einlegevorgang schrittweise testen	Fortsetzen des Ablaufs nach Betätigung des Start-Pedals
9501		Schritt für Schritt testen	Mit dem Pedal Schritte abrufen
9601		Pedal wurde während des Nähens zurück getreten	Pedal erneut betätigen
9602		Leere Spule	Spule wechseln 📖 *S. 25*
9603		Fadenbruch	Faden einfädeln 📖 *S. 19*
9604		Lichtschranke für Nähgut-Entnahme nicht aktiv	Lichtschranke für Nähgut-Entnahme einstellen
9605		Transportklammer verfährt	
9700		Faltstempel nicht oben	Einstellung Faltstempel korrigieren
9701		Faltstempel nicht unten	Einstellung Faltstempel korrigieren
9702		Faltstempel nicht senkrecht	Einstellung Faltstempel korrigieren
9703		Faltstempel nicht schräg	Einstellung Faltstempel korrigieren
9704		Faltstempel nicht am Paspeltisch	Einstellung Faltstempel korrigieren
9705		Eckenmesser vorne nicht unten	Einstellung Eckenmesser korrigieren
9706		Eckenmesser hinten nicht unten	Einstellung Eckenmesser korrigieren
9707		Reißverschluss-Schere nicht unten	Einstellung Reißverschluss-Schere korrigieren
9708		Reißverschluss-Schere nicht oben	Einstellung Reißverschluss-Schere korrigieren
9709		Niederhalter nicht oben	Einstellung Niederhalter korrigieren
9710		Schalter S05 für die Einlegestation reagiert nicht	Schalter S05 für die Einlegestation einstellen
9720		Fehler bei der Pattenabtastung mit Lichtschranke	• Reflexfolie kontrollieren • Ausrichtung der Lichtschranken prüfen
9721		Patte wurde vor dem vorderen Anlegepunkt angelegt	Patte korrekt einlegen

Fehlercode	Symbol	Bedeutung	Abhilfe
9722		Patte liegt über den maximalen Nähbereich hinaus (hinter dem hinteren Anlegepunkt)	• Pattengröße kontrollieren • Patte korrekt einlegen
9723		Flusen am Pattenanfang	• Patten mit glatten Kanten einlegen • Reflexfolie kontrollieren
9725		• Pattenschräge zu groß • Patte zu klein	• Pattenschräge kontrollieren • Ausrichtung der Lichtschranken prüfen • Nahtparameter anpassen (eventuell Nahtsicherungen zu lang für kleine Patten)
9726		• Patte zu groß • Reflexfolie verschmutzt/ beschädigt	• Pattengröße kontrollieren • Reflexfolie kontrollieren
9727		Anhaltestrecke für die Pattenschräge nicht ausreichend	Einschubgeschwindigkeit verringern 📖 *S. 64*
9728		Patte zu klein	Größere Patte einlegen
9730		Eckenmesser-Einschnitt nicht möglich	• Nahtlänge erhöhen • Anlegepunkt ändern
9800		Mittelmesser nicht betriebsbereit	Kabel prüfen
9810		Ausroller nicht betriebsbereit	Kabel prüfen
9900		Defekte Maschinenparameter (Checksummenfehler)	• Maschinenparameter neu initialisieren
9901		Defekte Taschenfolgen (Checksummenfehler)	• Taschenfolgen neu initialisieren
9902		Defekte Taschenprogramme (Checksummenfehler)	• Taschenprogramme neu initialisieren
9920		Serialnummer aktiv	
9921		Serialnummer nicht akzeptiert	Serialnummer neu eingeben
9999		Maschinenkonfiguration wurde geändert	Maschine ausschalten und wieder einschalten

11 Technische Daten

Geräuschentwicklung

Arbeitsplatzbezogener Emissionswert nach DIN EN ISO 10821:

L_{pA} = 77 dB (A); K_{pA} = 0,33 dB (A) bei

- Stichlänge: 2,5 mm
- Drehzahl: 3200 rpm
- Nahtlänge: 180 mm

Daten und Kennwerte

Technische Daten	Einheit	755 S
Maschinentyp		Nähanlage
Greifertyp		Vertikalgreifer, groß (26 mm)
Nähstichtyp		Doppelsteppstich 301
Anzahl der Nadeln		2
Nadelsystem		134-35
Nadelstärke	[Nm]	80-110
Fadenstärke	[Nm]	75-120
Stichlänge	[mm]	0,5 - 4,5
Drehzahl max.	[min^{-1}]	3200
Drehzahl bei Auslieferung	[min^{-1}]	2750
Nahtabstand	[mm]	4,8; 6; 8;10; 12; 14;16; 18; 20; 22; 24; 26; 28; 30
Max. Taschenlänge	[mm]	220
Netzspannung	[V]	1x 190 - 240
Netzfrequenz	[Hz]	50/60
Betriebsdruck	[bar]	6
Länge	[mm]	1500
Breite	[mm]	750
Höhe	[mm]	1250
Gewicht	[kg]	240 (inkl. Eckenmesser-Station) 260 (inkl. Eckenmesser-Station und Vakuumgebläse)

Leistungsmerkmale

- Zweinadel-Doppelsteppstichausführung
- große Vertikalgreifer
- extern angetriebenes Mittelmesser, Geschwindigkeit und Schaltzeitpunkt programmierbar
- Fadenabschneider für Nadelfäden und Greiferfäden
- Nadelfaden-Wächter
- Greiferfaden-Wächter
- Nähantrieb als DC-Direktantrieb
- integrierter Spule, optional externer Spuler
- Steuerung DAC comfort
- farbiges Bedienfeld OP7000
- 3 Lasermarkierungsleuchten, optional 1 weitere Lasermarkierungsleuchte
- Lichtschranke zur Pattenlängenabtastung

12 Anhang

Abb. 182: Bauschaltplan

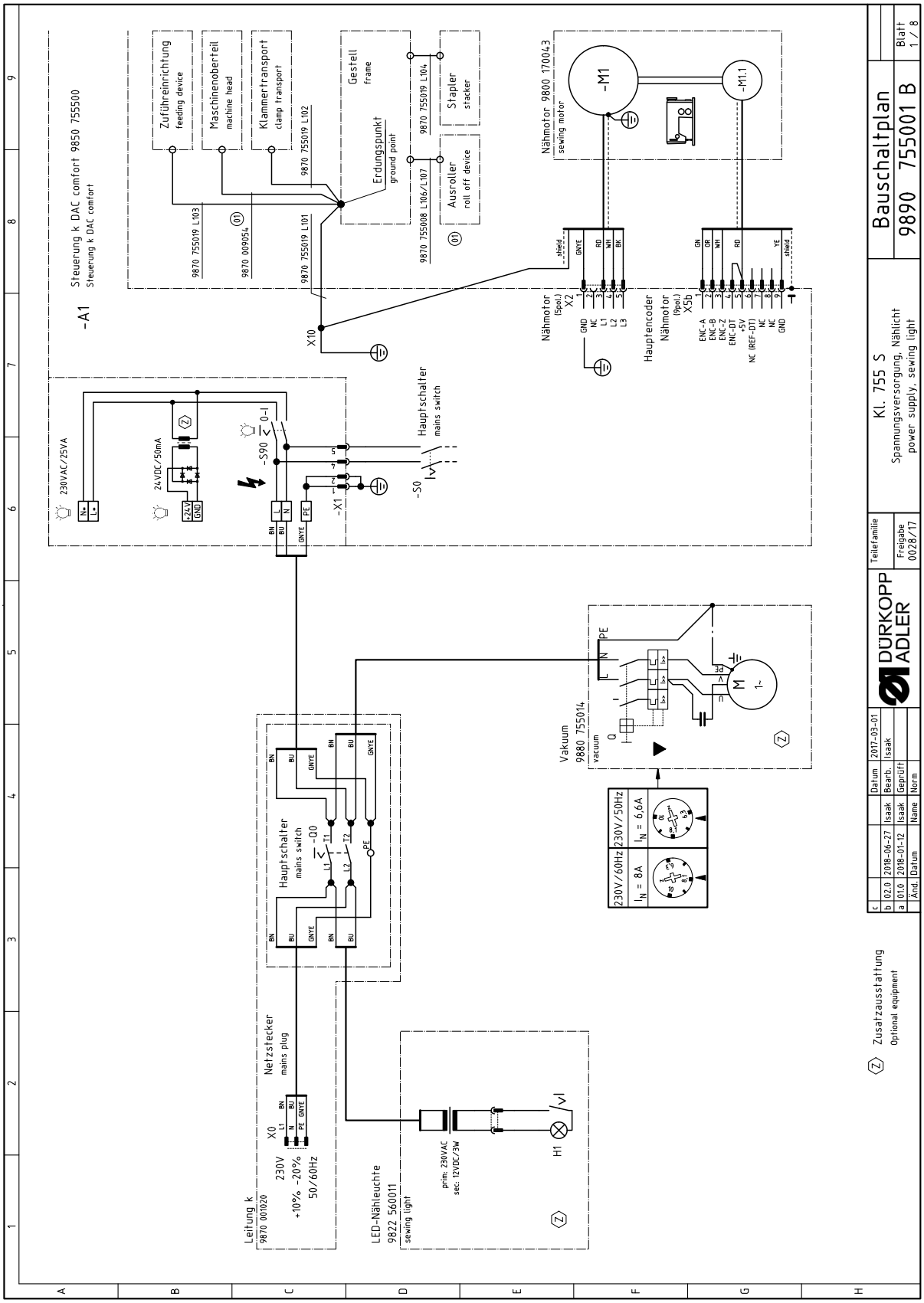


Abb. 183: Bauschaltplan

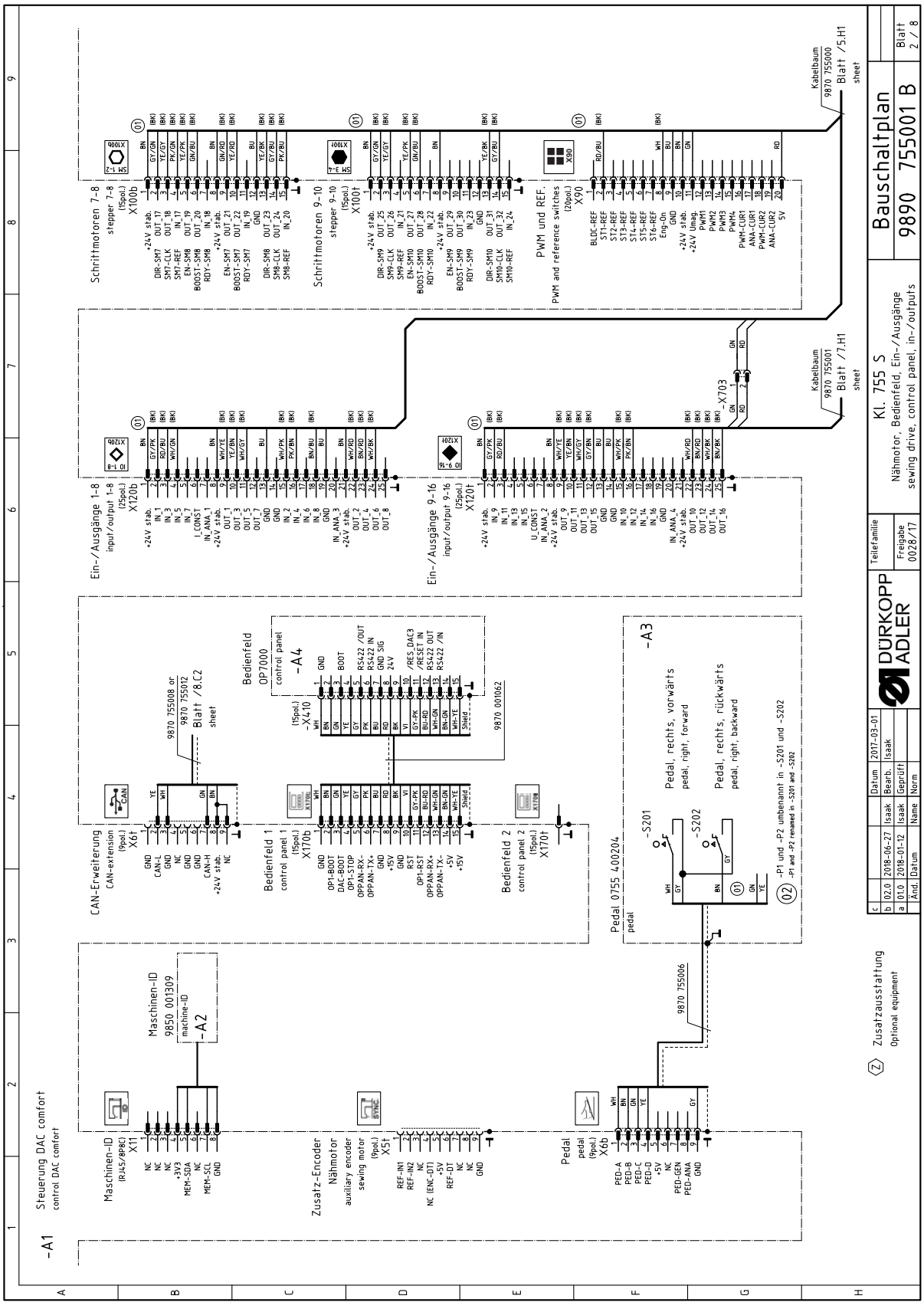


Abb. 184: Bauschaltplan

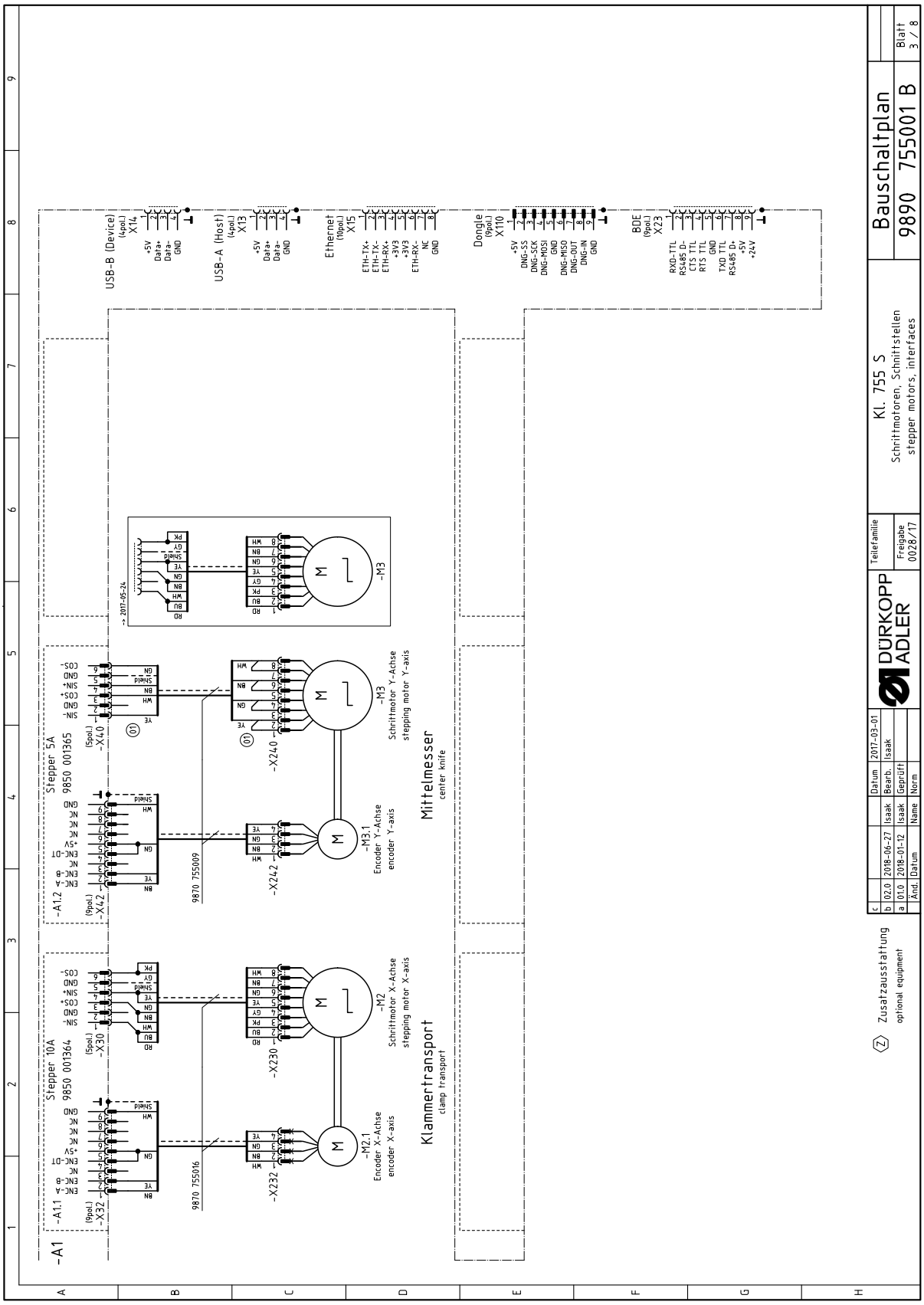


Abb. 185: Bauschaltplan

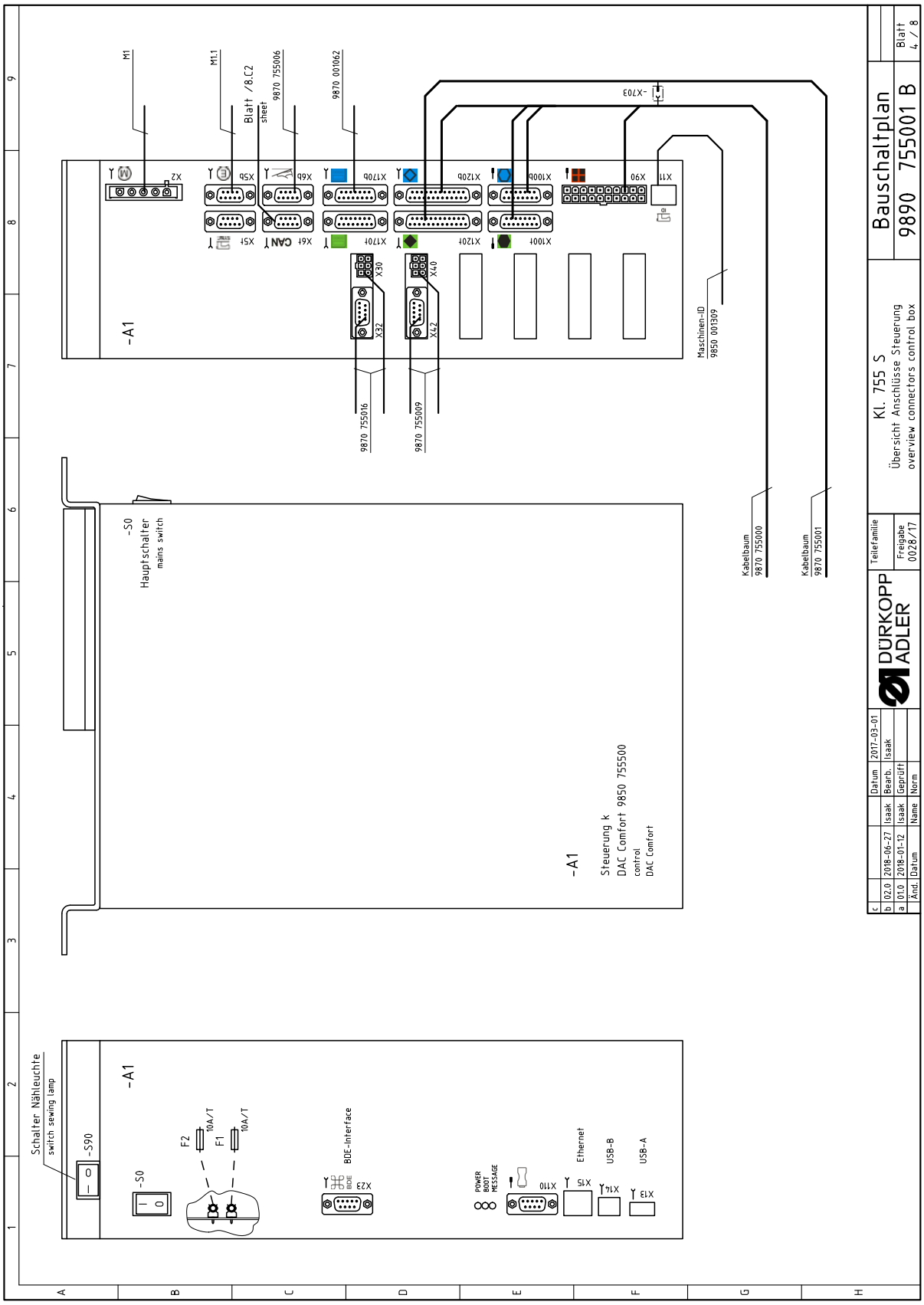


Abb. 186: Bauschaltplan

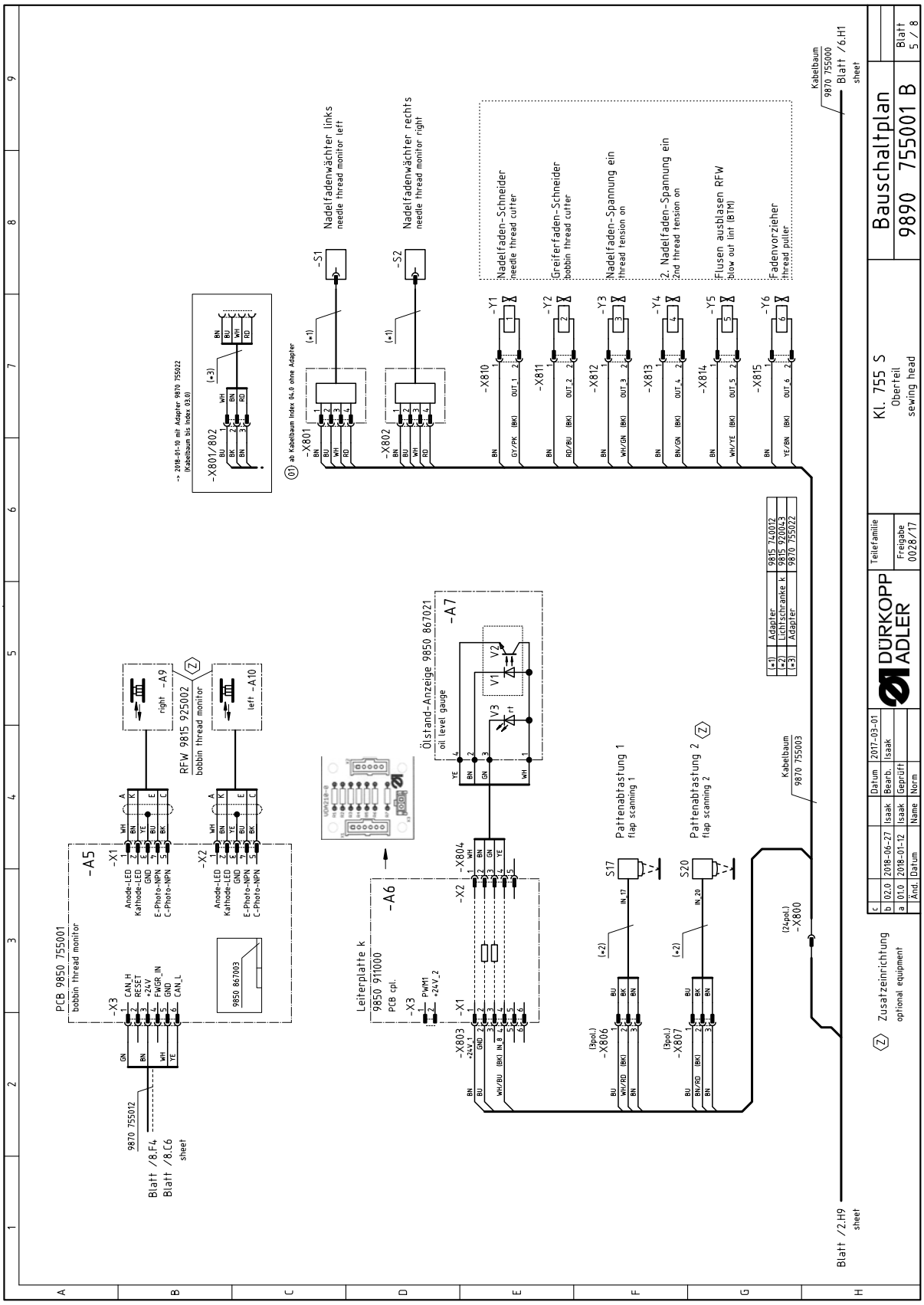


Abb. 187: Bauschaltplan

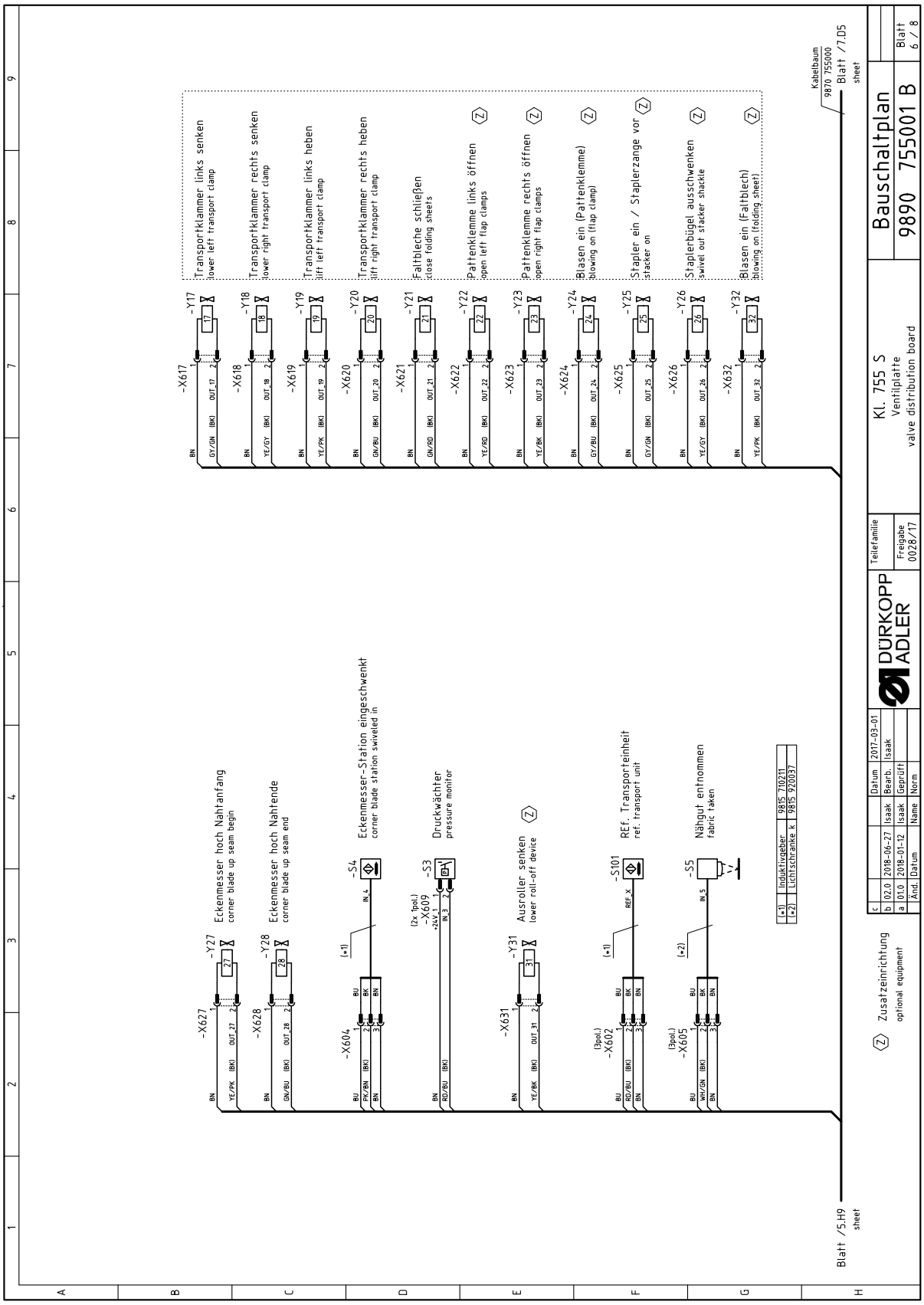


Abb. 188: Bauschaltplan

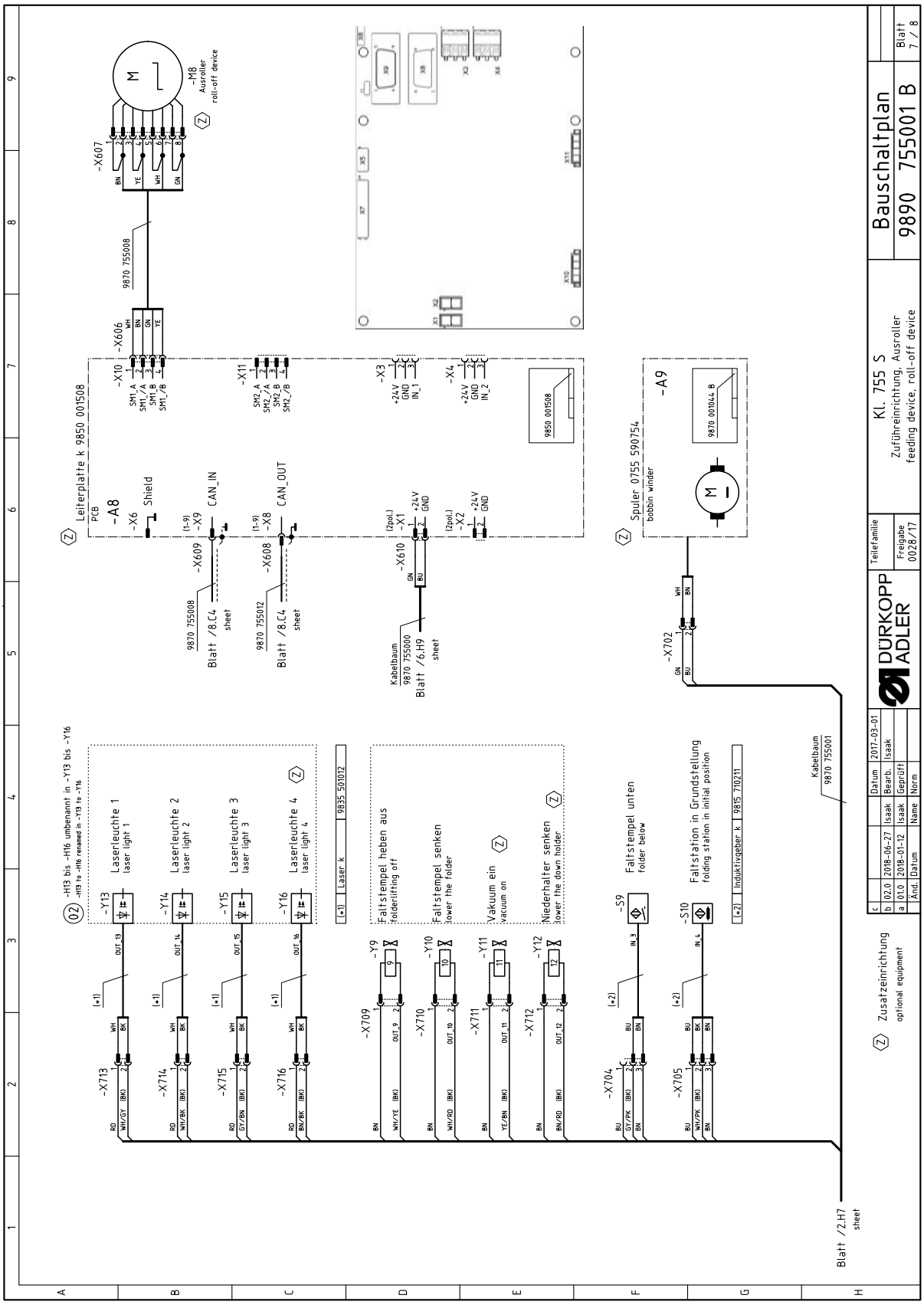
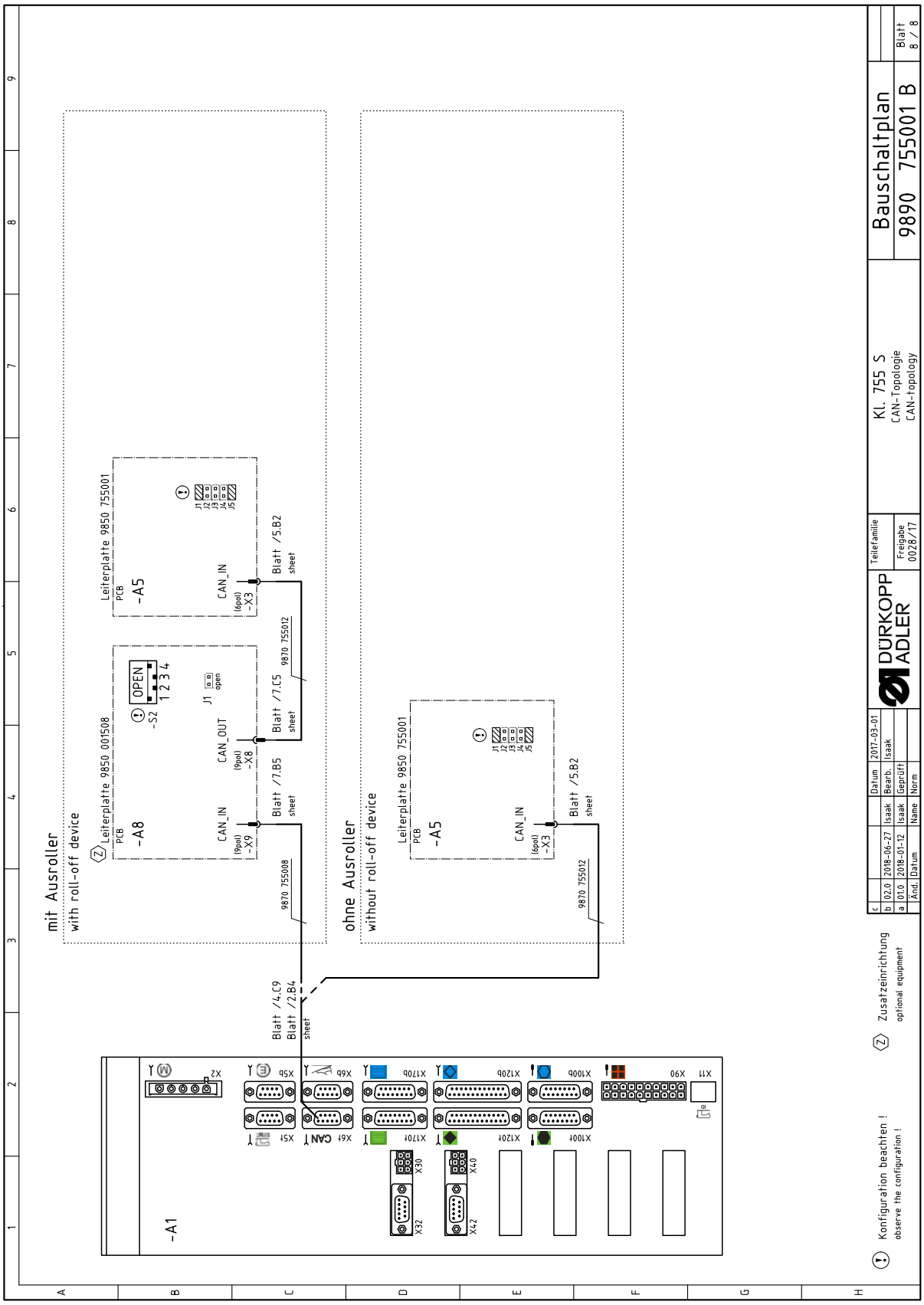


Abb. 189: Bauschaltplan



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

Subject to design changes - Part of the machines shown with additional equipment - Printed in Germany
© Dürkopp Adler GmbH - Original Instructions - 0791 755740 DE - 02.0 - 01/2021