

Del 2: Monteringsvejledning kl. 767

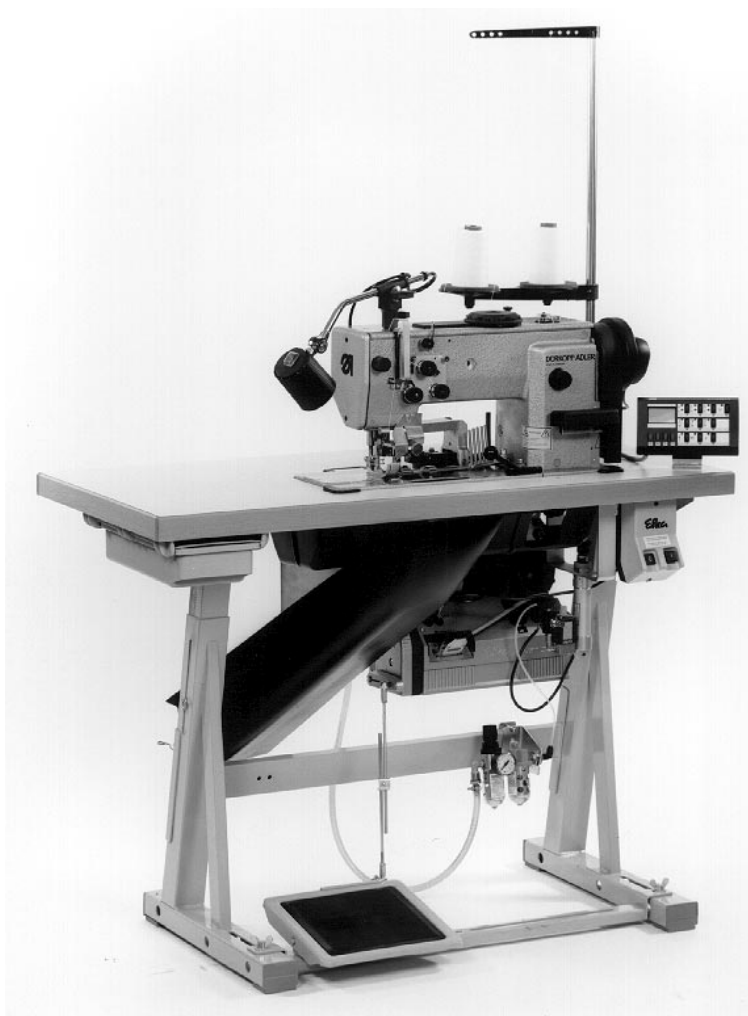
1.	Leveringsomfang	3
2.	Montering	5
2.1	Montering af overdelen	5
2.2	Transport	5
2.3	Kileremspænding	5
2.4	Garnstander	7
2.5	Arbejdshøjde	7
2.6	Vinkelarm	7
3.	Elektrisk tilslutning	8
3.1	Nominel spænding	8
3.2	Kontrol af motorens omdrejningsretning	8
3.3	Kontrol af positionering	9
4.	Pneumatisk tilslutning	10
5.	Påfyldning af olie	11
5.1	Regulering af gribersmøringen	11
5.2	Smøring af væge og filt	12
6.	Sytest	13

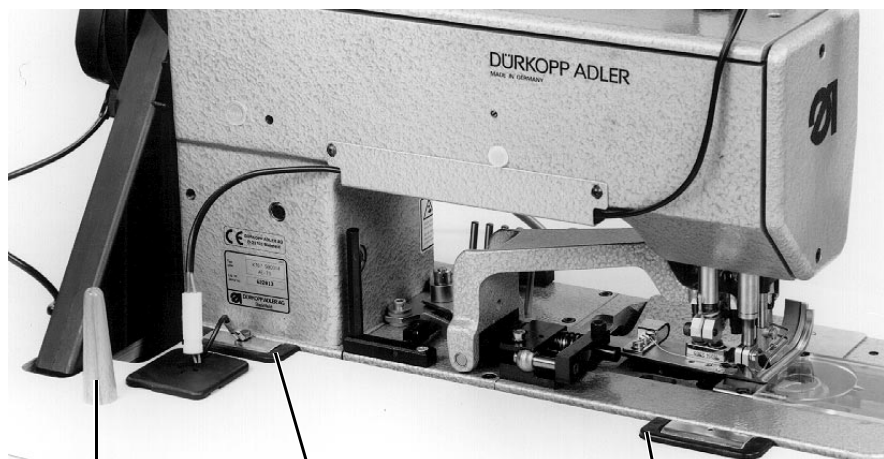


1. Leveringsomfang

Leveringsomfanget er afhængigt af Deres bestilling. Venligst kontroller inden monteringen, om alle nødvendige dele forefindes.

- Basisudstyr , afhængig af underklassen som symaskine med én eller to nåle, med eller uden trådafklipper, henholdsvis med eller uden kantklipper.
- Stel, motor, garnstander, vedligeholdelsesenhed
- Vinkelarm, sybelysning
- Ekstraudstyr
- Smådele i medfølgende emballage

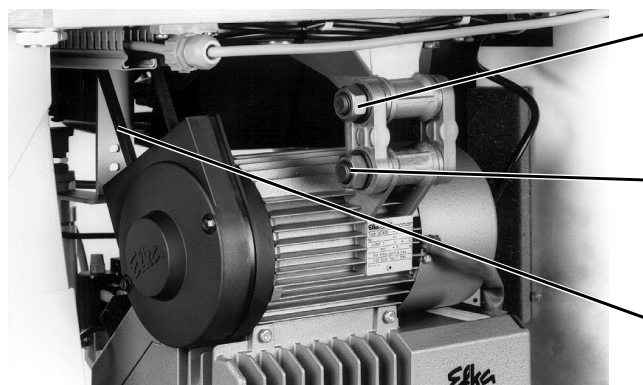




1

2

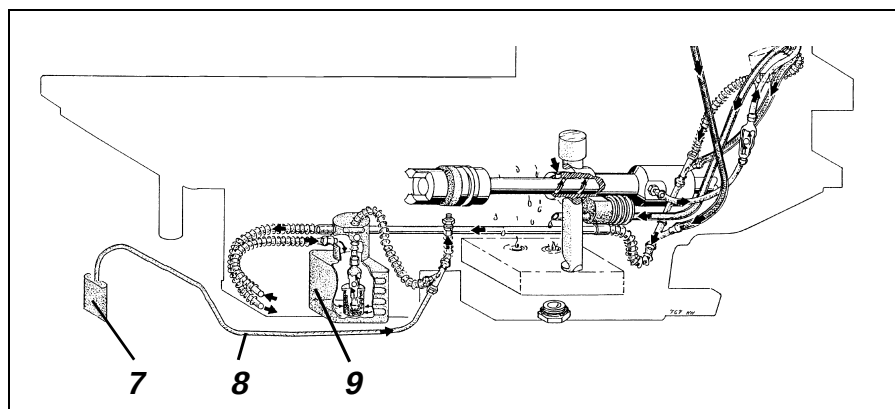
3



4

5

6



7

8

9



2. Montering



ADVARSEL !

Specialsymaskinen må kun monteres af uddannet fagpersonale.

Inden monteringen skal transportsikringerne fjernes !

- Sikringsbånd og trælister ved overdel, bord og stel fjernes.
- Sikringsklods og -bånd ved motoren fjernes.

2.1 Montering af overdelen

Såfremt specialsymaskinen ikke leveres komplet:

- Hængslerne 2 og 3 skrues på bundpladen. Overdelsstøtte 1 fastgøres.
- Overdelen anbringes.
- Kileremme lægges på og fastspændes (se kapitel 2.3).
- Rembeskyttelse og oliebeholder fastgøres !
- Udligningsbeholder 9 tilpasses. Udligningsbeholderen skal drejes på en sådan måde, at den ved lodret stående overdel ligeledes står lodret !
- Olieretursugningsfilt 7 nedlægges i fordybningen af oliebeholderen. Slangen 8 må ikke have nogen kontakt til bevægelige dele.

2.2 Transport

Til virksomhedsintern transport skal symaskinen løftes og transporteres på en egnet vogn (f.eks. hejsevogn).

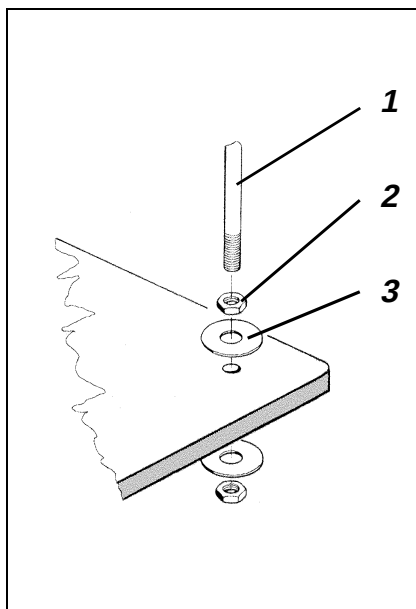
2.3 Kileremspænding

Efter transporten skal den fra fabrikken indstillede kileremspænding kontrolleres. Kileremmen 6 skal være spændt således, at den ved tryk af en finger stadig kan gennembøjes ca. 10 mm på midten.

- Møtrikker 4 og 5 løsnes.
- Sydrevet drejes, indtil den ønskede kileremspænding er opnået.
- Møtrikker 4 og 5 strammes igen.



1



4



5

6

7



2.4 Garnstander

Opbygningen og positionen af garnstanderen 1 er vist på illustrationen.

- Garnstander 1 isættes og fastgøres med møtrikkerne 2 og underlagsskiver 3.
- Garnrulleholder og afrulningsarmene fastgøres.
Garnrulleholder og afrulningsarme skal stå lodret over hinanden.

2.5 Arbejdshøjde

Arbejdshøjden er indstillelig fra 750 til 900 mm. Symaskinen er fra fabriken indstillet til en arbejdshøjde på 790 mm.

- Skrue 4 på begge sider af stellet løsnes.
- Symaskinen indstilles vandret til den ønskede arbejdshøjde.
- Skrue 4 på begge sider af stellet strammes igen.

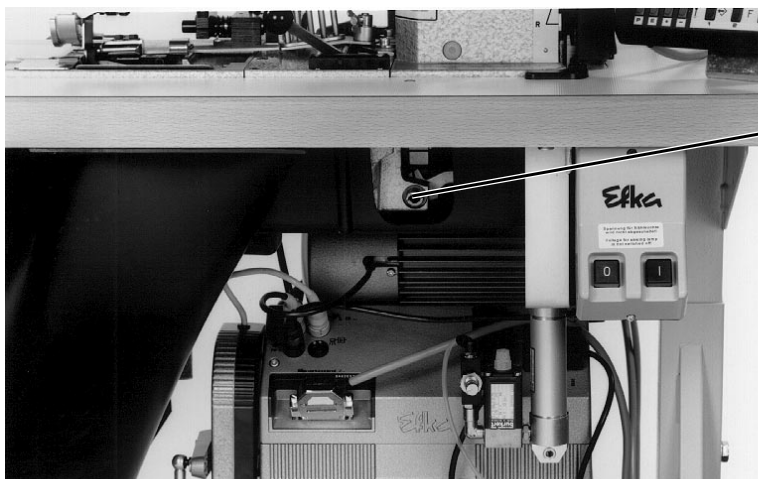
Koblingsstangsystemet 6 fra pedalen til motorstyreskabet indstilles svarende til arbejdshøjden.

- Skrue 7 løsnes.
- Pedal 5 indstilles.
Operatøren skal kunne træde pedalen uhindret fremad og baglæns.
- Skrue 7 strammes igen.

2.6 Vinkelarm

Sømfødderne ventileres mekanisk ved hjælp af vinkelarmen.

- Vinkelarmen med talje anbringes og går i indgreb i hulakselen.



8



3. Elektrisk tilslutning



ADVARSEL !

Samtlige arbejder ved specialsymaskinens elektriske udrustning må kun udføres af elektrikere eller tilsvarende skolede personer.
Netstikket skal være trukket ud !

3.1 Nominel spænding



ADVARSEL !

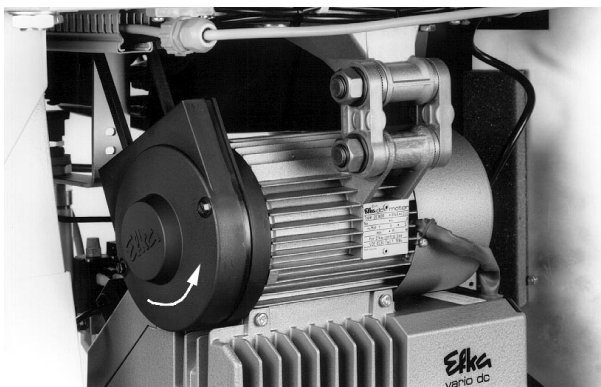
Den på typeskiltet anførte nominelle spænding og netspændingen skal stemme overens.

3.2 Kontrol af motorens omdrejningsretning



ADVARSEL !

Motorens omdrejningsretning skal ubetinget kontrolleres, inden specialsymaskinen tages i brug !
Tilslutningen af specialsymaskinen ved forkert omdrejningsretning kan medføre beskadigelser.

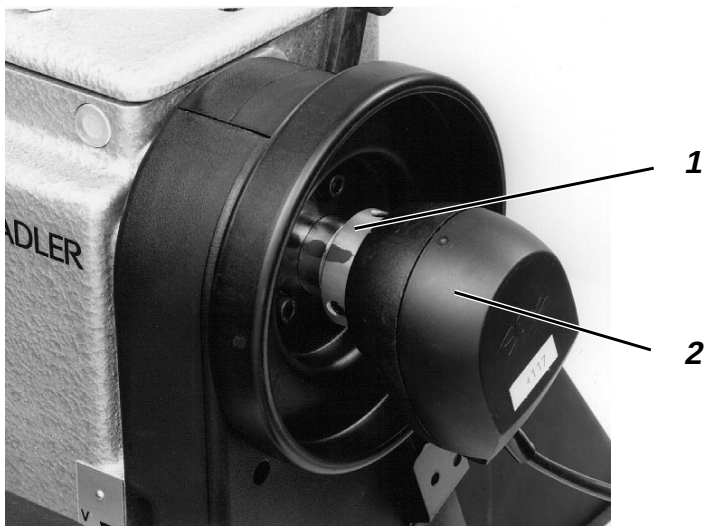


Pilen viser den korrekte omdrejningsretning !

- Ved trefasestrømsmotorer fastsættes omdrejningsretningen af omdrejningsfeltet. Såfremt omdrejningsretningen ikke er korrekt, skal det kontrolleres, om spændingsforsyningen producerer et højredrejende omdrejningsfelt. Er dette tilfældet, skal to faser i tilslutningsstikket ombyttes.
- Ved jævnstrømsmotorer indstilles omdrejningsretningen ved betjeningsfeltet. Såfremt omdrejningsretningen ikke er korrekt, skal indstillingen korrigeres ved betjeningsfeltet. !



3.3 Kontrol af positioneringen



Symaskinen skal positioneres, når trådarken befinder sig i det øvre død punkt. Positionsgiveren 2 er med positionsgiverringen 1 fastgjort på akselen. Ved færdigt monterede symaskiner er positionen fra fabrikens side kendetegnet ved hjælp af en kulørt afmærkning.

Kontrol af positioneringen

- Symaskinen tilsluttes. Pedalen trædes helt tilbage og fastholdes. Tråden afklippes og symaskinen positionerer i 2. position.
- Kontroller ved hjælp af håndhjulet, om trådarken står i det øvre død punkt.

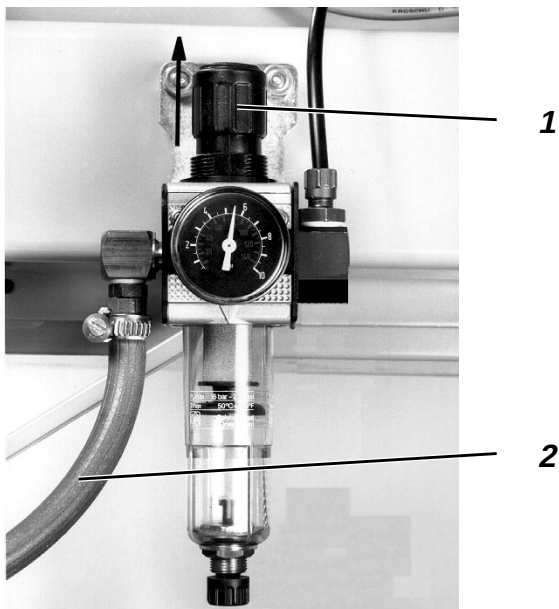
Korrektion af positioneringen

Såfremt positioneringen ikke er korrekt, skal referencepunktet indstilles på ny via styringen.

Indstillingen er beskrevet i servicevejledningen !



4. Pneumatisk tilslutning



Specialsymaskinens og ekstraudstyrets pneumatiske system skal forsynes med vandfri trykluft.

Nettrykket skal andrage 8 til 10 bar.

Tilslutning af trykluft-vedligeholdelsesenheden

- Tilslutningsslangen 2 (bestillingsnr. 0797 003031) slutes til trykluftnettet ved hjælp af en slangekobling R 1/4".

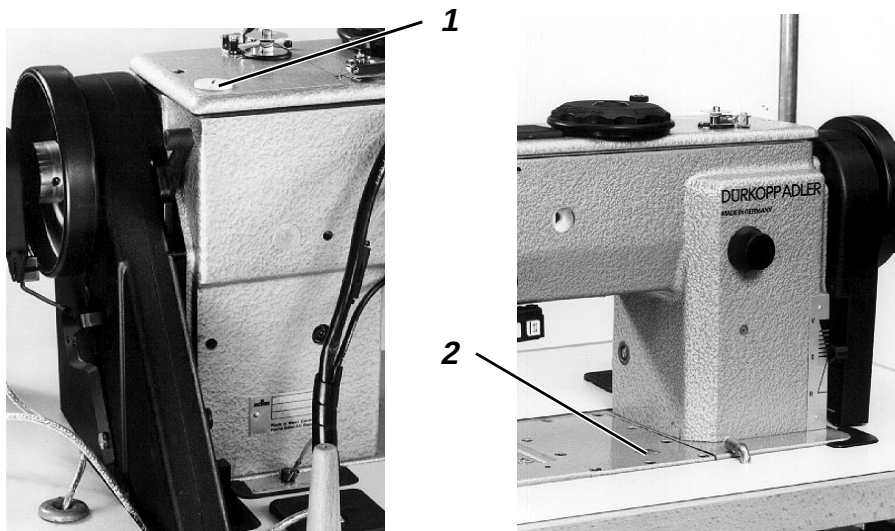
Indstilling af arbejdstrykket

Arbejdstrykket andrager 6 bar. Det kan aflæses på manometret.

- Trykket forhøjes = Drejhåndtag 1 løftes og drejes med uret.
Trykket reduceres = Drejhåndtag 1 løftes og drejes mod uret.



5. Påfyldning af olie



Til opfyldning af olieforrådsbeholderen anvendes udelukkende smøreolien **ESSO SP-NK 10** eller en olie af tilsvarende kvalitet med følgende specifikation:

- Viskositet ved 40° C : 10 mm²/s
- Flammepunkt: 150 °C

ESSO SP-NK 10 kan rekvireres fra salgsstederne for **DÜRKOPP ADLER AG** (se betjeningsvejledning side).

- Oliepåfyldningsskruen 1 løsnes, og der påfyldes olie.
- Olieniveauet kontrolleres ved kontrolglasset 2. Olieniveauet skal ligge mellem " **VOLL** " (**FULD**) og " **LEER** " (**TOM**).
- Oliepåfyldningsskruen 1 strammes igen. Olie, der er løbet over, fjernes fra oliekarret.

5.1 Regulering af gribersmøringen



ADVARSEL !

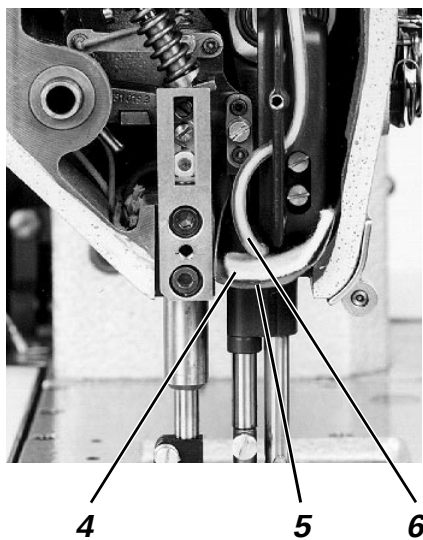
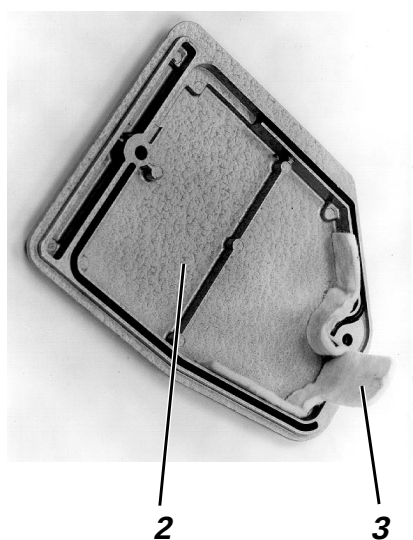
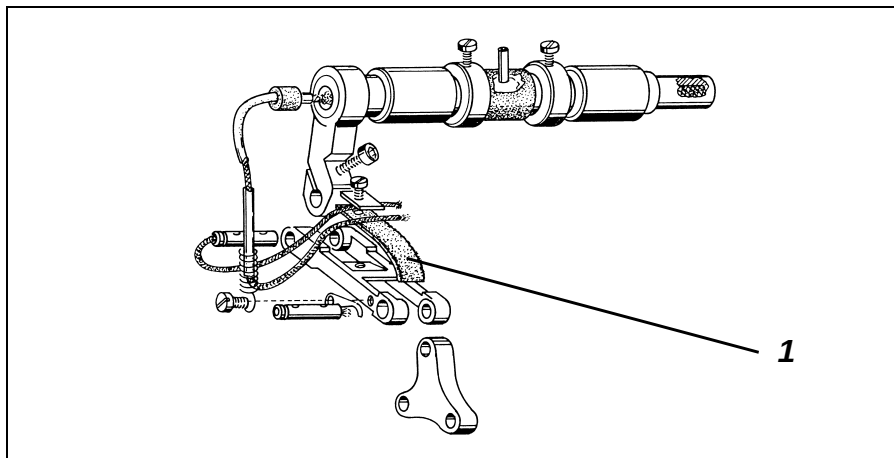
For at sikre en sikker smøring under symaskinens indkøringsperiode indstilles der en forholdsvis stor oliemængde fra fabrikken.

Denne indstilling skal kontrolleres og korrigeres efter udløbet af indkøringsperioden !

Se også indersiden af omslaget af denne driftsvejledning henholdsvis servicevejledning !



5.2 Smøring af væger og filt

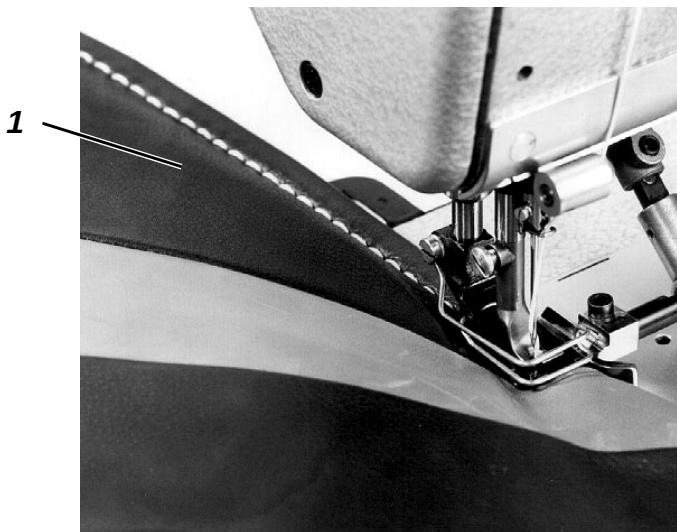


Ved opstillingen, henholdsvis efter en længere stilstandsperiode skal vægerne og filten 1 mættes med noget olie i hovedet.

- Hoveddækslet 2 skrues af.
- Væger og filt 1 mættes med noget olie.
- Hoveddækslet 2 sættes på og skrues fast.
Hoveddækslets filttunge 3 skal fastklemmes mellem udsugningsfilten 4 og vægen 6's nippel.
Folien 5 skal hvile på hoveddækslets inderside.



6. Sytest



Ved afslutningen af opstillingsarbejderne skal der foretages en sytest !



Forsigtig, fare for tilskadekomst !

Overtråd og undertråd isættes kun, når symaskinen er afbrudt.

- Overtråd og undertråd isættes.
- Valg af det symateriale 1, der skal forarbejdes.
- Symaskinen tilsluttes og de ønskede funktioner og værdier indstilles ved styringen. Sytesten bør gennemføres med tilsluttet funktion " Ziernahriegel / Nähen mit begrenzter Geschwindigkeit " (pyntesømrigel / syning med begrænset hastighed).
- Sytesten gennemføres først langsomt og siden med større hastighed.
- Kontroller, om sømmene svarer til de stillede krav.
Er dette ikke tilfældet, skal de i driftsvejledningen anførte indstillinger og forholdsregler gennemføres.
Ved behov gennemføres ligeledes de i servicevejledningen anførte indstillinger og forholdsregler.