

Teil 2: Aufstellanleitung Klasse 806

1.	Lieferumfang der Nähanlage	3
2.	Aufstellen der Nähanlage	
2.1	Transportsicherungen	4
2.2	Ausrichten der Nähanlage	5
2.3	Montage des Garnständers	5
2.4	Montage der Ablagen	5
2.5	DAC-Steuergerät montieren	5
3.	Abdeckungen	
3.1	Abdeckungen oberhalb der Tischebene abnehmen	7
3.2	Abdeckungen unterhalb der Tischebene abnehmen	7
3.3	Abdeckungen oberhalb der Tischebene montieren	9
3.4	Abdeckungen unterhalb der Tischebene montieren	9
4.	Elektrischer Anschluß	
4.1	Nennspannung prüfen	10
4.2	Einstellung der Schrittmotore prüfen	10
5.	Pneumatischer Anschluß	11
6.	Öl auffüllen	
6.1	Oberteil 806-121	12
6.2	Oberteil 806-111	13
6.3	Regulierung der Greiferschmierung	13
6.4	Dochte und Filze ölen	14
7.	Inbetriebnahme	15
7.1	Überprüfung der Maschineneinstellung	15
7.2	Maschinenklasse auswählen	15
7.3	Restfadenwächter (nur 806-121)	15
7.4	Transferplatte	16
7.4.1	Referenzpunkt einstellen	16
7.4.2	Positionsabgleich	17
7.4.3	Positionsabgleich durchführen	18
7.5	Probelauf	20



1. Lieferumfang der Nähanlage

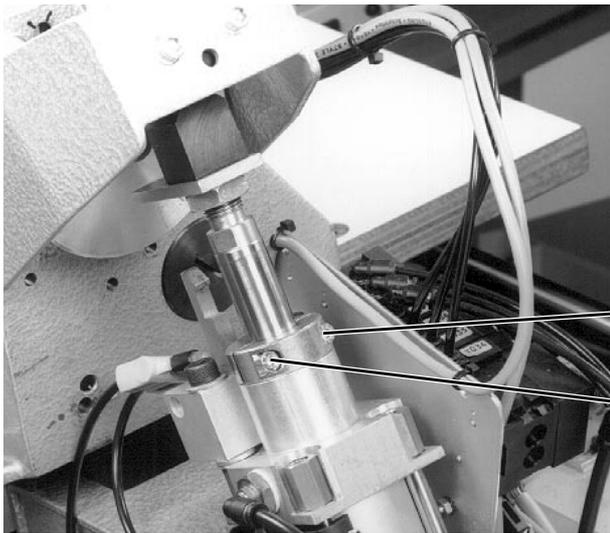


Der Lieferumfang ist abhängig von Ihrer Bestellung. Bitte prüfen Sie vor dem Aufstellen, ob alle benötigten Teile vorhanden sind.

- Basisausstattung, je nach Unterklasse mit dem Nähmaschinenoberteil 271 für leichtes Nähgut oder mit dem Nähmaschinenoberteil 467 für mittleres bis schweres Nähgut.
- Zusatzausstattung
- Kleinteile im Beipack



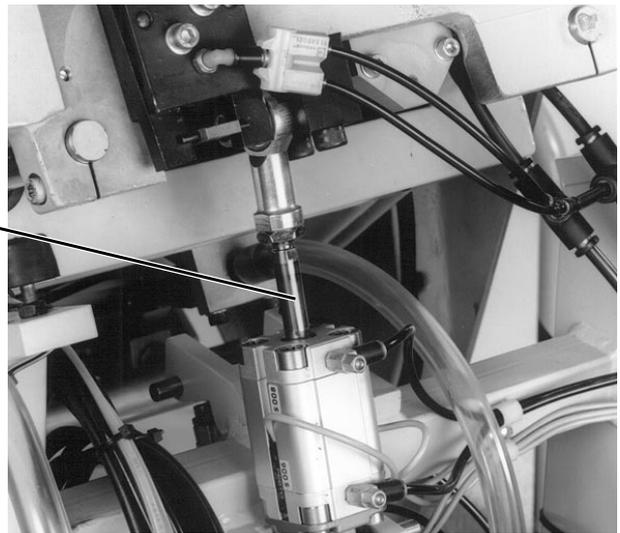
2. Aufstellen der Nähanlage



1

2

3



ACHTUNG !

Die Nähanlage darf nur von ausgebildetem Personal aufgestellt werden.

2.1 Transportsicherungen

Die Transportsicherungen befinden sich an folgenden Stellen:

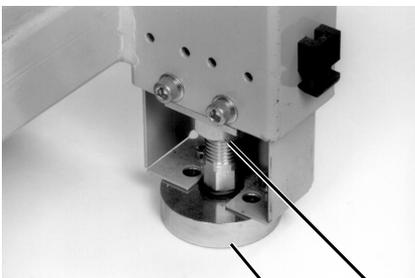
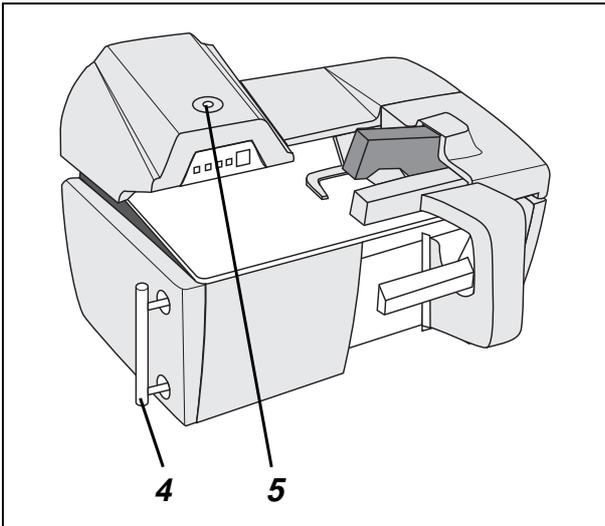
- Nähkopf
- Stapler
- Transferschlitten
- Umbugeinrichtung

Entfernen der Transportsicherungen

- Abdeckungen oberhalb der Tischebene gemäß Kapitel 3.1 entfernen.
- Schrauben 2 an der Transportsicherung am Nähkopf lösen.
- Transportsicherung 3 entfernen.
- Befestigungsband am Stapler entfernen.
- Stapler nach vorne klappen.
- Befestigungsband am Transferschlitten entfernen.
- Befestigungsband am Zylinder 1 der Umbugeinrichtung entfernen.
- Holzklötzchen am Zylinder 1 entfernen.
- Abdeckungen oberhalb der Tischebene nach Kapitel 3.3 montieren.



2.2 Ausrichten der Nähanlage



Mit den 4 Stellfüßen 6 kann die Nähanlage ausgerichtet werden. Es muß darauf geachtet werden, daß das Gewicht gleichmäßig auf die 4 Stellfüße verteilt ist.

- Wasserwaage auf das Gestell legen.
- Kontermutter 7 lösen.
- Durch Drehen des Stellfußes 6 die Höhe verändern.
- Kontermutter 7 festziehen.

2.3 Montage des Garnständers

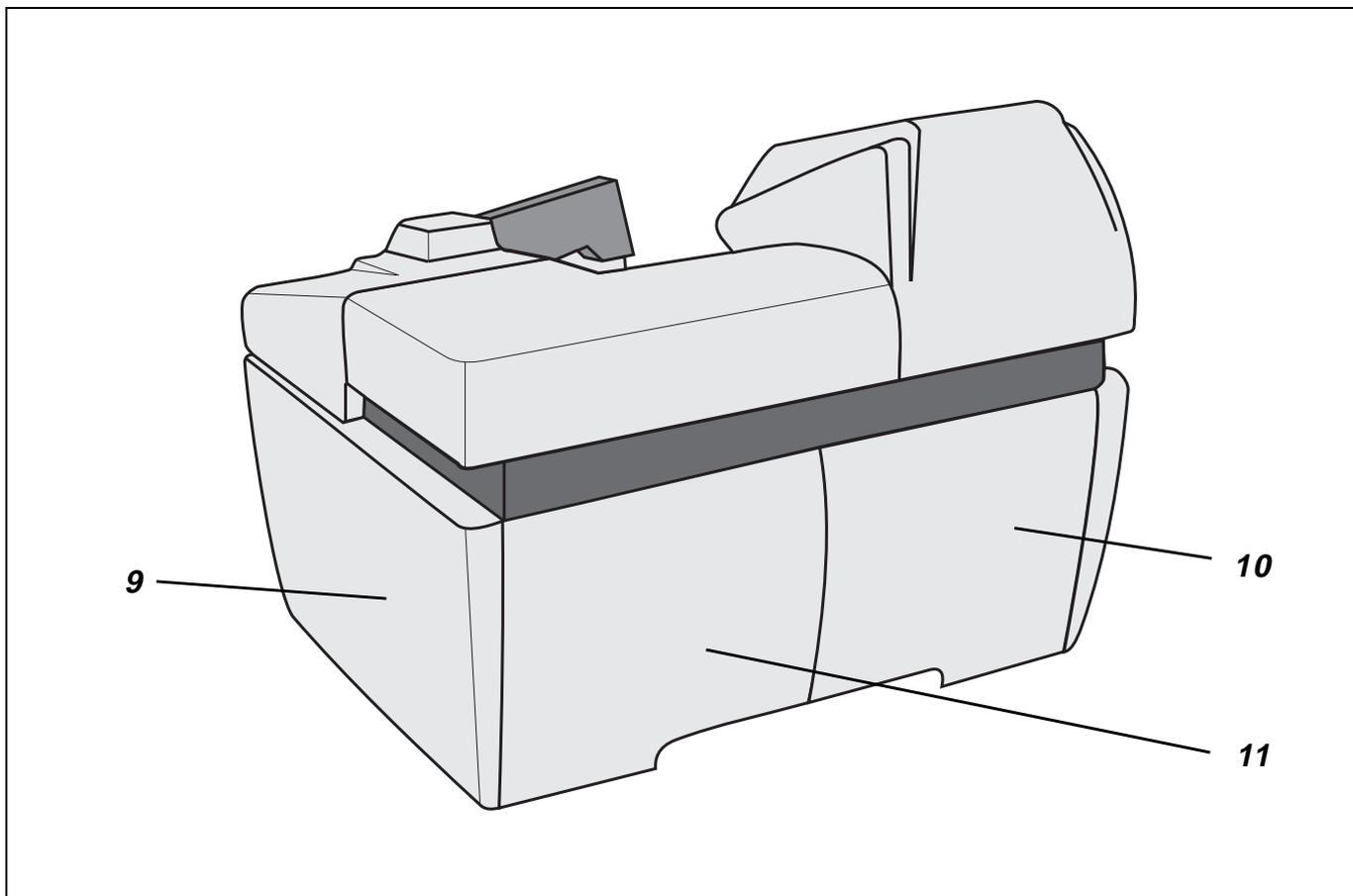
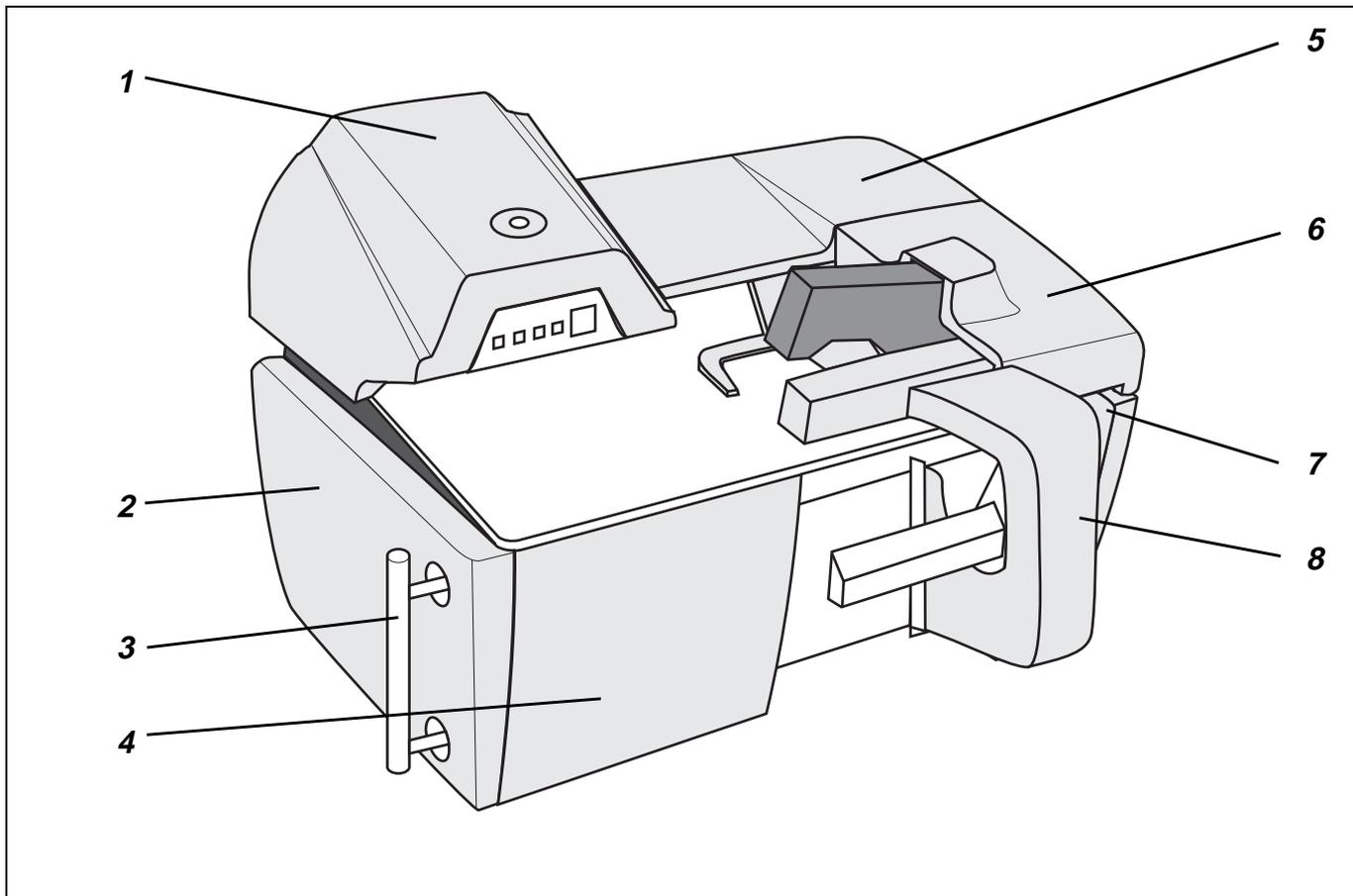
- Garnständer 1 in die Bohrung der Garnständerhalterung 3 stecken.
- Garnständer mit dem Klemmhebel 2 so festklemmen, daß die Garnführung parallel zum Nähmaschinenoberteil verläuft.

2.4 Montage der Ablagen

- Die Ablagen für die Taschenzuschnitte mit zwei Klemmschrauben an der Haltestange 4 festklemmen.
- Die Ablagen für das Nähgut ausrichten.

2.5 DAC-Steuergerät montieren

- DAC-Steuergerät in die Bohrung 5 der Abdeckung der Umbugstation stecken.
- DAC-Steuergerät mit der Klemmschraube festziehen.
- Stecker in die Rückwand des DAC-Steuergerätes einstecken.





3. Abdeckungen

3.1 Abdeckungen oberhalb der Tischebene abnehmen

Die Abdeckungen oberhalb der Tischebene müssen unbedingt in der hier beschriebenen Reihenfolge abgenommen werden.

Abdeckung 6 Nähkopf

- Abdeckung mit Schloß entriegeln.
- Klemmung am Garnständer lösen.
- Garnständer nach oben herausziehen.
- Abdeckung nach rechts schieben und nach oben abheben.

Abdeckung 5 Schlitten

- Abdeckung nach oben abnehmen

Abdeckung 1 Umbugstation

- Befestigung der Bedienung lösen.
- Bedienung nach oben herausziehen.
- Abdeckung nach oben abnehmen.
Dabei auf die Führung für das Bedienfeld achten.

3.2 Abdeckungen unterhalb der Tischebene abnehmen

Abdeckung 10 hinten links und Abdeckung 11 hinten rechts

- Abdeckungen nach oben ziehen und nach vorne abnehmen.

Abdeckung 4 vorn links und Abdeckung 7 vorn rechts

- Abdeckung 7 mit Schloß entriegeln.
- Abdeckungen nach oben ziehen und nach vorn abnehmen.

Abdeckung 2 linke Seite

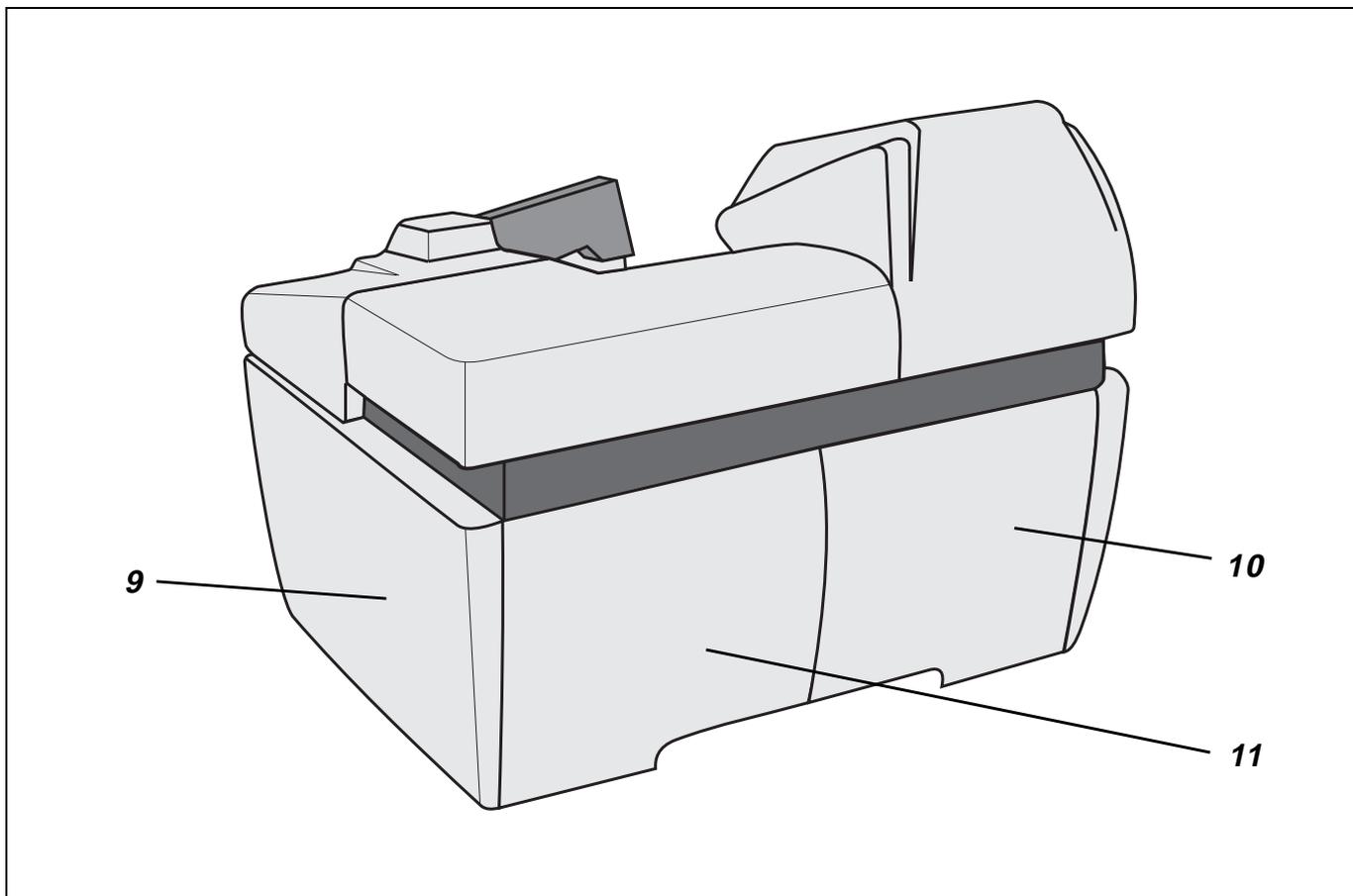
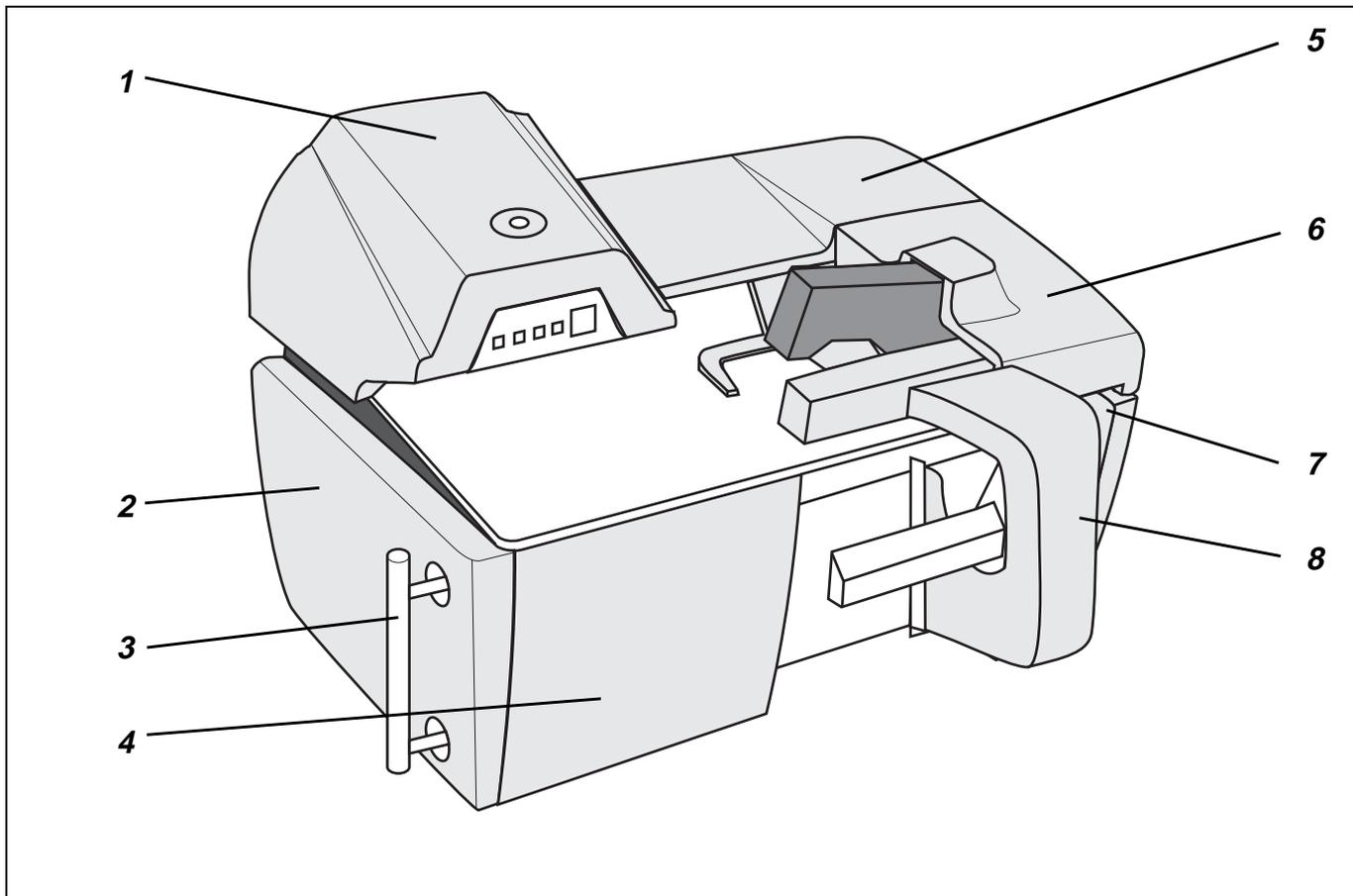
- Ablagen demontieren.
- Abdeckung nach oben ziehen und nach vorn abnehmen.

Abdeckung 9 rechte Seite

- Abdeckung mit den 2 Schlössern entriegeln.
- Abdeckung nach oben ziehen und nach vorn abnehmen.

Abdeckung 8 Stapler

- Ablage zur Maschine schwenken.
- Alle 7 Befestigungsschrauben lösen.
- Abdeckung nach vorn wegziehen.





3.3 Abdeckungen oberhalb der Tischebene montieren

Die Abdeckungen oberhalb der Tischebene müssen unbedingt in der hier beschriebenen Reihenfolge montiert werden.

Abdeckung 1 Umbugstation

- Abdeckung von oben aufsetzen.
Dabei auf die Führung für das Bedienfeld achten.
- Bedienung von oben einsetzen.
- Bedienung mit der Befestigung befestigen.

Abdeckung 5 Schlitten

- Abdeckung so von oben einsetzen, daß sie in der Abdeckung der Umbugstation eingehängt ist.

Abdeckung 6 Nähkopf

- Abdeckung von rechts in die Führung der Abdeckung des Schlittens einsetzen.
- Garnständer von oben einsetzen.
- Klemmung am Garnständer festziehen.
- Abdeckung mit Schloß verriegeln

3.4 Abdeckungen unterhalb der Tischebene montieren

Abdeckung 10 hinten links und Abdeckung 11 hinten rechts

- Abdeckungen unten in die Führungshaken einsetzen.
- Abdeckungen nach oben ziehen und oben in die Führungshaken einsetzen.
Durch die Federn an den unteren Führungshaken wird die Abdeckung arretiert.

Abdeckung 4 vorn links und Abdeckung 7 vorn rechts

- Abdeckungen nach oben ziehen und nach vorn abnehmen.
- Abdeckung 7 mit Schloß verriegeln.

Abdeckung 2 linke Seite

- Abdeckung unten in die Führungshaken einsetzen.
- Abdeckung nach oben ziehen und oben in die Führungshaken einsetzen.
Durch die Federn an den unteren Führungshaken wird die Abdeckung arretiert.
- Ablagen montieren.

Abdeckung 9 rechte Seite

- Abdeckung unten in die Führungshaken einsetzen.
- Abdeckung nach oben ziehen und oben in die Führungshaken einsetzen.
Durch die Federn an den unteren Führungshaken wird die Abdeckung arretiert.
- Abdeckung mit 2 Schlössern verriegeln.

Abdeckung 8 Stapler

- Stapler nach vorne schwenken.
- Abdeckung von oben einsetzen.
- 7 Befestigungsschrauben festziehen.
- Stapler nach hinten schwenken.



4. Elektrischer Anschluß



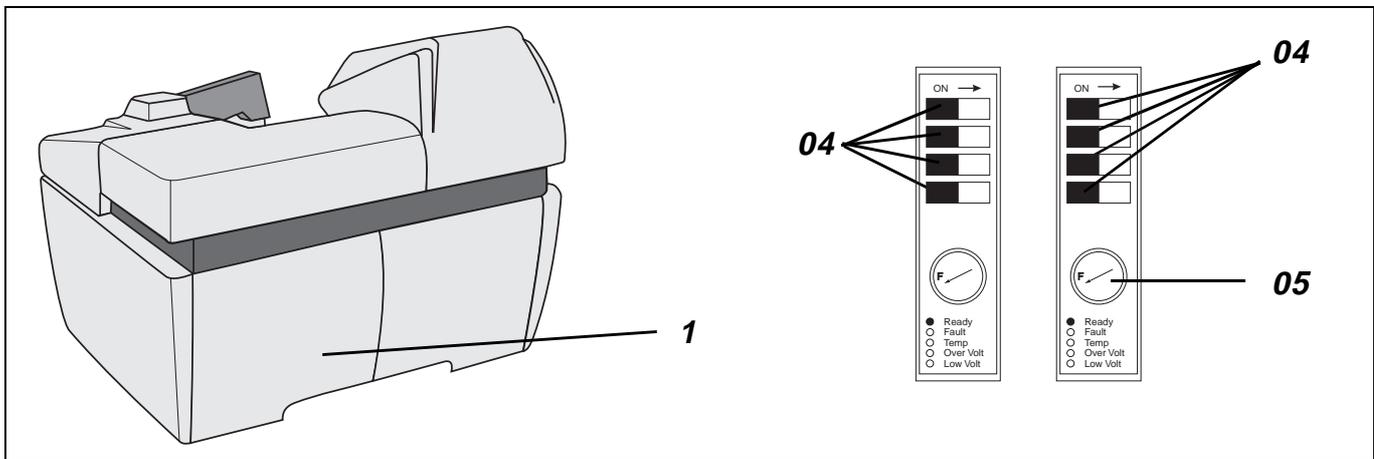
ACHTUNG !

Alle Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung der Nähanlage dürfen nur von Elektrofachkräften oder entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden.
Der Netzstecker muß herausgezogen sein.

4.1 Nennspannung prüfen

Die auf dem Typenschild angegebene Nennspannung und die Netzspannung müssen übereinstimmen !

4.2 Einstellung der Schrittmotore prüfen



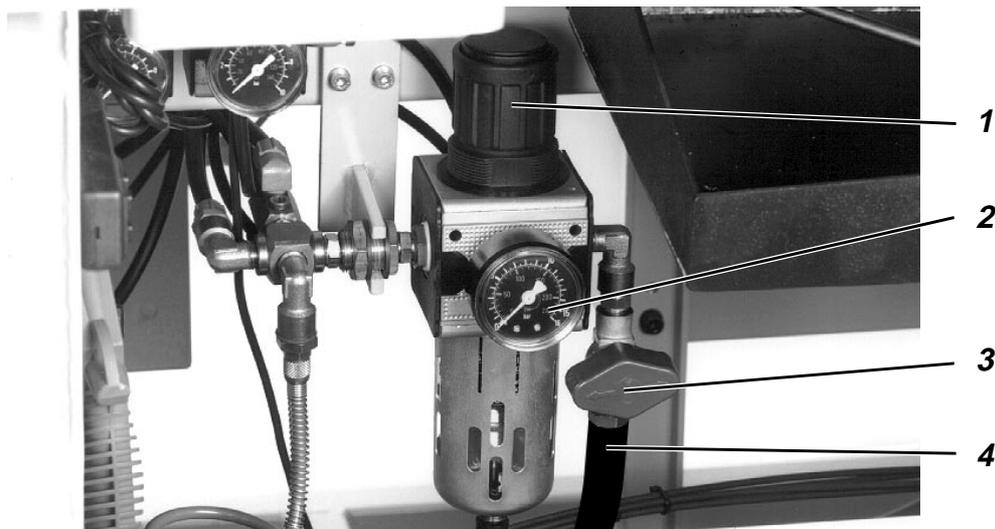
ACHTUNG !

Vor der Inbetriebnahme müssen unbedingt die Einstellungen der Schrittmotore geprüft werden.
Das Einschalten der Nähanlage bei falscher Einstellung der Schrittmotore kann zu Beschädigungen der Nähanlage führen.

- Abdeckung 1 hinten links abnehmen. (siehe Kapitel 3.2)
- Die Parameterschalter 04 müssen alle in Position "OFF" stehen.
- Der Stromauswahlschalter 05 muß in Position "F" stehen.
- Abdeckung 1 hinten links montieren. (siehe Kapitel 3.4)



5. Pneumatischer Anschluß



ACHTUNG !

Für eine einwandfreie Funktion der pneumatischen Steuervorgänge sind die nachfolgenden Hinweise zu beachten.

Das Druckluftnetz muß so ausgelegt sein, daß auch im Moment des größten Luftverbrauchs ein Mindestbetriebsdruck von **5 bar** nicht unterschritten wird.

Das pneumatische System der Nähanlage muß mit wasserfreier Druckluft versorgt werden.

Der Netzdruck muß 8 bis 10 bar betragen.

Druckluft-Wartungseinheit anschließen

- Den Anschlußschlauch 4 mit einer Schlauchkupplung R 1/4" an das Druckluftnetz anschließen.
- Absperrventil 3 öffnen.

Betriebsdruck einstellen

Der Betriebsdruck beträgt 6 bar. Er kann auf dem Manometer 2 abgelesen werden.

- Druck erhöhen = Drehgriff 1 hochziehen und im Uhrzeigersinn drehen.
- Druck verringern = Drehgriff 1 hochziehen und gegen den Uhrzeigersinn drehen.



6. Öl auffüllen

Verwenden Sie zum Auffüllen des Ölvorratsbehälters ausschließlich das Schmieröl **ESSO SP-NK 10** oder ein gleichwertiges Öl mit folgender Spezifikation :

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

ESSO SP-NK 10 kann von den Verkaufsstellen der **DÜRKOPP ADLER AG** bezogen werden.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

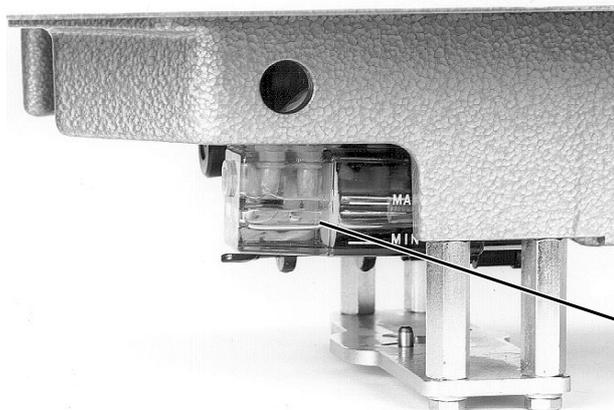
Öl kann Hautausschläge hervorrufen.
Vermeiden Sie längeren Hautkontakt.
Waschen Sie sich nach Kontakt gründlich.



ACHTUNG !

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

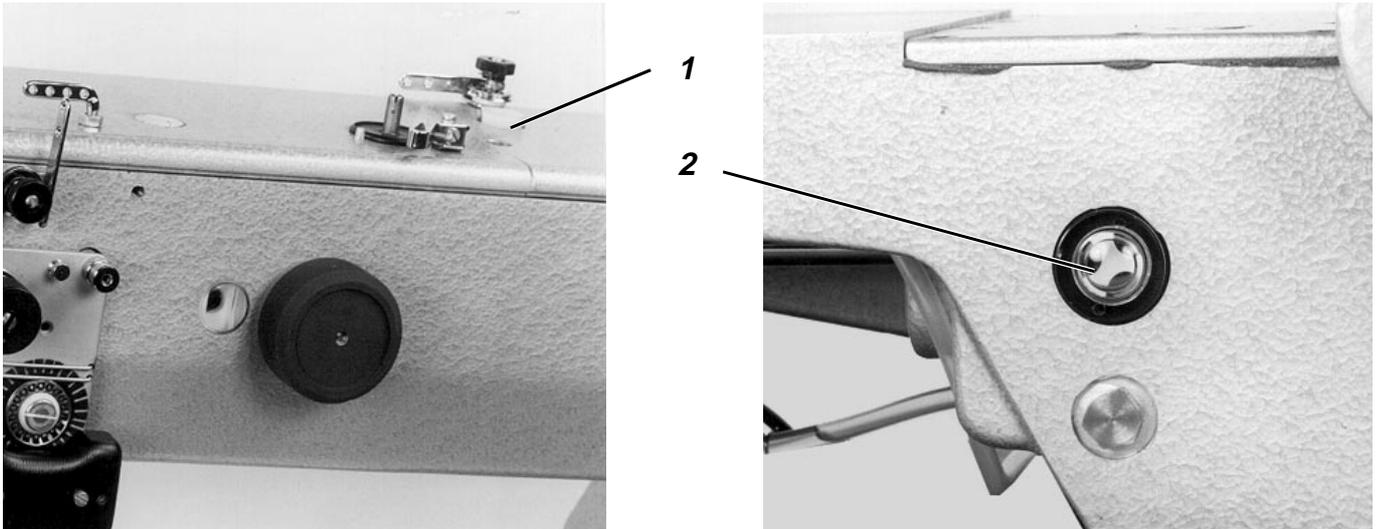
6.1 Oberteil 806-121



- Ölstand am Ölbehälter 1 kontrollieren.
Der Ölstand muß sich zwischen der MIN und MAX Markierung befinden.
- Wenn der Ölstand am Ölbehälter 1 unter der MIN Markierung sein sollte, zusätzlich den Ölstand im Ölbehälter 2 kontrollieren.
Wenn sich der Ölstand dort über der MAX Markierung befindet, kein Öl nachfüllen, sondern zunächst ca. 20 weitere Nähzyklen durchführen und den Ölstand dann erneut prüfen.
- Öl in den Öleinfüllstutzen am Ölbehälter 1 einfüllen.
- Übergelaufenes Öl aus der Ölwanne entfernen.



6.2 Oberteil 806-111



- Ölstand am Ölstandsauge 2 kontrollieren.
Der Ölstand muß sich zwischen der Mitte und dem oberen Rand des Ölstandsauges befinden.
- Öl in den Öleinfüllstutzen 1 einfüllen.
- Übergelaufenes Öl aus der Ölwanne entfernen.

6.3 Regulierung der Greiferschmierung



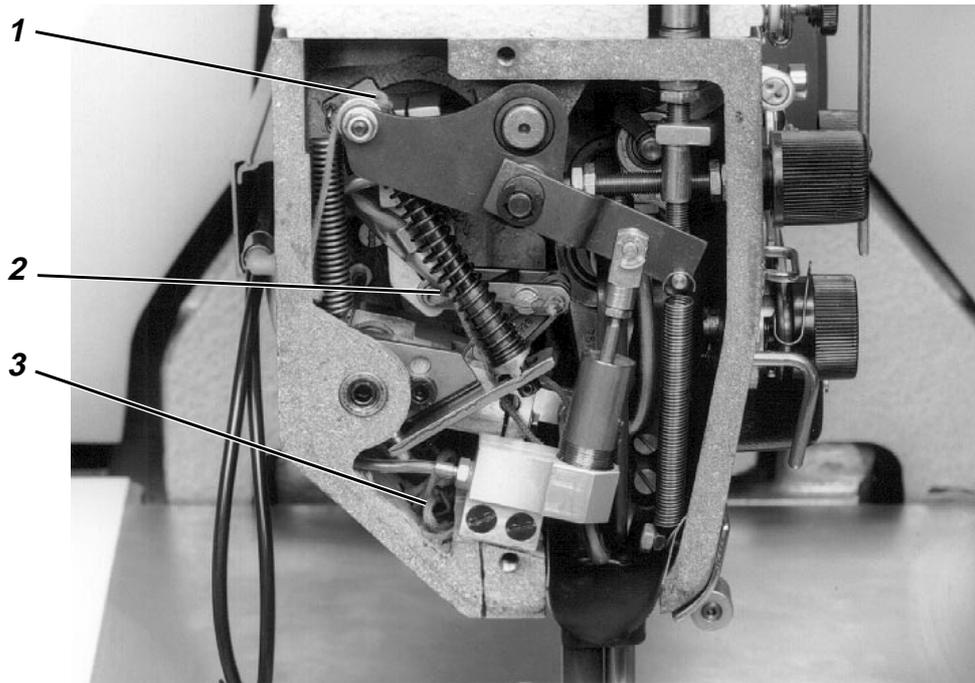
ACHTUNG !

Damit eine sichere Schmierung während der Einlaufzeit der Nähmaschine gewährleistet ist, wird vom Werk eine relativ große Ölmenge eingestellt.

Diese Einstellung ist zu prüfen und nach der Einlaufzeit zu korrigieren !



6.4 Dochte und Filze ölen



Beim Aufstellen bzw. nach einer längeren Stillstandszeit sind die Dochte und der Filz im Kopf mit etwas Öl zu tränken.

- Kopfdeckel abschrauben.
- Dochte und Filz an den Positionen 1, 2 und 3 mit etwas Öl tränken.
- Kopfdeckel aufsetzen und festschrauben.



7. Inbetriebnahme



ACHTUNG !

Vor der Inbetriebnahme der 806 müssen unbedingt die Maschineneinstellungen der Maschine überprüft werden. Insbesondere die Positionen des Transferschlitten müssen überprüft werden.

7.1 Überprüfen der Maschineneinstellung

- Hauptschalter einschalten.
Die Steuerung wird initialisiert.
Im Display erscheint für kurze Zeit das DÜRKOPP ADLER Logo.
- **Während der Anzeige** des Logos die Taste "F2" drücken.
- Taste "I" drücken.
In der Anzeige erscheint das Einstellmenü der 806 nach Grundstellungsfahrt.
- Die Positionen des Transferschlitten bei der Auslieferung sind auf dem Aufkleber neben dem Typenschild angegeben.

7.2 Maschinenklasse auswählen

Regel und Kontrolle

Die Programmierung der 806 wurde so erstellt, daß alle Klassen der 806 die gleiche Software erhalten.

- Als Maschinenklasse ist eins der folgenden Symbole aktiviert :



806-111 (mit Oberteil 467)



806-121 (mit Oberteil 271)



806-121 (mit Oberteil 396)

- Das aktivierte Symbol muß der vorhandenen Maschinenklasse entsprechen.

Korrektur

- Das Symbol markieren, das der vorhandenen Maschinenklasse entspricht.

7.3 Restfadenwächter (nur 806-121)



Mit der Funktion "**Restfadenwächter vorhanden**" kann bei der Unterklasse 806-121 eingestellt werden, ob ein Restfadenwächter vorhanden ist. Das Symbol kann nur ausgewählt werden, wenn auch die Unterklasse 806-121 eingestellt ist.

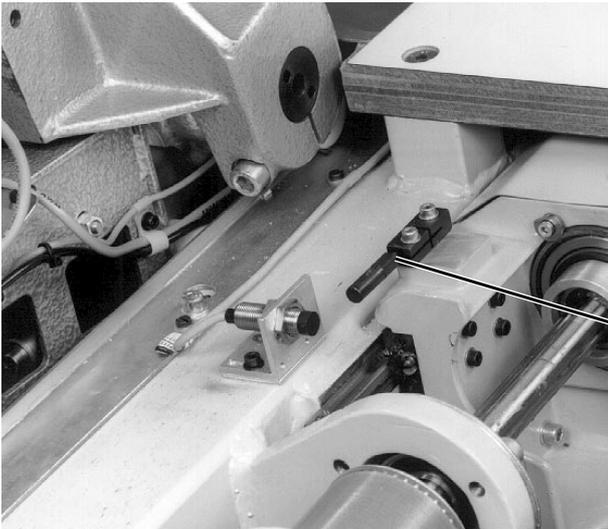
Hinweis

Der Restfadenwächter wird mit dieser Funktion nicht ein- bzw. ausgeschaltet.

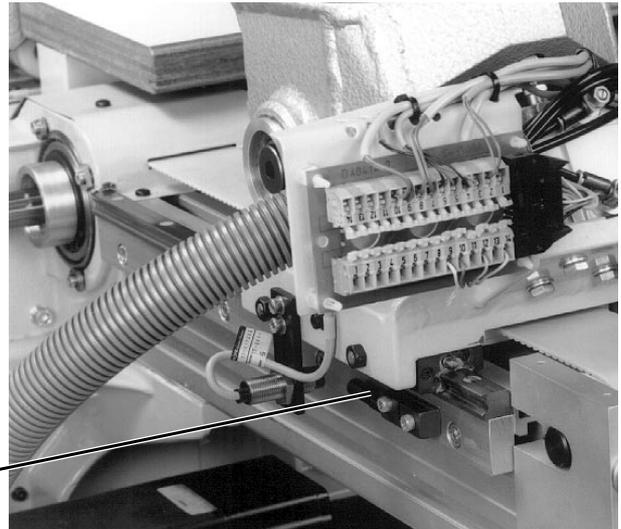


7.4 Transferplatte

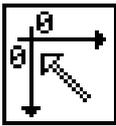
7.4.1 Referenzpunkt einstellen



1



2

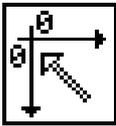


Regel und Kontrolle

- Funktion "**Referenzfahrt**" aktivieren.
Der Transferschlitten führt eine Referenzfahrt durch.
Im Display muß für X und Y ein Wert zwischen 6 und 15 auftauchen.

Korrektur

- Mit einem Schlüssel den Schalter 1 zum Auslösen des Magnet-schalters so einstellen, daß der X-Wert auf 9 bis 11 eingestellt ist.
- Mit einem Schlüssel den Schalter 2 zum Auslösen des Magnet-schalters so einstellen, daß der Y-Wert auf 9 bis 11 eingestellt ist.
- Funktion "**Referenzfahrt**" aktivieren.
Im Display muß für X und Y ein Wert zwischen 9 und 11 auftau-chen.

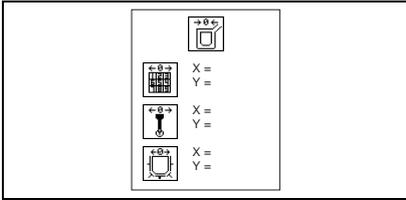


ACHTUNG !

Nach einer Referenzfahrt muß immer ein Positionsabgleich (siehe Ka-pitel 7.5) durchgeführt werden. Die Positionen des Transferschlitten müssen überprüft werden.



7.4.2 Positionsabgleich



Hinweis

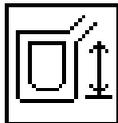
Auf dem Aufkleber an der Maschine sind die Koordinaten der Positionen, bei der Auslieferung der Maschine angegeben. Die Symbole auf dem Aufkleber entsprechen denen in der Anzeige beim Positionsabgleich.

Mit der Funktion "**Positionsabgleich**" wird der Positionsabgleich des Transferschlittens für die wichtigen Positionen in folgender Reihenfolge durchgeführt :

- Positionsabgleich zum Codierung einlesen
- Positionsabgleich zur oberen Nähposition
- Positionskontrolle zur unteren Nähposition
- Positionsabgleich zur Umbugstation

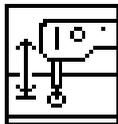


Wenn der Positionsabgleich ausgewählt wurde, können mit den Tasten F1 - F4 folgende Funktionen ausgelöst werden:



Transferplatte heben / senken

Hiermit kann die Transferplatte abgesenkt und angehoben werden, wenn der Nähkopf in der oberen Position ist.



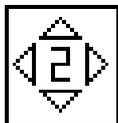
Nähkopf heben / senken

Hiermit kann der Nähkopf abgesenkt und angehoben werden, wenn die Transferplatte abgesenkt ist.



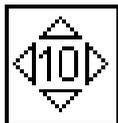
ACHTUNG !

Die Nadelstange darf sich nicht über der Transferplattenmechanik befinden, wenn der Nähkopf abgesenkt wird.



Schrittweite 2

Hier wird die Schrittweite auf 2 (0,2 mm) gesetzt. Um diesen Wert wird die Transferplatte bei jedem Druck auf die Pfeiltasten bewegt.

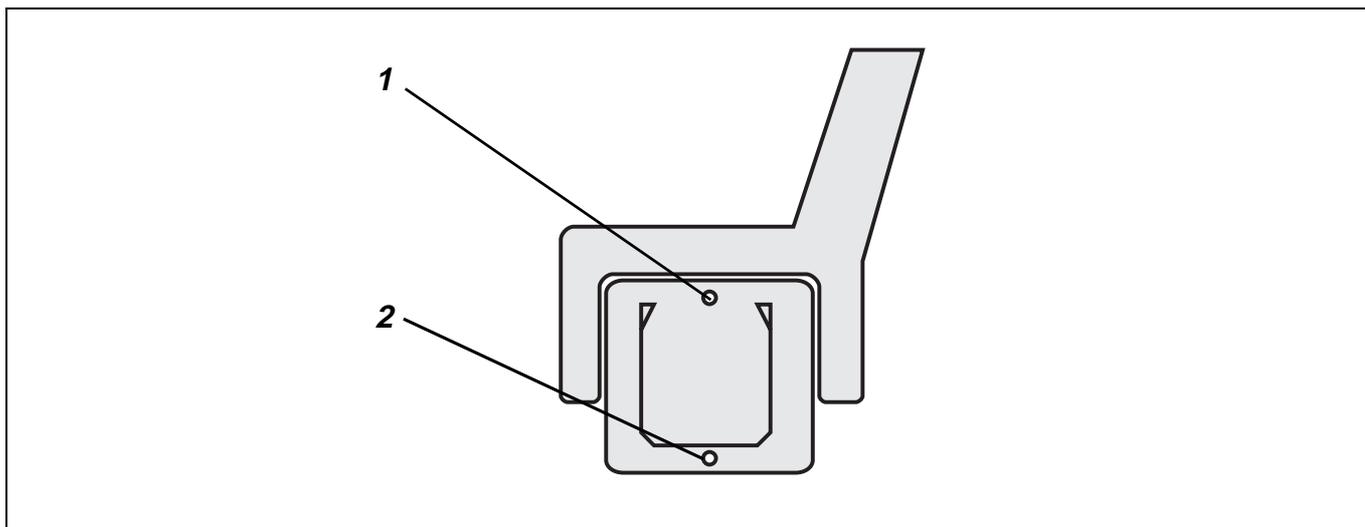


Schrittweite 10

Hier wird die Schrittweite auf 10 (1 mm) gesetzt. Um diesen Wert wird die Transferplatte bei jedem Druck auf die Pfeiltasten bewegt.



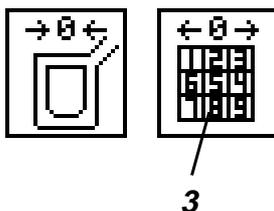
7.4.3 Positionsabgleich durchführen



Vorbereiten der Transferplatte

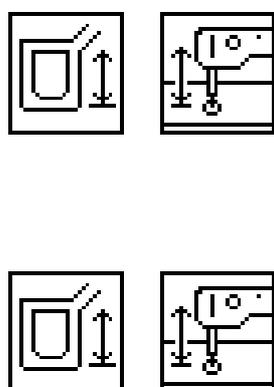
- Mit der Reflektionsfolie die Nummer 1 des Codierfeldes mit einem Kreis von ca. 5 mm Durchmesser abkleben.
- Diese Transferplatte einsetzen.

Positionsabgleich zum Codierung einlesen

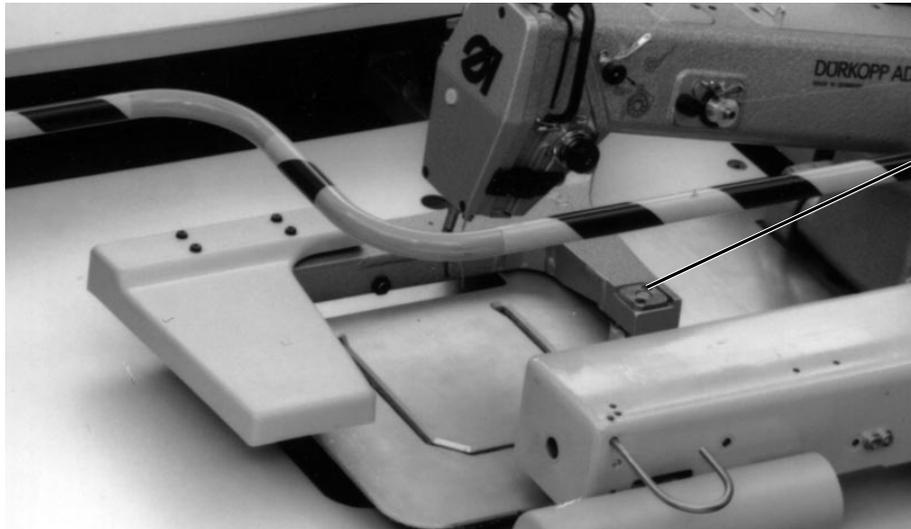


- Funktion "**Positionsabgleich**" auswählen.
- Die Transferplatte nicht absenken.
- Mit den Pfeiltasten die Transferplatte so verschieben, daß auf der Anzeige das Symbol "**Codierung OK**" (Pos. 3) nicht mehr durchgestrichen erscheint.
- Auf der Anzeige erscheinen jeweils die aktuellen Koordinaten.
- Wenn keine Position gefunden wird, folgendes überprüfen:
 - Die Transferplatte muß waagrecht liegen.
 - Die Lichtschranke darf nicht verschmutzt sein.
- Taste **RETURN** drücken.

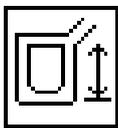
Positionsabgleich zur oberen Nähposition



- Der Transferschlitten fährt zur oberen Nähposition.
- 2 mm Stift in die Nadelstange einsetzen.
- Mit der Funktion "**Transferplatte heben/senken**" die Transferplatte absenken.
- Mit der Funktion "**Nähkopf heben/senken**" den Nähkopf absenken.
- Mit den Pfeiltasten der Steuerung den 2 mm Stift über die obere Bohrung 1 der Transferplatte bewegen.
- Auf der Anzeige erscheinen jeweils die aktuellen Koordinaten.
- Das Handrad drehen und prüfen, ob der 2 mm Stift in die Bohrung 1 der Transferplatte eintaucht.
- Mit den Funktionen "**Nähkopf heben/senken**" und "**Transferplatte heben/senken**" den Nähkopf und die Transferplatte einmal anheben und wieder absenken.
- **Hinweis**
Durch das Verschieben der Transferplatte im abgesenkten Zustand kann die Transferplatte in den Führungen etwas verschoben werden. Deshalb muß die Position erneut geprüft und evtl. korrigiert werden.
- Taste **RETURN** drücken.
Der Nähkopf wird angehoben.
Die Transferplatte wird angehoben.

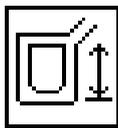
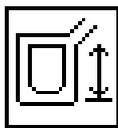


Positionsabgleich zur unteren Nähposition



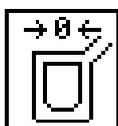
- Der Transferschlitten fährt zur unteren Nähposition.
 - Mit der Funktion "**Transferplatte heben/senken**" die Transferplatte absenken.
 - Mit der Funktion "**Nähkopf heben/senken**" den Nähkopf absenken.
 - Mit den Pfeiltasten kann die Position der Transferplatte zwar verändert werden, aber die Position wird nicht abgespeichert. Wenn die Position nicht passen sollte, die 4 Schrauben 1 auf beiden Seiten des Transferhebels lösen, und die Transferplatte so ausrichten, daß die Nadel in die untere Bohrung eintaucht.
- Achtung !**
Wenn die Transferplatte neu ausgerichtet wurde, muß der komplette Positionsabgleich neu durchgeführt werden.
- Taste **RETURN** drücken.
Der Nähkopf wird angehoben.
Die Transferplatte wird angehoben.

Positionsabgleich zur Umbugstation



- Der Mittelschieber fährt vor.
Der Mittelschieber wird abgesenkt.
Der Transferschlitten fährt zur Umbugstation.
- Mit der Funktion "**Transferplatte heben/senken**" die Transferplatte absenken.
- Mit den Pfeiltasten der Steuerung die Transferplatte so ausrichten, daß der Mittelschieber an allen Seiten gleichweit in die Nahtkontur der Transferplatte hineinragt.
Auf der Anzeige erscheinen jeweils die aktuellen Koordinaten.
- Mit der Funktion "**Transferplatte heben/senken**" die Transferplatte einmal anheben und wieder absenken.
- Die eingestellte Position überprüfen und evtl. korrigieren.
- Taste **RETURN** drücken.
Die Transferplatte wird angehoben.
Der Mittelschieber fährt zurück.

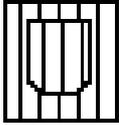
Überprüfen der Einstellungen



- Taste "**F1**" drücken.
Der Positionsabgleich wird wiederholt.
- Die eingestellten Positionen des Transferschlitten überprüfen.
- Nach der Überprüfung der Positionen Taste "**F4**" drücken.
Der Positionsabgleich wird abgeschlossen.



7.5 Probelauf



Zum Abschluß der Aufstellung ist ein Probelauf durchzuführen.

- Nadelfaden einfädeln. (siehe Kapitel 6 der Bedienanleitung)
- Volle Greiferspule einlegen. (siehe Kapitel 6 der Bedienanleitung)
- Maschine, wie in Kapitel 2.1 der Bedienanleitung beschrieben, einschalten.
- Funktion "**Umbugkontrolle**" mit den Pfeiltasten einschalten.
- Maschine, wie in Kapitel 2.2.1 der Bedienanleitung bedienen.
- Die aufgenähte Tasche kontrollieren.