

Vorwort und allgemeine Sicherheitshinweise

Teil 1: Bedienanleitung Kl. 806

(Programmversion 806A01)

1.	Produktbeschreibung	
1.1	Beschreibung der bestimmungsgemäßen Verwendung	5
1.2	Kurzbeschreibung	5
1.3	Technische Daten	6
1.4	Zusatzausstattungen	6
2.	Bedienen	
2.1	Bedienfeld	7
2.2	Bedienoberfläche	8
2.2.1	Menüstruktur der Näh- und Prüfprogramme	8
2.2.2	Einstellmenü aufrufen	9
2.2.3	Auswählen von Funktionen	10
2.2.4	Parameterwerte ändern	10
2.3	Maschine einschalten	11
2.4	Zuschnitte einlegen	13
2.4.1	Zuschnitte ohne Vorausrichten einlegen	13
2.4.2	Zuschnitte mit Vorausrichten einlegen	15
2.5	Automatischer Ablauf	16
2.5.1	Taschenzuschnitt umbuggen	16
2.5.2	Nähgut zur Nähmaschine transportieren	17
2.5.3	Nähen	17
2.5.4	Nähgut ab stapeln	17
2.6	Maschine ausschalten	21
2.7	Spulenwechselmenü	21
2.7.1	Spulenwechsel	21
2.7.2	Restfadenwächter ein-/ausschalten	22
2.7.3	Spulenwechsel bei Greiferfadenende	22
2.7.4	Verlassen des Spulenwechselmenüs	22
2.7.5	Greiferfadenkapazität	23
2.7.6	Maximale Greiferfadenstichzahl ermitteln	23
3.	Nähparameter ändern	
3.1	Variantenwechsel	24
3.2	Wahl der Ausrollängen	24
3.3	Formwechsel	25
3.4	Umbugzeiten einstellen	26

4.	Diverse Vorgänge	
4.1	Ablauf mit der Taste "O" unterbrechen	27
4.2	Not-Aus	27
4.3	Fadenbruch	28
4.4	Nähgutbündel aus dem Stapler	29
4.5	Nadelkühlung ein- bzw. ausschalten	29
4.6	Fadenwächter ein- / ausschalten	29
4.7	Stückzähler	29
4.8	Umbugkontrolle ein- / ausschalten	29
4.9	Programminformation	29
4.10	Wiederholfunktion	29
4.11	Hublage ein-/ausschalten	31
4.12	Automatisches Vakuum ein-/ausschalten	31
4.13	Nähdrehzahl einstellen	31
4.14	Riegelgeschwindigkeit einstellen	32
4.15	Nähen ohne Umbuggen	32
4.16	Schaltpunkt Innenschieber	32
4.17	Speicherkarte	33
4.17.1	Taschenvariante laden	33
4.17.2	Taschenvariante speichern	33
4.17.3	Taschenvariante löschen	33
5.	Nahtkorrekturen	
5.1	Eckenstichkorrektur	34
5.2	Nahtverschiebung	35
5.3	Nahtbild verschieben	36
6.	Bedienung der Nähmaschine	
6.1	Bedienung der Nähmaschine (Unterklasse 806-121)	37
6.1.1	Nadelfaden einfädeln	37
6.1.2	Greiferfaden aufspulen	38
6.1.3	Spule wechseln	38
6.1.4	Nadelfadenspannung einstellen	39
6.1.5	Greiferfadenspannung einstellen	40
6.1.6	Nadel wechseln	41
6.1.7	Fadenregulator	42
6.1.8	Nähfuß einstellen	43
6.2	Bedienung der Nähmaschine (Unterklasse 806-111)	44
6.2.1	Nadelfaden einfädeln	44
6.2.2	Greiferfaden aufspulen	45
6.2.3	Spule wechseln	46
6.2.4	Fadenspannung einstellen	47
6.2.5	Nadel wechseln	48
6.2.6	Nähfuß einstellen	49
7.	Wartung	
7.1	Reinigung	50
7.2	Ölen (Unterklasse 806-121)	51
7.3	Ölen (Unterklasse 806-111)	53



1. Produktbeschreibung

1.1 Beschreibung der bestimmungsgemäßen Verwendung

Die **DÜRKOPP ADLER 806** ist eine Nähanlage, die bestimmungsgemäß zum Nähen von leichtem bis mittelschwerem Nähgut verwendet werden kann.

Solches Nähgut ist in der Regel aus textilen Fasern zusammengesetztes Material oder aber Leder. Diese Nähmaterialien werden in der Bekleidungsindustrie verwendet.

Allgemein darf nur trockenes Nähgut mit dieser Nähanlage verarbeitet werden. Das Material darf keine harten Gegenstände beinhalten.

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

Diese Nähanlage darf nur in trockenen und gepflegten Räumen aufgestellt und betrieben werden. Wird die Nähanlage in anderen Räumen, die nicht trocken und gepflegt sind, eingesetzt, können weitergehende Maßnahmen erforderlich werden, die zu vereinbaren sind (siehe EN 60204-3-1:1990).

Wir gehen als Hersteller von Industrienähmaschinen davon aus, daß an unseren Produkten zumindest angelerntes Bedienpersonal arbeitet, so daß alle üblichen Bedienungen und ggf. Gefahren als bekannt vorausgesetzt werden können.

1.2 Kurzbeschreibung

Die **DÜRKOPP ADLER 806** ist eine CNC-gesteuerte Nähanlage zum automatisierten Aufnähen von Taschen auf Hemden, Blusen und Hosen.

Schrittmotore für den Nähguttransport

Die Schrittmotortechnik ergibt kurze Maschinenzeiten und garantiert eine exakte Nadelführung.

Sie trägt somit zu einer bislang nicht erreichten Taschenqualität bei hoher Produktivität bei.

Neue Steuerungsgeneration "DAC" (Dürkopp Adler Control)

Die Grafik-Bedienführung erfolgt ausschließlich über international verständliche Symbole.

Die verschiedenen Symbole sind innerhalb der Menüstruktur der Näh- und Prüfprogramme in Gruppen zusammengefaßt.

Die einfache Handhabung ermöglicht kurze Anlernzeiten.

In die DAC ist das umfangreiche Test- und Überwachungssystem **MULTITEST** integriert.

Der Microcomputer übernimmt die Steuerungsaufgaben, überwacht den Nähprozess und zeigt Fehlbedienungen und Störungen auf dem Display an.

Zusatzausstattungen

Durch die wahlfreie Zusammenstellung der Baugruppen lassen sich die Varianten der Unterklassen für die verschiedenen Einsatzzwecke zusammenstellen.



1.3 Technische Daten

Technische Daten	806-111100	806-121100
Nähfeldgröße [mm] (Breite x Tiefe)	220 x 230	200 x 220
Maschinenoberteil	Klasse 467	Klasse 271
Nadelsystem	134	134
Nadeldicke [Nm]	80 - 140	70 - 100
Nadelfadendicke [Nm]	12/3 (max.)	50/2 (max.)
Stichzahl max. [1/min]	3800	4000
Stichlänge [mm]	0,8 - 3,5	0,8 - 3
Bahngeschwindigkeit max. beim Nähen [m/min]	13,3	12
beim Transfer [m/min]	65	65
Transferweg [mm]	610	610
Betriebsdruck [bar]	6	6
Luftverbrauch [NL/Takt]	28	28
Außenmaße [mm] (Breite x Tiefe x Höhe)	2300 x 1750 x 1750 Beim Versand: 2000 x 1750 x 1600	2300 x 1750 x 1750 Beim Versand: 2000 x 1750 x 1600
Gewicht [kg]	630	600

1.4 Zusatzausstattungen

Vorroller

Für das Ausrollen von Kurzteilen wird ein Ausroller mit einem zusätzlichen Vorroller benötigt.

Automatisches Vakuumfeld

Für die Unterklasse 806-111 kann ein automatisch funktionierendes Vakuumfeld installiert werden.

Sobald ein Hosenteil auf die Arbeitsfläche gelegt wird, wird durch eine Lichtschranke das Vakuumfeld unter dem Hosenteil aktiviert.

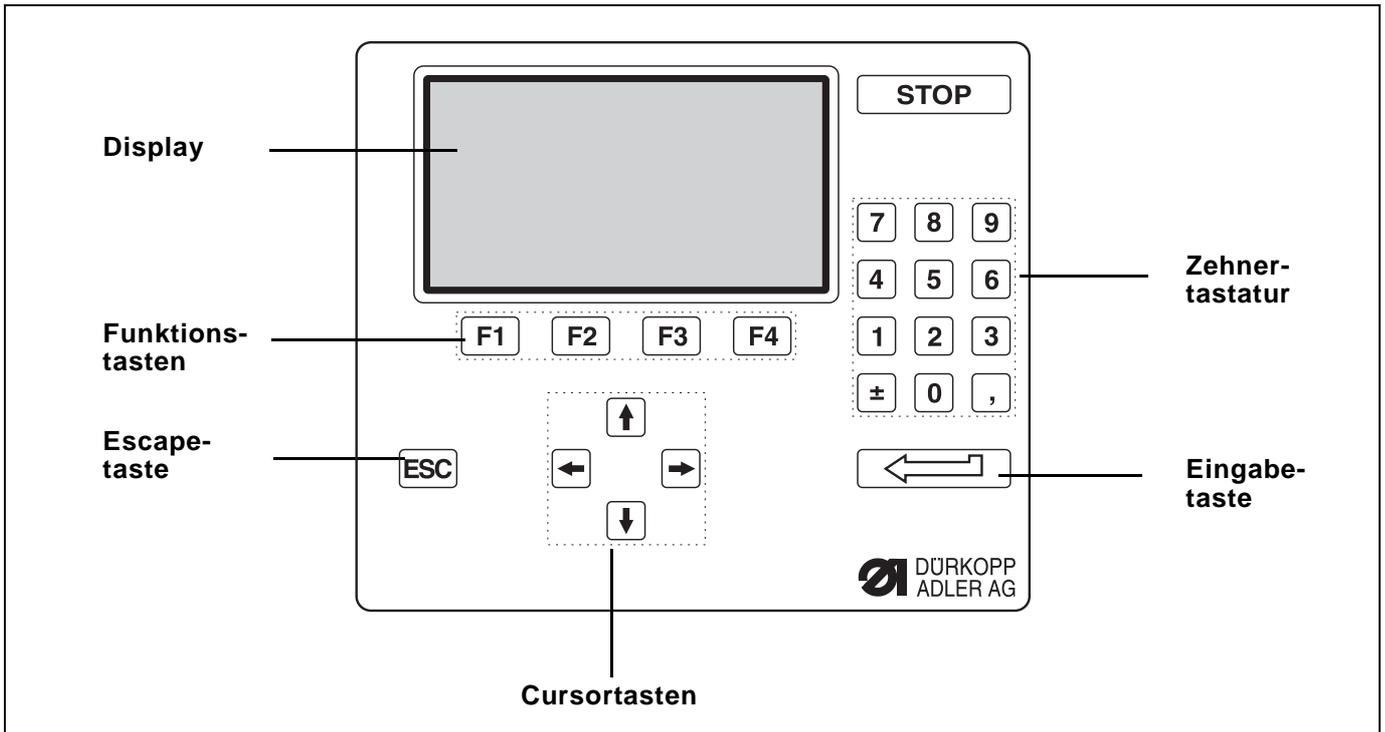
Hydraulische Höhenverstellung

Die Hydraulische Höhenverstellung ermöglicht das hydraulische Verstellen der Arbeitshöhe der Nähanlage.



2. Bedienen

2.1 Bedienfeld



Taste/Tastengruppe	Funktion
Funktionstasten	Aufruf der Funktion die über der jeweiligen Funktionstaste angezeigt wird.
Cursor-tasten	Prüfprogramme und Parameterbildschirme verlassen (F1). ↔, ⇄ : Symbol des gewünschten Parameters anwählen ↑, ↓ : Funktion des Parameters ein-/ausschalten, vorherige/nächste Stufe des Parameterwertes anwählen, Prüfprogramm aktivieren
Zehner-tastatur	Parameterwerte eingeben. ± : Vorzeichen des Parameterwertes ändern
Escape-Taste	Alten Parameterwert wiederherstellen.
Eingabetaste	Ausgewählten Parameterwert ein-/ausschalten. Untermenü zu einem Symbol aufrufen. Einstellung des angewählten Parameterwertes verlassen. Der eingestellte Parameterwert wird übernommen.



2.2 Bedienoberfläche

2.2.1 Menüstruktur der Näh- und Prüfprogramme

Bei der Gestaltung der Bedienoberfläche werden ausschließlich international verständliche Symbole verwendet.

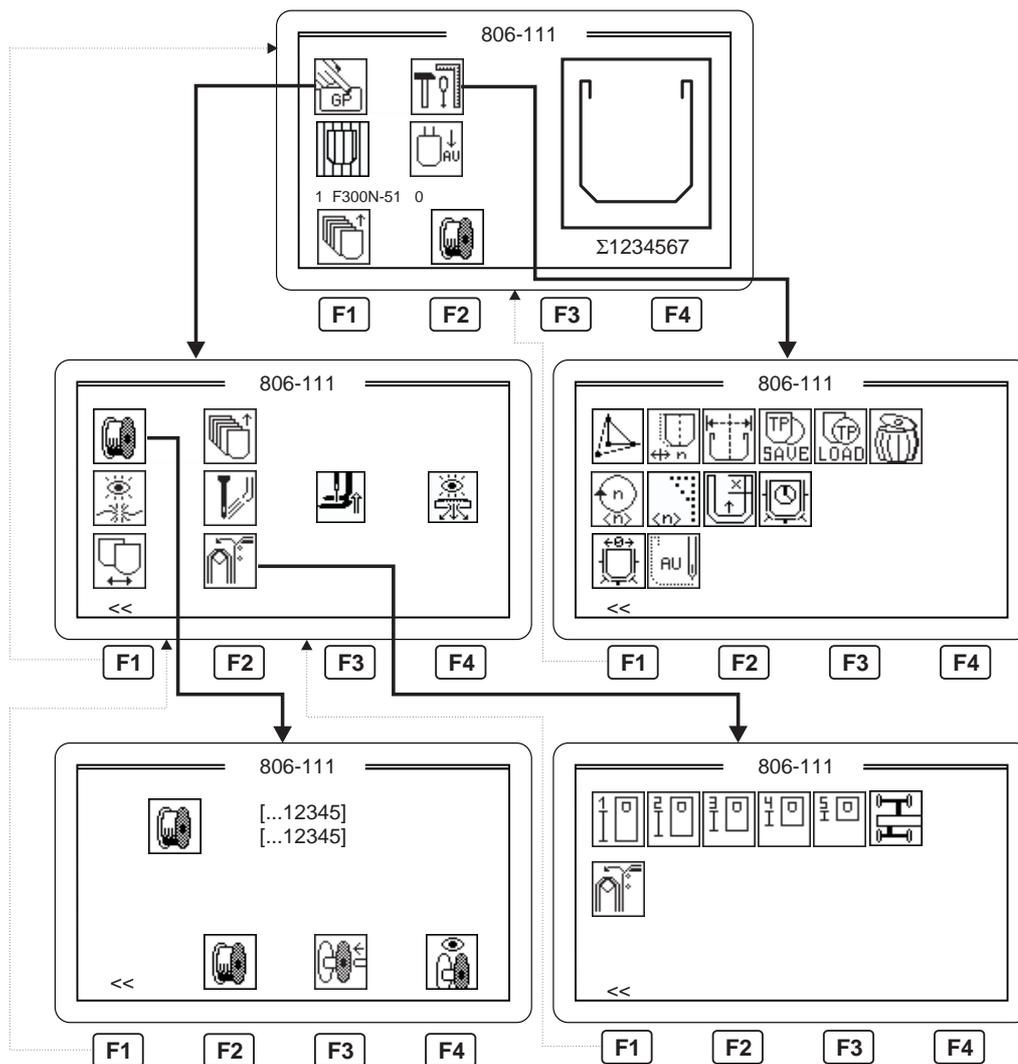
Die einzelnen Parameter und Einstell- und Prüfprogramme sind in verschiedenen Gruppen zusammengefaßt.

Nähprogramme aufrufen

- Hauptschalter einschalten.
Die Steuerung wird initialisiert.
Im Display erscheint das DÜRKOPP-ADLER-Logo mit der Versionsnummer des Programms.
- Taste "I" drücken.
- Ein Taschenprogramm laden.
- Die Displayanzeige wechselt zum Hauptbildschirm.

Vom Hauptbildschirm gelangt man durch Auswahl bestimmter Symbole zu weiteren Untermenüs (siehe Flußdiagramm).

Von den Untermenüs gelangt man durch Drücken der Taste "F1" zum jeweils darüberliegenden Menü.





2.2.2 Einstellmenü aufrufen



ACHTUNG !

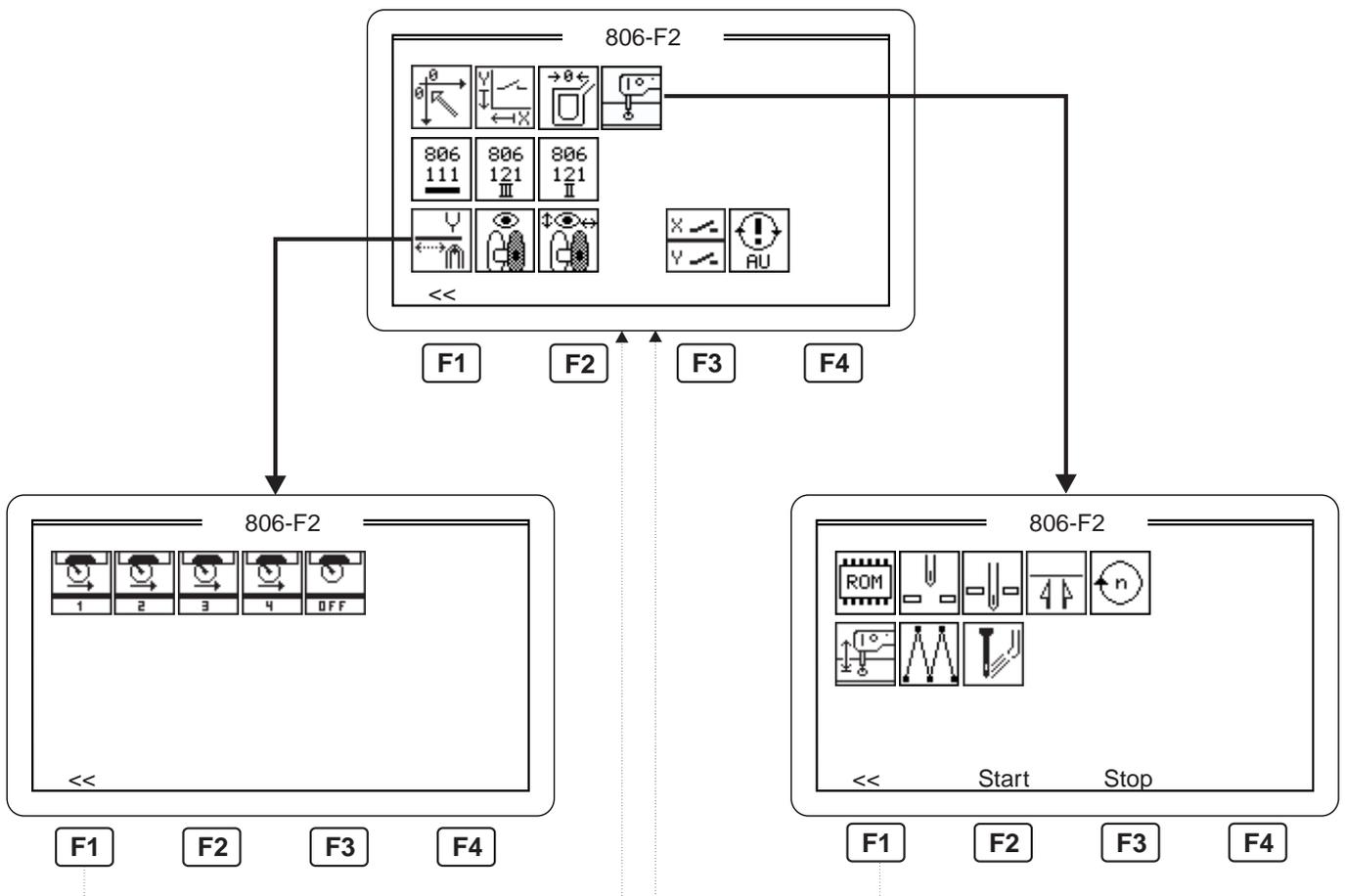
Die Einstelloptionen in diesem Menü sind nur für den Service-Mechaniker bestimmt.

- 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.

Vom Hauptbildschirm gelangt man durch Auswahl bestimmter Symbole zu weiteren Untermenüs. (siehe Flußdiagramm)

Von den Untermenüs gelangt man durch Drücken der Taste "F1" zum jeweils darüberliegenden Menü.

Es können nur die Symbole angewählt werden, die bei der jeweils eingestellten Maschinenklasse möglich sind.





2.2.3 Auswählen von Funktionen

Mit den Pfeiltasten "⇐" und "⇒" kann innerhalb eines Menüs zwischen den Symbolen gewechselt werden.

Das ausgewählte Symbol wird in inverser Darstellung angezeigt.

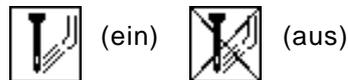
Mit der Taste "RETURN" kann die Funktion des ausgewählten Symbols aktiviert werden.

Wenn sich über den Funktionstasten "F1" bis "F4" ein Symbol befindet, kann es mit der darunterliegenden Funktionstaste ausgewählt werden.

2.2.4 Parameterwerte ändern

Beim Verändern der Parameterwerte muß zwischen mehreren Gruppen von Parametern unterschieden werden :

1. Funktionen, die ein-/ausgeschaltet werden



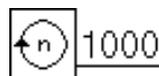
- Das angewählte Symbol erscheint invers (wird negativ dargestellt).
- Funktion des Parameters mit der "RETURN" Taste ein- bzw. ausschalten.

2. Parameter mit verschiedenen Funktionen (z.B. Ausrolllänge)



- Das ausgewählte Symbol erscheint in inverser Darstellung.
- Gewünschte Funktion des Parameters mit den Pfeiltasten auswählen.
- Taste "RETURN" drücken.
Die gewählte Funktion erscheint nicht durchgestrichen, die anderen Funktionen werden durchgestrichen.

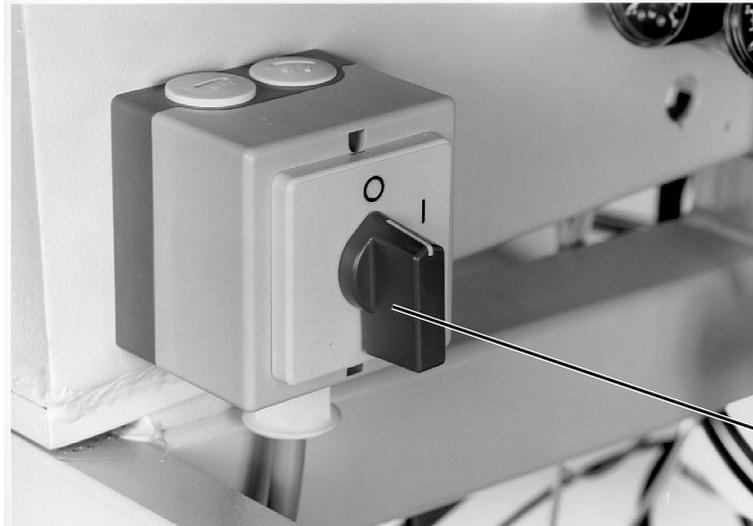
3. Parameter, deren Werte über die Zehnertastatur eingegeben werden. (z.B. Drehzahleingabe im Einstellmenü)



- Das angewählte Symbol erscheint mit einer Eingabeaufforderung in der rechten unteren Ecke der Anzeige.
- Gewünschten Parameterwert über die Zehnertastatur eingeben
Achtung!
Der Wert muß innerhalb der vorgegebenen Grenzen liegen.
Wird ein zu großer oder zu kleiner Wert eingegeben, so wird nach Drücken der Eingabetaste die obere bzw. untere Grenze angezeigt.
- Erscheint vor dem Parameterwert ein Vorzeichen, so kann dieses über die Taste "±" geändert werden.
- **RETURN** Taste drücken.
Die neue Einstellung des Parameterwertes wird übernommen.
Durch Drücken der Taste "ESC" springt die Anzeige zurück auf den alten Parameterwert.

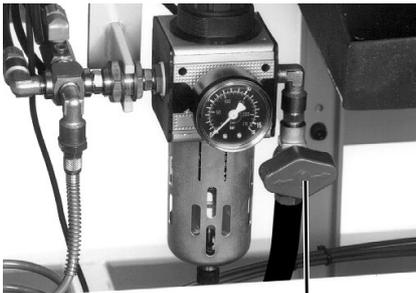


2.3 Maschine einschalten

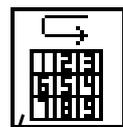


Vorsicht Verletzungsgefahr !

Nicht in den Bereich bewegter Maschinenteile greifen.



2



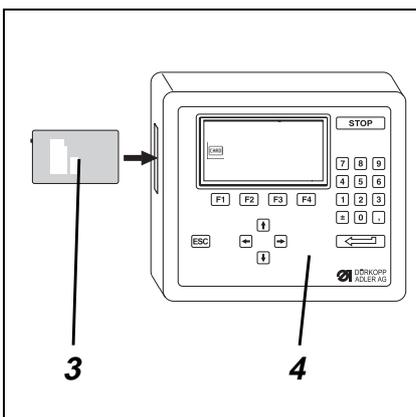
6

Einschalten

- Speicherkarte 3 mit der Rückseite nach vorne in das Bedienfeld 4 einstecken.
- Absperrventil 2 öffnen.
- Hauptschalter 1 einschalten.
Die Leuchte in der Taste "I" blinkt.
- Taste "I" drücken.
Die Nähanlage führt eine Referenzfahrt durch.
Der Schlitten fährt zur Lichtschranke.
Die Codierung auf der Transferplatte wird eingelesen und auf dem Bildschirm angezeigt.
- Funktion "**Codierung erneut einlesen**" (Pos. 6) auswählen, um die Codierung der Transferplatte erneut einzulesen.
Hinweis
Evtl. verdeckt Material die Codierung der Transferplatte.

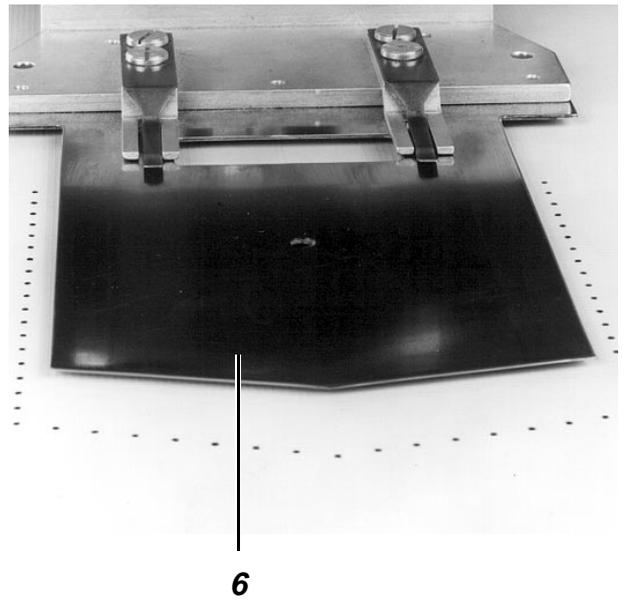
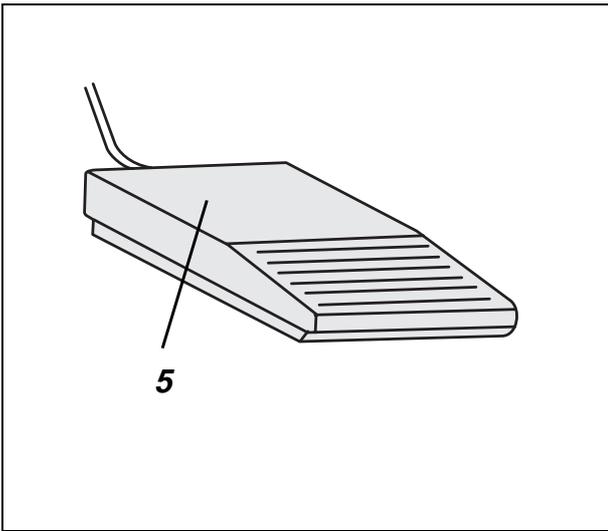
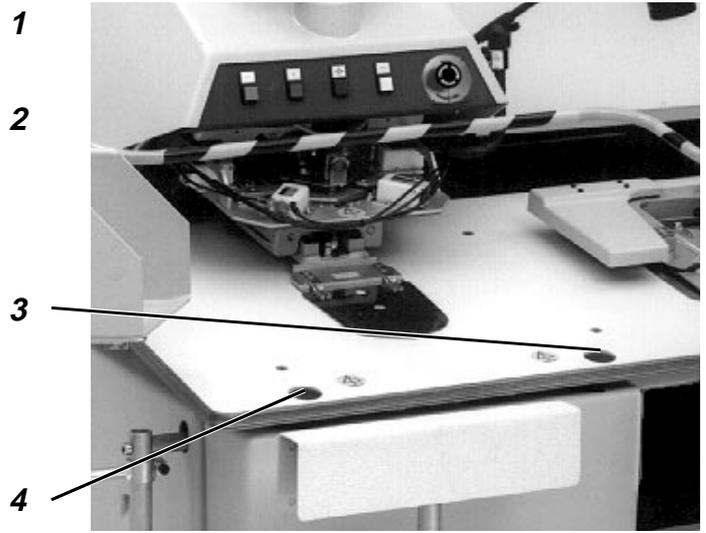
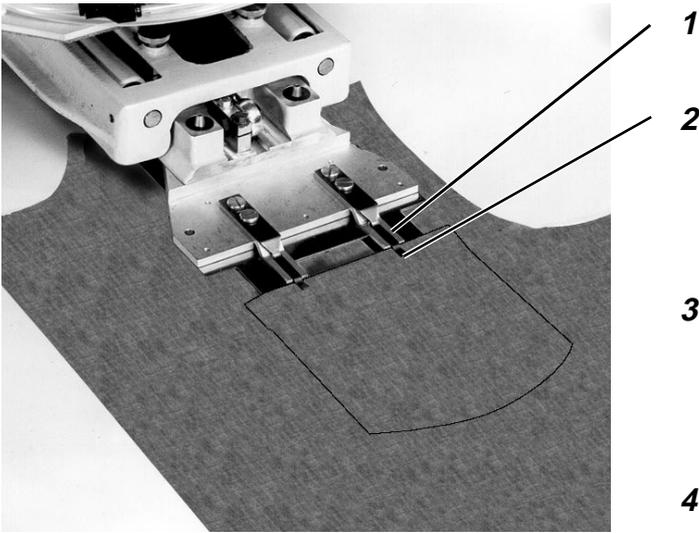
Von der Speicherkarte werden die möglichen Taschenprogramme geladen und auf dem Display angezeigt :

- Mit den Pfeiltasten das gewünschte Taschenprogramm auswählen. Das jeweils gewählte Taschenprogramm erscheint in negativer Darstellung auf dem Display.
- Taste **RETURN** drücken.
Von der Speicherkarte werden alle möglichen Varianten des ausgewählten Taschenprogrammes geladen und angezeigt.
- Mit den Pfeiltasten die gewünschte Variante auswählen. Das Originalprogramm hat die Nummer "0".
- Taste **RETURN** drücken.
Auf dem Bildschirm erscheint nach kurzer Zeit das Hauptmenü und die gewählte Taschenform wird grafisch angezeigt.



3

4





2.4 Zuschnitte einlegen

2.4.1 Zuschnitte ohne Vorausrichten einlegen



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Nicht in den Bereich bewegter Maschinenteile greifen.

- Taschenzuschnitt unter die Klemmen 2 bis zum Anschlag 1 nach oben ziehen.
- Taschenzuschnitt mittig zum Mittelschieber 6 ausrichten.
- Grundteil ausrichten.
- Grundteil fixieren.

Methode 1

Diese Methode wird für nicht "mustergetreues" Aufnähen verwendet.

- Grundteil zu den Tischmarkierungen ausrichten.
- Taste 4 "**Start**" drücken.
Der Umbugvorgang wird aktiviert und der automatische Ablauf startet.

Methode 2

Diese Methode wird für "mustergetreues" Aufnähen verwendet, wie es z.B. in der Abbildung oben links dargestellt ist.

- Grundteil unter den Mittelschieber legen.
- Taste 3 drücken.
Mittelschieber wird bis zur "Ausrichtstellung" abgesenkt.
- Grundteil zum Muster der Tasche ausrichten.
- Fußtaste 5 drücken.
- Taste 4 "**Start**" drücken.
Der Umbugvorgang wird aktiviert und der automatische Ablauf startet.
- Funktion "**Staplersystem**" auswählen.
Es erscheint ein Menü, in dem das Staplersystem und die Vorrolllänge gewählt werden können.
Das gewünschte Staplersystem mit den Pfeiltasten auswählen:



Staplersystem

Symbol

Abstapeln ohne Vorrollen (z.B. für Hosen).



Abstapeln mit Vorrolllänge 1-4
je nach montiertem Stapler für Hemden
oder Kurzteile.



Stapler ausschalten



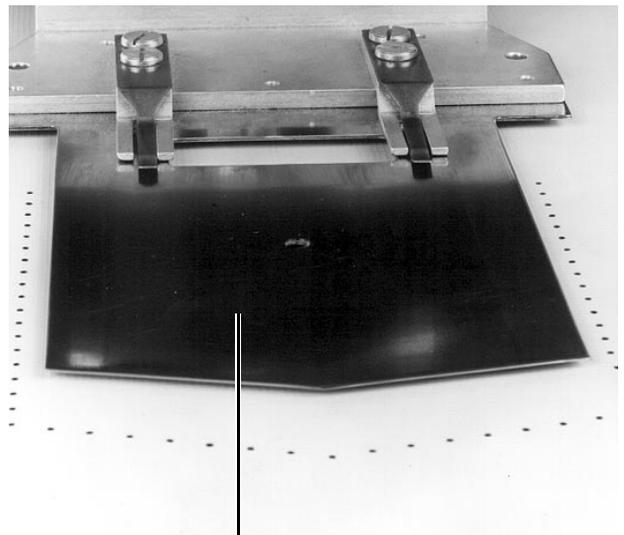
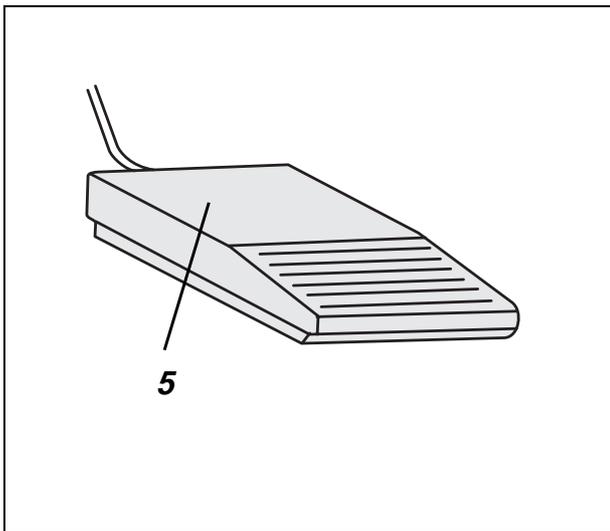
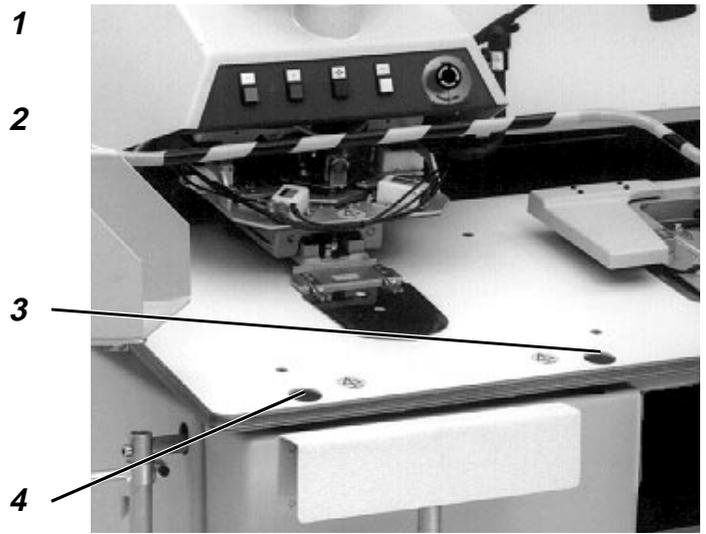
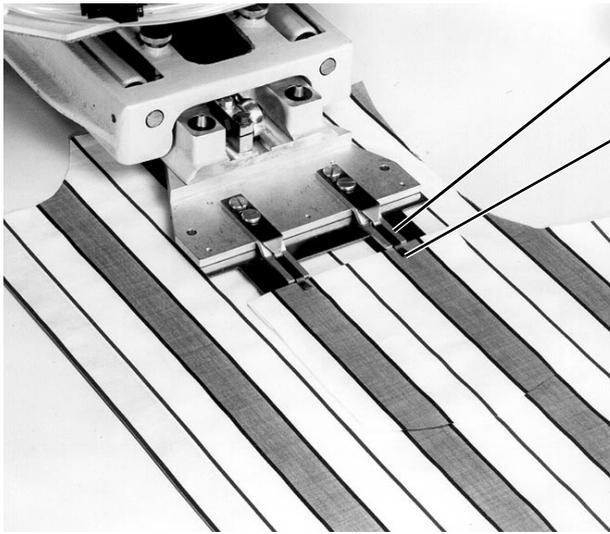
Vorroller ein-/ausschalten (Zusatzausstattung)

Bei Ausrollern mit einem zusätzlichen Vorroller kann dieser zusätzlich eingeschaltet werden.



Der Vorroller wird benötigt zum Abstapeln kurzer Teile, welche vom Ausroller nicht erfaßt werden.

Die Vorrolllänge ist optimal eingestellt, wenn das abzustapelnde Nähgut auf beiden Seiten des Staplers gleich weit herunterhängt.

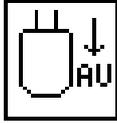




2.4.2 Zuschnitte mit Vorausrichten einlegen

Der Modus "Vorausrichten" muß gewählt werden, wenn vor dem Einlegen des Taschenschnitts das Grundteil zu Markierungen im Bereich des oberen Vakuumfeldes auszurichten ist.

Im Modus "Vorausrichten" wird der Mittelschieber vor dem Ausrichten des Grundteils nach hinten gefahren und verdeckt damit die Markierungen nicht mehr.



- Funktion "**Vorausrichten**" auswählen.
Damit sich beim Ausrichten des Grundteils der Mittelschieber in der hinteren Stellung befindet.
- Grundteil zu den Markierungen ausrichten.
- Fußtaste 5 drücken.
Der Mittelschieber 6 fährt nach vorn.
Ein evtl. vorhandenes Vakuumfeld wird eingeschaltet.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Auf genügend Abstand zum Bewegungsbereich des Mittelschiebers achten.

- Taschenschnitt unter die Klemmen 2 bis zum Anschlag 1 nach oben ziehen.
- Taschenschnitt mittig zum Mittelschieber 6 ausrichten.

Wenn "mustergetreues" Aufnähen wie in der Abbildung oben links notwendig ist:

- Taste 3 drücken.
Mittelschieber wird bis zur "Ausrichtstellung" abgesenkt.
- Fußtaste 5 drücken.
- Das nun nicht mehr fixierte Grundteil zum Muster der Tasche ausrichten.
- Fußtaste 5 drücken.
Das Grundteil wird wieder fixiert.
- Taste 4 "**Start**" drücken.
Der Umbugvorgang wird aktiviert.
- Funktion "**Staplersystem**" auswählen.
Es erscheint ein Menü, in dem das Staplersystem und die Vorrolllänge gewählt werden kann.
- Das gewünschte Staplersystem mit den Pfeiltasten auswählen:



Staplersystem

Symbol

Abstapeln ohne Vorrollen (z.B. für Hosen).



Abstapeln mit Vorrolllänge 1-4
je nach montiertem Stapler für Hemden oder Kurzteile.



Stapler ausschalten



Vorroller ein-/ausschalten (Zusatzausstattung)

Bei Ausrollern mit einem zusätzlichen Vorroller kann dieser zusätzlich eingeschaltet werden.



Der Vorroller wird benötigt zum Abstapeln kurzer Teile, welche vom Ausroller nicht erfaßt werden.

Die Vorrolllänge ist optimal eingestellt, wenn das abzustapelnde Nähgut auf beiden Seiten des Staplers gleich weit herunterhängt.

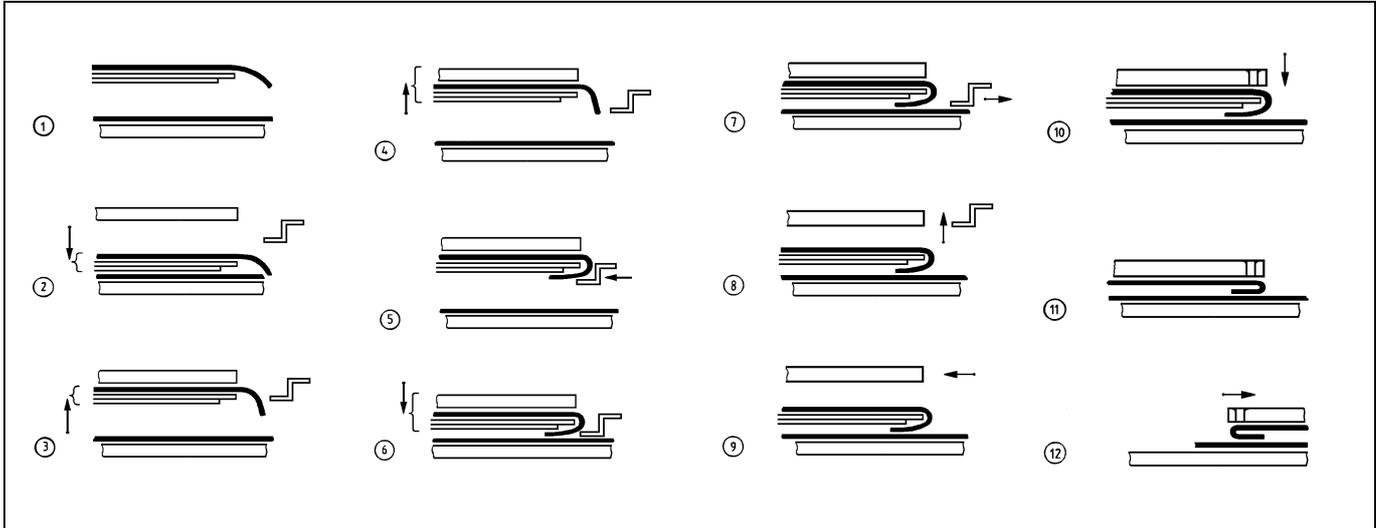


2.5 Automatischer Ablauf

Bei dieser Beschreibung wird von folgenden Voraussetzungen ausgegangen:

- Aktivierung eines Einzelnah-Programms

2.5.1 Taschenzuschnitt umbiegen

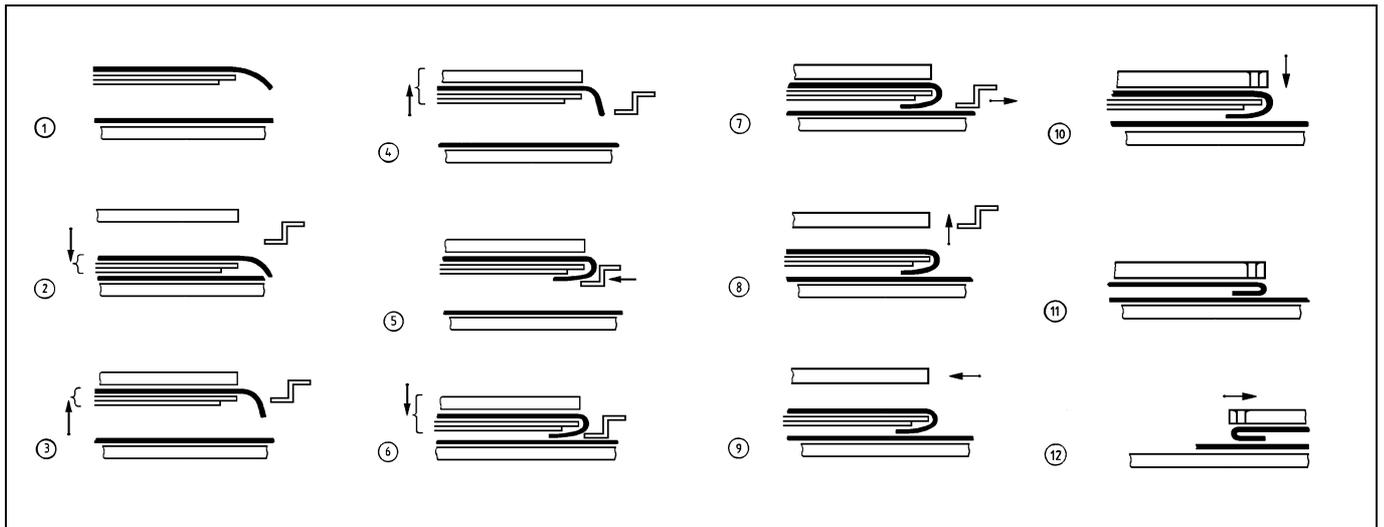


(Voraussetzung: Umbugvorgang aktiviert)

- Vakuumfelder in der Tischplatte werden aktiviert (Phase 1). Das Grundteil wird fixiert.
- Außenrahmen fährt nach vorn und Mittelschieber wird gesenkt (Phase 2).
- Mittelschieber fährt nach oben und Vakuumfeld des Innenrahmens wird aktiviert (Phase 3). Das Vakuumfeld zieht den Mittelschieber gegen den Innenrahmen.
- Innenrahmen wird nach oben in die Umbugstellung gebracht (Phase 4). Der angesaugte Mittelschieber folgt der Bewegung des Innenrahmens.
- Seiten-, Vorder- und Eckenschieber fahren vor (Phase 5). Der Taschenzuschnitt wird um den Mittelschieber gebogen. Die Schieber werden in einer taschenformabhängigen Reihenfolge betätigt.
- Außenrahmen und Mittelschieber fahren nach unten (Phase 6).
- Schlauch im Einsatz wird mit Druckluft beaufschlagt. Der Schlauch drückt den umgebogenen Teil des Taschenzuschnitts gegen den Mittelschieber.
- Vakuumfeld des Innenrahmens wird deaktiviert.
- Seiten-, Vorder- und Eckenschieber fahren zurück (Phase 7).
- Außenrahmen wird angehoben und Schlauch im Einsatz wird entlüftet (Phase 8). Die beiden Nähgutteile werden nur noch vom Mittelschieber gehalten, der vom Vakuumfeld auf der Tischplatte angesaugt wird.
- Außenrahmen fährt zurück.



2.5.2 Nähgut zur Nähmaschine transportieren



- Transferplatte fährt zur Umbugstation (Phase 9).
- Transferplatte wird gesenkt (Phase 10).
- Vakuumfeld in der Tischplatte wird deaktiviert.
- Mittelschieber fährt zurück (Phase 11).
- Transferplatte fährt zur Nähmaschine (Phase 12).
- Mittelschieber fährt vor.
Die Umbugstation kann wieder beschickt werden.

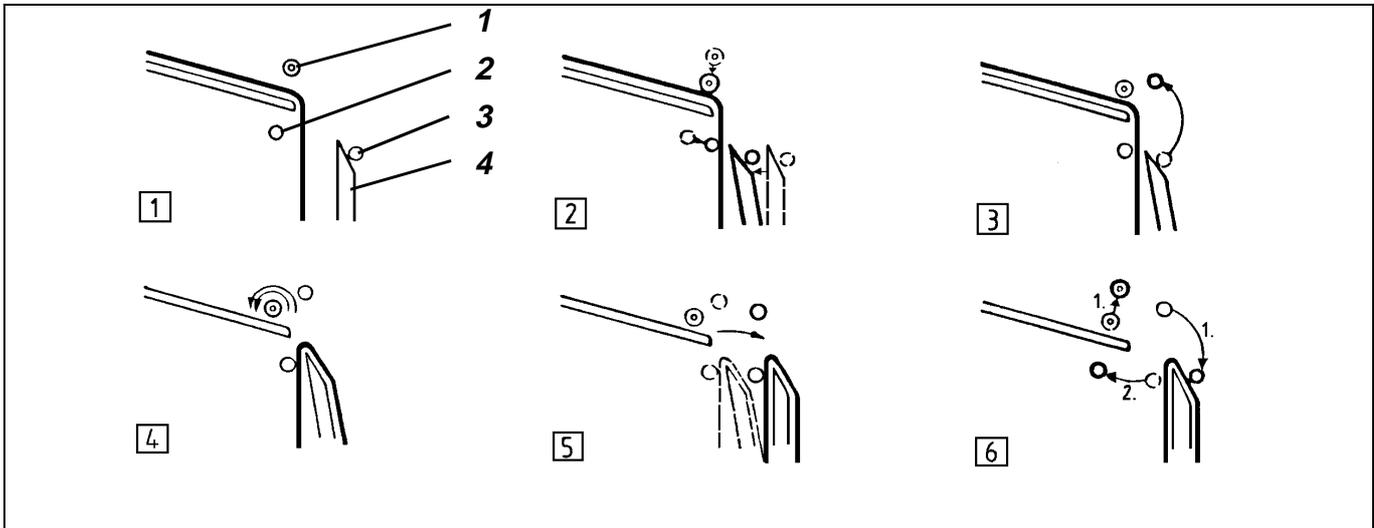
2.5.3 Nähen

- Nähkopf fährt nach unten.
- Die Naht wird genäht.
- Fadenabschneider wird nach dem Signal "Nahtende" aktiviert.
- Motore für die Nähmaschine und die Schlitten werden deaktiviert.
- Transferplatte fährt nach oben.
- Nähkopf fährt nach oben.

2.5.4 Nähgut ab stapeln

Zum Ab stapeln des Nähgutes stellt die 806 verschiedene Stapelmöglichkeiten zur Auswahl:

- zum Ab stapeln von Hosen ohne Vorrollen.
- zum Ab stapeln von Hemden mit Vorrollen.
- zum Ab stapeln von Kurzteilen, wenn der Ausroller mit einem zusätzlichen Vorroller ausgestattet ist.

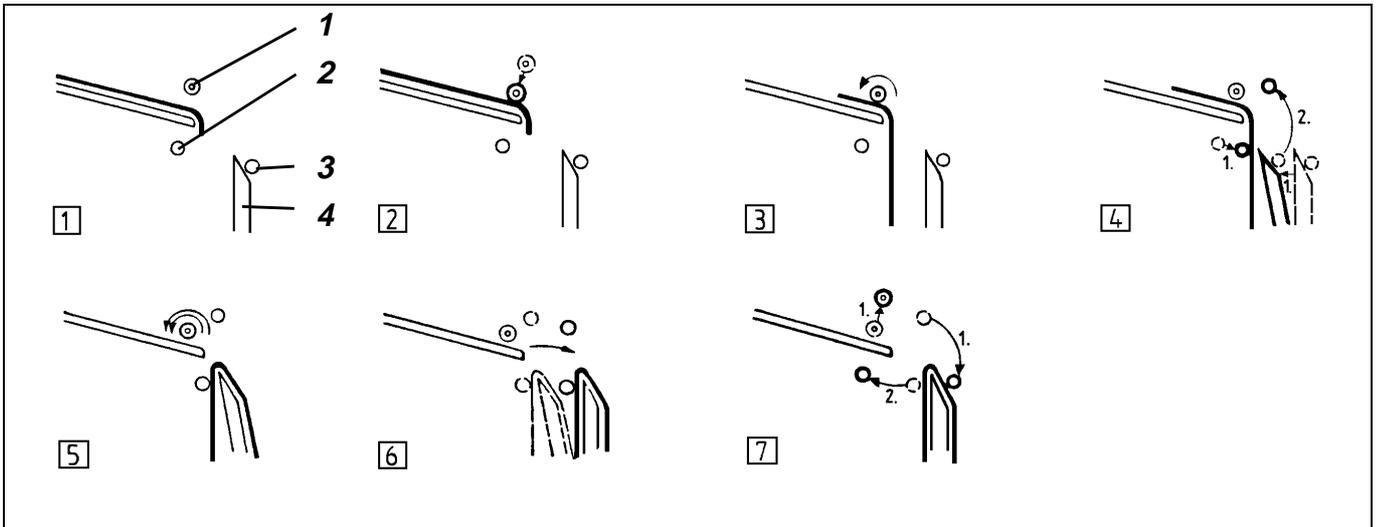


Funktionsablauf des Staplers im Modus ohne Vorrollen

- Die Funktionselemente haben vor der Aktivierung des Staplers folgende Position (Phase 1) :
Auswerferrolle 1 oben
Außenbügel 3 geschlossen
Innenbügel 2 geöffnet
Ablage 4 zurückgeschwenkt.

Funktionsfolge

1. Wenn der Fadenabschneider aktiviert wird:
 - Auswerferrolle fahren nach unten (Phase 2).
 - Ablage wird vorgeschwenkt (Phase 2).
 - Innenbügel wird geschlossen (Phase 2).
Das Nähgut wird fixiert.
 - Nach einer Verzögerung:
Außenbügel wird geöffnet (Phase 3).
2. Wenn die Transferplatte angehoben wird:
 - Auswerferrollen drehen schnell (Phase 4).
Das Nähgut wird über die Ablage geworfen.
 - Ablage wird zurückgeschwenkt (Phase 5).
3. Wenn die Lichtschranke frei ist:
 - Auswerferrollen fahren nach oben (Phase 6).
 - Außenbügel wird geschlossen (Phase 6).
 - Nach einer Verzögerung:
Innenbügel wird geöffnet (Phase 6).
 - Drehen der Auswerferrollen wird beendet.

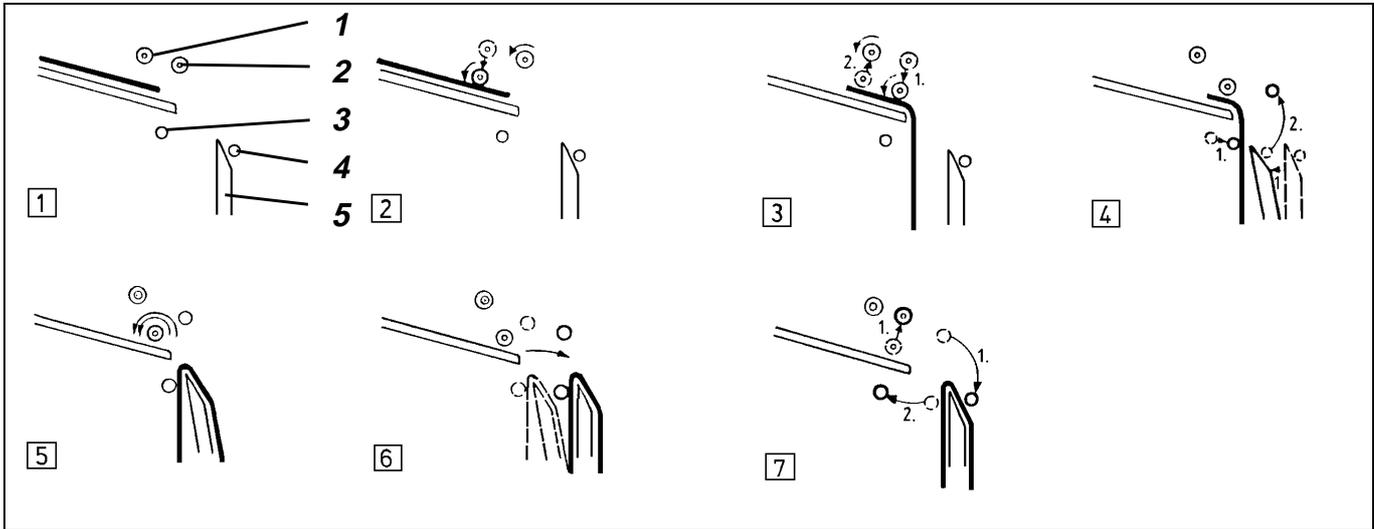


Funktionsablauf des Staplers im Modus mit Vorrollen

- Die Funktionselemente haben vor der Aktivierung des Staplers folgende Position (Phase 1) :
Auswerferrollen 1 oben
Außenbügel 3 geschlossen
Innenbügel 2 geöffnet
Ablage 4 zurückgeschwenkt.

Funktionsfolge

1. Wenn der Fadenabschneider aktiviert wird:
 - Auswerferrollen fahren nach unten (Phase 2).
2. Wenn die Transferplatte angehoben wird:
 - Auswerferrollen drehen langsam (Phase 4).
Das untere Ende des Nähguts fällt zwischen Innenbügel und Ablage.
3. Wenn das langsame Drehen beendet ist:
 - Innenbügel wird geschlossen (Phase 4).
 - Ablage wird vorgeschwenkt (Phase 4).
Das Nähgut wird fixiert.
4. Wenn der Innenbügel geschlossen ist:
 - Außenbügel wird geöffnet (Phase 4).
5. Wenn der Außenbügel geöffnet ist:
 - Auswerferrollen drehen schnell.
Das Nähgut wird über die Ablage geworfen (Phase 5).
 - Ablage wird zurückgeschwenkt (Phase 6).
6. Wenn die Lichtschranke frei ist:
 - Auswerferrollen fahren nach oben (Phase 7).
 - Außenbügel wird geschlossen (Phase 7).
 - Nach einer Verzögerung: (Phase 7)
Innenbügel wird geöffnet.
Schnelles Drehen der Auswerferrollen wird beendet.



Funktionsablauf des Staplers im Modus mit zusätzlichem Vorrollen

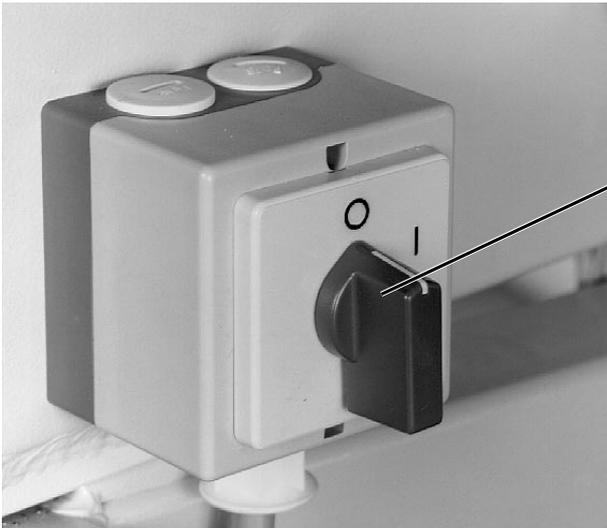
- Die Funktionselemente haben vor der Aktivierung des Staplers folgende Position (Phase 1) :
Auswerferrollen 1 und 2 oben
Außenbügel 4 geschlossen
Innenbügel 3 geöffnet
Ablage 5 zurückgeschwenkt.

Funktionsfolge

1. Wenn sich die Transferplatte nicht mehr im Bereich der Nähstation befindet:
 - Vorröller und Auswerferrollen drehen langsam (Phase 2).
 - Vorröller fährt nach unten (Phase 2).
Das Teil wird ausgerollt.
2. Wenn die Lichtschranke durch das Teil unterbrochen wird:
 - Nach einer Verzögerung:
Auswerferrollen fahren nach unten (Phase 3).
Die Auswerferrollen übernehmen das Teil vom Vorröller und rollen es zwischen den Innenbügel und die Ablage.
3. Wenn das langsame Drehen beendet ist:
 - Innenbügel wird geschlossen (Phase 4).
 - Ablage wird vorgeschwenkt (Phase 4).
4. Wenn der Innenbügel geschlossen ist:
 - Außenbügel wird geöffnet (Phase 4).
5. Wenn der Außenbügel geöffnet ist:
 - Auswerferrollen drehen schnell.
Das Nähgut wird über die Ablage geworfen (Phase 5).
 - Ablage wird zurückgeschwenkt (Phase 6).
6. Wenn die Lichtschranke frei ist:
 - Auswerferrollen fahren nach oben (Phase 7).
 - Außenbügel wird geschlossen (Phase 7).
 - Nach einer Verzögerung: (Phase 7)
Innenbügel wird geöffnet.
Schnelles Drehen der Auswerferrollen wird beendet.



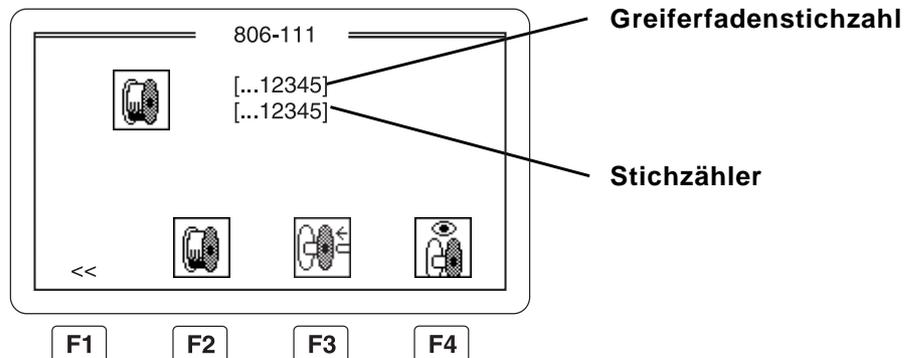
2.6 Maschine ausschalten



Die Maschine muß sich in Ausgangsstellung befinden.

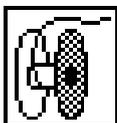
- Hauptschalter 1 ausschalten.
Die Zylinder der Umbugstation werden drucklos und lösen dadurch folgende Funktionen aus:
Außenrahmen fährt nach unten.
Außenrahmen wird mechanisch in der hinteren Stellung arretiert.
Mittelschieber fährt nach unten.
Nähkopf wird mechanisch in der oberen Stellung arretiert.
- Sperrventil 2 schließen.

2.7 Spulenwechselmenü



- Funktion "**Spulenwechselmenü**" im Hauptmenü aufrufen.
Das Spulenwechselmenü erscheint.
Der Innenbügel öffnet sich (nur 806-121).
Die Transferplatte fährt zur Seite (nur 806-111).

2.7.1 Spulenwechsel



- Spule wechseln (siehe Kapitel 6.1.3 für die Unterklasse 806-121 bzw. Kapitel 6.2.3 für die Unterklasse 806-111).
- Funktion "**Spulenwechsel beenden**" (Taste **F3**) auswählen.
Der Stichzähler wird auf 0 gesetzt.

Hinweis

Wenn das Spulenwechselmenü mit der Taste **F1** verlassen wird, wird der Stichzähler auch auf 0 zurückgesetzt, wenn der Stichzähler größer ist als die maximale Greiferfadenstichzahl.



2.7.2 Restfadenwächter ein-/ausschalten



Der Restfadenwächter kann nur bei der Unterklasse 806-121 eingeschaltet werden, wenn der Restfadenwächter vorhanden und im Einstellmenü freigeschaltet ist.

- Funktion "**Restfadenwächter**" auswählen.
- Der Restfadenwächter wird ein- bzw. ausgeschaltet.

2.7.3 Spulenwechsel bei Greiferfadende

Wenn die Stichzähler bzw. der Restfadenwächter erkennt, daß der Greiferfaden nicht mehr zum Nähen einer weiteren Tasche ausreicht, werden folgende Funktionen ausgelöst :

- Die Taste "I" blinkt.
- Die Starttaste wird gesperrt.
- Der aktuelle Nähvorgang wird beendet.
Das Spulenwechselmenü erscheint.
- Taste "O" drücken.
Die Maschine fährt in die Stellung "Sicherer Halt der Motore".

Die Voraussetzungen zum Spulenwechsel sind damit erfüllt.

Bedienreihenfolge

- Spule wechseln (siehe Kapitel 6.1.3 für 806-121 bzw. 6.2.3 für 806-111).
- Taste "**F3**" drücken.
Der Stichzähler wird auf 0 gesetzt.

2.7.4 Verlassen des Spulenwechselmenüs

Das Spulenwechselmenü kann auf folgende Weise verlassen werden:

- Taste "**F1**" drücken.
Es wird in das aufrufende Menü zurückgesprungen.
Der Stichzähler behält seinen Wert.
Der Stichzähler wird auch auf 0 zurückgesetzt, wenn der Wert des Stichzählers größer als die eingegebene Greiferfadenkapazität ist.
- Taste "**F3**" drücken.
Es wird in das aufrufende Menü zurückgesprungen.
Der Stichzähler wird auf 0 zurückgesetzt.

Das Menü kann bei folgenden Zuständen nicht verlassen werden.



- Sicherer Halt ist aktiv.
In der Anzeige erscheint das Symbol "**Sicherer Halt aktiv**".
Zum Zurückkehren zum aufrufenden Menü, Taste "I" drücken.
- Wenn der Wert des Stichzählers größer ist als die Greiferfadenkapazität.
Zum Zurückkehren zum aufrufenden Menü
 - Taste "**F3**" drücken.
Der Stichzähler wird zurückgesetzt.
 - oder
 - Greiferfadenkapazität erhöhen.



- Wenn die Greiferklappe geöffnet ist (Nur 806-111).
In der Anzeige erscheint das Symbol "**Greiferklappe geöffnet**".
Zum Zurückkehren zum aufrufenden Menü, Greiferklappe schließen.



2.7.5 Greiferfadenkapazität



Die Greiferfadenkapazität kann nur eingegeben werden, wenn der Restfadenwächter ausgeschaltet ist.

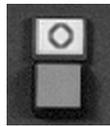
- Funktion "**Greiferfadenkapazität**" auswählen.
- Maximale Stichzahl eingeben.
Der Wert muß zwischen der Stichzahl für eine Tasche und 90000 Stichen liegen.
- Taste **RETURN** drücken.

2.7.6 Maximale Greiferfadenstichzahl ermitteln

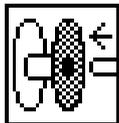
Die Anzahl der Stiche, die mit dem Faden einer vollen Spule genäht werden kann, hängt hauptsächlich von folgenden Faktoren ab:

- Stichlänge
- Fadenstärke
- Nähgutstärke
- Fadenspannung beim Aufspulen

Bedienreihenfolge



- Funktion "**Spulenwechselmenü**" auswählen.
- Taste "**O**" drücken.
- Warten bis die Leuchte "**Sicherer Halt**" aufleuchtet.
Die Maschine befindet sich in der Stellung "Sicherer Halt der Motore".
- Alte Spule entfernen.
- Volle Spule einsetzen.
- Funktion "**Greiferfadenkapazität**" auswählen.
- Geschätzte Kapazität eingeben.
- Taste **RETURN** drücken.
- Taste "**I**" drücken.
- Funktion "**Spulenwechsel beenden**" (Taste **F3**) auswählen.
- Solange im automatischen Ablauf nähen, bis die Steuerung meldet, daß die Spule leer ist.
Das Spulenwechselmenü erscheint.
- Angenähte Spule entnehmen.
- Reststichzahl erneut schätzen.
- Angenähte Spule wieder einsetzen.
- Funktion "**Greiferfadenkapazität**" auswählen.
Eingegebenen Wert für die Greiferfadenstichzahl um die geschätzte Reststichzahl erhöhen.
- Spulenwechselmenü mit der Taste "**F1**" verlassen.
Der Stichzähler wird nicht zurückgesetzt.
- Vorgang solange wiederholen, bis die Greiferspule leer ist.





3. Nähparameter ändern

3.1 Variantenwechsel



Zu jedem Formensatz können mehrere Taschenprogramme geladen werden.

- Funktion "**Taschenprogramm laden**" auswählen.
- Mit den Pfeiltasten das gewünschte Taschenprogramm auswählen. Das jeweils gewählte Taschenprogramm erscheint in negativer Darstellung auf dem Display.
- Taste **RETURN** drücken. Von der Speicherkarte werden alle möglichen Varianten des ausgewählten Taschenprogrammes angezeigt.
- Mit den Pfeiltasten die gewünschte Variante auswählen. Das Originalprogramm hat die Nummer "0".
- Taste **RETURN** drücken. Auf dem Bildschirm erscheint eine Sanduhr während die Tasche geladen wird. Auf dem Bildschirm erscheint das Hauptmenü und die gewählte Taschenform wird grafisch angezeigt.

Hinweis

Es dürfen nur Programme mit der Endung ".sew" geladen werden.

3.2 Wahl der Ausrollängen

Zum Ab stapeln des Nähguts muß die Vorrolllänge des Ausrollers an das Nähgut angepaßt werden. Je kürzer der Abstand der aufgenähten Tasche zum unteren Ende des Nähgutes ist, umso größer muß die Vorrolllänge sein.

Zum Ab stapeln von Nähgut, bei dem der Abstand der Tasche zum unteren Ende des Nähgutes besonders kurz (Kurzteile) ist, wird ein Stapler mit einem zusätzlichen Vorröller benötigt. Die Nähanlage erkennt automatisch, ob der Ausroller mit einem zusätzlichen Vorröller ausgestattet ist.



Eingabereihenfolge

- Funktion "**Staplersystem**" auswählen. Es erscheint ein Menü, in dem das Staplersystem und die Vorrolllänge gewählt werden kann.
- Das gewünschte Staplersystem mit den Pfeiltasten auswählen:

Staplersystem

Symbol

Ab stapeln ohne Vorrollen (z.B. für Hosen).



Ab stapeln mit Vorrolllänge 1-4

je nach montiertem Stapler für Hemden oder Kurzteile.



Stapler ausschalten



Vorröller ein-/ausschalten (Zusatzausstattung)

Bei Ausrollern mit einem zusätzlichen Vorröller kann dieser zusätzlich eingeschaltet werden.

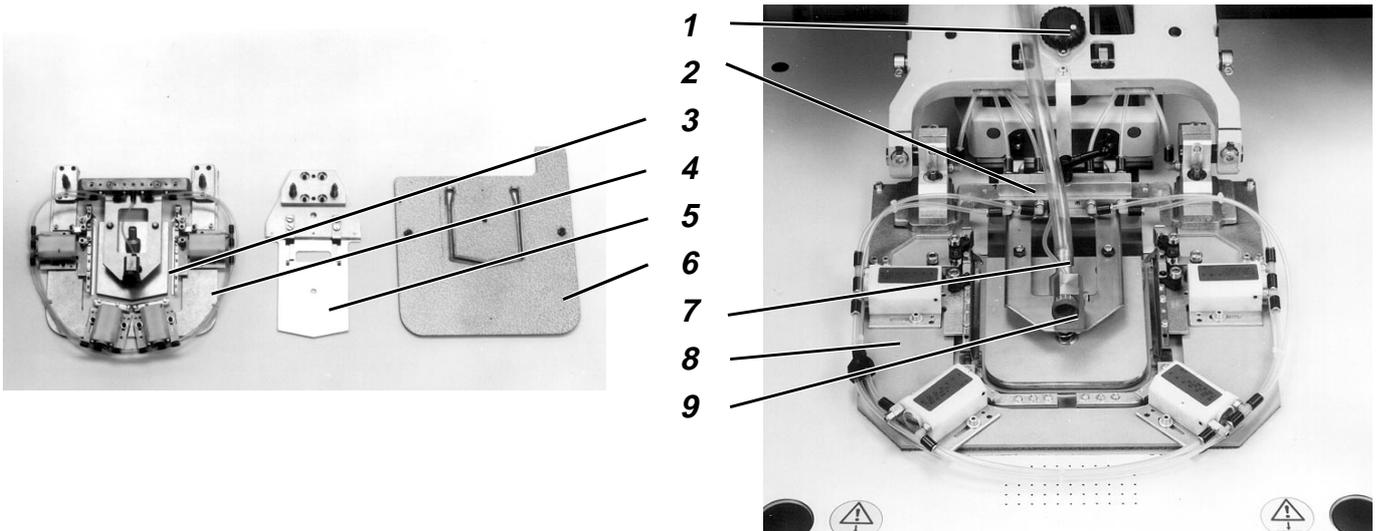
Der Vorröller wird benötigt zum Ab stapeln kurzer Teile, welche vom Ausroller nicht erfaßt werden.



Die Vorrolllänge ist optimal eingestellt, wenn das abzustapelnde Nähgut auf beiden Seiten des Staplers gleich weit herunterhängt.



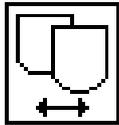
3.3 Formwechsel



Der Formensatz besteht aus folgenden Komponenten:

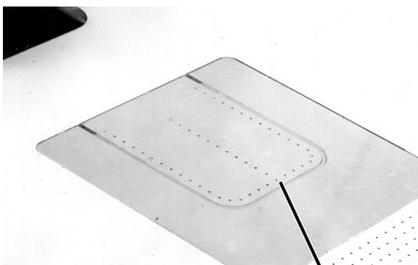
- Außenrahmen 4 mit Innenrahmen 3
- Mittelschieber 5
- Transferplatte 6
- Schlaucheinsatz 10 (nur 806-121)

"Formwechsel" wählen.



- Funktion "**Formwechsel**" auswählen.
Außenrahmen fährt nach vorn und unten.
Mittelschieber fährt nach unten.
Transferplatte fährt nach unten.
Arretierung des Außenrahmens und des Mittelschiebers werden gelöst.

Alten Umbugsatz herausnehmen.



10

- Vakuumschlauch 7 vom Stutzen des Innenrahmenträgers abziehen.
- Kupplungsleiste 2 trennen.
- Außenrahmen 8 und Mittelschieber herausnehmen.
- nur 806-121:
Schlaucheinsatz 10 herausnehmen.
Hierzu das Handventil drücken und die Schnellkupplung trennen.

Neuen Umbugsatz einsetzen.

- nur 806-121:
Schlaucheinsatz einsetzen.
- Mittelschieber einsetzen.
- Außenrahmen einsetzen.
- Kupplungsleiste verbinden.
- Vakuumschlauch mit dem Stutzen des Innenrahmenträgers verbinden.
- Transferplatten wechseln.

Evtl. Position der beiden Stellräder ändern

- Stellräder 1 und 9 in die Positionen drehen, die auf dem Aufkleber der Transferplatte angegeben sind.



Teile des Formensatzes in die 0-Stellung bringen

- Taste "**F1**" drücken.
Die Teile des Formensatzes werden in Nullstellung gebracht.
Außenrahmen fährt nach oben.
Mittelschieber fährt nach oben.
Transferplatte fährt nach oben.
- Die Transferplatte wird zur Lichtschranke gefahren.
Die Codierung auf der Transferplatte wird eingelesen und auf dem Bildschirm angezeigt.
- Mit der Taste **RETURN** die eingelesene Codierung akzeptieren.
- Funktion "**Codierung erneut einlesen**" auswählen, um die Codierung der Transferplatte erneut einzulesen.



Taschenvariante auswählen

Von der Speicherkarte werden die möglichen Taschenprogramme geladen und auf dem Display angezeigt :

- Mit den Pfeiltasten das gewünschte Taschenprogramm auswählen.
Das jeweils gewählte Taschenprogramm erscheint in negativer Darstellung auf dem Display.
- Taste **RETURN** drücken.
Von der Speicherkarte werden alle möglichen Varianten des ausgewählten Taschenprogrammes geladen und angezeigt.
- Mit den Pfeiltasten die gewünschte Variante auswählen.
Das Originalprogramm hat die Nummer "0".
- Taste **RETURN** drücken.
Auf dem Bildschirm erscheint eine Sanduhr während das Taschenprogramm geladen wird.
Auf dem Bildschirm erscheint das Hauptmenü und die gewählte Taschenform wird grafisch angezeigt.

3.4 Umbugzeiten einstellen

Mit der Funktion "**Umbugzeiten**" kann eingestellt werden, wie schnell die Schieber der Umbugstation beim Umbugvorgang arbeiten. Hiermit kann die Umbuggeschwindigkeit an unterschiedliches Nähgut angepaßt werden.

Nähgut	Wert für Umbugzeit
leichtes Nähgut	1
mittleres Nähgut	2
schweres Nähgut	3

Bedienreihenfolge

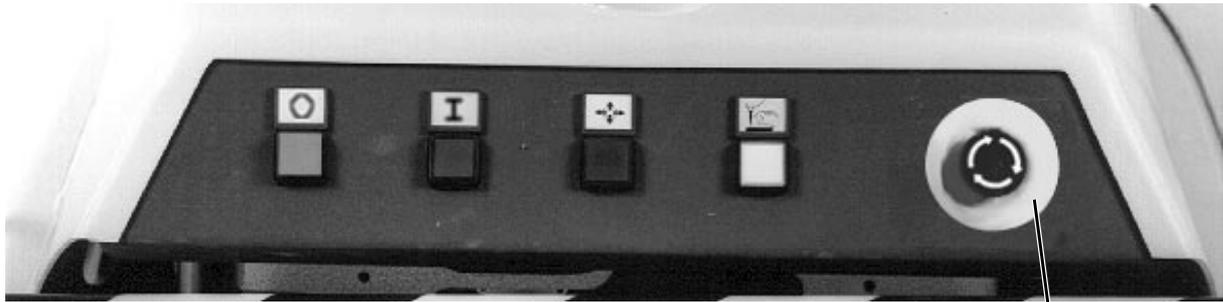
- Funktion "**Umbugzeiten**" auswählen.
- Mit der Zehnertastatur den Wert für das verwendete Nähgut eingeben.
- Taste "**RETURN**" drücken.



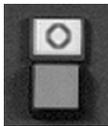


4. Diverse Vorgänge

4.1 Ablauf mit der Taste "O" unterbrechen



1



Mit der Taste "O" kann der Umbugvorgang, der Nähvorgang und die Bewegung der Transferschlitten unterbrochen werden.

- Taste "O" drücken.
 - Alle Motoren werden sofort abgebremst.
 - Wenn sich der Nähkopf in der oberen Stellung befindet, wird er mechanisch arretiert.
 - Die Leuchte "**Sicherer Halt**" leuchtet auf.
- Arbeiten an der Maschine vornehmen.
- Taste "I" drücken.

Der automatische Ablauf wird an der Stelle fortgesetzt, an der er unterbrochen wurde.

4.2 Not-Aus

In Notsituationen, in denen Gefahren für Menschen oder die Maschine bestehen, kann die Maschine mit der Not-Aus Taste abgeschaltet werden.

- Not-Aus Taste 1 drücken.
 - Alle Motoren werden sofort abgebremst.
 - Die Druckluftzylinder werden drucklos.
 - Der Nähkopf fährt in die obere Stellung und wird mechanisch arretiert.
 - Die elektrische Anlage wird abgeschaltet, nur das Bedienfeld bleibt eingeschaltet.
 - In der Anzeige erscheint die Meldung "**EMERGENCY STOP**".
- Ein Not-Aus wird auch ausgelöst, wenn der Sicherheitsschalter 3 (s. Seite 28) nach rechts geschoben wird.

In der Anzeige erscheint die Meldung "**TRANSFER STOP**".
Es werden dieselben Vorgänge wie bei einem Not-Aus ausgelöst.

Neustart nach Not-Aus

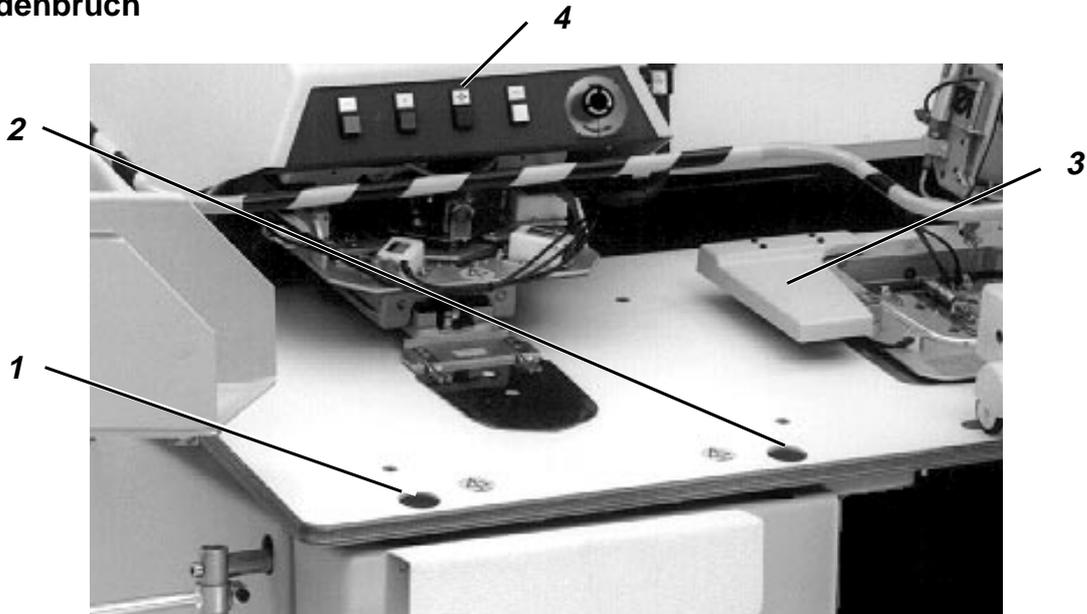
- Hauptschalter in Stellung "0" drehen.

Evtl. vorhandene Störung beheben.
Wenn der Not-Aus durch den Sicherheitsschalter ausgelöst wurde: Sicherheitsschalter nach links schieben.
- Not-Aus Taste mit einer 1/4-Drehung gegen den Uhrzeigersinn entriegeln.
- Hauptschalter in Stellung "1" drehen.

Die Nähanlage ist wieder nähbereit.



4.3 Fadenbruch



Wenn der elektronische Fadenwächter einen Fadenbruch während des Nähens erkennt, werden folgende Funktionen ausgelöst:

- Fadenabschneider ein.
- Das Nähmaschinenoberteil wird nach oben geschwenkt.
- Die Taste "I" blinkt.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Zum Einfädeln muß sich die Maschine in der Stellung "Sicherer Halt" befinden.



- Taste "O" drücken.
Sicherer Halt der Motore wird eingeschaltet.
- Faden wie in der Beschreibung für das jeweilige Oberteil einfädeln.
(siehe Kapitel 6.1.1 für 806-121 bzw. Kapitel 6.2.1 für 806-111)
- Taste "I" drücken.

Weiternähen des angenähnten Teiles

- Taste 1 drücken.
Das Nähmaschinenoberteil wird abgesenkt.
- Mit den Tasten 1 und 2 das Nähgut an die Stelle fahren, an der der Nähvorgang fortgesetzt werden soll.
Taste 1: Nähgut entgegen der Nährichtung verschieben.
Taste 2: Nähgut in Nährichtung verschieben.
- Taste "I" drücken.
Der Nähvorgang wird fortgesetzt.

Verwerfen des angenähnten Teiles

- Taste 4 drücken.
Die Transferplatte wird angehoben.
Die Nähanlage fährt in Grundstellung.
- Das angenähte Nähstück von Hand entnehmen.
- Taste "I" drücken.
Die Nähanlage ist wieder in Grundstellung und nähbereit.



4.4 Nähgutbündel aus dem Stapler



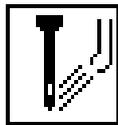
Bedienreihenfolge

- Funktion "**Bündelentnahme**" auswählen.
Innenbügel öffnet.
- Bündel entnehmen.
- Funktion "**Bündelentnahme**" auswählen.
Innenbügel schließt.

Hinweis

Der Innenbügel wird auch beim nächsten Abstapelvorgang automatisch wieder in Grundstellung gesetzt.

4.5 Nadelkühlung ein- / ausschalten



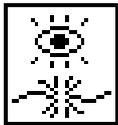
Bedienreihenfolge

- Funktion "**Nadelkühlung**" auswählen.
- Mit den Pfeiltasten kann die Nadelkühlung ein- bzw. ausgeschaltet werden.

Hinweis

Die Nadelkühlung wird erst ein- bzw. ausgeschaltet, nachdem sich die Maschine einmal in der Stellung "Sicherer Halt" befunden hat.

4.6 Fadenwächter ein- / ausschalten



Bedienreihenfolge

- Funktion "**Fadenwächter**" auswählen.
- Mit den Pfeiltasten kann der Nadelfadenwächter ein- bzw. ausgeschaltet werden.

4.7 Stückzähler

Der Stückzähler zählt die genähten Taschen. Die genähte Stückzahl wird im Display oberhalb der F4-Taste angezeigt, z.B. Σ 0001234

Rücksetzen des Stückzählers

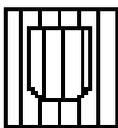
- Taste "**F4**" drücken.
Der Stückzähler wird auf den Wert "0" zurückgesetzt.

4.8 Umbugkontrolle ein- / ausschalten

Bei eingeschalteter Umbugkontrolle stoppt der automatische Ablauf nach dem Umbiegen des Taschenzuschnitts. Dies dient zur Kontrolle des Umbugvorgangs.
Der automatische Ablauf kann durch Druck auf die Taste "**Start**" fortgesetzt werden.

Bedienreihenfolge

- Funktion "**Umbugkontrolle**" auswählen.
- Mit den Pfeiltasten kann die Umbugkontrolle ein- bzw. ausgeschaltet werden.



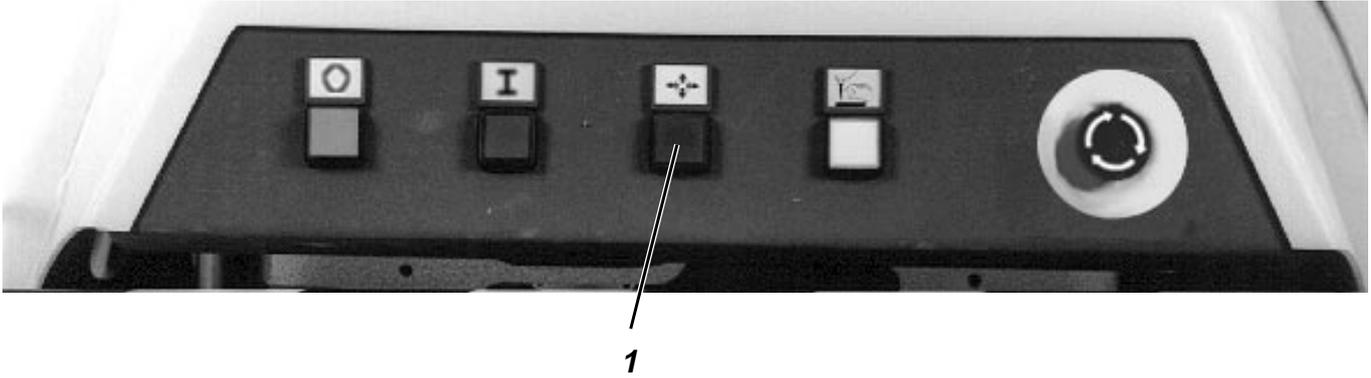
4.9 Programminformation

- Erscheinen im Display nach geladenem Taschenprogramm.

Codierung	Name	Variante
1	Fxxxxxx	11



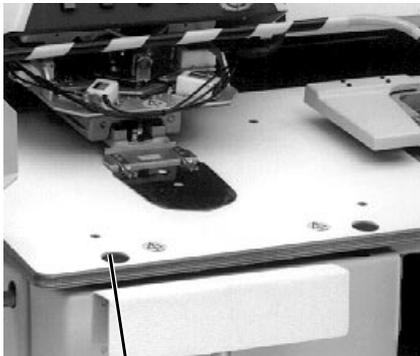
4.10 Wiederholfunktion



Die Taste 1 "**Wiederholen**" dient dazu einen laufenden Umbug-, Transfer- oder Nähvorgang abubrechen.

Bedienreihenfolge beim Umbuggen

- Taste 1 "**Wiederholen**" drücken.
Der Umbugvorgang wird abgebrochen.
Die Umbugstation fährt zurück.
- Das Grundteil und den Taschenschnitt neu ausrichten.
- Taste 2 "**Start**" drücken.
Der automatische Ablauf startet wieder.



Bedienreihenfolge beim Transfervorgang oder beim Nähen

- Taste 1 "**Wiederholen**" drücken.

Wenn noch kein weiterer Umbugvorgang begonnen wurde, wird

- der laufende Transfer- oder Nähvorgang abgebrochen.
- die Nähanlage fährt in Grundstellung.

Wenn schon ein Umbugvorgang begonnen wurde und die Taste "I" nicht blinkt, wird

- der Umbugvorgang abgebrochen.
- der Transfer- oder Nähvorgang laufen weiter.
- Wenn die Taste 1 "**Wiederholen**" noch einmal gedrückt wird, wird der Nähvorgang abgebrochen.

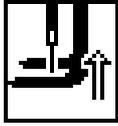
Wenn schon ein Umbugvorgang begonnen wurde und die Taste "I" blinkt (z.B. bei Fadenbruch oder wenn der Greiferfaden aufgebraucht ist), wird

- der Nähvorgang abgebrochen.



4.11 Hublage ein-/ausschalten

Mit der Funktion "**Hublage ein-/ausschalten**" können alle Funktionen im Taschenprogramm, die die Hublage betreffen, ein- bzw. ausgeschaltet werden.



Bedienreihenfolge

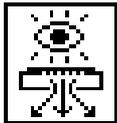
- Funktion "**Hublage ein-/ausschalten**" auswählen.
- Taste "**RETURN**" drücken.
Die Funktionen der Hublage werden im Taschenprogramm ein- bzw. ausgeschaltet.

4.12 Automatisches Vakuum ein-/ausschalten

Wenn die Nähanlage mit einem automatischen Vakuumfeld ausgestattet ist (Zusatzausstattung), kann die Funktion mit diesem Symbol ein- bzw. ausgeschaltet werden.

Bei eingeschaltetem automatischen Vakuumfeld wird das Vakuum zum Fixieren der Tasche automatisch eingeschaltet, wenn die Tasche beim Einlegen die Lichtschranke des automatischen Vakuumfeldes unterbricht.

Das Vakuumfeld kann weiterhin mit dem Fußschalter ein- und ausgeschaltet werden.

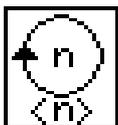


Bedienreihenfolge

- Funktion "**Automatisches Vakuumfeld**" auswählen.
- Taste "**RETURN**" drücken.
Das automatische Vakuumfeld wird ein bzw. ausgeschaltet.

4.13 Nähdrehzahl einstellen

Mit der Funktion "**Nähdrehzahl**" kann die Drehzahl des Nähmaschine-noberteils verändert werden. Es können Werte von 1-20 eingegeben werden, wobei "20" der Maximaldrehzahl entspricht.



Bedienreihenfolge

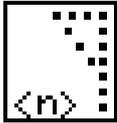
- Funktion "**Nähdrehzahl**" auswählen.
- Taste "**RETURN**" drücken
- Gewünschten Wert für die Nähdrehzahl mit der Zehnertastatur eingeben.
- Taste "**RETURN**" drücken.



4.14 Riegelgeschwindigkeit einstellen

Mit der Funktion "**Riegelgeschwindigkeit**" kann die Drehzahl des Nähmaschinenoberteils im Riegelbereich verändert werden. Es können Werte von 1-20 eingegeben werden, wobei "20" der eingestellten Nähdrehzahl entspricht.

Bei kleineren Werten wird Drehzahl im Riegelbereich entsprechend weiter reduziert.



Bedienreihenfolge

- Funktion "**Riegelgeschwindigkeit**" auswählen.
- Taste "**RETURN**" drücken
- Gewünschten Wert für die Nähdrehzahl im Riegelbereich mit der Zehnertastatur eingeben.
- Taste "**RETURN**" drücken.

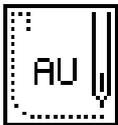
4.15 Nähen ohne Umbuggen

Wenn die Funktion "**Nähen ohne Umbuggen**" aktiviert ist, wird nur genäht. Diese Funktion wird nur zum Testen der Taschennaht verwendet.



ACHTUNG !

Wenn diese Funktion eingeschaltet ist, müssen sich unter der Transferplatte mehrere Lagen des zu nähenden Materials befinden.



Bedienreihenfolge

- Funktion "**Nähen ohne Umbuggen**" auswählen.
- Mit der **RETURN** Taste kann die Funktion ein- und ausgeschaltet werden.

4.16 Schaltpunkt Innenschieber

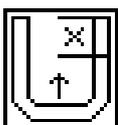
Der Schaltpunkt am dem die Innenschieber zurückfahren, kann von 2-8 Stichen vor der Riegelecke eingestellt werden.

Achten Sie darauf, daß der Abschaltpunkt im Fehlerfall (Innenschieber nicht in Position hinten) so liegt, daß die Nähanlage nicht auf den Innenschieber nähen kann.



ACHTUNG !

Die Transferplatte muß für andere Schaltpunkte des Innenschiebers vorbereitet sein. Wenn die Transferplatte nicht vorbereitet ist, setzt der Nähfuß auf der Transferplatte auf.



Bedienreihenfolge

- Funktion "**Schaltpunkt Innenschieber**" auswählen.
- Taste "**RETURN**" drücken.
- Gewünschten Wert für den Schaltpunkt des Innenschiebers mit der Zehnertastatur eingeben.
- Taste "**RETURN**" drücken.



ACHTUNG !

Zum Testen des geänderten Wertes mit langsamer Geschwindigkeit nähen.

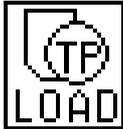


4.17 Speicherkarte

Auf der Speicherkarte werden die Taschenprogramme und deren Taschenvarianten abgelegt.

Sobald die Codierung der Transferplatte eingelesen ist, erfolgen alle Zugriffe auf der Speicherkarte nur auf Taschenformen, die mit dem aktuellen Formensatz genäht werden können.

4.17.1 Taschenvariante laden



- Funktion "**Taschenvariante laden**" auswählen.
- Mit den Pfeiltasten das gewünschte Taschenprogramm auswählen. Das jeweils gewählte Taschenprogramm erscheint in negativer Darstellung.
- Taste **RETURN** drücken.
Von der Speicherkarte werden alle möglichen Varianten des ausgewählten Taschenprogrammes angezeigt.
- Mit den Pfeiltasten die gewünschte Variante auswählen. Das Originalprogramm hat die Nummer "0".
- Taste **RETURN** drücken.
Während des Ladens des Taschenprogramms wird eine Sanduhr angezeigt.
Auf dem Bildschirm erscheint das Hauptmenü und die gewählte Taschenform wird grafisch angezeigt.

4.17.2 Taschenvariante speichern



- Funktion "**Taschenvariante speichern**" auswählen.
- Mit der Zehnertastatur eine Nummer für diese Taschenvariante eingeben. Die Variante kann nicht als Variante "0" gespeichert werden.
- Wenn die gewählte Taschenvariante schon vorhanden ist, erscheint folgende Meldung auf der Anzeige :

FILE EXIST !

Overwrite File ? (<CR>==YES)

- Wenn die alte Taschenvariante überschrieben werden soll :
Taste **RETURN** drücken.
- Wenn die alte Taschenvariante nicht überschrieben werden soll :
Taste "**F1**" drücken.

4.17.3 Taschenvariante löschen

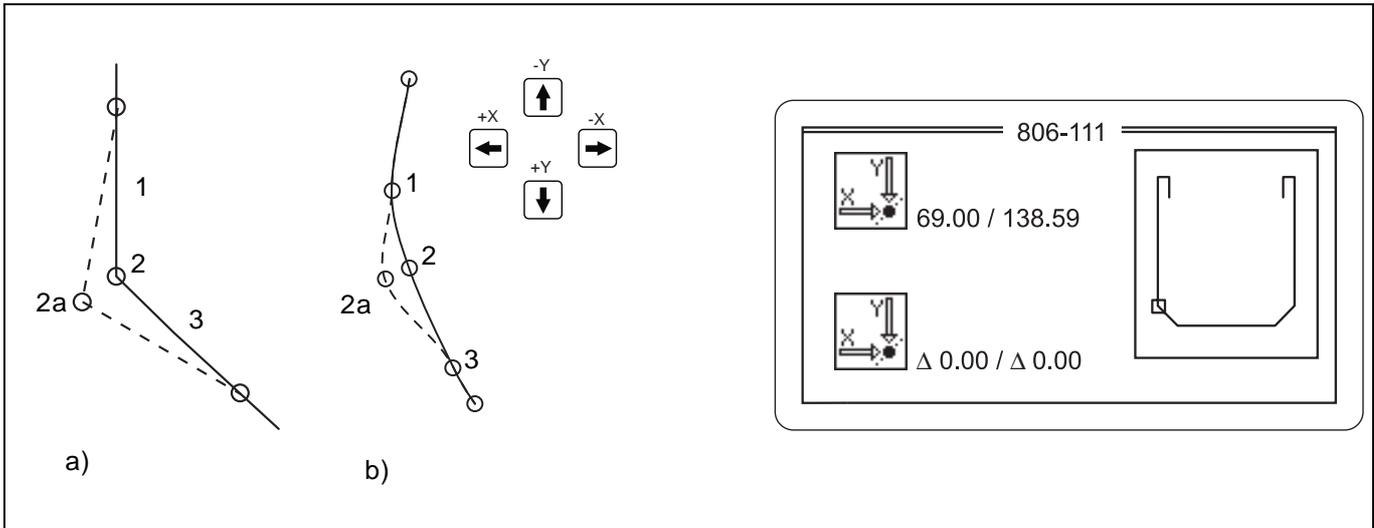


- Funktion "**Taschenvariante löschen**" auswählen.
- Mit den Pfeiltasten das gewünschte Taschenprogramm auswählen. Das jeweils gewählte Taschenprogramm erscheint in negativer Darstellung.
- Taste **RETURN** drücken.
Von der Speicherkarte werden alle möglichen Varianten des ausgewählten Taschenprogrammes geladen und angezeigt.
- Mit den Pfeiltasten die gewünschte Variante auswählen. Das Originalprogramm hat die Nummer "0" und kann nicht gelöscht werden.
- Taste **RETURN** drücken.
Die ausgewählte Taschenvariante wird gelöscht.



5. Nahtkorrekturen

5.1 Eckenstichkorrektur



Mit der Eckenstichkorrektur können Eckenstiche (Abb. a) und die Hilfspunkte einer Kurvennaht (Abb. b) verschoben werden

Der Eckenstich besteht aus den Stichen 1, 2 und 3. Mit der Eckenstichkorrektur kann nur die Position des Stiches 2 verschoben werden. Die Naht bis zum Stich 1 und ab dem Stich 3 wird durch die Verschiebung des Eckenstiches nicht verändert.

Eine Kurvennaht kann aus beliebig vielen Kurvenpunkten bestehen. Eine Kurvennaht kann durch Korrektur der einzelnen Stützpunkte (Splinepunkte) angepaßt werden.

Die Position der Eckenstiche und der Riegelstiche kann mit der Funktion "**Eckenstichkorrektur**" in X- und Y-Richtung um max. 0,8 mm verschoben werden.

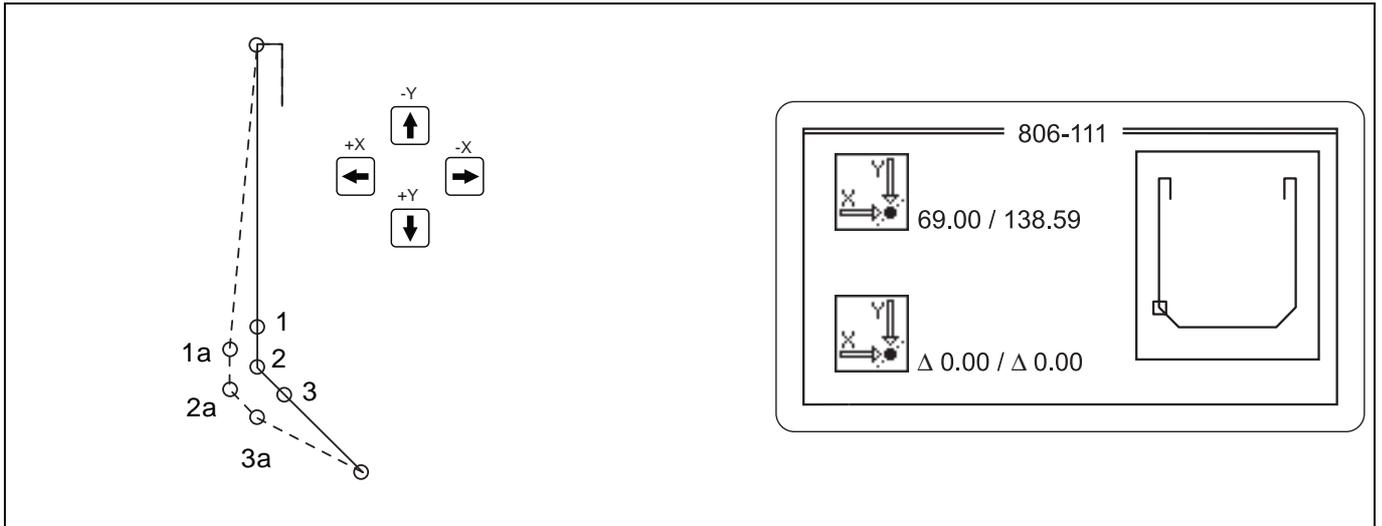


Bedienreihenfolge

- Funktion "**Eckenstichkorrektur**" auswählen.
- Auf dem Display erscheint die Taschenform. Der aktuelle Eckpunkt ist hervorgehoben und kann mit den Pfeiltasten in die jeweilige Pfeilrichtung verschoben werden. Die aktuellen Koordinaten und die Verschiebung werden auf dem Bildschirm dargestellt.
- Um schnell zur nächsten Stichgruppe (z.B. Naht, Riegel 1, Riegel 2) zu gelangen, Taste "**F1**" drücken.
- Wenn die Korrektur des Stiches abgeschlossen ist, Taste "**RETURN**" drücken. Der nächste Stich wird hervorgehoben.
- Die Eingabe solange wiederholen, bis alle Stiche bearbeitet wurden.
- Auf dem Display erscheint nach Nahtanfang der erste Riegel. Korrektur der Riegelstiche wie für die Eckenstiche durchführen.
- Auf dem Display erscheint nach Nahtanfang der zweite Riegel. Korrektur der Riegelstiche wie für die Eckenstiche durchführen.
- Auf dem Display erscheint wieder ein Übersichtsmenü.
- Wenn die Nahtvariante gespeichert werden soll, wie unter Kapitel 4.17.2 beschrieben, vorgehen.



5.2 Nahtverschiebung



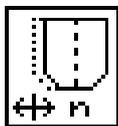
Mit der Funktion "**Nahtverschiebung**" können alle Stützpunkte, die im Nähprogramm vorkommen, verschoben werden.

Eckenstiche werden in der Anzeige durch ein Quadrat dargestellt. Die drei Stiche (1, 2 und 3) eines Eckenstiches werden beim Verschieben um den gleichen Wert verschoben.

Alle anderen Punkte werden durch einen kleinen Kreis dargestellt.

Die Position der Eckenstiche und der Riegelstiche kann mit der Funktion "**Nahtverschiebung**" in X- und Y-Richtung um max. 0,8 mm verschoben werden.

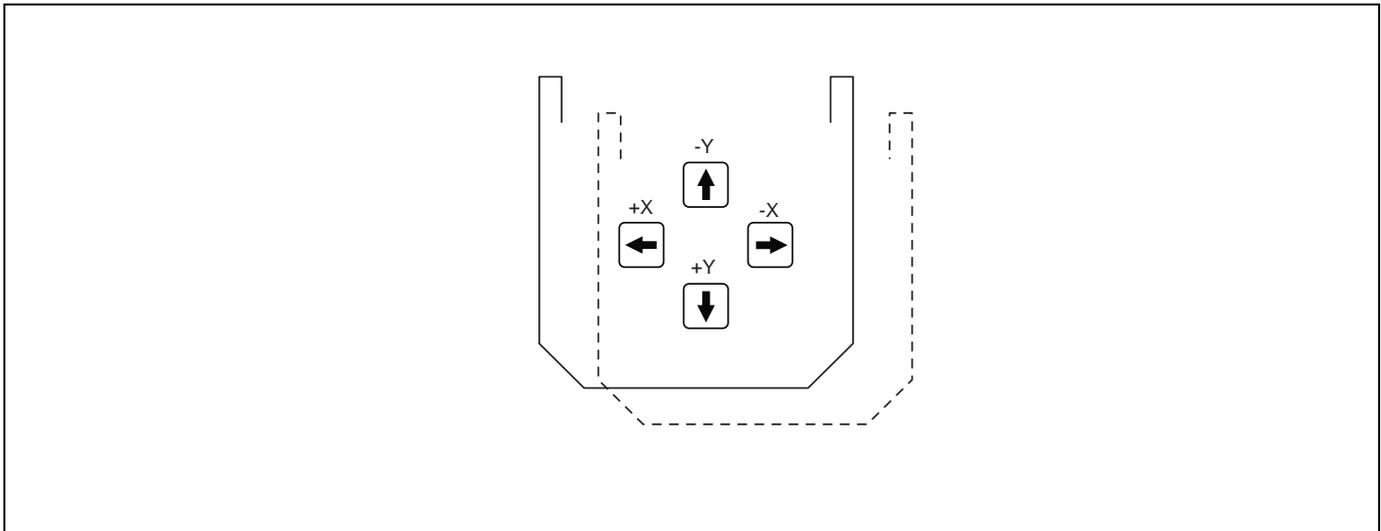
Bedienreihenfolge



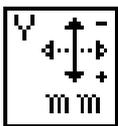
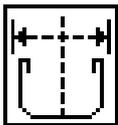
- Funktion "**Nahtverschiebung**" auswählen.
- Auf dem Display erscheint die Taschenform. Der aktuelle Stich ist hervorgehoben und kann mit den Pfeiltasten verschoben werden. Die aktuellen Koordinaten und die Verschiebung werden auf dem Bildschirm dargestellt.
- Um schnell zur nächsten Stichgruppe (z.B. Naht, Riegel 1, Riegel 2) zu gelangen, Taste "**F1**" drücken.
- Wenn die Korrektur der Naht abgeschlossen ist, Taste "**RETURN**" drücken. Der nächste Stich wird hervorgehoben.
- Die Eingabe solange wiederholen, bis alle Stiche bearbeitet wurden.
- Auf dem Display erscheint nach Nahtanfang der erste Riegel. Korrektur der Riegelstiche wie für die Stiche durchführen.
- Auf dem Display erscheint nach Nahtanfang der zweite Riegel. Korrektur der Riegelstiche wie für die Stiche durchführen.
- Auf dem Display erscheint wieder ein Übersichtsmenü.
- Wenn die Nahtvariante gespeichert werden soll, wie unter Kapitel 4.17.2 beschrieben, vorgehen.



5.3 Nahtbild verschieben



Die Position des kompletten Nahtbildes kann mit der Funktion "**Nahtbild verschieben**" in X- und Y-Richtung um max. 2 mm verschoben werden.



Bedienreihenfolge

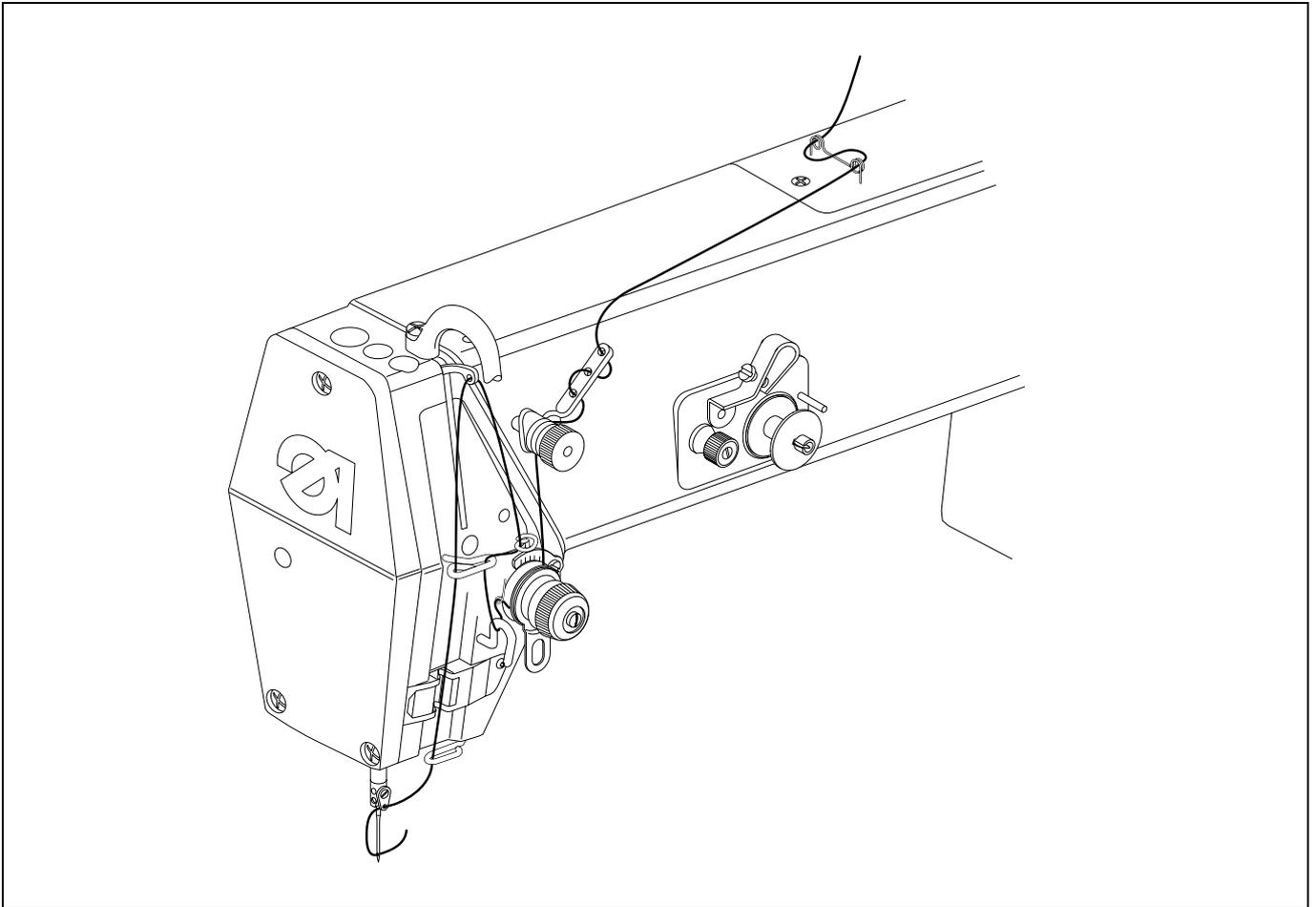
- Funktion "**Nahtbild verschieben**" auswählen.
- Auf dem Bildschirm erscheint der Text " Δ [-2 mm .. 2 mm] : 0.00"
Mit der Zehnertastatur einen Wert für die Verschiebung entlang der X-Achse eingeben.
Taste "**RETURN**" drücken.
- Auf dem Bildschirm erscheint der Text " Δ [-2 mm .. 2 mm] : 0.00"
Mit der Zehnertastatur einen Wert für die Verschiebung entlang der Y-Achse eingeben.
Taste "**RETURN**" drücken.
Die Korrektur wird automatisch zu der aktuellen Variante abgespeichert.
- Auf dem Display erscheint wieder ein Übersichtsmenü.



6. Bedienung der Nähmaschine

6.1 Bedienung der Nähmaschine (Unterklasse 806-121)

6.1.1 Nadelfaden einfädeln



Vorsicht Verletzungsgefahr !

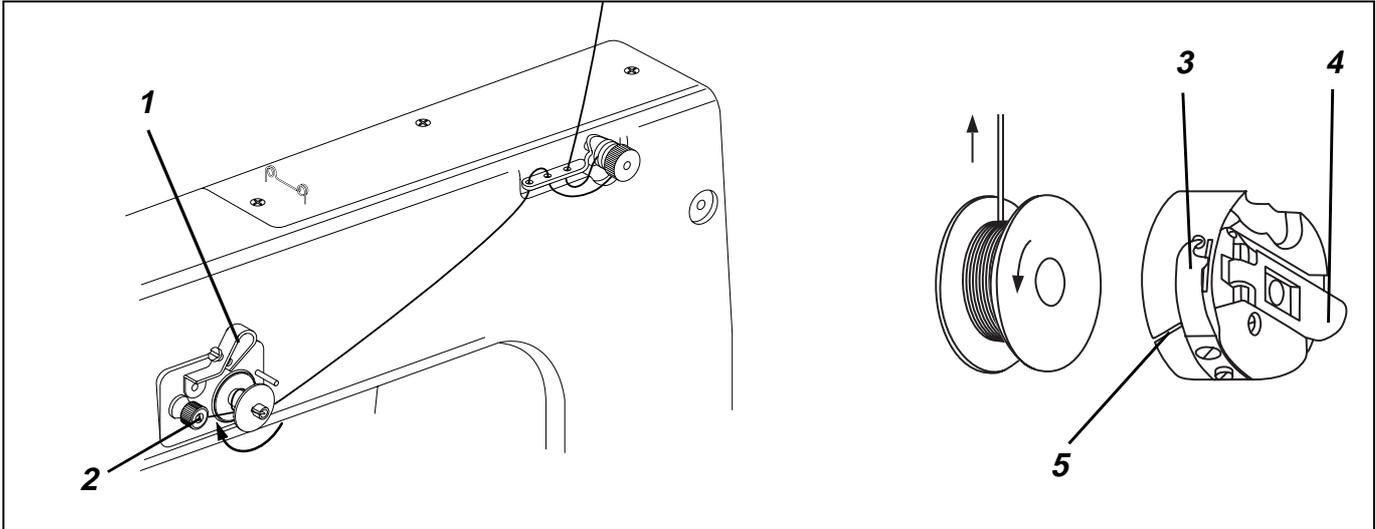
Die Maschine muß sich in der Stellung "Sicherer Halt der Motore" befinden.



- Taste "O" drücken.
"Sicherer Halt der Motore" wird eingeschaltet.
- Nadelfaden wie auf dem Aufkleber an der Maschine dargestellt einfädeln.
- Taste "I" drücken.



6.1.2 Greiferfaden aufspulen



- Taste "O" drücken.
"Sicherer Halt der Motore" wird eingeschaltet.
- Greiferfaden wie in der Abbildung dargestellt einfädeln und um den Kern der Spule wickeln.
- Hebel 1 gegen die Spule drücken.
- Das Aufspulen erfolgt während des Nähens und wird durch den Spulerhebel beendet, wenn die Spule voll ist.
Zum Abschneiden des Fadens Schneidklemme 2 verwenden.
- Taste "I" drücken.

6.1.3 Spule wechseln

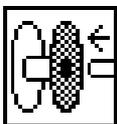


Vorsicht Verletzungsgefahr !

Die Maschine muß sich in der Stellung "Sicherer Halt der Motore" befinden.

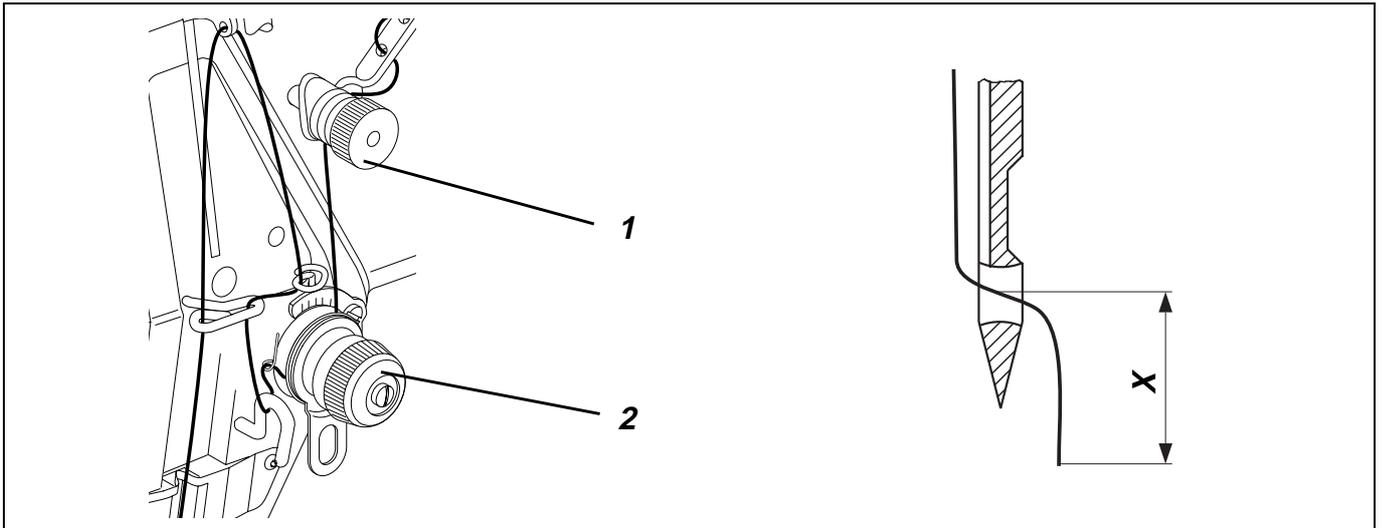


- Funktion "**Spulenwechselmenü**" auswählen.
Der Innenbügel des Staplers öffnet sich.
- Taste "O" drücken.
"Sicherer Halt der Motore" wird eingeschaltet.
- Klappe 4 hochschwenken.
- Spulenkapsel mit Spule herausnehmen.
- Volle Spule so in die Kapsel legen, daß sie sich beim Fadenabzug entgegen der Fadenabzugsrichtung dreht.
- Faden durch den Schlitz 5 unter die Feder 3 ziehen.
- Faden ca. 5 cm herausziehen.
- Kapsel mit Spule in das Mittelteil eindrücken bis die Kapsel mit einem deutlichen Geräusch einrastet.
- Funktion "**Spulenwechsel beenden**" auswählen.





6.1.4 Nadelfadenspannung einstellen



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Die Maschine muß sich in der Stellung "Sicherer Halt der Motore" befinden.

Vorspannung einstellen

Für eine sichere Funktion des Fadenabschneidens bei geöffneter Hauptspannung 2 ist eine geringe Restspannung des Nadelfadens erforderlich.

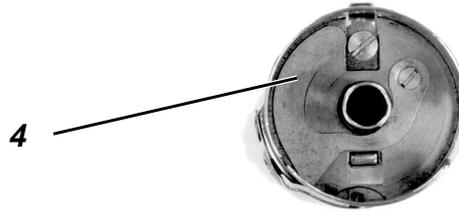
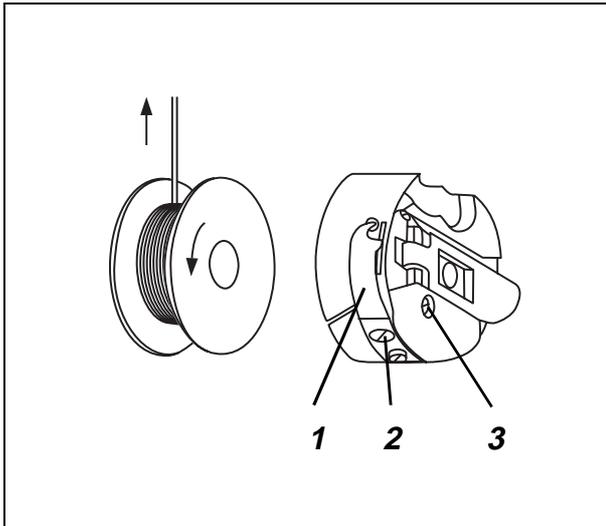
- Vorspannung mit der Rändelmutter 1 so einstellen, daß das Fadenabschneiden sicher funktioniert.
Die Spannung beeinflusst auch die Länge des abgeschnittenen Nadelfadenendes. (Anfangsfaden für die nächste Naht)
Rändelmutter 1 reindreihen : Nadelfadenende X wird kürzer.
Rändelmutter 1 rausdrehen : Nadelfadenende X wird länger .

Nadelfadenspannung einstellen

- Stellrad 2 so einstellen, daß das gewünschte Nahtbild mit der geringstmöglichen Spannung erzielt wird.



6.1.5 Greiferfadenspannung einstellen



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Die Maschine muß sich in der Stellung "Sicherer Halt der Motore" befinden.

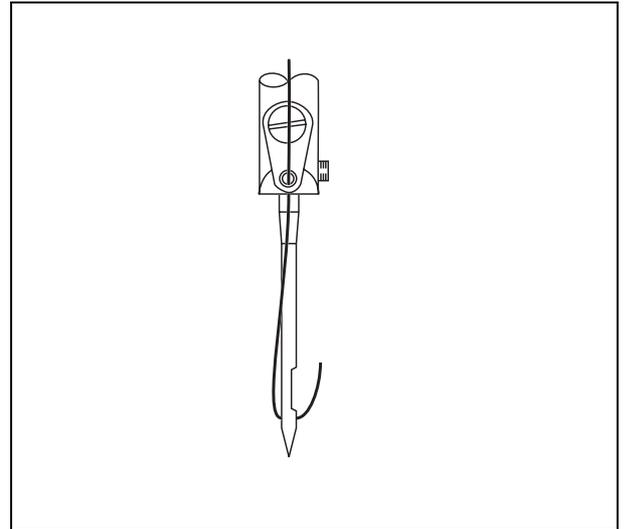


Die Greiferfadenspannung (20 - 25 cN) soll anteilig von der Bremsfeder 4 und der Spannungsfeder 1 aufgebracht werden.

- Taste "O" drücken.
"Sicherer Halt der Motore" wird eingeschaltet.
- Greiferfaden mit Nadelfaden verknüpfen und aus der Stichplatte ziehen.
- Greiferfadenspannung mittels Fadenspannungsmessgerät prüfen. Der Meßwert sollte bei einer mittleren Fadenstärke 20 - 25 cN betragen.
- Spulengehäuse nur so weit entnehmen, daß der Faden in der Stichplatte verbleibt.
- Schraube 2 soweit zurückdrehen, daß die Spannung der Blattfeder 1 aufgehoben ist.
- Bremsfeder 4 durch Drehen der Schraube 3 gegen den Uhrzeigersinn lösen.
- Spulengehäuse mit Spule wieder einsetzen.
- Die Greiferfadenspannung durch Drehen der Schraube 3 im Uhrzeigersinn auf ca. 8 cN einstellen.
- Spulengehäuse entnehmen.
- Spannung der Spannungsfeder 1 durch Drehen der Schraube 2 im Uhrzeigersinn erhöhen.
- Spulengehäuse wieder einsetzen und Fadenspannung prüfen. Es muß eine Fadenspannung von 20 - 25 cN erreicht werden. Falls dieser Wert nicht erreicht wird, Spulengehäuse entnehmen und Spannungsfeder 1 nachstellen, bis die Spannung erreicht wird.
- Taste "I" drücken.



6.1.6 Nadel wechseln



Vorsicht Verletzungsgefahr !

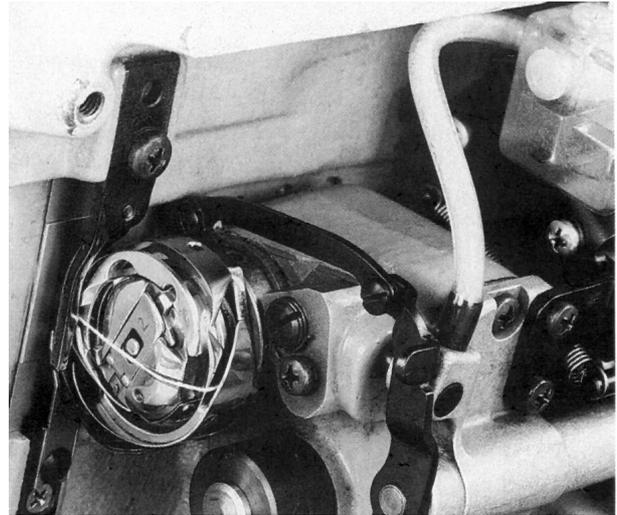
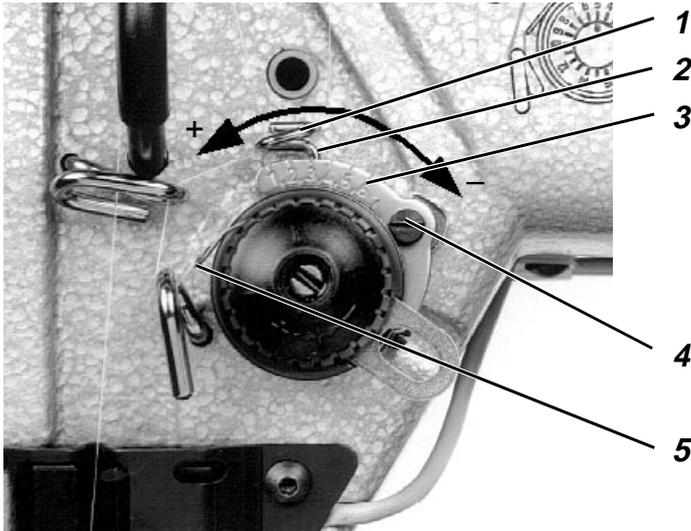
Die Maschine muß sich in der Stellung "Sicherer Halt der Motore" befinden.



- Taste "O" drücken.
"Sicherer Halt der Motore" wird eingeschaltet.
- Mit einem Inbusschlüssel SW 1,5 Schraube 1 an der Nadelstange lösen.
- Nadel 2 austauschen und neue Nadel mit der Hohlkehle zum Greifer ausrichten.
- Nadel ganz nach oben schieben.
- Schraube 1 an der Nadelstange festziehen.
- Taste "I" drücken.



6.1.7 Fadenregulator



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Die Maschine muß sich in der Stellung "Sicherer Halt der Motore" befinden.

Mit dem Fadenregulator 1 kann die zur Stichbildung benötigte Nadelfadenmenge reguliert werden.

Die Einstellung ist abhängig von

- Stichlänge
- Nähgutdicke
- Garneigenschaften

Die Nadelfadenschlinge soll ohne Überschuß mit geringer Spannung über den Greifer gleiten.



- Taste "O" drücken.
"Sicherer Halt der Motore" wird eingeschaltet.
- Schraube 4 lösen und den Fadenregulator entsprechend einstellen.
Richtung "+" : Die Fadenmenge wird größer.
Richtung "-" : Die Fadenmenge wird kleiner.
Das senkrecht stehende Teil 2 des Drahtes dient in Verbindung mit Skala 3 als Einstellhilfe.
- Taste "I" drücken.

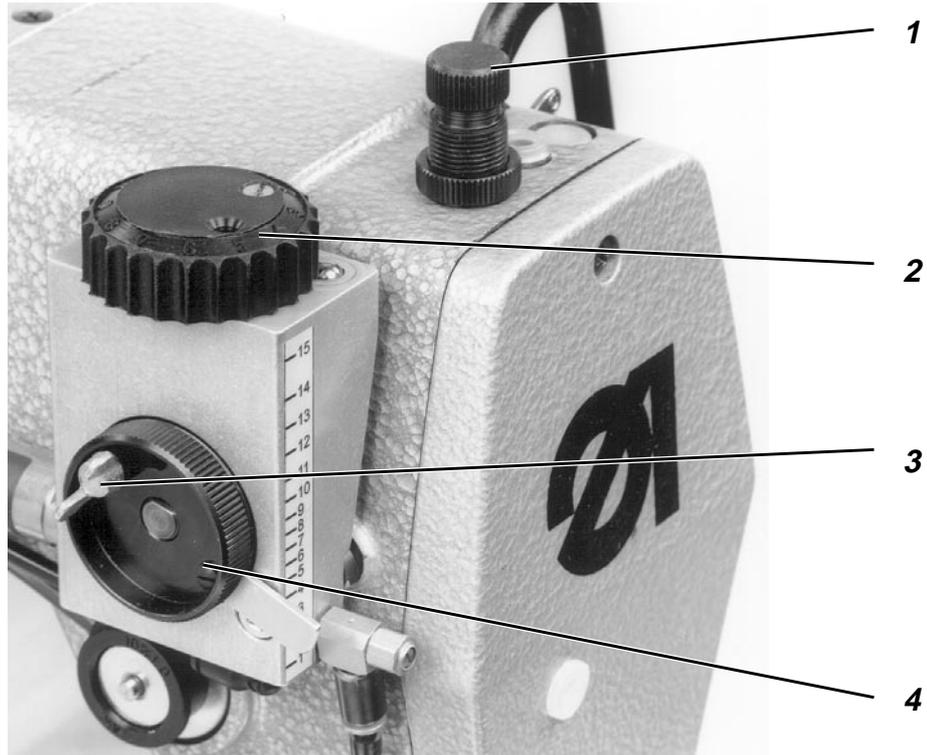
Hinweis

Bei richtiger Regulatorstellung wird die Fadenanzugsfeder 5 ca. 0,5 mm aus ihrer oberen Endstellung nach unten gezogen, wenn die Greiferschlinge den maximalen Greiferumfang passiert. Zu diesem Zeitpunkt wird die größte Fadenmenge benötigt.

Das Maß 0,5 mm hängt von der Spannung der Fadenanzugsfeder ab und sollte nur als Richtwert aufgefaßt werden.

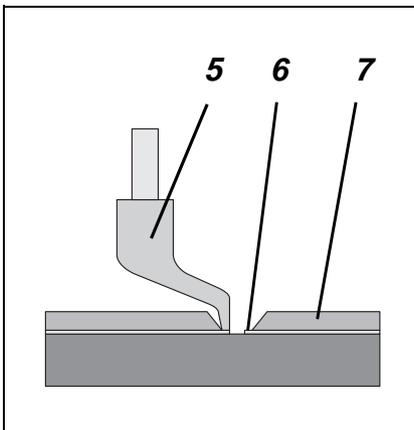


6.1.8 Nähfuß einstellen



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Die Maschine muß sich in der Stellung "Sicherer Halt der Motore" befinden.



Der Nähfuß 5 soll das Material niederhalten, aber nicht pressen.

Ein zu tief arbeitender Nähfuß kann zu Nahtkräuseln und ein zu hoch arbeitender Nähfuß kann zu Fehlstichen führen.

Nähfußdruck

- Nähfußdruck entsprechend dem zu nähenden Material mit der Rändelschraube 1 einstellen.

Untere Hublage

Der Nähfuß 5 soll im unteren Totpunkt das Nähgut bzw. den Kunststoff 6 der Transferplatte 7 leicht berühren.

- Zur Korrektur Flügelschraube 3 lösen und Stellrad 4 entsprechend drehen.

Obere Hublage

Der Nähfuß kann beim Nähen von Nahtstrecken mit einem höheren Nähgutniveau, z.B. im Riegelbereich, in die obere Hublage gebracht werden.

Dies ist jedoch nur mit Programmvarianten möglich, die eine entsprechende Eingabe enthalten.

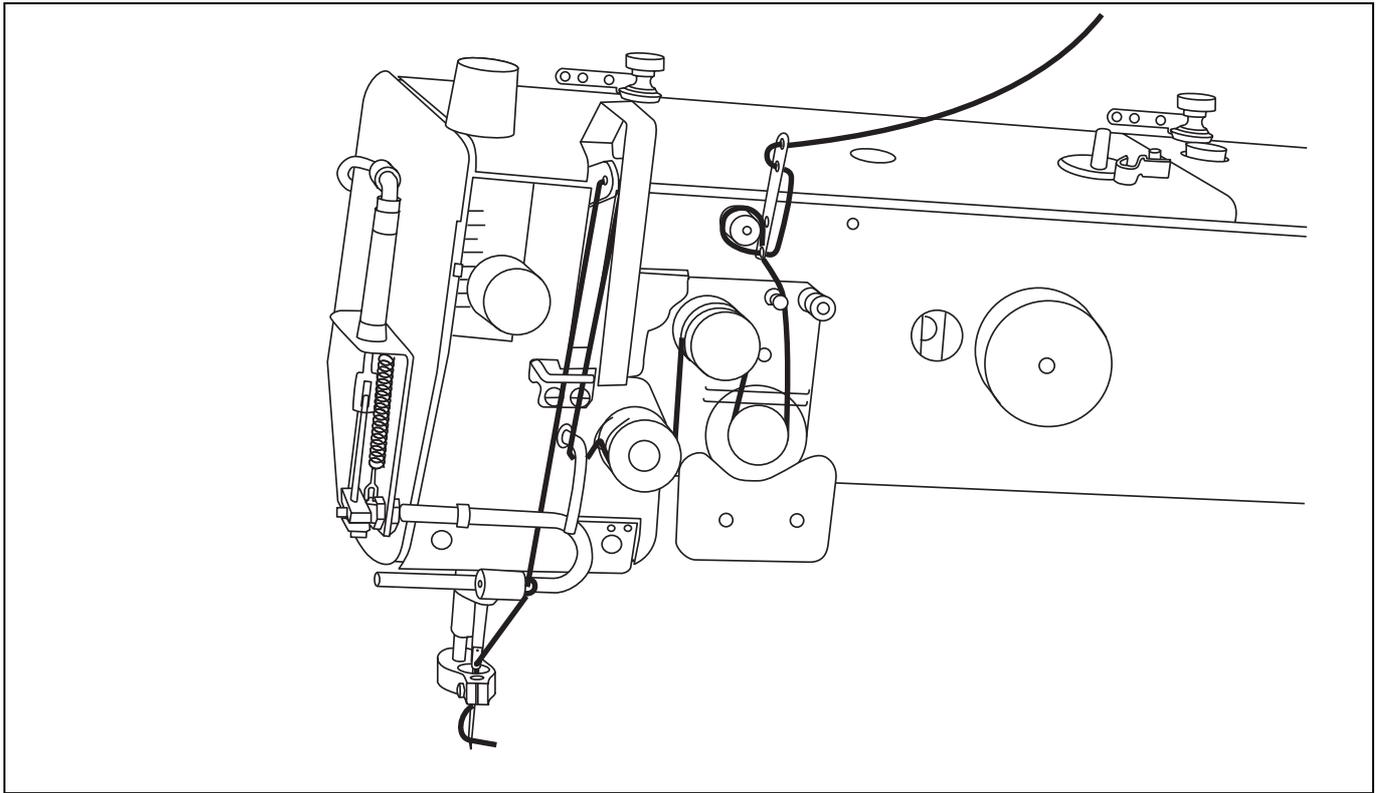
Bei Nahtstrecken mit einem höheren Nähgutniveau soll der Nähfuß im unteren Totpunkt das Material bzw. den Kunststoff der Transferplatte leicht berühren.

- Das Stellrad 2 entsprechend drehen.



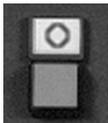
6.2 Bedienung der Nähmaschine (Unterklasse 806-111)

6.2.1 Nadelfaden einfädeln



Vorsicht Verletzungsgefahr !

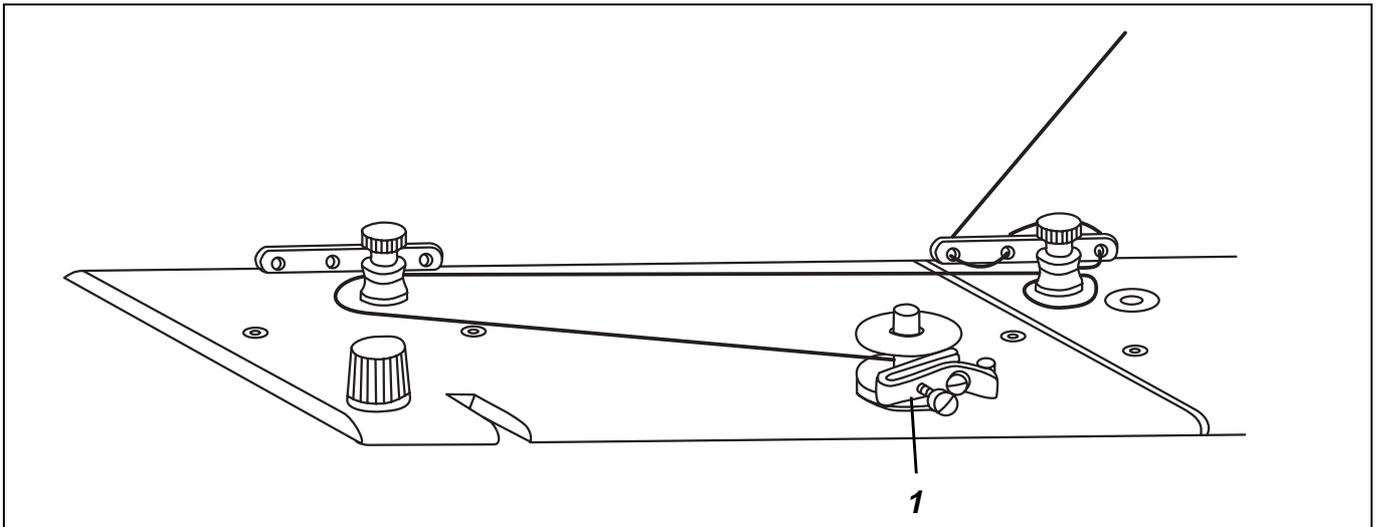
Die Maschine muß sich in der Stellung "Sicherer Halt der Motore" befinden.



- Taste "O" drücken.
"Sicherer Halt der Motore" wird eingeschaltet.
- Nadelfaden wie auf dem Aufkleber an der Maschine dargestellt einfädeln.
- Taste "I" drücken.



6.2.2 Greiferfaden aufspulen



Vorsicht Verletzungsgefahr !

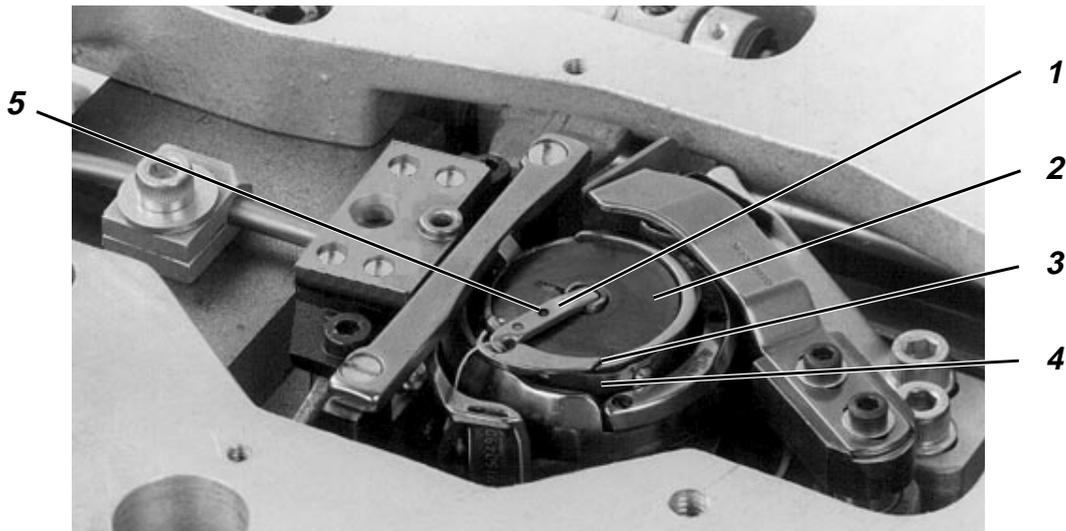
Die Maschine muß sich in der Stellung "Sicherer Halt der Motore" befinden.



- Taste "○" drücken.
"Sicherer Halt der Motore" wird eingeschaltet.
- Greiferfaden wie in der Abbildung dargestellt einfädeln und um den Kern der Spule wickeln.
- Hebel 1 gegen die Spule drücken.
- Taste "I" drücken.
Das Aufspulen erfolgt während des Nähens und wird durch den Spulerhebel beendet, wenn die Spule voll ist.

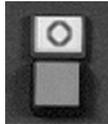


6.2.3 Spule wechseln

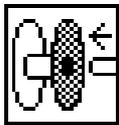


Vorsicht Verletzungsgefahr !

Die Maschine muß sich in der Stellung "Sicherer Halt der Motore" befinden.



- Funktion "**Spulenwechselmenü**" auswählen.
Der Transferschlitten fährt zur Seite.
- Wenn der Transferschlitten zur Seite gefahren ist, Taste "**O**" drücken.
"Sicherer Halt der Motore" wird eingeschaltet.
- Deckel der Stichplatte aufklappen.
- Klappe 1 hochstellen.
- Die von der Feder hochgehaltene Spule 2 herausnehmen.
- Spule so einlegen, daß sie sich beim Fadenabzug in entgegengesetzter Richtung zum Greifer bewegt.
- Faden durch den Schlitz 3 unter die Feder 4 ziehen.
- Klappe 1 schließen.
- Faden ca. 5 cm herausziehen.
- Deckel der Stichplatte schließen.
- Funktion "**Spulenwechsel beenden**" auswählen.

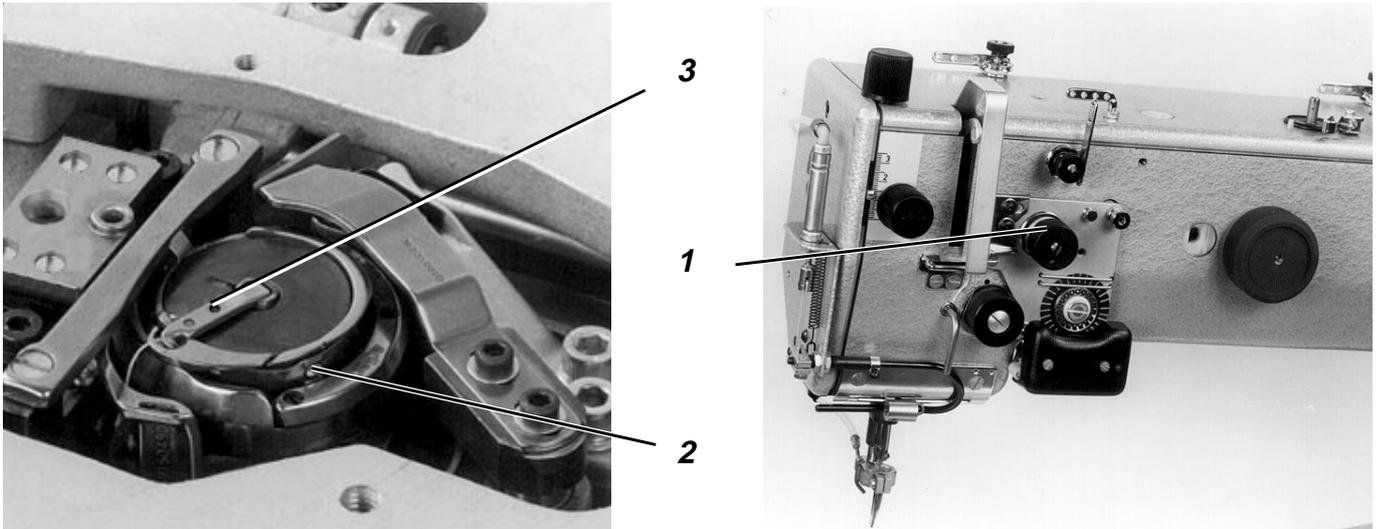


Nahverbesserung bei extremen Stoffen und Garnen

- Faden zusätzlich durch die Bohrung 5 fädeln.
Hinweis:
Da dieses Einfädeln zeitaufwendiger ist, sollte es nur durchgeführt werden, wenn es zum Verbessern der Naht unbedingt erforderlich ist.
- Achtung!**
Die Greiferfadenspannung muß neu eingestellt werden.
(siehe Kapitel 6.2.4)



6.2.4 Fadenspannung einstellen



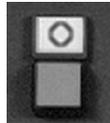
Nadelfadenspannung einstellen:

- Stellrad 1 so einstellen, daß das gewünschte Nahtbild mit der geringstmöglichen Spannung erzielt wird.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Die Maschine muß sich in der Stellung "Sicherer Halt der Motore" befinden.

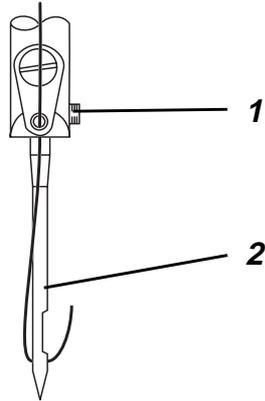


Greiferfadenspannung einstellen:

- Funktion "**Spulenwechselmenü**" auswählen. Der Transferschlitten fährt zur Seite.
- Wenn der Transferschlitten zur Seite gefahren ist, Taste "**O**" drücken. "Sicherer Halt der Motore" wird eingeschaltet.
- Deckel der Stichplatte aufklappen.
- Mit der Schraube 2 eine möglichst geringe Spannung einstellen.
Achtung! Wenn der Greiferfaden durch die zusätzliche Bohrung 3 gefädelt wurde, muß die Greiferfadenspannung auf den gleichen Spannungswert zurück gestellt werden, der ohne das Einfädeln durch die zusätzliche Bohrung erreicht wurde.
- Deckel der Stichplatte schließen.
- Taste "**F1**" drücken.

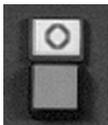


6.2.5 Nadel wechseln



Vorsicht Verletzungsgefahr !

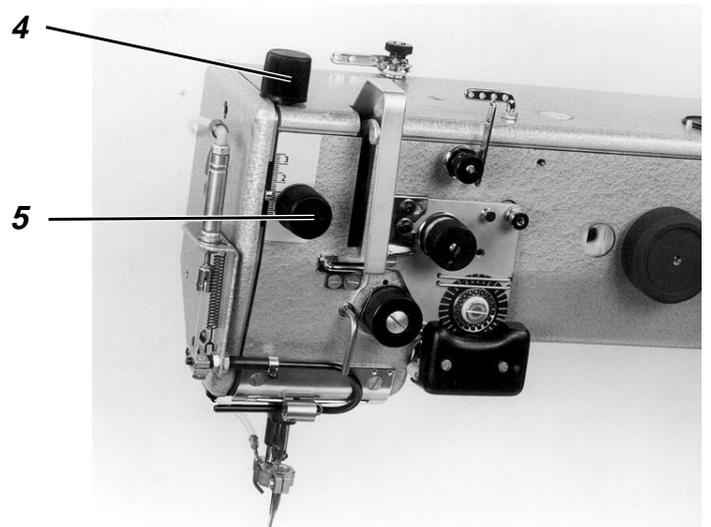
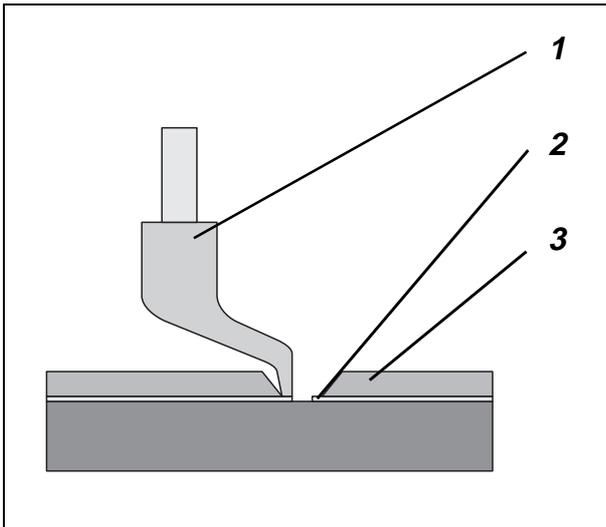
Die Maschine muß sich in der Stellung "Sicherer Halt der Motore" befinden.



- Taste "O" drücken.
"Sicherer Halt der Motore" wird eingeschaltet.
- Schraube 1 an der Nadelstange lösen.
- Alte Nadel 2 entfernen.
- Nadel mit der Hohlkehle zum Greifer ausrichten.
- Nadel 2 nach oben schieben.
- Schraube 1 an der Nadelstange festziehen.
- Taste "I" drücken.



6.2.6 Nähfuß einstellen



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Die Maschine muß sich in der Stellung "Sicherer Halt der Motore" befinden.

Der Nähfuß soll das Material niederhalten aber nicht pressen.

Ein zu tief arbeitender Nähfuß kann zu Nahtkräuseln und ein zu hoch arbeitender Nähfuß kann zu Fehlstichen führen.

Untere Hublage

Der Nähfuß 1 soll im unteren Totpunkt das Nähgut bzw. den Kunststoff 2 der Transferplatte 3 leicht berühren.

- Zur Korrektur Stellrad 5 entsprechend drehen.

Obere Hublage

Der Nähfuß kann beim Nähen von Nahtstrecken mit einem höheren Nähgutniveau, z.B. im Riegelbereich, in die obere Hublage gebracht werden.

Dies ist jedoch nur mit Programmvarianten möglich, die eine entsprechende Eingabe enthalten.

Bei Nahtstrecken mit einem höheren Nähgutniveau soll der Nähfuß im unteren Totpunkt das Material bzw. den Kunststoff der Transferplatte leicht berühren.

- Das Stellrad 4 entsprechend drehen.



7. Wartung



Vorsicht Verletzungsgefahr !

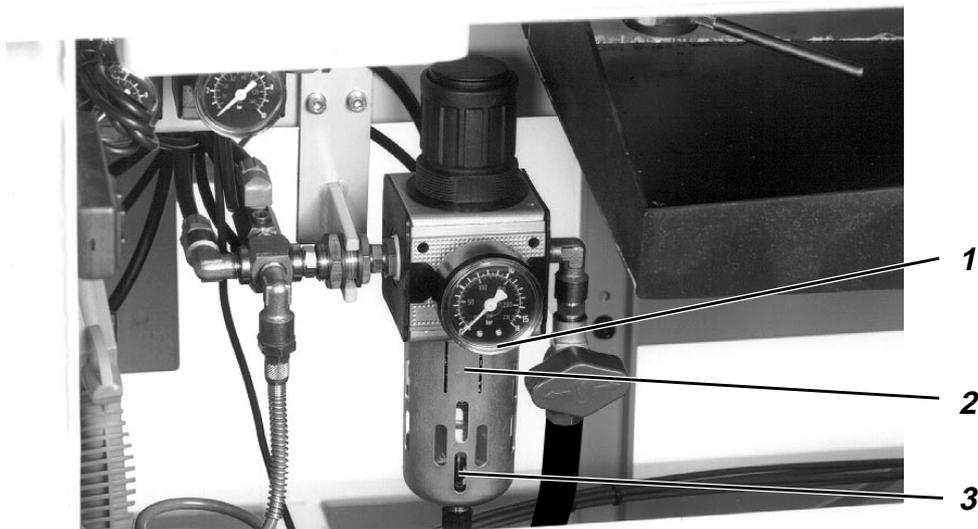
Wartungsarbeiten nur bei ausgeschalteter Maschine vornehmen.
Wo Wartungsarbeiten bei laufender Maschine durchgeführt werden müssen, mit größter Vorsicht arbeiten.

7.1 Reinigung

Eine saubere Nähmaschine schützt vor Störungen !

Tägliche Reinigung:

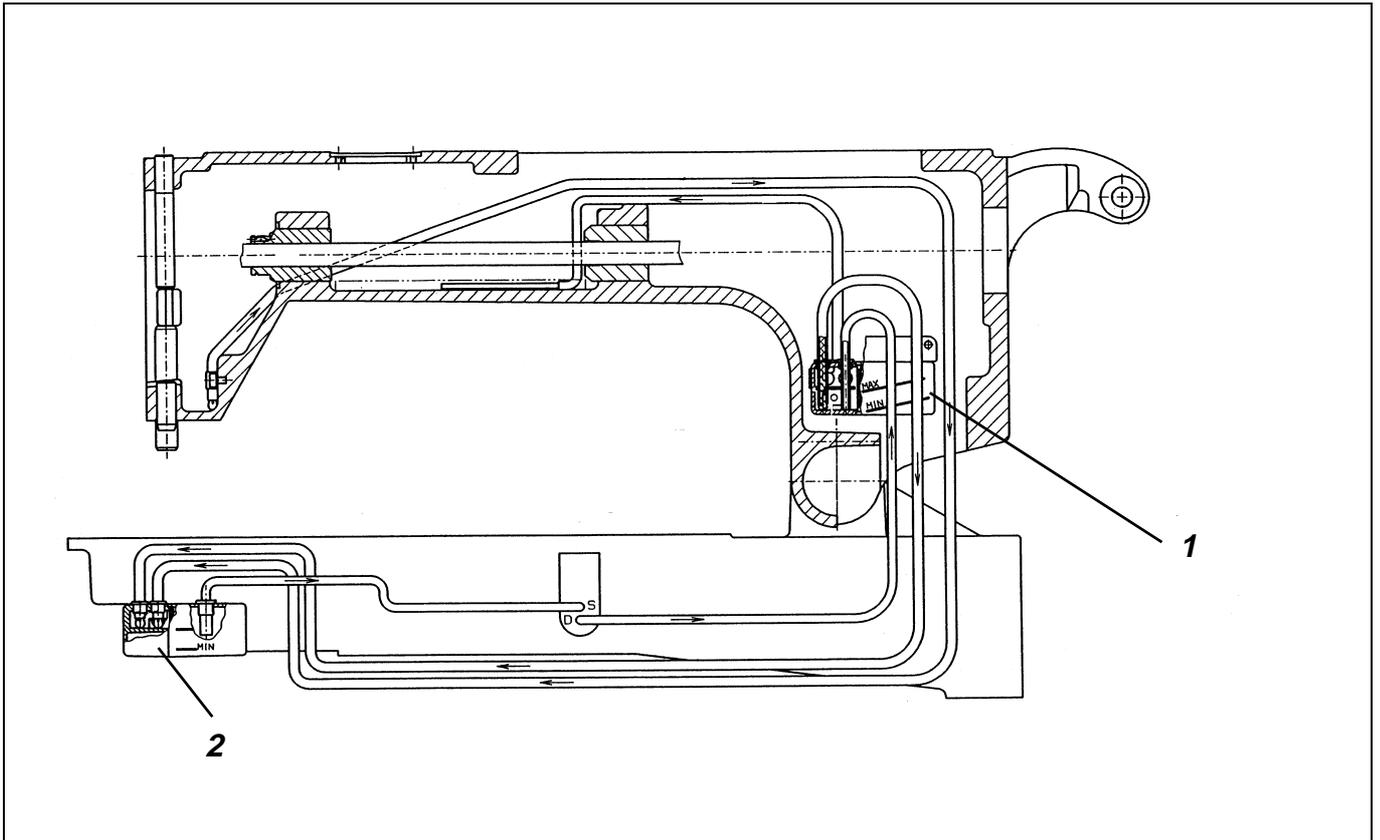
- Säubern Sie täglich den Bereich Greifer, Fadenabschneider, Stichplatte und den Nähkopf von Nähstaub, Fadenresten und Schneidabfällen.
- Säubern Sie täglich die Ölwanne !



- Prüfen Sie täglich den Wasserstand im Druckregler. Der Wasserstand darf nicht bis zum Filtereinsatz 2 ansteigen. Nach Eindrehen der Ablaßschraube 3 das Wasser unter Druck aus dem Wasserabscheider 1 ablassen.



7.2 Ölen (Unterklasse 806-121)



Prüfen Sie wöchentlich den Ölstand am Ölbehälter 1 !

Allgemeines

Die 806-121 hat zwei Ölbehälter. Aus dem Ölbehälter 1 im Arm wird der Nähmaschinenkopf mit Öl versorgt.

Gleichzeitig fließt über eine Dochtverbindung 3 Öl zum Greiferölbehälter 2.

Das die MAX-Marke im Greiferölbehälter 2 übersteigende Öl wird durch eine Pumpe wieder in den oberen Vorratsbehälter 1 befördert.

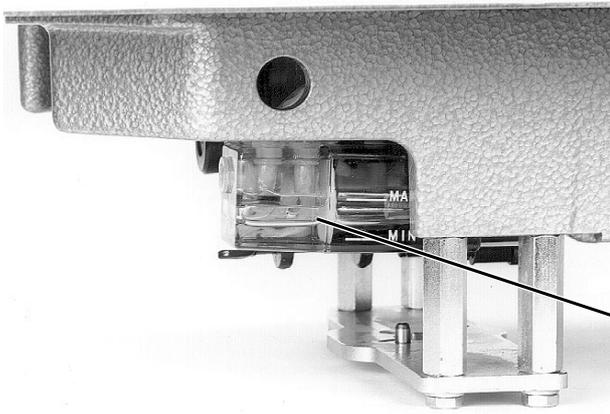
Verwenden Sie zum Auffüllen des Ölvorratsbehälter 1 ausschließlich das Schmieröl **ESSO SP-NK 10** oder ein gleichwertiges Öl mit folgender Spezifikation:

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

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

9047 000013 2 Liter

9047 000014 5 Liter



1

2



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.
Liefern Sie Altöl an eine autorisierte Annahmestelle ab.
Schützen Sie Ihre Umwelt.
Achten Sie darauf, kein Öl zu verschütten.

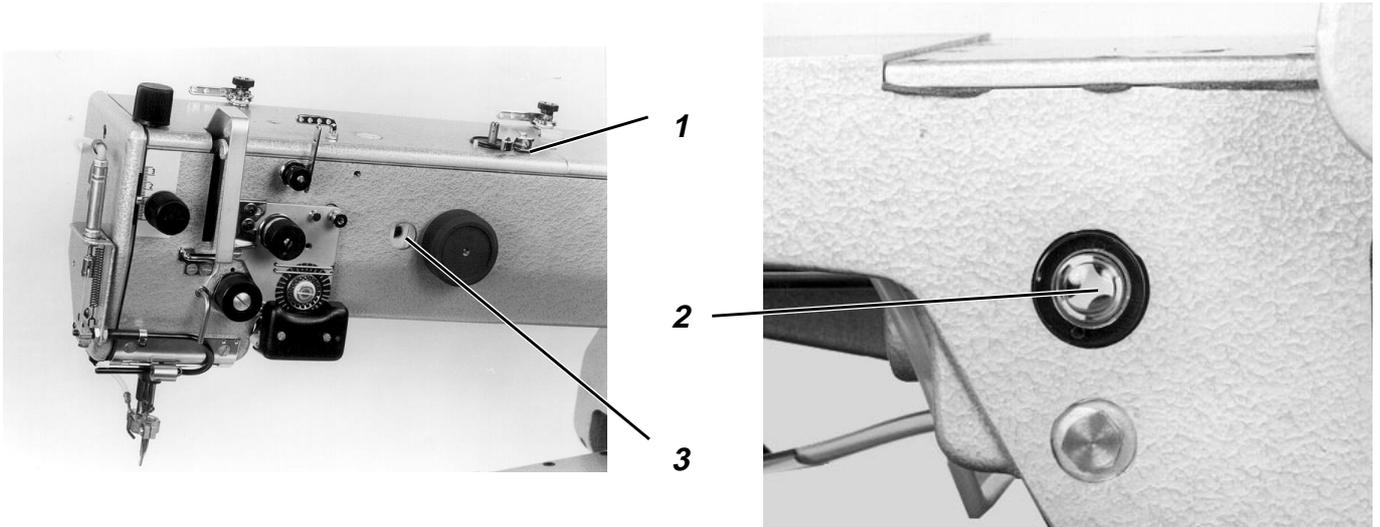
Nachfüllen des oberen Ölbehälters

Da sich nach längeren Pausen (länger als 1 Tag) die wesentliche Ölmenge im unteren Ölbehälter befindet, darf der Ölstand im oberen Ölbehälter erst nach ca. 20 Nähzyklen geprüft bzw. nachgefüllt werden.

- Ölstand am Ölbehälter 1 kontrollieren.
Der Ölstand muß sich zwischen der MIN und MAX Markierung befinden.
- Wenn der Ölstand im Ölbehälter 1 die MIN Markierung erreicht hat, 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 durch den Öleinfüllstutzen am Ölbehälter 1 nachfüllen.
- Ölförderung am Ölbehälter 1 kontrollieren.
Es muß bei laufender Maschine eine Bläschenbildung sichtbar sein.



7.3 Ölen (Unterklasse 806-111)



Prüfen Sie wöchentlich den Ölstand am Schauglas 2 !



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.
Liefere Sie Altöl an eine autorisierte Annahmestelle ab.
Schützen Sie Ihre Umwelt.
Achten Sie darauf, kein Öl zu verschütten.

Verwenden Sie zum Auffüllen des Ölvorratsbehälter 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** unter folgender Teile-Nr. bezogen werden :

- | | |
|-------------|---------|
| 9047 000013 | 2 Liter |
| 9047 000014 | 5 Liter |

- Öl durch den Öleinfüllstutzen 1 nachfüllen.
- Ölstand am Schauglas 2 kontrollieren.
Der Ölstand muß sich zwischen der Mitte und dem oberen Rand des Auges befinden.
- Ölförderung am Sichtfenster 3 kontrollieren.
Die Kontrolle muß bei laufender Maschine vorgenommen werden.