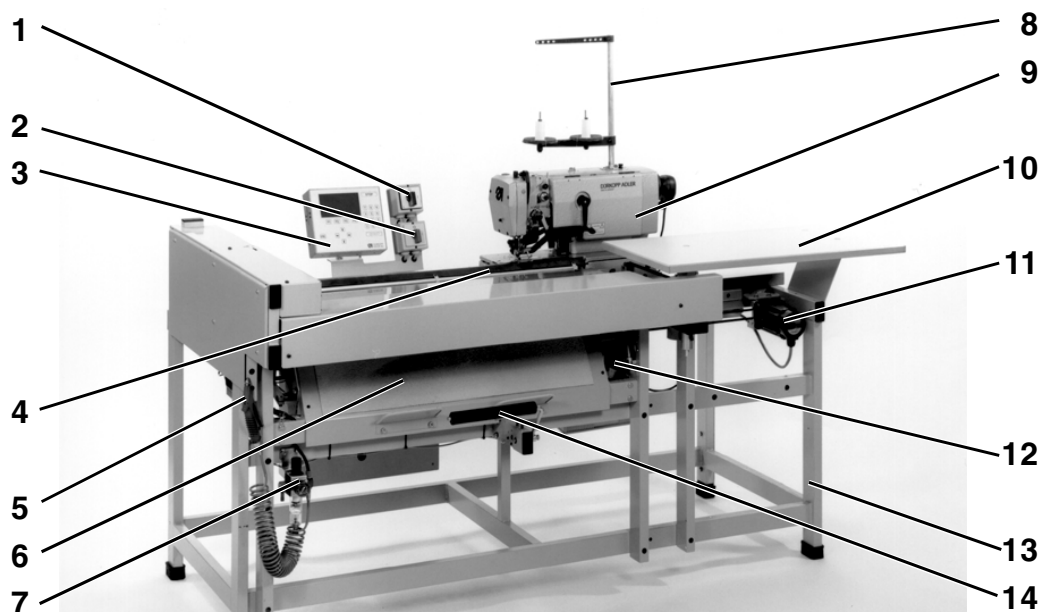


**Teil 2: Aufstellanleitung Klasse 841-27**

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	Ansaugvorrichtung anschließen	5
2.5	Keilriemenspannung überprüfen	6
3.	Elektrischer Anschluß	
3.1	Bedienfeld montieren	7
3.2	Netzspannung überprüfen	8
4.	Pneumatischer Anschluß	
4.1	Druckluft-Wartungseinheit anschließen	9
4.2	Betriebsdruck einstellen	10
5.	Öl auffüllen	
5.1	Ölvorratsbehälter füllen	11
5.2	Dochte und Filze ölen	12
5.3	Greiferschmierung regulieren	12
6.	Inbetriebnahme	13



1. Lieferumfang der Nähanlage



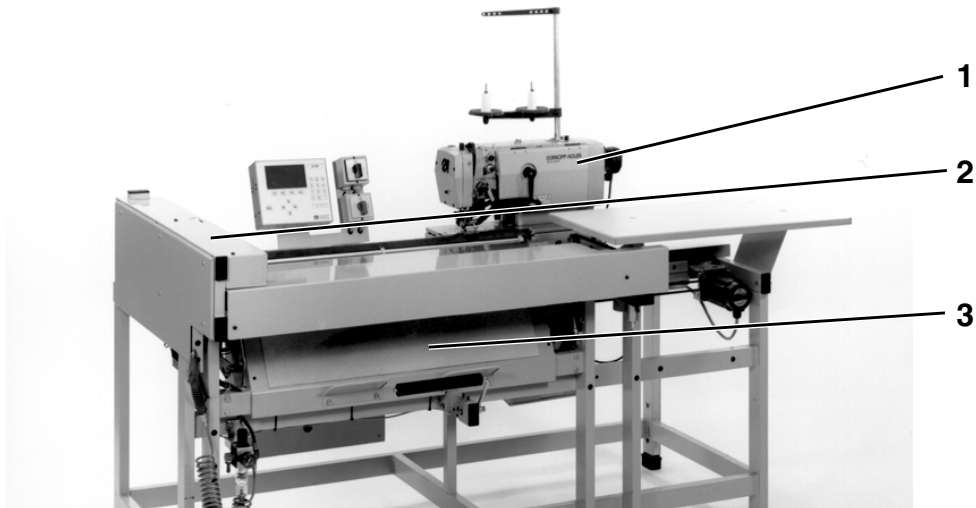
Der Lieferumfang ist abhängig von Ihrer Bestellung. Bitte prüfen Sie vor dem Aufstellen, ob alle benötigten Teile vorhanden sind.

2

- 1 Schalter für das Nähmaschinenoberteil
- 2 Hauptschalter
- 3 Bedienfeld
- 4 Zuführ- und Vorschubeinheit
- 5 Druckluftpistole
- 6 Stapler
- 7 Druckluftwartungseinheit
- 8 Garnständer
- 9 Nähkopf
- 10 Ablagetisch
- 11 Antrieb für Vorschubeinheit
- 12 Näh Antrieb
- 13 Gestell
- 14 Knietaster
- Zusatzausstattung
- Kleinteile im Beipack



2. Aufstellen der Nähanlage



ACHTUNG !

Die Nähanlage darf nur von ausgebildetem Personal aufgestellt werden.

2.1 Transportsicherungen

Die Transportsicherungen befinden sich an folgenden Stellen:

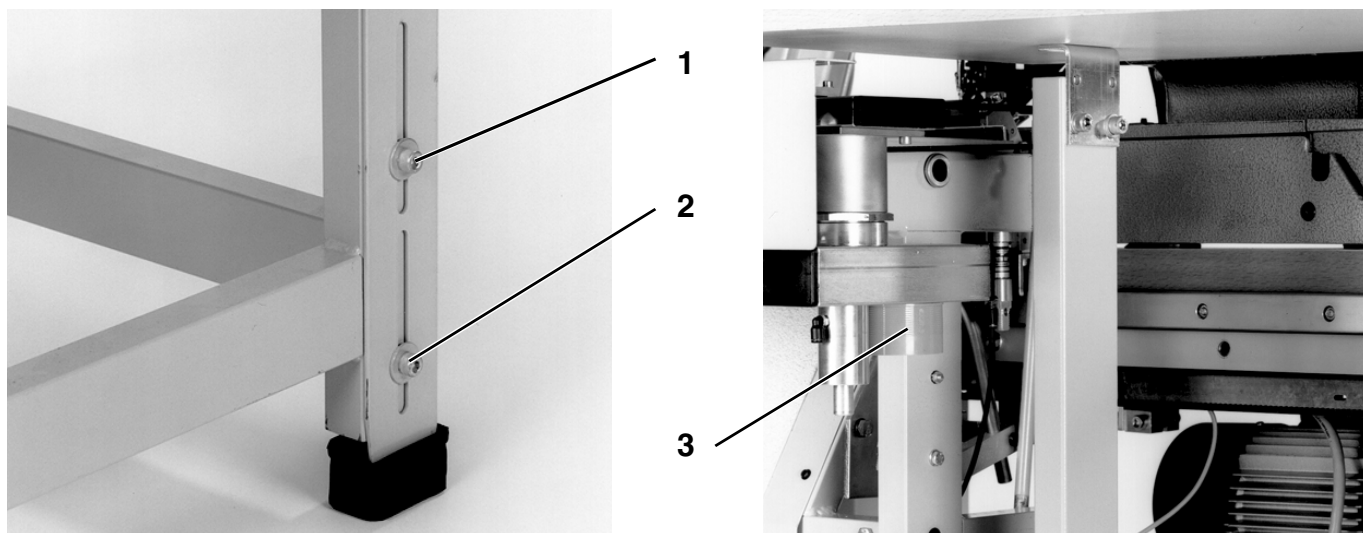
- Nähkopf **1**
- Zuführ- und Vorschubeinheit **2**
- Stapler **3**

Entfernen der Transportsicherungen

- Sicherungsbänder und Holzleisten am Maschinenoberteil, Maschinentisch und am Gestell entfernen.



2.2 Ausrichten der Nähanlage

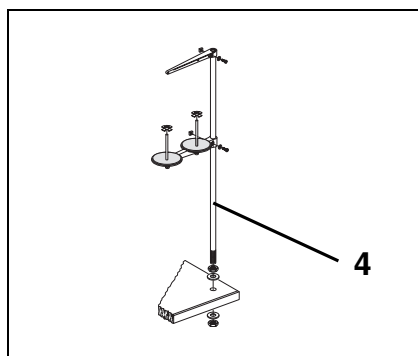


Mit dem Tischbein kann die Nähanlage ausgerichtet werden. Es muß darauf geachtet werden, daß der Tisch waagrecht liegt.

- Wasserwaage auf das Gestell legen.
- Schrauben **1** und **2** lösen.
- Tischplatte waagrecht ausrichten
- Schrauben **1** und **2** festziehen.

2

2.3 Montage des Garnständers



- Garnständer **4** in die Bohrung der Garnständerhalterung **3** stecken.
- Garnständer mit Muttern und Unterlegscheiben befestigen.
- Garnrollenhalter und Abwicklerarm, wie aus der Abbildung ersichtlich, montieren und ausrichten.

2.4 Ansaugvorrichtung anschließen

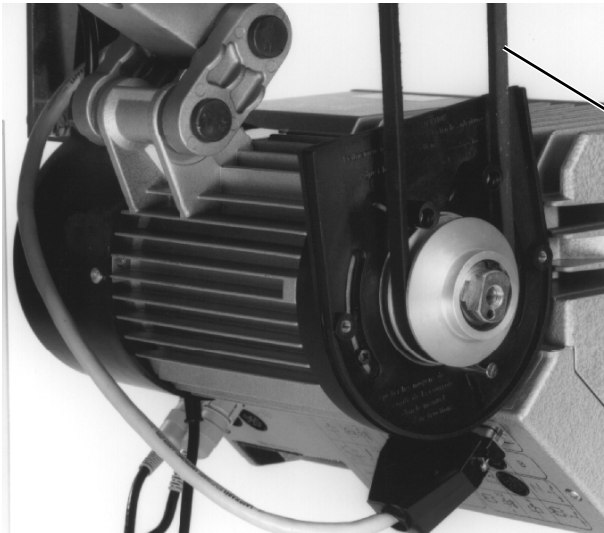
Das Vakuum in der Zuführeinrichtung fixiert das ausgerichtete Nähgut. Die Zuführeinrichtung ist vorbereitet zum Anschluß an eine hauseigene Vakuumanlage.

Ist keine hauseigene Vakuumanlage vorhanden, so müssen das als Zusatzausstattung lieferbare Zentrifugalgebläse und der Vakuumverteiler bestellt werden.

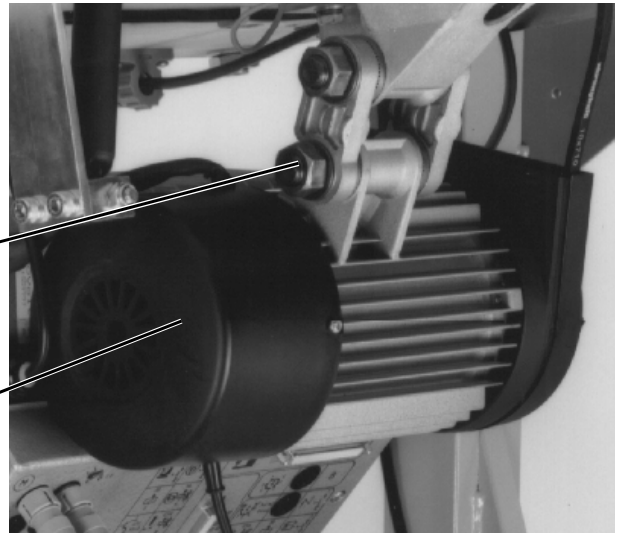
- Saugschlauch der hauseigenen Vakuumanlage bzw. des Vakuumverteilers am Saugstutzen **3** anschließen.



2.5 Keilriemenspannung überprüfen



1



2

3



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Keilriemenspannung nur bei ausgeschalteter Nähanlage überprüfen.

Prüfen der Keilriemenspannung

- Der Keilriemen **1** des Nähtriebs muß sich in der Mitte ohne großen Kraftaufwand um ca. 10 mm durchdrücken lassen.

Korrigieren der Keilriemenspannung

- Muttern **2** lösen.
- Keilriemenspannung durch Schwenken des Nähtriebs **3** einstellen.
- Muttern **2** festziehen

3. Elektrischer Anschluß



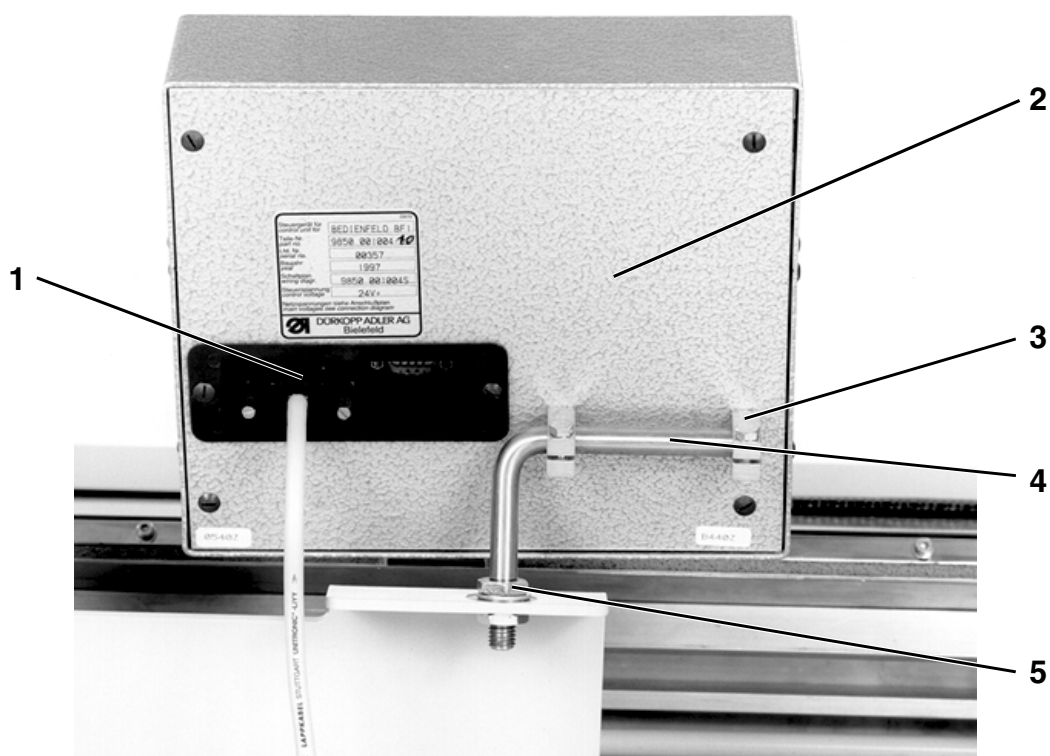
ACHTUNG !

Alle Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung der Nähanlage dürfen nur von Elektrofachkräften oder entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden.

Der Netzstecker muß herausgezogen sein.

Die beiliegenden Betriebsanleitungen der Hersteller für den Nähantrieb und den Servomotor sind unbedingt zu beachten !

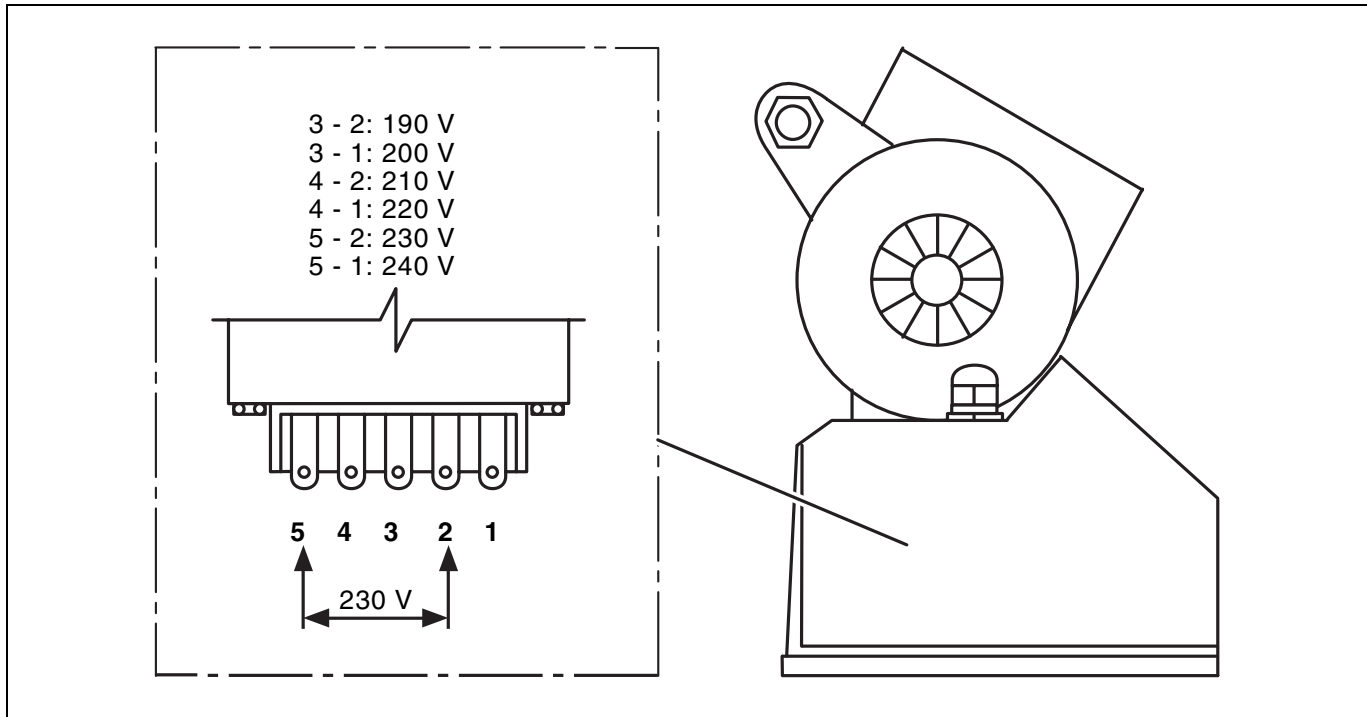
3.1 Bedienfeld montieren



- Bedienfeld 2 mit den beiden Klemmstücken 3 auf Bügel 4 schieben.
- Neigung des Bedienfeldes einstellen.
- Schrauben an beiden Klemmstücken 3 festziehen.
- Klemmschraube 5 lösen.
- Bedienfeld so verdrehen, daß eine optimale Sicht der Bedienperson auf das Anzeigefeld erreicht ist.
- Klemmschraube 5 festziehen.
- Anschlußstecker 1 vorsichtig in die Buchse auf der Rückwand des Bedienfeldes einstecken
- Verschraubungen des Anschlußsteckers festziehen.



3.2 Netzspannung überprüfen



ACHTUNG !

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

Über die Anschlußklemmen 1 bis 5 am Transformator 1 des Nähantriebs erfolgt eine Anpassung an die örtliche Netzspannung.

Bei Auslieferung ist der Nähantrieb auf eine Netzspannung von 230 V eingestellt (Anschlußklemmen 5 und 2).

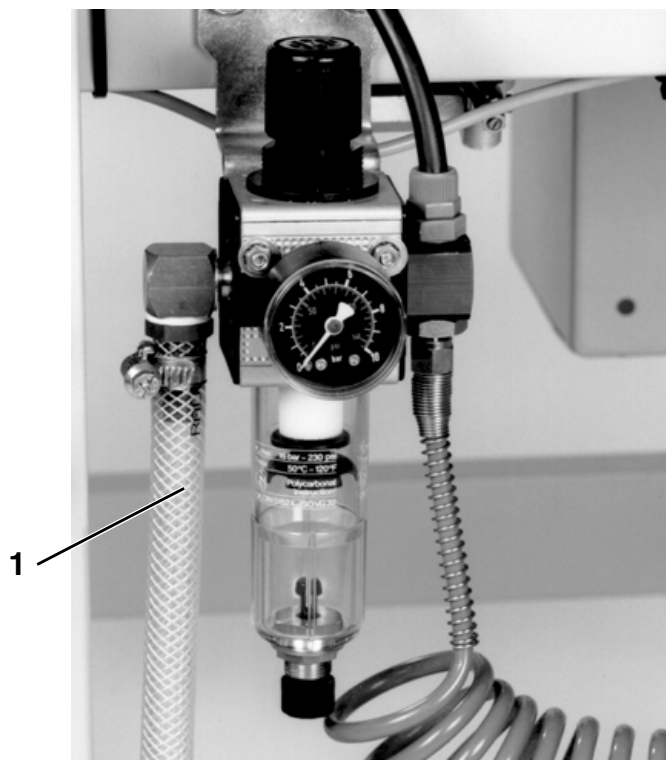
- Anordnung der Anschlüsse am Transformator des Nähantriebs überprüfen.
- Falls erforderlich, Anschlüsse entsprechend der vorhandenen Netzspannung ändern.

Die eingesetzten Gleichstrom-Nähantriebe werden mit einer Einphasen-Wechselspannung betrieben.

Damit es beim Anschluß von mehreren Maschinen an ein Drehstromnetz nicht zu Überlastungen einer einzelnen Phase kommt, ist folgendes zu beachten:

- Die Anschlüsse der einzelnen Maschinen müssen gleichmäßig auf die Phasen des Drehstromnetzes verteilt werden.
- Die Verdrahtung beim Anschluß an Drehstromnetze ist im Bauschaltplan angegeben.

4. Pneumatischer Anschluß



2

4.1 Druckluft-Wartungseinheit anschließen

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



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 Mindestbetriebsüberdruck von **5 bar** nicht unterschritten wird.

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

Der Netzüberdruck muß 8 bis 10 bar betragen.

- Druckluft-Wartungseinheit mit Anschlußschlauch 1 ($\varnothing = 9$ mm) und Schlauchkupplung G1/4 an das betriebseigene Druckluftnetz anschließen.

Pneumatik-Anschlußpaket

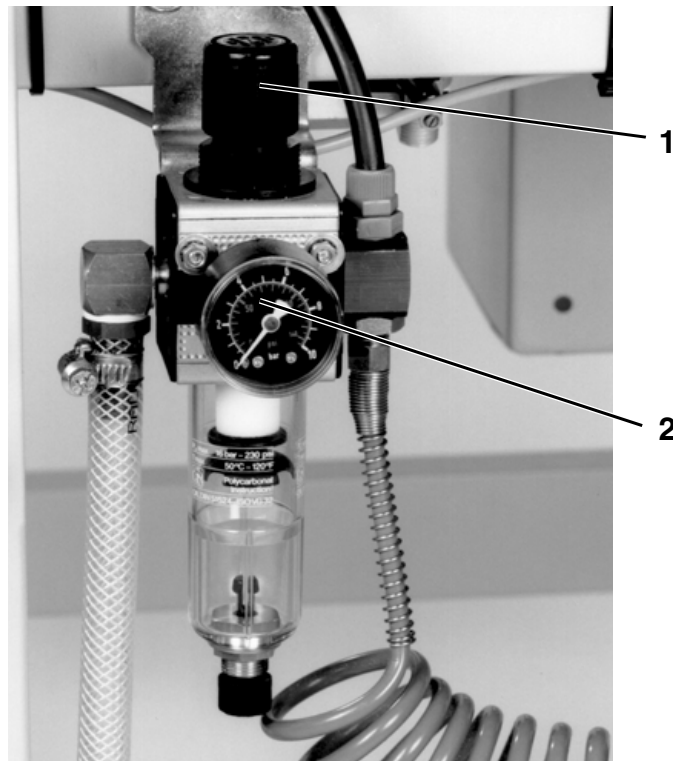
Unter der Bestell-Nr. 0797 003031 ist ein Pneumatik-Anschlußpaket für Gestelle mit Druckluft-Wartungsseinheit und pneumatischen Zusatzausstattungen erhältlich.

Das Anschlußpaket beinhaltet folgende Bauteile:

- Anschlußschlauch, 5m lang, $\varnothing = 9$ mm
- Schlauchtüllen und Schlauchbinder
- Kupplungsdose und Kupplungsstecker



4.2 Betriebsdruck einstellen



Der Betriebsüberdruck der Nähanlage beträgt **6 bar**.
Er kann auf dem Manometer 2 abgelesen werden.

- Zum Einstellen des Betriebsdruckes Drehgriff 1 hochziehen und verdrehen.
Drehen im Uhrzeigersinn = Druck erhöhen
Drehen gegen den Uhrzeigersinn = Druck reduzieren

5. Öl auffüllen



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

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** unter folgenden Teilenummern bezogen werden:

- 2-Liter Behälter: 9047 000013
- 5-Liter Behälter: 9047 000014

2

5.1 Ölvorratsbehälter füllen

Greiferschmierung



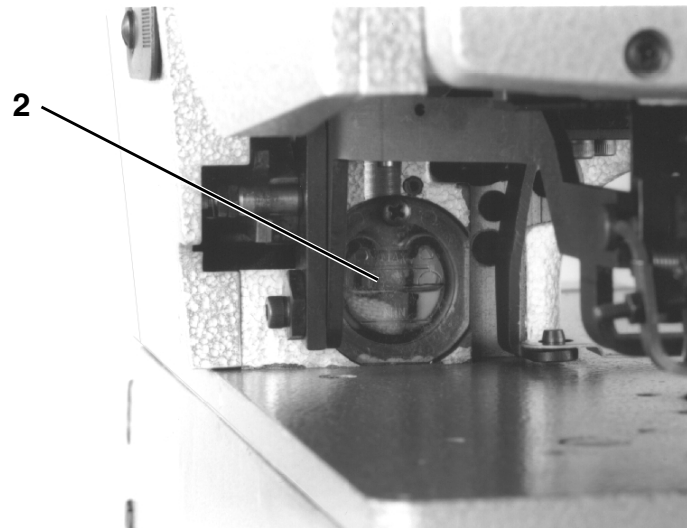
Vorsicht Verletzungsgefahr !

Öl nur bei ausgeschalteter Nähanlage auffüllen.

- Nähanlage ausschalten.
- Vorschubeinheit zur Seite schwenken, so daß das Maschinenoberteil hochgeschwenkt werden kann.
- Maschinenoberteil hochschwenken.
- Vorratsbehälter 1 durch die Einfüllöffnung bis zur Markierung "**max**" auffüllen.
- Maschinenoberteil herunterklappen.



Schmierung des Maschinenoberteils



- Vorratsbehälter **2** durch die Einfüllöffnung bis zur Markierung "max" auffüllen.

5.2 Dachte und Filze ölen

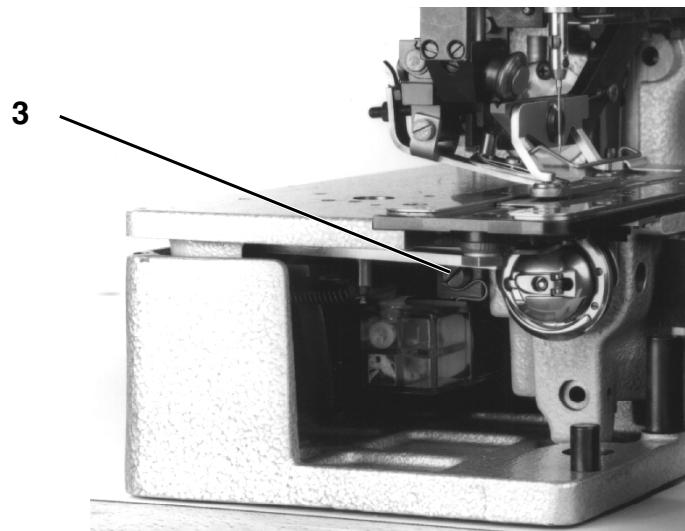
Vor der ersten Inbetriebnahme und nach längeren Stillstandszeiten sollten die Dachte und Filzteile mit etwas Öl getränkt werden.

5.3 Greiferschmierung regulieren



ACHTUNG !

Damit während der Einlaufzeit eine sichere Schmierung gewährleistet ist, wird werkseitig eine relativ große Ölfördermenge eingestellt. Diese Einstellung ist zu prüfen und nach der Einlaufzeit zu korrigieren.



- Die Ölfördermenge ist an Schraube **3** einstellbar.



6. Inbetriebnahme

Nach Beendigung der Aufstellarbeiten ist ein Nähtest vorzunehmen!

- Netzstecker einstecken.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Hauptschalter ausschalten.
Nadel- und Greiferfaden nur bei ausgeschalteter Nähanlage einfädeln.

- Nadelfaden einfädeln (siehe Bedienanleitung).
- Gefüllte Greiferfadenspule einlegen (siehe Bedienanleitung).



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Während der Referenzfahrt nicht in den Verbereich der Vorschubeinheit greifen.



- Hauptschalter einschalten.
Die Steuerung lädt das Maschinenprogramm.
In der Anzeige des Bedienfeldes erscheint für kurze Zeit das DÜRKOPP-ADLER-Logo.
- Der Bediener wird mit der Meldung "<==== REF" aufgefordert, die Referenzfahrt zu starten.
- Start-Taster betätigen.
Die Vorschubeinheit fährt langsam in ihre linke Endstellung.
- Die Anzeige wechselt zum Hauptbildschirm.
- Zu verarbeitendes Nähgut einlegen.
- Durch Betätigen des Knieschalters Vakuum einschalten.
- Durch Betätigen des Start-Tasters Nähvorgang starten.
- Prüfen, ob die Knopflöcher den gewünschten Anforderungen entsprechen.
Wenn die Anforderungen nicht erreicht werden, Fadenspannungen ändern (siehe Bedienanleitung).