

867

Walzentransportantrieb

Zusatzanleitung

**WICHTIG
VOR GEBRAUCH SORGFÄLTIG LESEN
AUFBEWAHREN FÜR SPÄTERES NACHSCHLAGEN**

Alle Rechte vorbehalten.

Eigentum der Dürkopp Adler AG und urheberrechtlich geschützt. Jede Wiederverwendung dieser Inhalte, auch in Form von Auszügen, ist ohne vorheriges schriftliches Einverständnis der Dürkopp Adler AG verboten.

Copyright © Dürkopp Adler AG 2016

1	Zu dieser Zusatzanleitung	3
2	Maschinenübersicht	4
3	Bedienung	5
3.1	Walzentransportantrieb zuschalten	5
3.2	Druck der oberen Walze einstellen	6
4	Einstellungen	7
4.1	Transportweite einstellen	7
4.2	Walzentransportart einstellen	7
4.3	Walzenbetriebsart einstellen	8
4.4	Walzenverzögerung einstellen	8
4.5	Transportwinkel einstellen	8
4.6	Materialausgleichswerte einstellen	9
5	Service	10
5.1	Walzentransportantrieb initialisieren	10
5.2	Weitere Parameter einstellen	10
5.2.1	Übersetzungsverhältnisse einstellen	10
5.2.2	Walzentransportdruck einstellen	10
5.2.3	Walzenbetrieb einstellen	11
5.3	Störungen	11
6	Anhang	12

1 Zu dieser Zusatzanleitung

Diese Zusatzanleitung beschreibt den Walzentransportantrieb mit DAC Steuerung. Standardfunktionen entnehmen Sie der  *Betriebsanleitung DAC Steuerung*.

Bausätze:

0867 591134

0867 591144

2 Maschinenübersicht

Abb. 1: Maschinenübersicht

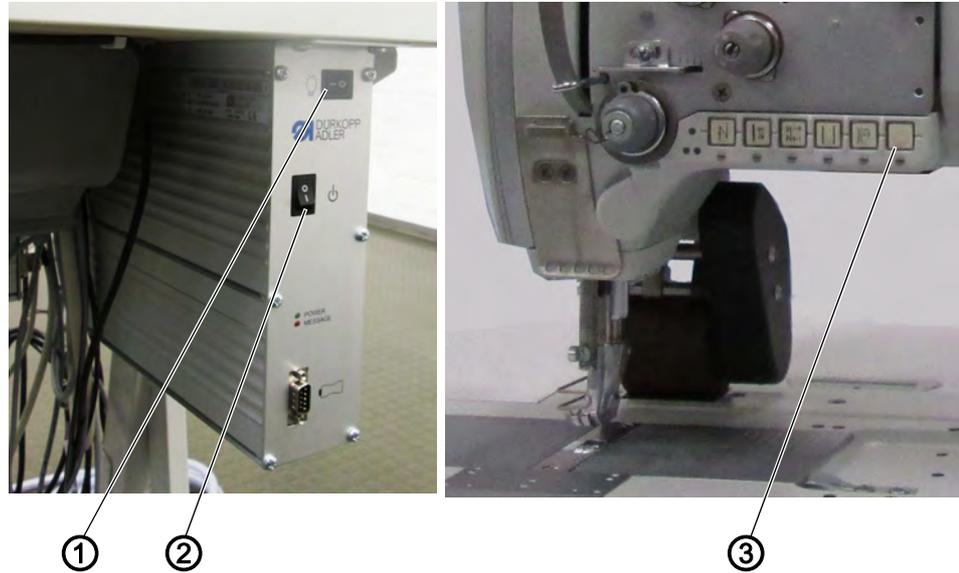


- | | |
|------------------------------------|------------------------------------|
| (1) - Bedienfeld | (3) - Taste Walzentransportantrieb |
| (2) - Druckregulierung obere Walze | (4) - Obere Walze |

3 Bedienung

3.1 Walzentransportantrieb zuschalten

Abb. 2: Walzentransportantrieb zuschalten



(1) - Schalter Walzentransportantrieb
(2) - Hauptschalter

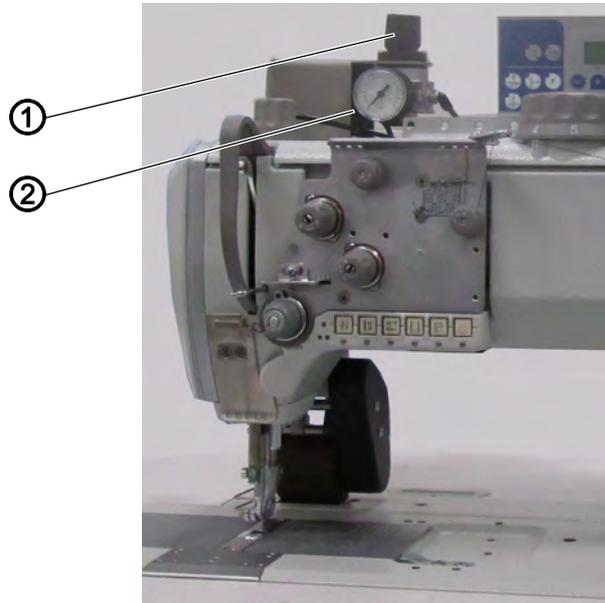
(3) - Taste Walzentransportantrieb

1. Schalter Walzentransportantrieb (1) an der Steuerung einschalten. Den Schalter dauerhaft im eingeschalteten Zustand lassen.
 2. Maschine am Hauptschalter (2) einschalten.
 3. Taste Walzentransportantrieb (3) am Maschinenarm drücken.
- ☞ Die Taste leuchtet, der Walzentransportantrieb ist aktiv.

3.2 Druck der oberen Walze einstellen

Der Druck der oberen Walze kann im zugeschalteten Zustand eingestellt werden.

Abb. 3: Druck der oberen Walze einstellen



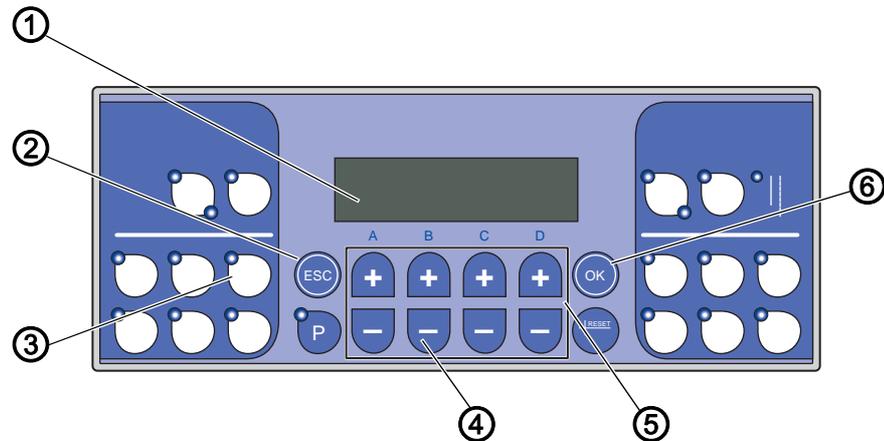
(1) - Drehgriff

(2) - Druckanzeige

1. Walzentransportantrieb zuschalten.
2. Drehgriff (1) hochziehen.
3. Drehgriff drehen und Druck (0 - 6 bar) einstellen:
 - **im Uhrzeigersinn:** Druck erhöhen
 - **gegen den Uhrzeigersinn:** Druck verringern
4. Drehgriff (1) herunterdrücken.

4 Einstellungen

Abb. 4: Einstellungen



(1) - Anzeige A (Stichlänge)
 (2) - ESC-Taste
 (3) - F-Taste

(4) - Plus-/Minus-Tasten untere Walze (B)
 (5) - Plus-/Minus-Tasten obere Walze (D)
 (6) - OK-Taste

4.1 Transportweite einstellen

Die Transportweite ist über eine Länge von 1 – 15 mm je Stich in 1/10-Schritten einstellbar.



1. Um die Transportweite der oberen Walze zu ändern, Tasten **Plus/Minus** (D) drücken.
2. Um die Transportweite der unteren Walze zu ändern, Tasten **Plus/Minus** (B) drücken.

4.2 Walzentransportart einstellen

Es stehen zwei Transportarten zur Verfügung: Kontinuierlicher oder intermittierender Transport. Der intermittierende Transport ist drehzahlbegrenzt und von der eingestellten Transportweite abhängig.



1. Parameter $t_{14\ 11}$ öffnen.
2. Transportart einstellen:
 - 0: Kontinuierlich
 - 1: Intermittierend



Information

Um schnell zwischen den Transportarten umzuschalten, kann auf die frei programmierbare F-Taste des Bediensfelds die Walzen­transportart programmiert werden (Parameter $t\ 52\ 20 = 23$).

Siehe auch  *Betriebsanleitung der DAC Steuerung*.

4.3 Walzenbetriebsart einstellen

Es kann eingestellt werden, wann die Walze automatisch heben soll.



1. Parameter $t\ 14\ 00$ öffnen.
2. Betriebsart einstellen:
 - 0: Walze nicht heben
 - 1: Walze mit Nähfußlüftung heben
 - 2: Walze mit Riegel heben
 - 3: Walze mit Nähfußlüftung und Riegel heben

4.4 Walzenverzögerung einstellen

Es kann eine Stichanzahl eingestellt werden, bis sich die Walze senkt.



1. Parameter $t\ 14\ 03$ öffnen.
2. Anzahl der Stiche (0-255) einstellen.
- ↳ Die Taste Walzen­transport blinkt, der Walzen­transportantrieb ist aktiv.

4.5 Transportwinkel einstellen

Es kann der Winkel eingestellt werden, in dem die Walze transportieren soll.

0° entspricht dabei der Referenzposition.

Werkseitig sind voreingestellt:

- 10° für den Transport-Startwinkel
- 170° für den Transport-Endwinkel



1. Parameter $t\ 14\ 12$ öffnen.
2. Transport-Startwinkel (0-359°) einstellen.
3. Parameter $t\ 14\ 13$ öffnen.
4. Transport-Endwinkel (0-359°) einstellen.

4.6 Materialausgleichswerte einstellen

Es lassen sich Schlupfeigenschaften von unterschiedlichen Materialien ausgleichen.



1. Stichlänge von 5 mm einstellen.
2. Parameter $t_{14\ 21}$ öffnen.
3. Materialausgleichswert für obere Transportwalze (0-255) einstellen.
4. Parameter $t_{14\ 31}$ öffnen.
5. Materialausgleichswert für untere Transportwalze (0-255) einstellen.

5 Service

5.1 Walzentransportantrieb initialisieren

Der Walzentransportantrieb ist werkseitig voreingestellt. Es kann vorkommen, dass der Walzentransportantrieb neu initialisiert werden muss, z. B. bei einem Softwareupdate.



1. Parameter $t\ 51\ 25$ öffnen.
2. Funktionsmodul $C = 10$ wählen.
3. Mit OK bestätigen.
- ↳ Parameter $t\ 11\ 60$ öffnet sich.
4. Funktion 5 wählen.
5. Parameter $t\ 51\ 53$ öffnen.
6. Funktionsmodul 23 wählen.
7. Parameter $t\ 14\ 10$ öffnen.
8. Anzahl der Walzen = 2 einstellen.
- ↳ Der Walzentransport ist initialisiert.

5.2 Weitere Parameter einstellen

5.2.1 Übersetzungsverhältnisse einstellen

Die Übersetzungsverhältnisse der Schrittmotoren zu den jeweiligen Antriebswellen kann eingestellt werden. Werkseitig ist ein Übersetzungsverhältnis von 1000, das bedeutet eine 1:1 Übersetzung, voreingestellt.



1. Parameter $t\ 14\ 20$ öffnen.
2. Übersetzungsverhältnis Walzentransport oben (1-9999) einstellen.
3. Parameter $t\ 14\ 30$ öffnen.
4. Übersetzungsverhältnis Walzentransport unten (1-9999) einstellen.

5.2.2 Walzentransportdruck einstellen



1. Parameter $t\ 14\ 14$ öffnen.
2. Transportdruck einstellen:
 - 0: Bei Hubschnellverstellung bleibt die Walze mit pneumatischem Druck gesenkt
 - 1: Bei Hubschnellverstellung wird die Walze pneumatisch entlastet. Es wirkt nur der Druck der Feder auf das Material
 - 2: Permanent ohne Druck

5.2.3 Walzenbetrieb einstellen



1. Parameter t_{1410} öffnen.
2. Walzenbetrieb einstellen:
 - 0: Kein Walzentransport
 - 1: Walzentransport nur mit einer Walze von oben
 - 2: Walzentransport mit jeweils einer Walze von oben und unten

5.3 Störungen

Beschreibung	Mögliche Ursache	Behebung
Transportwalzen transportieren beide in die falsche Richtung	Die Leitungen der Schrittmotoren sind vertauscht.	<ul style="list-style-type: none"> • Leitungssanschlüsse tauschen.
Schrittmotoren bewegen sich nicht	<ul style="list-style-type: none"> • Leitungen falsch angeschlossen • Walzentransportantrieb nicht richtig initialisiert 	<ul style="list-style-type: none"> • Leitungen prüfen. • Einstellungen prüfen.

6 Anhang

Abb. 5: Leitung Steuerung - Schrittmotor Walzentransport

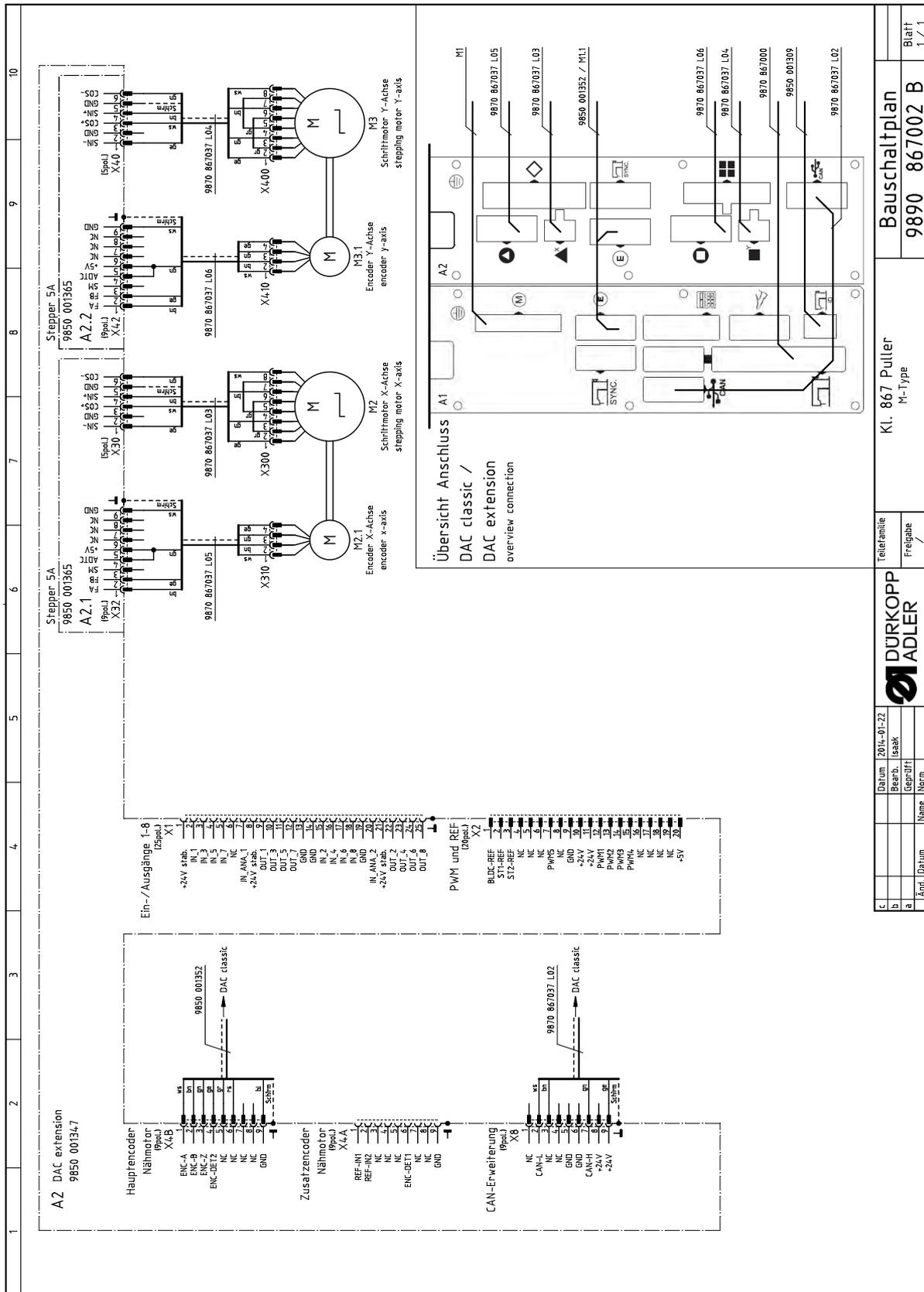


Abb. 6: Leitung Ventilleiste - Verteiler 867

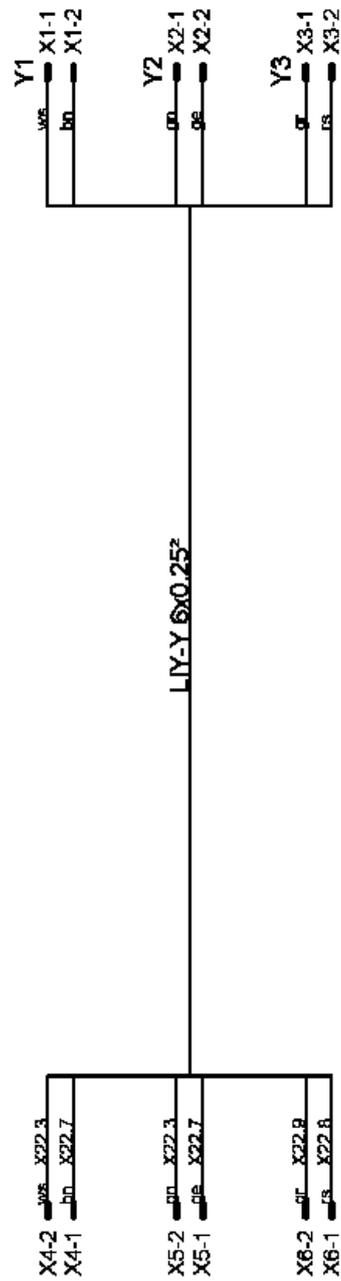


Abb. 7: Pneumatikplan

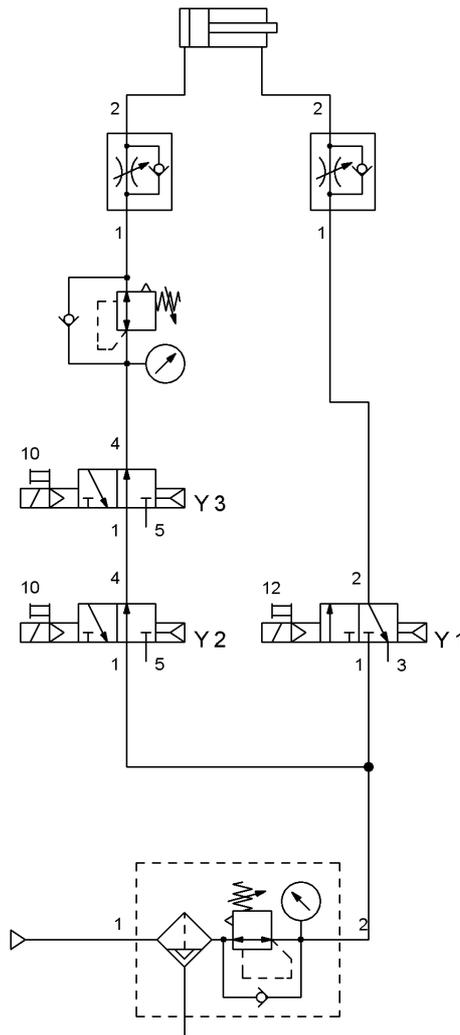
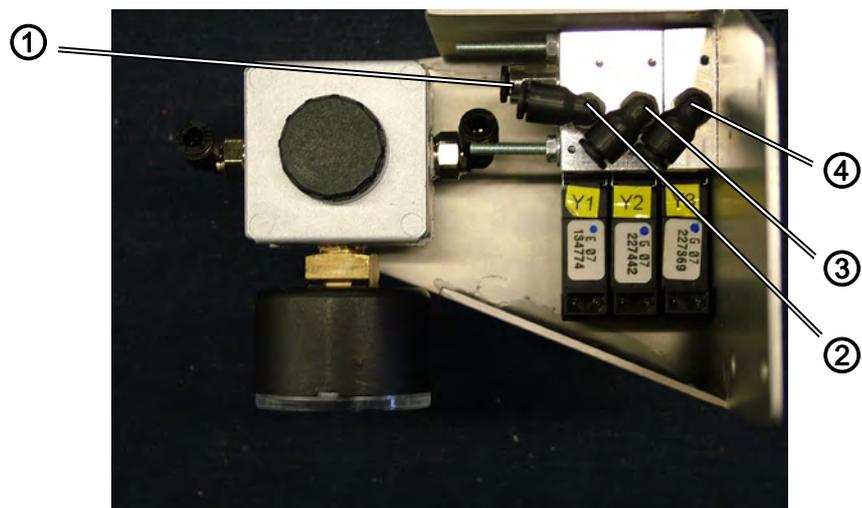


Abb. 8: Ventilblock



(1) - Y1.1 und Y2.1
(2) - Y1.2

(3) - Y2.4
(4) - Y3.4



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