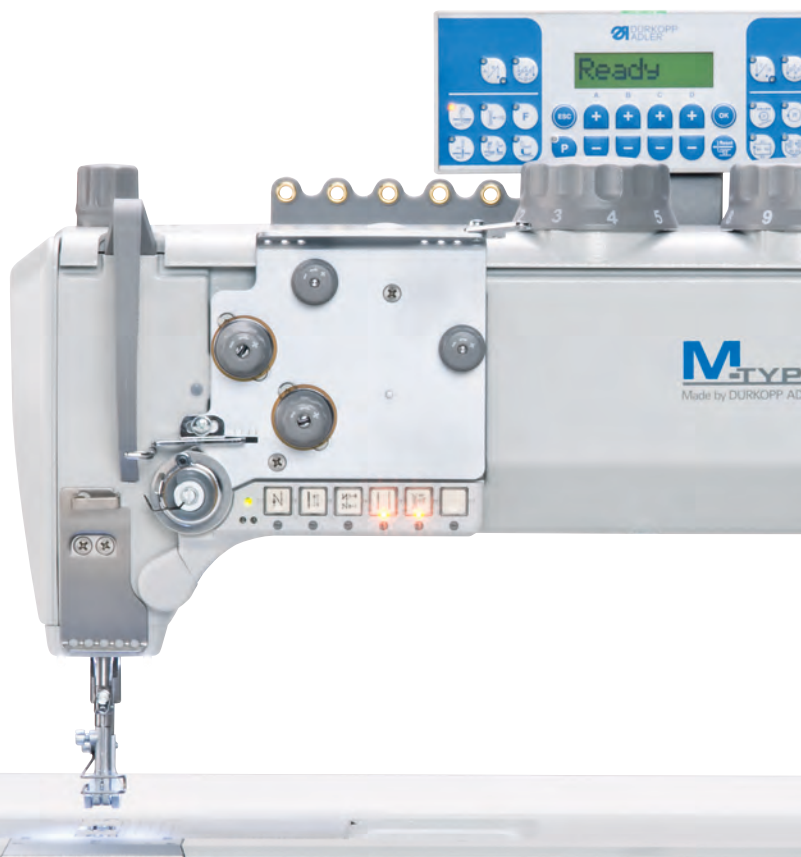


867

Üzemeltetési útmutató



Minden jog fenntartva.

A Dürkopp Adler AG tulajdona; szerzői jog által védve.

A Dürkopp Adler AG vállalat a tartalom bármely, ideértve a kivonatos másolását is előzetes írásos engedély nélkül megtiltja.

Copyright © Dürkopp Adler AG - 2015

1	Az útmutatóról	5
1.1	Az útmutató hatálya	5
1.2	Tárzdokumentumok	5
1.3	Szállítási károk	5
1.4	Felelősség korlátozása	5
1.5	Alkalmazott jelek	6
1.6	Ábrák	6
2	Biztonsági utasítások	7
2.1	Általános biztonsági előírások	7
2.2	Jelzőszók és jelek a biztonsági előírásokban	9
3	Teljesítményi leírás	11
3.1	Teljesítményi jellemzők	11
3.2	Megfelelőségi nyilatkozat	12
3.3	Rendeltetésszerű használat	12
3.4	Műszaki adatok	12
3.4.1	Zajkibocsátás	12
3.4.2	Alosztályok szerint adatáttekintés	13
3.4.3	Kiegészítő felszerelések és -útmutatók	19
4	Készülék-leírás	21
5	Kezelés	23
5.1	Áramellátás be- és kikapcsolása	23
5.2	Tű behelyezése és cseréje	24
5.2.1	Tűcsere 1 tűs gépen	25
5.2.2	Tűcsere 2 tűs gépen	26
5.2.3	Tűcsere kapcsolható tűrudaknál	27
5.3	Szál befűzése	28
5.3.1	Szál befűzése 1 tűs gépeken	29
5.3.2	Szál befűzése 2 tűs gépen	32
5.3.3	Szál befűzése tiszta varratkezdő gépen	33
5.4	Száfogó befűzése és telkererése	34
5.5	Hurokfogó csévélő cseréje	37
5.6	Szálfeszesség	38
5.6.1	Tűszál feszesség beállítása	39
5.6.2	A szálfeszítő lezárás megszüntetése	42
5.6.3	Szálfeszítő nyitása	42
5.6.4	Alsószál feszesség beállítása	43
5.7	A szálszabályozó beállítása	44
5.8	Varrótalpak levegőztetése	45
5.8.1	Mechanikus levegőztetés térdkapcsolóval	45
5.8.2	Elektropneumatikus levegőztetés lábpedállal	45
5.9	Varrótalpak rögzítése felső állásban	46
5.10	Varrótalpak nyomás beállítása	47
5.10.1	Az állítókerék lezárás megszüntetése	48

5.11	Varrótalp emelés beállítása	49
5.11.1	Öltésszám korlátozás megnövelt varrótalp emelésnél	49
5.11.2	Emelőmagasság beállítása	50
5.11.3	Emelés-gyorsállító térdkapcsolóval	51
5.11.4	Az állítókerekek lezárása a varrótalp-emelés megszüntetéséhez.....	52
5.12	Öltéshossz.....	53
5.12.1	Öltéshossz beállítása	53
5.12.2	Varrás 2 öltéshosszal	54
5.12.3	Állítókerekek lezárásának megszüntetése	55
5.12.4	Visszafelé varrás	56
5.13	Billentyűzeti gyorsfunkciók	57
5.13.1	Funkciógombok aktiválása	57
5.13.2	Gombfunkció átadása a kiegészítő kapcsolónak	59
5.14	Befogó kapcsolása	60
5.15	Kapcsolható tűrudak kapcsolása.....	61
5.16	Vezérlő kezelése	62
5.17	Varrás.....	63
6	Karbantartás	65
6.1	Takarító munkák.....	65
6.1.1	A gép tisztítása.....	65
6.1.2	Motor szellőzőrács tisztítása	67
6.2	Olajszint ellenőrzése	68
6.3	Pneumatikus rendszer ellenőrzése	71
6.4	Javítás	73
7	Felállítási utasítás	75
7.1	A csomag tartalmának ellenőrzése	75
7.2	Szállításbiztosítók eltávolítása	76
7.3	Állványelemek összeszerelése	77
7.4	Asztallap teljessé tétele	78
7.4.1	Rövid karos asztallap teljessé tétele	78
7.4.2	Hosszú karos asztallap teljessé tétele	79
7.5	Asztal lap rögzítése az állványra.....	80
7.6	Munkamagasság beállítása.....	81
7.7	Vezérlő	82
7.7.1	Vezérlő beszerelése	83
7.7.2	Szerelje be a pedált és az előírt érték jeladót	84
7.8	Helyezze be a gép felső részér	85
7.9	Olaj elszívóvezeték felszerelése	86
7.10	Térdkapcsoló beszerelése	87
7.10.1	Mechanikus térdkapcsoló beszerelése	87
7.10.2	Elektromos térdkapcsoló felszerelése	88
7.11	Kezelőmező felszerelése	89
7.12	Elektromos csatlakoztatás.....	90
7.12.1	Hálózati feszültség ellenőrzése	90

7.12.2	A varrólámpát a varróvilágítás transzformátorral szerelje fel és csatlakoztassa	90
7.12.3	Feszültségkiegyenlítés létrehozása	94
7.12.4	Vezérlő csatlakoztatása	95
7.12.5	Varrógép felső rész csatlakoztatása	96
7.12.6	Hall-érzékelő beszerelése és csatlakoztatása	96
7.12.7	Elektromos térdkapcsoló csatlakoztatása	99
7.12.8	C kontroll áramköri lap beszerelése	100
7.12.9	Gépspecifikus paraméterek beállítása	102
7.13	Pneumatikus csatlakozás	103
7.13.1	Pneumatika karbantartó egység összeszerelése	103
7.13.2	Üzemi nyomás beállítása	104
7.13.3	Pneumatikus talplevegőztetés.....	104
7.14	Kenés	105
7.15	Varrópróba	107
8	Leselejtezés	109
9	Függelék.....	111
9.1	Asztallap rajzok	111
9.2	Maximális fordulatszám táblázatok	114

1 Az útmutatóról

1.1 Az útmutató hatálya

Az útmutató a 867-es speciális varrógép rendeletésszerű használatát és felállítását írja le.

Az útmutató a(z) és a(z)  3.4 Műszaki adatok fejezet összes alosztályára vonatkozik.

1.2 Társdokumentumok

A készülék más gyártóktól is tartalmaz komponenseket, pl. hajtómotorokat. A külső beszerzésű részekre az adott gyártó veszélyességi felmérést végzett és nyilatkozott a konstrukció érvényes európai és nemzeti előírásoknak való megfelelésségéről. A beépített alkatrészek rendeltetésszerű használatát a gyártók mindeki utmutatói ismertetik.

1.3 Szállítási károk

A Dürkopp Adler nem vállal felelősséget a törési és szállítási károkért. Megérkezés után rögtön ellenőrizze a szállítmányt.

Kár esetén reklamáljon az utolsó szállítványozónál.

Abban az esetben is, ha a csomagolás nem sérült meg.

Hagyja a gépeket, készülékeket és csomagolóanyagot abban az állapotban, amelyben a kár felfedezésekor voltak. Csak így érvényesítheti kárigényét a szállító vállalattal szemben.

Egyéb kifogásait a szállítmány kézhezvétele után haladéktalanul jelezze a Dürkopp Adlernek.

1.4 Felelősség korlátozása

Az üzemeltetési útmutatóban szereplő adatok, információk összeállítása a technika legújabb állása és a vonatkozó szabványok és előírások figyelembe vételével készült.

A gyártó nem felel az alábbiak következtében felmerülő károkért:

- az útmutatók figyelmen kívül hagyása
- nem rendeltetésszerű használat
- a gépen engedély nélkül végzett átalakítások
- képzetlen személyzet alkalmazása
- törési és szállítás során keletkező károk
- nem engedélyezett pótalkatrészek felhasználása

1.5 Alkalmazott jelek



Helyes beállítás

Megadja, hogyan néz ki a jó beállítás.



Zavarok

Megadja a rossz beállításnál felléphető hibákat.



Kezelés műveleti lépései (varrás és felszerelés)



Szerviz, karbantartási és szerelési műveletek lépései



Műveleti lépések a szoftver kezelőfelületén keresztül

Az egyes lépések sorszámokat kapnak:

1. 1. A művelet első lépése
2. 2. A művelet második lépése
- ... A lépések sorrendjét szigorúan be kell tartani.



A művelet eredménye

Változások a gépen vagy a kijelzőn



Fontos

A művelet lépésnél erre kell különösen figyelni.



Információ

Kiegészítő információk, pl. másfajta kezelési lehetőség.



Sorrend

Megadja, hogy milyen munkákat kell beállítás előtt vagy után elvégezni.

Utalások



Másik szöveghelyre történő utalás következik.

1.6 Ábrák

A gép megjelenése alosztálytól függően eltérő lehet: gépkar hossza, állítókerek száma, öltésállító kar helyzete, billentyűzet rendelkezésre állása stb.

Ha nincs jelentősége a műveleti lépésnek, az ábrák csak *egyetlen* gépváltozatot mutatnak be példa jelleggel.

2 Biztonsági utasítások

Ez a fejezet általános biztonsági utasításokat tartalmaz. Gondosan olvassa el, mielőtt a gépet felállítja, beprogramozza, karbantartja vagy kezeli. Feltétlenül kövesse a biztonsági utasításokat. Ignorálásuk súlyos sérülést és anyagi károkat okozhat!



2.1 Általános biztonsági előírások

A géppel csak felhatalmazott személyek dolgozhatnak. A géppel dolgozó személy köteles munkavégzés előtt elolvasni az üzemeltetési utasítást.

A gépet csak az utasításnak megfelelően szabad használni.

Az üzemeltetési utasítás álljon mindig a gép elérhető közelében rendelkezésre.

Kövesse a motorgyártó hajtásra vonatkozó biztonsági előírásait és üzemeltetési utasításait is.

Tartsa be az általános érvényű biztonsági és balesetvédelmi előírásokat és a munka- és környezetvédelmi törvényi szabályozásokat.

A gépen elhelyezett figyelmeztető feliratokat olvasható állapotban kell tartani és tilos eltávolítani. A hiányzó vagy sérült táblákat azonnal pótolni, ill. cserélni kell.

A következő munkáknál a gépet a főkapcsolóval vagy a hálózati dugó kihúzásával áramtalanítani kell:

- Befűzés
- Tűcsere vagy más varrószerszám csere
- Munkahely elhagyása
- Karbantartás, javítás végzése

Használat közben ellenőrizze a gép külsőleg felismerhető hibáit. Szakítsa meg a munkát, ha változást tapasztal a gépen. Minden változást jelentsen a felelős felettesnek. Tilos sérült gépet használni.

Nem szabad továbbhasználni az élettartama végét elért gépet vagy géprészt. Azt szakszerűen, a törvényi rendelkezések betartásával le kell selejtezni.

A gépet csak képzett szakszemélyzet állíthatja fel.

Karbantartást, javítást csak képzett szakszemélyzet végezhet.

Tilos eltávolítani vagy üzemben kívül helyezni a biztonsági berendezéseket. Ha feltétlenül el kell távolítani biztonsági berendezést a javítás elvégzéséhez, a munka befejezése után azonnal vissza kell helyezni és üzembe venni.

Elektromos berendezéseken csak képesített elektromos szakszemélyzet végezhet munkát.

A csatlakozó kábelre az országban engedélyezett hálózati dugót kell szerelni. Csak képesített elektromos szakember szerelhet hálózati dugót a csatlakozó kábelre.

Tilos munkát végezni feszültség alatt álló alkatrészen, berendezésen. A kivételeket a DIN VDE 0105 szabvány szabályozza.

A hibás vagy hiányos pótalkatrész csökkentheti a biztonságot és a gép sérülését okozhatja. Ezért csak eredeti gyártói alkatrészeket használjon.

2.2 Jelzőszók és jelek a biztonsági előírásokban

Színes sávok keretezik a szöveg biztonsági előírásait.

A jelzőszók a veszély súlyosságát határozzák meg:

- **Veszély:** Következménye halálos kimenetű vagy súlyos sérülés.
- **Figyelmeztetés:** Következménye halálos kimenetű vagy súlyos sérülés lehet.
- **Vigyázat:** Közepesen súlyos vagy enyhe fokú sérülés keletkezhet.
- **Figyelem:** Dologi kár keletkezhet.

Személyek veszélyeztetése esetén ezek a jelek a veszély fajtáját jelzik:



Általános veszély



Áramütésveszély



Veszély hegyes tárgytól



Beszorulásveszély

Példák a szövegben lévő biztonsági előírások megjelenésére:

VESZÉLY



Veszély jellege és forrása

A figyelmen kívül hagyás következményei

Veszélyelhárító intézkedések

Így néz ki az a veszélyre figyelmeztetés, amelynek figyelmen kívül hagyása halált vagy súlyos sérülést okozhat.

FIGYELMEZTETÉS



Veszély jellege és forrása

A figyelmen kívül hagyás következményei

Veszélyelhárító intézkedések

Így néz ki az a veszélyre figyelmeztetés, amelynek figyelmen kívül hagyása halált vagy súlyos sérülést okozhat.

VIGYÁZAT



Veszély jellege és forrása

A figyelmen kívül hagyás következményei

Veszélyelhárító intézkedések

Így néz ki az a veszélyre figyelmeztetés, amelynek figyelmen kívül hagyása közepesen súlyos vagy enyhe fokú sérülést okozhat.

FIGYELEM

Veszély jellege és forrása

A figyelmen kívül hagyás következményei

Veszélyelhárító intézkedések

Így néz ki az a veszélyre figyelmeztetés, amelynek figyelmen kívül hagyása dologi kárt okozhat.

3 Teljesítményi leírás

3.1 Teljesítményi jellemzők

A Dürkopp Adler 867 síkágyas varrógép dupla steppelő öltéshez.

Általános műszaki jellemzők

- Nagy vagy túlméretes függőleges hurokfogó
- Szállítás: alsó rész szállítása, tű szállítása és alternatív láb-felső rész szállítása
- DC-hajtás minden alosztálynál
- Biztonsági bekattanó tengelykapcsoló, amely szálbeütődés esetén megakadályozza a hurokfogó sérülését.
- Automata kanóckenés a géphez és a hurokfogóhoz olajsint kijelzővel az oszlopon.
- Legnagyobb áthaladás levegőztetett varrótalpaknál: 20 mm
- Maradék szálhossz automata szálvágónál kb. 15 mm, rövid szálvágónál kb. 5 mm

Az egyes alosztályok jellemzői

A mindenkori alosztálytól függően létezik

- 1 tűs vagy 2 tűs gép
- élvágóval vagy élvágó nélküli gép
- automata szálvágós vagy automata szálvágó nélküli gép
- a gépkaron billentyűzettel rendelkező vagy billentyűzet nélküli és gyorsfunkciókhoz kiegészítő kapcsolós gép
- DLC bevonat tű-, anyagnyomós- és szállító talprudas gép csökkentett olajjal való üzemelésre
- öltéslap csúszóbevonattal és öltéslap toló a csökkentett súrlódásra

Alosztályok beépített motorral

A megnevezésükben **-M** végződésű alosztályok a kartengelyre helyezett közvetlen hajtásúak. A vezérlő az ECO gépekben a motorház tetőbe épített. A CLASSIC gépeken az asztallap alatt helyezkedik el a külön vezérlő.

Hosszú karú gépek alosztályai

A hosszú karos gépek alosztályain a megnevezés végi **-70** vagy **-100** a karáthaladó hosszát adja meg cm-ben.

3.2 Megfelelőségi nyilatkozat

A gép megfelel a megfelelőségi, ill. beépítési nyilatkozatban megadott európai előírásoknak.

3.3 Rendeltetésszerű használat

A Dürkopp Adler 867 könnyű és közepesen nehéz varróanyag varrására alkalmas.

Alosztályról függően a következő tűvastagságok állnak rendelkezésre:

- Könnyű és közepesen nehéz varróanyag: 80 – 110 Nm
- Közepesen nehéz varróanyag: 110 – 140 Nm
- Nehéz varróanyag: 140 – 180 Nm

A legnagyobb varróanyag vastagság 10 mm, varrótalp alatt összepréselt varróanyagra számítva.

A géppel csak száraz anyagok varrhatók.

A varróanyagban nem lehetnek kemény tárgyak.

A varrógép ipari használatra készült.

A gyártó nem vállal felelősséget nem rendeltetésszerű használat esetén!

3.4 Műszaki adatok

3.4.1 Zajkibocsátás

Munkahelyi kibocsátási érték DIN EN ISO 10821 szerint:

867-190322 LC = 79 dB (A)

Itt:

- Öltéshossz: 6 mm
- Varrótalp-emelés: 1,5 mm
- Öltésszám: 2400 min⁻¹
- Munkadarab: 4-szeres anyag G1 DIN 23328

3.4.2 Alosztályok szerint adatáttekintés

Rövid karú, 1 tús gépek, nagy hurokfogóval (L)

Alosztályok: 867-	-160122	-190020	-190122	-190125	-190322	-190425
Öltéstípus	Dupla steppelő öltés 301					
Hurokfogó típusa	Függőleges hurokfogó, nagy (L)					
Tűk száma	1					
Tűrendszer	134-35					
Maximális tűvastagság [Nm]	130	180				
Legnagyobb varrószál vastagság	120/3 – 30/3	80/3 – 10/3		15/3	80/3 – 10/3	15/3
Öltéshossz előre / vissza [mm]	7 / 7	12 / 12				
Beállítható öltéshosszok	1				2	
Legnagyobb öltésszám	3800					
Öltésszám kiszállításkor	3400	3000	3400			
Legnagyobb levegőztető magasság (*csak visszaforgató berendezéssel)	16*	20	20*			
Legnagyobb varrótalp-emelés	9					
Üzemi túlnyomás [bar]	6					
Levegőfelhasználás [NL]	0,7					
Hossz/szélesség/magasság [mm]	690/220/460					
Súly/közvetlen hajtással [kg]	55/59					
Méretezési feszültség [V/Hz]	hajtócsomag szerint					
Méretezett teljesítmény [kVA]	hajtócsomag szerint					

Rövid karú, 1 tús gépek, túlméretes hurokfogóval (XXL)

Alosztályok: 867-	-190040	-190142	-190145	-190146	-190342	-190445	-392040	-392342	-393342	-394342
Öltéstípus	Dupla steppelő öltés 301									
Hurokfogó típusa	Függőleges hurokfogó, túlméretes (XXL)									
Tűk száma	1									
Tűrendszer	134-35									
Maximális tűvastagság [Nm]	180									
Legnagyobb varrósál vastagság	80/3 – 10/3	15/3	20/3	80/3 – 10/3	15/3	80/3 – 10/3				
Öltéshossz előre/vissza [mm]	12 / 12									
Beállítható öltéshosszok	1			2			1	2		
Legnagyobb öltésszám	3400						3000			
Öltésszám kiszállításkor	3000	3400					3000			
Legnagyobb levegőztető magasság (*csak visszaforgató berendezéssel)	20	20*					20	20*		
Legnagyobb varrótalp-emelés	9									
Üzemi túlnyomás [bar]	6									
Levegőfelhasználás [NL]	0,7									
Hossz/szélesség/magasság [mm]	690/220/460								690/320/460	
Súly/közvetlen hajtással [kg]	55/59						58		59	
Méretezési feszültség [V/Hz]	hajtócsomag szerint									
Méretezett teljesítmény [kVA]	hajtócsomag szerint									

Rövid karú, 2 tűs gépek

Alosztályok: 867-	-260122	-290020	-290040	-290122	-290142	-290322	-290342	-290445	-490322
Öltéstípus	Dupla steppelő öltés 301								
Függőleges hurokfogó, nagy (L)	x	x		x		x			x
Függőleges hurokfogó, túlméretes (XXL)			x		x		x	x	
Tűk száma	2								
Tűrendszer	134-35								
Maximális tűvastagság [Nm]	130	180							
Legnagyobb varrósál vastagság	80/3 – 10/3							15/3	80/3 – 10/3
Öltéshossz előre/vissza [mm]	7 / 7	12 / 12							
Beállítható öltéshosszok	1					2			
Legnagyobb öltésszám	3400			3500	3200	3500	3200		3000
Öltésszám kiszállításkor	3400	3000							
Legnagyobb levegőztető magasság (*csak visszaforgató berendezéssel)	16*	20		20*					
Legnagyobb varrótalp-emelés	9								
Üzemi túlnyomás [bar]	6								
Levegőfelhasználás [NL]	0,7								
Hossz/szélesség/magasság [mm]	690/220/460								
Súly/közvetlen hajtással [kg]	55/59								
Méretezési feszültség [V/Hz]	hajtócsomag szerint								
Méretezett teljesítmény [kVA]	hajtócsomag szerint								

Beépített motoros gépek

Alosztályok: 867-	-190142-M	-190322-M	-190342-M
Öltéstípus	Dupla steppelő öltés 301		
Függőleges hurokfogó, nagy (L)		x	
Függőleges hurokfogó, túlméretes (XXL)	x		x
Tűk száma	1		
Tűrendszer	134 – 35		
Maximális tűvastagság [Nm]	180		
Legnagyobb varrószál vastagság	80/3 – 10/3		
Öltéshossz előre/vissza [mm]	12 / 12		
Beállítható öltéshosszok	1	2	
Legnagyobb öltésszám	3400	3800	3400
Öltésszám kiszállításkor	3400		
Legnagyobb levegőztető magasság (*csak visszaforgató berendezéssel)	20*		
Legnagyobb varrótalp-emelés	9		
Üzemi túlnyomás [bar]	6		
Levegőfelhasználás [NL]	0,7		
Hossz/szélesség/magasság [mm]	740/220/460		
Súly/közvetlen hajtással [kg]	58		
Méretezési feszültség [V/Hz]	230 V – 50/60 Hz		
Méretezett teljesítmény [kVA]	375 W		

Hosszú karú, 1 tűs gépek

Alosztályok: 867-	-190020-70	-190040-70	-190122-70	-190322-70	-190342-70
Öltéstípus	Dupla steppelő öltés 301				
Függőleges hurokfogó, nagy (L)	x		x	x	
Függőleges hurokfogó, túlméretes (XXL)		x			x
Tűk száma	1				
Tűrendszer	134 – 35				
Maximális tűvastagság [Nm]	180				
Legnagyobb varrósál vastagság	80/3 – 10/3				
Öltéshossz előre/vissza [mm]	12 / 12				
Beállítható öltéshosszok	1	1	1	2	2
Legnagyobb öltésszám	3000				
Öltésszám kiszállításkor	3000				
Legnagyobb levegőztető magasság (*csak visszaforgató berendezéssel)	20	20	20*	20*	20*
Legnagyobb varrótalp-emelés	9				
Üzemi túlnyomás [bar]	6				
Levegőfelhasználás [NL]	0,7				
Hossz/szélesség/magasság [mm]	1090/220/460				
Súly/közvetlen hajtással [kg]	85/89				
Mérezetési feszültség [V/Hz]	Hajtócsomag szerint				
Méretezett teljesítmény [kVA]	Hajtócsomag szerint				

Hosszú karú, 2 tús gépek

Alosztályok: 867-	-290020-70	-290040-70	-290122-70	-290322-70	-290342-70	-290342-100
Öltéstípus	Dupla steppelő öltés 301					
Függőleges hurokfogó, nagy (L)	x		x	x		
Függőleges hurokfogó, túlméretes (XXL)		x			x	x
Tűk száma	2					
Tűrendszer	134-35					
Maximális tűvastagság [Nm]	180					
Legnagyobb varrósál vastagság	80/3 – 10/3					
Öltéshossz előre/vissza [mm]	12 / 12					
Beállítható öltéshosszok	1	1	1	2	2	2
Legnagyobb öltésszám	3000					2500
Öltésszám kiszállításkor	3000					2500
Legnagyobb levegőztető magasság (*csak visszaforgató berendezéssel)	20	20	20*	20*	20*	20*
Legnagyobb varrótalp-emelés	9					
Üzemi túlnyomás [bar]	6					
Levegőfelhasználás [NL]	0,7					
Hossz/szélesség/magasság [mm]	1090/220/460					1390/ 220/460
Súly/közvetlen hajtással [kg]	85/89					95/99
Méretezési feszültség [V/Hz]	Hajtócsomag szerint					
Méretezett teljesítmény [kVA]	Hajtócsomag szerint					

3.4.3 Kiegészítő felszerelések és -útmutatók

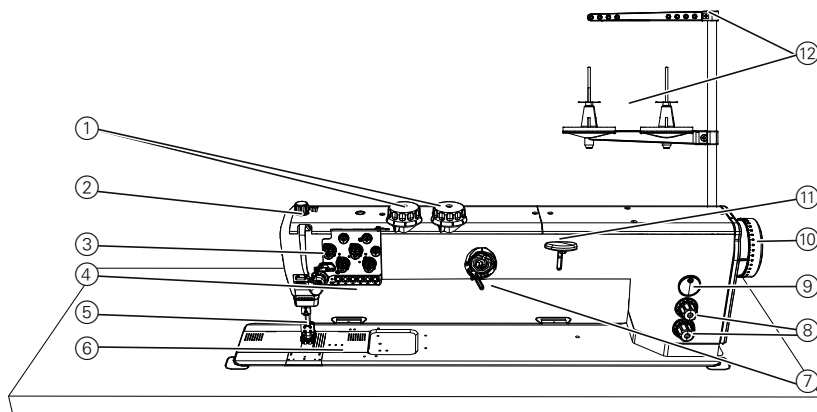
Kiegészítő felszerelések a Dürkopp Adler
Applikationszentrumtól (APC) rendelhetők.

E-mail: marketing@duerkopp-adler.com

Kiegészítő útmutatók és további **dokumentumok**
a Dürkopp Adler honlapjáról tölthetők le:
<http://www.duerkopp-adler.com/de/main/Support/downloads>.

4 Készülék-leírás

1. ábra: Teljes áttekintő - hosszú karos gép példája



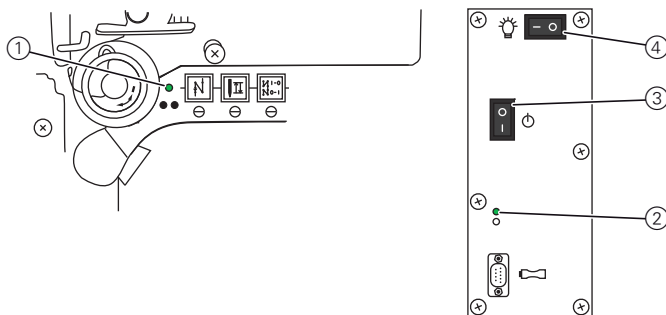
- (1) - állítókerek a varrótalp-emelőhöz
- (2) - állítókerék varrótalp-nyomáshoz
- (3) - szálfeszítés
- (4) - billentyűzet a gépkaron
- (5) - varrótalp tűvel
- (6) - hurokfogó (az öltéslemez alatt)
- (7) - orsó a hurokfogó szálhoz
- (8) - állítókerek az öltéshosszhoz
- (9) - olajsint jelző
- (10) - kézikerek
- (11) - öltésállító kar
- (12) - csévéelőkar cérnaállvánnyal

5 Kezelés

5.1 Áramellátás be- és kikapcsolása

Az alsó főkapcsoló (2) a vezérlőn meghatározza az áramellátást.

2. ábra: Áramellátás be- és kikapcsolása



- (1) - ellenőrző lámpa a billentyűzeten (3) - áramellátás főkapcsoló
(2) - ellenőrző lámpa a vezérlőn (4) - varrólámpa kapcsoló

Áram bekapcsolása:



1. A főkapcsolót (3) nyomja lefelé I állásba.
↳ Világít az (1) és a (2) ellenőrző lámpa.

Áram kikapcsolása:



1. A főkapcsolót (3) nyomja felfelé 0 állásba.
↳ Kialszik az (1) és a (2) ellenőrző lámpa.

5.2 Tű behelyezése és cseréje

FIGYELMEZTETÉS



A tű hegye és a mozgó alkatrészek sérülésveszélyt okoznak!

Kapcsolja ki a varrógépet, mielőtt tűt cserél.

Ne nyúljon a tűhegyhez.



Sorrend

Csere után igazítson be másik tűvastagságot a hurokfogó és a tű között ( Szervizutasítás, 11.1 fejezet oldalsó hurok távolság beállítása).

FIGYELEM

Sérülhet a gép, tűtörés vagy szálsérülés fordulhat elő a tű és a hurokfogó csúcs közötti hibás távolság következtében.

Tű berakása után ellenőrizze a hurokfogó csúcsának távolságát. Szükség esetén ezt is állítsa be újra.



Üzemzavarok a hurokfogó helytelen távolsága miatt

Vékonyabb tű behelyezése után:

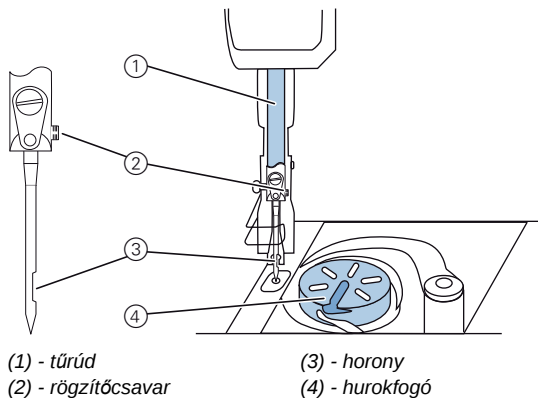
- Kimaradt öltések
- Szál károsodása

Vastagabb tű behelyezése után:

- Hurokfogó csúcsának károsodása
- Tű károsodása

5.2.1 Tűcsere 1 tűs gépen

3. ábra: Helyezzen be tűt és cserélje ki 1 tűs gépeken



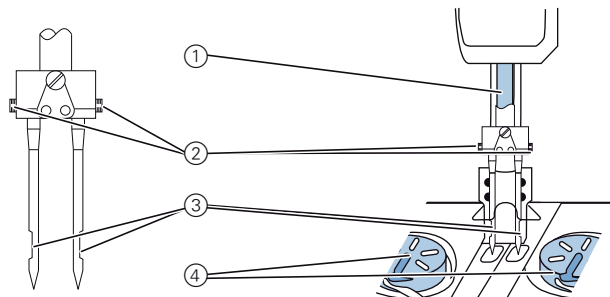
1. Addig forgassa a kézikereket, amíg a tűrúd (1) el nem éri a felső végállást.
2. Oldja ki a rögzítőcsavart (2).
3. A tűt lefelé húzza ki.
4. Helyezzen be új tűt.



5. **Fontos:** Úgy igazítsa be a tűt, hogy a horony (3) a hurokfogó (4) felé nézzen.
6. Húzza meg a rögzítőcsavart (2).

5.2.2 Tűcsere 2 tűs gépen

4. ábra: Helyezzen be tűt és cserélje ki 2 tűs gépen



(1) - tűrúd

(2) - rögzítőcsavarok

(3) - hornyok

(4) - hurokfogó



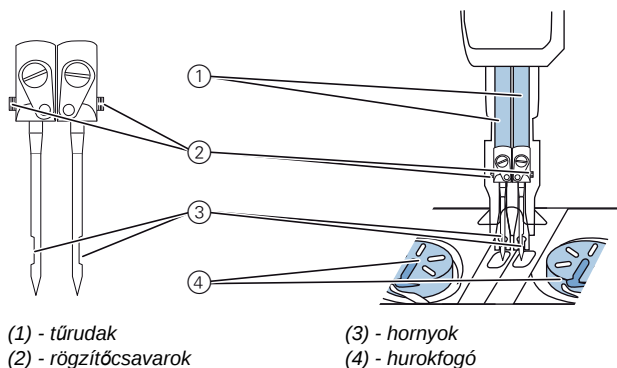
1. Addig forgassa a kézikereket, amíg a tűrúd (1) el nem éri a felső végállást.
2. Mindkét oldalon lazítsa meg a rögzítőcsavarokat (2).
3. A tűt lefelé húzza ki.
4. Mindkét oldalra helyezzen be új tűt.



5. **Fontos:** A tűt behelyezéskor úgy igazítsa be, hogy a hornyok (3) egymásnak háttal álljanak. Minden horonynak afelé a hurokfogó felé kell néznie, amely az adott tűhöz tartozik.
6. Mindkét oldalon húzza meg a rögzítőcsavarokat (2).

5.2.3 Tűcsere kapcsolható tűrudaknál

5. ábra: Helyezzen be tűt és cserélje ki kapcsolható tűrudaknál



1. Addig forgassa a kézikereket, amíg a tűrudak (1) el nem éri a felső végállást.
2. Mindkét oldalon lazítsa meg a rögzítőcsavarokat (2).
3. A tűt lefelé húzza ki.
4. Mindkét oldalra helyezzen be új tűt.



5. **Fontos:** A tűt behelyezéskor úgy igazítsa be, hogy a hornyok (3) egymásnak háttal álljanak. Minden horonynak afelé a hurokfogó felé kell néznie, amely az adott tűhöz tartozik.
6. Mindkét oldalon húzza meg a rögzítőcsavarokat (2).

5.3 Szál befűzése

FIGYELMEZTETÉS

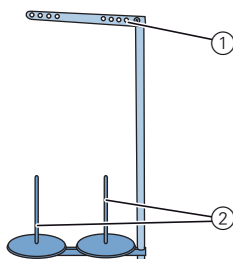


A tű hegye és a mozgó alkatrészek sérülésveszélyt okoznak!

Kapcsolja ki a varrógépet, mielőtt befűzi a szálát.

Minden gép a szálát a cérnatekercsről a letekerő karon keresztül vezeti a géphez.

6. ábra: Szálvezetés a letekerő karon és a gépkaron



(1) - vezetés a letekerő karon

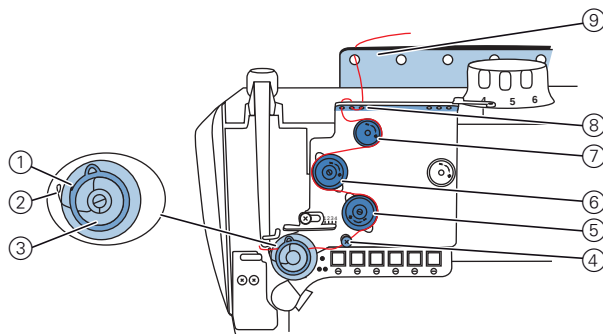
(2) - cérnatartó



1. Tűzze a cérnatekercszet a cérnatartóra (2).
2. A szálát hátulról előre a letekerő karon (1) lévő lyukon keresztül fűzze be.

5.3.1 Szál befűzése 1 tűs gépeken

7. ábra: Szál befűzése - 1. rész



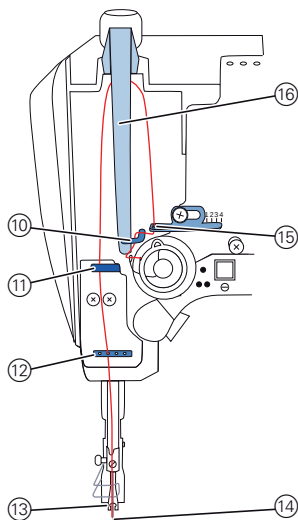
- (1) - meghúzó emelő
- (2) - rugócsúcs
- (3) - szálfeszítő rugó
- (4) - terelő csapszeg

- (5) - főfeszítő
- (6) - kiegészítő feszítő
- (7) - előfeszítő
- (8) - 2. szálvezető
- (9) - 1. szálvezető



1. A szálát hátulról előre, az 1. szálvezető (9) bal lyukján keresztül fűzze be.
2. A szálát a 2. szálvezető (8) 3 lyukján keresztül hullámszerűen fűzze be: Felülről lefelé a jobb lyukon át, utána alulról felfelé a középső lyukon és felülről lefelé a bal lyukon.
3. Vezesse a szálát az óramutató járásának irányába az előfeszítő (7) körül.
4. Vezesse a szálát az óramutató járásával ellentétes irányba a kiegészítő feszítő (6) körül.
5. Vezesse a szálát az óramutató járásának irányába a főfeszítő (5) körül.
6. Vezesse a szálát a terelőcsapszeg (4) körül a szálfeszítő rugóhoz.
7. A szállal emelje meg a feszítőkart (1).
8. Húzza a szálát a feszítőrugó (2) alá.

8. ábra: Szál befűzése - 2. rész



- (10) - kampó
- (11) - felső szálvezető
- (12) - alsó szálvezető
- (13) - szálvezető a tűrúdon
- (14) - tűlyuk
- (15) - szálszabályozó
- (16) - szálemelő kar



9. Vezesse a szálát a kampó (10) alá.
10. Fűzze át a szálát alulról felfelé a szálszabályozón (15) lévő lyukon.
11. Fűzze át a szálát jobbról balra a szálemelő karon (16).
12. Fűzze át a szálát a felső szálvezetőn (11).

Rövidszál-vágó 13. Rövidszál-vágó gépeknél:

Fűzze át a szálát a vezető bal lyukján a szálszorító felett.

14. Fűzze át a szálát a vezető bal lyukján a szálszorító alatt.

9. ábra: Szálszorító KFA-nál



15. Tolja a szálát balról a szálszorítóba úgy, hogy a szál megmaradjon a szorító kampójában.

A szál szinte hozzáérés nélkül haladjon át a szorítón és csak a szálszorító felett és alatt érjen a vezetőkhöz.

16. Fűzze át a szálát a tűrúdon lévő felső szálvezetőn (13).

17. Fűzze át a szálát a túlyukon (14) úgy, hogy lógó szálvég a hurokfogó felé nézzen.

Rövidszál-vágó 18. Rövidszál-vágó gépeknél:

A szálát annyira húzza át a túlyukon (14), hogy a szálemelő karnál (16) a legmagasabb állásban a lógó szálvég kb. 4 cm hosszú legyen.



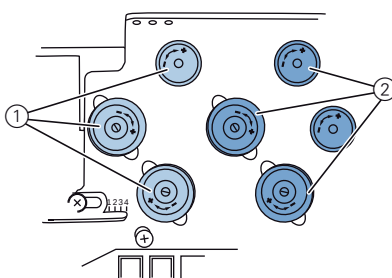
Fontos: Vizsgálja meg a szál hosszát.

Ha túl hosszú a lógó szálvég, nem működik helyesen a rövidszál-vágó.

5.3.2 Szál befűzése 2 tús gépen

2 tús gépen 2. feszítőcsavar-háromszög van a 2. szálhoz. A befűzés menete azonos az 1. száléval (lásd 5.3.1 Szál befűzése 1 tús gépen. fejj., 29. o.).

10. ábra: Szál befűzési vázlata 2 tús gépen



(1) - feszítőcsavar-háromszög az 1. szálhoz

(2) - feszítőcsavar-háromszög a 2. szálhoz



1. Vezesse át a szálakat a vezetőkön és a feszítő csavarok körül úgy, hogy a ne keresztezzék egymást.
2. Vezesse át a bal szálát a bal vezetőlyukakon és a bal feszítőcsavar-háromszög (1) körül.
3. Vezesse át a jobb szálát a jobb vezetőlyukakon és a jobb feszítőcsavar-háromszög (2) körül.

Rövidszál-vágó

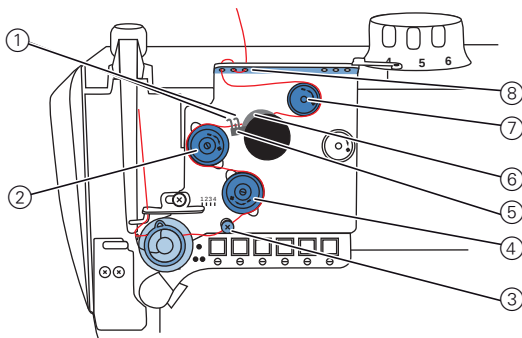
4. Rövidszál-vágó gépeknél:

- Fűzze át a bal szálát a szálszorító felett és alatt bal vezetőlyukakon.
5. Fűzze át a jobb szálát a szálszorító felett és alatt jobb vezetőlyukakon.
6. Tolja a szálakat balról. ill. jobbról a szálszorítóba úgy, hogy a szálak megmaradjanak a szorító kampójában (lásd 31. oldal. ábra).

5.3.3 Szál befűzése tiszta varratkezdő gépen

A Tiszta varratkezdés részmondat gondoskodik a rövid és tiszta elvarrott szárlól a varrás elején. Az 1. öltés után a szálat a szálszorító (6) megfogja és a szálvisszahúzó (5) visszahúzza úgy, hogy csak egy kis darabja áll ki. A pontos beállítást a  0791 867708 kiegészítő útmutató ismerteti.

11. ábra: Szál befűzése tiszta varratkezdő gépen



- | | |
|--------------------------|-------------------|
| (1) - szemek | (6) - szálszorító |
| (2) - kiegészítő feszítő | (7) - előfeszítő |
| (3) - terelőcsapszeg | (8) - szálvezető |
| (4) - főfeszítő | |
| (5) - szálvisszahúzó | |



- Fűzze át a szálát hullámosan a szálvezető (8) 3 lyukján: Felülről lefelé a bal lyukon át, utána alulról felfelé a középső lyukon és felülről lefelé a jobb lyukon.
- Vezesse a szálát az óramutató járásának irányába az előfeszítő (7) körül.
- Fűzze át a szálát a szálszorítón (6).
- Fűzze át a szálát a két szemben (1) és a szálvisszahúzón (5) lévő vezetőn.
- Vezesse a szálát az óramutató járásával ellentétes irányba a kiegészítő feszítő (2) körül.
- Vezesse a szálát az óramutató járásának irányába a főfeszítő (4) körül.
- Fűzze át a szálát felülről a terelőcsapszegen (3).
- A 9. lépéssel ( 5.3.1 Szál befűzése 1 tűs gépeken. fej., 29. o.) folytassa a normál befűzéssel.

5.4 Szálfogó befűzése és telkererése

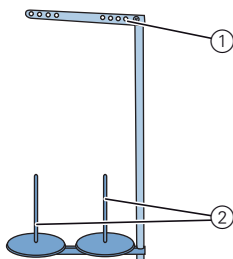
FIGYELMEZTETÉS



A tű hegye és a mozgó alkatrészek sérülésveszélyt okoznak!

Kapcsolja ki a varrógépet, mielőtt befűzi a szálát.

12. ábra: Szálvezetés a letekerő karon és a gépkaron



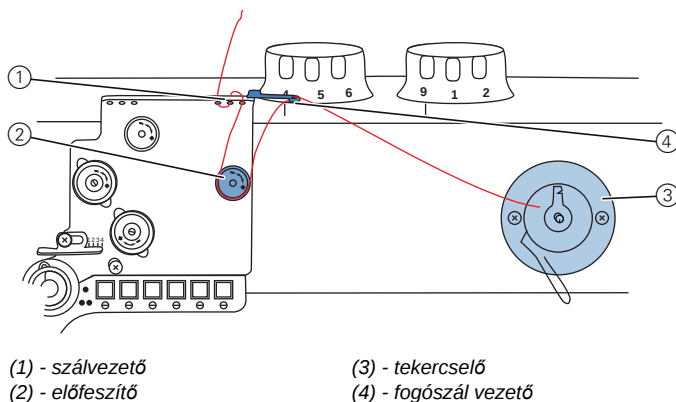
(1) - vezetés a letekerő karon

(2) - cérnatartó



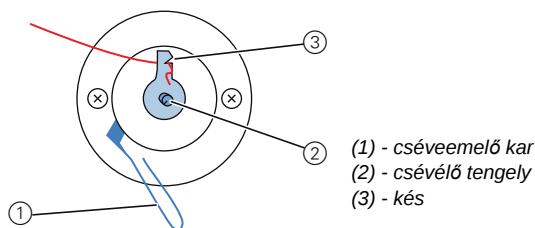
1. Tűzze a cérnatekerőcsot a cérnatartóra (2).
2. A szálát hátulról előre a letekerő karon (1) lévő vezető lyukján keresztül fűzze be.

13. ábra: Alsószál csévéelés - 1. rész



3. Fűzze át a szálát hullámosan a szálvezető (1) 3 lyukján: felülről lefelé a bal lyukon át, alulról felfelé a középső lyukon és felülről lefelé a jobb lyukon.
4. Vezesse a szálát az óramutató járásával ellentétes irányba az előfeszítő (2) köré.
5. Fűzze át a szálát hullámosan az alsószál-vezető (4) 2 lyukján: alulról lefelé a bal lyukon át és felülről lefelé a jobb lyukon.
6. Vezesse a szálát a csévéelőre (3).

14. ábra: Alsószál csévéelés - 2. rész



7. Szorítsa a szálát a kés (3) mögé és a lógó végét mögötte szakkítsa le.
8. Tűzze a csévéelőt a csévéelő tengelyre (2).
9. Addig forgassa a csévéelőt az óramutató járásának irányába, amíg nem kattán.
10. Húzza fel a cséveemelő kart (1).

Az alsószál varrás közben felcsévélődik. Az alsószálat azonban úgy is felcsévélheti, hogy nem varr közben, pl. ha teli csévére van szüksége a varrás megkezdéséhez.

FIGYELEM

Megsérülhetnek a varrótalpak vagy az öltőlemez varrandó anyag nélküli csévélés közben.

Rögzítse a varrótalpat a legmagasabb állásban és állítsa a varrótalp emelőt a legkisebb értékre, ha az alsószálat feltekeri anélkül, hogy közben anyagot varrna.

Csévélés folyamata



1. Kapcsolja be a varrógépet.
2. Nyomja le a lábpedált.
 - ↳ A gép varr és közben a csévére tekeri az alsószálat a cérnacsévéről.
 - Ha tele van a cséve, a gép magától megállítja a csévélést.
 - A cséveemelő kar lefelé jár.
 - A kés automatikusan függőleges alaphelyzetbe áll.
3. Húzza le a teli csévét.
4. A szálat a kés mögött tépje el.
5. Helyezze a teli csévét a hurokfogóba
( 5.5 Hurokfogó csévélő cseréje. fejr., 37. o.).
6. Ismételje meg a csévélési folyamatot a fent leírtak szerint üres csévélővel is.

5.5 Hurokfogó csévélő cseréje

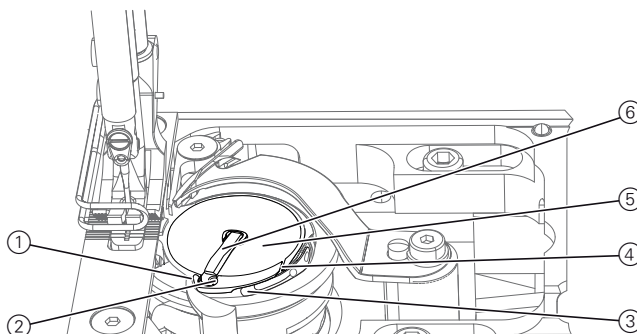
FIGYELMEZTETÉS



A tű hegye és a mozgó alkatrészek sérülésveszélyt okoznak!

Kapcsolja ki a varrógépet a hurokfogó csévélő cseréje előtt.

15. ábra: Hurokfogó csévélő cseréje



(1) - horony

(2) - szállvezető

(3) - feszítőrugó

(4) - horony

(5) - csévélő

(6) - csévélőház csapókar



1. Húzza fel a csévélőház csapókarját (6).

2. Vegye ki az üres orsót.

3. Helyezze be a tele orsót:



Fontos: Úgy helyezze be az orsót, hogy szállvezetés közben a hurokfogóval ellentétesen mozogjon.

4. Vezesse keresztül az alsó szálat a házban található hornyon (4).

5. Húzza az alsó szálat a feszítőrugó (3) alá.

6. Vezesse át az alsó szálat a hornyon (1) és kb. 3 cm-re húzza meg.

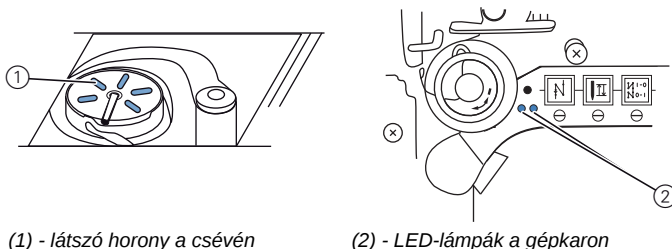
7. Zárja le a csévélőház csapókarját (6).

Automatikus maradék szál figyelő

Gép automatikus maradék szál figyelővel:

Ha cserélni kell az alsó szálát, világítanak a LED jelzőlámpák (2) a gépkaron. A bal lámpa a bal fogóhoz, a jobb lámpa a jobb fogóhoz tartozik.

16. ábra: Maradék szál figyelő



(1) - látszó horony a csévén

(2) - LED-lámpák a gépkaron

A csévelemez egyik oldalán látszó hornyok vannak.

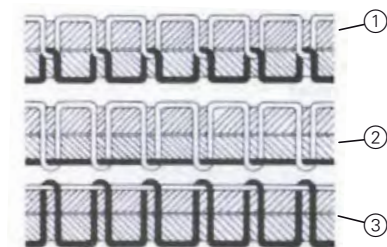


Fontos: Úgy helyezze a csévét a fogóba, hogy felül legyenek a látszó hornyok (1). Ellenkező esetben nem működik a maradék szál figyelő.

5.6 Szálfeszesség

A tűszál és az alsó szál feszessége határozza meg, hogy hol van a szálhurkolás. Egyforma feszes tűszálaknál és alsószálaknál a szálhurkolás a varrandó anyag közepén van.

17. ábra: Szálhurkolás



(1) - tűszál és alsószál egyformára feszítése

(2) - alsószál feszesebb, mint a tűszál

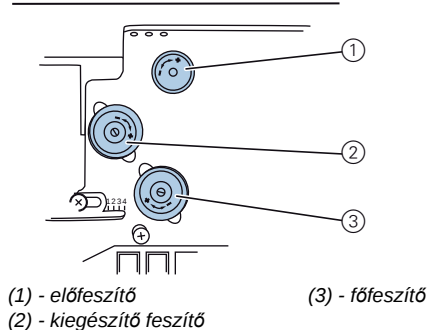
(3) - tűszál feszesebb, mint az alsószál

5.6.1 Tűszál feszesség beállítása

A feszítőcsavar-háromszög 3 állítókereke határozza meg a tűszál feszességet.

Alaphelyzetben az állítókerek felső oldala a középső csavarral azonos síkban zár.

18. ábra: Tűszál feszesség beállítása



Feszesség növelése:



1. Állítókereket jobbra fordít.

Feszesség csökkentése:



1. Állítókereket balra fordít.

Főfeszítő

A főfeszítő (3) határozza meg a varrás közbeni feszességet.



Helyes beállítás

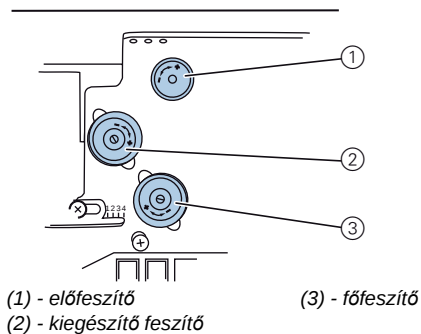
A főfeszítőt a lehető legkisebbre kell beállítani. A szálhurkoló pontosan a varrandó anyag közepén legyen.



Üzemzavarok túl nagy feszesség esetén

- Összehúzás
- Szálszakadás

19. ábra: Előfeszítő



Előfeszítő

Az előfeszítő (1) tartja a szálát, ha a főfeszítő (3) és a kiegészítő feszítő (2) teljesen nyitva van.

Automata szálvágó

Automata szálvágóval rendelkező gépen:

Az előfeszítő (1) határozza meg ezen kívül a kezdő szál hosszát az új varrathoz:

Rövidebb kezdő szál:



1. Fordítsa az előfeszítő (1) állítókerekét jobbra.

Hosszabb kezdő szál:



1. Fordítsa az előfeszítő (1) állítókerekét balra.

Kiegészítő feszítő

A kiegészítő feszítő (2) varrás közben növeli a feszességet, pl. varratvastagodásnál.



Helyes beállítás

A kiegészítő feszítőt (2) mindig kisebbre állítsa, mint a főfeszítőt (3).

A kiegészítő feszítő kézzel vagy automatikusan be- és kikapcsolható.

A kiegészítő feszítő automatikus kapcsolása

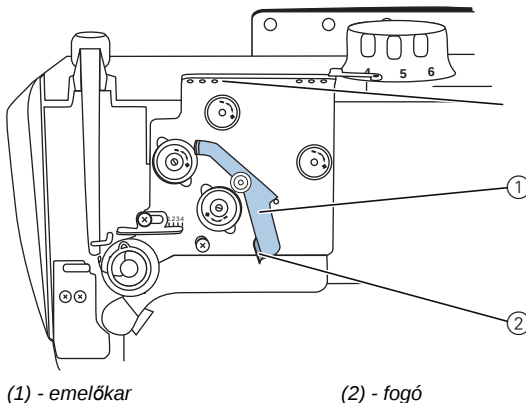
A billentyűzettel rendelkező CLASSIC gépeknél a gépkaron a kiegészítő kapcsoló a billentyűzet megfelelő funkciógombjával kapcsolható be és ki.

( 5.13 Billentyűzeti gyorsfunkciók. fej., 57. o.).

A kiegészítő feszítő kézi kapcsolása

A billentyűzet nélküli gépeknél a gépkaron a kiegészítő feszítő a feszítőháromszög karjával kapcsolható be és ki.

20. ábra: Kiegészítő feszítő be- és kikapcsolása ECO gépeken



Kiegészítő feszítő bekapcsolása:



1. Tolja az emelőkar (1) fogóját (2) ütközésig balra.

Kiegészítő feszítő kikapcsolása:



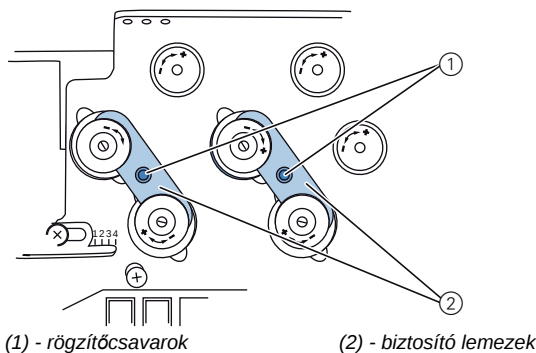
1. Tolja az emelőkar (1) fogóját (2) ütközésig jobbra.

5.6.2 A szálfeszítő lezárás megszüntetése

Autóipar: Lezárható állítóelemek

Különösen az autóipar területén használnak lezárható állítóelemes gépeket. Ezeknél a gépeknél meg kell szüntetni a lezárást, mielőtt állítani lehetne a kiegyesztő- és a főfeszítőt.

21. ábra: A szálfeszítő lezárás megszüntetése



1. Oldja meg a rögzítőcsavarokat (1).
2. Vegye le a biztosító lemezeket (2).
3. Tűszál feszesség beállítása
( 5.6.1 Tűszál feszesség beállítása. fejr., 39. o.).
4. Helyezze fel a biztosító lemezeket (2).
5. Húzza meg a rögzítőcsavarokat (1).

5.6.3 Szálfeszítő nyitása

• **ECO gépek:**

A szálfeszítőt a varrótalpak szellőztetése közben a térdkapcsoló automatikusan nyitja.

• **CLASSIC gépek:**

A szálfeszítő szálvágás közben automatikusan nyit.

5.6.4 Alsószál feszesség beállítása

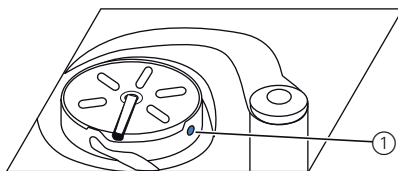
FIGYELMEZTETÉS



A tű hegye és a mozgó alkatrészek sérülésveszélyt okoznak!

Kapcsolja ki a varrógépet, mielőtt beállítja az alsószál feszességet.

22. ábra: Alsószál feszesség beállítása



(1) - állítócsavar

Az alsószál feszesség az állítócsavarral (1) állítható be.

Feszesség növelése:



1. Forgassa jobbra az állítócsavart (1).

Feszesség csökkentése:



1. Forgassa balra az állítócsavart (1).

5.7 A szálszabályozó beállítása

FIGYELMEZTETÉS



A tű hegye és a mozgó alkatrészek sérülésveszélyt okoznak!

Kapcsolja ki a varrógépet, mielőtt beállítja a szálszabályozót.

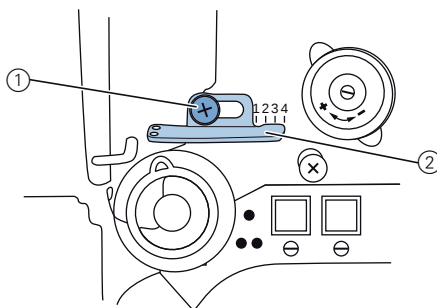
A szálszabályozó határozza meg, hogy milyen feszítéssel vezeti a tűszálat a hurokfogó körül.



Helyes beállítás:

A tűszál hurka kis feszítéssel is átcúsúszik a hurokfogó legvastagabb helyén.

23. ábra: A szálszabályozó beállítása



(1) - csavarszabályozó

(2) - szálszabályozó



1. Oldja meg a szabályozó csavart (1).

- **Feszesség növelése:**
Tolja a szálszabályozót (2) jobbra
- **Feszesség csökkentése:**
Tolja a szálszabályozót (2) balra

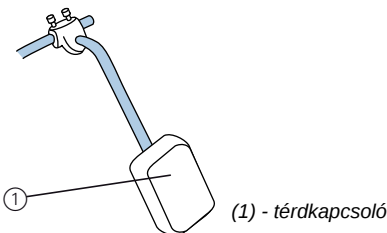
2. Húzza meg a szabályozó csavart (1).

5.8 Varrótalpak levegőztetése

- **ECO gépek:** mechanikusan, térdkapcsolóval
- **CLASSIC gépek:** elektropneumatikusan, lábpedállal

5.8.1 Mechanikus levegőztetés térdkapcsolóval

24. ábra: Mechanikus levegőztetés térdkapcsolóval

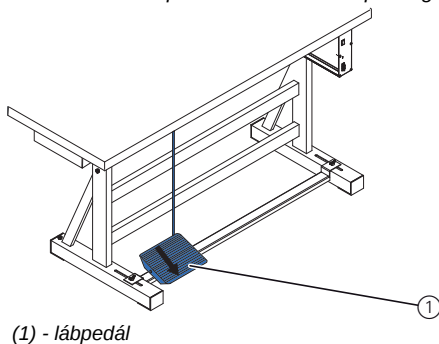


1. Nyomja jobbra a térdkapcsolót (1).

☞ A varrótalpak fent maradnak mindaddig, amíg a térdkapcsoló jobbra nyomva van.

5.8.2 Elektropneumatikus levegőztetés lábpedállal

25. ábra: Elektropneumatikus varrótalpak levegőztetés lábpedállal



1. Nyomja félig hátrafelé a lábpedált (1).

☞ A gép megáll és levegőzteti a varrótalpakat.

A varrótalpak fent maradnak mindaddig, amíg a félig hátrafelé nyomja a lábpedált.

vagy



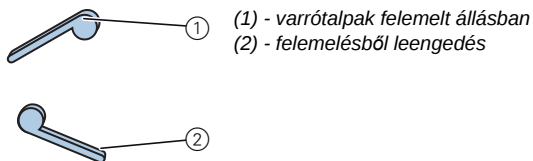
1. Nyomja teljesen hátrafelé a lábpedált (1).

☞ Aktiválódik a szálvágó és szellőznek a varrótalpak.

5.9 Varrótalpak rögzítése felső állásban

A gép hátoldalán lévő kar rögzíti a varrótalpakat felső állásban.

26. ábra: Varrótalpak rögzítése felső állásban az emelőkarral



Varrótalpak felső állásban tartása:



1. Nyomja lefelé a kart.

Rögzítés elengedése:



1. Nyomja felfelé a kart.

A felső állás a lábpedállal is megszüntethető:



1. A lábpedált a varrótalpak levegőztetésére nyomja félig vissza.

☞ A kar felfelé visszafordul, és megszűnik a rögzítés.

VIGYÁZAT



Becsípődésveszély a varrótalpak leengedése közben!

Ne tartsa kezét a varrótalpak alá, ha pedállal vagy karral felemelt helyzetben vannak.

5.10 Varrótalp nyomás beállítása

A balra fent, a gépkaron lévő állítókerék határozza meg azt a nyomást, amellyel a varrótalp a varrandó anyagon fekszik. A nyomás forgatással fokozatmentesen állítható.

A helyes nyomás a varrandó anyagtól függ:

- Kisebb nyomás puha anyaghoz, pl. szövethöz
- Nagyobb nyomás vastag anyaghoz, pl. bőrhöz



Helyes beállítás

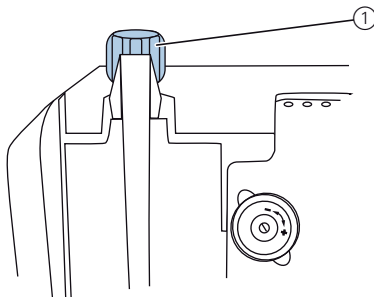
A varrandó anyag nem csúszik el és fennakadás nélkül halad.



Zavarok hibásan beállított varrótalp nyomástól

- Túl erős nyomás: elszakad a varrandó anyag
- Túl gyenge nyomás: csúszik a varrandó anyag

27. ábra: Állítókerék varrótalp nyomáshoz



(1) - állítókerék varrótalp-nyomáshoz

Varrótalp nyomás növelése:



1. Forgassa jobbra az állítókereket (1).

Varrótalp nyomás csökkentése:



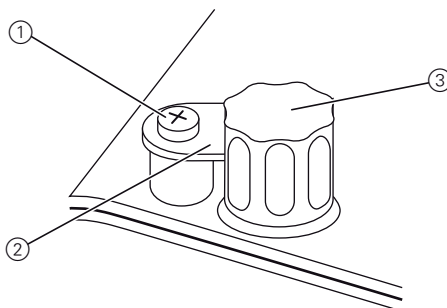
1. Forgassa balra az állítókereket (1).

5.10.1 Az állítókerék lezárás megszüntetése

**Autóipar:
Lezárható
állítóelemek**

Különösen az autóipar területén használnak lezárható állítóelemes gépeket. Ezeknél a gépeknél meg kell szüntetni a lezárást, mielőtt állítani lehetne a varrótalp nyomást.

28. ábra: Állítókerék lezárása a varrótalp nyomás növeléséhez



(1) - rögzítőcsavar
(2) - biztosító lemez

(3) - állítókerék varrótalp-nyomáshoz



1. Oldja meg a rögzítőcsavart (1).
2. Vegye le a biztosító lemezt (2).
3. Forgassa az állítókereket a varrótalp-nyomáshoz (3)
( 5.10 Varrótalp nyomás beállítása. fejj., 47. o.).
4. Helyezze fel a biztosító lemezt (2).
5. Húzza meg a rögzítőcsavart (1).

5.11 Varrótalp emelés beállítása

5.11.1 Öltésszám korlátozás megnövelt varrótalp emelésénél



A CLASSIC gépeken feszítésmérő van a kartengelyen. A feszítésmérő az öltésszámot automatikusan igazítja a varrótalp löketéhez: Ha növeli a varrótalp emelést, automatikusan csökken az öltésszám.



Fontos: Az ECO gépeknek nincs automatikus öltésszám korlátozójuk. Az ECO gépeknél a gépkezelőnek kell arra figyelnie, hogy a melléklet táblázatában megadott öltésszámokat ( 9.2 *Maximális fordulatszám táblázatok*. fejj., 114. o.) ne lépje túl.

FIGYELEM

Megsérülhet a gép a túl nagy öltésszámtól megnövelt varrótalp emeléskor.

Ügyeljen rá, hogy ne lépje túl a melléklet táblázatában megadott maximális öltésszámokat az öltéshossz és a varrótalp emelés adott kombinációjánál.

Az ECO gépeknél ne nyomja annyira előre a pedált, ha magas varrótalp emeléssel és nagy öltéshosszal varr.

A CLASSIC gépeknél ne változtassa meg a feszítőmérő beállítását.

5.11.2 Emelőmagasság beállítása

A gépen, felszereltségtől függően, 1 vagy 2 állítókerék található a varrótalp emeléséhez. A varrótalp emelő az állítókerék forgatásával állítható fokozatmentesen, 1-9 mm között.

A 2 állítókerékes gépeknél a bal állítókerék (1) határozza meg a normál varrótalp emelést és a jobb állítókerék (2) a megnövelt varrótalp emelést.



Fontos: A megnövelt varrótalp emelés nem lehet kisebb a normál varrótalp emelésnél. A jobb állítókerékkel mindig egy emeléssel többet állítson be, mint a bal állítókerékkel.

FIGYELEM

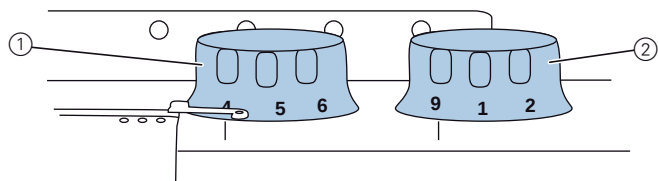
Megsérülhet a gép az állítókerékek túl erős forgatásától.

A gép felépítése következtében a jobb állítókeréken nem állítható be alacsony varrótalp emelés, mint a bal állítókerékkel.

Ne próbálkozzon erővel a jobb állítókeréken kisebb varrótalp emelést beállítani.

Az 1 állítókerékes gépeknél megnövelt varrótalp emelésként automatikusan a 9 mm -es legnagyobb emelés van rákapcsolva.

29. ábra: Varrótalp emelő állítókerékek



(1) - állítókerék normál varrótalp emeléshez

(2) - állítókerék megnövelt varrótalp emeléshez (CLASSIC-felszereltség)

Varrótalp emelés növelése:



1. Állítókeréket jobbra fordít.

Varrótalp emelés csökkentése:

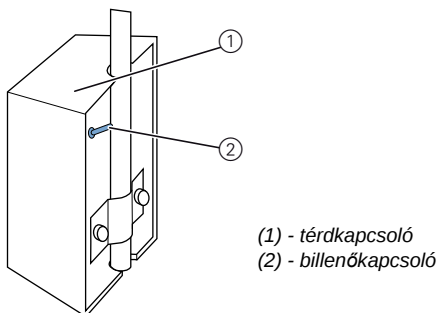


1. Állítókeréket balra fordít.

5.11.3 Emelés-gyorsállító térdkapcsolóval

Emelés-gyorsállító térdkapcsolóval rendelkező gépeknél a megnövelt varrótalp-emelőt térdkapcsolóval kapcsolják hozzá. A térdkapcsoló hátoldalán lévő billenőkapcsoló határozza meg, hogy a megnövelt varrótalp-emelés folyamatosan kapcsoljon vagy csak addig, amíg a térdkapcsoló nyomva marad.

30. ábra: Emelés-gyorsállító térdkapcsolóval



A folyamatos átállításhoz:



1. Állítsa a billenőkapcsolót (2) felfelé.

- **A megnövelt varrótalp löket beállítása:**
Nyomja jobbra a billenőkapcsolót (1).
- **A megnövelt varrótalp löket kikapcsolása:**
Nyomja újra jobbra a térdkapcsolót (1).

Rövid idejű átállításhoz:



1. Állítsa a billenőkapcsolót (2) lefelé.

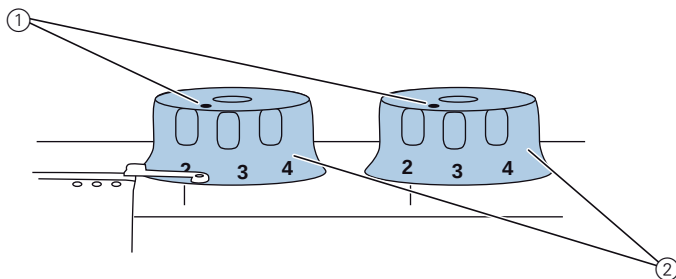
- **A megnövelt varrótalp löket beállítása:**
Nyomja jobbra és tartsa nyomva a térdkapcsolót (1).
- **A megnövelt varrótalp-emelés mindaddig megmarad,**
amíg a térdkapcsolót jobbra nyomja.
- **A megnövelt varrótalp löket kikapcsolása:**
Engedje el a térdkapcsolót (1).

5.11.4 Az állítókerek lezárása a varrótalp-emelés megszüntetéséhez

**Autóipar:
Lezárható
állítóelemek**

Különösen az autóipar területén használnak lezárható állítóelemes gépeket. Ezeknél a gépeknél meg kell szüntetni a lezárást, mielőtt be lehetne állítani varrótalp-emelőt.

31. ábra: Az állítókerek lezárása a varrótalp-emelés megszüntetéséhez



(1) - lezáró csavarok

(2) - állítókerek a varrótalp-emelőhöz



1. Oldja ki a lezáró csavarokat (1).
2. Forgassa az állítókerekeket a varrótalp-emeléshez (2)
( 5.11 Varrótalp emelés beállítása. fejr., 49. o.).
3. Húzza meg a lezáró csavarokat (1).

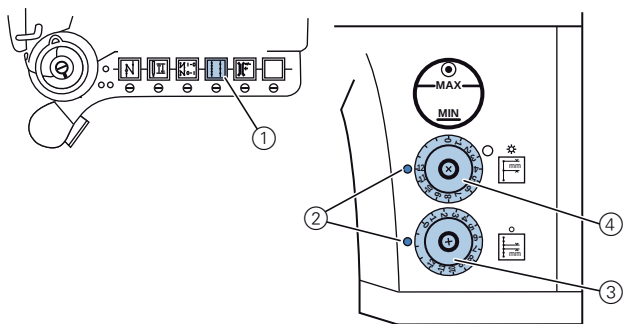
5.12 Öltéshossz

5.12.1 Öltéshossz beállítása

A gépen, felszereltségtől függően, 1 vagy 2 állítókerék található az öltéshosszhoz.

Az öltéshossz fokozatmentesen állítható 0 - 12 mm között.

32. ábra: Hurokhossz állítókerék



- (1) - öltéshossz gomb a billentyűzeten
(2) - finombeállító jelek a választott öltéshossz kijelzésére
(3) - alsó állítókerék a kisebb öltéshosszhoz
(4) - felső állítókerék a nagyobb öltéshosszhoz



Öltéshossz csökkentése:

1. Állítókeréket jobbra fordít.

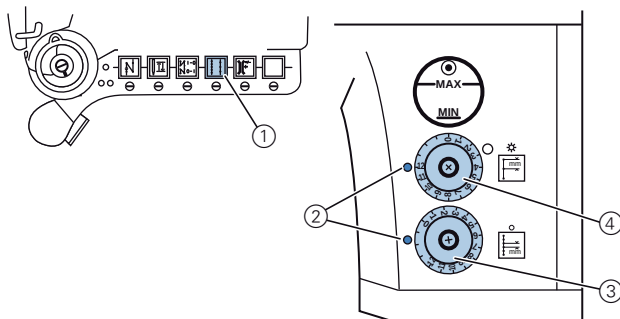


Öltéshossz növelése:

1. Állítókeréket balra fordít.

5.12.2 Varrás 2 öltéshosszal

33. ábra: Varrás 2 öltéshosszal



- (1) - öltéshossz gomb a billentyűzeten (3) - alsó állítókerék a kisebb öltéshosszhoz
(2) - finombeállító jelek a választott öltéshossz kijelzésére (4) - felső állítókerék a nagyobb öltéshosszhoz

A 2 öltéshossz-állítókerékes gépen a felső állítókerék (4) a nagyobb, az alsó állítókerék (3) a kisebb öltéshosszhoz tartozik. A fonomjelölés (2) balra, a keréken azt jelzi, hogy melyik öltéshossz van beállítva.



Fontos: A nagyobb öltéshossz nem lehet kisebb, mint a kisebb öltéshossz. A felső állítókerékkel (4) mindig nagyobb öltéshosszt állítson be, mint az alsó állítókerékkel (3).

FIGYELEM

Megsérülhet a gép az állítókerekek túl erős forgatásától.

A gép felépítése következtében a felső állítókeréken nem állítható be kisebb öltéshossz, mint az alsó állítókeréken.

Ne próbálkozzon erővel a jobb állítókeréken kisebb varrótalp emelést beállítani.

5.12.3 Állítókerekek lezárásának megszüntetése

**Autóipar:
Lezárható
állítóelemek**

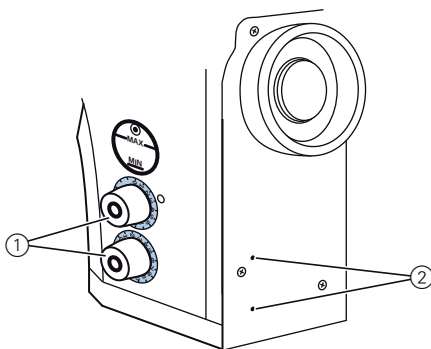
Különösen az autóipar területén használnak lezárható állítóelemes gépeket. Ezeknél a gépeknél meg kell szüntetni a lezárást, mielőtt állítani lehetne az öltéshosszt.

FIGYELMEZTETÉS



A mozgó alkatrészek sérülésveszélyt jelentenek!
Kapcsolja ki a varrógépet, mielőtt megszünteti az öltéshossz állítókerekek lezárását.

34. ábra: Az öltéshossz állítókerekek lezárásának megszüntetése



(1) - öltéshossz állítókerekek

(2) - bevezető furatok

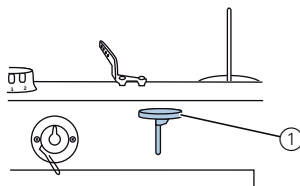


1. 3 mm-es imbuszkulcsot helyezzen a bevezető furatokba (2) és oldja meg az öltéshossz-állítókerekek lezáró csavarjait.
2. Forgassa az állítókerekeket a öltéshosszhoz (1)  5.12 Öltéshossz. fejj., 53. o.).
3. Az öltéshossz-állítókerekek lezáró csavarjait 3 mm-es imbusz-kulccsal szorítsa meg a bevezető furatokban (2).

5.12.4 Visszafelé varrás

A gépkaron lévő öltésállító kar csökkenti az öltéshosszt a visszafelé varráshoz az alsó végállásban.

35. ábra: Öltésállító emelőkar a gépkaron



(1) - öltésállító emelőkar



1. Lassan nyomja lefelé az öltésállító emelőkart (1).

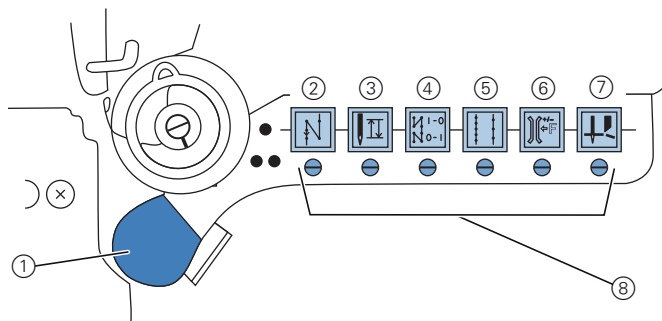
☞ Egyre kisebb lesz az öltéshossz. Alsó végállásban a gép visszafelé varr az állítókereken beállított öltéshosszal.

5.13 Billentyűzeti gyorsfunkciók

Alosztálytól függően a gép karján billentyűzet található, amellyel meghatározott funkciók kapcsolhatók varrás közben.

5.13.1 Funkciógombok aktiválása

36. ábra: Gyorsfunkció billentyűk



- (1) - kiegészítő kapcsoló
Gombok a következőkhöz:
(2) - visszafelé varrás
(3) - túpozíció
(4) - kezdő- és zárógyűrű

- (5) - öltéshossz
(6) - kiegészítő szálfeszítő
(7) - függőleges vágó
(8) - csavarok a kiegészítő
kapcsoló (1) funkciójának
kiosztására



Gombfunkció bekapcsolás

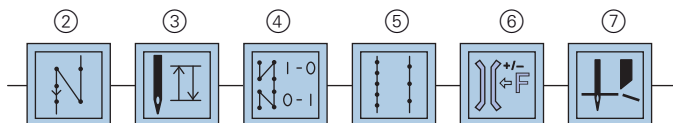
1. Nyomja meg a gombot.
☛Aktív a funkció. Világít a lámpa.



Gombfunkció kikapcsolás

1. Nyomja meg újra a gombot.
☛Inaktív a funkció. Nem világít a lámpa.

37. ábra: Funkciógombok



Visszafelé varró gomb (2):

Aktív gombnál (2) a gép visszafelé varr.

Tűpozíció gomb (3):

Aktív gombnál (3) a tű meghatározott pozícióba jár. A pozíciót a paraméter-beállítások egyedileg határozzák meg. Olvassa el hozzá a(z) a Szerviz-útmutatót.

Kiszállításkor a gép beállítása szerint a tű aktív gomb (3) mellett felfelé áll.

Kezdő hurok és utolsó hurok gomb (4):

A gomb (4) megszünteti az általános varrási beállítást a kezdő- és végzárakhoz. Ha be vannak kapcsolva a záruk, a gomb (4) megnyomása lenyomja a következő zárat. Ha nincsenek bekapcsolva a záruk, a gomb (4) megnyomása varrja a következő zárat. Olvassa el az általános varrásbeállítást a kezdő- és végzárakhoz a és DAC classic vezérlő kezelési útmutatót.

Öltéshossz gomb (5):

Aktív gomb (5) mellett a gép a legnagyobb öltéshosszal varr, amely a felső állítókeréken az öltéshosszra be van állítva.

Kiegészítő szálfeszítő gomb (6):

A gomb (6) bekapcsolja a kiegészítő szálfeszítőt.

Függőleges vágás gomb (7):

(Csak függőleges vágójú gépeknél)

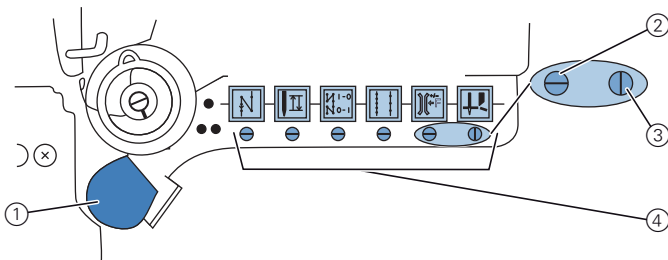
A gomb (7) bekapcsolja a függőleges vágót.

A varrótalpak szellőztetésekor a kés automatikusan kikapcsol és inaktíválja a gombot (7).

5.13.2 Gombfunkció átadása a kiegészítő kapcsolónak

Gombfunkció átadható a kiegészítő kapcsolónak. Válasszon ki egy olyan funkciót, amelyet gyakran használt, hogy varrás közben ezt gyorsabban bekapcsolhassa.

38. ábra: Gombfunkció átadása a kiegészítő kapcsolónak



- (1) - kiegészítő kapcsoló
- (2) - csavar kiinduló állásban: bevágás vízszintes
- (3) - csavar aktiválja a kiegészítő kapcsolót (1): bevágás függőleges
- (4) - csavarok a kiegészítő kapcsoló kiosztásához (1)

A gombfunkciót úgy adja át, hogy a csavart a gomb alá állítja függőlegesen. Egyszerre csak egy funkció adható át a kiegészítő kapcsolónak (1). Tehát csak az egyik csavar (4) állítható be függőlegesen.

Új funkció átadása előtt az összes csavart vízszintes kiinduló állásba kell vinni.



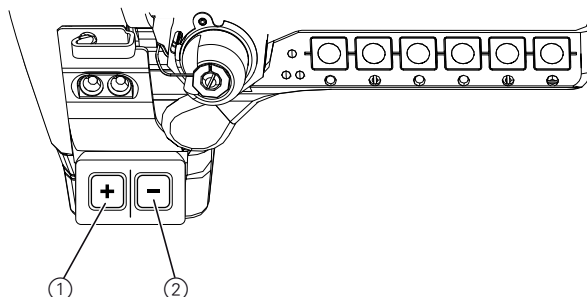
Gombfunkciók átadása:

1. Vigyen minden csavart kiinduló állásba (2) úgy, hogy a nyílás vízszintesen álljon.
2. Fordítsa el a csavart a kívánt gomb alatt 90°-kal úgy, hogy a nyílás függőlegesen álljon (3).

5.14 Befogó kapcsolása

A befogós gépeknél a + és a - gomb határozza meg a tűrúddal, hogy a befogó melyik utat teszi meg.

39. ábra: Befogó kapcsolása



(1) - plusz gomb

(2) - mínusz gomb

- **Nincs megnyomott gomb:**
↳ A befogó ugyanazt az utat teszi meg, mint a szállító.
- **Plusz gomb megnyomva:** külső íveket fogja be
↳ A befogó nagyobb utat tesz meg.
- **Mínusz gomb megnyomva:** belső íveket fogja be
↳ A befogó kisebb utat tesz meg.

A gép bekapcsolásakor a befogó mindig ugyanazt az utat teszi meg, mint a szállító - függetlenül attól, hogy melyik gomb volt megnyomva a kikapcsolás előtt.



Befogó-út növelése vagy csökkentése:

1. Nyomja meg a plusz vagy a mínusz gombot.
↳ Világít a megnyomott gomb.
A befogó nagyobb vagy kisebb utat tesz meg, mint a szállító.
2. Újra nyomja meg a világító gombot.
↳ Nem világít a megfelelő lámpa.
A befogó ugyanazt az utat teszi meg, mint a szállító.

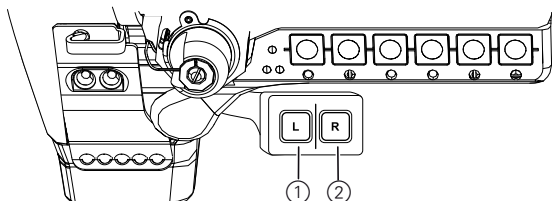


Nem lehet a plusz és a mínusz gombok között közvetlenül ide-oda kapcsolni. Inaktíválja a világító gombot a 2. műveleti lépésben leírtak szerint, mielőtt a másik gombra kapcsol át.

5.15 Kapcsolható tűrudak kapcsolása

A kapcsolható tűrudas gépeknél a tűrudat az **L** és az **R** gombbal egyenként kapcsolhatja be és ki.

40. ábra: Kapcsolható tűrudak kapcsolása



- (1) - L - bal tűrúd gomb
(2) - R - jobb tűrúd gomb



Tűrúd kikapcsolása:

1. Nyomja meg a kívánt tűrúd gombját.
☞ Világít a lámpa. Kikapcsolt a tűrúd.



Tűrúd bekapcsolása:

1. Nyomja meg a világító gombot.
☞ Nem világít a lámpa.
Bekapcsolt a tűrúd.



A két tűrúd **nem** kapcsolható ki egyszerre. Ha a tűrúd ki van kapcsolva és megnyomja a másik tűrúd gombját, az a leállított tűrudat bekapcsolja úgy, hogy mindkét tűrúd működik.

5.16 Vezérlő kezelése

Alosztálytól függően a gépet Efka- vagy DAC-vezérlő üzemelteti (lásd 7.7 Vezérlő. fejt., 82. o.).

A vezérlők kezelését külön útmutató ismerteti:

- **Efka DC1550/DA321G vezérlő:**
Lásd a vezérlő mellékletét.
- **DAC eco és DAC classic vezérlő:**
Lásd a vezérlő mellékletét.
Ezen kívül a kezelési útmutatót megtalálja
a www.duerkopp-adler.com oldal letöltések részén

5.17 Varrás

FIGYELMEZTETÉS

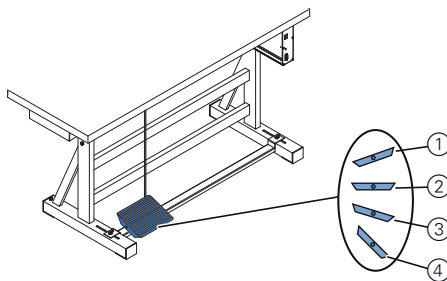


Sérülésveszély a tűhegytől a varrás véletlen indításakor!

Ügyeljen ár, hogy ne nyomja meg véletlenül a lábpedált, ha ujjja a tűhegynél van.

A lábpedál indul a irányítja a varrási folyamatot.

41. ábra: Varrás a lábpedállal



- (1) - pedálállás +1:
Varrófolyamat aktív
- (2) - pedálállás 0:
Nyugalmi pozíció

- (3) - pedálállás -1:
Varrótalpak felfelé fordítása
- (4) - pedálállás -2:
Befejező hurok varrása és szál elvágása

Kiindulási helyzet:

- Pedálállás 0:
↳ Leáll a gép, a tűk felfelé vannak, a varrótalpak lefelé.



Varrásra váró anyag elhelyezése:

- Lépjen a lábpedálra félig hátra, -1 pedálállásba:
↳ Felemelkednek a varrótalpak.
- Tolja a varrásra váró anyagot kezdő helyre.



Varrás:

- Lépjen a lábpedálra előre, +1 pedálállásba:
↳ A gép varr.
Annál jobban nő a varrási sebesség, minél előrébb nyomja a pedált.


Varrás megszakítása:

1. Engedje el a lábpedált 0 pedálállásba:
 A gép megáll, a tűk és a varrótalpak lent vannak.


Varrás folytatása:

1. Lépjen a lábpedálra előre, +1 pedálállásba:
 A gép továbbvarr.


Varrandó anyag vastagságainak átvarrása:

1. A megnövelt varrótalp emelést a térdkapcsolóval kapcsolja hozzá ( 7.12 fejezet *Varrótalp emelés*).


Öltéshossz változtatása:

1. A 2. öltéshosszt a gyorsfunkció gombbal kapcsolja be ( 7.14 fejezet *Billentyűzeti gyorsfunkciók bekapcsolása*).


Szálfeszítés növelése:

1. A kiegészítő feszítést a gyorsfunkció gombbal kapcsolja be ( 7.14 fejezet *Billentyűzeti gyorsfunkciók bekapcsolása*).


Köztes gyűrű varrása:

1. Visszafelé varrás öltésállító karral ( 7.13 fejezet *Öltéshossz*) vagy a gyorsfunkció gombbal ( 7.14 fejezet *Gyorsfunkciók beállítása a billentyűzeten*).


Varrás befejezése:

1. Lépjen a lábpedálra teljesen hátra, -2: pedálállásba:
 A gép megvarrja a véghurkot, a szálvágó elvágja a szálát.
 A gép megáll, a tűk és a varrótalpak felül vannak.
2. Varrott anyag elvétele.

6 Karbantartás

Ez a fejezet a rendszeresen elvégzendő egyszerű karbantartási munkákat ismerteti. Ezeket a karbantartó munkákat végezheti a kezelőszemélyzet. Egyéb karbantartó munkát csak szakképzett személyzet végezhet. Az egyéb karbantartó munkákat a  *szervizelési útmutató* ismerteti.

6.1 Takarító munkák

6.1.1 A gép tisztítása

A varróport és a számaradványokat 8 üzemóránként sűrített levegős pisztollyal vagy ecsettel el kell távolítani. Erősen bolyhosodó varróanyagok esetén a gépet ennél is gyakrabban kell tisztítani.

FIGYELMEZTETÉS



Sérülésveszély a felszálló porszemcséktől!

Tisztítás előtt a gépet a főkapcsolóval kapcsolja ki. A szálló szennyeződésmaradványok a szembe kerülhetnek és sérüléseket okozhatnak.

Úgy tartsa a sűrített levegős pisztolyt, hogy a részecskék ne kerülhessenek személyek közelébe.

Ügyeljen arra, hogy ne kerüljenek szemcsék az olajteknőbe.

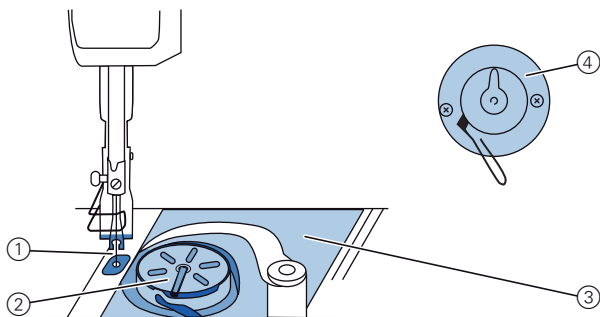
FIGYELEM

A gép szennyeződése üzemzavart okozhat.

A varrópor és a számaradványok csökkenthetik a gép működését.

Rendszeresen tisztítsa meg a gépet az utasítás előírásai szerint.

42. ábra: Különös gonddal megtisztítandó helyek:



(1) - a tű környezete
(2) - hurokfogó

(3) - az öltéslemez alatti rész
(4) - a kés a feltekereslőnél

Különösen könnyen piszkolódó helyek:

- A kés az alsó szál feltekereslőnél (4)
- Az öltéslemez alatti rész (3)
- Hurokfogó (2)
- A tű környezete (1)



Tisztítási műveletek:

1. Az áramot a főkapcsolóval kapcsolja ki.
2. A varróport és a szálmardványokat sűrített levegős pisztollyal vagy ecsettel távolítsa el.

FIGYELEM

A festést károsíthatják az oldószertartalmú tisztítószer.

Az oldószertartalmú tisztítószer károsítja a gép festését.
Csak oldószertmentes anyagokat használjon a gép tisztításához.

6.1.2 Motor szellőzőrács tisztítása

A motor szellőzőrácsot havonta egyszer sűrített levegős pisztollyal meg kell tisztítani. Erősen bolyhosodó varróanyag esetén a motor szellőzőrácsot ennél is gyakrabban kell tisztítani.

FIGYELMEZTETÉS



Sérülésveszély a felszálló porszemcséktől!

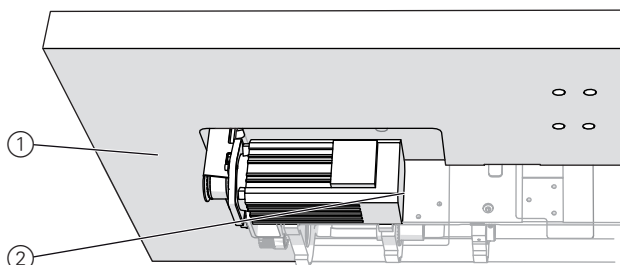
A motor szellőzőrács tisztítása előtt kapcsolja ki a gépet a főkapcsolóval.

A szálló szennyeződésmaradványok a szembe kerülhetnek és sérüléseket okozhatnak.

Úgy tartsa a sűrített levegős pisztolyt, hogy a részecskék ne kerülhessenek személyek közelébe.

Ügyeljen arra, hogy ne kerüljenek szemcsék az olajteknőbe.

43. ábra: Motor szellőzőrács tisztítása



(1) - asztallap

(2) - motor szellőzőrács



Tisztítási műveletek:

1. Az áramot a főkapcsolóval kapcsolja ki.
2. A varróport és a szálmardványokat sűrített levegős pisztollyal távolítsa el.

6.2 Olajszint ellenőrzése

FIGYELMEZTETÉS



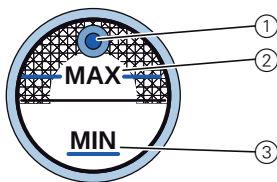
Az olajjal érintkezés bőrsérülést okozhat!

Az olaj bőrkiütést okozhat.

Kerülje a bőr olajjal való érintkezését.

Ha olaj kerül a bőrre, alaposan mossa le az érintett bőrt területet.

44. ábra: Olajszint kijelző



(1) - töltőnyílás

(2) - maximális szint jelölés

(3) - minimális szint jelölés



Olajszint ellenőrzése

1. Az olajszintet naponta ellenőrizze:



Fontos: Az olajszintnek a minimális állás jele (3) és a maximális állás jele (2) között kell lennie.

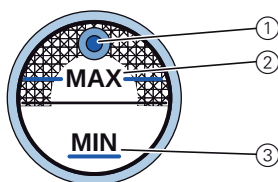
FIGYELEM

A nem megfelelő olajszint a gép károsodását okozhatja!

A túl kevés vagy túl sok olajnak a gép károsodása lehet a következménye.

Naponta ellenőrizze az olajszintet és annyi olajat töltsön be, hogy az olajszint mindig a minimális állás és a maximális állás között legyen.

45. ábra: Olajszint kijelző



- (1) - töltőnyílás
(2) - maximális szint jelölés
(3) - minimális szint jelölés

Olaj utántöltés



Szükség esetén az olajtöltő nyíláson (1) keresztül töltsön fel olajat:

1. A varrógépet a főkapcsolóval kapcsolja ki.
2. Legfeljebb a maximális állás jelig (2) szabad olajat tölteni.
3. A varrógépet a főkapcsolóval kapcsolja be.

CLASSIC- felszereltség

CLASSIC-felszereltségű gépek előírásai:

Ha az olajszint a minimális állás jel (3) alá csökken, a CLASSIC gépen pirosan világít az olajszint jelző.



1. Az olaj betöltése után kapcsolja ki és kapcsolja be újra a varrógépet.

⚡ Kialszik a piros lámpa.

Használandó olaj:

A gép olajozására kizárólag DA 10 kenőolajat vagy azzal egyenértékű, alábbi tulajdonságú olajat használjon:

- Viskozitás 40 °C-on: 10 mm²/s
- Lobbanáspont: 150 °C

FIGYELEM

A nem megfelelő olaj a gép károsodását okozhatja.

A helytelen olajtípus használatának a gép károsodása lehet a következménye.

Csak az üzemeltetési útmutatóban szereplő adatoknak megfelelő olajat használjon.

KÖRNYEZETVÉDELEM

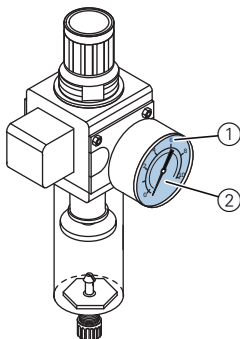
Az olaj környezeti károsodást okozhat.

Az olaj káros anyag, ezért nem kerülhet a csatornába vagy a talajba.

A használt olajat gondosan gyűjtse össze, továbbá a használt olajat és az olajjal szennyezett alkatrészeket a törvényi előírások szerint ártalmatlanítsa.

6.3 Pneumatikus rendszer ellenőrzése

46. ábra: Nyomáskijelző a karbantartó egységen



(1) - Irányérték: 6 bar

(2) - Nyomáskijelző

Nyomás ellenőrzése:



1. Naponta ellenőrizze a nyomást a nyomásjelzőn (2).

Irányérték: 6 bar.



Fontos: A nyomás legfeljebb 1 barral térhet el az irányértéktől.

FIGYELEM

A gép károsodhat a nem megfelelő nyomás következtében!

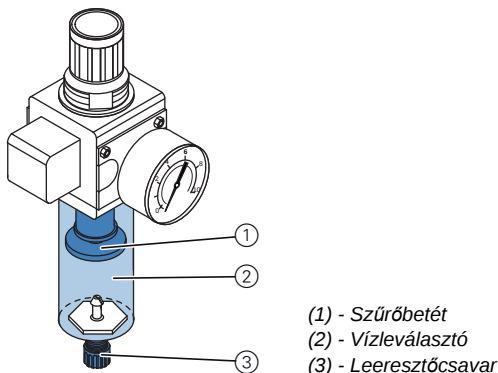
A nem megfelelő nyomástól károsodhat a gép.

Naponta ellenőrizze a nyomást.

Szakértő személyzettel állítsa be a nyomást, ha eltér az irányértéktől.

A karbantartó egység vízleválasztója összegyűjti a kondenzvizet.

47. ábra: Vízállás a karbantartó egységen



Vízszint ellenőrzése:



1. Naponta ellenőrizze a vízszintet.



Fontos: A kondenzvíznek nem szabad a szűrőbetétig (1) emelkednie.

Szükség esetén a víz leengedése:



1. A varrógépet a főkapcsolóval kapcsolja ki.
2. Helyezzen felfogó edényt a leeresztő csavar (3) alá.
3. Válassza le a sűrített levegő vezetéket a sűrített levegő ellátásról.
4. Csavarja ki teljesen a leeresztő csavart (3).
5. Hagyja a vizet a felfogó edénybe folyni.
6. Húzza meg újra a leeresztő csavart (3).
7. Sűrített levegős tömlő csatlakoztatása a sűrített levegő ellátóra.
8. A varrógépet a főkapcsolóval kapcsolja be.

FIGYELEM

A túl sok víz kárt tehet a gépben.

A túl sok víznek a berendezés károsodása lehet a következménye.

Naponta ellenőrizze a vízszintet és eressze le a kondenzvizet, ha túl sok víz van a vízleválasztóban.

6.4 Javítás

Gépkár esetén javítási kapcsolattartó fél:

Dürkopp Adler AG
Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld
Tel. +49 (0) 180 5 383 756
Fax +49 (0) 521 925 2594
E-mail: service@duerkopp-adler.com
Internet: www.duerkopp-adler.com

7 Felállítási utasítás

FIGYELMEZTETÉS



Sérülésveszély!

A gépe csak képzett szakszemélyzet állíthatja fel. Viseljen védőkesztyűt és biztonsági kesztyűt kicsomagolás és felállítás közben.

7.1 A csomag tartalmának ellenőrzése

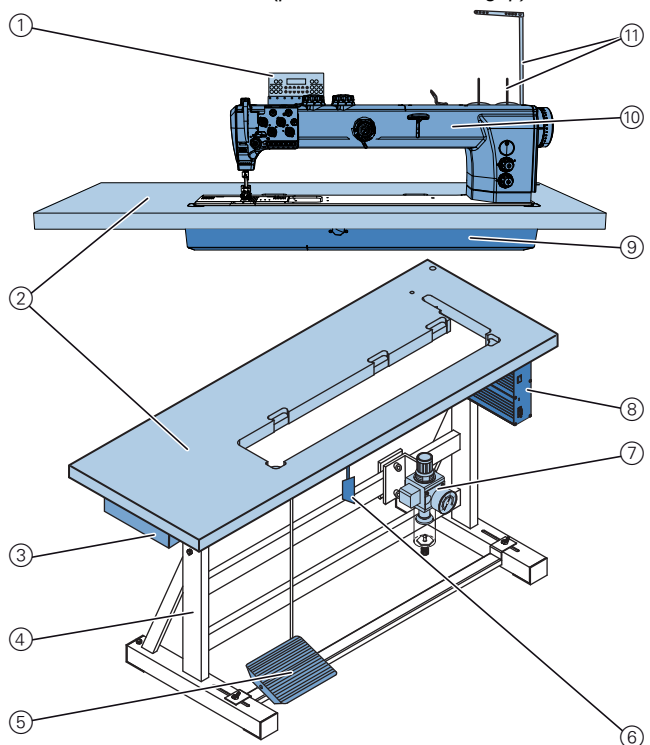


Fontos: A szállítási tartalom az Önök rendelésétől függ.



1. Felállítás előtt ellenőrizze, hogy minden alkatrész megvan-e.

48. ábra: Szállítási tartalom (például hosszú karos gép)



(1) - kezelőfelület

(2) - asztallap

(3) - fiók

(4) - állvány

(5) - pedál

(6) - szögemelő/
kapcsoló

(7) - karbantartó egység

(8) - vezérlő

(9) - olajteknő

(10) - gép felső része

(11) - célnatató

Alapfelszereltség:

- Gép felső rész (10)
- Olajfelfogó (9)
- Cénaállvány letekerő karral (11)
- Vezérlő (8)
- Vezérlő kezelőmező (1)

Választható kiegészítő felszerelés:

- Asztallap (2)
- Fiók (3)
- Állvány (4)
- Pedál (5)
- Térdemelő/-kapcsoló (6)
- Karbantartó egység (7)
- Varrólámpa (ábra nélkül)

7.2 Szállításbiztosítók eltávolítása

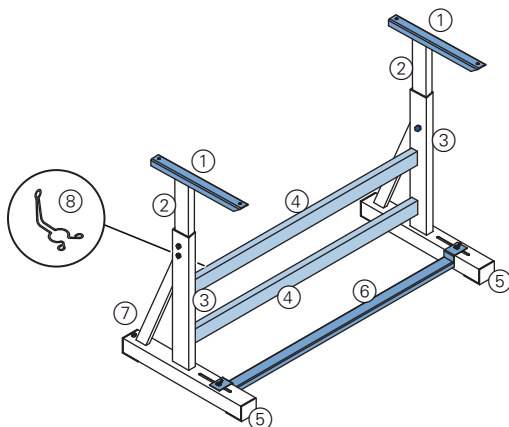
Felállítás előtt minden szállításbiztosítót el kell távolítani.



1. Biztosító pántok és falécek eltávolítása a gép felső részéről, az asztalról, az állványról.
2. Támasztóékek eltávolítása a gépkar és az öltéslap közül.

7.3 Állványelemek összeszerelése

49. ábra: Állványelemek összeszerelése



(1) - a belső rúd fejrészei

(2) - belső rúd

(3) - állványrúd

(4) - keresztrúd (rudak)*

(5) - állvány lábrudai

(6) - keresztrúd

(7) - állítócsavar

(8) - olajskanna tartó



1. Keresztrúd (rudak)* (4) felcsavarozása az állványrudakra (3).
2. Olajskanna tartó (8) felcsavarozása a felső keresztrúdra (4).
3. Keresztrudak (6) felcsavarozása a lábtartókra (5).
4. A belső rudakat (2) úgy kell behelyezni, hogy a fejrész hosszabb vége (1) a lábtámasztó (5) hosszabb vége fölött legyen.
5. A belső rudakat (2) úgy kell becsavarozni, hogy a két fejrész (1) egyforma magasságban legyen.



6. **Fontos:** Az állítócsavart (7) úgy forgassa, hogy az állvány egyenletesen feküdjön fel a padlóra.



* A hosszú karos gépek állványrészeinek 2 keresztrúdja, a többi állványrésznek 1 keresztrúdja van.

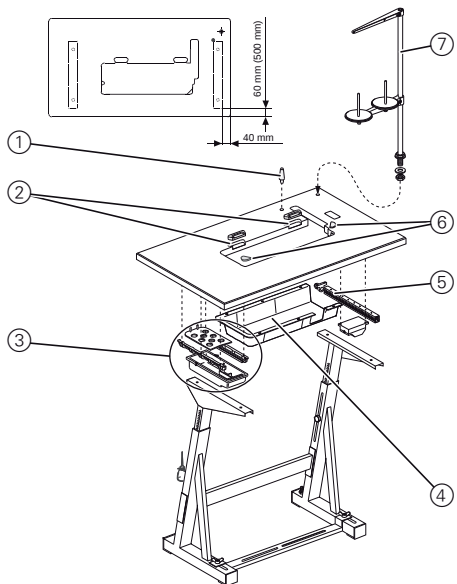
7.4 Asztallap teljessé tétele



Az asztallap opcionális szállítási elem.
Saját asztallap készítéséhez a  *Mellékletben* található a rajzok.

7.4.1 Rövid karos asztallap teljessé tétele

50. ábra: Rövid karos asztallap teljessé tétele



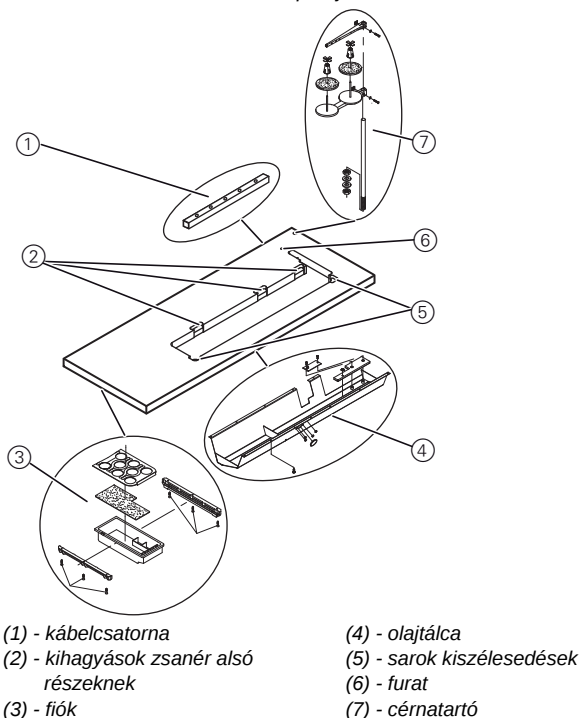
- | | |
|---|----------------------------|
| (1) - felső rész támasztó | (4) - olajtálca |
| (2) - kihagyások zsanér alsó
részeknek | (5) - kábelcsatorna |
| (3) - fiók | (6) - sarok kiszélesedések |
| | (7) - cérnatartó |



1. Csavarozza a fiókot (3) a tartóval balra, az asztallap alsó oldalára.
2. Csavarozza az olajtálcát (4) a gépkihagyás alá.
3. Csavarozza a kábelcsatornát (5) az asztallap alsó oldalára.
4. Helyezze a cérnaállványt (7) a furatba.
5. Rögzítse a cérnaállványt (7) az anyával és az alátéttel.
6. A cérmatekeres tartót és a letekerő kart úgy csavarozza a cérnaállványra (7), hogy pontosan egymás felett legyenek.
7. Helyezze be a felső rész támasztókat (1) a furatba.
8. Helyezze be zsanér alsó részeket a kihagyásokba (2) és húzza meg a csavarokat.
9. Helyezze be gumisarkokat a sarok kiszélesedésekbe (6).

7.4.2 Hosszú karos asztallap teljessé tétele

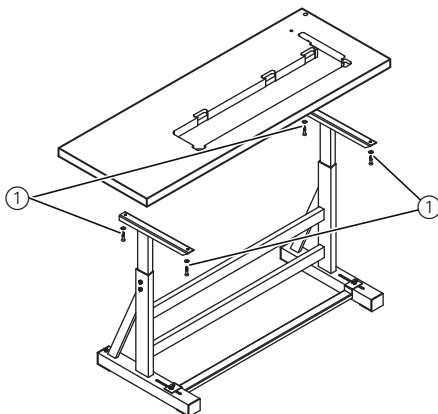
51. ábra: Hosszú karos asztallap teljessé tétele



1. Csavarozza a fiókot (3) a tartóval balra, az asztallap alsó oldalára.
2. Csavarozza az olajtálcat (4) a gép kihagyás alá.
3. Csavarozza a kábelcsatornát (1) az asztallap alsó oldalára.
4. Helyezze a cérnaállványt (7) a furatba.
5. Rögzítse a cérnaállványt (7) az anyával és az alátéttel.
6. A cérmatekerics tartót és a letekerő kart úgy csavarozza a cérnaállványra (7), hogy pontosan egymás felett legyenek.
7. Helyezze be a dugókat a furatba (6).
8. Helyezze be zsanér alsó részeket a kihagyásokba (2).
9. Helyezze be gumisarkokat a sarok kiszélesedésekbe (5).

7.5 Asztalap rögzítése az állványra

52. ábra: Asztalap rögzítése az állványra



(1) - Csavarlyukak és csavarok

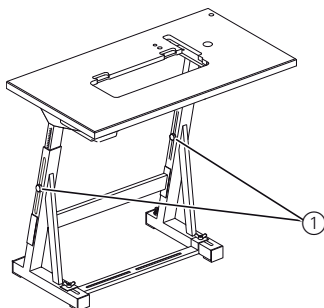


1. Tegye az asztallapot a belső rudak fejrészeire.
2. Csavarozza az asztallapot a csavarlyukakba (1).

7.6 Munkamagasság beállítása

A munkamagasság fokozatmentesen állítható be 750 és 900 mm között (padlótól az asztallap felső széléig mért távolság).

53. ábra: Munkamagasság beállítása



(1) - csavarok

FIGYELMEZTETÉS



Beszorulás veszélye!

Az állványrudakon lévő csavarok kioldása közben az asztallap saját súlyától megsüllyedhet.

Fokozottan igaz ez, ha már el is helyezték a gép felső részére.

A csavarok meglazítása közben ügyeljen arra, hogy ne szoruljon be a keze.



1. Oldja meg az állványrudakon lévő csavarokat (1).

2. Állítsa be az asztallapot a kívánt magasságba.



Fontos: Az asztallapot mindkét oldalon egyformán húzza ki vagy tolja be, nehogy megdőljön.

3. Húzza meg az állványrudakon lévő csavarokat (1).

7.7 Vezérlő

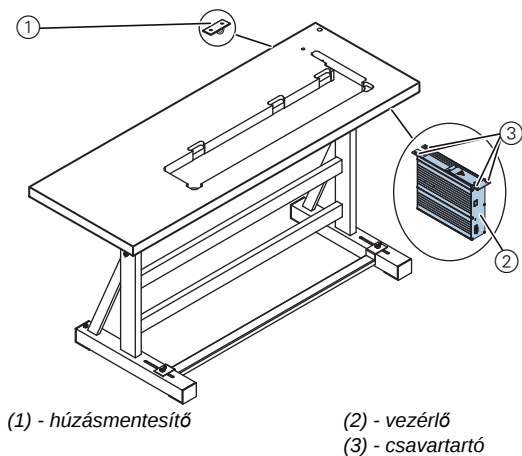
Alosztályról függően a következő vezérlők állnak rendelkezésre:

Géptípus	Alosztály: 867-	Vezérlő
Rövid kar	19020 19040 39240	DAC eco vagy DAC classic
Hosszú kar	190020-70 190040-70 290020-70 290040-70	
Beépített motoros gépek	190142-M 190322-M 190342-M	DAC classic
Rövid kar	392342 393342 394342 190122 190142 160122 260122 190145 190125 190146 190322 190342 190445 190425 29020 29040 290122 290142 290322 290342 490322 290445	Efka DC1550/DA321G
Hosszú kar	190122-70 190322-70 190342-70 290122-70 290322-70 290342-70 290342-100	

7.7.1 Vezérlő beszerelése

A DAC vezérlők és az Efka vezérlők beszerelése azonosan történik.

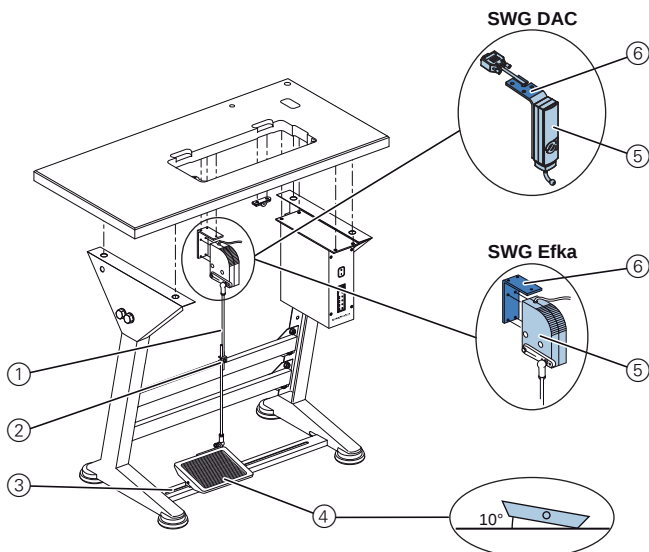
54. ábra: Vezérlő beszerelése



1. Csavarozza a 4 csavartartón (3) lévő vezérlőt (2) az asztallap alá.
2. Kapcsolja a vezérlő hálózati kábelt (2) a hűzésmentesítőbe (1).
3. Csavarozza a hűzésmentesítőt (1) az asztallap alá.

7.7.2 Szerelje be a pedált és az előírt érték jeladót

55. ábra: Előírt érték jeladó beszerelése



(1) - pedálrúd
(2) - csavar
(3) - keresztrúd

(4) - pedál
(5) - előírt érték jeladó
(6) - szöglet



1. A pedált (4) úgy igazítsa be a keresztrúdon (3), hogy a pedál közepe a túl alatt legyen. A pedál beigazításához hosszanti lyukak szükségesek a keresztrúdon.
2. Csavarozza a pedált (4) a keresztrúdra (3).
3. Csavarozza a szögletet (6) az asztal alá úgy, hogy a pedálrúd (1) függőlegesen haladjon az előírt érték jeladótól (5) a pedál (4) felé.
4. Csavarozza az előírt érték jeladót (6) a szögletre (5).
5. Akassza be a pedálrudat (1) a golyóscsapággal az előírt érték jeladóba (5) és a pedálba (4).
6. Húzza a pedálrudat (1) a helyes hosszúságra:

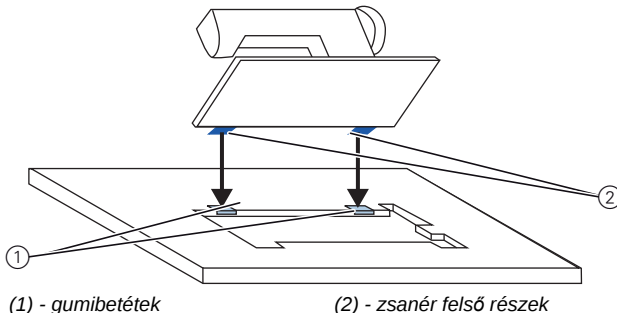


Helyes beállítás: 10° dőlés tehermentesített pedálnál (4)

7. Húzza meg a csavart (2).

7.8 Helyezze be a gép felső részér

56. ábra: Helyezze be a gép felső részér



FIGYELMEZTETÉS



Beszorulás veszélye!

A gép felső része nagy súlyú.

A gép felső részének behelyezésekor ügyeljen rá, hogy ne akadjon a kezébe.

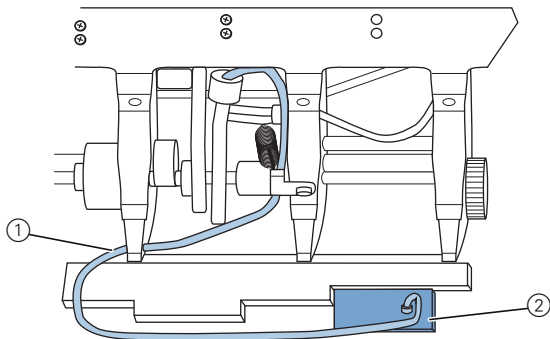
Ez különösen a zsanér felső részek gumibetétekbe helyezésére érvényes.



1. A zsanér felső részek (2) felcsavarozása a gép felső részére.
2. A gép felső részét 45°-os szögben felülről helyezze be.
3. Helyezze be a zsanér felső részeket (2) a gumibetétekbe (1).
4. Hajtsa le a gép felső részét és helyezze a kihagyásokba.

7.9 Olaj elszívóvezeték felszerelése

57. ábra: Olaj elszívóvezeték felszerelése



(1) - olaj elszívóvezeték tömlő

(2) - szűrő



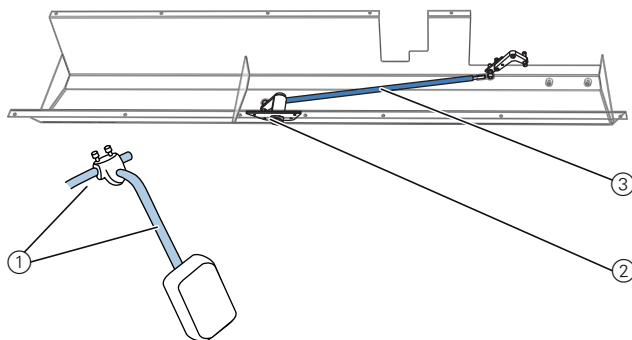
1. Hajtsa előre a gép felső részét.
2. A szűrőt (2) a műanyag támasztókkal jobbra, az olajtálcába csavarozza.
3. Az olaj elszívóvezeték tömlőt (1) a műanyag támasztókkal dugja be.

7.10Térdkapcsoló beszerelése

Alosztálytól és felszereltségtől függően a gép vagy mechanikus térdkapcsolóval vagy elektromos térdkapcsolóval felszerelt.

7.10.1Mechanikus térdkapcsoló beszerelése

58. ábra: Mechanikus térdkapcsoló beszerelése



(1) - térdkapcsoló rúd

(2) - furat az olajtálcán

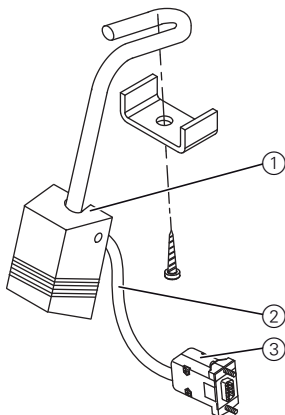
(3) - átdórúd



1. Hajtsa előre a gép felső részét.
2. Szerelje az átdórúdat (3) az olajtálcába.
3. Csavarozza össze a térdkapcsoló rudakat (1).
4. Vezesse át a rudat (1) az olajtálca furaton (2) keresztül és kösse össze az átdórúddal (3).

7.10.2 Elektromos térdkapcsoló felszerelése

59. ábra: Elektromos térdkapcsoló felszerelése



(1) - térdkapcsoló

(2) - csatlakozó kábel

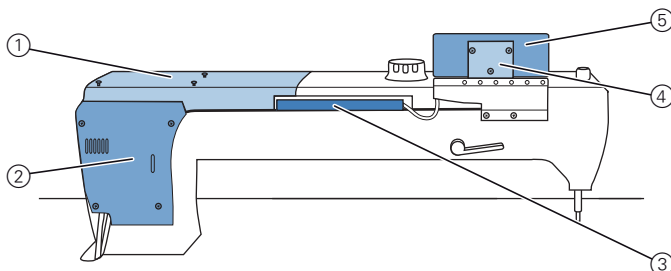
(3) - dugó



1. Csavarozza a térdkapcsolót (1) az olajtálca előtt az asztallap alá.
2. Vezesse a csatlakozó kábelt (2) az olajtálca és a vezérlő között hátra.
3. Dugja be a csatlakozó kábel dugóját (3) a vezérlő perselyébe.

7.11 Kezelőmező felszerelése

60. ábra: Kezelőmező felszerelése - 1. rész



- (1) - felső gépfedél
(2) - szeleptető

- (3) - kábelcsatorna
(csak hosszú karnál)
(4) - kezelőmező-derékszög
(5) - kezelőmező



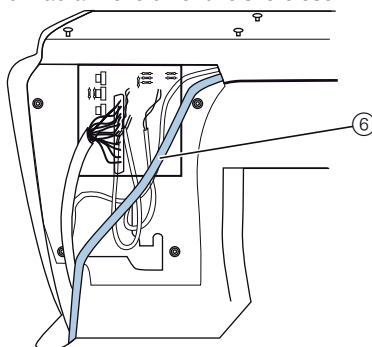
1. Csavarozza le a szeleptetőt (2) és a felső gépfedelet (1).
2. Húzza meg a kezelőmező-derékszögön (4) a kezelőmezőt (5).

Hosszú karú gépek

Kiegészítő művelet hosszú karos gépeknél:

3. Rakja le a csatlakozó kábelt a kábelvezető csatornába (3).

61. ábra: Kezelőmező felszerelése - 2. rész



- (6) - csatlakozó kábel



4. Rakja le a csatlakozó kábelt (6) a gépkarba.
5. Vezesse át a kábelt az asztallap furatán.
6. Dugja be a csatlakozó kábel dugóját a vezérlő perselyébe.
7. Csavarozza fel a szeleptetőt (2) és a felső gépfedelet (1).

7.12 Elektromos csatlakoztatás

VESZÉLY



Életveszély áramütéstől!

A gépet csak képzett elektromos szakember csatlakoztathatja.

Húzza ki a hálózati dugót mielőtt az elektromos felszerelésen dolgozik.

Biztosítsa a hálózati dugót véletlen visszacsatlakoztatás ellen.

A varróhajtás típustábláján megadott feszültségnek meg kell egyeznie a hálózati feszültséggel.

7.12.1 Hálózati feszültség ellenőrzése



Fontos: A varróhajtás típustábláján megadott feszültségnek meg kell egyeznie a hálózati feszültséggel.



1. A gép csatlakoztatása előtt ellenőrizni kell a hálózati feszültséget.

7.12.2 A varrólámpát a varróvilágítás transzformátorral szerelje fel és csatlakoztassa



A varrólámpa kiegészítő felszerelés és ne része az alap szállítási csomagnak.

VESZÉLY



Életveszély áramütéstől!

Ha a varrógépet a főkapcsolóval teszi árammentessé, bekapcsolva marad a varrólámpa ellátófeszültsége.

Húzza ki a hálózati dugót, mielőtt a varrólámpát összeszereli és csatlakoztatja a varróvilágítás transzformátorral.

Biztosítsa a hálózati dugót véletlen visszacsatlakoztatás ellen.

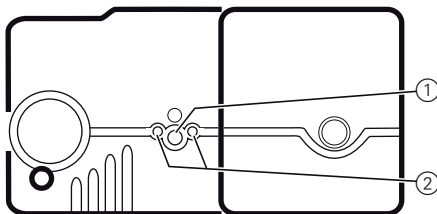
Varrólámpa beszerelése



1. Csavarozza le a szeleptetőt és a felső gépfedelelet
( 7.11 Kezelőmező felszerelése. fej., 89. o.).

A felső gépfedélben előfuratok vannak a varrólámpa rögzítéséhez.

62. ábra: Varrólámpa beszerelése



(1) - nagy furatlyuk

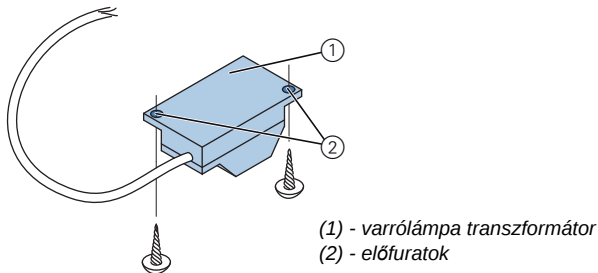
(2) - 2 kis furatlyuk



2. Vagy az 1 nagy furatlyukhoz (1) való furatot vagy a 2 kis furatlyukhoz (2) való furatot fúrja át.
3. A varrólámpa tartót a furaton keresztül csavarozza a kartetőre.
4. Helyezze a varrólámpát a tartóra.
5. Rakja le a csatlakozó kábelt a géptérbe és vezesse át a kábelt az asztallap furatán
( 7.11 Kezelőmező felszerelése. fej., 89. o.).
6. Ragassza a biztonsági utasítást tartalmazó matricát a vezérlő első oldalára.

Varrólámpa transzformátor beszerelése

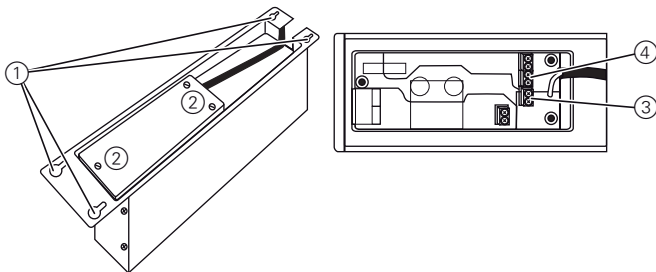
63. ábra: Varrólámpa transzformátor beszerelése



1. Csavarozza a varrólámpa transzformátort (1) az előfuratokon (2) az asztallap alá.
2. Rögzítse a csatlakozó kábelt kábelkötegelővel az asztallap alá.
3. Dugja össze a varrólámpa tápvezetékét.

Varrólámpa transzformátor csatlakoztatása a DAC vezérlőre

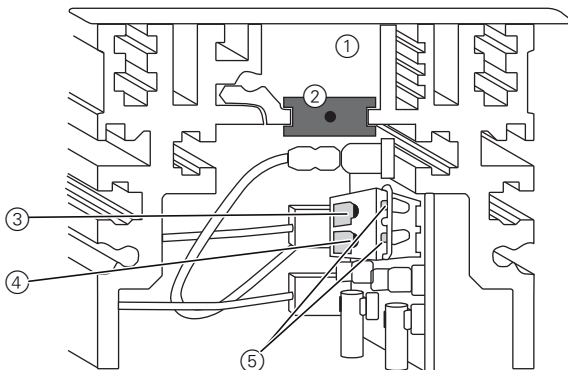
64. ábra: Varrólámpa transzformátor csatlakoztatása a DAC vezérlőre



1. Annyira oldja meg a vezérlő csavartartóját (4), hogy le tudja húzni a vezérlőt.
2. Vegye le a vezérlőt.
3. Oldja meg az adaptertető csavarokat (3).
4. Csatlakoztassa tápvezetékét:
 - a kiegészítésként felszerelhető varrólámpákhoz az X3 csatlakozóra (1)
 - a beépített LED varrólámpákhoz a 24V/X5 csatlakozóra (2)

Varrólámpa transzformátor csatlakoztatása az Efka vezérlőre

65. ábra: Varrólámpa transzformátor csatlakoztatása az Efka vezérlőre



(1) - kábelcsatorna

(2) - gumivezető

(3) - felső kapocs

(4) - alsó kapocs

(5) - kapocsnyílások



1. A vezérlő első lapjának mind a 4 csavarját oldja meg.
2. Vegye le az első lapot.
3. Tolja a vezérlőbe a kábelt hátulról, a kábelcsatornán keresztül (1).
4. Vegye le a fekete gumivezetőt (2).
5. A gumivezető kerek nyílását csavarozóval tolja át.
6. Vezesse át a varrólámpa transzformátor kábelét a gumivezetőn keletkezett nyíláson.
7. Helyezze vissza a fekete gumivezetőt (2).
8. Keskeny csavarozóval nyomja meg a kapocsnyílásokat (5) a (3) és a (4) kapocs kinyitásához.



Fontos: Közben ne nyomja a csavarozót olyan erősen, hogy benyomódjon az alaplapp.

9. Csatlakoztassa a kék kábelt a felső kapocsra (3) és a barna kábelt az alsó kapocsra (4).
10. Rögzítse az első lapot a 4 csavarral.

7.12.3 Feszültségkiegyenlítés létrehozása

VESZÉLY



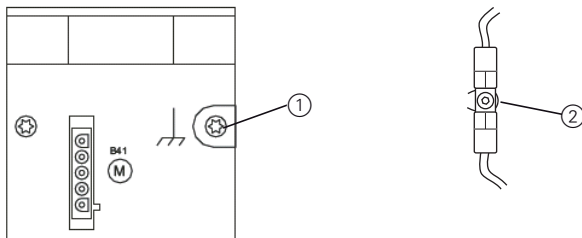
Életveszély áramütéstől!

Feszültségkiegyenlítés előtt húzza ki a hálózati dugót.

Biztosítsa a hálózati dugót véletlen visszacsatlakoztatás ellen.

A földelővezeték vezet a gép felső részének statikus feltöltődését a testelőre.

66. ábra: Feszültségkiegyenlítés létrehozása



(1) - csatlakozás a vezérlőre

(2) - lapos dugó



1. Billentse előre a gép felső részét.
2. Vezesse át a földelővezeték a csatlakozóról (1) a vezérlő hátoldalán az asztallap áttörésén és a lapos dugót (2) az alaplapon.

7.12.4 Vezérlő csatlakoztatása

VESZÉLY



Életveszély áramütéstől!

Húzza ki a hálózati dugót a vezérlő csatlakoztatása előtt.

Biztosítsa a hálózati dugót véletlen visszacsatlakoztatás ellen.

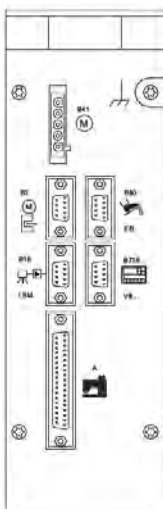
A vezérlő csatlakoztató munkái:

- Dugja az összes csatlakozó kábel dugóját a vezérlő hátoldali perselyeibe.
- Csatlakoztassa a vezérlőt a hálózati kábellel a hálózatra.

A vezérlő csatlakoztatását külön útmutató ismerteti:

- **Efka DC1550/DA321G vezérlő:**
Lásd a vezérlő mellékletét.
- **DAC eco és DAC classic vezérlő:**
Lásd a vezérlő mellékletét.
Ezen kívül a kezelési útmutatót megtalálja a
a www.duerkopp-adler.com oldal letöltések részén

67. ábra: DAC classic csatlakozó perselyek



7.12.5 Varrógép felső rész csatlakoztatása



1. Dugja a csatlakozó vezeték dugóját a varrógép felső részhez a vezérlő perselyébe.

7.12.6 Hall-érzékelő beszerelése és csatlakoztatása

VESZÉLY



Életveszély áramütéstől!

Húzza ki a hálózati dugót a Hall-érzékelő csatlakoztatása előtt.

Biztosítsa a hálózati dugót véletlen visszacsatlakoztatás ellen.



A Hall-érzékelő a motor és a gép közötti 1:1,55 áttételi arányú gépeknél szükséges.

Az 1:1,55 áttételi aránnyal nagyobb forgatási nyomatékot és a normál 1:1 áttételi aránnyal szemben kb. 30 %-kal nagyobb öltési erőt ér el.



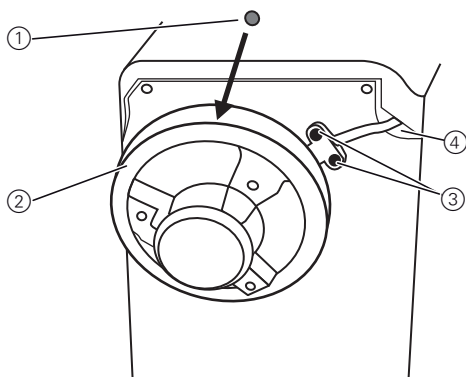
Fontos: Ezért különösen fontos a Hall-érzékelő használata közben arra figyelni, hogy ne lépje túl az adott alosztályra megadott maximális fordulatszámot.

Hall-érzékelő beszerelése



1. Vegye le a kézikereket és a kézikerek tetőt.
2. Vegye le a szeleptetőt.

68. ábra: Hall-érzékelő beszerelése



(1) - mágnes
(2) - szíjtárcsa

(3) - előfuratok
(4) - kábelnyílás

3. Szerelje be a Hall-érzékelőt az előfuratokba (3).
4. Vezesse a Hall-érzékelő kábelét a kábelnyíláson (4) keresztül lefelé, a vezérlőhöz.
5. Ellenőrizze, hogy a szíjtárcsa (2) belső oldalán van-e mágnes. Ha nincs behelyezve mágnes: helyezze be mágnes (1) a Hall-érzékelő szállítási csomagjából.
6. Dugja a Hall-érzékelő csatlakozó dugóját a vezérlő B18 csatlakozó perselyébe.

Efka vezérlő Kiegészítő műveleti lépés Efka-vezérlőnél:

7. Paraméterek ellenőrzése és beállítása:

- **F-290** a  *9800 331104 PBXX paraméterlap* szerint
- **F-111** 3000 ford./percre vagy alacsonyabbra állítása
- **F-270** 6-ra (pozícióérzékelő kiválasztás)
- **F-272** kiszámítása a következő képlettel:

$$\frac{\text{Motor szíjtárcsa (fogak) átmérő}}{\text{Gép szíjtárcsa (fogak) átmérő}} \times 1000$$



A DAC vezérlőknél a paramétereket a gépazonosító (ID) átadása állítja be automatikusan.

8. Helyezze fel a szeleptetőt és húzza meg a csavarokat.

9. Ellenőrizze a Hall-érzékelő beállítását:


Helyes beállítás

A mágnes pontosan a Hall-érzékelő felett van, ha a tűhegy eléri az öltéslemezt.

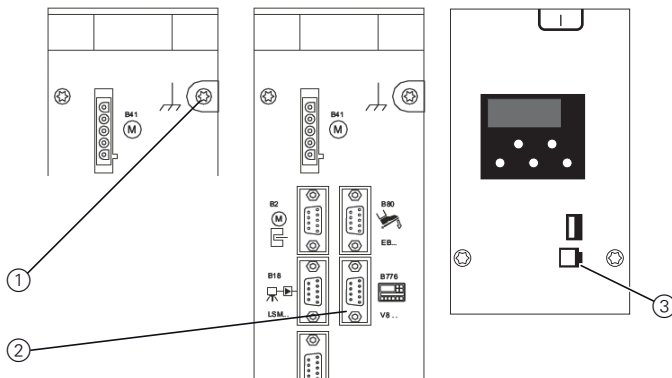
Ha nem így van, akkor a kézikereket újra be kell állítani.

Olvassa el ehhez a  *Szervizutasítást*.

10. Helyezze fel a kézikerek tetőt és a kézikereket, majd húzza meg a csavarokat.

7.12.7 Elektromos térdkapcsoló csatlakoztatása

69. ábra: Térdkapcsoló csatlakoztatása



- (1) - földelő csatlakozó a vezérlő hátoldalára
 (2) - DAC vezérlő csatlakozó persely: Hátoldal
 (3) - Efka vezérlő csatlakozó persely: első oldal



1. Csatlakoztassa a térdkapcsoló földelőkábelét a vezérlő hátoldalára (1).
2. Dugja a térdkapcsoló dugóját a vezérlő csatlakozó perselyébe:
 - **DAC eco/classic vezérlő:**
csatlakozó persely (2) a vezérlő hátoldalára
 - **Efka DC1550/DA321G vezérlő:**
KN19 csatlakozó persely (3) a vezérlő első oldalára

7.12.8C kontroll áramköri lap beszerelése

VESZÉLY

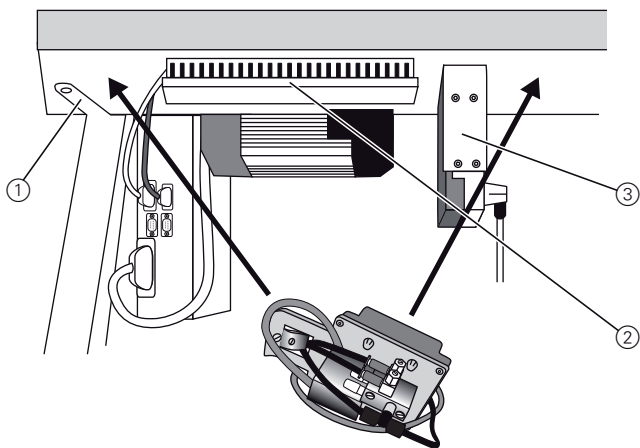


Életveszély áramütéstől!

Húzza ki a hálózati dugót, mielőtt az áramköri lapot felszereli.

Biztosítsa a hálózati dugót véletlen visszacsatlakoztatás ellen.

70. ábra: Áramköri lap beszerelése



(1) - állvány

(2) - kábelvezető csatorna

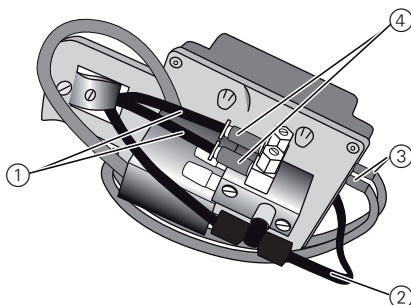
(3) - előírt érték jeladó szög



1. Áramköri lap beszerelése:

- Gép befogóval:
az állvány (1) és a kábelcsatorna (2) közé
- Gép kapcsolható tűrudakkal:
jobbra az előírt érték jeladó szöglet (3) mellett.

71. ábra: Áramköri lap csatlakoztatása



- (1) - felső rész sűrített levegő vezetékek
(2) - sűrített levegő adagoló vezeték
(3) - csatlakozó perselyek
(4) - fojtószelepek



2. Csatlakoztassa a karbantartó egységre a sűrített levegő adagoló vezetékét (2).

3. Rögzítse a felső rész sűrített levegő vezetékeit (1) a fojtószelepeken (4).

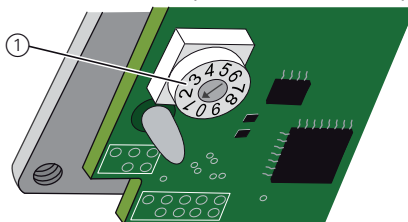


Fontos: Ha a kapcsolható tűrudaknál az **R** és az **L** gombok a funkcióban felcserélődnek, a felső rész sűrített levegő vezetékek (1) a fojtószelepeken (4) összecszerélődtek.

4. Az elektromos vezetékek dugóit csatlakoztassa a csatlakozó perselyekbe (3).

A kapcsoló állása az áramköri lapon

72. ábra: Állítsa a kapcsolót az áramköri lapon állásba



- (1) - kapcsoló

A kapcsoló állása (1) az alosztálytól függ:

- Gép befogóval: 1. állás
- Gép kapcsolható tűrudakkal: 2. állás
- Gép tiszta varratkezdéssel:



Kiegészítő útmutató 0791 867708

7.12.9 Gépspecifikus paraméterek beállítása

A DAC vezérlőknél a paramétereket a gépazonosító (ID) átadása állítja be automatikusan.

Az Efka vezérlőnél az F-290 paramétert minden alosztályhoz az adatainak és  *Paraméterlap*nak megfelelően kell beállítani. A paraméterlap a vezérlőhöz mellékel.



1. Az **F-290** paraméter beállítása a  *Paraméterlap* szerint.

Csak 867-290342-100 alosztálynál:

2. Az **F-111** paraméter 2500 min⁻¹-re vagy kisebbre állítása.

7.13 Pneumatikus csatlakozás

7.13.1 Pneumatika karbantartó egység összeszerelése



A 0797 003031 rendelési számon kapható a pneumatika csatlakozó csomag. Tartalma:

- rendszercsatlakozó vezeték (hossz 5 m, átmérő 9 mm)
- csőkarmantyúk vagy tömlőösszekötő
- tengelykapcsoló aljzat és tengelykapcsoló dugó



Helyes beállítás

A pneumatika hálózati nyomása 8 - 10 bar.

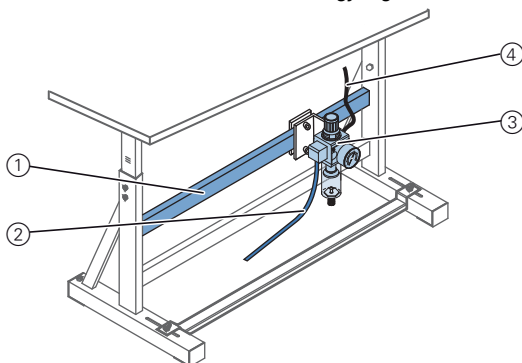
FIGYELEM

A gép károsodhat a nem megfelelő nyomás következtében!

A nem megfelelő nyomástól károsodhat a gép.

A pneumatika összeszerelése előtt biztosítsa a 8 - 10 barra beállított hálózati nyomást.

73. ábra: Pneumatika karbantartó egység összeszerelése



(1) - keresztrúd

(2) - rendszercsatlakozó vezeték

(3) - karbantartó egység

(4) - gépvezeték



1. Karbantartó egység (3) rögzítése derékszöggel, csavarokkal és kötlemezzel az állvány felső keresztrúdjára (1).
2. A felső részből érkező gépvezeték (4) rögzítése jobbra fent, a karbantartó egységen (3).
3. Rendszercsatlakozó vezeték (2) csatlakoztatása a pneumatika rendszerre.

7.13.2 Üzemi nyomás beállítása



Helyes beállítás

A pneumatika üzemi nyomása 6 bar.

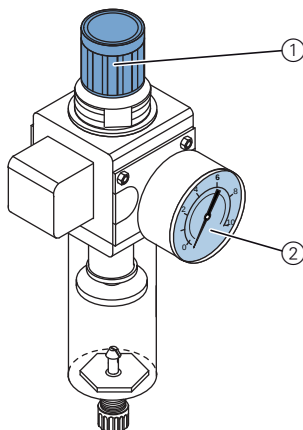
FIGYELEM

A gép károsodhat a nem megfelelő nyomás következtében!

A nem megfelelő nyomástól károsodhat a gép.

Biztosítson helyesen beállított üzemi nyomást, mielőtt üzembe helyezi a gépet.

74. ábra: Üzemi nyomás beállítása



(1) - forgógomb
(2) - nyomáskijelző



1. Húzza fel a forgatható fogantyút (1).
2. Úgy állítsa be az üzemi nyomást, hogy a nyomáskijelző (2) 6 bart jelezzen:
 - **Nyomás növelése:** Forgassa el a forgatógombot (1) az óramutató járásával megegyező irányba.
 - **Nyomás csökkentése:** Forgassa el a forgatógombot (1) az óramutató járásával ellentétes irányba.
3. Nyomja le a forgatható fogantyút (1).

7.13.3 Pneumatikus talplevegőztetés

Beépítési tájékoztatót a Kiegészítő útmutató 0791 867704 tartalmaz.

7.14 Kenés

FIGYELMEZTETÉS



Az olajjal érintkezés bőrsérülést okozhat!

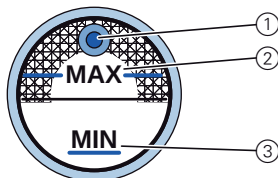
Az olaj bőrkütiést okozhat.

Kerülje a bőr olajjal való érintkezését.

Ha olaj kerül a bőrre, alaposan mossa le az érintett bőrfelületet.

A felső rész összes kanóca és filce kiszállításkor olajjal átitatott. Az olaj használat közben a tartályba kerül. Első töltéskor ezért nem szabad túl sok olajat betölteni.

75. ábra: Olajsint kijelző



- (1) - töltőnyílás
(2) - maximális szint jelölés
(3) - minimális szint jelölés



1. A maximális szintjelzés alatti 2 mm-ig (2) töltsön be az olajat a töltőnyíláson (1).

FIGYELEM

A nem megfelelő olajsint a gép károsodását okozhatja!

A túl kevés vagy túl sok olajnak a berendezés károsodása lehet a következménye.

Első töltéskor az olajat a maximális jel alatti 2 mm-ig töltsen csak fel.

Használandó olaj:

A gép olajozására kizárólag DA 10 kenőolajat vagy azzal egyenértékű, alábbi tulajdonságú olajat használjon:

- Viskozitás 40 °C-on: 10 mm²/s
- Lobbanáspont: 150 °C

FIGYELEM**A nem megfelelő olaj a gép károsodását okozhatja.**

A helytelen olajtípusnak a gép károsodása lehet a következménye.

Csak az üzemeltetési útmutatóban szereplő adatoknak megfelelő olajat használjon.

KÖRNYEZETVÉDELEM**Az olaj környezeti károsodást okozhat.**

Az olaj káros anyag, ezért nem kerülhet a csatornába vagy a talajba.

A használt olajat gondosan gyűjtse össze, továbbá a használt olajat és az olajjal szennyezett alkatrészeket a törvényi előírások szerint ártalmatlanítsa.

7.15 Varrópróba

A gép üzembe helyezése előtt végezzen varrópróbát. Állítsa be a gépet a varrás váró anyagiéig.

FIGYELMEZTETÉS



A tű hegye és a mozgó alkatrészek sérülésveszélyt okoznak!

Kapcsolja ki a varrógépet, mielőtt tűt cserél, szálát fűz be, az alsószál csévét behelyezi, az alsószál feszítőt és a szálszabályozót beállítja.

Varrópróba végzése



1. Helyezzen be a tűt.
2. Csévélje fel az alsószálát.
3. Helyezze be az alsószál orsót.
4. Fűzze be az alsószálát.
5. Fűzze be a felsőszálát.
6. Állítsa be a szálfeszítést a varrásra váró anyaghoz igazítva.
7. Állítsa be a szálszabályozót a varrásra váró anyaghoz igazítva.
8. Állítsa be a varrásra váró anyaghoz igazodó a varrótalp-nyomást.
9. Állítsa be a varrásra váró anyaghoz igazodó a varrótalp-nyomást.
10. Öltéshossz beállítása.
11. A kícánt gyorsfunkció átvitele a billentyűzetről a kiegészítő kapcsolóra.
12. Alacsony sebességgel kezdje a varrópróbát.
13. A sebesség varrás közben folyamatosan nő a munkasebesség eléréséig.

8 Leselejtezés

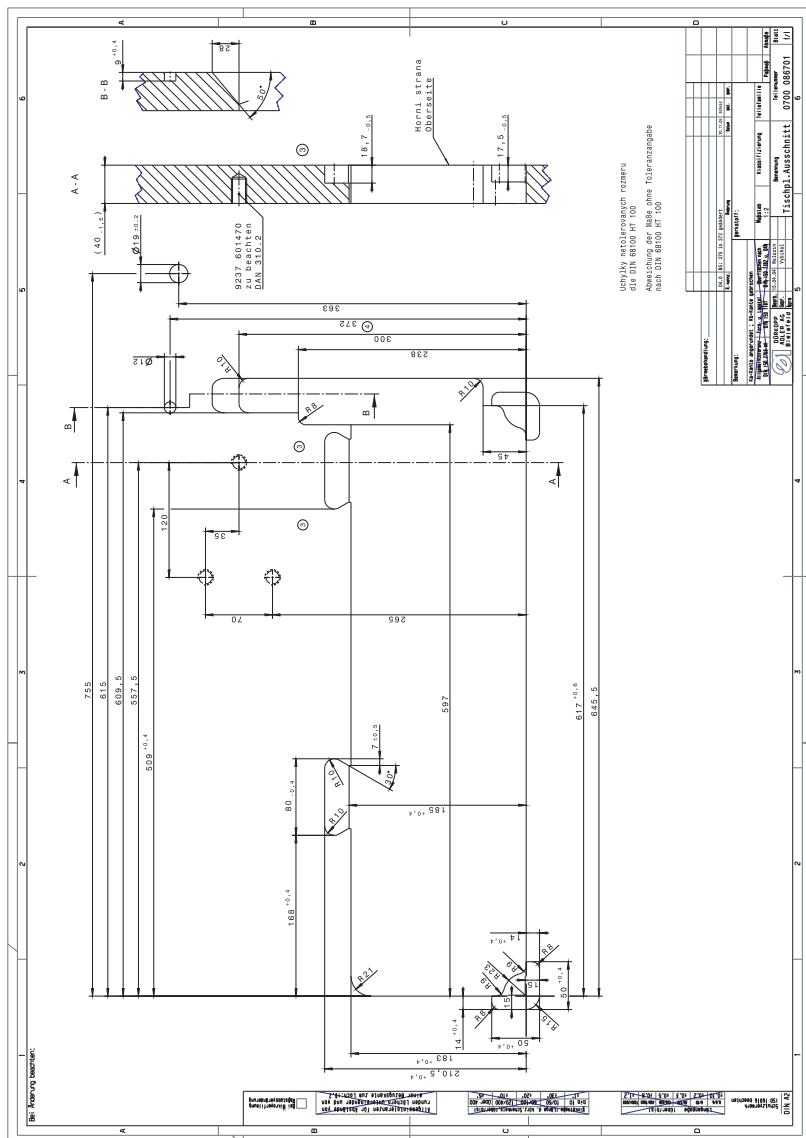
A vevő felelős a gép és a csomagolóanyag leselejtezéséért.

Leselejtezéskor be kell tartani a hatályos törvényi rendelkezéseket.

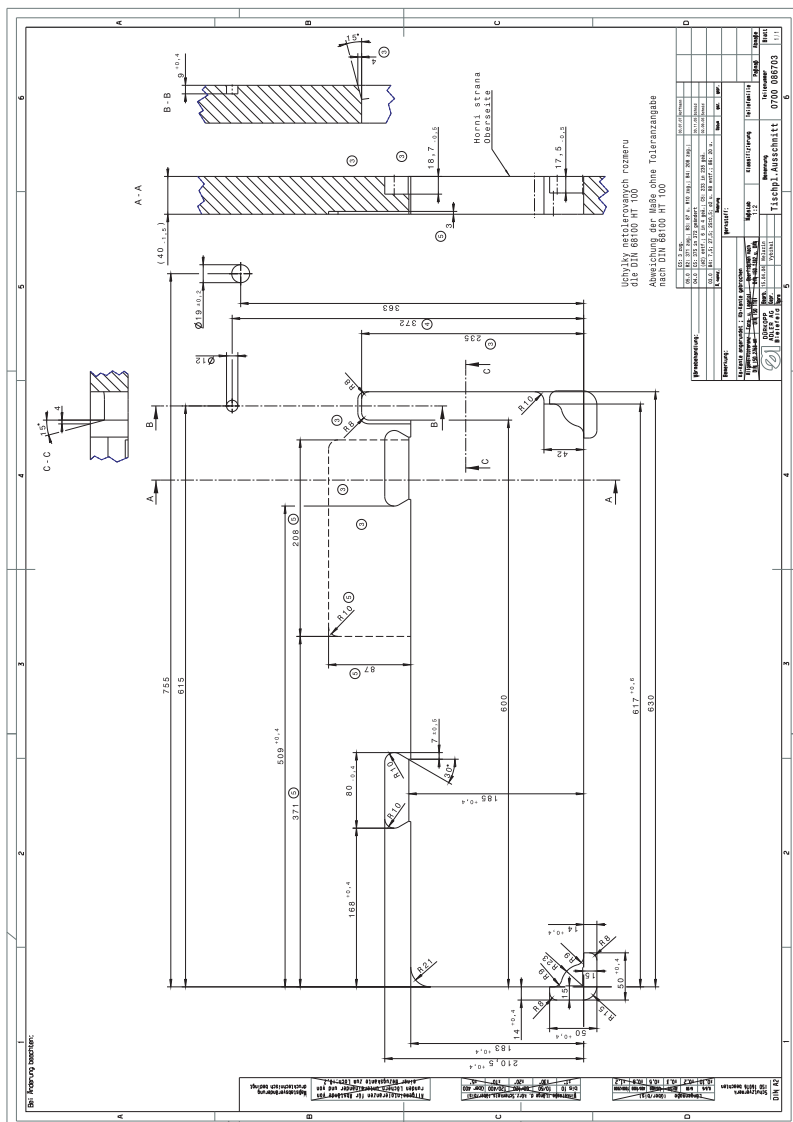
9 Függetlenség

9.1 Asztallap rajzok

Méretek asztallap gyártásához, 1. rész



Méretek asztallap gyártásához, 2. rész



Technical drawing of a metal rod (Uchylky metalorovnykh roznertu) according to GOST 68100 HT 100. The drawing shows a side view with dimensions and three section views: A-A, B-B, and C-C.

Dimensions:

- Overall length: 645
- Section A-A: 600
- Section B-B: 18.7 ± 0.3
- Section C-C: 17.6 ± 0.3
- Other dimensions: 755, 615, 630, 500 ± 0.4, 80 ± 0.4, 168 ± 0.4, 210.5 ± 0.4, 16.3 ± 0.4, 14 ± 0.4, 50 ± 0.4, 1.4 ± 0.1, 1.7 ± 0.1, 1.9 ± 0.1, 1.5 ± 0.1, 1.6 ± 0.1, 1.7 ± 0.1, 1.8 ± 0.1, 1.9 ± 0.1, 2.0 ± 0.1, 2.1 ± 0.1, 2.2 ± 0.1, 2.3 ± 0.1, 2.4 ± 0.1, 2.5 ± 0.1, 2.6 ± 0.1, 2.7 ± 0.1, 2.8 ± 0.1, 2.9 ± 0.1, 3.0 ± 0.1, 3.1 ± 0.1, 3.2 ± 0.1, 3.3 ± 0.1, 3.4 ± 0.1, 3.5 ± 0.1, 3.6 ± 0.1, 3.7 ± 0.1, 3.8 ± 0.1, 3.9 ± 0.1, 4.0 ± 0.1, 4.1 ± 0.1, 4.2 ± 0.1, 4.3 ± 0.1, 4.4 ± 0.1, 4.5 ± 0.1, 4.6 ± 0.1, 4.7 ± 0.1, 4.8 ± 0.1, 4.9 ± 0.1, 5.0 ± 0.1, 5.1 ± 0.1, 5.2 ± 0.1, 5.3 ± 0.1, 5.4 ± 0.1, 5.5 ± 0.1, 5.6 ± 0.1, 5.7 ± 0.1, 5.8 ± 0.1, 5.9 ± 0.1, 6.0 ± 0.1, 6.1 ± 0.1, 6.2 ± 0.1, 6.3 ± 0.1, 6.4 ± 0.1, 6.5 ± 0.1, 6.6 ± 0.1, 6.7 ± 0.1, 6.8 ± 0.1, 6.9 ± 0.1, 7.0 ± 0.1, 7.1 ± 0.1, 7.2 ± 0.1, 7.3 ± 0.1, 7.4 ± 0.1, 7.5 ± 0.1, 7.6 ± 0.1, 7.7 ± 0.1, 7.8 ± 0.1, 7.9 ± 0.1, 8.0 ± 0.1, 8.1 ± 0.1, 8.2 ± 0.1, 8.3 ± 0.1, 8.4 ± 0.1, 8.5 ± 0.1, 8.6 ± 0.1, 8.7 ± 0.1, 8.8 ± 0.1, 8.9 ± 0.1, 9.0 ± 0.1, 9.1 ± 0.1, 9.2 ± 0.1, 9.3 ± 0.1, 9.4 ± 0.1, 9.5 ± 0.1, 9.6 ± 0.1, 9.7 ± 0.1, 9.8 ± 0.1, 9.9 ± 0.1, 10.0 ± 0.1, 10.1 ± 0.1, 10.2 ± 0.1, 10.3 ± 0.1, 10.4 ± 0.1, 10.5 ± 0.1, 10.6 ± 0.1, 10.7 ± 0.1, 10.8 ± 0.1, 10.9 ± 0.1, 11.0 ± 0.1, 11.1 ± 0.1, 11.2 ± 0.1, 11.3 ± 0.1, 11.4 ± 0.1, 11.5 ± 0.1, 11.6 ± 0.1, 11.7 ± 0.1, 11.8 ± 0.1, 11.9 ± 0.1, 12.0 ± 0.1, 12.1 ± 0.1, 12.2 ± 0.1, 12.3 ± 0.1, 12.4 ± 0.1, 12.5 ± 0.1, 12.6 ± 0.1, 12.7 ± 0.1, 12.8 ± 0.1, 12.9 ± 0.1, 13.0 ± 0.1, 13.1 ± 0.1, 13.2 ± 0.1, 13.3 ± 0.1, 13.4 ± 0.1, 13.5 ± 0.1, 13.6 ± 0.1, 13.7 ± 0.1, 13.8 ± 0.1, 13.9 ± 0.1, 14.0 ± 0.1, 14.1 ± 0.1, 14.2 ± 0.1, 14.3 ± 0.1, 14.4 ± 0.1, 14.5 ± 0.1, 14.6 ± 0.1, 14.7 ± 0.1, 14.8 ± 0.1, 14.9 ± 0.1, 15.0 ± 0.1, 15.1 ± 0.1, 15.2 ± 0.1, 15.3 ± 0.1, 15.4 ± 0.1, 15.5 ± 0.1, 15.6 ± 0.1, 15.7 ± 0.1, 15.8 ± 0.1, 15.9 ± 0.1, 16.0 ± 0.1, 16.1 ± 0.1, 16.2 ± 0.1, 16.3 ± 0.1, 16.4 ± 0.1, 16.5 ± 0.1, 16.6 ± 0.1, 16.7 ± 0.1, 16.8 ± 0.1, 16.9 ± 0.1, 17.0 ± 0.1, 17.1 ± 0.1, 17.2 ± 0.1, 17.3 ± 0.1, 17.4 ± 0.1, 17.5 ± 0.1, 17.6 ± 0.1, 17.7 ± 0.1, 17.8 ± 0.1, 17.9 ± 0.1, 18.0 ± 0.1, 18.1 ± 0.1, 18.2 ± 0.1, 18.3 ± 0.1, 18.4 ± 0.1, 18.5 ± 0.1, 18.6 ± 0.1, 18.7 ± 0.1, 18.8 ± 0.1, 18.9 ± 0.1, 19.0 ± 0.1, 19.1 ± 0.1, 19.2 ± 0.1, 19.3 ± 0.1, 19.4 ± 0.1, 19.5 ± 0.1, 19.6 ± 0.1, 19.7 ± 0.1, 19.8 ± 0.1, 19.9 ± 0.1, 20.0 ± 0.1, 20.1 ± 0.1, 20.2 ± 0.1, 20.3 ± 0.1, 20.4 ± 0.1, 20.5 ± 0.1, 20.6 ± 0.1, 20.7 ± 0.1, 20.8 ± 0.1, 20.9 ± 0.1, 21.0 ± 0.1, 21.1 ± 0.1, 21.2 ± 0.1, 21.3 ± 0.1, 21.4 ± 0.1, 21.5 ± 0.1, 21.6 ± 0.1, 21.7 ± 0.1, 21.8 ± 0.1, 21.9 ± 0.1, 22.0 ± 0.1, 22.1 ± 0.1, 22.2 ± 0.1, 22.3 ± 0.1, 22.4 ± 0.1, 22.5 ± 0.1, 22.6 ± 0.1, 22.7 ± 0.1, 22.8 ± 0.1, 22.9 ± 0.1, 23.0 ± 0.1, 23.1 ± 0.1, 23.2 ± 0.1, 23.3 ± 0.1, 23.4 ± 0.1, 23.5 ± 0.1, 23.6 ± 0.1, 23.7 ± 0.1, 23.8 ± 0.1, 23.9 ± 0.1, 24.0 ± 0.1, 24.1 ± 0.1, 24.2 ± 0.1, 24.3 ± 0.1, 24.4 ± 0.1, 24.5 ± 0.1, 24.6 ± 0.1, 24.7 ± 0.1, 24.8 ± 0.1, 24.9 ± 0.1, 25.0 ± 0.1, 25.1 ± 0.1, 25.2 ± 0.1, 25.3 ± 0.1, 25.4 ± 0.1, 25.5 ± 0.1, 25.6 ± 0.1, 25.7 ± 0.1, 25.8 ± 0.1, 25.9 ± 0.1, 26.0 ± 0.1, 26.1 ± 0.1, 26.2 ± 0.1, 26.3 ± 0.1, 26.4 ± 0.1, 26.5 ± 0.1, 26.6 ± 0.1, 26.7 ± 0.1, 26.8 ± 0.1, 26.9 ± 0.1, 27.0 ± 0.1, 27.1 ± 0.1, 27.2 ± 0.1, 27.3 ± 0.1, 27.4 ± 0.1, 27.5 ± 0.1, 27.6 ± 0.1, 27.7 ± 0.1, 27.8 ± 0.1, 27.9 ± 0.1, 28.0 ± 0.1, 28.1 ± 0.1, 28.2 ± 0.1, 28.3 ± 0.1, 28.4 ± 0.1, 28.5 ± 0.1, 28.6 ± 0.1, 28.7 ± 0.1, 28.8 ± 0.1, 28.9 ± 0.1, 29.0 ± 0.1, 29.1 ± 0.1, 29.2 ± 0.1, 29.3 ± 0.1, 29.4 ± 0.1, 29.5 ± 0.1, 29.6 ± 0.1, 29.7 ± 0.1, 29.8 ± 0.1, 29.9 ± 0.1, 30.0 ± 0.1, 30.1 ± 0.1, 30.2 ± 0.1, 30.3 ± 0.1, 30.4 ± 0.1, 30.5 ± 0.1, 30.6 ± 0.1, 30.7 ± 0.1, 30.8 ± 0.1, 30.9 ± 0.1, 31.0 ± 0.1, 31.1 ± 0.1, 31.2 ± 0.1, 31.3 ± 0.1, 31.4 ± 0.1, 31.5 ± 0.1, 31.6 ± 0.1, 31.7 ± 0.1, 31.8 ± 0.1, 31.9 ± 0.1, 32.0 ± 0.1, 32.1 ± 0.1, 32.2 ± 0.1, 32.3 ± 0.1, 32.4 ± 0.1, 32.5 ± 0.1, 32.6 ± 0.1, 32.7 ± 0.1, 32.8 ± 0.1, 32.9 ± 0.1, 33.0 ± 0.1, 33.1 ± 0.1, 33.2 ± 0.1, 33.3 ± 0.1, 33.4 ± 0.1, 33.5 ± 0.1, 33.6 ± 0.1, 33.7 ± 0.1, 33.8 ± 0.1, 33.9 ± 0.1, 34.0 ± 0.1, 34.1 ± 0.1, 34.2 ± 0.1, 34.3 ± 0.1, 34.4 ± 0.1, 34.5 ± 0.1, 34.6 ± 0.1, 34.7 ± 0.1, 34.8 ± 0.1, 34.9 ± 0.1, 35.0 ± 0.1, 35.1 ± 0.1, 35.2 ± 0.1, 35.3 ± 0.1, 35.4 ± 0.1, 35.5 ± 0.1, 35.6 ± 0.1, 35.7 ± 0.1, 35.8 ± 0.1, 35.9 ± 0.1, 36.0 ± 0.1, 36.1 ± 0.1, 36.2 ± 0.1, 36.3 ± 0.1, 36.4 ± 0.1, 36.5 ± 0.1, 36.6 ± 0.1,

9.2 Maximális fordulatszám táblázatok

Maximális fordulatszám, 1. rész

867-		Standard rövid kar											
		160122	190020 ECO	190040 ECO	190122	190125	190142	190145	190146	190322	190342	190425	190445
Öltéshossz 0-6	Lököt 1-3	3400			3400	3400	3400	3400		3400	3400		3400
	Lököt 4	3100			3100	3100	3100	3100	3100	3100	3100	3100	3100
	Lököt 5	2500			2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500
	Lököt 6-9	1800			1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800
Öltéshossz 6-9	Lököt 1-4		3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000
	Lököt 5		2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500
	Lököt 6-9		1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800
Öltéshossz 9-12	Lököt 1-5		2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000
	Lököt 6-9		1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800

867-		Standard rövid kar												
		260122	290020	290040 ECO	290122 ECO	290142	290322	290342	290445	392040 ECO	392342	393342	394342	490322
Öltéshossz 0-6	Lököt 1-4	3000												
	Lököt 5	2500												
	Lököt 6-9	1800												
Öltéshossz 6-9	Lököt 1-4	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000
	Lököt 5	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500
	Lököt 6-9	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800
Öltéshossz 9-12	Lököt 1-5	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000
	Lököt 6-9	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800

Maximális fordulatszám, 2. rész

867-		Beépített motor			Hosszú kar				
		190142-M	190322-M	190342-M	190020-70 ECO	190040-70 ECO	190122-70	190322-70	190342-70
Öltéshossz 0-6	Lökét 1-3	3400	3400	3400			3000	3000	3000
	Lökét 4	3100	3100	3100			2800	2800	2800
	Lökét 5	2500	2500	2500			2000	2000	2000
	Lökét 6-9	1800	1800	1800			1800	1800	1800
	Lökét 1-4	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000
Öltéshossz 6-9	Lökét 5	2500	2500	2500	2000	2000	2000	2000	2000
	Lökét 6-9	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800
Öltéshossz 9-12	Lökét 1-5	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000
	Lökét 6-9	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800

867-		Hosszú kar				
		290020-70 ECO	290040-70 ECO	290122-70	290322-70	290342-100
Öltéshossz 0-6	Lökét 1-3					2500
	Lökét 4					2300
	Lökét 5					2000
	Lökét 6-9					1800
Öltéshossz 6-9	Lökét 1-4	3000	3000	3000	3000	2500
	Lökét 5	2000	2000	2000	2000	2000
	Lökét 6-9	1800	1800	1800	1800	1800
Öltéshossz 9-12	Lökét 1-5	2000	2000	2000	2000	2000
	Lökét 6-9	1800	1800	1800	1800	1800

DÜRKOPP ADLER AG

Potsdamer Straße 190

33719 Bielefeld

GERMANY

Phone +49 (0) 521 / 925-00

E-mail service@duerkopp-adler.com

www.duerkopp-adler.com

