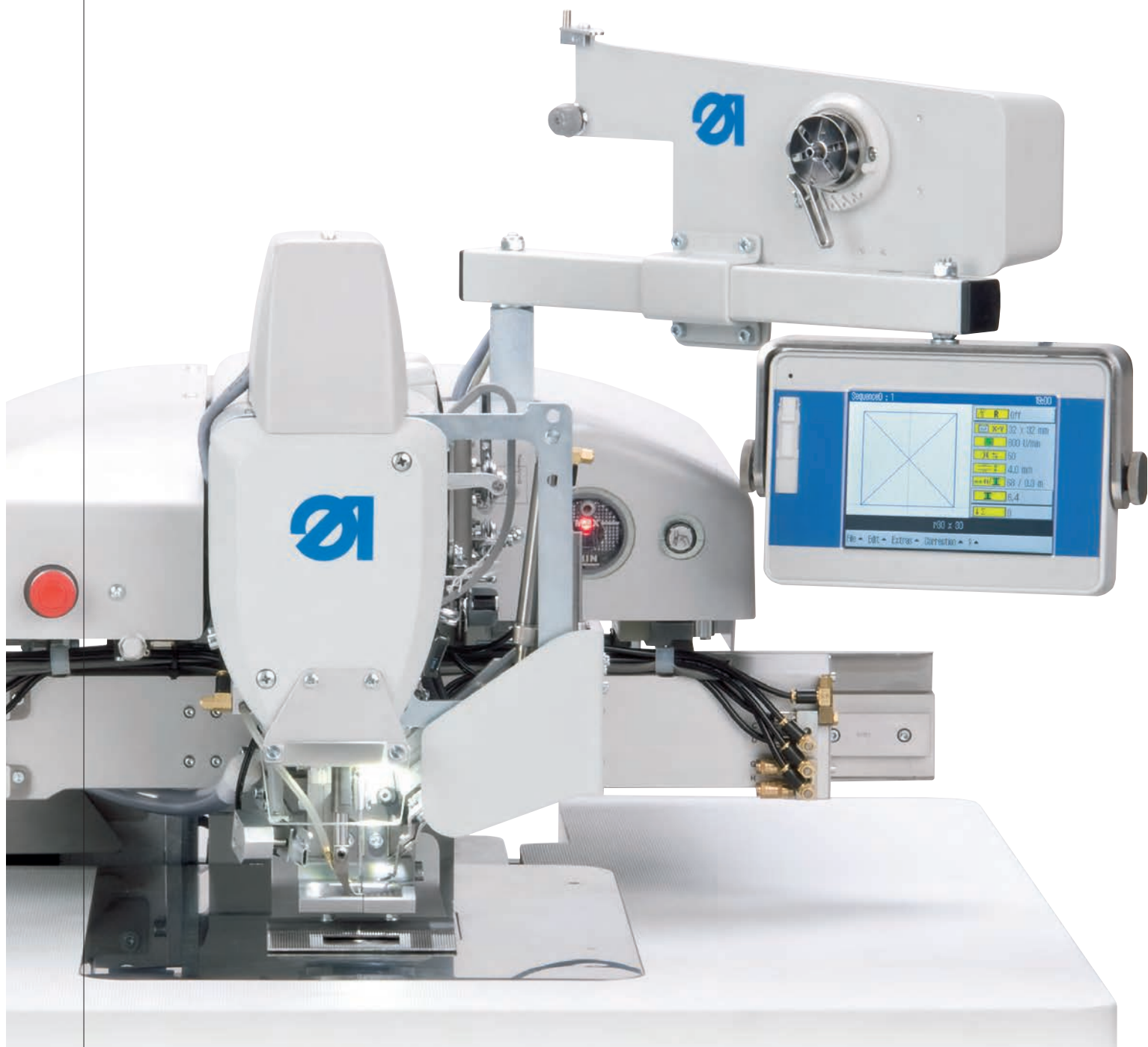


911-211

Bedieningshandleiding



**BELANGRIJK
VÓÓR GEBRUIK ZORGVULDIG LEZEN
BEWAREN VOOR LATERE NASLAG**

Alle rechten voorbehouden.

Het eigendom van Dürkopp Adler AG en het auteursrecht zijn beschermd. Elk hergebruik van de inhoud hiervan, inclusief in de vorm van samenvattingen, is zonder voorafgaande schriftelijke autorisatie van Dürkopp Adler AG verboden.

Copyright © Dürkopp Adler AG 2019

1	Over deze handleiding	5
1.1	Voor wie is deze handleiding bestemd?	5
1.2	Pictogrammen – Symbolen en tekens	5
1.3	Overige documenten	7
1.4	Aansprakelijkheid	7
2	Veiligheid.....	9
2.1	Fundamentele veiligheidsinstructies.....	9
2.2	Signaalwoorden en symbolen bij waarschuwingen	10
3	Beschrijving van de machine	13
3.1	Componenten van de machine.....	13
3.2	Beoogd gebruik	13
3.3	Conformiteitsverklaring	14
4	Bediening	15
4.1	Machine in - en uitschakelen	15
4.2	Modus Inrijgen inschakelen	16
4.3	Snelstop inschakelen.....	17
4.4	Bovenste deel van de machine omhoog klappen en terugklappen.....	18
4.4.1	Bovenste deel van de machine omhoog klappen	18
4.4.2	Bovenste deel van de machine omlaag klappen	20
4.5	Naald vervangen	21
4.6	Bovendraad inrijgen.....	22
4.7	Bovendraadregelaar instellen	26
4.8	Onderdraad opwickelen.....	27
4.9	Spoel vervangen.....	28
4.10	Onderdraadspanning instellen.....	30
5	Programmering.....	31
5.1	Opbouw van de software	32
5.2	Menustructuur in één oogopslag	32
5.3	Software starten	34
5.4	Algemene bediening van de software	37
5.4.1	Wachtwoord invoeren	37
5.4.2	Venster sluiten.....	38
5.4.3	Weergaveprincipes	38
5.4.4	Weergave verschuiven door te bladeren.....	39
5.4.5	Opties in een lijst selecteren.....	39
5.4.6	File Filter (Bestandsfilter) gebruiken.....	40
5.4.7	Tekst invoeren	41
5.4.8	Waarde-invoer voor parameters.....	42
5.4.9	Volledig scherm in- en uitschakelen	43
5.4.10	Zoomen in- en uitschakelen	44
5.5	Naadprogramma of sequentie openen om te naaien	44
5.6	Kortdurend met gewijzigde waarden naaien	45
5.6.1	Met gewijzigde draadspanning naaien	46
5.6.2	Met gewijzigd naaitoerental naaien	46
5.7	Spoel vervangen.....	47
5.8	Naad na fout in de Repair mode (Reparatiemodus) hervatten... ..	48
5.9	Naad hervatten na draadbreek.....	49

5.10	Teller resetten.....	50
5.11	Naadprogramma opnieuw opstellen.....	51
5.12	Contourtest uitvoeren	55
5.13	Sequentie opnieuw opstellen.....	56
5.14	Bestaande sequentie bewerken	57
5.15	Naadprogramma/Sequentie onder een andere naam opslaan...	58
5.16	Naadprogramma of sequentie kopiëren	59
5.17	Naadprogramma of sequentie verwijderen.....	60
5.18	Bestaand naadprogramma bewerken	61
5.18.1	Contour van een naadprogramma wijzigen.....	61
5.18.2	Parameters van een naadprogramma wijzigen	63
5.19	Machineparameters bewerken	68
5.20	Technische instellingen controleren en wijzigen.....	75
6	Programma's opstellen met DA CAD 5000.....	87
7	Onderhoud	91
7.1	Reinigen	92
7.1.1	Machine reinigen	93
7.1.2	Motorventilatorfilter reinigen	94
7.2	Smeren	95
7.2.1	Bovenste deel van de machine smeren	96
7.2.2	Grijper smeren.....	96
7.3	Pneumatische systeem onderhouden	97
7.3.1	Werkdruk instellen	97
7.3.2	Condenswater aftappen	98
7.3.3	Filterinzetstuk reinigen.....	99
7.4	Specifieke componenten onderhouden	100
7.5	Onderdelenlijst.....	100
8	Opstelling	101
8.1	De omvang van de levering controleren	101
8.2	Machine transporteren.....	103
8.3	Transportbeveiligingen	105
8.4	Werkhoogte instellen	106
8.4.1	Werkhoogte instellen bij onderstellen met wieltjes	106
8.4.2	Onderstellen zonder wieltjes	107
8.4.3	Werkhoogte instellen bij onderstellen met elektronische hoogteverstelling (300x200)	108
8.5	Pedaal plaatsen.....	108
8.6	Garenhouder bevestigen	109
8.7	Elektrische aansluiting	110
8.7.1	Nominale spanning controleren	110
8.7.2	Netaansluiting realiseren	110
8.8	Pneumatische aansluiting.....	110
8.8.1	Onderhoudseenheid voor de perslucht monteren	111
8.8.2	Werkdruk instellen	112
8.9	Inbedrijfstelling.....	113
9	Buitenbedrijfstelling	115
10	Verwijdering	117
11	Oplossen van storingen.....	119

11.1	Klantenservice	119
11.2	Meldingen van de software.....	120
11.3	Infomeldingen	124
11.4	Fout tijdens het naaien	125
12	Technische gegevens	127
13	Bijlage	129
13.1	Bedradingsschema draadbrander	129
13.2	Bedradingsschema restdraadbewaking	139

1 Over deze handleiding

Deze handleiding werd met grote zorg opgesteld. De handleiding bevat informatie en aanwijzingen om een veilige en jarenlange werking mogelijk te maken.

Mocht u inconsistenties vaststellen of wensen ter verbetering hebben, verzoeken wij u ons hierover via de **Klantendienst** ( P. 119) te informeren.

Bezie de handleiding als onderdeel van het product en bewaar deze op een goed bereikbare locatie.

1.1 Voor wie is deze handleiding bestemd?

Deze handleiding is bestemd voor:

- het bedieningspersoneel:
de groep personen heeft instructies over de machine gekregen en heeft toegang tot de handleiding. Voor het bedieningspersoneel is met name het hoofdstuk **Bediening** ( P. 15) belangrijk.
- Gespecialiseerd personeel:
de groep personen heeft een overeenkomstige vaktechnische opleiding gevolgd, die hen geschikt maakt voor het uitvoeren van onderhoud en het verhelpen van storingen. Voor het gespecialiseerde personeel is met name het hoofdstuk **Opstelling** ( P. 101) belangrijk. (Deze zin uit handleidingen verwijderen)

Een handleiding voor het uitvoeren van service wordt afzonderlijk geleverd.

Neem ten aanzien van de minimale kwalificaties en overige eisen aan het personeel ook het hoofdstuk **Veiligheid** ( P. 9) in acht.

1.2 Pictogrammen – Symbolen en tekens

Voor een gemakkelijk en snel begrip wordt diverse informatie in deze handleiding door de volgende tekens weergegeven of benadrukt.



Juiste instelling

Geeft aan hoe de juiste instelling eruit ziet.



Storingen

Heeft de storingen aan die bij een onjuiste instelling kunnen optreden.



Afdekking

Geeft aan welke afdekkingen gedemonteerd moeten worden om bij de in te stellen modules resp. onderdelen te komen.

**Stapsgewijze handeling bij het bedienen (naaien en het voorbereiden)****Stapsgewijze handeling bij service, onderhoud en montage****Stapsgewijze handeling voor het inschakelen van de software via het bedieningspaneel****De afzonderlijke stappen zijn genummerd:**

1. Eerste stap
 2. Tweede stap
 - ...
- Het is essentieel dat de volgorde van de stappen wordt aangehouden.
- Aanvullingen worden gemarkeerd door een punt.

**Resultaat van een handeling**

Verandering aan de machine of de weergave/het bedieningspaneel.

**Belangrijk**

Hier moet u tijdens een stapsgewijze handeling, bijzondere aandacht aan geven.

**Informatie**

Additionele informatie, bijv. over andere bedieningsmogelijkheden.

**Volgorde**

Geeft aan welke werkzaamheden u vóór of na een instelling moet uitvoeren.

Verwijzingen

Dit betreft een verwijzing naar een tekst die elders in de handleiding is opgenomen.

Veiligheid

Belangrijke waarschuwingen voor de gebruiker van de machine worden op een speciale manier gemarkeerd. Omdat veiligheid een bijzondere prioriteit heeft, worden gevaarsymbolen, gevaarniveaus en de hieraan gerelateerde signaalwoorden afzonderlijk beschreven in het hoofdstuk **Veiligheid** ( P. 9).

Locaties

Als in een afbeelding geen andere duidelijke locatie wordt gegeven, dienen de locaties op basis van de termen **rechts** of **links** steeds vanuit de positie van het bedienend personeel gezien te worden.

1.3 Overige documenten

De machine bevat ingebouwde componenten van andere fabrikanten. Voor deze aangekochte componenten hebben de betreffende fabrikanten een risicoanalyse uitgevoerd en de overeenstemming van de constructie met de geldende Europese nationale voorschriften verklaard. Het beoogde gebruik van de ingebouwde componenten wordt beschreven in de betreffende handleidingen van de fabrikant.

1.4 Aansprakelijkheid

Alle opgaven en verwijzingen in deze handleiding werden rekening houdende met de stand van de techniek en de geldende normen en voorschriften opgesteld.

Dürkopp Adler aanvaardt geen aansprakelijkheid voor schade gebaseerd op:

- breuk- en transportschade
- het niet opvolgen van de gegevens in de handleiding
- gebruik niet conform het beoogde doeleinde
- niet goedgekeurde veranderingen aan de machine
- inzet van ongeschoold personeel
- gebruik van niet vrijgegeven reserveonderdelen

Transport

Dürkopp Adler is niet aansprakelijk voor breuk- en transportschade. Controleer de levering direct bij de ontvangst. Reclameer de schade bij de transporteur die de goederen bij u heeft geleverd. Dat is ook van toepassing als de verpakking niet werd beschadigd

Laat de machines, apparatuur en het verpakkingsmateriaal in dezelfde status als op het moment van het vaststellen van de schade. Op deze manier kunt u uw claim op de transportorganisatie veiligstellen.

Alle overige opmerkingen direct na ontvangst van de levering, melden bij Dürkopp Adler.

2 Veiligheid

Dit hoofdstuk bevat fundamentele instructies voor uw veiligheid. Voordat u de machine opstelt of bedient, dient u de instructies zorgvuldig door te lezen. Het is essentieel dat u de opgaven in de veiligheidsinstructies opvolgt. Het niet opvolgen van deze instructies kan tot ernstige verwondingen en/of materiële schade leiden.



2.1 Fundamentele veiligheidsinstructies

De machine uitsluitend bedienen op de manier zoals in deze handleiding is beschreven.

Deze handleiding dient te allen tijde bij de locatie van de machine beschikbaar te zijn.

Werkzaamheden aan spanningvoerende delen en voorzieningen zijn verboden. In DIN VDE 0105 zijn uitzonderingen opgenomen.

Bij de volgende werkzaamheden dient de hoofdschakelaar van de machine uitgeschakeld te worden of dient de stekker uit het stopcontact verwijderd te worden:

- Het vervangen van de naald of andere naaihulpmiddelen
- Het verlaten van de werkplek
- Het uitvoeren van onderhoudswerkzaamheden en reparaties
- Het insteken van de draad

Onjuiste of defecte reserveonderdelen kunnen de veiligheid beïnvloeden en de machine beschadigen. Uitsluitend originele reserveonderdelen van de fabrikant gebruiken.

Transport	Bij het transport van de machine dient een hefwagen of transportwerktuig gebruikt te worden. De machine maximaal 20 mm opheffen en borgen tegen het verschuiven.
Opstelling	De aansluitkabel dient voorzien te zijn van een toegestane, landspecifieke stekker. De aansluitkabel mag uitsluitend door gekwalificeerd en gespecialiseerd personeel worden gemonteerd.
Verplichtingen van de exploitant	Landspecifieke veiligheids- en ongevallenpreventievoorschriften en de wettelijke regelingen op het gebied van veiligheid en milieu dienen opgevolgd te worden. Alle verwijzingen naar waarschuwingen en veiligheidstekens op de machine dienen goed leesbaar te zijn. Niet verwijderen! Ontbrekende of beschadigde waarschuwing- en veiligheidsaanduidingen dienen direct vernieuwd te worden.
Eisen aan het personeel	Uitsluitend gekwalificeerd en gespecialiseerd personeel mag: • De machine opstellen • Onderhoudswerkzaamheden en reparaties uitvoeren • Werkzaamheden aan de elektrische voorzieningen uitvoeren

Alleen geautoriseerde personen mogen aan of met de machine werken en dienen vooraf deze handleiding gelezen en begrepen te hebben.

- Werking** De machine dient tijdens de werking op visueel herkenbare schade gecontroleerd te worden. De werkzaamheden dienen onderbroken te worden als veranderingen aan de machine worden gedetecteerd. Alle veranderingen dienen aan de verantwoordelijke leidinggevende gemeld te worden. Het doorgaan met het werken van een beschadigde machine is verboden.
- Veiligheidsvoorzieningen** Veiligheidsvoorzieningen niet verwijderen of buiten gebruik stellen. Als dit echter voor een reparatie onvermijdelijk is, dient de veiligheidsvoorziening direct na de reparatie weer gemonteerd en in werking gesteld te worden.

2.2 Signaalwoorden en symbolen bij waarschuwingen

Waarschuwingen in de tekst worden door gekleurde balken afgescheiden. De kleur is gebaseerd op de ernst van het gevaar. Signaalwoorden benoemen de ernst van het gevaar.

Signaalwoorden Signaalwoorden en het risico dat zij beschrijven:

Signaalwoord	Betekenis
GEVAAR	(met gevaarsymbool) Het niet opvolgen zal tot de dood of ernstige verwondingen leiden
WAARSCHUWING	(met gevaarsymbool) Het niet opvolgen kan tot de dood of ernstige verwondingen leiden
VOORZICHTIG	(met gevaarsymbool) Het niet opvolgen kan tot middelmatige of lichte verwondingen leiden
LET OP	(met gevaarsymbool) Het niet opvolgen kan tot milieuschade leiden
AANWIJZING	(zonder gevaarsymbool) Het niet opvolgen kan tot materiële schade leiden

Symbolen Bij gevaar voor personen geeft dit symbool het soort risico aan:

Symbool	Soort risico
	Algemeen
	Elektrische schok

Symbol	Soort risico
	Inprikken
	Beklemd raken
	Milieuschade

Voorbeelden Voorbeelden van de manier waarop waarschuwingen in de tekst worden weergegeven:

GEVAAR



Soort risico en de bron van het gevaar!

Gevolgen bij het niet opvolgen.

Maatregelen voor het voorkomen van gevaar.

↪ Zo wordt een waarschuwing weergegeven waarvan het niet opvolgen tot de dood of ernstige verwondingen zal leiden.

WAARSCHUWING



Soort risico en de bron van het gevaar!

Gevolgen bij het niet opvolgen.

Maatregelen voor het voorkomen van gevaar.

↪ Zo wordt een waarschuwing weergegeven waarvan het niet opvolgen tot de dood of ernstige verwondingen kan leiden.

VOORZICHTIG



Soort risico en de bron van het gevaar!

Gevolgen bij het niet opvolgen.

Maatregelen voor het voorkomen van gevaar.

↪ Zo wordt een waarschuwing weergegeven waarvan het niet opvolgen tot middelmatige of lichte verwondingen kan leiden.

LET OP**Soort risico en de bron van het gevaar!**

Gevolgen bij het niet opvolgen.

Maatregelen voor het voorkomen van gevaar.

-
- ↳ Zo wordt een waarschuwing weergegeven waarvan het niet opvolgen tot milieuschade kan leiden.

AANWIJZING**Soort risico en de bron van het gevaar!**

Gevolgen bij het niet opvolgen.

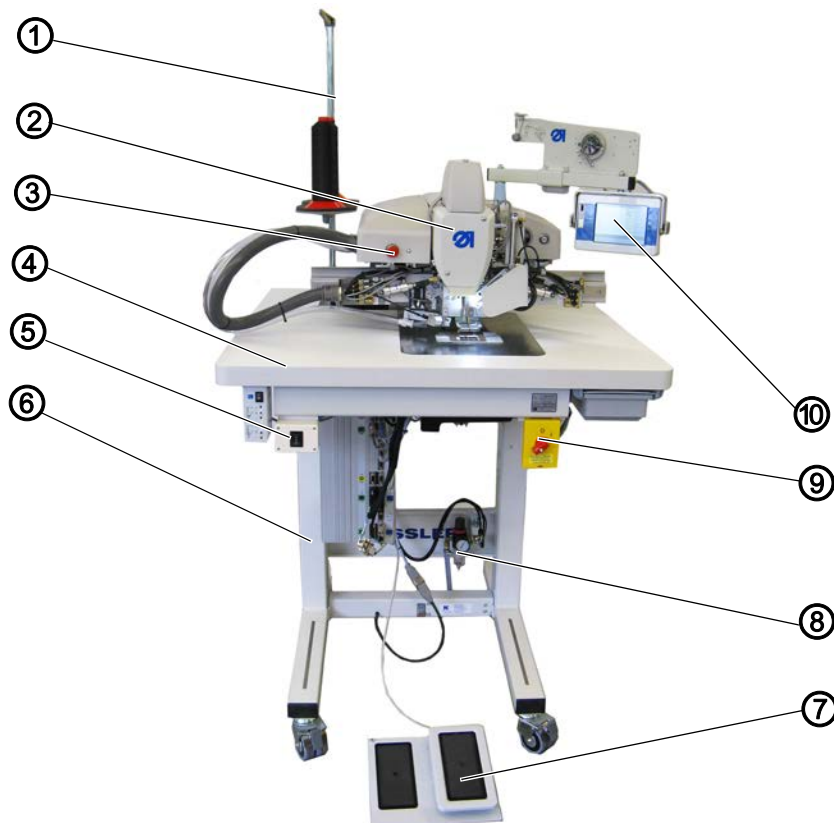
Maatregelen voor het voorkomen van gevaar.

-
- ↳ Zo wordt een waarschuwing weergegeven waarvan het niet opvolgen tot materiële schade kan leiden.

3 Beschrijving van de machine

3.1 Componenten van de machine

Afb. 1: Totaaloverzicht



- (1) - Garenhouder
- (2) - Bovenste deel van de machine
- (3) - Snelstop
- (4) - Werktafelblad
- (5) - Hoogteverstelling werktafelblad

- (6) - Onderstel
- (7) - Pedaal
- (8) - Onderhoudseenheid voor de perslucht
- (9) - Hoofdschakelaar

3.2 Beoogd gebruik

De machine mag uitsluitend voor naaimaterialen worden gebruikt, waarvan de eisen overeenkomen met het beoogde toepassingsdoel.

De machine is alleen bestemd voor de verwerking van droog naaimateriaal. Het naaimateriaal mag geen harde voorwerpen bevatten.

De voor de machine toegestane naalddikten zijn opgenomen in hoofdstuk **Technische gegevens** (P. 127).

De naad moet met een draad worden gerealiseerd, waarvan de eisen overeenkomen met het betreffende toepassingsdoel.

De machine is bestemd voor industrieel gebruik.

De machine mag alleen in droge en verzorgde ruimten worden opgesteld en gebruikt. Wordt de machine gebruikt in een ruimte die niet droog en verzorgd is, kunnen meerdere maatregelen vereist zijn, die overeenkomen met DIN EN 60204-31.

Alleen geautoriseerde personen mogen aan of met de machine werken.

Voor schade als gevolg van gebruik dat niet conform het beoogde gebruiksdoel is, zal Dürkopp Adler geen aansprakelijkheid aanvaarden.

WAARSCHUWING



Risico op verwondingen als gevolg van spanningvoerende, bewegende, snijdende en spitse delen!

Niet beoogd gebruik kan een elektrische schok, beklemd raken, snijden of prikken tot gevolg hebben.

Alle aanwijzingen en instructies in de handleiding dienen opgevolgd te worden.

AANWIJZING

Materiële schade als gevolg van het niet opvolgen van de aanwijzingen resp. instructies!

Het niet beoogde gebruik kan tot schade aan de machine leiden.

Alle aanwijzingen en instructies in de handleiding dienen opgevolgd te worden.

3.3 Conformiteitsverklaring

De machine komt overeen met de Europese voorschriften voor het garanderen van de gezondheid, veiligheid en milieubescherming, die in de conformiteit- resp. inbouwverklaring zijn opgenomen.



4 Bediening

4.1 Machine in - en uitschakelen

Afb. 2: Machine in - en uitschakelen



(1) - Hoofdschakelaar

Machine inschakelen



Zo kunt u de machine inschakelen:

1. Draai de hoofdschakelaar (1) naar rechts in stand **I**.
 ↳ Op het display verschijnt de melding:
Push pedal back for referencing (Pedaal voor referencing naar achteren intrappen)
2. Trap de pedaal voor referencing van de machine in.
 ↳ Op het display verschijnt het hoofdmenu.

Machine uitschakelen



Zo kunt u de machine uitschakelen:

1. Draai de hoofdschakelaar (1) naar links in stand **0**.
 ↳ Direct worden alle aandrijvingen en de besturing van het stroomnet losgekoppeld.

4.2 Modus Inrijgen inschakelen

WAARSCHUWING



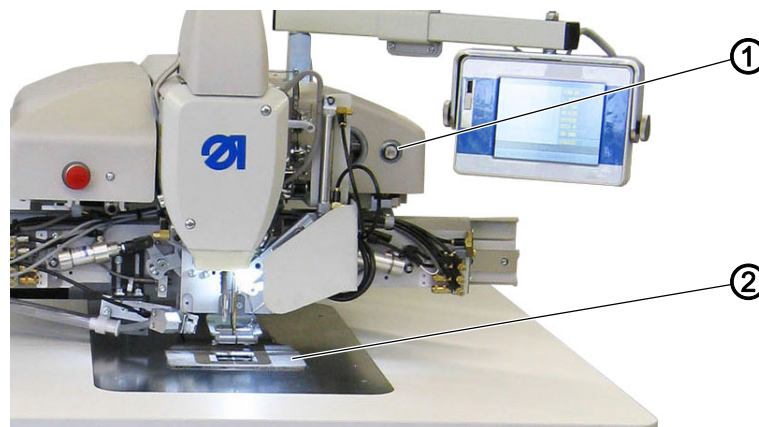
Verwondingsgevaar door spitse en bewegende delen!

Risico op inprikken of beklemd raken.

Schakel de machine bij alle onderhouds- en instelwerkzaamheden uit of schakel de modus Inrijgen in.

Als de modus Inrijgen is ingeschakeld, mag u pas met uw handen in de grijperzone komen wanneer de stofdrukstang omlaag is.

Afb. 3: Modus Inrijgen inschakelen



(1) - Toets Modus Inrijgen

(2) - Grijperafdekking

Modus Inrijgen inschakelen



Zo schakelt u de modus Inrijgen in:

1. Druk de toets (1) in.



Belangrijk

De toets moet vergrendelen.

- De machine bevindt zich in de modus Inrijgen.
De naaivoet wordt in de laagste stand gezet.
Het lampje in de toets brandt.
De zone rond de grijperafdekking (2) wordt verlicht.

Modus Inrijgen uitschakelen



Zo schakelt u de modus Inrijgen uit:

1. Druk de toets (1) nogmaals in.

**Belangrijk**

De toets moet ontgrendelen.

4.3 Snelstop inschakelen

Met de schakelaar (1) voor snelstop kunnen alle actieve processen van de machine, bijvoorbeeld wanneer u per ongeluk op een toets hebt gedrukt, onmiddellijk worden gestopt.

WAARSCHUWING**Verwondingsgevaar door spitse en bewegende delen!**

Risico op inprikken of beklemd raken.

Na een snelstop krijg de machine weer stroom en kan de klem gaan bewegen.
Schakel de machine voorafgaand aan onderhouds- en instelwerkzaamheden uit.

Afb. 4: Snelstop inschakelen



(1) - Toets Snelstop

(2) - Hoofdschakelaar



Zo schakelt u de snelstop in:

1. Druk de toets Snelstop (1) in.

➡ Alle actieve processen van de machine worden gestopt.

Machine uitschakelen



1. Draai de hoofdschakelaar (2) naar links in stand **0**.
- ⚡ Alle aandrijvingen en de besturing worden van het stroomnet losgekoppeld.

4.4 Bovenste deel van de machine omhoog klappen en terugklappen

Voor onderhoudswerkzaamheden kan het bovenste deel van de machine omhoog worden geklapt.

WAARSCHUWING



Verwondingsgevaar door spitse en bewegende delen!

Risico op inprikken of beklemd raken.

Schakel de machine uit voordat u het bovenste deel omhoog klapt en onderhoudswerkzaamheden uitvoert.

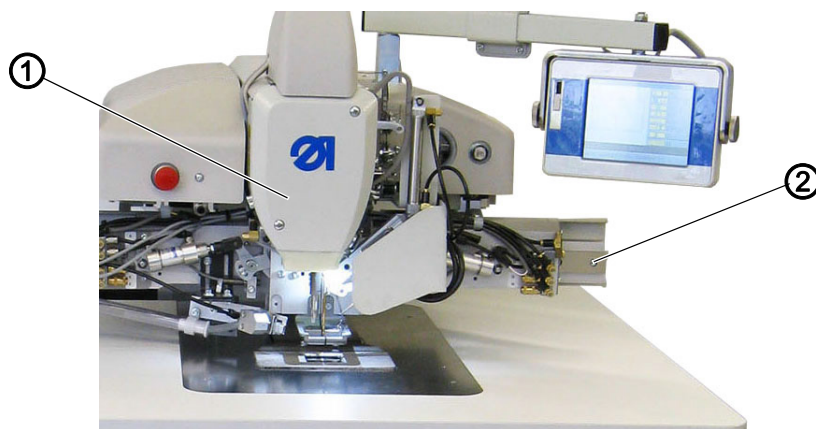
4.4.1 Bovenste deel van de machine omhoog klappen



Belangrijk

De aandrijfslee (2) moet achterin staan.

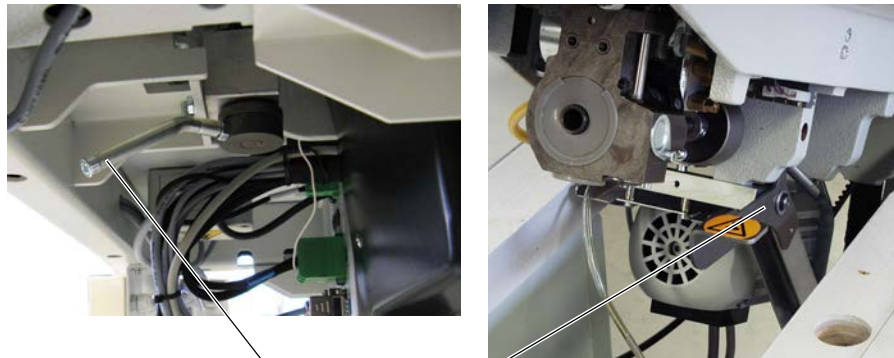
Afb. 5: Bovenste deel van de machine omhoog klappen (1)



(1) - Bovenklep

(2) - Aandrijfslee

Afb. 6: Bovenste deel van de machine omhoog klappen (2)



(3) - Stophendel

(4) - Stop



Zo kunt u het bovenste deel van de machine omhoog klappen:

1. Maak de stophendel (3) onder het werktafelblad los.
 2. Til het bovenste deel van de machine bij de bovenklep (1) op en klap het voorzichtig omhoog.
- ☞ De stop (4) vergrendelt.
De ruimte onder de machinetafel is toegankelijk.

4.4.2 Bovenste deel van de machine omlaag klappen

WAARSCHUWING



Risico op verwondingen als gevolg van bewegende delen!

Risico op beklemd raken.

Houd het bovenste deel van de machine bij het omlaag klappen goed vast totdat het weer stevig op zijn plek ligt.

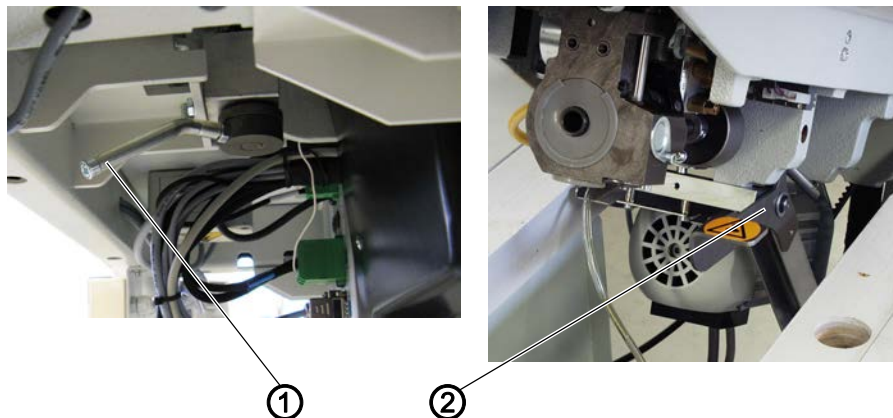
AANWIJZING

Risico op materiële schade!

Schade aan de machine door omlaag klappend bovenste gedeelte.

Houd het bovenste deel van de machine bij het omlaag klappen goed vast totdat het weer stevig op zijn plek ligt.

Afb. 7: Bovenste deel van de machine omlaag klappen



(1) - Stophendel

(2) - Stop



Zo kunt u het bovenste deel van de machine omlaag klappen:

1. Houd het bovenste deel van de machine bij de bovenklep vast.
2. Ontgrendel de stop (2).
3. Klap het bovenste deel van de machine voorzichtig omlaag.
4. Vergrendel de stophendel (1) onder het werktafelblad.

4.5 Naald vervangen

WAARSCHUWING



Risico op verwondingen als gevolg van spitse delen!

Risico van steekwonden.

Voordat u de naald vervangt, dient de machine uitgeschakeld te zijn.

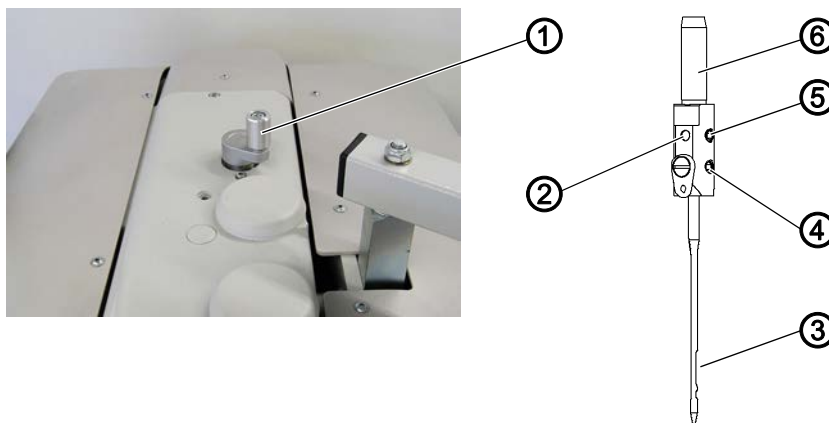
AANWIJZING

Risico op materiële schade!

Schade aan de machine en draad door foutieve grijperafstand.

Bij het wisselen naar een andere naaldsterkte, moet u de afstand tussen de grijper en de naald aanpassen.

Afb. 8: Naald vervangen



- (1) - Lier
- (2) - Cilinderpen
- (3) - Naaldgroef

- (4) - Stelschroef
- (5) - Stelschroef
- (6) - Naaldstang



Zo kunt u de naald vervangen:

1. Druk de lier (1) in en draai eraan totdat de naaldstang (6) de bovenste positie heeft bereikt.
2. Draai stelschroef (4) los.
3. Trek de naald naar onder uit de naaldstang (6).
4. Wanneer u van naaldsysteem 328 naar 794 of 7x23 wilt wisselen: Draai stelschroef (5) los en verwijder cilinderpen (2).
Wanneer u van 794 of 7x23 naar 328 wilt wisselen, steekt u cilinderpen (2) in het gat en schroeft u stelschroef (5) vast.
5. Plaats de nieuwe naald tot aan de aanslag in de naaldstang (6).

**Belangrijk**

De naaldgroef (3) moet in de richting van de grijper wijzen.

6. Schroef stelschroef (4) of (4) én (5) vast.

**Volgorde**

Pas bij het wisselen naar een andere naaldsterkte de afstand tussen de grijper en naald aan ( *Servicehandleiding*).

**Storingen bij een onjuiste grijperafstand****Na het inzetten van een dunnere naald:**

- Onjuiste steken
- Beschadiging van de draad

Na het inzetten van een dikkere naald

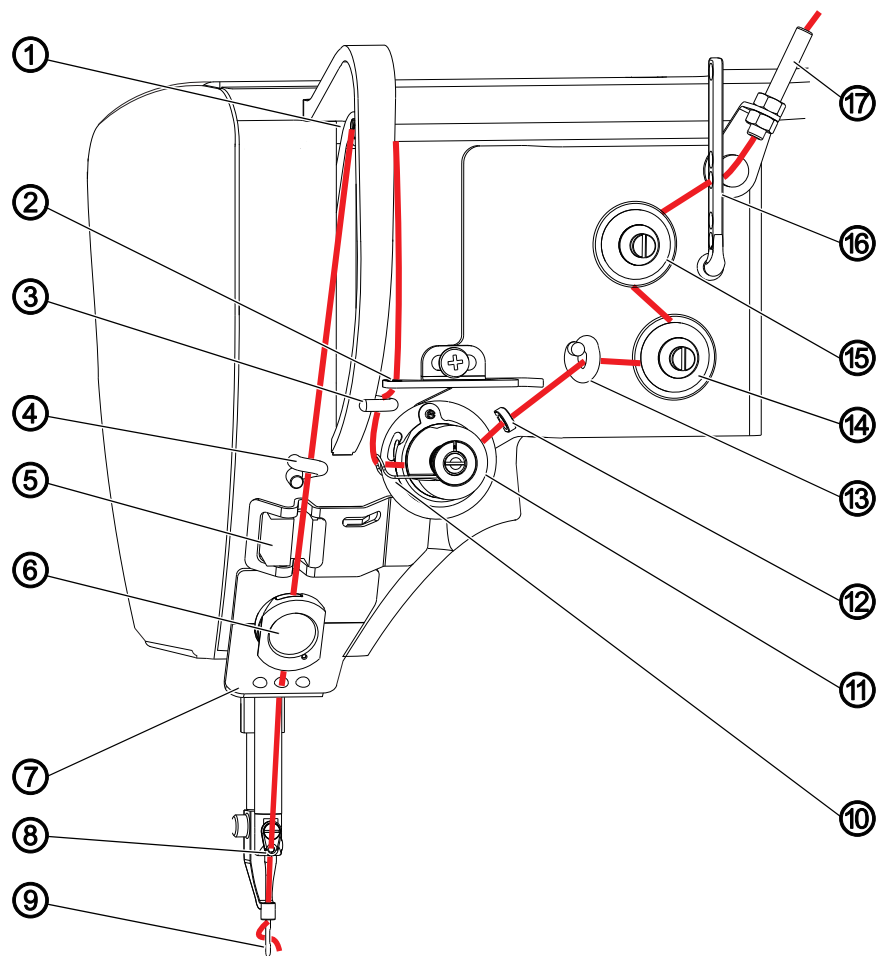
- Beschadiging van de grijperpunt
- Beschadiging van de naald

4.6 Bovendraad inrijgen**WAARSCHUWING****Verwondingsgevaar door spitse en bewegende delen!**

Risico op inprikken of beklemd raken.

De machine dient uitgeschakeld te worden voordat u de bovendraad inrijgt.

Afb. 9: Bovendraad inrijgen (1)



- | | |
|-----------------------------|-------------------------|
| (1) - Draadgever | (10) - Draadaanhaalveer |
| (2) - Draadregelaar | (11) - Omleiding |
| (3) - Geleider | (12) - Geleider |
| (4) - Geleider | (13) - Geleider |
| (5) - Draadregelaar | (14) - Spanelement |
| (6) - Draadklem (optioneel) | (15) - Spanelement |
| (7) - Geleider | (16) - Geleider |
| (8) - Geleider | (17) - Slanggeleider |
| (9) - Oog van de naald | |



Zo rijgt u de bovendraad in:

1. Steek de klos op de garenhouder en rijg de bovendraad door een opening in de geleider van de afwikkelarm.



Belangrijk

De afwikkelarm moet parallel lopen met de garenhouder.

2. Pers de draad met behulp van perslucht door de slanggeleider (17).
3. Rijg de draad door de geleider (16).
4. Rijg de draad linksom langs het spanelement (15).
5. Rijg de draad rechtsom langs het spanelement (14).
6. Trek de draad door de geleiders (13) en (12).

7. Rijg de draad rechtsom langs de omleiding (11).
8. Trek de draad onder de draadaanhaalveer (10), door de geleider (3) en door de draadregelaar (2) naar de draadgever (1).
9. Trek de draad door de draadgever (1) en de geleider (4).
10. Trek de draad door de bovendraadbewaking (5) en bij een machine met draadafsnijder door de draadklem (6).
11. Trek de draad door de geleiders (7) en (8).
12. Steek de draad zó door het oog van de naald (9), dat het losse uiteinde in de richting van de grijper wijst.

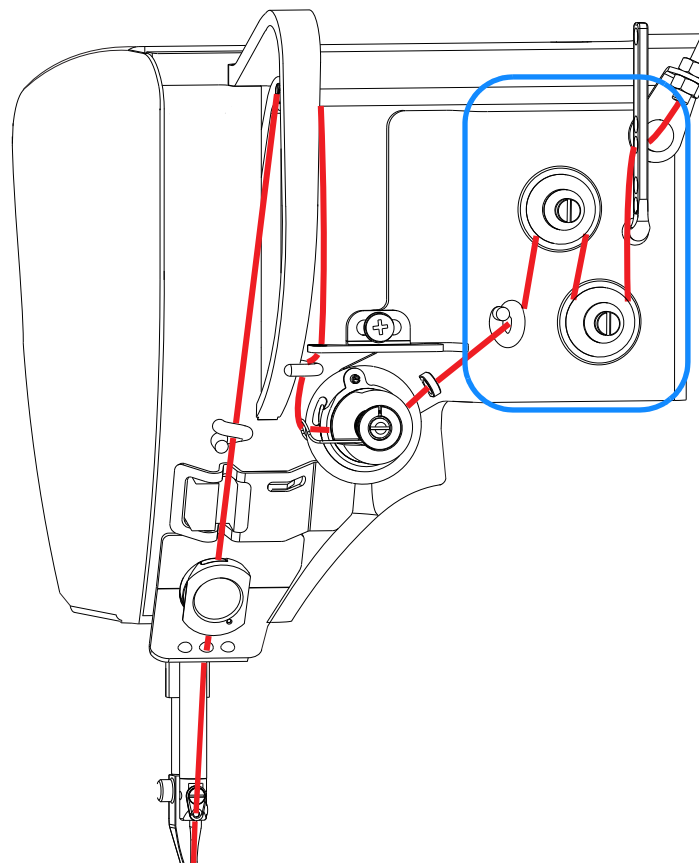


Informatie

Bij dikkere draden (bijvoorbeeld bij het naaien van riemen of airbags) kan het gebeuren dat de draad onrustig loopt. In deze gevallen raden we u aan een grotere wikkelhoek naar de draadspanning te creëren.

Rijg de draad in zoals hieronder afgebeeld:

Afb. 10: Bovendraad inrijgen (2)



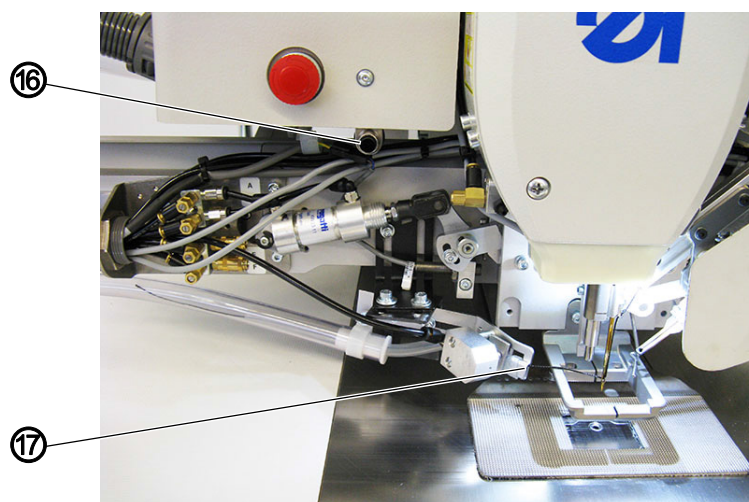
Bovendraad inrijgen bij machines met draadbrander**AANWIJZING****Risico op materiële schade!**

Als de draad niet in de zuigeropening is geplaatst, kunnen er storingen en beschadigingen aan de grijper ontstaan.

De koppeling kan ontgrendelen, wat alleen via grotere reparaties kan worden hersteld.

Plaats de bovendraad **ALTIJD** in de zuigeropening.

Afb. 11: Bovendraad inrijgen bij machines met draadbrander



(18) - Toets Zuiger

(19) - Zuigeropening

13. Bij machines met draadbrander: Plaats de draad in zuigeropening (17).

14. Druk de toets voor de zuiger (16) in.

4.7 Bovendraadregelaar instellen

De draadregelaar is bepalend voor de hoeveelheid bovendraad die om de grijper wordt geleid. De benodigde draadhoeveelheid is afhankelijk van de materiaaldikte, draaddikte en steeklengte.

Grotere draadhoeveelheid voor

- dik materiaal
- dikke draden
- lange steken

Kleinere draadhoeveelheid voor

- dun materiaal
- dunne draden
- korte steken



Juiste instelling

De bovendraadlus glijdt met geringe spanning over het dikste punt van de grijper. Daarvoor is de grootste draadhoeveelheid nodig, en de draadaanhaalveer (1) dient daarbij ca. 0,5 mm vanuit de laagste positie omhoog getrokken te worden.

Afb. 12: Bovendraadregelaar instellen



(1) - Schroef

(2) - Draadregelaar



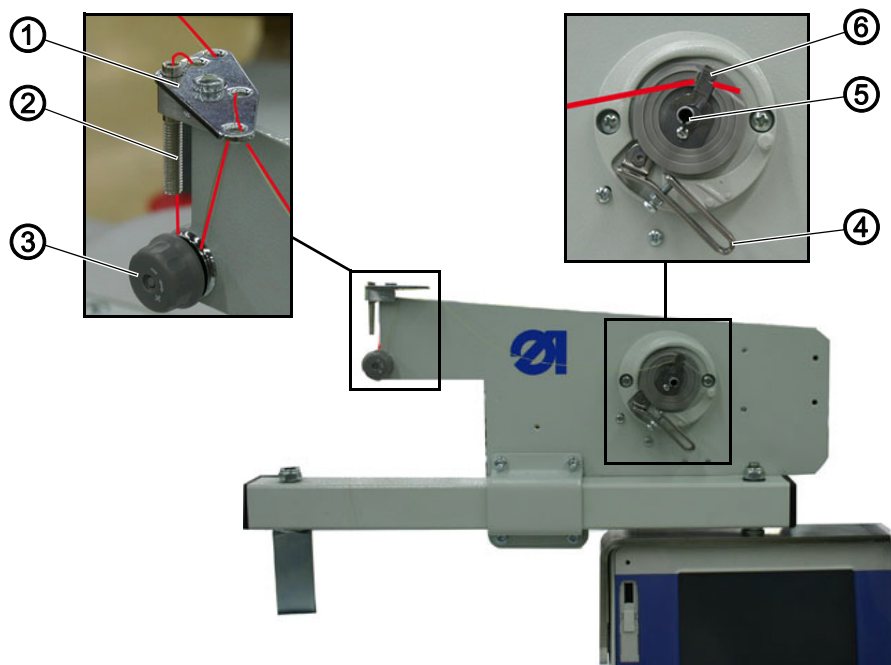
Zo kunt u de draadregelaar instellen:

1. Draai de bevestigingsschroef (2) los.
2. Bovendraadregelaar (3) verschuiven:
 - **Kleinere draadhoeveelheid:**
Schuif de bovendraadregelaar (3) naar rechts
 - **Grotere draadhoeveelheid:**
Schuif de bovendraadregelaar (3) naar links
3. Draai de bevestigingsschroef (2) vast.

4.8 Onderdraad opwikkelen

Dankzij het afzonderlijke spoelhuis kan de onderdraad zowel tijdens het naaien als buiten het naaien om worden opgewikkeld.

Afb. 13: Onderdraad opwikkelen



- (1) - Draadgeleiderplaat
(2) - Draadgeleiderkanaal
(3) - Wikkelspanning

- (4) - Spoelklep
(5) - Spoelas
(6) - Mes



Zo kunt u de onderdraad opwikkelen:

1. Steek de klos op de garenhouder en rijg de bovendraad door een opening in de geleider van de afwikkelarm.



Belangrijk

De afwikkelarm moet parallel lopen met de garenhouder.

2. Rijg de draad zigzag door de twee achterste openingen in de draadgeleiderplaat (1): Van boven naar beneden door de achterste opening en vervolgens van beneden naar boven door de linker opening.
3. Rijg de draad van boven naar beneden door het draadgeleiderkanaal (2).
4. Rijg de draad linksom langs de wikkelspanning (3).
5. Rijg de draad zigzag door de twee nog vrije openingen in de draadgeleiderplaat (1): Van beneden naar boven door de achterste opening en vervolgens van boven naar beneden door de voorste opening.
6. Leid de draad naar het spoelhuis, klem deze achter het mes (6) en snijd de draad af.
7. Plaats een lege spoel op de spoelas (5) en draai deze rechtsom totdat de spoel vastklikt.

8. Druk de spoelklep (4) tegen de spoel.
- ✎ Het spoelhuis begint te draaien en wordt automatisch uitgeschakeld nadat de ingestelde spoelvulhoeveelheid is bereikt.
(Hoe u de spoelvulhoeveelheid instelt, staat beschreven in de  Servicehandleiding.)

4.9 Spoel vervangen

WAARSCHUWING



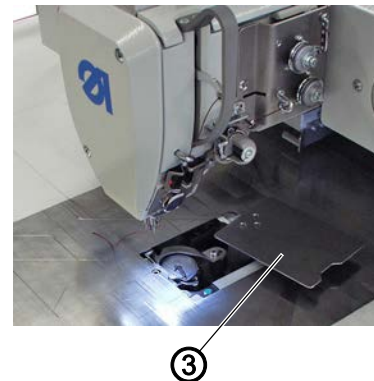
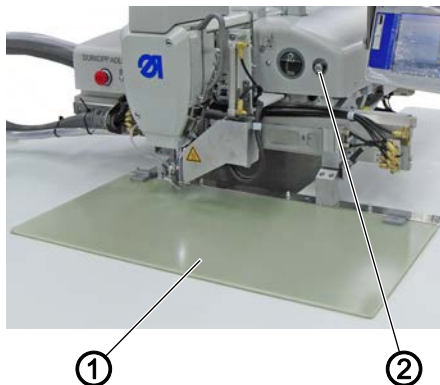
Verwondingsgevaar door spitse en bewegende delen!

Risico op inprikken of beklemd raken.

Stel de machine in op de modus Inrijgen voordat u de spoel vervangt.

Als de modus Inrijgen is ingeschakeld, mag u pas met uw handen in de grijperzone komen wanneer de stofdrukstang omlaag is.

Afb. 14: Spoel vervangen (1)



- (1) - Materiaalhouder
(2) - Toets Modus Inrijgen

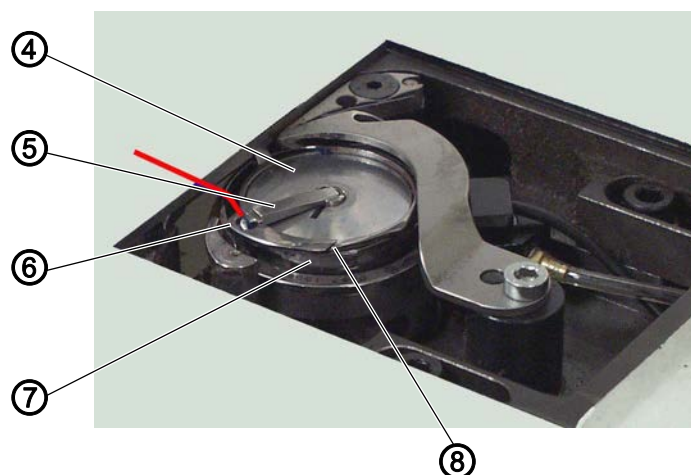
- (3) - Afdekplaat



Zo kunt u de spoel vervangen:

1. Verwijder de materiaalhouder (1) (alleen bij wisselframes).
2. Druk de toets Modus Inrijgen (2) in.
- ✎ De aandrijfslee beweegt naar de spoelvervangstand.
De afdekplaat (3) klapt opzij.
De naaivoet wordt in de laagste stand gezet.
De belichting wordt ingeschakeld.

Afb. 15: Spoel vervangen (2)



(4) - Spoel
(5) - Klepje van het spoelhuis
(6) - Geleider

(7) - Spanningsveer
(8) - Gleuf



3. Klap het klepje van het spoelhuis (6) omhoog.
4. Neem de lege spoel uit.
5. Plaats de volle spoel.



Belangrijk

Plaats de spoel (5) zo dat deze tijdens de draadafvoer in de tegengestelde richting van de grijper beweegt. De spoelsleuven zijn hierbij aan de bovenkant zichtbaar.

6. De onderdraad door de gleuf (9) in het spoelhuis trekken.
7. De onderdraad onder de spanningsveer (8) door trekken.
8. Trek de onderdaad door de geleider (7) en leg de draad links neer.
9. Sluit het klepje van het spoelhuis (6).
10. Snijd de draad af aan de linkerkant van het gesloten klepje van het spoelhuis.
11. Laat de toets Modus Inrijgen (2) los.
- ↩ De afdekplaat (4) beweegt terug naar de oorspronkelijke positie.



Vervangen van de spoel in het naadprogramma registreren

Hoe u de vervanging van de spoel in het naadprogramma kunt registreren, leest u in het hoofdstuk **Spoel vervangen** (📖 P. 47).

4.10 Onderdraadspanning instellen

WAARSCHUWING

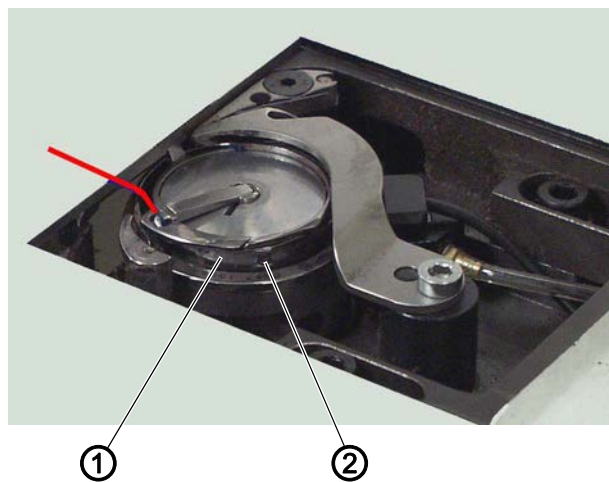


Verwondingsgevaar door spitse en bewegende delen!

Risico op inprikken of beklemd raken.

Maak de machine drukloos en open het klepje van het spoelhuis handmatig voordat u de onderdraadspanning instelt.

Afb. 16: Onderdraadspanning instellen



①

②

(1) - Spanningsveer

(2) - Stelschroef

De onderdraad wordt met de spanningsveer (1) op spanning gebracht en met de stelschroef (2) ingesteld.

Onderdraadspanning verhogen



1. Draai de stelschroef (2) rechtsom.

Onderdraadspanning verlagen



1. Draai de stelschroef (2) linksom.

5 Programmering

De besturing wordt bediend via de bedieningsterminal (1) naast het bovenste deel van de machine.

Afb. 17: Besturing bedienen



(1) - Bedieningsterminal

Het beeldscherm heeft een touchscreenfunctie, d.w.z. dat er geen vaste knoppen zijn maar dat de knoppen op het beeldscherm worden weergegeven. Als u een knop of functie wilt activeren, tikt u op de bijbehorende plek op de monitor.

Knop activeren/element kiezen:



1. tik met uw vinger of een pen op de bijbehorende knop of het bijbehorende element.

5.1 Opbouw van de software

Via de software kunt u naadprogramma's en sequenties opstellen en beheren. Deze programma's worden tijdens het naaien opgeroepen en steek voor steek afgewerkt.



Seam program (naadprogramma):

Een naadprogramma bestaat uit een naadcontour met vastgelegde parameters voor de afzonderlijke contouronderdelen.

Er kunnen maximaal 99 naadprogramma's in het systeem worden opgeslagen.

Naadprogramma's hebben de toevoeging *.fnp911* achter de naam.

Sequence (sequentie):

In een sequentie kunnen maximaal 30 naadprogramma's in elke gewenste volgorde worden samengesteld.

Er kunnen maximaal 20 sequenties in het systeem worden opgeslagen.

Sequenties hebben de toevoeging *.seq911* achter de naam.

Bovendien worden via de software algemene instellingen opgeslagen die in alle programma's gelden. Daarnaast zijn er technische menuonderdelen voor het testen en onderhouden van de machine.

5.2 Menustructuur in één oogopslag

In de onderstaande tabel vindt u een overzicht van de menustructuur en de functieknoppen op het hoofdbeeldscherm.

De verschillende kleuren geven aan welke functies hoofdzakelijk tijdens het normale naaiproces worden gebruikt, welke onderdelen voor het opstellen en beheren van naadprogramma's van belang zijn en onder welke menuonderdelen monteurs instellingen kunnen invoeren.

Groen: menuonderdelen voor naaien

Blauw: menuonderdelen voor het opstellen en beheren van programma's

Magenta: menuonderdelen voor instellingen door monteurs en informatie (alleen met wachtwoord toegankelijk)

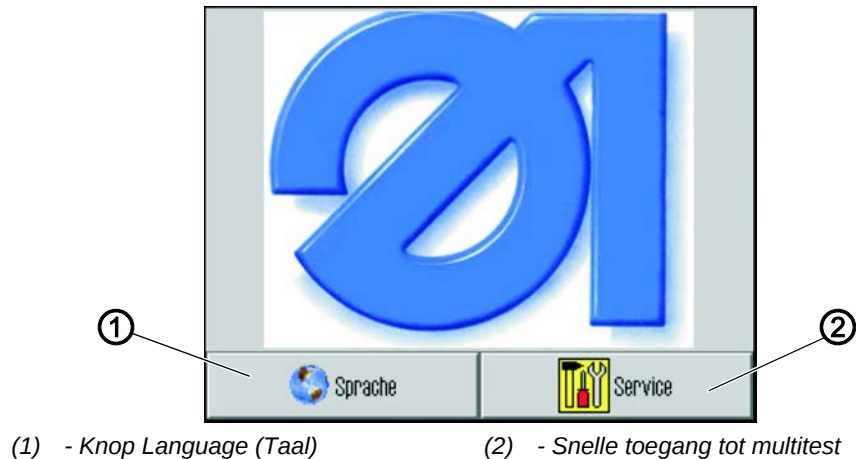
Menuonderdelen in het vervolgkeuzemenu				
Menuonderdeel	Functie	Submenu's	Submenu's	Beschreven op
File (Bestand)	Bestaande programma's voor naaien openen of programma's opnieuw opstellen, kopiëren of verwijderen.	Delete (Verwijderen)		 P. 72
		Copy (Kopiëren)		 P. 56
		Open (Openen)		 P. 43
		New (Nieuw)	Seam program (Naadprogramma)	 P. 48
			Sequence (Sequentie)	 P. 52
		Save as (Opslaan als)		 P. 55

Menuonderdelen in het vervolgkeuzemenu				
Menuonderdeel	Functie	Submenu's	Submenu's	Beschreven op
Edit (Bewerken)	Algemene instellingen voor alle programma's opslaan of bestaande programma's wijzigen.	Machine parameters (Machineparameters)		P. 66
		Sequence (Sequentie)		P. 66
		Seam program (Naadprogramma)	Parameters	P. 60
			Contour adjustment (Contouraanpassing)	P. 60
			Testing Contour (Contourtest)	P. 51
Extras (Extra's)	Weergaveopties: volledig scherm en zoomen	Full screen on / off (Volledig scherm aan/uit)		P. 42
		Zoom on / off (Zoomen aan/uit)		P. 42
	Monteursmenu: instellingen, systeeminformatie en tests	Service (alleen met wachtwoord)	Adjustments (Instellingen)	P. 72
			System information (Systeeminformatie)	P. 79
			Multitest	P. 72
			Initializer and update (Initialisering en update)	P. 80
			Manufacturer (Fabrikant) (alleen voor DA-personeel)	
		Correction (Correctie)	Kortdurend met andere waarden naaien	Draadspanning
Sewing speed (Naaitoerental)				P. 45
Knoppen op het hoofdbeeldscherm				
	Contour vanaf bepaald punt verder naaien	Repair mode (Reparatiemodus)		P. 47
	Rekening houden met handmatige spoelvervanging	Bobbin change (Spoelvervanging)		P. 45
	Teller op bepaalde waarde terugzetten	Reset counter (Tellerreset)		P. 47

5.3 Software starten

Nadat de machine via de hoofdschakelaar is ingeschakeld, moet een referencing worden uitgevoerd voor de machine. Vervolgens wordt op de bedieningsterminal enkele seconden het startbeeldscherm weergegeven.

Afb. 18: Software starten



Hier kunt u de taalversie kiezen of via *Service* de snelle toegang tot het *multitest*-menu kiezen.



Informatie

Beide functies kunnen ook nog op een later moment vanuit het programma via de menuonderdelen *Extras (Extra's) > Service* worden geopend.

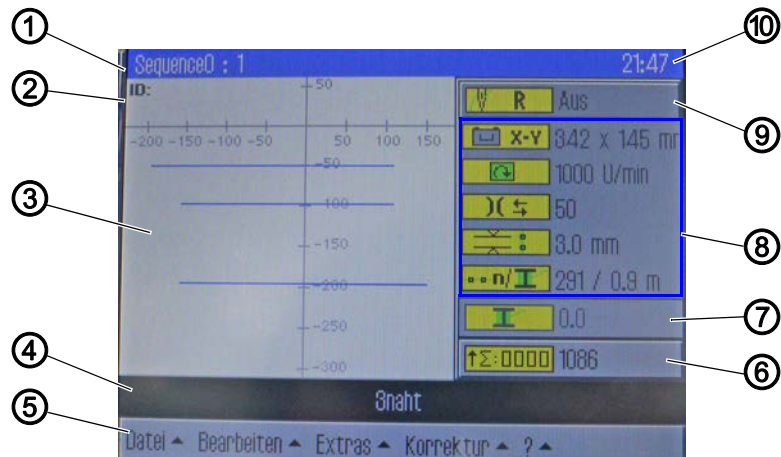
(Zie hoofdstuk **Machinefuncties testen** (P. 77) en **Taal wijzigen** (P. 76))

Als u geen van beide knoppen aantikt, schakelt de software na enkele seconden automatisch over naar het hoofdbeeldscherm.

Het hoofdbeeldscherm

Tijdens het naaien wordt het hoofdbeeldscherm weergegeven. Het hoofdbeeldscherm wordt bij het starten van de machine met de instellingen van het als laatste genaaide programma geopend.

Afb. 19: Hoofdbeeldscherm



- | | |
|---|--|
| (1) - Titelregel | (6) - Knop voor het resetten van de teller |
| (2) - Statusregel | (7) - Knop voor de spoelvervangning |
| (3) - Hoofdvenster: weergave van de naadcontour | (8) - Knop voor de huidige naadparameters |
| (4) - Programmaregel | (9) - Knop voor de reparatiemodus |
| (5) - Menuregel: vervolgkeuzemenu | (10) - Weergave van de tijd |

Opbouw van het hoofdbeeldscherm

Titelregel (1)

Hier staat bij het hoofdbeeldscherm de versie van de machine. In de verschillende menu's staat daar informatie over het geselecteerde menuonderdeel.

Statusregel (2)

Hier wordt bij het hoofdbeeldscherm de momenteel geopende sequentie en rechts de tijd (11) weergegeven. In de verschillende menu's staat daar meer informatie over de geselecteerde stap.

Hoofdvenster (3)

Hier wordt de te naaien contour weergegeven.

Programmaregel (4)

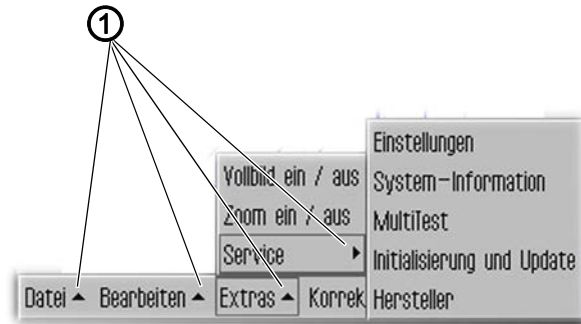
In deze regel worden de naadprogramma's van de momenteel geopende sequentie weergegeven. Het huidige programma heeft een zwarte achtergrond. Met de pijltoetsen (6) aan de rechter rand kunt u over de regel lopen en de programma's weergegeven die niet binnen de regel passen. Wanneer er geen sequentie is geopend, maar slechts één naadprogramma, vult dit de hele regelbreedte.

Menuregel (5)

In de onderste regel bevindt zich het vervolgkeuzemenu. Via dit menu komt u bij de verschillende menuonderdelen voor het opstellen en bewerken van naadprogramma's en voor het instellen en testen van de machine.

Een pijl (1) naast een item geeft aan dat er submenu's worden geopend als u erop tikt.

Afb. 20: vervolgkeuzemenu



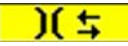
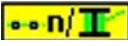
(1) - Vervolgkeuzepijl

Knop voor de reparatiemodus (9)

Aan de rechterkant kunt u via de bovenste knop de reparatiemodus in- en uitschakelen. De huidige status (*On* (Aan)/*Off* (Uit)) wordt naast de knop weergegeven.

Weergave van de huidige naadparameters (8)

Daaronder worden de huidige naadparameters weergegeven

-  - Grootte van het stiksel
-  - Naaitoerental
-  - Draadspanning
-  - Steeklengte
-  - Aantal steken/verbruikte onderdraad



Informatie

Via de knoppen Sewing speed (Naaitoerental), Thread tension (Draadspanning) en Stitch Length (Steeklengte) komt u direct bij de naadparameters ( P. 63).

Knop voor de spoelvervanging (7):

Via deze knop wordt aan het systeem doorgegeven dat er een nieuwe spoel is geplaatst (bijv. na een kleurwissel). Naast de knop wordt de onderdraadcapaciteit weergegeven.

Knop voor het resetten van de teller (6):

Via de knop kan de teller voor de genaaide programma's of sequenties worden gereset. Naast de knop wordt de huidige tellerstand weergegeven.

5.4 Algemene bediening van de software

5.4.1 Wachtwoord invoeren

De instelling (zie hoofdstuk **Wachtwoordopties wijzigen** (📖 P. 75)) bepaalt wanneer het wachtwoord moet worden ingevoerd: alleen voor de technische onderdelen of na elke start van de machine. Dan wordt de mask voor wachtwoordinvoer weergegeven.

Afb. 21: Wachtwoord invoeren



(1) - Invoerveld

(2) - Cijfertoetsen

Wachtwoord invoeren



Zo kunt u een wachtwoord invoeren:

1. voer met de cijfertoetsen (2) het wachtwoord in.



Informatie

Bij aflevering is het wachtwoord: 25483.

Het wachtwoord kan in het menu *Extras* (Extra's) worden gewijzigd (📖 P. 75).

Met de knop **DEL** kunt u foutieve invoer verwijderen.

2. Tik op de knop **OK**.

↳ Het eerder gekozen menuonderdeel wordt geopend.

5.4.2 Venster sluiten

Er zijn meerdere knoppen waarmee u het huidige venster kunt sluiten.



Knop	Betekenis
	In alle vensters rechtsboven in de titelregel: ↳ het programma springt een niveau terug.
OK CR	In vensters met invoer- of selectiemogelijkheid: ↳ het venster wordt gesloten en de invoer of selectie wordt overgenomen.
DEL Cancel Afbreken	In vensters met invoer- of selectiemogelijkheid: ↳ het venster wordt gesloten zonder dat de invoer of selectie wordt overgenomen.

5.4.3 Weergaveprincipes

Afb. 22: Weergaveprincipes



(1) - Uitgegrisd: uitgeschakeld onderdeel

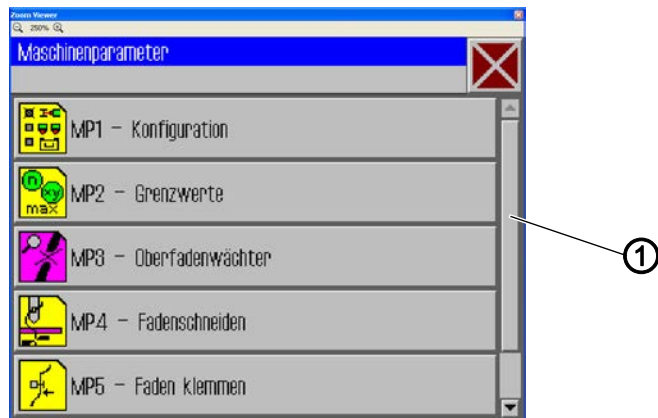
(2) - Met donkere achtergrond: ingeschakeld onderdeel

Het momenteel ingeschakelde of geselecteerde onderdeel heeft een donkere achtergrond (2).

Knoppen die in de huidige context niet kunnen worden gebruikt, zijn uitgegrisd (1).

5.4.4 Weergave verschuiven door te bladeren

Afb. 23: Weergaven verschuiven door te bladeren



(1) - Schuifbalk

Als een weergave langer is dan de hoogte van het beeldscherm, wordt aan de rechterkant een schuifbalk (1) weergegeven.

Beeld omhoog/omlaag verschuiven



Zo kunt u het beeld omhoog of omlaag verschuiven:

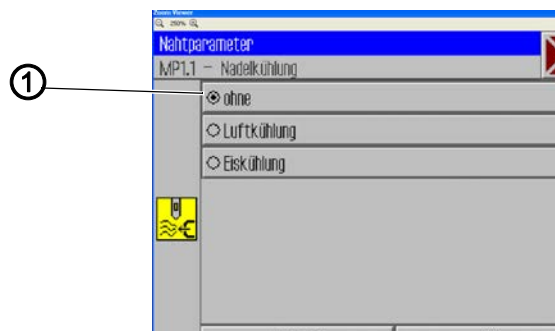
1. trek de schuifbalk (1) omhoog of omlaag.

5.4.5 Opties in een lijst selecteren

Bij de selectie van opties wordt onderscheid gemaakt tussen ronde optievelden en vierkante selectievakjes.

Selectie via optievelden

Afb. 24: Selectie via optievelden



(1) - Optievelden: geselecteerd onderdeel

Bij ronde optievelden kunt u slechts één optie selecteren.



U kunt als volgt opties selecteren via ronde optievelden:

1. Tik op de gewenste optie.
- ↳ De geselecteerde optie (1) wordt met een punt gemarkeerd.

Selectie via vierkante selectievakjes

Afb. 25: Selectie via vierkante selectievakjes



(1) - Vierkante selectievakjes: geselecteerde onderdelen

Bij vierkante selectievakjes kunt u meerdere items selecteren.



U kunt als volgt opties selecteren via vierkante selectievakjes:

1. Tik op de gewenste vakjes.
- ↳ De geselecteerde items (1) worden met een kruis gemarkeerd.

5.4.6 File Filter (Bestandsfilter) gebruiken

Bij het openen, kopiëren of verwijderen van naadprogramma's wordt een lijst met alle beschikbare bestanden weergegeven.

U kunt de filterfunctie gebruiken om de lijst overzichtelijker te maken:

U kunt File Filter (Bestandsfilter) als volgt gebruiken:



1. Tik onder de lijst op de knop **File Filter** (Bestandsfilter).
- ↳ File Filter (Bestandsfilter) wordt geopend.

Afb. 26: File Filter (Bestandsfilter)



2. Tik op de gewenste filteroptie:
 - *.fnp911*: alleen naadprogramma's
 - *.seq911*: alleen sequenties
 - *All Files*: naadprogramma's en sequenties
3. Tik op de knop **Open (Openen)**.
 - ↳ De lijst wordt volgens het filter bijgewerkt.

5.4.7 Tekst invoeren

Als er tekst moet worden ingevoerd, bijv. voor de naam van een programma, verschijnt er een tekstinvoervenster.

Afb. 27: Tekst invoeren



- | | |
|--------------------------------|---|
| (1) - Invoerregel | (4) - DEL: tekens verwijderen |
| (2) - Toetsenbord | (5) - Aa: wisselen tussen hoofd-/kleine letters |
| (3) - OK (CR): tekst overnemen | |

Tekst invoeren

1. Voer via het weergegeven toetsenbord (2) tekst in.

Wisselen tussen hoofd- en kleine letters

1. Tik op de knop **Aa** (5).

Laatste teken verwijderen

1. Tik op de knop **DEL** (4).

Invoer overnemen

1. Tik op de knop **CR** (3).
- ↵ De ingevoerde tekst wordt overgenomen en het tekstinvoervenster wordt gesloten.

5.4.8 Waarde-invoer voor parameters

Als er waarden voor programma- en machineparameters moeten worden ingevoerd, wordt er een venster voor waarde-invoer geopend.

Afb. 28: Waarde-invoer voor parameters



- (1) - Titelregel
(2) - Statusregel
(3) - Symbol

- (4) - Waardebereik
(5) - Invoerveld
(6) - Cijfertoetsen

De titelregel (1) geeft de parametergroep aan.

In de statusregel (2) staat welke parameter wordt bewerkt. Daaronder wordt het symbool (3) voor de bijbehorende parameter weergegeven.

Onder het symbool (3) staat het opgegeven waardebereik (4) voor de parameter.

Onder het waardebereik (4) staat in het invoerveld (5) de momenteel geldige waarde.

Waarde invoeren

1. Tik op de gewenste cijfertoets(en) (6).

Waarde verwijderen

1. Tik op de knop **DEL**.

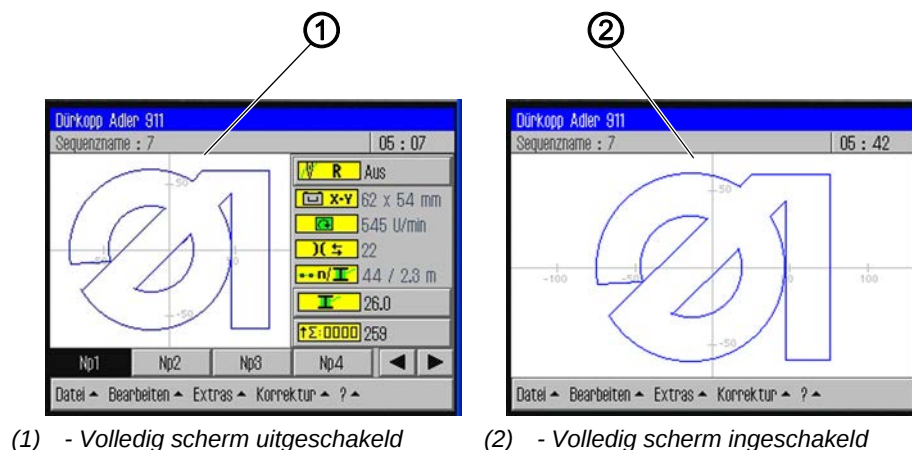
Waarde overnemen

1. Tik op de knop **OK**.
- ↪ De ingevoerde waarde wordt overgenomen en het waarde-invoervenster wordt gesloten.

5.4.9 Volledig scherm in- en uitschakelen

Als u de details van de naadcontour beter wilt kunnen bekijken, kunt u het hoofdvenster (1) als volledig scherm inschakelen en de knoppen (2) aan de rechterkant van het hoofdbeeldscherm verbergen.

Afb. 29: Volledig scherm in- en uitschakelen



(1) - Volledig scherm uitgeschakeld

(2) - Volledig scherm ingeschakeld



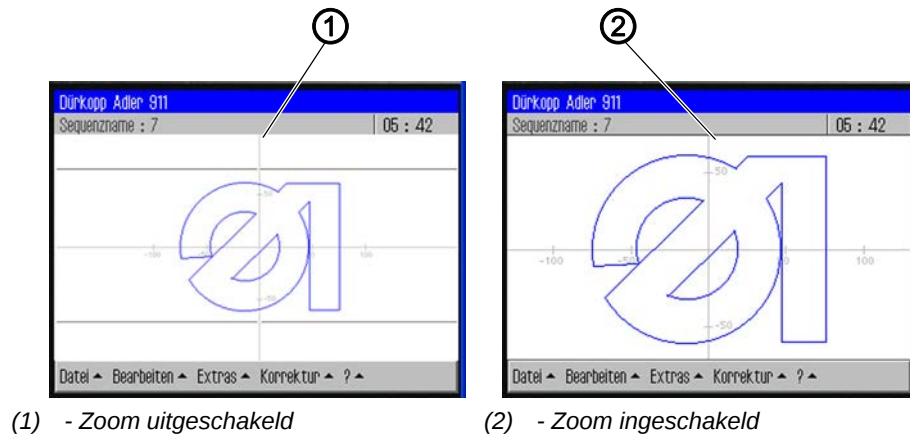
Zo kunt u het volledige scherm in- en uitschakelen:

1. Tik op de menuonderdelen *Extras* (Extra's) > *Full screen on / off* (Volledig scherm aan/uit).
- ↪ De weergave wisselt naar de andere modus.

5.4.10 Zoomen in- en uitschakelen

Als u de details van de naadcontour beter wilt kunnen bekijken, kunt u de weergave vergroten. Er is slechts één zoomstap, die u kunt in- of uitschakelen.

Afb. 30: Zoomen in- en uitschakelen



Zo kunt u het zoomen in- en uitschakelen:



1. Tik op de menuonderdelen *Extras* (*Extra's*) > *Zoom on / off* (*Zoomen aan/uit*).

↪ De weergave wisselt naar de andere modus.

5.5 Naadprogramma of sequentie openen om te naaien

Meestal wordt een bestaand naadprogramma of een bestaande sequentie geopend om te naaien.

U kunt als volgt een naadprogramma of sequentie openen om te naaien:



1. Tik op de menuonderdelen *File* (*Bestand*) > *Open* (*Openen*).

↪ Het selectiebeeldscherm wordt weergegeven.
Alle bestaande naadprogramma's en sequenties worden weergegeven.

Informatie



Via *File Filter* (*Bestandsfilter*) kunt u de lijst overzichtelijker maken (📖 P. 40).

Afb. 31: Naadprogramma of sequentie openen om te naaien



2. Tik op het gewenste bestand.
3. Tik op de knop **Open (Openen)**.
- ↳ Het naadprogramma/de sequentie wordt op het hoofdscherm geopend.
4. Trap het voetpedaal naar voren in om het naaien te starten.

5.6 Kortdurend met gewijzigde waarden naaien

Als u bij een bijzonder materiaal of bepaalde draaddikten kortdurend met gewijzigde waarden wilt naaien, zonder daarbij van naadprogramma te veranderen, kunt u in het menuonderdeel *Correction* (*Correctie*) de waarden voor draadspanning en naaitoerental wijzigen. De waarden gelden dan voor alle hierna uitgevoerde naden totdat u de machine uitschakelt.



Belangrijk

Als u de wijzigingen wilt overnemen, moet u deze in het programma wijzigen en opslaan. Anders worden de waarden na het uitschakelen automatisch weer op de oude instellingen teruggezet.

5.6.1 Met gewijzigde draadspanning naaien



Zo naait u met gewijzigde draadspanning:

1. Tik op de menuonderdelen *Correction* (*Correctie*) > *Thread tension* (*Draadspanning*).
- ↳ Het venster voor wijziging van de draadspanning wordt weergegeven:

Afb. 32: Met gewijzigde draadspanning naaien



2. Voer de gewenste draadspanningswaarde in.
3. Tik op de knop **OK**.
- ↳ De waarde wordt totdat u de machine uitschakelt voor alle uitgevoerde naden overgenomen.

5.6.2 Met gewijzigd naaitoerental naaien



Zo kunt u met gewijzigd naaitoerental naaien:

1. Tik op de menuonderdelen *Correction* (*Correctie*) > *Sewing speed* (*Naaitoerental*).
- ↳ Het venster voor wijziging van de draadspanning wordt weergegeven:

Afb. 33: Met gewijzigd naaitoerental naaien



2. Voer het gewenste toerental in.

3. Tik op de knop **OK**.
- ✎ De waarde wordt totdat u de machine uitschakelt voor alle uitgevoerde naden overgenomen.

5.7 Spoel vervangen

WAARSCHUWING



Verwondingsgevaar door spitse en bewegende delen!

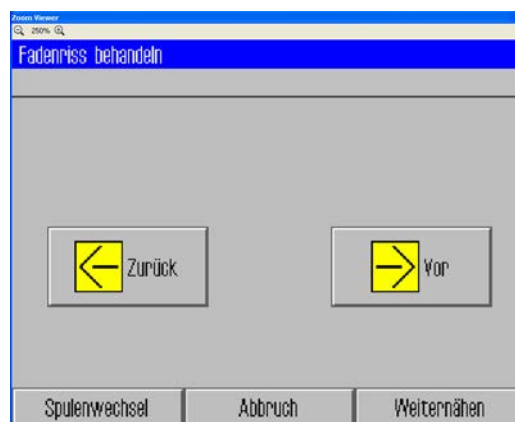
Risico op inprikken of beklemd raken.

Stel de machine in op de modus Inrijgen voordat u de spoel vervangt.

De machine herkent automatisch wanneer de onderdraad op is en een nieuwe spoel moeten worden geplaatst.

In dit geval of wanneer de draad knapt, wordt automatisch het venster *Fix thread breakage* (*Draadbreuk behandelen*) geopend.

Afb. 34: Spoel vervangen



Zo kunt u de spoel vervangen:

1. Tik op de knop **Bobbin change (Spoelvervanging)**.
2. Vervang de spoel (📖 P. 28).
3. Blader met de knoppen *Forwards* (*Vooruit*) en *Reverse* (*Achteruit*) naar het punt vanaf waar u verder wilt naaien.
4. Tik op de knop **Continue sewing (Naaïen hervatten)**.
- ✎ Het programma springt terug naar het hoofdbeeldscherm en de naad wordt vanaf dit punt verder genaaid.

Spoelvervanging zonder dat het programma hierom vraagt



Wanneer u (bijv. bij een kleurwissel) zelf een spoel plaatst, zonder dat het programma hierom vraagt, moet u na de spoelvervanging op het hoofdscherm op de knop **Bobbin change (Spoelvervanging)** tikken. Het programma weet dan dat er een nieuwe spoel is geplaatst en gaat verder met het tellen van het draadverbruik vanaf de volledige spoelcapaciteit.

Spoelcapaciteit bijwerken



U kunt de spoelcapaciteit als volgt bijwerken:

1. Tik op de knop **Bobbin change (Spoelvervanging)**  op het hoofdscherm.
- Het tellen van de spoelcapaciteit begint weer met een volle spoel.

5.8 Naad na fout in de Repair mode (Reparatiemodus) hervatten

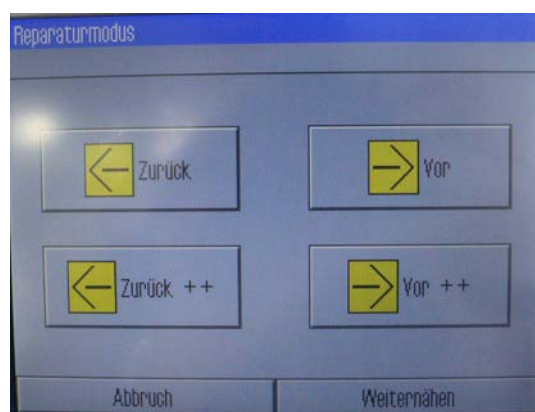
In de Repair mode (Reparatiemodus) kunt u naar een willekeurig punt op de contour bladeren om bijv. na een fout het naadprogramma van daaruit te hervatten.



U kunt de naad als volgt na een fout in de Repair mode (Reparatiemodus) hervatten:

1. Tik op de knop **Repair mode (Reparatiemodus)**  op het hoofdscherm.
- Het venster *Repair mode (Reparatiemodus)* wordt weergegeven.

Afb. 35: Naad na fout in de Repair mode (Reparatiemodus) hervatten



2. Blader met de knoppen **Forwards (Vooruit)** en **Reverse (Achteruit)** naar het punt vanaf waar u verder wilt naaien.

OF

3. Spring met de knoppen **Forwards ++ (Vooruit ++)** en **Reverse ++ (Achteruit ++)** naar het begin van het volgende of naar het begin van het vorige naadgedeelte.

4. Tik op de knop **Continue sewing (Naaïen hervatten)**.
- ↳ Het programma springt terug naar het hoofdscherm en de naad wordt vanaf dit punt verder genaaid.

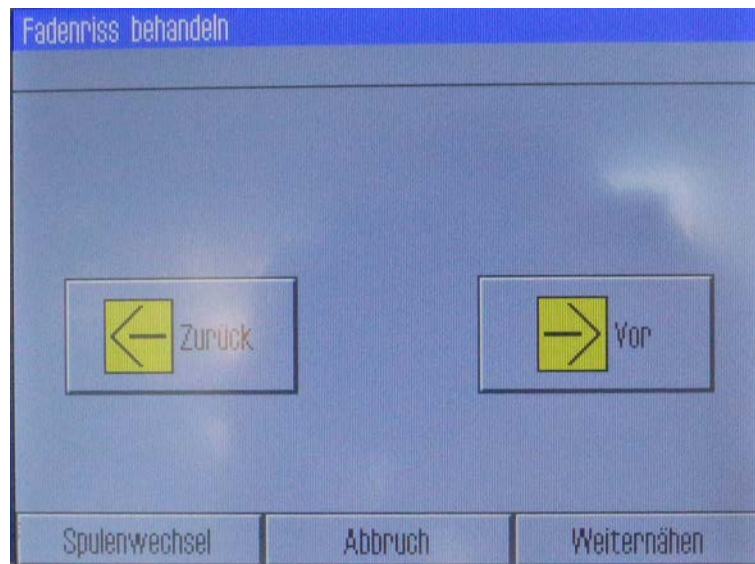
5.9 Naad hervatten na draadbreek

In de machineparameters (MP 3 ( P. 72)) is bij de opstelling van de machine geselecteerd welke modus voor bovendraadbewaking actief is.

Wanneer er een fout optreedt, bijv. draadbreek, beweegt de machine een vooraf ingesteld aantal steken terug en stopt.

Op het bedieningspaneel verschijnt de melding *Fix thread breakage (Draadbreek behandelen)*:

Afb. 36: Naad hervatten na draadbreek



U kunt de naad als volgt na een draadbreek hervatten:



1. Rijg de bovendraad opnieuw in.



2. Blader met de knoppen **Forwards (Vooruit)** en **Reverse (Achteruit)** naar het punt vanaf waar u verder wilt naaien.



3. Hervat het naaien.

U kunt de naad als volgt na een draadbreek beëindigen en aan een nieuwe naad beginnen:



1. Tik op de knop **Abort (Beëindigen)**.

2. Verwijder de transferplaat.



3. Trap de pedaal naar achteren in.

- ↳ De machine voert een referentie uit.

4. Trap het voetpedaal naar voren in.
- ↳ De machine beweegt naar de plaatsingspositie, u kunt aan een nieuwe naad beginnen.

Indien gewenst kunt u ook de spoel controleren of vervangen.



U kunt de spoel als volgt vervangen of controleren:

1. Tik op de knop **Bobbin change (Spoelvervanging)**.
 - ↳ Op het scherm verschijnt de vraag of u de spoelteller wilt resetten.
2. Tik op de knop **YES (JA)** als u de spoel wilt vervangen.
 - ↳ De spoelteller wordt gereset.
- OF**
3. Tik op de knop **NO (NEE)** als u de spoel alleen wilt controleren.
 - ↳ De spoelteller wordt niet gereset.
4. Verwijder de transferplaat.
5. Druk op de toets **Modus Inrijgen** op het bovenste deel van de machine.
 - ↳ De grijperafdekking wordt geopend.
6. Vervang de spoel of controleer deze.
7. Druk op de toets **Modus Inrijgen** op het bovenste deel van de machine.
 - ↳ De grijperafdekking wordt gesloten.
8. Trap het voetpedaal naar voren in.
 - ↳ De machine beweegt naar de plaatsingspositie.
9. Plaats de transferplaat.
10. Trap de pedaal in of tik op de knop **Continue sewing (Naaïen hervatten)**.
 - ↳ De machine beweegt naar de naaïpositie.
11. Trap de pedaal in of tik op de knop **Continue sewing (Naaïen hervatten)**.
 - ↳ Het naaïen wordt hervat.

5.10 Teller resetten

Afhankelijk van de instelling in de machineparameters telt de teller de genaaide programma's of sequenties omhoog of omlaag. Met de knop **Reset counter (Tellerreset)** kunt u de teller weer op de beginwaarde terugzetten (📖 P. 73).



U kunt de teller als volgt resetten:

1. Tik op de knop **Reset counter (Tellerreset)**  op het hoofdscherm.
- ↳ De teller wordt teruggezet op de in de machineparameters ingestelde waarde.

5.11 Naadprogramma opnieuw opstellen

Nieuwe naadprogramma's worden via het Teach-in-proces opgesteld.

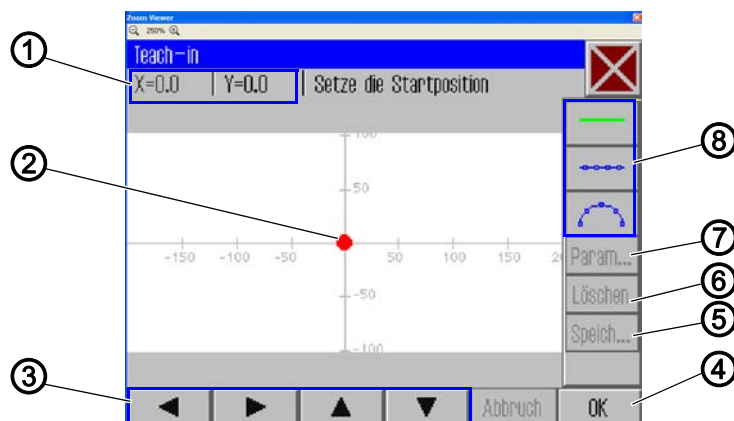
Daarbij worden op de bedieningsterminal afzonderlijke naadtrajecten ingesteld, waaraan bepaalde naadparameters worden toegewezen.



U kunt als volgt een nieuw naadprogramma opstellen:

1. Tik op de menuonderdelen *File (Bestand) > New (Nieuw) > Seam program (Naadprogramma)*.
- ↳ Het Teach-in-venster wordt weergegeven.

Afb. 37: Naadprogramma opnieuw opstellen



- (1) - Cursorpositie
- (2) - Cursor
- (3) - Pijlknoppen
- (4) - OK-knop overnemen

- (5) - Knop voor opslaan
- (6) - Knop voor verwijderen
- (7) - Knop voor de parameters
- (8) - Knoppen voor lijnselectie

Startpunt instellen



2. Het startpunt instellen:

Methode	Coördinatenbereik
Met de pijlknoppen (3) Let op Uit veiligheidsoverwegingen kunt u op de Y-as met de pijlknoppen (3) geen positie boven 90,1 of onder -92,6 selecteren. Voor instellingen die buiten dit coördinatenbereik vallen, moet u de pedaal gebruiken.	X -150 tot X 230 Y 90,1 tot Y -92,6
Met de pedaal Elke keer dat de pedaal wordt ingetrapt, beweegt de cursor (2) circa 0,1 in de richting van de gekozen as (X of Y)	X -150 tot X 230 Y 100 tot Y -100
Coördinaten rechtstreeks via de cursorpositie (1) invoeren	X -150 tot X 230 Y 100 tot Y -100

3. Tik op de knop **OK** (4).

↳ Het gewenste beginpunt wordt overgenomen en met een groene punt gemarkeerd.

Lijnsoort selecteren



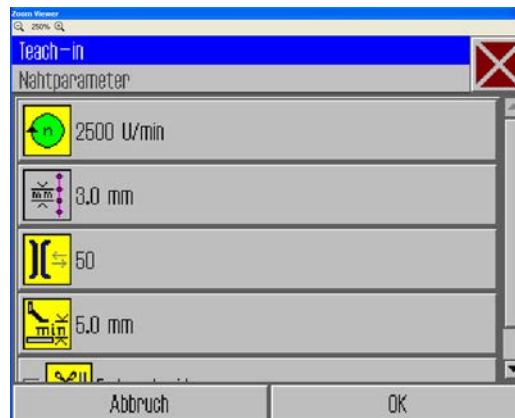
4. Met de knoppen voor lijnselectie (8) het type lijn instellen:

- 
Naadloos traject:
 de klem beweegt over dit traject naar de volgende positie, zonder dat er wordt genaaid.
- 
Rechte naad:
 er wordt een recht traject genaaid.
- 
Boogvormige naad:
 er wordt een boog genaaid.

↳ Nadat u op de knop voor een rechte of boogvormige naad hebt getikt, wordt het venster voor de invoer van naadparameters voor dit traject geopend.

Naadparameters voor het traject instellen

Afb. 38: Naadparameters voor het traject instellen



5. Tik op de gewenste parameter.
- Het venster voor het invoeren van een waarde voor de parameter wordt geopend.
6. Voer de gewenste waarde voor de parameter in (📖 P. 42).

Naadparameters bij Teach-in

Knop	Betekenis
	Toerental
	Steeklengte
	Draadspanning
	Naaivoetheogte
	Draad afknippen

Traject tekenen



7. Beweeg de cursor met de pijlknoppen naar het eindpunt van het gewenste traject.

**Informatie**

U kunt ook één keer op een pijlknop tikken om de richting aan te geven en vervolgens met pedaaldruk de lijn in deze richting doortrekken.

**Belangrijk**

Let erop dat de contour zich binnen het mogelijke naaiveld van uw speciale machine bevindt. Houd er met name bij boogvormige trajecten rekening mee dat begin- en eindpunt niet rechtstreeks worden verbonden, maar dat er een boogvorm tussen wordt genaaid.

8. Tik op de knop **OK**.

↳ Het naadtraject wordt met de ingevoerde parameters overgenomen.

Nog meer naadtrajecten toevoegen

U kunt nu alle andere naadtrajecten volgens dezelfde methode instellen.

1. Begin elk nieuw naadtraject weer met stap 4.

**Naadtraject verwijderen**

1. Tik op de knop **Delete (Verwijderen)**.

↳ Het laatste naadtraject wordt verwijderd.

**Programma opslaan**

Wanneer u alle naadtrajecten hebt ingesteld, kunt u het programma opslaan en een naam geven.

1. Tik op de knop **Save as (Opslaan als)**.

↳ Het venster voor het invoeren van de programmanaam wordt geopend.

2. Voer de gewenste naam in ( P. 41) en neem deze met **CR** over.

↳ Het programma is nu onder deze naam beschikbaar voor naaien, wijzigen of kopiëren.

**Belangrijk**

Voer na elk nieuw programma dat u instelt een contourtest uit ( P. 55). Zorg ervoor dat de contour zich binnen de naaiveldgrenzen van uw installatie bevindt.

AANWIJZING

Risico op materiële schade!

Als u contourpunten hebt ingevoerd die buiten het naaiveld liggen, kan tijdens het naaien door de beweging van de klem schade aan de machine of het materiaal ontstaan.

Elke keer dat u een contour hebt ingesteld of gewijzigd, moet u een contourtest uitvoeren om ervoor te zorgen dat de gehele contour binnen het mogelijke naaiveld ligt.

5.12 Contourtest uitvoeren

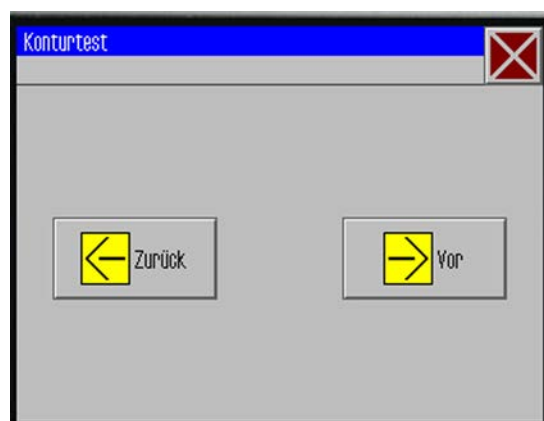
Voer een contourtest uit na elke keer dat u een nieuw programma hebt ingesteld of na wijziging van een naadcontour, zodat u zeker weet dat de ingevoerde contour binnen het mogelijke naaiveld ligt.



U kunt als volgt een contourtest uitvoeren:

1. Tik op de menuonderdelen *Edit (Bewerken) > Seam program (Naadprogramma) > Testing Contour (Contourtest)*.
- ↳ Het venster *Testing Contour (Contourtest)* wordt weergegeven.

Afb. 39: Contourtest uitvoeren



2. Beweeg met de knoppen **Forwards (Vooruit)** en **Reverse (Achteruit)** steek voor steek over de contour.
3. Controleer of alle punten binnen het naaiveld liggen.

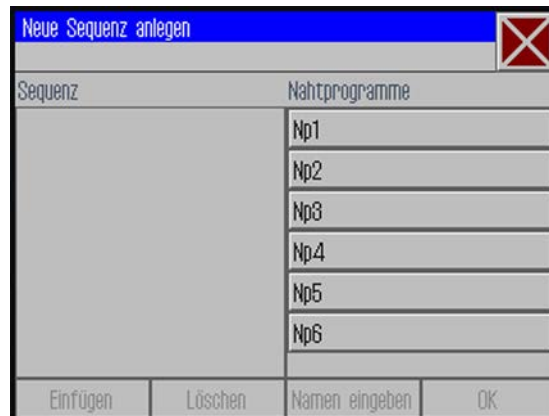
5.13 Sequentie opnieuw opstellen

U kunt maximaal 30 naadprogramma's tot een sequentie samenstellen. In totaal kunt u maximaal 20 sequenties opstellen.



1. Tik op de menuonderdelen *File* (*Bestand*) > *New* (*Nieuw*) > *Sequence* (*Sequentie*).
- ↳ Het venster voor de selectie van een naadprogramma wordt weergegeven.

Afb. 40: Sequentie opnieuw opstellen



Aan de rechterkant worden de bestaande naadprogramma's weergegeven. In het linker veld *Sequence* (*Sequentie*) wordt weergegeven welke naadprogramma's in de sequentie zijn overgenomen.



2. Tik op het gewenste naadprogramma.
- ↳ Het geselecteerde programma krijgt een donkere achtergrond.
3. Tik op de knop **Insert (Invoegen)**.
- ↳ Het naadprogramma wordt in de sequentie overgenomen en links in het veld *Sequence* (*Sequentie*) weergegeven.
4. Voeg andere naadprogramma's op dezelfde manier toe.



Programma uit sequentie verwijderen

1. Tik op het naadprogramma in het veld *Sequence* (*Sequentie*) en vervolgens op de knop **Delete (Verwijderen)**.
- ↳ Het programma wordt uit de sequentie verwijderd.

De sequentie een naam geven



1. Tik op de knop **Set name (Naam invoeren)**.
- ↳ Het venster voor het invoeren van de sequentiernaam wordt geopend.
2. Voer de gewenste naam in en neem deze met **CR** over (P. 41).
- ↳ De sequentie is nu onder deze naam beschikbaar voor naaien, wijzigen of kopiëren.

5.14 Bestaande sequentie bewerken

U kunt een bestaande sequentie bewerken door naadprogramma's toe te voegen of te verwijderen.



U kunt als volgt een bestaande sequentie bewerken:

1. Activeer het programma dat u wilt wijzigen via de menuonderdelen *File* (*Bestand*) > *Open* (*Openen*).
- ↳ De sequentie wordt in het hoofdbeeldscherm geopend.
2. Tik op de menuonderdelen *Edit* (*Bewerken*) > *Sequence* (*Sequentie*).
- ↳ Het venster voor het bewerken van de sequentie wordt weergegeven.

Afb. 41: Bestaande sequentie bewerken



3. Voeg programma's via de knoppen **Insert (Invoegen)** en **Delete (Verwijderen)** aan de sequentie toe of verwijder ze eruit. De procedure is hetzelfde als bij het opstellen van een nieuwe sequentie ( P. 56).

5.15 Naadprogramma/Sequentie onder een andere naam opslaan

U kunt bestaande naadprogramma's of sequenties ook onder een andere naam opslaan.



Informatie

Als u bijvoorbeeld een nieuw programma wilt opstellen dat overeenkomsten heeft met een bestaand programma, hoeft u niet het complete programma opnieuw op te stellen. Sla het bestaande programma onder een andere naam op en wijzig vervolgens alleen de details die u wilt wijzigen.



U kunt als volgt een naadprogramma of sequentie onder een andere naam opslaan:

1. Tik op de menuonderdelen *File* (*Bestand*) > *Save as* (*Opslaan als*).
- ↳ Er wordt een selectievenster weergegeven waarin u een naadprogramma of sequentie kunt selecteren.



Informatie

Via *File Filter* (*Bestandsfilter*) kunt u de lijst overzichtelijker maken ( P. 40).

2. Tik op het gewenste element.
3. Tik op de knop **Save as (Opslaan als)**.
- ↳ Het venster voor het invoeren van de nieuwe naam wordt geopend.
4. Voer de gewenste naam in en neem deze met **CR** over ( P. 41).
- ↳ Het programma of de sequentie is nu onder deze naam beschikbaar voor naaien, wijzigen of kopiëren.

5.16 Naadprogramma of sequentie kopiëren

U kunt naadprogramma's of sequenties ook vanaf een USB-stick naar de besturing kopiëren of vanaf de besturing naar een USB-stick.



Belangrijk

Niet alle in de handel verkrijgbare USB-sticks zijn geschikt voor de kopieerprocedure.

Een geschikte USB-stick is verkrijgbaar bij Dürkopp Adler onder onderdeelnummer 9805 791113.



U kunt als volgt een naadprogramma of sequentie kopiëren:

1. Tik op de menuonderdelen *File* (*Bestand*) > *Copy* (*Kopiëren*).
- ↳ Het venster voor de selectie van het te kopiëren bestand wordt weergegeven:

Afb. 42: Naadprogramma of sequentie kopiëren



(1) - Selectie van de kopieerbron

(2) - Selectievenster voor de bestanden

2. Selecteer met de knoppen (1) of u vanaf de DAC-besturing of vanaf de USB-stick wilt kopiëren.
- ↳ De geselecteerde knop krijgt een donkere achtergrond. De daar aanwezige bestanden worden in het selectievenster (2) weergegeven.



Informatie

Via *File Filter* (*Bestandsfilter*) kunt u de lijst overzichtelijker maken (P. 40).

3. Tik op het gewenste bestand.
- ↳ Het geselecteerde bestand krijgt een donkere achtergrond.
4. Tik op de knop **Copy File (Bestand kopiëren)**.
- ↳ Het geselecteerde bestand wordt op de USB-stick of besturing gekopieerd.

5.17 Naadprogramma of sequentie verwijderen

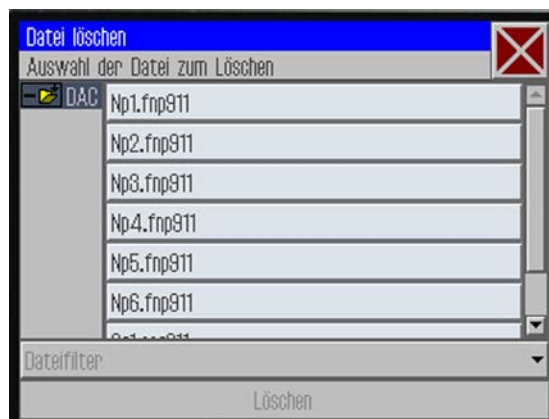
Naadprogramma's of sequenties die u niet meer nodig hebt, kunt u van de besturing verwijderen.



U kunt als volgt een naadprogramma of sequentie verwijderen:

1. Tik op de menuonderdelen *File* (*Bestand*) > *Delete* (*Verwijderen*).
- ↳ Het venster voor de selectie van het te verwijderen bestand wordt weergegeven:

Afb. 43: Naadprogramma of sequentie verwijderen



Informatie

Via *File Filter* (*Bestandsfilter*) kunt u de lijst overzichtelijker maken (📖 P. 40).

2. Tik op het gewenste bestand.
- ↳ Het geselecteerde bestand krijgt een donkere achtergrond.
3. Tik op de knop **Delete (Verwijderen)**.
- ↳ Het geselecteerde bestand wordt verwijderd.

5.18 Bestaand naadprogramma bewerken

Voor bestaande naadprogramma's kunt u de contour en de naadparameters wijzigen. De wijziging wordt doorgevoerd voor het naadprogramma dat op het hoofdbeeldscherm is geopend.



U kunt als volgt een bestaand naadprogramma bewerken:

1. Activeer het programma dat u wilt wijzigen via de menuonderdelen *File (Bestand) > Open (Openen)*.
- Het programma wordt in het hoofdbeeldscherm geopend.

5.18.1 Contour van een naadprogramma wijzigen

AANWIJZING

Risico op materiële schade!

Als u contourpunten hebt ingevoerd die buiten het naaiveld liggen, kan tijdens het naaien door de beweging van de klem schade aan de machine of het materiaal ontstaan.

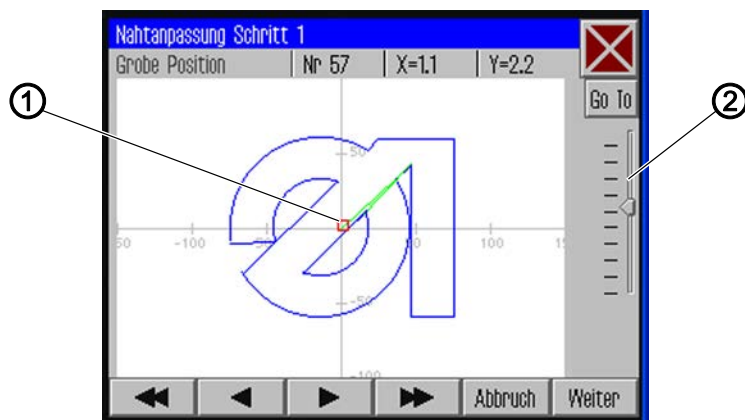
Elke keer dat u een contour hebt ingesteld of gewijzigd, moet u een contourtest uitvoeren om ervoor te zorgen dat de gehele contour binnen het mogelijke naaiveld ligt.



U kunt als volgt een bestaand naadprogramma bewerken:

1. Tik op de menuonderdelen *Edit (Bewerken) > Seam program (Naadprogramma) > Contour adjustment (Contouraanpassing)*.
- Het venster voor contouraanpassing wordt weergegeven:

Afb. 44: Contour van een naadprogramma wijzigen (1)



(1) - Cursor

(2) - Scala: eerste tot laatste steek

2. Verplaats met de pijlknoppen de cursor (1) naar de te wijzigen positie van de contour.



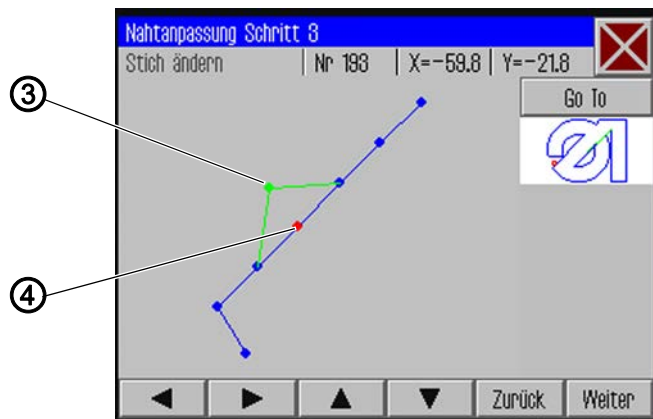
Informatie

U kunt ook met de schuifregelaar van het scala (2) het steekgedeelte selecteren dat u wilt wijzigen:
helemaal bovenaan is de eerste steek, helemaal onderaan de laatste steek van de naad.

3. Tik op de knop **Go To (Ga naar)**.

↳ Het geselecteerde contourgedeelte wordt gedetailleerd weergegeven.
Het te wijzigen insteekpunt (2) is rood gemarkeerd.

Afb. 45: Contour van een naadprogramma wijzigen (2)



(3) - Oude insteekpunt

(4) - Nieuwe insteekpunt

4. Verschuif het insteekpunt met de pijlknoppen naar de nieuwe positie (4).

↳ Het gewijzigde naadtraject wordt groen weergegeven.

5. Tik op de knop **Next (Volgende)**.

↳ Het venster voor de selectie van de technologie-acties wordt geopend.

Afb. 46: Contour van een naadprogramma wijzigen (3)



6. Selecteer de gewenste technologie-actie(s) voor het nieuwe naadtraject (P. 39).

7. Bevestig uw selectie met **OK**.
- ↳ U keert terug naar het detailvenster met de gewijzigde contour.
8. Tik opnieuw op de knop **Next (Volgende)**.
- ↳ Er wordt gevraagd of de wijzigingen moeten worden overgenomen.
Als u dit bevestigt, wordt de gewijzigde contour opgeslagen.



Belangrijk: voer na elke contourwijziging een contourtest uit om ervoor te zorgen dat het nieuwe naadtraject zich binnen de grenzen van het naaiveld bevindt ( P. 55).

5.18.2 Parameters van een naadprogramma wijzigen

U kunt ook algemene instellingen wijzigen die voor het volledige naadprogramma gelden.



U kunt als volgt de parameters van een naadprogramma wijzigen:

1. Tik op de menupunten *Edit (Bewerken) > Seam program (Naadprogramma) > Parameters*.
- ↳ Het venster voor de selectie van de groep met programmaparameters wordt weergegeven:

Afb. 47: Parameters van een naadprogramma wijzigen

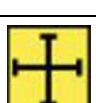


2. Tik op de gewenste parametersgroep.
- ↳ De afzonderlijke parameters van deze groep worden weergegeven.
3. Tik op de gewenste parameter.
- ↳ Het venster voor het wijzigen van de parameter wordt geopend.
4. Stel de parameter op de gewenste waarde in ( P. 42).

Er zijn acht groepen met programmaparameters:

Symbool	Parametergroep
	PP1 - Configuration (Configuratie) Algemene instellingen
	PP2 - Load mode (Plaatsingsmodus) Plaatsingsmodus en -positie
	PP3 - Deposit mode (Weglegmodus) Weglegmodus en -positie
	PP4 - Softstart Aantal steken en toerental
	PP5 - Needle thread monitor (Bovendraadbewaking) Gevoeligheidswaarde van de bovendraadbewaking
	PP6 - Thread consumption (Draadverbruik) Waarden voor de verbruiksregistratie
	PP7 - Move (Verschuiven) Contour wordt in een bepaalde richting verschoven
	PP8 - Scale (Scaleren) De grootte van de contour wordt gewijzigd.

Overzicht van de afzonderlijke programmaparameters

	PP1 - Configuration (Configuratie)
Symbool	Betekenis
	Seam name (Naadnaam) max. 20 tekens
	Min. stroke height (Minimale naaivoetheogte) (min. = 1,0 .. max. = 10,0; def. = 5,0 mm) Stelt deze waarde in als minimum voor de geprogrammeerde naaivoetheogte, zodat bij een grotere materiaaldikte alleen deze waarde hoeft te worden aangepast.
	Adjust thread tension (Draadspanning aanpassen) (min. = 10 .. max. = 200; def. = 100%) Het draadspanningsprofiel op de volledige contour wordt aangepast. Bij de waarde 100% wordt er niets aangepast.
	Adjust empty-run speed (Leegloopsnelheid aanpassen) (min. = 10 .. max. = 200; def. = 100%) De leegloopsnelheden worden aangepast.
	Clamp ID Code (ID-code klem) Streepjescode (ID-code) max. 10 tekens voor de veiligheidscontrole vóór het naaien (optionele uitrusting streepjescodelezer moet zijn ingeschakeld)
	Laser marking lamp (Lasermarkeringslamp) Er kunnen maximaal vier lasermarkeringslampen worden aangestuurd om het materiaal eenvoudiger uit te lijnen (optionele uitrusting moet zijn ingeschakeld)

Symbol	Betekenis
	Needle back turn mode (Naaldterugdraaimodus) U kunt de volgende opties instellen: Not activated (Niet actief): de naald blijft in de stoppositie staan. After the entire contour (Na de volledige contour): nadat alle naden van de contour zijn beëindigd, wordt de naald teruggedraaid naar de in de machineparameters ingestelde waarde. After each seam (Na elke naad) (def.): na elke naad wordt de naald teruggedraaid.
	Needle cooling (Naaldkoeling) (On / Off) (Aan/Uit) Schakelt de naaldkoeling in of uit.
	Adjust sewing speed (Naaitoerental aanpassen) (min. = 10 .. max. = 200; def. = 100%) De naaisnelheid wordt procentueel gewijzigd.

	PP2 - Load mode (Plaatsingsmodus)
Symbol	Betekenis
	Load mode (Plaatsingsmodus) U kunt de volgende opties instellen: Mode 1 (Modus 1) (def.) Klem wordt in de plaatsingspositie geopend. Wanneer de pedaal wordt ingetrapt, wordt de klem gesloten. Wanneer de pedaal nogmaals wordt ingetrapt, wordt aan de naad begonnen. Mode 2 (Modus 2) Klem wordt in de plaatsingspositie geopend. Wanneer de pedaal wordt ingetrapt, wordt het linker gedeelte van de tweedelige klem voor hoeksteunopname gesloten. Wanneer de pedaal nogmaals wordt ingetrapt, wordt het rechter gedeelte gesloten. Wanneer de pedaal nogmaals wordt ingetrapt, wordt aan de naad begonnen. Mode 3 (Modus 3) Klem wordt in de plaatsingspositie geopend. Wanneer de pedaal wordt ingetrapt, wordt het rechter gedeelte van de tweedelige klem voor hoeksteunopname gesloten. Wanneer de pedaal nogmaals wordt ingetrapt, wordt het linker gedeelte gesloten. Wanneer de pedaal nogmaals wordt ingetrapt, wordt aan de naad begonnen. Mode 4 (Modus 4) Snelstartmodus: Klem wordt in de plaatsingspositie geopend. Wanneer de pedaal wordt ingetrapt, wordt de klem gesloten en aan de naad begonnen. Bij de verwisselbare klem wordt na de plaatsing automatisch aan de naad begonnen. Deze modus is alleen actief wanneer de snelstart in de machineparameters is vrijgegeven. Voor het inschakelen van de snelstartmodus moet de machine één keer worden uit- en ingeschakeld. Mode 5 (Modus 5) Klem blijft in de plaatsingspositie gesloten. Wanneer de pedaal nogmaals wordt ingetrapt, wordt aan de naad begonnen.
	Loading position (Plaatsingspositie) (On / Off) (Aan/Uit) Wanneer de plaatsingspositie is ingeschakeld, beweegt de klem naar de gewenste positie, zodat het materiaal eenvoudig kan worden geplaatst.

Symbol	Betekenis
	Loading position X (Plaatsingspositie X) Het waardebereik varieert afhankelijk van de subklasse en de naaiveldgrootte.
	Loading position Y (Plaatsingspositie Y) Het waardebereik varieert afhankelijk van de subklasse en de naaiveldgrootte.

	PP3 - Deposit mode (Weglegmodus)
Symbol	Betekenis
	Deposit mode (Weglegmodus) U kunt de volgende opties instellen: Mode 1 (Modus 1) (def.) Klem wordt in de weglegpositie geopend. Mode 2 (Modus 2) Klem blijft in de weglegpositie gesloten. Wanneer de pedaal wordt ingetrapt, wordt de klem geopend. Mode 3 (Modus 3) Klem blijft in de weglegpositie gesloten. Wanneer de pedaal wordt ingetrapt, wordt het linker gedeelte van de tweedelige klem voor hoeksteunopname geopend. Wanneer de pedaal nogmaals wordt ingetrapt, wordt het rechter gedeelte geopend. Mode 4 (Modus 4) Klem blijft in de weglegpositie gesloten. Wanneer de pedaal wordt ingetrapt, wordt het rechter gedeelte van de tweedelige klem voor hoeksteunopname geopend. Wanneer de pedaal nogmaals wordt ingetrapt, wordt het linker gedeelte geopend. Mode 5 (Modus 5) Klem blijft in de weglegpositie gesloten.
	Deposit position (Weglegpositie) (On / Off) (Aan/Uit) Wanneer de weglegpositie is ingeschakeld, beweegt de klem na het naaien naar de gewenste positie, zodat het materiaal eenvoudig kan worden weggelegd.
	Deposit position X (Weglegpositie X) Het waardebereik varieert afhankelijk van de subklasse en de naaiveldgrootte.
	Deposit position Y (Weglegpositie Y) Het waardebereik varieert afhankelijk van de subklasse en de naaiveldgrootte.

	PP4 - Softstart
Symbol	Betekenis
	Soft-start stitch count (Aantal Softstart-steken) (min. = 0 .. max. = 10; def. 5)
	Soft-start speed (Softstart-toerental) (min. = 100 .. max. 2000; def. 300 rpm)

	PP5 - Needle thread monitor (Bovendraadbewaking)
	(min.=0. max.= 99; def. 5) Is alleen actief als deze in de machineparameters is ingeschakeld. (Bij een hogere waarde wordt de bovendraadbewaking minder gevoelig. 99 = bovendraadbewaking alleen in dit programma uitgeschakeld.)

	PP6 - Thread consumption (Draadverbruik)
Symbol	Betekenis
	Thickness of material (Materiaaldikte) (min. = 0.. max. 20,0; def. 0) Dikte van het materiaal in samengeperste toestand.
	Adjust thread usage (Aanpassing draadverbruik) (min. = -10,0.. max. 10,0; def. 0) Correctie van de berekende waarden.

	PP7 - Move (Verschuiven)
Symbol	Betekenis
	Move in X (Verschuiving in X) (min. = -5,0 .. max. = 5,0; def. = 0,0 mm)
	Move in Y (Verschuiving in Y) (min. = -5,0 .. max. = 5,0; def. = 0,0 mm)

	PP8 - Scale (Scaleren).
Symbol	Betekenis
	Scale in X (Scaleren in X) (min. = 80... max. = 120; def. = 100%) 100% is de oorspronkelijke grootte.
	Scale in Y (Scaleren in Y) (min. = 80... max. = 120; def. = 100%)

Symbol	Betekenis
	Center point of scaling X (Middelpunt voor scalering X) (min. = -150,0... max. = 150,0; def. = 0,0 mm)
	Center point of scaling Y (Middelpunt voor scalering Y) (min. = -150,0... max. = 150,0; def. = 0,0 mm)

5.19 Machineparameters bewerken

In de machineparameters stelt u de basisinstellingen van de machine in die in alle programma's gelden.

U kunt de machineparameters als volgt bewerken:



1. Tik op de menuonderdelen *Edit (Bewerken) > Machine parameter (Machineparameters)*.
- ↳ Het venster voor de selectie van de groep met machineparameters wordt weergegeven.

Afb. 48: Machineparameters bewerken



2. Tik op de gewenste parametersgroep.
- ↳ De afzonderlijke parameters van deze groep worden weergegeven.
3. Tik op de gewenste parameter.
- ↳ Het venster voor het wijzigen van de parameter wordt geopend.
4. Stel de parameter op de gewenste waarde in (📖 P. 42).

Er zijn zes groepen met machineparameters:

Symbol	Parametergroep
	MP1 - Configuration (Configuratie) Algemene instellingen
	MP2 - Limit values (Grenswaarden) Grenswaarden voor toerentallen en posities
	MP3 - Needle thread monitor (Bovendraadbewaking) Gedrag na draadbreuk
	MP4 - Thread cutting (Draad afsnijden) Toerental, positie en spanning
	MP5 - Clamping thread (Draad klemmen) Beginhoek
	MP6 - Counters (Tellers) Instellingen voor de programma- en spoelteller

Overzicht van de afzonderlijke machineparameters

	MP1 - Configuration (Configuratie)
Symbol	Betekenis
	Needle cooling (Naaldkoeling) U kunt de volgende opties instellen: Without (Zonder): er is geen naaldkoeling ingeschakeld. Air cooling (Luchtkoeling) (def.): tijdens het naaien van de naad wordt de naald met lucht gekoeld. Ice cooling (IJskoeling): optionele uitrusting.
	Foot mode (Naaivoetjemodus) U kunt het voetje in de volgende modi gebruiken: Jumping foot (Springend): het voetje drukt alleen op het materiaal zolang de naald zich in het materiaal bevindt. Presser foot (Drukkend): het voetje drukt continu op het materiaal.
	Sewing area size (Naaiveldgrootte) Let bij de selectie op de voor uw subklasse geldige naaiveldgrootte! (Zie hoofdstuk Technische gegevens (P. 127)). Sewing area normal size (Naaiveld normaal) (def.): er is een naaiveld tot 200x300mm beschikbaar. Sewing area oversize (Naaiveld groter): in combinatie met de verwisselbare klem kunt u een groter naaiveld gebruiken.

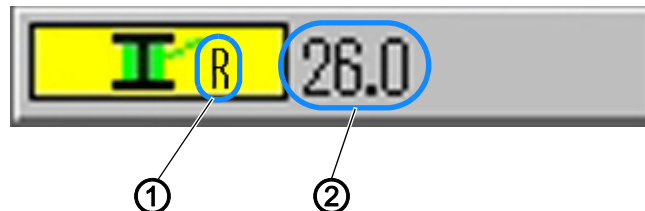
Symbol	Betekenis
	Optionele uitrusting Reduced clamp pressure (Verminderde klemdruk): optionele uitrusting om bij het plaatsen slechts weinig klemdruk uit te oefenen voor een betere uitlijning. Laser marking lamps (Lasermarkeringslampen): Optionele uitrusting om bij het plaatsen oriënteringslijnen beschikbaar te hebben voor eenvoudigere uitlijning. U kunt dan bij elk programma maximaal vier lasermarkeringslampen inschakelen. De optie wordt hier ingeschakeld, maar de controle vindt plaats in de programmaparameters (zie Laser marking lamps (Lasermarkeringslampen)) (P. 64). Bar code reader (Streepjescodelezer): Optionele uitrusting voor de veiligheidscontrole vóór het naaien. U kunt voor elk programma een streepjescode opslaan. Er wordt gecontroleerd of de streepjescode overeenkomt met de streepjescode op de klem. Alleen als de streepjescodes overeenkomen, wordt het naaien gestart. De streepjescode-ID voert u in de programmaparameters in (zie Clamp ID Code (ID-code klem)) (P. 64). Proper seam start (Zuiver naadbegint): niet beschikbaar Residual-thread monitor (Restdraadbewaking): Optionele uitrusting die de restdraad op de spoel bewaakt. Geeft een melding kort voordat de draad op is. Thread burner (Draadbrander): Uitrusting voor het doorbranden van de draad. In plaats van afsnijden met een draadafsnijder.
	Clamp type (Klemtype) De volgende klemtypen zijn beschikbaar: One-piece clamp for L-shape adaptation (Enkele klem): eendelige parallelle klem met hoeksteunopname One-piece clamp for bow adaptation (Enkele klem met beugel) (def.): eendelige parallelle klem met beugelopname Split clamp for L-shape adaptation (Dubbele klem): tweedelige parallelle klem met hoeksteunopname Exchangeable clamp (Verwisselbare klem): verwijderbare klem Special clamp (Speciale klem): speciale klem
	Clamp limitation (Klemgrenzen) Preset limitation (Standaardgrenzen) (def.): Er wordt geen rekening gehouden met aanvullende constructies. Special limitation (Speciale grenzen) Er wordt rekening gehouden met individuele grenzen.
	Pedal mode (Pedaalmodus) De volgende opties zijn beschikbaar: Mode 1 (Modus 1): de huidige stand van de pedaal wordt geanalyseerd. Mode 2 (Modus 2) (def.): de pedaal moet telkens nadat het is ingetrapt terug naar de basispositie voordat een nieuwe intrapping wordt geregistreerd. Mode 3 (Modus 3): De huidige stand van de pedaal wordt geanalyseerd. Ook wordt de snelstartmodus vrijgegeven (zie Load mode (Plaatsingsmodus)) (P. 65). Voor het inschakelen van de snelstartmodus moet de machine één keer worden uit- en ingeschakeld. Hand switch (Handtaster): In de handtastermodus wordt één sensor uitsluitend gebruikt voor de besturing van de klembeweging (omhoog en omlaag). De andere sensor dient om het naaien te starten.
	Bar code mode (Streepjescodemodus) De volgende opties zijn beschikbaar: Manually (Handmatig): De machine controleert of de juiste klem is geplaatst voor het ingevoerde naadprogramma. Bij de juiste klem is de machine gereed om te naaien. Bij een onjuiste klem wordt er een foutmelding weergegeven en moet de klem worden verwisseld. Automatic (Automatisch): De machine zoekt naar het geschikte naadprogramma voor de geplaatste klem. Nadat het naadprogramma is geselecteerd, is de machine gereed om te naaien.



Informatie

De restdraadbewaking (MP 1, *Optional equipment (Optionele uitrusting)*) en de spoelteller (MP 6) kunnen tegelijkertijd worden ingeschakeld. Op het display verschijnen beide opties als volgt:

Afb. 49: Restdraadbewaking en spoelteller



- | | |
|--|--|
| <p>(1) - Weergave restdraadbewaking:
 Restdraadbewaking actief:
 R zichtbaar
 Restdraadbewaking niet actief:
 R niet zichtbaar</p> | <p>(2) - Weergave spoelteller:
 Spoelteller actief: getal zwart
 Spoelteller niet actief: getal uit-
 gegrijsd</p> |
|--|--|

	MP2 - Limit values (Grenswaarden)
Symbol	Betekenis
	Max. speed (Max. toerental) (min. = 500 .. max. 1400; def. 900 rpm) Begrenzing van alle naaiprogramma's op dit toerental.
	Max. empty-run speed (Max. leegloopsnelheid) (min. = 10 .. max. 100; def. 100%) Begrenzing van alle klembewegingen tussen de naden op deze waarde.
	Transport starting angle (Beginhoek transport) (min. = 30 .. max. 350; def. 300 graden) Bij deze hoek van de naaldbeweging begint de klembeweging tijdens de steek.
	Transport phase (Transportfase) (min. = 30 .. max. 100; def. 30%) Deze parameter bepaalt hoe de klembeweging tijdens de steek wordt uitgevoerd. (Bij 100% wordt de gewenste klembeweging over de volledige steek verdeeld.)
	Needle back turn position (Terugdraaipositie naald) (min. = 0 .. max. 359; def. 0 graden, met draadbrander 20 graden) De naald wordt naar deze hoek teruggedraaid, zodat de afstand tot de klem wordt vergroot.
	Edit times and routes (Trajecttijden bewerken) Deze functie is alleen beschikbaar voor servicepersoneel van Dürkopp Adler.

	MP3 - Needle thread monitor (Bovendraadbewaking)
Symbol	Betekenis
	Upper thread monitor mode (Modus bovendraadbewaking) De volgende opties zijn beschikbaar: Threading position (Inrijgpositie): nadat er een draadbreek is herkend, wordt de draad afgesneden en beweegt de klem naar de inrijgpositie. Thread cutting (Draad afsnijden) (def.): nadat er een draadbreek is herkend, wordt de draad afgesneden en beweegt de klem volgens het ingestelde retourtraject naar de contourpositie. Pausing (Blijft staan): nadat er een draadbreek is herkend, wordt de naadbeweging gepauzeerd. Not activated (Niet actief): de bovendraadbewaking is niet actief.
	Return path after thread breakage (Retourtraject na draadbreek) (min. = 0 .. max. 20; def. 5 steken) Aantal steken dat bij het retourtraject na een draadbreek wordt meegenomen.
	Position of bobbin change X (Spoelvervangingspositie X) Het waardebereik varieert afhankelijk van de subklasse en de naaiveldgrootte.
	Position of bobbin change Y (Spoelvervangingspositie Y) Het waardebereik varieert afhankelijk van de subklasse en de naaiveldgrootte.

	MP4 - Thread cutting (Draad afsnijden)
Symbol	Betekenis
	Cutting speed (Snijsnelheid) (min. = 70 .. max. 500; def. 150 rpm) Toerental van de snijsteek.
	Cutting position on (Snijspositie aan) (min. = 0° .. max. 359°; def. 180°) Hoekpositie van de naald waarbij het draadsnijmes wordt ingeschakeld.
	Cutting position off (Snijspositie uit) (min. = 0° .. max. 359°; def. 359°) Hoekpositie van de naald waarbij het draadsnijmes wordt uitgeschakeld.
	Thread tension for thread cutting (Draadspanning bij draad afsnijden) (min. = 00 .. max. 100; def. 10%, 50% met draadbrander) Draadspanning van de snijsteek.
	Position for thread tension during thread cutting (Positie van de draadspanning bij draad afsnijden) (min. = 0° .. max. 400°; def. 370°) Beginhoek voor de draadspanning bij de snijsteek. (Bij een hoek groter dan 359° wordt de draadspanning pas bij de volgende steek ingeschakeld.)

	MP5 - Clamping thread (Draad klemmen) (alleen bij FA-machines)
Symbol	Betekenis
	Close thread clamp, first stitch (Draadklem sluiten, eerste steek) (min. = 0° .. max. 250°; def. 180°) Beginhoek voor het sluiten van de draadklem tijdens de eerste steek.
	Open thread clamp, first stitch (Draadklem openen, eerste steek) (min. = 0° .. max. 359°; def. 340°) Beginhoek voor het openen van de draadklem tijdens de eerste steek. Als de hoeken voor sluiten en openen hetzelfde zijn, wordt de draadklem niet ingeschakeld.

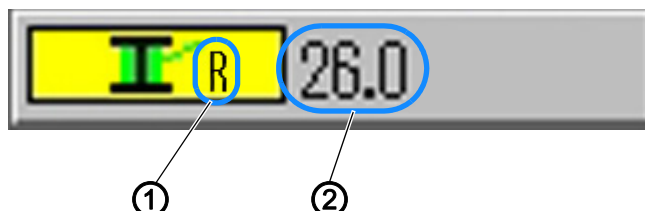
	MP6 - Counters (Tellers)
Symbol	Betekenis
	Counter type (Tellertype) De volgende mogelijkheden zijn beschikbaar: Increment counter (Stukteller omhoog tellend) (def.) Na elk genaaid programma telt de teller omhoog. Decrement counter (Stukteller omlaag tellend) Na elk genaaid programma telt de teller omlaag. Increment sequence counter (Sequentieteller omhoog tellend) Na elke genaaide sequentie telt de teller omhoog. Decrement sequence counter (Sequentieteller omlaag tellend) Na elke genaaide sequentie telt de teller omlaag.
	Reset value for the counters (Resetwaarde voor de tellers) (min. = 0 .. max. 9999; def. 0) Waarde waarop de teller bij een tellerreset wordt ingesteld.
	Seam count for bobbin reserve (Naadtelling voor spoelvoorraad) (min. = 0 .. max. 100; def. 0) Nadat het ingestelde aantal naden is uitgevoerd, krijgt de gebruiker een melding. Bij de waarde 0 is de functie uitgeschakeld.
	Capacity for bobbin reserve (Capaciteit voor spoelvoorraad) (min. = 0,0 .. max. 400,0; def. 0,0m) Nadat de capaciteit is opgebruikt, krijgt de gebruiker een melding. Bij de waarde 0 is de functie uitgeschakeld.



Informatie

De restdraadbewaking (MP 1, *Optional equipment (Optionele uitrusting)*) en de spoelteller (MP 6) kunnen tegelijkertijd worden ingeschakeld. Op het display verschijnen beide opties als volgt:

Afb. 50: Restdraadbewaking en spoelteller



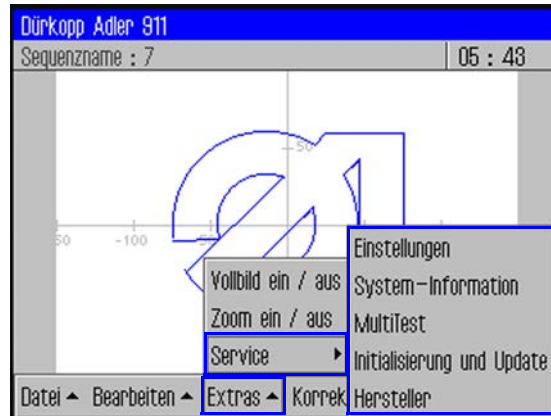
(1) - Weergave restdraadbewaking:
Restdraadbewaking actief:
R zichtbaar
Restdraadbewaking niet actief:
R niet zichtbaar

(2) - Weergave spoelteller:
Spoelteller actief: getal zwart
Spoelteller niet actief: getal uit-
gegrijsd

5.20 Technische instellingen controleren en wijzigen

De technische instellingen worden ingesteld in het menuonderdeel *Extras (Extra's) > Service*.

Afb. 51: Technische instellingen controleren en wijzigen



Belangrijk

Als u de overige menuonderdelen onder *Extras (Extra's) > Service* wilt bekijken, moet u een wachtwoord invoeren (P. 37).

Wachtwoordopties wijzigen

Bij aflevering is het wachtwoord: 25483.

U kunt dit wachtwoord wijzigen en instellen of de wachtwoordbeveiliging alleen voor de technische menuonderdelen wordt ingeschakeld of altijd na inschakeling van de machine.

Wachtwoord wijzigen



U kunt als volgt het wachtwoord wijzigen:

1. Tik op de menuonderdelen *Extras (Extra's) > Service > Adjustments (Instellingen)*.
- ↳ Het venster *Adjustments (Instellingen)* wordt weergegeven.
2. Tik op de optie *Operator Password (Wachtwoord operator)*.
3. Tik in het volgende venster op de optie *Change Password (Wachtwoord wijzigen)*.
- ↳ Het venster voor het invoeren van het nieuwe wachtwoord wordt weergegeven.
4. Nieuwe wachtwoord invoeren (P. 37)



Belangrijk

Het wachtwoord mag niet meer dan vijf tekens bevatten.

5. Bevestig het wachtwoord met **OK**.

Toepasselijkheid van de wachtwoordbeveiliging instellen



U kunt als volgt de toepasselijkheid van de wachtwoordbeveiliging instellen:

1. Tik op de menuonderdelen *Extras (Extra's) > Service > Adjustments (Instellingen)*.
- ↳ Het venster *Adjustments (Instellingen)* wordt weergegeven.
2. Tik daar op de optie *Operator Password (Wachtwoord operator)*.
- ↳ In het volgende venster wordt bij de optie *Activate / Deactivate (Inschakelen/Uitschakelen)* weergegeven welke wachtwoordbeveiliging is ingesteld:
 - ☒ - Total password protection activated (Volledige wachtwoordbeveiliging ingeschakeld):
wachtwoordbeveiliging bij de eerste actie na inschakeling
 - ☐ - Total password protection deactivated (Volledige wachtwoordbeveiliging uitgeschakeld):
wachtwoordbeveiliging alleen voor de technische menuonderdelen
3. Tik op de optie *Activate / Deactivate (Inschakelen/Uitschakelen)* om naar de andere instelling over te schakelen.
4. Bevestig met **OK**.



Belangrijk

Schakel de machine één keer uit en weer in om de instelling over te nemen.

Taal wijzigen



U kunt als volgt de taal wijzigen:

1. Tik in het menuonderdeel *Extras (Extra's) > Service > Adjustments (Instellingen)* op de optie *Language (Taal)*.
- ↳ De lijst met beschikbare talen wordt weergegeven.
2. Tik op de gewenste taal.
3. Bevestig met **OK**.
- ↳ Het beeldscherm wordt opnieuw gestart in de geselecteerde taal.

Datum en tijd instellen



U kunt als volgt de datum en tijd instellen:

1. Tik in het menuonderdeel *Extras (Extra's) > Service > Adjustments (Instellingen)* op de optie *Date and Time (Datum en tijd)*.
- ↳ Het invoervenster voor datum en tijd wordt weergegeven.
2. Voer de datum en/of tijd in.
3. Bevestig met **OK**.
- ↳ De invoer wordt overgenomen.

Helderheid instellen



U kunt als volgt de helderheid instellen:

1. Tik in het menuonderdeel *Extras (Extra's) > Service > Adjustments (Instellingen)* op de optie *Touch-Adjustments (Instellingen bedieningspaneel)*.
2. Tik in het volgende venster op de optie *Contrast Brightness (Contrast helderheid)*.
- ↳ Er wordt een venster met schuifbalk weergegeven.
3. Trek de schuifbalk omhoog of omlaag om de waarde te wijzigen.
- ↳ De wijzigingen zijn direct op het scherm zichtbaar.

Touchscreen testen

In het menuonderdeel *Extras (Extra's) > Service > Adjustments (Instellingen)* kunt u ook testen of de touchscreenfunctie overal op het beeldscherm werkt.



U kunt het touchscreen als volgt testen:

1. Tik in het menuonderdeel *Extras (Extra's) > Service > Adjustments (Instellingen)* op de optie *Touch-Adjustments (Instellingen bedieningspaneel)*.
2. Tik in het volgende venster op de optie *Touch Test (Touchscreen testen)*.
- ↳ Er wordt een leeg venster geopend.
3. Tik met uw vinger op verschillende punten of trek lijnen.
- ↳ Als de touchscreenfunctie probleemloos werkt, worden alle aangetikte punten op het beeldscherm gemarkeerd.

Machinefuncties testen

Onder *Extras (Extra's) > Service > Multitest* kunt u de in- en uitgangen en de naaimotor testen en de naaivoethoogte instellen.

Afb. 52: Machinefuncties testen





Informatie

De functies  *Transport clamp* (*Transportklem*) en  *Thread burner* (*Draadbrander*) zijn alleen bedoeld voor servicepersoneel van Dürkopp Adler.



Belangrijk

Deze handleiding biedt slechts een overzicht van de testmogelijkheden.

De tests mogen alleen door gekwalificeerd personeel worden uitgevoerd, dat via Dürkopp Adler de juiste training heeft gevolgd.

WAARSCHUWING



Verwondingsgevaar door spitse en bewegende delen!

Risico op inprikken of beklemd raken.

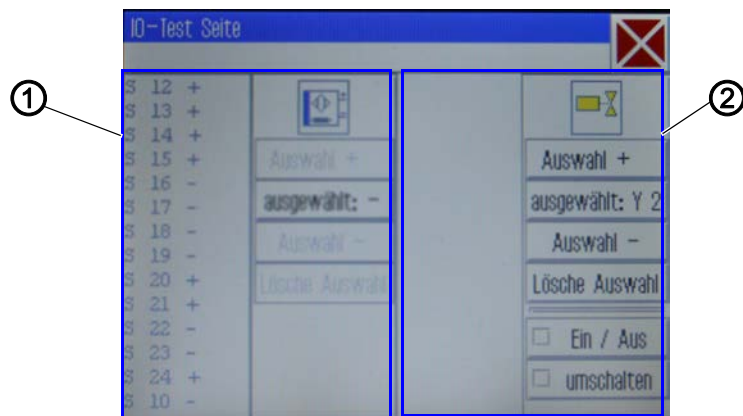
Blijf met uw handen uit de buurt van de machine wanneer de werking van de in- en uitgangen wordt gecontroleerd.



U kunt de in- en uitgangen als volgt testen:

1. Tik in het menuonderdeel *Extras* (*Extra's*) > *Service* > *Multitest* op de optie *Testing input elements / output elements* (*Ingangen/uitgangen testen*).
- ↳ Het venster *IO Test Page* (*IO-testpagina*) wordt weergegeven.

Afb. 53: In- en uitgangen testen



(1) - Gedeelte met ingangsiteems

(2) - Gedeelte met uitgangsiteems

In het linker gedeelte (1) worden de ingangsiteems weergegeven en geselecteerd, in het rechter gedeelte (2) de uitgangsiteems.



2. Selecteer met *Selection +* (*Selectie +*) of *Selection -* (*Selectie -*) het gewenste item in het gewenste gedeelte.
- ↳ Het nummer van het item wordt op de knop *Select :* (*Geselecteerd :*) weergegeven.
3. Tik op de knop *Select :* (*Geselecteerd :*).
4. Test het item afhankelijk van het soort in- of uitgang met de knoppen *On / Off* (*Aan/Uit*) of *Toggle* (*Omschakelen*).

	Input elements (Ingangsite ms)
Nr.	Betekenis
S1	Klem rechtsonder
S2	Klem linksonder
S9	Bovendraadbewaking actief
S10	Spoelafdekking gesloten
S11	Vergrendeling bovenste gedeelte gesloten
S13	Pedaal naar voren
S14	Pedaal naar achteren
S16	Drukbewaking
S17	Snelstop
S100	Referentie naaimotor
S101	Ref. X-as
S102	Ref. Y-as
S103	Ref. Z-as

	Output elements (Uitgangsite ms)
Nr.	Betekenis
Y1	Naaivoetjemodus
Y2	Spoelafdekking
Y3	Naaldkoeling aan
Y4	Klem rechts
Y5	Klem links
Y9	Lamp schakelaar Inrijgen aan
Y10	Waarschuwinglampje oliepeilweergave aan
Y11	Brandertrafo aan
Y12	Brander boven
Y13	Brander onder
Y14	Draadzuiger
Y25	Lasermarkeringslamp 1 (Z)
Y26	Lasermarkeringslamp 2 (Z)
Y27	Lasermarkeringslamp 3 (Z)
Y28	Lasermarkeringslamp 4 (Z)

Naaivoethoogte instellen

WAARSCHUWING



Verwondingsgevaar door spitse en bewegende delen!

Risico op inprikken of beklemd raken.

Blijf met uw handen uit de buurt van de machine terwijl u de naaivoethoogte instelt.

Koppel de aandrijvingen los van het stroomnet wanneer u de werking van de naaivoetstang wilt controleren.



U kunt als volgt de naaivoethoogte instellen:

1. Tik in het menuonderdeel *Extras (Extra's) > Service > Multitest* op de optie *Set stroke position (Naaivoethoogte instellen)*.

↪ De volgende opties worden weergegeven:

	Set stroke position (Naaivoethoogte instellen)
Symbol	Betekenis
	Start reference run (Referentie uitvoeren) Beweging controleren
	Change between jumping foot and presser foot (Wisselen tussen springende en drukkende voet) Werking omschakelen
	Go to position (Naar positie) Naaivoethoogte instellen
	Switch drives current-free (Aandrijvingen van stroomnet loskoppelen) Werking van de naaivoetstang met de hand controleren

2. Tik op het gewenste symbool en controleer de werking.

Naaimotor testen

WAARSCHUWING



Verwondingsgevaar door spitse en bewegende delen!

Risico op inprikken of beklemd raken.

Blijf met uw handen uit de buurt van de machine wanneer de werking van de naaimotor wordt gecontroleerd.

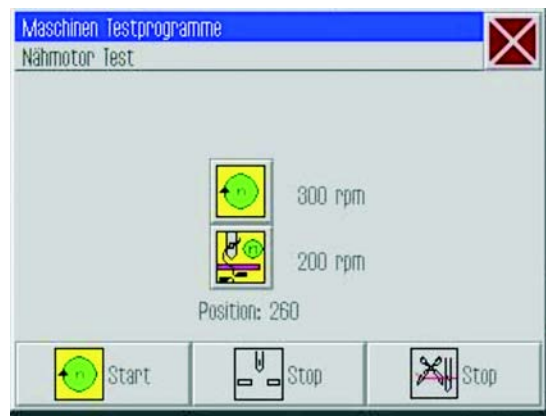


U kunt de naaimotor als volgt testen:

1. Tik in het menuonderdeel *Extras* (*Extra's*) > *Service* > *Multitest* op de optie *Testing sewing drive* (*Naaimotor testen*).

↳ Het beeldscherm voor de naaimotortest wordt weergegeven:

Afb. 54: Naaimotor testen



Belangrijk

Trek de draad uit de naald en draadgever voordat u de test start.



2. Tik op de knop .
- ↳ Het venster voor het invoeren van het naaitoerental wordt geopend.
3. Voer de gewenste waarde (300 - 2000 tpm) in.
4. Tik op de knop .
- ↳ Het venster voor het invoeren van het snijtoerental wordt geopend.
5. Voer de gewenste waarde (70 - 500 tpm) in.
6. Tik op de knop .
- ↳ De naaimotor loopt met het ingevoerde naaitoerental.

7. Tik op de knop  .
 ↳ De naaimotor stopt.
8. Tik op de knop  .
 ↳ De naaimotor loopt met het ingevoerde naaitoerental.
9. Tik op de knop  .
 ↳ De naaimotor stopt en de draadafsnijder wordt ingeschakeld.

Logweergaven en foutlijsten openen

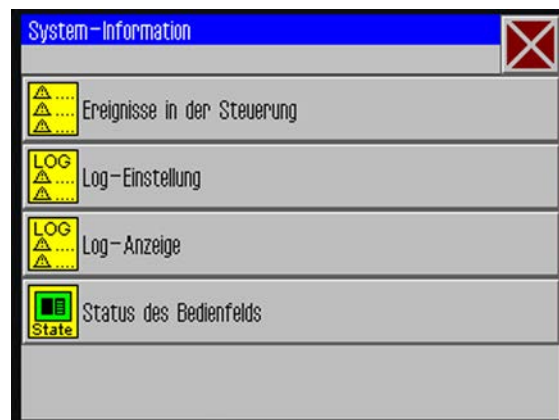
Onder *Extras (Extra's) > Service > System information (Systeeminformatie)* krijgt u toegang tot de loginstellingen en de opgetreden fouten.



U kunt als volgt de logweergaven en foutlijsten openen:

1. Tik op de menuonderdelen *Extras (Extra's) > Service > System information (Systeeminformatie)*.
 ↳ Het selectiebeeldscherm voor de systeeminformatie wordt weergegeven.

Afb. 55: Logweergaven en foutlijsten openen



2. Tik op het gewenste symbool.

Symbol	Betekenis
	Control unit events (Gebeurtenissen in de besturing) Lijst met als laatst opgetreden fouten
	Log configuration (Loginstelling) Alleen voor servicepersoneel van Dürkopp Adler
	Log visualizer (Logweergave) Lijst met de laatste loginstellingen
	State of operation panel (Status van het bedieningspaneel) Status wordt weergegeven in de logweergave

Besturing initialiseren en updates uitvoeren

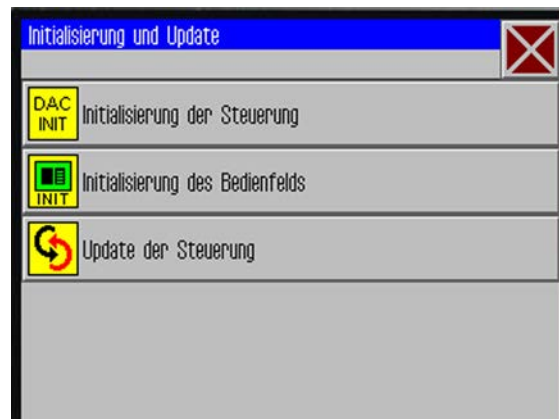
Onder *Extras (Extra's) > Service > Initialization and update (Initialisering en bijwerken)* kunt u de besturing van het bedieningspaneel weer op de fabrieksinstellingen instellen en de besturing naar een nieuwe softwareversie bijwerken.



U kunt de besturing als volgt initialiseren en updates uitvoeren:

1. Tik op de menuonderdelen *Extras (Extra's) > Service > Initialization and update (Initialisering en bijwerken)*.
- ↳ Het beeldscherm voor Initialization and update (Initialisering en bijwerken) wordt weergegeven.

Afb. 56: Besturing initialiseren en updates uitvoeren



Besturing initialiseren



Belangrijk

Bij het initialiseren van de besturing worden alle waarden weer op de fabrieksinstellingen ingesteld. Doorgevoerde wijzigingen gaan daarbij verloren.

Voer deze optie alleen uit als u de besturing echt weer op de fabrieksinstellingen wilt instellen.



Volgorde

Sla naadprogramma's en sequenties op een USB-stick op voordat u de initialisering uitvoert.



1. Tik op de optie *Control Unit Initializer (Initialisering van de besturing)*.
- ↳ De volledige besturing wordt weer op de fabrieksinstellingen ingesteld.

Bedieningspaneel initialiseren



Belangrijk

Bij het initialiseren van het bedieningspaneel worden alle waarden weer op de fabrieksinstellingen ingesteld. Doorgevoerde wijzigingen gaan daarbij verloren.

Voer deze optie alleen uit als u de besturing echt weer op de fabrieksinstellingen wilt instellen.



1. Tik op de optie *Operation panel initialization* (*Initialisering van het bedieningspaneel*).

➔ Het volledige bedieningspaneel wordt weer op de fabrieksinstellingen ingesteld.

Update van de besturing uitvoeren



Informatie

Actuele softwareversies vindt u in het gedeelte Downloads op www.duerkopp-adler.com.

Een nieuwe softwareversie kunt u eenvoudig vanaf een USB-stick naar de besturing kopiëren.



Belangrijk

Niet alle in de handel verkrijgbare USB-sticks zijn geschikt voor de kopieerprocedure.

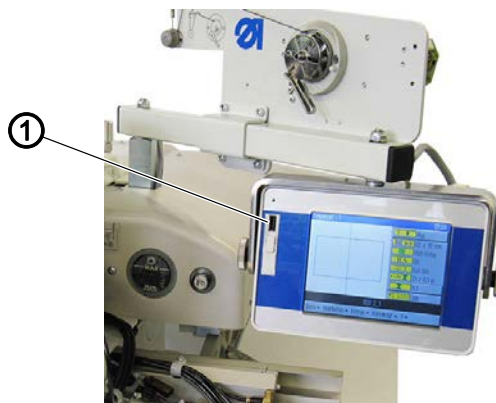
Een geschikte USB-stick is verkrijgbaar bij Dürkopp Adler onder onderdeelnummer 9805 791113.



U kunt als volgt een update van de besturing uitvoeren:

1. Machine uitschakelen.
2. Steek de USB-stick in de USB-aansluiting (1) op de bedieningsterminal.

Afb. 57: Update van de besturing uitvoeren



(1) - USB-aansluiting

(2) -

3. Schakel de machine in.
- ↳ De software-update wordt automatisch uitgevoerd.



Informatie

Als het automatische updateproces niet werkt, kunt u handmatig via de menuonderdelen *Extras (Extra's) > Service > Initialization and update (Initialisering en bijwerken) > optie Control Unit Update (Besturing bijwerken)* een bepaalde softwareversie installeren.

Neem hiervoor contact op met de servicehotline van Dürkopp Adler.

Informatie over de geïnstalleerde softwareversie openen

In het menuonderdeel *?* vindt u informatie over de software die momenteel op de machine is geïnstalleerd.



U kunt als volgt informatie over de geïnstalleerde softwareversie openen:

1. Tik op de menuonderdelen *? > Info*.
- ↳ De volgende informatie wordt weergegeven:
 - Klasse
 - Model
 - Softwareversie
 - Datum waarop deze softwareversie is opgesteld

6 Programma's opstellen met DA CAD 5000

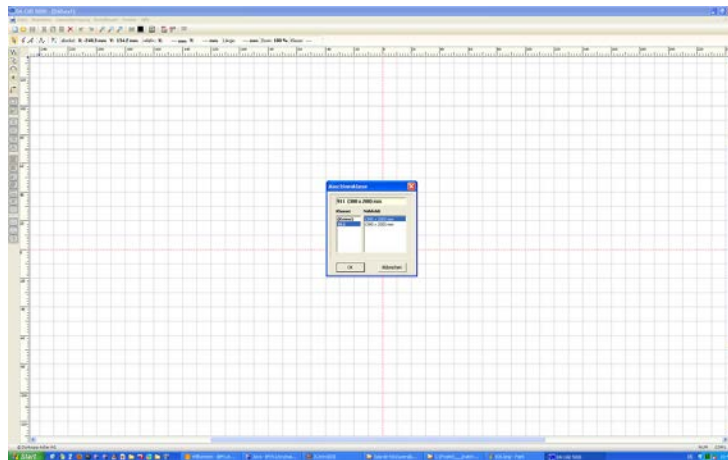
Met het programma DA CAD 5000 kunt u vanaf een pc naaiprogramma's opstellen. Het programma DA CAD 5000 is als optionele aanvullende uitrusting verkrijgbaar.

Hier geven we u alleen een overzicht van de programmastappen. De exacte beschrijving vindt u in de  *gebruiksaanwijzing* voor het programma DA CAD 5000.

Machineklasse selecteren

In de eerste stap wordt de machineklasse geselecteerd.

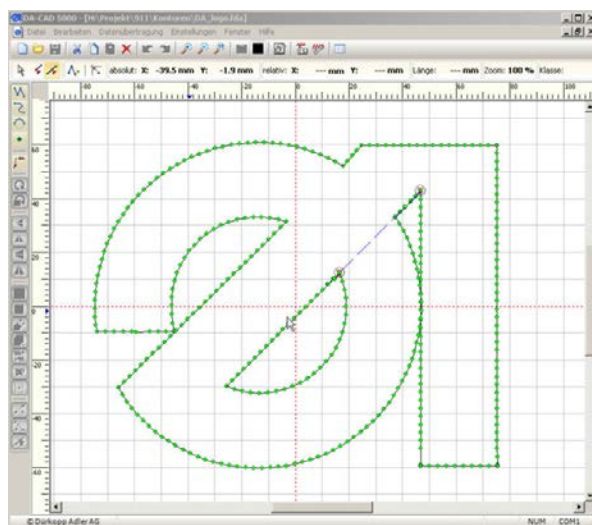
Afb. 58: Machineklasse selecteren



Naadcontour maken

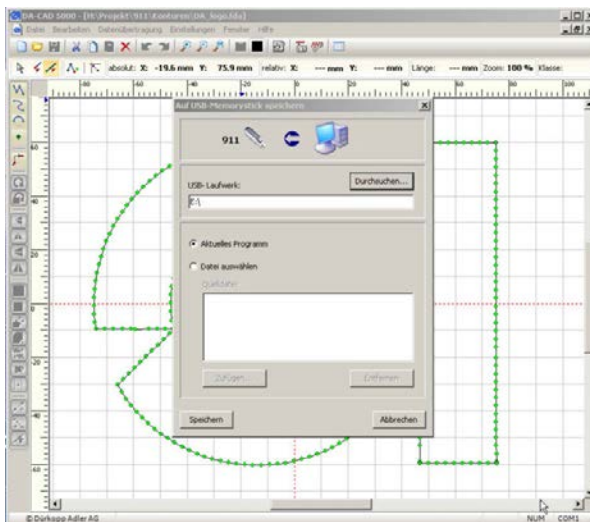
In de volgende stap wordt de naadcontour getekend.

Afb. 59: Naadcontour maken



Naadcontour opslaan

Afb. 60: Naadcontour opslaan



In de laatste stap wordt het gemaakte naaiprogramma opgeslagen en op een USB-stick gekopieerd.



Belangrijk

Niet alle in de handel verkrijgbare USB-sticks zijn geschikt voor de kopieerprocedure.
Een geschikte USB-stick is verkrijgbaar bij Dürkopp Adler onder onderdeelnummer 9805 791113.



Zo kunt u een naadcontour opslaan:

1. Selecteer de menuonderdelen *Data transfer* (Gegevens-overdracht) > *USB-Memorystick* (USB-stick) > *Save* (Opslaan) (PC->>USB).



Volgorde

Nadat de gegevens op de USB-stick zijn opgeslagen, moet u de volgende stappen voor de machine uitvoeren:

Programma naar de machine kopiëren

AANWIJZING

Risico op materiële schade!

Als u contourpunten hebt ingevoerd die buiten het naaiveld liggen, kan tijdens het naaien door de beweging van de klem schade aan de machine of het materiaal ontstaan.

Elke keer dat u een contour hebt ingesteld of gewijzigd, moet u een contourtest uitvoeren om ervoor te zorgen dat de gehele contour binnen het mogelijke naaiveld ligt.



Zo kopieert u een programma naar de machine:

1. Steek de USB-stick in de pc en kopieer het gewenste bestand op de DAC ( P. 59).
 2. Open het gekopieerde programma ( P. 44).
 3. Pas de programmaparameters aan (met name de naaivoetheogte) ( P. 63).
 4. Voer een contourtest uit om de beweging van de klem te controleren ( P. 55).
- ✎ Na de controle/aanpassing kan het programma worden genaaid.

7 Onderhoud

In dit hoofdstuk worden de onderhoudswerkzaamheden beschreven die regelmatig moeten worden uitgevoerd, om de levensduur van de machine te verlengen en de kwaliteit van de naad te behouden.

De minder eenvoudige onderhoudswerkzaamheden mogen uitsluitend door gekwalificeerd en gespecialiseerd personeel worden uitgevoerd ( *Servicehandleiding*).

WAARSCHUWING



Risico op verwondingen als gevolg van spitse delen!

Risico op snijden of prikken aan de naald.

Bij alle onderhoudswerkzaamheden dient de machine te allen tijde eerst uitgeschakeld of op de modus Inrijgen ingesteld te worden.

WAARSCHUWING



Risico op verwondingen als gevolg van bewegende delen!

Risico op beklemd raken.

Bij alle onderhoudswerkzaamheden dient de machine te allen tijde eerst uitgeschakeld of op de modus Inrijgen ingesteld te worden.

Onderhoudsintervallen

Uit te voeren werkzaamheden	Bedrijfsuren			
	8	40	160	500
Reinigen				
Naaistof en draadresten verwijderen	•			
Motorventilatorfilter reinigen		•		
Smeren				
Bovenste deel van de machine smeren	•			
Grijper smeren		•		
Pneumatische systeem onderhouden				
Werkdruk instellen	•			
Condenswater aftappen	•			

Uit te voeren werkzaamheden	Bedrijfsuren			
	8	40	160	500
Filterinzetstuk reinigen		•		
Specifieke componenten onderhouden				
Distributieriem controleren		•		

7.1 Reinigen

WAARSCHUWING



Risico op verwondingen als gevolg van rondvliegende deeltjes!

Rondvliegende deeltjes kunnen in de ogen komen en letsel veroorzaken.

Veiligheidsbril dragen.

Persluchtpistool zo vasthouden dat de deeltjes niet in de richting van personen worden geblazen.

Let op dat geen deeltjes in het oliereservoir terechtkomen.

AANWIJZING

Materiële schade als gevolg van verontreiniging!

Naaistof en draadresten kunnen de functie van de machine beïnvloeden.

De machine reinigen zoals werd beschreven.

AANWIJZING

Materiële schade als gevolg van het gebruik van oplosmiddelhoudende reinigingsmiddelen.

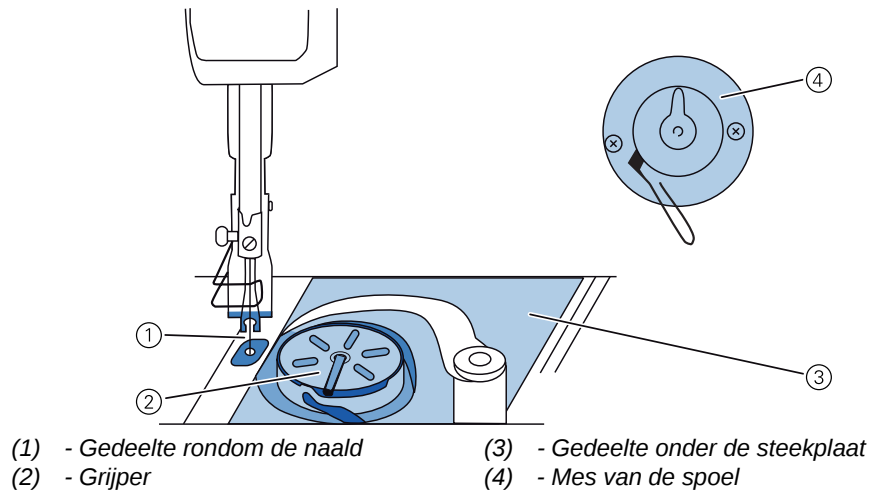
Oplosmiddelhoudende reinigingsmiddelen beschadigen de lak.

Gebruik alleen oplosmiddelvrije reinigingsmiddelen voor het reinigen.

7.1.1 Machine reinigen

Naaistof en draadresten moeten elke acht bedrijfsuren met een perslucht-pistool of borsteltje worden verwijderd. Bij materiaal dat erg pluist, moet de machine vaker worden gereinigd.

Afb. 61: Machine reinigen



Bijzonder snel vervuilende gedeeltes:

- Mes van de spoel voor de onderdraad (4)
- Gedeelte onder de steekplaat (3)
- Grijper (2)
- Gedeelte rondom de naald (1)



Zo kunt u de machine reinigen:

1. Verwijder stof en draadresten met een persluchtpistool of borsteltje.

7.1.2 Motorventilatorfilter reinigen

De motorventilatorfilter moet één keer per maand met een persluchtpistool worden gereinigd. Bij materiaal dat erg pluist, moet de motorventilatorfilter vaker worden gereinigd.

Afb. 62: Motorventilatorfilter reinigen



(1) - Motorventilatorfilter



Zo kunt u de motorventilatorfilter reinigen:

1. Verwijder naaistof en draadresten met een persluchtpistool.

7.2 Smeren

VOORZICHTIG



Risico op verwondingen als gevolg van het in contact komen met olie!

Bij contact met de huid kan olie tot huidirritatie leiden.

Voorkom contact van de huid met olie.

Als olie op de huid is gekomen, dient het betreffende huidgedeelte grondig gewassen te worden.

AANWIJZING

Materiële schade als gevolg van onjuiste olie!

Het gebruik van onjuiste oliesoorten kan tot schade aan de machine leiden.

Gebruik alleen olie die overeenkomt met de specificaties in de gebruiksaanwijzing.

LET OP



Milieuschade door olie!

Olie is een schadelijke stof en mag niet in de riolering of bodem terechtkomen.

Verbruikte olie dient zorgvuldig verzameld te worden.

Verbruikte olie en oliehoudende machinedelen dienen conform met de nationale voorschriften afgevoerd te worden.

De machine is voorzien van een centrale lontsmering. De lagerpunten worden via het oliereservoir gevoed.

Voor het bijvullen van het oliereservoir uitsluitend smeerolie **DA 10** of een gelijkwaardige olie met de volgende specificaties gebruiken:

- viscositeit bij 40 °C: 10 mm²/s
- Vlampunt: 150 °C

De smeerolie kunt u onder vermelding van de volgende artikelnummers bij onze verkooppunten bestellen:

Reservoir	Artikelnummer
250 ml	9047 000011
1 l	9047 000012
2 l	9047 000013
5 l	9047 000014

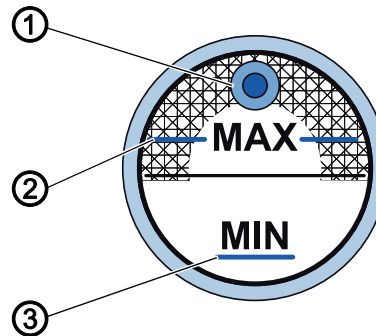
7.2.1 Bovenste deel van de machine smeren



Juiste instelling

Het oliepeil staat tussen de minimum markering en de maximum markering.

Afb. 63: Bovenste deel van de machine smeren



- (1) - Bijvulopening
(2) - Maximum markering

- (3) - Minimum markering



Zo kunt u het bovenste deel van de machine smeren:

1. Controleer dagelijks het oliepeil.
2. Als het oliepeil onder de minimale markering (3) is:
Vul de olie via de bijvulopening (1) maximaal tot de maximum markering (2) bij.

7.2.2 Grijper smeren

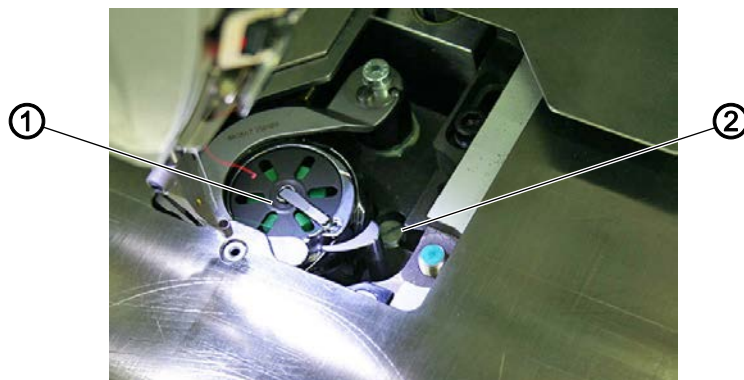
De in aanmerking komende oliehoeveelheid voor de smering van de gripper is door de fabriek opgegeven.



Juiste instelling

1. Houd tijdens het naaien een blad vloeipapier naast de gripper (1).
- Na het naaien van een lengte van ca. 1 m is het vloeipapier gelijkmatig met olie besprenkeld.

Afb. 64: Grijper smeren



- (1) - Grijper

- (2) - Schroef



Zo kunt u de grijper smeren:

1. Draai aan de schroef (2):
 - **linksom:** er wordt meer olie vrijgegeven
 - **rechtsom:** er wordt minder olie vrijgegeven



Belangrijk

De vrijgegeven hoeveelheid olie zal pas wijzigen na enkele minuten in bedrijf te zijn. Laat de machine gedurende een aantal minuten naaien, voordat u de instellingen nogmaals controleert.

7.3 Pneumatische systeem onderhouden

7.3.1 Werkdruk instellen

AANWIJZING

Materiële schade als gevolg van onjuiste instelling!

Het gebruik van onjuiste werkdruk kan tot schade aan de machine leiden.

Controleer of de machine uitsluitend met een juist ingestelde werkdruk wordt gebruikt.

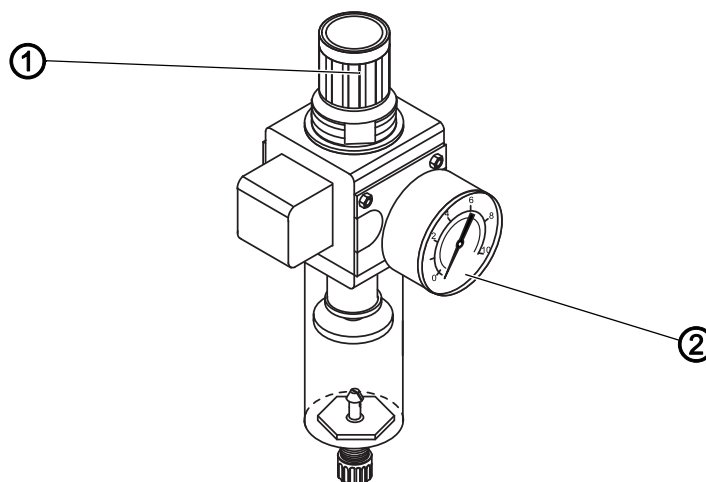


Juiste instelling

De toegestane bedrijfsdruk wordt genoemd in het hoofdstuk **Technische gegevens** (P. 127). De bedrijfsdruk mag niet meer afwijken dan $\pm 0,5$ bar.

Controleer dagelijks de werkdruk.

Afb. 65: Werkdruk instellen



(1) - Drukmeter

(2) - Manometer

Zo kunt u de werkdruk instellen:



1. Drukmeter (1) omhoog trekken.
2. Aan de drukmeter draaien tot de manometer (2) de juiste instelling aangeeft:
 - druk verhogen = naar rechts draaien
 - Druk verlagen = naar links draaien
3. Drukmeter (1) nogmaals indrukken.

7.3.2 Condenswater aftappen

AANWIJZING

Materiële schade als gevolg van te veel water!

Te veel water kan tot schade aan de machine leiden.

Indien nodig het water aftappen.

Het condenswater wordt in de waterafscheider (2) van de drukmeter opgevangen.

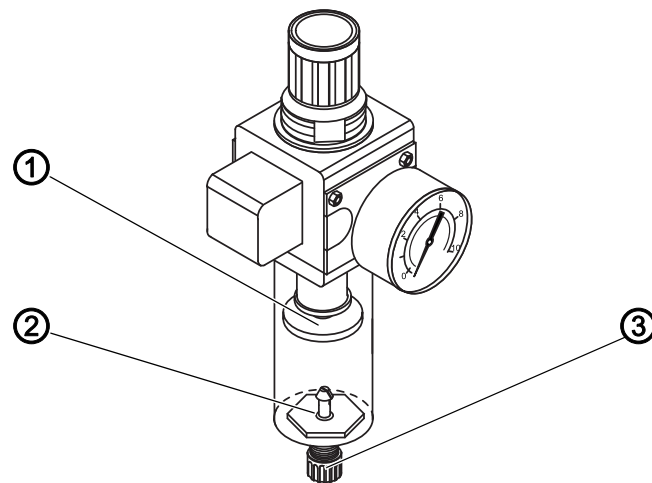


Juiste instelling

Het condenswater mag niet tot aan het filterinzetstuk (1) stijgen.

De waterstand in de waterafscheider (2) dient dagelijks gecontroleerd te worden.

Afb. 66: Condenswater aftappen



- (1) - Filterinzetstuk
(2) - Waterafscheider

- (3) - Aftapschroef

Zo kunt u het condenswater aftappen:



1. ontkoppel de machine van de persluchtvoeding.
2. Het opvangreservoir onder de aftapschroef (3) plaatsen.
3. De aftapschroef (3) volledig uitdraaien.
4. Het water in het opvangreservoir laten lopen.

5. Aftapschroef (3) vastdraaien.
6. De machine op de persluchtvoeding aansluiten.

7.3.3 Filterinzetstuk reinigen

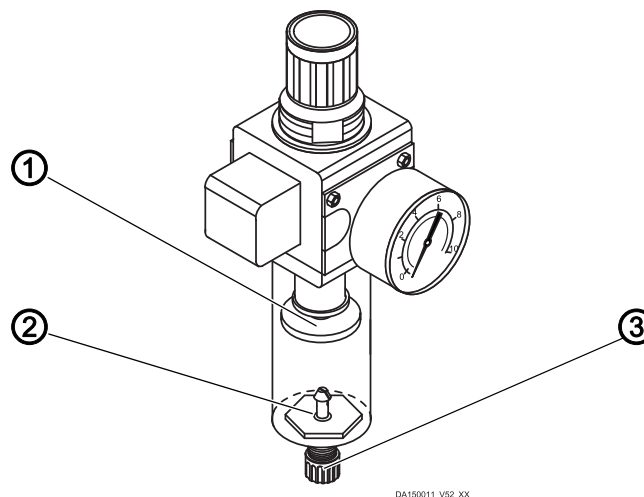
AANWIJZING

Lakschade als gevolg van het gebruik van oplosmiddelhoudende reinigingsmiddelen!

Oplosmiddelhoudende reinigingsmiddelen beschadigen het filter.

Alleen oplosmiddelvrije middelen voor het uitwassen van het omhulsel van het filter gebruiken.

Afb. 67: Filterinzetstuk reinigen



- (1) - Filterinzetstuk
(2) - Waterafscheider

- (3) - Aftapschroef

Zo kunt u het filterinzetstuk reinigen:



1. ontkoppel de machine van de persluchtvoeding.
2. Tap condenswater af ( P. 98).
3. Waterafscheider (2) losschroeven.
4. Filterinzetstuk (1) losschroeven.
5. Het filterinzetstuk (1) uitblazen met het perslucht pistool.
6. Het omhulsel van het filter met wasbenzine uitwassen.
7. Filterinzetstuk (1) vastschroeven.
8. Waterafscheider (2) vastschroeven.
9. Aftapschroef (3) vastdraaien.
10. De machine op de persluchtvoeding aansluiten.

7.4 Specifieke componenten onderhouden

Distributieriem controleren

WAARSCHUWING



Risico op verwondingen als gevolg van bewegende delen!

Risico op beklemd raken.

Schakel de machine uit voordat u de staat van de distributieriem controleert.

De staat van de distributieriem moet één keer per maand worden gecontroleerd.



Belangrijk

Een beschadigde distributieriem moet onmiddellijk worden vervangen.



Juiste instelling

- De distributieriem vertoont geen barsten of broze plekken.
- Als u er met uw vinger op drukt, veert de distributieriem niet meer dan 10 mm door.

7.5 Onderdelenlijst

Een onderdelenlijst kan alleen bij Dürkopp Adler worden besteld.
Voor meer informatie kunt u ook onze website bezoeken via:

www.duerkopp-adler.com



8 Opstelling

WAARSCHUWING



Risico op verwondingen door snijdende delen!

Risico op snijden bij het uitpakken en opstellen.

Uitsluitend gekwalificeerd en gespecialiseerd personeel mag de machine opstellen.
Veiligheidshandschoenen dragen.

WAARSCHUWING



Risico op verwondingen als gevolg van bewegende delen!

Risico op beklemd raken bij het uitpakken en opstellen.

Uitsluitend gekwalificeerd en gespecialiseerd personeel mag de machine opstellen.
Veiligheidsschoenen dragen.

8.1 De omvang van de levering controleren



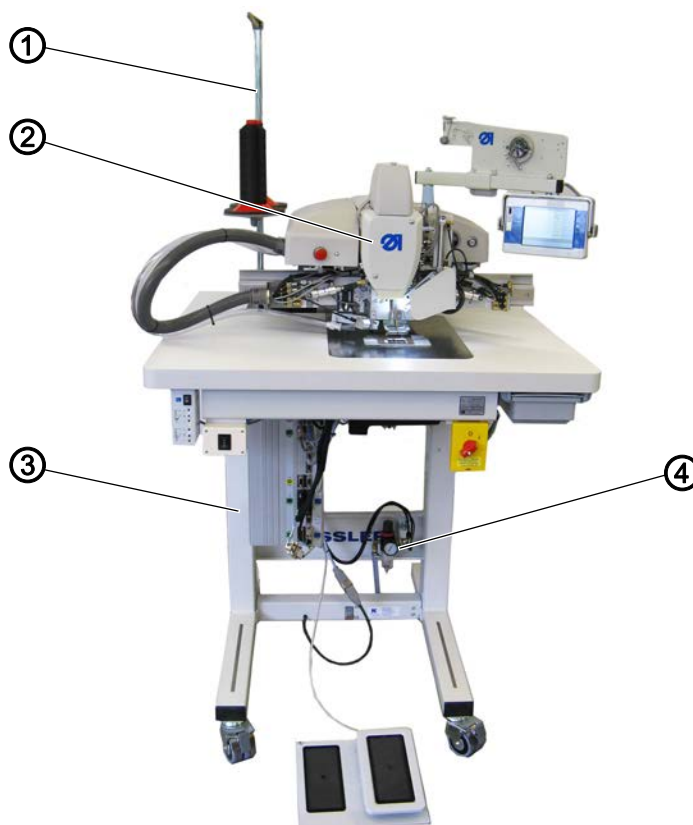
Belangrijk

De omvang van de levering is afhankelijk van uw bestelling.



1. Controleer vóór het opstellen of alle onderdelen aanwezig zijn.

Afb. 68: De omvang van de levering controleren



- | | |
|------------------------------------|---|
| (1) - Garenhouder | (3) - Onderstel |
| (2) - Bovenste deel van de machine | (4) - Onderhoudseenheid voor de perslucht |

Omvang van de levering:

- Machine voor dubbele stiksteek (2), uitgerust met:
 - Automatisch optilsysteem voor de naaivoet en klem
 - Hoogteverstelling
 - Draadafsnijder
 - Bovendraadbewaking
 - Draadintreksysteem
 - Meervoudige draadspanning
- Onderhoudseenheid voor de perslucht (4)
- In hoogte verstelbaar onderstel (3)
- Garenhouder (1)
- Gereedschap en kleine onderdelen in de bijverpakking
- Optionele uitrusting

8.2 Machine transporteren

WAARSCHUWING



Risico op verwondingen als gevolg van bewegende delen!

Risico op beklemd raken.

De machine is erg zwaar.

Gebruik **altijd** een hefwagen of transportwerktuig om de machine op te tillen. Zo voorkomt u rugklachten en beklemd raken door het vallen van de machine.

WAARSCHUWING



Risico op verwondingen door instabiele positie van de machine!

Risico op beklemd raken.

Let er voordat u de machine in bedrijf neemt bij elke onderstelvariant op dat de voeten van het onderstel zó ver zijn uitgedraaid, dat de machine stevig staat.



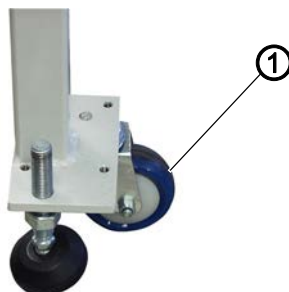
Belangrijk

Voor het transport van de machine moet de machine altijd in de transportstand staan (hoogteverstelling in laagste stand).

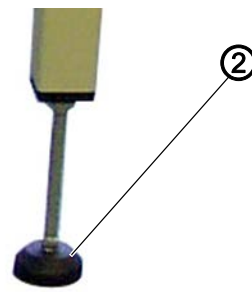
Afhankelijk van de bestelling zijn er verschillende onderstellen:

- Onderstel met eigen wieltjes (1)
- Onderstel zonder wieltjes (2)

Afb. 69: Machine transporteren



(1) - Onderstelvoet met wieltje



(2) - Onderstelvoet zonder wieltje

Bij onderstellen met eigen wieltjes (1) kunt u de machine daarmee transporteren. Bij onderstellen zonder wieltjes moet u een hefwagen of transportwerktuig gebruiken.

Machine tillen

Wanneer u de machine tijdens het transport optilt, gebruikt u daarvoor een hefwagen of transportwerktuig.

Transport op eigen onderstelwieltjes

Bij het transport op eigen wieltjes moeten de onderstelvoeten omhoog worden gedraaid.

Afb. 70: Transport op eigen onderstelwieltjes



(1) - Moer
(2) - Onderstelvoet

(3) - Wieltje



Vóór het transport

1. Draai de moeren (1) van de onderstelvoeten (2) los.
2. Draai de onderstelvoeten (2) helemaal omhoog.
3. Draai de moeren (1) zo ver vast dat de onderstelvoeten (2) in de hoogste stand blijven staan.



Na het transport

1. Draai de moeren (1) van de onderstelvoeten (2) los.



Belangrijk

Draai de onderstelvoeten (2) zó ver omlaag dat het onderstel op alle vier de voeten gelijkmatig en stevig staat.

2. Draai de moeren (1) aan alle vier de onderstelvoeten vast.

8.3 Transportbeveiligingen

AANWIJZING

Risico op materiële schade!

Schade aan de machine door onbeveiligd transport.

Transporteer de machine NOOIT zonder transportbeveiligingen.

De transportbeveiligingen dienen voor de bescherming van de machine tijdens de verplaatsing en moeten vóór de plaatsing worden verwijderd.



1. Verwijder alle aanwezige transportbeveiligingen.



Belangrijk

Wanneer de machine later opnieuw moet worden getransporteerd, moet u de transportbeveiligingen weer aanbrengen!

8.4 Werkhoogte instellen

WAARSCHUWING



Risico op verwondingen als gevolg van bewegende delen!

Bij het losdraaien van de schroeven van de uitschuifbare poten van het onderstel kan het werktafelblad door het eigen gewicht omlaag schuiven. Risico op beklemd raken.

Bij het losdraaien van de schroeven goed opletten dat de handen niet beklemd raken.

VOORZICHTIG



Risico op lichamelijke klachten als gevolg van een onjuiste instelling!

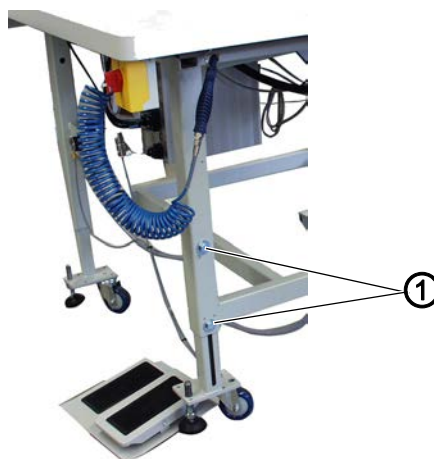
Bij het niet opvolgen van de ergonomische vereisten, kunnen er lichamelijke klachten optreden bij het bedieningspersoneel.

De werkhoogte dient aangepast te worden aan de lengte van de persoon die de machine bedient.

8.4.1 Werkhoogte instellen bij onderstellen met wieltjes

De werkhoogte kan traploos tussen 800 en 1050 mm worden ingesteld (afstand van de vloer tot de bovenkant van het werktafelblad).

Afb. 71: Werkhoogte instellen bij onderstellen met wieltjes



(1) - Klemschroeven



Zo stelt u de werkhoogte in bij onderstellen met wieltjes:

1. Schuif een hefwagen of transportwerktuig onder het onderstel.
2. Draai alle acht de klemschroeven (1) van de tafelpoten los.
3. Stel het werktafelblad op de gewenste hoogte horizontaal in.



Belangrijk

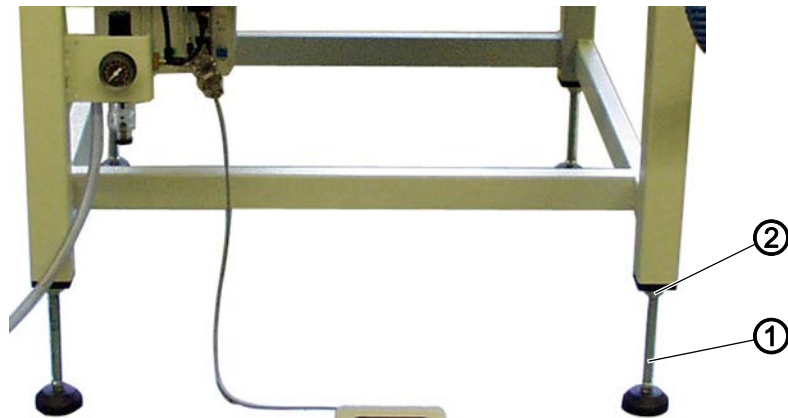
Om kantelen te voorkomen, dienen de buizen van het onderstel aan beide kanten gelijkmatig uit- of ingeschoven te worden.

4. Draai alle acht de klemschroeven (1) vast.
5. Verwijder de hefwagen of het transportwerktuig.

8.4.2 Onderstellen zonder wieltjes

De werkhoogte kan traploos tussen 760 en 910 mm worden ingesteld (afstand van de vloer tot de bovenkant van het werktafelblad).

Afb. 72: Werkhoogte instellen bij onderstellen zonder wieltjes



(1) - Schroefdraadstang

(2) - Moer



Zo stelt u de werkhoogte in bij onderstellen zonder wieltjes:

1. Schuif een hefwagen of transportwerktuig onder het onderstel.
2. Draai alle vier de moeren (1) van de tafelpoten los.
3. Stel het werktafelblad horizontaal in door de schroefdraadstangen (2) op de gewenste werkhoogte aan te draaien.



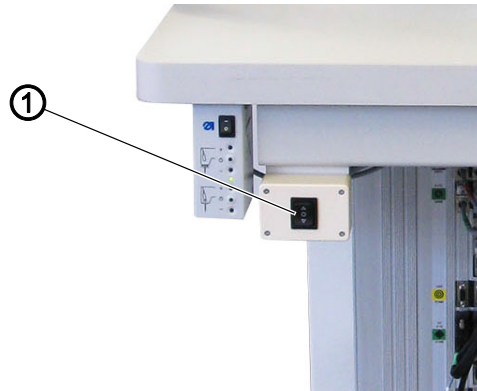
Belangrijk

Om kantelen te voorkomen, dienen de schroefdraadstangen (2) aan beide kanten gelijkmatig te worden in- of uitgedraaid.

4. Schroef alle vier de moeren (1) van de tafelpoten vast.
5. Verwijder de hefwagen of het transportwerktuig.

8.4.3 Werkhoogte instellen bij onderstellen met elektronische hoogteverstelling (300x200)

Afb. 73: Werkhoogte instellen bij onderstellen met elektronische hoogteverstelling



(1) - Schakelaar hoogteverstelling



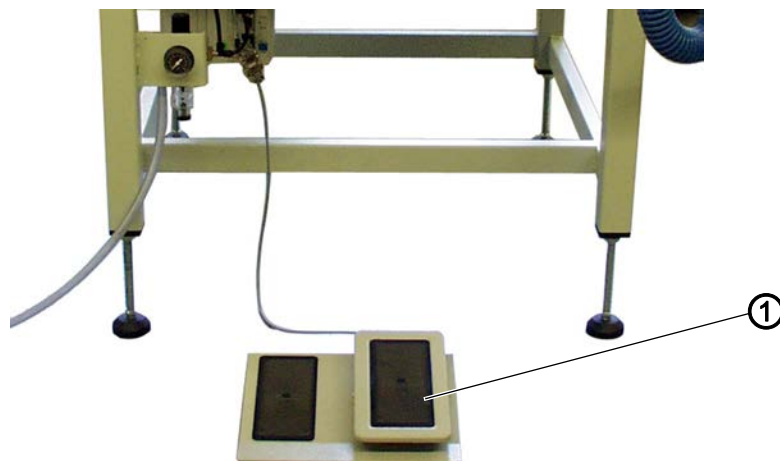
Zo stelt u de werkhoogte in bij onderstellen met elektrische hoogteverstelling:

1. Duw de schakelaar voor de hoogteverstelling (1) omhoog.
 ↳ Het werktafelblad gaat omhoog.
2. Duw de schakelaar voor de hoogteverstelling (1) omlaag.
 ↳ Het werktafelblad gaat omlaag.

8.5 Pedaal plaatsen

De pedaal kan overal vóór de machine worden geplaatst, mits de lengte van de kabel dit toelaat.

Afb. 74: Pedaal plaatsen



(1) - Pedaal



Zo kunt u de pedaal plaatsen:

1. Plaats de pedaal (1) zó onder de machine dat de pedaal en de machine comfortabel kunnen worden bediend.

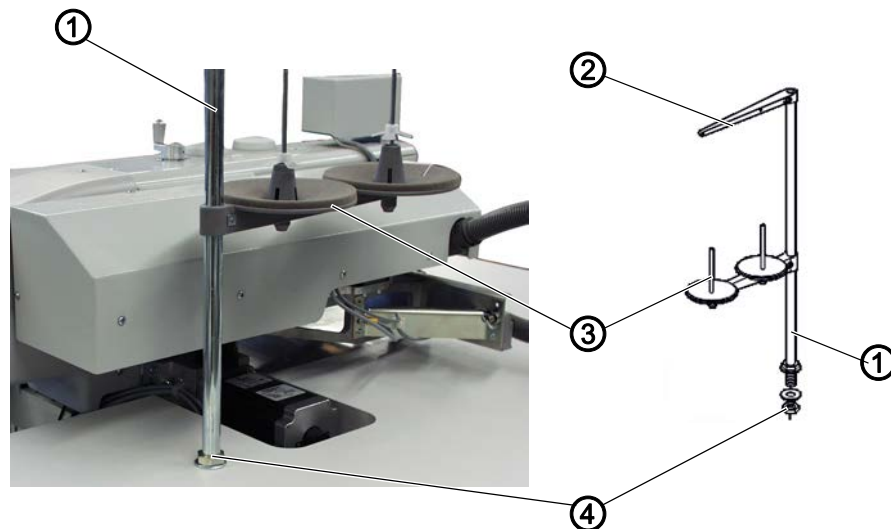


Andere plaatsing van de pedaal

Wanneer de pedaal vóór de machine moet worden geplaatst, moet u een tunnelvormige afdekking over de pedaal aanbrengen. De afdekking voorkomt dat de machine onverwachts wordt ingeschakeld wanneer er voorwerpen op de pedaal vallen.

8.6 Garenhouder bevestigen

Afb. 75: Garenhouder bevestigen



(1) - Garenhouder
(2) - Afwikkelarm

(3) - Kloshouder
(4) - Moeren



Zo kunt u de garenhouder bevestigen:

1. Plaats de garenhouder (1) in de opening van het werktafelblad.
2. Bevestig de garenhouder (1) met de moeren (4) aan het werktafelblad.
3. Monteer de garenschijf (3) en afwikkelarm (2) zó aan de garenhouder, dat ze exact parallel boven elkaar staan.

8.7 Elektrische aansluiting

GEVAAR



Levensgevaar als gevolg van spanningvoerende delen!

Als gevolg van onbeschermd contact met stroom kunnen zeer ernstige gevolgen voor lijf en leden ontstaan.

Uitsluitend gekwalificeerd en gespecialiseerd personeel mag werkzaamheden aan de elektrische voorzieningen uitvoeren.

8.7.1 Nominale spanning controleren



Zo controleert u de nominale spanning:

1. Vóór het aansluiten van de machine dient de netspanning gecontroleerd te worden.

8.7.2 Netaansluiting realiseren



Zo realiseert u de netaansluiting:

1. Netstekker aansluiten: 230 V - 50/60 Hz

8.8 Pneumatische aansluiting

Het pneumatische systeem van de machine en de additionele voorzieningen dienen voorzien te worden van perslucht zonder water en oliedeeltjes. De systeemdruk dient 8 – 10 bar te bedragen.

AANWIJZING

Materiële schade als gevolg van oliehoudende perslucht!

Met de perslucht meegevoerde oliedeeltjes kunnen functionele storingen van de machine veroorzaken, evenals verontreiniging van het materiaal.

Controleer of geen oliedeeltjes in de persluchttoevoer kunnen komen.

AANWIJZING

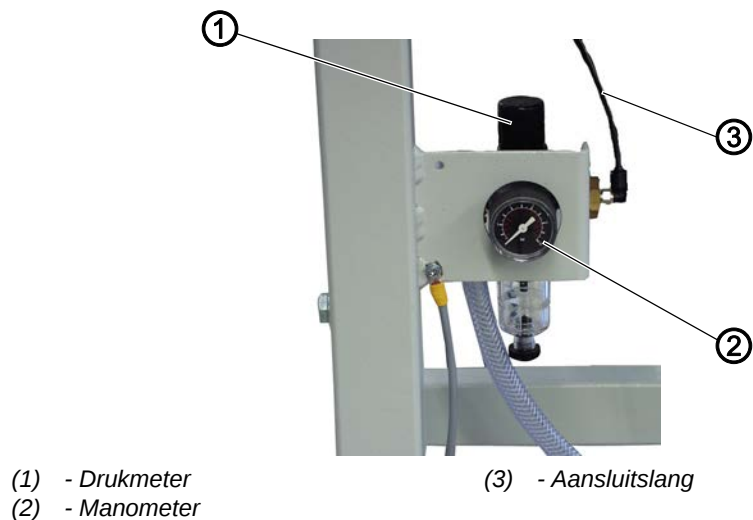
Materiële schade als gevolg van onjuiste instelling!

Een onjuiste systeemdruk kan tot schade aan de machine leiden.

Controleer of de machine uitsluitend met een juist ingestelde systeemdruk wordt gebruikt.

8.8.1 Onderhoudseenheid voor de perslucht monteren

Afb. 76: Onderhoudseenheid voor de perslucht monteren



Zo kunt u de onderhoudseenheid voor de perslucht monteren:



1. de aansluitslang (3) met een slangklem R 1/4" op de persluchttoevoer aansluiten.

8.8.2 Werkdruk instellen

AANWIJZING

Materiële schade als gevolg van onjuiste bedrijfsdruk!

Het gebruik van onjuiste werkdruk kan tot schade aan de machine leiden.

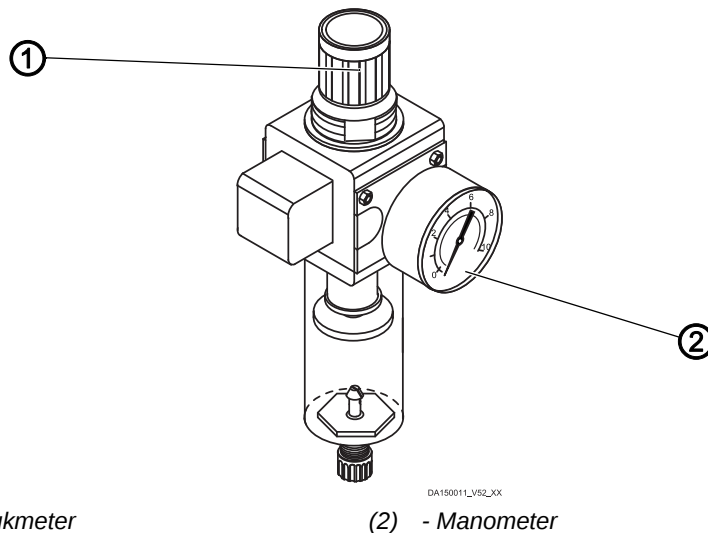
Controleer of de machine uitsluitend met een juist ingestelde bedrijfsdruk wordt gebruikt.



Juiste instelling

De toegestane bedrijfsdruk wordt genoemd in het hoofdstuk **Technische gegevens** (P. 127). De bedrijfsdruk mag niet meer afwijken dan $\pm 0,5$ bar.

Afb. 77: Werkdruk instellen



(1) - Drukmeter

(2) - Manometer



Zo kunt u de werkdruk instellen:

1. Drukmeter (1) omhoog trekken.
2. Aan de drukketer draaien tot de manometer (2) de juiste instelling aangeeft:
 - druk verhogen = naar rechts draaien
 - Druk verlagen = naar links draaien
3. Drukmeter (1) nogmaals indrukken.

8.9 Inbedrijfstelling

Voer voordat u de machine in bedrijf neemt een naaitest uit.
Stel de machine op basis van de eisen van het te verwerken materiaal in.
Lees daarvoor het bijbehorende hoofdstuk in de  *gebruiksaanwijzing*.
Lees het bijbehorende hoofdstuk in de  *servicehandleiding* voor het wijzigen van de machine-instellingen voor het geval het naairesultaat niet aan de eisen voldoet.

WAARSCHUWING



Verwondingsgevaar door spitse en bewegende delen!

Risico op inprikken of beklemd raken.

Schakel de machine uit voordat u de naalden verwisselt, draad inrijgt, de spoel plaatst, de onderdraadspanning en de bovendraadregelaar instelt.

AANWIJZING

Risico op materiële schade!

Schade aan de machine door transport zonder materiaal.

Zorg er voordat u begint met naaien voor dat er materiaal onder de transportklemmen ligt.

Naaitest uitvoeren



1. Schakel de machine via de hoofdschakelaar uit.
2. Rijg de bovendraad in ( P. 22).
3. Rijg de onderdraad in ( P. 27).
4. Schakel de machine via de hoofdschakelaar in.
- ↳ De besturing wordt geïnitieerd.
5. Het pedaal naar voren intrappen.
- ↳ De referentie begint.
De transportwagen beweegt naar de referentiestand.



Informatie

De referentie is vereist om een gedefinieerde beginstand van de transportwagen te bereiken.

Door de pedaal naar voren in te trappen, worden na elkaar de verschillende stappen van de instelprocedure geactiveerd en begint de machine te naaien.

9 Buitenbedrijfstelling

Als u de machine langere tijd of permanent buiten bedrijf wilt stellen, moet u een aantal acties uitvoeren.

WAARSCHUWING



Risico op verwondingen als gevolg van ontbrekende zorgvuldigheid!

Risico op ernstige verwondingen.

De machine ALLEEN reinigen als deze uitgeschakeld is.

De aansluitingen ALLEEN laten ontkoppelen door daarvoor geschoold personeel.

VOORZICHTIG



Risico op verwondingen als gevolg van het in contact komen met olie!

Bij contact met de huid kan olie tot huidirritatie leiden.

Voorkom contact van de huid met olie.

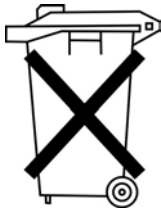
Als olie op de huid is gekomen, dient het betreffende huidgedeelte grondig gewassen te worden.

Zo kunt u de machine buiten bedrijf stellen:



1. Machine uitschakelen.
2. Stekker uit het stopcontact nemen.
3. Ontkoppel de machine van de persluchtvoeding, indien aanwezig.
4. Resterende olie met een doek uit het oliereservoir wissen.
5. Bedieningspaneel afdekken om het te beschermen tegen verontreinigingen.
6. Besturingen afdekken om deze te beschermen tegen verontreinigingen.
7. Indien mogelijk de gehele machine afdekken om deze te beschermen tegen verontreinigingen en beschadigingen.

10 Verwijdering



De machine mag niet met het normale huishoudelijk afval worden verwijderd.

De machine moet in overeenkomst met de nationale voorschriften op gepaste wijze worden verwijderd.

LET OP



Gevaar voor milieuschade bij onjuiste verwijdering!

Bij een ondeskundige verwijdering van de machine kan ernstige milieuschade ontstaan.

Volg **ALTIJD** de wettelijke voorschriften in het kader van verwijdering op.

Vergeet bij de verwijdering niet dat de machine uit verschillende materialen bestaat (staal, kunststof, elektronische onderdelen...). Volg voor de verwijdering de nationaal geldende voorschriften.

11 Oplossen van storingen

11.1 Klantenservice

Aanspreekpartner bij reparaties of problemen met de machine:

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.comFoutmeldingen en informatie



11.2 Meldingen van de software

Foutcode	Beschrijving	Foutoplossing
Naaimotor		
1051	Time-out naaimotor - Kabel naar de referentieschakelaar van de naaimotor defect - Referentieschakelaar defect - Bovenste deel loopt zwaar of heeft een te hoge riemspanning	- Kabel vervangen - Referentieschakelaar vervangen - Controleren of bovenste deel zwaar loopt en riemspanning controleren
1052	Overstroom naaimotor - Naaimotorkabel defect - Naaimotor defect - Besturing defect	- Naaimotorkabel vervangen - Naaimotor vervangen - Besturing vervangen
1053	Netspanning naaimotor te hoog	Netspanning controleren
1055	Naaimotor overbelast - Naaimotor blokkeert/loopt zwaar - Naaimotor defect - Besturing defect	- Blokkering/zwaar lopen verhelpen - Naaimotor controleren - Besturing controleren
1056	Te hoge temperatuur naaimotor - Naaimotor loopt zwaar - Naaimotor defect - Besturing defect	- Zwaar lopen verhelpen - Naaimotor vervangen - Besturing vervangen
1058 1302 1342 1344	Toerental naaimotor Naaimotor defect Naaimotorfout Besturing ontvangt geen pulsen van de pulsgever in de motor Naaimotorfout Interne fout	- Naaimotor vervangen - Kabel van de pulsgever in de motor naar de besturing controleren - Machine uit- en weer inschakelen - Software-update
Stappenmotoren		
2101	Time-out referencing stappenmotor X-as - Instelling referentieschakelaar onjuist - Kabel naar de referentieschakelaar defect - Referentieschakelaar defect	- Referentieschakelaar uitlijnen - Kabel vervangen - Referentieschakelaar controleren
2102	Stroomfout X-as stappenmotor - Stappenmotor blokkeert - Encoderkabel niet verbonden of defect - Encoder defect	- Blokkering opheffen - Encoderkabel controleren/vervangen - Stappenmotor vervangen
2152	Overstroom X-as stappenmotor	- Stappenmotor vervangen - Besturing vervangen
2153	Overspanning X-as stappenmotor Netspanning te hoog	Netspanning controleren
2155	X-as stappenmotor overbelast - Transportsysteem loopt zwaar - Obstakels bij transportbeweging	- Zwaar lopen verhelpen - Obstakels verwijderen/beweging aanpassen

Foutcode	Beschrijving	Foutoplossing
2156	Te hoge temperatuur X-as stappenmotor • Stappenmotor loopt zwaar • Stappenmotor defect • Besturing defect	• Zwaar lopen verhelpen • Stappenmotor vervangen • Besturing vervangen
2201	Time-out referencing stappenmotor Y-as • Instelling referentieschakelaar onjuist • Kabel naar de referentieschakelaar defect • Referentieschakelaar defect	• Referentieschakelaar uitlijnen • Kabel vervangen • Referentieschakelaar vervangen
2202	Stroomfout Y-as stappenmotor • Stappenmotor blokkeert • Encoderkabel niet verbonden of defect • Encoder defect	• Blokkering opheffen • Encoderkabel controleren/vervangen • Encoder vervangen
2252	Overstroom Y-as stappenmotor	• Stappenmotor vervangen • Besturing vervangen
2253	Overspanning Y-as stappenmotor • Netspanning te hoog	• Netspanning controleren
2255	Y-as stappenmotor overbelast • Transportsysteem loopt zwaar • Obstakels bij het transport	• Zwaar lopen verhelpen • Obstakels verwijderen/beweging aanpassen
2256	Te hoge temperatuur Y-as stappenmotor • Transportsysteem loopt zwaar • Stappenmotor defect • Besturing defect	• Zwaar lopen verhelpen • Stappenmotor vervangen • Besturing vervangen
2301	Time-out referencing hoogte stappenmotor • Instelling referentieschakelaar onjuist • Kabel naar de referentieschakelaar defect • Referentieschakelaar defect	• Referentieschakelaar uitlijnen • Kabel vervangen • Referentieschakelaar vervangen
2302	Stroomfout hoogte stappenmotor • Stappenmotor blokkeert • Encoderkabel niet verbonden of defect • Encoder defect	• Blokkering opheffen • Encoderkabel controleren/vervangen • Encoder vervangen
2352	Overstroom hoogte stappenmotor	• Stappenmotor vervangen • Besturing vervangen
2353	Overspanning hoogte stappenmotor • Netspanning te hoog	• Netspanning controleren
2355	Hoogte stappenmotor overbelast • Transportsysteem loopt zwaar • Obstakels bij het transport	• Zwaar lopen verhelpen • Obstakels verwijderen/beweging aanpassen

Foutcode	Beschrijving	Foutoplossing
2356	Te hoge temperatuur hoogte stappenmotor • Transportsysteem loopt zwaar • Stappenmotor defect • Besturing defect	• Zwaar lopen verhelpen • Stappenmotor vervangen • Besturing vervangen
Besturing machine		
3100	Stuurspanning machine • Kortdurende verlaging van de netspanning	• Netspanning controleren
3102	Tussenkringspanning naaimotor machine • Kortdurende verlaging van de netspanning	• Netspanning controleren
3103	DC-link-stappenmotoren met machinevoltage • Kortdurende verlaging van de netspanning	• Netspanning controleren
3107	Machinetemperatuur • Beluchtingsopeningen gesloten • Beluchtingsopeningen vuil	• Beluchtingsopeningen reinigen • Beluchtingsopeningen controleren
3109	Modus Inrijgen is ingeschakeld	Modus Inrijgen uitschakelen
3121	Geen/onvoldoende perslucht	Perslucht opendraaien, stabiliseren
3123	Oliesensor actief	Olie bijvullen
3210	Draad geknapt	Draad opnieuw inrijgen
3215	Lege spoel (restdraadtelling)	Volle spoel plaatsen
3220	Lege spoel (restdraadtelling)	Volle spoel plaatsen
3500	Fout bij berekening van de contourgegevens	• Contourgegevens opnieuw laden • Contourgegevens controleren
3501	Doelpositie van de XY-klem buiten de bewegingsgrenzen	Contourgegevens aanpassen
3502	Doelpositie van de XY-klem binnen 'verboden zones'	Contourgegevens aanpassen
3721 3722	Interne fout	• Machine uit- en inschakelen • Software-update • Feedback aan DA-service
4201	Interne CF-Card defect	• Machine uit- en inschakelen • Besturing bijwerken/vervangen
5301	Programma niet naaibaar	Programma naar de DAC kopiëren

Foutcode	Beschrijving	Foutoplossing
6551 6554 6651 6653 6751 6761	Fout positie bovenste deel/AD-converter/processor Interne fout	- Machine uit- en inschakelen - Software-update - Feedback aan DA-service
6952	Fout driver stappenmotor Interne fout	- Machine uit- en inschakelen - Software-update - Feedback aan DA-service
Communicatie		
7801	Communicatie met interface bedieningspaneel - Bedradingsstoring - Kabel	- Machine uit- en inschakelen - Software-update - Feedback aan DA-service
8151 8156 8159	Fout IDMA - Storing - Besturing defect	- Machine uit- en inschakelen - Besturing vervangen
8152 8154	Fout IDMA Interne fout	- Machine uit- en inschakelen - Software-update - Feedback aan DA-service
8252 8257 8258 8256 8254	Fout ADSP-boots/Xilinx-boots/boots Storing	Machine uit- en inschakelen
8351	Fout testpennen	- Machine uit- en inschakelen - Software-update - Feedback aan DA-service
9601	Stop tijdens het naaien op de contour Doorgaan met naaien?	- OK-toets = doorgaan met naaien - ESC-toets = stoppen met naaien
9700	Klep voor spoelvervanging niet gesloten	Klep voor spoelvervanging sluiten
9701	Parallelklem niet helemaal omlaag	- Obstakels verwijderen - Sensoren uitlijnen
9900	Foutieve machineparameters	Gegevens initialiseren
9901	Foutieve sequenties	Gegevens initialiseren
9902	Foutieve programmaparameters	Gegevens initialiseren

11.3 Infomeldingen

Infocode	Beschrijving	Foutoplossing
8400	Bedieningspaneel heeft geen geldig programma voor de DAC.	Laad het actuele programma via een USB-stick naar het bedieningspaneel.
8401 8402	Bedieningspaneel heeft geen geldig programma voor de DAC.	Laad het actuele programma via een USB-stick naar het bedieningspaneel.
8403	Programma in de DAC is niet meer actueel.	Laad het actuele programma naar de DAC.
8404 8407	Update van de DAC was onjuist.	• Nieuwe updatepoging • Controle kabelverbinding • DAC vervangen
8408	Wacht op reset door de DAC.	Wacht tot opnieuw opstarten is uitgevoerd (duur: enkele seconden).
8411	Controle van het programma van de DAC is actief.	Wacht tot controle is uitgevoerd (duur: enkele seconden).
8414	Update van de DAC is voltooid.	
8801 8805 8806 8890 8891	Fout testpennen/signaal-/gebeurtenisbewerking/ Memory-Wrapper/ Functielijst Interne fout	• Machine uit- en inschakelen • Software-update • Feedback aan DA-service
Systeem		
9000	Referentie actief	
9002	Bovenste deel niet vergrendeld	Bovenste deel vergrendelen
9006	Snelstopshakelaar is ingedrukt.	Snelstopshakelaar loslaten
9016	Onjuiste streepjescode-ID	Van programma veranderen
9100	De teller heeft de opgegeven waarde niet bereikt.	Druk de OK-toets in. De teller wordt nu gereset.

11.4 Fout tijdens het naaien

Fout	Mogelijke oorzaak	Oplossing
Draad uit naald bij de start van het naaien	De bovendraadspanning is te strak	Bovendraadspanning controleren
Draadbreuk	Bovendraad en onderdraad niet goed ingeregen	Gehele traject van het inrijgen controleren
	Naald is verbogen of heeft een scherpe kant	Naald vervangen
	De naald is niet correct in de naaldstang ingezet	Naald correct in de naaldstang inzetten
	Gebruikte draad is niet geschikt	Aanbevolen draad gebruiken
	Draadspanning voor het gebruikte draad is te strak	Draadspanning controleren
	Draadvoerende delen zoals draadstang, draadgeleiding of draadgeverschijf hebben een scherpe kant	Gehele traject van het inrijgen controleren
	Steekplaat, grijper of spreider werden beschadigd door de naald	Onderdelen door gekwalificeerd en gespecialiseerd personeel laten herstellen
Onjuiste steken	Bovendraad en onderdraad niet goed ingeregen	Gehele traject van het inrijgen controleren
	Naald is stomp of verbogen	Naald vervangen
	De naald is niet correct in de naaldstang ingezet	Naald correct in de naaldstang inzetten
	Gebruikte naalddikte is niet geschikt	Aanbevolen naalddikte gebruiken
	Garenhouder niet correct gemonteerd	Montage van de garenhouder controleren
	Draadspanning is te strak	Draadspanning controleren
	Steekplaat, grijper of spreider werden beschadigd door de naald	Onderdelen door gekwalificeerd en gespecialiseerd personeel laten herstellen

Fout	Mogelijke oorzaak	Oplossing
Losse steken	Draadspanning niet aangepast aan het materiaal, dikte van het materiaal of het gebruikte garen	Draadspanning controleren
	Bovendraad en onderdraad niet goed ingeregen	Gehele traject van het inrijgen controleren
Naaldbreuk	Naalddikte niet geschikt voor materiaal of gebruikte garen	Aanbevolen naalddikte gebruiken

12 Technische gegevens

Gegevens en kengetallen

Technische gegevens	Eenheid	911-211-2010	911-211-3020
Type machine		CNC gestuurde naai-eenheid	
Type naaisteek		301	
Grijpertype		Verticale grijper	
Aantal naalden		1	
Naaldsysteem		794, indien gewenst 7x23	
Naaldsterkte	[Nm]	140-230	
Draadsterkte	[Nm]	Min: 20/3 Max: 8/3	
Steeklengte	[mm]	Programmeerbaar 1-12,7	
Maximaal toerental	[min ⁻¹]	1400 1/min met tussenpozen	
Netspanning	[V]	230	
Netfrequentie	[Hz]	50/60	
Bedrijfsdruk	[bar]	6	
Lengte	[mm]	940	940
Breedte	[mm]	1100	1200
Gewicht	[kg]	Ca. 230	

Productspecificaties

De machine wordt aangedreven door een positioneeraandrijving.

Vanuit de besturing DACIII worden behalve de naaiaandrijving twee stappenmotoren aangedreven voor de X- en Y-beweging voor het realiseren van de naadgeometrie en een Z-as voor de aanpassing van de naaivoet.

De armas van de naaimachine wordt aangedreven door een borstelloze gelijkstroommotor

Tot 1400 1/min met tussenpozen (afhankelijk van de steeklengte en materiaaldikte)

Maximaal toerental ook afhankelijk van het gebruik en van de grootte en het gewicht van de klem

Er zijn 99 programma-opslagplekken beschikbaar met elk maximaal 16.000 steken.

De programma's kunnen afzonderlijk of als sequenties worden genaaid. Er kunnen maximaal 20 sequenties worden opgeslagen, die elk maximaal 30 programma's kunnen activeren.

Het omhoog brengen van de naaivoet gebeurt met behulp van een motor.

Klem sluiten/openen gebeurt pneumatisch.

De grootte van het naaiveld bedraagt bij de UKL 911 - 211 - 2010 in X-richting 200mm en in Y-richting 100 mm.

De smering d.m.v. een oliekinsje gebeurt centraal voor het bovenste gedeelte en de grijper.

Uitgerust met verticale 3XL-grijper. Diameter 40 mm; CTB-spoel.

Het grafische bedieningspaneel OP 7000 wordt als bedieningselement gebruikt.

Met elektronische bovendraadbewaking.

Voor een zuiver resultaat is de machine voorzien van een programmeerbare bovendraadspanning, waarmee verschillende draadafvoerrichtingen aan een geschikte spanningswaarde kunnen worden gekoppeld. Deze spanningswaarden zijn in het naadprogramma opgeslagen.

Met behulp van het draadintreksysteem wordt tijdens de eerste steek de bovendraad onder het materiaal getrokken

De installatie omvat een programmeerbare stekenteller voor de bewaking van de onderdraad en een stuksteller.

Optioneel is een elektronische restdraadbewaking beschikbaar.

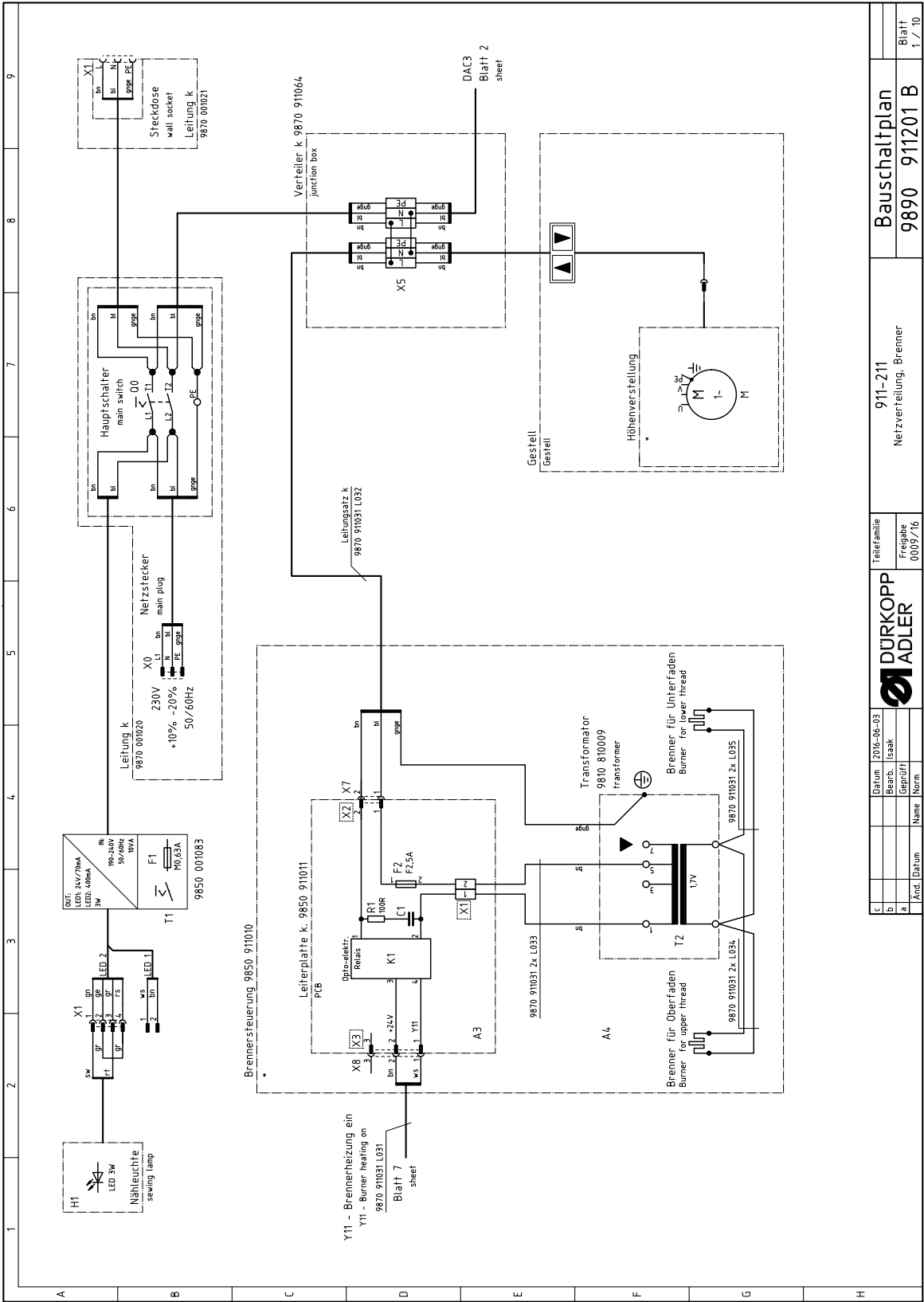
Geïntegreerd test- en controleprogramma voor service- en onderhoudswerkzaamheden. Naast de bewaking van het naaiproces kunt u ook motorfuncties, in- en uitgangen voor referentieschakelaars, kleppen en transportmotoren, functionaliteiten van RAM-geheugens en programma-geheugens (Flash-geheugens) controleren. Het programma dient ook voor het instellen van machinefuncties en het opstellen van naadprogramma's via het teach-inproces.

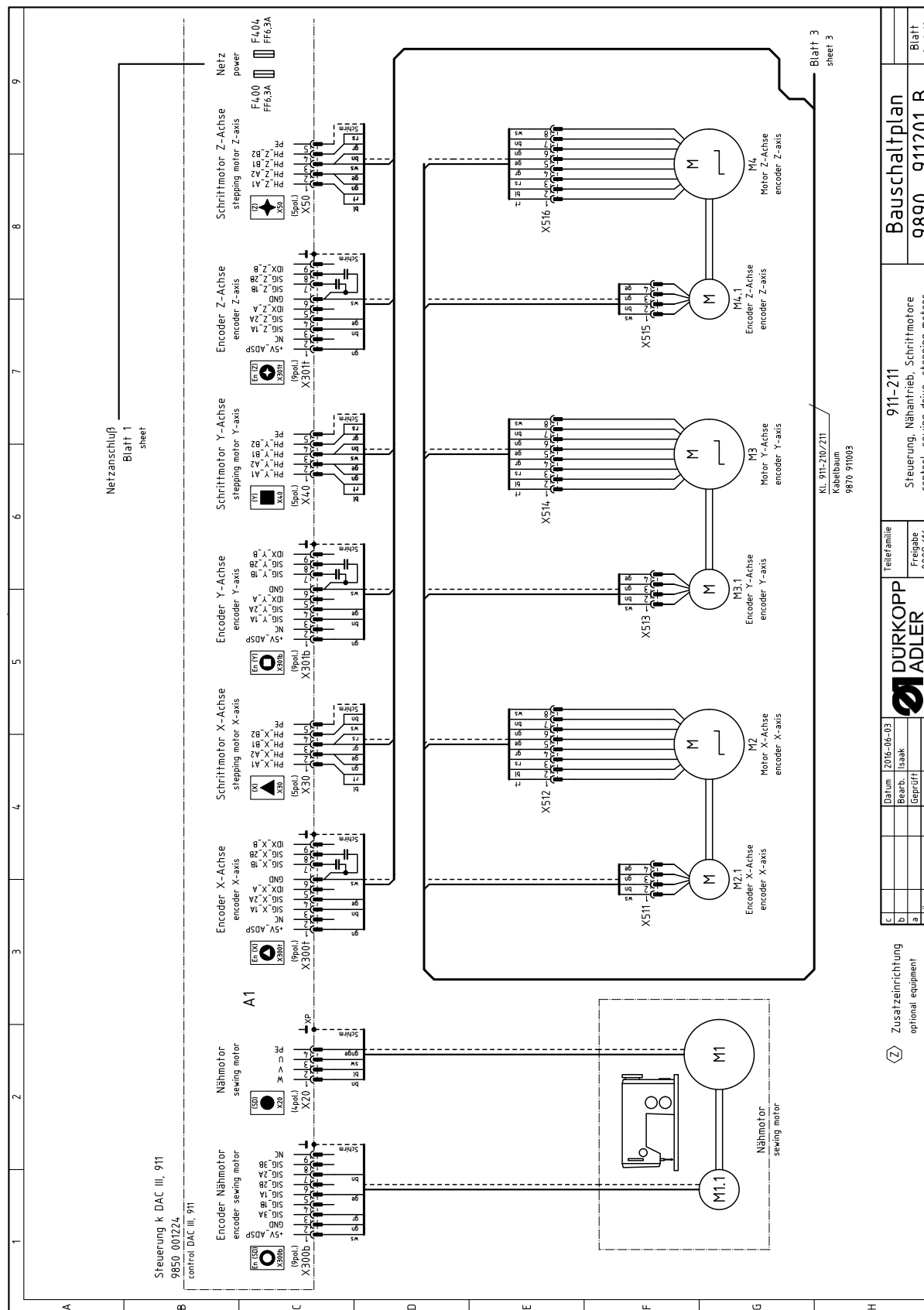
Enkele-steekparameters per steek, voor de aansturing van externe eenheden zoals de hoogte van de naaivoet, de draadklem of

de draadafsnijder: restdraadlengte 15 mm (H867); optioneel is een draadbrander beschikbaar.

13 Bijlage

13.1 Bedradingsschema draadbrander





Ⓡ Zusatzzeineinrichtung
optional equipment

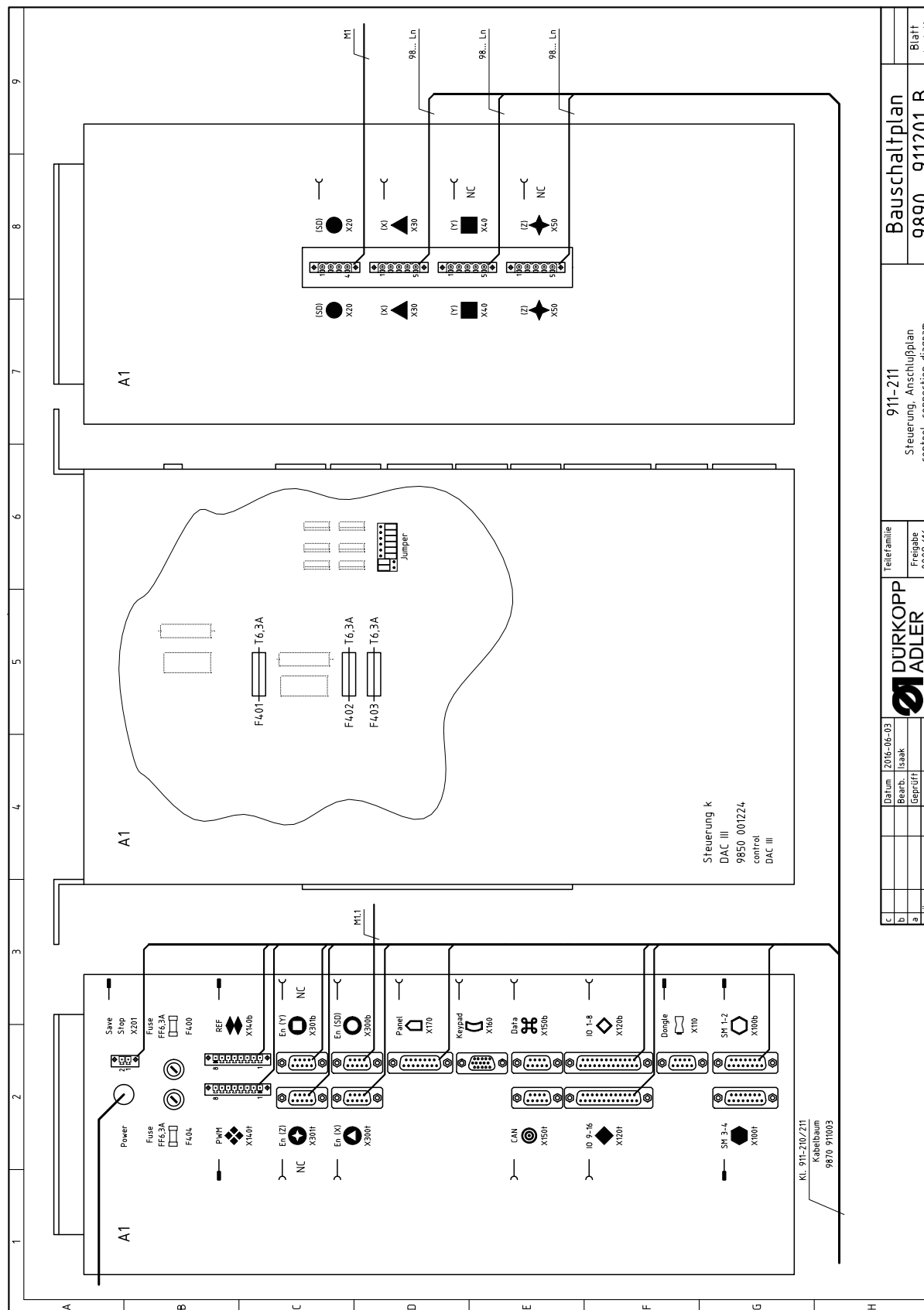
c	Datum	2016-06-03
b	Bearb.	Isaak
a	Geprüft	
	Name	Norm
	Änd.	Datum

DÜRKOPP ADLER		Teilfamilie
		Freigabe
		0009/16

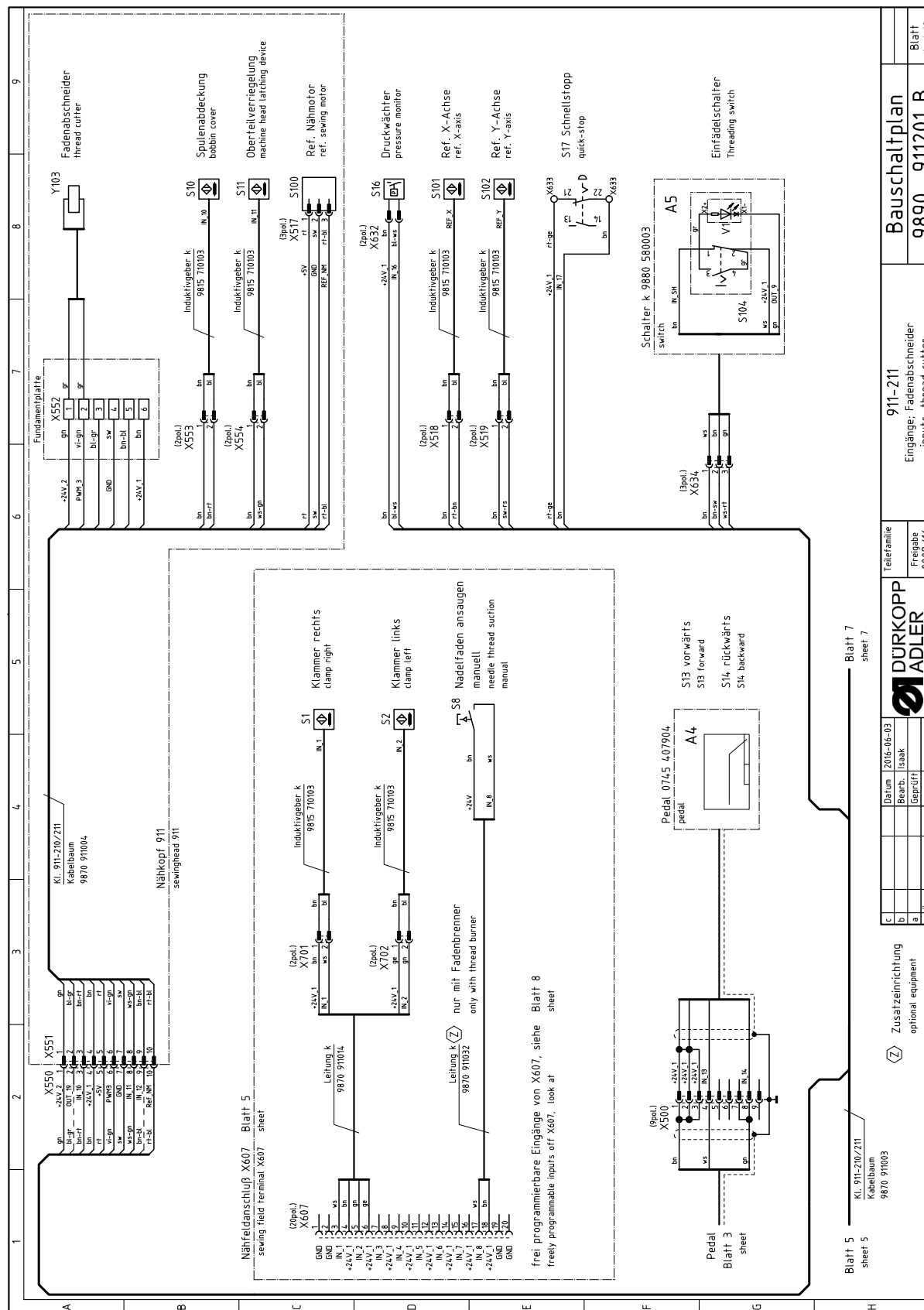
911-211
Steuerung, Nähtrieb, Schrittmotore
control, sewing drive, stepping motors

Bauschaltplan		Blatt
	9890 911201 B	2 / 10

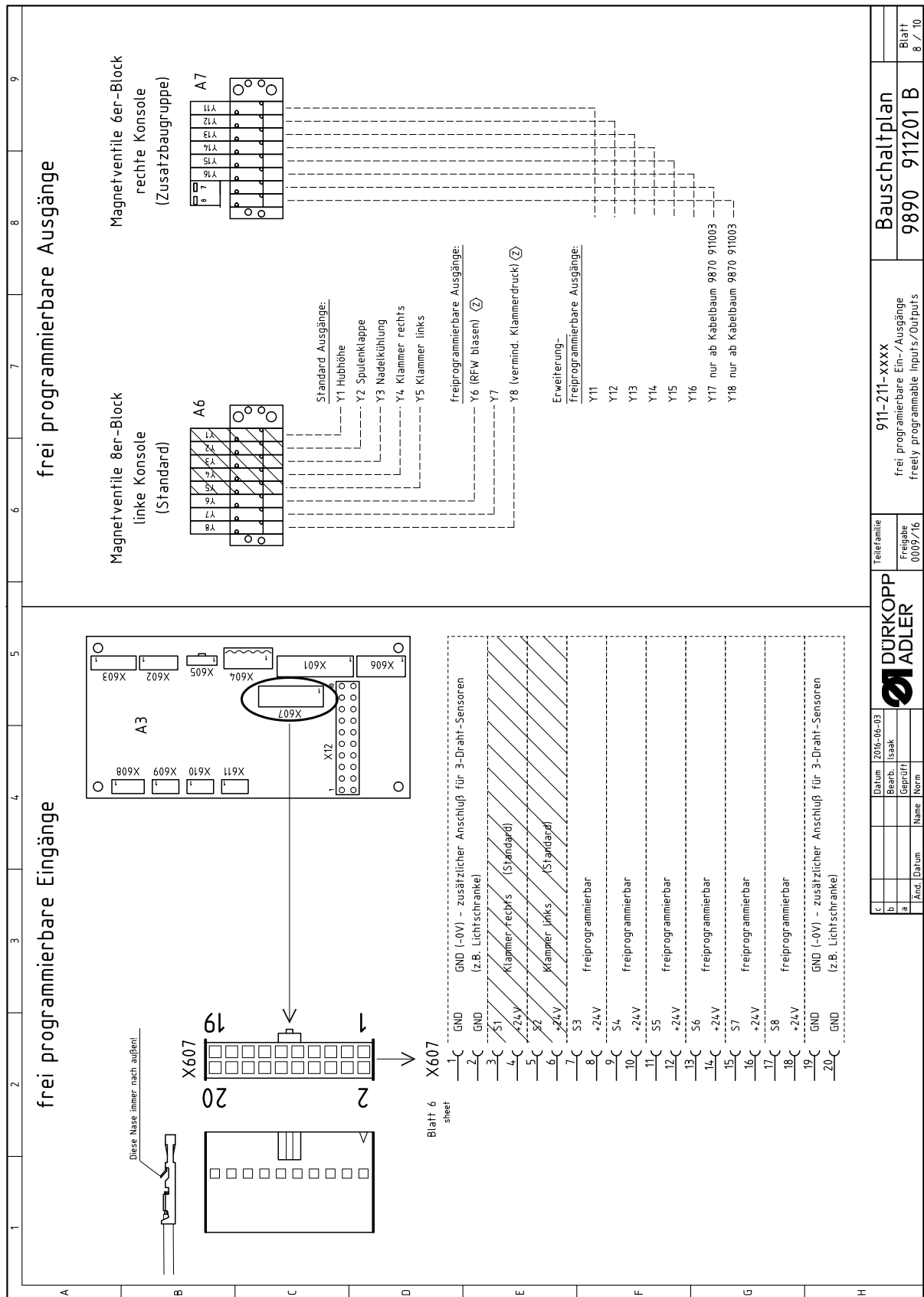


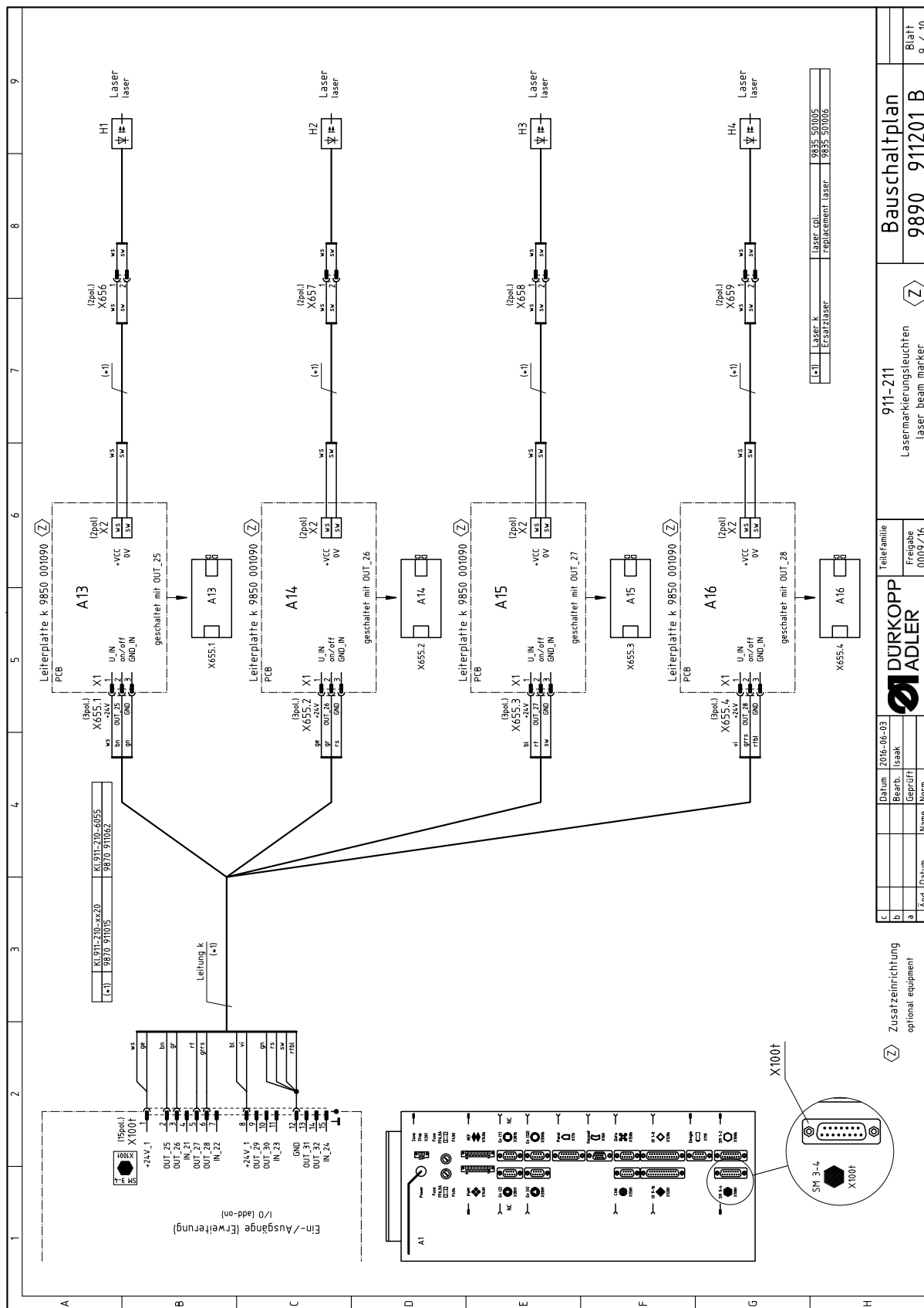


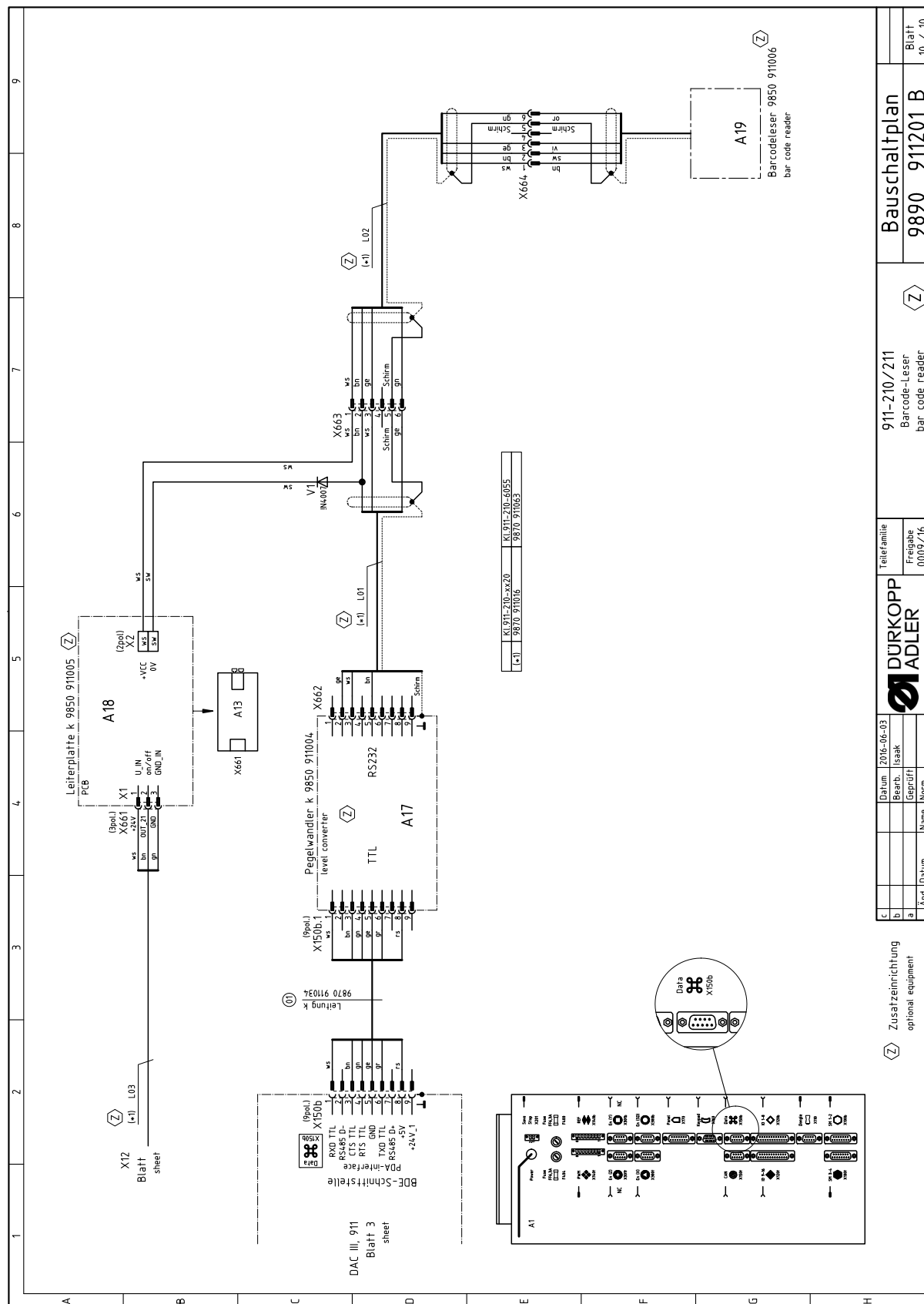












special version B :

special version B :

special version A :

special version A :

special production

Adapler 9870 911017.1

standard connection

Standard connection for the following sewing machines:

- KL 911-210-3020 mit Kabelbaum
- KL 911-210-6020 mit wiring harness
- KL 911-210-6055
- KL 911-211
- KL 906

special production

Adapler 9870 911017.1

standard connection

Standard connection for the following sewing machines:

- KL 911-210-3020 mit Kabelbaum
- KL 911-210-6020 mit wiring harness
- KL 911-210-6055
- KL 911-211
- KL 906

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

