

367

Spezialnämaschine

[Aufstellanleitung](#)

Installation Instructions

Instructions de montage

D

GB

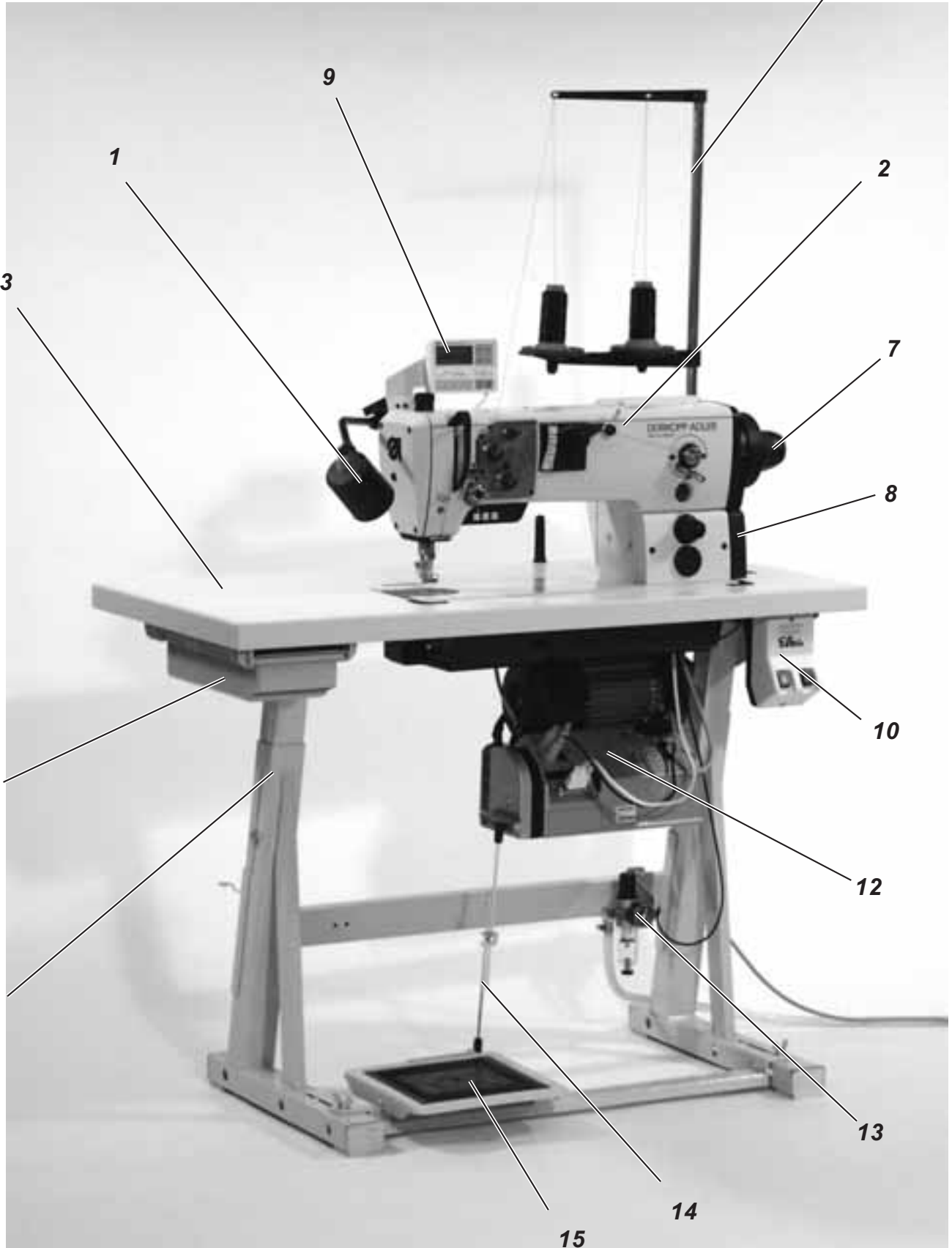
F

Teil 2: Aufstellanleitung Klasse 367

1.	Lieferumfang	5
2.	Allgemeines und Transportsicherungen	5
3.	Gestell montieren	
3.1	Gestellteile montieren	7
3.2	Tischplatte komplettieren und am Gestell befestigen	7
3.3	Arbeitshöhe einstellen.	9
4.	Nähantriebe	
4.1	Antriebsart, Typ und Verwendung	9
4.2	Nähantrieb montieren	9
4.3	Komponenten der Antriebspakete	10
5.	Nähmaschinenoberteil montieren	
5.1	Maschinenoberteil einsetzen	12
5.2	Keilriemen auflegen und spannen	12
5.3	Pedal montieren	14
5.4	Kniehebel befestigen	14
5.5	Bedienfeld anbringen	16
5.6	Nähleuchte montieren	16
6.	Elektrischer Anschluss	
6.1	Allgemeines	18
6.2	Netzspannung prüfen	18
6.3	Nähantrieb anschließen	18
6.3.1	Kupplungsmotor anschließen	18
6.3.2	Kupplungspositionierantrieb anschließen	18
6.3.3	Gleichstrompositionierantrieb anschließen	19
6.4	Potentialausgleich herstellen.	19
6.5	Nähantrieb an das Netz anschließen	20
6.6	Anschlussbuchsen der Antriebssteuerungen	20
6.7	Positionsgeber montieren (367-170115; -170315; -180115; -180315)	21
6.8	Nähmaschinenoberteil anschließen (367-170115; -170315; -180115; -180315)	21
6.9	Drehrichtung des Nähantriebes	22
6.9.1	Drehrichtung prüfen beim Kupplungsmotor	22
6.9.2	Drehrichtung ändern beim Kupplungsmotor	22
6.9.3	Drehrichtung prüfen beim Kupplungspositionierantrieb	23
6.9.4	Drehrichtung ändern beim Kupplungspositionierantrieb	23
6.9.5	Drehrichtung prüfen beim Gleichstrompositionierantrieb	23
6.9.6	Drehrichtung ändern beim Gleichstrompositionierantrieb	23

6.10	Positionierung (367-170115; -170315; -180115; -180315)	24
6.10.1	Definition der Positionen	24
6.10.2	Positionen einstellen beim Gleichstrompositionierantrieb DC1600/DA82GA	24
6.10.3	Positionen einstellen beim Kupplungspositionierantrieb VD552KV/6F82FA	27
6.10.4	Positionierung kontrollieren.	28
6.11	Maschinenspezifische Parameter einstellen.	28
6.12	Masterreset	34
6.13	Nählichttransformator anschließen (Zusatzausstattung)	35
7.	Pneumatischer Anschluss	36
8.	Ölschmierung	38
9.	Nähtest	39

Für Ihre Notizen:



1. Lieferumfang

Der Lieferumfang **ist abhängig von Ihrer Bestellung.**

Bitte prüfen Sie vor dem Aufstellen, ob alle benötigten Teile vorhanden sind.

Ausstattung (je nach Unterklasse):

- 1 Nähleuchte
- 2 Maschinenoberteil
- 3 Tischplatte
- 4 Schubkasten
- 5 Gestell
- 6 Garnständer
- 7 Positionsgeber
- 8 Riemenschutz
- 9 Bedienfeld
- 10 Hauptschalter
- 11 Kniehebel
- 12 Nähtrieb
- 13 Wartungseinheit
- 14 Pedalgestänge
- 15 Pedal
- 16 Riemenscheibe und Keilriemen
- 17 Kleinteile im Beipack

2. Allgemeines und Transportsicherungen



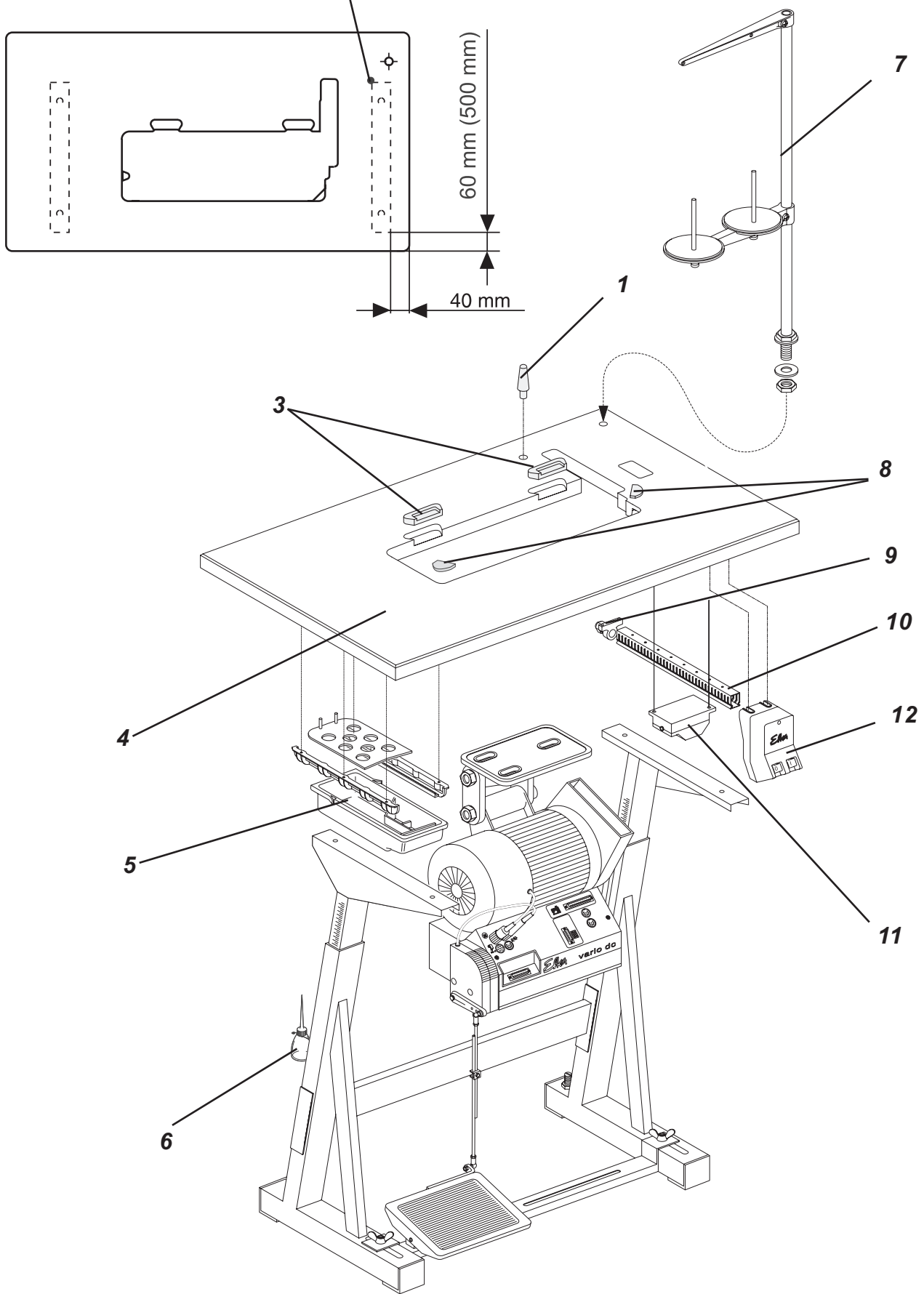
ACHTUNG !

Die Spezialnähmaschine darf nur von ausgebildetem Fachpersonal aufgestellt werden.

Wenn Sie eine aufgesetzte Spezialnähmaschine gekauft haben, sind folgende Transportsicherungen zu entfernen:

- Sicherungsbänder und Holzleisten an Maschinenoberteil, Tisch und Gestell.
- Sicherungsklotz und -bänder am Nähtrieb.

Tischplattenkürnung beachten!



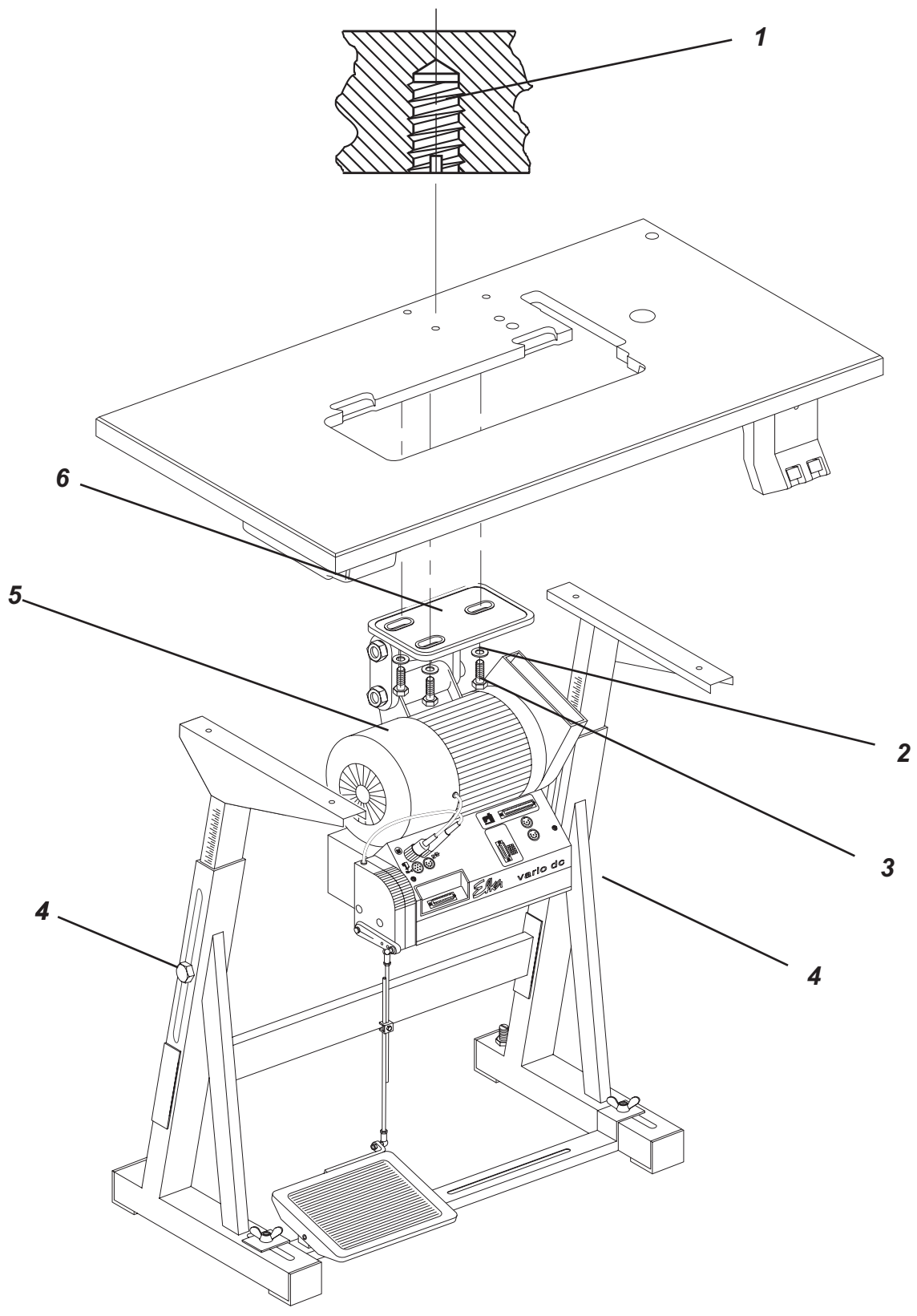
3. Gestell montieren

3.1 Gestellteile montieren

- Einzelteile des Gestells, wie aus nebenstehender Abbildung ersichtlich, montieren.

3.2 Tischplatte komplettieren

- Oberteilstütze 1 in die Bohrung der Tischplatte einsetzen.
- Scharnierunterteile 3 für das Maschinenoberteil in die Ausnehmung der Tischplatte 4 einsetzen und verschrauben.
- Gummiecken 8 einsetzen.
- Schubkasten 5 mit seinen Halterungen links unter die Tischplatte schrauben.
- Hauptschalter 12 rechts unter die Tischplatte schrauben.
- Kabelkanal 10 hinter Hauptschalter 12 unter die Tischplatte schrauben
- Halter 9 für die Zugentlastung der Anschlussleitung hinter Kabelkanal 10 unter die Tischplatte schrauben.
- Nählichtrafo 11 (Zusatzausstattung) unter die Tischplatte schrauben.
- Tischplatte 4 mit Holzschrauben (B8 x 35) auf dem Gestell befestigen. (Position siehe Skizze)
- Garnständer 7 in die Bohrung der Tischplatte einsetzen und mit Muttern und Unterlegscheiben befestigen.
Garnrollenhalter und Abwickelhalter montieren und ausrichten.
Garnrollenhalter und Abwickelarm müssen übereinander stehen.
- Halter für die Ölkanne 6 am linken Gestellholm anschrauben.



3.3 Arbeitshöhe einstellen

- Die Arbeitshöhe ist zwischen 750 und 900 mm einstellbar (gemessen bis Oberkante Tischplatte).
- Schrauben 4 an den Holmen des Gestells lösen.
- Tischplatte auf die gewünschte Arbeitshöhe waagrecht einstellen. Um ein Verkanten zu verhindern, Tischplatte auf beiden Seiten gleichmäßig herausziehen bzw. hineinschieben.
- Beide Schrauben 4 festziehen.

4. Nähantriebe

4.1 Antriebsart, Typ und Verwendung

Es stehen folgende Nähantriebe zur Verfügung:

Antriebsart	Kupplungsmotor	Kupplungs- Positionierantrieb	Gleichstrom- Positionierantrieb
Typ	1147-F.752.3 * 1148.552.3	VD552KV/6F82FA	DC1600/DA82GA
Verwendung	367-170010 367-180010	367-170010 367-180010	367-170010; -180010 367-170115; -180115 367-170315; -180315

* Dieser Kupplungsmotor enthält eine elektromagnetische Bremse, die nach dem Ausschalten des Motors den nachlaufenden Rotor innerhalb kurzer Zeit abbremst. Damit wird ein unbeabsichtigtes Anlaufen der Nähmaschine verhindert, wenn kurz nach dem Ausschalten das Pedal betätigt wird.

4.2 Nähantrieb montieren

- Nähantrieb 5 mit seinem Sockel 6 an der Unterseite der Tischplatte befestigen.
Dazu die 3 Sechskantschrauben 3 (M8x35) mit Unterlegscheiben 2 in die Einschraubmuttern 1 der Tischplatte eindrehen.

4.3 Komponenten der Antriebspakete

Die Lieferung des gewünschten Antriebes erfolgt als "Antriebspaket", das außer dem Nähtrieb auch Riemenscheibe, Keilriemen, Anschlussleitung, Pedalgestänge, Befestigungsmaterial und Pläne enthält.

Antriebspaket	9889 036701 1	9889 036701 2	9889 036701 3
Nähtrieb Typ	1147-F.752.3	1147-F.752.3	1148.552.3
Bemessungsspannung	3 x 400V 50Hz	3 x 230V 50 Hz	3 x 230V 60Hz
Anschlussplan	9800 169002 B	9800 169002 B	9800 169002 B
Riemenscheibe	100 mm	100 mm	85 mm
Keilriemen	10 x 1165	10 x 1165	10 x 1140
Leitung k; mit Stecker und Hauptschalter	9870 001003	9870 001003	9870 001004
Pedalgestänge	MG43 000410	MG43 000410	MG43 000410
Befestigungsmaterial	0907 030484	0907 030484	0907 030484
Unterklasse	367-170010; -180010	367-170010; -180010	367-170010; -180010

Antriebspaket	9889 036703 8	9889 036704 8
Nähtrieb Typ	DC1600/DA82GA	DC1600/DA82GA
Bedienfeld	V810	V820
Bemessungsspannung	1 x 230V 50/60Hz	1 x 230V 50/60 Hz
Anschlussplan	9800 139001 B	9800 139001 B
Datenblatt	9800 130014 DAT	9800 130014 DAT
Riemenscheibe	63 mm	63 mm
Keilriemen	10 x 1100	10 x 1100
Pedalgestänge	MG43 000401	MG43 000401
Befestigungsmaterial	9880 001003	9880 001003
Unterklasse	367-170010; -180010 367-170115; -180115 367-170315; -180315	367-170010; -180010 367-170115; -180115 367-170315; -180315

Antriebspaket	9889 036705 1	9889 036705 2	9889 036705 3
Nähtrieb Typ	VD552KV/6F82FA	VD552KV/6F82FA	VD552KV/6F82FA
Bedienfeld (auf Wunsch)	(V810)	(V810)	(V810)
Bemessungsspannung	3 x 400V 50Hz	3 x 230V 50 Hz	3 x 230V 60Hz
Anschlussplan	9800 129002 B	9800 129002 B	9800 129002 B
Datenblatt	9800 120009 DAT	9800 120009 DAT	9800 120009 DAT
Riemenscheibe	100 mm	100 mm	80 mm
Keilriemen	10 x 1165	10 x 1165	10 x 1165
Leitung k, mit Stecker und Hauptschalter	9870 001009	9870 001010	9870 001010
Pedalgestänge	MG43 000401	MG43 000401	MG43 000401
Befestigungsmaterial	9880 001004	9880 001004	988 001004
Unterklasse	367-170010; -180010	367-170010; -180010	367-170010; -180010

Für Ihre Notizen

5. Maschinenoberteil montieren

5.1 Maschinenoberteil einsetzen

- Maschinenoberteil 1 in den Ausschnitt der Tischplatte einsetzen.

5.2 Keilriemen auflegen und spannen

Schutzvorrichtungen demontieren

- Handrad 9 entfernen.
- Riemenschutz 2 am Maschinenoberteil entfernen.
- Deckel des Riemenschutzes 3 am Nähtrieb entfernen.

Keilriemen auflegen und Schutzvorrichtungen montieren

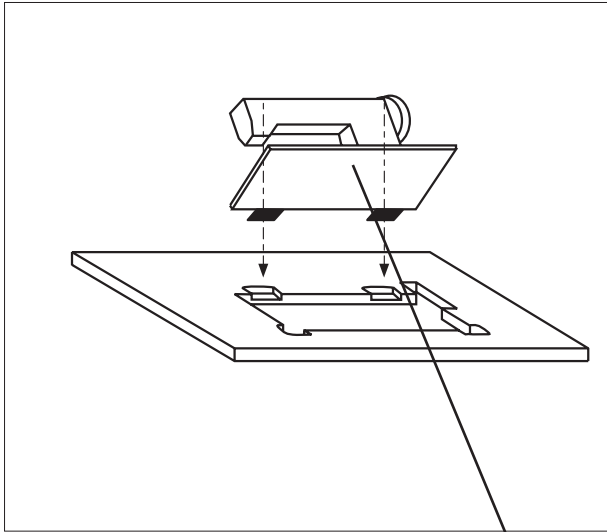
- Riemenscheibe 6 (im Beipack) auf der Welle des Nähtriebes befestigen.
- Keilriemen 7 auf die Riemenscheibe des Maschinenoberteiles legen.
- Keilriemen 7 durch den Ausschnitt der Tischplatte nach unten führen.
- Maschinenoberteil nach hinten umlegen.
- Keilriemen 7 auf Riemenscheibe 6 am Nähtrieb auflegen.
- Maschinenoberteil zurückschwenken.
- Riemenschutz 2 am Maschinenoberteil montieren.
- Handrad 9 montieren.

Keilriemen spannen

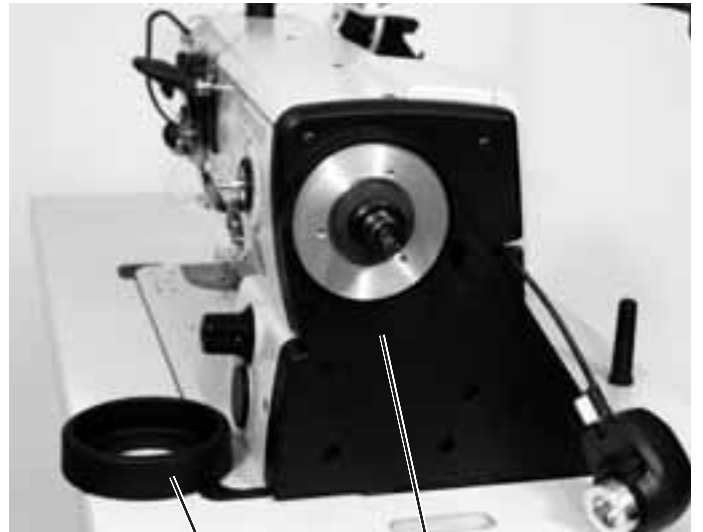
- Schrauben 8 am Sockel des Nähtriebes lösen.
- Keilriemen durch Schwenken des Nähtriebes spannen.
Bei richtiger Riemenspannung muss sich der Keilriemen 7 in der Mitte durch Fingerdruck (ohne großen Kraftaufwand) um ca. 10 mm nach innen drücken lassen.
- Schrauben 8 festziehen.

Riemenschutz am Nähtrieb montieren

- Riemenablaufsicherungen 5 (je nach Antriebstyp verstellbare Nocken oder Winkel) des Riemenschutzes 4 wie folgt einstellen:
Bei umgelegtem Maschinenoberteil muss Keilriemen 7 auf den Riemenscheiben liegenbleiben.
Siehe auch Betriebsanleitungen der Motorenhersteller.
- Deckel des Riemenschutzes anschrauben.



1



9

2



3

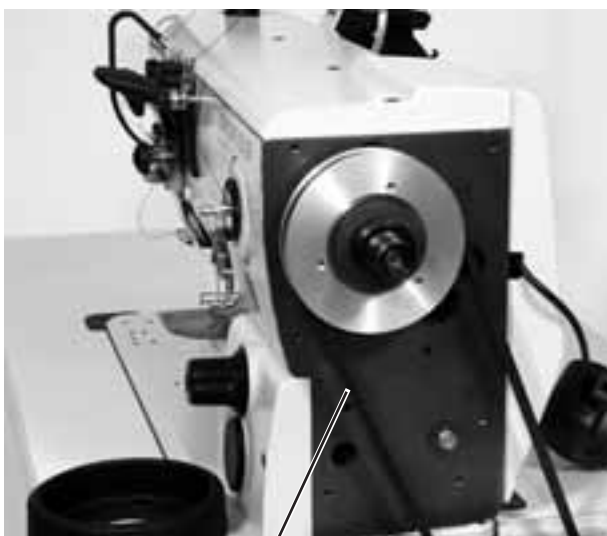


7

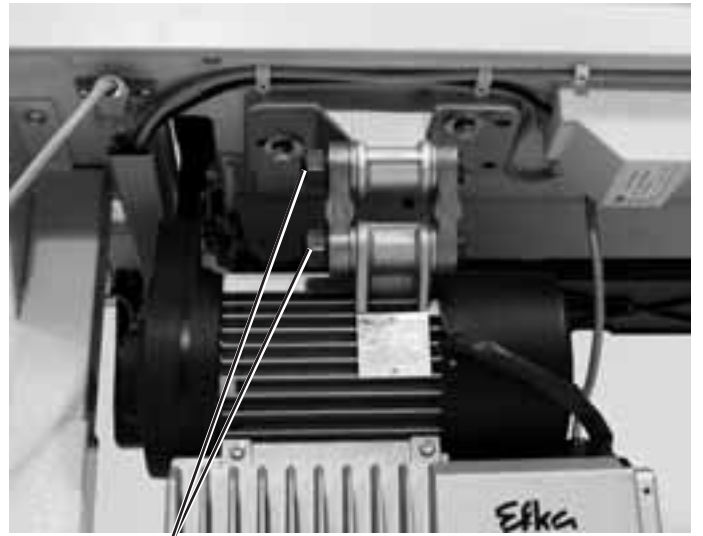
6

5

4



7



8

5.3 Pedal montieren

- Pedal 2 auf Gestellstrebe 1 befestigen.
- Aus ergonomischen Gründen Pedal 2 wie folgt ausrichten:
Die Pedalmitte muss etwa unter der Nadel stehen.
Gestellstrebe 1 ist zum Ausrichten des Pedals mit Langlöchern versehen.
- Kugelbolzen von der mittleren in die vordere Bohrung des Hebels 5 schrauben.
- Pedalgestänge 3 einhängen.
- Schraube 4 geringfügig lösen.
- Pedalgestänge 3 in der Höhe wie folgt einstellen:
Das entlastete Pedal 2 soll eine Neigung von ca. 10° aufweisen.
- Schraube 4 festziehen.

5.4 Kniehebel befestigen

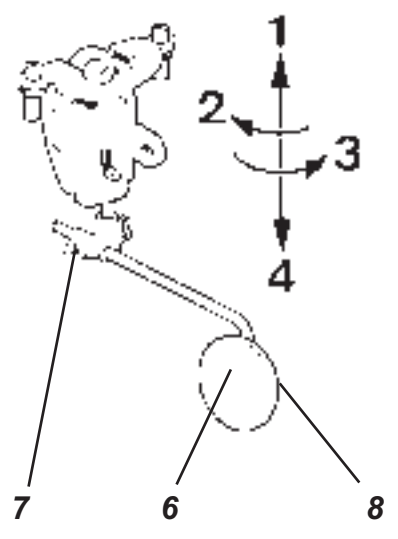
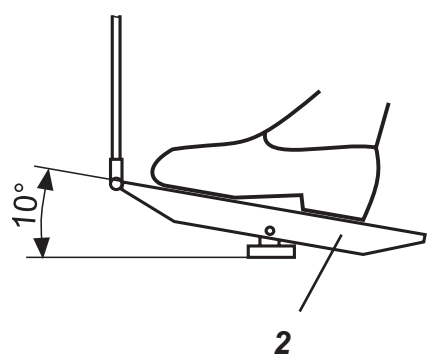
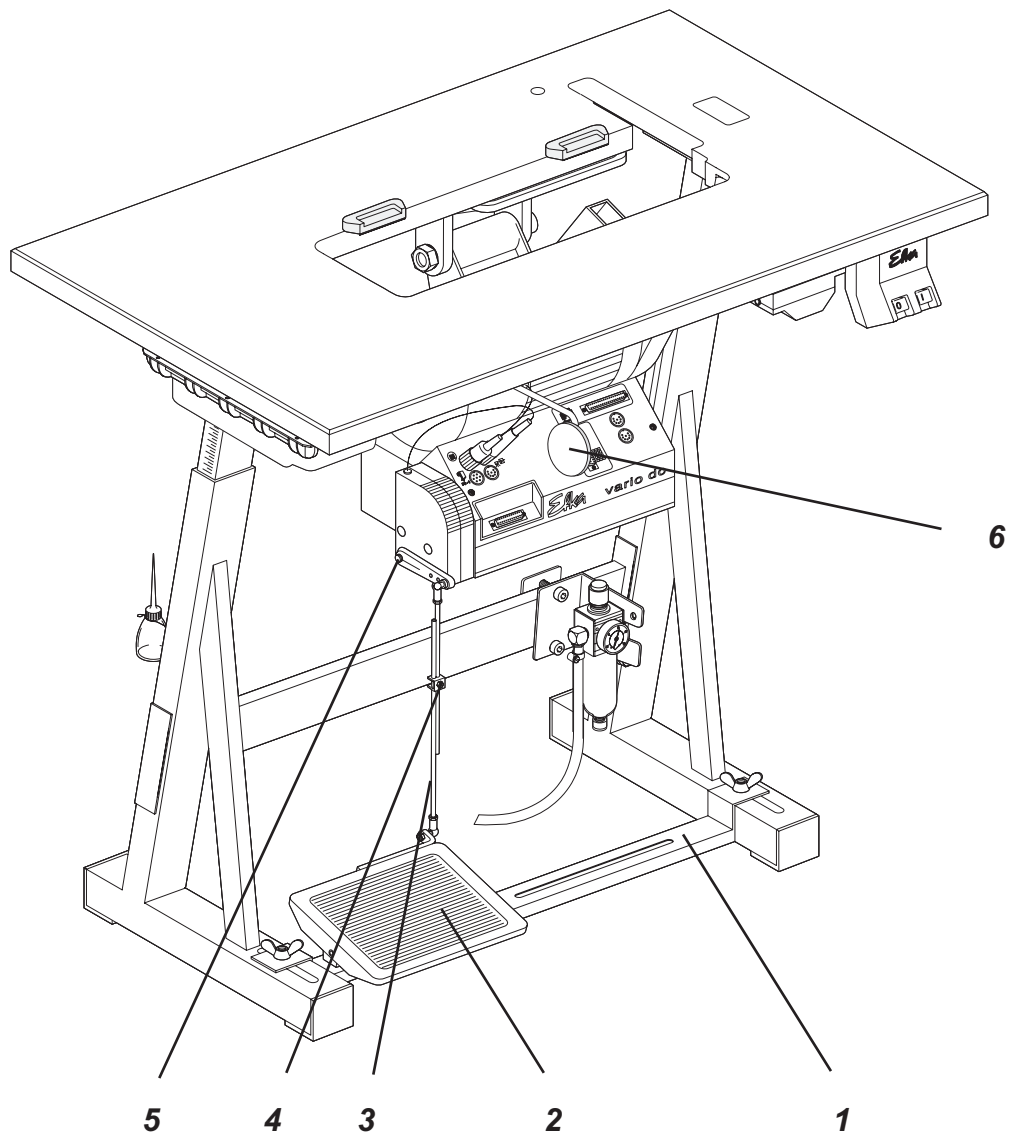
Mit dem Kniehebel 6 wird der Nähfuß mechanisch gelüftet.

- Kniehebel 6 einhängen.
- Schrauben am Gelenk 7 lösen.
Kniehebel so einstellen, dass er mit dem rechten Knie optimal bedient werden kann.
Schrauben am Gelenk 7 wieder festziehen.
- Schraube 8 lösen.
- Knierolster ausrichten.
- Schraube 8 wieder festziehen.



ACHTUNG !

Vor dem Umlegen des Maschinenoberteiles zuerst den Kniehebel 6 aushängen.



5.5 Bedienfeld anbringen

Zur Befestigung des Bedienfeldes ist der Maschinenarm mit zwei Gewindebohrungen versehen.

- Armdeckel 1 abschrauben.
- Externes Bedienfeld mit Befestigungswinkel 3 und zwei Schrauben am Arm befestigen.
- Ventildeckel 7 abnehmen.
- Anschlussleitung 4 des Bedienfeldes verlegen:
Anschlussleitung im Arm verlegen und durch den Tischplattendurchbruch nach unten führen
oder
durch den Arm und die Fundamentplatte nach unten führen und ausreichend befestigen.
- Stecker der Anschlussleitung in die Buchse B776 der Antriebssteuerung einstecken.
- Armdeckel 1 wieder montieren.
- Ventildeckel 7 montieren.

5.6 Nähleuchte montieren (Zusatzausstattung)



ACHTUNG !

Bei ausgeschaltetem Hauptschalter wird die Versorgungsspannung für die Nähleuchte nicht mit abgeschaltet.
Vor dem Anschließen Netzstecker ziehen.

Die Nähleuchte kann am Armdeckel oder bei Maschinen mit Bedienfeld am Haltewinkel des Bedienfeldes montiert werden.

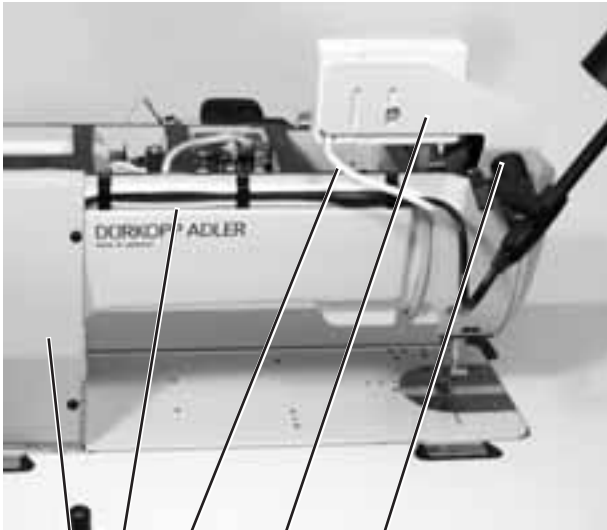
Wird das Haltestück 2 am Armdeckel befestigt, so muss in der entsprechenden Bohrung noch ein M8-Gewinde geschnitten werden.



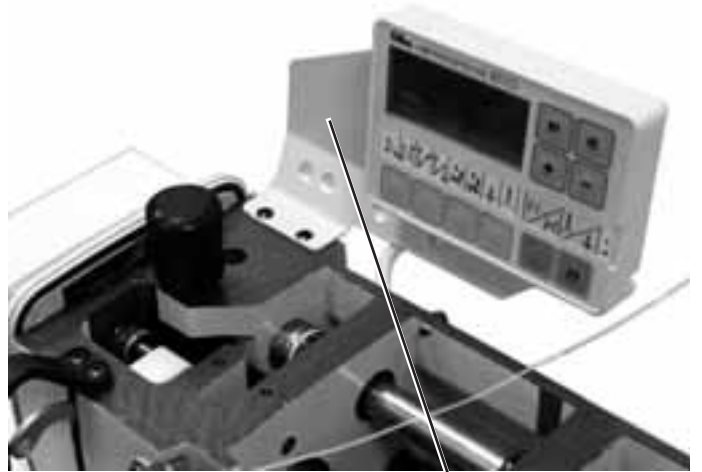
ACHTUNG!

Gewinde nur bei demontiertem Armdeckel in die Bohrung schneiden.

- Klebeetikett mit Sicherheitshinweis auf die Vorderseite des Hauptschalters 5 kleben.
- Armdeckel 1 abnehmen.
- Haltestück 2 mit Schraube und Sicherungsscheibe am Armdeckel 1 oder am Bedienfeldwinkel 3 befestigen.
- Nähleuchte aufsetzen.
- Zuleitung im Ausschnitt des Maschinenarmes 8 verlegen.
- Anschlussleitung durch die Bohrung der Tischplatte oder dem Arm und der Fundamentplatte nach unten führen.
- Nählichtrafo 6 mit Spanplattenschrauben unter der Tischplatte befestigen.
- Anschlusskabel mit Kabelbinder unter der Tischplatte befestigen.
- Steckverbindung zur Zuleitung des Nählichtrafos herstellen.
- Armdeckel 1 montieren.



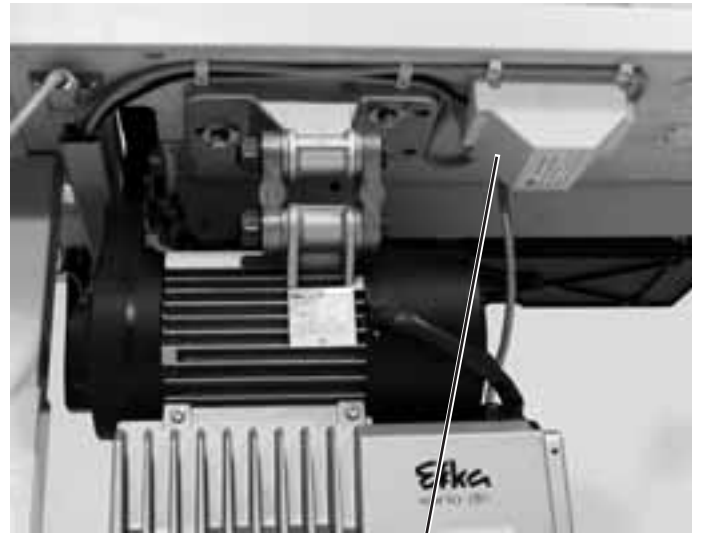
7 8 4 3 2



3



2 1



6



5

6. Elektrischer Anschluss

6.1 Allgemeines



Achtung!

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

Während der Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung muss der Netzstecker herausgezogen sein!

6.2 Netzspannung prüfen



Achtung!

Die auf dem Typenschild des Nähetriebes angegebene Bemessungsspannung und die Netzspannung müssen übereinstimmen.

6.3 Nähetrieb anschließen

6.3.1 Kupplungsmotor anschließen

- Anschlusskabel vom Hauptschalter durch den Kabelkanal zum Nähetrieb verlegen und am Nähetrieb anschließen. Siehe Anschlussplan 9800 169002 B (im Anschlusspaket) oder Schaltbild am Kupplungsmotor.
- Netzkabel vom Hauptschalter durch den Kabelkanal nach hinten verlegen und mit der Zugentlastung befestigen.

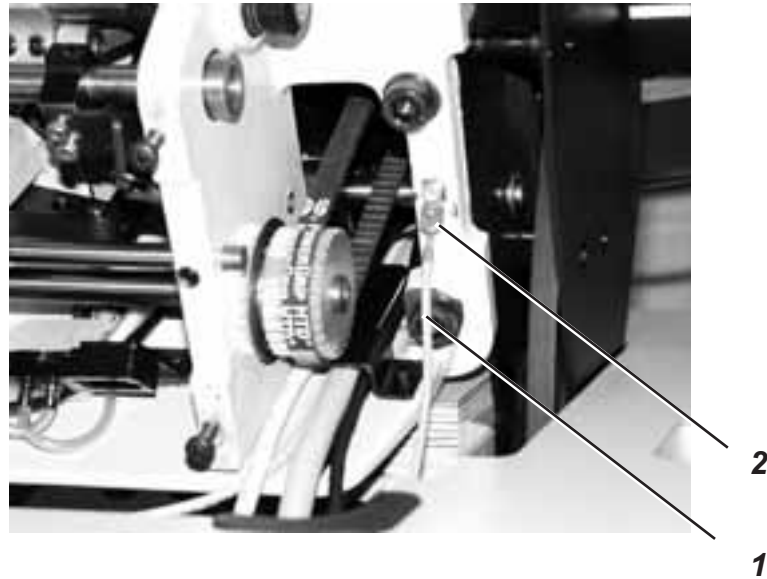
6.3.2 Kupplungspositionierantrieb anschließen

- Anschlusskabel vom Motorschutzschalter durch den Kabelkanal zum Nähetrieb verlegen und am Nähetrieb anschließen. Siehe Anschlussplan 9800 129002 B (im Anschlusspaket) oder Schaltbild am Kupplungspositionierantrieb.
- Netzkabel vom Motorschutzschalter durch den Kabelkanal nach hinten verlegen und mit der Zugentlastung befestigen.
- Leitung vom Sollwertgeber in Buchse b80 der Antriebssteuerung stecken. Siehe Zeichnung Seite 20.

6.3.3 Gleichstrompositionierantrieb anschließen

- Anschlusskabel vom Hauptschalter durch den Kabelkanal zum Nähtrieb verlegen und am Nähtrieb anschließen. Siehe Anschlussplan 9800 139001 B (im Anschlusspaket).
- Netzkabel vom Hauptschalter durch den Kabelkanal nach hinten verlegen und mit der Zugentlastung befestigen.
- Leitung vom Sollwertgeber in Buchse b80 der Antriebssteuerung stecken. Siehe Zeichnung Seite 20.

6.4 Potentialausgleich herstellen



Die Erdungsleitung 1 befindet sich im Beipack der Maschine.

Die Erdungsleitung 1 leitet statische Aufladungen des Maschinenoberteiles über den Motorfuß zur Masse ab.

- Die Erdungsleitung 1 auf den Flachstecker 2 (bereits am Oberteil angeschraubt) aufstecken und durch den Kabelkanal zum Motorfuß legen.
- Erdungsleitung 1 an der vorgesehenen Stelle am Motorfuß anschrauben.
- Erdungsleitung 1 mit den Nagelschellen zusätzlich unter der Tischplatte befestigen

Achtung!

Es ist darauf zu achten, dass die Erdungsleitung 1 nicht den Keilriemen berührt.

6.5 Nähtrieb an das Netz anschließen



Achtung!

Der Anschluss der Nähmaschine an das Netz muß über eine Steckverbindung erfolgen!

Kupplungsmotoren und **Kupplungspositionierantriebe** werden an Drehstrom 3 x 380 - 415V 50/60Hz oder 3 x 220 - 240V 50/60Hz angeschlossen. (Siehe Tabellen im Kapitel 4.3)
Der Anschluss erfolgt entsprechend der Anschlusspläne 9800 169002 B bzw. 9800 129002 B.

Der **Gleichstrompositionierantrieb** wird mit Einphasenwechselstrom von 190 - 240V 50/60Hz betrieben. Der Anschluss erfolgt entsprechend dem Anschlussplan 9800 139001 B

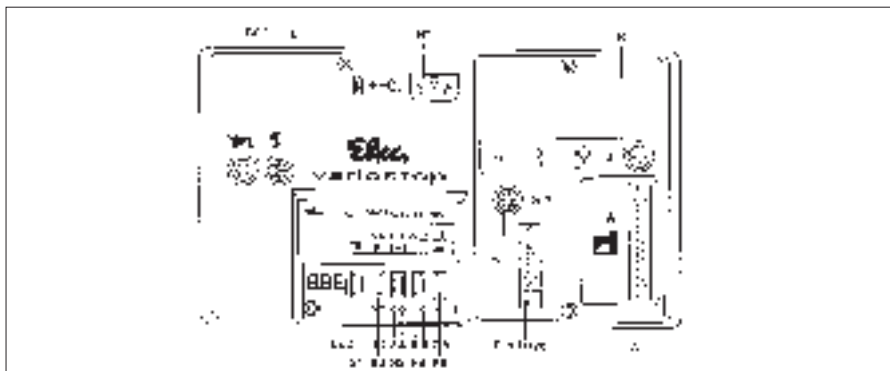
Bei einem Anschluss an ein Drehstromnetz von 3x380V, 3x400V oder 3x415V wird der Nähtrieb an eine Phase und an den Nullleiter angeschlossen.

Bei einem Anschluss an ein Drehstromnetz von 3x200V, 3x220V, 3x230V oder 3x240V wird der Nähtrieb an zwei Phasen angeschlossen.

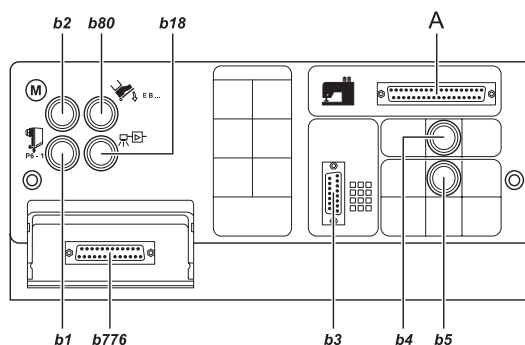
Wenn mehrere Gleichstrompositionierantriebe an ein Drehstromnetz angeschlossen werden, sollten die Anschlüsse auf alle Phasen gleichmäßig verteilt werden, um eine Überlastung einer Phase zu vermeiden.

6.6 Anschlussbuchsen der Antriebssteuerungen

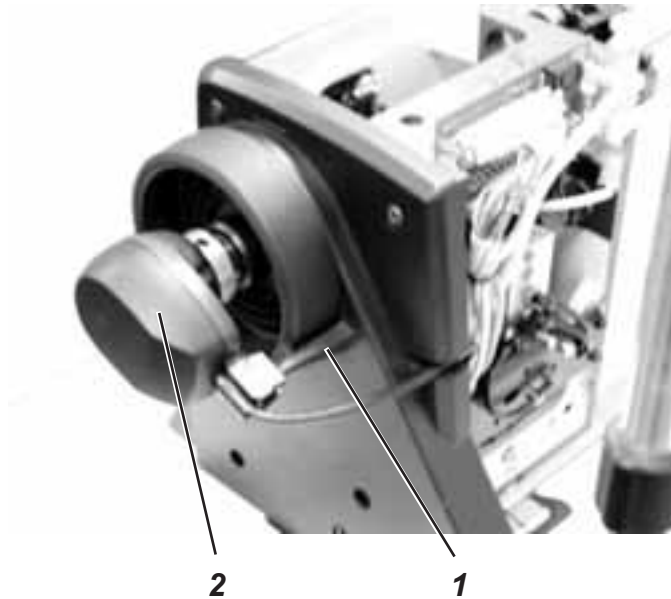
Steuerung 6F82FA



Steuerung DA82GA



6.7 Positionsgeber montieren (nur Kl. 367-170115; -170315; -180115; -180315)

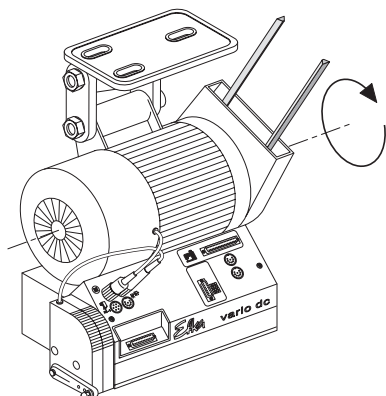


- Positionsgeber 2 so auf den Handradflansch schieben, dass seine Nut über den Haltestift 1 am Riemenschutz greift.
- Positionsgeber mit beiden Schrauben festschrauben.

6.8 Nähmaschinenoberteil anschließen (nur Kl. 367-170115; 170315; -180115; -180315)

- Die Leitung 9870 367001 ist auf den Verteiler 9850 367001 im Oberteil gesteckt und wird innerhalb des Oberteils nach unten geführt.
- Den 37-poligen Stecker der Leitung in die Buchse A des Nähantriebes stecken und verschrauben.

6.9 Drehrichtung des Nahantriebes



Achtung!

Vor Inbetriebnahme der Spezialnähmaschine unbedingt die Drehrichtung des Nahantriebes prüfen!
Der Betrieb der Spezialnähmaschine bei falscher Drehrichtung kann zu Beschädigungen führen

6.9.1 Drehrichtung prüfen bei den Kupplungsmotoren 1147-F.752.3 oder 1148.552.3

Die Drehrichtung des Kupplungsmotors (Drehstrommotor) ist abhängig vom Anschluss an das Drehstromnetz. Vor der Inbetriebnahme muss die Drehrichtung geprüft werden, dabei geht man wie folgt vor:

- Kupplungsmotor anschließen, Potentialausgleich herstellen und Nahantrieb an das Netz anschließen.
(Siehe Kapitel 6.3.1, 6.4 und 6.5)
- Hauptschalter einschalten.
- Pedal (bzw. Kupplungshebel des Motors) betätigen, bis sich die Riemenscheibe dreht.
- Die Riemenscheibe muss sich entgegen dem Uhrzeigersinn drehen (Blickrichtung auf die Riemenscheibe).

6.9.2 Drehrichtung ändern bei den Kupplungsmotoren 1147-F.752.3 oder 1148.552.3

Wenn der Nahantrieb die falsche Drehrichtung hat, dann müssen an den Klemmen des Netzanschlusses des Nahantriebes 2 Phasen getauscht werden. Dabei geht man wie folgt vor.

- **Hauptschalter ausschalten und Netzstecker ziehen!**
- Am Netzanschluss des Nahantriebes 2 der 3 Phasenleiter tauschen.
- Netzstecker einstecken und Hauptschalter einschalten.
- Drehrichtung prüfen (Siehe Kapitel 6.9.1).

6.9.3 Drehrichtung prüfen beim Kupplungspositionierantrieb VD552KV/6F82FA

Die Drehrichtung des Kupplungspositionierantriebes (Drehstrommotor) ist abhängig vom Anschluss an das Drehstromnetz. Nach dem Anschluss an das Drehstromnetz muss bei der Inbetriebnahme als erstes die Drehrichtung geprüft werden. Dabei geht man z. B. wie folgt vor:

- Der Positionsgeber muß montiert sein. Siehe Kapitel 6.7.
- Der Stecker vom Positionsgeber muß eingesteckt sein. Siehe Bild Seite 20.
- Den 37-pol. Stecker der Nähmaschine nicht einstecken.
- Hauptschalter (Motorschutzschalter) einschalten.
- Weil der 37-pol. Stecker nicht eingesteckt ist, wird kein gültiger Autoselect-Widerstand erkannt, und die Maximaldrehzahl wird begrenzt.
- Das Pedal leicht nach vorn betätigen; der Antrieb dreht; Drehrichtung prüfen.

6.9.4 Drehrichtung ändern beim Kupplungspositionierantrieb VD552KV/6F82FA.

Wenn der Nähtrieb die falsche Drehrichtung hat, dann müssen an den Klemmen des Netzanschlusses des Nähetriebes 2 Phasen getauscht werden. Dabei geht man wie folgt vor.

- **Hauptschalter ausschalten und Netzstecker ziehen!**
- Am Netzanschluss des Nähetriebes 2 der 3 Phasenleiter tauschen.
- Netzstecker einstecken und Hauptschalter einschalten
- Drehrichtung prüfen (Siehe Kapitel 6.6.3).

6.9.5 Drehrichtung prüfen beim Gleichstrompositionierantrieb DC1600/DA82GA.

Die Drehrichtung des Gleichstrompositionierantriebes ist durch den werkseitig eingestellten Presetwert (= 1) des Parameters F-161 auf Linkslauf eingestellt. Dennoch muß bei der Inbetriebnahme als erstes die Drehrichtung geprüft werden. Dabei geht man z. B. wie folgt vor:

- Der Positionsgeber muss montiert sein. Siehe Kapitel 6.7
- Die Stecker vom Sollwertgeber, Kommutierungsgeber, Positionsgeber und Bedienfeld müssen eingesteckt sein. Siehe Bild Seite 20.
- Den 37-pol. Stecker des Nähmaschinenoberteiles nicht einstecken.
- Hauptschalter einschalten.
Das Bedienfeld zeigt „Info A5“ , das bedeutet, es wird kein gültiger Autoselect Widerstand erkannt, und die Maximaldrehzahl wird deshalb begrenzt.
- Das Pedal leicht nach vorn betätigen; der Antrieb dreht; Drehrichtung prüfen.
- Den 37-pol. Stecker des Nähmaschinenoberteiles wieder einstecken.

6.9.6 Drehrichtung ändern beim Gleichstrompositionierantrieb DC1600/DA82GA.

Läuft der Nähtrieb in der falschen Drehrichtung, muß der Parameter **F-161** in der „Technikerebene“ auf den Wert 1 eingestellt werden.
Mit Bedienfeld V810 siehe Kapitel 6.11.4
Mit Bedienfeld V820 siehe Kapitel 6.11.5

ACHTUNG !

Nach einer Änderung der Drehrichtung müssen die Positionen neu eingestellt werden. Siehe Kapitel 6.0

6.10 Positionierung (367-170115; -170315; -180115; -180315)

6.10.1 Definition der Positionen

Referenzposition

Die Referenzposition ist die Ausgangsposition für alle weiteren Positionen. Sie ist definiert, als die Nadelstellung in der die Nadelspitze, bei absenkender Nadel in normaler Drehrichtung, auf Höhe der Stichplattenoberseite steht. Nach einer Demontage des Positionsgebers muß bei einer richtig eingestellten Steuerung nur die Referenzposition neu eingestellt werden, alle weiteren Positionen sind dann automatisch wieder richtig.

Position 1

In der 1. Position steht die Nadelstange, bei normaler Drehrichtung, ca. 5 mm vor dem unteren Totpunkt.

ACHTUNG !

Die gelüfteten Nähfüße dürfen nicht an die Nadelstange stoßen.

Position 1A

Diese Position wird nur für interne Funktionen der Steuerung DA82GA benötigt.

Position 2

In der 2. Position steht der Fadenhebel kurz nach dem oberen Totpunkt. (Faden muss geschnitten sein).

Position 2A

Diese Position wird nur für interne Funktionen der Steuerung DA82GA benötigt.

Position 3

Diese Position wird bei der Klasse 367 nicht benötigt

Position 3A

Diese Position wird bei der Klasse 367 nicht benötigt

6.10.2 Positionen einstellen beim Gleichstrompositionierantrieb DC1600/DA82GA

6.10.2.1 Allgemeines

Der digitale Positionsgeber liefert der Steuerung 512 Impulse (Inkrement) und einen zusätzlichen Impuls 1 mal pro Umdrehung. Aus diesen Impulsen und aus den Werten der Parameter F-170 und F-171 werden alle Nadelpositionen bestimmt.

Am Positionsgeber sind keine mechanischen Einstellungen erforderlich.

Achtung!

Nach folgenden Arbeiten müssen **alle Positionen neu** eingestellt werden.

1. Nähantrieb erstmalig in Betrieb nehmen.
2. Austausch des Nähantriebes, der Antriebssteuerung oder der Steuerplatte der Antriebssteuerung.
3. Austausch des EPROMs in der Antriebssteuerung.

Nach folgenden Arbeiten muß nur **die Referenzposition neu** eingestellt werden.

1. Demontieren und Montieren oder Austauschen des Positionsgebers.

6.10.2.2 Positionen einstellen mit dem Bedienfeld V810

Eingabe der Code-Nummer für die Technikerebene

- Hauptschalter ausschalten.
- Alle Stecker müssen an der Steuerung des Nähetriebes eingesteckt sein.
- Taste „**P**“ drücken und gedrückt halten.
- Hauptschalter einschalten. In der Anzeige erscheint „**C-0000**“
- Taste „**P**“ loslassen
- Code Nr. **1907** eingeben. Mit den „+“ und „-“ Tasten wird der Wert der blinkenden Ziffer verändert. Mit der Taste „>>“ wird auf die nächste Ziffer weitergeschaltet.
- Taste „**E**“ drücken. Der erste Parameter in der Technikerebene **F-100** wird angezeigt.

Referenzposition einstellen

- Nach Eingabe der Code Nummer Taste „**E**“ drücken. Der erste Parameter in der Technikerebene **F-100** wird angezeigt.
- Mit den Tasten „+“, „-“ und „>>“ den Parameter **F-170** einstellen.
- Taste „**E**“ drücken. Anzeige im Display = „**Sr1**“
- Taste „>>“ drücken. Anzeige im Display = „**PoS0 ()**“
- Handrad in normaler Drehrichtung drehen, bis das Zeichen „()“ im Display verschwindet, dann weiterdrehen, bis die Referenzposition (Nadelspitze, bei absenkender Nadel, auf Höhe der Stichplattenoberseite) erreicht ist.
- Taste „**E**“ drücken. Die Referenzposition wird gespeichert. Anzeige im Display „**F- 171**“
- Wenn die Referenzposition nicht gespeichert wurde, erfolgt eine Fehlermeldung im Display = „**inF E3**“. Das Handrad weiterdrehen, Taste „**E**“ drücken und obige Vorgehensweise wiederholen.

Positionen 1 und 2 einstellen

- Die Referenzposition ist eingestellt. (siehe oben)
- Parameter **F-171** eingeben.
- Taste „**E**“ drücken. Anzeige im Display = „**Sr2**“
- Taste „>>“ drücken. Anzeige im Display = „**1 xxx**“ = Parameterwert der Pos. 1
- Wenn erforderlich, Parameterwert * korrigieren. Entweder mit den „+“ und „-“ Tasten oder durch Drehen des Handrades.
- Taste „**E**“ drücken. Anzeige im Display = „**2 xxx**“ = Parameterwert der Pos. 2
- Wenn erforderlich, Parameterwert * korrigieren. Entweder mit den „+“ und „-“ Tasten oder durch Drehen des Handrades.
- Taste „**E**“ drücken. Anzeige im Display = „**1A xxx**“ = Parameterwert der Pos. 1A
- Wenn erforderlich, Parameterwert * korrigieren. Entweder mit den „+“ und „-“ Tasten oder durch Drehen des Handrades.
- Taste „**E**“ drücken. Anzeige im Display = „**2A xxx**“ = Parameterwert der Pos. 2A
- Wenn erforderlich, Parameterwert * korrigieren. Entweder mit den „+“ und „-“ Tasten oder durch Drehen des Handrades.
- Taste „**P**“ zwei mal drücken. Die Einstellungen sind abgeschlossen, die Programmiererebene wird verlassen
- Positionen kontrollieren, siehe Kapitel 6.10.4

* **Achtung!** Die Parameterwerte für die Positionen 1, 2, 1A und 2A sind dem Parameterblatt (Beipack) zu entnehmen

6.10.2.3 Positionen einstellen mit dem Bedienfeld V820

Eingabe der Code-Nummer für die Technikerebene

- Hauptschalter ausschalten.
- Alle Stecker müssen an der Steuerung des Nähetriebes eingesteckt sein.
- Taste „P“ drücken und gedrückt halten.
- Hauptschalter einschalten. In der Anzeige erscheint „C-0000“
- Taste „P“ loslassen.
- Code Nr. **1907** mit den Nummerntasten 0 bis 9 eingeben.
- Taste „E“ drücken. Der erste Parameter in der Technikerebene **F-100** wird angezeigt und die erste Ziffer blinkt.

Referenzposition einstellen

- Nach Eingabe der Code-Nummer Taste „E“ drücken. Der erste Parameter in der Technikerebene **F-100** wird angezeigt.
- Mit den Tasten 0 bis 9 den Parameter **F-170** einstellen.
- Taste „E“ drücken. Anzeige im Display = „F-170 Sr1“
- Taste „B“ drücken. Anzeige im Display = „F-170 PoS 0 ()“
- Handrad in normaler Drehrichtung drehen, bis das Zeichen „()“ im Display verschwindet, dann weiterdrehen, bis die Referenzposition (Nadelspitze, bei absenkender Nadel, auf Höhe der Stichplattenoberseite) erreicht ist.
- Taste „E“ drücken. Die Referenzposition wird gespeichert. Anzeige im Display „F- 171“
- Wenn die Referenzposition nicht gespeichert wurde, erfolgt eine Fehlermeldung im Display = „InFo E3“. Das Handrad wiederholt drehen, bis die gewünschte Referenzposition erreicht ist.

Positionen 1 und 2 einstellen

- Die Referenzposition ist eingestellt. (siehe oben)
- Parameter „F-171“ eingeben.
- Taste „E“ drücken. Anzeige im Display = „Sr2“
- Taste „B“ drücken. Anzeige im Display = „F 171 1 xxx“ = Parameterwert der Pos. 1
- Wenn erforderlich, Parameterwert * korrigieren. Entweder mit den „+“ und „-“ Tasten oder durch Drehen des Handrades.
- Taste „E“ drücken. Anzeige im Display = „F 171 2 xxx“ = Parameterwert der Pos. 2
- Wenn erforderlich, Parameterwert * korrigieren. Entweder mit den „+“ und „-“ Tasten oder durch Drehen des Handrades.
- Taste „E“ drücken. Anzeige im Display = „F 171 1A xxx“ = Parameterwert der Pos. 1A
- Wenn erforderlich, Parameterwert * korrigieren. Entweder mit den „+“ und „-“ Tasten oder durch Drehen des Handrades.
- Taste „E“ drücken. Anzeige im Display = „F 171 2A xxx“ = Parameterwert der Pos. 2A
- Wenn erforderlich, Parameterwert * korrigieren. Entweder mit den „+“ und „-“ Tasten oder durch Drehen des Handrades.
- Taste „P“ zweimal drücken. Die Einstellungen sind abgeschlossen, die Programmiererebene wird verlassen
- Positionen kontrollieren siehe Kapitel 6.10.4

* **Achtung!** Die Parameterwerte für die Positionen 1, 2, 1A und 2A sind dem Parameterblatt (Beipack) zu entnehmen.

6.10.3 Positionen einstellen beim Kupplungspositionierantrieb VD552KV/6F82FA

Allgemeines

Der Positionsgeber enthält eine innere Scheibe (Generatorscheibe) mit Inkrementen für die Drehzahlregelung, eine mittlere, verstellbare Scheibe 1 für die Position 1 und eine äußere, verstellbare Scheibe 2 für die Position 2.

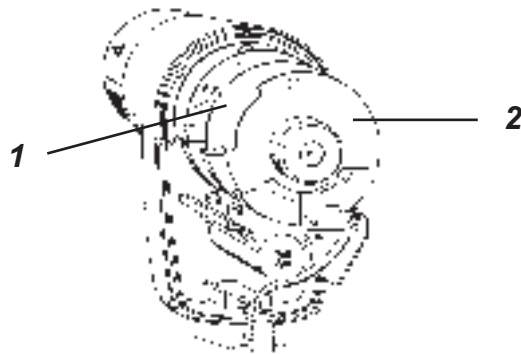


ACHTUNG!

Gehen Sie beim Verstellen der Positionsscheiben äußerst behutsam vor!

Vorsicht Verletzungsgefahr !

Bitte achten Sie darauf, dass die Positionsscheiben und die Generatorscheibe (innerste Scheibe) nicht beschädigt werden.



ACHTUNG!

Zum Verstellen der Positionsscheiben unbedingt Hauptschalter ausschalten!

- Die Drehrichtung des Nähetriebes ist bereits richtig eingestellt.
- Deckel des Positionsgebers nach Lösen der Schraube abnehmen.
- Hauptschalter einschalten.
- Mit Taster S5 (in der Steuerung) die Grundposition Nadel unten (LED 7 leuchtet) wählen.
- Pedal kurz nach vorn betätigen.
- Halteposition Position 1 (siehe Kapitel 6.10.1) überprüfen.
- Steht die Nadel nicht in Position 1, muss die mittlere Scheibe 1 für die Position 1, bei ausgeschaltetem Hauptschalter, in die gewünschte Richtung gestellt werden.
- Vorgang wiederholen, bis die Position 1 eingestellt ist.
- Hauptschalter einschalten.
- Mit Taster S5 (in der Steuerung) die Grundposition Nadel oben (LED 8 leuchtet) wählen.
- Pedal kurz nach vorn betätigen.
- Halteposition Position 2 (siehe Kapitel 6.10.1) überprüfen.
- Steht die Nadel nicht in Position 2, muss die äußere Scheibe 2 für die Position 2, bei ausgeschaltetem Hauptschalter, in die gewünschte Richtung gestellt werden.
- Vorgang wiederholen, bis die Position 2 eingestellt ist.
- Deckel des Positionsgebers aufsetzen und festschrauben.

6.10.4 Positionierung kontrollieren

Position 1

- Hauptschalter einschalten
- Pedal kurz nach vorn treten und wieder entlasten. Die Nadel positioniert in Position 1.
- Stellung der Nadel prüfen

Position 2

- Pedal erst nach vorn und dann zurücktreten und bis zum Stillstand der Maschine getreten halten. Die Nadel positioniert in Position 2.
- Stellung der Nadel prüfen

Wenn eine oder beide Nadelstellungen nicht mit der Definition im Kapitel 6.10.1 übereinstimmen, so ist eine Korrektur der Einstellung gemäß Kapitel 6.10.2 bzw. 6.10.3 vorzunehmen.

6.11 Maschinenspezifische Parameter einstellen.

6.11.1 Allgemeines

Die Funktionen der Steuerung des Nähetriebes sind durch das Programm und die Einstellung von Parametern bestimmt. Bei der Auslieferung der Nähetriebes sind die Parameterwerte von Efka voreingestellt (Presetwerte). Für jede Klasse und Unterklasse müssen einige Parameter in der „Techniker“- und in der „Ausrüsterebene“ verändert werden, um die Steuerung optimal an die Maschine anzupassen. Die betroffenen Parameter sind in der untenstehenden Tabelle und in dem Parameterblatt (im Beipack) aufgelistet.

6.11.2 Autoselect

Die Steuerung „erkennt“ durch Messen des Autoselect-Widerstandes, der sich in der Maschine befindet, welche Maschinenbaureihe angeschlossen ist. Durch Autoselect werden Steuerfunktionen und die Presetwerte der Parameter ausgewählt. Wenn die Steuerung keinen oder einen ungültigen Autoselect-Widerstand erkennt, dann läuft der Antrieb nur mit den sogenannten Notlauffunktionen, um die Maschine vor Schaden zu schützen.
Siehe Betriebsanleitung „EFKA DA82GA“ bzw. „EFKA 6F82FA“

Autoselect-Widerstand	Klassen	Steuerung Nähetrieb	Parameterblatt
1000 R (1000 Ohm)	367	DA82GA 6F82FA	9800 130014 PB52 9800 321009 PB52

6.11.3 Tabelle der maschinenspezifischen Parameter der Steuerungen DA82GA und 6F82FA

Die Werte der nachfolgend aufgeführten Parameter müssen gegenüber dem Presetwert geändert werden.

Die einzustellenden Werte (x) entnehmen Sie dem Parameterblatt 9800 130014 PB52 bzw. 9800 321009 PB52

(Im Beipack der Maschine).

Parameter	*	Benennung	367
F-111	T	obere Grenze der Maximaldrehzahl	x
F-112	T	Anfangsriegeldrehzahl	x
F-113	T	Endriegeldrehzahl	x
F-117	T	Drehzahl Hubverstellung (DB2000)	x
F-123	T	Riegelsynchronisationszeit für Endriegel	x
F-124	T	Riegelsynchronisationsdrehzahl für Endriegel	x
F-136	T	Schneidstich rückwärts/vorwärts	x
F-153	T	Haltekraft im Maschinenstillstand	x
F-171 **	T	Nadelpositionen	x
F-180 **	T	Anzahl der Rückdrehschritte	x
F-182 **	T	Rückdrehen ON/OFF	x
F-190	T	Einschaltwinkel des Fadenabschneiders	x
F-192	T	Einschaltverzögerung der Fadenspannungslüftung	x
F-194	T	Einschaltverzögerung für Fadenabschneider	x
F-196	T	Funktion der beiden Fadenspannungen bei Nähfußlüftung	x

* T = Parameter in der Technikerebene, A = Parameter in der Ausrüsterebene

** Nicht bei der Steuerung 6F82FA



ACHTUNG!

Die Änderung der Parameterwerte muß sehr sorgfältig vorgenommen werden, da durch eine falsch eingestellte Antriebssteuerung die Maschine beschädigt werden kann! Durch einen Masterreset können alle Parameterwerte auf den Auslieferungszustand (Presetwerte) zurückgestellt werden. Siehe Kapitel 6.12

6.11.4 Parameterwerte einstellen mit dem Bedienfeld V810

Parameterwerte in der „Technikerebene“ ändern

Eingabe der Code-Nummer für die Technikerebene

- Hauptschalter ausschalten.
- Alle Stecker müssen an der Steuerung des Nähetriebes eingesteckt sein.
- Taste „**P**“ drücken und gedrückt halten.
- Hauptschalter einschalten. In der Anzeige erscheint „**C-0000**“
- Taste „**P**“ loslassen
- Code Nr. **1907** eingeben. Mit den „+“ und „-“ Tasten wird der Wert der blinkenden Ziffer verändert. Mit der Taste „>>“ wird auf die nächste Ziffer weitergeschaltet.
- Taste „**E**“ drücken. Der erste Parameter in der Technikerebene **F-100** wird angezeigt.

Auswahl der Parameter und Änderung der Werte

- Mit den Tasten „+“ und „-“ wird der nächste bzw. der vorherige Parameter gewählt.
- Mit den Tasten „>>“, „+“, und „-“ kann der Parameter direkt eingegeben werden.
- Taste „**E**“ drücken. Der Wert des gewählten Parameters wird angezeigt.
- Mit den Tasten „+“ und „-“ kann der Parameterwert verändert werden.
- Taste „**E**“ drücken. Der nächste Parameter wird angezeigt oder Taste „**P**“ drücken - der gleiche Parameter wird angezeigt.

Geänderte Parameterwerte speichern

- Taste „**P**“ drücken, die Programmierung wird beendet.
- Eine komplette Naht nähen, d.h. Pedal vor und dann ganz zurück treten. Die Änderung wird gespeichert.
- Wird keine Naht genäht, dann geht die Änderung verloren.
- Durch erneutes Drücken der Taste „**P**“ kommt man zurück in die Programmiererebene.

Parameterwerte in der „Ausrüsterebene“ ändern

Eingabe der Code Nummer für die Ausrüsterebene

- Hauptschalter ausschalten.
- Alle Stecker müssen an der Steuerung des Nähetriebes eingesteckt sein.
- Taste „**P**“ drücken und gedrückt halten.
- Hauptschalter einschalten. In der Anzeige erscheint „**C-0000**“.
- Taste „**P**“ loslassen
- Code Nr. **3112** eingeben. Mit den „+“ und „-“ Tasten wird der Wert der blinkenden Ziffer verändert. Mit der Taste „>>“ wird auf die nächste Ziffer weitergeschaltet.
- Taste „**E**“ drücken. Der erste Parameter in der Ausrüsterebene **F-200** wird angezeigt
- Weiter wie bei „Auswahl der Parameter und Änderung der Werte“



ACHTUNG!

Die geänderten Parameterwerte werden erst dann gespeichert, wenn nach dem Verlassen der Programmierenebene eine komplette Naht genäht wird, d.h. Pedal vor- und dann ganz zurücktreten. Wenn nach dem Verlassen der Programmierenebene der Antrieb unmittelbar ausgeschaltet wird, gehen die Änderungen verloren.

6.11.5 Parameterwerte einstellen mit dem Bedienfeld V820

Parameterwerte in der „Technikerebene“ ändern

Eingabe der Code-Nummer für die Technikerebene

- Hauptschalter ausschalten.
- Alle Stecker müssen an der Steuerung des Nähantriebes eingesteckt sein.
- Taste „**P**“ drücken und gedrückt halten.
- Hauptschalter einschalten. In der Anzeige erscheint „**C-0000**“
- Taste „**P**“ loslassen
- Code Nr. **1907** mit den Nummerntasten 0 bis 9 eingeben.
- Taste „**E**“ drücken. Der erste Parameter in der Technikerebene **F-100** wird angezeigt- und die erste Ziffer blinkt.

Auswahl der Parameter und Änderung der Werte

- Nach Eingabe der Code-Nummer erfolgt Anzeige des ersten Parameters **F-100**. Die erste Ziffer der Parameternummer blinkt.
- Die gewünschte Parameternummer mit den Nummerntasten 0 bis 9 eingeben.
- Taste „**E**“ drücken. Der Wert des gewählten Parameters wird angezeigt.
- Mit den Tasten „+“ und „-“ kann der Parameterwert verändert werden.
- Taste „**E**“ drücken. Der nächste Parameter wird angezeigt oder Taste „**P**“ drücken - der gleiche Parameter wird angezeigt.

Geänderte Parameterwerte speichern

- Taste „**P**“ drücken, die Programmierung wird beendet.
- Eine komplette Naht nähen, d.h. Pedal vor- und dann ganz zurücktreten. Die Änderung wird gespeichert.
- Wird keine Naht genäht, dann geht die Änderung verloren.
- Durch erneutes Drücken der Taste „**P**“ kommt man zurück in die Programmierenebene.

Parameterwerte in der „Ausrüsterebene“ ändern

Eingabe der Code-Nummer für die Ausrüsterebene

- Hauptschalter ausschalten.
- Alle Stecker müssen an der Steuerung des Nähetriebes eingesteckt sein.
- Taste „P“ drücken und gedrückt halten.
- Hauptschalter einschalten. In der Anzeige erscheint „C-0000“.
- Taste „P“ loslassen
- Code Nr. **3112** mit den Nummerntasten 0 bis 9 eingeben.
- Taste „E“ drücken. Der erste Parameter in der Ausrüsterebene **F-200** wird angezeigt
- Weiter wie bei „Auswahl der Parameter und Änderung der Werte“



ACHTUNG!

Die geänderten Parameterwerte werden erst dann gespeichert, wenn nach dem Verlassen der Programmiererebene eine komplette Naht genäht wird, d.h. Pedal vor- und dann ganz zurücktreten. Wenn nach dem Verlassen der Programmiererebene der Antrieb unmittelbar ausgeschaltet wird, gehen die Änderungen verloren.

6.11.6 Tabelle der maschinenspezifischen Parameter der Steuerung 6F82FA

Siehe Kapitel 6.11.3



ACHTUNG!

Die Änderung der Parameterwerte muß sehr sorgfältig vorgenommen werden, da durch eine falsch eingestellte Antriebssteuerung die Maschine beschädigt werden kann! Durch einen Masterreset können alle Parameterwerte auf den Auslieferungszustand (Presetwerte) zurückgestellt werden. Siehe Kapitel 6.12

6.11.7 Parameter einstellen an der Steuerung 6F82FA

Parameterwerte in der „Technikerebene“ ändern

Eingabe der Code-Nummer für die Technikerebene

- Hauptschalter ausschalten.
- Alle Stecker müssen an der Steuerung des Nähetriebes eingesteckt sein.
- Taste „P“ drücken und gedrückt halten.
- Hauptschalter einschalten. In der Anzeige erscheint „Cod“
- Taste „P“ loslassen
- Code Nr. **190** eingeben. Mit den „+“ und „-“ Tasten wird der Wert der blinkenden Ziffer verändert. Mit der Taste „>>“ wird auf die nächste Ziffer weitergeschaltet.
- Taste „E“ drücken. Der erste Parameter in der Technikerebene „100“ wird angezeigt.

Auswahl der Parameter und Änderung der Werte

- Mit den Tasten „+“ , „-“ und „>>“ den Parameter wählen.
- Taste „E“ drücken. Der Wert des gewählten Parameters wird angezeigt.
- Mit den Tasten „+“ und „-“ kann der Parameterwert verändert werden.
- Taste „E“ drücken. Der nächste Parameter wird angezeigt oder Taste „P“ drücken - der gleiche Parameter wird angezeigt.

Geänderte Parameterwerte speichern

- Taste „P“ drücken, die Programmierung wird beendet.
- Eine komplette Naht nähen, d.h. Pedal vor- und dann ganz zurücktreten. Die Änderung wird gespeichert.
- Wird keine Naht genäht, dann geht die Änderung verloren.
- Durch erneutes Drücken der Taste „P“ kommt man zurück in die Programmiererebene.

Parameterwerte in der „Ausrüsterebene“ ändern

Eingabe der Code-Nummer für die Ausrüsterebene

- Hauptschalter ausschalten.
- Alle Stecker müssen an der Steuerung des Nähetriebes eingesteckt sein.
- Taste „P“ drücken und gedrückt halten.
- Hauptschalter einschalten. In der Anzeige erscheint „Cod“.
- Taste „P“ loslassen
- Code Nr. **311** eingeben. Mit den „+“ und „-“ Tasten wird der Wert der blinkenden Ziffer verändert. Mit der Taste „>>“ wird auf die nächste Stelle weitergeschaltet.
- Taste „E“ drücken. Der erste Parameter in der Ausrüsterebene „200“ wird angezeigt
- Weiter wie bei „Auswahl der Parameter und Änderung der Werte“



ACHTUNG!

Die geänderten Parameterwerte werden erst dann gespeichert, wenn nach dem Verlassen der Programmiererebene eine komplette Naht genäht wird, d.h. Pedal vor- und dann ganz zurücktreten. Wenn nach dem Verlassen der Programmiererebene der Antrieb unmittelbar ausgeschaltet wird, gehen die Änderungen verloren.

6.12 Masterreset

Durch einen Masterreset werden alle Parameterwerte auf den Auslieferungszustand (Presetwerte) zurückgesetzt.

- Hauptschalter ausschalten.
- Taste „P“ drücken und Hauptschalter einschalten.
- Taste „P“ loslassen.
- Code-Nummer „1907“ eingeben. Siehe Kapitel 6.10.2 bzw. 6.10.5
- Taste „E“ drücken Der Parameter **F-100** wird angezeigt.
- Taste „E“ drücken. Der Wert des Parameters **F-100** wird angezeigt.
- Den Wert auf **170** einstellen.
- Taste „P“ zweimal betätigen.
- Hauptschalter ausschalten.
- Hauptschalter nach kurzer Wartezeit einschalten. Alle Parameter, außer 111, 161, 170, 171 und 190 bis 193, haben wieder die vom Werk eingestellten Presetwerte.



ACHTUNG!

Bei einem Masterreset werden einige Parameter wie z.B. F-111 (Maximaldrehzahl) nicht zurückgesetzt. Alle maschinenspezifischen Parameter müssen gemäß Parameterblatt wieder neu eingestellt werden. Siehe Kapitel 6.11

6.13 Nählichttransformator anschließen (Zusatzausstattung)



- **Netzstecker der Spezialnähmaschine herausziehen!**
- Netzanschlusskabel 1 des Nählichttransformators durch den Kabelkanal 2 zum Hauptschalter verlegen.
- Der Anschluss erfolgt an der Netzanschlusseite des Hauptschalters (bzw. Motorschutzschalter). Siehe Anschlussplan 9800 139001 bzw. 9800 129002 B bzw. 9800 169002 B.
- Klebeetikett mit Sicherheitshinweis auf die Vorderseite des Hauptschalters kleben.
- Bei einem Anschluss des Nählichttransformators an ein Drehstromnetz 3 x 380 - 415V muss ein Nullleiter vorhanden sein.



Achtung!

Der Nählichttransformator ist direkt am Netz angeschlossen und steht auch dann unter Spannung, wenn der Hauptschalter ausgeschaltet ist. Arbeiten am Nählichttransformator, z.B. Wechseln der Sicherung, sind nur bei herausgezogenem Netzstecker auszuführen.

7. Pneumatischer Anschluss



ACHTUNG !

Die einwandfreie Funktion der pneumatischen Aggregate ist nur gewährleistet, wenn der Netzdruck 8 bis 10 bar beträgt.

Der Betriebsdruck der Spezialnähmaschine beträgt 6 bar.

Pneumatik-Anschlusspaket

Unter der Bestell-Nr. 0797 003031 ist ein Pneumatik-Anschlusspaket für Gestelle mit Druckluft-Wartungseinheit erhältlich.

Es beinhaltet folgende Bauteile:

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

Druckluft-Wartungseinheit anschließen

- Druckluft-Wartungseinheit 1 mit Winkel, Schrauben und Lasche an der Gestellstrebe befestigen.
- Druckluft-Wartungseinheit mit Anschlusschlauch 5 ($\varnothing = 9$ mm) und Schlauchkupplung R1/4" an das Druckluftnetz anschließen.

Druckluft-Wartungseinheit an das Nähmaschinenoberteil anschließen

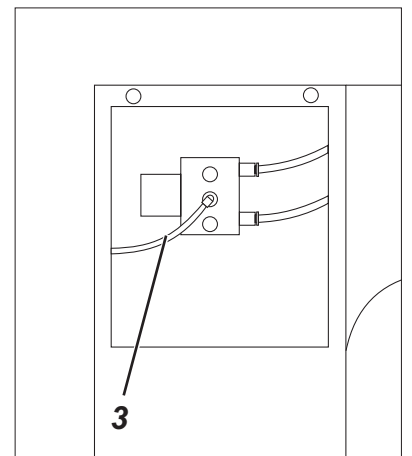
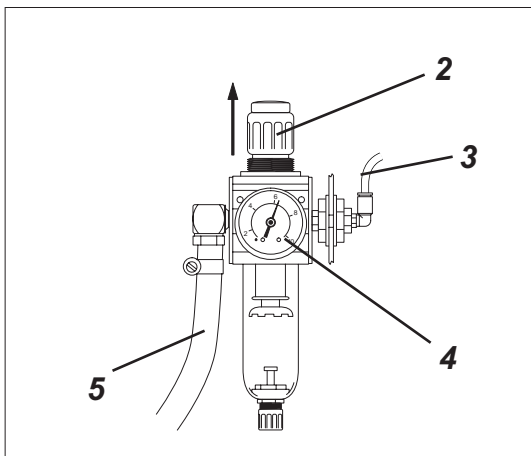
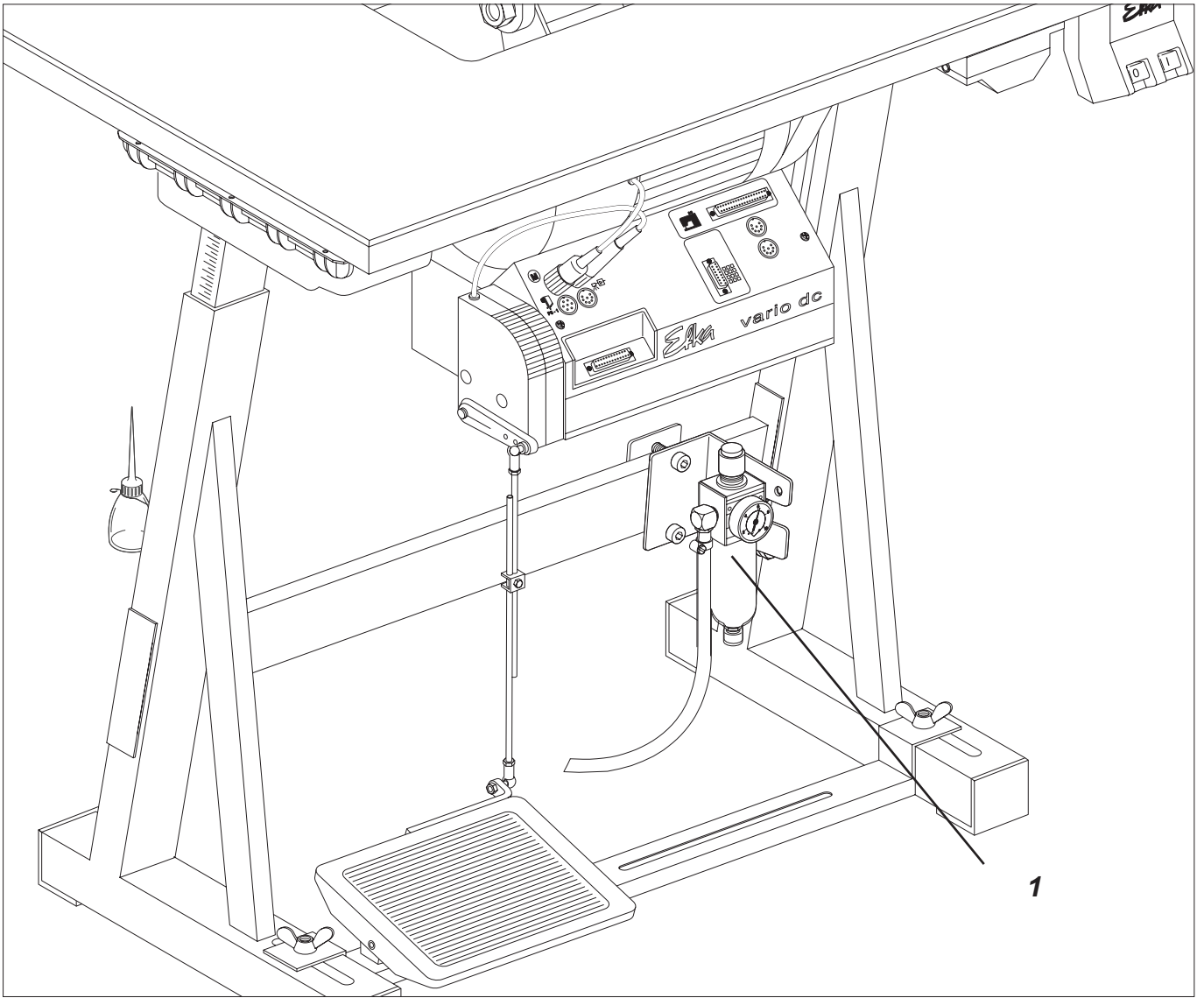
- Deckel 6 abschrauben.
- Schlauch 3 (im Beipack) mit der Verteilerplatte am Maschinenoberteil verbinden.
- Deckel 6 wieder anschrauben.

Betriebsdruck einstellen

Der Betriebsdruck beträgt 6 bar.

Er kann auf Manometer 4 abgelesen werden.

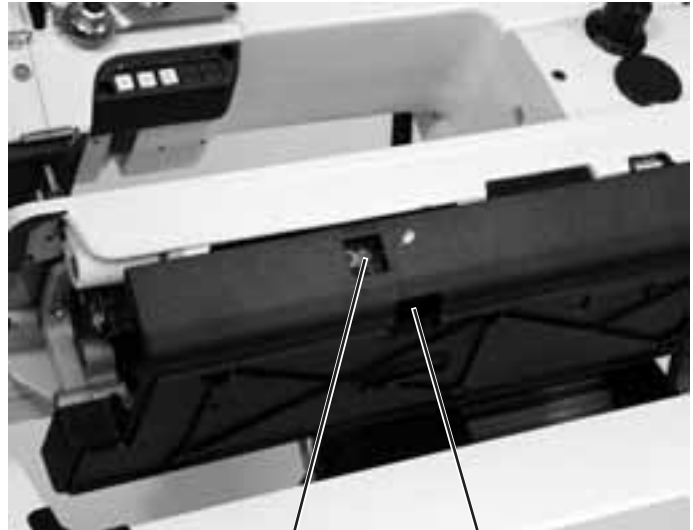
- Zum Einstellen des Betriebsdruckes Drehgriff 2 hochziehen und verdrehen.
Druck erhöhen = Drehgriff 2 im Uhrzeigersinn drehen
Druck verringern = Drehgriff 2 gegen den Uhrzeigersinn drehen



8. Schmierung



1



2

3



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Öl kann Hautausschläge hervorrufen.
Vermeiden Sie längeren Hautkontakt.
Waschen Sie sich nach Kontakt gründlich.



ACHTUNG !

Die Handhabung und Entsorgung von Mineralölen unterliegt gesetzlichen Regelungen.
Liefen Sie Altöl an eine autorisierte Annahmestelle ab.
Schützen Sie die Umwelt.
Achten Sie darauf, kein Öl zu verschütten.

Verwenden Sie zum Ölen der Spezialnähmaschine ausschließlich das Schmieröl **DA-10** oder ein gleichwertiges Öl mit folgender Spezifikation:

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

DA-10 kann von den Verkaufsstellen der **DÜRKOPP ADLER AG** unter folgender Teile-Nr. bezogen werden:

250 ml-Behälter:	9047 000011
1-Liter-Behälter:	9047 000012
2-Liter-Behälter:	9047 000013
5-Liter-Behälter:	9047 000014

Schmierung des Maschinenoberteiles (Erstbefüllung)

Hinweis

Alle Dichte und Filze des Oberteiles wurden vor der Auslieferung mit Öl getränkt. Dieses Öl wird in den Vorratsbehälter 1 zurückbefördert. Behälter nicht zu voll füllen.

- Öl am Vorratsbehälter 1 bis zur Strichmarke "**min.**" auffüllen.

Greiferschmierung

- Nähmaschinenoberteil hochschwenken.
- Den anderen Ölvorratsbehälter durch Nippel 2 bis zur Strichmarke "**max.**" mit Öl füllen. Durch Sichtfenster 3 Ölstand kontrollieren.

9. Nähtest

Nach Beendigung der Aufstellarbeiten ist ein Nähtest durchzuführen.

- Netzstecker einstecken.



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Hauptschalter ausschalten.

Nadel- und Greiferfaden nur bei ausgeschalteter Nähmaschine einfädeln.

- Spulorfaden einfädeln (siehe Bedienanleitung Kapitel 6.5).
- Hauptschalter einschalten.
- Nähfüße in gelüfteter Stellung arretieren (siehe Bedienanleitung Kapitel 6.10).
- Spule bei niedriger Geschwindigkeit auffüllen.
- Hauptschalter ausschalten.
- Nadel- und Greiferfaden einfädeln (siehe Bedienanleitung Kapitel 6.1 und 6.6).
- Zu verarbeitendes Nähgut auswählen.
- Nähtest erst mit niedriger und anschließend mit kontinuierlich steigender Geschwindigkeit durchführen.
- Prüfen, ob die Nähte den gewünschten Anforderungen entsprechen.
Wenn die Anforderungen nicht erreicht werden, Fadenspannungen ändern (siehe Bedienanleitung Kapitel 6.2, 6.4 und 6.7).
Bei Bedarf sind auch die in der Serviceanleitung angegebenen Einstellungen zu prüfen und falls erforderlich zu korrigieren.

Für Ihre Notizen: