beisler
SEWING

1265-5

Komplettanleitung

All rights reserved.
Property of Beisler GmbH and copyrighted. Reproduction or publication of the content in any manner, even in extracts, without prior written permission of Beisler GmbH, is prohibited.

Copyright © *Beisler GmbH - 2022*

Inhalt **Seite:**

Vorwort und allgemeine Sicherheitshinweise

Teil 1: Bedienanleitung Kl. 1265/5

1	**Produktbeschreibung**	3
1.1	Beschreibung der bestimmungsgemäßen Verwendung	3
1.2	Kurzbeschreibung	3
1.3	Technische Daten	4
2	**Zusatzausstattungen** (siehe Anhang)	5
3	**Einschalten - Ausschalten - Programm-Stopp**	6
3.1	Einschalten	6
3.2	Ausschalten	6
3.3	Programm-Stop	7
3.4	Wiederinbetriebnahme nach Programm-Stop	7
4	**Bedienen des Nähmaschinenoberteils**	8
4.1	Allgemeines	8
4.2	Empfohlene Garne	9
4.3	Stoffgleitblech abnehmen/ aufsetzen	10
5	**Bedienen der Nähanlage**	11
5.1	Fußschalter Maschinenablauf	11
5.2	Hosenteile einlegen und Nähvorgang starten	11
5.3	Kantenführung einstellen	13
5.4	Blasluft für die Düsen in der Tischplatte einstellen	14
5.5	Stapler	15
5.5.1	Standardstapler	15
5.5.2	Überwurfstapler	16
5.5.3	Wechselstapler	17
5.6	Klebestation (optional)	18
5.6.1	Klebeband einsetzen	18
5.6.2	Ein- und Ausschalten der Klebestation	18
5.6.3	Verkleben von Kniefutter und Vorderhose	19
5.6.4	Stempel reinigen	20
5.7	Hosenteile einlegen und Nähvorgang starten in Verbindung mit Klebestation	21
6	**Bedienen der Steuerung**	23
6.1	Bedienterminal	23
6.2	Bedienoberfläche	24
6.2.1	Menüstruktur der Näh- und Einstellprogramme	24
6.3	Hauptbildschirm	26
6.4	Nahtprogramme	27

Inhalt **Seite:**

6.4.1 Werkseinstellung Programme 27
6.4.2 Nahtprogramm anwählen 28
6.4.3 Manuelles Nähen, gesteuert über Fußpedal 28
6.4.4 Funktionen der Programme verändern 29
6.4.4.1 Schnellverstellung der Hauptparameter über die Eingabefelder. 29
6.4.4.2 Zugrif auf die gesamte Parameterliste einer Nahtfunktion 30
6.4.4.3 Zu- oder Abschalten einer Naht- bzw. Maschinenfunktion 30
6.4.4.4 Nahtspezifische Parameter in der Zugriffseben 1 31
6.4.4.5 Nahtspezifische Parameter in der Zugriffseben 1 40
6.5 Nahtfolgen 43
6.6 Vornähte 45
6.7 Naht Start-Modus 46
6.8 Nähmotor aktivieren 46
6.9 Tageszähler zurücksetzen. 46
6.10 Input - Output Test 47
6.11 Programmiermenüs. 49
6.11.1 Allgemeines 49
6.11.2 Freien Speicherplatz belegen 49
6.11.3 F1 = INIT Parameter 49
6.11.4 F2 = Memory Card. 51
6.11.5 F3 = Diagnostik 53
6.11.6 F5 = Zusatzprogramme. 54

7 Wartung 56
7.1 Reinigen und Prüfen 56
7.2 Ölschmierung 58

1 Produktbeschreibung

1.1 Beschreibung der bestimmungsgemäßen Verwendung

Die **1265/5** ist eine Nähanlage, die bestimmungsgemäß zum Nähen von leichtem bis mittelschwerem Nähgut verwendet werden kann. Solches Nähgut ist in der Regel aus textilen Fasern zusammengesetztes Material. Diese Nähmaterialien werden in der Bekleidungsindustrie verwendet.

Allgemein darf nur trockenes Nähgut mit dieser Nähanlage verarbeitet werden. Das Material darf keine harten Gegenstände beinhalten.

Die Naht wird im allgemeinen mit Umspinnzwirn, Polyesterfaser- oder Baumwollgarnen erstellt.
Die Dimension für Nadel- und Greiferfäden sind der Tabelle in Kapitel 4.2 zu entnehmen.

Wer andere Fäden einsetzen will, muss vorher die davon ausgehenden Gefahren abschätzen und ggf. Sicherungsmaßnahmen ergreifen.

Diese Nähanlage darf nur in trockenen und gepflegten Räumen aufgestellt und betrieben werden. Wird die Nähanlage in anderen Räumen, die nicht trocken und gepflegt sind, eingesetzt, können weitergehende Maßnahmen erforderlich werden, die zu vereinbaren sind (siehe EN 60204-31 : 1999).

Wir gehen als Hersteller von Industrienähmaschinen davon aus, dass an unseren Produkten zumindest angelerntes Bedienpersonal arbeitet, sodass alle üblichen Bedienungen und ggf. deren Gefahren als bekannt vorausgesetzt werden können.

1.2 Kurzbeschreibung

Die **Beisler 1265/5** ist eine Ein-Kopf-Nähanlage zum Versäubern von Hosenteilen mit und ohne Kniefutter. Bei der Nähanlage kann das Umstechen des Gesäß- und Schlitzbogens sowie des Hosensaumes integriert werden.

Wahlweise kann mit oder ohne eine Heiß-Klebestation gearbeitet werden (Futter oben/ Futter unten)

Alle Nähanlagenkomponenten sind an einem aus Vierkant-Stahlrohren geschweißten Gestell aufgebaut und werden durch ein Microprocessorsystem gesteuert.

Die Bedienung der Nähanlage erfolgt über ein Bedienpult. Hier lassen sich verschiedene Steuerprogramme aufrufen, neue Programme definieren und zu Wartungs- und Reparaturzwecken alle Ein- und Ausgänge überprüfen.

Maschinenoberteil

- Pegasus Zwei- bzw. Dreifadenüberwendlingmaschine EXT 5204-02 mit Obertransport
- Schrittmotorsteuerung separat für Ober- und Differentialtransport zum Vorgeben der gewünschten Weite im Futter, auch für Stretchmaterialien
- Microprocessorsteuerung, frei programmierbar
- Nähantrieb Typ Efka DC 1500
- Automatische Mehrweitenverteilung an der Seiten- und Schrittnaht programmierbar
- Höhenverstellbare Kantenführung für unterschiedliche Materialstärken.

- Automatische Konturenaussteuerung über Schrittmotor geregelt
- Ausroller über Schrittmotor zum genauen Kettentrennen und zum Positionieren der Hose vor dem Stapelvorgang
- Schrittmotorsteuerung mit Hilfstransport für breite und schwierige Materialien
- Kniefutterverarbeitung ohne Fixiereinrichtung für passend zugeschnittenes Kniefutter
- Optionale Fixiereinheit
- Lichtschranke zum Erkennen von Nahtanfang und Nahtende für den automatischen Nähstart und -stopp.
- Senkrechtschneider mit Absaugung zum Umstechen und Versäubern in einem Arbeitsgang.
- Kettentrennvorrichtung mit Absaugung programmierbar.
- Regulierbare Blasdüsen in der Tischplatte zur Unterstützung des Nähguttransports
- Höhenverstellbares Gestell, stufenlos von 850 mm bis 1200 mm.
- Integrierte Abstapelvorrichtung

1.3 Technische Daten

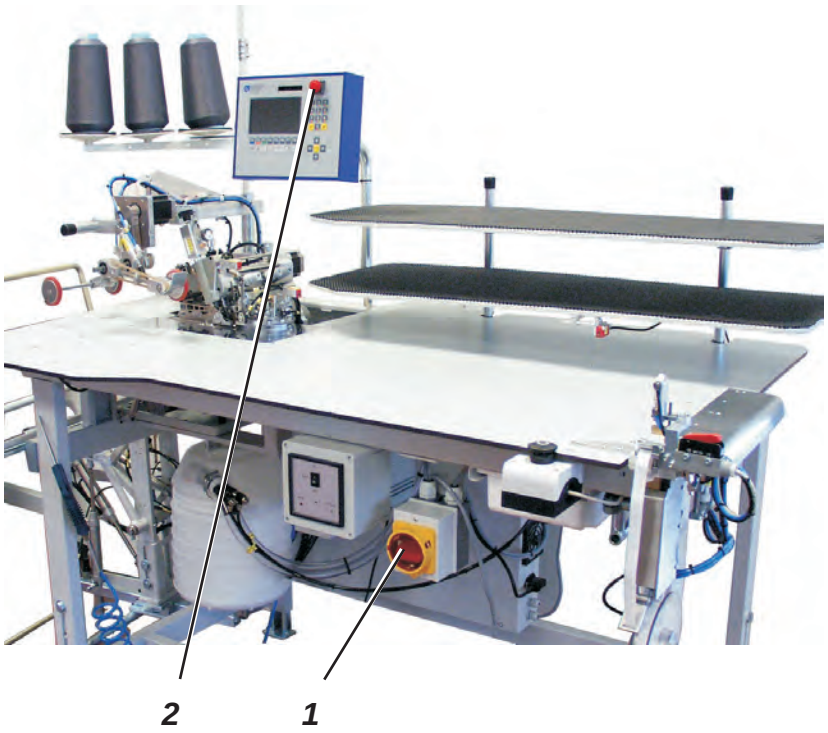
Maschinenoberteil:	Pegasus EXT 5204-02
Nähstichtyp:	504/ 505
Anzahl der Nadeln:	1
Nadelsystem:	B27
Nadeldicke:	Nm 80 bis Nm110
Garne:	siehe Tabelle Kapitel 4.2
Stichzahl:	7000 U/ min ohne Futter 6500 U/min mit Futter
Stichzahl bei Auslieferung:	6500 U/ min
Stichlänge: min.	1,0 mm
max.	5,0 mm
Nahtbreite:	6 mm
Nähgut:	Leichtes bis mittelschweres Nähgut
Betriebsdruck:	6 bar
Luftverbrauch:	20 NL pro Arbeitsspiel
Bemessungsspannung:	1 x 230 V 50/60 Hz
Bemessungsleistung:	0,9 kVA
Abmessungen:	1500 x 900 x 1400 mm (L x B x H)
Arbeitshöhe:	850...1200 mm (Oberkante Tischplatte)
Gewicht:	120 kg

Geräusch-Angabewert:	**LC = 81dB (A)**
Arbeitsplatzbezogener Emissionswert nach DIN 45635-48-B-1	
Stichlänge:	3 mm
Nahtlänge:	1160 mm
Stichzahl:	7000 U/min
Nähgut G1 DIN 23328:	1-Lage
Messpunkt nach DIN 4895 Teil 1	X = 600 mm Y = 350 mm Z = 600 mm X - Achse = quer zur Transportrichtung Y - Achse = Haupttransportrichtung Z - Achse = Höhe

2 Zusatzausstattungen

Siehe Anhang.

3 Einschalten - Ausschalten - Programm-Stopp



3.1 Einschalten

- Hauptschalter 1 einschalten (im Uhrzeigersinn drehen).
  Die Steuerung lädt das Maschinenprogramm.
  In der Anzeige des Bedienfeldes erscheint der Startbildschirm und zeigt folgende Meldung:

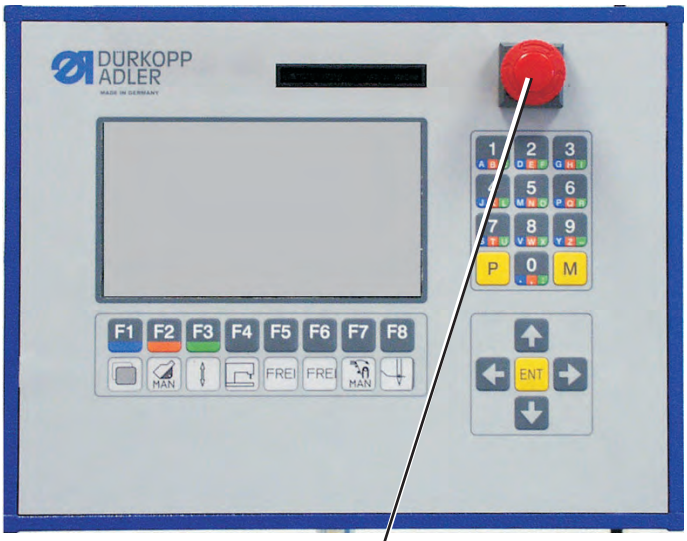
  WARTE AUF RESET

- Programm-Stopp Taster 2 am Bedienfeld entriegeln.

3.2 Ausschalten

- Programm-Stopp Taster 2 am Bedienfeld drücken, bis er einrastet.
- Hauptschalter 1 ausschalten (gegen den Uhrzeigersinn drehen).

3.3 Programm-Stop



Das Sicherheitssystem der 1265/5 sieht zur sofortigen Stillsetzung bei Fehlbedienung, Nadelbruch usw. folgende Möglichkeiten vor:

– Programm-Stopp Schalter 2 am Bedienfeld drücken.
  Laufende Arbeitsgänge an der Nähanlage werden sofort abgebrochen.
– Hauptschalter 1 gegen den Uhrzeigersinn drehen.
  Die Nähanlage wird sofort stromlos;
  alle Bewegungen der Nähanlage stoppen sofort.

3.4 Wiederinbetriebnahme nach Programm-Stop

Vorsicht Verletzungsgefahr!

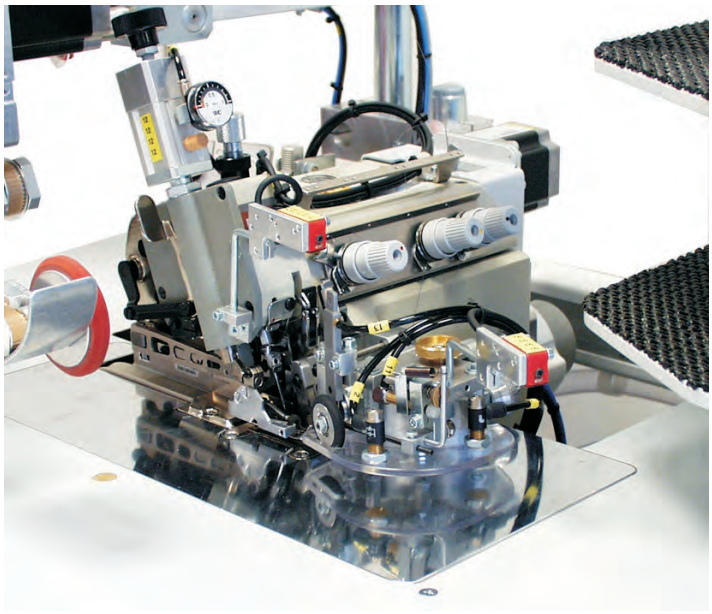
Hauptschalter ausschalten.
Störung nur bei ausgeschalter Nähanlage beseitigen.

Die Wiederinbetriebnahme darf erst erfolgen, nachdem die Störung beseitigt wurde.

– Hauptschalter 1 einschalten (im Uhrzeigersinn drehen).
– Programm-Stopp Schalter entriegeln.
  Die Steuerung lädt das Maschinenprogramm.
  In der Anzeige des Bedienfeldes erscheint der Hauptbildschirm.
  Die Nähanlage ist wieder betriebsbereit.

4 Bedienen des Nähmaschinenoberteils

4.1 Allgemeines



Die Bedienung des Nähmaschinenoberteils (Nadel einsetzen, Nadel- und Greiferfaden einfädeln usw.) ist in der separat beiliegenden Pegasus-Bedienungsanleitung beschrieben.

Die Bedienungsanleitung liegt im Beipack der Nähanlage.

Achtung Verletzungsgefahr!

Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung des Nähmaschinenoberteiles sorgfältig durch und beachten Sie alle Sicherheitshinweise.

4.2 Empfohlene Garne

Nadelsystem: B27

Empfohlene Nadeldicke: Nm 80 für sehr dünnes Nähgut
Nm 90 für dünnes Nähgut
Nm 100 für mittelschweres Nähgut

Hohe Nähsicherheit und gute Vernähbarkeit wird mit folgenden Umspinnzwirnen erzielt:

- Zweifach Polyester Endlos Polyester umsponnen (z.b. Epic Poly-Poly, Rasant x, Saba C, ...)
- Zweifach Polyester Endlos Baumwolle umsponnen (z.b. Frikka, Koban, Rasant, ...)

Falls diese Garne nicht zu beschaffen sind, können auch die in der Tabelle angegebenen Polyesterfaser- oder Baumwollgarne vernäht werden.

Zweifach-Umspinnzwirne werden von Garnherstellern vielfach mit gleicher Bezeichnung wie Dreifach-Polyesterfasergarne (3zyl.-gesponnen) angeboten. Dies führt zu Unsicherheiten bezüglich Zwirnung und Garndicke.

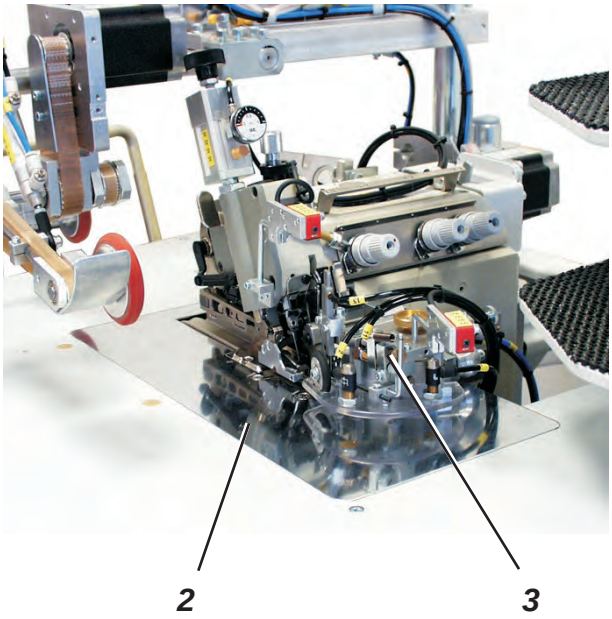
Im Zweifelsfall Faden aufdrehen und prüfen, ob er 2- oder 3-fach gezwirnt ist.
Die Etikett-Nr. 120 auf der Garnrolle eines Umspinnzwirnes entspricht z.b. der Garndicke Nm 80/2 (siehe eingeklammerte Tabellenwerte).

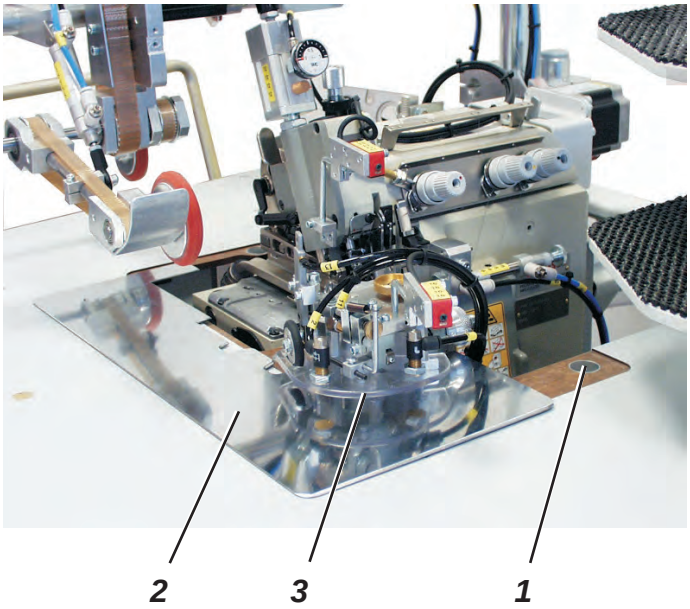
Bei monofilen Fäden können Nadelfäden und Greiferfäden der gleichen Dicke verwendet werden. Die besten Ergebnisse werden dabei mit weichen und dehnbaren Fäden (Software) der Fadendicke 130 Denier erzielt.

Empfohlene Garndicken:

Nadeldicke Nm	**Umspinnzwirn**		**Umspinnzwirn**	
	Nadelfaden Polyester-endlos Etikett-Nr.	Greiferfaden Polyester-umsponnen Etikett-Nr.	Nadelfaden Polyester-endlos Etikett-Nr.	Greiferfaden Baumwolle-umsponnen Etikett-Nr.
90	120 (Nm 80/2)	120 (Nm 80/2)	120 (Nm 80/2)	120 (Nm 80/2)
100	100 (Nm 65/2)	100 (Nm 65/2)	100 (Nm 65/2)	100 (Nm 65/2)
Nadeldicke Nm	**Polyesterfasergarn (3zyl.-gesponnen)**		**Baumwollgarn**	
	Nadelfaden	Greiferfaden	Nadelfaden	Greiferfaden
80	Nm 120/3	Nm 120/3	Ne_B 60/3-80/3	Ne_B 60/3-80/3
90	Nm 80/3-120/3	Nm 80/3-120/3	Ne_B 50/3-70/3	Ne_B 50/3-70/3
100	Nm 70/3-100/3	Nm 70/3-100/3	Ne_B 40/3-60/3	Ne_B 40/3-60/3

4.3 Stoffgleitblech abnehmen/ aufsetzen





Das Stoffgleitblech 2 wird durch die Magnete 1 in der Aussparung der Tischplatte gehalten.
Die Kantenführung 3 ist am Stoffgleitblech befestigt.

Stoffgleitblech abnehmen

– Stoffgleitblech 2 vorsichtig nach oben von den Magneten abziehen.
– Stoffgleitblech 2 zur Seite abnehmen.
  Der untere Bereich des Nähmaschinenoberteils ist jetzt zugänglich.

Stoffgleitblech aufsetzen

– Stoffgleitblech 2 in die Aussparung der Tischplatte schieben und nach unten einsetzen.

5 Bedienen der Nähanlage

5.1 Fußschalter Maschinenablauf

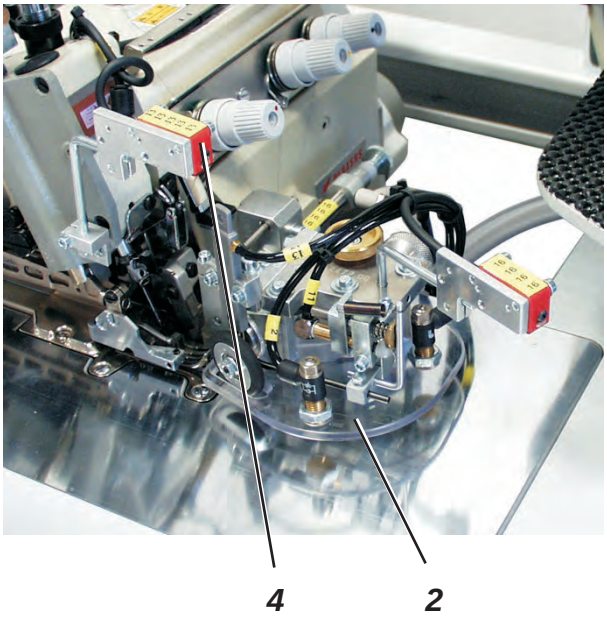
Der Fußschalter dient in einigen Nahtprogrammen zum Auslösen verschiedener Funktionen.

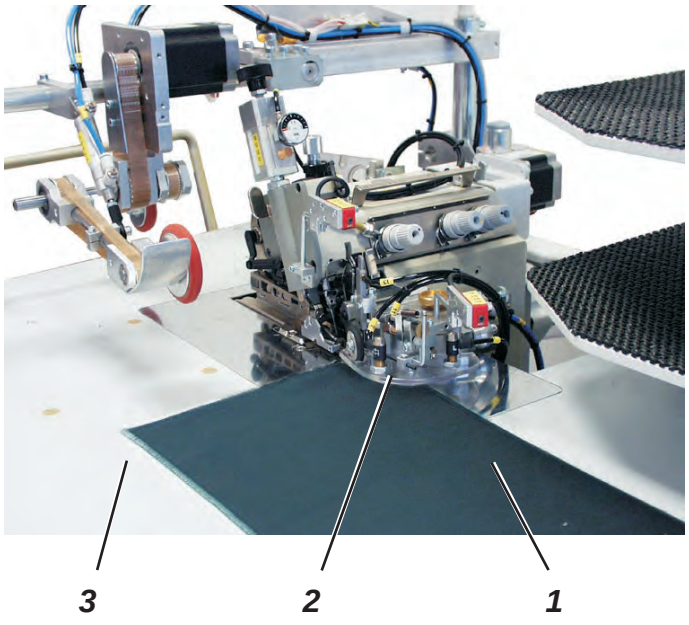
Der Fußschalter ist mit zwei Kontakten ausgestattet.
Der eine Kontakt sitzt im hinteren Bereich und wird durch Zurücktreten ausgelöst.
Der andere Kontakt sitzt im vorderen Bereich und wird durch Belastung ausgelöst.

5.2 Hosenteile einlegen und Nähvorgang starten

Die Umstechanlage 1265/5 arbeitet halbautomatisch.
Der Bediener der Nähanlage muss dabei folgende Aufgaben durchführen:

- das gewünschtes Nahtprogramm aufrufen
- das Nähgut sauber einlegen
- den Nähvorgang der Nähanlage überwachen
- die fertigen Teile aus dem Stapler entnehmen



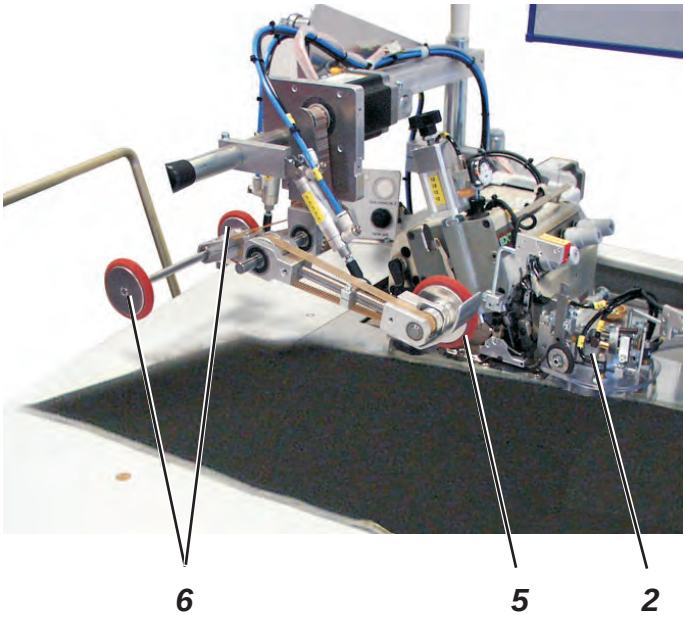


Hosenteil einlegen und Nähvorgang starten

1) Nahtprogramm am Bedienfeld anwählen (Siehe Kapitel 6.4.2).
2) Hosenteil 1 von rechts auf die Tischplatte 3 und gerade unter die Konturenführung 2 legen.

ACHTUNG!

Sobald das Hosenteil unter die Lichtschranke 4 geschoben wird, beginnt der Nähvorgang automatisch und die Konturenführung 2 senkt ab.

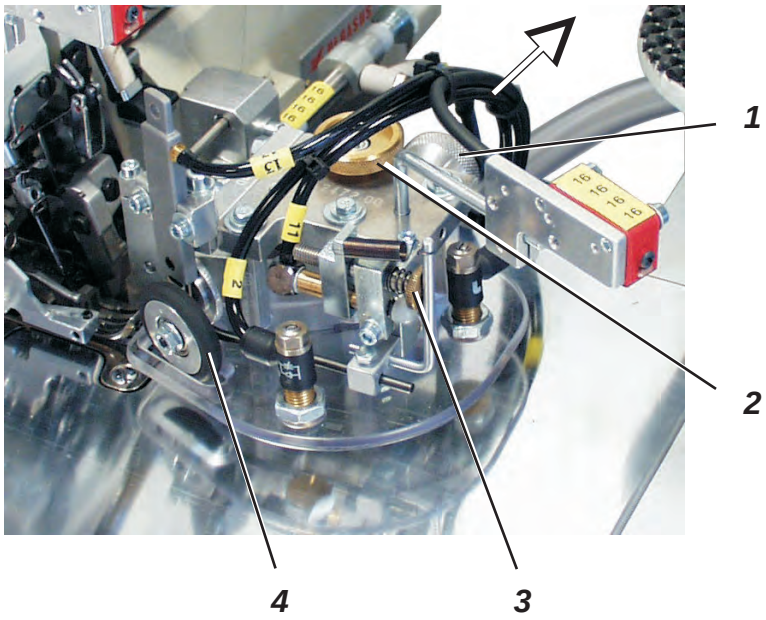


3) Das Hosenteil wird genäht.
4) Der Puller 5 senkt zusätzlich ab und unterstützt den Transport des Hosenteils.
5) Sobald das Nähgut die Lichtschranke verlassen hat, wird die Naht beendet und der Ausroller 6 senkt ab.
6) Die Konturenführung 2 und der Puller 5 fahren hoch.
7) Der Ausroller 6 transportiert das Nähgut aus dem Nähbereich heraus.
8) Die Staplerklemme 8 fährt nach vorn.
9) Der Ausroller 6 fährt wieder hoch.
10) Das Hosenteil wird abgestapelt.
11) Zum Entnehmen der Nähteile Fußschalter 7 betätigen.

Hinweis

Um den Transport des Nähgutes im Bereich des Nähkopfes zu erleichtern, kann das Tischblasen und der Ausroller 6 im Nahtanfangsbereich zugeschaltet werden.
(Siehe Kapitel 5.4)

5.3 Kantenführung einstellen



Die höhenverstellbare Kantenführung sorgt für ein gleichmäßiges Anlegen des Hosenteils vor dem Nähkopf. In Abhängigkeit von der Stärke des zu verarbeitenden Nähgutes kann die Kantenführung in ihrer Höhe verstellt werden.

Die Anpressrolle 4 gewährleistet eine genaue Führung des Nähteiles unter den Nähfuß.

Höhe der Kantenführung einstellen

– Stellrad 1 in Pfeilrichtung ziehen.

– Stellrad 1 auf eine der vier Rastpositionen drehen.
  Stellung 1 = geringste Höhe
  Stellung 4 = größte Höhe

Feineinstellung der Höhe der Kantenführung einstellen

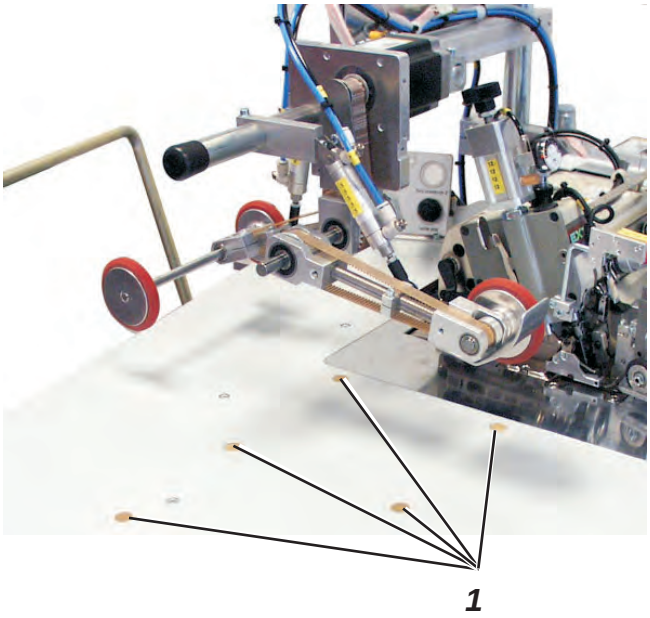
– Stellrad 2 entsprechend verdrehen.

Anpressdruck der Rolle 4 einstellen

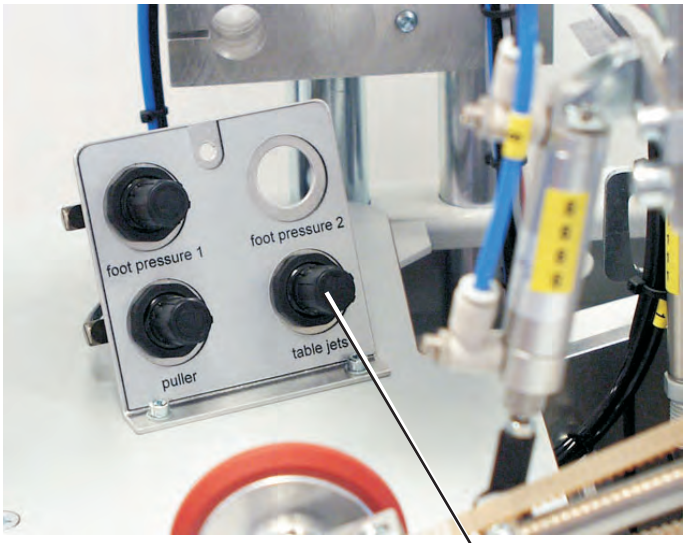
– Stellrad 3 im Uhrzeigersinn drehen.
  Der Anpressdruck der Rolle wird geringer.

– Stellrad 3 gegen den Uhrzeigersinn drehen.
  Der Anpressdruck der Rolle wird stärker.

5.4 Blasluft für die Düsen in der Tischplatte einstellen



1



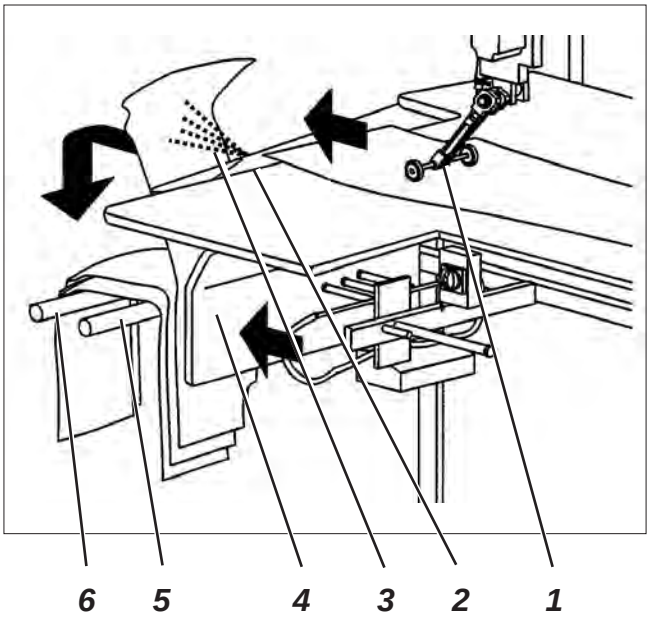
2

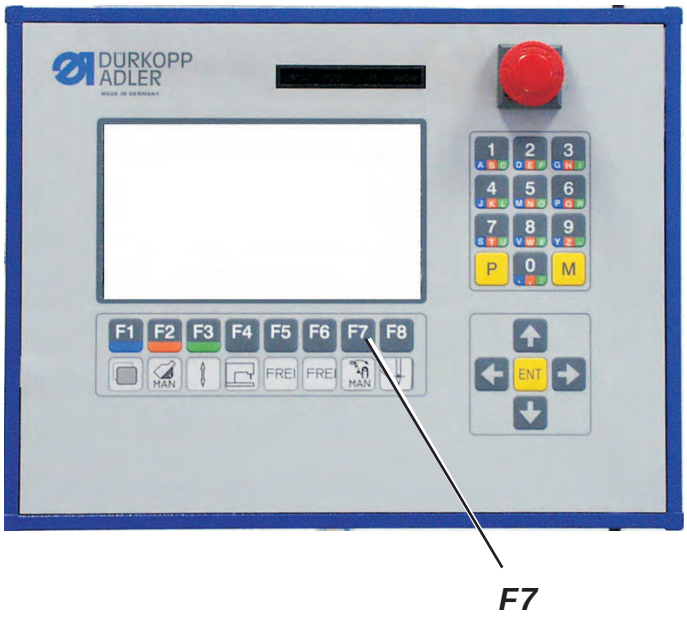
Die Blasdüsen 1 in der Tischplatte unterstützen das saubere Abstapeln des Nähgutes.

– Blasluftstärke mit dem Stellrad 2 am Bedienfeld einstellen.
  Stellrad rechts herum = Blasluft stärker
  Stellrad links herum = Blasluft geringer

5.5 Stapler

5.5.1 Standardstapler





Auf dem Standardstapler werden die fertig genähten Nähteile gebündelt.

Sobald der Schwerpunkt des Hosenteiles vom Ausroller 1 über die Kante 2 der Tischplatte verschoben wurde, fährt das Schild 4 des Staplers aus und fixiert das Hosenteil an der vorderen Bündelstange 5.

Die Blasvorrichtung 3 des Staplers bläst das Hosenteil auf den Stapler über die beiden Bündelstangen 5 und 6.

Die Ansteuerung des Staplers erfolgt durch einen Steuerimpuls. Die pneumatischen Funktionen sind aus dem Pneumatikschaltplan ersichtlich.

Vorsicht Verletzungsgefahr!

Während des Stapelvorgangs nicht in den Arbeitsbereich des Standardstaplers greifen.

Manuelles Abstapeln

– Taste F7 am Bedienfeld drücken.
  Ein Abstapelvorgang wird durchgeführt.

5.5.2 Überwurfstapler

Auf dem Überwurfstapler 2 werden die fertig genähten Nähteile abgestapelt.

Die abgestapelt und geklemmt gehaltenen Nähteile können bei betätigtem Fußtaster 1 entnommen werden.

Die Ansteuerung des Staplers erfolgt durch einen Steuerimpuls. Die pneumatischen Funktionen sind aus dem Pneumatikschaltplan ersichtlich.

Vorsicht Verletzungsgefahr!

Während des Stapelvorgangs nicht in den Arbeitsbereich des Überwurfstaplers greifen.

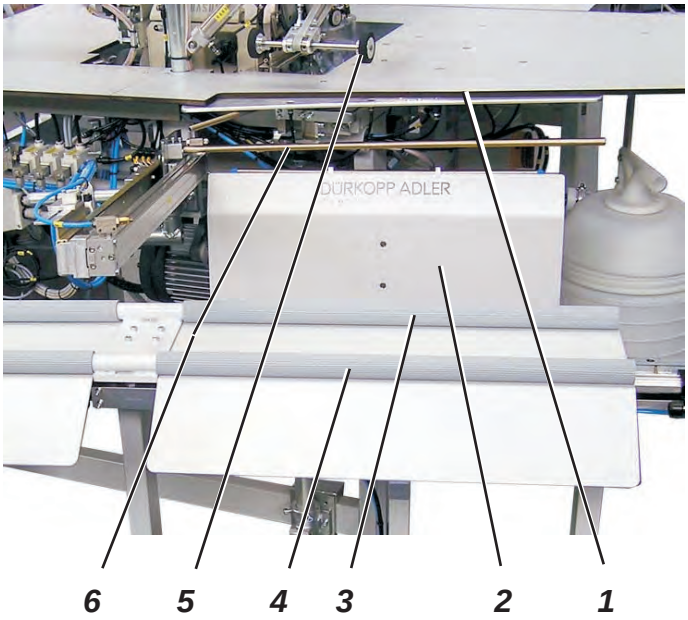
Manuelles Abstapeln

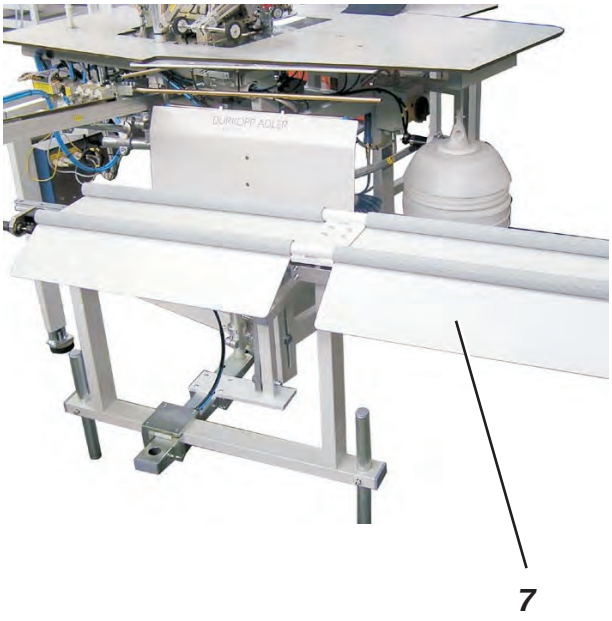
– Taste F7 am Bedienfeld drücken.
  Ein Abstapelvorgang wird durchgeführt.

Abgestapelte Teile entnehmen

– Fußschalter 1 betätigen und betätigt halten.
– Abgestapelte Teile entnehmen.

5.5.3 Wechselstapler





Auf dem Wechselstapler werden die fertig genähten Nähteile nach rechten und linken Nähteilen getrennt abgestapelt.
Dazu verfährt der Stapler seinen Tisch 7 nach jedem Nähvorgang von einer Seite zur anderen.

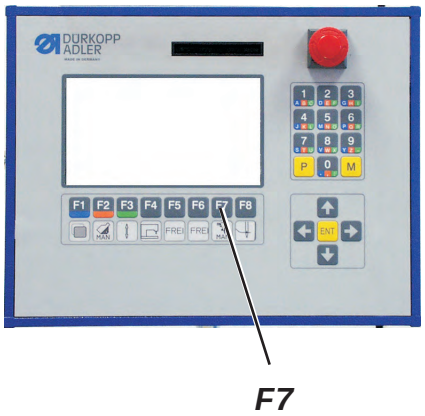
Sobald der Schwerpunkt des Hosenteiles vom Ausroller 5 über die Kante 1 der Tischplatte verschoben wurde, fährt das Schild 2 des Staplers aus und fixiert das Hosenteil an der vorderen Bündelstange 3.

Der Ausstreifer 6 und die Blasvorrichtung am Schild 2 legen das Hosenteil sauber über die beiden Bündelstangen 3 und 4.

Die Ansteuerung des Staplers erfolgt durch einen Steuerimpuls. Die pneumatischen Funktionen sind aus dem Pneumatikschaltplan ersichtlich.

Vorsicht Verletzungsgefahr!

Während des Stapelvorgangs nicht in den Arbeitsbereich des Wechselstaplers greifen.

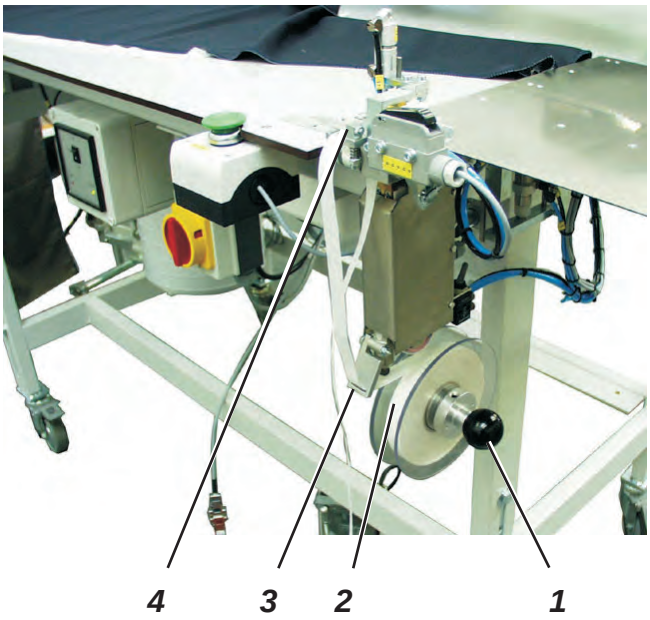


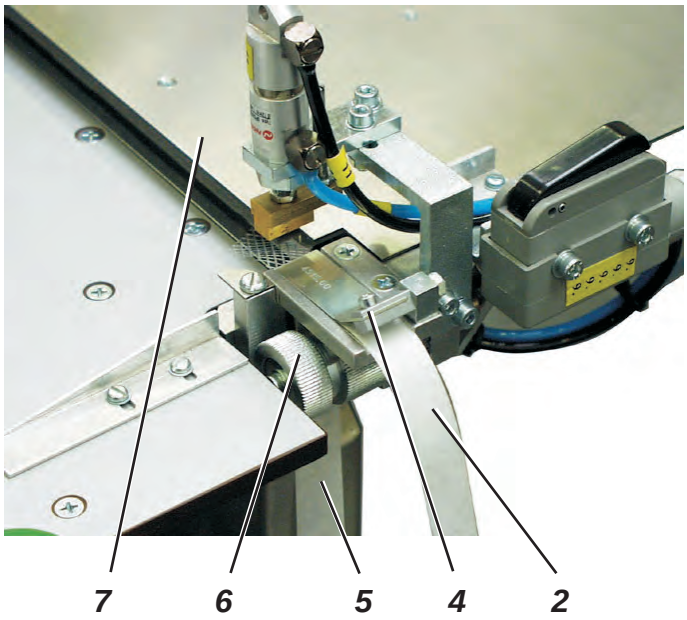
Manuelles Abstapeln

– Taste F7 am Bedienfeld drücken.
  Ein Abstapelvorgang wird durchgeführt.

5.6 Klebestation (optional)

5.6.1 Klebeband einsetzen





- Rechte Haltescheibe durch einen kräftigen Zug am Griff 1 abziehen.
- Neue Rolle Klebeband 2 einlegen.
  Die volle Rolle muss sich beim Abwickeln gegen den Uhrzeigersinn drehen.
- Rechte Haltescheibe mit Griff 1 wieder bis zum Einrasten auf die Welle schieben.
- Klebeband durch Führung 3 führen.
- Klappe 4 nach oben öffnen.
- Klebeband 2 vom Trägermaterial 5 trennen.
- Klebeband 2 unter der Klappe 4 hindurchführen und unter die Klemme 7 ziehen.
- Trägermaterial 5 hinter der Transportrolle 6 nach unten führen.
- Klappe 4 schließen.

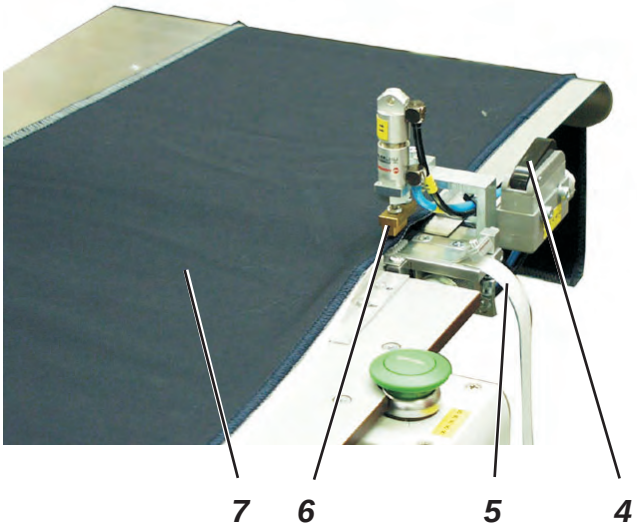
5.6.2 Ein- und Ausschalten der Klebestation

- Die gelbe Signalleuchte 1 “Power” leuchtet, nachdem der Hauptschalter eingeschaltet ist.
- Kippschalter 2 in Stellung “ON” drücken.

Hinweis

Solange die Signalleuchte 3 “Heat” leuchtet, wird der untere Stempel aufgeheizt und hat noch nicht die benötigte Temperatur erreicht.

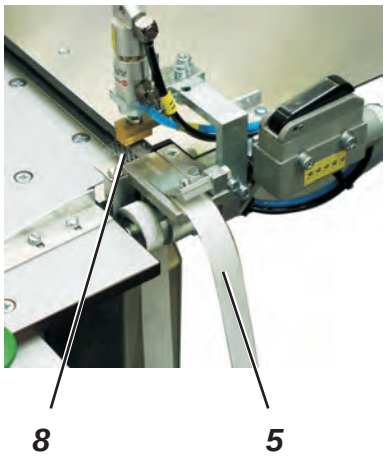
5.6.3 Verkleben von Kniefutter und Vorderhose



Vorsicht Verbrennungsgefahr!

Bereich um die Klebestation nicht berühren.

Der untere Stempel ist sehr heiß.



Beim Nähstart vom Saum

Um ein Verschieben des Kniefutters während des Nähvorgangs zu vermeiden, muss mit der Klebestation ein Klebepunkt gesetzt werden, der das Futter an der richtigen Position fixiert.

- Kniefutter 3 unter der Klammer 2 anlegen.
- Klammertaste 1 drücken.
  Die Klammer 2 senkt ab und klemmt das Kniefutter.
  Gleichzeitig wird das Klebeband 5 vorgeschoben, wobei das netzförmige Klebeband 8 vom Trägerpapier getrennt wird.
- Hosenteil 7 anlegen und passend zum Futter ausrichten.
- Klebetaste 4 drücken.
  Der obere Stempel 6 fährt nach unten, der untere beheizte Stempel nach oben und pressen so das Hosenteil und das Futter mit dem dazwischenliegenden Klebeband zusammen.
  Nach der voreingestellten Klebezeit werden der obere Stempel 6 und die Klammer 2 automatisch angehoben und der untere Stempel abgesenkt.
  Futterstoff und Hosenteil sind verklebt und können zum Umstechen angelegt werden.

5.6.4 Stempel reinigen

1

2

Vorsicht Verbrennungsgefahr!
Stempel nur im kalten Zustand reinigen.

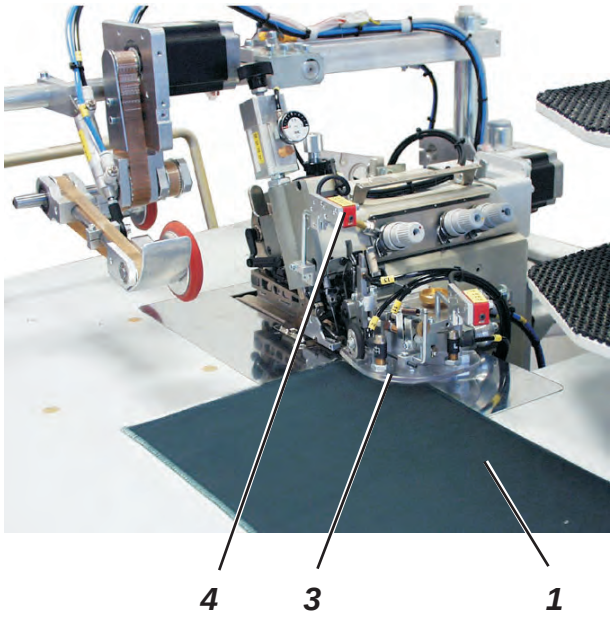
- Kippschalter 1 umlegen.
  Der untere Stempel 2 fährt nach oben.
- Stempel reinigen.
- Kippschalter 1 wieder umlegen.
  Der untere Stempel 2 fährt nach unten.

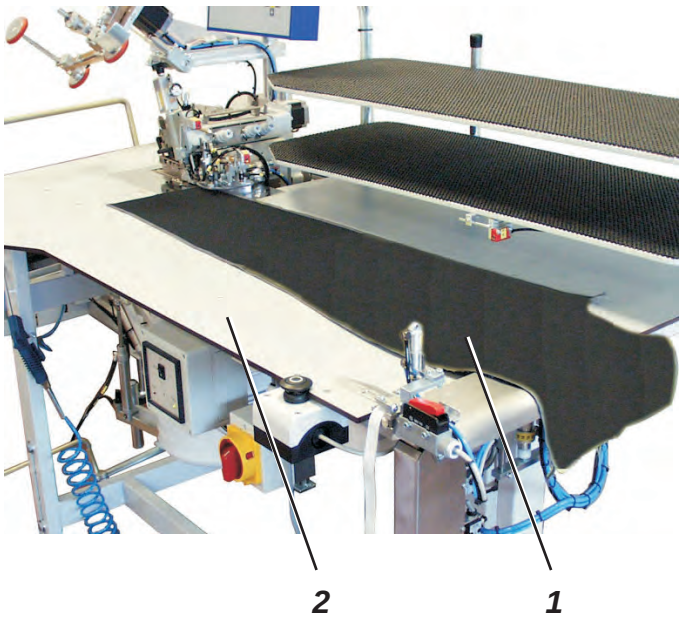
5.7 Hosenteile einlegen und Nähvorgang starten in Verbindung mit der Klebestation

Die Umstechanlage 1265/5 arbeitet halbautomatisch.
Der Bediener der Nähanlage muss dabei folgende Aufgaben durchführen:

- Nahtprogramm “Futter unten, Nähbeginn am Bund” aufrufen
- Oberstoff und Kniefutter an der Klebestation verkleben
- das Nähgut sauber einlegen
- den Nähvorgang der Nähanlage überwachen
- die fertigen Teile aus dem Stapler entnehmen

- Programm umschalten.
  Dazu das Nahtprogramm “Futter unten, Nähbeginn vom Saum” aufrufen
- das Nähgut sauber einlegen
- den Nähvorgang der Nähanlage überwachen
- die fertigen Teile aus dem Stapler entnehmen



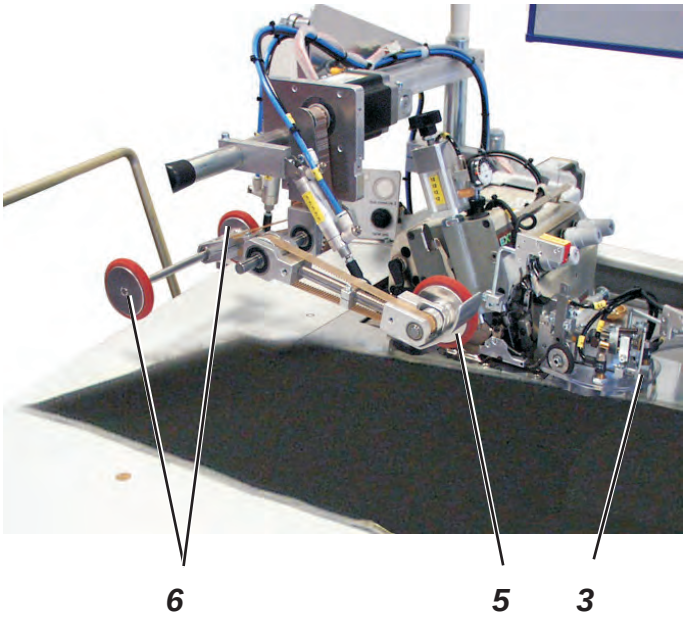


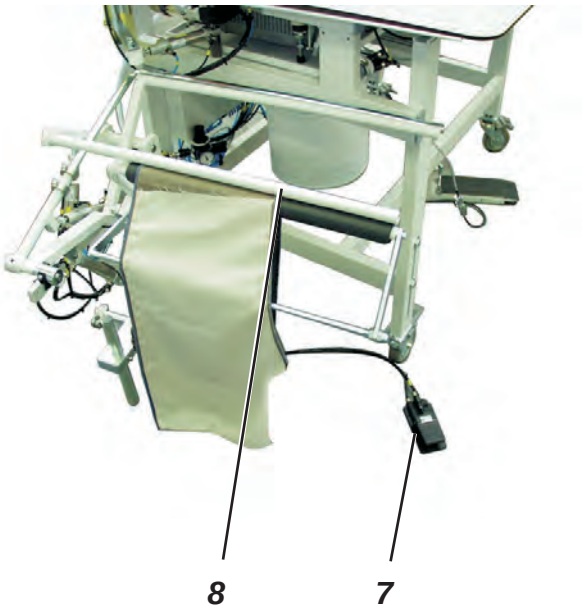
Hosenteil einlegen und Nähvorgang starten

1) Nahtprogramm am Bedienfeld anwählen (Siehe Kapitel 6.4.2).
2) Hosenteil 1 von rechts auf die Tischplatte 2 und gerade unter die Konturenführung 3 legen.

ACHTUNG!

Sobald das Hosenteil unter die Lichtschranke 4 geschoben wird, beginnt der Nähvorgang automatisch und die Konturenführung 3 senkt ab.





3) Das Hosenteil wird genäht.
Während des Nähens senkt der Puller 5 ab und unterstützt den Transport des Nähgutes.

4) Sobald das Nähgut die Lichtschranke verlassen hat, wird die Naht beendet und beide Ausroller 6 senken ab.

5) Die Konturenführung 3 fährt hoch.

6) Der Ausroller 6 transportiert das Nähgut aus dem Nähbereich heraus.

7) Die Staplerklemme 8 fährt nach vorn.

8) Der Ausroller 6 fährt wieder hoch.

9) Das Hosenteil wird abgestapelt.

10) Zum Entnehmen der Nähteile Fußschalter 7 betätigen.

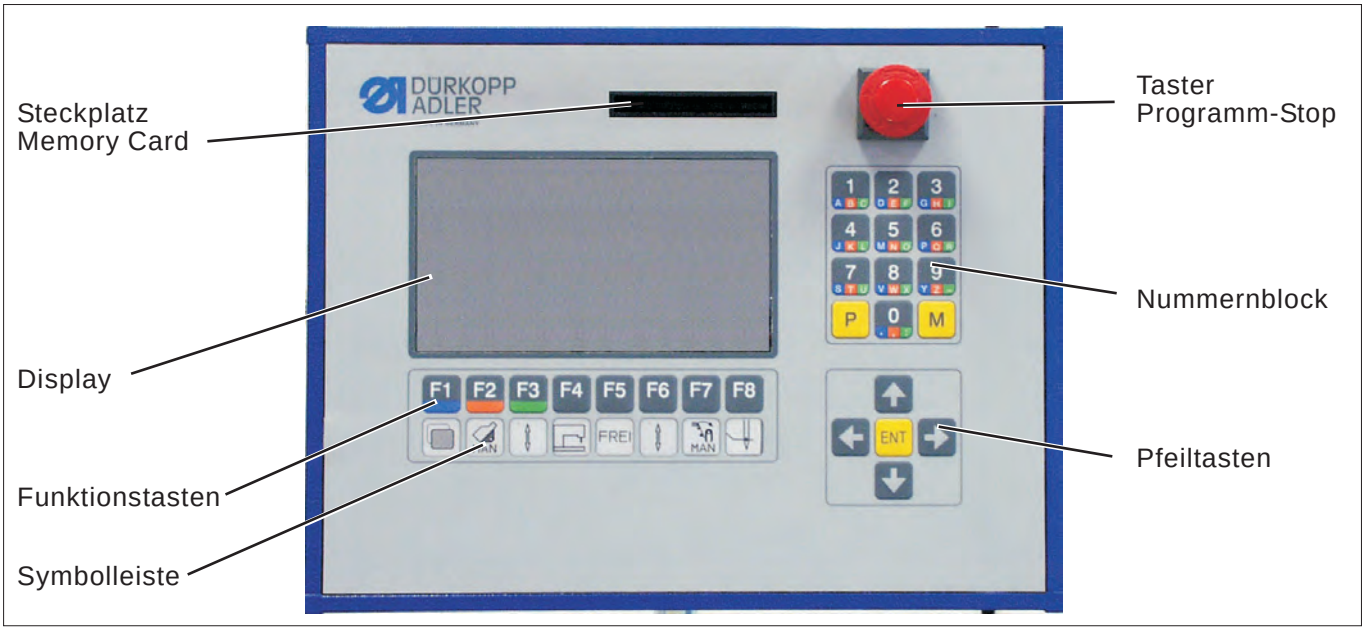
Hinweis

Um den Transport des Nähgutes im Bereich des Nähkopfes zu erleichtern, kann das Tischblasen und der Ausroller 6 im Nahtanfangsbereich zugeschaltet werden.
(Siehe Kapitel 5.4)

6 Bedienen der Steuerung

6.1 Bedienterminal

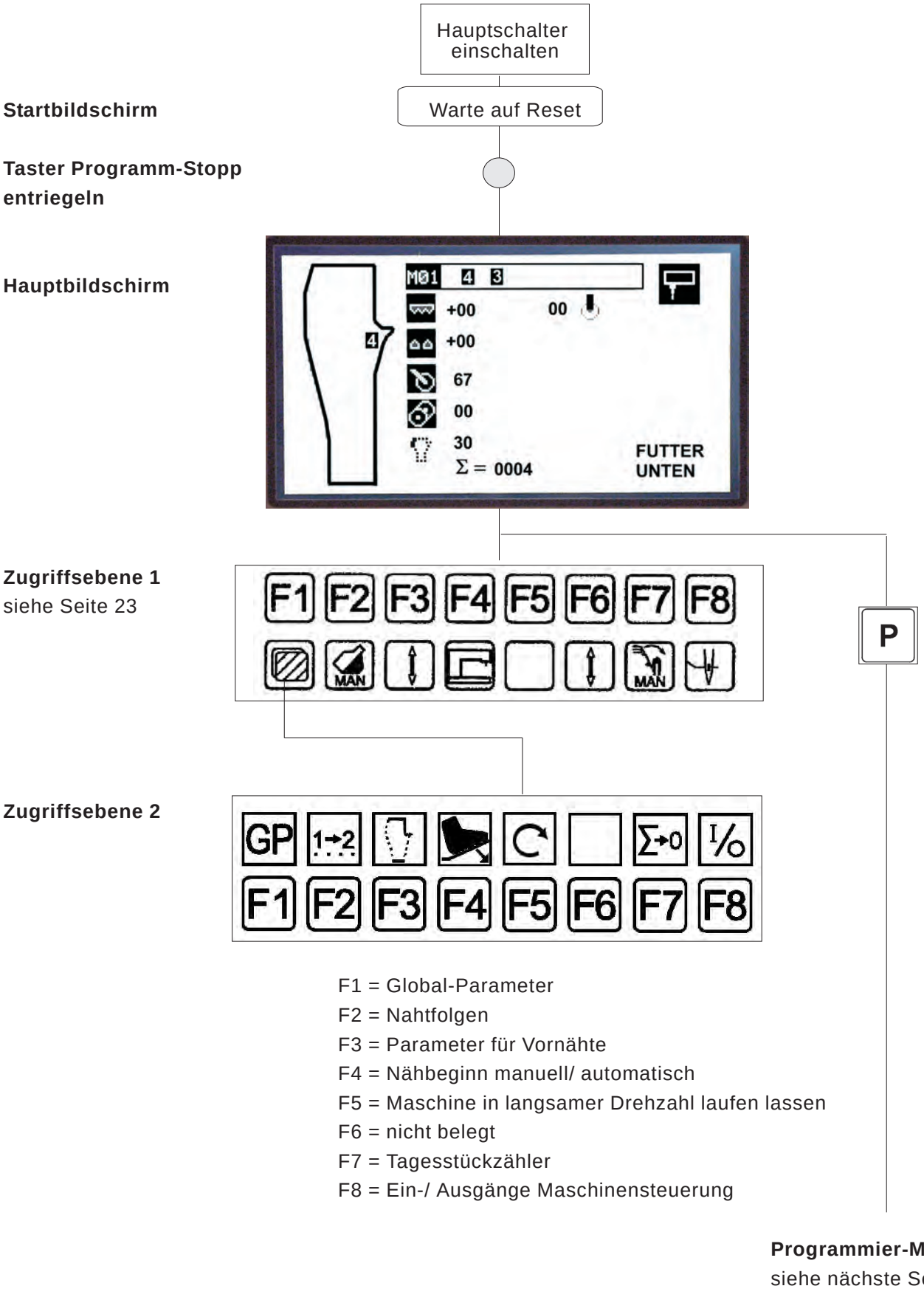
Das Bedienteil ist Anzeige- und Eingabemedium der Maschinensteuerung. Im Bedienteil sind der Mikroprozessor zur Steuerung der Nähanlage und die Speichermedien (EPROM) zur Sicherung der Programmsteuerung installiert.



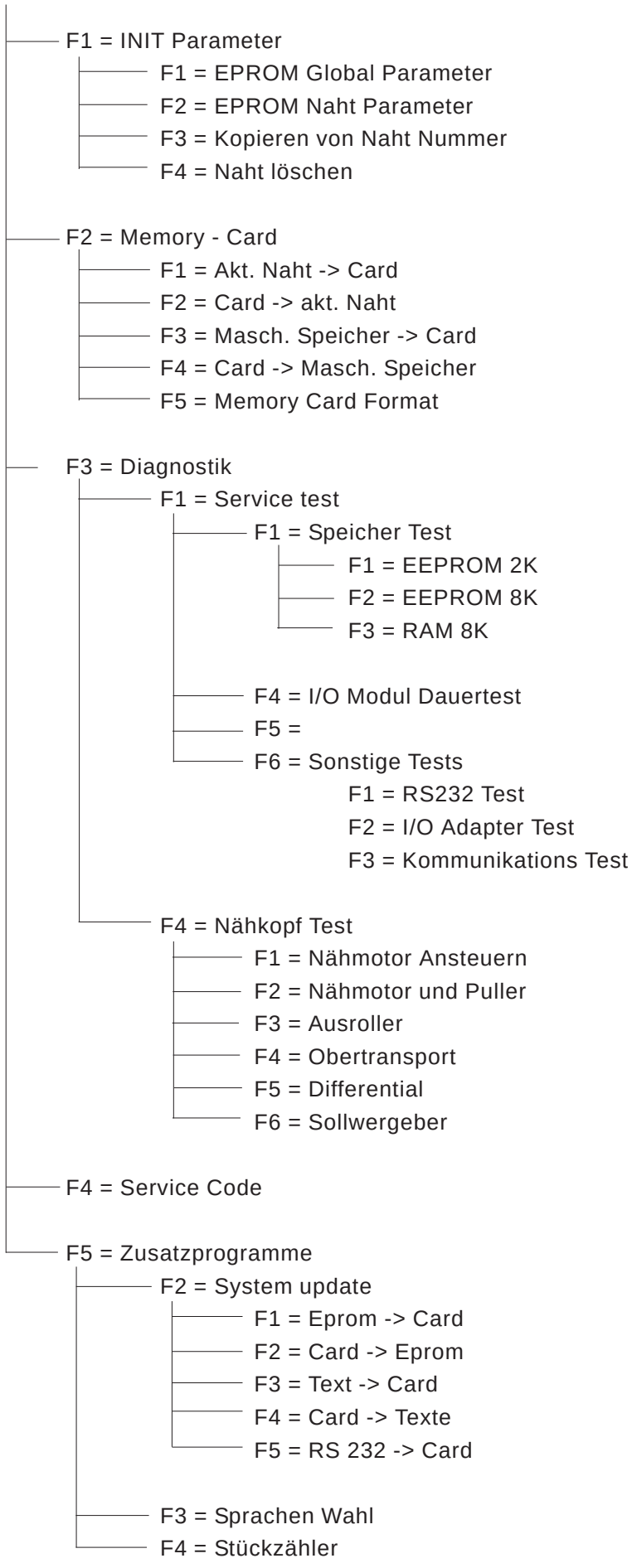
Taste	Funktion
F1	Zugriffsebene 2 des Bedienermenüs aufrufen
F2	Manuelles Nähen einschalten
F3	Nahtparameter anwählen/ Maschinenfunktionen anwählen
F4	Maschinen-Parameter wählen
F5	nicht belegt
F6	Nahtparameter anwählen/ Maschinenfunktionen anwählen
F7	Stapelvorgang aktivieren
F8	Einfädelmodus einschalten
ENT	Entertaste
P	Programmiermodus wählen
M	Memory-Speicher aufrufen (Programme M10 - 20)
0 9	Direktanwahl Programme/ Eingabe von Zahlenwerten

6.2 Bedienoberfläche

6.2.1 Menüstruktur der Näh- und Einstellprogramme



Programmier-Menüs

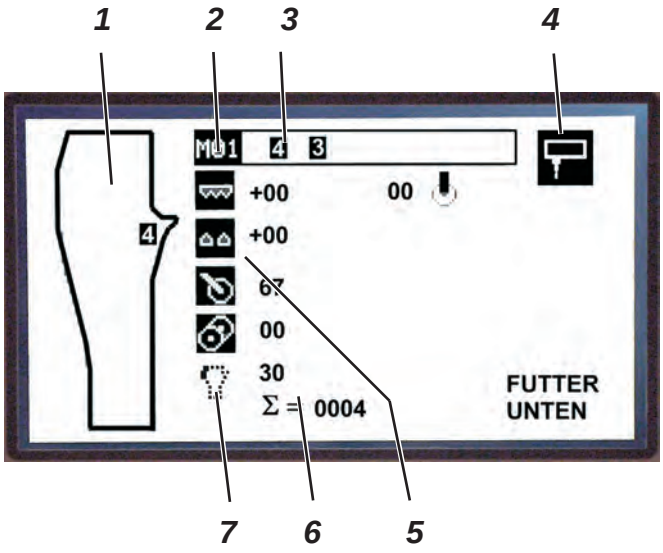


6.3 Hauptbildschirm

– Hauptschalter 1 einschalten (im Uhrzeigersinn drehen).
Die Steuerung lädt das Maschinenprogramm.
In der Anzeige des Bedienfeldes erscheint der Startbildschirm und zeigt folgende Meldung:

WARTE AUF RESET

– Programm-Stopp Taster 2 am Bedienfeld drücken und wieder entriegeln.
Es erscheint der Hauptbildschirm mit folgenden Anzeigen:



1 = Nahtbild aktive Naht im Programm

2 = Bezeichnung des Programmes
Ein Programm kann aus mehreren Nähten bestehen

3 = Nahtnummer des Programms

4 = Startmodus der Nähanlage (manuell/ über Lichtschranke)

5 = Symbole von Nahtfunktionen (aktiv)

6 = Tagesstückzähler

7 = Symbol einer Nahtfunktion (deaktiviert)

Hinweis:

Schwarz hinterlegte Symbole z. B. 5 = Funktion aktiviert.

Nicht schwarz hinterlegte Symbole z.B. 7 = Funktion deaktivert.

6.4 Nahtprogramme

Im Memory Speicher der Programmsteuerung können bis zu 20 Programme (M01 - M20) programmiert sein. Jedem Programm können maximal 8 Nähte mit entsprechender Nahtnummer zugeordnet sein.

Die Nähte unterscheiden sich durch die Steuerungsparameter, die ihnen bei der Programmierung zugewiesen werden, und die Steuerungsfunktionen, die zugeschaltet sind.

6.4.1 Werkseinstellung Programme

Werkseitig ist die Nähanlage mit zehn Programmen vorprogrammiert.

Progr. Nr	Naht-Nr.	Ablauf
M01	4	Hinterhose Schrittnaht - Nähbeginn am Bund
M02	5	Hinterhose Seitennaht - Nähbeginn am Bund
M03	6 / 7	Vorderhose Schritt- und Seitennaht im Wechsel, Futter oben - Nähbeginn am Bund
M04	5 / 4	Vorderhose Seiten - und Schrittnaht im Wechsel, Futter unten - Nähbeginn am Bund
M05	4 / 5	Vorderhose Schritt - und Seitennaht im Wechsel, Futter unten - Nähbeginn am Bund (Programm für Nähanlagen mit Klebestation und Fotozelle 15)
M06	5 / 4	Vorderhose Seiten - und Schrittnaht im Wechsel, Futter unten - Nähbeginn am Saum (Programm für Nähanlagen mit Klebestation und Fotozelle 15)
M07	7 / 5	Vorderhose Seitennaht mit Taschenbeutel Futter oben und unten im Wechsel (Mit fahrbarem Anschlag)
M08	4 / 6	Vorderhose Schrittnaht, Futter unten und oben im Wechsel
M09	1	Nachnähen
M10	134135	Programm mit Vornähten
M11 - 20		Frei

Vornähte

Bund-, Schlitz- und Saumnaht können separat umstochen werden.

Die Eigenschaften der Vornähte werden in einer eigenen Parameterliste eingestellt. Diese Einstellungen wirken sich nur aus, wenn im Nahtprogramm “Vornähte” aktiviert sind.

Schritt- und Seitennähte

Schritt- und Seitennaht können entweder in einzelnen getrennten Nähvorgängen umstochen werden oder als kombinierter Nähvorgang mit Nahtwechsel verarbeitet werden.

Die entsprechend vorprogrammierten Nähte werden dazu im Schnellzugriff am Bedienfeld aktiviert.

Identisches Stichbild erzeugen

Falls bei Schritt- und Seitennaht ein gleiches Stichbild gefordert wird, muss dass Kniefutter immer in der gleichen Lage (immer unten) beigelegt werden.
Das Hosenteil wird dazu einmal bundseitig und einmal saumseitig angelegt (nur mit Klebestation möglich).

6.4.2 Programm anwählen

1) Programm über den Ziffernblock anwählen

Die Programme M01 - M09 werden im Direktzugriff angewählt.

– Nummer des gewünschten Programmes am Ziffernblock eingeben, z. B. Programm M04

  – Taste “4” drücken.

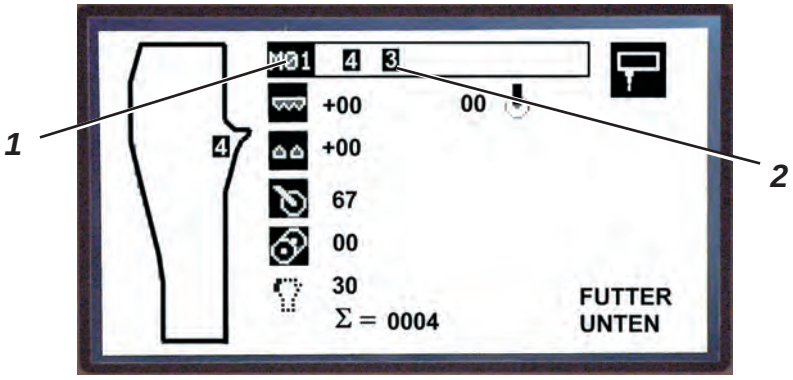
Die Programme M10 - M20 werden über den Memory-Speicher angewählt.

– Taste “M” drücken.

– Nummer des Programmes wählen, z. B. 15

  – Taste “1” und danach Taste “5” drücken.

2) Nahtnummer einer Naht im Direktzugriff anwählen (bei Nahtfolgen)



– Cursor mit den Tasten “⇦“ oder “⇨ “ zur gewünschten Nahtnummer 2 wechseln.

6.4.3 Manuelles Nähen, gesteuert über das Fußpedal

Die Funktion “manuelles Nähen” dient zum Testen des Nähkopfes und der Näheinrichtung und zur Aufbesserung von Nähfehlern.
“Manuelles Nähen” kann im Direktzugriff aufgerufen werden.

1) Funktion einschalten

– Taste “**F2**” drücken.

Im Display erscheint das Symbol für Manuelle Naht.

– Nähgeschwindigkeit durch Druck auf das Pedal (falls vorhanden) steuern.

2) Funktion ausschalten

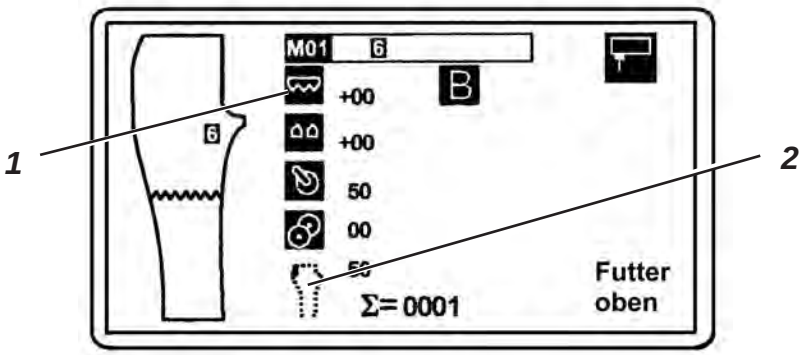
– Taste “**F2**” erneut drücken.
Im Display erscheint der Hauptbildschirm.

6.4.4 Funktion der Nahtprogramme verändern

Die Parameter eines Programmes können in drei Stufen verändert werden:

1) Schnellverstellung der Hauptparameter über die Eingabefelder.
2) Zugriff auf die gesamte Parameterliste.
3) Zu- oder Abschalten einer Naht bzw. Maschinenfunktion.

6.4.4.1 Schnellverstellung der Hauptparameter über die Eingabefelder



Folgende Funktionen eines Nahtprogrammes können in ihrem Wertebereich verändert oder als ausführbare Maschinenfunktion vollständig zu- oder abgeschaltet werden:

Obertransport
Erhöhen oder verringern des Wertes

Differentialtransport
Erhöhen oder verringern des Wertes

Puller
Parameter 14, Geschwindigkeit

Ausroller
Parameter 30, Ausrollstrecke

Pullergeschwindigkeit, Parameter 20
Langsam bei Hüftbogen

Schwarz hinterlegte Symbole z. B. 1 = Funktion aktiviert.

Nicht schwarz hinterlegte Symbole z.B. 2 = Funktion deaktivert.

Werte verändern

- Taste “**F3**” bzw. “**F6**” drücken, bis das dem Bildzeichen zugeordnete Eingabefeld schwarz hinterlegt ist.
- Mit den Tasten “⇦“ oder “⇨ “ die Parameter direkt erhöhen oder verringern.
- Taste “**P**” drücken.
  Der neue Wert wird übernommen.

6.4.4.2 Zugriff auf die gesamte Parameterliste einer Nahtfunktion

- Taste “**F3**” bzw. “**F6**” drücken, bis das dem Bildzeichen zugeordnete Eingabefeld schwarz hinterlegt ist.
- Taste “**ENT**” drücken.
  Die zur Naht gehörige Parameterliste wird geöffnet.
- Mit den Tasten “⇧ “ oder “⇩” zum gewünschten Parameter blättern.
- Mit den Tasten “⇦“ oder “⇨ “ den Wert verändern.

oder

- Am Ziffernblock den zwei- bzw. dreistelligen Wert eingeben.
- Taste “**P**” drücken.
  Der geänderte Parameterwert wird übernommen.

6.4.4.3 Zu- oder Abschalten einer Maschinenfunktion.

- Taste “**F3**” bzw. “**F6**” drücken, bis das dem Bildzeichen zugeordnete Eingabefeld schwarz hinterlegt ist.
- Taste “**ENT**” drücken.
  Die zur Naht gehörige Parameterliste wird geöffnet.
- Taste “**F8**” drücken.
  Funktion wird aktiviert bzw. deaktiviert.
- Taste “**P**” drücken.
  Der neue Wert wird übernommen.

6.4.4.4 Nahtspezifische Parameter in der Zugriffsebene 1

Ober- und Differentialtransport

Um eine korrekte Weitenverteilung zu erhalten, müssen die Transporteigenschaften von Differentialtransport und Obertransport auf das Material des Kniefutters eingestellt werden.

Diese Anpassung ist erforderlich, wenn beim Nähen das Futter mit Mehrweite vernäht wird.

Obertransport

Im Programm kann durch die Schnellverstellung des Obertransportes eine Korrektur der Weitenverteilung vorgenommen werden.
Dazu kann die Stellung des Obertransporteurs zum Haupttransporteurs verändert werden.
Diese Einstellung wirkt sich nur auf die Strecke der Naht aus, die für eine Weitenzugabe aktiviert wurde.

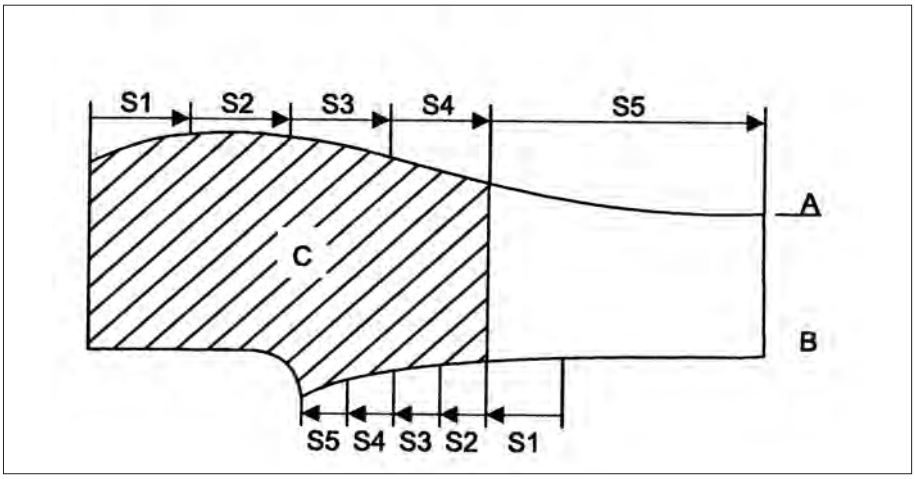
Wertebereich: -59 bis +59

Differentialtransport

Die Stellung des Differentialtransporteurs zum Haupttransporteur wird verändert.
Diese Einstellung wirkt sich nur auf die Strecke der Naht aus, die für eine Weitenzugabe aktiviert wurde.

Wertebereich: -59 bis +59

Einteilung der Naht in Strecken



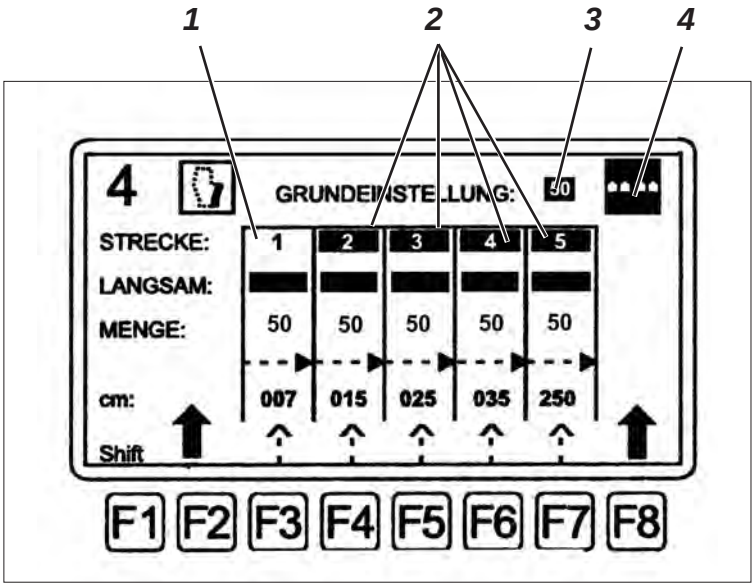
Das Hosenteil wird im Nähbereich jeweils in Streckenbereiche aufgeteilt.

- Naht **A** mit der Grundeinstellung S1 - S4 mit jeweils 15, 30, 45 und 60 cm.
  S5 ist die Restlänge der Hose mit 255 cm
- Naht **B** mit der Grundstellung S5 - S2 mit jeweils 10, 20, 30 und 40 cm.
  S1 ist die verbleibende Strecke von Fotozelle 15 bis zum Kniefutter (in der Regel 2 - 7 cm).
  Diese Strecke muss an jedem Nähteil experimentell ermittelt werden.
- Das Kniefutter **C** reicht über vier der fünf Strecken.

Für jeden dieser Streckenbereiche kann die Länge der Strecke variiert und die dazugehörige Weitenzugabe (Menge) über die Steuerung voreingestellt werden.

Veränderung der Weitenzugabe

- Taste “**F3**” drücken, bis der Cursor auf dem Programm steht.
- Taste “**ENT**” drücken.
  Die zur Naht gehörige Parameterliste wird geöffnet.



Beim Öffnen des Menüs ist das Eingabefeld 3 des Parameters Grundeinstellung schwarz hinterlegt und kann verändert werden.

Die Einzelstrecken und der Grundwert 3 (Menge: bzw. cm:) sind mit den Tasten “⇧“ oder “⇩ “ anwählbar. Wenn sie schwarz hinterlegt sind, können sie mit den Tasten “⇦“ oder “⇨ “ oder dem Nummernblock verändert werden.

Wird Symbol 4 mit der Taste “**F8**” schwarz hinterlegt, sind die fünf Nahtstrecken (Menge: und cm:) aktiv.

Wird Symbol 4 mit der Taste “**F8**” deaktiviert (nicht schwarz hinterlegt), ist der eingestellte Wert in Symbol 3 über die ganze Naht aktiv.

Strecken

Strecken 1 bis 5 können aktiviert bzw. deaktiviert werden.
Ist eine Nahtstrecke aktiviert (schwarz hinterlegt), wird der im Hauptmenü veränderte Wert

zum Beispiel: + 10 nur in dieser aktivierten Nahtstrecke übernommen.

Beispiel:
Menge: 50 + + 10 = Menge 60.

Ist eine Nahtstrecke deaktiviert (nicht schwarz hinterlegt), wird der im Hauptmenü veränderte Wert

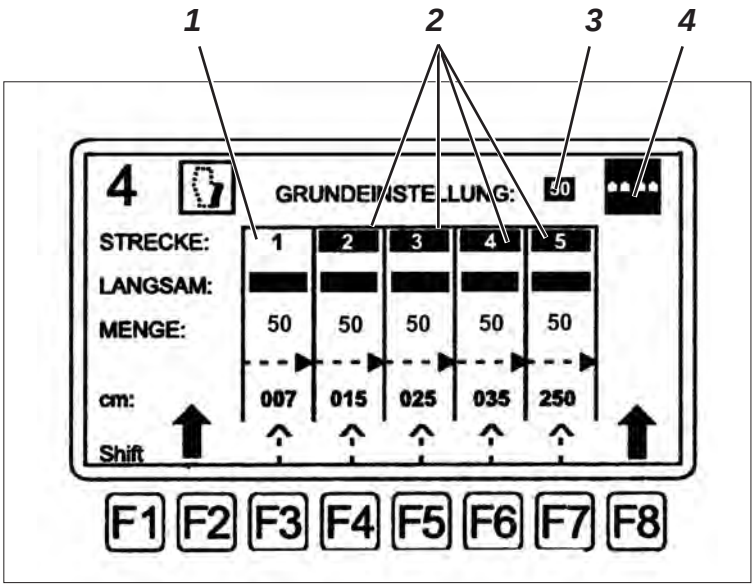
+ 10 in dieser Nahtstrecke nicht übernommen.
Nur der in Menge: z.B. 50 eingestellte Wert ist aktiv.

Langsam

Es kann zwischen “**Max. Drehzahl**” und “**Reduzierter Drehzah**l” gewählt werden.

Ist bei **LANGSAM:** in einem Nahtstreckenbereich ein schwarzer Balken ausgewählt, wird in diesem Bereich mit reduzierter Geschwindigkeit genäht.

Ist der Balken ausgeblendet, ist die **Max. Geschwindigkeit** aktiv.



Beispiel oben

Die erste Nahtstrecke 1 ist deaktiviert, die vier restlichen Strecken 2 sind aktiviert (Strecke 2 - 5 sind schwarz hinterlegt und als aktiv gekennzeichnet).

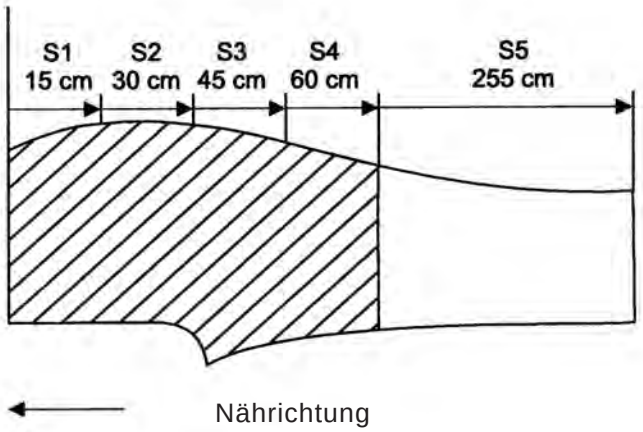
Funktionen

- Einzelstrecke durch die darunter liegende Funktionstaste “**F3**” - “**F7**” aktivieren bzw. deaktivieren.
- Funktion LANGSAM bei Differentialtransport
  oder
  Funktion DRUCK bei Obertransport
  - mit Taste “**F1**” und der entsprechenden Ziffer die jeweilige Strecke 1 bis 5 am Ziffernblock aktivieren.
    Beispiel: “**F1**” + “**2**” drücken
- Mit Taste “**F2**” das Nahtschema verändern (nur bei Differentialtransport).
  Umschalten zwischen Nähbeginn am Saum und Nähbeginn am Bund.

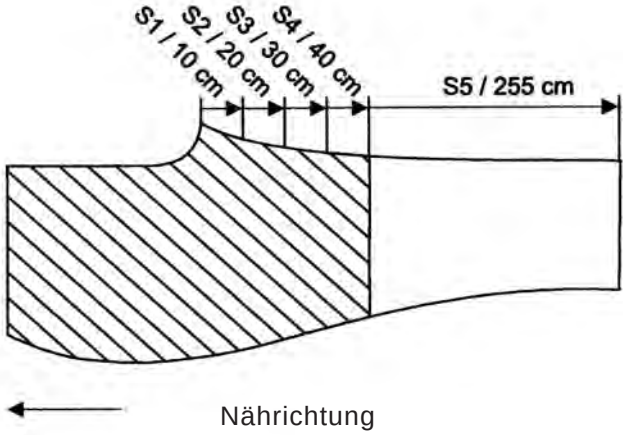
Beispiele für Streckeneinteilungen

1) Seitennaht, Nähvorgang beginnt am Bund

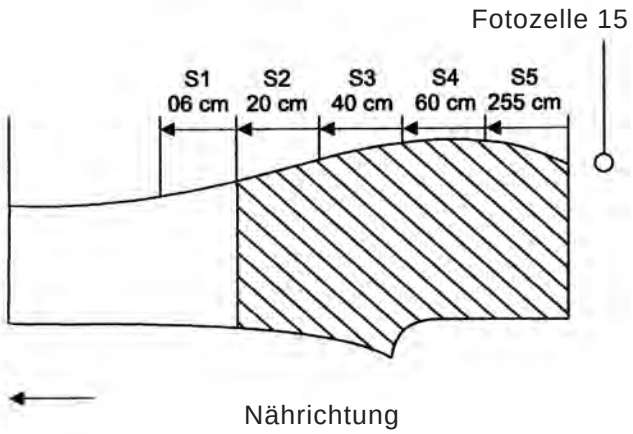
Start



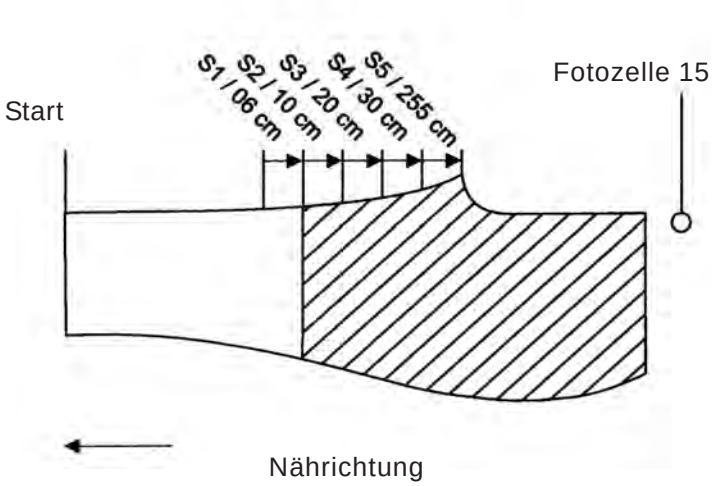
2) Schrittnaht, Nähvorgang beginnt am Bund/ Schlitz



3) Seitennaht, Nähvorgang beginnt am Saum.
Anlegeposition bei Verwendung der optionalen Klebestation



4) Schrittnaht, Nähvorgang beginnt am Saum.
Anlegeposition bei Verwendung der optionalen Klebestation.



Veränderung der Weitenzugabe

Zur Weitenzugabe können separat für Differenzialtransport und Obertransport die Wertebereiche folgendermaßen eingestellt werden.

1) Grundeinstellung der Weitenzugabe, wenn die Funktion Obertransport zugeschaltet ist.
2) Separat einzustellende Weitenzugabe (Menge) für eine Einzelstrecke. Die Einzelstrecke muss aktiviert werden, damit die Einstellung wirksam wird.
3) Die Länge einer Einzelstrecke, für die eine Weitenzugabe wirksam werden soll.
4) Die Funktion **LANGSAM NAEHEN** (nur Differentialtransport)
5) Die Funktion **LEICHTER FUßDRUCK** (nur Obertransport)

Pullergeschwindigkeit

Die Fotozelle ermittelt die Abweichung der Stoffkontur von der Ideallinie und reguliert bei Bedarf die Geschwindigkeit des Pullers nach.

- Werden die Hosenteile beim Transport seitlich vom Anschlag weg verschoben, ist die Geschwindigkeit zu hoch.
- Werfen sich die Hosenteile am Anschlag auf, ist die Geschwindigkeit zu gering.

Die Grundgeschwindigkeit des Pullers kann über das Eingabefeld verändert werden.

Parameter Puller

14 PULLER GESCHWINDIGKEIT

Hauptparameter/ Grundeinstellung der Drehgeschwindigkeit für die Hauptnaht.

15 PULLER SCHNELLER

Erhöhen der Drehzahlstufen bei Fotozelle 16 dunkel, wenn sich das Nähteil am Anschlag aufwirft.

16 PULLER LANGSAMER

Absenken der Drehzahlstufen bei Fotozelle 16 hell, wenn das Nähteil vom Anschlag weg verschoben wird.

17 STRECKE BIS PULLER AB

Strecke, bis nach dem Nähbeginn der Puller absenkt

18 STRECKE MIT PULLER AB

Länge der Strecke, die der Puller abgesenkt ist.

19 STRECKE PULLER LUEFTEN

Länge der Strecke, die der Puller anhebt, um das Nähmaterial zu entspannen.

33 BIS HILFSROLLE AB

Strecke nach Nähbeginn, nach der die Konturenrolle sich absenkt
Start am Bund = Fotozelle 13
Start am Saum = Fotozelle 15

34 DAUER HILFSROLLE AB

Länge der Strecke, die die Konturenrolle abgesenkt mit steuert.

Ausroller

Der Parameter verändert die Länge der Strecke, die der Ausroller das Hosenteil auf dem Arbeitstisch vom Nähkopf zum Stapler transportiert.

Parameter Ausroller

25 STRECKE BIS ROLLER AB

Nähstrecke nach Nähbeginn, bis sich der Ausroller absenkt;
nur bei schwerem Material erforderlich

26 STRECKE MIT ROLLER AB

Länge der Strecke, die der Ausroller am Nahtbeginn abgesenkt ist.

27 BIS ROLLER STOP/ KETTUP

Strecke, die der Ausroller transportiert, um das Material anzuhalten und die Kette zu trennen.

28 ROLLER STOPDAUER/ KETTUP

Zeitdauer, die der Ausroller für die Abtrennung der Kette stoppt.

30 AUSROLLER STRECKE

Hauptparameter/ Grundeinstellung der Transportstrecke des Ausrollers zur Übergabe des Nähteils an den Stapler.

31 BIS STAPLER STARTEN

Zeitdauer bis zum Staplerstart, nachdem der Ausroller anhebt.
(Nähstück fixieren, bis der Stapler das Nähstück sicher übernommen hat)

32 STAPLER MODUS

Einstellung der unterschiedlichen Staplervorgänge (Staplertypen)
00 = Funktion ausgeschaltet
01 = Funktion einschalten
02 = nicht belegt
03 = Wechselstapler

10 TRANSPORT SCHLIEßEN

Funktionsverhalten der Transporteinheit (Puller und Ausroller)
00 = die Transporteinheit bleibt immer in ihrer unteren Position

01 -99 = die Transporteinheit senkt sich nach der hier eingestellten Strecke ab

Hinweis - Pneumatischer Anschlag

Optional kann die Nähanlage mit einem pneumatischen Anschlag ausgestattet werden.
Mit dieser Ausstattung kann ein Taschenbeutel zwischen Hosenteil und Futter eingelegt und umstochen werden. Dabei wird die Nahtstrecke bis zum Ende der Tasche manuell vernäht, die Reststrecke der Naht wird vollautomatisch verarbeitet.

Die Strecke, die manuell genäht wird, ist durch den Parameter 10 der Nahtfunktion TRANSPORT SCHLIEßEN bestimmt.

Am Ende dieser Strecke senkt die Transporteinheit ab, der pneumatische Anschlag fährt zum Nähfuß und die Konturenführung übernimmt die Aussteuerung der Naht.

Pullergeschwindigkeit langsam am Hüftbogen

Der Parameter verändert den Grundwert der Pullergeschwindigkeit beim Abnähen des Hüftbogens.
Abhängig von der Stärke des Hüftbogens kann eine entsprechend angepasste Pullergeschwindigkeit eingestellt werden.
In Verbindung mit Fotozelle 15.

Parameter Pullergeschwindigkeit langsam am Hüftbogen

20 LANGSAM BEI HUEFTBOGEN

Hauptparameter/ Grundeinstellung der Pullergeschwindigkeit für den Hüftbogen.

21 BIS HUEFTBOGEN LANGSAM

Strecke, in der mit der Hauptnaht-Pullergeschwindigkeit genäht wird, bevor im Hüftbogen die Geschwindigkeit verringert wird.
(Referenzpunkt ist Fotozelle 15)

22 DAUER HUEFTBOGEN LANGSAM

Strecke, die im Hüftbogen langsam genäht wird.

35 BIS SCHLITZBLASEN

Länge der Strecke nach Fotozelle 13 hell, bis der Schlitz weggeblasen wird.

36 SCHLITZBLASEN DAUER

Dauer des Blasvorgangs.

11 BIS SCHWERT SCHWENKEN

Transportstrecke ab Fotozelle 13 bzw. 15, bis das Schwert ausschwenkt.

44 PULLER SCHWENKEN

Funktion ist nur bei Schrittnaht erforderlich.
01 = Funktion eingeschaltet
00 = Funktion ausgeschaltet

45 PULLER NACH HUEFTBOGEN

Strecke, die der Puller nach **DAUER HUEFTBOGEN LANGSAM** (Parameter 22) abgesenkt bleibt.
Pullergeschwindigkeit, wie in Parameter 14 eingestellt.

Schlitzrolle

37 BIS SCHLITZROLLE AB

Wird bei Vornaht 3 mit Verknüpfung benötigt, um den Schlitzbogen besser zu führen.

38 DAUER SCHLITZROLLE AB

Dauer, wie lange die Schlitzrolle abgesenkt ist.

Maschinen-Parameter wählen

Die Einstellungen bestimmen das Nähverhalten der Nähanlage.

01 NAEHEN LANGSAM

Drehzahl bei verringerter Nähgeschwindigkeit während der Anfahrstrecke (Softstart).

02 NAEHEN SCHNELL

Drehzahl der Haupt-Nähgeschwindigkeit.

03 ANNAEHEN LANGSAM

Strecke des verlangsamten Nähstarts (Softstart).

05 STRECKE BIS KONTURE AB

Nahtstrecke, die beim Nähbeginn zurückgelegt wird, bevor die Konturenführung abgesenkt wird.

06 BIS TISCH BLASEN EIN

Nahtstrecke, die beim Nähbeginn zurückgelegt wird, bevor die Blasdüsen der Arbeitsplatte mit Druckluft versorgt werden.

07 TISCH BLASEN DAUER

Strecke, die ein Nähteil durch Druckluft mittransportiert wird.

09 REDUZIERTE DREHZAHL

Reduzierte Drehzahl des Nähkopfes, die mit der Funktion NAEHEN LANGSAM für schwierige Nahtstrecken (S1 - S5) eingeschaltet wird (Referenzpunkt ist Lichtschranke F13 bzw. F15).

6.4.4.5 Nahtspezifische Parameter in der Zugriffsebene 2

Globalparameter

Globalparameter sind Werte, die die Grundfunktionen der Nähanlage steuern.

Hinweis

Werden Globalparameter verändert, wirkt sich die Änderung auf alle gespeicherten Nahtprogramme aus.

Änderung von Globalparametern

Die Globalparameter der Nähanlage sind werksseitig optimal eingestellt und aufeinander abgestimmt.
Durch unsachgemäße Veränderungen der Werte kann die Verarbeitungsqualität beeinträchtigt, im schlimmsten Fall können Maschinenkomponenten beschädigt werden.

- Taste “**F1**” drücken.
  Es wird in die Bedienerebene 2 geschaltet.
- Taste “**F1**” drücken.
  Die Parameterliste wird geöffnet.
- Mit den Tasten “⇧ “ oder “⇩” zum gewünschten Parameter blättern.
- Taste “**ENT**” drücken.
- Mit den Tasten “⇦“ oder “⇨ “ den Wert verändern.

oder

- Am Ziffernblock den zwei- bzw. dreistelligen Wert eingeben.
- Taste “**ENT**” drücken.
  Der geänderte Parameterwert wird übernommen.
- Taste “**P**” Taste drücken.
  Menü wird verlassen und in die Zugriffsebene 2 zurückgeschaltet.
- Taste “**P**” Taste drücken.
  Es wird zur Zugriffsebene 1 zurückgeschaltet.

01 FZ FEHLERZEIT ANFANG

Zeitverzögerung zwischen Einlegevorgang (Lichtschranke erkennt dunkel) und Nähbeginn

02 FZ DUNKEL -> FUSS AB

Zeit bis der Nähfuß abgesenkt und der Nähstart beginnt (Einstellung ist abhängig vom Nähmaterial).

03 FADENLUEFTUNG NAHTANFANG

Anzahl der Stiche, die der Oberfaden entspannt wird, um dann wieder unter Spannung gesetzt zu werden.

04 KETTUP DAUER AM ANFANG

Länge in cm der Kettup-Funktion am Nahtanfang.
Bei dreifädigen Oberteilen muss länger gesaugt werden.
Abschaltung zum Zwecke der Energie-Einsparung.

05 NACHNAEHEN STRECKE

Strecke, in der Nachnähstiche gesetzt werden, wenn das Nähteil während des Nähvorgangs manuell aus der Näheinrichtung genommen wird (z.b. um die Kette zu trennen).

06 KETTUP DAUER AM ENDE

Zeitdauer der Kettup-Funktion am Nahtende.
Abschaltung zum Zwecke der Energie-Einsparung.

07 FADENLUEFTUNG NAHTENDE

Anzahl der Stiche, bis der Oberfaden am Nahtende entspannt wird.

08 FZ SPERRZEIT AM ENDE

Zeitverzögerung zum Einlegen eines neuen Nähteiles (Sperrzeit nach Lichtschranke hell).

09 FOTOZELLE 15 EIN/AUS

Schaltzustand der Fotozelle F15 nur bei optionaler Klebestation vorhanden).
01 = Funktion einschalten
00 = Funktion ausschalten
Ist keine Lichtschranke montiert, erscheint eine Fehlermeldung.

10 STAPLER -> AUSROLLER AUF

Zeitdauer, die der Ausroller abgesenkt ist und fixiert, bis der Stapler übernimmt.

11 ABTASTZEIT KONTURE

Reaktionszeit zur Änderung der Pullergeschwindigkeit (Fotozelle 16)

12 FADENWAECHTER EMPF

Einstellung des Fadenwächters
00 = Funktion ausgeschaltet
01 = Hohe Reaktionsempfindlichkeit
99 = Niedrige Reaktionsempfindlichkeit

(Einstellung ist abhängig vom verwendeten Nähgarn)

13 EFKA POSITION OBEN

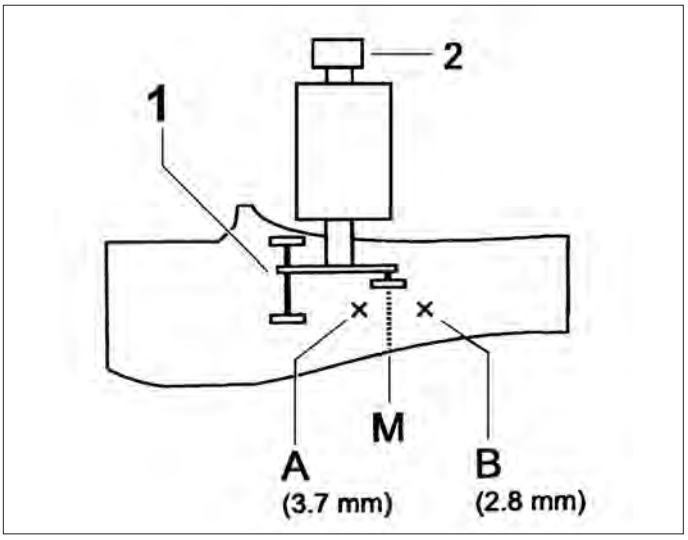
Nadelposition beim Nähstart im Programm unten, beim Einfädeln Nadelposition oben.

14 STICHLÄNGE

Synchronisation der Absenkposition des Pullers auf die Stichlänge der Näheinrichtung.

ACHTUNG !

Die Veränderung der Stichlänge wirkt sich auf alle Nahtstrecken aus



- Stichlänge am Handrad 2 des Oberteiles einstellen
  (Z.B. Stufe 6 entspricht ca 3,2 mm Stichlänge)
- Gewünschte Absenkposition **M** des Pullers 1 auf dem Nähteil markieren.
- Einstellung des Parameters 14 auf die Absenkposition des Pullers (Toleranzbereich 2 cm)
  Senkt der Puller zu früh ab (Pos **A**) = Wert zu hoch eingestellt
  Senkt der Puller zu spät ab (Pos. **B**) = Wert zu niedrig eingestellt

15 OBERTRANSPORT MAX POS:

Maximale Weitenzugabe.
Sicherheitswert.
Der Wert darf ***nicht*** verändert werden.

16 DIFFERENTIAL MAX POS:

Maximale Weitenzugabe.
Sicherheitswert.
Der Wert darf ***nicht*** verändert werden.

20 MAX: GESCHWINDIGKEIT

Absicherung der maximalen Nähgeschwindigkeit

29 C-KOPF AUS/EIN MODUS

Bezieht sich auf die Klebestation.
00 = Klebestation ausgeschaltet
01 = Klebestation eingeschaltet

37 KLEMME ZU

Zeit Stempel Klebestation

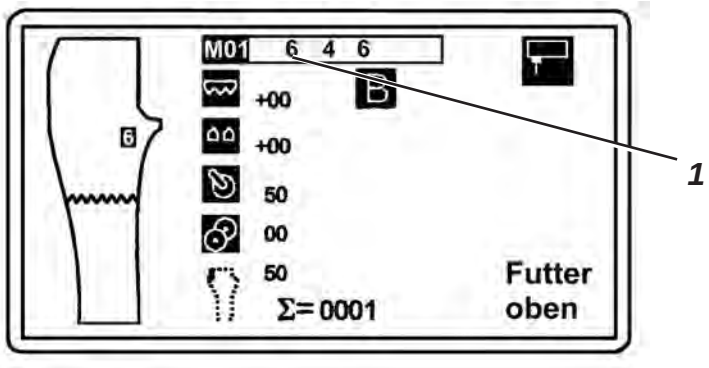
6.5 Nahtfolgen

In einem Programm können einzelne Nähte deaktiviert werden, bzw. die Abfolge der Nähte verändert werden.

Eine deaktivierte Naht ist nicht gelöscht, sondern kann jederzeit wieder aufgerufen und aktiviert werden.
Diese Funktion wirkt sich nur im aktuell aufgerufenem Programm aus.

Nahtfolge festlegen

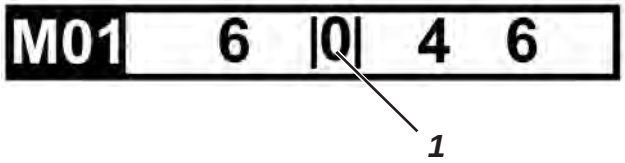
- Programm wählen.
  Beispiel: M01
- Taste “**F1**” drücken.
  Es wird in die Bedienerebene 2 geschaltet.
- Taste “**F2**” drücken.



- Nummer der ersten Naht über den Ziffernblock eingeben.
- Mit der Taste “⇨ “ den Cursor auf die nächste Stelle setzen.
- Nummer der zweiten Naht eingeben.

Einfügen einer Naht zwischen zwei Stellen

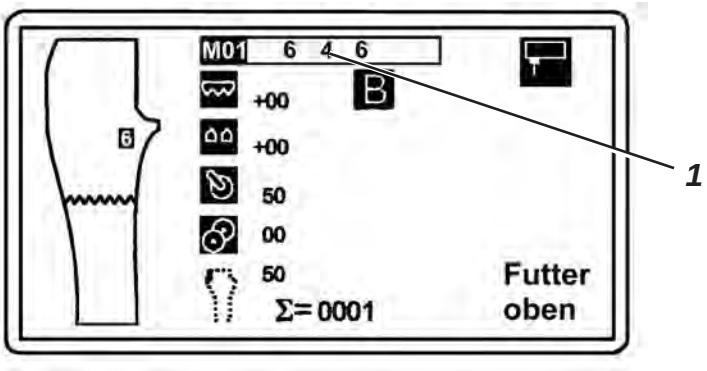
- Mit den Tasten “⇦“ oder “⇨ “ den Cursor auf die Nahtnummer setzen, vor der eine neue Naht eingefügt werden soll.
  Beispiel auf Nahtnummer 4
- Taste “**ENT**” drücken.
  Es wird eine freie Stelle 1 zwischen den bereits vorhandenen Nahtnummern eingefügt.



- Nummer der neuen Naht eingeben.
- Taste “**P**” drücken.
  Die Nahtfolge wird übernommen.

Naht in einer Nahtfolge löschen

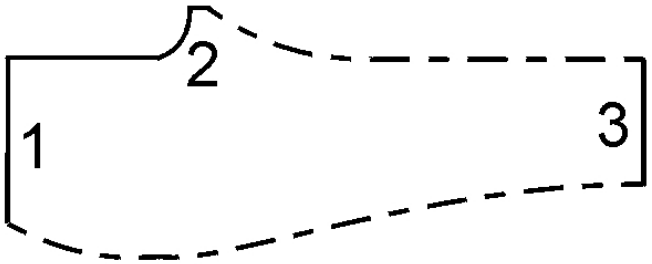
– Programm wählen.
  Beispiel: M01
– Taste “**F1**” drücken.
  Es wird in die Bedienerebene 2 geschaltet.
– Taste “**F2**” drücken.



– Mit den Tasten “⇦“ oder “⇨ “ den Cursor auf die Nahtnummer setzen, die in der Nahtfolge gelöscht werden soll.
– Taste “**0**” drücken.
  Die Naht wird gelöscht.
– Taste “**P**” drücken.
  Die Nahtfolge wird übernommen.

6.6 Vornähte

Mit der Nähanlage 1265/5 können auch die Vornähte (Bund- 1, Schlitz- 2 und Saumnaht 3) verarbeitet werden.



Parameterliste Vornähte aufrufen

– Taste “**F1**” drücken.
  Es wird in die Bedienerebene 2 geschaltet.
– Taste “**F3**” drücken.

1. VORNAHT GESCHWINDIGKEIT

Nähgeschwindigkeit

VORNAHT OBERTRANSPORT

Grundeinstellung Weitenzugabe

VORNAHT DIFFERENTIAL

Grundeinstellung Weitenzugabe

VORNAHT MIT ROLLE

Strecke in cm, bis die Hilfsrolle absenkt, max. 99 cm

2. VORNAHT GESCHWINDIGKEIT

Nähgeschwindigkeit

VORNAHT OBERTRANSPORT

Grundeinstellung Weitenzugabe

VORNAHT DIFFERENTIAL

Grundeinstellung Weitenzugabe

VORNAHT MIT ROLLE

Strecke in cm, bis die Hilfsrolle absenkt, max. 99 cm

3. VORNAHT GESCHWINDIGKEIT

Nähgeschwindigkeit

VORNAHT OBERTRANSPORT

Grundeinstellung Weitenzugabe

VORNAHT DIFFERENTIAL

Grundeinstellung Weitenzugabe

VERKNUEPFT MIT NAHTNUMMER

Die 3. Vornaht kann mit einer Hauptnaht verknüpft werden, um auf deren Nahtparameter zuzugreifen.

Hinweis

Die verknüpfte Hauptnaht darf sonst nicht im Programm benutzt werden.

6.7 Naht Start-Modus

Als Startmodus des Nähablaufs stehen zwei Möglichkeiten zur Verfügung:

Start durch Fotozelle (automatischer Ablauf)

Start mit Fußpedal

Startmodus ändern

– Taste “**F1**” drücken.
  Es wird in die Bedienerebene 2 geschaltet.
– Taste “**F4**” drücken.

Pedalstart für Naht aus

Pedalstart für Naht ein

6.8 Nähmotor aktivieren

Zum Testen des Oberteiles kann der Nähmotor aktiviert werden.

– Taste “**F1**” drücken.
  Es wird in die Bedienerebene 2 geschaltet.
– Taste “**F5**” drücken und gedrückt halten.
  Der Nähmotor läuft, solange die Taste “**F5**” gedrückt wird.

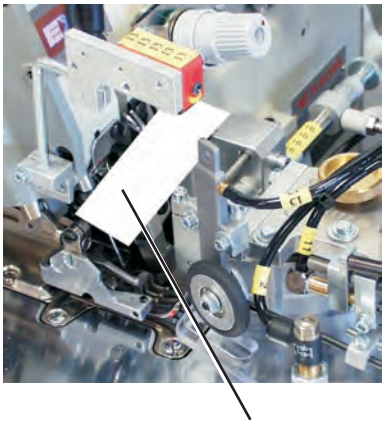
6.9 Tageszähler zurücksetzen

– Taste “**F1**” drücken.
  Es wird in die Bedienerebene 2 geschaltet.
– Taste “**F7**” drücken.
  Der Tagesstückzähler wird auf “0” zurückgesetzt.

6.10 Input - Output-Test

Über den Input-Output-Test können die Ein- und Ausgänge der Nähanlagensteuerung zur Fehlersuche und zur Überprüfung von einzelnen Maschinenschritten angewählt werden.

Die Ausgänge (Out) werden separat aufgerufen und getestet. Die entsprechenden Eingänge (Inp) werden bei aktivem Ausgang angezeigt.
Aktivierte Ein- / Ausgänge sind durch unterlegte Kennnummern gekennzeichnet.



Inputtest

Die Eingänge werden direkt getestet.
Beispiel: Fotozelle 13

– Ein Stück Papier 1 zwischen Foto 13 und Auflageblech schieben. Input-Nr. 13 wird schwarz unterlegt.

Outputtest

– Taste “**F1**” drücken.
Es wird in die Bedienerebene 2 geschaltet.
– Taste “**F8**” drücken.
– Mit den Tasten “⇧ “ oder “⇩” die Zahlenreihe anwählen.
– Mit den Tasten “⇦“ oder “⇨ “ die Kennnummer anwählen.
– Taste “**ENT**” drücken.
Die Kennnummer wird schwarz hinterlegt und der Ausgang aktiviert.
– Taste “**ENT**” erneut drücken.
Der Ausgang wird deaktiviert.

Eingangselemente

Signal	Input-Nr	
S02	02	GND Brücke auf Fotozelle 15, wenn ohne Saumerkennung “FZ 15”
S04	04	Taster Futterklemme
S05	05	Taster Kleben Start
S09	09	Fadenwächter
S13	13	Fotozelle Programm-Start
S15	15	Fotozelle Saumerkennung
S16	16	Fotozelle Konturenaussteuerung

Ausgangselemente

Ventil	Output-Nr		
Y01	01	Nähfuß	Lüften
Y02	02	Konturenführung blasen	Ein
Y03	03	Konturenführung	Auf/Ab
Y04	04	Schlitzleiste blasen	Ein
Y05	05	Puller	Ab/Auf
Y06	06	Ausroller	Ab/Auf
Y07	07	Puller schwenken	Ein
Y08	08	Transporteinheit	Auf/Ab
Y09	09	Schwert schwenken	Ein
Y10	10	Spannungslüftung	Ein
Y11	11	Hilfsrolle	Ab/Auf
Y12	12	Nähfuß hoher Druck	Ein
Y13	13	Schlitzrolle (optional)	Ab/Auf
Y14	14	Klebestempel	Ab/Auf
Y15	15	Futterklammer	Ab/Auf
Y16	16	Anschlag fahrbar	zurück/vor
Y26	26	Stapler fahren (optional)	Ein
Y27	27	Stapler Start	Impuls
Y30	30	Tischblasen	Ein
Y31	31	Kettab saugen	Ein
Y32	32	Schmutzsaugen	Ein

6.11 Programmier - Menüs

6.11.1 Allgemeines

Die Programmiermenüs ermöglichen die Erstellung von Programmen und den dazugehörigen Nähten.

Grundsätzlich ist es möglich, ein völlig neues Programm zu erstellenn. Einfacher ist es:

- ein werksseitig geliefertes Programm auf einen freien Speicherplatz im Memory-Speicher zu kopieren und an die Produktionsbedingungen anzupassen.
- ein bereits modifiziertes Programm auf eine freien Speicherplatz im Memory-Speicher zu kopieren und weiter anzupassen.

Um ein neues Programm zu erstellen, sind folgende Arbeitsschritte erforderlich:

1) Freien Speicherplatz belegen
2) Nähte hinzufügen bzw. bestehende Nähte in ein Programm kopieren
3) Nähte konfigurieren (an die Produktion anpassen)

Zurückblättern in Programmierebenen

Werden die Programmier-Menüs aufgerufen, wird immer das zuletzt bearbeitete Menü angezeigt.
Welche Programmierebene dabei aufgerufen wurde, ist an der den Funktionen vorgestellten Ziffer erkennbar.

Um bestimmte Funktionen aufrufen zu können, muss in den Programmier-Menüs und Service-Menüs zurückgeblättert werden.

Programmier-Menüs aufrufen

– Taste “**P**” drücken.

Programmier-Menüs eine Stufe zurückblättern

– Taste “⇦“ drücken.

6.11.2 Freien Speicherplatz belegen

Werksseitig sind die Speicherplätze **M01** - M**10** mit Programmen belegt. Die Speicherplätze **M11** - **M20** sind frei.

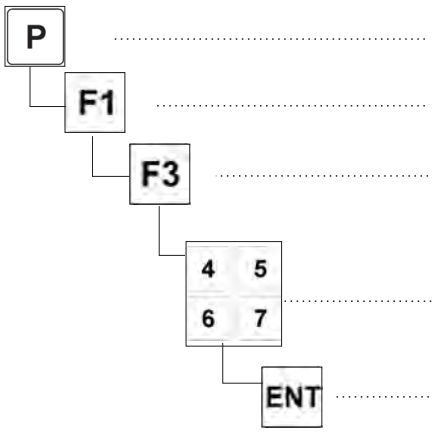
– Taste “**M**” drücken.
– Zweistellige Nummernbezeichnung über den Ziffernblock eingeben.

6.11.3 F1 = INIT Parameter

Funktionen im Menü Init Parameter:

- F1 = EPROM Global Parameter
- F2 = EPROM Naht Parameter
- F3 = Kopieren von Naht Nummer
- F4 = Naht löschen

F3 = Kopieren von Naht Nummer (Programm Nummer)



ACHTUNG!

Das aktive Programm wird überschrieben

– Taste “**P**” drücken.
  Die Programmierebene wird aufgerufen.

– Taste “**F1**” drücken.
  Funktion INIT PARAMETER wird aufgerufen

– Taste “**F3**” drücken.
  Funktion KOPIEREN VON NAHT NR wird aufgerufen.

– Nummer des zu kopierenden Programmes über den Nummernblock eingeben.

– Taste “**ENT**” drücken.
  Kopiervorgang bestätigen.

  Am Display wird *OK BITTE WARTEN!* angezeigt. Dies ist ein Hinweis, dass der Kopiervorgang erfolgt.

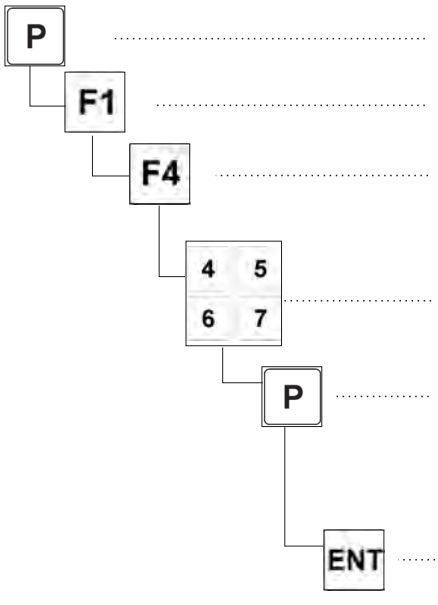
  Im Anzeigefeld des Programmes wird abschließend die Programmnummer mit den Nähten angezeigt.

F4 = Nahtprogramm löschen

Ein Programm besteht aus mehreren Nähten.

Die Inhalte diese Nähte, die Nahtparameter, können komplett gelöscht werden.

Das aktuell aufgerufene Programm kann nicht gelöscht werden.



– Taste “**P**” drücken.
  Die Programmierebene wird aufgerufen.

– Taste “**F1**” drücken.
  Funktion INIT PARAMETER wird aufgerufen

– Taste “**F4**” drücken.
  Funktion NAHT LOESCHEN wird aufgerufen

– Nummer der zu löschenden Naht mit einer der Tasten “**1**” bis “**9**” eingeben.

– Taste “**P**” drücken.
  Löschvorgang starten.
  Am Display erscheint eine Sicherheitsabfrage
  “SIND SIE SICHER ?*

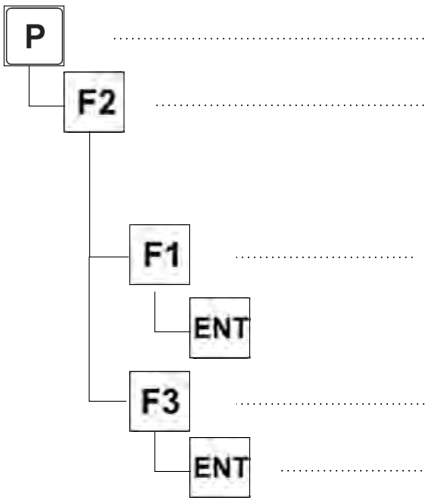
– Taste “**ENT**” drücken.
  Die neue Einstellung wird gespeichert ins Auswahlmenü zurückgeschaltet.
  Am Display wird *OK BITTE WARTEN!* angezeigt. Dies ist ein Hinweis, dass der Löschvorgang erfolgt.

6.11.4 F2 = Memory - Card

- F1 = Akt. Naht -> Card
- F2 = Card -> akt. Naht
- F3 = Masch. Speicher -> Card
- F4 = Card -> Masch. Speicher
- F5 = Memory Card Format

F1 = Akt. Naht -> Card (Daten auf der Memory-Card speichern)

Die Speicherfunktion ermöglicht wahlweise die Sicherung nur eines ausgewählten Programmes oder die Sicherung alle Programme.



– Memory-Card in den Steckplatz am Bedienteil stecken.

– Taste “**P**” drücken
Programmier-Menüs werden aufgerufen

– Taste “**F2**” drücken
Funktion MEMORY-CARD wird aufgerufen.

Ausgewähltes Programm sichern

– Taste “**F1**” drücken
Funktion Akt. Naht -> Card wird aufgerufen.

oder

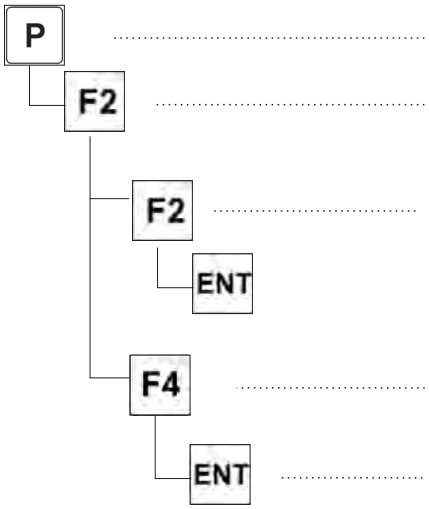
Alle Programme sichern

– Taste “**F3**” drücken
Funktion MASCH SPEICHER -> Card wird aufgerufen.

– Taste “**ENT**” drücken
Die Sicherheitsabfrage wird bestätigt.

Am Display wird *OK BITTE WARTEN!* angezeigt. Dies ist ein Hinweis, dass die Datenübertragung erfolgt.

F2 = Card -> akt. Naht (Datenübertragung von der Memory-Card in die Steuerung)



Auf der Memory-Card gesicherte Daten können wahlweise als einzelnes Programm oder als komplette Datenmenge aller Programme in die Steuerung überspielt werden.

Hinweis

Wird die komplette Datenmenge aller Programme in die Steuerung überspielt, werden alle Daten (z. B. auch zwischenzeitlich geänderte Nähte) überschrieben.
Änderungen an Nähten sollten deshalb immer sofort als Einzelsicherung auf der Memory-Card abgespeichert werden.

– Memory-Card in den Steckplatz am Bedienteil stecken.
– Taste “**P**” drücken
  Programmier-Menüs werden aufgerufen
– Taste “**F2**” drücken
  Funktion MEMORY-CARD wird aufgerufen.

Ausgewähltes Programm in die Steuerung überspielen

– Taste “**F2**” drücken
  Am Display angezeigtes, ausgewähltes Programm überspielen.
  Funktion CARD -> AKT. NAHT wird aufgerufen.

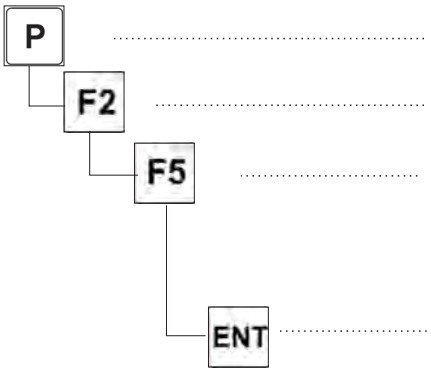
oder

Alle Programme in die Steuerung überspielen

– Taste “**F4**” drücken
  Komplette Datenmenge aller Programme überspielen.
  Funktion CARD -> MASCH SPEICHER wird aufgerufen.
– Taste “**ENT**” drücken
  Die Sicherheitsabfrage wird bestätigt.

  Display wird *OK BITTE WARTEN!* angezeigt. Dies ist ein Hinweis, dass die Datenübertragung erfolgt.

F5 = Memory Card Format



Werden zusätzliche Memory-Cards (als Zubehör erhältlich) zur Datensicherung benutzt, muss das Speichermedium vor der ersten Nutzung formatiert werden.

– Memory-Card in den Steckplatz am Bedienteil stecken.
– Taste “**P**” drücken
  Programmier-Menüs werden aufgerufen
– Taste “**F2**” drücken
  Funktion MEMORY-CARD wird aufgerufen.
– Taste “**F5**” drücken
  Funktion MEMORY CARD FORMAT wird aufgerufen.

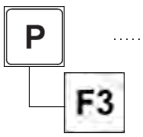
  Am Display die Sicherheitsabfrage *SIND SIE SICHER ?* angezeigt.
– Taste “**ENT**” drücken
  Die Sicherheitsabfrage wird bestätigt.

  Display wird *OK BITTE WARTEN!* angezeigt. Dies ist ein Hinweis, dass die Formatierung erfolgt.

6.11.5 F3 = Diagnostik

Im Menü Diagnostik sind Service-Funktionen zusammengefasst, die dazu dienen, Nähanlagen Aggregate sowie die Initiatoren zur Ansteuerung der Aggregate zu testen.

- F1 = Service test
  - F1 = Speicher Test
    - F1 = EEPROM 2K
    - F2 = EEPROM 8K
    - F3 = RAM 8K
  - F4 = I/O Modul Dauertest
  - F5 = I/O Analog Output
  - F6 = Sonstige Tests
    - F1 = RS232 Test
    - F2 = I/O Adapter Test
    - F3 = Kommunikations Test
- F4 = Nähkopf Test
  - F1 = Nähmotor Ansteuern
  - F2 = Nähmotor und Puller
  - F3 = Ausroller
  - F4 = Obertransport
  - F5 = Differential
  - F6 = Sollwergeber



– Taste “**P**” drücken.
  Die Programmierebene wird aufgerufen.
– Taste “**F3**” drücken.
  Funktion Diagnostik wird aufgerufen
– Testfunktionen aufrufen.

Hinweis

Diese Service-Funktionen sollten nur unter Anleitung der Servceabteilung der Firma Beisler oder zusammen mit erfahrenem Servicepersonal ausgeführt werden.

Achtung Bruchgefahr!

Bei den Tests werden einzelne Maschinenaggregate oder Maschinenabläufe gestartet. Sind Bauteile ganz oder teilweise demontiert oder nicht funktionsbereit, kann dies zu Beschädigung von Maschinenkomponenten führen.
Test nur in betriebsbereitem Zustand vornehmen.

F1 = Service test/ F1 = Speicher Test

ACHTUNG !

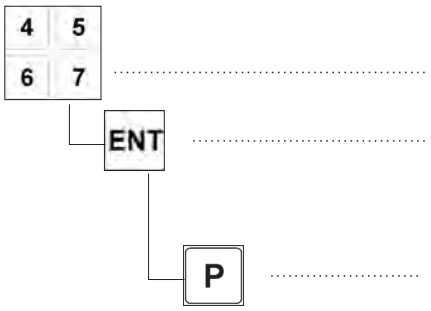
Es werden alle Daten in den Speichern gelöscht.

F1 = EEPROM 2K
F2 = EEPROM 8K
F3 = RAM 8K

F1 = Service test/ F4 = I/O MODUL DAUERTEST

Achtung Verletzungsgefahr!
Alle Ausgänge werden automatisch nacheinander geschaltet.

F4 = Nähkopf Test/ F1 = NAEHMOTOR ANSTEUERN



Die Ist-Drehzahl wird mit der Soll-Drehzahl des Nähmotors verglichen.

– Die Drehzahl am Nummerblock eingeben.

– Taste “**ENT**” drücken.
Der Motor startet, die Ist-Drehzahl wird gemessen und angezeigt.

Die gemessene Drehzahl kann mit der Prüfdrehzahl verglichen werden.

– Taste “**P**” drücken.
Der Test wird beendet.

F4 = Nähkopf Test/ F2 = NAEHMOTOR UND PULLER

Test der Schrittmotoren.

F4 = Nähkopf Test/ F3 = AUSROLLER

Test der Ausrollstrecke

F4 = Nähkopf Test/ F4 = Obertransport

Test der Transportfunktion des Obertransportes

F4 = Nähkopf Test/ F5 = Differential

Test der Funktion des Differentialtransportes

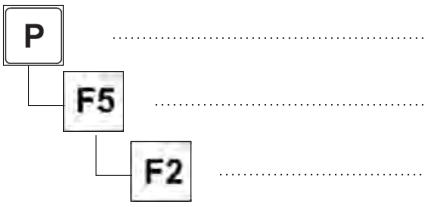
F4 = Nähkopf Test/ F6 = Sollwertgeber

Test des Sollwertgebers

6.11.6 F5 = Zusatzprogramme

F2 = Systemupdate

Ein Systemupdate kann durchgeführt werden.



– Taste “**P**” drücken
Programmier-Menüs werden aufgerufen

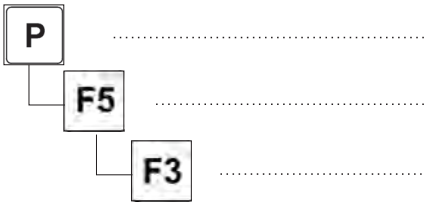
– Taste “**F5**” drücken
Funktion ZUSATZPROGRAMME wird aufgerufen.

– Taste “**F2**” drücken
Funktion Systemupdate wird aufgerufen.

– Gewünschte Funktion anwählen.
F1 = Eprom -> Card
F2 = Card -> Eprom
F3 = Text -> Card
F4 = Card -> Texte
F5 = RS 232 -> Card

F3 = Sprachen Wahl

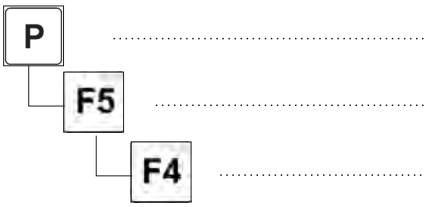
Die Sprache der Menüführung und der am Display angezeigten Hinweise kann verändert werden.



- Taste “**P**” drücken
  Programmier-Menüs werden aufgerufen
- Taste “**F5**” drücken
  Funktion ZUSATZPROGRAMME wird aufgerufen.
- Taste “**F3**” drücken
  Funktion Sprachenauswahl wird aufgerufen.
- Gewünschte Sprache anwählen.

F4 = Stückzähler

Die Anzahl der insgesamt mit der Nähanlage verarbeiteten Nähteilen wird in einer Zählfunktion erfasst. Diese Zählfunktion läßt sich nicht auf Null zurücksetzen.



- Taste “**P**” drücken
  Programmier-Menüs werden aufgerufen
- Taste “**F5**” drücken
  Funktion ZUSATZPROGRAMME wird aufgerufen.
- Taste “**F4**” drücken
  Funktion Stückzähler wird aufgerufen.
- Zählerstand ablesen.

7 Wartung

7.1 Reinigen und Prüfen

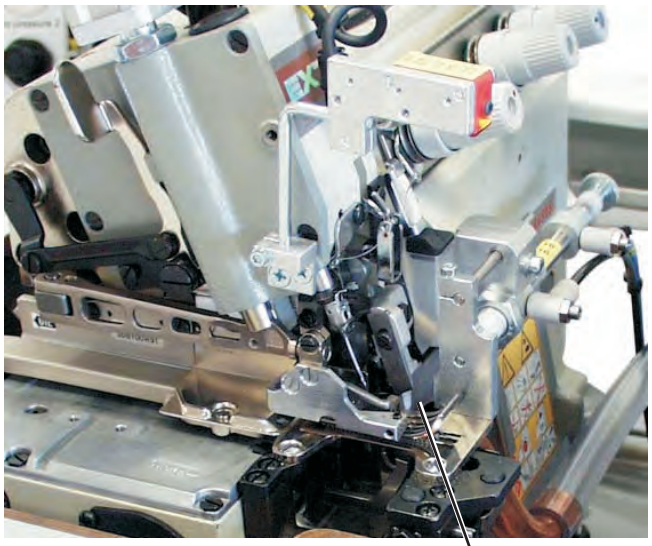
Vorsicht Verletzungsgefahr !

Hauptschalter ausschalten.
Die Wartung der Nähanlage darf nur im ausgeschalteten Zustand erfolgen.

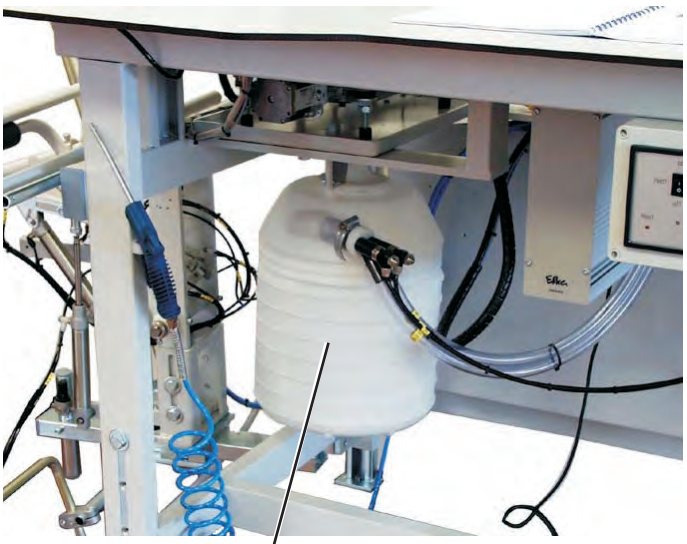
Die Wartungsarbeiten müssen spätestens nach den in den Tabellen angegebenen Wartungsintervallen vorgenommen werden (siehe Spalte “Betriebsstunden”).

Bei der Verarbeitung stark flusender Materialien können sich kürzere Wartungsintervalle ergeben.

Eine saubere Nähanlage schützt vor Störungen.

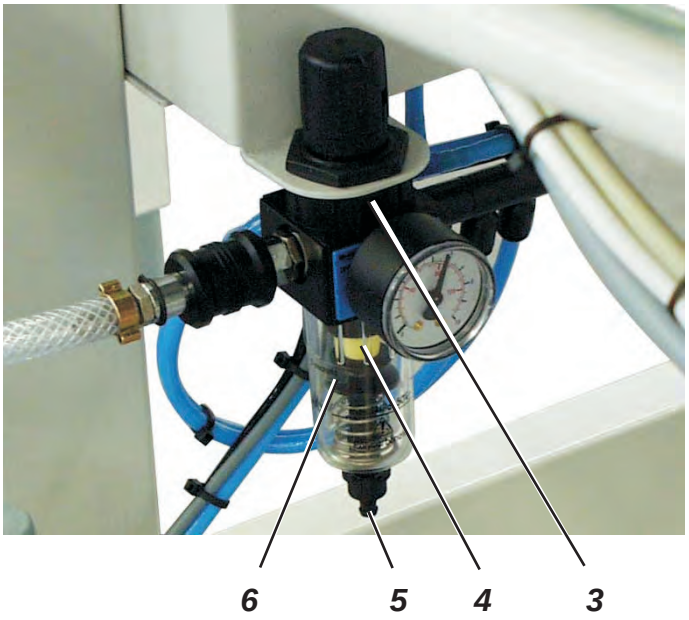


1



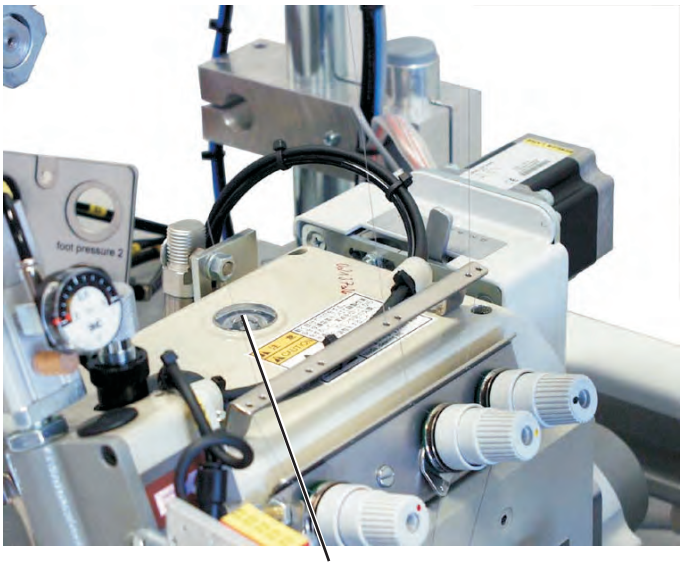
2

Durchzuführende Wartungsarbeit	Erläuterung	Betriebs-stunden
Maschinenoberteil - Nähstaub und Fadenreste entfernen. (z.b. Mit Druckluftpistole)	Gesamten Bereich 1 der Fadenführungen unter dem Stoffgleitblech säubern	8
Absaugvorrichtung	Behälter 2 der Absaugvorrichtung entleeren - Unteren Teil des Behälters nach links drehen und Unterteil abnehmen - Behälter leeren - Unterteil rechts herum wieder aufschrauben.	8



Durchzuführende Wartungsarbeit	Erläuterung	Betriebs-stunden
Pneumatisches System		
- Wasserstand im Druckregler 3 prüfen	Der Wasserstand darf nicht bis zum Filtereinsatz 4 ansteigen. - Wasser nach Drücken des Ablassstiftes 5 unter Druck aus Wasserabscheider abblasen.	40
- Filtereinsatz 4 reinigen	Durch Filtereinsatz 4 werden Schmutz und Kondenswasser ausgeschieden. - Nähanlage vom Druckluftnetz trennen. - Ablassstift 5 hineindrücken. Das pneumatische System der Nähanlage muss drucklos sein. - Wasserabscheider 6 abschrauben - Filtereinsatz 4 herausnehmen. Verschmutzte Filterschale und Filtereinsatz mit Waschbenzin (Kein Lösemittel!) auswaschen und sauber blasen. - Wasserabscheider wieder zusammenbauen und Wartungseinheit anschließen.	500
- Dichtigkeit des Systems prüfen		500

7.2 Ölschmierung



1

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

Verwenden Sie zum Ölen des Nähanlagenoberteils 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

Durchzuführende Wartungsarbeit	Erläuterung	Betriebs-stunden
Schmierung	Den Ölstand im Nähmaschinenoberteil regelmäßig prüfen (Schauglas 1). Nähere Hinweise entnehmen Sie bitte der beiliegenden Betriebsanleitung des Nähmaschinenoberteils.	8

Inhalt **Seite:**

Teil 2: Aufstellanleitung Kl. 1265/5

1 Lieferumfang . . . 3

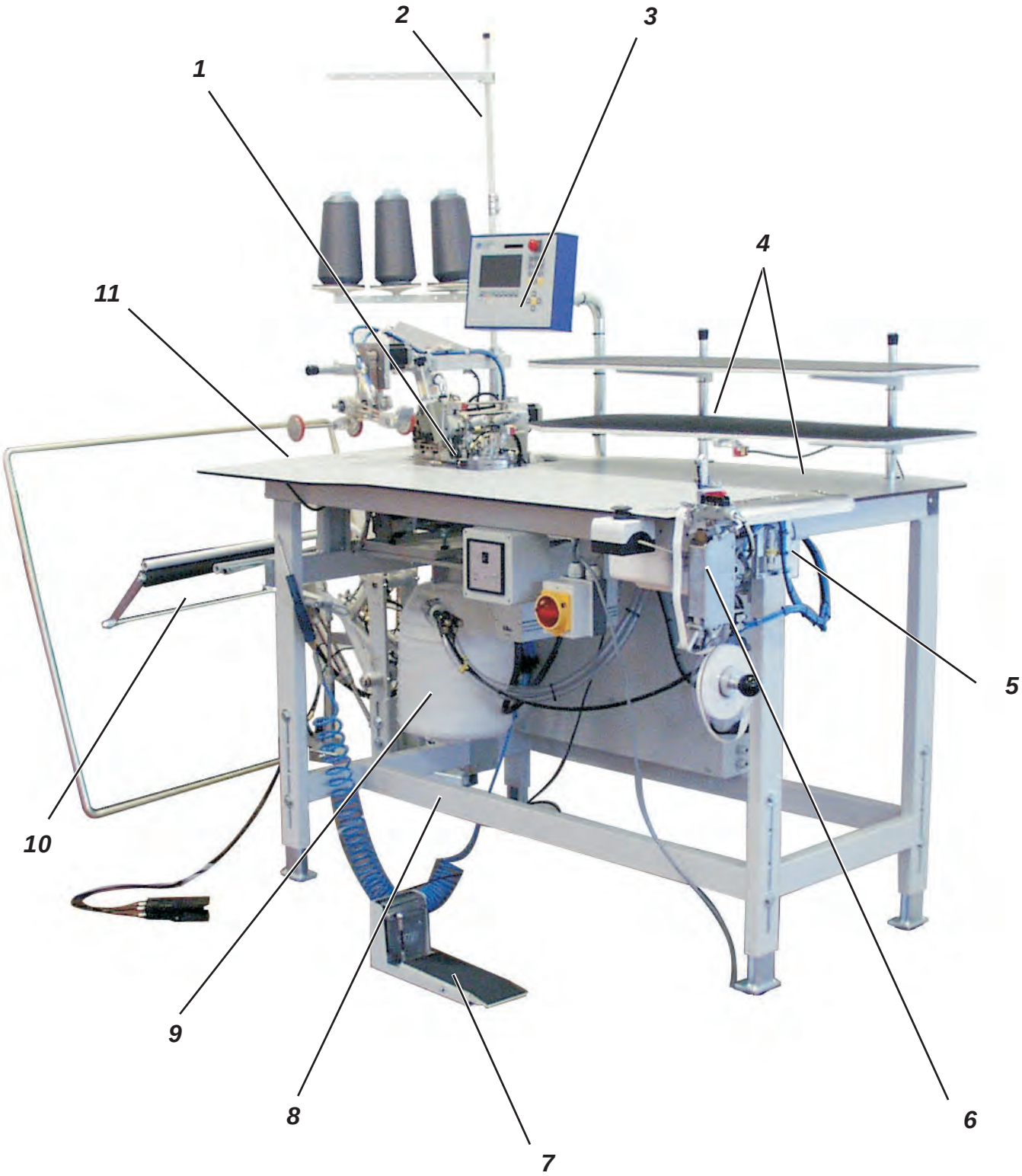
2 Allgemeines . . . 3

3 Aufstellen der Nähanlage . . . 4
3.1 Transportsicherungen . . . 4
3.2 Arbeitshöhe einstellen . . . 5
3.3 Garnständer montieren . . . 6
3.4 Bedienfeld ausrichten . . . 6
3.5 Stapler montieren und ausrichten . . . 7
3.5.1 Überwurfstapler montieren . . . 7
3.5.2 Wechselstapler montieren . . . 8
3.6 Ablage montieren . . . 10

4 Elektrischer Anschluss . . . 11
4.1 Nennspannung prüfen . . . 11
4.2 Netzanschluss herstellen . . . 11

5 Pneumatischer Anschluss . . . 12

6 Inbetriebnahme . . . 13
6.1 Nähtest . . . 13


1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11

1. Lieferumfang

Der Lieferumfang **ist abhängig von Ihrer Bestellung**.
Nähanlage bestehend aus:

- **1** Nähmaschinenoberteil (je nach Bestellung)
- **2** Garnständer
- **3** Steuerung mit Bedienfeld
- **4** Nähgutablage
- **5** Klemme für Kniefutter (Optional)
- **6** Klebestation für Kniefutter (Optional)
- **7** Fußschalter
- **8** Gestell und Tischplatte
- **9** Absauganlage mit Absaugbehälter
- **10** Stapler (je nach Bestellung)
- **11** Ausroller
- Druckluftwartungseinheit mit Druckluftpistole

2. Allgemeines

ACHTUNG !

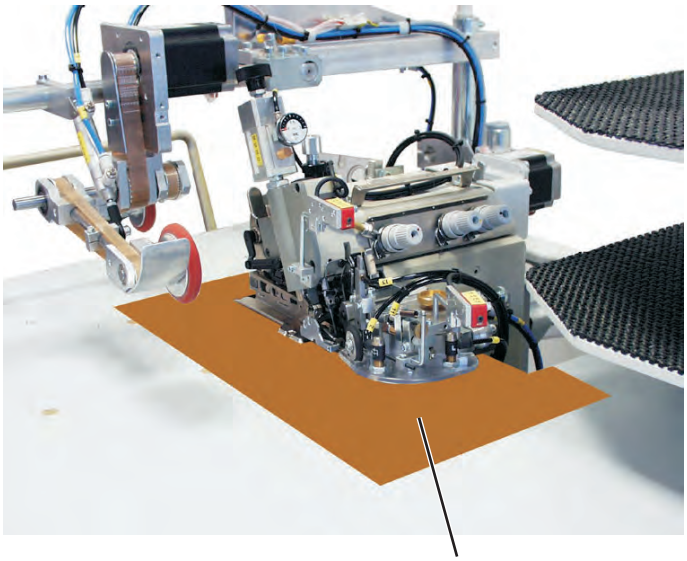
Die Nähanlage darf nur von ausgebildetem Fachpersonal aufgestellt werden.

Alle Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung der Nähanlage dürfen nur von Elektrofachkräften oder entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden.
Der Netzstecker muss dabei herausgezogen sein.

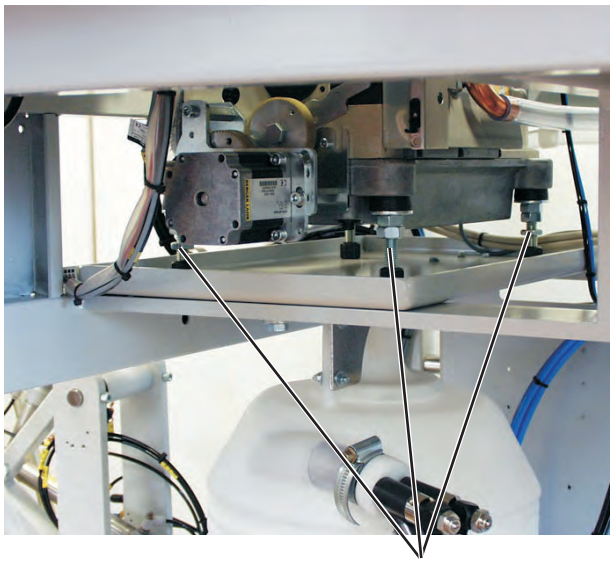
Die beiliegende Betriebsanleitung des Herstellers des Antriebsmotors ist zu beachten.

3. Aufstellen der Nähanlage

3.1 Transportsicherungen



1



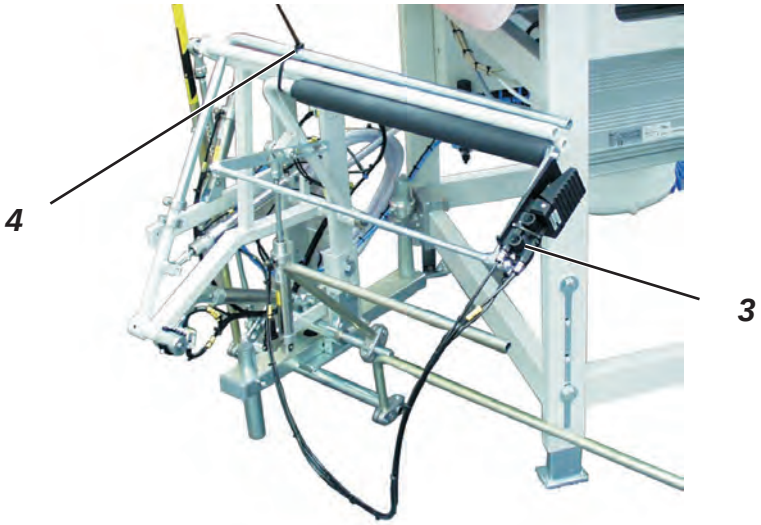
2

Vor dem Aufstellen der Nähanlage sind alle Transportsicherungen zu entfernen.

Transportsicherungen an der Nähanlage

- Schutzfolien 1 entfernen.
- Sicherungsbänder am Garnständer, Maschinentisch usw. Entfernen.
- Oberteilbefestigungen 2 entfernen (2 x)

Transportsicherungen am Überwurfstapler

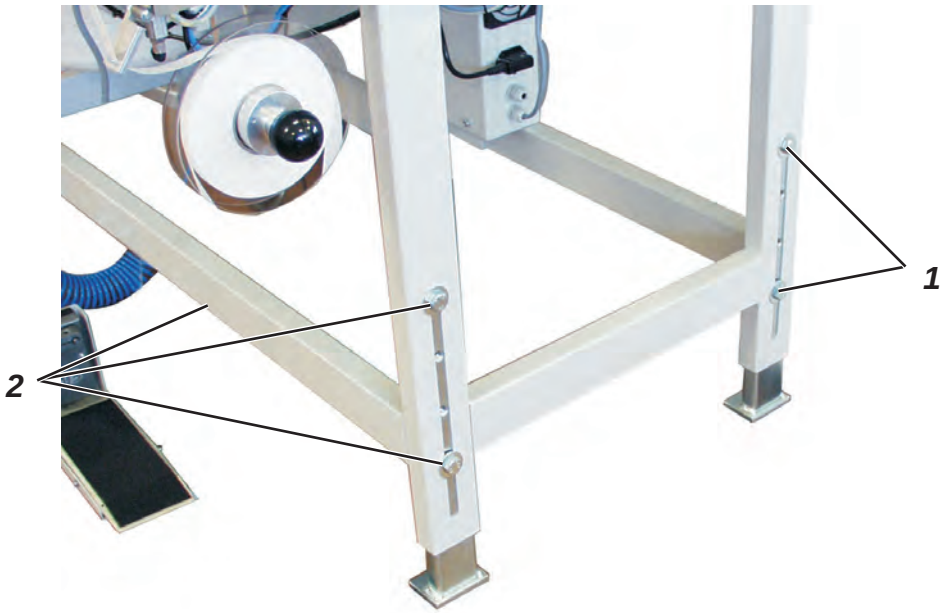


- Sicherungsband 4 am Stapler abnehmen.
- Sicherungsband 3 abnehmen und Fußpedal absetzen.

Transportsicherungen am Wechselstapler

– Sicherungsbänder - am Stapler abnehmen.

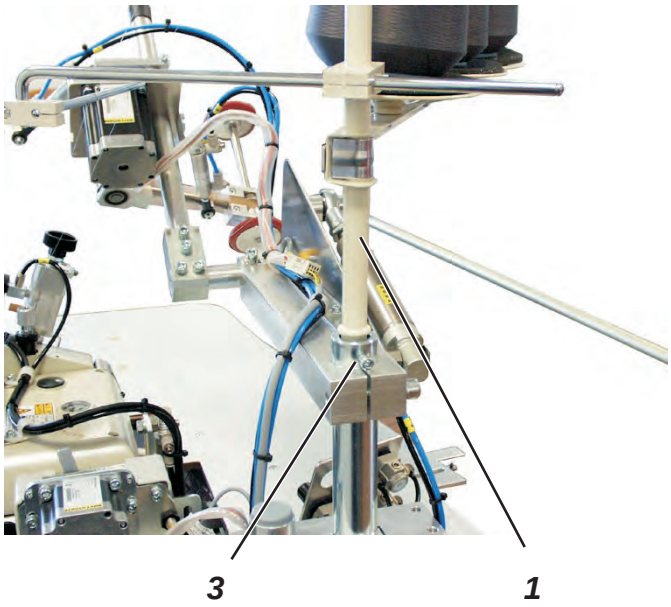
3.2 Arbeitshöhe einstellen



Die Arbeitshöhe ist zwischen 850...1200 mm (gemessen bis Oberkante Tischplatte) einstellbar.

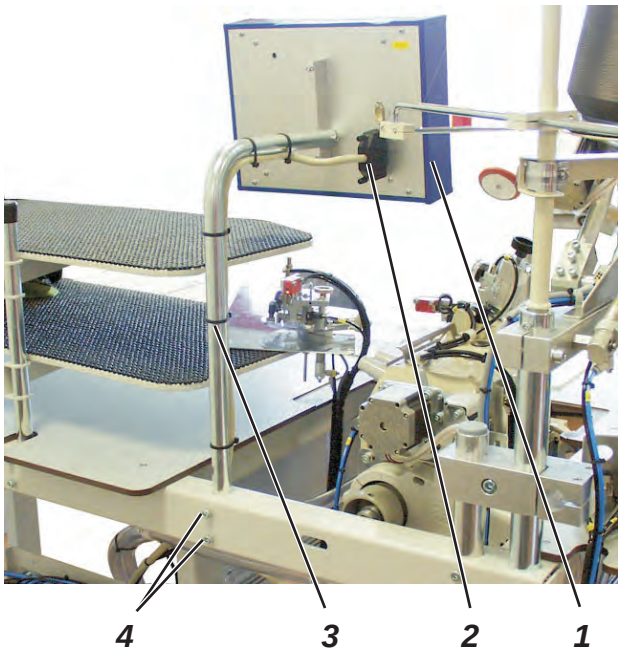
– Schrauben 1 und 2 an allen vier Holmen lösen.
– Nähanlage mit geeigneten Hilfsmitteln auf die gewünschte Arbeitshöhe einstellen.
  Um ein Verkanten zu verhindern, Arbeitstisch auf beiden Seiten gleichmäßig anheben.
– Schrauben 1 und 2 an allen Holmen wieder festdrehen.

3.3 Garnständer montieren



- Garnständerrohr 1 in die Halterung 2 einsetzen.
- Garnständerrohr 1 mit der Schraube 3 festschrauben.

3.4 Bedienfeld montieren

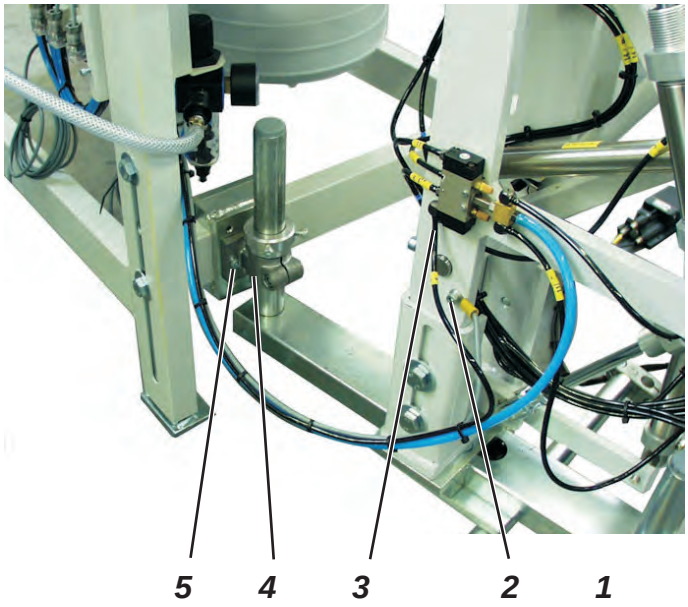


Das Bedienfeld 2 ist für den Transport entfernt und das Halterohr 3 abgesenkt worden.

- Schrauben 4 lösen.
- Halterohr 3 ganz nach oben ziehen.
- Schrauben 4 wieder festdrehen.
- Bedienfeld 1 am Halterohr anschrauben.
- Stecker 2 ins Bedienfeld stecken und mit den beiden Schrauben sichern.

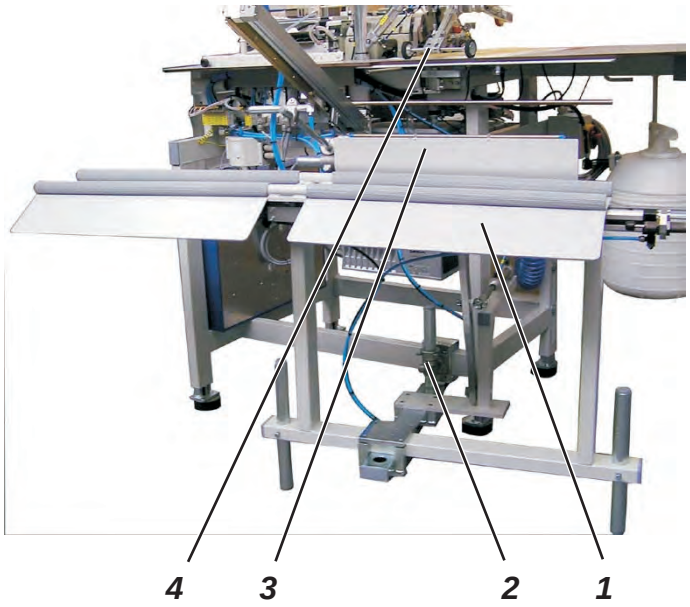
3.5 Stapler montieren und ausrichten

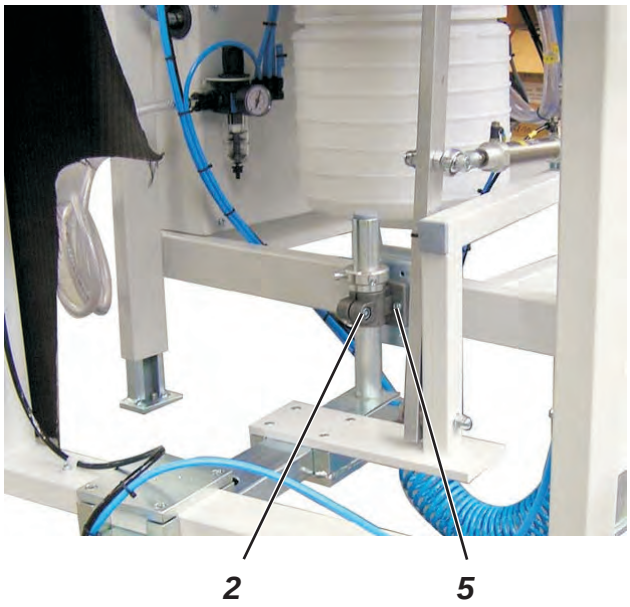
3.5.1 Überwurfstapler montieren



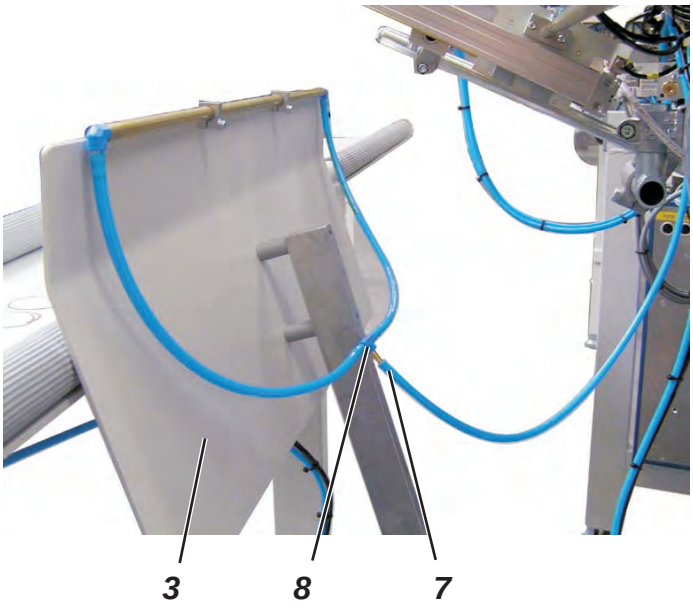
- Stapler mit der Halterung 4 an die Nähanlage heran stellen.
- Halterung 4 mit zwei Schrauben 5 an der Nähanlage anschrauben.
- Stapler so ausrichten, dass der Ausstreifer 6 parallel zur Tischplattenkante 7 steht.
- Schrauben 5 festdrehen.
- Erdungsleitung 2 am Stapler anschrauben.
- Druckluftleitungen 1 und 3 auf den Verteiler aufstecken.

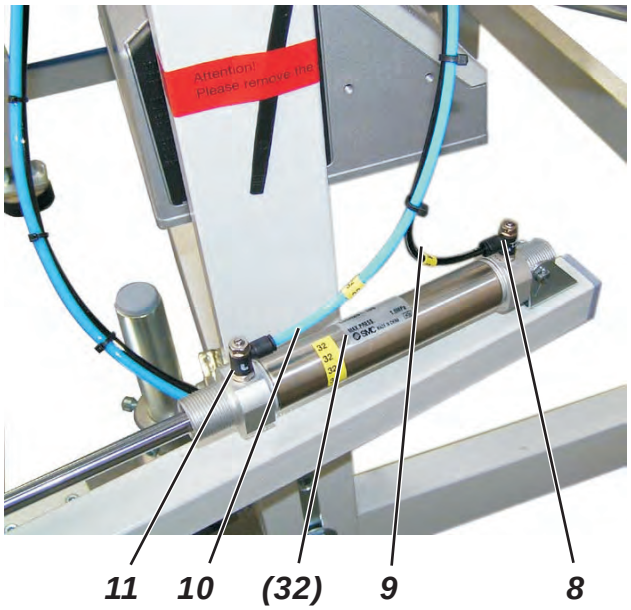
3.5.2 Wechselstapler montieren





- Stapler 1 mit der Halterung 2 an die Nähanlage heran stellen.
- Halterung 2 mit zwei Schrauben 5 an der Nähanlage anschrauben.
- Stapler so ausrichten, dass das Schild 3 parallel zur Tischplattenkante 4 steht.
- Schrauben 5 festdrehen.

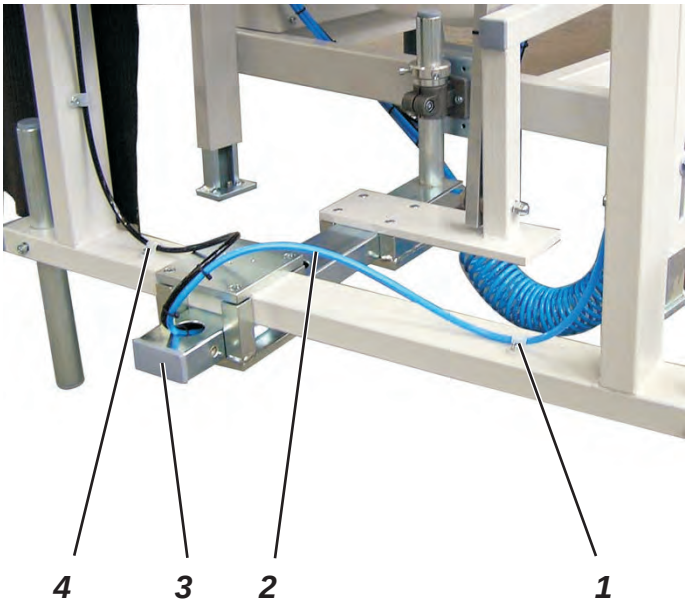


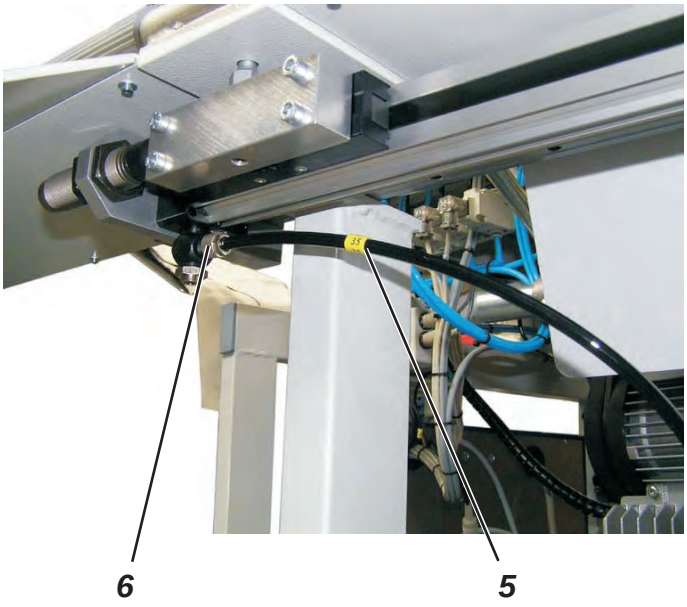


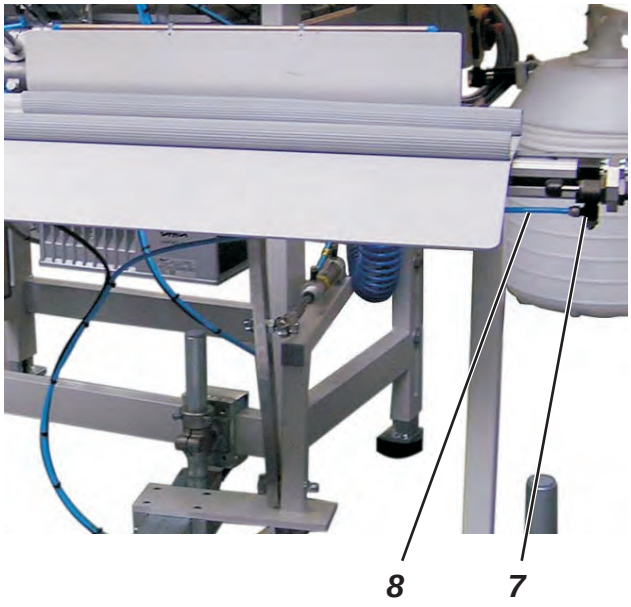
Pneumatikanschlüsse für das Schild 3

- Druckluftleitung 7 am Druckluftverteiler 8 des Schildes 3 aufstecken.
- Druckluftleitungen (32) am Zylinder (32) aufstecken
  Schwarze Leitung 9 am Ventil 8 aufstecken.
  Blaue Leitung 10 am Ventil 11 aufstecken.

Pneumatikanschlüsse für den Tisch

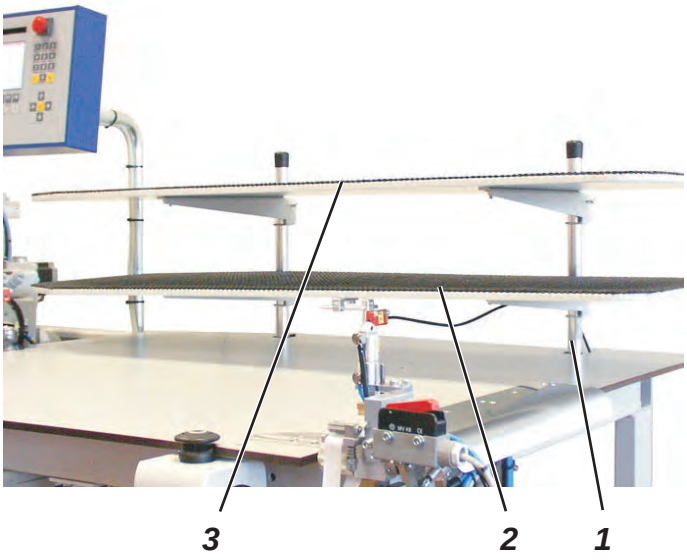


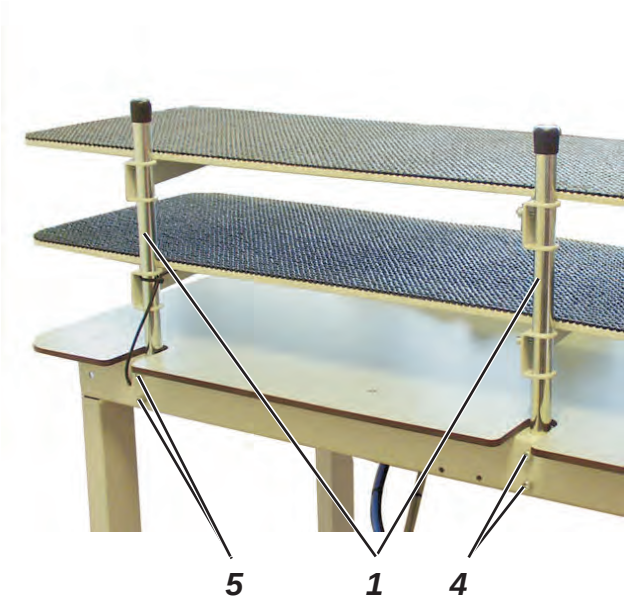




- Druckluftleitungen 2 durch den Holm 2 stecken.
- Blaue Leitung nach rechts verlegen und mit Schelle 1 sichern.
- Schwarze Leitung nach links verlegen und mit Schelle 4 sichern.
- Schwarze Leitung 5 (35) am Ventil 6 aufstecken.
- Blaue Leitung 8 (35) auf das Ventil 7 aufstecken.

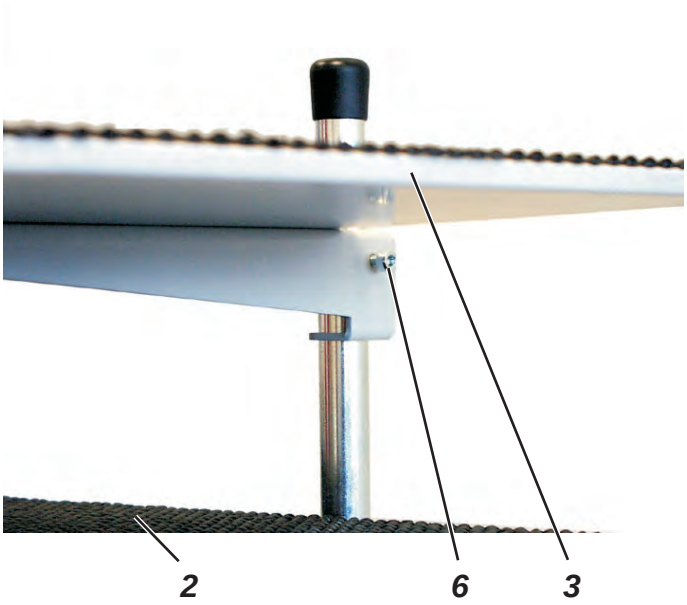
3.6 Ablage montieren





Die Ablagen 2 und 3 wurden für den Transport der Nähanlage entfernt.

- Schrauben 4 und 5 lösen.
- Holme 1 ganz nach oben ziehen.
- Schrauben 4 und 5 wieder festschrauben.
- Ablagen 2 und 3 auf die Holme 1 stecken und auf die entsprechende Arbeitshöhe ziehen.
- Schrauben 6 festdrehen.



4. Elektrischer Anschluss

ACHTUNG !

Alle Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung der Nähanlage dürfen nur von Elektrofachkräften oder entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden.
Der Netzstecker muss herausgezogen sein.

4.1 Nennspannung prüfen

ACHTUNG !

Die auf dem Typenschild der Nähmaschinensteuerung angegebene Nennspannung und die Netzspannung müssen übereinstimmen.

Nennspannung = 190 - 240 V, 50/60 Hz

4.2 Netzanschluss herstellen

– Netzstecker anschließen.

5. Pneumatischer Anschluss

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

ACHTUNG !

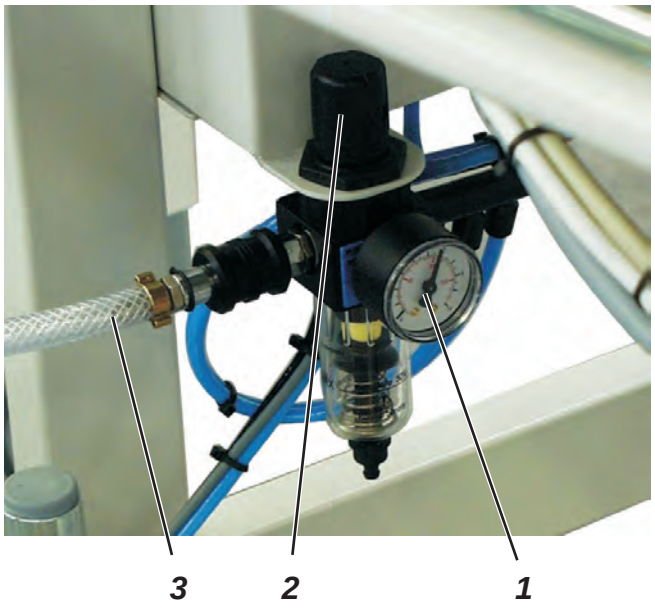
Für eine einwandfreie Funktion der pneumatischen Steuervorgänge muss das Druckluftnetz wie folgt ausgelegt sein:

Auch im Moment des größten Luftverbrauches darf ein Mindestbetriebsdruck von **6 bar** nicht unterschritten werden.

Bei zu hohem Druckluftabfall:

– Kompressorleistung erhöhen.

– Durchmesser der Druckluftzuleitung erhöhen.



Druckluftwartungseinheit anschließen

– Den Anschlussschlauch 3 am Druckluftnetz anschließen.

Betriebsdruck einstellen

– Der Betriebsdruck beträgt 6 bar.
Er kann auf Manometer 1 abgelesen werden.

– Zum Einstellen des Betriebsdruckes Drehgriff 2 hochziehen und verdrehen.
  - Drehen im Uhrzeigersinn = Druck erhöhen
  - Drehen gegen Uhrzeigersinn = Druck reduzieren

ACHTUNG !

Aus dem Druckluftnetz darf keine geölte Druckluft zugeführt werden.

Hinter dem Filter wird gereinigte Druckluft als Blasluft zum Reinigen von Maschinenteilen und zum Ausblasen von Nähteilen entnommen. In der Blasluft mitgeführte Ölteilchen führen zu Funktionsstörungen und zur Verschmutzung der Nähteile.

6. Inbetriebnahme

6.1 Nähtest

Nach Beendigung der Aufstellarbeiten sollte ein Nähtest durchgeführt werden.

– Netzstecker einstecken.

Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Nadel- und Greiferfaden nur bei ausgeschalteter Nähanlage einfädeln.

– Nadel- und Greiferfaden einfädeln
(siehe Bedienanleitung des Nähmaschinenoberteils).
– Hauptschalter einschalten.
Die Steuerung wird initialisiert.
– Nähprogramm auswählen.
– Anlegen und Bedienen sind im Teil 1: Bedienanleitung 1265/5 beschrieben

Inhalt **Seite:**

Teil 3: Serviceanleitung Klasse 1265/5

1 Allgemeines . . . 3

2 Kurzanleitung für den Nähkopf . . . 4
2.1 Nadelstangenhöhe einstellen . . . 4
2.2 Greifer einstellen . . . 5
2.2.1 Abstand des Overlock-Greifers zur Nadel . . . 5
2.2.2 Abstand des oberen Overlock-Greifers zur Nadel . . . 7
2.3 Nadelschutz einstellen . . . 9
2.3.1 Hinterer Nadelschutz . . . 9
2.3.2 Vorderer Nadelschutz . . . 10
2.4 Transporteur einstellen . . . 11
2.4.1 Transporteurneigung . . . 11
2.4.2 Transporteurhöhe . . . 12
2.4.3 Gleichlauf Differential – Transporteur zum Haupttransporteur . . . 13
2.5 Nähfußfuß einstellen . . . 14
2.5.2 Nähfußhöhe . . . 14
2.5.2 Nähfuß-Neigung . . . 15
2.5.3 Nähfuß-Druck (leichter Druck) . . . 16
2.5.4 Nähfuß-Druck (hoher Druck) . . . 16
2.6 Obertransport einstellen . . . 17
2.6.1 Allgemeines . . . 17
2.6.2 Obertransporteur Nullpunkt . . . 17
2.6.3 Obertransporteur Lage . . . 18
2.6.4 Obertransporteur Stichstellerhebel . . . 19
2.6.5 Obertransporteur Hubhöhe . . . 20
2.6.6 Federspannung der U-Feder . . . 21
2.6.7 Obertransporteur Höhe . . . 22
2.6.8 Lüfterhebel . . . 23
2.6.9 Tupfereinstellung . . . 24
2.6.10 Gleichlauf - Obertransport - Einstellung der Referenzstellung des Obertransporteurs . . . 25
2.7 Ober- und Untermesser . . . 26
2.7.1 Obermesser wechseln und einstellen . . . 26
2.7.2 Untermesser wechseln und einstellen . . . 27

3 Nähanlage einstellen . . . 28
3.1 Lichtschranken einstellen . . . 28
3.2 Konturenführung einstellen . . . 30
3.3 Anschlag für Kantenschneider einstellen . . . 32
3.3.1 Pneumatischer Anschlag (Option) . . . 32
3.4 Puller und Ausroller . . . 33
3.4.1 Zahnriemen des Schrittmotors wechseln . . . 33
3.4.2 Zahnriemen des Pullers wechseln . . . 34

Inhalt **Seite:**

3.4.3 Zahnriemen des Ausrollers wechseln 35
3.5 Direct Drive Nähantrieb 36
3.5.1 Referenz einstellen. 36

4 Wartung 37

1. Allgemeines

Die vorliegende Serviceanleitung beschreibt das Einstellen der Einkopf-Umstechanlage 1265/5.

Sie besteht aus:

- Kurzanleitung für den Nähkopf
- Serviceanleitung für die Nähanlage

ACHTUNG !

Die Kurzanleitung stellt einen Auszug aus der ausführlichen Betriebsanleitung des Nähkopfes dar. In jedem Fall muss diese Betriebsanleitung vollständig gelesen und alle Anweisungen beachtet werden. Für die Richtigkeit der nachfolgenden Ausführungen übernimmt die Firma Beisler keine Gewähr.

ACHTUNG !

Die in dieser Serviceanleitung beschriebenen Tätigkeiten dürfen nur von Fachkräften bzw. entsprechend unterwiesenen Personen ausgeführt werden!

Vorsicht Verletzungsgefahr !

Bei Reparatur-, Umbau- und Wartungsarbeiten Hauptschalter ausschalten.

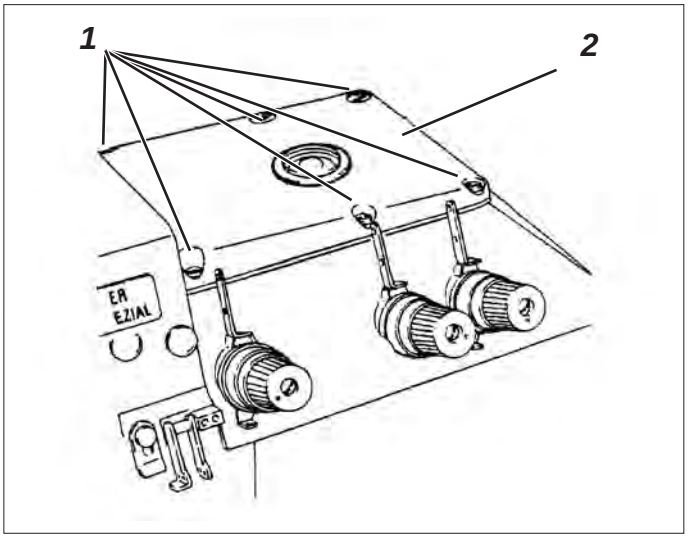
Justierarbeiten und Funktionsprüfungen bei laufender Maschine nur unter Beachtung aller Sicherheitsmaßnahmen und unter größter Vorsicht durchführen.

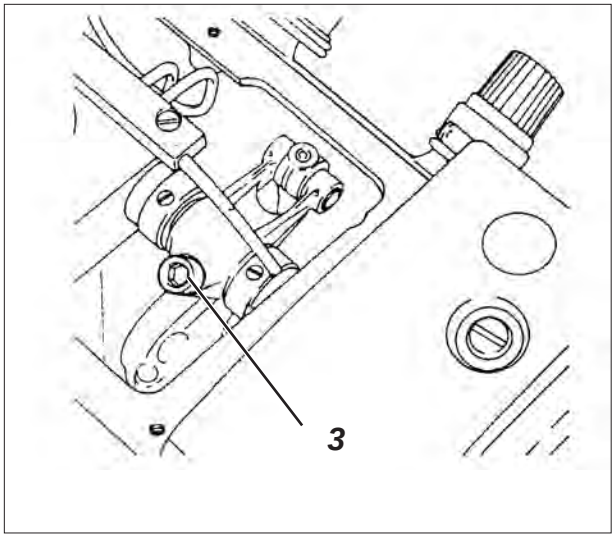
Die vorliegende Serviceanleitung beschreibt das Einstellen der Nähanlage in zweckmäßiger Reihenfolge.
Hierbei ist zu beachten, dass verschiedene Einstellpositionen voneinander abhängig sind.
Deshalb das Einstellen unbedingt unter Einhaltung der beschriebenen Reihenfolge durchführen.

Für alle Einstellarbeiten an stichbildenden Teilen muss eine neue einwandfreie Nadel eingesetzt werden.

2. Kurzanleitung für den Nähkopf

2.1 Nadelstangenhöhe einstellen

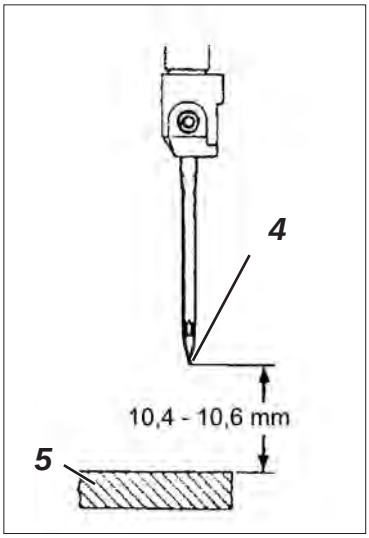




Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Nadelstangenhöhe nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen und einstellen.



Regel und Kontrolle

Im oberen Totpunkt der Nadelstange soll der Abstand zwischen Nadelspitze 4 und der Stichplatte 10,4 - 10,6 mm betragen.

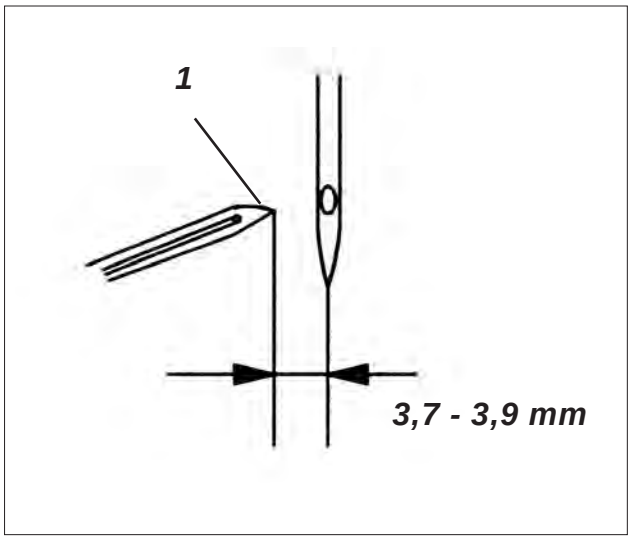
- Nadelstange in ihren oberen Totpunkt drehen.
- Prüfen, ob der Abstand zwischen Nadelspitze 4 und Stichplatte 5 10,4 - 10,6 mm beträgt.

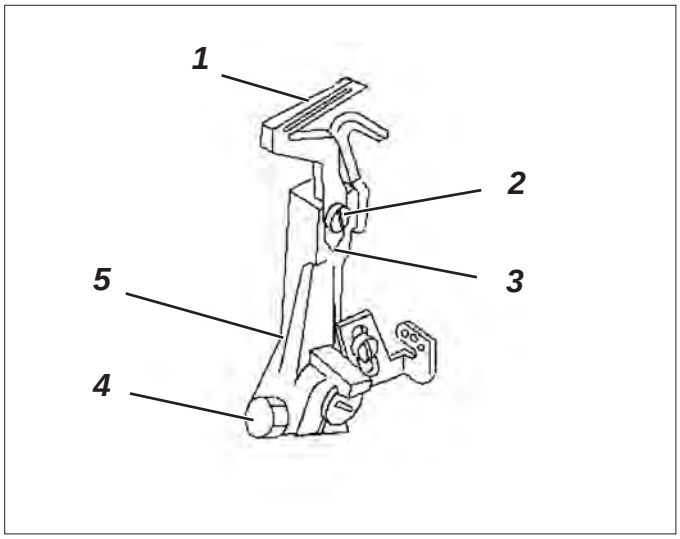
Korrektur

- Deckelschrauben 1 herausdrehen und Deckel 2 abnehmen.
- Nadelstange in ihren oberen Totpunkt drehen.
- Nähfuß ausschwenken.
- Schraube 3 so weit lösen, dass sich die Nadelstange soeben schieben läßt.
- Nadelstange so verschieben, dass der Abstand zwischen Nadelspitze 4 und Stichplatte 10,4 - 10,6 mm beträgt.
- Schraube 3 festdrehen.
- Deckel 2 wieder aufschrauben.

2.2 Greifer einstellen

2.2.1 Abstand des Overlock - Greifers zur Nadel





Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Greifer nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen und einstellen.

Einstellung quer zur Nährichtung

Regel und Kontrolle

Im linken Umkehrpunkt des Overlock -Greifers 1 soll der Abstand zwischen Nadelmitte und Greiferspitze 3,7 bis 3,9 mm betragen.

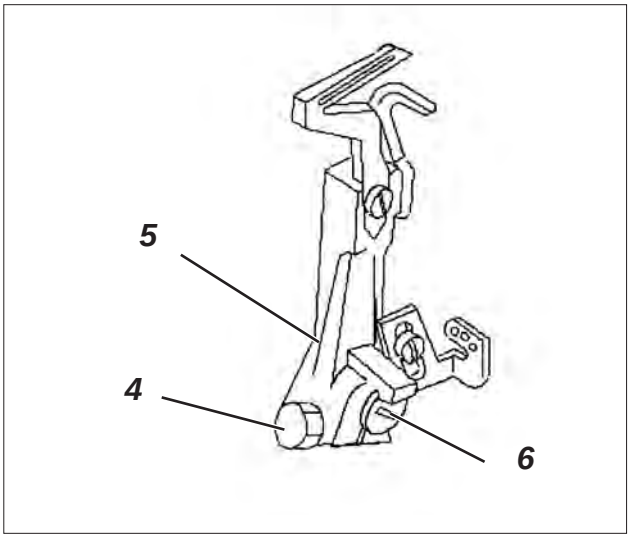
- Mit dem Handrad den **Overlock**-Greifer in seinen **linken** Umkehrpunkt drehen.
- Prüfen, ob der Abstand zwischen Nadelmitte und Greiferspitze 3,7 bis 3,9 mm beträgt.

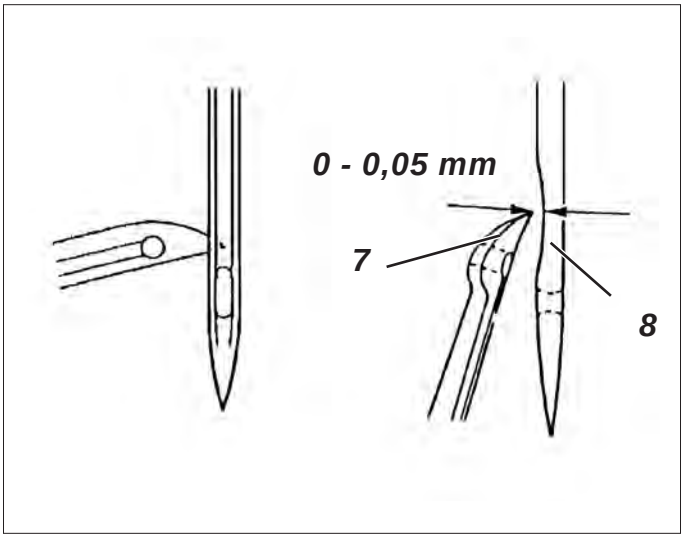
Korrektur

- Stichplatte, vorderen Transporteur, sowie vorderen und hinteren Nadelschutz abschrauben.
- Den Overlock-Greifer mit dem Handrad in seinen **linken** Umkehrpunkt drehen.
- Schraube 2 lösen und den Greifer am Anschlag 3 in Anlage bringen.
- Schraube 2 wieder festdrehen
- Schraube 4 so weit lösen, dass sich der Greiferträger 5 soeben drehen lässt.
- Greiferträger so drehen, dass der Abstand zwischen Nadelmitte und Greiferspitze 3,7 bis 3,9 mm beträgt.

Hinweis

Drehen Sie Schraube 4 jetzt noch nicht fest.





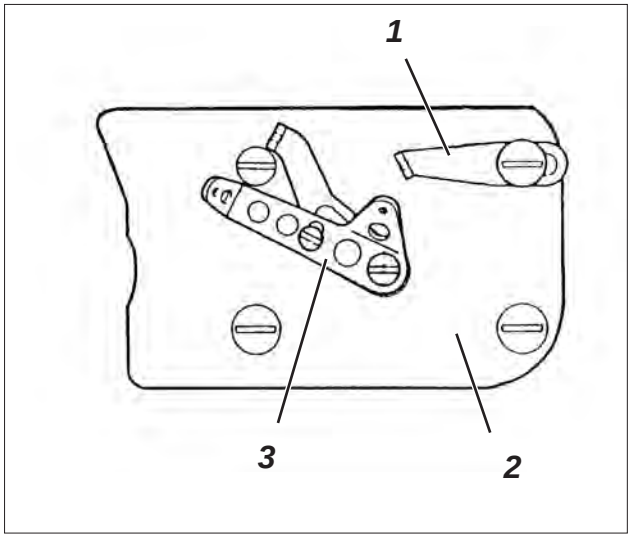
Einstellung in Nährichtung

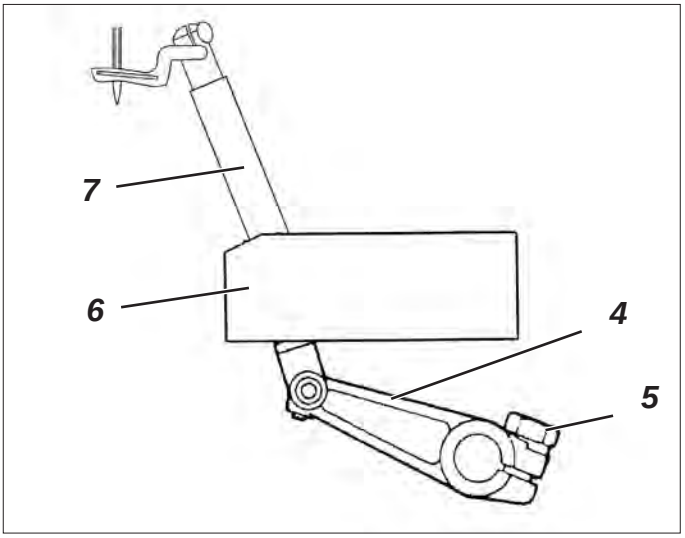
Regel und Kontrolle

Der Abstand zwischen Greiferspitze 7 und Nadel 8 soll 0,0 bis 0,05 mm betragen.

- Handrad in Drehrichtung drehen, bis die Greiferspitze genau in Nadelmitte steht.
- Greiferträger 5 mit der Schraube 6 so einstellen, dass der Abstand zwischen Greiferträger und Nadel 0,0 bis 0,05 mm beträgt.
- Einstellung quer zur Nährichtung noch einmal prüfen und ggf. nachjustieren.
- Schraube 4 festdrehen.

2.2.2 Abstand des oberen Overlock - Greifers zur Nadel



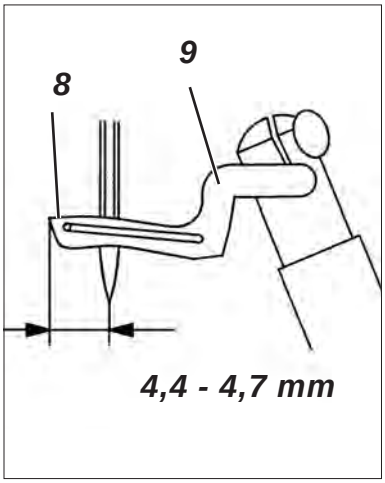


Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Greifer nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen und einstellen.

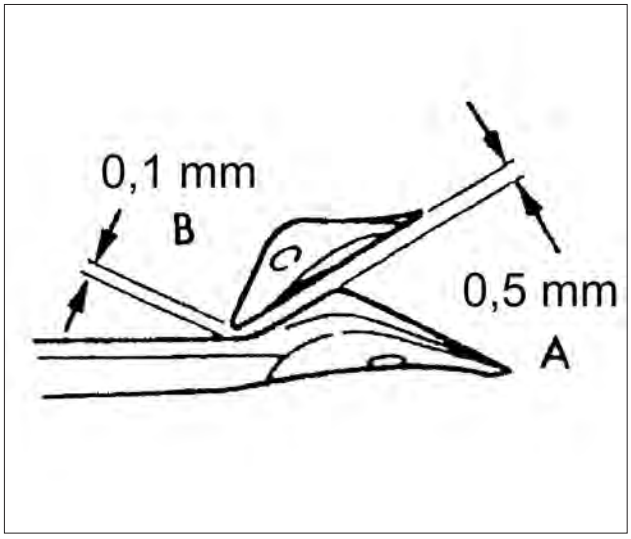
Einstellung quer zur Nährichtung

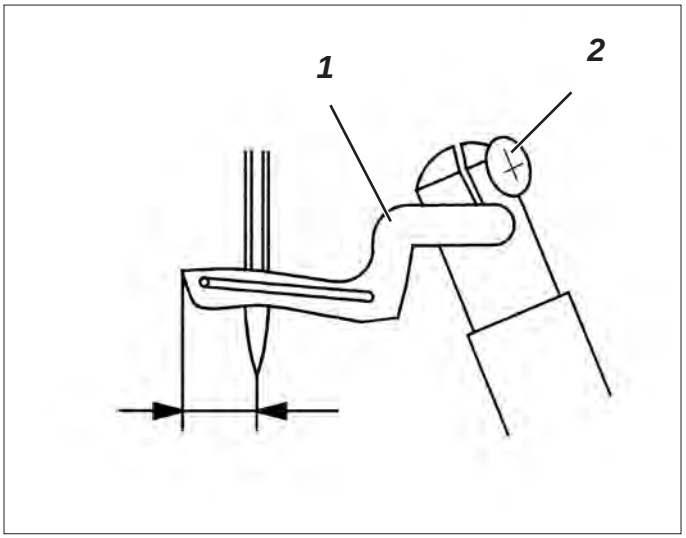


Regel und Kontrolle

Wenn der obere Greifer 9 in seinem linken Umkehrpunkt steht, soll der Abstand zwischen Greiferspitze 8 und Nadelmitte 4,4 bis 4,7 mm betragen.

- Fadenführungen 1 und 3 und Deckel 2 abschrauben.
- Den Greifer 9 mit dem Handrad in seinen linken Umkehrpunkt drehen.
- Schraube 5 lösen.
- Hebel 4 so verdrehen, dass zwischen Greiferspitze 8 und Nadelmitte ein Abstand von 4,4 bis 4,7 mm vorhanden ist. Darauf achten, dass die Stange 7 im Lager 6 keinen Schwergang aufweist.
- Schraube 5 festdrehen.





Einstellung in Nährichtung

Regel und Kontrolle

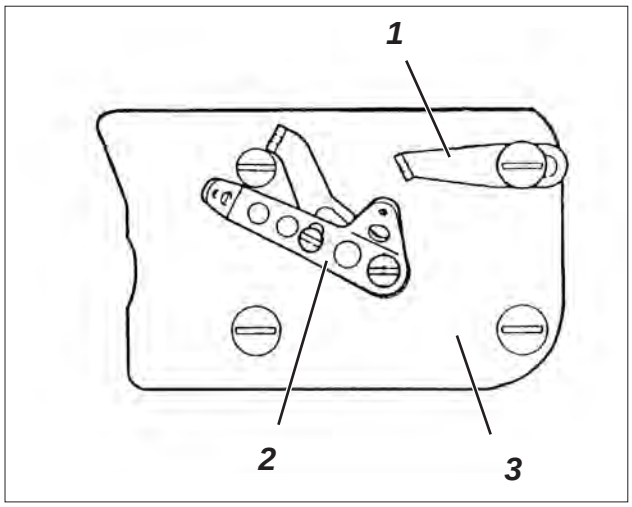
Wenn der rechte Greifer den linken Greifer kreuzt, soll der Abstand “A” 0,5 mm und der Abstand “B” 0,1 mm betragen.

Korrektur

- Handrad in Drehrichtung drehen, bis der rechte Greifer den linken Greifer kreuzt.
- Schraube 2 lösen.
- Den rechten Greifer so verdrehen und verschieben, dass der Abstand “A” 0,5 mm und der Abstand “B” 0,1 mm beträgt.
- Schraube 2 festdrehen.
- Nochmals alle Einstellungen prüfen und ggf. nachjustieren.
- Fadenführungen 1, 2 und den Deckel 3 wieder montieren.
- Fadenführungen gemäß Kapitel “Fadenregulierung der Überwendlichgreifer” justieren.

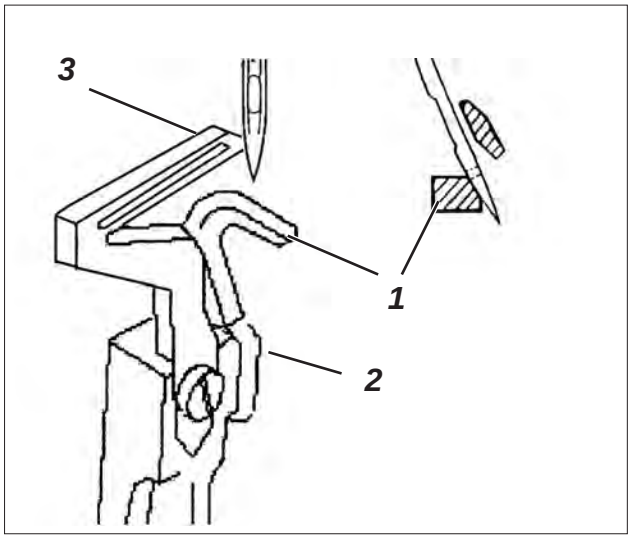
Hinweis

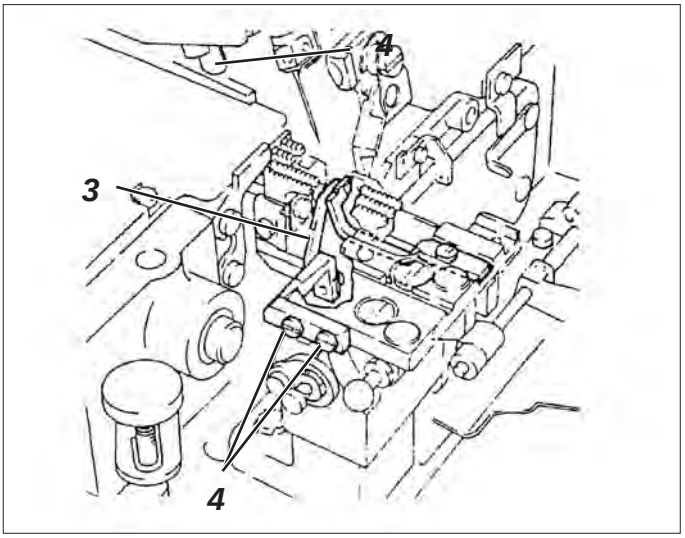
Der rechte Überwendlichgreifer ist von der Dicke der Nadel abhängig. Für Nadeln Nm 60 - 80 den Greifer mit der Kennzahl 28 und für Nadeln Nm 80 - 100 den Greifer mit der Kennzahl 22 verwenden.



2.3 Nadelschutz einstellen

2.3.1 Hinterer Nadelschutz





Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Nadelschutz nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen und einstellen.

Regel und Kontrolle

Wenn die Spitze des linken Greifers 3 auf Nadelmitte steht, soll der hintere Nadelschutz 1 an der Nadel anliegen.

- Handrad in Drehrichtung drehen, bis die Greiferspitze auf Nadelmitte steht.
- Prüfen, ob der Nadelschutz an der Nadel anliegt.

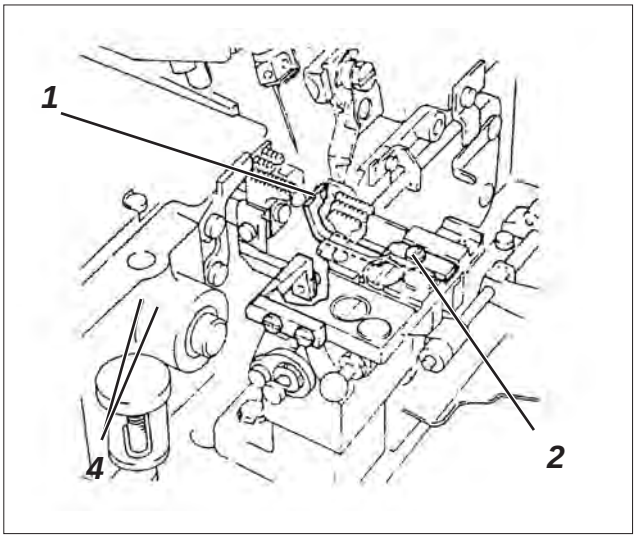
Korrektur bewegliche Version

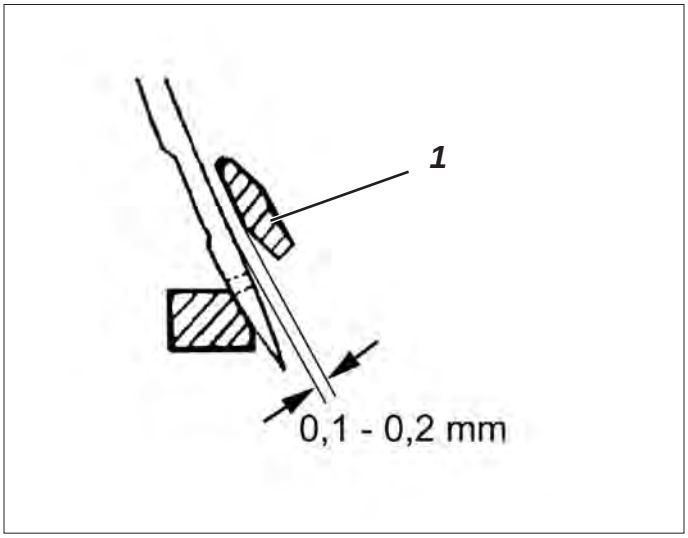
- Handrad in Drehrichtung drehen, bis die Greiferspitze auf Nadelmitte steht.
- Schraube 2 lösen.
- Nadelschutz 1 so verschieben, dass der Nadelschutz an der Nadel anliegt.
- Schraube 2 festdrehen.

Korrektur feststehende Version

- Handrad in Drehrichtung drehen, bis die Greiferspitze auf Nadelmitte steht.
- Schrauben 4 lösen.
- Nadelschutz 3 so verschieben, dass der Nadelschutz an der Nadel anliegt.
- Schrauben 4 festdrehen.

2.3.2 Vorderer Nadelschutz





Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Nadelschutz nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen und einstellen.

Regel und Kontrolle

Wenn die Spitze des linken Greifers auf Nadelmitte steht, soll der vordere Nadelschutz 1 einen Abstand von 0,1 bis 0,2 mm zur Nadel haben.

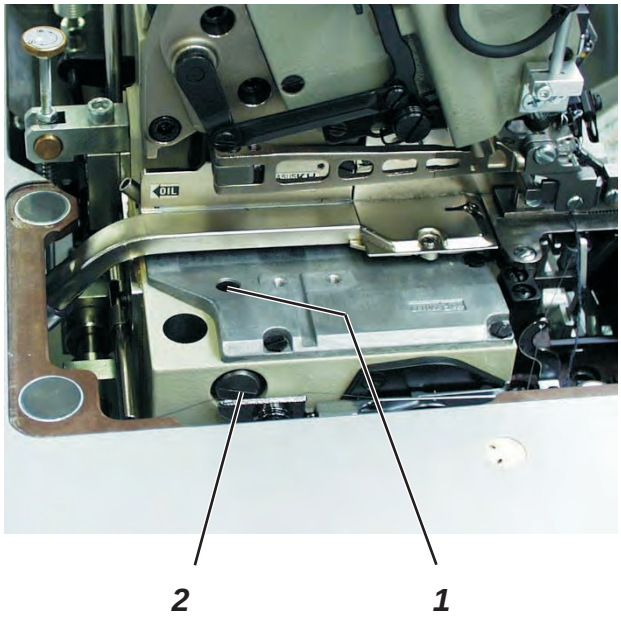
- Handrad in Drehrichtung drehen, bis die Nadel in ihrem unteren Totpunkt steht.
- Stellung des vorderen Nadelschutzes prüfen.

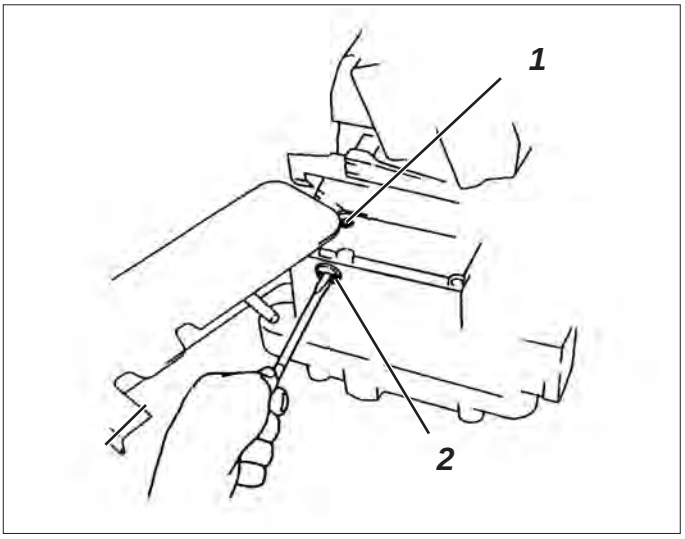
Korrektur

- Handrad in Drehrichtung drehen, bis die Nadel in ihrem unteren Totpunkt steht.
- Schraube 2 lösen.
- Nadelschutz 1 so verschieben, dass zwischen Nadelschutz und Nadel ein Abstand von 0,1 bis 0,2 mm beträgt.
- Schraube 2 festdrehen.

2.4 Transporteur einstellen

2.4.1 Transporteurneigung





Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Transporteurneigung nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen und einstellen.

Regel und Kontrolle

Die Transporteure sollen in ihrer höchsten Stellung waagerecht stehen.

- Handrad in Drehrichtung so weit drehen, dass die Transporteure in ihrer höchsten Stellung stehen.
- Stellung der Transporteure prüfen.

Korrektur

- Handrad in Drehrichtung so weit drehen, dass die Transporteure in ihrer höchsten Stellung stehen.
- Schraube 1 lösen.
- Schraube 2 verdrehen.

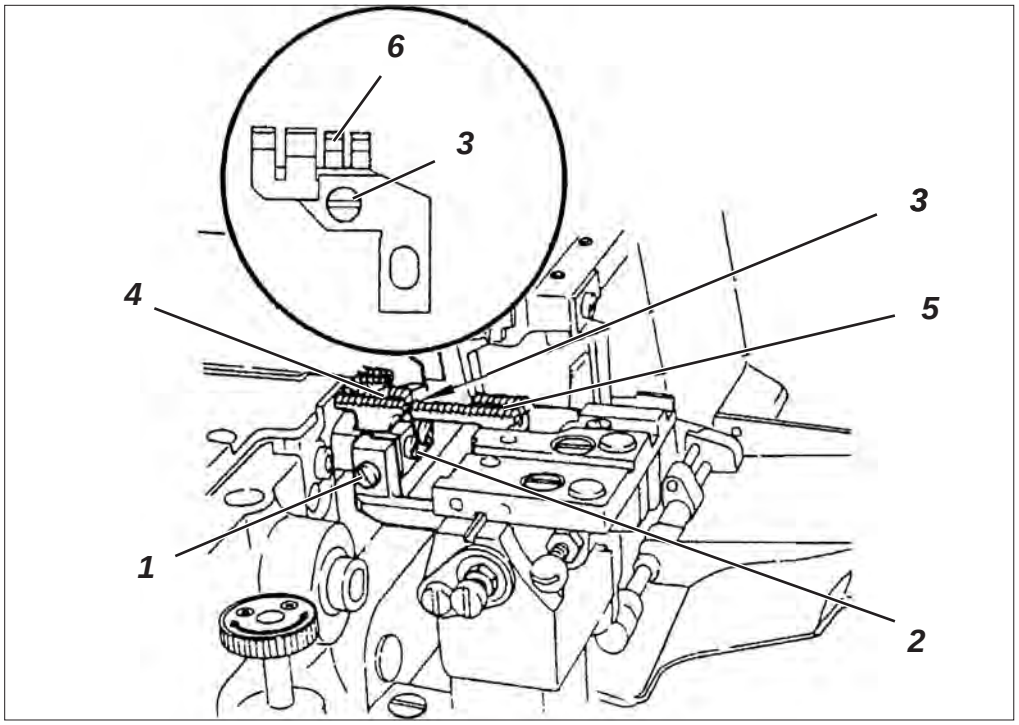
Transporteure stehen waagerecht

Transporteure sind nach hinten geneigt

Transporteure sind nach vorne geneigt

- Schraube 1 festdrehen.

2.4.2 Transporteurhöhe



Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Transporteurhöhe nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen und einstellen.

Regel und Kontrolle

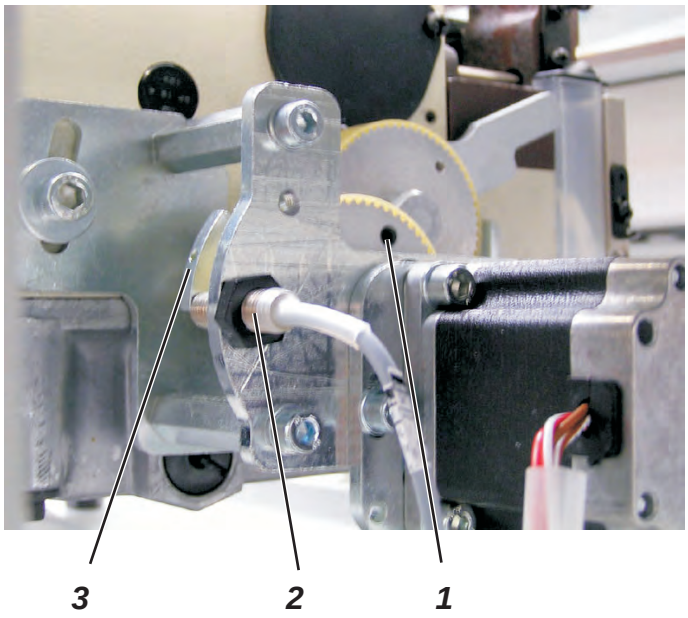
Wenn die Transporteure in ihrer höchsten Stellung stehen, sollen die Zähne des Haupttransporteurs 4 0,8 mm, die Zähne des Differentialtransporteurs 5 0,9 bis 1,0 mm und die Zähne des Hilfstransporteurs 6 0,6 bis 0,7 mm über der Oberkante der Stichplatte stehen.

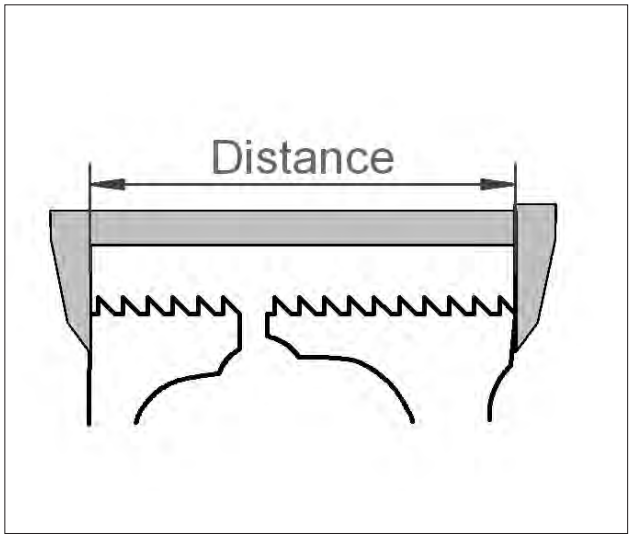
- Handrad in Drehrichtung drehen, bis die Transporteure in ihrer höchsten Stellung stehen.
- Stellung der Transporteure zur Stichplatte prüfen.

Korrektur

- Stichplatte abschrauben.
- Schrauben 1, 2 und 3 etwas lösen.
- Stichplatte wieder auflegen.
- Transporteure in ihrer Höhe einstellen.
- Stichplatte abnehmen.
- Schrauben 1, 2 und 3 festdrehen.
- Stichplatte aufsetzen und festschrauben.

2.4.3 Gleichlauf Differential – Transporteur zum Haupttransporteur





Regel

Die Nullstellung der Schrittmotore wird durch die Referenzierscheibe 3 bestimmt. Sie deckt beim Referenziervorgang den Näherungsinitiator 2 ab.

Korrektur

- Grundposition des Differentialtransports im Programm auf den Wert 50 einstellen.
- Reset - Schalter betätigen.
- Den Untertransport durch Drehen des Handrades in den vorderen Umkehrpunkt bringen.
- Abstand von der Vorderkante des vorderen Transporteurs bis zur Hinterkante des hinteren Transporteurs messen.
- Untertransport durch Drehen am Handrad in den hinteren Umkehrpunkt drehen.
- Abstand erneut messen.

  Die Differenz vom vorderen zum hinteren Abstand darf im hinteren Umkehrpunkt höchstens 0 mm bis + 0,02 mm betragen.

  Sollte die Differenz größer als + 0,02 mm sein, bedeutet dies, dass der Transport streckend arbeitet.
  Die Einstellung des Differentialtransports muss ins Plus verändert werden.

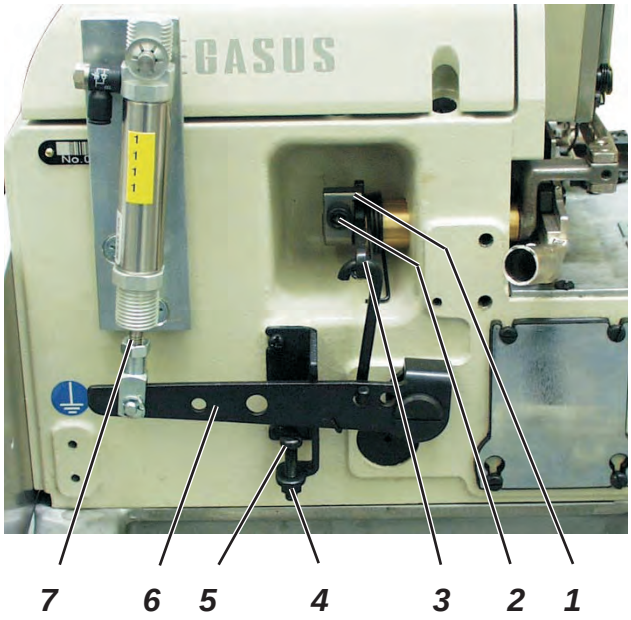
  Die Referenzierscheibe 3 muss nach Öffnen der Klemmschraube 1 nach unten (zum Näherungsschalter hin) verdreht und durch die Klemmschraube 1 wieder fixiert werden.

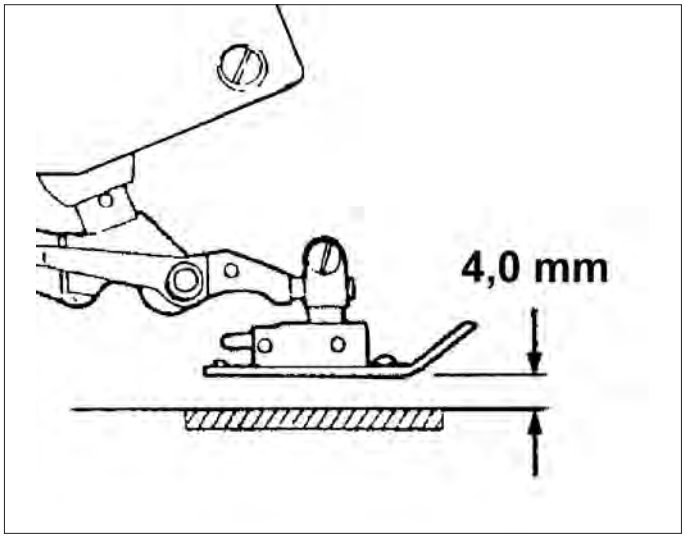
  Sollte die Differenz kleiner als 0 mm sein, bedeutet dies, dass der Transport Mehrweite einarbeitet. Somit muss die Einstellung des Differentialtransports ins Minus verändert werden.

  Die Referenzierscheibe 3 muss nach Öffnen der Klemmschraube 1 nach oben (vom Näherungsschalter weg) gedreht und durch die Klemmschraube 1 wieder fixiert werden.
- Abstand erneut messen.
- Gegebenenfalls die Einstellung wiederholen.

2.5 Nähfuß einstellen

2.5.1 Nähfußhöhe





Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Nähfußhub nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen und einstellen.

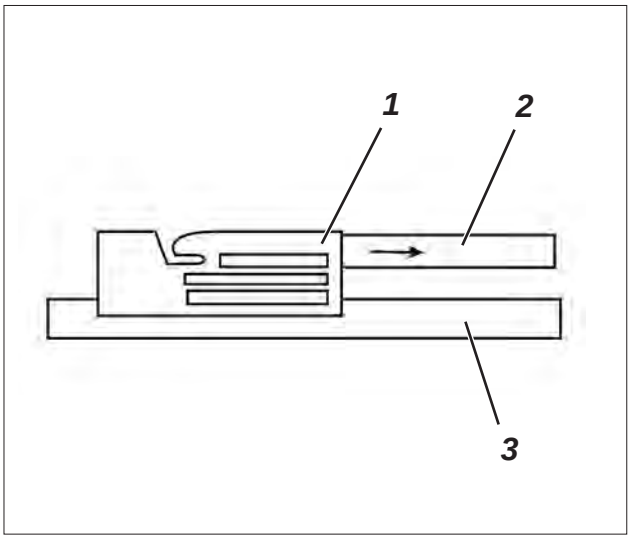
Regel

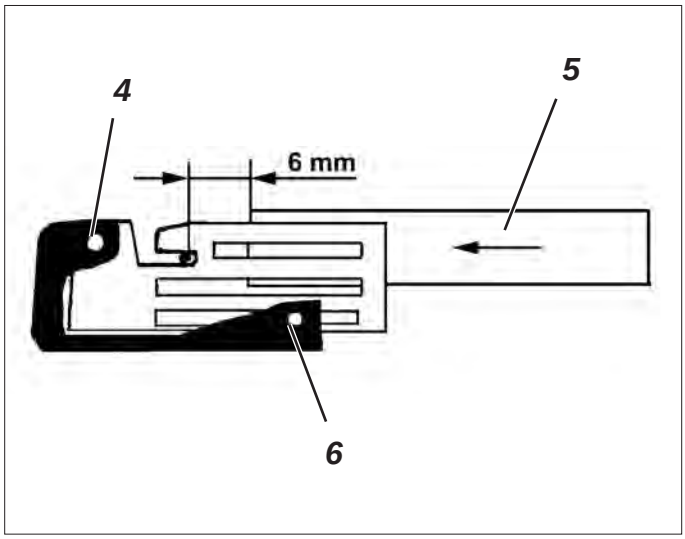
Bei ausgefahrener Kolbenstange 7 soll der Hebel 6 an der Schraube 5 anliegen und der Durchgangsraum unter dem Nähfuß soll 4 mm betragen.

Korrektur

- Kontermutter 4 lösen und Schraube 5 ganz nach unten drehen.
- Nähfuß einschwenken.
- Handrad in Drehrichtung drehen, bis die Zähne des Transporteurs unterhalb der Stichplattenoberkante stehen.
- Schraube 2 lösen und Ring 1 fast bis zum Anschlag nach hinten drücken.
  Ein geringes Spiel muss vorhanden sein, damit der Fuß sicher auf der Stichplatte aufliegt.
- In dieser Stellung Schraube 2 festdrehen.
  Darauf achten, dass Ring 1 und Hebel 3 kein axiales Spiel haben.
- Hebel 6 so weit nach unten drücken, bis zwischen Nähfuß und Stichplatte ein Abstand von ca 4 mm besteht.
- In dieser Stellung Schraube 5 an Hebel 6 zur Anlage bringen und kontern.

2.5.2 Näfuß-Neigung





Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Nähfuß nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen und einstellen.

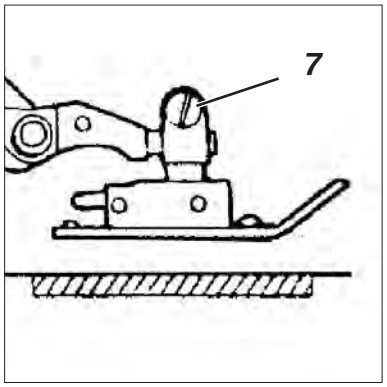
Regel und Kontrolle

Nähfußneigung quer zur Nährichtung

Eine Messingfolie 2 von 0,025 mm Stärke soll unter leichter Klemmung unter dem rechten Teil des Nähfußes 1 herausgezogen werden können.
Auf der linken Seite 3 muss die Messingfolie geklemmt sein.

- Messingfolie unter den Nähfuß legen.
- Transporteure in Tiefstellung drehen.
- Mit Messingfolie 2 die Nähfußstellung prüfen.

Korrektur



- Schraube 7 am Nähfuß lösen.
- Nähfußneigung einstellen.
- Schraube 7 festdrehen.

Nähfußneigung in Nährichtung

Die Schraube 4 soll den Nähfuß vorne so weit anheben, dass die Messingfolie 5 bis 6 mm vor die Nadel geschoben werden kann.

Die Schraube 6 muss in dieser Stellung am Nähfuß anliegen.

- Messingfolie unter den Nähfuß legen.
- Transporteure in Tiefstellung drehen.
- Mit Messingfolie 5 die Nähfußstellung prüfen.

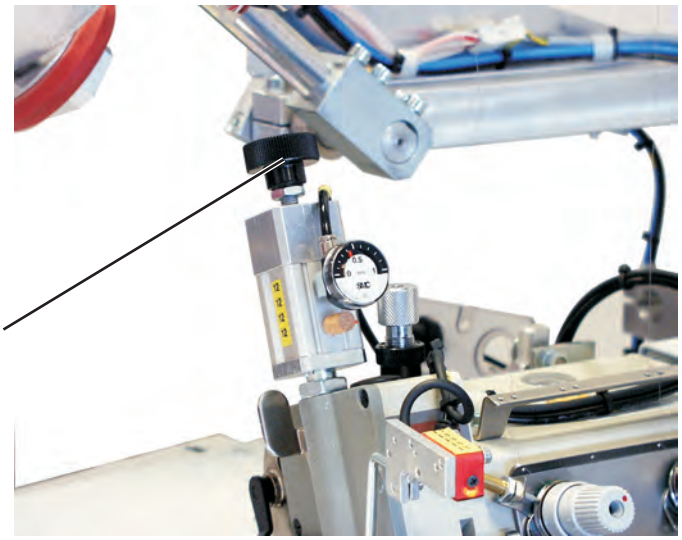
Korrektur

- Schraube 4 entsprechend verstellen.
- Schraube 6 zur Anlage an den Nähfuß bringen.

Hinweis

Die Nähfußneigung muss nach dieser Einstellung erneut überprüft werden.

2.5.3 Nähfuß-Druck (leichter Druck)



Regel und Kontrolle

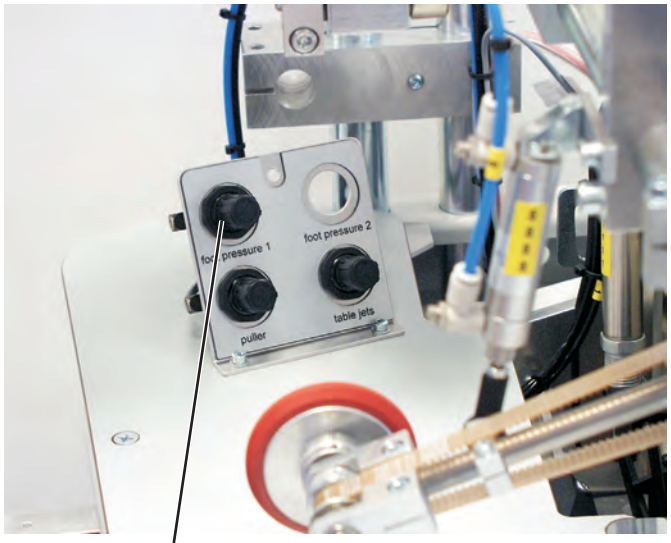
Der Nähfußdruck der Feder (leichter Druck) muss so groß sein, dass beim Nähen ohne Obertransport die eingestellte Stichlänge gleichmäßig über die Nahtstrecke erreicht wird.

– Testnaht nähen.
– Stichlänge über die genähte Strecke überprüfen.

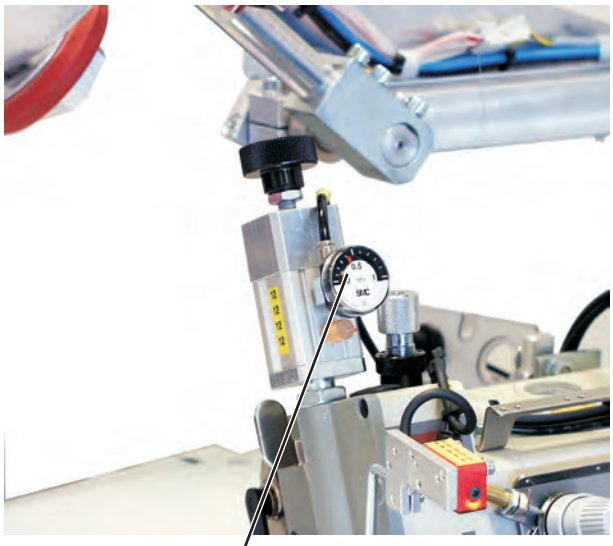
Korrektur

– Stellrad 1 entsprechend verdrehen.
  Im Uhrzeigersinn = Nähfußdruck höher
  Gegen den Uhrzeigersinn = Nähfußdruck geringer

2.5.4 Nähfuß Druck (hoher Druck)



2



3

Der hohe Nähfußdruck wird über das Stellrad 2 eingestellt und kann am Manometer 3 abgelesen werden.

– Stellrad 2 entsprechend verdrehen.
  Im Uhrzeigersinn = Nähfußdruck höher
  Gegen den Uhrzeigersinn = Nähfußdruck geringer

2.6 Obertransport einstellen

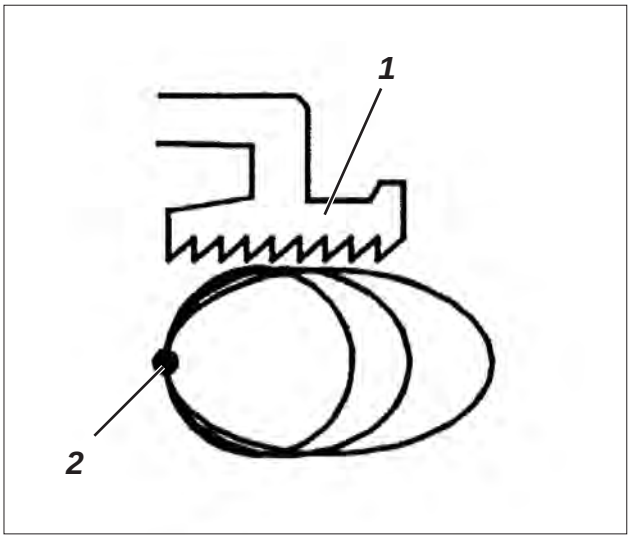
2.6.1 Allgemeines

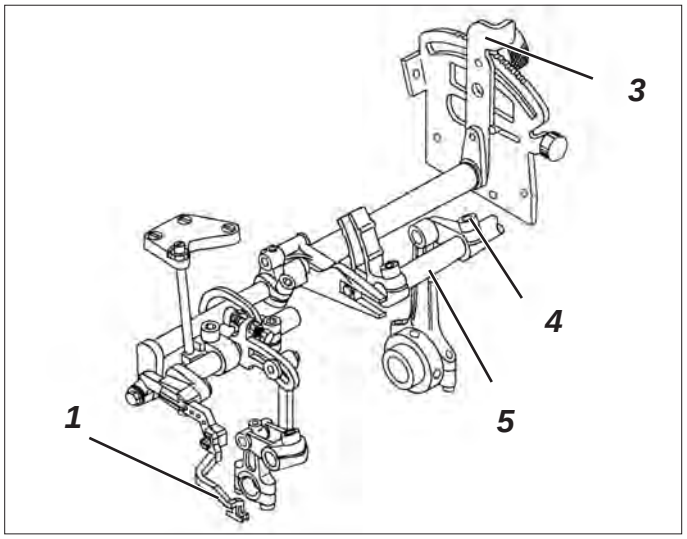
Der Obertransportantrieb ist unabhängig vom Untertransport und verändert sich nicht automatisch mit einer Stichlängenänderung.

Bevor der Obertransport eingestellt werden kann, muss daher die Stichlänge festgelegt werden.

Für Umstechanlagen wird ein Mittelwert von 2,8 mm pro Stich festgelegt. Dies ergibt 3,5 Stiche pro cm.

2.6.2 Obertransporteur Nullpunkt





Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Obertransport nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen und einstellen.

Regel und Kontrolle

Der Nullpunkt soll im hinteren Umkehrpunkt 2 des Obertransporteurs 1 liegen.

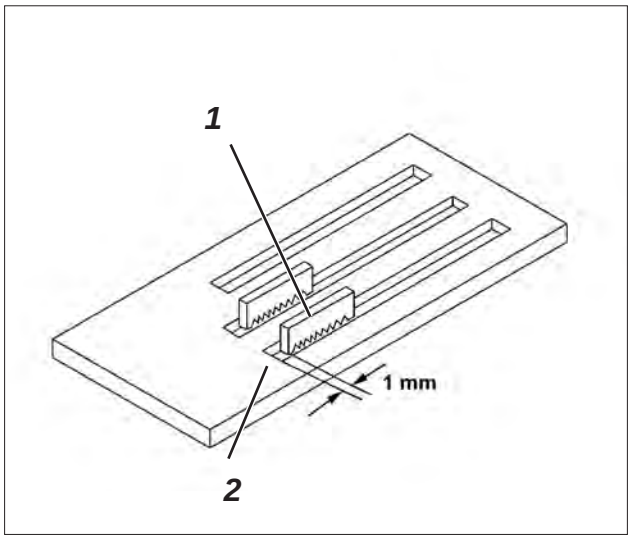
Wenn die Nadel von oben kommend 5 mm vor der Stichplatten-oberseite steht, soll der Obertransporteur 1 beim Verschieben des Stichstellers 3 keine Bewegung machen.

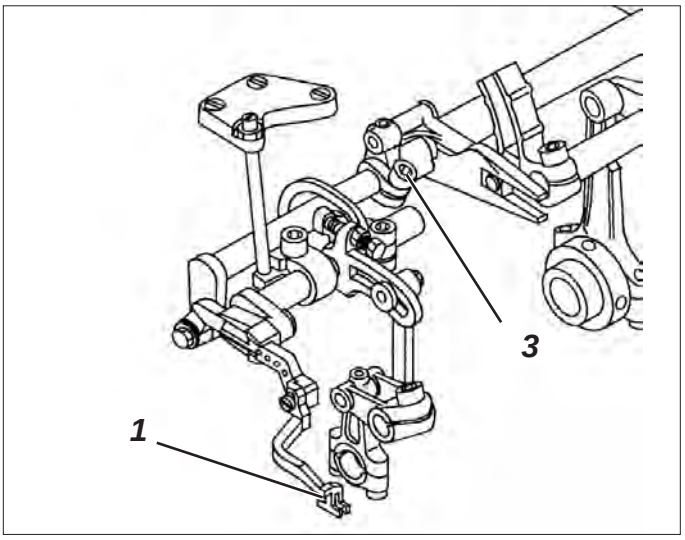
- Handrad drehen, bis die Nadel 5 mm vor der Stichplattenoberkante steht.
- Stichstellerhebel bewegen und prüfen, ob der Obertransport keine Bewegung macht.

Korrektur

- Schraube 4 lösen.
- Kloben 5 auf der Welle entsprechend verdrehen.
- Schraube 4 festdrehen.
- Stichstellerhebel 3 bewegen und prüfen, ob der Obertransporteur 1 keine Bewegung macht.

2.6.3 Obertransporteur Lage





Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Obertransport nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen und einstellen.

Regel und Kontrolle

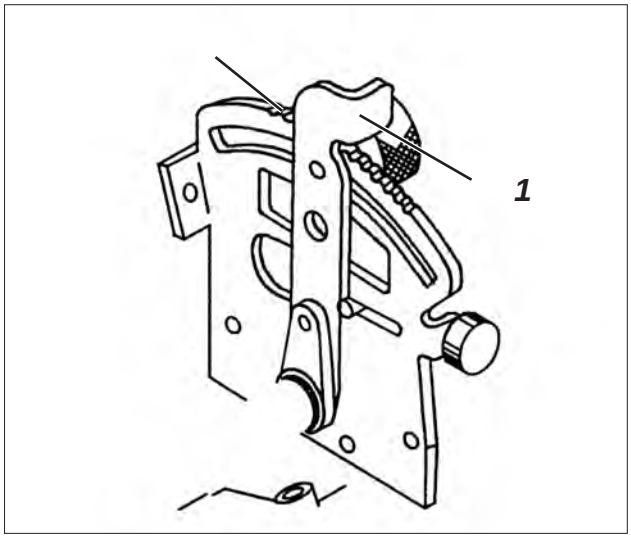
Im hinteren Umkehrpunkt darf der Obertransporteur 1 auch bei größter Stichlänge nicht im Stichplattenausschnitt 2 des Nähfußes anschlagen.

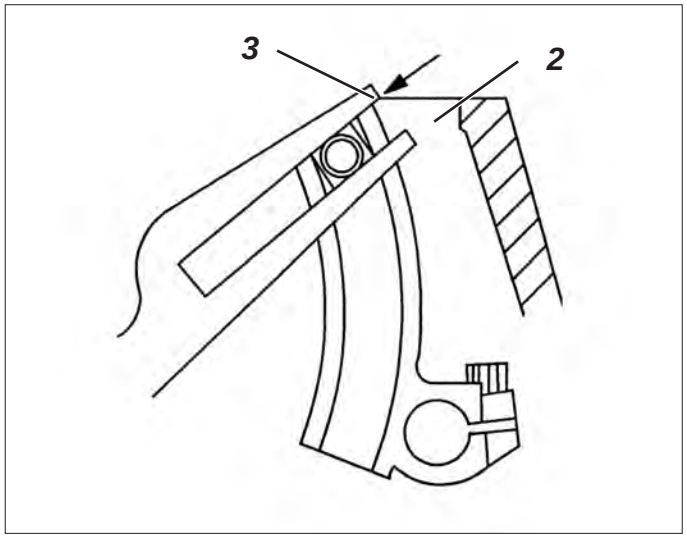
– Handrad drehen und prüfen, ob der Obertransporteur 1 im Stichplattenausschnitt 2 anstößt.

Korrektur

– Obertransporteur mit dem Handrad in seinen hinteren Umkehrpunkt drehen.
– Schraube 3 lösen.
– Transporteur so verschieben, das zwischen Transporteurhinterkante und Stichplattenausschnitt ein Abstand von 1 mm besteht.
– Schraube 3 festdrehen.

2.6.4 Obertransporteur Stichstellerhebel





Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

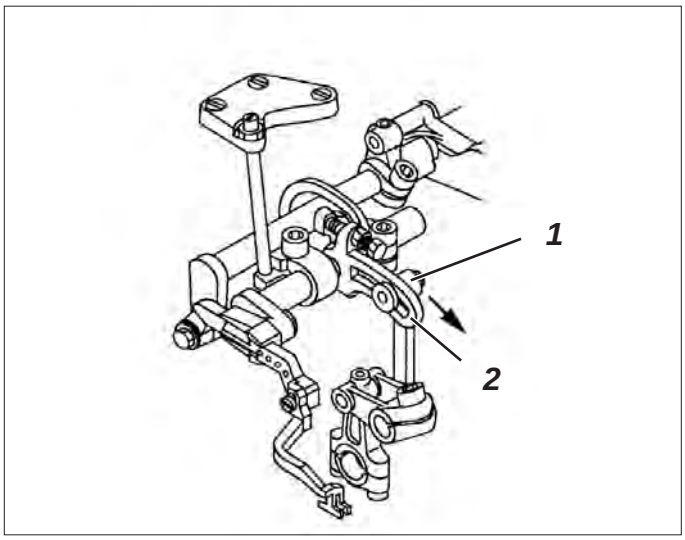
Obertransport nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen und einstellen.

Regel und Kontrolle

Wenn der Stichstellerhebel 1 nach Entfernen der Begrenzung und Ausschwenken des Nähfußes auf der Raste 12 positioniert wird, muss die Oberkante des Gehäuses 2 mit der Ecke 3 der Kulissengabel auf einer Höhe stehen.

– Handrad drehen und Stellung der Kulisse 3 prüfen.

2.6.5 Obertransporteur Hubhöhe



Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Obertransport nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen und einstellen.

Regel und Kontrolle

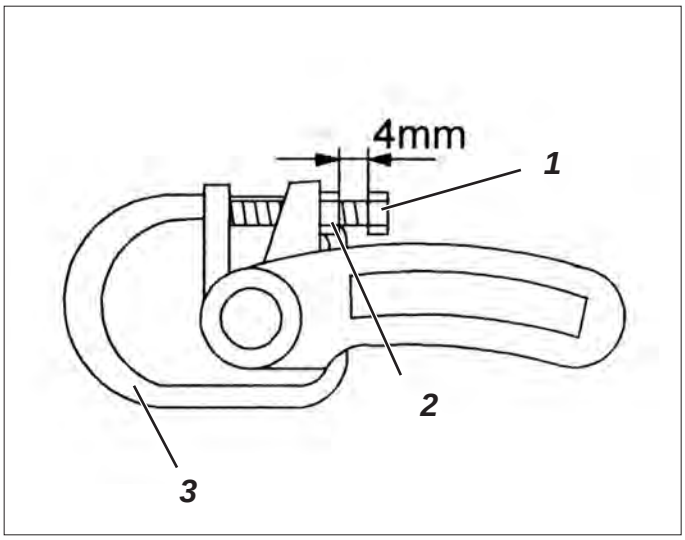
Der Obertransporteurhub ist abhängig von der zu vernähenden Materialstärke.
Um die Laufgeräusche zu mindern, ist es von Vorteil, den Hub so gering wie möglich einzustellen.

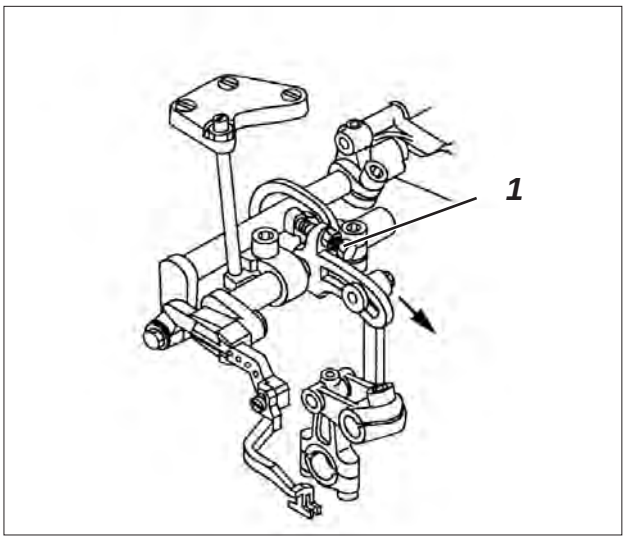
Der Hebel 1 soll in der äußersten Position der Kulisse 2 befestigt sein.

Korrektur

- Schraube am Hebel 1 lösen.
- Hebel so weit schwenken, dass er an der Vorderseite der Kulisse 2 anliegt.
- Schraube 1 wieder festdrehen.

2.6.6 Federspannung der U-Feder





Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Obertransport nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen und einstellen.

Regel und Kontrolle

Die Federspannung kann individuell oder auf einen festen Wert eingestellt werden.

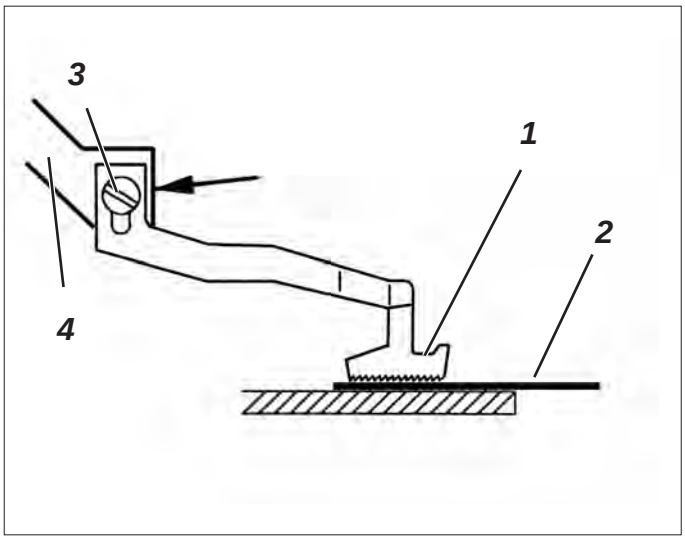
Korrektur mit festem Wert

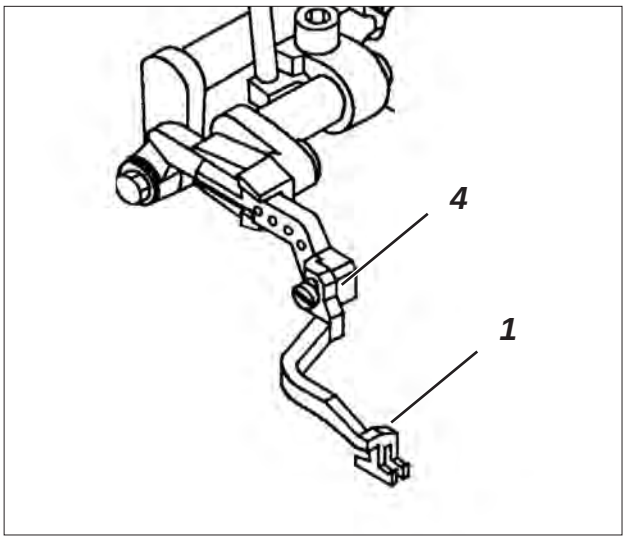
- Kontermutter 2 lösen.
- Schraube 1 so verdrehen, dass zwischen Schraubenkopf-Unterkante und der Kontermutter ein Abstand von 4 mm besteht.
- Kontermutter 2 festdrehen.

Korrektur individuell

- Druckfeder 3 ausbauen.
- Mit einer Federwaage die Federspannung messen.
- Kontermutter 2 lösen.
- Schraube 1 entsprechend verdrehen.
- Kontermutter 2 festdrehen.
- Druckfeder 3 wieder einbauen.

2.6.7 Obertransporteur Höhe





Vorsicht Verletzungsgefahr!

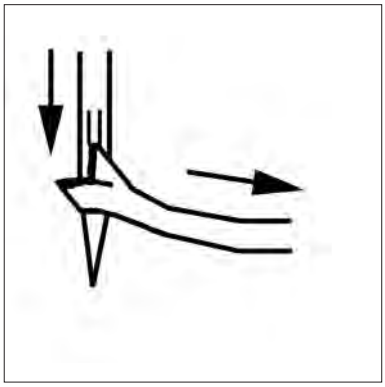
Hauptschalter ausschalten.

Obertransport nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen und einstellen.

Regel und Kontrolle

Grundstellung

Der Transporteur 1 soll im oberen Drittel des Langlochs am Transporteurträger 4 befestigt sein.
In dieser Stellung neigt sich der Transporteur in Nährichtung nach unten.



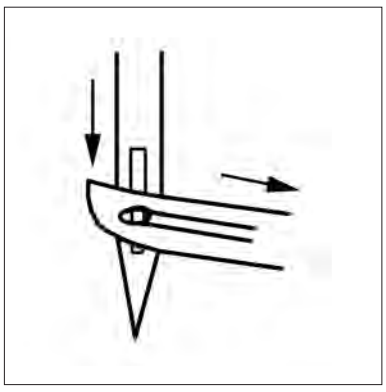
2-fädig

Höhe

Wenn die Nadel so weit heruntergedreht wird, das sie am Abstichzeitpunkt des Greiferfadens steht, soll eine Messingfolie 2 von 0,025 mm Stärke, die unter dem Obertransporteur 1 liegt, vom Obertransporteur nicht mehr geklemmt werden.

Korrektur Grundeinstellung

- Schraube 3 lösen.
- Transporteur nach unten ziehen.
- Schraube 3 festdrehen.

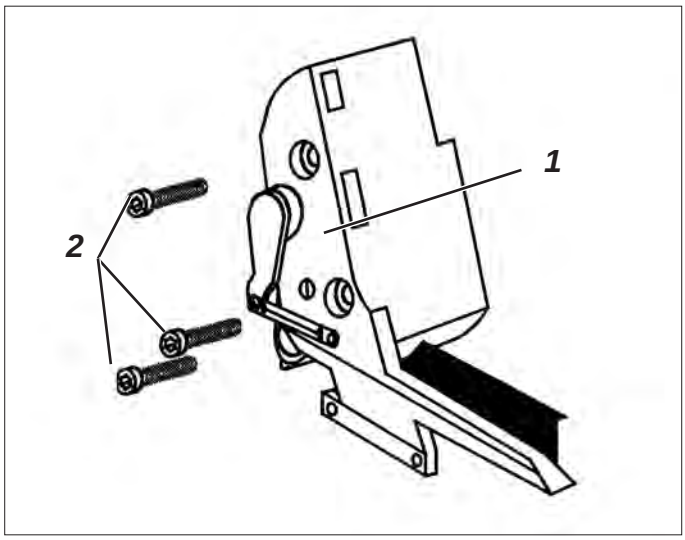


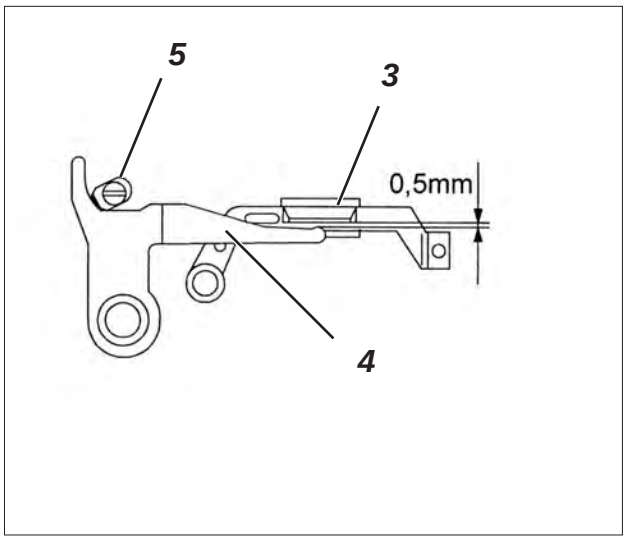
3-fädig

Korrektur Höhe

- Mesiingblech 2 (0,025 mm) unter den Obertransporteur klemmen.
- Handrad so weit drehen, das die Nadel hinter dem Greiferrücken steht (siehe Abb. links für 2- und 3-fädige Oberteile).
- Schraube 3 lösen.
- Transporteur so einstellen, dass das Messingblech nicht mehr geklemmt wird.
- Schraube 3 festdrehen.

2.6.8 Lüfterhebel





Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Obertransport nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen und einstellen.

Regel und Kontrolle

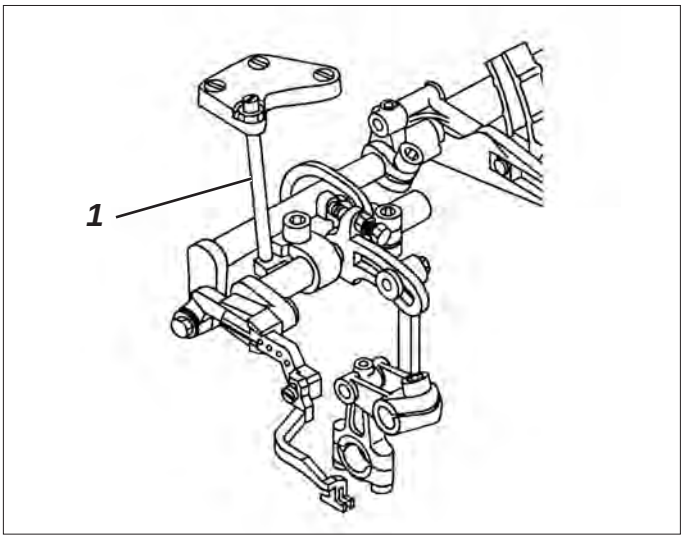
In der tiefsten Stellung des Obertransporteurs soll der Abstand zwischen Oberkante Lüfterhebel 4 und Unterkante Transporteurträger 3 ein Abstand von 0,5 mm bestehen.

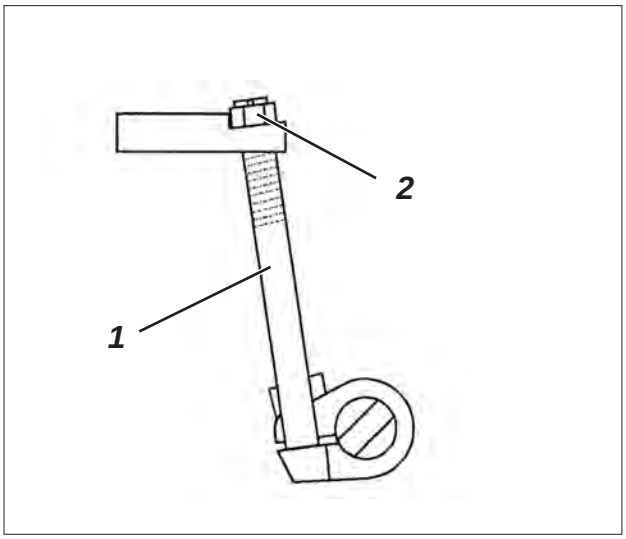
- Schrauben 2 herausdrehen und Deckel 1 abnehmen.
- Handrad drehen, bis der Obertransporteur in seiner tiefsten Stellung steht.
- Prüfen, ob zwischen Oberkante Lüfterhebel 4 und Unterkante Transporteurträger 3 ein Abstand von 0,5 mm besteht.

Korrektur

- Schraube 5 lösen.
- Lüfterhebel 4 verstellen.
- Schraube 5 festdrehen.
- Deckel 1 montieren und mit Schrauben 2 festschrauben.

2.6.9 Tupfereinstellung





Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Obertransport nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen und einstellen.

Regel und Kontrolle

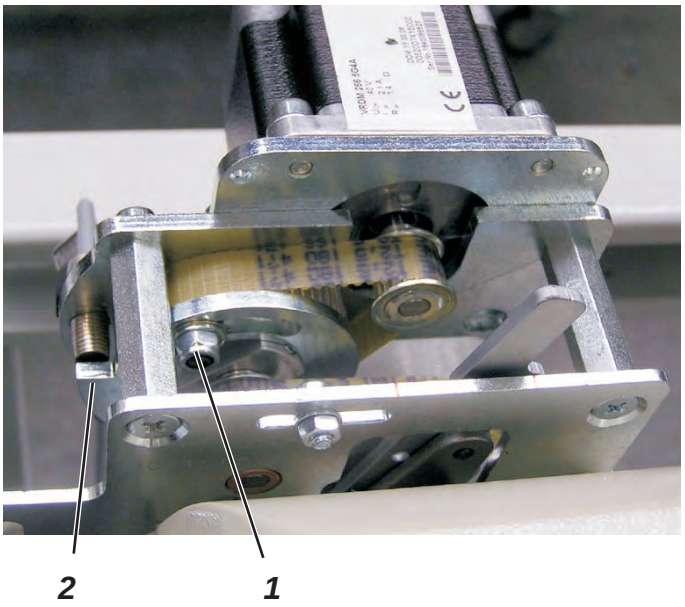
Wenn die Nadelspitze, von unten kommend, die Stichplatte um 5 mm verlassen hat, Tupfer 1 nach unten drehen, bis der Obertransporteur beginnt sich nach oben zu bewegen.

- Nadel mit dem Handrad in ihren unteren Umkehrpunkt und dann son weit drehen, bis sie 5 mm über der Stichplatte steht.
- Prüfen, ob der Obertransport jetzt beginnt, sich nach oben zu bewegen.

Korrektur

- Nadel mit dem Handrad in ihren unteren Umkehrpunkt und dann so weit drehen, bis sie 5 mm über der Stichplatte steht.
- Kontermutter 2 lösen.
- Tupfer 1 nach unten drehen, bis der Obertransporteur beginnt sich nach oben zu bewegen.
- Kontermutter 2 festdrehen.

2.6.10 Gleichlauf - Obertransport - Einstellung der Referenzstellung des Obertransporteurs



Regel

Die Nullstellung des Obertransporteur - Schrittmotors wird durch die Referenzierscheibe 2 bestimmt, die beim Referenziervorgang den Näherungsinitiator abdeckt.

Korrektur

- Grundposition des Obertransports im Programm auf den Wert 50 einstellen.
- Reset - Schalter betätigen.
  Bei einer Maschinenumdrehung sollen nun der Ober- und Untertransporteur den gleichen Weg ausführen.
- Um diese Einstellung exakt zu überprüfen, wird eine Testnaht mit zwei gleich langen Stofflagen ausgeführt.

  Nach abgeschlossener Naht soll der Anfang und das Ende des Stoffes genau bündig sein.

Ist die obere Stofflage zu kurz, transportiert der obere Transporteur stärker als der untere.
Der Weg des Obertransporteurs muss kleiner eingestellt werden.

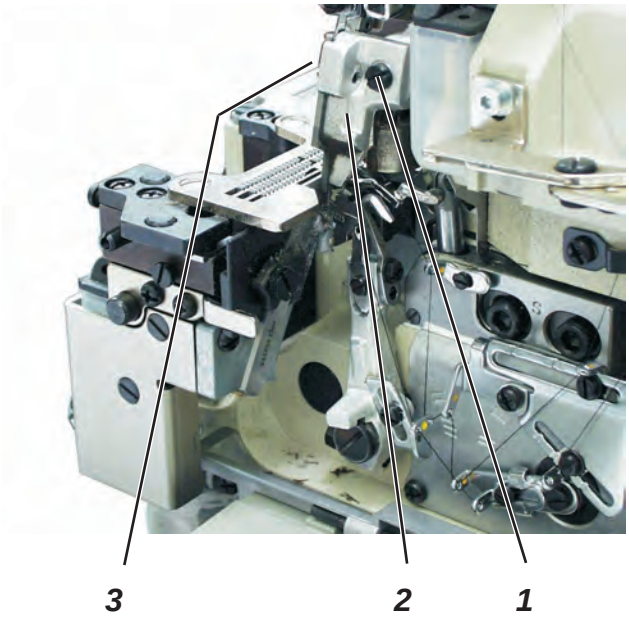
- Die Referenzierscheibe 2 muss nach Öffnen der Klemmutter 1, nach unten (vom Näherungsinitiator weg) verdreht werden und durch die Klemmutter 2 wieder fixiert werden.

Ist die obere Stofflage länger als die untere, transportiert der obere Transporteur zu wenig.
Der Weg des Obertransporteurs muss größer eingestellt werden.

- Die Referenzierscheibe muss nach Öffnen der Klemmutter nach unten verdreht werden und durch die Klemmutter wieder fixiert werden.

2.7 Ober- und Untermesser

2.7.1 Obermesser wechseln und einstellen



Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Obermesser nur bei ausgeschalteter Nähanlage wechseln und einstellen.

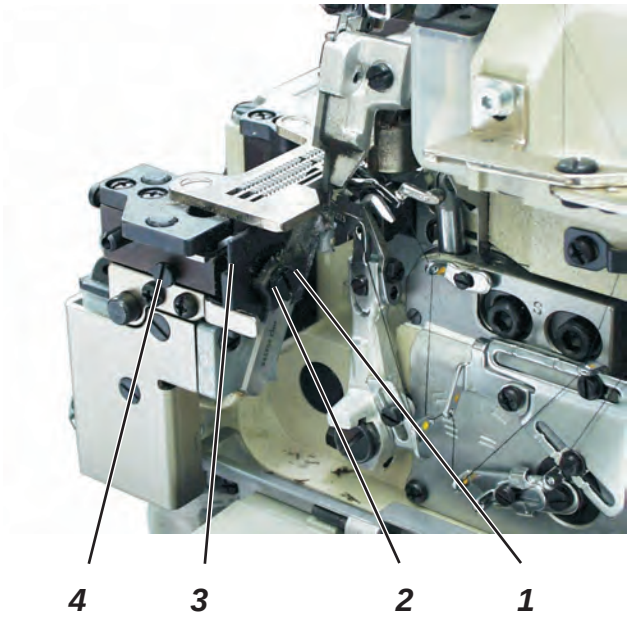
Regel

In tiefster Stellung des Obermessers soll die Vorderkante der Schneide 0,5 bis 1,0 mm unter der Stichplattenoberkante stehen.

Korrektur

- Stoffgleitblech abnehmen.
- Nähfuß ausschwenken.
- Handrad drehen, bis die Nadeln in ihrem oberen Umkehrpunkt stehen und Nähfuß ausschwenken.
- Schraube 1 herausdrehen.
- Messerhalter 2 mit dem Messer abnehmen.
- Schraube 3 lösen und Messer abnehmen.
- Ein neues, scharfes Messer einsetzen und mit Schraube 3 festschrauben.
- Messerhalter 2 einsetzen und mit Schraube 1 leicht festdrehen.
- Handrad drehen, bis das Messer in seiner tiefsten Stellung steht.
- Messer so verschieben, dass es leicht am Untermesser anliegt und die Vorderkante der Schneide ca 0,5 bis 1,0 mm unter der Stichplattenoberkante steht.

2.7.2 Untermesser wechseln und einstellen



Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Untermesser nur bei ausgeschalteter Nähanlage wechseln und einstellen.

Regel

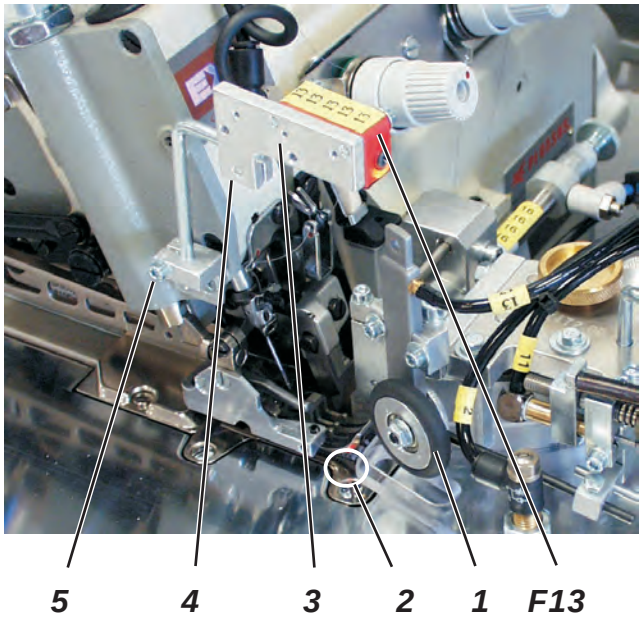
Die Schneide des Untermessers soll mit der Oberkante der Stichplatte bündig stehen.

Korrektur

- Stoffgleitblech abnehmen.
- Nähfuß ausschwenken.
- Schraube 4 lösen.
- Untermesserhalter 3 nach links bis zum Anschlag ziehen und Schraube 4 wieder leicht festdrehen.
- Schraube 2 lösen und altes Messer abnehmen.
- Ein neues, scharfes Messer in die Führung 1 so einsetzen, dass die Schneide mit der Oberkante der Stichplatte bündig steht.
- Schraube 2 festdrehen.
- Handrad drehen, bis dass Obermesser in seiner höchsten Stellung steht.
- Schraube 4 lösen und Untermesserhalter 3 an das Obermesser federn lassen.
- Schraube 4 festdrehen.

3. Nähanlage einstellen

3.1 Lichtschranken einstellen



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Die Einstellung der Lichtschranken erfolgt bei eingeschalteter Nähanlage.

Einstellung und Funktionsprüfung nur unter größter Vorsicht durchführen.

Lichtschranke F13, Nähbeginn am Bund

Steuerung der Hilfsrolle Konturenführung 1, Steuerung der Weitenverteilung, Schwert schwenken

Lichtschranke F15, Nähbeginn am Saum

Steuerung der Hilfsrolle Konturenführung 1, Steuerung des Hüftbogens, Steuerung der Weitenverteilung, Schwert schenken

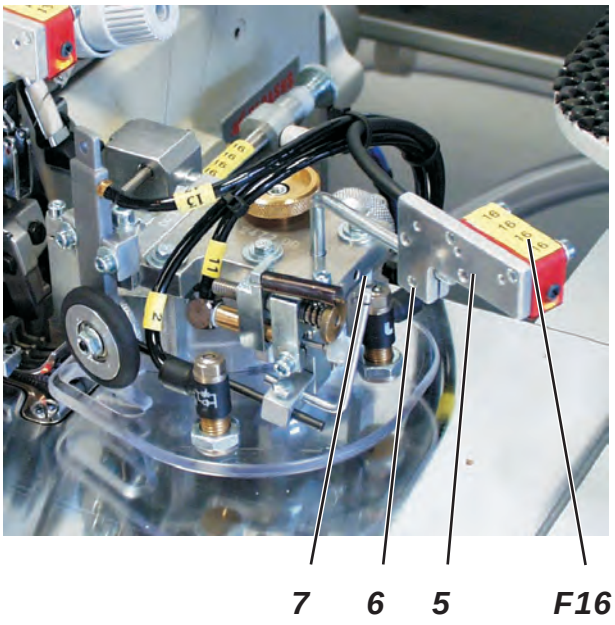
Lichtschranke F16,

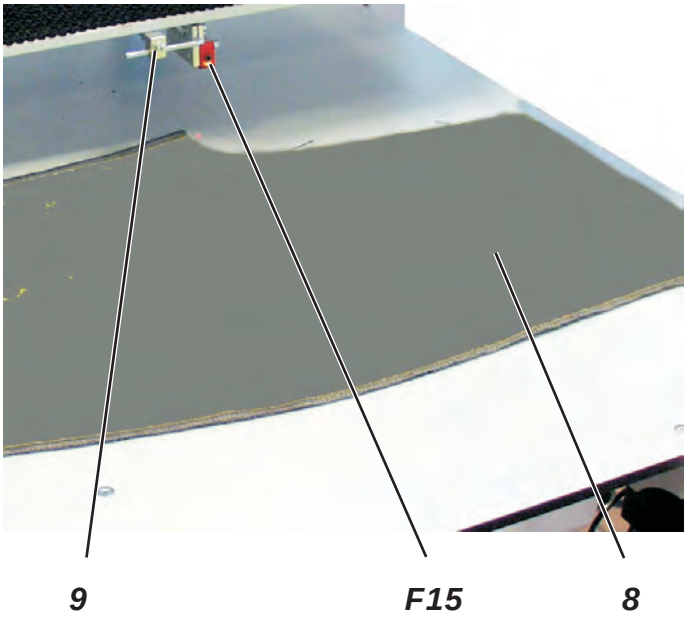
Konturenausteuerung

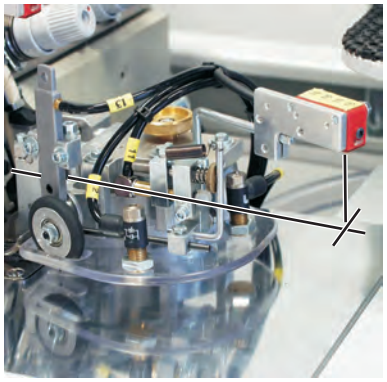
Lichtschranke F13 ausrichten

Die Lichtschranke F13 soll auf den Bereich 2 am Oberteil ausgerichtet sein.

- Schrauben 4 und 5 lösen.
- Lichtschrankenhalter 3 entsprechend ausrichten.
- Schrauben 4 und 5 festdrehen.







Lichtschranke F16 ausrichten

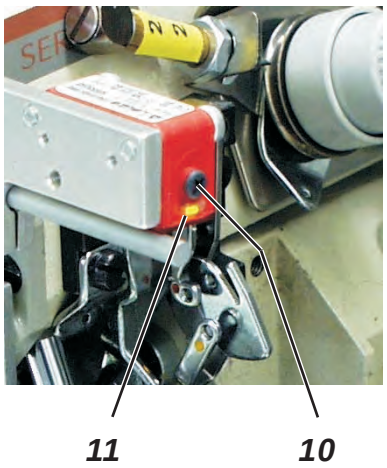
Die Lichtschranke F16 soll so ausgerichtet sein, dass sie auf einer Linie mit der Konturenführungskante (Materialanschlag) steht.

- Schrauben 6 und 7 lösen.
- Lichtschrankenhalter 5 entsprechend ausrichten.
- Schrauben 6 und 7 festdrehen.

Lichtschranke F15 ausrichten

Die Lichtschranke F15 soll so ausgerichtet sein, dass der Abstand zwischen der Nadel und der Lichtschranke ca 770 mm beträgt (Grundeinstellung).
Falls das Kniefutter Überlänge hat, muss die Lichtschranke nach rechts verschoben werden.

- Schraube 9 lösen.
- Lichtschrankenhalter entsprechend ausrichten (ca 770 mm zur Nadel).
- Schraube 9 festdrehen.

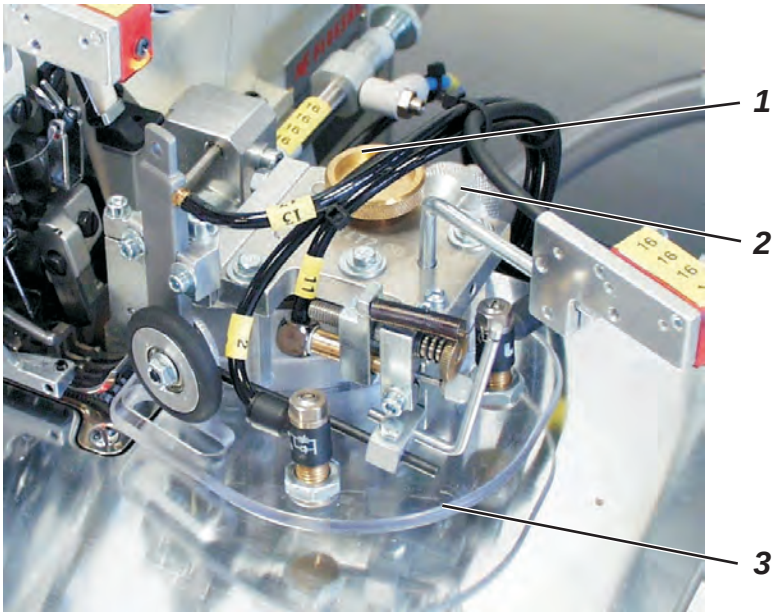


Lichtschrankenintensität einstellen

- Das Empfindlichkeitspotentiometer 10 auf der Stirnseite oberhalb der Leuchtdiode 11 bis zum linken Anschlag einstellen (kleinste Empfindlichkeit).
- Potentiometer im Uhrzeigersinn drehen, bis die Leuchtdiode 11 einschaltet.
- Für einen sicheren Lichtschrankenbetrieb das Potentiometer noch eine Umdrehung im Uhrzeigersinn weiterdrehen.

Wenn die Leuchtdiode nicht leuchtet, dann sollte die Lichtschranke gereinigt, neu eingestellt oder ausgetauscht werden.

3.2 Konturenführung einstellen



Vorsicht Verletzungsgefahr !

Hauptschalter ausschalten.

Konturenführung nur bei ausgeschalteter Nähanlage einstellen.

1. Höhenschnellverstellung

Am Stellrad 2 wird die Grobeinstellung der Materialstärke eingestellt und abgelesen. 4 Stufen stehen zur Verfügung.

Stufe 1 = 0,8 mm

Stufe 2 = 1,6 mm

Stufe 3 = 2,4 mm

Stufe 4 = 3,2 mm

– Stellrad 2 auf die gewünschte Materialstärke einstellen.

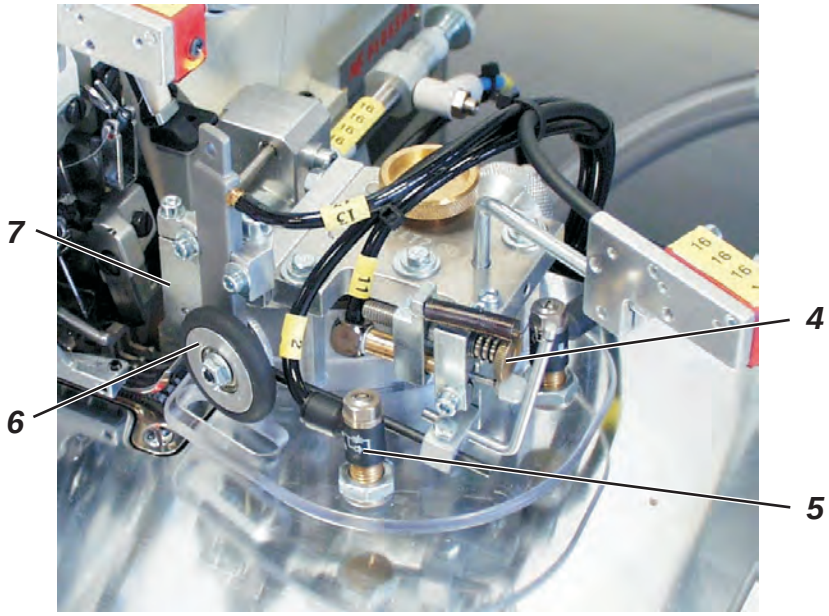
2. Höhenfeineinstellung

Die Voreinstellung über die Höhenschnellverstellung 2 wird durch die Höhenfeineinstellung 1 nachjustiert.

Regel

Die Gleitplatte 3 der Konturenführung sollte sich so tief wie möglich absenken. Der Stoff sollte dabei so leicht wie möglich unter der Gleitplatte durchgleiten.

– Nähmaterial unter die Gleitplatte schieben.
– Gleitplatte mit Output Y3 nach unten betätigen.
– Stellschraube 1 gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis die Gleitplatte am Nähgut aufliegt.
– Gleitfähigkeit des Nähgutes überprüfen. Dazu das Nähgut unter der Gleitplatte durchziehen.



3. Anpressdruck Hilfsrolle

Der Anpressdruck der Hilfsrolle 6 ist maßgebend für die konstante Führung des Nähgutes entlang des Anschlags 7.

Die Stärke des Anpressdruckes muss je nach Nähmaterial individuell eingestellt werden.

– Nähgut einlegen und Maschinenablauf starten.

Wird das Nähgut beim Transport seitlich vom Anschlag 7 weg verschoben, ist der Anpressdruck zu niedrig.

Wirft sich das Nähgut am Anschlag 7 auf, ist der Anpressdruck zu hoch.

Anpressdruck erhöhen

– Stellschraube 4 gegen den Uhrzeigersinn drehen.

Anpressdruck verringern

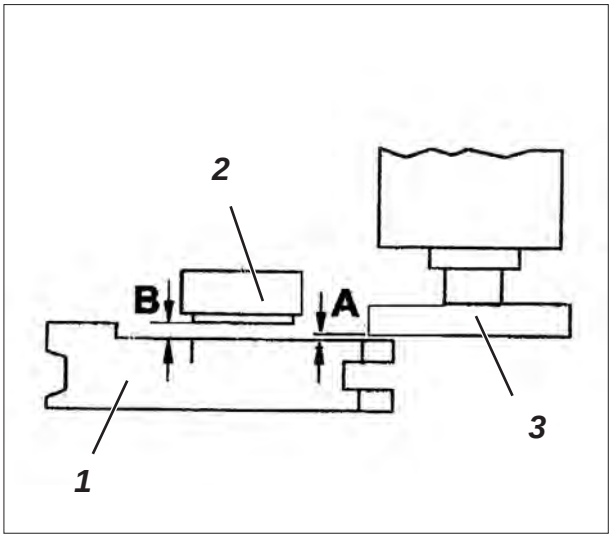
– Stellschraube 4 im Uhrzeigersinn drehen.

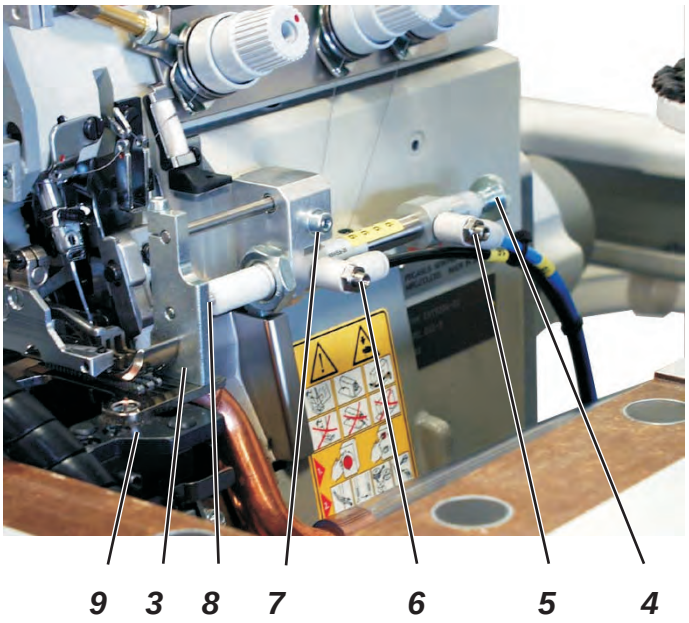
Hinweis

Der Druck der Blaseinrichtung 5 sollte nicht verstellt werden.

3.3 Anschlag für Kantenschneider einstellen

3.3.1 Pneumatischer Anschlag (Optional)





Vorsicht Verletzungsgefahr !
Hauptschalter ausschalten.
Anschlag nur bei ausgeschalteter Nähanlage einstellen.

Korrektur Höhenposition

- Schraube 7 lösen.
- Anschlag 3 auf die Stichplatte 9 aufsetzen.
- Schraube 7 festdrehen.

Korrektur seitlicher Abstand zum Nähfuß 1

Der Abstand A zum Anschlag 3 sollte ca 0,2 - 0,3 mm betragen.

- Kontermutter 8 lösen.
- Rändelrad 4 entsprechend verdrehen.
- Kontermutter 8 festdrehen..

Korrektur Kantenschneider 2 zum Nähfuß

Der Nähfuß soll ca 0,5 mm Abstand (B) zum Kantenschneider haben. Dazu muss der Kantenschneider ausgerichtet werden.

- Ober- und Untermesser entsprechend seitlich verschieben.

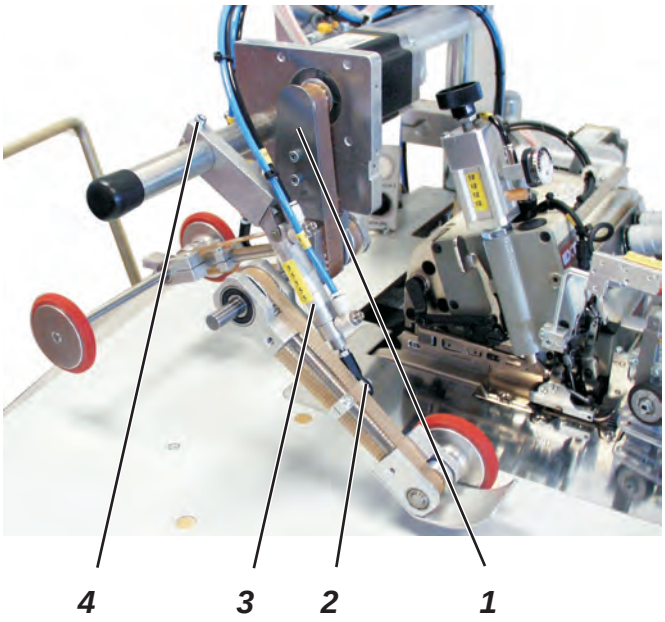
Korrektur Vor- und Rückschubgeschwindigkeit

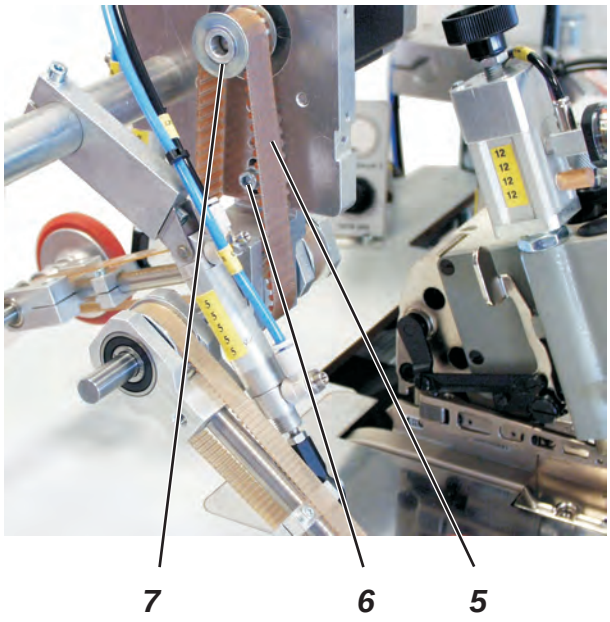
Vor- und Rückschubgeschwindigkeit werden an den Drosseln 5 und 6 verändert.

- Vorschubgeschwindigkeit mit Drossel 6 einstellen.
- Rückschubgeschwindigkeit an Drossel 5 einstellen.

3.4 Puller und Ausroller

3.4.1 Zahnriemen des Schrittmotors wechseln



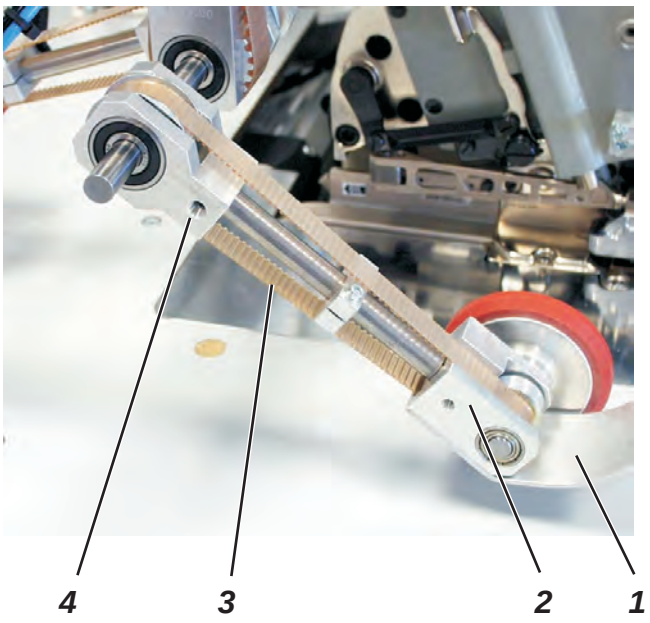


Vorsicht Verletzungsgefahr !
Hauptschalter ausschalten.
Zahnriemen nur bei ausgeschalteter Nähanlage wechseln.

- Transporteinheit manuell auf der Tischplatte absenken.
- Nähanlage ausschalten.
- Abdeckplatte 1 abschrauben.
- Schraube 2 herausdrehen.
- Schraube 4 lösen und Zylinder 3 nach hinten wegschwenken.
- Schraube 6 lösen und Zahnriemen 5 entspannen.
- Zahnriemen zuerst von der Antriebsrolle 7 abnehmen und dann über die Transportrolle des Pullers abnehmen.

- Einsetzen des neuen Zahnriemens in umgekehrter Reihenfolge vornehmen.
- Zahnriemen 5 spannen und Schraube 6 festdrehen.
  Bei richtiger Spannung muss sich der Zahnriemen 5 in der Mitte unter spürbarem Gegendruck ca 5 mm durchdrücken lassen.
- Zylinder 3 wieder nach vorne klappen und mit Schraube 2 am Puller festschrauben.
- Schraube 4 festdrehen.
- Abdeckplatte 1 wieder anschrauben.

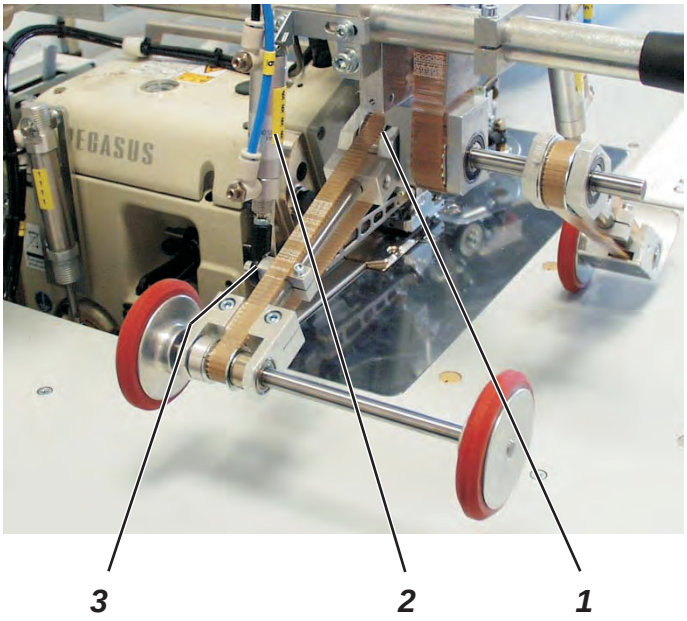
3.4.2 Zahnriemen des Pullers wechseln

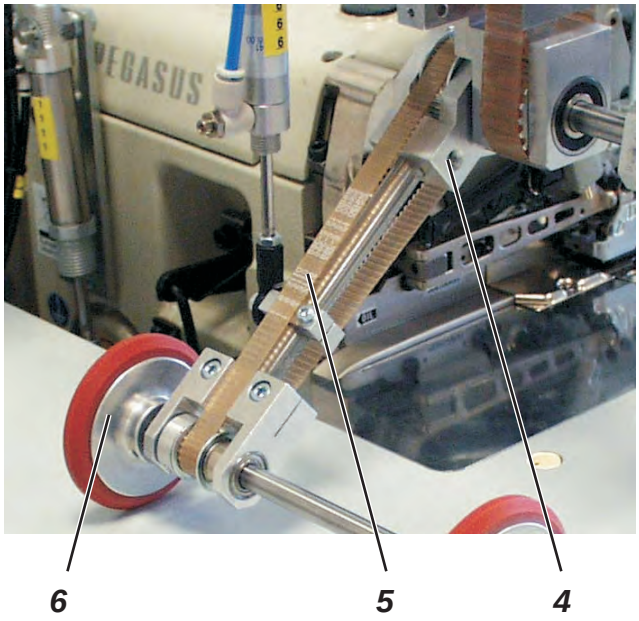


Vorsicht Verletzungsgefahr !
Hauptschalter ausschalten.
Zahnriemen nur bei ausgeschalteter Nähanlage wechseln.

- Blech 1 abschrauben.
- Transporteinheit manuell auf der Tischplatte absenken.
- Nähanlage ausschalten.
- Schraube 4 lösen.
- Kloben 2 nach oben schieben und Zahnriemen 3 entlasten.
- Zahnriemen 3 nach vorne abnehmen.
- Neuen Zahnriemen auflegen.
- Kloben 2 zum Spannen nach unten ziehen und Schraube 4 festdrehen.
  Bei richtiger Spannung muss sich der Zahnriemen 3 in der Mitte unter spürbarem Gegendruck ca 10 mm durchdrücken lassen.
- Blech 1 wieder montieren.

3.4.3 Zahnriemen des Ausrollers wechseln





Vorsicht Verletzungsgefahr !

Hauptschalter ausschalten.

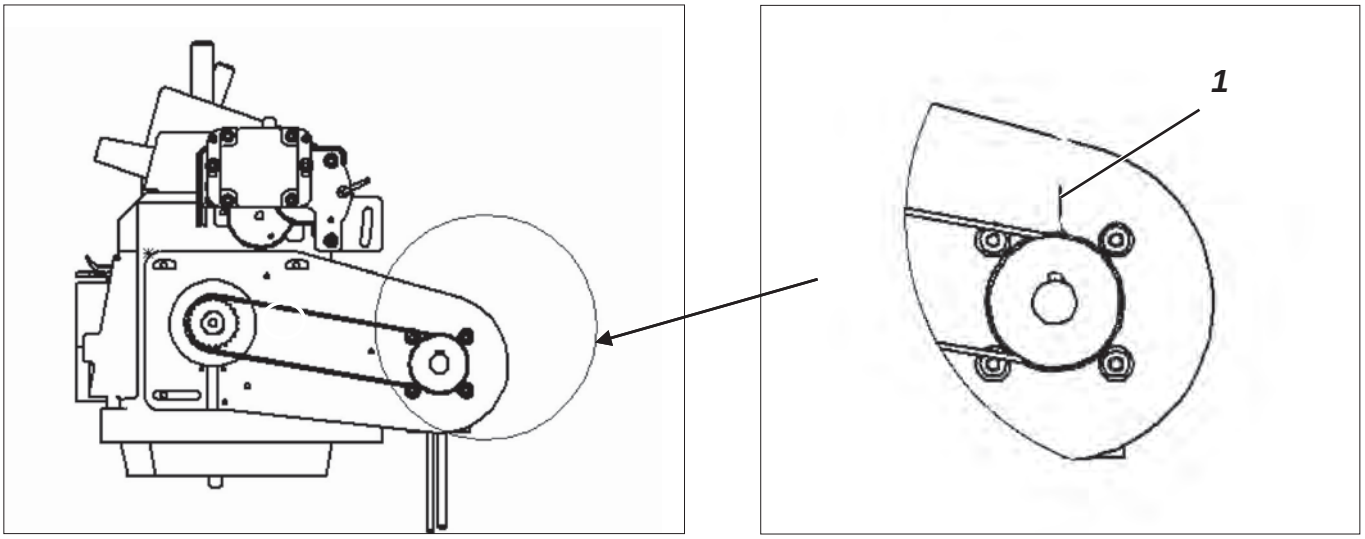
Zahnriemen nur bei ausgeschalteter Nähanlage wechseln.

- Transporteinheit manuell auf der Tischplatte absenken.
- Nähanlage ausschalten.
- Schraube 3 vom Zylinder 2 herausdrehen.
- Schraube 4 lösen und Zahnriemen 5 entspannen.
- Zahnriemen zuerst von der Antriebsrolle und dann über die Transportrolle 6 des Ausrollers abnehmen.

- Einsetzen des neuen Zahnriemens in umgekehrter Reihenfolge vornehmen.
- Zahnriemen 5 spannen und Schraube 4 festdrehen.
  Bei richtiger Spannung muss sich der Zahnriemen 5 in der Mitte unter spürbarem Gegendruck ca 10 mm durchdrücken lassen.
- Zylinder 2 wieder nach vorne klappen und mit Schraube 3 am Ausroller festschrauben.

3.5 Direct Drive Nähantrieb

3.5.1 Referenz einstellen



Vorsicht Verletzungsgefahr!

Hauptschalter ausschalten.

Greifereinstellung nur bei ausgeschalteter Nähanlage prüfen und einstellen.

Regel

Wenn die Nadel in der Position “**7 mm nach unterem Totpunkt**” steht, soll der Antriebsriemen so aufgelegt sein, dass die Passfeder 2 in der Motorwelle auf die Markierung 1 im Motorgehäuse zeigt.

Korrektur

- Zahnriemen abnehmen.
- Mit dem Handrad die Nadelstange in die Position “**7 mm nach unterem Totpunkt**” drehen.
- Motorwelle so verdrehen, die Passfeder 2 in der Motorwelle auf die Markierung 1 im Motorgehäuse zeigt.
- Zahnriemen wieder auflegen.

4. Wartung

Vorsicht Verletzungsgefahr !

Hauptschalter ausschalten.

Die Wartung der Nähanlage darf nur im ausgeschalteten Zustand erfolgen.

Die vom Bedienpersonal der Nähanlage täglich bzw. wöchentlich durchzuführenden Wartungsarbeiten (Reinigen und Ölen) sind in der Bedienanleitung (Kapitel 8) beschrieben. Sie werden in der folgenden Tabelle nur wegen der Vollständigkeit angegeben.

Durchzuführende Arbeiten	**Betriebsstunden**			
	8	**40**	**160**	**500**
Maschinenoberteil				
- Nähstaub und Fadenreste entfernen	X			
- Ölstand kontrollieren		X		
- Erster Ölwechsel			X	
- Folge Ölwechsel	alle 2 Jahre			
Steuerkasten				
- Nähstaub und Fadenreste entfernen	X			
- Lüftersieb freihalten	X			
Absaugvorrichtung				
- Behälter entleeren	X			
- Raum unter dem Stoffgleitblech von Nähstaub und Fadenresten reinigen		X		
Pneumatisches System				
- Wasserstand im Druckregler prüfen.	X			
- Filtereinsatz in der Wartungseinheit reinigen				X
- Dichtigkeit des Systems prüfen				

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

Subject to design changes - Part of the machines shown with additional equipment - Printed in Germany
© Dürkopp Adler GmbH - Original Instructions - 0791 126501 DE - 01.0 - 05/2022