



1280-7

1281-7

Betriebsanleitung

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

Alle Rechte vorbehalten.

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

Copyright © Dürkopp Adler GmbH 2023

1	Über diese Anleitung	5
1.1	Für wen ist diese Anleitung?.....	5
1.2	Darstellungskonventionen – Symbole und Zeichen.....	6
1.3	Weitere Unterlagen	7
1.4	Haftung	8
2	Sicherheit	9
2.1	Grundlegende Sicherheitshinweise	9
2.2	Signalwörter und Symbole in Warnhinweisen.....	10
3	Gerätebeschreibung	13
3.1	Komponenten der Maschine	13
3.2	Bestimmungsgemäße Verwendung.....	13
3.3	Konformitätserklärung.....	14
4	Bedienung	15
4.1	Maschine für den Betrieb vorbereiten	15
4.2	Maschine ein- und ausschalten	15
4.3	Maschinenoberteil bedienen	16
4.4	Einfädelschema	17
4.4.1	Druckluft-Zufuhr trennen	19
4.5	Stoffgleitblech abnehmen und aufsetzen.....	20
4.6	Kantenanschlag	22
4.6.1	Mechanischer Kantenanschlag.....	22
4.6.2	Pneumatischer Kantenanschlag (Option 1280 und 1281)	23
4.6.3	Pneumatischen Kantenanschlag bedienen.....	24
4.7	Konturenführung	25
4.7.1	Konturenführung einstellen	25
4.7.2	Konturenführung bedienen	27
4.8	Knietaster (Option für 1280).....	28
4.9	Differentialtransport.....	29
4.9.1	Schrittmotorgesteuerte Mehrweitenverteilung (Option)	29
4.9.2	Pneumatisch gesteuerte Mehrweitenverteilung (Option).....	33
4.10	Lichtschanke.....	35
4.10.1	Lichtschanke ausrichten	35
4.10.2	Lichtschanken Intensität einstellen.....	36
4.11	Lasermarkierungsleuchte.....	37
4.11.1	Position Lasermarkierungsleuchte.....	37
4.12	Fadenwächter	38
4.13	Stapler	39
4.13.1	Überwurfstapler bedienen.....	39
4.13.2	Klemmstapler bedienen	40
4.13.3	Wechselstapler bedienen.....	42
4.14	Luftdüsen	44
4.14.1	Einstellung der Luftdüsen 1280 in der Tischplatte.....	44
4.14.2	Einstellung der Luftdüsen 1281 in der Tischplatte	45
4.14.3	Einstellung der Luftzufuhr	46
4.14.4	Stärke der Luftzufuhr einstellen	46
4.15	Transportstation	50
4.15.1	Puller einstellen.....	52
4.15.2	Puller bedienen	52
4.15.3	Ausrollvorrichtung bedienen	53

4.16	Pneumatische Schwenkvorrichtung mit Stempel (Option 1280).....	55
4.17	Mausstation mit Führungsschiene und Rückholeinrichtung (1281)	57
4.17.1	Führungsschiene ausrichten.....	58
4.17.2	Mausstation bedienen.....	59
4.17.3	Rückholeinrichtung der Mausstation.....	61
4.18	Nähen	62
4.18.1	Bedienen des Arbeitsplatzes: 1280-7	63
4.18.2	Bedienen des Arbeitsplatzes: 1281-7	66
4.19	Fußpedal.....	70
5	Programmierung Commander Pro	71
5.1	Bedienfeld Commander Pro.....	71
5.1.1	Bildschirm starten	71
5.2	LED-Lichtleiste.....	71
5.3	Navigieren im Bedienfeld Commander Pro.....	72
5.3.1	Symbole und Kacheln	74
5.4	Maschinenfunktion sperren und aktivieren	77
5.5	Einfädelmodus aufrufen	78
5.5.1	Einfädelschema	79
5.6	Zahlenwerte eingeben	80
5.7	Programm- oder Sequenznamen ändern	81
5.8	Navigationsmenü	82
5.9	Einstellungen	82
5.9.1	Bediener-Konfiguration	83
5.9.2	Sprache einstellen	84
5.9.3	Helligkeit einstellen	85
5.9.4	Audio-Lautstärke einstellen.....	85
5.9.5	Informationen.....	86
5.9.6	Maschinenkonfiguration.....	88
5.9.7	Service.....	91
5.9.8	Globale Parameter.....	98
5.9.9	Software-Update	105
5.9.10	Manueller Datentransfer	106
5.9.11	Einstellungen suchen.....	109
5.10	Tutorials	109
5.11	Einloggen/Ausloggen.....	111
5.12	Betriebsmodi der Software.....	112
5.12.1	Schaltflächen in den Betriebsmodi.....	112
5.13	Stückzähler	114
5.14	Programm-Parameter	115
5.14.1	Bedienoberfläche Programm-Parameter	115
5.14.2	Aktuelle Sequenz/Aktuelles Programm.....	116
5.14.3	Programm-Vorlagen.....	117
5.14.4	Programm-Parameter kopieren	120
5.14.5	Programmsuche.....	122
5.14.6	Programm-Parameter zurücksetzen	122
5.14.7	Programm-Parametersuche.....	123
5.14.8	Programm-Parameter einstellen	123
5.14.9	Programmierung des pneumatischen Differential-Untertransports.....	138

5.14.10	Programmierung des schrittmotorgesteuerten Differential-Untertransports.....	140
5.14.11	Programmierung des pneumatischen Differential-Obertransports.....	143
5.14.12	Programmierung des schrittmotorgesteuerten Differential-Obertransports.....	145
5.14.13	Einstellmöglichkeiten zu Stopp in der Naht.....	148
5.15	Programmieren von Sequenzen	150
5.15.1	Bedienoberfläche Programmieren von Sequenzen	150
5.15.2	Programme in der Sequenz.....	152
5.15.3	Programme in eine Sequenz hinzufügen.....	152
5.15.4	Programm aus der Sequenz entfernen.....	154
5.15.5	Programm Position	156
5.15.6	Sequenz-Suche	156
5.15.7	Kopieren von Sequenzen	157
5.16	Schnellzugriff	157
5.16.1	Konfiguration der Schnell-Zugriffstasten.....	157
5.17	Manuellen Datentransfer nutzen.....	159
5.17.1	Daten exportieren	160
5.17.2	Daten importieren	163
5.18	Software-Update für das Bedienfeld.....	168
5.19	Software-Update für die Steuerung	170
5.19.1	Installierte Software-Version prüfen.....	170
5.19.2	Software-Update durchführen.....	171
6	Wartung	173
6.1	Reinigen.....	174
6.2	Schmieren.....	176
6.2.1	Maschinenoberteil-Schmierung prüfen	177
6.3	Pneumatisches System warten.....	177
6.3.1	Betriebsdruck einstellen.....	177
6.3.2	Kondenswasser ablassen.....	178
6.3.3	Filtereinsatz reinigen.....	179
6.4	Teileliste.....	180
7	Aufstellung	181
7.1	Lieferumfang prüfen.....	181
7.2	Transportsicherungen entfernen.....	181
7.3	Arbeitshöhe einstellen.....	182
7.4	Garnständer montieren	184
7.5	Knietaster einstellen.....	185
7.6	Überwurfstapler montieren (optional).....	186
7.7	Wechselstapler montieren (optional)	187
7.8	Ablagetisch	190
7.8.1	Ablagetisch 1280 montieren	190
7.8.2	Ablagetisch 1281 montieren	192
7.9	Ablage-Verlängerung Klemmstapler montieren (optional).....	193
7.10	Elektrischer Anschluss.....	194
7.11	Pneumatischer Anschluss.....	195
7.11.1	Druckluft-Wartungseinheit montieren.....	195
7.11.2	Betriebsdruck einstellen.....	195
7.12	Testlauf durchführen	196

8	Außerbetriebnahme	197
9	Entsorgung.....	199
10	Störungsabhilfe.....	201
10.1	Kundendienst.....	201
10.2	Meldungen der Software.....	201
10.3	Fehler im Nähablauf.....	207
11	Technische Daten	209
11.1	Anforderungen für den störungsfreien Betrieb.....	209
11.2	Empfohlene Garne.....	210

1 Über diese Anleitung

Diese Anleitung wurde mit größter Sorgfalt erstellt. Sie enthält Informationen und Hinweise, um einen sicheren und langjährigen Betrieb zu ermöglichen.

Sollten Sie Unstimmigkeiten feststellen oder Verbesserungswünsche haben, bitten wir um Ihre Rückmeldung über den **Kundendienst** ( S. 201).

Betrachten Sie die Anleitung als Teil des Produkts und bewahren Sie diese gut erreichbar auf.

1.1 Für wen ist diese Anleitung?

Diese Anleitung richtet sich an:

- **Bedienungspersonal:**
Die Personengruppe ist an der Maschine eingewiesen und hat Zugriff auf die Anleitung. Speziell das Kapitel **Bedienung** ( S. 15) ist für das Bedienungspersonal wichtig.
- **Fachpersonal:**
Die Personengruppe besitzt eine entsprechende fachliche Ausbildung, die sie zur Wartung oder zur Behebung von Fehlern befähigt. Speziell das Kapitel **Aufstellung** ( S. 181) ist für das Fachpersonal wichtig.

Eine Serviceanleitung wird gesondert ausgeliefert.

Beachten Sie in Bezug auf die Mindestqualifikationen und weitere Voraussetzungen des Personals auch das Kapitel **Sicherheit** ( S. 9).

1.2 Darstellungskonventionen – Symbole und Zeichen

Zum einfachen und schnellen Verständnis werden unterschiedliche Informationen in dieser Anleitung durch folgende Zeichen dargestellt oder hervorgehoben:



Richtige Einstellung

Gibt an, wie die richtige Einstellung aussieht.



Störungen

Gibt Störungen an, die bei falscher Einstellung auftreten können.



Abdeckung

Gibt an, welche Abdeckungen Sie demontieren müssen, um an die einzustellenden Bauteile zu gelangen.



Handlungsschritte beim Bedienen (Nähen und Rüsten)



Handlungsschritte bei Service, Wartung und Montage



Handlungsschritte über das Bedienfeld der Software

Die einzelnen Handlungsschritte sind nummeriert:

1. Erster Handlungsschritt
 2. Zweiter Handlungsschritt
 - ... Die Reihenfolge der Schritte müssen Sie unbedingt einhalten.
- Aufzählungen sind mit einem Punkt gekennzeichnet.



Resultat einer Handlung

Veränderung an der Maschine oder auf der Anzeige/dem Bedienfeld.



Wichtig

Hierauf müssen Sie bei einem Handlungsschritt besonders achten.



Information

Zusätzliche Informationen, z. B. über alternative Bedienungsmöglichkeiten.



Reihenfolge

Gibt an, welche Arbeiten Sie vor oder nach einer Einstellung durchführen müssen.

Verweise



Es folgt ein Verweis auf eine andere Textstelle.

- Sicherheit** Wichtige Warnhinweise für die Benutzer der Maschine werden speziell gekennzeichnet. Da die Sicherheit einen besonderen Stellenwert einnimmt, werden Gefahrensymbole, Gefahrenstufen und deren Signalwörter im Kapitel **Sicherheit** ( S. 9) gesondert beschrieben.
- Ortsangaben** Wenn aus einer Abbildung keine andere klare Ortsbestimmung hervorgeht, sind Ortsangaben durch die Begriffe **rechts** oder **links** stets vom Standpunkt des Bedieners aus zu sehen.

1.3 Weitere Unterlagen

Die Maschine enthält gebaute Komponenten anderer Hersteller. Für diese Zukaufteile haben die jeweiligen Hersteller eine Risikobeurteilung durchgeführt und die Übereinstimmung der Konstruktion mit den geltenden europäischen und nationalen Vorschriften erklärt. Die bestimmungsgemäße Verwendung der eingebauten Komponenten ist in den jeweiligen Anleitungen der Hersteller beschrieben.

1.4 Haftung

Alle Angaben und Hinweise in dieser Anleitung wurden unter Berücksichtigung des Stands der Technik und der geltenden Normen und Vorschriften zusammengestellt.

Dürkopp Adler übernimmt keine Haftung für Schäden aufgrund von:

- Bruch- und Transportschäden
- Nichtbeachtung der Anleitung
- nicht bestimmungsgemäßer Verwendung
- nicht autorisierten Veränderungen an der Maschine
- Einsatz von nicht ausgebildetem Personal
- Verwendung von nicht freigegebenen Ersatzteilen

Transport

Dürkopp Adler haftet nicht für Bruch- und Transportschäden. Kontrollieren Sie die Lieferung direkt nach dem Erhalt. Reklamieren Sie Schäden beim letzten Transportführer. Dies gilt auch, wenn die Verpackung nicht beschädigt ist.

Lassen Sie Maschinen, Geräte und Verpackungsmaterial in dem Zustand, in dem sie waren, als der Schaden festgestellt wurde. So sichern Sie Ihre Ansprüche gegenüber dem Transportunternehmen.

Melden Sie alle anderen Beanstandungen unverzüglich nach dem Erhalt der Lieferung bei Dürkopp Adler.

2 Sicherheit

Dieses Kapitel enthält grundlegende Hinweise zu Ihrer Sicherheit. Lesen Sie die Hinweise sorgfältig, bevor Sie die Maschine aufstellen oder bedienen. Befolgen Sie unbedingt die Angaben in den Sicherheitshinweisen. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen und Sachschäden führen.



2.1 Grundlegende Sicherheitshinweise

Die Maschine nur so benutzen, wie in dieser Anleitung beschrieben.

Die Anleitung muss ständig am Einsatzort der Maschine verfügbar sein.

Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind verboten. Ausnahmen regelt die DIN VDE 0105.

Bei folgenden Arbeiten die Maschine am Hauptschalter ausschalten oder den Netzstecker ziehen:

- Austauschen der Nadel oder anderer Nähwerkzeuge
- Verlassen des Arbeitsplatzes
- Durchführen von Wartungsarbeiten und Reparaturen
- Einfädeln

Falsche oder fehlerhafte Ersatzteile können die Sicherheit beeinträchtigen und die Maschine beschädigen. Nur Original-Ersatzteile des Herstellers verwenden.

Transport Beim Transport der Maschine ein Hubwagen oder Stapler benutzen. Maschine maximal 20 mm anheben und gegen Verrutschen sichern.

Aufstellung Die Anschlussleitung muss einen landesspezifisch zugelassenen Netzstecker haben. Nur qualifiziertes Fachpersonal darf den Netzstecker an der Anschlussleitung montieren.

Pflichten des Betreibers Landesspezifische Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften und die gesetzlichen Regelungen zum Arbeits- und Umweltschutz beachten.

Alle Warnhinweise und Sicherheitszeichen an der Maschine müssen immer in lesbarem Zustand sein. Nicht entfernen!
Fehlende oder beschädigte Warnhinweise und Sicherheitszeichen sofort erneuern.

Anforderungen an das Personal Nur qualifiziertes Fachpersonal darf:

- die Maschine aufstellen/in Betrieb nehmen
- Wartungsarbeiten und Reparaturen durchführen
- Arbeiten an elektrischen Ausrüstungen durchführen

Nur autorisierte Personen dürfen an der Maschine arbeiten und müssen vorher diese Anleitung verstanden haben.

- Betrieb** Maschine während des Betriebs auf äußerlich erkennbare Schäden prüfen. Arbeit unterbrechen, wenn Sie Veränderungen an der Maschine bemerken. Alle Veränderungen dem verantwortlichen Vorgesetzten melden. Eine beschädigte Maschine nicht weiter benutzen.
- Sicherheits-einrichtungen** Sicherheitseinrichtungen nicht entfernen oder außer Betrieb nehmen. Wenn dies für eine Reparatur unumgänglich ist, die Sicherheitseinrichtungen sofort danach wieder montieren und in Betrieb nehmen.
-

2.2 Signalwörter und Symbole in Warnhinweisen

Warnhinweise im Text sind durch farbige Balken abgegrenzt. Die Farbgebung orientiert sich an der Schwere der Gefahr. Signalwörter nennen die Schwere der Gefahr.

Signalwörter Signalwörter und die Gefährdung, die sie beschreiben:

Signalwort	Bedeutung
GEFAHR	(mit Gefahrenzeichen) Nichtbeachtung führt zu Tod oder schwerer Verletzung
WARNUNG	(mit Gefahrenzeichen) Nichtbeachtung kann zu Tod oder schwerer Verletzung führen
VORSICHT	(mit Gefahrenzeichen) Nichtbeachtung kann zu mittlerer oder leichter Verletzung führen
ACHTUNG	(mit Gefahrenzeichen) Nichtbeachtung kann zu Umweltschäden führen
HINWEIS	(ohne Gefahrenzeichen) Nichtbeachtung kann zu Sachschäden führen

Symbole Bei Gefahren für Personen zeigen diese Symbole die Art der Gefahr an:

Symbol	Art der Gefahr
	Allgemein
	Stromschlag

Symbol	Art der Gefahr
	Einstich
	Quetschen
	Umweltschäden

Beispiele Beispiele für die Gestaltung der Warnhinweise im Text:

GEFAHR



Art und Quelle der Gefahr!

Folgen bei Nichtbeachtung.

Maßnahmen zur Abwehr der Gefahr.

- ↪ So sieht ein Warnhinweis aus, dessen Nichtbeachtung zu Tod oder schwerer Verletzung führt.

WARNUNG



Art und Quelle der Gefahr!

Folgen bei Nichtbeachtung.

Maßnahmen zur Abwehr der Gefahr.

- ↪ So sieht ein Warnhinweis aus, dessen Nichtbeachtung zu Tod oder schwerer Verletzung führen kann.

VORSICHT



Art und Quelle der Gefahr!

Folgen bei Nichtbeachtung.

Maßnahmen zur Abwehr der Gefahr.

- ↪ So sieht ein Warnhinweis aus, dessen Nichtbeachtung zu mittel-schwerer oder leichter Verletzung führen kann.

ACHTUNG



Art und Quelle der Gefahr!

Folgen bei Nichtbeachtung.

Maßnahmen zur Abwehr der Gefahr.

- ↙ So sieht ein Warnhinweis aus, dessen Nichtbeachtung zu Umweltschäden führen kann.

HINWEIS

Art und Quelle der Gefahr!

Folgen bei Nichtbeachtung.

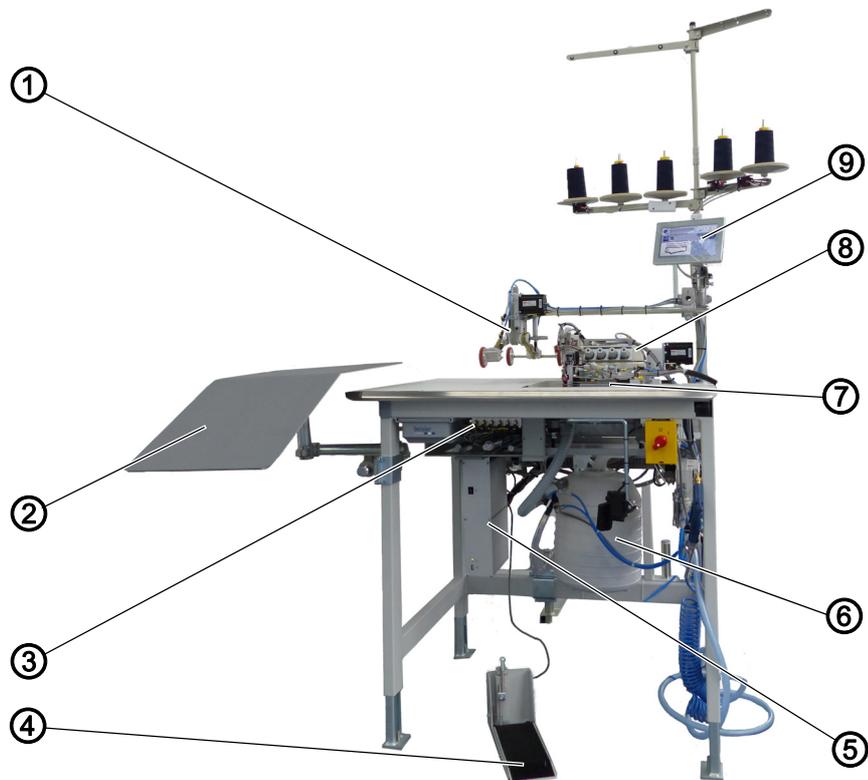
Maßnahmen zur Abwehr der Gefahr.

- ↙ So sieht ein Warnhinweis aus, dessen Nichtbeachtung zu Sachschäden führen kann.

3 Gerätebeschreibung

3.1 Komponenten der Maschine

Abb. 1: Komponenten der Maschine



- | | |
|---|-----------------------------|
| (1) - Transportstation | (5) - Steuerung |
| (2) - seitliche Nähgutablage | (6) - Schmutzabsaugbehälter |
| (3) - Tischluftdüsen-Einstellung/Drosselventile | (7) - Konturenführung |
| (4) - Pedal | (8) - Maschinenoberteil |
| | (9) - Bedienfeld |

3.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

WARNUNG



Verletzungsgefahr durch spannungsführende, sich bewegende, schneidende und spitze Teile!

Nicht bestimmungsgemäße Verwendung kann zu Stromschlag, Quetschen, Schneiden und Einstich führen.

Alle Anweisungen der Anleitung beachten.

HINWEIS**Sachschäden durch Nichtbeachtung!**

Nicht bestimmungsgemäße Verwendung kann zu Schäden an der Maschine führen.

Alle Anweisungen der Anleitung befolgen.

Die Maschine darf nur mit Nähgut verwendet werden, dessen Anforderungsprofil dem geplanten Anwendungszweck entspricht.

Die Maschine ist nur zur Verarbeitung von trockenem Nähgut bestimmt. Das Nähgut darf keine harten Gegenstände beinhalten.

Die für die Maschine zulässigen Nadelstärken sind im Kapitel **Technische Daten** (📖 S. 209) angegeben.

Die Naht muss mit einem Faden erstellt werden, dessen Anforderungsprofil dem jeweiligen Anwendungszweck entspricht.

Die Maschine ist für den industriellen Gebrauch bestimmt.

Die Maschine darf nur in trockenen und gepflegten Räumen aufgestellt und betrieben werden. Wird die Maschine in Räumen betrieben, die nicht trocken und gepflegt sind, können weitere Maßnahmen erforderlich sein, die mit DIN EN 60204-31 vereinbar sind.

Nur autorisierte Personen dürfen an der Maschine arbeiten.

Für Schäden bei nicht bestimmungsgemäßer Verwendung übernimmt Dürkopp Adler keine Haftung.

3.3 Konformitätserklärung

Die Maschine entspricht den europäischen Vorschriften zur Gewährleistung von Gesundheitsschutz, Sicherheit und Umweltschutz, die in der Konformitäts- bzw. Einbau-Erklärung angegeben sind.



4 Bedienung

Der Arbeitsablauf setzt sich aus verschiedenen Ablaufschritten zusammen. Um ein gutes Nähergebnis zu erhalten, ist eine fehlerfreie Bedienung notwendig.

4.1 Maschine für den Betrieb vorbereiten

WARNUNG



Verletzungsgefahr durch sich bewegende, schneidende und spitze Teile!

Quetschen, Schneiden und Einstich möglich.

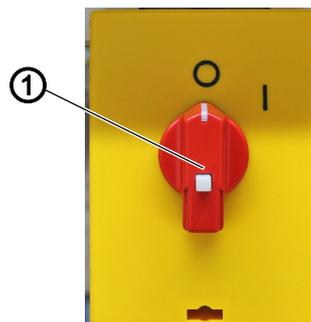
Vorbereitungen möglichst nur bei ausgeschalteter Maschine vornehmen.

Treffen Sie vor dem Nähen mit der Maschine folgende Vorbereitungen:

- Nadel einsetzen oder wechseln
- Nadelfaden einfädeln
- Greiferfaden einfädeln
- Fadenspannung einstellen

4.2 Maschine ein- und ausschalten

Abb. 2: Maschine ein- und ausschalten



(1) - Hauptschalter



So schalten Sie die Maschine ein und aus:

1. Hauptschalter (1) in Position **I** drehen.
 - ↳ Die Maschine startet.
 - ↳ Steuerung und Bedienfeld der Maschine fahren hoch.
 - ↳ Die Maschine referenziert und ist anschließend nähbereit.
2. Hauptschalter (1) in Position **O** drehen.
 - ↳ Die Maschine schaltet aus.

4.3 Maschinenoberteil bedienen

WARNUNG



Verletzungsgefahr durch spitze und sich bewegende Teile!

Einstich oder Quetschen möglich.

Maschinenoberteil Bedienung möglichst nur bei ausgeschalteter Maschine vornehmen.



Information

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

Die Pegasus-Bedienungsanleitung liegt im Beipack der Maschine.

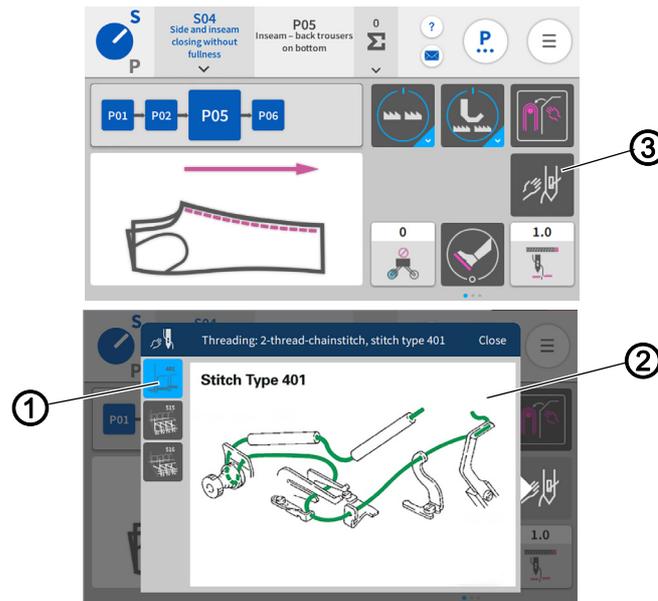
4.4 Einfädelschema



Information

Über das Bedienfeld ist das Einfädelschema aufrufbar (📖 S. 79).

Abb. 3: Einfädelschema (1)



(1) - *Stichtyp*

(2) - *Einfädelschema*

(3) - *Einfädelmodus*



So gelangen Sie zum Einfädelschema im Maschinenoberteil:



1. Auf dem Bedienfeld den *Einfädelmodus* (3) (📖 S. 78) aktivieren.
↳ Es öffnet sich die Bildoberfläche mit dem *Einfädelschema* (2).



Wichtig

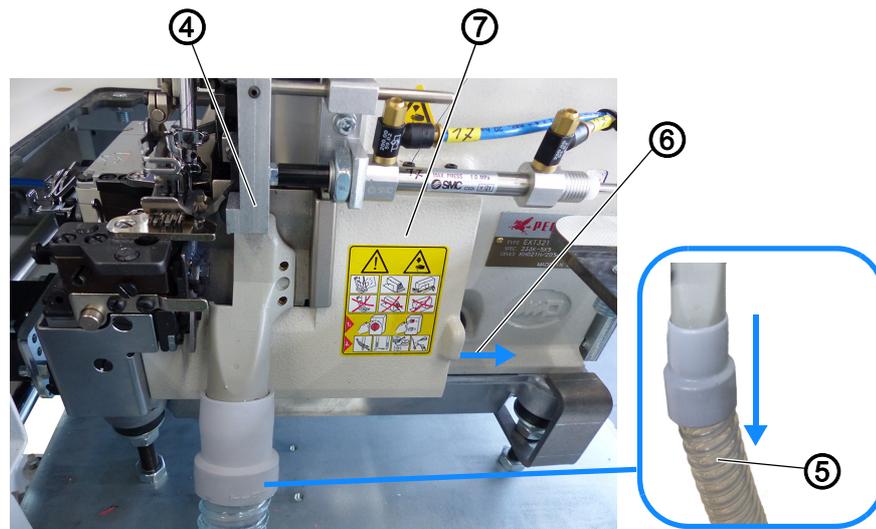
Der *Einfädelmodus* (3) ist definitiv aktiv geschaltet wenn die Bildoberfläche mit dem *Einfädelschema* (2) auf dem Display erscheint.

- ↳ Alle relevanten Maschinenfunktionen werden auf Sicherheitsstopp gestellt, um das Einfädeln vornehmen zu können.
- ↳ Der gewünschte *Stichtyp* (1) kann im *Einfädelschema* (2) aus- gesucht werden (📖 S. 79).
- ↳ Der Kantenanschlag in Grundstellung (4) fährt automatisch in die richtige Position, um die Abdeckung (7) öffnen zu können.



2. Stoffgleitblech abnehmen (📖 S. 20).
3. Absaug Schlauch (5) nach unten abziehen.

Abb. 4: Einfädelschema (2)



- (4) - Kantenanschlag in Grundstellung (6) - nach rechts schieben
(5) - Absaugschlauch (7) - Abdeckung

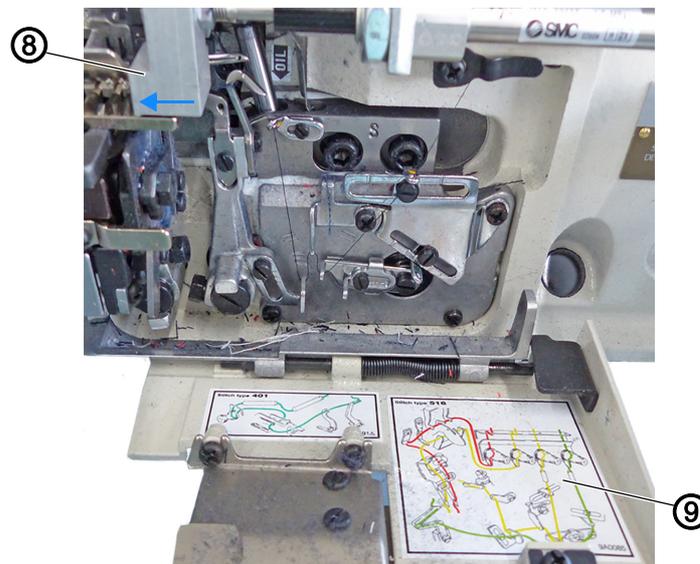


Störung

Ist der pneumatische Kantenanschlag in Grundstellung (4), kann die Abdeckung (7) nicht geöffnet werden. Dazu kann die Druckluft-Zufuhr kurzfristig getrennt werden (S. 19), damit der Kantenanschlag (8) manuell zum Nähfuß verschoben werden kann.

4. Abdeckung (7) nach rechts schieben (6).
5. Abdeckung (7) öffnet sich nach unten.

Abb. 5: Einfädelschema (3)



- (8) - Kantenanschlag (9) - Einfädelschema

6. Einfädelschema (9) für das Maschinenoberteil ist auf der Innenseite der Abdeckung (7) sichtbar.
- ↙ Die Stichtypen sind nach Farben unterteilt.

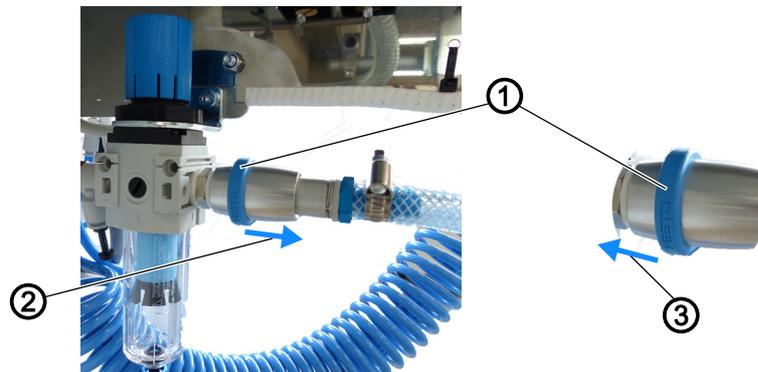


So bringen Sie das Maschinenoberteil nach dem Einfädeln wieder in Nähbereitschaft:

1. Abdeckung (7) nach oben klappen.
- ↪ Abdeckung rastet ein.
2. Absaug Schlauch (5) aufsetzen.
3. Stoffgleitblech aufsetzen ( S. 20).
4. Druckluft-Zufuhr verbinden ( S. 19).

4.4.1 Druckluft-Zufuhr trennen

Abb. 6: Druckluft-Zufuhr trennen



(1) - blauer Ring

(2) - in Pfeilrichtung

(3) - in Pfeilrichtung



So trennen Sie die Druckluft-Zufuhr:

1. Unter dem Nähtisch am Pneumatiksystem, den blauen Ring (1) in Pfeilrichtung (2) ziehen.
- ↪ Druckluft-Zufuhr wird getrennt.
- ↪ Der Kantenanschlag ( S. 17) kann jetzt manuell verschoben werden.



Wichtig

Hierauf müssen Sie achten: Beim trennen der Druckluft-Zufuhr werden Einheiten wie z. B. ein angeschlossener Stapler in seine Grundposition verschoben.



So verbinden Sie die Druckluft-Zufuhr:

2. Unter dem Nähtisch am Pneumatiksystem, den blauen Ring (1) in Pfeilrichtung (3) schieben.
- ↪ Druckluft-Zufuhr wird verbunden.

4.5 Stoffgleitblech abnehmen und aufsetzen

WARNUNG



Verletzungsgefahr durch spitze und sich bewegende Teile!

Einstich oder Quetschen möglich.

Maschine erst wieder in Betrieb nehmen,
NACHDEM das Stoffgleitblech aufgesetzt wurde.

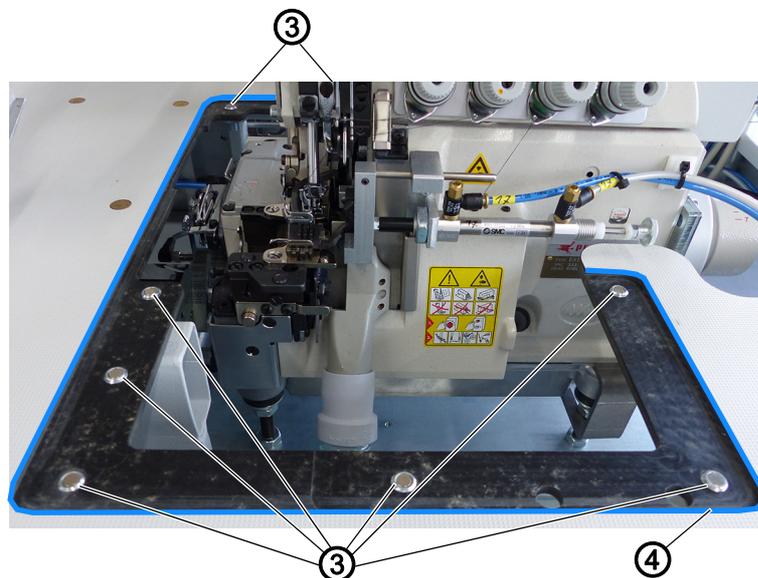
Abb. 7: Stoffgleitblech abnehmen und aufsetzen (1)



(1) - Stoffgleitblech

(2) - Konturenführung

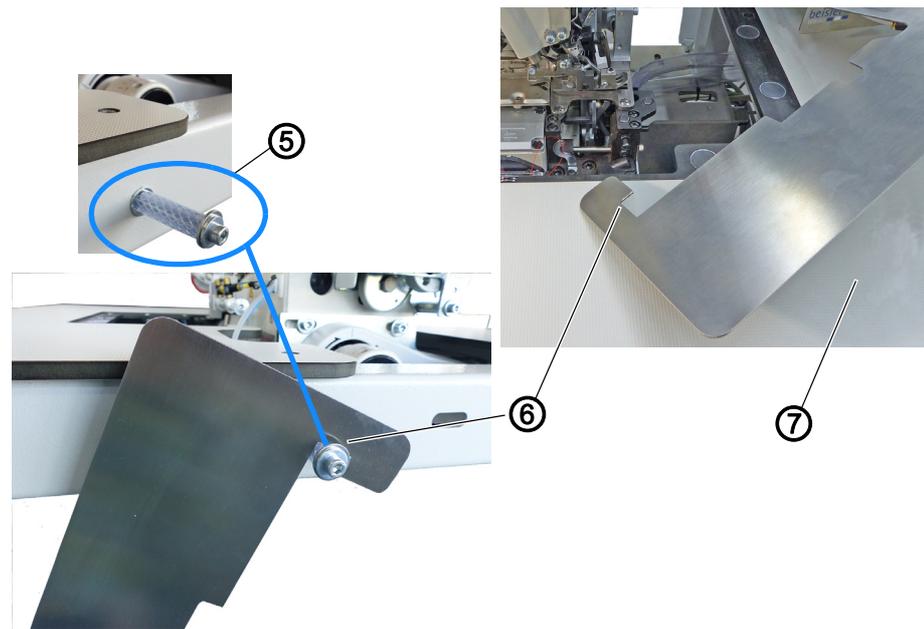
Abb. 8: Stoffgleitblech abnehmen und aufsetzen (2)



(3) - Magnete

(4) - Tischplattenaussparung

Abb. 9: Stoffgleitblech abnehmen und aufsetzen (3)



(5) - Aufhängung

(6) - Aussparung als Haken

(7) - Näh Tisch

Das Stoffgleitblech (1) wird durch die Magnete (3) in der Tischplattenaussparung (4) gehalten. Die Konturführung (2) ist mit dem Stoffgleitblech (1) verbunden und bildet eine Einheit zum Abnehmen/Aufsetzen.

Stoffgleitblech abnehmen



So nehmen Sie das Stoffgleitblech ab:

1. Konturführung (2) mit dem Stoffgleitblech (1) vorsichtig nach oben von den Magneten (3) abziehen.
 2. Stoffgleitblech (1) zur Seite schwenken.
 - 1280: Stoffgleitblech (1) seitlich an der Aufhängung (5) mit der Aussparung als Haken (6) am Näh Tisch aufhängen.
 - 1281: Stoffgleitblech (1) auf dem Ablagetisch (7) ablegen.
- ↪ Der untere Bereich des Maschinenoberteils ist jetzt (z.B. für das Einfädeln/Reinigen) frei zugänglich.

Stoffgleitblech aufsetzen



So setzen Sie das Stoffgleitblech auf:

1. Stoffgleitblech (1) vorsichtig aufnehmen.
 2. Stoffgleitblech (1) in die Tischplattenaussparung (4) einsetzen.
- ↪ Bis es durch die Magnete (3) einrastet.

4.6 Kantenanschlag

WARNUNG



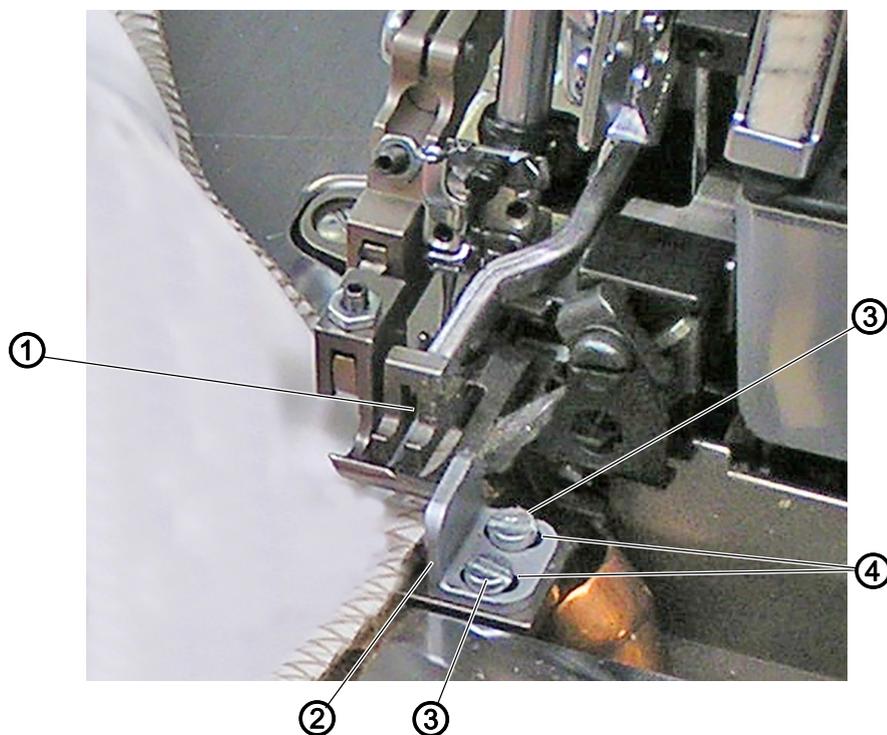
Verletzungsgefahr durch spitze und sich bewegende Teile!

Einstich oder Quetschen möglich.

Einstellung und Funktionsprüfung nur unter größter Vorsicht durchführen.

4.6.1 Mechanischer Kantenanschlag

Abb. 10: Mechanischer Kantenanschlag



(1) - Nähfuß
(2) - Kantenanschlag

(3) - Schraube
(4) - Langloch



Richtige Einstellung mechanischer Kantenanschlag

Der mechanische Kantenanschlag (2) muss dicht am Nähfuß (1) anliegen, damit der Stoff sich beim Nähen nicht zwischen Nähfuß (1) und mechanischen Kantenanschlag (2) hochschieben kann.

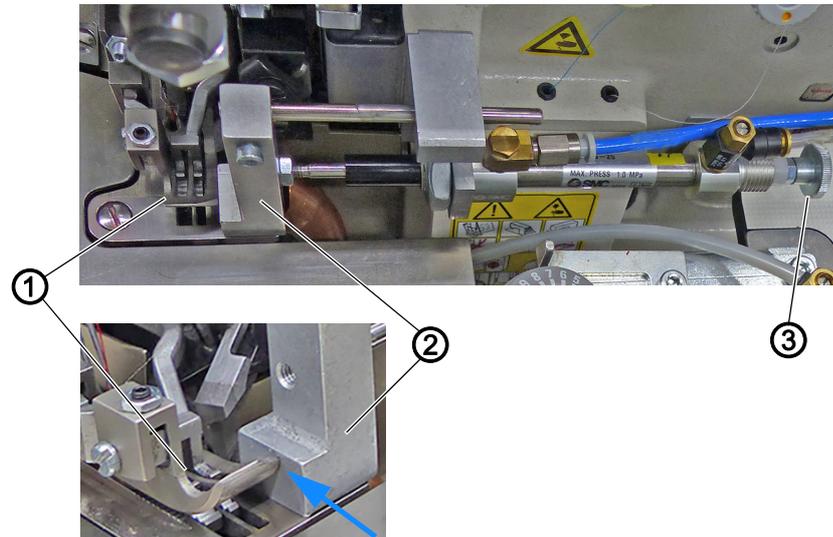


So Stellen Sie den mechanischen Kantenanschlag ein:

1. 2 Schrauben (3) lösen.
2. Mechanischen Kantenanschlag (2) im Bereich des Langlochs (4) zum Nähfuß verschieben.
3. 2 Schrauben (3) festschrauben.

4.6.2 Pneumatischer Kantenanschlag (Option 1280 und 1281)

Abb. 11: Pneumatischer Kantenanschlag (1)



- (1) - Nähfuß
 (2) - pneumatischer Kantenanschlag
 (3) - Stellrad



Richtige Einstellung pneumatischer Kantenanschlag

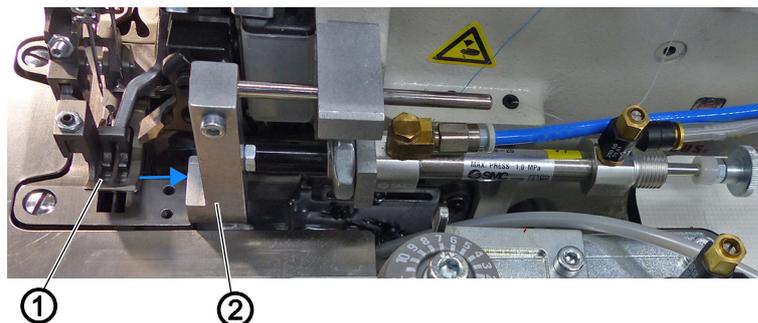
Der pneumatische Kantenanschlag (2) muss dicht am Nähfuß (1) anliegen, damit der Stoff sich beim Nähen nicht zwischen Nähfuß (1) und Nähgutanschlag (2) hochschieben kann.



So Stellen Sie den pneumatischen Kantenanschlag ein:

1. Stellrad (3) lösen.
2. Kantenanschlag (2) dicht (blauer Pfeil) gegen den Nähfuß (1) schieben.
3. Stellrad (3) festschrauben.

Abb. 12: Nähgutanschlag (2)



- (1) - Nähfuß
 (2) - pneumatischer Kantenanschlag

Der pneumatische Kantenanschlag (2) ist ausfahrbar und somit für manuelles Führen und Beschneiden der Materialkante einsetzbar. Bei dieser Einstellung bewegt sich der pneumatische Kantenanschlag (2) vom Nähfuß (1) weg (blauer Pfeil).

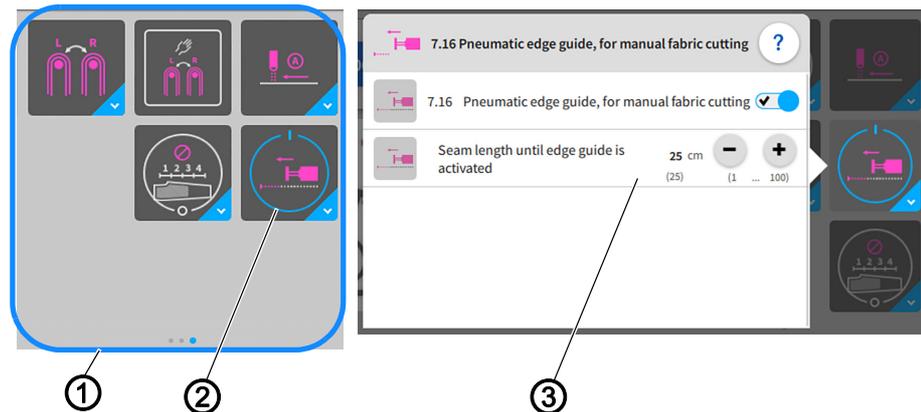


Information

Mit dem pneumatischen Kantenanschlag (optional) können Materialüberstände z.B. Taschenbeutelüberstände während des Nähvorgangs beschnitten werden.

4.6.3 Pneumatischen Kantenanschlag bedienen

Abb. 13: Pneumatischer Kantenanschlag



- (1) - Schnell-Zugriff (3) - Einstellparameter
 (2) - Taste pneumatischer Kantenanschlag für manuelles Beschneiden von Material

Die Einstellparameter (3) können über das Bedienfeld auf der Hauptseite im Schnell-Zugriff (1) problemlos geöffnet und geändert werden.



So bedienen Sie den pneumatischen Kantenanschlag:

1. Taste *Pneumatischer Kantenanschlag für manuelles Beschneiden von Material* (2) einmal kurz drücken.
 - ↪ Der Kantenanschlag schaltet AN/AUS.
2. Taste *Pneumatischer Kantenanschlag für manuelles Beschneiden von Material* (2) lange drücken.
 - ↪ Das Fenster für die Einstellparameter (3) öffnen sich.
3. Die Einstellparameter (3) können nach Wunsch geändert werden.
 - ↪ Die neuen Werte werden automatisch übernommen.
4. Kurzes Drücken außerhalb der Einstellparameter (3).
 - ↪ Die Anzeige wechselt zurück auf den Hauptbildschirm.



Information

Über die Programm-Parameter im Bedienfeld (📖 S. 123, 7.16 Taste *Pneumatischer Kantenanschlag für manuelles Beschneiden von Material*) ist der pneumatische Kantenanschlag programmierbar.

4.7 Konturenführung

WARNUNG



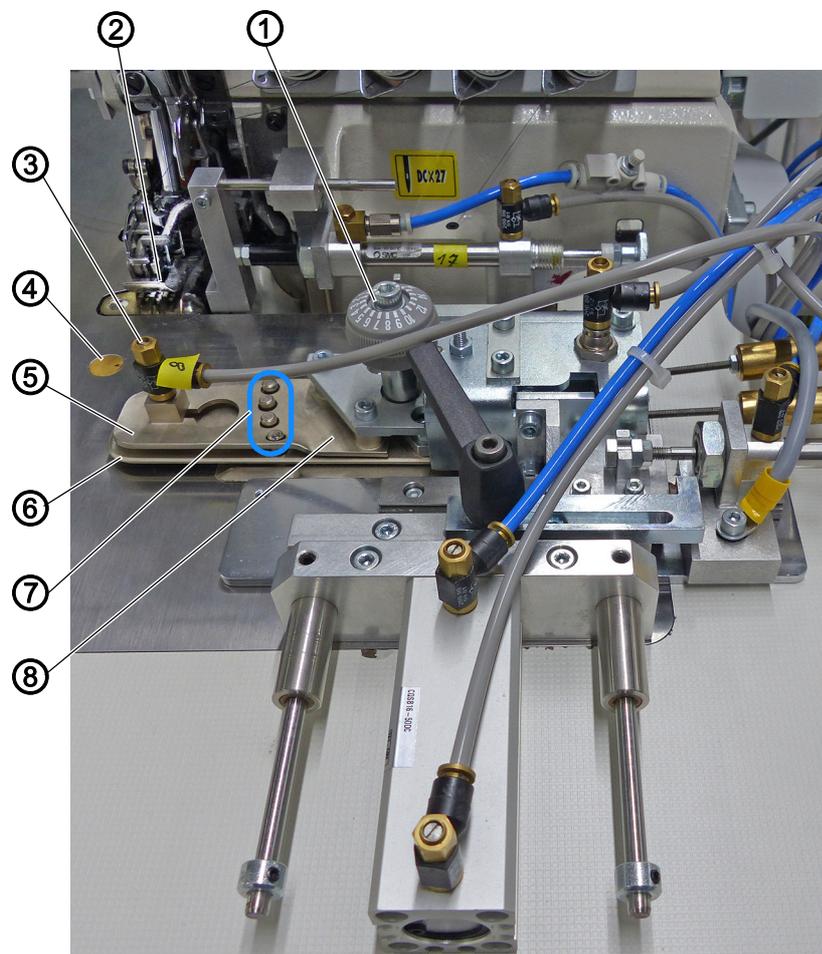
Verletzungsgefahr durch spitze und sich bewegende Teile!

Einstich oder Quetschen möglich.

Einstellung und Funktionsprüfung nur unter größter Vorsicht durchführen.

4.7.1 Konturenführung einstellen

Abb. 14: Konturenführung einstellen (1)



- (1) - Stellrad
- (2) - Nähfuß
- (3) - Luftdüse zum Anblasen
- (4) - Tischluftdüse

- (5) - obere Metallzunge
- (6) - untere Metallzunge
- (7) - Kantenanschlag
- (8) - Konturenführung

Die Konturenführung (8) sorgt für ein gleichmäßiges Anlegen und Führen des Nähteils vor dem Nähkopf. Abhängig von der Nähgut-Stärke kann der Öffnungsgrad zwischen oberer Metallzunge (5) und unterer Metallzunge (6) mit dem Stellrad (1) in der Höhe verstellt werden. Zusätz-

lich wird das Nähteil durch die Tischluftdüse (4) und die Luftdüse zum Anblasen (3) direkt an den Kantenanschlag (7) geblasen. So entsteht eine optimale Aussteuerung der Nahtführung und eine gleichbleibende Nahtbreite.



Richtige Einstellung

Die Konturenführung (8) soll während des Nähprozesses so weit vorfahren, dass die Kontur des Nähteils beim Abnähen durch den Kantenanschlag (7) sicher zum Nähfuß (1) geführt wird. Das Nähgut muss dabei gut gleiten können.

Öffnungsgrad für die Nähgut-Stärke einstellen

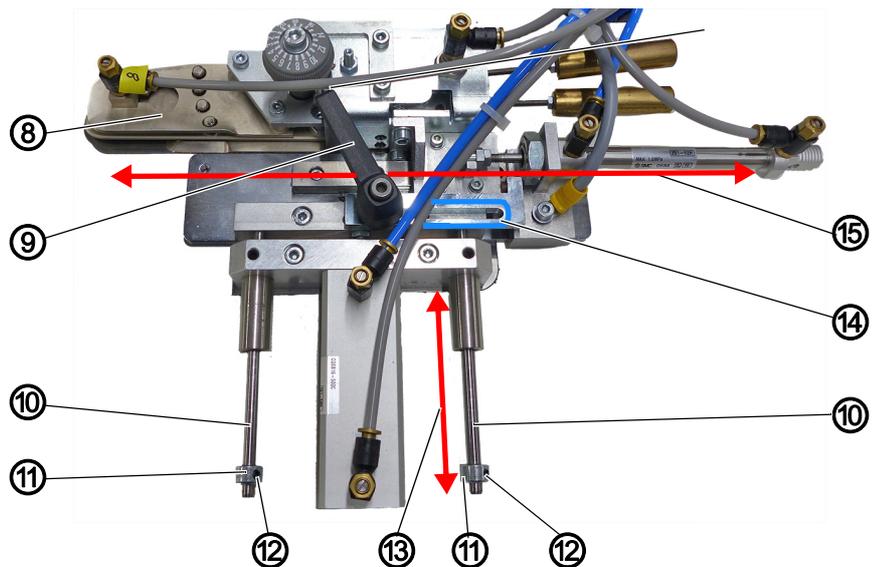


So stellen Sie die Höhe des Öffnungsgrades für die Nähgut-Stärke ein:

1. Stellrad (1) für Höhenverstellung des Öffnungsgrades verdrehen.
 - **Stellung 01:** geringste Höhe
 - **Stellung 20:** größtmögliche Höhe

Verfahrweg der Konturenführung

Abb. 15: Konturenführung einstellen (1)



- (8) - Konturenführung
- (9) - Klemmhebel
- (10) - Linearführung
- (11) - Anschlag

- (12) - Schraube
- (13) - Verfahrweg in Nahrichtung
- (14) - Langloch
- (15) - Verfahrweg quer zur Nahrichtung

Verfahrweg quer zur Nahrichtung einstellen



So stellen Sie den Verfahrweg quer zur Nahrichtung (15) ein:

1. Klemmhebel (9) lösen.
2. Konturenführung (8) im Bereich des Langlochs (14) verstellen.
- ↳ Um den Verfahrweg der Konturenführung (8) quer zur Nahrichtung zu beschränken.
3. Klemmhebel (9) festziehen.

Verfahrweg in Nahrichtung einstellen

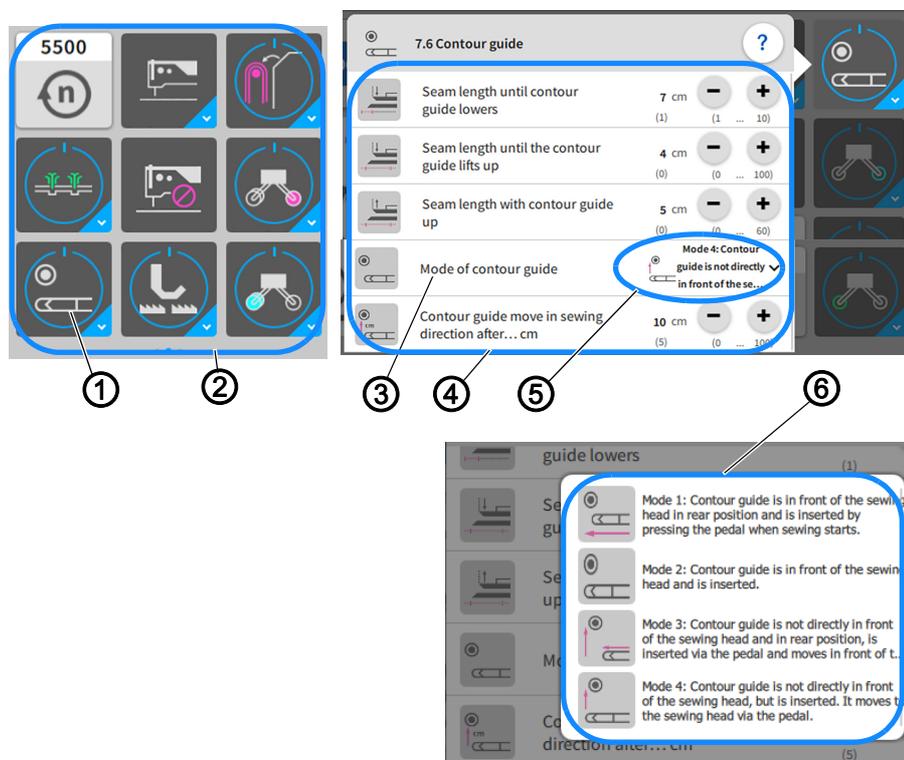


So stellen Sie den Verfahrweg in Nahrichtung (13) ein:

1. Schraube (12) im Anschlag (11) lösen.
2. Konturenführung (8) im Bereich der Linearführung (10) verstellen.
- ↳ Um den Verfahrweg der Konturenführung (8) in Nahrichtung zu beschränken.
3. Anschlag (11) auf der Linearführung (10) verschieben und anpassen.
4. Schraube (12) im Anschlag (11) festschrauben.

4.7.2 Konturenführung bedienen

Abb. 16: Konturenführung bedienen



- | | |
|--|---|
| (1) - Taste <i>Konturenführung</i> | (4) - <i>Einstellparameter</i> |
| (2) - <i>Schnell-Zugriff</i> | (5) - <i>ausgewähltes Mode</i> |
| (3) - <i>Einstellparameter Modus für Konturenführung</i> | (6) - <i>Modi für die Konturenführung</i> |

Die Einstellparameter (3) und die Modi für die Konturenführung (6) können über das Bedienfeld auf der Hauptseite im Schnell-Zugriff (2) problemlos geöffnet und geändert werden.



So bedienen Sie die Konturenführung:

1. Taste *Konturenführung* (1) einmal kurz drücken.
- ↳ Die Konturenführung schaltet AN/AUS.
2. Taste *Konturenführung* (1) lange drücken.
- ↳ Das Fenster für die Einstellparameter (4) öffnet sich.

3. Die Einstellparameter (4) können nach Wunsch geändert werden.
 - ↪ Die neuen Werte werden automatisch übernommen.
4. Im Einstellparameter *Modus für Konturenführung* (3) das Untermenü aufrufen.
 - ↪ Die Modi für die Konturenführung (6) erscheinen.
5. Gewünschtes *Mode 1 bis Mode 4* drücken.
 - ↪ Ausgewähltes *Mode 1* (5) erscheint im Einstellparameter (3).
6. Kurzes Drücken außerhalb der Einstellparameter (4).
 - ↪ Die Anzeige wechselt zurück auf den Hauptbildschirm.

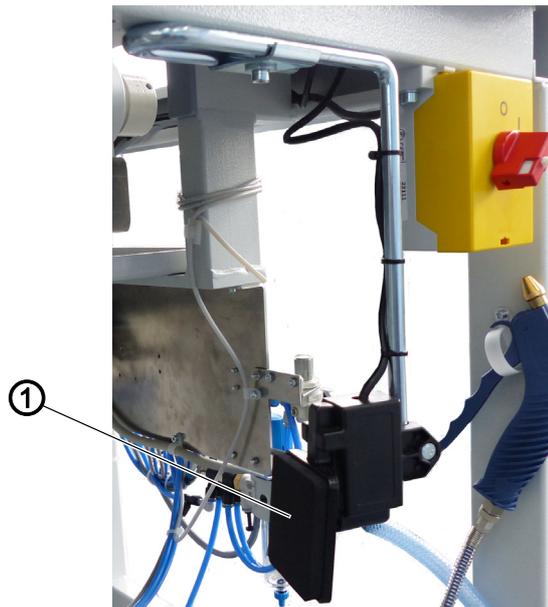


Information

Über die Programm-Parameter im Bedienfeld (📖 S. 123, 7.6 *Konturenführung*) ist die Konturenführung programmierbar.

4.8 Knetaster (Option für 1280)

Abb. 17: Knetasterl



(1) - Knetaster

Mit dem Knetaster (1) kann die Konturenführung während des Nähprozesses ein- /ausgefahren werden.



So betätigen Sie den Knetaster:

1. Knetaster (1) mit dem Knie während des Nähprozess bei Bedarf betätigen.
 - ↪ Die Konturenführung wird eingefahren.

2. Krietaster (1) erneut betätigen.
- ↪ Die Konturenführung wird ausgefahren.

4.9 Differentialtransport

WARNUNG



Verletzungsgefahr durch spitze und sich bewegende Teile!

Einstich oder Quetschen möglich.

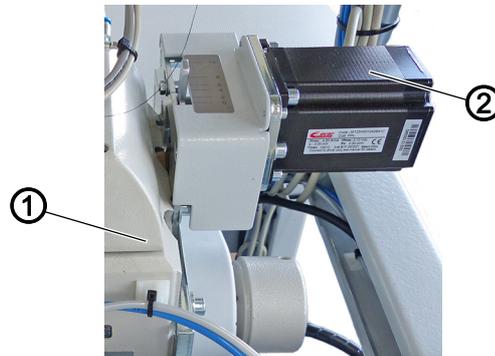
Einstellung und Funktionsprüfung nur unter größter Vorsicht durchführen.

Der Differentialtransport ermöglicht eine tadellose Passform durch partielle Einarbeitung von Mehrweite in der oberen oder unteren Stofflage.

Es wird unterschieden zwischen Schrittmotor gesteuerte Mehrweitenverteilung, automatische Mehrweitenverteilung durch pneumatisch geregelten differenzierbaren Ober- und Untertransport und Mehrweiteneinstellung durch mechanisch eingestellter Differentialeinstellung für Ober- und Untertransport.

4.9.1 Schrittmotorgesteuerte Mehrweitenverteilung (Option)

Abb. 18: Schrittmotorgesteuerte Mehrweitenverteilung (1)

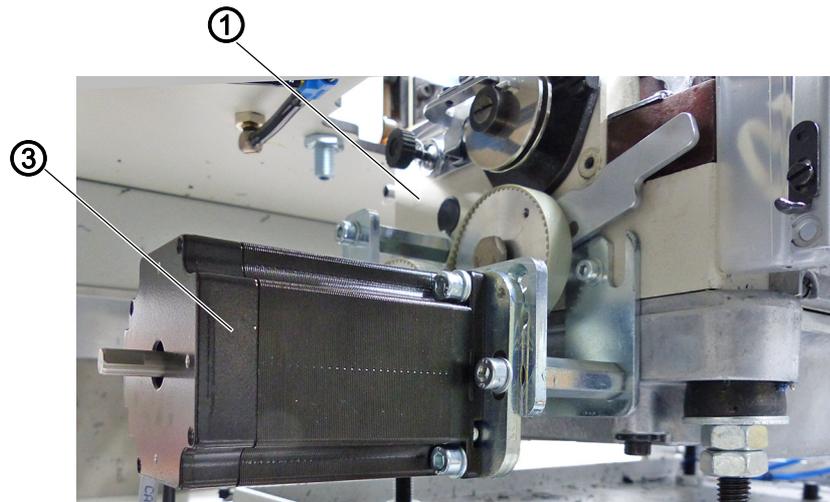


(1) - Nähkopf

(2) - Schrittmotor für den differenzierbaren Obertransport

Der Schrittmotor für den differenzierbaren Obertransport (2) ist ein Positionierantrieb und befindet sich oberhalb des Nähtisches an der rechten Seite des Nähkopfes (1).

Abb. 19: Schrittmotorgesteuerte Mehrweitenverteilung (2)



(1) - Nähkopf

(3) - Schrittmotor für den differenzierbaren Untertransport

Der Schrittmotor für den differenzierbaren Untertransport (3) befindet sich unterhalb des Nähisches an der linken Seite des Nähkopfes (1).

Die schrittmotorgesteuerte, programmierbare Mehrweitenverteilung ermöglicht ein programmiertes Abrufen von Mehrweiten in der oberen und unteren Stofflage.

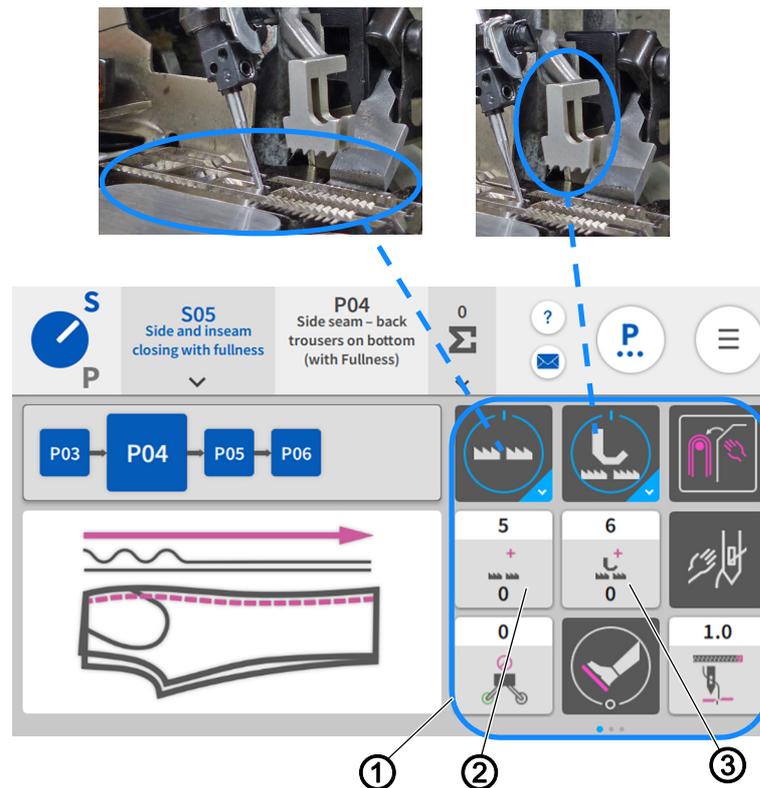
Die gesamte Nahtstrecke kann jeweils in bis zu maximal 5 frei wählbare Nahtabschnitte aufgeteilt werden. Für jeden Nahtabschnitt können die Parameter unabhängig von einander eingestellt werden. Die Aktivierung der Mehrweite betrifft immer die ausgewählte Strecke der gewünschten Mehrweite.

Es wird unterschieden in:

- Differential-Untertransport
 - Einstellung Programm-Parameter
(📖 S. 123, 7.3 Differential Untertransport)
 - Programmierung des schrittmotorgesteuerten Differential-Untertransport (📖 S. 140)
- Differential-Obertransport
 - Einstellung Programm-Parameter
(📖 S. 123, 7.19 Differential Obertransport)
 - Programmierung des schrittmotorgesteuerten Differential-Obertransport (📖 S. 145)

Mit der Auswahl für zusätzliche Mehrweite „Mehrweite +“ kann jeweils in allen 5 Bereichen der Naht zusätzliche Mehrweite eingearbeitet werden. Die „Mehrweite +“ wird verwendet bei Stoffwechsel mit gleichem Programmablauf, aber mit etwas mehr/weniger Mehrweite über alle aktivierten Mehrweitenbereiche der Naht.

Abb. 20: Schrittmotorgesteuerte Mehrweitenverteilung (3)

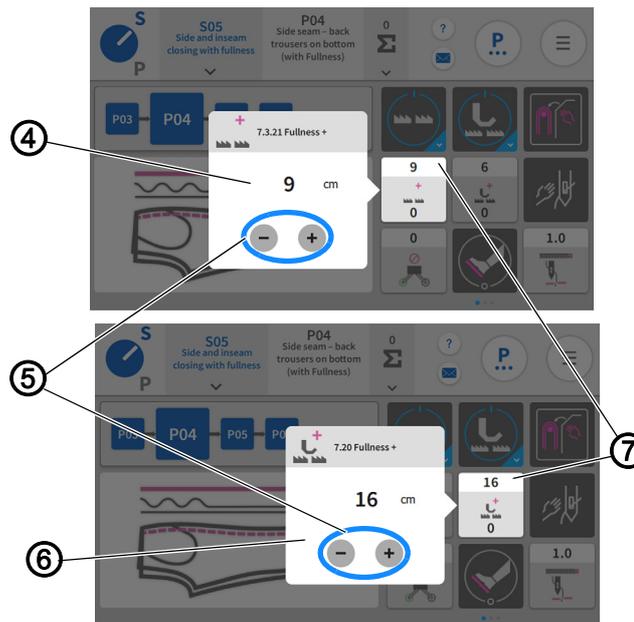


- (1) - Schnell-Zugriffstasten
 (2) - Taste zusätzliche Mehrweite für den Differential-Untertransport
 (3) - Taste zusätzliche Mehrweite für den Differential-Obertransport

Auf der Hauptseite des Bedienfelds (📖 S. 72), lassen sich die Tasten:

- zusätzliche Mehrweite für den Differential-Untertransport (2)
 (📖 S. 123, 7.3 Differential-Untertransport)
 - zusätzliche Mehrweite für den Differential-Obertransport (3)
 (📖 S. 123, 7.19 Differential-Obertransport)
- problemlos als Schnell-Zugriffstasten (1) konfigurieren (📖 S. 157).

Abb. 21: Schrittmotorgesteuerte Mehrweitenverteilung (3)



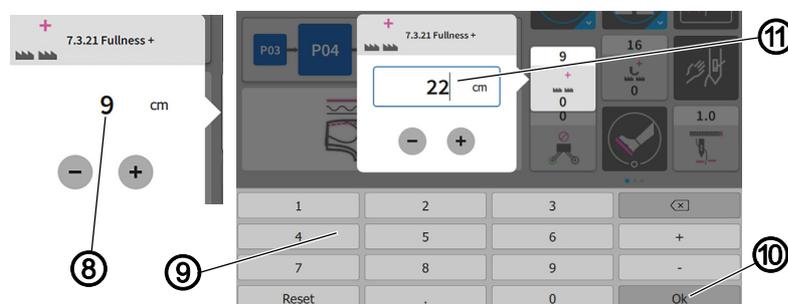
- (4) - Wertebereich zusätzliche Mehrweite für den Differential-Untertransport
 (5) - Taste Minus/Plus
 (6) - Fenster zusätzliche Mehrweite für den Differential-Obertransport
 (7) - Balken



So geben Sie den Wert für Mehrweite + ein:

1. Taste zusätzliche Mehrweite für den Differential-Untertransport (2)/zusätzliche Mehrweite für den Differential-Obertransport (3) kurz drücken.
- ↳ Das Fenster für den Wertebereich zusätzliche Mehrweite für den Differential-Untertransport (4)/Fenster für den Wertebereich zusätzliche Mehrweite für den Differential-Obertransport (6) öffnet sich.
2. Mit Taste *Minus/Plus* (5) den Wert verändern.
3. Ins Leere drücken.
- ↳ Der Wert wird übernommen und ist für den Benutzer im oberen Balken (7) erkennbar.

Abb. 22: Schrittmotorgesteuerte Mehrweitenverteilung (4)



- (8) - Zahl
 (9) - Tastatur
 (10) - Ok
 (11) - neuer Wert

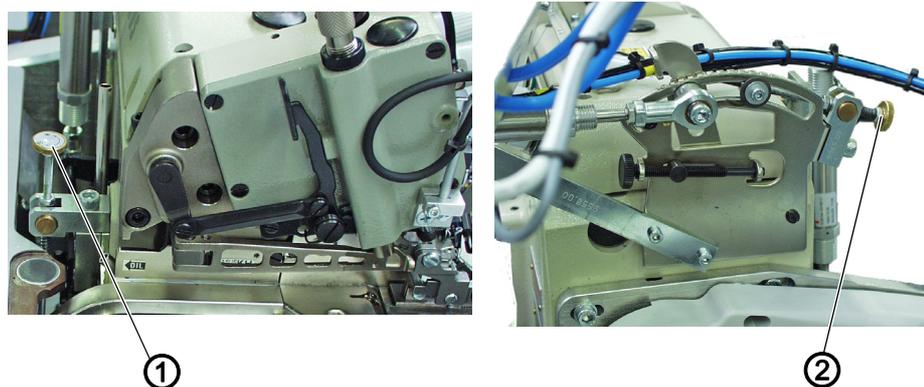


Alternativ kann der Wert für Mehrweite + manuell eingegeben werden:

1. Taste *zusätzliche Mehrweite für den Differential-Untertransport (2)*/ *zusätzliche Mehrweite für den Differential-Obertransport (3)* kurz drücken.
 - ↪ Fenster für den Wertebereich *zusätzliche Mehrweite für den Differential-Untertransport (4)*/Fenster für den Wertebereich *zusätzliche Mehrweite für den Differential-Obertransport (6)* öffnet sich.
2. Die Zahl (8) im Fenster direkt antippen.
 - ↪ Die Tastatur (9) öffnet sich.
3. Über die Tastatur (9) den neuen Wert (11) eingeben.
4. Mit Ok (10) bestätigen.
 - ↪ Die Anzeige wechselt zurück auf die vorherige Seite.

4.9.2 Pneumatisch gesteuerte Mehrweitenverteilung (Option)

Abb. 23: Pneumatisch gesteuerte Mehrweitenverteilung (1)



(1) - Stellrad Untertransport

(2) - Stellrad Obertransport



So stellen Sie die Mehrweite ein:

1. Stellrad Untertransport (1) drehen.
 - **Mehrweite erhöhen:** Stellrad Untertransport (1) weiter in den Plus-Bereich drehen.
 - **Mehrweite reduzieren:** Stellrad Untertransport (1) weiter in den Minus-Bereich drehen.
2. Stellrad Obertransport (2) drehen.
 - **Mehrweite erhöhen:** Stellrad Obertransport (2) weiter in den Plus-Bereich drehen.
 - **Mehrweite reduzieren:** Stellrad Obertransport (2) weiter in den Minus-Bereich drehen.

Die Automatische Mehrweitenverteilung durch den pneumatisch geregelten differenzierbaren Ober- und Untertransport ermöglicht ein programmiertes Abrufen von Mehrweite.

Es wird unterschieden in einer mechanisch eingestellten Mehrweite und in eine programmierbaren, pneumatisch einstellbaren Mehrweite.

- Differential-Untertransport
 - Einstellung Programm-Parameter (📖 S. 123, 7.3 *Differential Untertransport*)
 - Programmierung des pneumatischen Differential-Untertransport (📖 S. 138)
- Differential Obertransport
 - Einstellung Programm-Parameter(📖 S. 123, 7.19 *Differential Obertransport*)
 - Programmierung des pneumatischen Differential-Obertransport (📖 S. 143)

Die gesamte Nahtstrecke kann jeweils in bis zu maximal 5 frei wählbare Nahtabschnitte aufgeteilt werden. Für jeden Nahtabschnitt können die Parameter unabhängig von einander eingestellt werden. Die Aktivierung der Mehrweite betrifft immer die ausgewählte Strecke der vorab mechanisch eingestellten Mehrweite.

4.10 Lichtschranke



Wichtig

Die Einstellung der Lichtschranke erfolgt bei eingeschalteter Nähanlage.

WARNUNG



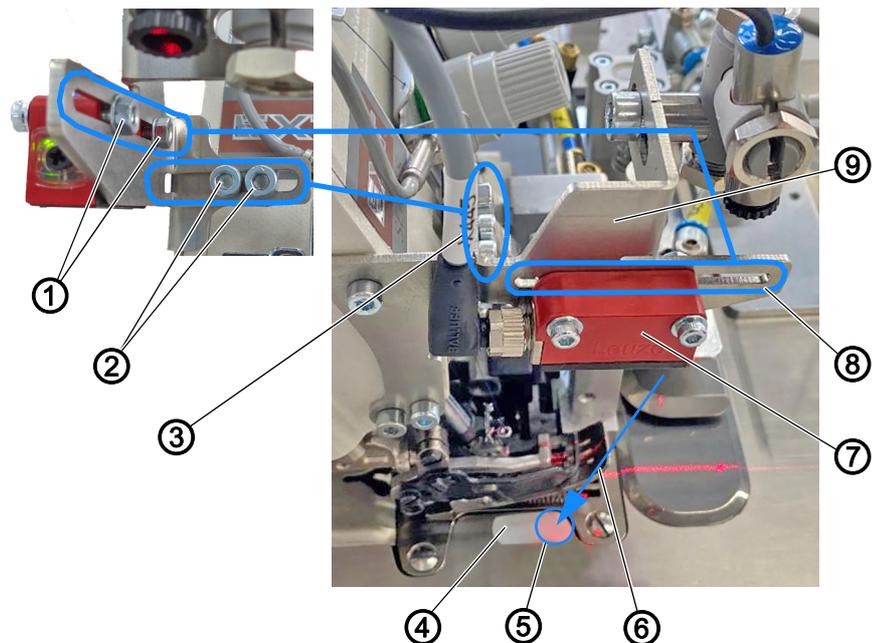
Verletzungsgefahr durch spitze und sich bewegende Teile!

Einstich oder Quetschen möglich.

Einstellung und Funktionsprüfung nur unter größter Vorsicht durchführen.

4.10.1 Lichtschranke ausrichten

Abb. 24: Lichtschranke ausrichten



- | | |
|--|---------------------|
| (1) - Schraube | (6) - Lichtstrahl |
| (2) - Schraube | (7) - Lichtschranke |
| (3) - Langloch | (8) - Langloch |
| (4) - Reflexfolie | (9) - Halterung |
| (5) - im vorderen Teil der Reflexfolie, mittig vom Kreis | |



Richtige Einstellung

Die Lichtschranke (7) so einstellen, dass sie vor der Nadel, auf Höhe des Messers vom Kantenschneider positioniert ist. Der Lichtstrahl (6) muss im vorderen Teil der Reflexfolie, mittig vom Kreis (5) auf der Reflexfolie (4) ausgerichtet sein.

- Automatischer Nähstart später: die Lichtschanke (7) im Langloch (8) in Nährichtung verschieben.
- Automatischer Nähstart früher: die Lichtschanke (7) im Langloch (8) gegen die Nährichtung verschieben.

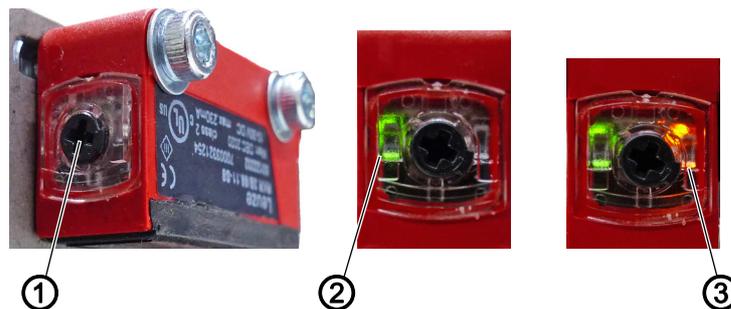


So richten Sie die Lichtschanke aus:

1. Zur Sicherheit den Einfädelmodus aktivieren (📖 S. 78).
2. Schrauben (1) lösen.
3. Die Lichtschanke (7) im Bereich des Langlochs (8) in Nährichtung verschieben.
4. Schrauben (1) festschrauben.
5. Schraube (2) lösen.
6. Halterung (9) mit Lichtschanke (7) im Bereich des Langlochs (3) verschieben.
7. Schraube (2) festschrauben.

4.10.2 Lichtschanken Intensität einstellen

Abb. 25: Lichtschanken Intensität einstellen



(1) - Potentiometer
(2) - Leuchtdiode

(3) - Leuchtdiode



Richtige Einstellung

Die Leuchtdiode (3) am Potentiometer (1) leuchtet dauerhaft Orange.



So stellen Sie die Intensität der Lichtschanke ein:

1. Das Potentiometer (1) bis zum Anschlag gegen den Uhrzeigersinn einstellen.
- ↪ Die Leuchtdiode (2) leuchtet Grün.
Grün = Lichtschanke hat Strom und ist aktiv.
2. Potentiometer (1) im Uhrzeigersinn drehen, bis die Leuchtdiode (3) anfängt zu blinken.
3. Potentiometer (1) weiter drehen bis die Leuchtdiode (3) sicher, dauerhaft Orange leuchtet.
- ↪ Vorgang ist damit abgeschlossen.

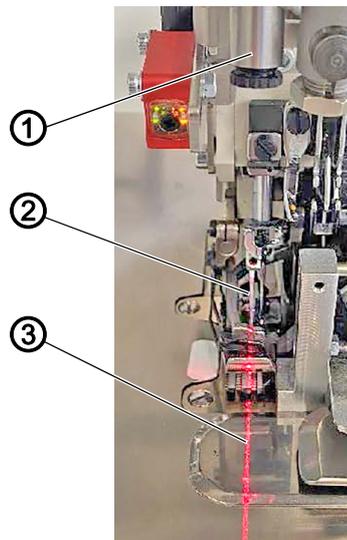
**Information**

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

4.11 Lasermarkierungsleuchte

4.11.1 Position Lasermarkierungsleuchte

Abb. 26: Position Lasermarkierungsleuchte



(1) - Lasermarkierungsleuchte
(2) - linke Nadel

(3) - Laserstrahl

Die Lasermarkierungsleuchte (1) dient zum Anzeigen und Kontrollieren des Nahtverlaufs. Der Laserstrahl (3) zeigt die Position der Naht an. Hilfreich bei Flügel-/Seitennahttaschen im Bereich des Tascheneingriffs.

**Richtige Einstellung**

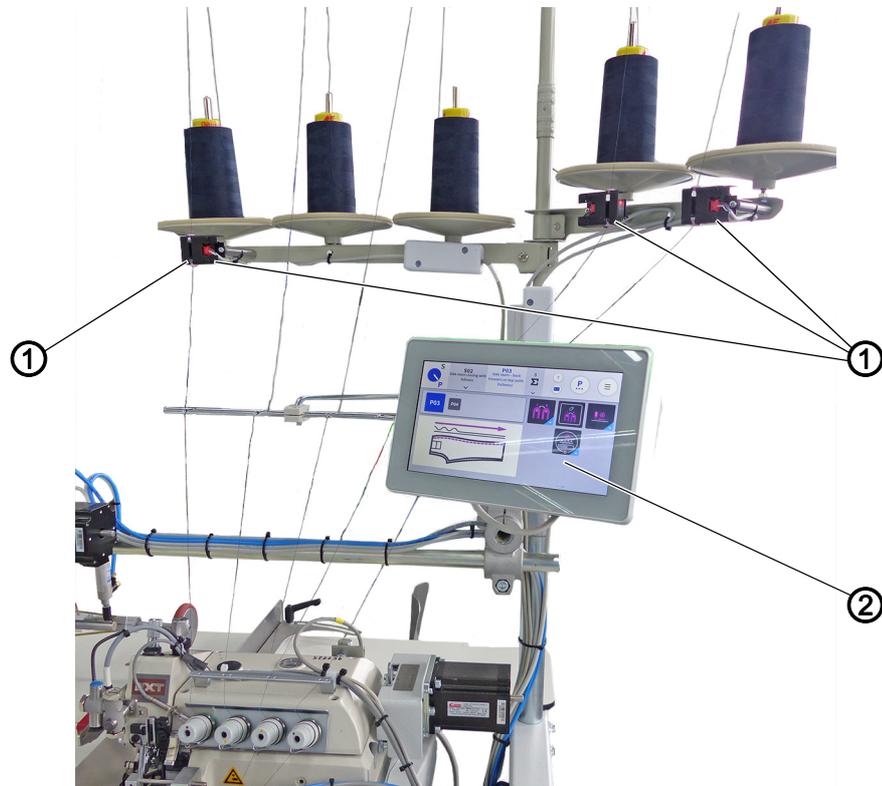
Die Lasermarkierungsleuchte (1) ist so einzustellen, dass der Laserstrahl (3) mit Blick in Nährichtung auf der linken Nadel (2) positioniert ist.

**Information**

Über die Programm-Parameter im Bedienfeld (📖 S. 123, 7.22 *Lasermarkierungsleuchte*) muss die Lasermarkierungsleuchte (1) im Vorfeld aktiv geschaltet sein.

4.12 Fadenwächter

Abb. 27: Fadenwächter



(1) - Fadenwächter

(2) - Bedienfeld

Es können 1, 2 oder maximal 3 Fadenwächter (1) eingesetzt werden.

Bei Fadenbruch wird sofort auf dem Bedienfeld (2) die Warnung *Fadenbruch bei Monitor 1/2/3* (📖 S. 201) als Warnmeldung angezeigt. Das Nähprogramm wird bis zum Ende durchgeführt, danach stoppt die Maschine um den Einfädelvorgang durchführen zu können.



So nutzen Sie den Fadenwächter:

1. Warnung *Fadenbruch bei Monitor 1/2/3* auf dem Bedienfeld (2) mit *OK* bestätigen.
- ↵ Die Anzeige auf dem Bildschirm wechselt automatisch in den Einfädelmodus (📖 S. 78).
2. Fäden wieder einfädeln (📖 S. 17).
3. Einfädelmodus verlassen.
4. Neuen Nähvorgang starten.



Information

Über globale Parameter im Bedienfeld (📖 S. 98, 1.3.5 *Fadenwächter*) sind die Fadenwächter programmierbar.

4.13 Stapler

WARNUNG



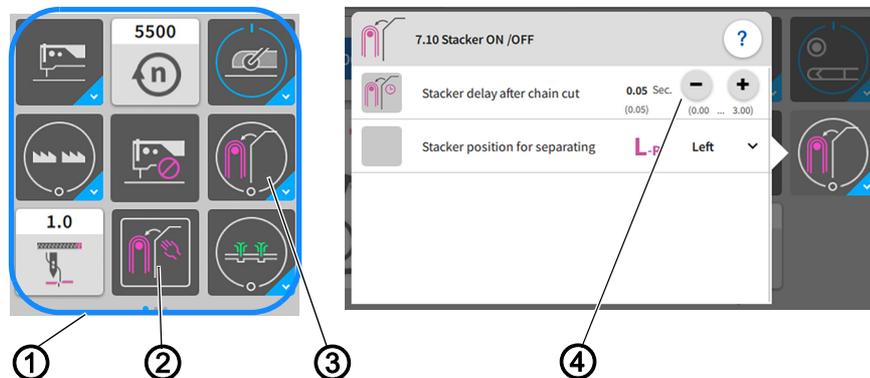
Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

Quetschen möglich.

Während des Stapelvorgangs NICHT in den Arbeitsbereich des Überwurf-/Klemm-/Wechselstaplers greifen.

4.13.1 Überwurfstapler bedienen

Abb. 28: Überwurfstapler bedienen (1)



- (1) - Schnell-Zugriff
 (2) - Taste Stapelprozess manuell auslösen
 (3) - Taste Stapler
 (4) - Einstellparameter

Abb. 29: Überwurfstapler bedienen (2)



- (5) - Pedal zum Öffnen des Klemmstaplers

Auf dem Überwurfstapler werden die fertig genähten Teile abgestapelt. Die Einstellparameter (4) können über das Bedienfeld auf der Hauptseite im Schnell-Zugriff (1) problemlos geöffnet und geändert werden.

Nähgut abstapeln



So stapeln Sie das Nähgut ab:

1. Taste *Stapelprozess manuell auslösen* (2) drücken.
↪ Der Abstapelvorgang wird einmal durchgeführt.
2. Taste *Stapler* (3) einmal kurz drücken.
↪ Der Stapler schaltet AN/AUS.
↪ Der Abstapelvorgang wird durchgeführt/nicht durchgeführt.



3. Taste *Stapler* (3) lange drücken.
↪ Das Fenster für die Einstellparameter (4) öffnen sich.
4. Die Einstellparameter (4) können nach Wunsch geändert werden.
↪ Die neuen Werte werden automatisch übernommen.

Abgestapelte Teile entnehmen

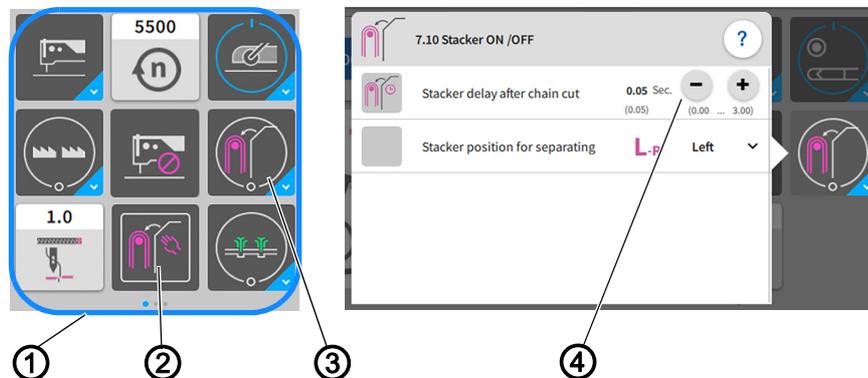


So entnehmen Sie abgestapelte Teile:

1. Pedal zum Öffnen des Klemmstaplers (5) treten und getreten halten.
↪ Der Überwurfstapler öffnet.
2. Abgestapelte Teile entnehmen.

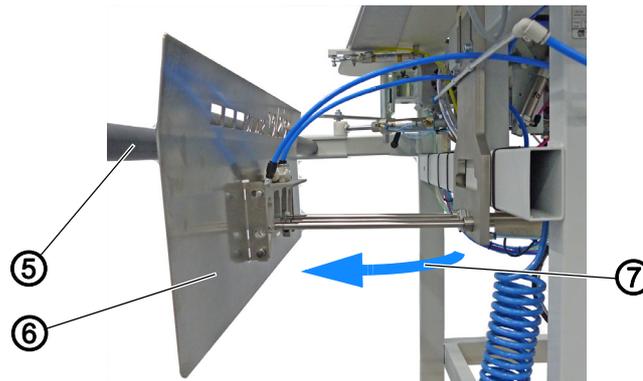
4.13.2 Klemmstapler bedienen

Abb. 30: Klemmstapler bedienen (1)



- | | |
|--|-------------------------|
| (1) - Schnell-Zugriffstasten | (3) - Taste Stapler |
| (2) - Taste Stapelprozess manuell auslösen | (4) - Einstellparameter |

Abb. 31: Klemmstapler bedienen (2)



(5) - Staplerablage
 (6) - Klemmstapler

(7) - Pfeilrichtung

Mit dem Klemmstapler (6) werden die fertig genähten Teile während des fortlaufenden Nähprozesses abgestapelt. Der Klemmstapler (6) ist standardmäßig mit zwei Armen für die Staplerablage (5) ausgestattet. Für großes/langes Nähgut gibt es einen Stapler mit einer Ablage-Verlängerung (📖 S. 193).

Die Einstellparameter (4) können über das Bedienfeld auf der Hauptseite in den Schnell-Zugriffstasten (1) problemlos geöffnet und geändert werden.

Nähgut ab stapeln



So stapeln Sie das Nähgut ab:

1. Taste *Stapelprozess manuell auslösen* (2) drücken.
 ↪ Der Abstapelvorgang wird einmal durchgeführt.
2. Taste *Stapler* (3) einmal kurz drücken.
 ↪ Der Stapler schaltet AN/AUS.
 ↪ Der Abstapelvorgang wird durchgeführt/nicht durchgeführt.

Abstapelvorgang:

- Sobald das Nähgut abgenäht ist und sich in Höhe des Klemmstaplers (6) befindet, bewegt sich der Klemmstapler (6) in Pfeilrichtung (7) zur Staplerablage (5) hin.
 - Das Nähgut wird automatisch auf der Staplerablage (5) abgelegt.
3. Taste *Parameter zum Stapelprozess* (1) lange drücken.
 ↪ Das Fenster für die Einstellparameter öffnen sich.
 4. Die Einstellparameter (5) können nach Wunsch geändert werden.
 ↪ Die neuen Werte werden automatisch übernommen.
 ↪ Das Nähgut kann von der Staplerablage direkt entnommen werden.

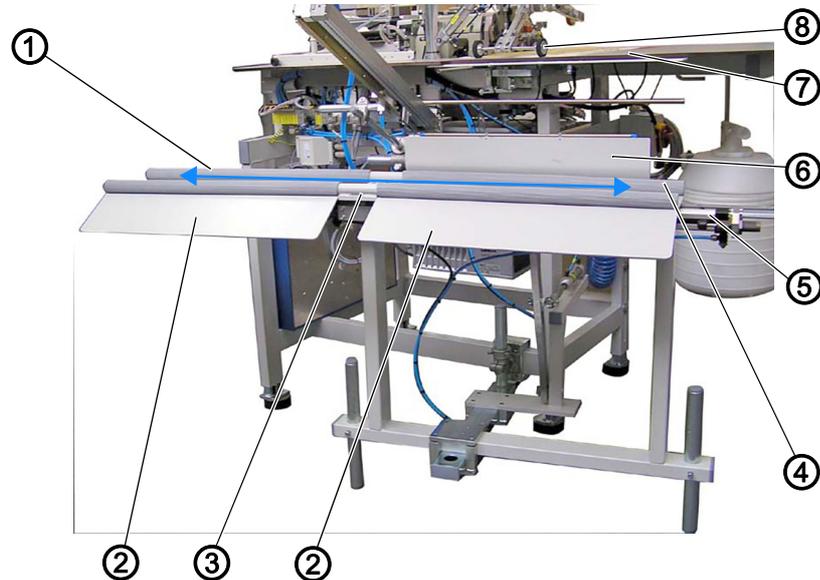


Information

Über die Programm-Parameter im Bedienfeld (📖 S. 123, 7.10 *Stapler*) ist der Stapler programmierbar.

4.13.3 Wechselstapler bedienen

Abb. 32: Wechselstapler bedienen (1)



- | | |
|---------------------------|--------------------|
| (1) - Wechselstapler | (5) - Schiene |
| (2) - eine Seite/Position | (6) - Stapelklemme |
| (3) - Ablagetisch | (7) - Nähtisch |
| (4) - Gleitkante | (8) - Ausroller |

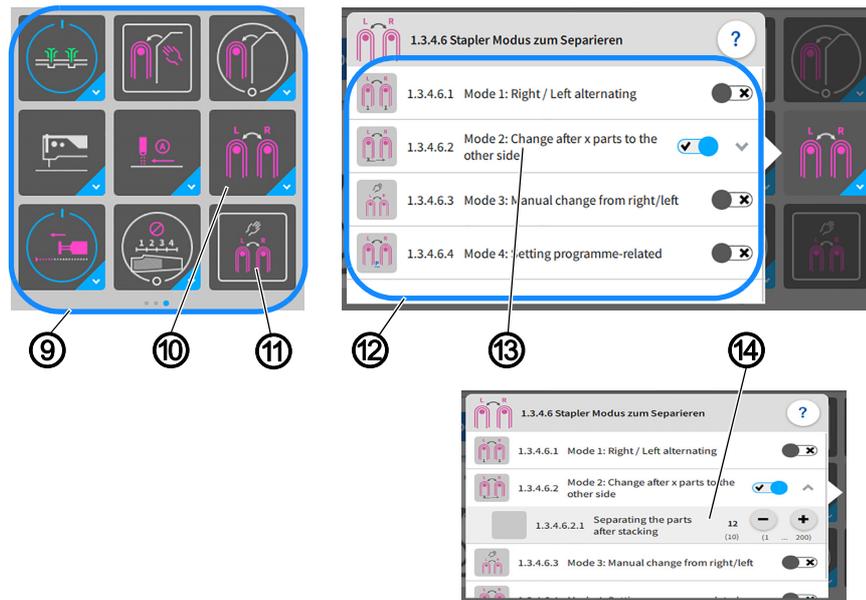
Auf dem Wechselstapler (1) werden die fertig genähten Nähteile nach rechten und linken Nähteilen oder zur größeren Ablage von mehreren Bündeln getrennt abgestapelt. Dazu verfährt der Wechselstapler (1) seinen Ablagetisch (3) auf der Schiene (5) in Pfeilrichtung hin und her.

Je nach Programmierung wechselt der Ablagetisch (3) in Pfeilrichtung:

- nach jeder Naht
- nach jeder Sequenz
- bleibt auf einer Position (2) stehen (deaktiv)

Sobald der Schwerpunkt des Nähteils vom Ausroller (8) über die Kante vom Nähtisch (7) verschoben wird, fährt die Stapelklemme (6) aus und fixiert das Nähteil an der Gleitkante (4) des Ablagetisches (3). Durch zusätzliche Blasdüsen an der Stapelklemme (6) werden die Nähteile über den Ablagetisch (3) des Wechselstaplers (1) sauber abgelegt.

Abb. 33: Wechselstapler bedienen (2)



- (9) - Schnell-Zugriff
 (10) - Taste Stapler Modus zum Separieren
 (11) - Taste manueller Wechsel zwischen rechts/links
 (12) - Stapler Modi zum Separieren
 (13) - Modus 2
 (14) - Einstellparameter rechts/links

Die Stapler Modi zum Separieren (12) können über das Bedienfeld auf der Hauptseite im Schnell-Zugriff (9) problemlos geöffnet und geändert werden.

Nähgut separieren



So separieren Sie das Nähgut:

1. Taste *manueller Wechsel zwischen rechts/links* (11) drücken.
- ↪ Der manuelle Wechsel zwischen der Position rechts/links wird einmal durchgeführt.
2. Taste *Stapler Modus zum Separieren* (10) drücken.
- ↪ Das Fenster für die Stapler Modi zum Separieren (12) öffnet sich.
3. Die Stapler Modi zum Separieren (12) können nach Wunsch aktiv/deaktiv geschaltet werden.
- ↪ Die neuen Einstellungen werden automatisch übernommen.
4. Im Modus 2 (13) *Wechsel nach x Teilen auf die andere Seite* ins Untermenü drücken.
- ↪ Das Fenster mit dem Einstellparameter (14) *Separieren der Teile nach dem Abstackeln* öffnet sich.
5. Die Anzahl der Teile, nach dem das Separieren der Teile erfolgen soll, kann nach Wunsch im Einstellparameter (14) geändert werden.
6. Die neue Anzahl wird automatisch übernommen.
7. Das Nähgut kann vom Ablagetisch (3) des Wechselstaplers (1) direkt entnommen werden.



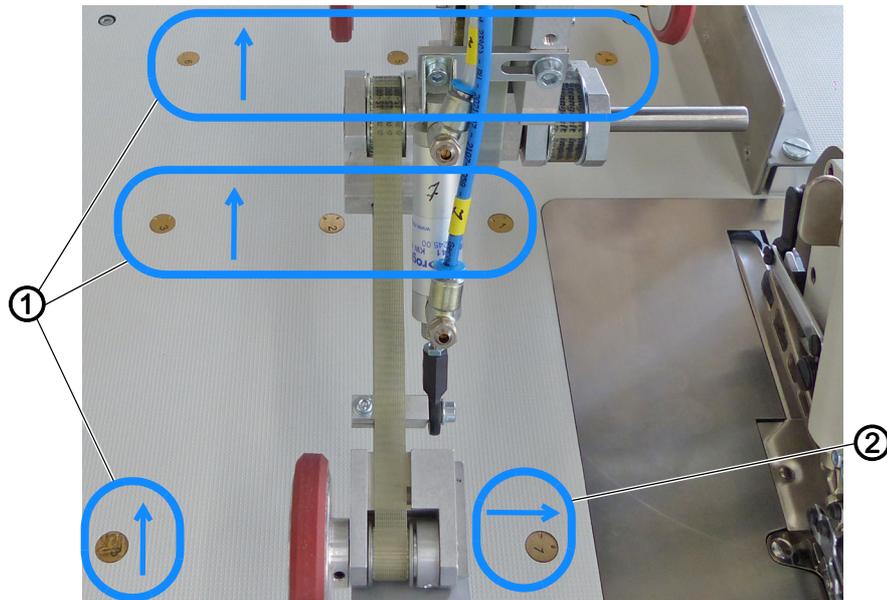
Information

Über die Programm-Parameter im Bedienfeld (S. 123, 7.10 Stapler) ist der Stapler programmierbar.

4.14 Luftdüsen

4.14.1 Einstellung der Luftdüsen 1280 in der Tischplatte

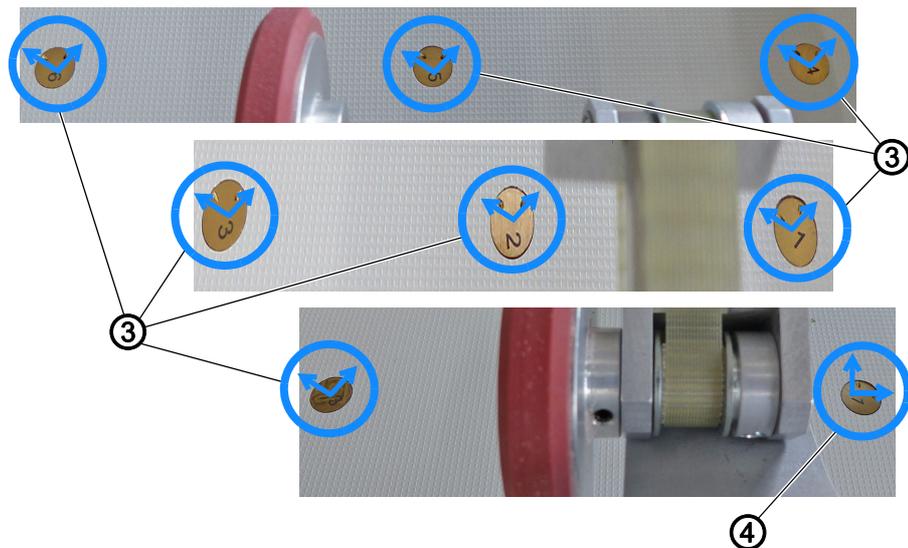
Abb. 34: Einstellung der Luftdüsen 1280 in der Tischplatte (1)



(1) - Luftdüsen Richtung Stapler

(2) - Luftdüsen Richtung Nähkopf

Abb. 35:



(3) - Ausrichtung: ca. 11:00 und 13:00 Uhr (4) - Ausrichtung: ca. 12:00 und 15:00 Uhr

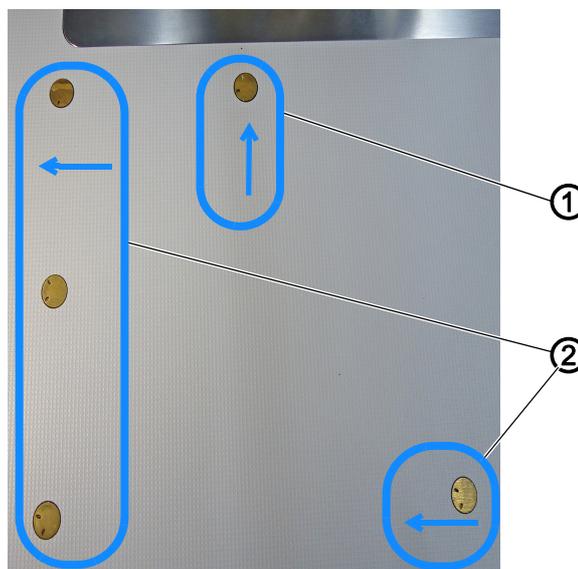


Richtige Einstellung

- Die Luftdüsen Richtung Stapler (1)
 - ↪ Ausrichtung: ca. 11:00 und 13:00 Uhr (3)
unterstützt den Abtransport zum Stapler.
- Die Luftdüsen Richtung Nähkopf (2)
 - ↪ Ausrichtung: ca. 12:00 und 15:00 Uhr (4)
unterstützt den Materialtransport zum Nähkopf während des Nähprozesses.

4.14.2 Einstellung der Luftdüsen 1281 in der Tischplatte

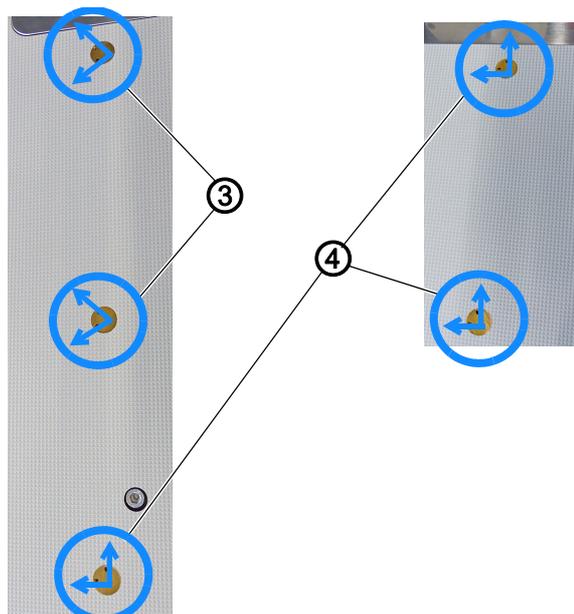
Abb. 36: Einstellung der Luftdüsen 1281 in der Tischplatte (1)



(1) - Luftdüsen Richtung Nähkopf

(2) - Luftdüsen Richtung Stapler

Abb. 37: Einstellung der Luftdüsen in der Tischplatte (2)



(3) - Ausrichtung: ca. 20:00 und 22:00 Uhr (4) - Ausrichtung: ca. 12:00 und 21:00 Uhr



Richtige Einstellung

- Die Luftdüsen Richtung Stapler (1)
 - ↪ Ausrichtung: ca. 20:00 und 22:00 Uhr (3) unterstützt den Abtransport zum Stapler.
- Die Luftdüsen Richtung Nähkopf (2)
 - ↪ Ausrichtung: ca. 12:00 und 21:00 Uhr (4) unterstützt den Materialtransport zum Nähkopf während des Nähprozesses.

4.14.3 Einstellung der Luftzufuhr

Abb. 38: Einstellung der Luftzufuhr



(1) - Nähgut



Richtige Einstellung

Die Luftzufuhr für die Luftdüsen muss auf die jeweilige Nähgutstärke eingestellt sein.



So stellen Sie die Luftzufuhr für die Luftdüsen ein:

1. Nähgut (1) auf dem Nähtisch, über den Luftdüsen platzieren.
2. Über das Bedienfeld als *Default Technician* (📖 S. 111) einloggen.
3. Die Luftzufuhr über *Input/Output Test* (📖 S. 91) testen.
 - ↪ Die Luft sollte das Nähgut leicht anheben, damit es mit nur 2 Fingern/ fast automatisch in Richtung Nähkopf/Stapler geschoben wird.



Information

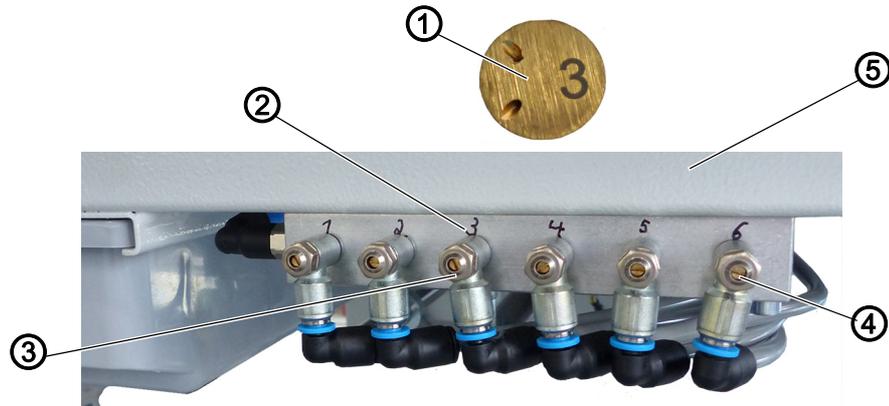
Wird das Nähgut **nicht** in Richtung Stapler/Nähkopf geschoben, müssen die Luftdüsen in der Tischplatte entsprechend justiert (📖 S. 45) werden.

4.14.4 Stärke der Luftzufuhr einstellen

Die Luftdüsen in der Tischplatte unterstützen das saubere Transportieren des Nähguts während des fortlaufenden Nähprozesses. Durch Anheben und Weitertransportieren des Nähguts in Richtung Stapler wird die Gefahr reduziert, dass das Nähgut hängen bleibt.

Luftzufuhr mit dem Drosselventil einstellen (1280)

Abb. 39: Stärke der Luftzufuhr einstellen (1)



(1) - nummerierte Luftdüse
 (2) - Nummer

(3) - Drosselventil
 (4) - Schraube
 (5) - Tischplatte

Unter der Tischplatte (5) befindet sich ein Verteilerklotz mit mehreren Drosselventilen. Jedes Drosselventil (3) ist mit einer Nummer (2) gekennzeichnet die zur jeweiligen nummerierten Luftdüse (1) in der Tischplatte (5) gehört. Die nummerierte Tischluftdüse (1) wird einzeln oder als Gruppe eingestellt.



So stellen Sie die Stärke der Luftzufuhr mit Drosselventil ein:

1. Schraube (4) lösen.
2. Drosselventil (3) verdrehen.
 - **Blasluft stärker:** Drehrichtung im Uhrzeigersinn
 - **Blasluft geringer:** Drehrichtung gegen den Uhrzeigersinn
3. Schraube (4) festschrauben.

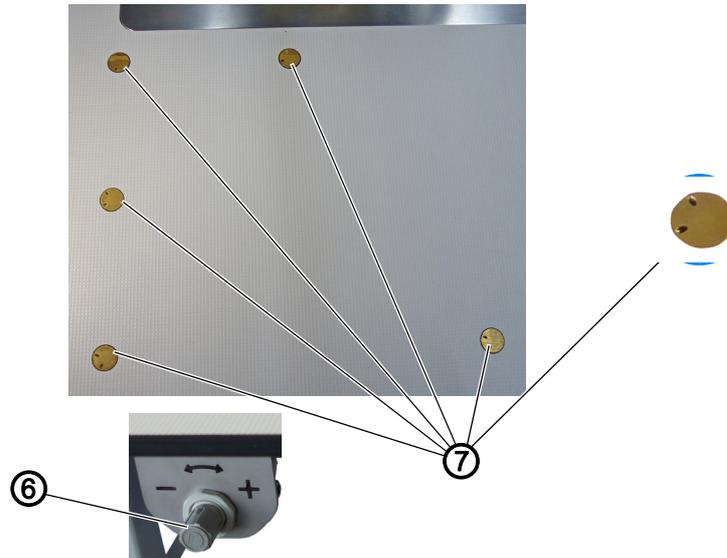


Information

Über die Programm-Parameter im Bedienfeld (📖 S. 123, 7.4 *Tischblasen*) sind die Luftdüsen programmierbar.

Luftzufuhr mit dem Stellrad einstellen (1281)

Abb. 40: Stärke der Luftzufuhr einstellen (2)



(6) - Stellrad

(7) - Luftdüsen



So stellen Sie die Stärke der Luftzufuhr mit dem Stellrad ein:

1. Stellrad (6) verdrehen.
 - **Blasluft stärker:** in + Richtung drehen
 - **Blasluft geringer:** in - Richtung drehen

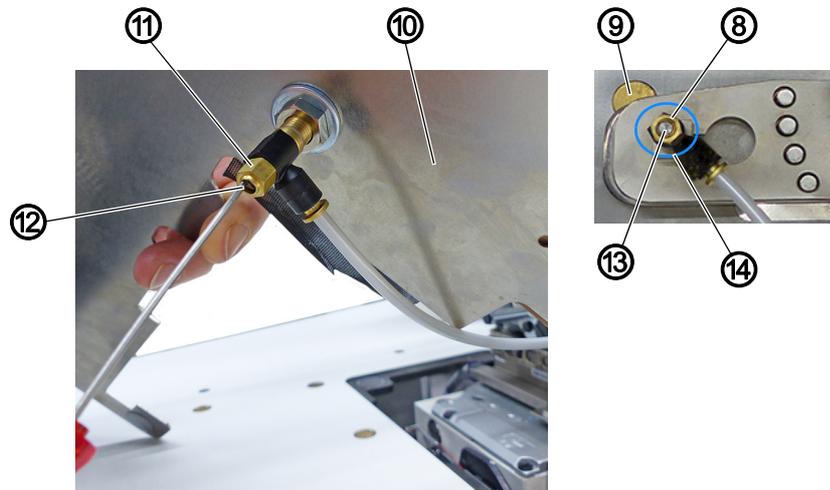


Information

Über die Programm-Parameter im Bedienfeld (📖 S. 123, 7.4 *Tischblasen*) sind die Luftdüsen (7) programmierbar.

Luftzufuhr mit dem Drosselventil im Stoffgleitblech einstellen

Abb. 41: Stärke der Luftzufuhr einstellen (3)



(8) - Drosselventil
(9) - Tischluftdüse
(10) - Stoffgleitblech

(11) - Drosselventil
(12) - Schraube
(13) - Schraube
(14) - Luftdüse in der Konturenführung

Die Tischluftdüse (9) im Stoffgleitblech, wird über ein Drosselventil (11) unter dem Stoffgleitblech (10) separat eingestellt. Die Luftdüse in der Konturenführung (14) wird mit dem Drosselventil (8) darauf eingestellt.



So stellen Sie die Stärke der Luftzufuhr mit dem Drosselventil unter dem Stoffgleitblech ein:

1. Stoffgleitblech (10) abnehmen.
2. Schraube (12) lösen.
3. Drosselventil (11) verdrehen.
 - **Blasluft stärker:** Drehrichtung im Uhrzeigersinn
 - **Blasluft geringer:** Drehrichtung gegen den Uhrzeigersinn
4. Schraube (12) festschrauben.



So stellen Sie die Stärke der Luftzufuhr mit dem Drosselventil in der Konturenführung ein:

1. Schraube (13) lösen.
2. Drosselventil (8) verdrehen.
 - **Blasluft stärker:** Drehrichtung im Uhrzeigersinn
 - **Blasluft geringer:** Drehrichtung gegen den Uhrzeigersinn
3. Schraube (13) festschrauben.

4.15 Transportstation

WARNUNG

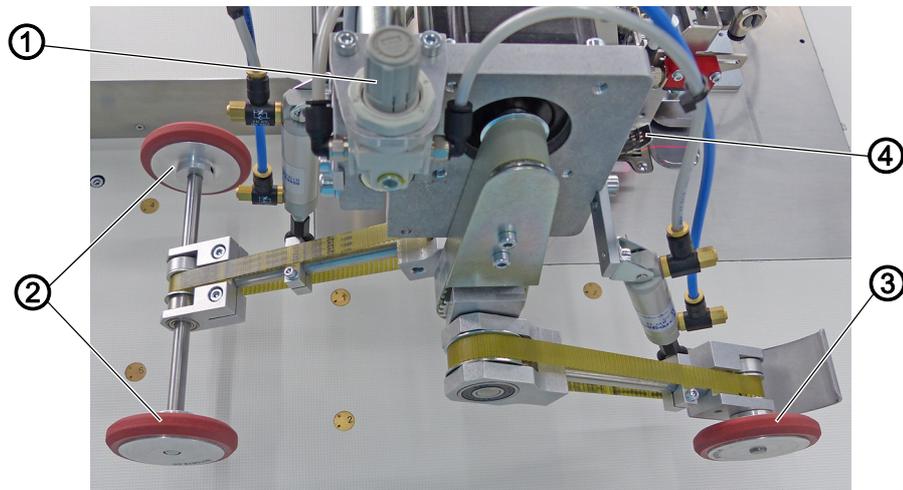


Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

Quetschen möglich.

Während des Transportvorgangs NICHT in den Arbeitsbereich der Transportstation greifen.

Abb. 42: Transportstation (1)



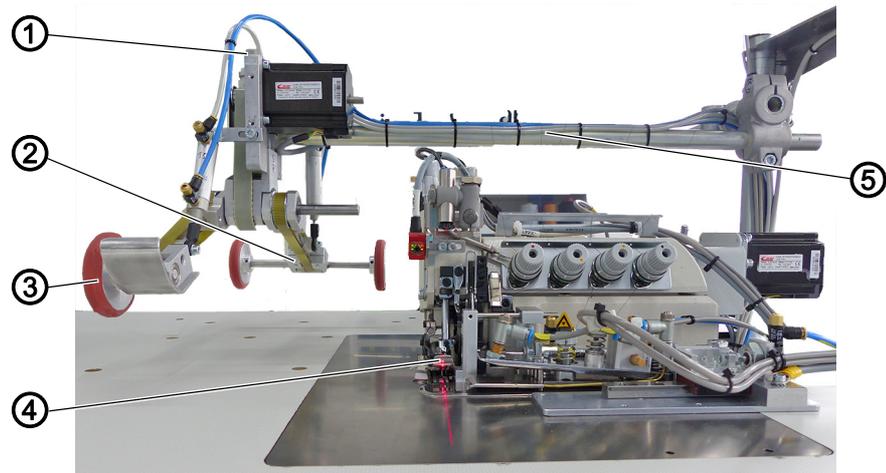
- | | |
|---|--------------|
| (1) - Druckeinstellung der Transportrolle | (3) - Puller |
| (2) - Ausrollvorrichtung | (4) - Nähfuß |

Die Transportstation besteht aus dem Puller (3), der vorne auf Höhe des Nähfußes (4) und der Ausrollvorrichtung (2), die hinten angebracht ist. Diese werden beim Absenken für ihren Einsatz in Position gebracht.

Die Transportrolle des Pullers (3) wirkt von oben auf das Nähgut und kann mit der Druckeinstellung der Transportrolle (1) reguliert werden. So kann der Puller (3) optimal auf die Materialstärke eingestellt werden, um das Nähgut einwandfrei im Nähprozess zu führen. Dabei wird das Nähgut seitlich am Nähkopf entlang zur Ausrollvorrichtung (2) transportiert. Zusätzlich sorgt der Puller dafür, dass in dem Bereich kein Materialstau entsteht.

Die Ausrollvorrichtung (2) dient zum sicheren Positionieren des Nähguts für die Kettentrennung und anschließend zum Ausrollen in den Stapler. Bei kurzen Teilen ist sichergestellt, dass der Stapler durch die erweiterte Ausrollposition das Material anklemmen kann.

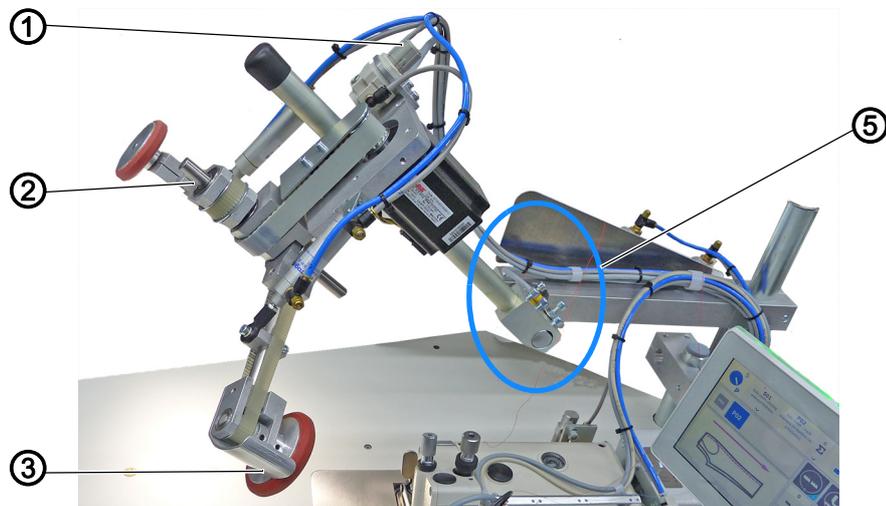
Abb. 43: Transportstation (2)



- | | |
|------------------------------------|-----------------------|
| (1) - Stellrad | (4) - Nähfuß |
| (2) - Ausrollvorrichtung/Ausroller | (5) - festes Gestänge |
| (3) - Puller | |

Transportstation mit einem festen Gestänge (5) für die Nähanlage 1280-7.

Abb. 44: Transportstation (3)

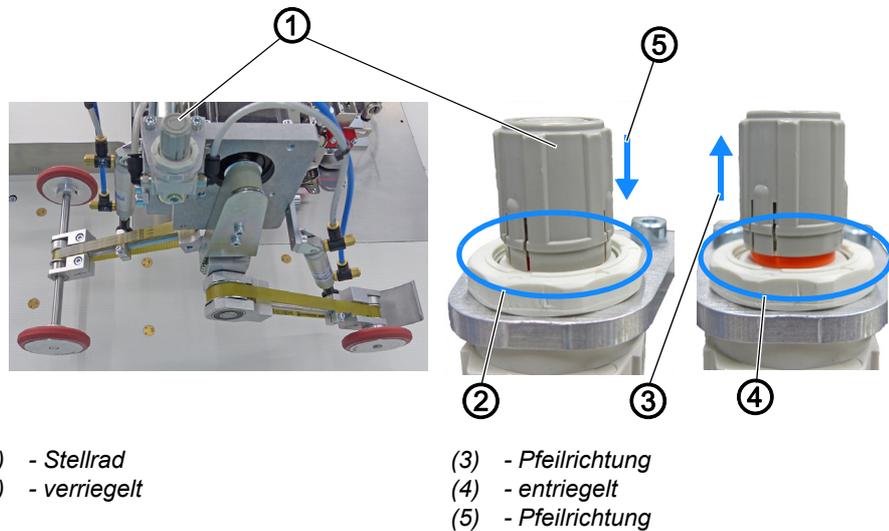


- | | |
|------------------------------------|---|
| (1) - Stellrad | (5) - Gestänge inklusive Gelenk zum zusätzlichen Anheben/Senken |
| (2) - Ausrollvorrichtung/Ausroller | |
| (3) - Puller | |

Transportstation mit einem Gestänge inklusive Gelenk zum zusätzlichen Anheben/Senken (5) für die Nähanlage 1281-7.

4.15.1 Puller einstellen

Abb. 45: Puller einstellen



(1) - Stellrad
(2) - verriegelt

(3) - Pfeilrichtung
(4) - entriegelt
(5) - Pfeilrichtung

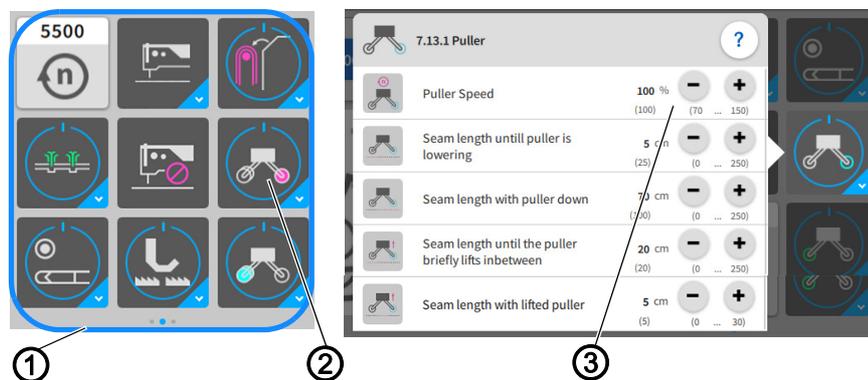


So stellen Sie den Druck für den Puller ein:

1. Stellrad (1) in Pfeilrichtung (3) nach oben ziehen.
↪ Stellrad (1) wird entriegelt (4).
↪ Erkennbar durch die rote Markierung.
2. Stellrad (1) drehen.
 - **Mehr Druck:** Drehrichtung im Uhrzeigersinn
 - **Weniger Druck:** Drehrichtung gegen den Uhrzeigersinn
3. Stellrad (1) in Pfeilrichtung (5) nach unten drücken.
↪ Stellrad (1) wird verriegelt

4.15.2 Puller bedienen

Abb. 46: Puller bedienen (1)



(1) - Schnell-Zugriff
(2) - Taste Puller

(3) - Einstellparameter

Die Einstellparameter (3) können über das Bedienfeld auf der Hauptseite im Schnell-Zugriff (1) problemlos geöffnet und geändert werden.



So bedienen Sie den Puller:

1. Taste *Puller* (2) drücken.
- ↪ Der Puller wird AN/AUS geschaltet .
2. Taste *Puller* (2) lange drücken.
- ↪ Das Fenster für die Einstellparameter (3) öffnen sich.
3. Die Einstellparameter (3) können nach Wunsch geändert werden.
- ↪ Die neuen Werte werden automatisch übernommen.

Geschwindigkeit für den Puller

- **Puller schneller:** wenn sich das Nähteil am Kantenanschlag aufwirft, den Wert erhöhen.
- **Puller langsamer:** wenn das Nähteil vom Kantenanschlag weg verschoben wird, den Wert verkleinern.

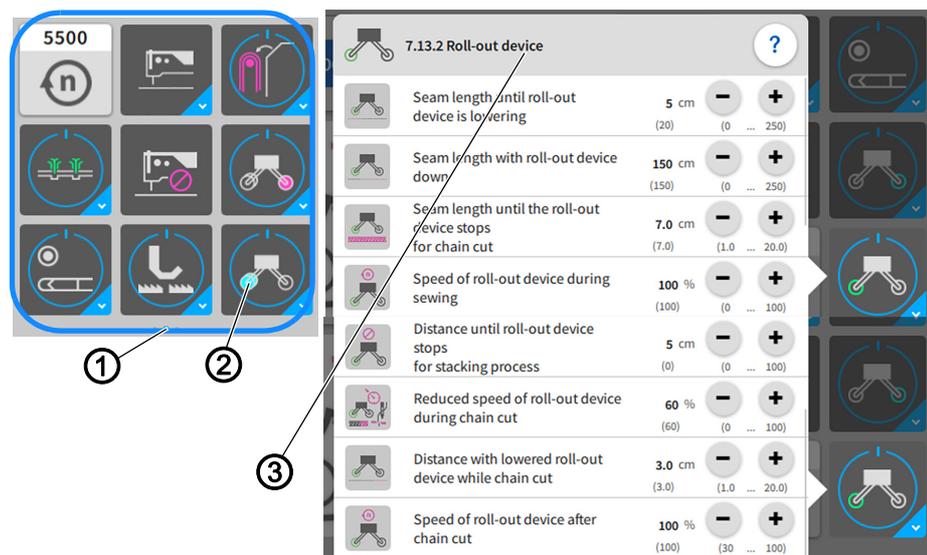


Information

Über die Programm-Parameter im Bedienfeld (S. 123, 7.13 *Puller/Ausrollvorrichtung*) ist der Puller programmierbar.

4.15.3 Ausrollvorrichtung bedienen

Abb. 47: Ausrollvorrichtung bedienen (1)



- (1) - Schnell-Zugriff
 (2) - Taste Ausrollvorrichtung

- (3) - Einstellparameter

Die Einstellparameter (3) können über das Bedienfeld auf der Hauptseite im Schnell-Zugriff (1)/Taste Ausrollvorrichtung (2) problemlos geöffnet und geändert werden.



So bedienen Sie die Ausrollvorrichtung:

1. Taste *Ausrollvorrichtung* (2) drücken.
 - ↪ Die Ausrollvorrichtung wird AN/AUS geschaltet .
2. Taste *Ausrollvorrichtung* (2) lange drücken.
 - ↪ Das Fenster für die Einstellparameter (3) öffnen sich.
3. Die Einstellparameter (3) können nach Wunsch geändert werden.
 - ↪ Die neuen Werte werden automatisch übernommen.
 - ↪ Die Ausrollvorrichtung/Ausroller transportiert das Nähteil zum Stapler



Information

Über die Programm-Parameter im Bedienfeld ( S. 123, 7.13 *Puller/Ausrollvorrichtung*) ist die Ausrollvorrichtung/Ausroller programmierbar.

4.16 Pneumatische Schwenkvorrichtung mit Stempel (Option 1280)

WARNUNG

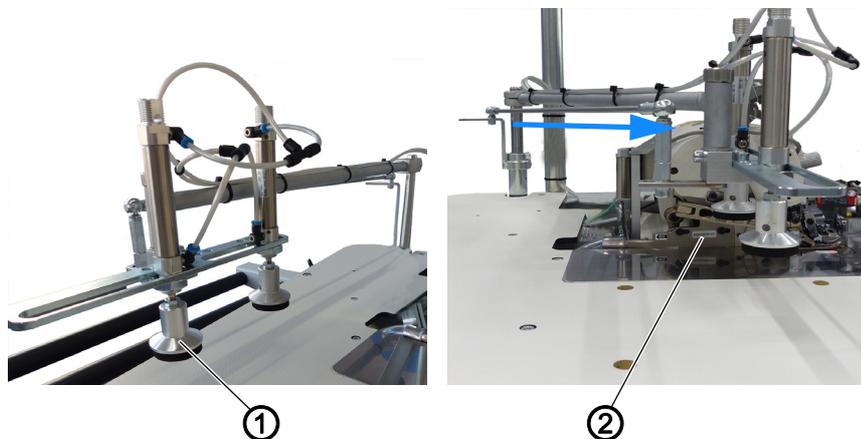


Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

Quetschen möglich.

Während des Schwenkvorgangs NICHT in den Arbeitsbereich des Stempels greifen.

Abb. 48: Pneumatische Schwenkvorrichtung mit Stempel (1)



(1) - Position links

(2) - Position rechts

Die pneumatische Schwenkvorrichtung mit Stempel unterstützt das Nähgut beim Fadenkettentrennen und beim Einschwenken in den Stapler nach dem Nähprozess. Besonders gut lässt sich die pneumatische Schwenkvorrichtung mit Stempel für kurzes Nähgut und beim Nähstart vom Hosensaum aus einsetzen.

Der pneumatische Schwenkvorrichtung mit Stempel auf der Tischplatte ist schwenkbar.

- Die Position links (1) zeigt die Grundstellung des Stempels an.
- Der blaue Pfeil zeigt die Schwenkrichtung des Stempels an.
- Die Position rechts (2) zeigt die ausgeführte Schwenkung des Stempels an.

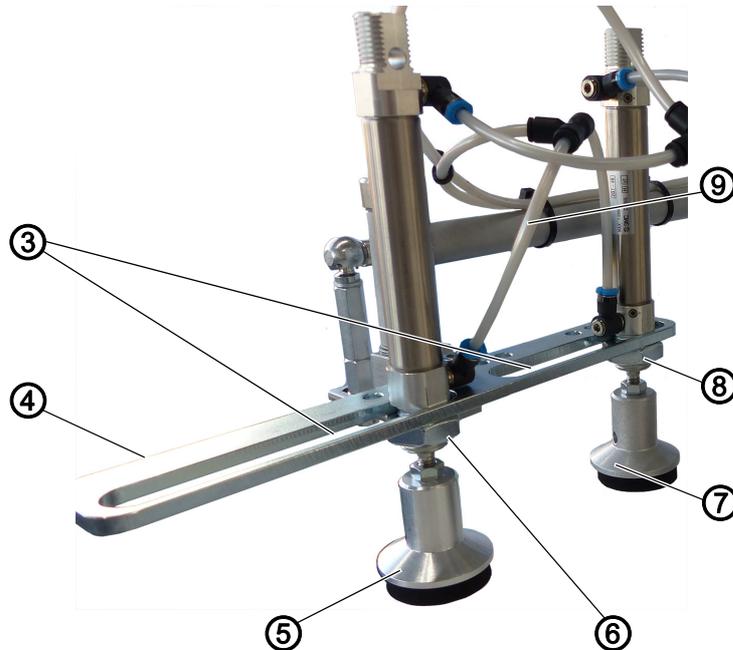
Am Ende des Nähvorgangs senken die Stempel in Position (2) ab und das Nähgut wird zum Stapler geschwenkt und abgestapelt.



Information

Über die Programm-Parameter im Bedienfeld (S. 123, 7.8 Ausschwenkbare Vorrichtung) ist der pneumatische Stempel programmierbar.

Abb. 49: Pneumatische Schwenkvorrichtung mit Stempel (2)



(3) - Aussparung
(4) - Halterung
(5) - Stempel

(6) - Schraube
(7) - Stempel
(8) - Schraube
(9) - Pneumatikschlauch

Stempel Position - Abstand

Der Abstand der Stempel (5) und (7) zueinander kann nach Bedarf und Größe des Nähguts individuell eingestellt werden.



So stellen Sie die Stempel Position ein:

1. Schraube (6) und/oder Schraube (8) lösen.
2. Stempel (5) und/oder Stempel (7) in der jeweiligen Aussparung (3) an die gewünschte Position schieben.
3. Schraube (6) und/oder Schraube (8) festschrauben.



Wichtig

Der Pneumatikschlauch (9) muss genügend Spielraum haben, damit dieser beim Schwenkvorgang nicht abreißt.

4.17 Mausstation mit Führungsschiene und Rückholeinrichtung (1281)

WARNUNG

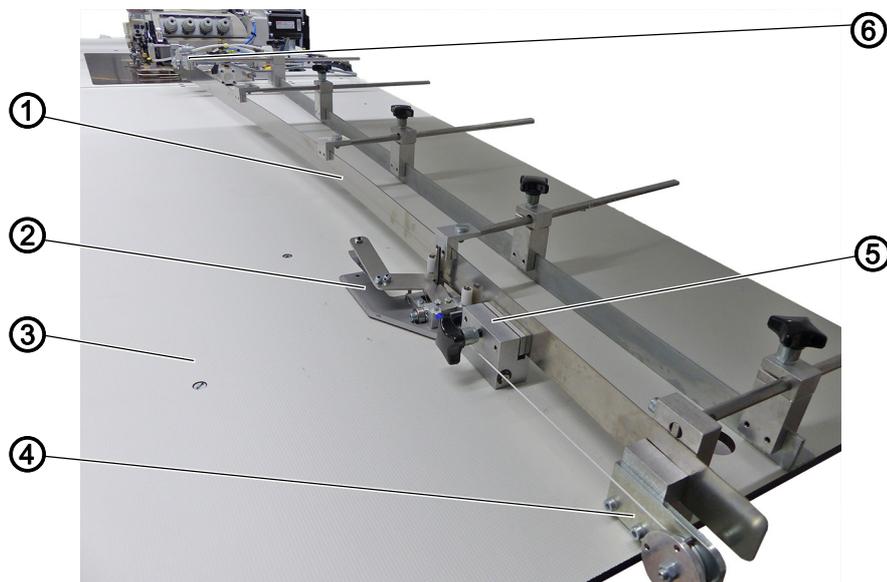


Verletzungsgefahr durch spitze und sich bewegende Teile!

Einstich oder Quetschen möglich.

Nicht in die geöffnete Maus greifen.

Abb. 50: Mausstation mit Führungsschiene und Rückholeinrichtung



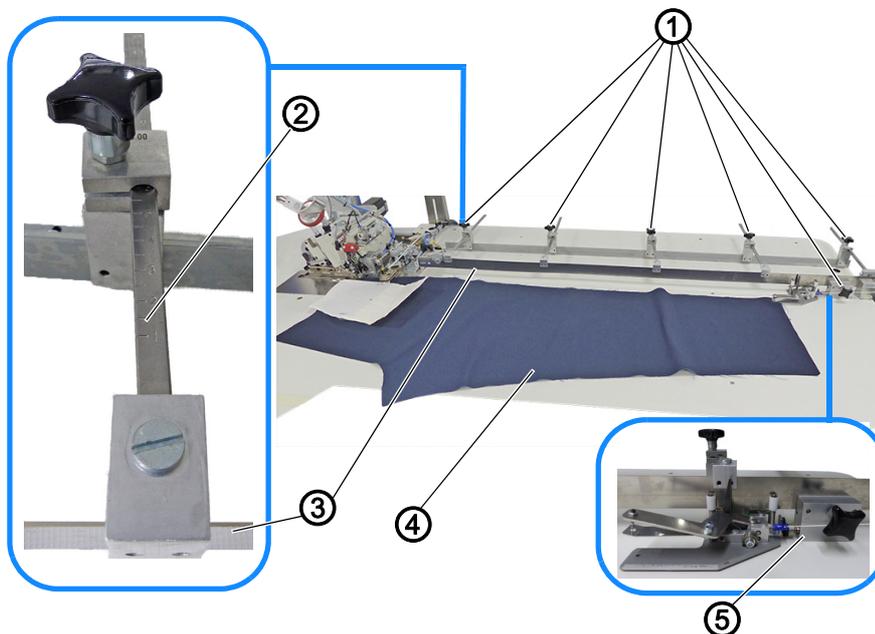
(1) - Führungsschiene
(2) - Mausstation
(3) - Arbeitstisch

(4) - Rückholeinrichtung
(5) - Endanschlag-Hinten
(6) - Endanschlag-Vorne

Arbeitstisch (3) mit Mausstation (2) und Rückholeinrichtung (4) zum überlappten Arbeiten. Die flexibel einzustellende Führungsschiene (1) ermöglicht eine schnelle Anpassung an unterschiedliche Nahtkonturen. Die Mausstation (2) wird zum Fixieren der Nahtenden wie z.B. des Hosensauges verwendet, um das Nähgut während des Nähprozesses zu führen. Sie bewegt sich entlang der Führungsschiene (1) vom Endanschlag-Hinten (5) zum Endanschlag-Vorne (6). Durch die Rückholeinrichtung (4) wird die Mausstation (2) automatisch in die Startposition an den Endanschlag-Hinten (5) gezogen.

4.17.1 Führungsschiene ausrichten

Abb. 51: Führungsschiene ausrichten



(1) - Knebelschraube
(2) - Zentimetermaß

(3) - Führungsschiene
(4) - Nähstück
(5) - Endanschlag-Hinten



Richtige Einstellung

Die Führungsschiene (3) ist flexibel und wird spiegelverkehrt zur näheren Naht eingestellt.

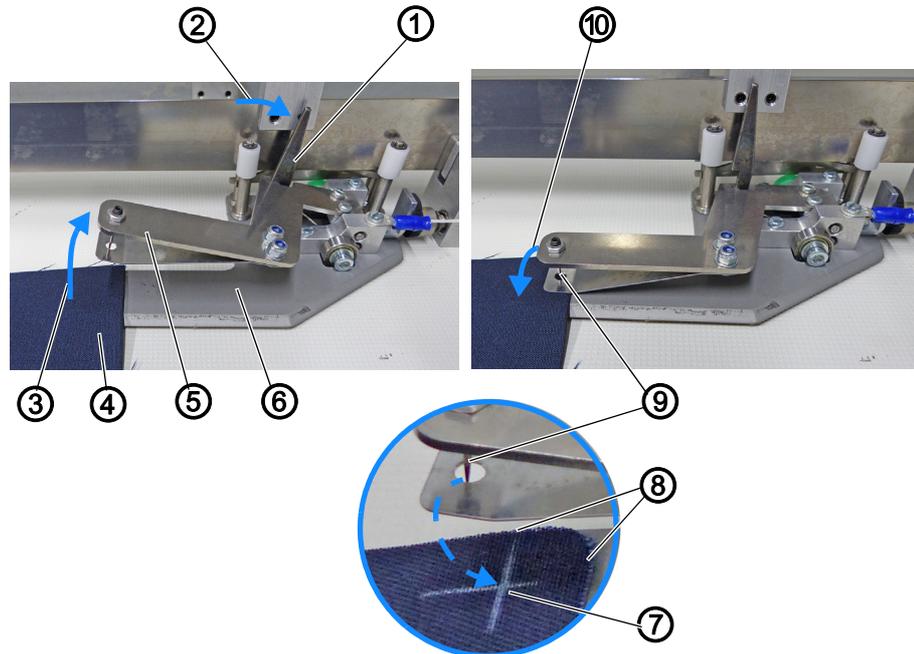


So stellen Sie die Führungsschiene ein:

1. Nähstück (4) in Nährichtung glatt auf den Arbeitstisch legen.
2. Alle Knebelschrauben (1) lösen.
3. Führungsschiene (3) an die Kontur des Nähstücks (4) spiegelverkehrt einstellen und die jeweilige Knebelschraube (1) festdrehen.
- ↳ Das Zentimetermaß (2) kann dabei gut als Hilfsmittel genutzt werden.
4. Endanschlag-Hinten (5) am Ende des Nähstücks (4) positionieren und Knebelschraube (1) festdrehen.

4.17.2 Mausstation bedienen

Abb. 52: Mausstation bedienen (1)



- (1) - Hebel
- (2) - Pfeilrichtung
- (3) - Pfeilrichtung
- (4) - Nähstück
- (5) - Mausklemme

- (6) - Mausplatte
- (7) - Position
- (8) - Material-Schnittkanten
- (9) - Nadel
- (10) - Pfeilrichtung



Richtige Einstellung

Die Startposition für die Mausstation befindet sich immer am Endanschlag-Hinten (18).



So bedienen Sie die Mausstation:

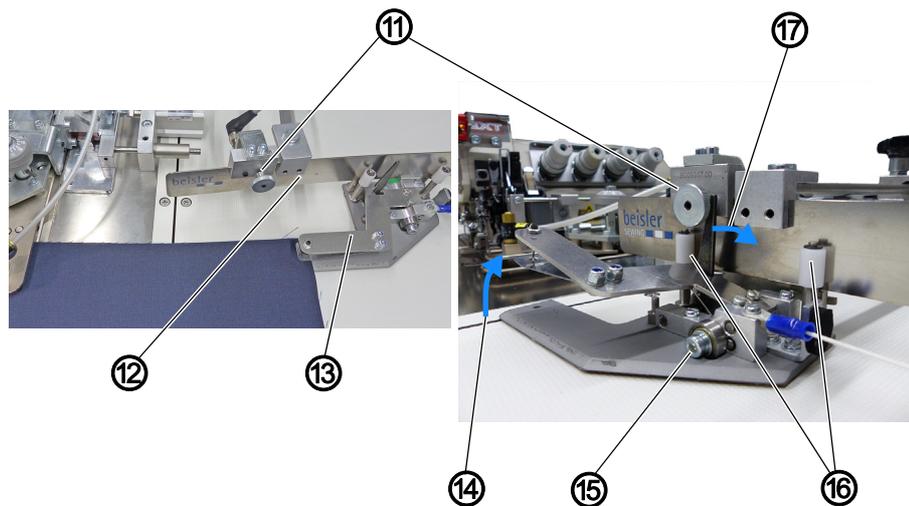
1. Nähstück (4) in Nährichtung glatt auf den Arbeitstisch legen.
2. Hebel (1) manuell in Pfeilrichtung (2) bewegen, falls er geschlossen ist.
 - ↙ Mausklemme (5) öffnet nach oben in Pfeilrichtung (3).
 - ↙ Hebel (1) ist in der Regel geöffnet, weil er automatisch durch den Endanschlag-Vorne (11) geöffnet wird (siehe Punkt 5.).
3. Nähstück (4) zwischen Mausplatte (6) und Mausklemme (5) einlegen. Mausklemme (3) manuell nach unten in Pfeilrichtung (10) drücken.
 - ↙ Das Nähstück (4) wird mit der Nadel (9) fixiert und ist in der Mausstation fest geklemmt.



Wichtig

Für ein gutes Nähergebnis sollte die Position (7) des Nähstücks (4) in der Mausstation ca.1cm von den Material-Schnittkanten (8) entfernt mit der Nadel (9) fixiert werden.

Abb. 53: Mausstation bedienen (2)



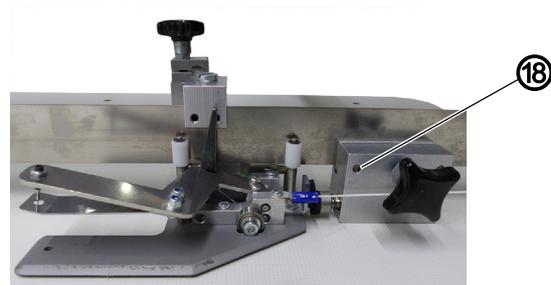
(11) - Endanschlag-Vorne
(12) - Führungsschiene
(13) - Mausstation

(14) - Pfeilrichtung
(15) - Laufrolle
(16) - Führungsstifte
(17) - Pfeilrichtung



4. Während des Nähprozesses wird die Mausstation (13) an der Führungsschiene (12), durch die Laufrolle (15) und die Führungsstifte (16), entlang geführt.
5. Am Endanschlag-Vorne (11) angekommen, wird das Öffnen der Mausklemme (5) automatisch ausgelöst.
 - ↗ Der Hebel (1) wird durch den Endanschlag-Vorne (11) in Pfeilrichtung (17) bewegt.
 - ↗ Die Mausklemme (4) öffnet sich nach oben in Pfeilrichtung (14).
 - ↗ Das Nähteil (4) löst sich von der Nadel (9) und somit aus der Mausstation (13).

Abb. 54: Mausstation bedienen (3)



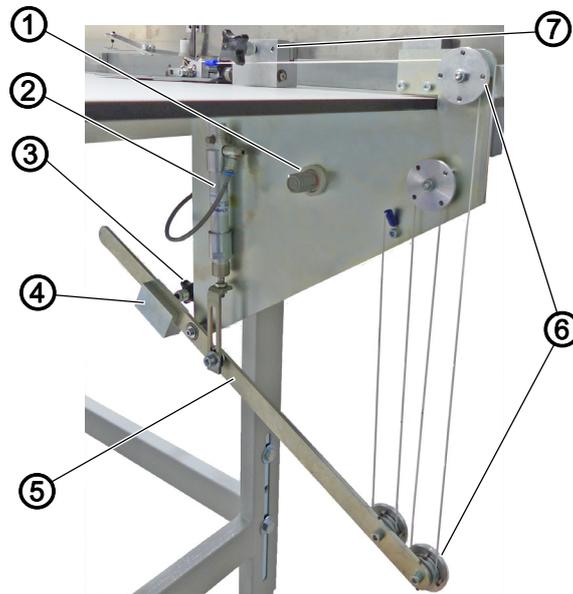
(18) - Endanschlag-Hinten



6. Die Mausstation (13) wird durch die Rückholeinrichtung (📖 S. 61) so weit zurückgezogen, bis sie an den Endanschlag-Hinten (18) anschlägt.

4.17.3 Rückholeinrichtung der Mausstation

Abb. 55: Rückholeinrichtung der Mausstation



- | | |
|--------------------------|--------------------------|
| (1) - Stellrad | (5) - Mausmechanik |
| (2) - Pneumatik-Zylinder | (6) - Rückholmechanismus |
| (3) - Knebelschraube | (7) - Endanschlag-Hinten |
| (4) - Gewicht | |

Der Pneumatik-Zylinder (2) drückt die Mausmechanik (5) nach unten und zieht so die Maus mit dem Rückholmechanismus (6) zurück an den Endanschlag-Hinten (7). Die Zugkraft sowie die Rückholgeschwindigkeit der Maus können manuell eingestellt werden.



So stellen Sie die Zugkraft der Mausstation ein:

1. Knebelschraube (3) lösen
2. Position des Gewichts (4) an der Mausmechanik (5) verschieben.
 - **Mehr Zugkraft:** Gewicht (4) nach außen verschieben.
 - **Weniger Zugkraft:** Gewicht (4) nach innen verschieben.
3. Knebelschraube (3) festdrehen.



So stellen Sie die Rückholgeschwindigkeit der Mausstation ein:

1. Stellrad (1) nach vorne ziehen.
 - ↺ Stellrad (1) wird entriegelt (3).
2. Stellrad (1) verdrehen.
 - **Geschwindigkeit höher:** Drehrichtung im Uhrzeigersinn
 - **Geschwindigkeit niedriger:** Drehrichtung gegen den Uhrzeigersinn
3. Stellrad (1) einrasten.
 - ↻ Stellrad (1) wird verriegelt

4.18 Nähen

WARNUNG



Verletzungsgefahr durch spitze und sich bewegende Teile!

Einstich oder Quetschen möglich.

Nur qualifiziertes Fachpersonal darf die Maschine bedienen.



Information 1280/1281

Transport des Nähguts

Um den Transport des Nähguts im Bereich des Nähkopfs zu erleichtern, sollten die Tischluftdüsen ( S. 123, 7.4 *Tischluftdüsen blasen*) und die Ausrollvorrichtung/Ausroller ( S. 123, 7.13 *Ausrollvorrichtung*) im Nahtanfangsbereich über die Programm-Parameter im Bedienfeld zugeschaltet werden.

Nähstartmodus

Es gibt 3 verschiedene Nähstartmodi, die für jedes Programm individuell eingestellt werden können.

Folgende Einstellungen werden Empfohlen:

1. Startmodus 1: Schrittnaht
 -  Vollautomatischer Nähstart über Lichtschrankenerkennung.
2. Startmodus 2: Schrittnaht/Seitennaht
 -  Manueller Nähstart/manuelles Nähen über Fußpedal, mit Aktivierung des automatischen Nähstarts nach xxxx cm.
3. Startmodus 3: Seitennaht
 -  Manueller Nähstart/manuelles Nähen über Fußpedal, danach Aktivierung des automatischen Nähstarts über Fußpedal drücken.
4. Nahtlänge bis zum automatischen Nähstart: Nur für Startmodus 2 und 3 relevant.
 -  Einstellen der Nahtlänge in cm bis zum automatischen Wechsel in den automatischen Nähstart, während das Fußpedal gedrückt bleiben muss.



Wichtig 1280/1281

Entsprechend dem im Programm hinterlegtem Nähstartmodus, beginnt der automatische Nähvorgang sobald der manuelle Nähprozess über das Fußpedal ( S. 70) abgeschlossen ist.

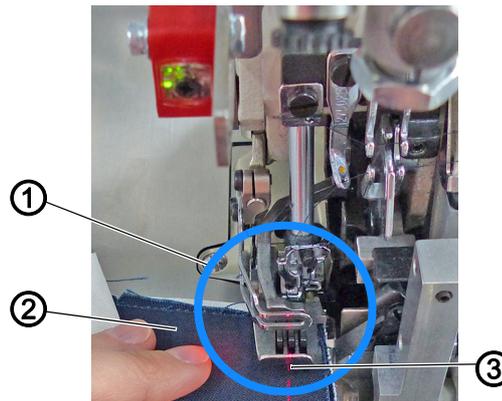
4.18.1 Bedienen des Arbeitsplatzes: 1280-7



So legen Sie Nähteile ein und starten den Nähprozess:

1. Nähgut auf dem Ablagetisch ablegen.
 - Optional links oder rechts vom Arbeitstisch (📖 S. 190)
2. Über das Bedienfeld (📖 S. 72) gewünschtes Nahtprogramm (📖 S. 115) aufrufen.
3. Nähteile (2) paarig auf dem Arbeitstisch übereinander auslegen und ausrichten.

Abb. 56: Bedienen des Arbeitsplatzes 1280-7 (1)

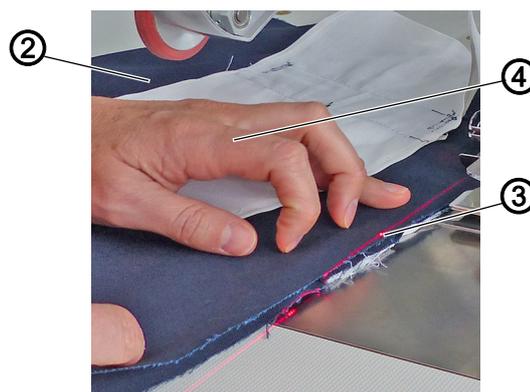


- (1) - Nähteile so weit unter den Nähfuß bis (2) - Nähteile zur Nadel vorschieben
 (3) - Lasermarkierung



4. Nähteile so weit unter den Nähfuß bis zur Nadel vorschieben (1).
- ↳ Damit die Transporteure das Nähgut sicher erfassen können.
5. Die Lasermarkierung (3) (optional) (📖 S. 37) zeigt den Nahtverlauf an.

Abb. 57: Bedienen des Arbeitsplatzes 1280-7 (2)

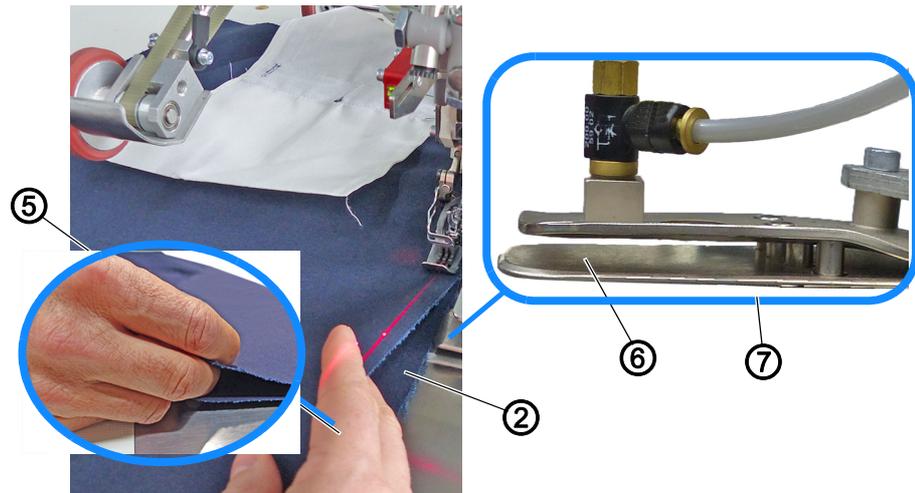


- (2) - Nähteile
 (3) - Lasermarkierung
 (4) - linke Hand



6. Nähteile (2) mit der linken Hand (4) festhalten und gleichzeitig ausrichten.
- ↳ Die Lasermarkierung (3) (optional) hilft bei der Ausrichtung der Nähteile (2) im Bereich Tascheneingriff/Hüftbogen.

Abb. 58: Bedienen des Arbeitsplatzes 1280-7 (3)



- (2) - Nähteile
(5) - rechte Hand
(6) - Mittelzunge
(7) - Konturführung



7. Nähteile (2) beim manuellen Nähprozess mit den Fingern der rechten Hand (5) greifen.

- Daumen und Zeigefinger: auf dem oberem Nähteil (2).
- Mittelfinger: zwischen den Nähten (2).
- Ringfinger: unter dem unteren Nähteil (2).

↪ Oberes Nähteil (2) wird durch den Mittelfinger der rechten Hand (5) leicht angehoben, so dass die Mittelzunge (6) der Konturführung (7) zwischen die Nähteile (2) gleiten kann.

8. Fußpedal rückwärts treten und den ersten Teil der Naht manuell nähen.

Abb. 59: Bedienen des Arbeitsplatzes 1280-7 (4)



- (2) - Nähteile
(6) - Mittelzunge
(7) - Konturführung



9. Knietaster (📖 S. 28) betätigen/Fußpedal vorwärts treten.

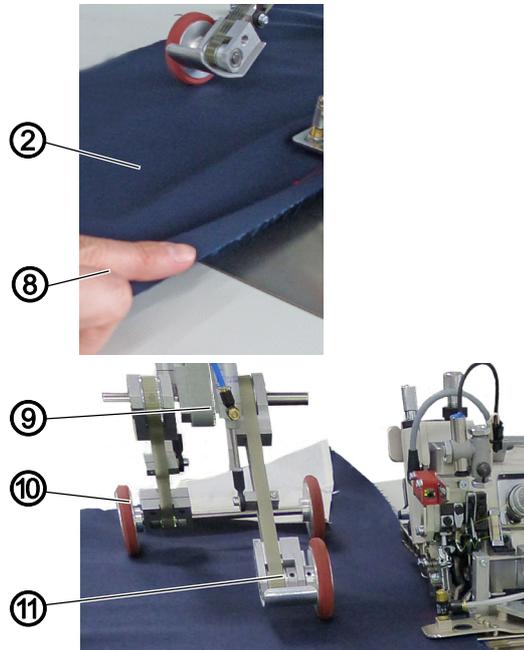
↪ Konturführung (7) (📖 S. 27) fährt quer zur Naht aus.

↪ Mittelzunge (6) der Konturführung (7) gleitet dabei zwischen die Nähteile (2).

10. Fußpedal rückwärts treten.

11. Das Fußpedal gedrückt halten, bis die Maschine in den automatischen Nähstart wechselt. Die Länge der Nahtstrecke ist programmierbar (📖 S. 70).

Abb. 60: Bedienen des Arbeitsplatzes 1280-7 (5)



(2) - Nähteile
 (8) - rechte Hand

(9) - Transportstation
 (10) - Ausroller
 (11) - Puller



12. Bei Bedarf die Nähteile (2) mit der rechten Hand (8) noch etwas führen.
 13. Nähteile (2) loslassen.
 14. Die Transportstation (9) (📖 S. 50) senkt während des Nähprozesses ab (je nach Ausstattung mit Haltestempel/Puller mit Ausroller).
 15. Der Puller (11) in der Transportstation (9) senkt ab.
 ↪ Um ein Wegrutschen der Nähteile (2) zu verhindern.
 ↪ Um den Transport der Nähteile (2) zu unterstützen.
 16. Der Ausroller (10)/Haltestempel in der Transportstation (9) senkt ab.
 ↪ Um ein sicheres Ketten trennen zu gewährleisten.
 ↪ Um die Nähteile (2) aus dem Nähbereich zum Stapler zu transportieren.
 17. Fertig vernähte Nähteile (2) werden abgestapelt (📖 S. 39).
 18. Teile manuell aus dem Stapler entnehmen.

4.18.2 Bedienen des Arbeitsplatzes: 1281-7



So legen Sie Nähteile ein und starten den Nähprozess:

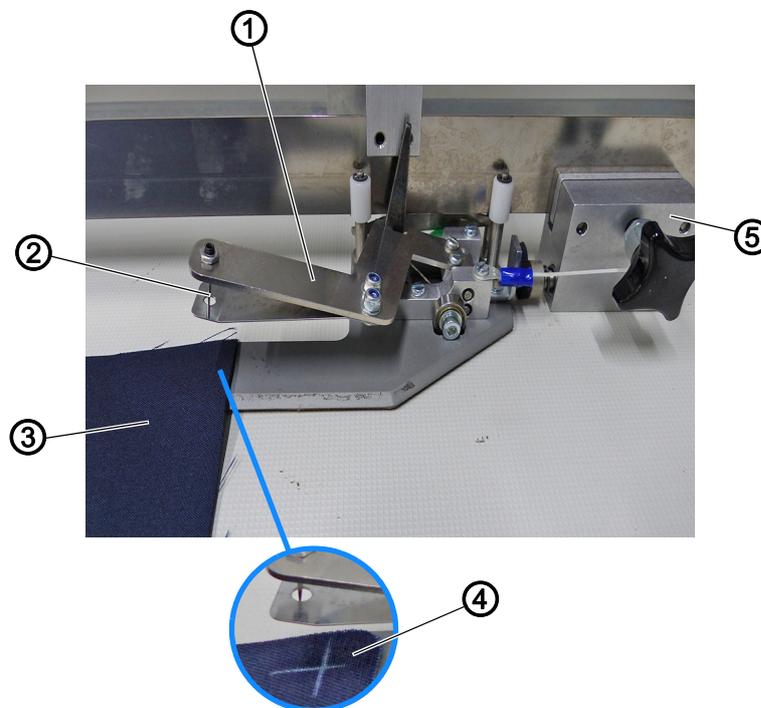
1. Nähgut auf dem Ablagetisch ablegen.
 - Optional ein Ablagetisch/zwei Ablagetische
2. Über das Bedienfeld (📖 S. 72) gewünschtes Nahtprogramm (📖 S. 115) aufrufen.
3. Nähteile (3) paarig auf dem Arbeitstisch übereinander auslegen und ausrichten.



Wichtig

Zuvor sollte die Führungsschiene spiegelverkehrt der zu nähenden Naht eingestellt sein (📖 S. 58), sonst erfolgt ein herauslaufen der Naht aus dem Nähgut oder ungleiche Nahtbreiten.

Abb. 61: Bedienen des Arbeitsplatzes 1281-7 (1)



- (1) - Mausstation
(2) - Nadel
(3) - Nähteile

- (4) - Position
(5) - Endanschlag-Hinten



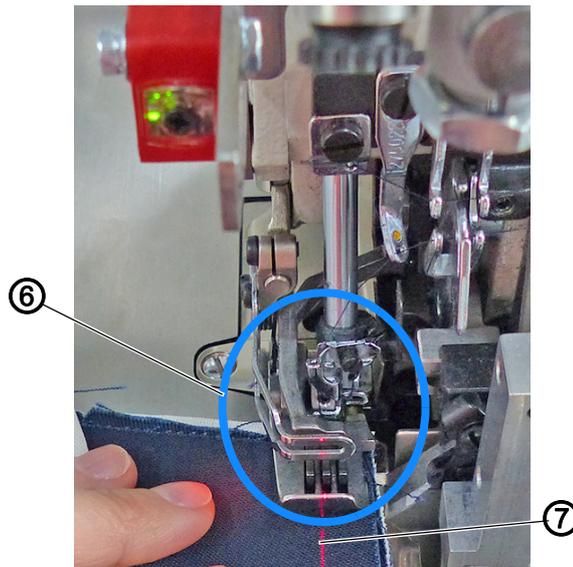
4. Nähteile (3) in die Mausstation (1) am Endanschlag-Hinten (5) einlegen und mit der Nadel (2) fixieren (📖 S. 59).



Information

Das Beste Nähergebnis wird erzielt, wenn die Position (4) der Nähteile (3) in der Mausstation (1) ca. 1cm von den Material-Schnittkanten entfernt angelegt werden.

Abb. 62: Bedienen des Arbeitsplatzes 1281-7 (2)



(6) - Nähteile so weit unter den Nähfuß bis (7) - Lasermarkierung zur Nadel vorschieben

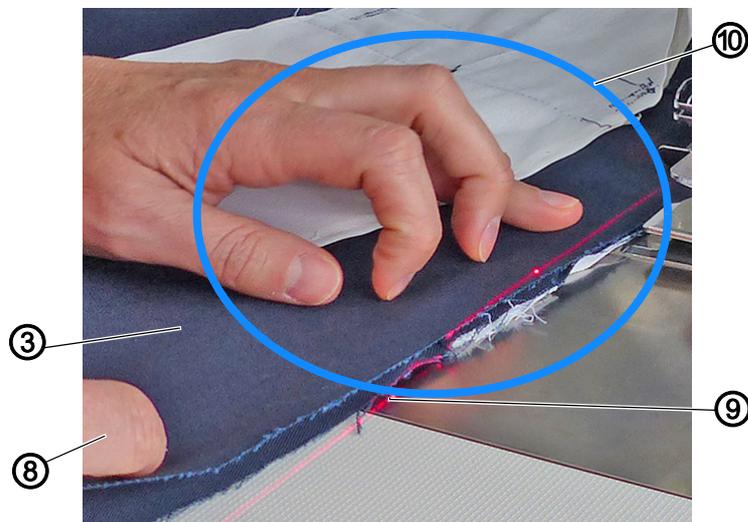


5. Nähteile so weit unter den Nähfuß bis zur Nadel vorschieben (6).

↳ Damit die Transporteure das Nähgut sicher erfassen können.

6. Die Lasermarkierung (7) (optional) (📖 S. 37) zeigt den Nahtverlauf an.

Abb. 63: Bedienen des Arbeitsplatzes 1281-7 (3)



(3) - Nähteile
(8) - rechte Hand

(9) - Lasermarkierung
(10) - Bereich der Tasche/Hüftbogen



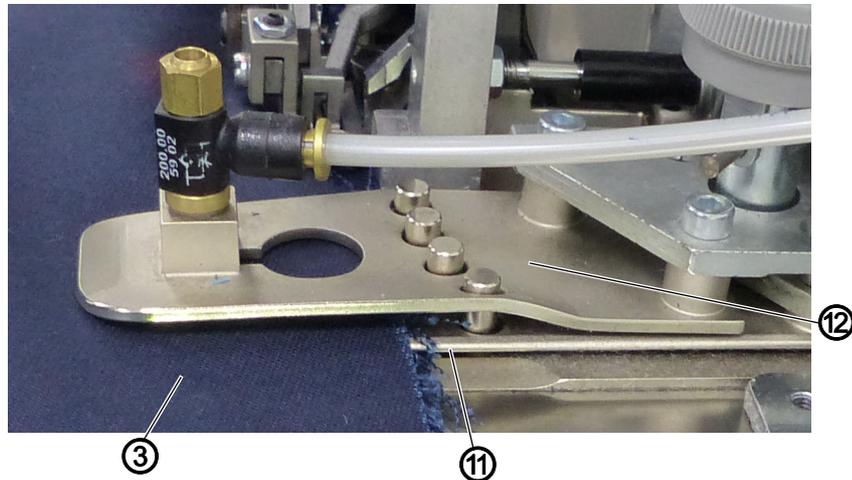
7. Fußpedal rückwärts treten.

↳ Um den ersten Teil der Naht, im Bereich der Tasche/Hüftbogen (10), manuell zu nähen.

↳ Die Lasermarkierung (9) (optional) hilft bei der Ausrichtung der Nähteile (3) im Bereich der Tasche/Hüftbogen (10)

8. Unter dem Bereich der Tasche/Hüftbogen (10) die Nähteile (3) voneinander trennen.
- ↪ Oberes Nähteil (3) wird durch die rechten Hand (8) leicht angehoben.

Abb. 64: Bedienen des Arbeitsplatzes 1281-7 (4)



(3) - Nähteile
(11) - Mittelzunge

(12) - Konturenführung

9. Fußpedal vorwärts treten.
- ↪ Konturenführung (12) (📖 S. 27) fährt quer zur Naht aus.
- ↪ Mittelzunge (11) der Konturenführung (12) gleitet dabei zwischen die Nähteile (3).

Abb. 65: Bedienen des Arbeitsplatzes 1281-7 (5)



(1) - Mausstatin
(3) - Nähteile

(13) - Führungsschiene

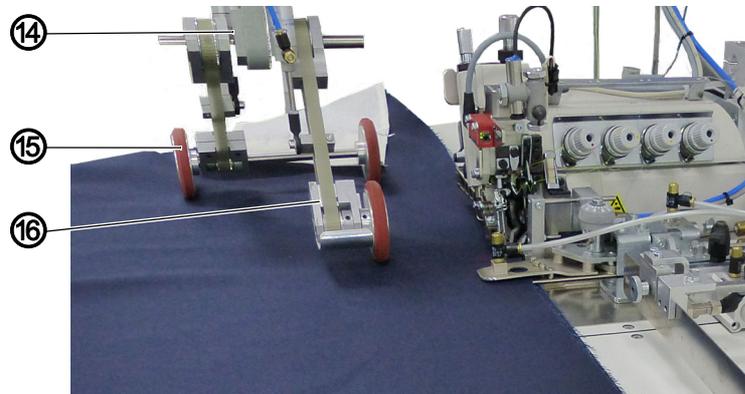


10. Fußpedal rückwärts treten.
11. Das Fußpedal gedrückt halten, bis die Maschine in den automatischen Nähstart wechselt. Die Länge der Nahtstrecke ist programmierbar (📖 S. 70).

12. Nähteile (3) loslassen.

- ↪ Das Nähgut wird durch die Mausstation (1) und die Führungsschiene (13) zum Nähkopf geführt.

Abb. 66: Bedienen des Arbeitsplatzes 1281-7 (7)



(14) - Transportstation
(15) - Ausroller

(16) - Puller



13. Die Transportstation (14) senkt ab (📖 S. 50).

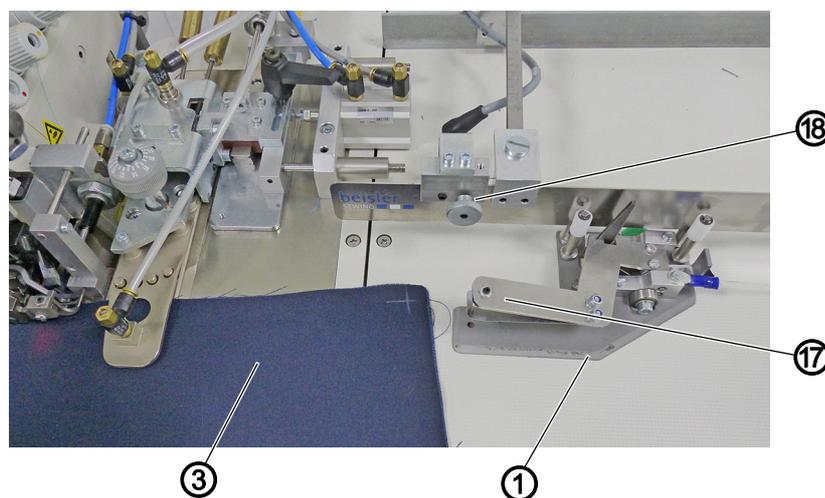
14. Der Puller (16) in der Transportstation (14) senkt ab.

- ↪ Um ein Wegrutschen des Nähguts zu verhindern.
- ↪ Um den Transport des Nähguts zu unterstützen.

15. Der Ausroller (15) in der Transportstation (14) senkt ab.

- ↪ Um ein sicheres Ketten trennen zu gewährleisten.
- ↪ Um das Nähgut aus dem Nähbereich zum Stapler zu transportieren.

Abb. 67: Bedienen des Arbeitsplatzes 1281-7 (8)



(1) - Mausstation
(3) - Nähteile

(17) - Mausklemme
(18) - Endanschlag-vorne



16. Die Mausstation (1) gelangt an den Endanschlag-Vorne (18).

- ↪ Das Öffnen der Mausklemme (17) wird automatisch ausgelöst.
- ↪ Die Nähteile (3) lösen sich aus der Mausstation (1) (📖 S. 59).

17. Die Mausstation (1) fährt automatisch zurück an den EndanschlagHinten (5) (📖 S. 61).
18. Die fertig vernähten Nähteile werden abgestapelt (📖 S. 39).
19. Teile manuell aus dem Stapler entnehmen.

4.19 Fußpedal

Abb. 68: Fußpedal



(19) - Fußpedal

Das Fußpedal ist ein standard Bestandteil der Maschine.



Information

Für den manuellen Nähstart über das Fußpedal (1), der in einen automatischen Nähstart wechselt, gibt es verschiedene Optionen. Über die Programm-Parameter im Bedienfeld (📖 S. 123, 7.2.6 Startmodus) kann der Startmodus 1,2 oder 3 programmiert werden.

5 Programmierung Commander Pro

5.1 Bedienfeld Commander Pro

Abb. 69: Bedienfeld Commander Pro



Alle Einstellungen in der Software der Maschine erfolgen über das Bedienfeld Commander Pro.

5.1.1 Bildschirm starten

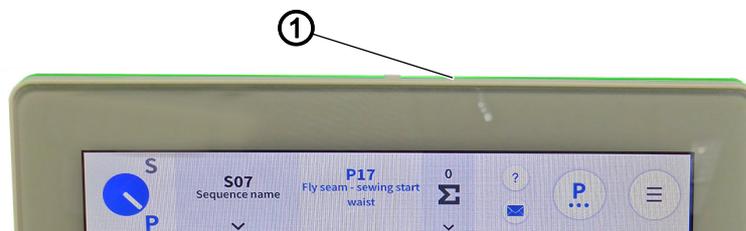


So wird der Bildschirm gestartet:

1. Hauptschalter der Maschine einschalten (📖 S. 15).
- ↳ Die Maschine startet.
Die Steuerung initialisiert.
Der Startbildschirm wird angezeigt.

5.2 LED-Lichtleiste

Abb. 70: Bedienfeld LED-Lichtleiste



(1) - LED-Lichtleiste

Die Farbe der LED-Lichtleiste (1) gibt dem Benutzer den Hinweis darauf, in welchem Modus sich die Maschine befindet. Es gibt 4 Farben, die einem bestimmten Bereich zugeordnet sind.

Nachfolgend werden die 4 Farben aufgeführt:

- grün = Normalzustand
- blau = Informationshinweis
- gelb = Warnung
- rot = Fehlermeldung

5.3 Navigieren im Bedienfeld Commander Pro

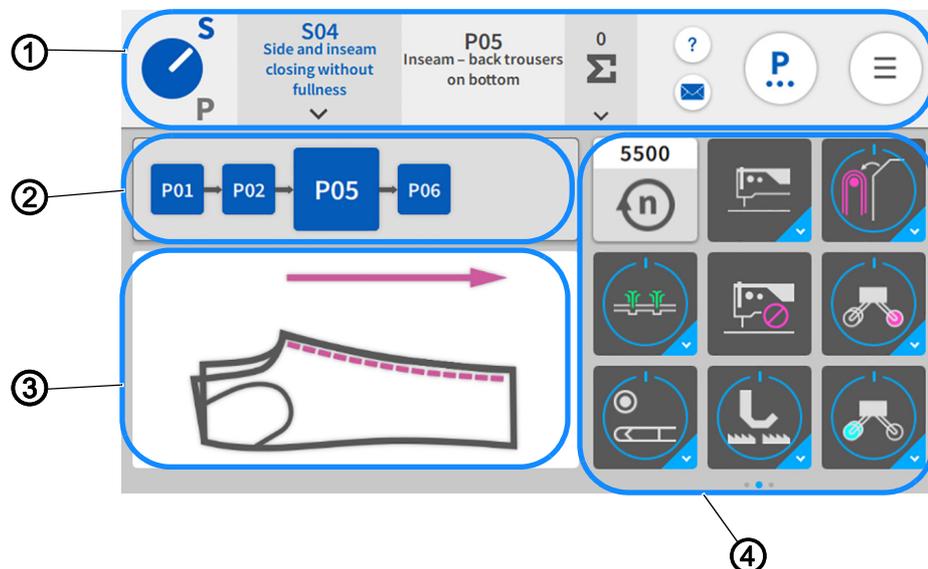
Die Navigation auf dem Bedienfeld erfolgt nur über die Berührung mit den Fingern. Ein Eingabewerkzeug ist nicht notwendig.

Menüs lassen sich durch Drücken der entsprechenden Schaltfläche mit dem Finger öffnen. Das Wechseln zwischen verschiedenen Seiten des Hauptbildschirms geschieht durch das Wischen mit einem Finger nach rechts oder links.

In den Untermenüs kann der Benutzer durch Scrollen zwischen den Einträgen wechseln. Durch langes Gedrückt halten oder doppeltes, schnelles Drücken können manuelle Eingaben getätigt werden, um Namen oder Zahlenwerte zu ändern. Die Umstellung einer Programmabfolge oder der Schnellzugriffe erfolgt über die Handhabung: Ziehen und Ablegen.

Nach dem Startvorgang des Bedienfelds kann direkt auf die Bedienoberfläche zugegriffen werden. Sobald die Kacheln im Bedienfeld sichtbar sind, können diese angewählt werden.

Abb. 71: Navigieren im Bedienfeld Commander Pro (1)



(1) - Statusleiste
(2) - Sequenzleiste

(3) - Nähgrafik
(4) - Schnellzugriff

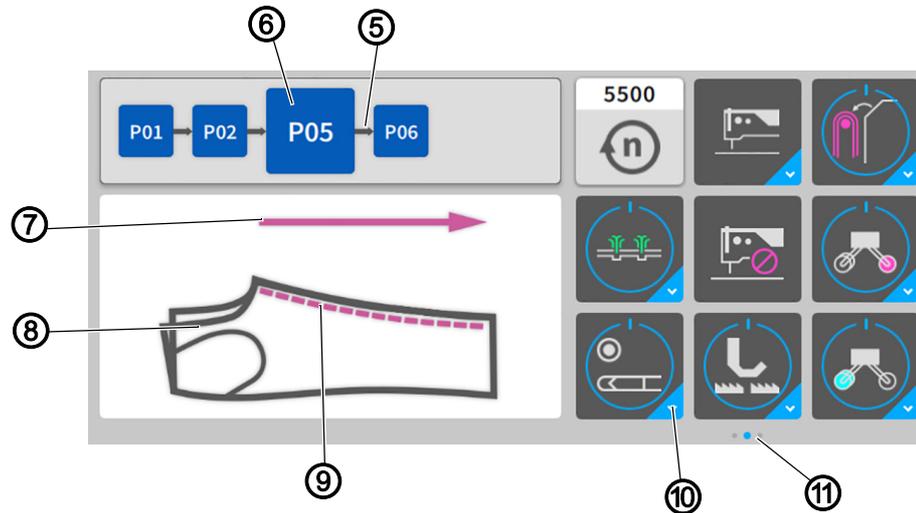


So sieht der Startbildschirm aus.

Der Startbildschirm ist gleichzeitig der Hauptbildschirm und die Hauptebene in der die Maschine nähbereit ist. Der Bildschirm ist in 4 Bereiche unterteilt.

1. Statusleiste (1) (📖 S. 74)
2. Sequenzleiste (2)
3. Nähgrafik (3)
4. Schnellzugriff (4) pro Sequenz individuell einstellbar und über 3 Seiten nach rechts und links wischbar.

Abb. 72: Navigieren im Bedienfeld Commander Pro (2)



- | | |
|------------------------|-----------------|
| (5) - Programmabfolge | (9) - rote Naht |
| (6) - aktives Programm | (10) - Kacheln |
| (7) - roter Pfeil | (11) - Seiten |
| (8) - Nähgut | |

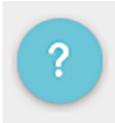
In der Sequenzleiste (2) wird die Programmabfolge (5) der aktuellen Sequenz dargestellt. Das aktive Programm (6) wird immer fett hervorgehoben und in der Nähgrafik (3) unmittelbar auf dem Nähgut (8) als rote Naht (9) angezeigt. Mit jedem Programmwechsel in der Programmabfolge (5) wechselt auch die rote Naht (9) in der Nähgrafik (3). Der rote Pfeil (7) zeigt die Nährichtung an.

Im Schnellzugriff (4) sind die Kacheln (10) zum Ändern der Programm-Parameter angelegt. Sie können individuell über 3 Seiten (11) und 27 Platzhalter gruppiert werden (📖 S. 157). Der blaue Punkt zeigt die aktive Seite (11) an.

5.3.1 Symbole und Kacheln

Erläuterung von Symbolen und Kacheln die immer wiederkehren:

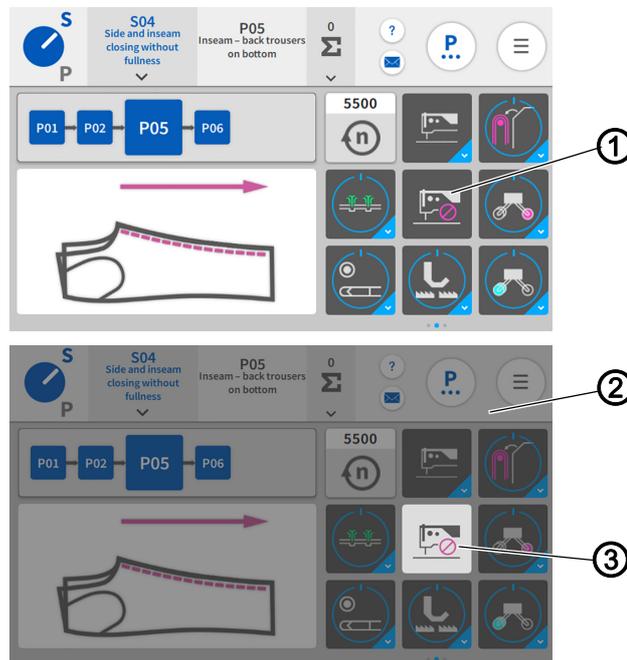
Symbol	Bedeutung
	<p>S/P Wechsel</p> <p>S = Sequenz Modus</p> <p>P = Programm Modus</p> <p>Der blaue Buchstabe zeigt den aktiven Modus an.</p> <p>Durch Drücken des Symbols zwischen den beiden Modi hin und her wechseln.</p> <p>Der weiße Zeiger zeigt den aktiven Modus an.</p>
	<p>Sequenzname</p> <p>Anzeige von Nummer und Namen der aktiven Sequenz.</p> <p>Über das Symbol  gelangt der Benutzer in die Sequenzwahl. In der Sequenzwahl kann der Benutzer zwischen 40 verschiedenen Sequenzen wechseln und gelangt über das Symbol  zum Programmieren von Sequenzen (📖 S. 150).</p>
	<p>Programmname</p> <p>Anzeige von Nummer und Namen des aktuellen Programms.</p>
	<p>Stückzähler</p> <p>Anzeige entsprechend der ZählEinstellung.</p> <p>Über das Symbol  gelangt der Benutzer in die Option für weitere Einstellungen (📖 S. 114)</p>
	<p>Kontextbezogene Hilfe</p> <p>Die Information  zu dem gewünschten Symbol erscheint.</p> <p>Kurzes Drücken: Die Hilfefunktion wird grau hinterlegt = 1x Hilfe</p> <p>Langes Drücken: Die Hilfefunktion wird hellblau hinterlegt = mehrmalige Hilfe hintereinander anwenden.</p> <p>Zum Auflösen: 1x drücken.</p>
	<p>Auf den Bereich, zu dem Hilfe benötigt wird, drücken - es wird ein Fenster mit Hilfetext eingeblendet.</p> <p>X drücken, das Fenster schließt sich.</p> <p>Die grau hinterlegte Hilfefunktion wird automatisch inaktiv.</p>

Symbol	Bedeutung
	Auf den Bereich, zu dem Hilfe benötigt wird, drücken - es wird ein Fenster mit Hilfetext eingeblendet. X drücken, das Fenster schließt sich. Die hellblau hinterlegte Hilfefunktion bleibt aktiv und weitere Bereiche können abgefragt werden. Erst durch erneutes Drücken wird die hellblaue Hilfefunktion inaktiv.
	Fenster mit Hilfetext Hilfetext erkennt der Benutzer an dem Symbol  . Zu den einzelnen Menüpunkten werden Hilfetexte angezeigt, die die Funktionsweise erklären. Durch das  wird das Hilfefenster geschlossen.
 	Nachrichten Protokolldaten der Maschine werden angezeigt. Alle Meldungen und Fehlermeldungen zusammen mit dem jeweiligen Fehlercode, die bis zu diesem Zeitpunkt aufgetreten sind, werden angezeigt.
	Navigationsmenü Durch Drücken dieser Taste gelangt der Benutzer immer in das Navigationsmenü mit folgenden Optionen: Programmieren von Sequenzen, Programm-Parameter, Einstellungen, Tutorials, Ausloggen/Nutzer wechseln ( S. 82).
	Programmieren von Sequenzen Zugriff über den Hauptbildschirm oder das Navigationsmenü ( S. 150).
	Programm-Parameter Der Parameterbildschirm mit verschiedenen Programmen und Vorlagen wird angezeigt. Zugriff über den Hauptbildschirm, das Navigationsmenü oder die Programm-Parameter ( S. 115).
	Einstellungen Zugriff über das Navigationsmenü ( S. 82).
	Tutorials Hilfe-Videos und PDF-Dateien vom Hersteller zur Bedienung und Reinigung der Maschine. Zugriff über das Navigationsmenü ( S. 109).
	Home Durch Drücken dieser Taste gelangt der Benutzer immer zurück zum Startbildschirm ( S. 72).
	Zurück Durch Drücken dieser Taste gelangt der Benutzer immer zurück zur vorherigen Bildschirm-Seite

Symbol	Bedeutung
	Schnellzugriff Zum Ändern der Programm-Parameter für das ausgewählte Programm auf dem Hauptbildschirm (📖 S. 157).
	Maschinenfunktion aktiv = Nähkopf auf dunkler Kachel Der Bildschirm ist aktiv und kann über das Touchdisplay sofort bedient werden. Alle Maschinenfunktionen sind verfügbar. Die Maschine ist nähbereit
	Maschinenfunktion deaktiv = Nähkopf auf heller Kachel Der Bildschirm ist gesperrt. Alle Maschinenfunktionen sind gesperrt. Die Maschine ist nicht nähbereit.
1.0 	Helle Kacheln Der integrierte Zahlenwert in der weißen Zeile gibt den aktuellen Wert für diesen Parameter an. Durch Drücken der Taste erscheint ein Fenster in dem der Wertebereich durch + und - geändert werden kann. Zur Hilfe wird die jeweilige Maßeinheit mit eingeblendet. Der neue Zahlenwert wird in der weißen Zeile übernommen.
	Dunkle Kacheln Die dunklen Kacheln können durch Drücken aktiv oder inaktiv geschaltet werden. Bei Berührung der Kachel wird der gewünschte Vorgang einmalig ausgelöst.
	Dunkle Kacheln mit unterer blauer Ecke Durch Drücken gelangt der Benutzer automatisch in den Parameterbereich zur Eingabe und Änderung von Werten.
	Multifunktionstaste mit unterer blauer Ecke Dunkle Kacheln mit runder blauer Linie = AN Dunkle Kacheln mit runder grauer Linie = AUS Durch kurzes Drücken kann die Kachel AN/AUS gestellt werden. Durch langes Drücken gelangt der Benutzer automatisch in den Parameterbereich zur Eingabe und Änderung von Werten.
	Einfädelmodus Alle relevanten Maschinenfunktionen werden auf Sicherheitsstopp gestellt, um das Einfädeln vornehmen zu können. Zeitgleich wird ein Einfädelschema als Hilfestellung eingeblendet (📖 S. 79).
ausgegraut z.B.	Die Funktion ist inaktiv
blau z.B.	Die Funktion ist aktiv

5.4 Maschinenfunktion sperren und aktivieren

Abb. 73: Maschinenfunktion sperren



(1) - Nähkopf

(3) - Nähkopf

(2) - Bedienoberfläche



So sperren Sie die Maschinenfunktion:

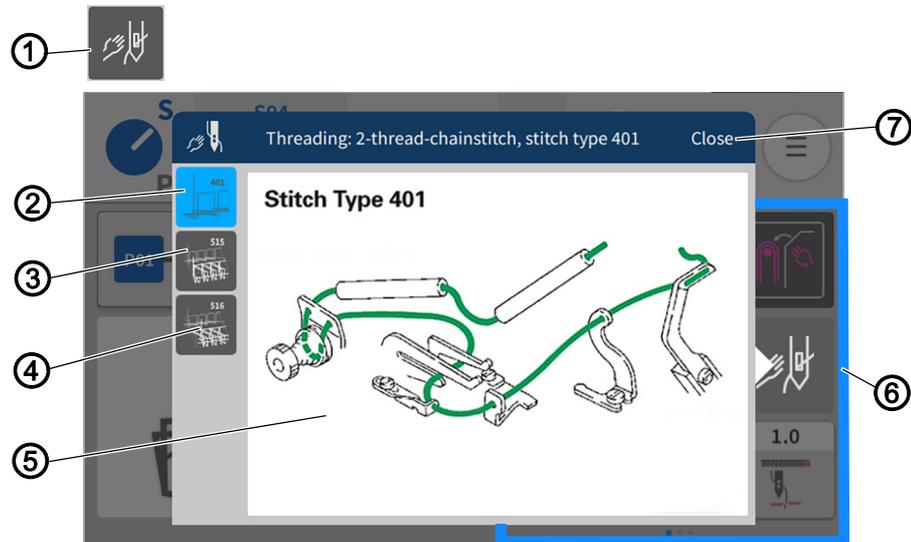
1. Den schwarz hinterlegten Nähkopf (1) berühren.
- ↪ Der Nähkopf (3) wird weiß hinterlegt.
- ↪ Die gesamte Bedienoberfläche (2) wird ausgegraut.
- ↪ Der Bildschirm ist gesperrt.
- ↪ Alle Maschinenfunktionen sind gesperrt.
- ↪ Die Maschine ist nicht nähbereit.

So aktivieren Sie die Maschinenfunktion:

1. Langes Drücken auf den weiß hinterlegte Nähkopf (3).
- ↪ Der Nähkopf (3) wird schwarz hinterlegt.
- ↪ Die Bildschirmsperre wird aufgehoben.
- ↪ Der Bildschirm ist aktiv und kann über das Touchdisplay sofort bedient werden.
- ↪ Alle Maschinenfunktionen sind verfügbar.
- ↪ Die Maschine ist nähbereit.

5.5 Einfädelmodus aufrufen

Abb. 74: Einfädelmodus aufrufen



- | | |
|---------------------------------------|----------------------|
| (1) - Kachel Einfädelmodus | (4) - Stichtyp 516 |
| (2) - aktiv geschalteter Stichtyp 401 | (5) - Einfädelschema |
| (3) - Stichtyp 515 | (6) - Schnellzugriff |
| | (7) - Schließen |

Die Kachel Einfädelmodus (1) kann über die Schnellzugriffstasten (6) aktiviert werden. Das Einfädelschema (5) wird dem Benutzer als Hilfestellung zum richtigen Einfädeln der Maschine als Bild zur Verfügung gestellt.

Das Einfädelschema wird über den Stichtyp: 401 (2), 515 (3) und 516 (4) oben links ausgewählt.



So rufen Sie das Einfädelschema (5) auf:

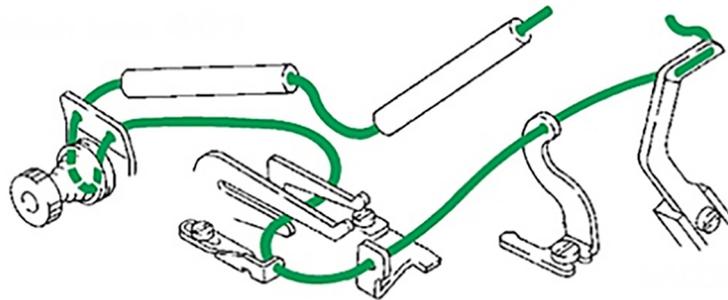
1. Über den Schnellzugriff (6) die Kachel Einfädelmodus (1) drücken.
↳ Es öffnet sich die Bildoberfläche mit dem Einfädelschema (5).
2. Oben links den gewünschten Stichtyp: 401 (2), 515 (3) oder 516 (4) drücken.
↳ Der aktiv geschaltete Stichtyp 401 (2) wird im Fenster angezeigt.
↳ Zwischen den Stichtypen: 401 (2), 515 (3) oder 516 (4) kann hin und her gewechselt werden.
3. Auf *Schließen* (7) drücken.
↳ Die Ansicht wechselt zurück auf den Hauptbildschirm.

5.5.1 Einfädelschema

Je nach Näheinrichtung kann die Maschine als 2, 4 oder 5 Faden-Variante eingefädelt werden.

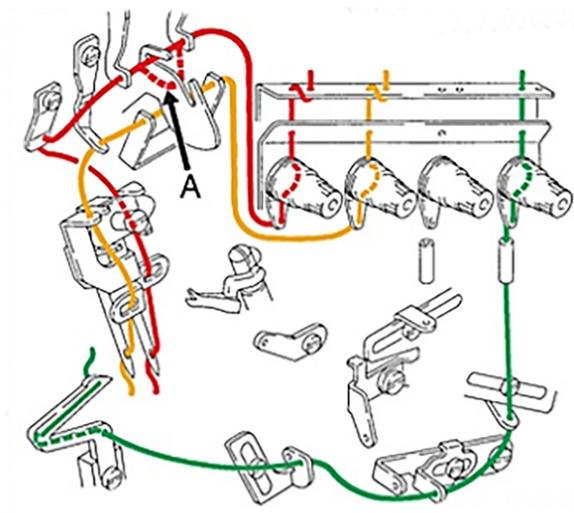
2-Fadenvariante: Stichtyp 401, 2-Faden Kettenstichnaht

Abb. 75: Stichtyp 401



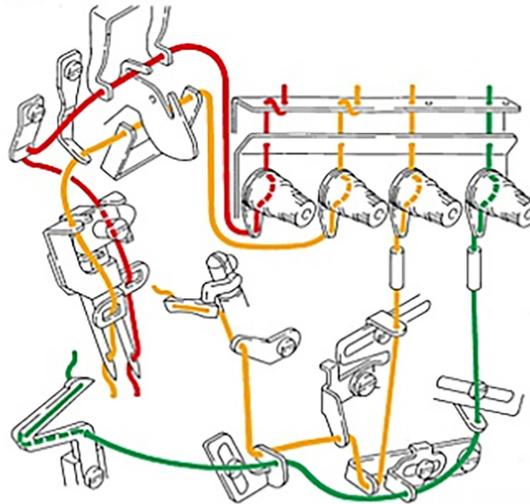
4-Fadenvariante: Stichtyp 515, 4-Faden Sicherheitsnaht

Abb. 76: Stichtyp 515



5-Fadenvariante: Stichtyp 516, 5-Faden Sicherheitsnaht

Abb. 77: Stichtyp 516



5.6 Zahlenwerte eingeben

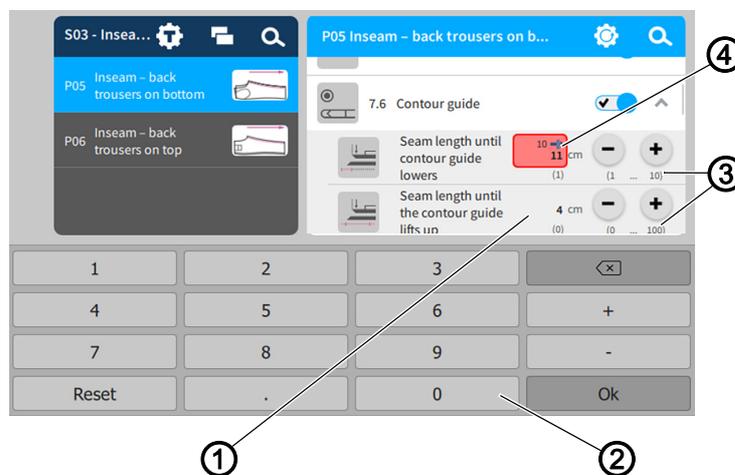


Information

Wenn ein Zahlenwert eingegeben wird, der nicht im vorgegebenen Wertebereich liegt, übernimmt die Software automatisch den Grenzwert aus dem Wertebereich, welcher der Eingabe am nächsten liegt.

Die Eingabe von Zahlenwerten (1) kann über die Tasten **-** oder **+** oder eine integrierte Bildschirmtastatur erfolgen.

Abb. 78: Zahlenwerte eingeben



- (1) - Zahlenwert
- (2) - Bildschirmtastatur

- (3) - vorgegebener Wertebereich
- (4) - ungültiger Zahlenwert



So gelangen Sie zur integrierten Bildschirmtastatur:

1. Zu ändernden Zahlenwert (1) einmal berühren.
- ↳ Die integrierte Bildschirmtastatur (2) wird eingeblendet und der zu ändernde Zahlenwert wird durch einen blauen Rahmen gekennzeichnet.
2. Zahlenwert über die Bildschirmtastatur (2) eintragen.
3. Auf *OK* drücken.
- ↳ Der Wert wird gespeichert und die Anzeige wechselt zurück auf die vorherige Bedienoberfläche.



Wichtig

Ungültige Zahlenwerte (4) sind rot hinterlegt, sie entsprechen nicht dem vorgegebenen Wertebereich (3). Bei ungültigen Zahlenwerten (4) setzt die Software automatisch den Grenzwert aus dem Wertebereich ein. Der vorgegebene Wertebereich (3) steht jeweils in Klammern unter den Tasten **-** oder **+**.

5.7 Programm- oder Sequenznamen ändern

Die Namen der einzelnen Programme oder die Sequenznamen können manuell geändert werden.



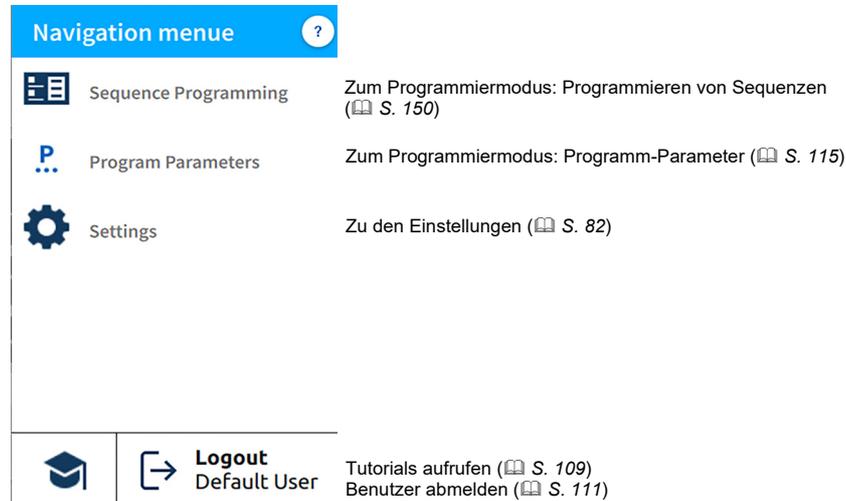
So können Sie Namen für Programme und Sequenzen ändern:

1. Entsprechendes Programm auswählen
 -  Programm-Parameter
 -  Programmieren von Sequenzen
2. Zu änderndes Programm/zu ändernde Sequenz anwählen.
- ↳ Das Programm/die Sequenz wird aktiv geschaltet.
3. Das aktive Programm/Sequenz zweimal kurz hinterander drücken.
- ↳ Die integrierte Bildschirmtastatur wird angezeigt und der zu ändernde Text wird durch einen lila Rahmen gekennzeichnet.
4. Text manuell ändern.
5. Auf *Schließen* drücken.
- ↳ Der Text wird gespeichert und die Anzeige wechselt zurück in die Bedienoberfläche *Programm-Parameter/Programmieren von Sequenzen*.

5.8 Navigationsmenü

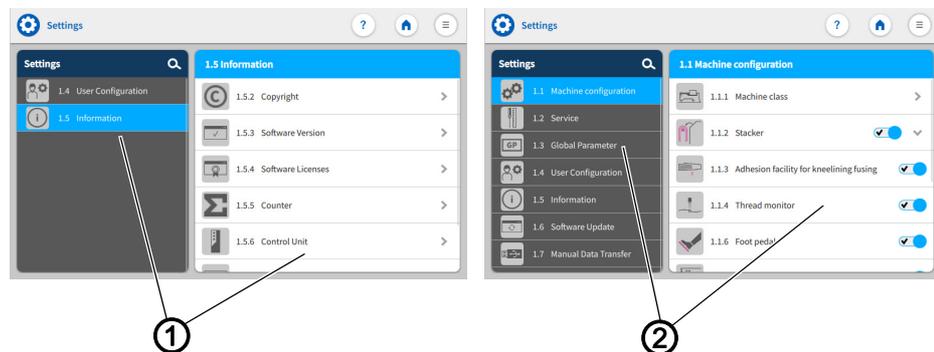
Über das Symbol ☰ lässt sich das Navigationsmenü öffnen.

Abb. 79: Navigationsmenü



5.9 Einstellungen

Abb. 80: Einstellungen



(1) - Bedienoberfläche Default User (2) - Bedienoberfläche Default Technician

Wenn die Maschine gestartet wird und das Bedienfeld hochfährt, wird werksseitig der Default User automatisch eingeloggt. In den Einstellungen erscheint die Bedienoberfläche *Default User* (1).

Der Default Technician wird werksseitig so angelegt, dass er sich mit Benutzernamen und Passwort (*technician, 25483*) anmelden muss (S. 111). Der Default Technician hat deutlich mehr Berechtigungen als der Default User. In den Einstellungen erscheint die Bedienoberfläche *Default Technician* (2).

Nach Neustart der Maschine wird die Bedienoberfläche wieder auf *Default User* (1) geändert.

Die Einstellungen *Bediener-Konfiguration* und *Informationen* sind für Default User und Default Technician gleich. Alle Möglichkeiten sind nachfolgend aufgeführt.



5.9.1 Bediener-Konfiguration

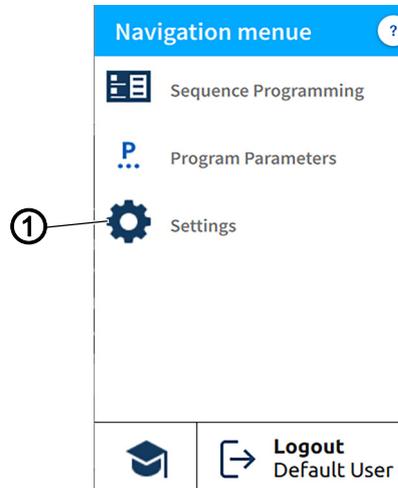
In der 1.4 *Bediener-Konfiguration* kann sich der jeweils eingeloggte Benutzer die Bedienoberfläche der Software nach seinen Wünschen einrichten.



So gelangen Sie in die Bediener-Konfiguration:

1. Auf das Symbol  für die Navigation drücken
↳ Es öffnet sich das Navigationsmenü.

Abb. 81: Bediener-Konfiguration (1)

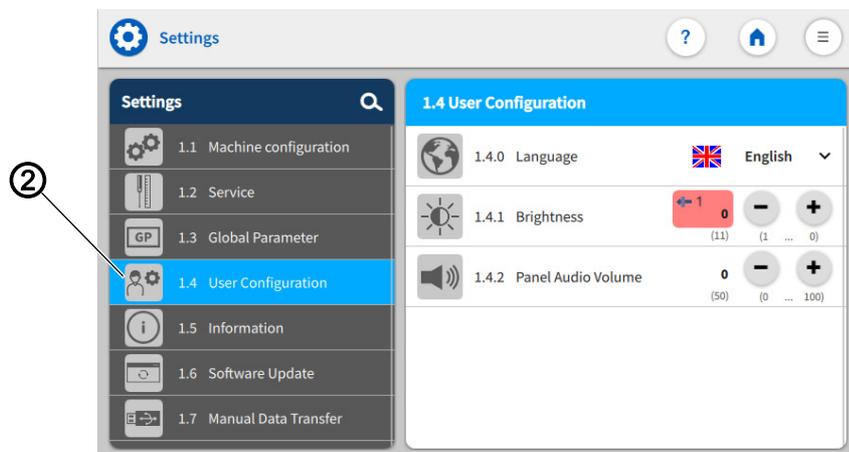


(1) - Einstellungen



2. Auf *Einstellungen* (1) drücken.
↳ Die Bedienoberfläche der Einstellungen öffnet sich.

Abb. 82: Bediener-Konfiguration (2)



(2) - Bediener-Konfiguration



3. Auf der linken Seite die Option *Bediener-Konfiguration* (2) drücken.

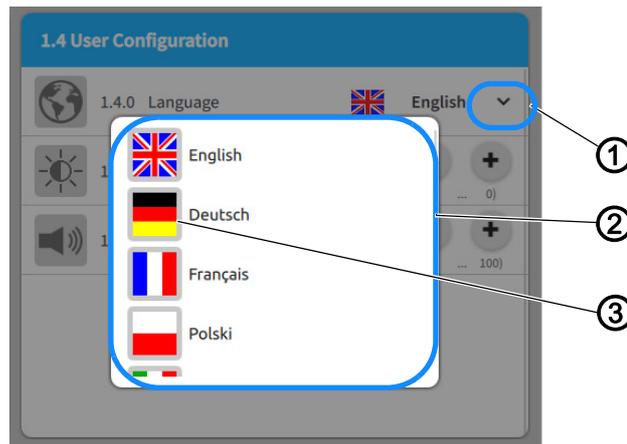
↳ Sie befinden sich in der Bediener-Konfiguration.



5.9.2 Sprache einstellen

Hier kann die Sprache der Software eingestellt werden.

Abb. 83: Sprache einstellen (1)



(1) - Untermenü

(2) - Liste

(3) - Sprache



So stellen Sie die Sprache ein:

Sie befinden sich in der *Bediener-Konfiguration* (📖 S. 83)

1. Auf das Untermenü (1) Sprache drücken.

↳ Eine Liste (2) mit der Sprachauswahl öffnet sich:

2. Auf die gewünschte Sprache (3) drücken.

3. Neustart der Maschine durchführen (📖 S. 15).

↳ Die Sprache des Bedienfelds wird umgestellt.

Abb. 84: Sprache einstellen (2)



(4) - Symbol

Der Benutzer kann im Prozess von Textänderungen z. B. wie das Ändern von Programm-/Sequenznamen (📖 S. 81) über die integrierte Tastatur eine Sprachänderung vornehmen.



So stellen Sie die Sprache auf der integrierten Tastatur um:

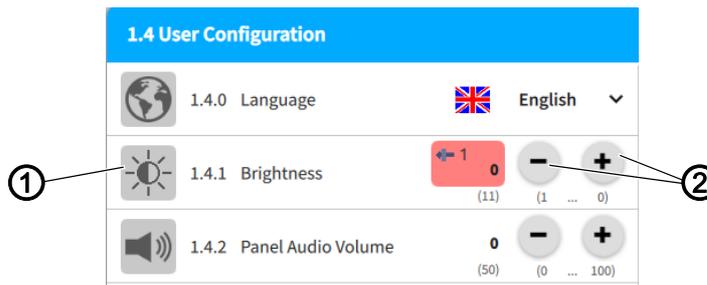
1. Auf das Symbol (4) für Sprachauswahl drücken.
- ↳ Es erscheint eine Sprachauswahl.
2. Die gewünschte Sprache auswählen.
- ↳ Die Sprache stellt sich automatisch um.



5.9.3 Helligkeit einstellen

Hier kann die Helligkeit des Bedienfelds eingestellt werden.

Abb. 85: Helligkeit einstellen



(1) - Anzeige Helligkeit

(2) - Tasten



So stellen Sie die Helligkeit ein:

Sie befinden sich in der *Bediener-Konfiguration* (📖 S. 83)

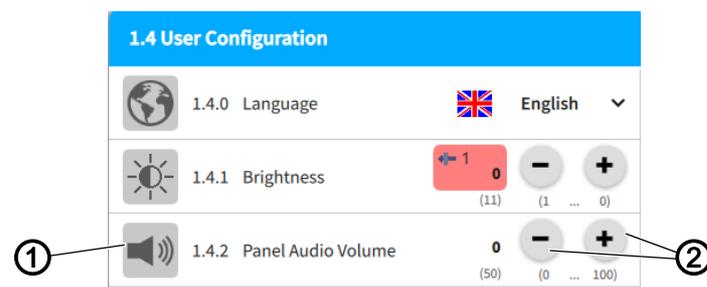
1. Auf die Anzeige *Helligkeit* (1) gehen und den gewünschten Wert mit den Tasten (2) eingeben.
- ↳ Die Helligkeit des Bedienfelds wird angepasst.



5.9.4 Audio-Lautstärke einstellen

Hier kann die Audio-Lautstärke eingestellt werden.

Abb. 86: Audio-Lautstärke einstellen



(1) - Anzeige Audio-Lautstärke

(2) - Tasten



So stellen Sie die Audio-Lautstärke ein:

Sie befinden sich in der *Bediener-Konfiguration* (📖 S. 83)

1. Auf die Anzeige *Audio-Lautstärke* (1) gehen und den gewünschten Wert mit den Tasten (2) eingeben.
- ↳ Die Lautstärke des Bedienfelds wird angepasst.



5.9.5 Informationen

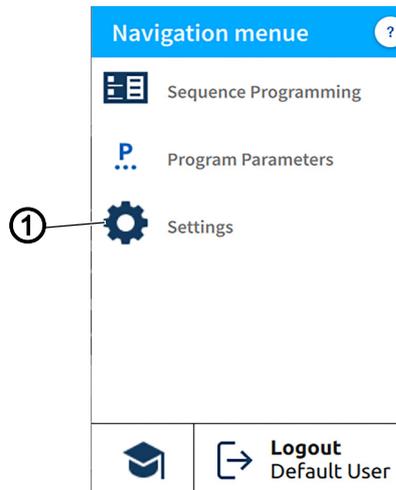
In der Anzeige *1.5 Informationen* kann der jeweils eingeloggte Benutzer Informationen zu Software, Steuerung, Bedienfeld und Maschine nachlesen.



So gelangen Sie in die Informationen:

1. Auf das Symbol für die Navigation drücken.
↳ Es öffnet sich die Bedienoberfläche zum Navigieren.

Abb. 87: Informationen (1)

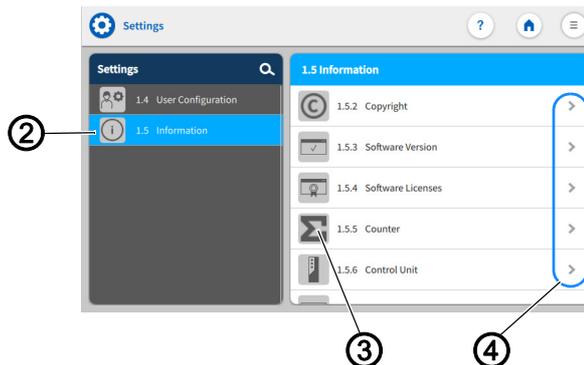


(1) - *Einstellungen*



2. Auf *Einstellungen* (1) drücken.
↳ Die Bedienoberfläche der Einstellungen öffnet sich.

Abb. 88: Informationen (2)



(2) - *Informationen*
(3) - *Symbole*

(4) - *Weiterblättern*



3. Auf der linken Seite die Option *Informationen* (2) drücken.
↳ Sie befinden sich in den Informationen. Auf der rechten Seite werden verschiedenen Symbole (3) angezeigt.

4. Weiterblättern (4)

☞ Alle Informationen zu dem Symbol werden angezeigt.

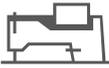
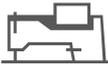
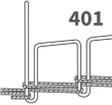
Nachfolgend werden die Symbole (3) in einer Tabelle aufgeführt und erläutert.

Symbol	Menüpunkt und Erläuterung
	1.5.2 <i>Copyright</i> Dürkopp Adler GmbH
	1.5.3 <i>Software Version</i> Anzeige der Software Version für das Bedienfeld und die Maschinensteuerung.
	1.5.4 <i>Software Lizenzen</i> Informationen zu Software Lizenzen.
	1.5.5 <i>Zähler</i> Zählt die Anzahl der Zyklen/Programme seit Erstaufstellung der Maschine.  $\Sigma:0000$ Zähler Maschinenlebensdauer: Dieser Zähler kann nicht zurückgesetzt werden.
	1.5.6 <i>Steuerung</i> Typ der Steuerung und dessen Seriennummer
	1.5.7 <i>Bedienfeld Info</i> Zeigt Informationen zum Bedienfeld an.
	1.5.8 <i>Maschine</i> Zeigt Informationen zur Maschine an.

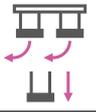
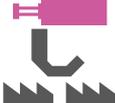
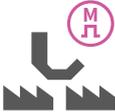


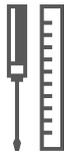
5.9.6 Maschinenkonfiguration

Die 1.1 Maschinenkonfiguration erlaubt dem Benutzer die Konfiguration der Maschine zu ändern. Er kann die Art der Zusatzausstattung, die an der Maschine montiert ist, definieren und durch AN/AUS-Schalten einstellen. Die hier eingeschalteten Zusatzausstattungen haben Einfluss auf die anwählbaren und veränderbaren Global- und Programm-Parameter.

Auswahl	Einstellung 1	Einstellung 2
 1.1.1 Maschinen- klasse Auslieferungszustand der Maschinen- klasse wählen.	 1.1.1.1 Nähanlage für lange Schließnähte	1280 1281
	1.1.1.2 Nähkopf Zeigt Informationen zur Maschine an	 EXT 1.1.1.2.4 Pegasus EXT 3216  EXT-H 1.1.1.2.5 Pegasus EXT 3216H-Jeans
	1.1.1.3 Stichtyp	 401 2-Faden Kettenstichnaht, Stichtyp 401  515 4-Faden Sicherheitsnaht, Stichtyp 515  516 5-Faden Sicherheitsnaht, Stichtyp 516

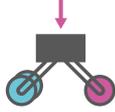
Auswahl	Einstellung 1	Einstellung 2
 <p>1.1.2 <i>Stapler</i> Zum Abstapeln von Hosenteilen oder anderem Nähgut. Wertebereich: AN/AUS</p>	<p><i>Stapler-Typ</i> Auswählen, um die Staplertypen Liste anzuzeigen.</p>	 <p><i>Klemmstapler</i></p>  <p><i>Überwurfstapler</i></p>  <p><i>Stapler zum Separieren</i></p>
 <p>1.1.4 <i>Fadenwächter</i> Ist die klassische Kettfadenkontrolle. Der Fadenwächter dient der Fadenüberwachung während des Nähprozesses. Bei Fadenbruch wird die Maschine gestoppt, nach beenden der Naht.</p>		
<p>Bis zu 3 Fadenwächter auswählbar:</p>  <p><i>Kein Fadenwächter</i></p>  <p><i>1 Fadenwächter</i></p>  <p><i>2 Fadenwächter</i></p>		
 <p>1.1.5 <i>Pneumatische Kantenführung, zum manuellen Stoffabschneiden</i> Kantenführung, zum manuellen Stoffkantenbeschneiden. Wertebereich: AN/AUS</p>		

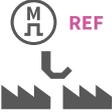
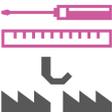
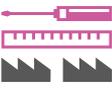
Auswahl	Einstellung 1	Einstellung 2
 <p>1.1.8 <i>Transportunterstützung</i> Darunter verstehen sich Vorrichtungen für die Unterstützung beim Nähen und Ab stapeln wie z. B. Puller/Ausroller, Ausschwenkvorrichtung/Niederhalter oder nur Niederhalter.</p>		 <p>Puller/Ausroller</p>  <p>Ausschwenkvorrichtung/ Niederhalter</p>  <p>Niederhalter</p>
 <p>1.1.12 <i>Fadenspannungslüftung</i> Die Fadenspannungslüftung dient zur Unterstützung der sicheren Kettentrennung bei 3-fädigem Umstechen der Nähte. Wertebereich: AN/AUS</p>		
 <p>1.1.13 <i>Laser-Markierungsleuchte</i> Lasermarkierungsleuchte zum Anzeigen und kontrollieren des Nahtverlaufs. Hilfreich bei Flügel-/Seitennahttaschen im Bereich des Tascheneingriffs am Riegel. Wertebereich: AN/AUS</p>		
 <p>1.1.14 <i>Differential</i> Auswahl für den differential Ober- und Untertransport zur Mehrweitenschaltung über Zylinder oder Schrittmotor.</p>		 <p>1.1.14.1 Zylinder</p>  <p>1.1.14.2 Schrittmotor</p>  <p>1.1.14.3 Untertransport mit mechanischer Differen- tial-Einstellung</p>

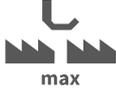


5.9.7 Service

Überblick über die Struktur im 1.2 Service und dessen Einstellungen für den Servicefall

Auswahl	Einstellung 1	Einstellung 2
 1.2.1 Maschinentest Ermöglicht Testfunktionen von: Hilfsrolle (falls vorhanden), Puller/Ausroller testen (falls vorhanden), Schrittmotore testen (falls vorhanden) Näh Antrieb/-motor testen, Fußpedal testen (falls vorhanden).	 1.2.1.3 Test Puller/ Test Ausroller Funktionstest des Pullers und des Ausrollers	 1.2.1.3.1 Transportstation absenken An der Transportstation sind der Puller (vorne) und der Ausroller (hinten) angebracht. Diese werden beim Absenken für ihren Einsatz in Position gebracht. Wertebereich: AN/AUS
		 1.2.1.3.2 Puller absenken Wertebereich: AN/AUS
		 1.2.1.3.3 Ausroller absenken Wertebereich: AN/AUS
		 1.2.1.3.4 Geschwindigkeit Eingabe der Geschwindigkeit des Pullers/Ausroller Wertebereich: 10-99 1/min
		 1.2.1.3.5 Puller/Ausroller starten Puller/Ausroller mit eingestellter Geschwindigkeit starten Wertebereich: AN/AUS

Auswahl	Einstellung 1	Einstellung 2
	 <p>1.2.1.6 Schrittmotore für den differential Transport testen Test für die Schrittmotore für differential Ober-und Untertransport.</p>	 <p>1.2.1.6.1 Differential Obertransport referenzieren ⓘ z. B. Referenzfahrt für Schrittmotor (M2) NICHT erfolgreich durchgeführt. Überprüfen Sie: 1. den Annäherungsschalter. 2. den Abstand zum Referenzschalter. 3. die Fahrt des Schrittmotors. ⚡OK</p>
		 <p>1.2.1.6.2 Differential Untertransport referenzieren ⓘ Referenzfahrt für Schrittmotor (M1) erfolgreich durchgeführt. ⚡OK</p>
		 <p>1.2.1.6.3 Kalibrierungsfaktor Obertransport Wertebereich: 0-250</p>
		 <p>1.2.1.6.4 Kalibrierungsfaktor Untertransport Wertebereich: 0-250</p>
		 <p>1.2.1.6.5 Schrittmotoren stromlos schalten Wertebereich: AN/AUS</p>

Auswahl	Einstellung 1	Einstellung 2
		 <p>max</p> <p>1.2.1.6.7 Maximale Position des differential Untertransports Wertebereich: 10-250</p>
		 <p>max</p> <p>1.2.1.6.8 Maximale Position des differential Obertransports Wertebereich: 10-250</p>
	 <p>1.2.1.7 Nähmotor testen</p>	 <p>1.2.1.7.1 Nadelposition HOCH/TIEF</p>
		 <p>1.2.1.7.2 Geschwindigkeit Geschwindigkeit für den Nähmotor test eingeben. Wertebereich: 100-6500 1/min</p>
		 <p>1.2.1.7.3 Nähmotor starten Nähtrieb starten. Wertebereich: AN/AUS</p>
	 <p>1.2.1.8 Test Fußpedal-Manuelles Nähen Funktionstest des Fußpedals für das manuelle Nähen.</p>	 <p>Fußpedalposition Auswählen, um die Fußpedalposition anzuzeigen. ↵ Fußpedalposition wird angezeigt</p>

Auswahl	Einstellung 1	Einstellung 2
 1.2.2 <i>Multitest</i>	 1.2.2.1 <i>Input Test</i> Ermöglicht dem Benutzer den Test der eingehenden Signale. Z.B. die Funktion der Lichtschranken, Fotozellen etc.	 1.2.2.1.1 <i>Rasteransicht</i> Eine/mehrere Funktionen im Raster wählen. ↳ Alle Funktionen werden gleichzeitig 1 mal ausgeführt.  1.2.2.1.2 <i>Zurücksetzen</i> ↳ Das Raster ist leer.  drücken ↳ Anzeige Rasteransicht wechselt zurück in die Listenansicht
	 1.2.2.2 <i>Output Test</i> Ermöglicht dem Benutzer den Test der ausgehenden Signale. Z.B. Funktion der Nähfußlüftung, Pedal, Schwert, etc..	Listenansicht:  Y01 Nähfuß  Y02 Fadenspannung  Y03 Konturenführung.
		 Y04 Stapler  Y05 Niederhalter  Y05 Puller/Niederhalter  Y07 Ausroller  Y08 Konturenführung blasend
		 Y10 Differential-Untertransport  Y11 Differential Obertransport  Y12 Vakuump-Kettenschnitt  Y13 Tischblasen  Y14 Absaugen von Abfall

Auswahl	Einstellung 1	Einstellung 2
		 Y17 Kantenanschlag  Y18 Transporteinheit  Y19 Konturenführung Seitwärts bewegen  Y20 Konturenführung vor und zurück bewegen
		 Y21 Maus-Station zurück  Y26 Staplertisch seitlich fahren  Laser-Markierungsleuchte Wertebereich: AN/AUS ↪ Funktion wird direkt im Raster an-/abgewählt.
		 1.2.2.2.1 <i>Rasteransicht</i> Eine/mehrere Funktionen im Raster wählen. ↪ Alle Funktionen werden gleich- zeitig 1 mal ausgeführt.  1.2.2.2.4 <i>Auto an</i> ↪ Alle Funktionen werden gleich- zeitig fortlaufend wiederholt.  1.2.2.2.2 <i>Zurücksetzen</i> ↪ Das Raster ist wieder leer.  drücken ↪ Anzeige Rasteransicht wech- selt zurück in die Listenansicht
	 1.2.2.3 <i>RAM Test</i> Analyse des Speicherbausteins. Z.B. defekten Arbeitsspeicher identifizieren.	 RAM-Testergebnis Z. B. Referenzfahrt für Schritt- motor (M1) erfolgreich durchge- führt. ↪ OK

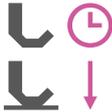
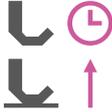
Auswahl	Einstellung 1	Einstellung 2
	 1.2.2.4 <i>ROM Test</i> Analyse des Speicherbausteins. Z.B. des Festspeichers.	 ROM-Testergebnis Z.B. Referenzfahrt für Schrittmotor (M1) erfolgreich durchgeführt.  OK
INIT 1.2.3 <i>Initialisieren</i> Zurücksetzen der Daten auf Defaultwerte.	INIT  1.2.3.1 <i>Globale Parameter initialisieren</i>	Bitte bestätigen Sie die Initialisierung!  Alle globalen Parameter werden auf die Werkseinstellung zurückgesetzt und können nicht wieder aufgerufen werden! Oder: Abbruch
	INIT  1.2.3.2 <i>Sequenz initialisieren</i>	Bitte bestätigen Sie die Initialisierung!  Alle Sequenzen werden auf den Defaultwert der Maschine zurückgesetzt. Erstellte Sequenzen werden überschrieben. Oder: Abbruch
	INIT P... 1.2.3.3 <i>Nahtprogramme initialisieren</i>	Bitte bestätigen Sie die Initialisierung!  Alle Parameter der Nahtprogramme werden auf Werkseinstellung zurückgesetzt und können nicht mehr abgerufen werden! Oder: Abbruch
	INIT  1.2.3.4 <i>Master Init</i>	Bitte bestätigen Sie die Initialisierung!  Alle globalen Parameter, Sequenzen und Nahtprogramme werden auf Werkseinstellung zurückgesetzt und können nicht mehr aufgerufen werden! Oder: Abbruch

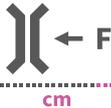
Auswahl	Einstellung 1	Einstellung 2
	 <p>1.2.3.5 Maschinenkonfiguration initialisieren</p>	<p>Bitte bestätigen Sie die Initialisierung!</p>  <p>Die Maschinenkonfiguration wird auf den Defaultwert der Maschine zurück gesetzt. Erstellte Konfigurationen werden überschrieben. Oder: Abbruch</p>
	 <p>1.2.3.6 Löschen bedienerspezifischer Tutorials</p>	<p>Bestätigen: Löschen bedienerspezifischer Tutorials.</p>  <p>Alle bedienerspezifischen Tutorials werden gelöscht. Oder: Abbruch</p>
	 <p>1.2.3.7 Löschen ausrüsterspezifischer Tutorials</p>	<p>Bestätigen: Anbieter-Tutorials entfernen.</p>  <p>Alle per Default eingestellten Hersteller-Tutorials werden gelöscht. Oder: Abbruch</p>
 <p>1.2.5 Meldungsspeicher Untermenü für Meldungen</p>	<p>Filter: Alle Ebenen Debug Warnhinweis Assert Export</p>	<p>Eingabe zum Suchen...</p>

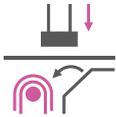
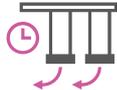


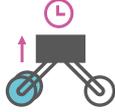
5.9.8 Globale Parameter

Die globalen Parameter ermöglichen dem Benutzer das Setzen/Ändern von Parametern, die alle Programme betreffen. Die folgende Tabelle gibt einen Überblick über die Struktur 1.3 Globale Parameter (diese sind programmübergreifend gültig).

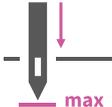
Auswahl	Einstellung 1	Einstellung 2
 1.3.1 Lichtschranke Auswählen, um das Menü der Fotozelle anzuzeigen	 1.3.1.2 Verzögerung zum Absenken des Nähfußes Die Verzögerung zum Absenken des Nähfußes nach der Lichtschrankenerkennung erleichtert den Materialvorschub unter den Nähfuß.	Default: 0.2 Sek. Wertebereich: 0.00-1.00 Sek.
	 1.3.1.3 Verzögerung für den automatischen Nähstart Die Verzögerung für den automatischen Nähstart, zum sicheren Positionieren des Nähguts unter dem Nähfuß.	Default: 0.1 Sek. Wertebereich: 0.00-5.00 Sek.
	 1.3.1.4 Verzögerung der Nähfußlüftung am Nahtende Die Verzögerung der Nähfußlüftung am Nahtende stellt sicher, dass die Fadentrennung sicher funktioniert.	Default: 0.2 Sek. Wertebereich: 0.00-1.00 Sek.
 1.3.2 Fadenspannungslüftung Die Fadenspannungslüftung dient zur Unterstützung der sicheren Kettentrennung bei 3-fädigem Umstechen der Nähte.	 1.3.2.1 Fadenspannungslüftung am Nahtanfang	Default: AUS Wertebereich: AN/AUS

Auswahl	Einstellung 1	Einstellung 2
	 <p>1.3.2.2 Nahtstrecke mit Fadenspannungslüftung in cm am Nahtanfang Eingabe der Nahtstrecke (in cm) für die Fadenspannungslüftung am Nahtanfang. Dient zur sicheren Unterstützung der Kettentrennung bei 3-fädigem Umstechen der Nähte.</p>	Default: 0 cm Wertebereich: 0-10 cm
	 <p>1.3.2.3 Fadenspannungslüftung am Nahtende</p>	Default: AN Wertebereich: AN/AUS
	 <p>1.3.2.4 Nahtstrecke mit Fadenspannungslüftung in cm am Nahtende Eingabe der Nahtstrecke für die Fadenspannungslüftung am Nahtende. Dient zur sicheren Unterstützung der Kettentrennung bei 3-fädigem Umstechen der Nähte.</p>	Default: 3,00 cm Wertebereich: 0-10 cm
 <p>1.3.3 Faden-Kettentrennung Einstellen der Parameter zur optimalen Faden-Kettentrennung</p>	 <p>1.3.3.1 Nähgeschwindigkeit während der Faden-Kettentrennung. Reduzierte Nähgeschwindigkeit während der Faden-Kettentrennung, um Verschleißteile weniger zu belasten.</p>	Default: 4.000 1/min Wertebereich: 200-5.000 1/min

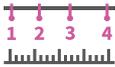
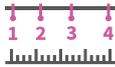
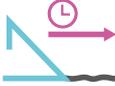
Auswahl	Einstellung 1	Einstellung 2
	 <p>1.3.3.4 Nahtstrecke bis zum Beginn der Absaugung für den Kettenschnitt am Nahtende Die Nahtstrecke bis zum Beginn der Absaugung für den Kettenschnitt am Nahtende beeinflusst das sichere Faden-Kettentrennen.</p>	<p>Default: 1.00 cm Wertebereich: 0.0-10.0 cm</p>
	 <p>1.3.3.5 Nahtstrecke mit Absaugung für den Kettenschnitt Die Nahtstrecke mit Absaugung für den Kettenschnitt am Nahtanfang sorgt für eine saubere, kurze Kette am Materialanfang.</p>	<p>Default: 2.00 cm Wertebereich: 0.0-10.0 cm</p>
 <p>1.3.4 Stapler/ Niederhalter/ Ausroller Einstellen der Parameter zur optimalen Funktion des Staplers und des Niederhalters.</p>	 <p>1.3.4.1 Hubverzögerung des Niederhalters, nach... Die Verzögerung für das Anheben des Niederhalters, nachdem der Stapler das Material anklemt, dient dazu, das Material in den Stapler zu übergeben, ohne dass es von der Tischplatte herunterrutschen kann.</p>	<p>Default: 0.30 Sek. Wertebereich: 0.10-3.00 Sek.</p>
	 <p>1.3.4.2 Zeit bis Ausschwenkvorrichtung zurück schwenkt Wartezeit bis die Ausschwenkvorrichtung zurück schwenkt - nach Nähstopp. Diese Zeit ist hilfreich beim Nachlegen von Nähteilen, bei denen die Ausschwenkvorrichtung am Nähkopf stehen bleiben soll.</p>	<p>Default: 1.00 Sek. Wertebereich: 0.00-5.00 Sek</p>

Auswahl	Einstellung 1	Einstellung 2
	 <p>1.3.4.3 Stapler-Klemmzeit Die Stapler-Klemmzeit stellt sicher, dass das Nähgut sicher gehalten und abgestapelt wird.</p>	<p>Default: 0.8 Sek. Wertebereich: 0.10-3.00 Sek.</p>
	 <p>1.3.4.4 Ausroller Verzögerungszeit Eingabe der Verzögerungszeit für das Anheben des Ausroller nach dem Ausrollen in den Stapler, vor Übernahme des Staplers.</p>	<p>Default: 0.3 Sek. Wertebereich: 0.10-3.00 Sek.</p>
	 <p>1.3.4.5 Mindestnählänge zum Stapeln Eingabe der minimalen Nahtlänge, bevor der Abstapelprozess erfolgen soll.</p>	<p>Default: 20 cm Wertebereich: 20-100 cm</p>
	 <p>1.3.4.6 Stapler Modus zum Separieren Zum Separieren von Hosenteilen rechts/links, oder zur größeren Ablage von mehreren Bündeln.</p>	 <p>1.3.4.6.1 Modus 1: Rechts/Links im Wechsel Rechts/Links im Wechsel separiert das Hosenbündel nach rechten und linken Teilen. Wertebereich: AN/AUS</p>

Auswahl	Einstellung 1	Einstellung 2
		 <p>1.3.4.6.2 <i>Modus 2: Wechsel nach X-Teilen auf die andere Seite</i> Ermöglicht eine feste Anzahl an gestapelten Teilen für die rechte und linke Seite des Staplers. Wertebereich: AN/AUS</p> <p>1.3.4.6.2.1 <i>Separieren der Teile nach dem Abstapeln</i> Anzahl der Teile nach dem das Separieren der Teile erfolgen soll. Default: 10 Stück Wertebereich: 1-200 Stück</p>
		 <p>1.3.4.6.3 <i>Modus 3: Manuelles Wechseln von rechts/links</i> Ein Wechsel der Position des Staplers erfolgt nur durch das Betätigen der: Manuellen Wechsel-Taste. Wertebereich: AN/AUS</p>
		 <p>1.3.4.6.4 <i>Modus 4: Einstellung programmbezogen</i> Einstellung programmbezogen bedeutet, das die Abstapeleinstellung pro ausgewähltem Programm abgespeichert werden kann. Wertebereich: AN/AUS</p>

Auswahl	Einstellung 1	Einstellung 2
 <p>1.3.5 <i>Fadenwächter</i> Der Fadenwächter dient zur Erkennung von Fadenbruch</p>	 <p>1.3.5.1 <i>Fadenwächter</i> Der Fadenwächter erkennt einen Fadenbruch und stoppt den Nähvorgang. Wertebereich: AN/AUS</p>	 <p>1.3.5.2 <i>Fadenwächter Sensibilität</i> Die Sensibilität dient zur Einstellung auf unterschiedliche Garne/Farben, um fehlerhaftes Material zu erkennen. Default: 50 Wertebereich: 0-100</p>
	 <p>1.3.5.4 <i>Nahtlänge bis Fadenwächter-Info aktiv</i> Nahtlänge bis Fadenwächter-Info aktiv geschaltet wird, um fehlerhafte Erkennung am Nahtanfang zu vermeiden, welche durch Fadenschlaufen entstehen kann.</p>	<p>Default: 2.0 Wertebereich: 0.0-10.0 cm</p>
	 <p>1.3.5. <i>Nähgeschwindigkeit bei aktiviertem Fadenwächter</i> Nähgeschwindigkeit bei aktiviertem Fadenwächter. Wenn der Fadenwächter aktiviert wird, kann eine bestimmte Nähgeschwindigkeit eingestellt werden.</p>	<p>Default: 3.000 rpm Wertebereich: 100-5.500 rpm</p>
 <p>1.3.6 <i>Nadelstellung im unteren Totpunkt</i> Damit ist die Nadelposition im unteren Totpunkt gemeint. Default: 180° Wertebereich: 0-360°</p>		

Auswahl	Einstellung 1	Einstellung 2
 <p>1.3.7 <i>Stichlänge</i> Eingabe der mechanisch eingestellten Stichlänge, zur Berechnung aller abhängigen Parameter in der Steuerung. Default: 2.7 mm Wertebereich: 1.0 - 3.5 mm</p>		
 <p>max 1.3.8 <i>Geschwindigkeit</i> Eingabe der maximalen Geschwindigkeit für die Hauptnähte und für das manuelle Nähen über Pedal. Abhängig vom vorhandenen Nähkopf.</p>	 <p>max 1.3.8.1 <i>Max. Nähgeschwindigkeit in der Hauptnaht</i> Einstellen der maximal zulässigen Nähgeschwindigkeit für die Hauptnähte, programmübergreifend.</p>	<p>Nähkopf EXT Default: 6.500 rpm Wertebereich: 100-6.500 rpm</p> <p>Nähkopf EXT-H Default: 5,500 rpm Wertebereich: 100-5.500 rpm</p>
	 <p>1.3.8.2 <i>Max. Nähgeschwindigkeit über Pedal</i> Einstellen der maximal zulässigen Nähgeschwindigkeit für das manuelle Nähen über Pedal.</p>	<p>Nähkopf EXT Default: 6.500 rpm Wertebereich: 100-6.500 rpm</p> <p>Nähkopf EXT-H Default: 5,500 rpm Wertebereich: 100-5.500 rpm</p>
 <p>1.3.12 <i>Nähfuß gelüftet am Nahtanfang/-ende</i> Zum sicheren Vorlegen und Annähen des Materials ist die „Nähfußposition gelüftet“ empfohlen. Default: HOCH Wertebereich: HOCH/TIEF</p>		

Auswahl	Einstellung 1	Einstellung 2
 <p>1.3.13 <i>Bezugs-Referenzbemaßung</i> Die Bezugs-Referenzbemaßung ist für die Verteilung der Mehrweite innerhalb einer Naht</p>	 <p><i>Bezugs-/Referenzbemaßung</i> Bei der Bezugs-Referenzbemaßung nimmt jedes Maß Bezug auf den Ausgangspunkt einer Naht.</p>	
	 <p>1.3.14 <i>Nadelposition am Nahtende Hoch</i> Zum sicheren Vorlegen und Annähen des Materials ist die „Nadelposition am Nahtende UNTEN“ empfohlen. Wenn Stoffstücke umstochen werden, wobei die Kette der Naht nicht auslaufen soll, ist die „Nadelposition am Nahtende Oben“ notwendig. Hierfür ist es notwendig, den Parameter unter Nadelposition bei unterem Totpunkt zu definieren (siehe 1.3.6 ). Default: TIEF Wertebereich: HOCH/TIEF</p>	
	 <p>1.3.15 <i>Zeit zum Zurückziehen der Maus-Station</i> Zeit in Sekunden, zum Aktivieren des Zylinders für die Maus-Station. Hierdurch wird die Maus-Station zurück gezogen auf ihre Startposition. Default: 2.0 Sek. Wertebereich: 0 - 8 Sek.</p>	



5.9.9 Software-Update

Das 1.6 *Software-Update* erlaubt dem Benutzer die Software des Bedienfelds zu aktualisieren. Folgen Sie dazu den Anweisungen in dem entsprechenden Kapitel ( S. 168).



Reihenfolge der Software-Updates für Bedienfeld und Steuerung beachten:

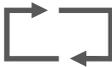
1. Update für das Bedienfeld durchführen ( S. 168).
2. Update für die Steuerung durchführen ( S. 170).

Auswahl	Einstellung 1	Einstellung 2
<i>System aktualisieren</i>	Aktualisierungsdatei auswählen	



5.9.10 Manueller Datentransfer

Die folgende Tabelle gibt einen Überblick über die Struktur
1.7 Manueller Datentransfer.

Auswahl	Einstellung 1	Einstellung 2
 1.7.1 Exportieren Einstellungen zur Datenübertragung (S. 160)	 1.7.1.1 Programme Mit dieser Funktion werden die auf der Maschine vorhandenen Nahtprogramme exportiert.	1. Exportziel auswählen z.B.: USB-Anschluss ↳ Weiter 2. Einzelne/Mehrere Programme auswählen/aktiv schalten. ↳ Exportieren 3. Übertragung von der Datei auf den USB-Anschluss abgeschlos- sen
	 1.7.1.2 Sequenzen Mit dieser Funktion können Sie Sequenzen und die mit ihnen verbundenen Programme expor- tieren, um sie auf einer anderen Maschine zu importieren.	(siehe oben Einstellung 2: Exportieren Programme)
	 1.7.1.3 Globale Parameter Ermöglicht den Export von glo- balen Parametern.	(siehe oben Einstellung 2: Exportieren Programme)
	 1.7.1.4 Maschinenkonfiguration Ermöglicht den Export der Maschinenkonfiguration.	(siehe oben Einstellung 2: Exportieren Programme)
	 1.7.1.5 Log-Dateien Mit dieser Funktion werden die auf der Maschine vorhandenen Log-Dateien exportiert.	(siehe oben Einstellung 2: Exportieren Programme)

Auswahl	Einstellung 1	Einstellung 2
	 1.7.1.6 <i>Multimedia Kunde</i> Mit dieser Funktion werden offizielle Mediendateien des Herstellers exportiert.	(siehe oben Einstellung 2: Exportieren Programme)
	 1.7.1.7 <i>Multimedia Hersteller</i>	(siehe oben Einstellung 2: Exportieren Programme)
 1.7.2 <i>Importieren</i> Einstellungen zum Daten importieren (📖 S. 163).	 1.7.2.1 <i>Programme</i> Mit dieser Funktion werden Nahtprogramme importiert.	1.Importquelle auswählen z.B.: USB-Anschluss ↳ Weiter 2. Einzelne/Mehrere Programme auswählen/aktiv schalten. ↳ Importieren 3. Durch den Import der folgenden Dateien werden vorhandene Programme bei Bedarf überschrieben Übertragung abgeschlossen Oder auf: Abbruch
	 1.7.2.2 <i>Sequenzen</i> Mit dieser Funktion können Sie Sequenzen und die mit ihnen verbundenen Programme importieren.	(siehe oben Einstellung 2: Importieren Programme)
	 1.7.2.3 <i>Globale Parameter</i> Importiert Einstellungen aus globalen Parametern, die zuvor exportiert wurden.	(siehe oben Einstellung 2: Importieren Programme)

Auswahl	Einstellung 1	Einstellung 2
	 1.7.2.4 <i>Maschinenkonfiguration</i> Importiert Einstellungen aus der zuvor exportierten Maschinenkonfiguration.	(siehe oben Einstellung 2: Importieren Programme)
	 1.7.2.5 <i>Multimedia Kunde</i> Mit dieser Datei werden Mediendateien importiert.	(siehe oben Einstellung 2: Importieren Programme)
	 1.7.2.6 <i>Multimedia Hersteller</i> Mit dieser Funktion werden offizielle, vom Hersteller bereitgestellte Mediendateien importiert.	(siehe oben Einstellung 2: Importieren Programme)

5.9.11 Einstellungen suchen

Der Benutzer kann, wenn er sich in der Bedienoberfläche *Einstellungen* befindet, gezielt nach Einstellungen suchen.



So gelangen Sie in die Funktion *Einstellungen durchsuchen*:

1. Auf das Symbol  drücken.
 - ↳ Es öffnet sich die Bedienoberfläche mit einem Suchfeld, die Parameterliste und eine integrierte Tastatur.
 - Die gesuchte Einstellung kann über die Tastatur eingegeben werden.
 - Durch Scrollen kann eine Einstellung direkt ausgewählt werden.
 - ↳ In der Parameterliste erscheinen die Parameter zu der entsprechenden Einstellung und können individuell geändert werden.
2. Auf *Schließen* drücken.
 - ↳ Die vorgenommenen Einstellungen werden gespeichert und die Anzeige wechselt zurück auf die vorherige Bedienoberfläche.
3. *Einstellungen durchsuchen* mit  beenden.
 - ↳ Bedienoberfläche *Einstellungen* öffnet sich.

5.10 Tutorials

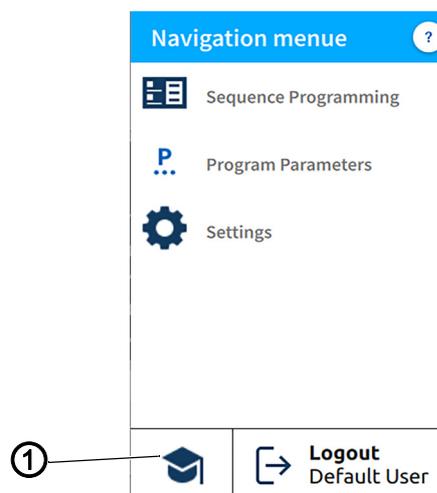
Das Menü Tutorials enthält Anleitungen in Form von Videos oder PDF-Dateien, die über den Hersteller hochgeladen sind.



So gelangen Sie in die Tutorials:

1. Auf das Symbol  für die Navigation drücken
 - ↳ Es öffnet sich die Bedienoberfläche zum Navigieren.

Abb. 89: Tutorial (1)

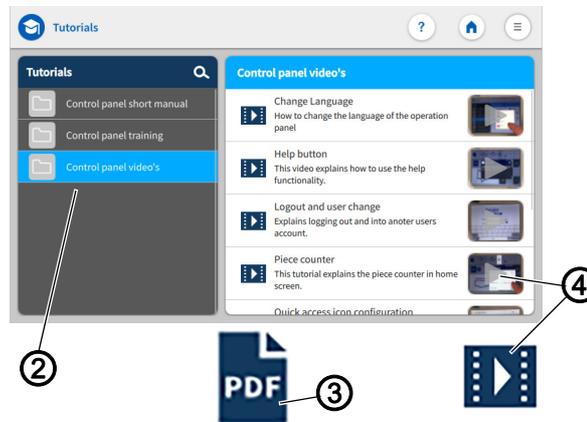


(1) - Tutorial



2. Auf *Tutorial* (1) drücken.
- ↪ Die Bedienoberfläche der Tutorials (2) öffnet sich.

Abb. 90: Tutorial (2)



- (2) - Tutorials
(3) - PDF

- (4) - Video



3. In den *Tutorials* (2) eine Option auswählen:
 - Bedienfeld-Videos
 - Kurzanleitung PDF-Datei
 - Bedienfeldschulungen PDF-Datei
- ↪ Auf der rechten Seite erscheint eine Auswahl:
 - Videos (4)
 - PDF-Dateien (3).
4. Gewünschtes Video (4)/Gewünschte PDF-Datei (3) anwählen.
- ↪ Video (4)/PDF-Datei (3) wird hochgeladen.
5. Mit Start und Stop das Video anschauen.
- ↪ Mit dem Pfeil links oben zurück in die *Tutorials*.
6. Durch hoch und runter schieben die PDF-Datei anschauen.
- ↪ Mit dem x oben rechts zurück in die *Tutorials* (2).

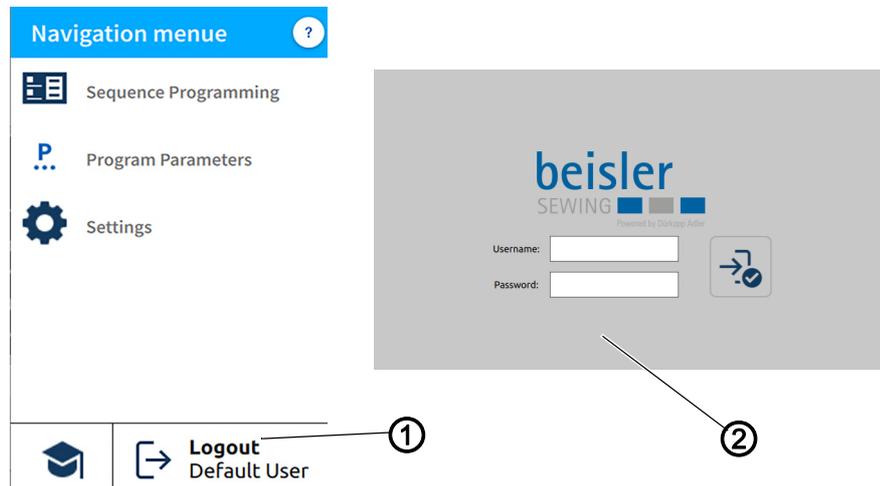
5.11 Einloggen/Ausloggen



So gelangen Sie zum Einloggen/Ausloggen:

1. Auf das Symbol  für die Navigation drücken.
↳ Es öffnet sich die Bedienoberfläche zum Navigieren.

Abb. 91: Einloggen/Ausloggen



(1) - Ausloggen

(2) - Bedienoberfläche zum Einloggen



2. Auf *Ausloggen* (1) drücken.
↳ Die Bedienoberfläche zum Einloggen (2) öffnet sich.



Information

Ist der Benutzer ausgeloggt, ist es jederzeit möglich mit dem Benutzernamen: *user* (kein Passwort erforderlich) zurück ins System zu kommen.

Es gibt zwei Varianten, um sich anzumelden. Zwischen dem *Default User* und dem *Technician* kann gewechselt werden:

- **Benutzername:** *user* **Passwort:** -
- **Benutzername:** *technician* **Passwort:** 25483

Einloggen mit Benutzername und Passwort

So loggen Sie sich mit Benutzername und Passwort ein:

1. *Benutzername* und *Passwort* eingeben.
2. Auf das Symbol  drücken.
↳ Bei korrekten Anmeldedaten wird der Benutzer eingeloggt.

5.12 Betriebsmodi der Software

Die Software des Bedienfeldes Commander Pro ermöglicht verschiedene Betriebsarten:

1. Stückzähler
 - Die Anzeige des Stückzählers entspricht den Zähleinstellungen. Wie oft ein Programm oder eine ausgewählte Anzahl von Programmen ausgeführt wird.
2. Programm-Parameter
 - Ein Programm wird aus verschiedenen Parametern zusammengestellt.
 - Jedes Programm impliziert eine grafische Anzeige der Naht, die Nähgrafik.
3. Sequenz-Programmierung
 - Mindestens ein Programm ist erforderlich.
 - eine Sequenz besteht aus einer bestimmten Programmabfolge.
 - Die Programmabfolge kann individuell konfiguriert werden.
4. Schnellzugriff
 - Mit den Schnellzugriff-Kacheln können Einstellungen und Werte der Programm-Parameter direkt vorgenommen werden.
 - Der Schnellzugriff besteht aus individuell konfigurierten Kacheln auf dem Startbildschirm.
 - Die Schnellzugriff-Kacheln sind sequenzspezifisch und werden auf die Programmabfolge abgestimmt.

Im weiteren Verlauf werden die einzelnen Betriebsmodi und deren Nutzung ausführlich erläutert.

5.12.1 Schaltflächen in den Betriebsmodi

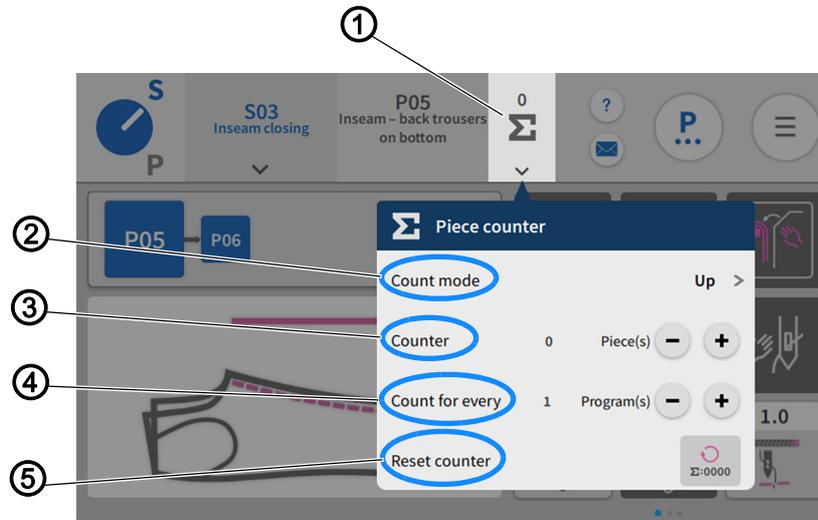
Die Verwaltung in den Betriebsmodi erfolgt unkompliziert über die unten aufgeführten Schaltflächen

Symbol	Erklärung
	AN schalten
	AUS schalten
	Schablonen-Vorlagen Für das Überschreiben von Programmen auswählen.
	Kopieren von...
	Suchen nach...

Symbol	Erklärung
	Zurücksetzen auf Standard/Default-Werkseinstellung
	Von der <i>Sequenzauswahl</i> in <i>Programmieren</i> von <i>Sequenzen</i> wechseln.
	Von <i>Programmieren in Sequenzen</i> in den <i>Schnellzugriff</i> wechseln.
	Hinzufügen
	Löschen
	Zurück auf die vorherige Seite.
	Schließen
	Aktiv
	Inaktiv

5.13 Stückzähler

Abb. 92: Stückzähler



- (1) - Stückzähler
- (2) - Zählmodus
- (3) - Zähler
- (4) - Zählen nach __ Programmen
- (5) - Zähler zurücksetzen



So gelangen Sie in die Zählereinstellung:

1. In der Statusleiste auf der Kachel des Stückzählers (1) auf das Symbol drücken.
- Es öffnet sich ein Fenster für die erweiterten Einstellungen des Stückzählers.

Einstellungen für den Stückzähler

Einstellung	Erläuterung
Zählmodus (2) Das Symbol drücken:	Hoch: der Benutzer kann den Zähler auf hoch zählen setzen. Runter: der Benutzer kann den Zähler auf herunter zählen setzen. Aus: der Benutzer kann den Zähler ausschalten.
Zähler (3)	Der Benutzer kann das Zähler-Ergebnis durch die jeweilige Schaltfläche (+/-) ändern. Oder die gewünschte Zahl direkt eingeben.
Zählen nach (4) __ Programmen	Der Benutzer kann entscheiden, nach wie vielen Programmen der Zählmodus Hoch/Runter gesetzt werden soll = Sequenzablauf zählen. Mit der Schaltfläche (+/-) ändern. Beispiel: Zählen nach 2 Programmen = der Wert wird hoch gesetzt, sobald 2 Programme genäht wurden.
Zähler zurücksetzen (5) Σ:0000	Zählmodus Hoch: Zählerwert wird auf 0 zurückgesetzt. Zählmodus Runter: Zählerwert wird auf 1 zurückgesetzt.



5.14 Programm-Parameter

Die Maschine beinhaltet 200 Programme.



Information

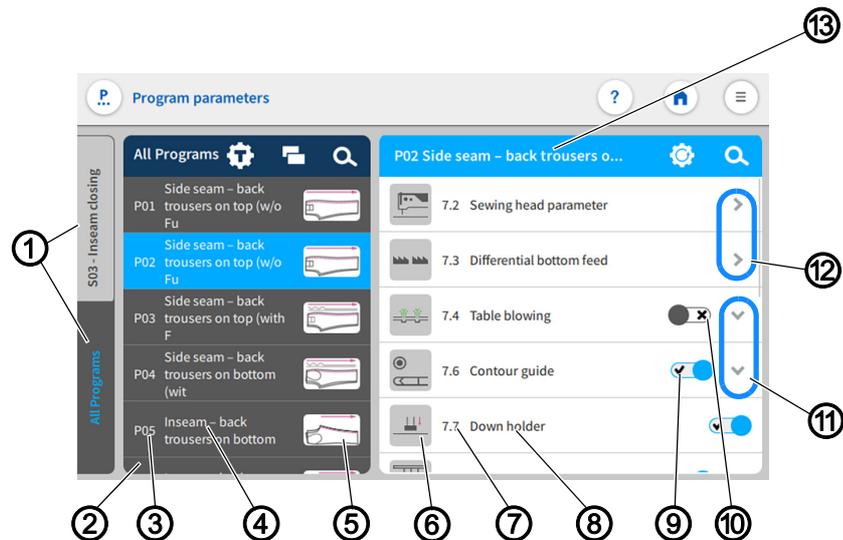
Ein Programm kann nicht gelöscht werden; es kann nur zu einer Sequenz hinzugefügt oder von ihr entfernt werden.

Jedes Programm ist mit einer Vorlage verbunden. Die Vorlage beinhaltet die Werkseinstellungen, vorab definierte Parameter und die entsprechende Nähgrafik.

Wenn eine Vorlage einem Programm zugewiesen wird, setzt sie alle vorherigen Parameter in dem betreffenden Programm zurück und ändert auch die Nähgrafiken entsprechend der Vorlage.

5.14.1 Bedienoberfläche Programm-Parameter

Abb. 93: Bedienoberfläche Programm-Parameter (1)



- | | |
|------------------------|---|
| (1) - Reiter | (7) - Parameternummer |
| (2) - Programmliste | (8) - Parametername |
| (3) - Programmnummer | (9) - Parameter: AN |
| (4) - Programmname | (10) - Parameter: AUS |
| (5) - Nähgrafik | (11) - ins Untermenü |
| (6) - Parameter-Symbol | (12) - eine Seite weiter blättern für das Untermenü |
| | (13) - Programmnummer und Beschreibung |

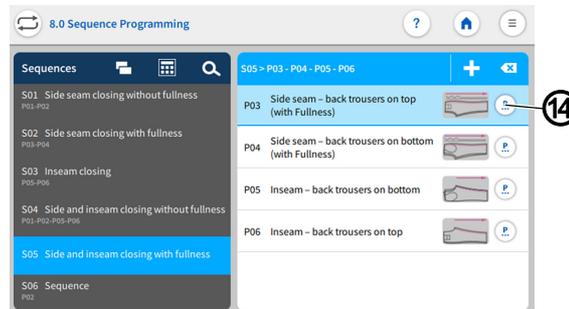


So gelangen Sie in die Funktion *Programm-Parameter*:

- Von der Hauptseite auf das Symbol  drücken.
- Über das Navigationsmenü auf das Symbol  drücken.

- Befindet sich der Benutzer in der Bedienoberfläche *Programmieren von Sequenzen* auf das Symbol (14)  drücken.

Abb. 94: Bedienoberfläche Programm-Parameter (2)

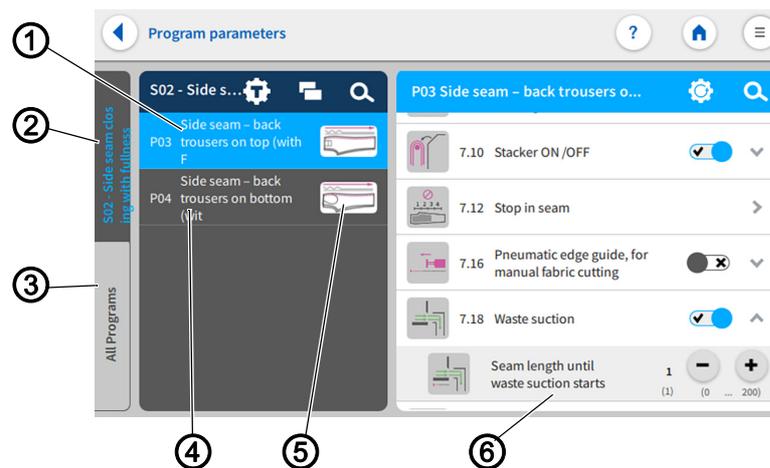


(14) - Symbol

- ↳ Es öffnet sich jeweils die Bedienoberfläche für Programm-Parameter ( S. 115)

5.14.2 Aktuelle Sequenz/Aktuelles Programm

Abb. 95: Aktuelle Sequenz/Aktuelles Programm (1)



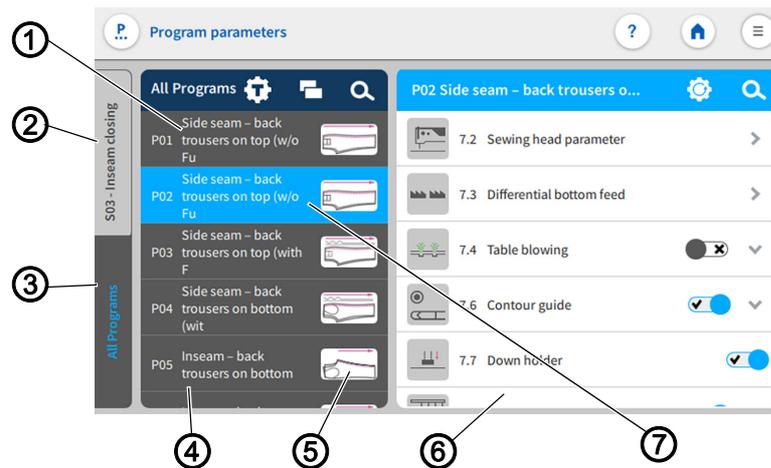
(1) - Programm
(2) - Sequenz
(3) - alle Programme

(4) - Liste
(5) - Nähgrafik
(6) - Liste

Zwischen den Reitern Sequenz (2) und alle Programme (3) kann gewechselt werden. Den aktiv geschalteten Reiter erkennt der Benutzer immer an der blauen Schrift, die dunkel hinterlegt ist.

Der Reiter: Sequenz (2) ist aktiv geschaltet. Alle Programme, die in dieser Sequenz impliziert sind werden in der Liste (4) aufgeführt. In der Liste (6) sind alle Parameter hinterlegt und können individuell für das Programm (1) konfiguriert werden. Die Ansicht der Nähgrafik (5) ist aus der zugehörigen Vorlage des Programms und in jedem Programm enthalten.

Abb. 96: Aktuelle Sequenz/Aktuelles Programm (2)



- | | |
|----------------------|------------------------|
| (1) - Programm | (4) - Liste |
| (2) - Sequenz | (5) - Nähgrafik |
| (3) - alle Programme | (6) - Liste |
| | (7) - aktiv geschaltet |

Ist der Reiter: Alle Programme (3) aktiv geschaltet, werden in der Liste (4) alle 200 verfügbaren Programme (1) einschließlich der Nähgrafik (5) aufgeführt.

Ist der Sequenz-/Programmname aktiv geschaltet (7), kann der Name durch einen Doppelklick auf ihn geändert werden (📖 S. 80).



Information

Die Nähgrafik (5) kann nur durch Änderung der Programm-Vorlage geändert werden (📖 S. 117).

5.14.3 Programm-Vorlagen

Es gibt 7 Nahtprogramme die vorkonfiguriert sind. Sie ermöglichen entweder einen direkten Nähstart oder dienen als Vorlage zur Veränderung nach Kundenwunsch:

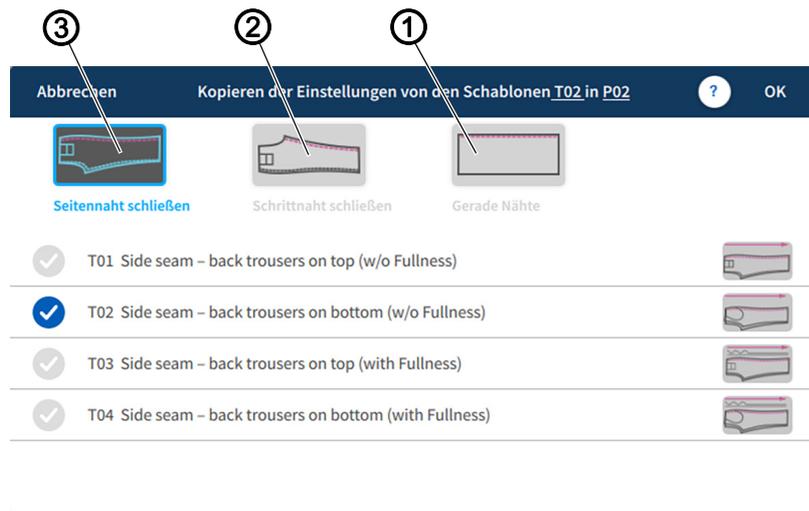
- Schablone T01 bis T04 sind vorgefertigte, nähbereite Programme zum Schließen der Seitennähte.
- Schablone T05 bis T06 sind vorgefertigte, nähbereite Programme zum Schließen der Schrittnähte.
- Schablone T07 sind für gerade Nähte, wie z. B. Bettlaken nähen.



So gelangen Sie in die Programm-Vorlagen:

1. In der Bedienoberfläche *Programm-Parameter* auf das Symbol drücken.
 Es öffnet sich die Bedienoberfläche für die Programm-Vorlagen.

Abb. 97: Programm-Vorlagen



- (1) - Gerade Nähte
(2) - Schrittnaht schließen
(3) - Seitennaht schließen

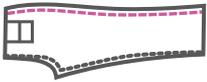
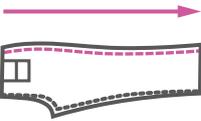
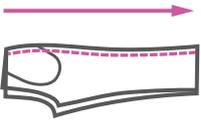
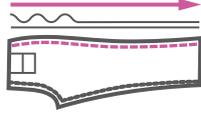
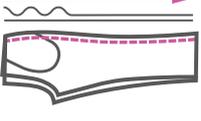
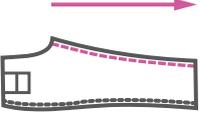
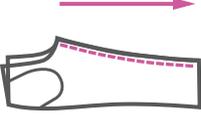
Reiter zur Auswahl von Vorlagen für Seitennaht schließen (3), Schrittnaht schließen (2) und gerade Nähte (1).

Einstellungen aus einer Vorlage eines anderen Programms in das aktive Programm kopieren.



2. Auf die gewünschte Vorlage (1), (2) oder (3) drücken.
 - ↪ Eine Liste mit Varianten öffnet sich.
3. Gewünschte Variante mit dem Symbol aktiv schalten.
4. Auf *OK* drücken.
 - ↪ Ein Warnhinweis *Alle Parameter & Namen des Programms würden auf die Schablonenvorgabe geändert und können nicht mehr abgerufen werden!* erscheint.
5. *Abbruch* oder *Vorlage ändern* drücken.
 - ↪ *Abbruch*: Die Anzeige wechselt auf die vorherige Bedienoberfläche.
 - ↪ *Vorlage ändern*: Der Benutzer wird zur weiteren Bestätigung aufgefordert.

Übersicht der Vorlagen und Varianten

Vorlage	Variante	Erläuterung
 <p>Seitennaht schließen</p>		<p>T01 Seitennaht Hinterhose liegt oben Ohne Mehrweite</p>
		<p>T02 Seitennaht Hinterhose liegt unten Ohne Mehrweite</p>
		<p>T03 Seitennaht Hinterhose liegt oben Mit Mehrweite</p>
		<p>T04 Seitennaht Hinterhose liegt unten Mit Mehrweite</p>
 <p>Schrittnaht schließen</p>		<p>T05 Schrittnaht Hinterhose liegt oben</p>
		<p>T06 Schrittnaht Hinterhose liegt unten</p>
 <p>Gerade Nähte</p>		<p>T07 Gerade Nähte z.B. Bettwäsche, Bettdecken, Kissen</p>

5.14.4 Programm-Parameter kopieren

Diese Option erlaubt dem Benutzer Programm-Parameter von einem zu mehreren Programmen zu kopieren. Die Kopie beinhaltet Parameter und Nähgrafiken sowie alle programmbezogenen Daten.



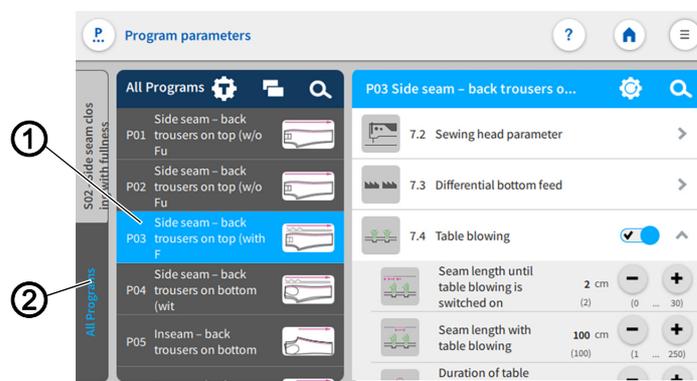
Information

Die Rasteransicht beinhaltet für die Programme eine Farbindikation. Diese Farbindikation kann bei der Auswahl der Programme helfen (siehe Tabelle Farbindikatoren in der Rasteransicht).

Farbindikatoren in der Rasteransicht

P44	Verwendet in einer/mehreren Sequenzen
P01	Verwendet in der aktuellen Sequenz
P43	Modifiziert, aber in keiner Sequenz verwendet.
P42	Nicht modifiziert und nicht verwendet.

Abb. 98: Programm-Parameter kopieren (1)



(1) - Programm

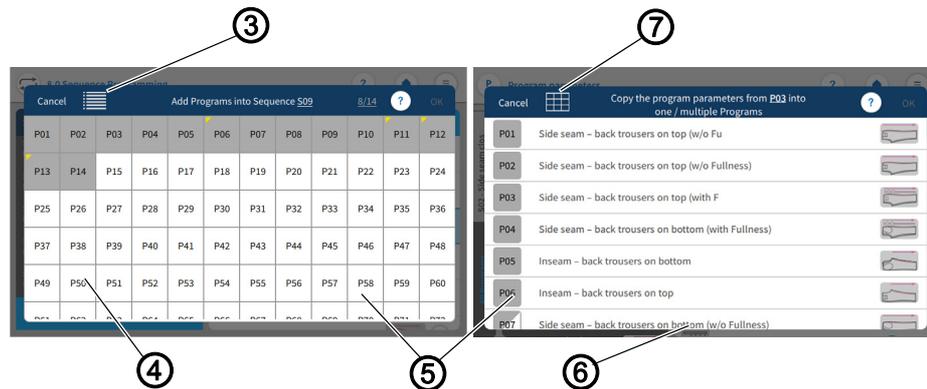
(2) - aktiver Reiter



So kopieren Sie Parameter:

1. Im aktiven Reiter (2) *Alle Programme* das zu kopierende Programm (1) drücken.
 - ↪ Das Programm (1) wird aktiv geschaltet.
2. Auf das Symbol  drücken.
 - ↪ Es öffnet sich die Bedienoberfläche mit der Programmübersicht in einer Rasteransicht (4) mit allen 200 Programmen.
 - ↪ In der Rasteransicht (4) ist nur die Programmnummer (5) sichtbar (siehe Tabelle Farbindikatoren in der Rasteransicht).

Abb. 99: Programm-Parameter kopieren (2)



(3) - *Symbol Listenansicht*
(4) - *Rasteransicht*

(5) - *Programmnummer*
(6) - *Listenansicht*
(7) - *Symbol Rasteransicht*

3. Das Symbol Listenansicht (3) ermöglicht dem Benutzer in die Listenansicht zu wechseln.
 - ↪ Die Listenansicht (6) zeigt die Programmnummer (5), den Namen und die Nähgrafik.
4. Das Symbol Rasteransicht (7) ermöglicht dem Benutzer wieder in die Rasteransicht (4) zu wechseln.
5. Ein/Mehrere Programme (5) auswählen und *OK* drücken.
 - ↪ Ein Warnhinweis  *Bitte bestätigen Sie das Kopieren! erscheint. Alle Parameter und Namen des/der Programme werden wie im Programm von (z.B. P51) geändert und können nicht zurückgerufen werden!*
6. *Abbruch/Parameter kopieren* drücken.
 - ↪ *Abbruch:* der Benutzer gelangt zurück auf die Bedienoberfläche *Programm-Parameter*.
 - ↪ *Parameter kopieren:* es erscheint ein Warnhinweis  *Kopiert- erfolgreich kopiert.*
7. Mit *OK* bestätigen.
 - ↪ Die Parameter sind kopiert.

5.14.5 Programmsuche

Der Benutzer kann gezielt nach Programmnummern oder Programmnamen suchen.



So gelangen Sie in die Funktion Programmsuche:

1. Den Reiter *Alle Programme* anwählen.
 - ↳ Es öffnet sich die Bedienoberfläche mit allen 200 Programmen.
2. Auf das Symbol  drücken.
 - ↳ Es öffnet sich die Bedienoberfläche mit einem Suchfeld, die Parameterliste und einer integrierten Tastatur.
 - Der Programmname/die Programmnummer kann über die Tastatur eingegeben werden ( S. 80).
 - Durch Scrollen kann ein Programm direkt ausgewählt werden.
 - ↳ In der Parameterliste erscheinen die Parameter zum entsprechenden Programm und können individuell geändert werden.
 - ↳ Auf *Schließen* drücken.
 - ↳ Die vorgenommenen Einstellungen werden gespeichert und die Anzeige wechselt zurück auf die vorherige Bedienoberfläche.
3. Parametersuche mit  beenden.
 - ↳ Bedienoberfläche *Programm-Parameter* öffnet sich.

5.14.6 Programm-Parameter zurücksetzen



Wichtig

Die Aktion des Zurücksetzens kann nicht rückgängig gemacht werden! Vor dem Zurücksetzen erscheint immer eine Warnmeldung.



So gelangen Sie in die Funktion Programm-Parameter zurücksetzen.

1. Auf das Symbol  drücken.
 - ↳ Es öffnet sich die Bedienoberfläche mit einer Warnmeldung.

Abb. 100: Programm-Parameter zurücksetzen



(1) - Warnmeldung

Die Warnmeldung (1) erscheint vor dem Zurücksetzen.

2. Auf *Zurücksetzen* drücken.
 - ↳ Die Programm-Parameter werden auf die zugehörige Vorlage zurückgesetzt.
3. Auf *Abbruch* drücken.
 - ↳ Der Vorgang wird abgebrochen.

5.14.7 Programm-Parametersuche



So gelangen Sie in die Funktion Programm-Parametersuche:

1. Auf das Symbol  drücken.
 - ↳ Es öffnet sich die Bedienoberfläche mit der Programmliste, das Suchfeld und eine integrierte Tastatur.
 - Parametername oder die Parameternummer über die Tastatur eingeben.
 - Durch Scrollen kann ein Parameter direkt ausgewählt werden.
 - ↳ In der Parameterliste erscheinen die Parameter zum entsprechenden Programm und die Einstellungen können individuell geändert werden.
2. Auf *Schließen* drücken.
 - ↳ Die vorgenommenen Einstellungen werden gespeichert, die Anzeige wechselt zurück auf die vorherige Bedienoberfläche.

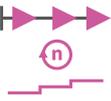
5.14.8 Programm-Parameter einstellen



Wichtig

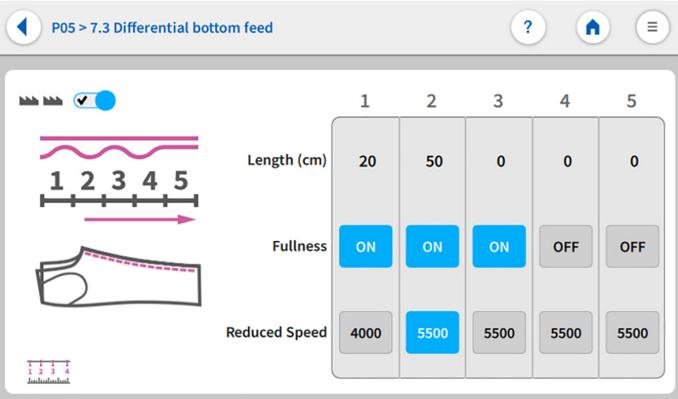
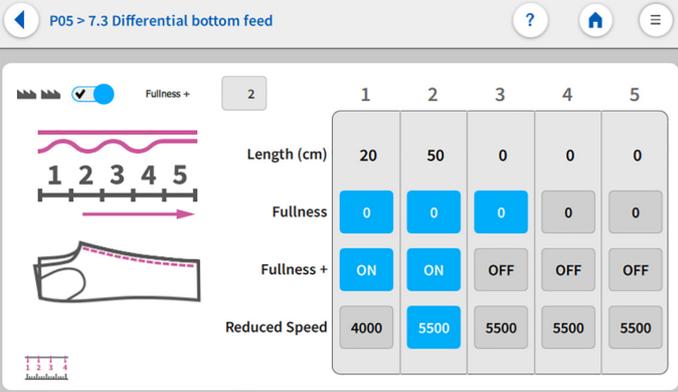
Eingestellte Programm-Parameter beziehen sich immer nur auf das aktuell ausgewählte Programm.

Die Möglichkeiten zur Einstellung der Programm-Parameter sind sehr vielfältig. Alle Möglichkeiten sind in der folgenden Tabelle aufgeführt..

Symbol/Parameter	Untermenü/Einstellung
 <p>7.2 <i>Nähkopf Parameter</i> Parameter für das Einstellen des Nähkopfes wie z.B. Nähgeschwindigkeit, Softstart, Kettentrennung, Nähstartmodus usw.</p>	 <p>7.2.1 <i>Nähgeschwindigkeit</i> Einstellen der Nähgeschwindigkeit für das ausgewählte Programm. Default: 5500 1/m Wertebereich: 100-5500 1/m</p>
	 <p>7.2.2 <i>Softstart</i> Einstellen der Nähgeschwindigkeit am Nahtanfang als Softstart, zum sicheren Annähen. Wertebereich: AN/AUS</p> <p>Weitere Einstellmöglichkeiten:</p>  <p>7.2.2.2 <i>Nähgeschwindigkeit Softstart</i> Einstellen der Nähgeschwindigkeit für den Softstart. Ist die Geschwindigkeit zu hoch eingestellt, ist sicheres Annähen nicht gewährleistet. Default: 3000 1/m Wertebereich: 100-4000 1/m</p>  <p>7.2.2.3 <i>Nahtlänge Softstart</i> Einstellen der Nahtlänge des Softstartes in cm. Default: 3.00 cm Wertebereich: 0-10.0cm</p>

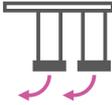
Symbol/Parameter	Untermenü/Einstellung
	 <p>7.2.3 <i>Kettentrennung</i> Parameter zur Einstellung der Kettentrennungslänge am Nahtende Wertebereich: AN/AUS</p> <p>Weitere Einstellmöglichkeiten:</p>  <p>7.2.3.1 <i>Länge der Nahtkette am Nahtende</i> Einstellen der gewünschten Kettenlänge am Nahtende. Dies ist abhängig vom Material . Default: 1.00cm Wertebereich: 0.00-10.00cm</p>  <p>7.2.3.2 <i>Nachlauflänge am Nahtende für sichere Kettentrennung</i> Einstellen der Nählänge bis die Kettentrennung erfolgt. Default: 3.50cm Wertebereich: 1.00-20.00cm</p>

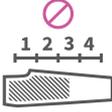
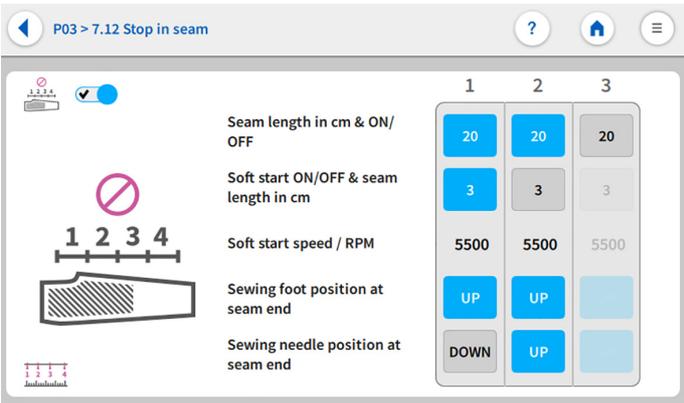
Symbol/Parameter	Untermenü/Einstellung
	 <p>7.2.6 Start-Modus Wertebereich: AN/AUS</p> <p>Weitere Einstellmöglichkeiten:</p>  <p>7.2.6.1 Startmodus 1: Automatischer Nähstart durch Lichtschranke Vollautomatischer Nähstart über Lichtschrankenerkennung Wertebereich: AN/AUS</p>  <p>7.2.6.2 Startmodus 2: Manueller Nähstart durch Fußpedal Manueller Nähstart/Manuelles Nähen über Pedal, danach Aktivierung des automatischen Nähstartes nach xxxx cm. Wertebereich: AN/AUS</p>  <p>7.2.6.3 Startmodus 3: 1.manueller Nähstart, 2.Konturenführung, 3.automatischer Nähstart per Fußpedal. Manueller Nähstart/Manuelles Nähen über Pedal, danach Aktivierung des automatischen Nähstartes über Pedal drücken. Wertebereich: AN/AUS</p>  <p>7.2.6.6 Nahtlänge bis zum automatischen Nähstart Einstellen der Nahtlänge in cm bis zum automatischen Wechsel in den automatischen Nähstart. Wertebereich: 0-100 cm</p>

Symbol/Parameter	Untermenü/Einstellung
 <p>7.3 <i>Differential Untertransport</i> Die gesamte Nahtstrecke kann in bis zu maximal 5 mögliche Nahtabschnitte aufgeteilt werden. Für jeden Nahtabschnitt können Parameter unabhängig eingestellt werden. Wertebereich: AN/AUS</p>	 <p>Zylinder-Ansicht</p>  <p>(📖 S. 138)</p>
	 <p>Schrittmotor-Ansicht</p>  <p>Für jeden <i>Nahtabschnitt</i> 1-5 kann der <i>Differential-Untertransport-Inkrementwert</i> über die <i>Mehrweite +</i> unabhängig voneinander EIN/AUS gestellt werde (📖 S. 140).</p>  <p>7.3.21 <i>Mehrweite +</i> Schrittweite für Differential Untertransport. Zusätzliche <i>Mehrweite</i> für den Differential Untertransport, welche auf die eingegebene <i>Mehrweite</i> (Differential) aufaddiert wird. Über die Schnellzugriff-Taste <i>Mehrweite +</i> für den Differential Untertransport auf dem Hauptbildschirm lässt sich der Differential-Untertransport-Inkrementwert problemlos ändern (📖 S. 140)</p>

Symbol/Parameter	Untermenü/Einstellung
 <p>7.4 <i>Tischluftdüsen blasen</i> Einstellen der Parameter für die Tischluftdüsen, zum Anheben und Weitertransportieren des Nähguts in Richtung Stapler, während des Nähens. Es reduziert die Gefahr, dass das Nähgut hängen bleibt Wertebereich: AN/AUS</p>	 <p>7.4.2 <i>Nahtlänge bis zum Einschalten der Tischluftdüsen.</i> Nahtlängen in cm bis zum Einschalten der Tischluftdüsen Default: 2 cm Wertebereich: 0-30 cm</p>
	 <p>7.4.3 <i>Nahtlänge mit Tischblasen</i> Nahtlänge in cm mit eingeschalteten Tischluftdüsen Wertebereich: 1-250 cm</p>
  <p>7.6 <i>Konturenführung</i> Einstellen der Parameter für die Konturenführung. Bei Nahtverdickungen kann die Konturenführung innerhalb der Nahtstrecke angehoben werden, um Materialstau an der dickeren Stelle zu verhindern. Wertebereich: AN/AUS</p>	 <p>7.6.2 <i>Nahtlänge bis sich die Konturenführung zum Nahtbeginn absenkt</i> Nahtlänge in cm bis sich die Konturenführung zum Nahtbeginn absenkt. Default: 1 Wertebereich: 1-10 cm</p>
	 <p>7.6.3 <i>Nahtlänge bis zur Nahtverdickung</i> Nahtlänge in cm bis sich die Konturenführung anhebt, um innerhalb der Naht über eine Nahtverdickung zu nähen. Wertebereich: 0-100 cm</p>
	<p>7.6.4 <i>Nahtlänge mit Konturenführung oben</i> Nahtlänge in cm mit gehobener Konturenführung für den Bereich der Nahtverdickung. Wertebereich: 0-20 cm</p>

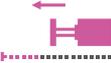
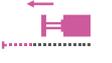
Symbol/Parameter	Untermenü/Einstellung
	 <p>7.6.5 Modus für Konturenführung Es sind 5 Modi für die Konturenführung wählbar</p>
	<p>Weitere Einstellmöglichkeiten:</p>  <p>7.6.5.1 Mode 1 Konturenführung steht vor dem Nähkopf in hintere Position und wird bei Nähstart über das Betätigen des Pedals eingeführt.</p>
	 <p>7.6.5.2 Mode 2 Konturenführung steht vor dem Nähkopf und ist eingeführt.</p>
	 <p>7.6.5.3 Mode 3 Konturenführung steht nicht direkt vor dem Nähkopf und in hinterer Position, wird über das Pedal eingeführt und fährt während des Nähvorgangs vor den Nähkopf.</p>
	 <p>7.6.5.4 Mode 4 Konturenführung steht nicht direkt vor dem Nähkopf, aber ist eingeführt. Über das Pedal fährt es zum Nähkopf</p>
	<p>7.6.5.5 Mode 5 Manuelles Nähen - ohne automatischen Ablauf</p>
	 <p>7.6.6 Konturenführung bewegt sich in Nährichtung Konturenführung bewegt sich in Nährichtung vor den Nähkopf nach XY cm. Wertebereich: 0-100 cm</p>

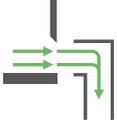
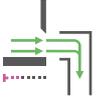
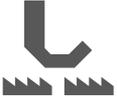
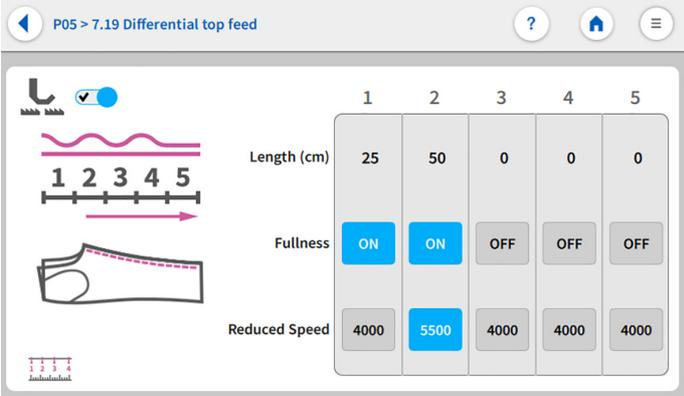
Symbol/Parameter	Untermenü/Einstellung
	 <p>7.6.7 Länge bis Kontur nach vorne fährt Länge bis Kontur nach vorne fährt, bei Konturenführung Mode 1 und 3 Wertebereich: 0-50 cm</p>
 <p>7.7 Niederhalter/Stempel Aktivieren/Deaktivieren des Niederhalters am Nahtende, zum Halten des Nähmaterials während der Kettentrennung. Wertebereich: AN/AUS</p>	
 <p>7.8 Ausschwenkbare Vorrichtung Einstellen der Parameter für die ausschwenkbare Vorrichtung. Diese Vorrichtung dient dazu, kurze oder lange Nähteile näher an die Staplerposition zu schwenken, um einen sicheren Stapelprozess zu gewährleisten. Wertebereich: AN/AUS</p>	 <p>7.8.2 Nahtlänge in cm bis zum Ausschwenken der Vorrichtung für den Stapelvorgang Default: 15 cm Wertebereich: 1-30cm</p>
	 <p>7.8.3 Zeit in Sekunden bis die Ausschwenkvorrichtung zurück in die Basisposition schwenkt. Default: 0.20 Sek. Wertebereich: 0.00-2.00Sek.</p>
	 <p>7.8.4 Position der Ausschwenkvorrichtung neben dem Nähkopf Hier wählen Sie die Position der Ausschwenkvorrichtung. AN bedeutet: dass die Ausschwenkvorrichtung vor dem Nähstart neben dem Nähkopf platziert ist. AUS bedeutet: dass die Ausschwenkvorrichtung vor dem Nähstart links zum Stapler hin positioniert ist. Wertebereich: AN/AUS</p>

Symbol/Parameter	Untermenü/Einstellung	
 <p>7.10 Stapler Einstellen der Parameter für den Stapelprozess Wertebereich: AN/Aus</p>	 <p>7.10.2 Stapler Verzögerungszeit nach Kettentrennung Verzögerungszeit des Staplers in Sekunden nach Kettentrennung, zum sicheren Anklebmen des Nähguts. Wertebereich: 0.00-3.00Sek.</p>	
	<p>7.10.3 Staplerposition zum Separieren Eingabe der Staplerposition links oder rechts zum Separieren der Teile.</p>	<p>Links L-R Rechts L-R</p>
 <p>7.12 Stopp in der Naht Einstellen von bis zu 3 Nähstopps innerhalb einer Naht. Dies dient z.B. zum Beilegen von Etiketten in der Naht. Hierfür stoppt die Maschine am gewünschten Nahtpunkt und das Etikett o.ä. kann manuell beigelegt werden. Anschließend kann der automatische Nähprozess wieder gestartet werden (📖 S. 148).</p>	<p>Stopp in der Naht - Ansicht</p> 	

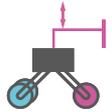
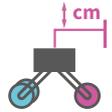
Symbol/Parameter	Untermenü/Einstellung
 <p>7.13 <i>Puller/Ausroller</i> Einstellen der Parameter für den Puller und den Ausroller.</p>	 <p>7.13.1 <i>Puller</i> Der Puller transportiert das Material seitlich am Nähkopf Richtung Stapler. Er sorgt dafür, dass es keinen Materialstau auf der Höhe und vor dem Nähkopf entsteht. Wertebereich: AN/AUS</p> <p>Weitere Einstellmöglichkeiten:</p>  <p>7.13.1.1 <i>Puller-Geschwindigkeit</i> Puller-Geschwindigkeit wird in % eingestellt. Die Geschwindigkeit steht in Relation zur Nähgeschwindigkeit. Wertebereich:70-130%</p>  <p>7.13.1.2 <i>Nahtlänge bis zum Absenken des Pullers</i> Nahtlänge in cm bis sich der Puller absenkt. Wertebereich:10-250 cm</p>  <p>7.13.1.3 <i>Nahtlänge mit abgesenktem Puller</i> Nahtlänge in cm mit abgesenktem Puller. Wertebereich:10-250 cm</p>  <p>7.13.1.4 <i>Nahtlänge bis sich der Puller kurz lüftet</i> Nahtlänge in cm bis sich der Puller kurz lüftet. Dient zum Auflösen von z. B. angestautem Material. Wertebereich:10-250 cm</p>  <p>7.13.1.5 <i>Nahtlänge mit gelüftetem Puller</i> Nahtlänge in cm mit gelüftetem Puller. Dient zum Auflösen von z. B. angestautem Material. Wertebereich: 0-30 c</p>

Symbol/Parameter	Untermenü/Einstellung
	 <p>7.13.2 <i>Ausroller</i> Der Ausroller dient zum sicheren Positionieren des Nähguts für die Kettentrennung und anschließend zum Ausrollen des Nähguts in den Stapler. Bei kurzen Teilen ist sichergestellt, dass der Stapler durch die erweiterte Ausrollposition das Material anklappen kann. Wertebereich: AN/AUS</p> <p>Weitere Einstellmöglichkeiten:</p>  <p>7.13.2.1 <i>Nahtlänge bis zum Absenken des Ausrollers</i> Nahtlänge in cm bis zum Absenken des Ausroller. Wertebereich: 0-250 cm</p>  <p>7.13.2.2 <i>Nahtlänge mit abgesenktem Ausroller</i> Nahtlänge in cm mit abgesenktem Ausroller. Wertebereich: 0-250 cm</p>  <p>7.13.2.3 <i>Nahtlänge bis zum Stopp des Ausrollers</i> Nahtlänge in cm bis zum Stopp des Ausroller für die Kettentrennung. Wertebereich:1.0-20.0 cm</p>  <p>7.13.2.4 <i>Geschwindigkeit des Ausrollers beim Nähen</i> Die Ausroller-Geschwindigkeit wird in % eingestellt. Die Geschwindigkeit steht in Relation zur Nähgeschwindigkeit. Wertebereich: 0-100 %</p>  <p>7.13.2.5 <i>Strecke bis zum Stopp des Ausrollers</i> Strecke in cm bis zum Stopp des Ausroller für den Stapelprozess. Wertebereich: 0-1000 cm</p>

Symbol/Parameter	Untermenü/Einstellung
	 <p>7.13.2.6 <i>Reduzierte Geschwindigkeit des Ausrollers</i> Reduzierte Geschwindigkeit des Ausroller in rpm während der Kettentrennung. Wertebereich: 0-100 %</p>  <p>7.13.2.7 <i>Strecke mit abgesenktem Ausroller</i> Strecke in cm mit abgesenktem Ausroller während der Kettentrennung. Wertebereich:1.0-20.0 cm</p>  <p>7.13.2.4 <i>Geschwindigkeit des Ausrollers nach dem Kettentrennen</i> Geschwindigkeit des Ausroller in rpm nach der Kettentrennung. Wertebereich: 30-100 %</p>
 <p>7.14 <i>Korrektur der Kettenlänge am Nahtende</i> Korrektur der Kettenlänge am Nahtende in cm. Dies dient zur Qualitätssteigerung der Naht und Produktivitätssteigerung, da kein manuelles Nachschneiden der Kette nötig ist. Unnötig lange Kettenstände werden hier korrigiert. Default: 1cm Wertebereich: 0.0-10.0 cm</p>	
 <p>7.16 <i>Pneumatischer Kantenanschlag für manuelles Beschneiden von Material</i> Die Kantenführung zum manuellen Führen und Beschneiden der Materialkante, wird eingesetzt zum Vorderhosen-Seitennähte umstechen. Die Tascheneingriffe sind hierbei bereits vorgefertigt. Beschnitten wird nur der Taschenbeutelüberstand. Wertebereich: AN/AUS</p>	 <p>7.16.2 <i>Nahtlänge, bis die Kantenführung nach...</i> Eingabe der Nahtlänge ohne Kantenführung zum Beschneiden der Nähgutkante. Dies sollte ca. der Länge des Taschenbeutels entsprechen Default: 25 cm Wertebereich: 1-1000 cm</p>

Symbol/Parameter	Untermenü/Einstellung																								
 <p>7.18 <i>Abfallabsaugung</i> Schneidabfälle durch Absaugen entfernen Wertebereich: AN/AUS</p>	 <p>7.18.2 <i>Nahtlänge bis zum Beginn der Abfallabsaugung</i> Nahtlänge in cm bis zum Beginn der Abfallabsaugung Default: 1 cm Wertebereich: 0-200cm</p>																								
 <p>7.19 <i>Differential-Obertransport</i> Die gesamte Nahtstrecke kann in bis zu maximal 5 mögliche Nahtabschnitte aufgeteilt werden. Für jeden Nahtabschnitt können Parameter unabhängig eingestellt werden. Wertebereich: AN/AUS</p>	<p>Zylinder - Ansicht</p>  <table border="1" data-bbox="1037 862 1380 1131"> <thead> <tr> <th></th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> <th>4</th> <th>5</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Length (cm)</td> <td>25</td> <td>50</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>Fullness</td> <td>ON</td> <td>ON</td> <td>OFF</td> <td>OFF</td> <td>OFF</td> </tr> <tr> <td>Reduced Speed</td> <td>4000</td> <td>5500</td> <td>4000</td> <td>4000</td> <td>4000</td> </tr> </tbody> </table> <p>( S. 143)</p>		1	2	3	4	5	Length (cm)	25	50	0	0	0	Fullness	ON	ON	OFF	OFF	OFF	Reduced Speed	4000	5500	4000	4000	4000
	1	2	3	4	5																				
Length (cm)	25	50	0	0	0																				
Fullness	ON	ON	OFF	OFF	OFF																				
Reduced Speed	4000	5500	4000	4000	4000																				

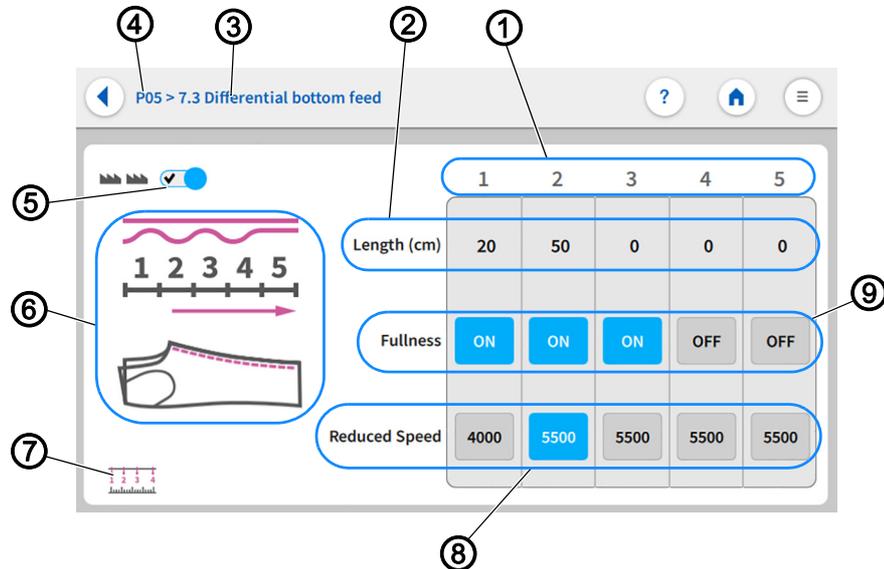
Symbol/Parameter	Untermenü/Einstellung																														
	<div data-bbox="703 309 799 398" style="text-align: center;"> </div> <p data-bbox="703 434 935 461">Schrittmotor - Ansicht</p> <div data-bbox="703 472 1390 869" style="border: 1px solid gray; padding: 5px;"> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> ← P05 > 7.19 Differential top feed ? 🏠 ☰ </div> <div style="display: flex; align-items: flex-start; margin-top: 10px;"> <div style="flex: 1;"> <p style="text-align: center;">Fullness + 2</p> </div> <div style="flex: 2;"> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th></th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> <th>4</th> <th>5</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Length (cm)</td> <td>25</td> <td>50</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>Fullness</td> <td>50</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>Fullness +</td> <td>ON</td> <td>OFF</td> <td>OFF</td> <td>OFF</td> <td>OFF</td> </tr> <tr> <td>Reduced Speed</td> <td>4000</td> <td>5500</td> <td>4000</td> <td>4000</td> <td>4000</td> </tr> </tbody> </table> </div> </div> </div> <p data-bbox="703 882 1366 969">Für jeden <i>Nahtabschnitt</i> 1-5 kann der <i>Differential-Obertransport-Inkrementwert</i> über die <i>Mehrweite +</i> unabhängig voneinander EIN/AUS gestellt werde (📖 S. 145).</p> <div data-bbox="703 1003 823 1122" style="text-align: center;"> </div> <p data-bbox="703 1128 967 1155">7.3.21 <i>Mehrweite +</i></p> <p data-bbox="703 1160 1150 1187">Schrittweite für Differential-Obertransport.</p> <p data-bbox="703 1191 1398 1245">Zusätzliche <i>Mehrweite</i> für den Differential-Obertransport, welche auf die eingegebene <i>Mehrweite</i> (Differential) aufaddiert wird.</p> <p data-bbox="703 1249 1398 1337">Über die Schnellzugriff-Taste <i>Mehrweite +</i> für den Differential-Obertransport auf dem Hauptbildschirm lässt sich der Differential-Obertransport-Inkrementwert problemlos ändern (📖 S. 145).</p>		1	2	3	4	5	Length (cm)	25	50	0	0	0	Fullness	50	0	0	0	0	Fullness +	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	Reduced Speed	4000	5500	4000	4000	4000
	1	2	3	4	5																										
Length (cm)	25	50	0	0	0																										
Fullness	50	0	0	0	0																										
Fullness +	ON	OFF	OFF	OFF	OFF																										
Reduced Speed	4000	5500	4000	4000	4000																										

Symbol/Parameter	Untermenü/Einstellung
 <p>7.21 <i>Transportstation</i> An der Transportstation befindet sich der Pul- ler vorne und der Ausroller hinten. Transportation AN = Absenken Transportstation AUS = Anheben Soll die Transportstation nach cm erst abgesenkt werden, muss die Transportstation auf AN stehen. Danach muss im Parameter 7.12.1 die Nahtlänge eingegeben werden, nach der die Transportstation anheben soll. Wertebereich: AN/AUS</p>	 <p>7.21.1 <i>Nahtlänge in cm bis die Transportstation absenken soll</i> Default: 0 cm Wertebereich: 0-40cm</p>  <p>7.21.2 <i>Verzögerung bis zum Hochschwenken</i> Default: 0 Sek. Wertebereich: 0-3.00 Sek.</p>
 <p>7.22 <i>Lasermarkierungsleuchte</i> Die Lasermarkierungsleuchte zeigt die Position der Naht an. Wertebereich: AN/AUS</p>	

5.14.9 Programmierung des pneumatischen Differential-Untertransports

Parameter für die Einstellung des 7.3 *Differential-Untertransports*.

Abb. 101: Programmierung des pneumatischen Differential-Untertransports



- | | |
|--|---|
| (1) - Nahtabschnitte 1-5 | (6) - Grafik Mehrweitenverteilung |
| (2) - Nahtlänge | (7) - Referenzbemaßung |
| (3) - Parameter-Anzeige | (8) - reduzierte Nähgeschwindigkeit EIN/AUS |
| (4) - Programmnummer | (9) - Mehrweite |
| (5) - Differential - Untertransport AN/AUS | |

Die gesamte Nahtstrecke kann in bis zu maximal 5 mögliche Nahtabschnitte 1-5 (1) aufgeteilt werden. Für jeden Nahtabschnitt können die Parameter unabhängig voneinander eingestellt werden.

- Die *Nahtlänge* (2) wird in der Maßeinheit: cm eingestellt und kann nur innerhalb des Wertebereichs verändert werden
- Die *Mehrweite* (9) kann EIN/AUS geschaltet werden.
- Die *reduzierte Nähgeschwindigkeit* (8) kann EIN/AUS geschaltet werden.
- Die *reduzierte Nähgeschwindigkeit* (8) wird in der Maßeinheit: RPM eingestellt und kann nur innerhalb des Wertebereichs verändert werden.



So geben Sie die Nahtlänge ein:

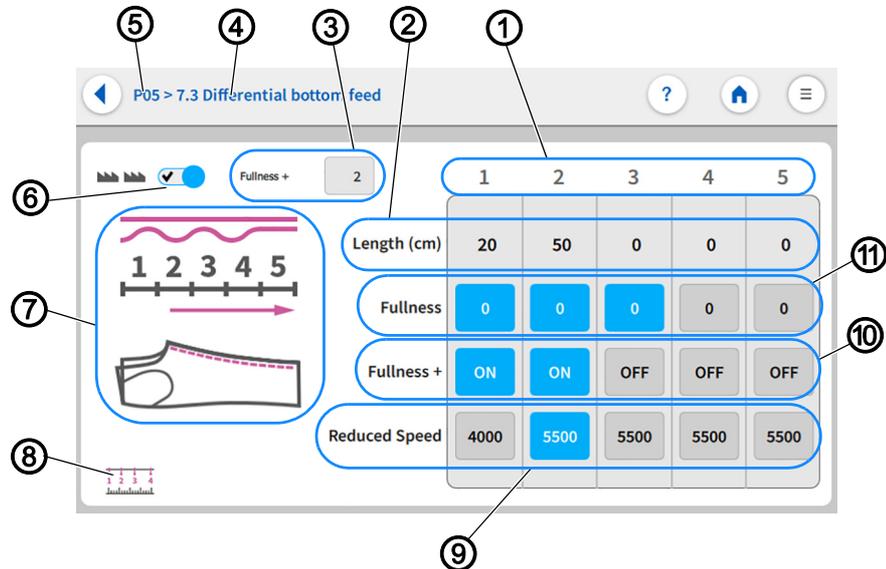
1. 7.3 *Differential-Untertransport* auf AN (5) schalten.
- ↳ Nur mit angeschaltetem 7.3 *Differential-Untertransport* können Einstellungen in der Bedienoberfläche 7.3 *Differential-Untertransport* vorgenommen werden.
2. Im *Nahtabschnitt 1* (1) den Zahlenwert für die *Nahtlänge* (2) kurz drücken.
- ↳ Die integrierte Tastatur öffnet sich.
3. Gewünschte *Nahtlänge* (2) im aktiven Feld eintragen.

4. Auf *Ok* drücken.
 - ↵ Der Zahlenwert wird gespeichert und die Anzeige wechselt zurück auf die vorherige Bedienoberfläche.
5. Im Nahtabschnitt 1 (1), die *Mehrweite* (9) auf EIN/AUS schalten.
 - ↵ Erscheint ein blaues Feld ist die Funktion eingeschaltet.
 - ↵ Erscheint ein graues Feld ist die Funktion ausgeschaltet.
6. Im Nahtabschnitt 1 (1), den Zahlenwert für die *reduzierte Nähgeschwindigkeit* (8) kurz drücken.
 - ↵ Erscheint ein blaues Feld ist die Funktion eingeschaltet.
 - ↵ Erscheint ein graues Feld ist die Funktion ausgeschaltet.
7. Im Nahtabschnitt 1 (1), den Zahlenwert für die *reduzierte Nähgeschwindigkeit* (8) lange drücken.
 - ↵ Die integrierte Tastatur öffnet sich.
8. Gewünschte *Nähgeschwindigkeit* (8) im aktiven Feld eintragen.
9. Auf *Ok* drücken.
 - ↵ Der Zahlenwert wird gespeichert und die Anzeige wechselt zurück auf die vorherige Bedienoberfläche.
10. Für jeden Nahtabschnitt 1-5 (1) die Handlungsschritte 1-9 wiederholen.
 - ↵ Für jeden *Nahtabschnitt* 1-5 (1) können die Parameter unabhängig voneinander eingestellt werden.
11. Auf das Symbol  drücken.
 - ↵ Es öffnet sich die Seite Programm-Parameter.

5.14.10 Programmierung des schrittmotorgesteuerten Differential-Untertransports

Parameter für die Einstellung des 7.3 *Differential-Untertransports*.

Abb. 102: Programmierung des schrittmotorgesteuerten Differential-Untertransports



- | | |
|---|---|
| (1) - Nahtabschnitte 1-5 | (7) - Grafik Mehrweitenverteilung |
| (2) - Nahtlänge | (8) - Referenzbemaßung |
| (3) - Differential-Untertransport-Inkrementwert | (9) - reduzierte Nähgeschwindigkeit EIN/AUS |
| (4) - Parameter-Anzeige | (10) - Mehrweite + |
| (5) - Programmnummer | (11) - Mehrweite |
| (6) - Differential - Untertransport AN/AUS | |

Die gesamte Nahtstrecke kann in bis zu maximal 5 mögliche Nahtabschnitte 1-5 (1) aufgeteilt werden. Für jeden Nahtabschnitt können die Parameter unabhängig voneinander eingestellt werden.

Der Differential-Untertransport-Inkrementwert (3) ist ein zusätzlicher Mehrweitenbetrag, welcher auf die normale Mehrweite (11) aufaddiert werden kann. Dieser Mehrweitenbetrag ist für alle Nahtabschnitte 1-5 (1) gleich. Lässt sich aber in den einzelnen Nahtabschnitten 1-5 (1) unabhängig voneinander EIN/AUS schalten. Über die Schnellzugriff-Taste *Mehrweite +* für den *Differential-Untertransport* auf dem Hauptbildschirm lässt sich der Differential-Untertransport-Inkrementwert (3) problemlos ändern.

- Die *Nahtlänge* (2) wird in der Maßeinheit: cm eingestellt und kann nur innerhalb des Wertebereichs verändert werden.
- Die *Mehrweite* (11) kann EIN/AUS geschaltet werden.
- Die *Mehrweite* pro Nahtabschnitt (11) wird in der Maßeinheit: cm eingestellt und kann nur innerhalb des Wertebereichs verändert werden.
- Die *Mehrweite +* (10) kann EIN/AUS geschaltet werden.

- Die *Mehrweite* + (10) wird auf den Differentialwert aufaddiert.
 - Der *Differential-Untertransport-Inkrementwert* (3) ist ein zusätzlicher Mehrweitenbetrag, welcher auf die *Mehrweite* (11) aufaddiert wird.
 - Der *Differential-Untertransport-Inkrementwert* (3) wird in der Maßeinheit: cm eingestellt und kann nur innerhalb des Wertebereichs verändert werden.
- Die *reduzierte Nähgeschwindigkeit* (9) kann EIN/AUS geschaltet werden.
- Die *reduzierte Nähgeschwindigkeit* (9) wird in der Maßeinheit: RPM eingestellt und kann nur innerhalb des Wertebereichs verändert werden.



So geben Sie die Nahtlänge ein:

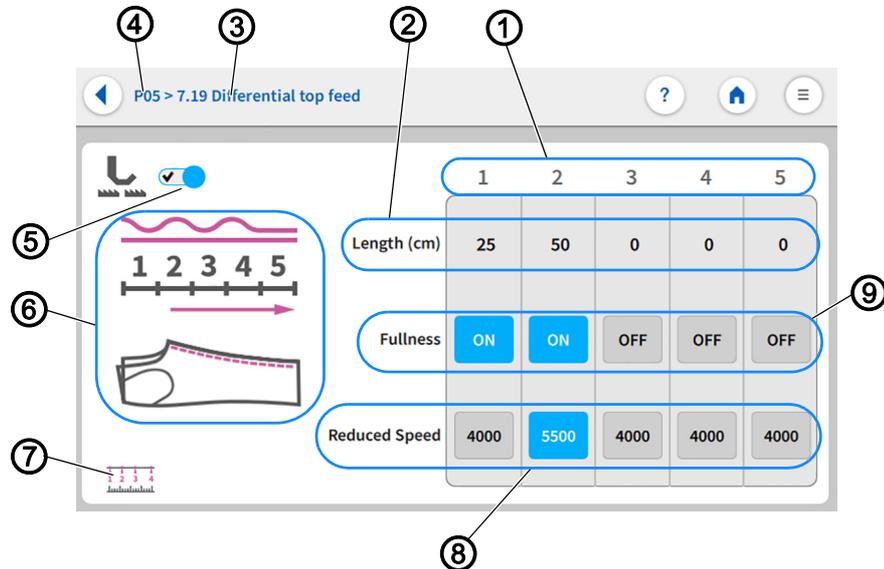
1. 7.3 *Differential-Untertransport* auf AN (6) schalten.
 - ↪ Nur mit angeschaltetem 7.3 *Differential-Untertransport* können Einstellungen in der Bedienoberfläche 7.3 *Differential-Untertransport* vorgenommen werden.
2. Im *Nahtabschnitt 1* (1) den Zahlenwert für die *Nahtlänge* (2) kurz drücken.
 - ↪ Die integrierte Tastatur öffnet sich.
3. Gewünschte *Nahtlänge* (2) im aktiven Feld eintragen.
4. Auf *Ok* drücken.
 - ↪ Der Zahlenwert wird gespeichert und die Anzeige wechselt zurück auf die vorherige Bedienoberfläche.
5. Im *Nahtabschnitt 1* (1), den Zahlenwert für die *Mehrweite* (9) kurz drücken.
 - ↪ Erscheint ein blaues Feld ist die Funktion eingeschaltet.
 - ↪ Erscheint ein graues Feld ist die Funktion ausgeschaltet.
6. Im *Nahtabschnitt 1* (1), den Zahlenwert für die *Mehrweite* (9) lange drücken.
 - ↪ Die integrierte Tastatur öffnet sich.
7. Gewünschte *Mehrweite* (9) im aktiven Feld eintragen.
8. Auf *Ok* drücken.
 - ↪ Der Zahlenwert wird gespeichert und die Anzeige wechselt zurück auf die vorherige Oberfläche.
9. Im *Nahtabschnitt 1* (1), die *Mehrweite* + (10) auf EIN/AUS schalten.
 - ↪ Erscheint ein blaues Feld ist die Funktion eingeschaltet.
 - ↪ Erscheint ein graues Feld ist die Funktion ausgeschaltet.
10. Im *Nahtabschnitt 1* (1), den Zahlenwert für die *reduzierte Nähgeschwindigkeit* (8) kurz drücken.
 - ↪ Erscheint ein blaues Feld ist die Funktion eingeschaltet.
 - ↪ Erscheint ein graues Feld ist die Funktion ausgeschaltet.

11. Im Nahtabschnitt 1 (1), den Zahlenwert für die *reduzierte Nähgeschwindigkeit* (8) lange drücken.
 - ↵ Die integrierte Tastatur öffnet sich.
12. Gewünschte *Nähgeschwindigkeit* (9) im aktiven Feld eintragen.
13. Auf *Ok* drücken.
 - ↵ Der Zahlenwert wird gespeichert und die Anzeige wechselt zurück auf die vorherige Bedienoberfläche.
14. Den *Differential-Untertransport-Inkrementwert* (3) kurz drücken.
 - ↵ Die integrierte Tastatur öffnet sich.
15. Gewünschten *Differential-Untertransport-Inkrementwert* (3) im aktiven Feld eintragen.
16. Auf *Ok* drücken.
 - ↵ Der Zahlenwert wird gespeichert und die Anzeige wechselt zurück auf die vorherige Bedienoberfläche.
17. Für jeden *Nahtabschnitt* 1-5 (1) die Handlungsschritte 1-16 wiederholen.
 - ↵ Für jeden *Nahtabschnitt* 1-5 (1) können die Parameter unabhängig voneinander eingestellt werden.
 - ↵ Für jeden *Nahtabschnitt* 1-5 (1) kann der *Differential-Untertransport-Inkrementwert* (3) über die *Mehrweite* + (11) unabhängig voneinander EIN/AUS gestellt werden.
18. Auf das Symbol  drücken.
 - ↵ Es öffnet sich die Seite Programm-Parameter.

5.14.11 Programmierung des pneumatischen Differential-Obertransports

Parameter für die Einstellung des 7.19 Differential-Obertransports.

Abb. 103: Programmierung des pneumatischen Differential-Obertransports



- (1) - Nahtabschnitte 1-5
- (2) - Nahtlänge
- (3) - Parameter-Anzeige
- (4) - Programmnummer
- (5) - Differential - Obertransport AN/AUS
- (6) - Grafik Mehrweitenverteilung
- (7) - Referenzmaßung
- (8) - reduzierte Nähgeschwindigkeit EIN/AUS
- (9) - Mehrweite

Die gesamte Nahtstrecke kann in bis zu maximal 5 mögliche Nahtabschnitte 1-5 (1) aufgeteilt werden. Für jeden Nahtabschnitt können die Parameter unabhängig voneinander eingestellt werden.

- Die *Nahtlänge* (2) wird in der Maßeinheit: cm eingestellt und kann nur innerhalb des Wertebereichs verändert werden.
- Die *Mehrweite* (9) kann EIN/AUS geschaltet werden.
- Die *reduzierte Nähgeschwindigkeit* (8) kann EIN/AUS geschaltet werden.
- Die *reduzierte Nähgeschwindigkeit* (8) wird in der Maßeinheit: RPM eingestellt und kann nur innerhalb des Wertebereichs verändert werden.



So geben Sie die Nahtlänge ein:

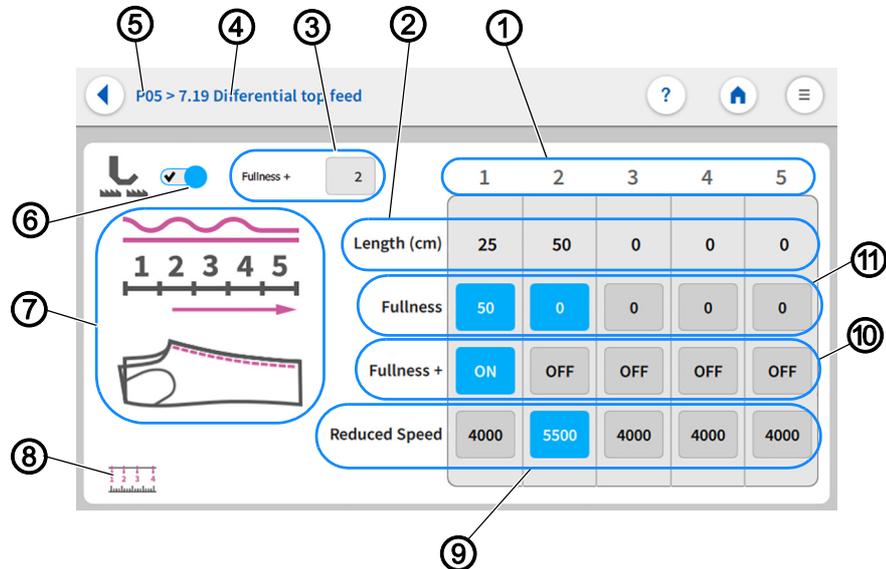
1. 7.19 Differential-Obertransport auf AN (5) schalten.
- ↳ Nur mit angeschaltetem 7.19 Differential-Obertransport können Einstellungen in der Bedienoberfläche 7.19 Differential-Obertransport vorgenommen werden.
2. Im Nahtabschnitt 1 (1) den Zahlenwert für die Nahtlänge (2) kurz drücken.
- ↳ Die integrierte Tastatur öffnet sich.
3. Gewünschte Nahtlänge (2) im aktiven Feld eintragen.

4. Auf *Ok* drücken.
 - ↪ Der Zahlenwert wird gespeichert und die Anzeige wechselt zurück auf die vorherige Bedienoberfläche.
5. Im Nahtabschnitt 1 (1), die *Mehrweite* (9) auf EIN/AUS schalten.
 - ↪ Erscheint ein blaues Feld ist die Funktion eingeschaltet.
 - ↪ Erscheint ein graues Feld ist die Funktion ausgeschaltet.
6. Im Nahtabschnitt 1 (1), den Zahlenwert für die *reduzierte Nähgeschwindigkeit* (8) kurz drücken.
 - ↪ Erscheint ein blaues Feld ist die Funktion eingeschaltet.
 - ↪ Erscheint ein graues Feld ist die Funktion ausgeschaltet.
7. Im Nahtabschnitt 1 (1), den Zahlenwert für die *reduzierte Nähgeschwindigkeit* (8) lange drücken.
 - ↪ Die integrierte Tastatur öffnet sich.
8. Gewünschte *Nähgeschwindigkeit* (8) im aktiven Feld eintragen.
9. Auf *Ok* drücken.
 - ↪ Der Zahlenwert wird gespeichert und die Anzeige wechselt zurück auf die vorherige Bedienoberfläche.
10. Für jeden Nahtabschnitt 1-5 (1) die Handlungsschritte 1-9 wiederholen.
 - ↪ Für jeden *Nahtabschnitt* 1-5 (1) können die Parameter unabhängig voneinander eingestellt werden.
11. Auf das Symbol  drücken.
 - ↪ Es öffnet sich die Seite Programm-Parameter.

5.14.12 Programmierung des schrittmotorgesteuerten Differential-Obertransports

Parameter für die Einstellung des 7.19 *Differential-Obertransports*.

Abb. 104: Programmierung des schrittmotorgesteuerten Differential-Obertransports



- | | |
|--|---|
| (1) - Nahtabschnitte 1-5 | (7) - Grafik Mehrweitenverteilung |
| (2) - Nahtlänge | (8) - Referenzbemaßung |
| (3) - Differential-Obertransport-Inkrementwert | (9) - reduzierte Nähgeschwindigkeit EIN/AUS |
| (4) - Parameter-Anzeige | (10) - Mehrweite + |
| (5) - Programmnummer | (11) - Mehrweite |
| (6) - Differential - Untertransport AN/AUS | |

Die gesamte Nahtstrecke kann in bis zu maximal 5 mögliche Nahtabschnitte 1-5 (1) aufgeteilt werden. Für jeden Nahtabschnitt können die Parameter unabhängig voneinander eingestellt werden.

Der Differential-Obertransport-Inkrementwert (3) ist ein zusätzlicher Mehrweitenbetrag, welcher auf die normale Mehrweite (11) aufaddiert werden kann. Dieser Mehrweitenbetrag ist für alle Nahtabschnitte 1-5 (1) gleich. Lässt sich aber in den einzelnen Nahtabschnitten 1-5 (1) unabhängig voneinander EIN/AUS schalten. Über die Schnellzugriff-Taste *Mehrweite +* für den *Differential-Obertransport* auf dem Hauptbildschirm lässt sich der Differential-Obertransport-Inkrementwert (3) problemlos ändern.

- Die *Nahtlänge* (2) wird in der Maßeinheit: cm eingestellt und kann nur innerhalb des Wertebereichs verändert werden.
- Die *Mehrweite* (11) kann EIN/AUS geschaltet werden.
- Die *Mehrweite* pro Nahtabschnitt (11) wird in der Maßeinheit: cm eingestellt und kann nur innerhalb des Wertebereichs verändert werden.
- Die *Mehrweite +* (10) kann EIN/AUS geschaltet werden.

- Die *Mehrweite + (10)* wird auf den Differentialwert aufaddiert.
 - Der *Differential-Obertransport-Inkrementwert (3)* ist ein zusätzlicher Mehrweitenbetrag, welcher auf die *Mehrweite (11)* aufaddiert wird.
 - Der *Differential-Obertransport-Inkrementwert (3)* wird in der Maßeinheit: cm eingestellt und kann nur innerhalb des Wertebereichs verändert werden.
- Die *reduzierte Nähgeschwindigkeit (9)* kann EIN/AUS geschaltet werden.
- Die *reduzierte Nähgeschwindigkeit (9)* wird in der Maßeinheit: RPM eingestellt und kann nur innerhalb des Wertebereichs verändert werden.



So geben Sie die Nahtlänge ein:

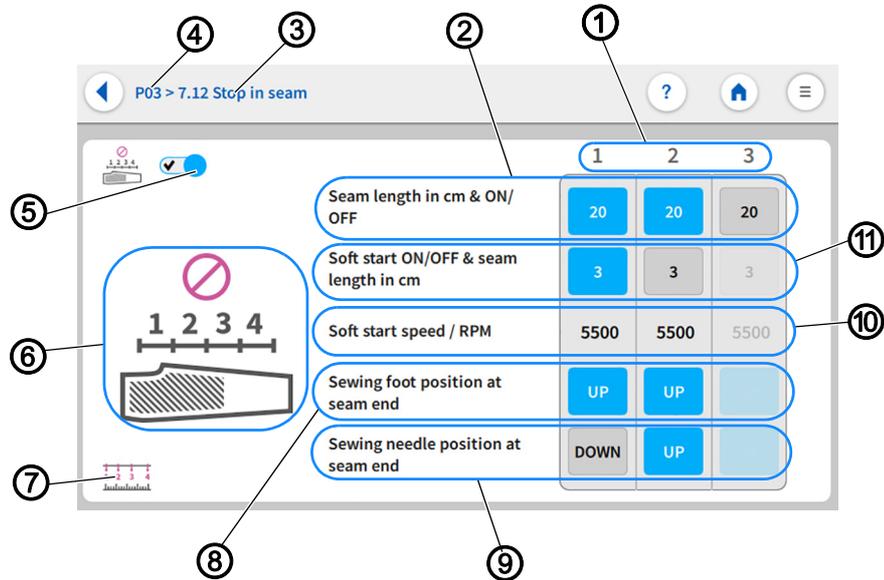
1. *7.19 Differential-Obertransport* auf AN (6) schalten.
 - ↪ Nur mit angeschaltetem *7.19 Differential-Obertransport* können Einstellungen in der Bedienoberfläche *7.19 Differential-Obertransport* vorgenommen werden.
2. Im *Nahtabschnitt 1 (1)* den Zahlenwert für die *Nahtlänge (2)* kurz drücken.
 - ↪ Die integrierte Tastatur öffnet sich.
3. Gewünschte *Nahtlänge (2)* im aktiven Feld eintragen.
4. Auf *Ok* drücken.
 - ↪ Der Zahlenwert wird gespeichert und die Anzeige wechselt zurück auf die vorherige Bedienoberfläche.
5. Im *Nahtabschnitt 1 (1)*, den Zahlenwert für die *Mehrweite (9)* kurz drücken.
 - ↪ Erscheint ein blaues Feld ist die Funktion eingeschaltet.
 - ↪ Erscheint ein graues Feld ist die Funktion ausgeschaltet.
6. Im *Nahtabschnitt 1 (1)*, den Zahlenwert für die *Mehrweite (9)* lange drücken.
 - ↪ Die integrierte Tastatur öffnet sich.
7. Gewünschte *Mehrweite (9)* im aktiven Feld eintragen.
8. Auf *Ok* drücken.
 - ↪ Der Zahlenwert wird gespeichert und die Anzeige wechselt zurück auf die vorherige Bedienoberfläche.
9. Im *Nahtabschnitt 1 (1)*, die *Mehrweite + (10)* auf EIN/AUS schalten.
 - ↪ Erscheint ein blaues Feld ist die Funktion eingeschaltet.
 - ↪ Erscheint ein graues Feld ist die Funktion ausgeschaltet.
10. Im *Nahtabschnitt 1 (1)*, den Zahlenwert für die *reduzierte Nähgeschwindigkeit (8)* kurz drücken.
 - ↪ Erscheint ein blaues Feld ist die Funktion eingeschaltet.
 - ↪ Erscheint ein graues Feld ist die Funktion ausgeschaltet.

11. Im Nahtabschnitt 1 (1), den Zahlenwert für die *reduzierte Nähgeschwindigkeit* (8) lange drücken.
 - ↳ Die integrierte Tastatur öffnet sich.
12. Gewünschte *Nähgeschwindigkeit* (9) im aktiven Feld eintragen.
13. Auf *Ok* drücken.
 - ↳ Der Zahlenwert wird gespeichert und die Anzeige wechselt zurück auf die vorherige Bedienoberfläche.
14. Den *Differential-Obertransport-Inkrementwert* (3) kurz drücken.
 - ↳ Die integrierte Tastatur öffnet sich.
15. Gewünschten *Differential-Obertransport-Inkrementwert* (3) im aktiven Feld eintragen.
16. Auf *Ok* drücken.
 - ↳ Der Zahlenwert wird gespeichert und die Anzeige wechselt zurück auf die vorherige Bedienoberfläche.
17. Für jeden *Nahtabschnitt* 1-5 (1) die Handlungsschritte 1-16 wiederholen.
 - ↳ Für jeden *Nahtabschnitt* 1-5 (1) können die Parameter unabhängig voneinander eingestellt werden.
 - ↳ Für jeden *Nahtabschnitt* 1-5 (1) kann der *Differential-Obertransport-Inkrementwert* (3) über die *Mehrweite* + (11) unabhängig voneinander EIN/AUS gestellt werden.
18. Auf das Symbol  drücken.
 - ↳ Es öffnet sich die Seite Programm-Parameter.

5.14.13 Einstellmöglichkeiten zu Stopp in der Naht

7.12 *Stopp in der Naht* dient z.B. zum Beilegen von Etiketten in der Naht. Hierfür stoppt die Maschine am gewünschten Nahtpunkt und das Etikett o.ä. kann manuell eingesetzt werden. Anschließend kann der automatische Nähprozess wieder gestartet werden.

Abb. 105: Einstellmöglichkeiten zu Stopp in der Naht



- | | |
|--------------------------------|-------------------------------------|
| (1) - Nähstopp 1-3 | (7) - Referenzbemaßung |
| (2) - Nahtlänge | (8) - Nähfußposition |
| (3) - Parameter-Anzeige | (9) - Nadelposition |
| (4) - Programmnummer | (10) - Softstart-Nähgeschwindigkeit |
| (5) - Stopp in der Naht An/Aus | (11) - Softstart-Nahtlänge |
| (6) - Grafik | |

Auf der gesamten Nahtstrecke können bis zu maximal 3 Nähstopps (1) eingestellt werden. Daraus ergeben sich 4 Nahtabschnitte. Die Referenzbemaßung (7) ist eine grafische Unterstützung zum Erkennen wie diese Nahtabschnitte gemessen werden. Referenzbemaßung (7) bedeutet, dass Nahtstrecken immer vom gleichen Maßpunkt gemessen werden. Das Einstellen der Nähfußposition (8)/Nadelposition (9) auf Hoch/Tief am Nahtende bietet die Möglichkeit das Material innerhalb der Naht zu drehen, ohne eine Fadenketten-Trennung zu aktivieren. Für jede Nahtlänge (2) können Parameter unabhängig eingestellt werden.

- Die *Nahtlänge* (2) kann EIN/AUS geschaltet werden.
- Die *Nahtlänge* (2) wird in der Maßeinheit: cm eingestellt und kann nur innerhalb des Wertebereichs verändert werden.
- Die *Softstart-Nahtlänge* (11) kann EIN/AUS geschaltet werden.
- Die *Softstart-Nahtlänge* (11) wird in der Maßeinheit: cm eingestellt und kann nur innerhalb des Wertebereichs verändert werden.
- Die *Softstart-Nähgeschwindigkeit* (10) wird in der Maßeinheit: RPM eingestellt und kann nur innerhalb des Wertebereichs verändert werden.

- Die *Nähfußposition* (8) kann am Nahtende Hoch/Tief geschaltet werden.
- Die *Nadelposition* (9) kann am Nahtende Hoch/Tief geschaltet werden.



So geben Sie die Nahtlänge ein:

1. *Stopp in der Naht* auf AN (5) schalten.
 - ↪ Nur mit angeschaltetem *Stopp in der Naht* können Einstellungen in der Bedienoberfläche *Stopp in der Naht* vorgenommen werden.
2. Im *Nähstopp 1* (1) den Zahlenwert für die *Nahtlänge* pro Nahtabschnitt (2) kurz drücken.
 - ↪ Erscheint ein blaues Feld ist die Funktion eingeschaltet.
 - ↪ Erscheint ein graues Feld ist die Funktion ausgeschaltet.
3. Den aktiven Zahlenwert für die *Nahtlänge* pro Nahtabschnitt (2) gedrückt halten.
 - ↪ Die integrierte Tastatur öffnet sich.
4. Gewünschte *Nahtlänge* pro Nahtabschnitt (2) im aktiven Feld eintragen.
5. Auf *Ok* drücken.
 - ↪ Der Zahlenwert wird gespeichert und die Anzeige wechselt zurück auf die vorherige Bedienoberfläche.
6. *Softstart-Nahtlänge* (11) kurz drücken.
 - ↪ Erscheint ein blaues Feld ist die Funktion eingeschaltet.
 - ↪ Erscheint ein graues Feld ist die Funktion ausgeschaltet.
7. Aktiven Zahlenwert für die *Softstart-Nahtlänge* (11) gedrückt halten.
 - ↪ Die integrierte Tastatur öffnet sich.
8. Gewünschte *Softstart-Nahtlänge* (11) im vorgegebenen Wertebereich eintragen.
9. Auf *Ok* drücken.
 - ↪ Der Zahlenwert wird gespeichert und die Anzeige wechselt zurück auf die vorherige Bedienoberfläche.
10. *Softstart-Nähgeschwindigkeit* (10) kurz drücken.
 - ↪ Die integrierte Tastatur öffnet sich.
11. Gewünschte *Softstart-Nähgeschwindigkeit* (11) im vorgegebenen Wertebereich eintragen.
12. Auf *Ok* drücken.
 - ↪ Der Zahlenwert wird gespeichert und die Anzeige wechselt zurück.
13. *Nähfußposition* (8) am Nahtende Hoch(blau)/Tief(grau) einschalten.
14. *Nadelposition* (9) am Nahtende Hoch(blau)/Tief(grau) einschalten.
15. Für jeden gewünschten Nahtabschnitt 1-3 (1) die Handlungsschritte 1-14 wiederholen.

16. Auf Symbol  drücken.

↳ Es öffnet sich die Seite Programm-Parameter.



5.15 Programmieren von Sequenzen

Die Maschine enthält 40 Sequenzen, die der Benutzer individuell mit Programmen konfigurieren kann.

Jede Sequenz kann mit maximal 14 Programmen bestückt werden.



Information

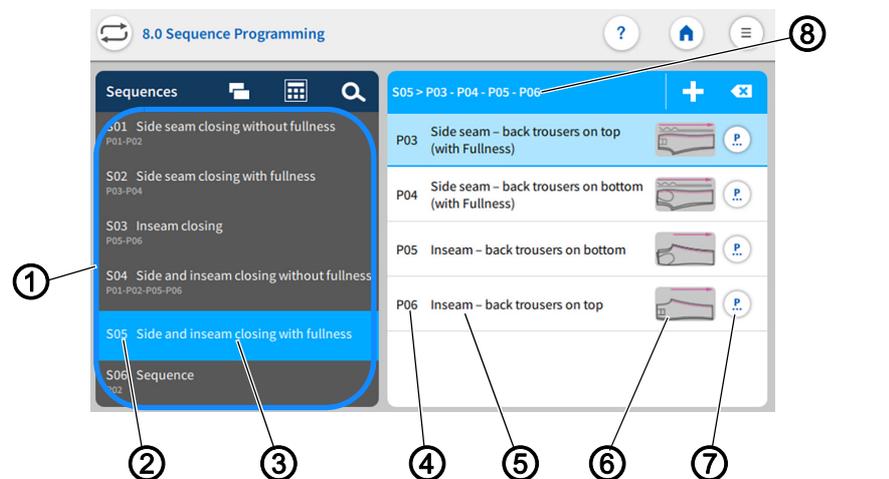
Sequenzen erlauben dem Benutzer, Programme in einer automatischen Abfolge zu nähen.

Programmieren von Sequenzen erlaubt dem Benutzer Programme aus einer bestimmten Sequenz zu entfernen oder zu ihr hinzuzufügen.

Eine Sequenz kann weder erstellt noch gelöscht werden.

5.15.1 Bedienoberfläche Programmieren von Sequenzen

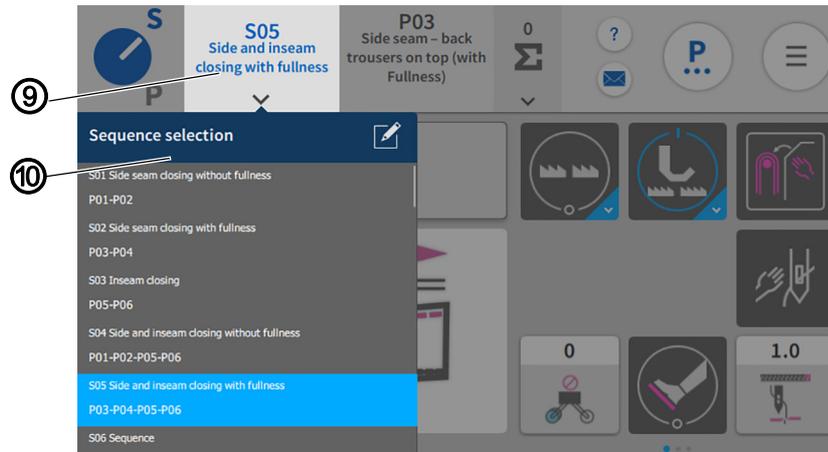
Abb. 106: Bedienoberfläche Programmieren von Sequenzen (1)



- (1) - Sequenzliste
- (2) - Sequenznummer
- (3) - Sequenzname
- (4) - Programmnummer

- (5) - Programmname
- (6) - Nähgrafik
- (7) - Schaltfläche: wechsel in die Programm-Parameter
- (8) - Sequenzname mit Programmabfolge

Abb. 107: Bedienoberfläche Programmieren von Sequenzen (2)



(9) - Sequenzname

(10) - Sequenzauswahl



So gelangen Sie in die Funktion *Programmieren von Sequenzen*:

- Über die Hauptseite in der Statusleiste die Kachel Sequenzname (9) anwählen.

1. Auf die Kachel *Sequenzname* (9) drücken.

↳ Es öffnet sich die Liste mit der *Sequenzauswahl* (10).

2. Auf das Symbol  drücken.

↳ Die Bedienoberfläche *Programmieren von Sequenzen* öffnet sich.

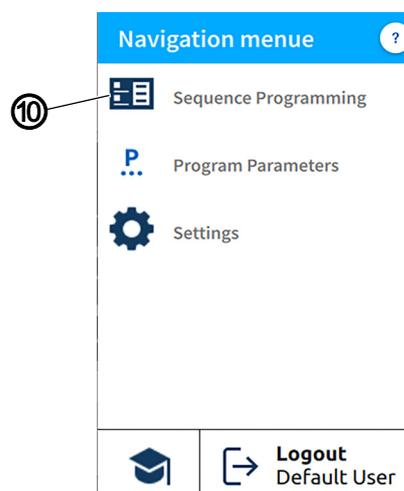
oder:

- Über das Navigationsmenü.

1. Auf das Symbol  für die Navigation drücken.

↳ Es öffnet sich die Bedienoberfläche zum Navigieren.

Abb. 108: Bedienoberfläche Programmieren von Sequenzen (3)



(11) - Sequenz Programmierung

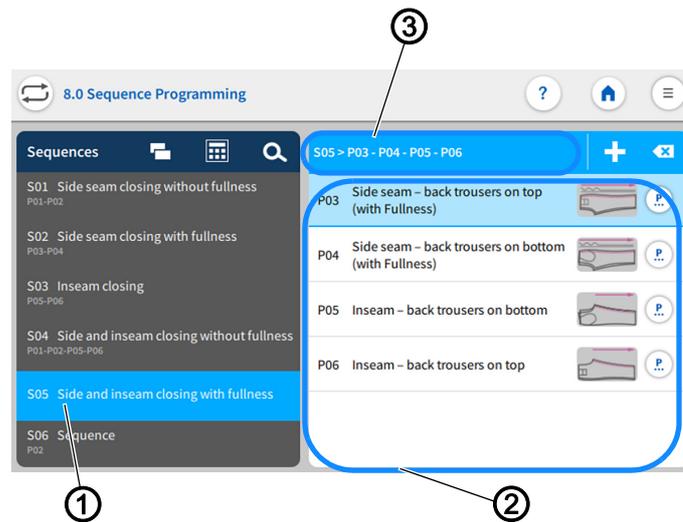


2. Auf *Sequenz Programmierung* (10) drücken.
 ↪ Die Bedienoberfläche *Programmieren von Sequenzen* öffnet sich.

5.15.2 Programme in der Sequenz

Überblick über die Programme in der aktiven Sequenz.

Abb. 109: Programme in der Sequenz



- (1) - Sequenz
 (2) - Programme

- (3) - Sequenz

In der Sequenzliste ist die Sequenz (1) aktiv geschaltet. Auf der rechten Seite wird die Sequenz (3) inklusive der gesamten Programmabfolge angezeigt. Die jeweiligen Programme (2) sind darunter aufgelistet.

5.15.3 Programme in eine Sequenz hinzufügen



Information

Eine Sequenz kann niemals leer sein, sie muss mindestens ein Programm enthalten

Eine Sequenz kann maximal 14 Programme enthalten.

Es können mehrere Programme gleichzeitig hinzugefügt werden.

Es können mehrere gleiche Programmnummern in einer Sequenz eingefügt werden.

Die Rasteransicht beinhaltet für die Programme eine Farbindikation. Diese Farbindikation kann bei der Auswahl der Programme helfen (siehe Tabelle Farbindikatoren in der Rasteransicht).

Farbindikatoren in der Rasteransicht

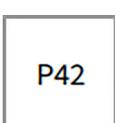
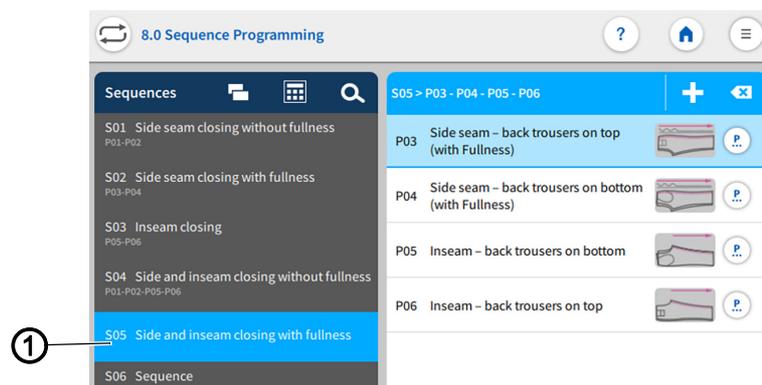
	Verwendet in einer/mehreren Sequenzen
	Verwendet in der aktuellen Sequenz
	Modifiziert, aber in keiner Sequenz verwendet.
	Nicht modifiziert und nicht verwendet.

Abb. 110: Programme hinzufügen/entfernen (1)



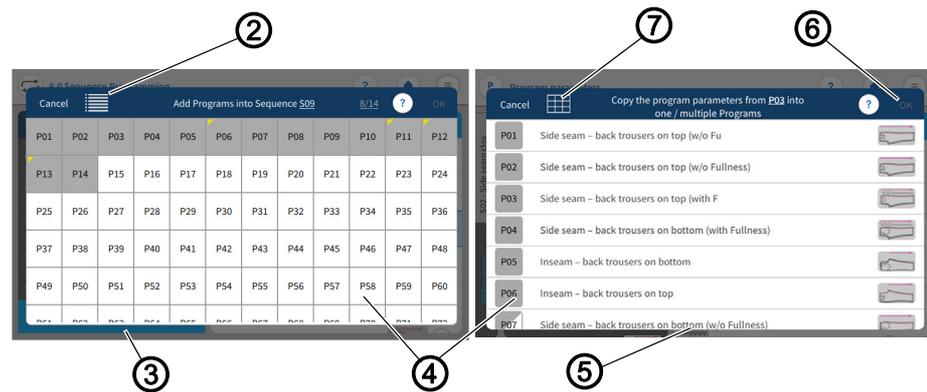
(1) - Sequenz



So fügen Sie Programme in eine Sequenz ein:

1. Gewünschte Sequenz (1) in der Sequenzliste auswählen.
 - ↪ Die Sequenz (1) ist aktiv geschaltet.
2. Auf das Symbol  drücken.
 - ↪ Es öffnet sich die Bedienoberfläche mit der Programmübersicht in einer Rasteransicht (3) mit allen 200 Programmen.
 - ↪ In der Rasteransicht (3) ist nur die Programmnummer (4) sichtbar.

Abb. 111: Programme hinzufügen/entfernen (2)

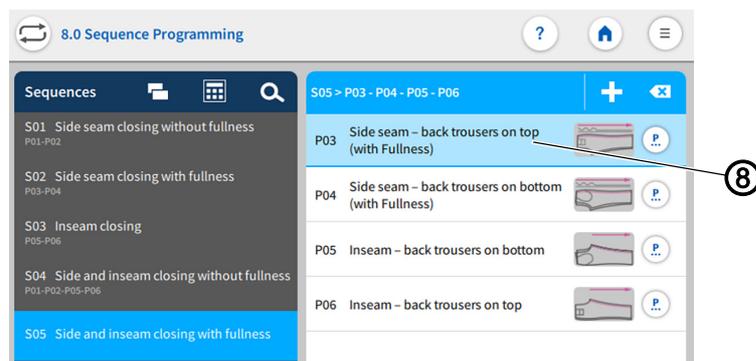


- (2) - Symbol
- (3) - Rasteransicht
- (4) - Programmnummer
- (5) - Listenansicht
- (6) - OK
- (7) - Symbol



3. Das Symbol (2) ermöglicht dem Benutzer in die Listenansicht (5) zu wechseln.
 - ↪ Die Listenansicht (5) zeigt die Programmnummer (4), den Namen und die Nähgrafik.
4. Das Symbol (7) ermöglicht dem Benutzer wieder in die Rasteransicht (3) zu wechseln.
5. Programm auswählen.
 - ↪ Die gewählte Programmnummer wird aktiv geschaltet.
6. Auf *OK* drücken.
 - ↪ Das Programm wird übernommen und die Anzeige wechselt zurück.

Abb. 112: Programme hinzufügen/entfernen (3)



(8) - Programm

- ↪ Das hinzugefügte Programm (8) erscheint mit in der Programmliste.

5.15.4 Programm aus der Sequenz entfernen



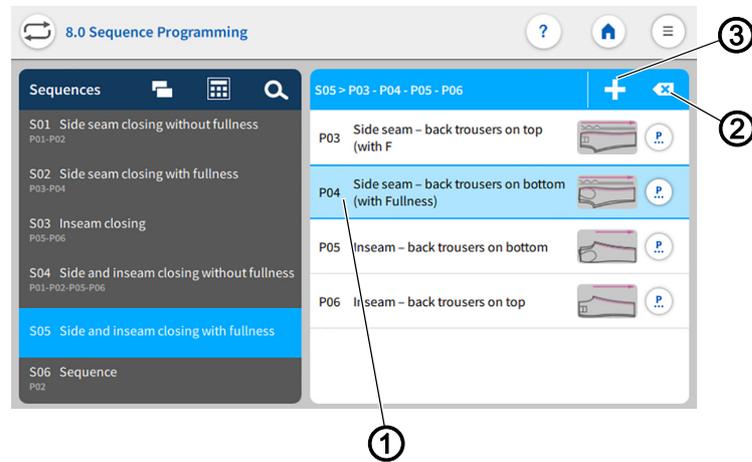
Wenn der Benutzer versucht mehr als 14 Programme in eine Sequenz einzufügen, erscheint eine Warnmeldung ⚠. Diese fordert zum Entfernen bereits vorhandener Programme auf, um neue hinzufügen zu können!



So entfernen Sie ein Programm aus einer Sequenz:

1. Zu entfernendes Programm (1) in der Sequenzliste anwählen.
- ↳ Das Programm (1) wird aktiv geschaltet.

Abb. 113: Programm aus der Sequenz entfernen



- (1) - Programm (2) - Symbol
(3) - Symbol



2. Das Symbol (2)  kurz drücken.
- ↳ Das Programm (1) wird aus der aktuellen Sequenz ohne Warnung gelöscht.



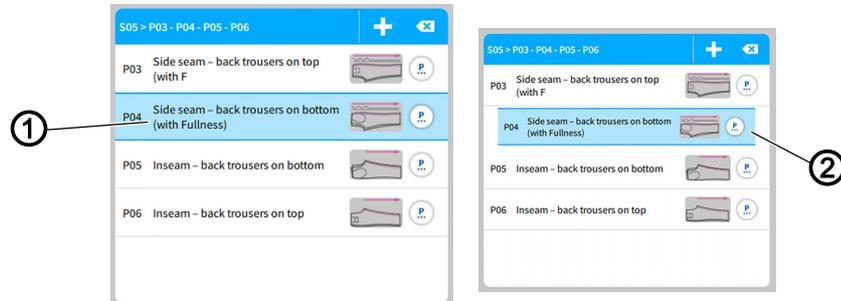
So entfernen Sie alle Programme aus einer Sequenz:

1. Das Symbol (2)  lange drücken.
- ↳ Ein Warnhinweis  *Bestätigen „Alle entfernen“ taucht auf! Eine Sequenz sollte mindestens ein Programm enthalten. Klicken Sie „Alle entfernen“, um alle Programme zu entfernen und neue hinzuzufügen, oder klicken Sie auf „Abbruch“ um zurückzugehen.*
2. *Abbruch/Alle entfernen* drücken.
- ↳ *Abbruch: der Benutzer gelangt zurück auf die Bedienoberfläche Programmieren von Sequenzen.*
- ↳ *Alle entfernen: Warnhinweis  Letztes Programm entfernt erscheint.*
3. *Neues Programm hinzufügen* drücken.
- ↳ Es öffnet sich die Rasteransicht für Programme.
4. Hinzuzufügendes Programm anwählen ( S. 152).
5. *OK* drücken.
- ↳ Das Programm wird übernommen und die Ansicht wechselt zurück.

5.15.5 Programm Position

Die Reihenfolge der Programme in einer Sequenz kann schnell nach oben/unten verschoben werden.

Abb. 114: Programm Position



(1) - Programm

(2) - Programm



So verschieben Sie ein Programm:

1. Zu verschiebendes Programm (1) anwählen.
- ↳ Das Programm (1) ist aktiv geschaltet.
2. Das Programm (1) lange gedrückt halten.
- ↳ Das Programm (2) löst sich aus der Liste.
3. Mit dem Finger das Programm (2) nach oben/unten ziehen.
4. An gewünschter Position den Finger lösen.
- ↳ Das Programm (2) fügt sich in die neue Position ein.

5.15.6 Sequenz-Suche

Der Benutzer kann, wenn er sich in der Bedienoberfläche *Programmieren von Sequenzen* befindet, gezielt nach vorhandenen Sequenznummern oder Sequenznamen suchen.



So gelangen Sie in die Funktion Sequenz-Suche.

1. Auf das Symbol  für die Navigation drücken.
- ↳ Es öffnet sich die Bedienoberfläche mit einem Suchfeld in der Sequenzliste, eine Übersicht der Programmabfolge und eine integrierte Tastatur.
 - Ein Sequenzname oder die Sequenznummer kann im Suchfeld über die Tastatur eingegeben werden.
 - Durch Scrollen kann eine Sequenz direkt ausgewählt werden.
- ↳ Die Sequenz erscheint und ist blau hinterlegt.
2. Auf *Schließen* drücken.
3. Sequenz-Suche mit dem Symbol  beenden.
- ↳ Bedienoberfläche *Programmieren von Sequenzen* erscheint ( S. 150).

5.15.7 Kopieren von Sequenzen

Diese Option erlaubt dem Benutzer den Inhalt einer Sequenz in eine oder mehrere Sequenzen zu kopieren.



So kopieren Sie Sequenzen.

1. In der Sequenzliste die zu kopierende Sequenz auswählen.
- ↳ Die Sequenz wird blau hinterlegt.
2. Auf das Symbol  drücken.
- ↳ Es erscheint ein Fenster, das alle Sequenzen inklusive ihrer Programme anzeigt.
3. Gewünschte Variante mit dem Symbol  aktiv schalten.
4. Mit *OK* bestätigen.
- ↳ Ein Warnhinweis  *Bitte bestätigen Sie das Kopieren erscheint. Die Sequenz von (z.B.) S28 wird kopiert und kann nicht zurückgerufen werden!*
5. *Abbruch/Sequenz kopieren* drücken.
- ↳ *Abbruch*: der Benutzer gelangt zurück auf die Bedienoberfläche *Programmieren von Sequenzen*.
- ↳ *Sequenz kopieren*: es erscheint ein Warnhinweis  *Kopiert-Sequenz erfolgreich kopiert.*
6. *OK* drücken.
- ↳ Die Programmabfolge wird in die neue Sequenz übernommen, die Anzeige wechselt zurück auf die vorherige Bedienoberfläche.



Wichtig

Die kopierte Sequenz beinhaltet auch ihre Schnellzugriff-Konfiguration!

5.16 Schnellzugriff

Der Schnellzugriff besteht aus einem Raster für 3x3 Kacheln über drei Seiten verteilt. So stehen 27 Platzhalter zur freien Verfügung. Die benötigten Parameter können individuell gruppiert werden und auf die Programme in einer Sequenz abgestimmt werden.

Um von einer Schnellzugriffseite zur anderen zu wechseln kann man auf den unten dargestellten Punkten nach rechts oder links wischen.

5.16.1 Konfiguration der Schnell-Zugriffstasten

Diese Option erlaubt dem Benutzer die Schnell-Zugriffstasten auf dem Hauptbildschirm zu konfigurieren.



Wichtig

Damit Parameter für den Schnellzugriff genutzt werden können, müssen diese vorab in der Maschinenkonfiguration auf **AN** geschaltet sein!

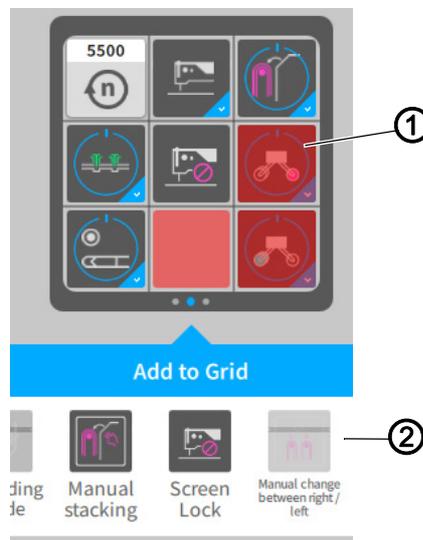
Nicht jedes Feld im Raster muss zwingend belegt werden.



So gelangen Sie in die Konfiguration der Schnell-Zugriffstasten:

1. Die Bedienoberfläche *Programmieren von Sequenzen* aufrufen.
 - Über die Hauptseite in der Statusleiste die Kachel Sequenzname anwählen (📖 S. 150).
 - Über das Navigationsmenü (📖 S. 150).
 2. In der Bedienoberfläche *Programmieren von Sequenzen* auf das Symbol  drücken.
- 👉 Die Bedienoberfläche für die Konfiguration der *Schnell-Zugriffstasten* öffnet sich.

Abb. 115: Konfiguration der Schnell-Zugriffstasten (1)



(1) - Kachel rot überschattet

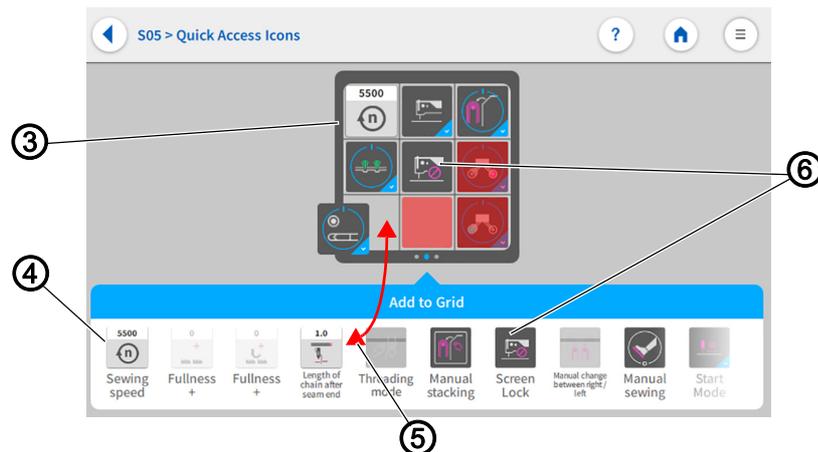
(2) - untere Leiste



Sind Parameter in der Maschinenkonfiguration nicht angewählt und inaktiv, werden Sie als Kachel im Hauptbildschirm nicht angezeigt. In der Bedienoberfläche *Schnell-Zugriffstasten* wird die Kachel rot überschattet (1) dargestellt.

Wird die rot überschattete Kachel (1) durch Ziehen und Ablegen in die untere Leiste (2) gezogen, wird sie für den Benutzer: **nicht sichtbar** geschaltet.

Abb. 116: Konfiguration Schnell-Zugriffstasten (2)



- | | |
|--------------------------------------|---|
| (3) - Raster des Hauptbildschirms | (5) - Ziehen und Ablegen (Drag & Drop Funktion) |
| (4) - Leiste (der möglichen Kacheln) | (6) - Kachel |

Alle aktiven Parameter sind als Kacheln (6) in der unteren Leiste (4) enthalten.



So konfigurieren Sie die Kachel für den Schnellzugriff:

1. Durch Wischen nach rechts/links in der Leiste (4), die gewünschte Kachel (6) aussuchen.
2. Kachel (6) in der Leiste (4) lange drücken.
- ↳ Die Kachel (6) löst sich aus der Leiste (4).
3. Die Kachel (6) durch Ziehen und Ablegen (5) aus der Leiste (4) in das Raster (3) an die gewünschte Position verschieben.
4. Oder umgekehrt: Die Kachel (6) durch Ziehen und Ablegen (5) aus dem Raster (3) in die Leiste (4) verschieben.
5. Vorgang solange wiederholen bis alle Kacheln an der gewünschten Position stehen.
6. Auf Symbol  drücken.
7. Die Einstellungen werden übernommen und die Anzeige wechselt zurück in *Programmieren von Sequenzen*.

5.17 Manuellen Datentransfer nutzen

Hier können Daten zwischen der Maschine (genauer dem Bedienfeld) und einem USB-Stick ausgetauscht werden. Beim Datentransfer können verschiedene Optionen gewählt werden.

- Daten exportieren
- Daten importieren



Wichtig

Programme können nicht vom *Default User* importiert oder exportiert werden. Für diesen Vorgang muss der Benutzer als *Technician* eingeloggt sein (📖 S. 111).

Ein USB-Stick dient zum Übertragen und Aufbewahren der Maschinensoftware. Es wird empfohlen, einen USB-Stick zu nutzen, der bei Dürkopp Adler erworben wurde und kompatibel ist.

Mit Hilfe des USB-Sticks können Programm- und Parameterdaten auch auf andere Maschinen übertragen werden.

5.17.1 Daten exportieren



So exportieren Sie Daten:

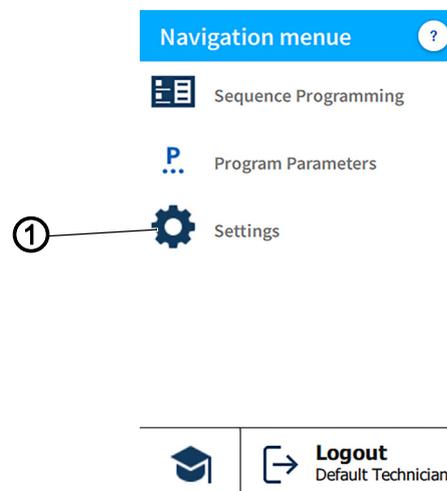
1. USB-Stick am Bedienfeld anschließen.
2. Auf das Symbol  für die Navigation drücken.
- ↳ Es öffnet sich die Bedienoberfläche zum Navigieren.



Wichtig

Für diesen Vorgang muss der Benutzer als *Technician* eingeloggt sein (📖 S. 111).

Abb. 117: Daten exportieren (1)

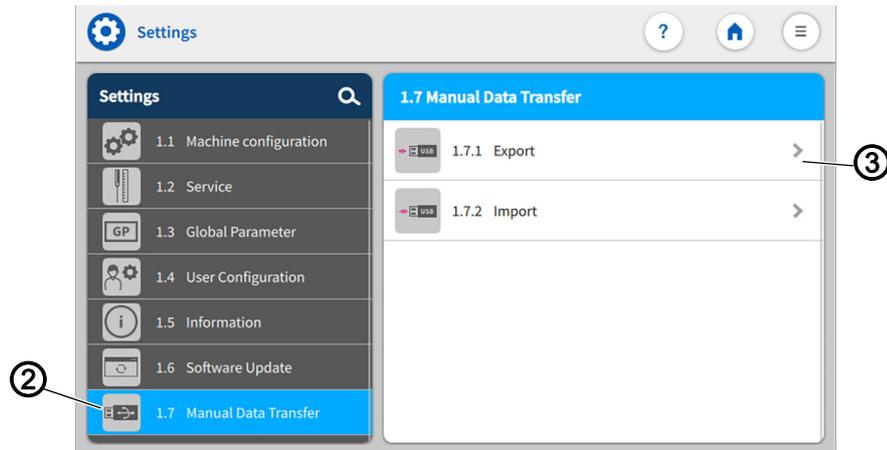


(1) - Einstellungen



3. Auf *Einstellungen* (1) drücken.
- ↳ Die Bedienoberfläche der Einstellungen öffnet sich.

Abb. 118: Daten exportieren (2)

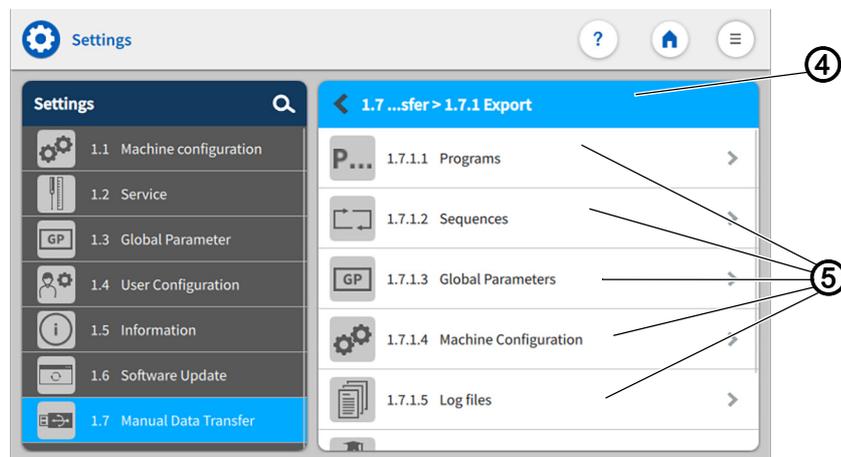


(2) - Symbol Manueller Datentransfer (3) - Export



4. Auf das Symbol  für den *Manuellen Datentransfer* (2) drücken.
 ↪ Rechts öffnet sich die Bedienoberfläche für den *Manuellen Datentransfer*.
5. Auf *Export* (3) drücken.
 ↪ Rechts öffnet sich die Export-Liste (4) mit den Anwendungsdaten (5).

Abb. 119: Daten exportieren (3)

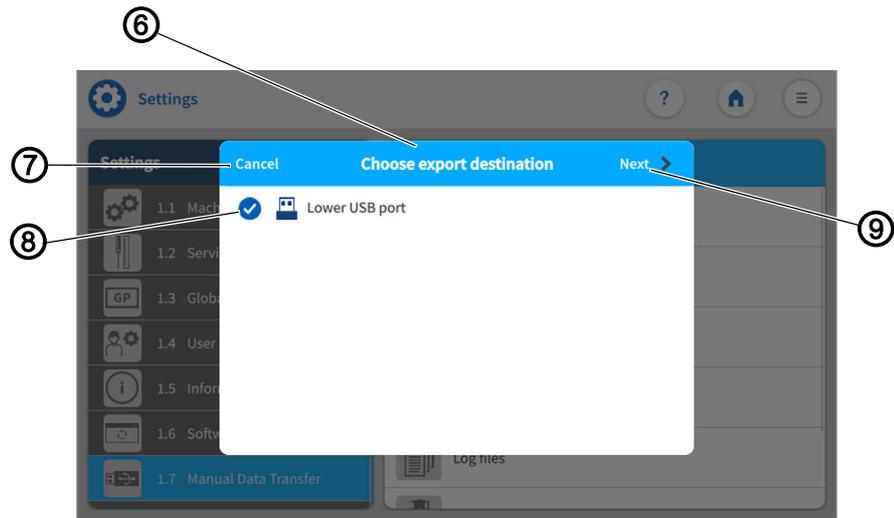


(4) - Export-Liste (5) - Anwendungsdaten



6. Eine Anwendungsdatei (5) auswählen und drücken.
 ↪ Das Fenster Export-Ziel (6) öffnet sich.

Abb. 120: Daten exportieren (4)



(6) - Fenster Export-Ziel
(7) - Abbruch

(8) - aktiv schalten
(9) - Weiter

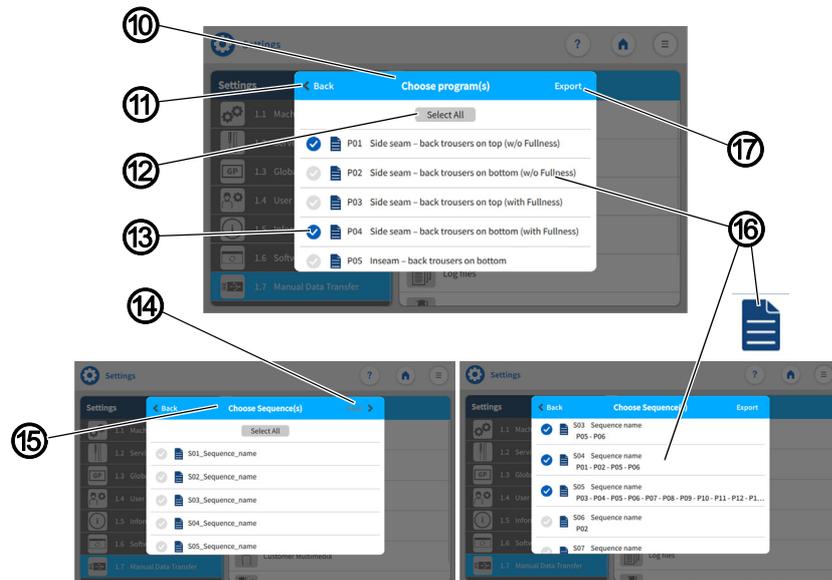


7. Das Export-Ziel aktiv schalten (8).

8. Auf *Abbruch* (7) drücken.

↪ Die Anzeige wechselt zurück auf die vorherige Bedienoberfläche.

Abb. 121: Daten exportieren (5)

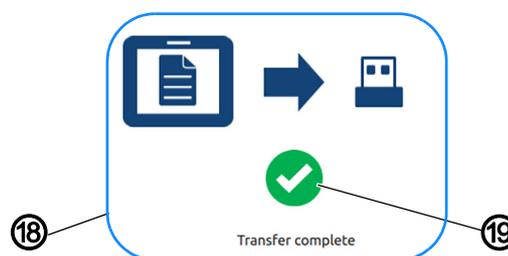


(10) - Anwendungsdatei Programm
(11) - Zurück
(12) - alles auswählen
(13) - aktiv schalten

(14) - nächste Seite
(15) - Anwendungsdatei Sequenz
(16) - Datei
(17) - Export

- 9. Auf *Weiter* (9) drücken.
 - ↳ Der Prozess des Exportierens geht weiter.
 - ↳ In der jeweils ausgewählten Anwendungsdatei (5):
 - Programm (10): eine Datei/mehrere Dateien (16) auswählen
 - Sequenz (15): eine Datei/mehrere Dateien (16) auswählen
 - Globale Parameter: auf *Export* (17) drücken
 - Maschinenkonfiguration: auf *Export* (17) drücken
 - Log-Dateien: auf *Export* (17) drücken
 - Multimedia Kunde: auf *Export* (17) drücken
 - Multimedia Hersteller: eine Datei/mehrere Dateien (16) auswählen
- 10. Eine/Mehrere Dateien (16) auswählen und aktiv schalten (13).
 - Über *alles auswählen* (12) werden alle im Fenster vorhandenen Dateien (16) aktiv geschaltet (13).
 - Einzelne Dateien (16) können aktiv/inaktiv geschaltet werden.
- 11. Auf *Zurück* (11) drücken.
 - ↳ Die Anzeige wechselt zurück auf die vorherige Bedienoberfläche.
- 12. Auf *Export* (17) drücken.
 - ↳ Ein neues Fenster (18) öffnet sich.

Abb. 122: Daten exportieren (6)



(18) - Fenster

(19) - Symbol

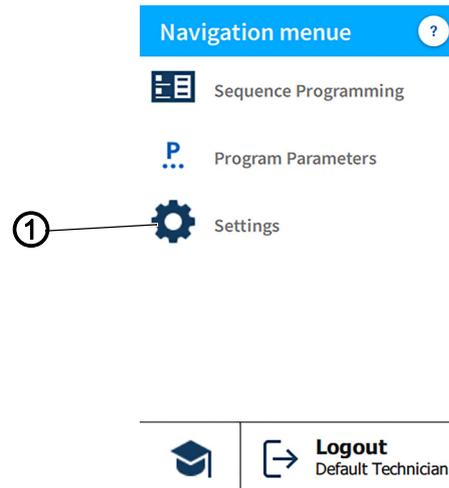
- 13. Erscheint das Symbol (19).
 - ↳ Ist die Übertragung erfolgreich abgeschlossen.
- 14. *OK* drücken.
 - ↳ Die Anzeige wechselt zurück in die Export-Liste (4).

5.17.2 Daten importieren

- So importieren Sie Daten:
 1. USB-Stick am Bedienfeld anschließen.
 2. Auf das Symbol für die Navigation drücken.
 - ↳ Es öffnet sich die Bedienoberfläche zum Navigieren.

Wichtig
Für diesen Vorgang muss der Benutzer als *Technician* eingeloggt sein (S. 111).

Abb. 123: Daten importieren (1)

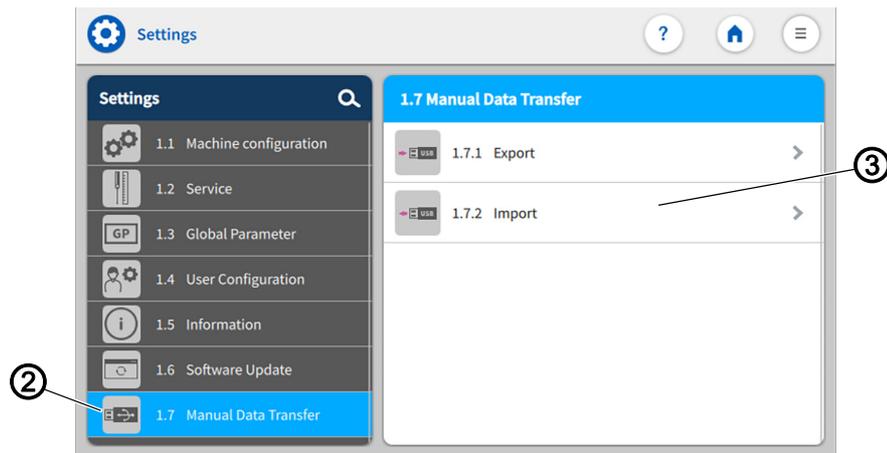


(1) - *Einstellungen*



3. Auf *Einstellungen* (1) drücken.
- ↳ Die Bedienoberfläche der *Einstellungen* öffnet sich.

Abb. 124: Daten importieren (2)

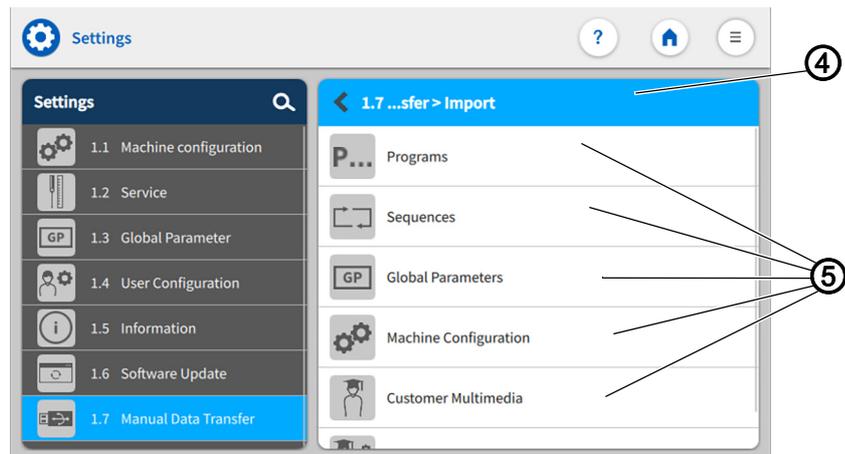


(2) - *Symbol Manueller Datentransfer* (3) - *Import*



4. Auf das Symbol  für den *Manuellen Datentransfer* (2) drücken.
- ↳ Rechts öffnet sich die Bedienoberfläche für den *Manuellen Datentransfer*.
5. Auf *Import* (3) drücken.
- ↳ Rechts öffnet sich die *Import-Liste* (4) mit den Anwendungsdaten (5).

Abb. 125: Daten importieren (3)



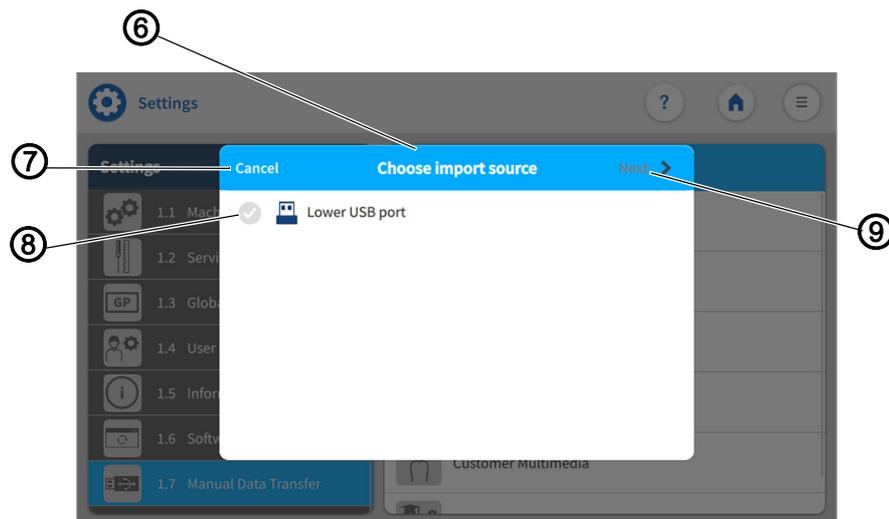
(4) - Import-Liste

(5) - Anwendungsdaten



6. Eine Anwendungsdatei (5) auswählen und drücken.
 ↪ Das Fenster Import-Quelle (6) öffnet sich.

Abb. 126: Daten importieren (4)



(6) - Fenster Import-Quelle

(8) - aktiv schalten

(7) - Abbruch

(9) - Weiter



7. Die Import-Quelle aktiv schalten (8).
8. Auf *Abbruch* (7) drücken.
 ↪ Die Anzeige wechselt zurück auf die vorherige Bedienoberfläche.

Abb. 127: Daten importieren (5)



- | | |
|---------------------------------|--------------------------------|
| (10) - Anwendungsdatei Programm | (14) - nächste Seite |
| (11) - zurück | (15) - Anwendungsdatei Sequenz |
| (12) - alles auswählen | (16) - Datei |
| (13) - aktiv schalten | (17) - importieren |



9. Auf *Weiter* (9) drücken.

↳ Der Prozess des Importierens geht weiter.

↳ In der jeweils ausgewählten Anwendungsdatei (5):

- Programm (10): eine Datei/mehrere Dateien (16) auswählen
- Sequenz (15): eine Datei/mehrere Dateien (16) auswählen
- Globale Parameter: auf *Import* (17) drücken
- Maschinenkonfiguration: auf *Import* (17) drücken
- Log-Dateien: auf *Import* (17) drücken
- Multimedia Kunde: eine Datei/mehrere Dateien (16) auswählen
- Multimedia Hersteller: eine Datei/mehrere Dateien (16) auswählen

10. Eine/mehrere Dateien (16) auswählen und aktiv schalten (13).

- Über *alles auswählen* (12) werden alle im Fenster vorhandenen Dateien (16) aktiv geschaltet (13).
- Einzelne Dateien (16) können aktiv/inaktiv geschaltet werden.

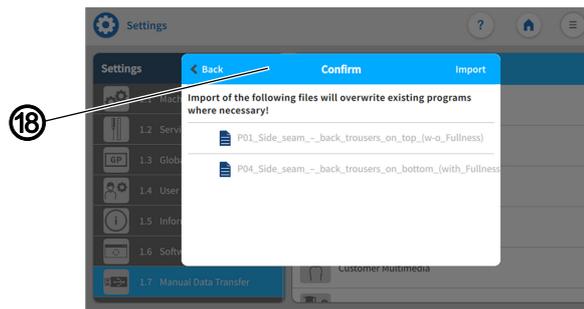
11. Auf *Zurück* (11) drücken.

↳ Die Anzeige wechselt zurück auf die vorherige Bedienoberfläche.

12. Auf *Import* (17) drücken.

↳ Ein neues Fenster (18) öffnet sich.

Abb. 128: Daten importieren (6)



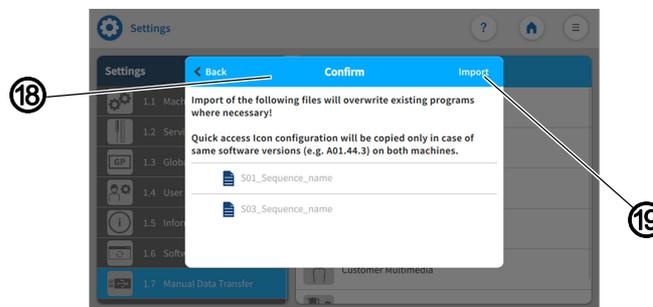
(18) - Fenster bestätigen



↳ Folgende Information wird dem Benutzer mitgeteilt:

Durch den Import folgender Dateien werden vorhandene Programme bei Bedarf überschrieben.

Abb. 129: Daten importieren (7)



(19) - importieren



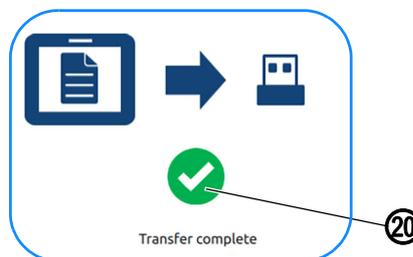
Befindet sich der Nutzer in der Anwendungsdatei (5) der Sequenzen (15), wird dem Benutzer zusätzlich folgende Information mitgeteilt:

Die Konfiguration des Schnellzugriffs-Symbol wird nur kopiert, wenn auf beiden Computern dieselbe Software Version vorhanden ist.

13. Auf *Importieren* (19) drücken.

↳ Ein neues Fenster öffnet sich.

Abb. 130: Daten importieren (8)



(20) - Symbol



14. Erscheint das Symbol (20).

↳ Ist die Übertragung erfolgreich abgeschlossen.

15. *OK* drücken.

☞ Die Anzeige wechselt zurück in die Import-Liste (4).



Wichtig

Starten Sie das Bedienfeld nach dem Import neu, um zu überprüfen, ob alle importierten Konfigurationen kompatibel sind.

5.18 Software-Update für das Bedienfeld



Reihenfolge der Software-Updates für Bedienfeld und Steuerung beachten:

1. Update für das Bedienfeld durchführen.
2. Update für die Steuerung durchführen.

Für ein Software-Update ist ein USB-Stick erforderlich.

Wenn eine neue Software-Version zur Verfügung steht, kann diese unter www.duerkopp-adler.com heruntergeladen und per USB-Stick aufgespielt werden. Es wird empfohlen einen von Dürkopp Adler erworbenen USB-Stick zu nutzen der kompatibel ist. Alle Einstellungen an der Maschine bleiben dabei erhalten.



Information

Zur Sicherheit Ihrer Daten, empfehlen wir:

- Vor dem Software-Update ihre Programmdateien zu sichern und ein Back-up zu erstellen (📖 S. 160).
- Zum herunterladen der neuen Version, einen leeren USB-Stick zu verwenden.



So führen Sie ein Software-Update durch:

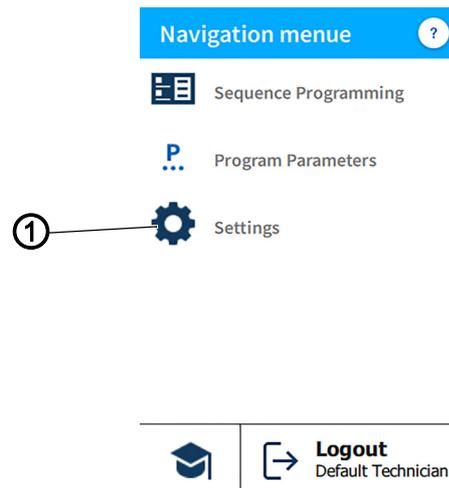
1. Aktuelle/Gewünschte Software-Version von der Dürkopp Adler Homepage herunterladen.
 2. Software-Version auf einen USB-Stick speichern.
 3. USB-Stick in den Anschluss am Bedienfeld stecken.
 4. Auf das Symbol  für die Navigation drücken.
- ☞ Es öffnet sich die Bedienoberfläche zum Navigieren.



Wichtig

Für diesen Vorgang muss der Benutzer als *Technician* eingeloggt sein (📖 S. 111).

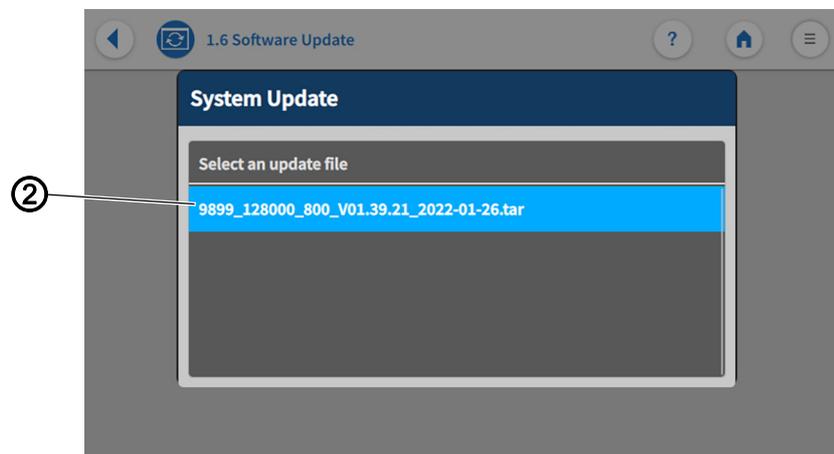
Abb. 131: Software-Update durchführen (1)



(1) - Einstellungen

5. Auf *Einstellungen* (1) drücken.
6. Die Bedienoberfläche der Einstellungen öffnet sich.
7. Im Menü *Einstellungen* (1), die Option *Software Update*  drücken.
- ↳ Es erscheint ein Fenster mit den Dateien (2) des USB-Sticks.

Abb. 132: Software-Update durchführen (2)



(2) - Datei

8. Datei (2) für das Software-Update auswählen.
- ↳ Es erscheint ein weiteres Fenster.
9. Um das Software-Update zu starten, auf die Schaltfläche *Aktualisierung starten* drücken.
10. Abwarten, bis die Aufforderung kommt, dass der USB-Stick entfernt werden kann/das Bedienfeld neu gestartet wurde.
11. Wenn das Bedienfeld neu gestartet wurde, ist die Maschine wieder einsatzbereit.
12. Der USB-Stick kann jetzt entfernt werden.

5.19 Software-Update für die Steuerung



Reihenfolge der Software-Updates für Bedienfeld und Steuerung beachten:

1. Software-Update für das Bedienfeld durchführen.
2. Software-Update für die Steuerung durchführen.

Für ein Software-Update ist ein USB-Stick erforderlich. Wenn eine neue Software-Version zur Verfügung steht, kann diese unter www.duerkopp-adler.com heruntergeladen und per USB-Stick aufgespielt werden. Es wird empfohlen einen von Dürkopp Adler erworbenen USB-Stick zu nutzen der kompatibel ist. Alle Einstellungen an der Maschine bleiben dabei erhalten.



Information

Zur Sicherheit Ihrer Daten, empfehlen wir:

- Vor dem Software-Update ihre Programmdateien zu sichern und ein Back-up zu erstellen (📖 S. 160).
- Zum herunterladen der neuen Version, einen leeren USB-Stick zu verwenden.



Beachten Sie beim Software-Update für die Steuerung folgende Reihenfolge:

1. Installierte Software-Version prüfen (📖 S. 170).
2. Steuerung ausschalten (📖 S. 171).
3. Neue/Gewünschte Software-Version von der Dürkopp Adler Homepage herunterladen.
4. Neue Software-Version auf einen USB-Stick speichern.
5. Software-Update durchführen (📖 S. 171).

5.19.1 Installierte Software-Version prüfen



So prüfen Sie die installierte Software-Version:

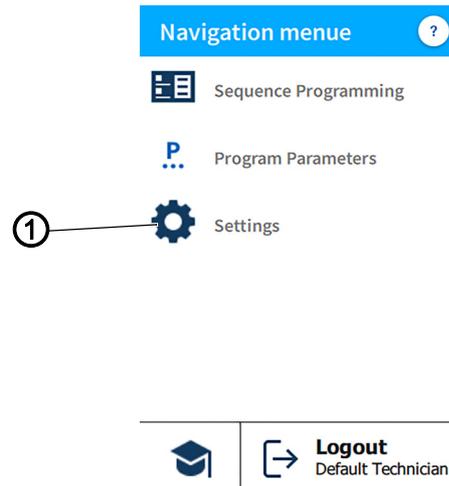
1. Auf das Symbol  für die Navigation drücken.
- ↳ Es öffnet sich die Bedienoberfläche zum Navigieren.



Wichtig

Für diesen Vorgang muss der Benutzer als *Technician* eingeloggt sein (📖 S. 111).

Abb. 133: Software-Update für die Steuerung (1)



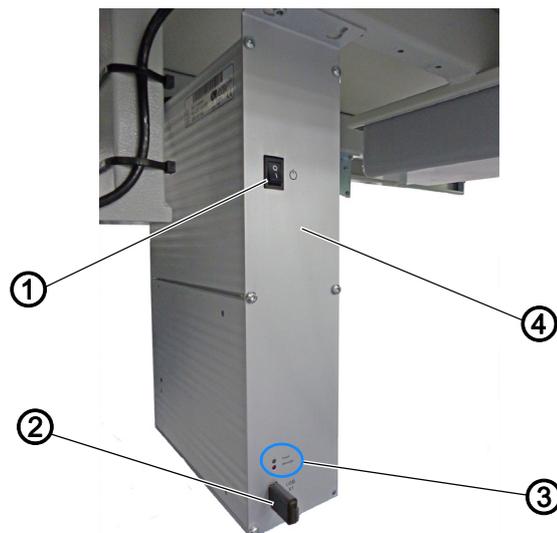
(1) - Einstellungen



2. Auf *Einstellungen* (1) drücken.
- ↳ Die Bedienoberfläche der Einstellungen öffnet sich.
3. Im Menü *Einstellungen* (1), die Option *Informationen* (i) drücken.
- ↳ Auf der rechten Seite werden im Untermenü verschiedene Symbole angezeigt (S. 86).
4. Auf das Symbol  *Software Version* drücken.
- ↳ Es erscheint die Anzeige der Software Version für das Bedienfeld.
- ↳ Es erscheint die Anzeige der Software Version für die Maschine.

5.19.2 Software-Update durchführen

Abb. 134: Software-Update durchführen



(1) - EIN/AUS-Schalter
(2) - USB-Stick

(3) - LED-Leuchten
(4) - Steuerung



So führen Sie ein Software-Update durch:

1. USB-Stick (2) mit neuer Software-Version in die Steuerung (4) stecken.
2. Steuerung (4) am EIN/AUS-Schalter (1) einschalten.
 - ↪ Das Bedienfeld schaltet sich automatisch ein.
 - ↪ Die Meldung auf dem Bedienfeld ignorieren.
 - ↪ Die beiden LED-Leuchten (3) POWER und MESSAGE an der Steuerung (4) blinken.
 - ↪ Wenn das Software-Update abgeschlossen ist, erlischt das Blinken der beiden LED-Leuchten (3) an der Steuerung (4).
 - Die POWER-LED leuchtet grün.
 - Die MESSAGE-LED ist aus.

VORSICHT



Funktionsstörung der Steuerung durch frühzeitiges Entfernen des USB-Sticks!

Datenverlust.

USB-Stick erst nach dem Ausschalten der Maschine entfernen.

3. Steuerung (4) am EIN/AUS-Schalter (1) ausschalten.
4. Die Maschine nach dem Software-Update am Hauptschalter ausschalten (📖 S. 15) und auf das Erlöschen der LED-Lichtleiste (📖 S. 71) am Bedienfeld warten.
5. Den USB-Stick (2) aus der Steuerung (4) entfernen.
6. Die Maschine am Hauptschalter neu einschalten (📖 S. 15).
 - ↪ Die Maschine startet.
 - ↪ Der Startbildschirm wird angezeigt.
7. Auf dem Bedienfeld über die Bedienoberfläche *Einstellungen* (📖 S. 82) in den *Informationen* (📖 S. 86) die *Software Version* kontrollieren.



Wichtig

Führen Sie kein Software-Update durch, wenn die installierte Software-Version neuer ist als die auf dem USB-Stick.

6 Wartung

WARNUNG



Verletzungsgefahr durch spitze Teile!

Einstich und Schneiden möglich.

Bei allen Wartungsarbeiten Maschine vorher ausschalten oder in den Einfädelmodus schalten.

WARNUNG



Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

Quetschen möglich.

Bei allen Wartungsarbeiten Maschine vorher ausschalten oder in den Einfädelmodus schalten.

Dieses Kapitel beschreibt Wartungsarbeiten, die regelmäßig durchgeführt werden müssen, um die Lebensdauer der Maschine zu verlängern und die Qualität der Naht zu erhalten.

Weitergehende Wartungsarbeiten darf nur qualifiziertes Fachpersonal durchführen.

Wartungsintervalle

Durchzuführende Arbeiten	Betriebsstunden			
	8	40	160	500
Maschinenoberteil				
Nähstaub und Fadenreste entfernen	•			
Ölstand kontrollieren		•		
Erster Ölwechsel			•	
Folge Ölwechsel	alle 2 Jahre			
Steuerkasten				
Nähstaub und Fadenreste entfernen	•			
Absaugvorrichtung				
Behälter entleeren	•			
Nähstaub und Fadenreste unter dem Gleitblech entfernen		•		
Pneumatisches System				
Wasserstand im Druckregler prüfen	•			
Filtereinsatz in der Wartungseinheit reinigen				•
Dichtigkeit des Systems prüfen	•			

6.1 Reinigen

WARNUNG



Verletzungsgefahr durch aufliegende Partikel!

Aufliegende Partikel können in die Augen gelangen und Verletzungen verursachen.

Schutzbrille tragen.

Druckluft-Pistole so halten, dass die Partikel nicht in die Nähe von Personen fliegen.

Darauf achten, dass keine Partikel in die Ölwanne fliegen.

HINWEIS

Sachschäden durch Verschmutzung!

Nähstaub und Fadenreste können die Funktion der Maschine beeinträchtigen.

Maschine wie beschrieben reinigen.

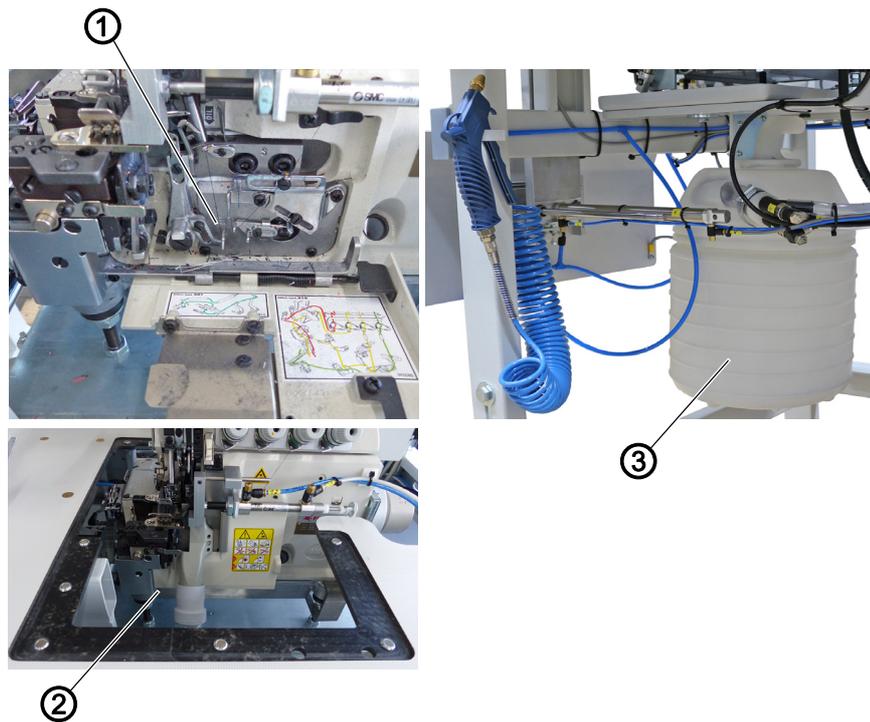
HINWEIS

Sachschäden durch lösungsmittelhaltige Reiniger!

Lösungsmittelhaltige Reiniger beschädigen die Lackierung.

Nur lösungsmittelfreie Substanzen zum Reinigen benutzen.

Abb. 135: Reinigen



- (1) - Fadenführungen
 (2) - Unter dem Stoffgleitblech

- (3) - Absaugbehälter



So reinigen Sie die Maschine:

1. Maschine am Hauptschalter ausschalten.
2. Den gesamten Bereich um die Fadenführungen (1) mit der Druckluftpistole ausblasen.
3. Den gesamten Bereich unter dem Stoffgleitblech (2) mit der Druckluftpistole ausblasen.
4. Absaugbehälter (3) abnehmen und leeren.

6.2 Schmierer

VORSICHT



Verletzungsgefahr durch Kontakt mit Öl!

Öl kann bei Hautkontakt Ausschläge hervorrufen.

Hautkontakt mit Öl vermeiden.

Wenn Öl auf die Haut gekommen ist, Hautbereiche gründlich waschen.

HINWEIS

Sachschäden durch falsches Öl!

Falsche Ölsorten können Schäden an der Maschine hervorrufen.

Nur Öl benutzen, das den Angaben der Anleitung entspricht.

ACHTUNG



Umweltschäden durch Öl!

Öl ist ein Schadstoff und darf nicht in die Kanalisation oder den Erdboden gelangen.

Altöl sorgfältig sammeln.

Altöl sowie ölbehaftete Maschinenteile den nationalen Vorschriften entsprechend entsorgen.

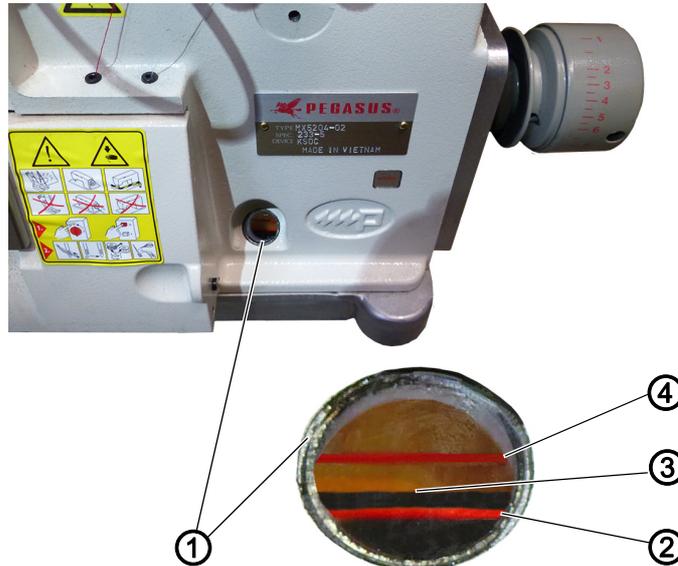
Die Maschine ist mit einer zentralen Schmierung ausgestattet. Die Lagerstellen werden aus dem Ölbehälter versorgt.

Informationen zum Nachfüllen und zur Spezifikation des zu verwendenden Öls sind in der separat beiliegenden Betriebsanleitung des Nähkopf-Herstellers beschrieben ( *Betriebsanleitung Maschinenoberteil*).

- Mobile Velcocite Oil No10

6.2.1 Maschinenoberteil-Schmierung prüfen

Abb. 136: Maschinenoberteil-Schmierung prüfen



- | | |
|-------------------------------|-------------------------------|
| (1) - Schauglas | (3) - Ölstand |
| (2) - Minimalstand-Markierung | (4) - Maximalstand-Markierung |



Richtige Einstellung

Der Ölstand (3) ist zwischen der Minimalstand-Markierung (2) und der Maximalstand-Markierung (4).

So prüfen Sie die Maschinenoberteil-Schmierung:



1. Täglich den Ölstand (3) am Schauglas (1) kontrollieren.
2. Öl nachfüllen, wenn der Ölstand (3) die Minimalstand-Markierung (2) erreicht/darunter steht ( Betriebsanleitung Maschinenoberteil).

6.3 Pneumatisches System warten

6.3.1 Betriebsdruck einstellen

HINWEIS

Sachschäden durch falsche Einstellung!

Falscher Betriebsdruck kann Schäden an der Maschine hervorrufen.

Sicherstellen, dass die Maschine nur bei richtig eingestelltem Betriebsdruck benutzt wird.

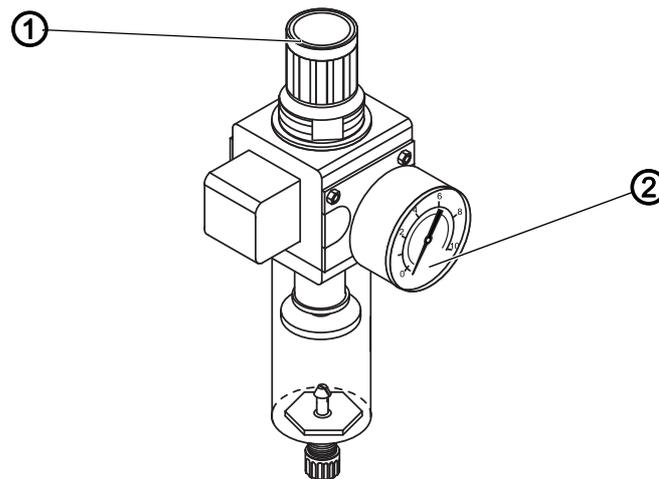


Richtige Einstellung

Der zulässige Betriebsdruck ist im Kapitel **Technische Daten** ( S. 209) angegeben. Der Betriebsdruck darf nicht mehr als $\pm 0,5$ bar abweichen.

Prüfen Sie täglich den Betriebsdruck.

Abb. 137: Betriebsdruck einstellen



(1) - Druckregler

(2) - Manometer



So stellen Sie den Betriebsdruck ein:

1. Druckregler (1) hochziehen.
2. Druckregler drehen, bis das Manometer (2) die richtige Einstellung anzeigt:
 - Druck erhöhen = im Uhrzeigersinn drehen
 - Druck verringern = gegen den Uhrzeigersinn drehen
3. Druckregler (1) herunterdrücken.

6.3.2 Kondenswasser ablassen

HINWEIS

Sachschäden durch zu viel Wasser!

Zu viel Wasser kann Schäden an der Maschine hervorrufen.

Bei Bedarf Wasser ablassen.

Im Wasserabscheider (2) des Druckreglers sammelt sich Kondenswasser.

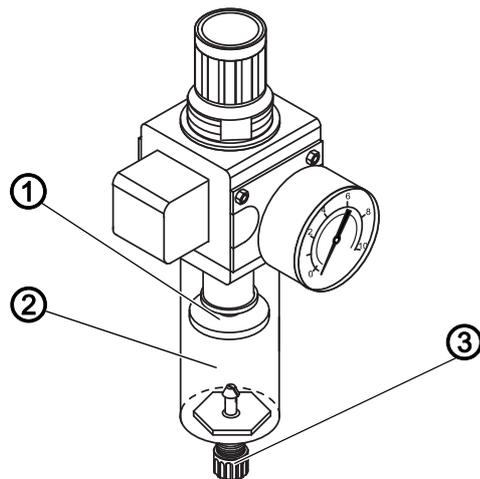


Richtige Einstellung

Das Kondenswasser darf nicht bis zum Filtersatz (1) ansteigen.

Prüfen Sie täglich den Wasserstand im Wasserabscheider (2).

Abb. 138: Kondenswasser ablassen



(1) - Filtereinsatz
(2) - Wasserabscheider

(3) - Ablass-Schraube



So lassen Sie Kondenswasser ab:

1. Maschine vom Druckluft-Netz trennen.
2. Auffang-Behälter unter die Ablass-Schraube (3) stellen.
3. Ablass-Schraube (3) vollständig herausdrehen.
4. Wasser in den Auffang-Behälter laufen lassen.
5. Ablass-Schraube (3) festschrauben.
6. Maschine an das Druckluft-Netz anschließen.

6.3.3 Filtereinsatz reinigen

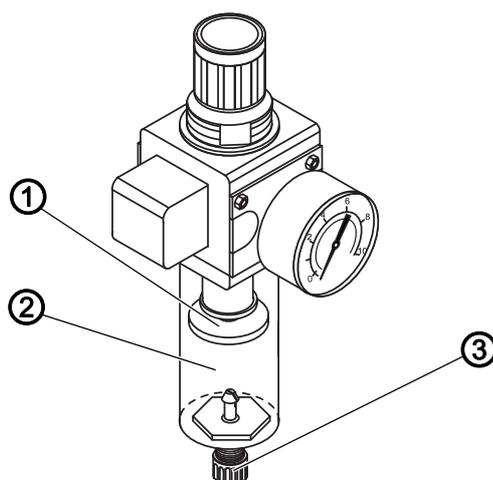
HINWEIS

Beschädigung der Lackierung durch lösungsmittelhaltige Reiniger!

Lösungsmittelhaltige Reiniger beschädigen den Filter.

Nur lösungsmittelfreie Substanzen zum Auswaschen der Filterschale benutzen.

Abb. 139: Filtersatz reinigen



(1) - Filtereinsatz
(2) - Wasserabscheider

(3) - Ablass-Schraube



So reinigen Sie den Filtersatz:

1. Maschine vom Druckluft-Netz trennen.
2. Kondenswasser ablassen (📖 S. 178).
3. Wasserabscheider (2) abschrauben.
4. Filtereinsatz (1) abschrauben.
5. Filtereinsatz (1) mit der Druckluft-Pistole ausblasen.
6. Filterschale mit Waschbenzin auswaschen.
7. Filtereinsatz (1) festschrauben.
8. Wasserabscheider (2) festschrauben.
9. Ablass-Schraube (3) festschrauben.
10. Maschine an das Druckluft-Netz anschließen.

6.4 Teileliste

Eine Teileliste kann bei Dürkopp Adler bestellt werden. Oder besuchen Sie uns für weitergehende Informationen unter: www.duerkopp-adler.com



7 Aufstellung

WARNUNG



Verletzungsgefahr durch schneidende Teile!

Beim Auspacken und Aufstellen ist Schneiden möglich.

Nur qualifiziertes Fachpersonal darf die Maschine aufstellen.

Schutz-Handschuhe tragen

WARNUNG



Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

Beim Auspacken und Aufstellen ist Quetschen möglich.

Nur qualifiziertes Fachpersonal darf die Maschine aufstellen.

Sicherheitsschuhe tragen.

7.1 Lieferumfang prüfen

Der Lieferumfang ist abhängig von Ihrer Bestellung. Prüfen Sie nach Erhalt, ob der Lieferumfang korrekt ist.

7.2 Transportsicherungen entfernen

Vor der Aufstellung alle Transportsicherungen entfernen:

- Schutzfolien
- Sicherungsbänder am Garnständer, Gestell, Stapler usw.
- Oberteilbefestigungen

7.3 Arbeitshöhe einstellen

WARNUNG



Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

Beim Lösen der Schrauben an den Gestellholmen kann sich die Tischplatte durch ihr Eigengewicht absenken. Quetschen möglich.

Beim Lösen der Schrauben darauf achten, dass die Hände nicht eingeklemmt werden.

VORSICHT

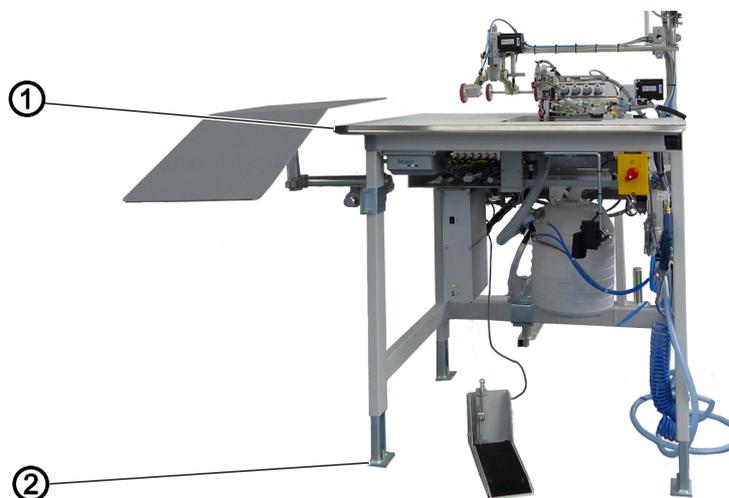


Gefahr der Schädigung des Bewegungsapparates durch falsche Einstellung!

Der Bewegungsapparat des Bedienungspersonals kann bei Nichthaltung der ergonomischen Anforderungen geschädigt werden.

Arbeitshöhe an die Körpermaße der Person anpassen, die die Maschine bedienen wird.

Abb. 140: Arbeitshöhe einstellen (1)

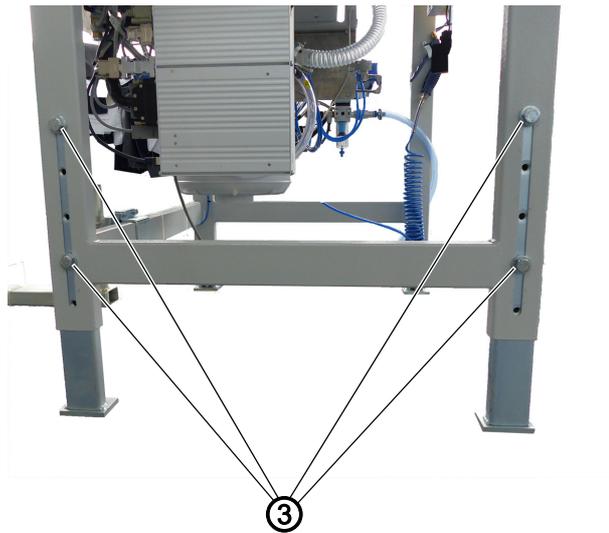


(1) - Tischplatte-Oberkante
(Beispiel: 1280)

(2) - Boden

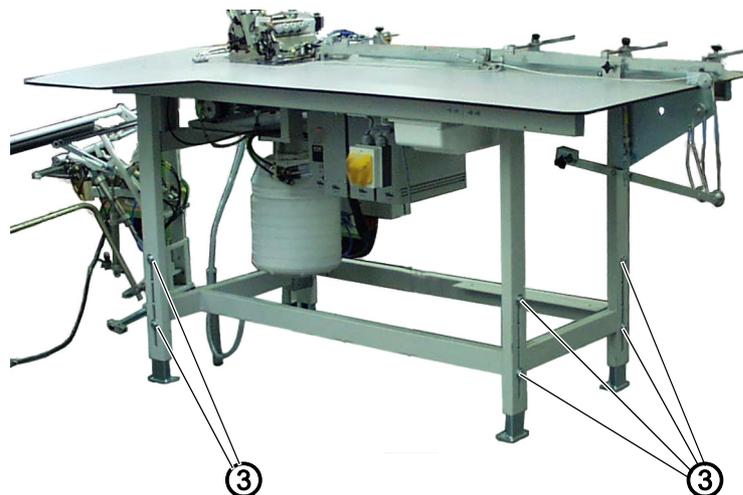
Die Arbeitshöhe ist optional zwischen 815/850 mm und 1200 mm in der Höhe einstellbar (📖 S. 209). Der Abstand wird von der Tischplatte-Oberkante (1) bis zum Boden (2) gemessen.

Abb. 141: Arbeitshöhe einstellen (2)



(3) - Schrauben

Abb. 142: Arbeitshöhe einstellen (3)

(3) - Schrauben
(Beispiel: 1281)

So stellen Sie die Arbeitshöhe ein:

1. Schrauben (3) an den Gestellholmen lösen.
2. Tischplatte auf die gewünschte Höhe einstellen.

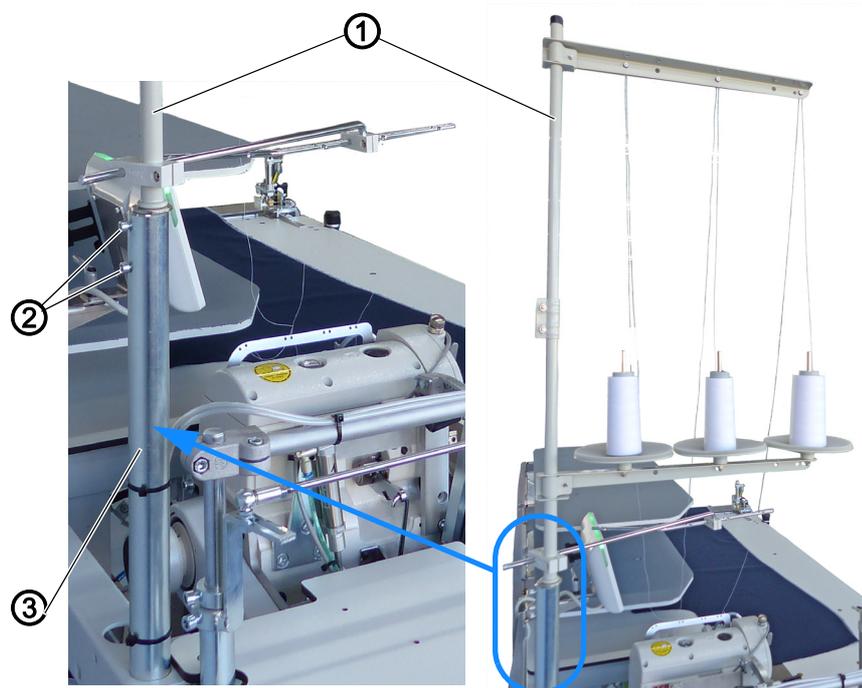
**Wichtig**

Tischplatte an beiden Seiten gleichmäßig herausziehen oder hineinschieben, um ein Verkanten zu verhindern.

3. Schrauben (3) festschrauben.

7.4 Garnständer montieren

Abb. 143: Garnständer montieren



(1) - Garnständer-Rohr
(2) - Schrauben

(3) - Halterung

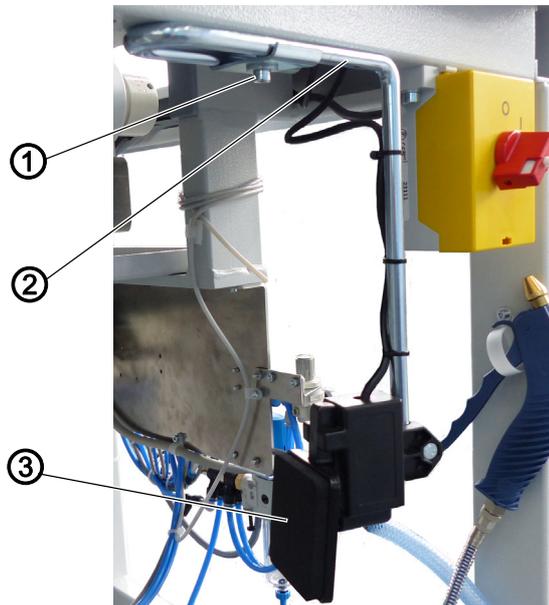


So montieren Sie den Garnständer:

1. Garnständer-Rohr (1) in Halterung (3) einsetzen.
2. Schrauben (2) festschrauben.

7.5 Knietaster einstellen

Abb. 144: Knietaster einstellen (1)



(1) - Schraube
 (2) - Gestänge

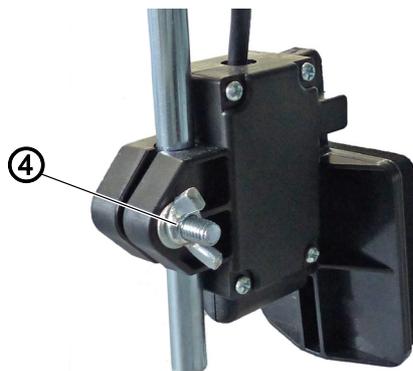
(3) - Knietaster



So verschieben Sie den Knietaster nach rechts/links:

1. Schraube (1) lösen.
2. Gestänge (2) nach rechts/links verschieben.
3. Schraube (1) festschrauben.

Abb. 145: Knietaster einstellen (2)



(4) - Flügelschraube



So verschieben Sie den Knietaster hoch/runter:

1. Flügelschraube (4) lösen.
2. Knietaster (3) am Gestänge (2) hoch/runter verschieben.
3. Knietaster (3) am Gestänge (2) seitlich drehen und Position zusätzlich ausgleichen.
4. Flügelschraube (4) festschrauben.

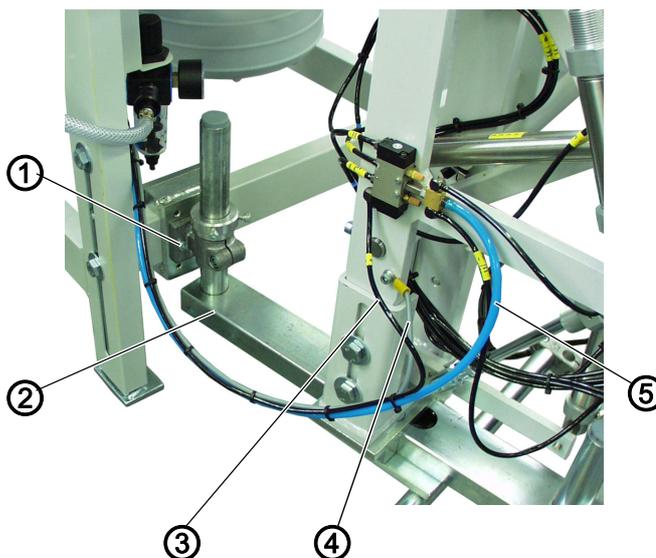


Information

Die Position des Knietasters (3) so wählen: das der jeweilige Nutzer problemlos im Stand vor dem Nähtisch mit dem Knie den Knietaster (3) betätigen kann.

7.6 Überwurfstapler montieren (optional)

Abb. 146: Überwurfstapler montieren (1)



(1) - Schrauben
(2) - Halterung
(3) - Pneumatikschlauch

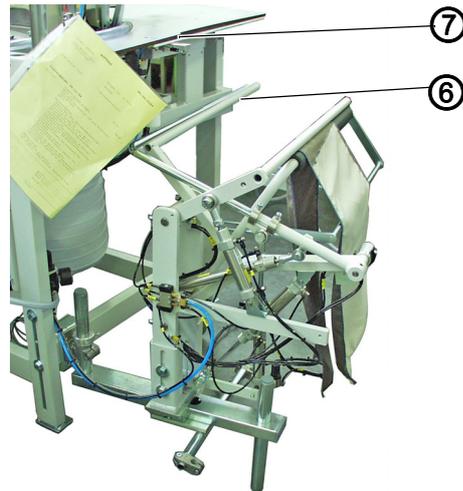
(4) - Erdungsleitung
(5) - Pneumatikschlauch



So montieren Sie den Überwurfstapler:

1. Überwurfstapler mit der Halterung (2) an das Gestell der Nähanlage heranstellen.
 2. Halterung (2) mit Schrauben (1) am Gestell der Nähanlage anschrauben.
- ↪ Die Schrauben (1) noch nicht ganz festschrauben.

Abb. 147: Überwurfstapler montieren (2)



(6) - Ausstreifer

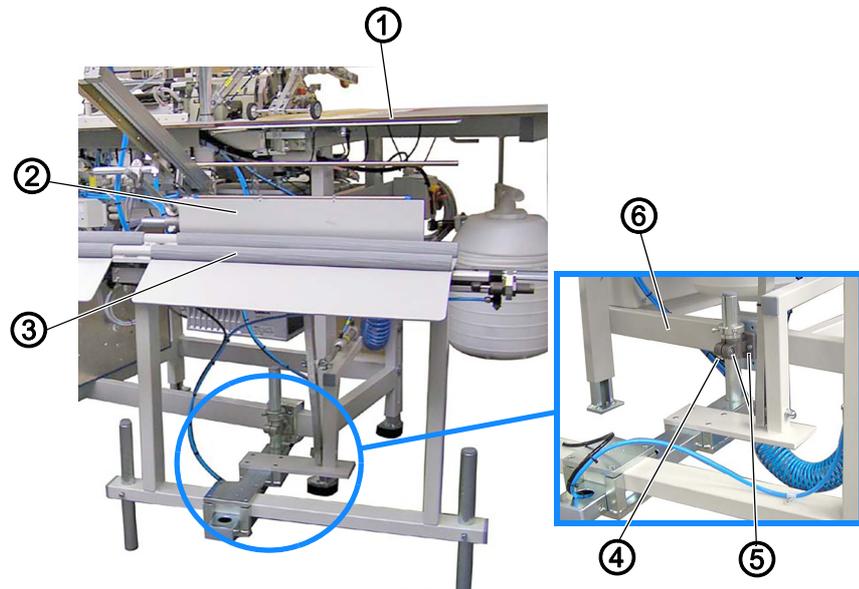
(7) - Tischplattenkante



3. Überwurfstapler so ausrichten, dass der Ausstreifer (6) parallel zur Tischplattenkante (7) steht.
4. Schrauben (1) festschrauben.
5. Erdungsleitung (4) am Überwurfstapler festschrauben.
6. Pneumatikschlauch (3) und (5) auf den Pneumatikverteiler aufstecken.

7.7 Wechselstapler montieren (optional)

Abb. 148: Wechselstapler montieren (1)



(1) - Tischplattenkante

(2) - Stapelklemme

(3) - Wechselstapler

(4) - Halterung

(5) - Schrauben

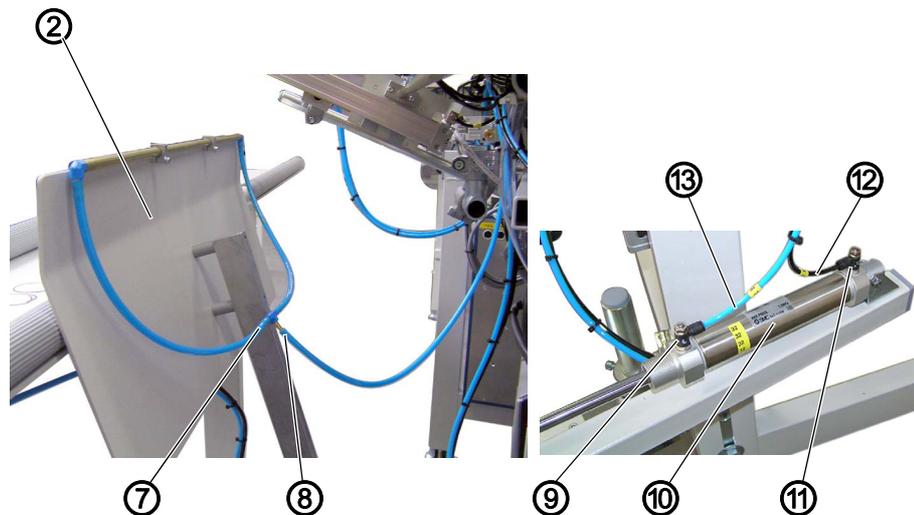
(6) - Gestell der Nähanlage



So montieren Sie den Wechselstaplerstapler:

1. Wechselstapler (3) mit der Halterung (4) an das Gestell der Nähanlage (6) heran stellen.
2. Halterung (4) mit Schrauben (5) am Gestell der Nähanlage (6) anschrauben.
- ↳ Die Schrauben (5) noch nicht ganz festschrauben.
3. Wechselstapler (3) so ausrichten, dass er parallel zur Tischplattenkante (1) des Nähtisches steht.
4. Schrauben (5) festschrauben.

Abb. 149: Wechselstapler montieren (2)



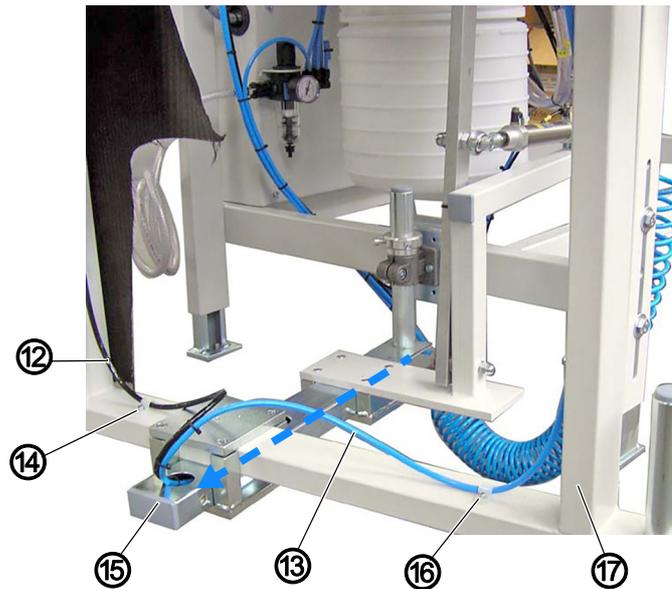
- (2) - Stapelklemme
(7) - Pneumatikverteiler
(8) - Pneumatikschlauch
(9) - Pneumatikventil

- (10) - Zylinder
(11) - Pneumatikventil
(12) - Schwarzer Pneumatikschlauch
(13) - Blauer Pneumatikschlauch



5. Pneumatikschlauch (8) am Pneumatikverteiler (7) der Stapelklemme (2) aufstecken.
6. Pneumatikschläuche am Zylinder aufstecken.
 - Schwarzen Pneumatikschlauch (12) am Pneumatikventil (11) aufstecken
 - Blauen Pneumatikschlauch (13) am Pneumatikventil (9) aufstecken

Abb. 150: Wechselstapler montieren (3)

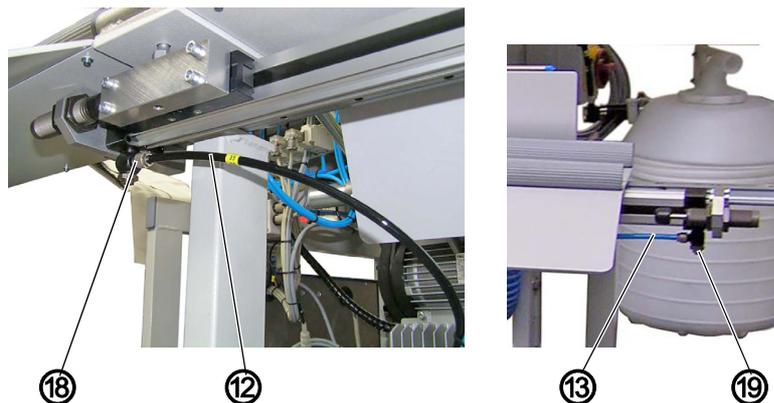


- | | |
|--|---|
| (12) - Schwarzer Pneumatikschlauch | (15) - Holm |
| (13) - Blauer Pneumatikschlauch | (16) - Blauen Pneumatikschlauch sichern |
| (14) - Schwarzen Pneumatikschlauch sichern | (17) - Gestell |



7. Schwarzen und blauen Pneumatikschlauch (12+13) durch den Holm (15) in Pfeilrichtung stecken.
8. Pneumatikschläuche korrekt am Gestell (17) nach oben verlegen und sorgfältig mit Schellen/Kabelbindern sichern.
 - Zur linken Seite den Schwarzen Pneumatikschlauch sichern (14)
 - Zur rechten Seite den Blauen Pneumatikschlauch sichern (16)

Abb. 151: Wechselstapler montieren (4)



- | | |
|------------------------------------|------------------------|
| (12) - Schwarzer Pneumatikschlauch | (18) - Pneumatikventil |
| (13) - Blauer Pneumatikschlauch | (19) - Pneumatikventil |



9. Schwarzen Pneumatikschlauch (12) am Pneumatikventil (18) aufstecken.
10. Blauen Pneumatikschlauch (13) am Pneumatikventil (19) aufstecken.

7.8 Ablagetisch

7.8.1 Ablagetisch 1280 montieren

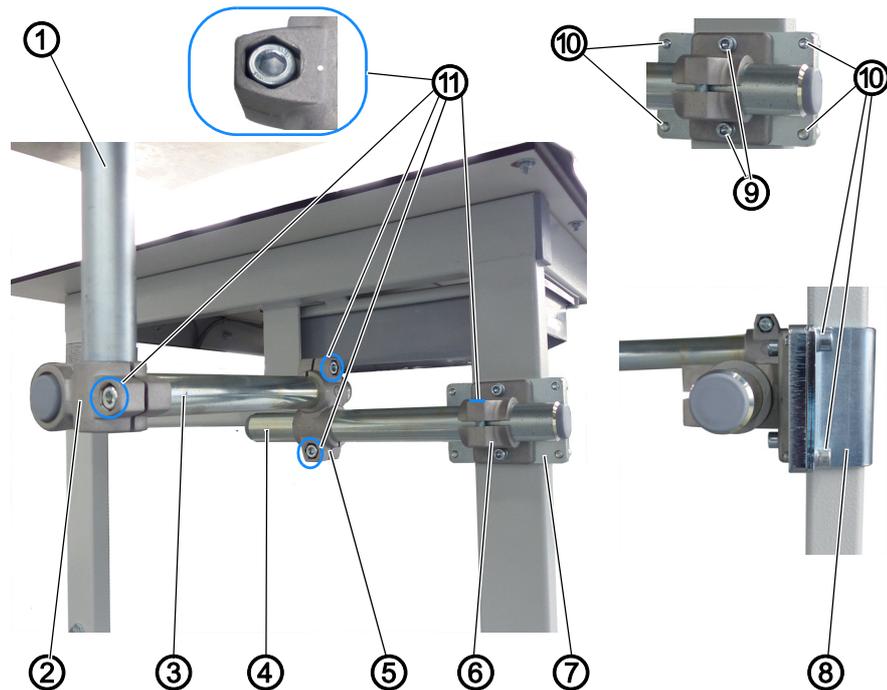
Abb. 152: Ablagetisch 1280 montieren (1)



(1) - seitlicher Ablagetisch

Die Nähanlage 1280 ist mit einem seitlichen Ablagetisch (1) ausgestattet. Für einen reibungslosen Nähprozess ist es sinnvoll den seitlichen Ablagetisch (1) auf der linken Seite des Nähtisches zu montieren.

Abb. 153: Ablagetisch 1280 montieren (2)



(1) - seitlicher Ablagetisch
 (2) - Halterung
 (3) - Stange
 (4) - Stange
 (5) - Doppelhalterung

(6) - einfache Halterung
 (7) - Metallplatte
 (8) - Metall-winkel
 (9) - Schrauben
 (10) - Schrauben
 (11) - Schrauben

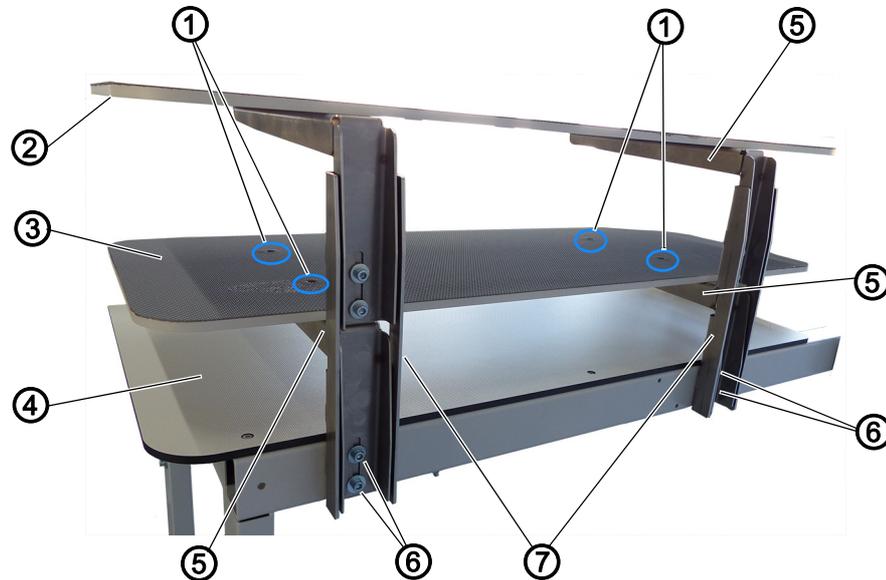


So montieren Sie den seitlichen Ablagetisch:

1. Einfache Halterung (6) auf die Metallplatte (7) legen.
2. Schrauben (9) festschrauben.
3. Metall-Winkel (8) aus Richtung des Nähtisches am Tischbein auf gewünschte Höhe anlegen.
4. Metallplatte (7) von der Außenseite gegenhalten.
5. Schrauben (10) festschrauben.
6. Schrauben (11) in der jeweiligen Halterung (2), (5) und (6) etwas lösen.
- ↳ Damit die entsprechenden Stangen (3) und (4) eingesetzt werden können.
7. Stange (4) in die Halterung (6) schieben.
8. Doppelhalterung (5) auf die Stange (4) schieben.
9. Stange (3) in die Doppelhalterung (5) schieben.
10. Seitlichen Ablagetisch (1) in die Halterung (2) schieben.
11. Position der Stange (3) und (4) prüfen und gegebenenfalls korrigieren.
12. Schrauben (12) in der jeweiligen Halterung (2), (5) und (6) festschrauben.

7.8.2 Ablagetisch 1281 montieren

Abb. 154: Ablagetisch 1281 montieren



- | | |
|---------------------------|---------------------|
| (1) - Schrauben | (5) - Ablage-Winkel |
| (2) - Oberer Ablagetisch | (6) - Schrauben |
| (3) - Unterer Ablagetisch | (7) - Schiene |
| (4) - Nähtisch | |

Die Nähanlage ist mit dem unteren Ablagetisch (3) ausgestattet. Die Zusatzoption mit einem zweifachen Ablagetisch wird durch den oberen Ablagetisch (2) ergänzt.



So montieren Sie den Ablagetisch:

1. Ablage-Winkel (5) aus Richtung des Nähtisches (4) in die Schiene (7) führen.
2. Schrauben (6) festschrauben.
3. Für die 2. Seite die Handlungsschritte 1. bis 2. wiederholen.
4. Unteren Ablagetisch (3) auf die Ablage-Winkel (5) auflegen.
5. Schrauben (1) festschrauben.
6. Zur Montage des oberen Ablagetischs (2) die Handlungsschritte 1. bis 5. wiederholen.

Ablagetisch ausrichten



So richten Sie den Ablagetisch aus:

7. Schrauben (6) lösen
8. Unteren Ablagetisch (2) auf die gewünschte Höhe einstellen.

9. Schrauben (6) festschrauben.
10. Zur Ausrichtung des oberen Ablagetischs (2) die Handlungsschritte 7. bis 9. wiederholen.

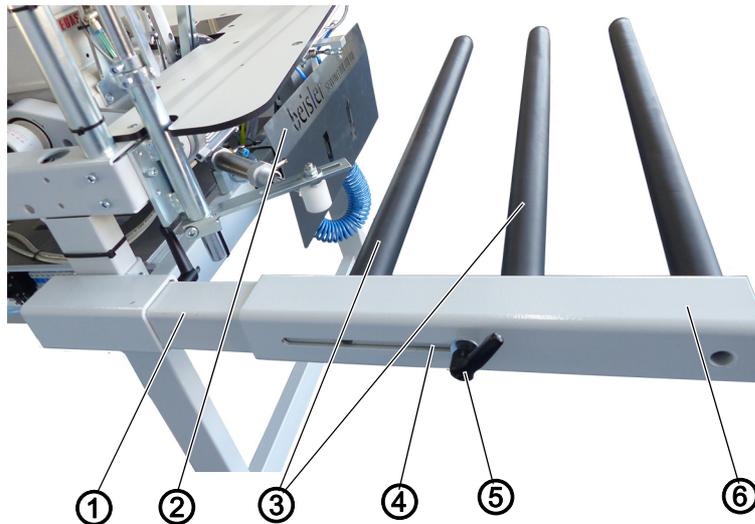


Wichtig

Ablagetisch (2)/(3) an beiden Seiten gleichzeitig verschieben, um eine Schräglage zu verhindern.

7.9 Ablage-Verlängerung Klemmstapler montieren (optional)

Abb. 155: Ablage-Verlängerung Klemmstapler montieren



- | | |
|---------------------|---------------------------|
| (1) - Halterung | (4) - Aussparung |
| (2) - Klemmstapler | (5) - Hebel |
| (3) - 2-fach Ablage | (6) - Ablage-Verlängerung |

Die Basismaschine ist standardmäßig mit der 2-fach Ablage (3) für den Klemmstapler (2) ausgestattet. Für großes/langes Nähgut gibt es einen zusätzlichen Arm als Ablage-Verlängerung (6), die ergänzt werden kann.



So montieren Sie die Ablage-Verlängerung:

1. Ablage-Verlängerung (6) auf die Halterung (1) schieben.
2. Ablage-Verlängerung auf den gewünschten Abstand einstellen.
 - Der minimale/maximale Abstand wird durch die Aussparung (4) vorgegeben.
3. Mit dem Hebel (5) die Ablage-Verlängerung (6) auf der Halterung (1) arretieren.

7.10 Elektrischer Anschluss

GEFAHR



Lebensgefahr durch spannungsführende Teile!

Durch ungeschützten Kontakt mit Strom kann es zu gefährlichen Verletzungen von Leib und Leben kommen.

Nur qualifiziertes Fachpersonal darf Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung vornehmen.



Wichtig

Die auf dem Typenschild des Nähantriebs angegebene Spannung muss mit der Netzspannung überstimmen.

Netzanschluss herstellen



So stellen Sie den Netzanschluss her:

1. Netzstecker anschließen.

7.11 Pneumatischer Anschluss

HINWEIS

Sachschäden durch geölte Druckluft!

In der Druckluft mitgeführte Ölteilchen können zu Funktionsstörungen der Maschine und Verschmutzungen des Nähguts führen.

Sicherstellen, dass keine Ölteilchen in das Druckluft-Netz gelangen.

HINWEIS

Sachschäden durch falsche Einstellung!

Falscher Netzdruck kann Schäden an der Maschine hervorrufen.

Sicherstellen, dass die Maschine nur bei richtig eingestelltem Netzdruck benutzt wird.

Das pneumatische System der Maschine und der Zusatzausstattungen muss mit wasserfreier, ungeölter Druckluft versorgt werden. Der Netzdruck muss 8 – 10 bar betragen.

7.11.1 Druckluft-Wartungseinheit montieren



So montieren Sie die Druckluft-Wartungseinheit:

1. Den Anschluss-Schlauch mit einer Schlauchkupplung R 1/4" an das Druckluft-Netz anschließen.

7.11.2 Betriebsdruck einstellen

HINWEIS

Sachschäden durch falsche Einstellung!

Falscher Betriebsdruck kann Schäden an der Maschine hervorrufen.

Sicherstellen, dass die Maschine nur bei richtig gestelltem Betriebsdruck benutzt wird.

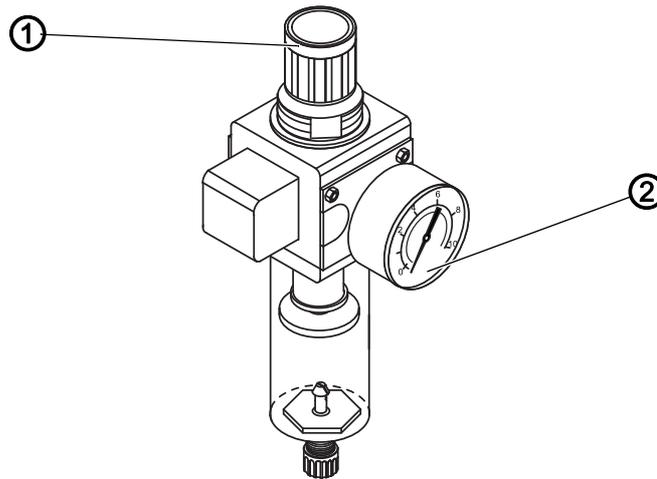


Richtige Einstellung

Der zulässige Betriebsdruck ist im Kapitel **Technische Daten** (📖 S. 209) angegeben. Der Betriebsdruck darf nicht mehr als $\pm 0,5$ bar abweichen.

Prüfen Sie täglich den Betriebsdruck.

Abb. 156: Betriebsdruck einstellen



(1) - Druckregler

(2) - Manometer



So stellen Sie den Betriebsdruck ein:

1. Druckregler (1) hochziehen.
2. Druckregler drehen, bis das Manometer (2) die richtige Einstellung anzeigt:
 - Druck erhöhen = im Uhrzeigersinn drehen
 - Druck verringern = gegen den Uhrzeigersinn drehen
3. Druckregler (1) herunterdrücken.

7.12 Testlauf durchführen

Führen Sie nach der Aufstellung einen Testlauf durch, um die Funktionalität der Maschine zu prüfen.

8 Außerbetriebnahme

WARNUNG



Verletzungsgefahr durch fehlende Sorgfalt!

Schwere Verletzungen möglich.

Maschine NUR im ausgeschalteten Zustand säubern.

Anschlüsse NUR von ausgebildetem Personal trennen lassen.

VORSICHT



Verletzungsgefahr durch Kontakt mit Öl!

Öl kann bei Hautkontakt Ausschläge hervorrufen.

Hautkontakt mit Öl vermeiden.

Wenn Öl auf die Haut gekommen ist, Hautbereiche gründlich waschen.



So nehmen Sie die Maschine außer Betrieb:

1. Maschine ausschalten.
2. Netzstecker ziehen.
3. Maschine vom Druckluft-Netz trennen, falls vorhanden.
4. Ölrückstände mit einem Tuch aus der Ölwanne aufnehmen und auswischen.
5. Bedienfeld abdecken, um es vor Verschmutzungen zu schützen.
6. Steuerung abdecken, um sie vor Verschmutzungen zu schützen.
7. Je nach Möglichkeit die ganze Maschine abdecken, um sie vor Verschmutzungen und Beschädigungen zu schützen.

9 Entsorgung

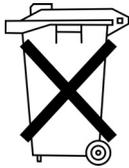
ACHTUNG



Gefahr von Umweltschäden durch falsche Entsorgung!

Bei nicht fachgerechter Entsorgung der Maschine kann es zu schweren Umweltschäden kommen.

IMMER die nationalen Vorschriften zur Entsorgung befolgen.



Die Maschine darf nicht im normalen Hausmüll entsorgt werden.

Die Maschine muss den nationalen Vorschriften entsprechend angemessen entsorgt werden.

Bedenken Sie bei der Entsorgung, dass die Maschine aus unterschiedlichen Materialien (Stahl, Kunststoff, Elektronikteile ...) besteht. Befolgen Sie für deren Entsorgung die nationalen Vorschriften.

10 Störungsabhilfe

10.1 Kundendienst

Ansprechpartner bei Reparaturen oder Problemen mit der Maschine:

Dürkopp Adler GmbH

Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld

Tel. +49 (0) 180 5 383 756

Fax +49 (0) 521 925 2594

E-Mail: service@duerkopp-adler.com

Internet: www.duerkopp-adler.com



10.2 Meldungen der Software

Sollte ein Fehler auftreten, der hier nicht beschrieben ist, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst. Nicht versuchen, den Fehler eigenständig zu beheben.

Drei Gruppen von Meldungen

Gruppe	Beschreibung
Fehler	Schwerwiegender Fehler. Schalten Sie die Steuerung aus und beheben Sie den Fehler.
Warnung	Beheben Sie den Zustand der zu der Warnung geführt hat. Die Steuerung arbeitet normal weiter.
Information	Betätigen Sie die OK-Taste. Ein Weiterarbeiten ist möglich, gegebenenfalls stehen nur Notlauf-Eigenschaften zur Verfügung.

Fehler-, Warn- und Infomeldung

Gruppe	Nummer	Beschreibung	Abhilfe
Fehler	1000	Stecker für Nähmotor-Encoder (Sub-D, 9pol) nicht angeschlossen	<ul style="list-style-type: none"> Encoderleitung an die Steuerung stecken, richtige Schnittstelle benutzen
Fehler	1001	Nähmotor Fehler Stecker für Nähmotor (AMP) nicht angeschlossen	<ul style="list-style-type: none"> Anschluss prüfen und eventuell anstecken Nähmotorphasen durchmessen (R= 2,8Ohm hochohmig gegen PE) Nähmotor tauschen Steuerung tauschen
Fehler	1002	Nähmotor Isolationsfehler	<ul style="list-style-type: none"> Motorphase und PE auf niederohmige Verbindung überprüfen Nähmotor tauschen
Fehler	1004	Falsche Drehrichtung des Nähmotors	<ul style="list-style-type: none"> Nähmotor tauschen Motor-Steckerbelegung prüfen und falls nötig ändern Verdrahtung im Maschinenverteiler prüfen und falls nötig ändern Motorphasen durchmessen und auf Wert prüfen
Fehler	1005	Motor blockiert	<ul style="list-style-type: none"> Schwergang in der Nähmaschine beheben
Fehler	1006	Maximale Drehzahl überschritten	<ul style="list-style-type: none"> Nähmotor tauschen Reset durchführen Maschinenklasse prüfen
Fehler	1008	Fehler Nähmotor-Encoder	<ul style="list-style-type: none"> Nähmotor tauschen
Fehler	1011	Z-Impuls vom Encoder fehlt	<ul style="list-style-type: none"> Steuerung ausschalten. Handrad verdrehen und die Steuerung wieder einschalten. Falls Fehler weiter vorhanden Nähmotor tauschen.
Fehler	1052	Nähmotor Überstrom, interner Stromanstieg > 25A	<ul style="list-style-type: none"> Steuerung tauschen
Fehler	1053	Nähmotor Überspannung	<ul style="list-style-type: none"> Steuerung tauschen
Fehler	1054	Interner Kurzschluss	<ul style="list-style-type: none"> Steuerung tauschen
Fehler	1055	Nähmotor Überlast	<ul style="list-style-type: none"> Schwergang in der Maschine beheben Nähmotor tauschen
Fehler	1058	Nähmotor Drehzahl nicht erreicht	<ul style="list-style-type: none"> Schwergang in der Maschine beheben Software aktualisieren Steuerung tauschen Nähmotor tauschen
Fehler	1120	Nähmotor Initialisierungsfehler	<ul style="list-style-type: none"> Software aktualisieren Steuerung tauschen
Fehler	1310	Nähmotor Kommunikationsfehler	<ul style="list-style-type: none"> Software aktualisieren Steuerung tauschen
Fehler	1320	Nähmotor allgemein	<ul style="list-style-type: none"> Software aktualisieren Steuerung tauschen Nähmotor tauschen

Gruppe	Nummer	Beschreibung	Abhilfe
Fehler	2114	Schrittmotor X Funktionsfehler	<ul style="list-style-type: none"> • Software aktualisieren • Schrittmotor prüfen • Steuerung tauschen
Fehler	2152	Schrittmotor X Überstrom	<ul style="list-style-type: none"> • Software aktualisieren • Schrittmotor prüfen
Fehler	2156	Schrittmotor X Übertemperatur	<ul style="list-style-type: none"> • Software aktualisieren • Schrittmotor prüfen
Fehler	2214	Schrittmotor Y Funktionsfehler	<ul style="list-style-type: none"> • Software aktualisieren • Schrittmotor prüfen • Steuerung tauschen
Fehler	2252	Schrittmotor Y Überstrom	<ul style="list-style-type: none"> • Software aktualisieren • Schrittmotor prüfen
Fehler	2256	Schrittmotor Y Übertemperatur	<ul style="list-style-type: none"> • Software aktualisieren • Schrittmotor prüfen
Fehler	2314	Schrittmotor Z Funktionsfehler	<ul style="list-style-type: none"> • Software aktualisieren • Schrittmotor prüfen • Steuerung tauschen
Fehler	2352	Schrittmotor Z Überstrom	<ul style="list-style-type: none"> • Software aktualisieren • Schrittmotor prüfen
Fehler	2356	Schrittmotor Z Übertemperatur	<ul style="list-style-type: none"> • Software aktualisieren • Schrittmotor prüfen
Fehler	2914	Schrittmotor Berechnungsfehler	<ul style="list-style-type: none"> • Software aktualisieren
Fehler	3100	AC-RDY Timeout, Zwischenkreisspannung hat die definierte Schwelle nicht erreicht.	<ul style="list-style-type: none"> • Netzspannung prüfen • Wenn Netzspannung ok, Steuerung tauschen.
Fehler	3101	High Voltage Fehler, Netzspannung längere Zeit > 290V.	<ul style="list-style-type: none"> • Netzspannung prüfen • Netzspannung stabilisieren
Fehler	3102	Low Voltage Failure (2. Schwelle) (Netzspannung < 150V AC)	<ul style="list-style-type: none"> • Netzspannung prüfen • Netzspannung stabilisieren
Information	3103	Low Voltage Warnung (1. Schwelle) (Netzspannung < 180V AC)	<ul style="list-style-type: none"> • Netzspannung prüfen • Netzspannung stabilisieren
Warnung	3104	Pedal-Position ist nicht in Stellung 0	<ul style="list-style-type: none"> • Beim Einschalten der Steuerung Fuß vom Pedal nehmen • Einstellung des Pedals kontrollieren
Fehler	3105	Kurzschluss U24V	<ul style="list-style-type: none"> • 37pol. Stecker abziehen, wenn weiterhin Fehler 3105, Steuerung tauschen. • Ein-/ Ausgänge auf 24V Kurzschluss testen
Fehler	3106	Überlast U24V (I ² T)	<ul style="list-style-type: none"> • Einer oder mehrere der Magnete defekt
Information	3107	Fußpedal nicht angeschlossen	<ul style="list-style-type: none"> • Pedal anschließen, um Starts per Fußpedal und Zwischenstopps zu ermöglichen.
Information	3108	Drehzahlbegrenzung aufgrund zu geringer Netzspannung	<ul style="list-style-type: none"> • Netzspannung kontrollieren
Fehler	3131	Kurzschluss U60V	<ul style="list-style-type: none"> • Software aktualisieren • Einer oder mehrere Schrittmotore defekt • Steuerung tauschen

Gruppe	Nummer	Beschreibung	Abhilfe
Fehler	3132	Überlast U60V	<ul style="list-style-type: none"> • Software aktualisieren • Einer oder mehrere Schrittmotore defekt • Steuerung tauschen
Information	3150	Wartung erforderlich	<ul style="list-style-type: none"> • Information zur Schmierung der Maschine (📖 S. 176) • Siehe Serviceanleitung der Maschine.
Warnung	3151	Wartung erforderlich	<ul style="list-style-type: none"> • Zwingend Service durchführen (📖 S. 173) • Siehe Serviceanleitung der Maschine
Warnung	3210	Fadenbruch bei Monitor 1	<ul style="list-style-type: none"> • Der Fadenwächtermonitor 1 meldet einen Fadenbruch. Bitte überprüfen.
Warnung	3211	Fadenbruch bei Monitor 2	<ul style="list-style-type: none"> • Der Fadenwächtermonitor 2 meldet einen Fadenbruch. Bitte überprüfen.
Warnung	3212	Fadenbruch bei Monitor 3	<ul style="list-style-type: none"> • Der Fadenwächtermonitor 2 meldet einen Fadenbruch. Bitte überprüfen.
Fehler	5950	Fehler Flash Speicher	<ul style="list-style-type: none"> • Software aktualisieren • Steuerung tauschen
Fehler	5951	Fehler Keine SD-Karte	<ul style="list-style-type: none"> • Software aktualisieren • Steuerung tauschen
Fehler	6353	Kommunikationsfehler internes EEPROM	<ul style="list-style-type: none"> • Steuerung ausschalten, warten bis die LEDs erloschen sind, Steuerung einschalten.
Fehler	6354	Kommunikationsfehler externes EEPROM	<ul style="list-style-type: none"> • Steuerung ausschalten, warten bis die LEDs erloschen sind, Steuerung einschalten Verbindung Masch- ID prüfen. Steuerung wieder einschalten.
Information	6360	Keine gültigen Daten auf externem EEPROM	<ul style="list-style-type: none"> • Software aktualisieren
Information	6361	Kein externes EEPROM angeschlossen	<ul style="list-style-type: none"> • Maschinen-ID anstecken
Information	6362	Keine gültigen Daten auf internem EEPROM	<ul style="list-style-type: none"> • Verbindung Maschinen-ID prüfen • Steuerung ausschalten, warten bis LEDs erloschen sind, Steuerung wieder einschalten. • Software aktualisieren
Information	6363	Keine gültigen Daten auf internem und externem EEPROM (nur Notlauf-Eigenschaften)	<ul style="list-style-type: none"> • Verbindung Maschinen-ID prüfen • Steuerung ausschalten, warten bis LEDs erloschen sind, Steuerung wieder einschalten. • Software aktualisieren
Information	6364	Keine gültigen Daten auf internem EEPROM und externes nicht angeschlossen (nur Notlauf-Eigenschaften)	<ul style="list-style-type: none"> • Verbindung Maschinen-ID prüfen • Steuerung ausschalten, warten bis LEDs erloschen sind, Steuerung wieder einschalten. • Software aktualisieren
Information	6365	Internes EEPROM defekt	<ul style="list-style-type: none"> • Steuerung tauschen

Gruppe	Nummer	Beschreibung	Abhilfe
Information	6366	Internes EEprom defekt und externe Daten nicht gültig (nur Notlauf-Eigenschaften)	• Steuerung tauschen
Information	6367	Internes EEprom defekt und externes nicht angeschlossen (nur Notlauf-Eigenschaften)	• Steuerung tauschen
Fehler	7200	CAN interner Kommunikationsfehler	• Software Update • Steuerung tauschen
Fehler	7651	UART Bedienfeldschnittstelle Kommunikationsfehler	• Software Update • Steuerung tauschen
Fehler	7655	UART Bedienfeldschnittstelle Buffer Fehler	• Software Update • Steuerung tauschen
Fehler	7657	UART Bedienfeldschnittstelle Hardware Fehler	• Software Update • Steuerung tauschen
Information	7801	Software-Versionsfehler	• Software Update • Steuerung tauschen
Information	7802	Software-Update-Fehler	• Nochmaliges Software Update • Steuerung tauschen
Fehler	8401	Watchdog	• Software Update auf der Steuerung durchführen • Steuerung tauschen
Fehler	8402	Interner Fehler	• Software Update auf der Steuerung durchführen • Steuerung tauschen
Fehler	8501	Software Protection	• Zum Software Update muss immer das DA-Tool verwendet werden.
Fehler	8502	Parameter Versionen nicht kompatibel	• Software Update
Warnung	9400	Start-Fotozelle ist belegt	• Start-Fotozelle freimachen
Information	9400	Fotozelle bedeckt	• Material entfernen • Fotozelle prüfen
Information	9923	Control-Panel-Software ist nicht aktualisiert worden	• Aktualisieren Sie die Software des Control Panels
Warnung	9947	Maschine schaltet ab!	• Spannungsversorgung überprüfen • Maschine einschalten
Information	9948	Sie haben Ihre Anzahl erreicht!	• Sie haben Ihre gewünschte Anzahl erreicht - bitte geben Sie einen neuen Wert für den Stückzähler ein.

Gruppe	Nummer	Beschreibung	Abhilfe
Information	9949	Keine Verbindung zwischen Steuerung und Bedienfeld	<ul style="list-style-type: none"> • Steckverbindung des Kabels zwischen Bedienfeld und Steuerung überprüfen • Kabel zwischen Steuerungsbox und Bedienpanel tauschen • Software der Steuerungsbox aktualisieren • Software des Bedienpanels aktualisieren • Steuerungsbox wechseln • Bedienfeld wechseln
Information	9950	Steuerungs-Software ist nicht aktualisiert	<ul style="list-style-type: none"> • Aktualisieren der Steuerungs-Software
Information	9951	Fußpedal prüfen	<ul style="list-style-type: none"> • Achtung: Bitte sicherstellen, dass ein Fußpedal an der Maschine angeschlossen ist und das Pedal in der Maschinenkonfiguration 1.1.6 aktiviert ist.

10.3 Fehler im Nähablauf

Fehler	Mögliche Ursachen	Abhilfe
Ausfädeln am Nahtfang	Nadelfaden-Spannung ist zu fest	Nadelfaden-Spannung prüfen
Fadenreißen	Nadelfaden und Greiferfaden sind nicht korrekt eingefädelt	Einfädelweg prüfen
	Nadel ist verbogen oder scharfkantig	Nadel ersetzen
	Nadel ist nicht korrekt in die Nadelstange eingesetzt	Nadel korrekt in die Nadelstange einsetzen
	Verwendeter Faden ist ungeeignet	Empfohlenen Faden benutzen
	Fadenspannungen sind für den verwendeten Faden zu fest	Fadenspannungen prüfen
	Fadenführende Teile wie z. B. Fadenrohre, Fadenführung oder Fadengeber-Scheibe sind scharfkantig	Einfädelweg prüfen
	Stichplatte, Greifer oder Spreizer wurden durch die Nadel beschädigt	Teile durch qualifiziertes Fachpersonal nachbearbeiten lassen
Fehlstiche	Nadelfaden und Greiferfaden sind nicht korrekt gefädelt	Einfädelweg prüfen
	Nadel ist stumpf oder verbogen	Nadel ersetzen
	Nadel ist nicht korrekt in die Nadelstange eingesetzt	Nadel korrekt in die Nadelstange einsetzen
	Verwendete Nadelstärke ist ungeeignet	Empfohlene Nadelstärke benutzen
	Garnständer ist falsch montiert	Montage des Garnständers prüfen
	Fadenspannungen sind zu fest	Fadenspannungen prüfen
	Stichplatte, Greifer oder Spreizer wurden durch die Nadel beschädigt	Teile durch qualifiziertes Fachpersonal nachbearbeiten lassen

Fehler	Mögliche Ursachen	Abhilfe
Lose Stiche	Fadenspannungen sind nicht dem Nähgut, der Nähgutdicke oder dem verwendeten Faden angepasst	Fadenspannungen prüfen
	Nadelfaden und Greiferfaden sind nicht korrekt eingefädelt	Einfädelweg prüfen
Nadelbruch	Nadelstärke ist für das Nähgut oder den Faden ungeeignet	Empfohlene Nadelstärke benutzen

11 Technische Daten

Daten und Kennwerte

Technische Daten	Einheit	Unterklassen	
		1280-7	1281-7
Maschinentyp		Nähanlage zum automatischen und semi-automatischen Schließen von langen Nähten.	
Nähstichtyp		401 2-fädig/515 4-fädig/ 516 5-fädig	
Greifertyp		Kettenstichgreifer, Überwendlichgreifer	
Anzahl der Nadeln		1/2	
Nadelsystem		B27	
Nadelstärke	[Nm]	80 - 110	
Fadenstärke	[Nm]	maximal 80	
Stichlänge	[mm]	0,5-3,5	
Drehzahl maximal	[min ⁻¹]	5500/6500	
Drehzahl bei Auslieferung	[min ⁻¹]	6000/5500 je nach geliefertem Nähoberteil	
Nahtbreite	[mm]	9, 10, 11, 12	
Nähgut		leicht/mittel	
Netzspannung	[V]	1x230	
Netzfrequenz	[Hz]	50/60	
Betriebsdruck	[bar]	6	
Länge	[mm]	850	2300
Breite	[mm]	950	1500
Höhe Basisanlage	[mm]	1700	1750
Tischhöhe	[mm]	815-1200	850-1200
Gewicht	[kg]	120	206
Bemessungsleistung	[kVA]	0,9	0,9
Anschlussleistung	[kV]A	0,9	0,9

11.1 Anforderungen für den störungsfreien Betrieb

Die Druckluftqualität muss gemäß ISO 8573-1: 2010 [7:4:4] sichergestellt sein

11.2 Empfohlene Garne

Nadelsystem: B27

Empfohlene Nadeldicke:

- Nm 80 für sehr dünnes Nähgut
- Nm 90 für dünnes Nähgut
- Nm 100 für mittelschweres Nähgut
- Nm 110 für schweres Nähgut

Hohe Nähssicherheit und gute Vernähbarkeit wird mit folgenden Umspinnzwirnen erzielt:

- Zweifach Polyester Endlos Polyester umspinnen (z.B. Epic Poly-Poly, Rasant x, Saba C, ...)
- Zweifach Polyester Endlos Baumwolle umspinnen (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	Greiferfaden	Nadelfaden	Greiferfaden
	Polyester-endlos Etikett-Nr.	Polyester-umspinnen Etikett-Nr.	Polyester-endlos Etikett-Nr.	Baumwolle-umspinnen Etikett-Nr.
80 90 100-110	120 (NM 80/2) 100 (Nm 65/2)	120 (NM 80/2) 100 (Nm 65/2)	120 (NM 80/2) 100 (Nm 65/2)	120 (NM 80/2) 100 (Nm 65/2)
Nadeldicke Nm	Polyesterfasergarn (3zyl.-gesponnen)		Baumwollgarn	
	Nadelfaden	Greiferfaden	Nadelfaden	Greiferfaden
80 90 100-110	Nm 120/3 Nm 80/3-120/3 Nm 70/3-100/3	Nm 120/3 Nm 80/3-120/3 Nm 70/3-100/3	NeB 60/3-80/3 NeB 50/3-70/3 NeB 40/3-60/3 (1NeB = 1,6934 Nm)	NeB 60/3-80/3 NeB 50/3-70/3 NeB 40/3-60/3 (1NeB = 1,6934 Nm)



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