



**550-869-100-M**

mit angetriebener Drehtrommel/with feed cylinder

**Zusatzanleitung**

**Supplementary Instruction Manual**

---

Postfach 17 03 51, D-33703 Bielefeld • Potsdamer Straße 190, D-33719 Bielefeld  
Telefon +49 (0) 521 / 9 25-00 • Telefax +49 (0) 521 / 9 25 24 35 • [www.duerkopp-adler.com](http://www.duerkopp-adler.com)

---

Ausgabe / Edition:  
**05/2021**

Printed in Czech Republic

---

## 1. Allgemeine Informationen

Die verlängerte Maschine 550-869-100-M geht von der Modellreihe 869 aus, und so gilt auch die Betriebsanleitung von dieser Maschine.

Die Maschine wird in zwei Varianten SILVER (-280122-100-M) und GOLD (-280322-100-M) hergestellt. Sie ist mit einem NiRo Puller ausgestattet, der zur Unterstützung des Nähguttransportes dient und wird mit einem Schrittmotor angetrieben. Abb. 1 zeigt die Gesamtansicht der Maschine.

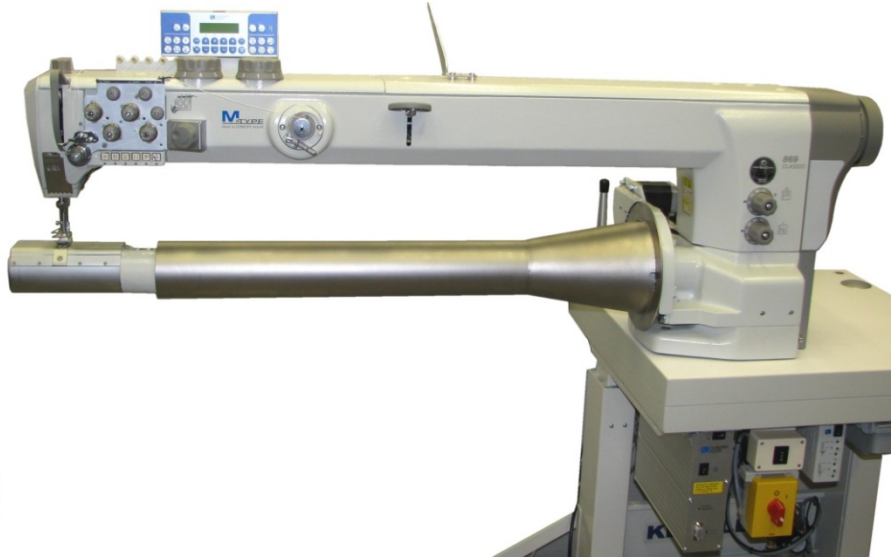


Abb. 1

## 2. Motorbedienung

Bedienung des Direktantriebs DAC ist identisch mit der Standard Maschine 869. Es werden bestimmte Parameter geändert siehe Absatz 2.1 und 2.2. Es wird dann noch eine Ausstattung mit der Stichlänge bis 6 mm und bis 9 mm unterschieden.

Die Dokumentation des Antriebs steht auf der Webseite [www.duerkopp-adler.com](http://www.duerkopp-adler.com) in Sektion Support/Download zur Verfügung.

## 2.1 Parameter der Maschine 550-869-S-100-M

### Unterklasse:

-280122-100-M ECO+

### Parameteränderungen:

Stichlänge				6 mm	9 mm
Parameter	Beschreibung	Einh.	Preset	ECO+	ECO+
t 00 30	Zierstichriegel	-	0	1	1
t 05 01	Anzahl der Softstart-Stiche	-	0	-	2
t 08 00	Maximale Drehzahl	min <sup>-1</sup>	2500	2000	2000
t 08 10	Einstellung der Referenzposition	-	-	-	-
t 17 00	Elektronisches Handrad	-	0	1	1
t 31 00	Stichverkürzung beim Nahtanfang	-	0	-	2
t 31 01	Stichverkürzung beim Fadenabschneiden	-	0	1	1
t 51 25	Eingangsfunktion für den Eingang FF3	-	0	-	-
t 51 31	Eingangsfunktion IN_EXT4=Peilposition Taste Elektronisches Handrad	-	0	6	6
d 02 00	Winkel vor dem Einschalten der Magnete, bei dem die FA-Drehzahl erreicht werden soll	-	180	60	60

## 2.2 Parameter der Maschine 550-869-G-100-M

### Unterklasse:

-280322-100-M CLASSIC

### Parameteränderungen:

Stichlänge				6 mm	9 mm
Parameter	Beschreibung	Einh.	Preset	CLASSIC	CLASSIC
t 00 30	Zierstichriegel	-	0	1	1
t 05 01	Anzahl der Softstart-Stiche	-	0	-	2
t 08 00	Maximale Drehzahl	min <sup>-1</sup>	2500	2000	2000
t 08 10	Einstellung der Referenzposition	-	-	-	-
t 17 00	Elektronisches Handrad	-	0	1	1
t 31 00	Stichverkürzung beim Nahtanfang	-	0	-	2
t 31 01	Stichverkürzung beim Fadenabschneiden	-	0	1	1
t 51 25	Eingangsfunktion für den Eingang FF3	-	0	19	19
t 51 31	Eingangsfunktion IN_EXT4=Peilposition Taste Elektronisches Handrad	-	0	6	6
d 02 00	Winkel vor dem Einschalten der Magnete, bei dem die FA-Drehzahl erreicht werden soll	-	180	60	60

### 3. Bedienung des Schrittmotors

#### 3.1 Parameter

Parameter	Beschreibung	Einh.	Preset	Set
t 14 10	Anzahl der aktiven Puller	-	0	1
t 14 16	Aktivieren Puller	-	0	1
t 14 20	Übersetzungsverhältnis Puller oben	-	1	8,77
t 14 24	Durchmesser der Transportwalze oben	-	50	90
t 14 25	Drehrichtung der Puller	-	0	1
d 14 00	Maximale Frequenz	kHz	65	18

Übersetzung Schrittmotor zu Rolle 1:8,5.

#### 3.2 Pullergeschwindigkeit

Am Bediefeld kann man die Drehzahl des Pullers wählen, unabhängig von der Maschinendrehzahl. Für die Einstellung der Drehzahl des Pullers bei der kürzeren Stichlänge erscheint links am Bediefeld das Zeichen "1" (Abb. 2).



Abb. 2

Für die Drehzahleinstellung bei der längeren Stichlänge dann das Zeichen "L" (Abb. 3).



Abb. 3

Beide Drehzahlwerte kann man mit den Tasten D+ (erhöhen) und D- (erniedrigen) ändern.

Mit der Taste „A“ (Abb. 4) kann man zwischen zwei auswählbaren Pullergeschwindigkeiten umschalten. Das ist nur Unterklasse ECO+ gültig.

Für die Maschinen CLASSIC wird sich die Pullergeschwindigkeit gleichzeitig mit der Stichtlängenumschaltung mit der Taste „B“ wechseln (Abb. 5).

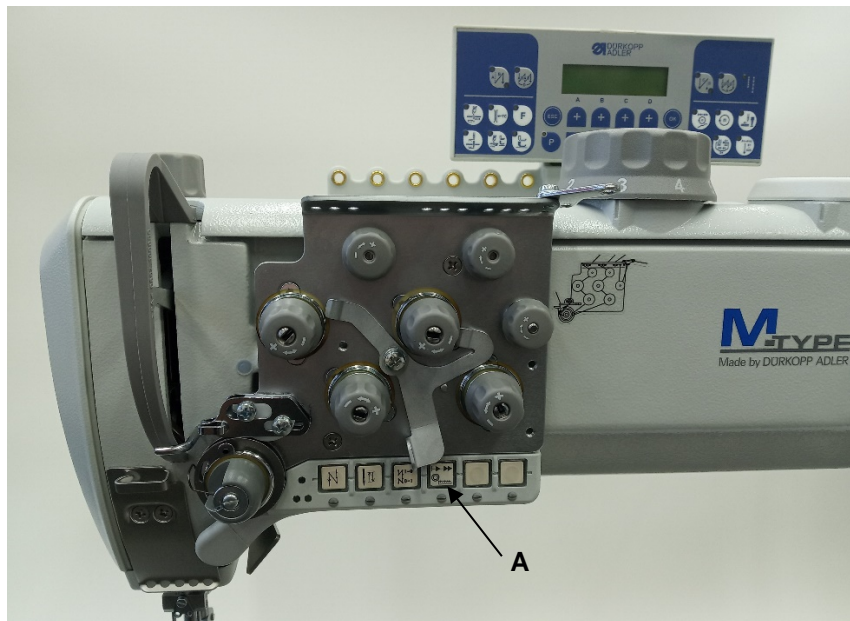


Abb. 4

#### 4. Hubverstellung

Durch die Taste „C“ kann man die Fußhöhe entsprechend der vorgewählten Werte auf den Skalen „D“ und „E“ (Abb. 5) umschalten.

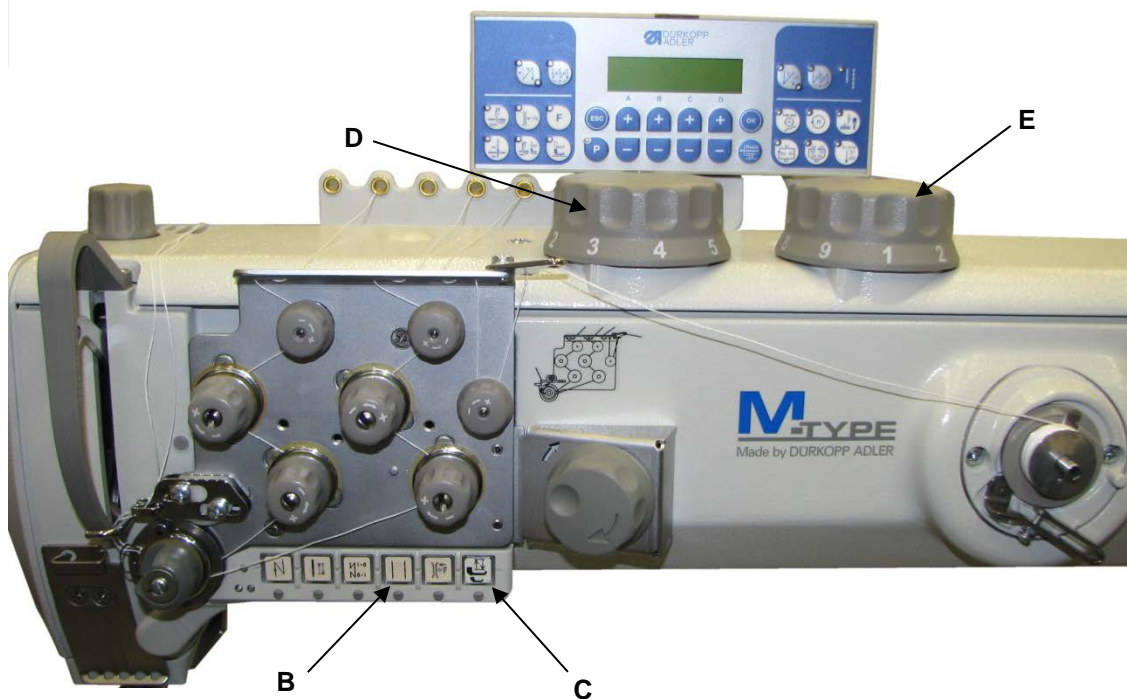


Abb. 5