DÜRKOPP ADLER AG

869 - 70, 100

mit angetriebene Drehtrommel/with feed cylinder

Zusatzanleitung

Supplementary Instruction Manual

fuer/for DAC

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

Ausgabe / Edition:	Änderungsindex		Teile-Nr./Part.-No.:
09/2015		Printed in Czech Republic	

Alle Rechte vorbehalten.
Eigentum der Dürkopp Adler AG und urheberrechtlich geschützt. Jede, auch auszugsweise Wiederverwendung dieser Inhalte ist ohne vorheriges schriftliches Einverständnis der Dürkopp Adler AG verboten.

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

Copyright © *Dürkopp Adler AG - 2015*

Zusatzanleitung für die Maschine 869 mit einer Länge von 1000 mm und 700 mm mit angetriebener Drehtrommel

1. Allgemeine Informationen

Die verlängerte Maschine 869 -1000 mm (700 mm) geht von der Modellreihe 869 aus, und so gilt auch die Betriebsanleitung von dieser Maschine.
Die Maschine wird in den Längen 1000 mm und 700 mm hergestellt. Sie ist mit einem NiRo Puller ausgestattet, der zur Unterstützung des Nähguttransportes dient und wird mit einem Schrittmotor SM210A5711 angetrieben. Abb. 1 zeigt die Gesamtansicht in der Längenausführung 1000 mm.

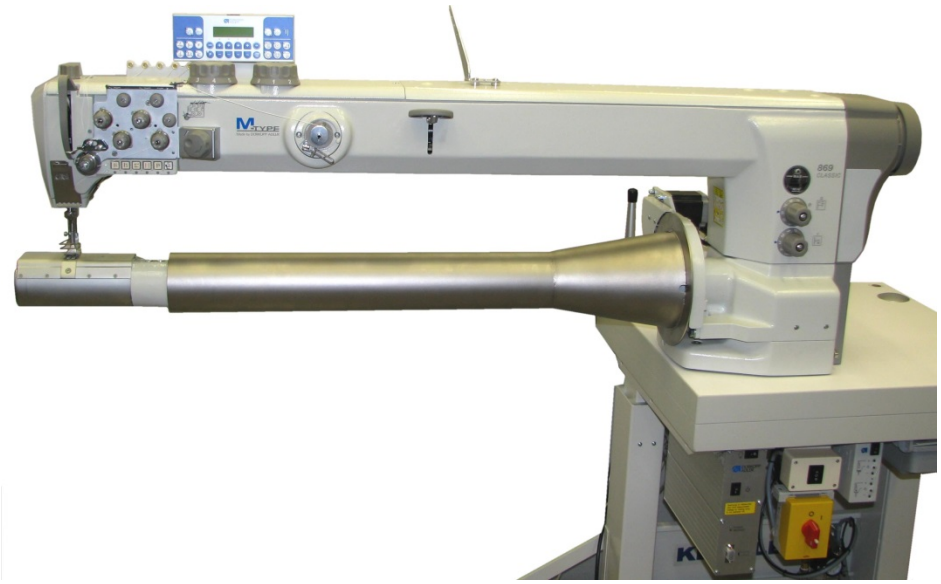

Abb. 1

2. Motorbedienung

Kontrolle des Direktantriebs DAC ist identisch mit der Standard Maschine 869. Es werden bestimmte in der Tabelle 1 – für die Maschinen der Länge von 1000 mm und in der Tabelle 2 – für die Maschine Länge von 700 mm geändert. Übersetzung SM zu Rolle 1:8,5.

2.1 Parametern der Maschine 0869 – 1000 mm

Parameterliste Maschine 869 (DAC classic 1000 mm mit Walztransport)

Tabelle 1

Parameter	Benennung	Einheit	Preset	Set
t 00 30	Zierstichriegel	**-**	0	**1**
t 08 00	Maximal-Drehzahl	min^{-1}	2500	**2000**
t 08 10	Einstellung der Referenzposition	min^{-1}	-	**-**
t 17 00	Elektronisches Handrad	-	0	**1**
t 31 01	Stichverkürzung beim Fadenabschneiden	-	0	**1**
t 51 25	Eingangsfunktion für den Eingang FF3	-	0	**19**
t 51 31	Eingangsfunktion IN_EXT4=Peilposition Taste Elektronisches Handrad	-	0	**6**
d 02 00	Winkel vor dem Einshalter der Magnet bei der die FA-Drezhahl erriecht werdel soll	-	180	**60**

2.2 Parametern der Maschine 0869 – 700 mm

Parameterliste Maschine 869 (DAC classic 700 mm mit Walztransport)

Tabelle 2

Parameter	Benennung	Einheit	Preset	Set
t 00 30	Zierstichriegel	**-**	0	**1**
t 08 00	Maximal-Drehzahl	min^{-1}	2500	**2300**
t 08 10	Einstellung der Referenzposition	min^{-1}	-	**-**
t 17 00	Elektronisches Handrad	-	0	**1**
t 31 01	Stichverkürzung beim Fadenabschneiden	-	0	**1**
t 51 25	Eingangsfunktion für den Eingang FF3	-	0	**19**
t 51 31	Eingangsfunktion IN_EXT4=Peilposition Taste Elektronisches Handrad	-	0	**6**
d 02 00	Winkel vor dem Einshalter der Magnet bei der die FA-Drezhahl erriecht werdel soll	-	180	**60**

3. Bedienung des Schrittmotores

3.1 Parametern

Die Parametern des Schrittmotors sind je nach der Tabelle 3 eingestellt und sind für beide Maschinen 869 – 700 mm und 869 – 1000 mm identisch.

Tabelle 3

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

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 ersten Stichlänge erscheint links am Bedienfeld das Zeichen "I" (Abb. 2).

Abb. 2

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

Abb. 3

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

4. Fußschritteumschaltung

Durch die Taste „C“ kann die Fußhöhe entsprechend der vorgewählten Werte auf den Skalen „A“ und „B“ (Abb. 4) umschalten.

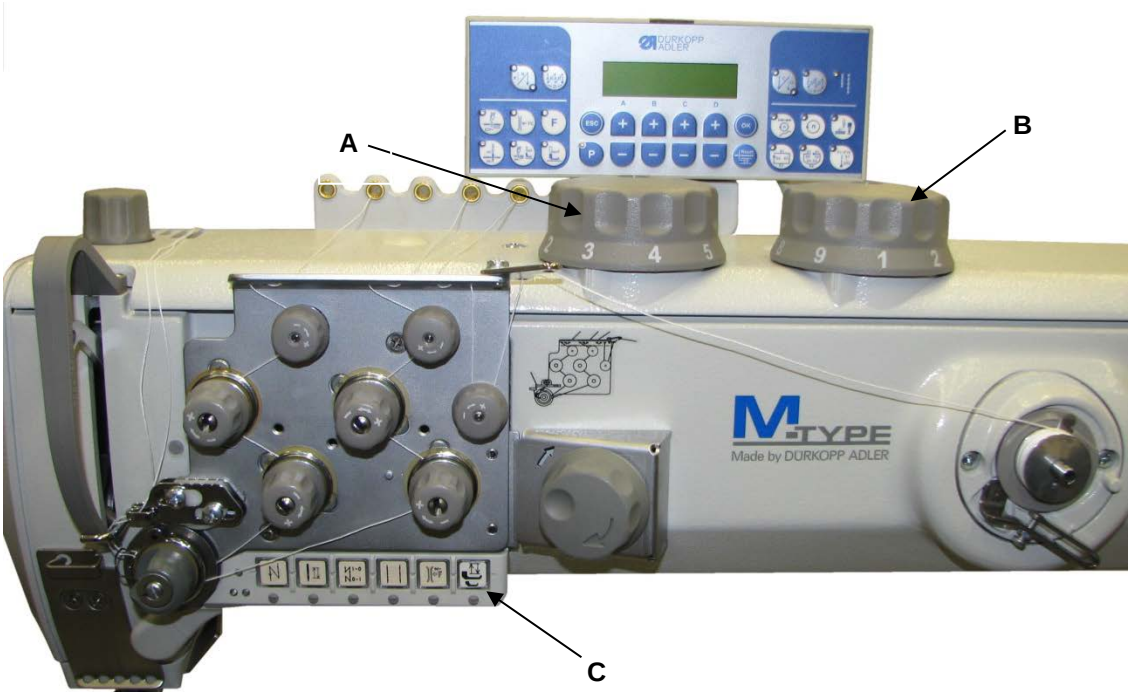

Abb. 4

Supplementary Instruction for Use Sewing machine 869 with 1000 mm and 700 mm stainless feed cylinder

1. General information

Extended 869 -1000 mm (700 mm) sewing machine is based on the 869 basic line including the relevant Instruction for Use for this sewing machine.
The sewing machine is produced in the variant lengths of 1000 mm and 700 mm. It is completed with a stainless carrier roller which is used for an auxiliary feed of the sewn material, being driven with a SM210A5711 step motor. Fig. 1 presents a general view of the 1000 mm variant of the sewing machine.

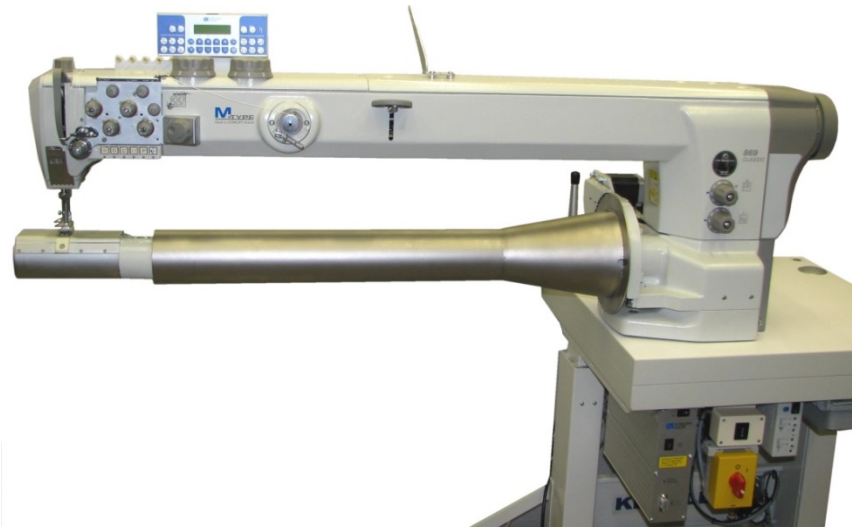

Fig. 1

2. Motor control

The control of DAC motor is identical with the 869 standard sewing machine. Some parameters in Table 1 are given for the 1000 mm sewing machine, and in Table 2 the parameters are given for the 700 mm sewing machine. SM roller gear ratio is 1:8,5.

2.1 Parameters of 0869 – 1000 mm sewing machine

Parameterlist Machine 869 (DAC classic 1000 mm with carrier roller)

Table 1

Parameter	Designation	Unit	Preset	Set
t 00 30	Decorative stitch bartack	-	0	**1**
t 08 00	Maximum speed	min^{-1}	2500	**2000**
t 08 10	Adjustment of reference position	min^{-1}	-	**-**
t 17 00	Electronic handwheel active	-	0	**1**
t 31 01	Stitch shortering during thread cutting	-	0	**1**
t 51 25	Set input function for FF3 input	-	0	**19**
t 51 31	Set input function IN_EXT4=Indicator position Button electronic handwheel	-	0	**6**
d 02 00	Angle at which thread cutting speed reached before magnets are switched on	-	180	**60**

2.2 Sewing machine 0869 – 700 mm parameters

Parameterlist Machine 869 (DAC classic 700 mm with carrier roller)

Table 2

Parameter	Designation	Unit	Preset	Set
t 00 30	Decorative stitch bartack	**-**	0	**1**
t 08 00	Maximum speed	min^{-1}	2500	**2300**
t 08 10	Adjustment of reference position	min^{-1}	-	**-**
t 17 00	Electronic handwheel active	-	0	**1**
t 31 01	Stitch shortering during thread cutting	-	0	**1**
t 51 25	Set input function for FF3 input	-	0	**19**
t 51 31	Set input function IN_EXT4=Indicator position Button electronic handwheel	-	0	**6**
d 02 00	Angle at which thread cutting speed reached before magnets are switched on	-	180	**60**

3. Step motor control

3.1 Parameters

Step motor parameters are set according to Table 3 and they are identical for the 869 - 700 mm and 869 – 1000 mm sewing machines.

Table 3

t 14 10	Number of active pullers	-	0	**1**
t 14 16	Activating puller	-	0	**1**
t 14 20	Transmission ratio, top puller	-	1,0	**8,77**
t 14 24	Diameter of top carrier roller	-	50	**90**
t 14 25	Direction of rotation of carrier roller	-	0	**1**
d 14 00	Maximum frequency	kHz	65,00	**18,00**

3.2 Feed cylinder speed

On the control panel it is possible to select the speed of the stainless roller independently of the sewing machine. For change the speed of the cylinder at the first stitch length to show the letter "l" (Fig. 2).

Fig. 2

“L” means change the speed of the carrier roller for second stitch (Fig. 3).

Fig. 3

Both values are set using the D+ to increase speed and D- for its deceleration.

4. Foot step switchover

With key “C“ the sewing feet step can be switched over according to the values preset with “A“ and “B“ wheels (Fig. 4).

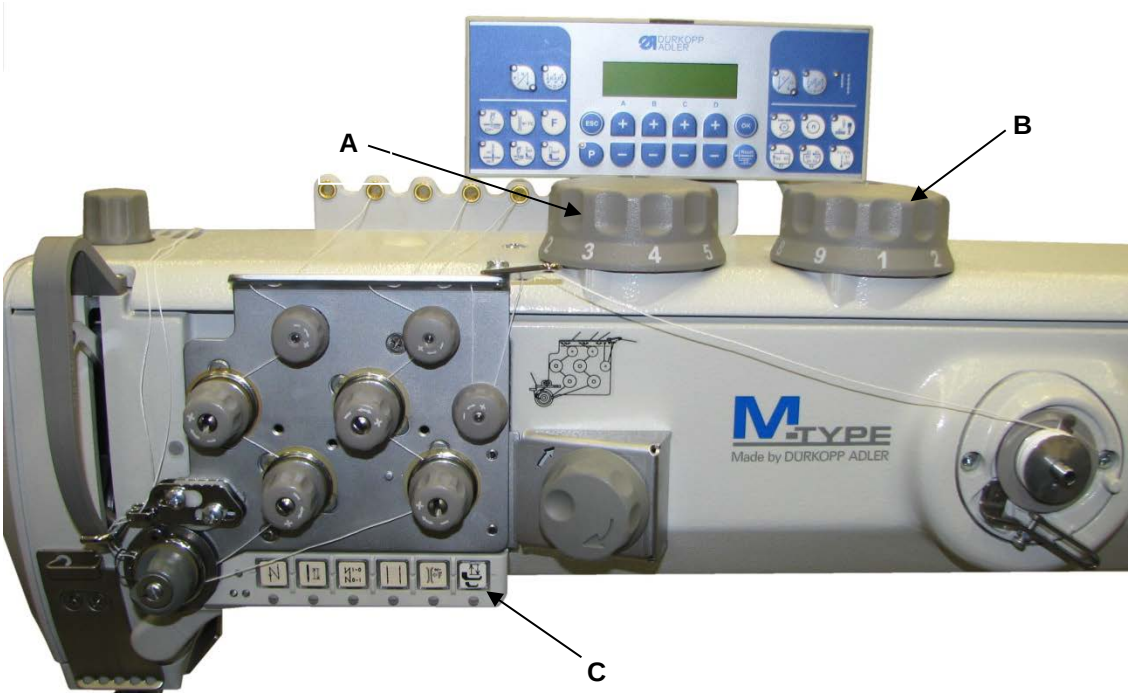

Fig. 4