



550-D800

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 Einverständnis der Dürkopp Adler GmbH verboten.

Copyright © Dürkopp Adler GmbH 2024

1	Über diese Anleitung	5
1.1	Für wen ist diese Anleitung?	5
1.2	Darstellungskonventionen – Symbole und Zeichen.....	5
1.3	Weitere Unterlagen.....	7
1.4	Haftung	7
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
4.1.1	Maschine einschalten	15
4.1.2	Barcodes einscannen	16
4.1.3	Nadel einsetzen oder wechseln.....	20
4.1.4	Nadel- und Greiferfaden zuführen	22
4.1.5	Nadelfaden einfädeln.....	24
4.1.6	Greiferfaden aufspulen	27
4.1.7	Spule einsetzen oder wechseln.....	30
4.1.8	Greiferfaden einfädeln	33
4.2	Fadenspannung.....	35
4.2.1	Nadelfaden-Spannung einstellen	35
4.2.2	Greiferfaden-Spannung einstellen.....	37
4.3	Nadelfaden-Regulator einstellen	37
4.4	Nähfuß in Hochstellung arretieren.....	39
4.5	Nähfuß-Hub einstellen	40
4.6	Nähfuß-Druck einstellen	40
4.7	Stichlänge einstellen.....	40
4.8	Schnellfunktionen am Tastenblock.....	41
4.8.1	Funktionstasten aktivieren/deaktivieren	41
4.8.2	Favoritentasten mit Funktion belegen	43
4.8.3	Funktion einer Favoritentaste ein- und ausschalten.....	43
4.9	LED am Maschinenarm	44
4.10	Fehlstickerkennung (SSD)	44
4.11	Hub-Schnellverstellung.....	49
4.12	Nähleuchte ein- und ausschalten	50
4.13	Zusatzausstattung	51
4.13.1	Endlabel-Scanner	51
4.13.2	Barcode-Scanner für Nadel- und Greiferfaden.....	52
4.13.3	Spulenidentifikation	53
4.13.4	Nadelkühlung von oben.....	54
4.13.5	Nadelkühlung von unten	54
4.13.6	Laufsperrung	54
4.14	Nähen	55
4.14.1	Pedal betätigen.....	58
4.14.2	Endlabel einnähen	59
4.15	Unterbrechung der Stromversorgung	62

4.16	Maschine ausschalten	63
5	Programmierung.....	65
5.1	Struktur der Software.....	65
5.1.1	Sicherheitsstufen (0-2)	65
5.1.2	Start-Bildschirm - Maschine startbereit machen	67
5.1.3	Haupt-Bildschirm	70
5.1.4	Anmelde-Bildschirm.....	72
5.1.5	Wiederkehrende Elemente	73
5.1.6	Eingabefenster	74
5.2	Im System anmelden.....	74
5.2.1	Mit Handscanner anmelden.....	75
5.2.2	Mit Passwort anmelden	76
5.2.3	Mit Fingerprint-Scanner anmelden	78
5.2.4	Mit NFC anmelden.....	80
5.3	Benutzer verwalten	81
5.3.1	Benutzer-Datenbank öffnen.....	81
5.3.2	Kopie eines Zugangsbarcodes drucken	81
5.3.3	Fingerprint-Datenbank öffnen	82
5.3.4	Benutzerbild hinterlegen	82
5.3.5	Neuen Benutzer erstellen	84
5.3.6	Benutzer löschen.....	90
5.3.7	Fingerprint-Datenbank löschen	91
5.4	Nahtprogramme.....	92
5.4.1	Anzeige <i>Nahtprogramme</i> öffnen.....	93
5.4.2	Neues Nahtprogramm erstellen.....	93
5.4.3	Nahtprogramm bearbeiten (<i>Nahtprogramm editieren</i>).....	96
5.4.4	Nahtprogramm kopieren	111
5.4.5	Nahtprogramm löschen	112
5.4.6	Faden ändern (<i>Nahtprogramme Faden ändern</i>).....	114
5.4.7	Nahtprogramm exportieren.....	116
5.4.8	Nahtprogramm importieren.....	116
5.5	Datenbank	117
5.5.1	Anzeige <i>Datenbank</i> öffnen	117
5.5.2	Protokoll-Datenbank öffnen	118
5.5.3	Protokolldatei drucken	119
5.5.4	Protokolldatei kopieren (<i>Kopie</i>).....	119
5.5.5	Fehlercodes (<i>Hilfe</i>).....	120
5.5.6	Kopie eines Endlabels drucken (<i>Lab. Kopie</i>)	120
5.5.7	Fadenenspannung (<i>Fad. Spg.</i>).....	121
5.6	Check	123
5.6.1	Struktur der Anzeige Check.....	123
5.6.2	Anzeige <i>Check</i> öffnen.....	125
5.6.3	Systembackup erstellen (<i>Backup System</i>).....	125
5.6.4	Daten wiederherstellen (<i>Restore System</i>)	126
5.6.5	Backup der Protokoll-Datenbank erstellen (<i>Backup Protok.-DB</i>).....	128
5.6.6	Barcode-Etikett drucken (<i>Drucke BC-Label</i>).....	129
5.6.7	Datenübernahme	129
5.6.8	Dump-Dateien kopieren.....	129
5.6.9	Datenumfang der Protokoll-Datenbank reduzieren (<i>ProtokDB reduzieren</i>)	130

5.6.10 DACFlexCommander	130
5.6.11 Setup	131
5.6.12 Faden-Datenbank öffnen (<i>Fäden</i>).....	140
5.6.13 Protokoll-Datenbank drucken (<i>DB drucken</i>).....	141
5.6.14 Naht-Datenbank öffnen (<i>DB Anzeig.</i>).....	141
5.6.15 Spulen-Datenbank öffnen (<i>Spulen</i>).....	142
5.6.16 Nadel-Datenbank (<i>Nadel DB</i>).....	143
5.6.17 Schrittmotor kalibrieren (<i>SM-Kali</i>).....	145
5.6.18 Kalibrations-Datenbank (<i>Fad. Spg. Kali</i>).....	146
5.6.19 Scanner prüfen (<i>Scanner</i>).....	148
5.6.20 Fadenspannung (<i>Fadenspg.</i>).....	149
5.6.21 Unterbrechungsfreie Stromversorgung (<i>USV</i>).....	152
5.7 Protokolldrucker.....	153
5.8 Label-Drucker	154
5.8.1 Zebra Drucker ZD421 - ZPL Treiber installieren.....	154
5.8.2 Andere Zebra Drucker - EPL Treiber installieren.....	158
5.8.3 Treiber Label-Drucker deinstallieren.....	161
5.9 Label-Drucker kalibrieren	163
5.10 Barcodes	163
5.10.1 Barcode-Übersicht.....	164
5.10.2 Anzeige Barcodes öffnen	165
5.10.3 Barcode-Typ ändern	167
5.10.4 Barcode definieren	168
5.10.5 Barcode-Profil speichern	169
5.10.6 Barcode-Profil laden	170
5.11 Batchmodus einstellen	171
5.12 Multibarcodes einstellen	171
5.13 Endlabel erstellen (<i>Etikett</i>).....	172
5.14 Spule löschen	172
5.15 Speicherorte und automatische Backups (<i>Pfad + Netz</i>).....	174
5.15.1 Speicherort ändern	174
5.15.2 Automatisches Backup der Protokoll-Datenbank einstellen	176
5.16 Faden-Datenbank.....	177
5.16.1 Faden neu anlegen.....	177
5.16.2 Faden ändern	179
5.16.3 Faden löschen	179
5.17 Teach-In-Datei erstellen	180
5.18 Programm neu starten (<i>Neustart</i>).....	186
5.19 Programm beenden.....	187
5.20 Vom System abmelden	188
5.21 Zusatzprogramm <i>Label-Creator</i>	189
5.21.1 Endlabel erstellen (Beispiel).....	190
5.21.2 Standardeinstellungen.....	192
5.21.3 Endlabel-Größe anpassen.....	192
5.21.4 <i>Toolbox</i> öffnen	194
5.21.5 Inhalte einfügen	195
5.21.6 Inhalte verschieben	196
5.21.7 Barcode erstellen.....	197
5.21.8 Weiteren Barcode hinzufügen	199
5.21.9 Standardtext erstellen.....	200
5.21.10 Variablen Text erstellen	201
5.21.11 Grafik einfügen	202

5.21.12	Label-Script-Datei speichern	203
5.21.13	Test-Endlabel drucken	204
5.22	Zusatzprogramm <i>sab_SQLite_DB_Tool.exe</i>	205
5.23	Software-Update 550-D800	209
5.23.1	Hinweise zum Ablauf des Updates	209
5.23.2	Update der Software	209
5.23.3	Probleme beim Software-Update	211
6	Wartung	213
6.1	Reinigen	214
6.2	Schmieren	215
6.2.1	Maschinenoberteil schmieren	216
6.2.2	Greifer schmieren	217
6.3	Pneumatisches System warten	218
6.3.1	Betriebsdruck einstellen	218
6.3.2	Wasser-Öl-Gemisch ablassen	219
6.3.3	Filtereinsatz reinigen	220
6.4	Teileliste	221
7	Aufstellung	223
7.1	Lieferumfang prüfen	223
7.2	Transport	223
7.3	Transportsicherungen entfernen	223
7.4	Arbeitshöhe einstellen	224
7.5	Pedal einstellen	224
7.6	Elektrischer Anschluss	225
7.7	Pneumatischer Anschluss	226
7.7.1	Druckluft-Wartungseinheit montieren	226
7.7.2	Betriebsdruck einstellen	226
7.8	Schmierung prüfen	227
7.9	Maschine in Betrieb nehmen	229
7.10	Testlauf durchführen	229
8	Außerbetriebnahme	231
9	Entsorgung	233
10	Störungsabhilfe	235
10.1	Kundendienst	235
10.2	Meldungen der Software	235
10.2.1	Hinweismeldungen	235
10.2.2	Fehlermeldungen	236
10.2.3	Fehlermeldungen bearbeiten	258
10.3	Fehler im Nähablauf	260
11	Technische Daten	263
11.1	Daten und Kennwerte	263
11.2	Anforderungen für den störungsfreien Betrieb	263
12	Anhang	265

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. 235).

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. 223), 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 Anzeige/Bedienfeld.



Wichtig

Hierauf müssen Sie bei einem Handlungsschritt besonders achten.



Information

Zusätzliche Informationen, z. B. über alternative Bedienmöglichkeiten.



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 eingebaute 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.

Diese 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 einen 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.

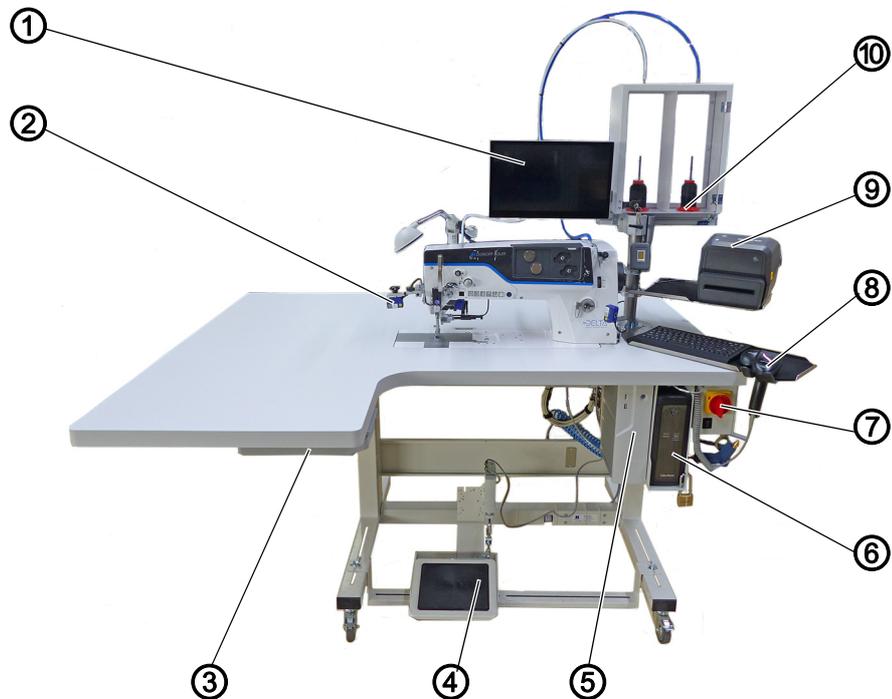
Maßnahmen zur Abwehr der Gefahr.

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

3 Gerätebeschreibung

3.1 Komponenten der Maschine

Abb. 1: Komponenten der Maschine



- | | |
|-----------------------------------|-------------------------------------------|
| (1) - Bedienfeld | (6) - Unterbrechungsfreie Stromversorgung |
| (2) - Endlabel-Scanner (optional) | (7) - Hauptschalter |
| (3) - Ablagefach | (8) - Handschalter |
| (4) - Pedal | (9) - Endlabel-Drucker |
| (5) - Steuerung | (10) - Garnständer |

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 befolgen.

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. 263) 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.

Sämtliche Vorbereitungen möglichst nur bei ausgeschalteter Maschine vornehmen.

Vor dem Nähen mit der Maschine folgende Vorbereitungen treffen:

- Codes einscannen (📖 S. 16)
- Benutzer anmelden (📖 S. 74)
- Nadel einsetzen oder wechseln (📖 S. 20)
- Nadelfaden durch die Schlauchführung zuführen (📖 S. 22)
- Nadelfaden einfädeln (📖 S. 24)
- Greiferfaden einfädeln (📖 S. 33)
- ggf. Nahtbild bearbeiten (📖 S. 92)

4.1.1 Maschine einschalten

WARNUNG



Verletzungsgefahr durch sich bewegende, schneidende und spitze Teile!

Quetschen, Schneiden und Einstich möglich.

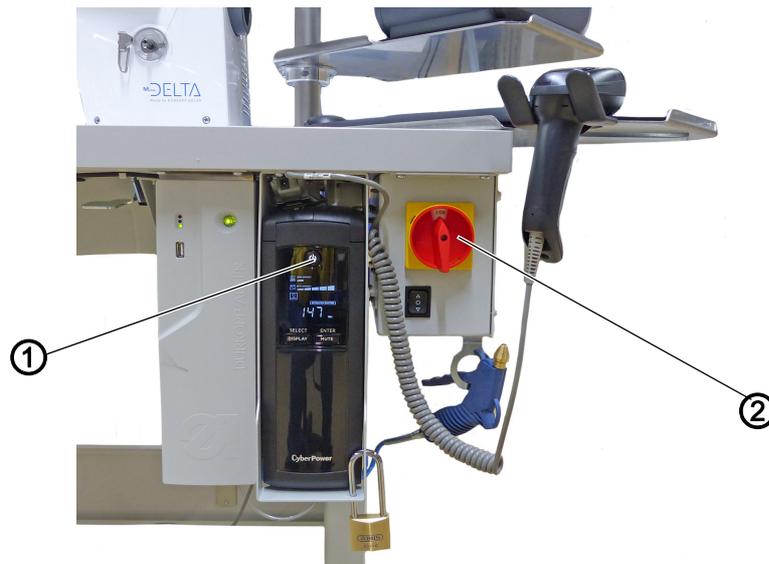
Nur mit einer komplett montierten Maschine, an der alle Schutzeinrichtungen montiert sind, nähen.



Information

Wenn die Maschine zum ersten Mal eingeschaltet wird, wie im Kapitel **Aufstellung** beschrieben verfahren (📖 S. 223).

Abb. 2: Maschine einschalten



(1) - Schalter

(2) - Hauptschalter



So schalten Sie die Maschine ein:

1. Hauptschalter (2) auf Position **1** (On) stellen.
 2. Die unterbrechungsfreie Stromversorgung (USV) einschalten, dazu Schalter (1) drücken.
- ↳ Der PC fährt hoch und die Software wird gestartet. Die Maschine wird geprüft und initialisiert.



Information

Eventuell müssen auch die Steuerung und der Drucker eingeschaltet werden, das meldet die Maschine über das Bedienfeld.

4.1.2 Barcodes einscannen

Um die Maschine fürs Nähen vorzubereiten, müssen folgende Barcodes eingescannt werden:

- Barcode der Nadelfaden-Rolle (📖 S. 52)
- Barcode der Greiferfaden-Rolle (📖 S. 52)
- Barcode der Spule

Diese drei Codes werden automatisch abgefragt bzw. eingescannt, sobald die Maschine eingeschaltet ist.

Abb. 3: Barcodes einscannen (1)



So scannen Sie die Barcodes ein:

1. Maschine einschalten (📖 S. 15).
2. Barcode der Nadelfaden-Rolle mit dem Handscanner oder dem Fadenbarcode-Scanner einscannen.
3. Barcode der Greiferfaden-Rolle mit dem Handscanner oder dem Greiferfaden-Barcodescanner einscannen.



Information

Falls Barcodeleser für den Nadelfaden und den Greiferfaden montiert sind, werden die Barcodes automatisch eingescannt.

➤ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 4: Barcodes einscannen (2)

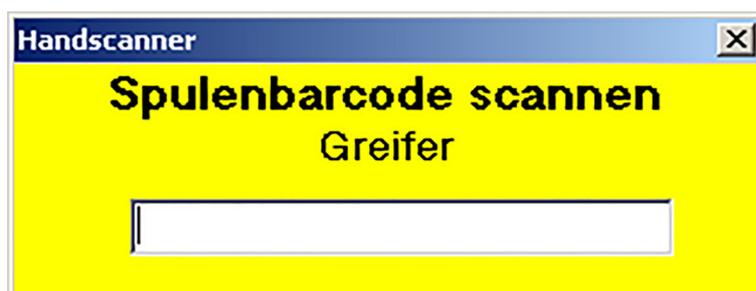
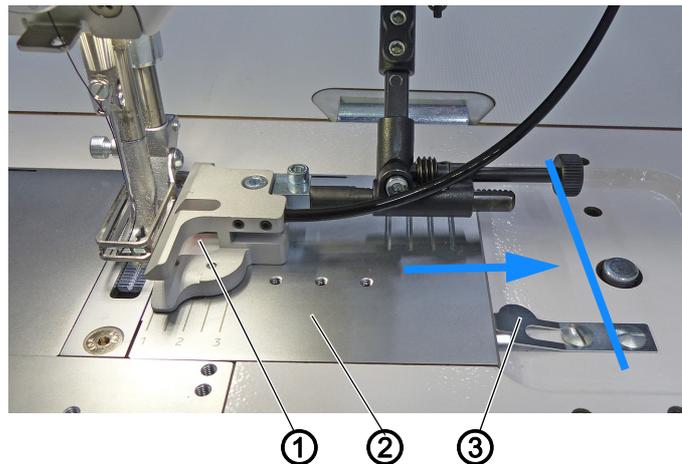


Abb. 5: Barcodes einscannen (3)



- | | |
|------------------------|-------------------------------------------------------------|
| (1) - Kantenanschlag | (3) - Verriegelung |
| (2) - Greiferabdeckung | (4) - Näherungsschalter
(innerhalb der Greiferabdeckung) |



4. Kantenanschlag (1) nach oben klappen.
5. Verriegelung (3) nach unten drücken und gedrückt halten.
6. Die Greiferabdeckung (2) ist jetzt entsperrt.

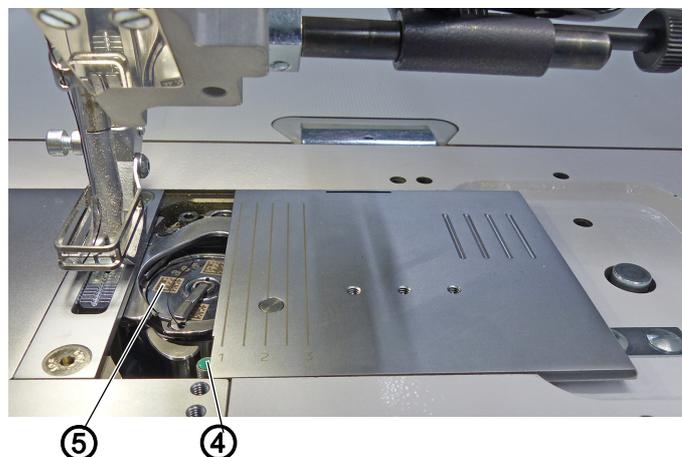


Information

Greiferabdeckung (2) NICHT über den Näherungsschalter (4) schieben. Sobald sich die Greiferabdeckung (2) nicht mehr über dem Näherungsschalter (4) befindet, wird der Barcode bzw. die Spulenummer ein zweites Mal abgefragt.

7. Greiferabdeckung (2) maximal bis zum Näherungsschalter (4) schieben.
- ↳ Der Barcode auf der Spule bzw. die Spulenummer ist sichtbar.

Abb. 6: Barcodes einscannen (4)



- | | |
|-------------------------|-------------|
| (4) - Näherungsschalter | (5) - Spule |
|-------------------------|-------------|



↪ Wenn die Spule (5) im Greifer passend liegt, wird der Barcode automatisch erfasst. Sobald der Barcode erfolgreich eingescannt wurde, verschwindet die Aufforderung dazu am Bedienfeld.

8. Greiferabdeckung (2) bis zum Anschlag nach links schieben.

9. Kantenanschlag (1) zurück nach unten klappen.

↪ Die Maschine ist betriebsbereit.

Sie können die Maschine erstmals in Betrieb nehmen (📖 S. 15) oder sich direkt anmelden (📖 S. 74).



Wichtig

Das Nähen wird nur dann freigegeben, wenn das Hochfahren des Systems und das Scannen aller Barcodes fehlerfrei war. Ansonsten erscheint eine Fehlermeldung (📖 S. 235).

4.1.3 Nadel einsetzen oder wechseln

WARNUNG



Verletzungsgefahr durch sich bewegende, schneidende und spitze Teile!

Quetschen, Schneiden und Einstich möglich.

Nadel nur bei eingeschaltetem Service-Stopp einsetzen oder wechseln.

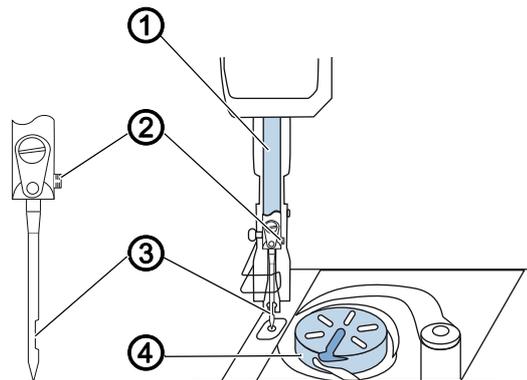
HINWEIS

Sachschäden möglich!

Beschädigung der Maschine, Nadelbruch oder Fadenriss durch falschen Abstand zwischen Nadel und Greiferspitze möglich.

Nach dem Einsetzen einer anderen Nadelstärke den Abstand zur Greiferspitze einstellen.

Abb. 7: Nadel einsetzen oder wechseln



(1) - Nadelstange
(2) - Schraube

(3) - Hohlkehle
(4) - Greifer



So wechseln Sie die Nadel:

1. Handrad drehen, bis die Nadelstange (1) die obere Endposition erreicht hat.
2. Schraube (2) lösen.
3. Nadel nach unten herausziehen.
4. Neue Nadel bis zum Anschlag in die Bohrung der Nadelstange (1) einschieben.



Wichtig

Nadel so ausrichten, dass die Hohlkehle (3) zum Greifer (4) zeigt.

5. Schraube (2) festschrauben.

**Reihenfolge**

Nach dem Wechsel auf eine andere Nadelstärke muss der Abstand des Greifers zur Nadel korrigiert werden ( *Serviceanleitung*).

**Störung**

Falscher Greiferabstand kann folgende Störungen verursachen:

- Wechsel auf dünnere Nadel:
 - Fehlstiche
 - Beschädigung des Fadens
- Wechsel auf stärkere Nadel:
 - Beschädigung der Greiferspitze
 - Beschädigung der Nadel

4.1.4 Nadel- und Greiferfaden zuführen

WARNUNG

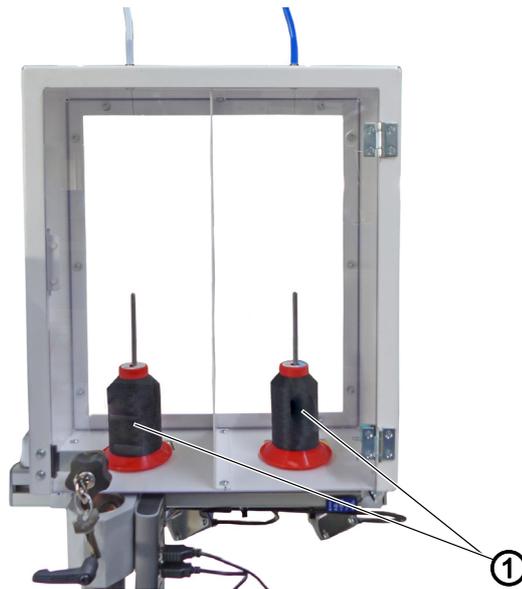


Verletzungsgefahr durch sich bewegende, schneidende und spitze Teile!

Quetschen, Schneiden und Einstich möglich.

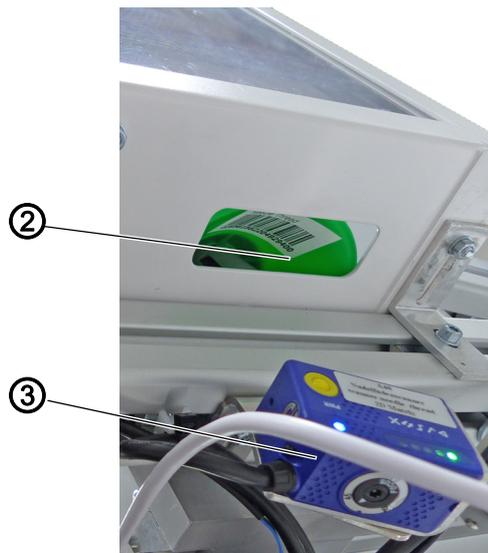
Nadel- und Greiferfaden nur bei ausgeschalteter Maschine zuführen.

Abb. 8: Nadel- und Greiferfaden zuführen (1)



(1) - Garnrolle

Abb. 9: Nadel- und Greiferfaden zuführen (2)



(2) - Nadel-/Greiferfaden-Barcode

(3) - Barcode-Scanner
(Barcodes Nadel- und Greiferfaden)

Nadel- und Greiferfaden werden jeweils vom Garnständer bis zur Spannungsplatte (Nadelfaden) bzw. bis zum Spuler (Greiferfaden) durch die Schlauchführung zugeführt.



So führen Sie Nadel-/Greiferfaden durch die Schlauchführung zu:

1. Garnrolle (1) auf einen Garnrollenhalter stecken.
Darauf achten, dass der Nadel-/Greiferfaden-Barcode (2) vom Barcode-Scanner (3) gescannt werden kann.



Information

Wird der Nadel-/Greiferfaden-Barcode (2) vom Barcode-Scanner (3) nicht erkannt, erscheint eine Meldung am Bedienfeld.
In diesem Fall die Garnrolle (1) neu ausrichten und den Nadel-/Greiferfaden-Barcode (2) noch einmal scannen.

Abb. 10: Nadel- und Greiferfaden zuführen (4)



(4) - Fadeneinzieher

(5) - Öffnung

2. Fadeneinzieher (4) durch die Öffnung (5) bis zum Garnständer führen.
3. Den Nadel-/Greiferfaden anknoten und manuell durch die Schlauchführung ziehen.

Jetzt kann der Nadel-/Greiferfaden eingefädelt ( S. 24 und  S. 33) und die Fadenspannung eingestellt werden ( S. 35).

4.1.5 Nadelfaden einfädeln

WARNUNG



Verletzungsgefahr durch die Nadelspitze und sich bewegende Teile!

Einstich, Schneiden und Quetschen möglich.

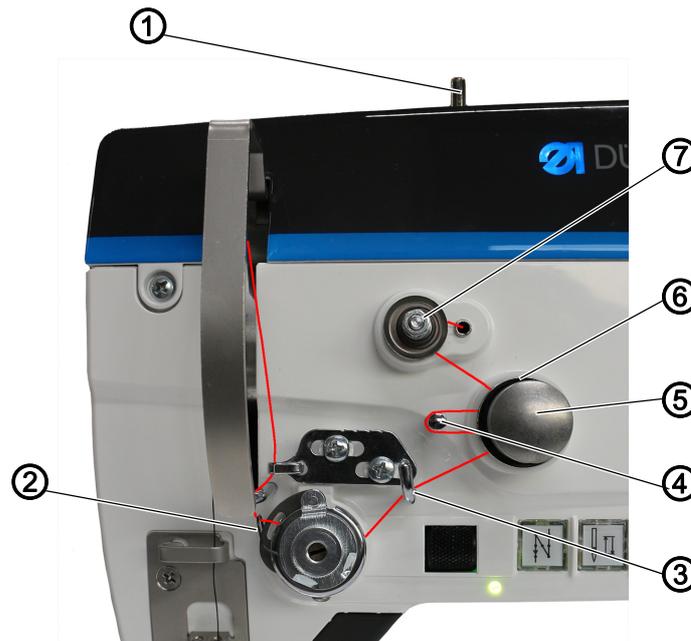
Schalten Sie die Maschine aus, bevor Sie den Faden einfädeln.



Information

Der Nadelfaden kann erst an der Spannungsplatte eingefädelt werden, nachdem er korrekt durch die Schlauchführung zugeführt wurde (📖 S. 22).

Abb. 11: Nadelfaden einfädeln (1)



- | | |
|-----------------------|------------------------|
| (1) - Rohr | (5) - vordere Spannung |
| (2) - Fadenanzugfeder | (6) - hintere Spannung |
| (3) - Haken | (7) - Vorspannung |
| (4) - Stift | |

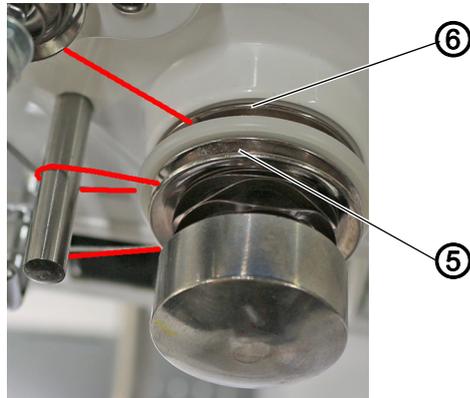


So fädeln Sie den Nadelfaden ein:

1. Nadelfaden wie oben beschrieben zuführen (📖 S. 22).
2. Faden aus dem Rohr (1) gegen den Uhrzeigersinn um die Vorspannung (7) führen.
3. Faden im Uhrzeigersinn durch die hintere Spannung (6) führen.

- Faden im Uhrzeigersinn um den Stift (4) führen und weiter im Uhrzeigersinn durch die vordere Spannung (5) führen.

Abb. 12: Nadelfaden einfädeln (2)



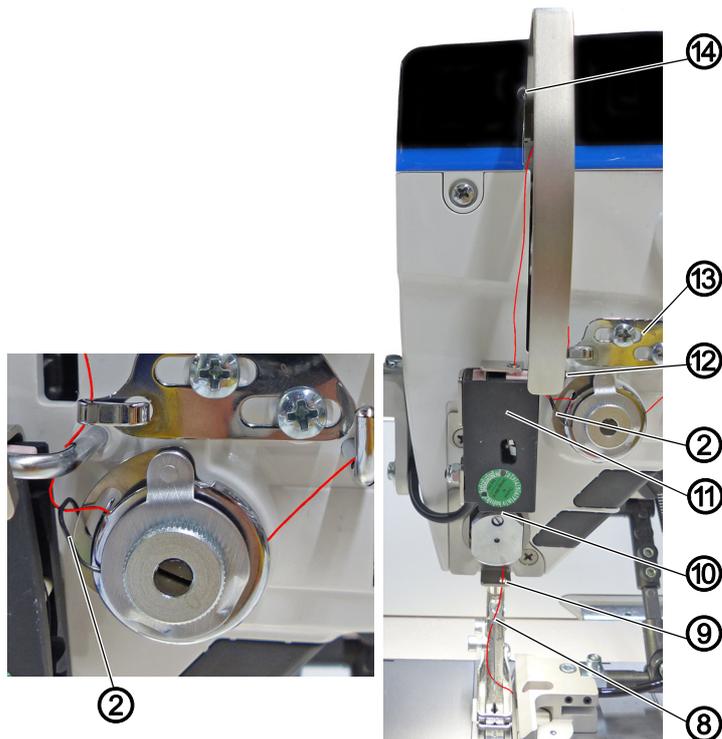
(5) - vordere Spannung

(6) - hintere Spannung



- Faden über den Haken (3) führen und von unten im Uhrzeigersinn durch die Fadenanzugfeder (2) führen.

Abb. 13: Nadelfaden einfädeln (3)



(2) - Fadenanzugfeder

(8) - Fadenführung

(9) - Untere Fadenführung

(10) - Obere Fadenführung

(11) - BTR-Sensor

(12) - Stift

(13) - Nadelfaden-Regulator

(14) - Fadenhebel (verdeckt)



- Faden von links nach rechts um den Stift (12) führen und von unten nach oben durch das lange Loch des Nadelfaden-Regulators (13) führen.

7. Faden von rechts nach links durch die untere Führung des Fadenhebels (14) fädeln.
8. Faden durch den BTR-Sensor fädeln.
9. Faden durch die obere Fadenführung (10) fädeln.
10. Faden durch das Loch der unteren Fadenführung (9) fädeln.



Information

Bei Maschinen mit Fadenklemme (optional)

11. Faden durch das rechte Loch der Führung oberhalb der Fadenklemme fädeln.
12. Faden durch das rechte Loch der Führung unterhalb der Fadenklemme fädeln.

Abb. 14: Fadenklemme



13. Faden von rechts in die Fadenklemme schieben, so dass der Faden im Haken der Klemme gehalten wird.

Der Faden soll nahezu berührungslos durch die Klemme laufen und nur mit den Führungen ober- und unterhalb der Fadenklemme Kontakt haben.



14. Faden durch die Fadenführung (8) am Nadelstangenkloben fädeln.
15. Faden so durch das Nadelöhr fädeln (zur Hohlkehle hin), dass das lose Fadenende zum Greifer zeigt.
16. Faden so weit durch das Nadelöhr ziehen, dass beim Fadenhebel (14) in der höchsten Position das lose Fadenende ca. 4 cm lang ist.



Wichtig

Prüfen Sie die Fadenlänge.

Wenn das lose Fadenende zu lang ist, kann der Faden vom Greifer erfasst werden und eine Störung verursachen. Wenn das lose Fadenende zu kurz ist, kann nicht angenäht werden.

4.1.6 Greiferfaden aufspulen

WARNUNG



Verletzungsgefahr durch die Nadelspitze und sich bewegende Teile!

Einstich, Schneiden und Quetschen möglich.

Schalten Sie die Maschine aus, bevor Sie den Faden einfädeln.

HINWEIS

Sachschäden möglich!

Beschädigungen der Maschine.

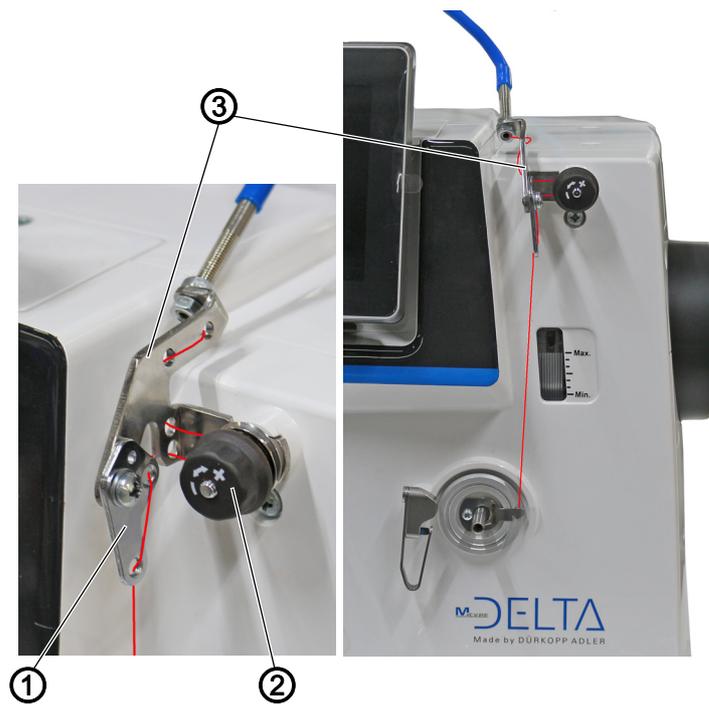
Nur für diesen Maschinentyp geeignete Spulen verwenden. Nur eine leere Spule mit neuem Greiferfaden befüllen. Den Spuler nie ohne Spule verwenden.



Information

Der Greiferfaden kann aufgespult werden, wenn dieser durch die Schlauchführung korrekt zugeführt wurde ( S. 22).

Abb. 15: Greiferfaden aufspulen (1)



(1) - Fadenführung
(2) - Vorspannung

(3) - Fadenführung



So spulen Sie den Greiferfaden auf:

1. Greiferfaden wie oben beschrieben zuführen (📖 S. 22)
2. Faden wellenförmig durch die ersten 2 Löcher der Fadenführung (3) fädeln: von links nach rechts durch das erste Loch und rechts nach links durch das zweite Loch.
3. Faden von links nach rechts durch das dritte Loch der Fadenführung (3) führen und im Uhrzeigersinn um die Vorspannung (2) führen.
4. Faden von rechts nach links durch das vierte Loch der Fadenführung (3) führen.
5. Faden von links nach rechts durch das obere Loch der Fadenführung (1) führen.
6. Faden von rechts nach links durch das untere Loch der Fadenführung (1) führen.

Abb. 16: Greiferfaden aufspulen (2)



- (4) - Spulerhebel
 (5) - Schraube
 (6) - Spulervelle
 (7) - Messer
 (8) - Spuler



7. Faden zum Spuler (8) führen.
 8. Faden hinter das Messer (7) klemmen und das lose Ende dahinter abreißen.
 9. Spule auf die Spulervelle (6) stecken.
 10. Spule auf der Spulervelle (6) drehen, bis die Mitnahmfeder hörbar in der Nut der Spule einrastet.
 11. Spulerhebel (4) nach rechts gegen die Spule drücken - je nach gewünschtem Füllgrad der Spule die Schraube (5) einstellen:
 Schraube weit herausgedreht - geringe Füllmenge
 Schraube gering herausgedreht - hohe Füllmenge
- ↪ Der Aufspulvorgang beginnt und stoppt automatisch, wenn die Spule voll ist. Der Spulerhebel (4) bewegt sich in die untere Position zurück.



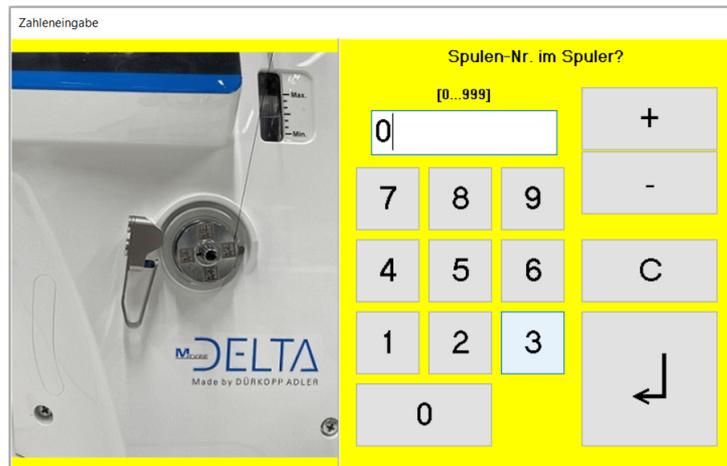
Information

Der Greiferfaden wird normalerweise während des Nähvorgangs aufgespult. Sie können den Greiferfaden aber auch aufspulen, ohne dabei zu nähen, z. B. wenn Sie eine volle Spule benötigen, um mit dem Nähen anzufangen. Nutzen Sie dazu den Spulermodus im Manuellen Modus.



12. Volle Spule abziehen.
13. Faden hinter dem Messer (7) abreißen.
14. Überschüssigen Faden vom Anspulen abschneiden.
15. Volle Spule in den Greifer einsetzen (📖 S. 30).
16. Bei vorhandenem Scanner wird der Barcode der Spule automatisch gescannt - ohne Scanner erscheint folgendes Fenster:

Abb. 17: Greiferfaden aufspulen (4)



17. Spulenummer eingeben.



Information

Vergewissern Sie sich, dass die eingegebene Spulenummer (6) korrekt ist, bevor Sie die Schaltfläche  antippen.

18. Mit  bestätigen.

4.1.7 Spule einsetzen oder wechseln

WARNUNG



Verletzungsgefahr durch sich bewegende, schneidende und spitze Teile!

Quetschen, Schneiden und Einstich möglich.

Spule nur bei ausgeschalteter Maschine einsetzen oder wechseln.

HINWEIS

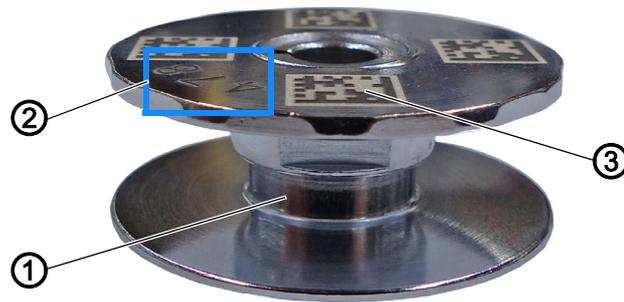
Sachschäden möglich!

Beschädigungen der Maschine.

Spule so in den Greifer einsetzen, dass sich die Vorratsrille unten befindet und die Abzugsdrehrichtung gegen den Uhrzeigersinn ist.

Bei jedem Spulenwechsel den Bereich um das Spulengehäuse und die Lichtschranke mit Druckluft von Nähstaub befreien.

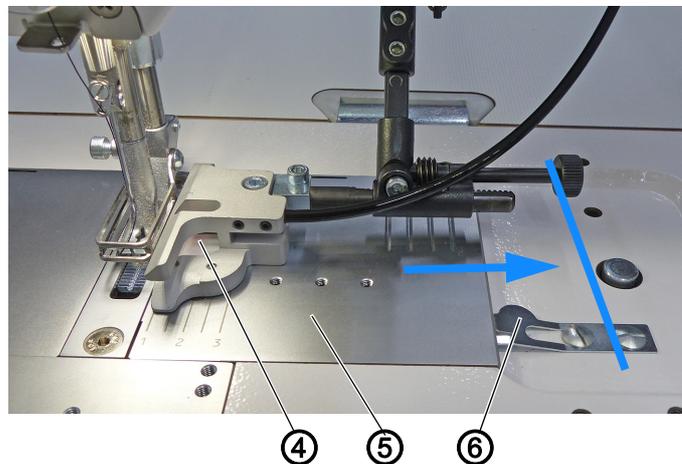
Abb. 18: Spule einsetzen oder wechseln (4)



(1) - Vorratsrille
(2) - Spulenummer

(3) - Spulenbarcode

Abb. 19: Spule einsetzen oder wechseln (2)



(4) - Kantenanschlag
(5) - Greiferabdeckung
(6) - Verriegelung

(7) - Näherungsschalter
(innerhalb der Greiferabdeckung)



So setzen Sie die Spule im Greifer ein oder wechseln sie:

1. Kantenanschlag (4) nach oben klappen.
 2. Verriegelung (6) nach unten drücken und gedrückt halten.
 3. Greiferabdeckung (5) nach rechts schieben.
- ↪ Die Greiferabdeckung (5) muss bis über den Näherungsschalter (7) geschoben werden, weil die Spule sonst nicht aus dem Greifer entnommen und wieder eingesetzt werden kann. Die Greiferabdeckung (5) ist jetzt entsperrt.

Abb. 20: Spule einsetzen oder wechseln (3)



(8) - Klappe



4. Klappe (8) öffnen und ggf. die leere Spule herausnehmen.
5. Sensor vom Restfaden-Wächter oder Fehlstickerkennung mit Druckluft säubern (📖 S. 47).
6. Volle Spule so im Greifer einsetzen, dass die Vorratsrille (1) nach unten zeigt und die Abzugsdrehrichtung gegen den Uhrzeigersinn ist.



Wichtig

Spule so einsetzen, dass sich die Spulenummer (7)/der Spulenbarcode (6) oben befinden.
Der Kessel für die Spulenfeder befindet sich unten.

7. Klappe (8) schließen.
8. Wenn ein Barcode-Scanner für den Spulenbarcode (3) montiert ist, Spule am Greiferfaden in eine Position ziehen, in der der Spulenbarcode (3) scannbar ist.
9. Spulenummer (2) am Bedienfeld eingeben oder den Spulenbarcode (3) scannen.
10. Greiferabdeckung (4) zurück nach links schieben.



Information

Der Restfaden-Wächter ist nur aktiv, wenn er in der Maschinenkonfiguration aktiviert wurde: *Check - DacFlex Commander*. In der **Betriebsanleitung D867**, Kapitel **Programmierung**, finden sich genaue Erläuterungen.

4.1.8 Greiferfaden einfädeln

WARNUNG



Verletzungsgefahr durch sich bewegende, schneidende und spitze Teile!

Quetschen, Schneiden und Einstich möglich.

Greiferfaden nur bei ausgeschalteter Maschine einfädeln.

HINWEIS

Sachschäden möglich!

Beschädigungen und Fehlfunktionen des Sensors.

Bereich um das Spulengehäuse und den Sensor vom Restfaden-Wächter bei jedem Spulenwechsel mit Druckluft vom Nähstaub reinigen.

Abb. 21: Greiferfaden einfädeln (1)



(1) - Schlitz
(2) - Führung
(3) - Feder

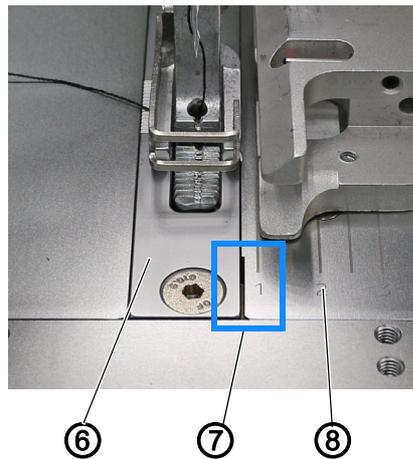
(4) - Schlitz
(5) - Klappe



So fädeln Sie den Greiferfaden ein:

1. Greiferfaden durch den Schlitz (4) führen und unter die Feder (3) ziehen.
2. Greiferfaden durch den Schlitz (1) ziehen und ca. 3 cm nachziehen.
3. Spulenbarcode ausrichten, wenn ein Spulenbarcode-Scanner montiert ist.
4. Greiferfaden durch die Führung (2) der Klappe (5) ziehen.

Abb. 22: Greiferfaden einfädeln (2)



(6) - Stichplatte
(7) - Freischnitt

(8) - Greiferabdeckung



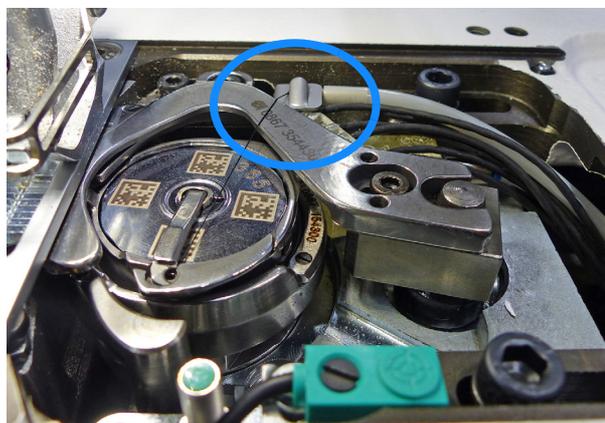
5. Greiferfaden durch den Freischnitt (7) zwischen der Stichplatte (6) und der Greiferabdeckung (8) führen.
6. Greiferfaden abschneiden, sodass dieser 1-2 cm heraushängt.



Information

Bei Maschinen mit KFA wird der Faden nicht aus der Schieberplatte geführt sondern am Abreißmesser geklemmt:

Abb. 23: Greiferfaden einfädeln (3)



4.2 Fadenspannung

HINWEIS

Sachschäden möglich!

Beschädigungen der Maschine.

Sicherstellen, dass sich die Vorratsrille beim Aufspulen zur Maschine hin befindet. Dadurch wird der Faden zuerst in die Vorratsrille gespult.

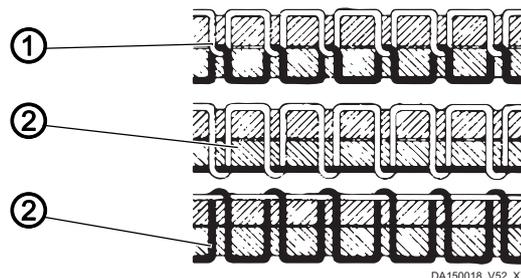
Die Nadelfaden-Spannung beeinflusst zusammen mit der Greiferfaden-Spannung das Nahtbild. Zu starke Fadenspannungen können bei dünnem Nähgut zu unerwünschtem Kräuseln und Fadenbruch führen.



Richtige Einstellung

Bei gleich starker Spannung von Nadelfaden und Greiferfaden liegt die Fadenverschlingung in der Mitte des Nähguts. Die Nadelfaden-Spannung so einstellen, dass das gewünschte Nahtbild mit der geringstmöglichen Spannung erreicht wird.

Abb. 24: Fadenspannung



- (1) - Spannung von Nadelfaden und Greiferfaden gleich stark
 (2) - Greiferfaden-Spannung stärker als Nadelfaden-Spannung
 (3) - Nadelfaden-Spannung stärker als Greiferfaden-Spannung

4.2.1 Nadelfaden-Spannung einstellen

Nadelfaden-Spannung elektronisch einstellen (ETT)

Die Nadelfaden-Spannung können nur Bediener mit Sicherheitsstufe **2** elektronisch bzw. im *Setup*-Menü einstellen (📖 S. 81).

Manuell kann die Nadelfaden-Spannung nicht verändert werden.



Information

Um die Nadelfaden-Spannung nicht für jedes Nahtbild neu einstellen zu müssen, können so genannte Teach-In-Dateien erstellt und mit den Nahtbildern verknüpft werden (📖 S. 92).

**Wichtig**

Das Fadenspannungsmessgerät muss einmal im Jahr neu kalibriert werden. Wenden Sie sich dazu vor Ablauf des Jahres an den Dürkopp Adler-Service (www.duerkopp-adler.com).

4.2.2 Greiferfaden-Spannung einstellen

WARNUNG

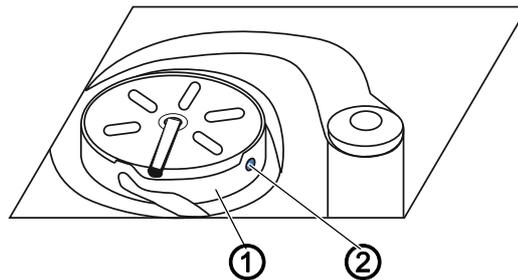


Verletzungsgefahr durch die Nadelspitze und sich bewegende Teile!

Einstich, Schneiden und Quetschen möglich.

Schalten Sie die Maschine aus, bevor Sie die Greiferfaden-Spannung einstellen.

Abb. 25: Greiferfaden-Spannung einstellen



(1) - Spannungsfeder

(2) - Schraube

Die Greiferfaden-Spannung wird von der Spannungsfeder (1) erzeugt und an der Schraube (2) eingestellt.



So stellen Sie die Greiferfaden-Spannung ein:

1. Schraube (2) drehen.
 - **Greiferfaden-Spannung erhöhen:** Schraube (2) im Uhrzeigersinn drehen
 - **Greiferfaden-Spannung verringern:** Schraube (2) gegen den Uhrzeigersinn drehen

4.3 Nadelfaden-Regulator einstellen

WARNUNG



Verletzungsgefahr durch die Nadelspitze und sich bewegende Teile!

Einstich, Schneiden und Quetschen möglich.

Schalten Sie die Maschine aus, bevor Sie den Nadelfaden-Regulator einstellen.

Mit dem Nadelfaden-Regulator (2) wird die zur Stichbildung benötigte Nadelfadenmenge reguliert.

Nur ein genau eingestellter Nadelfaden-Regulator gewährleistet ein optimales Nähergebnis.

Bei richtiger Einstellung muss die Nadelfadenschlinge mit geringer Spannung über die dickste Stelle des Greifers gleiten.



Richtige Einstellung

Die Schlinge des Nadelfadens gleitet mit geringer Spannung über die dickste Stelle des Greifers.

Abb. 26: Nadelfaden-Regulator einstellen



(1) - Nadelfaden-Regulator

(2) - Schrauben



So stellen Sie den Nadelfaden-Regulator ein:

1. Schrauben (2) lösen.
 - **Spannung erhöhen:** Nadelfaden-Regulator (1) nach rechts schieben
 - **Spannung verringern:** Nadelfaden-Regulator nach (1) links schieben
2. Schrauben (2) festschrauben.

4.4 Nähfuß in Hochstellung arretieren

WARNUNG



Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

Quetschen möglich.

Nicht in den Bereich des Nähfußes greifen.

Abb. 27: Nähfuß in Hochstellung arretieren



(1) - Hebel



So arretieren Sie den Nähfuß in Hochstellung:

1. Hebel (1) nach unten schwenken.
↙ Der Nähfuß ist in Hochstellung arretiert.
2. Hebel (1) nach oben schwenken.
↘ Die Arretierung ist aufgehoben.



Information

Der Nähfuß kann auch elektrisch über das Pedal gelüftet werden (📖 S. 58). Der Hebel (1) schwenkt dabei automatisch nach oben.

4.5 Nähfuß-Hub einstellen

Abb. 28: Nähfuß-Hub einstellen



(1) - Krietaster

Die Hubhöhe kann von 0,5 - 9,0 m eingestellt werden.



So stellen Sie die Hubhöhe ein:

1. Hubhöhe des Nähfußes im Nahtbild einstellen (📖 S. 92).
2. Um maximalen Hub während des Nähens in freien Nahtabschnitten zuzuschalten, Krietaster (1) drücken.



Information

In dokumentierten Nahtabschnitten ist diese Funktion gesperrt.

Nähfuß-Hub und Drehzahl sind voneinander abhängig.

Die Steuerung erkennt über ein Potentiometer den eingestellten Nähfuß-Hub und begrenzt die Drehzahl. Die Werte sind steuerungsseitig vorgegeben.

4.6 Nähfuß-Druck einstellen

Für jeden Nahtabschnitt können Bediener mit entsprechender Berechtigung einen unterschiedlichen Nähfuß-Druck einstellen.

Die Einstellmöglichkeit finden Sie in der Software auf dem Startbildschirm:
Nahtprogr. > Editor > DacFlex

4.7 Stichlänge einstellen

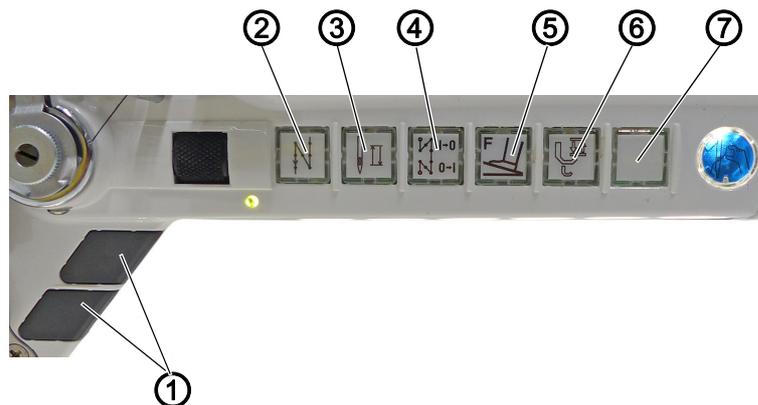
Für jeden Nahtabschnitt können Bediener mit entsprechender Berechtigung unterschiedliche Stichlängen einstellen (in der Software auf dem Startbildschirm unter *Nahtprogr.*).

4.8 Schnellfunktionen am Tastenblock

Die Maschine hat einen Tastenblock am Maschinenarm, mit dem bestimmte Funktionen während des Nähens aktiviert werden können. Die Funktionstasten sind frei belegbar. Die Einstellungen können in der Software vorgenommen werden: *Check - DacFlex Commander*. In der **Betriebsanleitung D867**, Kapitel **Programmierung**, finden sich genaue Erläuterungen.

4.8.1 Funktionstasten aktivieren/deaktivieren

Abb. 29: Funktionstasten aktivieren



- | | |
|---------------------------|-----------------------------------------|
| (1) - Favoritentasten | (5) - Stichlängenvorwahl |
| (2) - Rückwärtsnähen | (6) - Zusatzwert
Nadelfaden-Spannung |
| (3) - Nadelposition | (7) - frei belegbare Taste |
| (4) - Riegelunterdrückung | |

Funktion aktivieren



So aktivieren Sie eine Funktionstaste:

1. Taste nach Wunsch drücken.
- ↪ Funktion ist aktiviert. Die Taste leuchtet.

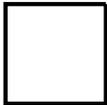
Funktion deaktivieren



So deaktivieren Sie eine Funktionstaste:

1. Taste nach Wunsch erneut drücken.
- ↪ Funktion ist deaktiviert. Die Taste leuchtet nicht mehr.

Funktionen der Tasten

Taste	Funktion
	Rückwärtsnähen Bei aktivierter Taste näht die Maschine rückwärts.
	Nadelposition Bei aktivierter Taste fährt die Nadel in eine bestimmte Position. Diese Position wird individuell über die Parametereinstellungen bestimmt. Lesen Sie dazu die  <i>Serviceanleitung</i> . Bei Auslieferung ist die Maschine so eingestellt, dass die Nadel bei aktivierter Taste in Hochstellung ist. Während eines dokumentierten Nahtabschnitts ist diese Taste gesperrt
	Riegelunterdrückung Die Taste hebt die generelle Einstellung zum Nähen von Anfangs- und Endriegeln auf. Wenn Riegel eingeschaltet sind, wird durch Drücken der Taste der nächste Riegel unterdrückt. Wenn keine Riegel eingeschaltet sind, wird durch Drücken der Taste der nächste Riegel genäht.
	Abbruch Sollreißnaht Erzwungenes Abbrechen der Sollreißnaht
	Hubschnellverstellung
	Frei belegbar Die Taste ist frei belegbar. Bei der Auslieferung ist die Maschine so eingestellt, dass durch Drücken der Taste die Unterarmbeleuchtung eingeschaltet wird.

4.8.2 Favoritentasten mit Funktion belegen

Sie können die Tastenfunktionen vom Tastenblock auf die Favoritentasten übertragen. Wählen Sie eine Funktion, die Sie oft benötigen, damit Sie diese während des Nähens schnell einschalten können.

Abb. 30: Favoritentasten mit Funktion belegen



(1) - Favoritentasten



Die Favoritentasten sind frei belegbar. Die Einstellungen können in der Software vorgenommen werden.

Die Einstellungen können in der Software vorgenommen werden: *Check - DacFlex Commander*. In der **Betriebsanleitung D867**, Kapitel **Programmierung**, finden sich genaue Erläuterungen.

4.8.3 Funktion einer Favoritentaste ein- und ausschalten



So schalten Sie die Funktion einer Taste ein:

1. Gewünschte Taste (1)-(6) drücken.
- ↘ Die Taste leuchtet; die Funktion ist eingeschaltet.

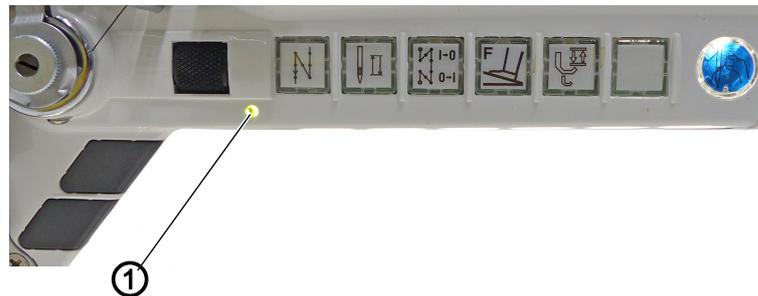


So schalten Sie die Funktion einer Taste aus:

1. Taste drücken, deren Funktion eingeschaltet ist.
- ↘ Die Taste leuchtet nicht mehr; die Funktion ist ausgeschaltet.

4.9 LED am Maschinenarm

Abb. 31: LEDs am Maschinenarm



(1) - LED

Anhand der Farbe der LED (1) am Maschinenarm, kann man Informationen ablesen:

Farbe der LED	Bedeutung
rot	Sollreißnaht
grün	freie/normale Naht
blau	Restfaden-Wächter erkennt, dass die Spule fast leer ist

4.10 Fehlstickerkennung (SSD)

WARNUNG

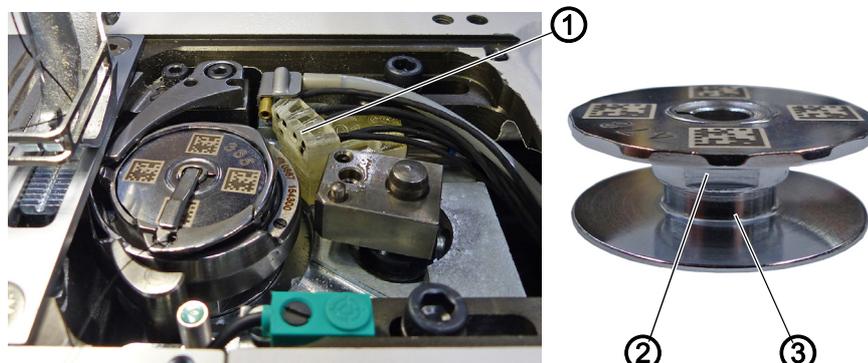


Verletzungsgefahr durch sich bewegende, schneidende und spitze Teile!

Quetschen, Schneiden und Einstich möglich.

Spule nur bei ausgeschalteter Maschine wechseln.

Abb. 32: Fehlstickerkennung (1)



(1) - Fehlstickerkennung
(2) - Fläche

(3) - Vorratsrille

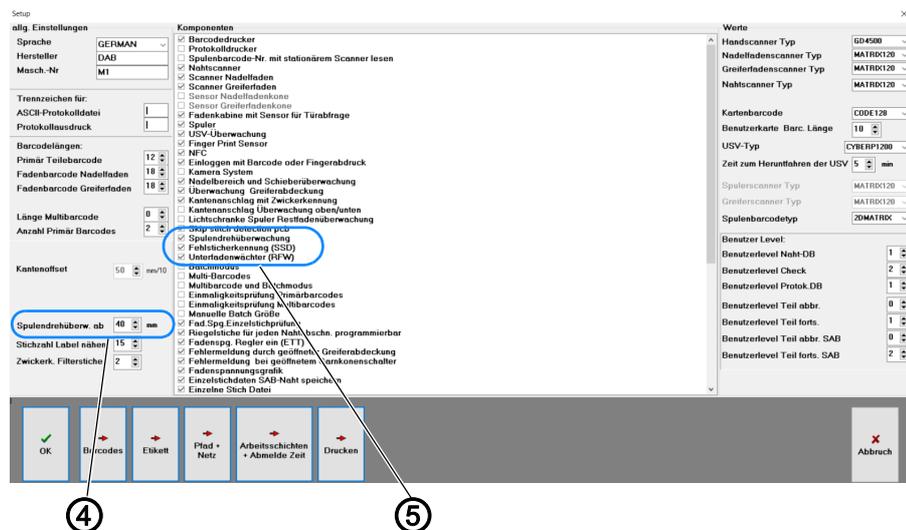
Die Baugruppe *Fehlstickerkennung* enthält die folgenden Komponenten:

- **Umschlingungskontrolle (UK):** Der Sensor überprüft bei jedem Stich, ob der Nadelfaden vom Greifer um die Spule gezogen wird.
- **Spulendrehüberwachung (SDÜ):** Der Sensor prüft, ob sich die Spule im Nähprozess dreht. Das korrekte Abziehen des Greiferfadens von der Spule zeigt an, dass kein Nähen ohne Greiferfaden (Scheinvernähung) stattfindet.
- **Restfaden-Wächter:** Der Sensor überwacht die Greiferfaden-Menge auf der Spule im Spulengehäuse. Wenn während des Nähens der Lichtstrahl der Lichtschranke von der Fläche (2) reflektiert wird, erscheint eine Meldung am Bedienfeld. Damit wird angekündigt, dass nur noch eine geringe Greiferfaden-Menge vorhanden ist.
Der Bediener kann die Naht beenden und anschließend die Spule wechseln (📖 S. 30).



Information

Abb. 33: Fehlstickerkennung (2)



(4) - Spulendrehüberwachung

(5) - Fehlstickerkennung (SSD)

Im Menü *Setup* > *Komponenten* muss der Haken bei *Fehlstickerkennung (SSD)* (5) gesetzt sein.

Stellen Sie im Bereich *Spulendrehüberw. ab* (4) den mm-Wert ein, ab dem der SDÜ-Sensor aktiv ist (die Spule dreht nicht sofort, obwohl schon genäht wird).

Der Wert basiert auf Erfahrung, weil er je nach Spule, Faden und Fadenspannung variieren kann (Preset-Wert = 40).

Greiferoberfläche einstellen

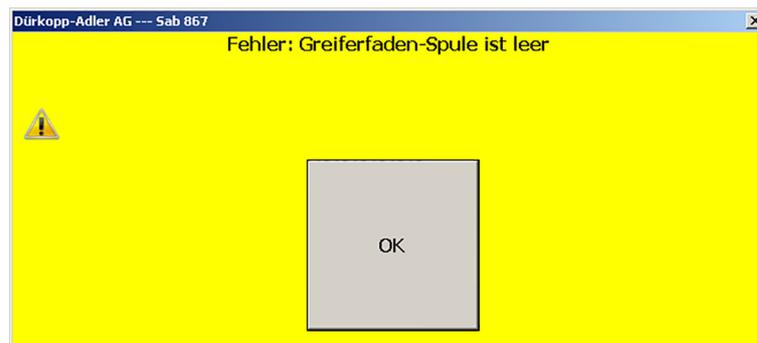


So stellen Sie die Greiferoberfläche ein:

1. Auf die Schaltfläche *Check* drücken.
2. Schaltfläche *DACFlexCommander* antippen.
3. Als Techniker anmelden.
Nutzer: technician
Passwort: 25483
4. Im Menü  *Navigation* >  *Einstellungen* >  *Maschinenkonfiguration* die Schaltfläche  **RFW/SSD** drücken.
5. Parameter *t 06 07 Greiferoberfläche* wählen und passenden Greifer einstellen.

Vorgehen bei Fehlermeldung

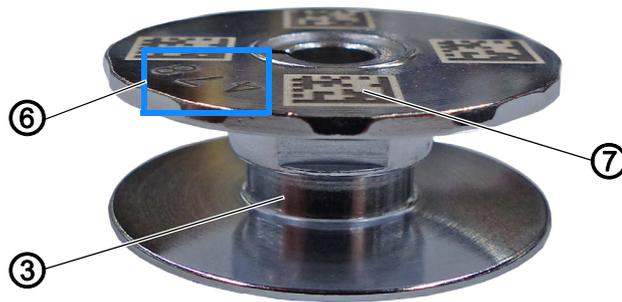
Abb. 34: Fehlstickerkennung (3)



Gehen Sie wie folgt vor, wenn die Fehlstickerkennung (1) das Ende des Greiferfadens meldet:

1. Meldung am Bedienfeld mit **OK** bestätigen.
2. Pedal entlasten und anschließend wieder nach vorn treten.
3. Begonnene Naht zu ende nähen.
- ↳ Fadenmenge in der Vorratsrille (3) der Spule reicht im Normalfall dafür aus.
4. Am Nahtende Pedal in Position **-2** treten ( S. 55).
- ↳ Faden wird abgeschnitten.
5. Nähmodus am Bedienfeld mit **Zurück** beenden.

Abb. 35: Fehlstickerkennung (4)



(3) - Vorratsrille
(6) - Spulenummer

(7) - Spulenbarcode

**Wichtig**

Spule so einsetzen, dass sich die Spulenummer (6) bzw. der Spulenbarcode (7) oben befinden.
Der Kessel für die Spulenfeder befindet sich unten.



6. Spule wechseln (📖 S. 30).
7. Nähmodus am Bedienfeld mit **Nähen** wieder aktivieren.
- ↪ Eine neue Naht kann begonnen werden.

**Wichtig**

Wenn die leere Spule nicht durch eine volle ersetzt wird, erscheint bei der nächsten Naht erneut die Fehlermeldung am Bedienfeld.

8. Greiferfaden aufspulen (📖 S. 27).

Fehlstickerkennung reinigen**WARNUNG****Verletzungsgefahr durch sich bewegende, schneidende und spitze Teile!**

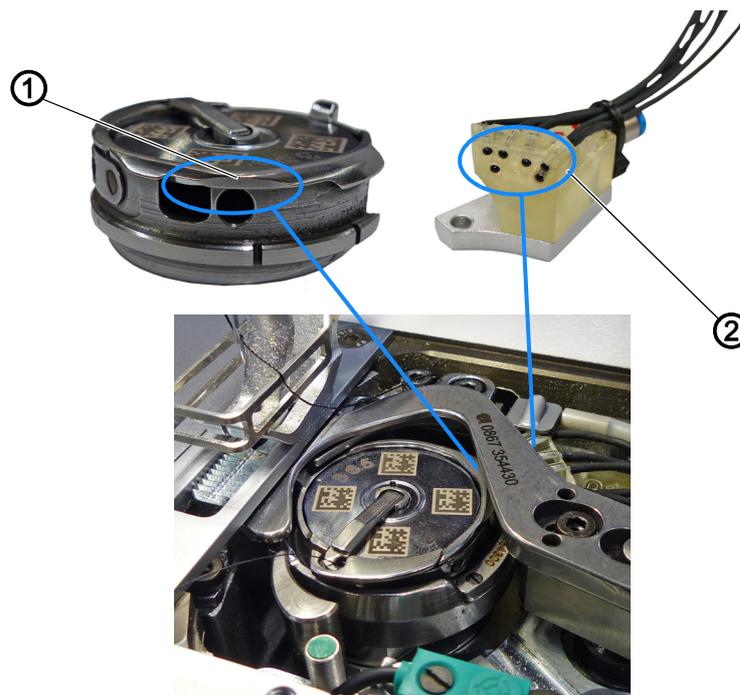
Quetschen, Schneiden und Einstich möglich.

Bereich um das Spulengehäuse und den Sensorblock von Nähstaub reinigen.

Reinigung NUR bei ausgeschalteter Maschine.

Liegen kleinste Stoff- und Garnreste vor den Linsen der Sensorik der Fehlstickerkennung, kann diese nicht mehr fehlerfrei funktionieren. Um einen störungsfreien Ablauf zu gewährleisten, müssen die Sensoren der Fehlstickerkennung **mindestens einmal täglich** mit Druckluft gereinigt werden (📖 S. 214).

Abb. 36: Fehlstickerkennung (5)



(1) - Fläche am Greifer

(2) - Sensoren



So reinigen Sie den Sensorblock:

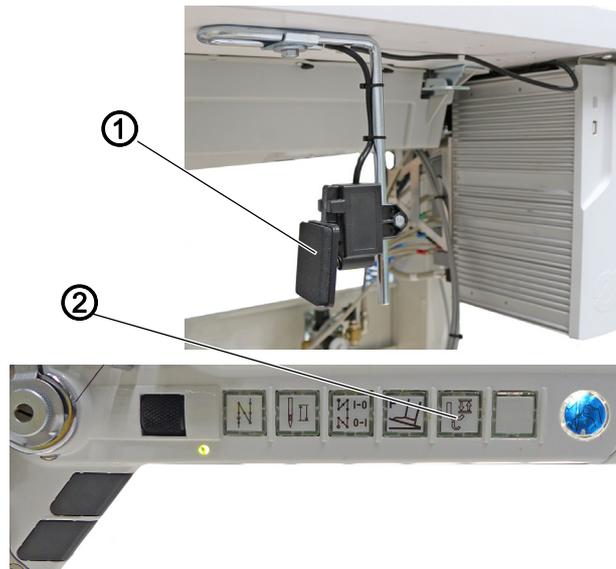
1. Maschine ausschalten.
 2. Stichplattenschieber öffnen.
 3. Sensorblock, Sensoren (2) und Bereich um den Greifer mit Druckluft von Dreck, sowie Stoff- und Garnresten säubern.
 4. Wenn nach der Reinigung mit Druckluft der Verschmutzungsgrad noch immer zu hoch ist: Fadenzieh-Messer ausbauen (📖 *Serviceanleitung*) und Fläche am Greifer (1), sowie Linsen der Sensoren (2), mit einem weichen, fusselreien Tuch reinigen.
 5. Ggf. Fadenzieh-Messer wieder montieren.
 6. Stichplattenschieber schließen.
- ↪ Die Maschine kann wieder eingeschaltet werden.

4.11 Hub-Schnellverstellung

Der Nähfuß-Hub ist über die Taste am Maschinenarm oder den Knietaster aktivierbar.

Bei Maschinen mit Knieschalter, kann der erhöhte Nähfuß-Hub mit dem Knieschalter zugeschaltet werden. Die Belegung des Knieschalters kann in der Software über das Bedienfeld der Maschine eingestellt werden.

Abb. 37: Hub-Schnellverstellung



(1) - Knieschalter

(2) - Taste



So schalten Sie den maximalen Nähfuß-Hub in einem freien bzw. nicht dokumentierten Nahtabschnitt hinzu:

1. Knieschalter (1) betätigen.

Der Nähfuß-Hub ist wirksam, solange der Knietaster gedrückt wird (Tast-Betrieb) bzw. bis zur nächsten Betätigung des Knietasters (Rast-Betrieb).

ODER

1. Taste (2) drücken.

4.12 Nähleuchte ein- und ausschalten

Die Maschine hat die klassische Nähleuchte (1) im Bereich der Nadel und eine Maschinenkopf-Beleuchtung (2) im Bereich des Arms.

Abb. 38: Nähleuchte ein- und ausschalten



(1) - Nähleuchte

(2) - Maschinenkopf-Beleuchtung

Nähleuchten dimmen

Die Helligkeit der Nähleuchten kann über die Software am Bedienfeld eingestellt werden: *Check - DacFlex Commander*. In der **Betriebsanleitung D867**, Kapitel **Programmierung**, finden sich genaue Erläuterungen.

Nähleuchten ein- und ausschalten

Standardmäßig können die Nähleuchten nicht einfach ein- oder ausgeschaltet werden. Um dies zu ermöglichen, muss die Ein- und Ausschaltfunktion auf die Tasten am Tastenblock übertragen werden.

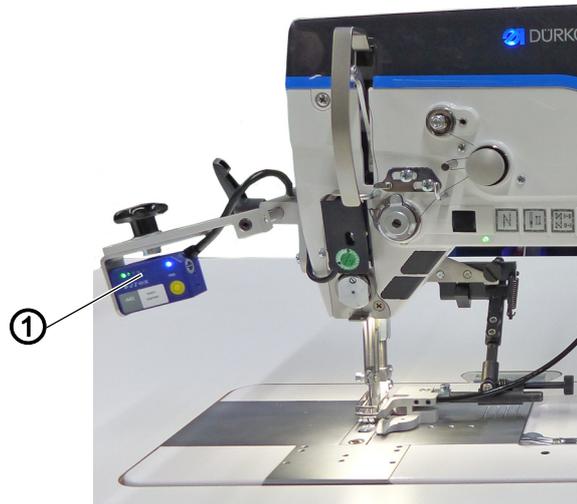
Die Belegung der Tasten kann über die Software am Bedienfeld eingestellt werden (*Burger-Menü > Einstellungen > Bediener-Konfiguration > Schnellstastenkfiguration*).

4.13 Zusatzausstattung

Für die Maschine können verschiedene Zusatzausstattungen verwendet werden.

4.13.1 Endlabel-Scanner

Abb. 39: Endlabel-Scanner



(1) - Endlabel-Scanner

Am Maschinenkopf kann optional ein Endlabel-Scanner (1) angebracht werden. Damit wird überprüft, ob das richtige Endlabel angenäht wird.

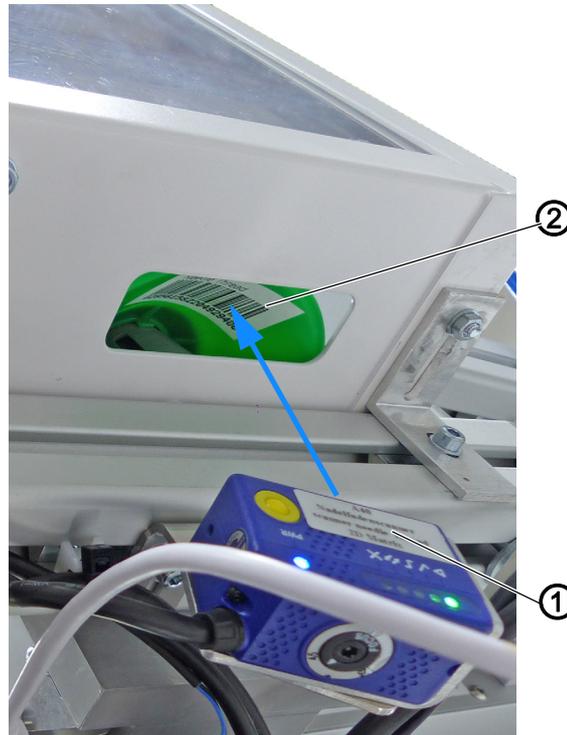


Wichtig

Das Endlabel MUSS am Ende eines Nähvorgangs gescannt und in einen freien Nahtabschnitt eingenäht werden. Andernfalls ist das fertige Nähgut fehlerhaft und unbrauchbar.

4.13.2 Barcode-Scanner für Nadel- und Greiferfaden

Abb. 40: Barcode-Scanner für Nadel- und Greiferfaden



(1) - Barcode-Scanner für Nadel- und Greiferfaden (2) - Nadel-/Greiferfaden-Barcode

Die Barcodes von Nadel- und Greiferfaden können mit dem Handscanner oder mit den zwei folgenden Scannern erfasst werden:

- Barcode-Scanner für den Nadelfaden
- Barcode-Scanner für den Greiferfaden

Wenn diese Barcode-Scanner installiert sind, werden die Barcodes von Nadel- bzw. Greiferfaden gescannt, sobald ein Nähvorgang gestartet bzw. eine Spule aufgespult wird.

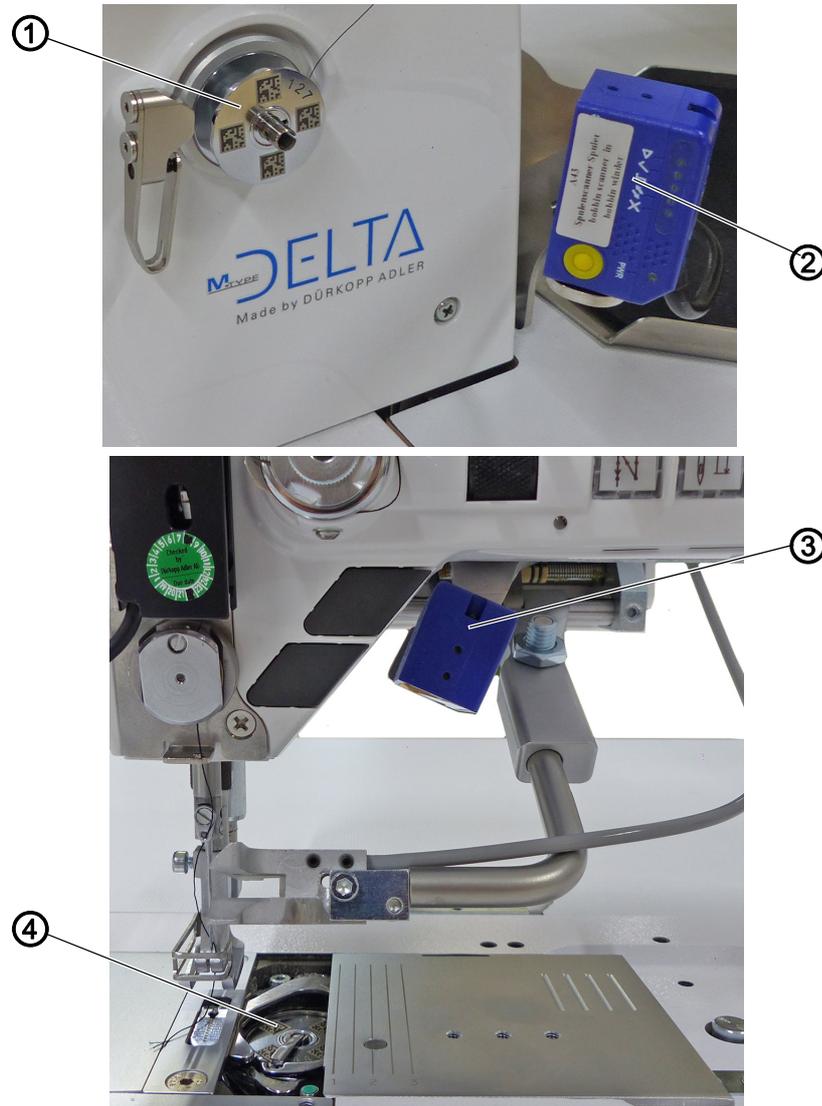


Information

Die Barcodes unter den Nadel- und Greiferfaden-Rollen müssen so ausgerichtet sein, dass diese von den Barcode-Scannern vollständig erfasst werden können.

4.13.3 Spulenidentifikation

Abb. 41: Spulenidentifikation



(1) - Spule am Spuler
(2) - Barcode-Scanner

(3) - Barcode-Scanner
(4) - Spule im Greifer

Die Spulenidentifikation besteht aus den Scannern (2) und (3), die den Barcode der Spule am Spuler (1) und den Barcode der Spule im Greifer (4) erfassen.

Die Spulenummer der Spule am Spuler (1) wird

- vor jedem Spulen gescannt und
- mit dem Barcode der Greiferfaden-Rolle verknüpft

Die Spulenummer von der Spule im Greifer (4) wird vor Nahtanfang gescannt und mit dem Nahtbild verglichen.

So wird sichergestellt, dass der Greiferfaden zum Nahtbild passt. Wenn im Nahtbild ein anderer Greiferfaden definiert ist, sperrt die Maschine den Nähvorgang und meldet einen Fehler.

4.13.4 Nadelkühlung von oben

Es besteht die Möglichkeit, die Nadel von oben durch kalte Luft zu kühlen. Die kalte Luft wird durch ein mitgehendes Röhrchen an der Transportfuß-Stange geleitet.

Die Nadelkühlung ist elektropneumatisch und je nach Festigkeit und Dicke des Nähguts erforderlich.

4.13.5 Nadelkühlung von unten

Es besteht die Möglichkeit, die Nadel von unten durch kalte Luft zu kühlen. Die kalte Luft wird durch einen Luftstrom im Transporteur geleitet.

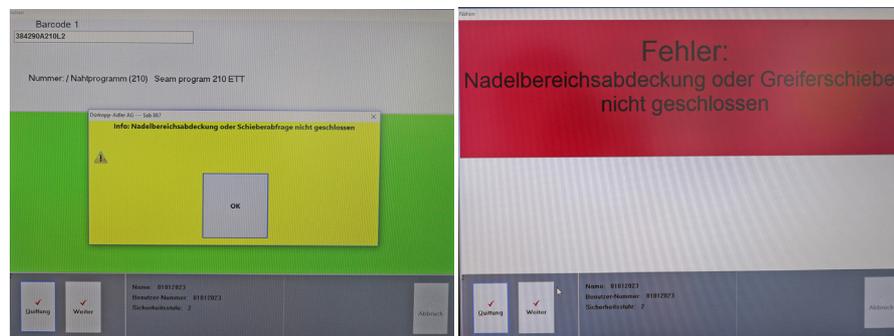
Die Nadelkühlung ist elektropneumatisch. Je nach Festigkeit und Dicke des Nähguts ist sie zusätzlich zur Nadelkühlung von oben sinnvoll.

4.13.6 Laufsperr

Sowohl die Nadelbereich-Abdeckung als auch der Stichplattenschieber müssen geschlossen sein, um nähen zu können.

Falls die Nadelbereich-Abdeckung (1) und/oder der Stichplattenschieber vor oder während des Nähens geöffnet werden, ist das Nähen nicht möglich und es erscheint eine der folgenden Fehlermeldungen:

Abb. 42: Laufsperr (2)



Im Fall einer Fehlermeldung schließen Sie die Nadelbereich-Abdeckung und den Stichplattenschieber.
Quittieren Sie die Fehlermeldung.
Starten Sie anschließend den Nähvorgang neu.

4.14 Nähen

WARNUNG



Verletzungsgefahr durch sich bewegende, schneidende und spitze Teile!

Quetschen, Schneiden und Einstich möglich.

Führen Sie das Nähgut so, dass Ihre Hände nicht unter die Nadel geraten.

Pedal nicht betätigen, wenn sich die Finger im Bereich der Nadelspitze befinden.

HINWEIS

Sachschäden möglich!

Stoff- und Fadenreste im Nähbereich können zu Schäden oder Defekten an der Maschine führen.

Verschmutzungen während des Nähablaufs umgehend beseitigen.
Die Maschine täglich reinigen ( S. 214).

Der Nähvorgang besteht aus folgenden Teilen:

- Primär-Teilebarcodes einscannen
- bei Bedarf Multi-Barcodes einscannen
- Nähen von maximal 20 definierten Nahtabschnitten
- Endlabel beim letzten Nahtabschnitt einnähen
- ggf. zweites Label einnähen



So starten Sie den Nähvorgang:

1. Anmelden ( S. 74).
 2. Auf dem Haupt-Bildschirm die Schaltfläche **Nähen** antippen.
-  Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 43: Nähen (1)



3. Primär-Teilbarcodes des Nähguts einscannen.



Das System prüft, ob das Nähgut (2 oder 3 Teile) zu dem ausgewählten Nahtbild passt. Falls das nicht der Fall ist, erscheint eine Fehlermeldung.



Information

Wenn unter *Setup* die Funktion **Multi-Barcodes** oder **Multi-Barcodes und Batchmodus** aktiviert ist, wechselt die Anzeige nach dem Primär-Teilbarcodes-Scannen zu:

Abb. 44: Nähen (2)



4. 2 Multi-Barcodes einscannen.

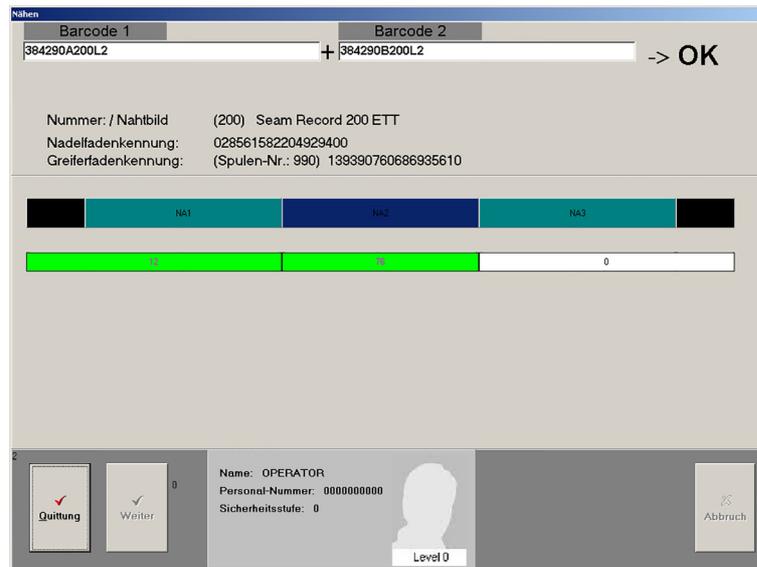
Es können bis zu 9 Multi-Barcodes vorab definiert sein. Bei diesem Nahtbild werden zu Anfang 2 Multi-Barcodes abgefragt.

5. Nahtabschnitte nähen.



Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 45: Nähen (3)



↪ Während des Nähens der freien Nahtabschnitte leuchtet die grüne LED an der Spannungsplatte. Während des Nähens der dokumentierten Nahtabschnitte leuchtet die rote LED an der Spannungsplatte.



6. Endlabel einnähen (📖 S. 59).

7. Letzten Nahtabschnitt mit einem Endriegel abschließen.



Wichtig

Kommt es zu einem Fehler, insbesondere in einem überwachten Nahtabschnitt, erscheint eine Fehlermeldung (📖 S. 235).

4.14.1 Pedal betätigen

WARNUNG

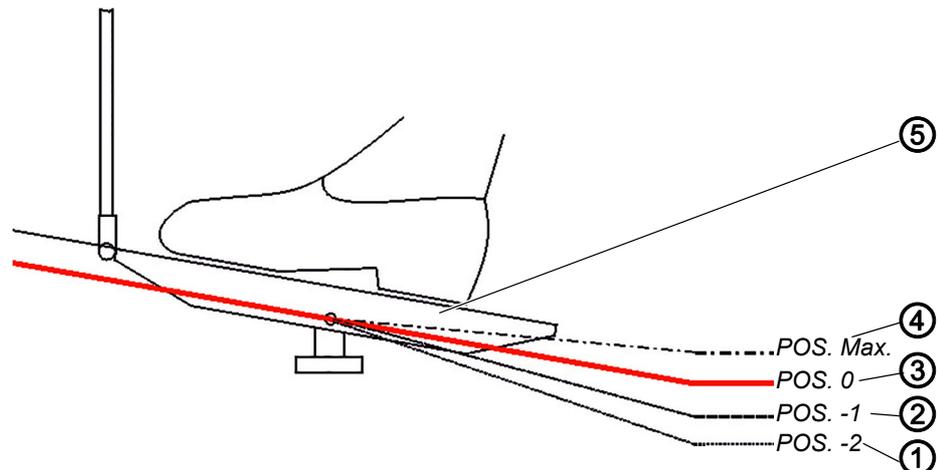


Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

Quetschen möglich.

Hände NICHT unter den gelüfteten Nähfuß halten.

Abb. 46: Pedal betätigen



- (1) - Endriegel nähren und Faden schneiden
- (2) - Nähfuß lüften

- (3) - Ruhestellung
- (4) - Nähvorgang aktiv
- (5) - Pedal

Das Pedal (5) startet und steuert den Nähvorgang.

Ausgangslage

Das Pedal (5) in Position **0** (3):

- ↙ Die Maschine steht still.
Nadel und Nähfuß sind oben bzw. unten.



So positionieren Sie das Nähgut:

1. Pedal (5) in Position **-1** (2) treten.
- ↙ Der Nähfuß wird gelüftet.
2. Nähgut in die Anfangsposition schieben.
3. Pedal (5) in Position **0** (3) treten.
- ↙ Der Nähfuß senkt sich auf das Nähgut ab.

Am Nahtanfang



So beginnen Sie eine Naht:

1. Pedal (5) nach vorn (4) treten.
- ↙ Die Maschine näht. Die Drehzahl steigt, je weiter das Pedal (5) nach vorn getreten wird.

Beim Nähen



So unterbrechen Sie die Naht:

1. Pedal (5) in Position **0** (3) treten.
- ↪ Die Maschine stoppt.
Nadel und Nähfuß sind oben bzw. unten.



So setzen Sie die Naht fort:

1. Pedal (5) nach vorn (4) treten.
- ↪ Die Maschine näht weiter.

Am Nahtende



So beenden Sie die Naht:

1. Pedal (5) in Position **-2** (1) treten und dort halten.
- ↪ Der Faden wird geschnitten.
Die Maschine stoppt.
Nadel und Nähfuß werden gelüftet und bleiben oben, solange das Pedal (5) in der Position **-2** (1) gehalten wird.- 2. Nähgut entnehmen.

4.14.2 Endlabel einnähen

WARNUNG



Verletzungsgefahr durch beschädigte Sollreißnähte!

Beschädigung der Sollreißnaht möglich, wenn das Endlabel darin eingenäht wird. Bei einem Unfall kann der Airbag dann ggf. nicht aufgehen und vor schweren Verletzungen schützen.

Das Endlabel NUR in einen freien Nahtabschnitt einnähen.

Weil es sich beim Nähen der Sollreißnähte um einen sicherheitsrelevanten Herstellungsschritt handelt, wird dieser dokumentiert. Alle Herstellungsdaten zu jeder Sollreißnaht werden erfasst, gespeichert und müssen dauerhaft gesichert werden.

Zusätzlich bekommt jede Sollreißnaht ein Endlabel mit einem Barcode. Über diesen Barcode können die Herstellungsdaten zu jedem Zeitpunkt in der Datenbank gefunden werden.

Das Endlabel wird mit dem Endlabel-Drucker auf reißfestes und schwer entzündbares Material gedruckt und zum Ende des Nähvorgangs in einen freien Nahtabschnitt eingenäht. Auf diese Weise kann langfristig sichergestellt werden, dass das Endlabel nicht verloren geht und jederzeit eindeutig zugeordnet werden kann.

Wenn z. B. im 3. Nahtabschnitt das Endlabel eingenäht und der Endlabel-Barcode überprüft werden soll, muss die Funktion **Endlabel** im Nahtbild für den 3. Nahtabschnitt aktiviert sein.

Dann druckt der Endlabel-Drucker das Endlabel am Ende des dokumentierten Nahtabschnitts automatisch. Durch Einscannen des Endlabel-Barcodes wird überprüft, ob das richtige Endlabel eingenäht wird.

Fehlerfreier Nähvorgang



So nähen Sie das Endlabel ein:

1. Endlabel-Barcode mit dem Handscanner (1) oder dem Endlabel-Scanner einscannen.
- ↪ Die Nummer des Endlabel-Barcodes erscheint im Eingabefenster am Bedienfeld.
2. Mit **OK** bestätigen.
3. Endlabel in einen freien Nahtabschnitt einnähen.
- ↪ Wenn das Nahtbild fehlerfrei abgeschlossen ist, kann der nächste Nähvorgang gestartet werden.

Fehlerhafter Nähvorgang

Wird das Endlabel nicht eingescannt oder vom Endlabel-Scanner nicht erkannt, erscheint nach einer vordefinierten Anzahl von Stichen im letzten Nahtabschnitt folgende Erinnerung:

Abb. 47: Endlabel einnähen (1)



1. Mit **OK** bestätigen.
2. 2 Möglichkeiten:
 - Endlabel-Barcode einscannen, Endlabel einnähen und Nähvorgang abschließen.

ODER

 - Nähvorgang abschließen, ohne das Endlabel einzunähen, weil das Endlabel z. B. beschädigt und der Endlabel-Barcode nicht mehr scannbar ist.
- ↪ Eine Fehlermeldung erscheint.

Bediener mit Sicherheitsstufe **0** können ab hier nur den Nähvorgang abbrechen. Das Nähgut ist in diesem Fall fehlerhaft und nicht brauchbar.

3. Mit Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden.

↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 48: Endlabel einnähen (2)



4. Wenn das original Endlabel nicht mehr scannbar ist, Schaltfläche **Labeldruck wiederholen** antippen.

↪ Ein neues Endlabel wird gedruckt.



Information

Solange die Protokolldatei in der Protokoll-Datenbank gespeichert ist, kann eine Kopie des Endlabels von jedem Nähgut jederzeit ausgedruckt werden.

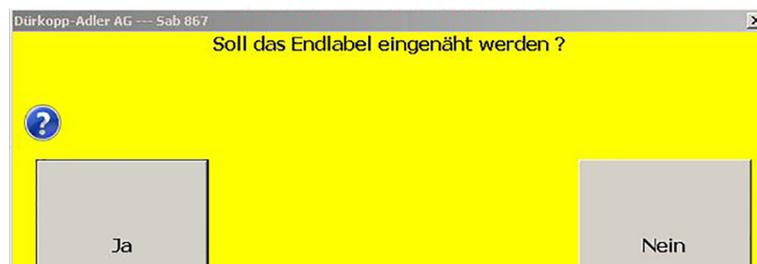
5. Endlabel-Barcode mit dem Handscanner einscannen.

↪ Jetzt kann der Endlabel-Barcode nur vom Handscanner eingescannt werden, nicht mehr vom Endlabel-Scanner.

6. Mit **OK** bestätigen.

↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 49: Endlabel einnähen (3)





7. 2 Möglichkeiten:

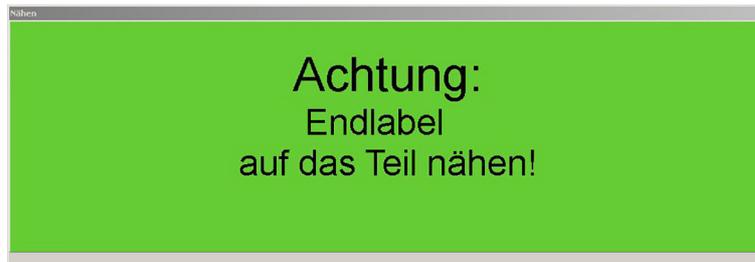
- Endlabel einnähen und Nähvorgang erfolgreich abschließen: Schaltfläche **JA** antippen
- Nähvorgang abbrechen: Schaltfläche **Nein** antippen



Wenn die Schaltfläche **Nein** angetippt wurde, ist der Nähvorgang beendet. Das Nähgut ist fehlerhaft und nicht brauchbar.

Wenn die Schaltfläche **JA** angetippt wurde, wechselt die Anzeige zu:

Abb. 50: Endlabel einnähen (4)



Jetzt ist der Bediener mit Sicherheitsstufe **0**, der den Nähvorgang begonnen hat, automatisch wieder angemeldet.



8. Endlabel in einen freien Nahtabschnitt einnähen.



Der nächste Nähvorgang kann gestartet werden.

4.15 Unterbrechung der Stromversorgung

HINWEIS

Sachschäden möglich!

Datenverlust bei sofortiger Unterbrechung der Stromzufuhr.

Sicherstellen, dass die USV während der Arbeit an der Maschine immer eingeschaltet ist.

Regelmäßig den Zustand des Akkus prüfen. Wenn die Leuchte Replace Battery leuchtet, den alten Akku gegen einen gleichwertigen neuen Akku austauschen.

Wenn die Stromversorgung der Maschine unterbrochen wird, schaltet die Maschine automatisch auf Akkubetrieb bzw. Unterbrechungsfreie Stromversorgung (USV) um.

Es ertönt ein akustisches Warnsignal und eine Meldung zeigt am Bedienfeld an, wie lange die Akkukapazität ausreicht, bevor die Maschine automatisch ausgeschaltet wird.

Abb. 51: Unterbrechung der Stromversorgung



So gehen Sie bei einer Unterbrechung der Stromversorgung vor:

1. Nähvorgang abschließen; die Akkukapazität wird ausreichend Zeit dazu geben.
- ↳ Regelmäßig ertönen akustische Signale und am Bedienfeld zeigt eine Meldung an, wie viel Zeit verbleibt.



Information

Im Standby-Betrieb ist der Stromverbrauch geringer als beim Nähen.

2. Wenn die Stromversorgung weiterhin unterbrochen ist, Maschine ausschalten (📖 S. 63).

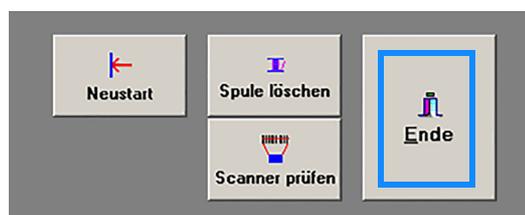


Wichtig

Damit die Funktion der USV gewährleistet ist, regelmäßig den Zustand des Akkus prüfen (Startbildschirm: *Check* > *USV*).

4.16 Maschine ausschalten

Abb. 52: Maschine ausschalten (1)



So schalten Sie die Maschine aus:

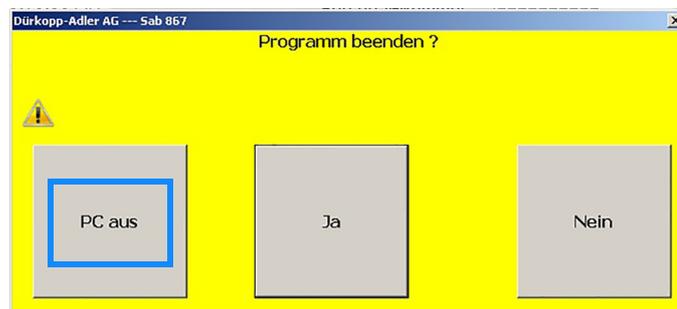
1. Auf dem Haupt-Bildschirm Schaltfläche **Ende** antippen.
- ↳ Wenn ein Bediener mit Sicherheitsstufe **0** oder **1** angemeldet ist, wechselt die Anzeige zu:

Abb. 53: Maschine ausschalten (2)



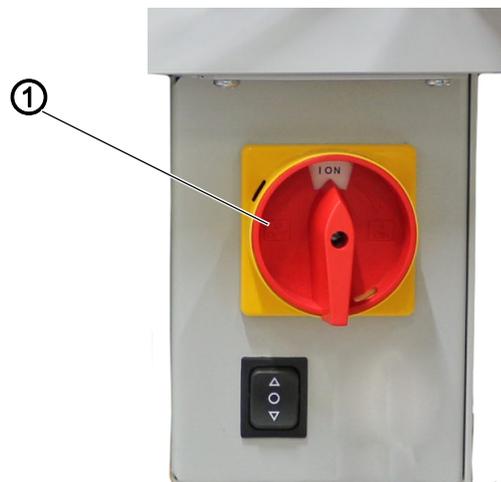
- ↪ Wenn ein Bediener mit Sicherheitsstufe **2** angemeldet ist, wechselt die Anzeige zu:

Abb. 54: Maschine ausschalten (3)



- 2. Schaltfläche **PC aus** antippen.
- ↪ Das Bedienfeld fährt herunter.

Abb. 55: Maschine ausschalten (4)



(1) - Hauptschalter

- 3. Nachdem das Bedienfeld heruntergefahren ist, Hauptschalter (1) auf Position **0** stellen.
- ↪ Die Maschine (inklusive Bedienfeld und Steuerung) ist jetzt ausgeschaltet.
- ↪ Die USV schaltet sich automatisch nach einer voreingestellten Zeit ab (Zeit einstellbar in der Software: *Check > Setup*).

5 Programmierung

Das Bedienfeld wird hauptsächlich durch Berühren des Touchscreens bedient. Ergänzend gibt es eine Tastatur und eine PC-Maus.

Der Zugang zum System ist durch 3 Sicherheitsstufen beschränkt. Je nach Sicherheitsstufe sind nicht alle Schaltflächen anwählbar (📖 S. 65).

5.1 Struktur der Software

In diesem Kapitel wird die Struktur der Software erläutert:

- Sicherheitsstufen (0-2) (📖 S. 65)
- Start-Bildschirm (📖 S. 67)
- Anmelde-Bildschirm (📖 S. 72)
- Haupt-Bildschirm (📖 S. 70)
- wiederkehrende Elemente (📖 S. 73)
- Eingabefenster (📖 S. 74)



Information

Nicht alle Funktionen sind für alle Benutzer zugänglich (📖 S. 65).

5.1.1 Sicherheitsstufen (0-2)

Die Software der Maschine ist serienmäßig mit 3 Sicherheitsstufen ausgestattet:

- Sicherheitsstufe **0** = Operator
- Sicherheitsstufe **1** = Supervisor
- Sicherheitsstufe **2** = Produktmanager/Techniker

Zur leichteren Verständlichkeit werden alle Personengruppen, die an der Maschine arbeiten, in dieser Anleitung als Benutzer bezeichnet.

Sicherheitsstufen

Sicherheitsstufe	Freier Zugang zu folgenden Arbeiten an der Maschine
0 sehr eingeschränkter Zugang	Zugang Nähen
1 leicht eingeschränkter Zugang	Zugang Nähen Nahtprogramme Datenbank
2 offener Zugang	Zugang Nähen Nahtprogramm Datenbank Check

Je nach Sicherheitsstufe sind die Benutzer unterschiedlich zugangsberechtigt. Weil die Maschine sicherheitsrelevante Sollreißnähte erstellt, muss sich jeder Benutzer erst anmelden, bevor er Arbeiten im Rahmen seiner Zugangsberechtigung ausführen kann.

Sicherheitsstufen (0-2) anpassen

Für einige Tätigkeiten an der Maschine können die Sicherheitsstufen angepasst werden. Nur Benutzer mit Sicherheitsstufe **2** können die Zugangsberechtigungen ändern.

Folgende Sicherheitsstufen sind werksseitig eingestellt:

Tätigkeit	Sicherheitsstufe
Naht-Programm	1
Check	2
Protokoll-Datenbank	1
Abbruch einer freien Naht	0
Freie Naht fortsetzen	1
Abbruch in einer SAB-Naht	0
SAB-Naht fortsetzen	1



So passen Sie die Sicherheitsstufen an:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 74).
 2. Anzeige *Setup* öffnen (📖 S. 131).
- 👉 Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 56: Sicherheitsstufen (0-2) anpassen

Werte

Handscanner Typ: GD4500

Nadelfadenscanner Typ: MATRIX120

Greiferfadenscanner Typ: MATRIX120

Nahtscanner Typ: MATRIX120

Kartenbarcode: CODE128

Benutzerkarte Barc. Länge: 10

USV-Typ: CYBERP1200

Zeit zum Heruntfahren der USV: 5 min

Spulerscanner Typ: MATRIX120

Greiferscanner Typ: MATRIX120

Spulenbarcodetyp: 2DMATRIX

Benutzer Level:

Benutzerlevel Naht-DB: 1

Benutzerlevel Check: 2

Benutzerlevel Protok.DB: 1

Benutzerlevel Teil abbr.: 0

Benutzerlevel Teil forts.: 1

Benutzerlevel Teil abbr. SAB: 0

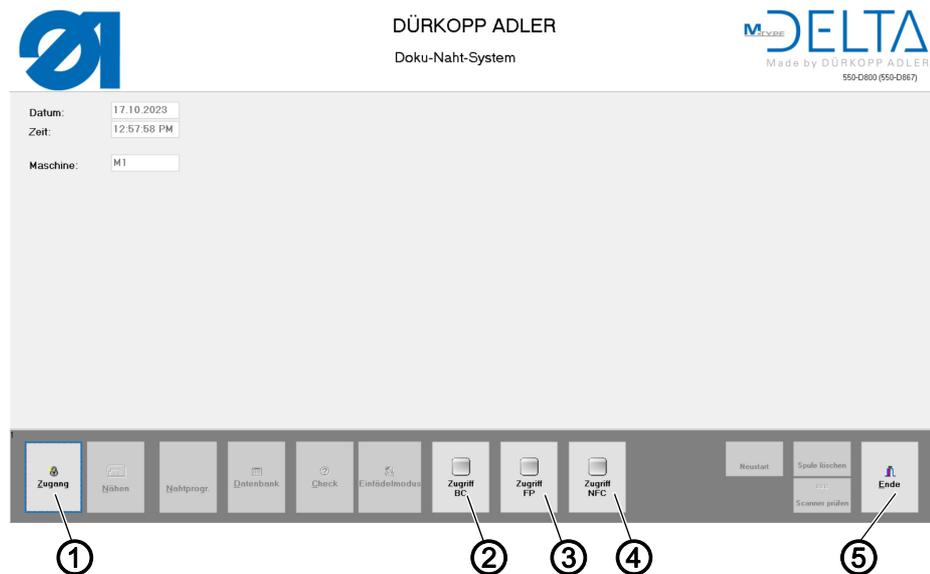
Benutzerlevel Teil forts. SAB: 2



3. Sicherheitsstufen (*Benutzerlevel*) wie gewünscht anpassen.
 ↪ Werkseitig ist vorgegeben, dass nicht jedem Benutzer jede Sicherheitsstufe zugewiesen werden kann.
 Z. B. kann ein Benutzer mit Sicherheitsstufe **0** nicht für die Anzeige *Check* freigeschaltet werden, auf der alle grundlegenden Einstellungen verändert werden können.

5.1.2 Start-Bildschirm - Maschine startbereit machen

Abb. 57: Start-Bildschirm (1)



- | | |
|--------------------------------------|-------------------------------|
| (1) - Anmelden per Tastatur | (4) - Zugang per NFC Token |
| (2) - Zugang per Barcode-Scanner | (5) - PC/Maschine ausschalten |
| (3) - Zugang per Fingerprint-Scanner | |

Der Start-Bildschirm erscheint direkt nach dem Einschalten der Maschine. Je nachdem, ob die Maschine mit den unterschiedlichen Scannern ausgestattet ist oder nicht, unterscheiden sich die Anzeigen.

Auf dem Anmelde-Bildschirm hat der Benutzer 2 Möglichkeiten:

- anmelden (📖 S. 74)
- PC und die Maschine ausschalten

Maschine OHNE Scanner startbereit machen

Abb. 58: Start-Bildschirm (2)



So gehen Sie bei den Anzeigen auf dem Startbildschirm vor, wenn die Maschine nicht über Nadel- und Greiferfaden-Barcodescanner und nicht über den Spulenbarcode-Scanner verfügt:

1. Nadelfaden-Barcode unter der Nadelfaden-Kone mit dem Handscanner scannen.
2. Mit **OK** bestätigen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 59: Start-Bildschirm (3)



3. Greiferfaden-Barcode unter der Greiferfaden-Kone mit dem Handscanner scannen.
4. Mit **OK** bestätigen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 60: Start-Bildschirm (4)





5. Rechte Greiferabdeckung ein kleines Stück nach rechts schieben.
 6. Ggf. Spule drehen, sodass die Spulenummer lesbar ist.
 7. Spulenummer eingeben.
 8. Mit  bestätigen.
- 👉 Jetzt können Sie sich anmelden ( S. 74).

Maschine MIT Scanner startbereit machen

Wenn Nadel- und Greiferfaden-Barcodescanner vorhanden sind, werden Nadel- und Greiferfaden-Barcode automatisch gescannt.

Danach erscheint folgende Anzeige im Startbildschirm:

Abb. 61: Start-Bildschirm (5)



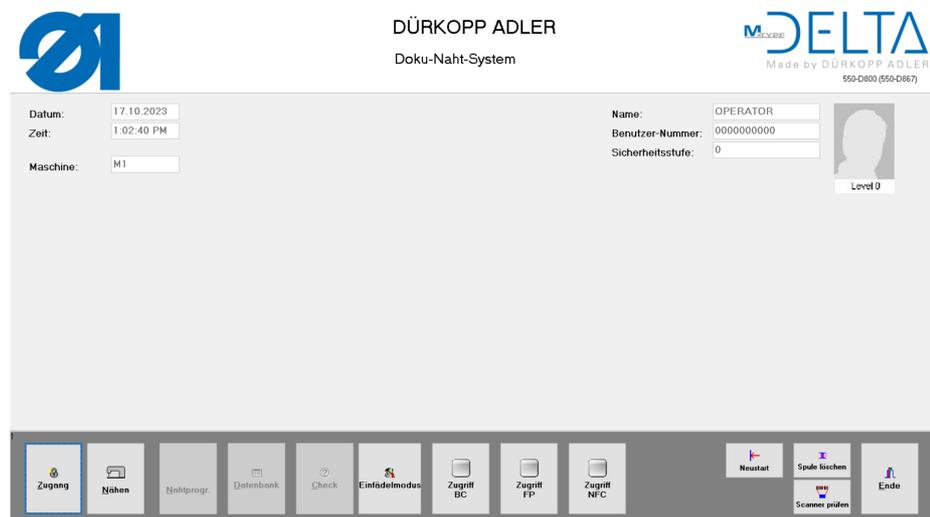
So gehen Sie mit der Anzeige auf dem Startbildschirm vor, wenn die Maschine mit Nadel- und Greiferfaden-Barcodescanner und Spulenbarcode-Scanner ausgestattet ist:

1. Rechte Greiferabdeckung ein kleines Stück nach rechts schieben.
 2. Ggf. die Spule so ausrichten, dass der Spulenbarcode vollständig gescannt werden kann.
- 👉 Sobald der Spulenbarcode erfolgreich gescannt wurde, verschwindet die Anzeige *Handscanner*.
- Jetzt können Sie sich anmelden ( S. 74).

5.1.3 Haupt-Bildschirm

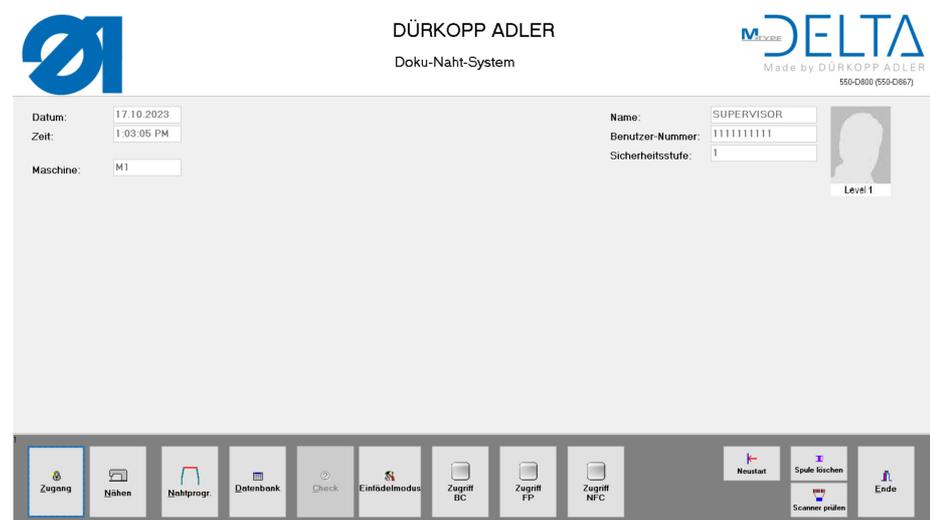
Je nach Sicherheitsstufe wird der Haupt-Bildschirm unterschiedlich dargestellt. Für Benutzer mit Sicherheitsstufe **0** sieht der Haupt-Bildschirm wie folgt aus:

Abb. 62: Haupt-Bildschirm (1)



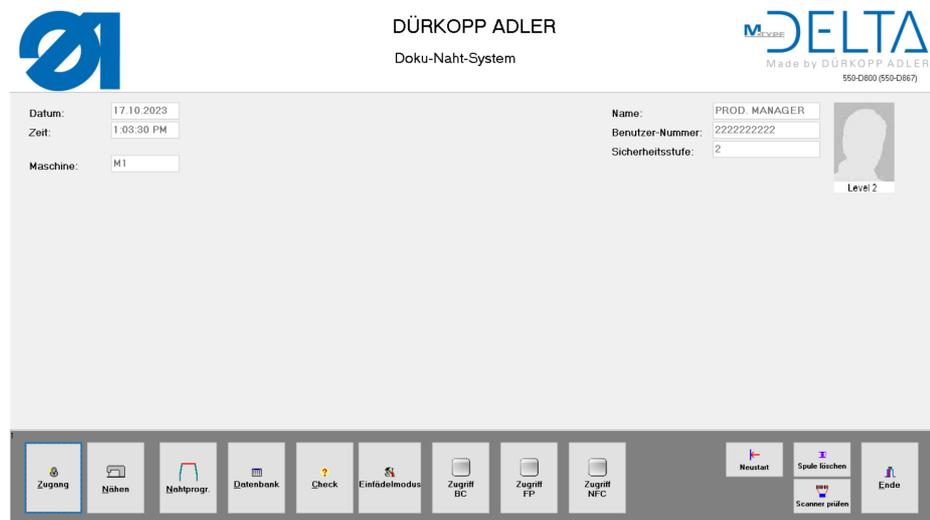
Für Benutzer mit Sicherheitsstufe **1** sieht der Haupt-Bildschirm wie folgt aus:

Abb. 63: Haupt-Bildschirm (2)



Für Benutzer mit Sicherheitsstufe **2** sieht der Haupt-Bildschirm wie folgt aus:

Abb. 64: Haupt-Bildschirm (3)



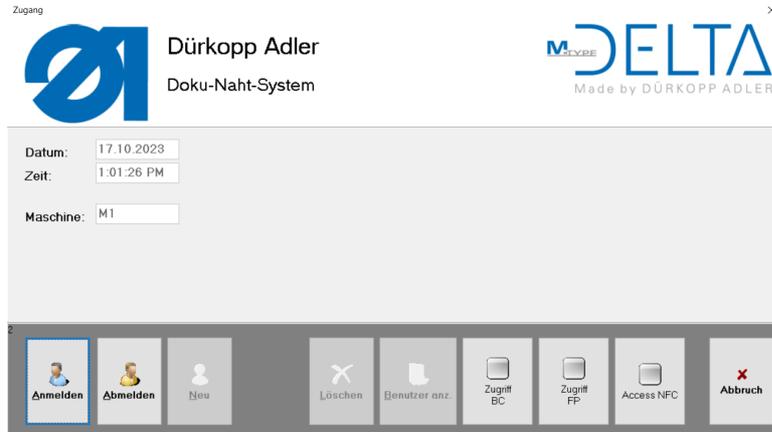
Über den Haupt-Bildschirm können mit Sicherheitsstufe **2** alle Funktionen und Einstellungen der Maschine aufgerufen werden.

Schaltfläche	Funktionen	Sicherheitsstufe
Zugang	Anmelden/abmelden	0, 1 und 2
Nähen	Nähen beginnen	0, 1 und 2
Nahtprogr.	Einstellungen von bestehenden Nahtprogrammen ändern, neue Nahtprogramme erstellen oder bestehende löschen.	1 und 2
Datenbank	Protokoll-Datenbank	1 und 2
Check	Alle Einstellungen bezüglich der erlaubten Fäden, der Zugangsberechtigungen, der Barcodes und des Etiketts werden hier erfasst.	2
Einfädelmodus	Sicheres Einfädeln	0, 1 und 2
Zugriff BC	📖 S. 75	0, 1 und 2
Zugriff FP	📖 S. 78	0, 1 und 2
Zugriff NFC	📖 S. 80	0, 1 und 2
Neustart	Programm neu starten 📖 S. 186	0, 1 und 2
Spule löschen	Spule im System löschen 📖 S. 172	0, 1 und 2
Scanner prüfen	📖 S. 148	0, 1 und 2
Ende	Programm beenden 📖 S. 187 PC herunterfahren	2 0, 1 und 2

5.1.4 Anmelde-Bildschirm

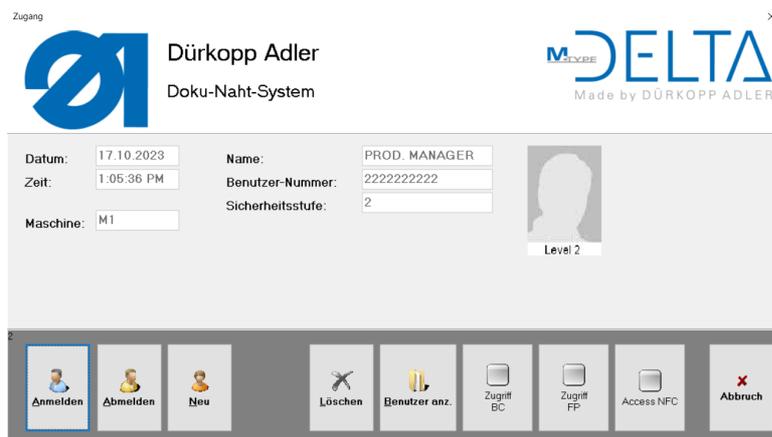
Über den Anmelde-Bildschirm können Benutzer mit Sicherheitsstufen **0** und **1** sich nur an- und abmelden:

Abb. 65: Anmelde-Bildschirm (1)



Das ist der Anmelde-Bildschirm für Benutzer mit der Sicherheitsstufe **2**:

Abb. 66: Anmelde-Bildschirm (2)

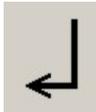
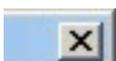


So öffnen Sie den Anmelde-Bildschirm:

1. Auf dem Haupt-Bildschirm Schaltfläche **Zugang** antippen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zum Anmelde-Bildschirm.

5.1.5 Wiederkehrende Elemente

Bei der Software gibt es immer wiederkehrende Elemente, die immer die gleichen Funktionen haben.

Wiederkehrendes Element	Funktion
	Enter: Eingegebenen Wert speichern und das Eingabefenster schließen.
	OK: Eingegebenen Wert speichern oder etwas bestätigen und die Anzeige schließen
	C: Der im Eingabefenster eingegebene Wert wird vollständig gelöscht. Ein neuer Wert kann eingegeben werden.
	Abbruch: Anzeige schließen. Geänderte Werte werden nicht gespeichert.
	Anzeige schließen. Geänderte Werte werden nicht gespeichert.
	In einer Liste nach rechts scrollen.
	In einer Liste nach links scrollen.
	Direkt zum Anfang einer Liste scrollen.
	Direkt zum Ende einer Liste scrollen.
	Schaltflächen sind durch einen Rand als solche zu erkennen.
	Weißer Eingabefelder. Durch Antippen dieser weißen Eingabefelder öffnet sich ein Eingabefenster. Nach der Eingabe erscheint der neue Wert in dem weißen Eingabefeld.
	Der Pfeil in der ersten Spalte einer Liste zeigt an, welche Zeile bzw. Datei ausgewählt ist.

5.1.6 Eingabefenster

Um Werte einzugeben, öffnen sich am Bedienfeld gelbe Eingabefenster. Die Eingabefenster sind alle gleich aufgebaut und unterscheiden sich nur inhaltlich.

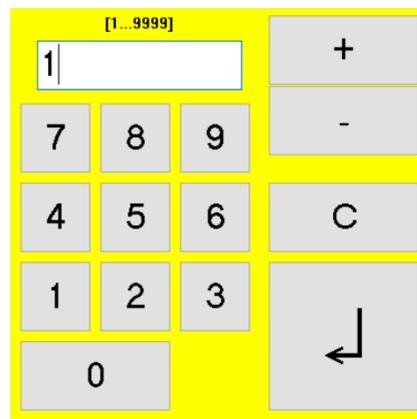


Information

Gewünschten Wert eingeben, indem Sie die Schaltflächen am Bedienfeld antippen oder mit der PC-Maus anklicken.

Das ist ein Beispiel eines solchen Eingabefensters:

Abb. 67: Eingabefenster



5.2 Im System anmelden

Es gibt je nach Ausstattung der Maschine 2 oder 3 Möglichkeiten, sich im System anzumelden:

- mit Handscanner und Zugangsbarcode (📖 S. 75)
- über die Software mit Benutzername und Passwort (📖 S. 74)
- mit dem Fingerprint-Scanner (optional, 📖 S. 78)
- per NFC (📖 S. 80)



Information

Alle Funktionen, die der angemeldete Benutzer im Rahmen seiner Zugangsberechtigung nicht nutzen kann, werden halb transparent dargestellt. Diese Funktionen sind nicht wählbar.

Alle Funktionen, die der angemeldete Benutzer im Rahmen seiner Zugangsberechtigung nutzen kann, werden voll farbig dargestellt.

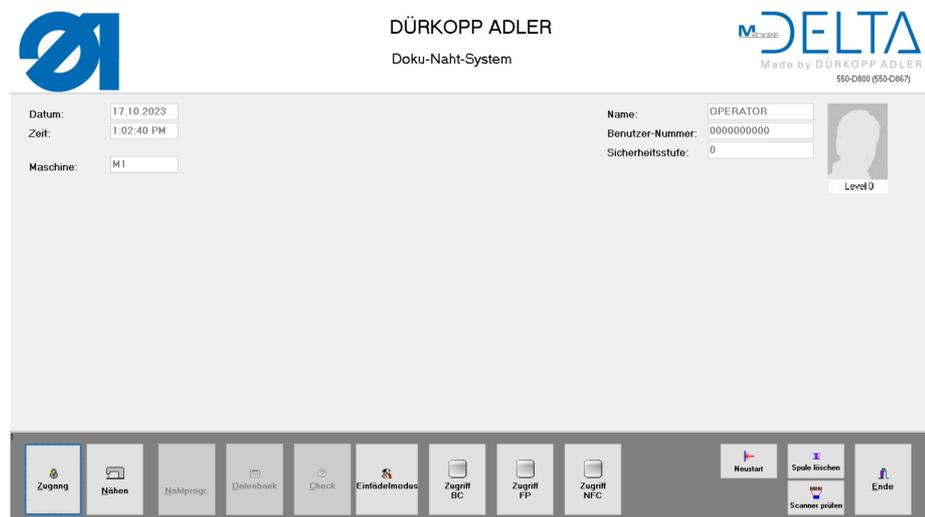
5.2.1 Mit Handscanner anmelden

Abb. 68: Mit Handscanner anmelden (1)



(1) - Handscanner

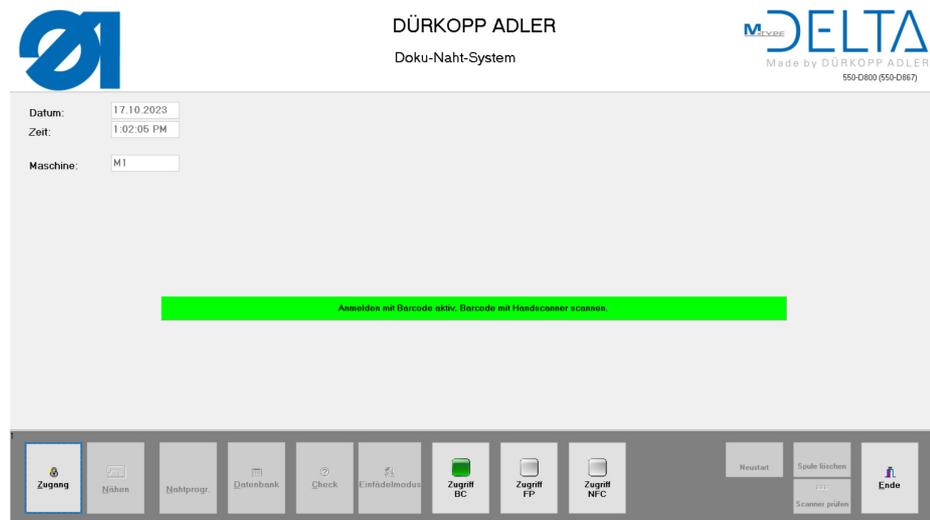
Abb. 69: Mit Handscanner anmelden (2)



So melden Sie sich mit dem Handscanner an:

1. Mit der Maus die Schaltfläche **Zugang BC** anklicken.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:.

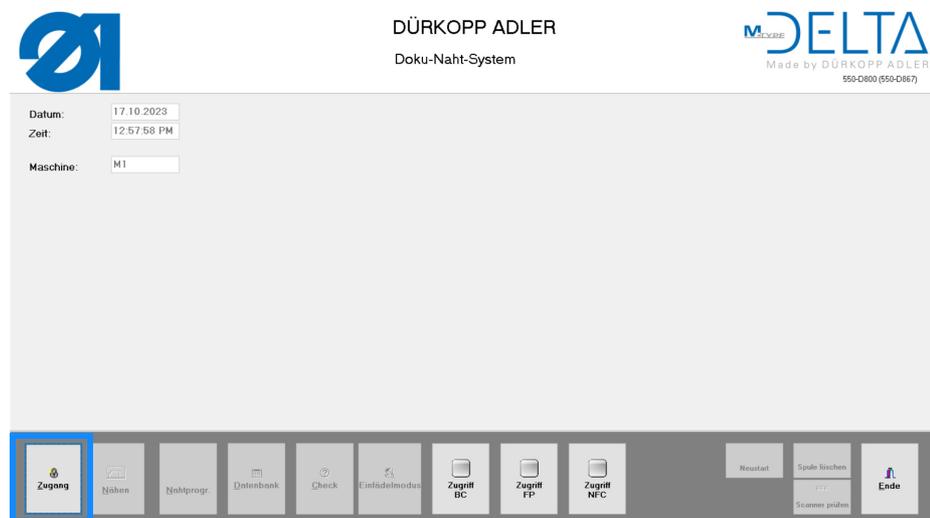
Abb. 70: Mit Handscanner anmelden (3)



2. Mit dem Handscanner (2) den Zugangsbarcode des Benutzers scannen.
- ↳ Der Benutzer ist angemeldet.

5.2.2 Mit Passwort anmelden

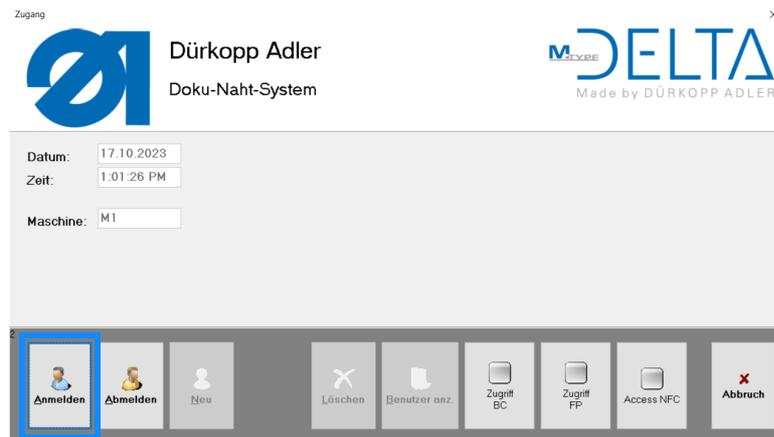
Abb. 71: Mit Passwort anmelden (1)



So melden Sie sich manuell über die Software an:

1. Auf dem Haupt-Bildschirm Schaltfläche **Zugang** drücken.
- ↳ Die Anzeige wechselt zum Anmelde-Bildschirm:

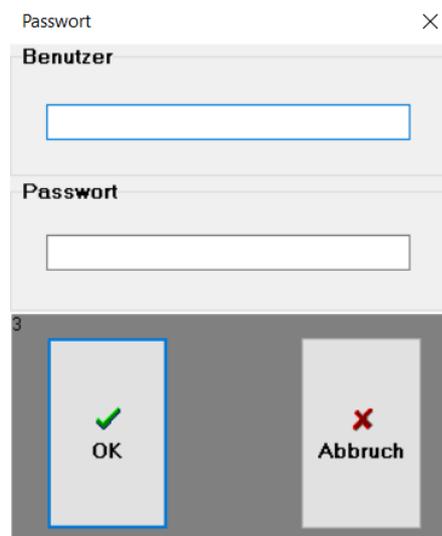
Abb. 72: Mit Passwort anmelden (2)



2. Schaltfläche **Anmelden** antippen.

↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 73: Mit Passwort anmelden (3)



3. Eingabefeld **Benutzer** antippen.

↳ Ein Eingabefenster erscheint.

4. Gewünschten Namen eingeben.

5. Mit **OK** bestätigen.

6. Eingabefeld **Passwort** antippen.

↳ Ein Eingabefenster erscheint.

7. Gewünschtes Passwort eingeben.

8. Mit **OK** bestätigen.

↳ Sie sind angemeldet.

5.2.3 Mit Fingerprint-Scanner anmelden

HINWEIS

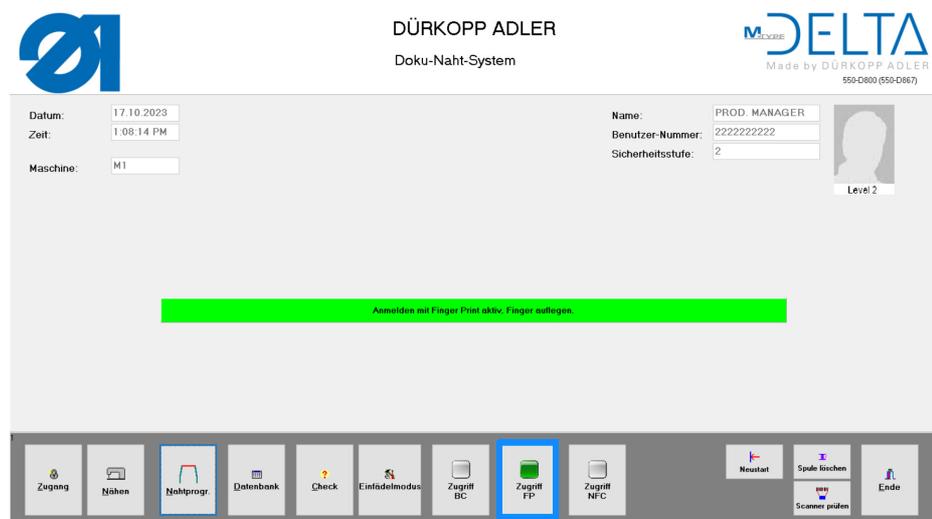
Sachschäden möglich!

Beschädigung des Fingerprint-Sensors.

Keinen großen Druck auf den Fingerprint-Sensor ausüben.

Je nach Ausstattung verfügt die Maschine über einen Fingerprint-Scanner. Zur Nutzung muss dieser im Setup (📖 S. 131) aktiviert sein.

Abb. 74: Mit Fingerprint-Scanner anmelden



So melden Sie sich mit dem Fingerprint-Scanner (2) an:

1. Schaltfläche **Zugriff FP** antippen.
- Am Bedienfeld erscheint der Hinweis, dass der Fingerprint-Scanner (2) aktiv ist.

Abb. 75: Mit Fingerprint-Scanner anmelden (2)



(1) - Fingerprint-Sensor

(2) - Fingerprint-Scanner



2. Die Fingerspitze etwa 3 Sekunden lang auf den Fingerprint-Sensor (1) halten.

↪ Am Bedienfeld wechselt der Start-Bildschirm zum Haupt-Bildschirm der entsprechenden Sicherheitsstufe.



Information

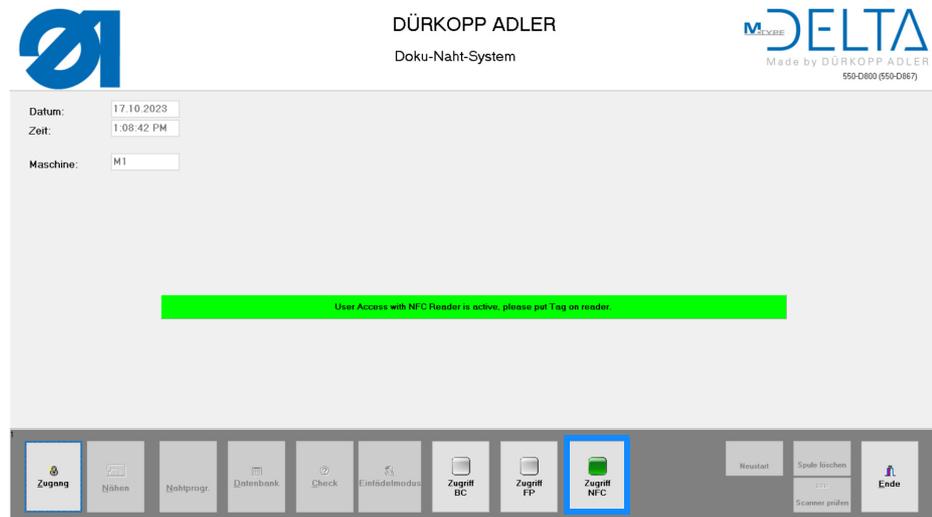
Wenn der Fingerprint nicht erkannt wird, weil er nicht bekannt ist oder nur ein Teilprint erfasst wird, erscheint jeweils eine Fehlermeldung. Falls ein Benutzer angemeldet ist, wird dieser automatisch abgemeldet.

Wiederholen Sie den Anmeldevorgang.

5.2.4 Mit NFC anmelden

Zur Nutzung muss dieser im Setup (📖 S. 131) aktiviert sein.

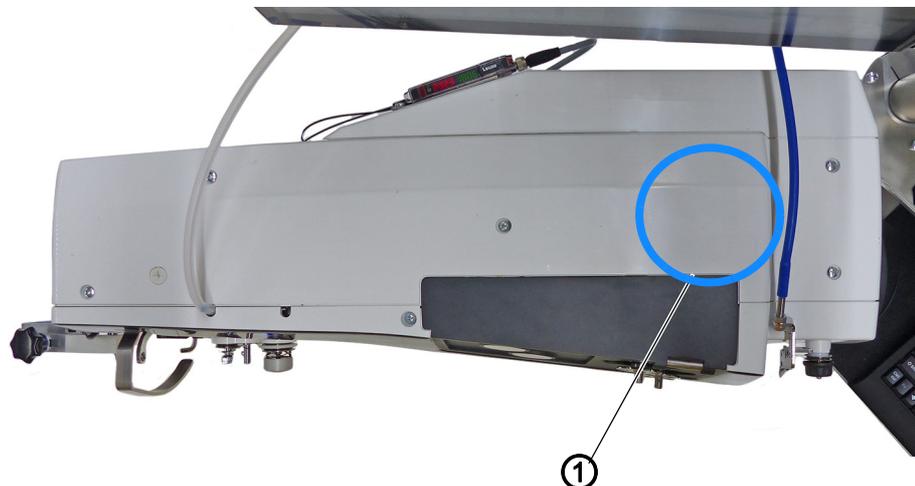
Abb. 76: Mit NFC anmelden



So melden Sie sich mit NFC an:

1. Schaltfläche **Zugriff NFC** anklicken.
- ↪ Am Bedienfeld erscheint der Hinweis, dass der NFC-Reader (1) aktiv ist.

Abb. 77: Mit NFC anmelden (2)



(1) - NFC-Reader



2. NFC-Tag in die Zone des NFC-Readers (1) halten.
- ↪ Am Bedienfeld wechselt der Start-Bildschirm zum Haupt-Bildschirm der entsprechenden Sicherheitsstufe.

5.3 Benutzer verwalten

Produktmanager mit der Sicherheitsstufe **2** können alle Benutzer verwalten. Das umfasst folgende Möglichkeiten:

- Benutzer anzeigen
- individuelle Benutzerbilder hinterlegen
- neue Benutzer erstellen
- Benutzer löschen

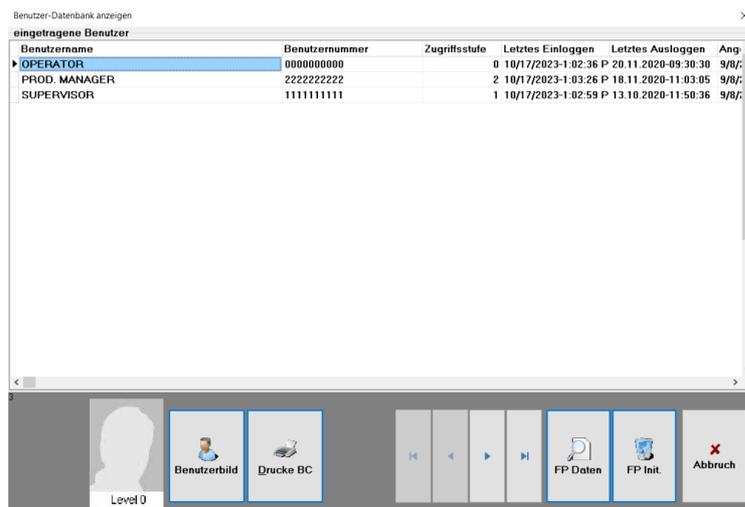
5.3.1 Benutzer-Datenbank öffnen



So öffnen Sie die Benutzer-Datenbank:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 74).
 2. Anmelde-Bildschirm öffnen (📖 S. 72).
 3. Schaltfläche **Benutzer anz.** antippen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 78: Benutzer anzeigen



In der Benutzer-Datenbank sind alle angelegten Benutzer aufgeführt.

5.3.2 Kopie eines Zugangsbarcodes drucken

Falls ein Zugangsbarcode z. B. beschädigt und darum nicht mehr scannbar ist, kann er erneut gedruckt werden.



So drucken Sie die Kopie eines Zugangsbarcodes:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 74).
 2. Benutzer-Datenbank öffnen (📖 S. 81).
 3. Benutzer auswählen, dessen Zugangsbarcode gedruckt werden soll.
 4. Schaltfläche **Drucke BC** antippen.
- ↪ Der Zugangsbarcode wird erneut gedruckt.

5.3.3 Fingerprint-Datenbank öffnen

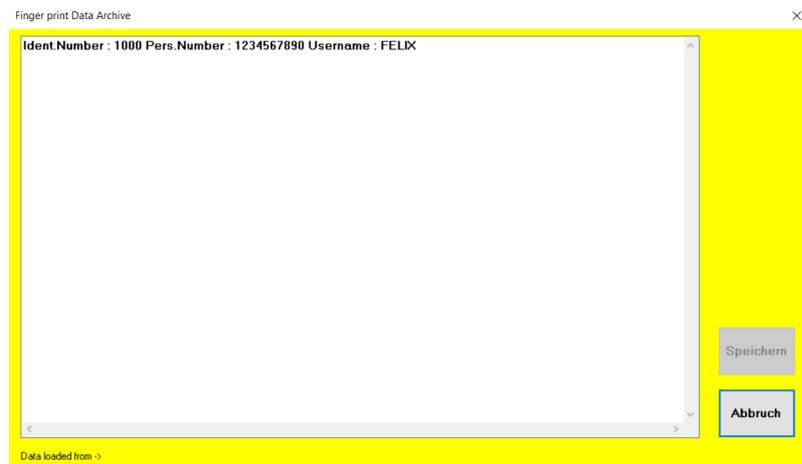
In der Fingerprint-Datenbank sind alle Benutzer aufgelistet, die mit der Fingerprint-Erkennung erstellt worden sind.



So öffnen Sie die Fingerprint-Datenbank:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 74).
 2. Benutzer-Datenbank öffnen (📖 S. 81).
 3. Schaltfläche **FP Daten** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 79: Fingerprint-Datenbank öffnen



5.3.4 Benutzerbild hinterlegen



Information

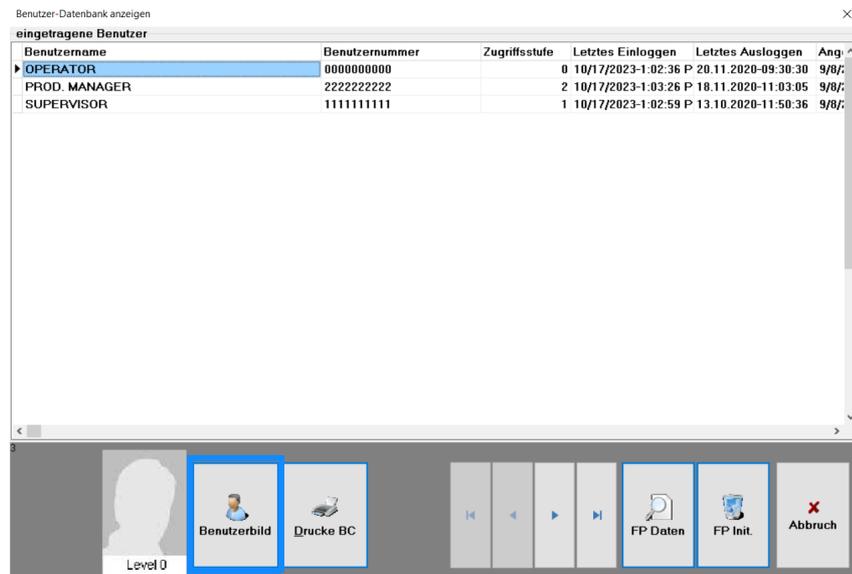
Die Benutzerbilder werden im Verzeichnis *SABSoft/SystemDB* hinterlegt. Das Format muss JPEG sein und die Größe darf 150 KB nicht überschreiten.



So hinterlegen Sie für einen angelegten Benutzer ein Bild:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden(📖 S. 74).
 2. Anmelde-Bildschirm öffnen (📖 S. 72).
 3. Schaltfläche **Benutzer anz.** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

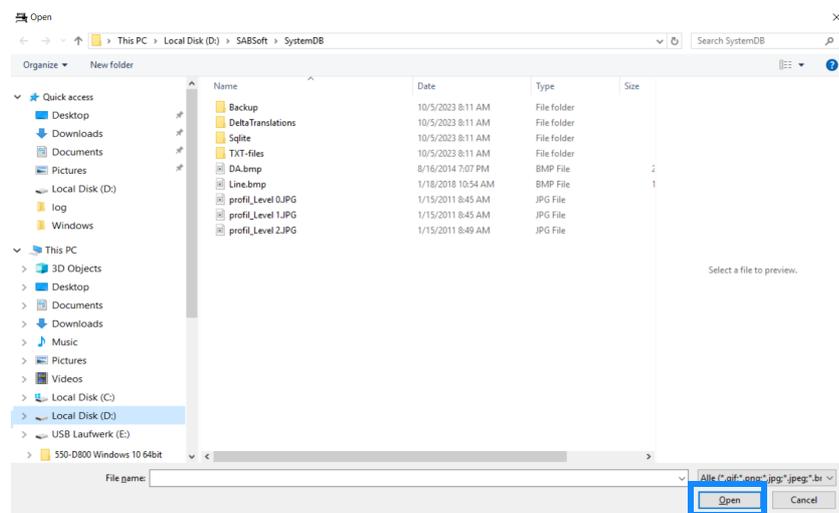
Abb. 80: Benutzerbild hinterlegen (1)



4. Schaltfläche **Benutzerbild** antippen.

↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 81: Benutzerbild hinterlegen (2)



5. Gewünschte Benutzerbild-Datei auswählen.

6. Schaltfläche **Open** antippen.

↪ Das Benutzerbild wird geladen.

Das Benutzerbild erscheint ab jetzt auf dem Haupt- und auf dem Anmelde-Bildschirm sowie beim Nähen.

5.3.5 Neuen Benutzer erstellen

Nur Benutzer der Sicherheitsstufe **2** können neue Benutzer erstellen.

Je nach Ausstattung der Maschine können neue Benutzer mit Fingerprint-Erkennung, NFC oder mit Zugangsbarcode-Erkennung erstellt werden. Diese Art der Erkennung eines Benutzers kann nachträglich nicht verändert werden. Die gewünschte Erkennung (Fingerprint, Barcode oder NFC) muss im Setup (📖 S. 131) aktiviert sein um genutzt werden zu können.

Neuen Benutzer mit Zugangsbarcode-Erkennung erstellen



Information

Die Barcode-Länge muss bereits definiert sein.

Das Anmeldesystem erkennt nur den CODE 128.

Der Inhalt des Zugangsbarcodes kann mit dem Handscanner nicht nachträglich überprüft werden.



So erstellen Sie einen neuen Benutzer:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 74).
 2. Anmelde-Bildschirm öffnen (📖 S. 72).
 3. Schaltfläche **Neu** antippen.
- Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 82: Neuen Benutzer erstellen (1)



4. **Benutzernamen**, **Benutzer-Nummer** und **Passwort** in die gleichnamigen Eingabefelder eingeben.
 5. Um die gewünschte Sicherheitsstufe für den neuen Benutzer festzulegen, Schaltfläche **0**, **1** oder **2** antippen.
- Der Haken auf der Schaltfläche zeigt an, welche Sicherheitsstufe ausgewählt ist (in diesem Fall **0**).
6. Um ein Benutzerbild zu hinterlegen, Schaltfläche **Benutzerbild** antippen.



Information

Das Benutzerbild kann auch nachträglich hinterlegt werden ( S. 82).

7. Schaltfläche **Drucke BC** antippen.
 -  Der Zugangsbarcode zur Anmeldung des neuen Benutzers wird gedruckt.
8. Neuen Benutzer mit dem Handscanner anmelden ( S. 75).
 -  Sobald der Zugangsbarcode gescannt wurde, erscheint eine *Identitätsnummer* in dem gleichnamigen Eingabefeld.
9. Mit **OK** bestätigen.
 -  Die Angaben werden für den neuen Benutzer übernommen.
10. Schaltfläche **Speichern** antippen.
 -  Der neue Benutzer mit Zugangsbarcode-Erkennung ist erstellt.

Neuen Benutzer mit Fingerprint-Erkennung erstellen



Information

Damit ein neuer Benutzer mit Fingerprint-Erkennung erstellt werden kann, muss der Fingerprint-Scanner bereits eingerichtet sein. Das bedeutet, der Fingerprint-Scanner MUSS angeschlossen und in der Software aktiviert sein.



So erstellen Sie einen neuen Benutzer mit Fingerprint-Erkennung:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden.
2. Anmelde-Bildschirm öffnen ( S. 72).
3. Schaltfläche **Neu** antippen.
 -  Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 83: Neuen Benutzer erstellen (2)



4. **Benutzernamen, Benutzer-Nummer** und **Passwort** in die gleichnamigen Eingabefelder eingeben.
5. Um die gewünschte Sicherheitsstufe für den neuen Benutzer festzulegen, Schaltfläche **0**, **1** oder **2** antippen.
 - ↳ Der Haken auf der Schaltfläche zeigt an, welche Sicherheitsstufe ausgewählt ist (in diesem Fall **0**).
6. Um ein Benutzerbild zu hinterlegen, Schaltfläche **Benutzerbild** antippen.



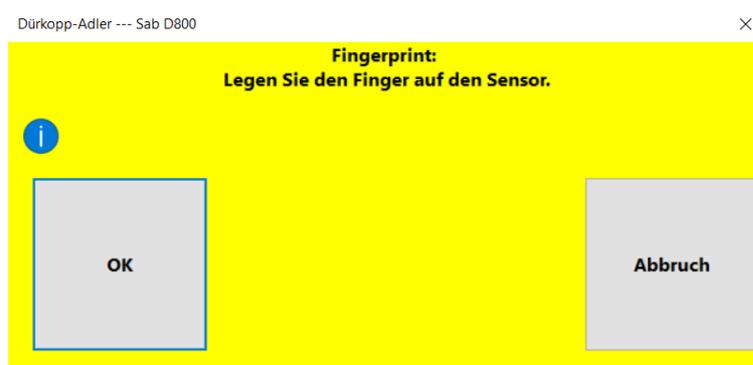
Information

Das Benutzerbild kann auch nachträglich hinterlegt werden (📖 *Betriebsanleitung*).

Der Fingerprint muss sofort mit dem Benutzerprofil verknüpft werden, weil er nach dem Einrichten des Benutzers nicht nachträglich hinzugefügt werden kann.

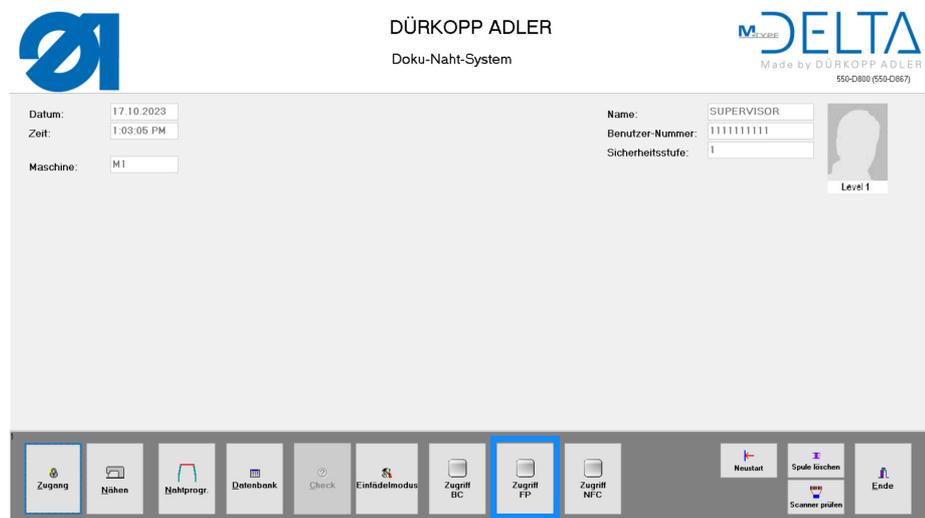
7. Schaltfläche **FingerPrnt** antippen.
 - ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 84: Neuen Benutzer erstellen (3)



8. Mit **OK** bestätigen.

Abb. 85: Neuen Benutzer erstellen (4)



(1) - Schaltfläche



9. Schaltfläche **Zugriff FP** (1) mit der Maus anklicken.

Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 86: Neuen Benutzer erstellen (5)



10. Mit **OK** bestätigen.

Abb. 87: Neuen Benutzer erstellen (6)



(2) - Fingerprint-Sensor

(3) - Fingerprint-Scanner



11. Die Fingerspitze etwa 3 Sekunden lang auf den Fingerprint-Sensor (2) halten.

↪ Die Anzeige wechselt zu:

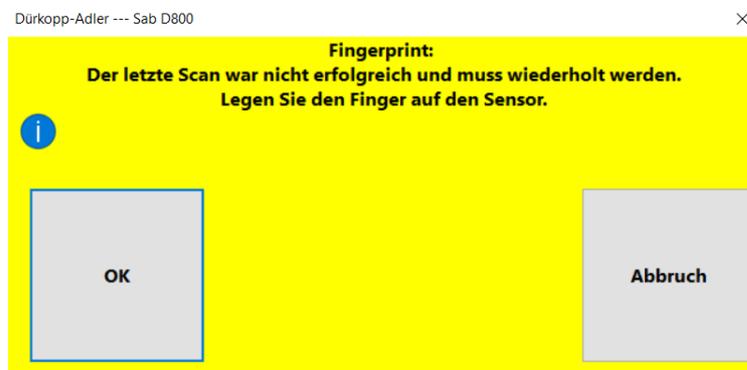
Abb. 88: Neuen Benutzer erstellen (7)



Information

Falls der Fingerprint nicht erkannt wird oder nur ein Teilprint erfasst wird, erscheint folgende Fehlermeldung:

Abb. 89: Neuen Benutzer erstellen (8)

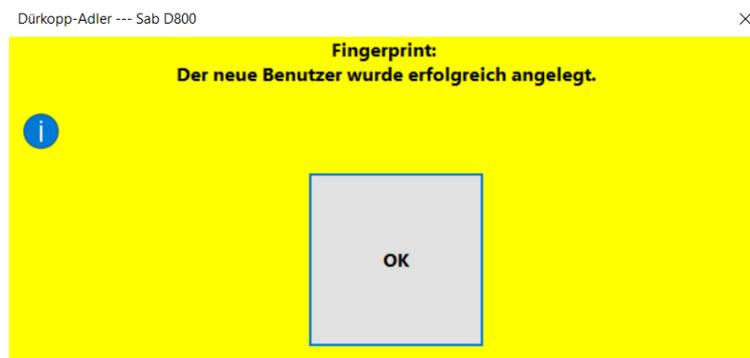


Diese Fehlermeldung ist unproblematisch. Der Fingerprint kann beliebig oft gescannt werden, bis 3 erfolgreiche Scans stattgefunden haben. Der Vorgang muss nicht abgebrochen werden.



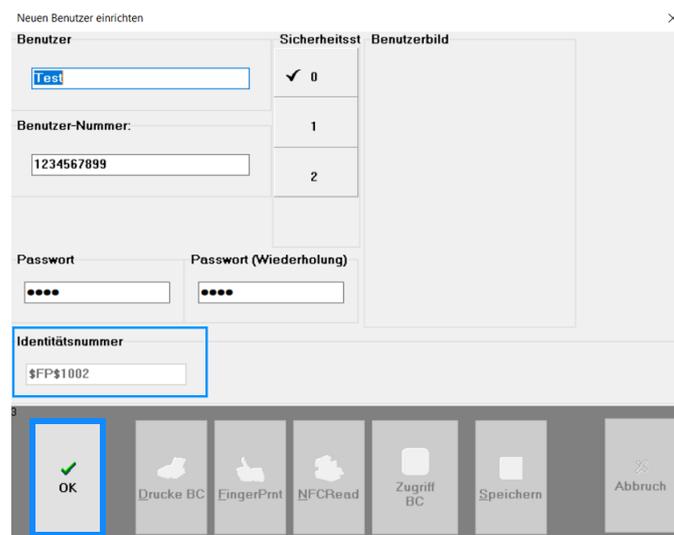
12. Mit **OK** bestätigen.
13. Die Fingerspitze etwa 3 Sekunden lang auf den Fingerprint-Sensor (2) halten.
 - ↪ Die Anzeige wechselt erneut zu einer der beiden Anzeigen.
14. Mit **OK** bestätigen.
15. Die Fingerspitze etwa 3 Sekunden lang auf den Fingerprint-Sensor (2) halten.
 - ↪ Die Anzeige wechselt nach dem 3. erfolgreichen Scannen zu:

Abb. 90: Neuen Benutzer erstellen (9)



16. Mit **OK** bestätigen.
 - ↪ Automatisch erscheint eine *Identitätsnummer* in dem gleichnamigen Eingabefeld.

Abb. 91: Neuen Benutzer erstellen (10)





17. Mit **OK** bestätigen.

↪ Die Angaben werden für den neuen Benutzer übernommen.

18. Schaltfläche **Speichern** antippen.

↪ Der neue Benutzer mit Fingerprint-Erkennung ist erstellt.

5.3.6 Benutzer löschen

Nur Benutzer der Sicherheitsstufe **2** können angelegte Benutzer löschen.



So löschen Sie einen Benutzer:

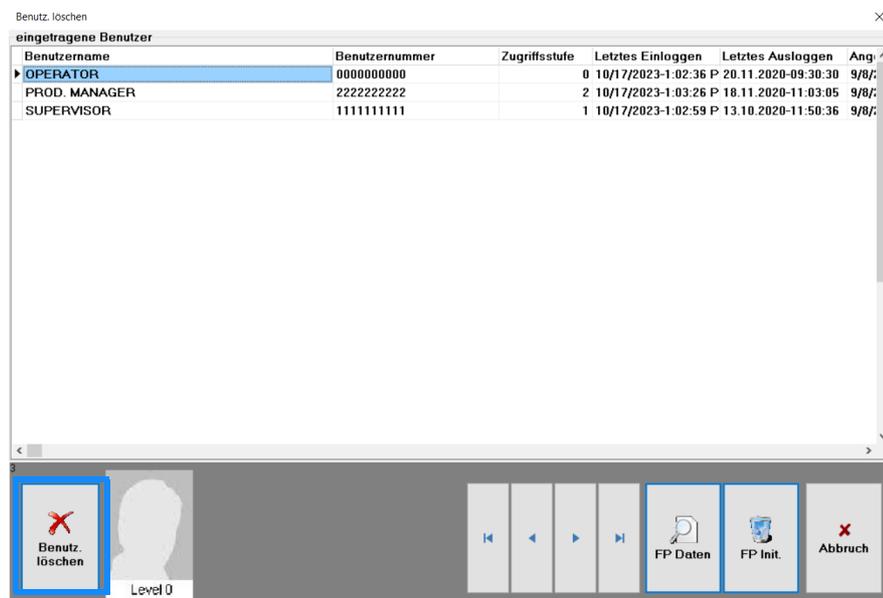
1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 74).

2. Anmelde-Bildschirm öffnen (📖 S. 72).

3. Schaltfläche **Löschen** antippen.

↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 92: Benutzer löschen (1)



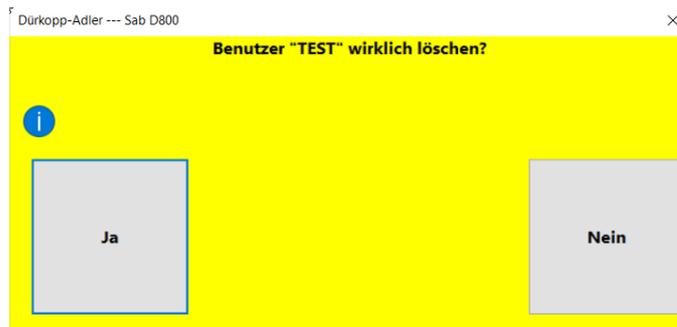
4. Benutzer auswählen, der gelöscht werden soll.

↪ Der Pfeil in der ersten Spalte links zeigt an, welcher Benutzer gerade ausgewählt ist.

5. Schaltfläche **Benutz. löschen** antippen.

↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 93: Benutzer löschen (2)



6. Mit **Ja** bestätigen.
- ↪ Der Benutzer ist gelöscht.

5.3.7 Fingerprint-Datenbank löschen

Die Fingerprint-Datenbank kann vollständig gelöscht werden. Danach gibt es keinen Benutzerzugang mit Fingerprint-Erkennung mehr.



Wichtig

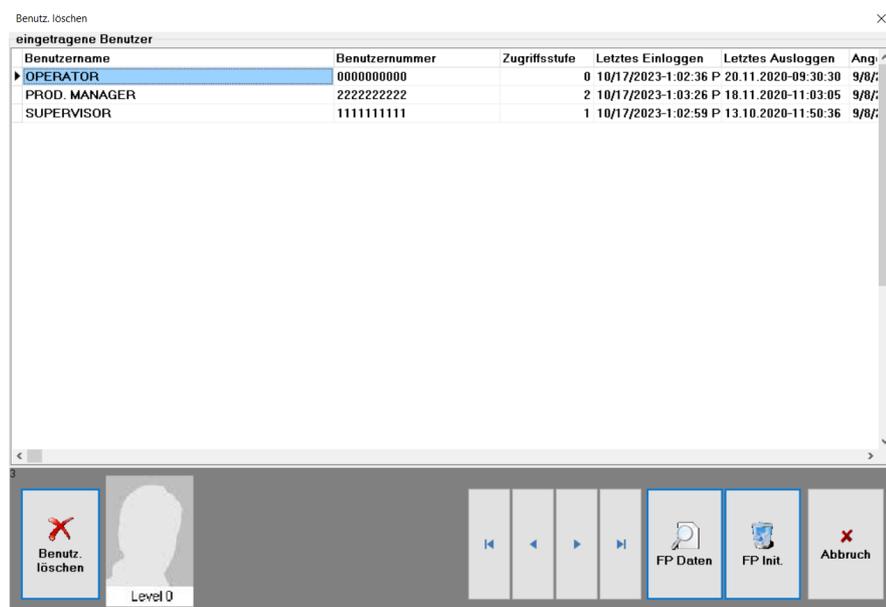
Wenn die Fingerprint-Datenbank gelöscht wurde, kann sie NICHT wiederhergestellt werden!



So löschen Sie die Fingerprint-Datenbank:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 74).
2. Anmelde-Bildschirm öffnen (📖 S. 72).
3. Schaltfläche **Löschen** antippen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

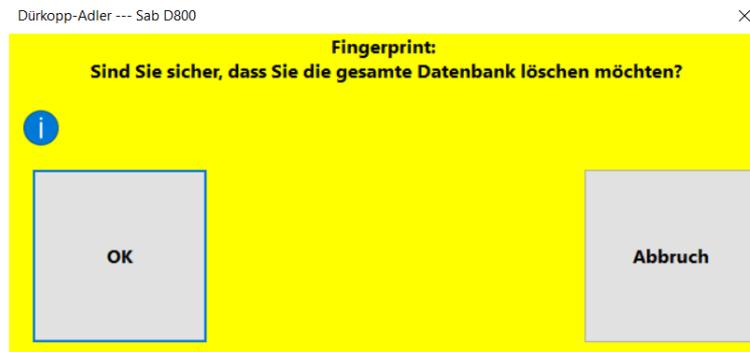
Abb. 94: Fingerprint-Datenbank löschen (1)





4. Schaltfläche **FP Init.** antippen.
 ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 95: Fingerprint-Datenbank löschen (2)



5. Mit **OK** bestätigen.
 ↪ Die Fingerprint-Datenbank ist gelöscht.

5.4 Nahtprogramme

In der Anzeige Nahtprogramme gibt es für Benutzer mit Sicherheitsstufe **1** und **2** folgende Funktionen:

Schaltfläche	Funktion
Neues Nahtprogramm	Neues Nahtprogramm erstellen S. 93
Nahtprogramm editieren	Nahtprogramme bearbeiten S. 96
Nahtprogramm kopieren	Nahtprogramme kopieren S. 111
Nahtprogramme löschen	Nahtprogramme löschen S. 112
Nahtprogramme Faden ändern	Für mehrere Nahtprogramme gleichzeitig die zu verwendenden Fäden ändern bzw. neu definieren S. 114
Nahtprogramm exportieren	Einzelne Nahtprogramme exportieren S. 116
Nahtprogramm importieren	Einzelne Nahtprogramme importieren S. 116

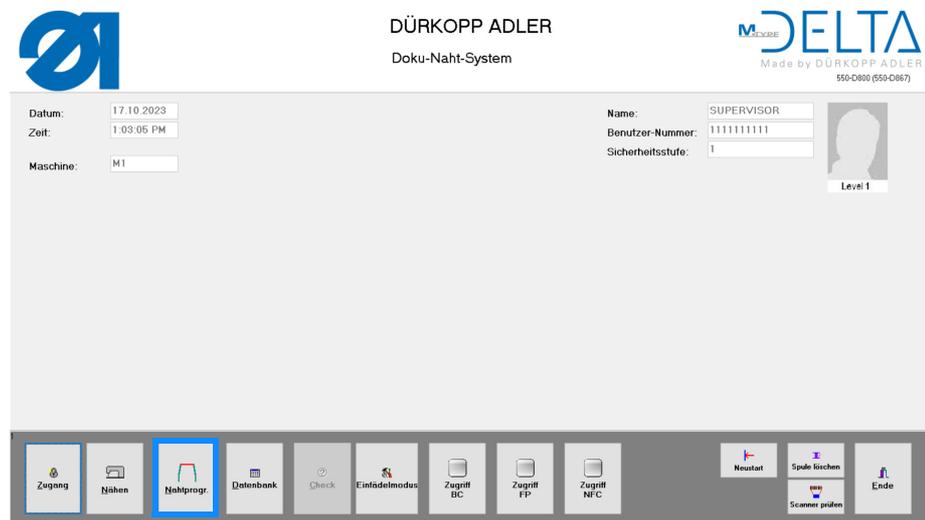
5.4.1 Anzeige Nahtprogramme öffnen



So öffnen Sie die Anzeige *Nahtprogramme*:

1. Mit Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden (📖 S. 74).

Abb. 96: Anzeige Nahtprogramme öffnen (1)



2. Auf dem Haupt-Bildschirm Schaltfläche **Nahtprogr.** antippen.
 ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 97: Anzeige Nahtprogramme öffnen (2)



5.4.2 Neues Nahtprogramm erstellen

Für die Maschine können maximal 9999 Nahtprogramme erstellt werden. Nur Benutzer mit Sicherheitsstufe **1** und **2** können neue Nahtprogramme erstellen.



Wichtig

Der Nahtprogrammcode des neuen Nahtprogramms muss in den Primär-Teilebarcodes des Nähguts auftauchen. Nur so kann durch scannen der Primär-Teilebarcodes zu Beginn eines Nähvorgangs automatisch das richtige Nahtprogramm zugeordnet werden.



So erstellen Sie ein neues Nahtprogramm:

1. Mit Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden (📖 S. 74).
2. Anzeige *Nahtprogramme* öffnen (📖 S. 93).

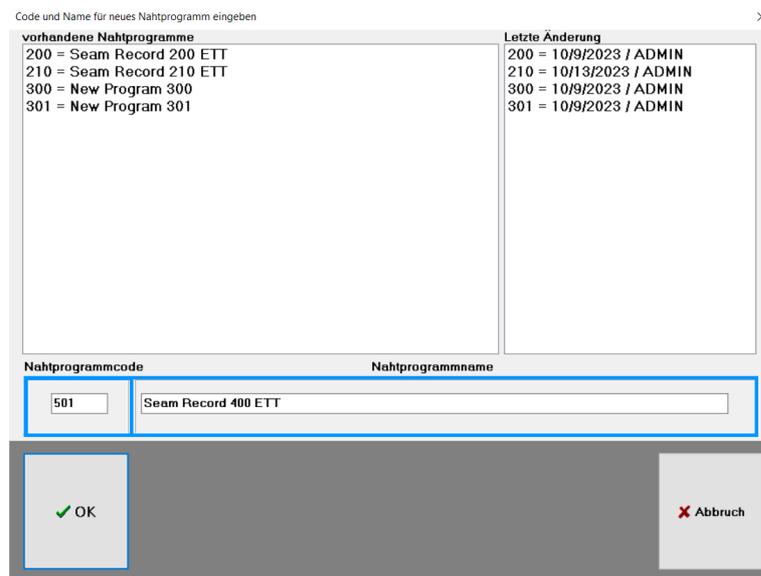
Abb. 98: Neues Nahtprogramm erstellen (1)



3. Schaltfläche **Neues Nahtprogramm** antippen.

↪ Die Anzeige wechselt zu:

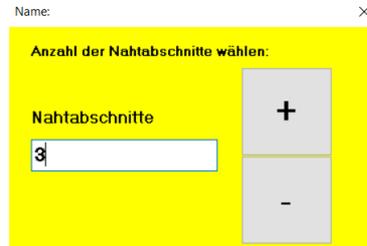
Abb. 99: Neues Nahtprogramm erstellen (2)



4. Eingabefeld **Nahtprogrammcode** antippen.
- ↪ Ein Eingabefenster erscheint.
5. Neuen Nahtprogrammcode eingeben.
6. Mit bestätigen.
7. Eingabefeld **Nahtprogrammname** antippen.
- ↪ Ein Eingabefenster erscheint.
8. Neuen Nahtprogrammnamen eingeben.

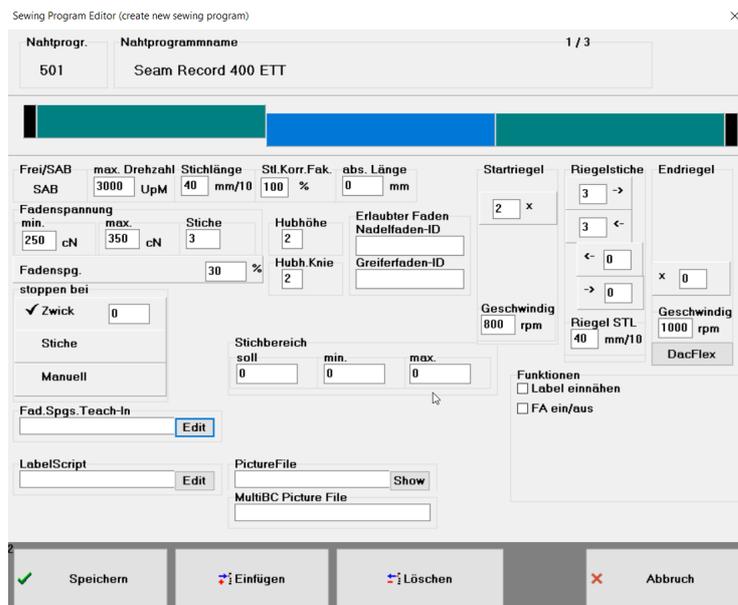
9. Mit bestätigen.
- Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 100: Neues Nahtprogramm erstellen (3)



10. Nahtabschnitt hinzufügen: + antippen.
11. Nahtabschnitt löschen: - antippen
12. Mit **OK** bestätigen.
- Die Anzeige wechselt zu (S. 96):

Abb. 101: Neues Nahtprogramm erstellen (4)



Das neue Nahtprogramm ist mit Standard-Werten erstellt und kann jetzt angepasst werden. genauere Erläuterungen dazu sind im nächsten Kapitel aufgeführt (S. 96).

5.4.3 Nahtprogramm bearbeiten (*Nahtprogramm editieren*)

Folgende Einstellungen können in der Anzeige *Nahtprogramm* bearbeitet werden:

Eingabefeld	Funktion
Frei/SAB	Zeigt an, ob der Nahtabschnitt frei oder dokumentiert (SAB) ist 📖 S. 99
<i>max. Drehzahl</i>	Maximale Drehzahl im aktuellen Nahtabschnitt 📖 S. 100
<i>Stichlänge</i>	Stichlänge im aktuellen Nahtabschnitt 📖 S. 100
<i>Stl. Korr. Fak.</i>	Stichlängenkorrektur in Abhängigkeit vom Material
<i>abs. Länge</i>	Abstand zwischen zwei Zwicken am Nähmaterial
<i>Fadenspannung minimal maximal Stiche</i>	Toleranzbereich der Fadenspannung (minimale und maximale Werte festlegen) und die Anzahl der Toleranzstiche, die bei Abweichungen erlaubt sind, bevor eine Fehlermeldung erscheint 📖 S. 101
<i>Fadenspg</i>	Bestromungswert in % (nur bei ETT) 📖 S. 101
<i>Nahtabschnitts- wechsel bei</i>	Zwick, Stichzählung oder manuell (Pedal auf Stufe -2) 📖 S. 103
<i>Fad. Spgs Teach-In</i>	Auswahl einer Teach-In-Datei (nur bei ETT)
<i>LabelScript</i>	Auswahl einer Label-Script-Datei 📖 S. 106
<i>PictureFile</i>	Auswahl einer Bild-Datei, die am Anfang angezeigt wird, wenn dieses Nahtprogramm genäht werden soll. 📖 S. 106 Das Bild kann z. B. die zu vernähenden Teile zeigen oder eine andere, besondere Arbeitsanweisung enthalten. Das Bild MUSS am Anfang mit OK bestätigt werden. Erst danach kann das Nahtprogramm genäht werden.
<i>Hubhöhe</i>	Hubhöhe der alternierenden Nähfüße 📖 S. 102
<i>Hubh. Knie</i>	Hubhöhe bei Aktivierung des Knietasters (Hub-Schnellverstellung) 📖 S. 102
<i>Erlaubter Faden Nadelfaden-ID Greiferfaden-ID</i>	Über die Nadel- bzw. Greiferfaden-ID ist definiert, welcher Faden für das Nahtprogramm erlaubt ist 📖 S. 177
<i>Endlabel gedruck- ter Text</i>	Text festlegen, der auf das Endlabel gedruckt wird. Diese Option gibt es nur in dokumentierten Nahtabschnitten. 📖 S. 172
<i>Startriegel</i>	Auswahl, wie viele Riegel zu Beginn genäht werden sollen 📖 S. 107
<i>Riegelstiche</i>	Anzahl der Riegelstiche (vorwärts/rückwärts) 📖 S. 107
<i>Endriegel</i>	Auswahl, wie viele Riegel am Ende genäht werden sollen 📖 S. 107
<i>Riegel STL</i>	Stichlänge des Anfangs- und Endriegels 📖 S. 107

Eingabefeld	Funktion
<i>Label einnähen</i>	Wenn diese Funktion aktiviert ist, wird der Barcode-Scanner des Endlabels in diesem Nahtabschnitt aktiviert. Der Endlabel-Barcode soll gescannt und das Endlabel in diesem Nahtabschnitt eingenäht werden. S. 107
<i>FA ein/aus</i>	Fadenabschneider schneidet den Faden am Ende des aktuellen Nahtabschnittes S. 108
<i>Fußlüft ein/aus</i>	Manuelle Nähfußlüftung bei Nähstopp innerhalb der Naht möglich/nicht möglich S. 108
<i>DACflex</i>	Parameter der DACflex einstellen S. 110

Werkseitig haben alle Nahtabschnitte die gleichen Grundeinstellungen. Die Einstellungen können für jeden Nahtabschnitt einzeln verändert werden.

Die Balken der dokumentierten Nahtabschnitte unterscheiden sich farblich durch die Balken der nicht dokumentierten Nahtabschnitte (S. 99).

Der höchste Balken in der Reihe stellt den aktuellen Nahtabschnitt dar, in dem gerade Einstellungen bearbeitet werden können.

Anzeige *Nahtprogramm editieren* öffnen



So öffnen Sie die Anzeige *Nahtprogramm*:

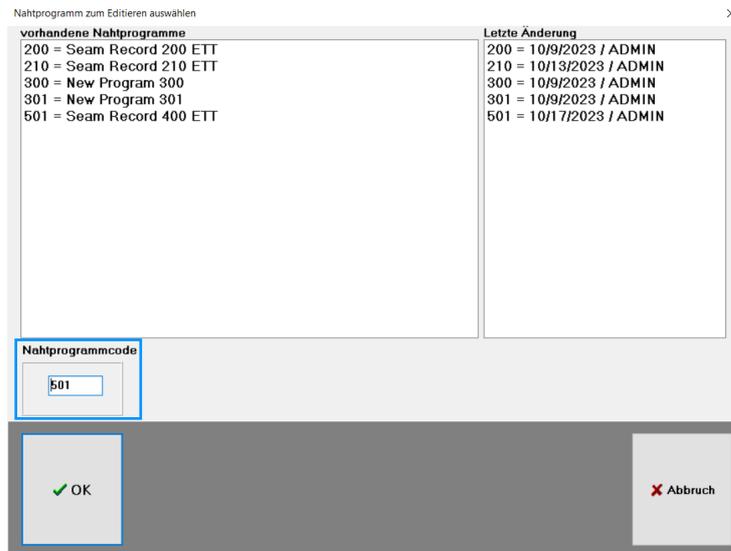
1. Mit Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden (S. 74).
 2. Anzeige *Nahtprogramme* öffnen (S. 93).
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 102: Anzeige *Nahtprogramm* öffnen (1)



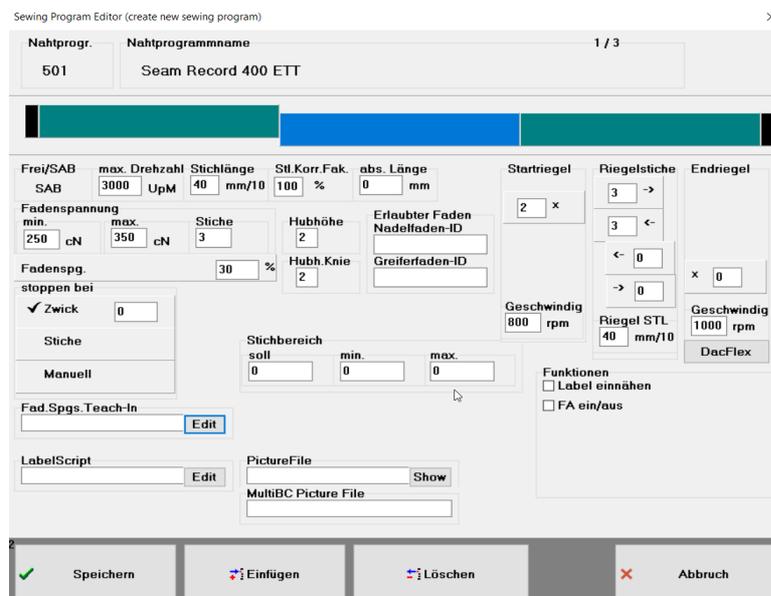
3. Schaltfläche **Nahtprogramm editieren** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 103: Anzeige Nahtprogramm öffnen (2)



4. Eingabefeld **Nahtprogrammcode** antippen.
- ↪ Ein Eingabefenster erscheint.
5. Nahtprogrammcode des gewünschten Nahtprogramms eingeben.
6. Mit **OK** bestätigen.
- ↪ Das Eingabefenster verschwindet und der gewünschte Nahtprogrammcode steht im Eingabefeld.
7. Mit **OK** bestätigen.
- ↪ Es erscheint folgende Anzeige:

Abb. 104: Anzeige Nahtprogramm öffnen (3)



Hier können Sie alle Einstellungen eines Nahtprogramms bearbeiten.

Nahtabschnitt auswählen

Für jeden einzelnen Nahtabschnitt können unterschiedliche Einstellungen gespeichert werden.

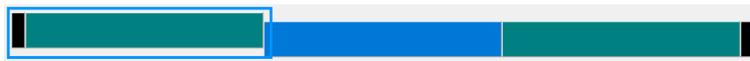
Der ausgewählte Nahtabschnitt ist immer etwas höher angeordnet als die anderen. Im folgenden Beispiel ist der erste Nahtabschnitt ausgewählt. Der kurze schwarze Balken am Anfang des Nahtabschnitts zeigt an, dass dieser Nahtabschnitt mit einem Anfangsriegel beginnt (📖 S. 107).



So wählen Sie einen Nahtabschnitt aus:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen (📖 S. 97).

Abb. 105: Nahtabschnitt auswählen



2. Um den gewünschten Nahtabschnitt auszuwählen, entsprechenden farbigen Balken antippen.

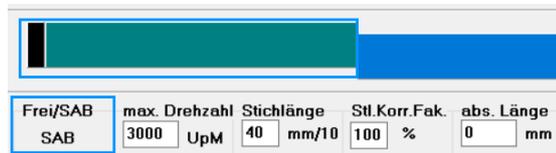
Freien Nahtabschnitt festlegen



So legen Sie einen freien Nahtabschnitt fest:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen (📖 S. 97).
2. Dokumentierten Nahtabschnitt auswählen, der ein freier Nahtabschnitt werden soll (📖 S. 99).

Abb. 106: Freien Nahtabschnitt festlegen



3. Schaltfläche **SAB** antippen.
 ↘ Auf der Schaltfläche **SAB** erlischt der Haken und der Nahtabschnitt wird nicht länger als dokumentierter Nahtabschnitt dargestellt.

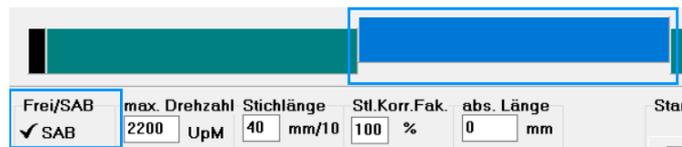
Dokumentierten Nahtabschnitt festlegen



So legen Sie einen dokumentierten Nahtabschnitt fest:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen (📖 S. 97).
2. Freien Nahtabschnitt auswählen, der ein dokumentierter Nahtabschnitt werden soll (📖 S. 99).
3. Schaltfläche **SAB** antippen.

Abb. 107: Dokumentierten Nahtabschnitt festlegen



☞ Auf der Schaltfläche **SAB** erscheint ein Haken und der Nahtabschnitt wird als dokumentierter Nahtabschnitt dargestellt.

Drehzahl einstellen



So stellen Sie die gewünschte Drehzahl ein:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen (📖 S. 97).
2. Eingabefeld **max. Drehzahl** antippen.
- ☞ Ein Eingabefenster erscheint.
3. Gewünschte Drehzahl eingeben.
4. Mit bestätigen.

Stichlänge einstellen



So stellen Sie die gewünschte Stichlänge ein:

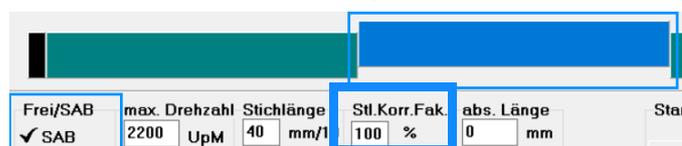
1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen (📖 S. 97).
2. Eingabefeld **Stichlänge** antippen.
- ☞ Ein Eingabefenster erscheint.
3. Gewünschte Stichlänge (mm/10) eingeben.
4. Mit bestätigen.

Stichlängen-Korrekturfaktor einstellen

Je nach Material des Nähguts kann es sein, dass die Stichlänge nicht 100 %-ig umgesetzt werden kann (z. B. bei dickeren Stoffen).

In diesem Fall kann prozentual etwas mehr Stichlänge hinzugegeben werden, um effektiv 100 % der eingegebenen Stichlänge zu erreichen.

Abb. 108: Dokumentierten Nahtabschnitt festlegen



So stellen Sie den Stichlängen-Korrekturfaktor ein:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen (📖 S. 97).
2. Ermitteln, wie viele mm von der gewünschten Stichlänge tatsächlich umgesetzt werden.

3. Differenz der tatsächlichen Stichtlänge zur gewünschten Stichtlänge prozentual ausrechnen.
4. Errechneten Prozentsatz zu 100 % addieren.
- ↳ Dieses Ergebnis ist der Stichtlängen-Korrekturfaktor.
5. Eingabefeld **Stl. Korr. Fak.** antippen.
- ↳ Ein Eingabefenster erscheint.
6. Errechneten Stichtlängen-Korrekturfaktor eingeben, z. B. 110 %.
7. Mit  bestätigen.

Fadenspannung einstellen

Durch die elektronische Überwachung regelt die Maschine die Fadenspannung automatisch so, dass die Fadenspannung im mittleren Toleranzbereich bleibt. Die dafür notwendigen Werte werden zuvor im Teach-In ermittelt.



So stellen Sie den Toleranzbereich der mechanischen Fadenspannung ein:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen ( S. 97).
2. Eingabefeld **Fadenspannung min.** antippen.
- ↳ Ein Eingabefenster erscheint.
3. Gewünschte geringste Fadenspannung (cN) eingeben.
4. Mit  bestätigen.
5. Eingabefeld **Fadenspannung max.** antippen.
- ↳ Ein Eingabefenster erscheint.
6. Gewünschte höchste Fadenspannung (cN) eingeben.
7. Mit  bestätigen.



Information

Die Fadenspannung wird während der dokumentieren Nahtabschnitte bei jedem Stich überwacht. Sobald die Fadenspannung nicht mehr im Toleranzbereich liegt, stoppt der Nähvorgang und eine Fehlermeldung erscheint.

Wenn mit dem Nahtprogramm eine Teach-In-Datei verknüpft ist, überschreiben die Daten der Teach-In-Datei die manuell eingegebenen Daten.

Fadenspannungs-Teach-In-Datei verknüpfen

In einer Fadenspannungs-Teach-In-Datei werden alle wichtigen Daten zum Einstellen des Toleranzbereichs der elektronischen Fadenspannung hinterlegt (nur bei ETT). Eine solche Teach-In-Datei kann mit jedem Nahtabschnitt verknüpft werden.

Mit jedem dokumentierten/freien Nahtabschnitt kann eine andere Teach-In-Datei verknüpft werden.



So verknüpfen Sie eine Teach-In-Datei mit einem/allen Nahtabschnitt/en:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen (📖 S. 97).
2. Eingabefeld **Fad Spgs. Teach-In** antippen.
 - ↳ Das Verzeichnis der Teach-In-Dateien, die auf dem Bedienfeld gespeichert sind, öffnet sich.
3. Gewünschte Teach-In-Datei auswählen.
4. Mit **OK** bestätigen.
 - ↳ Es erscheint die Rückfrage, ob die Verknüpfung für den einen oder alle Nahtabschnitte vorgenommen werden soll.
5. Auswahl treffen.
6. Mit **OK** bestätigen.



So können Sie sich die hinterlegten Werte anzeigen lassen:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen (📖 S. 97).
2. Schaltfläche **Edit** bei *Fad Spgs. Teach-In* antippen.
 - ↳ Die in der Teach-In-Datei hinterlegten Werte werden angezeigt.



Information

Wenn mit dem Nahtabschnitt eine Teach-In-Datei verknüpft ist, überschreiben die Daten der Teach-In-Datei die manuell eingegebenen.

Hubhöhe einstellen



So stellen Sie die gewünschte Hubhöhe ein:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen (📖 S. 97).
2. Eingabefeld **Hubhöhe** antippen.
 - ↳ Ein Eingabefenster erscheint.
3. Gewünschte Hubhöhe eingeben.
4. Mit  bestätigen.

Zuschaltbare Hubhöhe einstellen



So stellen Sie die über den Knietaster zuschaltbare Hubhöhe ein:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen (📖 S. 97).
2. Eingabefeld **Hubh. Knie** antippen.
 - ↳ Ein Eingabefenster erscheint.

3. Gewünschte Hubhöhe eingeben.
4. Mit  bestätigen.



Information

Die maximale Hubhöhe ist 9 mm.

Diese zuschaltbare Hubhöhe kann im Rast- oder Tastbetrieb eingesetzt werden ( *Betriebsanleitung*).

Nahtabschnittswechsel definieren

Die Maschine kann auf folgende Arten erkennen, dass ein Nahtabschnitt fertig genäht ist und ein neuer beginnt.

Art der Nahtabschnittswechsel-Erkennung	Funktion
Zwick	Bei der optischen Erkennung werden Markierungen am Rand des Nähguts von der Maschine registriert. Die optimale Größe eines Zwickes sind 10 x 10 mm. Nach jeder Markierung beginnt ein neuer Nahtabschnitt. Diese Einstellung wird empfohlen.
Stiche	Bei dieser Einstellung zählt die Maschine die Stichzahl jedes Nahtabschnitts. Wenn z. B. 100 Stiche eingestellt sind, beginnt nach 100 Stichen automatisch der nächste Nahtabschnitt.
Manuell	Bei der manuellen Einstellung muss der Benutzer selbst den Nähvorgang unterbrechen, wenn ein Nahtabschnitt zu Ende ist. Die Maschine registriert jede Unterbrechung beim Nähen, bei der das Pedal auf Stufe -2 steht, als solchen Nahtabschnittswechsel.



So stellen Sie den Nahtabschnittswechsel über die optische Erkennung ein:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen ( S. 97).
2. Schaltfläche **Zwick** antippen.
- ↳ Der Haken bestätigt die Auswahl.
3. Eingabefeld **Zwick** antippen.
4. Stichzahl, für die die Zwickerkennung deaktiviert ist, eingeben.



Information

Wenn z. B. die Stichzahl 20 eingegeben ist, wird der Sensor ab dem 1. Zwick für 20 Stiche deaktiviert. Erst danach ist der Sensor wieder aktiv.

Diese Funktion kann z. B. hilfreich sein, wenn vor einer Doku-Naht ein Riegel genäht wird oder wenn besonders fusseliges/unsauber geschnittenes Nähgut vernäht wird.

5. Mit  bestätigen.



So stellen Sie den Nahtabschnittswechsel über die Stichzahl ein:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen ( S. 97).
2. Schaltfläche **Stiche** antippen.
 - ↳ Der Haken bestätigt die Auswahl.
3. Eingabefeld antippen.
 - ↳ Die Anzeige wechselt zu *Stiche*.
4. Gewünschte Stichzahl eingeben.
5. Mit  bestätigen.



So stellen Sie den Nahtabschnittswechsel manuell ein:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen ( S. 97).
2. Schaltfläche **Manuell** antippen.
 - ↳ Der Haken bestätigt die Auswahl.

Länge des dokumentierten Nahtabschnitts definieren

Hier wird die Länge eines dokumentierten Nahtabschnitts in mm eingegeben. Sinnvoll ist es, die Länge des dokumentierten Nahtabschnitts bei einem Nahtprogramm zu definieren. Die Länge wird u. a. benötigt, wenn die exakte genähte Stichelänge im Datenprotokoll ausgewiesen werden muss oder wenn diese Information auf dem Endlabel gedruckt werden soll.

Die Länge der freien Nahtabschnitte zu definieren ist zwar möglich, aber weniger wichtig.



So stellen Sie die Länge des dokumentierten Nahtabschnitts ein:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen ( S. 97).
2. Eingabefeld **abs. Länge** antippen.
 - ↳ Ein Eingabefenster erscheint.
3. Gewünschte Länge (mm) eingeben.
4. Mit  bestätigen.

Fäden definieren

Für jedes Nahtprogramm müssen die zulässigen Nadel- und Greiferfäden über IDs definiert werden. In der ID sind alle wichtigen Informationen zu den Fäden enthalten.

Die Maschine prüft bei jedem Start, welcher Nadel- und welcher Greiferfaden gerade verwendet werden. Wenn ein Nähvorgang gestartet wird, werden Nadel- und Greiferfaden mit den im Nahtprogramm definierten abgeglichen. Falls nicht die passenden Nadel- und Greiferfäden auf dem Garnständer verwendet werden, erkennt die Maschine das. Es erscheint eine Fehlermeldung. Der Nähvorgang kann nicht gestartet werden.



So stellen Sie die Nadel- und Greiferfaden-IDs ein:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen ( S. 97).
2. Eingabefeld **Erlaubter Faden/Nadelfaden-ID** antippen.
 - ↳ Die Anzeige wechselt zu *Erlaubter Nadelfaden (ID)*.
3. Gewünschte ID eingeben.
4. Mit  bestätigen.
 - ↳ Eingabefenster *Erlaubter Greiferfaden (ID)* erscheint.
5. Gewünschte ID eingeben.
6. Mit  bestätigen.



Wichtig

Die Faden-ID ist eine sehr wichtige Information für das Nahtprogramm; sie muss unbedingt in jedem Nahtprogramm hinterlegt werden. Nur so kann zu Beginn eines Nähvorgangs sichergestellt werden, dass zum Nahtprogramm passende Nadel- und Greiferfäden verwendet werden.

Text auf dem Endlabel vorgeben

Hier kann Text eingegeben werden, der auf das Endlabel gedruckt wird.



So geben Sie den Text ein:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen ( S. 97).
2. Eingabefeld **Endlabel gedr. Text** antippen.
 - ↳ Ein Eingabefenster öffnet sich.
3. Gewünschten Text eingeben.
4. Mit  bestätigen.



Information

Diese Funktion steht nur in einem dokumentierten Nahtabschnitt zur Verfügung. Alternativ kann auch eine Label-Script-Datei mit dem Nahtprogramm verknüpft werden, das alle Informationen zu dem Endlabel enthält ( S. 189).

Label-Script-Datei verknüpfen

In einer Label-Script-Datei sind alle relevanten Daten zum Endlabel hinterlegt. Eine solche Label-Script-Datei kann direkt in der Software ( S. 168) oder mit dem Label-Creator ( S. 189) erstellt, auf dem Bedienfeld gespeichert und mit jedem Nahtprogramm verknüpft werden.



So verknüpfen Sie eine Label-Script-Datei mit einem Nahtprogramm:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen ( S. 97).
2. Eingabefeld **LabelScript** antippen.
- ↳ Das Verzeichnis der Label-Script-Dateien, die auf dem Bedienfeld gespeichert sind, öffnet sich.
3. Gewünschte Label-Script-Datei auswählen.
4. Mit **OK** bestätigen.
5. Um die Einstellungen angezeigt zu bekommen, Schaltfläche **Edit** antippen.



Information

Wenn eine Label-Script-Datei mit einem Nahtprogramm verknüpft ist, werden alle anderen Einstellungen zum Endlabel davon überschrieben.

Picture-File verknüpfen

Zu jedem Nahtprogramm kann ein Bild verknüpft werden (Picture-File).

Wenn unterschiedliches Nähgut mit der Maschine erstellt wird, z. B. Fahrer- und Beifahrersitz-Bezüge, kann mit dem jeweiligen Nahtprogramm ein Bild vom Fahrer- bzw. Beifahrersitz-Bezug verknüpft werden. Dieses Bild muss zu Beginn des Nähvorgangs mit **OK** bestätigt werden, sonst kann das Nahtprogramm nicht genäht werden.

Beim Starten eines Nähvorgangs wird das Bild des Nahtprogrammes angezeigt.



So verknüpfen Sie ein Bild mit einem Nahtprogramm:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen ( S. 97).

2. Eingabefeld **PictureFile** antippen.
- ↳ Das Verzeichnis der Bilder, die auf dem Bedienfeld gespeichert sind, öffnet sich.
3. Gewünschtes Bild auswählen.
4. Mit **OK** bestätigen.

Start- und Endriegel einstellen

Hier werden der Start- und Endriegel genau definiert. Die Anzahl der Riegel kann zwischen keinem (0) bis zu 99 eingestellt werden. Ferner kann die Geschwindigkeit (50 - 2000 rpm) gewählt werden, mit der der Riegel genäht werden soll.



So stellen Sie den Start-/Endriegel ein:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen ( S. 97).
2. Gewünschte Stichzahl bei Start- und Endriegel eingeben.
3. Gewünschte Geschwindigkeit bei Start- und Endriegel eingeben.

Riegel-Stichlänge einstellen

Hier wird die Stichlänge des Start- und Endriegels eingestellt.



Information

Je kürzer die Stichlänge von Start- und Endriegel ist, desto stabiler ist der Riegel.



So stellen Sie die gewünschte Riegel-Stichlänge ein:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen ( S. 97).
2. Eingabefeld **Riegel STL** bzw. **mm/10** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu *Stichlänge Riegel (mm/10)*.
3. Gewünschte Stichlänge (mm/10) eingeben.
4. Mit  bestätigen.

Endlabel einnähen

Das Endlabel dient dazu, dass dem fertigen Nähgut eine einmalige Herstellungsnummer mit Barcode zugeordnet wird. Der Barcode wird über den Endlabel-Scanner eingelesen und z. B. offenlegen, ob es beim Nähvorgang Fehler gegeben hat.



So schalten Sie die Funktion *Label einnähen* ein:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen (📖 S. 97).
2. **Label einnähen** auswählen.
- ↳ Wenn der Haken gesetzt ist, ist die Funktion *Label einnähen* eingeschaltet.
- ↳ Wenn der Haken nicht gesetzt ist, ist die Funktion *Label einnähen* ausgeschaltet.

Fadenabschneider ein-/ausschalten

Wenn der Fadenabschneider in einem Nahtabschnitt eingeschaltet ist, wird der Faden am Ende des aktuellen Nahtabschnitts abgeschnitten. Die Maschine beginnt den nächsten Nahtabschnitt mit einer neuen Naht.

Der Fadenabschneider kann bei jedem freien Nahtabschnitt ein- oder ausgeschaltet werden. Wenn er eingeschaltet ist, beginnt der darauffolgende Nahtabschnitt mit einer neuen Naht.



So schalten Sie den Fadenabschneider ein bzw. aus:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen (📖 S. 97).
2. Nahtabschnitt auswählen, bei dem der FA ein- bzw. ausgeschaltet werden soll.
3. **FA ein/aus** ein- oder ausschalten.
- ↳ Wenn der Haken gesetzt ist, ist der FA eingeschaltet.
- ↳ Wenn kein Haken gesetzt ist, ist der FA ausgeschaltet.

Warnstichzahl festlegen

Für den letzten Nahtabschnitt, in den das Endlabel eingenäht werden soll, kann eine Warnstichzahl festgelegt werden. Wenn der Endlabel-Barcode nicht gescannt und das Endlabel nicht eingenäht wurden, bis die Warnstichzahl erreicht ist, stoppt die Maschine den Nähvorgang und es erscheint eine Warnung.

Diese Funktion dient als Sicherheit, damit der letzte freie Nahtabschnitt nicht ohne das Endlabel abgeschlossen wird. Darum ist es sinnvoll, die Warnstichzahl so festzulegen, dass nach dieser Warnung noch ausreichend Platz ist, das Endlabel einzunähen.

Fußlüften beim dokumentierten Nahtabschnitt ein-/ausschalten

Wenn die Funktion Fußlüften bei einem dokumentierten Nahtabschnitt eingeschaltet ist, können die Nähfüße bei einem Nähstopp gelüftet werden. Ist die Funktion Fußlüften ausgeschaltet, ist manuelles Lüften im dokumentierten Nahtabschnitt nicht möglich.



So schalten Sie die Funktion *Fußlüften* ein/aus:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen ( S. 97).
2. **Fußlüft. ein/aus** aus- oder abwählen.
- ↳ Wenn der Haken gesetzt ist, wird der Nähfuß bei einem Nähstopp gelüftet.
- ↳ Wenn der Haken nicht gesetzt ist, wird der Nähfuß bei einem Nähstopp nicht gelüftet.

Nahtabschnitt hinzufügen

Ein Nahtprogramm besteht aus mindestens 1 und maximal 20 Nahtabschnitten.

Die Nahtabschnitte können beliebig als freie oder dokumentierte Nahtabschnitte definiert werden.



Information

Es können nur freie Nahtabschnitte hinzugefügt werden. Erst nach dem Hinzufügen kann festgelegt werden, ob der neue Nahtabschnitt frei bleiben oder dokumentiert werden soll ( S. 99).



So fügen Sie weitere Nahtabschnitte hinzu:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen ( S. 97).
2. Nahtabschnitt auswählen, nach dem der neue Nahtabschnitt hinzugefügt werden soll.
3. Schaltfläche **Einfügen** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu einer Bestätigung.
4. Mit **OK** bestätigen.
- ↳ Ein neuer freier Nahtabschnitt wird rechts neben dem ausgewählten als weiterer Balken hinzugefügt.

Nahtabschnitt löschen

Nahtabschnitte können beliebig gelöscht werden.



So löschen Sie den ausgewählten Nahtabschnitt:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen ( S. 97).
2. Nahtabschnitt auswählen, der gelöscht werden soll.
3. Schaltfläche **Löschen** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu einer Bestätigung.
4. Mit **OK** bestätigen.

Parameter DACflex einstellen

Abb. 109: Nahtprogramm bearbeiten

additional DaFlex Seam Section Parameters

Nähfuß-Druck

Nahtsegment-Nummer 2 / 3

Andere Funktionen

Nähfußlüftung bei Nähstopp

Nähfußlüftung am Segmentende

Rückwärts nähen

Höhe Nähfußlüftung bei Stopp

 mm

Höhe der Nähfußlüftung am Segm

 mm

Globale Einstellung

Zusatzwert Stichtlänge (+)

 mm/10

Nadelkühlung

Materialstärken-Erkennung

An/Aus

Parameter DACflex

Parameter	Erläuterung
Fußdruck	Nähfuß-Druck einstellen
Kantenanschlag	Einstellmöglichkeit für zwei Achsen
Nähfuß-Lüftung	Höhe der Nähfußlüftung einstellen bei Stopp oder am Ende des Segments
Andere Funktionen	Autom. Lift in Seam bei Nähstopp in der Naht wird automatisch gelüftet
	Autom. Lift Seam end am Ende der Naht wird automatisch gelüftet
	Rückwärtsnähen
	Nadelkühlung
	Nahtmittenführung
	Puller

5.4.4 Nahtprogramm kopieren



So kopieren Sie ein Nahtprogramm:

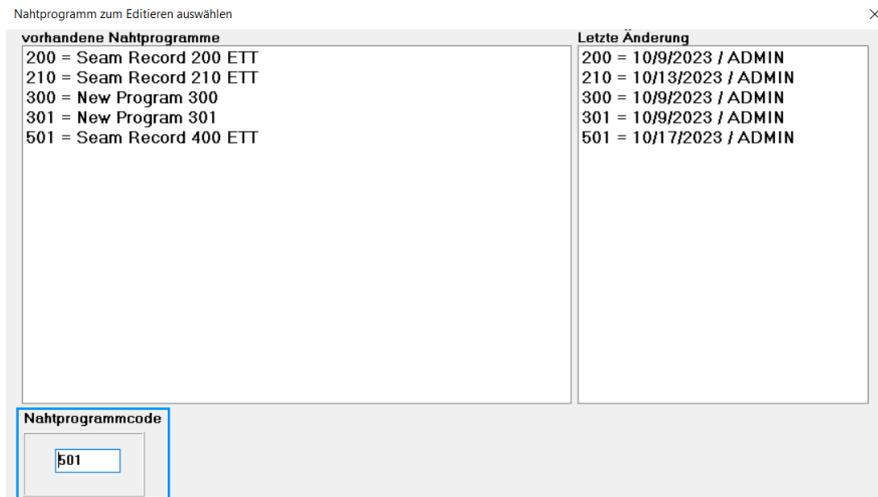
1. Mit Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden (📖 S. 74).
 2. Anzeige *Nahtprogramme* öffnen (📖 S. 93).
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 110: Nahtprogramm kopieren (1)



3. Schaltfläche **Nahtprogramm kopieren** antippen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 111: Nahtprogramm kopieren (2)



4. Eingabefeld **Nahtprogrammcode** antippen.
- ↪ Ein Eingabefenster erscheint.
5. Nahtprogrammcode von dem Nahtprogramm eingeben, das kopiert werden soll.
 6. Mit **OK** bestätigen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu *Kennung und Name für neues Nahtprogramm angeben*:

Abb. 112: Nahtprogramm kopieren (3)

Code und Name für neues Nahtprogramm eingeben

vorhandene Nahtprogramme	Letzte Änderung
200 = Seam Record 200 ETT	200 = 10/9/2023 / ADMIN
210 = Seam Record 210 ETT	210 = 10/13/2023 / ADMIN
300 = New Program 300	300 = 10/9/2023 / ADMIN
301 = New Program 301	301 = 10/9/2023 / ADMIN
501 = Seam Record 400 ETT	501 = 10/17/2023 / ADMIN

Nahtprogrammcode	Nahtprogrammname
<input type="text" value="300"/>	<input type="text" value="Seam Record 400 Kopie"/>



7. Eingabefeld **Nahtprogrammcode** antippen.
- ↳ Ein Eingabefenster erscheint.
8. Gewünschte Nahtprogrammcode eingeben.
9. Mit bestätigen.
10. Eingabefeld **Nahtprogrammname** antippen.
- ↳ Ein Eingabefenster erscheint.
11. Nahtprogrammnamen eingeben.
12. Mit bestätigen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zur Bestätigung, dass das Nahtprogramm X in Nahtprogramm Y kopiert worden ist.
13. Mit **OK** bestätigen.

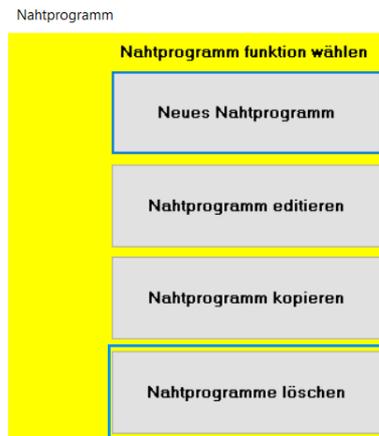
5.4.5 Nahtprogramm löschen



So löschen Sie ein Nahtprogramm:

1. Mit Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden (S. 74).
2. Anzeige *Nahtprogramme* öffnen (S. 93).
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

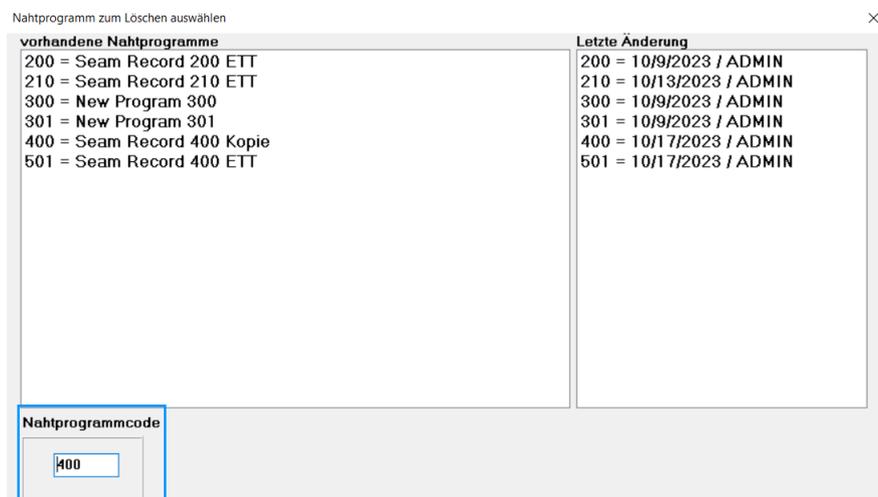
Abb. 113: Nahtprogramm löschen (1)



3. Schaltfläche **Nahtprogramme löschen** antippen.

↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 114: Nahtprogramm löschen (2)



4. Eingabefeld **Nahtprogrammcode** antippen.

↪ Ein Eingabefenster erscheint.

5. Nahtprogrammcode von dem Nahtprogramm eingeben, das gelöscht werden soll.

6. Mit  bestätigen.

↪ Die Anzeige wechselt zu einer 2. Bestätigung.

7. Mit **OK** bestätigen.

↪ Das Nahtprogramm ist erfolgreich gelöscht.

5.4.6 Faden ändern (*Nahtprogramme Faden ändern*)

Ein bisher verwendeter Faden kann hier durch einen neuen Faden ersetzt werden. Die Funktion *Nahtprogramme Faden ändern* deckt zwei Schritte ab:

- der neue Faden wird im System registriert
- der neue Faden wird mit jedem beliebigen Nahtprogramm verknüpft



Information

Hier kann ein neuer Faden mit beliebig vielen Nahtprogrammen verknüpft werden, ohne dass jedes dieser Nahtprogramme einzeln bearbeitet werden muss.

Es können Nadel- und Greiferfaden geändert werden.



So ändern Sie einen Faden:

1. Mit der Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden (📖 S. 74).
 2. Anzeige *Nahtprogramme* öffnen (📖 S. 93).
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 115: *Faden ändern (Nahtprogramme Faden ändern) (1)*



3. Schaltfläche **Nahtprogramme Faden ändern** antippen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

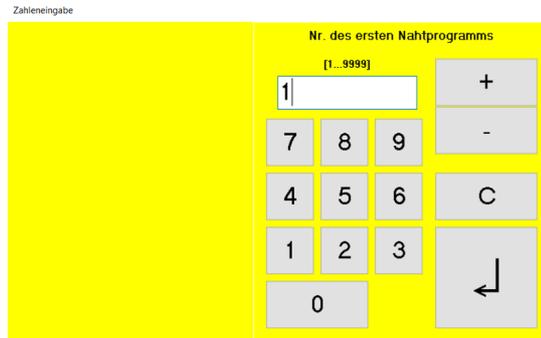
Abb. 116: *Faden ändern (Nahtprogramme Faden ändern) (2)*



4. Nadelfaden-Barcode von der Nadelfaden-Rolle einscannen.
 5. Mit **OK** bestätigen.
- ↪ Die Anzeige wechselt.

6. Greiferfaden-Barcode von der Greiferfaden-Rolle einscannen.
- ↳ Ein Eingabefenster erscheint.

Abb. 117: Faden ändern (Nahtprogramme Faden ändern) (3)



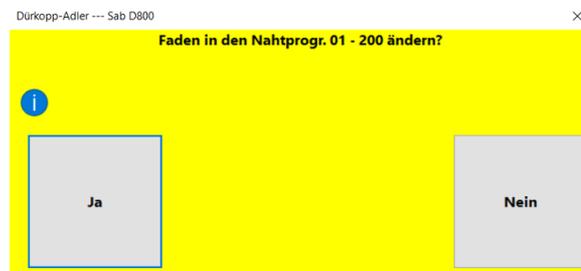
7. Nahtkennung des ersten Nahtprogramms eingeben, bei dem der Faden geändert werden soll.
8. Mit Schaltfläche **Enter** bestätigen.
- ↳ Ein Eingabefenster erscheint.

Abb. 118: Faden ändern (Nahtprogramme Faden ändern) (4)



9. Nahtkennung des letzten Nahtprogramms eingeben, bei dem der Faden geändert werden soll.
10. Mit Schaltfläche **Enter** bestätigen.
- ↳ Die Meldung erscheint:

Abb. 119: Faden ändern (Nahtprogramme Faden ändern) (5)



11. Eingabe mit **Ja** bestätigen, wenn korrekt.

5.4.7 Nahtprogramm exportieren

Nahtprogramme können einzeln von einer Maschine der Klasse 550-D800 exportiert und auf eine andere Maschine der Klasse 550-D800 importiert werden.



So exportieren Sie einzelne Nahtprogramme:

1. Mit der Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden (📖 S. 74).
 2. Anzeige *Nahtprogramme* öffnen (📖 S. 93).
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 120: Nahtprogramm exportieren (1)



3. Schaltfläche **Nahtprogramm exportieren** antippen.
4. USB-Stick an der Maschine anschließen, auf dem das zu exportierende Nahtprogramm gespeichert werden soll.
5. Zu exportierendes Nahtprogramm auswählen und auf dem USB-Stick speichern.
6. USB-Stick am Bedienfeld abmelden und von der Maschine trennen.

Das exportierte Nahtprogramm kann jetzt auf eine andere Maschine der Klasse 550-D800 importiert werden (📖 S. 116).

5.4.8 Nahtprogramm importieren

Nahtprogramme können einzeln von einer Maschine der Klasse 550-D800 exportiert und auf eine andere Maschine der Klasse 550-D800 importiert werden.



So importieren Sie einzelne Nahtprogramme:

1. Mit der Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden (📖 S. 74).
 2. Anzeige *Nahtprogramme* öffnen (📖 S. 93).
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 121: Nahtprogramm importieren (1)



3. Schaltfläche **Nahtprogramm importieren** antippen.
4. USB-Stick mit dem zu importierenden Nahtprogramm an der Maschine anschließen.
5. Zu importierendes Nahtprogramm auf dem USB-Stick auswählen und auf dem Bedienfeld speichern.

Das importierte Nahtprogramm kann jetzt auf der Maschine verwendet werden.

5.5 Datenbank

Alle Sollreißnähte werden dokumentiert. Diese Protokolldateien werden in der Protokoll-Datenbank gespeichert. Für jeden Tag wird automatisch eine neue Protokoll-Datenbank angelegt.

Über die Schaltfläche **Datenbank** können diese Protokoll-Datenbanken (Beispiel: Pjmmdd.db, P230103.DB) angezeigt, kopiert und gedruckt werden.

5.5.1 Anzeige *Datenbank* öffnen



So rufen Sie die Anzeige *Datenbank* auf:

1. Mit Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden ( S. 74).
 2. Auf dem Haupt-Bildschirm Schaltfläche **Datenbank** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 122: Anzeige Datenbank öffnen

DATE	TIME	LINENO	LABELBARCODE	BARCODEPART1
9/21/2023	10:31:29 Ai	1	21092023001K	384298A220L2
9/21/2023	10:31:32 Ai	2	21092023001K	384298A220L2
9/21/2023	10:31:50 Ai	3	21092023001K	384298A220L2
9/21/2023	10:42:45 Ai	4	21092023002L	384298A220L2
9/21/2023	10:42:54 Ai	5	21092023002L	384298A220L2
9/21/2023	10:43:18 Ai	6	21092023002L	384298A220L2
9/21/2023	10:53:49 Ai	7	21092023003M	384298A220L2
9/21/2023	10:58:58 Ai	8	21092023003M	384298A220L2
9/21/2023	11:00:16 Ai	9	21092023003M	384298A220L2

5.5.2 Protokoll-Datenbank öffnen

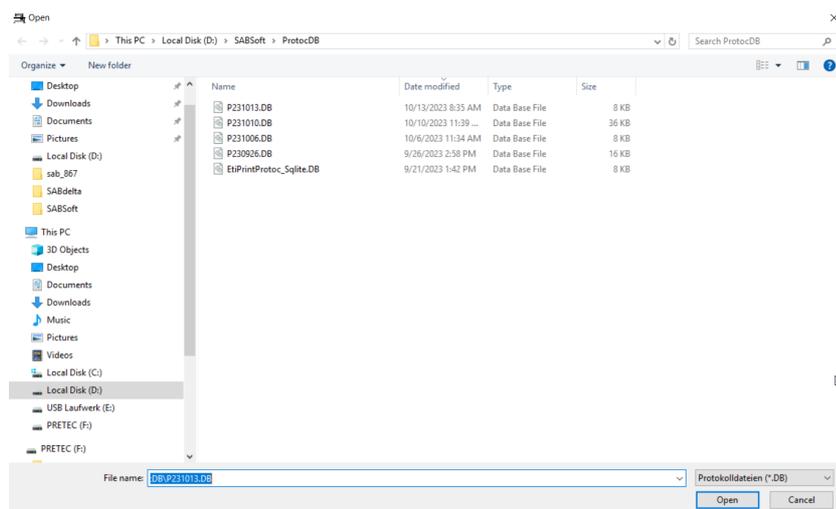
Für jeden Tag wird eine neue Protokoll-Datenbank angelegt. Über die Schaltfläche **Datei** können Sie alle bestehenden Protokoll-Datenbanken öffnen. Beim Öffnen der Protokoll-Datenbank wird standardmäßig die Datenbank des aktuellen Tages geöffnet.



So öffnen Sie eine Protokoll-Datenbank:

1. Mit Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden (📖 S. 74).
 2. Anzeige *Datenbank* öffnen (📖 S. 117).
 3. Schaltfläche **Datei** antippen.
- 👉 Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 123: Protokoll-Datenbank öffnen (1)



4. Gewünschte Protokoll-Datenbank auswählen.

5. Mit **Open** bestätigen.
- ☞ Die gewählte Protokoll-Datenbank wird angezeigt.

5.5.3 Protokolldatei drucken

Wenn ein Protokolldrucker am Bedienfeld angeschlossen und installiert ist, kann jede Protokolldatei ausgedruckt werden.



So drucken Sie eine Protokolldatei aus:

1. Mit Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden ( S. 74).
 2. Anzeige *Datenbank* öffnen ( S. 117).
 3. Gewünschte Protokolldatei auswählen.
 4. Schaltfläche **Drucken** antippen.
- ☞ Diese Schaltfläche kann nur angetippt werden, wenn ein Protokoll-drucker angeschlossen und eingerichtet ist.



Information

Wenn ein Druckbefehl erteilt ist, wird gefragt, ob man die ganze Datenbank oder nur der aktuelle Datensatz gedruckt werden soll.

5.5.4 Protokolldatei kopieren (*Kopie*)

Sie können die bestehenden Protokolldateien an andere Speicherorte kopieren.

Andere Speicherorte können andere Ordner im Verzeichnis des Bedienfelds und externe Speichermedien wie z. B. USB-Sticks oder externe Server sein. Der Speicherort kann manuell geändert werden ( S. 174).



So kopieren Sie eine Protokolldatei:

1. Mit Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden ( S. 74).
2. Anzeige *Datenbank* öffnen ( S. 117).
3. Gewünschte Protokolldatei auswählen.
4. Schaltfläche **Kopie** antippen.



Information

Die Kopie der Protokolldatei wird dort gespeichert, wo auch die automatischen Sicherungskopien der gesamte Protokoll-Datenbank gespeichert werden ( S. 176).



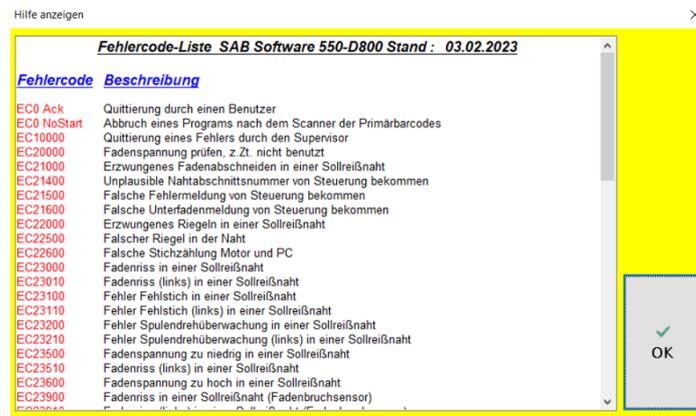
Wichtig

Weil Sollreißnähte sicherheitsrelevant sind, ist die langfristige Aufbewahrung der zugehörigen Protokolldateien zwingend erforderlich. Darum ist es zwingend erforderlich, dass die gesamte Protokoll-Datenbank regelmäßig kopiert bzw. extern gesichert wird. Dürkopp Adler ist für die Datensicherung, -aufbewahrung und -verwaltung NICHT zuständig.

5.5.5 Fehlercodes (Hilfe)

Bei der Schaltfläche **Hilfe** ist eine Auflistung der Fehlercodes hinterlegt, die die Maschine anzeigen kann.

Abb. 124: Fehlercodes (Hilfe)



5.5.6 Kopie eines Endlabels drucken (Lab. Kopie)

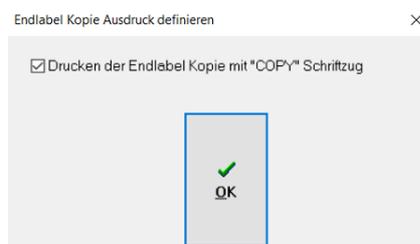
Über die Protokoll-Datenbank kann eine Kopie des Endlabels von jedem Nähgut gedruckt werden.



So erstellen Sie die Kopie eines Endlabels:

1. Mit Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden (📖 S. 74).
 2. Anzeige *Datenbank* öffnen (📖 S. 117).
 3. Gewünschte Protokolldatei auswählen.
 4. Schaltfläche **Lab. Kopie** antippen.
- 👉 Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 125: Kopie eines Endlabels drucken (Lab. Kopie)





5. 2 Möglichkeiten:
 - Endlabel **mit** dem zusätzlichen Schriftzug **COPY** drucken: Haken setzen
 - Endlabel **ohne** den zusätzliche Schriftzug **COPY** drucken: Haken entfernen
 6. Mit **OK** bestätigen.
- ↳ Das Endlabel wird gedruckt.

5.5.7 Fadenenspannung (Fad. Spg.)

Bei dokumentierten Nahtabschnitten wird die Fadenspannung von jedem einzelnen Stich erfasst und in der Fadenspannungsdatenbank gespeichert. Für jedes Nähgut wird eine Datei erstellt, in der diese Fadenspannungswerte nachgeschaut werden können.

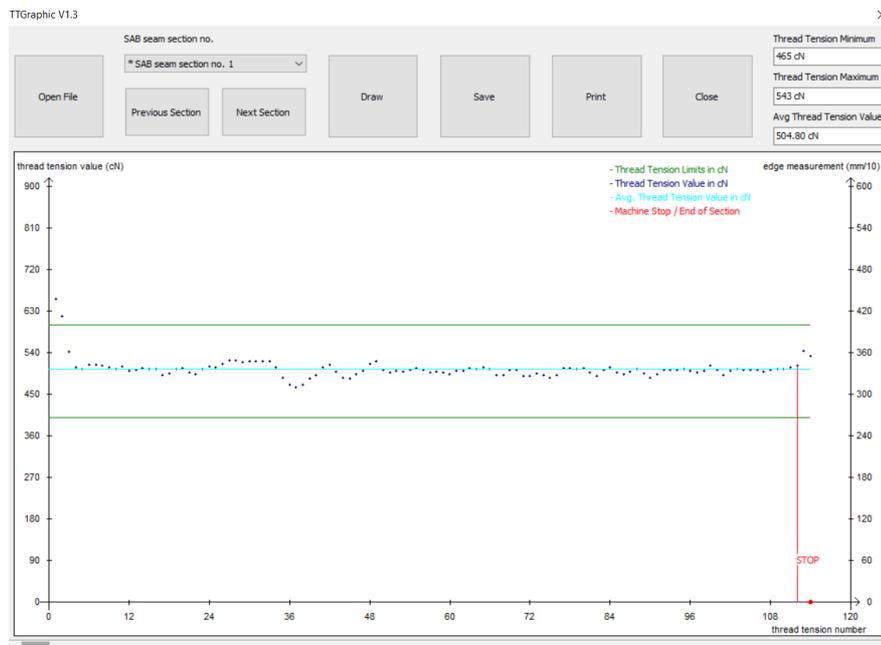
Über den Barcode auf dem Endlabel lässt sich eindeutig nachvollziehen, welches Nähgut zu welcher Datei mit Fadenspannungswerten gehört.



So lesen Sie die Fadenspannungswerte nach:

1. Mit Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden (📖 S. 74).
 2. Anzeige *Datenbank* öffnen (📖 S. 117).
 3. Gewünschte Protokolldatei auswählen.
 4. Schaltfläche **Fad. Spg.** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 126: Fadenspannung (Fad. Spg.) (2)



Erläuterung der Schaltflächen

Schaltfläche	Erläuterung
<i>Open File</i>	Datei öffnen
<i>SAB seam section no.</i>	Nahtabschnitt per Dropdown auswählen
<i>Previous section</i>	vorhergehenden Nahtabschnitt per Schaltfläche auswählen
<i>Next section</i>	folgenden Nahtabschnitt per Schaltfläche auswählen
<i>Draw</i>	Markierung einfügen
<i>Save</i>	Datei als PNG speichern
<i>Print</i>	Datei ausdrucken
<i>Close</i>	Programm schließen

5.6 Check

Benutzer mit Sicherheitsstufe **2** können in der Anzeige *Check* alle Grundeinstellungen vornehmen, die Maschine konfigurieren und einige Zugangsberechtigungen neu festlegen.

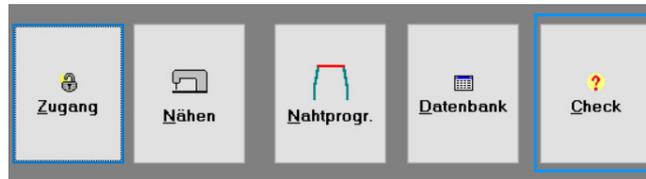
5.6.1 Struktur der Anzeige Check

Check 1. Ebene	Check 2. Ebene	Check 3. Ebene (Auswahl)
Systembackup erstellen  S. 125		
Daten wiederherstellen  S. 126		
Speziallabel drucken  S. 129		
Backup der Protokoll-Datenbank erstellen  S. 128		
Daten übernehmen  S. 129		
Dump-Dateien kopieren  S. 129		
Übersicht aller Anschlüsse  S. 130		
Datenumfang der Protokoll-Datenbank reduzieren  S. 130		
DacFlexCommander  S. 130		
Setup  S. 131	Barcodes definieren  S. 168	Barcode-Profil speichern  S. 169
	Etikett erstellen  S. 172	
	Pfad + Netz	Speicherpfade festlegen  S. 174
		automatische Backups festlegen  S. 176
	Allgemeine Einstellungen  S. 132	Barcodelängen ändern  S. 132
		Trennzeichen definieren  S. 132
	Komponenten einstellen  S. 134	Batchmodus einstellen  S. 171
		Multibarcodes scannen  S. 134
Werte einstellen	Sicherheitsstufen ändern  S. 66	

Check 1. Ebene	Check 2. Ebene	Check 3. Ebene (Auswahl)
Faden-Datenbank  S. 177	Faden neu anlegen  S. 177	
	Faden bearbeiten  S. 179	
	Faden löschen  S. 179	
Protokoll-Datenbank drucken  S. 141		
Naht-Datenbank öffnen  S. 141		
Spulen-Datenbank öffnen  S. 142	Spulen löschen  S. 172	
Nadel-Datenbank öffnen  S. 143	Nadel prüfen  S. 144	
	Nadel wechseln  S. 145	
Schrittmotor kalibrieren  S. 145		
Kalibrations-Datenbank öffnen  S. 146		
Scanner prüfen  S. 148		
Fadenspannung prüfen  S. 149	Teach-In-Datei erstellen  S. 180	
	Softwareversion nachlesen  S. 150	
Unterbrechungsfreie Stromversorgung (USV)  S. 152		

5.6.2 Anzeige *Check* öffnen

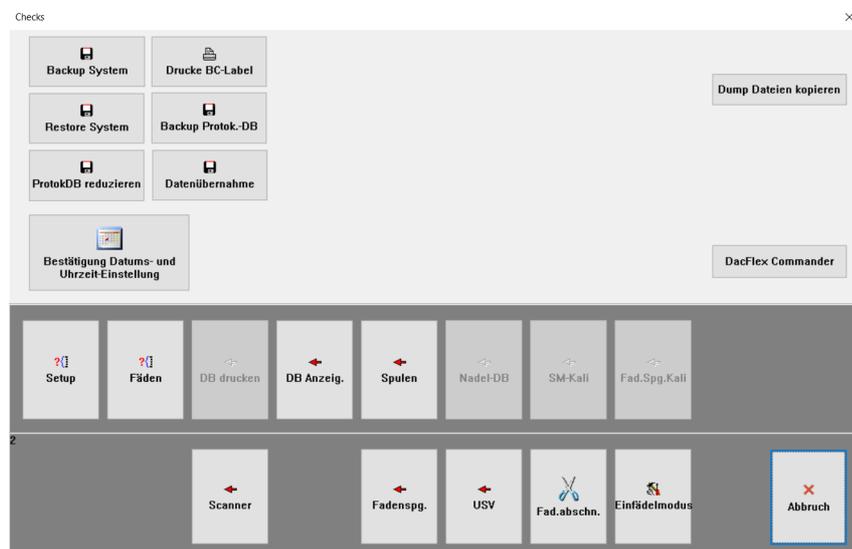
Abb. 127: Anzeige *Check* öffnen (1)



So öffnen Sie die Anzeige *Check*:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 74).
 2. Auf dem Haupt-Bildschirm Schaltfläche **Check** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 128: Anzeige *Check* öffnen (2)



5.6.3 Systembackup erstellen (*Backup System*)

Die Maschine ist werksseitig so konfiguriert, dass sofort mit der Arbeit begonnen werden kann.



Wichtig

Da die Software **SAB** nur die Daten der Sollreißnähte überwacht und speichert, müssen Sie regelmäßig ein Backup des kompletten Systems erstellen.

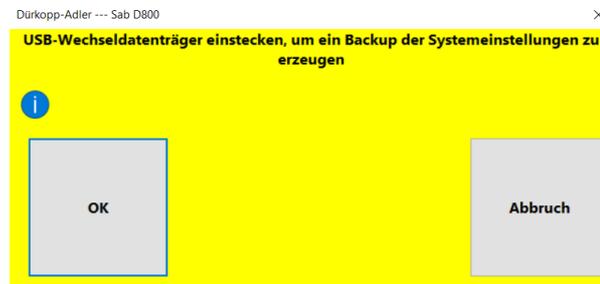


So erstellen Sie ein Systembackup:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 74).
2. Anzeige *Check* öffnen (📖 S. 125).

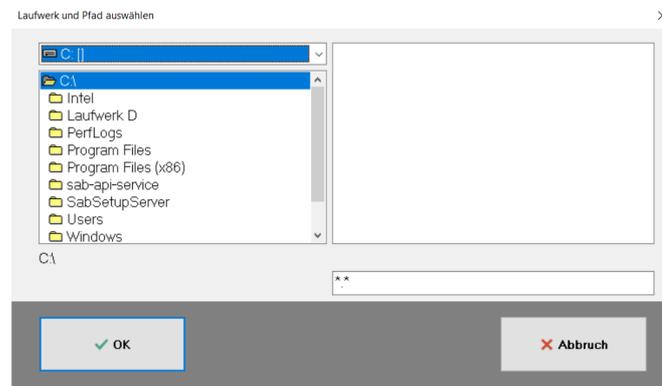
3. Schaltfläche **Backup System** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 129: Systembackup erstellen (*Backup System*) (1)



4. Mit **OK** bestätigen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 130: Systembackup erstellen (*Backup System*) (2)



5. Speicherort wählen.
6. Mit **OK** bestätigen.
- ↳ Das Systembackup wird am gewünschten Speicherort gespeichert.



Information

Diese Funktion ist hilfreich, wenn mehrere Maschinen gleich eingerichtet werden sollen.

Sie können eine Maschine einrichten, davon ein Systembackup auf einem USB-Stick erstellen (S. 125) und durch die Funktion *System wiederherstellen* das Systembackup auf der nächsten Maschine installieren (S. 126). Der Speicherort des Systembackups kann beliebig geändert werden (S. 174).

5.6.4 Daten wiederherstellen (*Restore System*)

Wenn zuvor ein Systembackup erstellt wurde (S. 125), kann das System damit zu einem späteren Zeitpunkt wiederhergestellt werden.

Die gewünschten wiederherzustellenden Parameter können individuell festgelegt werden.



Information

Diese Funktion ist hilfreich, wenn mehrere Maschinen gleich eingerichtet werden sollen.

Sie können eine Maschine einrichten, davon ein Systembackup auf einem USB-Stick erstellen (📖 S. 125) und durch die Funktion *System wiederherstellen* das Systembackup auf der nächsten Maschine installieren (📖 S. 126).

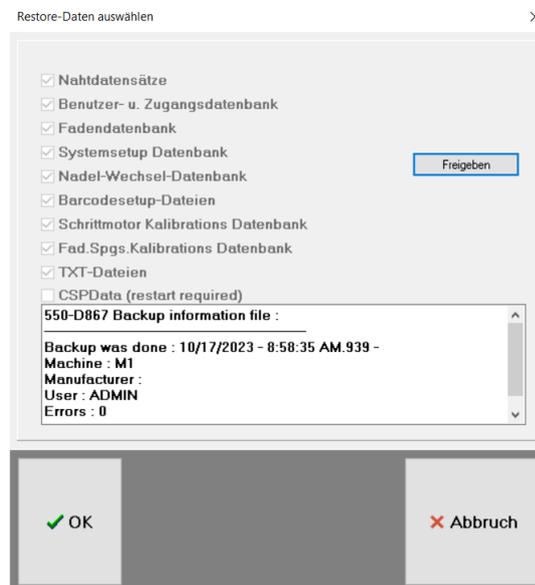
Der Speicherort des Systembackups kann beliebig geändert werden (📖 S. 174).



So stellen Sie Daten wieder her:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 74).
 2. Anzeige *Check* öffnen (📖 S. 125).
 3. Schaltfläche **Restore System** antippen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 131: Daten wiederherstellen (Restore System)



4. Schaltfläche **Freigeben** antippen.
- ↪ Jetzt sind die aufgelisteten Parameter nicht mehr halb transparent dargestellt.
5. Auswählen, welche Parameter wiederhergestellt werden sollen.
 6. Mit **OK** bestätigen.

5.6.5 Backup der Protokoll-Datenbank erstellen (Backup Protok.-DB)

Mit dieser Funktion werden alle Protokolldateien unter dem entsprechenden Namen der Maschine in einer Protokoll-Datenbank abgespeichert.



So erstellen Sie ein Backup der Protokoll-Datenbank:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden ( S. 74).
2. Um ein Backup der Protokoll-Datenbank zu erstellen, vorgehen wie bei der Erstellung eines Systembackups ( S. 125).



Wichtig

Da die Maschine sicherheitsrelevante Sollreißnähte erstellt, ist es erforderlich, dass regelmäßig Backups der Protokoll-Datenbank erstellt und langfristig extern gespeichert werden.



Information

Der Name der Maschine kann in der Anzeige Setup verändert werden ( S. 132).

Der Speicherort kann beliebig geändert werden ( S. 174).

5.6.6 Barcode-Etikett drucken (*Drucke BC-Label*)

Mit dieser Funktion kann ein spezifisches Etikett (z. B. Fadenbarcode oder Primär-Teilebarcode) gedruckt werden.

Hier werden die Barcode-Nummer, der Text, die Barcodehöhe und die Position vom linken Rand aus eingegeben und das Barcode-Etikett gedruckt.



So erstellen und drucken Sie ein Speziallabel:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 74).
 2. Anzeige *Check* öffnen (📖 S. 125).
 3. Schaltfläche **Drucke BC-Label** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 132: Speziallabel drucken (*Drucke BC-Label*)



4. Gewünschte Daten eingeben.
 5. Mit **OK** bestätigen.
- ↳ Das Etikett wird gedruckt.

5.6.7 Datenübernahme

Bei dieser Funktion können Backup-Dateien von älteren Softwareversionen auf die Maschine importiert werden.



So übernehmen Sie Daten von einer anderen Maschine:

1. Um Daten auf eine andere Maschine zu übernehmen, vorgehen wie bei der Erstellung eines Systembackups (📖 S. 125).

5.6.8 Dump-Dateien kopieren

Bei dieser Funktion werden alle Dump-Dateien kopiert.



So kopieren Sie Dump-Dateien:

1. Um Dump-Dateien zu kopieren, vorgehen wie bei der Erstellung eines Systembackups (📖 S. 125).

5.6.9 Datenumfang der Protokoll-Datenbank reduzieren (*ProtokDB reduzieren*)

Um den Datenumfang der Protokoll-Datenbank auf dem internen Speicher zu reduzieren gibt es die Funktion, alle Dateien, die älter als 1 Jahr alt sind, zu löschen.



Wichtig

Erstellen Sie regelmäßig Backups der Protokoll-Datenbank und sichern Sie diese extern. Reduzieren Sie den Umfang der Protokoll-Datenbank erst, wenn Sie alle Protokoll-Dateien extern gesichert haben (📖 S. 128).



So reduzieren Sie den Datenumfang der Protokoll-Datenbank:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 74).
 2. Ggf. Backup der Protokoll-Datenbank erstellen (📖 S. 128).
 3. Anzeige *Check* öffnen (📖 S. 125).
 4. Schaltfläche **ProtokDB reduzieren** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 133: *Datenumfang der Protokoll-Datenbank reduzieren (ProtokDB reduzieren)*



5. Mit **Ja** bestätigen.

↳ Alle Protokoll-Dateien, die älter als 1 Jahr alt sind, sind jetzt gelöscht.

5.6.10 DACFlexCommander

Alle Einstellungen unter diesem Menüpunkt, sind in der Serviceanleitung der Klasse D867 im Kapitel *Programmierung* erläutert.

5.6.11 Setup

In der Anzeige *Setup* sind die Grundeinstellungen der Maschine hinterlegt. Die Einstellungen sind in drei Abschnitte aufgeteilt:

- allgemeine Einstellungen
- Komponenten
- Werte

Hinter den Schaltflächen **Barcodes**, **Etikett** und **Pfad + Netz** sind zusätzlich detaillierte Einstellungsmöglichkeiten zu den Barcodes, dem Endlabel, den Speicherpfaden des Bedienfelds und der Datenbank hinterlegt.

Nur Benutzer mit Sicherheitsstufe **2** können die Anzeige *Setup* öffnen und Einstellungen ändern.

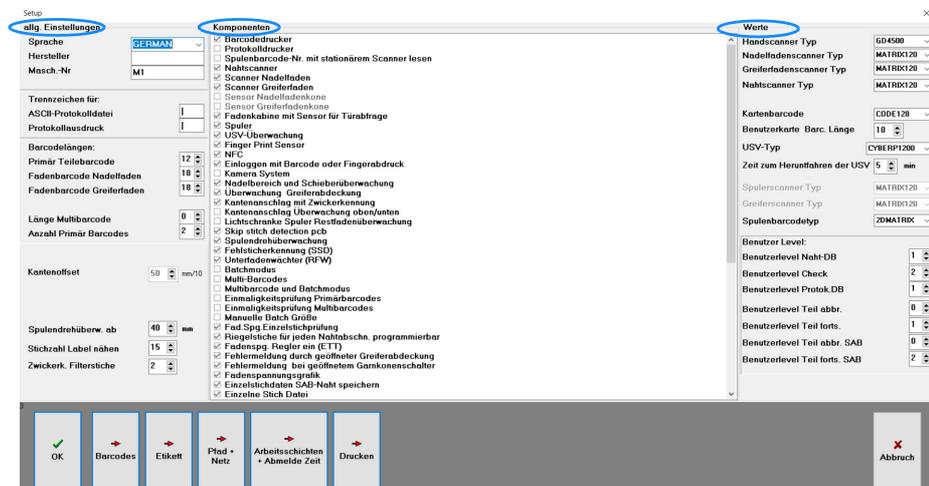
Anzeige *Setup* öffnen



So öffnen Sie die Anzeige *Setup*:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 74).
 2. Anzeige *Check* öffnen (📖 S. 125).
 3. Schaltfläche **Setup** antippen.
- 👉 Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 134: Anzeige *Setup* öffnen



Allgemeine Einstellungen (allg. Einstellungen)

HINWEIS

Sachschäden möglich!

Beschädigungen des Nähguts und der Maschine, wenn bei einer 6 mm-Näheinrichtung 9 mm eingestellt sind.

Vor dem ersten Gebrauch unbedingt die richtige Näheinrichtung (6 mm oder 9 mm) einstellen.

Abb. 135: Allgemeine Einstellungen (allg. Einstellungen)

In den allgemeinen Einstellungen können Sie folgendes einstellen:

Einstellung	Bedeutung
allg. Einstellungen	
<i>Sprache</i>	Systemsprache einstellen
<i>Hersteller</i>	Name für Hersteller vergeben
<i>Masch. -Nr.</i>	Name/Nummer für Maschine vergeben
Trennzeichen für:	
<i>ASCII-Protokolldatei</i>	Trennzeichen zwischen den einzelnen Informationen der gespeicherten Datensätze definieren (z. B. - oder)
<i>Protokollausdruck</i>	Trennzeichen zwischen den einzelnen Informationen der gespeicherten Datensätze im Ausdruck definieren (z. B. - oder)

Einstellung	Bedeutung
Barcodelängen:	
<i>Primär-Teilebarcode</i>	Barcodes der zu vernähenden Teile, die zu Beginn jedes Nähvorgangs abgefragt werden. Hier wird definiert, wie viele Stellen die Primär-Teilebarcodes haben und von der Software akzeptiert werden. In Primär-Teilebarcodes sollten z. B. die folgenden Informationen enthalten sein: Farbe / Material Teilekennung (A/B/C) Nahtprogrammcode L/R Kennung (linkes oder rechtes Teil)
<i>Fadenbarcode Nadelfaden</i>	Definiert, wie viele Stellen der Nadelfaden-Barcode hat und von der Software akzeptiert wird. Wenn die Einstellung z. B. 18 ist, MUSS der Nadelfaden-Barcode exakt 18 Stellen lang sein. Wenn die Einstellung 0 ist, wird der Nadelfaden-Barcode beliebig lang ausgelesen
<i>Fadenbarcode Greiferfaden</i>	Definiert, wie viele Stellen der Greiferfaden-Barcode hat und von der Software akzeptiert werden. Wenn die Einstellung z. B. 18 ist, MUSS der Greiferfaden-Barcode exakt 18 Stellen lang sein. Wenn die Einstellung 0 ist, wird der Greiferfaden-Barcode beliebig lang ausgelesen
<i>Länge Multibar-codes</i>	Definiert, wie viele Stellen der Multibarcode hat und von der Software akzeptiert werden Wenn die Einstellung 0 ist, werden die Multibarcodes beliebig lang ausgelesen
<i>Anzahl Primär-Teilebarcode</i>	Definiert, wie viele Primär-Teilebarcodes entsprechend zu Beginn eines Nähvorgangs gescannt werden müssen (1, 2 oder 3)
Kantenoffset	
<i>Kantenoffset</i>	Wert kann nur mit Hilfe eines Kanten-/Nahtbreiten-Erkennungssensors ermittelt werden (siehe  <i>Zusatzanleitung</i>).
<i>Näheinrichtung</i>	Verwendete Näheinrichtung auswählen (6 mm oder 9 mm Stichlänge)
<i>Stichlänge Kurzstich</i>	Definiert die Länge des Kurzstichs für den Kurzfadenabschneider (ca. 1,0-1,5 mm, je luftiger das Material ist, desto länger muss der Kurzstich sein)
Stichzahl Label nähen	
<i>Stichzahl Label nähen</i>	Wenn ein Endlabel nachträglich eingenäht wird, wird die Naht mit der hier eingestellten Stichzahl erstellt.
<i>Zwickerk. Filterstiche</i>	Damit nicht jeder Faden, der in die Lichtschranke gerät, einen Zwick simuliert, kann über die Funktion <i>Zwickerk. Filterstiche</i> das Ansprechverhalten der Lichtschranke beeinflusst werden. Wird z. B. der Wert 2 eingetragen, muss sich die Größe des Zwicks über zwei Stiche erstrecken, damit er als solcher erkannt wird.



Information

Damit geänderte Einstellungen übernommen werden, das Programm neu starten (📖 S. 186). Nach dem Neustart sind alle Änderungen übernommen.

Komponenten

Abb. 136: Komponenten

- | Komponenten |
|------------------------------------------------------------------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> Barcodedrucker |
| <input type="checkbox"/> Protokolldrucker |
| <input type="checkbox"/> Spulenbarcode-Nr. mit stationärem Scanner lesen |
| <input checked="" type="checkbox"/> Nahtscanner |
| <input checked="" type="checkbox"/> Scanner Nadelfaden |
| <input checked="" type="checkbox"/> Scanner Greiferfaden |
| <input type="checkbox"/> Sensor Nadelfadenkone |
| <input type="checkbox"/> Sensor Greiferfadenkone |
| <input type="checkbox"/> Fadenkabine mit Sensor für Türabfrage |
| <input checked="" type="checkbox"/> Spuler |
| <input checked="" type="checkbox"/> USV-Überwachung |
| <input type="checkbox"/> Finger Print Sensor |
| <input type="checkbox"/> NFC |
| <input type="checkbox"/> Einloggen mit Barcode oder Fingerabdruck |
| <input type="checkbox"/> Kamera System |
| <input checked="" type="checkbox"/> Nadelbereich und Schieberüberwachung |
| <input checked="" type="checkbox"/> Überwachung Greiferabdeckung |
| <input type="checkbox"/> Kantenanschlag mit Zwickerkennung |
| <input type="checkbox"/> Kantenanschlag Überwachung oben/unten |
| <input type="checkbox"/> Lichtschranke Spuler Restfadenüberwachung |
| <input type="checkbox"/> Elektronische Komponenten für SSD |
| <input type="checkbox"/> Spulendrehüberwachung |
| <input type="checkbox"/> Fehlstickererkennung (SSD) |
| <input checked="" type="checkbox"/> Unterfadenwächter (RFW) |
| <input type="checkbox"/> Batchmodus |
| <input type="checkbox"/> Multi-Barcodes |
| <input type="checkbox"/> Multibarcode und Batchmodus |
| <input type="checkbox"/> Einmaligkeitsprüfung Primärbarcodes |
| <input type="checkbox"/> Einmaligkeitsprüfung Multibarcodes |
| <input checked="" type="checkbox"/> Manuelle Batch Größe |
| <input checked="" type="checkbox"/> Fad.Spg.Einzelstichprüfung |
| <input checked="" type="checkbox"/> Riegelstiche für jeden Nahtabschn. programmierbar |
| <input checked="" type="checkbox"/> Fadenspg. Regler ein (ETT) |
| <input type="checkbox"/> Fehlermeldung durch geöffnete Greiferabdeckung |
| <input type="checkbox"/> Fehlermeldung bei geöffnetem Garnkonenschalter |
| <input type="checkbox"/> Fadenspannungsgrafik |
| <input checked="" type="checkbox"/> Einzelstichdaten SAB-Naht speichern |
| <input type="checkbox"/> Einzelstichdaten ohne Maßeinheit speichern |
| <input checked="" type="checkbox"/> Einzelstichdaten inklusive PC-Stichzählung speichern |
| <input checked="" type="checkbox"/> Fadenspannungswerte in Graphik |
| <input type="checkbox"/> Endlabel mit Handscanner lesen |
| <input type="checkbox"/> Spulenbarcode mit Handscanner lesen |
| <input type="checkbox"/> Prüfe Stichzählung in freier Naht |
| <input type="checkbox"/> Prüfe Stichzählung in SAB Naht |
| <input checked="" type="checkbox"/> Stichwarnung in Fortschrittsbalken via Farbe |
| <input type="checkbox"/> Bild im 1. Nahtabschnitt muss bestätigt werden |
| <input type="checkbox"/> Anmeldung nach Initialisierung für privilegierten Benutzer |
| <input type="checkbox"/> Fehlerbestätigung durch privilegierten Benutzer |
| <input type="checkbox"/> Ablaufdatum des Benutzers |
| <input type="checkbox"/> Ausdruck Testetikett bei Programmstart |
| <input checked="" type="checkbox"/> Erneutes annähen im ersten Nahtabschnitt erlaubt |
| <input type="checkbox"/> Anzeigen des Stichbereichs während des Nähens |
| <input checked="" type="checkbox"/> Anzeige der Stichzählung im Fortschrittsbalken |
| <input checked="" type="checkbox"/> Akustisches Signal Nahtscanner |
| <input checked="" type="checkbox"/> Akustisches Signal am Nahtbeginn und am Nahtende |
| <input checked="" type="checkbox"/> Spulennr. aus Datenbank durch Benutzer löschen |
| <input type="checkbox"/> Nadelkontrolle |
| <input type="checkbox"/> Kalibrationskontrolle |
| <input type="checkbox"/> Überprüfen auf maschinenspezifische Spulenummern |
| <input checked="" type="checkbox"/> Aktivierung des elektronischen Handrads |

Hier werden die verwendeten Betriebsmittel bzw. Funktionen aktiviert/deaktiviert.

Komponente	Funktion
Label-Drucker (<i>Barcodedrucker</i>)	Zum Ausdrucken von Barcode-Etiketten
<i>Protokolldrucker</i>	Zum Drucken von Protokoll Daten aus der Protokoll-Datenbank oder von jedem genähten Teil (optional anschließbar)
<i>Spulenbarcode-Nr. mit stationärem Scanner lesen</i>	Spulenidentifikation mit Barcode (optional)

Komponente	Funktion
<i>Nahtscanner</i>	Endlabel-Identifikation mit Endlabel-Scanner (optional)
<i>Scanner Nadelfaden</i>	Einlesen des Nadelfaden-Barcodes mit stationärem Scanner (optional)
<i>Scanner Greiferfaden</i>	Einlesen des Greiferfadenbarcodes mit stationärem Scanner (optional)
<i>Sensor Nadelfadenkone</i>	Überwachung der Nadelfaden-Rolle mit Näherungsschalter. Der Sensor registriert, wenn die Nadelfaden-Rolle entnommen wurde. Der Nadelfaden-Barcode wird mit dem Handscanner eingescannt.
<i>Sensor Greiferfadenkone</i>	Überwachung der Greiferfaden-Rolle mit Näherungsschalter. Der Sensor registriert, wenn die Greiferfaden-Rolle entnommen wurde. Der Greiferfaden-Barcode wird mit dem Handscanner eingescannt.
<i>Fadenkabine mit Sensor für Türabfrage</i>	Hierbei handelt es sich um eine besondere Einhausung des Garnrollen-Ständers. Ist die Tür nicht geschlossen, kann der Nähvorgang nicht gestartet und keine Spule aufgespult werden. Wird während des Nähvorgangs die Tür geöffnet, stoppt der Nähvorgang.
<i>Spuler</i>	Motorischer Spuler
<i>USV-Überwachung</i>	Automatisches Umschalten auf Akkubetrieb, wenn die Stromzufuhr unterbrochen ist  S. 152
<i>Finger Print Sensor</i>	Wenn der Fingerprint-Scanner deaktiviert ist, kann sich kein Benutzer darüber anmelden. Benutzer mit Fingerprint-Erkennung können sich dann nur über die Software anmelden.  S. 74
<i>NFC</i>	Benutzeranmeldung über NFC Tag (Near field communication) aktivieren/deaktivieren. Wenn NFC deaktiviert ist, kann sich kein Benutzer darüber anmelden.
<i>Einloggen mit Barcode oder Fingerabdruck</i>	Aktiviert das Einloggen des Benutzers über Barcodescanner oder Fingerabdruck. Der Benutzer kann wählen welche Methode er zum Login nutzen möchte.
<i>Kamera System</i>	Aktiviert die stationäre Kamera (optional) zur Identifikation und Verifizierung von einzunähenden Komponenten (z. B. Zusatzetikett "AIRBAG"). Mit der aktivierten Kamera findet in Laufsperr ein Soll-Ist-Abgleich statt. Bei einem positiven Ergebnis kann der Nähprozess fortgesetzt werden.
<i>Nadelbereich und Schieberüberwachung</i>	Induktiv Schalter ein/aus Überwachung der Nadelbereichsabdeckung und greiferabdeckung. Bei geöffneter Komponente erfolgt eine Fehlermeldung.
<i>Überwachung Greiferabdeckung</i>	Überwachung der Greiferabdeckung, es erfolgt das Triggern der Spulen-Identifikation durch manuelle Eingabe der Spulenummer oder durch Scannen des Spulenbarcodes per Barcodescanner.
<i>Kantenanschlag mit Zwickerkennung</i>	Kantenanschlag mit integrierter Lichtschranke zur Erkennung des positivem Zwicks innerhalb des Materialzchnitts.

Komponente	Funktion
<i>Kantenanschlag Überwachung oben/unten</i>	Wenn deaktiviert, dann kein Positionsüberwachungssensor aktiv, wenn aktiviert: Positionsüberwachungssensor aktiv - Kantenanschlag muss unten sein beim Nähen. Kantenanschlag ist gleich Positionsüberwachung
<i>Lichtschranke Spuler Restfadenüberwachung</i>	Wenn noch Restfaden auf der eingelegten Spule vorhanden ist, erscheint eine Fehlermeldung. Das Aufspulen ist nicht erlaubt.
<i>Elektronische Komponenten für SSD</i>	Aktivierung / Deaktivierung der Elektronik für SSD (Fehlstickerkennung) bzw. RFW (Restfadenwächter). Die jeweiligen Funktionen werden anschließend unabhängig voneinander an- oder abgeschaltet.
<i>Spulendrehüberwachung</i>	Aktivierung / Deaktivierung der Funktion "Spulendrehüberwachung". Findet während des Nähprozesses keine Spulenrotation statt, wird eine entsprechende Fehlermeldung ausgegeben.
<i>Fehlstickerkennung (SSD)</i>	Aktivierung / Deaktivierung der Funktion "Fehlstickerkennung". Findet während des Nähprozesses keine Schlingenaufnahme statt, wird eine entsprechende Fehlermeldung ausgegeben.
<i>Unterfadenwächter (RFW)</i>	Aktivierung / Deaktivierung der Funktion "Unterfadenwächter". Überwachung der Greiferfadenkapazität mit Warnhinweis und Aufforderung zum Spulenwechsel nach Beendigung der Naht.
<i>Batchmodus</i>	Ermöglicht das mehrmalige Nähen nach einmaligem Scannen.  S. 171
<i>Multibarcodes</i>	Zusätzlich zu den Primär-Teilbarcodes können maximal 9 Multibarcodes zu Beginn eines Nähvorgangs abgefragt werden
<i>Multibarcode und Batchmodus</i>	Batchmodus ermöglicht das einmalige Scannen der Primär-Teilbarcodes und der Multibarcodes und anschließend mehrmaliges Nähen ohne erneutes Scannen  S. 171 Über die Batchgröße wird definiert, wie viele Nähvorgänge durchgeführt werden sollen, bevor die Barcodes erneut abgefragt werden.
<i>Einmaligkeitsprüfung Primärbarcodes</i>	Bei Primär-Teilbarcodes mit wechselnden Inhalten (z. B. mit einer fortlaufenden Nummer) wird überprüft und sichergestellt, dass jeder Primär-Teilbarcode nur einmal verwendet wird. Wird ein Primär-Teilbarcode ein zweites Mal gescannt, erscheint eine Fehlermeldung. Alle verwendbaren Primär-Teilbarcodes werden in einer Textdatei (PrimaryBarcodes.txt) festgehalten, die sich im Verzeichnis "Sytem.DB" befindet.
<i>Einmaligkeitsprüfung Multibarcodes</i>	Bei Multibarcodes mit wechselnden Inhalten (z. B. einer fortlaufenden Nummer) wird überprüft und sichergestellt, dass jeder Multibarcode nur einmal verwendet wird. Wird ein Multibarcode mit gleichem Inhalt ein zweites Mal gescannt, erscheint eine Fehlermeldung. Alle verwendbaren Multibarcodes werden in einer Textdatei (Multibarcodes.txt) gespeichert, die sich im Verzeichnis "System.DB" befindet.

Komponente	Funktion
<i>Manuelle Batch Größe</i>	Mit dieser Funktion wird die Batchgröße nicht per Maskeneinstellung aus dem Primärbarcode ausgelesen sondern erfolgt stattdessen manuell über eine Tastatureingabe.
<i>Fad. Spg. Einzelstichprüfung</i>	Festlegung, ob die Anzahl der Stiche außerhalb der Toleranz in Folge oder über die ganze Naht verteilt sein müssen
<i>Riegelstiche für jeden Nahtabschn. programmierbar</i>	Erlaubt unterschiedliche Riegelstiche für Anfangs- bzw. Endriegel in den jeweiligen Nahtabschnitten
<i>Fadenspannungs-Regler ein (ETT)</i>	Bei Verwendung einer ETT werden SOLL- und IST-Werte der Fadenspannung verglichen und die Fadenspannung während des Nähens automatisch korrigiert (geregelt) ( Betriebsanleitung)
<i>Fehlermeldung durch geöffnete Greiferabdeckung</i>	Bei geöffneter Greiferabdeckung erscheint eine Fehlermeldung. Erst nach Schließen der Greiferabdeckung ist die Maschine nähbereit.
<i>Fehlermeldung bei geöffnetem Garnkonenshalter</i>	Bei geöffnetem Garnkonenshalter erscheint eine Fehlermeldung. Erst nach Schließen des Garnkonenschalters ist die Maschine nähbereit.
<i>Fadenspannungsgrafik</i>	Visualisierung der Fadenspannung während des Nähvorgangs.
<i>Einzelstichdateien SAB-Naht speichern</i>	Speichern der Fadenspannungswerte jedes Nadelstichs im dokumentierten Nahtabschnitt in einer TXT-Datei
<i>Einzelstichdaten ohne Maßeinheit speichern</i>	Verwendung von Einheiten (cN und mm/10) beim Dokumentieren der Einzelstichdaten in Form von TXT.-Dateien.
<i>Einzelstichdateien inklusive PC-Stichzählung speichern</i>	Speichert neben dem Wert der Motor-Stichzählung zusätzlich noch den Wert der PC-Stichzählung.
<i>Fadenspannungswerte in Graphik</i>	Speichert innerhalb der Fadenspannungsdatei (TXT) die Fadenspannungswerte zusätzlich in der Graphik.
<i>Endlabel mit Handscanner lesen</i>	Ermöglicht das Scannen des Endlabels mit dem Handscanner anstelle eines stationären Scanners.
<i>Spulenbarcode mit Handscanner lesen</i>	Ermöglicht das Scannen des Spulenbarcodes mit dem Handscanner anstelle eines stationären Scanners.
<i>Prüfe Stichzählung in freier Naht</i>	Das Überschreiten der zulässigen Stichzahltoleranz in einem freien Nahtabschnitt führt unmittelbar zu einem Fehler (nicht erst am Segmentende).
<i>Prüfe Stichzählung in SAB Naht</i>	Das Überschreiten der zulässigen Stichzahltoleranz in einem SAB-Nahtabschnitt führt unmittelbar zu einem Fehler (nicht erst am Segmentende).
<i>Stichwarnung in Fortschrittsbalken via Farbe</i>	Das Überschreiten der zulässigen Stichzahltoleranz wird farblich im Fortschrittsbalken während des Nähprozesses signalisiert.
<i>Bild im 1. Nahtabschnitt muss bestätigt werden</i>	Freigabe des Nähprozesses erfolgt erst nach Bestätigung des angezeigten Bildes (z.B. zur Verifizierung der korrekt vorliegenden Materialien).

Komponente	Funktion
<i>Anmeldung nach Initialisierung für privilegierten Benutzer</i>	Verwendung der Zugangsberechtigung „3“. Diese Sicherheitsstufe überprüft nach dem Einschalten der Maschine den ordnungsgemäßen Zustand und übergibt anschließend die Maschine dem Operator. Ohne diese Überprüfung bleibt die Maschine für den Operator gesperrt.
<i>Fehlerbestätigung durch privilegierten Benutzer</i>	Definierte, sicherheitsrelevante Fehler können nur mit höchster Zugangsberechtigung „3“ bestätigt werden.
<i>Ablaufdatum des Benutzers</i>	Zugangsberechtigungen für Bediener sind auf 365 Tage limitiert und können nur durch Zugangsberechtigung „3“ verlängert werden. Abgelaufene Berechtigungen sind am System gesperrt.
<i>Ausdruck Testetikett bei Programmstart</i>	Stellt die Kommunikation zum Drucker vor Produktionsbeginn sicher, indem ein Testdruck mit der Information der aktuellen Softwareversion gedruckt wird.
<i>Erneutes Annähen im ersten Nahtabschnitt erlaubt</i>	Ermöglicht das erneute Annähen nach einem Abbruch im ersten Nahtabschnitt ohne Fehlermeldung.
<i>Anzeigen des Stichbereichs während des Nähens</i>	Anzeige des definierten Stichbereiches (Minimalwert/Maximalwert) auf dem Hauptbildschirm des Nähprozesses.
<i>Anzeige der Stichzählung im Fortschrittsbalken</i>	Anzeige der Stichzählung auf dem Hauptbildschirm des Nähprozesses.
<i>Akustisches Signal Nahtscanner</i>	Das Lesen des Endlabels per Barcodescanner wird mit einem akustischen Signal quittiert (optionaler Summer erforderlich).
<i>Akustisches Signal am Nahtbeginn und am Nahtende</i>	Akustische Wahrnehmung des Nahtprozesses (optionaler Summer erforderlich).
<i>Spulennr. aus Datenbank durch Benutzer löschen</i>	Zugriff über den Hauptbildschirm auf die Spulendatenbank durch den Operator.
<i>Nadelkontrolle</i>	Aufforderung zur terminierten Überprüfung/Tausch der Nadel. Ohne Freigabe kann der Nähprozess nicht gestartet werden. Nur wenn diese Funktion aktiv ist, ist die Nadel-Datenbank einsehbar  S. 143.
<i>Kalibrationskontrolle</i>	Aufforderung zur terminierten Überprüfung der Schrittmotorkalibrierung. Ohne Freigabe kann der Nähprozess nicht gestartet werden.
<i>Überprüfen auf maschinenspezifische Spulennummern</i>	Definition von Spulennummern, die explizit für diese Maschine freigegeben werden. Spulen mit abweichenden Nummern sind unzulässig und können nicht verwendet werden.
<i>Aktivierung des elektronischen Handrads</i>	Verwendung des elektronischen Handrads während des Nähprozesses (z. B. Ausführung von einzelnen Stichen).



So aktivieren/deaktivieren Sie die Komponenten:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 74).
 2. Anzeige *Setup* öffnen (📖 S. 131).
 3. Komponente antippen, die aktiviert/deaktiviert werden soll.
- ↔ Wenn der Haken gesetzt ist, ist die Funktion aktiviert.
 - ↔ Wenn der Haken nicht gesetzt ist, ist die Funktion deaktiviert.

Werte

Abb. 137: Werte

Über die Pfeile rechts neben den Schaltflächen öffnet sich jeweils eine Auswahl.

Wert	Funktion
Handscanner	Verwendeten Handscanner auswählen
Nadelfadenscanner	Verwendeten Nadelfadenscanner auswählen
Greiferfadenscanner	Verwendeten Greiferfadenscanner auswählen
Nahtscanner	Verwendeten Nahtscanner auswählen
Benutzerkarte Barc. Länge	Länge des Zugangsbarcodes, über den sich Benutzer anmelden.
USV-Typ	Typ der USV auswählen
Spulerscanner Typ	Verwendeten Spulerscanner auswählen
Greiferscanner Typ	Verwendeten Greiferscanner auswählen
Bobbin BC Typ	Barcodetyp definieren, der verwendet wird

Wert	Funktion
Benutzerlevel für:	Durch Veränderung der Zugangsrechte lassen sich die 3 Sicherheitsstufen bzw. die jeweiligen Zugriffe auf das System beeinflussen. Die eingetragenen Werte stehen für die jeweilige Sicherheitsstufe, die zur Ausführung der Funktion mindestens erforderlich ist (📖 S. 65).
Naht-Programm	
Check	
Protokoll-Datenbank	
Abbruch einer freien Naht	
Freie Naht fortsetzen	
Abbruch in einer SAB Naht	
SAB Naht fortsetzen	

Barcodes

In der Anzeige Barcodes sind die Grundeinstellungen der Barcodes zu finden (📖 S. 163).

Etikett

Die Grundeinstellungen für das Endlabel werden nur noch über das Zusatzprogramm **LabelCreator** vorgenommen (📖 S. 189).

Pfad + Netz

Für folgende Datenbanken können Sie neue Speicherorte festlegen (📖 S. 174):

- Protokoll-Datenbank
- System-Datenbank
- automatische Kopie Protokoll-Datenbank

Zusätzlich wird hier das Intervall der automatischen Speicherung der Protokoll-Datenbank eingestellt (📖 S. 176).

Arbeitsschichten + Abmelde Zeit

Hier können Schichtinformationen wie zum Beispiel Zeiten und Name eingetragen werden. Außerdem kann die Abmeldezeit eines Benutzers definiert werden.

5.6.12 Faden-Datenbank öffnen (*Fäden*)

Alle Fäden, mit denen die Maschine nähen soll, müssen in der Faden-Datenbank erfasst und definiert sein.

Hier können bereits angelegte Fäden bearbeitet (📖 S. 179), gelöscht (📖 S. 179) und neue Fäden angelegt werden (📖 S. 177).



So öffnen Sie die Faden-Datenbank:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 74).

2. Anzeige *Check* öffnen (📖 S. 125).
 3. Schaltfläche **Fäden** antippen.
- 👉 Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 138: Faden-Datenbank öffnen (*Fäden*)

Faden-Datenbank						
Faden Barcode	Faden Ident.Nr.	Name des Fadens	Fadenhersteller	für Greiferfäden für Nadelfäden		
				Falsch	Wahr	
028561582204929400	2856	SEFAFIL 40/3	AMANN			
139390760686935610	3939	SEFAFIL 80/3	AMANN	Wahr	Falsch	

OK
Neuer Faden
Fäden ändern
Fäden löschen
⏪
⏩

5.6.13 Protokoll-Datenbank drucken (*DB drucken*)

Hier kann die Protokoll-Datenbank ausgedruckt werden.



So drucken Sie die Protokoll-Datenbank:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 74).
 2. Anzeige *Check* öffnen (📖 S. 125).
 3. Schaltfläche **DB Drucken** antippen.
- 👉 Die Protokoll-Datenbank wird gedruckt.



Information

Die Protokoll-Datenbank wird immer vollständig gedruckt.

Wenn in der Anzeige Setup die Funktion *Protokolldrucker* nicht aktiv ist, wird die Schaltfläche **DB drucken** halb transparent dargestellt. Die Protokoll-Datenbank kann dann nicht gedruckt werden, selbst wenn ein Protokolldrucker angeschlossen und eingerichtet ist.

5.6.14 Naht-Datenbank öffnen (*DB Anzeig.*)

Die Naht-Datenbank enthält die Informationen zu allen Nahtprogrammen und deren Einstellungen.

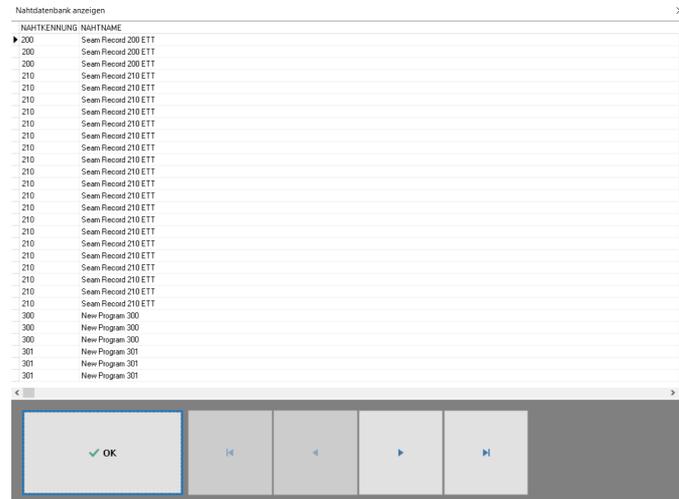


So öffnen Sie die Naht-Datenbank:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 74).

2. Anzeige *Check* öffnen (📖 S. 125).
 3. Schaltfläche **DB Anzeig.** antippen.
- ☞ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 139: Naht-Datenbank öffnen (DB Anzeig.)



5.6.15 Spulen-Datenbank öffnen (*Spulen*)

Die Spulen-Datenbank enthält die Informationen zu allen Spulen, die bei der Maschine registriert sind und eingesetzt werden können.



Information

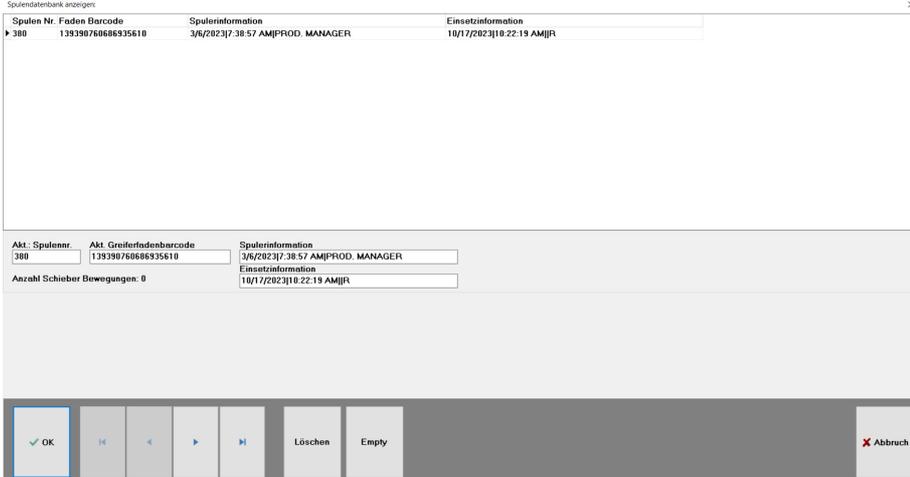
Spulen können hier oder über den Haupt-Bildschirm gelöscht werden (📖 S. 172). Dazu muss eine gültige Spule zum Nähen eingetragen sein.



So öffnen Sie die Spulen-Datenbank:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 74).
 2. Anzeige *Check* öffnen (📖 S. 125).
 3. Schaltfläche **Spulen** antippen.
- ☞ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 140: Spulen-Datenbank öffnen (Spulen)



Spulen Nr.	Faden Barcode	Spulennr.	Einsetzinformation
380	139390760688935610	3/6/2023 7:38:57 AM PROD. MANAGER	10/17/2023 10:22:19 AM JR

Akt: Spulennr.	Akt: Greiferfadenbarcode	Spulennr.	Einsetzinformation
380	139390760688935610	3/6/2023 7:38:57 AM PROD. MANAGER	10/17/2023 10:22:19 AM JR
Anzahl Schieber Bewegungen: 0			

5.6.16 Nadel-Datenbank (Nadel DB)

Wenn in der Anzeige *Setup* die Funktion *Nadelkontrolle* aktiviert ist, wird der Benutzer in bestimmten Intervallen dazu aufgefordert, die Nadel zu prüfen und ggf. zu wechseln.

Diese Prüfung und ggf. der Wechsel werden hier in der Nadel-Datenbank dokumentiert.



Information

Wenn die Funktion *Nadelkontrolle* in der Anzeige *Setup* deaktiviert ist, wird die Schaltfläche **Nadel DB** halb transparent dargestellt. Die Nadel-Datenbank kann nicht aufgerufen werden.

Nadel-Datenbank öffnen



So öffnen Sie die Nadel-Datenbank:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 74).
 2. Anzeige *Check* öffnen (📖 S. 125).
 3. Schaltfläche **Nadel DB** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 141: Nadel-Datenbank öffnen

Nadel-Wechsel-Datenbank											
Datum	Uhrzeit	Hersteller	Nadeltyp	Durchmesser	Länge	Gewechselt von	Letzte Prüfung	Prüfung durch	Nächste Prüfung	gemachte Zyklen	Max. Zyklen
9/8/2010	2:41:47 PM	Groz Beckert	134-35	12 mm/10		HORST	9/8/2010	HORST	9/8/2010	1411	0

Nadelprüfung planen



So legen Sie den Zeitpunkt der nächsten Nadelprüfung fest:

1. Nadel-Datenbank öffnen (📖 S. 143).
 2. Schaltfläche **Geprüft** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 142: Nadelprüfung planen

Aktuelle Nadeldaten ×

Nadelhersteller	<input type="text" value="Groz Beckert"/>
Nadeltype	<input type="text" value="134-35"/>
Durchmesser	<input type="text" value="12 mm/10"/>
Länge	<input type="text"/>
Nächste Prüfung	<input type="text" value="Tuesday, October 17, 2023"/>
Max. Zyklen	<input type="text" value="0"/> 1411

✓
OK

✗
Abbruch



3. Nadel prüfen.
4. Datum für die nächste Prüfung eintragen.
5. Mit **OK** bestätigen.

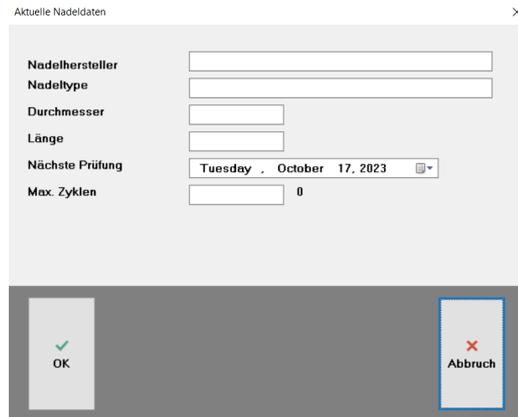
Nadelwechsel registrieren



So registrieren Sie einen Nadelwechsel:

1. Nadel-Datenbank öffnen ( S. 144).
2. Schaltfläche **Wechsel** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 143: Nadelwechsel registrieren




3. Nadel wechseln ( Betriebsanleitung).
4. Ggf. Daten anpassen.
5. Mit **OK** bestätigen.

5.6.17 Schrittmotor kalibrieren (*SM-Kali*)

Wenn die Funktion *Kalibrationskontrolle* aktiv ist, wird der Benutzer in bestimmten Intervallen dazu aufgefordert, die Einstellungen des Schrittmotors zu prüfen und ggf. neu zu kalibrieren.

Den Schrittmotor dürfen nur Techniker mit Sicherheitsstufe **2** kalibrieren. Diese Arbeiten werden in der Schrittmotor-Kalibrationsdatenbank dokumentiert.



Information

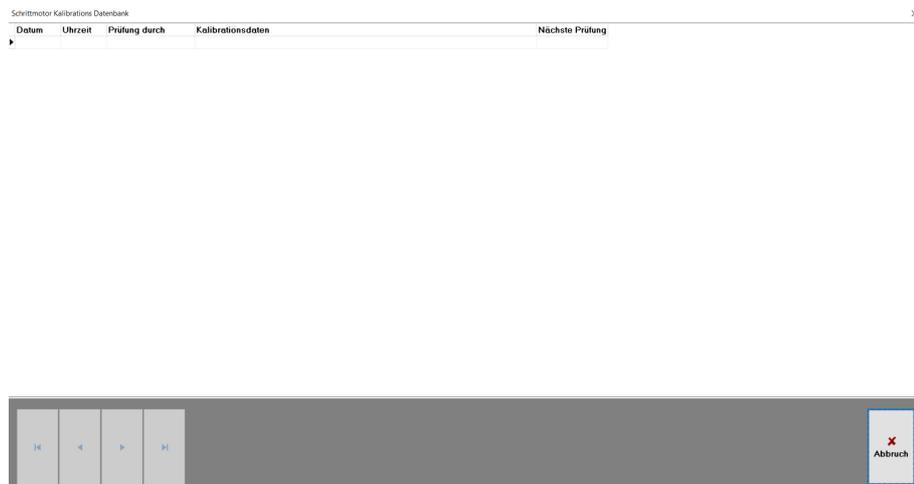
Wenn die Funktion *Kalibrationskontrolle* in der Anzeige Setup nicht aktiv ist, wird die Schaltfläche **SM-Kali** halb transparent dargestellt.



So rufen Sie die Schrittmotor-Kalibrationsdatenbank auf:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden ( S. 74).
2. Anzeige *Check* öffnen ( S. 125).
3. Schaltfläche **SM-Kali** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 144: Schrittmotor kalibrieren (SM-Kali)



5.6.18 Kalibrations-Datenbank (*Fad. Spg. Kali*)

Wenn die Funktion *Kalibrationskontrolle* aktiv ist, wird der Benutzer in bestimmten Intervallen dazu aufgefordert, die Einstellungen des Fadenspannungsmessgeräts zu prüfen und ggf. neu kalibrieren zu lassen.



Information

Wenn die Funktion *Kalibrationskontrolle* in der Anzeige Setup nicht aktiv ist, wird die Schaltfläche **Fad.Spg.Kali** halb transparent dargestellt.

Das Fadenspannungsmessgerät muss einmal im Jahr neu kalibriert werden. Wenden Sie sich dazu vor Ablauf des Jahres an unseren Dürkopp Austausch-Service (www.duerkopp-adler.com).



So rufen Sie die Kalibrations-Datenbank des Fadenspannungsmessgeräts auf:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 74).
 2. Anzeige *Check* öffnen (📖 S. 125).
 3. Schaltfläche **Fad.Spg.Kali** antippen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 145: Kalibrations-Datenbank (Fad.Spg.Kali)

Fad.Spgs.Kalibrations Datenbank				×
Datum	Uhrzeit	Prüfung durch	Kalibrationsdaten	Nächste Prüfung
▶				



5.6.19 Scanner prüfen (*Scanner*)

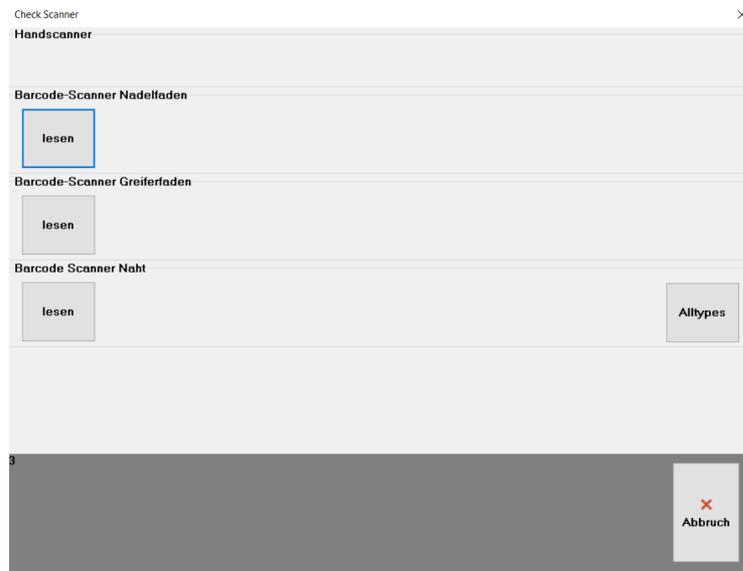
Hier können alle montierten Scanner geprüft werden.



So prüfen Sie die Scanner:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 74).
 2. Anzeige *Check* öffnen (📖 S. 125).
 3. Schaltfläche **Scanner** antippen.
- 👉 Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 146: *Scanner prüfen (Scanner)*



4. Schaltfläche **lesen** unter dem Scanner antippen, der geprüft werden soll.



Information

Die Anzeige *Check Scanner* kann auch über die Schaltfläche **Scanner prüfen** auf dem Haupt-Bildschirm aufgerufen werden.

5.6.20 Fadenspannung (Fadenspg.)

Hier kann die Fadenspannung unter Berücksichtigung der vorgegebenen Toleranzgrenzen, der Nähgeschwindigkeit, der Hubhöhe und der Stichlänge eingestellt werden.

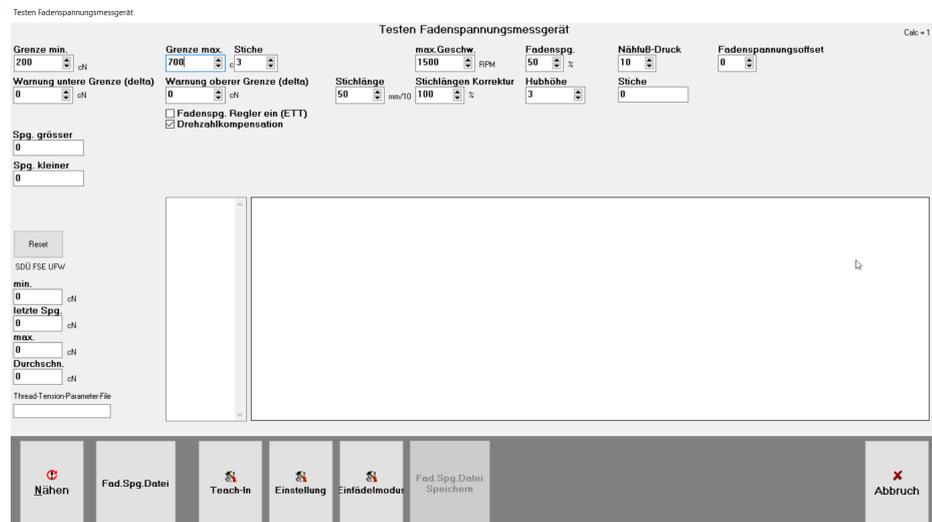
Anzeige *Testen Fadenspannungsmessgerät* öffnen



So öffnen Sie die Anzeige *Testen Fadenspannungsmessgerät*:

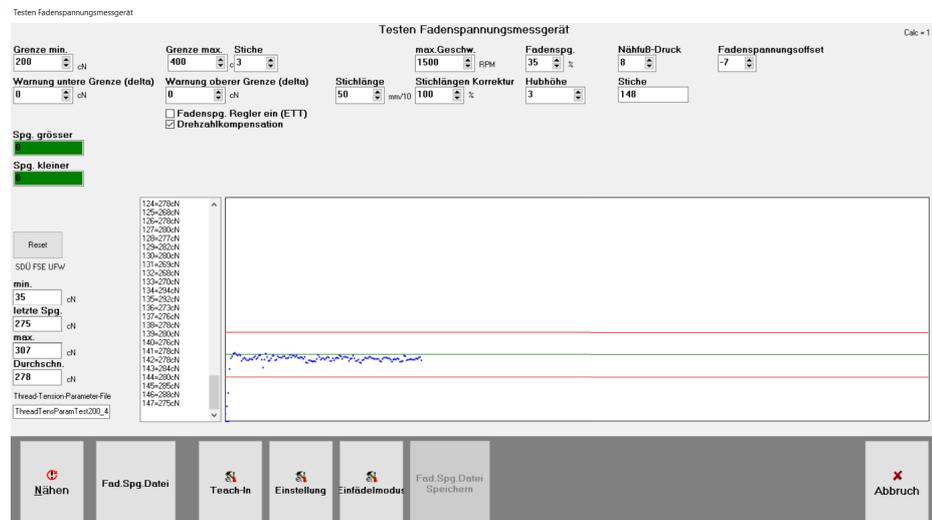
1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 74).
 2. Anzeige *Check* öffnen (📖 S. 125).
 3. Schaltfläche **Fadenspg.** antippen.
- 👉 Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 147: Anzeige *Testen Fadenspannungsmessgerät* öffnen



4. Werte in der Anzeige *Testen Fadenspannungsmessgerät* eintragen und Nähen.

Abb. 148: Anzeige *Testen Fadenspannungsmessgerät* öffnen





Information

Der Offset-Wert muss so eingestellt sein, dass die Werte der Fadenspannung mittig im Bereich zwischen der roten und grünen Linie liegen.

Fadenspannungs-Teach-In-Datei laden

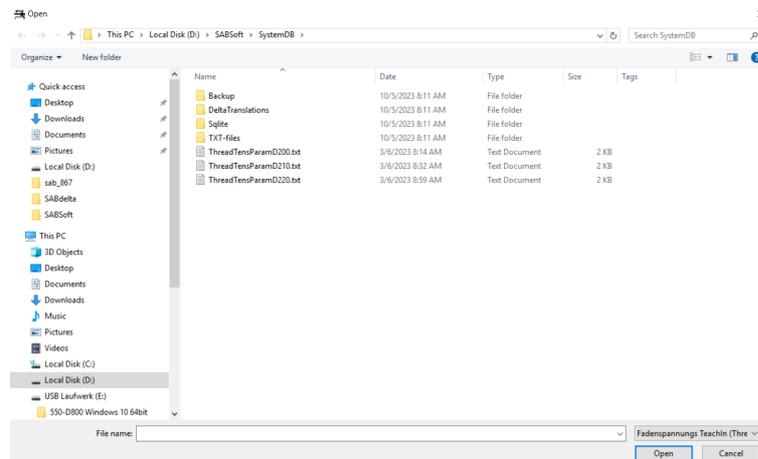
Bei manueller Fadenspannung werden die Mindest- und die Höchstwerte und die Stichlänge manuell eingegeben:



So laden Sie eine Fadenspannungs-Teach-In-Datei:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 74).
 2. Anzeige *Testen Fadenspannungsmessgerät* öffnen (📖 S. 149).
 3. Schaltfläche **FadSpg.Datei** antippen.
- 👉 Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 149: Fadenspannungs-Teach-In-Datei laden



4. Gewünschte Teach-In-Datei auswählen.
5. Mit **Open** bestätigen.

Fadenspannungs-Teach-In

Hier kann eine Teach-In-Datei erstellt (📖 S. 180) und mit einem Nahtprogramm verknüpft werden(📖 S. 96).

Softwareversion nachlesen

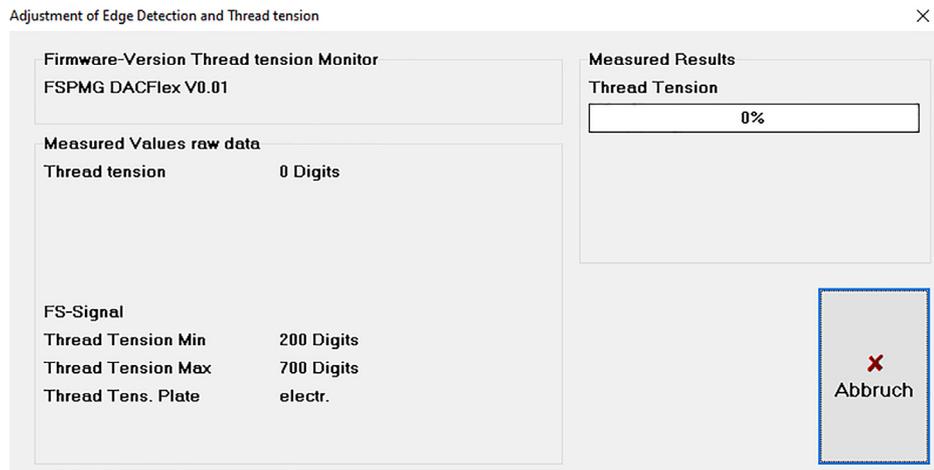


So lesen Sie nach, welche Softwareversion aktuell auf der Fadenspannungsplatine installiert ist:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden.
2. Anzeige *Testen Fadenspannungsmessgerät* öffnen (📖 S. 149).

3. Schaltfläche **Einstellungen** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 150: Softwareversion nachlesen



5.6.21 Unterbrechungsfreie Stromversorgung (USV)

HINWEIS

Sachschäden möglich!

Datenverlust bei sofortiger Unterbrechung der Stromzufuhr.

Sicherstellen, dass die UDV während der Arbeit an der Maschine immer eingeschaltet ist.

Regelmäßig den Zustand des Akkus prüfen. Wenn die Leuchte **Replace Battery** leuchtet, den alten Akku gegen einen gleichwertigen neuen Akku austauschen.

Abb. 151: Unterbrechungsfreie Stromversorgung (USV) (1)



Die unterbrechungsfreie Stromversorgung (USV) ist vor dem Hauptschalter angeschlossen. Wenn die normale Stromversorgung unterbrochen wird, schaltet die Maschine automatisch auf Akkubetrieb um. So können der aktuelle Nähvorgang fertiggestellt und die Maschine ordnungsgemäß ausgeschaltet werden, ohne dass es zu Datenverlusten kommt.

Wenn die Maschine im Akkubetrieb läuft, ertönt ein Signal und eine Mitteilung erscheint auf dem Bildschirm. Es verbleiben maximal 5 Minuten Zeit, den laufenden Nähvorgang abzuschließen und die Maschine auszuschalten.



Information

Im Standby-Betrieb ist der Stromverbrauch geringer als beim Nähen.



Wichtig

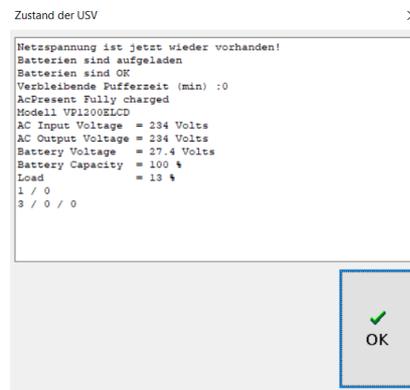
USV während des Betriebs immer eingeschaltet lassen, damit der Akku permanent geladen wird und es bei einer Unterbrechung der Stromzufuhr nicht zu Datenverlusten kommt. Regelmäßig den Zustand des Akkus prüfen. Wenn die Leuchte **Replace Battery** leuchtet, den alten Akku gegen einen gleichwertigen neuen Akku austauschen.



So sehen Sie den aktuellen Zustand der USV:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 74).
 2. Anzeige *Check* öffnen (📖 S. 125).
 3. Schaltfläche **USV** antippen.
- 👉 Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 152: Unterbrechungsfreie Stromversorgung (USV) (2)



5.7 Protokolldrucker

Um die Protokoll-Datenbank auszudrucken, muss ein externer Protokoll-drucker an die Maschine angeschlossen und am Bedienfeld installiert werden (📖 S. 141).



Information

Der Protokolldrucker-Treiber ist werksseitig vorinstalliert.

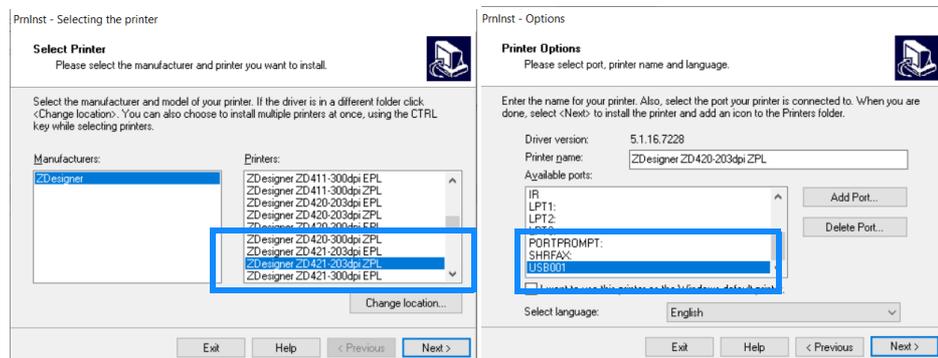
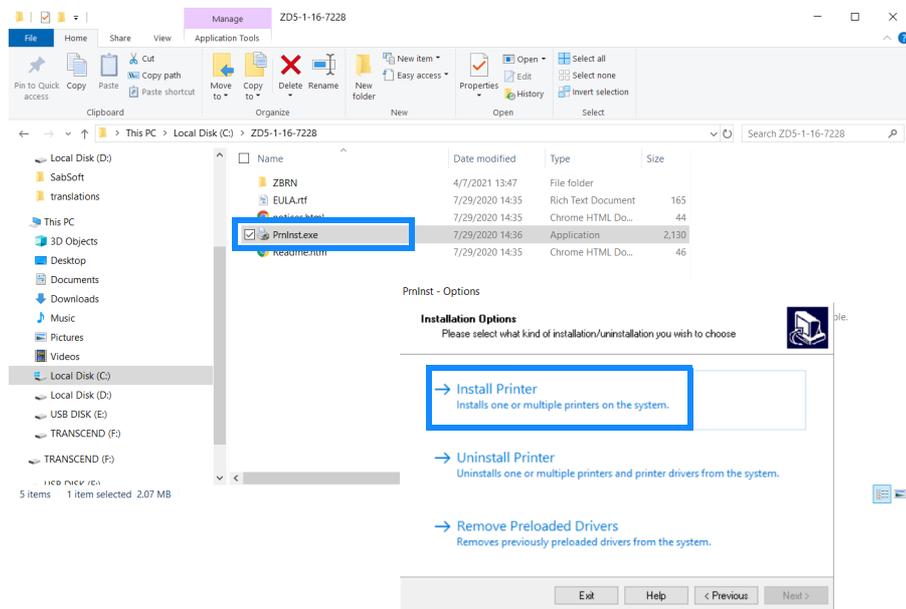
5.8 Label-Drucker

Je nach genutztem Drucker, müssen unterschiedliche Treiber installiert werden, um ein hochwertiges Druckergebnis zu erhalten.

5.8.1 Zebra Drucker ZD421 - ZPL Treiber installieren

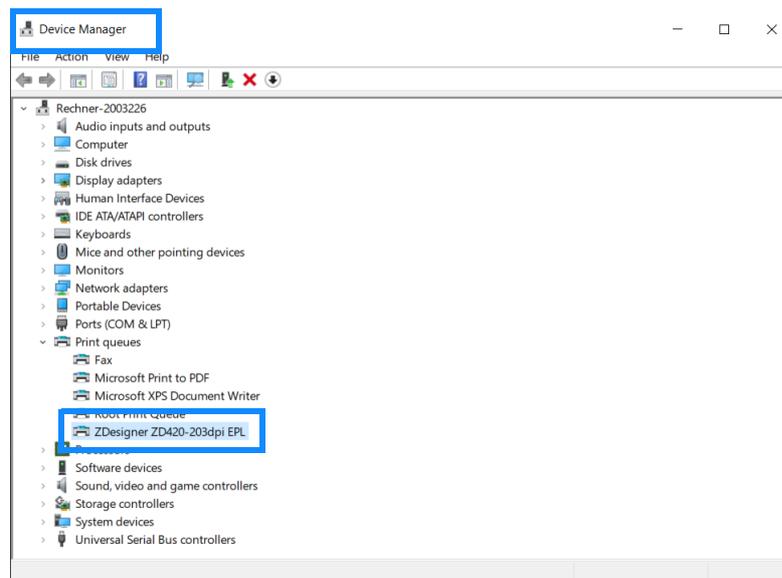
1. Zebra Drucker anschließen, aber **NICHT** einschalten.
2. Um auf die Windows-Ebene zu gelangen:
 - Software herunterfahren (📖 S. 187)
 - Windowstaste auf der Tastatur drücken
- 🖱 Die Windows-Oberfläche wird angezeigt.
3. Datei-Explorer öffnen.
4. Ordner `C:/ZD5-1-16-7228` öffnen.

Abb. 153: Zebra Drucker ZD421 - ZPL Treiber installieren (1)



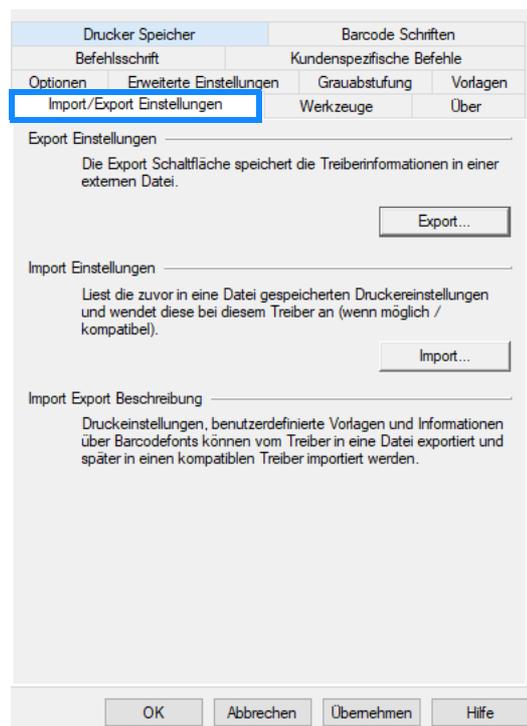
5. Treiber *PrnInst.exe* mit Rechtsklick über *Run as admin* öffnen.
 - ggf. vorhandenen Drucker ZDesigner ZD420-203dpi Treiber entfernen (📖 S. 161)
 - Drucker-Modell wählen: ZD421-203dpi ZPL
 - USB001
6. Falls vorher doch der Zebra Drucker eingeschaltet wurde: prüfen welche Treiber im Device Manager (Rechtsklick auf das Windowssymbol in der Taskleiste, Device Manager anklicken ODER in der Lupe der Taskleiste nach Device Manager suchen) vorhanden sind.

Abb. 154: Zebra Drucker ZD421 - ZPL Treiber installieren (2)



7. Eventuell vorhandenen Treiber ZD421-203dpi EPL mit Rechtsklick über *Uninstall* löschen.
8. Zebra Drucker einschalten und warten, bis die grüne LED leuchtet.
9. Über die Lupe in der Taskleiste nach Druckern suchen.
10. Zebra Drucker anklicken.
11. Schaltfläche *Verwalten* anklicken.
12. Unterpunkt *Druckereigenschaften* anklicken.
13. Reiter *Import/Export Einstellungen* auswählen.

Abb. 155: Zebra Drucker ZD421 - ZPL Treiber installieren (3)



14. Über die Schaltfläche *Import* die Zebra Konfigurationsdatei *SABSoft/prnterConfig/ZD421-203dpi ZPL.drs* importieren.
15. Einstellungen im Treiber wie folgt kontrollieren:

Abb. 156: Zebra Drucker ZD421 - ZPL Treiber installieren (4)

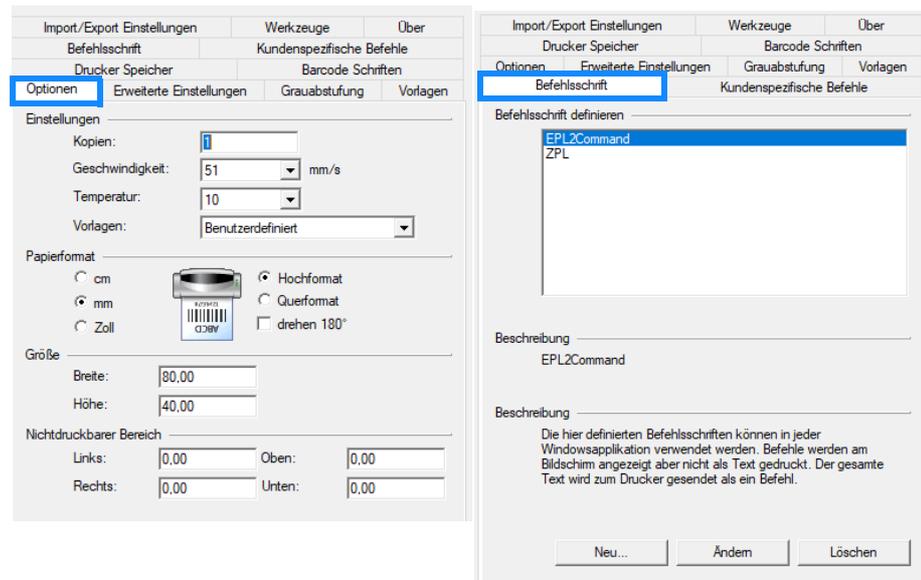
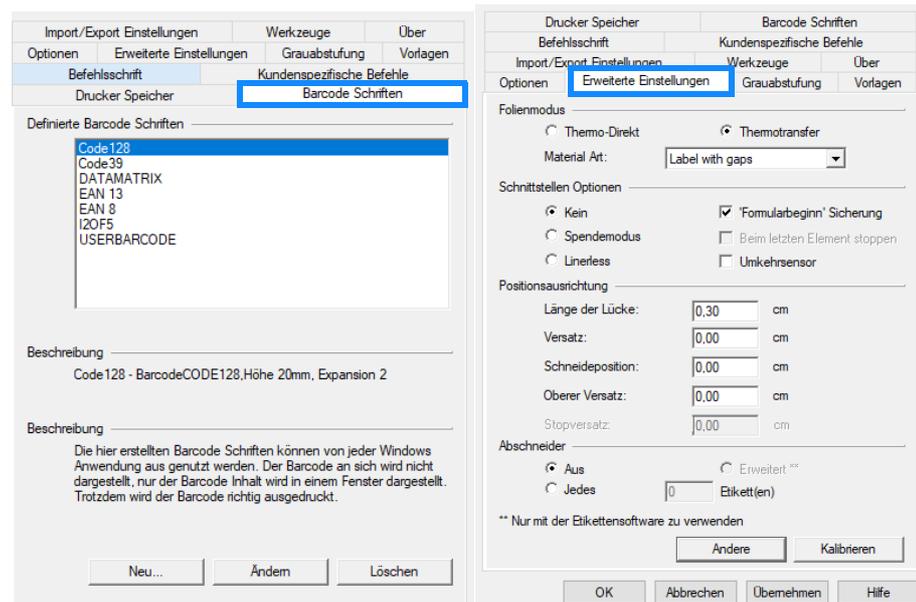


Abb. 157: Zebra Drucker ZD421 - ZPL Treiber installieren (5)

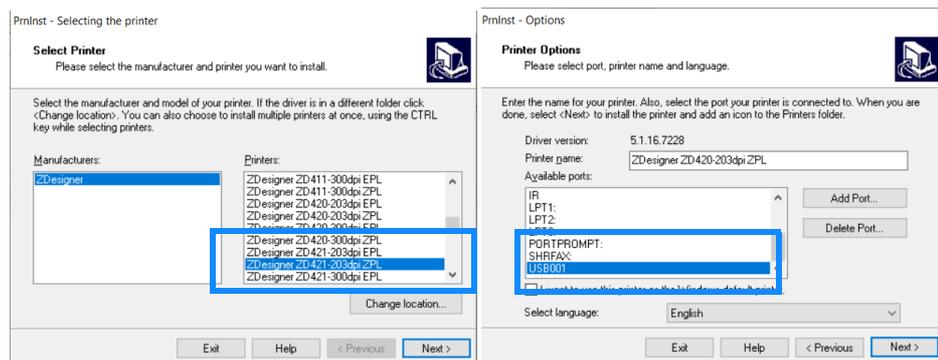
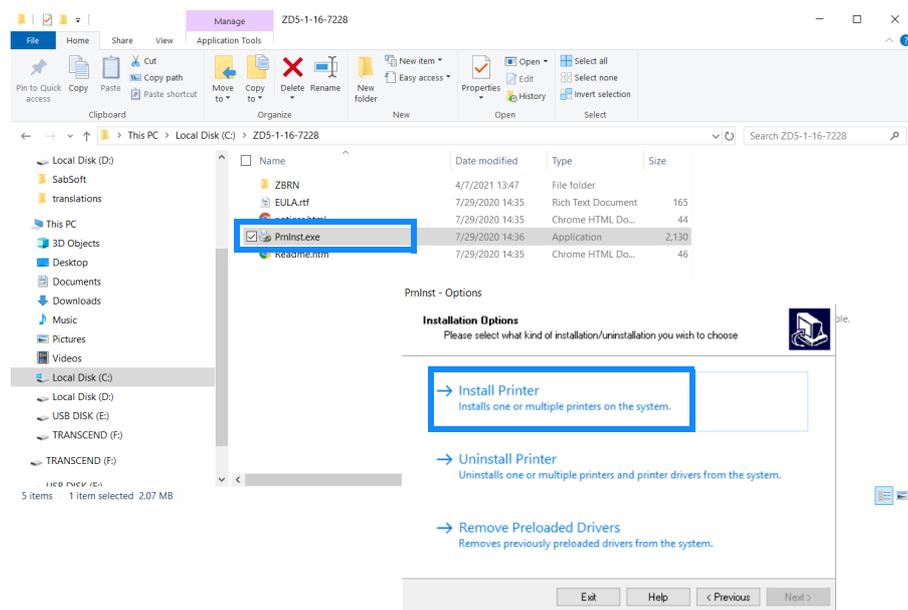


16. Testdruck von Windows ausführen (in den Druckern den Zebra Drucker auswählen, *Verwalten*, Unterpunkt *Testseite drucken* anklicken).
 17. *LabelCreator.exe* ausführen (📖 S. 189).
 18. Über *Open* die *550-D867 DELTA-ZPL.lab* öffnen und Test Etikett ausdrucken (*File - Test Printing*).
 19. Anpassungen des Etiketts im **LabelCreator** vornehmen (📖 S. 189).
 20. *SabSoft.exe* starten.
- 👉 Die Maschine ist nähbereit.

5.8.2 Andere Zebra Drucker - EPL Treiber installieren

1. Zebra Drucker anschließen, aber **NICHT** einschalten.
2. Um auf die Windows-Ebene zu gelangen:
 - Software herunterfahren (📖 S. 187)
 - Windowstaste auf der Tastatur drücken
- ↳ Die Windows-Oberfläche wird angezeigt.
3. Datei-Explorer öffnen.
4. Ordner *C:/ZD5-1-16-7228* öffnen.

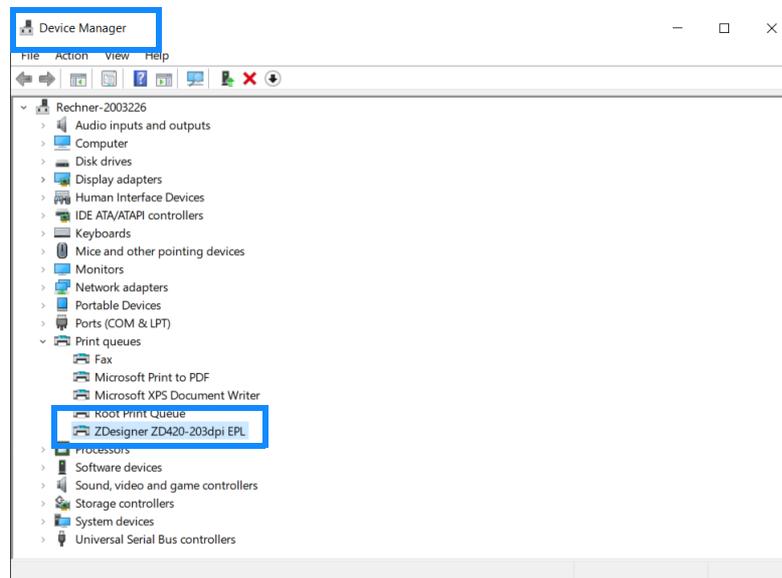
Abb. 158: Zebra Drucker ZD421 - EPL Treiber installieren (1)



5. Treiber *PrnInst.exe* mit Rechtsklick über *Run as admin* öffnen.
 - ggf. vorhandenen Drucker ZDesigner ZD420-203dpi Treiber entfernen (📖 S. 161)
 - Drucker-Modell wählen: ZD421-203dpi EPL
 - USB001
6. Falls vorher doch der Zebra Drucker eingeschaltet wurde: prüfen welche Treiber im Device Manager (Rechtsklick auf das Windowssymbol

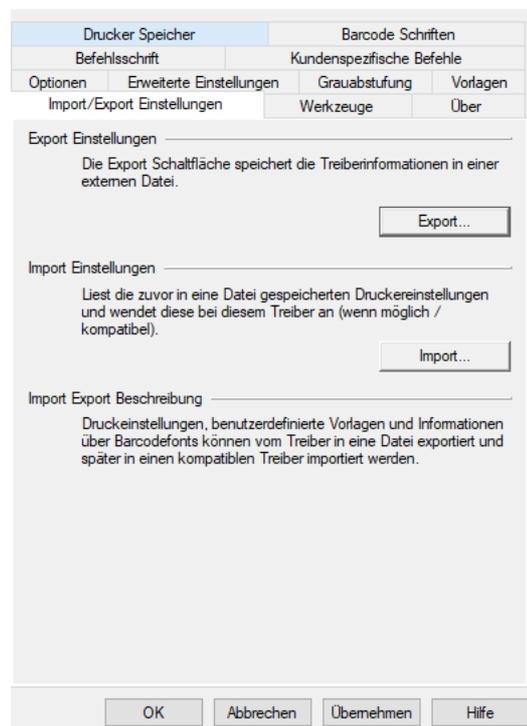
in der Taskleiste, Device Manager anklicken ODER in der Lupe der Taskleiste nach Device Manager suchen) vorhanden sind.

Abb. 159: Zebra Drucker ZD421 - EPL Treiber installieren (2)



7. Eventuell vorhandenen Treiber ZD420-203dpi EPL mit Rechtsklick über *Uninstall* löschen.
8. Zebra Drucker einschalten und warten, bis die grüne LED leuchtet.
9. Über die Lupe in der Taskleiste nach Druckern suchen.
10. Zebra Drucker anklicken.
11. Schaltfläche *Verwalten* anklicken.
12. Unterpunkt *Druckereigenschaften* anklicken.
13. Reiter *Import/Export Einstellungen* auswählen.

Abb. 160: Andere Zebra Drucker - EPL Treiber installieren (3)



14. Über die Schaltfläche *Import* die Zebra Konfigurationsdatei *SABSoft/printerConfig/ZD420-203dpi EPL.drs* importieren.

15. Einstellungen im Treiber wie folgt kontrollieren:

Abb. 161: Andere Zebra Drucker - EPL Treiber installieren (4)

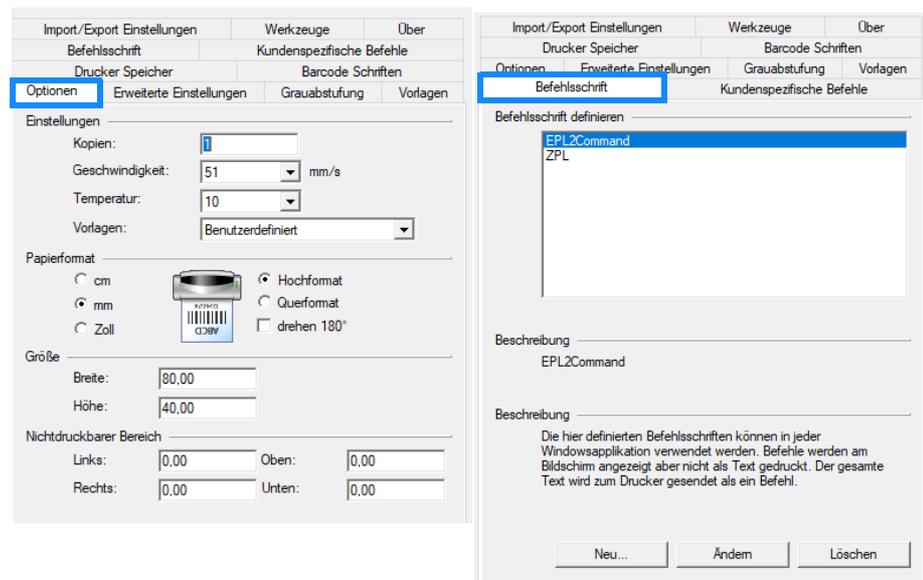
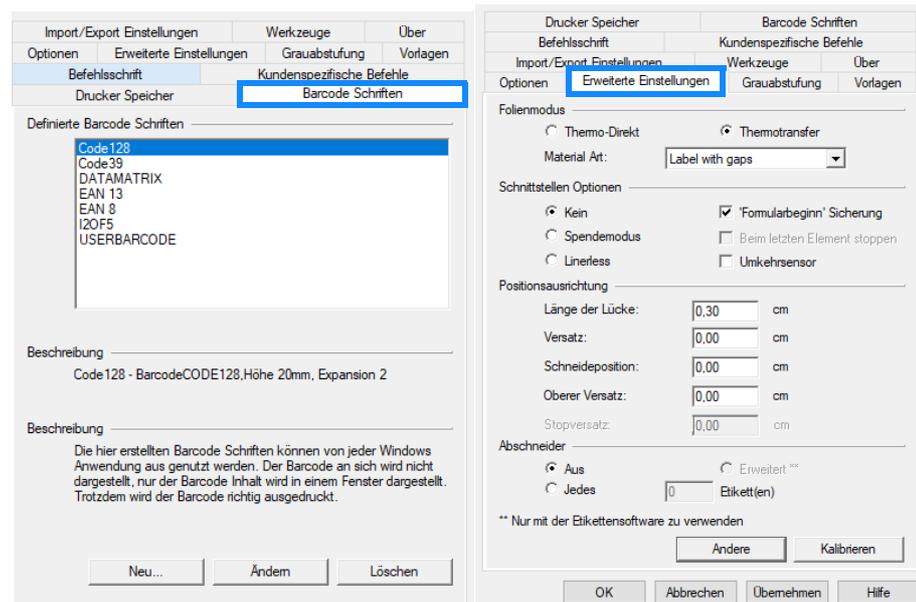


Abb. 162: Andere Zebra Drucker - EPL Treiber installieren (5)



16. Testdruck von Windows ausführen (in den Druckern den Zebra Drucker auswählen, *Verwalten*, Unterpunkt *Testseite drucken* anklicken).
 17. *LabelCreator.exe* ausführen (📖 S. 189).
 18. Über *Open* die *550-D867 DELTA-ZPL.lab* öffnen und Test Etikett ausdrucken (*File - Test Printing*).
 19. Anpassungen des Etiketts im **LabelCreator** vornehmen (📖 S. 189).
 20. *SabSoft.exe* starten.
- 👉 Die Maschine ist nähbereit.

5.8.3 Treiber Label-Drucker deinstallieren

Im Windows-Druckerbildschirm wird standardmäßig ein Treiber für den Label-Drucker angezeigt (*Zebra ZD420*).



Wichtig

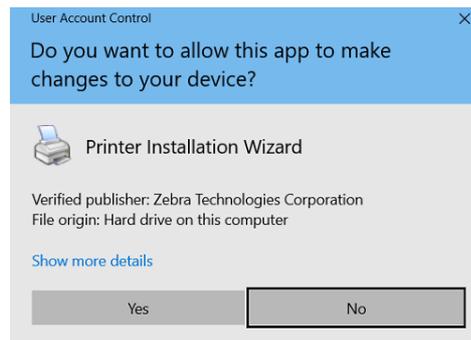
Der Treiber des Label-Druckers darf nur über das mitgelieferte Programm *Uninstall* deinstalliert werden.



So deinstallieren Sie die Treiber des Label-Druckers:

1. Um auf die Windowsebene zu gelangen:
 - Software herunterfahren (📖 S. 187)
 - Windowstaste auf der Tastatur drücken
 2. Datei-Explorer öffnen.
 3. Ordner *C:/ZD5-1-16-7228* öffnen.
 4. Treiber *PrnInst.exe* mit Rechtsklick über *Run as admin* öffnen.
- 👉 Die Anzeige wechselt zu:

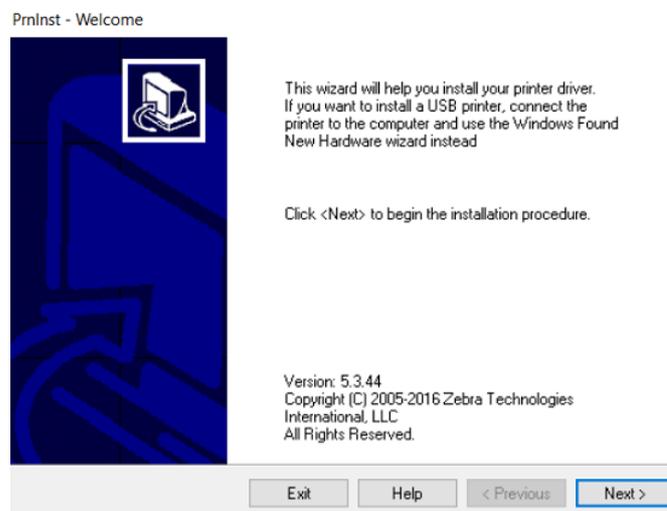
Abb. 163: Treiber Label-Drucker deinstallieren (1)



5. Mit Schaltfläche **YES** bestätigen.

↪ Die Anzeige wechselt zu:

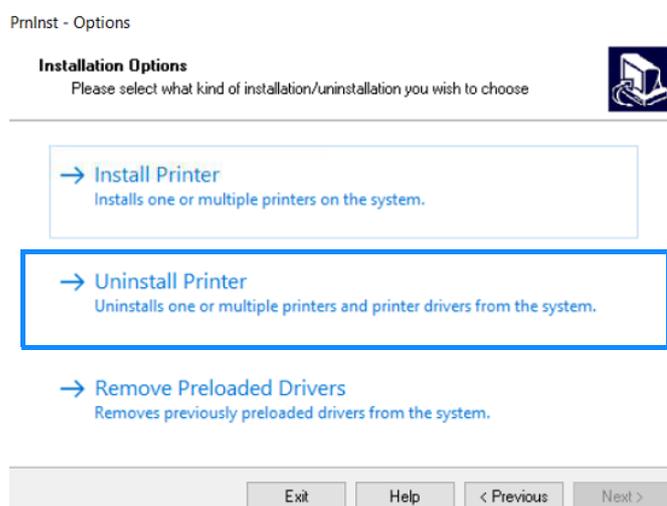
Abb. 164: Treiber Label-Drucker deinstallieren (1)



6. Schaltfläche **Next** antippen.

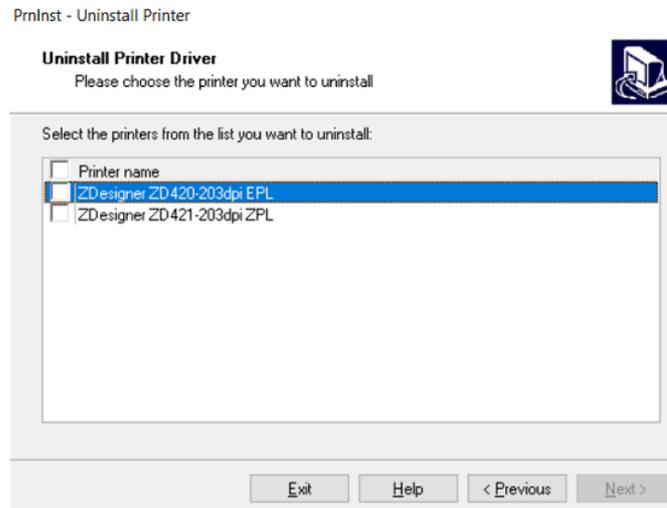
↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 165: Treiber Label-Drucker deinstallieren (2)



7. *Uninstall Printer* antippen.
8. Schaltfläche **Next** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 166: Treiber Label-Drucker deinstallieren (3)



9. Gewünschten Treiber auswählen.
10. Schaltfläche **Next** antippen.
11. Um den Treiber des Label-Druckers zu deinstallieren, dem Menü weiter folgen.

5.9 Label-Drucker kalibrieren

Der Label-Drucker stellt sich durch eine eingebaute Lichtschranke automatisch auf den Abstand der Etiketten auf dem Trägermaterial ein. Wenn dieser Abstand nicht richtig erkannt wird, muss der Label-Drucker neu kalibriert werden.

5.10 Barcodes

Hier werden die Informationen der verschiedenen Barcodes definiert. Über die Barcodes wird anhand des Nahtprogrammcodes ein Nahtprogramm mit den zugehörigen Barcodes verknüpft. Wenn die hier definierten Barcodes zu Beginn eines Nähvorgangs gescannt werden, erkennt die Maschine die Verknüpfung mit einem Nahtprogramm. Die in diesem Nahtprogramm gespeicherten Einstellungen sind dann Grundlage des Nähvorgangs.

Barcodes können bis zur 30. Stelle ausgelesen werden. Wenn ein Barcode länger ist, kann er zwar gescannt, aber die Informationen ab der 31. Stelle nicht mehr ausgelesen werden.

5.10.1 Barcode-Übersicht

Das sind die verschiedenen Barcodes, die für die Bedienung der Maschine wichtig sind, im Überblick:

Barcode	Funktion
Zugangsbarcode	Barcode zum Anmelden per Handscanner  S. 75
Primär-Teilebarcode	Barcodes, die zu Beginn eines Nähvorgangs abgefragt werden (2 oder 3 Stück). Jedes zu vernähende Teil wird über einen solchen Barcode identifiziert und direkt dem passenden Nahtprogramm zugeordnet.  S. 163
Multibarcodes	Barcodes, die nach den Primär-Teilebarcodes zu Beginn eines Nähvorgangs abgefragt werden können (maximal 9 Stück, optional,  S. 171).
Spulenbarcodes	Barcodes auf den Spulen im Spuler und im Greifer (optional)
Barcode der Nadelfaden-Rolle	Barcode an der Nadelfaden-Rolle (optional).
Barcode der Greiferfaden-Rolle	Barcode an der Greiferfaden-Rolle (optional).
Endlabel-Barcode	Barcode auf dem Endlabel, über den die Herstellungsdaten jederzeit zurückverfolgbar sind

5.10.2 Anzeige Barcodes öffnen



So rufen Sie die Anzeige Barcodes auf:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 74).
 2. Anzeige *Setup* öffnen (📖 S. 131).
 3. Schaltfläche **Barcodes** antippen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 167: Anzeige Barcodes öffnen (1)

The screenshot shows a 'Setup' window with the following sections:

- Barcode Types:**
 - Primär Barcode-Typ: CODE128
 - Nadelfaden-Barcode-Typ: ALLTYPES, CODE128
 - Greiferfaden-Barcode-Typ: ALLTYPES, CODE128
- Barcode Labels and Values:**
 - Primär Barcode: Maske A: 123456789012345678901234567890
 - Primär Barcode: Maske B: 11111100000000000000000000000000
 - Primär Barcode: Maske C: 00000010000000000000000000000000
 - Primär Barcode: Maske L/R: 00000000010000000000000000000000
 - Primär Barcode: Maske Endlabel: 00000000000000000000000000000000
 - Primär Barcode: Maske Batchgröße: 00000000000000000000000000000000
 - Reserve: 00000000000000000000000000000000
 - Maske Nadelfaden 1: 01111000000000000000000000000000
 - Maske Nadelfaden 2: 01111000000000000000000000000000
 - Maske Greiferfaden 1: 01111000000000000000000000000000
 - Maske Greiferfaden 2: 01111000000000000000000000000000
 - Maske Nadelfaden Endlabel: 00000000000000000000000000000000
 - Maske Greiferfaden Endlabel: 00000000000000000000000000000000
 - Maske Multi Barcode Anzahl: 00000000000100000000000000000000
 - Maske Multi Barcode Endlabel: 00000000000000000000000000000000
- ID and Link Fields:**
 - ID-Maske A Teil 1/2/3: A, B, C
 - ID-Links(vorne): L
 - ID-Rechts(vorne): R
 - ID-Links hinten: []
 - ID-Rechts hinten: []
 - ID-Sonst: U
- Buttons:** 'Laden', 'Speichern', and 'OK'.

Hier werden alle Informationen, die die verschiedenen Barcodes enthalten, definiert. Bei Druck über OK werden die Barcodemasken auf Vollständigkeit geprüft.



Information

0 = die Stelle des Barcodes wird nicht ausgelesen

1 = die Stelle des Barcodes wird ausgelesen

Alle wichtigen Informationen müssen an Stellen stehen, die als 1 definiert werden.

Abb. 168: Anzeige Barcodes öffnen (2)

The screenshot shows a yellow background with the following elements:

- Title:** Primär Barcode: Maske A
- Barcode String:** 11111100000000000000000000000000
- Position Indicator:** A row of 30 numbered boxes (1-30) corresponding to each digit in the barcode string.
- Buttons:** 'OK' (with a green checkmark) and 'Abbruch' (with a red X).

In diesem Beispiel würden die ersten 6 Stellen des Barcodes ausgelesen werden.

Folgende Einstellungen gehören zur Anzeige Barcodes:

Barcode	Hinterlegte Information
Primär-Teilebarcode:	
Prim. Barcode Kennung A	Hier können z. B. die Informationen Material und Farbe des zu vernähenden 1. Teils hinterlegt werden. So würden z. B. die ersten 4 Stellen mit diesen Informationen belegt werden: <i>111100000000000000000000000000</i>
Prim. Barcode Kennung B	Hier muss die Information hinterlegt werden, welcher Art das Teil ist (z. B. Oberteil, Mittelteil oder Unterteil). <i>000011110000000000000000000000</i> Die ID Teil 1 und ID Teil 2 sind Zahlen oder Buchstaben, die im Barcode abgebildet sind. Sie müssen unterschiedlich sein.
Prim. Barcode Kennung C	Hierüber werden die Nähparameter bzw. die 3-stellige Nahtprogrammkenung verknüpft. <i>000000001110000000000000000000</i>
Prim. Barcode Maske L/R	Hierüber ist die Information hinterlegt, ob die zu vernähenden Teile z. B. zu einem linken oder rechten Sitz gehören. <i>000000000001000000000000000000</i>
Prim. Barcode Maske Label	Hier kann definiert werden, ob Informationen aus dem Primär-Teilebarcode auf das Endlabel übernommen werden sollen.
Maske Multibarcode Anz.	Hier wird festgelegt, wie viele Multibarcodes eingescannt werden sollen. Die gewünschte Anzahl wird durch die Auswahl der entsprechenden Stelle des Primär-Teilebarcodes angegeben. Wenn z. B. 5 Multibarcodes eingescannt werden sollen, muss an der auszulesenden Stelle die Zahl 5 im Barcode stehen: <i>000010000000000000000000000000</i>
Weitere Barcodes:	
Maske Batchgröße	Wenn hier eine entsprechende Information hinterlegt wird, kann der Batchmodus aktiviert werden.  S. 171
Reserve	ohne Funktion
Maske Multi BC Druck	Hierüber können Informationen aus den Multibarcodes auf dem Endlabel ausgedruckt werden.
Kennung Nadelfaden	Hier wird festgelegt, wie viele und welche Stellen vom Nadelfaden-Barcode ausgelesen werden.
Kennung Greiferfaden	Hier wird festgelegt, wie viele und welche Stellen vom Greiferfaden-Barcode ausgelesen werden.
Kennung A Sollwert	Wenn ausschließlich Teile mit einer bestimmten ID-Nummer verarbeitet werden sollen, diese ID-Nummer hier eingeben. Wenn Teile mit unterschiedlichen ID-Nummern vernäht werden sollen, darf hier nichts eingetragen werden.

Barcode	Hinterlegte Information
ID Teil 1	Hier wird eine Bezeichnung für das 1., 2. und 3. zu vernähende Teil festgelegt. Diese Bezeichnung kann aus Zahlen und/oder Buchstaben bestehen. Die Bezeichnung muss sich so an der definierten Stelle im Primär-Teilebarcode des 1., 2. und 3. zu vernähenden Teils wiederfinden. Die IDs müssen alle 3 unterschiedlich sein.
ID Teil 2	
ID Teil 3	
ID Links vorne	Hier wird festgelegt, ob das 1. bzw. 2. zu vernähende Teil links oder rechts ist. Der hier eingetragene Wert muss sich so an der definierten Stelle im Primär-Teilebarcode des 1. bzw. 2. zu vernähenden Teils wiederfinden.
ID Rechts vorne	
ID Links hinten	
ID Rechts hinten	
ID Sonst.	Hier kann eine zusätzliche Information für das 3. zu vernähende Teil hinterlegt werden. Der hier eingetragene Wert muss sich so an der definierten Stelle im Primär-Teilebarcode des 3. zu vernähenden Teils wiederfinden.

5.10.3 Barcode-Typ ändern

Abb. 169: Barcode-Typ ändern



Hier können Sie auswählen, welcher Barcode-Typ für die folgenden Barcodes verwendet werden soll (1D oder 2D):

- Primär-Teilebarcode
- Barcode der Nadelfaden-Rolle (*Nadelfaden-Barcode*)
- Barcode der Greiferfaden-Rolle (*Greiferfaden-Barcode*)



So ändern Sie den Barcode-Typ:

1. Mit Sicherheitsstufe 2 anmelden (📖 S. 74).
2. Anzeige *Setup* öffnen (📖 S. 131).
3. Anzeige Barcodes öffnen (📖 S. 165).
4. Eingabefeld **Primär Barcode-Typ** antippen.
- ↳ Ein Dropdown-Menü öffnet sich.
5. Gewünschten Barcode-Typ auswählen.

5.10.4 Barcode definieren



So definieren Sie Barcodes:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 74).
2. Anzeige *Setup* öffnen (📖 S. 131).
3. Anzeige Barcodes öffnen (📖 S. 165).
4. Gewünschtes Eingabefeld antippen.
- ↳ Ein Eingabefenster erscheint.
5. Gewünschte Stellen mit **1** oder **0** definieren.
6. Mit **OK** bestätigen.
- ↳ Die neue Definition wird übernommen.

Ein Beispiel für zwei Primär-Teilbarcodes wäre:

- Teil A: *384290A100L2*
- Teil B: *384290B100L2*

Diese Primär-Teilbarcodes enthalten folgende Informationen:

	Stelle	Barcode	Information
Kennung A	1-6	384290	Farbe/Material
Kennung B	7	A/B	Teil A/Teil B (immer unterschiedlich)
Kennung C	8-10	100	Nahtprogrammcode (maximal 9999 Nahtprogramme, 2-4-stellig)
Maske L/R	11	L	Linker Sitzbezug (Teil 1 und Teil 2 müssen gleiche L/R-Kennung aufweisen)
Anzahl Multi-barcodes	12	2	Zwei Multibarcodes zu Beginn eines Nähvorgangs scannen

5.10.5 Barcode-Profil speichern

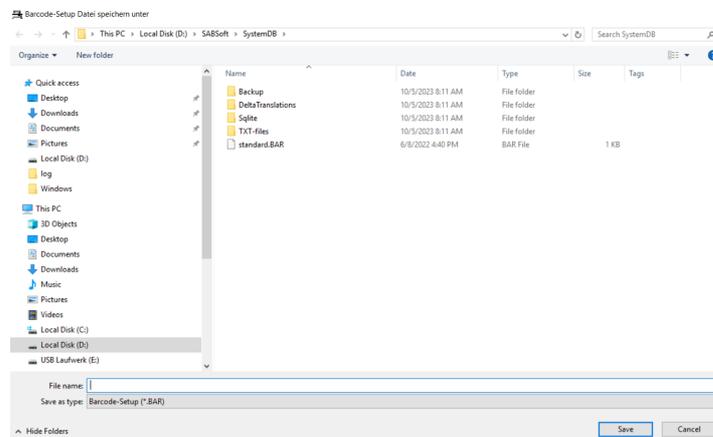
Alle Einstellungen der Barcodes können als Barcode-Profil gespeichert werden. Durch das Laden eines Barcode-Profiles müssen sämtliche Informationen nur einmal definiert und gespeichert werden.



So speichern Sie die Barcode-Einstellungen:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden ( S. 74).
 2. Anzeige *Setup* öffnen ( S. 131).
 3. Anzeige Barcodes öffnen ( S. 165).
 4. Schaltfläche **Speichern** antippen.
- Die Anzeige wechselt zum Speicherpfad:

Abb. 170: Barcode speichern



5. Gewünschten Barcode-Profilnamen auswählen.
 6. Mit **Save** bestätigen.
- Das Barcode-Profil ist auf der Festplatte des Bedienfelds gespeichert und kann dort jederzeit geladen werden.

5.10.6 Barcode-Profil laden

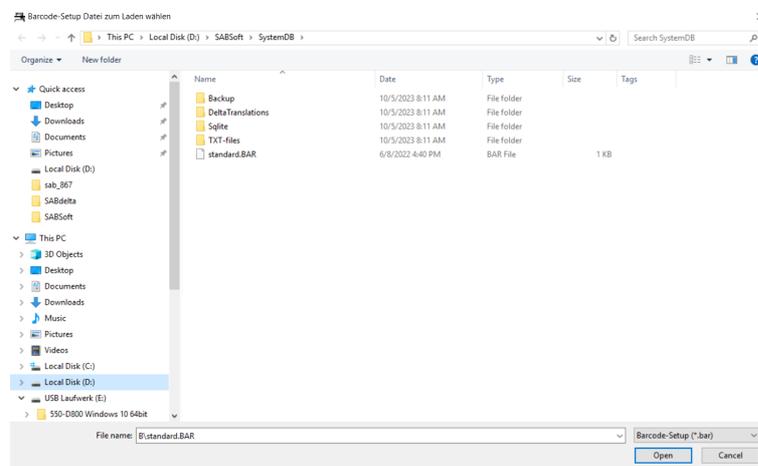
Durch das Laden eines Barcode-Profiles müssen sämtliche Informationen nur einmal definiert und gespeichert werden. Wenn einzelne Einstellungen daran verändert werden, kann die ursprüngliche Einstellung durch das Laden des Barcode-Profiles schnell wiederhergestellt werden.



So laden Sie ein Barcode-Profil:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 74).
 2. Anzeige *Setup* öffnen (📖 S. 131).
 3. Anzeige Barcodes öffnen (📖 S. 165).
 4. Schaltfläche **Laden** antippen.
- Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 171: Barcode laden



5. Gewünschten Barcode-Profilnamen auswählen.
 6. Mit **Open** bestätigen.
- Die im Barcode-Profil hinterlegten Einstellungen sind jetzt die aktuellen Einstellungen.

5.11 Batchmodus einstellen

Batchmodus ist eine Funktion, bei der eine bestimmte Batchgröße bzw. Anzahl von Nähvorgängen eingestellt wird.

Es kann beispielsweise eingestellt werden, dass ein Batch aus 5 Nähvorgängen besteht. Dann werden nur einmal zu Beginn des ersten Nähvorgangs alle Primär-Teile- und ggf. Multibarcodes abgefragt und 5 Nähvorgänge durchgeführt, bevor die Barcodes zu Beginn des 6. Nähvorgangs erneut abgefragt werden ( S. 171).



So aktivieren Sie die Funktion Batchmodus:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden ( S. 74).
2. Anzeige *Setup* öffnen ( S. 131).
3. Im Abschnitt *Komponenten* Funktion *Mit Batchmodus* aktivieren.
 Der Haken bestätigt, dass die Funktion aktiv ist.



Information

Falls zu Beginn des Nähvorgangs auch Multibarcodes abgefragt werden, im Abschnitt **Komponenten** die Funktion **Multi-Barcodes und Batchmodus** anstatt *Mit Batchmodus* aktivieren.

4. Anzeige Barcodes öffnen ( S. 165).
5. Bei *Maske Batchgröße* die Position eingeben, an der die Batchgröße im Barcode definiert wird.
6. Wenn die Batchgröße z. B. 5 sein soll, muss an der auszulesenden Stelle die Zahl 5 im Barcode stehen:

```
000010000000000000000000000000
```

5.12 Multibarcodes einstellen

Die Maschine kann so eingestellt werden, dass zu Beginn eines Nähvorgangs maximal 9 Multibarcodes abgefragt werden.

Die Multibarcodes werden nach den Primär-Teilbarcodes abgefragt und mit dem Handscanner eingescannt.



So stellen Sie Multibarcodes ein:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden ( S. 74).
2. Anzeige *Setup* öffnen ( S. 131).
3. Anzeige Barcodes öffnen ( S. 165).
-  Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 172: Multibarcodes einstellen

Maske Nadelfaden 1	01111000000000000000000000000000
Maske Nadelfaden 2	01111000000000000000000000000000
Maske Greiferfaden 1	01111000000000000000000000000000
Maske Greiferfaden 2	01111000000000000000000000000000
Maske Nadelfaden Endlabel	00000000000000000000000000000000
Maske Greiferfaden Endlabel	00000000000000000000000000000000
Maske Multi Barcode Anzahl	00000000000100000000000000000000
Maske Multi Barcode Endlabel	00000000000000000000000000000000



- Bei *Maske Multibarcode Anzahl* die Position eingeben, wie viele Multibarcodes abgefragt werden sollen.

Wenn z. B. 5 Multibarcodes eingescannt werden sollen, muss an der auszulesenden Stelle die Zahl 5 im Barcode stehen:

0000**1**000000000000000000000000000000

- Bei *Maske Multibarcode Endlabel* die Position eingeben, welche Informationen mit in den Endlabel-Barcode aufgenommen werden sollen.

Wenn z. B. die 3. und 4. Stelle der Multibarcodes auf das Endlabel übernommen werden sollen, die 3. und 4. Stelle mit **1** definieren:

00**11**000000000000000000000000000000

5.13 Endlabel erstellen (*Etikett*)

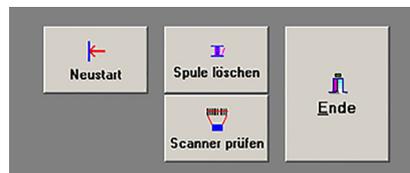
Die Grundeinstellungen für das Endlabel werden nur noch über das Zusatzprogramm **LabelCreator** vorgenommen (📖 S. 189).

5.14 Spule löschen

Unter dem Punkt **Spule löschen** wird eine Spule im System gelöscht. Das ist notwendig, wenn

- eine Spule vom Restfaden-Wächter noch nicht als leer erkannt wurde und mit einem neuen Faden befüllt werden soll
- eine Spule mit einem anderen Faden als bisher befüllt werden soll

Abb. 173: Spule löschen (1)



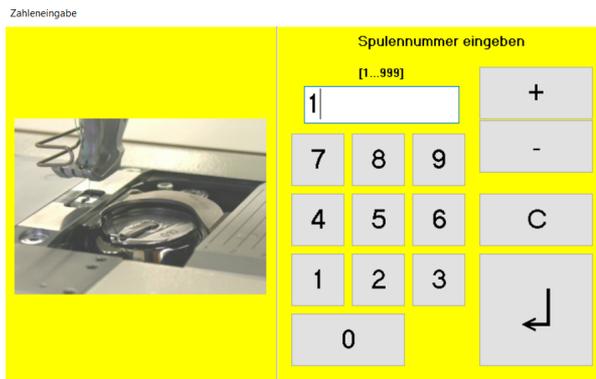
Spulen können direkt vom Haupt-Bildschirm aus oder in der Spulen-Datenbank gelöscht werden (📖 S. 142).



So löschen Sie eine Spule:

- Auf dem Haupt-Bildschirm Schaltfläche **Spule löschen** antippen.
↪ Ein Eingabefenster erscheint:

Abb. 174: Spule löschen (2)

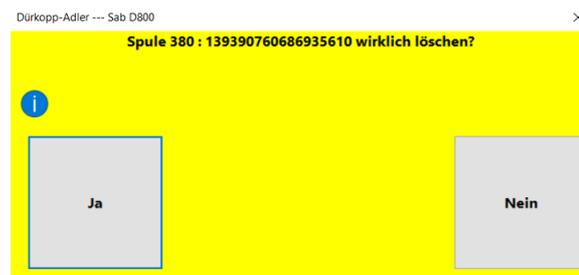


2. 3-stellige Spulenummer eingeben (001-999).

3. Mit  bestätigen.

↳ Die Anzeige wechselt zu:

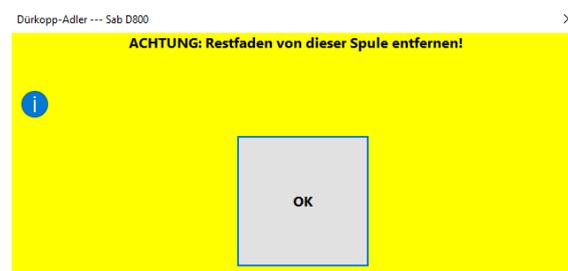
Abb. 175: Spule löschen (3)



4. Schaltfläche **Ja** antippen.

↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 176: Spule löschen (4)



Wichtig

Wenn der Restfaden-Wächter erkannt hat, dass die Spule fast leer ist, den restlichen Faden von der Spule entfernen, bevor ein neuer Faden aufgespult wird.



5. Mit **OK** bestätigen.

5.15 Speicherorte und automatische Backups (*Pfad* + *Netz*)

5.15.1 Speicherort ändern

Folgende Speicherorte können geändert werden:

Pfad	Funktion
<i>Pfad für die Protokoll-Datenbank</i>	Speicherort von der gesamten Protokoll-Datenbank S. 128 den einzelnen Protokolldateien S. 119
<i>Pfad für die System-Datenbanken</i>	Speicherort der System-Backups S. 125
<i>Pfad für die automatische Kopie der Protokoll-Datenbank</i>	Speicherort der Kopien von der gesamten Protokoll-Datenbank S. 128 den einzelnen Protokolldateien S. 119



So ändern Sie einen Speicherort:

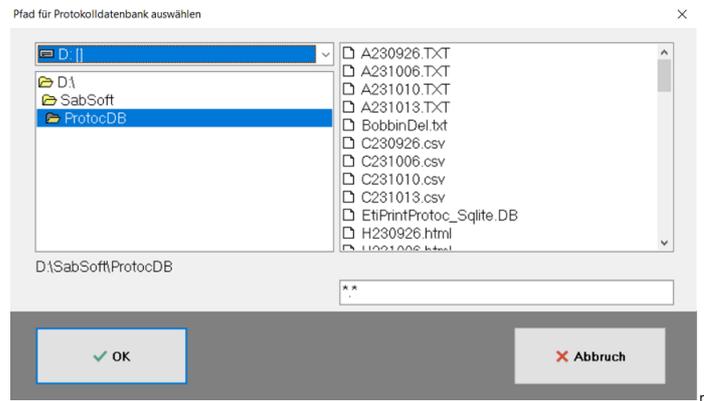
1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden.
 2. Anzeige *Setup* öffnen (S. 131).
 3. Schaltfläche **Pfad + Netz** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 177: *Pfad + Netz* (1)



4. Gewünschte Schaltfläche **Pfad ändern** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt z. B. zu:

Abb. 178: Pfad + Netz (2)



5. Gewünschten Pfad bzw. neuen Speicherort auswählen.
6. Mit **OK** bestätigen.

5.15.2 Automatisches Backup der Protokoll-Datenbank einstellen



Wichtig

Es ist empfehlenswert, automatische Backups der Protokoll-Datenbank einzustellen. Hersteller von Sollreißnähten sind zur langfristigen Archivierung der Protokoll-Datenbank verpflichtet.



So stellen Sie ein, ob und wann automatisch eine Kopie der Protokoll-Datenbank erstellt wird:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 74).
 2. Anzeige *Setup* öffnen (📖 S. 131).
 3. Schaltfläche **Pfad + Netz** antippen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 179: Kopie der Protokoll-Datenbank einstellen

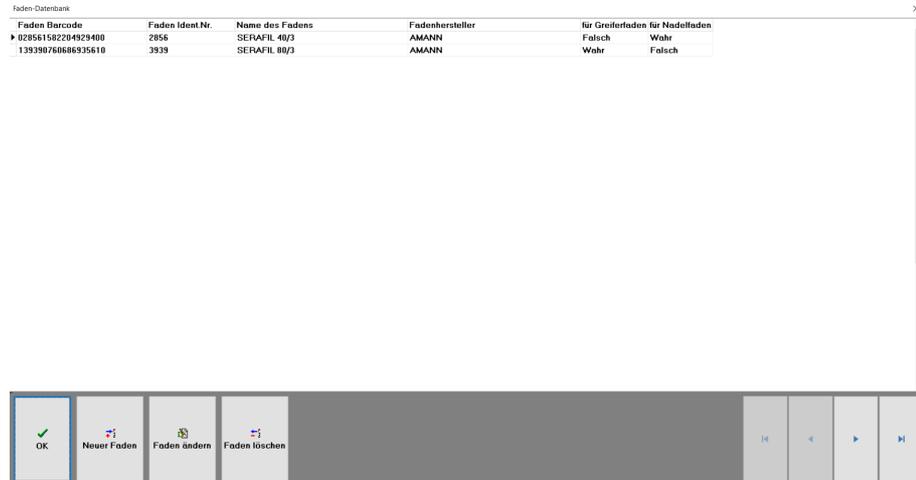


4. **Autom.Kopie Protokolldatenbank** auswählen.
- ↪ Wenn der Haken gesetzt ist, ist die Funktion aktiviert und es werden automatisch Kopien der Protokoll-Datenbank gespeichert.
- ↪ Wenn der Haken nicht gesetzt ist, ist die Funktion deaktiviert und es werden **keine** automatischen Kopien der Protokoll-Datenbank gespeichert.
5. Eingabefeld **Kopie nach** antippen.
- ↪ Ein Eingabefenster öffnet sich.
6. Gewünschte Minutenzahl eingeben.
- ↪ In dem Beispiel wird alle 60 Minuten ein automatisches Backup der Protokoll-Datenbank erstellt.
7. Mit **OK** bestätigen.

5.16 Faden-Datenbank

Alle Fäden, mit denen die Maschine nähen soll, müssen in der Faden-Datenbank erfasst und definiert sein.

Abb. 180: Faden-Datenbank



Faden Barcode	Faden Ident.Nr.	Name des Fadens	Fadenhersteller	für Greiferfaden für Nadelfaden	
				Falsch	Wahr
▶ 028561582204929400	2856	SERAFIL 80/3	AMANN	Falsch	Wahr
139390760680935610	3939	SERAFIL 80/3	AMANN	Wahr	Falsch

In der Faden-Datenbank besteht die Möglichkeit, einen Nadel- und/oder Greiferfaden

- neu anzulegen,
- zu ändern oder
- zu löschen

5.16.1 Faden neu anlegen

Um einen neuen Nadel- oder Greiferfaden anzulegen, muss die Ident-Nummer des neuen Fadens angegeben werden. Jeder Faden hat diese so genannte Ident.-Nummer. vom Hersteller aus. Die Ident.-Nummer ist auf jeder Nadel- oder Greiferfaden-Rolle enthalten.

Z. B. kann bestimmt werden, dass die ersten 4 Stellen der Ident.-Nummer ausgelesen werden sollen (📖 S. 168). Diese ersten 4 Stellen können vom Hersteller aus Informationen wie die Art oder die Farbe des Fadens enthalten.

Die Ident-Nummer wird in den Nahtprogrammen hinterlegt. Zu Beginn eines Nähvorgangs wird überprüft, ob die sich auf der Maschine befindenden Nadel- und Greiferfaden zu dem gewählten Nahtprogramm passen. Wenn die Fäden zum Nahtprogramm passen, kann der Nähvorgang gestartet werden. Falls nicht, erscheint eine Fehlermeldung und der Nähvorgang kann nicht gestartet werden.



So legen Sie einen neuen Faden im System an:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 74).
 2. *Faden-Datenbank* öffnen (📖 S. 177).
 3. Schaltfläche **Neuer Faden** antippen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 181: Faden neu anlegen



4. Neuen Fadenbarcode
 - einscannen
 - eingeben
 5. Um den Faden-Barcode einzugeben, Schaltfläche **Faden-Barcode** antippen.
- ↪ Ein Eingabefenster öffnet sich.
6. Gewünschte Ident-Nummer eingeben.
 7. Mit **OK** bestätigen.

Oder

8. Um den Faden-Barcode einzuscannen, Schaltfläche **Scan** antippen.
- ↪ Die Anzeige wechselt.
9. Faden-Barcode mit dem Handscanner einscannen.
 10. Mit **OK** bestätigen.
- ↪ In beiden Fällen ist der Fadenbarcode jetzt übernommen.
11. Weitere Daten eingeben.
 12. Auswählen, ob der neue Faden ein Nadel- und/oder Greiferfaden ist.
- ↪ Wenn der Haken davor erscheint, ist die Anwendung für den entsprechenden Faden vorgesehen.
- ↪ Wenn der Haken davor verschwindet, ist die Anwendung für den entsprechenden Faden **nicht** vorgesehen.

13. Mit **OK** bestätigen.

↪ Die Anzeige wechselt zurück zur *Faden-Datenbank*.

5.16.2 Faden ändern



So ändern Sie einen Faden:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden ( S. 74).
2. *Faden-Datenbank* öffnen ( S. 177).
3. Gewünschten Faden in der Faden-Datenbank auswählen.
- ↪ Der kleine Pfeil in der linken Spalte markiert den jeweils ausgewählten Faden.
4. Schaltfläche **Faden ändern** antippen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 182: Faden ändern



5. Gewünschte Daten bearbeiten.
6. Mit **OK** bestätigen.

5.16.3 Faden löschen



So löschen Sie einen Faden:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden ( S. 74).
2. *Faden-Datenbank* öffnen ( S. 177).
3. Gewünschten Faden in der Faden-Datenbank auswählen.
- ↪ Der kleine Pfeil in der linken Spalte markiert den jeweils ausgewählten Faden.
4. Schaltfläche **Faden löschen** antippen.
5. Mit **OK** bestätigen.

5.17 Teach-In-Datei erstellen

Beim Teach-In lernt die Maschine, wie sie eine Fadenspannung für eine bestimmte Material-Faden-Kombination gewährleisten kann. Mit den hierdurch erzeugten Fadenspannungsdaten können schneller Nahtprogramme erzeugt werden. Die Rückverfolgung von Spannungsparametern, speziell für den dokumentierten Nahtabschnitt, wird hierdurch erleichtert.

Der ideale Wert für die Nadelfaden-Spannung wird durch verschiedene Faktoren beeinflusst; z. B. durch die Nähgeschwindigkeit, das Material des Nähguts, das Nähgarn, den Benutzer und andere Faktoren.



Wichtig

Nur qualifizierte Fachkräfte Teach-In-Dateien erstellen lassen.



Information

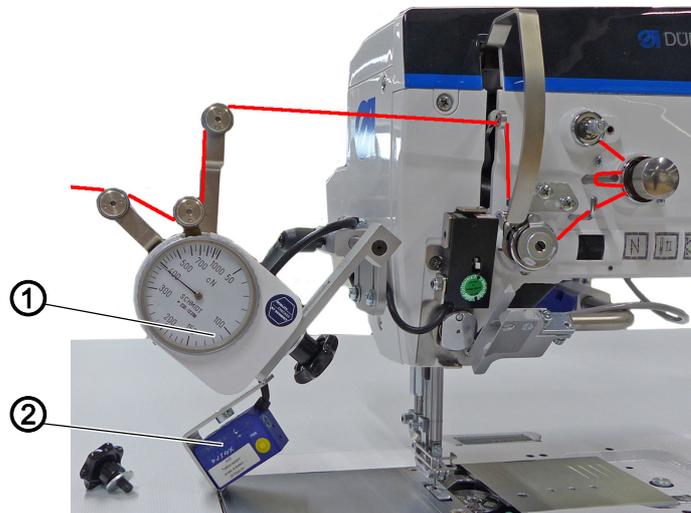
Die Anzeige *Fadenspannungs-Teach-In* ist in mehrere Abschnitte unterteilt. Der Abschnitt, der bearbeitet wird, ist gelb hinterlegt. Die Abschnitte, die bereits abgeschlossen sind, werden grün hinterlegt.



Wichtig

Für das Teach-In bitte IMMER Material und Fäden nehmen, die im Anschluss auch verarbeitet wird.

Abb. 183: Teach-In-Datei erstellen (2)



(1) - Fadenspannungswaage

(2) - Scanner



Reihenfolge

1. Scanner (2) demontieren.
2. Fadenspannungswaage (1) montieren.
3. Maschine in Schleifenhubstellung abstecken.
4. Nadelfaden einfädeln und vom Fadenhebel zur Fadenspannungswaage (1) führen.

5. Nadelfaden horizontal und gleichmäßig abziehen, um die Fadenspannung zu messen.



So erstellen Sie eine Teach-In-Datei:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden ( S. 74).
 2. Anzeige *Check* öffnen ( S. 125).
 3. Schaltfläche **Fadenspg.** antippen.
 4. Schaltfläche **Teach-In** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 184: Teach-In-Datei erstellen (1)

The screenshot shows a multi-step configuration interface. Step 1 is highlighted in yellow and contains the following fields and controls:

- Zielwert:** 300 cN, 35 %
- untere Grenze:** 250 cN, 30 %
- obere Grenze:** 350 cN, 40 %
- Stichlänge:** 50 mm/10
- Hubhöhe:** 3
- max. Drehzahl rpm:** 1500
- Grenzen Nahtprog. untere Grenze:** 200 cN
- Grenzen Nahtprog. obere Grenze:** 400 cN
- Nähfuß-Druck:** 10
- Buttons:** 'Fad.Spg.im Arb.Pkt.', 'Fad.Spg.Unt.Arb.Pkt.', 'Fad.Spg.Ob.Arb.Pkt.', 'nächster Schritt'
- Text:** 'STL = 5 HBH = 3 MaxRPM = 1500 MinRPM = 160'

Below Step 1, there are sections for Steps 2 through 7, each with a 'Testnaht beginnen' button and navigation buttons ('zurück n. Schritt 1', 'nächster Schritt'). On the right side, there are buttons for 'Einfadeldmodus' and 'Cut Thread'. At the bottom, there is a 'Datei-Name (NB-Nummer)' field, a 'Kommentar' text area, and 'Speichern' and 'Abbruch' buttons.



5. Gewünschte Werte eingeben:
 - Nähfuß-Druck
 - untere Grenze der Fadenspannung
 - obere Grenze der Fadenspannung
 - Stichlänge in mm/10
 - Hubhöhe
 - maximale Geschwindigkeit (*max. Drehzahl rpm*)
6. Gewünschten Zielwert des dokumentierten Nahtabschnitts eingeben. An den Vorgaben des Endprodukts orientieren.

↳ Die obere und untere Grenze werden automatisch eingetragen, sobald der Zielwert definiert ist.

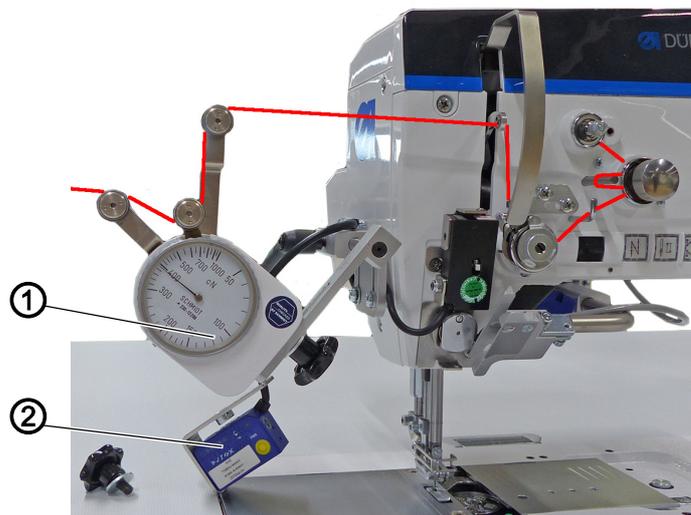
7. Gewünschten Werte eingeben:
 - maximale Geschwindigkeit (*max. Drehzahl rpm*)
 - Stichlänge in mm/10
 - Hubhöhe
 - Nähfuß-Druck
8. Schaltfläche **Fad.Spg.imArb.Pkt.** (Zielwert) antippen.
- ↪ Der Wert der Nadelfaden-Spannung wird übernommen und der Schrittmotor fährt in die entsprechende Position.

Abb. 185: Teach-In-Datei erstellen (3)

Schritt 1 Fadenspg. im Arbeitspunkt und an den Grenzen einstellen			
Zielwert	300 cN	35 %	35%
untere Grenze	250 cN	30 %	
obere Grenze	350 cN	40 %	
Fad.Spg.im Arb.Pkt.			
Fad.Spg.Unt.Arb.Pkt.			
Fad.Spg.Ob.Arb.Pkt.			
Stichlänge	50 mm/10		
Hubhöhe	3		
max. Drehzahl rpm	1500		
Grenzen Nähprog.	untere Grenze 200 cN	obere Grenze 400 cN	Nähfuß-Druck 10
			nächster Schritt

STL = 5 HBH = 3 MaxRPM = 1500 MinRPM = 160

Abb. 186: Teach-In-Datei erstellen (2)



(1) - Fadenspannungswaage (2) - Scanner



9. Nadelfaden-Spannung mit der Fadenspannungswaage (1) prüfen.
10. Prozentwert der Nadelfaden-Spannung (*Position Schrittmotor*) anpassen, bis der gemessene Wert mit dem Sollwert übereinstimmt:
 - niedrigerer Wert: geringere Nadelfaden-Spannung
 - höherer Wert: höhere Nadelfaden-Spannung
11. Schaltfläche **Fad.Spg.imArb.Pkt.** erneut antippen, damit der Schrittmotor den angegebenen Wert einstellen kann.



Wichtig

Der Prozentwert darf nicht kleiner als 5 Prozent zum Arbeitspunkt eingestellt werden. Kann mit 5 Prozent Differenz der Sollwert nicht erreicht werden, ist der Sollwert gemäß dem Messwert anzupassen.

12. Für die untere Grenze Schaltfläche **Fad.Spg.Unt.Arb.Pkt.** erneut antippen, damit der Schrittmotor den angegebenen Wert einstellen kann.
13. Für die obere Grenze Schaltfläche **Fad.Spg.Ob.Arb.Pkt.** antippen, damit der Schrittmotor den angegebenen Wert einstellen kann.
- ↪ Der Wert der Nadelfaden-Spannung wird übernommen.
14. Nadelfaden-Spannung mit einer Fadenspannungswaage (1) prüfen.
15. Schaltfläche **Nächster Schritt** antippen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 187: Teach-In-Datei erstellen (3)



16. Schaltfläche **Testnaht beginnen** antippen.
17. Nach der Naht 10 Stiche messen - alle Stiche sollen in diesem Beispiel 5 mm betragen.
18. Sind die Stiche zu kurz, den %-Wert erhöhen (muss immer größer 100 sein, sonst liegt ein Fehler vor).
19. Erneute Testnaht und Messung durchführen.
20. Wenn die Stiche 5 mm betragen die Schaltfläche **Nächster Schritt** antippen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 188: Teach-In-Datei erstellen (4)



- ↪ Schritt 1 ist jetzt grün und Schritt 2 gelb hinterlegt.



21. Schaltfläche **Testnaht beginnen** antippen.
- ↪ Nach erfolgreicher Testnaht wechselt die Anzeige zu:



24. Wenn alle Werte richtig sind, das Eingabefeld **Datei-Name (NB-Nummer)** antippen.
 - ↪ Ein Eingabefenster erscheint.
25. Gewünschten Namen bzw. die Nahtprogramm-Nr. des Nahtprogramms, mit dem die Teach-In-Datei verknüpft werden soll, eingeben.
26. Mit **OK** bestätigen.
27. Ggf. Kommentar für die Teach-In-Datei ergänzen.
28. Um die Teach-In-Datei zu speichern, Schaltfläche **Speichern** antippen.

5.18 Programm neu starten (*Neustart*)

Das Programm kann über das Bedienfeld neu gestartet werden, ohne dass die gesamte Maschine aus- und wieder eingeschaltet werden muss.

Abb. 191: Programm neu starten (*Neustart*) (1)



So starten Sie das Programm neu:

1. Schaltfläche **Neustart** auf dem Haupt-Bildschirm antippen.
- ↳ Das Programm wird beendet und automatisch neu gestartet.
Sobald das Programm neu gestartet ist, kann sich der Benutzer neu anmelden und fortfahren.

5.19 Programm beenden

Das Programm kann beendet werden, ohne dass die gesamte Maschine und das Bedienfeld ausgeschaltet sind.

Wenn das Programm beendet ist, wechselt das Bedienfeld zur Windowsoberfläche.

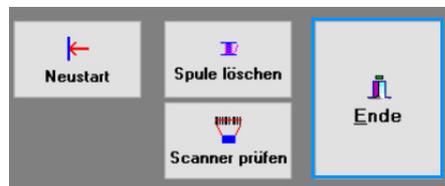
Auf der Windowsoberfläche kann das Programm ganz normal neu gestartet werden.



Information

Das Programm beenden können nur Benutzer mit Sicherheitsstufe **2**.

Abb. 192: Programm beenden (1)



So beenden Sie das Programm:

1. Auf dem Haupt-Bildschirm Schaltfläche **Ende** antippen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 193: Programm beenden (2)



2. Schaltfläche **Ja** antippen.
- ↪ Das Programm wird beendet und die Windowsebene erscheint.
- ↪ Sie können das Programm neu starten oder den PC herunterfahren.

5.20 Vom System abmelden

Benutzer können sich jederzeit vom System an- und abmelden. Um den Benutzer zu wechseln, ist es nicht notwendig, dass sich der angemeldete Benutzer ab- und der neue Benutzer danach anmeldet.

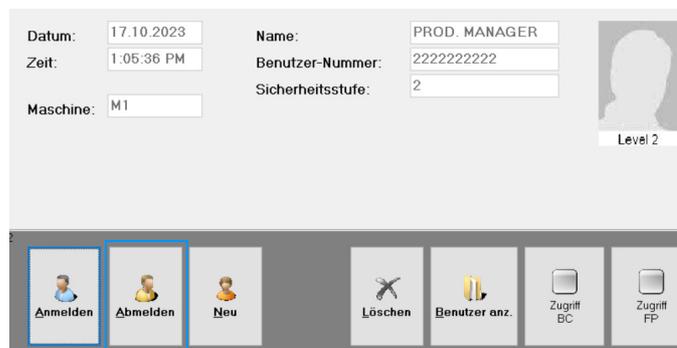
Abb. 194: Vom System abmelden (1)



So melden Sie sich vom System ab:

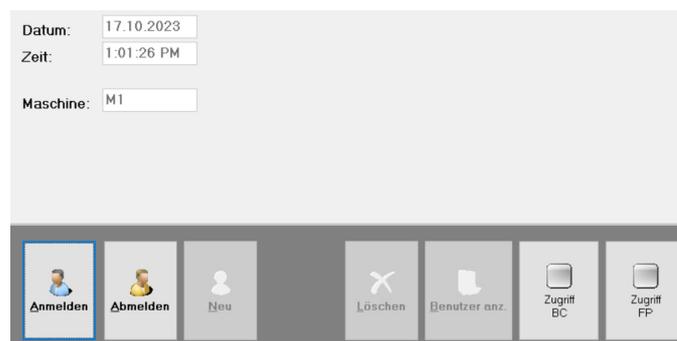
1. Auf dem Haupt-Bildschirm Schaltfläche **Zugang** antippen.
 ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 195: Vom System abmelden (2)



2. Schaltfläche **Abmelden** antippen.
 ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 196: Vom System abmelden (3)



- ↪ Der Benutzer ist abgemeldet.



Information

Benutzer mit Sicherheitsstufe **0** werden nach 2 Minuten ohne Aktion automatisch vom System abgemeldet.

5.21 Zusatzprogramm *Label-Creator*

Das Endlabel kann mit der Software der Maschine ( S. 172) oder mit dem Zusatzprogramm *Label-Creator* erstellt werden. Der *Label-Creator* ist auf dem Bedienfeld installiert und kann über die Windowsebene geöffnet werden.

Der *Label-Creator* bietet folgende wesentliche Einstellungsmöglichkeiten:

- Format und Größe des Endlabels festlegen
- 1D-/2D-Barcode als Endlabel-Barcode erstellen
- zusätzliche 1D-/2D-Barcodes einfügen
- Klartext unter dem Endlabel-Barcode (*Human Readable Code*) einfügen
- Prüfziffer am Ende des Barcodes hinzufügen (*Check Digit*)
- Barcodeinformationen verschlüsseln
- Barcodetyp festlegen
- Breite und Abstände der schwarzen Balken des 1D-Barcodes festlegen
- Haupttext festlegen:
 - Inhalt
 - Position
 - Größe
- Zusatztext festlegen:
 - Inhalt
 - Position
 - Größe
- Grafik hinzufügen (z. B. Logos)

Wenn ein Endlabel gespeichert wird, wird eine sogenannte Label-Script-Datei erstellt. Diese Label-Script-Datei kann mit jedem Nahtprogramm verknüpft werden ( S. 106).



Wichtig

Jedes Endlabel MUSS zur eindeutigen Identifikation bezüglich des Endlabel-Barcodeinhalts einmalig sein, damit noch Jahre später die zum Nähgut gehörende Protokolldatei gefunden werden kann. Wenn im Endlabel-Barcode z. B. Informationen wie das tagesaktuelle Datum, die laufende Produktionsnummer und die Maschinenbezeichnung enthalten sind, ist jedes Endlabel einzigartig.



Information

Die folgende Beschreibung bezieht sich auf die Werkseinstellungen. Individuelle Veränderungen, z. B. geänderte Speicherorte, können hier keine Berücksichtigung finden.

Label-Script-Dateien dürfen nur von qualifiziertem Fachpersonal mit Sicherheitsstufe **2** erstellt und mit Nahtprogrammen verknüpft werden.

Für die Eingabe ist es empfehlenswert, die mitgelieferte Tastatur und PC-Maus an das Bedienfeld anzuschließen.

Falls Einstellungen in der Label-Script-Datei nicht gedruckt werden, die Einstellungen im Treiber des Label-Druckers prüfen.

5.21.1 Endlabel erstellen (Beispiel)

Das folgende Beispiel zeigt die einzelnen Schritte zum Erstellen eines Endlabels. Die einzelnen Schritte werden in den folgenden Unterkapiteln genauer beschrieben.



So erstellen Sie ein neues Endlabel mit dem *Label-Creator*:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden ( S. 74).
 2. Um auf die Windowsoberfläche zu gelangen, Windowstaste auf der Tastatur drücken.
-

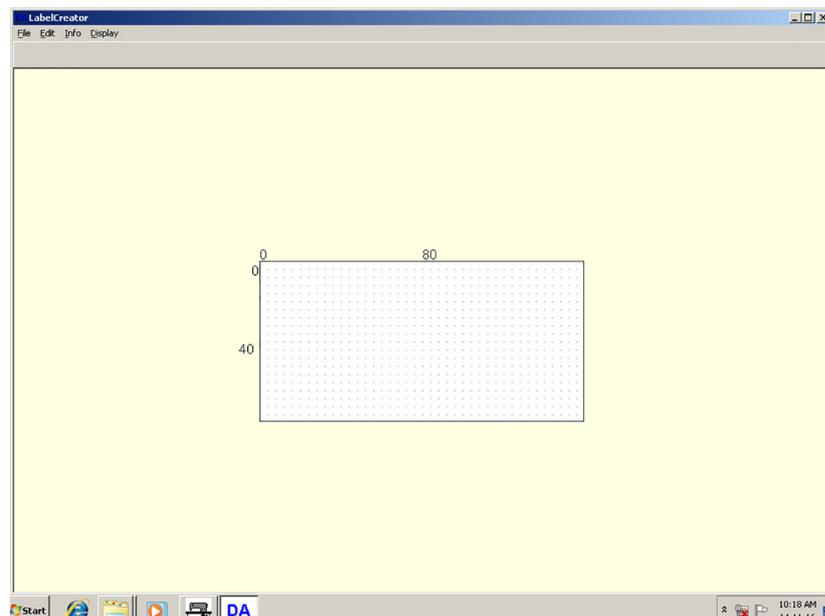


Information

Um ohne die Tastatur auf die Windowsoberfläche zu gelangen, das Programm beenden ( S. 187).

3. Datei-Explorer öffnen.
 4. Unter *D:/SabSoft/SystemDB* das Zusatzprogramm namens *LabelCreator* öffnen oder die Verknüpfung auf dem Desktop mit Doppelklick anwählen.
-  Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 197: Endlabel erstellen (Beispiel) (1)



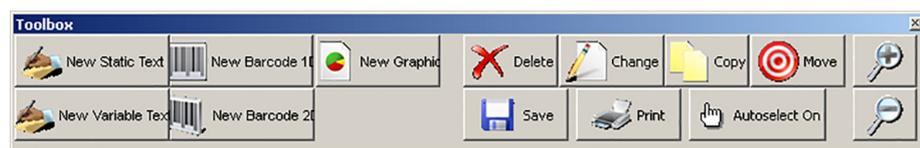
Auf dieser Programm-Oberfläche kann

- ein neues Endlabel erstellt werden
- die Label-Script-Datei eines bestehenden Endlabels geöffnet und bearbeitet/kopiert werden



5. Voreingestellte Größe des neuen Endlabels prüfen und ggf. anpassen (📖 S. 192).
6. *Toolbox* öffnen und neben dem Endlabel platzieren (📖 S. 194).

Abb. 198: Endlabel erstellen (Beispiel) (2)



7. Endlabel-Barcode erstellen und einfügen (📖 S. 197).
8. Ggf. weiteren Barcode erstellen und einfügen (📖 S. 199).



Wichtig

Wenn ein weiterer Barcode hinzugefügt wird, darf der nicht ebenfalls als Endlabel-Barcode definiert sein. Sonst erscheint beim Speichern des zweiten Endlabel-Barcodes eine Fehlermeldung.

Wenn KEIN Barcode auf dem Endlabel als Endlabel-Barcode definiert ist, erscheint auch eine Fehlermeldung.

9. Standardtext erstellen und einfügen (📖 S. 200).
10. Variablen Text erstellen und einfügen (📖 S. 201).
11. Grafik einfügen; z. B. das Firmenlogo (📖 S. 202).
12. Neue Label-Script-Datei speichern (📖 S. 203).

5.21.2 Standardeinstellungen

Folgende Standardeinstellungen nehmen Sie in unterschiedlichen Anzeigen des *Label-Creators* gleichermaßen vor:

Eingabefeld	Funktion	Einstellung anpassen
small bar	Schwarze Balken und weiße Zwischenräume bei 1D-Barcodes verbreitern/verkleinern	Neue Werte eingeben. Empfehlung: Voreinstellungen übernehmen.
wide bar		
Pos X	Inhalt nach links/rechts verschieben	Neuen Wert eingeben.
Pos Y	Inhalt nach oben/unten verschieben	Neuen Wert eingeben.
Orientation	Ausrichtung des Inhalts auf dem Endlabel festlegen (z. B. waagrecht/senkrecht). 0 ist die waagrechte Grundausrichtung. Bei 90, 180 und 270 ist der Inhalt jeweils um 90° im Uhrzeigersinn gedreht.	Gewünschten Wert auswählen.
Font size	Schriftgröße in Pixel angeben. 30 Pixel sind ca. 3 mm Schriftgröße in der Anzeige Endlabel.	Gewünschten Wert eingeben.

5.21.3 Endlabel-Größe anpassen

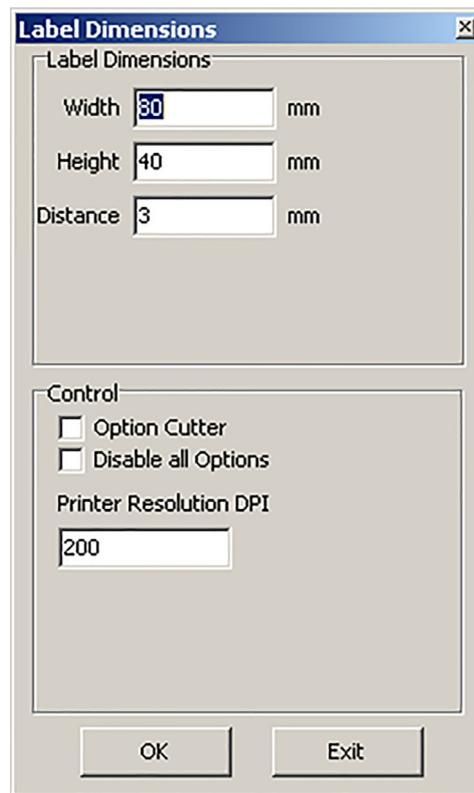
Abb. 199: Toolbox öffnen (2)



So passen Sie die Größe eines neuen Endlabels an:

1. Menüpunkt *Edit* anklicken.
 2. *Label dimensions* anklicken.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 200: Endlabel-Größe anpassen



3. Um die Breite des Endlabels anzupassen, gewünschten Wert in mm in das Eingabefeld **Width** eingeben.
4. Um die Höhe des Endlabels anzupassen, gewünschten Wert in mm in das Eingabefeld **Height** eingeben.
5. Um den Abstand zwischen zwei Endlabeln im Label-Drucker in mm anzupassen, gewünschten Wert in das Eingabefeld **Distance** eingeben.
6. Um einzustellen, dass jedes Endlabel nach dem Druck vom Label-Drucker abgeschnitten werden soll, Haken bei **Option Cutter** setzen.



Information

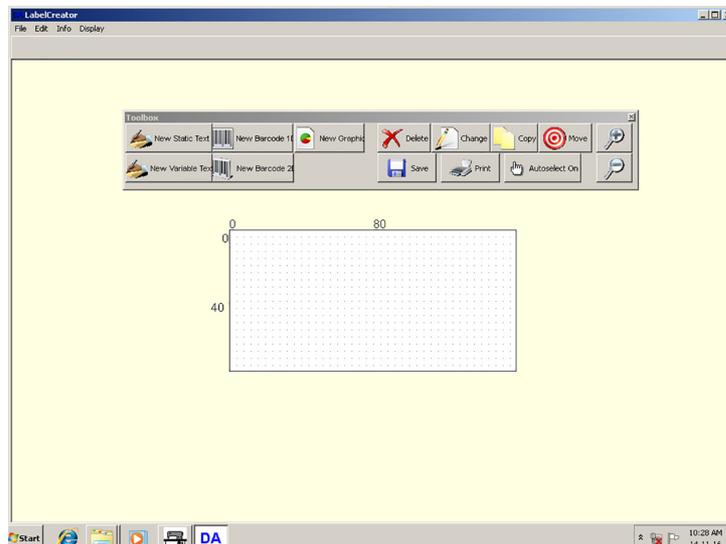
Wenn die Endlabel nicht vom Label-Drucker abgeschnitten, sondern z. B. händisch abgerissen werden, darf der Haken bei **Option Cutter** nicht gesetzt sein. Der mitgelieferte Label-Drucker hat keine Schneidvorrichtung.

7. Um die Auflösung des Label-Druckers einzustellen, entsprechende dpi-Zahl in das Eingabefeld *Printer Resolution DPI* eingeben.
8. Mit **OK** speichern.

5.21.4 *Toolbox* öffnen

Die *Toolbox* ist eine Menüleiste, die auf der Programm-Oberfläche des *Label-Creators* platziert werden kann. Über die *Toolbox* können alle wichtigen Funktionen zur Erstellung eines Endlabels direkt aufgerufen werden.

Abb. 201: *Toolbox* öffnen (1)



Information

Die *Toolbox* enthält alle Optionen aus dem Menüpunkt **Edit**.

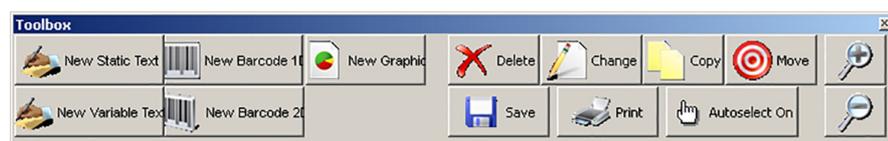
Abb. 202: *Toolbox* öffnen (2)



So öffnen Sie die *Toolbox*:

1. Menüpunkt *Edit* anklicken.
 2. *Show Toolbox* auswählen.
- ↳ Die *Toolbox* erscheint auf der Hauptoberfläche.

Abb. 203: *Toolbox* öffnen (3)



3. *Toolbox* auf der Hauptoberfläche beliebig verschieben.

5.21.5 Inhalte einfügen

Folgende Inhalte können auf dem Endlabel eingefügt werden:

- Standardtext (**New Static Text**,  S. 200)
- variabler Text (**New Variable Text**,  S. 201)
- 1D-Barcode (**New Barcode 1D**,  S. 197)
- 2D-Barcode (**New Barcode 2D**,  S. 197)
- Grafik (**New Graphic**,  S. 202)



So fügen Sie neue Inhalte ein:

1. Gewünschte Schaltfläche in der *Toolbox* antippen.
2. Gewünschte Stelle auf dem Endlabel anklicken, an der der neue Inhalt eingefügt werden soll.
Die Markierung bezieht sich immer auf die Ecke links oben.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu den Einstellungsmöglichkeiten des entsprechenden Inhalts.
3. Inhalt anpassen.
4. Mit **OK** speichern.



Wichtig

Jedes Endlabel MUSS einen Endlabel-Barcode enthalten.

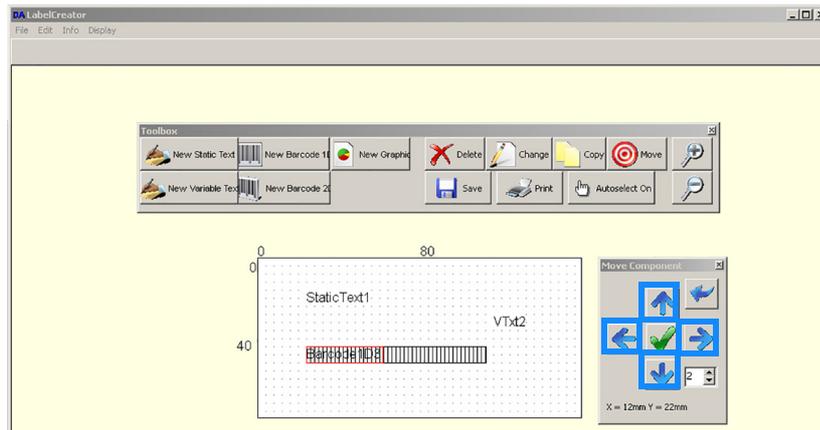
5.21.6 Inhalte verschieben



So verschieben Sie Inhalte auf dem Endlabel:

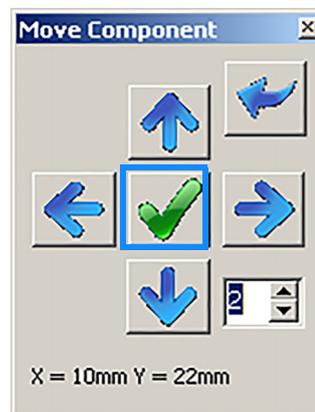
1. Um Inhalte zu verschieben, Schaltfläche **Move** in der *Toolbox* anklicken.
Die Markierung bezieht sich immer auf die Ecke links oben.
2. Gewünschten Inhalt durch Anklicken links oben in der Ecke auswählen.
- ↪ Die Anzeige *Move component* erscheint:

Abb. 204: Inhalte verschieben (1)



3. Um den Inhalt zu verschieben, blaue Pfeiltasten anklicken.

Abb. 205: Inhalte verschieben (2)



4. Wenn der Inhalt richtig positioniert ist, grünen Haken anklicken.
- ↪ Die Anzeige *Move Component* verschwindet.

5.21.7 Barcode erstellen



So erstellen Sie einen Barcode:

1. Gewünschte Schaltfläche in der *Toolbox* antippen (**New Barcode 1D/2D**).
2. Gewünschte Stelle auf dem Endlabel anklicken, an der der Barcode eingefügt werden soll.

Die Markierung bezieht sich immer auf die Ecke links oben.

- ↪ Die Anzeige wechselt zu den Einstellungsmöglichkeiten des Barcodes:

Abb. 206: Endlabel-Barcode erstellen (1)

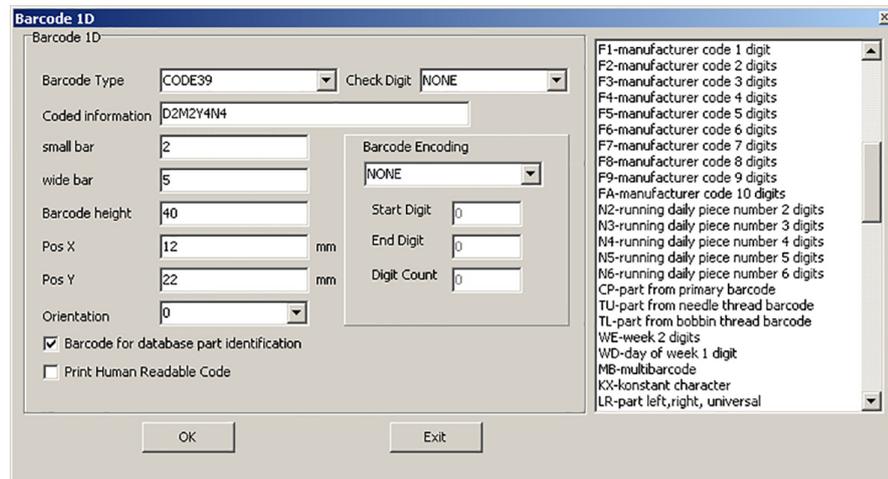
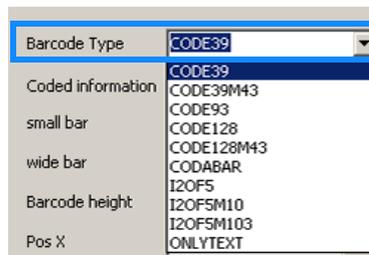


Abb. 207: Endlabel-Barcode erstellen (2)



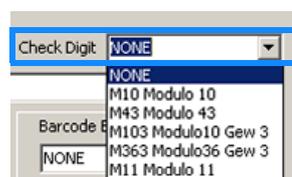
3. Gewünschten Barcode-Typ im Dropdown-Menü des Eingabefelds **Barcode Typ** auswählen.



Wichtig

Hier den selben Barcode-Typ auswählen, der in der Anzeige *Setup* als Hands scanner eingestellt ist (📖 S. 139).

Abb. 208: Endlabel-Barcode erstellen (3)





4. Um dem Barcode keine Prüfziffer hinzuzufügen, im Dropdown-Menü des Eingabefelds **Check Digit** die Option **NONE** auswählen.
5. Um dem Barcode eine Prüfziffer hinzuzufügen, im Dropdown-Menü des Eingabefelds **Check Digit** die gewünschte Option auswählen.
6. Die Kürzel der Informationen, die der Barcode enthalten soll, in das Eingabefeld **Coded Information** eingeben.



Information

Hier können alle Informationen eingetragen werden, die mit Kürzel in der Liste rechts aufgelistet sind. Die gewünschten Kürzel lassen sich per Doppelklick in der Liste rechts oder per Tastatur in das Eingabefeld **Coded Information** eintragen.

7. Um den Barcode nicht zu verschlüsseln, im Dropdown-Menü des Eingabefelds **Barcode Encoding** Option **NONE** auswählen.
8. Um den Barcode zu verschlüsseln, im Dropdown-Menü des Eingabefelds **Barcode Encoding** Option **Modulo36** auswählen.



Information

Wenn der Barcode nur verschlüsselt, aber nicht gekürzt werden soll, in die Eingabefelder **Start Digit**, **End Digit** und **Count Digit** keine neuen Werte eintragen.

Wenn der Barcode zu lang wird, kann er auf die gewünschte Länge gekürzt werden, ohne Informationen zu verlieren.

Wenn der Barcode mit allen Informationen z. B. 18 Stellen lang ist, aber nur 15 Stellen lang sein darf, Barcode nach **Modulo36** verschlüsseln und in die Eingabefelder **Start Digit**, **End Digit** und **Count Digit** Folgendes eintragen:

- **Start Digit:** 1
- **End Digit:** 18
- **Digit Count:** 15

Der Barcode wird nach **Modulo36** verschlüsselt und dabei auf 15 Stellen heruntergerechnet, enthält aber weiterhin alle gewünschten Informationen.

9. Gewünschte Standardeinstellungen anpassen ( S. 192).
10. Um die Höhe des Barcodes anzupassen, Wert in dem Eingabefeld **Barcode height** anpassen.
11. Wenn der Barcode der Endlabel-Barcode ist, Haken bei **Barcode for database part identification** setzen.



Wichtig

Es muss 1 Barcode auf dem Endlabel als Endlabel-Barcode definiert sein. Sonst erscheint eine Fehlermeldung.

12. Wenn die Informationen im Barcode als Klartext auf dem Endlabel gedruckt werden sollen, Haken bei **Print Human Readable Code** setzen.



Information

Falls in dieser Label-Script-Datei Klartext eingestellt ist und dieser trotzdem nicht gedruckt wird, die Einstellungen im Label-Druckertreiber prüfen.

Die Einstellungen im Label-Druckertreiber können die Einstellungen der einzelnen Label-Script-Dateien überschreiben.

Falls im Label-Druckertreiber Einstellungen geändert werden, kann ein Neustart notwendig sein.

5.21.8 Weiteren Barcode hinzufügen

Auf dem Endlabel können beliebig viele Barcodes hinzugefügt werden ( S. 197).



Wichtig

Es muss 1 Barcode auf dem Endlabel als Endlabel-Barcode definiert sein. Eine Fehlermeldung erscheint, wenn

- kein Barcode als Endlabel-Barcode definiert ist.
- mehr als 1 Barcode als Endlabel-Barcode definiert ist.

5.21.9 Standardtext erstellen

Auf dem Endlabel kann Standardtext hinzugefügt werden, der sich auf allen Endlabels wiederholt (*Static Text*).



So erstellen Sie Standardtext:

1. Schaltfläche **New Static Text** in der *Toolbox* anklicken.
2. Gewünschte Stelle auf dem Endlabel anklicken, an der der Standardtext eingefügt werden soll.

Die Markierung bezieht sich immer auf die Ecke links oben.

↪ Die Anzeige *Static Text* erscheint:

Abb. 209: Standardtext erstellen



3. Gewünschten Text in das Eingabefeld **Text** eingeben.



Information

Wenn am Anfang und Ende der Textinformationen von einem Barcode z. B. ein * stehen soll, den Stern als statischen Text eingeben.

4. Gewünschte Standardeinstellungen anpassen (📖 S. 192).
5. Mit **OK** speichern.

5.21.10 Variablen Text erstellen

Auf dem Endlabel kann Text eingefügt werden, der sich verändert. Das kann z. B. der Name des Benutzers oder die laufende Produktionsnummer des jeweiligen Tages sein.



So erstellen Sie variablen Text auf dem Endlabel:

1. Schaltfläche **New Variable Text** in der *Toolbox* antippen.
2. Gewünschte Stelle auf dem Endlabel anklicken, an der der variable Text eingefügt werden soll.

Die Markierung bezieht sich immer auf die Ecke links oben.

↪ Die Anzeige *Variable Text* erscheint:

Abb. 210: Variablen Text erstellen



3. **Namen**, unter dem der variable Text auf dem Endlabel auf der Programm-Oberfläche dargestellt wird, ggf. anpassen.
4. In dem Eingabefeld **Information** die gewünschte Option aus dem Dropdown-Menü auswählen.
Das ist die Information, die als variabler Text auf dem Endlabel gedruckt wird.
5. Gewünschte Standardeinstellungen anpassen ( S. 192).
6. Mit **OK** speichern.

5.21.11 Grafik einfügen



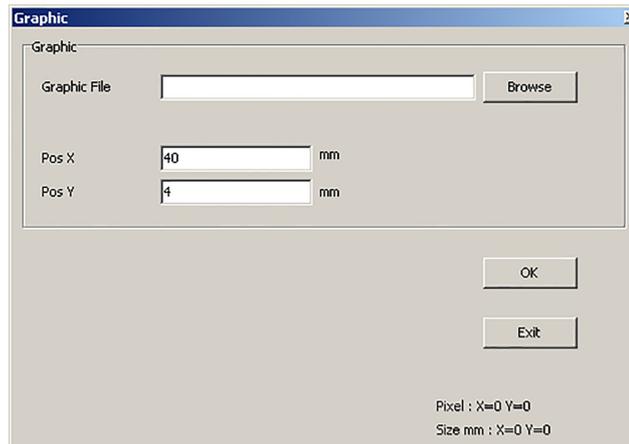
So fügen Sie eine Grafik ein:

1. Schaltfläche **New Graphic** in der *Toolbox* anklicken.
2. Gewünschte Stelle auf dem Endlabel anklicken, an der die Grafik eingefügt werden soll.

Die Markierung bezieht sich immer auf die Ecke links oben.

↪ Die Anzeige *Graphic* erscheint:

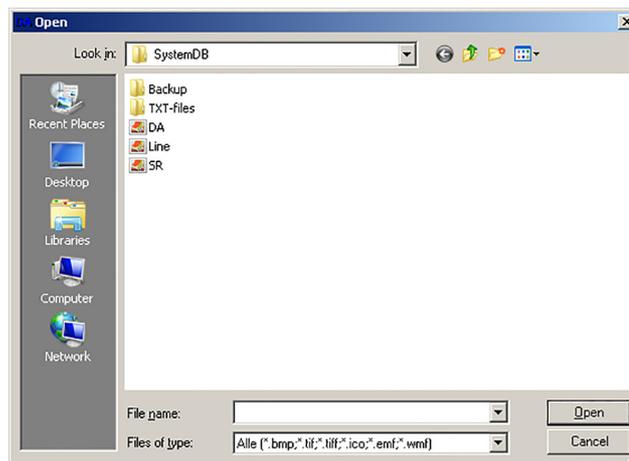
Abb. 211: Grafik einfügen (1)



3. Um eine **bmp**-Datei auszuwählen, Eingabefeld **Graphic File** anklicken.

↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 212: Grafik einfügen (2)



4. Gewünschte **bmp**-Datei auswählen.
5. Mit **Open** bestätigen.
6. Gewünschte Standardeinstellungen anpassen (📖 S. 192).
7. Mit **OK** speichern.

5.21.12 Label-Script-Datei speichern

Wenn ein neues Endlabel erstellt wurde, muss es zum Schluss gespeichert werden. Beim Speichern wird eine Label-Script-Datei erzeugt, die beliebig mit Nahtprogrammen verknüpft werden kann (📖 S. 106).



Wichtig

Erst das neue Endlabel speichern und dann den *Label-Creator* schließen. Sonst gehen alle Daten verloren.

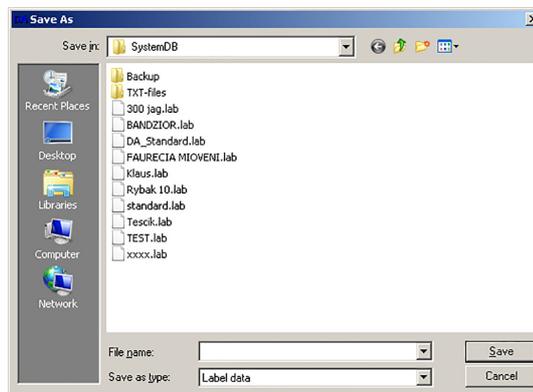
Abb. 213: Label-Script-Datei speichern (1)



So speichern Sie eine Label-Script-Datei:

1. Menüpunkt *File* anklicken.
2. *Save as* auswählen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 214: Label-Script-Datei speichern (2)



3. Gewünschten Dateinamen im Eingabefeld **File name** eintragen.
4. Mit **Save** speichern.



Wichtig

Es muss 1 Barcode auf dem Endlabel als Endlabel-Barcode definiert sein. Eine Fehlermeldung erscheint, wenn

- kein Barcode als Endlabel-Barcode definiert ist.
- mehr als 1 Barcode als Endlabel-Barcode definiert ist.



Information

Es ist empfehlenswert, alle Label-Script-Dateien am selben Speicherort zu speichern.

5.21.13 Test-Endlabel drucken

Auf der Programm-Oberfläche vom *Label-Creator* wird das Endlabel nicht exakt so dargestellt wie es gedruckt wird.

Um zu sehen, wie das Endlabel wirklich aussieht, gibt es die Funktion Testdruck.



So drucken Sie ein Endlabel zum Test:

1. Schaltfläche **Print** in der *Toolbox* anklicken.
↳ Ein Endlabel mit den aktuellen Einstellungen wird gedruckt.
 2. Aktuelle Einstellungen ggf. anpassen.
-

**Information**

Sie können einen Testdruck auch über den Menüpunkt *File* und *Test Printing* starten.

5.22 Zusatzprogramm *sab_SQLite_DB_Tool.exe*

Auf dem Bedienfeld wird ein zweites Zusatzprogramm mitgeliefert:
Das Suchprogramm *sab_SQLite_DB_Tool.exe*.

Mit *sab_SQLite_DB_Tool.exe* können folgende Funktionen gewählt werden:

Funktion	Erläuterung
Open Database	Datenbank öffnen
Export Protoc DB	Export der Daten als .db-Datei zur Datensicherung
Search	Suche in einer Datenbank nach verschiedenen Kriterien
Fad. Spg. Anz.	Anzeige Fadenspannung in der gewählten Datenbank
Alles drucken	Alle Datensätze der Datenbank drucken
Auswahl drucken	Auswahl bestimmter Datensätze zum Drucken
Hilfe	Auflistung von Fehlercodes mit Abhilfe (hier ist KEIN Passwort erforderlich)
XbarR	Nutzung, wenn in den Protokolldaten nach einem bestimmten Nahtbildnamen gesucht wird. Es wird eine Statistik über alle Daten (Stichzahl/Stichlänge) zu diesem Nahtbild oder einem Nahtabschnitt darin berechnet und grafisch angezeigt. Die Daten/Grafik kann ausgedruckt werden.



Wichtig

Die Nutzung der Funktionen in *sab_SQLite_DB_Tool.exe* ist passwortgeschützt. Das Passwort ist nur für Benutzer mit Sicherheitsstufe 2 gedacht und kann nicht geändert werden. Das Passwort lautet: **adler**.

Beispiel: Suche durchführen

Voraussetzung für eine erfolgreiche Suche ist, dass von der Maschine aus auf den Speicherort der Protokoll-Datenbank zugegriffen werden kann ( S. 174).



So suchen Sie eine Protokolldatei mit *sab_SQLite_DB_Tool.exe*:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden ( S. 74).
2. Um auf die Windowsoberfläche zu gelangen, Windowstaste auf der Tastatur drücken.

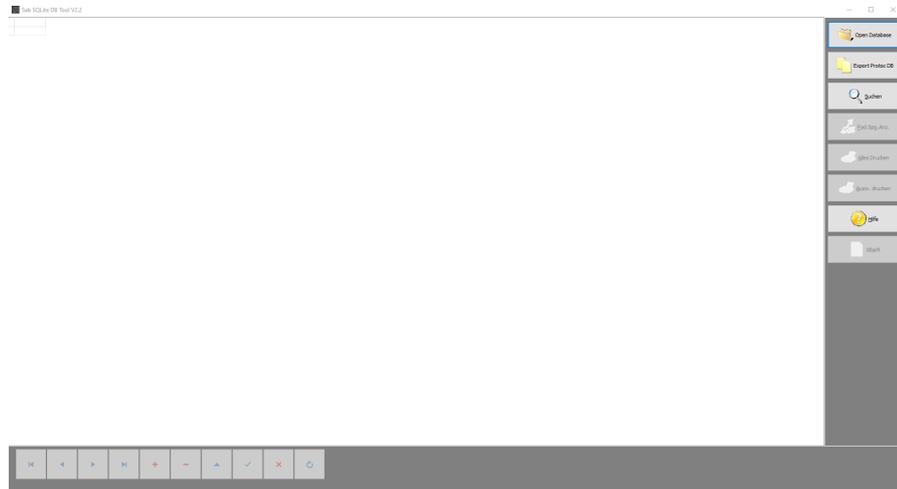


Information

Um ohne die Tastatur auf die Windowsoberfläche zu gelangen, Programm beenden, ( S. 187).

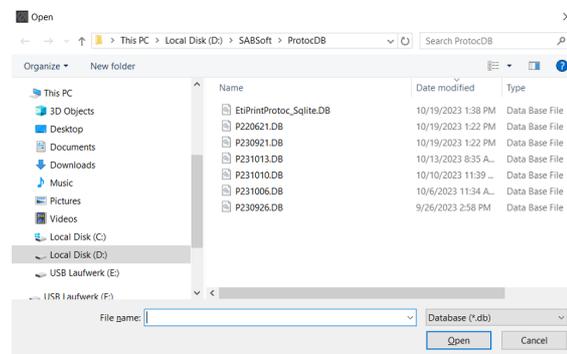
3. Windowsexplorer öffnen.
 4. Unter *D:\SabSoft* das Programm *sab_SQLite_DB_Tool.exe* öffnen.
- ☞ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 215: Zusatzprogramm *sab_SQLite_DB_Tool.exe* (1)



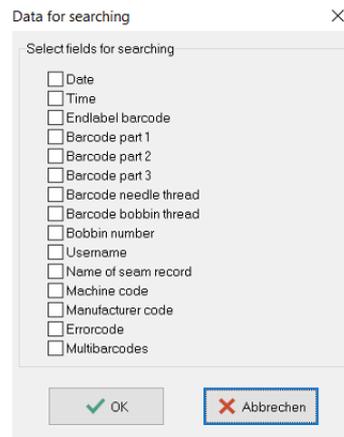
5. Schaltfläche **Search** anklicken.
- ☞ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 216: Zusatzprogramm *sab_SQLite_DB_Tool.exe* (2)



6. Links ggf. den Speicherort anpassen, an dem die Protokoll-Datenbanken liegen, die durchsucht werden sollen (*D:/SABsoft/ProtocDB*).
 7. Gewünschte Protokoll-Datenbank in der Liste rechts auswählen.
Wird keine bestimmte Protokoll-Datenbank ausgewählt, werden alle am Speicherort gespeicherten Protokoll-Datenbanken durchsucht.
 8. Mit **Open** bestätigen.
- ☞ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 217: Zusatzprogramm *sab_SQLite_DB_Tool.exe* (3)

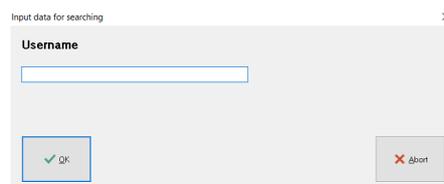


9. Haken beim gewünschten Suchkriterium setzen.

10. Mit **OK** bestätigen.

↳ Die Anzeige wechselt z. B. zu:

Abb. 218: Zusatzprogramm *sab_SQLite_DB_Tool.exe* (4)



11. Klartext eingeben.



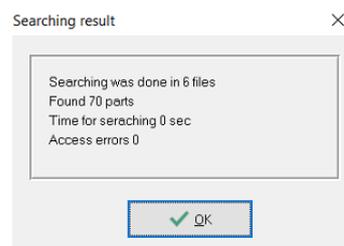
Information

Dieser Text muss händisch eingegeben werden. Barcode können auch eingescannt werden.

12. Mit **OK** bestätigen.

↳ Die Anzeige wechselt z. B. zu:

Abb. 219: ZZusatzprogramm *sab_SQLite_DB_Tool.exe* (5)



Zuerst erscheint eine Zusammenfassung der Suche.
In diesem Beispiel wurde nach Protokolldateien gesucht, bei denen ein bestimmter Benutzer das Nähgut vernäht hat.



13. Mit **OK** bestätigen.
- ↩ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 220: Zusatzprogramm *sab_SQLite_DB_Tool.exe* (6)

DATE	TIME	LINEID	LABELBARCODE	BARCODEPART1	BARCODEPART2
10/10/2023	8:14:14 AM	1	10102023001D	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	8:19:32 AM	2	10102023001D	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	8:25:12 AM	3	10102023002E	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	8:35:15 AM	4	10102023002E	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:30:44 AM	1	10102023001A	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:30:44 AM	2	10102023001A	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:30:57 AM	3	10102023001A	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:34:36 AM	4	10102023002B	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:34:36 AM	5	10102023002B	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:34:45 AM	6	10102023002B	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:35:47 AM	7	10102023003C	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:35:47 AM	8	10102023003C	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:35:50 AM	9	10102023003C	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:37:19 AM	10	10102023004D	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:37:20 AM	11	10102023004D	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:37:27 AM	12	10102023004D	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:38:43 AM	13	10102023005E	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:38:43 AM	14	10102023005E	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:39:41 AM	15	10102023006F	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:42:06 AM	16	10102023006F	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:42:07 AM	17	10102023006F	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:42:36 AM	18	10102023006F	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:42:46 AM	19	10102023007G	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:42:46 AM	20	10102023007G	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:43:19 AM	21	10102023007G	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:46:15 AM	22	10102023008H	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:46:15 AM	23	10102023008H	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:46:20 AM	24	10102023009I	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:46:31 AM	25	10102023009I	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:46:32 AM	26	10102023009I	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:46:37 AM	27	10102023009I	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:47:31 AM	28	10102023010A	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:47:31 AM	29	10102023010A	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:47:34 AM	30	10102023010A	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:47:48 AM	31	10102023010A	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:47:48 AM	32	10102023010A	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:47:54 AM	33	10102023010A	384290A210L2	384290B210L2

14. Wenn gewünscht nach weiteren Kriterien suchen.
15. Programm nach Abschluss der Benutzung über das rote Kreuz oben rechts schließen.

5.23 Software-Update 550-D800

5.23.1 Hinweise zum Ablauf des Updates

HINWEIS

Sachschäden möglich!

Es können Probleme mit der Protokolldatenbank oder dem Druckergebnis beim Endlabel auftauchen.

Beim Update IMMER die Anleitung befolgen.



Wichtig

SabSoft/SystemDB-Ordner NICHT von einem anderen Rechner kopieren oder ersetzen. Keinen alten SabSoft/SystemDB-Ordner in den ordner kopieren, der gerade aktualisiert wird.

Das kann dazu führen, dass aufgrund des Verlusts des Zykluszähler-Werts unerwünschte Endlabel gedruckt werden.

Je nach Version des Software-Updates, kann sich die Struktur der Protokolldatenbank-Dateien ändern. Um Probleme beim Speichern der Protokolldatenbank-Dateien nach der Aktualisierung zu vermeiden, muss das Update der Software NACH dem letzten Nähzyklus des Tages oder VOR dem ersten Nähzyklus des Tages durchgeführt werden.

Das richtige Timing für das Update der Software ist zwingend erforderlich, damit die neuen Protokolldatenbank-Dateien mit der neuen Struktur erstellt werden.

Der SABSoft Updater kann NICHT verwendet werden, um die DEMO-Version auf anderen PCs zu aktualisieren. Er ist ausschließlich für die Aktualisierung der Software der Maschine 550-D800 bestimmt.

In der Anleitung wird die SABSoft-Version V00.25.4 installiert. Die Softwareversion ist im Dateinamen angegeben:

- SABSoftUpdate_V00_25_4.sab

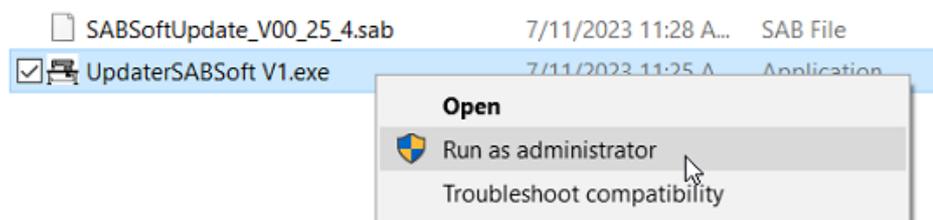
5.23.2 Update der Software



So führen Sie das Update der Software durch:

1. SAB-Software herunterfahren.

Abb. 221: Update der Software (1)



2. Datei *UpdaterSABSoft V1.exe* mit Rechtsklick als Administrator starten.
3. Über die Schaltfläche **Select update file** die Update-Datei (.sab-Datei) auswählen.

Abb. 222: Update der Software (2)

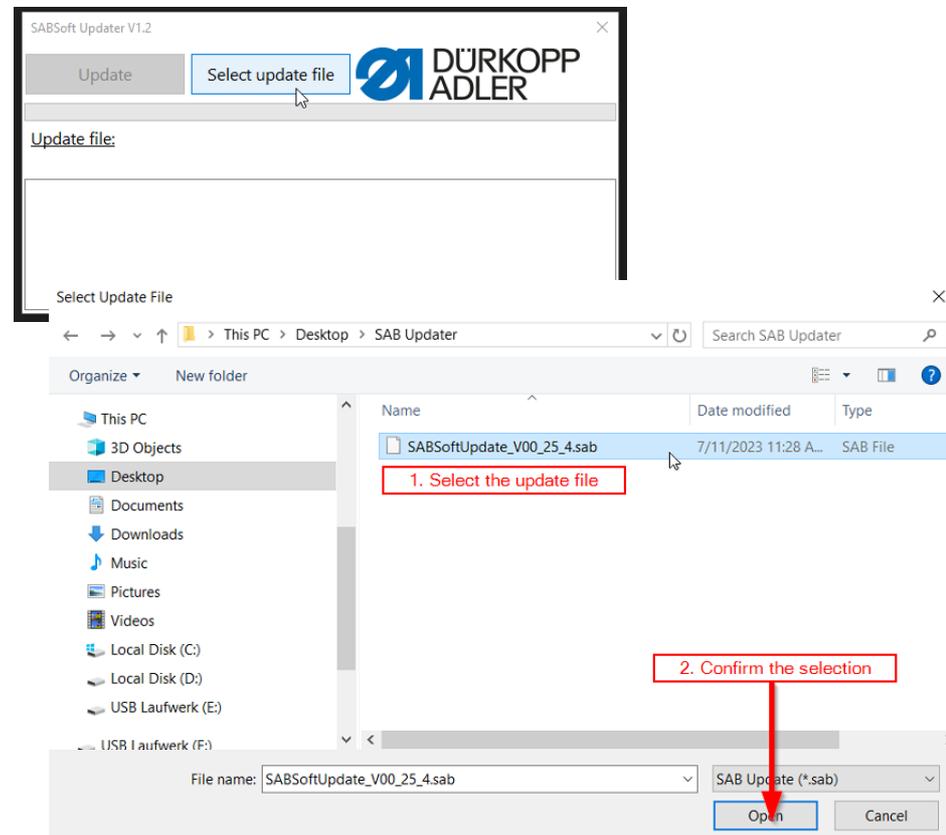
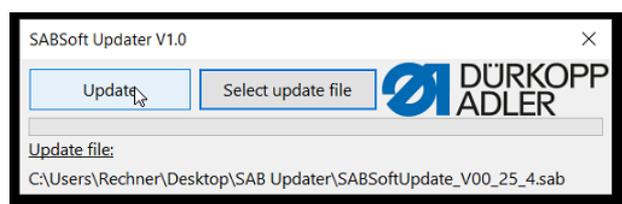


Abb. 223: Update der Software (3)



4. Über die Schaltfläche **Update** den Aktualisierungsvorgang starten.
 5. Warten, bis der Update-Vorgang abgeschlossen ist.
 6. Beim ersten Update auf Version A01.00 wird ein Videocodec installiert - mit **Weiter** bestätigen.
 7. Aktualisierungsvorgang mit **OK** abschließen und Software schließen.
- ↳ Nach dem Neustart der SAB-Software ist die Maschine wieder näh-bereit.

5.23.3 Probleme beim Software-Update

Fehler	Abhilfe
NFC-Sensor funktioniert nach dem Update nicht mehr.	Der Fehler liegt an Änderungen in den Windows-Einstellungen während des Updates. PC neu starten.
Bitte starten Sie die Software als Administrator.	Software beenden und als Administrator neu starten.
SABSoft-Ordner wurde unter D:\SABSoft nicht gefunden. Update nicht möglich.	Prüfen, ob der SABSoft-Ordner existiert.
Update-Datei ist nicht gültig.	Es wurde eine Datei geladen, die keine SAB-Datei ist.

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 ( *Serviceanleitung*).

Wartungsintervalle

Durchzuführende Arbeiten	Betriebsstunden			
	8	40	160	500
Spulen auf Verschleiß und Beschädigungen kontrollieren und ggf. austauschen			•	
Reinigen				
Nähstaub und Fadenreste entfernen	•			
Schmieren				
Maschinenoberteil schmieren	•			
Greifer schmieren		•		
Pneumatisches System warten				
Betriebsdruck einstellen	•			
Kondenswasser ablassen	•			
Filtereinsatz reinigen		•		

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.

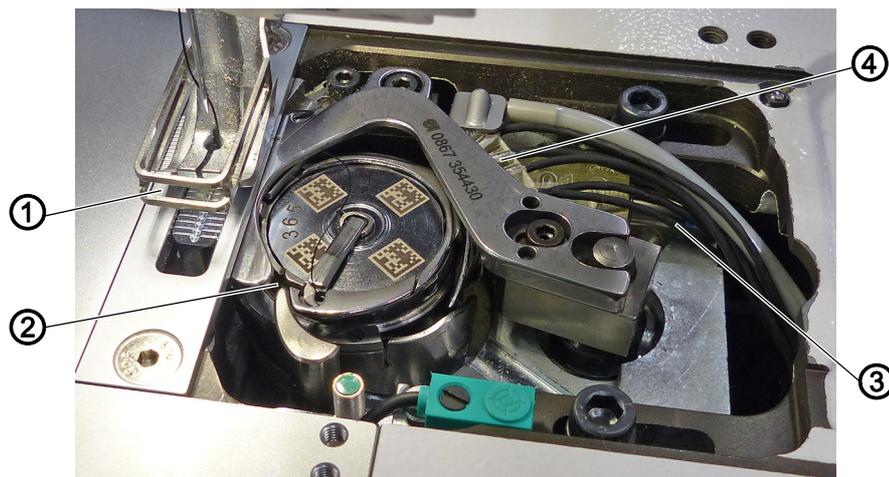
HINWEIS

Sachschäden durch lösungsmittelhaltige Reiniger!

Lösungsmittelhaltige Reiniger beschädigen die Lackierung.

Nur lösungsmittelfreie Substanzen beim Reinigen benutzen.

Abb. 224: Reinigen



- (1) - Bereich um die Nadel
- (2) - Greifer

- (3) - Bereich unter der Stichplatte
- (4) - Sensorblock

Besonders verschmutzungsanfällige Bereiche:

- Messer am Spuler
- Bereich unter der Stichplatte (3)
- Greifer (2)
- Bereich um die Nadel (1)
- Bereich zwischen Greifer und Sensorblock (4)



So reinigen Sie die Maschine:

1. Maschine ausschalten.
2. Nähstaub und Fadenreste mit Druckluft-Pistole oder Pinsel entfernen.

**Wichtig**

Wenn Sie die Maschine mit Reinigungsmitteln säubern wollen, verwenden Sie keinen beliebigen Reiniger. Damit keine Schäden an den Oberflächen entstehen, verwenden Sie den Reiniger MONOCLEAN X400. Beachten Sie die Anwendungshinweise auf dem Reinigungsmittel, um Schäden an der Maschine zu vermeiden.

**Information**

Wenn der Verschmutzungsgrad der SSD über 80% liegt, erscheint eine Fehlermeldung auf dem Bedienfeld. Dann Reinigung gemäß Beschreibung durchführen ( S. 44).

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 Öldocht-Schmierung ausgestattet. Die Lagerstellen werden aus dem Ölbehälter versorgt.

Zum Nachfüllen des Ölbehälters ausschließlich das Schmieröl **DA 10** oder ein gleichwertiges Öl mit folgender Spezifikation benutzen:

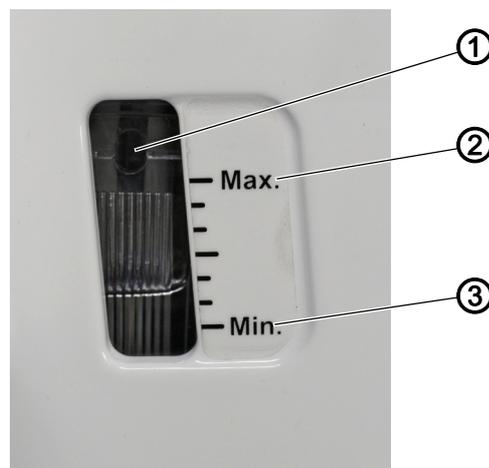
- Viskosität bei 40 °C: 10 mm²/s
- Flammpunkt: 150 °C

Das Schmieröl können Sie von unseren Verkaufsstellen unter folgenden Teilenummern beziehen:

Behälter	Teile-Nr.
250 ml	9047 000011
1 l	9047 000012
2 l	9047 000013
5 l	9047 000014

6.2.1 Maschinenoberteil schmieren

Abb. 225: Maschinenoberteil schmieren



(1) - Nachfüll-Öffnung

(2) - Maximalstand-Markierung

(3) - Minimalstand-Markierung

**Richtige Einstellung**

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



So schmieren Sie das Maschinenoberteil:

1. Täglich die Ölstand-Anzeige am Schauglas kontrollieren.
2. Wenn das Schauglas rot leuchtet, ist die Maschine nicht mit ausreichend Öl versorgt.
3. Falls der Ölstand unter der Minimalstand-Markierung (3) ist: Öl durch die Nachfüll-Öffnung (1) bis höchstens zur Maximalstand-Markierung (2) eingießen.

6.2.2 Greifer schmieren**VORSICHT****Verletzungsgefahr durch spitze und sich bewegende Teile!**

Einstich oder Quetschen möglich.

Maschine ausschalten, bevor Sie den Greifer schmieren.

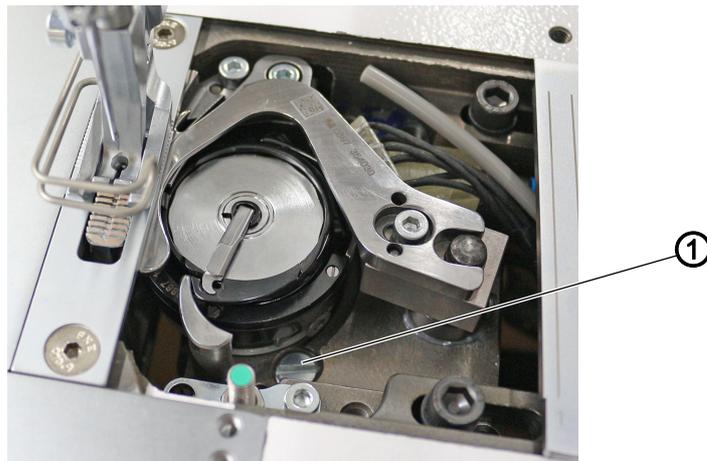
Funktionsprüfung bei eingeschalteter Maschine nur unter größtmöglicher Vorsicht durchführen.

Die freigegebene Ölmenge für die Greifer-Schmierung ist werksseitig vorgegeben.

**Richtige Einstellung**

1. Ein Blatt Löschpapier neben den Greifer halten.
 2. Maschine ohne Faden und Nähgut, mit gelüfteten Nähfüßen bei einer Drehzahl von 3000 für 10 Sekunden laufen lassen.
- ↳ Nach dem Nähen ist ein dünner Ölstreifen am Löschpapier zu sehen.

Abb. 226: Greifer schmieren



(1) - Schraube



So schmieren Sie den Greifer:

1. Schraube (1) drehen:
 - **mehr Öl freigeben:** Schraube (1) gegen den Uhrzeigersinn drehen
 - **weniger Öl freigeben:** Schraube (1) im Uhrzeigersinn drehen



Wichtig

Die freigegebene Ölmenge ändert sich erst nach einigen Minuten Betriebszeit. Nähen Sie einige Minuten, bevor Sie die Einstellung erneut prüfen.

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.

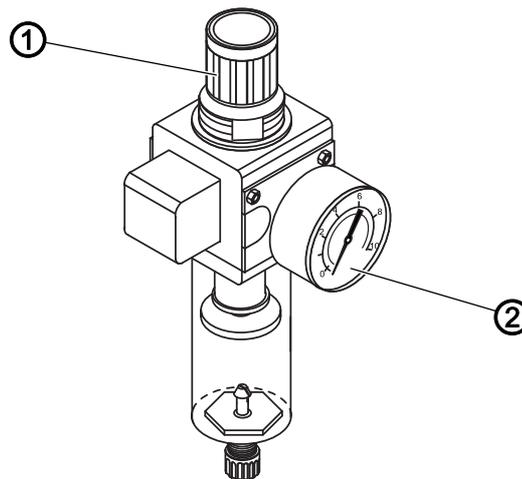


Richtige Einstellung

Der zulässige Betriebsdruck ist im Kapitel **Technische Daten** (📖 S. 263) angegeben. Der Betriebsdruck darf nicht mehr als $\pm 0,5$ bar abweichen.

Prüfen Sie täglich den Betriebsdruck.

Abb. 227: 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 Wasser-Öl-Gemisch ablassen

HINWEIS

Sachschäden durch zu viel Flüssigkeit!

Zu viel Flüssigkeit kann Schäden an der Maschine hervorrufen.

Bei Bedarf Flüssigkeit ablassen.

Im Auffangbehälter (2) des Druckreglers sammelt sich ein Wasser-Öl-Gemisch.

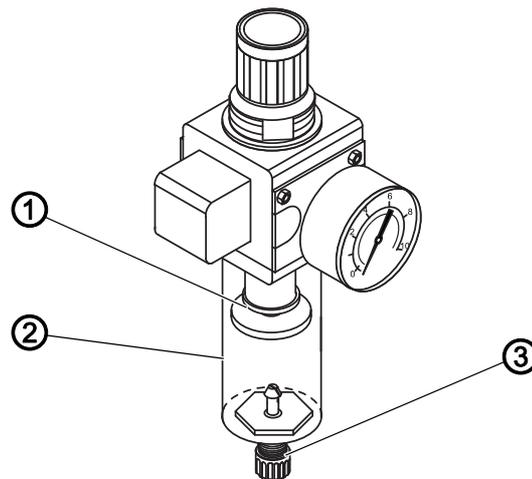


Richtige Einstellung

Das Wasser-Öl-Gemisch darf nicht bis zum Filtereinsatz (1) ansteigen.

Prüfen Sie täglich den Stand des Wasser-Öl-Gemischs im Auffangbehälter (2).

Abb. 228: Wasser-Öl-Gemisch ablassen



(1) - Filtereinsatz
(2) - Auffangbehälter

(3) - Ablass-Schraube



So lassen Sie das Wasser-Öl-Gemisch ab:

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

6.3.3 Filtereinsatz reinigen

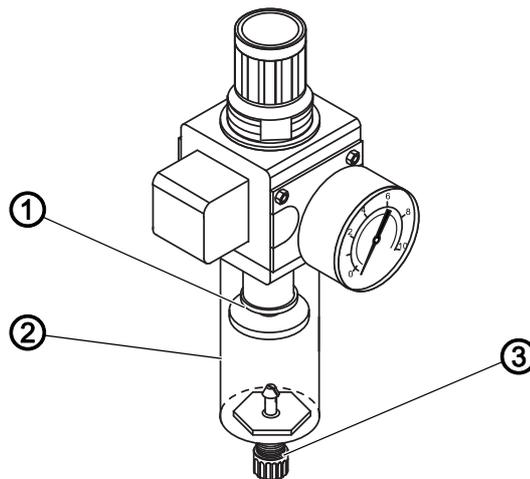
HINWEIS

Beschädigung der Lackierung durch lösungsmittelhaltige Reiniger!

Lösungsmittelhaltige Reiniger beschädigen den Filter.

Nur lösungsmittelfreie Substanzen zum Auswaschen der Filterschale benutzen.

Abb. 229: Filtereinsatz reinigen



(1) - Filtereinsatz
(2) - Auffangbehälter

(3) - Ablass-Schraube



So reinigen Sie den Filtereinsatz:

1. Maschine vom Druckluft-Netz trennen.
2. Wasser-Öl-Gemisch ablassen ( S. 219).
3. Auffangbehälter (2) abschrauben.
4. Filtereinsatz (1) abschrauben.
5. Filtereinsatz (1) mit der Druckluft-Pistole ausblasen.
6. Filterschale mit Waschbenzin auswaschen.
7. Filtereinsatz (1) festschrauben.
8. Auffangbehälter (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 Transport



Wichtig

Wenn Sie eine Maschine mit elektromotorisch höhenverstellbarem Gestell transportieren, senken Sie das Gestell vor dem Transport auf die niedrigste Höhe ab.

Stellen Sie die Arbeitshöhe wieder ein, sobald die Maschine an ihrem Bestimmungsort aufgestellt ist.

7.3 Transportsicherungen entfernen

Vor der Aufstellung alle Transportsicherungen entfernen:

- am Oberteil
- am Tisch
- am Gestell

7.4 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



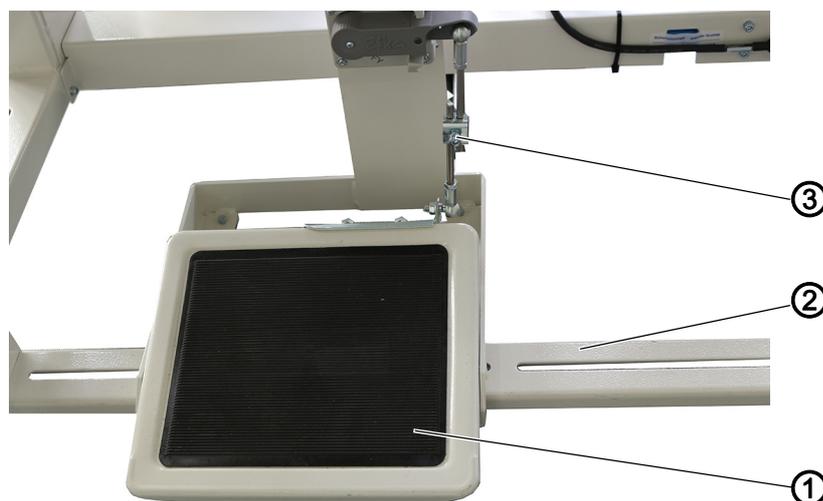
Gefahr der Schädigung des Bewegungsapparates durch falsche Einstellung!

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

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

7.5 Pedal einstellen

Abb. 230: Pedal einstellen (1)



(1) - Pedal
(2) - Querstrebe

(3) - Schraube

Das Pedal (1) muss so geneigt sein, dass es durch den Bediener ungehindert vor- und rückwärts bewegt werden kann.

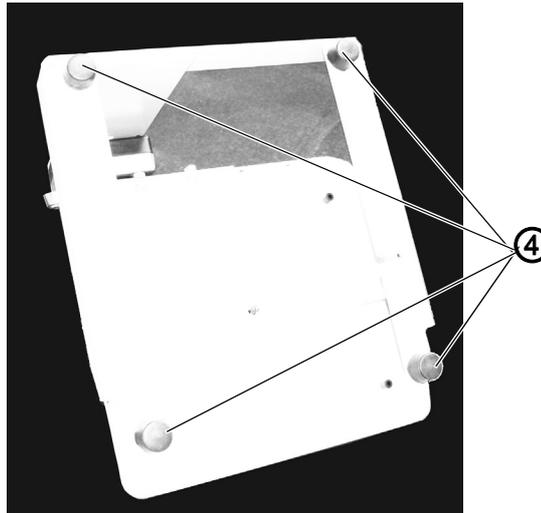


So stellen Sie das Pedal ein:

1. Schraube (3) lösen.
2. Pedal (1) entsprechend einstellen.
3. Schraube (3) wieder festziehen.

Das Pedal (1) kann an der Querstrebe (2) befestigt oder freistehend benutzt werden.

Abb. 231: Pedal einstellen (2)



(4) - Gummifuß



Wenn das Pedal freistehend benutzt werden soll:

1. Gummifüße (4) befestigen.
2. Sicherstellen, dass alle vier Gummifüße (4) Bodenkontakt haben.

7.6 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 übereinstimmen.

7.7 Pneumatischer Anschluss

HINWEIS

Sachschäden durch geölte Druckluft!

In der Druckluft mitgeführte Ölteilchen können zu Funktionsstörungen der Maschine und Verschmutzung 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.

7.7.1 Druckluft-Wartungseinheit montieren



So montieren Sie die Druckluft-Wartungseinheit:

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

7.7.2 Betriebsdruck einstellen

HINWEIS

Sachschäden durch falschen Betriebsdruck!

Falscher Betriebsdruck kann Schäden an der Maschine hervorrufen.

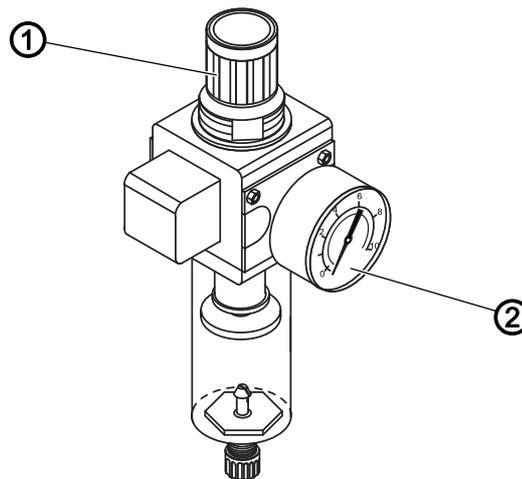
Sicherstellen, dass die Maschine nur bei richtig eingestelltem Betriebsdruck verwendet wird.



Richtige Einstellung

Der zulässige Betriebsdruck ist im Kapitel **Technische Daten** (📖 S. 263) angegeben. Der Betriebsdruck darf nicht mehr als $\pm 0,5$ bar abweichen.

Abb. 232: 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.

7.8 Schmierung prüfen

VORSICHT



Hautverletzungen durch Kontakt mit ÖL!

Öl kann bei Hautkontakt Ausschläge hervorrufen.

Vermeiden Sie Hautkontakt mit dem Öl. Wenn Öl auf die Haut gekommen ist, waschen Sie die Hautbereiche gründlich.

HINWEIS

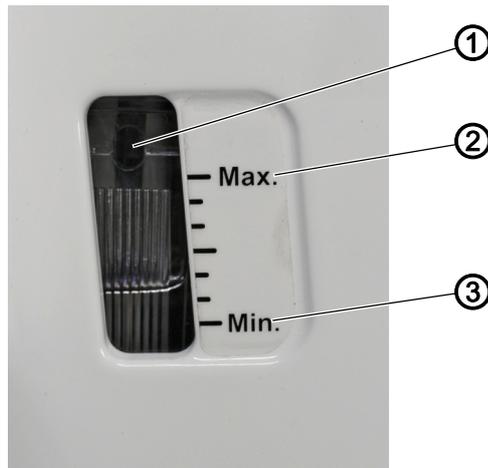
Maschinenschäden durch falschen Ölstand möglich!

Zu wenig oder zu viel Öl kann Schäden an der Maschine hervorrufen.

Gießen Sie beim ersten Befüllen das Öl nur bis 2 mm unter die Maximalstand-Markierung ein.

Alle Dichte und Filze des Oberteils sind bei Auslieferung mit Öl getränkt. Dieses Öl wird während des Gebrauchs in den Vorratsbehälter transportiert. Beim ersten Befüllen darf deshalb nicht zu viel Öl eingefüllt werden.

Abb. 233: Maschinenoberteil schmieren



(1) - Nachfüll-Öffnung

(3) - Minimalstand-Markierung

(2) - Maximalstand-Markierung



Richtige Einstellung

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

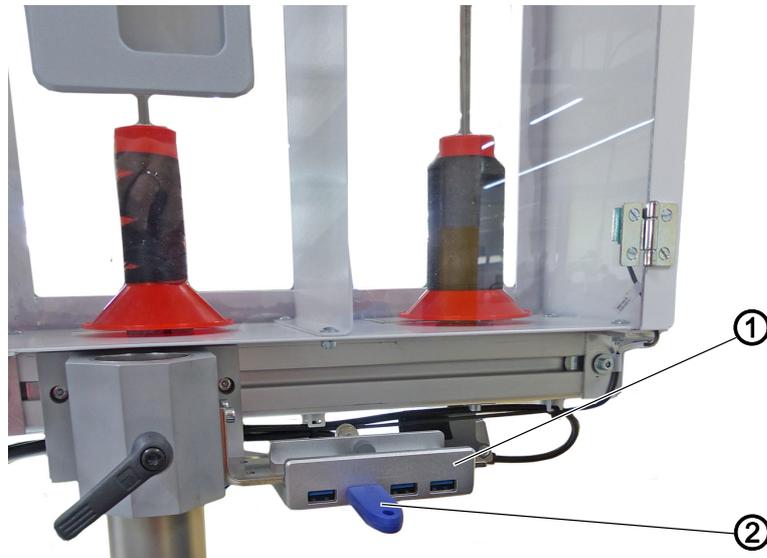


So prüfen Sie die Schmierung:

1. Etwa 1 Minute mit der Maschine nähen.
2. Am Schauglas (3) kontrollieren, ob die Warnanzeige rot leuchtet oder der Ölstand unter der Minimalstand-Markierung (1) ist.
3. Falls der Ölstand unter der Minimalstand-Markierung (3) ist: Öl durch die nachfüllen (📖 S. 216).

7.9 Maschine in Betrieb nehmen

Abb. 234: Maschine in Betrieb nehmen



(1) - USB-Anschluss

(2) - Dongle



So nehmen Sie die Maschine in Betrieb:

1. Dongle (2) in einen USB-Anschluss (1) stecken.
2. Mit der Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 90).
3. Mit **OK** bestätigen.

7.10 Testlauf durchführen

WARNUNG



Verletzungsgefahr durch sich bewegende, schneidende und spitze Teile!

Quetschen, Schneiden und Einstich möglich.

Maschine ausschalten und Nadel- und Greiferfaden nur bei ausgeschalteter Maschine einfädeln.

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

Nutzen Sie dazu den Fadenspannungs-Check 📖 S. 149.

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. Restöl mit einem Tuch aus der Ölwanne 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

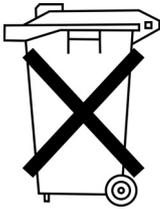
ACHTUNG



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.

10.2.1 Hinweismeldungen

Während des Nähens kann die Maschine verschiedene Hinweismeldungen anzeigen:

Hinweismeldung	Beschreibung	Abhilfe
Endlabel-Barcode nicht gelesen	Der Endlabel-Barcode ist nicht an der vorgesehenen Stelle erfasst worden	Endlabel-Barcode mit dem Endlabel-Scanner oder dem Handscanner einscannen
Bitte Faden abschneiden Bitte Pedal nach vorne treten	Der Nähvorgang ist abgeschlossen, der Fadenabschneider ist deaktiviert	Um den Faden abzuschneiden, Pedal nach vorne treten.
Spulenbarcode scannen Greifer	Der Spulenbarcode am Greifer muss gescannt sein, damit die Maschine startbereit ist	Spulenbarcode scannen.
Teile scannen	Um den Nähvorgang zu starten, müssen die Barcodes der zu vernähenden Teile eingescannt sein	Barcodes der zu vernähenden Teile einscannen.

Hinweismeldung	Beschreibung	Abhilfe
Teil wurde freigegeben	Der Barcode eines zu vernähenden Teils ist eingescannt und freigegeben worden	Teil vernähen.
??? ? Spulen-Nr. unbekannt	Spulen-Nr. ist nicht richtig erkannt worden oder falsch	Spulenbarcode scannen.
Protokolldatei existiert nicht	Die Datenbank kann nicht eingesehen werden, weil noch kein Nähvorgang stattgefunden hat und somit keine Protokolldatei existiert	Schaltfläche OK antippen. Anzeige wird geschlossen.
Zustand der USV	Wenn der Strom ausgefallen war, wird die Maschine über die Batterie der USV versorgt. Sobald der Strom wieder da ist, meldet die USV das.	Schaltfläche OK antippen. Anzeige wird geschlossen.

10.2.2 Fehlermeldungen

Bei der Maschine können folgende Fehlermeldungen auftreten:

Variante A

Fehlermeldung	Beschreibung	Abhilfe
EC0 Ack	Quittierung durch einen Benutzer	
EC0 NoStart	Abbruch eines Programms nach Scan des Primärbarcodes	
EC10000	Quittierung eines Fehlers durch den Supervisor	
EC20000	Fadenspannung prüfen	Fadenspannung prüfen
EC21000	Erzwungenes Fadenabschneiden in einem dokumentierten Nahtabschnitt	
EC21400	Unplausibler Nahtabschnitt von Steuerung bekommen	
EC21500	Unbekannter Fehlercode von Steuerung bekommen	
EC21600	Falsche Greiferfaden-Meldung von Steuerung bekommen	
EC22000	Erzwungenes Riegeln in einem dokumentierten Nahtabschnitt	
EC22500	Falscher Riegel in der Naht	
EC22600	Falsche Stichzählung Motor und PC	
EC23000	Fadenriss in einem dokumentierten Nahtabschnitt	
EC23010	Fadenriss (links) in einem dokumentierten Nahtabschnitt	

Fehlermeldung	Beschreibung	Abhilfe
EC23100	Fehlstich in einem dokumentierten Nahtabschnitt	
EC23110	Fehlstich (links) in einem dokumentierten Nahtabschnitt	
EC23200	Fehler Spulendrehüberwachung in einem dokumentierten Nahtabschnitt	
EC23210	Fehler Spulendrehüberwachung (links) in einem dokumentierten Nahtabschnitt	
EC23500	Fadenspannung zu niedrig in einem dokumentierten Nahtabschnitt	
EC23600	Fadenspannung zu hoch in einem dokumentierten Nahtabschnitt	
EC23900	Fadenriss in einem dokumentierten Nahtabschnitt (Sensor)	
EC23910	Fadenriss (links) in einem dokumentierten Nahtabschnitt (Sensor)	
EC25000	Fadenriss in einem freien Nahtabschnitt	
EC25010	Fadenriss (links) in einem freien Nahtabschnitt	
EC25100	Fehlstich in einem freien Nahtabschnitt	
EC25110	Fehlstich (links) in einem freien Nahtabschnitt	
EC25200	Fehler Spulendrehüberwachung in einem freien Nahtabschnitt	
EC25210	Fehler Spulendrehüberwachung (links) in einem freien Nahtabschnitt	
EC25500	Fadenspannung in einem freien Nahtabschnitt zu niedrig	
EC25600	Fadenspannung in einem freien Nahtabschnitt zu hoch	
EC25700	Kantenerkennung obere Grenze überschritten	
EC25800	Kantenerkennung untere Grenze überschritten	
EC25900	Fadenriss in einem freien Nahtabschnitt (Sensor)	
EC25910	Fadenriss (links) in einem freien Nahtabschnitt (Sensor)	
EC26000	Fremdbarcode-Label (Zusatz-Barcode) nicht gelesen	
EC27000	Hardware-Fehler, Steuerung reagiert nicht	

Fehlermeldung	Beschreibung	Abhilfe
EC27100	Hardware-Fehler, Stichlängen-Schrittmotor reagiert nicht richtig	
EC27500	Hardware-Fehler, Fadenspannungsmessgerät reagiert nicht	
EC28000	Erlaubte Stichanzahl wurde unterschritten	
EC28050	Erlaubte Stichanzahl wurde unterschritten (im letzten Nahtabschnitt)	
EC29000	Erlaubte Stichanzahl wurde überschritten	
EC29050	Erlaubte Stichanzahl wurde überschritten (im letzten Nahtabschnitt)	
EC29100	Maximale Stichanzahl wurde in einem dokumentierten Nahtabschnitt überschritten	
EC29200	Maximale Stichanzahl wurde in einem freien Nahtabschnitt überschritten	
EC30000	Spule leer	
EC30001	Spule (links) leer	
EC31000	Endlabel-Barcode wurde nicht gelesen	
EC31010	Endlabel-Barcode wurde nicht gelesen, warten auf richtige Berechtigungsstufe	
EC31020	Endlabel-Barcode wurde neu gedruckt, nachdem er nicht gelesen werden konnte	
EC31030	Der Supervisor hat den neu gedruckten Endlabel-Barcode nicht gelesen	
EC31040	Endlabel-Barcode wird neu eingenäht, weil er vorher nicht gelesen wurde	
EC31050	Neu gedruckter Endlabel-Barcode wurde neu eingenäht	
EC31100	Endlabel-Barcode wurde nicht innerhalb der gewünschten Strecke gelesen	
EC31110	Endlabel-Barcode wurde nicht gelesen, warten auf richtige Berechtigungsstufe	
EC31120	Endlabel-Barcode wurde nicht gelesen, neu drucken des Endlabels	
EC31125	Endlabel-Barcode wurde nicht gelesen, warten auf neu scannen des Endlabels	
EC31130	Der Endlabel-Barcode wurde gelesen und der Prozess wird fortgesetzt	
EC31200	Endlabel-Barcode ist nicht einmalig	
EC31500	Falsches Endlabel wurde eingenäht	Richtiges Endlabel prüfen

Fehlermeldung	Beschreibung	Abhilfe
EC31600	Falsches Endlabel wurde eingenäht oder Endlabel wurde nicht eingenäht	Endlabel prüfen
EC32000	Während des Nähens ist eine Spule mit einem unerlaubten Faden eingelegt worden	Spule mit dem richtigen Faden einlegen.
EC32100	Spule mit einem unerlaubten Faden ist eingelegt	Spule mit dem richtigen Faden einlegen.
EC32200	Spule (links) mit einem unerlaubten Faden ist eingelegt	Spule mit dem richtigen Faden einlegen.
EC33000	Barcode-Drucker ist nicht bereit	
ES33010	Barcode-Drucker ist nicht bereit, warten auf richtige Berechtigungsstufe	
EC33020	Barcode-Drucker ist nicht bereit, neu drucken des Endlabels	
EC33030	Barcode-Drucker ist bereit und der Prozess wird fortgesetzt	
EC34000	Protokolldaten können nicht gespeichert werden	
EC35000	Tür der Fadenkabine ist nicht geschlossen	
EC35100	Sensor Nadelfadenkone ist nicht geschlossen	
EC35200	Sensor Greiferfadenkone ist nicht geschlossen	
EC35300	Sensor Greiferabdeckung ist nicht geschlossen	
EC35400	Spulenwechsel in der Naht nicht erlaubt	
EC35500	Nadelbereichsabdeckung oder Greiferabdeckung ist nicht geschlossen	
EC35510	Nadelbereichsabdeckung oder Greiferabdeckung ist nicht geschlossen, warten auf das Schließen	
EC36000	Überprüfung durch Kamera ergab fehlerhaftes Teil/Label	
EC37000	Die DACflex Steuerung ist während der Naht ausgeschaltet worden	
ECXXXXXACK	Supervisor hat den Fehler XXX bestätigt	
ECXXXXXCNT	Supervisor hat trotz Fehlermeldung XXX die weitere Bearbeitung freigegeben	

Variante B

Code	Art	Bedeutung	Abhilfe
1000	Fehler	Stecker für Nähmotor-Encoder (Sub-D, 9pol) nicht angeschlossen	<ul style="list-style-type: none"> Encoder-Leitung an die Steuerung stecken, auf richtige Schnittstelle achten
1001	Fehler	Nähmotor Fehler Stecker für Nähmotor (AMP) nicht angeschlossen	<ul style="list-style-type: none"> Anschluss prüfen und einstecken Nähmotor-Phasen durchmessen ($R = 2,8 \Omega$, hochohmig gegen PE) Encoder tauschen Nähmotor tauschen Steuerung tauschen
1002	Fehler	Nähmotor Isolationsfehler	<ul style="list-style-type: none"> Motorphase und PE auf niederohmige Verbindung prüfen Encoder tauschen Nähmotor tauschen
1004	Fehler	Falsche Drehrichtung des Nähmotors	<ul style="list-style-type: none"> Encoder tauschen Motor-Steckerbelegung prüfen und falls nötig ändern Verdrahtung im Maschinenverteiler prüfen und falls nötig ändern Motorphasen durchmessen und auf Wert prüfen
1005	Fehler	Motor blockiert	<ul style="list-style-type: none"> Schwergang in der Maschine beheben Encoder tauschen Nähmotor tauschen
1006	Fehler	Maximale Drehzahl überschritten	<ul style="list-style-type: none"> Encoder tauschen Reset durchführen Maschinenklasse prüfen (t 51 04)
1007	Fehler	Fehler bei der Referenzfahrt	<ul style="list-style-type: none"> Encoder tauschen Schwergang in der Maschine beheben
1008	Fehler	Fehler Nähmotor-Encoder	<ul style="list-style-type: none"> Encoder tauschen
1010	Fehler	Stecker von externem Synchronisator (Sub-D, 9pol) nicht angeschlossen	<ul style="list-style-type: none"> Leitung von externem Synchronisator an die Steuerung stecken, auf richtige Schnittstelle (Sync) achten nur empfohlen für Maschinen mit Übersetzung!
1011	Fehler	Z-Impuls vom Encoder fehlt	<ul style="list-style-type: none"> Steuerung ausschalten, Handrad verdrehen, Steuerung wieder einschalten falls Fehler weiter vorhanden, Encoder prüfen

Code	Art	Bedeutung	Abhilfe
1012	Fehler	Fehler beim Synchronisator	<ul style="list-style-type: none"> • Synchronisator tauschen
1054	Fehler	Interner Kurzschluss	<ul style="list-style-type: none"> • Steuerung tauschen
1055	Fehler	Nähmotor Überlast	<ul style="list-style-type: none"> • Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Nähmotor tauschen
1060	Fehler	Nähmotor Überlast/Überstrom/Überspannung	<ul style="list-style-type: none"> • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren • Steuerung tauschen • Motor tauschen • Encoder tauschen
1061	Fehler	Nähmotor Überlast/Überstrom/Überspannung	<ul style="list-style-type: none"> • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren • Steuerung tauschen • Motor tauschen • Encoder tauschen
1120	Fehler	Nähmotor Init Fehler	<ul style="list-style-type: none"> • Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
1121	Fehler	Nähmotor Watchdog	<ul style="list-style-type: none"> • Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
1203	Fehler	Position nicht erreicht (während Fadenschneiden, Rückdrehen,...)	<ul style="list-style-type: none"> • Regler-Einstellungen prüfen und falls nötig verändern (z. B. Fadenabschneider-Einstellung, Riemenspannung usw.) • Position Fadenhebel oberer Totpunkt prüfen
1302	Fehler	Fehler Nähmotor Strom	<ul style="list-style-type: none"> • Service-Stop kontrollieren • Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
1330	Fehler	Nähmotor antwortet nicht	<ul style="list-style-type: none"> • Software-Update durchführen • Steuerung tauschen
2101	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Referenzfahrt Timeout	<ul style="list-style-type: none"> • Referenzsensor prüfen
2105	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Blockade	<ul style="list-style-type: none"> • Schwergang in der Maschine beheben
2121	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Encoderstecker (Sub-D, 9pol) nicht angeschlossen	<ul style="list-style-type: none"> • Encoderleitung an die Steuerung stecken, auf richtige Schnittstelle achten

Code	Art	Bedeutung	Abhilfe
2122	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Polradlage nicht gefunden	<ul style="list-style-type: none"> Schrittmotor 1 auf Schwergängigkeit prüfen
2130	Fehler	Schrittmotor Karte X30 antwortet nicht	<ul style="list-style-type: none"> Software-Update durchführen Steuerung tauschen
2131	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Init Fehler	<ul style="list-style-type: none"> Software-Update durchführen Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2152	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Überstrom	<ul style="list-style-type: none"> Schwergang in der Maschine beheben
2171	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Watchdog (Stichlänge)	<ul style="list-style-type: none"> Software-Update durchführen Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2172	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Schrittmotor Überlast/Überstrom/Überspannung (Stichlänge)	<ul style="list-style-type: none"> Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren Steuerung tauschen Encoder tauschen Schrittmotor tauschen
2173	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Nähmotor Encoder nicht angeschlossen (Stichlänge)	<ul style="list-style-type: none"> Steuerung tauschen
2174	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Nähmotor Encoder nicht initialisiert (Stichlänge)	<ul style="list-style-type: none"> Software-Update durchführen Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2175	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Init Position nicht gefunden (Stichlänge)	<ul style="list-style-type: none"> Schwergang in der Maschine beheben Encoder tauschen Motor tauschen
2176	Fehler	Schrittmotor Karte X30 nicht aktiv (Stichlänge)	<ul style="list-style-type: none"> Steuerung tauschen
2177	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Überlast (Stichlänge)	<ul style="list-style-type: none"> Schwergang in der Maschine beheben Encoder tauschen Motor tauschen
2178	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Encoder defekt (Stichlänge)	<ul style="list-style-type: none"> Encoder tauschen
2179	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Stromsensor defekt (Stichlänge)	<ul style="list-style-type: none"> Steuerung tauschen
2180	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Drehrichtung vom Schrittmotor nicht korrekt (Stichlänge)	<ul style="list-style-type: none"> Encoder tauschen Stecker auf Vertauschung prüfen Verdrahtung innerhalb der Maschinenverteilung prüfen, falls nötig tauschen

Code	Art	Bedeutung	Abhilfe
2181	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Referenzfahrt fehlgeschlagen (Stichlänge)	<ul style="list-style-type: none"> • Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2183	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Überstrom (Stichlänge)	<ul style="list-style-type: none"> • Steuerung tauschen
2184	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Parameter Init (Stichlänge)	<ul style="list-style-type: none"> • Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2185	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Isolationsfehler (Stichlänge)	<ul style="list-style-type: none"> • Motorphase und PE auf niederohmige Verbindung prüfen • Encoder tauschen • Nähmotor tauschen
2187	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Transport Intervall fehlgeschlagen (Stichlänge)	<ul style="list-style-type: none"> • Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2188	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Referenzfahrt fehlgeschlagen (Stichlänge)	<ul style="list-style-type: none"> • Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2201	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Referenzfahrt Timeout	<ul style="list-style-type: none"> • Referenzsensor prüfen
2205	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Schrittmotor blockiert	<ul style="list-style-type: none"> • Schwergang in der Maschine beheben
2221	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Encoderstecker (Sub-D, 9pol) nicht angeschlossen	<ul style="list-style-type: none"> • Encoderleitung an die Steuerung stecken, auf richtige Schnittstelle achten
2222	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Polradlage nicht gefunden	<ul style="list-style-type: none"> • Schrittmotor 1 auf Schwergängigkeit prüfen
2230	Fehler	Schrittmotor Karte X40 antwortet nicht	<ul style="list-style-type: none"> • Software-Update durchführen • Steuerung tauschen
2231	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Init Fehler	<ul style="list-style-type: none"> • Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2252	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Überstrom	<ul style="list-style-type: none"> • Schwergang in der Maschine beheben
2271	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Watchdog (Nähfußlüftung)	<ul style="list-style-type: none"> • Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren

Code	Art	Bedeutung	Abhilfe
2272	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Schrittmotor Überlast/Überstrom/Überspannung (Nähfuß-Lüftung)	<ul style="list-style-type: none"> • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren • Steuerung tauschen • Encoder tauschen • Schrittmotor tauschen
2273	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Nähmotor Encoder nicht angeschlossen (Nähfuß-Lüftung)	<ul style="list-style-type: none"> • Steuerung tauschen
2274	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Nähmotor Encoder nicht initialisiert (Nähfuß-Lüftung)	<ul style="list-style-type: none"> • Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2275	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Init Position nicht gefunden (Nähfuß-Lüftung)	<ul style="list-style-type: none"> • Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2276	Fehler	Schrittmotor Karte X40 nicht aktiv (Nähfuß-Lüftung)	<ul style="list-style-type: none"> • Steuerung tauschen
2277	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Überlast (Nähfuß-Lüftung)	<ul style="list-style-type: none"> • Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2278	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Encoder defekt (Nähfuß-Lüftung)	<ul style="list-style-type: none"> • Encoder tauschen
2279	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Stromsensor defekt (Nähfuß-Lüftung)	<ul style="list-style-type: none"> • Steuerung tauschen
2280	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Drehrichtung vom Schrittmotor nicht korrekt (Nähfuß-Lüftung)	<ul style="list-style-type: none"> • Encoder tauschen • Stecker auf Vertauschung prüfen • Verdrahtung innerhalb der Maschinenverteilung prüfen, falls nötig tauschen
2281	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Referenzfahrt fehlgeschlagen (Nähfuß-Lüftung)	<ul style="list-style-type: none"> • Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2283	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Überstrom (Nähfuß-Lüftung)	<ul style="list-style-type: none"> • Steuerung tauschen
2284	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Parameter Init (Nähfuß-Lüftung)	<ul style="list-style-type: none"> • Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2285	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Isolationsfehler (Nähfuß-Lüftung)	<ul style="list-style-type: none"> • Motorphase und PE auf niederohmige Verbindung prüfen • Encoder tauschen • Nähmotor tauschen

Code	Art	Bedeutung	Abhilfe
2287	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Transport Intervall fehlgeschlagen (Nähfuß-Lüftung)	<ul style="list-style-type: none"> • Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2288	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Referenzfahrt fehlgeschlagen (Nähfuß-Lüftung)	<ul style="list-style-type: none"> • Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2301	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Referenzfahrt Timeout (Fußhub)	<ul style="list-style-type: none"> • Referenzsensor prüfen
2305	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Schrittmotor blockiert	<ul style="list-style-type: none"> • Schwergang in der Maschine beheben
2321	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Encoderstecker (Sub-D, 9pol) nicht angeschlossen	<ul style="list-style-type: none"> • Encoderleitung an die Steuerung stecken, auf richtige Schnittstelle achten
2322	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Polradlage nicht gefunden	<ul style="list-style-type: none"> • Schrittmotor 1 auf Schwergängigkeit prüfen
2330	Fehler	Schrittmotor Karte X50 antwortet nicht	<ul style="list-style-type: none"> • Software-Update durchführen • Steuerung tauschen
2331	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Init Fehler	<ul style="list-style-type: none"> • Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2352	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Überstrom	<ul style="list-style-type: none"> • Schwergang in der Maschine beheben
2371	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Watchdog (Nähfußlüftung)	<ul style="list-style-type: none"> • Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2372	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Schrittmotor Überlast/Überstrom/Überspannung (Nähfuß-Hub)	<ul style="list-style-type: none"> • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren • Steuerung tauschen • Encoder tauschen • Schrittmotor tauschen
2373	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Nähmotor Encoder nicht angeschlossen (Nähfuß-Hub)	<ul style="list-style-type: none"> • Steuerung tauschen
2374	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Nähmotor Encoder nicht initialisiert (Nähfuß-Hub)	<ul style="list-style-type: none"> • Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2375	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Init Position nicht gefunden (Nähfuß-Hub)	<ul style="list-style-type: none"> • Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen

Code	Art	Bedeutung	Abhilfe
2376	Fehler	Schrittmotor Karte X50 nicht aktiv (Nähfuß-Hub)	<ul style="list-style-type: none"> • Steuerung tauschen
2377	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Überlast (Nähfuß-Hub)	<ul style="list-style-type: none"> • Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2378	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Encoder defekt (Nähfuß-Hub)	<ul style="list-style-type: none"> • Encoder tauschen
2379	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Stromsensor defekt (Nähfuß-Hub)	<ul style="list-style-type: none"> • Steuerung tauschen
2380	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Drehrichtung vom Schrittmotor nicht korrekt (Nähfuß-Hub)	<ul style="list-style-type: none"> • Encoder tauschen • Stecker auf Vertauschung prüfen • Verdrahtung innerhalb der Maschinenverteilung prüfen, falls nötig tauschen
2381	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Referenzfahrt fehlgeschlagen (Nähfuß-Hub)	<ul style="list-style-type: none"> • Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2383	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Überstrom (Nähfuß-Hub)	<ul style="list-style-type: none"> • Steuerung tauschen
2384	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Parameter Init (Nähfuß-Hub)	<ul style="list-style-type: none"> • Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2385	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Isolationsfehler (Nähfuß-Hub)	<ul style="list-style-type: none"> • Motorphase und PE auf niederohmige Verbindung prüfen • Encoder tauschen • Nähmotor tauschen
2387	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Transport Intervall fehlgeschlagen (Nähfuß-Hub)	<ul style="list-style-type: none"> • Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2388	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Referenzfahrt fehlgeschlagen (Nähfuß-Hub)	<ul style="list-style-type: none"> • Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2401	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Referenzfahrt Timeout (Kantenanschlag)	<ul style="list-style-type: none"> • Referenzsensor prüfen
2405	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Schrittmotor blockiert (motorischer Kantenanschlag)	<ul style="list-style-type: none"> • Schwergang in der Maschine beheben

Code	Art	Bedeutung	Abhilfe
2421	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Encoderstecker (Sub-D, 9-pin) nicht angeschlossen	<ul style="list-style-type: none"> Encoderleitung an die Steuerung stecken, auf richtige Schnittstelle achten
2422	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Polradlage nicht gefunden	<ul style="list-style-type: none"> Schrittmotor 1 auf Schwergängigkeit prüfen
2430	Fehler	Schrittmotor Karte X60 antwortet nicht	<ul style="list-style-type: none"> Software-Update durchführen Steuerung tauschen
2431	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Init Fehler	<ul style="list-style-type: none"> Software-Update durchführen Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2471	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Watchdog (motorischer Kantenanschlag)	<ul style="list-style-type: none"> Software-Update durchführen Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2472	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Schrittmotor Überlast/Überstrom/Überspannung (motorischer Kantenanschlag)	<ul style="list-style-type: none"> Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren Steuerung tauschen Encoder tauschen Schrittmotor tauschen
2473	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Nähmotor Encoder nicht angeschlossen (motorischer Kantenanschlag)	<ul style="list-style-type: none"> Steuerung tauschen
2474	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Nähmotor Encoder nicht initialisiert (motorischer Kantenanschlag)	<ul style="list-style-type: none"> Software-Update durchführen Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2475	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Init Position nicht gefunden (motorischer Kantenanschlag)	<ul style="list-style-type: none"> Schwergang in der Maschine beheben Encoder tauschen Motor tauschen
2476	Fehler	Schrittmotor Karte X60 nicht aktiv (motorischer Kantenanschlag)	<ul style="list-style-type: none"> Steuerung tauschen
2477	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Überlast (motorischer Kantenanschlag)	<ul style="list-style-type: none"> Schwergang in der Maschine beheben Encoder tauschen Motor tauschen
2478	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Encoder defekt (motorischer Kantenanschlag)	<ul style="list-style-type: none"> Encoder tauschen
2479	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Stromsensor defekt (motorischer Kantenanschlag)	<ul style="list-style-type: none"> Steuerung tauschen

Code	Art	Bedeutung	Abhilfe
2480	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Drehrichtung vom Schrittmotor nicht korrekt (motorischer Kantenanschlag)	<ul style="list-style-type: none"> Encoder tauschen Stecker auf Vertauschung prüfen Verdrahtung innerhalb der Maschinenverteilung prüfen, falls nötig tauschen
2481	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Referenzfahrt fehlgeschlagen (motorischer Kantenanschlag)	<ul style="list-style-type: none"> Schwergang in der Maschine beheben Encoder tauschen Motor tauschen
2483	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Überstrom (motorischer Kantenanschlag)	<ul style="list-style-type: none"> Steuerung tauschen
2484	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Parameter Init (motorischer Kantenanschlag)	<ul style="list-style-type: none"> Software-Update durchführen Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2485	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Isolationsfehler (motorischer Kantenanschlag)	<ul style="list-style-type: none"> Motorphase und PE auf niederohmige Verbindung prüfen Encoder tauschen Nähmotor tauschen
2487	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Transport Intervall fehlgeschlagen (Mot.Kantenanschlag)	<ul style="list-style-type: none"> Software-Update durchführen Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2488	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Referenzfahrt fehlgeschlagen (motorischer Kantenanschlag)	<ul style="list-style-type: none"> Schwergang in der Maschine beheben Encoder tauschen Motor tauschen
2501	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Referenzfahrt Timeout (obere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> Referenzsensor prüfen
2505	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Schrittmotor blockiert (obere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> Schwergang in der Maschine beheben
2521	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Encoderstecker (Sub-D, 9-pin) nicht angeschlossen	<ul style="list-style-type: none"> Encoderleitung an die Steuerung stecken, auf richtige Schnittstelle achten
2522	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Polradlage nicht gefunden	<ul style="list-style-type: none"> Schrittmotor 1 auf Schwergängigkeit prüfen
2530	Fehler	Schrittmotor Karte X70 antwortet nicht	<ul style="list-style-type: none"> Software-Update durchführen Steuerung tauschen
2531	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Init Fehler	<ul style="list-style-type: none"> Software-Update durchführen Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren

Code	Art	Bedeutung	Abhilfe
2571	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Watchdog (obere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2572	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Schrittmotor Überlast / Überstrom / Überspannung (obere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren • Steuerung tauschen • Encoder tauschen • Schrittmotor tauschen
2573	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Nähmotor Encoder nicht angeschlossen (obere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Steuerung tauschen
2574	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Nähmotor Encoder nicht initialisiert (obere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2575	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Init Position nicht gefunden (obere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2576	Fehler	Schrittmotor Karte X70 nicht aktiv (obere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Steuerung tauschen
2577	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Überlast (obere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2578	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Encoder defekt (obere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Encoder tauschen
2579	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Stromsensor defekt (obere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Steuerung tauschen
2580	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Drehrichtung vom Schrittmotor nicht korrekt (obere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Encoder tauschen • Stecker auf Vertauschung prüfen • Verdrahtung innerhalb der Maschinenverteilung prüfen, falls nötig tauschen
2581	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Referenzfahrt fehlgeschlagen (obere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2583	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Überstrom (obere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Steuerung tauschen
2584	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Parameter Init (obere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren

Code	Art	Bedeutung	Abhilfe
2585	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Isolationsfehler (obere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Motorphase und PE auf niederohmige Verbindung prüfen • Encoder tauschen • Nähmotor tauschen
2587	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Transport Intervall fehlgeschlagen (obere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2588	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Referenzfahrt fehlgeschlagen (obere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2601	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Referenzfahrt Timeout (untere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Referenzsensor prüfen
2605	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Schrittmotor blockiert (untere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Schwergang in der Maschine beheben
2621	Fehler	Schrittmotor Karte X82 Encoderstecker (Sub-D, 9pol) nicht angeschlossen (untere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Encoderleitung an die Steuerung stecken, auf richtige Schnittstelle achten
2622	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Polradlage nicht gefunden (untere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Schrittmotor 6 auf Schwergängigkeit prüfen
2630	Fehler	Schrittmotor Karte X80 antwortet nicht (untere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Software-Update durchführen • Steuerung tauschen
2631	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Init Fehler (untere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2671	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Watchdog (untere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2672	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Schrittmotor Überlast / Überstrom / Überspannung (untere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren • Steuerung tauschen • Encoder tauschen • Schrittmotor tauschen
2673	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Nähmotor Encoder nicht angeschlossen (untere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Steuerung tauschen
2674	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Nähmotor Encoder nicht initialisiert (untere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren

Code	Art	Bedeutung	Abhilfe
2675	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Init Position nicht gefunden (untere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2676	Fehler	Schrittmotor Karte X80 nicht aktiv (untere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Steuerung tauschen
2677	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Überlast (untere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2678	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Encoder defekt (untere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Encoder tauschen
2679	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Stromsensor defekt (untere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Steuerung tauschen
2680	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Drehrichtung vom Schrittmotor nicht korrekt (untere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Encoder tauschen • Stecker auf Vertauschung prüfen • Verdrahtung innerhalb der Maschinenverteilung prüfen, falls nötig tauschen
2681	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Referenzfahrt fehlgeschlagen (untere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2683	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Überstrom (untere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Steuerung tauschen
2684	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Parameter Init (untere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2685	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Isolationsfehler (untere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Motorphase und PE auf niederohmige Verbindung prüfen • Encoder tauschen • Nähmotor tauschen
2687	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Transport Intervall fehlgeschlagen (untere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2688	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Referenzfahrt fehlgeschlagen (untere Pullerwalze)	<ul style="list-style-type: none"> • Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2901	Fehler	Allgemeine Zeitüberschreitung bei Referenzierung der Schrittmotoren	<ul style="list-style-type: none"> • Referenzschalter überprüfen

Code	Art	Bedeutung	Abhilfe
3010	Fehler	U100 V Anlauf-Fehler	<ul style="list-style-type: none"> Motorstecker trennen; wenn der Fehler weiterhin besteht Steuerung tauschen
3011	Fehler	U100 V Kurzschluss	<ul style="list-style-type: none"> Motorstecker trennen; wenn der Fehler weiterhin besteht: Steuerung tauschen
3012	Fehler	U100 V (I ² T) Überlast	<ul style="list-style-type: none"> ein oder mehrere Schrittmotore defekt
3020	Fehler	U24 V Anlauf-Fehler	<ul style="list-style-type: none"> Magnetstecker trennen; wenn der Fehler weiterhin besteht: Steuerung tauschen
3021	Fehler	U24 V Kurzschluss	<ul style="list-style-type: none"> Magnetstecker trennen; wenn der Fehler weiterhin besteht: Steuerung tauschen
3022	Fehler	U24 V (I ² T) Überlast	<ul style="list-style-type: none"> ein oder mehrere Magnete defekt
3023	Fehler	U 48 V Start-Fehler	<ul style="list-style-type: none"> Magnetschalter trennen; wenn der Fehler weiterhin besteht: Steuerung tauschen
3024	Fehler	U 48 V Kurzschluss	<ul style="list-style-type: none"> Magnetschalter trennen; wenn der Fehler weiterhin besteht: Steuerung tauschen
3025	Fehler	U 48 V (I ² T) Überlast	<ul style="list-style-type: none"> einer oder mehrere Magnete sind defekt
3030	Fehler	Phasenausfall Motor	<ul style="list-style-type: none"> Steuerung tauschen
3104	Warnung	Pedal-Position ist nicht in Stellung 0	<ul style="list-style-type: none"> beim Einschalten der Steuerung Fuß vom Pedal nehmen
3109	Warnung	Laufsperr	<ul style="list-style-type: none"> Kippsensor an der Maschine prüfen
3110	Information	Magnet für Fadenspannung rechts ist nicht verbunden	<ul style="list-style-type: none"> Verbindung Magnet für Fadenspannung rechts prüfen
3111	Information	Magnet für Fadenspannung links ist nicht verbunden	<ul style="list-style-type: none"> Verbindung Magnet für Fadenspannung links prüfen
3150	Information	Wartung erforderlich	<ul style="list-style-type: none"> für Informationen zur Wartung der Maschine, siehe Servicanleitung der Maschine
3223	Information	Fehlstickerkennung	<ul style="list-style-type: none"> -

Code	Art	Bedeutung	Abhilfe
3224	Information	Spulendrehüberwachung	<ul style="list-style-type: none"> • die Spule rotiert nicht • Spule kontrollieren, Anfangsfaden vorziehen
3225	Information	SSD Sensor ist verschmutzt	<ul style="list-style-type: none"> • Sensor mit Druckluft oder weichem Baumwolltuch säubern (📖 S. 44)
3354	Information	Fehler beim Fadenabschneiden	<ul style="list-style-type: none"> • Software-Update durchführen
3383	Information	Fehler bei der Referenzfahrt des Motors	<ul style="list-style-type: none"> • Motor prüfen • Software-Update durchführen
4201	Warnung	Fehler SD-Karte	<ul style="list-style-type: none"> • SD-Karte einstecken • Steuerung tauschen
4430	Warnung	OP3000: Verbindung verloren	<ul style="list-style-type: none"> • Verbindung OP3000 prüfen • OP3000 tauschen • Steuerung tauschen
4460	Warnung	OP7000 Verbindung verloren	<ul style="list-style-type: none"> • Verbindung OP7000 prüfen • OP7000 tauschen • Steuerung tauschen
4905	Information	Neue Maschine verbunden	<ul style="list-style-type: none"> • Neue Maschine verbunden • im Service-Menü die Maschinenklasse einstellen
4906	Information		<ul style="list-style-type: none"> • Maschinen-ID Anschlußbuchse prüfen • Reset oder Wechsel der Maschinenklasse erforderlich
4907	Information		<ul style="list-style-type: none"> • Wechsel der Maschinenklasse erforderlich
4908	Information		<ul style="list-style-type: none"> • Reset erforderlich
4911	Information		<ul style="list-style-type: none"> • Reset erforderlich
4918	Warnung	Ungültige Aktualisierungsdatei	<ul style="list-style-type: none"> • DA Service kontaktieren
4919	Warnung	Zurücksetzen fehlgeschlagen	<ul style="list-style-type: none"> • DA Service kontaktieren
4920	Warnung	Fehler im Aktualisierungsprotokoll	<ul style="list-style-type: none"> • DA Service kontaktieren
4921	Warnung	Die Aktualisierung wurde unterbrochen	<ul style="list-style-type: none"> • DA Service kontaktieren
4922	Fehler	Keine Benutzer-Datenbank gefunden	<ul style="list-style-type: none"> • DA Service kontaktieren
4923	Fehler	Synchronisation fehlgeschlagen	<ul style="list-style-type: none"> • DA Service kontaktieren

Code	Art	Bedeutung	Abhilfe
4924	Warnung	Steuerung reagiert nicht	<ul style="list-style-type: none"> • Software-Update durchführen
4930	Information	Steuerung gewechselt	<ul style="list-style-type: none"> • Datenübertragung vom Bedienfeld zur Steuerung
4931	Information	Prüfsummenfehler der Steuerung	<ul style="list-style-type: none"> • Datenübertragung vom Bedienfeld zur Steuerung
6070	Fehler	Internal CAN	<ul style="list-style-type: none"> • Software-Update durchführen • Steuerung tauschen
6353	Fehler	EEPROM Zeitüberschreitung	<ul style="list-style-type: none"> • Steuerung ausschalten, warten bis LEDs erloschen sind, Verbindung der Maschinen-ID prüfen, Steuerung wieder einschalten
6360	Information	Keine gültigen Daten auf externem Eeprom (interne Datenstrukturen sind nicht kompatibel mit externem Datenspeicher)	<ul style="list-style-type: none"> • Software aktualisieren
6361	Information	Kein externes Eeprom angeschlossen	<ul style="list-style-type: none"> • Masch-ID anstecken
6362	Information	Keine gültigen Daten auf internem Eeprom (interne Daten sind nicht kompatibel mit externem Datenspeicher)	<ul style="list-style-type: none"> • Verbindung Masch-ID prüfen • Steuerung ausschalten, warten bis LEDs erloschen sind, Steuerung wieder einschalten • Software aktualisieren
6363	Information	Keine gültigen Daten auf internem und externem Eeprom (der Softwarestand ist nicht kompatibel mit dem internen Datenspeicher, nur Notlauf-Eigenschaften)	<ul style="list-style-type: none"> • Verbindung Masch-ID prüfen • Steuerung ausschalten, warten bis LEDs erloschen sind, Steuerung wieder einschalten • Software aktualisieren
6364	Information	Keine gültigen Daten auf internem Eeprom und externem Eeprom nicht angeschlossen (die internen Datenstrukturen sind nicht kompatibel mit dem externen Datenspeicher)	<ul style="list-style-type: none"> • Verbindung Masch-ID prüfen • Steuerung ausschalten, warten bis LEDs erloschen sind, Steuerung wieder einschalten • Software aktualisieren
6365	Information	Internes Eeprom defekt	<ul style="list-style-type: none"> • Steuerung tauschen
6366	Information	Internes Eeprom defekt und externe Daten nicht gültig (nur Notlauf-Eigenschaften)	<ul style="list-style-type: none"> • Steuerung tauschen
6367	Information	Internes Eeprom defekt und externe Daten nicht gültig (nur Notlauf-Eigenschaften)	<ul style="list-style-type: none"> • Steuerung tauschen

Code	Art	Bedeutung	Abhilfe
7270	Information	Externer CAN	<ul style="list-style-type: none"> • Verbindungsleitungen prüfen • Software-Update durchführen • CAN-Slaves tauschen
9300	Fehler	CAN-Leitung nicht verbunden	<ul style="list-style-type: none"> • CAN-Leitung prüfen
9310	Fehler	Bandzuführungsgerät nicht angeschlossen	<ul style="list-style-type: none"> • Verbindungsleitungen prüfen • Software-Update durchführen • Steuerung des Bandzuführgeräts tauschen
9320	Fehler	Bandzuführungsgerät in abgesenkter Position	<ul style="list-style-type: none"> •
9330	Information	Materialdicken-Sensor nicht verbunden	<ul style="list-style-type: none"> • Verbindungsleitungen prüfen • Software-Update durchführen • Materialdicken-Sensor tauschen
9340	Fehler	Restfadenwächter nicht verbunden	<ul style="list-style-type: none"> • Verbindungsleitungen prüfen • Software-Update durchführen • Restfadenwächter tauschen
9350	Fehler	Armdeckelplatine nicht verbunden	<ul style="list-style-type: none"> • Leitung prüfen • Software-Update durchführen • Platine tauschen
9351	Fehler	Armsäulenplatine nicht verbunden	<ul style="list-style-type: none"> • Leitung prüfen • Software-Update durchführen • Platine tauschen
9352	Fehler	Linke Fadenspannung nicht verbunden	<ul style="list-style-type: none"> • Leitung prüfen • Software-Update durchführen • Platine tauschen
9360	Fehler	Kantenanschlag nicht verbunden	<ul style="list-style-type: none"> • Leitung prüfen • Software-Update durchführen • Platine tauschen
9361	Fehler	Kantenanschlag X-Achse nicht verbunden	<ul style="list-style-type: none"> • Leitung prüfen • Software-Update durchführen • Platine tauschen
9362	Fehler	Kantenanschlag Y-Achse nicht verbunden	<ul style="list-style-type: none"> • Leitung prüfen • Software-Update durchführen • Platine tauschen

Code	Art	Bedeutung	Abhilfe
9910	Warnung	Nähstopp	<ul style="list-style-type: none"> • Kippsensor an der Maschine prüfen • 24V kontrollieren • Steuerung tauschen
9911	Warnung	Strom aus	<ul style="list-style-type: none"> • Die Steuerung ist ausgeschaltet
9912	Warnung	Neustart erforderlich	<ul style="list-style-type: none"> • Steuerung ausschalten
9913	Warnung	Leere Spule	<ul style="list-style-type: none"> • Bitte eine volle Spule einlegen
9914	Warnung	Reset	<ul style="list-style-type: none"> • Bitte USB-Stick entfernen!
9915	Warnung	Bitte warten!	<ul style="list-style-type: none"> • Bitte warten und USB-Stick nicht entfernen
9916	Warnung	Internen Speicher löschen	<ul style="list-style-type: none"> • Löschen der SD-Karte. Fortsetzen mit OK; Abbruch mit ESC
9917	Warnung	USB-Stick löschen	<ul style="list-style-type: none"> • Löschen des USB-Sticks. Fortsetzen mit OK; Abbruch mit ESC
9918	Warnung	Kein USB-Stick vorhanden	<ul style="list-style-type: none"> • Bitte USB-Stick einsetzen
9919	Warnung	Nähstopp	<ul style="list-style-type: none"> • Maschine zum Einfädeln in Laufsperr
9920	Warnung	Referenzierung	<ul style="list-style-type: none"> • Bitte auf Motorreferenzierung warten
9921	Warnung	QONDAC-Meldung anzeigen	<ul style="list-style-type: none"> • Nachricht
9922	Warnung	Service Stopp	<ul style="list-style-type: none"> • Taste Service Stopp kontrollieren • 24V kontrollieren • Steuerung tauschen
9923	Warnung	Update erforderlich	<ul style="list-style-type: none"> • Neustart mit OK bestätigen oder ESC für Abbruch
9924	Warnung	Sicherheitsschlüssel erzeugt	<ul style="list-style-type: none"> • Erstellen eines Sicherheitsschlüssels auf dem USB-Stick
9925	Warnung	Sicherheitsschlüssel geändert!	<ul style="list-style-type: none"> • Sicherheitsschlüssel überschreiben?
9926	Warnung	Bitte Reset bestätigen	<ul style="list-style-type: none"> • Reset wirklich durchführen?
9927	Warnung	Reset	<ul style="list-style-type: none"> • Reset erfolgreich
9928	Warnung	Referenzieren?	<ul style="list-style-type: none"> • Pedal zurücktreten (Pedalstellung-2)
9929	Warnung	Greiferfaden-Menge nicht ausreichend	<ul style="list-style-type: none"> • Bitte eine volle Spule einlegen
9930	Warnung	Leere Spule	<ul style="list-style-type: none"> • Bitte eine volle Spule einlegen

Code	Art	Bedeutung	Abhilfe
9931	Information	Spulermodus	<ul style="list-style-type: none"> • Pedal zurücktreten um den Spulermodus zu beenden
9932	Information	Kein Programm verfügbar	<ul style="list-style-type: none"> • Der Automatikmodus steht ohne Nahtprogramm nicht zur Verfügung. Bitte den Programmiermodus nutzen, um ein neues Nahtprogramm zu erzeugen.
9933	Information	Mit aktuellem Wert fortfahren?	<ul style="list-style-type: none"> • Spuler mit aktuellem Wert fortsetzen (JA) • Spuler mit neuem Wert starten (NEIN)
9934	Warnung	Kippsensor aktiv	<ul style="list-style-type: none"> • Maschinenoberteil aufrichten
9935	Warnung	rechte Greiferabdeckung offen	<ul style="list-style-type: none"> • Greiferabdeckung schließen
9936	Warnung	linke Greiferabdeckung offen	<ul style="list-style-type: none"> • Greiferabdeckung schließen
9937	Warnung	Nadelbereichsabdeckung offen	<ul style="list-style-type: none"> • Nadelbereichsabdeckung schließen
9938	Warnung	ENG ON 4	-

10.2.3 Fehlermeldungen bearbeiten

Abb. 235: Fehlermeldungen bearbeiten (1)



Der Nähvorgang wird gestoppt, sobald eine Fehlermeldung erscheint (📖 S. 235).

Bediener mit Sicherheitsstufe **0** können den Nähvorgang nur abbrechen. Bediener mit Sicherheitsstufe **1** oder **2** können den Nähvorgang freigeben oder abbrechen.



So bearbeiten Sie eine Fehlermeldung:

1. Mit Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden.
- 👉 Die Anzeige wechselt zu:

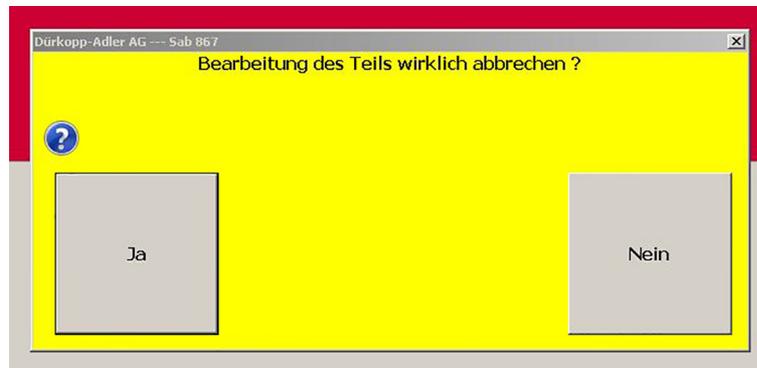
Abb. 236: Fehlermeldungen bearbeiten (2)





2. Schaltfläche **Weiter** antippen.
↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 237: Fehlermeldungen bearbeiten (3)



3. Um den Nähvorgang abzubrechen, Schaltfläche **Ja** antippen.
4. Um den Nähvorgang fortzusetzen, Schaltfläche **Nein** antippen.



Information

Die Maschine speichert jeden Fehler und welcher Bediener den Nähvorgang freigegeben oder abgebrochen hat.

Wenn ein Fehler aufgetreten ist, ist der ggf. programmierte Batchmodus damit unterbrochen.

Wenn ein neuer Nähvorgang gestartet werden soll, muss die Funktion *Nähen* auf dem Haupt-Bildschirm nach Beenden des unterbrochenen Nähvorgangs neu aufgerufen werden.

10.3 Fehler im Nähablauf

Fehler	Mögliche Ursachen	Abhilfe
Ausfädeln am Nahtanfang	Nadelfaden-Spannung ist zu fest	Nadelfaden-Spannung prüfen  S. 35
Fadenreißen	Nadelfaden und Greiferfaden sind nicht korrekt eingefädelt	Einfädelweg prüfen  S. 22,  S. 24,  S. 33
	Nadel ist verbogen oder schräfkantig	Nadel ersetzen  S. 20
	Nadel ist nicht korrekt in die Nadelstange eingesetzt	Nadel korrekt in die Nadelstange einsetzen  S. 20
	Verwendeter Faden ist ungeeignet	Empfohlenen Faden benutzen  S. 263
	Fadenspannungen sind für den verwendeten Faden zu fest	Fadenspannungen prüfen  S. 35
	Fadenführende Teile wie z. B. Fadenrohre, Fadenführung oder Fadengeber-Scheibe sind schräfkantig	Einfädelweg prüfen  S. 22,  S. 24,  S. 33
	Stichplatte, Greifer oder Spreizer wurden durch die Nadel beschädigt	Teile durch qualifiziertes Fachpersonal nachbearbeiten lassen
Fehlstiche	Nadelfaden und Greiferfaden sind nicht korrekt eingefädelt	Einfädelweg prüfen  S. 22,  S. 24,  S. 33
	Nadel ist stumpf oder verbogen	Nadel ersetzen  S. 20
	Nadel ist nicht korrekt in die Nadelstange eingesetzt	Nadel korrekt in die Nadelstange einsetzen  S. 20
	Verwendete Nadelstärke ist ungeeignet	Empfohlene Nadelstärke benutzen  S. 263
	Garnständer ist falsch montiert	Montage des Garnständers prüfen
	Fadenspannungen sind zu fest	Fadenspannungen prüfen  S. 35
	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  S. 35
	Nadelfaden und Greiferfäden sind nicht korrekt eingefädelt	Einfädelweg prüfen  S. 22,  S. 24,  S. 33
Nadelbruch	Nadelstärke ist für das Nähgut oder den Faden ungeeignet	Empfohlene Nadelstärke benutzen  S. 263

11 Technische Daten

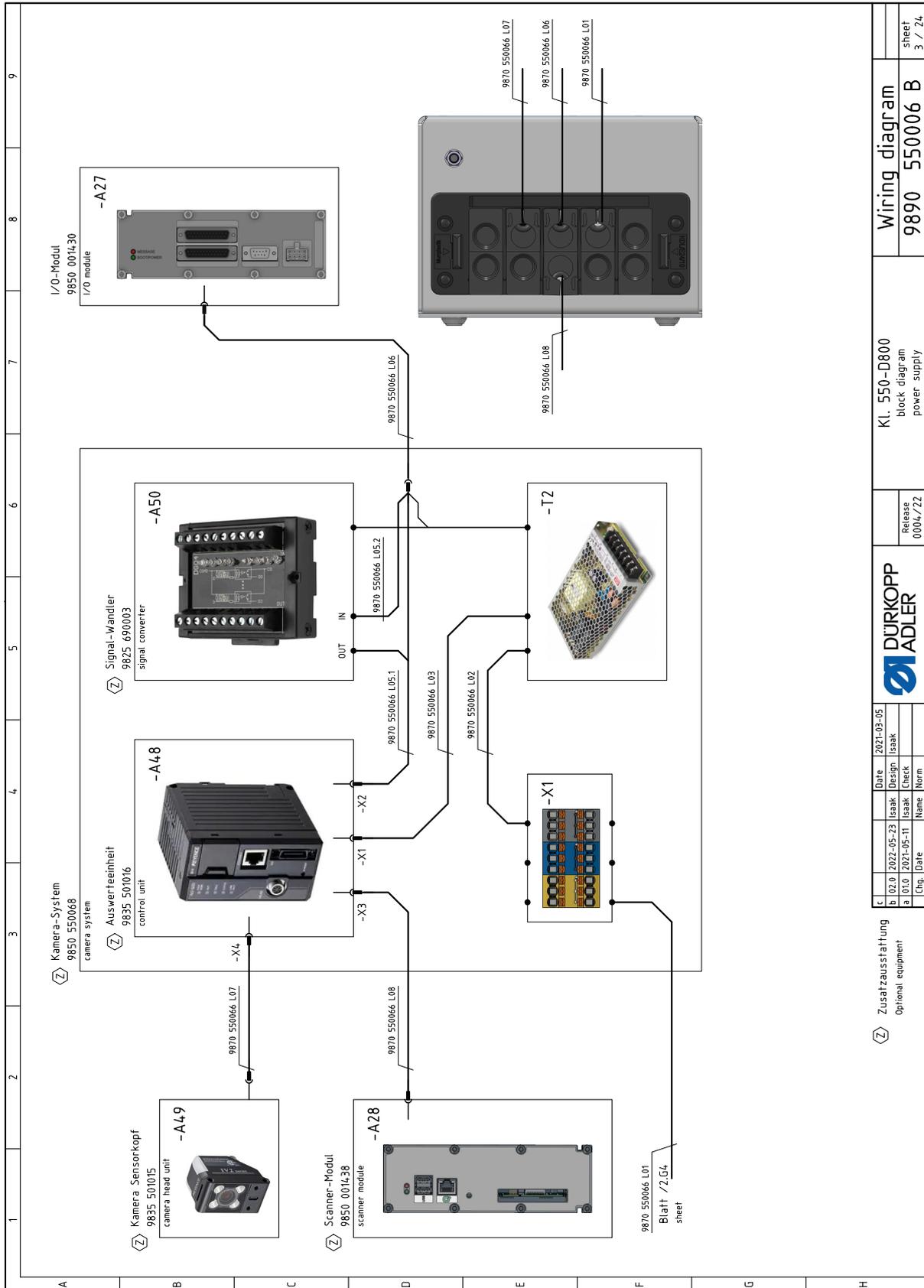
11.1 Daten und Kennwerte

Technische Daten	Einheit	550-D800
Nähstichtyp		Doppelstepstich 301
Greifertyp		vertikal, 32 mm
Anzahl der Nadeln		1
Nadelsystem		134-35
Nadelstärke	[Nm]	90 - 180
Fadenstärke	[Nm]	120/3 - 10/3 (KFA max. 15/3)
Stichlänge	[mm]	12/12
Drehzahl maximal	[min ⁻¹]	3500
Drehzahl bei Auslieferung	[min ⁻¹]	3500
Nähfußhub	[mm]	9
Lüftungshöhe	[mm]	20
Netzspannung	[V]	230
Netzfrequenz	[Hz]	50/60
Betriebsdruck	[bar]	6
Länge	[mm]	740
Breite	[mm]	220
Höhe	[mm]	460

11.2 Anforderungen für den störungsfreien Betrieb

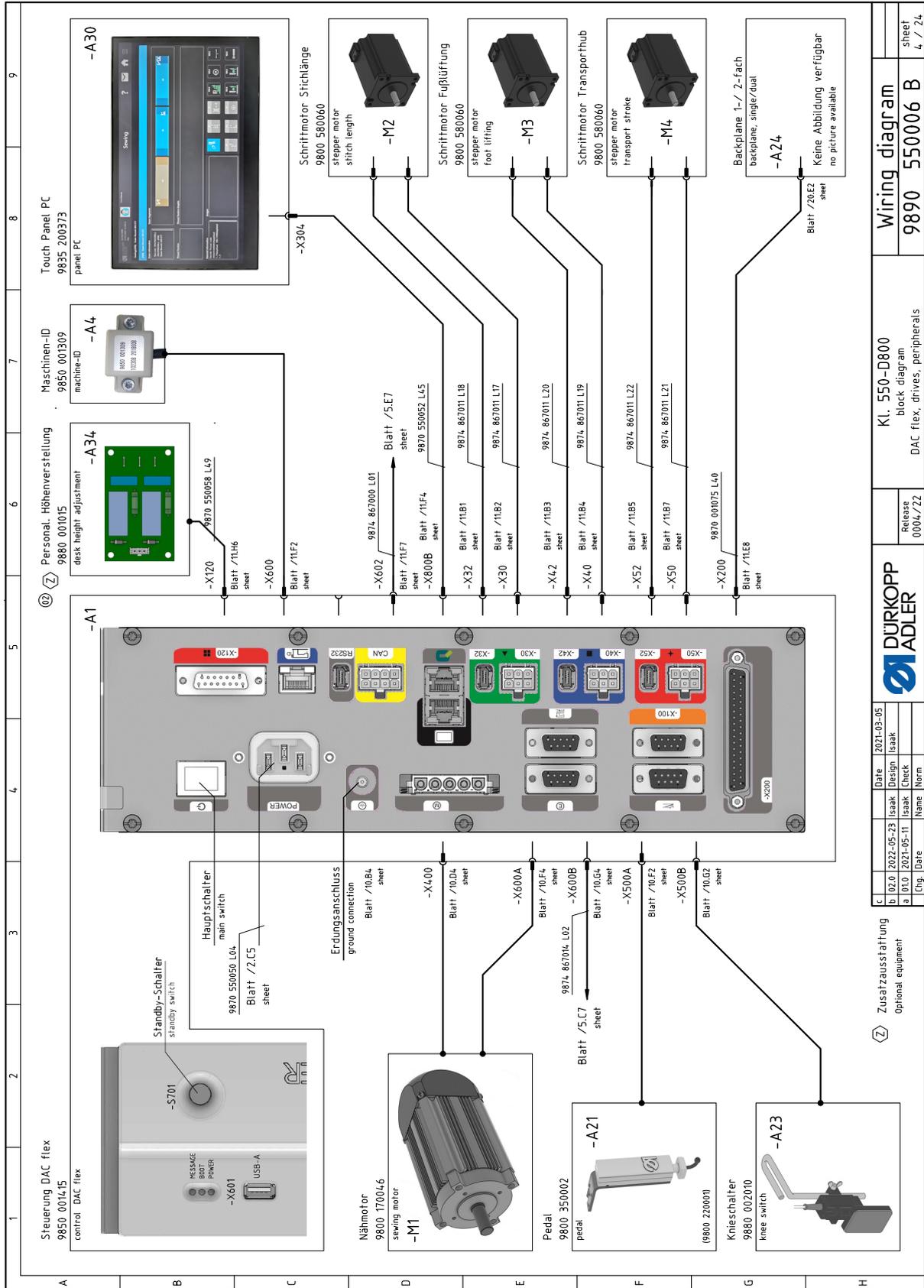
Die Druckluftqualität muss gemäß ISO 8573-1: 2010 [7:4:4] sichergestellt sein.

Abb. 240: Bauschaltplan (3)



Zusatzausstattung Optional equipment		Date 2021-03-05									
b 02.0		2022-05-23		Isaak		Isaak		Isaak		Isaak	
a 03.0		2021-05-11		Isaak		Isaak		Isaak		Isaak	
Eng.		Date		Name		Norm		Name		Norm	
Z		DÜRKOPP ADLER		Release 0004/22		Wiring diagram		9890 550006 B		sheet 3 / 24	
KI. 550-D800		block diagram		power supply							

Abb. 241: Bauschaltplan (4)



Zusatzausstattung Optional equipment		Date		2021-03-05	
a 01.0		Design		Isaak	
b 02.0		Check		Isaak	
c		Name		Norm	
Zusatzausstattung Optional equipment		Release		0004/22	
Kl. 550-D800 block diagram		Wiring diagram		9890 550006 B	
DAC flex, drives, peripherals		sheet		4 / 24	

Abb. 242: Bauschaltplan (5)

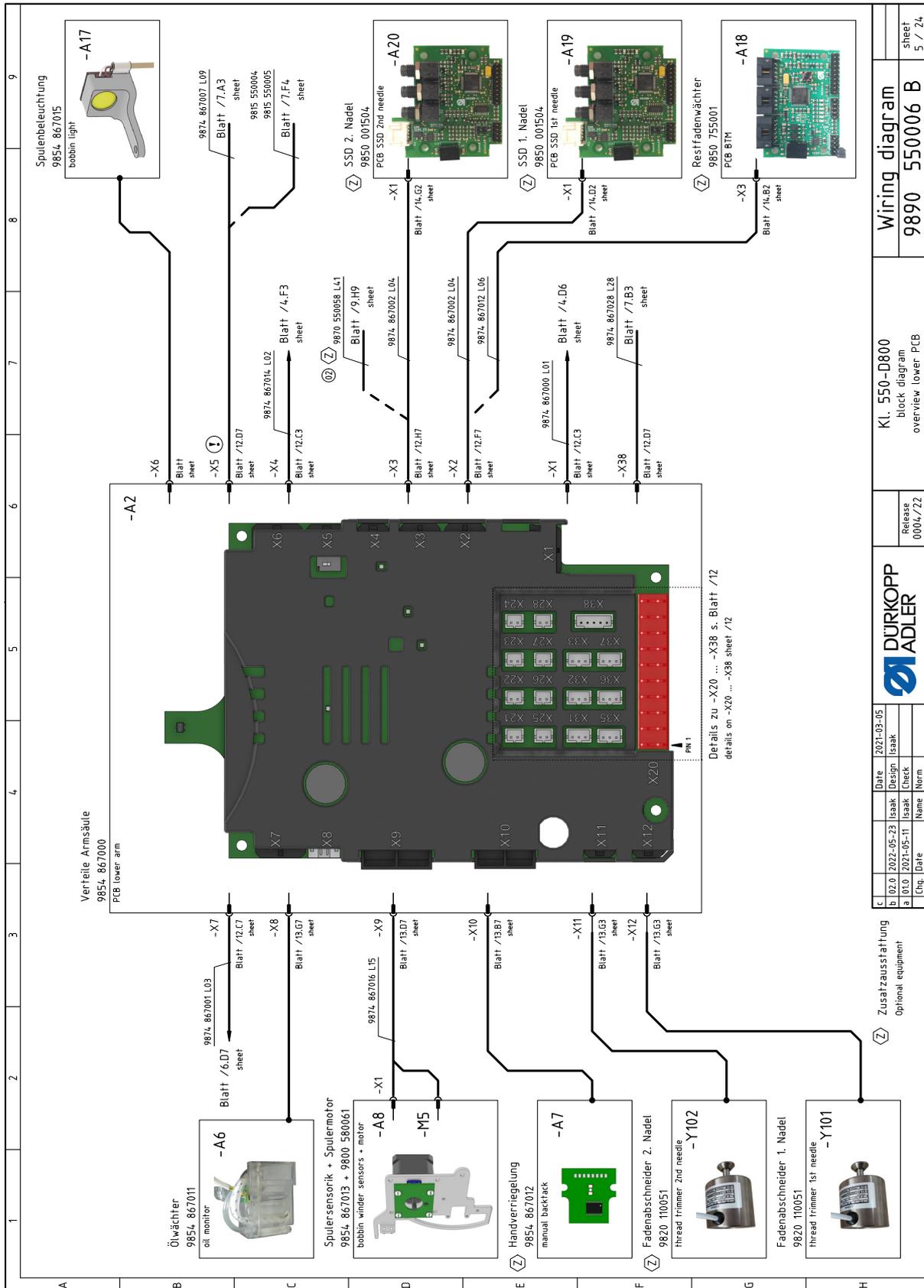
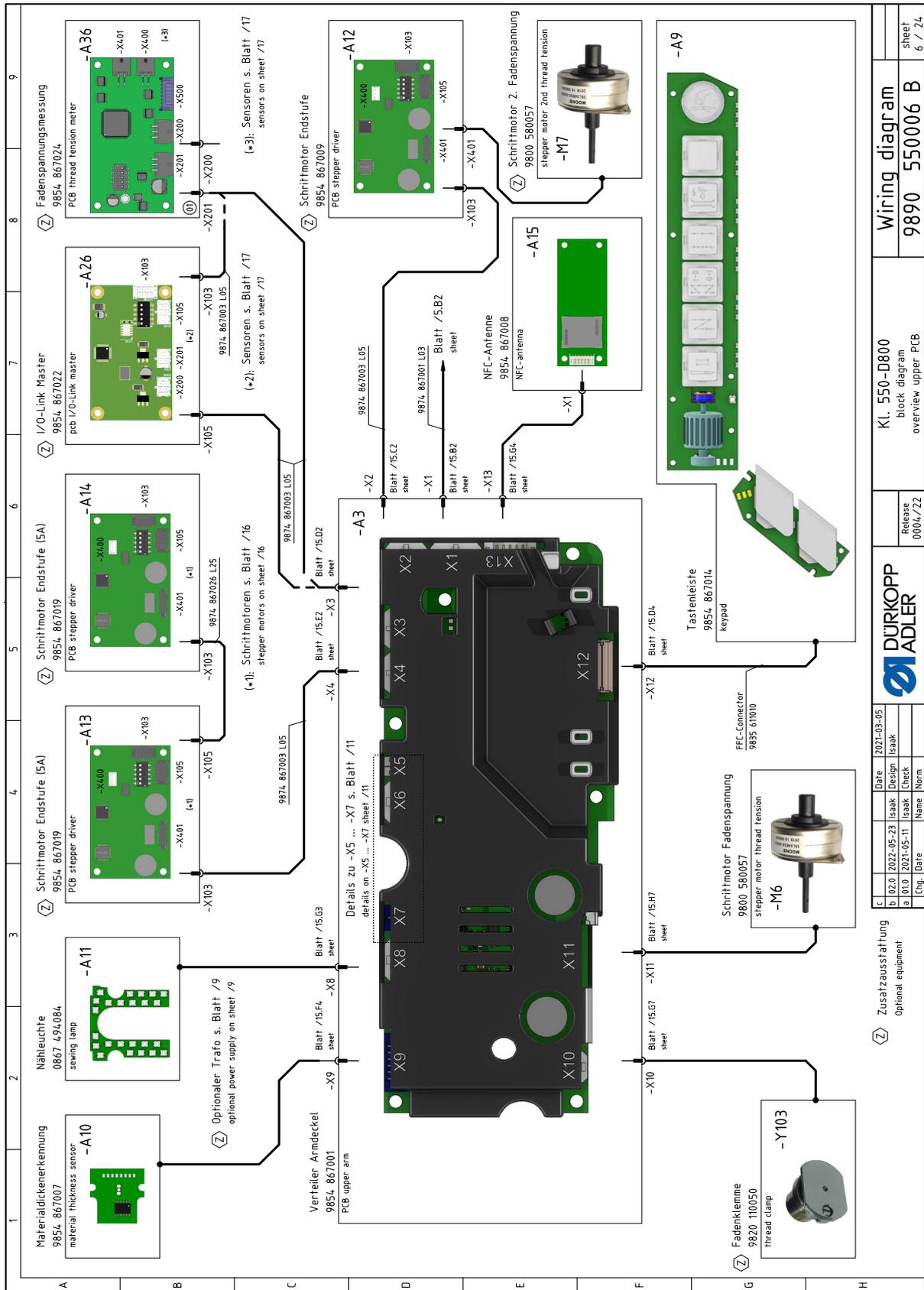
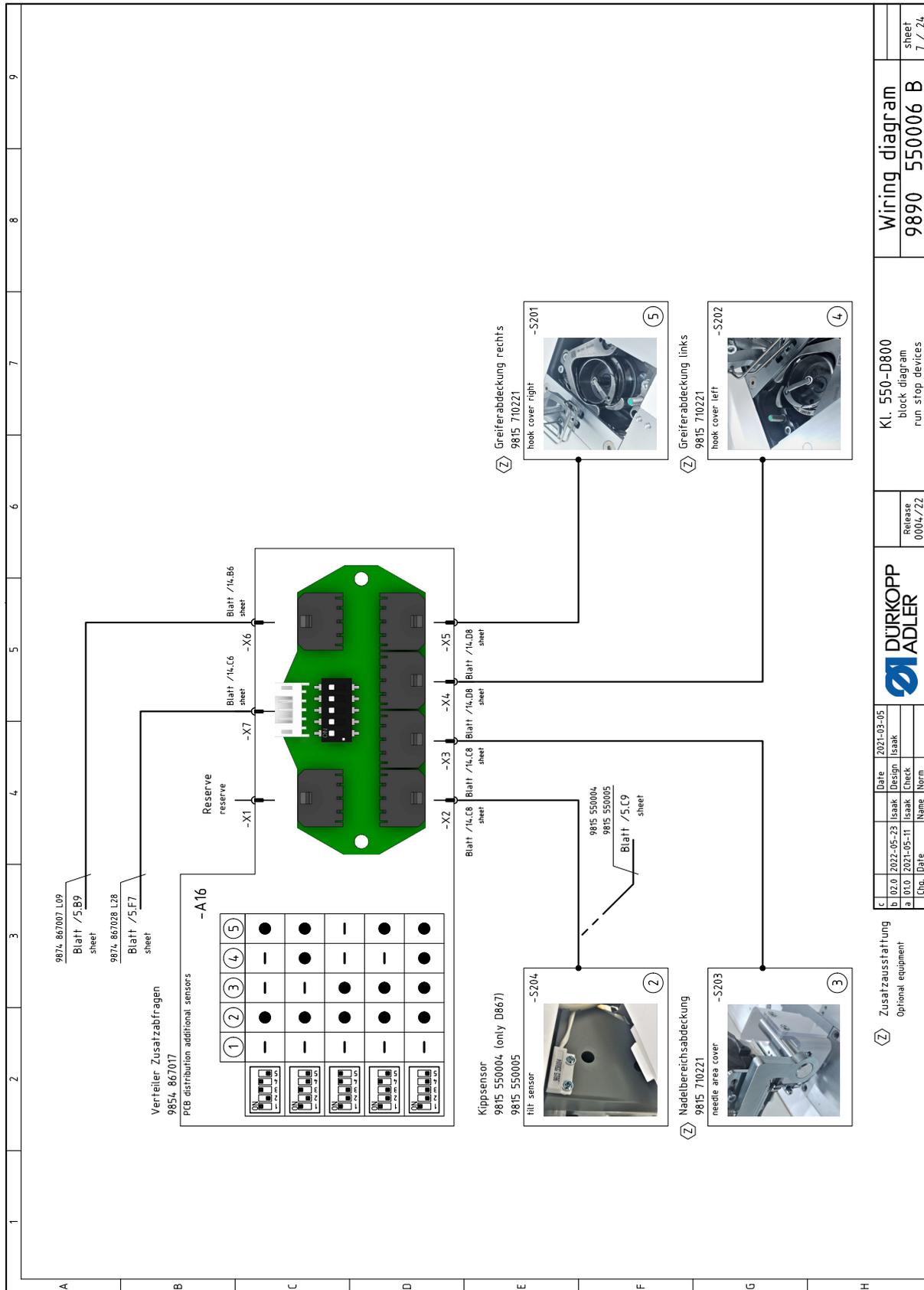


Abb. 243: Bauschaltplan (6)



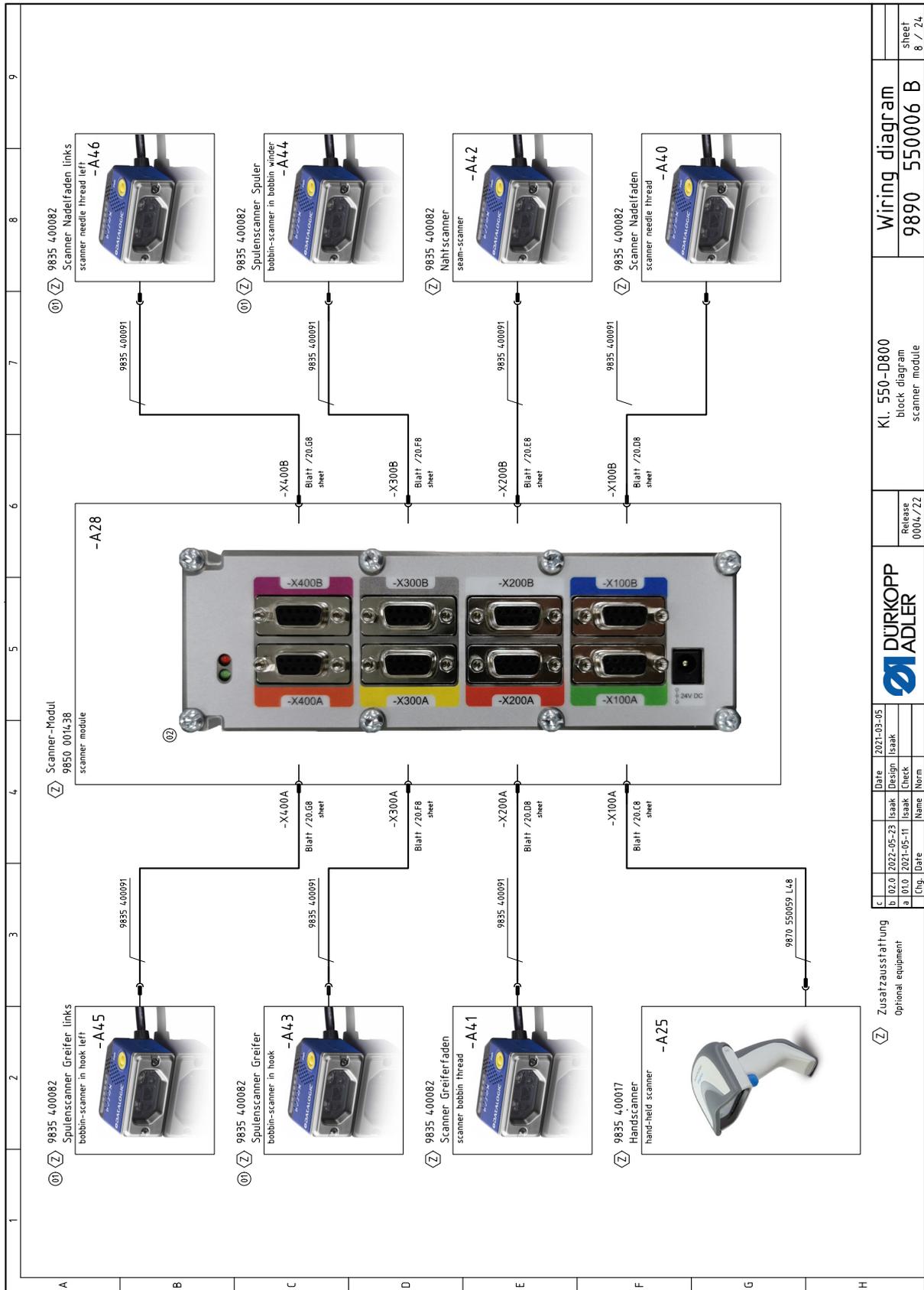
Zusatzausstattung Optional equipment		Date		2021-03-05	
c		Design	Isaak	Check	Norm
b		02.0	2022-05-23	Isaak	Isaak
a		01.0	2021-05-11	Isaak	Isaak
Ctn.		Date	Name	Norm	
Z		Wiring diagram			
Kl. 550-D800		block diagram			
Release		0004/22			
overview upper PCB		9890 550006 B			
sheet		6 / 24			

Abb. 244: Bauschaltplan (7)



Date		2021-03-05	Date		2021-03-05
U	02.0	2022-05-23	Isak	Design	Isak
Z	01.0	2021-05-11	Isak	Check	Isak
	Ung	Date	Name	Norm	
Zusatzausstattung Optional equipment					
DÜRKOPP ADLER			Release 0004/22		
Kl. 550-D800 block diagram run stop devices			Wiring diagram 9890 550006 B		
					Sheet 7 / 24

Abb. 245: Bauschaltplan (8)



Zusatzausstattung Optional equipment		Date 2021-03-05		Release 0004/722		Wiring diagram 9890 550006 B		sheet 8 / 24	
Z		Isaak		Name		Kl. 550-D800 block diagram scanner module			
a		Isaak		Norm					
b		Isaak		Check					
c		Isaak		Norm					
Dtp.		Date		Name					

Abb. 246: Bauschaltplan (9)

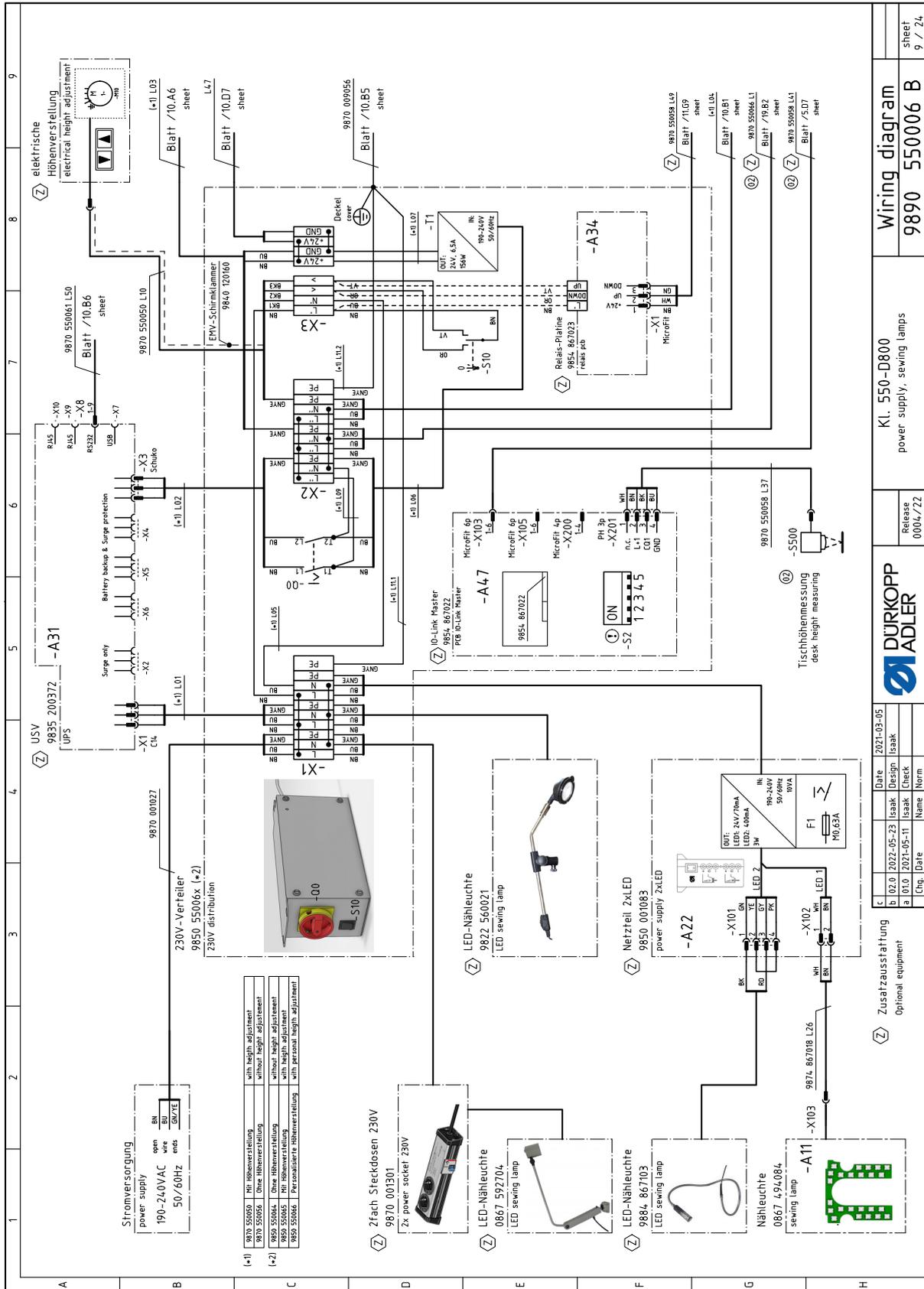
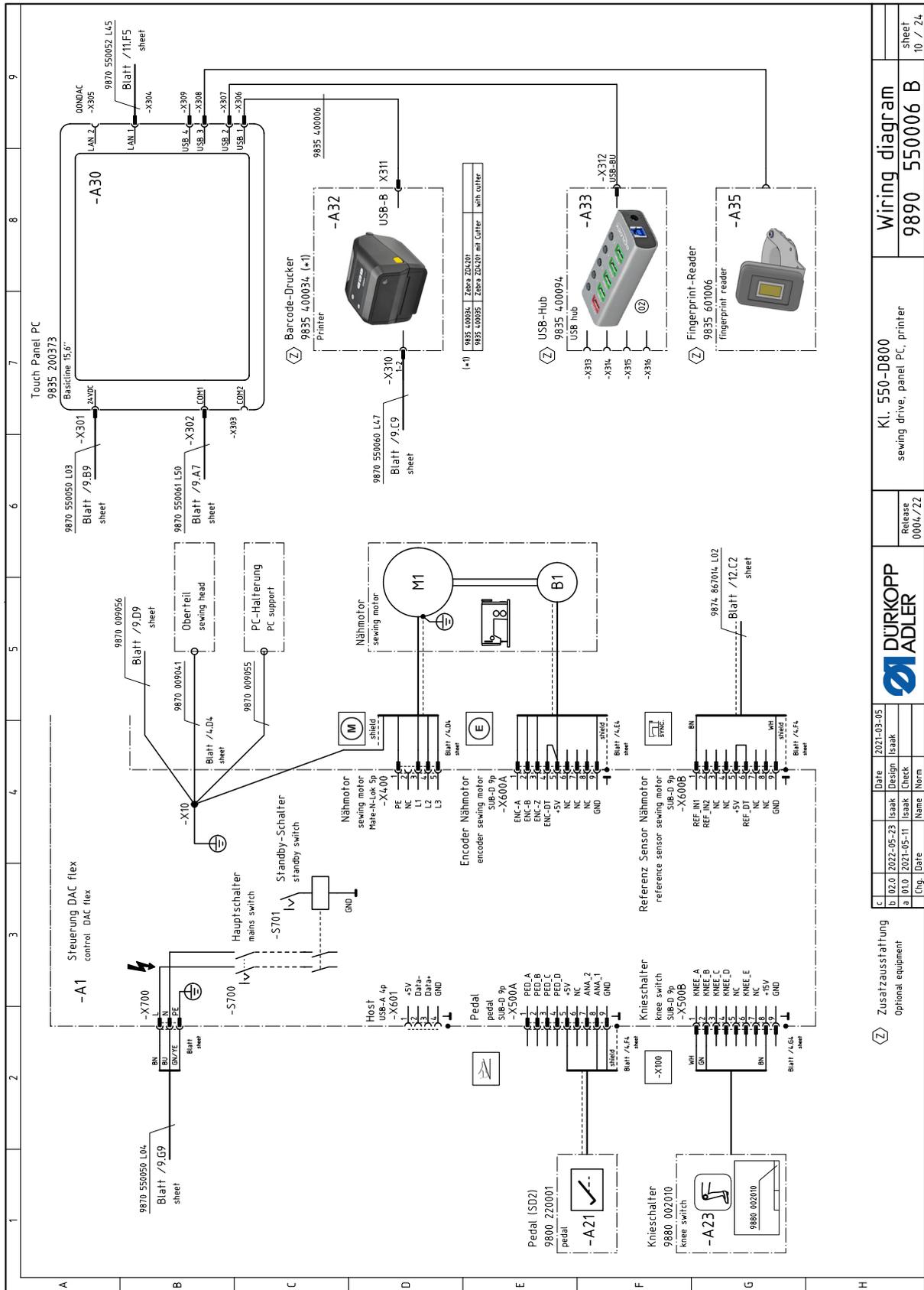
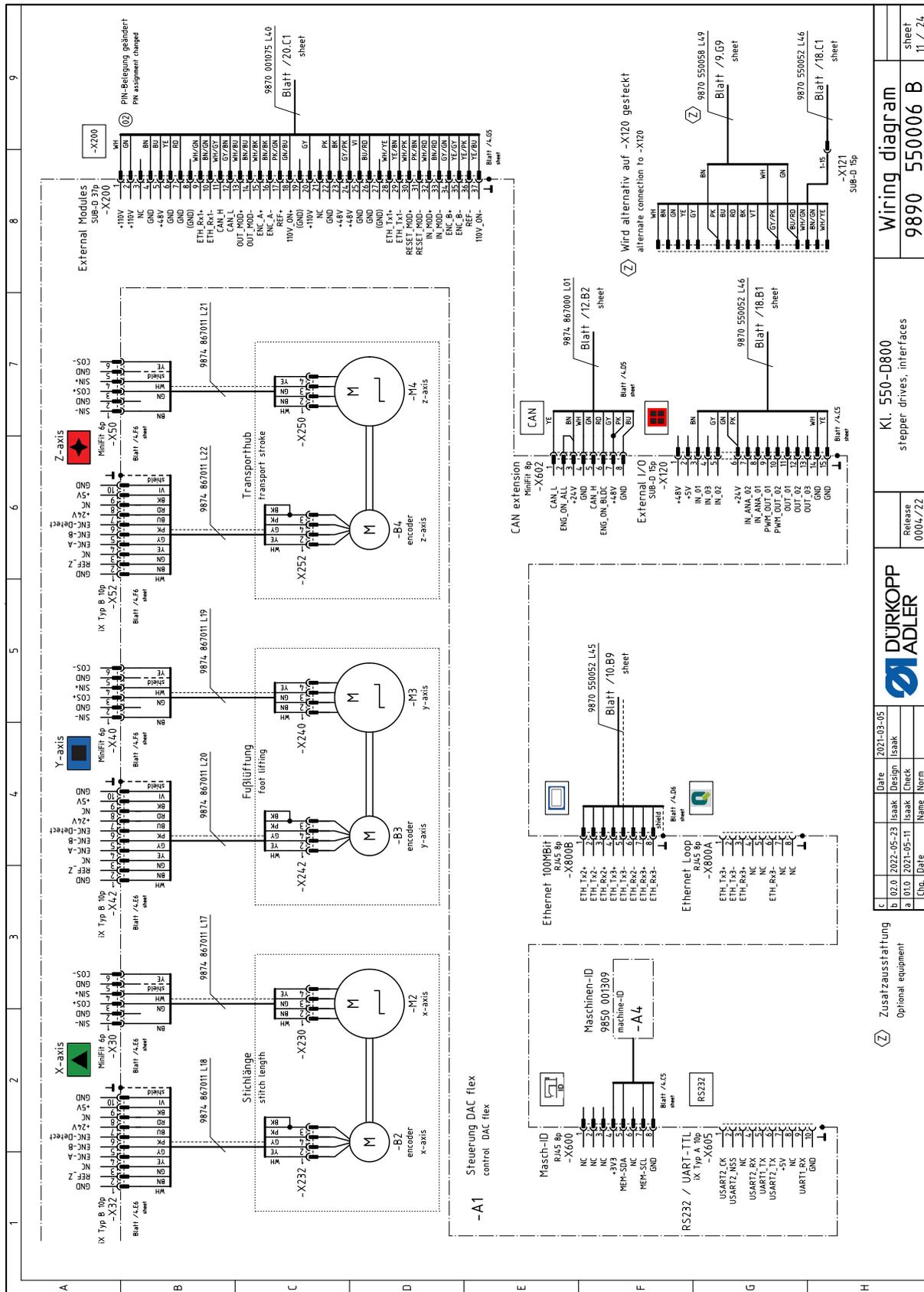


Abb. 247: Bauschaltplan (10)



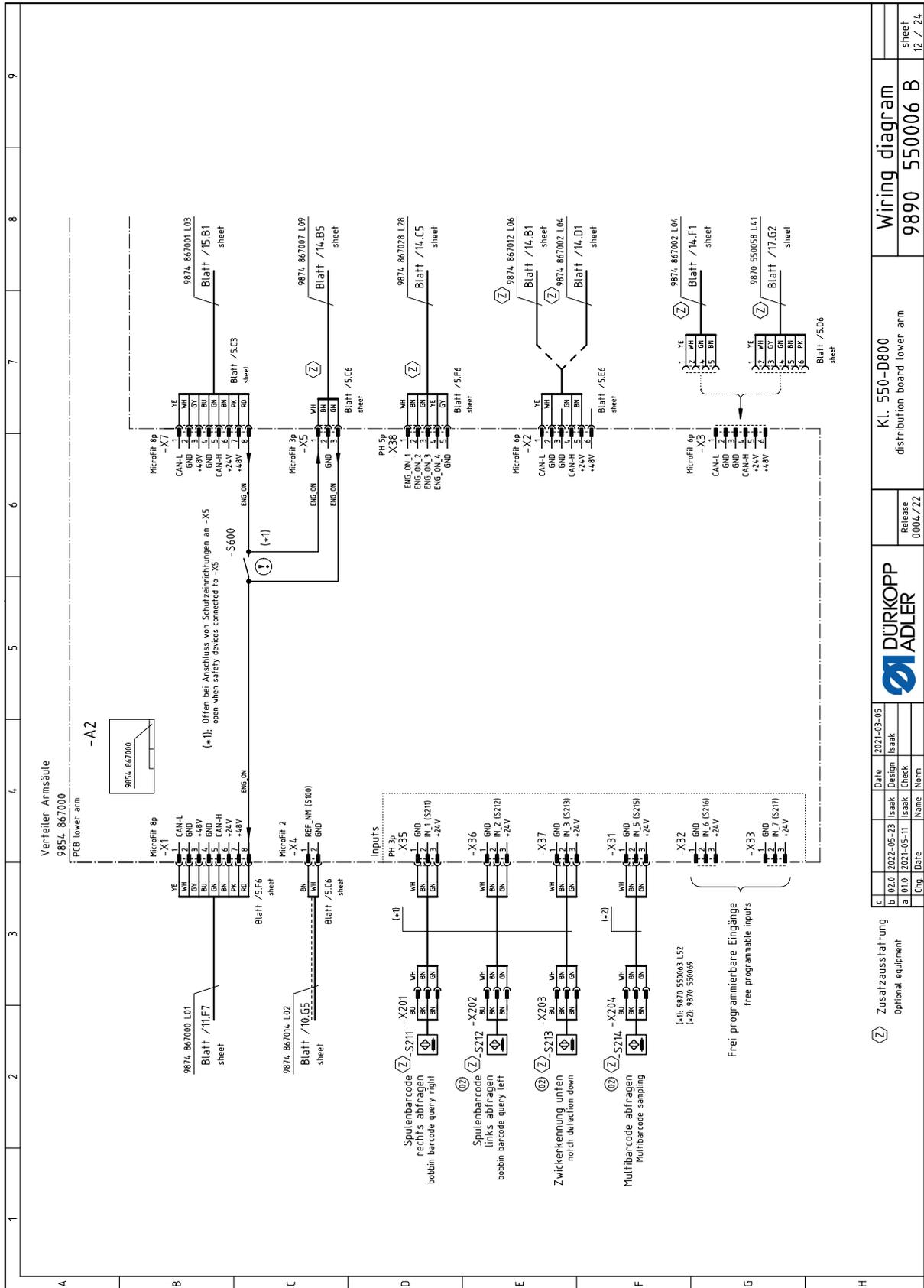
Zusatzausstattung Optional equipment		Date		Date		Wiring diagram	
a	01.0	2021-05-11	Isaak	2021-03-05	Isaak	9890 550006 B	
b	02.0	2022-05-23	Isaak			Kl. 550-D800 sewing drive, panel PC, printer	
C		Chg. Date	Name	Check	Norm	Release 0004/722	
						sheet 10 / 24	

Abb. 248: Bauschaltplan (11)



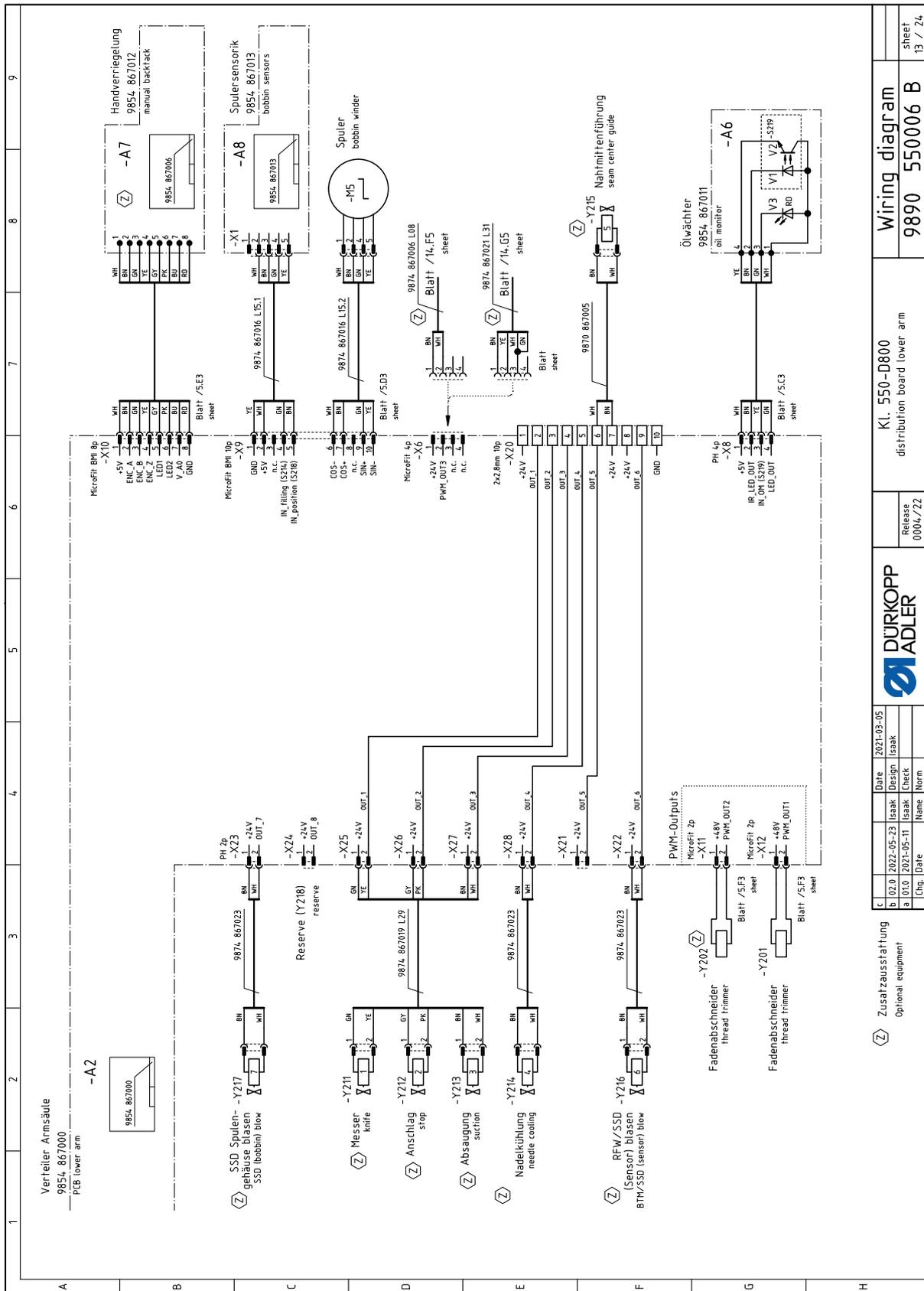
Wiring diagram		Sheet
9890 550006 B		11 / 24
KI. 550-D800		Releases
stepper drives, interfaces		
DÜRKOPP ADLER		0004/22
Zusatzausstattung		Date
Optional equipment		2021-03-05
1	2	3
4	5	6
7	8	9

Abb. 249: Bauschaltplan (12)



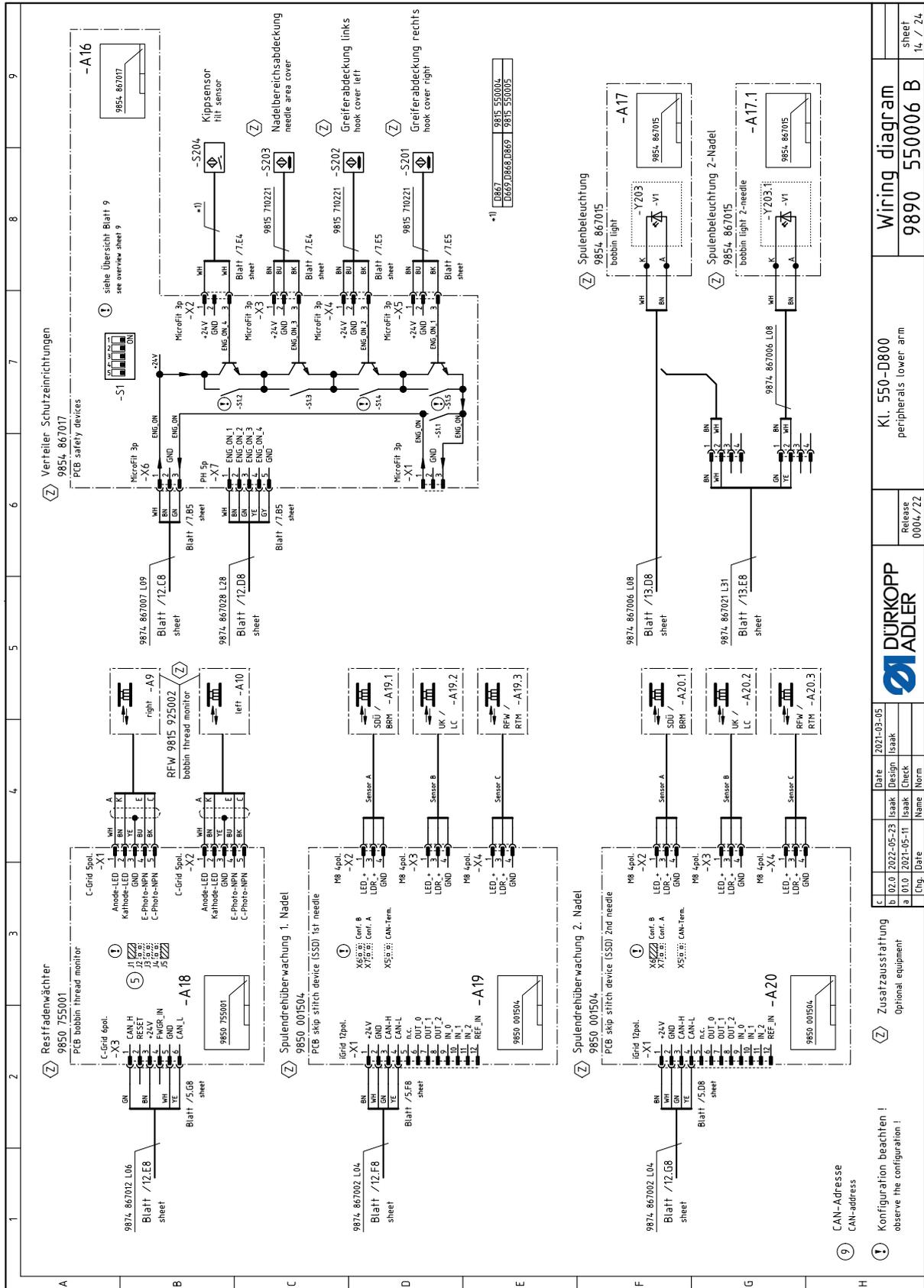
C		Date		2021-03-05		Release		0004/722		Kl. 550-D800		Wiring diagram		sheet	
D		Design		Isaak		Check		Isaak		distribution board lower arm		9890 550006 B		12 / 24	
E		Name		Norm		Name		Norm		DÜRKOPP ADLER					
F		Date				Date				Zusatzausstattung					
G		Name				Name				Optional equipment					
H		Clup				Clup									

Abb. 250: Bauschaltplan (13)



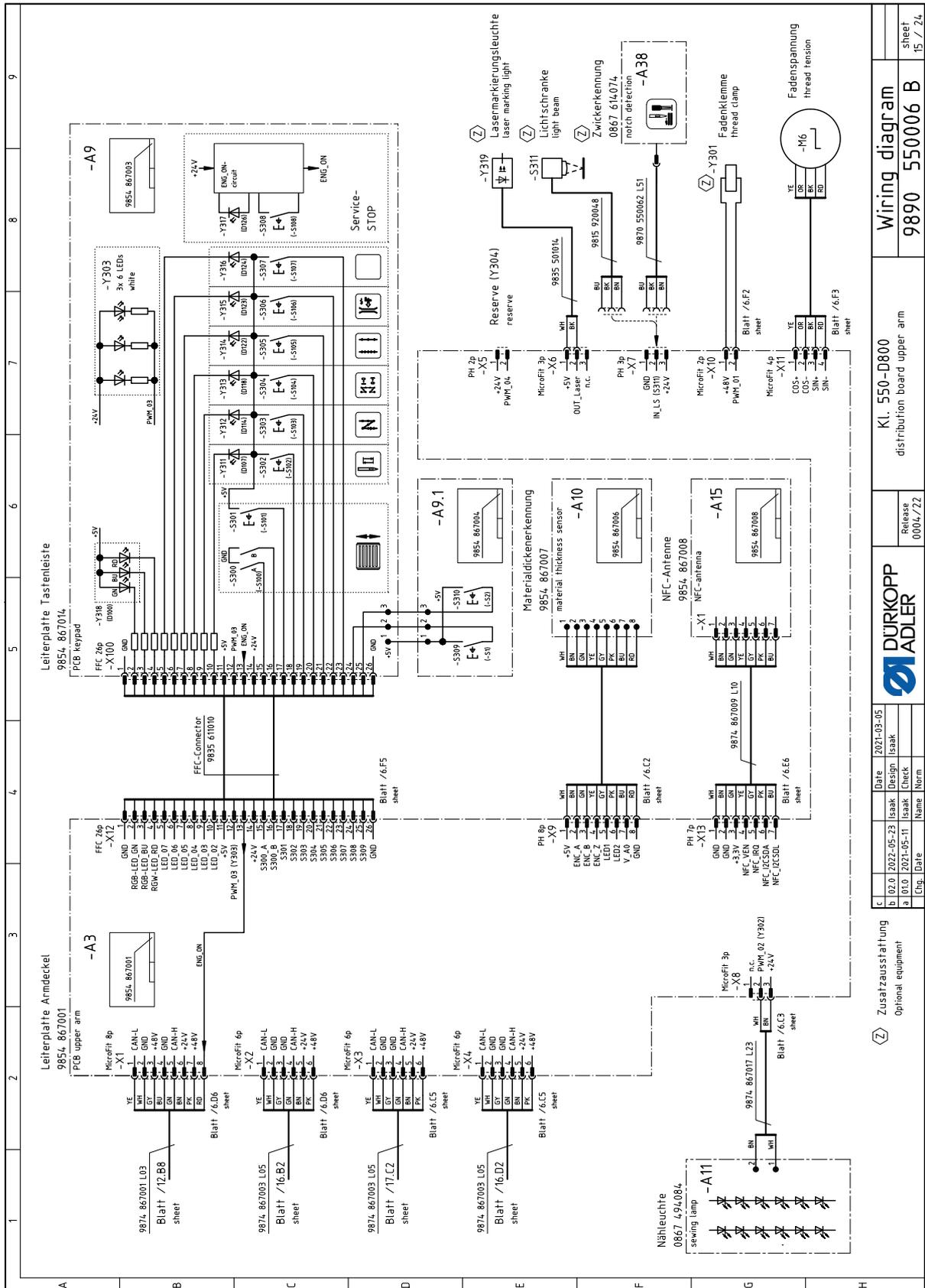
Zusatzausstattung Optional equipment		Date: 2021-03-05 Isaak		Date: 2021-03-05 Isaak		Date: 2021-03-05 Isaak		Date: 2021-03-05 Isaak	
b 102.0 2022-05-23 Isaak		b 102.0 2022-05-23 Isaak		b 102.0 2022-05-23 Isaak		b 102.0 2022-05-23 Isaak		b 102.0 2022-05-23 Isaak	
c 102.0 2021-05-11 Isaak		c 102.0 2021-05-11 Isaak		c 102.0 2021-05-11 Isaak		c 102.0 2021-05-11 Isaak		c 102.0 2021-05-11 Isaak	
Eng. Date		Name		Norm		Release		0004/22	
Kl. 550-D800 distribution board lower arm		DURKOPP ADLER		Wiring diagram		9890 550006 B		sheet 13 / 24	

Abb. 251: Bauschaltplan (14)



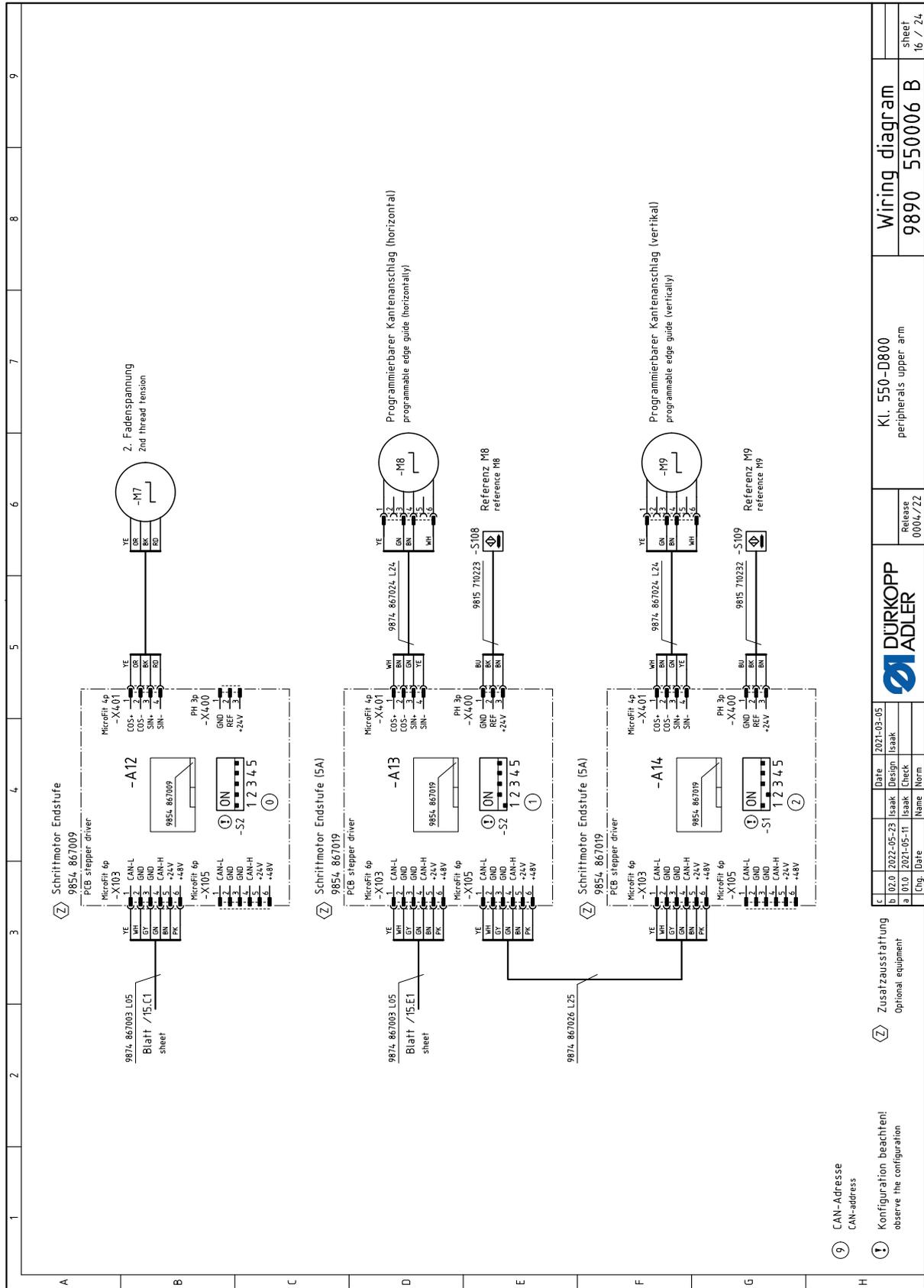
Date: 2021-03-05		Design: Isaak	
Date: 2022-05-23		Design: Isaak	
Date: 2021-05-11		Check: Isaak	
Chg:	Date:	Name:	Norm:
Zusatzausstattung Optional equipment			
Ki. 550-D800 peripherals lower arm			
Release 0004/722			
Wiring diagram		sheet 14 / 24	
9890 550006 B			

Abb. 252: Bauschaltplan (15)



Zusatzausstattung Optional equipment		Date 2021-03-05		Design Isaak		Wiring diagram	
a 010		2021-05-11		Isaak		8980 550006 B	
c		Date		Release		sheet	
b 02.0		2022-05-23		10004/72		15 / 24	
a 010		2021-05-11		0004/72			
c		Date		Name		Norm	
b 02.0		2022-05-23		Isaak		Check	
a 010		2021-05-11		Isaak		Design	

Abb. 253: Bauschaltplan (16)



⑨ CAN-Adresse
CAN-address

Ⓛ Konfiguration beachten!
observe the configuration

Ⓚ Zusatzausstattung
Optional equipment

Chp.	Date	Name	Norm
a	10.0	2021-05-11	Isaak
b	02.0	2022-05-23	Isaak
c		2021-03-05	Isaak



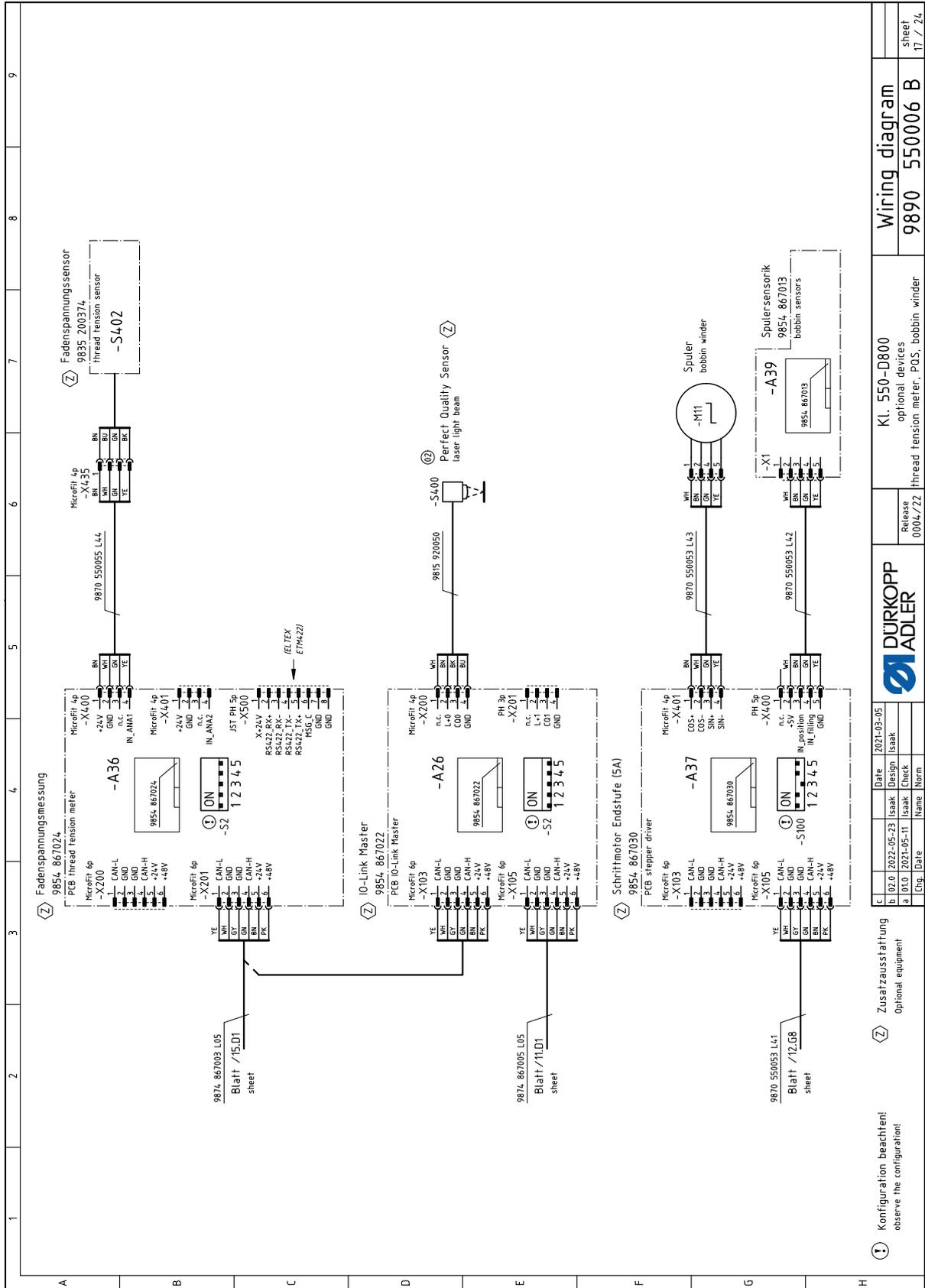
Release
0004/22

Kl. 550-D800
peripherals upper arm

Wiring diagram
9890 550006 B

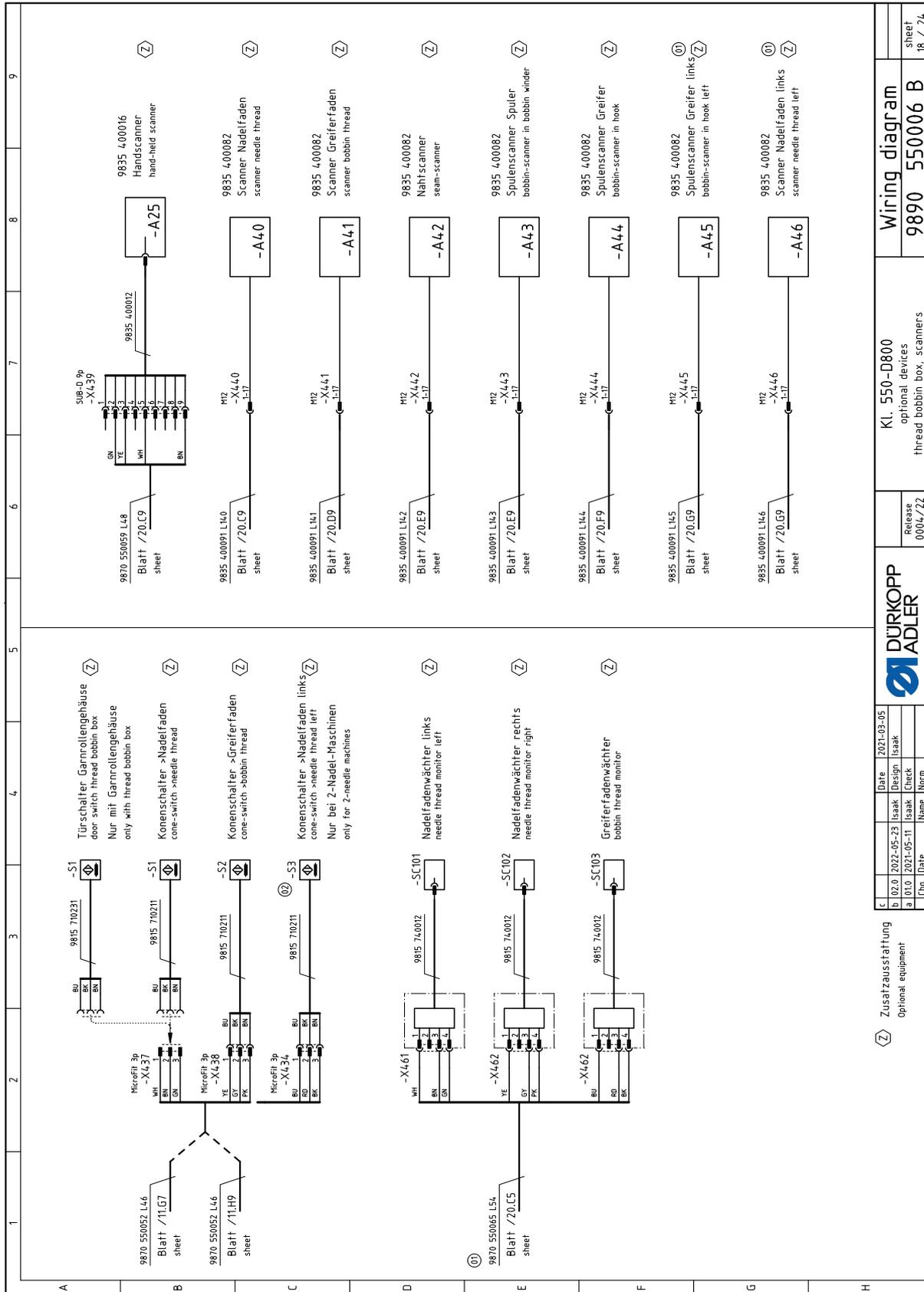
sheet
16 / 24

Abb. 254: Bauschaltplan (17)



Wiring diagram		Sheet 17 / 24
Kl. 550-D800 optional devices		9890 550006 B
Release 0004/22 thread tension meter, P.O.S. bobbin winder		

Abb. 255: Bauschaltplan (18)



Zusatzausstattung Optional equipment		Date: 2021-03-05 Isaak / Design Isaak / Check		Date: 2022-05-23 Isaak / Design Isaak / Check		Date: 2021-05-11 Name / Norm		Kl. 550-D800 optional devices thread bobbin box, scanners		Wiring diagram 9890 550006 B		Sheet 18 / 24	
D 02.0		D 02.0		D 02.0		D 02.0		Release 0004/22					

Abb. 257: Bauschaltplan (20)

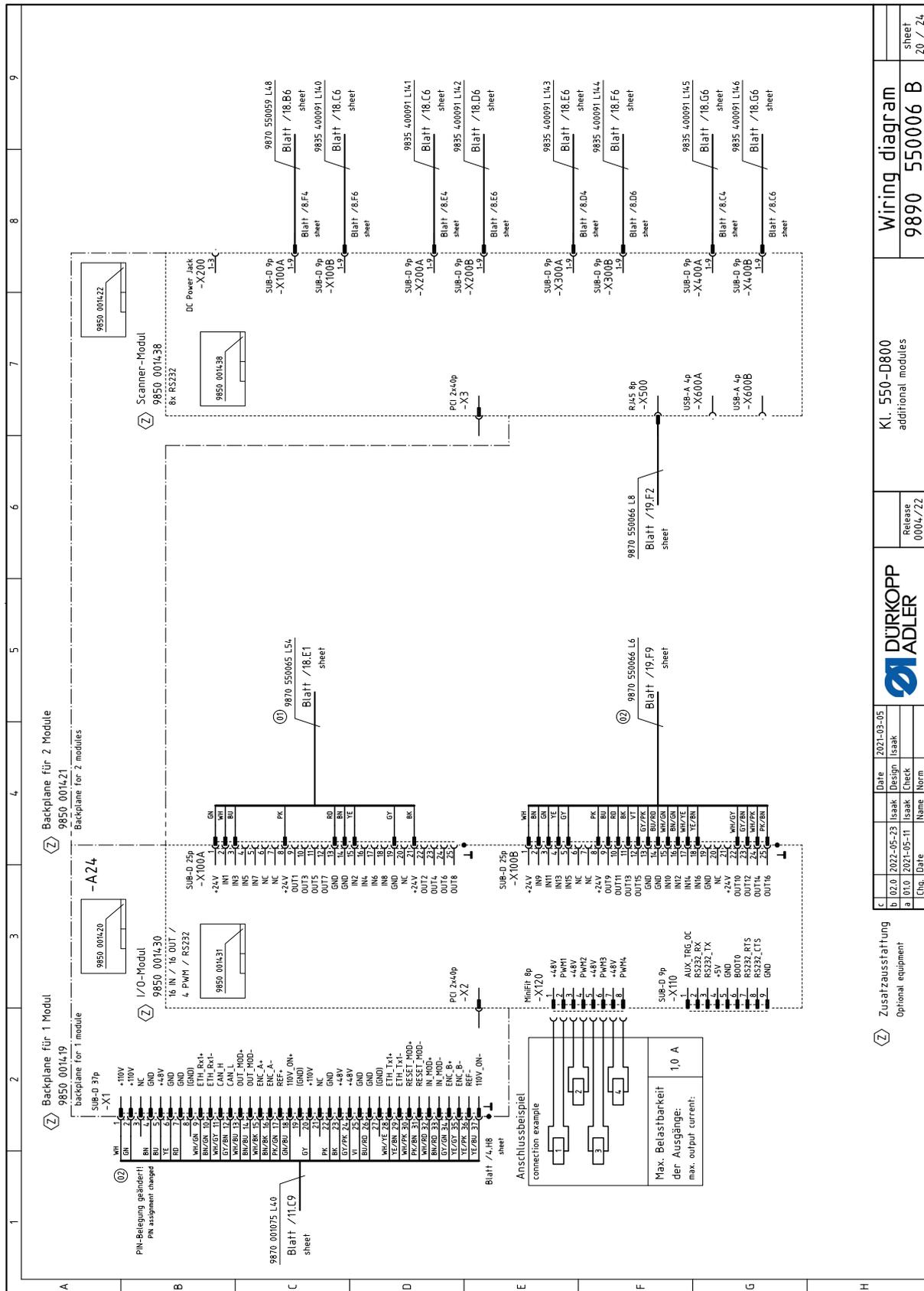


Abb. 258: Bauschaltplan (21)

1		2		3		4		5		6		7		8		9	
Bezeichnung denomination		Teilenr. Baugruppe partno. assembly		Teilenr. Schaltplan partno. schematic		Bezeichnung denomination		Teilenr. Baugruppe partno. assembly		Bezeichnung denomination		Teilenr. Baugruppe partno. assembly		Teilenr. Schaltplan partno. schematic			
-A1	Steuerung DAC flex control DAC flex	9850 001415	9850 001415	9850 001410	9850 001412	-A24	Backplane	9850 001421	9850 001422	(Z)							
-A2	Verteiler Armsäule PCB lower arm	9854 867000	9854 867000	9854 867000		-A25	Handscanner hand-held scanner	9835 400017		(Z)							
-A3	Verteiler Armdackel PCB upper arm	9854 867001	9854 867001	9854 867001		-A26	IO-Link Master PCB IO-Link master	9854 867022	9854 867022	(Z)							
-A4	Maschinen-ID machine-ID	9850 001309	9850 001309	9850 001309		-A27	I/O-Modul I/O module	9850 001430	9850 001431 (R)	(Z)							
-A5	Bedienfeld Commander Delta control panel	9850 001520	9850 001519	9850 001519		-A28	Scanner-Modul scanner module	9850 001438	9850 001439 (R)	(Z)							
-A6	Ölwächter oil monitor	9854 867011	9854 867011	9854 867011		-A30	Panel PC panel pc	9835 200373									
(Z)	Handverriegelung manual backlock	9854 867012	9854 867006	9854 867006		-A31	USV UPS	9835 200372		(Z)							
-A8	Spulensensorik bobbin winder sensors	9854 867013	9854 867013	9854 867013		-A32	Labeldrucker label printer	9835 400034 9835 400035		(Z)							
-A9	Tasteneinleiste keypad	9854 867014	9854 867003 9854 867004	9854 867003 9854 867004		-A33	USB-Verteiler USB hub	9835 400094		(Z)							
-A10	Materialdickenkennung material thickness sensor	9854 867007	9854 867006	9854 867006		-A34	Tischhöhenverstellung PCB desk height adjustment	9854 867023	9854 867023	(Z)							
-A11	Nähleuchte sewing lamp	0867 494084	9854 867002	9854 867002		-A35	Fingerprint-Reader fingerprint reader	9835 601006		(Z)							
(Z)	Schrittmotor Endstufe 2. Fadenspannung PCB stepper driver 2nd thread tension	9854 867009	9854 867009	9854 867009		-A36	Fadenspannungsmessung PCB thread tension meter	9854 867024	9854 867024	(Z)							
(Z)	Schrittmotor Endstufe Kantenanschlag (horizontal) PCB stepper driver edge guide (horizontally)	9854 867019	9854 867019	9854 867019		-A37	Schrittmotor externer Spuler PCB stepper driver external bobbin winder	9854 867030	9854 867030	(Z)							
(Z)	Schrittmotor Endstufe Kantenanschlag (vertikal) PCB stepper driver edge guide (vertically)	9854 867019	9854 867019	9854 867019		-A38	Zwischenkennung north detection	0867 614074		(Z)							
-A15	NFC-Antenne NFC-antenna	9854 867008	9854 867008	9854 867008		-A39	Spulensensorik externer Spuler bobbin winder sensors external bobbin winder	9854 867013	9854 867013	(Z)							
(Z)	Verteiler Schutzeinrichtungen PCB safety devices	9854 867017	9854 867017	9854 867017		-A40	Scanner Nadelnadel scanner needle thread	9835 400082		(Z)							
(Z)	Spulenbeleuchtung bobbin light	9854 867015	9854 867015	9854 867015		-A41	Scanner Greiferfaden (rechts) scanner bobbin thread (right)	9835 400082		(Z)							
(Z)	Restfadenwächter PCB bobbin thread monitor	9850 755001	9850 755001	9850 755001		-A42	Nahscanner seam-scanner	9835 400082		(Z)							
(Z)	SSD 1. Nadel PCB SSD 1st needle	9850 001504	9850 001504	9850 001504		-A43	Spulenscanner Greifer (rechts) bobbin-scanner in hook (right)	9835 400082	9835 400082	(Z)							
(Z)	SSD 2. Nadel PCB SSD 2nd needle	9850 001504	9850 001504	9850 001504		-A44	Spulenscanner Spuler bobbin-scanner in bobbin winder	9835 400082	9835 400082	(Z)							
-A21	Pedal pedal	9850 220001				-A45	Spulenscanner Greifer links bobbin-scanner in hook left	9835 400082		(Z)							
(Z)	Nählichtrafo power supply f. sewing lamp	9850 001083	9850 001083	9850 001083		-A46	Scanner Nadelnadel links scanner needle thread left	9835 400082	9835 400082	(Z)							
(Z)	Knieschalter knee switch	9880 002010	9880 002010	9880 002010													

		Release 0004/22		Kl. 550-D800 part list		Wiring diagram 9890 550006 B		sheet 21 / 24	
		Date 2021-03-05		Name Isaak		Norm		Design Isaak	

Abb. 259: Bauschaltplan (22)

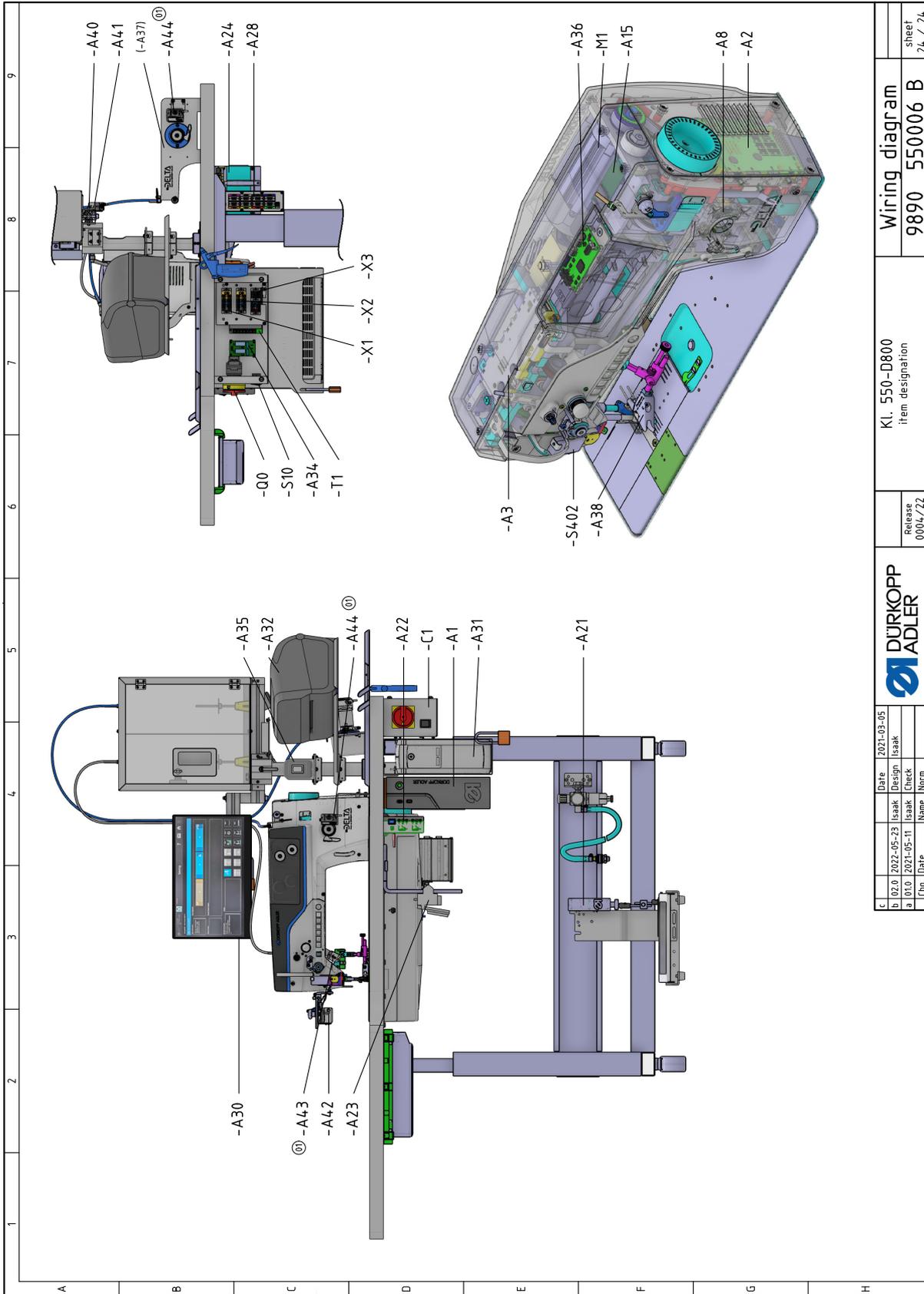
1		2		3		4		5		6		7		8		9		
A	Angeschlossen an:		Bezeichnung		Teilenummer													
	connected to:	denomination			part number													
	-A1	Blatt /18A3 sheet	IN_1 / Konenschalter >Nadelnaden / Türschalter	cone-switch >needle thread / door switch	9815 710211 9815 710231					-A9	Blatt /15C6 sheet	IN_1 / Scrollrad	scroll wheel					
	-A1	Blatt /18E3 sheet	IN_2 / Konenschalter >Greiferfaden	cone-switch >bobbin thread	9815 710211					-A9	Blatt /15C6 sheet	IN_2 / Taste Scrollrad	button scroll wheel					
	-A1	Blatt /11G6 sheet	IN_3 / Reserve	reserve						-A9	Blatt /15C6 sheet	IN_3 / Taste "Nadel hoch/tief"	button "needle up/down"					
	-A1	Blatt /10G3 sheet	IN_A / Knieschalter	knee switch						-A9	Blatt /15C6 sheet	IN_4 / Taste "Riegel"	button "backtrack"					
	-A1	Blatt /10G3 sheet	IN_B / Knieschalter	knee switch						-A9	Blatt /15C7 sheet	IN_5 / Taste "Riegel an/aus"	button "backtrack on/off"					
	-A2	Blatt /12L4 sheet	Referenz Nähmotor	reference sewing drive						-A9	Blatt /15C7 sheet	IN_6 / Taste "2. Stichelänge"	button "2nd stitch length"					
	-S100		Referenz Nähmotor	reference sewing drive						-A9	Blatt /15C7 sheet	IN_7 / Taste "Fadenspannung"	button "thread tension"					
	-S108	Blatt /16E6 sheet	Referenz Schrittmotor: Kantenschlag (horizontal)	reference stepper drive edge guide (horizontal)	9815 710223					-A9	Blatt /15C8 sheet	IN_8 / Taste 6	button 6					
	-S109	Blatt /16G6 sheet	Referenz Schrittmotor: Kantenschlag (vertikal)	reference stepper drive edge guide (vertically)	9815 710232					-A9	Blatt /15C8 sheet	IN_9 / Taste "Service-Stop"	button "service-stop"					
	-S201	Blatt /14D8 sheet	ENG_ON_1 / Greiferabdeckung rechts	hook cover right	9815 710221					-A9	Blatt /15E5 sheet	IN_10 / Favoritentaste 1	favorite button 1					
	-S202	Blatt /14D8 sheet	ENG_ON_2 / Greiferabdeckung links	hook cover left	9815 710221					-A9	Blatt /15E5 sheet	IN_11 / Favoritentaste 2	favorite button 2					
	-S203	Blatt /14L8 sheet	ENG_ON_3 / Nadelbereichsabdeckung	needle area cover	9815 710221					-A2	Blatt /15E8 sheet	IN_12 / Lichtschranke	light beam					9815 920048
	-S204	Blatt /14B8 sheet	ENG_ON_4 / Kippsensor	tilt switch	9815 550004 9815 550005					-A26	Blatt /17D6 sheet	Perfect Quality Sensor	laser light beam					9815 920050
	-S211	Blatt /12D4 sheet	IN_1 / Spulenbarcode abfragen	bobbin barcode query	9815 710231					-A26	Blatt sheet	Tischhöhenmessung	desk height measuring					9815 740036
	-S212	Blatt /12E4 sheet	IN_2 / Reserve	reserve						-A36	Blatt /17A7 sheet	Fadenspannungssensor	thread tension sensor					9835 200374
	-S213	Blatt /12E4 sheet	IN_3 / Reserve	reserve						-A1	Blatt /10C3 sheet	Hauptschalter DAC flex	main switch DAC flex					
	-S214	Blatt sheet	IN_4 / Spuler Füllstand	bobbin winder filling						-A1	Blatt /10C3 sheet	Standby-Taster DAC flex	standby button DAC flex					
	-S215	Blatt /12F4 sheet	IN_5 / Reserve	reserve						-A27	Blatt /18D3 sheet	Nadelnadenwächter links	needle thread monitor left					9815 740012
	-S216	Blatt /12G4 sheet	IN_6 / Reserve	reserve						-A27	Blatt /18E3 sheet	Nadelnadenwächter rechts	needle thread monitor right					9815 740012
	-S217	Blatt /12G4 sheet	IN_7 / Reserve	reserve						-A27	Blatt /18F3 sheet	Greiferfadenwächter	bobbin thread monitor					9815 740012
	-S218	Blatt sheet	IN_8 / Spuler Position	bobbin winder position														
	-S219	Blatt sheet	IN_9 / Ölwanne	oil monitor														

	KL. 550-D800 input list
Wiring diagram 9890 550006 B	Release 0004/22
Sheet 22 / 24	

Abb. 260: Bauschaltplan (23)

1	2	3	4	5	6	7	8	9
A	Angeschlossen an: connected to:	Bezeichnung denomination	Teilenummer part number					
	-A1	Blatt /1166 sheet	OUT_1 / Gestell hochfahren move desk up					
	-A1	Blatt /1166 sheet	OUT_2 / Gestell herunterfahren move desk down					
	-A1	Blatt /1166 sheet	OUT_3 / Reserve					
	-A1	Blatt /1166 sheet	PWM_1 / Reserve					
	-A1	Blatt /1166 sheet	PWM_2 / Reserve					
	-A2	Blatt /1166 sheet	PWM_1 / Fadenabschneider 1. Nadel thread trimmer 1st needle	9820 110051				
	-A2	Blatt /1166 sheet	PWM_2 / Fadenabschneider 2. Nadel thread trimmer 2nd needle	9820 110051				
	-A2	Blatt /14.F8 sheet	PWM_3 / Spulenbeleuchtung bobbin light	9854 867015				
	-A2	Blatt /18.02 sheet	OUT_1 / NSB_Messer NSB_knife	9710 063420				
B	-A2	Blatt /18.02 sheet	OUT_2 / NSB_Anschlag NSB_stop	9710 063420				
	-A2	Blatt /18.02 sheet	OUT_3 / NSB_Absaugung NSB_suction	9710 063420				
	-A2	Blatt /18.02 sheet	OUT_4 / Nadelkühlung needle cooling	9710 063420				
	-A2	Blatt /18.F8 sheet	OUT_5 / Nahmittelführung seam center guide	9710 063420				
	-A2	Blatt /18.F2 sheet	OUT_6 / RFW/SSD (Sensor) blasen BTM/SSD (sensor) blow	9710 063420 / 9710 061412				
	-A2	Blatt /18.C2 sheet	OUT_7 / SSD Spulengehäuse blasen SSD bobbin blow	9710 061412				
	-A2	Blatt /18.C2 sheet	OUT_8 / Reserve					
	-A3	Blatt /15.G8 sheet	PWM_1 / Fadenklemme thread clamp	9820 110050				
	-A3	Blatt /15.G3 sheet	PWM_2 / Nähleuchte sewing lamp	9854 867002				
	-A3	Blatt /15.A7 sheet	PWM_3 / Vorfeldbeleuchtung handling area light					
G	-A3	Blatt /15.E7 sheet	PWM_4 / Reserve					
H	Angeschlossen an: connected to:	Bezeichnung denomination	Teilenummer part number					
	-Y311	Blatt /15.C6 sheet	OUT_1 / LED Taste 1 LED button 1					
	-Y312	Blatt /15.C7 sheet	OUT_2 / LED Taste 2 LED button 2					
	-Y313	Blatt /15.C7 sheet	OUT_3 / LED Taste 3 LED button 3					
	-Y314	Blatt /15.C7 sheet	OUT_4 / LED Taste 4 LED button 4					
	-Y315	Blatt /15.C7 sheet	OUT_5 / LED Taste 5 LED button 5					
	-Y316	Blatt /15.C8 sheet	OUT_6 / LED Taste 6 LED button 6					
	-Y317	Blatt /15.C8 sheet	OUT_7 / LED Service Stop LED Service Stop					
	-Y318	Blatt /15.A5 sheet	OUT_8 / Status-LED (RGB) status LED (RGB)					
	-Y319	Blatt /15.E8 sheet	OUT_9 / Lasermarkierungsleuchte laser marking light	9835 501014				

Abb. 261: Bauschaltplan (24)



C		Date	2021-03-05	DÜRKOPP ADLER		Kl. 550-D800 item designation		Wiring diagram		Sheet 24 / 24	
b 02.0		2022-05-23	Isak	Design	Isak			9890 550006 B			
a 01.0		2021-05-11	Isak	Check	Norm	Release 0004/22					
	Chg.	Date	Name	Norm							



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