



755 A, B  
756 A, B, F

## Zusatzanleitung

Programmierbare  
Lasermarkierungsleuchten

**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 2023

<b>1</b>	<b>Allgemeine Informationen.....</b>	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>Umbau .....</b>	<b>4</b>
2.1	Teile demontieren .....	4
2.2	Teile montieren .....	6
2.2.1	Leitungen kennzeichnen.....	6
2.2.2	Programmierbare Lasermarkierungsleuchten montieren .....	7
2.2.3	Programmierbare Lasermarkierungsleuchten anschließen .....	8
2.2.4	Platine montieren.....	10
2.2.5	Platine anschließen .....	11
2.2.6	Lasermarkierungsleuchte einstellen .....	12
2.3	Programmierbare Lasermarkierung quer einstellen .....	12
2.4	Programmierbare Lasermarkierung längs einstellen.....	14
<b>3</b>	<b>Software-Einstellungen.....</b>	<b>16</b>
3.1	Aktivierung in der Maschinenkonfiguration .....	16
3.2	Einstellungen im Bereich Programmparameter .....	18
3.3	Einstellungen im Bereich Maschinentest.....	23
3.3.1	Programmierbare Markierungsleuchten testen (längs).....	25
3.3.2	Programmierbare Markierungsleuchten justieren (längs) .....	26
3.3.3	Programmierbare Markierungsleuchten testen (quer).....	27
3.3.4	Programmierbare Markierungsleuchten justieren (quer) .....	28
<b>4</b>	<b>Anhang .....</b>	<b>29</b>



## 1 Allgemeine Informationen

Die programmierbaren Lasermarkierungsleuchten längs/quer werden für den automatischen oder manuellen Wechsel beim Nähen von voreingestellten Tascheneingriffen verwendet.

Die Position der Lasermarkierung kann individuell im Programm korrigiert und somit für verschiedene Anlegepunkte über Feinjustierung eingestellt werden. Das individuelle mechanische Verstellen bei Modellwechsel entfällt.

### Komponenten des Bausatzes

Überprüfen Sie vor dem Einbau, ob der Lieferumfang des Bausatzes 0755 590434 VES bzw. 0755 590444 VES korrekt ist.

#### Bausatz 0755 590434 VES

Teilenummer	Menge	Bezeichnung
0755 590434	1	progr. Lasermarkierungsleuchte längs
0755 591714	1	2er SM-Karte
0791 755702 EN	1	Zusatzanleitung

#### Bausatz 0755 590444 VES

Teilenummer	Menge	Bezeichnung
0755 590444	1	progr. Lasermarkierungsleuchte quer
0755 591714	1	2er SM-Karte
0791 755702 EN	1	Zusatzanleitung



### Information

Bei der Version 756-F mit der Option Automatischer Pattenanschlag kann die programmierbare Lasermarkierungsleuchte quer NICHT verwendet werden.

## 2 Umbau

### GEFAHR



**Verletzungsgefahr durch Laserlicht!**  
Augenschäden und Erblindung möglich.  
NIE in die Laser-Lichtquelle schauen.

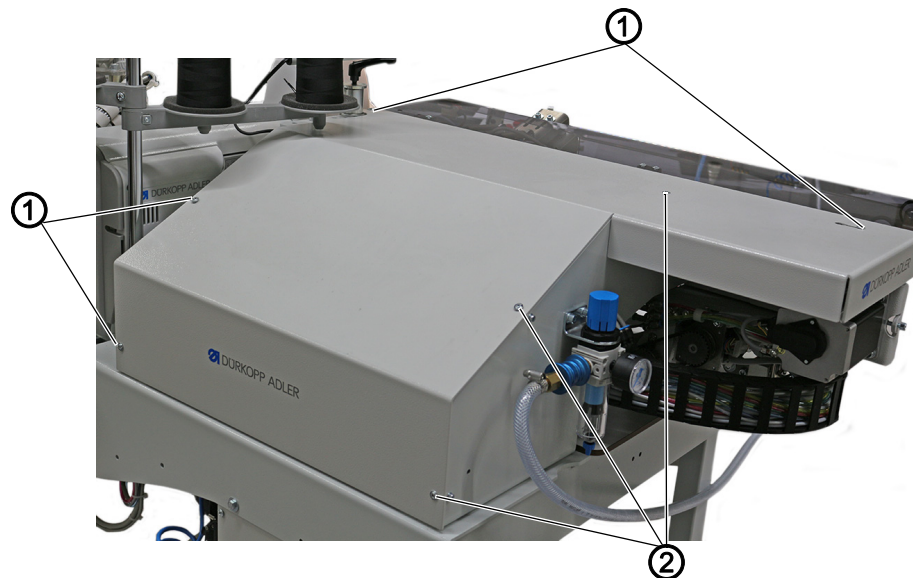
### GEFAHR



**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. Maschine vor Arbeiten an spannungsführenden Teilen ausschalten und von Stromnetz trennen.

### 2.1 Teile demontieren

Abb. 1: Teile demontieren (1)



(1) - Schrauben  
(2) - Schrauben

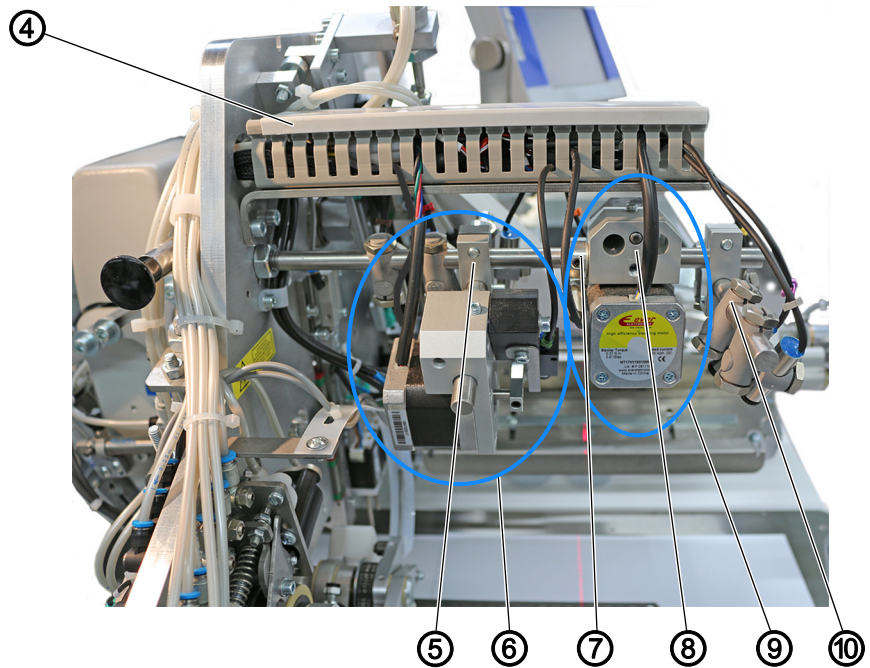
(3) - Haube



So demontieren Sie die Haube (3):

1. Schrauben (1) lösen.
2. Schrauben (2) vollständig lösen.
3. Haube (3) abnehmen.

Abb. 2: Teile demontieren (2)



(4) - Abdeckung Kabelkanal

(5) - Halterung Laserleuchte quer

(6) - Laserleuchte quer mit Motor

(7) - Stelling

(8) - Halterung Laserleuchte längs

(9) - Laserleuchte längs mit Motor

(10) - Markierungsleuchten



So demontieren Sie vorübergehend nicht benötigte Teile:

1. Um den Kabelkanal zu öffnen, Abdeckung Kabelkanal (4) nach vorne abziehen.
2. Alle Teile wie Markierungsleuchten (10), die vor der Position der Halterung Laserleuchte quer (5) montiert sind, demontieren.

## 2.2 Teile montieren

### HINWEIS

#### Sachschaden möglich!

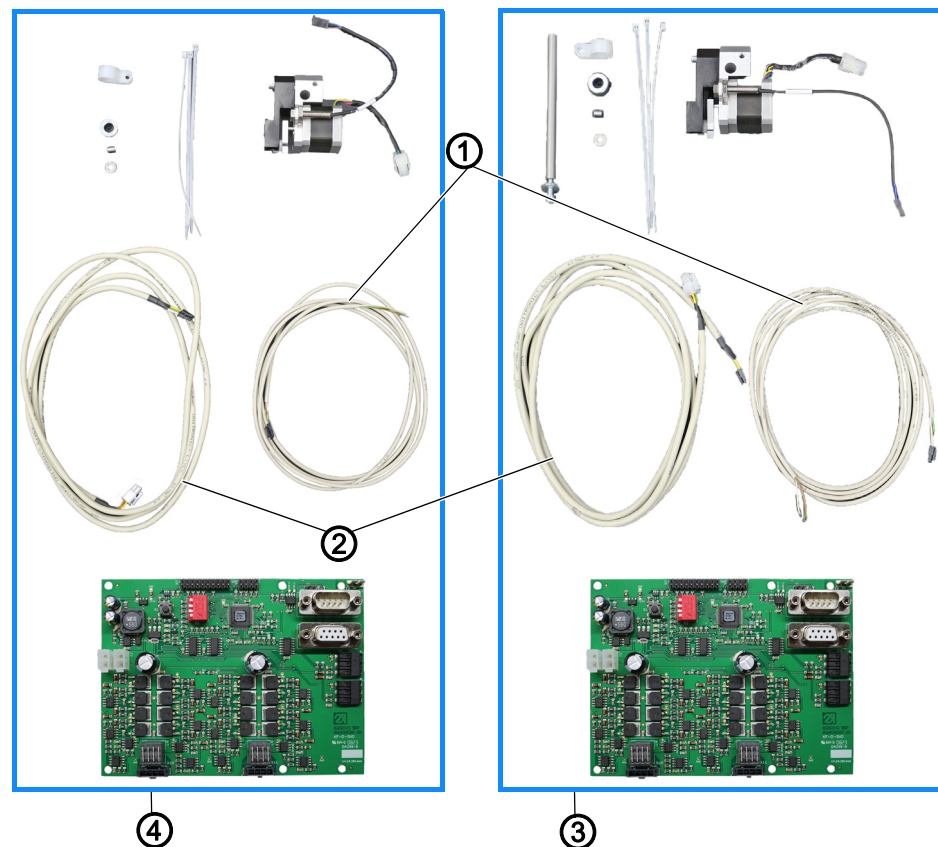
Leitungen können beschädigt werden und dadurch die Funktion der Maschine beeinträchtigen.

Leitungen immer so verlegen, dass keine Scheuer- oder Quetschstellen bestehen. Gegebenenfalls zusätzliche Leitungen mit Kabelbindern außen am Kabelbaum montieren.

Um ein Verwecheln beim Verlegen der Leitungen zu vermeiden, müssen die Leitungen an beiden Enden mit **Q** und **L** gekennzeichnet werden.

### 2.2.1 Leitungen kennzeichnen

Abb. 3: Leitungen kennzeichnen



(1) - Referenzleitungen  
(2) - Motorleitungen

(3) - Bausatz Laserleuchte längs  
(4) - Bausatz Laserleuchte quer



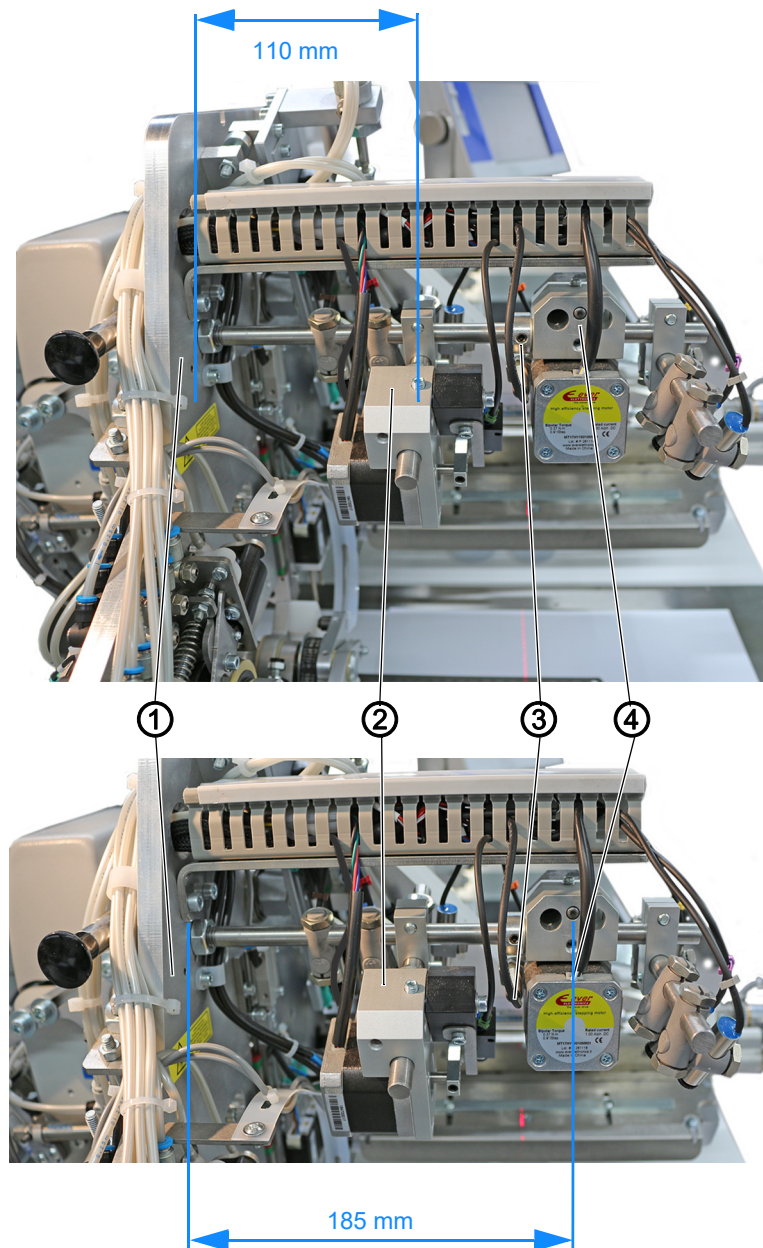
So kennzeichnen Sie die Leitungen:

1. Referenzleitung (1) und Motorleitung (2) aus Bausatz Laserleuchte längs (3) an beiden Enden mit **L** kennzeichnen.
2. Referenzleitung (1) und Motorleitung (2) aus Bausatz Laserleuchte quer (4) an beiden Enden mit **Q** kennzeichnen.



## 2.2.2 Programmierbare Lasermarkierungsleuchten montieren

Abb. 4: Programmierbare Lasermarkierungsleuchten montieren



- |  |   |
|--|---|
| (1) - <i>Faltstationplatte</i>           | (3) - <i>Stelling</i>                     |
| (2) - <i>Halterung Laserleuchte quer</i> | (4) - <i>Halterung Laserleuchte längs</i> |

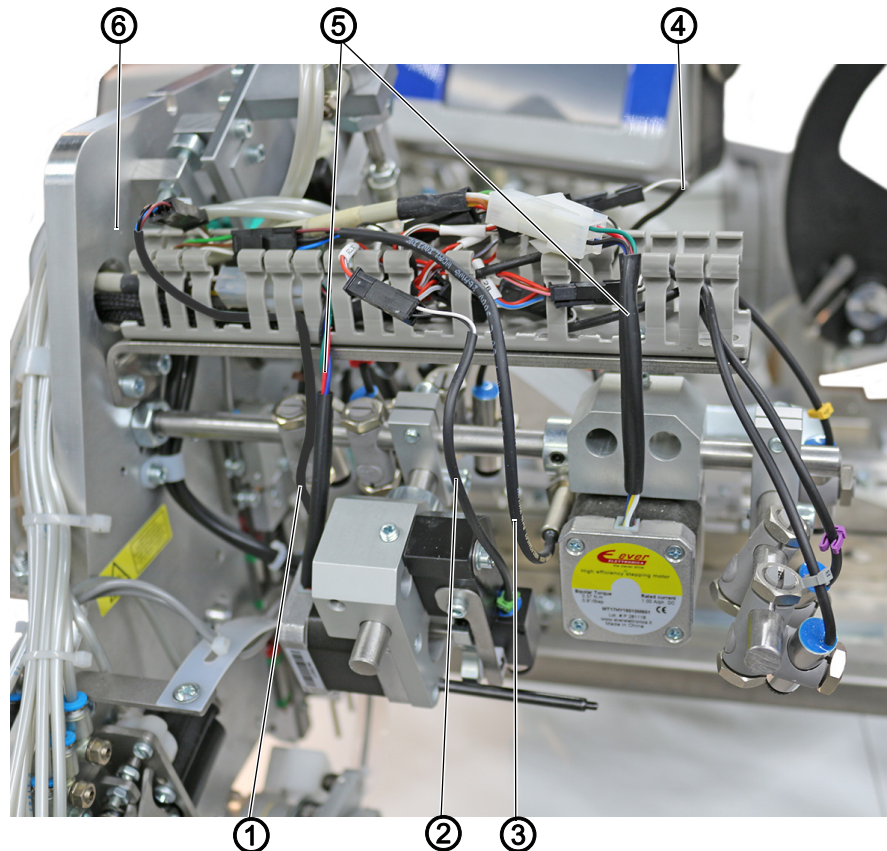


So montieren Sie die Programmierbaren Lasermarkierungsleuchten:

1. Halterung Laserleuchte quer (2) auf die Stange schieben und in einem Abstand von 110 mm montieren (von der Faltstationplatte (1) bis zur Mitte der Halterung Laserleuchte quer (2)).
2. Stelling (3) auf die Stange schieben.
3. Halterung Laserleuchte längs (4) auf die Stange schieben und in einem Abstand von 185 mm montieren (von der Faltstationplatte (1) bis zur Mitte der Halterung Laserleuchte längs (4)).

### 2.2.3 Programmierbare Lasermarkierungsleuchten anschließen

Abb. 5: Programmierbare Lasermarkierungsleuchten anschließen (1)



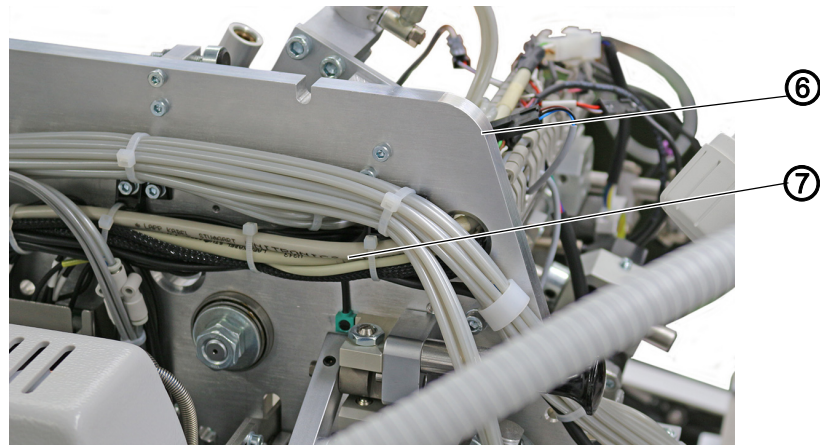
- |                                 |                                  |
|---------------------------------|----------------------------------|
| (1) - Referenzleitung quer      | (4) - Leitung Laserleuchte längs |
| (2) - Leitung Laserleuchte quer | (5) - Motorleitungen             |
| (3) - Referenzleitung längs     | (6) - faltstationplatte          |



So schließen Sie die programmierbaren Lasermarkierungsleuchten an:

1. Leitungen (2) und (4) an Stecker der Leitungen im Kabelbaum anstecken:
  - Laserleuchte quer (2): X725
  - Laserleuchte längs (4): X715
2. Referenzleitung quer (1) und längs (3) entsprechend der Kennzeichnungen an Referenzleitungen anstecken.
3. Motorleitungen (5) entsprechend der Kennzeichnungen an Motorleitungen anstecken.
4. Referenzleitungen und Motorleitungen durch die faltstationplatte (6), unter die Maschine, im Kabelbaum (7) wieder hoch in die Konsole führen.

Abb. 6: Programmierbare Lasermarkierungsleuchten anschließen (2)



(4) - Faltstationplatte

(7) - Kabelbaum

Abb. 7: Programmierbare Lasermarkierungsleuchten anschließen (3)



(7) - Kabelbaum

Abb. 8: Programmierbare Lasermarkierungsleuchten anschließen (4)

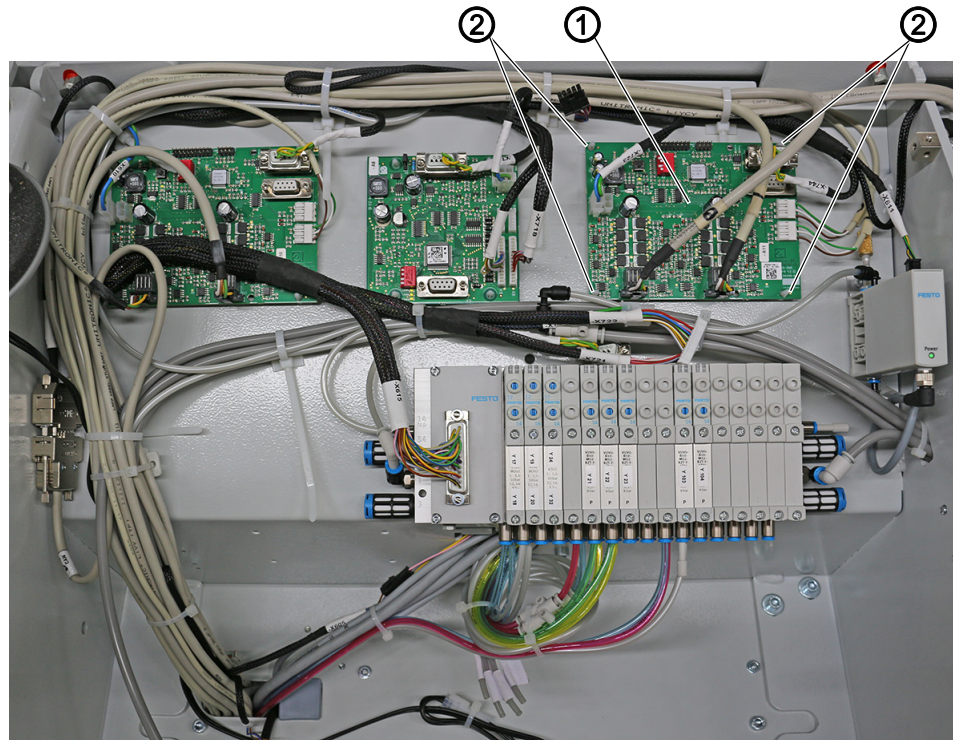


(7) - Kabelbaum

5. Referenz- und Motorleitungen durch die Faltstationplatte (6), unter die Maschine, im Kabelbaum (7) wieder hoch in die Konsole führen.

## 2.2.4 Platine montieren

Abb. 9: Platine montieren



(1) - Platine

(2) - Distanzhalter

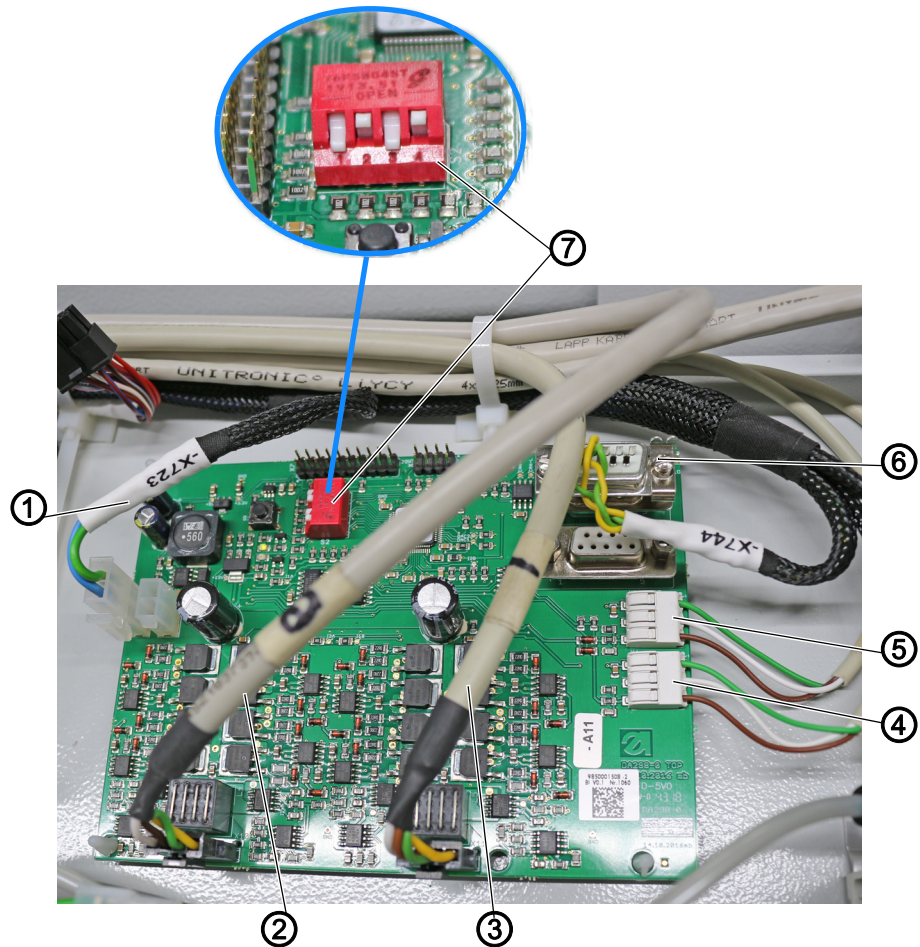


So montieren Sie die Platine:

1. Distanzhalter (2) in Bohrungen stecken.
2. Platine (1) aufstecken.

## 2.2.5 Platine anschließen

Abb. 10: Platine anschließen



- |   |  |
|---|--|
| (1) - Stromversorgung Platine             | (5) - Referenzschalter Laserleuchte quer |
| (2) - Motorleitung Laserleuchte quer      | (6) - Stecker CAN-Leitung                |
| (3) - Motorleitung Laserleuchte längs     | (7) - DIP-Schalter                       |
| (4) - Referenzschalter Laserleuchte längs |  |



So schließen Sie die Platine an:

1. Leitungen an Platine anschließen. Auf die Kennzeichnungen **Q** und **L** achten:
  - Stromversorgung Platine (1) (X723): X1
  - Motorleitung für Laserleuchte quer (2): X10
  - Motorleitung für Laserleuchte längs (3): X11
  - Stecker CAN-Leitung (X744) (6): X9
2. Referenzschalter an die Platine anschließen. Darauf achten, dass die Farben korrekt sind (📖 S. 30):
  - Referenzschalter Laserleuchte längs (4): X4
  - Referenzschalter Laserleuchte quer (5): X3
3. Die Adresse am DIP-Schalter (7) korrekt einstellen (📖 S. 31).

### 2.2.6 Lasermarkierungsleuchte einstellen



So stellen Sie die Lasermarkierungsleuchten ein:

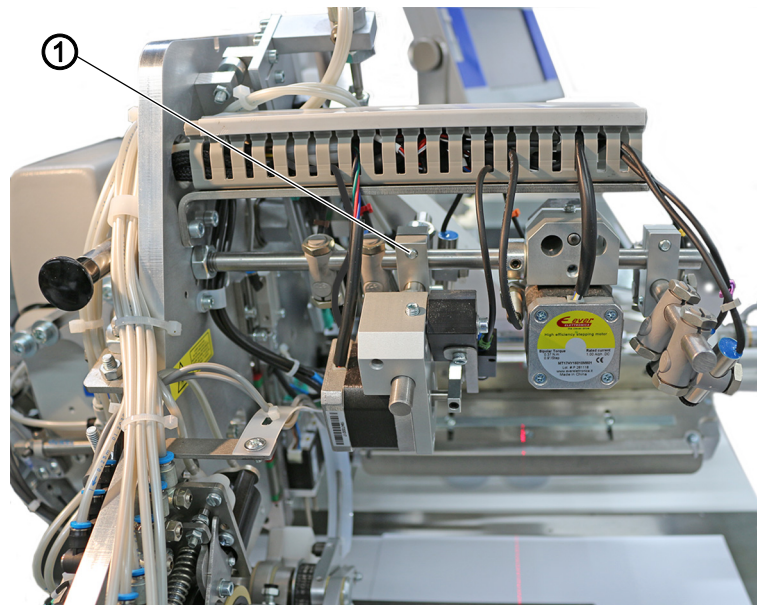
1. Haube wieder montieren.
2. Maschine einschalten.



3. Im Menü *Service* > *Maschinenkonfiguration* die Option *Programmierbare Lasermarkierungsleuchten längs+quer* wählen (📖 S. 16).

### 2.3 Programmierbare Lasermarkierung quer einstellen

Abb. 11: Programmierbare Lasermarkierung quer einstellen (1)



(1) - Schraube



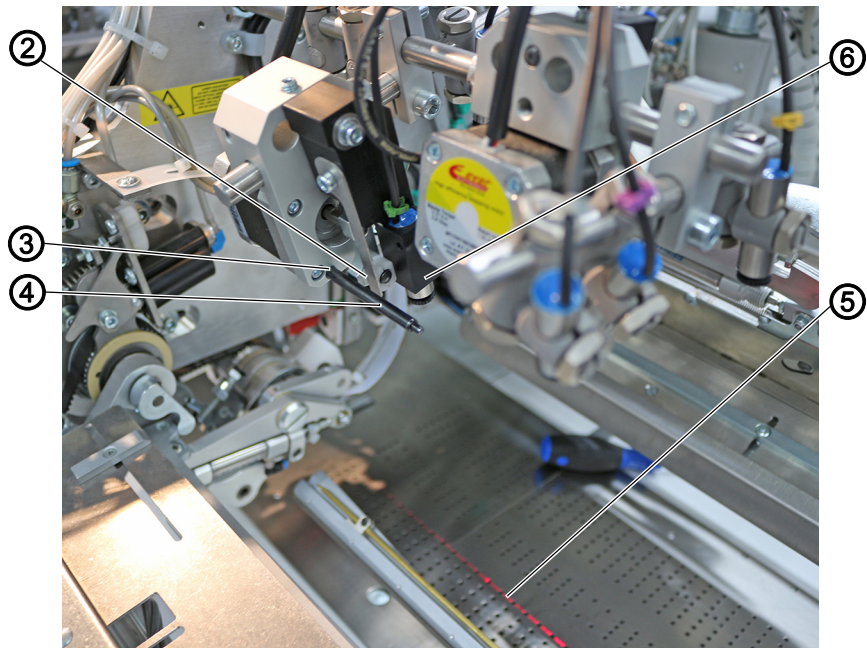
So stellen Sie die Lasermarkierung quer ein:

1. Im Menü *Service* > *Maschinentest* > *Programmierbare Markierungsleuchten quer Test Referenzfahrt* durchführen (📖 S. 23).



- Nach der Referenzfahrt leuchtet die aktivierte Lasermarkierungsleuchte.
2. Schraube (1) lösen.
- Die Laserhalterung ist lose.

Abb. 12: Programmierbare Lasermarkierung quer einstellen (2)

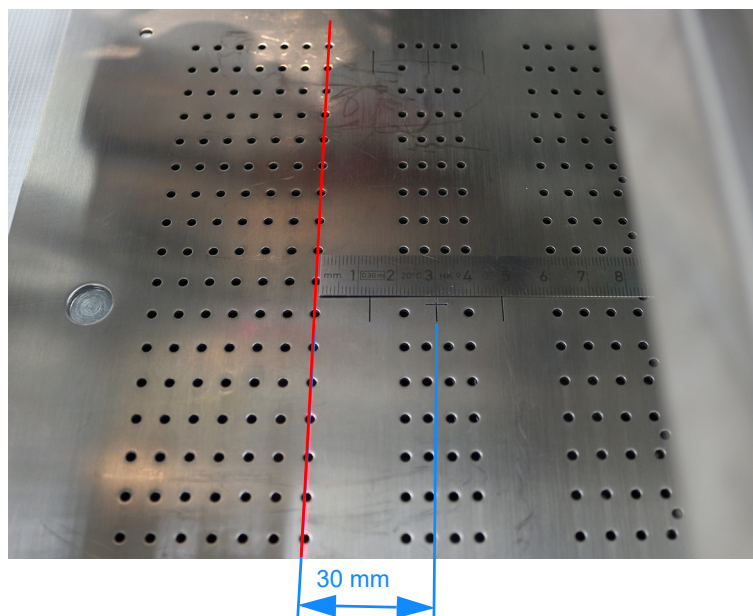


- |                     |                  |
|---------------------|------------------|
| (2) - Kloben        | (5) - Laserlinie |
| (3) - Bohrung       | (6) - Laser      |
| (4) - Arretierstift |                  |



3. Arretierstift (4) in Bohrung (3) stecken.
4. Kloben (2) an Arretierstift (4) drücken.

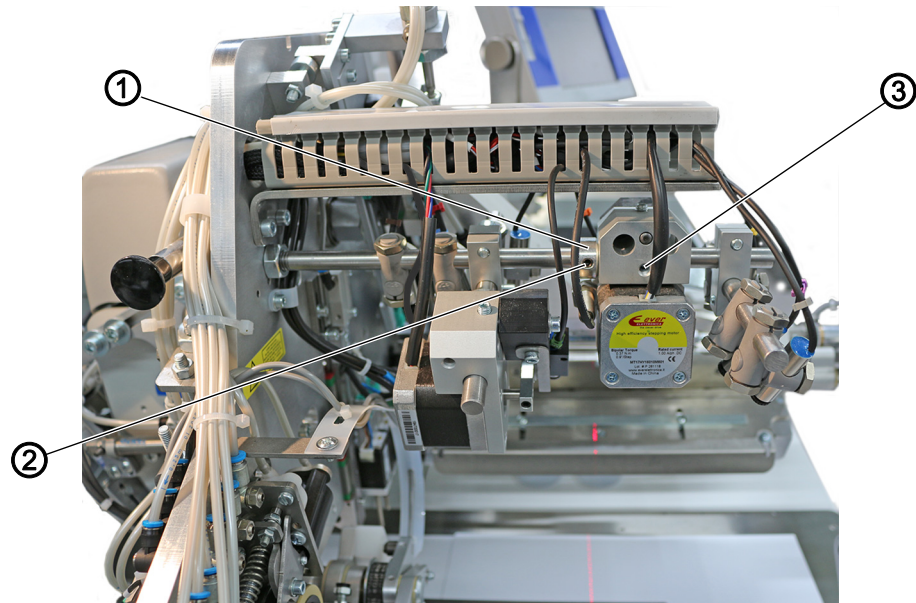
Abb. 13: Programmierbare Lasermarkierung quer einstellen (3)



5. Laser (6) so einstellen, dass die Laserlinie (5) gerade und mit einer Entfernung von 30 mm zu der Tascheneingriffsmitte  $\left| \begin{array}{c} \perp \\ \perp \end{array} \right|$  steht.
6. Schraube (1) festschrauben.

## 2.4 Programmierbare Lasermarkierung längs einstellen

Abb. 14: Programmierbare Lasermarkierung längs einstellen (1)



(1) - Stelling  
(2) - Schraube

(3) - Schraube



So stellen Sie die Lasermarkierung längs ein:

1. Im Menü *Service > Maschinentest > Programmierbare Markierungsleuchten längs Test Referenzfahrt* durchführen (📖 S. 23).



↳ Nach der Referenzfahrt leuchtet die aktivierte Lasermarkierungsleuchte.

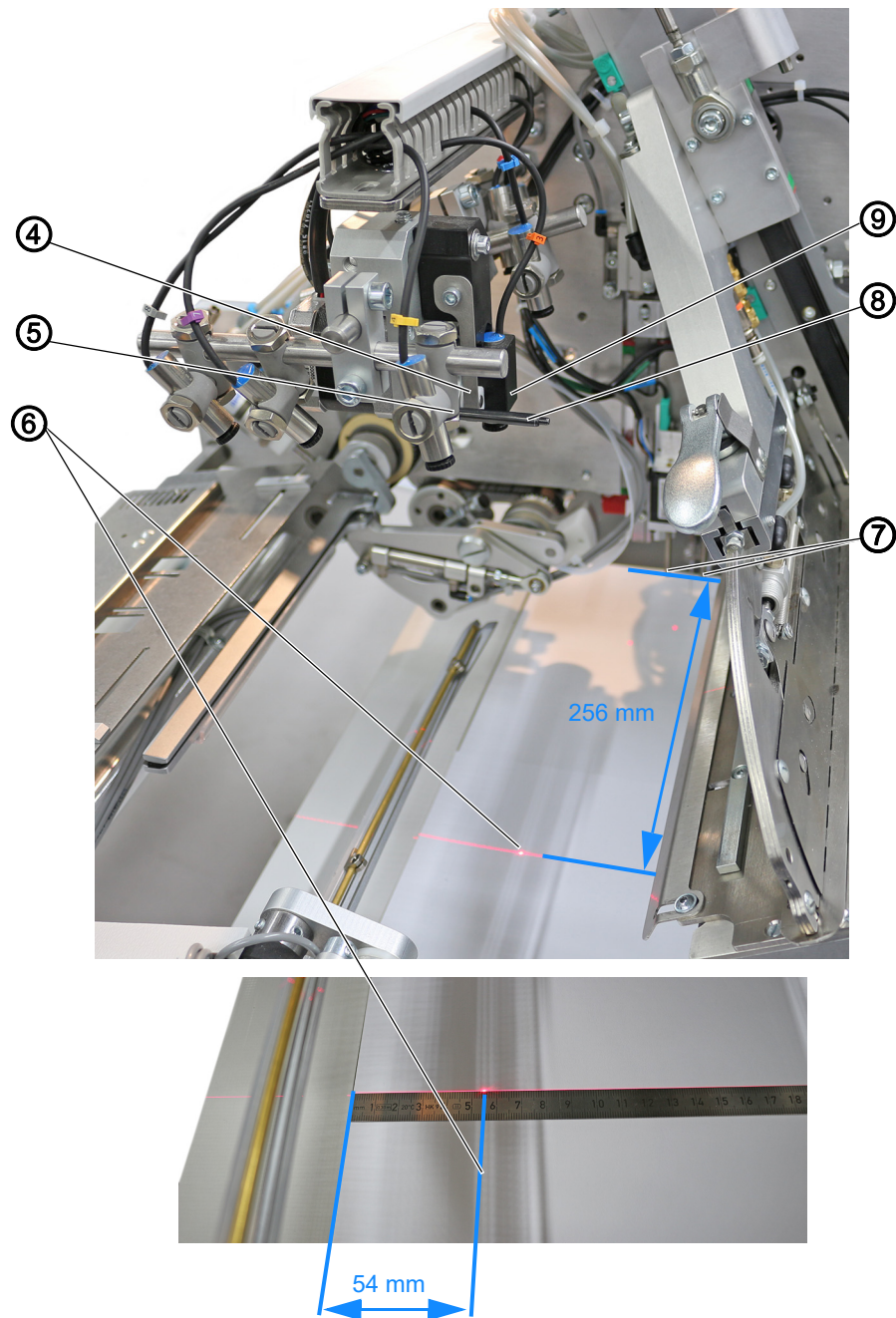
2. Schraube (2) am Stelling (1) lösen.

3. Schraube (3) lösen.

↳ Die Laserhalterung ist lose.



Abb. 15: Programmierbare Lasermarkierung längs einstellen (2)



(4) - Kloben  
 (5) - Bohrung (verdeckt)  
 (6) - Laserpunkt

(7) - Nadel  
 (8) - Arretierstift  
 (9) - Laser



4. Arretierstift (8) in Bohrung (5) stecken.
5. Kloben (4) an Arretierstift (8) drücken.
6. Laser (9) so einstellen, dass die Laserlinie 256 mm von der Nadel (7) entfernt ist.
7. Laser (9) so einstellen, dass der Laserpunkt (6) 54 mm von der linken Gleitblechkante entfernt ist.
8. Schraube (3) festschrauben.
9. Stellring (1) dichtstellen und Schraube (2) festschrauben.

### 3 Software-Einstellungen

#### 3.1 Aktivierung in der Maschinenkonfiguration



##### Maschinenkonfiguration

Hauptbildschirm -> Servicemenü -> Maschinenkonfiguration



##### Wichtig


Das Menü *Maschinenkonfiguration* ist passwortgeschützt. Hier stellen Sie grundlegende Maschinenfunktionen ein. Das Passwort ist 25483.




☞ Die Anzeige wechselt zu *Maschinenkonfiguration*.

Abb. 16: Maschinenkonfiguration



So öffnen Sie das Menü *1.5 Programmierbare Markierungsleuchten Mit/Ohne*:

1. Auf Schaltfläche  drücken.
- ☞ Das Menü *1.5 Programmierbare Markierungsleuchten Mit/Ohne* öffnet sich.

Icon	Einstellung	Erläuterung
	Ohne Programmierbare Markierungsleuchten	• Keine der Markierungsleuchten ist aktiv
	Programmierbare Markierungsleuchte längs	• Nur die Markierungsleuchte längs ist aktiv
	Programmierbare Markierungsleuchte quer	• Nur die Markierungsleuchte quer ist aktiv
	Programmierbare Markierungsleuchten längs+quer	• Beide Markierungsleuchten sind aktiv (für Methode F)
	Programmierbare Markierungsleuchte gedreht	• Markierungsleuchte längs gedreht • Nur die Markierungsleuchte längs ist aktiv
	Beide programmierbare Markierungsleuchten gedreht	• Markierungsleuchte längs gedreht • Beide Markierungsleuchten sind aktiv



So aktivieren Sie beide Programmierbare Markierungsleuchten für die Methode F:



1. Auf Schaltfläche  drücken.
- ↪ Beide Programmierbare Markierungsleuchten sind aktiv.

### 3.2 Einstellungen im Bereich Programmparameter



#### Programmparameter

Im Menü *Programmparameter* können Sie bis zu 200 unterschiedliche Taschenprogramme konfigurieren, benennen und speichern.



#### Information

Falls eine Option nicht verfügbar oder ausgegraut ist, muss die Option im Menü *Maschinenkonfiguration* eingestellt werden (S. 16) oder die Option ist für die Maschinenklasse nicht verfügbar.



So konfigurieren Sie Taschenprogramme:


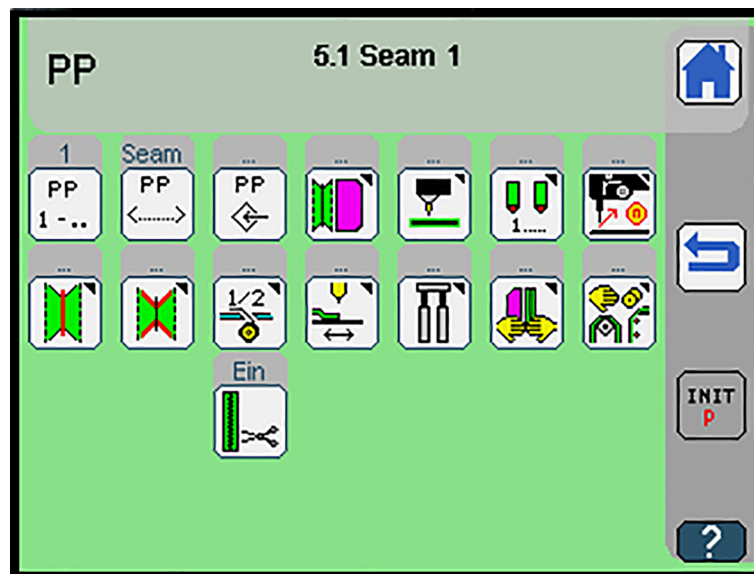
1. Schaltfläche **Programmparameter**  drücken.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu *Taschenprogramme konfigurieren*.

Abb. 17: Programmparameter




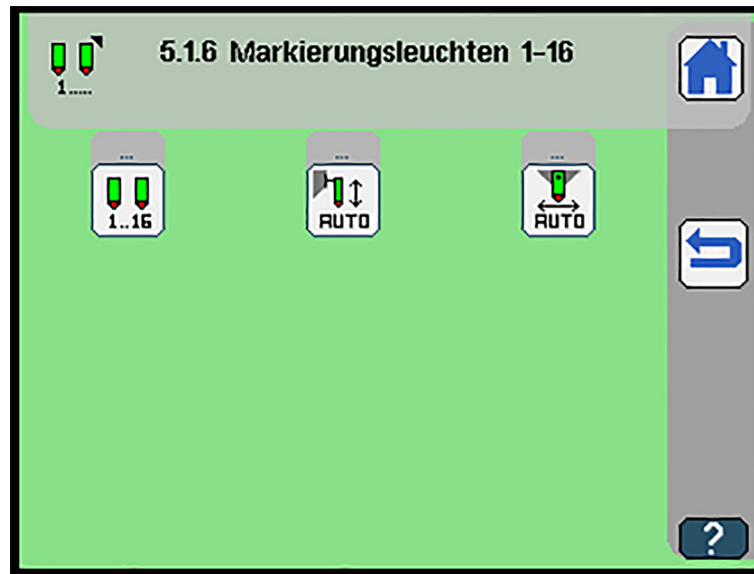






2. Schaltfläche  drücken.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu *Markierungsleuchten 1 - 16*.

Abb. 18: Markierungsleuchten 1 -16



Symbole	Bedeutung
	Markierungsleuchten 1 - 16 aktivieren  S. 20
	Programmierbare Markierungsleuchten in Nährrichtung  S. 21
	Programmierbare Markierungsleuchten quer zur Nährrichtung  S. 22




 Markierungsleuchten 1 - 16 aktivieren

Abb. 19: Markierungsleuchten 1 -16 aktivieren



Symbole	Bedeutung
	Markierungsleuchte aktiviert
	Markierungsleuchte deaktiviert



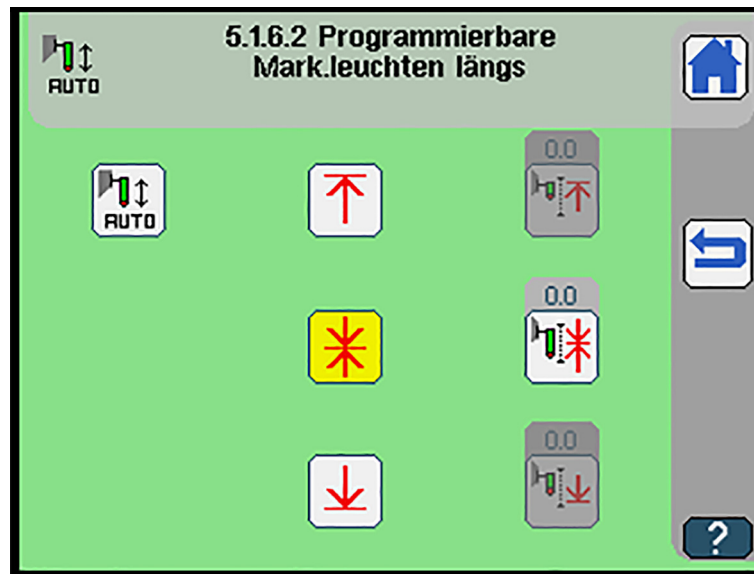
So aktivieren Sie die Markierungsleuchten:





1. Schaltfläche der gewünschten Markierungsleuchte drücken.  
↪ Die Markierungsleuchte ist (in-)aktiv.



## Programmierbare Markierungsleuchten X-Achse







Abb. 20: Programmierbare Markierungsleuchten X-Achse



Symbole	Bedeutung
	Programmierbare Markierungsleuchten in Längsrichtung EIN/AUS
	Programmierbare Markierungsleuchte Nahtanfang einstellen • -120 - 120
	Programmierbare Markierungsleuchte Nahtmitte einstellen • -120 - 120
	Programmierbare Markierungsleuchte Nahtende einstellen • -120 - 120



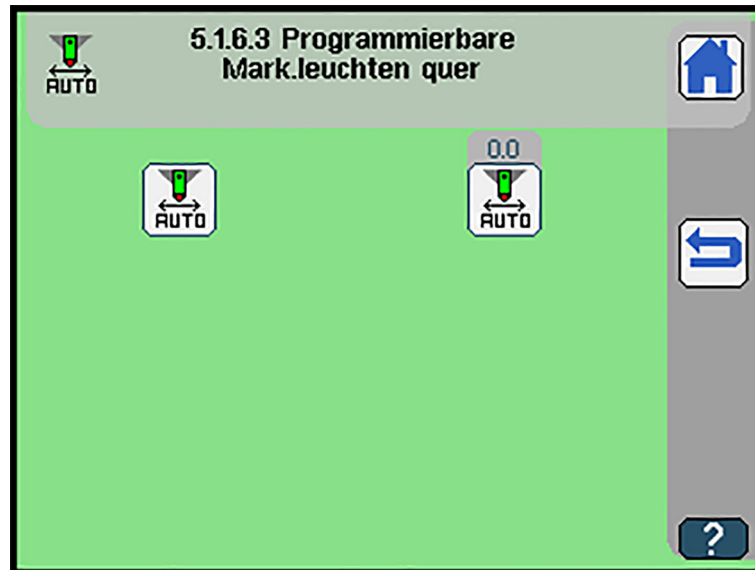
So programmieren Sie die programmierbaren Markierungsleuchten für die X-Achse:

- Schaltfläche ,  oder  drücken.  
 ↪ Die gewünschte Markierungsleuchte verfährt in die entsprechende Position.
- Schaltfläche ,  oder  drücken.
- Gewünschten Korrekturwert über die Zahlentastatur eingeben.
- Mit **OK** bestätigen.



### Programmierbare Markierungsleuchten Y-Achse

Abb. 21: Programmierbare Markierungsleuchten Y-Achse



Symbole	Bedeutung
	Programmierbare Markierungsleuchten in Querrichtung EIN/AUS
	Programmierbare Markierungsleuchte Y-Achse einstellen • -120 - 120



So programmieren Sie die programmierbaren Markierungsleuchten für die Y-Achse:

1. Gewünschten Korrekturwert über die Zahlentastatur eingeben.
2. Mit **OK** bestätigen.



### 3.3 Einstellungen im Bereich Maschinentest

#### Maschinentest

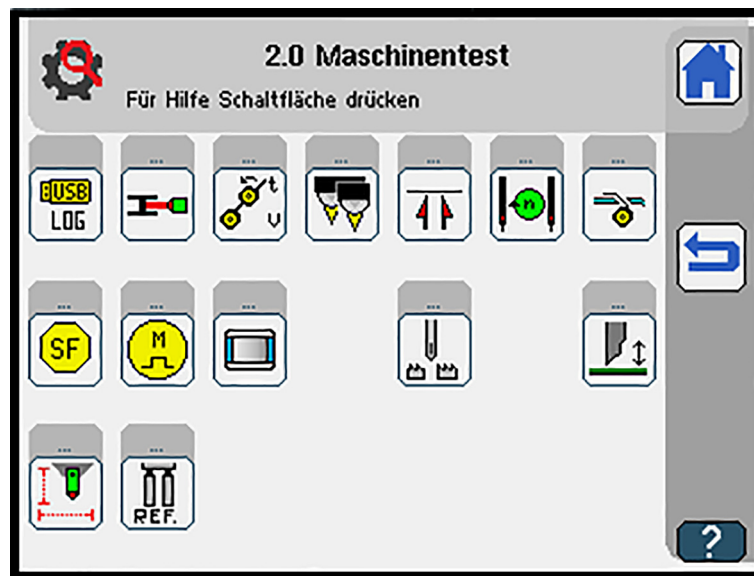


#### Wichtig

Das Menü *Maschinentest* ist passwortgeschützt. Hier testen Sie Baugruppen und beheben Fehler. Das Passwort ist 25483.

- ↳ Die Anzeige wechselt zu *Maschinentest*.  
Die Anzeige variiert je nach Maschinenkonfiguration (📖 S. 16).

Abb. 22: Maschinentest




So testen Sie die Programmierbaren Markierungsleuchten:



#### Information



Diese Funktion ist nur verfügbar, wenn die programmierbaren Lasermarkierungen in der Maschinenkonfiguration aktiviert sind.

1. Schaltfläche  drücken.

- ↳ Die Bedienoberfläche *Programmierbare Markierungsleuchten längs Test* wird angezeigt.

Abb. 23: Programmierbare Markierungsleuchten testen



Symbol	Bedeutung
	Programmierbare Markierungsleuchten testen (längs in Nährichtung) 📖 S. 25
	Programmierbare Markierungsleuchten testen (quer zur Nährichtung) 📖 S. 27



**Information**

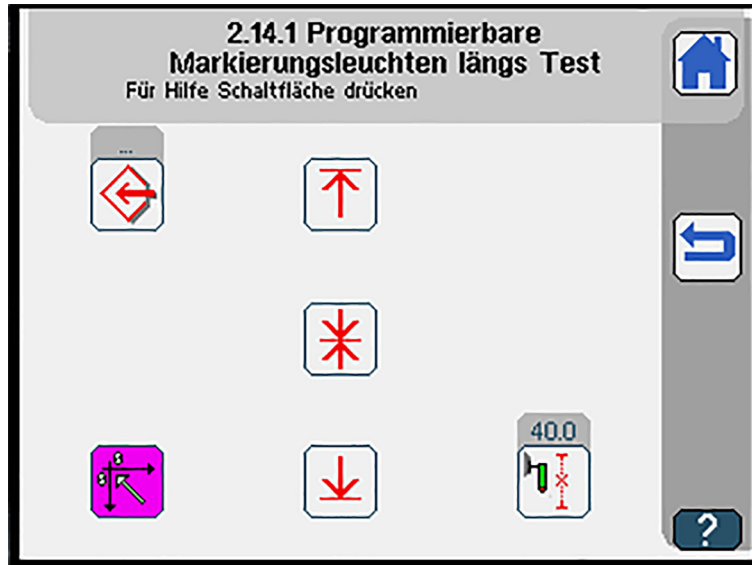
Ist nur eine der programmierbaren Markierungsleuchten aktiv, wechselt das Menü direkt in das entsprechende Untermenü.








### 3.3.1 Programmierbare Markierungsleuchten testen (längs)



↪ Die Anzeige wechselt zu *programmierbare Markierungsleuchten testen*.



Abb. 24: Programmierbare Markierungsleuchten testen




Symbol	Bedeutung
	Programmierbare Markierungsleuchten justieren  S. 26
	Referenzieren
	Anlegepunkt Nahtanfang wählen
	Anlegepunkt Nahtmitte wählen
	Anlegepunkt Nahtende wählen
	beliebige Position anfahren • 0 mm - 220 mm



So testen Sie die programmierbaren Markierungsleuchten:

- Schaltfläche  drücken.  
↪ Die Referenzfahrt wird ausgeführt.
- Schaltfläche ,  oder  drücken.  
↪ Der gewünschte Anlegepunkt ist ausgewählt.

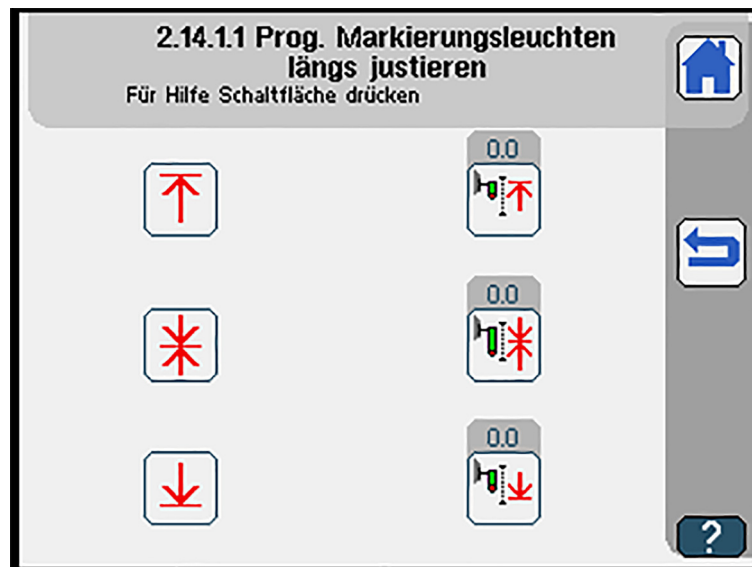
3. Schaltfläche  drücken.
4. Gewünschten Wert über die Zahlentastatur eingeben.
5. Mit **OK** bestätigen.







### 3.3.2 Programmierbare Markierungsleuchten justieren (längs)



Die Anzeige wechselt zu *programmierbare Markierungsleuchten justieren*.

Abb. 25: Programmierbare Markierungsleuchten justieren (längs)



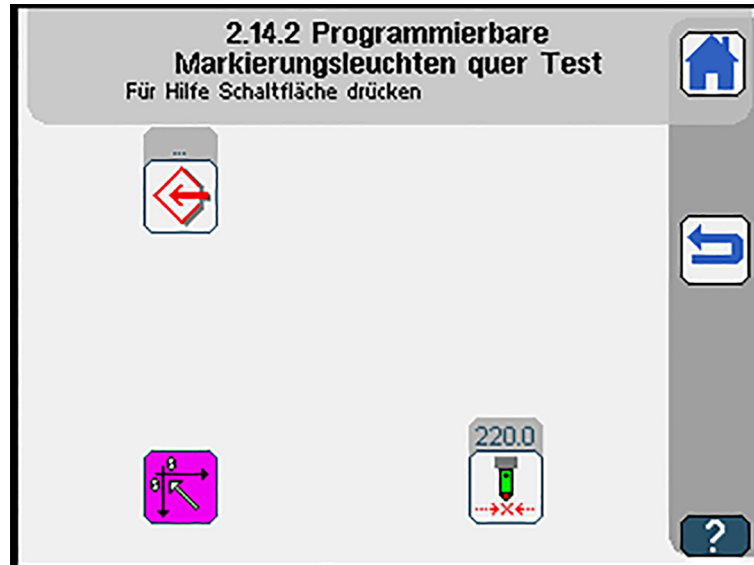
Symbol	Bedeutung
	Anlegepunkt vorne wählen
	Anlegepunkt Mitte wählen
	Anlegepunkt hinten wählen
	Programmierbare Markierungsleuchte Position 1 justieren • -100 - 100
	Programmierbare Markierungsleuchte Position 2 justieren • -100 - 100
	Programmierbare Markierungsleuchte Position 3 justieren • -100 - 100





### 3.3.3 Programmierbare Markierungsleuchten testen (quer)



↪ Die Anzeige wechselt zu *programmierbare Markierungsleuchten testen*.






Abb. 26: Programmierbare Markierungsleuchten testen



Symbol	Bedeutung
	Programmierbare Markierungsleuchten justieren  S. 28
	Referenzieren
	Position X eingeben • 0 mm - 220 mm



So testen Sie die programmierbaren Markierungsleuchten:

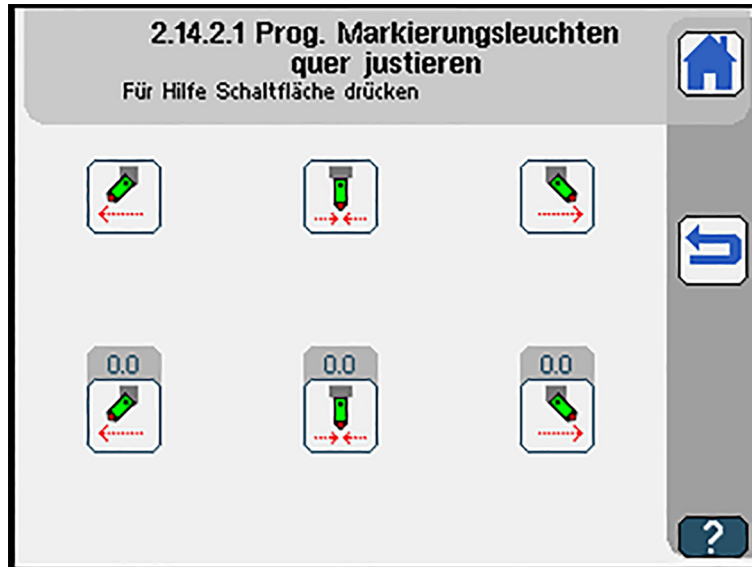
1. Schaltfläche  drücken.  
↪ Die Referenzfahrt wird ausgeführt.
2. Schaltfläche ,  oder  drücken.  
↪ Der gewünschte Anlegepunkt ist ausgewählt.
3. Schaltfläche  drücken.
4. Gewünschten Wert über die Zahlentastatur eingeben.
5. Mit **OK** bestätigen.

### 3.3.4 Programmierbare Markierungsleuchten justieren (quer)



Die Anzeige wechselt zu *programmierbare Markierungsleuchten justieren*.

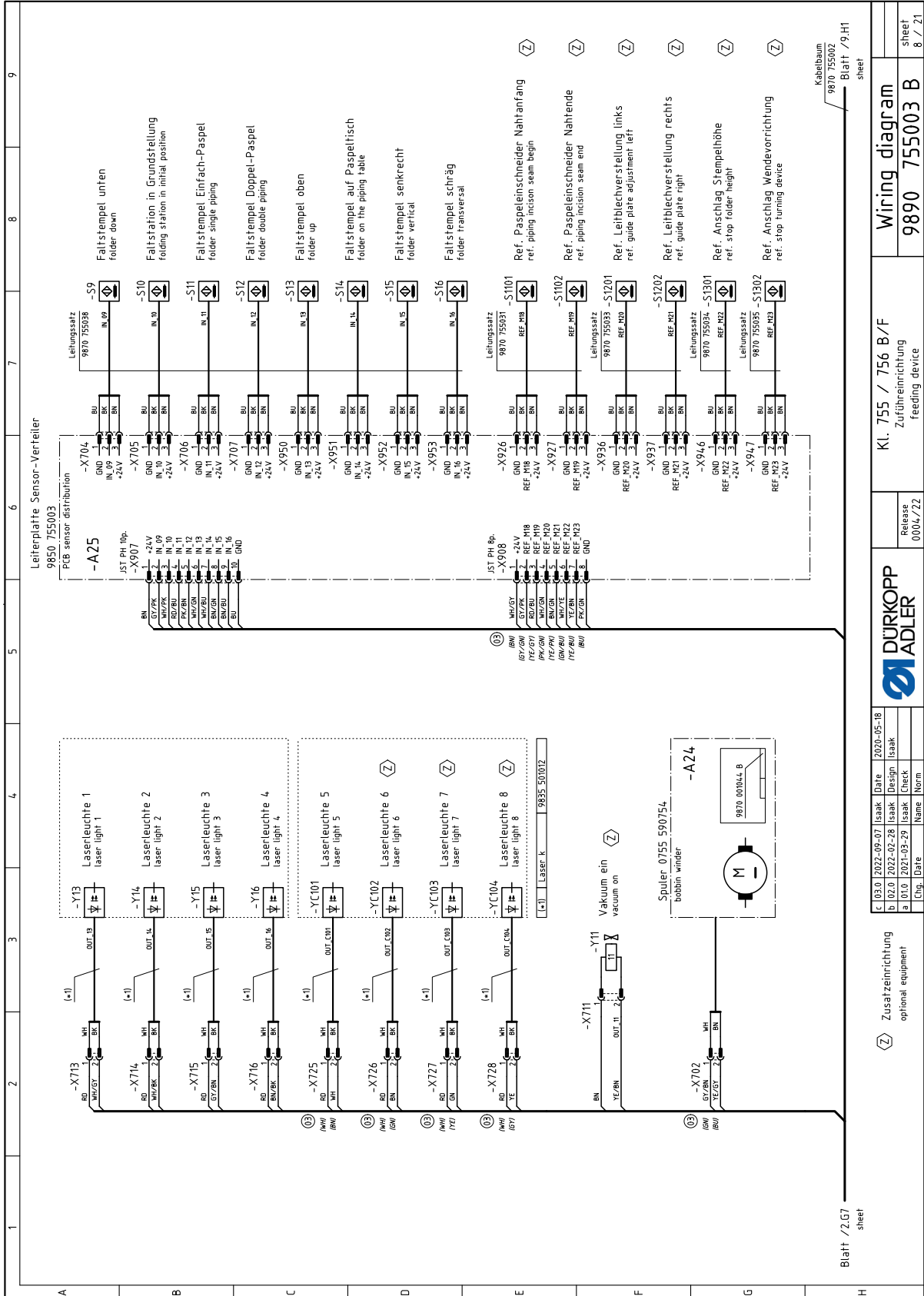
Abb. 27: Programmierbare Markierungsleuchten justieren (quer)



Symbol	Bedeutung
	Programmierbare Markierungsleuchte Position 1 justieren  • Wertebereich -100 - 100
	Programmierbare Markierungsleuchte Position 2 justieren  • Wertebereich -100 - 100
	Programmierbare Markierungsleuchte Position 3 justieren  • Wertebereich -100 - 100

# 4 Anhang

Abb. 28: Bauschaltplan (1)

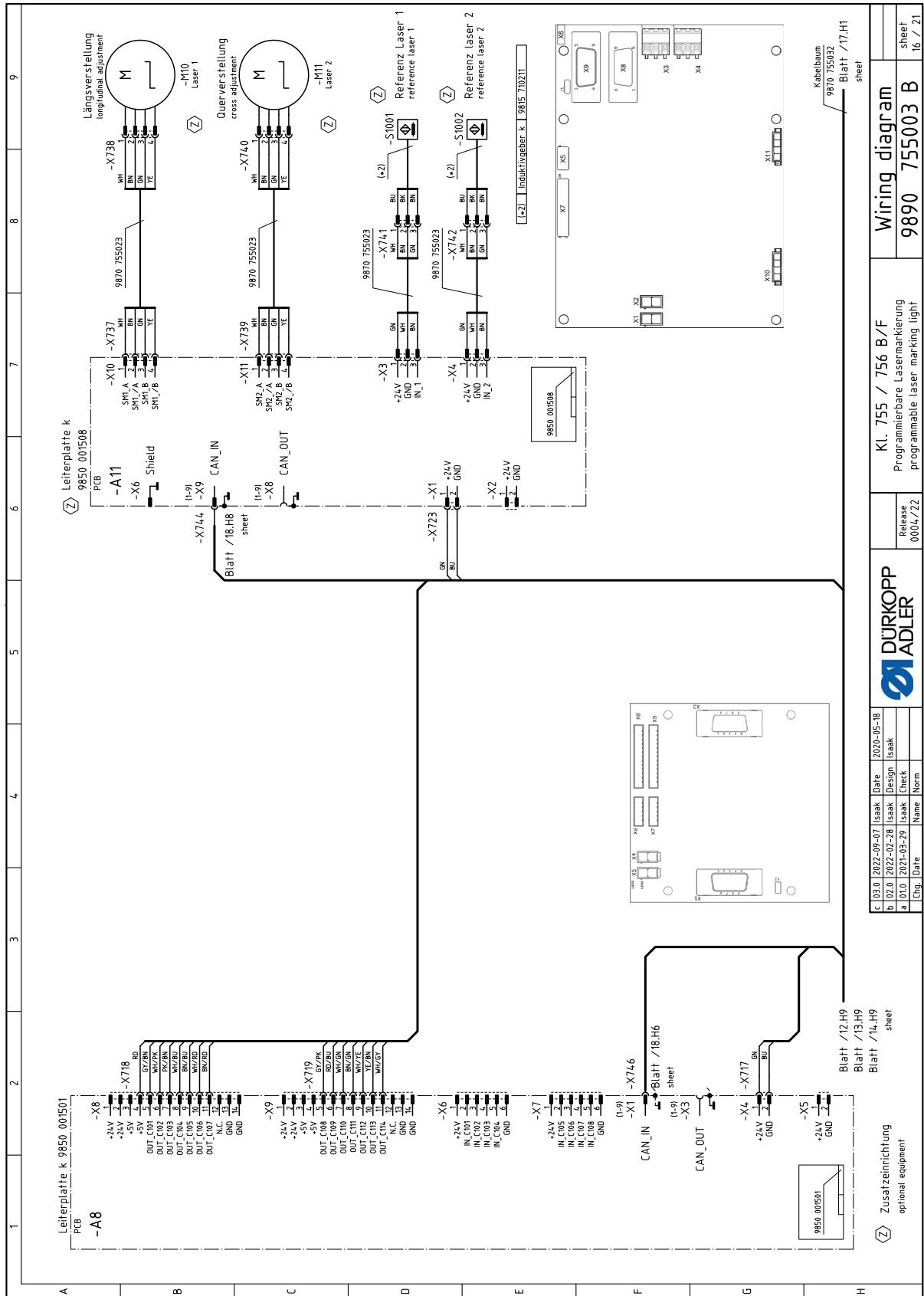


Blatt / 2,67 sheet

Kabelbaum 9870 755002 Blatt / 9,11 sheet

<b>9890 755003 B</b> Wiring diagram sheet 8 / 21		
<b>Kl. 755 / 756 B/F</b> Zuführeinrichtung feeding device		
Release 0004/22		
C 03.0 2022-09-07 b 02.0 2022-02-28 a 01.0 2021-03-29	Isaak Design Isaak Check	Date 2020-05-18 Isaak
Zusatzzeilenrichtung optional equipment		

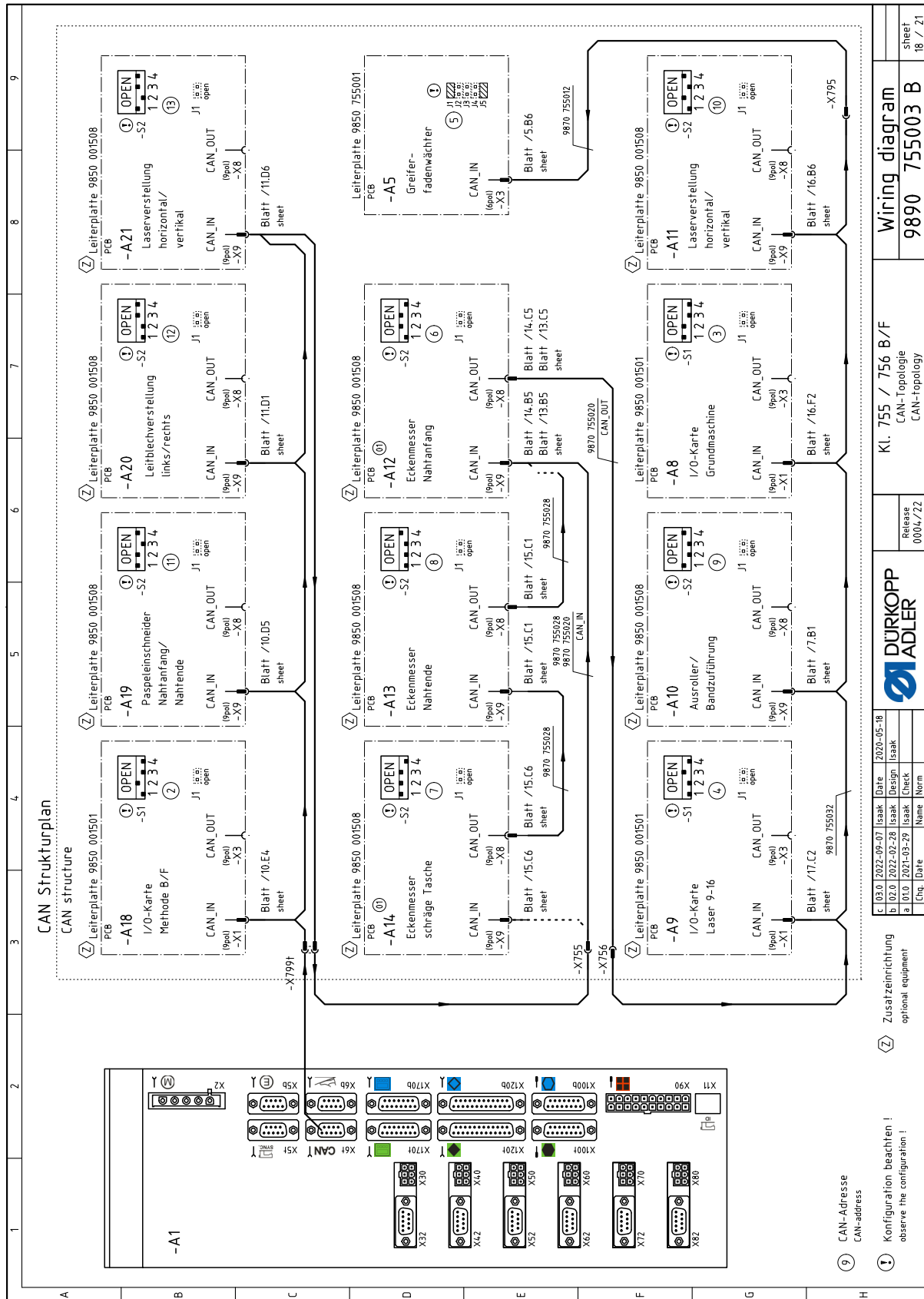
Abb. 29: Bauschaltplan (2)



Kl. 755 / 756 B/F Programmierbare Lasermarkierung programmable laser marking light		Release 0004/22		Wiring diagram 9890 755003 B		Sheet 16 / 21	
DÜRKOPP ADLER		Date 2020-05-18		Name Isaak		Norm	
c 03.0 2022-09-07		Isaak		Design		Isaak	
b 02.0 2022-02-28		Isaak		Check		Isaak	
a 01.0 2021-03-29		Isaak		Check		Isaak	
Etp. Date		Name		Norm			



Abb. 30: Bauschaltplan (3)









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