

Sektion 2: Monteringsvejledning Kl. 271-274

1. Generelle oplysninger	2
1.1 Sikkerhedsoplysninger	2
1.2 Maskindrift uden sytøj	2
1.3 Bordplader	2
2. Montering af rammen	2
3. Færdiggørelse og fastskruning af bordpladen	5
4. Forbindelse af sydrev med bordpladen	6
4.1 Generelle oplysninger	6
4.2 Motortype for hver underklasse og ekstraudstyr	7
4.3 Fastgørelse af motoren	8
4.4 Antal sting til trefasede motorer, afhængig af den gennemsnitlige remskivediameter	8
4.5 Indstilling af motorsikkerhedsafbryderen	9
5. Isætning af overdel, placering af overdel, anbringelse af kileremme, anbringelse af remsbeskyttelse, håndhjul og pedal	9
6. Etablering af stikforbindelser til motorstyringen og anbringelse af positionsindikator	11
7. Tilslutning af trykluft-vedligeholdelsesenhed	12
8. Maskinen gøres driftsklar og sytest foretages	13
9. Bemærkninger inden idrifttagning af et sydrev med digital styreteknik	14
9.1 Nettilslutning og rotationsretning af et jævnstrøms-sydrev	14
9.2 Korrektion af de indstillede værdier (parametre)	15
9.3 Fotocellefunktion ved Quick	16
10. Følere ved armhovedet	17
11. Indstilling af positionsindikatoren	19
11.1 Positioneringsmotor uden eksternt betjeningsfelt	19
11.2 Positioneringsmotor med eksternt betjeningsfelt	20
12. Fremføringsvalsens løfte- og nedsænkingsfunktioner ved klasse 273 og 274	24
13. Tilslutnings- og afbrydelsesfunktioner af kantklipperen ved klasse 272-640142 og -740142	25



1. Generelle oplysninger

1.1 Sikkerhedsoplysninger



Specielle bemærkninger!

Netspændingen og den driftsspænding, der fremgår af motorens typeskilt skal stemme overens.

Samtlige arbejder ved den elektriske udrustning må kun udføres af personer med særlig beføjelse og ved udtrukket netstik.

Sikkerhedsoplysningerne skal overholdes.

Installationen skal foretages i henhold til nedenstående instruktioner.

- De elektriske tilslutninger fremgår af strømdiagrammet.
- Den underklassespecifikke indretning af indgangsstrøm og udgangseffekt samt de tilsvarende parameternumre er opført i databladet.
- Alle nødvendige dele er indeholdt i tilbehørspakken.

1.2 Maskinens drift uden sytøj

I dette tilfælde skal sømfødderne arreteres forinden i den løftede position.

1.3 Bordplader

Udskæringerne af hjemmelavede bordplader skal overholde de mål, der fremgår af skitserne.

Bordpladerne skal desuden udvise den fornødne bæredygtighed og stabilitet.

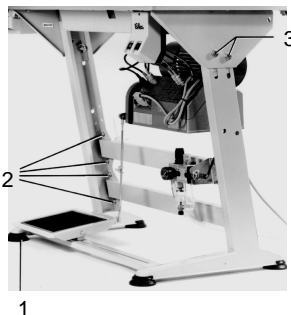
2. Montering af rammen

Rammedelene monteres i henhold til afbildningen.

De vedlagte rammefødder 1 skydes på.

Rammen kan positioneres stabilt, når skruerne 2 er løsnet.

Den ønskede arbejds højde og en vandret arbejdsflade kan indstilles, når skruerne 3 er løsnet.

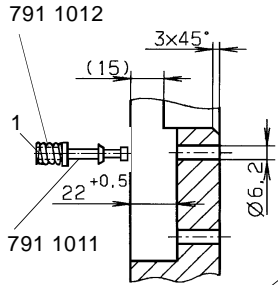




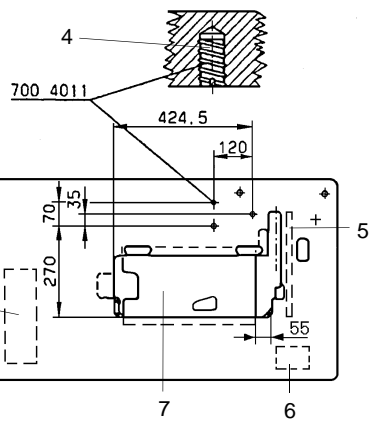
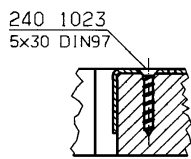
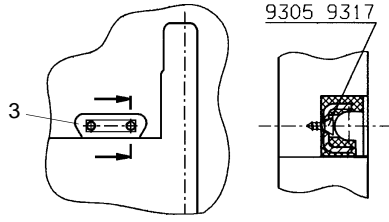
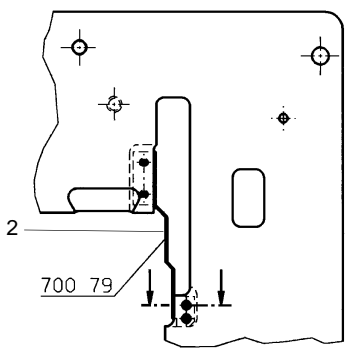
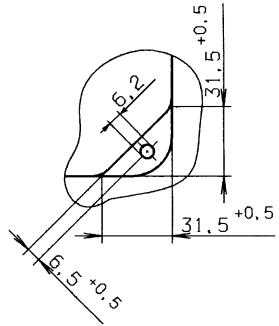
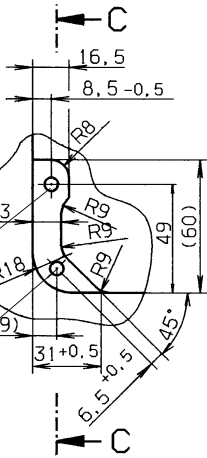
Schnitt / Section
C - C

Einzelheit / Detail
X

Einzelheit / Detail
Y



ab/from 10/93
Auflagepunkt /
Supporting point
bis/till 9.93





3. Færdiggørelse og fastskruning af bordpladen

- Fastskrue forstærkningsstiveren 2 mellem udskæringerne til overdelen og motorremmen.
- Fastskrue kabelkanal 5 og holder til ledningernes trækafastning på bordpladens underside.
- Fastskrue hovedafbryder 6.
- Fastskrue sylustransformatoren, såfremt den forefindes.
- Læg de elektriske ledninger.
- Fastskrue skuffe 8 med dens fiksering.
- Fastskrue bordpladen på rammen med træskruer B8x35. Bordpladens position i forhold til rammen fremgår af markeringerne på bordpladens underside. Se målskitse.
- Hængselunderdele 3 til maskinhængslerne presses i bordpladens udsparinger og fastskrues.
- Til det forreste underlag af maskinoverdelen isættes to underlagspropper i bordpladen og trykfjedrene skydes på. Det er absolut nødvendigt at anbringe den venstre prop 1 i boringen ifølge snit C-C og den højre prop i boringen ifølge detalje Y. De ved undersiden af bordpladen udragende propender afskæres.
Teknisk specialitet!
På grund af positioneringen af den venstre låseprop 1 opstår der en løftning af venstre maskinhængsel med ca. 1mm og således en frakobling fra bordpladen.
- Olieopsamlingspladen 7 fastskrues under bordpladen med træskruer således, at der mellem olieopsamlingspladens højre kant og bordpladeudskæringens højre kant forbliver en afstand på 55 mm. Olieopsamlingspladen justeres således i forhold til bordpladeudskæringens for- og bagkant, at maskinoverdelen ikke støder på, når den hældes. Knæarmen må senere under hensyntagen til alle indstillingsmuligheder ikke støde på olieopsamlingspladen.



4. Forbind sydrevet med bordpladen

4.1 Generelle oplysninger

Komplette samlede drivenheder er disponible for 271, 272, 273 og 274, der består af sydrevet, hovedafbryderen med ledningerne, kileremskiverne, kileremmen og diverse komponenter.

Koblingsmotorerne til trefasestrømmen er konstrueret i normaludførelsen til 3x380-400V 50 Hz.

Omdrejningstallet andrager 2800 o/min. Trefasemotorer til andre netspændinger fås på forespørgsel.

De til disse maskiner anvendte jævnstrømsmotorer drives med en "enfaset vekselspænding". Derfor skal tilslutningerne ved flere maskiner fordeles ensartet på det trefasede strømmets enkelte faser. I modsat fald kan dette medføre overbelastning af en enkelt fase.

Den motortype, der er nødvendig alt efter underklasse og ekstraudstyr fremgår af afsnit 4.2 i nedenstående oversigt.

Advarsel!

Såfremt der anbringes sydrevet til 273 og 274, skal det ved den påfølgende idrifttagning kontrolleres, om de rigtige funktioner for transportvalse er indlæst i motorstyringen. Se afsnit 12

Såfremt den elektriske udrustning ikke leveres af DÜRKOPP ADLER, skal kontrollen foretages i henhold til EN 60204-3-1, hhv. JEC 204-3-1.



4.2 Motortype alt efter underklasse og ekstraudstyr

271 272 273 274 Underklasse	motortype	betjeningsfelt () efter forespørgsel	ekstraudstyr			
			Z120 1801	Z133 371	Z116 6741	Z124 401
-140041 -640141	FIR 1100F-ZT37 Efka VD552/6F62AV Efka DC1600/DA62AV Quick QD552/D21K01	-	x	-	-	-
-140042	FIR 1180F70	670	x	-	-	-
-160062	Efka VD552/6F62AV	V62	x	-	-	-
-240042 -640142	Efka DC1600/DA62AV	(V62)	x	-	-	-
-140042 -160062 -240042 -640142	Efka VD552/6F72CV2049 ¹⁾	V720	x	-	-	x
		V730	x	x	-	x
	Quick QD552/D40K02 ¹⁾	DB4	x	-	-	-
		DB5	x	x	-	-
	Efka DC1600/DA82CV ¹⁾²⁾ 3201	V720	x	-	-	x
		V730	x	x	-	x
	Quick QE6040/D40S02 ¹⁾²⁾	DB4	x	-	-	x
		DB5	x	x	-	x
-740142	Efka VD552/6F72CV2049	V720	x	-	-	o
		V730	x	x	-	o
	Efka DC1600/DA82CV3201	V720	x	-	-	o
		V730	x	x	-	o
	Quick QE6040/D40S02	DB4	x	-	-	o
		DB5	x	x	-	o
-140042 -160062	Efka DC1600/DA82AV ²⁾ 3207	V720	x	-	x ³⁾	-
		V730	x	x	x ³⁾	-
	Quick QE6040/D50S01 ²⁾	DB4	x	-	x ³⁾	-
		DB5	x	x	x ³⁾	-

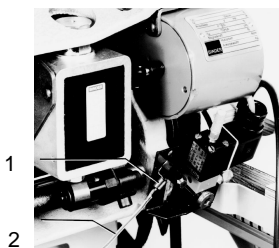
- 1) Til klasserne 273 og 274 kan kun anvendes de med ¹⁾ kendetegnede motorer.
- 2) Jævnstrøm-positioneringsmotorer for tilslutning til 1x220-240V 50/60Hz
- 3) Ikke til klasserne 273 og 274

Z120181	-	Trådbørste
Z133371	-	Fotocelle for systop ved sømenden med følgefunktioner
Z1166741	-	Indretning til syning med to forudindstillede nåletrådspændingsværdier. Se under 1.3 Ekstraudstyr.
Z124401	-	Elektropneumatisk betjening for til- og frakobling af kantafklipperen ved hjælp af følere til 272-640142.
o	-	Standard ved underklasse -740142.



4.3 Montering af motoren

- Fastgør motoren med dens fod på undersiden af bordpladen. Hertil skrues de 3 sekskantskruer M8x35 i møtrikkerne 4 (se målskitse for bordpladen).
- Etabler en forbindelse fra motorfoden til maskinens underside med det jordkabel, der forefindes i den samlede motorpakke.
- Fastgør derved kablets øsken med en M4-skrue ved den i motorfoden tilvejebragte gevindboring.
- Før kablet gennem olieopsamlingspladen og anbring fladstik 1 i stiklisten, således som det fremgår af illustrationen.
- Jordkablet tjener til afledning af den statiske opladning af maskinoverdelen over motoren til massen.
- Fastgør kileremskiven på motorakselen.
- Indretningen af tilslutningerne ved sydrejets transformator kontrolleres og ændres om nødvendigt svarende til den eksisterende netspænding. Se vedlagte strømdiagram.



4.4 Antal sting i afhængighed af den gennemsnitlige remskivediameter

Antal sting til trefasede motorer

Sting/min	50 Hz	60 Hz
3800	80 mm	67 mm
4000	85 mm	71 mm
4200	90 mm	75 mm
4500	95 mm	80 mm
4800	100 mm	85 mm
5000	106 mm	90 mm
5500	112 mm	95 mm

Jævnstrømsmotorer opnår betydeligt større omdrejningstal end trefasede motorer. Derfor skal der her vælges en mindre remskivediameter.

Følgende gælder som tommelfingerregel:

Remskivediameter til trefasede motorer minus 30% er den egnede diameter for jævnstrømssydv.

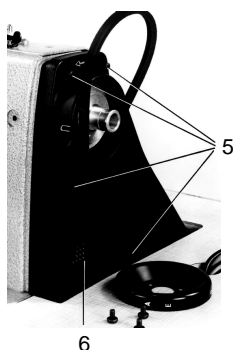
Motorens omdrejningstal kan desuden reguleres ved betjeningsfeltet. Se driftsvejledningen til motoren.



4.5 Indstil motorens sikkerhedsafbryder

Motortype	Netspanding		
	3 x 380-400V	3 x 220-230V	3 x 415-440V
FIR	1,6A	2,7A	-
Efka VD552/....	2,5A	4,2A	2,4A
Quick	1,9A	3,3A	1,7A

5. Isæt overdelen, placer kileremme, anbring rembeskyttelse, håndhjul og pedal



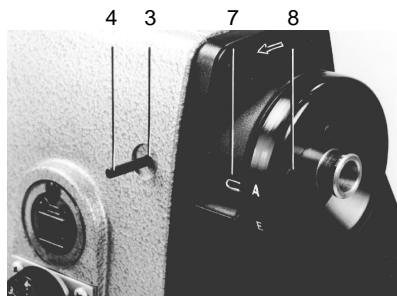
- Isæt maskinoverdelen i bordpladeudskæringen
- Den til sænkning af maskinen nødvendige støtte 2 bankes ind. (Ikke ved klasserne 273 og 274.)
- Den arreterstift 4, der forefindes i tilbehørspakken, sættes ind i ét af indsnittene i den indbyggede justeringsskive. Håndhjulsskruerne løsnes og håndhjulet tages af.
- Ved maskiner med trådafklippere og låseautomatik brækkes den markerede åbning 6 til stiktilslutningen ud af rembeskyttelsen ved hjælp af en skruetrækker.
- Som det fremgår af illustrationen til venstre stikkes kileremmen udefra gennem rembeskyttelsen og føres via remskiven frem til overdelen.
- Kileremmen lægges på remskiven ved håndhjulet.
- Rembeskyttelsens fire skruer 5 strammes.
- Hæld derefter maskinoverdelen bagtil og læg kileremmen på motorskiven.
- Under hældningen skal rembeskyttelsen uhindret dykke ned i bordpladeudskæringen.
- Stram kileremmen ved drejning af motoren således, at den i midten stadig uden stor kraftudfoldelse kan presses omtrent 10 mm indad.
- Motorrembeskyttelsen fastskrues og dens knaster indstilles således, at remmen ved bagud drejet maskine bliver liggende i kileremskiven.



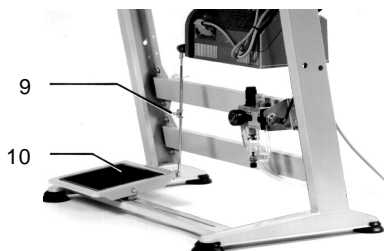
Bemærk!

Boringerne til fastgørelse af håndhjulet er anbragt asymmetrisk.

- Ved anbringelsen af håndhjulet stikkes arreterstiften 4, der findes i tilbehørspakken, gennem boring 3 ind i det dybere indsnit A i den justeringsskive, der er anbragt på armakselen.
- Håndhjul med bogstavet A anbringes på markering 7 og skruer 8 trækkes stramt til.



- Trædestangsystemet 9 indstilles således, at pedalen 10 indtager en position på 10 grader til horisontalen, dvs. at det med sin forkant står lavere og lettere forhøjet med sin bagkant.
- Af ergonomiske grunde skal pedalen i sideværts retning være fastgjort på rammestøtten på en sådan måde, at pedalens midte befinder sig omtrent neden for nålen.



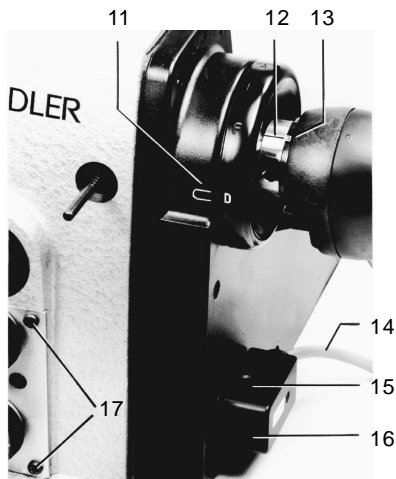


6. Etabler stikforbindelser til motorstyringen og anbring positionsindikatoren

- Alle elektriske tilslutninger til maskinoverdelen føres om den centrale stikforbindelse 16. Ledningen, komplet med kobling og stik til motorstyringen findes i tilbehørspakken.
- Koblingen kan trækkes ud, når stoppeknasterne 15 trykkes ned samtidigt.
- Det eksterne betjeningsfelt, såfremt det forefindes, fastgøres ved maskinarmen med skruer 17.
- Læg ledningerne til taster og eventuel sylvampe i maskinoverdelens ledningskanal. Fjern dertil spolelåget.
- Sæt positionsindikatoren ved afbrudt hovedkontakt på håndjulsflangen således, at dens not griber over arreterstiften ved rembeskyttelsen.
- Ved Efka-motorer med **betjeningsfelt** anbringes position D af håndhjulet (nålespids i stingpladen) på afmærkning 11 og arreterstiften stikkes ind.
- Stregafmærkning 12 og indskæring 13 skal nøje dække hinanden.
- Stram skrue(r) ved positionsindikatoren.
- Dette er position 0, dvs. det afhængige udgangspunkt for alle på fabriken indstillede maskinpositioner.
- Ved således anbragt positionsindikator er den fabriksindstillede nedre og øvre nåleposition givet.

Andre motorer

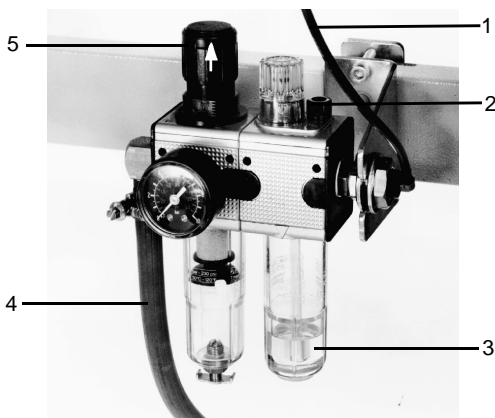
Her skal maskinpositionerne kontrolleres eller indstilles efter fastgørelse af positionsindikatoren ifølge afsnit 11.





7. Tilslut trykluft-vedligeholdelsesenheden

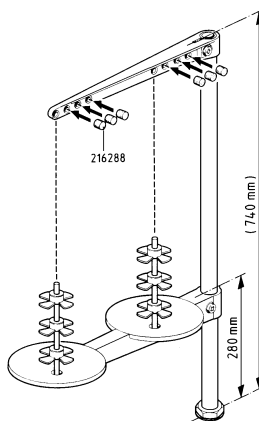
- Ved drift af visse underklasser og ekstraudstyr kræves forsyningen med vandfri, let olieholdig trykluft.
- Vedligeholdelsesenheden fastgøres på rammen som vist i illustrationen.
- Pu3-slangeforbindelsen 1 mellem vedligeholdelsesenheden og maskinoverdel etableres.
- Vedligeholdelsesenheden sluttes til trykluft-ledningsnettet med kundens egen tilslutningslange 4 og tilslutningsdele.
- Ved ikke tilsluttet eller spærret trykluft fyldes olieforrådsbeholderen 3 efter udtrækning af skruen 2 med smørelie ESSO SP-NK 10 op til rilleafmærkningen.
- Efter opløftning og drejning af håndtaget 5 indstilles et arbejdstryk på 6 bar.





8. Maskinen gøres driftsklar, og der foretages sytest

- Maskinen renses efter forsendelsen.
- Garnstanderen fastgøres i henhold til efterfølgende skitse.
- Trådhullerne lukkes som vist med vedlagte tappe.
- Nåde- og spoletråd må hver især kun anbringes i ét tråd hul.
- Oliebeholderne til gribersmøringen og den centrale olieæggesmøring fyldes med olie op til afmærkningen "Max". Se afsnit 4 i betjeningsvejledningen.
- **Som smørelolie anvendes ESSO SP-NK 10 eller en smørelolie af absolut tilsvarende kvalitet.**
- Isæt netstikket. Ved kortvarig tilkobling af motorbeskyttelseskontakten ved trefasede sydrev konstateres omdrejningsretning ved motorens ventilationshjul.
- Vedrørende maskinens omdrejningsretning se pilen ved rembeskyttelsen.
- Ved forkert omdrejningsretning udskiftes 2 faser i netstikket.
- Lad maskinen køre med lille omdrejningstal i nogle minutter, inden der sys med maksimalt tilladeligt omdrejningstal.
- Kontroller oliesprayerens fødekapacitet (ca. 1 dråbe ved 15 arbejdsstykker) og korriger ved behov. Se afsnit 4 i betjeningsvejledningen.





9. Instruktioner før idrifttagning af et sydrev med digital styre teknik

Før idrifttagning af disse motorer bør de i det følgende anførte instruktioner nøje overholdes for at beskytte motor og symaskine mod beskadigelse.

Det er absolut nødvendigt at overholde den betjeningsvejledning, der er vedlagt hvert sydrev.

9.1 Nettilslutning og omdrejningsretning af et jævnstrøms-sydrev

Ved intern omskiftning kan motoren omstilles til netspændinger mellem 190 V og 240 V (50 og 60 Hz). Motoren leveres fra fabrikken med et Schukostik. Såfremt der kræves tilslutning til et trefasenet, kan Schukostikket udskiftes med et Perilexstik. Det tilsluttes én af de 3 faser (L1, L2 eller L3), nullederen (N) og jordledning (eller PE).

Ved et trefaset net bør motorerne tilsluttes ligeligt fordelt på de 3 faser.

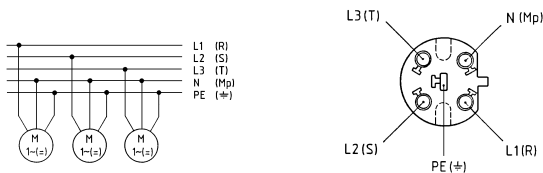
Vi anbefaler en afmærkning af Perilexstikkene, således at det kan konstateres udefra, hvilken fase der er tilsluttet.

Derved muliggøres en oversigt over fordelingen.

Motoren udleveres normalt med korrekt maskinomdrejningsretning, dvs. venstre om (modsat uret). Omdrejningsretningen kan ændres ved følgende parametre:

- Højre om med blik på kileremskiven (med uret)
ved Efka modular = F161-0
ved Quick digital = 800-1
- Venstre om med blik på kileremskiven (modsat uret)
ved Efka modular = F161-1
ved Quick digital = 800-2

Vedr. nødvendig adgang til styringens serviceplan se afsnit 11.2 eller vedlagte betjeningsvejledning for motoren.



Indretning af tilslutningerne i Perilexstikket. Set fra tilslutningssiden.



9.2 Korrektion af indstillingsværdierne (parametre)

Til tilpasning af drevet til den aktuelle maskinklasse er det absolut nødvendigt at kontrollere nogle parametre og i givet fald at ændre de ved leveringen indstillede værdier.

Hertil udvælges nummeret af den parameter, der skal ændres, og den i displayet viste værdi forhøjes (+), henholdsvis reduceres (-).

Følgende parameternumre kræver særlig opmærksomhed:

- a) Maksimalt omdrejningstal
F111 ved Efka modular
607 ved Quick digital

Der må ikke indstilles noget større stingtal/min. end det er tilladt ifølge afsnit 1.2 af den maskinklasse, der skal arbejdes med. Den indstillede værdi vises efter tilslutning af hovedafbryderen som første oplysning i displayet.

Ved trefasede sydrev skal det maksimale stingtal/min. (pedalen er trådt helt ned) bestemmes ved valget af motorremskiven. Se afsnit 4.4.

Det i betjeningsfeltet viste maksimale antal sting/min. skal i ovennævnte parameter indstilles svarende til værdien af motorremskiven. ■

En reduktion af stingtallet under max. er derefter mulig ved betjeningsfeltet.

- b) Referenceposition (0-position)
F170 ved Efka modular
700 ved Quick digital

Indstilles ubetinget før isætningen af det 10-polede maskinstik i motorstyringen. Referencepositionen er nået, når håndhjulet drejes i kørselsretning og arreteres i position D.

Med denne indstilling er nålepositionen indsnit F og nålepositionen indsnit C samtidigt indstillet rigtigt til de fleste anvendelsesformål. Korrektioner af disse nålepositioner er mulige i de følgende parametre:

Ved Efka modular
F-171. 1- Nåleposition indsnit F
F-171. 2- Nåleposition indsnit C

Ved Quick digital
702 - Nåleposition indsnit F
703 - Nåleposition indsnit C

(Se afsnit 11.)



c) 884 - Reguleringsparameter ved Quick

Med den i parametren 884 indstillede værdi tilpasses omdrejningstallets reguleringskarakteristik til den aktuelle belastning af den maskinklasse, der skal arbejdes med. Tunge maskiner kræver en større værdi end lette maskiner.

En for stor indstillet værdi konstateres ved at der høres en "brummende motor" i områder med lave omdrejningstal.

En for lille indstillet værdi viser sig ved reguleringsproblemer ved større kapacitetskrav (f.eks. trådoverklipping).

9.3 Fotocellefunktion ved Quick

På betjeningsfeltets DB 5 lederplade findes en trådafbryder til omskiftning af fotocellefølsomheden.

Ved levering af betjeningsfeltet er denne afbryder lukket, dvs. den store følsomhed er indstillet og således forberedt for tilslutningen af refleksfotocellen Weko 7245 (del nr.: Z133 103).

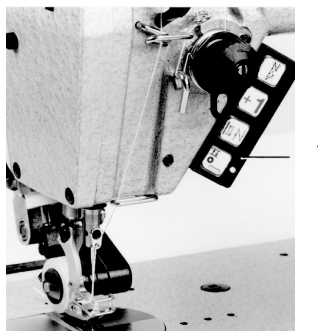
Fotoceller fra andre producenter (f.eks. Leutze) kræver delvis en reduceret følsomhed. I dette tilfælde skal trådafbryderen åbnes.

Ved funktionsproblemer med fotocellen anbefaler vi at kontrollere også denne afbryder. Hertil skal betjeningsfeltets frontside åbnes.

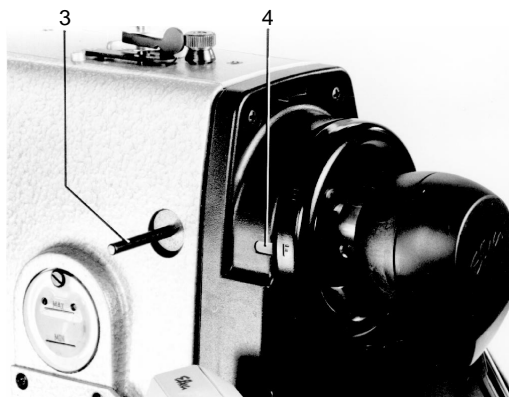
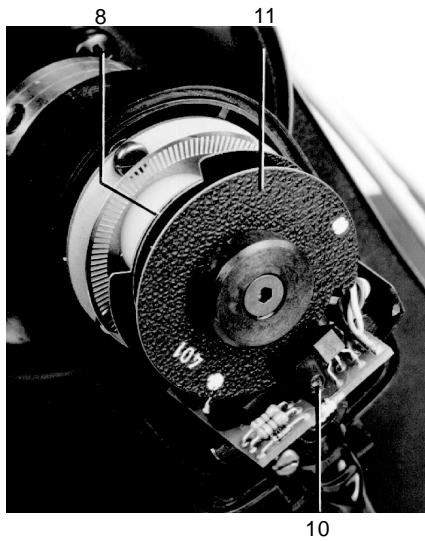
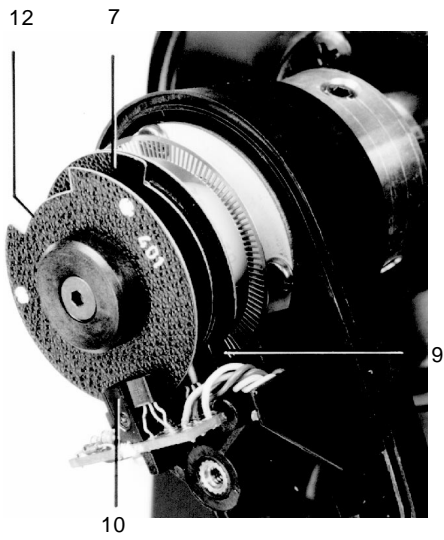


10. Taster ved armhovedet

- Maskiner med låseautomatik har fire tastepuder 1 som standardudstyr
- Den taster, der findes i tilbehørspakken, fastgøres ved armhovedet med de to skruer 2, således som det fremgår af illustrationen.
- Spoledækslet fjernes og tilførselskablerne nedlægges i kabelkanalen.
- Afbryderen føres gennem bordpladegennembrydningen og anbringes i motorstyringen.



2





11. Indstilling af positionsindikatoren

Justeringskiven, der er indbygget i maskinarmen, er forsynet med indsnit, der er afmærket med bogstaver på håndhjulet.

I forbindelse med afmærkningen 4 angiver bogstaverne positionen af de indsnit, i hvilke maskinen kan arreteres med vedlagte stift 3.

Når positionsindikatoren ved afbrudt hovedafbryder er fastgjort således på håndhjulsflangen, at dens not griber over arreterstiften ved rembeskyttelsen, kan positionerne hurtigt kontrolleres eller indstilles.

1. position

Maskinen skal standse i nålens dybe position = indsnit F.

2. position

Maskinen skal standse i trådarmens høje position = indsnit C.

11.1 Positioneringsdrev uden eksternt betjeningsfelt

Eksempel Efka DC 1600 DA 62 AV eller 6 F 62 AV



Advarsel!

Der skal slukkes for hovedafbryderen ved indstilling af positionsindikatorskiverne !

Første position

1. Afbryder S3 ved motorstyringen indstilles mod højre. (Ikke ved 6 F 62 AV).
2. Pedalen trædes fremad og slippes.
3. Håndhjulet drejes i omdrejningsretning og stift 3 arreteres i indsnittet F.
4. Der slukkes for hovedafbryderen.
5. Skive 7 drejes, indtil styrespalten 8 står bag ved afbryderen 9.

Anden position

1. Afbryder S3 ved motorstyringen indstilles mod venstre. (Ikke ved 6 F 62 AV)
2. Håndhjulet drejes videre i omdrejningsretning og arreteres med stift 3 i indsnittet C.
3. Skive 11 drejes, indtil styrespalten 12 står bag afbryderen 10.
4. Stiften trækkes ud.

Kontroller positionerne ved pålagt sytøj. Gentag indstillingsproceduren, såfremt det er nødvendigt.



11.2 Positioneringsdrev med eksternt betjeningsfelt.

Inden idrifttagning kontrolleres ved Efka kun position 0, henholdsvis referencepositionen ved Quick, der danner udgangspunkt for alle maskinpositioner.

Dette udgangspunkt svarer til justeringsskivens indsnit D = nålespids i stingpladen.

Ved fastgørelsen af Efka positionsindikatorerne se afsnit 6.

Alle maskinpositioner er programmeret fra fabriken.

Ved positionsindikatoren skal der foretages mekanisk små indstillinger. Dens hætte er ikke aftagelig.

Maskinpositionerne registreres af positionsindikatoren i trin (inkrementer) og vises i displayet. En hel omdrejning er ved Efka inddelt i 510 og ved Quick i 480 trin.



a) Efka modular

Til input af position 0 foretages følgende:

1. Tast P holdes nede.
2. Der tændes for hovedafbryderen. I displayet fremkommer kodenummer C-0000.
3. For adgang til "serviceplanet 1" indtastes Efka-kodenummer 1907 ved hjælp af tasterne 1...0.
4. Tryk på tast E. -I displayet fremkommer parameternummer F 100.
5. Indtast parameternummer 170 med tasterne 1...0. Tryk på tast E. - Service-rutine 1 (Sr1) fremkommer. Tryk på tast F. - Position 0 fremkommer.
6. Håndhjulet drejes en hel omdrejning i maskinretning og arreteres i position D med vedlagte arreterstift. Dette er "position 0", dvs. det afhængige udgangspunkt for alle maskinpositioner, der er indstillet fra fabriken.
7. Tryk to gange på tast P. Kontroller maskinpositionerne F og C. Hermed er indstillingen afsluttet.



8. **Advarsel!** Det er absolut nødvendigt at sy et søm med trådafklipningsprocedure. Først derefter er en indtastet indstilling endeligt lagret.

Såfremt en korrektion af de indstillinger, der er foretaget på fabrikken, viser sig nødvendig, foretages følgende til programmering af positionerne F og C:

Advarsel! Drej altid videre i maskinretning ved alle indstillinger.



1. Er der midlertidigt slukket for hovedafbryderen, begyndes igen som beskrevet under indtastning af position "0". Ellers tages P. - I displayet fremkommer P170.
2. Tryk to gange på tast E. - I displayet fremkommer servicerutine 2 (Sr2).
3. Tryk på tast F. Position 1 fremkommer. Drej håndhjulet mindst én omdrejning og arreter i position F.
4. Tryk på tast E. - I displayet fremkommer position 2. Arreter håndhjulet i position C.
5. Tryk to gange på tast P og afslut dermed indstillingen.
6. **Advarsel!** Det er absolut nødvendigt at sy et søm med trådafklipningsprocedure. Først derefter er en indtastet indstilling endeligt lagret. Såfremt der ikke sys, går indstillingen tabt, når der slukkes for hovedafbryderen.

Det indikerede tal af inkrementerne andrager for position F = 60 og for position C = 438, 2 for hver.



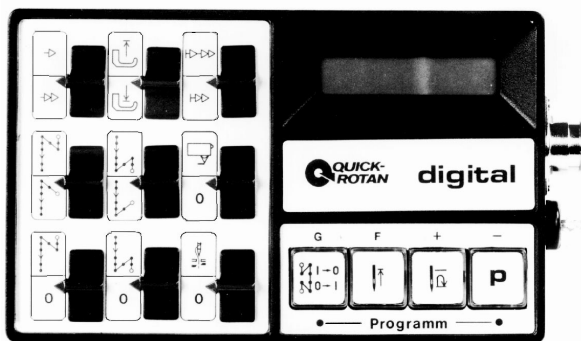
b) Quick digital

1. Tænd for hovedafbryderen, medens tasterne G og minus (-) holdes nede. I indikatorfeltet fremkommer * og f.eks. 3000. - Stjernen står for programmeringsmodus og 3000 for antal sting/min.
2. Hold tast G nede, tryk derefter på minus (-). I indikatorfeltet fremkommer EINGEBEN (Indtast). Slip begge taster.
3. Tryk på tast G, indtil G7 fremkommer i indikatorfeltet.
4. Tryk på tast F. I indikatorfeltet fremkommer 7000*XXXX, dvs. en tilfældig talværdi, der svarer til positionsindikatorens påskruede position.
5. Træd pedalen fremad. - Maskinen går i den ønskede position.
6. Drej håndhjulet i maskinens omdrejningsretning og arreter med arreterstift i håndhjulets position D. Dette er referenepositionen for yderligere maskinpositioner.
7. Fjern arreterstiften. Når pedalen trædes ned, lagres referencepositionen.
8. Kontroller endnu en gang referencepositionen D med arreterstift. - Ved ukorrekt position, der kan opstå, når motorrotoren trækkes frem i den såkaldte "fremtrukne position", gentages indstillingen som beskrevet under 6. og 7.
9. Tryk samtidig G og minus (-) tasten. I indikatorfeltet fremkommer * MANUELL (Manuel).

Kontroller maskinpositionerne F og C. Dermed er indstillingen normalt afsluttet.

Såfremt en korrektion af fabrikens indstilling viser sig at være nødvendig, foretages programmeringen af maskinpositionerne F og C som beskrevet.

Advarsel! Ved alle indstillinger drejes videre i maskinens omdrejningsretning.





1. Såfremt der midlertidigt er blevet slukket for afbryderen, begyndes påny som beskrevet ovenfor. Ellers trykkes tast G og samtidigt minus (-) tasten. I indikatorfeltet fremkommer EINGEBEN (Indtast).
2. Tryk på tast F. - I indikatorfeltet fremkommer 700 *XXXX = referencepositionens talværdi.
3. Tryk gentagne gange på tast F, indtil 702* 0026 fremkommer.
Træd kort på pedalen. - Maskinen går i den position, der er indstillet fra fabriken.
Drej håndhjulet i maskinens omdrejningsretning og arreter arreterstiften i position F (nedre nålearmposition).
4. Træk arreterstiften ud. Værdien lagres ved at træde pedalen ned. Kontroller position F ved hjælp af arreterstiften. Såfremt det er nødvendigt, f.eks. på grund af rotorens fremtrukne position, gentages indstillingen endnu en gang.

Advarsel! Betinget af tolerancer kan de indstillingsværdier, der er angivet for positionerne, variere med 0002.

5. Tryk én gang på tast F. - Der fremkommer 703* 0205.
Træd pedalen ned. - Maskinen går i den position, der er indstillet fra fabriken.
Drej håndhjulet i maskinens omdrejningsretning og arreter arreterstiften i position C (øvre nålearmposition).
6. Træk arreterstiften ud. Værdien lagres ved at træde pedalen ned.
Kontroller position C ved hjælp af arreterstiften.
Gentag indstillingen, såfremt dette er nødvendigt.
7. Tryk på tasterne G og (-). -I indikatorfeltet fremkommer * MANUELL (manuel). - Hermed er maskinen driftsklar.

Bemærkning!

Betjeningsfeltet giver mulighed for at indikere på forskellige sprog. Hertil trykkes på 733 med tasten F. Ved hjælp af tasterne -, hhv. + vælges det ønskede sprog.

Med tast F vender man tilbage til den ønskede parameter.



12. Transportvalsens løfte- og nedsænkingsfunktioner ved klasse 273 og 274

Transportvalsen løftes automatisk, når sømfoden løftes og ved sømlukningen.

Nedsænkingsfunktionen kan foregå med det samme eller efter et indstilleligt antal sting.

Dette skal indtastes ved betjeningsfeltet med de tilsvarende parameternumre. Vedrørende den hertil nødvendige adgang til serviceniveauet se afsnit 11.2.

a) Efka modular hhv. b) Quick digital.

Motortype	Efka modular	Quick digital
Flip-Flop Mode	Parameter 190 Flip-Flop 5	Parameter 510 Flip-Flop 5
Nedsænkning efter et antal sting	Parameter 191 Indstil antal sting (max.254)	Parameter 550 Indstil antal sting (max.254)
Nedsænkning uden forsinkelse	Parameter 191 Indstil antal sting på 0	Parameter 550 Indstil antal sting på 0



13. Kantafklipperens til- og frakoblingsfunktioner ved klasserne 272 - 640142 og - 740142

For at kunne udføre de i det følgende beskrevne funktioner ved 272 - 640142, skal den være udstyret med ekstraudstyret Z 124401. Ekstraudstyret består af den elektropneumatiske aktivering for kantafklipperen.

De forskellige til- og frakoblingsfunktioner kan indtastes ved betjeningsfeltet med de tilsvarende parameternumre. Vedrørende den hertil nødvendige adgang til serviceniveauet se afsnit 11.2 a) Efka modular, hhv. b) Quick digital.

Motortype	Efka modular	Quick digital
Flip-Flop Mode	Parameter 190 Flip-Flop 6	Parameter 510 Flip-Flop 6
Ind efter et antal sting	Parameter 192 Indstil antal sting (max.254)	Parameter 551 Indstil antal sting (max.254)
Ud efter et antal sting	Parameter 193 Indstil antal sting (max.254)	Parameter 552 Indstil antal sting (max.254)
Ind - Ud manuelt via taster	Parameter 192 på 0 Parameter 193 på 0 Parameter 194 på Off (Ud)	Parameter 552 på 0 Parameter 551 på 0 Parameter 504 på 1
Ud efter trådafklipping	Parameter 194 på On (Ind)	Parameter 504 på 2
Ind - Ud Med motorkøresignal via pedal	Parameter 190 Flip-Flop 3	Parameter 510 Flip-Flop 3