

Deel 2: Montageinstructies Kl. 271 - 274

1. Algemene inlichtingen	2
1.1 Veiligheidsvoorschriften	2
1.2 Machine in bedrijf zonder naaimateriaal	2
1.3 Tafelbladen	2
2. Montage van het onderstel	2
3. Tafelblad completeren en vastschroeven	5
4. Verbinding aandrijving naaimechanisme met het tafelblad	6
4.1 Algemene aanwijzingen	6
4.2 Motortype vlg. subklasse en extra uitrusting	7
4.3 Bevestiging van de aandrijving	8
4.4 Aantallen steken voor draaistroomaandrijvingen als functie van de gemiddelde doorsnede van de riemschijf	8
4.5 Instelling motorbeveiligingsschakelaar	9
5. Aanbrengen bovendeelel- V-snaren, snaarbeveiliging, montage handwiel en pedaal	9
6. Verbinding met de motorbediening en aanbrengen positiemelder	11
7. Aansluiten persluchtonderhoudsunit	12
8. Machine bedrijfsklaar maken en naaitest doen	13
9. Aanwijzingen voor de inbedrijfstelling van een naaiaandrijving met digitale bedieningstechniek	14
9.1 Aansluiting op het net en draairichting van een gelijkstroomnaaiaandrijving	14
9.2 Correctie der afstellingswaarden (parameter)	15
9.3 Functie foto-elektr. beveiliging bij "Quick"	16
10. Taster aan de kop van de arm	17
11. Afstelling positiemelder	19
11.1 Positioneringsaandrijving zonder extern bedieningspaneel	19
11.2 Positioneringsaandrijving met extern bedieningspaneel	20
12. Hef- en daalfuncties van de transportwals bij klasse 273 en 274	24
13. In- en uitschakelfuncties van de randafsnijder bij klasse 272-640142 en -740142	25



1. Algemene inlichtingen

1.1 Veiligheidsvoorschriften



Zeer belangrijk!

De netspanning en de op het identifikatiebordje van de motor aangegeven werkspanning moeten overeenstemmen!

Alle werkzaamheden aan de elektrische uitrusting mogen alleen maar worden uitgevoerd door daartoe bevoegde personen en alleen indien de stekker uit het stopcontact is gehaald!

De veiligheidsvoorschriften moeten worden opgevolgd.

De montagewerkzaamheden moeten worden uitgevoerd volgens onderstaande voorschriften.

- De elektrische aansluitingen zijn aangegeven in het schakelschema.
- De bezetting van de in- en uitgangen die voor iedere subklasse typisch is, alsmede de betreffende parameter-nos. staan vermeld in het gegevensblad.
- Alle noodzakelijke onderdelen zitten in de meegeleverde bijpakking.

1.2 Machine in bedrijf zonder naaimateriaal

In dat geval moeten eerst de naaivoeten in opgeheven toestand worden vastgezet.

1.3 Tafelbladen

De uitsnijdingen van zelfgemaakte tafelbladen moeten de in de tekeningen aangegeven maten hebben.

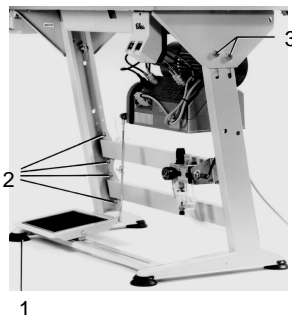
2. Montage van het onderstel

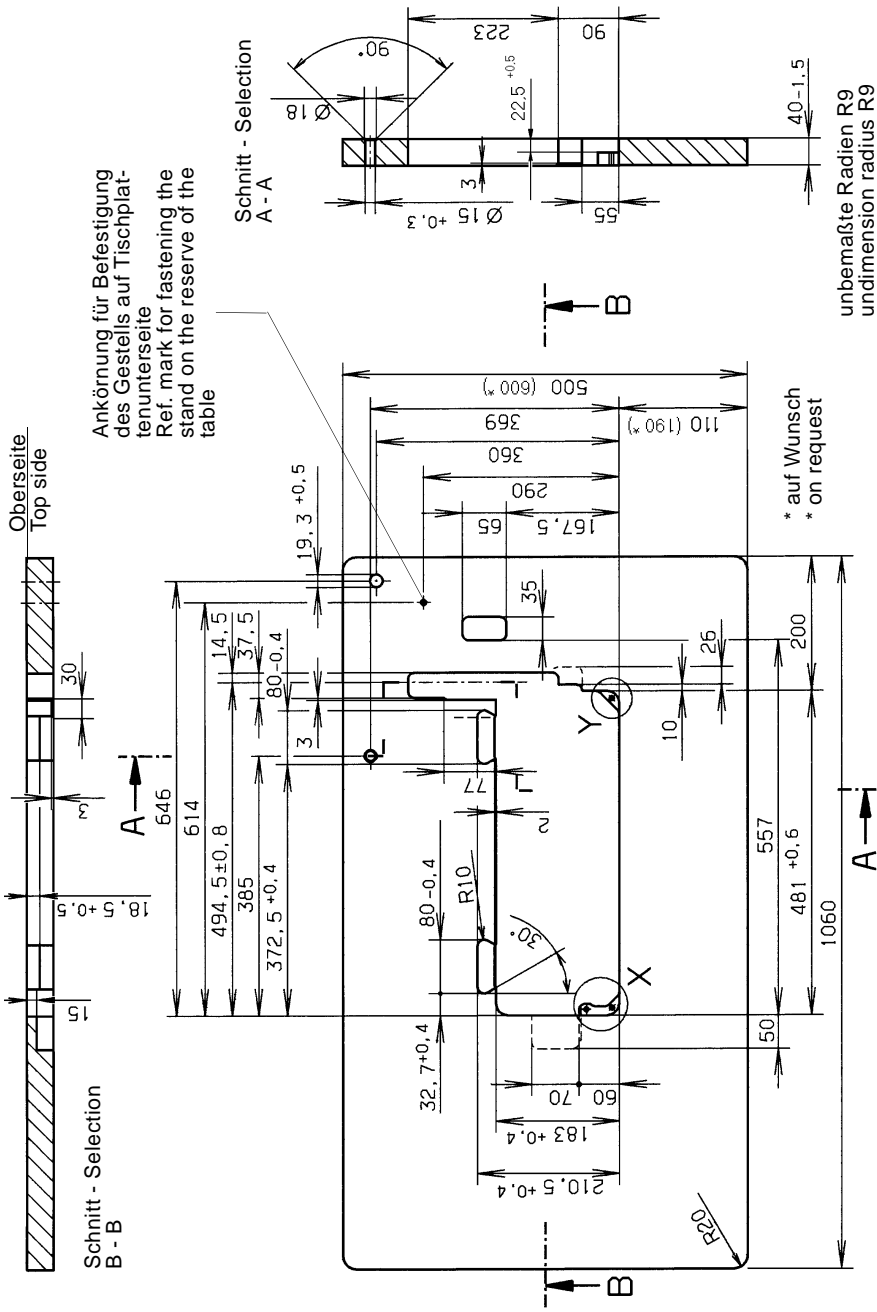
De onderdelen van het onderstel (zie de afbeelding) monteren.

De bijgesloten onderstelpoten 1 er op schuiven.

Wanneer de schroeven 2 worden losgedraaid staat het onderstel veilig.

De gewenste werkhoogte en een horizontaal werkopervlak kunnen worden ingesteld nadat de schroeven 3 zijn losgedraaid.



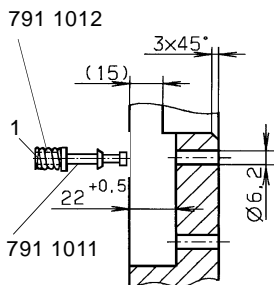




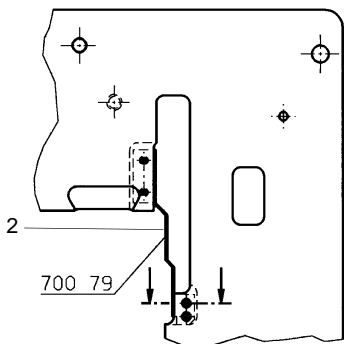
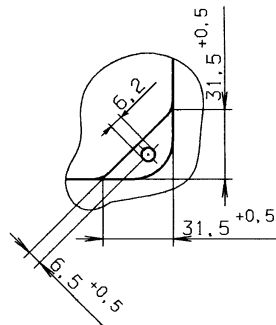
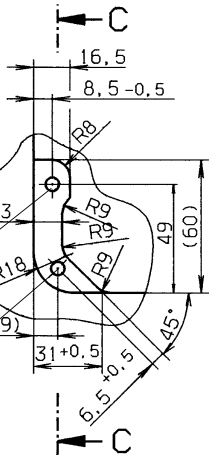
Schnitt / Section
C - C

Einzelheit / Detail
X

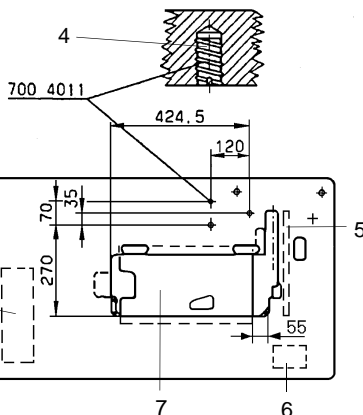
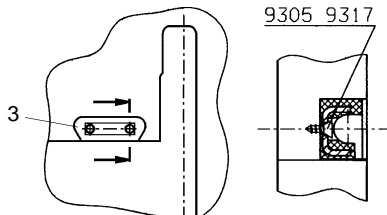
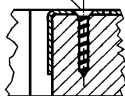
Einzelheit / Detail
Y



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



240 1023
5x30 DIN97





3. Tafelblad completeren en vastschroeven

- Versterkingsribben 2 tussen de uitsnijdingen voor het bovendeeel en de motorriem aanschroeven.
- Kabelgoot 5 en houder voor de trekontlasting van de leidingen aan de onderkant van het tafelblad schroeven.
- Hoofdschakelaar 6 vastschroeven.
- Naailichttrafo. (indien aanwezig) vastschroeven.
- Elektrische leidingen aanbrengen.
- Schuiflade 8 met houder vastschroeven.
- Tafelblad met houtschroeven B8x35 op het onderstel schroeven. De stand van het tafelblad t.o.v. het onderstel is aangegeven door de markering op de onderkant van het tafelblad (zie de maatschets).
- Scharnieronderdelen 3 voor de machinescharnieren in de uitsparingen in het tafelblad drukken en vastschroeven.
- Voor het voorste steunpunt van het bovendeeel der machine moeten 2 steunpluggen in het tafelblad worden aangebracht en de drukveren daarop worden geschoven. De linker plug 1 moet in de boring vlg. doorsnede C-C en de rechter plug in de boring vlg. detail Y worden aangebracht. De aan de onderkant van het tafelblad uitstekende plugeinden afsnijden.
Technische bijzonderheid!
De plaatsing van de linker plug 1 heeft tot resultaat dat het linker machinescharnier 1 mm omhoog gelicht kan worden; op die manier vindt een ontkoppeling van het tafelblad plaats.
- Olieopvangblik 7 met houtschroeven zo onder het tafelblad schroeven dat er tussen de rechterkant van het blik en de rechterkant van de tafelbladuitsnijding een afstand van 55 mm bestaat. Het olieopvangblik is aan de voor- en achterkant van de tafelbladuitsnijding zó te richten dat het bovendeeel van de machine nergens tegenaan stoot bij het omklappen. De kniehefboom stoot bij het omklappen. De kniehefboom mag later, rekening houdend met alle afstel mogelijkheden, niet tegen het olieopvangblik stoten.



4. Verbinding aandrijving naaimechanisme met het tafelblad

4.1 Algemene aanwijzingen

Voor type 271, 272, 273 en 274 zijn complete aan-drijvingspaketten leverbaar; deze bestaan uit de naaiaandrijving, hoofdschakelaar met de leidingen, V-snaarschijf, V-snaar en verschillende onderdelen. De koppelingsmotoren voor draaistroom zijn in de standaarduitvoering gebouwd voor 3x380-400V 50 Hz. Het toerental is 2800 omw/min. Draaistroommotoren voor andere netspanningen op aanvraag.

De voor deze machines gebruikte gelijkstroomaandrijvingen benodigen een-fazige wisselstroomspanning; daarom moeten de aansluitingen bij meerdere machines gelijkmatig over de fazen van het draaistroomnet worden verdeeld; anders kunnen fazen worden overbelast.

Het type motor dat per subklasse en extra uitrusting noodzakelijk is is vermeld in het navolgende overzicht in par. 4.2.

Belangrijk!

Wanneer de naaiaandrijvingen voor type 273 en 274 worden aangebracht moet bij de daaropvolgende inbedrijfneming worden gecontroleerd of in de motorbediening de juiste functies voor de transportwals zijn ingevoerd (zie par. 12).

Indien de elektrische uitrusting niet wordt geleverd door DÜRKOPP ADLER moet de controle vlg. EN 60204-3-1 of JEC 204-3-1 worden uitgevoerd.



4.2 Motortype vlg. subklasse en extra uitrusting

271 272 273 274 Subklasse	Type motor	Bedienings- paneel () op bestelling	extra uitrusting			
			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) Voor klasse 273 en 274 kunnen allen worden gebruikt de met ¹⁾ gemerkte aandrijvingen.

2) Gelijkstroom-positioneringsaandrijvingen voor de aansluiting op 1x220-240 V 50/60 Hz.

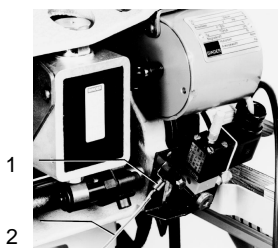
3) niet voor klasse 273 en 274

Z120181	— draadwisser
Z133371	— foto-elektrische cel voor naaistop aan het einde van de naad met volgfuncties
Z1166741	— mechanisme voor het naaien met twee van tevoren ingestelde naalddraadspanningen (zie par. 1.3 extras)
Z124401	— elektropneumatische bediening voor het in- en uitschakelen van de randafsnijder d.m.v. een taster (voor type 272-640142)
o	— bij subklasse -740142 standaard



4.3 Bevestiging van de aandrijving

- De aandrijving met het voetstuk aan de onderkant van het tafelblad bevestigen. Daartoe de 3 zeskantbouten M8x35 in de moeren 4 (zie de maatschets van het tafelblad) schroeven.
- Met de aardkabel 2 uit het aandrijvingspakket een verbinding maken van het motorvoetstuk naar de onderkant van de machine.
- Daarbij het oog van de kabel met een bout M4 bevestigen aan de van schroefdraad voorziene boring in het motorvoetstuk.
- De kabel door het olieopvangblik halen en de platte stekker 1 in de contactlijst steken (zie afbeelding).
- De aardkabel dient om de statische lading van het bovendeel der machine via de motor naar de massa af te leiden.
- V-snaarschijf op de motoras bevestigen.
- De plaatsing van de aansluitingen aan de trafo. van de naaiaandrijving controleren en zo nodig wijzigen overeenkomstig de netspanning (zie het bijgaande schakelschema).



4.4 Aantallen steken als functie van de doorsnede van de riemschijf

Aantallen steken voor draaistroomaandrijvingen

Steken/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

Met **gelijkstroomaandrijvingen** kunnen aanzienlijk hogere toerentallen worden gehaald dan met draaistroomaandrijvingen. Daarom moet men hier een kleinere doorsnede van de riemschijf nemen.

Algemene regel:

Riemschifdroorsnee voor wisselstroomaandrijvingen minus 30% = de geschikte doorsnee voor gelijkstroomaandrijvingen.

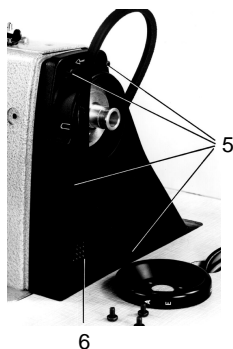
Bovendien kan het motortoerental worden geregeld aan het bedieningspaneel (zie de gebruiksaanwijzing van de motor).



4.5 Instelling motorbeveiligingsschakelaar

Type motor	Netspanning		
	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. Aanbrengen bovendeeel en v-snaren, snaarbeveiliging montage handwiel en pedaal



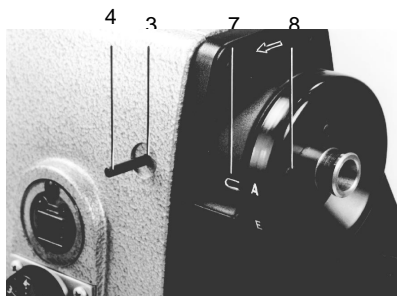
- Bovendeeel van de machine in de uitsnijding in het tafelblad aanbrengen.
- Steun 2, die nodig is voor het omklappen van de machine, inslaan (niet bij klasse 273 en 274).
- De vergrendelingspen (in de bijpakking) in een van de insnijdingen van de ingebouwde regelschijf insteken. Schroeven van het handwiel losdraaien en het handwiel wegnemen.
- Bij machines met een draadafsnijder en een automatisch vergrendelingsmechanisme moet de gemarkeerde opening 6 voor de stekkeraansluiting met behulp van een schroevendraaier uit de snaarbeveiliging worden geslagen.
- Zoals op nevenstaande afbeelding is te zien, wordt de V-snaar vervolgens van buitenaf door de snaarbeveiliging gehaald; dan worden de beide delen over de riemschijf naar het bovendeeel toe gebracht.
- Leg de V-snaar op de riemschijf aan het handwiel.
- De vier bouten 5 van de snaarbeveiliging aan-draaien.
- Nu het bovendeeel van de machine naar achteren omklappen en de V-snaar op de motorschijf leggen.
- Bij het omklappen moet de snaarbeveiliging ongehinderd in de uitsnijdingen van het tafelblad kunnen komen.
- Door de motor te zwenken kan de V-snaar zo worden gespannen, dat deze in het midden noch 10 mm zonder al te grote krachtsinspanning naar binnen kan worden gedrukt.
- De snaarbeveiliging aandraaien en daarbij de nok zó instellen, dat de riem in de riemschijf blijft liggen wanneer de machine naar achteren is gezwenkt.



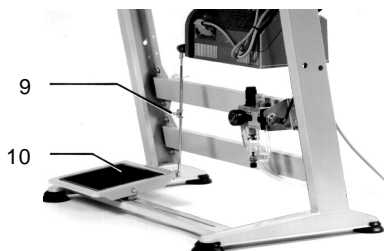
Belangrijk!

De boringen voor het bevestigen van het handwiel zijn systematisch aangebracht.

- Bij het aanbrengen van het handwiel moet de vergrendelingspen 4 (in de bijpakking) door de boring 3 in de diepere insnijding A van de op de as van de arm aangebrachte regelschijf worden gemonteerd.
- Handwiel met letter A op marking 7 instellen en bouten 8 vast aandraaien.



- De voetstangen 9 zó instellen, dat het pedaal 10 zich op 10 ten opzichte van de horizontale lijn bevindt, d.w.z. met de voorkant lager en met de achterkant enigszins verhoogd.
- Om ergonomische redenen moet het pedaal in zijdelingse richting dusdanig op de versterkingsbalk zijn bevestigd, dat het midden van het pedaal ongeveer onder de naald ligt.



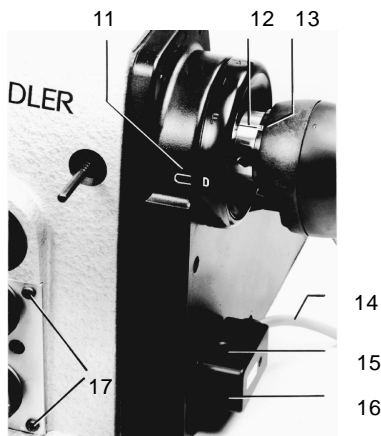


6. Verbinding met de motorbediening en aanbrengen positiemelder

- Alle elektrische aansluitingen naar het bovendeeel van de machine via de centrale stekkerverbinding 16 leiden. De leiding kompl. met koppeling en stekker voor de motorbediening ligt in de bijpakking.
- Wanneer de knoppen 15 tegelijkertijd worden ingedrukt kan de koppeling naar buiten worden getrokken.
- Indien aanwezig, moet het buitenliggende bedieningspaneel aan de arm van de machine worden bevestigd d.m.v. de bouten 17.
- De leidingen voor de taster en evt. voor het naailampje in het leidingskanaal van het bovendeeel der machine aanbrengen; daartoe moet de deksel van het opspoelapparaat worden weggenomen.
- De positiemelder moet bij uitgeschakelde hoofdschakelaar dusdanig worden vastgezet op de flens van het handwiel, dat de sleuf over de sluitpen op snaarbeveiliging pakt.
- Bij "Efka"-motoren met **Bedieningspaneel**, stand D van het handwiel (punt van de naald in de steekplaat) naar markering 11 brengen en de vergrendelingspen insteken.
- Merk 12 en inkerving 13 nauwkeurig met elkaar in overeenstemming brengen.
- Bouten van de positiemelder aandraaien.
- Dit is stand 0, d.w.z., het uitgangspunt voor alle machines die door de fabriek zijn afgesteld.
- Bij op die manier aangebrachte positiemelders is de door de fabriek ingestelde onderste en bovenste stand van de naald gegeven.

Andere motoren

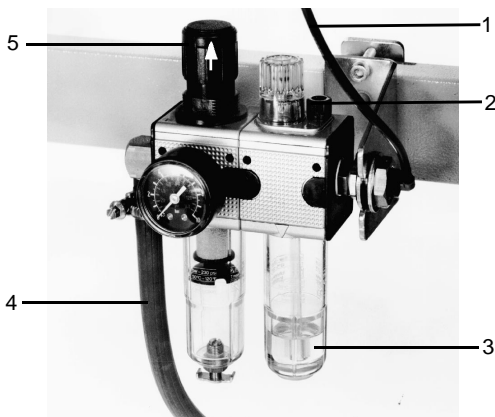
Hier moeten de posities van de machine na het bevestigen van de positiemelder volgens par. 11 worden gecontroleerd en indien nodig ingesteld.





7. Aansluiten persluchtonderhoudsunit

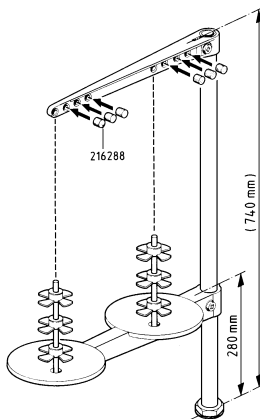
- Ingeval van gebruik van bepaalde subklassen en extra uitrustingen is de voorziening met perslucht (watervrij en enigszins geolied) noodzakelijk.
- De onderhoudsunit moet worden bevestigd aan het onderstel (zie afb.).
- Onderhoudsunit en bovendeeel van de machine verbinden d.m.v. de slangkoppeling (Pu3) 1.
- Onderhoudsunit d.m.v. de aansluitings slang 4 (door de klant ter beschikking te stellen) en aansluitingsonderdelen aansluiten op het persluchtnet.
- Bij niet aangesloten of afgesloten persluchttoevoer de olievoorradetank 3 vullen met smeerolie ESSO SP-NK 10 tot aan de gleufmarkering, nadat bout 2 verwijderd is.
- De werkdruk van 6 bar instellen door de handgreep 5 omhoog te trekken en te draaien.





8. Machine bedrijfsklaar maken en naaitest doen

- Maschine schoonmaken na de verzending.
- De garenstandaard volgens onderstaande tekening bevestigen.
- De draadopeningen sluiten d.m.v. de meegeleverde plugs, zoals in de afbeelding.
- Naald- en klosdraad mogen elk maar door één opening worden gestoken.
- De olietank voor de smering van de opnemer en de centrale smering d.m.v. een oliekousje moet tot aan de markering "Max." met olie worden gevuld. Zie 4 van de gebruiksaanwijzing.
- **Als smeerolie moet worden gebruikt ESSO SP-NK 10 - of olie van een volkomen gelijkwaardige kwaliteit.**
- De netstekker in het stopcontact steken. Door de motorbeveiligingsschakelaar korte tijd in te schakelen (bij draaistroom naaiaandrijvingen) de looprichting aan het ventilatiewiel van de motor vaststellen.
- Voor de looprichting van de machine zie de pijl aan de snaarbeveiliging.
- Bij een verkeerde looprichting moeten 2 fazen in de netstekker worden verwisseld.
- De machine een paar minuten op een laag toerental laten lopen, voordat er wordt genaaid op het toegestane max. toerental.
- De transporthoeveelheid van de oliesprayinrichting (1 druppel per 15 werkcyclussen) controleren en, indien nodig, corrigeren. Zie 4 van de gebruiksaanwijzing.





9. Aanwijzingen voor de inbedrijfstelling van een naaiaandrijving met digitale bedieningstechniek

Vóór het inbedrijfnemen van deze aandrijvingen moeten de onderstaande aanwijzingen zorgvuldig worden doorgelezen om te voorkomen dat aandrijving en naaimachine worden beschadigd.

De gebruiksaanwijzing van de naaiaandrijving moet in ieder geval in acht worden genomen.

9.1 Aansluiting op het net en draairichting van een gelijkstroom naaiaandrijving

D.m.v. een interne omschakeling kan de aandrijving worden omgeschakeld op een netspanning tussen 190 V en 240 V (50 en 60 Hz).

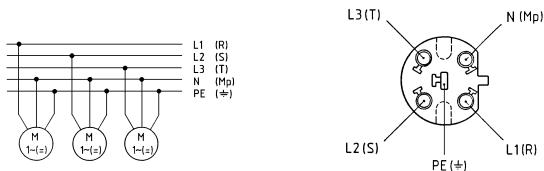
De fabriek levert de aandrijving met een gearde schakelaar. Indien aansluiting op een draaistroomnet noodzakelijk is kan de gearde stekker worden vervangen door een perilexstekker. Die wordt aangesloten op een van de 3 fazen (L1, L2 of L3), de null-eider (N) en de aardleider (of PE).

Als ze zijn aangesloten op een draaistroomnet, moeten de motoren gelijkelijk worden verdeeld over de drie fazen. Wij adviseren de perilexstekker te markeren zodat men van buitenaf kan zien welke fase is aangesloten. Daardoor verkrijgt men een overzicht van de verdeling. Normaliter wordt de aandrijving geleverd met de juiste looprichting van de machine: naar links (tegen de wijzers van klok in).

De looprichting kan worden veranderd aan onderstaande parameters:

- rechtsomdraaiend met blikrichting riemschijf (met de wijzers van de klok mee)
bij Efka modulair = F161-0
bij Quick digitaal = 800-1
- linksomdraaiend met blikrichting riemschijf (tegen de wijzers van de klok in)
bij Efka modulair = F161-1
bij Quick digitaal = 800-2

Voor de noodzakelijke bediening van de regeling zie 11.2 of de bijgesloten motorgebruiksaanwijzing.



Rangschikking van de aansluitingen in de perilex-stekker, gezien vanaf de aansluiting.



9.2 Korrektie der afstellingswaarden (parameter)

Om de aandrijving aan te passen aan de machineklasse moeten enkele parameters worden gecontroleerd en eventueel moeten de bij levering ingestelde waarden worden gewijzigd.

Daartoe moet het nummer van de parameter die moet worden gewijzigd worden opgeroepen en de waarde die dan in het display verschijnt moet worden verhoogd (+) of verlaagd (-).

Bijzondere aandacht moet worden geschonken aan de volgende parameter-nummers:

- a) max. toerental
F111 bij Efka modulair
607 bij Quick digitaal

Er mag géén groter aantal steken/min. worden ingesteld dan in 1.2 van de aan te drijven machineklasse is voorgeschreven. De ingestelde waarde verschijnt in het display als eerste informatie na het inschakelen van de hoofdschakelaar.

Bij draaistroom naaiaandrijvingen moet het max. aantal steken/min. (pedaal helemaal ingetrapt) worden bepaald door de keuze van de motorriemschijf (zie 4.4).

Het max. aantal steken dat op het bedienings-paneel is aangegeven moet worden ingesteld in bovenstaande parameter overeenkomstig de waarde van de motorriemschijf.

Het aantal steken kan dan via het bedieningspaneel worden verlaagd tot onder het maximum.

- b) Referentiestand (stand 0)
F170 bij Efka modulair
700 bij Quick digitaal

Het instellen is noodzakelijk voordat de 10-po-lige machinestekker in de motorregeling wordt gestoken. De referentiestand is bereikt wanneer het handwiel in de looprchting wordt gedraaid en in stand D wordt vergrendeld.

Met deze instelling zijn tegelijkertijd de naaldpositie insnijding F en de naaldpositie insnijding C juist ingesteld voor de meeste toepassingen. Deze naaldposities kunnen worden gekorrigeerd in de onderstaande parameters:

Bij Efka modulair
F-171. 1- naaldpositie insnijding F
F-171. 2- naaldpositie insnijding C

Bij Quick digitaal
702 - naaldpositie insnijding F
703 - naaldpositie insnijding C

(zie 11)



c) 884 - instelparameter bij Quick

Met de in parameter 884 ingestelde waarde wordt de regelkarakteristiek van het toerental aangepast aan de betreffende belasting van de aan te drijven machineklasse. Voor zware machines is een hogere waarde nodig als voor lichte.

Bij een te hoog ingestelde waarde "knort" de motor bij lage toerentallen.

Bij een te laag ingestelde waarde krijgt men regelproblemen wanneer er een verhoogde prestatie (bijv. draadaf-snijden) wordt verlangd.

9.3 Functie foto-elekt. beveiliging bij Quick

Op de printplaat van het bedieningspaneel DB 5 be-vindt zich een draadschakelaar voor de omschakeling van de gevoeligheid der foto-elektrische beveiliging.

Bij de levering van het bedieningspaneel is deze schakelaar gesloten, d.w.z. de hoge gevoeligheid is ingeschakeld en klaar voor aansluiting van de reflex foto-elektrische beveiliging Weko 7245 (on-derdeel no. Z133 103).

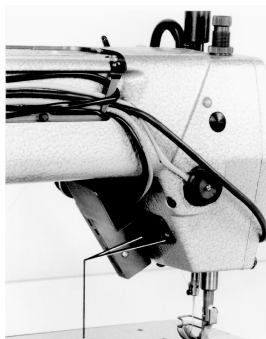
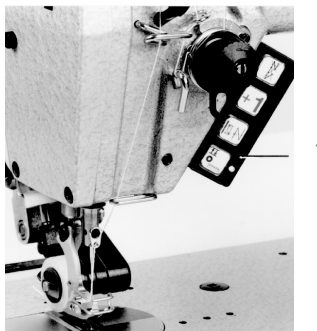
Foto-elektrische beveiligingen van andere fabrikanten (bijv. Leutze) hebben gedeeltelijk een lagere gevoeligheid. In dat geval moet de draadschakelaar worden geopend.

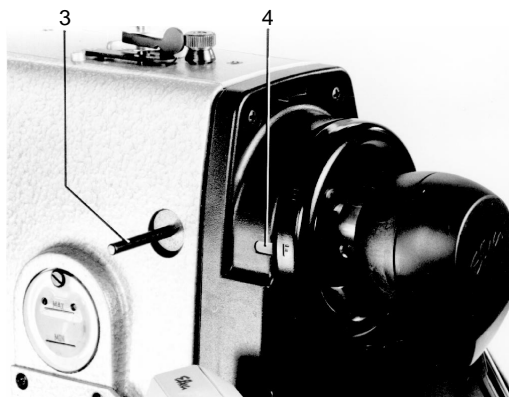
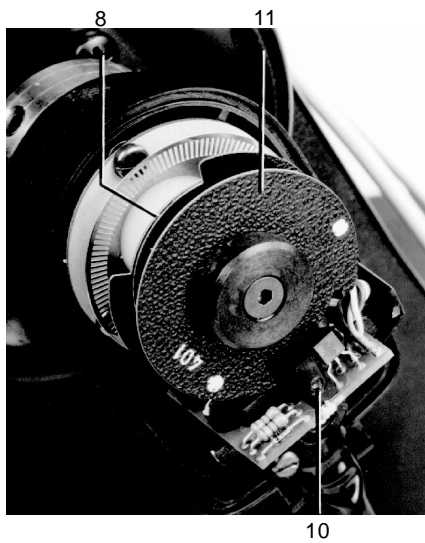
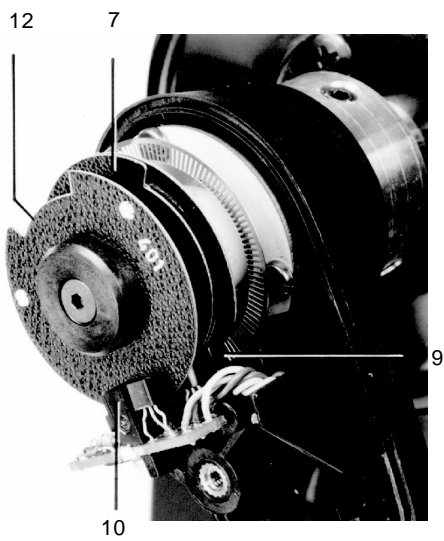
Bij problemen met de foto-elekt. beveiliging adviseren wij eveneens een controle van deze schakelaar. Daartoe moet de voorkant van het bedieningspaneel worden geopend.



10. Taster aan de kop van de arm

- Machines met een automatisch vergrendelings-mechanisme zijn uitgerust met de viervoudige taster 1.
- De in de bijpakking meegeleverde taster moet d.m.v. de twee bouten 2 worden bevestigd aan de kop van de arm.
- De deksel van de opspoeler afnemen en de toe-voerleiding in de kabelgoot aanbrengen.
- De stekker door de doorbraak in het tafelbald halen en in de motorregeling steken.







11. Afstelling positiemelder

De in de arm van de machine ingebouwde afstelschijf is voorzien van insnijdingen, die d.m.v. letters kenbaar zijn gemaakt op het handwiel.

Samen met markering 4 geven de letters de ligging van de insnijdingen aan, waarin de machine d.m.v. de bijgesloten pen 3 kan worden vergrendeld.

Nadat de positiemelder bij uitgeschakelde hoofdschakelaar zodanig is bevestigd op de flens van het handwiel dat de sleuf daarin over de sluitpen aan de snaarbeveiliging grijpt, kunnen de posities snel worden gecontroleerd of ingesteld.

Positie 1

De machine moet tot stilstand komen wanneer de naald een lage stand inneemt = insnijding F.

Positie 2

De machine moet tot stilstand komen wanneer de draadhefboom een hoge stand inneemt = insnijding C.

11.1 Positioneringsaandrijving zonder extern bedieningspaneel

Voorbeeld Efka DC 1600 DA 62 AV of 6 F 62 AV



Opgepast!

Bij het verplaatsen van de positiemelderschijven Hoofdschakelaar uit!

Eerste positie

1. Schakelaar S3 aan de motorbediening naar rechts draaien. (niet bij 6 F 62 AV)
2. Pedaal naar voren indrukken en loslaten.
3. Handwiel in de draairichting draaien en pen 3 in de insnijding F vergrendelen.
4. Hoofdschakelaar uitschakelen.
5. Schijf 7 draaien totdat de regelsleuf 8 achter schakelaar 9 staat.

Tweede positie

1. Schakelaar S3 aan de motorbediening links draaien. (niet bij 6 F 62 AV)
2. Handwiel in draairichting verder draaien en d.m.v. pen 3 in insnijding C vergrendelen.
3. Schijf 11 draaien totdat de regelsleuf 12 achter schakelaar 10 staat.
4. Pen wegnemen.

Indien er naaimateriaal aanwezig is moeten de posities worden gecontroleerd. Indien nodig moet de instelprocedure worden herhaald.



11.2 Positioneringsaandrijving met extern bedienings-paneel

Voor de inbedrijfstelling moet alleen bij Efka de 0-stand en bij Quick de referentiepositie (uitgangspunt voor alle machineposities) worden ingevoerd.

Dit uitgangspunt is insnijding D van de afstel-schijf = punt van de naald in de steekplaat.

Vóór de bevestiging van de Efka positiemelder moet 6 goed worden doorgelezen.

Alle machineposities zijn geprogrammeerd door de fabriek.

Aan de positiemelder moeten geringe mechanische instellingen worden uitgevoerd. De kap van de melder kan niet worden afgenomen.

De machineposities worden door de positiemelder in sectoren (inkrementen) in het display aangegeven. Een volle omwenteling is bij Efka in 510 en bij Quick in 480 sectoren verdeeld.



a) Efka modulair

Voor het ingeven van de 0-stand gaat men als volgt te werk:

1. Toets P ingedrukt houden.
2. Hoofdschakelaar inschakelen. In het display verschijnt code no. C-0000.
3. Voor het binnengaan in "Serviceniveau 1" geeft U de Efka code no. 1907 aan de hand van de toetsen 1...0 in.
4. Toets E indrukken. In het display verschijnt parameter no. F 100.
5. Met de toetsen 1...0 parameter no. 170 in-geven. Toets E indrukken - service-routine 1 (sr1) verschijnt. Toets F indrukken - positie 0 verschijnt.
6. Het handwiel een volle omwenteling in de looprichting draaien en in stand D d.m.v. de meegeleverde pen vergrendelen.
Dit is de "0-stand", d.w.z. het afhankelijke uitgangspunt voor alle machines die afgesteld zijn door de leverancier.
7. Toets P twee maal indrukken.
Machineposities F en C controleren.
Daarmee is de afstelprocedure beëindigd.



8. **Opgepast!** In ieder geval een naad met draad-afsnijding naaien. Dan pas is de ingevoerde afstelling definitief in het geheugen opgenomen.

Indien een correctie t.a.v. de door de leverancier uitgevoerde afstellingen noodzakelijk is moet voor de programmering van de posities F en C als volgt te werk worden gegaan:

Belangrijk! bij alle afstellingen steeds verder in de loopprijsing van de machine draaien.



1. Indien de hoofdschakelaar in de tussentijd werd uitgeschakeld moet weer worden begonnen zoals beschreven bij "ingeven van de 0-stand". Anders P indrukken.- In het display verschijnt P170.
2. Toets E twee maal indrukken.- In het display verschijnt de "serviceroutine 2" (sr2).
3. Toets F indrukken. Positie 1 verschijnt. Handwiel minstens 1 omwenteling draaien en in positie F vergrendelen.
4. Toets E indrukken. In het display verschijnt positie 2. Handwiel in stand C vergrendelen.
5. Toets P twee maal indrukken en daarmee de afstellingsprocedure beëindigen.
6. **Belangrijk!** In ieder geval een naad met draadafsnijding naaien, want pas dan is de ingevoerde afstelling definitief in het geheugen opgenomen.
Indien er niet wordt genaaid, gaat de afstelling bij het uitschakelen van de hoofdschakelaar verloren.

Het aangegeven aantal inkrementen bedraagt voor positie F = 60 en positie C = 438 telkens 2.



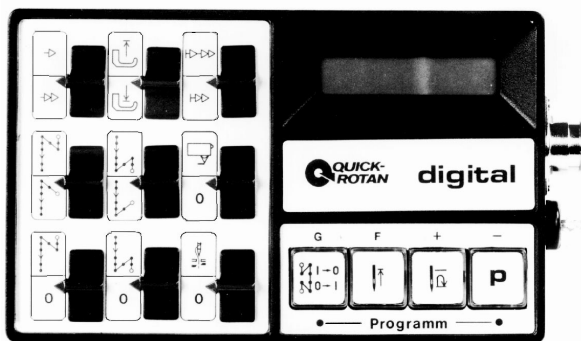
b) Quick digitaal

1. Hoofdschakelaar uitschakelen, terwijl de toetsen G en Minus (-) ingedrukt blijven.
In het display verschijnt * en bijv. 3000. Het sterretje staat voor programmeermodus en 3000 voor het aantal steken per minuut.
2. Toets G blijft ingedrukt, daarna de minus-toets (-) drukken. In het display verschijnt INGEVEN.
Dan beide toetsen loslaten.
3. Toets G zo vaak indrukken totdat er G7 verschijnt in het display.
4. Toets F indrukken. In het display verschijnt 7000*XXXX, dat is een toevallige getalswaarde die met de vastgeschroefde stand van de positiemelder overeenkomt.
5. Pedal naar voren indrukken. De machine positioneert in elke willekeurige stand.
6. Handwiel in machinelooprichting draaien en d.m.v. de vergrendelingspen in stand D van het handwiel vergrendelen.
Dit is de referentiepositie voor de verdere posities van de verdere posities van de machine.
7. Vergrendelingspen wegnemen. De referentie-positie in het geheugen doen opnemen door het pedaal in te drukken.
8. Referentiepositie D d.m.v. de vergrendelings-pen nog een keer controleren. Wanneer de positie niet juist is (kan gebeurd zijn door het naar voren trekken van de rotor in de zgn. "voorkeursstand"), moet de afstellingsprocedure zoals beschreven in 6 en 7 worden herhaald.
9. Toetsen G en Minus (-) tegelijkertijd indrukken. In het display verschijnt * MANUEEL.

Machineposities F en C controleren. Normaal gesproken is dan de afstellingsprocedure beëindigd.

Indien er een correctie t.a.v. de door de leverancier uitgevoerde afstellingen noodzakelijk is moet men voor het programmeren van de machineposities F en C te werk gaan zoals hiernaast aangegeven.

Opgepast! Bij alle afstellingen steeds verder in de looprichting van de machine draaien.





1. Indien de schakelaar in de tussentijd werd uitgeschakeld moet men eerst van voren af aan beginnen zoals hiervoor beschreven. Anders toets G en tegelijkertijd de minustoets (-) indrukken. In het display verschijnt INGEVEN.
2. Toets F indrukken. In het display verschijnt 700 *XXXX = getalswaarde der referentiepositie.
3. Toets F meermaals indrukken totdat 702* 0026 verschijnt.
Pedaal kort intrappen. Machine positioneert in de door de leverancier afgestelde stand.
Handwiel draaien in machinelooprichting en vergrendelingspen in positie F (onderste stand van de naald) vergrendelen.
4. Vergrendelingspen wegnemen en de waarde in het geheugen doen opnemen door het pedaal in te trappen. Positie F d.m.v. de vergrendelingspen controleren. Indien nodig, bijn. door de voorkeursstand van de rotor, de afstellingsprocedure weer herhalen.

Belangrijk! Afhankelijk van toleranties kunnen de voor de posities aangegeven afstellingswaarden tot 0002 afwijken.

5. Toets F een keer indrukken. Er verschijnt 703* 0205.
Pedaal intrappen. Machine positioneert in de door de leverancier afgestelde positie.
Handwiel draaien in machinelooprichting en vergrendelingspen in stand C (bovenste stand van de draadhefboom) vergrendelen.
6. Vergrendelingspen wegnemen. De waarde in het geheugen doen opnemen door het pedaal in te trappen.
Positie C d.m.v. de vergrendelingspen controleren.
Indien noodzakelijk, afstelling herhalen.
7. Toetsen G en (-) indrukken. In het display verschijnt * MANUEEL. Daarmee is de machine gebruiksklaar.

Opmerking!

Het bedieningspaneel biedt de mogelijkheid om in verschillende talen iest aan te geven. Daartoe d.m.v. toets F op 733 drukken. Met de minus- of de plustoets de gewenste taal kiezen.

Met toets F terug in de gewenste parameter.



12. Hef- en daalfuncties van de transportwals bij klasse 273 en 274

De transportwals wordt bij het opheffen van de naaivoet en de naadvergrendeling automatisch omhoog gebracht.

De daalfunctie kan plaatsvinden zonder vertraging of bij een instelbaar aantal steken.

D.m.v. de bijbehorende parameter nos. moet dit worden ingegeven op het bedieningspaneel. Voor de daartoe benodigde toegang tot het "serviceniveau" zie 11.2

a) Efka modulair, of b) Quick digitaal.

Motortype	Efka modulair	Quick digitaal
Flip-flop Mode	parameter 190 Flip-flop 5	parameter 510 Flip-flop 5
Dalen na een aantal steken	parameter 191 aantal steken instellen (max.254)	parameter 550 aantal steken instellen (max.254)
Dalen zonder vertraging	parameter 191 aantal steken instellen op 0	parameter 550 aantal steken instellen op 0



13. In- en uitschakelfuncties van de randafsnijder bij klasse 272 - 640142 EN - 740142

Om de hierna beschreven functies bij klasse 272 - 640142 te kunnen uitvoeren moet de extra uitrusting Z 124401 aanwezig zijn. Deze extra uitrusting bestaat uit de elektropneumatische bediening voor de randafsnijder.

De verschillende in- en uitschakelfuncties kunnen worden ingegeven op het bedieningspaneel met de bijbehorende parameter nos.

Voor de daartoe noodzakelijke toegang tot het "serviceniveau" zie 11.2 a) Efka modulair, of b) Quick digitaal.

Motortype	Efka modulair	Quick digitaal
Flip-flop Mode	parameter 190 flip-flop 6	parameter 510 flip-flop 6
In na een aantal steken	parameter 192 aantal steken instellen (max.254)	parameter 551 aantal steken instellen (max.254)
Uit na een aantal steken	parameter 193 aantal steken instellen (max.254)	parameter 552 aantal steken instellen (max.254)
In - uit manueel via taster	parameter 192 op 0 parameter 193 op 0 parameter 194 op "off"	parameter 552 op 0 parameter 551 op 0 parameter 504 op 1
Uit na draadafsnijden	parameter 194 op "on"	parameter 504 op 2 afsnijden
In - uit Met signaal "motor loopt" via pedaal	parameter 190 flip-flop 3	parameter 510 flip-flop 3