

267

Betriebsanleitung

All of the annual of
All rights reserved. Property of Dürkopp Adler and copyrighted. Reproduction or publication of the content in any manner, even in extracts, without prior written permission of Dürkopp Adler, is prohibited.
版权所有,不许翻印版权和产权归杜克普爱华有限公司所有。未经杜克普爱华有限公司书面许可,禁止以任何方式翻印或复印本内容,包括摘要。
Copyright © Dürkopp Adler - 2016

Bedienungsanleitung Klasse 267

Inhaltsverzeichnis

1	Allg	emeine	5
	1.1	Klasse 267 - mit Unterklassen	5
	1.2	Bezugszeichen und Abbildung	
	1.3	Riemenschutz montieren (vgl. Abb. 1 und 2)	
	1.4	Inbetriebnahme	5
2	Bed	lien- und Funktionselemente an der Nähmaschine	6
	2.1	Basisausstattung der Unterklasse 267	6
	2.2	Basisausstattung weiterer Unterklassen	
3	När	nanleitung	6
	3.1	Nadel	6
	3.1.	1 Nadelwechsel	6
	3.2	Fäden	6
	3.2.	1 Nadelfaden einfädeln	6
	3.3	Fadenspannung	7
	3.3.	gg	
	3.3.2		
	3.4	Greiferfaden	
	3.4. ² 3.4. ²		
	3.4.2	· ·	
	3.5	Hüpferfuß	
	3.5.		
	3.5.2	·	
	3.5.3	3 Hüpferfuß wechseln	9
	3.6	Transport	9
	3.6.	1 Transporteur	9
	_	6.1.1 Stichlänge	
		6.1.2 Stichsteller-Hebel	
	3.	6.1.3 Riegel nähen	9
4	Fun	ktionsbeschreibung weiterer Unterklassen	10
	4.1	Nadeltransport und alternierender Obertransport	10
	4.1.1	o	
	4.1.2	2 Alternierenden Obertransport einstellen	10
5	Wa	rtung	10
	5.1	Reinigen	
	5.2	Ölschmierung (Abb. 8)	
	5.2.	1 Ölqualitäten	11

Vorwort

Diese Anleitung soll erleichtern, die Maschine kennenzulernen und ihre bestimmungsmäßigen Einsatzmöglichkeiten zu nutzen.

Die Betriebsanleitung enthält wichtige Hinweise, die Maschine sicher, sachgerecht und wirtschaftlich zu betreiben. Ihre Beachtung hilft, Gefahren zu vermeiden, Reparaturkosten und Ausfallzeiten zu vermindern und die Zuverlässigkeit und die Lebensdauer der Maschine zu erhöhen.

Die Betriebsanleitung ist geeignet, Anweisungen aufgrund bestehender nationaler Vorschriften zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz zu ergänzen.

Die Betriebsanleitung muß ständig am Einsatzort der Maschine/Anlage verfügbar sein.

Die Betriebsanleitung ist von jeder Person zu lesen und anzuwenden, die beauftragt ist, an der Maschine/Anlage zu arbeiten. Darunter ist zu verstehen:

- Bedienung, einschließlich Rüsten, Störungsbehebung im Arbeitsablauf, Beseitigung von Produktionsabfällen, Pflege,
- Instandhaltung (Wartung, Inspektion, Instandsetzung) und/oder
- Transport

Der Bediener hat mit dafür zu sorgen, daß nur autorisierte Personen an der Maschine arbeiten.

Der Bediener ist verpflichtet, die Maschine mindestens einmal pro Schicht auf äußerlich erkennbare Schäden und Mängel zu prüfen, eingetretene Veränderungen (einschließlich des Betriebsverhaltens), die die Sicherheit beeinträchtigen, sofort zu melden.

Das verwendende Unternehmen hat dafür zu sorgen, daß die Maschine immer nur in einwandfreiem Zustand betrieben wird.

Es dürfen grundsätzlich keine Sicherheitseinrichtungen demontiert oder außer Betrieb gesetzt werden.

Ist die Demontage von Sicherheitseinrichtungen beim Rüsten, Reparieren oder Warten erforderlich, hat unmittelbar nach Abschluß der Wartungs- oder Reparaturarbeiten die Remontage der Sicherheitseinrichtungen zu erfolgen.

Eigenmächtige Veränderungen an der Maschine schließen eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.

Alle Sicherheits- und Gefahrenhinweise an der Maschine/Anlage beachten! Die gelb/schwarz gestreiften Flächen sind Kennzeichnungen ständiger Gefahrenstellen, z. B. mit Quetsch-, Schneid-, Scher- oder Stoßgefahr.

Beachten Sie neben den Hinweisen in dieser Betriebsanleitung die allgemein gültigen Sicherheits- und Unfallverhütungs-Vorschriften.

Allgemeine Sicherheitshinweise

Die Nichteinhaltung folgender Sicherheitshinweise kann zu körperlichen Verletzungen oder zu Beschädigungen der Maschine führen.

- Die Maschine darf erst nach Kenntnisnahme der zugehörigen Betriebsanleitung und nur durch entsprechend unterwiesene Bedienpersonen in Betrieb genommen werden.
- Lesen Sie vor Inbetriebnahme auch die Sicherheitshinweise und die Betriebsanleitung des Motorsherstellers.
- Die Maschine darf nur ihrer Bestimmung gemäß und nicht ohne die zugehörigen Schutzeinrichtungen betrieben werden; dabei sind auch alle einschlägigen Sicherheitsvorschriften zu beachten.
- Beim Austausch von N\u00e4hwerkzeugen (wie z.B. Nadel, N\u00e4hfu\u00df, Stichplatte, Stoffschieber und Spule), beim Einf\u00e4deln, beim Verlassen des Arbeitsplatzes sowie bei Wartungsarbeiten ist die Maschine durch Bet\u00e4tigen des Hauptschalters oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom Netz zu trennen.
- Die t\u00e4glichen Wartungsarbeiten d\u00fcrfen nur von entsprechend unterwiesenen Personen durchgef\u00fchrt werden.
- Reparaturarbeiten sowie spezielle Wartungsarbeiten dürfen nur von Fachkräften bzw. entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden.
- Für Wartungs- und Reparaturarbeiten an pneumatischen Einrichtungen ist die Maschine vom pneumatischen Versorgungsnetz (max. 7 - 10 bar) zu trennen. Vor dem Trennen ist zunächst eine Druckentlastung an der Wartungseinheit vornehmen. Ausnahmen sind nur bei Justierarbeiten und Funktionsprüfungen durch entsprechend unterwiesene Fachkräfte zulässig.
- Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von dafür qualifizierten Fachkräften durchgeführt werden.
- Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind nicht zulässig.
 Ausnahmen regeln die Vorschriften DIN VDE 0105.
- Umbauten bzw. Veränderungen der Maschine dürfen nur unter Beachtung aller einschlägigen Sicherheitsvorschriften vorgenommen werden.
- Bei Reparaturen sind die von uns zur Verwendung freigegebenen Ersatzteile zu verwenden.
- Die Inbetriebnahme des Oberteils ist so lange untersagt, bis festgestellt wurde, dass die gesamt N\u00e4heinheit den Bestimmungen der EG-Richtlinien entspricht.
- Das Anschlusskabel muss mit einem landesspezifischen zugelassenem Netzstecker versehen werden. Hierfür ist eine qualifizierte Fachkraft erforderlich (sh. auch Pkt. 8).



Diese Zeichen stehen vor Sicherheitshinweisen, die unbedingt zu befolgen sind. Verletzungsgefahr!

Beachten Sie darüber hinaus auch die allgemeinen Sicherheitshinweise.



Bestimmungsgemäße Verwendung und Anwendung:

Der CL267 ist ein Nähkopf, der zum Nähen von leichtem bis mittelschwerem Nähgut verwendet werden kann. Solches Nähgut besteht in der Regel aus Material, das aus textilen Fasern zusammengesetzt ist, oder aus Leder. Diese Art von Nähgut wird in der Bekleidungs- und Polsterindustrie verwendet. Weiterhin können mit diesen Nähmaschinen möglicherweise auch sogenannte technische Nähte ausgeführt werden. Allerdings muss hier der Betreiber der Maschine(n) in jedem Fall (gerne in Zusammenarbeit mit Dürkopp Adler) eine Abschätzung der möglichen Gefahren vornehmen, da solche Anwendungsfälle einerseits vergleichsweise selten sind und andererseits die Vielzahl der Möglichkeiten immens ist. Je nach Ergebnis dieser Abschätzung sind unter Umständen geeignete Sicherheitsmaßnahmen zu ergreifen. Allgemein darf nur trockenes Nähgut mit dieser Maschine verarbeitet werden. Das Material darf eine Dicke von 10 mm nicht überschreiten, wenn es durch den abgesenkten Nadelkolben zusammengedrückt wird. Das Material darf keine harten Gegenstände enthalten, da die Maschine anderenfalls nur mit Augenschutz betrieben werden dürfte. Ein solcher Augenschutz ist allerdings derzeit nicht lieferbar.

Generell wird die Naht mit Nähgarnen aus textilen Fasern mit einer Stärke von bis zu 10/3 NeB (Baumwollfäden), 10/3 Nm (Synthetikfäden) bzw. 11/3 Nm (Umspinnzwirne) erstellt. Bei der Verwendung anderer Fäden ist ebenfalls eine Abschätzung der davon ausgehenden Gefahren und ggf. die Ergreifung geeigneter Sicherheitsmaßnahmen erforderlich.

Diese Nähmaschine darf nur in trockenen und gepflegten Räumen aufgestellt und betrieben werden. Wird die Maschine in anderen Räumen, die nicht trocken und gepflegt sind, eingesetzt, sind möglicherweise weitere und zu vereinbarende Maßnahmen zu treffen (vgl. EN 60204-31: 1999).

Als Hersteller von Industrienähmaschinen gehen wird davon aus, dass an unseren Produkten zumindest angelerntes Bedienpersonal arbeitet, so dass alle üblichen Bedienschritte und ggf. deren Gefahren als bekannt vorausgesetzt werden können.

Geräuschpegel Lc

Arbeitsplatzbezogener Emissionswert nach DIN 45635-48-A-I-KL2

Unterklasse: CL267-373
Stichzahl: 1.700min⁻¹
Stichlänge: 4,8 mm

Nähgut: 2-fach Skai 1,6 mm 900 g/m² DIN 53352

Lc = 82 dB (A)

1 Allgemeine

1.1 Klasse 267 - mit Unterklassen

Unterklasse:373Nadelsystem:134-35Nadelzahl:130FlechtgarnNm :20/3

1.2 Bezugszeichen und Abbildung

Ein im Text erwähntes Funktionselement erhält ein Bezugszeichen (z.B. "A"), wenn das Funktionselement auch bildlich im Anhang dargestellt wird.

Ein elektrisches oder pneumatisches Funktionselement trägt in allen technischen Unterlagen (z.B. elektrischen bzw. pneumatischen Anschlussplänen) dasselbe Bezugszeichen (z.B. "S1" oder "24.2"), welches im Text vor den Schrägstrich gesetzt wird.

In der Abbildung im Anhang steht dieses Bezugszeichen in einem Kreis.

1.3 Riemenschutz montieren (vgl. Abb. 1 und 2)

1.4 Inbetriebnahme

- Hauptschalter einschalten,
- Hüpferfuß mit Hebel B absenken,
- Zum Hochziehen des Greiferfadens den Nadelfaden hinter dem Hüpferfuß festhalten und Maschine drehen,
- Hüpferfuß anheben,
- Beide Fäden nach hinten ausrichten und das Material positionieren,
- Hüpferfuß absenken,
- Pedal nach vorne drücken. Die Maschine läuft umso schneller, je tiefer das Pedal gesenkt wird (nicht am Material ziehen oder schieben),
- Die Maschine nur bei gelüftetem Hüpferfuß ohne Material betreiben. Nach Nähende den Hauptschalter ausschalten.

2 Bedien- und Funktionselemente an der Nähmaschine

2.1 Basisausstattung der Unterklasse 267

H Drehknopf zur Regelung der Hauptspannung des Nadelfadens

O Fadenführung
L Fadenführung

P Verstellung der Spulervorspannung

M Spuler mit Anschlaghebel

I Fadenführung

Q Rändelknopf zur Regelung der Stichlänge

B Hebel zur Arretierung des Nähfußes in Hochstellung und zur Lüftung der

Hauptspannung des Nadelfadens

E FadenführungD FadenanzugsfederC Fadenführung

2.2 Basisausstattung weiterer Unterklassen

N Rändelschraube mit Kontermutter zur Regelung des Stoffdrückerfußes

K Drehknopf zur Verstellung der Nadelfaden-Vorspannung

G Verstellbare Fadenführung

F Nicht verstellbare Fadenführung

3 Nähanleitung

3.1 Nadel

Die passende Nadel ist für jede Unterklasse in Tabelle 1.1 aufgeführt.

3.1.1 Nadelwechsel

- Nadel in oberen Totpunkt bringen,
- Schraube S lösen und die Nadel herausziehen,
- Die neue Nadel mit der kurzen Rille am Greifer zur Anlage bringen und die Schraube anziehen.

3.2 Fäden

Die Höchstgrenzen für die passende Nadel und die Greiferfäden sind für jede Unterklasse in Tabelle 1.1 aufgeführt.

3.2.1 Nadelfaden einfädeln

Führen Sie den Nadelfaden gemäß Abb. 9.

- durch den Garnständer,
- von rechts durch Fadenführung O,
- von rechts durch das obere Loch in Fadenführung L,
- von links durch das mittlere Loch von Fadenführung L,
- von rechts durch das untere Loch von Fadenführung L,
- gegen den Uhrzeigersinn um die verstellbare Nadelfaden-Vorspannung K
- zurück durch das untere Loch von Fadenführung I,
- im Uhrzeigersinn über Fadenführung I,
- gegen den Uhrzeigersinn in die verstellbare Nadelfaden-Hauptspannung H und im Uhrzeigersinn in Fadenführung

F bis zum Greifer,

- von außen unter die Anzugsfeder D,
- von unten hinter Fadenführung E,
- von unten hinter die verstellbare Fadenführung G,
- von rechts durch das untere Loch in den Fadengeberhebel,
- von oben durch Fadenführung E (falls vorhanden),
- hinter Fadenführung C,
- durch Fadenführung R,
- bis zum Greifer durch die Nadel und um 8,0 cm vorziehen

3.3 Fadenspannung

3.3.1 Fadenspannungen einstellen

Regel 1:

Oft lässt sich ein gutes Nahtbild mit gleichmäßig angezogenen Stichen bereits durch eine Regelung der Nadelfaden-Spannungselemente und - in der Hauptsache - der Nadelfaden-Hauptspannung H erzielen.

Hinweis 1:

Lösen Sie zur Anpassung der Nadelfaden-Spannung zunächst die Nadelfaden-Vorspannung K und verstellen Sie lediglich die Nadelfaden-Hauptspannung H, bis der Greiferfaden und der Nadelfaden fest im Material stecken, Abb. 5.

Die Nadelfaden-Vorspannung sollte abschließend eingestellt werden, da sie stets unter der Hauptspannung des Nadelfadens liegt.

Regel 2:

Stellen Sie bei einer allgemeinen Anpassung der Faden-Spannungselemente zunächst Greiferfaden-Spannung P auf einen niedrigen Wert ein und passen Sie diese danach an die Nadelfaden-Spannung an.

Hinweis 2:

Bei einer Steppstichnaht kann die niedrige Greiferfaden-Spannung bereits während des Aufspulens mittels der verstellbaren Spulervorspannung P beeinflusst werden. Die Spulervorspannung P sollte so eingestellt werden, dass der Greiferfaden gleichmäßig mit der niedrigstmöglichen Spannung aufgespult wird.

3.3.2 Fadenspannung lüften

- automatisch über die "Hüpferfuß-Lüftung"

3.4 Greiferfaden

Die Höchstgrenzen für den passenden Greiferfaden sind für jede Unterklasse in Tabelle 1.1 aufgeführt.

3.4.1 Greiferfaden aufspulen (Abb. 3)

Führen Sie den Greiferfaden

- durch den Garnständer,
- von links durch das hintere Loch in Fadenführung U,
- im Uhrzeigersinn zwischen die Scheiben und um die verstellbare Greiferfaden-Vorspannung U,
- von rechts zurück durch das hintere Loch in Fadenführung U,
- von links durch das mittlere Loch in Fadenführung U,
- von rechts durch das vordere Loch in Fadenführung U,
- gegen den Uhrzeigersinn mehrere Male um Spule T,
- mit dem überschüssigen Ende zum Abschneiden in das Messer,
- Spulerhebel M drücken. Der Spuler hält automatisch an.
- Greiferfaden zum Abschneiden in das Messer ziehen.

Die Greiferfaden-Vorspannung U sollte auf Niedrig gestellt werden, um den Faden gleichmäßig mit niedriger Spannung aufzuspulen.

Wird der Faden mit zu großer Vorspannung aufgespult, kann es zu einer Spaltung der Aluminiumspulen T sowie zu erheblichen Störungen beim Fadenabschneiden kommen.

3.4.2 Spulenwechsel

Zum Wechsel der Spulen

- den Fadengeberhebel in die höchste Position stellen,
- Hebel B hochschwenken (zur Arretierung des Hüpferfußes in Hochstellung),
- die Patte anheben und das Spulengehäuseoberteil vom Greifer entfernen,
- die andere Spule so platzieren, dass sich die Spule entgegen der Fadenabzugsrichtung dreht,
- den Greiferfaden unter Feder D in den Schlitz ziehen und von unten durch das Loch ca. 8.0 cm vorziehen.
- das Spulengehäuseoberteil am freien Fadenende halten und auf dem Greifer positionieren. Patte schließen.

3.4.3 Greiferfaden-Spannung einstellen

Regel 1:

Mit der niedrigstmöglichen Greiferfaden-Spannung arbeiten.

Hinweis 1:

Zur Korrektur an der Schraube drehen.

Regel 2:

Bei einer Steppstichnaht kann die niedrige Greiferfaden-Spannung bereits während des Aufspulens mittels der verstellbaren Spulervorspannung U beeinflusst werden.

Hinweis 2:

Die Greiferfaden-Vorspannung U sollte so eingestellt werden, dass der Greiferfaden gleichmäßig mit der niedrigstmöglichen Spannung aufgespult wird.

3.5 Hüpferfuß

3.5.1 Hüpferfuß lüften

-mit dem Kniehebel in der Basisausstattung
Der gelüftete Hüpferfuß kann durch Drehen von Hebel B in der Hochstellung arretiert werden.

3.5.2 Hüpferfuß anpassen

- über Rändelschraube N, je nach Ausstattung
 Drehen im Uhrzeigersinn für höheren Druck
 Drehen gegen den Uhrzeigersinn für niedrigeren Druck

3.5.3 Hüpferfuß wechseln

- Hüpferfuß durch Drehen von Hebel B in Hochstellung arretieren,
- Nadel in oberen Totpunkt bringen,
- Schraube lösen und Hüpferfuß abziehen,
 Den anderen Hüpferfuß in umgekehrter Reihenfolge anbringen.

3.6 Transport

3.6.1 Transporteur

3.6.1.1 Stichlänge

- Zur Anpassung der Stichlänge Rändelhebel Q drehen.

Drehen im Uhrzeigersinn = Stichlänge reduzieren

Drehen gegen den Uhrzeigersinn = Stichlänge erhöhen

3.6.1.2 Stichsteller-Hebel

- Stichsteller-Hebel Q zum Rückwärtsnähen oder zum Riegelnähen anheben,

3.6.1.3 Riegel nähen

- bei Basisausstattung durch Anheben von Stichsteller-Hebel Q,

4 Funktionsbeschreibung weiterer Unterklassen

4.1 Nadeltransport und alternierender Obertransport

4.1.1 Stichlänge einstellen

- mit Rändelhebel Q

4.1.2 Alternierenden Obertransport einstellen

durch Verstellung der Zugstange in Kulisse A je nach Stoffstärke.

Zugstange nach unten = minimaler Hub

Zugstange nach oben = maximaler Hub

Zur Erreichung des maximalen Hubs den Knieschalter oder das Pedal während des Nähens betätigen.

5 Wartung

5.1 Reinigen

Regel:

Bei Wartung nach Schichtende, in kurzen Abständen, ggf. täglich, mit einem Pinsel reinigen.

Hinweis:

Einige Materialien neigen zu einer erhöhten Abscheidung von Flusen, Ausrüstungsmitteln, usw., deren Ablagerungen sich - begünstigt durch die Schub- und Hubbewegung des Transporteurs - schnell verfestigen und so die Funktion der Maschine beeinträchtigen. Bei einer Grundreinigung zusätzlich die Stichplatte entfernen. In größeren Abständen den Kopfdeckel abschrauben und den Armkopf reinigen.

5.2 Ölschmierung (Abb. 8)

Die mit einem Pfeil gegenzeichneten Ölschmierstellen sowie die Gelenke außen und innen sollten zusätzlich geschmiert werden, vorzugsweise zu Arbeitsbeginn. Bei Wartung nach Schichtende, täglich ca. 1 bis 2 Tropfen Öl auftragen. (In größeren Abständen auch den oberen Armdeckel und den Kopfdeckel entfernen).

Achtung:

Vor Erstinbetriebnahme bzw. nach längerem Stillstand der Maschine alle an der Maschine gekennzeichneten Stellen ölen.

5.2.1 Ölqualitäten

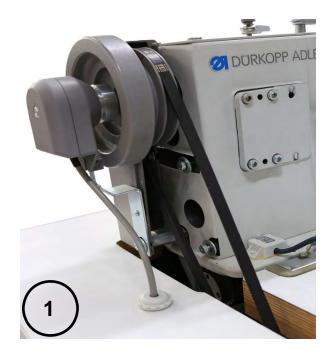
Empfohlen wird MILLCOT K 68 von ESSO oder andere Marken mit den folgenden

Eigenschaften:

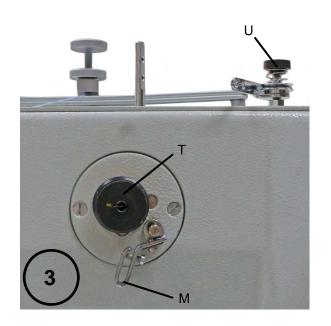
Viskosität bei 40°: 65 mm²/s Flammpunkt: 212 °C

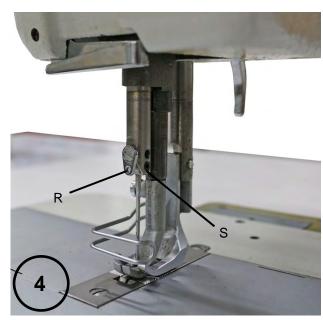
Dieses Öl kann vom Hersteller bezogen werden:

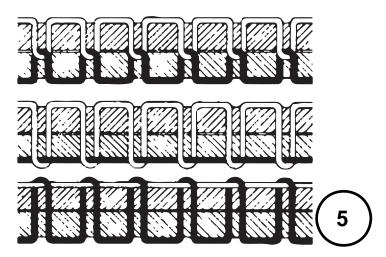
1 Liter - Bezugsnr. 990 47 012 8 oder 5 Liter - Bezugsnr. 990 47 012 9

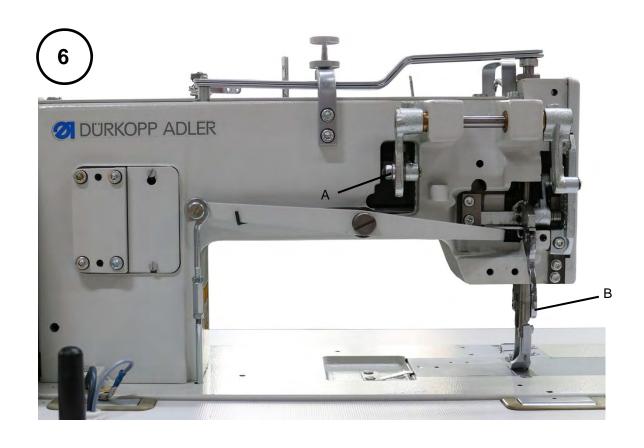


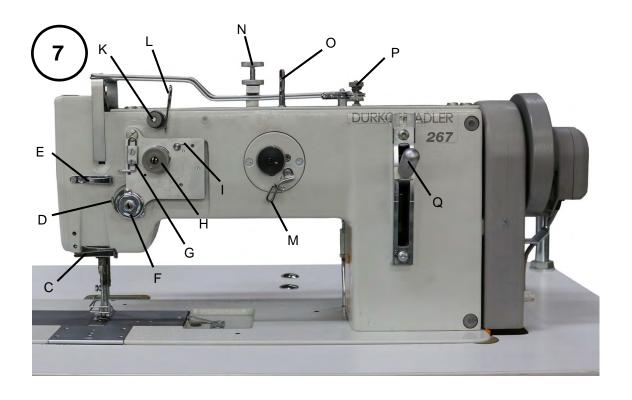


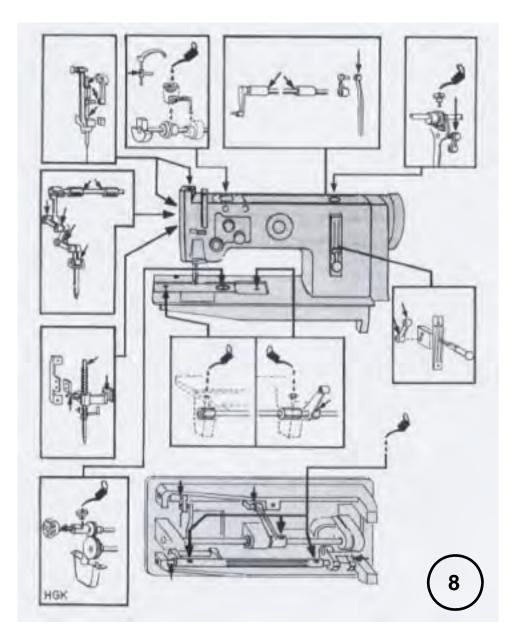


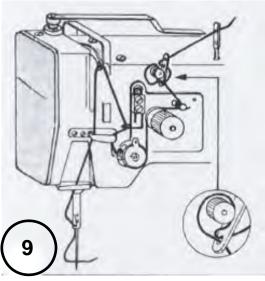












Contact: DÜRKOPP ADLER GmbH PO Box 17 03 51, D-33703 Bielefeld, Germany Potsdamer Straße 190, D-33719 Bielefeld, Germany

Phone: +49 (0) 521 925 00 Fax: +49 (0) 521 925 24 35 www.duerkopp-adler.com

Manufacturer: Precious Science and Technology Group Corporation Limited NO.333, Huangjiao Road HuangYan Area Taizhou City Zhejiang P. R. China



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