

Für den professionellen Anwender

Betriebsanleitung

For the professional user

Operating Instructions

Klasse: 58- 4
Class:

Ausführung: 17
Model:

Stand: 19.11.2025
Dated:



Sie finden die Strobel-Schutzmarke auf jeder Strobel-Maschine, die unser Werk verlässt. Und das aus gutem Grund. Denn dieses Zeichen garantiert Ihnen die hohe Qualität unserer Produkte. Qualität, die Vertrauen schafft – in unsere Technik, unseren Service und nicht zuletzt in unseren guten Namen.

The sign of quality

Y*ou find the Strobel trademark on every Strobel machine leaving our works. And with good reason. This symbol is a guarantee of the high quality of our products. Quality which creates trust – trust in our technology, our service and, not least of all, in our good name.*

Strobel-Kunden wissen, dass sie von unserem Unternehmen und unseren Maschinen einen besonders hohen Leistungsstandard erwarten dürfen. Auch Sie haben sich für ein Produkt aus unserem Hause entschieden. Das ist für uns Ansporn und Verpflichtung zugleich, Ihr Vertrauen zu rechtfertigen.

Damit Sie möglichst lange von Leistung und Effizienz Ihrer Strobel-Maschine profitieren, kommt es auf die exakte Handhabung und sorgfältige Pflege an. Deshalb unsere Bitte an Sie: Lesen Sie sich die Betriebsanleitung ganz genau durch. Sie gibt Ihnen die detaillierte Anleitung für ein einwandfreies Arbeiten.

Und wenn Sie doch nochmal ein Ersatzteil benötigen sollten, bietet Ihnen der beiliegende Ersatzteilkatalog den kompletten Überblick. Übersichtlich in Baugruppen unterteilt, finden Sie das gewünschte Teil schnell und problemlos. Um Fehlbestellungen zu vermeiden, bitten wir Sie, bei Ihrer Ersatzteilbestellung die Maschinen-Klasse, Maschinen-Nummer und die Teile-Nummer vollständig anzugeben.

Wir wünschen Ihnen viel Erfolg bei der Arbeit mit Ihrer neuen Strobel-Maschine.

Garantiekarte/Warranty Sheet

STROBEL

Boschstraße 16
D-82178 Puchheim
Tel.: 089/80096-0
Fax: 089/80096-190
info@strobel.biz

Maschinenklasse/Machine class: _____

Serien-Nr./Serial No: _____

Auftrags-Nr./Order Confirmation No: _____

Lieferdatum/Delivery Date: _____

Rechnungs-Nr./Invoice No: _____

Rechnungsdatum/Invoice Date: _____

Beanstandung/Complaint: _____

Datum/Date

Unterschrift/Signature:

Bitte nicht vom Kunden ausfüllen/To be filled out by Strobel:

	Datum	Bemerkung
EXA:		
ETA:		
PROD:		
EXA:		
BH:		

Betriebsanleitung STROBEL Klasse 58-4D

Inhaltsverzeichnis

1	Allgemeine Sicherheitshinweise.....	3
2	Allgemeines	5
2.1	Betriebsanleitung.....	5
2.2	Klassenbezeichnung, Seriennummer und Ausgangsbasis der Beschreibung.....	5
2.3	Einsatzbereich der Maschine und bestimmungsgemäße Verwendung.....	5
2.4	Technische Daten.....	6
3	Aufstellung und Inbetriebnahme	8
3.1	Auspacken der Maschine	8
3.2	Aufstellen der Maschine	8
3.3	Drehrichtung der Maschine	9
3.3.1	Spannung des Zahnriemens (Fig. 1).....	9
3.3.2	Positionen der Maschine	10
4	Hinweise für den Gebrauch.....	12
4.1	Nadeln und Fäden	12
4.2	Einsetzen der Nadel	12
4.3	Einfädeln und Fadenlauf (Fig. 5)	13
4.4	Fadenspannung.....	14
4.5	Stichtiefenregulierung	14
4.5.1	Allgemeines.....	14
4.5.2	Einstellen der Stichtiefe	14
4.6	Drückeranschlag.....	15
4.6.1	Allgemeines (Fig. 7).....	15
4.7	Nähguttransport	16
4.7.1	Allgemeines.....	16
4.7.2	Einstellen der Stichelänge (Fig. 8).....	16
4.7.3	Einstellen des Transporteurs	16
4.8	Umschalten von Blindstich auf Plackstich (Fig. 9 und Fig. 10).....	17
5	Bedienen der Nähmaschine	18
5.1	Allgemeines.....	18
5.2	Einschalten	18
5.3	Einlegen und Herausnehmen des Nähgutes - Arbeitsablauf	18
5.4	Nähen.....	20
5.5	Pikieren (Fig. 112 und Fig. 123).....	20
5.6	Bedienung und Funktion der Steuerung.....	21
5.6.1	Allgemeines.....	21

5.7	Softstart und Nähfußlüftung	23
5.8	Pedal kalibrieren.....	24
5.8.1	Pedalstufen ändern	25
5.8.2	Drehzahl-Kurve ändern.....	26
5.9	Probleme beim Nähen und Fehlersuche	27
6	Wartung der Maschine.....	30
6.1	Allgemeines.....	30
6.2	Tiefschwenken des Stofftragarmes zum Ölen der Maschine (Fig. 20undFig. 21)	30
6.3	Schmierstoffe	33
7	Zusatzausstattung	33
7.1	Fadenabschneider.....	33

Konstruktionsänderungen vorbehalten

1 Allgemeine Sicherheitshinweise

Handbücher und ergänzende Informationen befinden sich auf der STROBEL Website unter:

<http://www.strobel.biz>

Jede Person, die mit der Aufstellung, Bedienung, Wartung und Reparatur der Maschine befasst ist, muss die Betriebsanleitung und besonders die Sicherheitshinweise vor Inbetriebnahme der Maschine gelesen und verstanden haben.

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

1. Die Maschine darf erst nach Kenntnisnahme der zugehörigen Betriebsanleitung und nur durch entsprechend geschulte Personen in Betrieb genommen werden.
2. Lesen Sie vor Inbetriebnahme auch die Sicherheitshinweise und die Betriebsanleitung des Nähtriebherstellers.
3. Die Maschine darf nur ihrer Bestimmung gemäß und nicht ohne die zugehörigen Schutzeinrichtungen betrieben werden; dabei sind auch alle einschlägigen Sicherheitsvorschriften zu beachten.
4. Zum Einfädeln, zum Spulenwechsel, zum Austausch von Nähwerkzeugen wie z. B. Nadel, Greifer, Stichplatte, Transporteinrichtungen, gegebenenfalls Messer und Schneidblock, zum Reinigen, bei Verlassen des Arbeitsplatzes sowie zu Wartungsarbeiten Hauptschalter ausschalten oder Netzstecker ziehen.
5. Die allgemeinen Wartungsarbeiten dürfen nur von entsprechend geschulten Personen in Übereinstimmung mit der Betriebsanleitung durchgeführt werden.
6. Reparatur-, Umbau- und Wartungsarbeiten dürfen nur von Fachkräften bzw. entsprechend geschulten Personen ausgeführt werden.
7. Bei Wartungs- und Reparaturarbeiten an pneumatischen Einrichtungen ist die Maschine vom pneumatischen Versorgungsnetz zu trennen. Ausnahmen sind nur bei Justierarbeiten und Funktionsprüfungen durch entsprechend geschulte Fachkräfte zulässig.
8. Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von dafür qualifizierten Fachkräften durchgeführt werden.
9. Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind nicht erlaubt. Ausnahmen regelt die Vorschrift EN50110 (DIN VDE0105).
10. Umbauten bzw. Veränderungen der Maschine dürfen nur unter Beachtung aller einschlägigen Sicherheitsvorschriften vorgenommen werden.
11. Bei Reparaturen sind nur die von uns zur Verwendung freigegebenen Ersatzteile zu verwenden.
12. Die Inbetriebnahme des Oberteiles ist so lange untersagt, bis festgestellt wurde, dass die gesamte Näheinheit den Bestimmungen der EG-Richtlinien entspricht.

13. Beachten und befolgen Sie unbedingt die Hinweise wie auch die allgemein gültigen Sicherheitsvorschriften.
14. Warnhinweise in der Betriebsanleitung der Maschine, die auf besondere Gefahrenstellen der Maschine hinweisen, sind an den betreffenden Stellen durch das Sicherheitssymbol



gekennzeichnet.

Warnhinweise in der Betriebsanleitung der Maschine, die auf besondere Verletzungsgefahren für Bedien- oder Fachpersonal hinweisen, sind an den betreffenden Stellen durch das Symbol



gekennzeichnet.

2 Allgemeines

2.1 Betriebsanleitung

Jede Person, die mit der Aufstellung, Bedienung, Wartung und Reparatur der Maschine befasst ist, muss die Betriebsanleitung und besonders die Sicherheitshinweise vor Inbetriebnahme der Maschine gelesen und verstanden haben.

2.2 Klassenbezeichnung, Seriennummer und Ausgangsbasis der Beschreibung

Für seitenbezogene Beschreibung ist die Bedienungsseite der Maschine die Ausgangsbasis.









Die Klassenbezeichnung (Typ), die Serien- und Ausführungsnummer (nach dem Bindestrich) sind auf dem Typenschild auf der Rückseite der Maschine zu finden.

2.3 Einsatzbereich der Maschine und bestimmungsgemäße Verwendung

Die Kl. 58-4D ist zum Rollpikieren von Krägen und Revers, Flachpikieren von Einlagen und Placks, Anschlagen des Besatzes und Sichern des Bruchbandes.

Der Einsatzbereich der Maschine kann durch den Wechsel der variablen Nähwerkzeuge erweitert werden, so dass auch andere Stoffqualitäten verarbeitet werden können.

2.4 Technische Daten

	Empfohlene Nennstichzahl / Recommended rated speed	3200 min-1
	Stichlänge / stitch length	5,0 - 8,0 mm (abhängig vom Nähmaterial / depend on fabric) Auslieferungszustand / delivery condition 8,0 mm
	Obertransport / top feed	Sägeverzahnung /saw toothing
	einstellbarer starrer Drücker für die verschiedenen Arbeitsgänge / adjustable fixed plunger for different applications	
	Stichplattenöffnung / stitch plate opening	7,0 mm
	Nadelsystem / needle system Nadelstärke / needle size	GROZ-BECKERT 4669 EEO 80/12
	Fadenabschneider / thread trimmer	optional
	Fadenspannung / thread tension Faden / thread	Auslieferungszustand / delivery condition 16 cN bei Revers / lapels Polyester, endlos gezwirnt / polyester continuous filament 180
	Durchgangsraum / arm space	240 mm
	LED Leuchte / LED sewing lamp	

Technischer Auslieferungszustand / delivery condition:	
Riemenscheibendurchmesser Maschine/ machine pulley diameter	dw 80 mm
Motor-Leistung min. / min. motor power	500 W
Keilriemen-Profil / V-belt profile	10 x 6 mm
Zahnriemenscheibe Maschine / toothed belt pulley/machine	Z = 38
Zahnriemenprofil / toothed belt profile	HTD 5M-9
Stichart / stitch type	Einfaden-Kettenstich-Blindstich Typ 103 / single thread chain stitch type 103
Anschluss pneumatisch / pneumatic connection	6 bar
Luftverbrauch, Mittelwert / average air consumption	abhängig von der Ausstattung / depending on the equipment
Stellfläche / Foot print	0,5 m x 1,1 m
Arbeitsgeräusch / operating noise at 3200 min-1 nach DIN 45635-48-1 KL3	LpAm 79,5 dB(A)

3 Aufstellung und Inbetriebnahme

3.1 Auspacken der Maschine

Strobel-Maschinen werden entweder komplett, als Oberteil mit Motor oder nur als Oberteil geliefert.

Der Garnständer, Gestänge und weiteres Maschinenzubehör befinden sich ebenfalls in der Verpackung.

Vor dem Entsorgen des Verpackungsmaterials ist sorgfältig zu prüfen, ob alle Zubehörteile ausgepackt wurden.

3.2 Aufstellen der Maschine



V O R S I C H T ! Verletzungsgefahr!

Verletzungsgefahr durch Einzug von Kleidungsstücken oder Haaren sowie **Gefahr** von Fingerquetschungen!

Die Maschine darf nicht ohne Riemenschutz für das Oberteil und für den Motor betrieben werden.



A C H T U N G !

Vor Inbetriebnahme der Maschine ist zu prüfen, ob die elektrischen Anschlussdaten auf dem Typenschild des Nähetriebes, insbesondere die Netzspannung und die Frequenz, den Daten Ihres Stromnetzes entsprechen.



A C H T U N G !

Die Maschine muss vor der ersten Inbetriebnahme unbedingt geölt werden! Die Wartungsvorschriften laut Betriebsanleitung sind unbedingt zu befolgen!

3.3 Drehrichtung der Maschine

Die richtige Drehung des Handrades ist in Blickrichtung zu diesem im Uhrzeigersinn.

3.3.1 Spannung des Zahnriemens(Fig.1)



V O R S I C H T ! Verletzungsgefahr!

Zum Prüfen der Zahnriemenspannung Maschine elektrisch abschalten und sich durch Drücken des Motorpedals überzeugen, dass die Maschine auch wirklich ausgeschaltet ist.

Die Maschine darf nicht ohne Riemenschutz für den Nähtrieb betrieben werden.

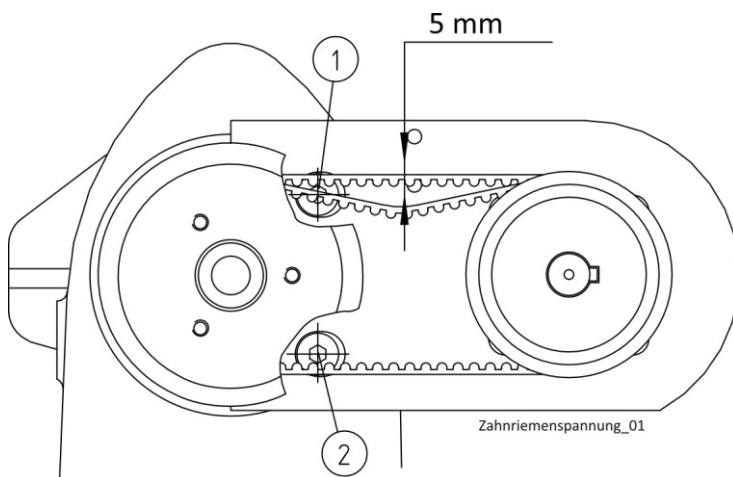
Der Zahnriemen sollte nicht zu sehr gespannt sein. Er soll sich durch leichten Daumendruck etwa 5 mm durchdrücken lassen.

Zu geringe, bzw. zu starke Zahnriemenspannung kann die Positionierung der Maschine verschlechtern und damit den Funktionsablauf beeinträchtigen.

Zahnriemen spannen(Fig.1):

- Obere und untere Befestigungsschraube (1), (2) am Maschinenoberteil lösen.
- Nähtrieb leicht herausziehen und untere Befestigungsschraube (2) leicht anziehen.
- Zahnriemen durch Schwenken des Nähtriebs spannen.
- Obere und untere Befestigungsschraube (1), (2) wieder fest anziehen.

Fig. 1



3.3.2 Positionen der Maschine



VORSICHT! Verletzungsgefahr!

Durch Einzug von Kleidungsstücken oder Haaren sowie **Gefahr** von Fingerquetschungen und Nadeldurchstichen!
Beim Prüfen der Positionen, bei eingeschalteter Maschine, Finger und Hände von beweglichen Teilen fernhalten.

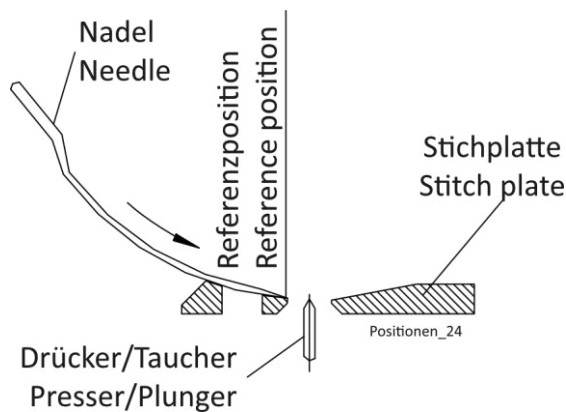
Maschine mit oder ohne Fadenabschneider:

Die Maschine benötigt eine Nadelposition und eine Referenzposition.

Referenzposition t 08 10 (Fig. 2):

Die Referenzposition muss so eingestellt werden, dass die Spitze der Nadel in Richtung Einstich mit der rechten (inneren) Kante des Nadelgleitplättchens abschließt.

Fig. 2

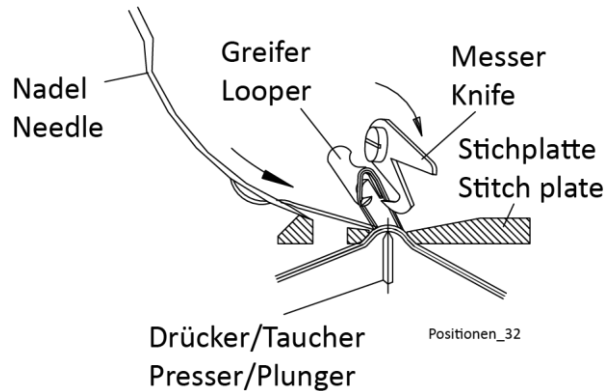


Schneidposition t 08 13 (Fig. 3):

Die Nadelposition muss so eingestellt werden, dass bei Stillstand der Maschine, der Haken des Fadenmessers die über dem Greifer liegende Fadenschlinge sicher erfasst, ohne diesen zu berühren.

Bitte anschließend durch manuelle Betätigung des Fadenabschneiders überprüfen.

Fig. 3



Für die **58-4** Maschine legen wir t 08 12 auf den gleichen Wert wie t 08 13/Schneidposition. Damit können wir die Taste Nadelposition nach Nähstopp unberücksichtigt lassen!

Für Strobel muss die Taste „Nadelposition nach Nähstopp“ eingeschaltet sein sobald t 08 12 einen anderen Wert wie t 08 13 hat!

4 Hinweise für den Gebrauch

4.1 Nadeln und Fäden

Durch die Wahl der für das jeweilige Nähgut günstigsten Nadeln und Fäden kann man die Nähqualität entscheidend beeinflussen.

Es sollen nur geprüfte GROZ-BECKERT-Nadeln System 4669 EEO verwendet werden. Die Maschine wird mit Nadeln der Dicke 80/12 ausgeliefert.

HINWEIS: Eine intakte Nadel ist für den guten Anstich von ausschlaggebender Bedeutung. Umgebogene Nadelspitzen, die teilweise nur unter der Lupe sichtbar sind, verschlechtern das Nähergebnis. Tauschen Sie daher Ihre Nadel frühzeitig aus!

Wir empfehlen endlos gewirnte Polyesterfäden der Dicke 180. Sie sind wegen ihrer hohen Festigkeit und guten Gleitfähigkeit bei geringem Fadenvolumen einem gesponnenen Faden vorzuziehen.



Gewährleistungshinweis!

Diese Maschine ist mit **Original GROZ-BECKERT Nadeln** einjustiert und eingnäht.

Garantieleistungen können nicht übernommen werden, falls bei Verwendung anderer Nadeln eine Umstellung der Maschine erfolgte.

4.2 Einsetzen der Nadel



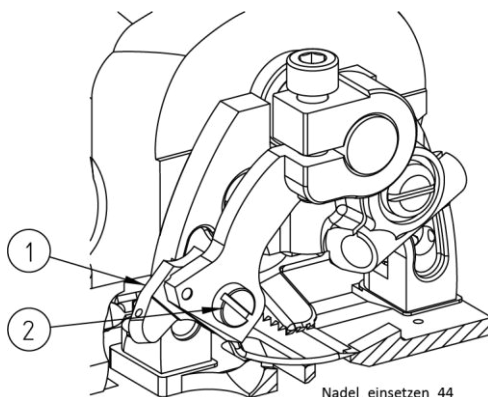
VORSICHT! Verletzungsgefahr!

Vor den Wechseln der Nadel Maschine elektrisch abschalten und sich durch Drücken des Pedals zur Schaltung des Motors überzeugen, dass die Maschine wirklich ausgeschaltet ist.

Es besteht sonst die **Gefahr von Verletzungen** durch Quetschungen und Nadeleinstiche.

Durch die gebogene Form der Nadel ist die Lage im Nadelhebel gegeben. Es ist lediglich darauf zu achten, dass der Nadelkolben in der Nut des Nadelhebels bis zum Anschlag geschoben und das Nadelklemmplättchen (1) mittels der Schraube (2), Fig. 4 fest angezogen wird.

Fig. 4



4.3 Einfädeln und Fadenlauf (Fig. 5)



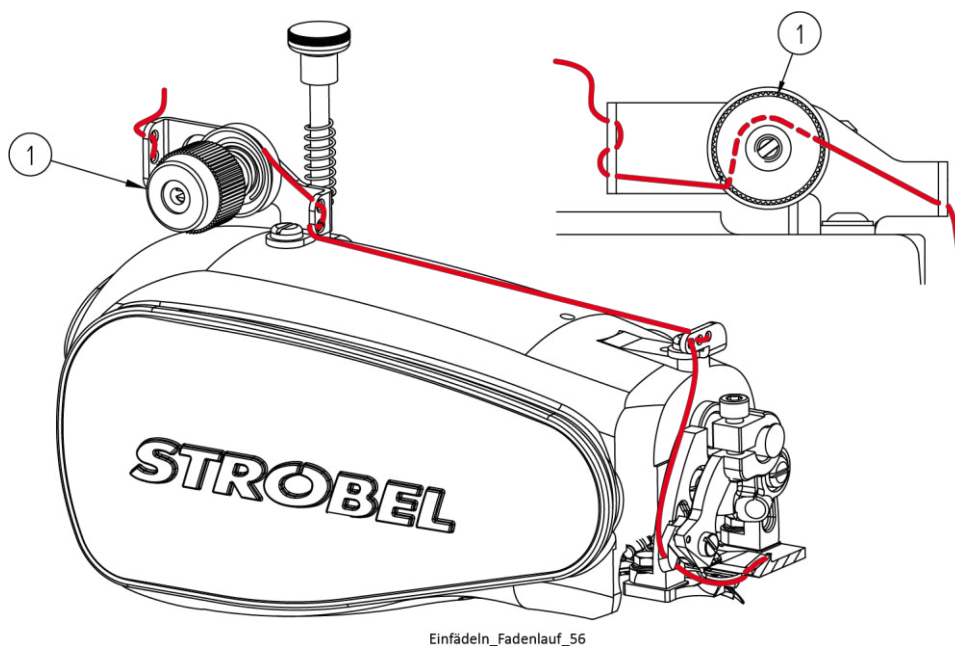
VORSICHT! Verletzungsgefahr!

Zum Einfädeln Maschine elektrisch abschalten, und sich durch Drücken des Motorpedals überzeugen, dass die Maschine auch wirklich ausgeschaltet ist.

Es besteht sonst die **Gefahr von Verletzungen** durch Quetschungen und Nadeleinstiche.

Fig. 5 zeigt das richtige Einfädeln.

Fig. 5



4.4 Fadenspannung

Je nach Güte, Beschaffenheit und Dicke des Fadens sowie des Nähgutes wird die Fadenspannung mittels Rändelmutter (1) auf das gewünschte Nahtbild eingestellt (Fig. 5).

4.5 Stichtiefenregulierung

4.5.1 Allgemeines

Mit der Stichtiefenregulierung lässt sich der Abstand zwischen Drücker-Oberkante und Nadelradius einstellen indem der Drücker je nach Dicke des Nähgutes gehoben oder gesenkt wird. Dadurch wird vorgegeben, wie tief die Nadel in die zwischen Drücker und Sperrzahn gehaltenen Stofflagen einstechen kann. Dieser Wert wird als Stichtiefe bezeichnet.

4.5.2 Einstellen der Stichtiefe

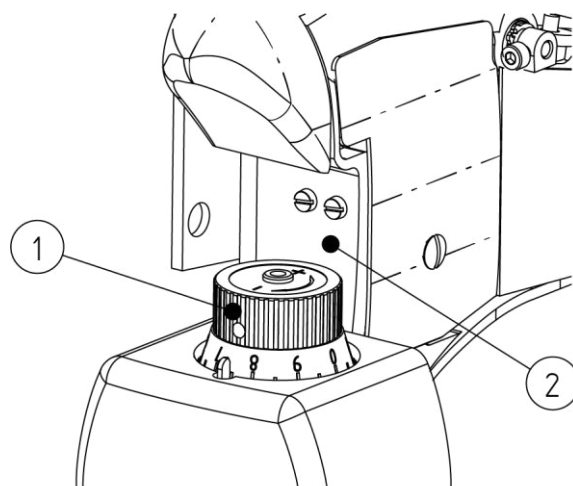
Die Stichtiefe wird mit dem Regulierknopf (1), der sich an der Vorderseite der Maschine befindet, eingestellt (Fig. 6).

- Drehen des Regulierknopfes nach links (+) ergibt tiefen Einstich.
- Drehen des Regulierknopfes nach rechts (-) ergibt seichten Einstich.

Die Auflösung beträgt 0,01 mm Stichtiefe pro Raste.

Für Plackstich muss sich der Stofftragarm (2) immer in höchster Stellung befinden, d.h. der Regulierknopf (1) muss immer ganz nach links gedreht werden, bis der Stofftragarm an seinem Anschlag anschlägt.


Fig. 6



Stichtiefeneinstellung_10

4.6 Drückeranschlag

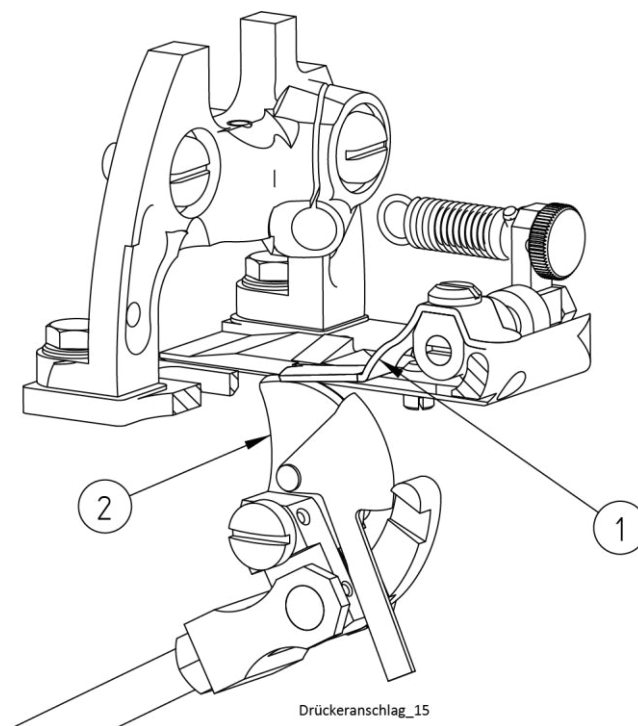
4.6.1 Allgemeines (Fig. 7)

	<p>VORSICHT! Verletzungsgefahr!</p> <p>Bei Einstellungen im Bereich der Stichplatte Maschine elektrisch abschalten, und sich durch Drücken des Motorpedals überzeugen, dass die Maschine auch wirklich ausgeschaltet ist.</p> <p>Es besteht sonst die Gefahr von Verletzungen durch Fingerquetschungen und Nadeleinstiche.</p>
-----------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Die Stichplatte ist mit einem Sperrzahn (1) ausgestattet. Dieser hält das Nähgut auf dem Drücker (2) zum Einstich der Nadel fest.

Der Sperrzahn ist auf dem Lagerbock festgeschraubt und muss so eingestellt sein, dass sich das Nähgut während des Nadeleinstiches nicht verschieben kann.

Fig. 7



4.7 Nähguttransport

4.7.1 Allgemeines

Die Maschine transportiert das Nähgut mit einem starren Obertransport. Der Vorschub (Stichlänge) kann von 5 bis 8 mm in 4 Stufen eingestellt werden. Serienmäßig ist ein sägeverzahnter Transporteur montiert.

4.7.2 Einstellen der Stichlänge (Fig. 8)

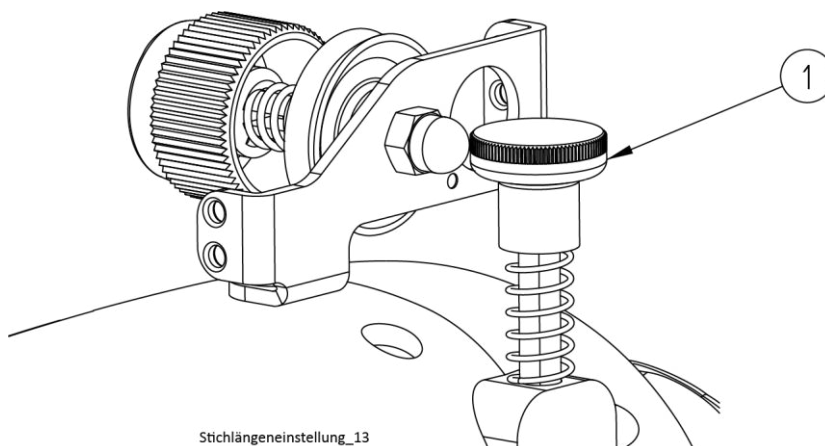


A C H T U N G !

Zum Einstellen der Stichlänge Maschine elektrisch abschalten, und sich durch Drücken des Motorpedals überzeugen, dass die Maschine auch wirklich ausgeschaltet ist.

Stichstellknopf (1), Fig. 8 drücken und Handrad solange drehen, bis dieser einrastet. Die eingestellte Stichlänge entspricht der im Handrad eingeschlagenen Zahl, die in der höchsten Stellung zu stehen kommt. Stichstellknopf gedrückt halten und Handrad nach vorne drehen, bis die gewünschte Stichlänge spürbar einrastet.

Fig. 8



4.7.3 Einstellen des Transporteurs

Der Transporteur kann nach Lösen der beiden Befestigungsschrauben in seiner Eingrifftiefe zur Stichplatte verstellt werden. Wird die Stichlänge über einen größeren Bereich, z.B. von 8 auf 5 verstellt, so sollte der Transporteur nachgestellt werden.

Auch bei Wechsel der Nähgutdicke oder -qualität kann eine Verstellung sinnvoll sein.

4.8 Umschalten von Blindstich auf Plackstich (Fig. 9 und Fig. 10)

Zum Umschalten von Blindstich auf Plackstich oder umgekehrt ist der Drücker (1) mit einem schwenkbaren Überdrücker (2) versehen.

In Fig. 9 ist der den Drücker (1) überdeckende Überdrücker (2) rückwärts geschwenkt und außer Tätigkeit gesetzt. Der Drücker (1) ist somit für Blindstich eingestellt.

Zum Erstellen von Plackstich wird die vorn am Stofftragarmkopf befindliche Abdeckplatte (Rollhorn) (3) nach unten geklappt, danach das federnde Ende des Überdrückers (2) mit den Fingern aus der Kerbe an der Verlängerung des Drückers (1) herausgehoben und nach oben geschwenkt, bis es in die obere Kerbe an der Drückerverlängerung einspringt (Fig. 10). Der Überdrücker (2) ist somit vorwärts geschwenkt und der Drücker (1) für Plackstich eingestellt.

Die Umschaltung von Plackstich auf Blindstich erfolgt umgekehrt.

Fig. 9

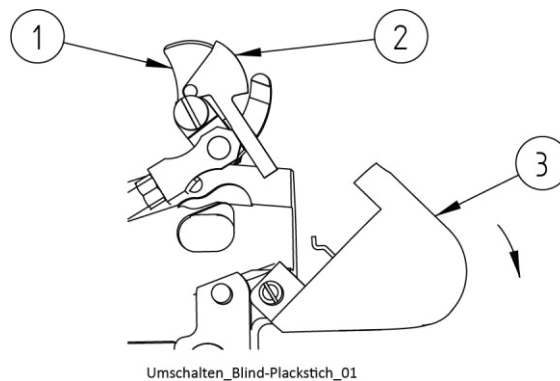
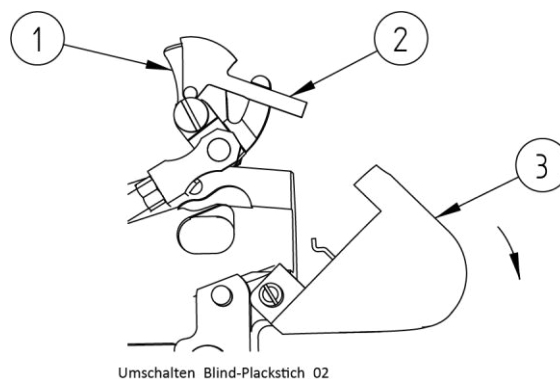


Fig. 10



5 Bedienen der Nähmaschine

5.1 Allgemeines

Die Maschine ist mit einer pneumatischen Lüftung ausgestattet, um den Arbeitsablauf zu erleichtern.



VORSICHT! Verletzungsgefahr!

Lassen Sie während des Nähens genügend **Vorsicht** walten und beobachten Sie den Nähbereich!

Es besteht sonst die **Gefahr von Verletzungen** durch Quetschungen und Nadeldurchstiche.

5.2 Einschalten

Wartungseinheit an das Druckluft-Netz (10 bar) oder den Kompressor anschließen und auf 6 bar regeln.

Hauptschalter der Nähtriebssteuerung einschalten. Mit pneumatischer Lüftung ist der Stofftragarm nun geöffnet, die Nähmaschine betriebsbereit.

5.3 Einlegen und Herausnehmen des Nähgutes - Arbeitsablauf

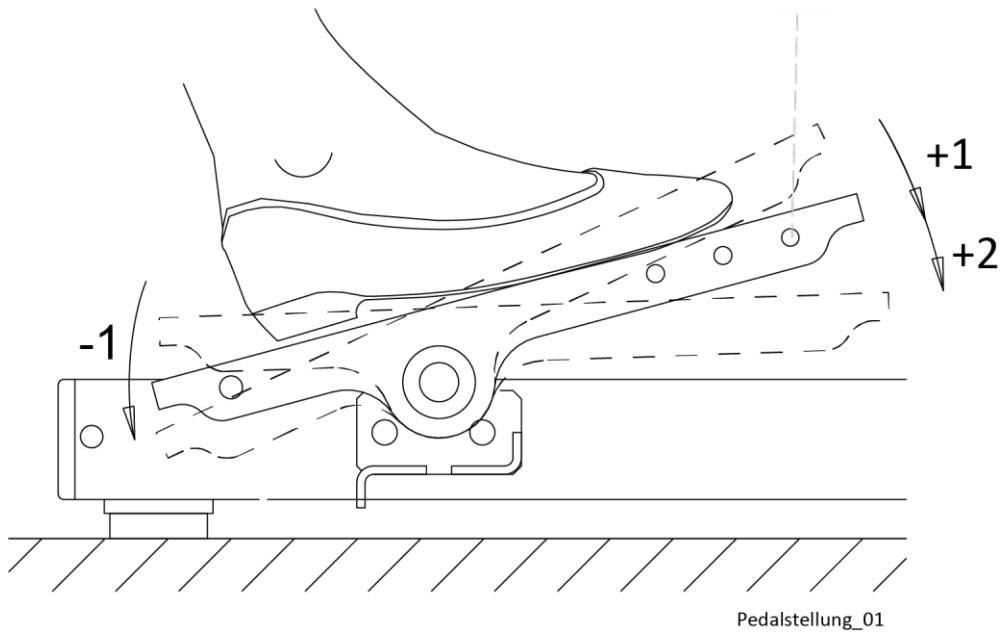
Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden. Fig.11 zeigt die Schaltfunktionen des Pedals bei pneumatischer Lüftung.

Das Nähgut bei gelüftetem Stofftragarm unter die Stichplatte einlegen und durch kurzes Betätigen des Pedals (+1) den Stofftragarm schließen.

Die Maschine ist nun nähbereit.

Für eventuelle Korrekturen kann der Stofftragarm vor dem Nähen durch Zurücktreten des Pedals in Ausgangsposition nochmals gelüftet werden. Am Ende des Nähvorganges wird durch Zurücktreten des Pedals (-1) der Fadenabschneider betätigt und der Stofftragarm gelüftet.

Fig. 11



5.4 Nähen

5.5 Pikieren (Fig. 112 und Fig. 123)

Die Klasse 58-4 eignet sich infolge ihres großen Durchgangsraumes zum Roll-Pikieren beider Klappen von unten nach oben (Strobel-Patent).

In Fig. 11 ist das Pikieren einer rechten Klappe gezeigt, das von unten nach oben und von innen nach außen (vom Klappenbruch zur Kante hin) erfolgt, so dass das Vorderteil links vom Stofftragarm über den Tisch geführt werden kann.

In Fig. 12 ist das Pikieren einer linken Klappe gezeigt, das ebenfalls von unten nach oben und von innen nach außen erfolgt und wobei das Vorderteil rechts vom Stofftragarm durch den großen Durchgangsraum der Maschine geschoben wird.

Das Pikieren einer Klappe von unten nach oben ist vorteilhafter als das Pikieren von oben nach unten.

Fig. 112

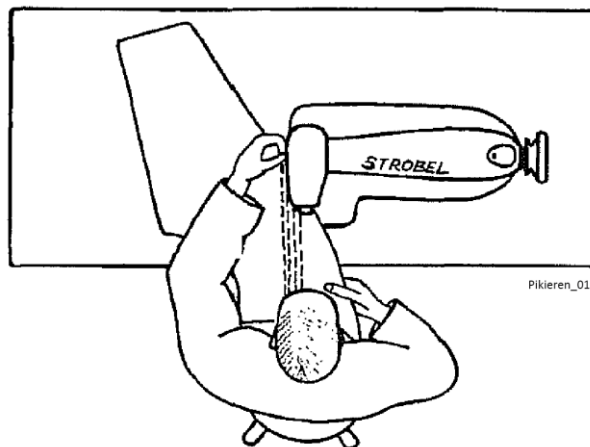
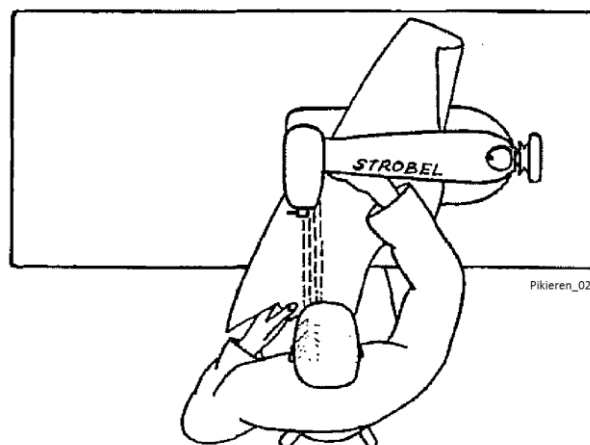


Fig. 123

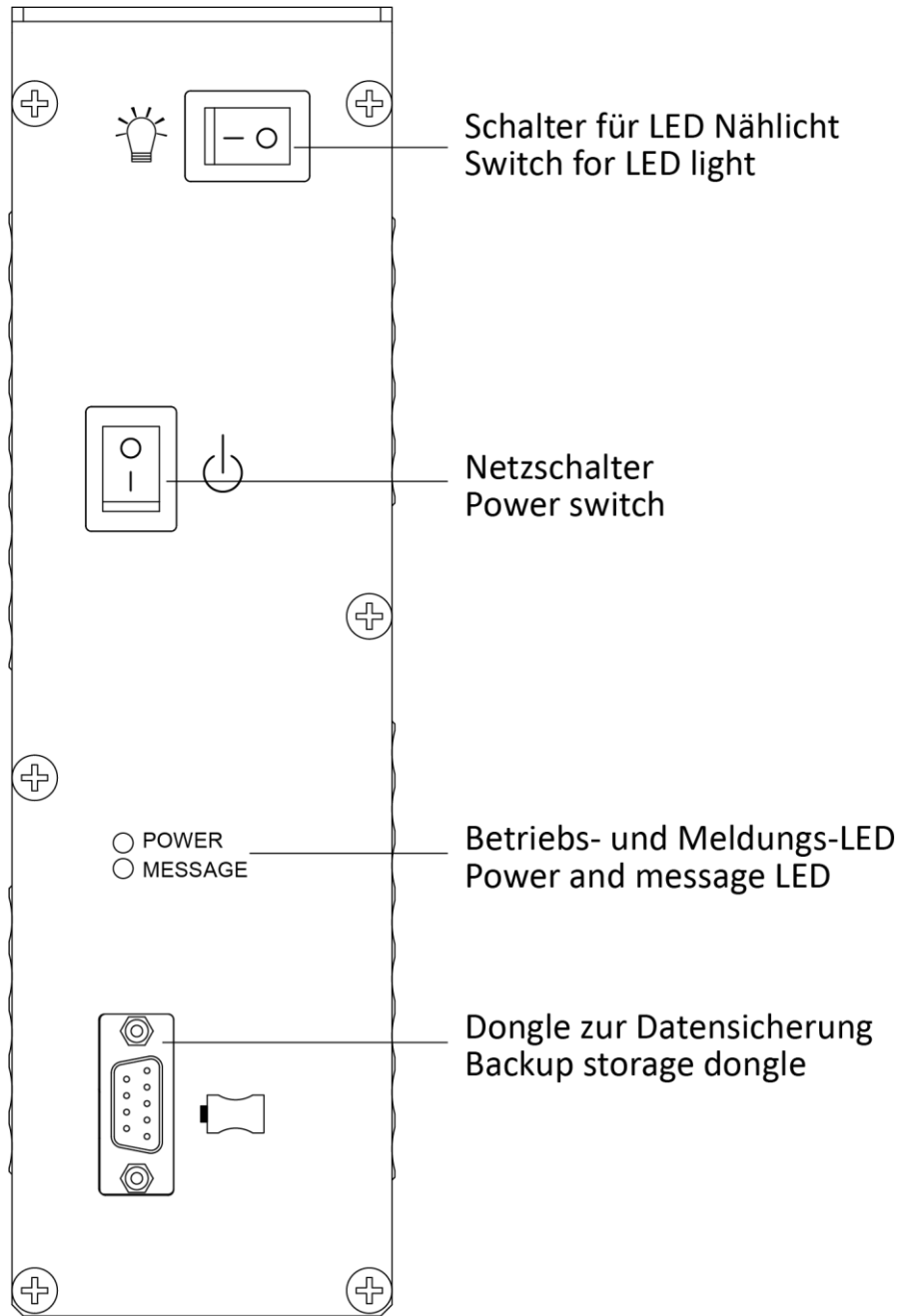


5.6 Bedienung und Funktion der Steuerung

5.6.1 Allgemeines

Die Steuerung wird über den Netzschalter ein- und ausgeschaltet, der an der Maschine auf der rechten Seite, unterhalb der Tischplatte montiert ist (Fig.14).

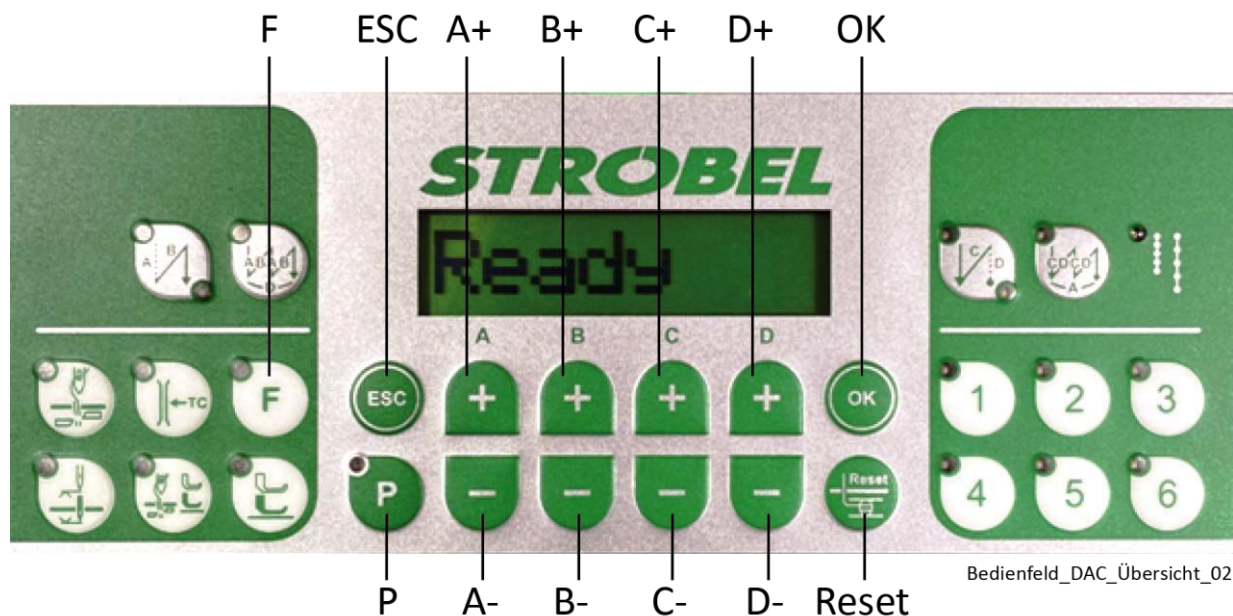
Fig. 14



Steuerung_DAC_01

Belegung und Anzeige der Tastenfunktionen am DAC-Bedienteil (Fig.15)

Fig. 15



Bedienfeld_DAC_Übersicht_02

F	Funktionstaste Aktiviert oder deaktiviert eine beliebig hinterlegte Funktion
ESC	Beendet den Einstellungsmodus
A+/-	Vergrößert/verkleinert Parameter Wechselt Benutzerebene Wählt Unterprogramm
B+/-	Vergrößert/verkleinert Parameter Wechselt in nächsthöhere Kategorie Wählt Unterprogramm
C+/-	Vergrößert/verkleinert Parameter Wählt Unterprogramm
D+/-	Vergrößert/verkleinert Parameter Wählt Unterprogramm
OK	Ruft Parameter auf oder speichert sie
P	Startet oder beendet den Einstellmodus Speichert die Einstellwerte
Reset	Um in die Technikerebene zu gelangen Taste „P“ und „Reset“ gleichzeitig drücken

5.7 Softstart und Nähfußlüftung

Softstart

Fig. 16



Licht bei Nr. 1 ist an, Softstart ist aktiv. Anzahl der Softstartstiche können mit t 05 01 eingestellt werden. 2 Stiche sind Grundeinstellung. Licht bei Nr. 1 ist aus. Softstart ist deaktiviert.

Nähfußlüftung

Fig. 17

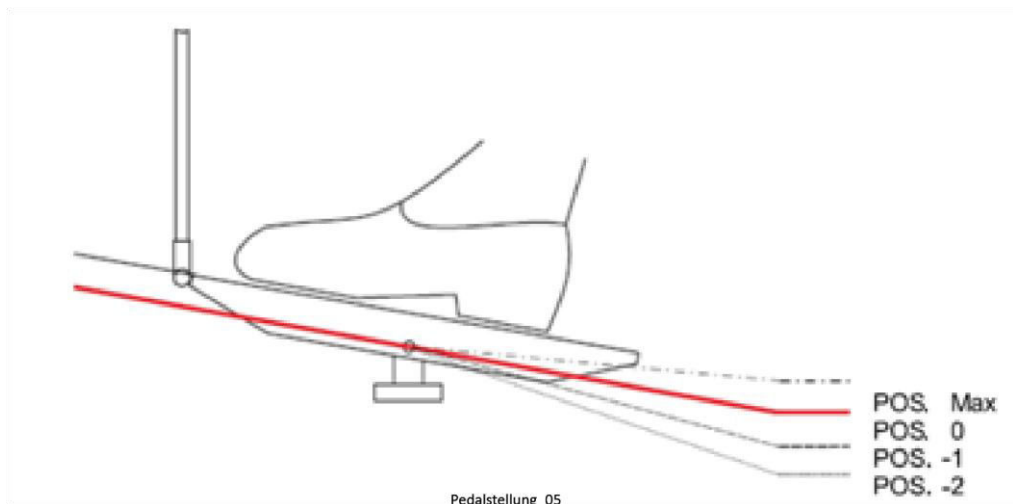


Licht ist an, der Stofftragarm bleibt nach dem Nähende und nach dem lösen der Pedalstellung -2 geöffnet.
Licht ist aus, der Stofftragarm schließt nach dem Nähende und sobald die Pedalstellung -2 aufgelöst wird.

5.8 Pedal kalibrieren

Nach der Montage des Sollwertgebers ist es erforderlich, das Pedal zu kalibrieren. Außerdem kann eine Drehzahl-Kurve bestimmt werden, die die Beschleunigung des Oberteils der Maschine beeinflusst. Die Drehzahl-Kurven beziehen sich auf die eingestellte maximale Drehzahl, die minimale Drehzahl und die folgenden Pedalstellungen.

Fig. 18



So kalibrieren Sie das Pedal:

1. Parameter **t 08 20** aufrufen.
2. Taste „OK“ drücken.
Die LED der Taste „P“ blinkt. Auf der Anzeige erscheint „**POS -2?**“
3. Pedal in Stellung -2 betätigen.
4. Mit Taste „OK“ bestätigen. Auf der Anzeige erscheint „**POS -1?**“
5. Pedal in Stellung -1 betätigen.
6. Mit Taste „OK“ bestätigen. Auf der Anzeige erscheint „**POS -0?**“
7. Pedal in Stellung -0 betätigen.
8. Mit Taste „OK“ bestätigen. Auf der Anzeige erscheint „**POS Max?**“
9. Pedal ganz nach vorn betätigen.
10. Taste „OK“ drücken.
Die Anzeige springt zurück zum Parameter **t 08 20**.

Sie können zum nächsten Parameter navigieren, um die Pedalstufen zu ändern.

5.8.1 Pedalstufen ändern

Sie können mit Pedalstufen vorgeben, wie schnell die maximale Drehzahl erreicht ist. Je weniger Pedalstufen Sie angeben, desto schneller erreichen Sie die maximale Drehzahl.

So ändern Sie die Pedalstufen:

1. Parameter **t 08 21** aufrufen.
2. Taste „OK“ drücken.
Die LED der Taste „P“ blinkt. Auf der Anzeige erscheint die aktuell eingestellte Anzahl an Pedalstufen.
3. Taste „D+“ oder „D-“ so oft drücken, bis die gewünschte Anzahl auf der Anzeige erscheint.
4. Mit Taste „OK“ bestätigen.

Sie können zum nächsten Parameter navigieren, um die Drehzahl-Kurve zu ändern.

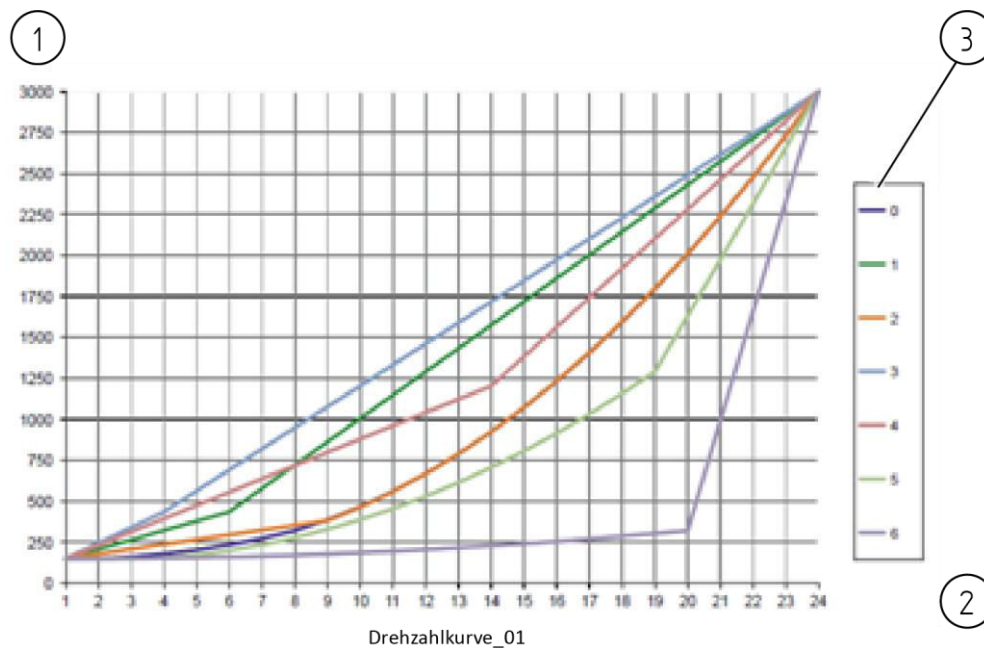
5.8.2 Drehzahl-Kurve ändern

So ändern Sie die Drehzahl-Kurve:

1. Parameter **t 08 22** aufrufen.
2. Taste „OK“ drücken.
Die LED der Taste „P“ blinkt. Auf der Anzeige erscheint der Wert für die aktuell eingestellte Drehzahl-Kurve. (Fig.)
Wenn der gewünschte Wert nicht erscheint:
Taste „D+“ so oft drücken, bis der gewünschte Wert erscheint.
3. Mit Taste „OK“ bestätigen.

Wenn Sie keine weiteren Einstellungen vornehmen möchten, verlassen Sie mit „ESC“ den Einstellmodus.

Fig. 19



(1) Drehzahl

(2) Pedalstufe

(3) Drehzahl-Kurve

5.9 Probleme beim Nähen und Fehlersuche



VORSICHT! Verletzungsgefahr!

Maschine elektrisch abschalten, und sich durch Drücken des Motorpedals überzeugen, dass die Maschine auch wirklich ausgeschaltet ist.

Es besteht sonst die **Gefahr von Verletzungen** durch Fingerquetschungen und Nadeleinstiche.

● **Fadenreißen**

Mögliche Ursachen:

- scharfe Kanten oder Rillen in Nadelführung, Fadengeber, Greifer oder Nadelöhr nach langem Gebrauch der Maschine
- Greifer oder Schlingenhub nicht richtig eingestellt oder verstellt, die Fadenschlinge wird dadurch nicht immer erfasst
- Fadenspannung zu hoch eingestellt
- Fadendicke stimmt mit Nadeldicke nicht überein (Faden zu dick)

Abhilfe:

- Ersetzen oder Nachpolieren der beschädigten Teile
- Greiferstellung und/oder Schlingenhub korrigieren
- Fadenspannung korrigieren, Fadenlauf überprüfen.
- Passende Fadendicke wählen

Immer beachten: Fadenlauf, Faden, Stichplatte mit dazugehörigem Drücker und Sperrzahn, geprüfte Nadel und Fadenspannung müssen auf das zu verarbeitende Nähgut abgestimmt sein!

● **Ungenauer Anstich**

Mögliche Ursachen:

- Falsches Nadelsystem
- Häufig abgenutzte oder beschädigte Nadel
- Sperrzahndruck oder -einstellung falsch
- Stichplatte bzw. Nadelführungen falsch eingestellt
- Nadelgleitplättchen beschädigt oder verschlissen
- Ungeeignete Nadeldicke (zu dünn)
- Beschädigter oder falsch eingestellter Drücker

Abhilfe:

- Beschädigte Nadel ersetzen, richtige Nadeldicke wählen
- Einstellungen überprüfen, ggf. korrigieren
- Nadelgleitplättchen auswechseln

- **Schlingenauslassen**

Mögliche Ursachen:

- Falsch eingestellter oder verstellter Greifer
- Schlingenhub/Nadelhub falsch eingestellt, dadurch bedingte ungenügende Schlingenbildung (zu klein/zu groß)
- Kettelfinger beschädigt oder verstellt
- Falsch eingestellter/verstellter Sperrzahn oder Sperrzahndruck

Abhilfe:

- Maschine per Hand durchdrehen, Greiferbewegung überprüfen, meist kann die Ursache beobachtet werden.
- Einstellungen überprüfen, ggf. korrigieren, beschädigte Teile ersetzen.
- ggf. Fadenvorgabe durch Fadengeber ändern

- **Maschine läuft nicht an, obwohl Kontrolllampe am Hauptschalter leuchtet**

Mögliche Ursachen:

- Fadenabschneider nicht in Endposition, Mikroschalter sperrt
- Fehler in der Steuerung
- Mechanischer Schaden, Maschine blockiert

Abhilfe:

- Maschine aus- und wieder einschalten. Grundposition der Messer prüfen. Programmierung überprüfen
- Mechanische Störungen beseitigen, gegebenenfalls Kundendienst rufen

- **Markierungen oder Beschädigungen am Nähgut**

Mögliche Ursachen:

- Ungeeignete Transporteur-Verzahnung
- Drückerform nicht Nähgutgerecht
- Sperrzahndruck zu stark eingestellt
- Transportauflagen-Anpreßdruck falsch eingestellt, oder -Abhub blockiert
- Beschädigte Nähwerkzeuge (Stichplattenunterseite!)
- Ungeeignete Nadel- oder Fadendicke

Abhilfe:

- Transporteur oder Drücker auswechseln
- Anpreßdrücke, Nähwerkzeuge und deren Funktion überprüfen, beschädigte Teile auswechseln oder evtl. nachpolieren
- Nadel und Faden Nähgutgerecht wählen

- **Schwierigkeiten beim Transportieren des Nähgutes**
(von Einstellung abweichende Stichlänge)

Mögliche Ursachen:

- Transporteur falsch eingestellt, zu wenig Eingrifftiefe in das Nähgut
- Ungeeignete Transporteur-Verzahnung
- unterschiedlicher Transportauflagen-Anpreßdruck links/rechts
- Abhub der Transportauflagen blockiert
- Nähgutstau in der Stichplatte, insbesondere bei Quernähten
- Naht bzw. Schlinge bleibt z.B. am Transporteur hängen
- Stichlänge unabsichtlich verstellt

Abhilfe:

- Eingrifftiefe des Transporteurs und Stichlänge überprüfen ggf. Transporteur wechseln.
- Transportauflagen-Anpreßdruck richtig einstellen
- Stichplattenunterseite und Transport-/Nähwerkzeuge auf Beschädigung überprüfen, ggf. ersetzen oder nachpolieren
- Bei dickem Nähgut muss die passende Stichplatte gewählt werden
Siehe Punkt „7 Zusatzausstattung“

6 Wartung der Maschine

6.1 Allgemeines



VORSICHT! Verletzungsgefahr!

Maschine elektrisch abschalten und sich durch Drücken des Pedals zur Schaltung des Nähtriebs überzeugen, dass die Maschine wirklich ausgeschaltet ist.

Es besteht sonst die **Gefahr von Verletzungen** durch Quetschungen und Nadeldurchstiche.



ACHTUNG!

Die Maschine muss vor der ersten Inbetriebnahme unbedingt geölt werden! Die Wartungsvorschriften laut Betriebsanleitung sind unbedingt zu befolgen!

Die Maschine ist weitestgehend mit wartungsfreien Lagern versehen. An den rot gekennzeichneten Stellen und Ölbohrungen sollte nach 20 Betriebsstunden, jedoch mindestens 1x wöchentlich geölt werden. Ein Tropfen Nähmaschinenöl (Ölflasche liegt Maschinenzubehör bei) genügt.

Zum Ölen des Greifergelenkes und der Transportkurbel muss der Deckel vom Kopf entfernt werden.

Stoffasern, die sich in den beweglichen Teilen ansammeln, müssen regelmäßig entfernt werden.

6.2 Tiefschwenken des Stofftragarmes zum Ölen der Maschine (Fig. 20 und Fig. 21)

Senken des Stofftragarmes in die tiefste Stellung durch Betätigung des Lüftertrittes am Gestell, wodurch die Maschine zum Ölen in die Einlaufstellung gebracht wird. Dann Ölen nach Ölanleitung Fig. und Fig. .

Fig. 20

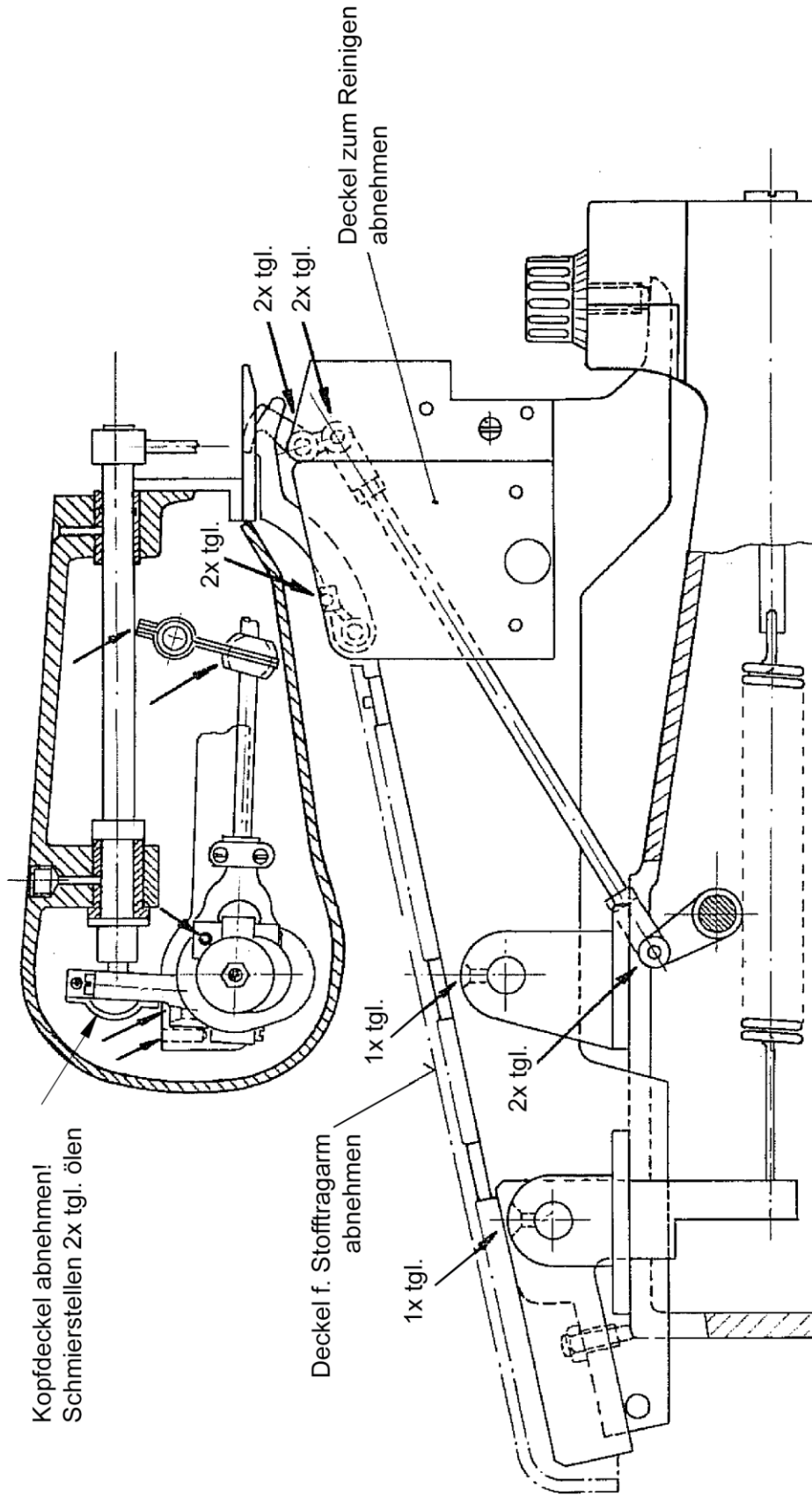
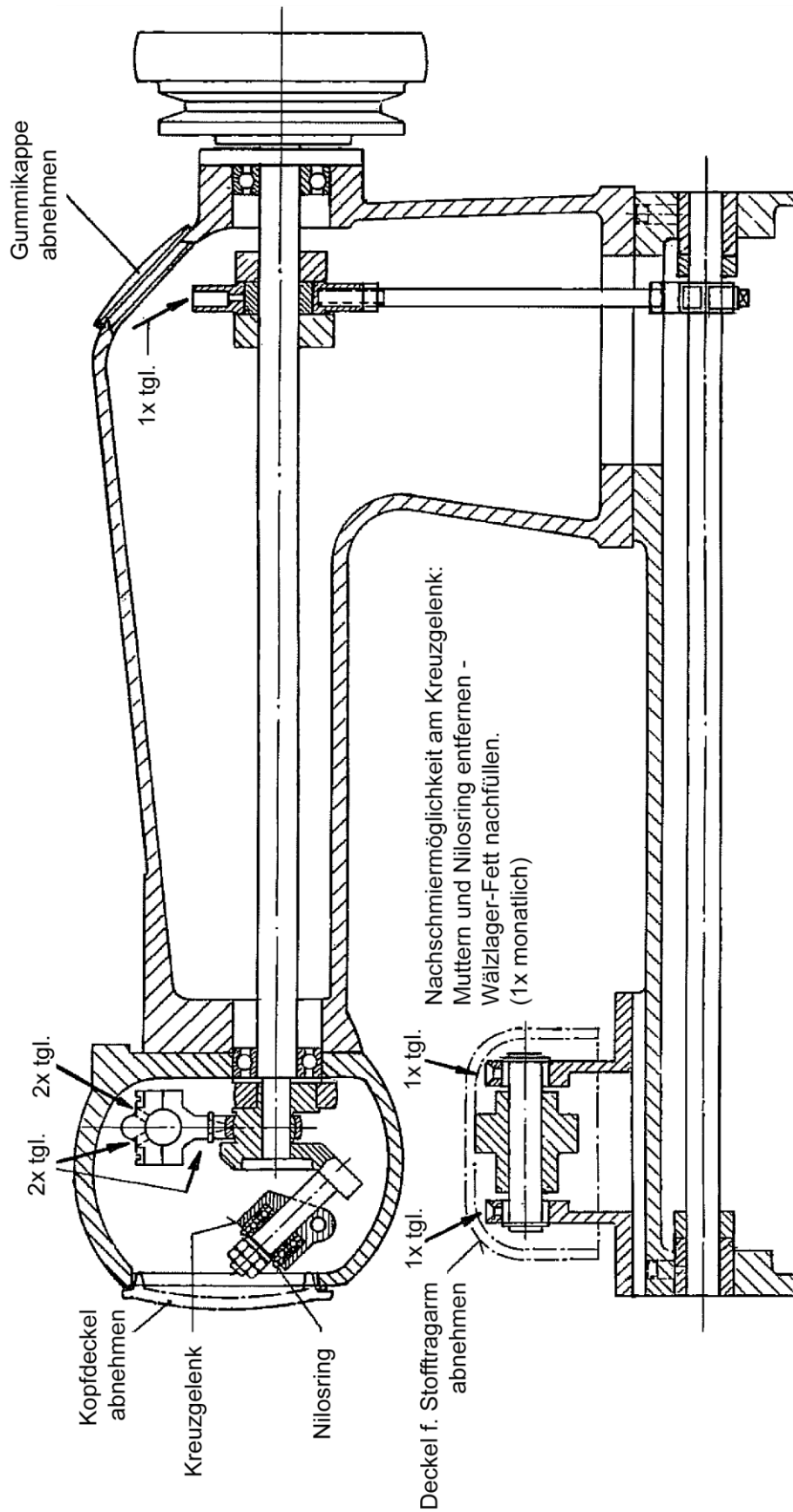


Fig. 21



6.3 Schmierstoffe

Zum Ölen der Maschine darf nur Öl mit einer Viskosität von 46 cSt verwendet werden und kann unter folgender Artikelnummer bezogen werden:

291.0107 Öl 0,5 Liter

7 Zusatzausstattung

Folgende Ausstattung ist zur Maschine zusätzlich erhältlich und kann ab Werk zusammen mit der Maschine oder als Anbausatz bestellt werden:

7.1 Fadenabschneider

298.0843 Fadenabschneider elektromechanisch
Vorraussetzung ist hier die Verwendung der
DAC Classic Steuerung

Und wir können noch mehr für Sie tun!

Unser Lieferprogramm bietet für jede Branche und jegliche Anforderung genau die richtige Problemlösung.

And we can do a lot more for you!

Our range offers the correct problem solution for every branch and for all requirements.

■ Für die Bekleidungsindustrie:

Ein- und Zweifaden-Hochleistungs-Saummaschinen

Doppelblindstich-Saummaschinen

Zweifaden-Blindstich-Staffiermaschinen

Roll- und Flachpikiermaschinen

Pikier-Automat

und

weitere Spezial-Nähmaschinen

■ *For the clothing industry:*

Single and two thread high performance hemming machines

Bluff edge hemming machines

Two thread blind stitch felling machines

Roll and flat padding machines

Automatic lapel padding machine

and other special sewing machines

■ Für die Schuhverarbeitung:

Einfaden-Überwendlichmaschinen mit und ohne Differentialtransport

■ *For the shoe industry:*

Single-thread overseaming machines with and without differential feed

■ Für Kürschnereien und Pelzkonfektion:

Pelzschnellnäher

■ *For the fur industry:*

High-speed fur sewing machines

■ Für Heimtextilien:

Ein- und Zweifaden-Blindstichmaschinen

■ *For the home textiles industry:*

Single and two thread blind stitch machines

■ Für die Polsterverarbeitung:

Ein- und Zweifaden-Überwendlichmaschinen

Ein- und Zweifaden-Blindstichmaschinen

■ *For the upholstery industry:*

Single and two thread overseaming machines

Single and two thread blind stitch machines

■ Für die Konfektion technischer Textilien:

Ein- und Zweifaden-Überwendlichmaschinen

■ *For the processing of technical textiles:*

Single and two thread overseaming machines

Noch Fragen?

Dann rufen Sie uns an, schreiben Sie uns oder kommen Sie einfach bei uns vorbei.

Sie können jederzeit weitere Informationen über unsere Produkte anfordern oder die Strobel-Nähmaschinen in unserem Ausstellungsraum live erleben. Wir freuen uns auf Sie!

Any further questions?

Then phone, write or simply come and see us. You can have further information about our products at any time, or experience the Strobel machines live in our show room. We're looking forward to meeting you!

STROBEL

Spezialmaschinen GmbH

Postfach 1242
82168 Puchheim
Boschstraße 16
82178 Puchheim
DEUTSCHLAND

www.strobel.biz
Telefon: +49 89 80096-0
Telefax: +49 89 80096-190