Für den professionellen Anwender

Mechanikeranleitung

For the professional user

Mechanic‘s Instructions

Klasse: **710**
Class:

Ausführung: **2**
Model:

Stand:
Dated:

STROBEL
Spezialmaschinen GmbH

Im Zeichen der Qualität

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

You 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.

Eine Entscheidung mit Zukunft

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.

STROBEL
Spezialmaschinen GmbH

STROBEL

Mechanikeranleitung
STROBEL Klassen 710

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
2.5 Justierwerte ... 9

3 Hinweise für Reparatur und Justierung ... 10

3.1 Stichplattenmontage ... 10
3.1.1 Ausbau der Stichplatte (Fig. 1) ... 10
3.1.2 Einbau der Stichplatte ... 11
3.1.3 Justieren der Nadel (Fig. 2) ... 11
3.1.4 Auswechseln des Nadelgleitplättchens (Fig. 1) ... 11
3.2 Nadelhebel ... 12
3.2.1 Einstellen des Nadelhebelweges (Fig. 3) ... 12
3.2.2 Seitliches Einstellen des Nadelhebels (Fig. 4) ... 12
3.3 Schlingenhub (Fig. 5) ... 13
3.3.1 Einstellen des Schlingenhubes (Fig. 6) ... 14
3.4 Greifer ... 15
3.4.1 Aus- und Einbau des Greifers (Fig. 7 und Fig. 8) ... 15
3.4.2 Einstellen des Greifers zur Nadel (Fig. 9) ... 16
3.4.3 Aus- und Einbau der Spulenkapsel (Fig. 10) ... 17
3.4.4 Einstellen der Spulenkapsellüftung ... 18
3.4.5 Fadenanzugsfeder – Nadelfaden (Fig. 11) ... 18
3.4.6 Fadenspannung – Spulenfaden (Fig. 12) ... 18
3.5 Transportbewegung ... 19
3.5.1 Transporteur (Untertransport) (Fig. 13) ... 19
3.5.2 Transporteur (Obertransport) ... 19
3.5.3 Einstellen der Transportbewegung (Fig. 14) ... 20
3.5.4 Einstellen des Obertransportes (Fig. 15) ... 21
3.6 Seitlicher Presser ... 22
3.6.1 Einstellen des seitlichen Pressers (Fig. 16) ... 22
3.7 Seitentaucher ... 23
3.7.1 Einstellen des Seitentauchers (Fig. 17) ... 23
3.7.2 Nocken (Fig. 18) ... 24
3.7.3 Einstellen der Fadenspannungslüftung ... 24
3.8 Presserplatte ... 25
3.8.1 Einstellen der Presserplatte (Fig. 19) ... 25

3.9 Taucher 26
3.9.1 Ausbau des Tauchers (Fig. 20) 26
3.9.2 Einbau, Wechsel und Einstellung des Tauchers (Fig. 20, Fig. 21 und Fig. 22) .. 27
3.10 Nahtsicherung 29
3.11 Pneumatische Lüftung 30
3.11.1 Einstellen der Lüftung 30
3.12 Nähantrieb 30

4 Bedienteil Allgemein 31

4.1.1 Grundsätzliches 32
4.2 Arbeiten mit dem Bedienteil OP1000 33
4.3 Aufrufen und ändern von Parametern 33
4.4 Positionen und Einstellungen 35
4.4.1 Einstellung der Referenzposition 35
4.4.2 Nadelpositionen kontrollieren / einstellen 37
4.4.3 Einschalten und ändern der Riegelstich Anzahl 39
4.5 Nähleuchte 40
4.5.1 Allgemeines 40

5 Anschlussleitung 42

5.1 Anschlussleitung 296.0840 42

6 Schaltpläne 43

6.1 Pneumatischer Schaltplan Anschluss Nähmaschine 43
6.2 Pneumatischer Bauschaltplan Anschluss Nähmaschine 44
6.3 Elektrischer Schaltplan Anschluss Magnetventile und Aufspuler 45
6.4 Elektrischer Anschlussplan 46

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 Nähantriebherstellers.
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

In den Betriebs- und Mechanikeranleitungen finden Sie die Verweise auf die Titel der Video Tutorials für die Klasse 710.

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte per Email an:

Herrn Strobl strobl@strobel.biz
Herrn Jäger jaeger@strobel.biz.

Videos: "00Introduce 710 with DAC"
„Information about new machines_part_1.MTS"
„Training Videos_part_1.MTS"

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.

2.1 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.

2.2 Einsatzbereich der Maschine und bestimmungsgemäße Verwendung

Zweifaden-Doppelsteppstich-Blindstichnähmaschine zum Staffieren des Futters von Sakko/Mantelsäumen und für die Verarbeitung von Stoffsäumen bei halbgefütterten Sakkos und Mänteln.

Videos: "Sewing and making a sewing program_1"

"Sewing and making a sewing program_2"

Beiliegende Zubehörteile ermöglichen den Maschinen wahlweise die Durchführung beider Arbeitsgänge.

Variable Nähwerkzeuge finden Sie unter Punkt 7 der Betriebsanleitung.

2.3 Technische Daten

	Technische Daten / Technical data	
	Empfohlene Nennstichzahl / Recommended rated speed	1300 min-1
	Stichlänge / stitch length	3,0 - 6,0 mm (abhängig vom Nähmaterial / depend on fabric) Auslieferzustand / delivery condition 4,5 mm
	Programmierbar / Programmable	6 schnell programmierbare Speicherplätze für individuelle Stichtiefenwerte und Maschinen-drehzahlen die während des Nähvorgangs gewechselt werden können. / 6 fast programmable memory locations for individual stitch depth values and machine speeds that can be changed during the sewing process
	Stichtiefeneinstellung über Schrittmotor gesteuerten Taucher / Stitch depth adjustment via step motor controlled plunger	(Einstellgenauigkeit) Taucher mit 0,01 mm Schritte/ (setting accuracy) plunger with 0.01 mm steps
	Unter-, und differenzierender Seitentransport / bottom and differential lateral feed	verschiedene Transporteure optional / various feed dogs optional
	2 Taucher und zwei gefederte Sperrzähne / 2 Plungers and two spring loaded clothretainer	
	Stichplattenöffnung / stitch plate opening	7,0 mm für dünne Stoffe / for thin fabric Optional: 8mm für dickere Stoffe inkl. Kit für halbgefütterte Sakkos 8mm for thicker fabric inclusive kit for half lined jackets
	Nadelpendelung / needle oscillation	
	Nadelsystem / needle system Nadelstärke / needle size	GROZ-BECKERT 1828 E 80/12
	Fadenspannung / thread tension Faden / thread	Auslieferzustand / delivery condition 50 cN Polyester, endlos gezwirnt / polyester continuous filament 180/2

	Mehrweite per Fußpedal differenzierbar / fullness by foot pedal differentiable		
A B	Einfacher Anfangsriegel / Simple initial backtack	C D	Einfacher Endriegel / Simple end backtack
A B A B D	Einmalige Riegelunterdrückung / One-time tack suppression	C D C D A	Halbstich / Half stitch
	Durchgangsraum / arm space 420 mm x 150mm		Flachbettmaschine / Flatbedmachine
	LED Leuchte / LED sewing lamp		Separater Fadenspuler / Separate thread spooler

Technischer Auslieferzustand / delivery condition:	
Motor-Leistung min. –Steuerung / min. motor power – control box	500 W – DA432 / DAC Classic
Zahnriemenscheibe Maschine / toothed belt pulley/machine	Z = 38
Zahnriemenprofil / toothed belt profile	HTD 5M-9
Stichart / stitch type	Zweifaden-Steppstich-Blindstich Typ 313 / two thread lockstitch blind stitch type 313
Anschluss pneumatisch / pneumatic connection	6 bar
Luftverbrauch, Mittelwert / avarage air consumption	25 l / h
Stellfläche / Foot print	0,5 m x 1,1 m
Arbeitsgeräusch / operating noise at 1300 min-1 nach DIN 45635-48-1 KL3	LpAm 75 dB(A)

2.4 Justierwerte

Taucher höchste Stellung zur Nadel	Nadelspitze 4 mm vor Mitte Taucher bei 6 mm Transportlänge
Taucher bleibt stehen zur Nadel	Nadelspitze 5 mm nach Mitte Taucher
Transportlänge Untertransport	3 - 6 mm
Transportlänge Obertransport Stellung • von (1) (Fig. 15) Stellung •• von (1) (Fig. 15)	 2 - 5 mm 4 - 7 mm
Transportbeginn bei 6 mm Transportlänge	Nadelspitze 3 mm nach Mitte Taucher
Transporteurstellung hinten	4 mm Luft zur Presserplatte
Obertransportbeginn zum Untertransport	synchron
Presserplattenabhub (Grundeinstellung)	5 mm
Presserplatte hebt ab	Nadelspitze 10 mm vor Mitte Taucher (Rückweg)
Lüftungswert zwischen Presserplatte und Stichplatte	11 mm
Seitlicher Presserabhub	4,5 mm
Seitentaucherweg	4,5 +0,2 mm
Oberer Totpunkt Seitentauchernocke	Nadelspitze 7 – 8 mm vor Seitentauchermitte
Bei Stichplattenberührung des Taucheranschlaghebels und Eingriff des oberen Totpunktes der Seitentauchernocke	erfolgt Kurbelbewegung 0,15 mm über Gewinde M5, Oberer Presser liegt an Stofflagenfläche
Lage des exzentrischen Bolzens	46° zur Senkrechten
Schieberstellung	waagrecht
Intervallhub	4,8 ±0,2 mm
Einstellwert von Greiferspitze zum Nadelöhr	2 ±0,2 mm
Zwischenraum Führungsblock zur Taucherführungsplatte	4,5 mm
Schlingenhub	2 mm rechts Nadelstellung
Anzahl Riegelstiche	2 – 4 Stiche

3 Hinweise für Reparatur und Justierung

V O R S I C H T ! Verletzungsgefahr!

Vor Wartungs- und Reparaturarbeiten Sicherheitshinweise und die Betriebsanleitung beachten. Bei deren Nichtbeachtung kann es zu schwerwiegenden körperlichen Schädigungen kommen.

Video: “yellow marked screws_part_1.MTS”

3.1 Stichplattenmontage

A C H T U N G !

Maschine elektrisch abschalten!

Stichplatten werden im Werk justiert und können als Komplettbauteil problemlos ausgetauscht werden. Auch ein Auswechseln des Nadelgleitplättchens bedarf keiner zusätzlichen Justierung.

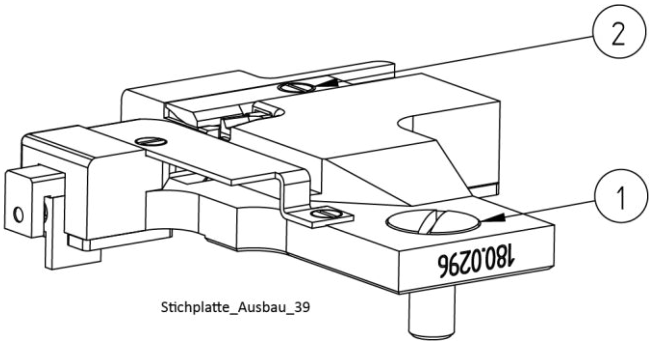
3.1.1 Ausbau der Stichplatte (Fig. 1)

- Maschine elektrisch abschalten
  bei pneumatischer Lüftung sind Taucher, Presserplatte und Transporteur gelüftet (auch Seitentaucher, Presser und Transporteur)
- Nadel ausbauen
- Lüften von Taucher, Presserplatte und Transporteur mittels Kniehebel
- Maschine nach hinten abklappen Bolzen (1) Lösen und Stichplatte aus der Maschine nehmen

Videos: “Take out stitchplate_part_1.MTS”
“Take out stitchplate_part_2.MTS”

Fig. 1

Stichplattenunterseite
Rear side of needle plate



3.1.2 Einbau der Stichplatte

Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
Es ist dabei zu beachten, dass der seitliche Transporteur und die Hebel für die Seitentaucher und seitlichen Presser wieder in der richtigen Stellung sind.

3.1.3 Justieren der Nadel (Fig. 2)

A C H T U N G !

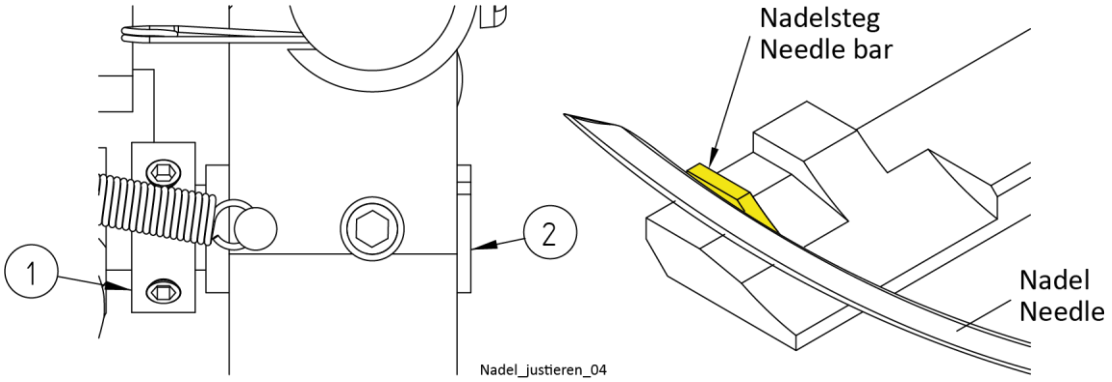
Maschine elektrisch abschalten!

Es ist darauf zu achten, dass die Nadel beim linken Einstich mit ihrer rechten Seite an der linken Seite des Nadelgleitplättchentrennsteges (gelb) 0 bis 0,1 mm anliegt.

Die Überstichbreite wird mit einem Stellring (1) der auf dem Bolzen (2) des Nadelhebels sitzt eingestellt.

Videos: "Setting left needle position_part_1.MTS"
"Setting left needle position_part_2.MTS"
"Setting left needle position_part_3.MTS"
"Set right needle position_part_1.MTS"

Fig. 2



3.1.4 Auswechseln des Nadelgleitplättchens (Fig. 1)

Das Nadelgleitplättchen ist an der Stichplattenunterseite befestigt. Es lässt sich durch Lösen der Zylinderschraube (2) abnehmen.

3.2 Nadelhebel

A C H T U N G !

Maschine elektrisch abschalten!

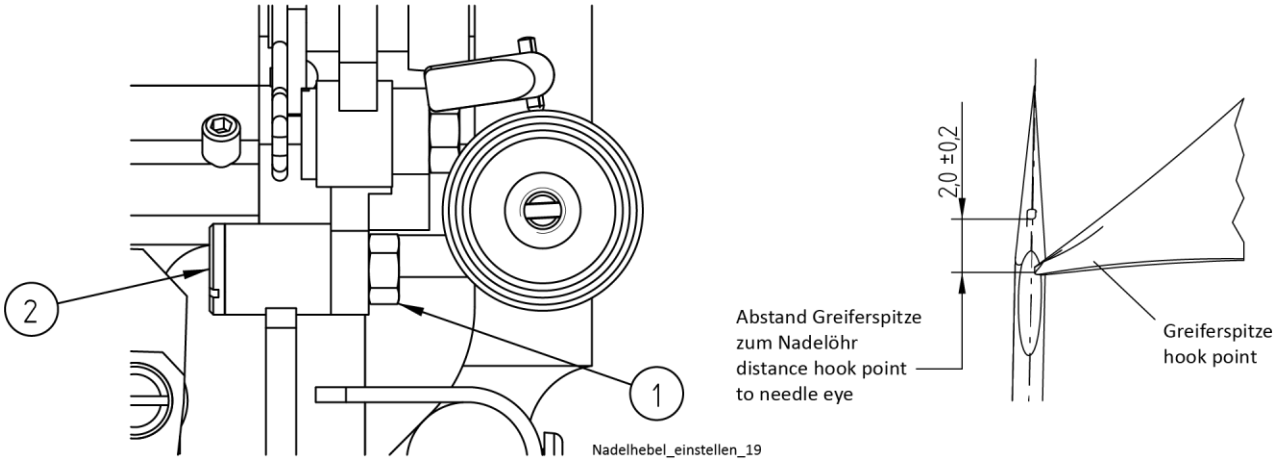
3.2.1 Einstellen des Nadelhebelweges (Fig. 3)

Nach Abnehmen der Kopfhaube und Lösen der Sechskantmutter (1) kann man durch Verdrehung des exzentrischen Bolzens (2) den Nadelhebelweg korrigieren.

Hierbei muss der Abstand der Greiferspitze (bei normalem Schlingenhub und Stellung über Nadelmitte) zu dem ihr zugewandtes Ende des Nadelöhres 2 ±0,2 mm betragen.

Video: “Adjustment distance Hooktip to Needleeye_part_1.MTS”

Fig. 3



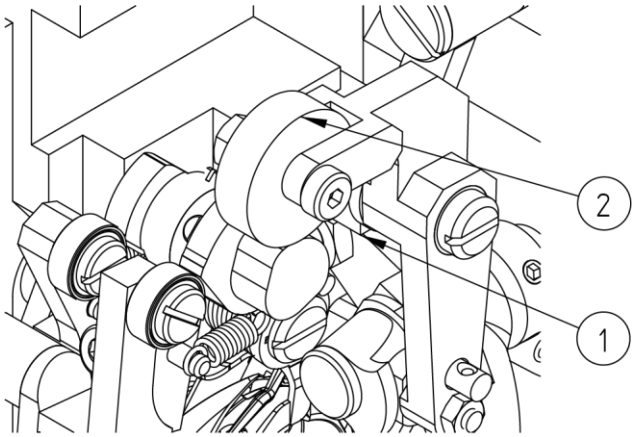
3.2.2 Seitliches Einstellen des Nadelhebels (Fig. 4)

Der Nadelhebel wird so eingestellt, dass er in der tiefsten linken Nadelhebelstellung 0,1 +0,1 mm Luft zur rechten Seite der Stoffanlagefläche (des seitlichen Pressers) hat.

Dieses Maß kann durch verschieben der Gabel (1) eingestellt werden. Die Rolle (2) muss dabei immer auf dem Radius des oberen Teilbereiches der Nadel aufliegen. (Siehe auch Punkt „3.1.3 Justieren der Nadel“)

Videos: “Setting left needle position_part_1.MTS”
“Setting left needle position_part_2.MTS”
“Setting left needle position_part_3.MTS”
“Set right needle position_part_1.MTS”

Fig. 4



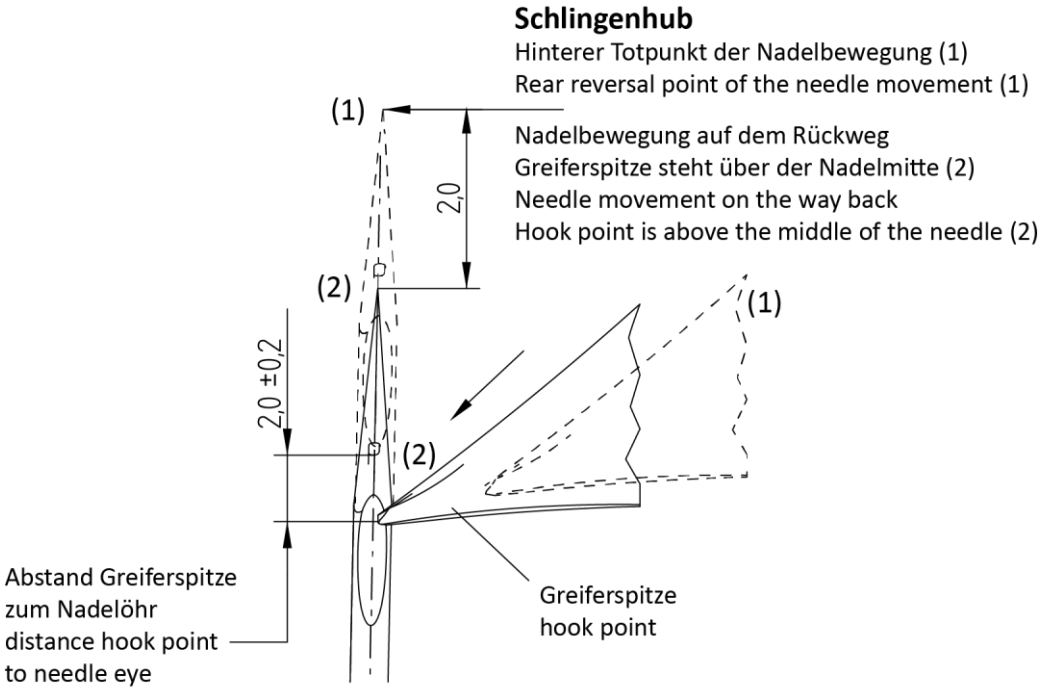
Nadelhebel_einstellen_20

3.3 Schlingenhub (Fig. 5)

Unter Schlingenhub versteht man den Weg der Nadel von ihrer tiefsten Stellung bis zu dem Punkt, an dem die Greiferspitze über Nadelmitte steht.

Video: “Adjustment stroke of the loop_part_1.MTS”
“Adjustment stroke of the loop_part_2.MTS”

Fig. 5



Schlingenhub_21

3.3.1 Einstellen des Schlingenhubes (Fig. 6)

A C H T U N G !

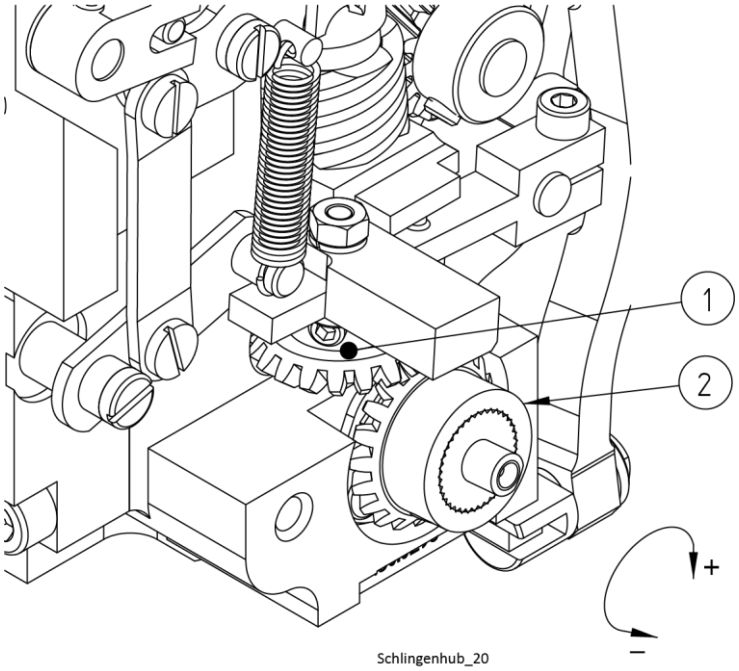
Maschine elektrisch abschalten!

Serienmäßig ist ein Schlingenhub von 2,0 mm. Ist ein Verstellen des Schlingenhubes einmal notwendig, so löse man die beiden Schrauben des Zahnrades (1) auf der Rückseite des Kopfes. Durch Verdrehen des Zahnrades (2) kann der Greifer so eingestellt werden, dass er die Fadenschlinge früher bzw. später erfasst.

Drehen nach links	-	Schlingenhub wird kleiner
Drehen nach rechts	+	Schlingenhub wird größer

Beim Anziehen der beiden Schrauben ist auf normales Spiel zwischen den Kegelrädern zu achten. Bei Veränderung des Schlingenhubs ist fast immer der Nadelhebel nachzustellen.

Fig. 6



3.4 Greifer

3.4.1 Aus- und Einbau des Greifers (Fig. 7 und Fig. 8)

A C H T U N G !

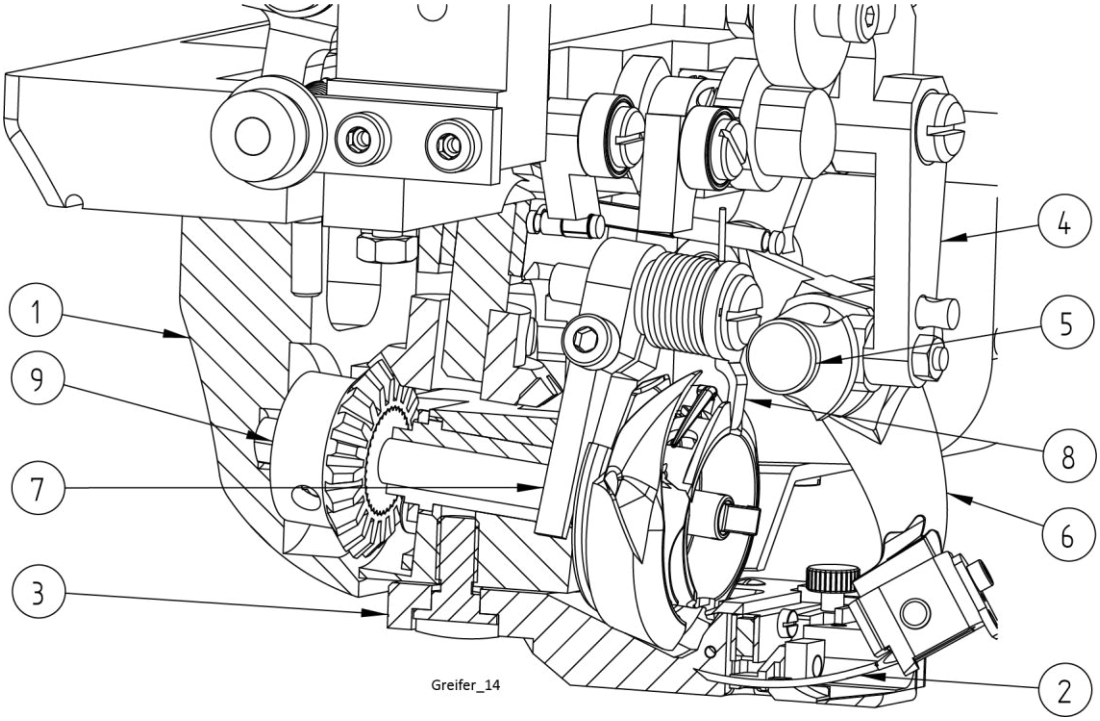
Maschine elektrisch abschalten!

Folgende Teile demontieren:

Deckel (Kopfrückseite) (1), Nadel (2), Stichplatte (3), Winkelhebel (4), Bolzen (5), Nadelhebel (6), Hebel (7) mit Greiferanschlag (8) und Kegelrad (9), dann kann der Greifer nach vorne herausgezogen werden.

Videos: “Take out the hook_part_1.MTS”
“Take out the hook_part_2.MTS”

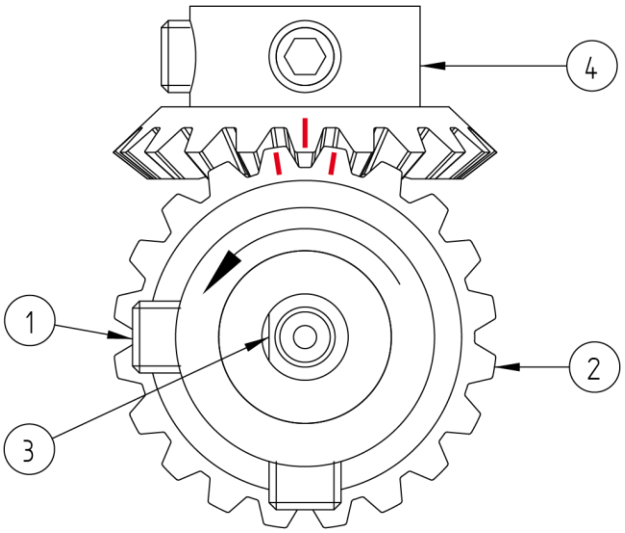
Fig. 7



Einbau in umgekehrter Reihenfolge.

Einbau Greifer: (Fig. 8)
Erste Schraube (1) vom Kegelrad (2) in Drehrichtung der Maschine muss auf der Fläche der Greiferwelle (3) befestigt werden.
Dabei ist darauf zu achten:
Position Kegelrad (4) mit einer roten Markierung zwischen den beiden roten Markierungen vom Kegelrad (2) befestigt wird.

Fig. 8

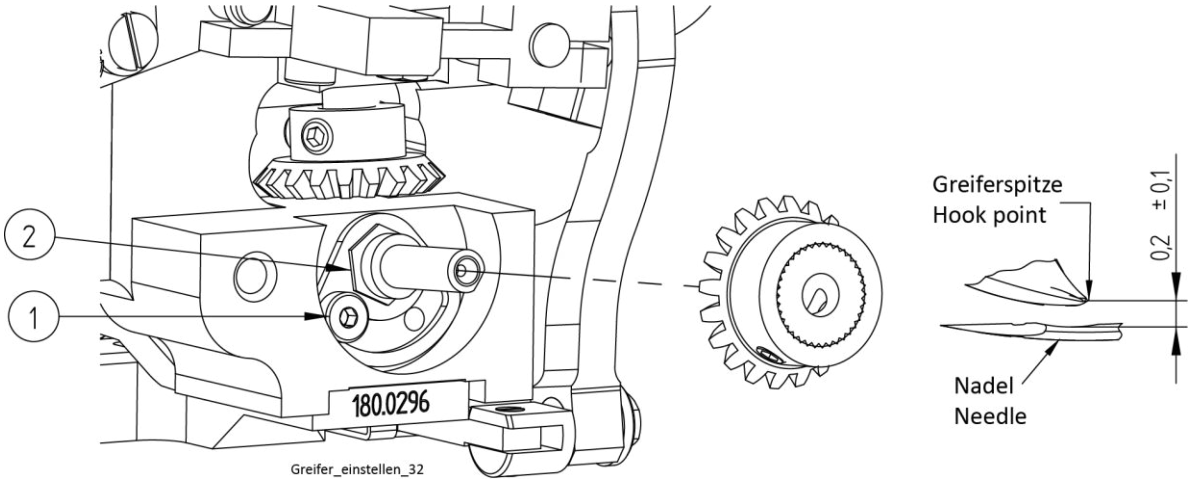


Greifer_12

3.4.2 Einstellen des Greifers zur Nadel (Fig. 9)

Der Zwischenraum, von der Greiferspitze zu einer 80/12 Nadel sollte max. 0,2 ±0,1 mm betragen.
Sollte ein Nachstellen des Greifers erforderlich sein, erfolgt dies durch Lösen der Zylinderschraube (1) und Verdrehen der exz. Buchse (2).

Fig. 9



Greifer_einstellen_32

Videos: “Adjustment distance Hooktip to needle_part_1.MTS”
“Adjustment distance Hooktip to needle_part_2.MTS”

3.4.3 Aus- und Einbau der Spulenkapsel (Fig. 10)

Wenn sich ein Faden zwischen Spulenkapsel und Greifer festgeklemmt hat, muss die Spulenkapsel herausgenommen werden, da sonst die Maschine blockieren kann.

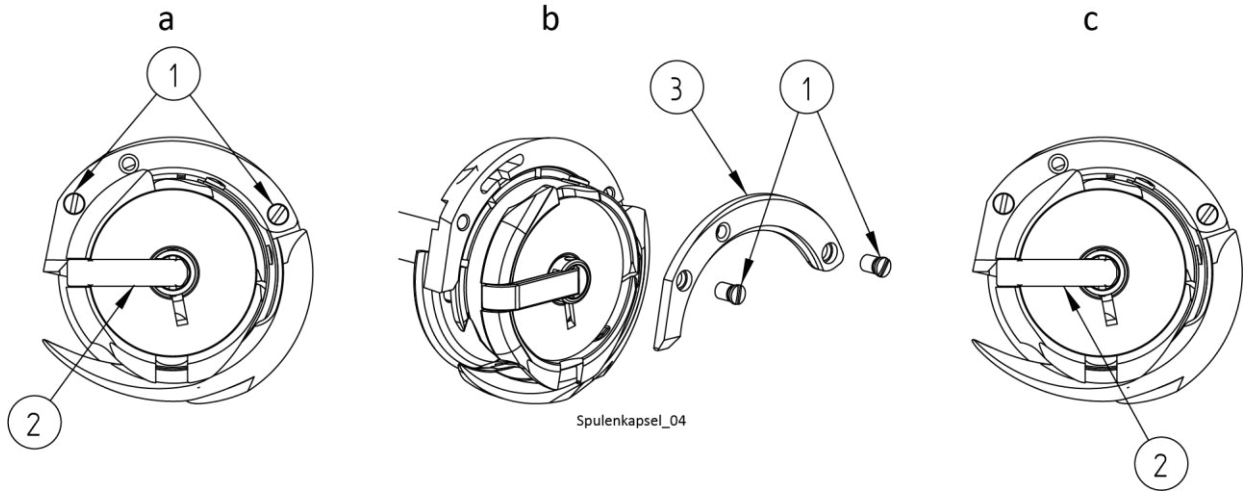
Dies bedingt einen Ausbau des Greifers siehe Punkt „3.4.1 Aus- und Einbau des Greifers (Fig. 7 und Fig. 8)“.

Nach Lösen der Schrauben (1) kann der Greiferdeckel (3) abgenommen werden. Dann dreht man die Spulenkapsel an der Spulenhalteklappe (2) in Position C und zieht sie aus dem Greifer.

Beim Wiedereinsetzen beachte man, dass die Spulenhalteklappe (2) in Richtung Greiferspitze zeigt (c).

Video: “Insert new Bobbin in 710_part_1.MTS”

Fig. 10



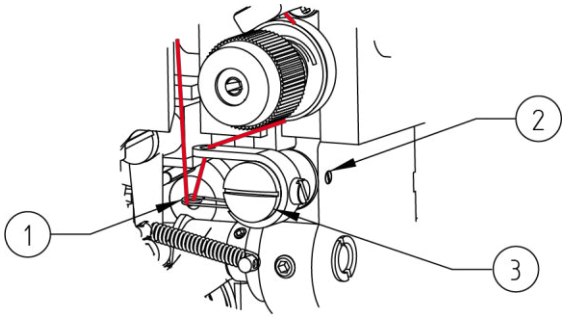
3.4.4 Einstellen der Spulenkapsellüftung

Videos: “Bobbin case opener_part_1.MTS”
“Bobbin case opener_part_2.MTS”
“Bobbin case opener_part_3.MTS”

3.4.5 Fadenanzugsfeder – Nadelfaden (Fig. 11)

Die Spannung der Drehfeder (1) kann nach Lösen des Gewindestiftes (2) und durch Drehen am Bolzen mit Kopf (3) verändert werden.
Sie beginnt den Faden zu spannen, wenn die Fadenschlinge ca. 15° vor dem oberen Punkt des Greifers steht, d.h. ehe sie nach rechts vom Greifer fallen kann.

Fig. 11



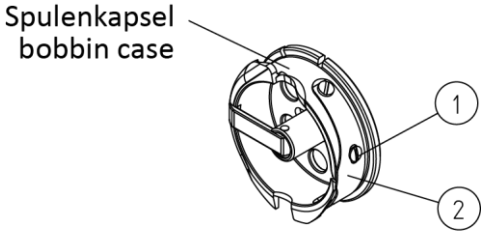
Fadenanzugsfeder_08

Videos: „Setting the jackspring_part_1.MTS“
„Setting the jackspring_part_2.MTS“

3.4.6 Fadenspannung – Spulenfaden (Fig. 12)

Die Blattfeder (2) reguliert die Spulenfadenspannung. Durch Verdrehen der Flachkopfschraube mit Raste (1) muss sich die Blattfeder so einstellen lassen, dass wenn man die Spule einsetzt, den Faden richtig unter die Blattfeder zieht und dann die Spulenkapsel loslässt, diese mitsamt der Spule langsam oder durch leichtes Rucken am Faden nach unten fällt.

Fig. 12



Spulenfaden_11

Videos: „Bobbin spring tension_part_1.MTS“
„Bobbin spring tension_part_2.MTS“

3.5 Transportbewegung

Um einen möglichst gleichmäßigen Anstich zu erreichen ist es unter anderem auch wichtig eine gleichmäßige, synchrone Transportbewegung einzustellen.

3.5.1 Transporteur (Untertransport) (Fig. 13)

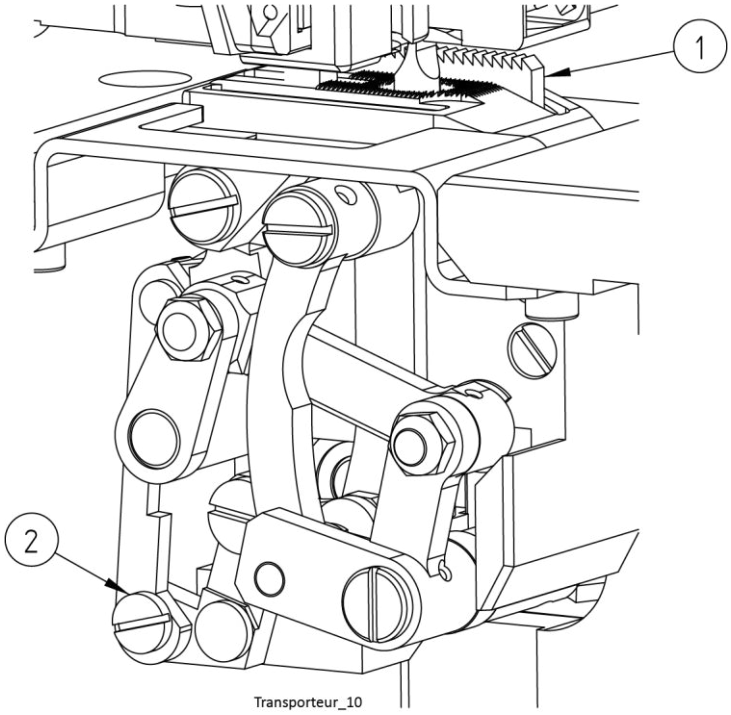
Die Maschine ist ab Werk mit einem sägeverzahntem Transporteur (1) ausgestattet.

Dieser kann durch Verdrehung des Bolzens mit Exzenter (2) parallel zur Stichplatte eingestellt werden.

Variable Nähwerkzeuge finden Sie unter Punkt 7 der Betriebsanleitung.

Video: „Setting the feed dog parallel to stitchplate_part_1.MTS“

Fig. 13



3.5.2 Transporteur (Obertransport)

Die Maschine ist werksseitig für Futtersäume mit einem pyramidenverzahntem Transporteur ausgestattet.
Für Stoffsäume sollte der im Zubehör beiliegende sägeverzahnte Transporteur eingebaut werden.

Variable Nähwerkzeuge finden Sie unter Punkt 7 der Betriebsanleitung.

Videos: „Timing of side feeddog_part_1.MTS“
„Timing of side feeddog_part_2.MTS“

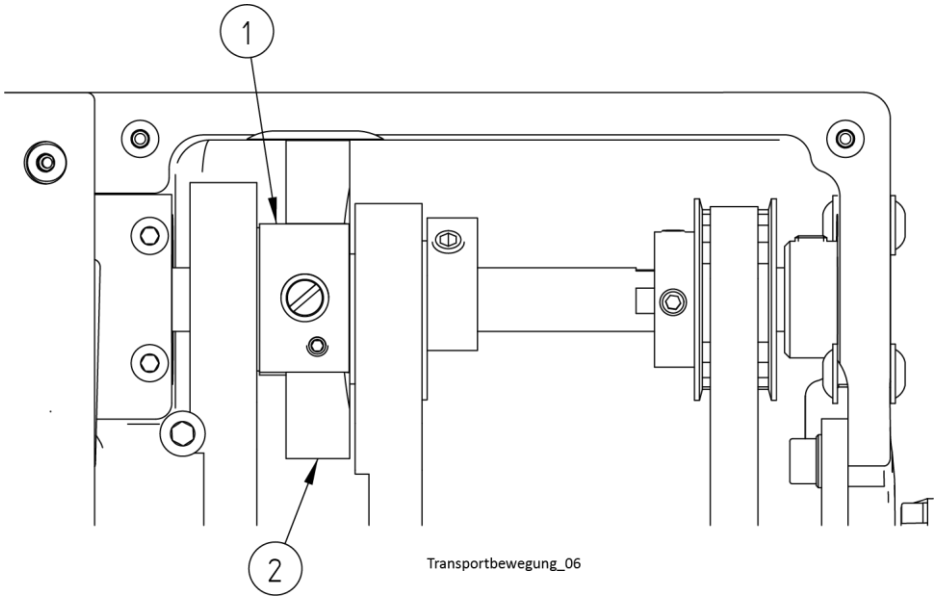
3.5.3 Einstellen der Transportbewegung (Fig. 14)

A C H T U N G !

Maschine elektrisch abschalten!

Der Exzenter (1) auf der Hauptwelle ist so einzustellen, dass der Transport beginnt, wenn sich die Nadelspitze bei ihrem Rückweg (bei 6 mm Transport) 3 mm nach Mitte Taucher befindet.
Bei größter Stichlänge soll der Transporteur in seiner hintersten Stellung noch ca. 4 mm Luft zur Presserplatte haben.
Das Hauptstück (2) ist auf der Hauptwelle verbohrt, d. h. der erste Gewindestift in Drehrichtung hat eine Spitze.

Fig. 14



3.5.4 Einstellen des Obertransportes (Fig. 15)

A C H T U N G !

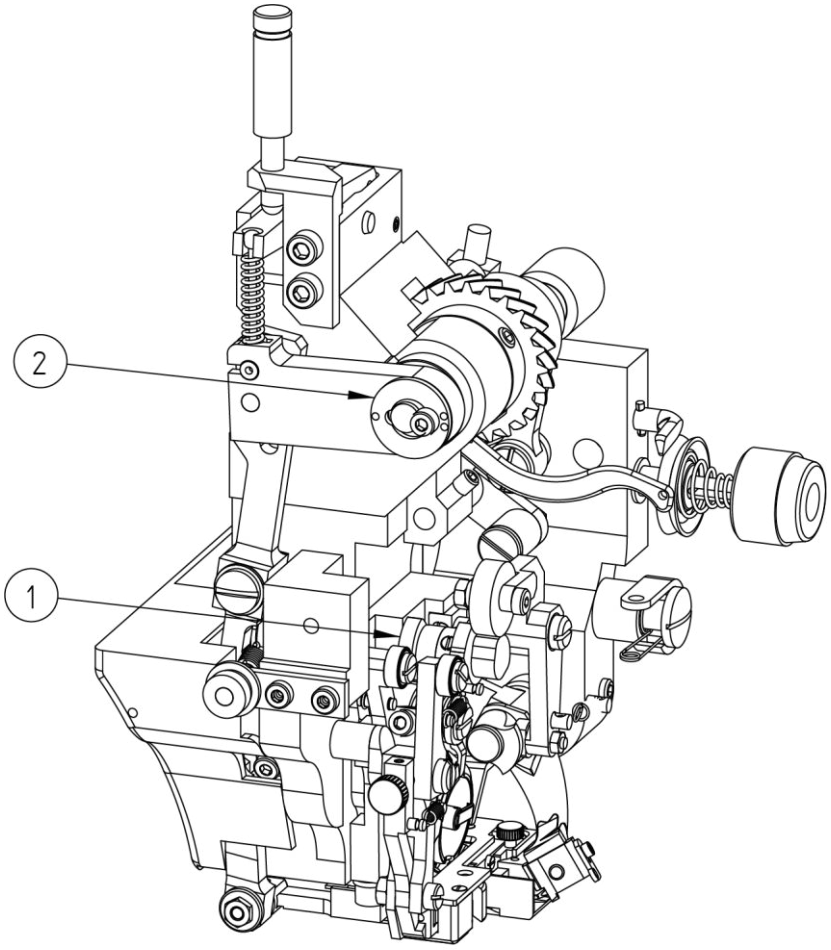
Maschine elektrisch abschalten!

Bei einem Transportweg von 5,5 mm, gemessen am unteren und oberen Transporteur, muss die Abhubbewegung des oberen Transporteurs, gesteuert über die Nocke (1), so eingestellt werden, dass in den Umkehrpunkten der Bewegungsrichtung ein funktionsgerechter Ablauf gewährleistet ist. Der Obertransport beginnt synchron zum Untertransport.

Je nachdem, ob mit kurzer oder langer Stichlänge gearbeitet wird, muss der Überexzenter (2) auf Stellung • = 2 – 5 mm Stichlänge oder
Stellung •• = 4 – 7 mm Stichlänge eingestellt werden.

Videos: „Adjustment of side feeddog_part_1.MTS“
„Adjustment of side feeddog_part_2.MTS“

Fig. 15



Obertransport_einstellen_08

3.6 Seitlicher Presser

Der obere seitliche Presser fixiert das Nähgut während der Einstichphase am seitlichen Stichplattensteg (Stoffanlagefläche).

3.6.1 Einstellen des seitlichen Pressers (Fig. 16)

A C H T U N G !

Maschine elektrisch abschalten!

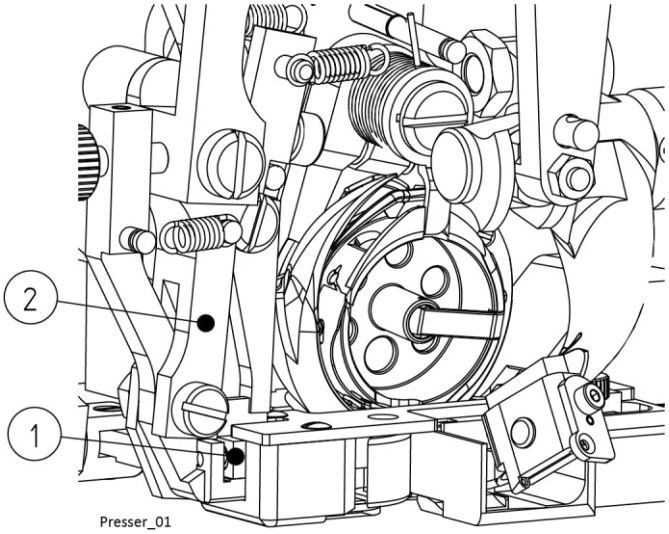
Der obere seitliche Presser (1) soll 4,5 mm währen des Transportes öffnen.

Diesen Wert (4,5 mm) unbedingt beachten, da bei größerer Öffnung der Bowdenzug beschädigt werden kann.

Wenn der Hebel für den Taucher (2) an der Stichplatte zur Anlage kommt, liegt der obere seitliche Presser (1) an der Stoffanlagefläche der Stichplatte an.

Videos: „Control of side presser and side feeddog_part_1.MTS"
„Setting of the side plunger_part_1.MTS"
„Setting of the side plunger_part_2.MTS"

Fig. 16



3.7 Seitentaucher

Der Seitentaucher drückt das stehend eingeführte Nähgut (Stoffsaum oder Futter) von links in die Stichplattenöffnung damit die Nadel beim linken Einstich das Nähgut anstechen kann.

3.7.1 Einstellen des Seitentauchers (Fig. 17)

A C H T U N G !

Maschine elektrisch abschalten!

Der obere Totpunkt der Nocke (1) für seitlichen Taucher (2) kommt zum Eingriff, wenn die Nadelspitze (linke Nadelhebelstellung) 7 – 8 mm vor Mitte seitlichem Taucher steht. Er öffnet 4,5 mm, gemessen zur senkrechten Stoffanlagefläche der Stichplatte.

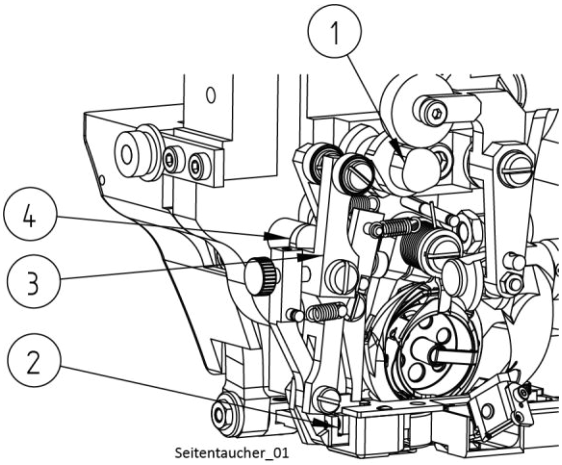
Wenn der Hebel (3) für den seitlichen Taucher (2) an der Stichplatte anliegt und der obere Totpunkt der Nocke (1) für seitlichen Taucher (2) zum Eingriff kommt, dann hat sich die Kurbelwelle (4) um 0,05 +0,05 gemessen über dem Gewinde M5, bewegt.

Für empfindliches Nähgut empfehlen wir einen gerundeten Seitentaucher.

Zusatzausstattung finden Sie unter Punkt 8 der Betriebsanleitung.

Videos: „Control of side presser and side feeddog_part_1.MTS"
„Setting of the side plunger_part_1.MTS"
„Setting of the side plunger_part_2.MTS"

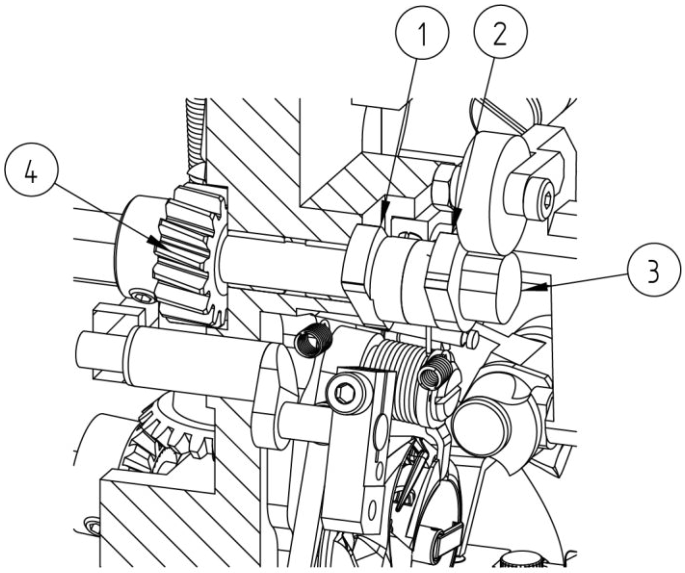
Fig. 17



3.7.2 Nocken (Fig. 18)

Die Nocken (1) und (2) sind verbohrt, d. h. der jeweils erste Gewindestift in Drehrichtung hat eine Spitze.
Bei der Nocke (3) wird das Zahnrad (4) auf der Rückseite des Kopfes verbohrt.

Fig. 18



Nocken_01

3.7.3 Einstellen der Fadenspannungslüftung

Die Lüftung der Nadelfadenspannung muss dann einsetzen, wenn der Transporteur bzw. die Presserplatte durch Betätigen des Kniehebels ca. 4 mm gelüftet ist.

3.8 Presserplatte

Die Presserplatte drückt das Nähgut beim Anstich von unten an die Stichplatte. Während des Transportes soll die Presserplatte bei Verarbeitung von dickem Nähgut 5 mm, bei dünnem bis mittleren Nähgut 2,5 mm von der Stichplatte abheben.

3.8.1 Einstellen der Presserplatte (Fig. 19)

A C H T U N G !

Maschine elektrisch abschalten!

Bei einem Presserplattenabhub von 5 mm (Grundeinstellung), 2 mm Schlingenhub und größter Stichlänge hebt die Klemmplatte von der Stichplatte ab, wenn die Nadelspitze nach Verlassen ihres unteren Totpunktes 10 mm vor Mitte Taucher steht.

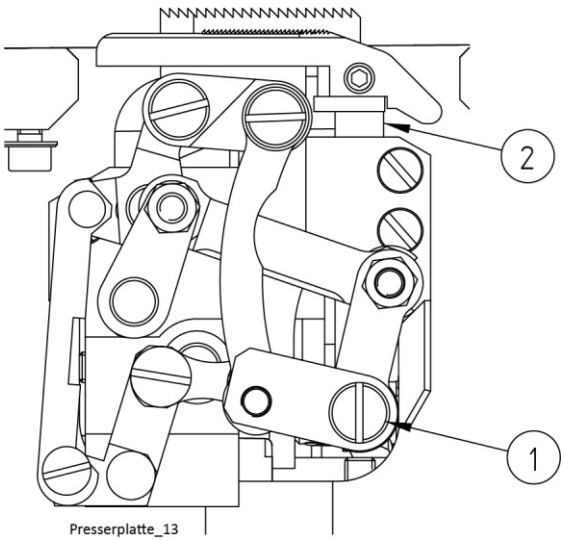
Die Presserplatte liegt an der Stichplatte an, wenn sich die Nadelspitze 4 mm vor Mitte Taucher befindet.

Durch Lösen der Linsenschraube (1) und durch Verschieben der Kurbel (2) kann man den Presserplattenabhub verkleinern oder vergrößern. Bitte anschließend Linsenschraube (1) wieder fest anziehen.

Beim Lüften muss der Abstand zwischen Presserplatte und Stichplatte 11 mm betragen.

In diesem gelüfteten Zustand muss sich die Maschine von Hand leicht durchdrehen lassen, ohne dass irgendwelche Teile anstoßen oder sich verklemmen.

Fig. 19



3.9 Taucher

Der Taucher drückt das Nähgut von unten in die Stichplattenöffnung, damit die Nadel beim rechten Einstich das Nähgut anstechen kann.

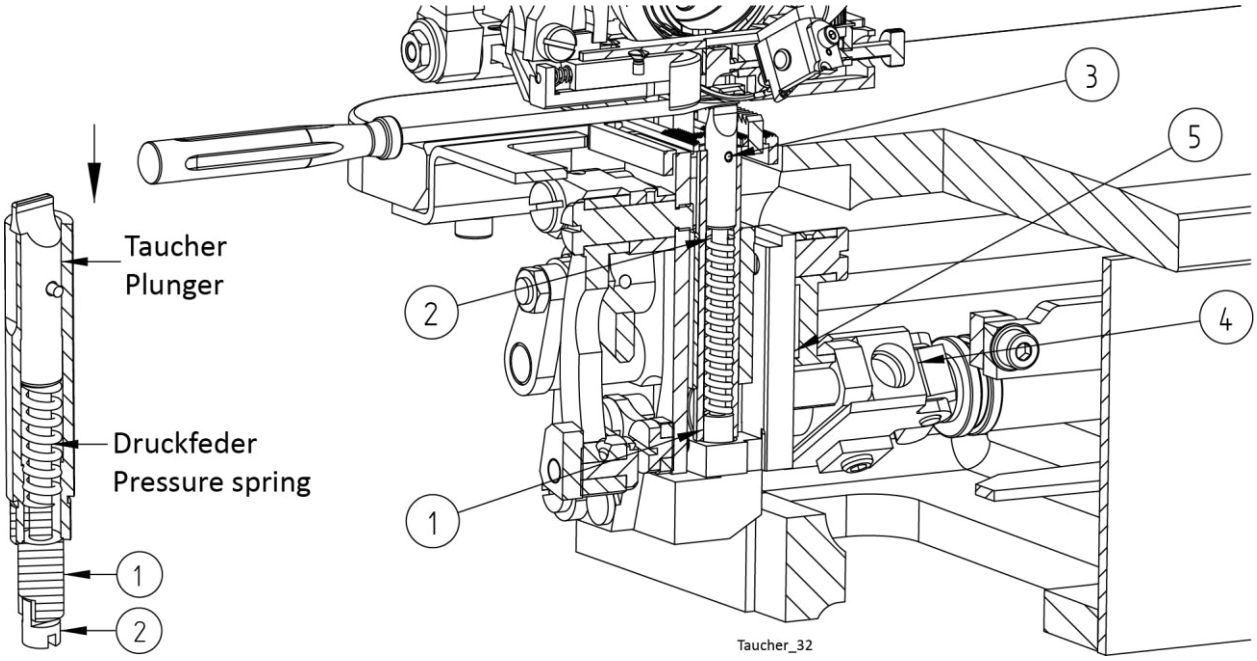
3.9.1 Ausbau des Tauchers (Fig. 20)

A C H T U N G !

Maschine elektrisch abschalten!

- Schraube für die Taucherregulierung (1) mit Taucherstellschraube (2) herausdrehen, bis es mit Taucherhülse bündig ist.
  Dadurch entspannt sich die Taucherfeder.
- Taucher mit einem Schraubendreher oder ähnlichem nach unten drücken, bis die Fläche der Taucherstellschraube (2) aus der Schraube für die Taucherregulierung (1) ragt.
- Taucherstellschraube (2) herausdrehen.
- Stichplatte ausbauen siehe Punkt „3.1.1 Ausbau der Stichplatte“
- Taucher nach oben herausziehen.

Fig. 20



3.9.2 Einbau, Wechsel und Einstellung des Tauchers (Fig. 20, Fig. 21 und Fig. 22)

Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
Zur genauen Einstellung sind jedoch folgende Punkte zu beachten:

- Der Zylinderstift (3) muss in die Nut der Taucherhülse eingreifen.
- Am Bedienteil die „P“ Taste drücken
- Die Stichtiefe auf „0“ mit der „+/-„ Taste stellen
- Taucherstellschraube (2) soweit in den Taucher drehen, dass bei Einrasten deren Zweikantfläche in die Nut der Schraube f. Taucherregulierung (1), die Nadel 0,1 +0,1 mm vom Taucher gehoben wird.
- Der Taucher erreicht seine höchste Stellung, wenn die Nadelspitze ca. 2 mm vor Mitte Taucher steht.
  Der Taucher bleibt ruhig stehen, bis die Nadelspitze 2 mm nach Mitte Taucher steht.
  Dieser Wert wird durch die Stellung des Schlittenlagers (4) eingestellt, dabei ist zu beachten, dass kein Doppelhub entsteht, d.h. das Schlittenlager (4) darf sich nicht über den oberen Totpunkt (±0,01 mm Tol.) hinaus bewegen.
- Werksseitige Einstellung des Taucherdruckes:
  Schraube f. Taucherregulierung (1) bündig mit der Taucherführung (5).
  Drehen der Taucherstellschraube (2) einschließlich der Schraube f. Taucherregulierung (1) nach rechts, mehr Taucherdruck, Drehen nach links, weniger Taucherdruck.
- Anschließend wieder die vorherige Stichtiefe einstellen und die „P“ Taste zum Verlassen des Editier-Modus drücken.

Fig. 21

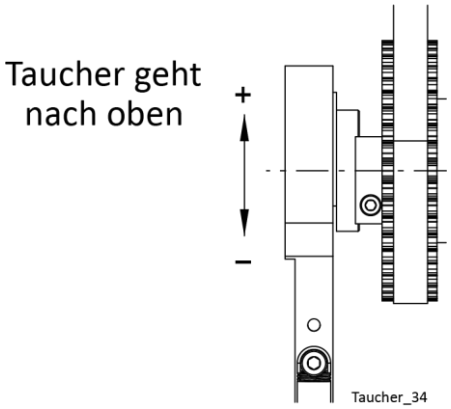
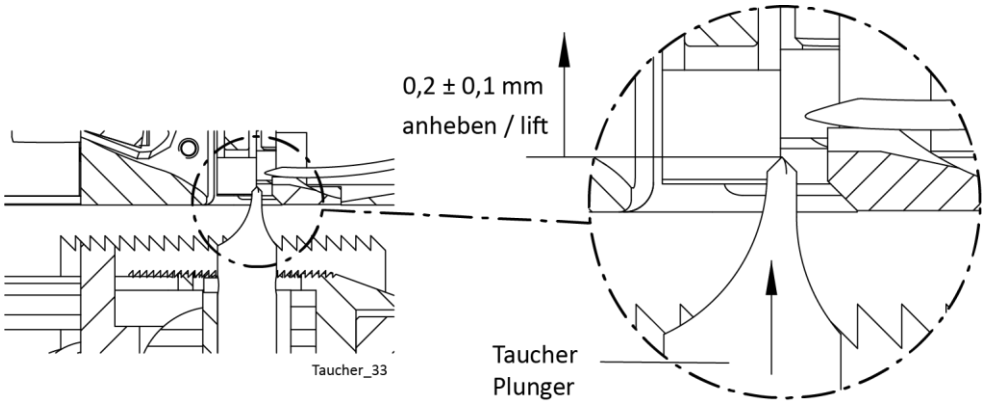


Fig. 22



Der Taucher soll in der Stichtiefe 0,
die Nadel 0,2 ±0,1 anheben.

3.10 Nahtsicherung

A C H T U N G !

Maschine elektrisch abschalten!

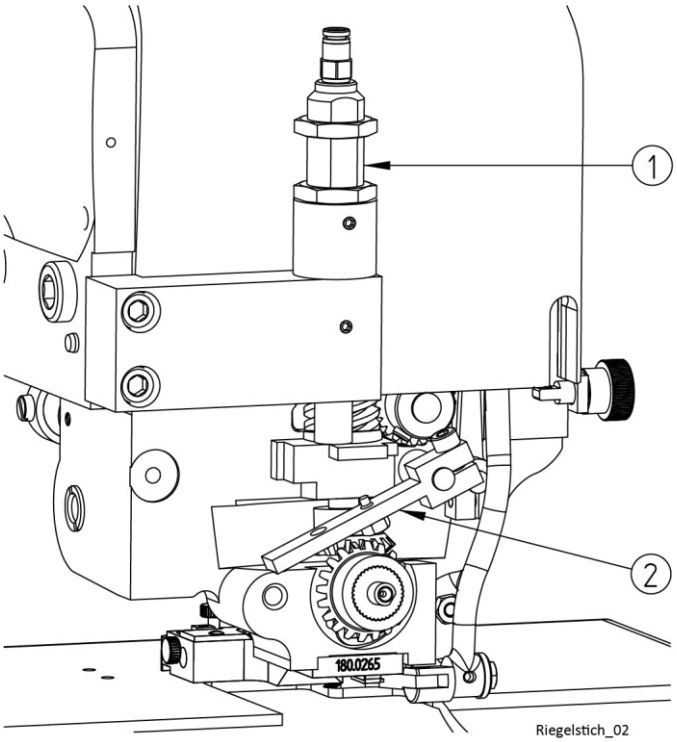
V O R S I C H T ! Verletzungsgefahr!

Gefahr von Fingerquetschungen im Bereich von pneumatisch betätigten Teilen.

Der Pneumatikzylinder (1) wird bei der Punktriegel Funktion aktiviert und drückt über den Hebel (2) den Seitentransport weg.

Der Seitentransport muss so eingestellt sein, dass dieser das Material beim Punktriegel nicht berührt.

Fig. 23



3.11 Pneumatische Lüftung

V O R S I C H T ! Verletzungsgefahr!

Gefahr von Fingerquetschungen im Bereich von pneumatisch betätigten Teilen.

3.11.1 Einstellen der Lüftung

Die Lüftungsgeschwindigkeit ist am Drosselrückschlagventil soweit zu reduzieren, dass beim Absenken des Tauchers, der Presserplatte und des Transporteurs kein hartes Schlaggeräusch entsteht.

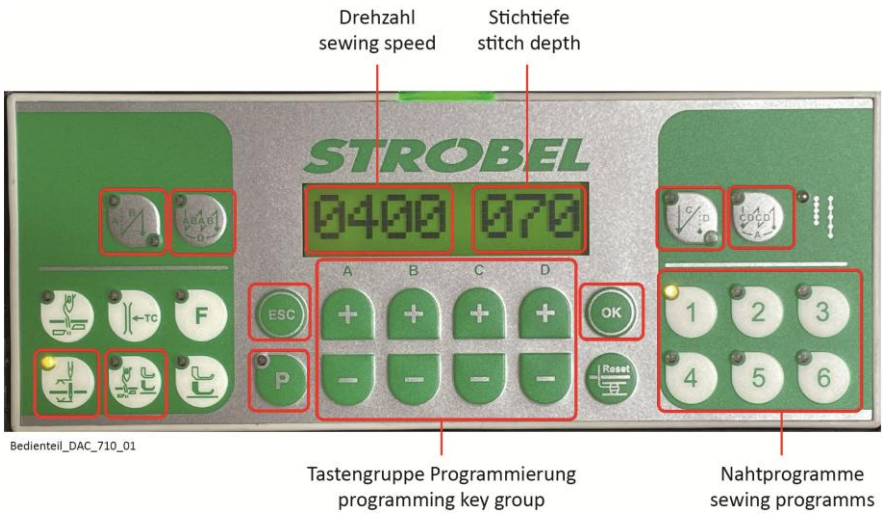
3.12 Nähantrieb

Die Maschine ist mit einem Nähantrieb ausgestattet.

Beachten Sie hierzu gesondert die online verfügbaren Anleitungen. Dort finden Sie Hinweise und die Anleitungen zur Programmierung der Steuerung einschließlich der Motordrehzahleinstellung.

4 Bedienteil Allgemein

Fig. 24



Taste	Funktion
	Anfangsriegel
	Riegelunterdrückung
	Endriegel
	Halbstich
	Bestätigungstaste
	Programmiermodus (teach-in) aufrufen / Parametereingabe verlassen
	Programmiermodus (teach-in) speichern und verlassen
	Lüftung bleibt nach Pedal -1 offen
	Nadel oben- unten Stellung

4.1.1 Grundsätzliches

Taste „P“:

- Durch das Drücken der „**P**“ Taste kommt man in den Programmier Modus (**teach-in**), und im Display fängt der erste Wert an zu blinken.
- Mit der Tastengruppe **A** bis **D +/-** Tasten können die Werte für die Taucherhöhe und Maschinendrehzahl eingestellt werden.
- Nur im „teach-in“ Modus können Werte wie Stichtiefe und Drehzahl verändert/eingestellt werden. Durch gleichzeitiges Nähen können die Einstellungen geprüft werden.
- Die Taste „**P**“ wird auch zum verlassen der Parametereinstellung verwendet.

Taste „OK“:

- Durch das drücken der „**OK**“ Taste wird die Änderung bestätigt und man wechselt ins nächste Eingabefeld.
- Mit der Tastengruppe **A** bis **D +/-** Tasten können die Werte für die Taucherhöhe und Maschinendrehzahl eingestellt werden.

Taste „ESC“:

- Mit der „**ESC**“ Taste wird der teach-in Modus verlassen und die Werte werden im entsprechenden Nahtprogramm abgespeichert.

Tasten „1-6“

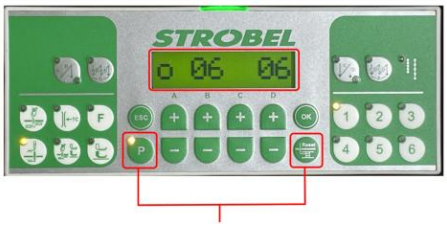
- Die Klasse 710 verfügt über 6 Nahtprogramme die individuell mit einem Taucherwert und einer Maschinendrehzahl belegt werden können.
  Während dem nähen muss nur kurz gestoppt werden und man kann in ein beliebiges Nahtprogramm wechseln

Stichtiefe:

- Unter Stichtiefe versteht man den Abstand der höchsten Taucherposition zum Außenradius der Nadel. Der Taucher drückt das Nähgut von unten in die Stichplattenöffnung, so dass die Nadel in der gewünschten Tiefe in die Stofflagen einsticht.
- Die Stichtiefe kann über die **„+/-„** Tasten **C** und **D** im Block Tastengruppe Programmierung eingestellt werden.
- in „1er“ Schritten (=0,01 mm) Tastegruppe **D**.
- In „ 10er“ Schritten (=0,10mm) Tastengruppe **C**.
- Der Einstellbereich des Tauchers ist von 0 – 254 = 0 – 2,54 mm.
  - **„+“** = Taucher geht nach unten = Nadel sticht weniger tief ein
  - **„-„** = Taucher geht nach oben = Nadel sticht tiefer ein
  - Grundsätzlich gilt: (Fig. 14)
    - a) kleine Stichtiefe – dünnes Nähgut / 0 = Nadel berührt den Taucher
    - b) Große Stichtiefe – dickes Nähgut / 254 = Der Taucher hat 2,54 mm Abstand zur Nadel
- Bei zu Geringer oder zu großer Stichtiefe können Auslasser oder Durchstiche entstehen.

4.2 Arbeiten mit dem Bedienteil OP1000

4.3 Aufrufen und ändern von Parametern



- Drücken und halten der „**P**“ und „**Reset**“ Taste und Steuerung einschalten.
- Es erscheint **o 06 06** im Display.

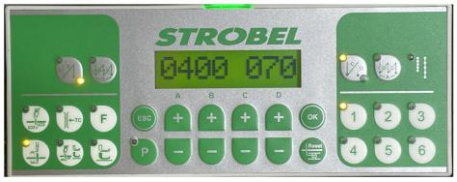
- Taste „A+“ drücken und es erscheint t 00 00 im Display
- Der Bereich „t“ ist die Techniker Ebene zum Einstellen der Parameter.

Mit dem Tastenblock **B** und **D** und den **+/-** Tasten können die Parameter ausgewählt werden und mit der „**OK**“ Taste aufgerufen.

Je nachdem wie viele Stellen der Wert im Parameter hat können mit dem Tastenblock B, C, D und den +/- Tasten dann der Wert verändert werden.

Durch erneutes Drücken der „OK“ Taste ist der Wert gespeichert und man kehrt zur Parameterauswahl zurück.

Wenn Sie mit der Parameter Eingabe fertig sind können sie durch drücken der „P“ Taste den Parameter Bereich verlassen und kommen in den Nähmodus mit Anzeige Drehzahl und Stichtiefe zurück.



Relevante Parameter:

E	K	P	Min	Max	Vorgabe	Einheit	Beschreibung
t	08	05	0	1	0	-	Drehrichtung des Motors 0 = Links; 1 = Rechts
t	08	10	-	-	-	-	Referenzposition
t	08	12	0	359	15	°	Nadel in Tiefstellung (unterer Totpunkt) (Position 1)
t	08	13	0	359	355	°	Fadenhebel oberer Totpunkt (Position 2)

FehlerMeldungen:

Code	Art	Mögliche Ursache	Abhilfe
8406	Fehler	Prüfsummenfehler	- Software-Update - Steuerung ersetzen
8501	Fehler	Software Protektion	- zum Software-Update muss immer das DA-Tool verwendet werden
9400	Fehler	Falsche MaschinenID Angeschlossen	- Überprüfen ob Maschinen ID angeschlossen ist - Tausch der Maschinen ID
9401	Fehler	Tauchermodul Platine hat sich nach dem Einschalten nicht in der in t 40 00 eingestellten Zeit zurückgemeldet.	- Überprüfen/Tausch des Tauchermoduls

4.4 Positionen und Einstellungen

V O R S I C H T ! 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.

Videos: “Set Ref. Pos_Part_1”

“Set Ref. Pos_Part_2”

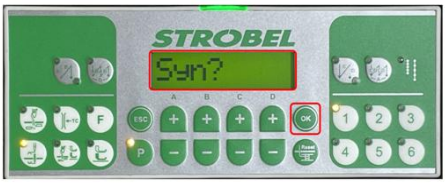
“Needle Positions 1 and 2”

4.4.1 Einstellung der Referenzposition

- Drücken und halten der „P“ und „Reset“ Taste und Steuerung einschalten
- Es erscheint o 06 06 im Display.

- Taste „A+“ drücken und es erscheint t 00 00 im Display
- Der Bereich „t“ ist der Techniker Level zum einstellen der Parameter
- Mit den Tasten „B“ +/- den Bereich **08** für den Motor aufrufen.
- Mit den Tasten „D“ +/- den Parameter 10 für einstellen der Referenzposition aufrufen.

Mit der Taste „OK“ bestätigen und es erscheint Syn? Im Display.



Sobald Sie am Handrad in Maschinendrehrichtung drehen erscheint „Ref. Pos?“ im Display.

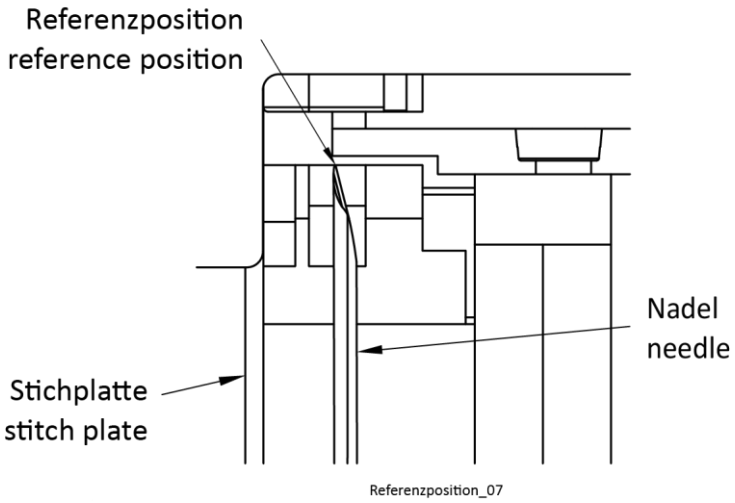
Nun drehen Sie das Handrad in Maschinendrehrichtung bis die Nadelspitze in der Abwärtsbewegung die Kannte des **rechten** Nadelkanals auf dem Nadelgleitplättchens erreicht.

Dann Drücken sie die „OK“ Taste und die „P“ Taste zum verlassen und abspeichern der Referenzposition.

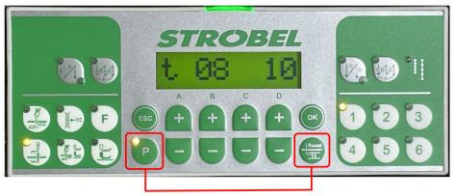
In Fig. 25 sehen sie in der grafischen Abbildung die Referenzposition.

Bitte Beachten sie! Die Nadel führt eine Pendelbewegung aus und es gibt einen linken- und rechten Einstich. Für die Referenzposition wird der rechte Nadelkanal des Nadelgleitplättchens verwendet.

Fig. 25



4.4.2 Nadelpositionen kontrollieren / einstellen



Drücken sie die Tasten „P“ und „Reset“ gleichzeitig.

Wenn Sie vorher die Referenzposition eingestellt haben kommen sie wieder auf den Parameter t 08 10 oder es erscheint der letzte Parameter den Sie aufgerufen haben.

Oder

Wenn es die erste Einstellung nach dem Einschalten der Maschine ist und Sie Tasten „P“ und „Reset“ gleichzeitig drücken erscheint im Display.

Mit den Tasten „B“ +/- den Bereich **08** für den Motor aufrufen.
Mit den Tasten „D“ +/- den Parameter **12** (Position 1) aufrufen.

Der Wert 15 ist schon voreingestellt und falls Sie die Position verändert haben ihr Richtwert.
Wenn sie das Handrad in Maschinendrehrichtung drehen verändert sich der Wert oder
Wenn sie imTastenblock B, C, D die +/- Tasten betätigen, können sie den Wert verändern.
Mit der „OK“ Taste bestätigen, der Wert ist abgespeichert und sie kehren wieder auf t 08 12 zurück.

Mit den Tasten „B“ +/- den Bereich **08** für den Motor aufrufen.
Mit den Tasten „D“ +/- den Parameter **13** (Position 2) aufrufen.

Der Wert 355 ist schon voreingestellt und falls Sie die Position verändert haben ihr Richtwert.
Wenn sie das Handrad in Maschinendrehrichtung drehen verändert sich der Wert oder
Wenn sie imTastenblock B, C, D die +/- Tasten betätigen, können sie den Wert verändern.
Mit der „OK“ Taste bestätigen, der Wert ist abgespeichert und sie kehren wieder auf t 08 13 zurück.

Durch drücken der „P“ Taste verlassen sie den Parameter Bereich und sie können mit dem Nähen beginnen.

<u>Zusammenfassung Parameter:</u>

Referenzposition:	t 08 10 / Nadelspitze in Abwärtsbewegung zum Einstich. Spitze Ende Nadelgleitplättchen Fig. 25
Position 1:	t 08 12 = 15
Position 2:	t 08 13 = 355

A C H T U N G !

Diese Werte für Position 1 und Position 2 sollten nicht verändert werden, denn es handelt sich um die Werkseinstellung!

4.4.3 Einschalten und ändern der Riegelstich Anzahl

Einschalten Anfangsriegel: Licht an
Ausschalten Anfangriegel: Licht aus

Mit Taste „B“ +/- die Anzahl der Stiche einstellen.

Einschalten Endriegel: Licht an
Ausschalten Endriegel: Licht aus

Mit Taste „C“ +/- die Anzahl der Stiche einstellen.

Wenn sie die Riegel eingeschaltet und die Anzahl der Stiche festgelegt haben können sie die „OK“ Taste drücken und sie kehren auf die Grundanzeige zurück.

4.5 Nähleuchte

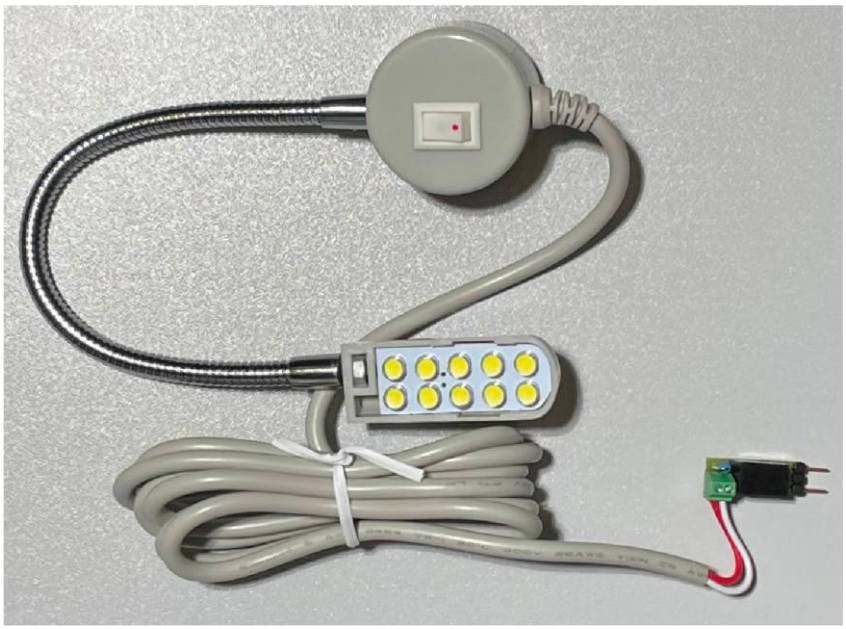
4.5.1 Allgemeines

A C H T U N G !

Maschine elektrisch abschalten!

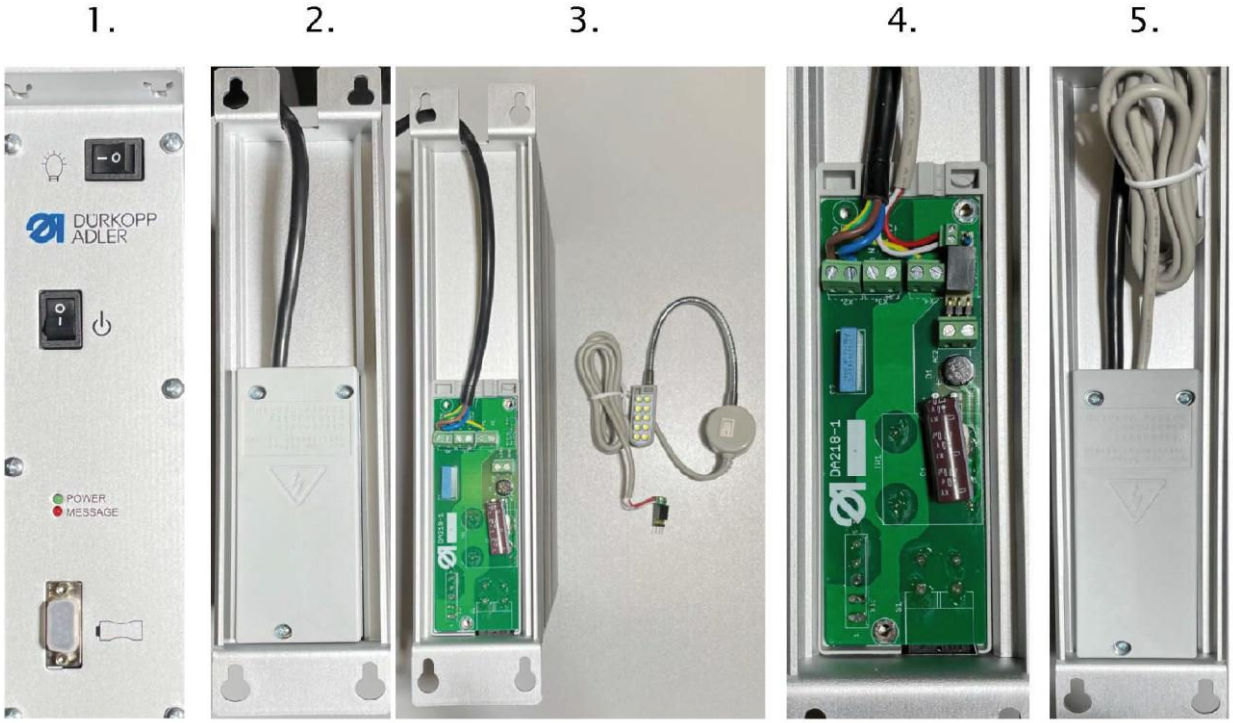
Wenn man die Steuerung ausschaltet, leuchtet die Nähleuchte mindestens 10 Minuten weiter.

Fig. 26



Nähleuchte_03

Fig. 27



Nähleuchte_04

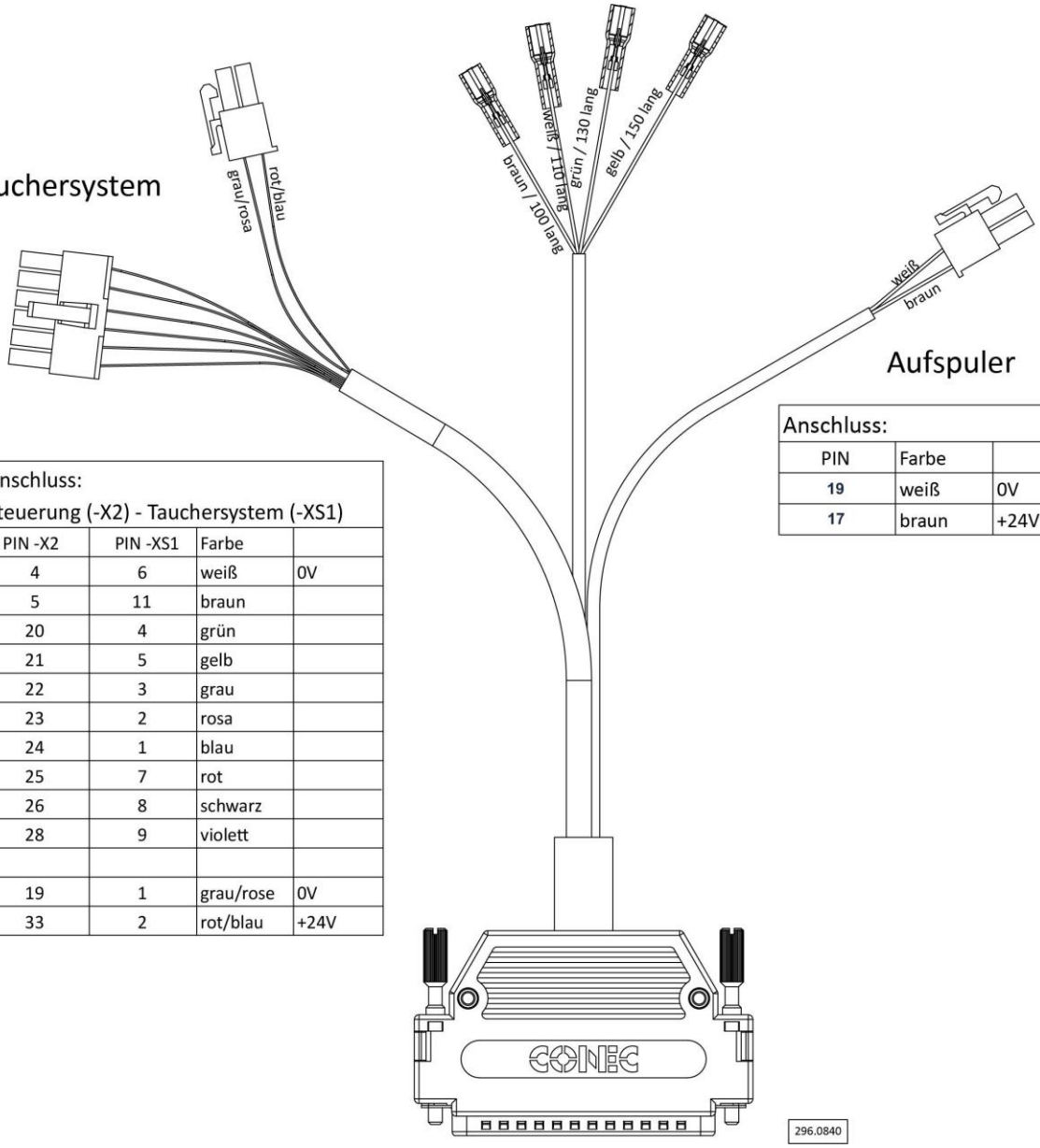
5 Anschlussleitung

5.1 Anschlussleitung 296.0840

Anschluss:		
PIN	Farbe	
33	braun	+24V
35	weiß	1V1 Lüftung
27	grün	1V2 Riegelstich
37	gelb	1V3 2. Fadenspannung

Magnetventil

Tauchersystem



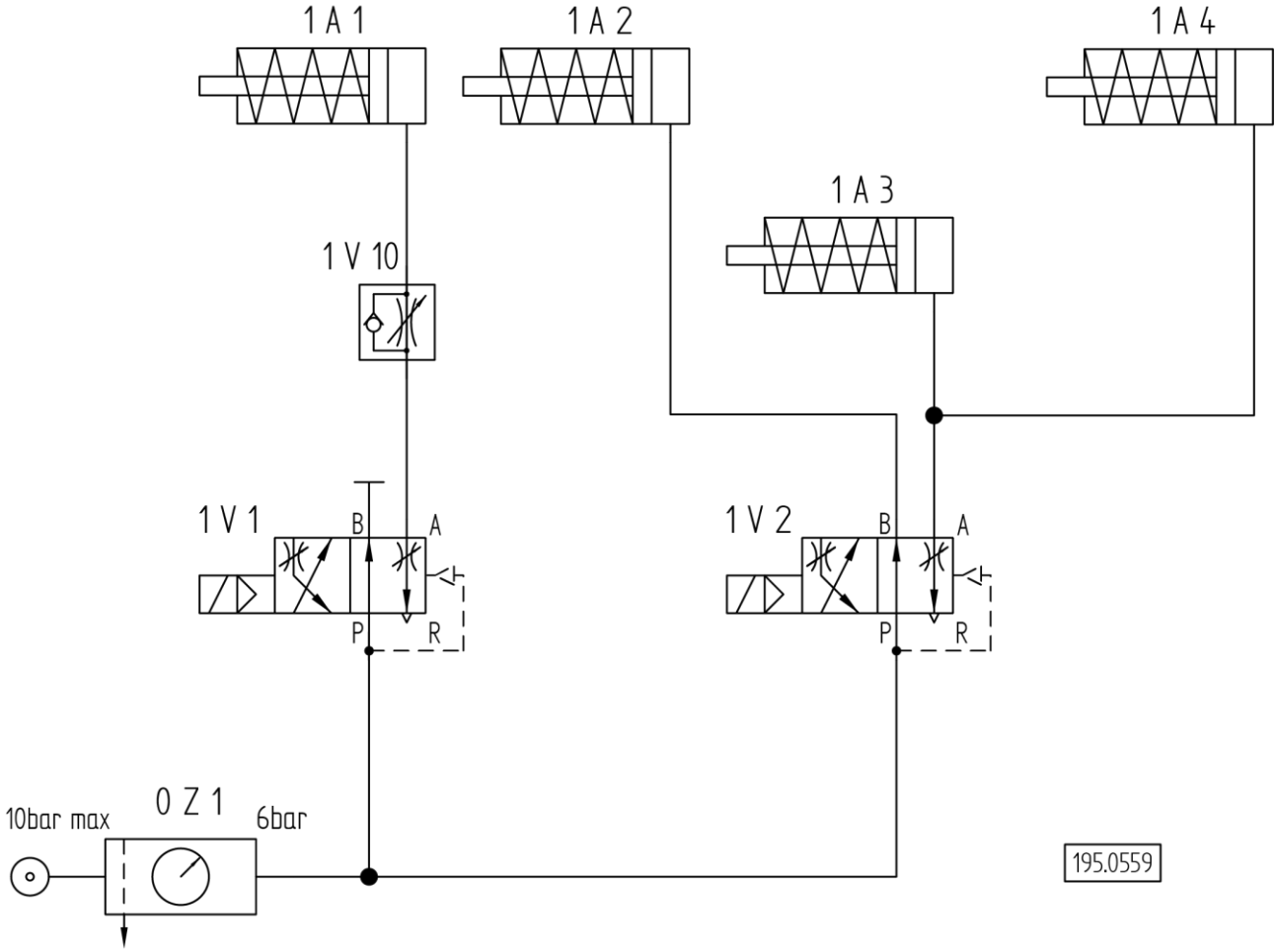
Aufspuler

Anschluss:		
PIN	Farbe	
19	weiß	0V
17	braun	+24V

Anschluss: Steuerung (-X2) - Tauchersystem (-XS1)			
PIN -X2	PIN -XS1	Farbe	
4	6	weiß	0V
5	11	braun	
20	4	grün	
21	5	gelb	
22	3	grau	
23	2	rosa	
24	1	blau	
25	7	rot	
26	8	schwarz	
28	9	violett	
19	1	grau/rose	0V
33	2	rot/blau	+24V

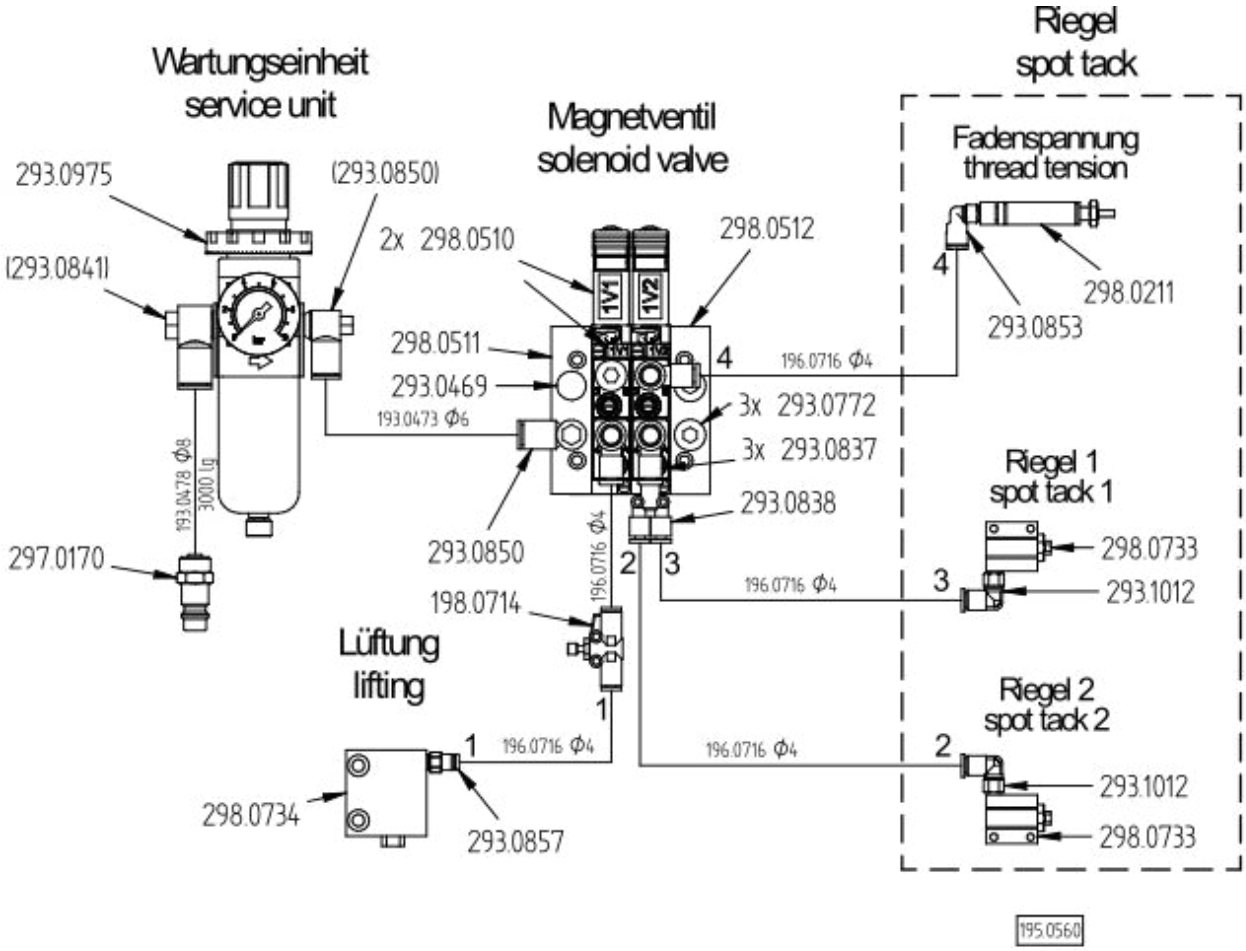
6 Schaltpläne

6.1 Pneumatischer Schaltplan Anschluss Nähmaschine



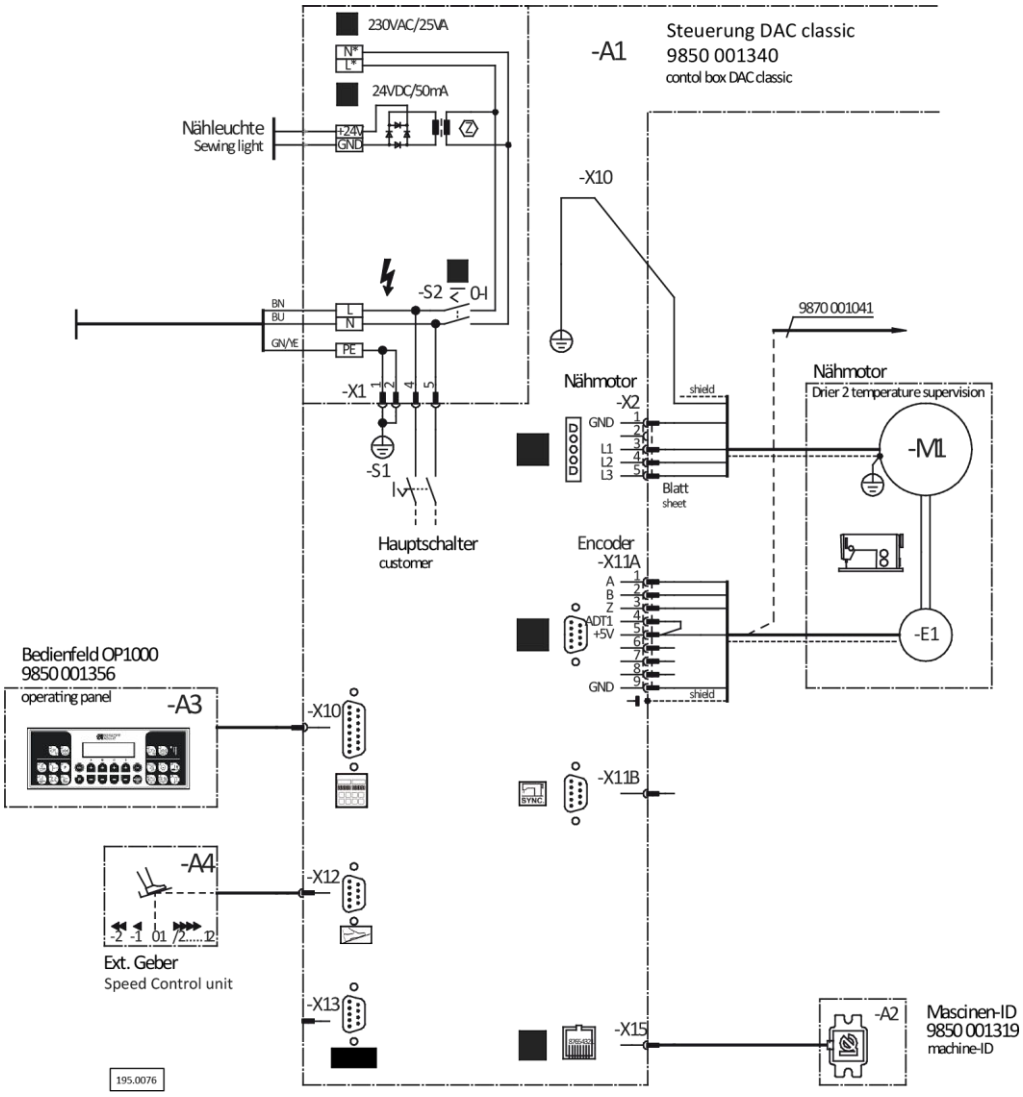
0 Z 1	Wartungseinheit	Service unit
1 V 1	4/2-Magnetventil "Lüftung"	3/2-solenoid-way valve "lifting"
1 V 2	4/2-Magnetventil "Riegel"	3/2-solenoid-way valve "spot tack"
1 V 10	Drosselrückschlagventil "Lüftung"	throttle non-return valve "lifting"
1 A 1	Zylinder "Lüftung"	Cylinder "lifting"
1 A 2	Zylinder "Fadenspannung Riegel"	Cylinder "thread tension spot tack"
1 A 3	Zylinder "Seitentransport"	Cylinder "lateral feed"
1 A 4	Zylinder "Riegel"	Cylinder "spot tack"

6.2 Pneumatischer Bauschaltplan Anschluss Nähmaschine

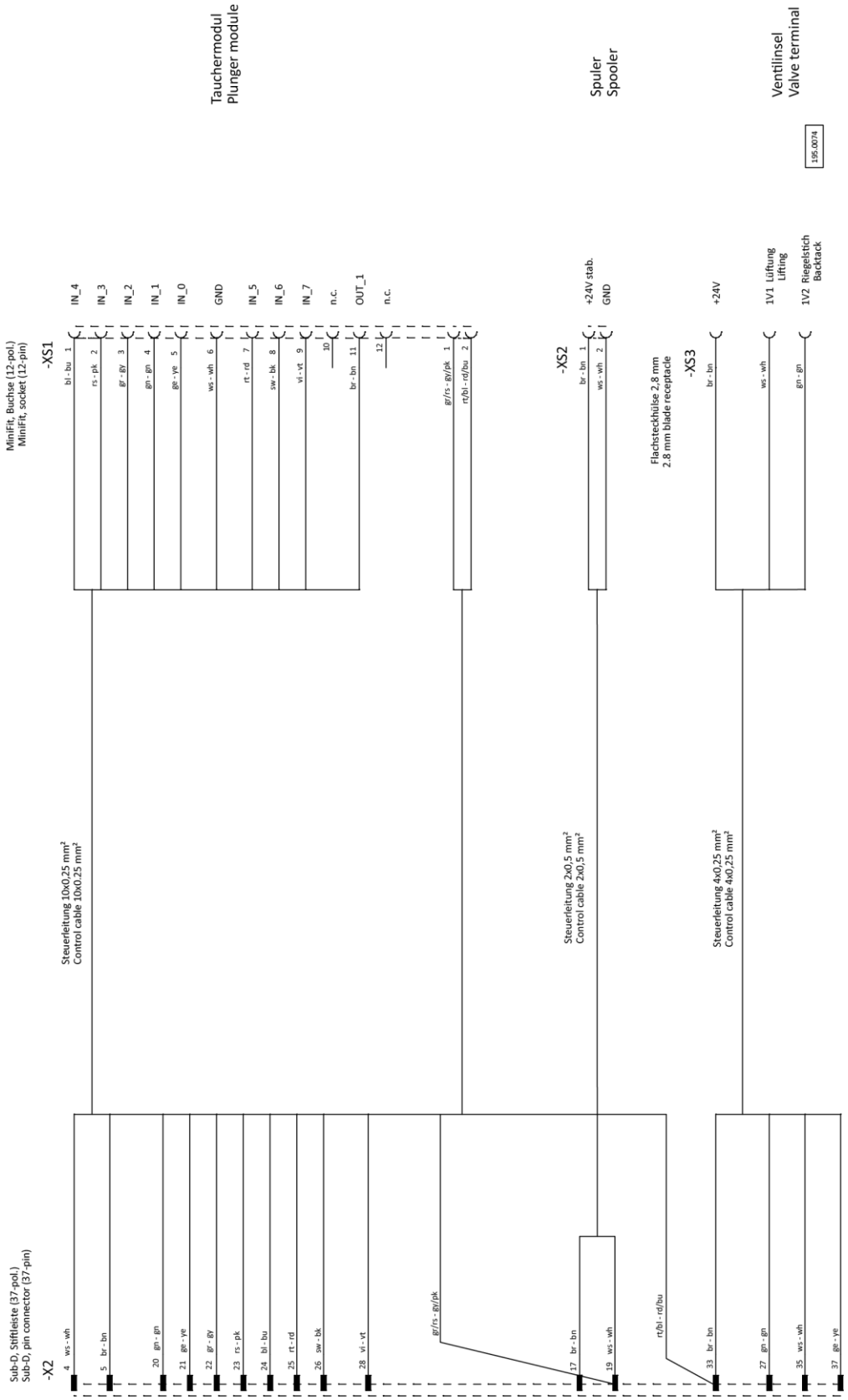


293.0469	1	Schalldämpfer R 1/8	silencer R 1/8
193.0473	1000	PA-Schlauch Ø6	PA hose Ø6
193.0478	3000	PA-Schlauch Ø8	PA hose Ø8
293.0772	3	Verschlußschraube R 1/8	lock screw R 1/8
293.0837	3	L-Einschraubanschluss R 1/8-4	L-threaded connection R 1/8-4
293.0838	1	Y-Steckanschluß Ø4	Y-plug connection Ø4
293.0850	2	L-Einschraubanschluss R 1/8-6	L-threaded connection R 1/8-6
293.0853	1	L-Einschraubanschluss M5-4	L-threaded connection M5-4
293.0975	1	Wartungseinheit	service unit
196.0716	9005	PA-Schlauch Ø4	PA hose Ø4
297.0170	1	Schnellverschlusskupplung Ø8	coupling Ø8
298.0211	1	Miniatur-Zylinder	miniature cylinder
298.0510	2	4/2-Wege Magnetventil	4/2-way-solenoid valve
298.0511	1	Eingangsmodul G1/8 links	input module G1/8 left
298.0512	1	Eingangsmodul G1/8 rechts	input modul G1/8 right
298.0734	1	Miniaturzylinder CDUJB20-15D	miniature cylinder CDUJB20-15D
293.0857	1	G-Einschraubanschluss M5-4	threaded connection M5-4
293.1012	2	L-Steckanschluß PU4 M3	L-plug connection PU4 M3
298.0733	2	Miniatur-Zylinder CUJB10-10S	miniature cylinder CUJB10-10S
198.0714	1	Drosselrückschlagventil	throttle non-return valve

6.3 Elektrischer Schaltplan Anschluss Magnetventile und Aufspuler



6.4 Elektrischer Anschlussplan



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 anfodern 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