Für den professionellen Anwender

Mechanikeranleitung

For the professional user

Mechanic‘s Instructions

Klasse: ***Class:***	**VEB100-2**	**Ausf. 5**
	VEB100-4	**Ausf. 3**
Ausführung: ***Model:***	**VEB100-5**	**Ausf. 3**
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
VEB100-2, -4, -5

Inhaltsverzeichnis

1 Allgemeine Sicherheitshinweise 3

2 Allgemeines 5

2.1 Betriebsanleitung 5
2.2 Klassenbezeichnung, Seriennummer und Ausgangsbasis der Beschreibung 5
2.3 Einsatzbereiche der Maschinen und bestimmungsgemäße Verwendung 5
2.4 Elektrischer Anschluss 6
2.4.1 Allgemeines 6
2.5 Netzanschluss der Maschine 6
2.5.1 Netzform 6
2.5.2 Netzspannung/ -frequenz 7
2.5.3 Netzanschluss 7
2.5.4 Anschlussbuchsen Steuerung 8
2.5.5 Anschlussleitungen Motor 8
2.6 Nähleuchte 9
2.6.1 Allgemeines 9
2.7 Funktionsablauf, Maschinenklasse und Bedienkonzept 11
2.7.1 Funktionsablauf allgemein 11
2.8 Technische Daten der Maschinen 12
2.8.1 Klasse VEB100-2 12
2.8.2 Klasse VEB100-4 14
2.8.3 Klasse VEB100-5 16
2.9 Justieranleitung in Kurzfassung 18
2.9.1 Klasse VEB100-2 18
2.9.2 Klasse VEB100-4 18
2.9.3 Klasse VEB100-5 19

3 Hinweise für Reparatur und Justierung 20

3.1 Stichplattenmontage (Fig. 5) 20
3.1.1 Ausbau der Stichplatte (Fig. 6) 21
3.1.2 Einbau der Stichplatte (Fig. 6) 22
3.1.3 Justierung der Stichplatte (Fig. 7) 22
3.1.4 Auswechseln des Nadelgleitplättchens (Fig. 8) 22
3.1.5 Einstellen des Sperrzahnes (Fig. 9) 23
3.1.6 Einstellen der Säumer 24
3.1.7 Säumerwechsel 25
3.2 Nadelhebel 26
3.2.1 Montage 26
3.2.2 Einstellen des Nadelhubes (Fig. 12, Fig. 13 und Fig. 15) 27
3.3 Schlingenhub 29
3.3.1 Einstellen des Schlingenhubes 29

3.4 Greifer 30
3.4.1 Aus- und Einbau der Greiferwelle 30
3.4.2 Greiferausschlag (Fig. 14) 30
3.4.3 Einstellen des Greifers (Fig. 15) 31
3.5 Transporteure 32
3.5.1 Einstellen des Transporteurs (Fig. 16) 32
3.6 Transportauflagen 33
3.6.1 Einstellen der Transportauflagen 33
3.6.2 Einstellen der Transportauflagenlüftung (Fig. 16) 33
3.7 Drücker 34
3.7.1 Austausch der Drückerwelle (Fig. 17) 34
3.7.2 Einstellen des Drückers 35
3.7.3 Einstellen des Stofftragarmes 36
3.7.4 Einstellen der Federvorspannung bei gefedertem Drücker 37
3.8 Pneumatische Lüftung 37
3.8.1 Einstellen der Lüftung 37
3.9 Fadenabschneider 38
3.9.1 Aus- und Einbau des Fadenabschneider-Antriebes (Fig. 22) 39
3.9.2 Justierung 39
3.9.3 Messerwechsel (Fig. 22 und Fig. 23) 40
3.10 Intervallgetriebe (Fig. 20) 40
3.10.1 Einstellen des Intervallgetriebes (Fig. 20) 40

4 Bedienung und Einstellungen der Steuerung 41

4.1 Bedien- und Anzeigeelemente 41
4.2 DAC Classic Steuerung für Strobel Maschinen 43
4.3 Einstellen der Parameter 44
4.3.1 Allgemein 44
4.3.2 Drehzahl 45
4.3.3 Motordrehrichtung 45
4.3.4 Softstart 45
4.3.5 Nähfußlüftung 46
4.3.6 Fadenabschneider 47
4.3.7 Einstellen der Referenzposition 48
4.3.8 Schneidposition (Fig. 23) 49

5 Schaltpläne 50

5.1 Elektrischer Anschlussplan 50
5.2 Anschlussleitung 296.0843 51
5.3 Pneumatischer Schaltplan – Pneumatische Lüftung 52
5.4 Pneumatischer Bauschaltplan– Pneumatische Lüftung 53

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

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 Einsatzbereiche der Maschinen und bestimmungsgemäße Verwendung

Die Kl.VEB100-2 ist universell zum Säumen von dünnen bis mittleren Stoffqualitäten mit Quernähten einsetzbar.

Die Kl.VEB100-4 dient speziell zum gleichmäßigen, zierlichen Rollieren und Nähen der Kanten bei Seidenschals, Einstecktücher etc. aus dünnsten, dünnen und mittleren Stoffen.
Die Rollsaumbreite kann durch Auswechseln der Säumergröße variiert werden.

Die Kl.VEB100-5 ist speziell zum Anstechen der umgebugten Seiten- und Rückenmittelnähte bei halbgefütterten Sakkos vorgesehen.
Hierzu stehen insgesamt 6 Säumergrößen zur Verfügung.

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

2.4 Elektrischer Anschluss

2.4.1 Allgemeines

ACHTUNG!

Alle Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung der Nähmaschine bzw. des Nähantriebes dürfen nur von Elektro-Fachkräften durchgeführt werden!

Es besteht die **GEFAHR** eines tödlichen elektrischen Stromschlages.

Bei Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung muss unbedingt die Maschine mit dem Netzschalter S1 ausgeschaltet und der Netzstecker herausgezogen sein!

Die Betriebsanleitung (einschließlich deren Sicherheitshinweise) der Nähmaschine und des Nähantriebes sind unbedingt zu beachten!

2.5 Netzanschluss der Maschine

2.5.1 Netzform

ACHTUNG!

Der Nähantrieb darf nur an ein **geerdetes** Wechselspannungsnetz, d.h. mit Schutzleitersystem, angeschlossen werden!

Der Nähantrieb bzw. die Nähmaschine darf nur mit Schutzleiter an einem funktionsfähigen Schutzleitersystem entsprechend allen örtlichen Vorschriften und Verordnungen betrieben werden.

Die Schutzwirkung des Schutzleiters darf beim Anschluss nicht, z.B. durch Verlängerungsleitungen ohne Schutzleiter, aufgehoben werden. Jegliche Unterbrechung des Schutzleiters innerhalb oder außerhalb des Nähantriebes ist nicht zulässig.

2.5.2 Netzspannung/ -frequenz

ACHTUNG!

Der Bereich der Bemessungsspannung/ -frequenz für den Nähantrieb beträgt 190 – 250V 50/60Hz einphasig.
Die Netzspannung/ -frequenz muss innerhalb diesen Bereich liegen!

2.5.3 Netzanschluss

ACHTUNG!

Der Anschluss der Nähmaschine an das Versorgungsnetz **muss** über eine Steckverbindung (Netzstecker) erfolgen!

Ein Festanschluss ist **nicht** zulässig!

ACHTUNG!

Beim Anschluss und Verlegung der Anschlussleitungen sind unbedingt die Sicherheitshinweise in Kapitel 1 zu beachten.

Insbesondere ist bei der Leitungsverlegung auf die Einhaltung des Abstandes zu beweglichen Teilen
(z.B. Keilriemen) und deren Befestigung zu achten.

Die Netzzuleitung darf max. mit 16 A abgesichert sein.

Siehe hierzu auch die Schaltpläne der einzelnen Maschinenklassen, die Sie ab Punkt „5 Schaltpläne“ finden.

Hinweise zur Leitungsverlegung:

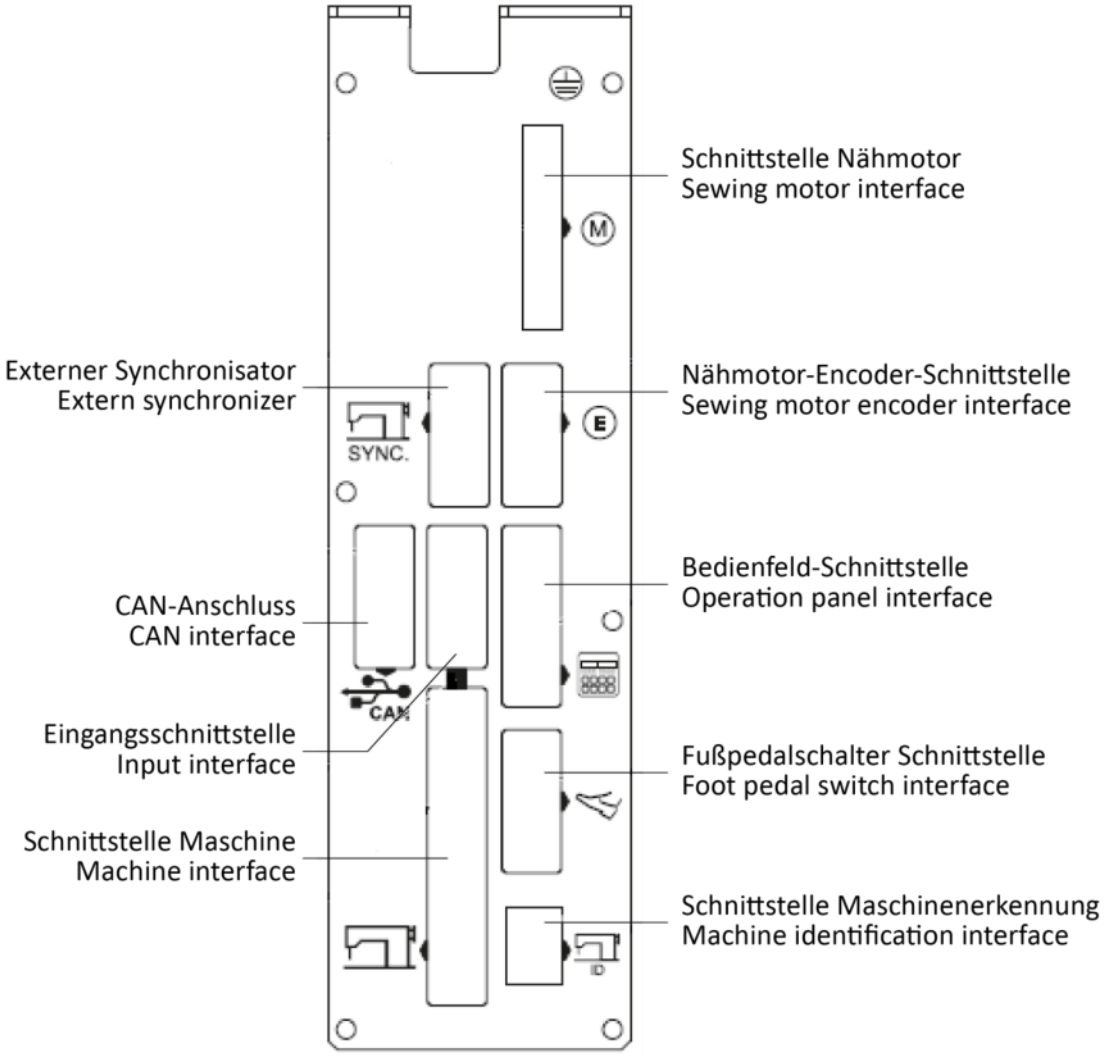
Die zu verlegende Netzleitung muss gegen die zu erwartenden Beanspruchungen geschützt und ausreichend befestigt sein (inkl. eventuellen Zugentlastungen).

Die Netzleitung ist so zu verlegen und zu fixieren, dass sie einen Mindestabstand von 25 mm zu beweglichen Teilen haben.

Die Netzleitungen sollen zum Zweck der sicheren Trennung vorzugsweise räumlich getrennt von anderen Leitungen/Niederspannungsleitungen verlegt werden. Eine rechtwinklige Leitungskreuzung ist besser als eine unter kleinem Winkel, Parallelführung ist grundsätzlich zu vermeiden.

2.5.4 Anschlussbuchsen Steuerung

Fig. 1

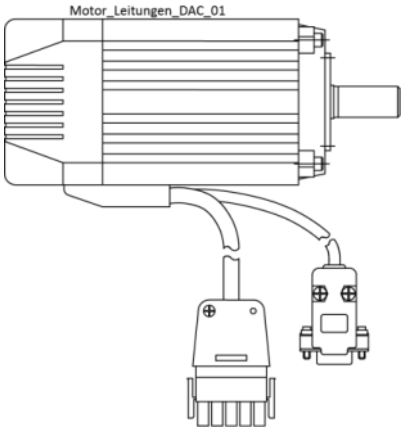


Steuerung_DAC_02

2.5.5 Anschlussleitungen Motor

Fig. 2

Motor_Leitungen_DAC_01



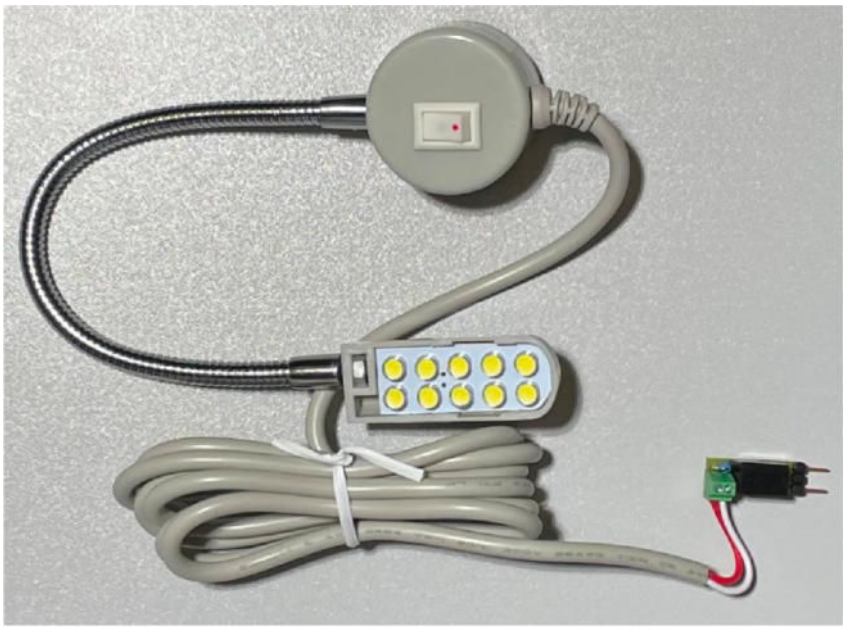
2.6 Nähleuchte

2.6.1 Allgemeines

A C H T U N G !

Maschine elektrisch abschalten!

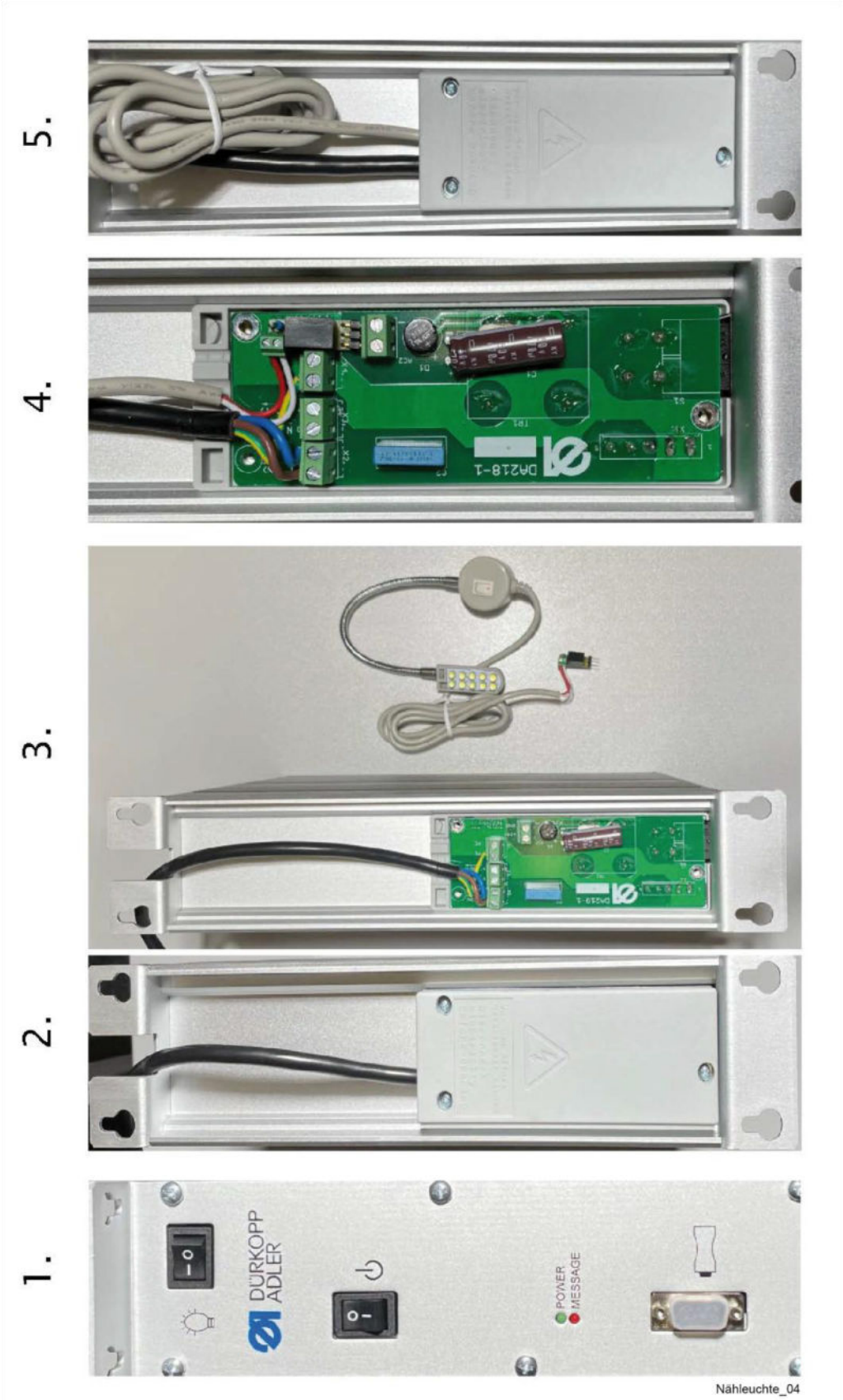
Fig. 3



Nähleuchte_03

Bei Eigenmontage mit Gestell siehe Fig. 4

Fig. 4



2.7 Funktionsablauf, Maschinenklasse und Bedienkonzept

2.7.1 Funktionsablauf allgemein

Die DAC Classic Steuerung beinhaltet für fast alle VEB-Maschinenklassen den geeigneten Funktionsablauf.

Der genaue Funktionsablauf für eine Maschinenklasse wird an der Steuerung durch den Funktionsablauf (Grund-Funktionsablauf und Maschinenauswahl), den Funktions-Parametern und den umschaltbaren Funktionen bestimmt. Mit den richtigen Einstellungen wird die Steuerung, an die jeweilige Maschinenklasse, steuerungstechnisch optimal angepasst.

Bei der Auslieferung sind bereits alle Funktions-Parameter und Funktionen richtig eingestellt.

2.8 Technische Daten der Maschinen

2.8.1 Klasse VEB100-2

60 sec	Empfohlene Nennstichzahl / Recommended rated speed	1800 min-1
	Stichlänge / stitch length	3,0 - 7,0 mm (abhängig vom Nähmaterial / depend on fabric) Auslieferzustand / delivery condition 7,0 mm
+	Obertransport / top feed	Pyramidenverzahnung / pyramid thoothing Sägeverzahnung / saw thoothing optional
MAX MIN	gefederter Drücker / spring loaded plunger	Drückervariation optional / plunger variation optional
	Stichplattenöffnung / stitch plate opening	6,0 mm 4,5 mm optional
digital +	Stichtiefenanzeige / stitch depth display	digital display optional
1:2	Intervall mit Stichtiefenregulierung / skip stitch with depth regulation	1:2
	Nadelsystem / needle system Nadelstärke / needle size	GROZ-BECKERT 1669 EEO 80/12
+	Fadenabschneider / thread trimmer	optional
	Fadenspannung / thread tension Faden / thread	Auslieferzustand / delivery condition 20 cN Polyester, endlos gezwirnt / polyester continuous filament 120/2
	Freiarm / support arm	Durchmesser / diameter 55 mm
	Durchgangsraum / arm space	150 mm
	Abschwenkbare Arbeitsplatte / swing away workplate	
	LED Leuchte / LED sewing lamp	

Technischer Auslieferzustand / 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 type103
Anschluss pneumatisch / pneumatic connection	6 bar
Luftverbrauch, Mittelwert / avarage air consumption	abhängig von der Ausstattung / depending on the equipement
Stellfläche / foot print	0,5 m x 1,1 m
Arbeitsgeräusch / operating noise at 2200 min-1 nach DIN 45635-48-1 KL3	LpAm 71 dB(A)

2.8.2 Klasse VEB100-4

60 sec	Empfohlene Nennstichzahl / Recommended rated speed	1800 min-1
	Stichlänge / stitch length	3,0 - 7,0 mm (abhängig vom Nähmaterial / depend on fabric) Auslieferzustand / delivery condition 3,0 mm
	Obertransport / top feed	Sägeverzahnung / saw thoothing optional
	starrer Drücker / fixed plunger	
	Stichplattenöffnung / stitch plate opening	4,5 mm
digital +	Stichtiefenanzeige / stitch depth display	digital display optional
1:2	Intervall mit Stichtiefenregulierung / skip stitch with depth regulation	1:2
	Nadelsystem / needle system Nadelstärke / needle size	GROZ-BECKERT 1669 EEO 70/10
+	Fadenabschneider / thread trimmer	optional
	Fadenspannung / thread tension Faden / thread	Auslieferzustand / delivery condition 25 cN Polyester, endlos gezwirnt / polyester continuous filament 200/2
	Freiarm / support arm	Durchmesser / diameter 55 mm
	Durchgangsraum / arm space	150 mm
	Rollsäumer / roll hemmer	No. 1 leichte - mittlere Stoffe / light - medium fabrics andere Säumer auf Anfrage / different folders on request
	LED Leuchte / LED sewing lamp	

Technischer Auslieferzustand / 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 / avarage air consumption	abhängig von der Ausstattung / depending on the equipement
Stellfläche / foot print	0,5 m x 1,1 m
Arbeitsgeräusch / operating noise at 1800 min-1 nach DIN 45635-48-1 KL3	LpAm 70 dB(A)

2.8.3 Klasse VEB100-5

60 sec	Empfohlene Nennstichzahl / Recommended rated speed	1800 min-1
	Stichlänge / stitch length	3,0 - 7,0 mm (abhängig vom Nähmaterial / depend on fabric) Auslieferzustand / delivery condition 6,0 mm
	Obertransport / top feed	Pyramidenverzahnung / pyramid thoothing
	starrer Drücker / fixed plunger	
	Stichplattenöffnung / stitch plate opening	7,0 mm
digital +	Stichtiefenanzeige / stitch depth display	digital display optional
	Nadelsystem / needle system Nadelstärke / needle size	GROZ-BECKERT 1669 EEO 80/12
+	Fadenabschneider / thread trimmer	optional
	Fadenspannung / thread tension Faden / thread	Auslieferzustand / delivery condition 40 cN Polyester, endlos gezwirnt / polyester continuous filament 120/2
	Freiarm / support arm	Durchmesser / diameter 55 mm
	Durchgangsraum / arm space	150 mm
	Abschwenkbare Arbeitsplatte / swing away workplate	
	Säumer / hemmer standard dünne Stoffe / thin fabrics andere Säumer auf Anfrage / different folders on request	Saumbreite / hem width 6 mm
	LED Leuchte / LED sewing lamp	

Technischer Auslieferzustand / 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 / avarage air consumption	abhängig von der Ausstattung / depending on the equipement
Stellfläche / foot print	0,5 m x 1,1 m
Arbeitsgeräusch / operating noise at 1800 min-1 nach DIN 45635-48-1 KL3	LpAm 70 dB(A)

2.9 Justieranleitung in Kurzfassung

2.9.1 Klasse VEB100-2

theoretischer Nadelradius	41,3 mm
linke Nadelführung	41,33 +0,02 mm
Nadelgleitplättchen	41,30 ±0,01 mm
rechte Nadelführung	41,40 +0,05 mm
Nadelhub, Nadelöhr zum Greiferfinger	1,5 +0,5 mm
Greiferausschlag	18 +0,5 mm
Transportlänge	ca.5 - 8 mm
Schlingenhub	2,8 +0,3 mm

2.9.2 Klasse VEB100-4

theoretischer Nadelradius	41,3 mm
linke Nadelführung	41,33 +0,02 mm
Nadelgleitplättchen	41,30 ±0,01 mm
rechte Nadelführung	41,40 +0,05 mm
Nadelhub, Nadelöhr zum Greiferfinger	1,5 +0,5 mm
Greiferausschlag	16 +0,5 mm
Transportlänge	2 - 5 mm
Schlingenhub	2,1 +0,3 mm

2.9.3 Klasse VEB100-5

theoretischer Nadelradius	41,3 mm
linke Nadelführung	41,33 +0,02 mm
Nadelgleitplättchen	41,30 ±0,01 mm
rechte Nadelführung	41,40 +0,05 mm
Nadelhub, Nadelöhr zum Greiferfinger	1,5 +0,5 mm
Greiferausschlag	18 +0,5 mm
Transportlänge	ca.5 - 8 mm
Schlingenhub	2,8 +0,3 mm

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.

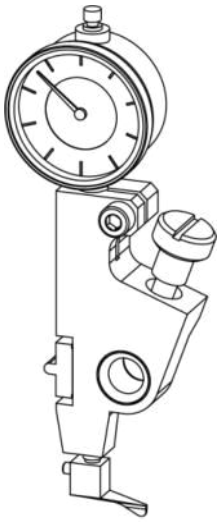
3.1 Stichplattenmontage (Fig. 5)

A C H T U N G !

Maschine elektrisch abschalten!

Stichplatten werden im Werk justiert und können als Komplettbauteil problemlos ausgetauscht werden. Bei Austausch der Nadelführung(en) müssen die Einstellmaße neu mit einer Messuhr überprüft werden. Die Messuhr wird nach Ausbau des Nadelhebels an die Nadelwelle montiert und tastet durch Drehen am Handrad die Nadelführungen ab.
Wir empfehlen die Stichplattenmesslehre 00392.0517 als Zubehör zu erwerben.

Fig. 5



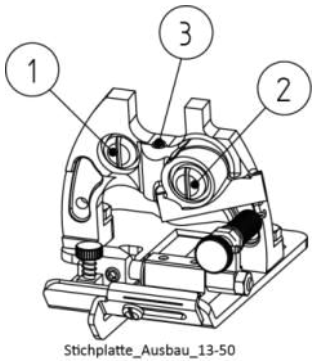
Messuhr_01

3.1.1 Ausbau der Stichplatte (Fig. 6)

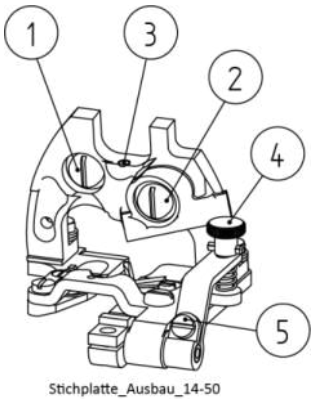
- Maschine elektrisch abschalten.
- Nadel und Nadelhebel ausbauen
- Antriebseinheit des Fadenabschneiders nach Punkt „3.9.1 Aus- und Einbau des Fadenabschneider-Antriebes“ ausbauen oder nur Stecker abziehen.
- Stichplatten-Befestigungsschrauben (1) und (2) lösen und Stichplatte komplett mit Bügel (und Antriebseinheit) nach vorne herausnehmen.

Fig. 6

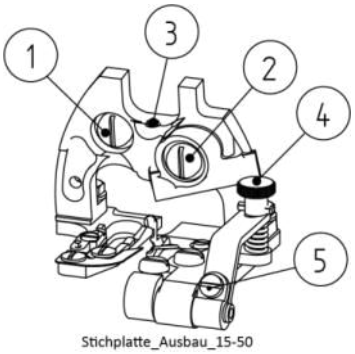
a
Kl. VEB100-2



b
Kl. VEB100-5



c
Kl. VEB100-4



3.1.2 Einbau der Stichplatte (Fig. 6)

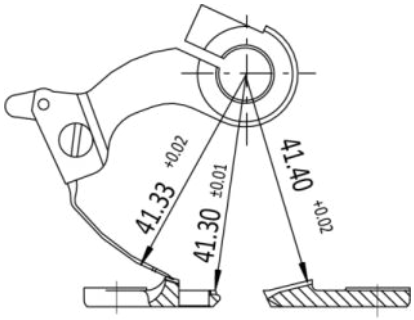
Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge. Zu beachten ist jedoch, dass der Stichplattenausschnitt mittig zum Drücker und die Stichplatte waagrecht steht. Damit die Justierung erhalten bleibt, muss der Stichplattenbügel ganz nach oben geschoben werden, so dass der Gewindestift (3) an der Nadelwellenbuchse anliegt.

3.1.3 Justierung der Stichplatte (Fig. 7)

Der theoretische Nadelradius von 41,3 mm soll an der linken Nadelführung 0,03 bis 0,05 mm größer, am Nadelgleitplättchen 0,01 mm kleiner bis 0,01 mm größer und an der rechten Nadelführung 0,10 bis 0,12 mm größer sein.

Die Justierung muss mit einer Messuhr erfolgen. Abweichungen verschlechtern das Nähergebnis wesentlich und können darüber hinaus Beschädigung oder vorzeitigen Verschleiß der Nähwerkzeuge zur Folge haben.

Fig. 7



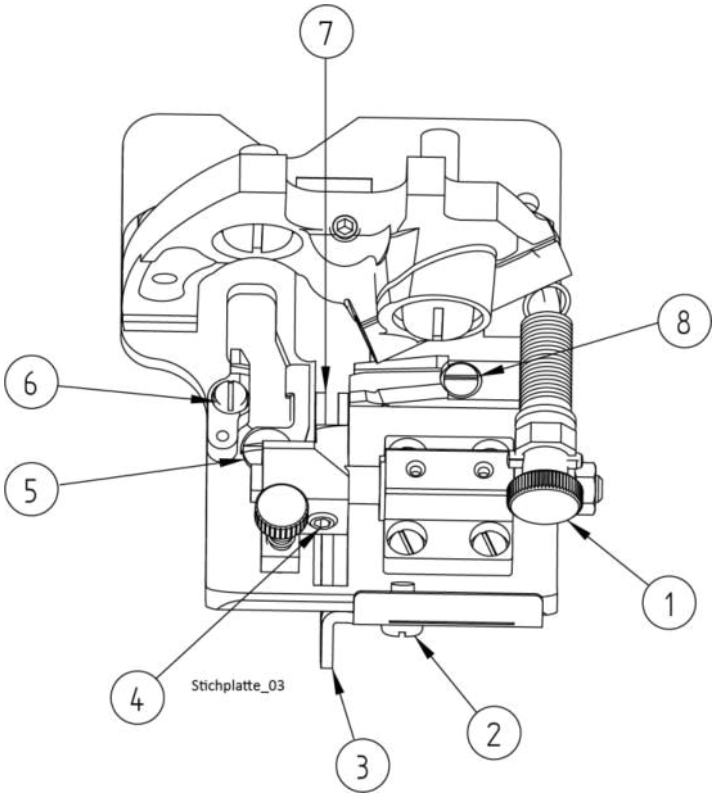
Stichplatte_justieren_08

3.1.4 Auswechseln des Nadelgleitplättchens (Fig. 8)

Das Nadelgleitplättchen auf dem mittleren Stichplattensteg kann nach Lösen der Schraube (5) abgenommen werden.

Bei Montage ist darauf zu achten, dass das Nadelgleitplättchen ganz am Steg anliegt.

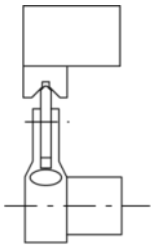
Fig. 8



3.1.5 Einstellen des Sperrzahnes (Fig. 9)

Nach Auswechseln der Stichplatte kontrollieren, ob der Sperrzahn (7) Fig. 8 mittig auf dem Drücker sitzt. Dies ist besonders bei dachförmigem Drücker/Sperrzahn wichtig damit beim Nähen das Material optimal gehalten wird.

Fig. 9



Sperrzahn_einstellen_02

3.1.6 Einstellen der Säumer

Rollsäumer (Kl.VEB100-4)

Mit der Rändelschraube (4) (Fig. 1 und Fig. 4) kann der Neigungswinkel des Rollsäumers zum Drücker eingestellt werden.

Damit wird das Nahtbild (Überstich) beeinflusst. Die Nadel kann mehr oder weniger tief in die Rolle einstechen.

Diese Einstellung ist zusammen mit der Stichtiefenregulierung die wichtigste Kontrolle beim Rollsäumen.

Die horizontale Einstellung erfolgt nach Lösen der Schraube (1) (Fig. 10). Dies ist erforderlich, wenn der Säumer gegen einen anderen ausgetauscht wird, oder das Nahtbild verändert werden soll.

Wurde die horizontale Einstellung des Säumers verändert, muss der Säumer-Neigungswinkel anschließend wieder korrigiert werden, wie anfangs beschrieben.

Ist der Spielraum der Rändelschraube erschöpft, so kann die Grobeinstellung nach lösen der Schraube (5) (Fig. 1 und Fig. 4) neu erfolgen. Danach muss die Achse wieder ohne seitliches Spiel geklemmt werden. Bei Bedarf kann auch der gesamte Lagerbock mit Säumer nach Lösen der 3 Schrauben 1x (4) und 2x (2) (Fig. 10) geringfügig auf der Stichplatte verschoben werden.

Bugsäumer (Kl.VEB100-5)

Zum Nachregulieren des Säumers kann mittels Rändelschraube (5) (Fig. 10) der Neigungswinkel der jeweiligen Nähgutdicke angepasst werden.

Der Säumer soll soweit nach unten gestellt werden, dass 1 Stofflage zwischen Säumerunterseite und Drücker fast „geklemmt“ wird (Fig. 6).

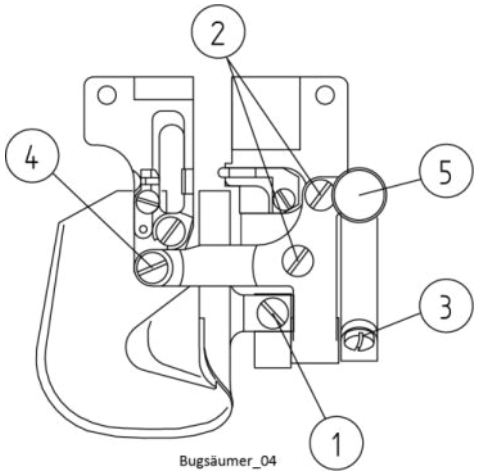
Die horizontale Einstellung erfolgt nach Lösen der Schraube (1)
(Fig. 10). Dies ist erforderlich, wenn der Säumer gegen einen anderen ausgetauscht wird, oder das Nahtbild verändert werden soll.

Wurde die horizontale Einstellung des Säumers verändert, muss der Säumer-Neigungswinkel anschließend wieder korrigiert werden, wie anfangs beschrieben.

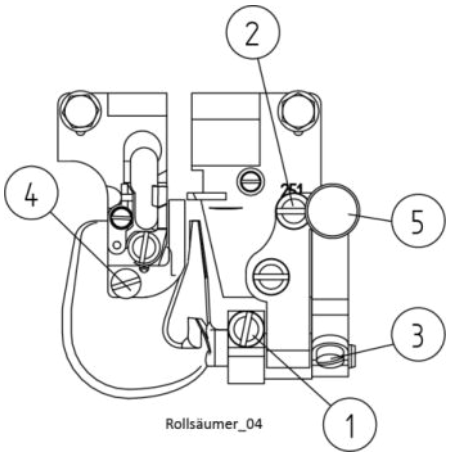
Ist der Spielraum der Rändelschraube erschöpft, so kann die Grobeinstellung nach Lösen der Schraube (3) (Fig. 10) neu erfolgen. Danach muss die Achse wieder ohne seitliches Spiel geklemmt werden. Bei Bedarf kann auch der gesamte Lagerbock mit Säumer nach Lösen der 3 Schrauben 1x (4) und 2x (2) (Fig. 10) geringfügig auf der Stichplatte verschoben werden.

Fig. 10

a Kl. VEB100-5



b Kl. VEB100-4



3.1.7 Säumerwechsel

Schraube (1) (Fig. 10) lösen, neuen Säumer einsetzen und festziehen.

Einstellungen nach Punkt „3.1.6 Einstellen der Säumer“ vornehmen.

3.2 Nadelhebel

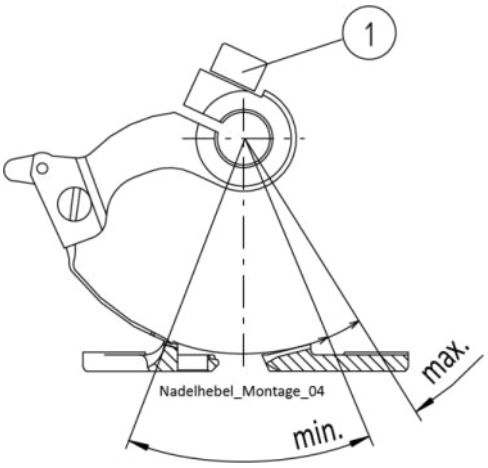
3.2.1 Montage

A C H T U N G !

Maschine elektrisch abschalten!

Schraube (1) lösen, Fadengeber abschwenken und Nadelhebel abziehen. Beim Einbau darauf achten, dass die Nadel Mitte zum Nadelkanal läuft und die Nadelspitze mit der rechten Kante der linken Nadelführung bündig ist (Fig. 11).

Fig. 11



3.2.2 Einstellen des Nadelhubes (Fig. 12, Fig. 13 und Fig. 15)

Der Nadelhub muss so eingestellt werden, dass bei einem Schlingenhub von 2,3 – 3,0 mm die linke Nadelöhrseite zur rechten Kante des großen Greiferfingers ca.1,0 +0,5 mm Abstand hat, wenn die Spitze des großen Greiferfingers über der Nadelmitte steht (Fig. 15).

Zum Verstellen muss der Kopfdeckel entfernt werden. Nach Lösen (Inbusschlüssel Gr.4) der Schraube (1) Fig. 13 kann der Kugelbolzen (2) Fig. 12 mit einem Schlitz-Schraubendreher verstellt werden.

Der Kugelbolzen ist bei waagrechter Stellung so einzusetzen, dass der Schlitz des ø6-Bolzens senkrecht unter dem ø7-Bolzen steht.

Eine Drehung im Uhrzeigersinn ergibt einen größeren, eine Drehung dagegen ergibt einen kleineren Nadelhub.

Der Abstand Kugelbolzen - Nadelwelle beträgt 2 ±0,5 mm. Nach Verstellen des Nadelhubes muss der Nadelhebel nach Punkt „3.2.1 Montage“ neu eingestellt werden.

Schraube (1) Fig. 13 festziehen.

Greifer- und Nadelbewegung mittels Durchdrehen der Hauptwelle per Handrad überprüfen.

Fig. 12

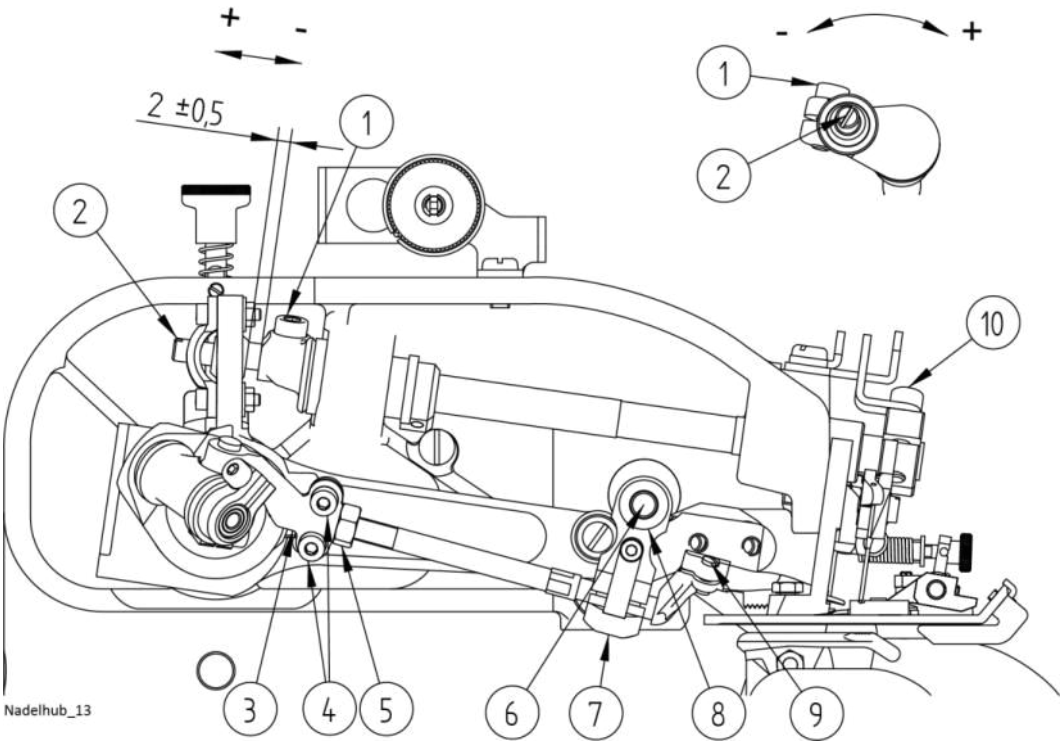
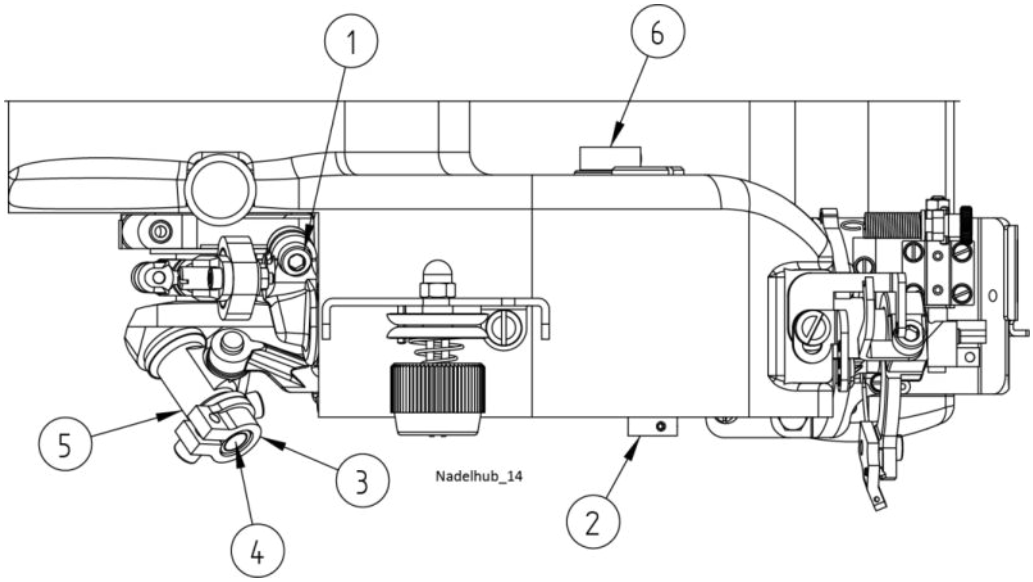


Fig. 13



3.3 Schlingenhub

Unter Schlingenhub versteht man den Weg der Nadel von ihrem rechten Umkehrpunkt bis zu dem Punkt, an dem der große Greiferfinger mit seiner Spitze über der Nadelmitte steht. (Fig. 15)

3.3.1 Einstellen des Schlingenhubes

A C H T U N G !

Maschine elektrisch abschalten!

Ab Werk beträgt der Schlingenhub 2,1 +3,0 mm bei VEB100-4 und 2,8 +0,3 mm bei VEB100-2/-5. (Fig. 15)

Verstellung:

Pleuelkopf herausdrehen	:	Schlingenhub wird kleiner
Pleuelkopf hineindrehen	:	Schlingenhub wird größer

Gewindesteigung = 0,5 mm pro Umdrehung

Zum Verdrehen des Pleuelkopfes sind folgende Schritte notwendig (Fig. 12 und Fig. 13):

- Linsenschraube (9) Fig. 12 lösen und Greifer nach vorne herausschieben.
- Mutter (5) Fig. 12 auf der Greiferwelle lösen.
- Zylinderschrauben (4) Fig. 12 im Pleuelkopf (3) Fig. 12 lösen.
- Stellring (3) Fig. 13 lösen und Greiferwelle samt Pleuelkopf (3) Fig. 12 aus dem Kreuzlager (5) Fig. 13 herausziehen.

Der Fassonbolzen (4) Fig. 13 darf nicht gelöst werden!

Der Schlingenhub kann mit einer speziellen Messuhr oder mit einem Messschieber ermittelt werden.

3.4 Greifer

Aus- und Einbau des Greifers (Fig. 12)

A C H T U N G !

Maschine elektrisch abschalten!

Nach Lösen der Linsenschraube (9) kann der Greifer nach vorne herausgenommen werden.

Beim Einbau ist darauf zu achten, dass der Greifer mit seiner Fixierfläche in der Aufnahme anliegt und ganz eingeschoben ist.

Linsenschraube (9) festziehen.

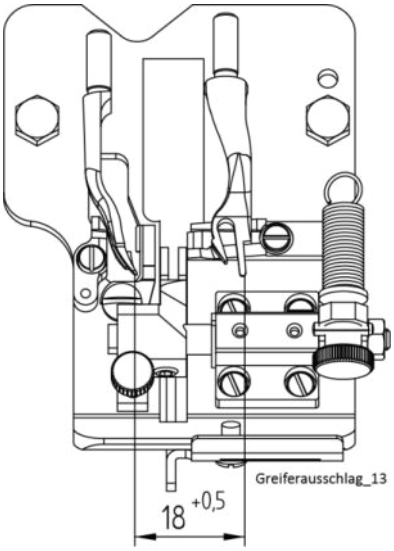
3.4.1 Aus- und Einbau der Greiferwelle

Nach Ausbau des Greifers und Lösen der Stellringe (8) Fig. 12 und (3) Fig. 13 kann die Greiferwelle samt Kugelgelenkhebel (7) Fig. 12 herausgenommen werden.

3.4.2 Greiferausschlag (Fig. 14)

Der Greiferausschlag beträgt 18 +0,5 mm (Kontrollmaß).

Fig. 14



3.4.3 Einstellen des Greifers (Fig. 15)

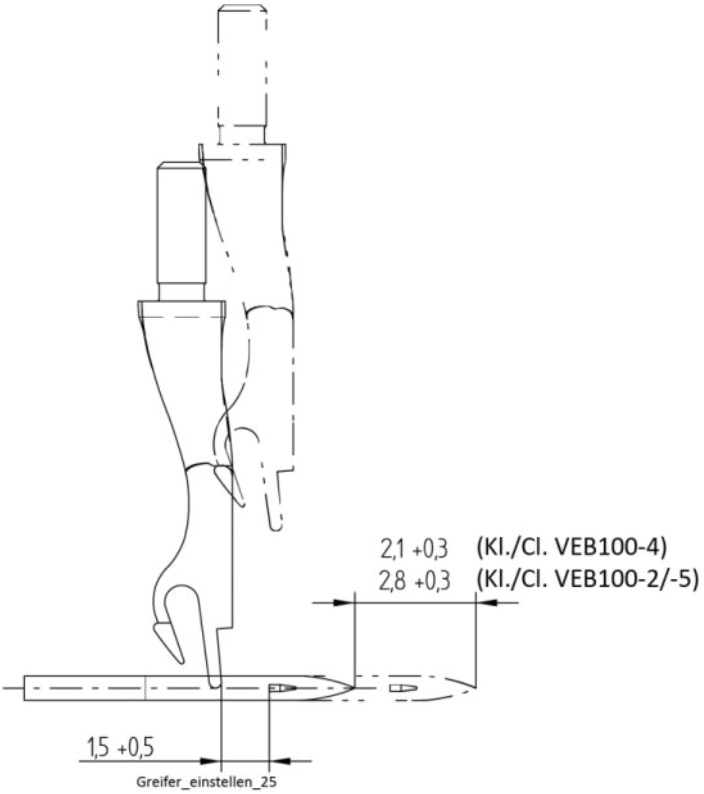
Im Moment der Schlingenaufnahme müssen die Greiferfinger in einem Abstand von 0,1 - 0,2 mm über der Nadel stehen. Dies ist auch bei Wechsel der Nadeldicke zu beachten, Nadelberührung muss vermieden werden!

Der horizontale Abstand vom großen Greiferfinger zum Nadelöhr sollte dabei 1,5 +0,5 mm betragen (Fig. 15). Auf der linken Seite, bei der Schlingenabgabe, muss die Nadel mittig durch die beiden Greiferfinger gehen. Diese Werte können durch Verdrehen und Verschieben des Stellexzenters (6) Fig. 13 sowie durch Verdrehen der Greiferwelle gegen den Pleuelkopf (3) Fig. 12 eingestellt werden.

Greiferbewegung durch vorsichtiges Durchdrehen der Hauptwelle per Handrad kontrollieren!

Alle Befestigungsschrauben auf festen Sitz kontrollieren!

Fig. 15



3.5 Transporteure

Die Maschine ist ab Werk mit einem pyramidenverzahnten Transporteur ausgestattet. Dieser kann nach Lösen der beiden Schrauben in seiner Bewegung zur Stichplatte eingestellt werden.

3.5.1 Einstellen des Transporteurs (Fig. 16)

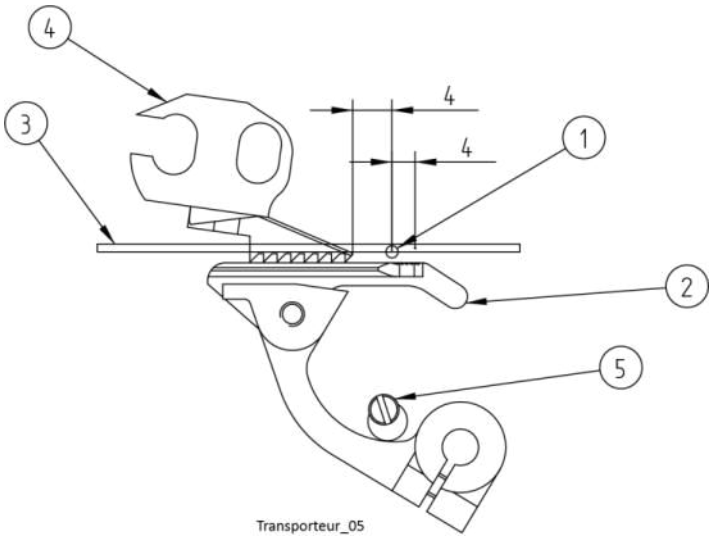
A C H T U N G !

Maschine elektrisch abschalten!

- Stichlänge 7 mm (bei Kl. VEB100-4 auf 5 mm) einstellen.
- Transporteur so klemmen, dass er parallel zur Stichplatte, und um Zahntiefe unter der Stichplattenunterseite hervorsteht. Er darf nicht im Stichplattenausschnitt anstoßen, sollte jedoch möglichst weit vor zur Nadel gestellt werden.

Nadelspitze 2 mm vor Drückermitte soll ein Papier mit 0,2 mm geklemmt werden!

Fig. 16



3.6 Transportauflagen

3.6.1 Einstellen der Transportauflagen

A C H T U N G !

Maschine elektrisch abschalten!

Die Stellung der Transportauflagen ist durch die Lage der Winkelhebel symmetrisch zum Drücker vorgegeben. Sie müssen leichtgängig kippen können und gleichmäßig an der Stichplatte anliegen. Der Transportauflagendruck kann für jede Transportauflage einzeln an der Oberseite des Stofftragarmes mittels Schrauben eingestellt werden.

3.6.2 Einstellen der Transportauflagenlüftung (Fig. 16)

Beim Lüften des Stofftragarmes werden die Transportauflagen nach unten gedrückt. Als Anschlag dienen die verstellbaren Exzenterbolzen (5).

In oberster Stellung des Stofftragarmes muss noch ca. 2 mm Spiel zwischen Hebel und Bolzen vorhanden sein, um bei jeder Einstellung der Stichtiefenregulierung ein sicheres Anpressen der Transportauflagen an die Stichplatte zu gewährleisten.

3.7 Drücker

A C H T U N G !

Maschine elektrisch abschalten!

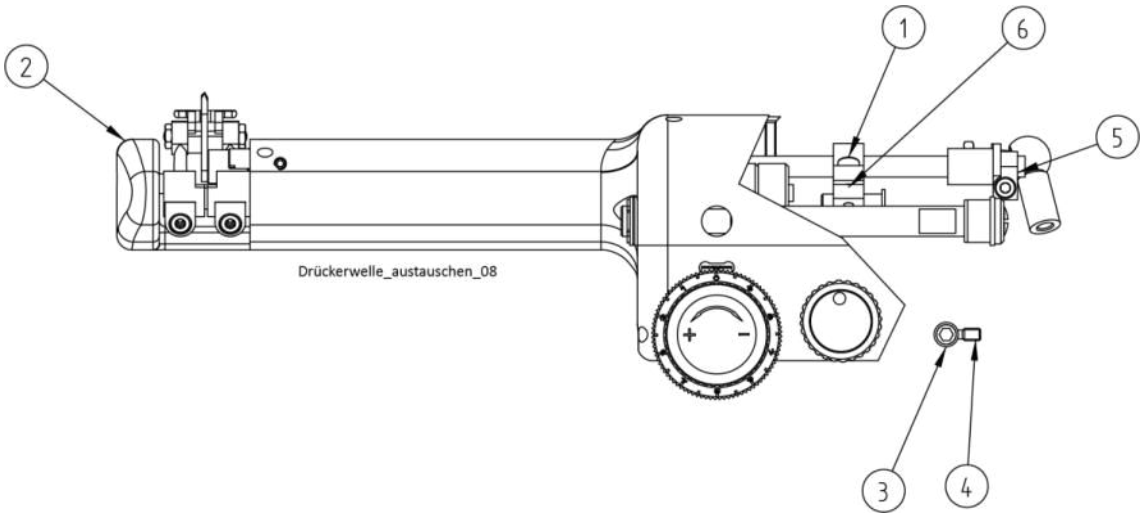
Für die Baureihe VEB100 stehen verschiedene Drückerformen, rund und dachförmig, zur Verfügung, um für jeden Arbeitsgang die optimale Verarbeitung zu gewährleisten. Sie sind untereinander austauschbar.
Ausnahme: Kl. VEB100-4.

3.7.1 Austausch der Drückerwelle (Fig. 17)

- Stofftragarmverlängerung abschrauben.
- Deckel 112.0062 entfernen.
- Klemmschraube (1) am Hebel (6) lösen.
- Stellring (5) Lösen und Drückerwelle herausziehen.

Einbau in umgekehrter Reihenfolge.
Druck der linken Transportauflage neu einstellen (12N) (26 N bei Kl. VEB100-4).
Drückerwelle spielfrei einstellen!

Fig. 17



3.7.2 Einstellen des Drückers

Klemmschraube am Hebel (1) Fig. 17 lösen.

Für Blindstich erfolgt die Einstellung entsprechend Fig. 18a für dicke und Fig. 18b für dünne Stoffe.

Der Drücker steht mittig im Stichplattenausschnitt und generell 1 mm links vom Nadelwellenmittel. Er muss bereits kurz vor dem Einstich der Nadel, wenn die Nadelspitze noch ca. 2,5 mm entfernt ist, stillstehen (Fig. 19).

Fig. 18

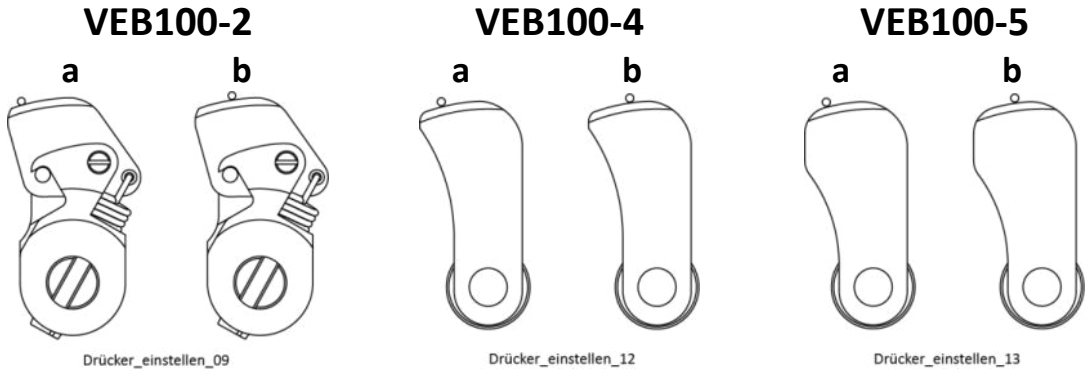
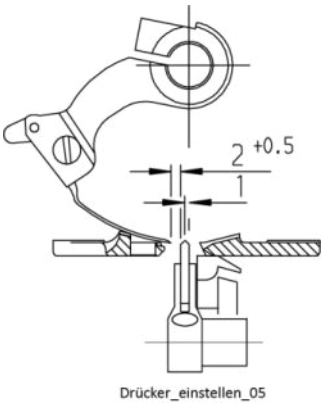


Fig. 19

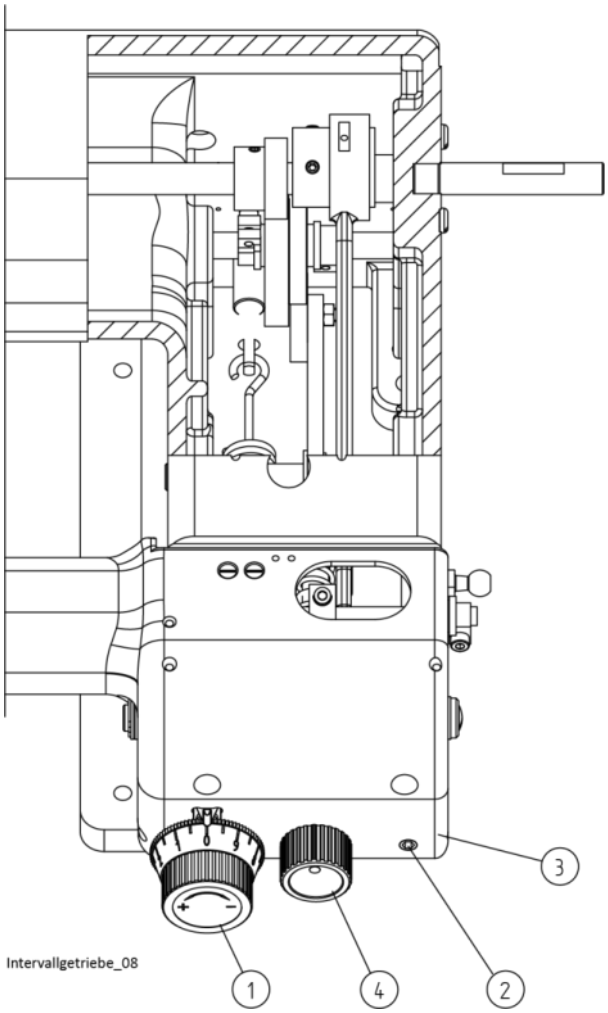


3.7.3 Einstellen des Stofftragarmes

- Hauptwelle drehen bis Nadelspitze ca. 1-2 mm nach Mitte Drücker steht.
- Regulierknopf (1) Fig. 20 so einstellen, dass die Nadel 0,2 mm gehoben wird, dann den Gewindestift (2) Fig. 20 eindrehen, bis dieser am Gehäuse anliegt Anschließend den Gewindestift (3) Fig. 20 kontern.

Der Stofftragarm muß axial spielfrei eingestellt sein.

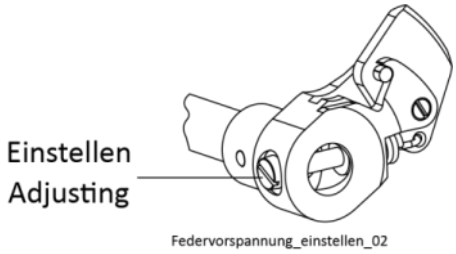
Fig. 20



3.7.4 Einstellen der Federvorspannung bei gefedertem Drücker

Der gefederte Drücker wird von einer Zugfeder, die im Drückerlager untergebracht ist, unter Spannung gehalten. Zum Einstellen Schraubendreher (im Maschinenzubehör) verwenden. (Fig. 21)

Fig. 21



3.8 Pneumatische Lüftung

V O R S I C H T ! Verletzungsgefahr!

Gefahr von Fingerquetschungen im Bereich von pneumatisch betätigten Teilen.

3.8.1 Einstellen der Lüftung

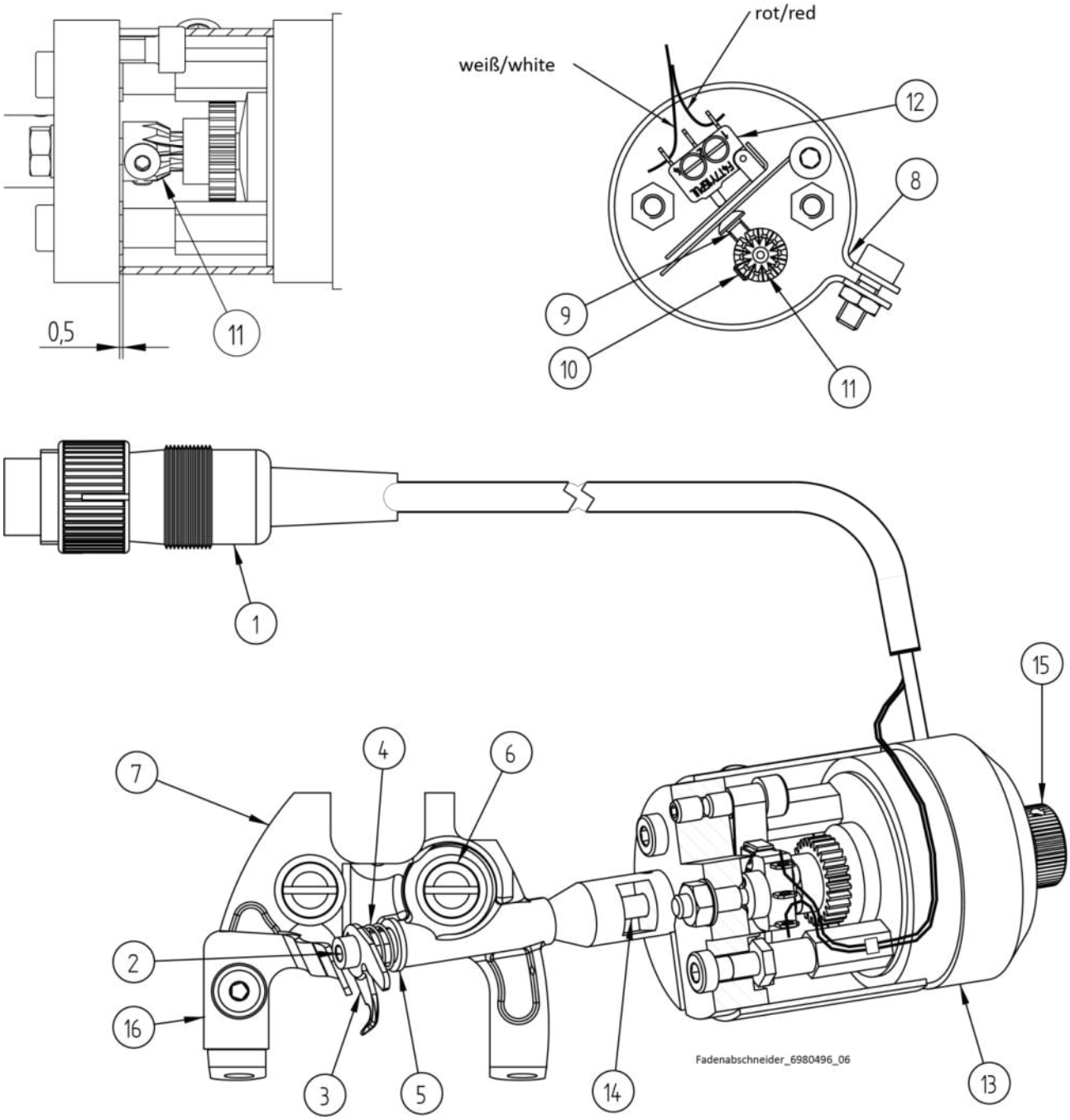
Die Lüftungsgeschwindigkeit des Stofftragarmes ist am Drosselrückschlagventil soweit zu reduzieren, dass beim Absenken des Stofftragarmes kein hartes Schlaggeräusch entsteht.

Der Lüftungsweg ist so einzustellen, dass der Kolben im Pneumatikzylinder auf Anschlag fährt. Der Stofftragarm soll sich im gelüfteten Zustand noch ca. 1 mm nach unten drücken lassen.

3.9 Fadenabschneider

Das Messer des Fadenabschneiders wird von einem Drehmagnet betätigt, an dem eine elektrische Auslösesperre (Mikroschalter) angeschlossen ist. Diese verhindert ein Anlaufen der Maschine, wenn sich das Messer nicht in seiner Ausgangsposition befindet. Die Auslösesperre verhindert damit eine mögliche Kollision zwischen Messer und Greifer.

Fig. 22



3.9.1 Aus- und Einbau des Fadenabschneider-Antriebes (Fig. 22)

A C H T U N G !

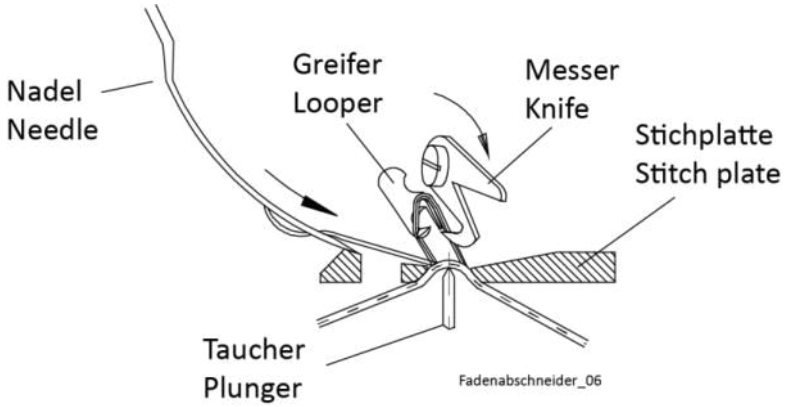
Maschine elektrisch abschalten!

- Stecker (1) abziehen.
- Lösen der Schraube (2) und entfernen von Messer (3), Feder (4) und Scheibe (5).
- Lösen der Schraube (6) am Stichplattenbügel (7) und herausnehmen des Fadenschneiderantriebes.
- Einbau in umgekehrter Reihenfolge.
  Auf korrekte Stellung des Messers auf der Welle achten!

3.9.2 Justierung

- Fadenschneiderantrieb muss bis auf Anschlag in den Stichplattenbügel eingeschoben sein.
  Antrieb nach hinten schwenken, dass zwischen Antrieb und Nähkopf ein Abstand von ca. 1 mm ist.
- Die Schneide des Messers muss, bis ca. 2 - 3 mm vor Nadelhebel, nach vorne stehen, gegebenenfalls nachjustieren.
  Dazu Schelle (8) entfernen.
  Die Schrauben (9) und (10) am kleinen Zahnrad (11) lösen und durch Verdrehen der Messerwelle justieren.
  Zahnrad und Messerwelle bis Anschlag zusammenschieben und festziehen.
  Darauf achten, dass das Messer (3) am Messer (16) anliegt, um die Scherenwirkung zu gewährleisten. Maß 0,5 mm am Zahnrad (11) beachten!
- Einstellen des Mikroschalters (12) und Zahnrad (11).
- Beim Austausch des Drehmagneten (13) ist darauf zu achten, dass das Zahnspiel zwischen den Zahnrädern ca. 0,1 mm beträgt.
  Auf Leichtgängigkeit der Teile achten!

Fig. 23



3.9.3 Messerwechsel (Fig. 22 und Fig. 23)

A C H T U N G !

Maschine elektrisch abschalten!

Zum Auswechseln Zylinderschraube (2) herausschrauben (Welle (14) mit Gabelschlüssel 5 mm festhalten).

ACHTUNG: Nicht am Drehknopf (15) festhalten, da sonst die Zahnräder beschädigt werden können!

Das Messer (3) muss mit seiner Nase in der Nut der Welle sitzen. Somit ergibt sich die richtige Ausgangsposition zum Fadenschneiden.

- Hauptwelle von Hand durchdrehen und Schneidposition überprüfen. (Fig. 23)

3.10 Intervallgetriebe (Fig. 20)

Das Intervallgetriebe 1:2 senkt bei jeder zweiten Umdrehung den Stofftragarm (Drücker) um den mit der Intervallhub- Regulierung eingestellten Wert ab.

3.10.1 Einstellen des Intervallgetriebes (Fig. 20)

- Stichtiefe so einstellen bis das gewünschte Nähergebnis erzielt wird.
- Regulierknopf für Intervall (4) Fig. 20 so lange im Uhrzeigersinn drehen, bis der gewünschte Intervallhub erreicht wird.

4 Bedienung und Einstellungen der Steuerung

4.1 Bedien- und Anzeigeelemente

Fig. 24

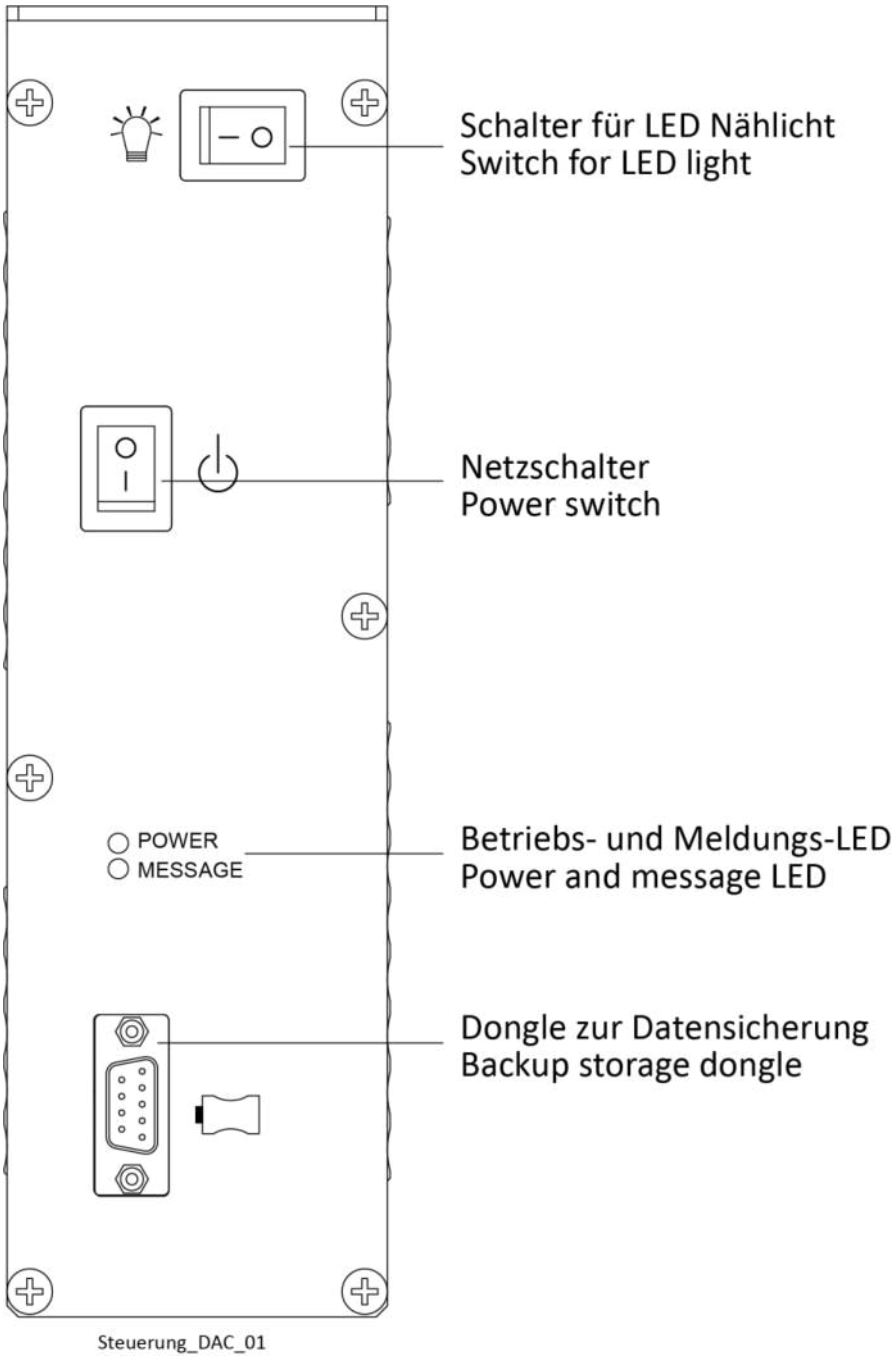
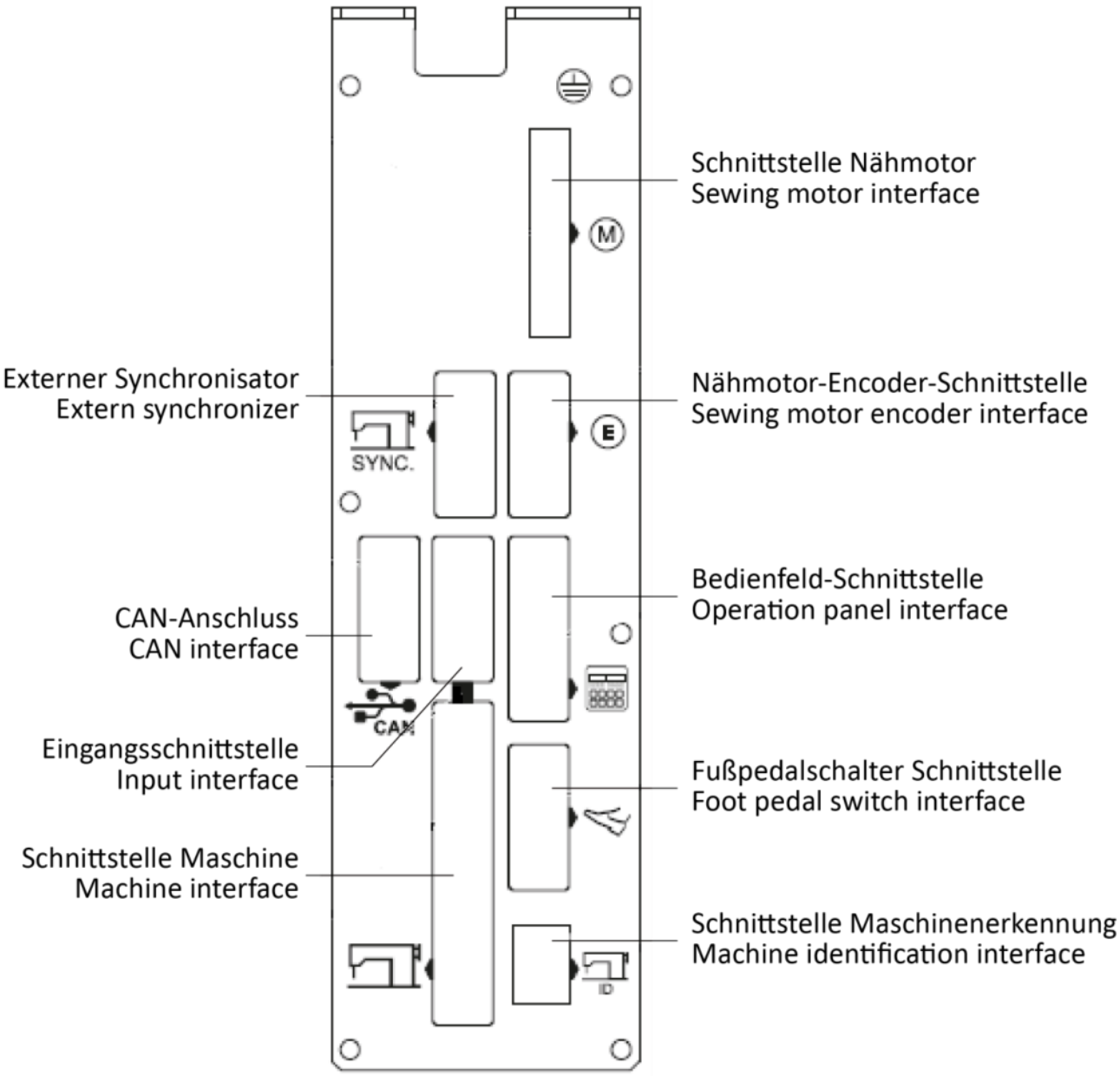


Fig. 25



Steuerung_DAC_02

4.2 DAC Classic Steuerung für Strobel Maschinen

Legende:
E = Ebene / t= Techniker Ebene; K= Kategorie der Parameter; P= Unterkategorie

E	K	P	Min	Max	Vorgabe	Einheit	Beschreibung
Nähfuß-Lüftung (FL)							
t	03	11	0	255	255	Ms	Einschaltverzögerung der Näh-fuß-Lüftung bei Maschinenstillstand
t	03	12	0,0	9,999	0,190	s	Einschaltverzögerung der Näh-fuß-Lüftung beim Nahtende
Softstart							
t	05	00	120	1000	200	rpm	Softstart-Drehzahl
t	05	01	1	99	2	Stiche	Anzahl der Softstart-Stiche
Motor							
t	08	00	500	9999	1800	rpm	Maximale Drehzahl
t	08	05	0	1	1	-	Drehrichtung des Motors 0 = Links 1 = Rechts
t	08	10	-	-	Fig. 30	-	Referenzposition
t	08	12	0	359	286* - 296*	°	Nadel in Tiefstellung (unterer Totpunkt) (Position 1)
t	08	13	0	359	286* - 296* Schneid-position	°	Fadenhebel oberer Totpunkt (Position 2)

Für Strobel Fadenabschneider

E	K	P	Min	Max	Vorgabe	Einheit	Beschreibung
Kettentrenner							
t	28	00	0	2	1	-	Modus des Kettentrenner 0 = Aus 1 = Ein 2 = Klemmt nach dem Schneiden
t	28	01	0	255	0	Stiche	Verzögerung am Nahtbeginn (nur wenn t 28 00 = 2)
t	28	02	50	999	180	Ms	Einschaltdauer des Kettentrenners (mit t 28 00 = 1)
t	51	50	0	40	40	-	Einstellen der Ausgangsfunktion für den Ausgang (machine connector Pin 18) 40 = Kettentrenner

4.3 Einstellen der Parameter

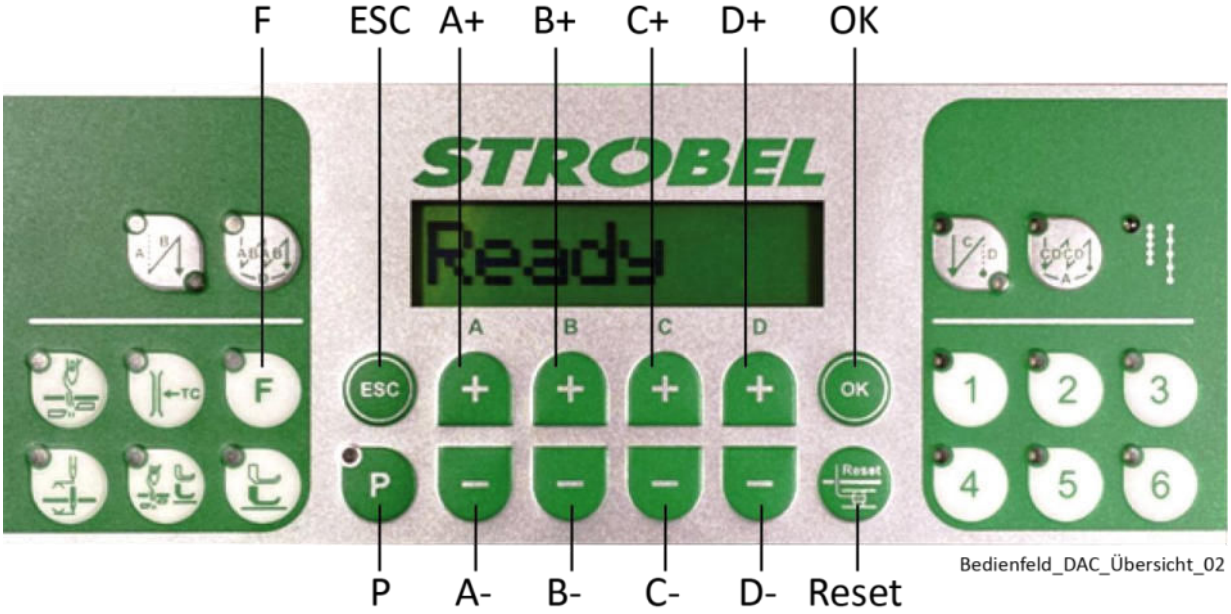
4.3.1 Allgemein

Legende:

E = Ebene / t= Techniker Ebene; K= Kategorie der Parameter; P= Unterkategorie

E	K	P	Min	Max	Vorgabe	Einheit	Beschreibung

Fig. 26



Nachfolgend wird erklärt wie die Parameter mit dem DAC Bedienteil verändert werden können.

- Taste „P“ und Taste „Reset“ gleichzeitig drücken und halten und die Steuerung einschalten.
- Taste „A+“ drücken und auf dem Display erscheint t 00 00
- Jetzt sind wir in der Techniker Ebene.
- Nun können durch betätigen der Tasten B +/- und D +/- die gewünschten Kategorien und die dazugehörigen Unterkategorien aufgerufen werden und die Parameter können eingestellt werden.
- Sobald der gewünschte Parameter ausgewählt ist und mit der Taste OK bestätigt, kann man mit den Tasten B +/- , C +/- und D +/- die Werte des Parameters verändern.

- Wenn die Änderung des Parameters abgeschlossen ist kann durch erneutes betätigen der Taste OK der Parameter wieder verlassen werden und durch die Tasten B +/- und D +/- die nächste Kategorie/Unterkategorie/Parameter aufgerufen werden.
- Wenn Sie mit der Programmierung der Parameter fertig sind, müssen Sie durch drücken der Taste P die Techniker Ebene verlassen damit die geänderten Werte abgespeichert werden! Im Display erscheint „Ready“.
- Die Maschine ist nun einsatzbereit!

4.3.2 Drehzahl

- Mit den Tasten „B und D“ den Parameter t 08 00 anwählen und mit „OK“ bestätigen.
- Mit den Tasten A – D die die gewünschte Drehzahl eingeben.
- VEB100-2 = 1800 rpm.
- Mit „OK“ bestätigen.

4.3.3 Motordrehrichtung

1 = Rechtslauf

2 = Linkslauf

- Mit den Tasten „B und D“ den Parameter t 08 05 anwählen und mit „OK“ bestätigen.
- Für Rechtslauf „1“ anwählen.

4.3.4 Softstart

- Mit den Tasten „B und D“ den Parameter t 05 00 anwählen und mit „OK“ bestätigen.
- Wert 200rpm eingeben und mit „OK“ bestätigen.
- Parameter t 05 01 anwählen und mit „OK“ bestätigen
- Wert für Softstartstiche 1 – 99 einstellen und mit „OK“ bestätigen.

Fig. 27

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.

4.3.5 Nähfußlüftung

- Mit den Tasten „B und D“ den Parameter t 03 12 anwählen und mit „OK“ bestätigen.
- Wert 0,190 ms eingeben und mit „OK“ bestätigen.

Parameter t 03 12 = Zeit nach dem abschneiden des Fadens bis die Lüftung des Stofftragarms wieder schließt nachdem das Pedal von -1 wieder in 0-Stellung ist.

Fig. 28

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.

E	K	P	Min	Max	Vorgabe	Einheit	Beschreibung
Nähfuß-Lüftung (FL)							
t	03	11	0	255	255	ms	Einschaltverzögerung der Näh-fuß-Lüftung bei Maschinenstillstand
t	03	12	0,0	9,999	0,190	s	Einschaltverzögerung der Näh-fuß-Lüftung beim Nahtende

4.3.6 Fadenabschneider

Fig. 29

Bedienfeld_DAC_FA_01-de

Für den STROBEL Fadenabschneider verwenden wir im 37-poligen Motoranschlußstecker die PINS 19 und 33. In Der DAC Classic Steuerung ist die Funktion des Kettentrenners für den Fadenabschneider zuständig.
Die Laufsperre t 50 00 ist auf 1 gesetzt.

- Parameter t 51 50 für die Einstellung der Ausgangsfunktionen anwählen.
- Wert 40 (Kettentrenner) anwählen und mit „OK“ bestätigen.
- Mit den Tasten „B und D“ den Parameter t 28 00 anwählen und mit „OK“ bestätigen.
- Modus auf „1“ setzen. Kettentrenner „Ein“.
- Mit „OK“ bestätigen.
- Parameter t 28 02 anwählen und mit „OK“ bestätigen.
- Einschaltdauer für Fadenabschneider auf 180ms einstellen und mit „OK“ bestätigen.

Maschinen ohne Fadenabschneider

Wird eine Maschine ohne Fadenabschneider ausgerüstet sind folgende Parameter gesetzt:

- t 28 00 Kettentrenner auf Wert 0
- t 50 00 Laufsperre auf Wert 0
- t 51 50 Ausgangsfunktionen auf Wert 0

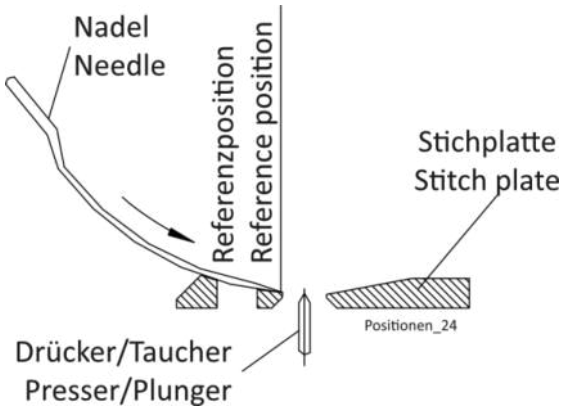
Wird ein Strobel Fadenabschneider nachträglich montiert müssen folgende Parameter gesetzt werden:

- t 28 00 Kettentrenner auf Wert 1
- t 50 00 Laufsperre auf Wert 1
- t 51 50 Ausgangsfunktionen auf Wert 40

4.3.7 Einstellen der Referenzposition

- Mit den Tasten „B und D“ den Parameter t 08 10 anwählen und mit „OK“ bestätigen.
- Im Display erscheint Syn?
- Handrad in Maschinendrehrichtung drehen bis das Symbol im Display erlischt und im Display erscheint Ref. Pos?
- Die Referenzposition ist, wenn die Nadel in der Abwärtsbewegung und die Nadelspitze am Ende des Nadelgleitplättchens steht. (Fig. 30)

Fig. 30



- Mit „OK“ bestätigen.
- Mit „P“ bestätigen.
- Im Display erscheint „Ready“ und die Maschine ist einsatzbereit.

4.3.8 Schneidposition (Fig. 23)

Nadelpositionen für Fadenabschneider:

- Mit den Tasten „B und D“ den Parameter t 08 12 anwählen und mit „OK“ bestätigen.
- 1. Position den Wert (286 (kann je nach Maschine leicht variieren)) einstellen.
- Mit „OK“ bestätigen.
- 2. Position einstellen (Schneidposition)
- Mit Taste „D“ die Unterkategorie 13 (t 08 13) anwählen und mit „OK“ bestätigen.
- Wert (286 (kann je nach Maschine leicht variieren)) einstellen und mit „OK“ bestätigen.

Die Maschine soll beim Zurücktreten des Pedals so positionieren, dass in Schneidposition der Abstand zwischen Greifer und Messer ca. 1 mm beträgt.

Nadelposition nach Nähstopp (Fig. 31)

Für die VEB Machinen 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!

Nadelpositionen sind:

t 08 12 = 1. Position
t 08 13 = 2. Position/Schneidposition

Fig. 31

Wenn die Taste Nadelposition nach Nähstopp gedrückt ist stoppt die Maschine nur in der 2. Position/Schneidposition falls Position 1 und 2 unterschiedliche Werte haben.

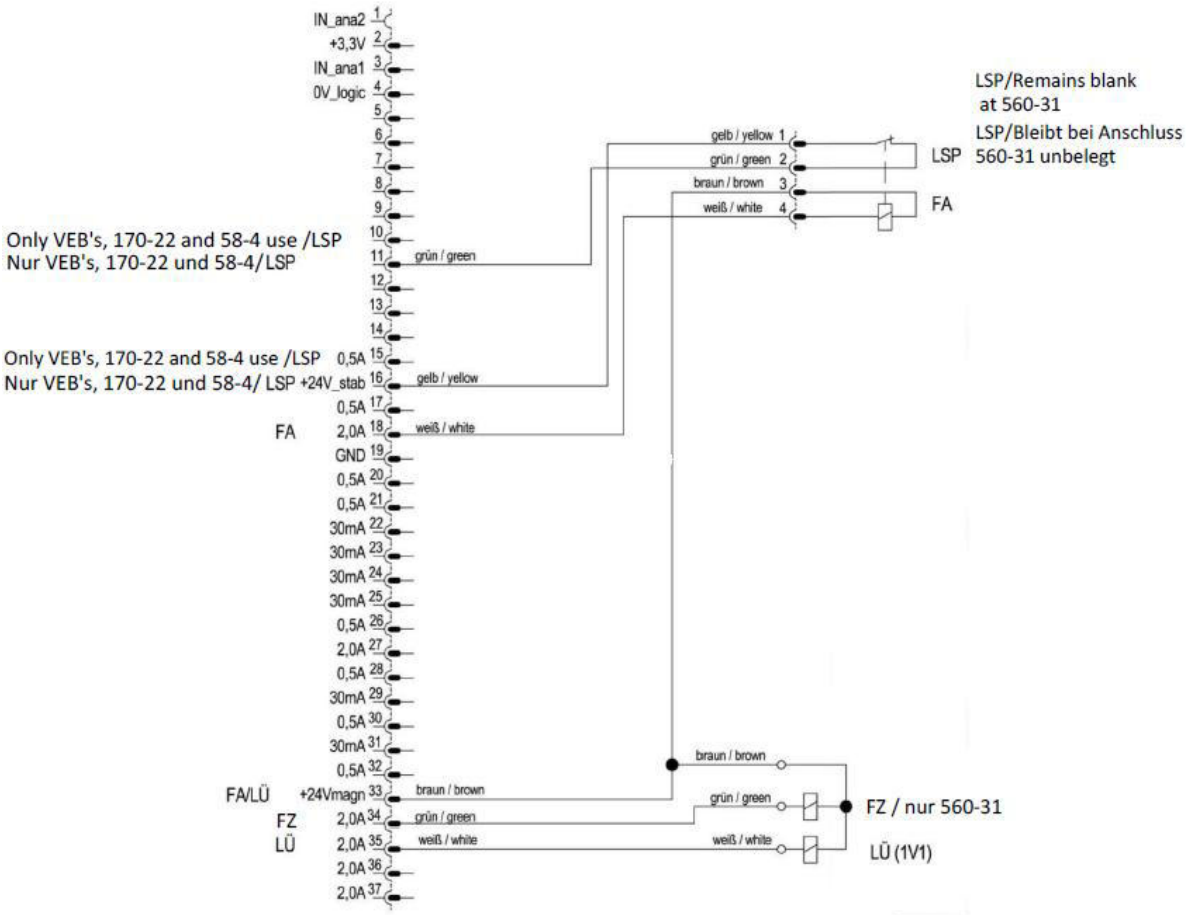
Bedienfeld_DAC_FA_02-de

5 Schaltpläne

5.1 Elektrischer Anschlussplan

STROBEL

Schaltplan VEB's, 170-22, 58-4, 560-31
Circuit diagram VEB's, 170-22, 58-4, 560-31

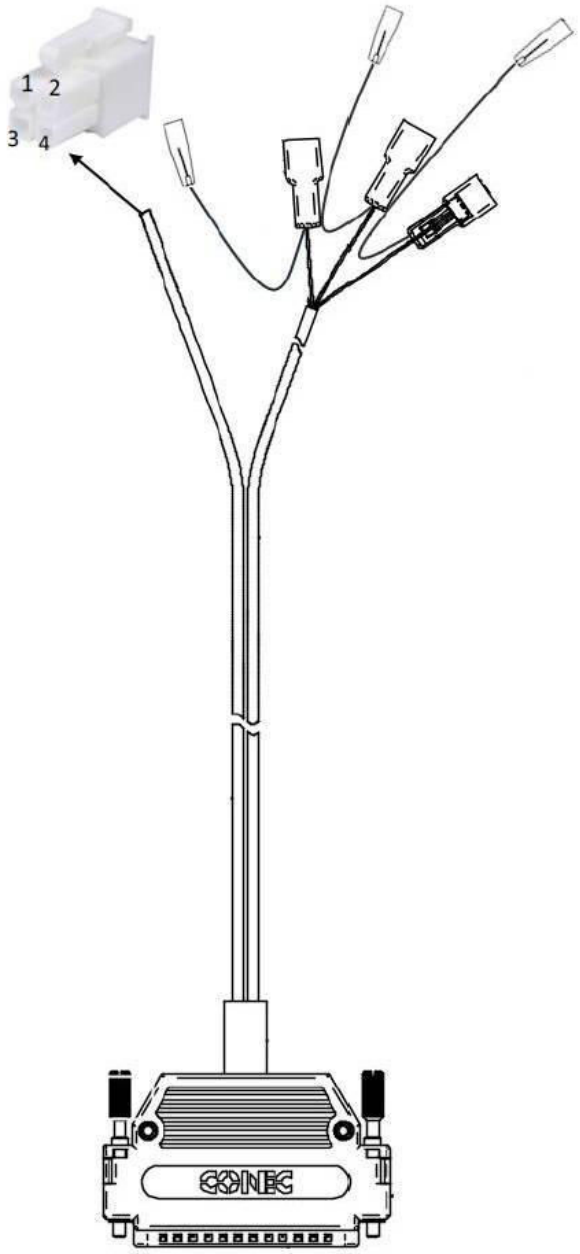


(1) Nennspannung 24V, Leerlaufspannung max. 30V

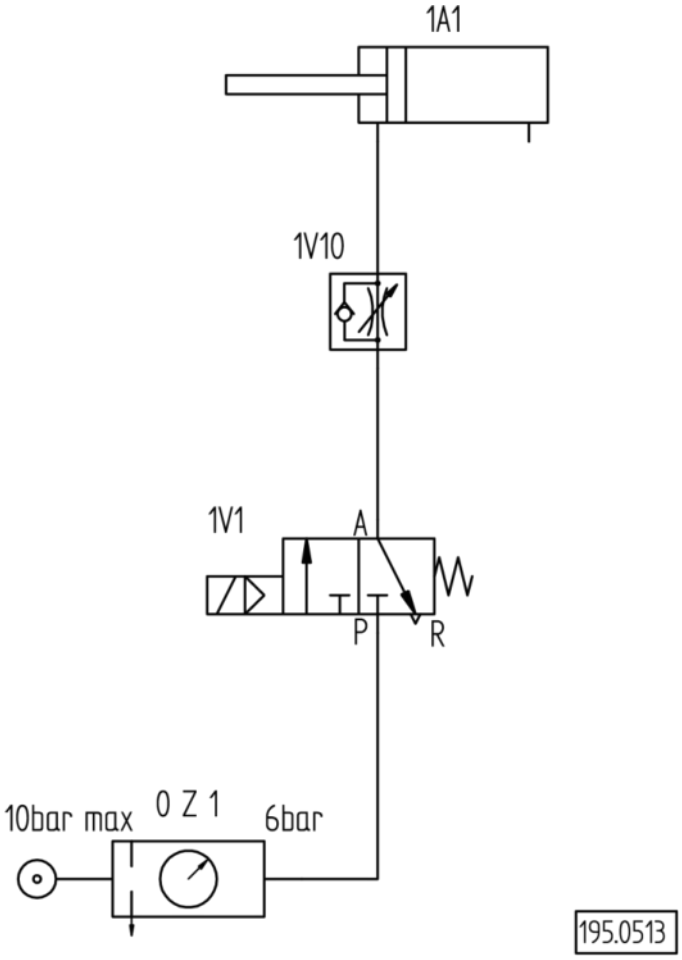
195.0073

Klassen Machine classes	Bezeichnung Strobel Description Strobel	Bezeichnung Dürkopp Description Dürkopp	PIN	Farbcode für Anschlussleitung/ Colour code for connecting cables
VEB, 170, 58-4, 560-31	Fadenabschneider (FA) Thread trimmer (FA)	Fadenklemme (FK) Thread clamp (FK)	18 33	weiß / white braun / brown
VEB, 170, 58-4	Laufsperre (LSP) Operation Lock (LSP)	Laufsperre (LSP) Operation Lock (LSP)	11 16	grün / green gelb / yellow
VEB, 170, 58-4, 560-31	Lüftung (LÜ) Lifting (LÜ)	Nähfüßlüfung (FL) Footlifting (FL)	35 33	weiß / white braun / brown
560-31	Fadenzieher (FZ) nur 560-31 Thread puller (FZ) only 560-31	Fadenzieher (TWI) Thread puller (TWI)	34	grün / green

5.2 Anschlussleitung 296.0843

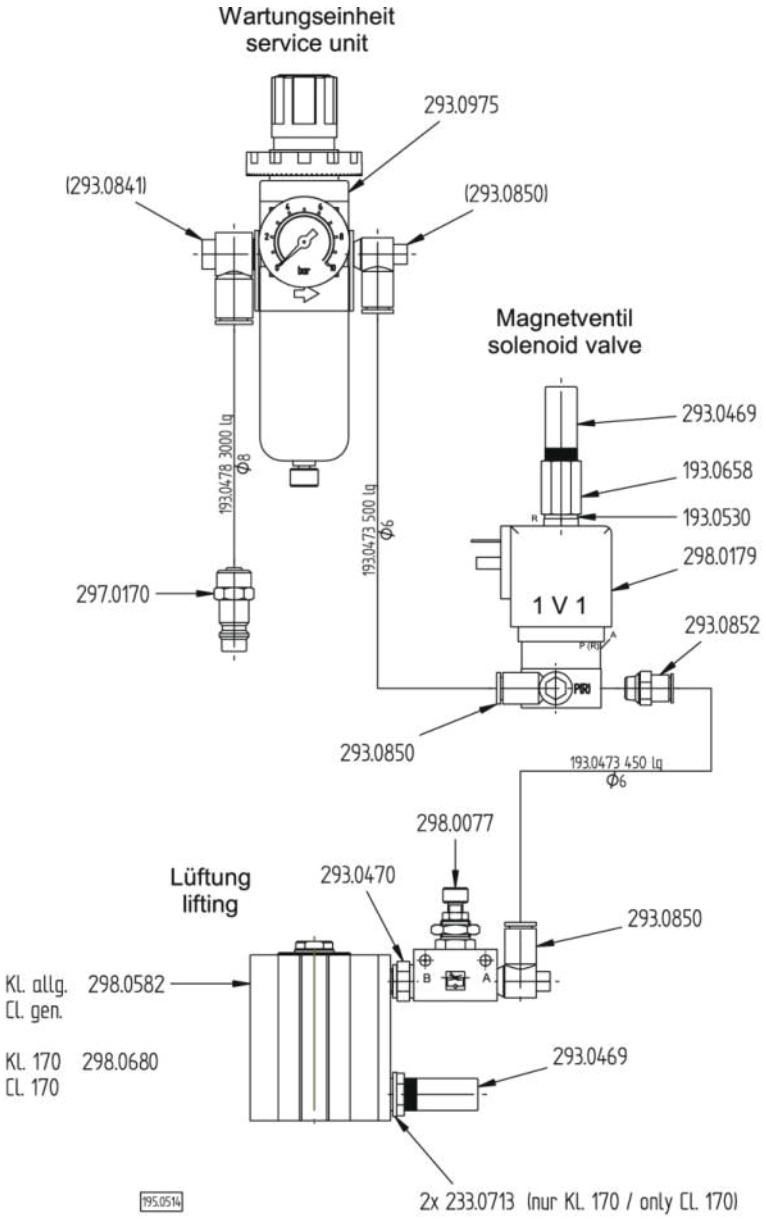


5.3 Pneumatischer Schaltplan – Pneumatische Lüftung



0 Z 1	Wartungseinheit	Service unit
1 V 1	3/2-Magnetventil "Lüftung"	3/2-solenoid-way valve "lifting"
1 V 10	Drosselrückschlagventil "Lüftung"	throttle non-return valve "lifting"
1 A 1	Zylinder "Lüftung"	cylinder "lifting"

5.4 Pneumatischer Bauschaltplan– Pneumatische Lüftung



	233.0713	2	Reduziernippel R1/4-R1/8 (nur Kl. 170)	reduction nipple R1/4-R1/8 (only Cl. 170)
	293.0469	2	Schalldämpfer R1/8	silencer R1/8
	293.0470	1	Doppelnippel R1/8	nipple R1/8
	193.0473	950	PA-Schlauch Ø6	PA hose Ø6
	193.0478	3000	PA-Schlauch Ø8	PA hose Ø8
	193.0530	1	Dichtungsring R1/8	gasket R1/8
	193.0658	1	Muffe R1/8	bushing R1/8
	293.0850	2	L-Einschraubanschluss R1/8-6	L-threaded connection R1/8-6
	293.0852	1	G-Einschraubanschluss R1/8-6	threaded connection R1/8-6
	293.0975	1	Wartungseinheit	service unit
	297.0170	1	Schnellverschlusskupplung Ø8	coupling Ø8
	298.0077	1	Drosselrückschlagventil R1/8	throttle non-return valve R1/8
	298.0179	1	3/2 Wege-Magnetventil	3/2-solenoid-way valve
	298.0582	1	Kurzhubzylinder Ø40x25 (Kl. allg.)	short stroke cylinder Ø40x25 (Cl. gen.)
	298.0680	1	Kurzhubzylinder Ø50x25 (Kl. 170)	short stroke cylinder Ø50x25 (Cl. 170)

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