



550-D800

Serviceanleitung

**WICHTIG  
VOR GEBRAUCH SORGFÄLTIG LESEN  
AUFBEWAHREN FÜR SPÄTERES NACHSCHLAGEN**

Alle Rechte vorbehalten.

Eigentum der Dürkopp Adler GmbH und urheberrechtlich geschützt. Jede Wiederverwendung dieser Inhalte, auch in Form von Auszügen, ist ohne vorheriges schriftliches Einverständnis der Dürkopp Adler GmbH verboten.

Copyright © Dürkopp Adler GmbH 2024

<b>1</b>	<b>Über diese Anleitung .....</b>	<b>7</b>
1.1	Für wen ist diese Anleitung? .....	7
1.2	Darstellungskonventionen – Symbole und Zeichen .....	7
1.3	Weitere Unterlagen .....	9
1.4	Haftung .....	9
<b>2</b>	<b>Sicherheit.....</b>	<b>11</b>
2.1	Grundlegende Sicherheitshinweise .....	11
2.2	Signalwörter und Symbole in Warnhinweisen.....	12
<b>3</b>	<b>Arbeitsgrundlagen .....</b>	<b>15</b>
3.1	Elektronische Entladungen (ESD) .....	15
3.2	Reihenfolge der Einstellungen .....	16
3.3	Leitungen verlegen .....	16
3.4	Flächen auf Wellen .....	17
3.5	Abdeckungen demontieren und montieren .....	18
3.5.1	Maschinenoberteil umlegen .....	19
3.5.2	Frontdeckel demontieren und montieren .....	20
3.5.3	Motorabdeckung demontieren und montieren .....	21
3.5.4	Armdeckel demontieren und montieren .....	22
3.5.5	2-teiligen Kopfdeckel demontieren und montieren.....	23
3.5.6	Zahnriemen-Abdeckung demontieren und montieren.....	25
3.5.7	Fadenspannungsplatte demontieren und montieren .....	29
3.5.8	Stichplattenschieber öffnen und schließen .....	31
3.6	Serviceroutine aufrufen .....	31
3.7	Stichplatte demontieren und montieren .....	35
3.8	Transporteur demontieren und montieren .....	37
3.9	Maschine arretieren .....	38
<b>4</b>	<b>Handrad in Position stellen.....</b>	<b>39</b>
<b>5</b>	<b>Armwellenkurbel auf der Armwelle positionieren .....</b>	<b>40</b>
<b>6</b>	<b>Exzenter-Grundeinstellungen vornehmen .....</b>	<b>42</b>
6.1	Exzenter für Nähfuß-Hub, Transporteur-Hub und Transporteurbewegung einstellen.....	42
6.2	Ausgleichsgewicht einstellen .....	46
<b>7</b>	<b>Mechanische Stichverstellung einstellen .....</b>	<b>47</b>
7.1	Stichsteller-Getriebe mechanisch voreinstellen .....	47
7.2	Vorwärts- und Rückwärtsstich einstellen .....	49
<b>8</b>	<b>Transporteur einstellen .....</b>	<b>50</b>
8.1	Seitliche Transporteur-Position einstellen.....	51
8.2	Transporteur-Träger seitlich verschieben .....	52
8.3	Nadelstangenkulisse seitlich ausrichten .....	53
8.4	Nadelstangenkulisse in Nährichtung ausrichten .....	55
8.5	Transporteur in Nährichtung ausrichten.....	56
8.6	Transporteur-Höhe im oberen Totpunkt einstellen .....	57
<b>9</b>	<b>Position von Greifer und Nadel .....</b>	<b>59</b>
9.1	Schleifenhub-Stellung einstellen .....	59
9.2	Seitlichen Greiferabstand einstellen .....	61

9.3	Nadelstangenhöhe einstellen.....	63
9.4	Nadelschutz einstellen .....	64
<b>10</b>	<b>Spulengehäuse-Lüfter .....</b>	<b>66</b>
10.1	Lüftungsspalt einstellen .....	67
10.2	Lüftungszeitpunkt einstellen.....	69
<b>11</b>	<b>Nähfüße.....</b>	<b>70</b>
11.1	Nähfuß-Hubgetriebe einstellen .....	70
11.2	Gleichmäßigen Nähfuß-Hub einstellen .....	74
11.3	Nähfuß-Lüftung und Nähfuß-Druck einstellen .....	75
<b>12</b>	<b>Nadelfaden-Spannung einstellen .....</b>	<b>78</b>
12.1	Nadelfaden-Regulator einstellen.....	78
12.2	Fadenanzugsfeder einstellen .....	81
12.2.1	Federweg einstellen.....	81
12.2.2	Federspannung einstellen.....	82
12.3	Fadenkraft-Sensor austauschen.....	83
<b>13</b>	<b>Kurzfaden-Abschneider (KFA).....</b>	<b>87</b>
13.1	Höhe und Grundposition des Fadenzieh-Messers einstellen	88
13.2	Verriegelungsklinke einstellen .....	90
13.3	Steuerkurve seitlich einstellen .....	91
13.4	Spulengehäuse-Halter einstellen .....	92
13.5	Schneiddruck einstellen .....	93
13.6	Schneidzeitpunkt einstellen .....	94
<b>14</b>	<b>Rastkupplung einstellen .....</b>	<b>96</b>
14.1	Rastkupplung einrasten .....	96
14.2	Drehmoment einstellen .....	98
<b>15</b>	<b>Spuler.....</b>	<b>99</b>
15.1	Spulen-Füllmenge einstellen.....	99
15.2	Spulenfaden-Führung einstellen .....	100
<b>16</b>	<b>Zahnriemen.....</b>	<b>102</b>
16.1	Oberen Zahnriemen wechseln .....	102
16.2	Unteren Zahnriemen wechseln .....	103
<b>17</b>	<b>Nähantrieb .....</b>	<b>108</b>
17.1	Überblick über die Komponenten.....	108
17.2	Nähantrieb ausbauen.....	109
17.3	Nähantrieb einbauen.....	112
<b>18</b>	<b>Programmierung .....</b>	<b>115</b>
18.1	Struktur der Software .....	115
18.1.1	Sicherheitsstufen (0-2).....	115
18.1.2	Start-Bildschirm - Maschine startbereit machen .....	117
18.1.3	Haupt-Bildschirm.....	120
18.1.4	Anmelde-Bildschirm .....	122
18.1.5	Wiederkehrende Elemente .....	123
18.1.6	Eingabefenster .....	124
18.2	Im System anmelden .....	124

18.2.1	Mit Handscanner anmelden .....	125
18.2.2	Mit Passwort anmelden.....	126
18.2.3	Mit Fingerprint-Scanner anmelden.....	128
18.2.4	Mit NFC anmelden .....	130
18.3	Benutzer verwalten .....	131
18.3.1	Benutzer-Datenbank öffnen .....	131
18.3.2	Kopie eines Zugangsbarcodes drucken.....	131
18.3.3	Fingerprint-Datenbank öffnen .....	132
18.3.4	Benutzerbild hinterlegen .....	132
18.3.5	Neuen Benutzer erstellen .....	134
18.3.6	Benutzer löschen .....	140
18.3.7	Fingerprint-Datenbank löschen.....	141
18.4	Nahtprogramme .....	142
18.4.1	Anzeige <i>Nahtprogramme</i> öffnen.....	143
18.4.2	Neues Nahtprogramm erstellen.....	143
18.4.3	Nahtprogramm bearbeiten ( <i>Nahtprogramm editieren</i> )	146
18.4.4	Nahtprogramm kopieren .....	161
18.4.5	Nahtprogramm löschen.....	162
18.4.6	Faden ändern ( <i>Nahtprogramme Faden ändern</i> ).....	164
18.4.7	Nahtprogramm exportieren .....	166
18.4.8	Nahtprogramm importieren .....	166
18.5	Datenbank.....	167
18.5.1	Anzeige <i>Datenbank</i> öffnen.....	167
18.5.2	Protokoll-Datenbank öffnen .....	168
18.5.3	Protokolldatei drucken .....	169
18.5.4	Protokolldatei kopieren ( <i>Kopie</i> ).....	169
18.5.5	Fehlercodes ( <i>Hilfe</i> ).....	170
18.5.6	Kopie eines Endlabels drucken ( <i>Lab. Kopie</i> ).....	170
18.5.7	Fadenenspannung ( <i>Fad. Spg.</i> ).....	171
18.6	Check.....	173
18.6.1	Struktur der Anzeige Check .....	173
18.6.2	Anzeige <i>Check</i> öffnen .....	175
18.6.3	Systembackup erstellen ( <i>Backup System</i> ) .....	175
18.6.4	Daten wiederherstellen ( <i>Restore System</i> ).....	176
18.6.5	Backup der Protokoll-Datenbank erstellen ( <i>Backup Protok. -DB</i> ).....	178
18.6.6	Barcode-Etikett drucken ( <i>Drucke BC-Label</i> ).....	179
18.6.7	Datenübernahme .....	179
18.6.8	Dump-Dateien kopieren .....	179
18.6.9	Datenumfang der Protokoll-Datenbank reduzieren ( <i>ProtokDB reduzieren</i> ).....	180
18.6.10	DACFlexCommander.....	180
18.6.11	Setup.....	181
18.6.12	Faden-Datenbank öffnen ( <i>Fäden</i> ).....	190
18.6.13	Protokoll-Datenbank drucken ( <i>DB drucken</i> ).....	191
18.6.14	Naht-Datenbank öffnen ( <i>DB Anzeig.</i> ).....	191
18.6.15	Spulen-Datenbank öffnen ( <i>Spulen</i> ).....	192
18.6.16	Nadel-Datenbank ( <i>Nadel DB</i> ).....	193
18.6.17	Schrittmotor kalibrieren ( <i>SM-Kali</i> ).....	195
18.6.18	Kalibrations-Datenbank ( <i>Fad. Spg. Kali</i> ) .....	196
18.6.19	Scanner prüfen ( <i>Scanner</i> ).....	198
18.6.20	Fadenspannung ( <i>Fadenspg.</i> ).....	199

18.6.21	Unterbrechungsfreie Stromversorgung ( <i>USV</i> ) .....	202
18.7	Protokolldrucker .....	203
18.8	Label-Drucker .....	204
18.8.1	Zebra Drucker ZD421 - ZPL Treiber installieren .....	204
18.8.2	Andere Zebra Drucker - EPL Treiber installieren .....	208
18.8.3	Treiber Label-Drucker deinstallieren .....	211
18.9	Label-Drucker kalibrieren .....	213
18.10	Barcodes .....	213
18.10.1	Barcode-Übersicht .....	214
18.10.2	Anzeige Barcodes öffnen .....	215
18.10.3	Barcode-Typ ändern .....	217
18.10.4	Barcode definieren .....	218
18.10.5	Barcode-Profil speichern .....	219
18.10.6	Barcode-Profil laden .....	220
18.11	Batchmodus einstellen .....	221
18.12	Multibarcodes einstellen .....	221
18.13	Endlabel erstellen ( <i>Etikett</i> ) .....	222
18.14	Spule löschen .....	222
18.15	Speicherorte und automatische Backups ( <i>Pfad + Netz</i> ) .....	224
18.15.1	Speicherort ändern .....	224
18.15.2	Automatisches Backup der Protokoll-Datenbank einstellen .....	226
18.16	Faden-Datenbank .....	227
18.16.1	Faden neu anlegen .....	227
18.16.2	Faden ändern .....	229
18.16.3	Faden löschen .....	229
18.17	Teach-In-Datei erstellen .....	230
18.18	Programm neu starten ( <i>Neustart</i> ) .....	236
18.19	Programm beenden .....	237
18.20	Vom System abmelden .....	238
18.21	Zusatzprogramm <i>Label-Creator</i> .....	239
18.21.1	Endlabel erstellen (Beispiel) .....	240
18.21.2	Standardeinstellungen .....	242
18.21.3	Endlabel-Größe anpassen .....	242
18.21.4	<i>Toolbox</i> öffnen .....	244
18.21.5	Inhalte einfügen .....	245
18.21.6	Inhalte verschieben .....	246
18.21.7	Barcode erstellen .....	247
18.21.8	Weiteren Barcode hinzufügen .....	249
18.21.9	Standardtext erstellen .....	250
18.21.10	Variablen Text erstellen .....	251
18.21.11	Grafik einfügen .....	252
18.21.12	Label-Script-Datei speichern .....	253
18.21.13	Test-Endlabel drucken .....	254
18.22	Zusatzprogramm <i>sab_SQLite_DB_Tool.exe</i> .....	255
18.23	Software-Update 550-D800 .....	259
18.23.1	Hinweise zum Ablauf des Updates .....	259
18.23.2	Update der Software .....	259
18.23.3	Probleme beim Software-Update .....	261
<b>19</b>	<b>Wartung .....</b>	<b>263</b>
19.1	Reinigen .....	264
19.2	Schmierer .....	266

19.2.1	Maschinenoberteil schmieren .....	267
19.2.2	Greifer schmieren .....	268
19.3	Pneumatisches System warten.....	269
19.3.1	Betriebsdruck einstellen.....	269
19.3.2	Kondenswasser ablassen .....	270
19.3.3	Filtereinsatz reinigen .....	271
19.4	Teileliste .....	272
<b>20</b>	<b>Außerbetriebnahme .....</b>	<b>273</b>
20.1	Maschine transportieren .....	274
<b>21</b>	<b>Entsorgung .....</b>	<b>275</b>
<b>22</b>	<b>Störungsabhilfe .....</b>	<b>277</b>
22.1	Kundendienst .....	277
22.2	Meldungen der Software .....	277
22.2.1	Hinweismeldungen.....	277
22.2.2	Fehlermeldungen .....	278
22.2.3	Fehlermeldungen bearbeiten .....	280
22.3	Fehler im Nähablauf.....	282
22.4	Abhilfe bei NFC-Problemen .....	283
22.4.1	NFC Dienst nicht aktiv oder nicht vorhanden.....	283
22.4.2	Windows Firewall blockiert den NFC Dienst .....	284
<b>23</b>	<b>Technische Daten .....</b>	<b>287</b>
23.1	Daten und Kennwerte .....	287
23.2	Anforderungen für den störungsfreien Betrieb .....	288
<b>24</b>	<b>Anhang.....</b>	<b>289</b>



# 1 Über diese Anleitung

Diese Anleitung wurde mit größter Sorgfalt erstellt. Sie enthält Informationen und Hinweise, um einen sicheren und langjährigen Betrieb zu ermöglichen.

Sollten Sie Unstimmigkeiten feststellen oder Verbesserungswünsche haben, bitten wir um Ihre Rückmeldung über den **Kundendienst** ( S. 277).

Betrachten Sie die Anleitung als Teil des Produkts und bewahren Sie diese gut erreichbar auf.

## 1.1 Für wen ist diese Anleitung?

Diese Anleitung richtet sich an Fachpersonal. Die Personengruppe besitzt eine entsprechende fachliche Ausbildung, die sie zur Wartung oder zur Behebung von Fehlern befähigt.

Beachten Sie in Bezug auf die Mindestqualifikationen und weitere Voraussetzungen des Personals auch das Kapitel **Sicherheit** ( S. 11).

## 1.2 Darstellungskonventionen – Symbole und Zeichen

Zum einfachen und schnellen Verständnis werden unterschiedliche Informationen in dieser Anleitung durch folgende Zeichen dargestellt oder hervorgehoben:



### Richtige Einstellung

Gibt an, wie die richtige Einstellung aussieht.



### Störungen

Gibt Störungen an, die bei falscher Einstellung auftreten können.



### Abdeckung

Gibt an, welche Abdeckungen Sie demontieren müssen, um an die einzustellenden Bauteile zu gelangen.



### Handlungsschritte beim Bedienen (Nähen und Rüsten)



### Handlungsschritte bei Service, Wartung und Montage



### Handlungsschritte über das Bedienfeld der Software

#### Die einzelnen Handlungsschritte sind nummeriert:

1. Erster Handlungsschritt
  2. Zweiter Handlungsschritt
  - ...
- Die Reihenfolge der Schritte müssen Sie unbedingt einhalten.

- Aufzählungen sind mit einem Punkt gekennzeichnet.

**Resultat einer Handlung**

Veränderung an der Maschine oder auf Anzeige/Bedienfeld.

**Wichtig**

Hierauf müssen Sie bei einem Handlungsschritt besonders achten.

---

**Information**

Zusätzliche Informationen, z. B. über alternative Bedienmöglichkeiten.

---

**Reihenfolge**

Gibt an, welche Arbeiten Sie vor oder nach einer Einstellung durchführen müssen.

**Verweise**

Es folgt ein Verweis auf eine andere Textstelle.

**Sicherheit**

Wichtige Warnhinweise für die Benutzer der Maschine werden speziell gekennzeichnet. Da die Sicherheit einen besonderen Stellenwert einnimmt, werden Gefahrensymbole, Gefahrenstufen und deren Signalwörter im Kapitel **Sicherheit** ( S. 11) gesondert beschrieben.

**Ortsangaben**

Wenn aus einer Abbildung keine andere klare Ortsbestimmung hervorgeht, sind Ortsangaben durch die Begriffe **rechts** oder **links** stets vom Standpunkt des Benutzers aus zu sehen.

### 1.3 Weitere Unterlagen

Die Maschine enthält eingebaute Komponenten anderer Hersteller. Für diese Zukaufteile haben die jeweiligen Hersteller eine Risikobeurteilung durchgeführt und die Übereinstimmung der Konstruktion mit den geltenden europäischen und nationalen Vorschriften erklärt. Die bestimmungsgemäße Verwendung der eingebauten Komponenten ist in den jeweiligen Anleitungen der Hersteller beschrieben.

### 1.4 Haftung

Alle Angaben und Hinweise in dieser Anleitung wurden unter Berücksichtigung des Stands der Technik und der geltenden Normen und Vorschriften zusammengestellt.

Dürkopp Adler übernimmt keine Haftung für Schäden aufgrund von:

- Bruch- und Transportschäden
- Nichtbeachtung der Anleitung
- nicht bestimmungsgemäßer Verwendung
- nicht autorisierten Veränderungen an der Maschine
- Einsatz von nicht ausgebildetem Personal
- Verwendung von nicht freigegebenen Ersatzteilen

### Transport

Dürkopp Adler haftet nicht für Bruch- und Transportschäden. Prüfen Sie die Lieferung direkt nach dem Erhalt. Reklamieren Sie Schäden beim letzten Transportführer. Dies gilt auch, wenn die Verpackung nicht beschädigt ist.

Lassen Sie Maschinen, Geräte und Verpackungsmaterial in dem Zustand, in dem sie waren, als der Schaden festgestellt wurde. So sichern Sie Ihre Ansprüche gegenüber dem Transportunternehmen.

Melden Sie alle anderen Beanstandungen unverzüglich nach dem Erhalt der Lieferung bei Dürkopp Adler.



## 2 Sicherheit

Dieses Kapitel enthält grundlegende Hinweise zu Ihrer Sicherheit. Lesen Sie die Hinweise sorgfältig, bevor Sie die Maschine aufstellen oder bedienen. Befolgen Sie unbedingt die Angaben in den Sicherheitshinweisen. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen und Sachschäden führen.



### 2.1 Grundlegende Sicherheitshinweise

Die Maschine nur so benutzen, wie in dieser Anleitung beschrieben.

Diese Anleitung muss ständig am Einsatzort der Maschine verfügbar sein.

Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind verboten. Ausnahmen regelt die DIN VDE 0105.

Bei folgenden Arbeiten die Maschine am Hauptschalter ausschalten oder den Netzstecker ziehen:

- Austauschen der Nadel oder anderer Nähwerkzeuge
- Verlassen des Arbeitsplatzes
- Durchführen von Wartungsarbeiten und Reparaturen
- Einfädeln

Falsche oder fehlerhafte Ersatzteile können die Sicherheit beeinträchtigen und die Maschine beschädigen. Nur Original-Ersatzteile des Herstellers verwenden.

**Transport** Beim Transport der Maschine einen Hubwagen oder Stapler benutzen. Maschine maximal 20 mm anheben und gegen Verrutschen sichern.

**Aufstellung** Das Anschlusskabel muss einen landesspezifisch zugelassenen Netzstecker haben. Nur qualifiziertes Fachpersonal darf den Netzstecker am Anschlusskabel montieren.

**Pflichten des Betreibers** Landesspezifische Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften und die gesetzlichen Regelungen zum Arbeits- und Umweltschutz beachten.

Alle Warnhinweise und Sicherheitszeichen an der Maschine müssen immer in lesbarem Zustand sein. Nicht entfernen!  
Fehlende oder beschädigte Warnhinweise und Sicherheitszeichen sofort erneuern.

**Anforderungen an das Personal** Nur qualifiziertes Fachpersonal darf:

- die Maschine aufstellen
- Wartungsarbeiten und Reparaturen durchführen
- Arbeiten an elektrischen Ausrüstungen durchführen

Nur autorisierte Personen dürfen an der Maschine arbeiten und müssen vorher diese Anleitung verstanden haben.

- Betrieb** Maschine während des Betriebs auf äußerlich erkennbare Schäden prüfen. Arbeit unterbrechen, wenn Sie Veränderungen an der Maschine bemerken. Alle Veränderungen dem verantwortlichen Vorgesetzten melden. Eine beschädigte Maschine nicht weiter benutzen.
- Sicherheits-einrichtungen** Sicherheitseinrichtungen nicht entfernen oder außer Betrieb nehmen. Wenn dies für eine Reparatur unumgänglich ist, die Sicherheitseinrichtungen sofort danach wieder montieren und in Betrieb nehmen.

## 2.2 Signalwörter und Symbole in Warnhinweisen

Warnhinweise im Text sind durch farbige Balken abgegrenzt. Die Farbgebung orientiert sich an der Schwere der Gefahr. Signalwörter nennen die Schwere der Gefahr.

**Signalwörter** Signalwörter und die Gefährdung, die sie beschreiben:

Signalwort	Bedeutung
<b>GEFAHR</b>	(mit Gefahrenzeichen) Nichtbeachtung führt zu Tod oder schwerer Verletzung
<b>WARNUNG</b>	(mit Gefahrenzeichen) Nichtbeachtung kann zu Tod oder schwerer Verletzung führen
<b>VORSICHT</b>	(mit Gefahrenzeichen) Nichtbeachtung kann zu mittlerer oder leichter Verletzung führen
<b>ACHTUNG</b>	(mit Gefahrenzeichen) Nichtbeachtung kann zu Umweltschäden führen
<b>HINWEIS</b>	(ohne Gefahrenzeichen) Nichtbeachtung kann zu Sachschäden führen

**Symbole** Bei Gefahren für Personen zeigen diese Symbole die Art der Gefahr an:

Symbol	Art der Gefahr
	Allgemein
	Stromschlag

Symbol	Art der Gefahr
	Einstich
	Quetschen
	Umweltschäden

**Beispiele** Beispiele für die Gestaltung der Warnhinweise im Text:

### GEFAHR



#### Art und Quelle der Gefahr!

Folgen bei Nichtbeachtung.

Maßnahmen zur Abwehr der Gefahr.

↪ So sieht ein Warnhinweis aus, dessen Nichtbeachtung zu Tod oder schwerer Verletzung führt.

### WARNUNG



#### Art und Quelle der Gefahr!

Folgen bei Nichtbeachtung.

Maßnahmen zur Abwehr der Gefahr.

↪ So sieht ein Warnhinweis aus, dessen Nichtbeachtung zu Tod oder schwerer Verletzung führen kann.

### VORSICHT



#### Art und Quelle der Gefahr!

Folgen bei Nichtbeachtung.

Maßnahmen zur Abwehr der Gefahr.

↪ So sieht ein Warnhinweis aus, dessen Nichtbeachtung zu mittel-schwerer oder leichter Verletzung führen kann.

## ACHTUNG



### **Art und Quelle der Gefahr!**

Folgen bei Nichtbeachtung.

Maßnahmen zur Abwehr der Gefahr.

- 
- ↙ So sieht ein Warnhinweis aus, dessen Nichtbeachtung zu Umweltschäden führen kann.

## HINWEIS

### **Art und Quelle der Gefahr!**

Folgen bei Nichtbeachtung.

Maßnahmen zur Abwehr der Gefahr.

- 
- ↙ So sieht ein Warnhinweis aus, dessen Nichtbeachtung zu Sachschäden führen kann.

### 3 Arbeitsgrundlagen

#### 3.1 Elektronische Entladungen (ESD)

##### GEFAHR



##### Lebensgefahr durch spannungsführende Teile!

Durch ungeschützten Kontakt mit Strom kann es zu gefährlichen Verletzungen von Leid und Leben kommen.

Nur qualifiziertes Fachpersonal darf Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung vornehmen.

Vor allen Arbeiten an elektrischen Bauteilen **IMMER** Maschine ausschalten und Netzstecker ziehen.

##### HINWEIS

##### Sachschäden möglich!

Beschädigung der Platinen.

Platinen nicht über eine Oberfläche bzw. Unterlage schieben.

Platinen nur an den Kanten festhalten.

##### HINWEIS

##### Sachschäden möglich!

Beschädigung der Platinen durch elektrostatische Entladung.

Alte Platine nach dem Ausbau und neue Platine nach dem Auspacken aus der Schutzhülle **IMMER** mit der Bauelemente-Seite nach oben auf eine geerdete und statisch entladene Unterlage legen (📖 S. 15).

Während dem Umgang mit Platinen Anti-Statik-Manschetten tragen.

Elektrostatische Entladungen können zur Beschädigung von Platinen und anderen Komponenten führen.

Sie erzielen einen gewissen Schutz vor elektrostatischen Entladungen, wenn Sie Anti-Statik-Manschetten tragen, die Sie während der Arbeit zur Entladung an einem beliebigen unlackierten Metallteil des Maschinenoberteils oder am Schaltschrank befestigen.

Seien Sie vorsichtig im Umgang mit Platinen. Platinen sind sehr empfindlich gegenüber elektrostatischer Entladung.

Legen Sie die Platinen nach dem Auspacken aus der Schutzhülle oder nach dem Ausbau mit der Bauelemente-Seite nach oben auf eine geerdete und statisch entladene Unterlage. Eine leitfähige Schaumstoff-Unterlage ist empfehlenswert, nicht die Schutzhülle der Platine selbst.

### 3.2 Reihenfolge der Einstellungen

#### HINWEIS

##### Sachschäden möglich!

Maschinenschäden durch falsche Reihenfolge möglich.

Unbedingt die in dieser Anleitung angegebene Arbeitsreihenfolge einhalten.



#### Reihenfolge

Die Einstellpositionen der Maschine sind voneinander abhängig.

Halten Sie immer die angegebene Reihenfolge der einzelnen Einstellschritte ein.

Beachten Sie unbedingt alle mit  am Rand gekennzeichneten Hinweise zu Voraussetzungen und Folge-Einstellungen.

### 3.3 Leitungen verlegen

#### HINWEIS

##### Sachschäden möglich!

Überschüssige Leitungen können bewegliche Maschinenteile in ihrer Funktion behindern. Dies beeinträchtigt die Nähfunktion und kann Schäden hervorrufen.

Überschüssige Leitungen so verlegen, wie unten beschrieben.

Achten Sie darauf, alle Leitungen in der Maschine so zu verlegen, dass bewegliche Teile nicht in ihrer Funktion gestört werden.



So verlegen Sie die Leitungen:

1. Überschüssige Leitungen in ordentlichen Schlingen verlegen.
2. Schlingen mit Kabelbinder zusammenbinden.



#### Wichtig

Schlingen möglichst an feststehenden Teilen festbinden. Die Leitungen müssen fest fixiert sein.

3. Überstehenden Kabelbinder abschneiden.

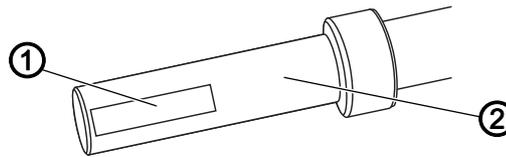
### 3.4 Flächen auf Wellen

#### HINWEIS

##### Sachschaden möglich!

Eine Falscheinstellung kann zu Schäden an der Maschine führen.  
Immer die erste Schraube in Drehrichtung auf die Fläche setzen.

Abb. 1: Flächen auf Wellen



(1) - Fläche

(2) - Welle

Einige Wellen haben ebene Flächen an den Stellen, an denen Bauteile angeschraubt sind. Dadurch wird die Verbindung stabiler und das Einstellen einfacher.



##### Wichtig

Achten Sie immer darauf, dass die Schrauben vollständig auf der Fläche sitzen. Dabei gilt der Grundsatz, dass immer die **1. Schraube in Drehrichtung** auf die Fläche gesetzt wird.

### 3.5 Abdeckungen demontieren und montieren

#### WARNUNG



#### Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

Quetschen möglich.

Fahren Sie die Maschine in die Serviceposition oder schalten Sie die Maschine aus, bevor Sie Abdeckungen demontieren.

#### WARNUNG



#### Verletzungsgefahr durch spitze Teile!

Einstich möglich.

Fahren Sie die Maschine in die Serviceposition oder schalten Sie die Maschine aus, bevor Sie Abdeckungen demontieren.

Bei vielen Einstellarbeiten müssen Sie zuerst die Maschinenabdeckungen demontieren, um an die Bauteile zu gelangen.

Hier wird beschrieben, wie Sie die einzelnen Abdeckungen demontieren und wieder montieren. Im Text zu den jeweiligen Einstellarbeiten wird dann nur noch genannt, welche Abdeckung Sie demontieren müssen.



#### Information

Schrauben Sie die Schrauben, mit denen die Abdeckungen befestigt werden, generell mit einem Anzugsdrehmoment von **1 Nm** an.

### 3.5.1 Maschinenoberteil umlegen

#### WARNUNG



#### Verletzungsgefahr durch Elektrizität!

Teile der Maschine können unter Spannung stehen.

Maschine ausschalten und Netzstecker ziehen.

#### HINWEIS

#### Sachschäden möglich!

Angebrachte Apparate können beim Umlegen des Maschinenoberteils beschädigt werden.

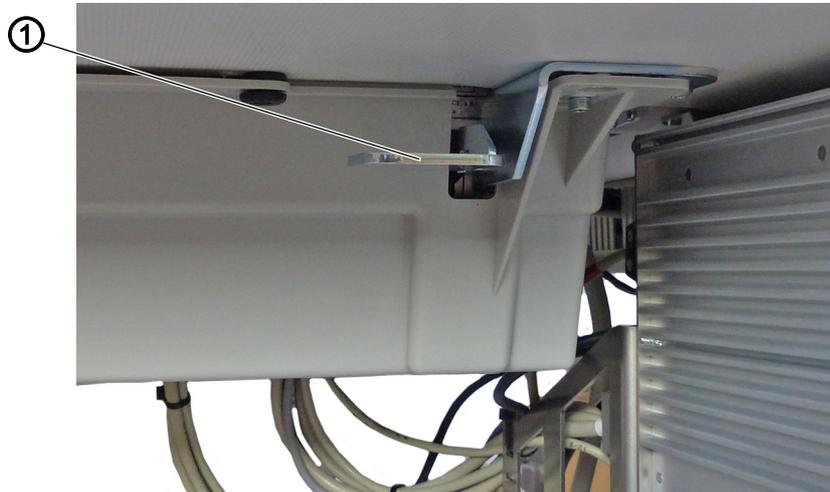
Maschinenoberteil beim Umlegen und Aufrichten nicht an den angebrachten Apparaten anfassen, sondern direkt mittig am Maschinenarm.



#### Abdeckung

Um an die Bauteile auf der Maschinen-Unterseite zu gelangen, müssen Sie das Maschinenoberteil umlegen.

Abb. 2: Zugang zur Maschinenunterseite



(1) - Verriegelung

#### Maschinenoberteil umlegen



So legen Sie das Maschinenoberteil um:

1. Maschinenoberteil vorsichtig bis zum Anschlag umlegen.
- ↙ Ein Kippsensor registriert die Bewegung und sperrt die Maschine, solange das Maschinenoberteil umgelegt ist.

### Maschinenoberteil aufrichten



So richten Sie das Maschinenoberteil auf:

1. Verriegelung (1) mit einer Hand nach oben drücken.
2. Maschinenoberteil mit der anderen Hand aufrichten.

### 3.5.2 Frontdeckel demontieren und montieren

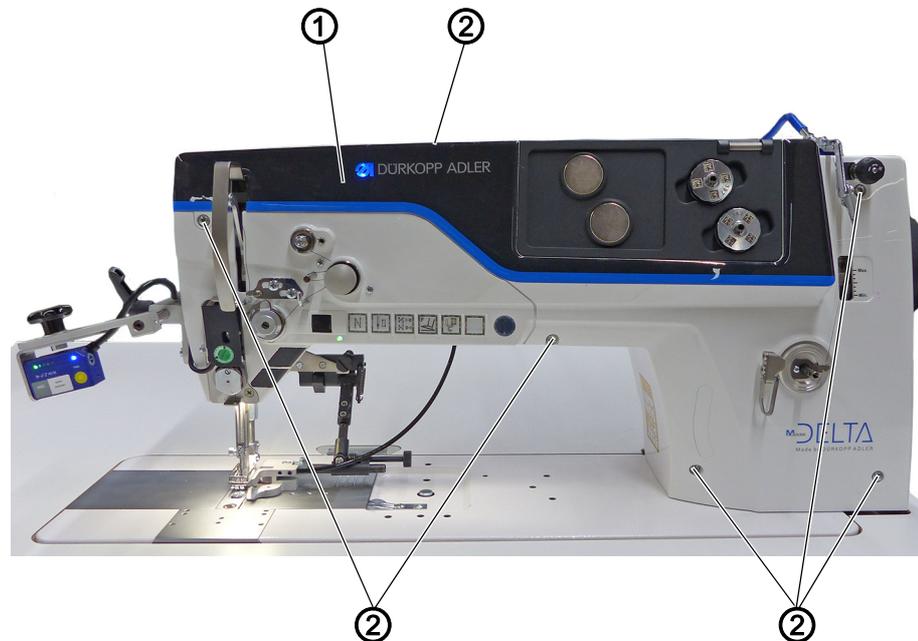
#### HINWEIS

#### Sachschäden möglich!

Beschädigung der Schlauchführung möglich.

Frontdeckel vorsichtig zu Seite wegnehmen, dabei auf die Schlauchführung achten.

Abb. 3: Frontdeckel demontieren und montieren



(1) - Frontdeckel

(2) - Schrauben

#### Frontdeckel demontieren



So demontieren Sie den Frontdeckel:

1. Maschine ausschalten.
2. Schrauben (2) lösen.
3. Frontdeckel (1) abnehmen und VORSICHTIG hinter der Maschine ablegen, ohne den Monitor zu beschädigen.

### Frontdeckel montieren

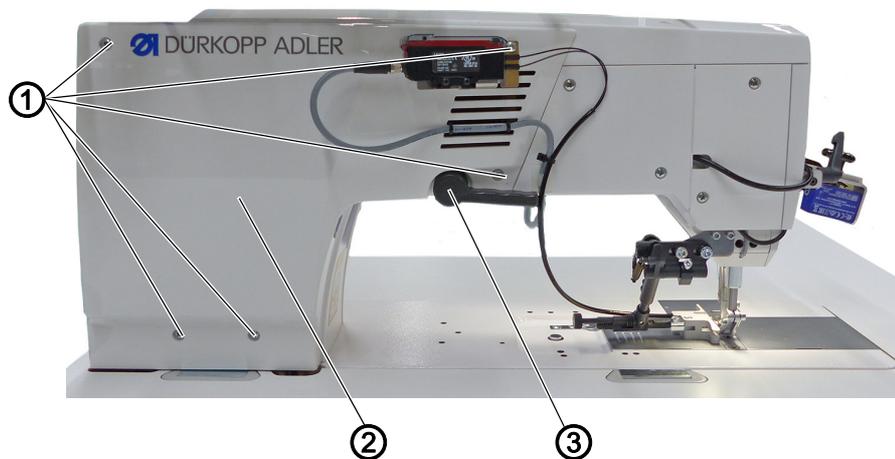


So montieren Sie den Frontdeckel:

1. Maschine ausschalten
2. Frontdeckel (1) aufsetzen.  
Dabei darauf achten, den Fadenhebel nicht zu beschädigen.
3. Schrauben (2) festschrauben.

### 3.5.3 Motorabdeckung demontieren und montieren

Abb. 4: Motorabdeckung demontieren und montieren



(1) - Schrauben  
(2) - Motorabdeckung

(3) - Hebel



#### Wichtig

Achten Sie beim Demontieren und Montieren der Motorabdeckung darauf, keine Leitungen abzureißen.

#### Motorabdeckung demontieren



So demontieren Sie die Motorabdeckung:

1. Hebel (3) senkrecht stellen.
2. Schrauben (1) lösen.
3. Motorabdeckung (2) abnehmen.

#### Motorabdeckung montieren



So montieren Sie die Motorabdeckung:

1. Hebel (3) senkrecht stellen.
2. Motorabdeckung (2) aufsetzen.
3. Schrauben (1) festschrauben.

### 3.5.4 Armdeckel demontieren und montieren

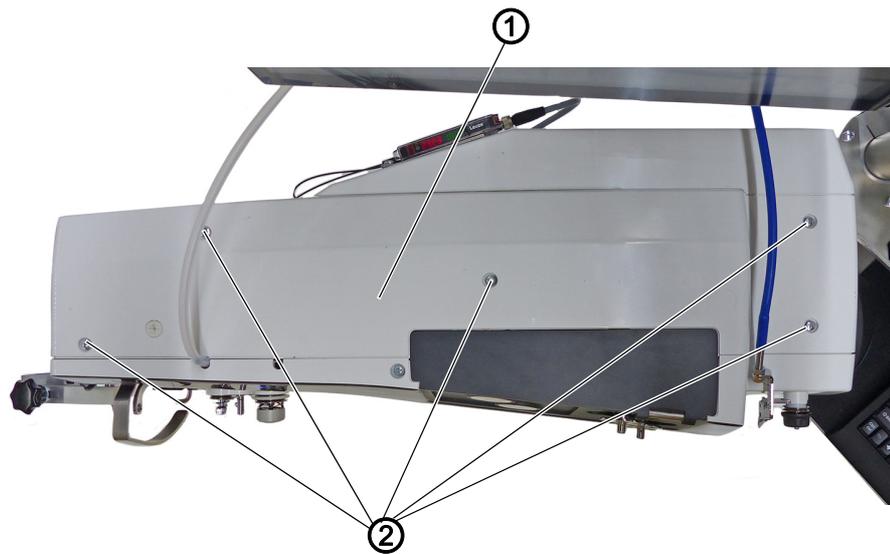
#### HINWEIS

#### Sachschäden möglich!

Beschädigung der Schlauchführung möglich.

Armdeckel vorsichtig zu Seite wegnehmen, dabei auf die Schlauchführung achten.

Abb. 5: Armdeckel demontieren und montieren



(1) - Armdeckel

(2) - Schrauben



#### Reihenfolge

Vor der Demontage des Armdeckels ggf. montierte Anbauten entfernen.

#### Armdeckel demontieren



So demontieren Sie den Armdeckel:

1. Schrauben (2) lösen.
2. Armdeckel (1) abnehmen.

#### Armdeckel montieren



So montieren Sie den Armdeckel:

1. Armdeckel (1) aufsetzen.
2. Schrauben (2) festschrauben.

### 3.5.5 2-teiligen Kopfdeckel demontieren und montieren

Abb. 6: 2-teiligen Kopfdeckel demontieren und montieren (1)



(1) - Schrauben

(2) - Schrauben

#### 2-teiligen Kopfdeckel demontieren



So demontieren Sie den 2-teiligen Kopfdeckel:

1. Schrauben (1) lösen.
2. Schrauben (2) lösen und einen Teil des Kopfdeckels abnehmen.

Abb. 7: 2-teiligen Kopfdeckel demontieren und montieren (2)



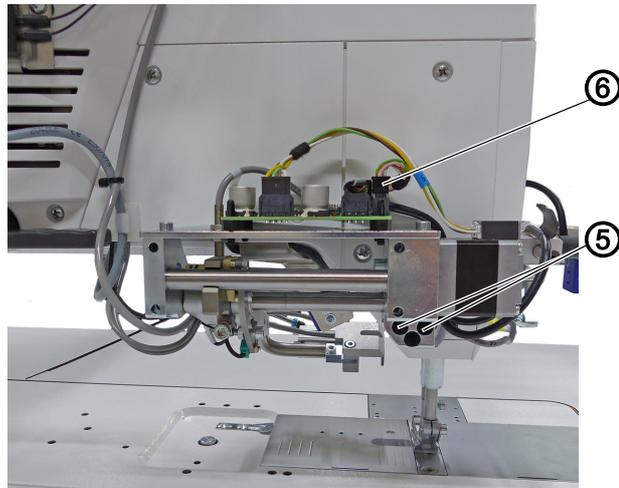
(3) - Schrauben

(4) - Abdeckung

3. Schrauben (3) lösen.

4. Abdeckung (4) abnehmen.

Abb. 8: 2-teiligen Kopfdeckel demontieren und montieren (2)



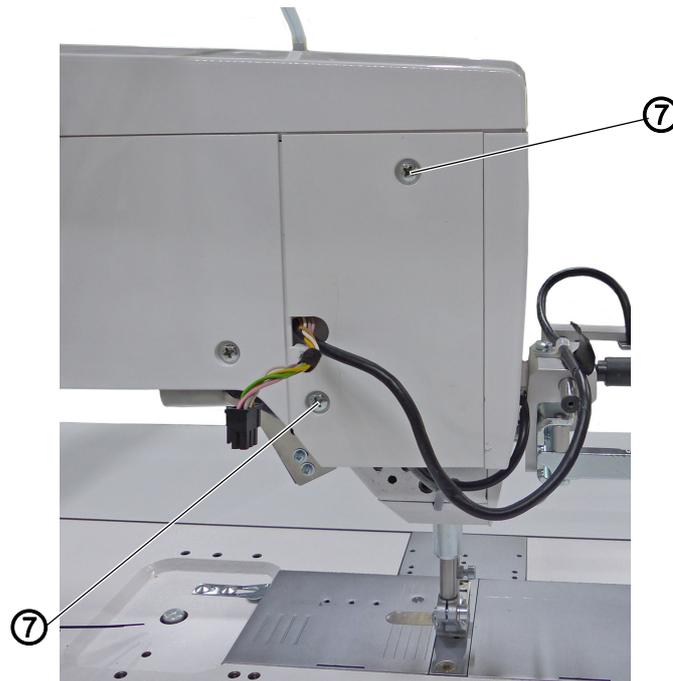
(5) - Schrauben

(6) - Stecker

5. Stecker (6) entfernen.

6. Schrauben (5) lösen und Kantenanschlag abnehmen.

Abb. 9: 2-teiligen Kopfdeckel demontieren und montieren (2)



(7) - Schrauben

7. Schrauben (7) lösen und zweiten Teil des Kopfdeckels abnehmen.

## 2-teiligen Kopfdeckel montieren



So montieren Sie den 2-teiligen Kopfdeckel:

1. Kopfdeckel aufsetzen.
2. Schrauben (7) festschrauben.
3. Kantenanschlag mit Schrauben (5) montieren.
4. Stecker (6) einstecken.
5. Abdeckung (4) aufsetzen.
6. Schrauben (3) festschrauben.
7. Zweiten Teil des Kopfdeckels aufsetzen.
8. Schrauben (2) festschrauben.
9. Schrauben (1) festschrauben.

## 3.5.6 Zahnriemen-Abdeckung demontieren und montieren

### Zahnriemen-Abdeckung mit großem Handrad

Abb. 10: Zahnriemen-Abdeckung mit großem Handrad (1)



(1) - Schrauben

(2) - Zahnriemen-Abdeckung

(3) - Schrauben

(4) - Handrad

### Zahnriemen-Abdeckung demontieren



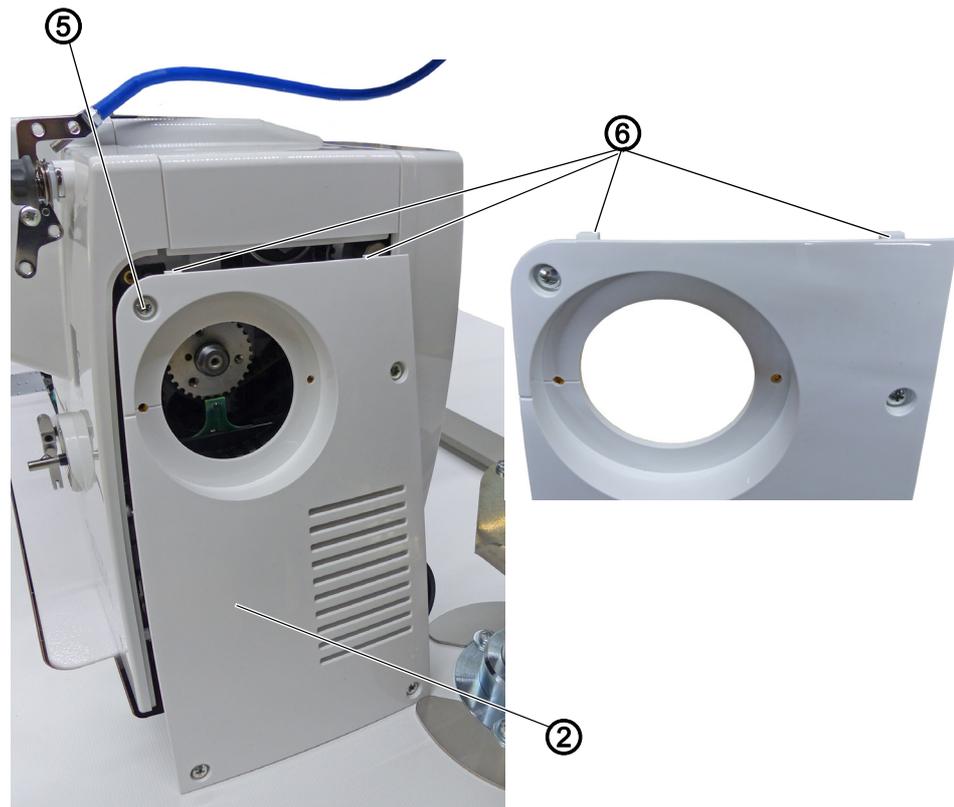
So demontieren Sie die Zahnriemen-Abdeckung:

1. Schrauben (3) am Handrad (4) lösen.

2. Handrad (4) abnehmen.
3. Schrauben (1) lösen und so weit wie möglich herausziehen.
4. Zahnriemen-Abdeckung (2) abnehmen, dazu die Abdeckung von unten zuerst abnehmen.

### Zahnriemen-Abdeckung montieren

Abb. 11: Zahnriemen-Abdeckung mit großem Handrad (2)



(2) - Zahnriemen-Abdeckung  
(5) - Schraube

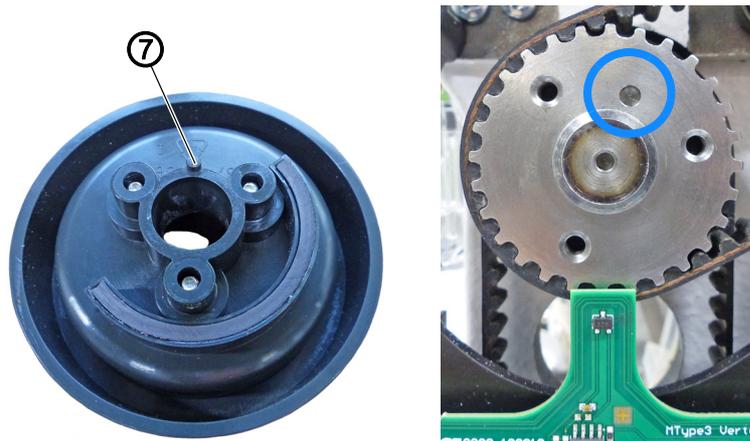
(6) - Laschen



So montieren Sie die Zahnriemen-Abdeckung:

1. Zahnriemen-Abdeckung (2) aufsetzen, dabei die Schraube (5) weit herausziehen und Laschen (6) zuerst ansetzen.
2. Schrauben (1) festschrauben.

Abb. 12: Zahnriemen-Abdeckung mit großem Handrad (3)



(7) - Zentrierstift



3. Handrad (4) aufsetzen, dabei darauf achten, dass der Zentrierstift (7) korrekt platziert ist (andernfalls funktioniert die Referenzierung durch den Hall-Sensor nicht korrekt).
4. Schrauben (3) festschrauben.

### Zahnriemen-Abdeckung mit Handrad-Abdeckung

Abb. 13: Zahnriemen-Abdeckung mit Handrad-Abdeckung (1)



(1) - Schrauben

(2) - Zahnriemen-Abdeckung

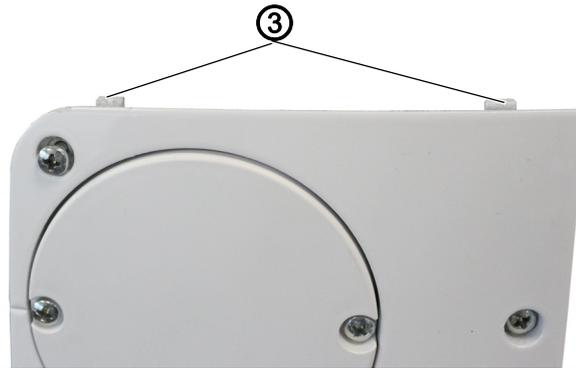
### Zahnriemen-Abdeckung demontieren



So demontieren Sie die Zahnriemen-Abdeckung:

1. Schrauben (1) lösen und so weit wie möglich herausziehen.
2. Zahnriemen-Abdeckung (2) abnehmen, dazu die Abdeckung von unten zuerst abnehmen.

Abb. 14: Zahnriemen-Abdeckung mit Handrad-Abdeckung (2)



(3) - Laschen

### Zahnriemen-Abdeckung montieren



So montieren Sie die Zahnriemen-Abdeckung:

1. Zahnriemen-Abdeckung (2) aufsetzen, dabei die Laschen (3) zuerst ansetzen.
2. Schrauben (1) festschrauben.

### 3.5.7 Fadenspannungsplatte demontieren und montieren

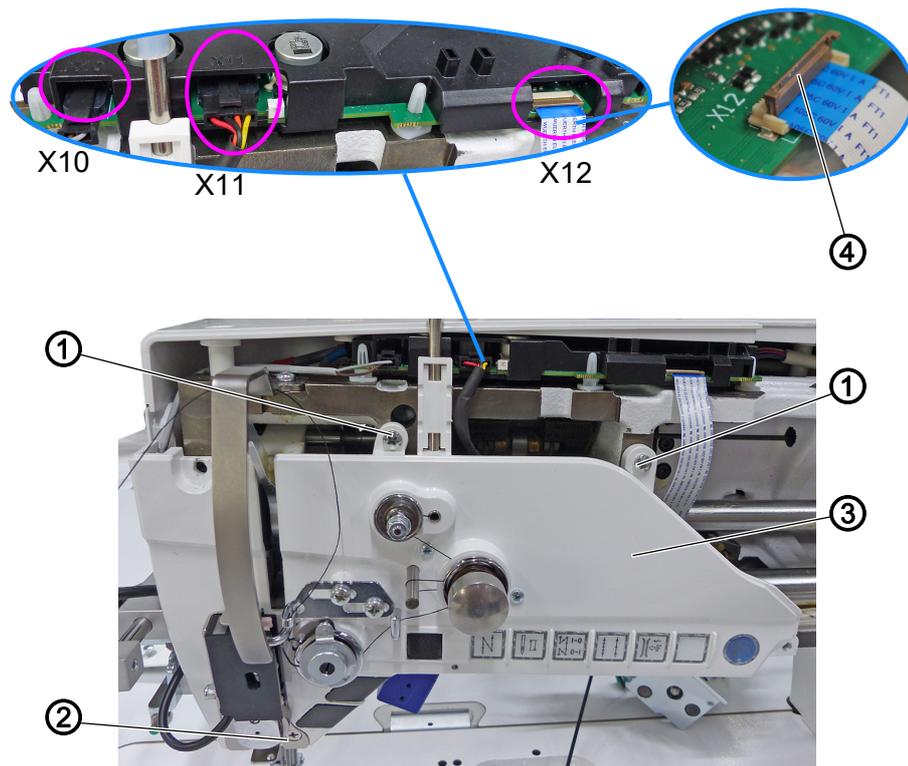
#### HINWEIS

#### Sachschäden möglich!

Beschädigung der Platine möglich.

Mit der Klappe besonders vorsichtig umgehen. Ist die Klappe kaputt, muss die ganze Platine erneuert werden!

Abb. 15: Fadenspannungsplatte demontieren und montieren (1)



(1) - Schrauben  
(2) - Schraube

(3) - Fadenspannungsplatte  
(4) - Klappe

#### Fadenspannungsplatte demontieren



So demontieren Sie die Fadenspannungsplatte:

1. Maschine ausschalten.
2. Frontdeckel demontieren (📖 S. 20).
3. B TSR-Sensor demontieren und solange zur Seite legen.
4. Stecker von der Platine abziehen:
  - Fadenklemme: Anschluss **X10** (optional)
  - Fadenspannung: Anschluss **X11**
  - Tastenleiste: Anschluss **X12**



**Wichtig**

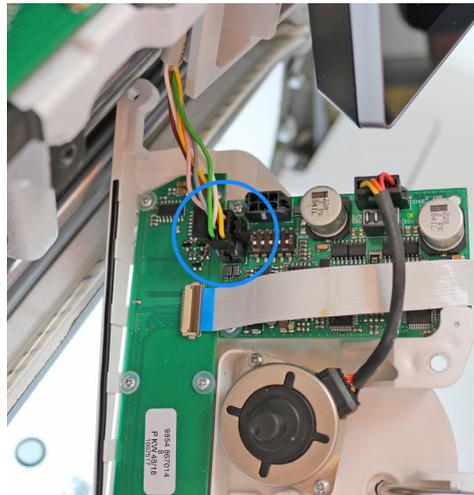
Um den Anschluss **X12** abzuziehen, die Klappe (4) hochklappen (nicht höher als 90°).  
Darauf achten, die Klappe (4) nicht zu beschädigen, sonst kann die Tastenleiste nicht mehr angeschlossen werden.

5. Schraube (2) lösen.
6. Schrauben (1) lösen, Fadenspannungsplatte (3) dabei festhalten.
7. Fadenspannungsplatte (3) abnehmen.



**Wichtig**

Abb. 16: Fadenspannungsplatte demontieren (2)



Bei 2-Nadel-Maschinen muss der Stecker von Anschluss **X103** von der Platine hinter der Fadenspannungsplatte gelöst werden.

**Fadenspannungsplatte montieren**

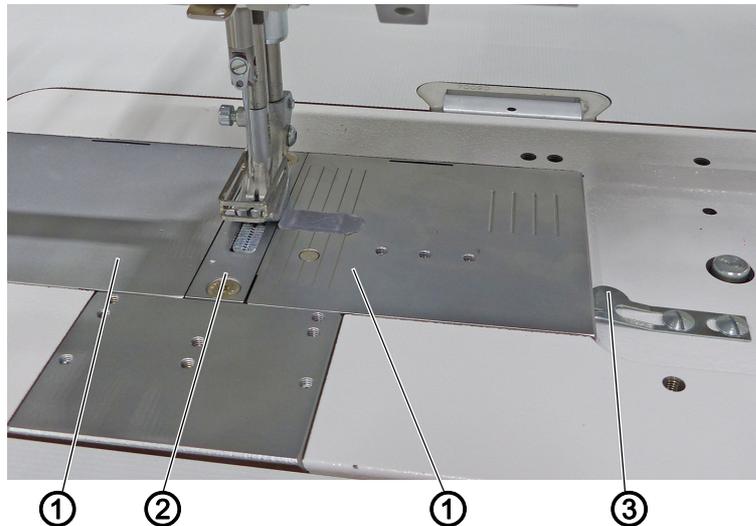


So montieren Sie die Fadenspannungsplatte:

1. Bei 2-Nadel-Maschinen: Stecker an Anschluss **X103** anstecken.
2. Fadenspannungsplatte (3) aufsetzen, dabei darauf achten, dass man nicht mit dem Fadenhebelschutz an der Führung hängenbleibt.
3. Schrauben (1) und (2) festschrauben.
4. Stecker auf Platine aufstecken:
  - Fadenklemme: Anschluss **X10** (optional)
  - Fadenspannung: Anschluss **X11**
  - Tastenleiste: Anschluss **X12**
5. B TSR-Sensor wieder montieren.
6. Frontdeckel wieder montieren (📖 S. 20).

### 3.5.8 Stichplattenschieber öffnen und schließen

Abb. 17: Stichplattenschieber öffnen und schließen



(1) - Stichplattenschieber  
(2) - Stichplatte

(3) - Klemmfeder

#### Stichplattenschieber öffnen



So öffnen Sie den Stichplattenschieber:

1. Klemmfeder (3) nach unten drücken.
2. Stichplattenschieber (1) auseinanderschieben.

#### Stichplattenschieber schließen



So schließen Sie den Stichplattenschieber:

1. Stichplattenschieber (1) bis an die Stichplatte (2) herschieben.

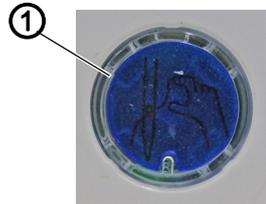
### 3.6 Serviceroutine aufrufen

Bei folgenden Einstellungen muss die Maschine eingeschaltet bleiben, da die benötigten programmierten Werte beim Ausschalten verloren gehen:

- Transporteur ausbauen und einbauen
- Transporteur einstellen
- Transporteur-Vorschubbewegung einstellen
- Nadelstangenkulisserichtung einstellen
- Schleifenhub-Stellung einstellen
- Nadelstangenhöhe einstellen
- gleichmäßigen Nähfuß-Hub einstellen
- Transportfuß-Hubbewegung einstellen

Um ungefährdet Einstellungen an der eingeschalteten Maschine vornehmen zu können, rufen Sie die entsprechende Serviceroutine auf. In der Serviceroutine fährt die Maschine in die richtige Position und wird stromlos geschaltet, sobald die Taste **Service-Stopp** gedrückt wird. Die Einstellungen sind vorprogrammiert und können nicht verändert werden.

Abb. 18: Serviceroutine aufrufen



(1) - Service-Stopp



So aktivieren Sie die Serviceroutine:

1. Maschine einschalten.
2. Als Techniker einloggen (📖 S. 124).
3. Im Menü  *Navigation* >  *Einstellungen* >  *Service* >  *Einstellungen* die benötigte Serviceroutine wählen.

<b>Einstellungen</b>	
<i>Transporteur</i>	<i>Montieren</i> (Transporteur aus- und einbauen)
	<i>Ausrichten</i> (Transporteur einstellen)
	<i>Bewegung</i> (Transporteur-Vorschubbewegung einstellen)
<i>Greifer-Nadel</i>	<i>Schleifenhub</i> (Schleifenhub-Stellung einstellen)
	<i>Nadelstange</i> (Nadelstange einstellen)
<i>Nähfußhub</i>	<i>Gleichmäßiger Nähfuß-Hub</i> (gleichmäßigen Nähfuß-Hub einstellen)
	<i>Transportbewegung</i> (Transportfuß-Hubbewegung einstellen)

↳ Alle in der gewählten Serviceroutine eingestellten Werte werden angezeigt.



**Wichtig**

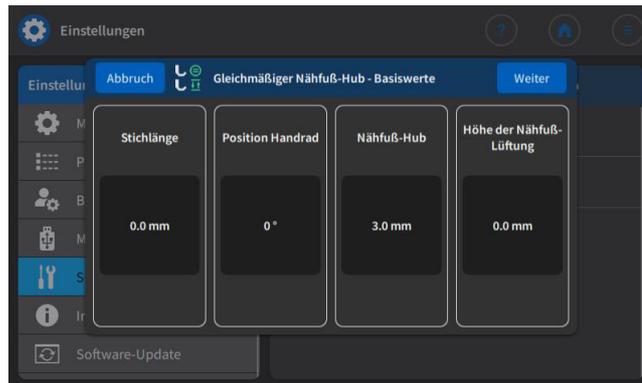
Nach der Serviceroutine *Schleifenhub* unbedingt den Absteckstift wieder aus der Maschine ziehen!



**Information**

Hier wird nur eine Serviceroutine exemplarisch aufgeführt, die Handhabung ist bei allen anderen Serviceroutinen vergleichbar.

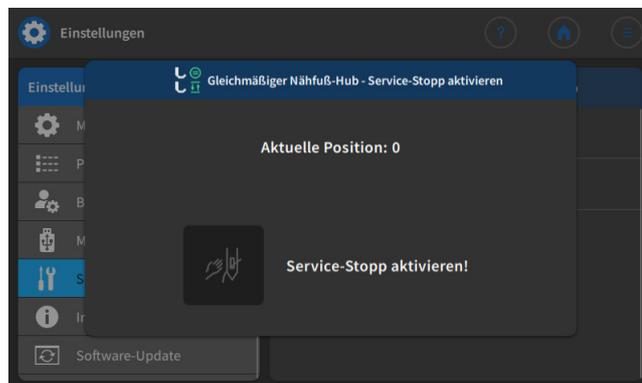
Abb. 19: Serviceroutine aufrufen (1)



4. Schaltfläche **Weiter** drücken.

↳ Es erscheint die Aufforderung, die Taste **Service-Stopp** zu drücken.

Abb. 20: Serviceroutine aufrufen (2)



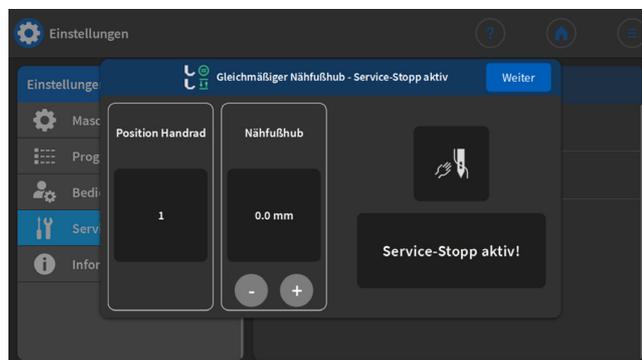
5. Taste **Service-Stopp** drücken.

↳ Die Maschine fährt in die programmierte Position und wird stromlos geschaltet.

Die Taste leuchtet.

Im Display erscheint die Information, dass der Service Stopp aktiv ist:

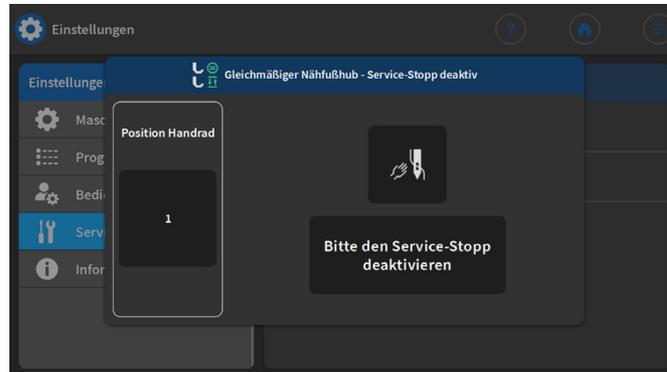
Abb. 21: Serviceroutine aufrufen (3)



6. Erforderliche Einstellungen vornehmen.

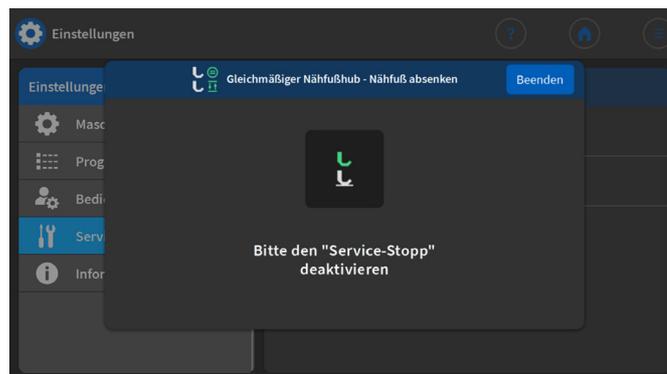
7. Schaltfläche **Weiter** drücken.
  - Auf dem Display erscheint die Aufforderung, den Service-Stopp zu deaktivieren:

Abb. 22: Serviceroutine aufrufen (4)



8. Taste **Service-Stopp** drücken.
  - Der Strom ist wieder eingeschaltet.  
Die Taste leuchtet nicht mehr.

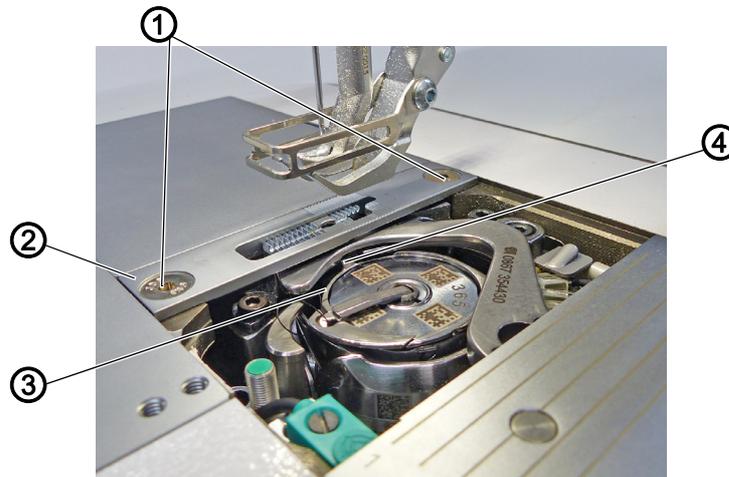
Abb. 23: Serviceroutine aufrufen (5)



9. Schaltfläche **Beenden** drücken.
  - Sie befinden sich wieder im Servicemenü.  
Die Maschine fährt zurück in die Ausgangsposition und ist nähbereit.

### 3.7 Stichplatte demontieren und montieren

Abb. 24: Stichplatte demontieren und montieren (1)



(1) - Schrauben  
(2) - Stichplatte

(3) - Spulengehäuse  
(4) - Nase

#### Stichplatte demontieren



So demontieren Sie die Stichplatte:

1. Maschine ausschalten.
2. Füße manuell über den Hebel an der Maschinenrückseite hochstellen.
3. Stichplattenschieber öffnen (📖 S. 31).
4. Schrauben (1) lösen.
5. Stichplatte (2) abnehmen.

#### Stichplatte montieren



So montieren Sie die Stichplatte:

1. Stichplatte (2) einsetzen.

#### Bei Maschinen mit normalen Fadenabschneider (FA):

- ↳ Dabei sicherstellen, dass die Nase (4) des Spulengehäuse (3) im Ausschnitt der Stichplatte (2) liegt.

Abb. 25: Stichplatte demontieren und montieren (2)



**Bei Maschinen mit Kurzfaden-Abschneider (KFA):**

- ↳ Dabei sicherstellen, dass die Nase (4) des Spulengehäuse (3) im Fadenziehmesser liegt.

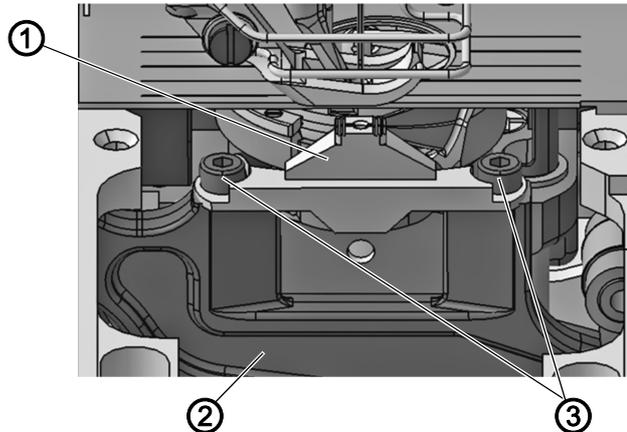
Abb. 26: Stichplatte demontieren und montieren (3)



2. Prüfen, dass der Transporteur nicht am Ausschnitt der Stichplatte (2) schleift - dazu ein Stück Papier zwischen Transporteur und Stichplatte (2) vorbeiführen - das sollte ohne Widerstand gehen.
  3. Ggf. Position der Stichplatte (2) korrigieren.
  4. Schrauben (1) festschrauben.
  5. Stichplattenschieber schließen (📖 S. 31).
  6. Füße manuell über den Hebel an der Maschinenrückseite absenken.
  7. Maschine einschalten.
- ↳ Maschine ist wieder nähbereit.

### 3.8 Transporteur demontieren und montieren

Abb. 27: Transporteur demontieren und montieren



(1) - Transporteur  
(2) - Transporteur-Träger

(3) - Schrauben



#### Richtige Einstellung

Bei maximal zulässiger Stichlänge berührt der Transporteur die Stichplatte nicht.

#### Transporteur demontieren



So demontieren Sie den Transporteur:

1. Serviceroutine *Transporteur > Montieren* ausführen (📖 S. 31).  
↳ Über die Software werden die notwendigen Voreinstellungen an der Maschine ausgeführt.
2. Taste **Service-Stopp** drücken.



#### Wichtig

Die maximal zulässige Stichlänge kann innerhalb der Serviceroutine eingestellt werden.

3. Stichplatte ausbauen (📖 S. 35).
4. Schrauben (3) lösen.
5. Transporteur (1) vom Transporteur-Träger (2) abnehmen.

#### Transporteur montieren



So montieren Sie den Transporteur:

1. Transporteur (1) auf Transporteur-Träger (2) setzen und im Ausschnitt der Stichplatte ausrichten.
2. Schrauben (3) festschrauben.
3. Stichplatte einsetzen (📖 S. 35).
4. Serviceroutine beenden.
5. Prüfen, dass der Transporteur nicht am Ausschnitt der Stichplatte (2) schleift - dazu ein Stück Papier zwischen Transporteur und Stichplatte (2) vorbeiführen - das sollte ohne Widerstand gehen.



### 3.9 Maschine arretieren

Bei einigen Einstellungen muss die Maschine in der Schleifenhub-Position arretiert werden. Die Position entspricht der Handrad-Position **202°**. Dazu wird der Arretierstift aus dem Beipack in die Nut an der Armwellenkurbel gesteckt, um die Armwelle zu blockieren.

Abb. 28: Maschine arretieren



(1) - Arretierstift

#### Maschine arretieren



So arretieren Sie die Maschine:

1. Arretierstift (1) durch den Armdeckel in die Öffnung im Maschinenarm stecken.
2. Handrad vorsichtig drehen, bis der Arretierstift (1) in die Nut an der Armwellenkurbel gleitet.

#### Arretierung aufheben

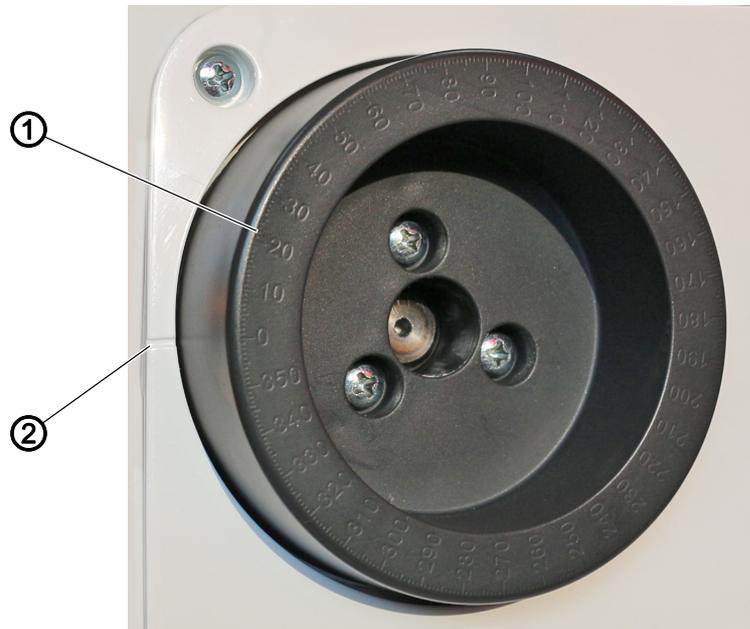


So heben Sie die Arretierung auf:

1. Arretierstift (1) aus der Öffnung im Maschinenarm ziehen.

## 4 Handrad in Position stellen

Abb. 29: Handrad in Position stellen



(1) - Gradskala

(2) - Markierung

Bei einigen Einstellungen muss die Gradskala auf dem Handrad manuell in eine bestimmte Position gestellt werden.

Bei einigen Einstellprogrammen wird das Handrad elektronisch verstellt.



So stellen Sie das Handrad in Position:

1. Handrad drehen, bis die angegebene Zahl auf der Gradskala (1) neben der Markierung (2) steht.

## 5 Armwellenkurbel auf der Armwelle positionieren

### WARNUNG

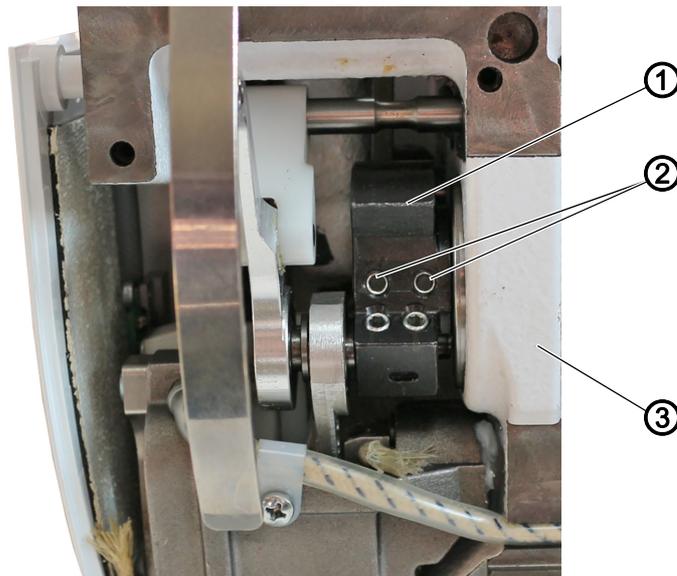


**Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!**

Quetschen möglich.

Maschine ausschalten, bevor Sie die Armwelle positionieren.

Abb. 30: Armwellenkurbel auf der Armwelle positionieren (1)



(1) - Armwellenkurbel  
(2) - Gewindestifte

(3) - Maschinenguss



### Richtige Einstellung

Die 2 Gewindestifte (2) der Armwellenkurbel (1) sitzen vollständig auf der Fläche.

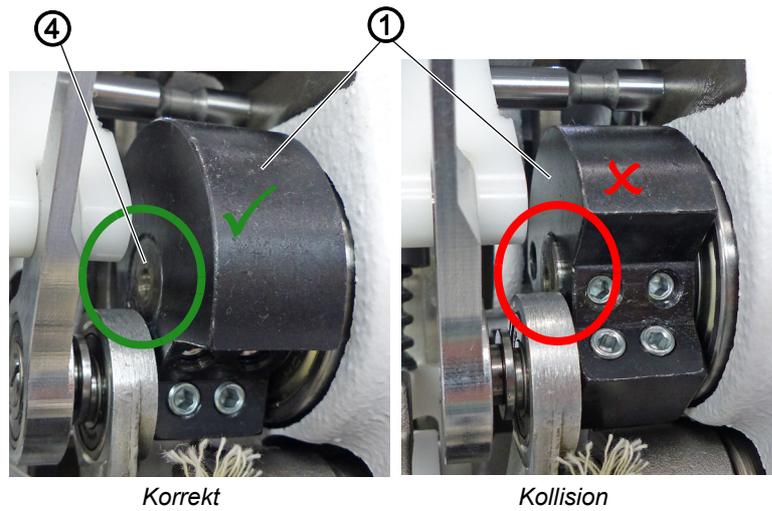
Das Kugellager auf der Armwellenkurbel (1) sitzt am Sicherungsring im Maschinenguss (3).



So positionieren Sie die Armwellenkurbel auf der Armwelle:

1. Maschine ausschalten.
2. Frontdeckel demontieren (📖 S. 20).
3. Fadenspannungsplatte demontieren (📖 S. 29).
4. Gewindestifte (2) lösen.
5. Armwellenkurbel (1) so drehen, dass die Gewindestifte (2) vollständig auf der Fläche der Armwelle sitzen (📖 S. 17).

Abb. 31: Armwellenkurbel auf der Armwelle positionieren (2)



(1) - Armwellenkurbel

(4) - Armwelle

6. Armwelle (4) bündig mit der Armwellenkurbel (1) positionieren.
7. Gewindestifte (2) festschrauben.

## 6 Exzenter-Grundeinstellungen vornehmen

### WARNUNG



**Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!**

Quetschen/Einstich möglich.

Maschine ausschalten, bevor Sie die Exzenter einstellen.

### HINWEIS

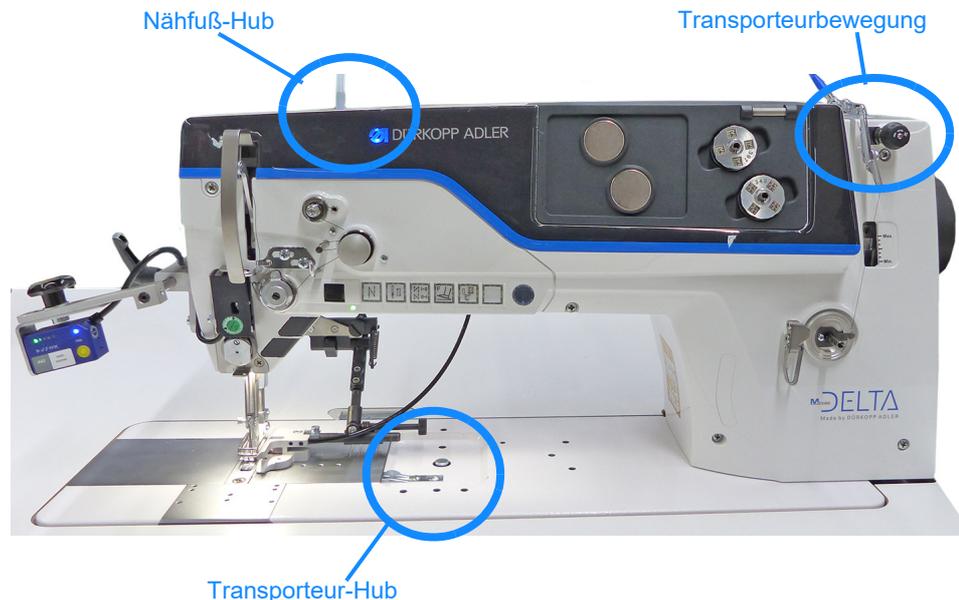
**Sachschaden möglich!**

Nicht festgeschraubte Schrauben können zu Schäden an der Maschine führen.

Immer beide Schraube auf den Flächen festschrauben.

### 6.1 Exzenter für Nähfuß-Hub, Transporteur-Hub und Transporteurbewegung einstellen

Abb. 32: Exzenter einstellen - Übersicht Lage der Exzenter



#### Wichtig

In der Absteckposition *Schleifenhub* können alle Grundeinstellungen für **Nähfuß-Hub**, **Transporteur-Hub** und **Transporteurbewegung** vorgenommen werden.



#### Richtige Einstellung

Die Markierungen am jeweiligen Exzenter liegen passend zueinander.

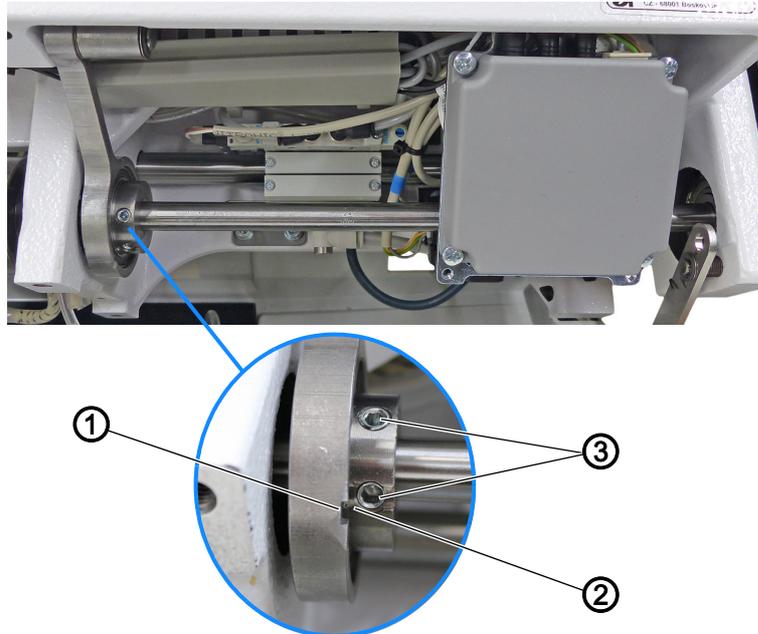


### Abdeckung

- Frontdeckel demontieren (📖 S. 20)
- Armdeckel demontieren (📖 S. 22)

### Exzenter für Transporteur-Hub einstellen

Abb. 33: Exzenter für Transporteur-Hub einstellen



(1) - Nut  
(2) - Nut

(3) - Gewindestifte

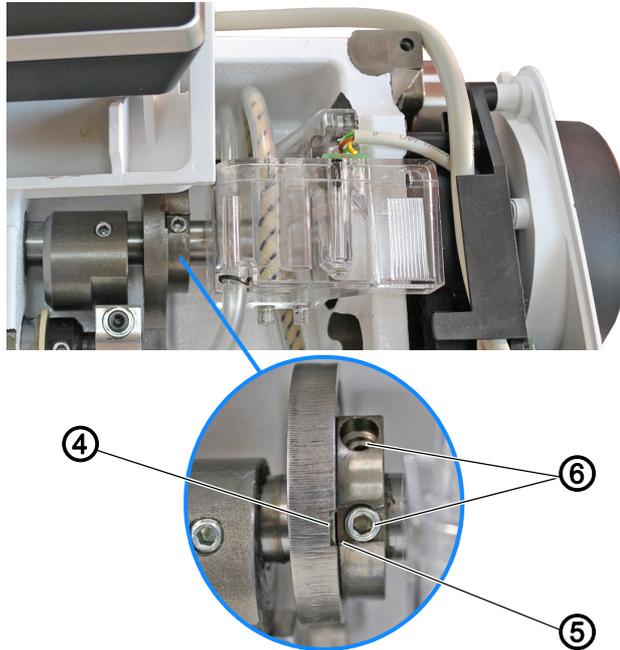


So stellen Sie den Exzenter für den Transporteur-Hub ein:

1. Maschine ausschalten.
2. Maschine in Schleifenhub-Position arretieren (📖 S. 38).
3. Maschine einschalten.
4. Als Admin anmelden (📖 S. 122).
5. Taste **Service-Stopp** drücken.
6. Maschinenoberteil umlegen.
7. Gewindestifte (3) lösen.
8. Exzenter so drehen, dass Nut (1) und Nut (2) in Flucht stehen.
9. Gewindestifte (3) festschrauben.
10. Arretierung in Schleifenhub-Position wieder lösen.

## Exzenter für Transporteurbewegung einstellen

Abb. 34: Exzenter für Transporteurbewegung einstellen



(4) - Nut  
(5) - Nut

(6) - Gewindestifte

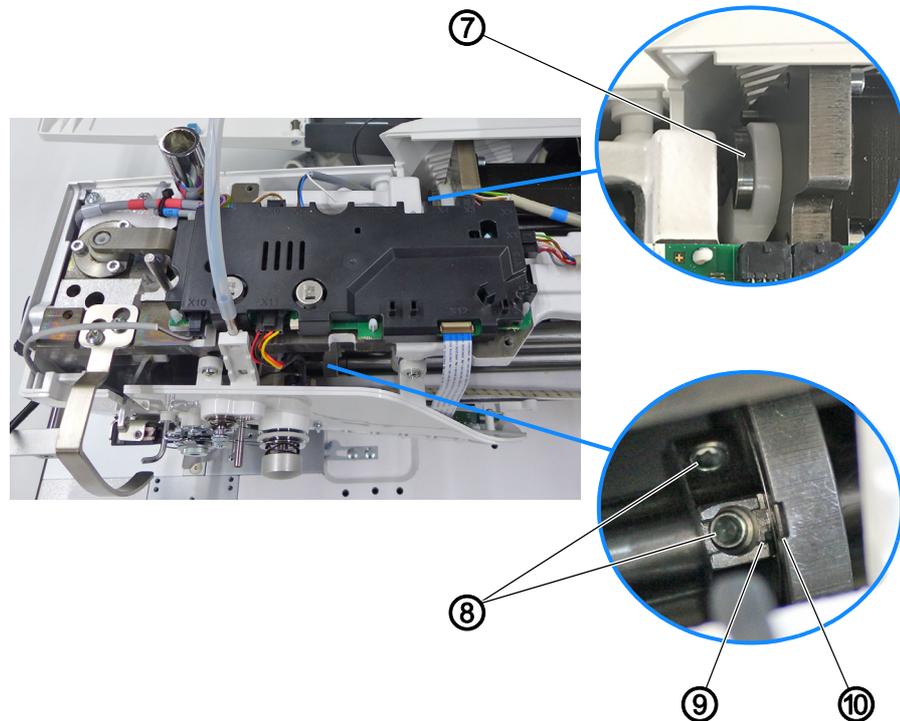


So stellen Sie den Exzenter für die Transporteurbewegung ein:

1. Maschine in Schleifenhub-Position arretieren (📖 S. 38).
2. Gewindestifte (6) lösen.
3. Exzenter so drehen, dass Nut (4) und Nut (5) in Flucht stehen.
4. Gewindestifte (6) festschrauben.
5. Arretierung in Schleifenhub-Position wieder lösen.

## Exzenter für Nähfuß-Hub einstellen

Abb. 35: Exzenter für Nähfuß-Hub einstellen



(7) - Steuerkurve  
(8) - Gewindestifte

(9) - Nut  
(10) - Nut



So stellen Sie den Exzenter für den Nähfuß-Hub ein:

Die Steuerkurve bleibt je nach Nahtprogramm in der eingestellten Hubhöhe stehen.

1. Maschine in Schleifenhub-Position arretieren (📖 S. 38).
2. Maschine einschalten.
3. Als Admin anmelden (📖 S. 122).
4. Schaltfläche **Check** drücken.
5. Schaltfläche **DACflex Commander** drücken.
6. In den Manuellen Modus wechseln.
7. Über die Kachel auf der Benutzeroberfläche den Hub auf 1 mm stellen (kleinster Wert).
8. Maschine ausschalten.
9. Steuerkurve (7) manuell in Endstellung drücken.
10. Gewindestifte (8) lösen.
11. Exzenter so drehen, dass Nut (9) und Nut (10) in Flucht stehen.
12. Gewindestifte (8) festschrauben.
13. Arretierung in Schleifenhub-Position wieder lösen.



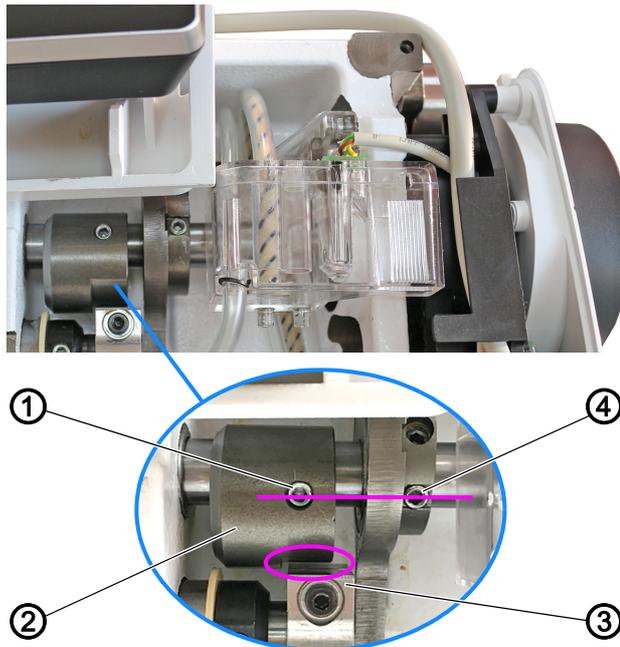
## 6.2 Ausgleichsgewicht einstellen



### Richtige Einstellung

Die Schraube des Ausgleichsgewichts steht auf gleicher Höhe mit der 1. Schraube in Drehrichtung des Exzenters für die Transporterbewegung.  
Das Ausgleichsgewicht kollidiert seitlich nicht mit dem Übertragungshebel.

Abb. 36: Ausgleichsgewicht einstellen



(1) - Schraube  
(2) - Ausgleichsgewicht

(3) - Übertragungshebel  
(4) - Schraube



So stellen Sie das Ausgleichsgewicht ein:

1. Schraube (1) lösen.
2. Ausgleichsgewicht (2) so einstellen, dass Schraube (1) und Schraube (4) auf gleicher Höhe stehen.  
Darauf achten, dass ein Spalt zwischen Ausgleichsgewicht (2) und Übertragungshebel (3) besteht.
3. Schraube (1) festschrauben.

## 7 Mechanische Stichverstellung einstellen

### WARNUNG



**Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!**

Quetschen möglich.

Maschine ausschalten, bevor Sie die mechanische Stichverstellung einstellen.

### 7.1 Stichsteller-Getriebe mechanisch voreinstellen

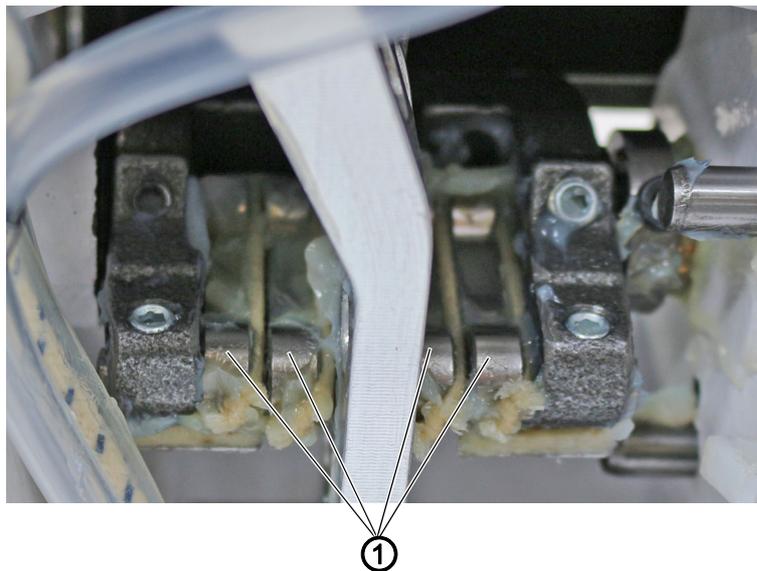


#### Richtige Einstellung

Das Stichsteller-Getriebe ist auf 0 eingestellt.

- ↳ Bei abgesteckter Steuerkurve stehen die Laschen (1) parallel. Es darf kein seitliches Spiel am Stichsteller-Getriebe vorhanden sein.

Abb. 37: Mechanische Stichverstellung einstellen (1)



(1) - Laschen

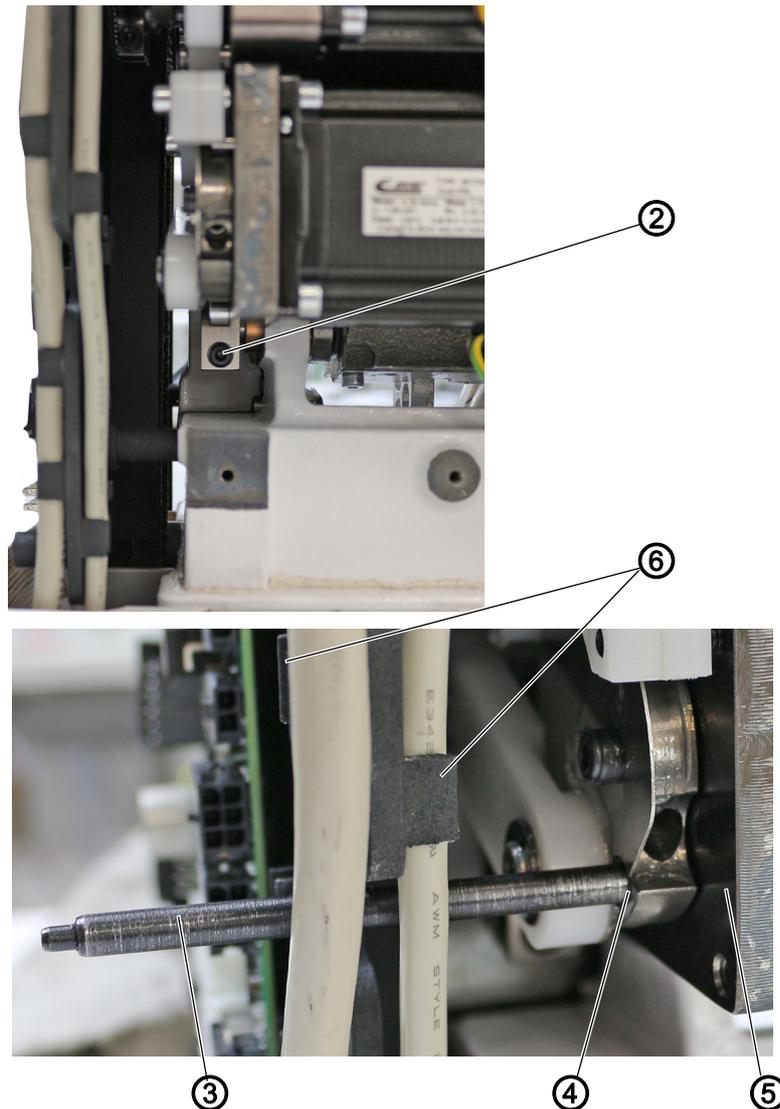
Die Stichlänge ist schrittmotorgesteuert. Der exakte Nullstich (Stichlänge 0 = kein Transport) wird durch die *Kalibrierung Nullstich* ermittelt (im Bereich vom DACflex Commander).



#### Abdeckung

- Zahnriemen-Abdeckung abnehmen (📖 S. 25)
- Motorabdeckung (📖 S. 21)
- Frontdeckel abnehmen (📖 S. 18)

Abb. 38: Mechanische Stichverstellung einstellen (2)



- (2) - Schraube  
(3) - Absteckstift  
(4) - Bohrung

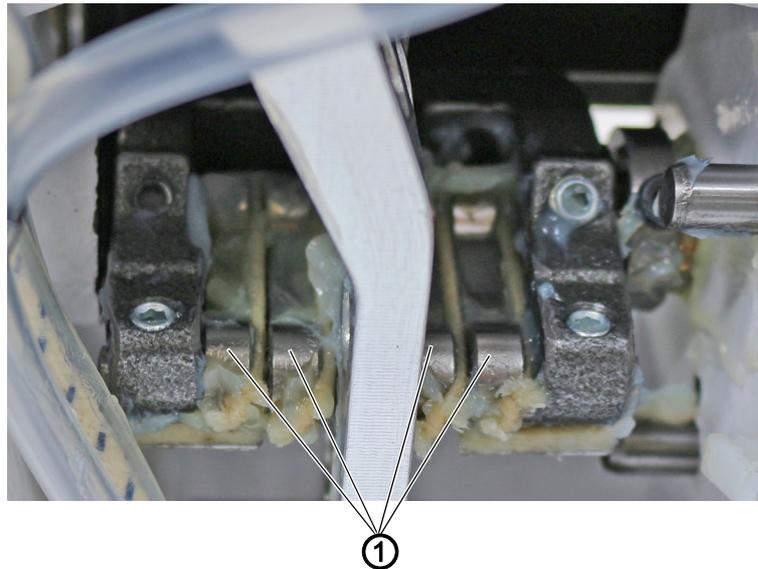
- (5) - Motorhalter  
(6) - Führungen



So nehmen Sie die mechanische Voreinstellung des Stichsteller-Getriebes vor:

1. Maschine ausschalten.
2. Schraube (2) lösen.
3. Leitungen aus den Führungen (6) herausziehen.  
Darauf achten, die Leitungen nicht zu beschädigen.
4. Absteckstift ( $\varnothing$  5 mm) (3) durch die Bohrung (4) der Kurve in die Bohrung vom Motorhalter (5) einführen.

Abb. 39: Mechanische Stichverstellung einstellen (3)



(1) - Laschen



5. Laschen (1) von Hand parallel stellen.
6. Schraube (2) festschrauben.
7. Kontrollieren, ob die Laschen (1) noch parallel stehen, falls nicht, die Einstellung wiederholen.
8. Absteckstift (3) entfernen.
9. Leitungen wieder in die Führungen (6) drücken.  
Darauf achten, die Leitungen nicht zu beschädigen.

## 7.2 Vorwärts- und Rückwärtsstich einstellen

Vorwärts- und Rückwärtsstich sind schrittmotorgesteuert und werden über die Software eingestellt.

Die Kalibrierung erfolgt nur in der Software, nicht mehr mechanisch über die Einstellung eines Exzenters.

## 8 Transporteur einstellen

### WARNUNG



#### Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

Quetschen möglich.

Maschine in die Serviceroutine fahren, bevor Sie den Transporteur einstellen.

### WARNUNG



#### Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

Quetschen möglich.

Maschine in die Servicerouting fahren, bevor Sie die Nadelstangenkulisse ausrichten.



#### Richtige Einstellung

Bei Stichlänge **0** steht der Transporteur seitlich mittig zur Stichplatte. Die Nadel sticht seitlich und in Nährichtung mittig im Transporteur ein.

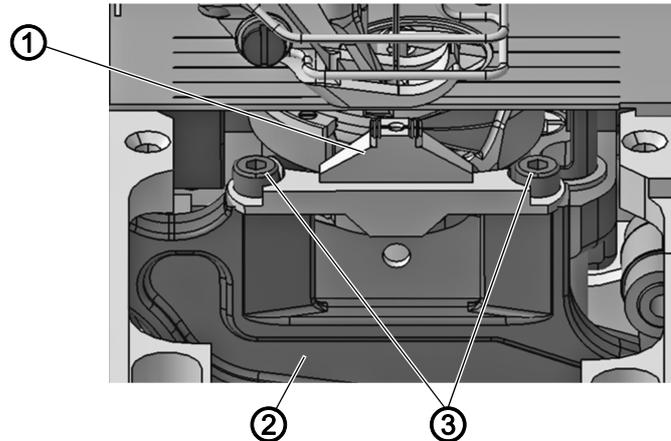


#### Information

Die Einstellung der **Transporteur-Vorschubbewegung**, der **Transporteurhub-Bewegung** und des **Ausgleichgewichts** ist im Kapitel **Exzenter-Grundeinstellungen** beschrieben.

## 8.1 Seitliche Transporteur-Position einstellen

Abb. 40: Transporteur-Position einstellen



(1) - Transporteur  
(2) - Transporteur-Träger

(3) - Schrauben



So stellen Sie die seitliche Transporteur-Position ein:

1. Serviceroutine *Transporteur > Ausrichten* ausführen (📖 S. 31).

↳ Über die Software werden die notwendigen Voreinstellungen an der Maschine ausgeführt.



2. Stichplatte demontieren (📖 S. 35).

3. Schrauben (3) lösen.

4. Transporteur (1) auf dem Transporteur-Träger (2) verschieben. Dabei die ausgebaute Stichplatte als Orientierungshilfe daneben legen, um den Transporteur (1) gerade anzuschrauben.

5. Schrauben (3) festschrauben.

6. Stichplatte montieren.

7. Transporteur-Position prüfen und falls nötig nachjustieren. Reicht das nicht aus, den gesamten Transporteur-Träger auf der Schubwelle verschieben (📖 S. 52).

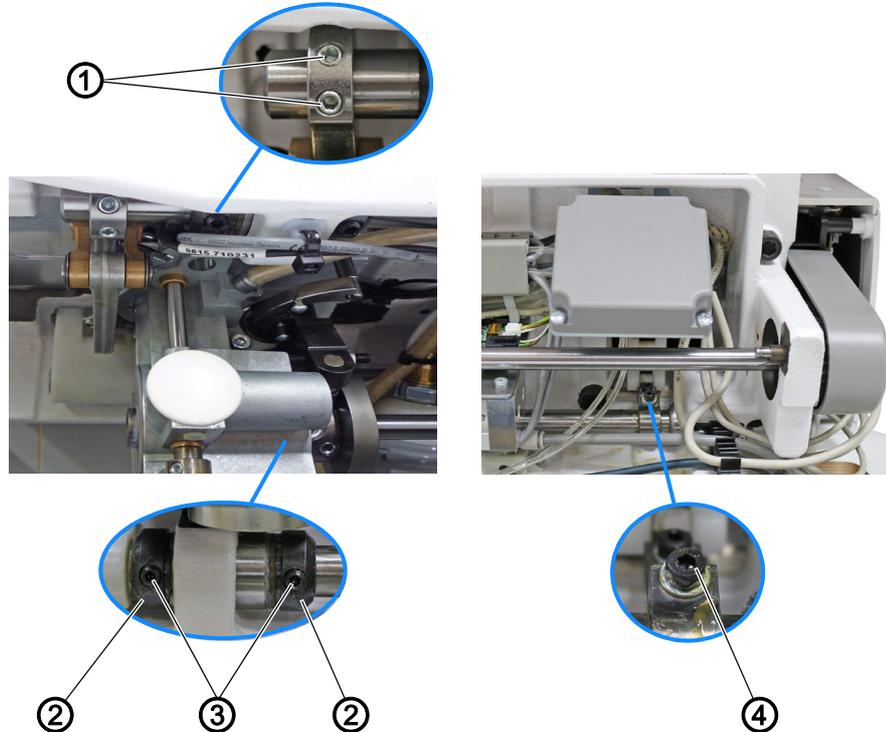


8. Serviceroutine beenden.

## 8.2 Transporteur-Träger seitlich verschieben

Der Transporteur-Träger ist über die Schubwelle mit dem Stichsteller-Getriebe verbunden und kann auf dieser Welle verschoben werden.

Abb. 41: Transporteur-Träger verschieben



(1) - Gewindestifte  
(2) - Stellringe

(3) - Gewindestifte  
(4) - Schraube



So verschieben Sie den Transporteur-Träger seitlich:

1. Serviceroutine *Transporteur* > *Ausrichten* ausführen (📖 S. 31).
- ↳ Über die Software werden die notwendigen Voreinstellungen an der Maschine ausgeführt.
2. Maschinenoberteil umlegen (📖 S. 19).
3. Gewindestifte (1) lösen.
4. Gewindestifte (3) lösen.
5. Schraube (4) lösen.
6. Transporteur-Träger quer zur Nährichtung so verschieben, dass der Transporteur genau mittig im Stichplattenausschnitt steht.
7. Stellringe (2) bis zum Anschlag aufeinander zu schieben.



### Wichtig

Darauf achten, dass die Schubwelle von den Klemmringsen dichtgestellt ist und kein axiales Spiel hat.

8. Schraube (4) festschrauben.
9. Gewindestifte (3) festschrauben.

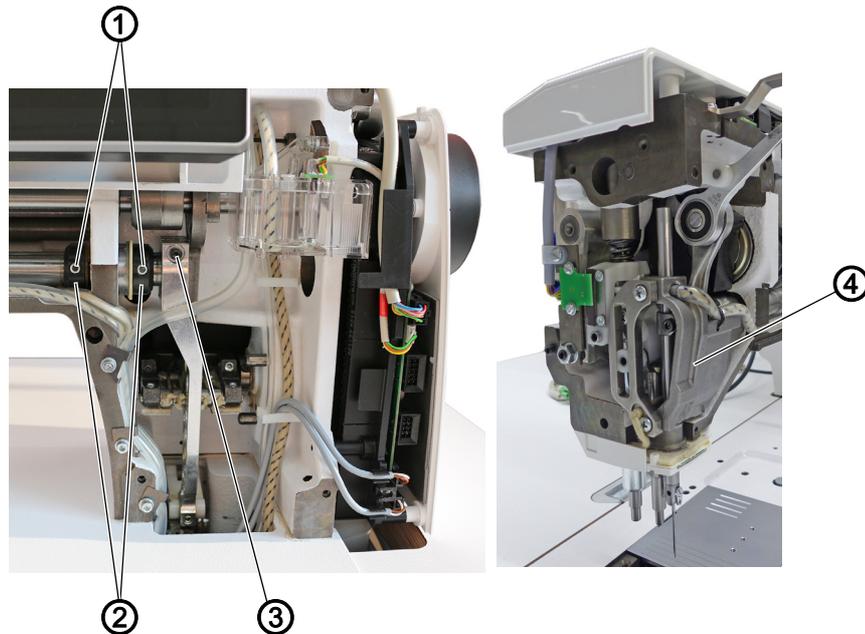
10. Gewindestifte (1) festschrauben.  
Dabei auf die richtige Einstellung der Transporteur-Höhe achten (📖 S. 57).



11. Serviceroutine beenden.

### 8.3 Nadelstangenkulisse seitlich ausrichten

Abb. 42: Nadelstangenkulisse seitlich ausrichten (1)



- (1) - Schrauben  
(2) - Stellringe

- (3) - Schraube  
(4) - Nadelstangenkulisse



#### Richtige Einstellung

Bei Stichlänge **0** sticht die Nadel genau mittig ins Stichloch.



So richten Sie die Nadelstangenkulisse seitlich aus:

1. Maschine ausschalten.
2. Frontdeckel demontieren (📖 S. 18).
3. Kopfdeckel demontieren (📖 S. 18).
4. Maschine einschalten.

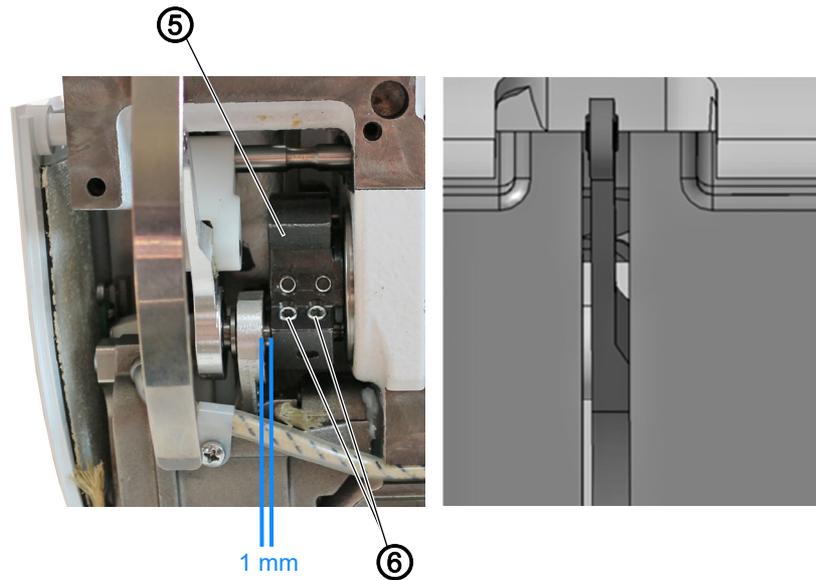


5. Serviceroutine *Nadel-Greifer* > *Nadelstange* ausführen (📖 S. 31).

👉 Über die Software werden die notwendigen Voreinstellungen an der Maschine ausgeführt.

6. Gewindestifte (1) an den Stellringen (2) lösen.
7. Schraube (3) lösen.

Abb. 43: Nadelstangenkulisser seitlich ausrichten (2)



(5) - Armwellenkurbel

(6) - Gewindestifte



8. Gewindestifte (6) auf der Armwellenkurbel (5) lösen. Darauf achten, dass die Gewindestifte (6) auf der Fläche bleiben.
9. Nadelstangenkulisser (4) seitlich so verschieben, dass die Nadel genau mittig ins Stichloch des Transporteurs sticht.
10. Stellringe (2) dichtstellen, so dass kein axiales Spiel vorhanden ist.
11. Gewindestifte (1) festschrauben.
12. Schraube (3) festschrauben.
13. Zwischen Armwellenkurbel (5) und Exzenter einen Abstand von 1 mm einstellen.
14. Gewindestifte (6) festschrauben.
15. Serviceroutine beenden.



### Reihenfolge

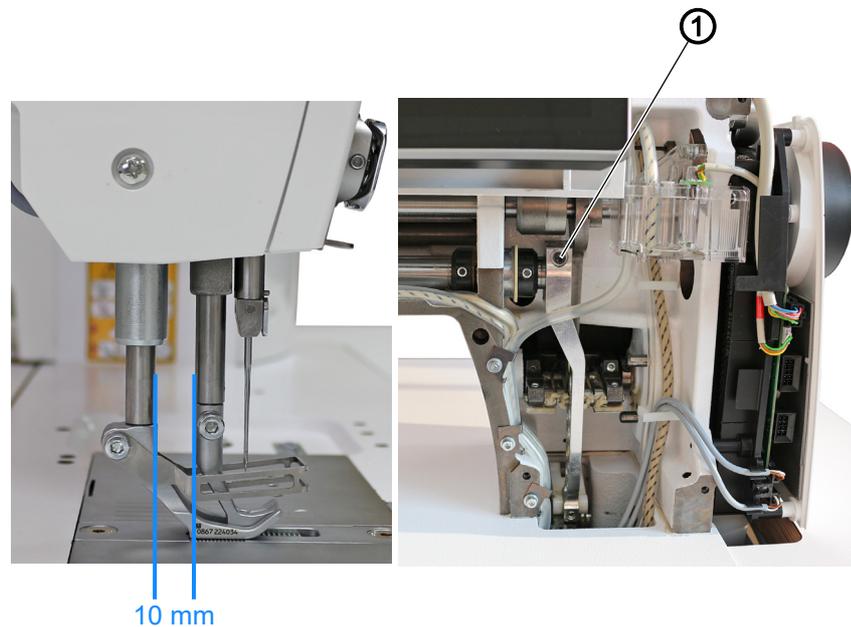


Prüfen Sie anschließend folgende Einstellungen:

- Abstand des Greifers zur Nadel (📖 S. 61)
- Schleifenhub-Stellung (📖 S. 59)

## 8.4 Nadelstangenkulisse in Nährichtung ausrichten

Abb. 44: Nadelstangenkulisse in Nährichtung ausrichten



(1) - Schraube



### Richtige Einstellung

Bei Stichtlänge **0** sticht die Nadel genau mittig ins Stichloch.



So richten Sie die Nadelstangenkulisse in Nährichtung aus:

1. Maschine ausschalten.
2. Frontdeckel demontieren (📖 S. 18).
3. Maschine einschalten.
4. Serviceroutine *Nadel-Greifer* > *Nadelstange* ausführen (📖 S. 31).



👉 Über die Software werden die notwendigen Voreinstellungen an der Maschine ausgeführt.



5. Schraube (1) lösen.
6. Nadelstangenkulisse so verschieben, zwischen Stoffdrückerstange und Transportfuß-Stange ein Abstand von **10 mm** besteht.
7. Schraube (1) festschrauben.



8. Serviceroutine beenden.

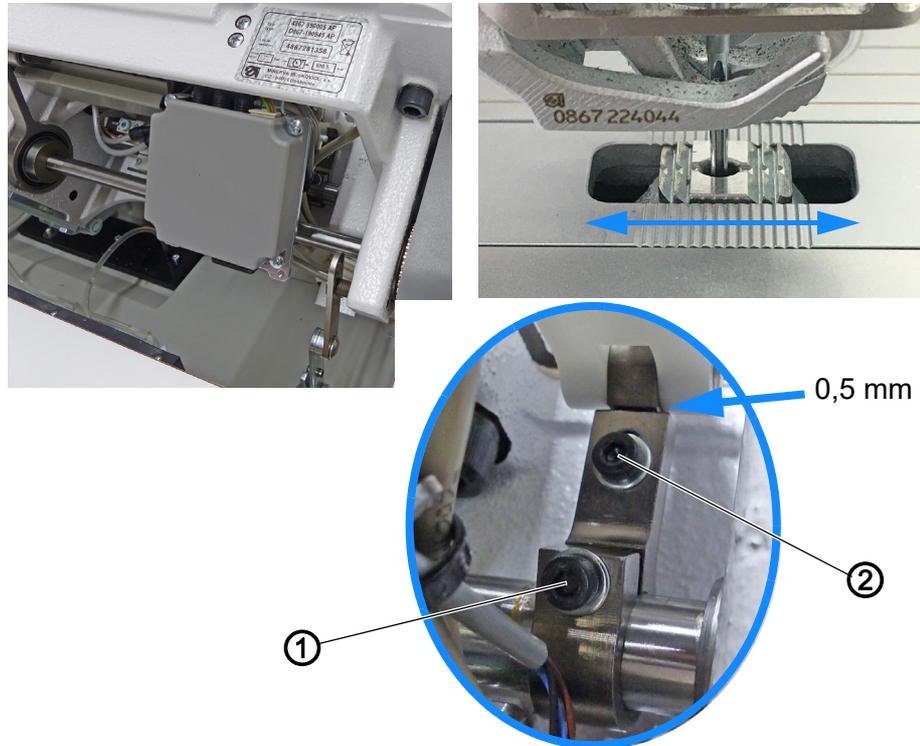
## 8.5 Transporteur in Nährichtung ausrichten



### Reihenfolge

Zuerst die Nadelstangenkulisse in Nährichtung ausrichten (📖 S. 55).

Abb. 45: Transporteur in Nährichtung ausrichten



(1) - Schraube

(2) - Schraube



So richten Sie den Transporteur in Nährichtung aus:

1. Serviceroutine *Transporteur > Ausrichten* ausführen (📖 S. 31).
- ↳ Über die Software werden die notwendigen Voreinstellungen an der Maschine ausgeführt.
2. Stichplattenschieber öffnen (📖 S. 31).
3. Maschinenoberteil umlegen (📖 S. 19).
4. Schraube (2) lösen.
5. Hebel so ausrichten, dass der Abstand zwischen Hebel und Block 0,5 mm beträgt.
6. Schraube (2) festschrauben.
7. Schraube (1) lösen.
8. Transporteur so in Nährichtung ausrichten, dass die Nadel mittig ins Stichloch einsticht.
9. Schraube (1) festschrauben.



### Reihenfolge

Prüfen Sie anschließend die Transporteurbewegung zum Stichplattenausschnitt bei maximaler Stichlänge.

## 8.6 Transporteur-Höhe im oberen Totpunkt einstellen

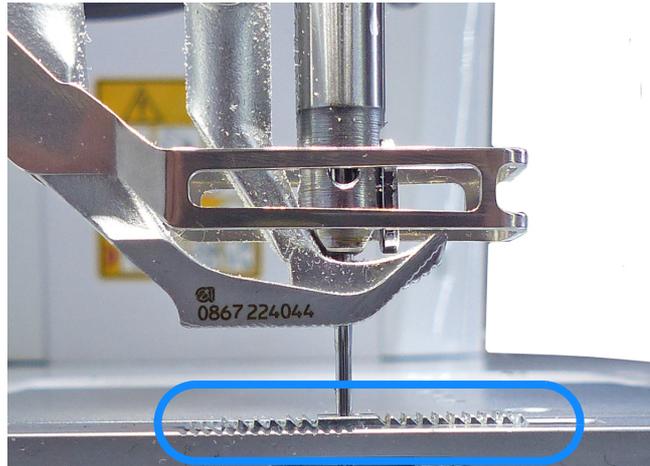
Die maximale Hubhöhe erreicht der Transporteur im oberen Totpunkt bei Handradstellung 190°.



### Richtige Einstellung

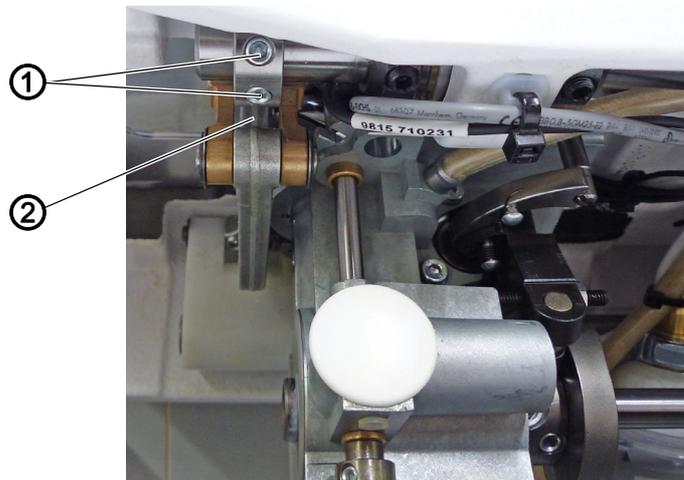
Durch Drehen am Handrad den Transporteur in die oberste Position stellen.

Abb. 46: Transporteur-Höhe im oberen Totpunkt einstellen (1)



- ↪ Die Transporteur-Oberkante ragt 0,5 mm über die Stichplatte. Bei Maschinen mit Kurzfaden-Abschneider (KFA) ragt die Transporteur-Oberkante 0,8 mm über die Stichplatte.

Abb. 47: Transporteur-Höhe im oberen Totpunkt einstellen (2)



(1) - Gewindestifte

(2) - Hebel



So stellen Sie die Transporteur-Höhe im oberen Totpunkt ein:

1. Serviceroutine *Transporteur > Ausrichten* ausführen (📖 S. 31).
- ↪ Über die Software werden die notwendigen Voreinstellungen an der Maschine ausgeführt.



2. Position Nähtrieb auf 190° prüfen.
3. Bei Bedarf mit dem Handrad manuell korrigieren.
4. Maschinenoberteil umlegen ( S. 19).
5. Gewindestifte (1) lösen.
6. Hebel (2) so drehen, dass die Oberkante des Transporteur 0,5 mm (KFA = 0,8 mm) über die Stichplatte ragt.
7. Gewindestifte (1) festschrauben.



8. Serviceroutine beenden.

## 9 Position von Greifer und Nadel

### WARNUNG



**Verletzungsgefahr durch spitze und sich bewegende Teile!**

Einstich oder Quetschen möglich.

Maschine in die Serviceroutine fahren, bevor Sie die Position von Greifer und Nadel einstellen.

### HINWEIS

#### Sachschäden möglich!

Beschädigung der Maschine, Nadelbruch oder Fadenbeschädigung durch falschen Abstand zwischen Nadel und Greiferspitze.

Nach dem Einsetzen einer Nadel mit anderer Stärke den Abstand zur Greiferspitze prüfen und falls nötig neu einstellen.

### 9.1 Schleifenhub-Stellung einstellen

Der Schleifenhub ist die Länge der Strecke vom unteren Totpunkt, der Nadelstange bis zu der Stelle, an der die Greiferspitze genau auf der vertikalen Mittellinie der Hohlkehle der Nadel steht.

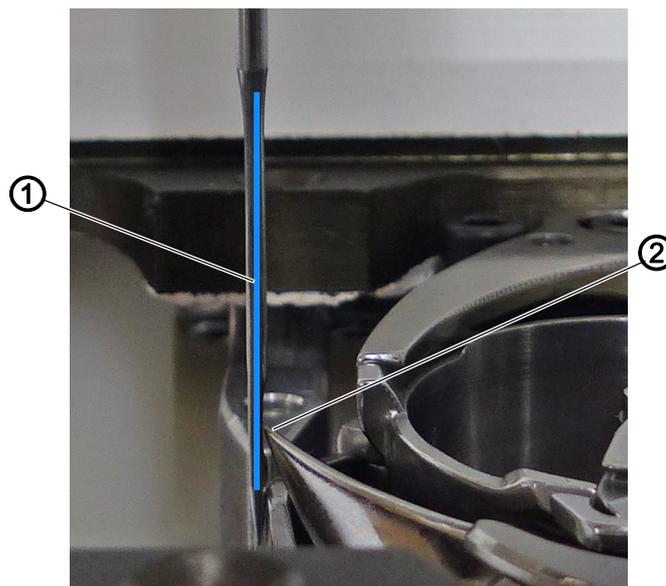


#### Reihenfolge

Prüfen Sie zunächst folgende Einstellungen:

- Nadelstangenkulisse ist korrekt ausgerichtet ( S. 53), ( S. 55)

Abb. 48: Schleifenhub-Stellung einstellen (1)



(1) - vertikale Mittellinie der Nadel

(2) - Greiferspitze



### Richtige Einstellung

Die Greiferspitze (2) zeigt genau auf die vertikale Mittellinie der Nadel (1). Diese Einstellung entspricht der Handrad-Position 202°.



So stellen Sie die Schleifenhub-Stellung ein:

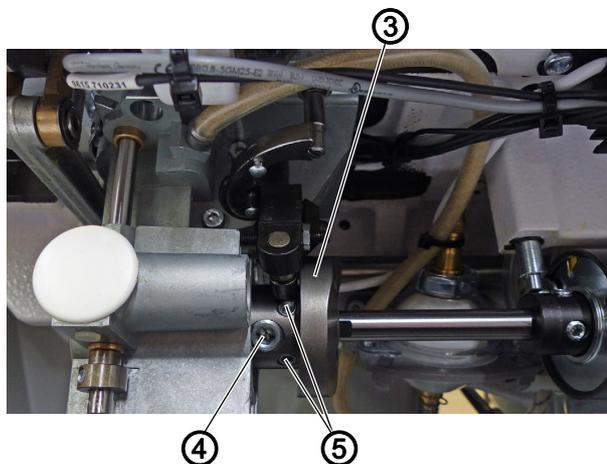
1. Serviceroutine *Nadel-Greifer > Schleifenhub* ausführen (📖 S. 31).

↳ Über die Software werden die notwendigen Voreinstellungen an der Maschine ausgeführt.



2. Stichplatte ausbauen (📖 S. 35).
3. Transporteur ausbauen (📖 S. 37).
4. Maschinenoberteil umlegen (📖 S. 19).

Abb. 49: Schleifenhub-Stellung einstellen (2)



(3) - Fadenabschneid-Kurve  
(4) - Gewindestift

(5) - Gewindestifte



5. Gewindestifte (5) lösen.
6. Fadenabschneid-Kurve (3) verdrehen.
- ↳ Die Greiferspitze (2) zeigt auf die vertikale Mittellinie der Nadel.



### Information

Falls sich die Fadenabschneid-Kurve (3) nur schwer verschieben lässt, können Sie den Gewindestift (4) leicht lösen.

7. Gewindestifte (5) festschrauben.
8. Serviceroutine beenden.





### Reihenfolge

Prüfen Sie anschließend folgende Einstellungen:

- Position des Nadelschutzes (📖 S. 63)
- Schneidzeitpunkt des Fadenabschneiders (📖 S. 94)
- eine Nadel mit korrekter Nadelstärke ist eingesetzt

## 9.2 Seitlichen Greiferabstand einstellen

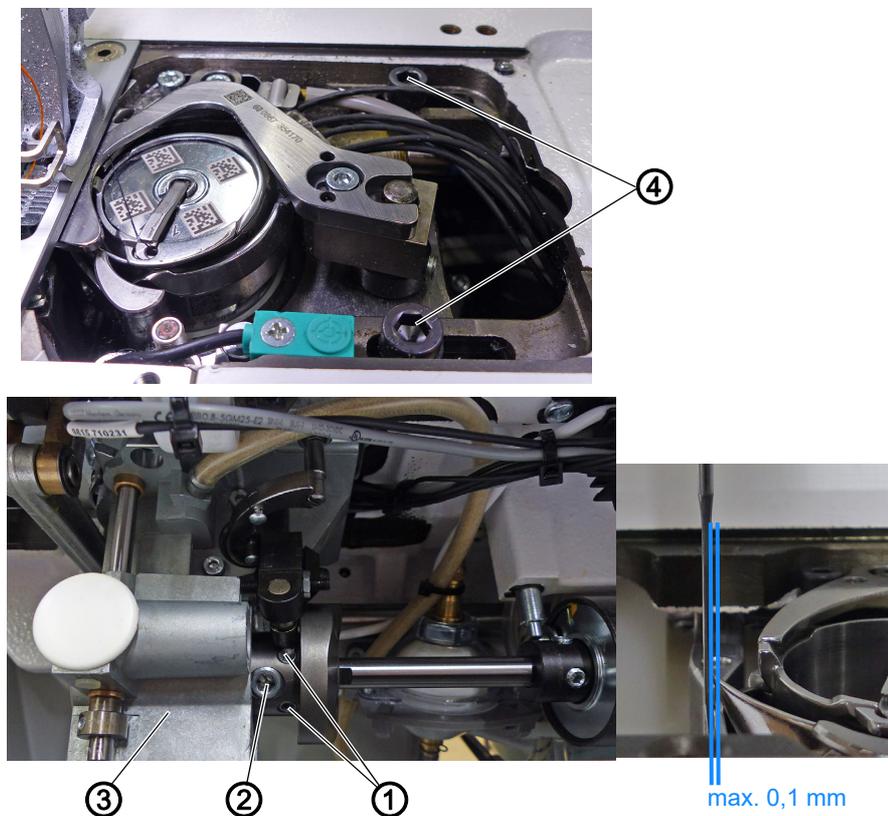


### Reihenfolge

Prüfen Sie zunächst folgende Einstellungen:

- Nadelstangenkulisse ist korrekt ausgerichtet (📖 S. 53), (📖 S. 55)
- Schleifenhub-Stellung (📖 S. 59)

Abb. 50: Seitlichen Greiferabstand einstellen



- (1) - Gewindestifte  
(2) - Gewindestift

- (3) - Greiferbock  
(4) - Schrauben



### Richtige Einstellung

Der Abstand zwischen Greiferspitze und Hohlkehle der Nadel beträgt maximal 0,1 mm.



So stellen Sie den seitlichen Greiferabstand ein:

1. Serviceroutine *Nadel-Greifer > Schleifenhub* ausführen (📖 S. 31).  
↳ Über die Software werden die notwendigen Voreinstellungen an der Maschine ausgeführt.
2. Maschine arretieren (📖 S. 38).
3. Stichplattenschieber öffnen (📖 S. 31).
4. Stichplatte ausbauen (📖 S. 35).
5. Maschinenoberteil umlegen (📖 S. 19).
6. Schrauben (4) lösen.
7. Gewindestift (2) lösen.
8. Greiferbock (3) so verschieben, dass der Abstand zwischen Greifer-  
spitze und Hohlkehle der Nadel maximal 0,1 mm beträgt.



---

### Information

Falls sich der Greiferbock nur schwer verschieben lässt, können Sie die Gewindestifte (1) leicht lösen.

---

9. Gewindestift (2) festschrauben.
10. Schrauben (4) festschrauben.
11. Serviceroutine beenden.



### Reihenfolge

Prüfen Sie anschließend folgende Einstellung:

- Position des Nadelschutzes (📖 S. 63)

### 9.3 Nadelstangenhöhe einstellen



#### Reihenfolge

Prüfen Sie zunächst folgende Einstellungen:

- Schleifenhub-Stellung ( S. 59)

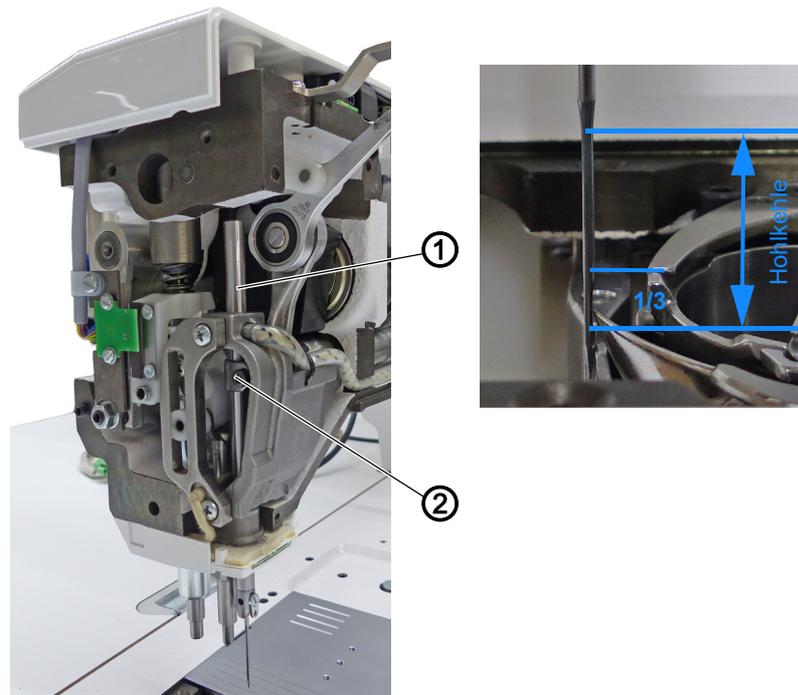


#### Störung

Störungen bei falscher Nadelstangenhöhe:

- Beschädigung der Greiferspitze
- Festklemmen des Nadelfadens
- Fehlstiche
- Fadenreißen
- Nadelbruch

Abb. 51: Nadelstangenhöhe einstellen



(1) - Nadelstange

(2) - Schraube



#### Richtige Einstellung

Die Greiferspitze steht auf der Höhe des unteren Drittels der Hohlkehle der Nadel.



So stellen Sie die Nadelstangenhöhe ein:

1. Serviceroutine *Nadel-Greifer* > *Schleifenhub* ausführen ( S. 31).
- ↳ Über die Software werden die notwendigen Voreinstellungen an der Maschine ausgeführt.
2. Kopfdeckel demontieren ( S. 18).
3. Schraube (2) lösen.



4. Nadelstange (1) so in der Höhe verschieben, dass die Greiferspitze in der Mitte des unteren Drittels der Hohlkehle der Nadel steht. Darauf achten, die Nadel nicht zeitlich zu verdrehen. Die Hohlkehle der Nadel muss zum Greifer zeigen.

5. Schraube (2) festschrauben.



6. Serviceroutine beenden.

## 9.4 Nadelschutz einstellen

Der Nadelschutz verhindert eine Berührung zwischen Nadel und Greiferspitze.

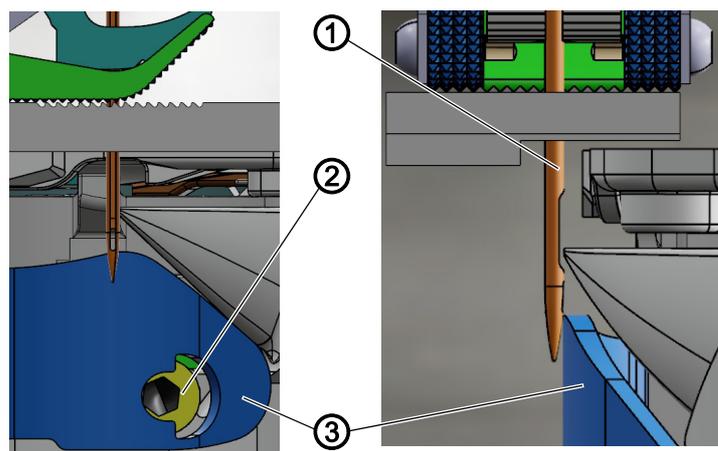


### Reihenfolge

Prüfen Sie zunächst folgende Einstellungen:

- Schleifenhub-Stellung (📖 S. 59)
- seitlicher Greiferabstand (📖 S. 61)
- Nadelstangenhöhe (📖 S. 63)

Abb. 52: Nadelschutz einstellen



- (1) - Nadel  
(2) - Schraube

- (3) - Nadelschutz



### Richtige Einstellung

Der Nadelschutz (3) drängt die Nadel gerade soweit ab, dass sie von der Greiferspitze nicht berührt werden kann.



So stellen Sie den Nadelschutz ein:

1. Serviceroutine *Nadel-Greifer* > *Schleifenhub* ausführen (📖 S. 31).  
↳ Über die Software werden die notwendigen Voreinstellungen an der Maschine ausgeführt.
2. Stichplatte ausbauen (📖 S. 35).
3. Transporteur ausbauen (📖 S. 37).



4. Handrad drehen und prüfen, wie weit der Nadelschutz (3) die Nadel (1) abdrängt.
5. Schraube (2) so drehen, dass der Nadelschutz (3) die Nadel (1) gerade so weit abdrängt, dass sie nicht von der Greiferspitze berührt werden kann.
  - **stärkeres Abdrängen:** Schraube (2) gegen den Uhrzeigersinn drehen
  - **geringeres Abdrängen:** Schraube (2) im Uhrzeigersinn drehen
6. Serviceroutine beenden.



## 10 Spulengehäuse-Lüfter

### WARNUNG

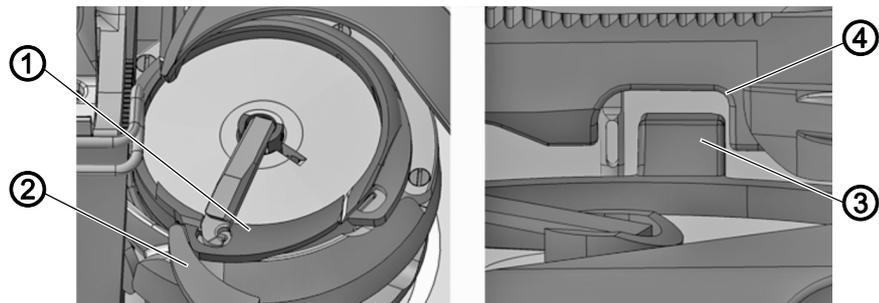


**Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!**

Quetschen möglich.

Maschine ausschalten, bevor Sie den Spulengehäuse-Lüfter einstellen.

Abb. 53: Spulengehäuse-Lüfter einstellen (1)

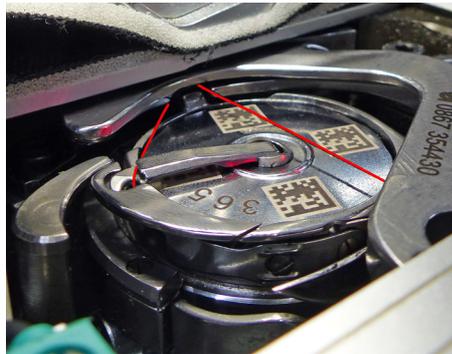


(1) - Spulengehäuse  
(2) - Spulengehäuse-Lüfter

(3) - Spulengehäuse-Nase  
(4) - Aussparung in Stichplatte (FA)  
bzw. im Fadenziehmesser (KFA)

Der Greifer zieht den Nadelfaden zwischen der Spulengehäuse-Nase (3) und der Aussparung in der Stichplatte (FA) bzw. im Fadenziehmesser (KFA) (4) hindurch.

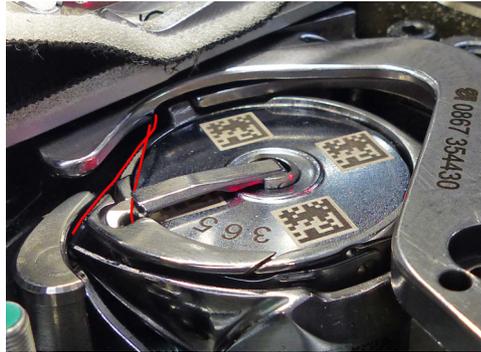
Abb. 54: Spulengehäuse-Lüfter einstellen (2)



Der Spulengehäuse-Lüfter (2) drückt das Spulengehäuse (1) in diesem Moment weg, damit ein Spalt für den Faden entsteht.

Wenn die Greiferspitze sich unterhalb des Spulengehäuse-Lüfters (2) befindet, muss der Spulengehäuse-Lüfter (2) öffnen, damit der Faden auch an dieser Stelle vorbeigleiten kann.

Abb. 55: Spulengehäuse-Lüfter einstellen (3)



Für einen störungsfreien Durchschlupf müssen die Weite des Lüftungsspalts und der Öffnungszeitpunkt eingestellt werden.



### Störung

Störungen bei falscher Einstellung des Spulengehäuse-Lüfters:

- Fadenreißen
- Schlaufenbildung auf der Nahtunterseite
- laute Maschinengeräusche

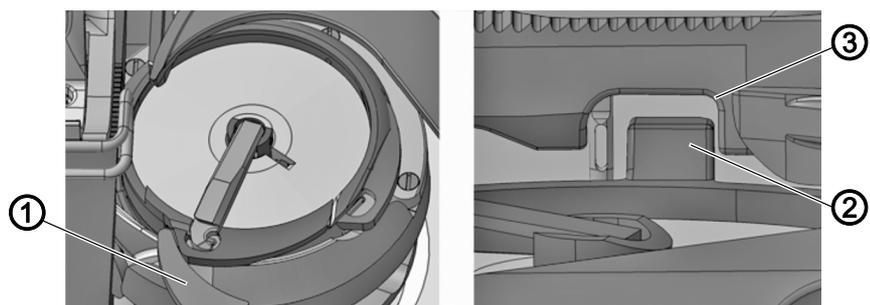


### Information

Im Dürkopp Adler Youtube-Kanal finden Sie auch Videos für die Einstellungen am Spulengehäuse-Lüfter.

## 10.1 Lüftungsspalt einstellen

Abb. 56: Lüftungsspalt einstellen (1)



- (1) - Spulengehäuse-Lüfter  
(2) - Spulengehäuse-Nase

- (3) - Aussparung in Stichplatte (FA)  
bzw. im Fadenziehmesser (KFA)

Die Weite des Lüftungsspalts immer nach Änderungen der Nadelfaden-Stärke prüfen. Die richtige Weite des Lüftungsspalts hängt von der Stärke des Nadelfadens ab.



### Richtige Einstellung

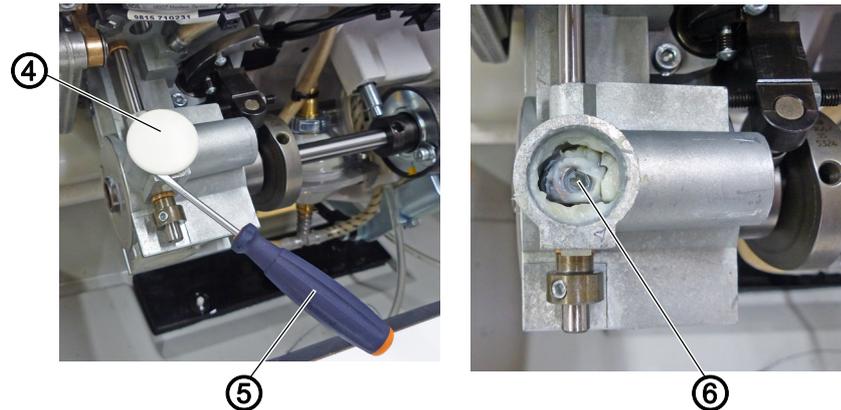
Der Nadelfaden gleitet ungehindert zwischen der Spulengehäuse-Nase (2) und der Aussparung in der Stichplatte (FA) bzw. im Fadenziehmesser (KFA) (3) hindurch.



So stellen Sie den Lüftungsspalt ein:

1. Stichplattenschieber öffnen (📖 S. 31).
2. Maschinenoberteil umlegen (📖 S. 19).

Abb. 57: Lüftungsspalt einstellen (2)



(4) - Stopfen

(5) - Schraubendreher

(6) - Gewindestift



3. Stopfen (4) mit Schraubendreher (5) abhebeln.
4. Stopfen (4) abnehmen.
5. Gewindestift (6) lösen.
6. Spulengehäuse-Lüfter (1) so einstellen, dass der Spalt zwischen der Spulengehäuse-Nase (2) und der Aussparung in der Stichplatte (FA) bzw. im Fadenziehmesser (KFA) (3) gerade groß genug ist, um den Nadelfaden störungsfrei durchschlüpfen zu lassen.



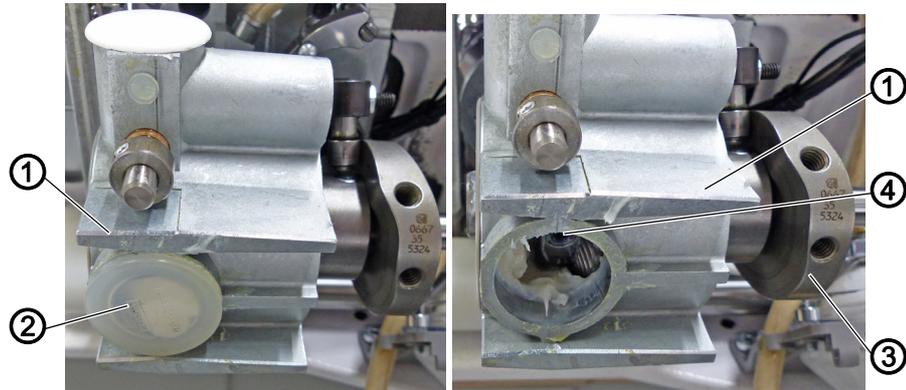
### Wichtig

Sicherstellen, dass der Spalt nicht zu groß ist. Das Greifer-Mittelteil darf nicht an der Aussparung in der Stichplatte (FA) bzw. im Fadenziehmesser (KFA) (3) anschlagen.

7. Gewindestift (6) festschrauben.
8. Stopfen (4) wieder aufsetzen und festdrücken.

## 10.2 Lüftungszeitpunkt einstellen

Abb. 58: Lüftungszeitpunkt einstellen (1)



(1) - Greifergehäuse  
(2) - Stopfen

(3) - Steuerkurve  
(4) - Gewindestift



### Richtige Einstellung

Wenn die Greiferspitze sich nach der Schlingenaufnahme unterhalb des Spulengehäuse-Lüfters befindet (Position unten eingekreist), öffnet der Spulengehäuse-Lüfter, um den Weg für den Faden freizumachen. Bei 1-Nadelmaschinen geschieht dies bei Handradposition ca. 350°.

Abb. 59: Lüftungszeitpunkt einstellen (2)



Bei 2-Nadelmaschinen bei 100° am rechten bzw. 300° am linken Greiflager steht der Gewindestift (4) genau mittig in der Öffnung. (Innensechskant-Schlüssel zur Orientierung in den Gewindestift stecken.)



So stellen Sie den Lüftungszeitpunkt ein:

1. Maschinenoberteil umlegen (📖 S. 19).
2. Stopfen (2) an der Unterseite des Greifergehäuses (1) abziehen.
3. Gewindestift (4) durch die Öffnung lösen.
4. Handrad drehen, bis die Greiferspitze genau unterhalb des Spulengehäuse-Lüfters steht.
5. Steuerkurve (3) mit dem Inbusschlüssel so drehen, dass der Spulengehäuse-Lüfter zum richtigen Zeitpunkt öffnet.
6. Gewindestift (4) festschrauben.
7. Stopfen (2) in die Öffnung stecken.
8. Nähtest durchführen.

## 11 Nähfüße

### WARNUNG



**Verletzungsgefahr durch spitze und sich bewegende Teile!**

Einstich oder Quetschen möglich.

Maschine in die Serviceroutine fahren, bevor Sie die Nähfüße einstellen.

### 11.1 Nähfuß-Hubgetriebe einstellen

#### HINWEIS

**Sachschaden möglich!**

Die Platine kann beschädigt werden, damit ist die Maschine nicht mehr uneingeschränkt einsatzbereit.

Bei allen Arbeiten an der Platine unbedingt ein Antistatik-Armband tragen!



#### **Richtige Einstellung**

Alle Wellen des Getriebes sitzen auf Fläche.  
Das Getriebe hat kein seitliches Spiel.

Durch Federdruck liegt das Getriebe immer sicher in Nullstellung an der Steuerkurve an.

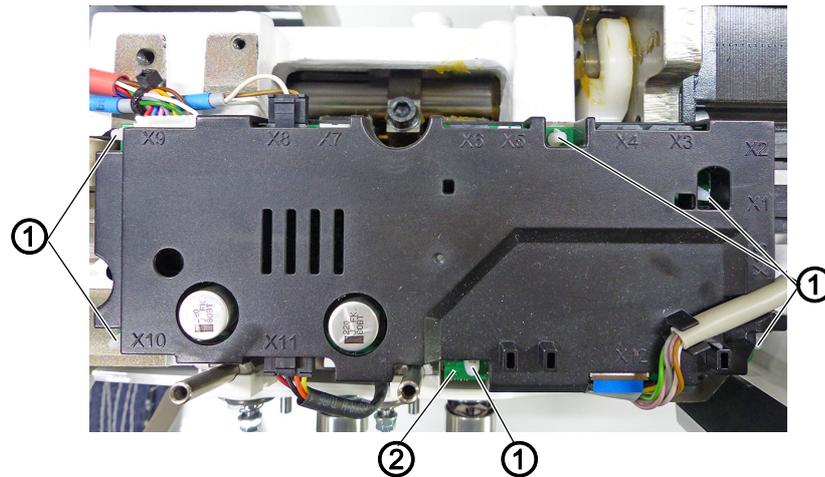


#### **Reihenfolge**

Prüfen Sie zunächst folgende Einstellung:

- Grundeinstellung der Exzenter für Nähfuß-Hub, Transporteur-Hub und Transporteur-Bewegung

Abb. 60: Nähfuß-Hubgetriebe einstellen (1)



(1) - Abstandhalter

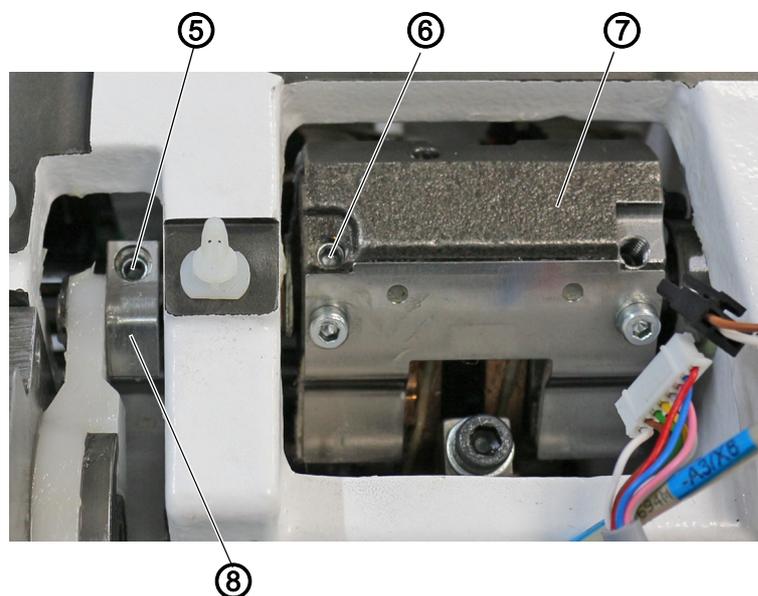
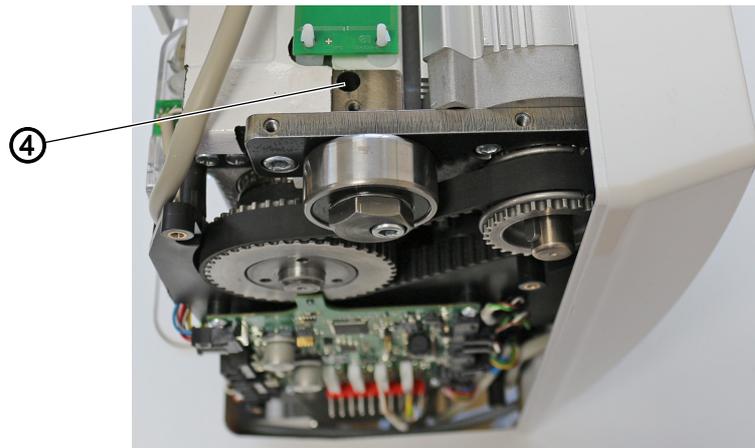
(2) - Platine



So stellen Sie das Nähfuß-Hubgetriebe ein:

1. Maschine ausschalten.
2. Handrad demontieren.
3. Zahnriemen-Abdeckung demontieren (📖 S. 25).
4. Armdeckel demontieren (📖 S. 18).
5. Frontdeckel demontieren (📖 S. 18).
6. Alle Stecker von der Platine (2) lösen.
7. Rastnasen/Abstandhalter (1) entriegeln.
8. Platine (2) VORSICHTIG von den Abstandhaltern (1) abnehmen.

Abb. 61: Nähfuß-Hubgetriebe einstellen (3)

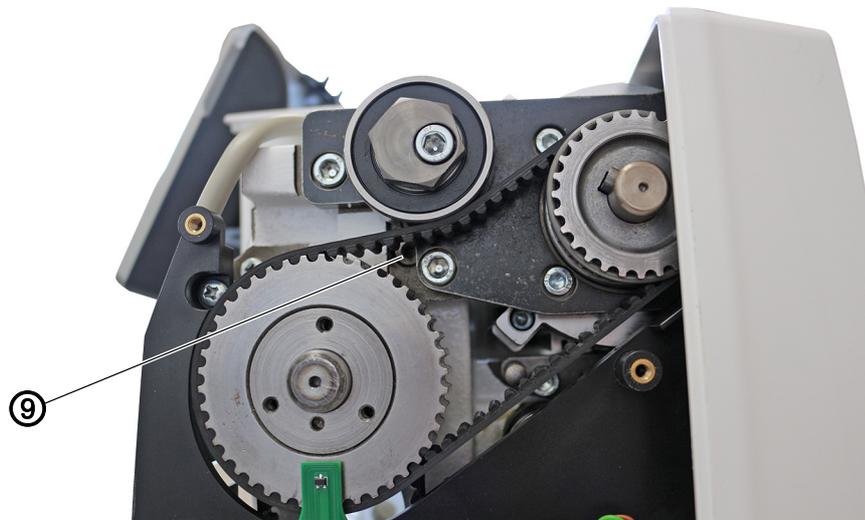


- |                    |                   |
|--------------------|-------------------|
| (3) - Schraube     | (6) - Getriebe    |
| (4) - Gewindestift | (7) - Klemmkloben |
| (5) - Gewindestift |                   |



9. Schraube (4) lösen.
- ↙ Die Feder löst sich, die das Getriebe (7) bei ausgeschalteter Maschine in die 0-Stellung zurückdrückt.
10. Gewindestift (5) durch die Bohrung am Klemmkloben (8) auf der Fläche festschrauben.
11. Gewindestift (6) lösen.  
Prüfen, ob der darunterliegende Gewindestift fest auf der Fläche sitzt.  
Falls nicht, Gewindestift festschrauben, damit kein Spiel vorhanden ist.
12. Gewindestift (6) festschrauben.

Abb. 62: Nähfuß-Hubgetriebe einstellen (4)



(8) - Schraube



13. Feder über die Schraube (9) im Uhrzeigersinn drehen, bis das Getriebe (7) in 0-Stellung steht.
- ↳ Die Laschen des Hubgetriebes stehen parallel.
14. Feder um 45° im Uhrzeigersinn über die Schraube (9) spannen und mit der Schraube (4) fixieren.
15. Per Hand testen, ob das Getriebe (7) durch die Feder in 0-Stellung gedrückt wird.
16. Platine (3) wieder montieren.
17. Stecker an der Platine (3) anstecken.
18. Abdeckung (1) der Platine aufsetzen.
19. Stecker (2) anstecken.

## 11.2 Gleichmäßigen Nähfuß-Hub einstellen

Abb. 63: Gleichmäßigen Nähfuß-Hub einstellen (1)



(1) - Transportfuß

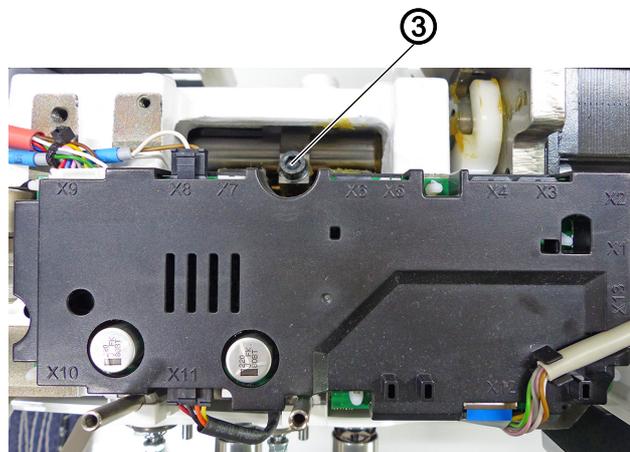
(2) - Stoffdrücker-Fuß



### Richtige Einstellung

Stoffdrücker-Fuß (2) und Transportfuß (1) werden gleich hoch angehoben.

Abb. 64: Gleichmäßigen Nähfuß-Hub einstellen (2)



(3) - Schraube



So stellen Sie den gleichmäßigen Nähfuß-Hub ein:

1. Maschine ausschalten.
2. Armdeckel demontieren (📖 S. 18).
3. Transporteur auf Stichplattenniveau stellen.
4. Schraube (3) lösen.
5. Stoffdrücker-Fuß (2) und Transportfuß (1) auf Stichplattenniveau absenken.

- Schraube (3) wieder festschrauben.

### Einstellung prüfen



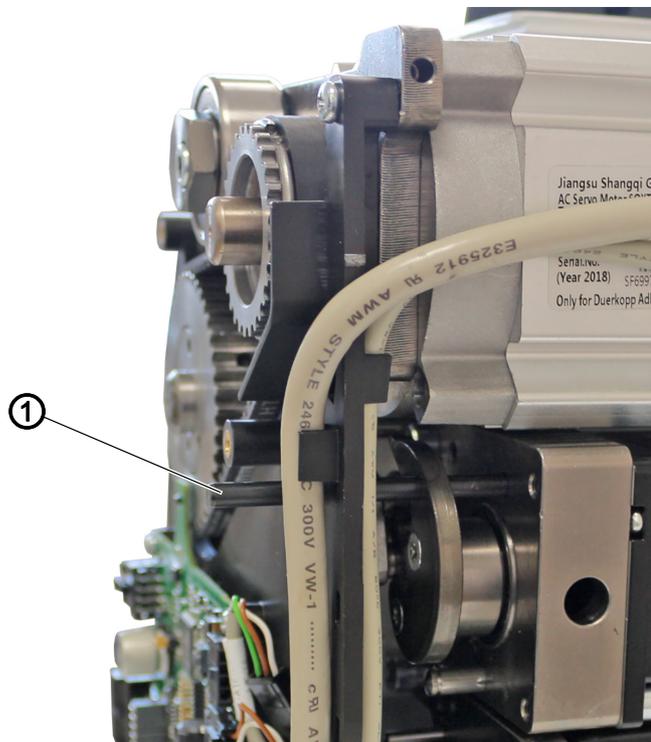
So prüfen Sie die Einstellung:



- Nähfußhub im Nahtprogramm auf **3** stellen.
- Taste **Service-Stopp** drücken.
- In Nähfuß-Hochstellung mit einem 3 mm-Innensechskant-Schlüssel prüfen, ob der Hub gleich ist.
- Falls nötig nachjustieren.

### 11.3 Nähfuß-Lüftung und Nähfuß-Druck einstellen

Abb. 65: Nähfuß-Druck und Nähfuß-Lüftung einstellen (1)



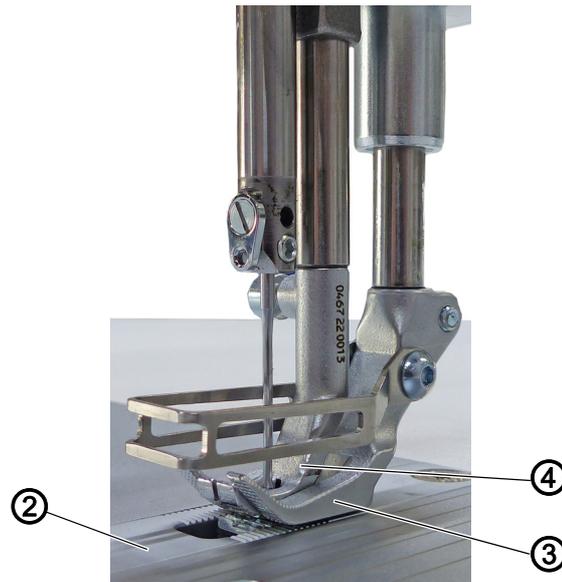
(1) - Absteckstift



So stellen Sie den Nähfuß-Druck und die Nähfuß-Lüftung ein:

- Maschine ausschalten.
- Zahnriemen-Abdeckung demontieren ( S. 25).
- Motorabdeckung demontieren ( S. 21).
- Absteckstift ( $\varnothing$  5 mm) (1) einsetzen.

Abb. 66: Nähfuß-Druck und Nähfuß-Lüftung einstellen (2)



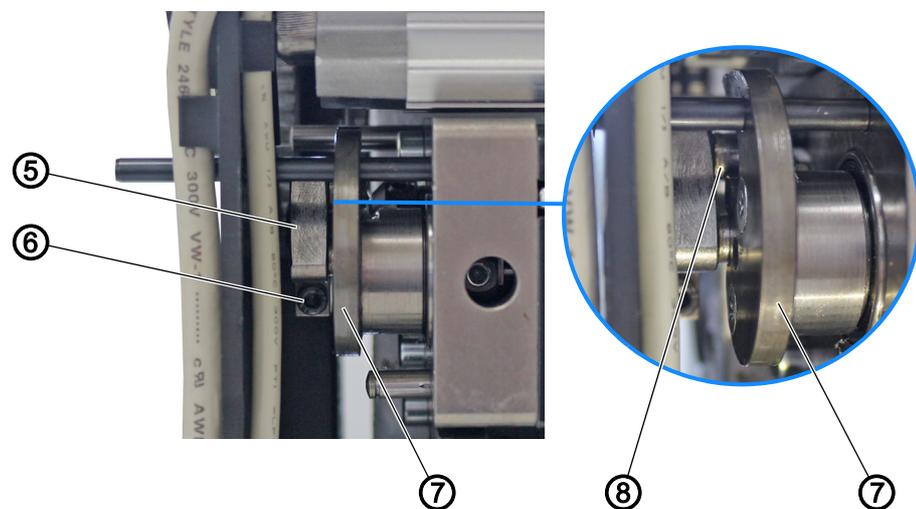
(2) - Stichplatte  
(3) - Transportfuß

(4) - Stoffdrücker-Fuß



5. Stoffdrücker-Fuß (4) und Transportfuß (3) müssen auf der Stichplatte (2) aufliegen, ggf. per Handrad ausrichten.

Abb. 67: Nähfuß-Druck und Nähfuß-Lüftung einstellen (3)



(5) - Hebel  
(6) - Schraube

(7) - Kurve  
(8) - Rolle



6. Schraube (6) lösen.
7. Kurve (7) so einstellen, dass die Rolle (8) satt in der Kurve (7) liegt.
8. Hebel (5) seitlich ausrichten: Die Rolle (8) muss bündig zur Kurve (7) stehen.
9. Schraube (6) festschrauben.
10. Absteckstift (1) entfernen.

## Nähfuß-Druck



### Richtige Einstellung

Das Nähgut verrutscht nicht und wird störungsfrei transportiert. Der korrekte Nähfuß-Druck hängt vom Nähgut ab:

- Geringerer Druck für weiche Materialien, z. B. Stoff
- Höherer Druck für feste Materialien, z. B. Leder oder Lamine



Der Nähfuß-Druck wird über die Programmparameter eingestellt (📖 S. 115).

## Höhe der Nähfuß-Lüftung



### Richtige Einstellung

Der Abstand zwischen den gelüfteten Nähfüßen und der Stichplatte ist bei Auslieferung voreingestellt.

Bei Maschinen mit Kurzfaden-Abschneider ist der Abstand auf 18 mm voreingestellt.



Die Höhe der Nähfuß-Lüftung wird über die Programmparameter eingestellt (📖 S. 115).



Mit halb rückwärts getretenem Pedal werden die Nähfüße während des Nähens gelüftet, z. B. um das Nähgut zu verschieben.

Bei ganz rückwärts getretenem Pedal werden die Nähfüße nach dem Fadenschneiden gelüftet, damit das Nähgut entnommen werden kann.

## 12 Nadelfaden-Spannung einstellen

Die Einstellung der Fadenspannung erfolgt über die 3-Punkt-Kalibrierung in der Software (DACflex commander)

### VORSICHT



**Verletzungsgefahr durch spitze und sich bewegende Teile!**

Einstich oder Quetschen möglich.

Maschine ausschalten, bevor Sie die Nadelfaden-Spannung einstellen.



### Information

Zur Einstellung der Nadelfaden-Spannung benötigen Sie einen Zugspannungsmesser. In der  *Teileliste* der 550-D800 ist die entsprechende Materialnummer aufgeführt.

### 12.1 Nadelfaden-Regulator einstellen

Der Nadelfaden-Regulator bestimmt, mit welcher Spannung der Nadelfaden um den Greifer geführt wird. Die benötigte Spannung hängt von Nähgutstärke, Fadenstärke und Stichlänge ab.

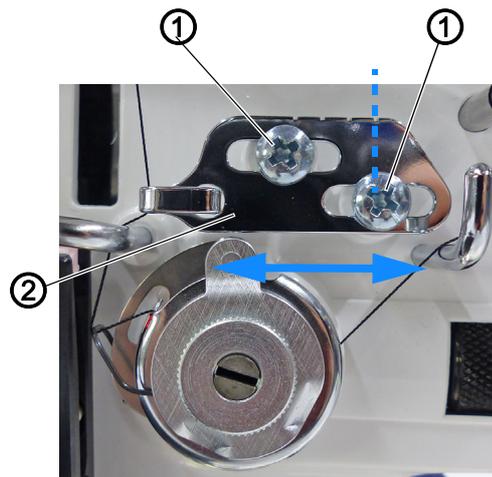
- geringere Nadelfaden-Spannung: dünnes Nähmaterial, kleine Fadenstärken
- höhere Nadelfaden-Spannung: dickes Nähmaterial, große Fadenstärken



### Richtige Einstellung

Die Schlinge des Nadelfadens gleitet mit geringer Spannung über die dickste Stelle des Greifers (Fadenhebel UT), ohne Schlaufen zu bilden oder zu haken.

Abb. 68: Nadelfaden-Regulator einstellen



(1) - Schrauben

(2) - Nadelfaden-Regulator



So stellen Sie die Nadelfaden-Regulator ein:

1. Nadelfaden einfädeln.
2. Maschine einschalten.
3. Als Admin anmelden ( S. 122).
4. Schaltfläche **Check** drücken.
5. Schaltfläche **DACflex Commander** drücken.
6. In den Manuellen Modus wechseln.
7. Annähen.
8. Taste **Service-Stopp** drücken.
9. Stichplattenschieber öffnen ( S. 31).
10. Handrad drehen und Umlauf des Nadelfadens um den Greifer beobachten.
11. Schrauben (1) lösen.
12. Nadelfaden-Regulator (2) verschieben
  - **Nadelfaden-Spannung verringern:** Nadelfaden-Regulator (2) nach links schieben
  - **Nadelfaden-Spannung erhöhen:** Nadelfaden-Regulator (2) nach rechts schieben
13. Schrauben (1) festschrauben.

**Information**

Bei Werkseinstellung ist der Nadelfaden-Regulator (2) so eingestellt, dass die rechte Kerbe des Nadelfaden-Regulators (2) mittig über der rechten Schraube (1) steht.

14. Stichplattenschieber wieder schließen ( S. 31).
15. Taste **Service-Stopp** drücken.

16. Naht beenden.
  17. Nahtprogramm prüfen, ggf. nochmal anpassen.
  18. Spule bestätigen.
- ↵ Die Maschine ist wieder nähbereit.

## 12.2 Fadenanzugsfeder einstellen

Die Fadenanzugsfeder hält den Nadelfaden von der Hochstellung des Fadenhebels bis zum Eintauchen des Nadelöhrs in das Nähgut unter Spannung.



### Richtige Einstellung

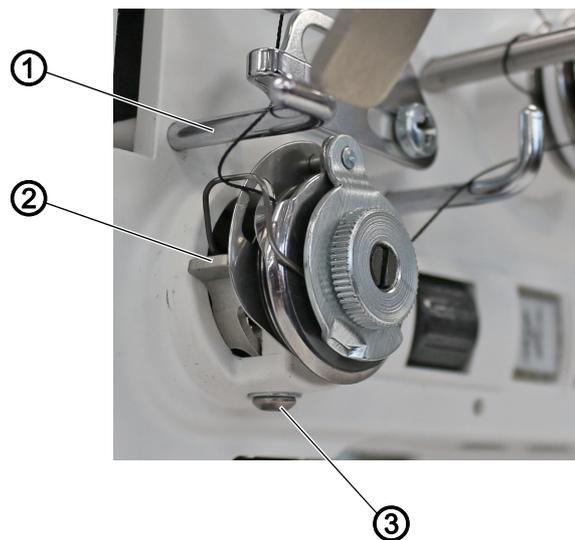
Die Fadenanzugsfeder liegt erst dann am Anschlag an, wenn das Nadelöhr in das Nähgut eingetaucht ist.

Die Einstellung der Fadenanzugsfeder muss je nach Nähgut und gewünschtem Nähergebnis variiert werden.

### 12.2.1 Federweg einstellen

Werksseitig ist ein Federweg zwischen Fadenführung (1) und Anschlag (2) voreingestellt. Bei Bedarf kann der Federweg verändert werden.

Abb. 69: Federweg einstellen



(1) - Fadenführung  
(2) - Anschlag

(3) - Schraube



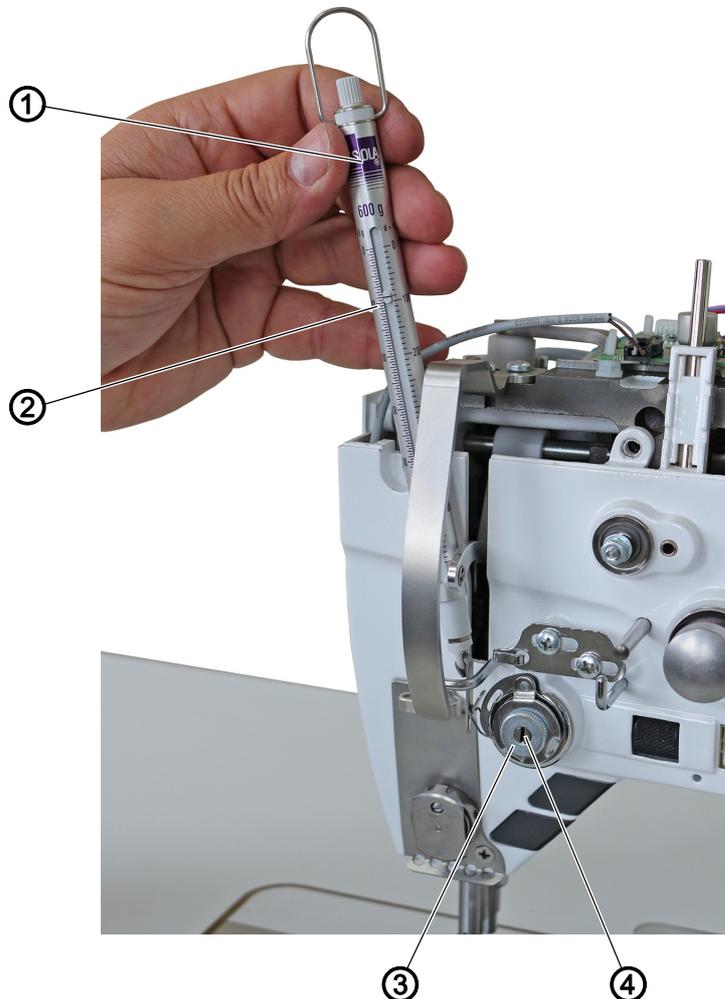
So stellen Sie den Federweg ein:

1. Schraube (3) lösen.
2. Anschlag (2) drehen, um den Federweg einzustellen.
  - **längerer Federweg:** Anschlag (2) gegen den Uhrzeigersinn drehen
  - **kürzerer Federweg:** Anschlag (2) im Uhrzeigersinn drehen
3. Schraube (3) festschrauben.

### 12.2.2 Federspannung einstellen

Werksseitig ist eine Federspannung von 90 Gramm voreingestellt.

Abb. 70: Federspannung einstellen



(1) - Federwaage  
(2) - Skala

(3) - Rändelmutter  
(4) - Schraube



So stellen Sie die Federspannung ein:

1. Federwaage (1) in die Fadenanzugsfeder einhängen.
2. An der Federwaage (1) ziehen, bis sich die Fadenanzugsfeder bewegt.
3. Rändelmutter (3) lösen.
4. Schraube (4) verdrehen, um die Federspannung einzustellen:
  - **größere Federspannung:** Schraube (4) gegen den Uhrzeigersinn drehen
  - **geringere Federspannung:** Schraube (4) im Uhrzeigersinn drehen
- ↳ An der Skala (2) der Federwaage (1) wird der Federspannungswert abgelesen.
5. Rändelmutter (3) festschrauben.

### 12.3 Fadenkraft-Sensor austauschen

#### WARNUNG



#### Verletzungsgefahr durch Strom!

Sichergehen, dass die Spannung wirklich abgeschaltet ist.

Maschine vom Stromnetz trennen.

#### HINWEIS

#### Sachschäden möglich!

Beschädigung der Platinen.

Platinen nicht über eine Oberfläche bzw. Unterlage schieben.

Platinen nur an den Kanten festhalten.

#### HINWEIS

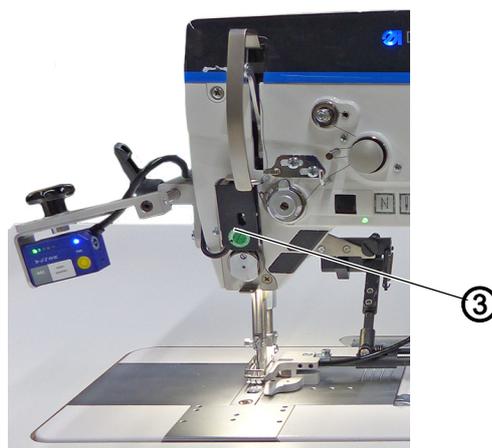
#### Sachschäden möglich!

Beschädigung der Platinen durch elektrostatische Entladung.

Alte Platine nach dem Ausbau und neue Platine nach dem Auspacken aus der Schutzhülle **IMMER** mit der Bauelemente-Seite nach oben auf eine geerdete und statisch entladene Unterlage legen (📖 S. 15).

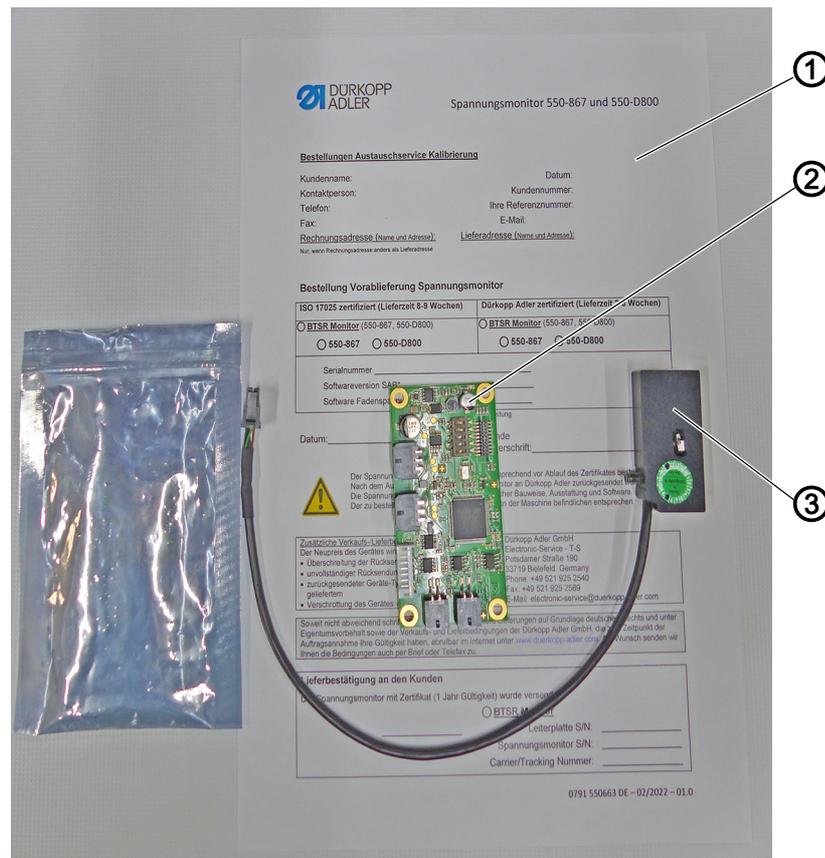
Während dem Umgang mit Platinen Anti-Statik-Manschetten tragen.

Abb. 71: Fadenkraft-Sensor austauschen (1)



(3) - Fadenkraft-Sensor

Abb. 72: Fadenkraft-Sensor austauschen (2)



(1) - Formular  
(2) - Platine

(3) - Fadenkraft-Sensor



### Wichtig

Um fehlerfreie Nähergebnisse dauerhaft gewährleisten zu können und um die rechtlichen Anforderungen an Sollreißnähte zu erfüllen, muss der Fadenkraft-Sensor (3) mindestens einmal jährlich von Dürkopp Adler geprüft und neu kalibriert werden. Dazu nutzen Sie das entsprechende Formular (1). Der Fadenkraft-Sensor (3) wird immer zusammen mit der zugehörigen Platine (2) ausgetauscht.



So tauschen Sie den Fadenkraft-Sensor (3) aus:

1. Neuen Fadenkraft-Sensor (3) und neue Platine (2) über das entsprechende Formular bei Dürkopp Adler bestellen.
2. Nach Erhalt des Fadenkraft-Sensors (3) und der Platine (2) können die Komponenten getauscht werden.
3. Maschine ausschalten.
4. Netzstecker ziehen.

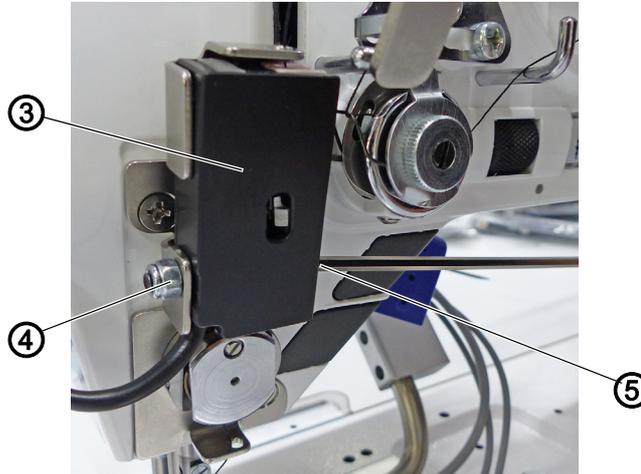


### Wichtig

5. Sicherstellen, dass auch die unterbrechungsfreie Stromversorgung (USV) ausgeschaltet und die Maschine stromlos ist.

6. Kopfdeckel demontieren (📖 S. 18), dabei ggf. auch montierte Apparate demontieren.
7. Armdeckel und Frontdeckel demontieren
8. Stecker vom alten Fadenkraft-Sensor (3) abziehen.

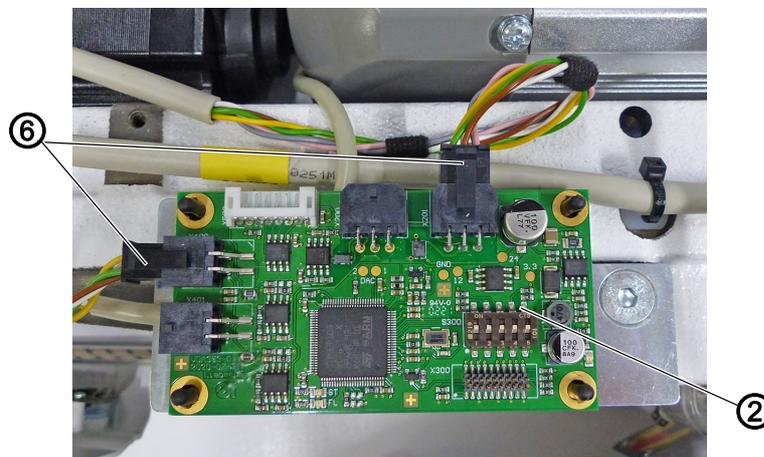
Abb. 73: Fadenkraft-Sensor austauschen (3)



- (3) - Fadenkraft-Sensor  
 (4) - Mutter  
 (5) - Schraube (verdeckt)

9. Schraube (5) und Mutter (4) lösen.
10. Fadenkraft-Sensor (3) abnehmen.

Abb. 74: Fadenkraft-Sensor austauschen (4)



- (2) - Platine  
 (6) - Stecker

11. Alle Stecker (6) von der alte Platine (2) abziehen.
12. Platine vorsichtig abnehmen.
13. Neue Teile auspacken.
14. Neuen Fadenkraft-Sensor einbauen.
15. Neue Platine einbauen.
- 👉 Auf dem neuen Fadenkraft-Sensor und auf der neuen Platine zeigen Aufkleber den nächsten Prüftermin an.

16. Alten Fadenkraft-Sensor (3) und alte Platine (2) zusammen an Dürkopp Adler zurückschicken.

**Information**

Die Prüfergebnisse des neuen Fadenkraft-Sensors und der neuen Platine werden in einem Zertifikat festgehalten, das mitgeliefert wird.

---

## 13 Kurzfaden-Abschneider (KFA)

### WARNUNG



**Verletzungsgefahr durch spitze und sich bewegende Teile!**

Schneiden oder Quetschen möglich.

Maschine ausschalten, bevor Sie den Kurzfaden-Abschneider einstellen.

### HINWEIS

#### Sachschäden möglich!

Beschädigung der Maschine durch fehlendes Fadenzieh-Messer. Bruchgefahr.

Die Rückdreh-Sicherung für das Spulengehäuse befindet sich am Fadenzieh-Messer.

Maschine nur mit eingebautem Fadenzieh-Messer nutzen.



#### Reihenfolge

Für eine korrekte Einrichtung des Kurzfaden-Abschneiders (KFA) ist die angegebene Reihenfolge der Arbeiten in diesem Kapitel erforderlich.

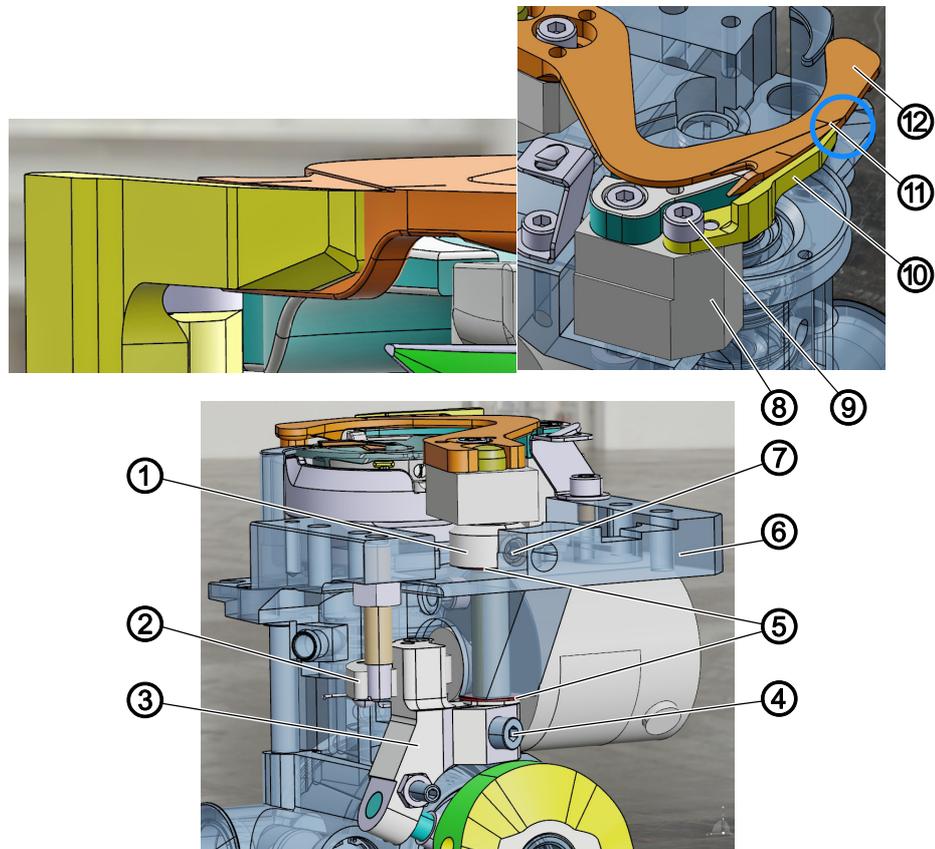


#### Abdeckung

- Stichplattenschieber öffnen (📖 S. 31)
- Stichplatte demontieren (📖 S. 35)
- Transporteur demontieren (📖 S. 37)

### 13.1 Höhe und Grundposition des Fadenzieh-Messers einstellen

Abb. 75: Höhe und Grundposition des Fadenzieh-Messers einstellen



- |                     |                         |
|---------------------|-------------------------|
| (1) - Stelling      | (7) - Gewindestift      |
| (2) - Klinke        | (8) - Messerträger      |
| (3) - Hebel         | (9) - Schraube          |
| (4) - Schraube      | (10) - Gegenmesser      |
| (5) - Pass-Scheiben | (11) - Markierung       |
| (6) - Greiferlager  | (12) - Fadenzieh-Messer |



#### Richtige Einstellung

Das Fadenzieh-Messer (12) steht auf gleicher Höhe mit dem Gegenmesser (10).



#### Höhe Fadenzieh-Messer

So stellen Sie die Höhe des Fadenzieh-Messers ein:

1. Gegenmesser (10) auf den Messerträger (8) aufsetzen und ohne Druck an Fadenzieh-Messer (12) stellen.
2. Schraube (9) festschrauben.
3. Schraube (4) lösen.
4. Gewindestift (7) lösen.

5. Höhe des Fadenzieh-Messers (12) mit Stellring (1) einstellen.
- ↳ Das Fadenzieh-Messer (12) steht auf gleicher Höhe wie das Gegenmesser (10).
6. Stellring (1) mit einer Pass-Scheibe (5) auf Greiferlager (6) stellen.
7. Gewindestift (7) festschrauben.
8. Hebel (3) dichtstellen und Schraube (4) festschrauben.

### Grundposition Fadenzieh-Messer

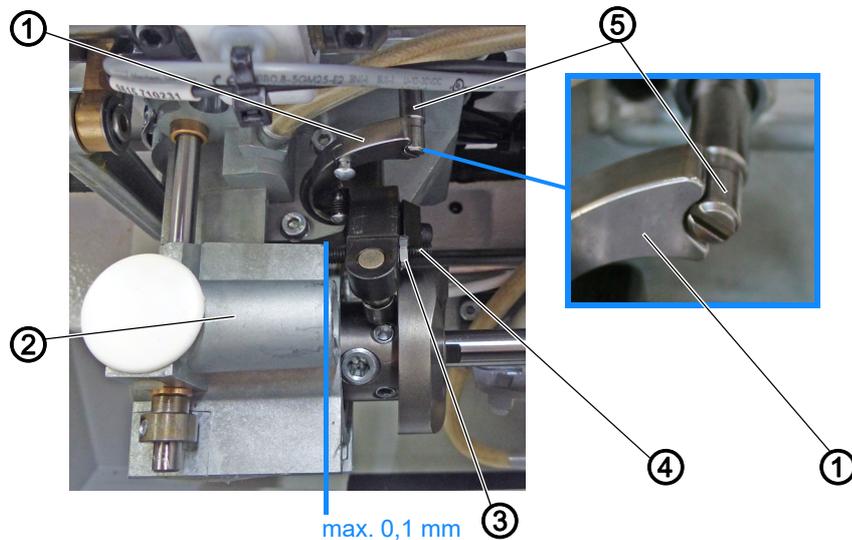


So stellen Sie die Grundposition des Fadenzieh-Messers ein:

1. Schraube (4) lösen.
2. Fadenzieh-Messer (12) so einstellen, dass die Markierung (11) genau mit der Schneide des Gegenmessers (10) abschließt.
3. Hebel (3) mit einer Pass-Scheibe (5) nach oben gegen Greiferlager (6) stellen.
- ↳ Die Markierung (11) des Fadenzieh-Messers (12) liegt gegenüber der Schneide des Gegenmessers (10).  
Der Messerträger hat kein axiales Spiel, ist aber dennoch leichtgängig.
4. Schraube (4) festschrauben.
5. Klinke (2) einrasten.
6. Position des Fadenzieh-Messers (12) prüfen und falls nötig nachjustieren.

## 13.2 Verriegelungsklinke einstellen

Abb. 76: Verriegelungsklinke einstellen



(1) - Verriegelungsklinke  
(2) - Greiferlager  
(3) - Mutter

(4) - Gewindestift  
(5) - Bolzen



### Richtige Einstellung

Zwischen Gewindestift (4) und Greiferlager (2) ist maximal 0,1 mm Spiel vorhanden.

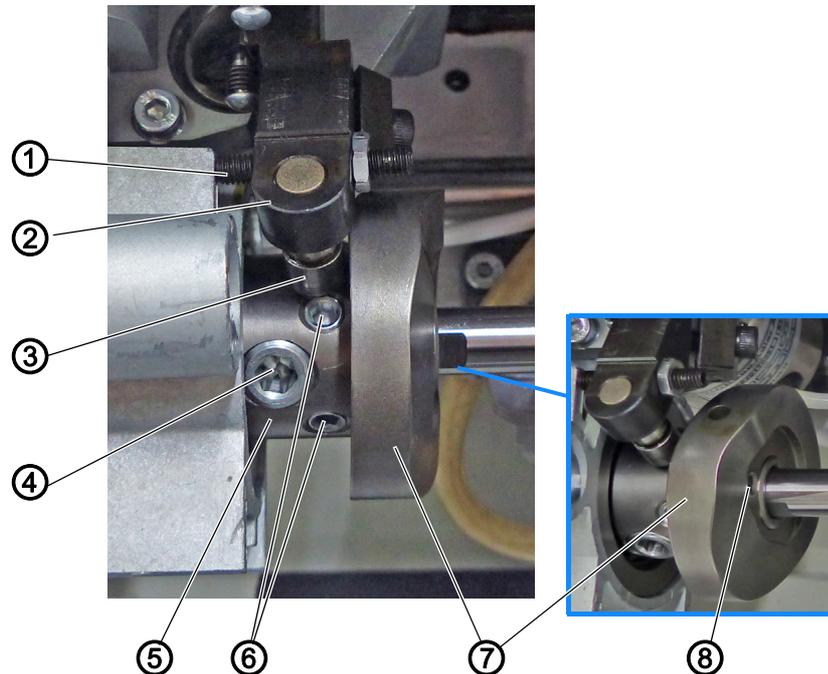


So stellen Sie die Verriegelungsklinke und die Steuerkurve ein:

1. Mutter (3) lösen.
  2. Gewindestift (4) so weit einschrauben, dass zwischen Gewindestift (4) und Greiferlager (2) maximal 0,1 mm Spiel vorhanden ist.
  3. Mutter (3) festschrauben.
  4. Prüfen, ob die Verriegelungsklinke (1) bis zum Anschlag an den Bolzen (5) einfällt  
Vorgehen: die Rolle bis auf den höchsten Punkt der Steuerkurve drehen, Verriegelungsklinke (1) andrücken, Steuerkurve zurückdrehen und Verriegelungsklinke (1) ausrasten, Fadenzieh-Messer ausschwenken, Steuerkurve abfahren bis die Verriegelungsklinke (1) einfällt.
- ↪ Wenn die Verriegelungsklinke (1) nicht bis zum Anschlag an den Bolzen (5) einfällt, die Steuerkurve seitlich einstellen (📖 S. 91).

### 13.3 Steuerkurve seitlich einstellen

Abb. 77: Steuerkurve seitlich einstellen (1)



(1) - Gewindestift  
(2) - Hebel  
(3) - Rolle  
(4) - Gewindestift

(5) - Klemmring  
(6) - Gewindestift (2x)  
(7) - Steuerkurve  
(8) - Gewindestift

Die Steuerkurve (7) ist für den Betrieb mit dem großen und dem XXL-Greifer ausgelegt.

Die Steuerkurve (7) steht auf der rechten Seite (Beschriftung richtig herum lesbar) des Klemmrings (5) bei 1-Nadel Standardmaschinen.



#### Richtige Einstellung

Der Abstand zwischen Steuerkurve (7) und Rolle (3) beträgt 0,1 bis 0,095 mm, wenn der Gewindestift (1) am Greiferlager anliegt.

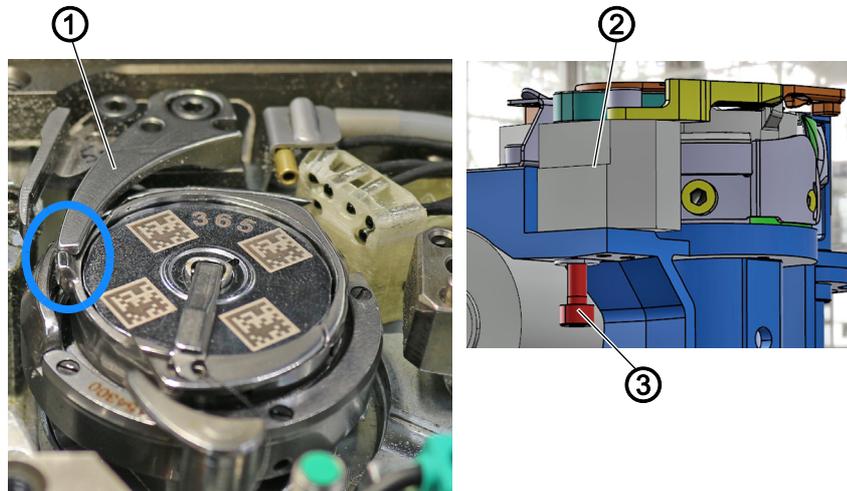


So stellen Sie die Steuerkurve seitlich ein:

1. Zwei Gewindestifte (6) und Gewindestift (4) lösen.  
Darauf achten, dass der Gewindestift (4) auf der Fläche bleibt.
2. Klemmring (5) so weit nach links schieben, dass Gewindestift (4) zugänglich bleibt.
3. Beide Gewindestifte (6) und Gewindestift (4) wieder festschrauben.
4. Hebel (2) nach links schwenken.
- ↙ Gewindestift (1) liegt am Greiferlager an.
5. Gewindestift (8) so weit einschrauben, dass der Abstand zwischen Rolle (3) und Steuerkurve (7)  $0,1 \pm 0,05$  mm beträgt.
- ↙ Gewindestift (8) liegt an Klemmring (5) an.

### 13.4 Spulengehäuse-Halter einstellen

Abb. 78: Spulengehäuse-Halter einstellen



(1) - Spulengehäuse-Halter  
(2) - Gegenmesser-Träger

(3) - Schraube



#### Richtige Einstellung

Die Vorderkante des Spulengehäuse-Halters (1) schließt bündig mit der Spulengehäuse-Nase ab.

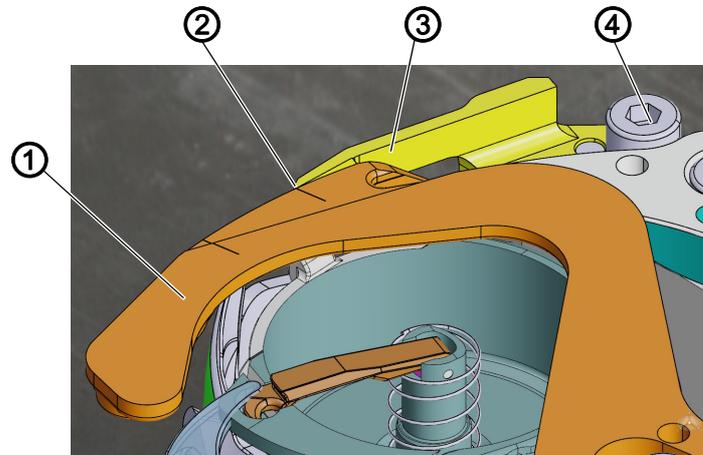


So stellen Sie den Spulengehäuse-Halter ein:

1. Schraube (3) auf der Unterseite des Greiferlagers lösen.
2. Gegenmesser-Träger (2) mit Spulengehäuse-Halter (1) so verdrehen, dass die Vorderkante des Spulengehäuse-Halters (1) bündig mit der Spulengehäuse-Nase abschließt.
3. Schraube (3) festschrauben.

### 13.5 Schneiddruck einstellen

Abb. 79: Schneiddruck einstellen



(1) - Fadenzieh-Messer  
(2) - Markierung

(3) - Gegenmesser  
(4) - Schraube

Die Form des Fadenzieh-Messers (1) erzeugt automatisch den nötigen Schneiddruck, sobald Fadenzieh-Messer (1) und Gegenmesser (3) aneinanderliegen.



#### Richtige Einstellung

2 Fäden mit der größten zu vernähenden Stärke werden gleichzeitig sauber durchtrennt.



#### Störung

Störungen bei falscher Einstellung:

- Erhöhter Messerverschleiß bei zu großem Druck
- Probleme beim Fadenschneiden

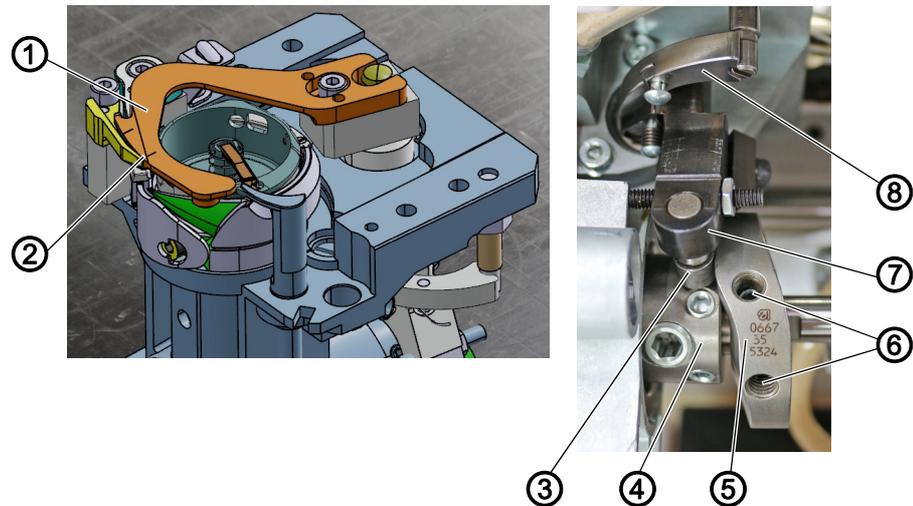


So stellen Sie den Schneiddruck ein:

1. Fadenzieh-Messer (1) so weit ausschwenken, bis die Markierung (2) neben der Schneide des Gegenmessers (3) steht.
2. Schraube (4) lösen.
3. Gegenmesser (3) an Fadenzieh-Messer (1) anlegen.
4. Schraube (4) festschrauben.
5. Testen, ob die Einstellung jetzt wie oben angegeben ist - wenn NEIN, Einstellung erneut vornehmen.

### 13.6 Schneidzeitpunkt einstellen

Abb. 80: Schneidzeitpunkt einstellen (1)



- (1) - Fadenzieh-Messer  
 (2) - Markierung  
 (3) - Rolle  
 (4) - Klemmring

- (5) - Steuerkurve  
 (6) - Gewindestifte  
 (7) - Hebel  
 (8) - Verriegelungsklinke



#### Richtige Einstellung

Standardmäßig liegt der Schneidzeitpunkt in der Stellung 65° am Handrad (Fadenhebel im oberen Totpunkt). Wenn die Maschine in der Position 65° am Handrad steht, soll die Steuerkurve (5) auf ihrem höchsten Punkt stehen.



#### Abdeckung

- Stichplattenschieber öffnen (S. 18)
- Stichplatte demontieren (S. 19)
- Transporteur demontieren (S. 20)



So stellen Sie den Schneidzeitpunkt ein:

1. Handrad in Position 0° drehen (Nadelstange im oberen Totpunkt).
2. Verriegelungsklinke (8) auslösen.
3. Den Hebel (7) mit der Rolle (3) nach rechts gegen die Steuerkurve (5) drücken.
4. Fadenzieh-Messer (1) von Hand ausschwenken.
5. Faden in das Fadenzieh-Messer (1) einlegen.
6. Die Maschine am Handrad drehen, bis der Faden kurz vor der Markierung (2) geschnitten wird.
7. Prüfen, ob der Schnitt des Fadens in Position 65° am Handrad stattgefunden hat.

## Schneidzeitpunkt einstellen

Abb. 81: Schneidzeitpunkt einstellen (2)



(5) - Steuerkurve



So stellen Sie den Schneidzeitpunkt ein:

1. Gewindestifte (6) an der Steuerkurve (5) lösen.
2. Steuerkurve (5) auf Anschlag an Klemmring (4) anlegen und die Position der Steuerkurve (5) durch Drehen korrigieren.
3. Gewindestifte (6) an der Steuerkurve (5) festschrauben.
4. Schneidposition prüfen und falls nötig korrigieren.

## 14 Rastkupplung einstellen

### WARNUNG



**Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!**

Quetschen möglich.

Maschine ausschalten, bevor Sie die Rastkupplung einstellen.

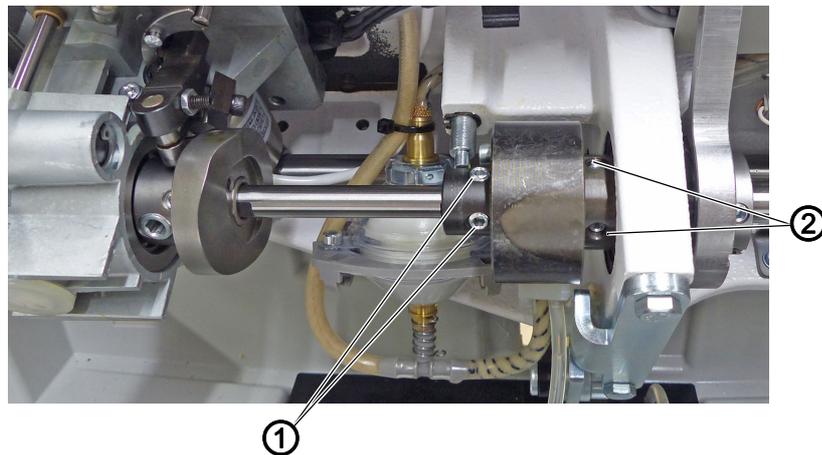
Die Rastkupplung rastet bei einem Fadeneinschlag aus und verhindert so ein Verstellen oder Beschädigen des Greifers.

### 14.1 Rastkupplung einrasten



#### Richtige Einstellung

Abb. 82: Rastkupplung einrasten (1)



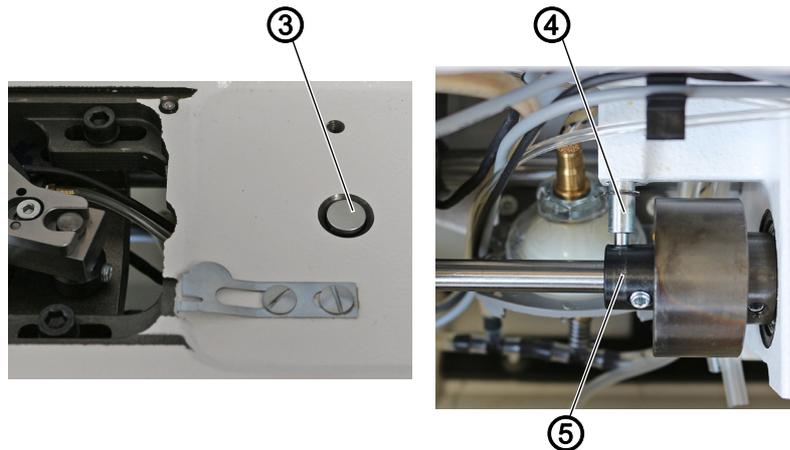
(1) - Gewindestifte

(2) - Gewindestifte

Wenn die Rastkupplung eingerastet ist, stehen die Gewindestifte (1) und (2) parallel (Abbildung oben).

Wenn die Rastkupplung ausgerastet ist, stehen die Gewindestifte (1) und (2) nicht parallel.

Abb. 83: Rastkupplung einrasten (2)



(3) - Taste  
(4) - Pin

(5) - Stellring



So rasten Sie die Rastkupplung ein:

1. Maschinenoberteil umlegen (📖 S. 19).
2. Taste (3) drücken.
- ↳ Der Pin (4) fährt aus.
3. Handrad drehen, bis Pin (4) in die Nut in Stellring (5) gleitet.
4. Handrad weiterdrehen, bis die Rastkupplung mit einem hörbaren Klacken einrastet.

## 14.2 Drehmoment einstellen

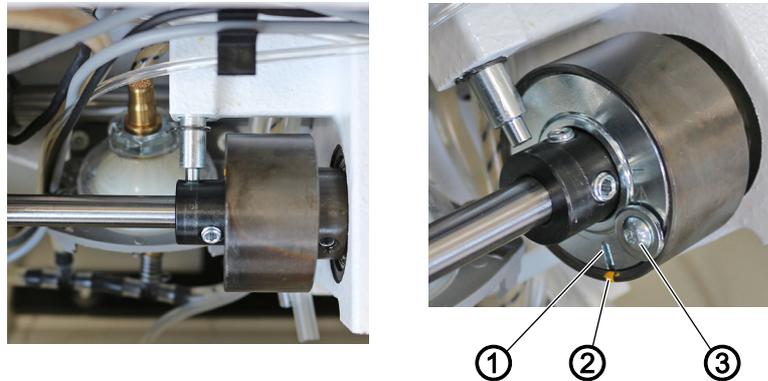
### HINWEIS

#### Sachschäden möglich!

Wenn Sie das Drehmoment verändern, kann es sein, dass die Rastkupplung nicht ausrastet, obwohl es erforderlich wäre. Dadurch können Maschinenschäden, z. B. bei einem Fadeneinschlag, entstehen.

Die werkseitige Einstellung NICHT verändern.  
Darauf achten, dass das Drehmoment von 8 Nm erhalten bleibt.

Abb. 84: Drehmoment einstellen



(1) - Schlitz  
(2) - Markierungspunkt

(3) - Schraube



#### Richtige Einstellung

Die Maschine ist werkseitig so eingestellt, dass das Drehmoment 8 Nm beträgt, wenn der Markierungspunkt (2) genau über dem Schlitz (1) der Scheibe steht.



So stellen Sie das Drehmoment ein:

1. Maschinenoberteil umlegen (📖 S. 19).
2. Schraube (3) lösen.
3. Scheibe mit einem Schraubendreher am Schlitz (1) so drehen, dass als Drehmoment 8 Nm erreicht werden.
  - Kraft erhöhen: in Richtung + drehen
  - Kraft verringern: in Richtung - drehen
4. Schraube (3) festschrauben.

## 15 Spuler

### WARNUNG



**Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!**

Quetschen möglich.

Maschine ausschalten, bevor Sie den Spuler einstellen.

### 15.1 Spulen-Füllmenge einstellen



#### Wichtig

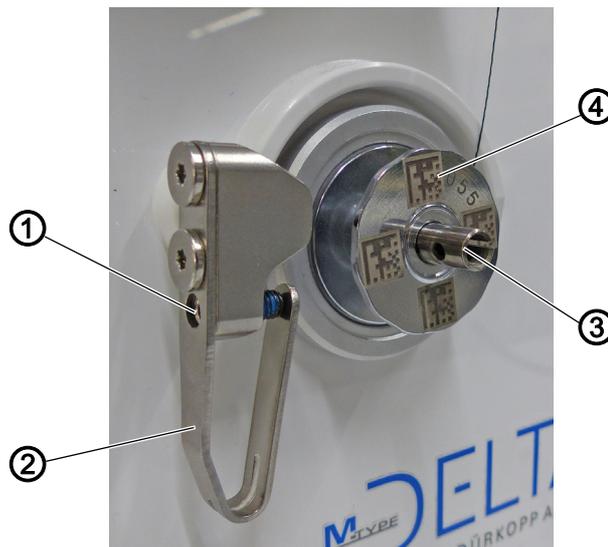
die Spule muss ordentlich aufgespult werden, damit sie im Anschluss beim Einsetzen in den Greifer akzeptiert wird.



#### Richtige Einstellung

Der Spulvorgang stoppt automatisch, wenn die gewünschte Füllmenge der Spule erreicht ist.

Abb. 85: Spulen-Füllmenge einstellen



(1) - Schraube  
(2) - Spulerhebel

(3) - Spulerwelle  
(4) - Spule



So stellen Sie die Spuler-Füllmenge ein:

1. Faden einfädeln ( Betriebsanleitung)
2. Spule (4) auf die Spulerwelle (3) stecken.
3. Spule (4) auf der Spulerwelle (3) drehen, bis die Mitnahmfeder hörbar in der Nut der Spule (4) einrastet.

4. Spulerhebel (2) nach rechts gegen die Spule (4) drücken - je nach gewünschtem Füllgrad der Spule (4) die Schraube (1) einstellen:
  - Schraube weit herausgedreht - **geringe** Füllmenge
  - Schraube gering herausgedreht - **hohe** Füllmenge
- ↪ Der Aufspulvorgang beginnt und stoppt automatisch, wenn die Spule (4) voll ist. Der Spulerhebel (2) bewegt sich in die untere Position zurück.



### Störung

Die Spule wird nur dann aufgespult, wenn sie in der Datenbank als leer hinterlegt ist oder wenn sie als neue Spule gespeichert ist.

5. Spulen-Füllmenge durch einen Spulvorgang prüfen und falls nötig die Einstellung korrigieren.



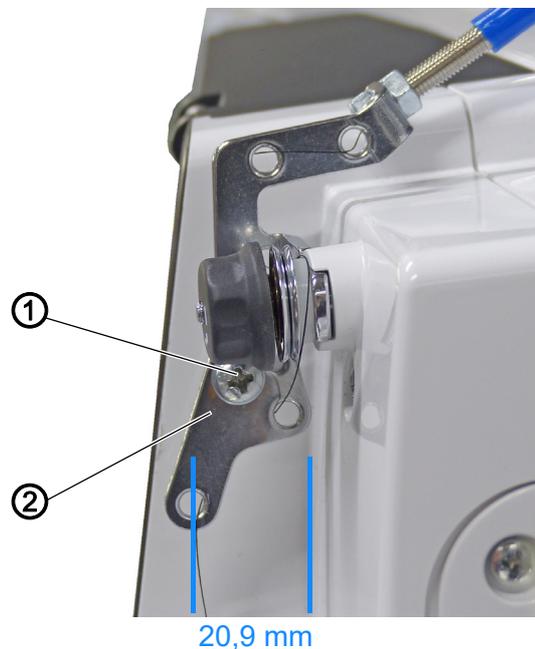
### Information

Um das Überlaufen des Fadens auf der Spule zu verhindern, beachten Sie folgende Einstelltoleranzen:

- Spule Ø 32 mm: Ø 31 ± 0,5 mm
- Spule Ø 28 mm: Ø 27 ± 0,5 mm

## 15.2 Spulenfaden-Führung einstellen

Abb. 86: Spulenfaden-Führung einstellen



(1) - Schraube

(2) - Spulenfaden-Führung

Die Stellung der Spulenfaden-Führung bestimmt, wie der Spulenfaden auf die Spule gewickelt wird.

Werksseitig ist der Abstand zwischen Spulenfaden-Führung und Maschinengehäuse auf **20,9 mm** voreingestellt



#### **Richtige Einstellung**

Der Spulenfaden wird gleichmäßig über die gesamte Breite der Spule aufgespult.



So stellen Sie die Spulenfaden-Führung ein:

1. Schraube (1) lösen.
2. Spulenfaden-Führung (2) drehen:
  - **Spulenfaden wird weiter vorne aufspulen:** Spulenfaden-Führung (2) nach vorne drehen
  - **Spulenfaden wird weiter hinten aufspulen:** Spulenfaden-Führung (2) nach hinten drehen
3. Schraube (1) festschrauben.

## 16 Zahnriemen

### WARNUNG



**Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!**

Quetschen möglich.

Maschine ausschalten, bevor Sie die Zahnriemen wechseln.

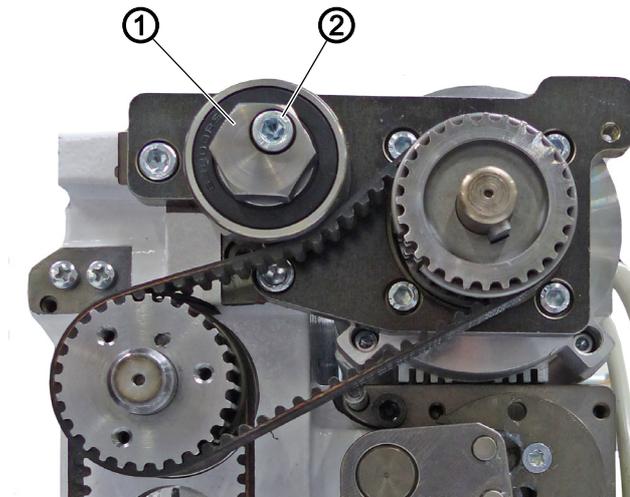
### 16.1 Oberen Zahnriemen wechseln



So wechseln Sie den oberen Zahnriemen:

1. Maschine ausschalten.
2. Frontdeckel demontieren (📖 S. 18).
3. Armdeckel demontieren (📖 S. 18).
4. Handrad und Zahnriemen-Abdeckung demontieren (📖 S. 25).
5. Motorabdeckung demontieren (📖 S. 18).

Abb. 87: Oberen Zahnriemen wechseln (1)



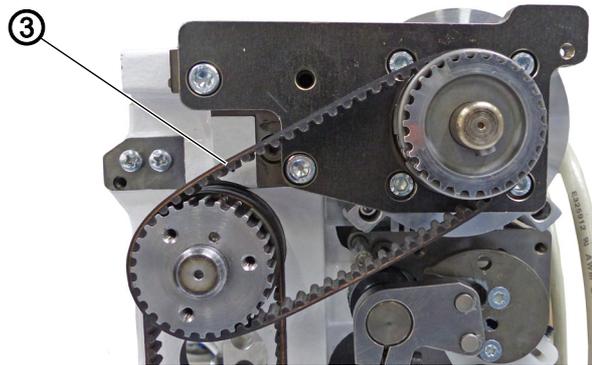
(1) - Spannungsrolle

(2) - Schraube



6. Schraube (2) an der Spannungsrolle (1) lösen.  
↘ Die Zahnriemen-Spannung ist gelöst.
7. Spannungsrolle (1) abnehmen.  
Darauf achten die Scheibe nicht zu verlieren.

Abb. 88: Oberen Zahnriemen wechseln (2)



(3) - Zahnriemen



8. Zahnriemen (3) abnehmen.
9. Neuen Zahnriemen aufsetzen.
10. Spannungsrolle (1) aufstecken.
11. Spannungsrolle (1) mit einem Maulschlüssel spannen.
- ↳ Der Zahnriemen sollte sich nicht mehr als 45° verdrehen lassen.
12. Schraube (2) festschrauben.

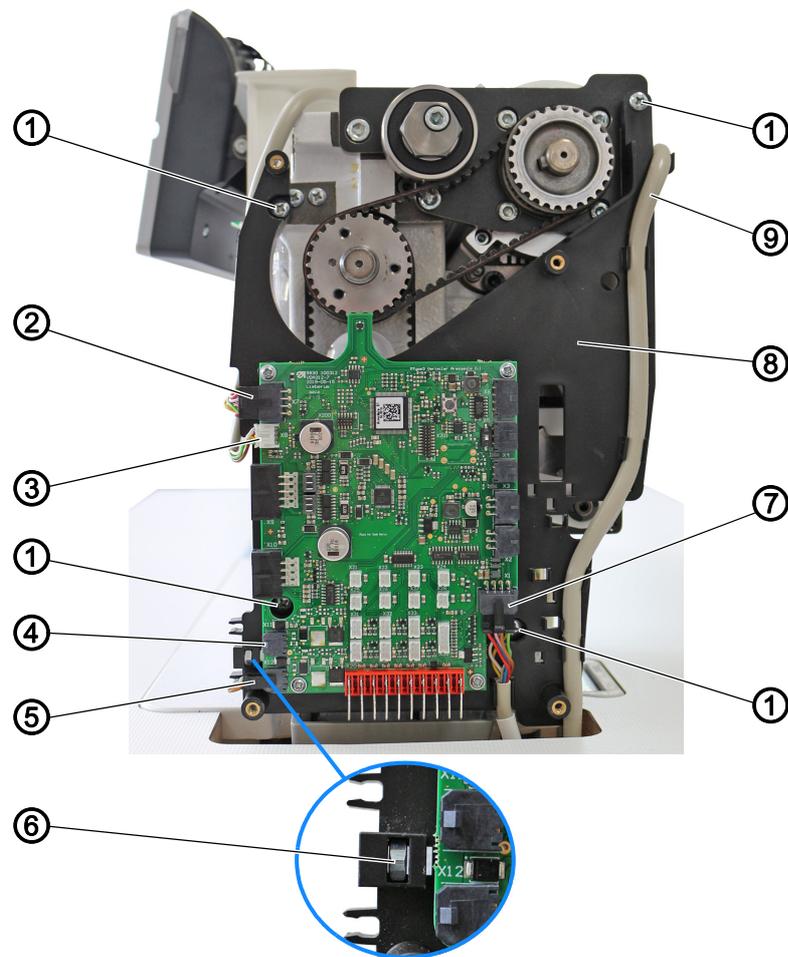
## 16.2 Unteren Zahnriemen wechseln



So wechseln Sie den unteren Zahnriemen:

1. Maschine ausschalten.
2. Frontdeckel demontieren ( S. 18).
3. Armdeckel demontieren ( S. 18).
4. Handrad und Zahnriemen-Abdeckung demontieren ( S. 25).
5. Motorabdeckung demontieren ( S. 21).

Abb. 89: Unteren Zahnriemen wechseln (1)



- |   |                                |
|---|--------------------------------|
| (1) - Schrauben                           | (5) - Leitung Fadenabschneider |
| (2) - CAN-Leitung                         | (6) - Mutter                   |
| (3) - Leitung Beleuchtung Ölstand-Anzeige | (7) - CAN-Leitung              |
| (4) - Leitung Fadenabschneider (optional, | (8) - Halter                   |
| nur bei 2-Nadel-Maschinen)                | (9) - Leitung                  |



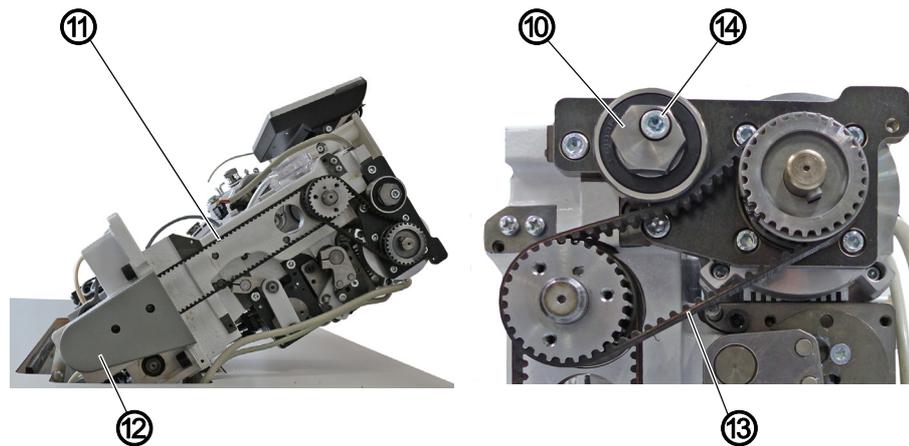
6. Leitungen von der Platine abziehen:
  - CAN-Leitung (2)
  - Leitung Beleuchtung Ölstand-Anzeige (3)
  - Leitung Fadenabschneider (4) (optional)
  - Leitung Fadenabschneider (5)
  - CAN-Leitung (7)
7. Leitung (9) aus den Klemmen ziehen.
8. Schrauben (1) lösen.
9. Halter (8) mit Platine abnehmen.



**Wichtig**

Darauf achten, die Mutter (6) nicht zu verlieren.

Abb. 90: Unteren Zahnriemen wechseln (2)



(10) - Spannungsrolle

(11) - Zahnriemen

(12) - Zahnriemen-Abdeckung

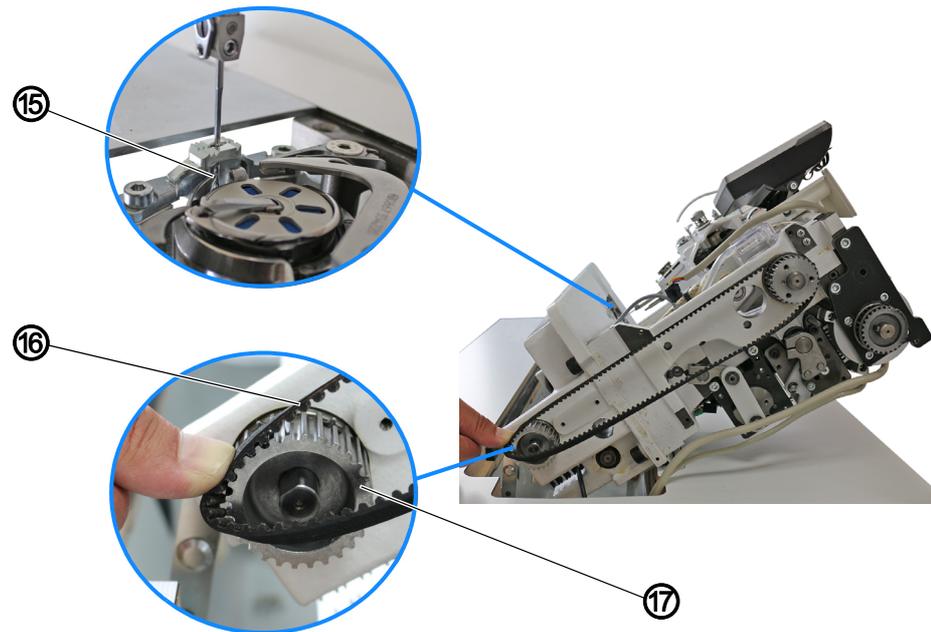
(13) - Zahnriemen

(14) - Schraube



10. Maschinenoberteil umlegen.
11. Zahnriemen-Abdeckung (12) demontieren.
12. Maschinenoberteil aufrichten.
13. Schraube (14) an der Spannungsrolle (10) lösen.
- ↙ Die Zahnriemen-Spannung ist gelöst.
14. Spannungsrolle (10) abnehmen.  
Darauf achten die Scheibe nicht zu verlieren.
15. Zahnriemen (13) abnehmen.
16. Maschinenoberteil umlegen.
17. Zahnriemen (11) abnehmen.

Abb. 91: Unteren Zahnriemen wechseln (3)



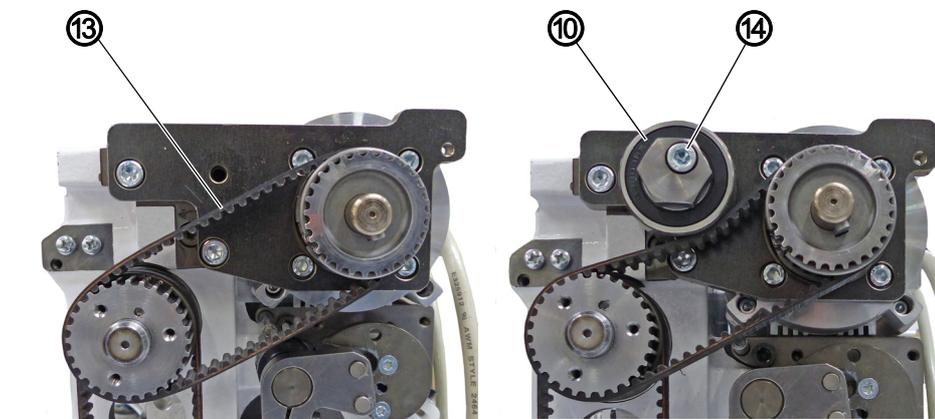
(15) - Greiferspitze  
(16) - Zahnriemen

(17) - Zahnrad



18. Maschine arretieren (📖 S. 38).
19. Greiferspitze (15) auf die Mitte der Nadel stellen.  
Dazu das Zahnrad (17) drehen.
20. Zahnriemen (16) auf legen.
21. Zahnriemen (16) in den nächsten erreichbaren Zahn des  
Zahnrad (17) einlegen.
22. Arretierung aufheben.
23. Zahnriemen (16) durch Drehen des Zahnrad (17) auf das  
Zahnrad (17) aufdrehen.
24. Zahnrad (17) weiterdrehen, bis der Zahnriemen (16) komplett aufliegt.
25. Maschinenoberteil aufrichten.

Abb. 92: Unteren Zahnriemen wechseln (4)



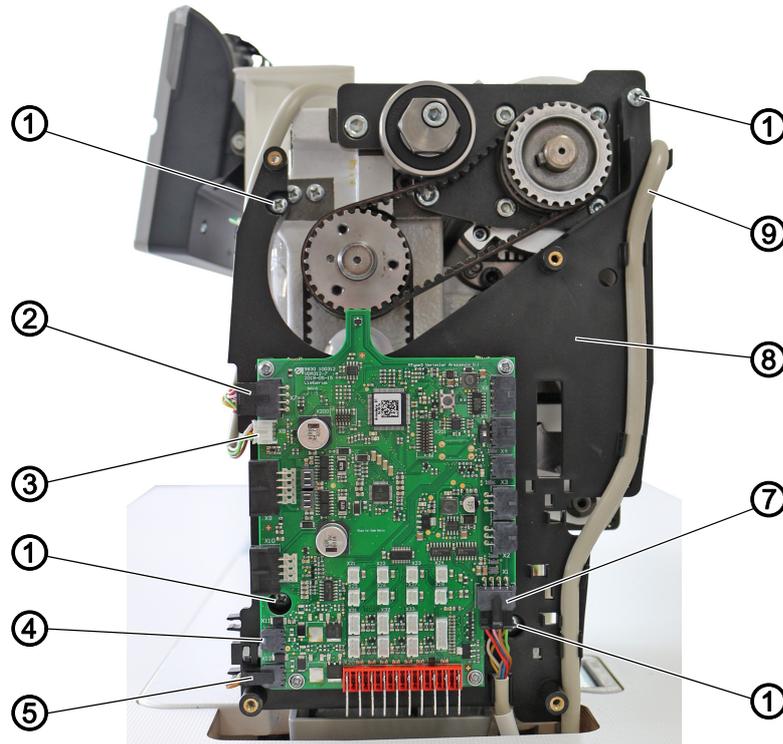
(10) - Spannungsrolle  
(13) - Zahnriemen

(14) - Schraube



26. Zahnriemen (13) aufsetzen.
27. Spannungsrolle (10) aufstecken.
28. Spannungsrolle (10) mit einem Maulschlüssel spannen.
- ↳ Der Zahnriemen sollte sich nicht mehr als 45° verdrehen lassen.
29. Schraube (14) festschrauben.
30. Position der Greiferspitze zur Nadel kontrollieren und falls nötig nachjustieren ( S. 61).

Abb. 93: Unteren Zahnriemen wechseln (1)



- |  |                                |
|--|--------------------------------|
| (1) - Schrauben  | (5) - Leitung Fadenabschneider |
| (2) - CAN-Leitung  | (7) - CAN-Leitung              |
| (3) - Leitung Beleuchtung Ölstand-Anzeige                            | (8) - Halter                   |
| (4) - Leitung Fadenabschneider (optional, nur bei 2-Nadel-Maschinen) | (9) - Leitung                  |



31. Halter (8) mit Platine aufsetzen.
32. Schrauben (1) festschrauben.
33. Leitungen auf die Platine stecken:
  - CAN-Leitung (2), Steckplatz **X7**
  - Leitung Beleuchtung Ölstand-Anzeige (3), Steckplatz **X8**
  - Leitung Fadenabschneider (4) (optional), Steckplatz **X11**
  - Leitung Fadenabschneider (5), Steckplatz **X12**
  - CAN-Leitung (7), Steckplatz **X1**
34. Leitung (9) in die Klemmen klemmen.
35. Abdeckungen montieren.

## 17 Nähantrieb

### GEFAHR



#### Verletzungsgefahr durch Strom!

Durch ungeschützten Kontakt mit Strom kann es zu gefährlichen Verletzungen von Leib und Leben kommen.

NUR Elektrofachkräfte oder entsprechend unterwiesene Personen dürfen Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung vornehmen.

IMMER den Netzstecker ziehen, wenn an der elektrischen Ausrüstung gearbeitet wird.

### WARNUNG



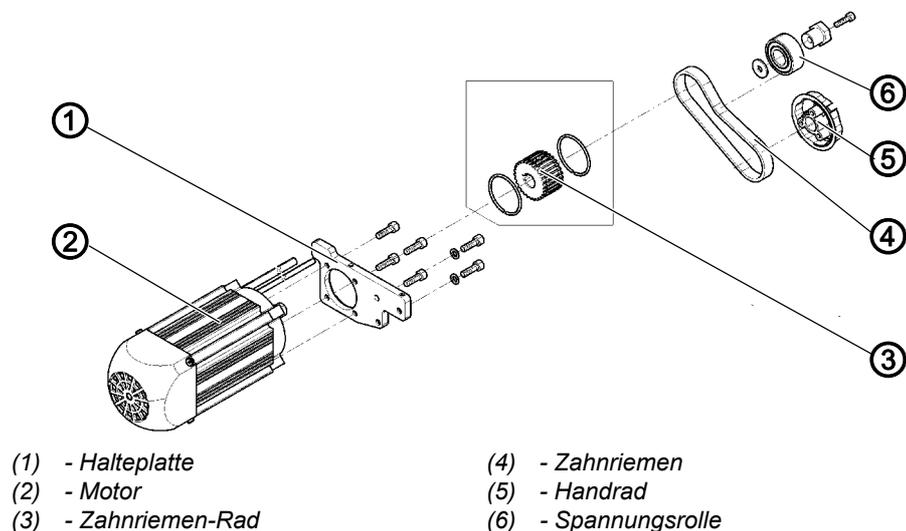
#### Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

Quetschen möglich.

Die Maschine darf nur von ausgebildetem Fachpersonal zerlegt und zusammengebaut werden.

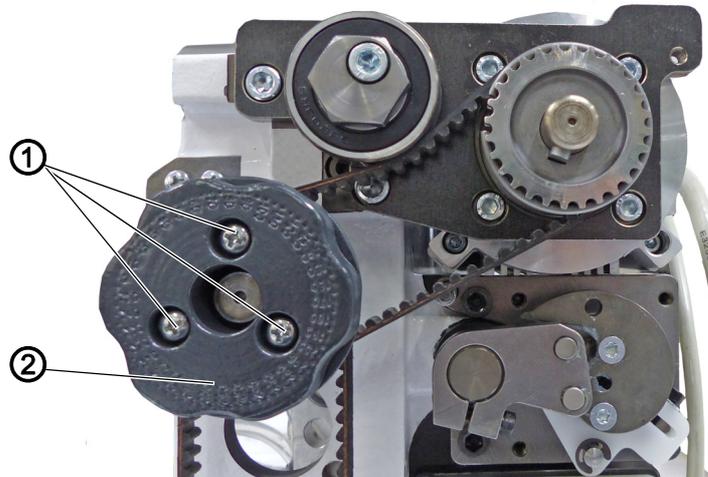
### 17.1 Überblick über die Komponenten

Abb. 94: Überblick über die Komponenten



## 17.2 Nähtrieb ausbauen

Abb. 95: Nähtrieb ausbauen (1)



(1) - Schrauben

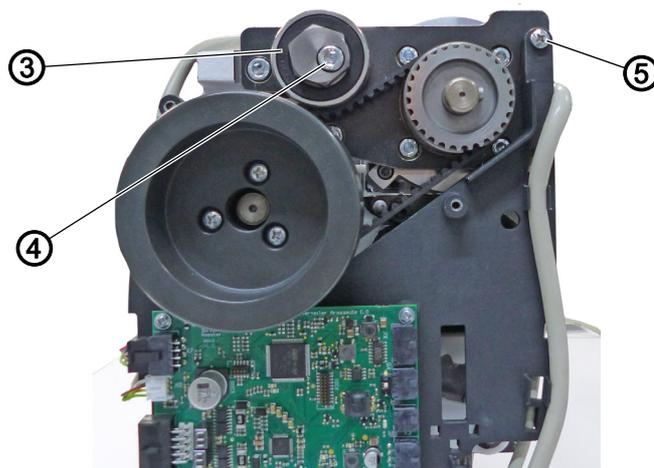
(2) - Handrad



So bauen Sie den Nähtrieb aus:

1. Maschine ausschalten.
2. Armdeckel demontieren ( S. 18).
3. Zahnriemen-Abdeckung demontieren ( S. 25).
4. Motorabdeckung demontieren ( S. 21).
5. Frontdeckel demontieren ( S. 18)
6. Schrauben (1) am Handrad (2) lösen.
7. Handrad (2) abnehmen.

Abb. 96: Nähtrieb ausbauen (2)



(3) - Spannungsrolle

(5) - Schraube

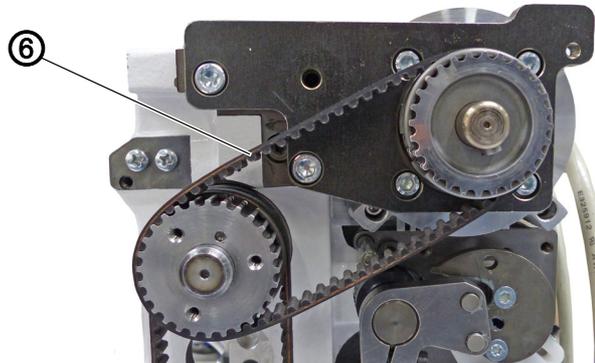
(4) - Schraube



8. Schraube (5) lösen.  
Der Halter wird nicht abgenommen.

9. Schraube (4) an der Spannungsrolle (3) lösen  
 ↳ Die Zahnriemen-Spannung ist gelöst.
10. Spannungsrolle (3) abnehmen.  
 Darauf achten die Scheibe nicht zu verlieren.

Abb. 97: Nähetrieb ausbauen (3)

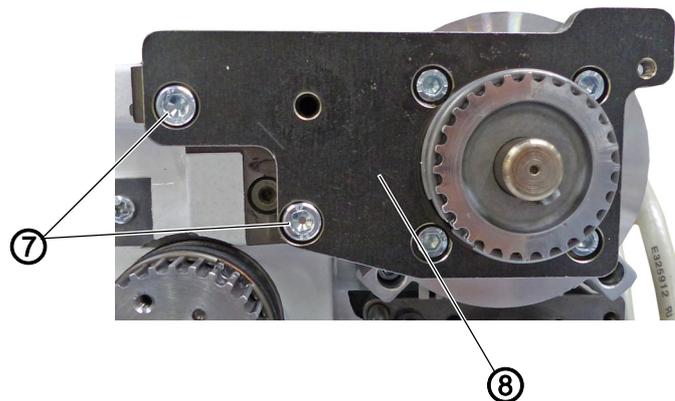


(6) - Zahnriemen



11. Zahnriemen (6) abnehmen.

Abb. 98: Nähetrieb ausbauen (4)



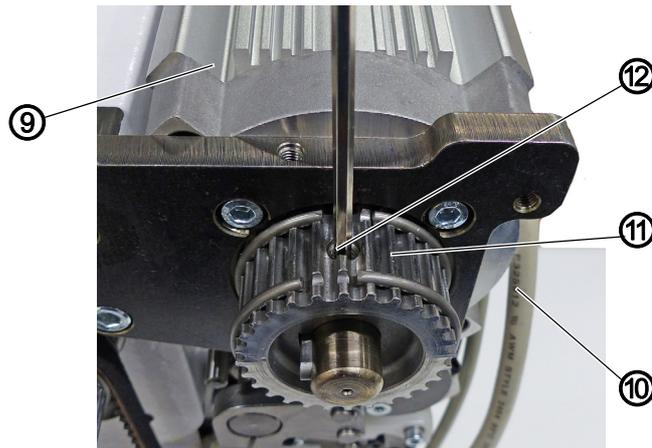
(7) - Schraube

(8) - Halteplatte



12. Schrauben (7) an der Halteplatte (8) lösen.
13. Halteplatte (8) zusammen mit dem Motor abnehmen.

Abb. 99: Nähantrieb ausbauen (5)



(9) - Motor  
(10) - Leitung

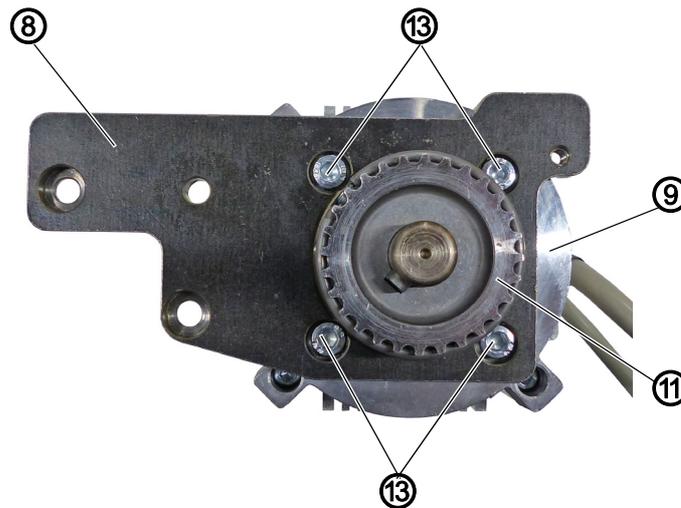
(11) - Zahnriemen-Rad  
(12) - Gewindestift



14. Leitungen (10) vom Motor (9) zur Steuerung verfolgen und Stecker aus der Steuerung ziehen.

15. Gewindestift (12) am Zahnriemen-Rad (11) lösen.

Abb. 100: Nähantrieb ausbauen (6)



(8) - Halteplatte  
(9) - Motor

(11) - Zahnriemen-Rad  
(13) - Schrauben



16. Zahnriemen-Rad (11) abziehen.

17. Schrauben (13) an der Halteplatte (8) lösen.

18. Motor (9) abziehen und gegen neuen Motor austauschen (📖 S. 112).

### 17.3 Nähetrieb einbauen

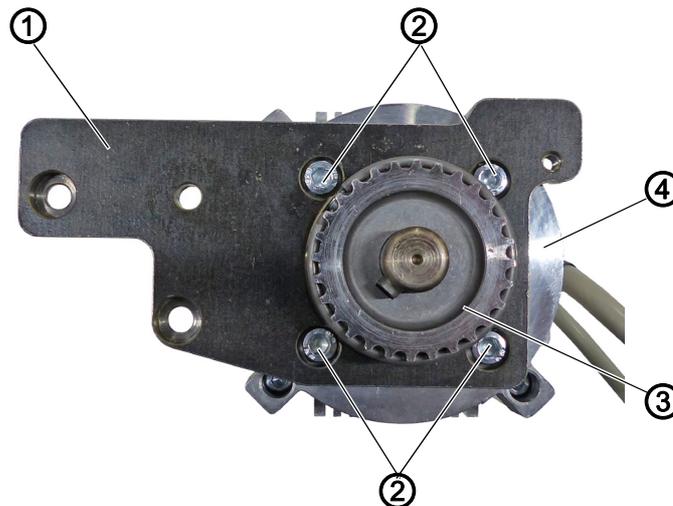
#### HINWEIS

#### Sachschaden möglich!

Die Platine kann beschädigt werden.

Auf geraden und mittigen Lauf des Zahnriemens auf den Zahnriemen-Rädern achten.

Abb. 101: Nähetrieb einbauen (1)



(1) - Halteplatte  
(2) - Schrauben

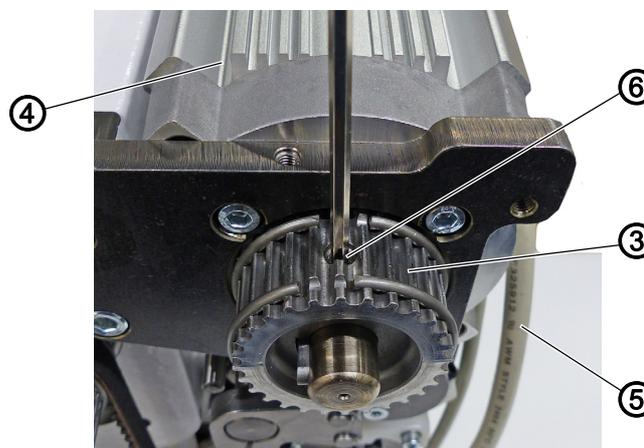
(3) - Zahnriemen-Rad  
(4) - Motor



So bauen Sie den Nähetrieb ein:

1. Motor (4) mit 4 Schrauben (2) an der Halteplatte (1) fixieren.
2. Zahnriemen-Rad (3) aufstecken

Abb. 102: Nähetrieb einbauen (2)



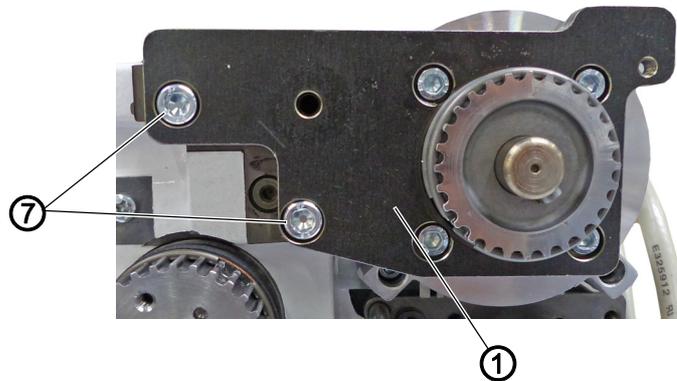
(3) - Zahnriemen-Rad  
(4) - Motor

(5) - Leitung  
(6) - Gewindestift



3. Zahnriemen-Rad (3) mit Gewindesttift (6) festschrauben.
4. Leitungen (5) vom Motor (4) durch die Tischplatte verlegen und Stecker an der Steuerung in die markierten Steckplätze stecken.

Abb. 103: Nähetrieb einbauen (3)



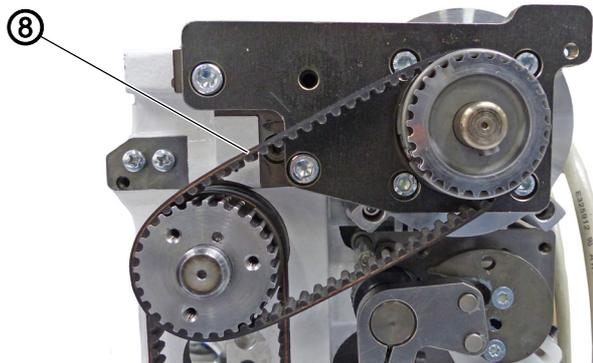
(7) - Schraube

(1) - Halteplatte



5. Halteplatte (1) zusammen mit dem Motor (4) durch die beiden linken Schrauben (7) fixieren.

Abb. 104: Nähetrieb einbauen (4)

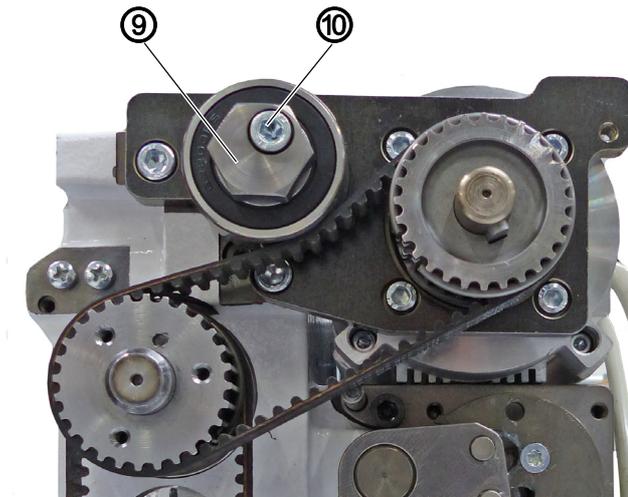


(8) - Zahnriemen



6. Zahnriemen (8) aufsetzen.

Abb. 105: Nähtrieb einbauen (5)



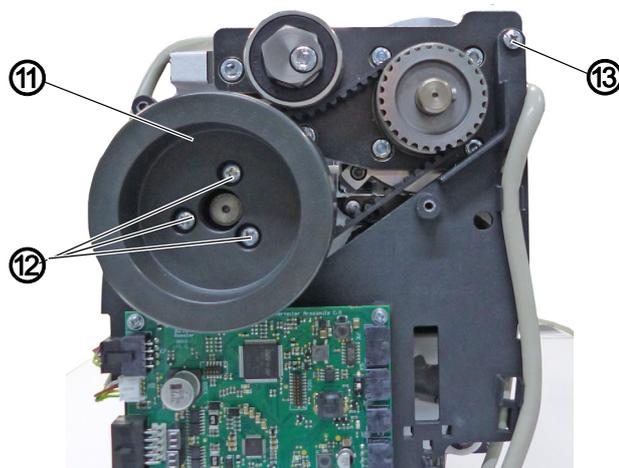
(9) - Spannungsrolle

(10) - Schraube



7. Spannungsrolle (9) aufstecken.
8. Spannungsrolle (9) mit einem Maulschlüssel spannen.
- ↳ Der Zahnriemen sollte sich nicht mehr als 45° verdrehen lassen.
9. Schraube (10) festschrauben.

Abb. 106: Nähtrieb einbauen (6)



(11) - Handrad

(12) - Schrauben

(13) - Schraube



10. Schraube (13) oben rechts am Platinenhalter festschrauben.
11. Handrad (11) aufstecken - auf den korrekten Sitz des Zentrierstifts achten, sonst kann die Referenzierung durch den Hall-Sensor nicht korrekt erfolgen (📖 S. 25).
12. Schrauben (12) am Handrad (11) festschrauben.

## 18 Programmierung

Das Bedienfeld wird hauptsächlich durch Berühren des Touchscreens bedient. Ergänzend gibt es eine Tastatur und eine PC-Maus.

Der Zugang zum System ist durch 3 Sicherheitsstufen beschränkt. Je nach Sicherheitsstufe sind nicht alle Schaltflächen anwählbar (📖 S. 115).

### 18.1 Struktur der Software

In diesem Kapitel wird die Struktur der Software erläutert:

- Sicherheitsstufen (0-2) (📖 S. 115)
- Start-Bildschirm (📖 S. 117)
- Anmelde-Bildschirm (📖 S. 122)
- Haupt-Bildschirm (📖 S. 120)
- wiederkehrende Elemente (📖 S. 123)
- Eingabefenster (📖 S. 124)



#### Information

Nicht alle Funktionen sind für alle Benutzer zugänglich (📖 S. 115).

#### 18.1.1 Sicherheitsstufen (0-2)

Die Software der Maschine ist serienmäßig mit 3 Sicherheitsstufen ausgestattet:

- Sicherheitsstufe **0** = Operator
- Sicherheitsstufe **1** = Supervisor
- Sicherheitsstufe **2** = Produktmanager/Techniker

Zur leichteren Verständlichkeit werden alle Personengruppen, die an der Maschine arbeiten, in dieser Anleitung als Benutzer bezeichnet.

#### Sicherheitsstufen

Sicherheitsstufe	Freier Zugang zu folgenden Arbeiten an der Maschine
<b>0</b> sehr eingeschränkter Zugang	Zugang Nähen
<b>1</b> leicht eingeschränkter Zugang	Zugang Nähen Nahtprogramme Datenbank
<b>2</b> offener Zugang	Zugang Nähen Nahtprogramm Datenbank Check

Je nach Sicherheitsstufe sind die Benutzer unterschiedlich zugangsberechtigt. Weil die Maschine sicherheitsrelevante Sollreißnähte erstellt, muss sich jeder Benutzer erst anmelden, bevor er Arbeiten im Rahmen seiner Zugangsberechtigung ausführen kann.

**Sicherheitsstufen (0-2) anpassen**

Für einige Tätigkeiten an der Maschine können die Sicherheitsstufen angepasst werden. Nur Benutzer mit Sicherheitsstufe **2** können die Zugangsberechtigungen ändern.

Folgende Sicherheitsstufen sind werksseitig eingestellt:

Tätigkeit	Sicherheitsstufe
Naht-Programm	1
Check	2
Protokoll-Datenbank	1
Abbruch einer freien Naht	0
Freie Naht fortsetzen	1
Abbruch in einer SAB-Naht	0
SAB-Naht fortsetzen	1



So passen Sie die Sicherheitsstufen an:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 124).
  2. Anzeige *Setup* öffnen (📖 S. 181).
- 👉 Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 107: Sicherheitsstufen (0-2) anpassen

The screenshot shows a configuration menu with the following items:

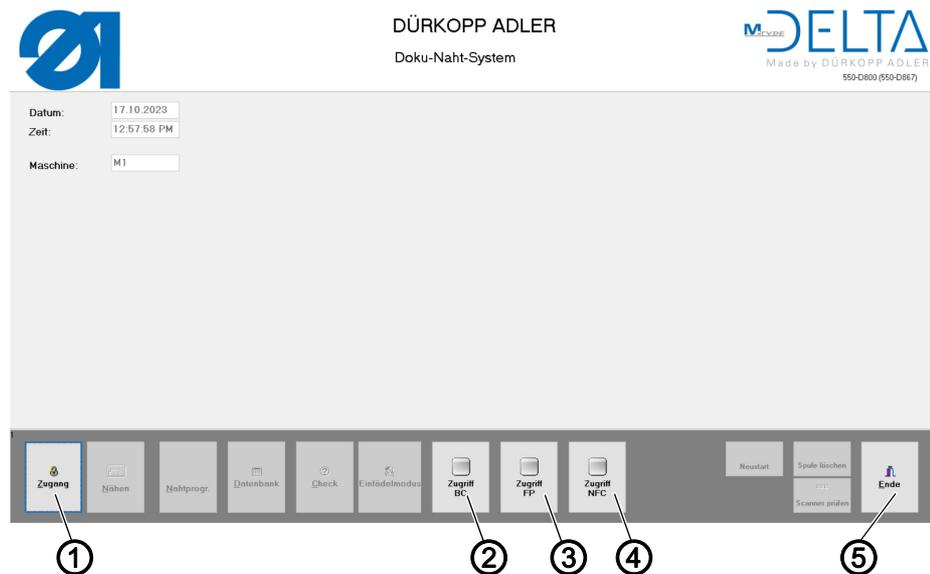
- Werte
- Handscanner Typ: GD4500
- Nadelfadenscanner Typ: MATRIX120
- Greiferfadenscanner Typ: MATRIX120
- Nahtscanner Typ: MATRIX120
- Kartenbarcode: CODE128
- Benutzerkarte Barc. Länge: 10
- USV-Typ: CYBERP1200
- Zeit zum Heruntfahren der USV: 5 min
- Spulscanner Typ: MATRIX120
- Greiferscanner Typ: MATRIX120
- Spulenbarcodetyp: 2DMATRIX
- Benutzer Level:** (highlighted in blue)
  - Benutzerlevel Naht-DB: 1
  - Benutzerlevel Check: 2
  - Benutzerlevel Protok.DB: 1
  - Benutzerlevel Teil abbr.: 0
  - Benutzerlevel Teil forts.: 1
  - Benutzerlevel Teil abbr. SAB: 0
  - Benutzerlevel Teil forts. SAB: 2



3. Sicherheitsstufen (*Benutzerlevel*) wie gewünscht anpassen.  
 ↪ Werkseitig ist vorgegeben, dass nicht jedem Benutzer jede Sicherheitsstufe zugewiesen werden kann.  
 Z. B. kann ein Benutzer mit Sicherheitsstufe **0** nicht für die Anzeige *Check* freigeschaltet werden, auf der alle grundlegenden Einstellungen verändert werden können.

### 18.1.2 Start-Bildschirm - Maschine startbereit machen

Abb. 108: Start-Bildschirm (1)



- |                                      |                               |
|--------------------------------------|-------------------------------|
| (1) - Anmelden per Tastatur          | (4) - Zugang per NFC Token    |
| (2) - Zugang per Barcode-Scanner     | (5) - PC/Maschine ausschalten |
| (3) - Zugang per Fingerprint-Scanner |                               |

Der Start-Bildschirm erscheint direkt nach dem Einschalten der Maschine. Je nachdem, ob die Maschine mit den unterschiedlichen Scannern ausgestattet ist oder nicht, unterscheiden sich die Anzeigen.

Auf dem Anmelde-Bildschirm hat der Benutzer 2 Möglichkeiten:

- anmelden (📖 S. 124)
- PC und die Maschine ausschalten

## Maschine OHNE Scanner startbereit machen

Abb. 109: Start-Bildschirm (2)



So gehen Sie bei den Anzeigen auf dem Startbildschirm vor, wenn die Maschine nicht über Nadel- und Greiferfaden-Barcodescanner und nicht über den Spulenbarcode-Scanner verfügt:

1. Nadelfaden-Barcode unter der Nadelfaden-Kone mit dem Handscanner scannen.
2. Mit **OK** bestätigen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 110: Start-Bildschirm (3)



3. Greiferfaden-Barcode unter der Greiferfaden-Kone mit dem Handscanner scannen.
4. Mit **OK** bestätigen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 111: Start-Bildschirm (4)





5. Rechte Greiferabdeckung ein kleines Stück nach rechts schieben.
  6. Ggf. Spule drehen, sodass die Spulenummer lesbar ist.
  7. Spulenummer eingeben.
  8. Mit  bestätigen.
- 👉 Jetzt können Sie sich anmelden ( S. 124).

### Maschine MIT Scanner startbereit machen

Wenn Nadel- und Greiferfaden-Barcodescanner vorhanden sind, werden Nadel- und Greiferfaden-Barcode automatisch gescannt.

Danach erscheint folgende Anzeige im Startbildschirm:

Abb. 112: Start-Bildschirm (5)



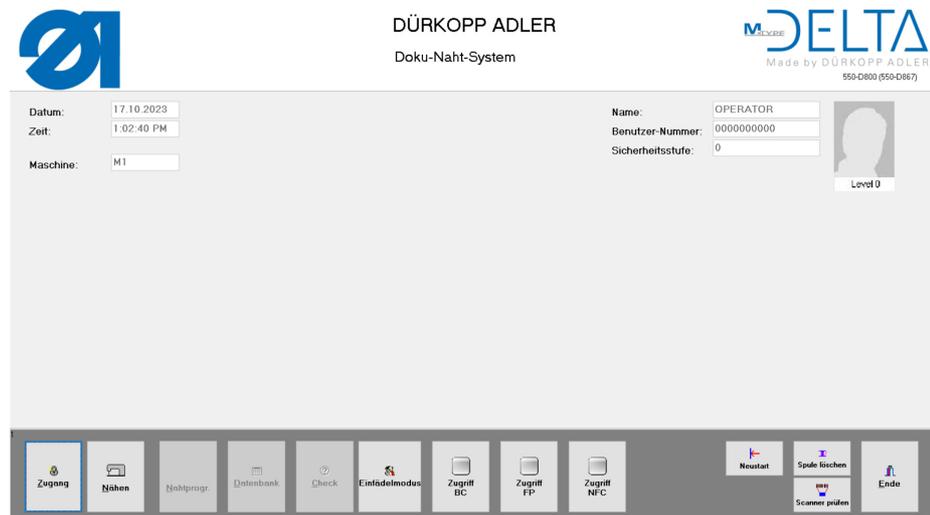
So gehen Sie mit der Anzeige auf dem Startbildschirm vor, wenn die Maschine mit Nadel- und Greiferfaden-Barcodescanner und Spulenbarcode-Scanner ausgestattet ist:

1. Rechte Greiferabdeckung ein kleines Stück nach rechts schieben.
  2. Ggf. die Spule so ausrichten, dass der Spulenbarcode vollständig gescannt werden kann.
- 👉 Sobald der Spulenbarcode erfolgreich gescannt wurde, verschwindet die Anzeige *Handscanner*.
- Jetzt können Sie sich anmelden ( S. 124).

### 18.1.3 Haupt-Bildschirm

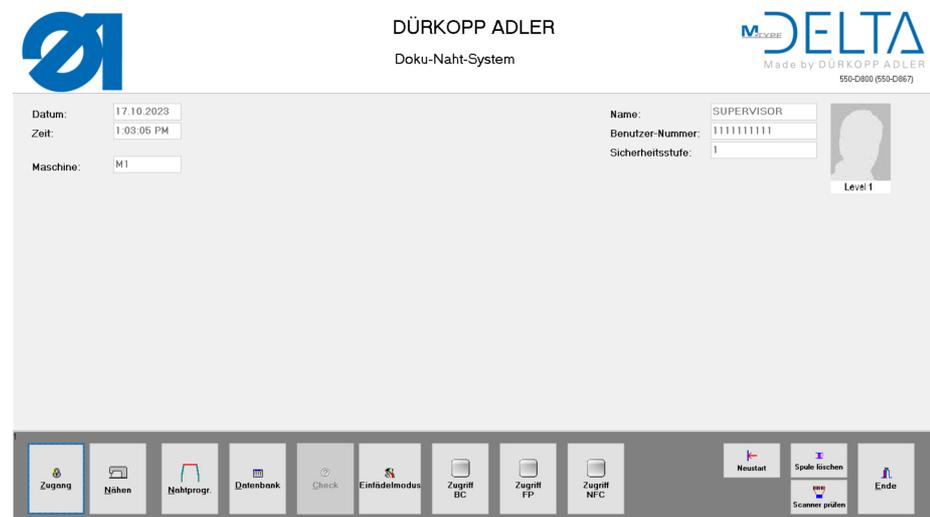
Je nach Sicherheitsstufe wird der Haupt-Bildschirm unterschiedlich dargestellt. Für Benutzer mit Sicherheitsstufe **0** sieht der Haupt-Bildschirm wie folgt aus:

Abb. 113: Haupt-Bildschirm (1)



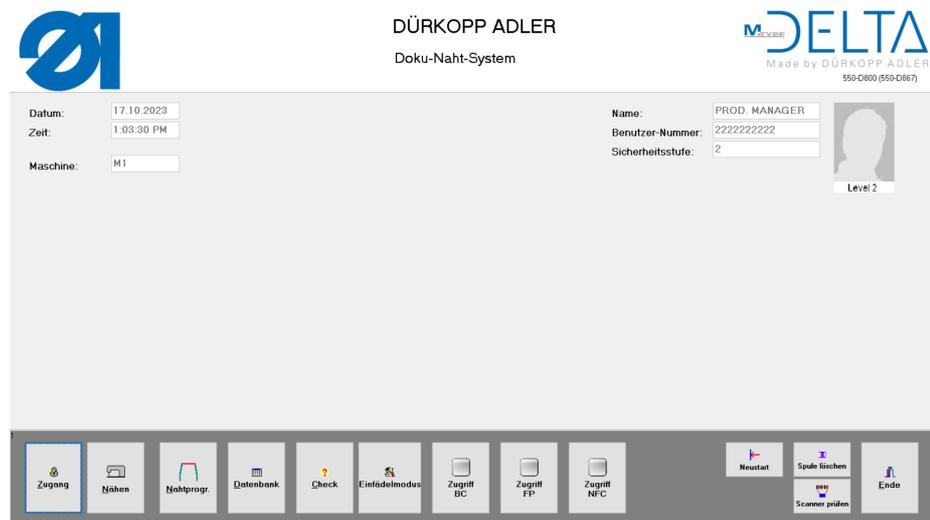
Für Benutzer mit Sicherheitsstufe **1** sieht der Haupt-Bildschirm wie folgt aus:

Abb. 114: Haupt-Bildschirm (2)



Für Benutzer mit Sicherheitsstufe **2** sieht der Haupt-Bildschirm wie folgt aus:

Abb. 115: Haupt-Bildschirm (3)



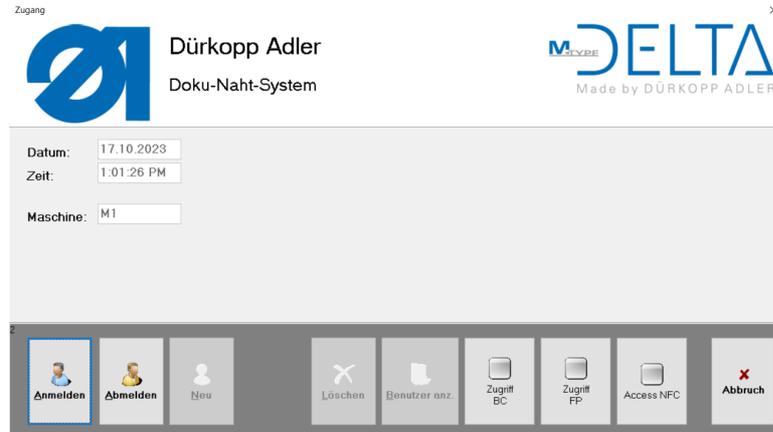
Über den Haupt-Bildschirm können mit Sicherheitsstufe **2** alle Funktionen und Einstellungen der Maschine aufgerufen werden.

Schaltfläche	Funktionen	Sicherheitsstufe
Zugang	Anmelden/abmelden	0, 1 und 2
Nähen	Nähen beginnen	0, 1 und 2
Nahtprogr.	Einstellungen von bestehenden Nahtprogrammen ändern, neue Nahtprogramme erstellen oder bestehende löschen.	1 und 2
Datenbank	Protokoll-Datenbank	1 und 2
Check	Alle Einstellungen bezüglich der erlaubten Fäden, der Zugangsberechtigungen, der Barcodes und des Etiketts werden hier erfasst.	2
Einfädelmodus	Sicheres Einfädeln	0, 1 und 2
Zugriff BC	📖 S. 125	0, 1 und 2
Zugriff FP	📖 S. 128	0, 1 und 2
Zugriff NFC	📖 S. 130	0, 1 und 2
Neustart	Programm neu starten 📖 S. 236	0, 1 und 2
Spule löschen	Spule im System löschen 📖 S. 222	0, 1 und 2
Scanner prüfen	📖 S. 198	0, 1 und 2
Ende	Programm beenden 📖 S. 237 PC herunterfahren	2 0, 1 und 2

### 18.1.4 Anmelde-Bildschirm

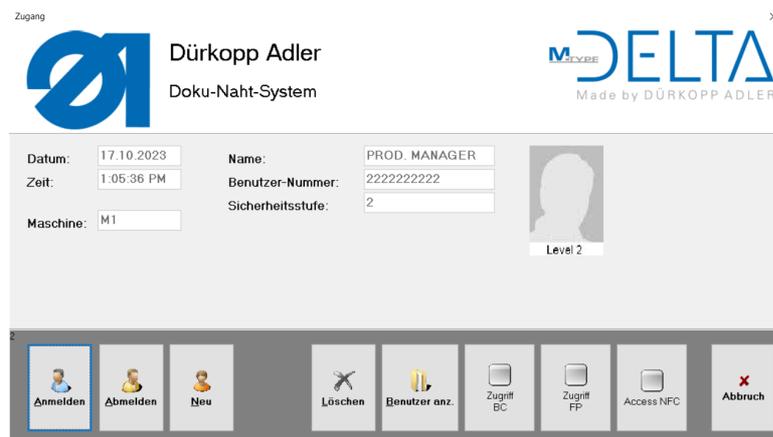
Über den Anmelde-Bildschirm können Benutzer mit Sicherheitsstufen **0** und **1** sich nur an- und abmelden:

Abb. 116: Anmelde-Bildschirm (1)



Das ist der Anmelde-Bildschirm für Benutzer mit der Sicherheitsstufe **2**:

Abb. 117: Anmelde-Bildschirm (2)

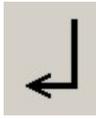
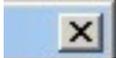
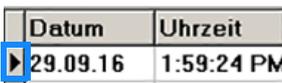


So öffnen Sie den Anmelde-Bildschirm:

1. Auf dem Haupt-Bildschirm Schaltfläche **Zugang** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zum Anmelde-Bildschirm.

### 18.1.5 Wiederkehrende Elemente

Bei der Software gibt es immer wiederkehrende Elemente, die immer die gleichen Funktionen haben.

Wiederkehrendes Element	Funktion
	<b>Enter:</b> Eingegebenen Wert speichern und das Eingabefenster schließen.
	<b>OK:</b> Eingegebenen Wert speichern oder etwas bestätigen und die Anzeige schließen
	<b>C:</b> Der im Eingabefenster eingegebene Wert wird vollständig gelöscht. Ein neuer Wert kann eingegeben werden.
	<b>Abbruch:</b> Anzeige schließen. Geänderte Werte werden nicht gespeichert.
	Anzeige schließen. Geänderte Werte werden nicht gespeichert.
	In einer Liste nach rechts scrollen.
	In einer Liste nach links scrollen.
	Direkt zum Anfang einer Liste scrollen.
	Direkt zum Ende einer Liste scrollen.
	Schaltflächen sind durch einen Rand als solche zu erkennen.
	Weißer Eingabefelder. Durch Antippen dieser weißen Eingabefelder öffnet sich ein Eingabefenster. Nach der Eingabe erscheint der neue Wert in dem weißen Eingabefeld.
	Der Pfeil in der ersten Spalte einer Liste zeigt an, welche Zeile bzw. Datei ausgewählt ist.

### 18.1.6 Eingabefenster

Um Werte einzugeben, öffnen sich am Bedienfeld gelbe Eingabefenster. Die Eingabefenster sind alle gleich aufgebaut und unterscheiden sich nur inhaltlich.

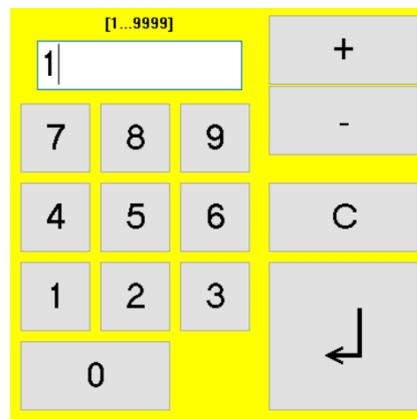


#### Information

Gewünschten Wert eingeben, indem Sie die Schaltflächen am Bedienfeld antippen oder mit der PC-Maus anklicken.

Das ist ein Beispiel eines solchen Eingabefensters:

Abb. 118: Eingabefenster



## 18.2 Im System anmelden

Es gibt je nach Ausstattung der Maschine 2 oder 3 Möglichkeiten, sich im System anzumelden:

- mit Handscanner und Zugangsbarcode (📖 S. 125)
- über die Software mit Benutzername und Passwort (📖 S. 124)
- mit dem Fingerprint-Scanner (optional, 📖 S. 128)
- per NFC (📖 S. 130)



#### Information

Alle Funktionen, die der angemeldete Benutzer im Rahmen seiner Zugangsberechtigung nicht nutzen kann, werden halb transparent dargestellt. Diese Funktionen sind nicht wählbar.

Alle Funktionen, die der angemeldete Benutzer im Rahmen seiner Zugangsberechtigung nutzen kann, werden voll farbig dargestellt.

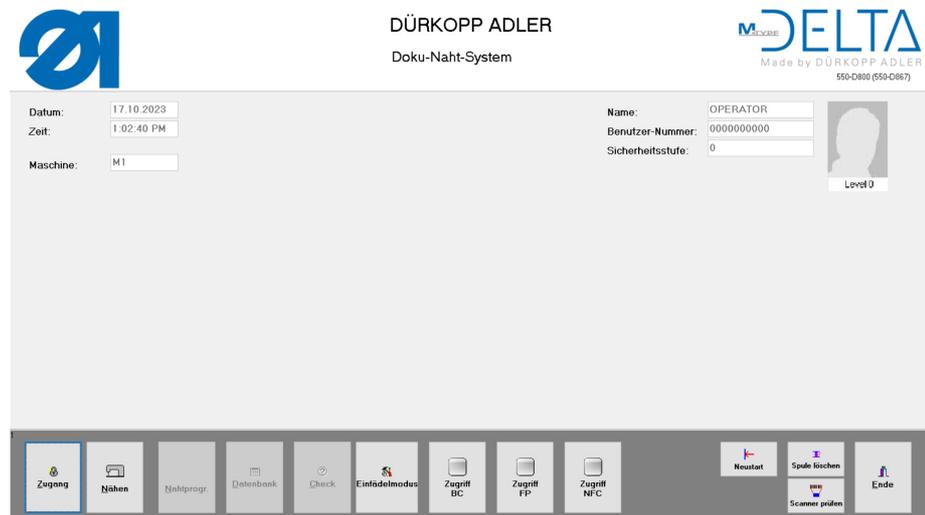
### 18.2.1 Mit Handscanner anmelden

Abb. 119: Mit Handscanner anmelden (1)



(1) - Handscanner

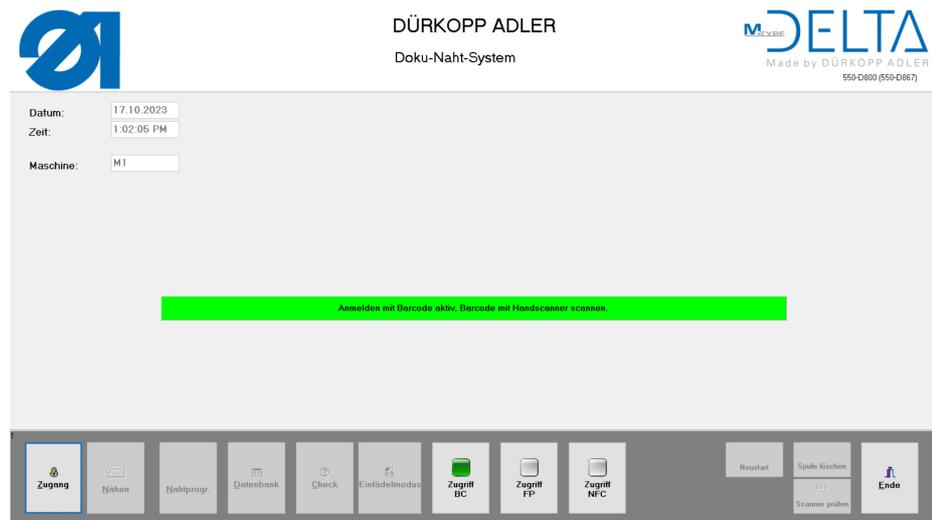
Abb. 120: Mit Handscanner anmelden (2)



So melden Sie sich mit dem Handscanner an:

1. Mit der Maus die Schaltfläche **Zugang BC** anklicken.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:.

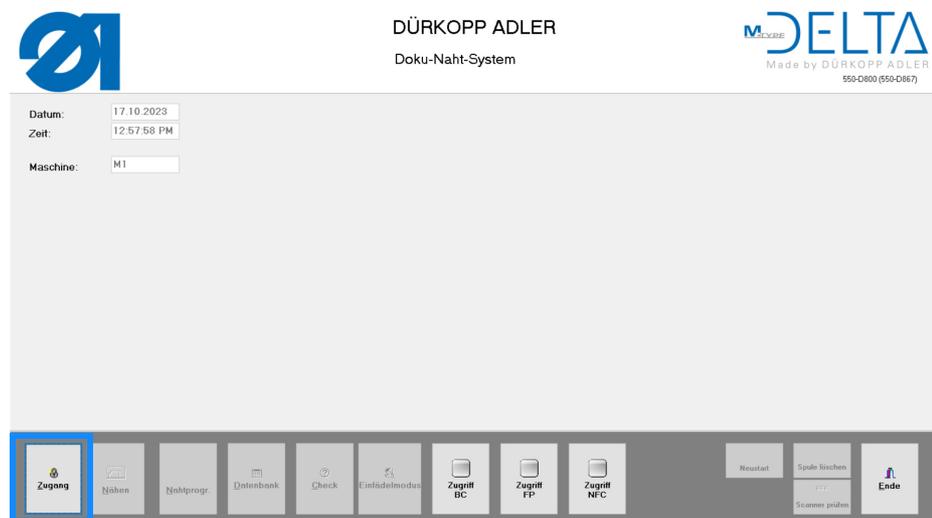
Abb. 121: Mit Handscanner anmelden (3)



2. Mit dem Handscanner (2) den Zugangsbarcode des Benutzers scannen.
- ↳ Der Benutzer ist angemeldet.

### 18.2.2 Mit Passwort anmelden

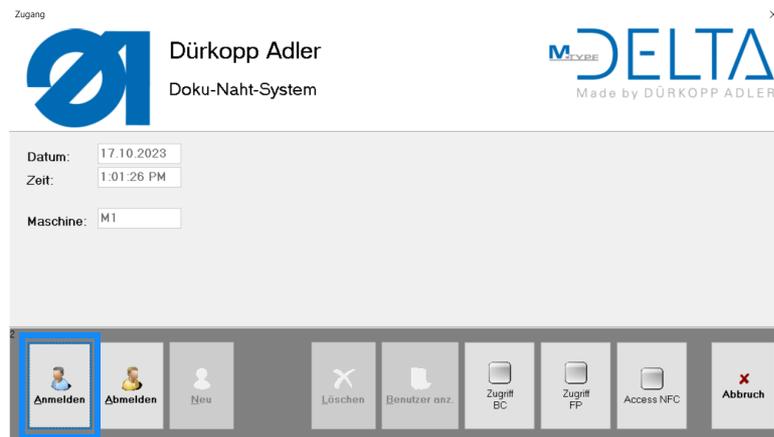
Abb. 122: Mit Passwort anmelden (1)



So melden Sie sich manuell über die Software an:

1. Auf dem Haupt-Bildschirm Schaltfläche **Zugang** drücken.
- ↳ Die Anzeige wechselt zum Anmelde-Bildschirm:

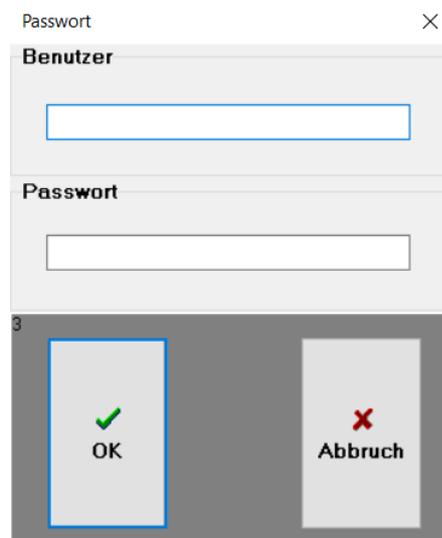
Abb. 123: Mit Passwort anmelden (2)



2. Schaltfläche **Anmelden** antippen.

↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 124: Mit Passwort anmelden (3)



3. Eingabefeld **Benutzer** antippen.

↪ Ein Eingabefenster erscheint.

4. Gewünschten Namen eingeben.

5. Mit **OK** bestätigen.

6. Eingabefeld **Passwort** antippen.

↪ Ein Eingabefenster erscheint.

7. Gewünschtes Passwort eingeben.

8. Mit **OK** bestätigen.

↪ Sie sind angemeldet.

### 18.2.3 Mit Fingerprint-Scanner anmelden

#### HINWEIS

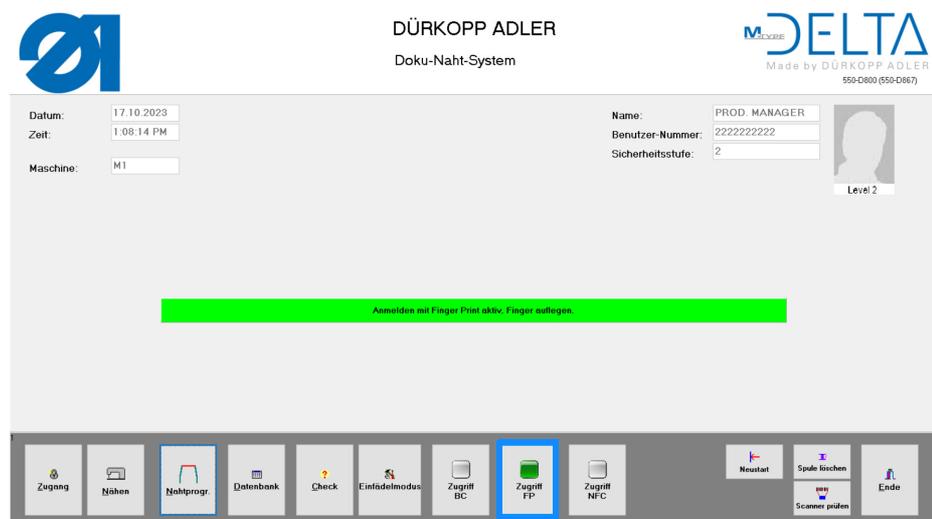
#### Sachschäden möglich!

Beschädigung des Fingerprint-Sensors.

Keinen großen Druck auf den Fingerprint-Sensor ausüben.

Je nach Ausstattung verfügt die Maschine über einen Fingerprint-Scanner. Zur Nutzung muss dieser im Setup (📖 S. 181) aktiviert sein.

Abb. 125: Mit Fingerprint-Scanner anmelden



So melden Sie sich mit dem Fingerprint-Scanner (2) an:

1. Schaltfläche **Zugriff FP** antippen.
- Am Bedienfeld erscheint der Hinweis, dass der Fingerprint-Scanner (2) aktiv ist.

Abb. 126: Mit Fingerprint-Scanner anmelden (2)



(1) - Fingerprint-Sensor

(2) - Fingerprint-Scanner



2. Die Fingerspitze etwa 3 Sekunden lang auf den Fingerprint-Sensor (1) halten.

↪ Am Bedienfeld wechselt der Start-Bildschirm zum Haupt-Bildschirm der entsprechenden Sicherheitsstufe.



### Information

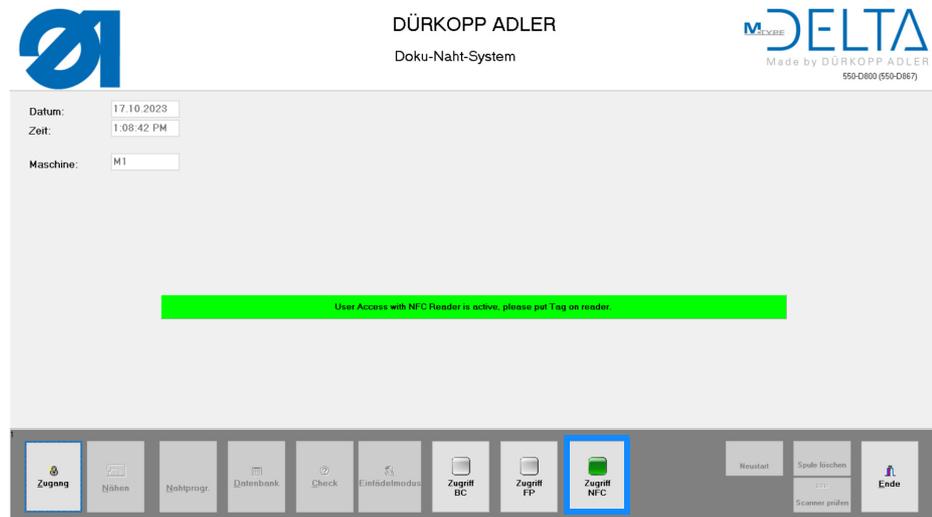
Wenn der Fingerprint nicht erkannt wird, weil er nicht bekannt ist oder nur ein Teilprint erfasst wird, erscheint jeweils eine Fehlermeldung. Falls ein Benutzer angemeldet ist, wird dieser automatisch abgemeldet.

Wiederholen Sie den Anmeldevorgang.

### 18.2.4 Mit NFC anmelden

Zur Nutzung muss dieser im Setup (📖 S. 181) aktiviert sein.

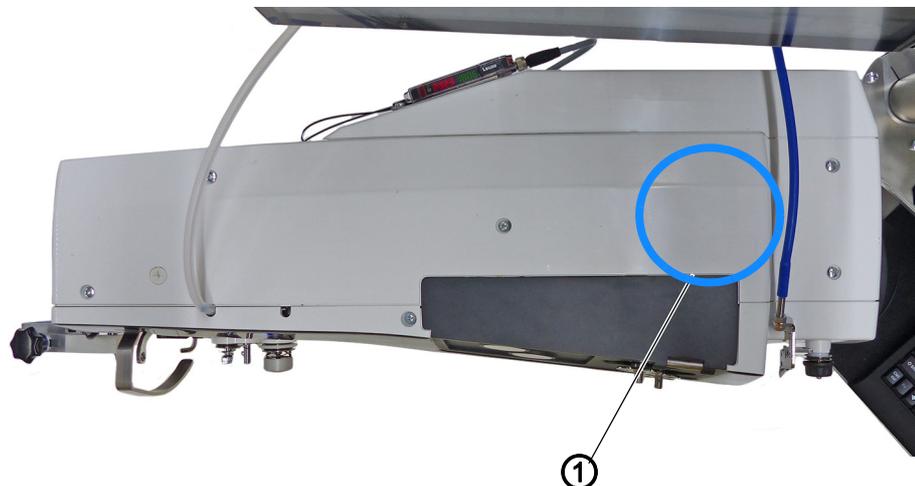
Abb. 127: Mit NFC anmelden



So melden Sie sich mit NFC an:

1. Schaltfläche **Zugriff NFC** anklicken.
- ↪ Am Bedienfeld erscheint der Hinweis, dass der NFC-Reader (1) aktiv ist.

Abb. 128: Mit NFC anmelden (2)



(1) - NFC-Reader



2. NFC-Tag in die Zone des NFC-Readers (1) halten.
- ↪ Am Bedienfeld wechselt der Start-Bildschirm zum Haupt-Bildschirm der entsprechenden Sicherheitsstufe.

### 18.3 Benutzer verwalten

Produktmanager mit der Sicherheitsstufe **2** können alle Benutzer verwalten. Das umfasst folgende Möglichkeiten:

- Benutzer anzeigen
- individuelle Benutzerbilder hinterlegen
- neue Benutzer erstellen
- Benutzer löschen

#### 18.3.1 Benutzer-Datenbank öffnen



So öffnen Sie die Benutzer-Datenbank:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 124).
  2. Anmelde-Bildschirm öffnen (📖 S. 122).
  3. Schaltfläche **Benutzer anz.** antippen.
- ➡ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 129: Benutzer anzeigen

eingetragene Benutzer						
Benutzername	Benutzernummer	Zugriffsstufe	Letztes Einloggen	Letztes Ausloggen	Ang	
OPERATOR	0000000000		0 10/17/2023-1:02:36 P	20.11.2020-09:30:30	9/8/	
PROD. MANAGER	2222222222		2 10/17/2023-1:03:26 P	18.11.2020-11:03:05	9/8/	
SUPERVISOR	1111111111		1 10/17/2023-1:02:59 P	13.10.2020-11:50:36	9/8/	

Control Panel: Level 0, Benutzerbild, Drucke BC, FP Daten, FP Init, Abbruch

In der Benutzer-Datenbank sind alle angelegten Benutzer aufgeführt.

#### 18.3.2 Kopie eines Zugangsbarcodes drucken

Falls ein Zugangsbarcode z. B. beschädigt und darum nicht mehr scannbar ist, kann er erneut gedruckt werden.



So drucken Sie die Kopie eines Zugangsbarcodes:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 124).
  2. Benutzer-Datenbank öffnen (📖 S. 131).
  3. Benutzer auswählen, dessen Zugangsbarcode gedruckt werden soll.
  4. Schaltfläche **Drucke BC** antippen.
- ➡ Der Zugangsbarcode wird erneut gedruckt.

### 18.3.3 Fingerprint-Datenbank öffnen

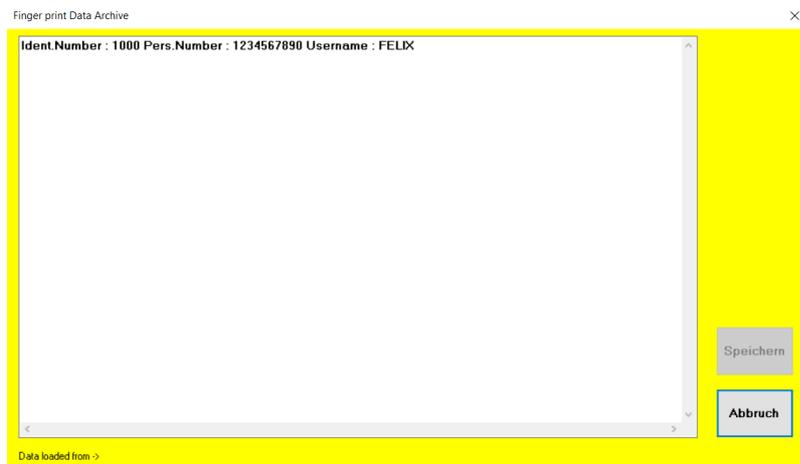
In der Fingerprint-Datenbank sind alle Benutzer aufgelistet, die mit der Fingerprint-Erkennung erstellt worden sind.



So öffnen Sie die Fingerprint-Datenbank:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 124).
  2. Benutzer-Datenbank öffnen (📖 S. 131).
  3. Schaltfläche **FP Daten** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 130: Fingerprint-Datenbank öffnen



### 18.3.4 Benutzerbild hinterlegen



#### Information

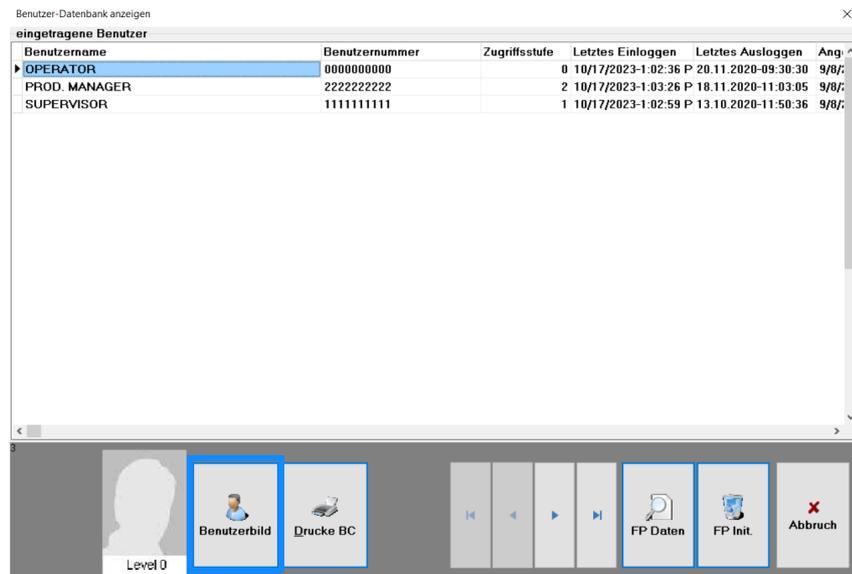
Die Benutzerbilder werden im Verzeichnis *SABSoft/SystemDB* hinterlegt. Das Format muss JPEG sein und die Größe darf 150 KB nicht überschreiten.



So hinterlegen Sie für einen angelegten Benutzer ein Bild:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden(📖 S. 124).
  2. Anmelde-Bildschirm öffnen (📖 S. 122).
  3. Schaltfläche **Benutzer anz.** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

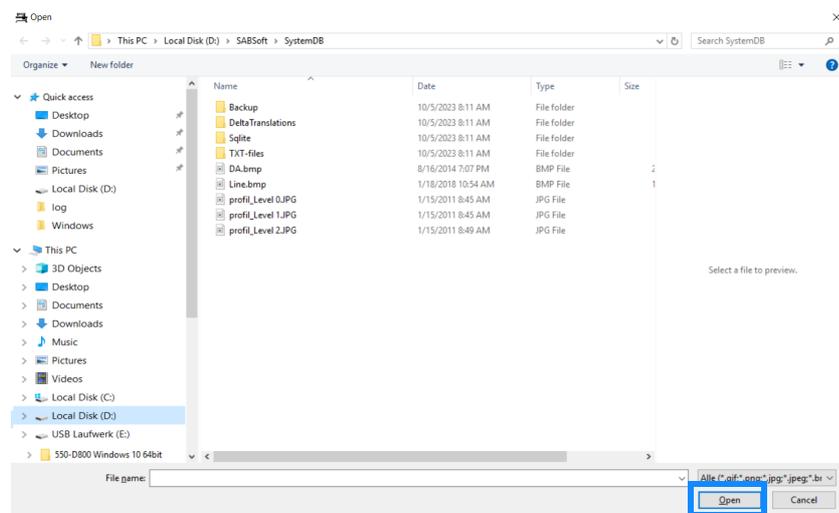
Abb. 131: Benutzerbild hinterlegen (1)



4. Schaltfläche **Benutzerbild** antippen.

↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 132: Benutzerbild hinterlegen (2)



5. Gewünschte Benutzerbild-Datei auswählen.

6. Schaltfläche **Open** antippen.

↪ Das Benutzerbild wird geladen.

Das Benutzerbild erscheint ab jetzt auf dem Haupt- und auf dem Anmelde-Bildschirm sowie beim Nähen.

### 18.3.5 Neuen Benutzer erstellen

Nur Benutzer der Sicherheitsstufe **2** können neue Benutzer erstellen.

Je nach Ausstattung der Maschine können neue Benutzer mit Fingerprint-Erkennung, NFC oder mit Zugangsbarcode-Erkennung erstellt werden. Diese Art der Erkennung eines Benutzers kann nachträglich nicht verändert werden. Die gewünschte Erkennung (Fingerprint, Barcode oder NFC) muss im Setup (📖 S. 181) aktiviert sein um genutzt werden zu können.

#### Neuen Benutzer mit Zugangsbarcode-Erkennung erstellen



#### Information

Die Barcode-Länge muss bereits definiert sein.

Das Anmeldesystem erkennt nur den CODE 128.

Der Inhalt des Zugangsbarcodes kann mit dem Handscanner nicht nachträglich überprüft werden.



So erstellen Sie einen neuen Benutzer:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 124).
  2. Anmelde-Bildschirm öffnen (📖 S. 122).
  3. Schaltfläche **Neu** antippen.
- Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 133: Neuen Benutzer erstellen (1)



4. **Benutzernamen**, **Benutzer-Nummer** und **Passwort** in die gleichnamigen Eingabefelder eingeben.
  5. Um die gewünschte Sicherheitsstufe für den neuen Benutzer festzulegen, Schaltfläche **0**, **1** oder **2** antippen.
- Der Haken auf der Schaltfläche zeigt an, welche Sicherheitsstufe ausgewählt ist (in diesem Fall **0**).
6. Um ein Benutzerbild zu hinterlegen, Schaltfläche **Benutzerbild** antippen.



### Information

Das Benutzerbild kann auch nachträglich hinterlegt werden ( S. 132).

7. Schaltfläche **Drucke BC** antippen.
  -  Der Zugangsbarcode zur Anmeldung des neuen Benutzers wird gedruckt.
8. Neuen Benutzer mit dem Handscanner anmelden ( S. 125).
  -  Sobald der Zugangsbarcode gescannt wurde, erscheint eine *Identitätsnummer* in dem gleichnamigen Eingabefeld.
9. Mit **OK** bestätigen.
  -  Die Angaben werden für den neuen Benutzer übernommen.
10. Schaltfläche **Speichern** antippen.
  -  Der neue Benutzer mit Zugangsbarcode-Erkennung ist erstellt.

### Neuen Benutzer mit Fingerprint-Erkennung erstellen



### Information

Damit ein neuer Benutzer mit Fingerprint-Erkennung erstellt werden kann, muss der Fingerprint-Scanner bereits eingerichtet sein. Das bedeutet, der Fingerprint-Scanner MUSS angeschlossen und in der Software aktiviert sein.



So erstellen Sie einen neuen Benutzer mit Fingerprint-Erkennung:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden.
2. Anmelde-Bildschirm öffnen ( S. 122).
3. Schaltfläche **Neu** antippen.
  -  Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 134: Neuen Benutzer erstellen (2)



4. **Benutzernamen, Benutzer-Nummer** und **Passwort** in die gleichnamigen Eingabefelder eingeben.
5. Um die gewünschte Sicherheitsstufe für den neuen Benutzer festzulegen, Schaltfläche **0**, **1** oder **2** antippen.
- ↳ Der Haken auf der Schaltfläche zeigt an, welche Sicherheitsstufe ausgewählt ist (in diesem Fall **0**).
6. Um ein Benutzerbild zu hinterlegen, Schaltfläche **Benutzerbild** antippen.



#### Information

Das Benutzerbild kann auch nachträglich hinterlegt werden (📖 *Betriebsanleitung*).

Der Fingerprint muss sofort mit dem Benutzerprofil verknüpft werden, weil er nach dem Einrichten des Benutzers nicht nachträglich hinzugefügt werden kann.

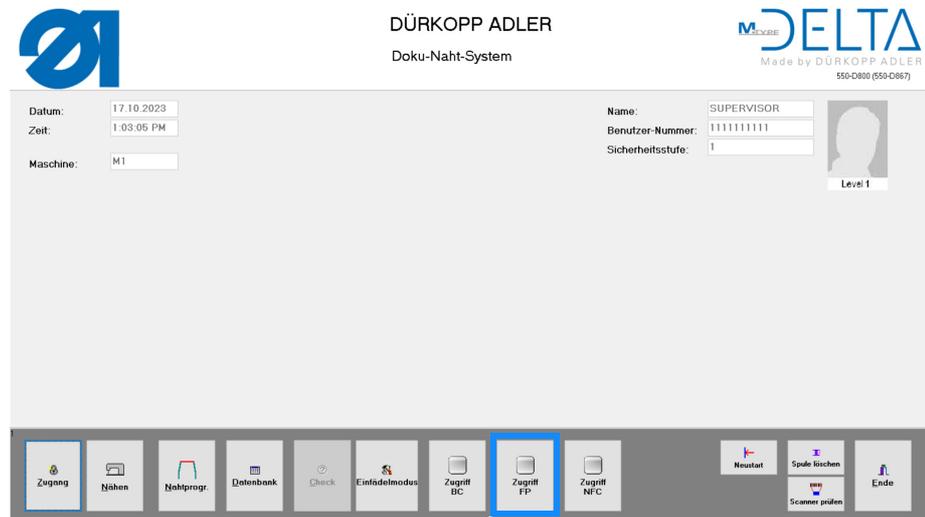
7. Schaltfläche **FingerPrnt** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 135: Neuen Benutzer erstellen (3)



8. Mit **OK** bestätigen.

Abb. 136: Neuen Benutzer erstellen (4)



(1) - Schaltfläche



9. Schaltfläche **Zugriff FP** (1) mit der Maus anklicken.

Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 137: Neuen Benutzer erstellen (5)



10. Mit **OK** bestätigen.

Abb. 138: Neuen Benutzer erstellen (6)



(2) - Fingerprint-Sensor

(3) - Fingerprint-Scanner



11. Die Fingerspitze etwa 3 Sekunden lang auf den Fingerprint-Sensor (2) halten.

↪ Die Anzeige wechselt zu:

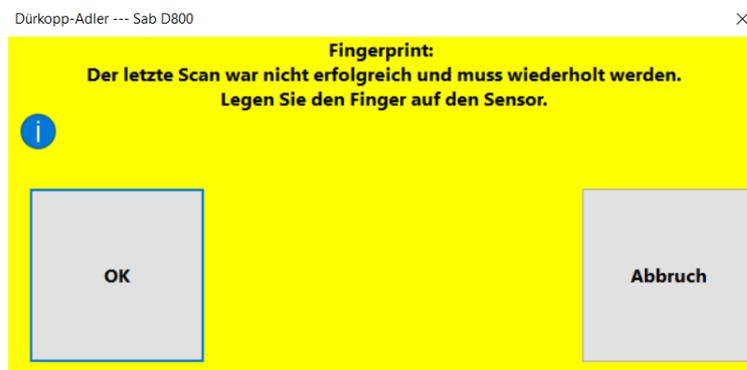
Abb. 139: Neuen Benutzer erstellen (7)



**Information**

Falls der Fingerprint nicht erkannt wird oder nur ein Teilprint erfasst wird, erscheint folgende Fehlermeldung:

Abb. 140: Neuen Benutzer erstellen (8)



Diese Fehlermeldung ist unproblematisch. Der Fingerprint kann beliebig oft gescannt werden, bis 3 erfolgreiche Scans stattgefunden haben. Der Vorgang muss nicht abgebrochen werden.



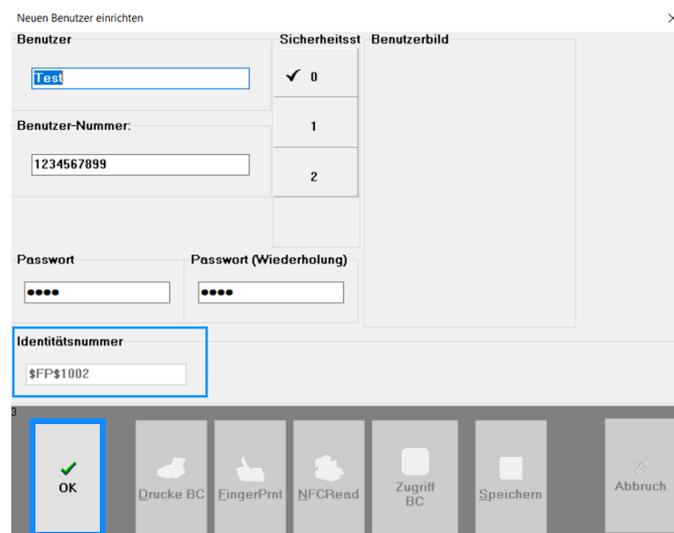
12. Mit **OK** bestätigen.
13. Die Fingerspitze etwa 3 Sekunden lang auf den Fingerprint-Sensor (2) halten.
  - ↪ Die Anzeige wechselt erneut zu einer der beiden Anzeigen.
14. Mit **OK** bestätigen.
15. Die Fingerspitze etwa 3 Sekunden lang auf den Fingerprint-Sensor (2) halten.
  - ↪ Die Anzeige wechselt nach dem 3. erfolgreichen Scannen zu:

Abb. 141: Neuen Benutzer erstellen (9)



16. Mit **OK** bestätigen.
  - ↪ Automatisch erscheint eine *Identitätsnummer* in dem gleichnamigen Eingabefeld.

Abb. 142: Neuen Benutzer erstellen (10)





17. Mit **OK** bestätigen.

↪ Die Angaben werden für den neuen Benutzer übernommen.

18. Schaltfläche **Speichern** antippen.

↪ Der neue Benutzer mit Fingerprint-Erkennung ist erstellt.

### 18.3.6 Benutzer löschen

Nur Benutzer der Sicherheitsstufe **2** können angelegte Benutzer löschen.



So löschen Sie einen Benutzer:

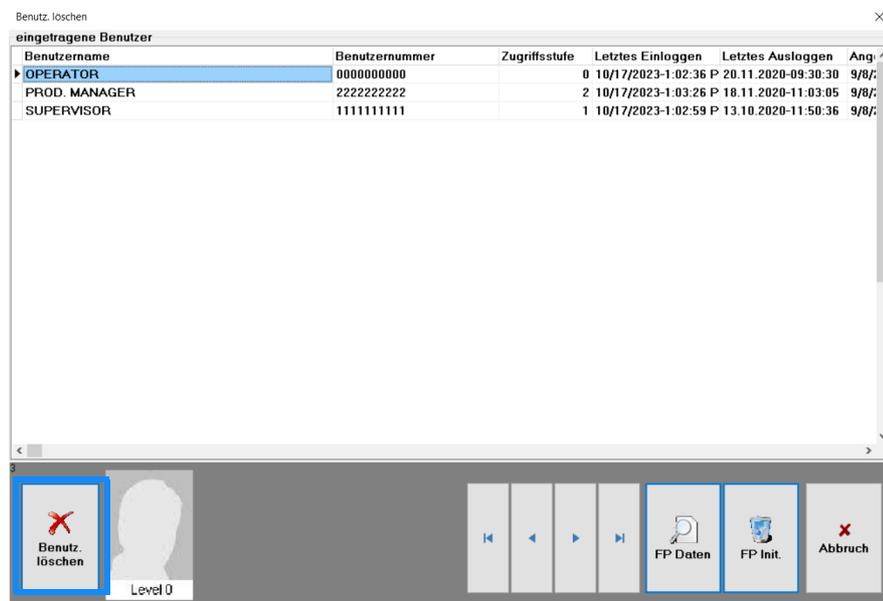
1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 124).

2. Anmelde-Bildschirm öffnen (📖 S. 122).

3. Schaltfläche **Löschen** antippen.

↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 143: Benutzer löschen (1)



4. Benutzer auswählen, der gelöscht werden soll.

↪ Der Pfeil in der ersten Spalte links zeigt an, welcher Benutzer gerade ausgewählt ist.

5. Schaltfläche **Benutz. löschen** antippen.

↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 144: Benutzer löschen (2)



6. Mit **Ja** bestätigen.
- ↪ Der Benutzer ist gelöscht.

### 18.3.7 Fingerprint-Datenbank löschen

Die Fingerprint-Datenbank kann vollständig gelöscht werden. Danach gibt es keinen Benutzerzugang mit Fingerprint-Erkennung mehr.



#### Wichtig

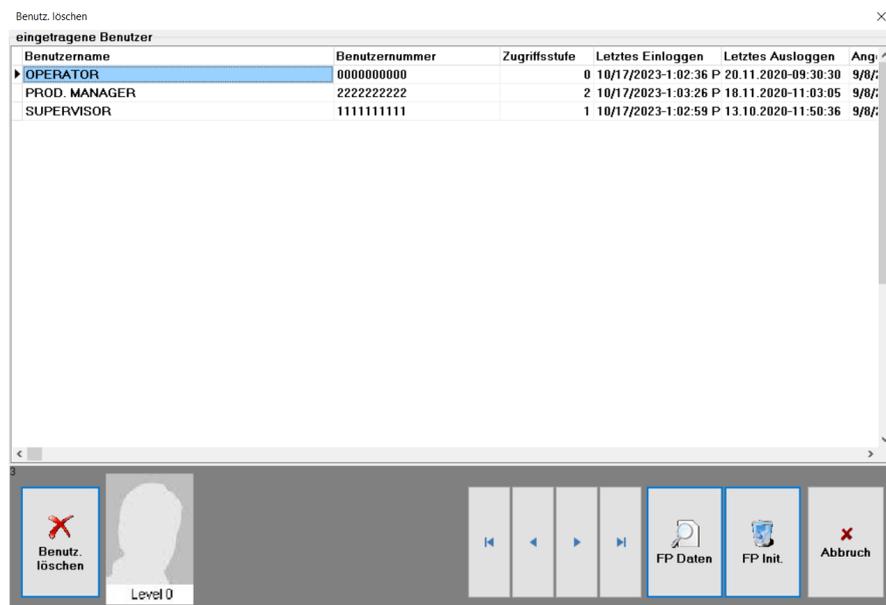
Wenn die Fingerprint-Datenbank gelöscht wurde, kann sie NICHT wiederhergestellt werden!



So löschen Sie die Fingerprint-Datenbank:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (S. 124).
2. Anmelde-Bildschirm öffnen (S. 122).
3. Schaltfläche **Löschen** antippen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

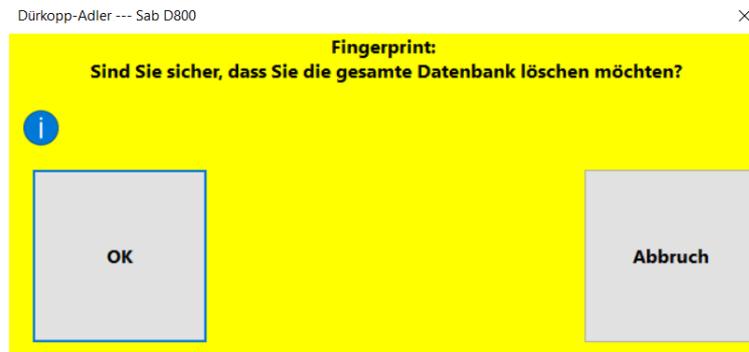
Abb. 145: Fingerprint-Datenbank löschen (1)





4. Schaltfläche **FP Init.** antippen.  
 ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 146: Fingerprint-Datenbank löschen (2)



5. Mit **OK** bestätigen.  
 ↪ Die Fingerprint-Datenbank ist gelöscht.

## 18.4 Nahtprogramme

In der Anzeige Nahtprogramme gibt es für Benutzer mit Sicherheitsstufe **1** und **2** folgende Funktionen:

Schaltfläche	Funktion
Neues Nahtprogramm	Neues Nahtprogramm erstellen S. 143
Nahtprogramm editieren	Nahtprogramme bearbeiten S. 146
Nahtprogramm kopieren	Nahtprogramme kopieren S. 161
Nahtprogramme löschen	Nahtprogramme löschen S. 162
Nahtprogramme Faden ändern	Für mehrere Nahtprogramme gleichzeitig die zu verwendenden Fäden ändern bzw. neu definieren S. 164
Nahtprogramm exportieren	Einzelne Nahtprogramme exportieren S. 166
Nahtprogramm importieren	Einzelne Nahtprogramme importieren S. 166

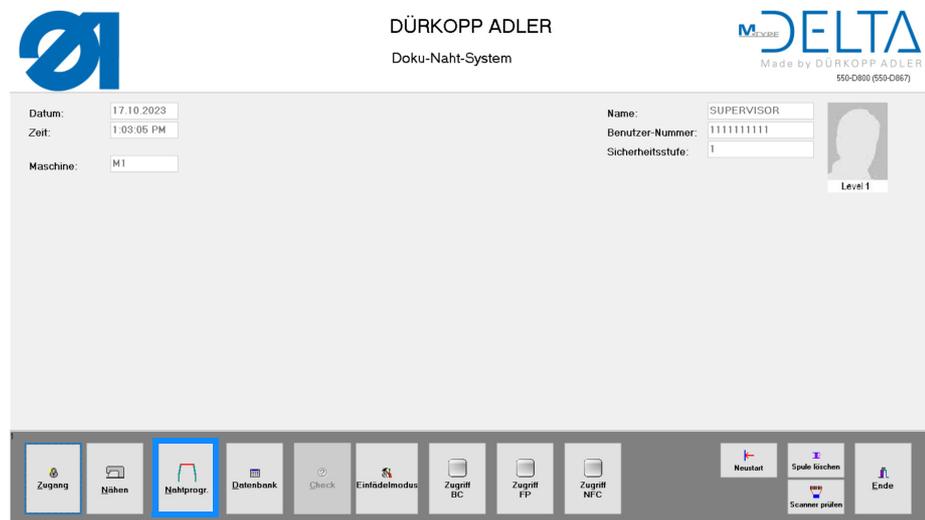
### 18.4.1 Anzeige Nahtprogramme öffnen



So öffnen Sie die Anzeige *Nahtprogramme*:

1. Mit Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden (📖 S. 124).

Abb. 147: Anzeige Nahtprogramme öffnen (1)



2. Auf dem Haupt-Bildschirm Schaltfläche **Nahtprogr.** antippen.  
 ↘ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 148: Anzeige Nahtprogramme öffnen (2)



### 18.4.2 Neues Nahtprogramm erstellen

Für die Maschine können maximal 9999 Nahtprogramme erstellt werden. Nur Benutzer mit Sicherheitsstufe **1** und **2** können neue Nahtprogramme erstellen.



**Wichtig**

Der Nahtprogrammcode des neuen Nahtprogramms muss in den Primär-Teilebarcodes des Nähguts auftauchen. Nur so kann durch scannen der Primär-Teilebarcodes zu Beginn eines Nähvorgangs automatisch das richtige Nahtprogramm zugeordnet werden.



So erstellen Sie ein neues Nahtprogramm:

1. Mit Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden (📖 S. 124).
2. Anzeige *Nahtprogramme* öffnen (📖 S. 143).

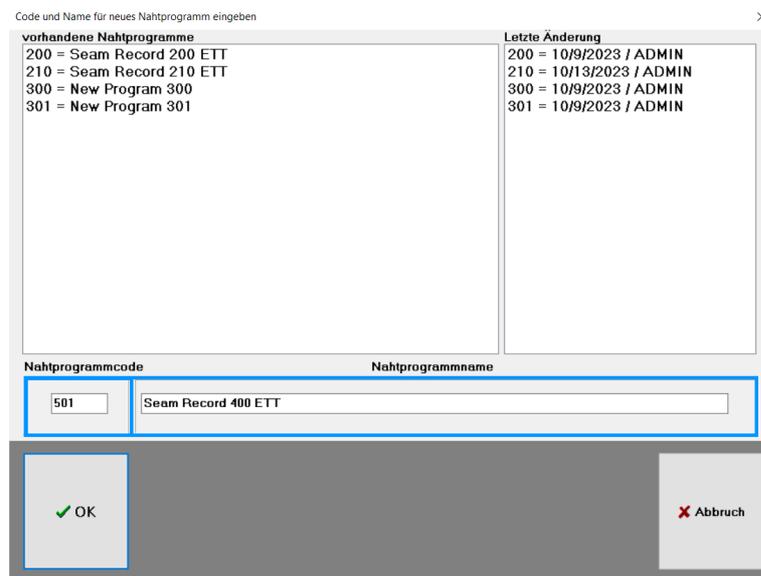
Abb. 149: Neues Nahtprogramm erstellen (1)



3. Schaltfläche **Neues Nahtprogramm** antippen.

↪ Die Anzeige wechselt zu:

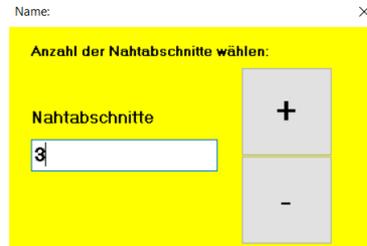
Abb. 150: Neues Nahtprogramm erstellen (2)



4. Eingabefeld **Nahtprogrammcode** antippen.
- ↪ Ein Eingabefenster erscheint.
5. Neuen Nahtprogrammcode eingeben.
6. Mit  bestätigen.
7. Eingabefeld **Nahtprogrammname** antippen.
- ↪ Ein Eingabefenster erscheint.
8. Neuen Nahtprogrammnamen eingeben.

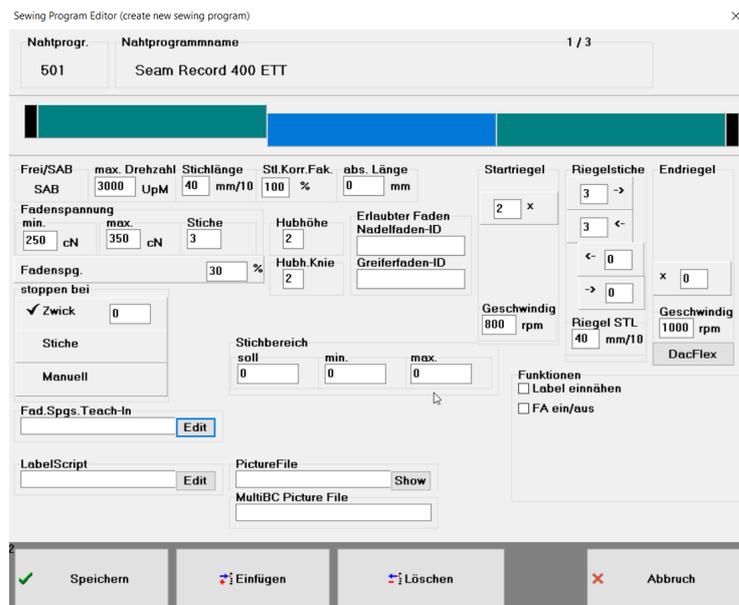
9. Mit bestätigen.
- Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 151: Neues Nahtprogramm erstellen (3)



10. Nahtabschnitt hinzufügen: + antippen.
11. Nahtabschnitt löschen: - antippen
12. Mit **OK** bestätigen.
- Die Anzeige wechselt zu ( S. 146):

Abb. 152: Neues Nahtprogramm erstellen (4)



Das neue Nahtprogramm ist mit Standard-Werten erstellt und kann jetzt angepasst werden. genauere Erläuterungen dazu sind im nächsten Kapitel aufgeführt ( S. 146).

### 18.4.3 Nahtprogramm bearbeiten (*Nahtprogramm editieren*)

Folgende Einstellungen können in der Anzeige *Nahtprogramm* bearbeitet werden:

Eingabefeld	Funktion
Frei/SAB	Zeigt an, ob der Nahtabschnitt frei oder dokumentiert (SAB) ist 📖 S. 149
<i>max. Drehzahl</i>	Maximale Drehzahl im aktuellen Nahtabschnitt 📖 S. 150
<i>Stichlänge</i>	Stichlänge im aktuellen Nahtabschnitt 📖 S. 150
<i>Stl. Korr. Fak.</i>	Stichlängenkorrektur in Abhängigkeit vom Material
<i>abs. Länge</i>	Abstand zwischen zwei Zwicken am Nähmaterial
<i>Fadenspannung minimal maximal Stiche</i>	Toleranzbereich der Fadenspannung (minimale und maximale Werte festlegen) und die Anzahl der Toleranzstiche, die bei Abweichungen erlaubt sind, bevor eine Fehlermeldung erscheint 📖 S. 151
<i>Fadenspg</i>	Bestromungswert in % (nur bei ETT) 📖 S. 151
<i>Nahtabschnitts- wechsel bei</i>	Zwick, Stichzählung oder manuell (Pedal auf Stufe -2) 📖 S. 153
<i>Fad. Spgs Teach-In</i>	Auswahl einer Teach-In-Datei (nur bei ETT)
<i>LabelScript</i>	Auswahl einer Label-Script-Datei 📖 S. 156
<i>PictureFile</i>	Auswahl einer Bild-Datei, die am Anfang angezeigt wird, wenn dieses Nahtprogramm genäht werden soll. 📖 S. 156 Das Bild kann z. B. die zu vernähenden Teile zeigen oder eine andere, besondere Arbeitsanweisung enthalten. Das Bild MUSS am Anfang mit <b>OK</b> bestätigt werden. Erst danach kann das Nahtprogramm genäht werden.
<i>Hubhöhe</i>	Hubhöhe der alternierenden Nähfüße 📖 S. 152
<i>Hubh. Knie</i>	Hubhöhe bei Aktivierung des Knietasters (Hub-Schnellverstellung) 📖 S. 152
<i>Erlaubter Faden Nadelfaden-ID Greiferfaden-ID</i>	Über die Nadel- bzw. Greiferfaden-ID ist definiert, welcher Faden für das Nahtprogramm erlaubt ist 📖 S. 227
<i>Endlabel gedruck- ter Text</i>	Text festlegen, der auf das Endlabel gedruckt wird. Diese Option gibt es nur in dokumentierten Nahtabschnitten. 📖 S. 222
<i>Startriegel</i>	Auswahl, wie viele Riegel zu Beginn genäht werden sollen 📖 S. 157
<i>Riegelstiche</i>	Anzahl der Riegelstiche (vorwärts/rückwärts) 📖 S. 157
<i>Endriegel</i>	Auswahl, wie viele Riegel am Ende genäht werden sollen 📖 S. 157
<i>Riegel STL</i>	Stichlänge des Anfangs- und Endriegels 📖 S. 157

Eingabefeld	Funktion
<i>Label einnähen</i>	Wenn diese Funktion aktiviert ist, wird der Barcode-Scanner des Endlabels in diesem Nahtabschnitt aktiviert. Der Endlabel-Barcode soll gescannt und das Endlabel in diesem Nahtabschnitt eingenäht werden.  S. 157
<i>FA ein/aus</i>	Fadenabschneider schneidet den Faden am Ende des aktuellen Nahtabschnittes  S. 158
<i>Fußlüft ein/aus</i>	Manuelle Nähfußlüftung bei Nähstopp innerhalb der Naht möglich/nicht möglich  S. 158
<i>DACflex</i>	Parameter der DACflex einstellen  S. 160

Werkseitig haben alle Nahtabschnitte die gleichen Grundeinstellungen. Die Einstellungen können für jeden Nahtabschnitt einzeln verändert werden.

Die Balken der dokumentierten Nahtabschnitte unterscheiden sich farblich durch die Balken der nicht dokumentierten Nahtabschnitte ( S. 149).

Der höchste Balken in der Reihe stellt den aktuellen Nahtabschnitt dar, in dem gerade Einstellungen bearbeitet werden können.

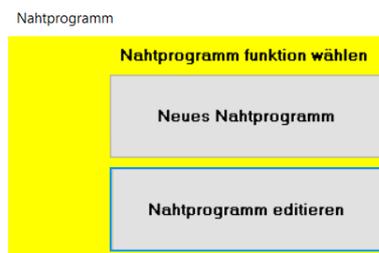
### Anzeige *Nahtprogramm editieren* öffnen



So öffnen Sie die Anzeige *Nahtprogramm*:

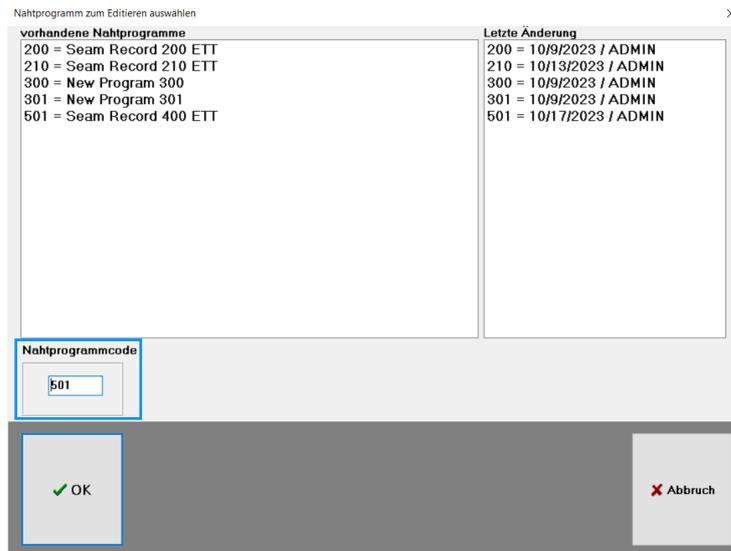
1. Mit Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden ( S. 124).
  2. Anzeige *Nahtprogramme* öffnen ( S. 143).
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 153: Anzeige *Nahtprogramm* öffnen (1)



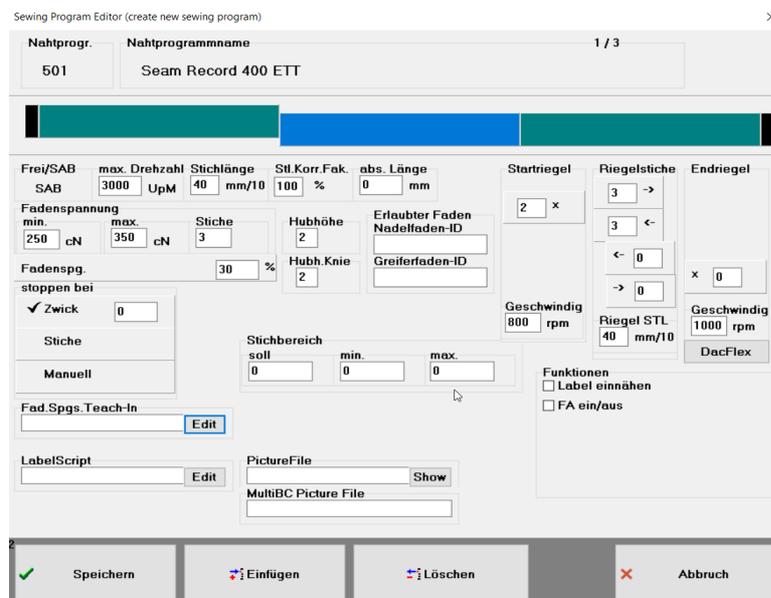
3. Schaltfläche **Nahtprogramm editieren** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 154: Anzeige Nahtprogramm öffnen (2)



4. Eingabefeld **Nahtprogrammcode** antippen.
- ↪ Ein Eingabefenster erscheint.
5. Nahtprogrammcode des gewünschten Nahtprogramms eingeben.
6. Mit **OK** bestätigen.
- ↪ Das Eingabefenster verschwindet und der gewünschte Nahtprogrammcode steht im Eingabefeld.
7. Mit **OK** bestätigen.
- ↪ Es erscheint folgende Anzeige:

Abb. 155: Anzeige Nahtprogramm öffnen (3)



Hier können Sie alle Einstellungen eines Nahtprogramms bearbeiten.

### Nahtabschnitt auswählen

Für jeden einzelnen Nahtabschnitt können unterschiedliche Einstellungen gespeichert werden.

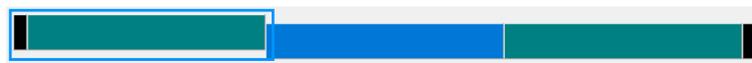
Der ausgewählte Nahtabschnitt ist immer etwas höher angeordnet als die anderen. Im folgenden Beispiel ist der erste Nahtabschnitt ausgewählt. Der kurze schwarze Balken am Anfang des Nahtabschnitts zeigt an, dass dieser Nahtabschnitt mit einem Anfangsriegel beginnt (📖 S. 157).



So wählen Sie einen Nahtabschnitt aus:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen (📖 S. 147).

Abb. 156: Nahtabschnitt auswählen



2. Um den gewünschten Nahtabschnitt auszuwählen, entsprechenden farbigen Balken antippen.

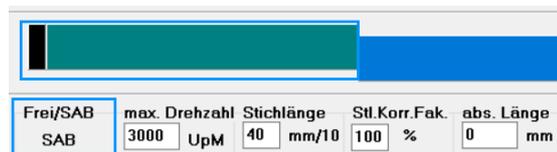
### Freien Nahtabschnitt festlegen



So legen Sie einen freien Nahtabschnitt fest:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen (📖 S. 147).
2. Dokumentierten Nahtabschnitt auswählen, der ein freier Nahtabschnitt werden soll (📖 S. 149).

Abb. 157: Freien Nahtabschnitt festlegen



3. Schaltfläche **SAB** antippen.  
 ↘ Auf der Schaltfläche **SAB** erlischt der Haken und der Nahtabschnitt wird nicht länger als dokumentierter Nahtabschnitt dargestellt.

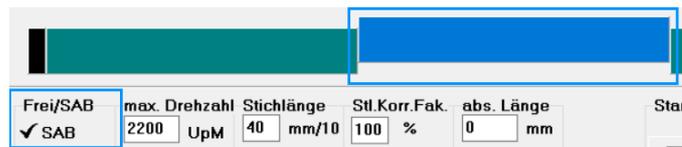
### Dokumentierten Nahtabschnitt festlegen



So legen Sie einen dokumentierten Nahtabschnitt fest:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen (📖 S. 147).
2. Freien Nahtabschnitt auswählen, der ein dokumentierter Nahtabschnitt werden soll (📖 S. 149).
3. Schaltfläche **SAB** antippen.

Abb. 158: Dokumentierten Nahtabschnitt festlegen



- ☞ Auf der Schaltfläche **SAB** erscheint ein Haken und der Nahtabschnitt wird als dokumentierter Nahtabschnitt dargestellt.

### Drehzahl einstellen



So stellen Sie die gewünschte Drehzahl ein:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen (📖 S. 147).
2. Eingabefeld **max. Drehzahl** antippen.
- ☞ Ein Eingabefenster erscheint.
3. Gewünschte Drehzahl eingeben.
4. Mit bestätigen.

### Stichlänge einstellen



So stellen Sie die gewünschte Stichlänge ein:

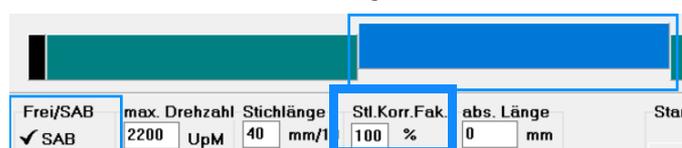
1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen (📖 S. 147).
2. Eingabefeld **Stichlänge** antippen.
- ☞ Ein Eingabefenster erscheint.
3. Gewünschte Stichlänge (mm/10) eingeben.
4. Mit bestätigen.

### Stichlängen-Korrekturfaktor einstellen

Je nach Material des Nähguts kann es sein, dass die Stichlänge nicht 100 %-ig umgesetzt werden kann (z. B. bei dickeren Stoffen).

In diesem Fall kann prozentual etwas mehr Stichlänge hinzugegeben werden, um effektiv 100 % der eingegebenen Stichlänge zu erreichen.

Abb. 159: Dokumentierten Nahtabschnitt festlegen



So stellen Sie den Stichlängen-Korrekturfaktor ein:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen (📖 S. 147).
2. Ermitteln, wie viele mm von der gewünschten Stichlänge tatsächlich umgesetzt werden.

3. Differenz der tatsächlichen Stichlänge zur gewünschten Stichlänge prozentual ausrechnen.
4. Errechneten Prozentsatz zu 100 % addieren.
- ↳ Dieses Ergebnis ist der Stichlängen-Korrekturfaktor.
5. Eingabefeld **Stl. Korr. Fak.** antippen.
- ↳ Ein Eingabefenster erscheint.
6. Errechneten Stichlängen-Korrekturfaktor eingeben, z. B. 110 %.
7. Mit  bestätigen.

### Fadenspannung einstellen

Durch die elektronische Überwachung regelt die Maschine die Fadenspannung automatisch so, dass die Fadenspannung im mittleren Toleranzbereich bleibt. Die dafür notwendigen Werte werden zuvor im Teach-In ermittelt.



So stellen Sie den Toleranzbereich der mechanischen Fadenspannung ein:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen ( S. 147).
2. Eingabefeld **Fadenspannung min.** antippen.
- ↳ Ein Eingabefenster erscheint.
3. Gewünschte geringste Fadenspannung (cN) eingeben.
4. Mit  bestätigen.
5. Eingabefeld **Fadenspannung max.** antippen.
- ↳ Ein Eingabefenster erscheint.
6. Gewünschte höchste Fadenspannung (cN) eingeben.
7. Mit  bestätigen.



### Information

Die Fadenspannung wird während der dokumentieren Nahtabschnitte bei jedem Stich überwacht. Sobald die Fadenspannung nicht mehr im Toleranzbereich liegt, stoppt der Nähvorgang und eine Fehlermeldung erscheint.

Wenn mit dem Nahtprogramm eine Teach-In-Datei verknüpft ist, überschreiben die Daten der Teach-In-Datei die manuell eingegebenen Daten.

### Fadenspannungs-Teach-In-Datei verknüpfen

In einer Fadenspannungs-Teach-In-Datei werden alle wichtigen Daten zum Einstellen des Toleranzbereichs der elektronischen Fadenspannung hinterlegt (nur bei ETT). Eine solche Teach-In-Datei kann mit jedem Nahtabschnitt verknüpft werden.

Mit jedem dokumentierten/freien Nahtabschnitt kann eine andere Teach-In-Datei verknüpft werden.



So verknüpfen Sie eine Teach-In-Datei mit einem/allen Nahtabschnitt/en:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen (📖 S. 147).
2. Eingabefeld **Fad Spgs. Teach-In** antippen.
  - ↳ Das Verzeichnis der Teach-In-Dateien, die auf dem Bedienfeld gespeichert sind, öffnet sich.
3. Gewünschte Teach-In-Datei auswählen.
4. Mit **OK** bestätigen.
  - ↳ Es erscheint die Rückfrage, ob die Verknüpfung für den einen oder alle Nahtabschnitte vorgenommen werden soll.
5. Auswahl treffen.
6. Mit **OK** bestätigen.



So können Sie sich die hinterlegten Werte anzeigen lassen:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen (📖 S. 147).
2. Schaltfläche **Edit** bei *Fad Spgs. Teach-In* antippen.
  - ↳ Die in der Teach-In-Datei hinterlegten Werte werden angezeigt.



### Information

Wenn mit dem Nahtabschnitt eine Teach-In-Datei verknüpft ist, überschreiben die Daten der Teach-In-Datei die manuell eingegebenen.

### Hubhöhe einstellen



So stellen Sie die gewünschte Hubhöhe ein:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen (📖 S. 147).
2. Eingabefeld **Hubhöhe** antippen.
  - ↳ Ein Eingabefenster erscheint.
3. Gewünschte Hubhöhe eingeben.
4. Mit  bestätigen.

### Zuschaltbare Hubhöhe einstellen



So stellen Sie die über den Knietaster zuschaltbare Hubhöhe ein:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen (📖 S. 147).
2. Eingabefeld **Hubh. Knie** antippen.
  - ↳ Ein Eingabefenster erscheint.

3. Gewünschte Hubhöhe eingeben.
4. Mit  bestätigen.



**Information**

Die maximale Hubhöhe ist 9 mm.

Diese zuschaltbare Hubhöhe kann im Rast- oder Tastbetrieb eingesetzt werden ( *Betriebsanleitung*).

**Nahtabschnittswechsel definieren**

Die Maschine kann auf folgende Arten erkennen, dass ein Nahtabschnitt fertig genäht ist und ein neuer beginnt.

Art der Nahtabschnittswechsel-Erkennung	Funktion
<b>Zwick</b>	Bei der optischen Erkennung werden Markierungen am Rand des Nähguts von der Maschine registriert. Die optimale Größe eines Zwicks sind 10 x 10 mm. Nach jeder Markierung beginnt ein neuer Nahtabschnitt. <b>Diese Einstellung wird empfohlen.</b>
<b>Stiche</b>	Bei dieser Einstellung zählt die Maschine die Stichzahl jedes Nahtabschnitts. Wenn z. B. 100 Stiche eingestellt sind, beginnt nach 100 Stichen automatisch der nächste Nahtabschnitt.
<b>Manuell</b>	Bei der manuellen Einstellung muss der Benutzer selbst den Nähvorgang unterbrechen, wenn ein Nahtabschnitt zu Ende ist. Die Maschine registriert jede Unterbrechung beim Nähen, bei der das Pedal auf Stufe -2 steht, als solchen Nahtabschnittswechsel.



So stellen Sie den Nahtabschnittswechsel über die optische Erkennung ein:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen ( S. 147).
2. Schaltfläche **Zwick** antippen.
- ↳ Der Haken bestätigt die Auswahl.
3. Eingabefeld **Zwick** antippen.
4. Stichzahl, für die die Zwickerkennung deaktiviert ist, eingeben.



**Information**

Wenn z. B. die Stichzahl 20 eingegeben ist, wird der Sensor ab dem 1. Zwick für 20 Stiche deaktiviert. Erst danach ist der Sensor wieder aktiv.

Diese Funktion kann z. B. hilfreich sein, wenn vor einer Doku-Naht ein Riegel genäht wird oder wenn besonders fusseliges/unsauber geschnittenes Nähgut vernäht wird.

---

5. Mit  bestätigen.



So stellen Sie den Nahtabschnittswechsel über die Stichzahl ein:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen ( S. 147).
2. Schaltfläche **Stiche** antippen.
  - ↳ Der Haken bestätigt die Auswahl.
3. Eingabefeld antippen.
  - ↳ Die Anzeige wechselt zu *Stiche*.
4. Gewünschte Stichzahl eingeben.
5. Mit  bestätigen.



So stellen Sie den Nahtabschnittswechsel manuell ein:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen ( S. 147).
2. Schaltfläche **Manuell** antippen.
  - ↳ Der Haken bestätigt die Auswahl.

### Länge des dokumentierten Nahtabschnitts definieren

Hier wird die Länge eines dokumentierten Nahtabschnitts in mm eingegeben. Sinnvoll ist es, die Länge des dokumentierten Nahtabschnitts bei einem Nahtprogramm zu definieren. Die Länge wird u. a. benötigt, wenn die exakte genähte Stichlänge im Datenprotokoll ausgewiesen werden muss oder wenn diese Information auf dem Endlabel gedruckt werden soll.

Die Länge der freien Nahtabschnitte zu definieren ist zwar möglich, aber weniger wichtig.



So stellen Sie die Länge des dokumentierten Nahtabschnitts ein:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen ( S. 147).
2. Eingabefeld **abs. Länge** antippen.
  - ↳ Ein Eingabefenster erscheint.
3. Gewünschte Länge (mm) eingeben.
4. Mit  bestätigen.

### Fäden definieren

Für jedes Nahtprogramm müssen die zulässigen Nadel- und Greiferfäden über IDs definiert werden. In der ID sind alle wichtigen Informationen zu den Fäden enthalten.

Die Maschine prüft bei jedem Start, welcher Nadel- und welcher Greiferfaden gerade verwendet werden. Wenn ein Nähvorgang gestartet wird, werden Nadel- und Greiferfaden mit den im Nahtprogramm definierten abgeglichen. Falls nicht die passenden Nadel- und Greiferfäden auf dem Garnständer verwendet werden, erkennt die Maschine das. Es erscheint eine Fehlermeldung. Der Nähvorgang kann nicht gestartet werden.



So stellen Sie die Nadel- und Greiferfaden-IDs ein:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen ( S. 147).
2. Eingabefeld **Erlaubter Faden/Nadelfaden-ID** antippen.
  - ↳ Die Anzeige wechselt zu *Erlaubter Nadelfaden (ID)*.
3. Gewünschte ID eingeben.
4. Mit  bestätigen.
  - ↳ Eingabefenster *Erlaubter Greiferfaden (ID)* erscheint.
5. Gewünschte ID eingeben.
6. Mit  bestätigen.



### Wichtig

Die Faden-ID ist eine sehr wichtige Information für das Nahtprogramm; sie muss unbedingt in jedem Nahtprogramm hinterlegt werden. Nur so kann zu Beginn eines Nähvorgangs sichergestellt werden, dass zum Nahtprogramm passende Nadel- und Greiferfäden verwendet werden.

### Text auf dem Endlabel vorgeben

Hier kann Text eingegeben werden, der auf das Endlabel gedruckt wird.



So geben Sie den Text ein:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen ( S. 147).
2. Eingabefeld **Endlabel gedr. Text** antippen.
  - ↳ Ein Eingabefenster öffnet sich.
3. Gewünschten Text eingeben.
4. Mit  bestätigen.



### Information

Diese Funktion steht nur in einem dokumentierten Nahtabschnitt zur Verfügung. Alternativ kann auch eine Label-Script-Datei mit dem Nahtprogramm verknüpft werden, das alle Informationen zu dem Endlabel enthält ( S. 239).

### Label-Script-Datei verknüpfen

In einer Label-Script-Datei sind alle relevanten Daten zum Endlabel hinterlegt. Eine solche Label-Script-Datei kann direkt in der Software ( S. 218) oder mit dem Label-Creator ( S. 239) erstellt, auf dem Bedienfeld gespeichert und mit jedem Nahtprogramm verknüpft werden.



So verknüpfen Sie eine Label-Script-Datei mit einem Nahtprogramm:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen ( S. 147).
2. Eingabefeld **LabelScript** antippen.
- ↳ Das Verzeichnis der Label-Script-Dateien, die auf dem Bedienfeld gespeichert sind, öffnet sich.
3. Gewünschte Label-Script-Datei auswählen.
4. Mit **OK** bestätigen.
5. Um die Einstellungen angezeigt zu bekommen, Schaltfläche **Edit** antippen.



### Information

Wenn eine Label-Script-Datei mit einem Nahtprogramm verknüpft ist, werden alle anderen Einstellungen zum Endlabel davon überschrieben.

### Picture-File verknüpfen

Zu jedem Nahtprogramm kann ein Bild verknüpft werden (Picture-File).

Wenn unterschiedliches Nähgut mit der Maschine erstellt wird, z. B. Fahrer- und Beifahrersitz-Bezüge, kann mit dem jeweiligen Nahtprogramm ein Bild vom Fahrer- bzw. Beifahrersitz-Bezug verknüpft werden. Dieses Bild muss zu Beginn des Nähvorgangs mit **OK** bestätigt werden, sonst kann das Nahtprogramm nicht genäht werden.

Beim Starten eines Nähvorgangs wird das Bild des Nahtprogrammes angezeigt.



So verknüpfen Sie ein Bild mit einem Nahtprogramm:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen ( S. 147).

2. Eingabefeld **PictureFile** antippen.
- ↳ Das Verzeichnis der Bilder, die auf dem Bedienfeld gespeichert sind, öffnet sich.
3. Gewünschtes Bild auswählen.
4. Mit **OK** bestätigen.

### Start- und Endriegel einstellen

Hier werden der Start- und Endriegel genau definiert. Die Anzahl der Riegel kann zwischen keinem (0) bis zu 99 eingestellt werden. Ferner kann die Geschwindigkeit (50 - 2000 rpm) gewählt werden, mit der der Riegel genäht werden soll.



So stellen Sie den Start-/Endriegel ein:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen ( S. 147).
2. Gewünschte Stichzahl bei Start- und Endriegel eingeben.
3. Gewünschte Geschwindigkeit bei Start- und Endriegel eingeben.

### Riegel-Stichlänge einstellen

Hier wird die Stichlänge des Start- und Endriegels eingestellt.



#### Information

Je kürzer die Stichlänge von Start- und Endriegel ist, desto stabiler ist der Riegel.



So stellen Sie die gewünschte Riegel-Stichlänge ein:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen ( S. 147).
2. Eingabefeld **Riegel STL** bzw. **mm/10** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu *Stichlänge Riegel (mm/10)*.
3. Gewünschte Stichlänge (mm/10) eingeben.
4. Mit  bestätigen.

### Endlabel einnähen

Das Endlabel dient dazu, dass dem fertigen Nähgut eine einmalige Herstellungsnummer mit Barcode zugeordnet wird. Der Barcode wird über den Endlabel-Scanner eingelesen und z. B. offenlegen, ob es beim Nähvorgang Fehler gegeben hat.



So schalten Sie die Funktion *Label einnähen* ein:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen (📖 S. 147).
2. **Label einnähen** auswählen.
- ↳ Wenn der Haken gesetzt ist, ist die Funktion *Label einnähen* eingeschaltet.
- ↳ Wenn der Haken nicht gesetzt ist, ist die Funktion *Label einnähen* ausgeschaltet.

### Fadenabschneider ein-/ausschalten

Wenn der Fadenabschneider in einem Nahtabschnitt eingeschaltet ist, wird der Faden am Ende des aktuellen Nahtabschnitts abgeschnitten. Die Maschine beginnt den nächsten Nahtabschnitt mit einer neuen Naht.

Der Fadenabschneider kann bei jedem freien Nahtabschnitt ein- oder ausgeschaltet werden. Wenn er eingeschaltet ist, beginnt der darauffolgende Nahtabschnitt mit einer neuen Naht.



So schalten Sie den Fadenabschneider ein bzw. aus:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen (📖 S. 147).
2. Nahtabschnitt auswählen, bei dem der FA ein- bzw. ausgeschaltet werden soll.
3. **FA ein/aus** ein- oder ausschalten.
- ↳ Wenn der Haken gesetzt ist, ist der FA eingeschaltet.
- ↳ Wenn kein Haken gesetzt ist, ist der FA ausgeschaltet.

### Warnstichzahl festlegen

Für den letzten Nahtabschnitt, in den das Endlabel eingenäht werden soll, kann eine Warnstichzahl festgelegt werden. Wenn der Endlabel-Barcode nicht gescannt und das Endlabel nicht eingenäht wurden, bis die Warnstichzahl erreicht ist, stoppt die Maschine den Nähvorgang und es erscheint eine Warnung.

Diese Funktion dient als Sicherheit, damit der letzte freie Nahtabschnitt nicht ohne das Endlabel abgeschlossen wird. Darum ist es sinnvoll, die Warnstichzahl so festzulegen, dass nach dieser Warnung noch ausreichend Platz ist, das Endlabel einzunähen.

### Fußlüften beim dokumentierten Nahtabschnitt ein-/ausschalten

Wenn die Funktion Fußlüften bei einem dokumentierten Nahtabschnitt eingeschaltet ist, können die Nähfüße bei einem Nähstopp gelüftet werden. Ist die Funktion Fußlüften ausgeschaltet, ist manuelles Lüften im dokumentierten Nahtabschnitt nicht möglich.



So schalten Sie die Funktion *Fußlüften* ein/aus:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen ( S. 147).
2. **Fußlüft. ein/aus** aus- oder abwählen.
- ↳ Wenn der Haken gesetzt ist, wird der Nähfuß bei einem Nähstopp gelüftet.
- ↳ Wenn der Haken nicht gesetzt ist, wird der Nähfuß bei einem Nähstopp nicht gelüftet.

### Nahtabschnitt hinzufügen

Ein Nahtprogramm besteht aus mindestens 1 und maximal 20 Nahtabschnitten.

Die Nahtabschnitte können beliebig als freie oder dokumentierte Nahtabschnitte definiert werden.



### Information

Es können nur freie Nahtabschnitte hinzugefügt werden. Erst nach dem Hinzufügen kann festgelegt werden, ob der neue Nahtabschnitt frei bleiben oder dokumentiert werden soll ( S. 149).



So fügen Sie weitere Nahtabschnitte hinzu:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen ( S. 147).
2. Nahtabschnitt auswählen, nach dem der neue Nahtabschnitt hinzugefügt werden soll.
3. Schaltfläche **Einfügen** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu einer Bestätigung.
4. Mit **OK** bestätigen.
- ↳ Ein neuer freier Nahtabschnitt wird rechts neben dem ausgewählten als weiterer Balken hinzugefügt.

### Nahtabschnitt löschen

Nahtabschnitte können beliebig gelöscht werden.



So löschen Sie den ausgewählten Nahtabschnitt:

1. Anzeige *Nahtprogramm* öffnen ( S. 147).
2. Nahtabschnitt auswählen, der gelöscht werden soll.
3. Schaltfläche **Löschen** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu einer Bestätigung.
4. Mit **OK** bestätigen.

## Parameter DACflex einstellen

Abb. 160: Nahtprogramm bearbeiten

additional DaFlex Seam Section Parameters

**Nähfuß-Druck**

Nahtsegment-Nummer 2 / 3

**Andere Funktionen**

Nähfußlüftung bei Nähstopp

Nähfußlüftung am Segmentende

Rückwärts nähen

Höhe Nähfußlüftung bei Stopp

 mm

Höhe der Nähfußlüftung am Segm

 mm

**Globale Einstellung**

Zusatzwert Stichtlänge (+)

 mm/10

Nadelkühlung

**Materialstärken-Erkennung**

An/Aus

## Parameter DACflex

Parameter	Erläuterung
Fußdruck	Nähfuß-Druck einstellen
Kantenanschlag	Einstellmöglichkeit für zwei Achsen
Nähfuß-Lüftung	Höhe der Nähfußlüftung einstellen bei Stopp oder am Ende des Segments
Andere Funktionen	Autom. Lift in Seam bei Nähstopp in der Naht wird automatisch gelüftet
	Autom. Lift Seam end am Ende der Naht wird automatisch gelüftet
	Rückwärtsnähen
	Nadelkühlung
	Nahtmittenführung
	Puller

### 18.4.4 Nahtprogramm kopieren



So kopieren Sie ein Nahtprogramm:

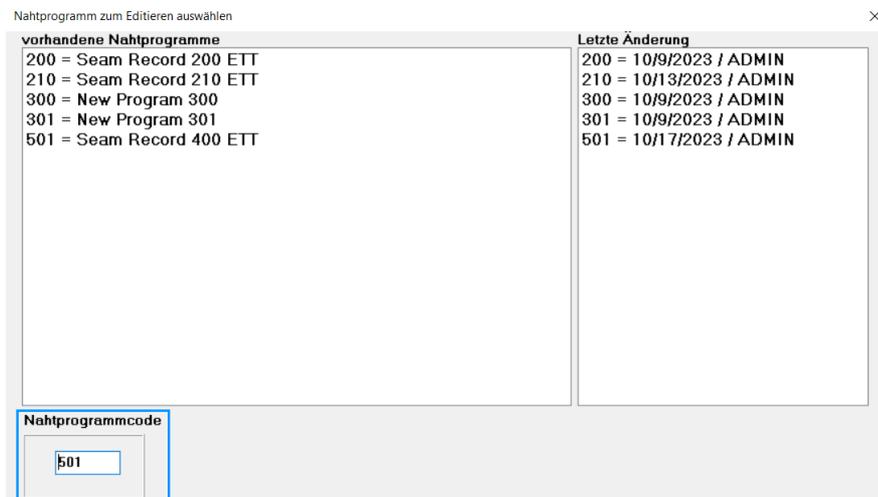
1. Mit Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden (📖 S. 124).
  2. Anzeige *Nahtprogramme* öffnen (📖 S. 143).
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 161: Nahtprogramm kopieren (1)



3. Schaltfläche **Nahtprogramm kopieren** antippen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 162: Nahtprogramm kopieren (2)



4. Eingabefeld **Nahtprogrammcode** antippen.
- ↪ Ein Eingabefenster erscheint.
5. Nahtprogrammcode von dem Nahtprogramm eingeben, das kopiert werden soll.
  6. Mit **OK** bestätigen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu *Kennung und Name für neues Nahtprogramm angeben*:

Abb. 163: Nahtprogramm kopieren (3)

Code und Name für neues Nahtprogramm eingeben

vorhandene Nahtprogramme	Letzte Änderung
200 = Seam Record 200 ETT	200 = 10/9/2023 / ADMIN
210 = Seam Record 210 ETT	210 = 10/13/2023 / ADMIN
300 = <b>New Program 300</b>	300 = 10/9/2023 / ADMIN
301 = <b>New Program 301</b>	301 = 10/9/2023 / ADMIN
501 = Seam Record 400 ETT	501 = 10/17/2023 / ADMIN

Nahtprogrammcode	Nahtprogrammname
<input type="text" value="300"/>	<input type="text" value="Seam Record 400 Kopie"/>



7. Eingabefeld **Nahtprogrammcode** antippen.
- ↳ Ein Eingabefenster erscheint.
8. Gewünschte Nahtprogrammcode eingeben.
9. Mit  bestätigen.
10. Eingabefeld **Nahtprogrammname** antippen.
- ↳ Ein Eingabefenster erscheint.
11. Nahtprogrammnamen eingeben.
12. Mit  bestätigen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zur Bestätigung, dass das Nahtprogramm X in Nahtprogramm Y kopiert worden ist.
13. Mit **OK** bestätigen.

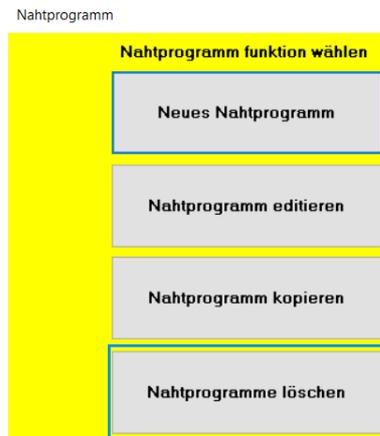
#### 18.4.5 Nahtprogramm löschen



So löschen Sie ein Nahtprogramm:

1. Mit Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden ( S. 124).
2. Anzeige *Nahtprogramme* öffnen ( S. 143).
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

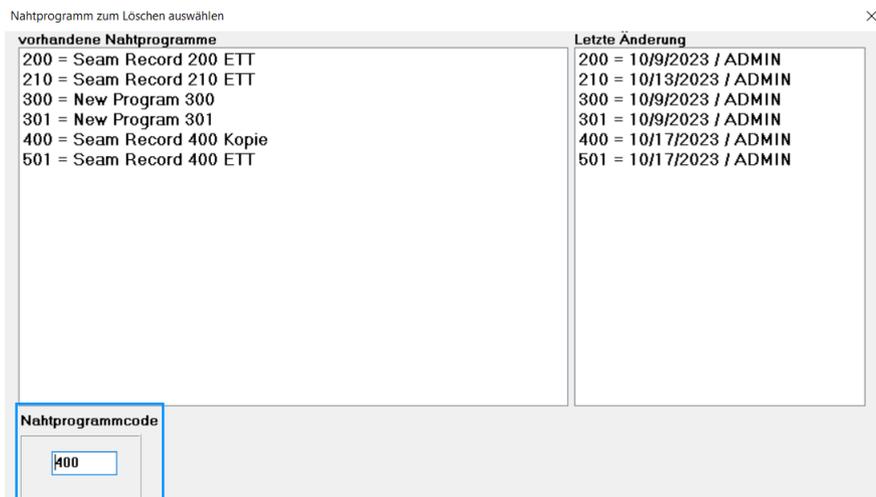
Abb. 164: Nahtprogramm löschen (1)



3. Schaltfläche **Nahtprogramme löschen** antippen.

↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 165: Nahtprogramm löschen (2)



4. Eingabefeld **Nahtprogrammcode** antippen.

↪ Ein Eingabefenster erscheint.

5. Nahtprogrammcode von dem Nahtprogramm eingeben, das gelöscht werden soll.

6. Mit bestätigen.

↪ Die Anzeige wechselt zu einer 2. Bestätigung.

7. Mit **OK** bestätigen.

↪ Das Nahtprogramm ist erfolgreich gelöscht.

### 18.4.6 Faden ändern (*Nahtprogramme Faden ändern*)

Ein bisher verwendeter Faden kann hier durch einen neuen Faden ersetzt werden. Die Funktion *Nahtprogramme Faden ändern* deckt zwei Schritte ab:

- der neue Faden wird im System registriert
- der neue Faden wird mit jedem beliebigen Nahtprogramm verknüpft



#### Information

Hier kann ein neuer Faden mit beliebig vielen Nahtprogrammen verknüpft werden, ohne dass jedes dieser Nahtprogramme einzeln bearbeitet werden muss.

Es können Nadel- und Greiferfaden geändert werden.



So ändern Sie einen Faden:

1. Mit der Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden (📖 S. 124).
  2. Anzeige *Nahtprogramme* öffnen (📖 S. 143).
- Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 166: *Faden ändern (Nahtprogramme Faden ändern) (1)*



3. Schaltfläche **Nahtprogramme Faden ändern** antippen.
- Die Anzeige wechselt zu:

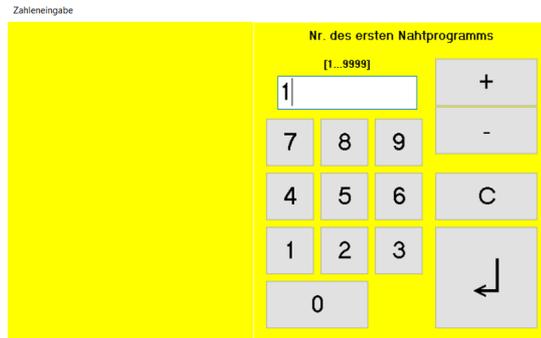
Abb. 167: *Faden ändern (Nahtprogramme Faden ändern) (2)*



4. Nadelfaden-Barcode von der Nadelfaden-Rolle einscannen.
  5. Mit **OK** bestätigen.
- Die Anzeige wechselt.

6. Greiferfaden-Barcode von der Greiferfaden-Rolle einscannen.
- ↳ Ein Eingabefenster erscheint.

Abb. 168: Faden ändern (Nahtprogramme Faden ändern) (3)



7. Nahtkennung des ersten Nahtprogramms eingeben, bei dem der Faden geändert werden soll.
8. Mit Schaltfläche **Enter** bestätigen.
- ↳ Ein Eingabefenster erscheint.

Abb. 169: Faden ändern (Nahtprogramme Faden ändern) (4)



9. Nahtkennung des letzten Nahtprogramms eingeben, bei dem der Faden geändert werden soll.
10. Mit Schaltfläche **Enter** bestätigen.
- ↳ Die Meldung erscheint:

Abb. 170: Faden ändern (Nahtprogramme Faden ändern) (5)



11. Eingabe mit **Ja** bestätigen, wenn korrekt.

### 18.4.7 Nahtprogramm exportieren

Nahtprogramme können einzeln von einer Maschine der Klasse 550-D800 exportiert und auf eine andere Maschine der Klasse 550-D800 importiert werden.



So exportieren Sie einzelne Nahtprogramme:

1. Mit der Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden (📖 S. 124).
2. Anzeige *Nahtprogramme* öffnen (📖 S. 143).
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 171: Nahtprogramm exportieren (1)



3. Schaltfläche **Nahtprogramm exportieren** antippen.
4. USB-Stick an der Maschine anschließen, auf dem das zu exportierende Nahtprogramm gespeichert werden soll.
5. Zu exportierendes Nahtprogramm auswählen und auf dem USB-Stick speichern.
6. USB-Stick am Bedienfeld abmelden und von der Maschine trennen.

Das exportierte Nahtprogramm kann jetzt auf eine andere Maschine der Klasse 550-D800 importiert werden (📖 S. 166).

### 18.4.8 Nahtprogramm importieren

Nahtprogramme können einzeln von einer Maschine der Klasse 550-D800 exportiert und auf eine andere Maschine der Klasse 550-D800 importiert werden.



So importieren Sie einzelne Nahtprogramme:

1. Mit der Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden (📖 S. 124).
2. Anzeige *Nahtprogramme* öffnen (📖 S. 143).
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 172: Nahtprogramm importieren (1)



3. Schaltfläche **Nahtprogramm importieren** antippen.
4. USB-Stick mit dem zu importierenden Nahtprogramm an der Maschine anschließen.
5. Zu importierendes Nahtprogramm auf dem USB-Stick auswählen und auf dem Bedienfeld speichern.

Das importierte Nahtprogramm kann jetzt auf der Maschine verwendet werden.

## 18.5 Datenbank

Alle Sollreißnähte werden dokumentiert ( S. 287). Diese Protokolldateien werden in der Protokoll-Datenbank gespeichert. Für jeden Tag wird automatisch eine neue Protokoll-Datenbank angelegt.

Über die Schaltfläche **Datenbank** können diese Protokoll-Datenbanken (Beispiel: Pjmmdd.db, P230103.DB) angezeigt, kopiert und gedruckt werden.

### 18.5.1 Anzeige *Datenbank* öffnen



So rufen Sie die Anzeige *Datenbank* auf:

1. Mit Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden ( S. 124).
  2. Auf dem Haupt-Bildschirm Schaltfläche **Datenbank** antippen.
-  Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 173: Anzeige Datenbank öffnen

DATE	TIME	LINENO	LABELBARCODE	BARCODEPART1
9/21/2023	10:31:29 Ai	1	21092023001K	384298A220L2
9/21/2023	10:31:32 Ai	2	21092023001K	384298A220L2
9/21/2023	10:31:50 Ai	3	21092023001K	384298A220L2
9/21/2023	10:42:45 Ai	4	21092023002L	384298A220L2
9/21/2023	10:42:54 Ai	5	21092023002L	384298A220L2
9/21/2023	10:43:18 Ai	6	21092023002L	384298A220L2
9/21/2023	10:53:49 Ai	7	21092023003M	384298A220L2
9/21/2023	10:58:58 Ai	8	21092023003M	384298A220L2
9/21/2023	11:00:16 Ai	9	21092023003M	384298A220L2

### 18.5.2 Protokoll-Datenbank öffnen

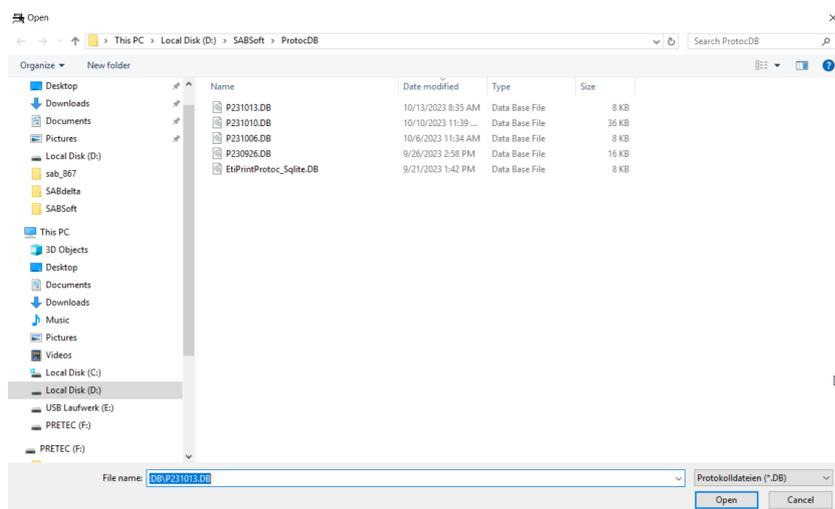
Für jeden Tag wird eine neue Protokoll-Datenbank angelegt. Über die Schaltfläche **Datei** können Sie alle bestehenden Protokoll-Datenbanken öffnen. Beim Öffnen der Protokoll-Datenbank wird standardmäßig die Datenbank des aktuellen Tages geöffnet.



So öffnen Sie eine Protokoll-Datenbank:

1. Mit Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden (📖 S. 124).
  2. Anzeige *Datenbank* öffnen (📖 S. 167).
  3. Schaltfläche **Datei** antippen.
- 👉 Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 174: Protokoll-Datenbank öffnen (1)



4. Gewünschte Protokoll-Datenbank auswählen.

5. Mit **Open** bestätigen.
- ☞ Die gewählte Protokoll-Datenbank wird angezeigt.

### 18.5.3 Protokolldatei drucken

Wenn ein Protokolldrucker am Bedienfeld angeschlossen und installiert ist, kann jede Protokolldatei ausgedruckt werden.



So drucken Sie eine Protokolldatei aus:

1. Mit Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden ( S. 124).
  2. Anzeige *Datenbank* öffnen ( S. 167).
  3. Gewünschte Protokolldatei auswählen.
  4. Schaltfläche **Drucken** antippen.
- ☞ Diese Schaltfläche kann nur angetippt werden, wenn ein Protokoll-drucker angeschlossen und eingerichtet ist.



#### Information

Wenn ein Druckbefehl erteilt ist, wird gefragt, ob man die ganze Datenbank oder nur der aktuelle Datensatz gedruckt werden soll.

### 18.5.4 Protokolldatei kopieren (*Kopie*)

Sie können die bestehenden Protokolldateien an andere Speicherorte kopieren.

Andere Speicherorte können andere Ordner im Verzeichnis des Bedienfelds und externe Speichermedien wie z. B. USB-Sticks oder externe Server sein. Der Speicherort kann manuell geändert werden ( S. 224).



So kopieren Sie eine Protokolldatei:

1. Mit Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden ( S. 124).
2. Anzeige *Datenbank* öffnen ( S. 167).
3. Gewünschte Protokolldatei auswählen.
4. Schaltfläche **Kopie** antippen.



#### Information

Die Kopie der Protokolldatei wird dort gespeichert, wo auch die automatischen Sicherungskopien der gesamte Protokoll-Datenbank gespeichert werden ( S. 226).



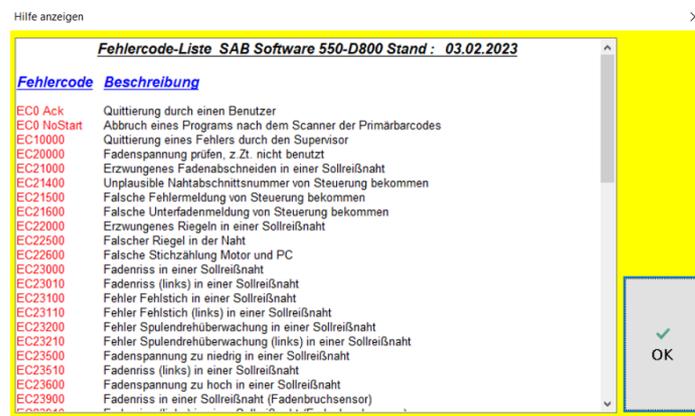
**Wichtig**

Weil Sollreißnähte sicherheitsrelevant sind, ist die langfristige Aufbewahrung der zugehörigen Protokolldateien zwingend erforderlich. Darum ist es zwingend erforderlich, dass die gesamte Protokoll-Datenbank regelmäßig kopiert bzw. extern gesichert wird. Dürkopp Adler ist für die Datensicherung, -aufbewahrung und -verwaltung NICHT zuständig.

**18.5.5 Fehlercodes (Hilfe)**

Bei der Schaltfläche **Hilfe** ist eine Auflistung der Fehlercodes hinterlegt, die die Maschine anzeigen kann.

Abb. 175: Fehlercodes (Hilfe)



**18.5.6 Kopie eines Endlabels drucken (Lab. Kopie)**

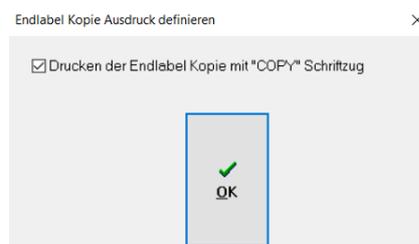
Über die Protokoll-Datenbank kann eine Kopie des Endlabels von jedem Nähgut gedruckt werden.



So erstellen Sie die Kopie eines Endlabels:

1. Mit Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden (📖 S. 124).
  2. Anzeige *Datenbank* öffnen (📖 S. 167).
  3. Gewünschte Protokolldatei auswählen.
  4. Schaltfläche **Lab. Kopie** antippen.
- 👉 Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 176: Kopie eines Endlabels drucken (Lab. Kopie)





5. 2 Möglichkeiten:
    - Endlabel **mit** dem zusätzlichen Schriftzug **COPY** drucken: Haken setzen
    - Endlabel **ohne** den zusätzliche Schriftzug **COPY** drucken: Haken entfernen
  6. Mit **OK** bestätigen.
- ☞ Das Endlabel wird gedruckt.

### 18.5.7 Fadenspannung (Fad. Spg.)

Bei dokumentierten Nahtabschnitten wird die Fadenspannung von jedem einzelnen Stich erfasst und in der Fadenspannungsdatenbank gespeichert. Für jedes Nähgut wird eine Datei erstellt, in der diese Fadenspannungswerte nachgeschaut werden können.

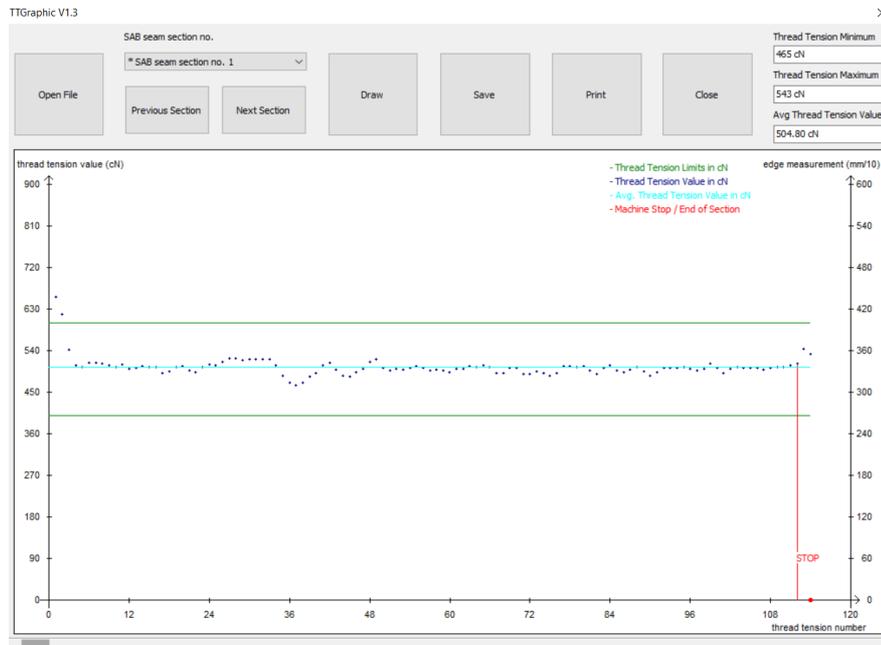
Über den Barcode auf dem Endlabel lässt sich eindeutig nachvollziehen, welches Nähgut zu welcher Datei mit Fadenspannungswerten gehört.



So lesen Sie die Fadenspannungswerte nach:

1. Mit Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden (📖 S. 124).
  2. Anzeige *Datenbank* öffnen (📖 S. 167).
  3. Gewünschte Protokolldatei auswählen.
  4. Schaltfläche **Fad. Spg.** antippen.
- ☞ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 177: Fadenspannung (Fad. Spg.) (2)



**Erläuterung der Schaltflächen**

<b>Schaltfläche</b>	<b>Erläuterung</b>
<i>Open File</i>	Datei öffnen
<i>SAB seam section no.</i>	Nahtabschnitt per Dropdown auswählen
<i>Previous section</i>	vorhergehenden Nahtabschnitt per Schaltfläche auswählen
<i>Next section</i>	folgenden Nahtabschnitt per Schaltfläche auswählen
<i>Draw</i>	Markierung einfügen
<i>Save</i>	Datei als PNG speichern
<i>Print</i>	Datei ausdrucken
<i>Close</i>	Programm schließen

## 18.6 Check

Benutzer mit Sicherheitsstufe **2** können in der Anzeige *Check* alle Grundeinstellungen vornehmen, die Maschine konfigurieren und einige Zugangsberechtigungen neu festlegen.

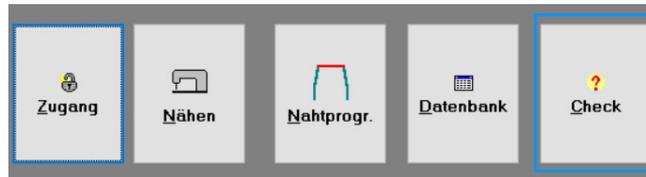
### 18.6.1 Struktur der Anzeige Check

Check 1. Ebene	Check 2. Ebene	Check 3. Ebene (Auswahl)
Systembackup erstellen  S. 175		
Daten wiederherstellen  S. 176		
Speziallabel drucken  S. 179		
Backup der Protokoll-Datenbank erstellen  S. 178		
Daten übernehmen  S. 179		
Dump-Dateien kopieren  S. 179		
Übersicht aller Anschlüsse  S. 180		
Datenumfang der Protokoll-Datenbank reduzieren  S. 180		
DacFlexCommander  S. 180		
Setup  S. 181	Barcodes definieren  S. 218	Barcode-Profil speichern  S. 219
	Etikett erstellen  S. 222	
	Pfad + Netz	Speicherpfade festlegen  S. 224
		automatische Backups festlegen  S. 226
	Allgemeine Einstellungen  S. 182	Barcodelängen ändern  S. 182
		Trennzeichen definieren  S. 182
	Komponenten einstellen  S. 184	Batchmodus einstellen  S. 221
		Multibarcodes scannen  S. 184
Werte einstellen	Sicherheitsstufen ändern  S. 116	

Check 1. Ebene	Check 2. Ebene	Check 3. Ebene (Auswahl)
Faden-Datenbank  S. 227	Faden neu anlegen  S. 227	
	Faden bearbeiten  S. 229	
	Faden löschen  S. 229	
Protokoll-Datenbank drucken  S. 191		
Naht-Datenbank öffnen  S. 191		
Spulen-Datenbank öffnen  S. 192	Spulen löschen  S. 222	
Nadel-Datenbank öffnen  S. 193	Nadel prüfen  S. 194	
	Nadel wechseln  S. 195	
Schrittmotor kalibrieren  S. 195		
Kalibrations-Datenbank öffnen  S. 196		
Scanner prüfen  S. 198		
Fadenspannung prüfen  S. 199	Teach-In-Datei erstellen  S. 230	
	Softwareversion nachlesen  S. 200	
Unterbrechungsfreie Stromversorgung (USV)  S. 202		

### 18.6.2 Anzeige *Check* öffnen

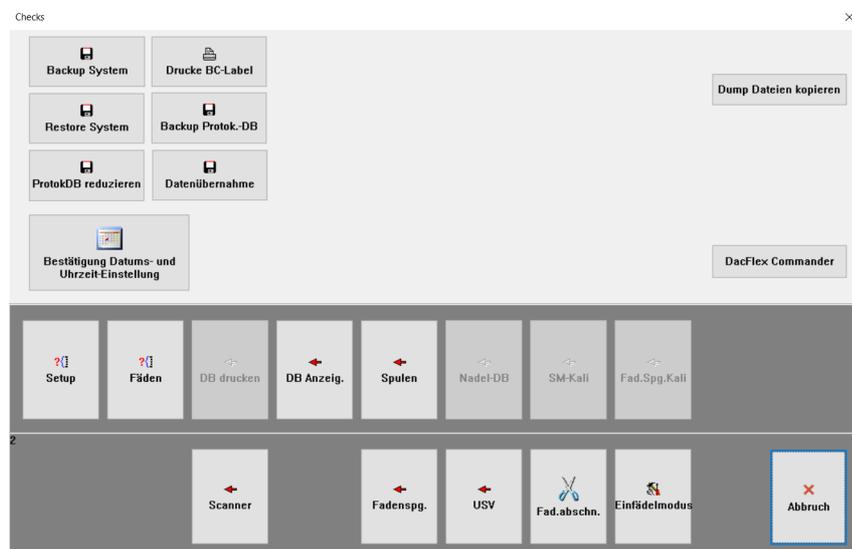
Abb. 178: Anzeige *Check* öffnen (1)



So öffnen Sie die Anzeige *Check*:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 124).
  2. Auf dem Haupt-Bildschirm Schaltfläche **Check** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 179: Anzeige *Check* öffnen (2)



### 18.6.3 Systembackup erstellen (*Backup System*)

Die Maschine ist werksseitig so konfiguriert, dass sofort mit der Arbeit begonnen werden kann.



#### Wichtig

Da die Software **SAB** nur die Daten der Sollreißnähte überwacht und speichert, müssen Sie regelmäßig ein Backup des kompletten Systems erstellen.

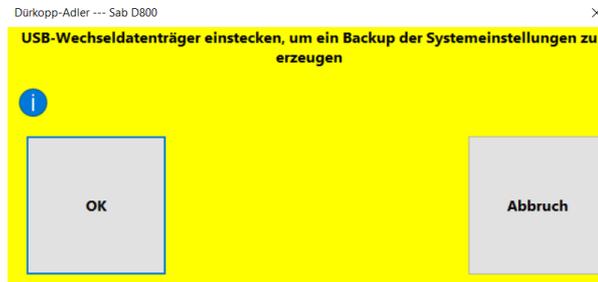


So erstellen Sie ein Systembackup:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 124).
2. Anzeige *Check* öffnen (📖 S. 175).

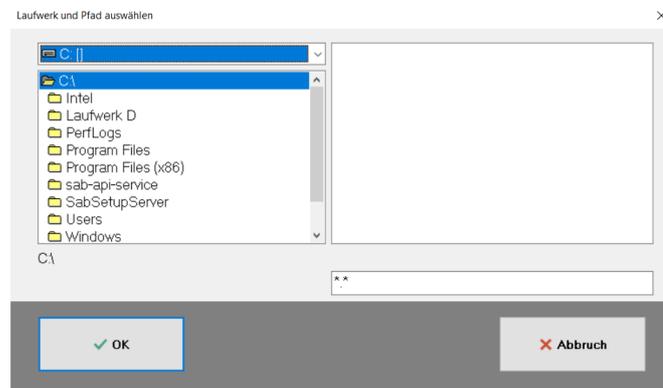
3. Schaltfläche **Backup System** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 180: Systembackup erstellen (Backup System) (1)



4. Mit **OK** bestätigen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 181: Systembackup erstellen (Backup System) (2)



5. Speicherort wählen.
6. Mit **OK** bestätigen.
- ↳ Das Systembackup wird am gewünschten Speicherort gespeichert.



### Information

Diese Funktion ist hilfreich, wenn mehrere Maschinen gleich eingerichtet werden sollen.

Sie können eine Maschine einrichten, davon ein Systembackup auf einem USB-Stick erstellen (S. 175) und durch die Funktion *System wiederherstellen* das Systembackup auf der nächsten Maschine installieren (S. 176). Der Speicherort des Systembackups kann beliebig geändert werden (S. 224).

### 18.6.4 Daten wiederherstellen (Restore System)

Wenn zuvor ein Systembackup erstellt wurde (S. 175), kann das System damit zu einem späteren Zeitpunkt wiederhergestellt werden.

Die gewünschten wiederherzustellenden Parameter können individuell festgelegt werden.



**Information**

Diese Funktion ist hilfreich, wenn mehrere Maschinen gleich eingerichtet werden sollen.

Sie können eine Maschine einrichten, davon ein Systembackup auf einem USB-Stick erstellen (📖 S. 175) und durch die Funktion *System wiederherstellen* das Systembackup auf der nächsten Maschine installieren (📖 S. 176).

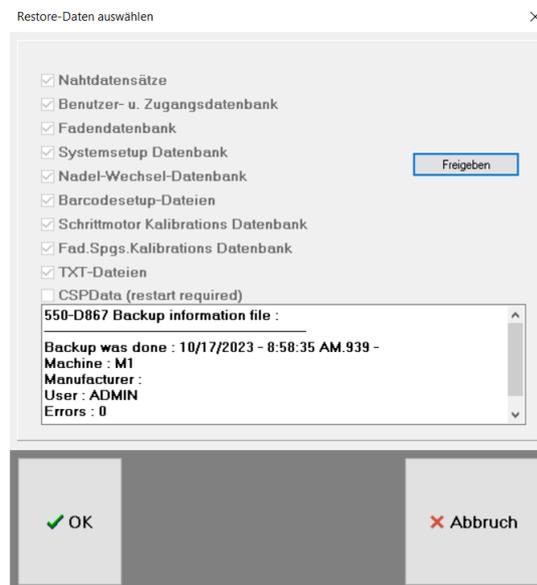
Der Speicherort des Systembackups kann beliebig geändert werden (📖 S. 224).



So stellen Sie Daten wieder her:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 124).
  2. Anzeige *Check* öffnen (📖 S. 175).
  3. Schaltfläche **Restore System** antippen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 182: Daten wiederherstellen (Restore System)



4. Schaltfläche **Freigeben** antippen.
- ↪ Jetzt sind die aufgelisteten Parameter nicht mehr halb transparent dargestellt.
5. Auswählen, welche Parameter wiederhergestellt werden sollen.
  6. Mit **OK** bestätigen.

### 18.6.5 Backup der Protokoll-Datenbank erstellen (Backup Protok.-DB)

Mit dieser Funktion werden alle Protokolldateien unter dem entsprechenden Namen der Maschine in einer Protokoll-Datenbank abgespeichert.



So erstellen Sie ein Backup der Protokoll-Datenbank:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden ( S. 124).
2. Um ein Backup der Protokoll-Datenbank zu erstellen, vorgehen wie bei der Erstellung eines Systembackups ( S. 175).



#### **Wichtig**

Da die Maschine sicherheitsrelevante Sollreißnähte erstellt, ist es erforderlich, dass regelmäßig Backups der Protokoll-Datenbank erstellt und langfristig extern gespeichert werden.



---

#### **Information**

Der Name der Maschine kann in der Anzeige Setup verändert werden ( S. 182).

Der Speicherort kann beliebig geändert werden ( S. 224).

---

### 18.6.6 Barcode-Etikett drucken (*Drucke BC-Label*)

Mit dieser Funktion kann ein spezifisches Etikett (z. B. Fadenbarcode oder Primär-Teilebarcode) gedruckt werden.

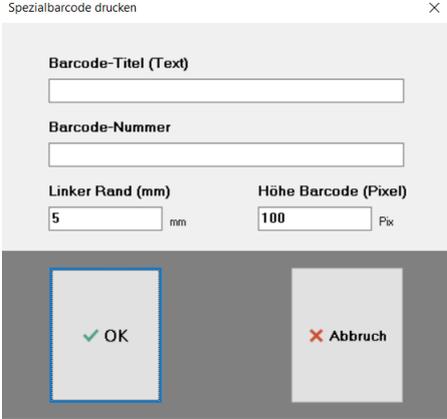
Hier werden die Barcode-Nummer, der Text, die Barcodehöhe und die Position vom linken Rand aus eingegeben und das Barcode-Etikett gedruckt.



So erstellen und drucken Sie ein Speziallabel:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden ( S. 124).
  2. Anzeige *Check* öffnen ( S. 175).
  3. Schaltfläche **Drucke BC-Label** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 183: Speziallabel drucken (*Drucke BC-Label*)



Spezialbarcode drucken

Barcode-Titel (Text)

Barcode-Nummer

Linker Rand (mm) Höhe Barcode (Pixel)  
 mm  Pix

OK Abbruch



4. Gewünschte Daten eingeben.
  5. Mit **OK** bestätigen.
- ↳ Das Etikett wird gedruckt.

### 18.6.7 Datenübernahme

Bei dieser Funktion können Backup-Dateien von älteren Softwareversionen auf die Maschine importiert werden.



So übernehmen Sie Daten von einer anderen Maschine:

1. Um Daten auf eine andere Maschine zu übernehmen, vorgehen wie bei der Erstellung eines Systembackups ( S. 175).

### 18.6.8 Dump-Dateien kopieren

Bei dieser Funktion werden alle Dump-Dateien kopiert.



So kopieren Sie Dump-Dateien:

1. Um Dump-Dateien zu kopieren, vorgehen wie bei der Erstellung eines Systembackups (📖 S. 175).

### 18.6.9 Datenumfang der Protokoll-Datenbank reduzieren (*ProtokDB reduzieren*)

Um den Datenumfang der Protokoll-Datenbank auf dem internen Speicher zu reduzieren gibt es die Funktion, alle Dateien, die älter als 1 Jahr alt sind, zu löschen.



#### Wichtig

Erstellen Sie regelmäßig Backups der Protokoll-Datenbank und sichern Sie diese extern. Reduzieren Sie den Umfang der Protokoll-Datenbank erst, wenn Sie alle Protokoll-Dateien extern gesichert haben (📖 S. 178).



So reduzieren Sie den Datenumfang der Protokoll-Datenbank:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 124).
  2. Ggf. Backup der Protokoll-Datenbank erstellen (📖 S. 178).
  3. Anzeige *Check* öffnen (📖 S. 175).
  4. Schaltfläche **ProtokDB reduzieren** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 184: Datenumfang der Protokoll-Datenbank reduzieren (*ProtokDB reduzieren*)



5. Mit **Ja** bestätigen.

↳ Alle Protokoll-Dateien, die älter als 1 Jahr alt sind, sind jetzt gelöscht.

### 18.6.10 DACFlexCommander

Alle Einstellungen unter diesem Menüpunkt, sind in der Serviceanleitung der Klasse D867 im Kapitel *Programmierung* erläutert.

### 18.6.11 Setup

In der Anzeige *Setup* sind die Grundeinstellungen der Maschine hinterlegt. Die Einstellungen sind in drei Abschnitte aufgeteilt:

- allgemeine Einstellungen
- Komponenten
- Werte

Hinter den Schaltflächen **Barcodes**, **Etikett** und **Pfad + Netz** sind zusätzlich detaillierte Einstellungsmöglichkeiten zu den Barcodes, dem Endlabel, den Speicherpfaden des Bedienfelds und der Datenbank hinterlegt.

Nur Benutzer mit Sicherheitsstufe **2** können die Anzeige *Setup* öffnen und Einstellungen ändern.

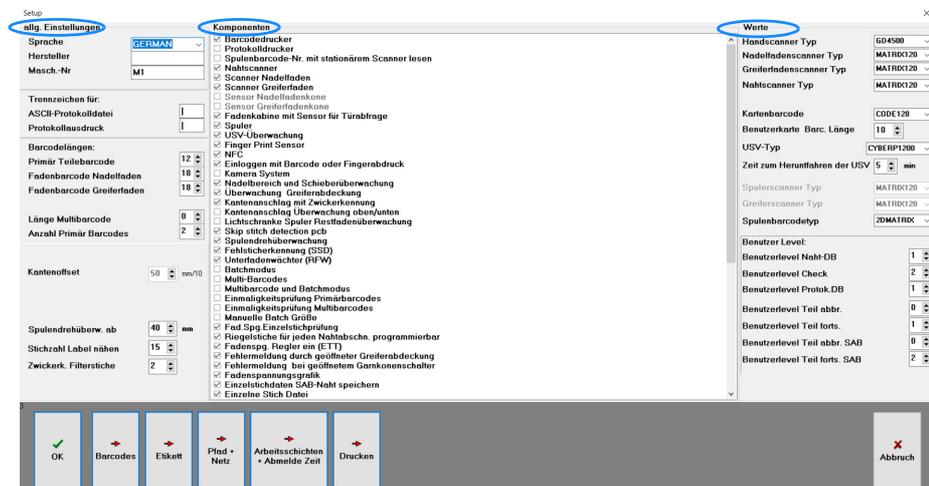
#### Anzeige *Setup* öffnen



So öffnen Sie die Anzeige *Setup*:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 124).
  2. Anzeige *Check* öffnen (📖 S. 175).
  3. Schaltfläche **Setup** antippen.
- 👉 Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 185: Anzeige *Setup* öffnen



**Allgemeine Einstellungen (allg. Einstellungen)**

**HINWEIS**

**Sachschäden möglich!**

Beschädigungen des Nähguts und der Maschine, wenn bei einer 6 mm-Näheinrichtung 9 mm eingestellt sind.

Vor dem ersten Gebrauch unbedingt die richtige Näheinrichtung (6 mm oder 9 mm) einstellen.

Abb. 186: Allgemeine Einstellungen (allg. Einstellungen)

In den allgemeinen Einstellungen können Sie folgendes einstellen:

Einstellung	Bedeutung
allg. Einstellungen	
<i>Sprache</i>	Systemsprache einstellen
<i>Hersteller</i>	Name für Hersteller vergeben
<i>Masch. -Nr.</i>	Name/Nummer für Maschine vergeben
Trennzeichen für:	
<i>ASCII-Protokolldatei</i>	Trennzeichen zwischen den einzelnen Informationen der gespeicherten Datensätze definieren (z. B. - oder  )
<i>Protokollausdruck</i>	Trennzeichen zwischen den einzelnen Informationen der gespeicherten Datensätze im Ausdruck definieren (z. B. - oder  )

Einstellung	Bedeutung
<b>Barcodelängen:</b>	
<i>Primär-Teilebarcode</i>	Barcodes der zu vernähenden Teile, die zu Beginn jedes Nähvorgangs abgefragt werden. Hier wird definiert, wie viele Stellen die Primär-Teilebarcodes haben und von der Software akzeptiert werden. In Primär-Teilebarcodes sollten z. B. die folgenden Informationen enthalten sein: Farbe / Material Teilekennung (A/B/C) Nahtprogrammcode L/R Kennung (linkes oder rechtes Teil)
<i>Fadenbarcode Nadelfaden</i>	Definiert, wie viele Stellen der Nadelfaden-Barcode hat und von der Software akzeptiert wird. Wenn die Einstellung z. B. 18 ist, MUSS der Nadelfaden-Barcode exakt 18 Stellen lang sein. Wenn die Einstellung 0 ist, wird der Nadelfaden-Barcode beliebig lang ausgelesen
<i>Fadenbarcode Greiferfaden</i>	Definiert, wie viele Stellen der Greiferfaden-Barcode hat und von der Software akzeptiert werden. Wenn die Einstellung z. B. 18 ist, MUSS der Greiferfaden-Barcode exakt 18 Stellen lang sein. Wenn die Einstellung 0 ist, wird der Greiferfaden-Barcode beliebig lang ausgelesen
<i>Länge Multibar-codes</i>	Definiert, wie viele Stellen der Multibarcode hat und von der Software akzeptiert werden Wenn die Einstellung 0 ist, werden die Multibarcodes beliebig lang ausgelesen
<i>Anzahl Primär-Teilebarcode</i>	Definiert, wie viele Primär-Teilebarcodes entsprechend zu Beginn eines Nähvorgangs gescannt werden müssen (1, 2 oder 3)
<b>Kantenoffset</b>	
<i>Kantenoffset</i>	Wert kann nur mit Hilfe eines Kanten-/Nahtbreiten-Erkennungssensors ermittelt werden (siehe  <i>Zusatzanleitung</i> ).
<i>Näheinrichtung</i>	Verwendete Näheinrichtung auswählen (6 mm oder 9 mm Stichlänge)
<i>Stichlänge Kurzstich</i>	Definiert die Länge des Kurzstichs für den Kurzfadenabschneider (ca. 1,0-1,5 mm, je luftiger das Material ist, desto länger muss der Kurzstich sein)
<b>Stichzahl Label nähen</b>	
<i>Stichzahl Label nähen</i>	Wenn ein Endlabel nachträglich eingenäht wird, wird die Naht mit der hier eingestellten Stichzahl erstellt.
<i>Zwickerk. Filterstiche</i>	Damit nicht jeder Faden, der in die Lichtschranke gerät, einen Zwick simuliert, kann über die Funktion <i>Zwickerk. Filterstiche</i> das Ansprechverhalten der Lichtschranke beeinflusst werden. Wird z. B. der Wert 2 eingetragen, muss sich die Größe des Zwicks über zwei Stiche erstrecken, damit er als solcher erkannt wird.



**Information**

Damit geänderte Einstellungen übernommen werden, das Programm neu starten (📖 S. 236). Nach dem Neustart sind alle Änderungen übernommen.

**Komponenten**

Abb. 187: Komponenten

- | Komponenten  |
|--|
| <input checked="" type="checkbox"/> Barcodedrucker                                       |
| <input type="checkbox"/> Protokolldrucker  |
| <input type="checkbox"/> Spulenbarcode-Nr. mit stationärem Scanner lesen                 |
| <input checked="" type="checkbox"/> Nahtscanner  |
| <input checked="" type="checkbox"/> Scanner Nadelfaden                                   |
| <input checked="" type="checkbox"/> Scanner Greiferfaden                                 |
| <input type="checkbox"/> Sensor Nadelfadenkone   |
| <input type="checkbox"/> Sensor Greiferfadenkone   |
| <input type="checkbox"/> Fadenkabine mit Sensor für Türabfrage                           |
| <input checked="" type="checkbox"/> Spuler   |
| <input checked="" type="checkbox"/> USV-Überwachung                                      |
| <input type="checkbox"/> Finger Print Sensor   |
| <input type="checkbox"/> NFC   |
| <input type="checkbox"/> Einloggen mit Barcode oder Fingerabdruck                        |
| <input type="checkbox"/> Kamera System   |
| <input checked="" type="checkbox"/> Nadelbereich und Schieberüberwachung                 |
| <input checked="" type="checkbox"/> Überwachung Greiferabdeckung                         |
| <input type="checkbox"/> Kantenanschlag mit Zwickerkennung                               |
| <input type="checkbox"/> Kantenanschlag Überwachung oben/unten                           |
| <input type="checkbox"/> Lichtschranke Spuler Restfadenüberwachung                       |
| <input type="checkbox"/> Elektronische Komponenten für SSD                               |
| <input type="checkbox"/> Spulendrehüberwachung   |
| <input type="checkbox"/> Fehlstickererkennung (SSD)                                      |
| <input checked="" type="checkbox"/> Unterfadenwächter (RFW)                              |
| <input type="checkbox"/> Batchmodus  |
| <input type="checkbox"/> Multi-Barcodes  |
| <input type="checkbox"/> Multibarcode und Batchmodus                                     |
| <input type="checkbox"/> Einmaligkeitsprüfung Primärbarcodes                             |
| <input type="checkbox"/> Einmaligkeitsprüfung Multibarcodes                              |
| <input checked="" type="checkbox"/> Manuelle Batch Größe                                 |
| <input checked="" type="checkbox"/> Fad.Spg.Einzelstichprüfung                           |
| <input checked="" type="checkbox"/> Riegelstiche für jeden Nahtabschn. programmierbar    |
| <input checked="" type="checkbox"/> Fadenspg. Regler ein (ETT)                           |
| <input type="checkbox"/> Fehlermeldung durch geöffnete Greiferabdeckung                  |
| <input type="checkbox"/> Fehlermeldung bei geöffnetem Garnkonenschalter                  |
| <input type="checkbox"/> Fadenspannungsgrafik  |
| <input checked="" type="checkbox"/> Einzelstichdaten SAB-Naht speichern                  |
| <input type="checkbox"/> Einzelstichdaten ohne Maßeinheit speichern                      |
| <input checked="" type="checkbox"/> Einzelstichdaten inklusive PC-Stichzählung speichern |
| <input checked="" type="checkbox"/> Fadenspannungswerte in Graphik                       |
| <input type="checkbox"/> Endlabel mit Handscanner lesen                                  |
| <input type="checkbox"/> Spulenbarcode mit Handscanner lesen                             |
| <input type="checkbox"/> Prüfe Stichzählung in freier Naht                               |
| <input type="checkbox"/> Prüfe Stichzählung in SAB Naht                                  |
| <input checked="" type="checkbox"/> Stichwarnung in Fortschrittsbalken via Farbe         |
| <input type="checkbox"/> Bild im 1. Nahtabschnitt muss bestätigt werden                  |
| <input type="checkbox"/> Anmeldung nach Initialisierung für privilegierten Benutzer      |
| <input type="checkbox"/> Fehlerbestätigung durch privilegierten Benutzer                 |
| <input type="checkbox"/> Ablaufdatum des Benutzers                                       |
| <input type="checkbox"/> Ausdruck Testetikett bei Programmstart                          |
| <input checked="" type="checkbox"/> Erneutes annähen im ersten Nahtabschnitt erlaubt     |
| <input type="checkbox"/> Anzeigen des Stichbereichs während des Nähens                   |
| <input checked="" type="checkbox"/> Anzeige der Stichzählung im Fortschrittsbalken       |
| <input checked="" type="checkbox"/> Akustisches Signal Nahtscanner                       |
| <input checked="" type="checkbox"/> Akustisches Signal am Nahtbeginn und am Nahtende     |
| <input checked="" type="checkbox"/> Spulennr. aus Datenbank durch Benutzer löschen       |
| <input type="checkbox"/> Nadelkontrolle  |
| <input type="checkbox"/> Kalibrationskontrolle   |
| <input type="checkbox"/> Überprüfen auf maschinenspezifische Spulenummern                |
| <input checked="" type="checkbox"/> Aktivierung des elektronischen Handrads              |

Hier werden die verwendeten Betriebsmittel bzw. Funktionen aktiviert/deaktiviert.

Komponente	Funktion
Label-Drucker ( <i>Barcodedrucker</i> )	Zum Ausdrucken von Barcode-Etiketten
<i>Protokolldrucker</i>	Zum Drucken von Protokoll Daten aus der Protokoll-Datenbank oder von jedem genähten Teil (optional anschließbar)
<i>Spulenbarcode-Nr. mit stationärem Scanner lesen</i>	Spulenidentifikation mit Barcode (optional)

Komponente	Funktion
<i>Nahtscanner</i>	Endlabel-Identifikation mit Endlabel-Scanner (optional)
<i>Scanner Nadelfaden</i>	Einlesen des Nadelfaden-Barcodes mit stationärem Scanner (optional)
<i>Scanner Greiferfaden</i>	Einlesen des Greiferfadenbarcodes mit stationärem Scanner (optional)
<i>Sensor Nadelfadenkone</i>	Überwachung der Nadelfaden-Rolle mit Näherungsschalter. Der Sensor registriert, wenn die Nadelfaden-Rolle entnommen wurde. Der Nadelfaden-Barcode wird mit dem Handscanner eingescannt.
<i>Sensor Greiferfadenkone</i>	Überwachung der Greiferfaden-Rolle mit Näherungsschalter. Der Sensor registriert, wenn die Greiferfaden-Rolle entnommen wurde. Der Greiferfaden-Barcode wird mit dem Handscanner eingescannt.
<i>Fadenkabine mit Sensor für Türabfrage</i>	Hierbei handelt es sich um eine besondere Einhausung des Garnrollen-Ständers. Ist die Tür nicht geschlossen, kann der Nähvorgang nicht gestartet und keine Spule aufgespult werden. Wird während des Nähvorgangs die Tür geöffnet, stoppt der Nähvorgang.
<i>Spuler</i>	Motorischer Spuler
<i>USV-Überwachung</i>	Automatisches Umschalten auf Akkubetrieb, wenn die Stromzufuhr unterbrochen ist  S. 202
<i>Finger Print Sensor</i>	Wenn der Fingerprint-Scanner deaktiviert ist, kann sich kein Benutzer darüber anmelden. Benutzer mit Fingerprint-Erkennung können sich dann nur über die Software anmelden.  S. 124
<i>NFC</i>	Benutzeranmeldung über NFC Tag (Near field communication) aktivieren/deaktivieren. Wenn NFC deaktiviert ist, kann sich kein Benutzer darüber anmelden.
<i>Einloggen mit Barcode oder Fingerabdruck</i>	Aktiviert das Einloggen des Benutzers über Barcodescanner oder Fingerabdruck. Der Benutzer kann wählen welche Methode er zum Login nutzen möchte.
<i>Kamera System</i>	Aktiviert die stationäre Kamera (optional) zur Identifikation und Verifizierung von einzunähenden Komponenten (z. B. Zusatzticket "AIRBAG"). Mit der aktivierten Kamera findet in Laufsperr ein Soll-Ist-Abgleich statt. Bei einem positiven Ergebnis kann der Nähprozess fortgesetzt werden.
<i>Nadelbereich und Schieberüberwachung</i>	Induktiv Schalter ein/aus Überwachung der Nadelbereichsabdeckung und greiferabdeckung. Bei geöffneter Komponente erfolgt eine Fehlermeldung.
<i>Überwachung Greiferabdeckung</i>	Überwachung der Greiferabdeckung, es erfolgt das Triggern der Spulen-Identifikation durch manuelle Eingabe der Spulenummer oder durch Scannen des Spulenbarcodes per Barcodescanner.
<i>Kantenanschlag mit Zwickerkennung</i>	Kantenanschlag mit integrierter Lichtschranke zur Erkennung des positivem Zwicks innerhalb des Materialzchnitts.

Komponente	Funktion
<i>Kantenanschlag Überwachung oben/unten</i>	Wenn deaktiviert, dann kein Positionsüberwachungssensor aktiv, wenn aktiviert: Positionsüberwachungssensor aktiv - Kantenanschlag muss unten sein beim Nähen. Kantenanschlag ist gleich Positionsüberwachung
<i>Lichtschranke Spuler Restfadenüberwachung</i>	Wenn noch Restfaden auf der eingelegten Spule vorhanden ist, erscheint eine Fehlermeldung. Das Aufspulen ist nicht erlaubt.
<i>Elektronische Komponenten für SSD</i>	Aktivierung / Deaktivierung der Elektronik für SSD (Fehlstickerkennung) bzw. RFW (Restfadenwächter). Die jeweiligen Funktionen werden anschließend unabhängig voneinander an- oder abgeschaltet.
<i>Spulendrehüberwachung</i>	Aktivierung / Deaktivierung der Funktion "Spulendrehüberwachung". Findet während des Nähprozesses keine Spulenrotation statt, wird eine entsprechende Fehlermeldung ausgegeben.
<i>Fehlstickerkennung (SSD)</i>	Aktivierung / Deaktivierung der Funktion "Fehlstickerkennung". Findet während des Nähprozesses keine Schlingenaufnahme statt, wird eine entsprechende Fehlermeldung ausgegeben.
<i>Unterfadenwächter (RFW)</i>	Aktivierung / Deaktivierung der Funktion "Unterfadenwächter". Überwachung der Greiferfadenkapazität mit Warnhinweis und Aufforderung zum Spulenwechsel nach Beendigung der Naht.
<i>Batchmodus</i>	Ermöglicht das mehrmalige Nähen nach einmaligem Scannen.  S. 221
<i>Multibarcodes</i>	Zusätzlich zu den Primär-Teilbarcodes können maximal 9 Multibarcodes zu Beginn eines Nähvorgangs abgefragt werden
<i>Multibarcode und Batchmodus</i>	Batchmodus ermöglicht das einmalige Scannen der Primär-Teilbarcodes und der Multibarcodes und anschließend mehrmaliges Nähen ohne erneutes Scannen  S. 221 Über die Batchgröße wird definiert, wie viele Nähvorgänge durchgeführt werden sollen, bevor die Barcodes erneut abgefragt werden.
<i>Einmaligkeitsprüfung Primärbarcodes</i>	Bei Primär-Teilbarcodes mit wechselnden Inhalten (z. B. mit einer fortlaufenden Nummer) wird überprüft und sichergestellt, dass jeder Primär-Teilbarcode nur einmal verwendet wird. Wird ein Primär-Teilbarcode ein zweites Mal gescannt, erscheint eine Fehlermeldung. Alle verwendbaren Primär-Teilbarcodes werden in einer Textdatei (PrimaryBarcodes.txt) festgehalten, die sich im Verzeichnis "Sytem.DB" befindet.
<i>Einmaligkeitsprüfung Multibarcodes</i>	Bei Multibarcodes mit wechselnden Inhalten (z. B. einer fortlaufende Nummer) wird überprüft und sichergestellt, dass jeder Multibarcode nur einmal verwendet wird. Wird ein Multibarcode mit gleichem Inhalt ein zweites Mal gescannt, erscheint eine Fehlermeldung. Alle verwendbaren Multibarcodes werden in einer Textdatei (Multibarcodes.txt) gespeichert, die sich im Verzeichnis "System.DB" befindet.

Komponente	Funktion
<i>Manuelle Batch Größe</i>	Mit dieser Funktion wird die Batchgröße nicht per Maskeneinstellung aus dem Primärbarcode ausgelesen sondern erfolgt stattdessen manuell über eine Tastatureingabe.
<i>Fad. Spg. Einzelstichprüfung</i>	Festlegung, ob die Anzahl der Stiche außerhalb der Toleranz in Folge oder über die ganze Naht verteilt sein müssen
<i>Riegelstiche für jeden Nahtabschn. programmierbar</i>	Erlaubt unterschiedliche Riegelstiche für Anfangs- bzw. Endriegel in den jeweiligen Nahtabschnitten
<i>Fadenspannungs-Regler ein (ETT)</i>	Bei Verwendung einer ETT werden SOLL- und IST-Werte der Fadenspannung verglichen und die Fadenspannung während des Nähens automatisch korrigiert (geregelt) (  Betriebsanleitung)
<i>Fehlermeldung durch geöffnete Greiferabdeckung</i>	Bei geöffneter Greiferabdeckung erscheint eine Fehlermeldung. Erst nach Schließen der Greiferabdeckung ist die Maschine nähbereit.
<i>Fehlermeldung bei geöffnetem Garnkonenshalter</i>	Bei geöffnetem Garnkonenshalter erscheint eine Fehlermeldung. Erst nach Schließen des Garnkonenschalters ist die Maschine nähbereit.
<i>Fadenspannungsgrafik</i>	Visualisierung der Fadenspannung während des Nähvorgangs.
<i>Einzelstichdateien SAB-Naht speichern</i>	Speichern der Fadenspannungswerte jedes Nadelstichs im dokumentierten Nahtabschnitt in einer TXT-Datei
<i>Einzelstichdaten ohne Maßeinheit speichern</i>	Verwendung von Einheiten (cN und mm/10) beim Dokumentieren der Einzelstichdaten in Form von TXT.-Dateien.
<i>Einzelstichdateien inklusive PC-Stichzählung speichern</i>	Speichert neben dem Wert der Motor-Stichzählung zusätzlich noch den Wert der PC-Stichzählung.
<i>Fadenspannungswerte in Graphik</i>	Speichert innerhalb der Fadenspannungsdatei (TXT) die Fadenspannungswerte zusätzlich in der Graphik.
<i>Endlabel mit Handscanner lesen</i>	Ermöglicht das Scannen des Endlabels mit dem Handscanner anstelle eines stationären Scanners.
<i>Spulenbarcode mit Handscanner lesen</i>	Ermöglicht das Scannen des Spulenbarcodes mit dem Handscanner anstelle eines stationären Scanners.
<i>Prüfe Stichzählung in freier Naht</i>	Das Überschreiten der zulässigen Stichzahltoleranz in einem freien Nahtabschnitt führt unmittelbar zu einem Fehler (nicht erst am Segmentende).
<i>Prüfe Stichzählung in SAB Naht</i>	Das Überschreiten der zulässigen Stichzahltoleranz in einem SAB-Nahtabschnitt führt unmittelbar zu einem Fehler (nicht erst am Segmentende).
<i>Stichwarnung in Fortschrittsbalken via Farbe</i>	Das Überschreiten der zulässigen Stichzahltoleranz wird farblich im Fortschrittsbalken während des Nähprozesses signalisiert.
<i>Bild im 1. Nahtabschnitt muss bestätigt werden</i>	Freigabe des Nähprozesses erfolgt erst nach Bestätigung des angezeigten Bildes (z.B. zur Verifizierung der korrekt vorliegenden Materialien).

Komponente	Funktion
<i>Anmeldung nach Initialisierung für privilegierten Benutzer</i>	Verwendung der Zugangsberechtigung „3“. Diese Sicherheitsstufe überprüft nach dem Einschalten der Maschine den ordnungsgemäßen Zustand und übergibt anschließend die Maschine dem Operator. Ohne diese Überprüfung bleibt die Maschine für den Operator gesperrt.
<i>Fehlerbestätigung durch privilegierten Benutzer</i>	Definierte, sicherheitsrelevante Fehler können nur mit höchster Zugangsberechtigung „3“ bestätigt werden.
<i>Ablaufdatum des Benutzers</i>	Zugangsberechtigungen für Bediener sind auf 365 Tage limitiert und können nur durch Zugangsberechtigung „3“ verlängert werden. Abgelaufene Berechtigungen sind am System gesperrt.
<i>Ausdruck Testetikett bei Programmstart</i>	Stellt die Kommunikation zum Drucker vor Produktionsbeginn sicher, indem ein Testdruck mit der Information der aktuellen Softwareversion gedruckt wird.
<i>Erneutes Annähen im ersten Nahtabschnitt erlaubt</i>	Ermöglicht das erneute Annähen nach einem Abbruch im ersten Nahtabschnitt ohne Fehlermeldung.
<i>Anzeigen des Stichbereichs während des Nähens</i>	Anzeige des definierten Stichbereiches (Minimalwert/Maximalwert) auf dem Hauptbildschirm des Nähprozesses.
<i>Anzeige der Stichzählung im Fortschrittsbalken</i>	Anzeige der Stichzählung auf dem Hauptbildschirm des Nähprozesses.
<i>Akustisches Signal Nahtscanner</i>	Das Lesen des Endlabels per Barcodescanner wird mit einem akustischen Signal quittiert (optionaler Summer erforderlich).
<i>Akustisches Signal am Nahtbeginn und am Nahtende</i>	Akustische Wahrnehmung des Nahtprozesses (optionaler Summer erforderlich).
<i>Spulennr. aus Datenbank durch Benutzer löschen</i>	Zugriff über den Hauptbildschirm auf die Spulendatenbank durch den Operator.
<i>Nadelkontrolle</i>	Aufforderung zur terminierten Überprüfung/Tausch der Nadel. Ohne Freigabe kann der Nähprozess nicht gestartet werden. Nur wenn diese Funktion aktiv ist, ist die Nadel-Datenbank einsehbar  S. 193.
<i>Kalibrationskontrolle</i>	Aufforderung zur terminierten Überprüfung der Schrittmotorkalibrierung. Ohne Freigabe kann der Nähprozess nicht gestartet werden.
<i>Überprüfen auf maschinenspezifische Spulennummern</i>	Definition von Spulennummern, die explizit für diese Maschine freigegeben werden. Spulen mit abweichenden Nummern sind unzulässig und können nicht verwendet werden.
<i>Aktivierung des elektronischen Handrads</i>	Verwendung des elektronischen Handrads während des Nähprozesses (z. B. Ausführung von einzelnen Stichen).



So aktivieren/deaktivieren Sie die Komponenten:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 124).
  2. Anzeige *Setup* öffnen (📖 S. 181).
  3. Komponente antippen, die aktiviert/deaktiviert werden soll.
- ↔ Wenn der Haken gesetzt ist, ist die Funktion aktiviert.  
 ↔ Wenn der Haken nicht gesetzt ist, ist die Funktion deaktiviert.

### Werte

Abb. 188: Werte

Über die Pfeile rechts neben den Schaltflächen öffnet sich jeweils eine Auswahl.

Wert	Funktion
Handscanner	Verwendeten Handscanner auswählen
Nadelfadenscanner	Verwendeten Nadelfadenscanner auswählen
Greiferfadenscanner	Verwendeten Greiferfadenscanner auswählen
Nahtscanner	Verwendeten Nahtscanner auswählen
Benutzerkarte Barc. Länge	Länge des Zugangsbarcodes, über den sich Benutzer anmelden.
USV-Typ	Typ der USV auswählen
Spulerscanner Typ	Verwendeten Spulerscanner auswählen
Greiferscanner Typ	Verwendeten Greiferscanner auswählen
Bobbin BC Typ	Barcodetyp definieren, der verwendet wird

Wert	Funktion
Benutzerlevel für:	Durch Veränderung der Zugangsrechte lassen sich die 3 Sicherheitsstufen bzw. die jeweiligen Zugriffe auf das System beeinflussen. Die eingetragenen Werte stehen für die jeweilige Sicherheitsstufe, die zur Ausführung der Funktion mindestens erforderlich ist  S. 115.
Naht-Programm	
Check	
Protokoll-Datenbank	
Abbruch einer freien Naht	
Freie Naht fortsetzen	
Abbruch in einer SAB Naht	
SAB Naht fortsetzen	

### Barcodes

In der Anzeige Barcodes sind die Grundeinstellungen der Barcodes zu finden ( S. 213).

### Etikett

Die Grundeinstellungen für das Endlabel werden nur noch über das Zusatzprogramm **LabelCreator** vorgenommen ( S. 239).

### Pfad + Netz

Für folgende Datenbanken können Sie neue Speicherorte festlegen ( S. 224):

- Protokoll-Datenbank
- System-Datenbank
- automatische Kopie Protokoll-Datenbank

Zusätzlich wird hier das Intervall der automatischen Speicherung der Protokoll-Datenbank eingestellt ( S. 226).

### Arbeitsschichten + Abmelde Zeit

Hier können Schichtinformationen wie zum Beispiel Zeiten und Name eingetragen werden. Außerdem kann die Abmeldezeit eines Benutzers definiert werden.

#### 18.6.12 Faden-Datenbank öffnen (*Fäden*)

Alle Fäden, mit denen die Maschine nähen soll, müssen in der Faden-Datenbank erfasst und definiert sein.

Hier können bereits angelegte Fäden bearbeitet ( S. 229), gelöscht ( S. 229) und neue Fäden angelegt werden ( S. 227).



So öffnen Sie die Faden-Datenbank:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden ( S. 124).

2. Anzeige *Check* öffnen (📖 S. 175).
  3. Schaltfläche **Fäden** antippen.
- 👉 Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 189: Faden-Datenbank öffnen (*Fäden*)

Faden-Datenbank						
Faden Barcode	Faden Ident.Nr.	Name des Fadens	Fadenhersteller	für Greiferfaden für Nadelfaden		
028561582204929400	2856	SEFAFIL 40/3	AMANN	Falsch	Wahr	
139390760686935610	3939	SEFAFIL 80/3	AMANN	Wahr	Falsch	

OK	Neuer Faden	Faden ändern	Faden löschen				
----	-------------	--------------	---------------	--	--	--	--

### 18.6.13 Protokoll-Datenbank drucken (*DB drucken*)

Hier kann die Protokoll-Datenbank ausgedruckt werden.



So drucken Sie die Protokoll-Datenbank:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 124).
  2. Anzeige *Check* öffnen (📖 S. 175).
  3. Schaltfläche **DB Drucken** antippen.
- 👉 Die Protokoll-Datenbank wird gedruckt.



#### Information

Die Protokoll-Datenbank wird immer vollständig gedruckt.

Wenn in der Anzeige Setup die Funktion *Protokolldrucker* nicht aktiv ist, wird die Schaltfläche **DB drucken** halb transparent dargestellt. Die Protokoll-Datenbank kann dann nicht gedruckt werden, selbst wenn ein Protokolldrucker angeschlossen und eingerichtet ist.

### 18.6.14 Naht-Datenbank öffnen (*DB Anzeig.*)

Die Naht-Datenbank enthält die Informationen zu allen Nahtprogrammen und deren Einstellungen.

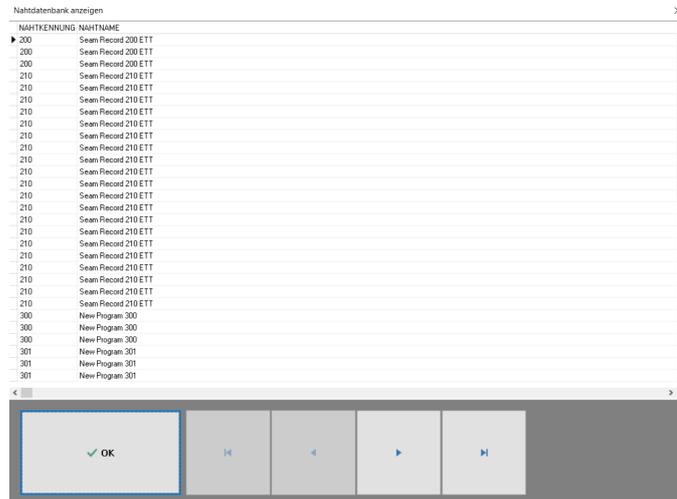


So öffnen Sie die Naht-Datenbank:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 124).

2. Anzeige *Check* öffnen (📖 S. 175).
  3. Schaltfläche **DB Anzeig.** antippen.
- ☞ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 190: Naht-Datenbank öffnen (DB Anzeig.)



### 18.6.15 Spulen-Datenbank öffnen (*Spulen*)

Die Spulen-Datenbank enthält die Informationen zu allen Spulen, die bei der Maschine registriert sind und eingesetzt werden können.



#### Information

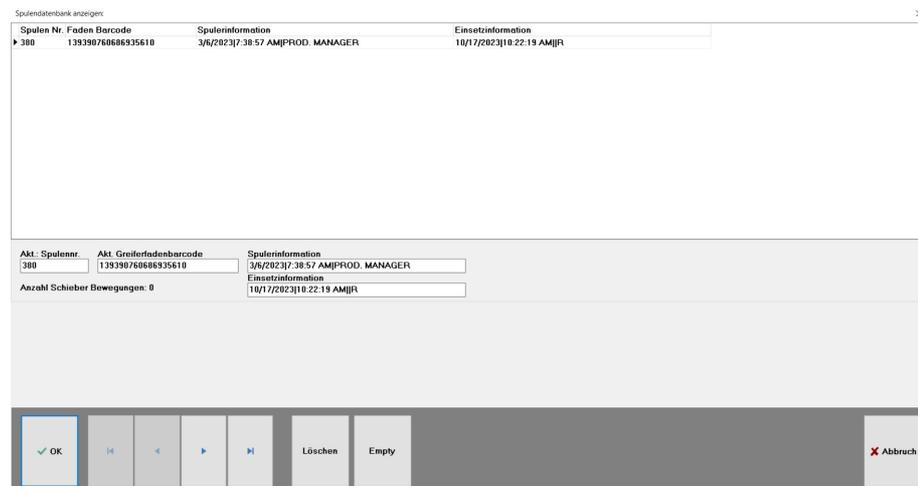
Spulen können hier oder über den Haupt-Bildschirm gelöscht werden (📖 S. 222). Dazu muss eine gültige Spule zum Nähen eingetragen sein.



So öffnen Sie die Spulen-Datenbank:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 124).
  2. Anzeige *Check* öffnen (📖 S. 175).
  3. Schaltfläche **Spulen** antippen.
- ☞ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 191: Spulen-Datenbank öffnen (Spulen)



### 18.6.16 Nadel-Datenbank (*Nadel DB*)

Wenn in der Anzeige *Setup* die Funktion *Nadelkontrolle* aktiviert ist, wird der Benutzer in bestimmten Intervallen dazu aufgefordert, die Nadel zu prüfen und ggf. zu wechseln.

Diese Prüfung und ggf. der Wechsel werden hier in der Nadel-Datenbank dokumentiert.



#### Information

Wenn die Funktion *Nadelkontrolle* in der Anzeige *Setup* deaktiviert ist, wird die Schaltfläche **Nadel DB** halb transparent dargestellt. Die Nadel-Datenbank kann nicht aufgerufen werden.

### Nadel-Datenbank öffnen



So öffnen Sie die Nadel-Datenbank:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 124).
  2. Anzeige *Check* öffnen (📖 S. 175).
  3. Schaltfläche **Nadel DB** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 192: Nadel-Datenbank öffnen

Nadel-Wechsel-Datenbank											
Datum	Uhrzeit	Hersteller	Nadeltyp	Durchmesser	Länge	Gewechselt von	Letzte Prüfung	Prüfung durch	Nächste Prüfung	gemachte Zyklen	Max. Zyklen
9/8/2010	2:41:47 PM	Groz Beckert	134-35	12 mm/10		HORST	9/8/2010	HORST	9/8/2010	1411	0

### Nadelprüfung planen



So legen Sie den Zeitpunkt der nächsten Nadelprüfung fest:

1. Nadel-Datenbank öffnen (📖 S. 193).
  2. Schaltfläche **Geprüft** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 193: Nadelprüfung planen

Aktuelle Nadeldaten ×

Nadelhersteller	<input type="text" value="Groz Beckert"/>
Nadeltype	<input type="text" value="134-35"/>
Durchmesser	<input type="text" value="12 mm/10"/>
Länge	<input type="text"/>
Nächste Prüfung	<input type="text" value="Tuesday, October 17, 2023"/>
Max. Zyklen	<input type="text" value="0"/> 1411

✓  
OK

✗  
Abbruch



3. Nadel prüfen.
4. Datum für die nächste Prüfung eintragen.
5. Mit **OK** bestätigen.

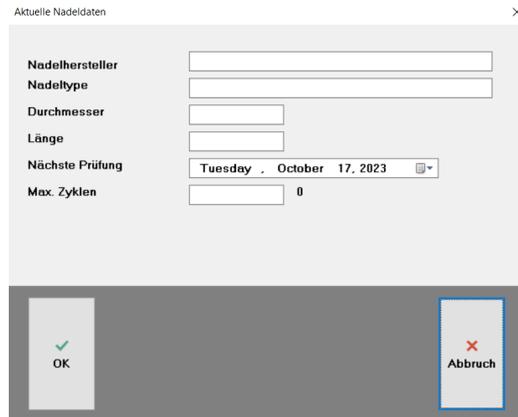
## Nadelwechsel registrieren



So registrieren Sie einen Nadelwechsel:

1. Nadel-Datenbank öffnen ( S. 194).
2. Schaltfläche **Wechsel** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 194: Nadelwechsel registrieren




3. Nadel wechseln ( Betriebsanleitung).
4. Ggf. Daten anpassen.
5. Mit **OK** bestätigen.

### 18.6.17 Schrittmotor kalibrieren (*SM-Kali*)

Wenn die Funktion *Kalibrationskontrolle* aktiv ist, wird der Benutzer in bestimmten Intervallen dazu aufgefordert, die Einstellungen des Schrittmotors zu prüfen und ggf. neu zu kalibrieren.

Den Schrittmotor dürfen nur Techniker mit Sicherheitsstufe **2** kalibrieren. Diese Arbeiten werden in der Schrittmotor-Kalibrationsdatenbank dokumentiert.



#### Information

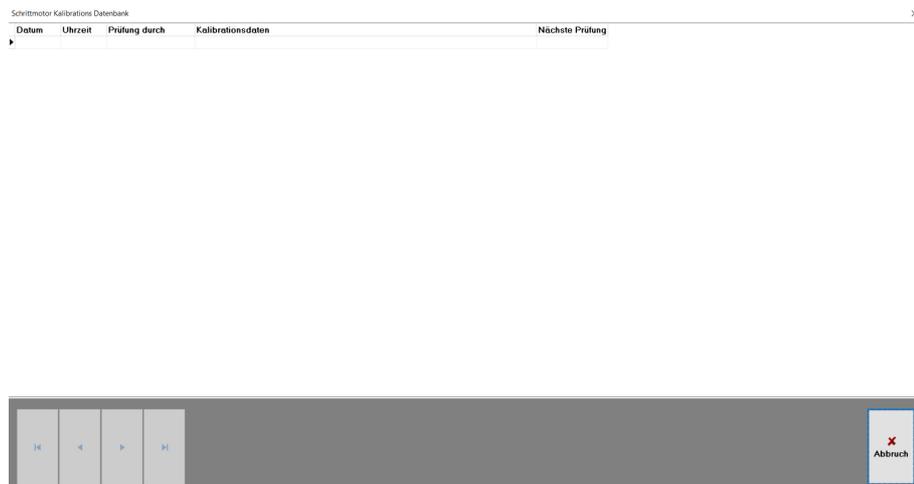
Wenn die Funktion *Kalibrationskontrolle* in der Anzeige Setup nicht aktiv ist, wird die Schaltfläche **SM-Kali** halb transparent dargestellt.



So rufen Sie die Schrittmotor-Kalibrationsdatenbank auf:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden ( S. 124).
2. Anzeige *Check* öffnen ( S. 175).
3. Schaltfläche **SM-Kali** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 195: Schrittmotor kalibrieren (SM-Kali)



### 18.6.18 Kalibrations-Datenbank (*Fad. Spg. Kali*)

Wenn die Funktion *Kalibrationskontrolle* aktiv ist, wird der Benutzer in bestimmten Intervallen dazu aufgefordert, die Einstellungen des Fadenspannungsmessgeräts zu prüfen und ggf. neu kalibrieren zu lassen.



#### Information

Wenn die Funktion *Kalibrationskontrolle* in der Anzeige Setup nicht aktiv ist, wird die Schaltfläche **Fad.Spg.Kali** halb transparent dargestellt.

Das Fadenspannungsmessgerät muss einmal im Jahr neu kalibriert werden. Wenden Sie sich dazu vor Ablauf des Jahres an unseren Dürkopp Austausch-Service ([www.duerkopp-adler.com](http://www.duerkopp-adler.com)).



So rufen Sie die Kalibrations-Datenbank des Fadenspannungsmessgeräts auf:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 124).
  2. Anzeige *Check* öffnen (📖 S. 175).
  3. Schaltfläche **Fad.Spg.Kali** antippen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 196: Kalibrations-Datenbank (Fad.Spg.Kali)

Fad.Spgs.Kalibrations Datenbank				×
Datum	Uhrzeit	Prüfung durch	Kalibrationsdaten	Nächste Prüfung
▶				



### 18.6.19 Scanner prüfen (*Scanner*)

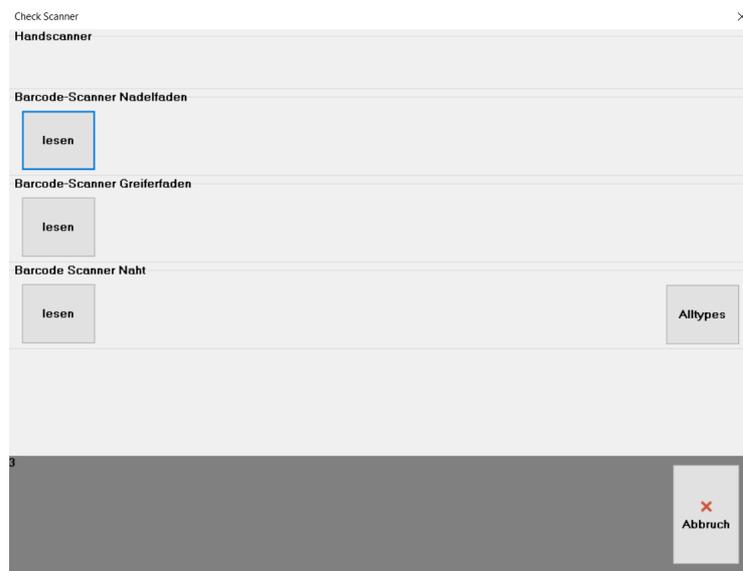
Hier können alle montierten Scanner geprüft werden.



So prüfen Sie die Scanner:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 124).
  2. Anzeige *Check* öffnen (📖 S. 175).
  3. Schaltfläche **Scanner** antippen.
- 👉 Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 197: *Scanner prüfen (Scanner)*



4. Schaltfläche **lesen** unter dem Scanner antippen, der geprüft werden soll.



#### Information

Die Anzeige *Check Scanner* kann auch über die Schaltfläche **Scanner prüfen** auf dem Haupt-Bildschirm aufgerufen werden.

### 18.6.20 Fadenspannung (Fadenspg.)

Hier kann die Fadenspannung unter Berücksichtigung der vorgegebenen Toleranzgrenzen, der Nähgeschwindigkeit, der Hubhöhe und der Stichlänge eingestellt werden.

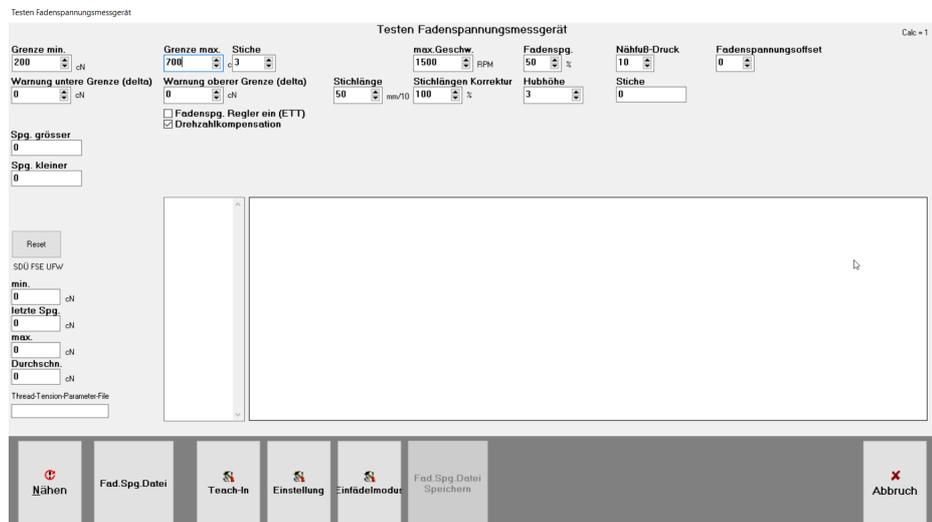
#### Anzeige *Testen Fadenspannungsmessgerät* öffnen



So öffnen Sie die Anzeige *Testen Fadenspannungsmessgerät*:

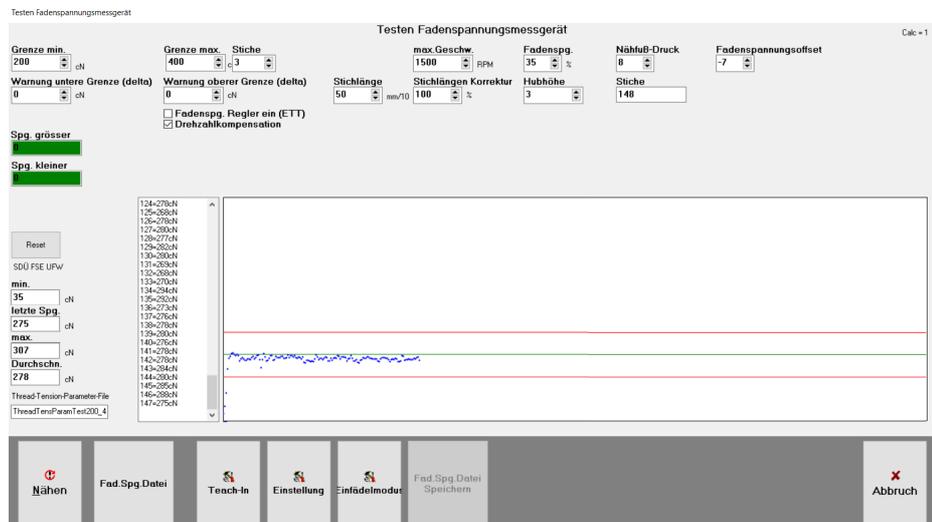
1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 124).
  2. Anzeige *Check* öffnen (📖 S. 175).
  3. Schaltfläche **Fadenspg.** antippen.
- 👉 Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 198: Anzeige *Testen Fadenspannungsmessgerät* öffnen



4. Werte in der Anzeige *Testen Fadenspannungsmessgerät* eintragen und Nähen.

Abb. 199: Anzeige *Testen Fadenspannungsmessgerät* öffnen





### Information

Der Offset-Wert muss so eingestellt sein, dass die Werte der Fadenspannung mittig im Bereich zwischen der roten und grünen Linie liegen.

### Fadenspannungs-Teach-In-Datei laden

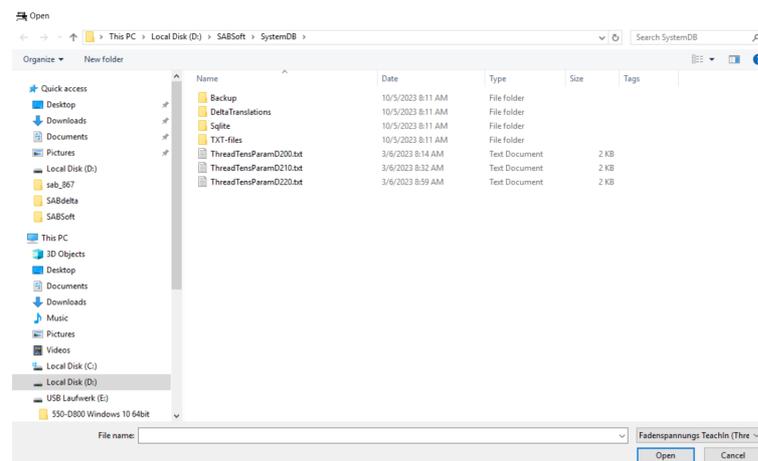
Bei manueller Fadenspannung werden die Mindest- und die Höchstwerte und die Stichlänge manuell eingegeben:



So laden Sie eine Fadenspannungs-Teach-In-Datei:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 124).
  2. Anzeige *Testen Fadenspannungsmessgerät* öffnen (📖 S. 199).
  3. Schaltfläche **FadSpg.Datei** antippen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 200: Fadenspannungs-Teach-In-Datei laden



4. Gewünschte Teach-In-Datei auswählen.
5. Mit **Open** bestätigen.

### Fadenspannungs-Teach-In

Hier kann eine Teach-In-Datei erstellt (📖 S. 230) und mit einem Nahtprogramm verknüpft werden(📖 S. 146).

### Softwareversion nachlesen

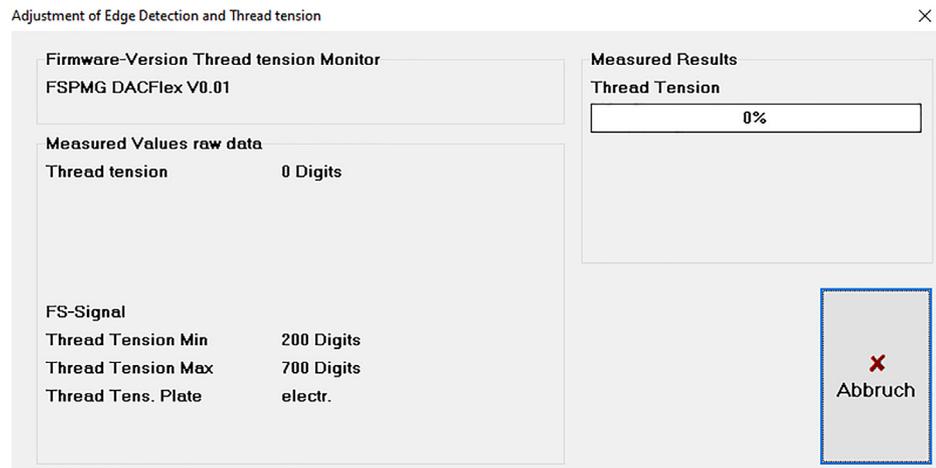


So lesen Sie nach, welche Softwareversion aktuell auf der Fadenspannungsplatine installiert ist:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden.
2. Anzeige *Testen Fadenspannungsmessgerät* öffnen (📖 S. 199).

3. Schaltfläche **Einstellungen** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 201: Softwareversion nachlesen



## 18.6.21 Unterbrechungsfreie Stromversorgung (USV)

### HINWEIS

#### Sachschäden möglich!

Datenverlust bei sofortiger Unterbrechung der Stromzufuhr.

Sicherstellen, dass die UDV während der Arbeit an der Maschine immer eingeschaltet ist.

Regelmäßig den Zustand des Akkus prüfen. Wenn die Leuchte **Replace Battery** leuchtet, den alten Akku gegen einen gleichwertigen neuen Akku austauschen.

Abb. 202: Unterbrechungsfreie Stromversorgung (USV) (1)



Die unterbrechungsfreie Stromversorgung (USV) ist vor dem Hauptschalter angeschlossen. Wenn die normale Stromversorgung unterbrochen wird, schaltet die Maschine automatisch auf Akkubetrieb um. So können der aktuelle Nähvorgang fertiggestellt und die Maschine ordnungsgemäß ausgeschaltet werden, ohne dass es zu Datenverlusten kommt.

Wenn die Maschine im Akkubetrieb läuft, ertönt ein Signal und eine Mitteilung erscheint auf dem Bildschirm. Es verbleiben maximal 5 Minuten Zeit, den laufenden Nähvorgang abzuschließen und die Maschine auszuschalten.



#### Information

Im Standby-Betrieb ist der Stromverbrauch geringer als beim Nähen.



### Wichtig

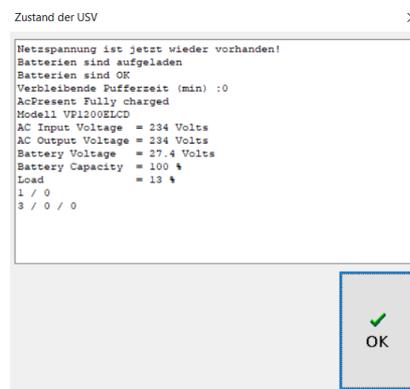
USV während des Betriebs immer eingeschaltet lassen, damit der Akku permanent geladen wird und es bei einer Unterbrechung der Stromzufuhr nicht zu Datenverlusten kommt. Regelmäßig den Zustand des Akkus prüfen. Wenn die Leuchte **Replace Battery** leuchtet, den alten Akku gegen einen gleichwertigen neuen Akku austauschen.



So sehen Sie den aktuellen Zustand der USV:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 124).
  2. Anzeige *Check* öffnen (📖 S. 175).
  3. Schaltfläche **USV** antippen.
- 👉 Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 203: Unterbrechungsfreie Stromversorgung (USV) (2)



## 18.7 Protokolldrucker

Um die Protokoll-Datenbank auszudrucken, muss ein externer Protokoll-drucker an die Maschine angeschlossen und am Bedienfeld installiert werden (📖 S. 191).



### Information

Der Protokolldrucker-Treiber ist werksseitig vorinstalliert.

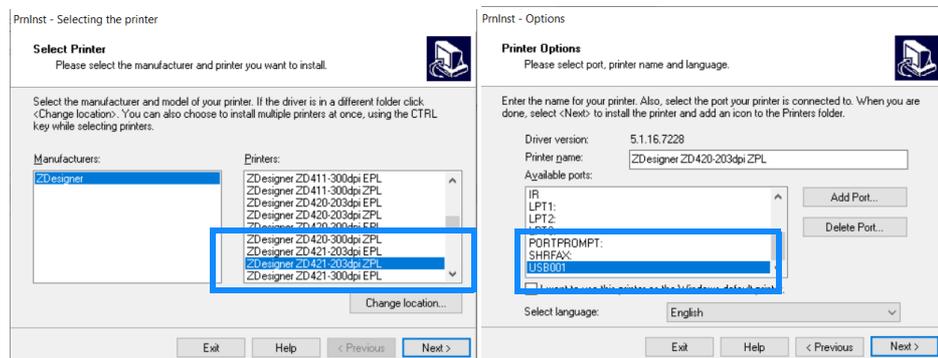
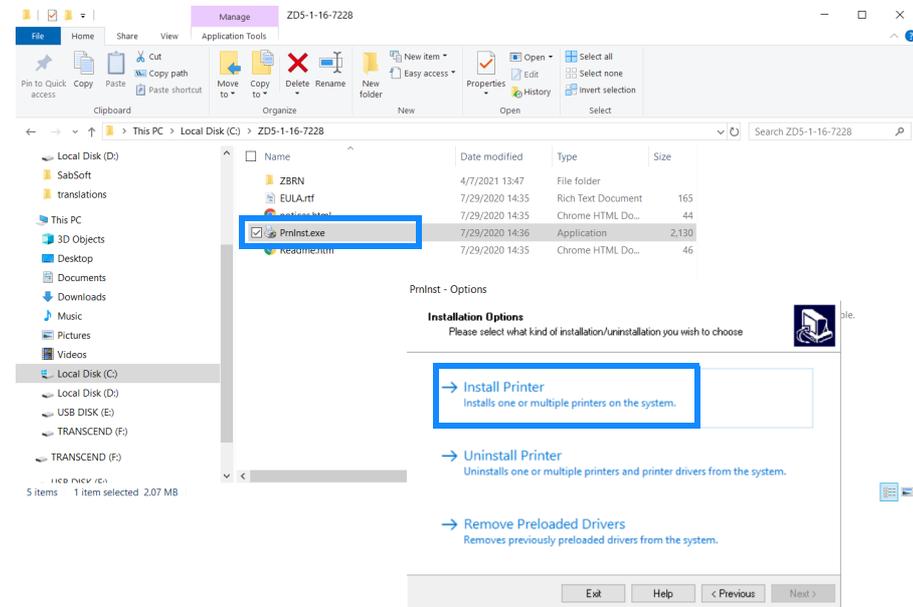
## 18.8 Label-Drucker

Je nach genutztem Drucker, müssen unterschiedliche Treiber installiert werden, um ein hochwertiges Druckergebnis zu erhalten.

### 18.8.1 Zebra Drucker ZD421 - ZPL Treiber installieren

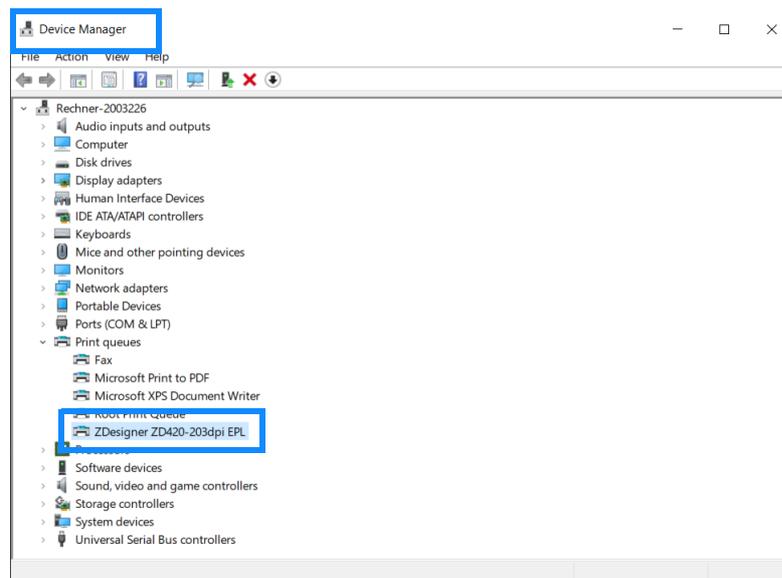
1. Zebra Drucker anschließen, aber **NICHT** einschalten.
2. Um auf die Windows-Ebene zu gelangen:
  - Software herunterfahren (📖 S. 237)
  - Windowstaste auf der Tastatur drücken
- 🖱 Die Windows-Oberfläche wird angezeigt.
3. Datei-Explorer öffnen.
4. Ordner `C:/ZD5-1-16-7228` öffnen.

Abb. 204: Zebra Drucker ZD421 - ZPL Treiber installieren (1)



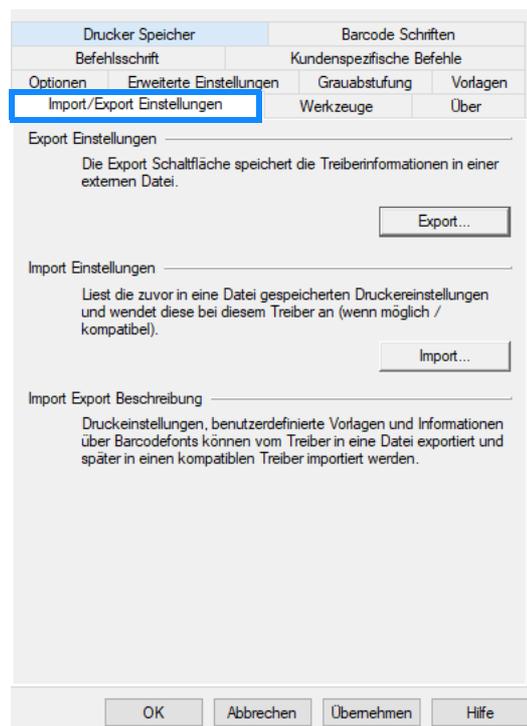
5. Treiber *PrnInst.exe* mit Rechtsklick über *Run as admin* öffnen.
  - ggf. vorhandenen Drucker ZDesigner ZD420-203dpi Treiber entfernen (📖 S. 211)
  - Drucker-Modell wählen: ZD421-203dpi ZPL
  - USB001
6. Falls vorher doch der Zebra Drucker eingeschaltet wurde: prüfen welche Treiber im Device Manager (Rechtsklick auf das Windowssymbol in der Taskleiste, Device Manager anklicken ODER in der Lupe der Taskleiste nach Device Manager suchen) vorhanden sind.

Abb. 205: Zebra Drucker ZD421 - ZPL Treiber installieren (2)



7. Eventuell vorhandenen Treiber ZD421-203dpi EPL mit Rechtsklick über *Uninstall* löschen.
8. Zebra Drucker einschalten und warten, bis die grüne LED leuchtet.
9. Über die Lupe in der Taskleiste nach Druckern suchen.
10. Zebra Drucker anklicken.
11. Schaltfläche *Verwalten* anklicken.
12. Unterpunkt *Druckereigenschaften* anklicken.
13. Reiter *Import/Export Einstellungen* auswählen.

Abb. 206: Zebra Drucker ZD421 - ZPL Treiber installieren (3)



14. Über die Schaltfläche *Import* die Zebra Konfigurationsdatei *SABSoft/printerConfig/ZD421-203dpi ZPL.drs* importieren.
15. Einstellungen im Treiber wie folgt kontrollieren:

Abb. 207: Zebra Drucker ZD421 - ZPL Treiber installieren (4)

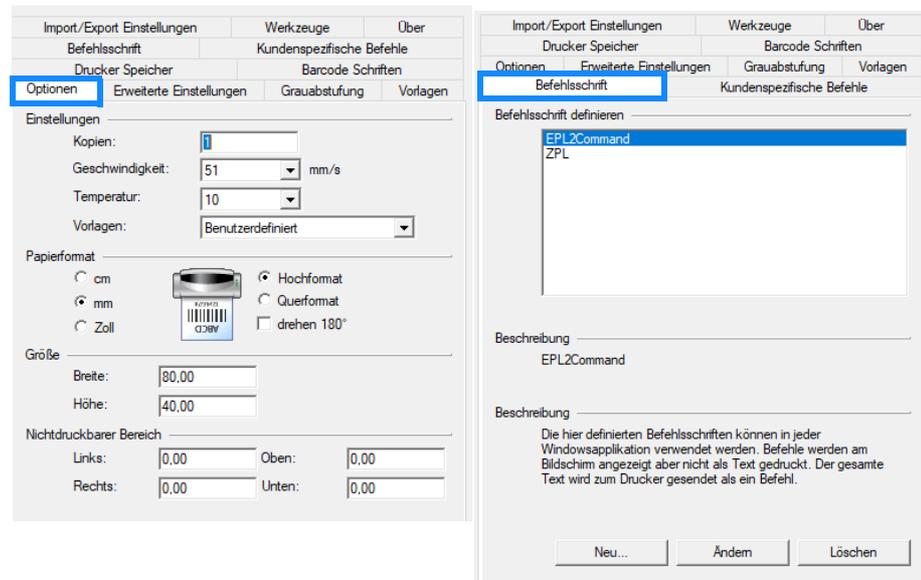
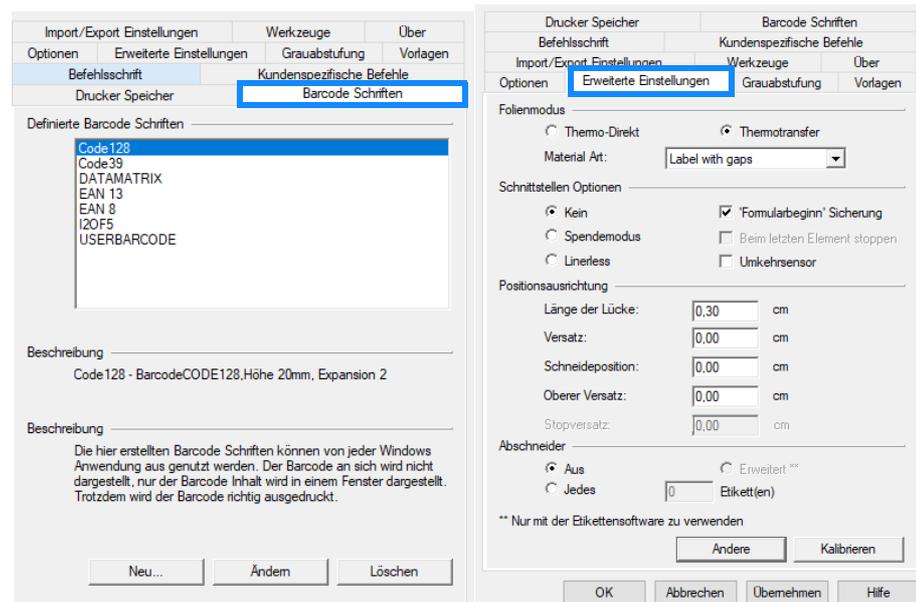


Abb. 208: Zebra Drucker ZD421 - ZPL Treiber installieren (5)

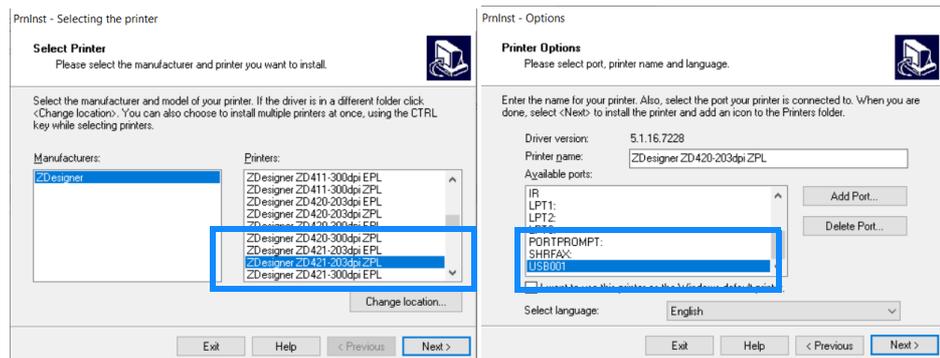
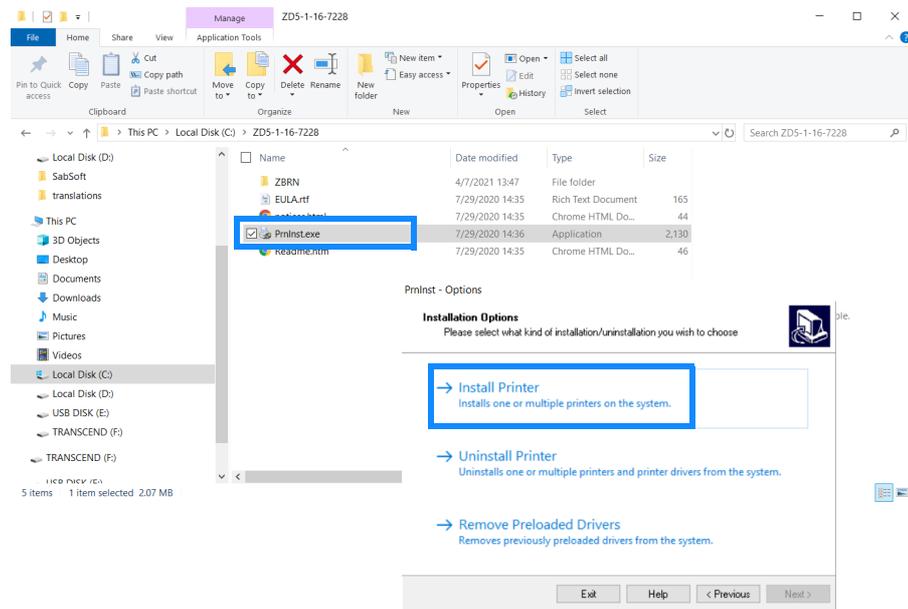


16. Testdruck von Windows ausführen (in den Druckern den Zebra Drucker auswählen, *Verwalten*, Unterpunkt *Testseite drucken* anklicken).
  17. *LabelCreator.exe* ausführen (📖 S. 239).
  18. Über *Open* die *550-D867 DELTA-ZPL.lab* öffnen und Test Etikett ausdrucken (*File - Test Printing*).
  19. Anpassungen des Etiketts im **LabelCreator** vornehmen (📖 S. 239).
  20. *SabSoft.exe* starten.
- 👉 Die Maschine ist nähbereit.

### 18.8.2 Andere Zebra Drucker - EPL Treiber installieren

1. Zebra Drucker anschließen, aber **NICHT** einschalten.
2. Um auf die Windows-Ebene zu gelangen:
  - Software herunterfahren (📖 S. 237)
  - Windowstaste auf der Tastatur drücken
- ↳ Die Windows-Oberfläche wird angezeigt.
3. Datei-Explorer öffnen.
4. Ordner *C:/ZD5-1-16-7228* öffnen.

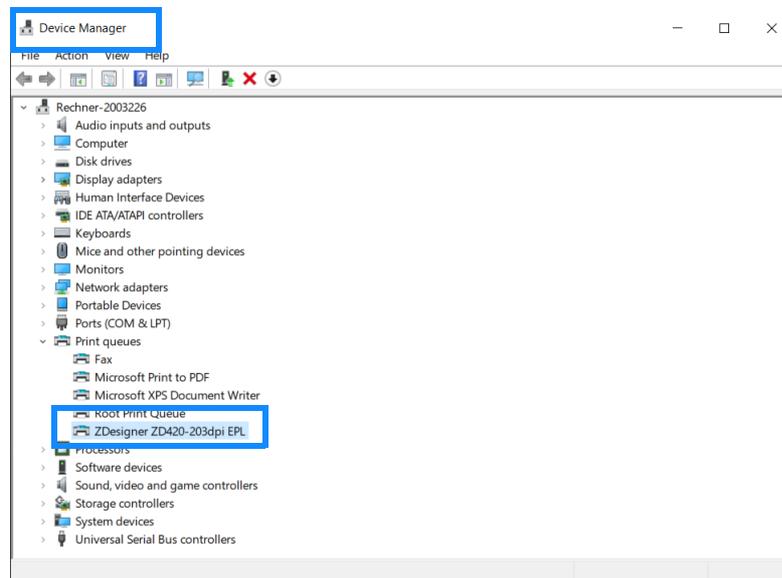
Abb. 209: Zebra Drucker ZD421 - EPL Treiber installieren (1)



5. Treiber *PrnInst.exe* mit Rechtsklick über *Run as admin* öffnen.
  - ggf. vorhandenen Drucker ZDesigner ZD420-203dpi Treiber entfernen (📖 S. 211)
  - Drucker-Modell wählen: ZD421-203dpi EPL
  - USB001
6. Falls vorher doch der Zebra Drucker eingeschaltet wurde: prüfen welche Treiber im Device Manager (Rechtsklick auf das Windowssymbol

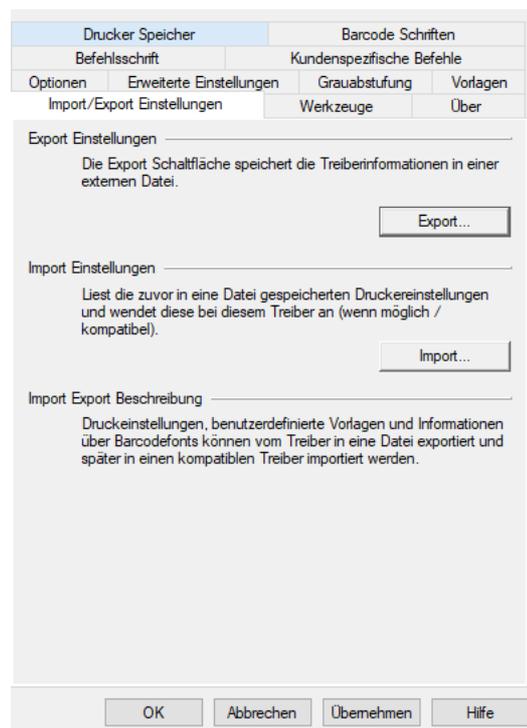
in der Taskleiste, Device Manager anklicken ODER in der Lupe der Taskleiste nach Device Manager suchen) vorhanden sind.

Abb. 210: Zebra Drucker ZD421 - EPL Treiber installieren (2)



7. Eventuell vorhandenen Treiber ZD420-203dpi EPL mit Rechtsklick über *Uninstall* löschen.
8. Zebra Drucker einschalten und warten, bis die grüne LED leuchtet.
9. Über die Lupe in der Taskleiste nach Druckern suchen.
10. Zebra Drucker anklicken.
11. Schaltfläche *Verwalten* anklicken.
12. Unterpunkt *Druckereigenschaften* anklicken.
13. Reiter *Import/Export Einstellungen* auswählen.

Abb. 211: Andere Zebra Drucker - EPL Treiber installieren (3)



14. Über die Schaltfläche *Import* die Zebra Konfigurationsdatei *SABSoft/prnterConfig/ZD420-203dpi EPL.drs* importieren.

15. Einstellungen im Treiber wie folgt kontrollieren:

Abb. 212: Andere Zebra Drucker - EPL Treiber installieren (4)

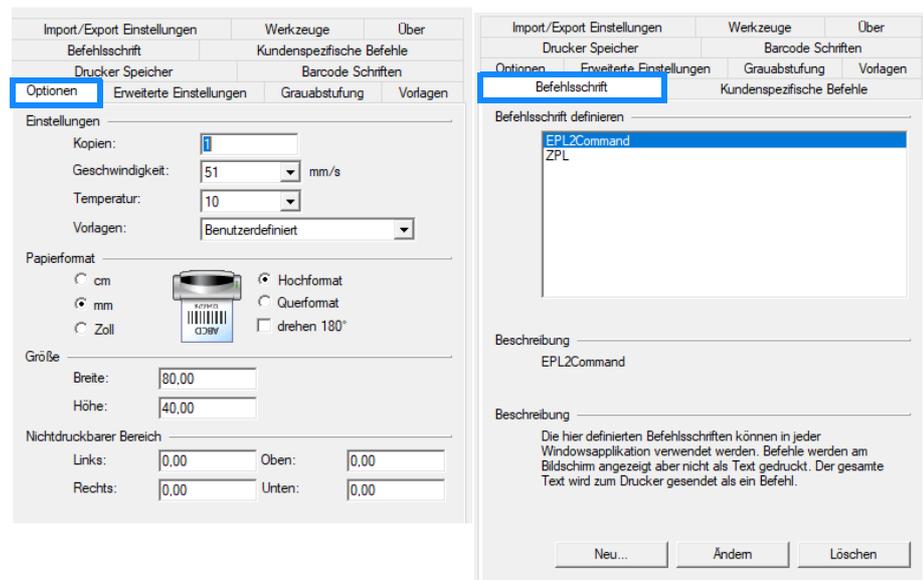
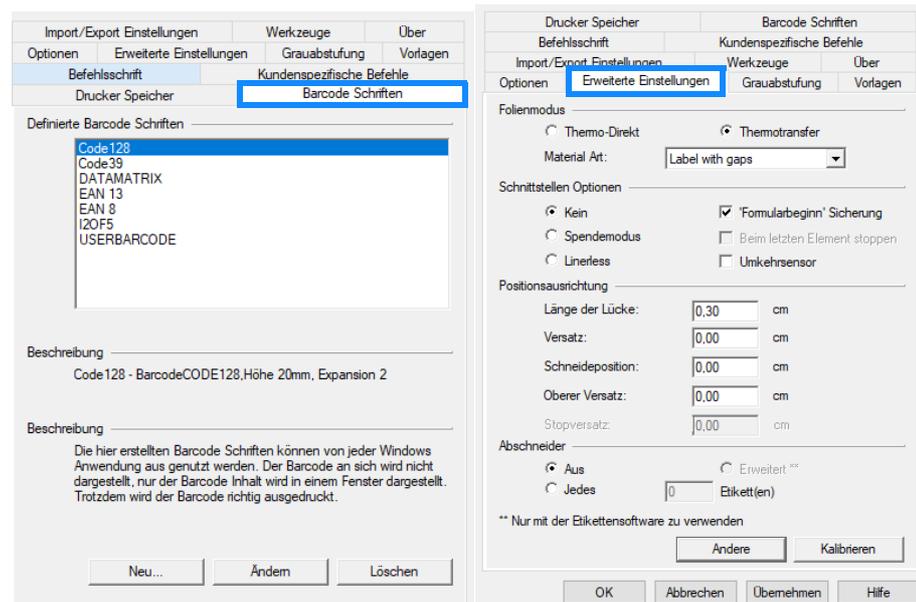


Abb. 213: Andere Zebra Drucker - EPL Treiber installieren (5)



16. Testdruck von Windows ausführen (in den Druckern den Zebra Drucker auswählen, *Verwalten*, Unterpunkt *Testseite drucken* anklicken).
  17. *LabelCreator.exe* ausführen (📖 S. 239).
  18. Über *Open* die *550-D867 DELTA-ZPL.lab* öffnen und Test Etikett ausdrucken (*File - Test Printing*).
  19. Anpassungen des Etiketts im **LabelCreator** vornehmen (📖 S. 239).
  20. *SabSoft.exe* starten.
- 👉 Die Maschine ist nähbereit.

### 18.8.3 Treiber Label-Drucker deinstallieren

Im Windows-Druckerbildschirm wird standardmäßig ein Treiber für den Label-Drucker angezeigt (*Zebra ZD420*).



#### Wichtig

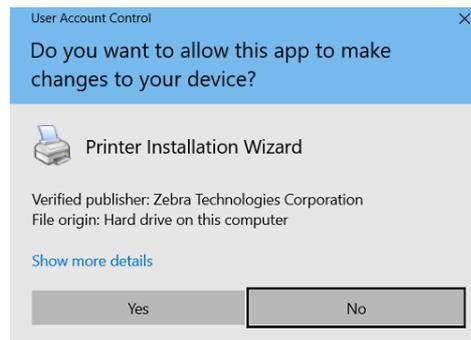
Der Treiber des Label-Druckers darf nur über das mitgelieferte Programm *Uninstall* deinstalliert werden.



So deinstallieren Sie die Treiber des Label-Druckers:

1. Um auf die Windowsebene zu gelangen:
    - Software herunterfahren (📖 S. 237)
    - Windowstaste auf der Tastatur drücken
  2. Datei-Explorer öffnen.
  3. Ordner *C:/ZD5-1-16-7228* öffnen.
  4. Treiber *PrnInst.exe* mit Rechtsklick über *Run as admin* öffnen.
- 👉 Die Anzeige wechselt zu:

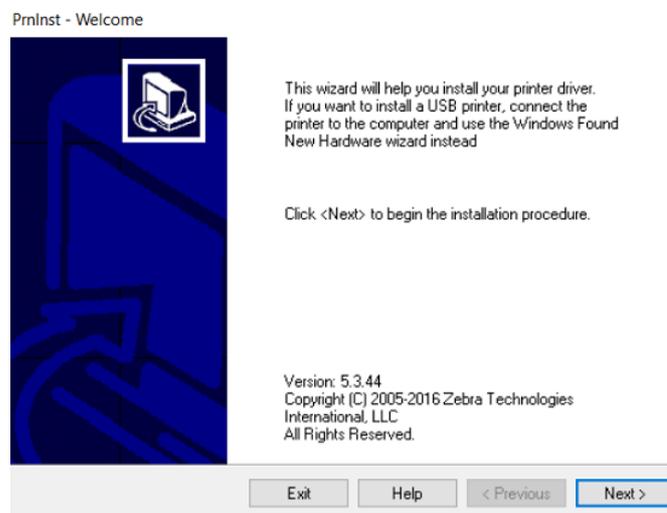
Abb. 214: Treiber Label-Drucker deinstallieren (1)



5. Mit Schaltfläche **YES** bestätigen.

↪ Die Anzeige wechselt zu:

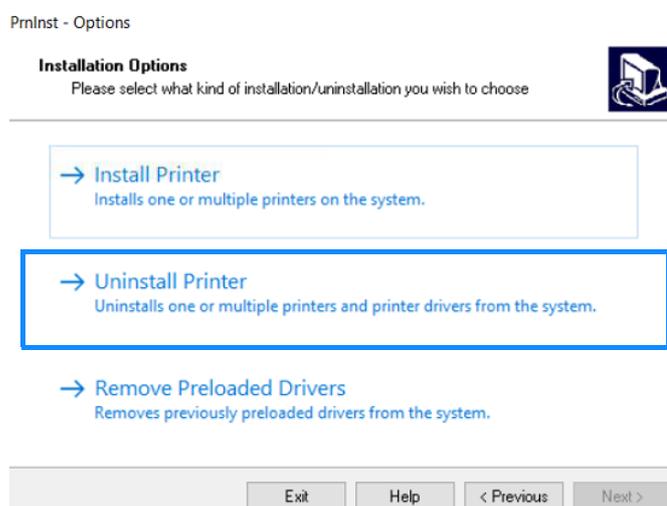
Abb. 215: Treiber Label-Drucker deinstallieren (1)



6. Schaltfläche **Next** antippen.

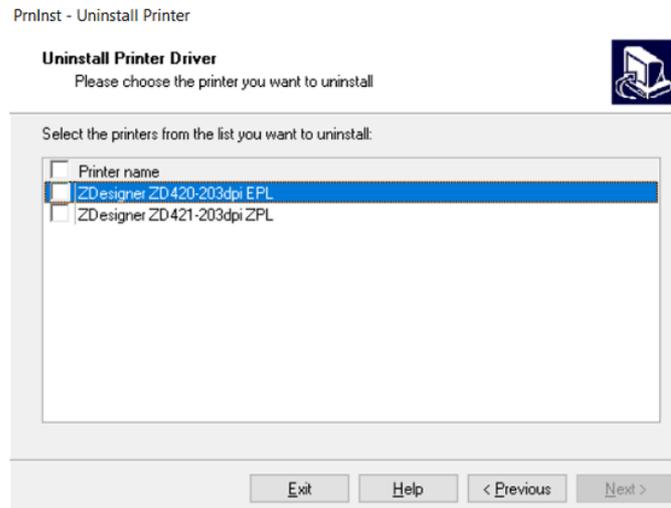
↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 216: Treiber Label-Drucker deinstallieren (2)



7. *Uninstall Printer* antippen.
8. Schaltfläche **Next** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 217: Treiber Label-Drucker deinstallieren (3)



9. Gewünschten Treiber auswählen.
10. Schaltfläche **Next** antippen.
11. Um den Treiber des Label-Druckers zu deinstallieren, dem Menü weiter folgen.

## 18.9 Label-Drucker kalibrieren

Der Label-Drucker stellt sich durch eine eingebaute Lichtschranke automatisch auf den Abstand der Etiketten auf dem Trägermaterial ein. Wenn dieser Abstand nicht richtig erkannt wird, muss der Label-Drucker neu kalibriert werden ( S. 9).

## 18.10 Barcodes

Hier werden die Informationen der verschiedenen Barcodes definiert. Über die Barcodes wird anhand des Nahtprogrammcodes ein Nahtprogramm mit den zugehörigen Barcodes verknüpft. Wenn die hier definierten Barcodes zu Beginn eines Nähvorgangs gescannt werden, erkennt die Maschine die Verknüpfung mit einem Nahtprogramm. Die in diesem Nahtprogramm gespeicherten Einstellungen sind dann Grundlage des Nähvorgangs.

Barcodes können bis zur 30. Stelle ausgelesen werden. Wenn ein Barcode länger ist, kann er zwar gescannt, aber die Informationen ab der 31. Stelle nicht mehr ausgelesen werden.

### 18.10.1 Barcode-Übersicht

Das sind die verschiedenen Barcodes, die für die Bedienung der Maschine wichtig sind, im Überblick:

Barcode	Funktion
Zugangsbarcode	Barcode zum Anmelden per Handscanner  S. 125
Primär-Teilebarcode	Barcodes, die zu Beginn eines Nähvorgangs abgefragt werden (2 oder 3 Stück). Jedes zu vernähende Teil wird über einen solchen Barcode identifiziert und direkt dem passenden Nahtprogramm zugeordnet.  S. 213
Multibarcodes	Barcodes, die nach den Primär-Teilebarcodes zu Beginn eines Nähvorgangs abgefragt werden können (maximal 9 Stück, optional,  S. 221).
Spulenbarcodes	Barcodes auf den Spulen im Spuler und im Greifer (optional)
Barcode der Nadelfaden-Rolle	Barcode an der Nadelfaden-Rolle (optional).
Barcode der Greiferfaden-Rolle	Barcode an der Greiferfaden-Rolle (optional).
Endlabel-Barcode	Barcode auf dem Endlabel, über den die Herstellungsdaten jederzeit zurückverfolgbar sind

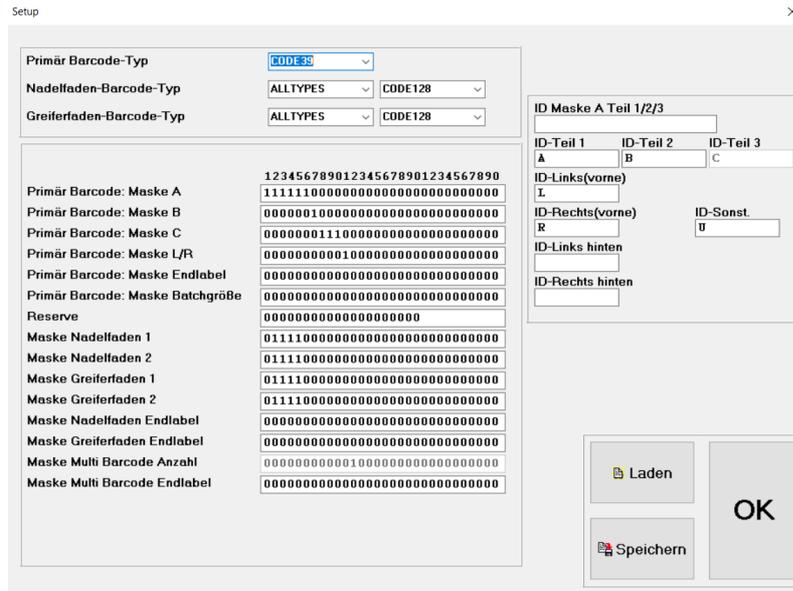
### 18.10.2 Anzeige Barcodes öffnen



So rufen Sie die Anzeige Barcodes auf:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 124).
  2. Anzeige *Setup* öffnen (📖 S. 181).
  3. Schaltfläche **Barcodes** antippen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 218: Anzeige Barcodes öffnen (1)



Hier werden alle Informationen, die die verschiedenen Barcodes enthalten, definiert. Bei Druck über OK werden die Barcodemasken auf Vollständigkeit geprüft.



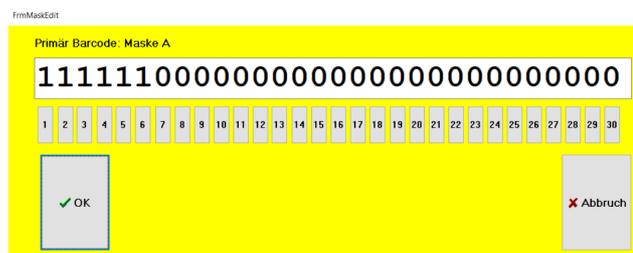
#### Information

0 = die Stelle des Barcodes wird nicht ausgelesen

1 = die Stelle des Barcodes wird ausgelesen

Alle wichtigen Informationen müssen an Stellen stehen, die als 1 definiert werden.

Abb. 219: Anzeige Barcodes öffnen (2)



In diesem Beispiel würden die ersten 6 Stellen des Barcodes ausgelesen werden.

Folgende Einstellungen gehören zur Anzeige Barcodes:

Barcode	Hinterlegte Information
Primär-Teilebarcode:	
Prim. Barcode Kennung A	Hier können z. B. die Informationen Material und Farbe des zu vernähenden 1. Teils hinterlegt werden. So würden z. B. die ersten 4 Stellen mit diesen Informationen belegt werden: <code>111100000000000000000000000000</code>
Prim. Barcode Kennung B	Hier muss die Information hinterlegt werden, welcher Art das Teil ist (z. B. Oberteil, Mittelteil oder Unterteil). <code>000011110000000000000000000000</code> Die ID Teil 1 und ID Teil 2 sind Zahlen oder Buchstaben, die im Barcode abgebildet sind. Sie müssen unterschiedlich sein.
Prim. Barcode Kennung C	Hierüber werden die Nähparameter bzw. die 3-stellige Nahtprogrammkenung verknüpft. <code>000000001110000000000000000000</code>
Prim. Barcode Maske L/R	Hierüber ist die Information hinterlegt, ob die zu vernähenden Teile z. B. zu einem linken oder rechten Sitz gehören. <code>000000000001000000000000000000</code>
Prim. Barcode Maske Label	Hier kann definiert werden, ob Informationen aus dem Primär-Teilebarcode auf das Endlabel übernommen werden sollen.
Maske Multibarcode Anz.	Hier wird festgelegt, wie viele Multibarcodes eingescannt werden sollen. Die gewünschte Anzahl wird durch die Auswahl der entsprechenden Stelle des Primär-Teilebarcodes angegeben. Wenn z. B. 5 Multibarcodes eingescannt werden sollen, muss an der auszulesenden Stelle die Zahl 5 im Barcode stehen: <code>000010000000000000000000000000</code>
Weitere Barcodes:	
Maske Batchgröße	Wenn hier eine entsprechende Information hinterlegt wird, kann der Batchmodus aktiviert werden.  S. 221
Reserve	ohne Funktion
Maske Multi BC Druck	Hierüber können Informationen aus den Multibarcodes auf dem Endlabel ausgedruckt werden.
Kennung Nadelfaden	Hier wird festgelegt, wie viele und welche Stellen vom Nadelfaden-Barcode ausgelesen werden.
Kennung Greiferfaden	Hier wird festgelegt, wie viele und welche Stellen vom Greiferfaden-Barcode ausgelesen werden.
Kennung A Sollwert	Wenn ausschließlich Teile mit einer bestimmten ID-Nummer verarbeitet werden sollen, diese ID-Nummer hier eingeben. Wenn Teile mit unterschiedlichen ID-Nummern vernäht werden sollen, darf hier nichts eingetragen werden.

Barcode	Hinterlegte Information
ID Teil 1	Hier wird eine Bezeichnung für das 1., 2. und 3. zu vernähende Teil festgelegt. Diese Bezeichnung kann aus Zahlen und/oder Buchstaben bestehen. Die Bezeichnung muss sich so an der definierten Stelle im Primär-Teilebarcode des 1., 2. und 3. zu vernähenden Teils wiederfinden. Die IDs müssen alle 3 unterschiedlich sein.
ID Teil 2	
ID Teil 3	
ID Links vorne	Hier wird festgelegt, ob das 1. bzw. 2. zu vernähende Teil links oder rechts ist. Der hier eingetragene Wert muss sich so an der definierten Stelle im Primär-Teilebarcode des 1. bzw. 2. zu vernähenden Teils wiederfinden.
ID Rechts vorne	
ID Links hinten	
ID Rechts hinten	
ID Sonst.	Hier kann eine zusätzliche Information für das 3. zu vernähende Teil hinterlegt werden. Der hier eingetragene Wert muss sich so an der definierten Stelle im Primär-Teilebarcode des 3. zu vernähenden Teils wiederfinden.

### 18.10.3 Barcode-Typ ändern

Abb. 220: Barcode-Typ ändern



Hier können Sie auswählen, welcher Barcode-Typ für die folgenden Barcodes verwendet werden soll (1D oder 2D):

- Primär-Teilebarcode
- Barcode der Nadelfaden-Rolle (*Nadelfaden-Barcode*)
- Barcode der Greiferfaden-Rolle (*Greiferfaden-Barcode*)



So ändern Sie den Barcode-Typ:

1. Mit Sicherheitsstufe 2 anmelden (📖 S. 124).
2. Anzeige *Setup* öffnen (📖 S. 181).
3. Anzeige Barcodes öffnen (📖 S. 215).
4. Eingabefeld **Primär Barcode-Typ** antippen.
- ↳ Ein Dropdown-Menü öffnet sich.
5. Gewünschten Barcode-Typ auswählen.

### 18.10.4 Barcode definieren



So definieren Sie Barcodes:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 124).
2. Anzeige *Setup* öffnen (📖 S. 181).
3. Anzeige Barcodes öffnen (📖 S. 215).
4. Gewünschtes Eingabefeld antippen.
- ↳ Ein Eingabefenster erscheint.
5. Gewünschte Stellen mit **1** oder **0** definieren.
6. Mit **OK** bestätigen.
- ↳ Die neue Definition wird übernommen.

Ein Beispiel für zwei Primär-Teilbarcodes wäre:

- Teil A: *384290A100L2*
- Teil B: *384290B100L2*

Diese Primär-Teilbarcodes enthalten folgende Informationen:

	Stelle	Barcode	Information
<b>Kennung A</b>	1-6	384290	Farbe/Material
<b>Kennung B</b>	7	A/B	Teil A/Teil B (immer unterschiedlich)
<b>Kennung C</b>	8-10	100	Nahtprogrammcode (maximal 9999 Nahtprogramme, 2-4-stellig)
<b>Maske L/R</b>	11	L	Linker Sitzbezug (Teil 1 und Teil 2 müssen gleiche L/R-Kennung aufweisen)
<b>Anzahl Multi-barcodes</b>	12	2	Zwei Multibarcodes zu Beginn eines Nähvorgangs scannen

### 18.10.5 Barcode-Profil speichern

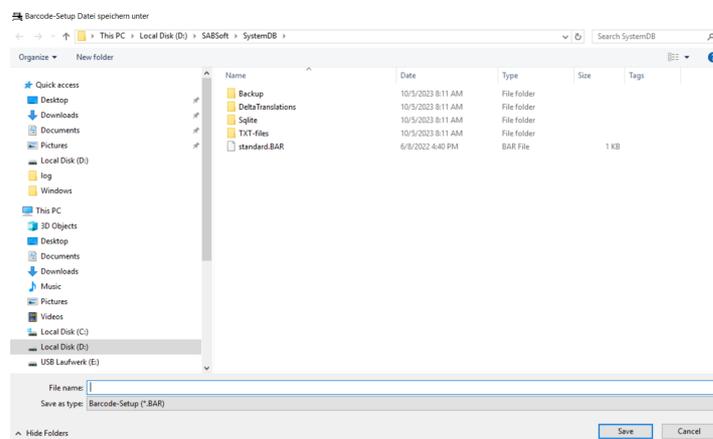
Alle Einstellungen der Barcodes können als Barcode-Profil gespeichert werden. Durch das Laden eines Barcode-Profiles müssen sämtliche Informationen nur einmal definiert und gespeichert werden.



So speichern Sie die Barcode-Einstellungen:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden ( S. 124).
  2. Anzeige *Setup* öffnen ( S. 181).
  3. Anzeige Barcodes öffnen ( S. 215).
  4. Schaltfläche **Speichern** antippen.
- Die Anzeige wechselt zum Speicherpfad:

Abb. 221: Barcode speichern



5. Gewünschten Barcode-Profilnamen auswählen.
  6. Mit **Save** bestätigen.
- Das Barcode-Profil ist auf der Festplatte des Bedienfelds gespeichert und kann dort jederzeit geladen werden.

### 18.10.6 Barcode-Profil laden

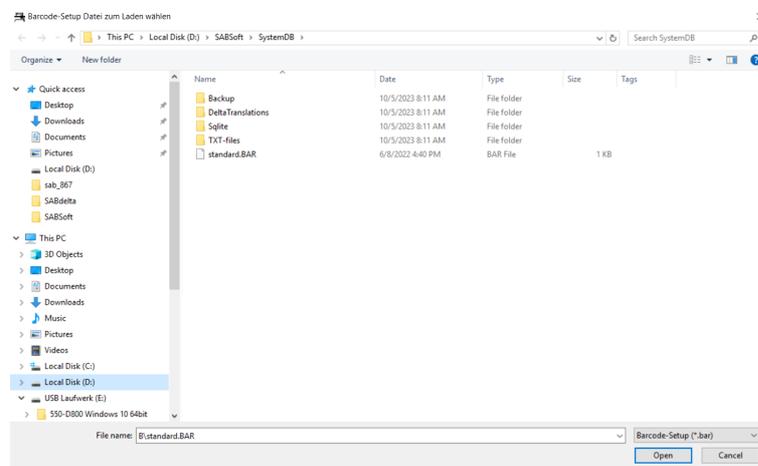
Durch das Laden eines Barcode-Profiles müssen sämtliche Informationen nur einmal definiert und gespeichert werden. Wenn einzelne Einstellungen daran verändert werden, kann die ursprüngliche Einstellung durch das Laden des Barcode-Profiles schnell wiederhergestellt werden.



So laden Sie ein Barcode-Profil:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 124).
  2. Anzeige *Setup* öffnen (📖 S. 181).
  3. Anzeige Barcodes öffnen (📖 S. 215).
  4. Schaltfläche **Laden** antippen.
- Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 222: Barcode laden



5. Gewünschten Barcode-Profilnamen auswählen.
  6. Mit **Open** bestätigen.
- Die im Barcode-Profil hinterlegten Einstellungen sind jetzt die aktuellen Einstellungen.

### 18.11 Batchmodus einstellen

Batchmodus ist eine Funktion, bei der eine bestimmte Batchgröße bzw. Anzahl von Nähvorgängen eingestellt wird.

Es kann beispielsweise eingestellt werden, dass ein Batch aus 5 Nähvorgängen besteht. Dann werden nur einmal zu Beginn des ersten Nähvorgangs alle Primär-Teile- und ggf. Multibarcodes abgefragt und 5 Nähvorgänge durchgeführt, bevor die Barcodes zu Beginn des 6. Nähvorgangs erneut abgefragt werden (📖 S. 221).



So aktivieren Sie die Funktion Batchmodus:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 124).
2. Anzeige *Setup* öffnen (📖 S. 181).
3. Im Abschnitt *Komponenten* Funktion *Mit Batchmodus* aktivieren.  
 Der Haken bestätigt, dass die Funktion aktiv ist.



#### Information

Falls zu Beginn des Nähvorgangs auch Multibarcodes abgefragt werden, im Abschnitt **Komponenten** die Funktion **Multi-Barcodes und Batchmodus** anstatt *Mit Batchmodus* aktivieren.

4. Anzeige Barcodes öffnen (📖 S. 215).
5. Bei *Maske Batchgröße* die Position eingeben, an der die Batchgröße im Barcode definiert wird.
6. Wenn die Batchgröße z. B. 5 sein soll, muss an der auszulesenden Stelle die Zahl 5 im Barcode stehen:

```
00001000000000000000000000000000
```

### 18.12 Multibarcodes einstellen

Die Maschine kann so eingestellt werden, dass zu Beginn eines Nähvorgangs maximal 9 Multibarcodes abgefragt werden.

Die Multibarcodes werden nach den Primär-Teilbarcodes abgefragt und mit dem Handscanner eingescannt.



So stellen Sie Multibarcodes ein:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 124).
2. Anzeige *Setup* öffnen (📖 S. 181).
3. Anzeige Barcodes öffnen (📖 S. 215).  
 Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 223: Multibarcodes einstellen

Maske Nadelfaden 1	01111000000000000000000000000000
Maske Nadelfaden 2	01111000000000000000000000000000
Maske Greiferfaden 1	01111000000000000000000000000000
Maske Greiferfaden 2	01111000000000000000000000000000
Maske Nadelfaden Endlabel	00000000000000000000000000000000
Maske Greiferfaden Endlabel	00000000000000000000000000000000
Maske Multi Barcode Anzahl	00000000000100000000000000000000
Maske Multi Barcode Endlabel	00000000000000000000000000000000



- Bei *Maske Multibarcodes Anzahl* die Position eingeben, wie viele Multibarcodes abgefragt werden sollen.

Wenn z. B. 5 Multibarcodes eingescannt werden sollen, muss an der auszulesenden Stelle die Zahl 5 im Barcode stehen:

0000**1**000000000000000000000000000000

- Bei *Maske Multibarcodes Endlabel* die Position eingeben, welche Informationen mit in den Endlabel-Barcode aufgenommen werden sollen.

Wenn z. B. die 3. und 4. Stelle der Multibarcodes auf das Endlabel übernommen werden sollen, die 3. und 4. Stelle mit **1** definieren:

00**11**000000000000000000000000000000

### 18.13 Endlabel erstellen (*Etikett*)

Die Grundeinstellungen für das Endlabel werden nur noch über das Zusatzprogramm **LabelCreator** vorgenommen (📖 S. 239).

### 18.14 Spule löschen

Unter dem Punkt **Spule löschen** wird eine Spule im System gelöscht. Das ist notwendig, wenn

- eine Spule vom Restfaden-Wächter noch nicht als leer erkannt wurde und mit einem neuen Faden befüllt werden soll
- eine Spule mit einem anderen Faden als bisher befüllt werden soll

Abb. 224: Spule löschen (1)



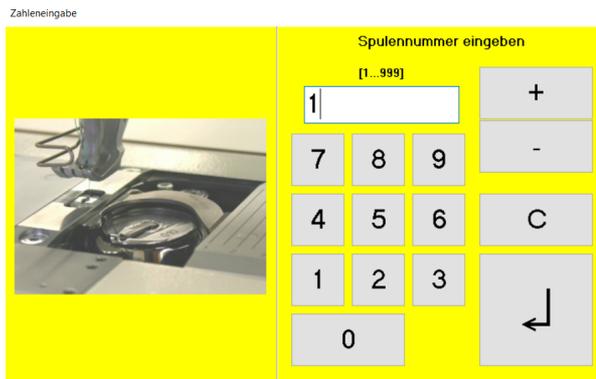
Spulen können direkt vom Haupt-Bildschirm aus oder in der Spulen-Datenbank gelöscht werden (📖 S. 192).



So löschen Sie eine Spule:

- Auf dem Haupt-Bildschirm Schaltfläche **Spule löschen** antippen.  
↪ Ein Eingabefenster erscheint:

Abb. 225: Spule löschen (2)

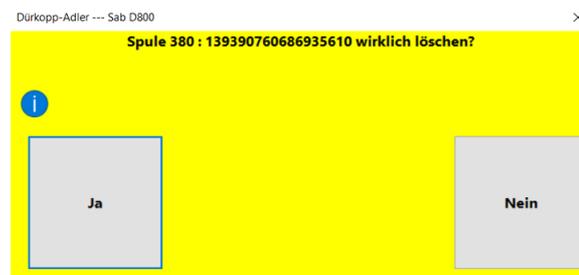


2. 3-stellige Spulenummer eingeben (001-999).

3. Mit  bestätigen.

↳ Die Anzeige wechselt zu:

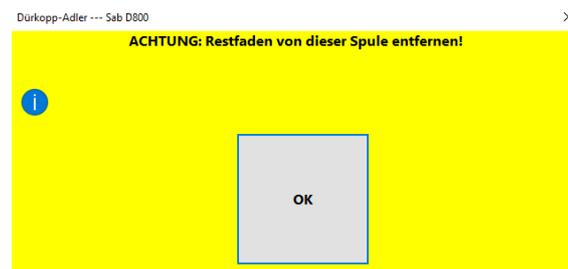
Abb. 226: Spule löschen (3)



4. Schaltfläche **Ja** antippen.

↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 227: Spule löschen (4)



**Wichtig**

Wenn der Restfaden-Wächter erkannt hat, dass die Spule fast leer ist, den restlichen Faden von der Spule entfernen, bevor ein neuer Faden aufgespult wird.



5. Mit **OK** bestätigen.

## 18.15 Speicherorte und automatische Backups (*Pfad + Netz*)

### 18.15.1 Speicherort ändern

Folgende Speicherorte können geändert werden:

Pfad	Funktion
<i>Pfad für die Protokoll-Datenbank</i>	Speicherort von der gesamten Protokoll-Datenbank  S. 178 den einzelnen Protokolldateien  S. 169
<i>Pfad für die System-Datenbanken</i>	Speicherort der System-Backups  S. 175
<i>Pfad für die automatische Kopie der Protokoll-Datenbank</i>	Speicherort der Kopien von der gesamten Protokoll-Datenbank  S. 178 den einzelnen Protokolldateien  S. 169



So ändern Sie einen Speicherort:

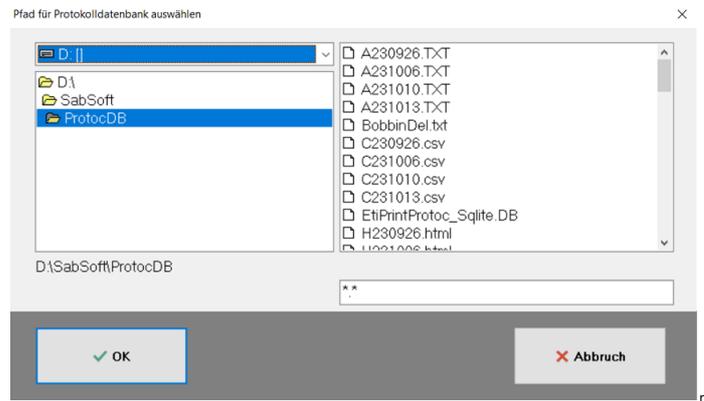
1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden.
  2. Anzeige *Setup* öffnen ( S. 181).
  3. Schaltfläche **Pfad + Netz** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 228: *Pfad + Netz* (1)



4. Gewünschte Schaltfläche **Pfad ändern** antippen.
- ↳ Die Anzeige wechselt z. B. zu:

Abb. 229: Pfad + Netz (2)



5. Gewünschten Pfad bzw. neuen Speicherort auswählen.
6. Mit **OK** bestätigen.

### 18.15.2 Automatisches Backup der Protokoll-Datenbank einstellen



#### Wichtig

Es ist empfehlenswert, automatische Backups der Protokoll-Datenbank einzustellen. Hersteller von Sollreißnähten sind zur langfristigen Archivierung der Protokoll-Datenbank verpflichtet.



So stellen Sie ein, ob und wann automatisch eine Kopie der Protokoll-Datenbank erstellt wird:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 124).
  2. Anzeige *Setup* öffnen (📖 S. 181).
  3. Schaltfläche **Pfad + Netz** antippen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 230: Kopie der Protokoll-Datenbank einstellen

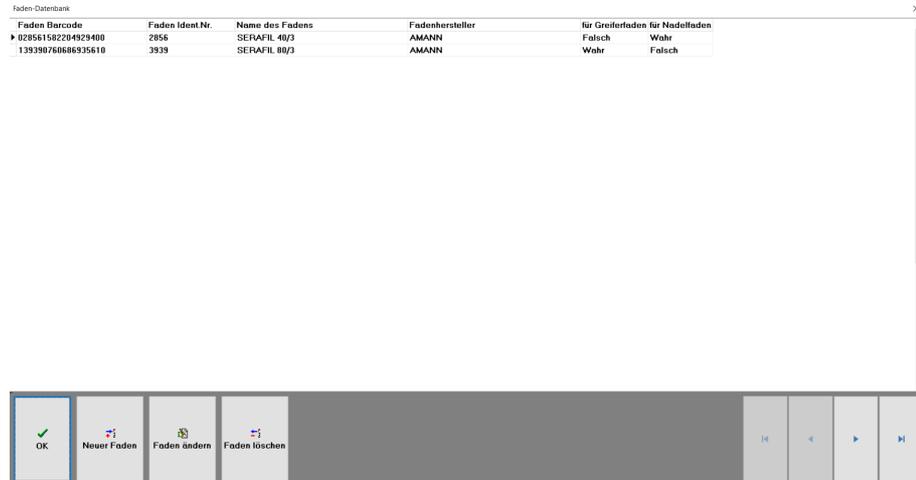


4. **Autom. Kopie Protokolldatenbank** auswählen.
- ↪ Wenn der Haken gesetzt ist, ist die Funktion aktiviert und es werden automatisch Kopien der Protokoll-Datenbank gespeichert.
- ↪ Wenn der Haken nicht gesetzt ist, ist die Funktion deaktiviert und es werden **keine** automatischen Kopien der Protokoll-Datenbank gespeichert.
5. Eingabefeld **Kopie nach** antippen.
- ↪ Ein Eingabefenster öffnet sich.
6. Gewünschte Minutenzahl eingeben.
- ↪ In dem Beispiel wird alle 60 Minuten ein automatisches Backup der Protokoll-Datenbank erstellt.
7. Mit **OK** bestätigen.

## 18.16 Faden-Datenbank

Alle Fäden, mit denen die Maschine nähen soll, müssen in der Faden-Datenbank erfasst und definiert sein.

Abb. 231: Faden-Datenbank



Faden Barcode	Faden Ident.Nr.	Name des Fadens	Fadenhersteller	für Greiferfaden für Nadelfaden	
				Falsch	Wahr
▶ 028561582204929400	2856	SERAFIL 80/3	AMANN	Falsch	Wahr
139390760680935610	3939	SERAFIL 80/3	AMANN	Wahr	Falsch

In der Faden-Datenbank besteht die Möglichkeit, einen Nadel- und/oder Greiferfaden

- neu anzulegen,
- zu ändern oder
- zu löschen

### 18.16.1 Faden neu anlegen

Um einen neuen Nadel- oder Greiferfaden anzulegen, muss die Ident-Nummer des neuen Fadens angegeben werden. Jeder Faden hat diese so genannte Ident.-Nummer. vom Hersteller aus. Die Ident.-Nummer ist auf jeder Nadel- oder Greiferfaden-Rolle enthalten.

Z. B. kann bestimmt werden, dass die ersten 4 Stellen der Ident.-Nummer ausgelesen werden sollen (📖 S. 218). Diese ersten 4 Stellen können vom Hersteller aus Informationen wie die Art oder die Farbe des Fadens enthalten.

Die Ident-Nummer wird in den Nahtprogrammen hinterlegt. Zu Beginn eines Nähvorgangs wird überprüft, ob die sich auf der Maschine befindenden Nadel- und Greiferfaden zu dem gewählten Nahtprogramm passen. Wenn die Fäden zum Nahtprogramm passen, kann der Nähvorgang gestartet werden. Falls nicht, erscheint eine Fehlermeldung und der Nähvorgang kann nicht gestartet werden.



So legen Sie einen neuen Faden im System an:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 124).
  2. *Faden-Datenbank* öffnen (📖 S. 227).
  3. Schaltfläche **Neuer Faden** antippen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 232: Faden neu anlegen



4. Neuen Fadenbarcode
    - einscannen
    - eingeben
  5. Um den Faden-Barcode einzugeben, Schaltfläche **Faden-Barcode** antippen.
- ↪ Ein Eingabefenster öffnet sich.
6. Gewünschte Ident-Nummer eingeben.
  7. Mit **OK** bestätigen.

**Oder**

8. Um den Faden-Barcode einzuscannen, Schaltfläche **Scan** antippen.
- ↪ Die Anzeige wechselt.
9. Faden-Barcode mit dem Handscanner einscannen.
  10. Mit **OK** bestätigen.
- ↪ In beiden Fällen ist der Fadenbarcode jetzt übernommen.
11. Weitere Daten eingeben.
  12. Auswählen, ob der neue Faden ein Nadel- und/oder Greiferfaden ist.
- ↪ Wenn der Haken davor erscheint, ist die Anwendung für den entsprechenden Faden vorgesehen.
- ↪ Wenn der Haken davor verschwindet, ist die Anwendung für den entsprechenden Faden **nicht** vorgesehen.

13. Mit **OK** bestätigen.

↩ Die Anzeige wechselt zurück zur *Faden-Datenbank*.

### 18.16.2 Faden ändern



So ändern Sie einen Faden:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden ( S. 124).
2. *Faden-Datenbank* öffnen ( S. 227).
3. Gewünschten Faden in der Faden-Datenbank auswählen.
- ↩ Der kleine Pfeil in der linken Spalte markiert den jeweils ausgewählten Faden.
4. Schaltfläche **Faden ändern** antippen.
- ↩ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 233: *Faden ändern*



5. Gewünschte Daten bearbeiten.
6. Mit **OK** bestätigen.

### 18.16.3 Faden löschen



So löschen Sie einen Faden:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden ( S. 124).
2. *Faden-Datenbank* öffnen ( S. 227).
3. Gewünschten Faden in der Faden-Datenbank auswählen.
- ↩ Der kleine Pfeil in der linken Spalte markiert den jeweils ausgewählten Faden.
4. Schaltfläche **Faden löschen** antippen.
5. Mit **OK** bestätigen.

### 18.17 Teach-In-Datei erstellen

Beim Teach-In lernt die Maschine, wie sie eine Fadenspannung für eine bestimmte Material-Faden-Kombination gewährleisten kann. Mit den hierdurch erzeugten Fadenspannungsdaten können schneller Nahtprogramme erzeugt werden. Die Rückverfolgung von Spannungsparametern, speziell für den dokumentierten Nahtabschnitt, wird hierdurch erleichtert.

Der ideale Wert für die Nadelfaden-Spannung wird durch verschiedene Faktoren beeinflusst; z. B. durch die Nähgeschwindigkeit, das Material des Nähguts, das Nähgarn, den Benutzer und andere Faktoren.



#### Wichtig

Nur qualifizierte Fachkräfte Teach-In-Dateien erstellen lassen.



#### Information

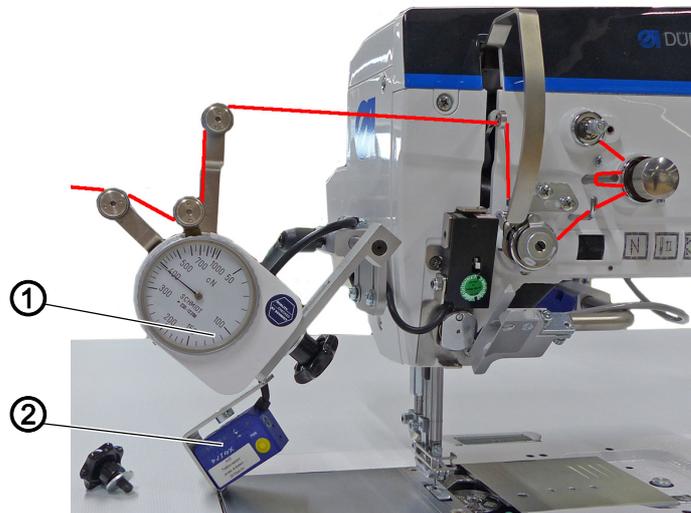
Die Anzeige *Fadenspannungs-Teach-In* ist in mehrere Abschnitte unterteilt. Der Abschnitt, der bearbeitet wird, ist gelb hinterlegt. Die Abschnitte, die bereits abgeschlossen sind, werden grün hinterlegt.



#### Wichtig

Für das Teach-In bitte IMMER Material und Fäden nehmen, die im Anschluss auch verarbeitet wird.

Abb. 234: Teach-In-Datei erstellen (2)



(1) - Fadenspannungswaage

(2) - Scanner



#### Reihenfolge

1. Scanner (2) demontieren.
2. Fadenspannungswaage (1) montieren.
3. Maschine in Schleifenhubstellung abstecken.
4. Nadelfaden einfädeln und vom Fadenhebel zur Fadenspannungswaage (1) führen.

5. Nadelfaden horizontal und gleichmäßig abziehen, um die Fadenspannung zu messen.



So erstellen Sie eine Teach-In-Datei:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden (📖 S. 124).
  2. Anzeige *Check* öffnen (📖 S. 175).
  3. Schaltfläche **Fadenspg.** antippen.
  4. Schaltfläche **Teach-In** antippen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 235: Teach-In-Datei erstellen (1)



5. Gewünschte Werte eingeben:
  - Nähfuß-Druck
  - untere Grenze der Fadenspannung
  - obere Grenze der Fadenspannung
  - Stichlänge in mm/10
  - Hubhöhe
  - maximale Geschwindigkeit (*max. Drehzahl rpm*)
6. Gewünschten Zielwert des dokumentierten Nahtabschnitts eingeben. An den Vorgaben des Endprodukts orientieren.
 

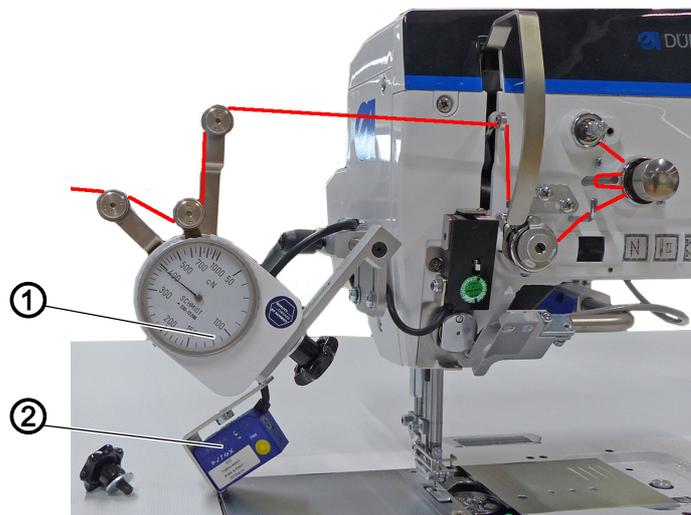
↪ Die obere und untere Grenze werden automatisch eingetragen, sobald der Zielwert definiert ist.

7. Gewünschten Werte eingeben:
    - maximale Geschwindigkeit (*max. Drehzahl rpm*)
    - Stichlänge in mm/10
    - Hubhöhe
    - Nähfuß-Druck
  8. Schaltfläche **Fad.Spg.imArb.Pkt.** (Zielwert) antippen.
- ↪ Der Wert der Nadelfaden-Spannung wird übernommen und der Schrittmotor fährt in die entsprechende Position.

Abb. 236: Teach-In-Datei erstellen (3)

Schritt 1 Fadenspg. im Arbeitspunkt und an den Grenzen einstellen			
Zielwert	300 cN	35 %	<b>35%</b>
untere Grenze	250 cN	30 %	
obere Grenze	350 cN	40 %	
Fad.Spg.im Arb.Pkt.	50 mm/10	Stichlänge	200 cN
Fad.Spg.Unt.Arb.Pkt.	3	Hubhöhe	10 Nähfuß-Druck
Fad.Spg.Ob.Arb.Pkt.	1500	max. Drehzahl rpm	400 cN
STL = 5 HBH = 3 MaxRPM = 1500 MinRPM = 160		nächster Schritt	

Abb. 237: Teach-In-Datei erstellen (2)



(1) - Fadenspannungswaage      (2) - Scanner



9. Nadelfaden-Spannung mit der Fadenspannungswaage (1) prüfen.
10. Prozentwert der Nadelfaden-Spannung (*Position Schrittmotor*) anpassen, bis der gemessene Wert mit dem Sollwert übereinstimmt:
  - niedrigerer Wert: geringere Nadelfaden-Spannung
  - höherer Wert: höhere Nadelfaden-Spannung
11. Schaltfläche **Fad.Spg.imArb.Pkt.** erneut antippen, damit der Schrittmotor den angegebenen Wert einstellen kann.



**Wichtig**

Der Prozentwert darf nicht kleiner als 5 Prozent zum Arbeitspunkt eingestellt werden. Kann mit 5 Prozent Differenz der Sollwert nicht erreicht werden, ist der Sollwert gemäß dem Messwert anzupassen.

12. Für die untere Grenze Schaltfläche **Fad.Spg.Unt.Arb.Pkt.** erneut antippen, damit der Schrittmotor den angegebenen Wert einstellen kann.
13. Für die obere Grenze Schaltfläche **Fad.Spg.Ob.Arb.Pkt.** antippen, damit der Schrittmotor den angegebenen Wert einstellen kann.
- ↪ Der Wert der Nadelfaden-Spannung wird übernommen.
14. Nadelfaden-Spannung mit einer Fadenspannungswaage (1) prüfen.
15. Schaltfläche **Nächster Schritt** antippen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 238: Teach-In-Datei erstellen (3)



16. Schaltfläche **Testnaht beginnen** antippen.
17. Nach der Naht 10 Stiche messen - alle Stiche sollen in diesem Beispiel 5 mm betragen.
18. Sind die Stiche zu kurz, den %-Wert erhöhen (muss immer größer 100 sein, sonst liegt ein Fehler vor).
19. Erneute Testnaht und Messung durchführen.
20. Wenn die Stiche 5 mm betragen die Schaltfläche **Nächster Schritt** antippen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 239: Teach-In-Datei erstellen (4)



- ↪ Schritt 1 ist jetzt grün und Schritt 2 gelb hinterlegt.



21. Schaltfläche **Testnaht beginnen** antippen.
- ↪ Nach erfolgreicher Testnaht wechselt die Anzeige zu:

Abb. 240: Teach-In-Datei erstellen (5)



Die aktuellen Werte werden unter Schritt 3 aufgeführt.



**Wichtig**

Es müssen mindestens 3 Testnähe mit positivem Ergebnis ausfallen, bevor zum nächsten Schritt übergegangen werden kann.

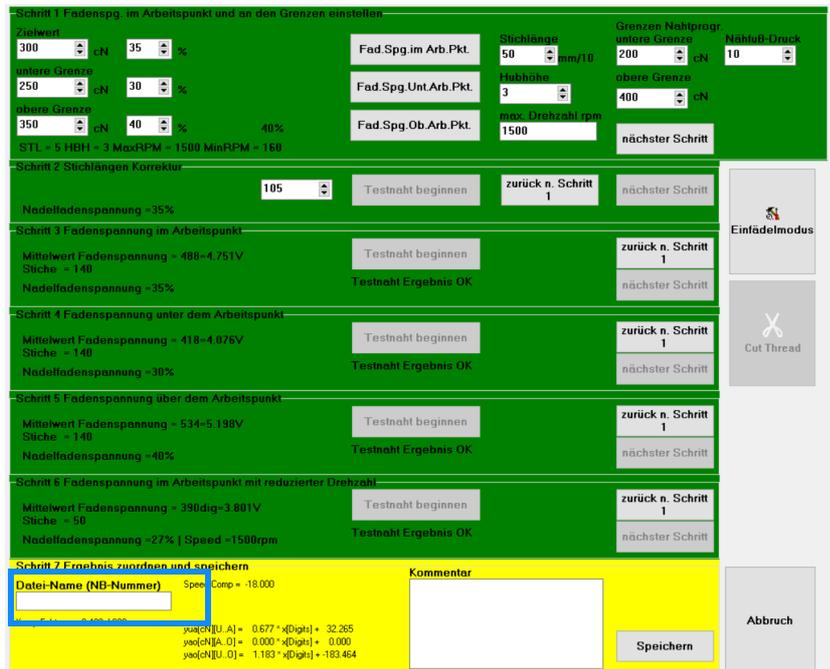
22. 2 Möglichkeiten:

- Werte verändern: Schaltfläche **zurück n. Schritt 1** antippen
- Werte weiter testen: Schaltfläche **nächster Schritt** antippen

23. Bei Schritt 4, Schritt 5 und Schritt 6 so vorgehen wie bei Schritt 3.

Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 241: Teach-In-Datei erstellen (6)



Unter Schritt 2-6 stehen die jeweils ermittelten aktuellen Werte.



**Wichtig**

Bei Schritt 6 sind MINDESTENS 10 Nähte notwendig, es können auch 15 oder mehr sein.



24. Wenn alle Werte richtig sind, das Eingabefeld **Datei-Name (NB-Nummer)** antippen.
  - ↪ Ein Eingabefenster erscheint.
25. Gewünschten Namen bzw. die Nahtprogramm-Nr. des Nahtprogramms, mit dem die Teach-In-Datei verknüpft werden soll, eingeben.
26. Mit **OK** bestätigen.
27. Ggf. Kommentar für die Teach-In-Datei ergänzen.
28. Um die Teach-In-Datei zu speichern, Schaltfläche **Speichern** antippen.

### 18.18 Programm neu starten (*Neustart*)

Das Programm kann über das Bedienfeld neu gestartet werden, ohne dass die gesamte Maschine aus- und wieder eingeschaltet werden muss.

Abb. 242: Programm neu starten (*Neustart*) (1)



So starten Sie das Programm neu:

1. Schaltfläche **Neustart** auf dem Haupt-Bildschirm antippen.
- ↳ Das Programm wird beendet und automatisch neu gestartet.  
Sobald das Programm neu gestartet ist, kann sich der Benutzer neu anmelden und fortfahren.

### 18.19 Programm beenden

Das Programm kann beendet werden, ohne dass die gesamte Maschine und das Bedienfeld ausgeschaltet sind.

Wenn das Programm beendet ist, wechselt das Bedienfeld zur Windowsoberfläche.

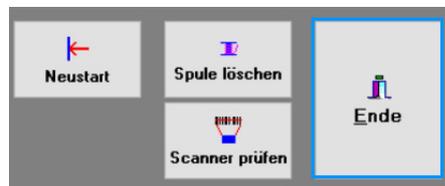
Auf der Windowsoberfläche kann das Programm ganz normal neu gestartet werden.



#### Information

Das Programm beenden können nur Benutzer mit Sicherheitsstufe **2**.

Abb. 243: Programm beenden (1)



So beenden Sie das Programm:

1. Auf dem Haupt-Bildschirm Schaltfläche **Ende** antippen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 244: Programm beenden (2)



2. Schaltfläche **Ja** antippen.
- ↪ Das Programm wird beendet und die Windowsebene erscheint.
- ↪ Sie können das Programm neu starten oder den PC herunterfahren.

## 18.20 Vom System abmelden

Benutzer können sich jederzeit vom System an- und abmelden. Um den Benutzer zu wechseln, ist es nicht notwendig, dass sich der angemeldete Benutzer ab- und der neue Benutzer danach anmeldet.

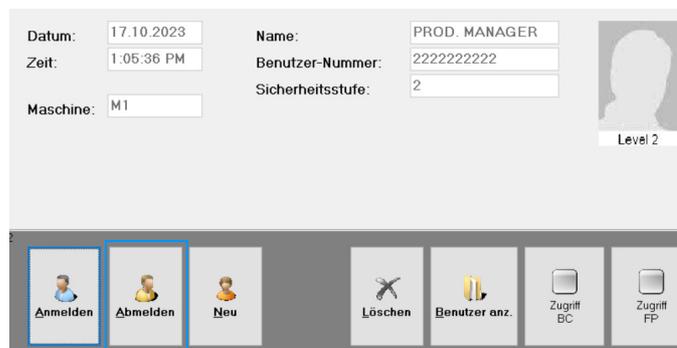
Abb. 245: Vom System abmelden (1)



So melden Sie sich vom System ab:

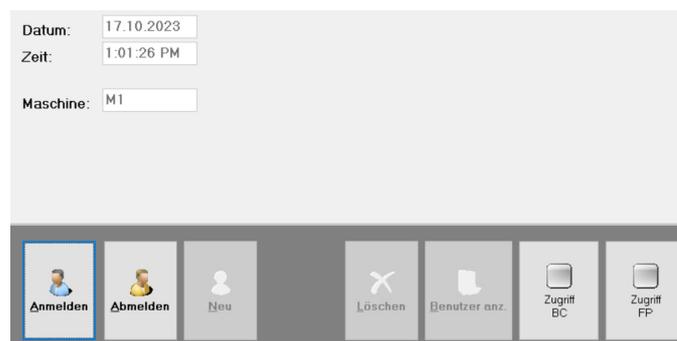
1. Auf dem Haupt-Bildschirm Schaltfläche **Zugang** antippen.  
 ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 246: Vom System abmelden (2)



2. Schaltfläche **Abmelden** antippen.  
 ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 247: Vom System abmelden (3)



- ↪ Der Benutzer ist abgemeldet.



### Information

Benutzer mit Sicherheitsstufe **0** werden nach 2 Minuten ohne Aktion automatisch vom System abgemeldet.

## 18.21 Zusatzprogramm *Label-Creator*

Das Endlabel kann mit der Software der Maschine ( S. 222) oder mit dem Zusatzprogramm *Label-Creator* erstellt werden. Der *Label-Creator* ist auf dem Bedienfeld installiert und kann über die Windowsebene geöffnet werden.

Der *Label-Creator* bietet folgende wesentliche Einstellungsmöglichkeiten:

- Format und Größe des Endlabels festlegen
- 1D-/2D-Barcode als Endlabel-Barcode erstellen
- zusätzliche 1D-/2D-Barcodes einfügen
- Klartext unter dem Endlabel-Barcode (*Human Readable Code*) einfügen
- Prüfziffer am Ende des Barcodes hinzufügen (*Check Digit*)
- Barcodeinformationen verschlüsseln
- Barcodetyp festlegen
- Breite und Abstände der schwarzen Balken des 1D-Barcodes festlegen
- Haupttext festlegen:
  - Inhalt
  - Position
  - Größe
- Zusatztext festlegen:
  - Inhalt
  - Position
  - Größe
- Grafik hinzufügen (z. B. Logos)

Wenn ein Endlabel gespeichert wird, wird eine sogenannte Label-Script-Datei erstellt. Diese Label-Script-Datei kann mit jedem Nahtprogramm verknüpft werden ( S. 156).



### Wichtig

Jedes Endlabel MUSS zur eindeutigen Identifikation bezüglich des Endlabel-Barcodeinhalts einmalig sein, damit noch Jahre später die zum Nähgut gehörende Protokolldatei gefunden werden kann. Wenn im Endlabel-Barcode z. B. Informationen wie das tagesaktuelle Datum, die laufende Produktionsnummer und die Maschinenbezeichnung enthalten sind, ist jedes Endlabel einzigartig.


**Information**

Die folgende Beschreibung bezieht sich auf die Werkseinstellungen. Individuelle Veränderungen, z. B. geänderte Speicherorte, können hier keine Berücksichtigung finden.

Label-Script-Dateien dürfen nur von qualifiziertem Fachpersonal mit Sicherheitsstufe **2** erstellt und mit Nahtprogrammen verknüpft werden.

Für die Eingabe ist es empfehlenswert, die mitgelieferte Tastatur und PC-Maus an das Bedienfeld anzuschließen.

Falls Einstellungen in der Label-Script-Datei nicht gedruckt werden, die Einstellungen im Treiber des Label-Druckers prüfen.

---

**18.21.1 Endlabel erstellen (Beispiel)**

Das folgende Beispiel zeigt die einzelnen Schritte zum Erstellen eines Endlabels. Die einzelnen Schritte werden in den folgenden Unterkapiteln genauer beschrieben.



So erstellen Sie ein neues Endlabel mit dem *Label-Creator*:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden ( S. 124).
  2. Um auf die Windowsoberfläche zu gelangen, Windowstaste auf der Tastatur drücken.
- 

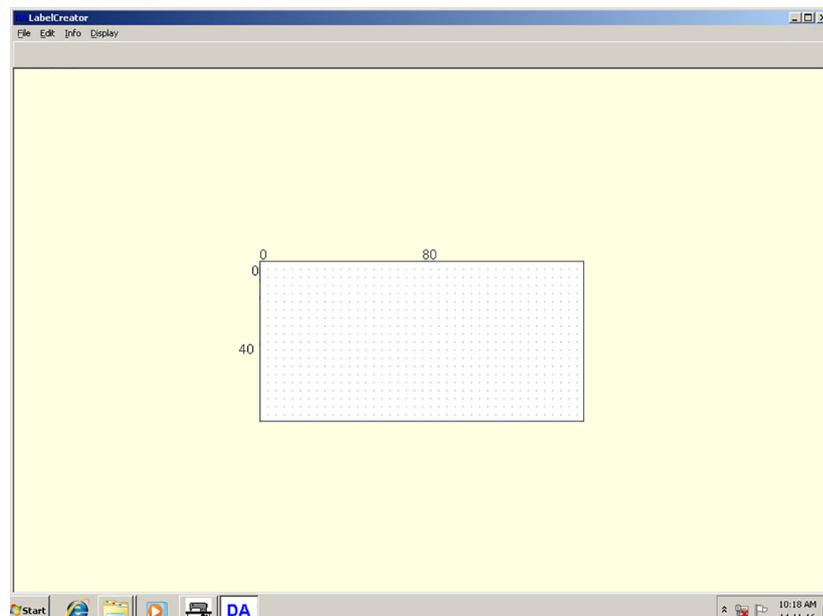

**Information**

Um ohne die Tastatur auf die Windowsoberfläche zu gelangen, das Programm beenden ( S. 237).

---

3. Datei-Explorer öffnen.
  4. Unter *D:/SabSoft/SystemDB* das Zusatzprogramm namens *LabelCreator* öffnen oder die Verknüpfung auf dem Desktop mit Doppelklick anwählen.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 248: Endlabel erstellen (Beispiel) (1)



Auf dieser Programm-Oberfläche kann

- ein neues Endlabel erstellt werden
- die Label-Script-Datei eines bestehenden Endlabels geöffnet und bearbeitet/kopiert werden



5. Voreingestellte Größe des neuen Endlabels prüfen und ggf. anpassen (📖 S. 242).
6. *Toolbox* öffnen und neben dem Endlabel platzieren (📖 S. 244).

Abb. 249: Endlabel erstellen (Beispiel) (2)



7. Endlabel-Barcode erstellen und einfügen (📖 S. 247).
8. Ggf. weiteren Barcode erstellen und einfügen (📖 S. 249).



### Wichtig

Wenn ein weiterer Barcode hinzugefügt wird, darf der nicht ebenfalls als Endlabel-Barcode definiert sein. Sonst erscheint beim Speichern des zweiten Endlabel-Barcodes eine Fehlermeldung.

Wenn KEIN Barcode auf dem Endlabel als Endlabel-Barcode definiert ist, erscheint auch eine Fehlermeldung.

9. Standardtext erstellen und einfügen (📖 S. 250).
10. Variablen Text erstellen und einfügen (📖 S. 251).
11. Grafik einfügen; z. B. das Firmenlogo (📖 S. 252).
12. Neue Label-Script-Datei speichern (📖 S. 253).

### 18.21.2 Standardeinstellungen

Folgende Standardeinstellungen nehmen Sie in unterschiedlichen Anzeigen des *Label-Creators* gleichermaßen vor:

Eingabefeld	Funktion	Einstellung anpassen
<b>small bar</b>	Schwarze Balken und weiße Zwischenräume bei 1D-Barcodes verbreitern/verkleinern	Neue Werte eingeben. Empfehlung: Voreinstellungen übernehmen.
<b>wide bar</b>		
<b>Pos X</b>	Inhalt nach links/rechts verschieben	Neuen Wert eingeben.
<b>Pos Y</b>	Inhalt nach oben/unten verschieben	Neuen Wert eingeben.
<b>Orientation</b>	Ausrichtung des Inhalts auf dem Endlabel festlegen (z. B. waagrecht/senkrecht). 0 ist die waagrechte Grundausrichtung. Bei 90, 180 und 270 ist der Inhalt jeweils um 90° im Uhrzeigersinn gedreht.	Gewünschten Wert auswählen.
<b>Font size</b>	Schriftgröße in Pixel angeben. 30 Pixel sind ca. 3 mm Schriftgröße in der Anzeige Endlabel.	Gewünschten Wert eingeben.

### 18.21.3 Endlabel-Größe anpassen

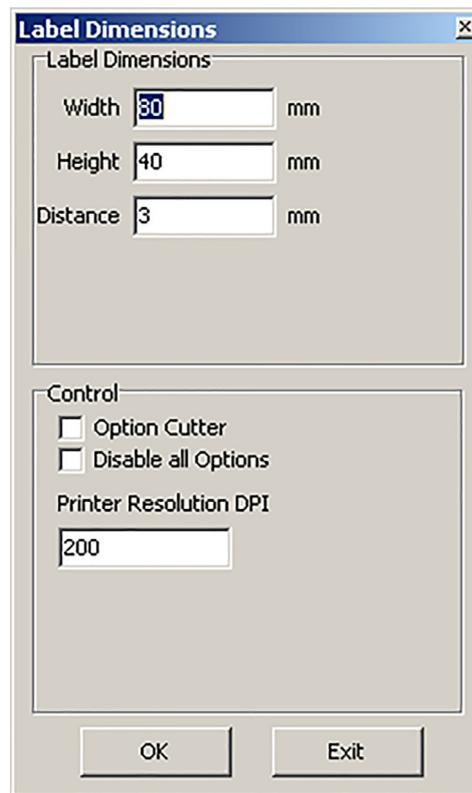
Abb. 250: Toolbox öffnen (2)



So passen Sie die Größe eines neuen Endlabels an:

1. Menüpunkt *Edit* anklicken.
  2. *Label dimensions* anklicken.
- ↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 251: Endlabel-Größe anpassen



3. Um die Breite des Endlabels anzupassen, gewünschten Wert in mm in das Eingabefeld **Width** eingeben.
4. Um die Höhe des Endlabels anzupassen, gewünschten Wert in mm in das Eingabefeld **Height** eingeben.
5. Um den Abstand zwischen zwei Endlabeln im Label-Drucker in mm anzupassen, gewünschten Wert in das Eingabefeld **Distance** eingeben.
6. Um einzustellen, dass jedes Endlabel nach dem Druck vom Label-Drucker abgeschnitten werden soll, Haken bei **Option Cutter** setzen.



### Information

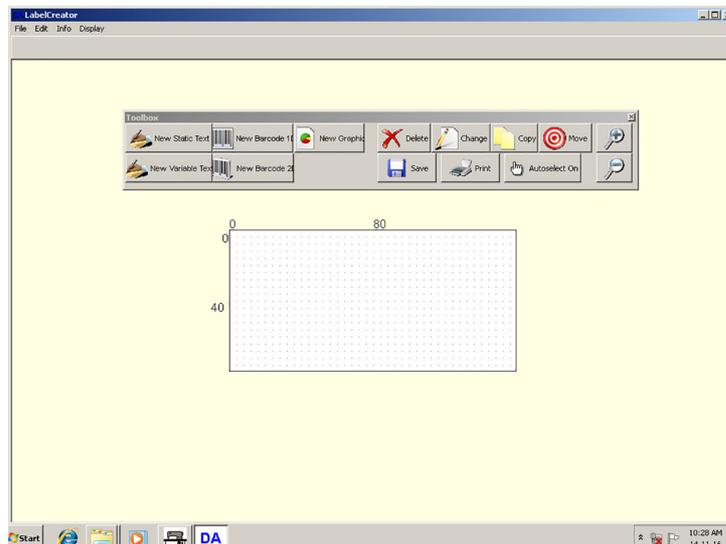
Wenn die Endlabel nicht vom Label-Drucker abgeschnitten, sondern z. B. händisch abgerissen werden, darf der Haken bei **Option Cutter** nicht gesetzt sein. Der mitgelieferte Label-Drucker hat keine Schneidvorrichtung.

7. Um die Auflösung des Label-Druckers einzustellen, entsprechende dpi-Zahl in das Eingabefeld *Printer Resolution DPI* eingeben.
8. Mit **OK** speichern.

### 18.21.4 *Toolbox* öffnen

Die *Toolbox* ist eine Menüleiste, die auf der Programm-Oberfläche des *Label-Creators* platziert werden kann. Über die *Toolbox* können alle wichtigen Funktionen zur Erstellung eines Endlabels direkt aufgerufen werden.

Abb. 252: *Toolbox* öffnen (1)



#### Information

Die *Toolbox* enthält alle Optionen aus dem Menüpunkt **Edit**.

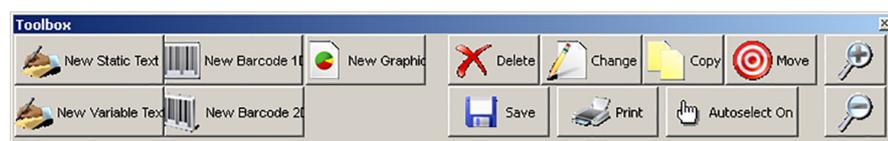
Abb. 253: *Toolbox* öffnen (2)



So öffnen Sie die *Toolbox*:

1. Menüpunkt *Edit* anklicken.
  2. *Show Toolbox* auswählen.
- ↳ Die *Toolbox* erscheint auf der Hauptoberfläche.

Abb. 254: *Toolbox* öffnen (3)



3. *Toolbox* auf der Hauptoberfläche beliebig verschieben.

### 18.21.5 Inhalte einfügen

Folgende Inhalte können auf dem Endlabel eingefügt werden:

- Standardtext (**New Static Text**,  S. 250)
- variabler Text (**New Variable Text**,  S. 251)
- 1D-Barcode (**New Barcode 1D**,  S. 247)
- 2D-Barcode (**New Barcode 2D**,  S. 247)
- Grafik (**New Graphic**,  S. 252)



So fügen Sie neue Inhalte ein:

1. Gewünschte Schaltfläche in der *Toolbox* antippen.
2. Gewünschte Stelle auf dem Endlabel anklicken, an der der neue Inhalt eingefügt werden soll.  
Die Markierung bezieht sich immer auf die Ecke links oben.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu den Einstellungsmöglichkeiten des entsprechenden Inhalts.
3. Inhalt anpassen.
4. Mit **OK** speichern.



#### **Wichtig**

Jedes Endlabel MUSS einen Endlabel-Barcode enthalten.

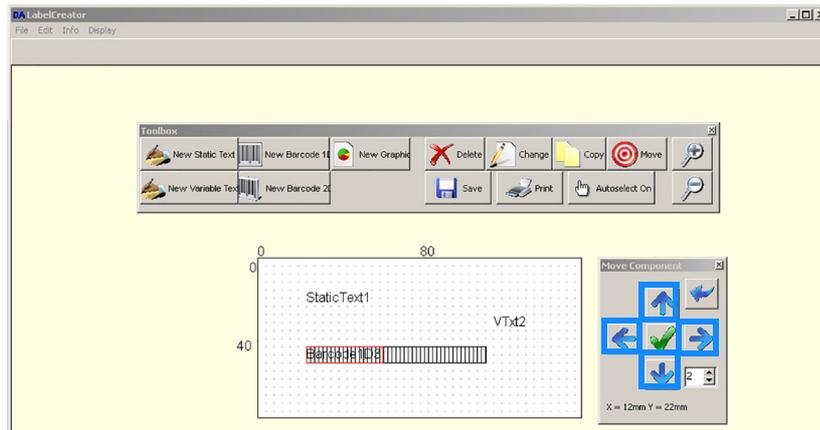
### 18.21.6 Inhalte verschieben



So verschieben Sie Inhalte auf dem Endlabel:

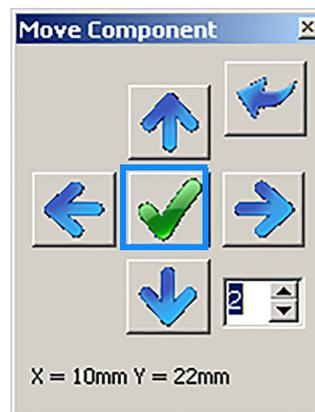
1. Um Inhalte zu verschieben, Schaltfläche **Move** in der *Toolbox* anklicken.  
Die Markierung bezieht sich immer auf die Ecke links oben.
  2. Gewünschten Inhalt durch Anklicken links oben in der Ecke auswählen.
- ↪ Die Anzeige *Move component* erscheint:

Abb. 255: Inhalte verschieben (1)



3. Um den Inhalt zu verschieben, blaue Pfeiltasten anklicken.

Abb. 256: Inhalte verschieben (2)



4. Wenn der Inhalt richtig positioniert ist, grünen Haken anklicken.
- ↪ Die Anzeige *Move Component* verschwindet.

### 18.21.7 Barcode erstellen



So erstellen Sie einen Barcode:

1. Gewünschte Schaltfläche in der *Toolbox* antippen (**New Barcode 1D/2D**).
2. Gewünschte Stelle auf dem Endlabel anklicken, an der der Barcode eingefügt werden soll.

Die Markierung bezieht sich immer auf die Ecke links oben.

- ↪ Die Anzeige wechselt zu den Einstellungsmöglichkeiten des Barcodes:

Abb. 257: Endlabel-Barcode erstellen (1)

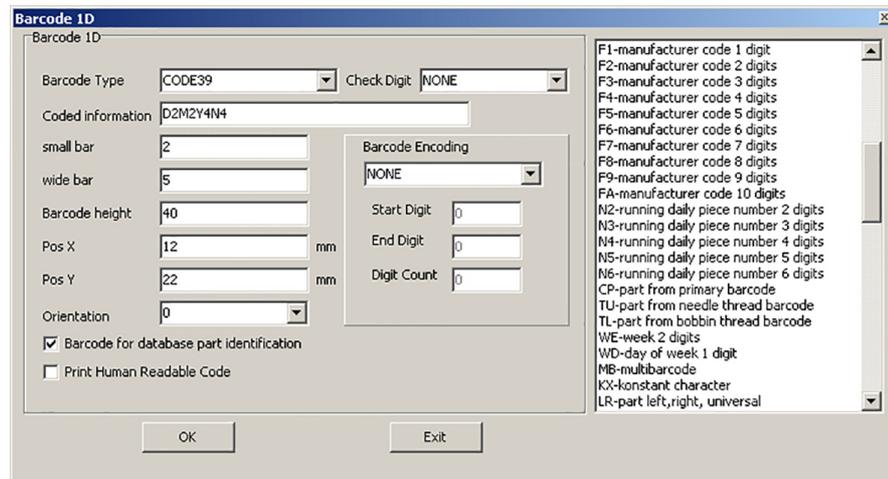
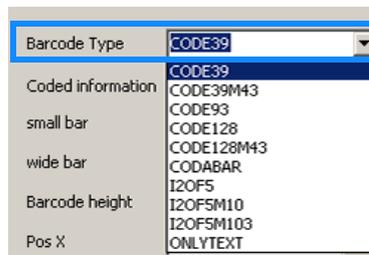


Abb. 258: Endlabel-Barcode erstellen (2)



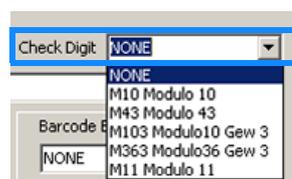
3. Gewünschten Barcode-Typ im Dropdown-Menü des Eingabefelds **Barcode Typ** auswählen.



#### Wichtig

Hier den selben Barcode-Typ auswählen, der in der Anzeige *Setup* als Hands scanner eingestellt ist (📖 S. 189).

Abb. 259: Endlabel-Barcode erstellen (3)





4. Um dem Barcode keine Prüfziffer hinzuzufügen, im Dropdown-Menü des Eingabefelds **Check Digit** die Option **NONE** auswählen.
  5. Um dem Barcode eine Prüfziffer hinzuzufügen, im Dropdown-Menü des Eingabefelds **Check Digit** die gewünschte Option auswählen.
  6. Die Kürzel der Informationen, die der Barcode enthalten soll, in das Eingabefeld **Coded Information** eingeben.
- 



### Information

Hier können alle Informationen eingetragen werden, die mit Kürzel in der Liste rechts aufgelistet sind. Die gewünschten Kürzel lassen sich per Doppelklick in der Liste rechts oder per Tastatur in das Eingabefeld **Coded Information** eintragen.

---

7. Um den Barcode nicht zu verschlüsseln, im Dropdown-Menü des Eingabefelds **Barcode Encoding** Option **NONE** auswählen.
  8. Um den Barcode zu verschlüsseln, im Dropdown-Menü des Eingabefelds **Barcode Encoding** Option **Modulo36** auswählen.
- 



### Information

Wenn der Barcode nur verschlüsselt, aber nicht gekürzt werden soll, in die Eingabefelder **Start Digit**, **End Digit** und **Count Digit** keine neuen Werte eintragen.

Wenn der Barcode zu lang wird, kann er auf die gewünschte Länge gekürzt werden, ohne Informationen zu verlieren.

Wenn der Barcode mit allen Informationen z. B. 18 Stellen lang ist, aber nur 15 Stellen lang sein darf, Barcode nach **Modulo36** verschlüsseln und in die Eingabefelder **Start Digit**, **End Digit** und **Count Digit** Folgendes eintragen:

- **Start Digit:** 1
- **End Digit:** 18
- **Digit Count:** 15

Der Barcode wird nach **Modulo36** verschlüsselt und dabei auf 15 Stellen heruntergerechnet, enthält aber weiterhin alle gewünschten Informationen.

---

9. Gewünschte Standardeinstellungen anpassen ( S. 242).
10. Um die Höhe des Barcodes anzupassen, Wert in dem Eingabefeld **Barcode height** anpassen.
11. Wenn der Barcode der Endlabel-Barcode ist, Haken bei **Barcode for database part identification** setzen.



### Wichtig

Es muss 1 Barcode auf dem Endlabel als Endlabel-Barcode definiert sein. Sonst erscheint eine Fehlermeldung.

12. Wenn die Informationen im Barcode als Klartext auf dem Endlabel gedruckt werden sollen, Haken bei **Print Human Readable Code** setzen.



### Information

Falls in dieser Label-Script-Datei Klartext eingestellt ist und dieser trotzdem nicht gedruckt wird, die Einstellungen im Label-Druckertreiber prüfen.

Die Einstellungen im Label-Druckertreiber können die Einstellungen der einzelnen Label-Script-Dateien überschreiben.

Falls im Label-Druckertreiber Einstellungen geändert werden, kann ein Neustart notwendig sein.

### 18.21.8 Weiteren Barcode hinzufügen

Auf dem Endlabel können beliebig viele Barcodes hinzugefügt werden ( S. 247).



### Wichtig

Es muss 1 Barcode auf dem Endlabel als Endlabel-Barcode definiert sein. Eine Fehlermeldung erscheint, wenn

- kein Barcode als Endlabel-Barcode definiert ist.
- mehr als 1 Barcode als Endlabel-Barcode definiert ist.

### 18.21.9 Standardtext erstellen

Auf dem Endlabel kann Standardtext hinzugefügt werden, der sich auf allen Endlabels wiederholt (*Static Text*).



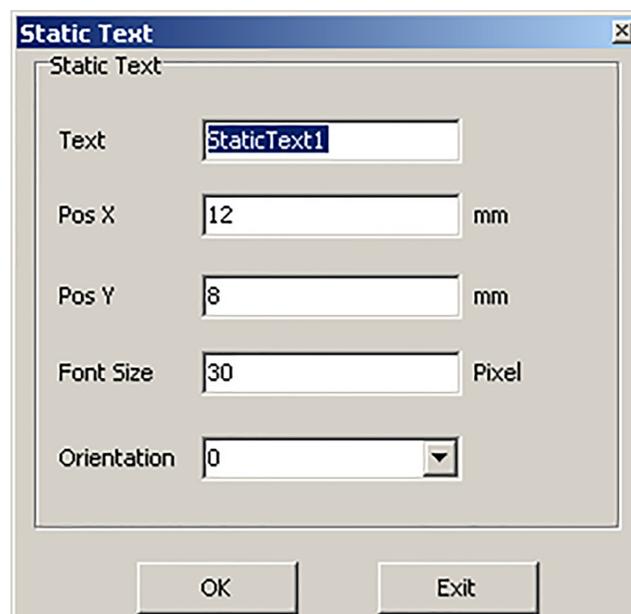
So erstellen Sie Standardtext:

1. Schaltfläche **New Static Text** in der *Toolbox* anklicken.
2. Gewünschte Stelle auf dem Endlabel anklicken, an der der Standardtext eingefügt werden soll.

Die Markierung bezieht sich immer auf die Ecke links oben.

↪ Die Anzeige *Static Text* erscheint:

Abb. 260: Standardtext erstellen



3. Gewünschten Text in das Eingabefeld **Text** eingeben.



#### Information

Wenn am Anfang und Ende der Textinformationen von einem Barcode z. B. ein \* stehen soll, den Stern als statischen Text eingeben.

4. Gewünschte Standardeinstellungen anpassen (📖 S. 242).
5. Mit **OK** speichern.

### 18.21.10 Variablen Text erstellen

Auf dem Endlabel kann Text eingefügt werden, der sich verändert. Das kann z. B. der Name des Benutzers oder die laufende Produktionsnummer des jeweiligen Tages sein.



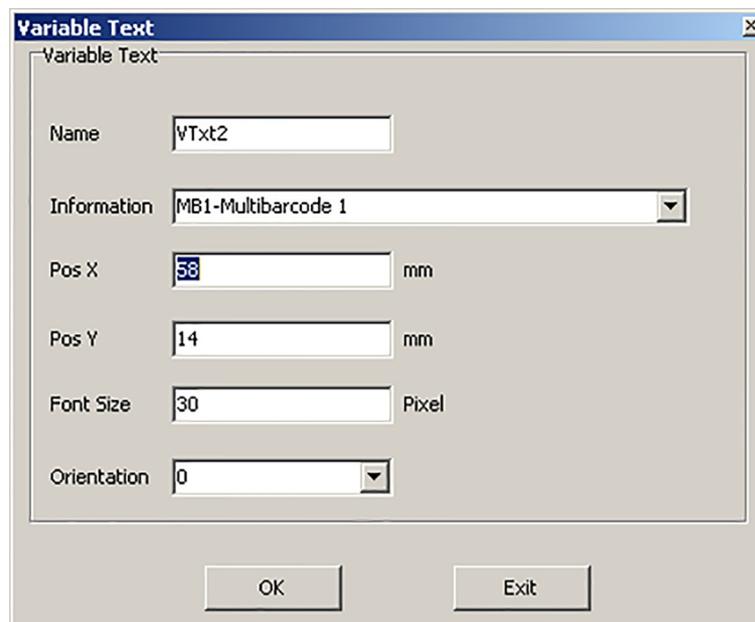
So erstellen Sie variablen Text auf dem Endlabel:

1. Schaltfläche **New Variable Text** in der *Toolbox* antippen.
2. Gewünschte Stelle auf dem Endlabel anklicken, an der der variable Text eingefügt werden soll.

Die Markierung bezieht sich immer auf die Ecke links oben.

↪ Die Anzeige *Variable Text* erscheint:

Abb. 261: Variablen Text erstellen




3. **Namen**, unter dem der variable Text auf dem Endlabel auf der Programm-Oberfläche dargestellt wird, ggf. anpassen.
4. In dem Eingabefeld **Information** die gewünschte Option aus dem Dropdown-Menü auswählen.  
Das ist die Information, die als variabler Text auf dem Endlabel gedruckt wird.
5. Gewünschte Standardeinstellungen anpassen ( S. 242).
6. Mit **OK** speichern.

### 18.21.11 Grafik einfügen



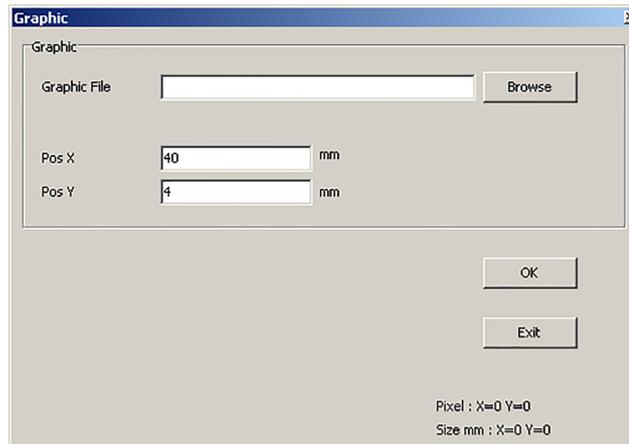
So fügen Sie eine Grafik ein:

1. Schaltfläche **New Graphic** in der *Toolbox* anklicken.
2. Gewünschte Stelle auf dem Endlabel anklicken, an der die Grafik eingefügt werden soll.

Die Markierung bezieht sich immer auf die Ecke links oben.

↪ Die Anzeige *Graphic* erscheint:

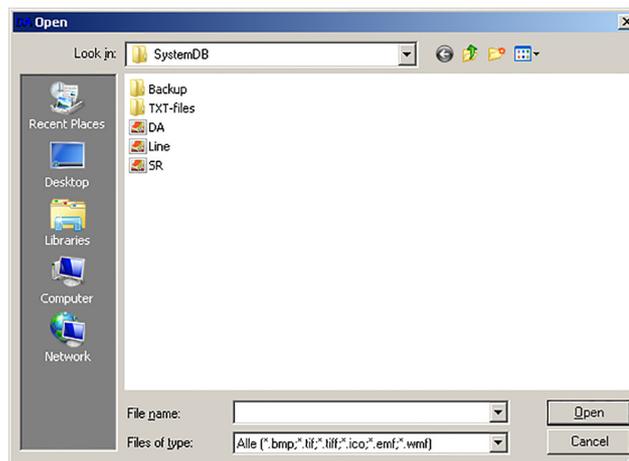
Abb. 262: Grafik einfügen (1)



3. Um eine **bmp**-Datei auszuwählen, Eingabefeld **Graphic File** anklicken.

↪ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 263: Grafik einfügen (2)



4. Gewünschte **bmp**-Datei auswählen.
5. Mit **Open** bestätigen.
6. Gewünschte Standardeinstellungen anpassen (📖 S. 242).
7. Mit **OK** speichern.

### 18.21.12 Label-Script-Datei speichern

Wenn ein neues Endlabel erstellt wurde, muss es zum Schluss gespeichert werden. Beim Speichern wird eine Label-Script-Datei erzeugt, die beliebig mit Nahtprogrammen verknüpft werden kann (📖 S. 156).



#### Wichtig

Erst das neue Endlabel speichern und dann den *Label-Creator* schließen. Sonst gehen alle Daten verloren.

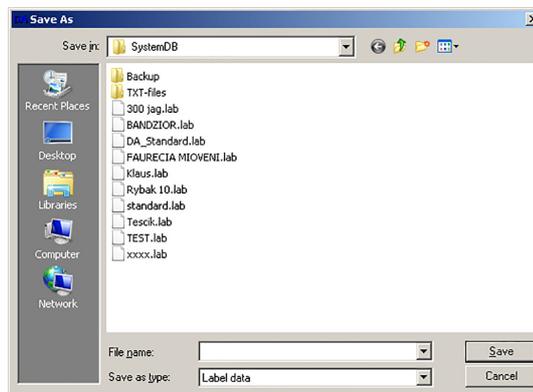
Abb. 264: Label-Script-Datei speichern (1)



So speichern Sie eine Label-Script-Datei:

1. Menüpunkt *File* anklicken.
2. *Save as* auswählen.
- ↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 265: Label-Script-Datei speichern (2)



3. Gewünschten Dateinamen im Eingabefeld **File name** eintragen.
4. Mit **Save** speichern.



#### Wichtig

Es muss 1 Barcode auf dem Endlabel als Endlabel-Barcode definiert sein. Eine Fehlermeldung erscheint, wenn

- kein Barcode als Endlabel-Barcode definiert ist.
- mehr als 1 Barcode als Endlabel-Barcode definiert ist.


**Information**

Es ist empfehlenswert, alle Label-Script-Dateien am selben Speicherort zu speichern.

---

**18.21.13 Test-Endlabel drucken**

Auf der Programm-Oberfläche vom *Label-Creator* wird das Endlabel nicht exakt so dargestellt wie es gedruckt wird.

Um zu sehen, wie das Endlabel wirklich aussieht, gibt es die Funktion Testdruck.



So drucken Sie ein Endlabel zum Test:

1. Schaltfläche **Print** in der *Toolbox* anklicken.
  - ↳ Ein Endlabel mit den aktuellen Einstellungen wird gedruckt.
  2. Aktuelle Einstellungen ggf. anpassen.
- 


**Information**

Sie können einen Testdruck auch über den Menüpunkt *File* und *Test Printing* starten.

---

### 18.22 Zusatzprogramm *sab\_SQLite\_DB\_Tool.exe*

Auf dem Bedienfeld wird ein zweites Zusatzprogramm mitgeliefert:  
Das Suchprogramm *sab\_SQLite\_DB\_Tool.exe*.

Mit *sab\_SQLite\_DB\_Tool.exe* können folgende Funktionen gewählt werden:

Funktion	Erläuterung
Open Database	Datenbank öffnen
Export Protoc DB	Export der Daten als .db-Datei zur Datensicherung
Search	Suche in einer Datenbank nach verschiedenen Kriterien
Fad. Spg. Anz.	Anzeige Fadenspannung in der gewählten Datenbank
Alles drucken	Alle Datensätze der Datenbank drucken
Auswahl drucken	Auswahl bestimmter Datensätze zum Drucken
Hilfe	Auflistung von Fehlercodes mit Abhilfe (hier ist KEIN Passwort erforderlich)
XbarR	Nutzung, wenn in den Protokolldaten nach einem bestimmten Nahtbildnamen gesucht wird. Es wird eine Statistik über alle Daten (Stichzahl/Stichlänge) zu diesem Nahtbild oder einem Nahtabschnitt darin berechnet und grafisch angezeigt. Die Daten/Grafik kann ausgedruckt werden.



#### Wichtig

Die Nutzung der Funktionen in *sab\_SQLite\_DB\_Tool.exe* ist passwortgeschützt. Das Passwort ist nur für Benutzer mit Sicherheitsstufe 2 gedacht und kann nicht geändert werden. Das Passwort lautet: **adler**.

#### Beispiel: Suche durchführen

Voraussetzung für eine erfolgreiche Suche ist, dass von der Maschine aus auf den Speicherort der Protokoll-Datenbank zugegriffen werden kann ( S. 224).



So suchen Sie eine Protokolldatei mit *sab\_SQLite\_DB\_Tool.exe*:

1. Mit Sicherheitsstufe **2** anmelden ( S. 124).
2. Um auf die Windowsoberfläche zu gelangen, Windowstaste auf der Tastatur drücken.

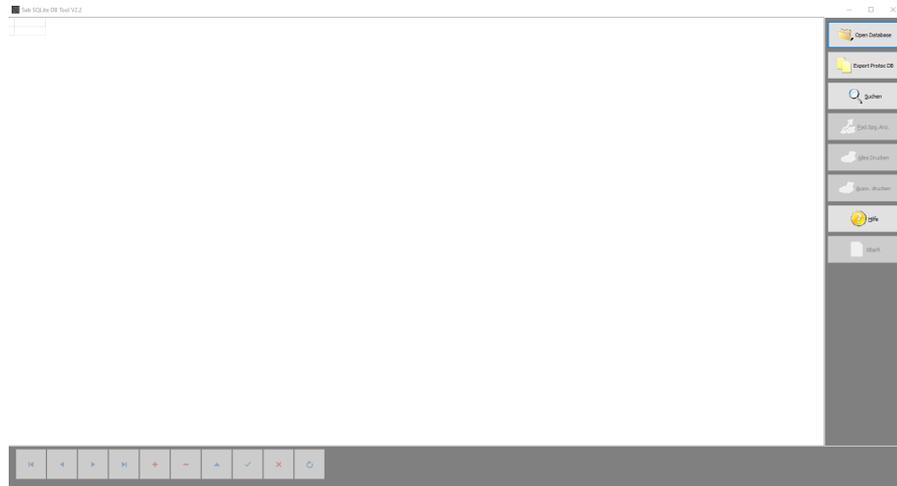


#### Information

Um ohne die Tastatur auf die Windowsoberfläche zu gelangen, Programm beenden, ( S. 237).

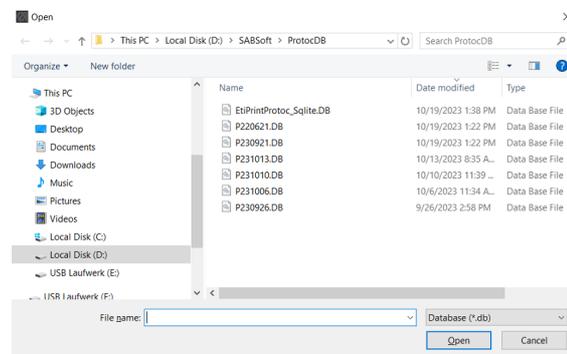
3. Windowsexplorer öffnen.
  4. Unter *D:\SabSoft* das Programm *sab\_SQLite\_DB\_Tool.exe* öffnen.
- ☞ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 266: Zusatzprogramm *sab\_SQLite\_DB\_Tool.exe* (1)



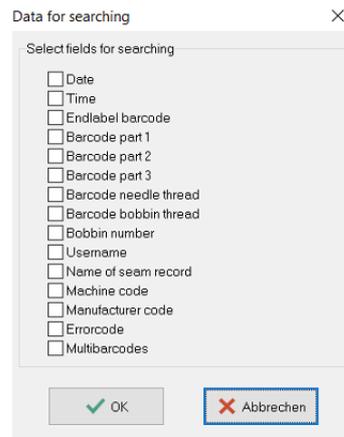
5. Schaltfläche **Search** anklicken.
- ☞ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 267: Zusatzprogramm *sab\_SQLite\_DB\_Tool.exe* (2)



6. Links ggf. den Speicherort anpassen, an dem die Protokoll-Datenbanken liegen, die durchsucht werden sollen (*D:\SABsoft/ProtocDB*).
  7. Gewünschte Protokoll-Datenbank in der Liste rechts auswählen.  
Wird keine bestimmte Protokoll-Datenbank ausgewählt, werden alle am Speicherort gespeicherten Protokoll-Datenbanken durchsucht.
  8. Mit **Open** bestätigen.
- ☞ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 268: Zusatzprogramm *sab\_SQLite\_DB\_Tool.exe* (3)

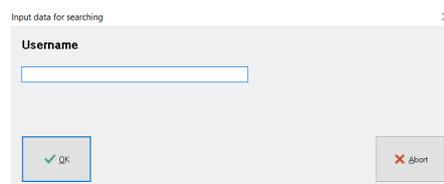


9. Haken beim gewünschten Suchkriterium setzen.

10. Mit **OK** bestätigen.

↳ Die Anzeige wechselt z. B. zu:

Abb. 269: Zusatzprogramm *sab\_SQLite\_DB\_Tool.exe* (4)



11. Klartext eingeben.



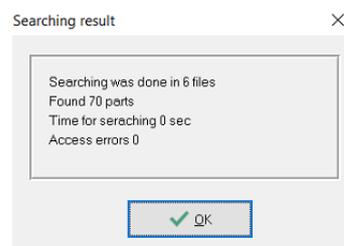
**Information**

Dieser Text muss händisch eingegeben werden. Barcode können auch eingescannt werden.

12. Mit **OK** bestätigen.

↳ Die Anzeige wechselt z. B. zu:

Abb. 270: Zusatzprogramm *sab\_SQLite\_DB\_Tool.exe* (5)



Zuerst erscheint eine Zusammenfassung der Suche.  
In diesem Beispiel wurde nach Protokolldateien gesucht, bei denen ein bestimmter Benutzer das Nähgut vernäht hat.



13. Mit **OK** bestätigen.
- ↩ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 271: Zusatzprogramm *sab\_SQLite\_DB\_Tool.exe* (6)

DATE	TIME	LINEID	LABELBARCODE	BARCODEPART1	BARCODEPART2
10/10/2023	8:14:14 AM	1	10102023001D	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	8:19:32 AM	2	10102023001D	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	8:35:12 AM	3	10102023002E	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	8:35:15 AM	4	10102023002E	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:30:44 AM	1	10102023001A	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:30:44 AM	2	10102023001A	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:30:57 AM	3	10102023001A	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:34:36 AM	4	10102023002B	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:34:36 AM	5	10102023002B	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:34:45 AM	6	10102023002B	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:35:47 AM	7	10102023003C	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:35:47 AM	8	10102023003C	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:35:50 AM	9	10102023003C	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:37:19 AM	10	10102023004D	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:37:20 AM	11	10102023004D	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:37:27 AM	12	10102023004D	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:38:43 AM	13	10102023005E	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:38:43 AM	14	10102023005E	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:39:41 AM	15	10102023006F	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:42:06 AM	16	10102023006F	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:42:07 AM	17	10102023006F	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:42:36 AM	18	10102023006F	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:42:46 AM	19	10102023007G	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:42:46 AM	20	10102023007G	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:43:19 AM	21	10102023007G	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:46:15 AM	22	10102023008H	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:46:15 AM	23	10102023008H	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:46:20 AM	24	10102023009I	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:46:31 AM	25	10102023009I	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:46:32 AM	26	10102023009I	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:46:37 AM	27	10102023009I	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:47:31 AM	28	10102023010A	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:47:31 AM	29	10102023010A	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:47:34 AM	30	10102023010A	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:47:45 AM	31	10102023010A	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:47:48 AM	32	10102023010A	384290A210L2	384290B210L2
10/10/2023	10:47:54 AM	33	10102023010A	384290A210L2	384290B210L2

14. Wenn gewünscht nach weiteren Kriterien suchen.
15. Programm nach Abschluss der Benutzung über das rote Kreuz oben rechts schließen.

## 18.23 Software-Update 550-D800

### 18.23.1 Hinweise zum Ablauf des Updates

#### HINWEIS

##### Sachschäden möglich!

Es können Probleme mit der Protokolldatenbank oder dem Druckergebnis beim Endlabel auftauchen.

Beim Update IMMER die Anleitung befolgen.



#### Wichtig

SabSoft/SystemDB-Ordner NICHT von einem anderen Rechner kopieren oder ersetzen. Keinen alten SabSoft/SystemDB-Ordner in den Ordner kopieren, der gerade aktualisiert wird.

Das kann dazu führen, dass aufgrund des Verlusts des Zykluszähler-Werts unerwünschte Endlabel gedruckt werden.

Je nach Version des Software-Updates, kann sich die Struktur der Protokolldatenbank-Dateien ändern. Um Probleme beim Speichern der Protokolldatenbank-Dateien nach der Aktualisierung zu vermeiden, muss das Update der Software NACH dem letzten Nähzyklus des Tages oder VOR dem ersten Nähzyklus des Tages durchgeführt werden.

Das richtige Timing für das Update der Software ist zwingend erforderlich, damit die neuen Protokolldatenbank-Dateien mit der neuen Struktur erstellt werden.

Der SABSoft Updater kann NICHT verwendet werden, um die DEMO-Version auf anderen PCs zu aktualisieren. Er ist ausschließlich für die Aktualisierung der Software der Maschine 550-D800 bestimmt.

In der Anleitung wird die SABSoft-Version V00.25.4 installiert. Die Softwareversion ist im Dateinamen angegeben:

- SABSoftUpdate\_V00\_25\_4.sab

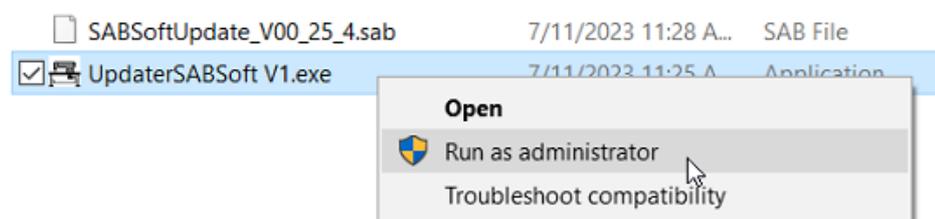
### 18.23.2 Update der Software



So führen Sie das Update der Software durch:

1. SAB-Software herunterfahren.

Abb. 272: Update der Software (1)



2. Datei *UpdaterSABSoft V1.exe* mit Rechtsklick als Administrator starten.
3. Über die Schaltfläche **Select update file** die Update-Datei (.sab-Datei) auswählen.

Abb. 273: Update der Software (2)

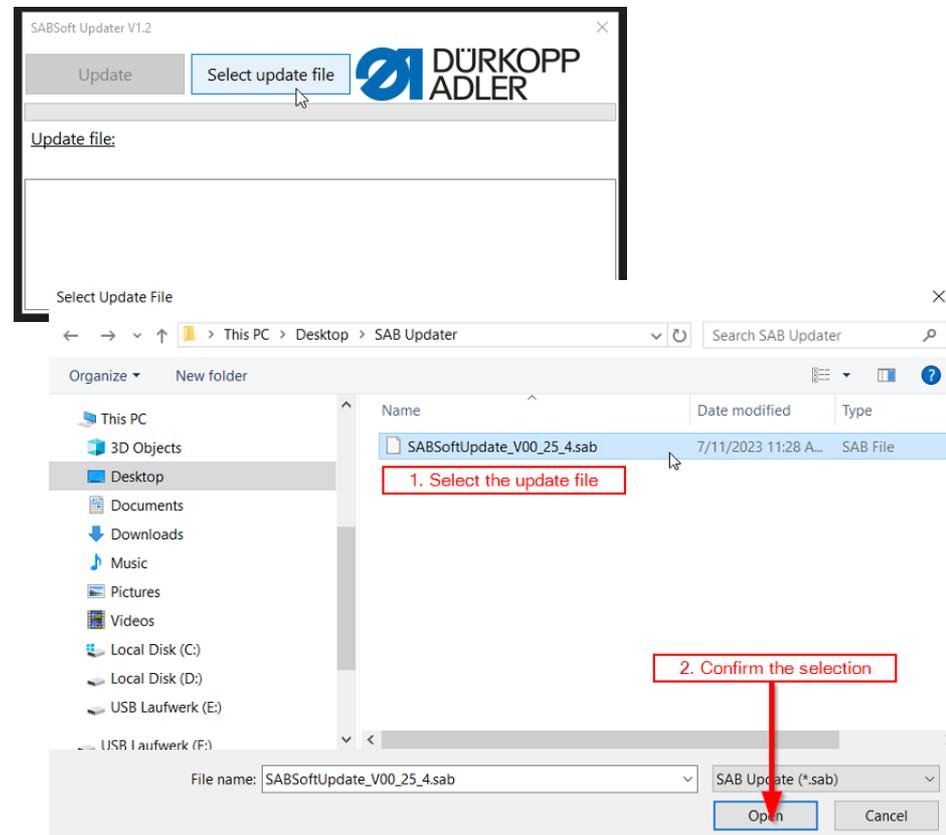
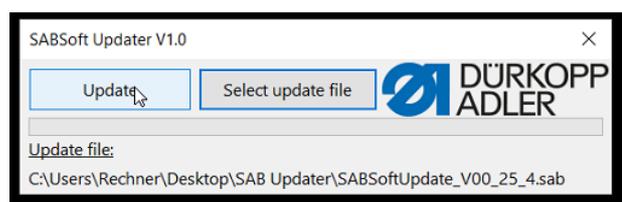


Abb. 274: Update der Software (3)



4. Über die Schaltfläche **Update** den Aktualisierungsvorgang starten.
  5. Warten, bis der Update-Vorgang abgeschlossen ist.
  6. Beim ersten Update auf Version A01.00 wird ein Videocodec installiert - mit **Weiter** bestätigen.
  7. Aktualisierungsvorgang mit **OK** abschließen und Software schließen.
- ↳ Nach dem Neustart der SAB-Software ist die Maschine wieder näh-bereit.

### 18.23.3 Probleme beim Software-Update

Fehler	Abhilfe
NFC-Sensor funktioniert nach dem Update nicht mehr.	Der Fehler liegt an Änderungen in den Windows-Einstellungen während des Updates. PC neu starten.
Bitte starten Sie die Software als Administrator.	Software beenden und als Administrator neu starten.
SABSoft-Ordner wurde unter D:\SABSoft nicht gefunden. Update nicht möglich.	Prüfen, ob der SABSoft-Ordner existiert.
Update-Datei ist nicht gültig.	Es wurde eine Datei geladen, die keine SAB-Datei ist.



## 19 Wartung

### WARNUNG



#### Verletzungsgefahr durch spitze Teile!

Einstich und Schneiden möglich.

Bei allen Wartungsarbeiten Maschine vorher ausschalten oder in den Einfädelmodus schalten.

### WARNUNG



#### Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile!

Quetschen möglich.

Bei allen Wartungsarbeiten Maschine vorher ausschalten oder in den Einfädelmodus schalten.

Dieses Kapitel beschreibt Wartungsarbeiten, die regelmäßig durchgeführt werden müssen, um die Lebensdauer der Maschine zu verlängern und die Qualität der Naht zu erhalten.

### Wartungsintervalle

Durchzuführende Arbeiten	Betriebsstunden			
	8	40	160	500
<b>Maschinenoberteil</b>				
Nähstaub und Fadenreste entfernen.	●			
<b>Direktantrieb</b>				
Motorlüftersieb reinigen	●			
<b>Nähantrieb</b>				
Motorlüftersieb reinigen.	●			
Zustand und Spannung des Zahnriemens prüfen. Der Zahnriemen muss sich mit dem Finger in der Mitte noch um ca. 10 mm durchbiegen lassen.			●	
<b>Pneumatisches System</b>				
Wasserstand im Druckregler prüfen.		●		
Filtereinsatz reinigen.				●
Dichtigkeit des Systems prüfen.				●

## 19.1 Reinigen

### WARNUNG



#### Verletzungsgefahr durch aufliegende Partikel!

Aufliegende Partikel können in die Augen gelangen und Verletzungen verursachen.

Schutzbrille tragen.

Druckluft-Pistole so halten, dass die Partikel nicht in die Nähe von Personen fliegen.

Darauf achten, dass keine Partikel in die Ölwanne fliegen.

### HINWEIS

#### Sachschäden durch Verschmutzung!

Nähstaub und Fadenreste können die Funktion der Maschine beeinträchtigen.

Maschine wie beschrieben reinigen.

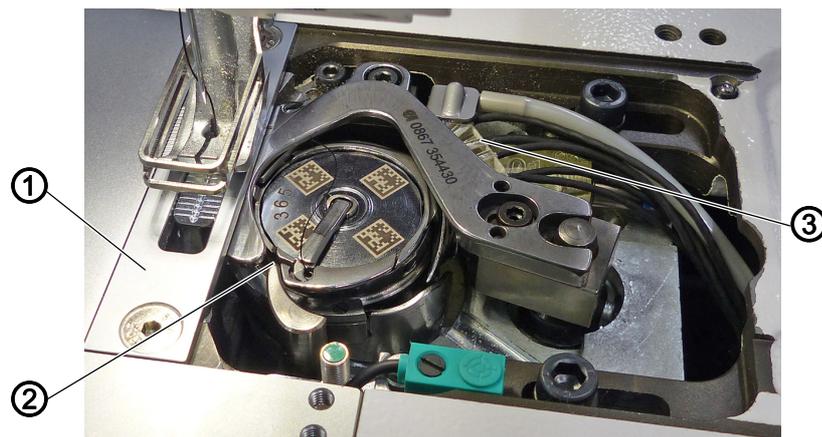
### HINWEIS

#### Sachschäden durch lösungsmittelhaltige Reiniger!

Lösungsmittelhaltige Reiniger beschädigen die Lackierung.

Nur lösungsmittelfreie Substanzen beim Reinigen benutzen.

Abb. 275: Reinigen (1)



- (1) - Stichplatte
- (2) - Greifer

- (3) - RFW/SSD

Abb. 276: Reinigen (2)



(4) - Spuler

(5) - Abreißmesser

**Besonders verschmutzungsanfällige Bereiche:**

- Abreißmesser (5) am Spuler (4)
- Bereich unter der Stichplatte (1)
- Greifer (2)
- Bereich um die Nadel
- Bereich zwischen Greifer (2) und Sensorblock (3)



So reinigen Sie die Maschine:

1. Maschine ausschalten.
2. Nähstaub und Fadenreste mit Druckluftpistole oder Pinsel entfernen.

**Wichtig**

Wenn Sie die Maschine mit Reinigungsmitteln säubern wollen, verwenden Sie keinen beliebigen Reiniger. Damit keine Schäden an den Oberflächen entstehen, verwenden Sie den Reiniger MONOCLEAN X400.

Beachten Sie die Anwendungshinweise auf dem Reinigungsmittel, um Schäden an der Maschine zu vermeiden.

**Information**

Wenn der Verschmutzungsgrad der SSD über 80% liegt, erscheint eine Fehlermeldung auf dem Bedienfeld. Dann Reinigung gemäß Beschreibung in der  *Betriebsanleitung* durchführen.

## 19.2 Schmierer

### VORSICHT



#### Verletzungsgefahr durch Kontakt mit Öl!

Öl kann bei Hautkontakt Ausschläge hervorrufen.

Hautkontakt mit Öl vermeiden.

Wenn Öl auf die Haut gekommen ist, Hautbereiche gründlich waschen.

### HINWEIS

#### Sachschäden durch falsches Öl!

Falsche Ölsorten können Schäden an der Maschine hervorrufen.

Nur Öl benutzen, das den Angaben der Anleitung entspricht.

### ACHTUNG



#### Umweltschäden durch Öl!

Öl ist ein Schadstoff und darf nicht in die Kanalisation oder den Erdboden gelangen.

Altöl sorgfältig sammeln.

Altöl sowie ölbehaftete Maschinenteile den nationalen Vorschriften entsprechend entsorgen.

Die Maschine ist mit einer zentralen Öldocht-Schmierung ausgestattet. Die Lagerstellen werden aus dem Ölbehälter versorgt.

Zum Nachfüllen des Ölbehälters ausschließlich das Schmieröl **DA 10** oder ein gleichwertiges Öl mit folgender Spezifikation benutzen:

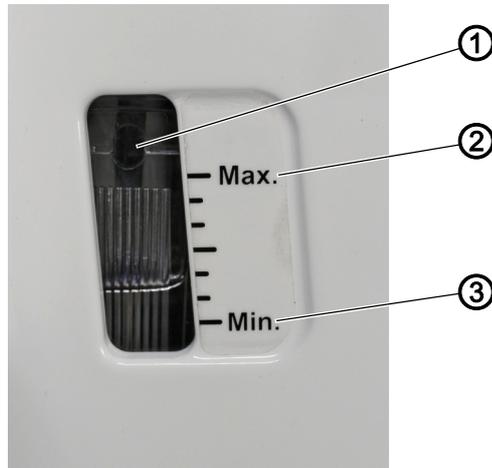
- Viskosität bei 40 °C: 10 mm<sup>2</sup>/s
- Flammpunkt: 150 °C

Das Schmieröl können Sie von unseren Verkaufsstellen unter folgenden Teilenummern beziehen.

Behälter	Teile-Nr.
250 ml	9047 000011
1 l	9047 000012
2 l	9047 000013
5 l	9047 000014

### 19.2.1 Maschinenoberteil schmieren

Abb. 277: Maschinenoberteil schmieren



(1) - Nachfüll-Öffnung

(3) - Minimalstand-Markierung

(2) - Maximalstand-Markierung



#### Richtige Einstellung

Der Ölstand liegt zwischen der Minimalstand-Markierung (3) und der Maximalstand-Markierung (2).



So schmieren Sie das Maschinenoberteil:

1. Täglich die Ölstand-Anzeige am Schauglas kontrollieren.
2. Wenn das Schauglas rot leuchtet, ist die Maschine nicht mit ausreichend Öl versorgt.

Falls der Ölstand unter der Minimalstand-Markierung (3) ist: Öl durch die Nachfüll-Öffnung (1) bis höchstens zur Maximalstand-Markierung (2) eingießen.

### 19.2.2 Greifer schmieren

#### VORSICHT



**Verletzungsgefahr durch spitze und sich bewegende Teile!**

Einstich oder Quetschen möglich.

Maschine ausschalten, bevor Sie den Greifer schmieren.

Funktionsprüfung bei eingeschalteter Maschine nur unter größtmöglicher Vorsicht durchführen.

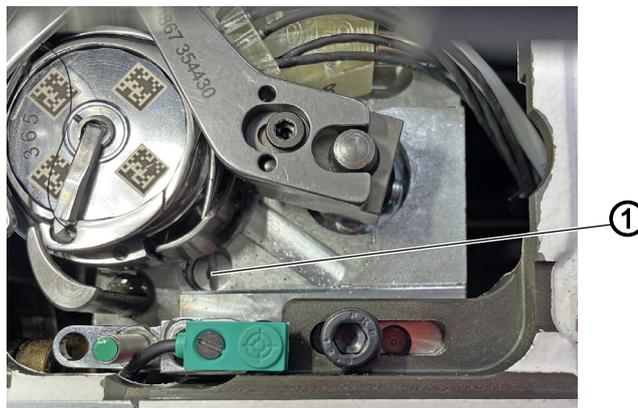
Die freigegebene Ölmenge für die Greifer-Schmierung ist werksseitig vorgegeben.



#### Richtige Einstellung

1. Ein Blatt Löschpapier neben den Greifer halten.
  2. Maschine ohne Faden und Nähgut, mit gelüfteten Nähfüßen bei hoher Drehzahl für 10 Sekunden laufen lassen.
- ↳ Nach dem Nähen ist ein dünner Ölstreifen am Löschpapier zu sehen.

Abb. 278: Greifer schmieren



(1) - Schraube



So schmieren Sie den Greifer:

1. Schraube (1) drehen:
  - **mehr Öl freigeben:** Schraube (1) gegen den Uhrzeigersinn drehen
  - **weniger Öl freigeben:** Schraube (1) im Uhrzeigersinn drehen



#### Wichtig

Die freigegebene Ölmenge ändert sich erst nach einigen Minuten Betriebszeit. Nähen Sie einige Minuten, bevor Sie die Einstellung erneut prüfen.



## 19.3 Pneumatisches System warten

### 19.3.1 Betriebsdruck einstellen

#### HINWEIS

##### Sachschäden durch falsche Einstellung!

Falscher Betriebsdruck kann Schäden an der Maschine hervorrufen.

Sicherstellen, dass die Maschine nur bei richtig eingestelltem Betriebsdruck benutzt wird.

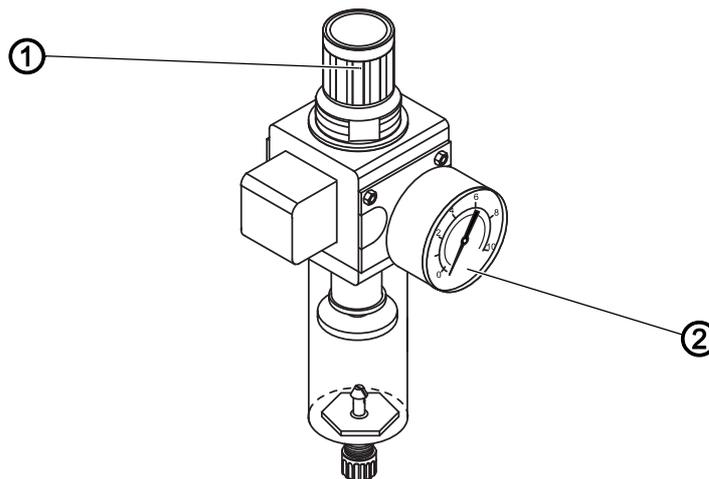


#### Richtige Einstellung

Der zulässige Betriebsdruck ist im Kapitel **Technische Daten** (📖 S. 287) angegeben. Der Betriebsdruck darf nicht mehr als  $\pm 0,5$  bar abweichen.

Prüfen Sie täglich den Betriebsdruck.

Abb. 279: Betriebsdruck einstellen



(1) - Druckregler

(2) - Manometer



So stellen Sie den Betriebsdruck ein:

1. Druckregler (1) hochziehen.
2. Druckregler drehen, bis das Manometer (2) die richtige Einstellung anzeigt:
  - Druck erhöhen = im Uhrzeigersinn drehen
  - Druck verringern = gegen den Uhrzeigersinn drehen
3. Druckregler (1) herunterdrücken.

### 19.3.2 Kondenswasser ablassen

#### HINWEIS

#### Sachschäden durch zu viel Wasser!

Zu viel Wasser kann Schäden an der Maschine hervorrufen.

Bei Bedarf Wasser ablassen.

Im Wasserabscheider (2) des Druckreglers sammelt sich Kondenswasser.

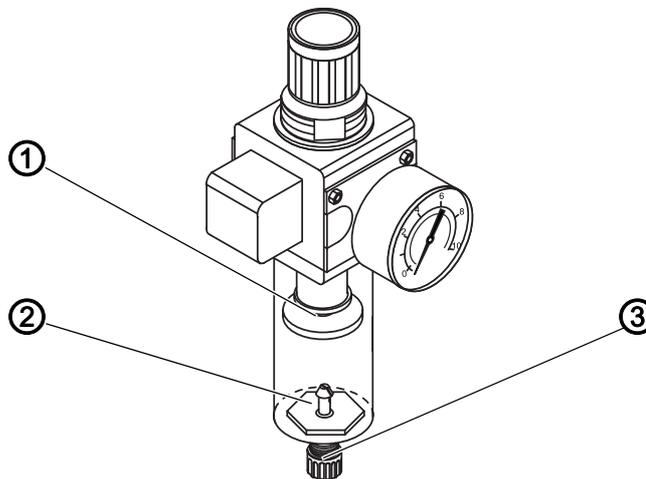


#### Richtige Einstellung

Das Kondenswasser darf nicht bis zum Filtereinsatz (1) ansteigen.

Prüfen Sie täglich den Wasserstand im Wasserabscheider (2).

Abb. 280: Kondenswasser ablassen



(1) - Filtereinsatz  
(2) - Wasserabscheider

(3) - Ablass-Schraube



So lassen Sie Kondenswasser ab:

1. Maschine vom Druckluft-Netz trennen.
2. Auffang-Behälter unter die Ablass-Schraube (3) stellen.
3. Ablass-Schraube (3) vollständig herausdrehen.
4. Wasser in den Auffang-Behälter laufen lassen.
5. Ablass-Schraube (3) festschrauben.
6. Maschine an das Druckluft-Netz anschließen.

### 19.3.3 Filtereinsatz reinigen

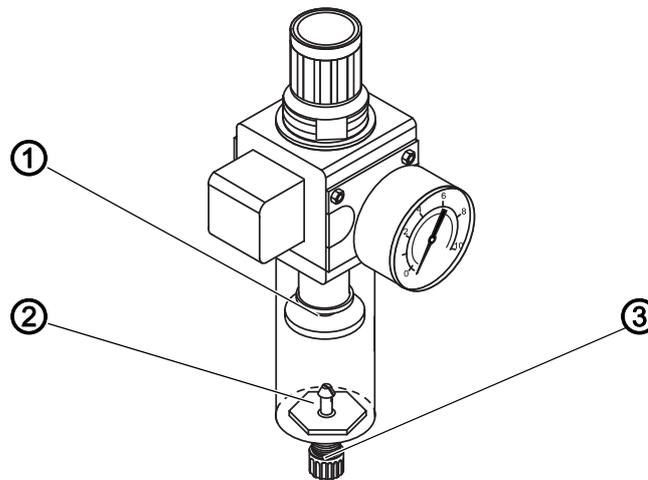
#### HINWEIS

#### Beschädigung der Lackierung durch lösungsmittelhaltige Reiniger!

Lösungsmittelhaltige Reiniger beschädigen den Filter.

Nur lösungsmittelfreie Substanzen zum Auswaschen der Filterschale benutzen.

Abb. 281: Filtereinsatz reinigen



(1) - Filtereinsatz  
(2) - Wasserabscheider

(3) - Ablass-Schraube



So reinigen Sie den Filtereinsatz:

1. Maschine vom Druckluft-Netz trennen.
2. Kondenswasser ablassen ( S. 270).
3. Wasserabscheider (2) abschrauben.
4. Filtereinsatz (1) abschrauben.
5. Filtereinsatz (1) mit der Druckluft-Pistole ausblasen.
6. Filterschale mit Waschbenzin auswaschen.
7. Filtereinsatz (1) festschrauben.
8. Wasserabscheider (2) festschrauben.
9. Ablass-Schraube (3) festschrauben.
10. Maschine an das Druckluft-Netz anschließen.

#### 19.4 Teileliste

Eine Teileliste kann bei Dürkopp Adler bestellt werden. Oder besuchen Sie uns für weitergehende Informationen unter:

[www.duerkopp-adler.com](http://www.duerkopp-adler.com)



## 20 Außerbetriebnahme

### WARNUNG



#### **Verletzungsgefahr durch fehlende Sorgfalt!**

Schwere Verletzungen möglich.

Maschine NUR im ausgeschalteten Zustand säubern.

Anschlüsse NUR von ausgebildetem Personal trennen lassen.

### VORSICHT



#### **Verletzungsgefahr durch Kontakt mit Öl!**

Öl kann bei Hautkontakt Ausschläge hervorrufen.

Hautkontakt mit Öl vermeiden.

Wenn Öl auf die Haut gekommen ist, Hautbereiche gründlich waschen.



So nehmen Sie die Maschine außer Betrieb:

1. Maschine ausschalten.
2. Netzstecker ziehen.
3. Maschine vom Druckluft-Netz trennen, falls vorhanden.
4. Restöl mit einem Tuch aus der Ölwanne auswischen.
5. Bedienfeld abdecken, um es vor Verschmutzungen zu schützen.
6. Steuerung abdecken, um sie vor Verschmutzungen zu schützen.
7. Je nach Möglichkeit die ganze Maschine abdecken, um sie vor Verschmutzungen und Beschädigungen zu schützen.

## 20.1 Maschine transportieren

### HINWEIS

#### Sachschäden möglich!

Beschädigung der Maschine durch Transport ohne Transportsicherung.

Die Maschine nur mit angebrachten Transportsicherungen transportieren.



So transportieren Sie die Maschine sicher:

1. Die Maschine außer Betrieb nehmen ( S. 273).
2. Den Transportschutz in umgekehrter Reihenfolge zur Aufstellung anbringen ( *Betriebsanleitung*).
3. Die Maschine nur stehend und so transportieren, dass sie nicht umkippen kann.

## 21 Entsorgung

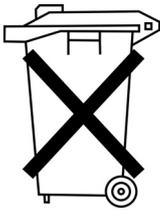
### ACHTUNG



#### **Gefahr von Umweltschäden durch falsche Entsorgung!**

Bei nicht fachgerechter Entsorgung der Maschine kann es zu schweren Umweltschäden kommen.

IMMER die nationalen Vorschriften zur Entsorgung befolgen.



Die Maschine darf nicht im normalen Hausmüll entsorgt werden.

Die Maschine muss den nationalen Vorschriften entsprechend angemessen entsorgt werden.

Bedenken Sie bei der Entsorgung, dass die Maschine aus unterschiedlichen Materialien (Stahl, Kunststoff, Elektronikteile ...) besteht. Befolgen Sie für deren Entsorgung die nationalen Vorschriften.



## 22 Störungsabhilfe

### 22.1 Kundendienst

Ansprechpartner bei Reparaturen oder Problemen mit der Maschine:

#### Dürkopp Adler GmbH

Potsdamer Str. 190  
33719 Bielefeld

Tel. +49 (0) 180 5 383 756

Fax +49 (0) 521 925 2594

E-Mail: [service@duerkopp-adler.com](mailto:service@duerkopp-adler.com)

Internet: [www.duerkopp-adler.com](http://www.duerkopp-adler.com)



### 22.2 Meldungen der Software

Sollte ein Fehler auftreten, der hier nicht beschrieben ist, wenden Sie sich an den Kundendienst. Nicht versuchen, den Fehler eigenständig zu beheben.

#### 22.2.1 Hinweismeldungen

Während des Nähens kann die Maschine verschiedene Hinweismeldungen anzeigen:

Hinweismeldung	Beschreibung	Abhilfe
Endlabel-Barcode nicht gelesen	Der Endlabel-Barcode ist nicht an der vorgesehenen Stelle erfasst worden	Endlabel-Barcode mit dem Endlabel-Scanner oder dem Handscanner einscannen
Bitte Faden abschneiden Bitte Pedal nach vorne treten	Der Nähvorgang ist abgeschlossen, der Fadenabschneider ist deaktiviert	Um den Faden abzuschneiden, Pedal nach vorne treten.
Spulenbarcode scannen Greifer	Der Spulenbarcode am Greifer muss gescannt sein, damit die Maschine startbereit ist	Spulenbarcode scannen.
Teile scannen	Um den Nähvorgang zu starten, müssen die Barcodes der zu vernähenden Teile eingescannt sein	Barcodes der zu vernähenden Teile einscannen.

Hinweismeldung	Beschreibung	Abhilfe
Teil wurde freigegeben	Der Barcode eines zu vernähenden Teils ist eingescannt und freigegeben worden	Teil vernähen.
??? ? Spulen-Nr. unbekannt	Spulen-Nr. ist nicht richtig erkannt worden oder falsch	Spulenbarcode scannen.
Protokolldatei existiert nicht	Die Datenbank kann nicht eingesehen werden, weil noch kein Nähvorgang stattgefunden hat und somit keine Protokolldatei existiert	Schaltfläche <b>OK</b> antippen. Anzeige wird geschlossen.
Zustand der USV	Wenn der Strom ausgefallen war, wird die Maschine über die Batterie der USV versorgt. Sobald der Strom wieder da ist, meldet die USV das.	Schaltfläche <b>OK</b> antippen. Anzeige wird geschlossen.

### 22.2.2 Fehlermeldungen

Bei der Maschine können folgende Fehlermeldungen auftreten:

Fehler-meldung	Beschreibung	Abhilfe
EC10000	Quittierung eines Fehlers durch den Benutzer	
EC20000		Fadenspannung prüfen, z. Zt. nicht benutzt
EC21000	Erzwungenes Fadenabschneiden in einem dokumentierten Nahtabschnitt	
EC21500	Falsche Fehlermeldung vom Efka-Motor bekommen	
EC21600	Falsche Greiferfaden-Meldung vom Efka-Motor bekommen	
EC22000	Erzwungenes Riegeln in einem dokumentierten Nahtabschnitt	
EC22500	Falscher Riegel in der Naht	
EC22600	Falsche Stichzählung Motor und PC	
EC23000	Fadenriss in einem dokumentierten Nahtabschnitt	
EC23500	Fadenspannung zu niedrig in einem dokumentierten Nahtabschnitt	
EC23600	Fadenspannung zu hoch in einem dokumentierten Nahtabschnitt	
EC25000	Fadenriss in einem freien Nahtabschnitt	
EC25500	Fadenspannung in einem freien Nahtabschnitt zu niedrig	

Fehler-meldung	Beschreibung	Abhilfe
EC25600	Fadenspannung in einem freien Nahtabschnitt zu hoch	
EC26000	Fremdbarcode-Label (Zusatz-Barcode) nicht gelesen	
EC27000	Hardware-Fehler, Nähmotor DA321 reagiert nicht	
EC27500	Hardware-Fehler, Fadenspannungsmessgerät reagiert nicht	
EC28000	Der erlaubte Stichbereich wurde unterschritten	
EC29000	Der erlaubte Stichbereich wurde überschritten	
EC31000	Endlabel-Barcode wurde mit Handscanner falsch vom Benutzer gelesen	
EC31500	Falsches Endlabel wurde eingenäht	Richtiges Endlabel prüfen
EC32000	Eine Spule mit einem unerlaubten Faden ist eingelegt	Spule mit dem richtigen Faden einlegen.
EC33000	Drucker ist nicht bereit	
ECXXXXXACK	Benutzer hat den Fehler XXX bestätigt	
ECXXXXXCNT	Benutzer hat trotz Fehlermeldung XXX die weitere Bearbeitung freigegeben	

### 22.2.3 Fehlermeldungen bearbeiten

Abb. 282: Fehlermeldungen bearbeiten (1)



Der Nähvorgang wird gestoppt, sobald eine Fehlermeldung erscheint (📖 S. 277).

Benutzer mit Sicherheitsstufe **0** können den Nähvorgang nur abbrechen. Benutzer mit Sicherheitsstufe **1** oder **2** können den Nähvorgang freigeben oder abbrechen.



So bearbeiten Sie eine Fehlermeldung:

1. Mit Sicherheitsstufe **1** oder **2** anmelden.
- ➡ Die Anzeige wechselt zu:

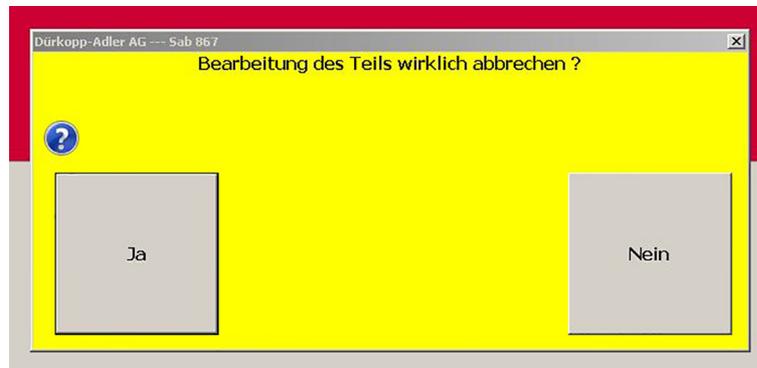
Abb. 283: Fehlermeldungen bearbeiten (2)





2. Schaltfläche **Weiter** antippen.  
↳ Die Anzeige wechselt zu:

Abb. 284: Fehlermeldungen bearbeiten (3)



3. Um den Nähvorgang abzubrechen, Schaltfläche **Ja** antippen.
4. Um den Nähvorgang fortzusetzen, Schaltfläche **Nein** antippen.



---

### Information

Die Maschine speichert jeden Fehler und welcher Benutzer den Nähvorgang freigegeben oder abgebrochen hat.

Wenn ein Fehler aufgetreten ist, ist der ggf. programmierte Batchmodus damit unterbrochen.

Wenn ein neuer Nähvorgang gestartet werden soll, muss die Funktion *Nähen* auf dem Haupt-Bildschirm nach Beenden des unterbrochenen Nähvorgangs neu aufgerufen werden.

---

## 22.3 Fehler im Nähablauf

Die folgenden Fehler können bei der Maschine bzw. beim Nähen allgemein auftreten:

### Fehler im Nähablauf

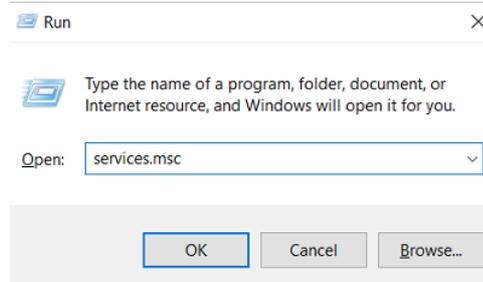
Fehler	Mögliche Ursachen	Abhilfe
Ausfädeln am Nahtanfang	Nadelfaden-Spannung ist zu fest	Nadelfaden-Spannung prüfen
Fadenreißen	Nadelfaden und Greiferfaden sind nicht korrekt eingefädelt	Einfädelweg prüfen
	Nadel ist verbogen oder scharfkantig	Nadel ersetzen
	Nadel ist nicht korrekt in die Nadelstange eingesetzt	Nadel korrekt in die Nadelstange einsetzen
	Verwendeter Faden ist ungeeignet	Empfohlenen Faden benutzen 📖 S. 278
	Fadenspannungen sind für den verwendeten Faden zu fest	Fadenspannungen prüfen
	Fadenführende Teile wie z. B. Fadenrohre oder Fadenführung sind scharfkantig	Einfädelweg prüfen
	Stichplatte oder Greifer wurden durch die Nadel beschädigt	Teile durch qualifiziertes Fachpersonal nachbearbeiten lassen
Fehlstiche	Nadelfaden und Greiferfaden sind nicht korrekt eingefädelt	Einfädelweg prüfen
	Nadel ist stumpf oder verbogen	Nadel ersetzen
	Nadel ist nicht korrekt in die Nadelstange eingesetzt	Nadel korrekt in die Nadelstange einsetzen
Fehlstiche	Verwendete Nadelstärke ist ungeeignet	Empfohlene Nadelstärke benutzen
	Garnständer ist falsch montiert	Montage des Garnständers prüfen
	Fadenspannungen sind zu fest	Fadenspannungen prüfen
	Stichplatte oder Greifer wurden durch die Nadel beschädigt	Teile durch qualifiziertes Fachpersonal nachbearbeiten lassen
Lose Stiche	Fadenspannungen sind nicht dem Nähgut, der Nähgutdicke oder dem verwendeten Faden angepasst	Fadenspannungen prüfen
	Nadelfaden und Greiferfaden sind nicht korrekt eingefädelt	Einfädelweg prüfen
Nadelbruch	Nadelstärke ist für das Nähgut oder den Faden ungeeignet	Empfohlene Nadelstärke benutzen

## 22.4 Abhilfe bei NFC-Problemen

### 22.4.1 NFC Dienst nicht aktiv oder nicht vorhanden

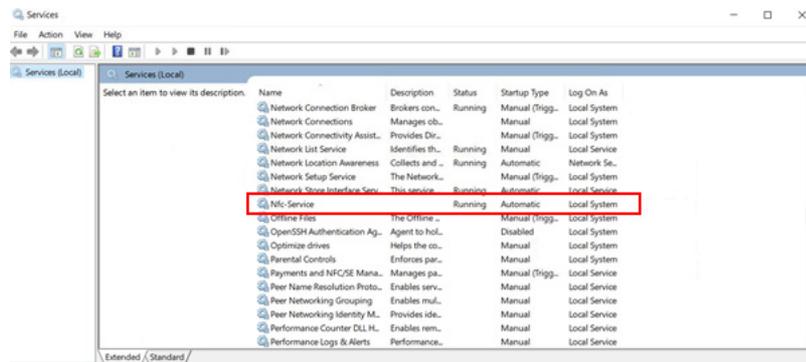
1. NFC Dienst unter Windows prüfen, dazu *Windowstaste* + *R* drücken.
2. In das Fenster *services.msc* eingeben.

Abb. 285: NFC Dienst nicht aktiv oder nicht vorhanden (1)



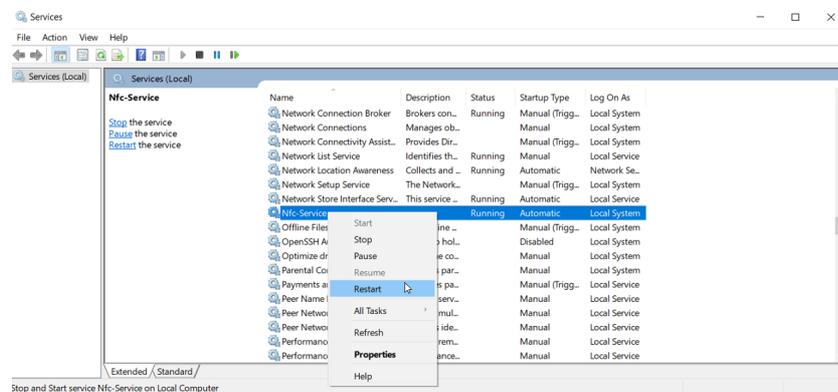
3. Mit **OK** bestätigen.
4. In der Liste den NFC-Service suchen.

Abb. 286: NFC Dienst nicht aktiv oder nicht vorhanden (2)



5. Den Dienst über den grünen Pfeil oder das Menü über Rechtsklick neu starten.

Abb. 287: NFC Dienst nicht aktiv oder nicht vorhanden (3)

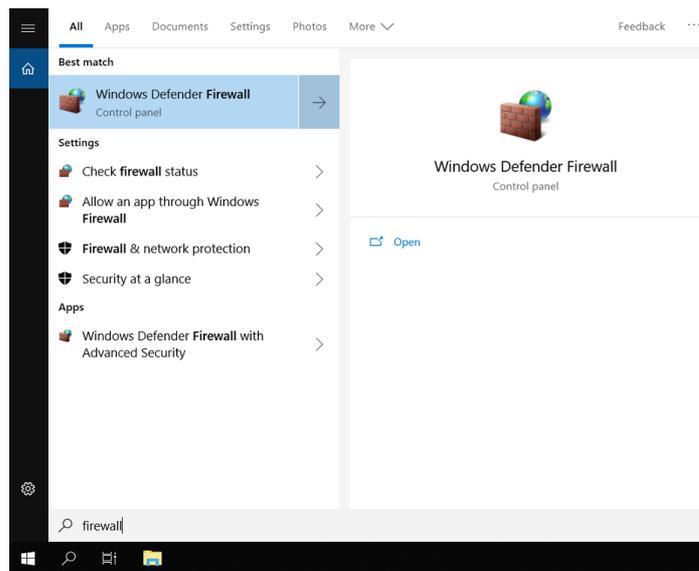


6. Wenn der Dienst nicht vorhanden ist, ein Update der SABsoft Software durchführen (📖 S. 259).
- ↪ Nach der Ausführung des Updates installiert sich der NFC Dienst eigenständig.

### 22.4.2 Windows Firewall blockiert den NFC Dienst

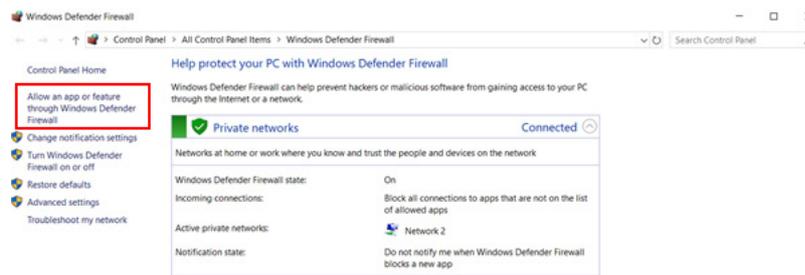
1. In der Windows Suchleiste *Firewall* eingeben.
- ↪ Es erscheint folgendes Suchergebnis:

Abb. 288: Windows Firewall blockiert den NFC Dienst (1)



2. Auf *Windows Defender Firewall* anklicken.

Abb. 289: Windows Firewall blockiert den NFC Dienst (2)



3. Auf *Allow an app or feature through Windows Defender Firewall* klicken.
4. Folgende Apps/Features müssen freigegeben/angehakt sein:
  - 4242 TCP
  - 4242 UDP
  - 4343 TCP
  - 4343 UDP
  - NFC Service

Abb. 290: Windows Firewall blockiert den NFC Dienst (3)

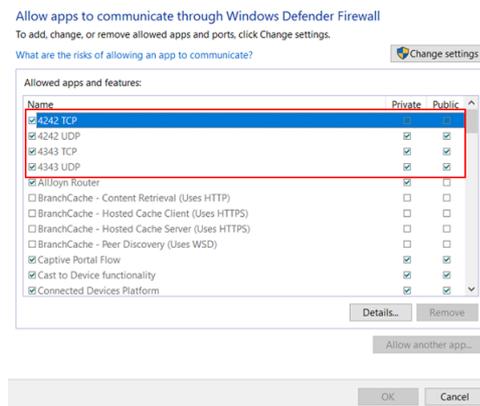
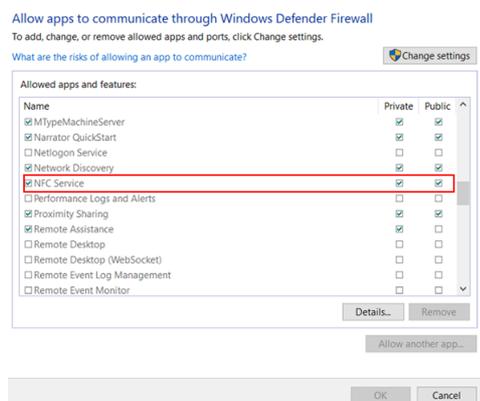


Abb. 291: Windows Firewall blockiert den NFC Dienst (4)



- Wenn die Ports und der NFC Service nicht vorhanden sind, ein Update der SABsoft Software durchführen (📖 S. 259).
- Nach der Ausführung des Updates werden die Ports sowie der NFC Service in der Firewall freigegeben.



### Information

In manchen Fällen ist es notwendig die Maschine komplett neu zu starten um die Änderung in Betrieb zu nehmen.



## 23 Technische Daten

### Geräuscentwicklung

Arbeitsplatzbezogener Emissionswert nach DIN EN ISO 10821:

LpA = 79 dB (A); KpA = 0,86 dB (A) bei

- Stichlänge: 6 mm
- Nähfußhub: 1,5 mm
- Drehzahl: 2100 rpm
- Nähgut: 4fach Stoff G1 DIN 23328

### 23.1 Daten und Kennwerte

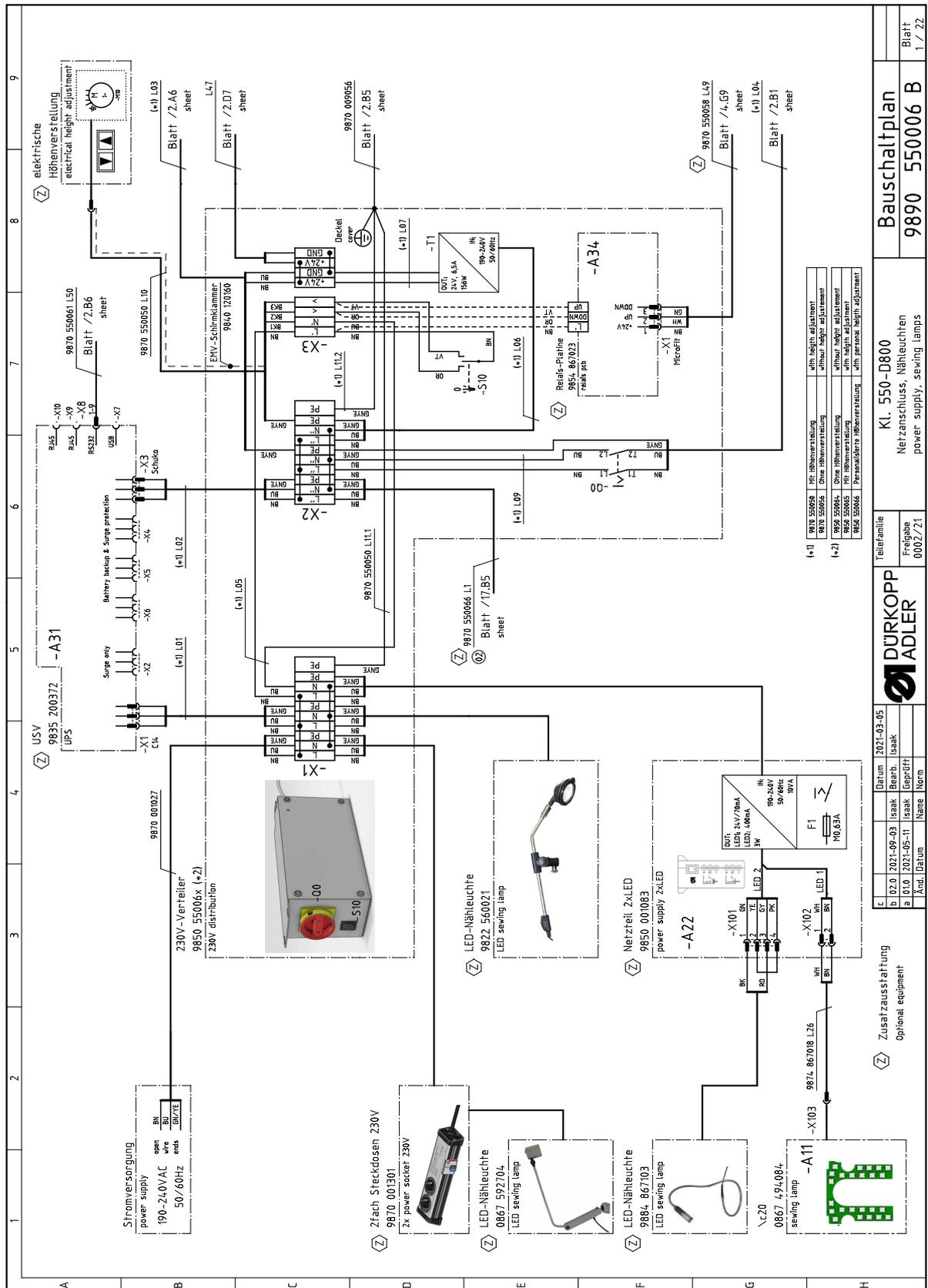
Technische Daten	Einheit	0550 996000 4867 990005		0550 996000 4867 990024	
Nähstichtyp		301/Doppelstepstich			
Greifertyp		vertikal (XL) (28 mm)	vertikal (XXL) (32 mm)		
Anzahl der Nadeln		1			
Nadelsystem		134-35			
Nadelstärke	[Nm]	90-180			
Fadenstärke	[Nm]	120/3 bis 10/3 (KFA max. 15/3)			
Stichzahl - maximal - bei Auslieferung	[min <sup>-1</sup> ]	3500 3500			
Stichlänge	[mm]	9/9			
Nähfußhub	[mm]	9			
Lüftungshöhe	[mm]	20			
Netzspannung	[V]	230			
Netzfrequenz	[Hz]	50/60			
Betriebsdruck	[bar]	6			
Länge	[mm]	740			
Breite	[mm]	220			
Höhe	[mm]	460			
Gesamtgewicht:	[kg]	225	227		

### **23.2 Anforderungen für den störungsfreien Betrieb**

Die Druckluftqualität muss gemäß ISO 8573-1: 2010 [7:4:4] sichergestellt sein.

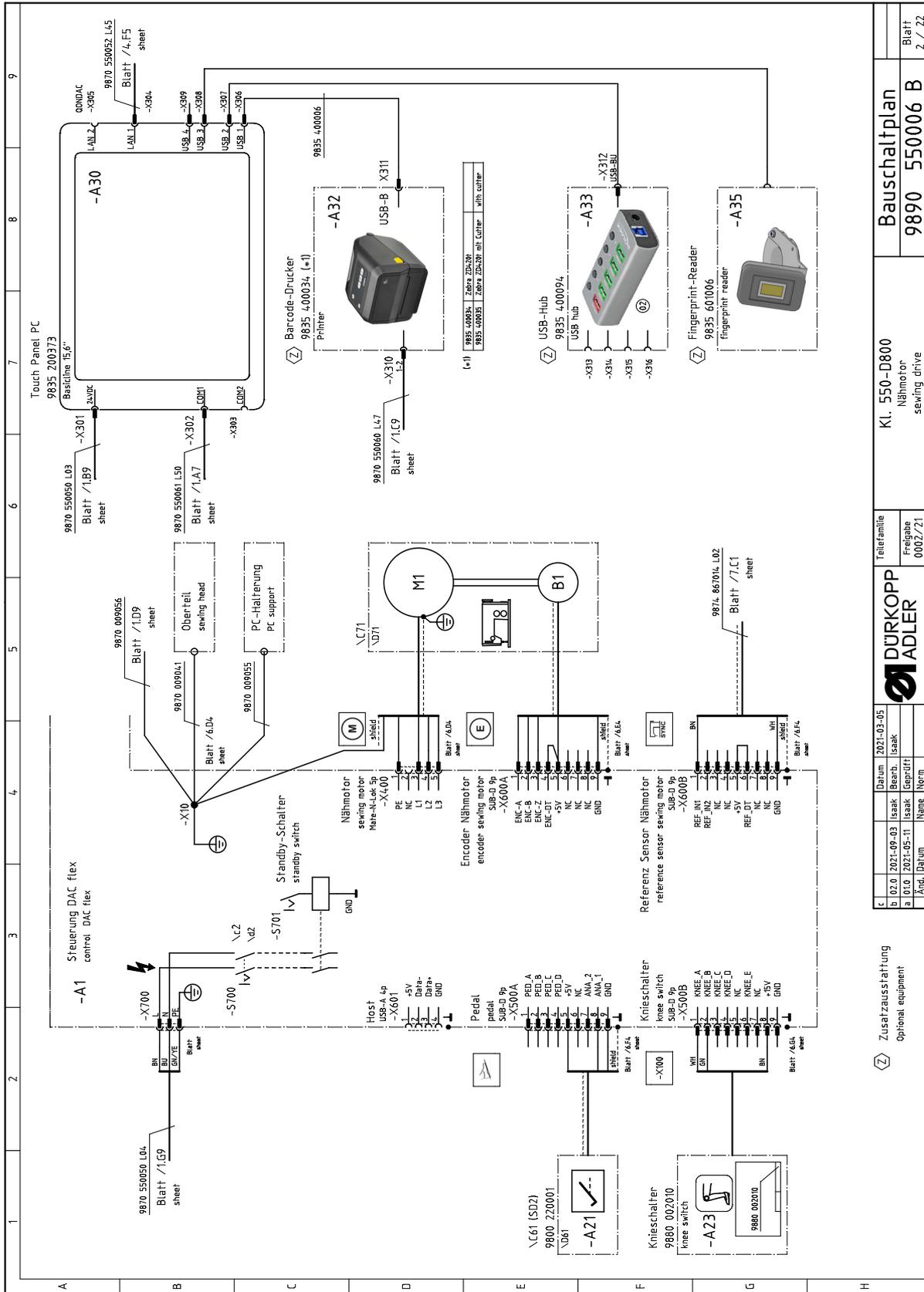
# 24 Anhang

Abb. 292: Bauschaltplan (1)



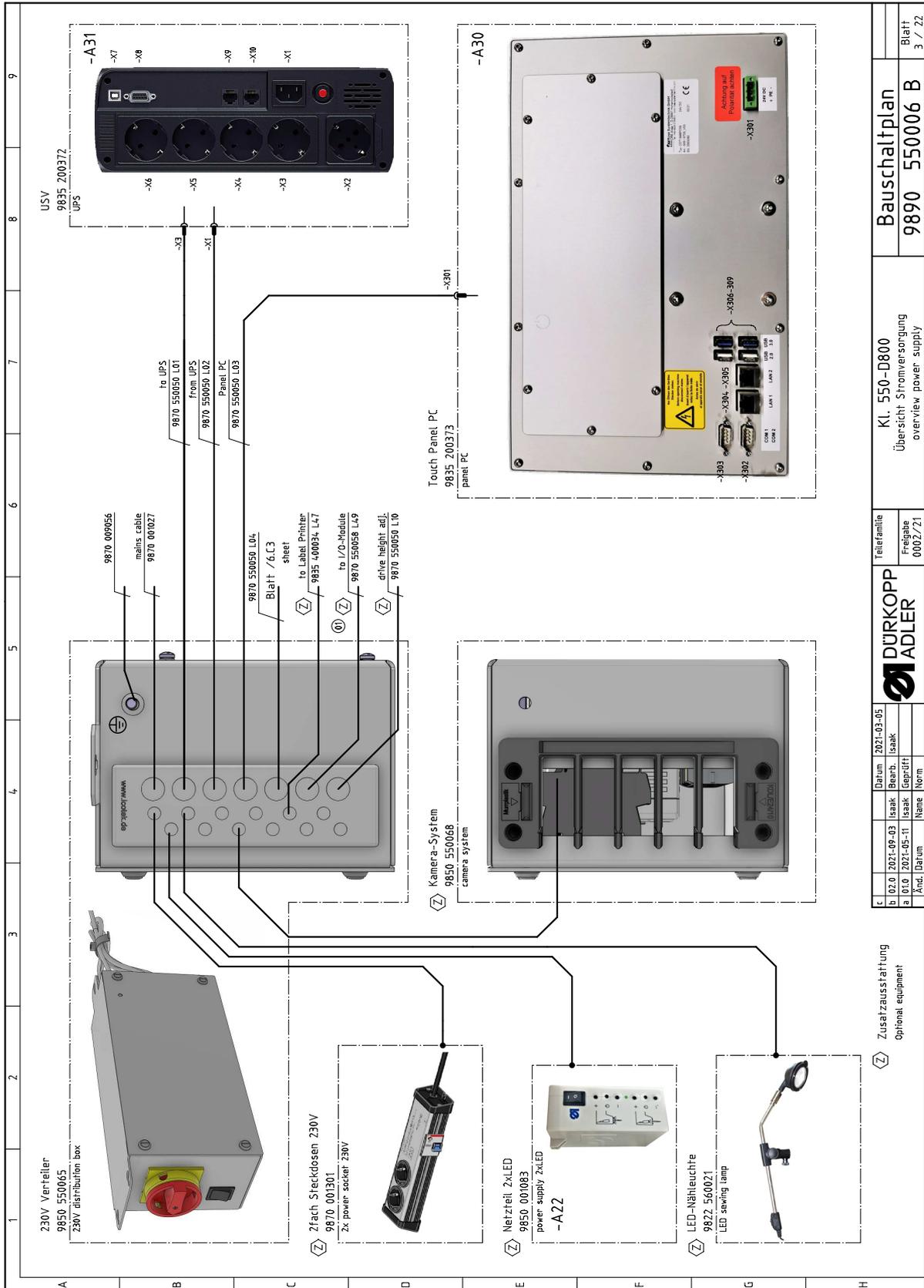
Teilfamilie		KI. 550-D800	
Freigabe		Netzanschluss, Nähleuchten	
0002/21		power supply, sewing lamps	
Datum		2021-03-05	
Bearb.		Isaak	
Geprüft		Isaak	
Name		Isaak	
Norm			
Zusatzausstattung		Optional equipment	
a		010	
b		020	
c		030	
d		040	
e		050	
f		060	
g		070	
h		080	
i		090	
j		100	
k		110	
l		120	
m		130	
n		140	
o		150	
p		160	
q		170	
r		180	
s		190	
t		200	
u		210	
v		220	
w		230	
x		240	
y		250	
z		260	
aa		270	
ab		280	
ac		290	
ad		300	
ae		310	
af		320	
ag		330	
ah		340	
ai		350	
aj		360	
ak		370	
al		380	
am		390	
an		400	
ao		410	
ap		420	
aq		430	
ar		440	
as		450	
at		460	
au		470	
av		480	
aw		490	
ax		500	
ay		510	
az		520	
ba		530	
bb		540	
bc		550	
bd		560	
be		570	
bf		580	
bg		590	
bh		600	
bi		610	
bj		620	
bk		630	
bl		640	
bm		650	
bn		660	
bo		670	
bp		680	
bq		690	
br		700	
bs		710	
bt		720	
bu		730	
bv		740	
bw		750	
bx		760	
by		770	
bz		780	
ca		790	
cb		800	
cc		810	
cd		820	
ce		830	
cf		840	
cg		850	
ch		860	
ci		870	
cj		880	
ck		890	
cl		900	
cm		910	
cn		920	
co		930	
cp		940	
cq		950	
cr		960	
cs		970	
ct		980	
cu		990	
cv		1000	
cw		1010	
cx		1020	
cy		1030	
cz		1040	
da		1050	
db		1060	
dc		1070	
dd		1080	
de		1090	
df		1100	
dg		1110	
dh		1120	
di		1130	
dj		1140	
dk		1150	
dl		1160	
dm		1170	
dn		1180	
do		1190	
dp		1200	
dq		1210	
dr		1220	
ds		1230	
dt		1240	
du		1250	
dv		1260	
dw		1270	
dx		1280	
dy		1290	
dz		1300	
ea		1310	
eb		1320	
ec		1330	
ed		1340	
ee		1350	
ef		1360	
eg		1370	
eh		1380	
ei		1390	
ej		1400	
ek		1410	
el		1420	
em		1430	
en		1440	
eo		1450	
ep		1460	
eq		1470	
er		1480	
es		1490	
et		1500	
eu		1510	
ev		1520	
ew		1530	
ex		1540	
ey		1550	
ez		1560	
fa		1570	
fb		1580	
fc		1590	
fd		1600	
fe		1610	
ff		1620	
fg		1630	
fh		1640	
fi		1650	
fj		1660	
fk		1670	
fl		1680	
fm		1690	
fn		1700	
fo		1710	
fp		1720	
fq		1730	
fr		1740	
fs		1750	
ft		1760	
fu		1770	
fv		1780	
fw		1790	
fx		1800	
fy		1810	
fz		1820	
ga		1830	
gb		1840	
gc		1850	
gd		1860	
ge		1870	
gf		1880	
gg		1890	
gh		1900	
gi		1910	
gj		1920	
gk		1930	
gl		1940	
gm		1950	
gn		1960	
go		1970	
gp		1980	
gq		1990	
gr		2000	
gs		2010	
gt		2020	
gu		2030	
gv		2040	
gw		2050	
gx		2060	
gy		2070	
gz		2080	
ha		2090	
hb		2100	
hc		2110	
hd		2120	
he		2130	
hf		2140	
hg		2150	
hh		2160	
hi		2170	
hj		2180	
hk		2190	
hl		2200	
hm		2210	
hn		2220	
ho		2230	
hp		2240	
hq		2250	
hr		2260	
hs		2270	
ht		2280	
hu		2290	
hv		2300	
hw		2310	
hx		2320	
hy		2330	
hz		2340	
ia		2350	
ib		2360	
ic		2370	
id		2380	
ie		2390	
if		2400	
ig		2410	
ih		2420	
ii		2430	
ij		2440	
ik		2450	
il		2460	
im		2470	
in		2480	
io		2490	
ip		2500	
iq		2510	
ir		2520	
is		2530	
it		2540	
iu		2550	
iv		2560	
iu		2570	
iv		2580	
iu		2590	
iv		2600	
iu		2610	
iv		2620	
iu		2630	
iv		2640	
iu		2650	
iv		2660	
iu		2670	
iv		2680	
iu		2690	
iv		2700	
iu		2710	
iv		2720	
iu		2730	
iv		2740	
iu		2750	
iv		2760	
iu		2770	
iv		2780	
iu		2790	
iv		2800	
iu		2810	
iv		2820	
iu		2830	
iv		2840	
iu		2850	
iv		2860	
iu		2870	
iv		2880	
iu		2890	
iv		2900	
iu		2910	
iv		2920	
iu		2930	
iv		2940	
iu		2950	
iv		2960	
iu		2970	
iv		2980	
iu		2990	
iv		3000	

Abb. 293: Bauschaltplan (2)



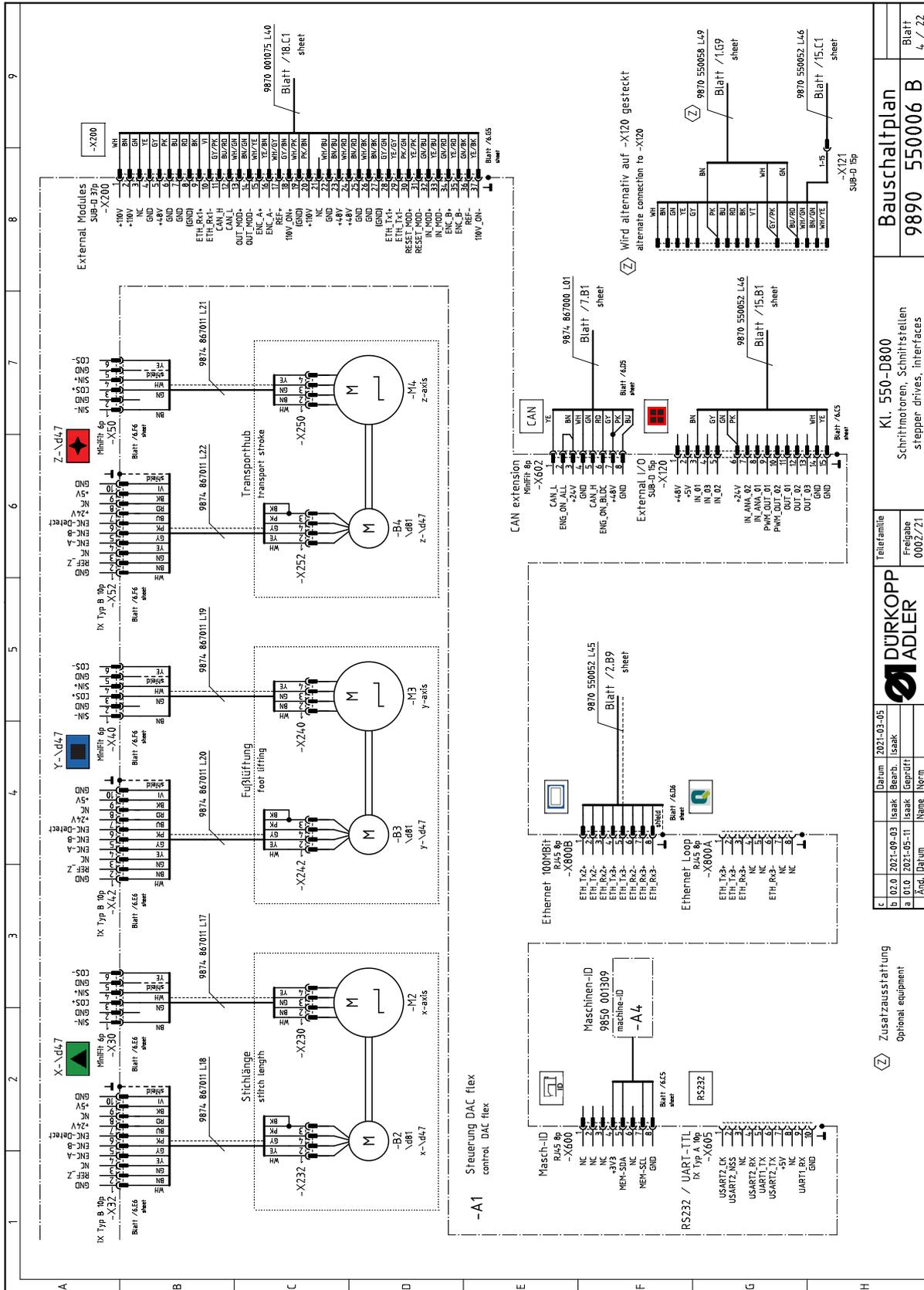
Zusatzausstattung Optional equipment		Dateifamilie		Bauschaltplan	
9880 002010		9890 550006 B		Blatt 2 / 22	
Knieeschalter knee switch		KI. 550-D800 Nähmotor sewing drive			
9880 002010		9890 550006 B			
Knieeschalter knee switch		Dateifamilie			
9880 002010		Freigabe 0002/21			
Knieeschalter knee switch		DÜRKOPP ADLER			
9880 002010		Datum 2021-03-05			
Knieeschalter knee switch		Isaak Isaak			
9880 002010		2021-09-03			
Knieeschalter knee switch		2021-05-11			
9880 002010		Name Norm			
Knieeschalter knee switch		And. Datum			
9880 002010		Name Norm			
Knieeschalter knee switch		Isaak Isaak			
9880 002010		2021-09-03			
Knieeschalter knee switch		2021-05-11			
9880 002010		Name Norm			
Knieeschalter knee switch		And. Datum			

Abb. 294: Bauschaltplan (3)



Zusatzausstattung Optional equipment		Teilfamilie Freigeabe		Bauschaltplan	
c	10.0	2021-05-11	Isak	Isak	0002/21
b	02.0	2021-09-03	Isak	Isak	
a	01.0	2021-05-11	Isak	Isak	
	Änd.	Datum	Neue	Norm	
Datum: 2021-03-05				Blatt	
Reich: Isak				3 / 22	
Kl. 550-D800				9890 550006 B	
Übersicht Stromversorgung					
overview power supply					

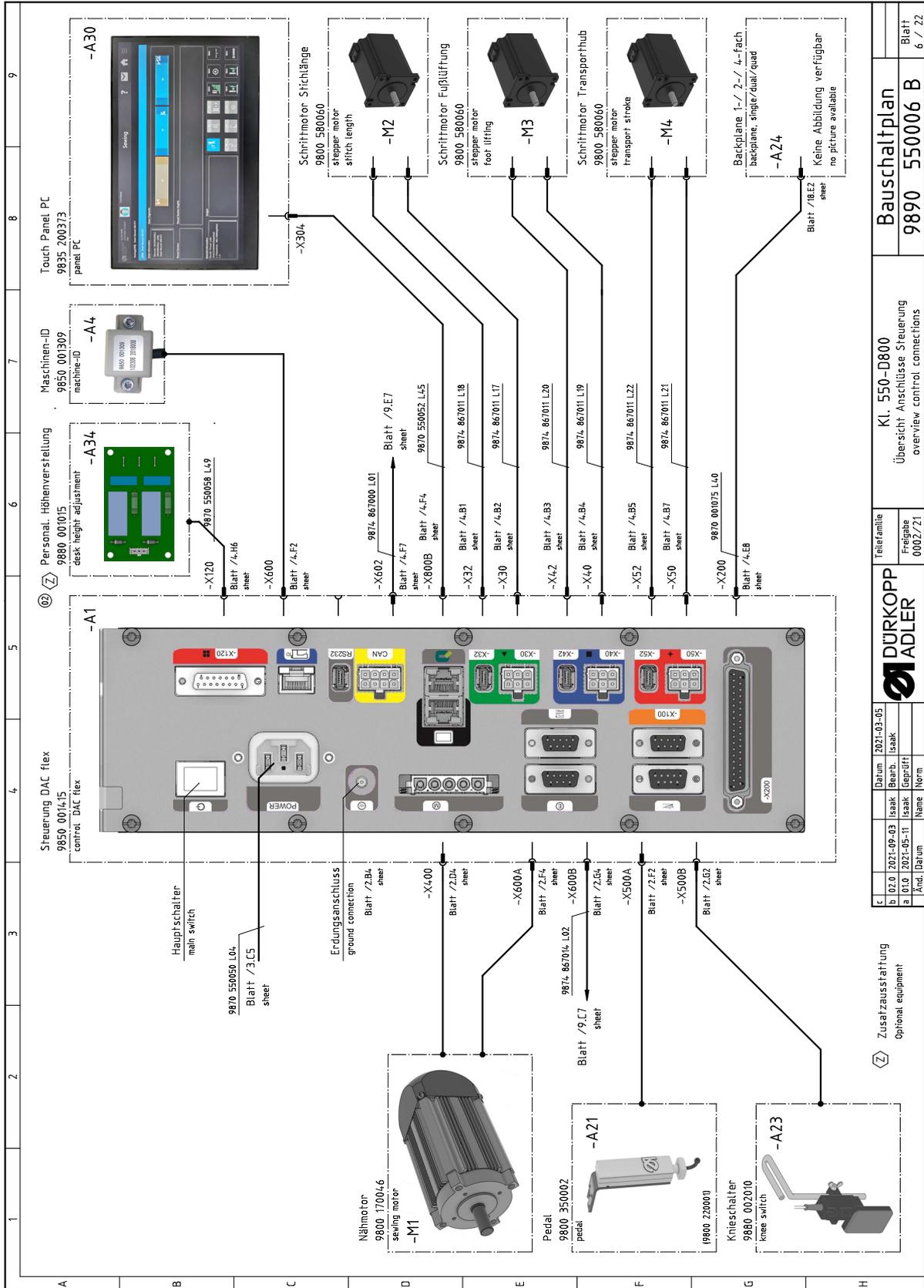
Abb. 295: Bauschaltplan (4)



Teilfamilie		Blatt	
Kl. 550-D800		9890 550006 B	
Schrittmotoren, Schnittstellen		stepper drives, interfaces	
Freigeabe		0002/21	
DÜR KOPP ADLER		Zusatzausstattung Optional equipment	
Datum		2021-03-05	
Bearb.		Isaak	
Isaak		Gepr/Üft	
Name		Norm	
a 01.0		2021-05-11	
b 02.0		2021-09-03	
c		2021-03-05	



Abb. 297: Bauschaltplan (6)



Zusatzausstattung optional equipment		Dateifamilie File family		Bauschaltplan overview control connections	
c	02.0	2021-09-03	ksak	KI. 550-D800	
b	01.0	2021-05-11	ksak	Übersicht Anschlüsse Steuerung	
a	01.0	2021-05-11	ksak	overview control connections	
Änd. Datum change date			Freigebe release		Blatt sheet
			Norm		8 / 22
			Datum date		9890 55006 B
			Reich. scope		
			Geprüft checked		
			Name name		

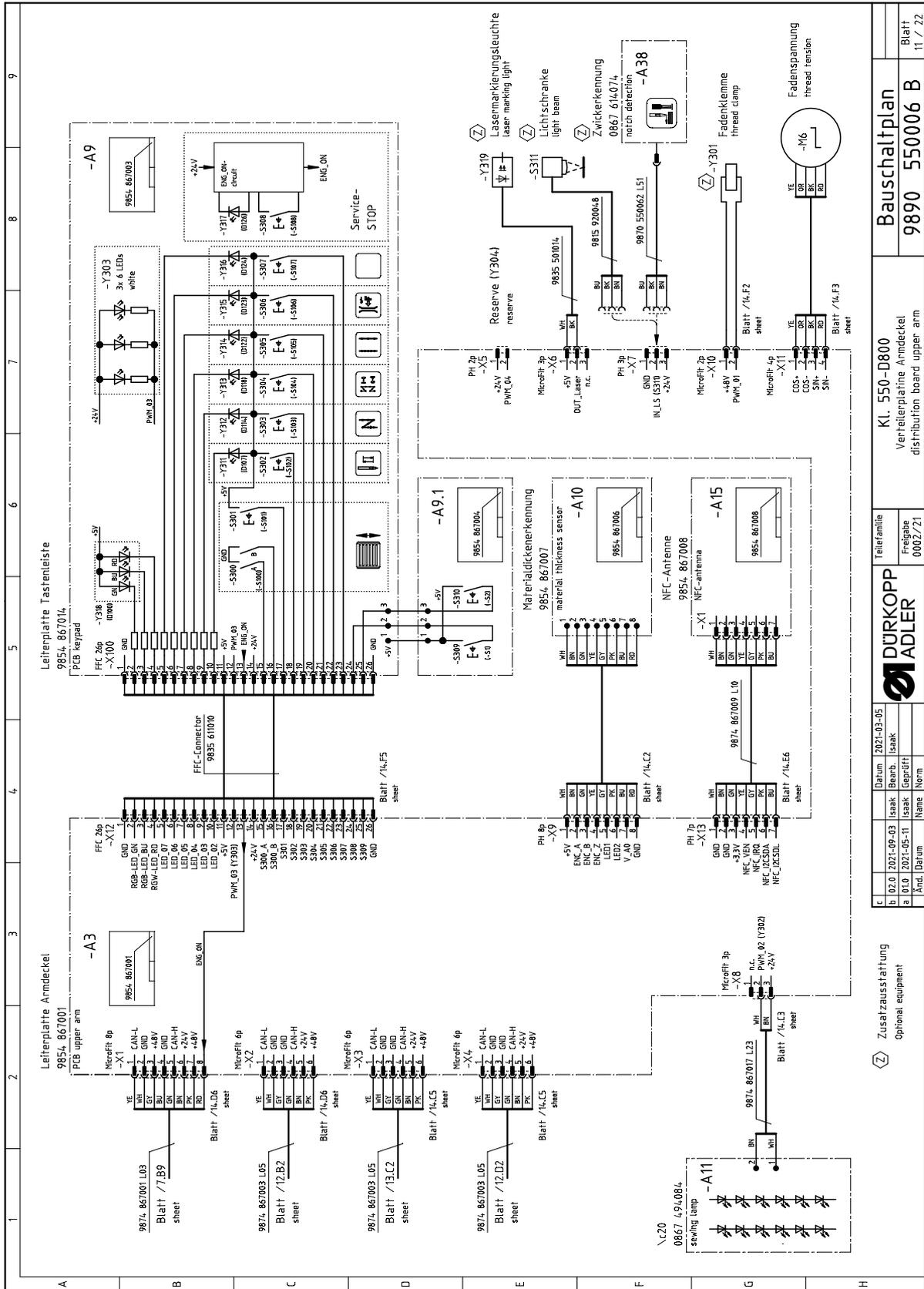








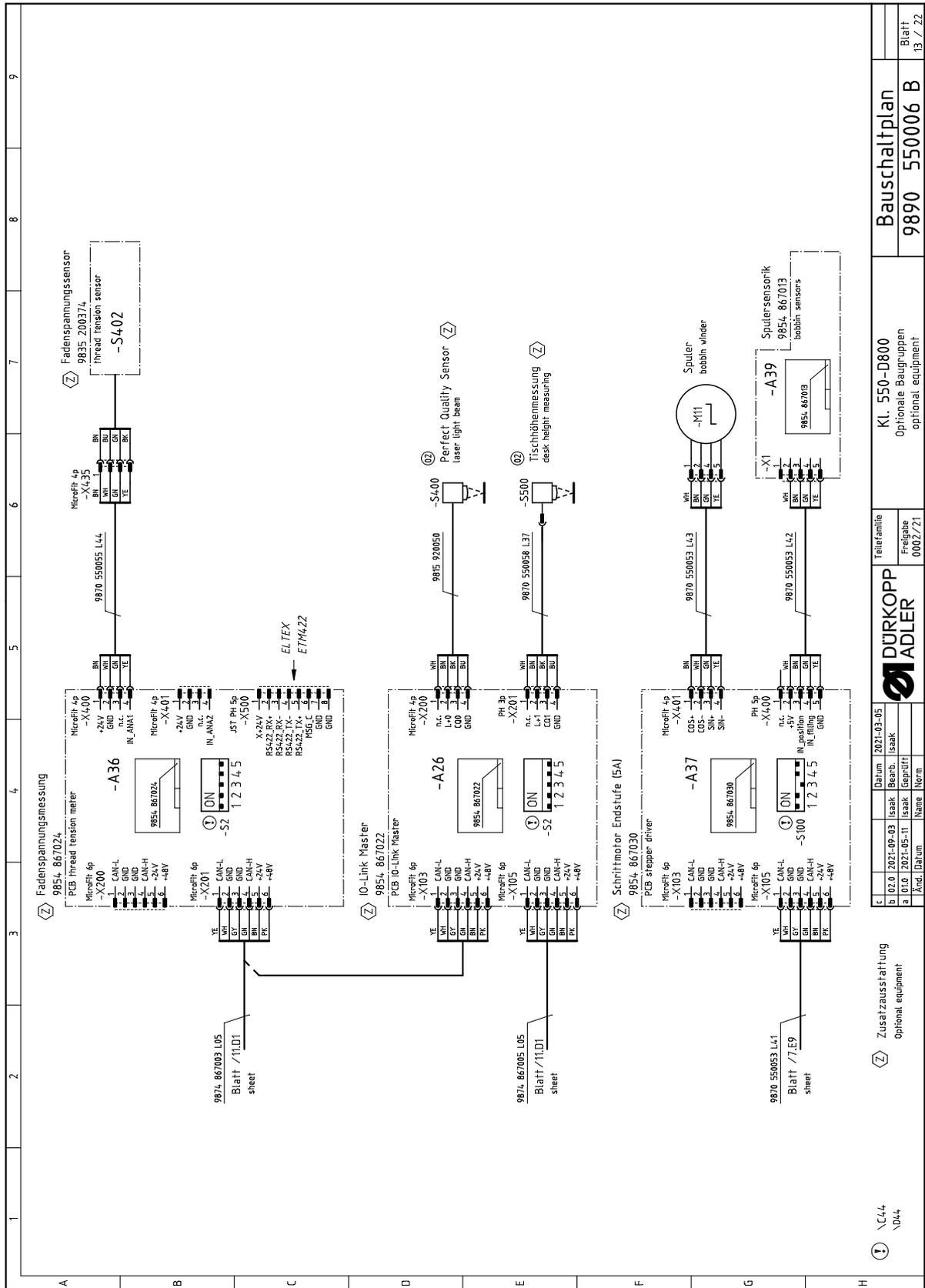
Abb. 302: Bauschaltplan (11)



Zusatzausstattung Optional equipment		Teilfamilie 9890 55006 B	
Datum 2021-03-05 Bauch. Isak		Blatt 11 / 22	
Datei 2021-05-11 Isak/Gap/uff		Kl. 550-D800 Verleiterplatte Armdeckel distribution board upper arm	
Änd. Datum		Name Norm	
DÜRKOPP ADLER		Freigabe 0002/21	



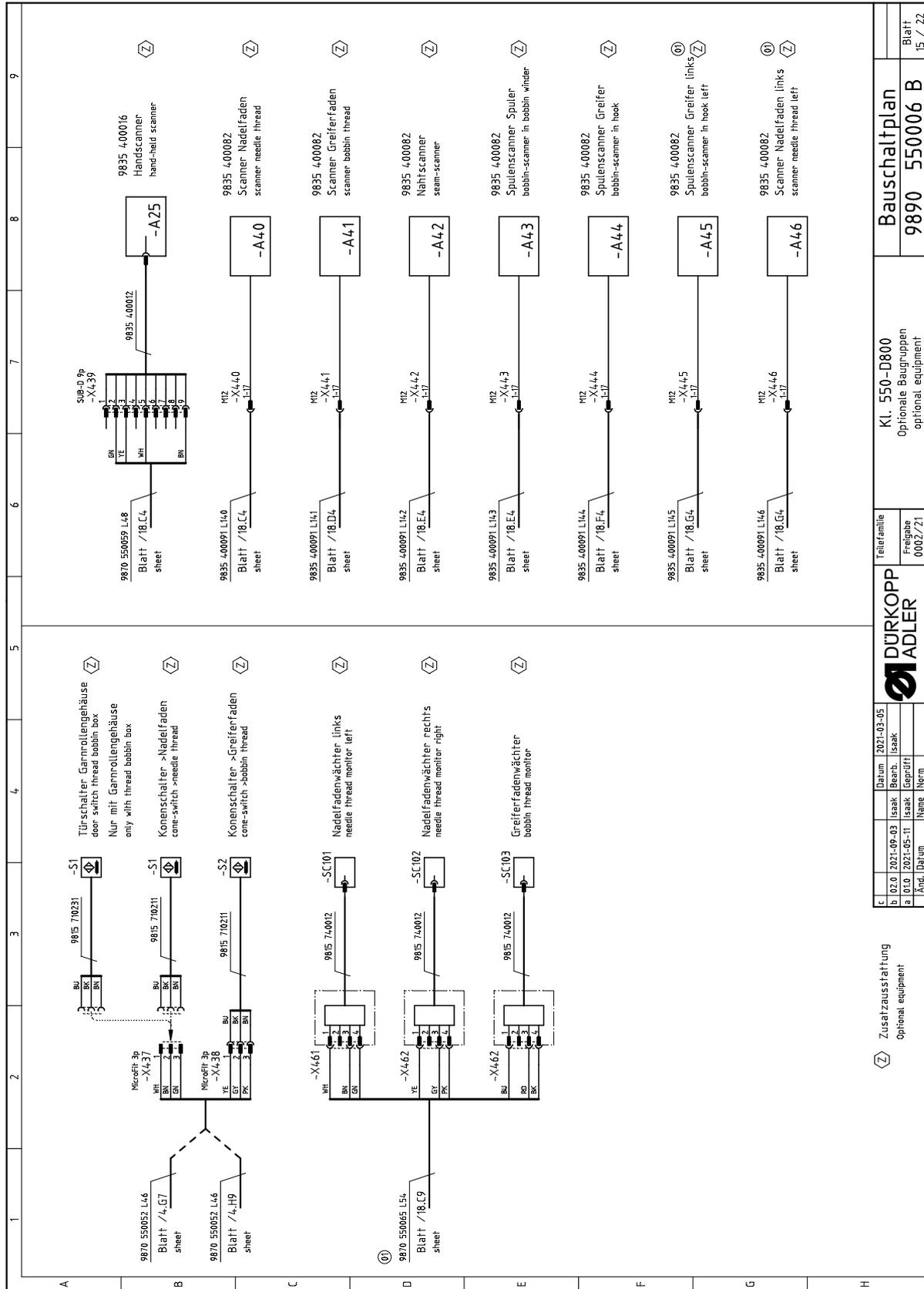
Abb. 304: Bauschaltplan (13)



<p>Ⓢ \C44 ND44</p>	<p>Ⓢ Zusatzausstattung Optional equipment</p>	<p>Ⓢ DURKOPP ADLER</p>	<p>Teilfamilie</p>		<p>Kl. 550-D800 Optionale Baugruppen optional equipment</p>	<p>Bauschaltplan 9890 550006 B</p>	<p>Blatt 13 / 22</p>
			<p>c 10.0 2021-09-03 Isak Bearb. Isak</p>	<p>Datum 2021-03-05</p>			
			<p>a 10.0 2021-05-11 Isak Genüfrit</p>	<p>Freigabe 0002/21</p>			
			<p>Norm</p>				

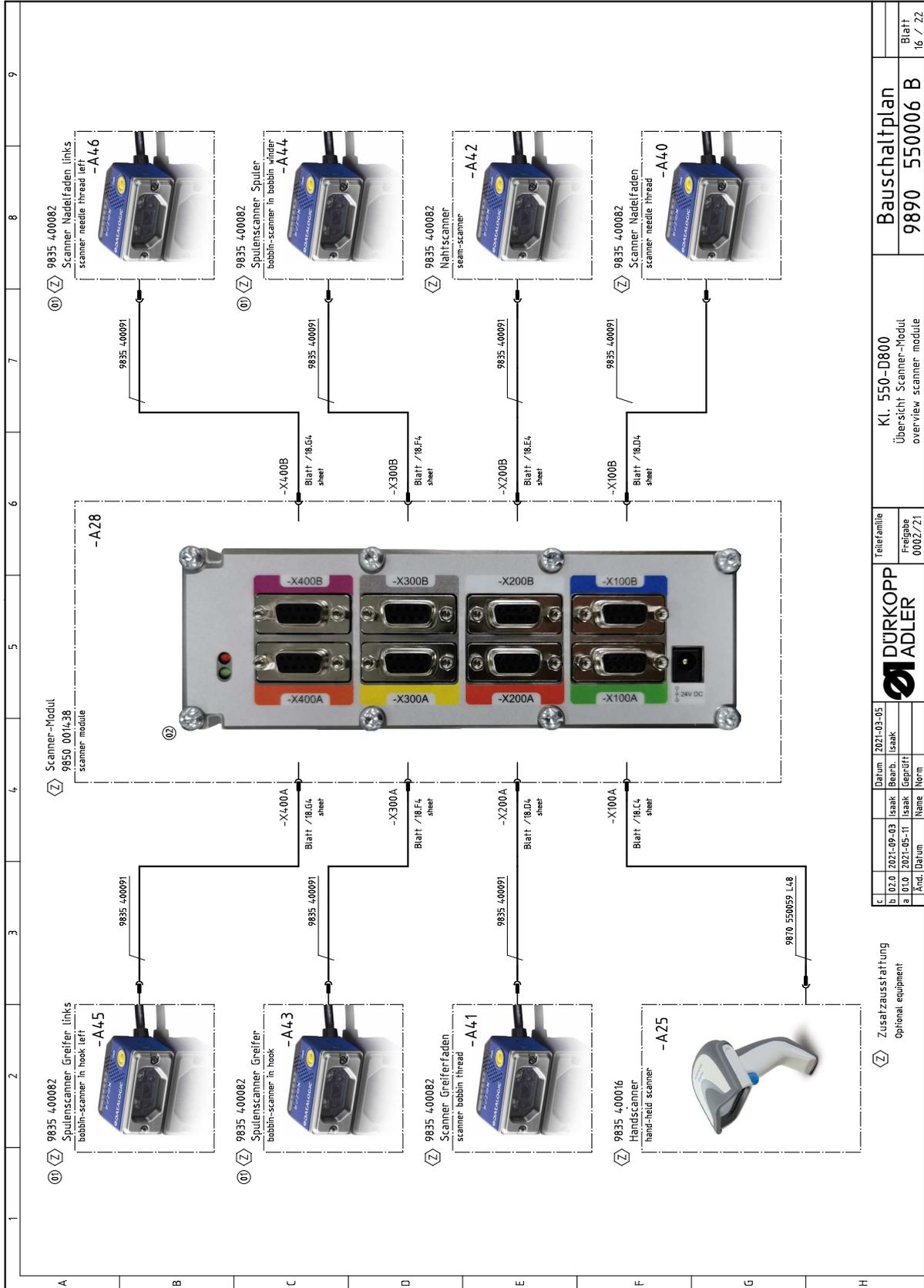


Abb. 306: Bauschaltplan (15)



Zusatzausstattung Optional equipment		DÜRKOPP ADLER		Kl. 550-D800 Optionale Baugruppen optional equipment		Bauschaltplan 9890 550006 B	
Terfamilie		Freigabe		Terfamilie		Blatt	
0002/21		0002/21		0002/21		15 / 22	

Abb. 307: Bauschaltplan (16)



**Bauschaltplan**  
9890 550006 B

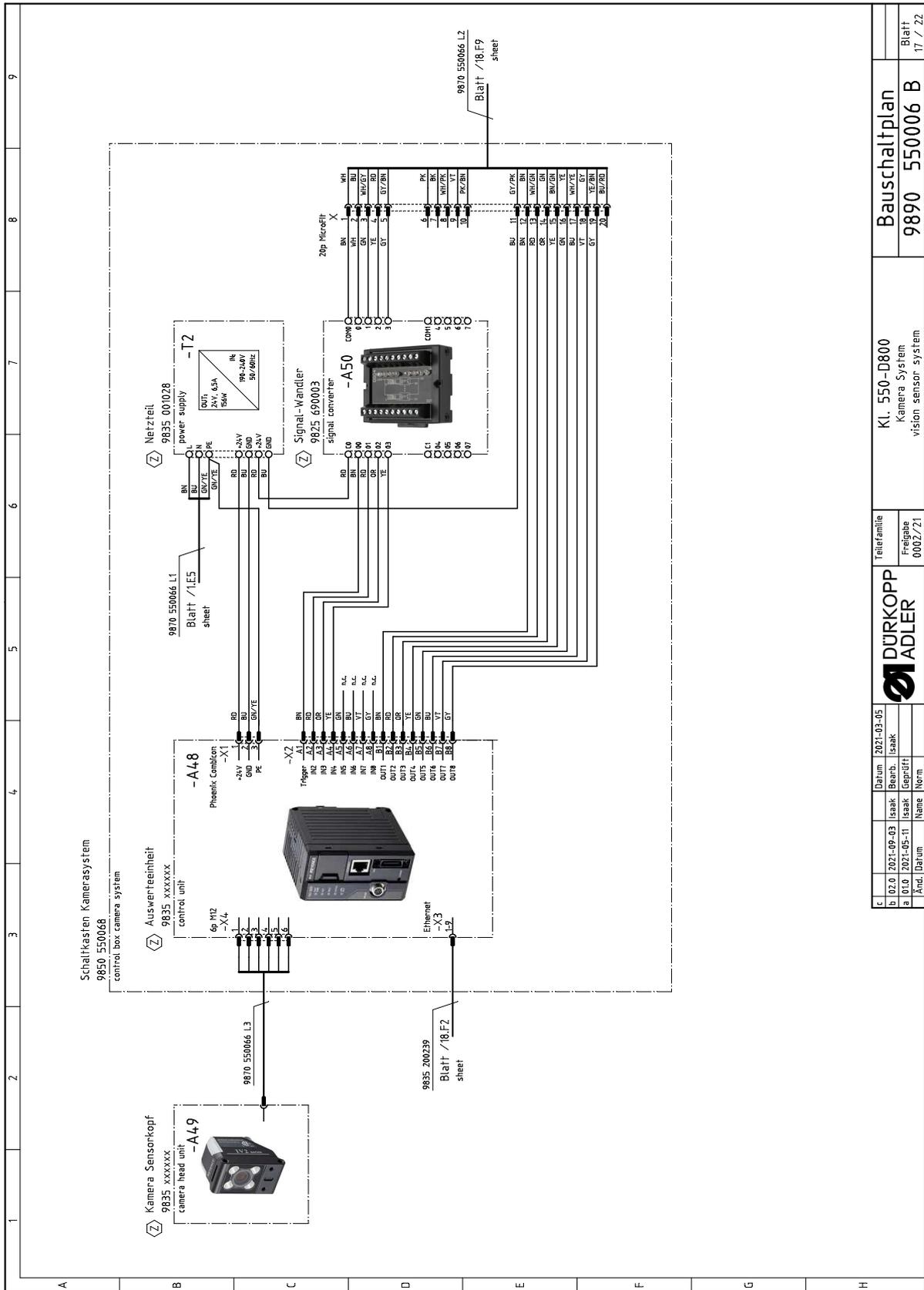
Kl. 550-D800  
Übersicht Scanner-Modul  
overview scanner module

**DÜRKOPP  
ADLER**

Teilfamilie  
Freigebe  
0002/21

Blatt  
16 / 22

Abb. 308: Bauschaltplan (17)



c		Datum		2021-03-05	
b		102.0	2021-09-03	Isak	Isak
a		101.0	2021-05-11	Isak	Geprüft
x		Änd.	Datum	Name	Norm.
Teilfamilie		Kl. 550-D800 Kamera System vision sensor-system			
Freigebe		0002/21			
Bauschaltplan		9890 550006 B			
Blatt		17 / 22			



Abb. 310: Bauschaltplan (19)

1		2		3		4		5		6		7		8		9	
A		B		C		D		E		F		G		H			
Bezeichnung denomination	Teilnr. partno.	Bezeichnung denomination	Teilnr. partno.	Bezeichnung denomination	Teilnr. partno.	Bezeichnung denomination	Teilnr. partno.	Bezeichnung denomination	Teilnr. partno.	Bezeichnung denomination	Teilnr. partno.	Bezeichnung denomination	Teilnr. partno.	Bezeichnung denomination	Teilnr. partno.	Bezeichnung denomination	Teilnr. partno.
-A1	Steuerein DAC flex control DAC flex	9850 001415	Steuerein DAC flex control DAC flex	9850 001415	9850 001415	-A24	Backplane backplane	-A24	Backplane backplane	9850 001421	9850 001422	-A25	Handscanner hand-head scanner	-A25	Handscanner hand-head scanner	9835 400016	9835 400016
-A2	Verteiler Armsäule PCB lower arm	9854 867000	Verteiler Armsäule PCB lower arm	9854 867000	9854 867000	-A26	IO-Link Master PCB IO-Link master	-A26	IO-Link Master PCB IO-Link master	9854 867022	9854 867022	-A27	IO-Link Master PCB IO-Link master	-A27	IO-Link Master PCB IO-Link master	9854 867022	9854 867022
-A3	Verteiler Armdeckel PCB upper arm	9854 867001	Verteiler Armdeckel PCB upper arm	9854 867001	9854 867001	-A28	Scanner-Modul scanner module	-A28	Scanner-Modul scanner module	9850 001430	9850 001430	-A29	IO-Modul I/O module	-A29	IO-Modul I/O module	9850 001431	9850 001431
-A4	Maschinen-ID machine-ID	9850 001309	Maschinen-ID machine-ID	9850 001309	9850 001309	-A30	Panel PC panel pc	-A30	Panel PC panel pc	9835 200373	9835 200373	-A31	USV UPS	-A31	USV UPS	9835 200372	9835 200372
-A5	Bedienfeld Commander Delta control panel	9850 001520	Bedienfeld Commander Delta control panel	9850 001520	9850 001520	-A32	Labeldrucker label printer	-A32	Labeldrucker label printer	9835 400034 9835 400035	9835 400034 9835 400035	-A33	USB-Verteiler USB hub	-A33	USB-Verteiler USB hub	9835 400094	9835 400094
-A6	Ölwächter oil monitor	9854 867011	Ölwächter oil monitor	9854 867011	9854 867011	-A34	Tischhöhenverstellung PCB desk height adjustment	-A34	Tischhöhenverstellung PCB desk height adjustment	9854 867023	9854 867023	-A35	Fingerprint-Reader fingerprint reader	-A35	Fingerprint-Reader fingerprint reader	9835 601006	9835 601006
-A7	Handverriegelung manual backlock	9854 867012	Handverriegelung manual backlock	9854 867012	9854 867012	-A36	Fadenspannungsmessung PCB thread tension meter	-A36	Fadenspannungsmessung PCB thread tension meter	9854 867024	9854 867024	-A37	Schrittmotor externer Spüler PCB stepper driver external bobbin winder	-A37	Schrittmotor externer Spüler PCB stepper driver external bobbin winder	9854 867030	9854 867030
-A8	Spulensensoren bobbin whider sensors	9854 867013	Spulensensoren bobbin whider sensors	9854 867013	9854 867013	-A38	Zwischenkennung match detection	-A38	Zwischenkennung match detection	0867 614074	0867 614074	-A39	Spulensensoren externer Spüler bobbin whider sensors external bobbin winder	-A39	Spulensensoren externer Spüler bobbin whider sensors external bobbin winder	9854 867013	9854 867013
-A9	Tasteneinsteige keypad	9854 867014	Tasteneinsteige keypad	9854 867014	9854 867014	-A40	Scanner Nadeln scanner needle thread	-A40	Scanner Nadeln scanner needle thread	9835 400082	9835 400082	-A41	Scanner Greiferfaden (rechts) scanner bobbin thread (right)	-A41	Scanner Greiferfaden (rechts) scanner bobbin thread (right)	9835 400082	9835 400082
-A10	Materialdickenerkennung material thickness sensor	9854 867007	Materialdickenerkennung material thickness sensor	9854 867007	9854 867007	-A42	Nahscanner scan-scanner	-A42	Nahscanner scan-scanner	9835 400082	9835 400082	-A43	Spulenscanner Greifer (rechts) bobbin-scanner in bobbin winder	-A43	Spulenscanner Greifer (rechts) bobbin-scanner in bobbin winder	9835 400082	9835 400082
-A11	Nähleuchte sewing lamp	0867 494084	Nähleuchte sewing lamp	0867 494084	0867 494084	-A44	Spulenscanner Spüler bobbin-scanner in bobbin winder	-A44	Spulenscanner Spüler bobbin-scanner in bobbin winder	9835 400082	9835 400082	-A45	Spulenscanner Greifer links bobbin-scanner in bobbin left	-A45	Spulenscanner Greifer links bobbin-scanner in bobbin left	9835 400082	9835 400082
-A12	Schrittmotor Endstufe 2. Fadenspannung PCB stepper driver 2nd thread tension	9854 867009	Schrittmotor Endstufe 2. Fadenspannung PCB stepper driver 2nd thread tension	9854 867009	9854 867009	-A46	Scanner Nadeln scanner needle thread	-A46	Scanner Nadeln scanner needle thread	9835 400082	9835 400082	-A47	Spulenscanner Greifer (links) bobbin-scanner in bobbin left	-A47	Spulenscanner Greifer (links) bobbin-scanner in bobbin left	9835 400082	9835 400082
-A13	Schrittmotor Endstufe Kantensenschlag (horizontal) PCB stepper driver edge guide (horizontal)	9854 867019	Schrittmotor Endstufe Kantensenschlag (horizontal) PCB stepper driver edge guide (horizontal)	9854 867019	9854 867019	-A48	Spulenscanner Greifer (links) bobbin-scanner in bobbin left	-A48	Spulenscanner Greifer (links) bobbin-scanner in bobbin left	9835 400082	9835 400082	-A49	Spulenscanner Greifer (rechts) bobbin-scanner in bobbin right	-A49	Spulenscanner Greifer (rechts) bobbin-scanner in bobbin right	9835 400082	9835 400082
-A14	Schrittmotor Endstufe Kantensenschlag (vertikal) PCB stepper driver edge guide (vertical)	9854 867019	Schrittmotor Endstufe Kantensenschlag (vertikal) PCB stepper driver edge guide (vertical)	9854 867019	9854 867019	-A50	Spulenscanner Greifer (rechts) bobbin-scanner in bobbin right	-A50	Spulenscanner Greifer (rechts) bobbin-scanner in bobbin right	9835 400082	9835 400082	-A51	Spulenscanner Greifer (links) bobbin-scanner in bobbin left	-A51	Spulenscanner Greifer (links) bobbin-scanner in bobbin left	9835 400082	9835 400082
-A15	NFC-Antenne NFC-antenna	9854 867008	NFC-Antenne NFC-antenna	9854 867008	9854 867008	-A52	Spulenscanner Greifer (links) bobbin-scanner in bobbin left	-A52	Spulenscanner Greifer (links) bobbin-scanner in bobbin left	9835 400082	9835 400082	-A53	Spulenscanner Greifer (rechts) bobbin-scanner in bobbin right	-A53	Spulenscanner Greifer (rechts) bobbin-scanner in bobbin right	9835 400082	9835 400082
-A16	Verteiler Schutzvorrichtungen PCB safety devices	9854 867017	Verteiler Schutzvorrichtungen PCB safety devices	9854 867017	9854 867017	-A54	Spulenscanner Greifer (rechts) bobbin-scanner in bobbin right	-A54	Spulenscanner Greifer (rechts) bobbin-scanner in bobbin right	9835 400082	9835 400082	-A55	Spulenscanner Greifer (links) bobbin-scanner in bobbin left	-A55	Spulenscanner Greifer (links) bobbin-scanner in bobbin left	9835 400082	9835 400082
-A17	Spulenbeleuchtung bobbin light	9854 867015	Spulenbeleuchtung bobbin light	9854 867015	9854 867015	-A56	Spulenscanner Greifer (links) bobbin-scanner in bobbin left	-A56	Spulenscanner Greifer (links) bobbin-scanner in bobbin left	9835 400082	9835 400082	-A57	Spulenscanner Greifer (rechts) bobbin-scanner in bobbin right	-A57	Spulenscanner Greifer (rechts) bobbin-scanner in bobbin right	9835 400082	9835 400082
-A18	Restfadenwächter PCB bobbin thread monitor	9850 755001	Restfadenwächter PCB bobbin thread monitor	9850 755001	9850 755001	-A58	Spulenscanner Greifer (rechts) bobbin-scanner in bobbin right	-A58	Spulenscanner Greifer (rechts) bobbin-scanner in bobbin right	9835 400082	9835 400082	-A59	Spulenscanner Greifer (links) bobbin-scanner in bobbin left	-A59	Spulenscanner Greifer (links) bobbin-scanner in bobbin left	9835 400082	9835 400082
-A19	SSD 1. Nadel PCB SSD 1st needle	9850 001504	SSD 1. Nadel PCB SSD 1st needle	9850 001504	9850 001504	-A60	Spulenscanner Greifer (links) bobbin-scanner in bobbin left	-A60	Spulenscanner Greifer (links) bobbin-scanner in bobbin left	9835 400082	9835 400082	-A61	Spulenscanner Greifer (rechts) bobbin-scanner in bobbin right	-A61	Spulenscanner Greifer (rechts) bobbin-scanner in bobbin right	9835 400082	9835 400082
-A20	SSD 2. Nadel PCB SSD 2nd needle	9850 001504	SSD 2. Nadel PCB SSD 2nd needle	9850 001504	9850 001504	-A62	Spulenscanner Greifer (rechts) bobbin-scanner in bobbin right	-A62	Spulenscanner Greifer (rechts) bobbin-scanner in bobbin right	9835 400082	9835 400082	-A63	Spulenscanner Greifer (links) bobbin-scanner in bobbin left	-A63	Spulenscanner Greifer (links) bobbin-scanner in bobbin left	9835 400082	9835 400082
-A21	Pedal pedal	9850 220001	Pedal pedal	9850 220001	9850 220001	-A64	Spulenscanner Greifer (links) bobbin-scanner in bobbin left	-A64	Spulenscanner Greifer (links) bobbin-scanner in bobbin left	9835 400082	9835 400082	-A65	Spulenscanner Greifer (rechts) bobbin-scanner in bobbin right	-A65	Spulenscanner Greifer (rechts) bobbin-scanner in bobbin right	9835 400082	9835 400082
-A22	Nählichttrafo power supply f. sewing lamp	9850 001083	Nählichttrafo power supply f. sewing lamp	9850 001083	9850 001083	-A66	Spulenscanner Greifer (rechts) bobbin-scanner in bobbin right	-A66	Spulenscanner Greifer (rechts) bobbin-scanner in bobbin right	9835 400082	9835 400082	-A67	Spulenscanner Greifer (links) bobbin-scanner in bobbin left	-A67	Spulenscanner Greifer (links) bobbin-scanner in bobbin left	9835 400082	9835 400082
-A23	Knieschalter knee switch	9880 002010	Knieschalter knee switch	9880 002010	9880 002010	-A68	Spulenscanner Greifer (links) bobbin-scanner in bobbin left	-A68	Spulenscanner Greifer (links) bobbin-scanner in bobbin left	9835 400082	9835 400082	-A69	Spulenscanner Greifer (rechts) bobbin-scanner in bobbin right	-A69	Spulenscanner Greifer (rechts) bobbin-scanner in bobbin right	9835 400082	9835 400082

**DÜRKOPP ADLER**

Teilernummer: 550-D800  
 Freigabe: 0002/21

Datum: 2021-03-05	
Bearb.:	Isaak
Gepr.:	Uff
Name:	Norm

Zusatzausstattung Optional equipment	
Kl. 550-D800 Teilleiste part list	

Bauschaltplan	
9890 550006 B	

Abb. 311: Bauschaltplan (20)

1		2		3		4		5		6		7		8		9	
A		B		C		D		E		F		G		H			
Angeschlossen an:	Bezeichnung	Teilenummer	Angeschlossen an:	Bezeichnung	Teilenummer	Angeschlossen an:	Bezeichnung	Teilenummer	Angeschlossen an:	Bezeichnung	Teilenummer	Angeschlossen an:	Bezeichnung	Teilenummer	Angeschlossen an:	Bezeichnung	Teilenummer
connected to:	denomination	part number	connected to:	denomination	part number	connected to:	denomination	part number	connected to:	denomination	part number	connected to:	denomination	part number	connected to:	denomination	part number
(Z)	-A1 Blatt /15.A3 sheet	9815 710211	-A1	IN_1 / Konenschalter cone-switch	9815 710211	-A9	Blatt /11C6 sheet		-S300	IN_1 / Scrollrad scroll wheel		-A9	Blatt /11C6 sheet				
(Z)	-A1	9815 710221	-A1	IN_2 / Konenschalter cone-switch	9815 710221	-A9	Blatt /11C6 sheet		-S301	IN_2 / Taste Scrollrad button scroll wheel		-A9	Blatt /11C6 sheet				
(Z)	-A1		-A1	IN_3 / Reserve		-A9	Blatt /11C6 sheet		-S302	IN_3 / Taste "Nadel hoch/hief" button "needle up/down"		-A9	Blatt /11C6 sheet				
(Z)	-A1		-A1	IN_A / Knieschalter knee switch		-A9	Blatt /11C6 sheet		-S303	IN_4 / Taste "Riegel" button "backtrack"		-A9	Blatt /11C6 sheet				
(Z)	-A1		-A1	IN_B / Knieschalter knee switch		-A9	Blatt /11C7 sheet		-S304	IN_5 / Taste "Riegel an/aus" button "backtrack on/off"		-A9	Blatt /11C7 sheet				
(Z)	-A2		-A2	Referenz Nähmotor reference sewing drive		-A9	Blatt /11C7 sheet		-S305	IN_6 / Taste "2. Stichlänge" button "2nd stitch length"		-A9	Blatt /11C7 sheet				
(Z)	-A13		-A13	Referenz Schrittmotor - Kantenschlag (horizontal) reference stepper drive edge guide (horizontal)	9815 710223	-A9	Blatt /11C7 sheet		-S306	IN_7 / Taste "Fadenspannung" button "thread tension"		-A9	Blatt /11C7 sheet				
(Z)	-A14		-A14	Referenz Schrittmotor - Kantenschlag (vertikal) reference stepper drive edge guide (vertical)	9815 710232	-A9	Blatt /11C8 sheet		-S307	IN_8 / Taste 6 button 6		-A9	Blatt /11C8 sheet				
(Z)	-A16		-A16	ENG_ON_1 / Greiferabdeckung rechts hook cover right	9815 710221	-A9	Blatt /11E5 sheet		-S308	IN_9 / Taste "Service-Stop" button "service-stop"		-A9	Blatt /11E5 sheet				
(Z)	-A16		-A16	ENG_ON_2 / Greiferabdeckung links hook cover left	9815 710221	-A9	Blatt /11E5 sheet		-S309	IN_10 / Favoritentaste 1 favorite button 1		-A9	Blatt /11E5 sheet				
(Z)	-A16		-A16	ENG_ON_3 / Nadelbereichsabdeckung needle area cover	9815 710221	-A9	Blatt /11E5 sheet		-S310	IN_11 / Favoritentaste 2 favorite button 2		-A9	Blatt /11E5 sheet				
(Z)	-A16		-A16	ENG_ON_4 / Klipsensor tilt sensor	9815 550004 9815 550005	(Z)	Blatt /11E8 sheet		-S311	IN_12 / Lichtschranke light beam	9815 920048	-A2	Blatt /11E8 sheet				
(Z)	-A2		-A2	IN_1 / Spulenbarcode abfragen bobbin barcode query	9815 710231	(Z)	Blatt /13.D6 sheet		-S400	Perfect Quality Sensor laser light beam	9815 920050	-A26	Blatt /13.D6 sheet				
(Z)	-A2		-A2	IN_2 / Reserve		(Z)	Blatt /13.E6 sheet		-S500	Tischhöhenmessung desk height measuring	9815 740036	-A26	Blatt /13.E6 sheet				
(Z)	-A2		-A2	IN_3 / Reserve		(Z)	Blatt /13.A7 sheet		-S402	Fadenspannungssensor thread tension sensor	9835 200374	-A36	Blatt /13.A7 sheet				
(Z)	-A2		-A2	IN_4 / Spuler Füllstand bobbin winder filling		(Z)	Blatt /21.C3 sheet		-S700	Hauptschalter DAC flex main switch DAC flex		-A1	Blatt /21.C3 sheet				
(Z)	-A2		-A2	IN_5 / Reserve		(Z)	Blatt /21.C3 sheet		-S701	Standby-Taster DAC flex standby button DAC flex		-A1	Blatt /21.C3 sheet				
(Z)	-A2		-A2	IN_6 / Reserve		(Z)	Blatt /15.D3 sheet		-SC101	Nadelfadenswächter links needle thread monitor left	9815 740012	-A27	Blatt /15.D3 sheet				
(Z)	-A2		-A2	IN_7 / Reserve		(Z)	Blatt /15.D3 sheet		-SC102	Nadelfadenswächter rechts needle thread monitor right	9815 740012	-A27	Blatt /15.D3 sheet				
(Z)	-A2		-A2	IN_8 / Spuler Position bobbin winder position		(Z)	Blatt /15.E3 sheet		-SC103	Greiferfadenswächter bobbin thread monitor	9815 740012	-A27	Blatt /15.E3 sheet				
(Z)	-A2		-A2	IN_9 / Ölwanne oil monitor													

Terfamilie  
Freigeige  
0002/21

**DÜR KOPP ADLER**

Datum: 2021-03-05  
Bearb.: Isak  
Geprüft:

10.0 2021-05-11  
Änd. Datum Name Norm

(Z) Zusatzausstattung  
Optional equipment

**Bauschaltplan**  
9890 550006 B

Kl. 550-D800  
Eingangsliste  
input list

Blatt  
20 / 22

Abb. 312: Bauschaltplan (21)

1		2		3		4		5		6		7		8		9	
A		Angeschlossen an: connected to:	Bezeichnung denomination	Teilenummer partnumber						Angeschlossen an: connected to:	Bezeichnung denomination	Teilenummer partnumber					
	⊗	-A1 Blatt /1/G6 sheet	OUT_1 / Gestell hochfahren move desk up							-A3 Blatt /1/LC6 sheet	OUT_1 / LED Taste 1 LED button 1						
	⊗	-A1 Blatt /1/G6 sheet	OUT_2 / Gestell herunterfahren move desk down							-A3 Blatt /1/LC7 sheet	OUT_2 / LED Taste 2 LED button 2						
	⊗	-A1 Blatt /1/H6 sheet	OUT_3 / Reserve reserve							-A3 Blatt /1/LC7 sheet	OUT_3 / LED Taste 3 LED button 3						
B	⊗	-A1 Blatt /1/G6 sheet	PWM_1 / Reserve reserve							-A3 Blatt /1/LC7 sheet	OUT_4 / LED Taste 4 LED button 4						
	⊗	-A1 Blatt /1/G6 sheet	PWM_2 / Reserve reserve							-A3 Blatt /1/LC7 sheet	OUT_5 / LED Taste 5 LED button 5						
	⊗	-A2 Blatt /1/H1 sheet	PWM_1 / Fadenabschneider 1. Nadel thread trimmer 1st needle	9820 110051						-A3 Blatt /1/LC8 sheet	OUT_6 / LED Taste 6 LED button 6						
C	⊗	-A2 Blatt /1/G1 sheet	PWM_2 / Fadenabschneider 2. Nadel thread trimmer 2nd needle	9820 110051						-A3 Blatt /1/LC8 sheet	OUT_7 / LED Service Stop LED Service Stop						
	⊗	-A2 Blatt /1/B8 sheet	PWM_3 / Spulenbeleuchtung bobbin light	9854 867015						-A3 Blatt /1/LA5 sheet	OUT_8 / Status-LED (RGB) status LED (RGB)						
	⊗	-A2 Blatt /1/E5 sheet	OUT_1 / NSB_Messer NSB_knife	9710 063420						-A3 Blatt /1/LB8 sheet	OUT_9 / Lasermarkierungsleuchte laser marking light	9835 501014					
D	⊗	-A2 Blatt /1/F5 sheet	OUT_2 / NSB_Anschlag NSB_stop	9710 063420													
	⊗	-A2 Blatt /1/F5 sheet	OUT_3 / NSB_Absaugung NSB_suction	9710 063420													
	⊗	-A2 Blatt /1/G5 sheet	OUT_4 / Nadelkühlung needle cooling	9710 063420													
E	⊗	-A2 Blatt /1/H9 sheet	OUT_5 / Nahmittelführung steam center guide	9710 063420													
	⊗	-A2 Blatt /1/H5 sheet	OUT_6 / RFW/SSD (Sensor) blasen BTM/SSD (sensor) blow	9710 063420 / 9710 061412													
	⊗	-A2 Blatt /1/D5 sheet	OUT_7 / SSD Spulengehäuse blasen SSD bobbin blow	9710 061412													
	⊗	-A2 Blatt /1/E6 sheet	OUT_8 / Reserve reserve														
F	⊗	-A3 Blatt /1/LG8 sheet	PWM_1 / Fadenklemme thread clamp	9820 110050													
	⊗	-A3 Blatt /1/LG3 sheet	PWM_2 / Nähleuchte sewing lamp	9854 867002													
	⊗	-A3 Blatt /1/LA7 sheet	PWM_3 / Vorfeldbeleuchtung handling area light														
G	⊗	-A3 Blatt /1/L7 sheet	PWM_4 / Reserve reserve														
H																	

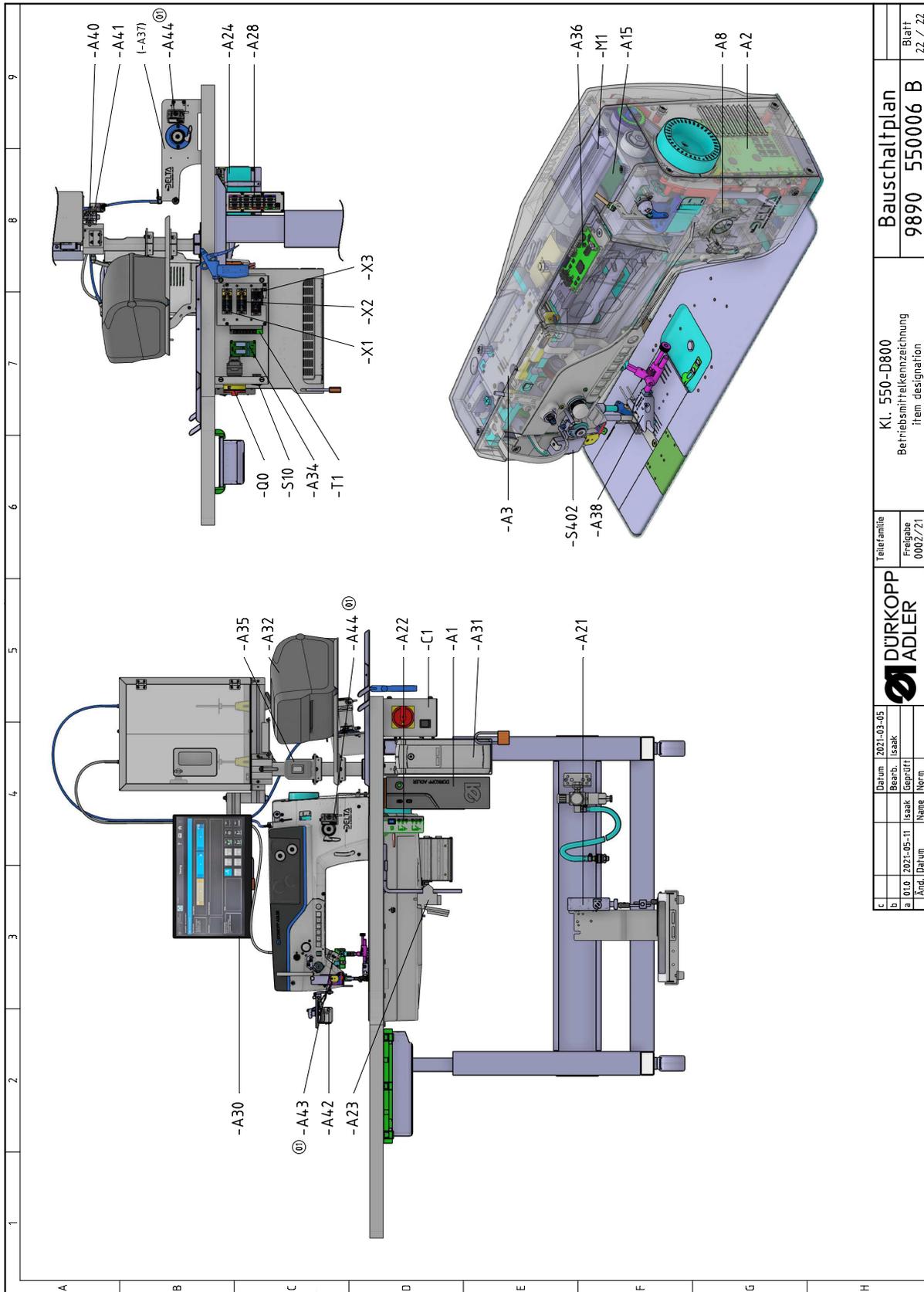
  

Bezeichnung denomination	Teilenummer partnumber
Nähmotor sewing drive	9800 170046
Schrittmotor: Stichlänge stepper drive stitch length	9800 580060
Schrittmotor: Fußöffnung stepper drive foot lifting	9800 580060
Schrittmotor: Transporthub stepper drive transport stroke	9800 580060
Schrittmotor: Spüler stepper drive bobbin winder	9800 580061
Schrittmotor: Fadenspannung stepper drive thread tension	9800 580057
Schrittmotor 2. Fadenspannung stepper drive 2nd thread tension	9800 580057
Schrittmotor: Kantensenschlag (horizontal) stepper drive edge guide (horizontal)	9800 580059
Schrittmotor: Kantensenschlag (vertikal) stepper drive edge guide (vertical)	9800 580059
Höhenverstellung height adjustment	—
Schrittmotor: externer Spüler stepper drive external bobbin winder	9800 580061

⊗ Zusatzausstattung Optional equipment		Terierfamilie	
c	Datum	2021-03-05	
b	Branch.	Isaak	
a	01.0	2021-05-11	Isaak
	And. Datum		Name
			Norm
		DURKOPP ADLER	
		Freigabe 0002/21	
		Kl. 550-D800 Ausgangsliste output list	
		Bauschaltplan 9890 550006 B	
		Blatt 21 / 22	

Abb. 313: Bauschaltplan (22)



Teilfamilie		Kl. 550-D800		Bauschaltplan	
Freigabe		Betriebsmitteleinzeichnung		9890 550006 B	
0002/21		item designation		Blatt	
				22 / 22	
Datum: 2021-03-05		Bezeichnet: IsaaK		DÜRKOPP ADLER	
a 01.0 2021-05-11		IsaaK			
Änd. Datum		Name			
		Norm			





DÜRKOPP ADLER GmbH  
Potsdamer Str. 190  
33719 Bielefeld  
Germany  
Phone: +49 (0) 521 925 00  
E-Mail: [service@duerkopp-adler.com](mailto:service@duerkopp-adler.com)  
[www.duerkopp-adler.com](http://www.duerkopp-adler.com)