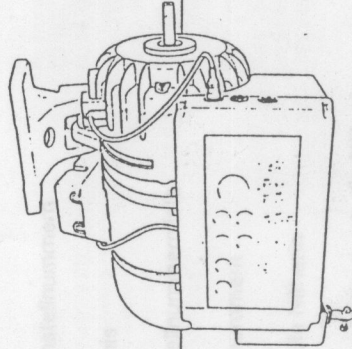
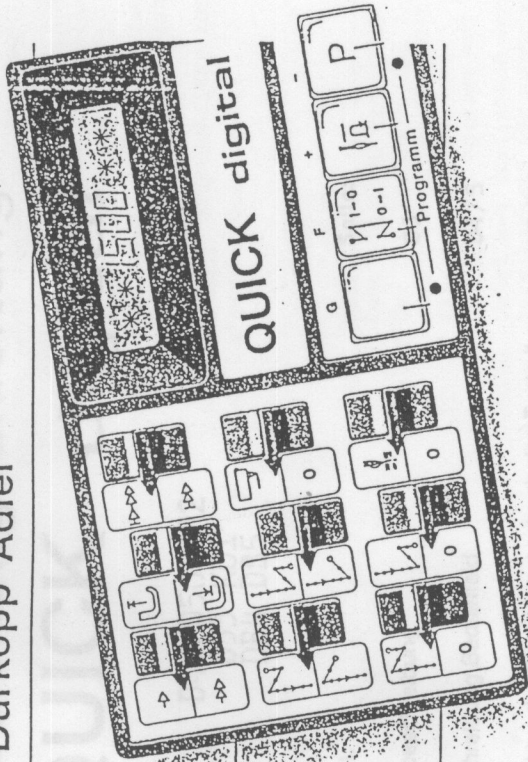


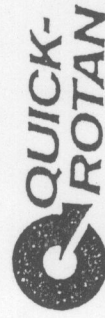
QUICK digital



Dürkopp Adler



D40/D50 K02 D53K 01
(D)



QUICK-ROTAN Elektromotoren GmbH
Gräfenhäuser Str. 85 · D-6100 Darmstadt
Tel. (061 51) 8797-0 · Telefax 8 12 46 · Tx. 4 19 449

19.04.1988



Bedienungsanleitung

QUICK digital

D40/D50 K02
D53 K01
DB4 DB5

Inhalt:	Seite:
Kurzbeschreibung	D3
Beschreibung Bedienfeld	D4/5
Korrektur der Einstellwerte durch den Techniker	D7/D8
Abbildung A: Bedienfeld	D6
Abbildung B: Einstellschritte für den Techniker	D9
Beschreibung der Einstellnummern	D10
Abkürzungsverzeichnis	D11
Erläuterung zur Einstellnummernliste	D11
Symbole der Einstellnummern	D12-D27
Einstellnummern für die Näherin	D28
Abbildung C: Einstellschritte durch die Näherin	D29
Motor- und Positionsgebermontage	D30/D31
Anschluß Belegungsplan	D32-D36

Der digitale Antriebsmotor wird in bekannter Art und Weise bedient:

1. Mit dem Pedal: vorwärts und rückwärts treten.
2. Mit dem Bedienfeld:

a) Vertrautes:

Der linke Teil des Bedienfeldes enthält 9 Schalter mit Funktionen, die durch bekannte Symbole leicht verständlich sind.

Die 3 Tasten im rechten Teil des Bedienfeldes sind in ihren Funktionen bekannt.

b) Neue Eigenschaften

- Im Anzeigenfeld ist bei laufender Maschine die augenblicklich vorhandene Stichzahl pro Minute ablesbar z.B. 1200.
- Bis zu 3 verschiedene Nahtabläufe sind mit der 4. Taste □ im rechten Bedienfeld bei Pedal in Ruhestellung und stehender Maschine anwählbar:
 1. MANUELL = normales pedalabhängiges Nähen.
 2. NAHT-A = NZ A Nahtstrecke A
Hier wird eine Stichzählung für die Strecke A aufgeschaltet. Drehzahl wird mit Pedal gesteuert oder ist fest eingestellt. (siehe Einstell-Nr. 203)
 3. NAHT B = NZ B Nahtstrecken B1 und B2 im Wechsel, z. B. für Etikettenaufnähen oder wenn Nahtstrecke B2 rückwärts genäht wird für Stopfen oder Nähte im Zick-Zack.

Damit die Näherin sich für unterschiedliche Nähaufgaben die richtigen Werte einstellen kann, hat sie Zugriff zu bestimmten Einstellnummern (siehe Seite 28), die in der Einstellnummernliste Näherin aufgeführt sind.

Beschreibung Bedienfeld: (siehe Abb. A)

1 Nähen mit begrenzter Nähgeschwindigkeit und Stich-in-Stich-Riegel
Nähen mit unbegrenzter Nähgeschwindigkeit und Normalriegel

2 Doppelter Anfangsriegel Ar1+Ar2
Einfacher Anfangsriegel Ar2

3 Anfangsriegel EIN
AUS

4 Presserfußposition vor dem Schneiden ^{OBEN}
(Nähfußposition nach dem Schneiden ^{UNTEN}
siehe Einstellnr. 520)

5 Doppelter Endriegel Er1+2
Einfacher Endriegel Er1

6 Endriegel EIN
AUS

7 Nahtanfang mit Sanftanlauf
Nahtanfang mit Normallauf

8 Lichtschrankenfunktion EIN
LS-Empfindlichkeit: AUS

Drahtschalter auf Leiterplatte (Frontdeckel abheben)
Geschlossen: große Empfindlichkeit (Weko)
Offen: reduzierte Empfindlichkeit (Leutze)

9 Fadenschneider und Fadenwischer EIN-AUS

T_G Beim Einstellen: d. h. im Programmiermodus:
Weiterschalten der Hunderterguppen

T_F Antippen: Beeinflusst nur einmal die kommende Riegeifunktion: Ist der Riegel mit Schalter 3/6 eingeschaltet, so wird er nach Antippen einmal nicht ausgeführt. Ist der Riegel jedoch ausgeschaltet, so wird der eingestellte Riegel ausgeführt.

Beim Einstellen: Weiterschalten der Einstellnr.

T₊ Antippen: Ein Stich

Drücken: Näht mit n-min = Minimaldrehzahl

Beim Einstellen: Angezeigter Wert wird erhöht
T₋ Antippen: Programmwechsel Manuell-Naht-Riegel
Beim Einstellen: Angezeigter Wert wird verringert.

ANGABEN IM ANZEIGENFELD (Alphabetisch geordnet)

EINGEBEN

Die Steuerung ist im folgenden für den Techniker einstellbereit. Alle Einstellungen können verändert werden: Antrieb funktionsunfähig.
Wechseln: mit Taste G oder F.

Fehler1

Überwachung des Einschaltvorganges
z. B. Motor wurde eingeschaltet bei Pedal vorwärts. Knieschalter-Betätigung während des Einstellvorgangs.
Lösungen: Durch Hauptschalter AUS/EIN, bei Pedal in Ruhestellung.

Fehler2

Überwachung des Startbefehls, Maschine läuft nicht an. z. B. der Positionsgeber steht oder gibt kein Signal, Riemen fehlt oder die Kupplung ist nicht eingeschaltet.
Lösungen: Hauptschalter AUS/EIN

Fehler3

Überwachung der Stromversorgung, z. B. Kurzschlüsse mit großen Strömen, Netz-unterspannung.
Lösungen: Hauptschalter AUS/EIN

Fehler4

E²PROM defekt, fehlt

FEHLER7

Überwachung des Einganges Laufsperr
(nur bei D50K und D53K)
-----> F
Der Antrieb ist nicht funktions-, sondern einstellbereit für alle der Näherin zugänglichen Einstellnummern.
Wechsel der Anzeige mit Taste F

MANUELL

Zeigt bei Stillstand der Maschine die Arbeitsbereitschaft für normales Nähen an = pedalgeführtes Nähen.
Wechsel der Anzeige mit Taste P in z. B. NAHIT oder bei laufender Maschine durch Drehzahl-
anzeige.

NAHIT-A

Zeigt bei Stillstand der Maschine die Bereitschaft zum Nähen der stichgezählten Naht NZ A an.
Wechsel der Anzeige durch Taste P in z. B. MANUELL oder bei laufender Maschine durch Drehzahlanzeige.

NAHIT-B

Zeigt bei Stillstand der Maschine die Bereitschaft zum Nähen der stichgezählten Nahte NZ B1 und NZ B2 an.
Wechsel der Anzeige durch Taste P in z. B. MANUELL oder bei laufender Maschine durch Drehzahlanzeige.

MANUEL*

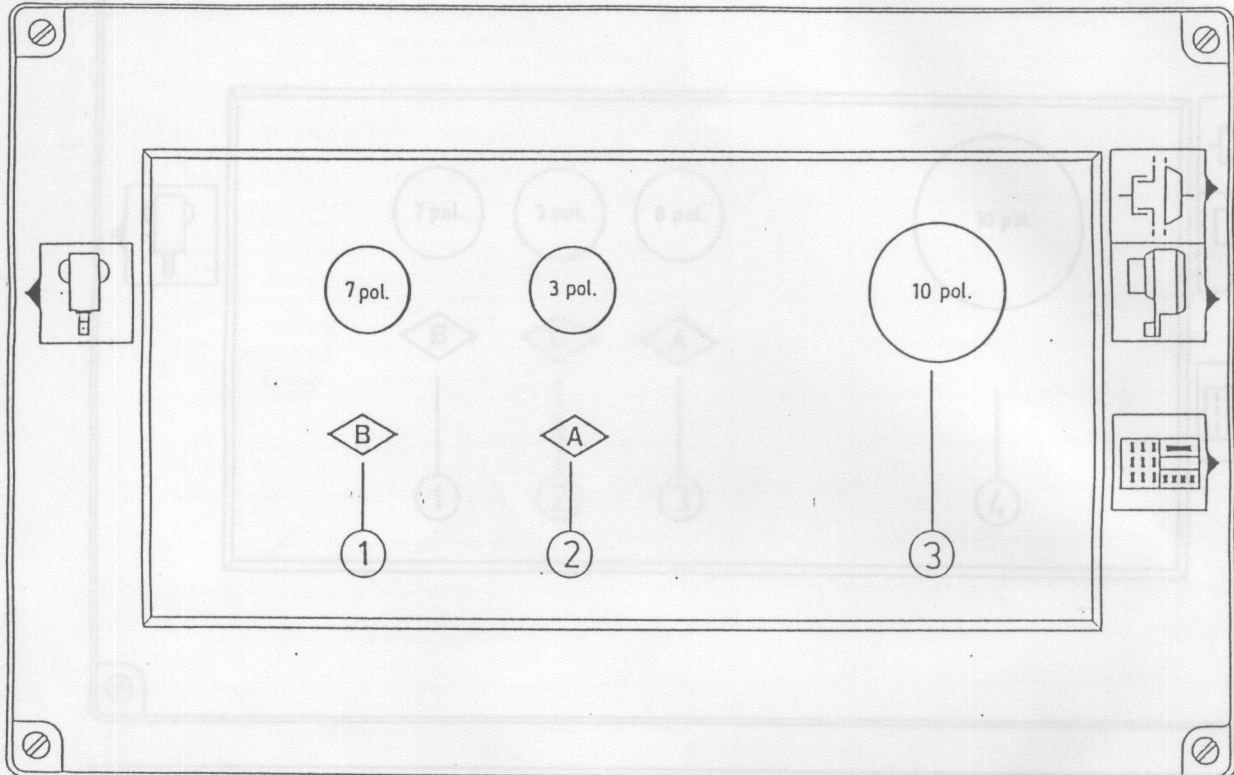
NAHIT-A*

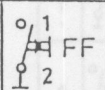
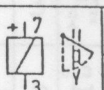
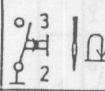
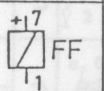
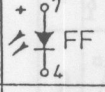
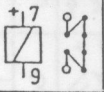
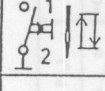
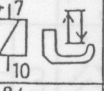
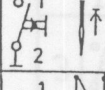
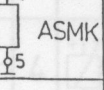
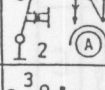
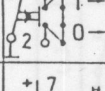
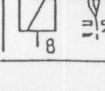
NAHIT-B*

Das Zeichen in der letzten Stelle der Anzeige bestätigt die Riegelinvertierung.
(Taste F im Stand betätigen.)

Dürkopp D50K

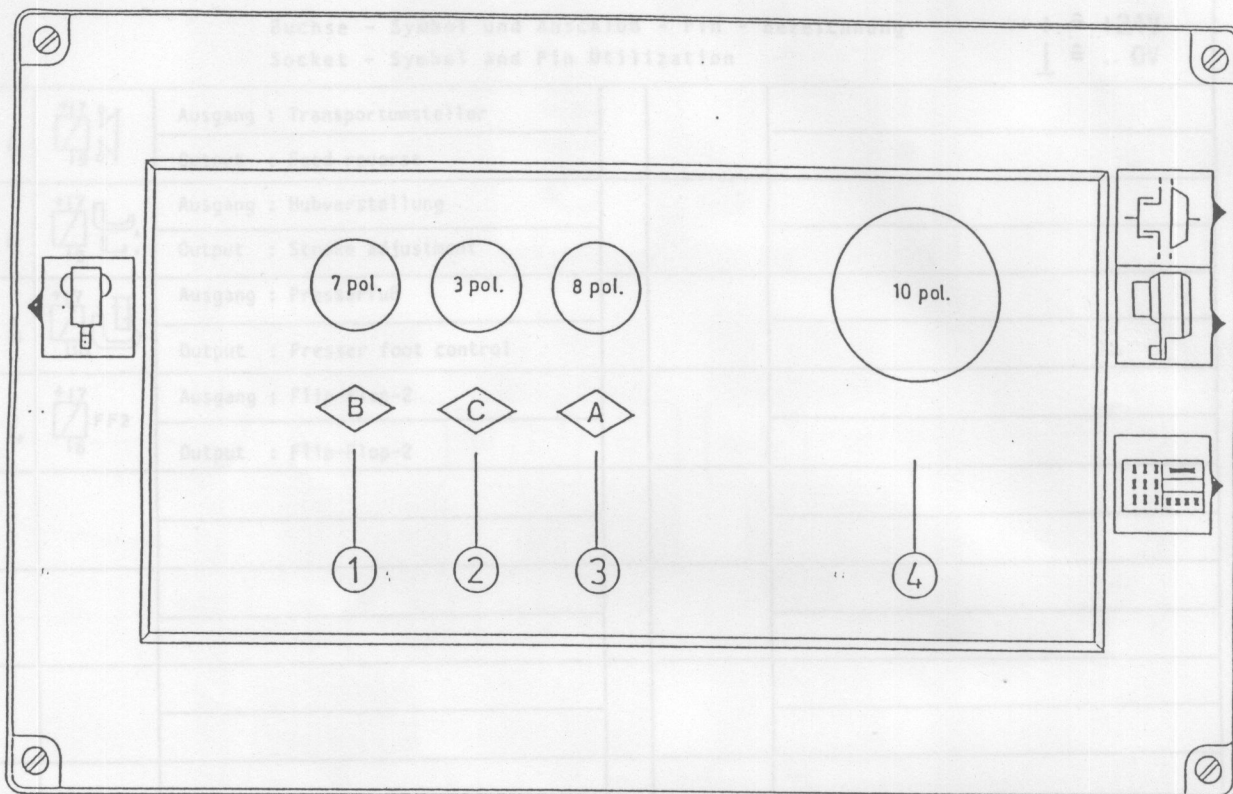
Dürkopp D40K 02



















Buchse - Symbol und Anschluß - Pin - Bezeichnung		Socket - Symbol and Pin Utilization		+24V	
				0V	
1		Eingang: Flip-Flop Input : Flip-Flop	3		Ausgang: Fadenwischer Output : Thread wiper
1		Eingang: 1-Stich Input : 1-Stitch	3		Ausgang: Flip-Flop Output : Flip-Flop
1		Ausgang: LED-Flip-Flop Output : LED-Flip-Flop	3		Ausgang: Transportumsteller Output : Feed reverse
2		Eingang: Nadelpositionswechsel "616*EIN*" Input : Needle position change over "616*ON *"	3		Ausgang: Presserfuß Output : Presser foot control
2		Eingang: Nadel hoch ohne Schneiden "616*AUS*" Input : Needle up without thread trimming "616*OFF*"	3		Eingang: Autoselekt Maschinenklasse Input : Autoselect machine class
2		Eingang: Transportumsteller von Hand, wenn Antrieb läuft Input : Manual feed reverse with drive running			
2		Eingang: Nachfolgende Riegel invertieren Input : Invert subsequent backtack function			
3		Ausgang: Fadenschneider magn. Output : Thread trimmer magn.			

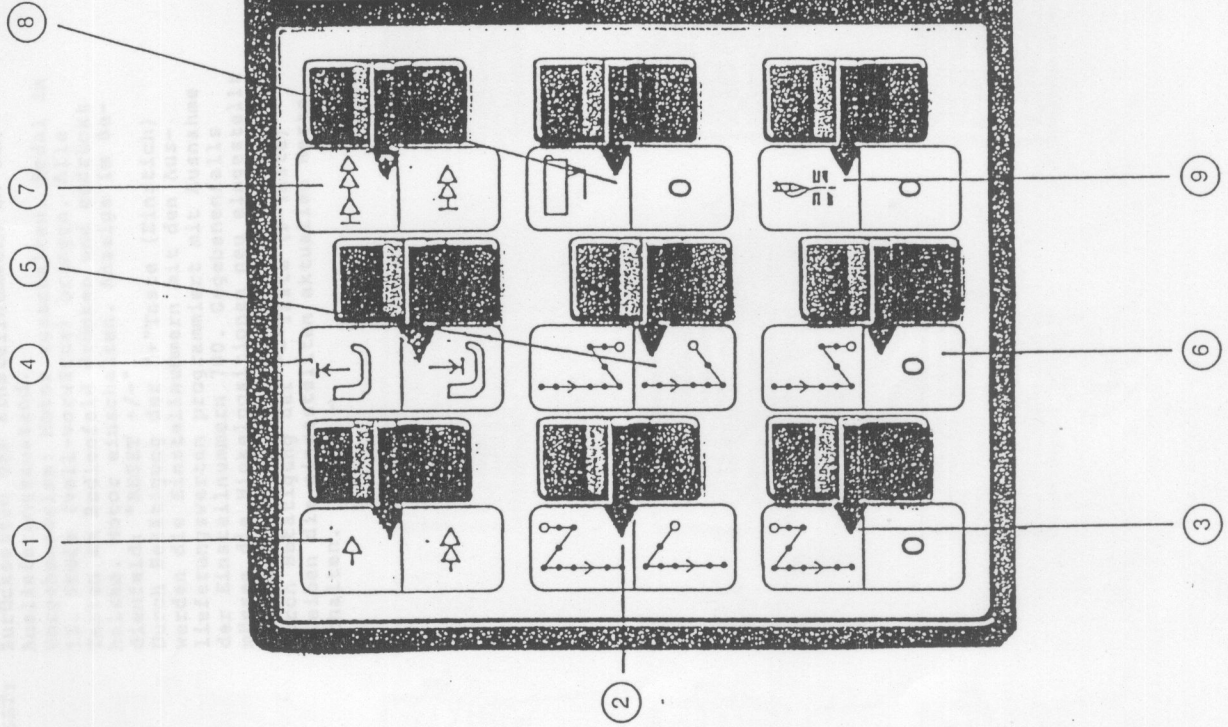
D32

Dürkopp D50K



Buchse - Symbol und Anschluß - Pin - Bezeichnung		+ ≙ +24V	
Socket - Symbol and Pin Utilization		≙ 0V	
1	 Eingang : Hubverstellung Input : Stroke adjustment	3	 Eingang : Transportumsteller von Hand, wenn Antrieb läuft Input : Manual feed reverse when drive running
1	 DB1 Eingang : Drehzahlbegrenzung 1 Input : Speed limitation 1	3	 Eingang : Nachfolgende Riegelfunktion invertieren Input : Invert subsequent backtick function
1	 DB2 Eingang : Drehzahlbegrenzung 2 Input : Speed limitation 2	3	 Eingang : Flip-Flop-1 Input : Flip-Flop-1
2	 Eingang : Hubverstellung Input : Stroke adjustment	3	 Ausgang : LED-Flip-Flop-1 Output : LED-Flip-Flop-1
2	 STOP Eingang : Laufsperrung Input : Run locking	3	 Ausgang : LED-Flip-Flop-2 Output : LED-Flip-Flop-2
3	 FF2 Eingang : Flip-Flop-2 Input : Flip-Flop-2	4	 Ausgang : Fadenschneider magn. Output : Thread trimmer magn.
3	 Eingang : Nadelpositionswechsel "616***I*" Input : Needle position change over "616***I*"	4	 Ausgang : Fadenwischer Output : Thread wiper
3	 Eingang : Nadel hoch ohne Schneiden "616**II*" Input : Needle up without thread trimming "616**II*"	4	 Ausgang : Flip-Flop-1 Output : Flip-Flop-1

A



... für Einstellwerte zum den Techniker
 Die Anzeige kann, wie immer schon, die bei Auslieferung
 ... des Antriebs des Antriebs zur Optimierung des
 ... veränderten Wertes eingewählt und die Anzeige
 ...

... (siehe Abb. B) Achtung: Vergessen die
 ...

- 1 Hauptschalter ausschalten
- 2 Taste und Taste gleichzeitig drücken, damit
 Hauptschalter (Nur bei Notwendigkeit)

Hier ist der Antriebs...
 ...

Der vor der Taste wird auf die nun
 ...

... (siehe Abb. B) Achtung: Vergessen die
 ...

- 3 gedrückt halten, dann tippen, beide loslassen
 ...

... (siehe Abb. B) Achtung: Vergessen die
 ...

... (siehe Abb. B) Achtung: Vergessen die
 ...

... (siehe Abb. B) Achtung: Vergessen die
 ...

... (siehe Abb. B) Achtung: Vergessen die
 ...

... (siehe Abb. B) Achtung: Vergessen die
 ...

... (siehe Abb. B) Achtung: Vergessen die
 ...

... (siehe Abb. B) Achtung: Vergessen die
 ...

Korrektur der Einstellwerte durch den Techniker

Der Techniker kann, wie immer schon, die bei Auslieferung eingestellten Werte des Antriebs zur Optimierung des Arbeitsvorganges verändern. Hierzu muß die Einstell-Nr. des zu verändernden Wertes angewählt und die Anzeige verändert werden.

Vorgang: (siehe Abb. B) Achtung: Vorgaben der Nähmaschinenhersteller beachten

- 1 Hauptschalter ausschalten
- 2 Taste und Taste gleichzeitig drücken, danach Hauptschalter (Netzschalter) wieder einschalten.

*MANUELL

Hier ist der Antrieb betriebsbereit.

Der * vor der Schrift weist auf die nun bestehende Einstellmöglichkeit aller Einstell-Nr. durch den Techniker hin.

Erscheint der Stern nicht, d.h. der Antrieb wurde ohne Drücken der Bedienfeld-Tasten und eingeschaltet, so sind nur die der Näherin zugänglichen Einstell-Nr. veränderbar.

Anstelle des Schriftzuges EINGEBEN (siehe folgenden Absatz) erscheint dann >F.

- 3 gedrückt halten, dann tippen, beide loslassen:

EINGEBEN

Die Steuerung ist nun einstellbereit und der Antrieb nicht funktionsfähig.

- 4 Taste so oft tippen, bis die gewünschte Einstell-Nummern-Gruppe, z.B. G6***** erscheint. Taste tippen bis die gewünschte Einstell-Nr. erscheint.

Bleibt die Taste gedrückt, so läuft die Einstell-Nr. weiter bis die Taste wieder losgelassen wird.

Z.B. 606*0180 = In der niedrigsten Drehzahlstufe läuft die Maschine mit 180 U/min.

Erhöhung des Drehzahlwertes mit Taste .

Verringerung des Drehzahlwertes mit Taste .

Wird diese Einstell-Nr. verlassen, so bleibt der zuletzt angezeigte Wert gespeichert, z.B. 606*0120.

- 5 Wird hier der Programmiervorgang durch Drücken der Taste , dann gleichzeitig, beendet: *MANUELL, so ist die Steuerung wieder antriebsbereit und die Änderung des Einstellwertes kann kontrolliert werden.

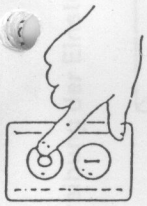
Anmerkung:

Soll der Wert von Einstell-Nr. 606 nochmals korrigiert werden, so erreicht man ihn schnellstens über die Tasten dann EINGEBEN. Dann Taste 606*0120.

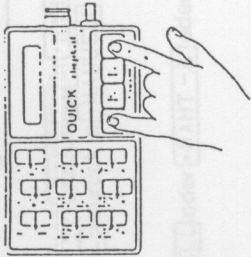
RESET:

Zurücksetzen der Einstellnummern in den Auslieferungszustand.
Vorgehensweise: Motor ausschalten. Pedal in 12. Stufe (voll-vorwärts) bringen. Alle Tasten am Bedienfeld drücken und gedrückt halten. Motor einschalten. Anzeige im Bedienfeld: "RESET +/-".
Durch Betätigung der "+"-Taste (Einstich) werden die Einstellnummern mit den Auslieferungswerten programmiert mit Ausnahme der Einstellnummern 700. Gegebenenfalls müssen die Winkelpositionen neu eingestellt werden.
Durch Betätigung der "-"-Taste (P-Taste) bleiben die eingestellten aktuellen Werte erhalten.

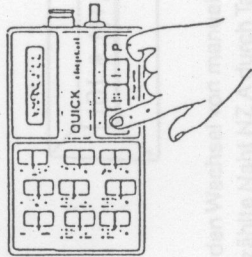
B



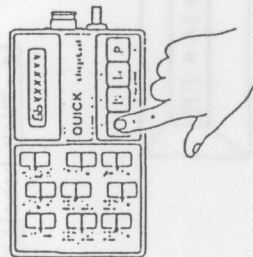
1



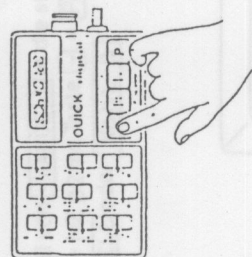
2



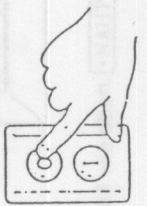
3



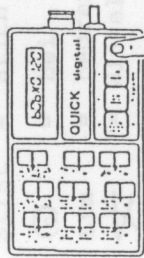
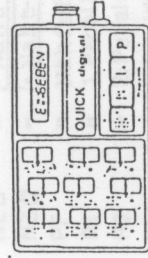
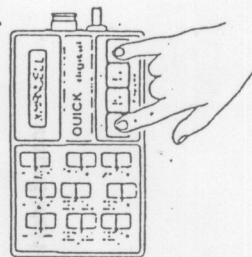
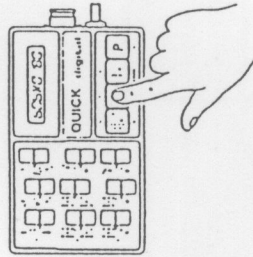
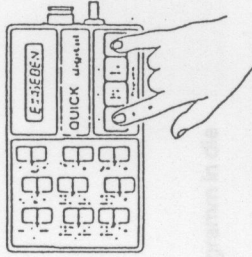
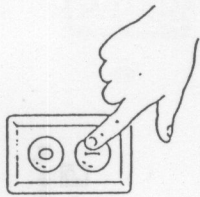
4



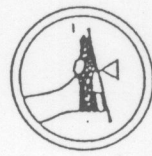
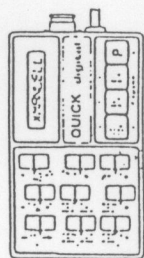
5



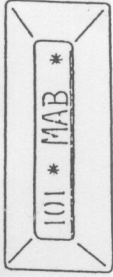
6



U/min
RPM

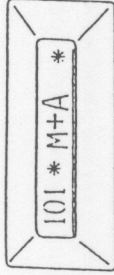


Beschreibung der Einstellnummer 101

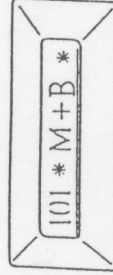


Wechsel von **MANUELL** in **NAHT-A** und weiter in **NAHT-B** zurück in **MANUELL** mit Taste **□ = P** möglich.

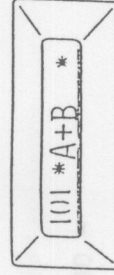
MANUELL oder **NAHT-A** oder **NAHT-B**



Erlaubt den Wechsel von manuellem Nahtprogramm in die stichgezählte Naht NZ A durch Taste **□ = P** **MANUELL** oder **NAHT-A**



Wechsel von **MANUELL** in die stichgezählten Nahtlängen NZ B1 + NZ B2 mit Taste **□ = P** **MANUELL** oder **Naht-B**



Singemäß wie oben, **NAHT-A** oder **Naht-B**

Abkürzungs-Verzeichnis

- AR = Anfangsriegel
- AR1 = Anfangsriegel 1, Teilstrecke vorwärts
- AR2 = Anfangsriegel 2, Teilstrecke rückwärts
- ER = Endriegel
- ER1 = Endriegel 1, Teilstrecke rückwärts
- ER2 = Endriegel 2, Teilstrecke vorwärts
- HV = Hubverstellung
- LS = Lichtschranke
- n = Drehzahl
- NP = Nachpositionierung, Rückdreheinrichtung
- NZ = Nahtlänge, stichgezählt
- NZA = **NAHT-A**
- NZB = **Naht-B** 1. Teilstrecke
- NZC = **Naht-B** 2. Teilstrecke
- PF = Nähfuß
- R1 = 1. Pedal Rückwärtsstellung
- R2 = 2. Pedal Rückwärtsstellung
- SN = Schneiden
- TUM = Transport-Umsteller
- t = Zeit
- St = Stich
- St/St = Stich in Stich
- @ = bei
- Lim = begrenzt
- ~~W~~ = Winkel
- ASMK = Autoselekt Maschinenklasse (siehe Pinbelegung)

Erläuterung zur Einstellnummernliste:

Einstellbare Werte	Min. Wert	Max. Wert	Dimension	Auslieferungszustand
	Schrittweite	U/min RPM		
0010	10			0200
0640				

Software-schalter ****I*** ****II***

Einstell-Nummern für die Näh

Einstellschritte durch die Näherin

101 Programm MNR

102 N

103 N


108 N


109 N

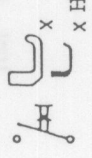
111  LS

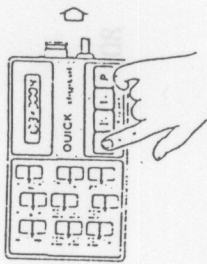
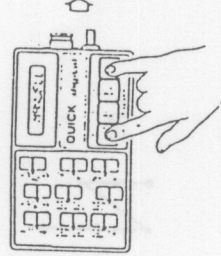
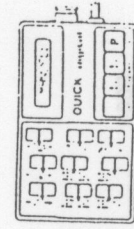
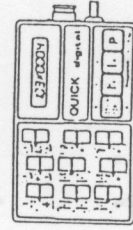
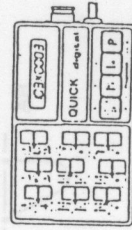
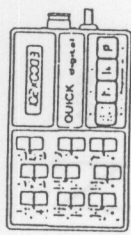
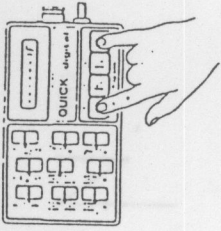
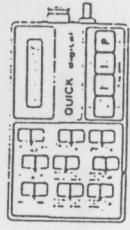
201  NZA

301  NZ B 1

302  NZ B 2

303  NZ B X

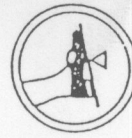
401  D40 -



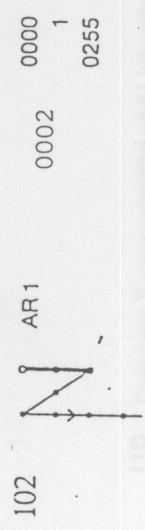
AR 1
3 Stiche

AR 2
3 Stiche

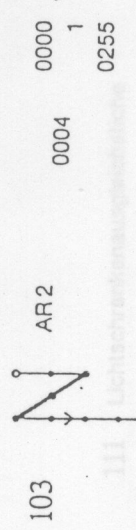
AR 2
4 Stiche



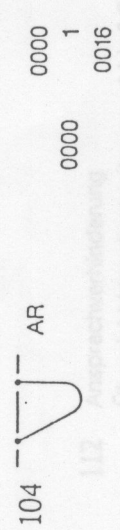
102 Anfangsriegelstiche vorwärts



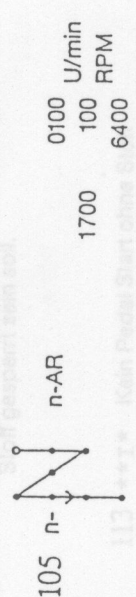
103 Anfangsriegelstiche rückwärts



104 Anfangsriegelstichausgleich. 1/16 Stich.
 Durch die Trägheit des Transportumstellers bedingt, fällt der letzte Stich von AR2 nicht in den ersten Einstich von AR 1. Hiermit können die beiden Einstiche in Übereinstimmung gebracht werden.



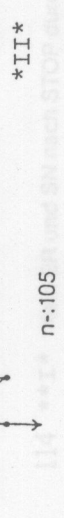
105 Anfangsriegeldrehzahl



106 **I* Anfangsriegeldrehzahl pedalaabhängig



II Anfangsriegeldrehzahl mit 105 eingestellt



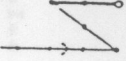
108 Endriegelstiche rückwärts



109

ER2

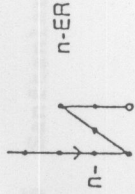
0002 0000
0255



Endringpolstiche vorwärts

109

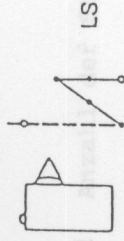
110



0100 U/min
1700 100 RPM
6400

110 Drehzahl: Endriegelstiche und Lichtschränken-
ausgleichstiche.
Drehzahl für 111.

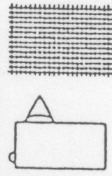
111



0000
0006 1
0255

111 Lichtschränkenausgleichstiche

112



0000
0000 1
0009

112 Ansprechverhinderung
Übersieht Maschenweiten von 1 bis 9 Stichtlängen.
Muß auf [112*0000] stehen, wenn der Start ohne
Stoff gesperrt sein soll.

113



**I*
**I*

113 **I* Kein Pedal Start ohne Stoff
(112 muß auf 0000 stehen).
II Pedal Start ohne Stoff unabhängig von der
Lichtschränke.

Start

114



**I*
II

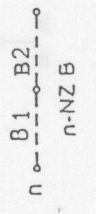
114 **I* Kein ER und SN nach STOP durch LS
hell oder Ablauf der Stichtzählung.

Stop

ER+SN *II*

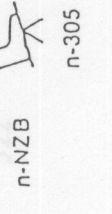
II Automatisch ER und SN nach LS
hell oder Ablauf der Stichtzählung.

305 Drehzahl der Anzahl der Stiche der NAHT-B1 und B2



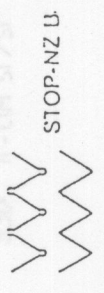
3000 U/min
100 RPM
6400

306 *I* Drehzahl der Nahtstrecke B1 und B2
II Drehzahl mit 305 eingestellt (siehe Text 203)

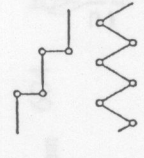


3000 U/min
100 RPM
6400

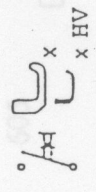
308 *I* Stop am Ende jeder Stichanzahl der NAHT-B1 und B2
II Kein Stop am Ende jeder Stichanzahl der NAHT-B1 und B2



309 *I* Nahtstrecke B2 vorwärts bei 308 *I*
II Nahtstrecke B2 rückwärts bei 308 *II*

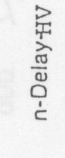


401 *I* Schalterbetrieb Hubverstellung
II Tasterbetrieb



D40 -
D50 0400
D53 0400 1000

403 Verzögerung einer Drehzahlveränderung am Ende der Hubverstellung



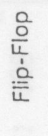
D40- 0010
D50 0400 10 ms
D53 0400 1000

404 Anzahl der Stiche bei Hubverstellung



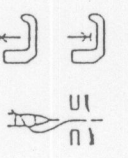
D40- 0001
D50 0010 1
D53 0010 0100

510 Flip-Flop Programmnummer



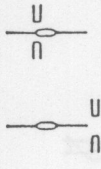
0001 NR
0004 D40
0008 D50/53

520 Nähfußstellung nach dem Schneiden
I oben
II unten



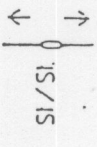
**I*
**II*

21 Nadelposition vor dem Schneiden 521



**I*
II

522 Nadelposition bei Stich-in-Stich-
Riegel **I* oben
II unten 522



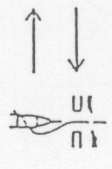
**I*
II

530 Drehzahlbegrenzung bei Stich-in-
Stich 530

n - LIM SI/SI

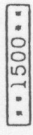
D40 3000
D50 3000
D53 1600
3000

604 **I* Schneiden vorwärts bei einfachem
Er
II Schneiden rückwärts bei ein-
fachem Er 604



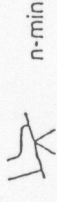
**I*
II

605 Drehzahl in der Anzeige **I* EIN
II AUS 605



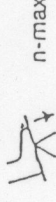
**I*
II

606 Drehzahl Pedalstufe 2 606



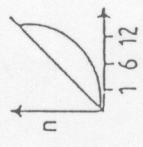
0030 U/min
10 RPM
0640

607 Drehzahl Pedalstufe 12 607



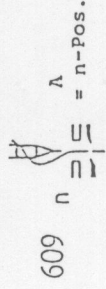
0100 U/min
100 RPM
0900
D53 4000 (1)0000

608 Drehzahlstufenkurve (Pedalcharakter.) 608
50 linear
10 feine Abstufung im unteren Bereich
00 Exponentieller Verlauf



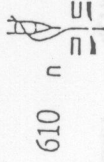
0000
10 %
0090

609 Schneiddrehzahl A



D40 0250 0100
D50 0150 0010 ms
D53 0150 0250

610 Schneiddrehzahl B



D40 0150 0100
D50 - 0010
D53 - 0160

613 Laufsperr
I Kontakt offen
II Kontakt zu

613

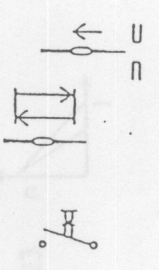
D40 - **I*
D50 *II*
D53 - *II*

614 Ext. Schalter (B5)
I Nähfuß oben
II Nähfuß unten
(bei Fehler 2 oder 3)

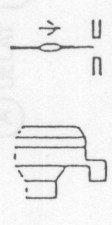
614  @ STOP

D40 - **I*
D50 *II*
D53 *II* *II*

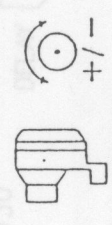
616 **I* Ext. Taste: Nadelpositions-wechsel
 **II* Ext. Taste: Nadel hoch



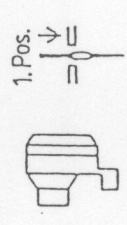
700 Referenzposition (siehe Einstellung Motor- und Positionsgebermontage) Handrad in Laufrichtung und Nadelspitze Oberkante Stichplatte



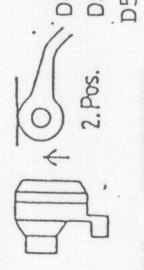
701 **I* Winkeleinstellungen durch "Lernen"
 **II* Winkeleinstellungen mit Taste + oder - (Korrektur)



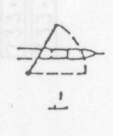
702 Unten Position
 Durch "Lernen" einstellbar!
 Nadel 1. Position, z. B. 702*0076
 Zunächst Pedal vorwärts antippen, dann mit Handrad einstellen. Erst nach Kontrolle durch Pedal vorwärts ist der Wert gespeichert.



703 Oben Position
 Positionsgeber Einstellung für Fadenhebel o.T. = 2. Position
 Sinngemäß wie 702



715 Wischer Impulsdauer



718 Bremsen im Stillstand



616

700

701

702

703

715

718

616

700

701

702

703

715

718

**I*

**II*

**I*

**II*

0000

1

0068

0239

0000

0210

0198

0239

0010

10 ms

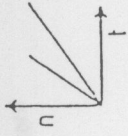
0640

0000

1 %

0030

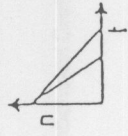
722 Beschleunigungsrampe langsam
schnell



0001 2 U/mS
1 2 RPM/ms
0030

0015

723 Bremsrampe langsam
schnell



0001 2 U/mS
1 2 RPM/ms
0030

0020

729 Antrieb Startverzögerung nach
Nähfuß-Absenkung



0000
10 ms
0080 0255

730 Nähfuß-Anhebeverzögerung nach dem
Schneiden



0000
10 ms
0030 2550

733 Sprachen im Anzeigenfeld

- 733•DEUT ←
- 733•PORT
- 733•ESP•
- 733•FRAN
- 733•ITAL
- 733•ENCL

733

799 Autoselekt Maschinenklasse
(offener Eingang)

0001 oder
D40 0002
D50
D53

Motor- und Positionsgebermontage

1. Motor

Separate Montage- und Wartungsanleitung

2. Positionsgeber

- Positionsgeber in beliebiger Nadelstellung am Handrad montieren und anschließen.
- Motor bei Taste **G** und **□** gedrückt einschalten Anzeigenfeld: ***MANUELL** (mit Taste **□** wählen).
- Taste **G**, dann **□** gleichzeitig drücken (bedeutet: **G** gedrückt halten, dann **□** tippen, loslassen)
***EINGEBEN**
- **G** so oft tippen bis **G7*******
- **F** tippen
700*XXXX 1. Zufallszahl
- Pedal vorwärts tippen: positioniert beliebig
700*XXXX 1. Zufallszahl
- Handrad in Laufrichtung auf Referenzposition stellen (Nadel taucht in Stichplatte ein)
700*YYYY 2. Zufallszahl
- Pedal vorwärts tippen = speichern
700*YYYY 2. Zufallszahl
- **G** dann **□** gleichzeitig drücken
***MANUELL**

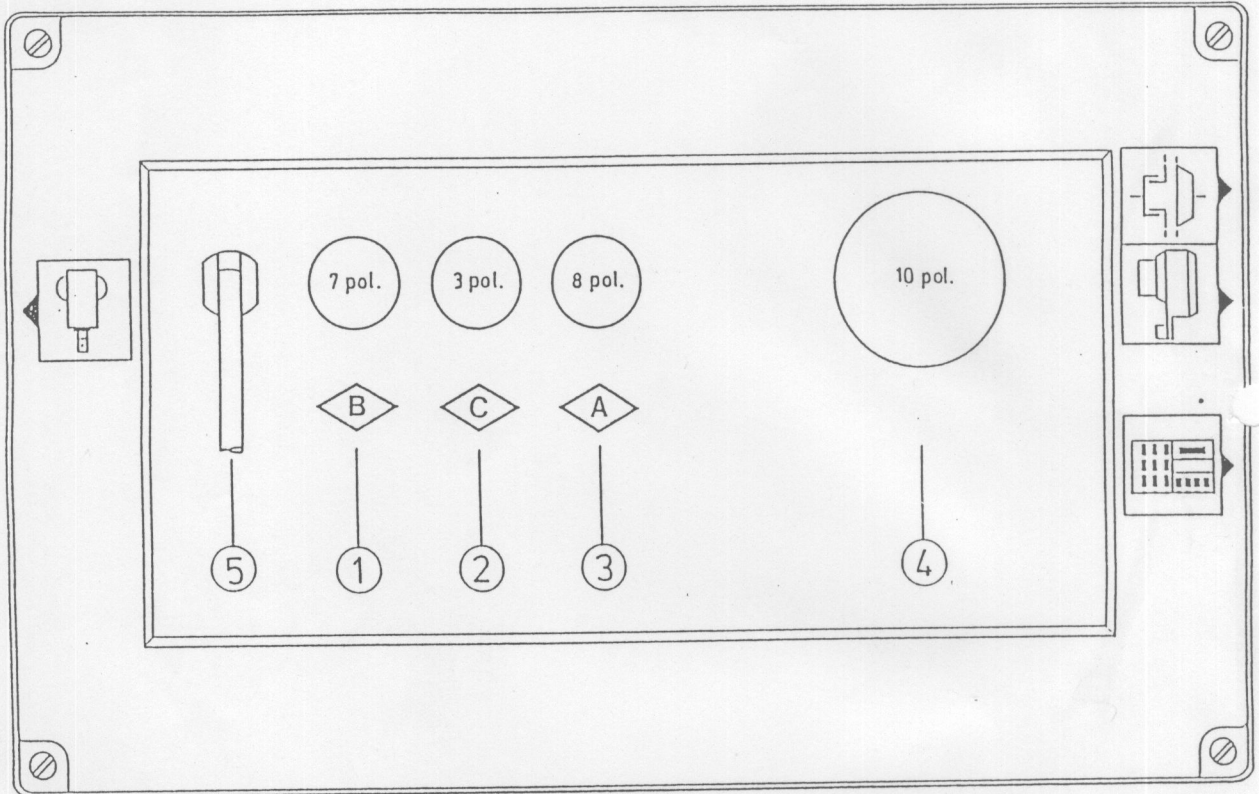
D30

3. Anpassung der maximalen Drehzahl

- Pedal durchtreten
 - Dabei im Anzeigenfeld den höchsten Drehzahlwert ablesen, z.B.: **□□4725□□**
 - Auf volle Hundert aufrunden, z.B. 4800
 - Zahlenwert 4800 merken
 - **G**, dann **□** gleichzeitig drücken
EINGEBEN
 - Mit Taste **G** Gruppe 6 aufrufen.
G6*****
 - Mit Taste **F** Einstellnummer 607 wählen
607*6000 (war z.B. programmiert)
(Wert muß > n-max sein)
 - Mit Taste **□** gemerkten Zahlenwert einstellen
z.B.: **607*4800**
 - **G** dann **□** gleichzeitig drücken
***MANUELL**
 - Maschine ausschalten
- Damit ist die Antriebsmontage, Positionseinstellung und Einstellung »Maximale Drehzahl« abgeschlossen.
- Da der Steuerkasten vor der Auslieferung komplett eingestellt wurde, ist die Maschine nun betriebsbereit. Eine Korrektur der Einstellungen kann der Techniker vornehmen.

















D31

Dürkopp D53K



Buchse - Symbol und Anschluß - Pin - Bezeichnung
 Socket - Symbol and Pin Utilization

+ = +24V
 1 = 0V

1		Eingang : Hubverstellung Input : Stroke adjustment	3		Eingang : Transportumsteller von Hand, wenn Antrieb läuft Input : Manual feed reverse when drive running
1		Eingang : Drehzahlbegrenzung 1 Input : Speed limitation 1	3		Eingang : Nachfolgende Riegelfunktion invertieren Input : Invert subsequent backtack function
1		Eingang : Drehzahlbegrenzung 2 Input : Speed limitation 2	3		Eingang : Flip-Flop-1 Input : Flip-Flop-1
2		Eingang : Hubverstellung Input : Stroke adjustment	3		Ausgang : LED-Flip-Flop-1 Output : LED-Flip-Flop-1
2		Eingang : Laufsperr Input : Run locking	3		Ausgang : LED-Flip-Flop-2 Output : LED-Flip-Flop-2
3		Eingang : Flip-Flop-2 Input : Flip-Flop-2	4		Ausgang : Fadenschneider magn. Output : Thread trimmer magn.
3		Eingang : Nadelpositionswechsel "616***I*" Input : Needle position change over "616***I*"	4		Ausgang : Fadenwischer Output : Thread wiper
3		Eingang : Nadel hoch ohne Schneiden "616**II*" Input : Needle up without thread trimming "616**II*"	4		Ausgang : Flip-Flop-1 Output : Flip-Flop-1