

Für den professionellen Anwender

Betriebsanleitung

For the professional user

Operating Instructions

Klasse: 443-1 Ausf. 1

***Class:* 443-2 Ausf. 1**

Stand:

Dated:



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

The sign of quality

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

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

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

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

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

Garantiekarte/Warranty Sheet

STROBEL

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

Maschinenklasse/Machine class: _____

Serien-Nr./Serial No: _____

Auftrags-Nr./Order Confirmation No: _____

Lieferdatum/Delivery Date: _____

Rechnungs-Nr./Invoice No: _____

Rechnungsdatum/Invoice Date: _____

Beanstandung/Complaint: _____

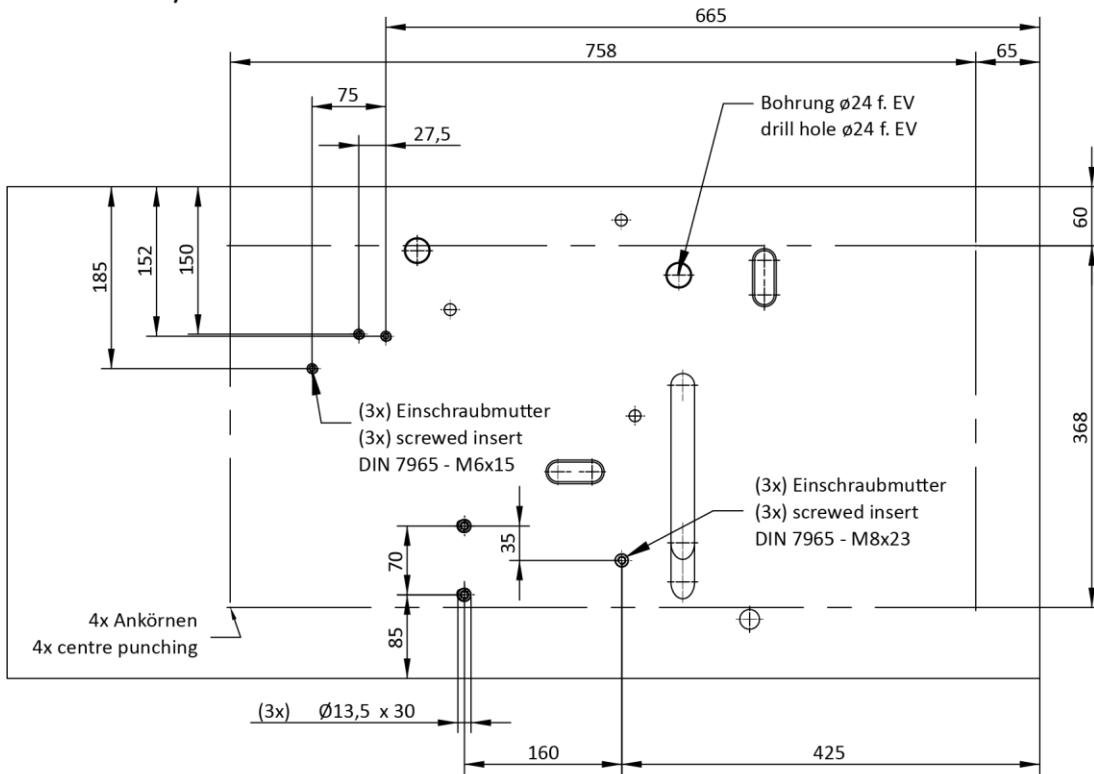
Datum/Date

Unterschrift/Signature:

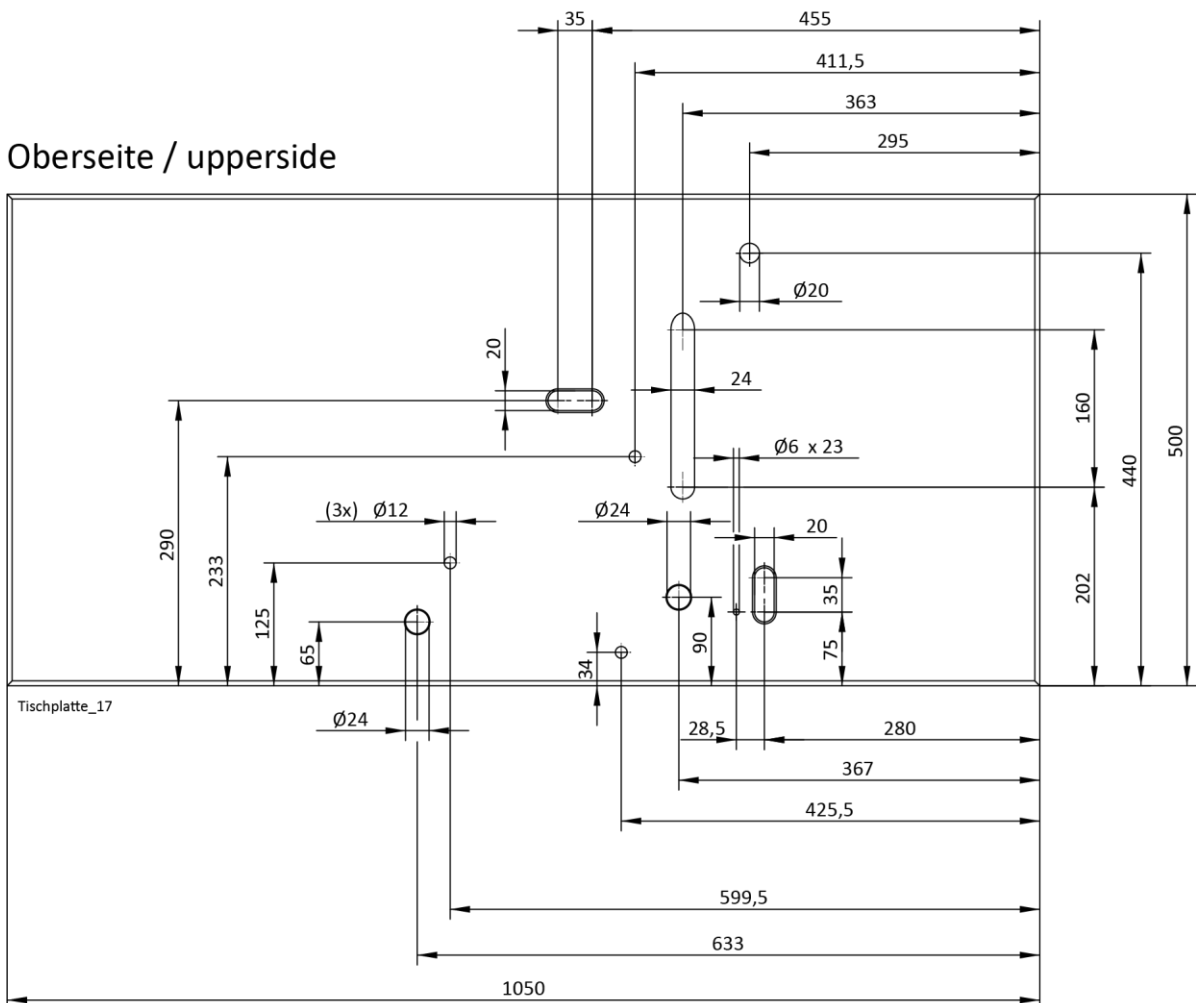
Bitte nicht vom Kunden ausfüllen/To be filled out by Strobel:

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

Unterseite / underside



Oberseite / upperside



Betriebsanleitung STROBEL Klasse 443-1 und 443-2

Inhaltsverzeichnis

1	Allgemeine Sicherheitshinweise.....	5
2	Allgemeines	7
	2.1 Betriebsanleitung.....	7
	2.2 Klassenbezeichnung, Seriennummer und Ausgangsbasis der Beschreibung.....	7
	2.3 Einsatzbereich der Maschine und bestimmungsgemäße Verwendung.....	7
	2.4 Technische Daten.....	8
	2.4.1 Klasse 443-1	8
	2.4.2 Klasse 443-2	9
3	Aufstellung und Inbetriebnahme	10
	3.1 Auspacken der Maschine	10
	3.2 Aufstellen der Maschine	10
	3.3 Drehrichtung der Maschine (Fig. 2)	11
	3.4 Motorantrieb über Zahnriemen (443-2).....	11
	3.4.1 Spannung des Zahnriemens (Fig. 1).....	11
	3.4.2 Positionen der Maschine	12
4	Hinweise für den Gebrauch.....	15
	4.1 Nadeln und Fäden.....	15
	4.1.1.1 Verarbeitung mit Einhaltevorrichtung.....	16
	4.2 Pneumatischen Einhaltevorrichtung (P-EV) (Optional)	18
	4.2.1 Einschwenken der pneumatischen Einhaltevorrichtung (P-EV).....	18
	4.2.2 Raffen mit der Klasse 443-2.....	18
	4.3 Einsetzen der Nadel (Fig. 9)	20
	4.4 Einfädeln und Fadenlauf	21
	4.5 Fadenspannung (Fig. 10).....	21
	4.6 Einstellung der Stichlänge (Fig. 11).....	22
	4.7 Näh Antrieb	22
5	Wartung der Maschine.....	23
6	Variable Nähwerkzeuge	24

7	Zusatzausstattung	28
7.1	Fadenabschneider	28
7.2	Pneumatische Einhaltevorrichtung (nur Kl. 443-2)	28
8	Umschaltbare Funktionen	29
8.1	DC1200-AB611A Kl. 443-1	29
8.2	DC1500-AB425S Kl. 443-2	30
9	Parameterliste	31
9.1	DC1200-AB611A Kl. 443-1	31
9.2	DC1500-AB425S Kl. 443-2	34

Konstruktionsänderungen vorbehalten

1 Allgemeine Sicherheitshinweise

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

<http://www.strobel.biz>

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

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

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

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



gekennzeichnet.

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



gekennzeichnet.

2 Allgemeines

2.1 Betriebsanleitung

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

2.2 Klassenbezeichnung, Seriennummer und Ausgangsbasis der Beschreibung

Für seitenbezogene Beschreibung ist die Bedienungsseite der Maschine die Ausgangsbasis.

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

2.3 Einsatzbereich der Maschine und bestimmungsgemäße Verwendung

Klasse 443-1








Einfaden-Überwendlichmaschine mit Einhaltevorrichtung zum Einsohlen von Schuhen aus schwerem Textilmaterial und Leder bis zu einer Gesamtlagendicke von 7 mm.

Klasse 443-2

Einfaden-Überwendlichmaschine zum Einsohlen von Schuhen aus schwerem Textilmaterial und Leder bis zu einer Gesamtlagendicke von 7 mm, mit Differenzialantrieb.











2.4 Technische Daten

2.4.1 Klasse 443-1

	Empfohlene Nennstichzahl / Recommended rated speed	1800 min-1
	Stichlänge / stitch length	3,0 - 7,0 mm Auslieferungszustand / delivery condition 4,5 mm
	Nadelsystem / needle system Nadelstärke / needle size	GROZ-BECKERT 134 140/22 LR
	Nadelhöhenverstellung / Adjustable needle height	
	Fadenabschneider pneumatisch / thread trimmer pneumatic	Optional
	Fadenspannung / thread tension Faden / thread	Auslieferungszustand / delivery condition 150 cN Polyester, endlos gezwirnt 40/ polyester continuous filament 40
	Freiraum / free space	60 mm
	Einhaltevorrichtung manuell / Gathering device manually	

Technischer Auslieferungszustand / delivery condition:	
Riemenscheibendurchmesser Maschine/ machine pulley diameter	dw 80 mm
Keilriemen-Profil / V-belt profile	10 x 6 mm
Stichart / stitch type	Einfaden-Überwendlichstich Typ 501 / single-thread overcast stitch type 501
Anschluss pneumatisch / pneumatic connection	6 bar
Luftverbrauch, Mittelwert / average air consumption	abhängig von der Ausstattung / depending on the equipment
Stellfläche / Foot print	0,5 m x 1,1 m
Arbeitsgeräusch / operating noise at 1800 min-1 nach DIN 45635-48-1 KL3	LpAm 71 dB(A)

2.4.2 Klasse 443-2

	Empfohlene Nennstichzahl / Recommended rated speed	1800 min-1
	Stichlänge / stitch length	3,0 - 7,0 mm Auslieferungszustand / delivery condition 4,5 mm
	Programmierbar / programable	
	Differential-Tellertransport / differential cup feed	REDUZIERBAR bis / REDUCIBLE until 50%
	Nadelsystem / needle system Nadelstärke / needle size	GROZ-BECKERT 134 140/22 LR
	Nadelhöhenverstellung / Adjustable needle height	
	Fadenabschneider pneumatisch / thread trimmer pneumatic	optional
	Fadenspannung / thread tension Faden / thread	Auslieferungszustand / delivery condition 150 cN Polyester, endlos gezwirnt 40/ polyester continuous filament 40
	Freiraum / free space	60 mm
	Einhaltevorrichtung pneumatisch / Gathering device pneumatic	optional

Technischer Auslieferungszustand / delivery condition:	
Motor-Leistung min. / min. motor power	550 W
Zahnriemenscheibe Maschine / toothed belt pulley/machine	Z = 38
Zahnriemenprofil / toothed belt profile	HTD 5M-9
Stichart / stitch type	Einfaden-Überwendlichstich Typ 501 / single-thread overcast stitch type 501
Anschluss pneumatisch / pneumatic connection	6 bar
Luftverbrauch, Mittelwert / average air consumption	abhängig von der Ausstattung / depending on the equipment
Stellfläche / Foot print	0,5 m x 1,1 m
Arbeitsgeräusch / operating noise at 1800 min-1 nach DIN 45635-48-1 KL3	LpAm 76,1 dB(A)

3 Aufstellung und Inbetriebnahme

3.1 Auspacken der Maschine

Strobel-Maschinen werden entweder komplett oder als Oberteil geliefert.

Der Garnständer und weiteres Maschinen-Zubehör befindet sich mit in der Verpackung.

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

3.2 Aufstellen der Maschine



V O R S I C H T ! Verletzungsgefahr!

Durch Einzug von Kleidungsstücken oder Haaren sowie **Gefahr** von Fingerquetschungen!

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

Wird das Gestell von uns nicht mitgeliefert, sondern die Maschine auf ein anderes Gestell aufgesetzt, so muss die Tischplatte, wie in der Tischplattenzeichnung ersichtlich, vorbereitet werden und das Lüftergestänge und das Betätigungsgestänge für den Motor sind einzuhängen.

Klasse 443-1

Motor anschrauben. Der elektrische Anschluss ist nach dem Schaltplan in den online verfügbaren Anleitungen vorzunehmen.

Bei Lieferung des Oberteiles mit angebautelem Kompakt-Motor muss unterhalb der Tischplatte der Steuerkasten und der Sollwertgeber montiert werden. Außerdem ist das Betätigungsgestänge zwischen Sollwertgeber und Pedal einzuhängen.

Alle Schrauben am Gestell auf festen Sitz prüfen und ggf. nachziehen.

Positionsgeber montieren und nach Punkt „3.4.2 Positionen der Maschine“ einstellen.



A C H T U N G !

Vor Inbetriebnahme der Maschine ist zu prüfen, ob die elektrischen Anschlussdaten auf dem Typenschild des Motors, insbesondere die Netzspannung und die Frequenz, den Daten Ihres Stromnetzes, sowie alle übrigen Anschlusswerte, z. B. für Luft, den an der Maschine und in der Betriebsanleitung angegebenen Werten entsprechen.

3.3 Drehrichtung der Maschine (Fig. 2)

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

3.4 Motorantrieb über Zahnriemen (443-2)

3.4.1 Spannung des Zahnriemens (Fig. 1)



V O R S I C H T ! Verletzungsgefahr!

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

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

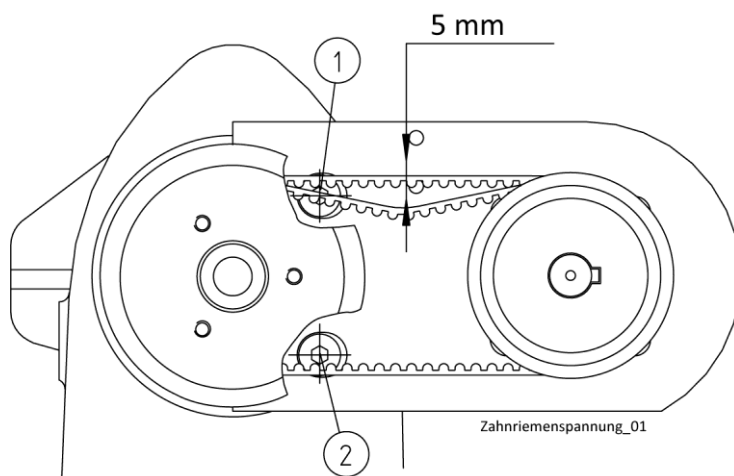
Der Zahnriemen sollte nicht zu sehr gespannt sein. Er soll sich durch leichten Daumendruck etwa 5 mm durchdrücken lassen.

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

Zahnriemen spannen (Fig. 1):

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

Fig. 1



3.4.2 Positionen der Maschine



VORSICHT! Verletzungsgefahr!

Beim Einstellen des Positionsgebers und Prüfen der Position bei eingeschalteter Maschine Finger und Hände weg von allen beweglichen Teilen, sonst **Gefahr** von Fingerquetschungen, Körperverletzungen, Nadeldurchstichen und Einzug von Kleidungsstücken.

(Siehe auch Anleitung des Motorherstellers)

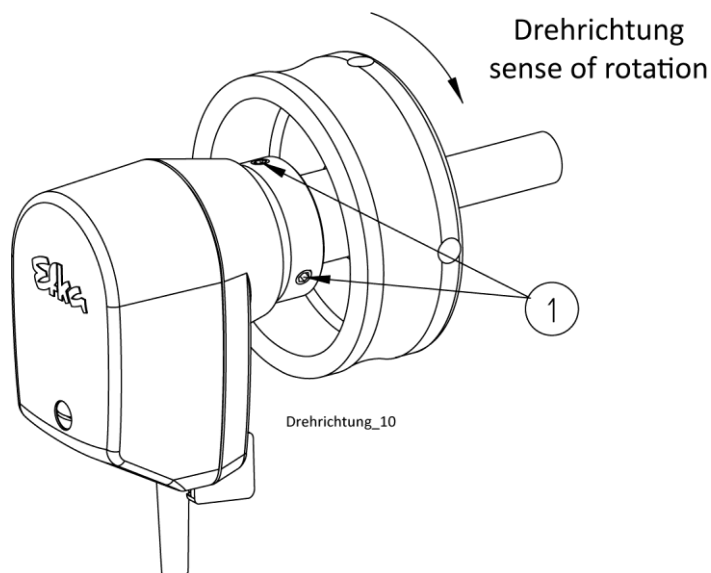
Allgemein:

Stop-Motore benötigen einen Positionsgeber, der an der Hauptwelle die mechanische Stellung der Maschine abgreift und an die Steuerung des Motors übermittelt. (Fig. 2)

Die richtige Stellung vom Positionsgeber zum Flansch bei Komplettmaschinen ist mit einem Lackpunkt gekennzeichnet.

Zum Verstellen oder Abnehmen die beiden Klemmschrauben (1), Fig. 2 lösen. Vor Inbetriebnahme diese wieder gut festziehen.

Fig. 2



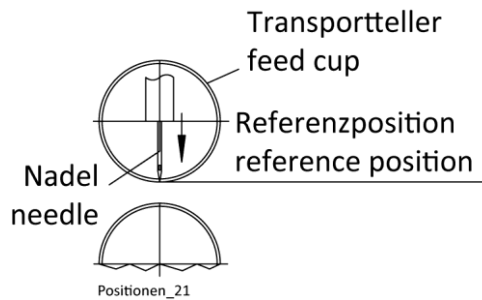
Maschinen mit oder ohne Einhaltevorrichtung:

Die Maschine benötigt zwei Nadelpositionen und je nach Nähtrieb evtl. noch eine Referenzposition.

Referenzposition (Fig. 3):

Die Referenzposition muss so eingestellt werden, dass die Spitze der Nadel, in Richtung Einstich mit dem äußeren Tellerrand abschließt.

Fig. 3

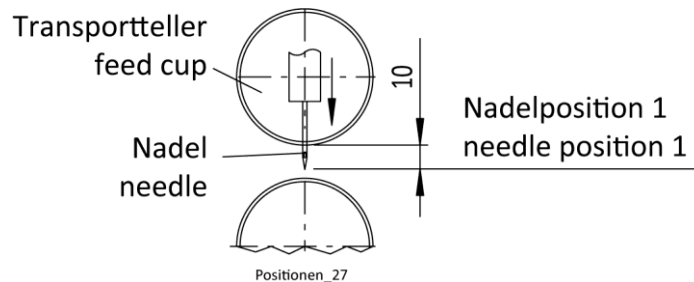


Nadelposition (bei Halt innerhalb der Naht mit Pedalstellung „0“ (Fig. 4)):

Die Nadelposition muss so eingestellt werden, dass der Abstand zwischen dem äußeren Tellerrand, in Richtung Einstich, und der Spitze der Nadel ca. 10 mm beträgt.

Die Nadelposition ist am Nähtrieb die Position 2.

Fig. 4

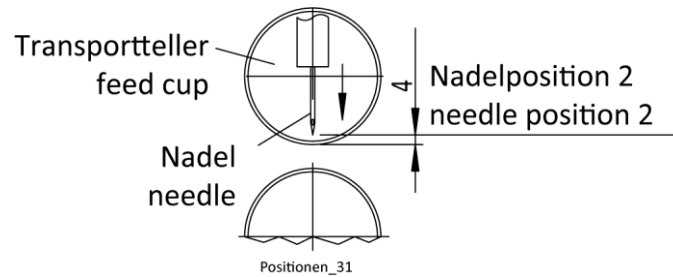


Nadelposition (bei Halt außerhalb der Naht mit Pedalstellung „-2“ (Fig. 5)):

Die Nadelposition muss so eingestellt werden, dass der Abstand zwischen der Spitze der Nadel, in Richtung Einstich, und dem äußeren Tellerrand ca. 4 mm beträgt.

Die Nadelposition ist am Nähtrieb die Position 2.

Fig. 5



4 Hinweise für den Gebrauch

4.1 Nadeln und Fäden

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

Es sollen nur geprüfte GROZ-BECKERT-Nadeln System 134 verwendet werden.

Die Maschine wird mit Nadeln der Dicke 140/22 ausgeliefert.

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

Wir empfehlen endlos gewirnte Polyesterfäden der Dicke 40. Sie sind wegen ihrer hohen Festigkeit und guten Gleitfähigkeit bei geringem Fadenvolumen einem gesponnenen Faden vorzuziehen.

HINWEIS: Beim Zusammensetzen von fixierten Teilen ist zu beachten, dass verschiedentlich ein Verkleben des Nadelöhres und somit eine Beeinträchtigung der Schlingenbildung entsteht.



Gewährleistungshinweis!

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

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

4.1.1.1 Verarbeitung mit Einhaltevorrichtung

Mit der Klasse 443-1 wird die Brandsohle an den Schuhschaft angenäht. Dabei erleichtert eine Einhaltevorrichtung das Einhalten der Überweiten der Schaftspitzen bei Vulkano- sowie leichten Lederschuhen. Sie bewirkt mit Sicherheit eine völlig wulstlose Naht und vollständige Abdeckung beim nachträglichen Vulkanisiervorgang in der Presse.

Die Einhaltevorrichtung (EV) (1) wird mittels des linken Fußtrittes betätigt, und zwar so, dass beim Vorwärtstreten des Fußtrittes der Hebel mit der Materialführung (2) (Fig. 6) der Einhaltevorrichtung (1) mittels des Gestänges (3) und Umlenkhebels (4) zwischen die Transportteller (5) geschwenkt wird. Beim Zurücktreten des Fußtrittes wird die EV (1) nach oben geschwenkt. Zum Aus- und Einschwenken der EV (1) muss vorher der Anpressteller mittels des Kniehebels (6) gelüftet werden.

Die bei verschiedenen Schuharten beim Nähen auftretende Überweite kann mittels der EV gleichmäßig verarbeitet werden. Die Näherin schwenkt die EV bei einer vorher an Schaft und Sohle bestimmten Markierung ein. (Fig. 7).

Um die Handhabung und die Griffzeiten wesentlich zu vereinfachen und zu verkürzen, ist es zweckmäßig, die Maschinen mit der Einhaltevorrichtung – soweit dies nicht schon geschehen ist – mit einem Stop-Motor mit zwei Nadelpositionen zu versehen:

- | | | |
|-------------|---|-----------------------|
| 1. Position | = | Nadelstellung vorn, |
| 2. Position | = | Nadelstellung hinten. |

Die 1. Nadelposition ist beim Einschwenken der Materialführung (2) wichtig, damit der Schuh beim Lüften der Transportteller in gleicher Nahtstellung gehalten werden kann; die 1. Position gehört auch zum Einfädeln.

Die 2. Nadelposition gehört zum Einlegen und Herausnehmen der Ware.

Die Bedienung der Maschine geschieht folgendermaßen (siehe auch Fig. 6):

- | | | |
|--------------------|---|---------------------|
| - rechter Fußtritt | : | Motor |
| - linker Fußtritt | : | Einhaltvorrichtung |
| - Kniehebel rechts | : | Lüften der Maschine |

Mit der Rändelschraube (7) kann man einstellen, wie weit die Materialführung (2) in das Material einschwenken soll. Wenn man die gewünschte Einschwenkweite eingestellt hat, kontert man dies mit der Rändelmutter (8). (Fig. 6)

Fig. 6

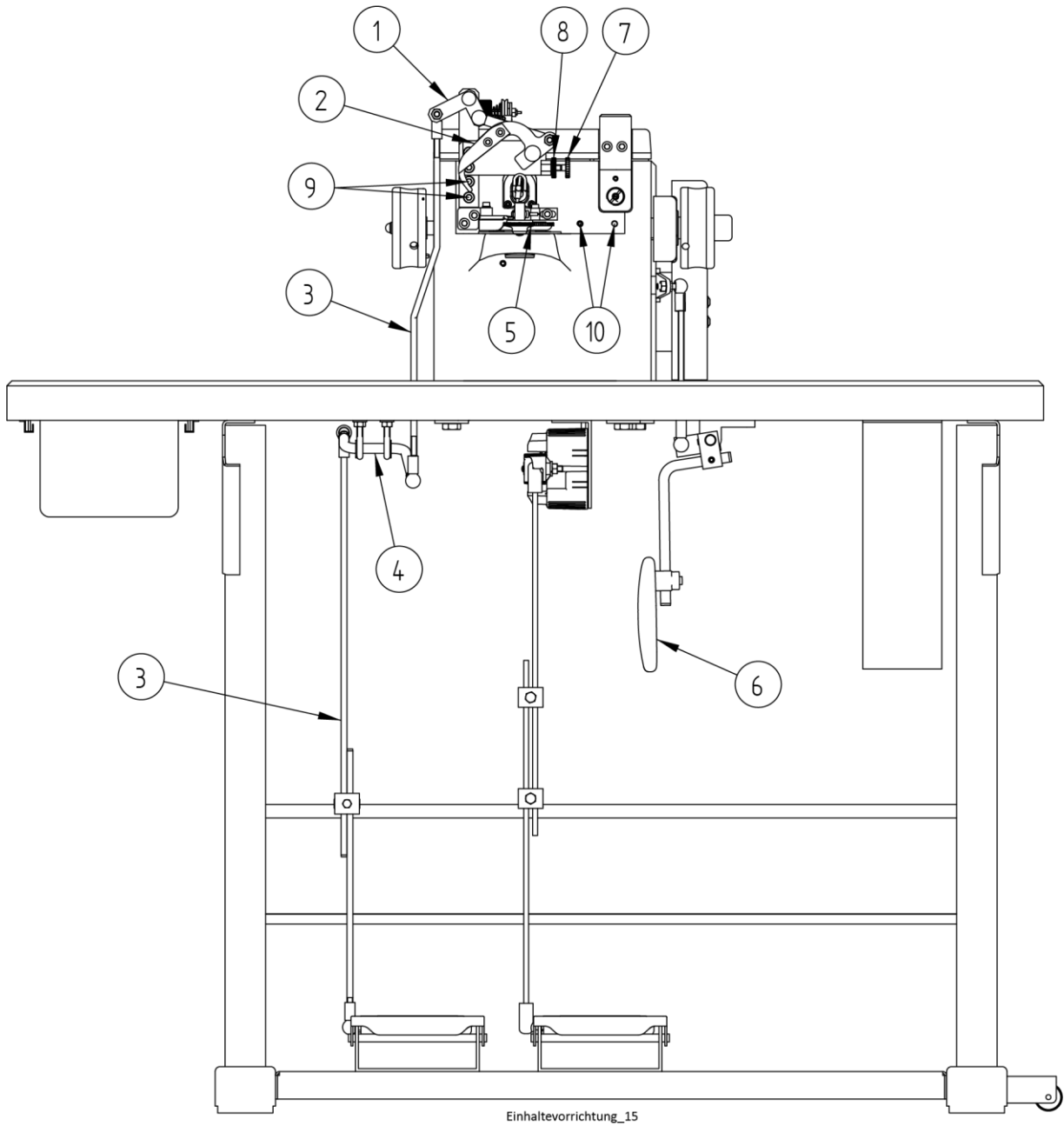
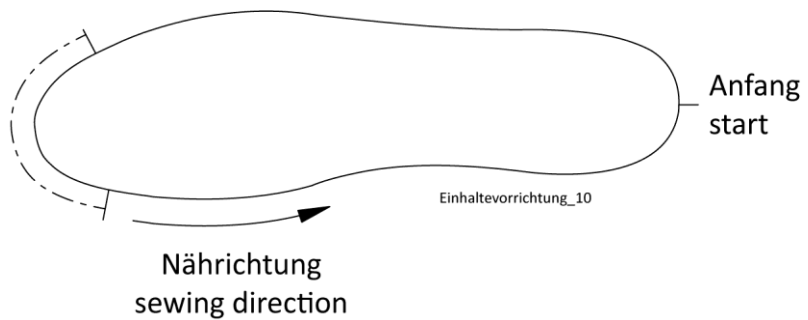


Fig. 7

In diesem Bereich
EV einschwenken
swivel down the
gathering device
in this range



4.2 Pneumatischen Einhaltevorrichtung (P-EV) (Optional)

4.2.1 Einschwenken der pneumatischen Einhaltevorrichtung (P-EV)

Bevor man die P-EV einschwenkt, muss der Kniehebel (1) mit dem rechten Knie betätigt werden, damit der Tellerarm lüftet, erst dann kann man das linke Pedal (2) zurücktreten und das Trennblech (3) wird eingeschwenkt. Das Einschwenken des Trennbleches (3) kann über eine Drossel (4) eingestellt werden. Das Ausschwenken erfolgt in umgekehrter Reihenfolge und ungedrosselt. (Fig. 8)

Mit der Rändelschraube (7) kann man einstellen, wie weit die Materialführung (2) in das Material einschwenken soll. Wenn man die gewünschte Einschwenkweite eingestellt hat, kontert man dies mit der Rändelmutter (8). (Fig. 6)

4.2.2 Raffen mit der Klasse 443-2

Diese Maschine ist mit einem Differenzialantrieb ausgestattet, welcher synchron läuft und kann mittels linkem Fußpedal (nach vorne treten) stufenlos bis zu 50 % reduziert werden.

Mit der optionalen Zusatzausstattung 398.0663 Knietaster und Bedienteil (zuzüglich Softwarefreigabe) kann das Raffen auch über ein Programm gesteuert werden.

Falls das Raffen über den Differentialtransport nicht ausreichen sollte kann man die optional erhältliche pneumatische Einhaltevorrichtung zusätzlich verwenden.

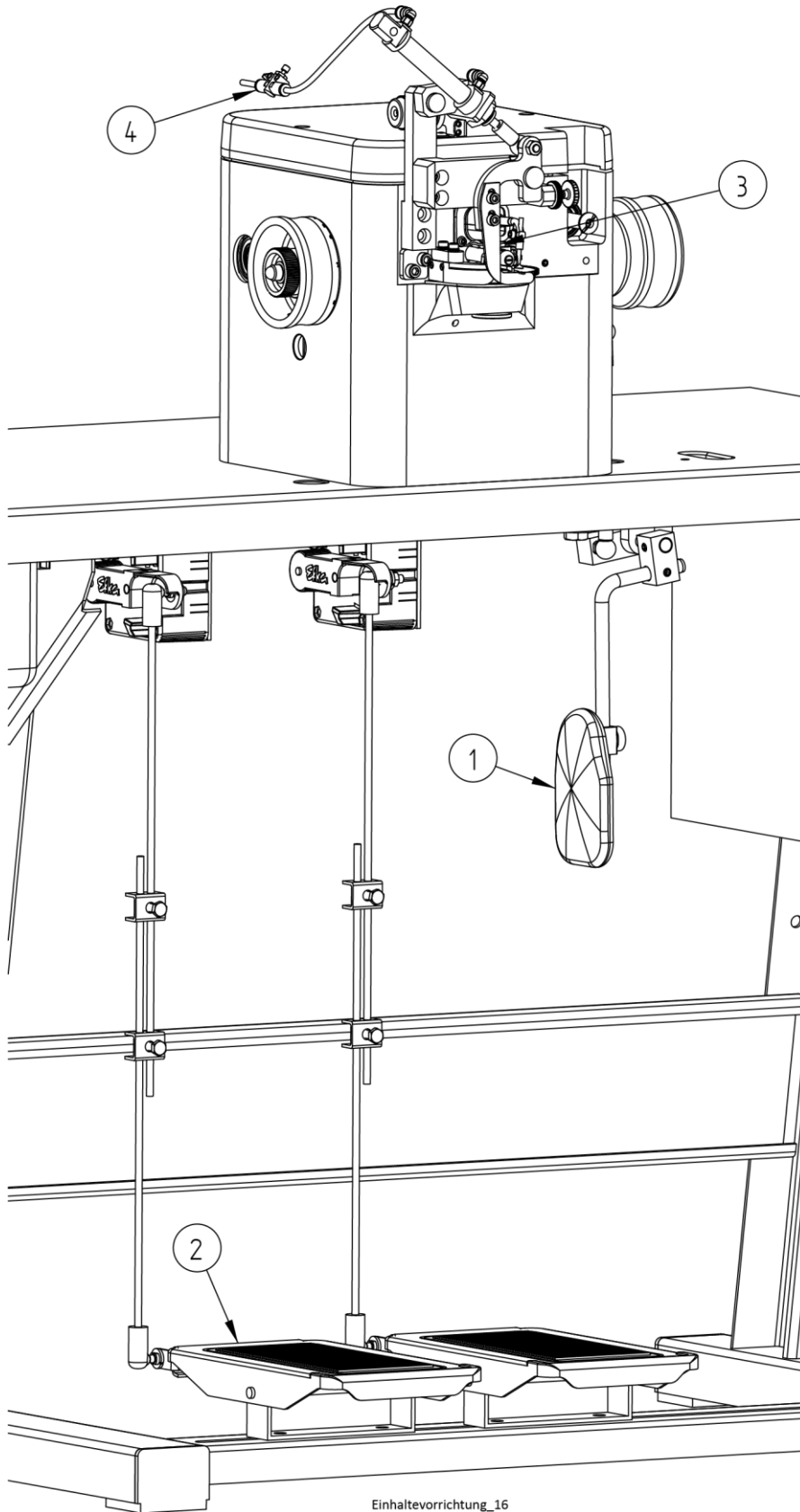
WICHTIG:

Damit die pneumatische Einhaltevorrichtung korrekt eingesetzt werden kann, muss folgendes beachtet werden:

- Bei manuellem Differentialtransport muss das linke Fußpedal durchgedrückt sein, d.h. maximaler Wert des Differentialtransports (bei angebauten Bedienteil erscheint der Wert 9)
- Wenn ein Nahtprogramm zum Einsatz kommt muss bei der Verwendung der pneumatischen Einhaltevorrichtung der Wert 9 (Maximaler Differentialtransport) programmiert sein.

Falls das nicht der Fall ist, wird die Funktionalität der pneumatischen Einhaltevorrichtung beeinträchtigt. Wenn der Differentialtransport nicht auf Maximal eingestellt wird dann arbeiten der Differentialtransport und die pneumatische Einhaltevorrichtung gegeneinander.

Fig. 8



Einhaltevorrichtung_16

4.3 Einsetzen der Nadel (Fig. 9)



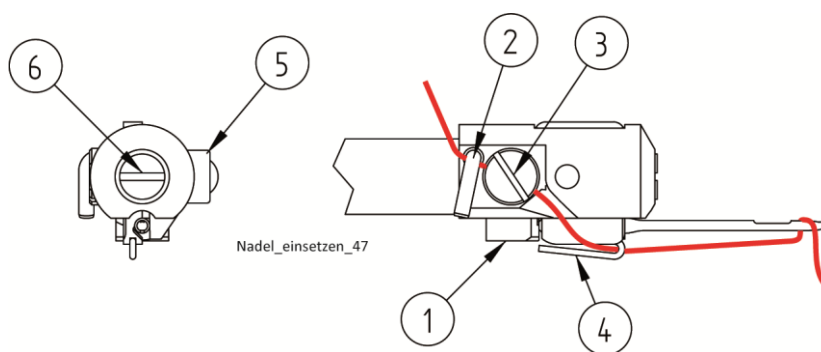
V O R S I C H T ! Verletzungsgefahr!

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

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

Die Nadel wird mit der Langrille nach unten eingeführt und soweit zurückgeschoben, bis sie am Ansatzbolzen (1) anstößt. Dann wird die Nadel mit der Schraube (5) festgeklemmt.

Fig. 9



4.4 Einfädeln und Fadenlauf



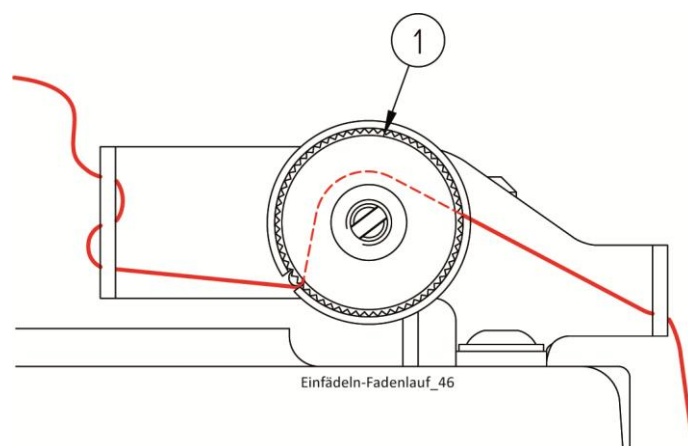
VORSICHT! Verletzungsgefahr!

Vor dem Einfädeln Maschine elektrisch abschalten und sich durch Drücken des Pedals zur Schaltung des Motors überzeugen, dass die Maschine wirklich ausgeschaltet ist.

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

Fig. 9 und Fig. 10 zeigen das richtige Einfädeln.

Fig. 10



4.5 Fadenspannung (Fig. 10)

Je nach Güte, Beschaffenheit und Dicke des Fadens wird die Fadenspannung mittels Fadenspannungsmutter (1) eingestellt. Dicker, fester Faden erfordert eine feste Fadenspannung.

4.6 Einstellung der Stichlänge (Fig. 11)



VORSICHT! Verletzungsgefahr!

Vor der Einstellung der Stichlänge Maschine elektrisch abschalten und sich durch Drücken des Trittes zur Schaltung des Motors überzeugen, dass die Maschine wirklich ausgeschaltet ist.

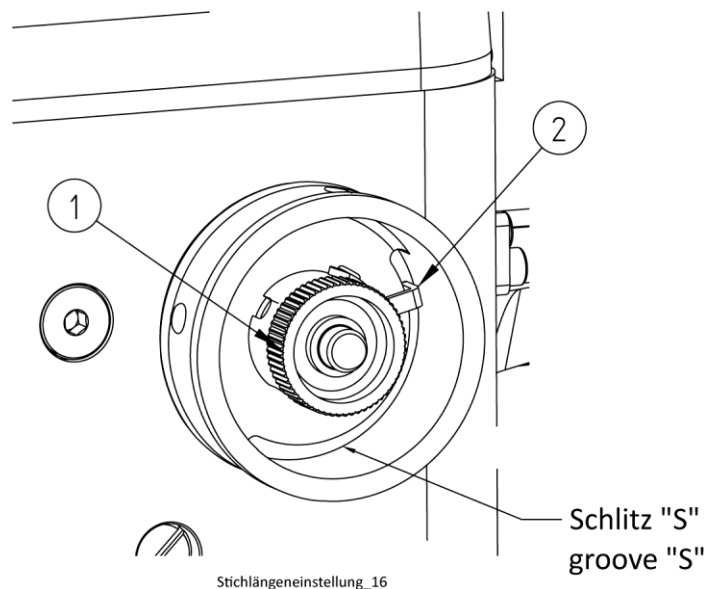
Es besteht sonst die **Gefahr von Verletzungen** durch Quetschungen und Nadeldurchstiche.

Die stufenlose Stichlängenverstellung erfolgt, wie Fig. 11 zeigt, mittels des im Innern des linken Handrades befindlichen Regulierknopfes (1) der mit einem Zeiger (2) versehen ist, welcher durch einen Schlitz „S“ des Handrades hindurchgreift.

Das Handrad besitzt Skalenmarkierung mit Zahlen, auf welche das Ende des Zeigers (2) eingestellt wird.

Die am linken Handrad angebrachten Zahlen geben die Stichlänge ungefähr wieder.

Fig. 11



4.7 Näh Antrieb

Serienmäßig werden Maschinen der Klasse 443-2 mit DC-Nähantrieben AB425 ausgeliefert.

Hierbei ist zu beachten, dass bei diesen Näh antrieben Stichzahlen, Drehrichtung, Schaltzeiten u. a. nur durch Programmierung verändert werden können.

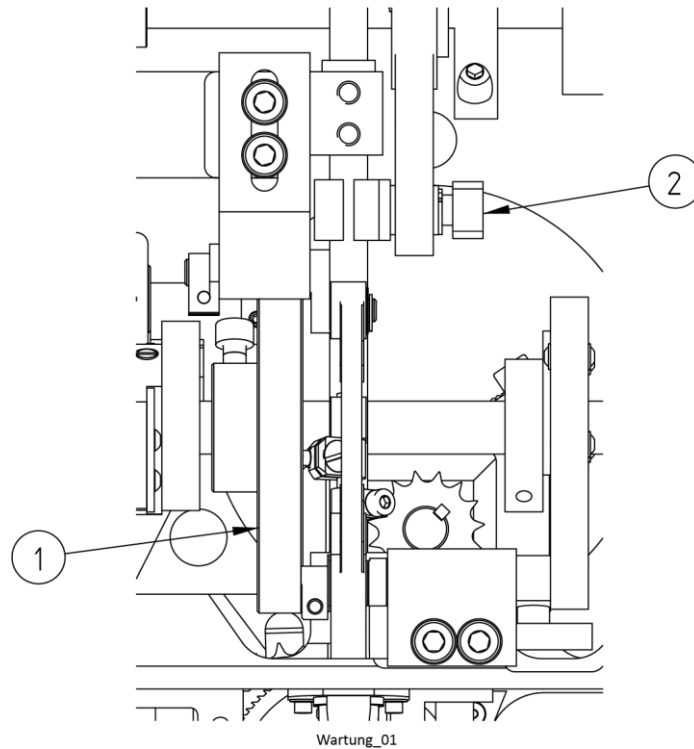
Die Maschinen-Stichzahl kann durch Verändern beeinflusst werden. Die genaue Vorgehensweise bei der Programmierung ist der Mechanikeranleitung zu entnehmen.

5 Wartung der Maschine

Die Kurve (1) und den Gleitstein (2) alle 3 Monate überprüfen und ggf. nachschmieren.
(Fig. 12)

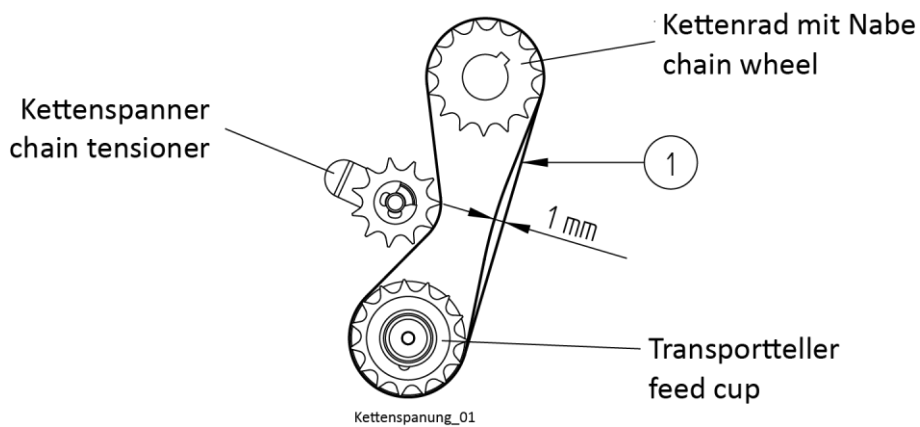
Empfohlenes und beigelegtes Schmiermittel: Molykote G-RAPID plus

Fig. 12



Kettenspiel von der Kette (1) alle 3 Monate überprüfen und ggf. nachspannen.
(Fig. 13)

Fig. 13



6 Variable Nähwerkzeuge



V O R S I C H T ! Verletzungsgefahr!

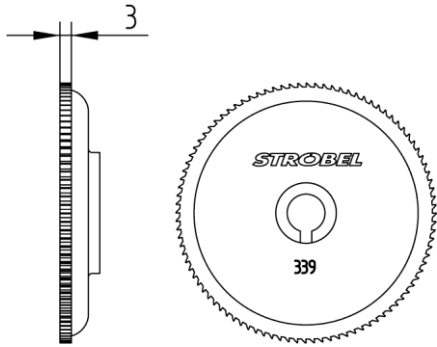
Maschine elektrisch abschalten und sich durch Drücken des Pedals zur Schaltung des Motors überzeugen, dass die Maschine wirklich ausgeschaltet ist.

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

Folgende Tabelle zeigt die lieferbaren Nähwerkzeuge.

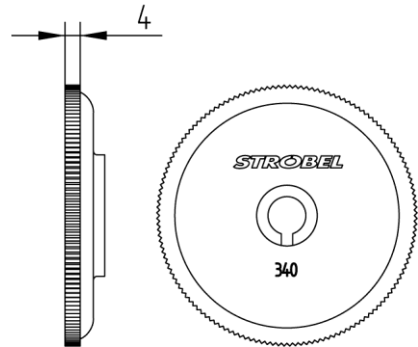
Transportteller

Standard
Kl. 443-1, -2



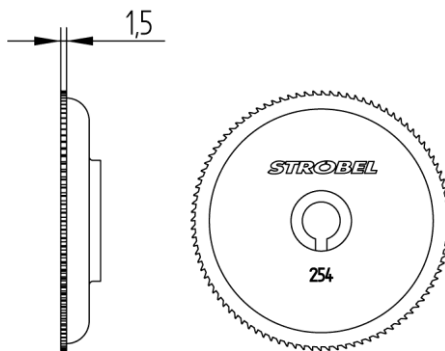
182.0339
Transportteller sägeverzahnt
Ø68,75 mm, Teilung 2,25 mm

Optional
Kl. 443-1, -2



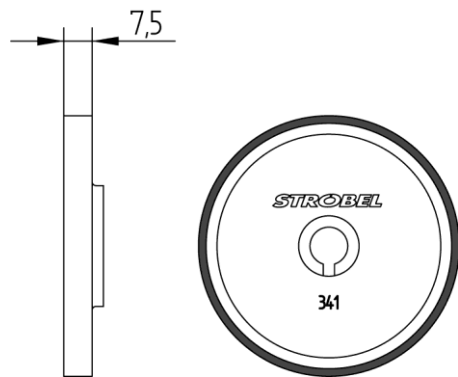
182.0340
Transportteller
Ø68,75 mm, Rändelteilung 1,5 mm

Optional
Kl. 443-1, -2



182.0254
Transportteller sägeverzahnt
Ø68,75 mm, Teilung 2,25 mm

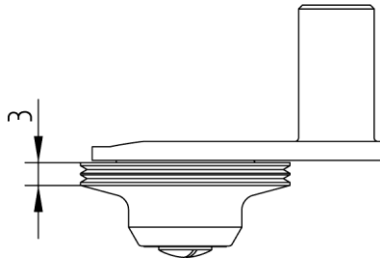
Optional
Kl. 443-1, -2
für markierungsempfindliches Nähgut



182.0341
Transportteller
Ø69 mm, Naturkautschuk beschichtet

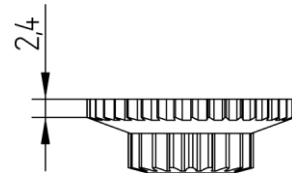
Anpressteller

Standard
Kl. 443-1



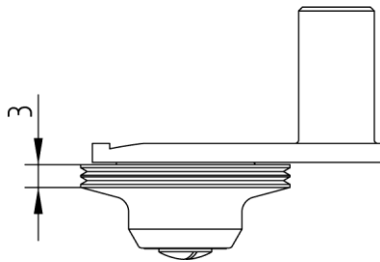
382.0227
Anpressteller $\varnothing 27,7$ mm – gerillt

Standard
Kl. 443-2



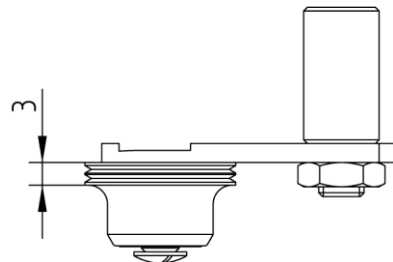
282.0338
Anpressteller $\varnothing 27,5$ mm – sägeverzahnt

Optional
Kl. 443-1



482.0227
Anpressteller $\varnothing 27,7$ mm – gerillt
mit Materialstütze

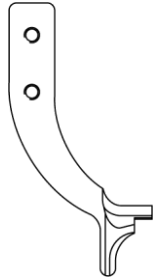
Optional
Kl. 443-1



482.0229
Anpressteller $\varnothing 20$ mm – gerillt
mit Materialstütze

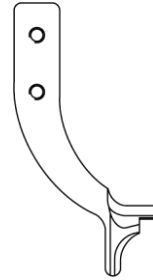
Materialführungen

Standard
Kl. 443-1,-2



186.0459
Materialführung - 3,5 mm hoch

Optional
Kl. 443-1, -2



186.0458
Materialführung - 4,5 mm hoch

7 Zusatzausstattung

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

7.1 Fadenabschneider

398.0718 Fadenabschneider pneumatisch
Voraussetzung ist hier die Verwendung des
EFKA DC 1200/AB611A mit Anschlussleitung (Kl. 443-1)
EFKA DC 1500/AB425S mit Anschlussleitung (Kl. 443-2)

7.2 Pneumatische Einhaltevorrichtung (nur Kl. 443-2)

314.1016 Pneumatische Einhaltevorrichtung

8 Umschaltbare Funktionen

8.1 DC1200-AB611A Kl. 443-1

		Maschinenklasse			
		Einstellbereich	Preset im Modus 56	443-1	443-1F
Erläuterung: 0 = Aus 1 = Ein					
F-290	Modus	00 56	56	56	56
"Steuerung"	Taste "E" Seg1 Softstart EIN/AUS	0 1	0	0	0
	Taste "E" Seg2 nicht belegt	0 1	0	0	0
	Taste "+" Seg3 Fadenabschneider EIN/AUS	0 1	0	0	0
	Taste "+" Seg4 Ausgang M3 EIN/AUS	0 1	0	0	0
	Taste ">>" Seg5 Grundposition "Nadelposition 1"	0 1	0	1	1
	Taste ">>" Seg6 Grundposition "Nadelposition 2"	0 1	1	0	0
	Taste "-" Seg7 Automatische Lüftung in der Naht	0 1	0	0	0
	Taste "-" Seg8 Automatische Lüftung am Nahtende	0 1	1	1	1
Stand: 11.01.2021 - PT_AB611A_443-1_210111					

8.2 DC1500-AB425S Kl. 443-2

		Maschinenklasse			
		Einstellbereich	Preset im Modus 56	443-2	443-2F
Erläuterung: 0 = Aus 1 = Ein					
F-290	Modus	00 56	56	56	56
"Steuerung"	Taste "E" Seg1 Softstart EIN/AUS	0 1	0	0	0
	Taste "E" Seg2 nicht belegt	0 1	0	0	0
	Taste "+" Seg3 Fadenabschneider EIN/AUS	0 1	0	0	0
	Taste "+" Seg4 Ausgang M3 EIN/AUS	0 1	0	0	0
	Taste ">>" Seg5 Grundposition "Nadelposition 1"	0 1	1	1	1
	Taste ">>" Seg6 Grundposition "Nadelposition 2"	0 1	0	0	0
	Taste "-" Seg7 Automatische Lüftung in der Naht	0 1	0	0	0
	Taste "-" Seg8 Automatische Lüftung am Nahtende	0 1	1	1	1
Stand: 11.01.2021 - PT_AB425S_443-2_210111					

9 Parameterliste

9.1 DC1200-AB611A Kl. 443-1

		Maschinenklasse				
		Einstellbereich	Einheit	Preset im Modus 56	443-1	443-1F
F-467	Motor-Auswahl	1 10		3	3	3
F-290	Grund-Modus	00 56		56	5	5
F-365	Maschinenklassen-Auswahl	0 2		0	0	0
F-013	Fadenabschneider AUS/EIN	0 1		0	0	1
F-014	Ausgang 3 AUS/EIN	0 1		0	1	1
F-019	Lüftung mit Pedalstellung "-1"	0 4		3	3	3
F-026	Charakteristik des "analogen" Pedals EB401	0 4		4	4	4
F-100	Softstart-Stichzahl	000 254		002	002	002
F-110	Positionier-Drehzahl n1	070 390	min-1	200	200	200
F-111	Maximal-Drehzahl n2- (Einstellbereich)	n2_ 9900	min-1	2200	1800	1800
F-115	Softstart-Drehzahl n6	0070 1500	min-1	0500	0500	0500
F-121	Untere Grenze des Einstellbereichs n-max	0200 n2-	min-1	0200	0200	0200
F-134	Softstart AUS/EIN	0 1		0	0	0
F-153	Haltekraft beim Maschinenstillstand	00 50		05	05	05

		Maschinenklasse				
		Einstellbereich	Einheit	Preset im Modus 56	443-1	443-1F
F-161	Drehrichtung des Motors	0 1		0	0	0
F-180	Anzahl der Rückdrehschritte	000 359	Grad	040	175	175
F-181	Einschaltverzögerung für das Rückdrehen	000 990	ms	200	010	010
F-182	Rückdrehen AUS/EIN	0 1		0	0	0
F-207	Bremswirkung Änderung der Sollwertvorgabe <= 4 Stufen (nur bei 1:1)	00 55		15	15	15
F-208	Bremswirkung Änderung der Sollwertvorgabe >= 5 Stufen (nur bei 1:1)	00 55		20	20	20
F-219	Positionierstärke bei Halt des Antriebes	00 55		04	04	04
F-220	Beschleunigungsvermögen des Antriebes (nur bei 1:1)	00 55		20	20	20
F-234	Wiederanlauf nach erfolgter Laufsperr	0 1		1	0	1
F-240	Auswahl der Eingangsfunktion In.1	00 47		00	00	00
F-270	Auswahl der Positions-Sensoren	0 6		0	6	6
F-272	Übersetzung Motorwelle zu Maschinenwelle	0150 9999		1000	1000	1000
F-280	Verzögerungszeit Fadenabschneider (M1)	0000 5000	ms	0100	0000	0000
F-281	Einschaltzeit Fadenabschneider (M1)	0000 5000	ms	0180	0100	0100

		Maschinenklasse				
		Einstellbereich	Einheit	Preset im Modus 56	443-1	443-1F
F-284	Verzögerungszeit Ausgang M3	0000 5000	ms	0000	0200	0200
F-285	Einschaltzeit Ausgang M3	0000 5000	ms	0300	0100	0100
F-288	Verzögerungszeit bis Lüftung Ein	0000 5000	ms	0200	0380	0380
Stand: 11.01.2021 - PT_AB611A_443-1_210111						

9.2 DC1500-AB425S Kl. 443-2

		Maschinenklasse				
		Einstellbereich	Einheit	Preset im Modus 56	443-2	443-2F
F-467	Motor-Auswahl	1 10		3	1	1
F-290	Grund-Modus	00 56		56	5	5
F-365	Maschinenklassen-Auswahl	0 2		0	1	1
F-013	Fadenabschneider AUS/EIN	0 1		0	0	1
F-014	Ausgang 3 AUS/EIN	0 1		0	1	1
F-019	Lüftung mit Pedalstellung "-1"	0 4		3	3	3
F-026	Charakteristik des "analogen" Pedals EB401	0 4		4	4	4
F-100	Softstart-Stichzahl	000 254		002	002	002
F-110	Positionier-Drehzahl n1	070 390	min-1	200	200	200
F-111	Maximal-Drehzahl n2- (Einstellbereich)	n2_ 9900	min-1	2200	1800	1800
F-115	Softstart-Drehzahl n6	0070 1500	min-1	0500	0500	0500
F-121	Untere Grenze des Einstellbereichs n-max	0200 n2-	min-1	0200	0200	0200
F-134	Softstart AUS/EIN	0 1		0	0	0
F-153	Haltekraft beim Maschinenstillstand	00 50		05	05	05

		Maschinenklasse				
		Einstellbereich	Einheit	Preset im Modus 56	443-2	443-2F
F-161	Drehrichtung des Motors	0 1		0	0	0
F-180	Anzahl der Rückdrehschritte	000 359	Grad	040	040	040
F-181	Einschaltverzögerung für das Rückdrehen	000 990	ms	200	200	200
F-182	Rückdrehen AUS/EIN	0 1		0	0	0
F-207	Bremswirkung Änderung der Sollwertvorgabe <= 4 Stufen (nur bei 1:1)	00 55		15	15	15
F-208	Bremswirkung Änderung der Sollwertvorgabe >= 5 Stufen (nur bei 1:1)	00 55		20	20	20
F-219	Positionierstärke bei Halt des Antriebes	00 55		04	04	04
F-220	Beschleunigungsvermögen des Antriebes (nur bei 1:1)	00 55		20	35	35
F-234	Wiederanlauf nach erfolgter Laufsperre	0 1		1	0	1
F-240	Auswahl der Eingangsfunktion In.1	00 47		00	00	00
F-270	Auswahl der Positions-Sensoren	0 6		0	0	0
F-272	Übersetzung Motorwelle zu Maschinenwelle	0150 9999		1000	1000	1000
F-280	Verzögerungszeit Fadenabschneider (M1)	0000 5000	ms	0100	0000	1000
F-281	Einschaltzeit Fadenabschneider (M1)	0000 5000	ms	0180	0180	0180

		Maschinenklasse				
		Einstellbereich	Einheit	Preset im Modus 56	443-2	443-2F
F-284	Verzögerungszeit Ausgang M3	0000 5000	ms	0000	0200	0200
F-285	Einschaltzeit Ausgang M3	0000 5000	ms	0300	0300	0300
F-288	Verzögerungszeit bis Lüftung Ein	0000 5000	ms	0200	0200	0200
Stand: 11.01.2021 - PT_AB425S_443-2_210111						

Und wir können noch mehr für Sie tun!

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

And we can do a lot more for you!

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

■ Für die Bekleidungsindustrie:

Ein- und Zweifaden-Hochleistungs-Saummaschinen

Doppelblindstich-Saummaschinen

Zweifaden-Blindstich-Staffiermaschinen

Roll- und Flachpikiermaschinen

Pikier-Automat

und

weitere Spezial-Nähmaschinen

■ *For the clothing industry:*

Single and two thread high performance hemming machines

Bluff edge hemming machines

Two thread blind stitch felling machines

Roll and flat padding machines

Automatic lapel padding machine

and other special sewing machines

■ Für die Schuhverarbeitung:

Einfaden-Überwendlichmaschinen mit und ohne Differentialtransport

■ *For the shoe industry:*

Single-thread overseaming machines with and without differential feed

■ Für Kürschnereien und Pelzkonfektion:

Pelzschnellnäher

■ *For the fur industry:*

High-speed fur sewing machines

■ Für Heimtextilien:

Ein- und Zweifaden-Blindstichmaschinen

■ *For the home textiles industry:*

Single and two thread blind stitch machines

■ Für die Polsterverarbeitung:

Ein- und Zweifaden-Überwendlichmaschinen

Ein- und Zweifaden-Blindstichmaschinen

■ *For the upholstery industry:*

Single and two thread overseaming machines

Single and two thread blind stitch machines

■ Für die Konfektion technischer Textilien:

Ein- und Zweifaden-Überwendlichmaschinen

■ *For the processing of technical textiles:*

Single and two thread overseaming machines

Noch Fragen?

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

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

Any further questions?

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

STROBEL

Spezialmaschinen GmbH

Postfach 1242
82168 Puchheim
Boschstraße 16
82178 Puchheim
DEUTSCHLAND

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