

Spezialnähmaschine

Bedienungsanleitung

Instructions for operating

Instructions d'emploi

Instrucciones de empleo

Istruzioni per l'uso

Prologo para las Instrucciones de Uso

Estas 'Instrucciones de Uso' deberán servir para un mejor conocimiento de la máquina y para utilizarla según las posibilidades de su aplicación.

Las 'Instrucciones de Uso' contienen reglamentaciones importantes para manejar la máquina con seguridad, con mayor economía y conforme a su uso destinado. La observancia ayuda evitar peligros, reducir los gastos para reparaciones y los tiempos de parada y aumenta la seguridad funcional así como la duración de la máquina.

Las 'Instrucciones de Uso' son destinadas a complementarse con las reglamentaciones nacionales de seguridad y de anticontaminación.

Las 'Instrucciones de Uso' deben encontrarse siempre en el lugar de empleo de la máquina.

Cada persona manipulando la máquina debe instruirse debidamente y seguir las 'Instrucciones de uso' presentes para cualquier trabajo con la máquina, incluso:

- el funcionamiento, incluso preparar la máquina, la reparación de averías en el desarrollo del trabajo, el apartamiento de residuos y los trabajos de conservación
- el mantenimiento (trabajos de conservación, de inspección y de reparación) así como
- el transporte.

Entre otros, es la responsabilidad del operador/la operadora que solamente personal instruido maneje la máquina.

Es obligado de controlar la máquina por lo menos una vez por turno y de avisar inmediatamente todos los daños visibles así como variaciones (incluso de funcionamiento) perjudicando la seguridad.

La empresa lleva la responsabilidad de que la máquina se utilice siempre en estado impecable.

Queda prohibido desmontar los dispositivos de protección o utilizar la máquina sin ellos.

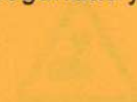
Si el desmontaje de las protecciones de seguridad es inevitable para preparar y reparar la máquina o para hacer trabajos de mantenimiento, es indispensable volver a montar las protecciones inmediatamente después de terminar estos trabajos.

Modificaciones no autorizadas de la máquina excluyen toda responsabilidad de la parte del fabricante,

Observar todas las instrucciones de seguridad y los avisos de peligro encontrándose en la máquina/el auto mata.

Los aereas con rayas en amarillo/negro representan zonas de peligro constante, por ejemplo peligro de contusiones, de cortar, de cortadura y peligros de golpes.

Encima de las instrucciones de seguridad de éstas "Instrucciones de Uso", observar las reglamentaciones generales de seguridad y las prescripciones contra accidentes.



La no observancia de las siguientes reglamentaciones, puede producir lesiones y daños en la máquina.

1. La máquina sólo deberá ponerse en marcha por el personal instruido al respecto y después de haber estudiado este manual de instrucciones.
2. Antes de poner en marcha la máquina, lea también las normas de seguridad y el manual de instrucciones del fabricante del motor.
3. No está permitido utilizar la máquina más que para los trabajos para los que ha sido destinada, debiendo estar montados los correspondientes dispositivos de protección; al mismo tiempo, deberán observarse todas las normas de seguridad vigentes.
4. Al cambiar órganos de costura (aguja, prensatelas, placa de aguja, transportador, canilla, etc.), lo mismo que al enhebrar, al abandonar el puesto de costura y al hacer trabajos de mantenimiento, la máquina deberá desconectarse eléctricamente con el interruptor general o retirando el enchufe de la red.
5. Los trabajos de mantenimiento diarios sólo deberán ser efectuados por personal instruido al respecto.
6. No está permitido realizar trabajos de reparación, transformación y de mantenimiento especial más que a personal especializado e instruido al respecto.
7. Al realizar trabajos de reparación y mantenimiento en equipos neumáticos, habrá que desconectar la máquina de la red de alimentación neumática (max. 7-10 bar).
Antes de desconectar la máquina de la red de alimentación neumática descargar el unidad de acondicionamiento.
Sólo se admiten excepciones en el caso de ajustes o controles efectuados por personal especializado.
8. Los trabajos en el equipo eléctrico sólo deberán ser realizados por electricistas competentes o por personal instruido al caso.
9. No está permitido realizar trabajos en piezas y dispositivos que estén bajo tensión salvo en las excepciones de la norma DIN VDE 0105.
10. Toda transformación o modificación de la máquina deberá realizarse observando todas las normas de seguridad.
11. En los trabajos de reparación sólo deberán utilizarse las piezas indicadas por nosotros.
12. No está permitido poner en marcha el cabezal hasta haberse cerciorado antes de que la unidad de costura completa corresponde a las normas de la CE.



Es absolutamente necesario observar las instrucciones de seguridad marcadas por estos símbolos.

Riesgo de accidentes !

Obsérvense también las instrucciones generales de seguridad.



Descripción del manejo reglamentario o de la utilización reglamentaria de las máquinas

El 269 es el elemento superior de una máquina de coser que ha sido concebido para coser materiales ligeros y semiligeros. Estos materiales suelen ser generalmente tejidos de fibras textiles o también cuero. La industria del cuero o la del calzado utiliza dichas piezas de costura. Además con estas máquinas de coser pueden posiblemente llevarse a cabo las llamadas costuras técnicas. Pero, en lo que a este punto se refiere, el utilizador de la máquina ha de realizar una evaluación de los posibles riesgos (Dürkopp le ayudará gustosamente a hacer esta evaluación), porque estos casos de aplicación son, por una parte, relativamente raros y, por otra, de enorme variedad. Según al resultado de la evaluación llevada a cabo se podrán tomar posiblemente las medidas de seguridad adecuadas

En general, con estas máquinas sólo se pueden trabajar piezas de costura secas. El espesor del material no debe sobrepasar los 10 mm (1-aguja) o 7 mm (2-aguja) con los prensatelas bajados. El material no debe contener ningún objeto duro porque, en caso contrario, la máquina sólo podría emplearse con una pantalla protectora para los ojos. Un dispositivo de protección así no es suministrable, por el momento.

La costura se suele llevar a cabo con hilos de coser de fibras textiles de una dimensión de hasta 20/3 NeB (hilos de algodón), de hasta 20/3 Nm (fibras sintéticas) o 30/3 Nm (hilo torcido para revestimiento). Si se quiere utilizar otro tipo de fibras ha de evaluar también en este punto el riesgo y, en su caso, las medidas de seguridad que haya que tomar.

Esta máquina de coser sólo se puede instalar y poner en funcionamiento en lugares secos y que estén sometidos a un mantenimiento adecuado. Puede que se requiera la toma de medidas adicionales ad hoc (véase EN 60204-31:1999) si se instala la máquina en locales que no estén secos y no sean mantenidos adecuadamente.

Nosotros, como fabricantes de máquinas de coser industriales, partimos de la base que el personal que maneja nuestras máquinas va a estar suficientemente cualificado, lo que implica que puede darse por supuesto que el personal conoce todos los modos de funcionamiento habituales de la máquina y, dado el caso, sus riesgos.

Valor indicativo del nivel sonoro Lc

Valor de emisión en relación al puesto de trabajo según
DIN 46635-48-A-1-KL2

Sub-modelo:	- 73; - 373	- 273
Número de puntadas	1.500 min ⁻¹	1.500 min ⁻¹
Largo de puntada:	4,8 mm	4,8 mm
Material:	Skai doble, 1,6 mm 900 g/m ² DIN 53352	
Lc =	83 dB (A)	84 dB (A)

Edición Febrero 1987

Indice:

Página:

1. Generalidades

1.1 Referencias e ilustración	2
1.2 Detalles técnicos	2

2. Elementos de empleo y de funcionamiento

2.1 Sobre la máquina de coser	3
2.2 Sobre la bancada	3

3. Instalación

3.1 Instalar la máquina de coser	3
3.2 Montar el guarda-correa	4
3.3 Montar el dispositivo de posicionamiento	4
3.4 Conexión eléctrica	4
3.5 Conexión eléctrica	4

4. Empleo de la máquina de coser

4.1 Bobinar	5
4.2 Colocar la canilla en su cápsula	5
4.3 Regular la tensión del hilo de la canilla	5
4.4 Colocar la canilla en el garfio	5
4.5 Insertar las agujas	5
4.6 Enhebrar la aguja	5
4.7 Regular la tensión de hilo	6
4.8 Alzar el prensatelas	6
4.9 Regular la presión del prensatelas	6
4.10 Regular el largo de puntada	6
4.11 Regular la carrera del arrastre superior alternante	6

5. Equipo suplementario

5.1 Alza-prensatelas neumático, FLP	7
5.2 Mecanismo presillador automático, RAP	7
5.3 Ajuste instantáneo de la carrera, HP	7

6. Mantenimiento

8

1. Generalidades

1.1 Referencias e ilustración

Un elemento de funcionamiento mencionado en el texto lleva una referencia (p. ej. "A") si está ilustrado en el anexo. El suplemento de la referencia, que se compone de un trazo oblicuo y de un número (p. ej. "A/5"), indica la ilustración respectiva 5 en el anexo. Si hay varias ilustraciones, se añaden los números respectivos detrás de los trazos oblicuos suplementarios.

Un elemento funcional, eléctrico o neumático, lleva en la entera documentación (planos de sistemas eléctrico o neumático) la misma referencia (p. ej. "s1" o "24.2") que aquella en el texto, precedida del trazo oblicuo.

En las ilustraciones añadidas estas referencias están cercadas.

Desconectar la máquina antes de trabajar en zonas de movimiento y funciones (Máquina de coser, alimentador, pinzas etc.)

Peligro de accidente!

1.2 Detalles técnicos

Clase 269- con submodelos

Sub-modelo	:	73	363	373
- Sistema de aguja	:	134-35	134-35	134-35
- Grosor de aguja	Nm:	130	130	130
- Distancias entre agujas	mm:	-	-	-
- Altura del pie prensatelas, max.	mm:	13	13	13
- Largo de puntada, máx.	mm:	6	6	6
Sub-modelo	:	262	273	
- Sistema de aguja	:	134-35	134-35	
- Grosor de aguja	Nm:	100	130	
- Distancias entre agujas	mm:	4.8-24	4.8-24	
- Altura del pie prensatelas, max.	mm:	7	7	
- Largo de puntada, máx.	mm:	6	6	

Para todas las sub-clases con:

Alza-prensatelas neumático (FLP)
Corta-hilos neumático (FAP)
Inversión de marcha neumática (RSP)
Unidad tira-hilos (FE)
Ajuste instantáneo de la carrera (HP)
Dispositivo posicionador de la aguja (NP)
Mecanismo presillador automático (RAP)

- Presión de la red	bar:	7-10
- Presión de servicio	bar:	6

2. Elementos de empleo y de funcionamiento

2.1 Sobre la máquina de coser

- A/1 Palanca reguladora puntadas
- B/1 Tensión principal del hilo de la aguja
- C/1 Pre-tensión del hilo de la aguja
- D/1 Resorte tira-hilo.
- E/1 Guías-hilo
- F/1 Tornillo para regular la presión del prensatelas
- G/1 Devanador
- H/1 Pre-tensión del hilo de la canilla
- J/2 Palanca para alzar el prensatelas
- K/2 Palanca de elevación
- U/2 Cilindro para la elevación neumática del prensates, en las máquinas con FLP
- L/3 Cilindro para el mecanismo presillador automático neumático, en las máquinas con RAP.

2.2 Sobre la bancada

- a1/3 Interruptor principal
- S/3 Caja de mando del motor
- W/3 Unidad de acondicionamiento
- K/3 Palanca rodillera
- M/3 Pedal del motor
- O/3 Interruptor neumático, en las máquinas con HP 11-1
- P/3 Pedal izquierdo, en las máquinas con HP 11-2
- R/3 Válvula neumática, en las máquinas con FLP 14-3
- T/3 Porta-carretes
- N/2 Apoyo del cabezal de la máquina

3. Instalación

3.1 Instalar la máquina de coser

- Atornillar la máquina por cuatro tornillos para madera, suministrados con los accesorios, sobre la mesa (los agujeros ya existen)
- Montar el apoyo N/2 del cabezal de la máquina
- Montar y atornillar el porta-carretes T/3
- Colgar la cadena de la palanca de elevación K/2 sobre la palanca rodillera K/3
- Colocar la correa trapezoidal y, dado el caso, tensar basculando el motor

3.2 Montar el guarda-correa

- Atornillar el bulón
- Apretar los tornillos f/6 con arandelas por aproximadamente 2 revoluciones
- Empujar las dos piezas del guarda-correa detrás de las arandelas y apretar (parcialmente por los agujeros del guarda-correa), fig. 7

3.3 Montar el dispositivo de posicionamiento

- Atornillar el dispositivo de posicionamiento sobre la brida del volante de modo que la clavija del guarda-correa entre en la ranura del dispositivo de posicionamiento y que las marcas rojas sobre la brida estén en alineamiento con el dispositivo de posicionamiento.
- Introducir la ficha sobre la caja de mando del motor S/3

3.4 Conexión neumática

En las máquinas con alza-prensatelas neumático

- Conectar el tubo de aire del cilindro FLP con la válvula u/3

En las máquinas con mecanismo presillador automático neumático

- Conectar el cilindro RAP L/3 a la válvula 1/3
- Atornillar el depósito del pulverizador de aceite Z/3 y llenar de aceite hasta la marca. Para la calidad de aceite ver el parrafo 6. Mantenimiento
- Conectar el tubo del aire comprimido a la red del aire comprimido y ajustar para 6 bar.

3.5 Conexión eléctrica

- Introducir la ficha de la red (asegurar que el voltaje de la red corresponde a aquella indicada sobre el motor)
- Conectar la máquina y eximinar el sentido de rotación del volante:

Sentido de rotación: en el sentido contrario de las agujas del reloj

Cambiar los polos de la ficha de la red si el sentido de rotación no es correcto.

Todos los trabajos sobre el equipo eléctrico deben ser realizados exclusivamente por especialistas.

4. Empleo de la máquina de coser

4.1 Bobinar

- Deslizar la canilla sobre el eje del devanador
- Pasar el hilo según la fig. 4 por los guías-hilo y enrollar alrededor de la canilla en el sentido contrario de las agujas del reloj
- La pre-tensión del hilo de la canilla debe ser lo más reducida posible, pero el hilo debe ser enrollado regularmente
- Empujar la palanca g/4 contra la canilla
- Hacer funcionar la máquina con el prentelas alzado
- El devanador se para automáticamente al estar la canilla llenada.

4.2 Colocar la canilla en su cápsula

- Colocar la canilla en su cápsula de modo que al desenrollar el hilo la canilla gire en el sentido contrario de las agujas del reloj, fig. 5
- Pasar el hilo por la hendidura bajo el resorte D/5 y conducir por el agujero a/5

4.3 Regular la tensión del hilo de la canilla

La tensión del hilo de la canilla puede ser regulada por el tornillo d/5.

4.4 Colocar la canilla en el garfio

- Alzar el bloqueo E/8 del centro del garfio y deslizar la cápsula con su canilla sobre el pivote del centro del garfio
- Bajar de nuevo el bloqueo del centro del garfio.

4.5 Insertar las agujas

- Conducir la barra de aguja a su punto muerto superior
- Introducir la aguja en su barra hasta el tope y de modo que la garganta de la aguja se encuentre al lado del garfio

4.6 Enhebrar la aguja

- Pasar el hilo según la fig. 9/10.

4.7 Regular la tensión de los hilos

La tensión de los hilos puede ser regulada por la pre-tensión del hilo de la aguja C/1 y por la tensión principal del hilo de la aguja B/1.

Observación: La formación de lazadas al envés de la tela puede ser evitada por el desplazamiento del ojete-hilo n/9/10 hacia abajo.

4.8 Alzar el prensatelas

- a mano por la palanca J/2
- en las máquinas con motor de embrague y con elevación neumática del prensatelas, FLP 14-4, bajando hacia atrás el pedal del motor
- en las máquinas con mando de posicionamiento y con alza-prensatelas neumático FLP 14-4, bajando hacia atrás el pedal del motor. Ver para ello el párrafo 5.1 Alza-prensatelas neumático

Observación: Sin material en la máquina, hacer funcionar ésta última solamente con el prensatelas alzado.

4.9 Regular la presión del prensatelas

Es posible regular la presión del prensatelas por el tornillo F/1 mediante el resorte.

4.10 Regular el largo de puntada

Es posible regular el largo de puntada por la empuñadura rotativa sobre la palanca reguladora de puntadas:

- Girar la empuñadura hacia la derecha - para reducir el largo de puntada
- Girar la empuñadura hacia la izquierda - para aumentar el largo de puntada
- Puntadas hacia atrás - bascular la palanca reguladora de puntadas hacia arriba.

4.11 Regular la carrera del arrastre superior alternante

Para regular la carrera de los pies, desplazar la barra de tracción Z/2 en la colisa.

Regular la carrera para el grueso máximo del material, encontrado dentro de la costura a realizar.

Barra de tracción arriba - carrera máxima

Barra de tracción abajo - carrera mínima

Observación: A causa del ruido hay que coser a velocidad reducida si la carrera ha sido ajustada para su valor máximo.

5. Equipo suplementario

5.1 Alza-prensatelas neumático

En las máquinas con alza-prensatelas neumáticos, FLP 14-3, FLP 14-4 o con mecanismo presillador automático neumático RAP 14-2 el prensatelas es alzado mediante el cilindro U/2 bajando el pedal hacia atrás.

Observación: En las máquinas con mando del dispositivo de posicionamiento, la posición de la aguja y del prensatelas puede ser regulada mediante la caja de mando del motor, con el pedal soltado. Para regular las posiciones, ver las instrucciones del fabricante del motor.

5.2 Mecanismo presillador automático neumático, RAP

Mediante la caja de mando del motor es posible seleccionar presillas simples y dobles para el principio y el final de la costura. La presilla inicial es realizada bajando el pedal hacia adelante y la presilla final bajando el pedal hacia atrás.

Para ajustar las presillas y el número de puntadas de presillas ver las instrucciones del fabricante del motor.

5.3 Ajuste instantáneo de la carrera, HP

En las máquinas con arrastre superior alternante y con ajuste instantáneo neumático de la carrera es posible aumentar la carrera de los pies durante la costura para atravesar costuras transversales.

En las máquinas con HP 11-1 est se hace por la palanca rodillera O/3, y en las máquinas con HP 11-2 por el pedal izquierdo P/3.

La carrera debe ser regulada para el valor máximo del material encontrado en una costura a realizar. Ver el párrafo 4.11 Regular la carrera del arrastre superior alternante

Observación: A causa del ruido hay que coser a velocidad reducida si la carrera ha sido regulada para su valor máximo.

6. Mantenimiento

En caso de trabajo intensivo limpiar cada día el garfio, el transportador, placa de aguja y la tensión del hilo de la aguja y lubricar la máquina.
Puestos de lubricación, ver fig. 11

Aceite de engrase

Utilizar solamente el aceite de una marca acreditada, p. ej. ESSO MILLCOT K 68 o calidad semejante con las características siguientes:

Viscosidad con 40° C : 65 mm²/s

Punto de inflamación : 212° C

ESSO MILLCOT K 68 es entregado por Kochs Adler:

1 litro : no. de ref. 990 47 012 8

5 litros : no. de ref. 990 47 012 9

Aceite neumático

Utilizar solamente de una marca acreditada, por ej. ESSO NUTO H 68 o una calidad semejante con las características siguientes:

Viscosidad con 40° C : 66 mm²/s

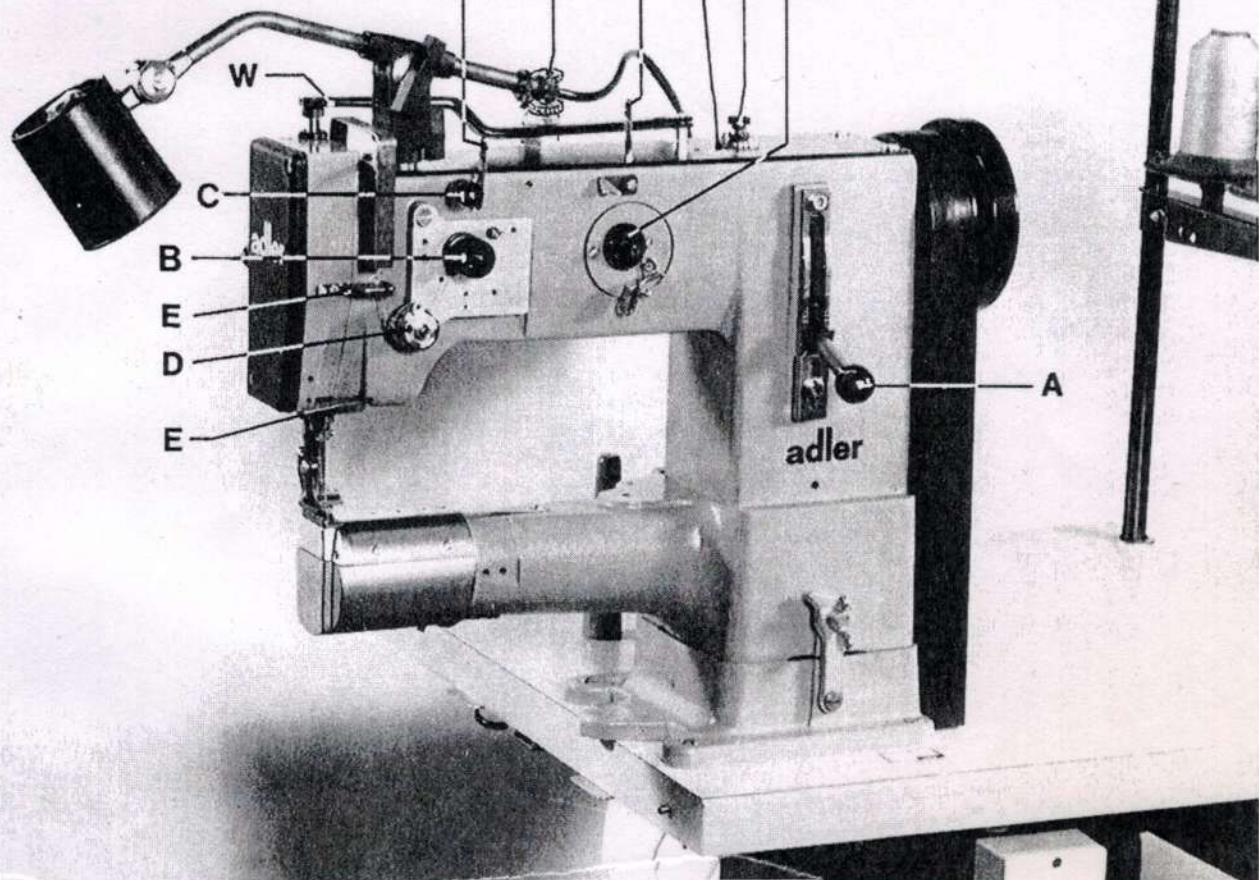
Punto de inflamación : 236° C

ESSO NUTO H 68 es entregado por Kochs Adler:

250 cm³ : no. de ref. 990 81 006 7

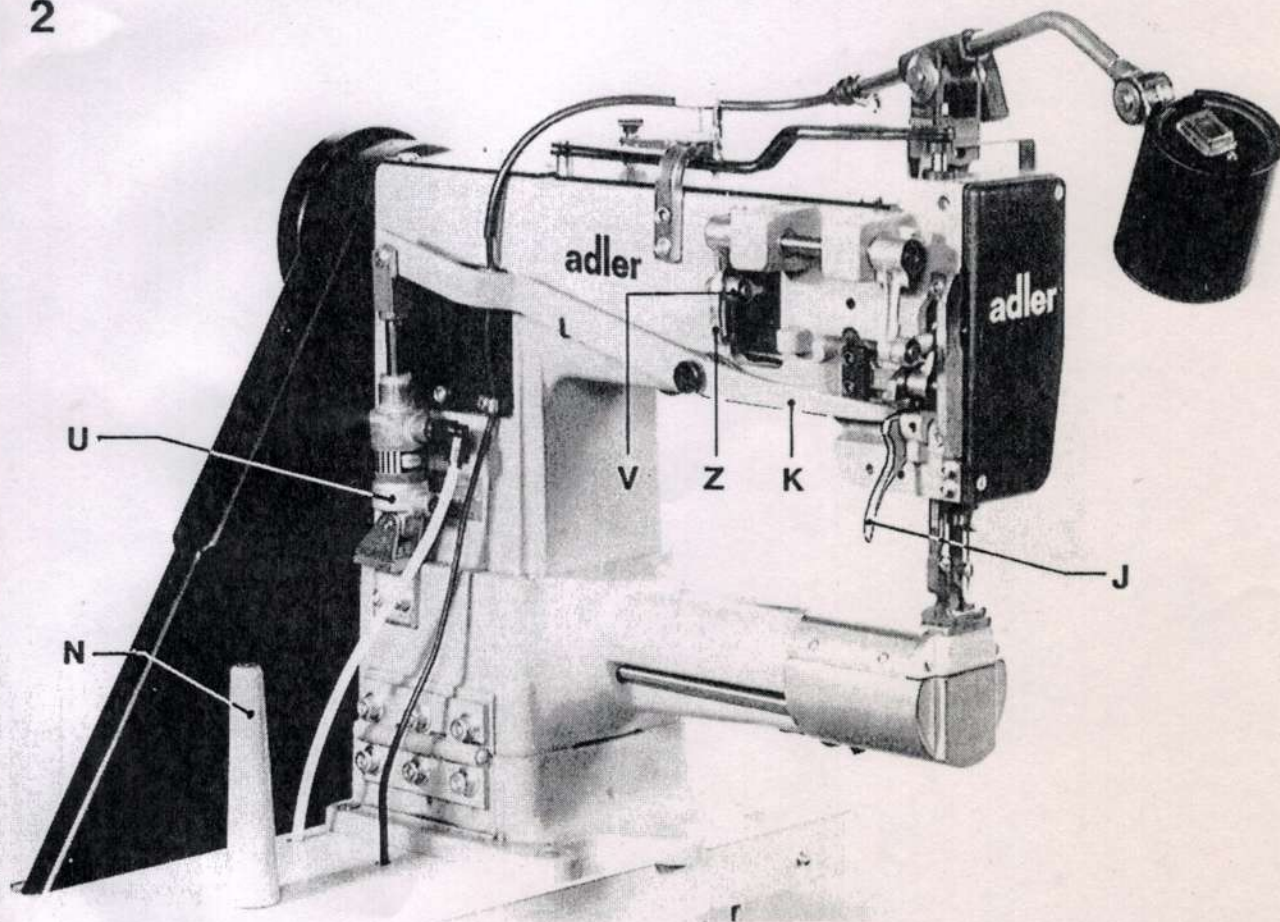
1 litro : no. de ref. 990 47 010 5

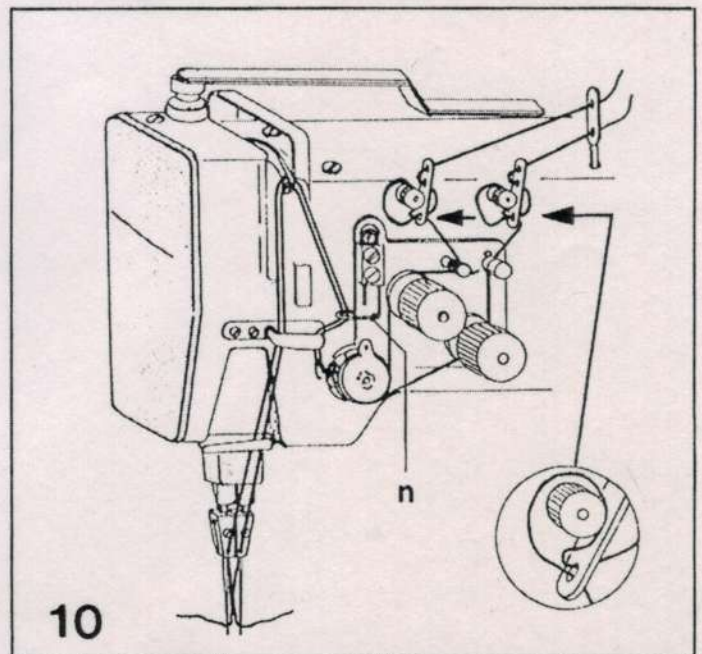
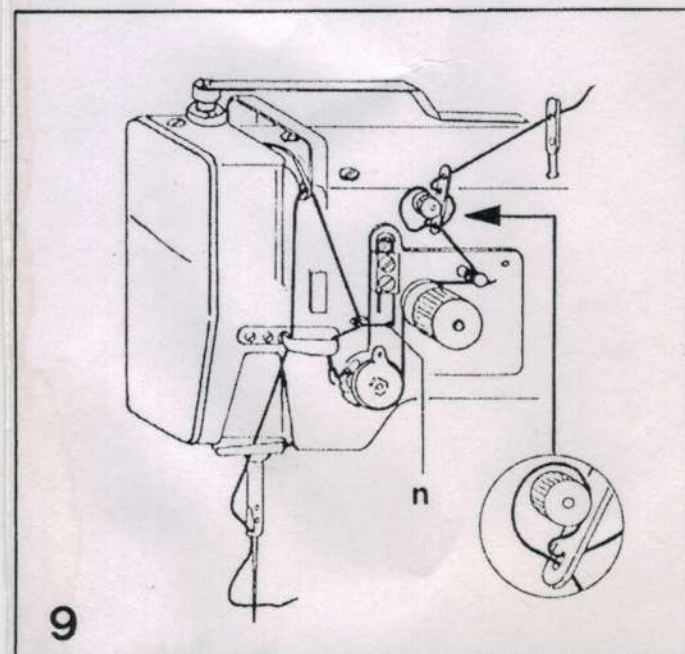
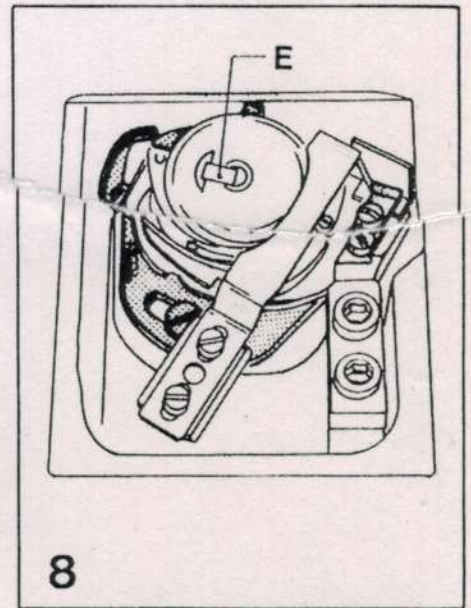
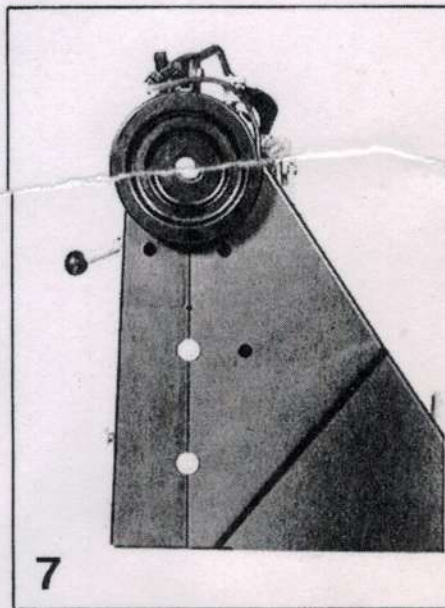
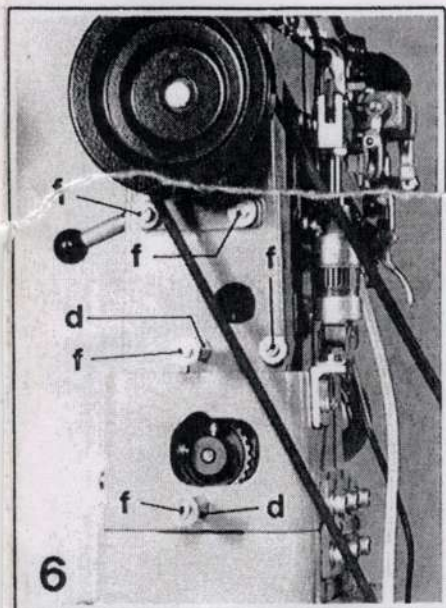
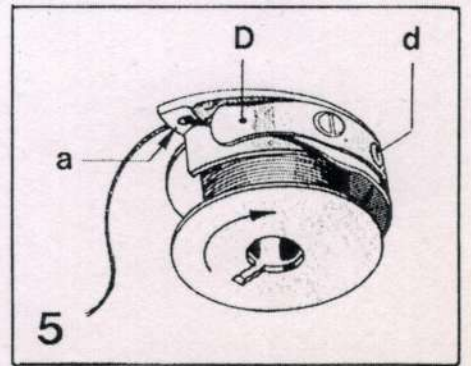
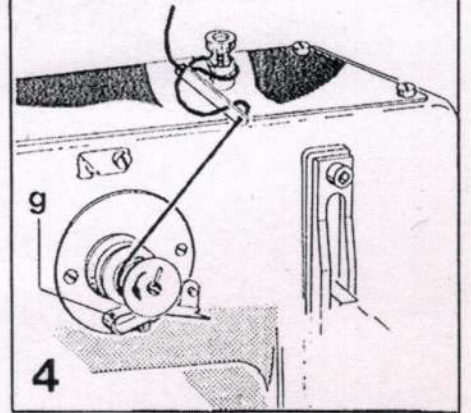
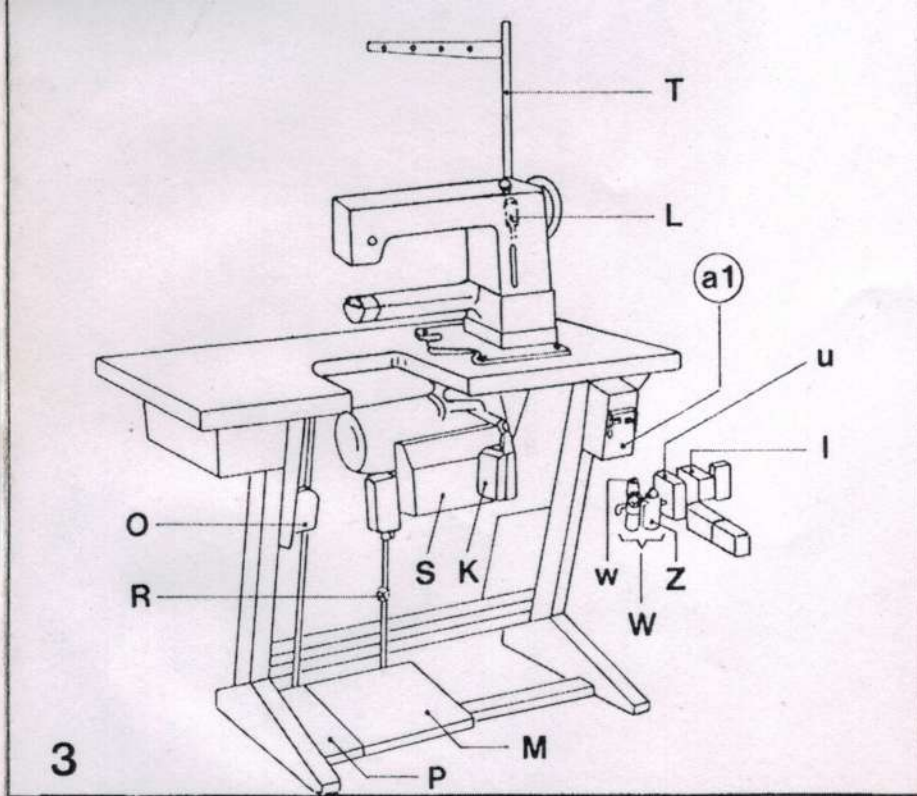
E F E E H G

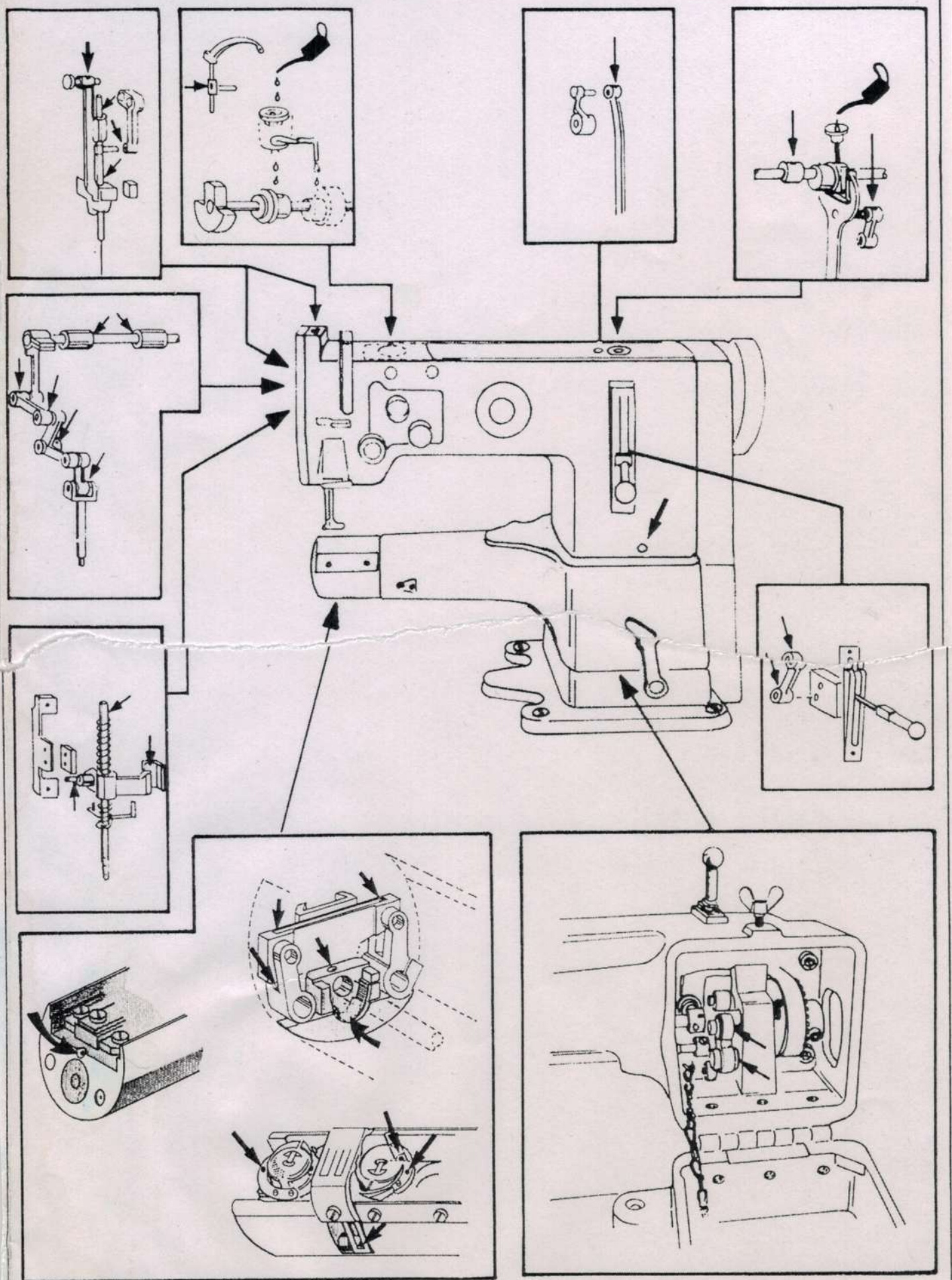


1

2







**ACHTUNG**

Nicht ohne Fingerabweiser und Schutzeinrichtungen arbeiten.

Vor Einfädeln, Spulenwechsel, Nadelwechsel, Reinigen usw. Hauptschalter ausschalten.

de

CAUTION

Do not operate without finger guard and safety devices.

Before threading, changing bobbin and needle, cleaning etc. switch off main switch.

en

ATTENTION

Ne pas travailler sans garde-doigts et dispositifs de protection.

Mettre la machine hors circuit avant de l'enfiler, de changer l'aiguille, la canette, de la nettoyer, etc.

fr

ATENCION

No trabaje sin salvadedos ni sin los dispositivos de protección.

Antes del enhebrado, cambio de la canilla, cambio de la aguja y de la limpieza etc., desconectar el interruptor general.

es

Attentie

Niet zonder vingerafwijzer en veiligheidsinrichtingen werken.

Voor het inrijgen, spoelenwisselen, naaldwisselen, schoonmaken, enz. de hoofdschakelaar uitschakelen.

nl

ATTENZIONE

Non lavorare senza protezione salvadita e dispositivi di sicurezza.

Prima di effettuare l'infilatura, il cambio della spolina, la sostituzione dell'ago, la pulizia della macchina ecc., spegnere sempre l'interruttore principale.

it

ADVARSEL

Benyt ikke maskinen uden fingerbeskytter og beskyttelsesanordning.

Før trådning, spole- og nåleskift, rengøring m.m. skal maskinen slukkes på hovedafbryderen.

da

VAROITUS

Älä käyttää konetta ilman sormisuojausta ja muita turvalaitteita.

Katkaise virta pääkatkaisimesta ennen langanpujutusta, puolan- ja neulanvaihtoa, koneen puhdistusta jne.

fi

OBSERVERA

Maskinen får inte användas utan fingerskydd och andra nödvändiga skydd.

Koppla bort strömmen från maskinens huvudavbrytare före trådning, spuloch nålbyte, rengöring osv.

sv

UWAGA

Zabrania się pracy bez ochraniacza palców i wskazanych środków ochrony pracy.

Przed założeniem nitki, wymianą szpuli i igły, czy też czyszczeniem maszyny itd. wyłączyć maszynę.

pl

POZOR

Nepracujte bez chrániče prstů a ostatních ochranných zařízení.

Před navlékáním, výměnou cívky nebo jehly, čištěním atd. vypněte hlavní vypínač.

cs

ВНИМАНИЕ

Запрещается работать без предохранителя иглы и защитных устройств.

Перед заправкой нити, заменой игл или шпуль, чисткой машины и т.д. выключить автомат.

ru



FIGYELEM

Ne dolgozzon ujjvédő és védőberendezések nélkül.

Befűzés, orsó és tűcsere, valamint tisztítás, stb. előtt a főkapcsolót kapcsolja ki.

hu

注意

指ガードや安全上の保護装置なしではミシンの操作をしないで下さい。

糸通し、ボビンや針の交換、掃除を行なう時は電源スイッチをかならず切ってください。

ja

DİKKAT!

Parmak koruyucusu ve güvenlik tertibatı olmadan çalışmayın.

İğneye iplik geçirmeden, bobin ve iğne değiştirmeden, temizlik yapmadan vs. evvel ana şalteri kapatın.

tr

ATENÇÃO

Não trabalhar sem guarda-dedo e dispositivos protectores.

Antes do enfiar, da mudança de bobina, mudança de agulha, da limpeza, etc., desligar Interruptor Principal.

pt

انتبه

لا تعمل بدون واقي الاصابع
وتجهيزه الامان.

اغلق المفتاح الرئيسي قبل
وضع الخيط بالابر، وقبل تبديل
المكوك والابر وقبل التنظيف
ولغير ذلك.

ar

ΠΡΟΣΟΧΗ

Μην εργάζεσθε χωρίς αποκρουστήρα δακτύλων και προστατευτικές εγκαταστάσεις.

Πριν το πέρασμα κλωστής, την αλλαγή καρουλιού, βελόνας, το καθάρισμα κλπ, σβήσατε τον κυρίως διακόπτη.

el



Einbauerklärung
Declaration of incorporation
Déclaration d'incorporation
Declaración de incorporación
Dichiarazione d'incorporazione
Declaração de incorporação
Inbouwerklaring
Inkorporeringserklæring
Försäkran för inbyggnad
Liittämismakuutuslupa
Δήλωση ενσωμάτωσης
Declarație de incorporare

Sjálfstæðisfyrirlysing innlimun
Erklæring av innlemmelse
Ühendamisdeklaratsioon
Iekļaušanas deklarācija
Įmontavimo deklaracijos
Deklarację włączenia
Vyhlasenie o začlenení
Beépítési nyilatkozatnak
Izjava o vgradnji
id-dikjarazzjoni ta' inkorporazzjoni
Prohlášení o zabudování
Декларацията за вграждане

MINERVA
BOSKOVICE
Minerva Boskovic, a.s.
Sokolská 60
CZ-680 17 Boskovic
Telefon: 00420516 494111
Telefax: 00420516 452811

Declaration of incorporation

In accordance with the EC Machine Directive 2006/42/EC Annex II No. 1 B. We hereby declare that the type of construction of the sewing machine (sewing head) in the version delivered

Serial-No.:

269 313 444

Type:

269-990 003 E 01

is a incomplete machine according article 2g and has been determined for fitting in a sewing unit or sewing system and its commissioning is prohibited until such time as the sewing unit or sewing system in which the sewing-machine head is to be fitted is found to comply with the Regulations of the EC Machine Directive.

The following basic security and health requirements according to annex I are implemented and were adhered: See reverse side.

The special technical documentation according to annex VII B was compiled and will be, on request, transferred by electronic device to the responsible national authority.

Applied congruent standards in particular:

EN ISO 12100-1*

EN ISO 12100-2*

* if relevant

EN 60204-31

IEC 60204-31

MINERVA BOSKOVICE, a.s.

In Boskovic on:

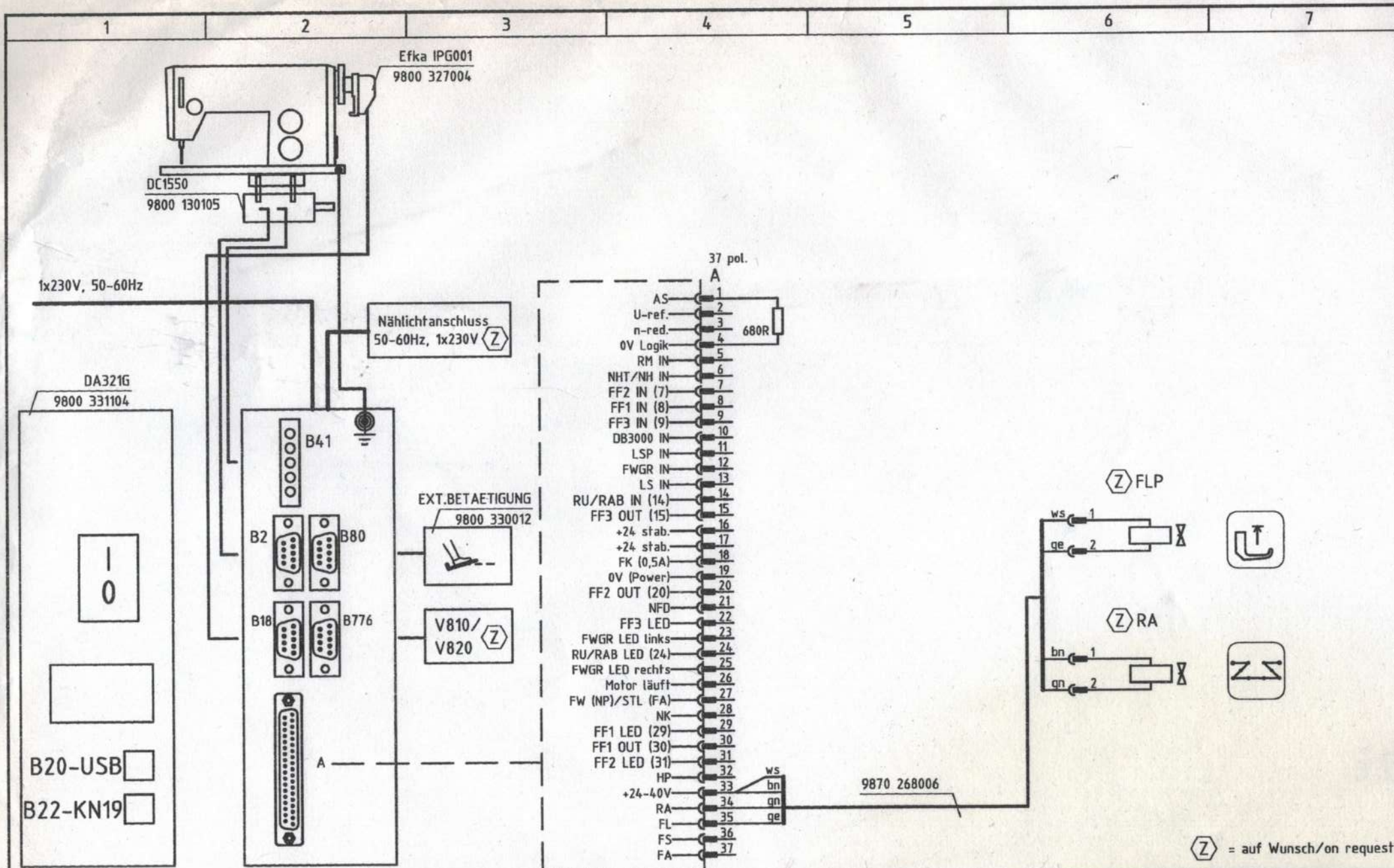
Hrda

Chairman of Board of Directors

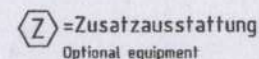
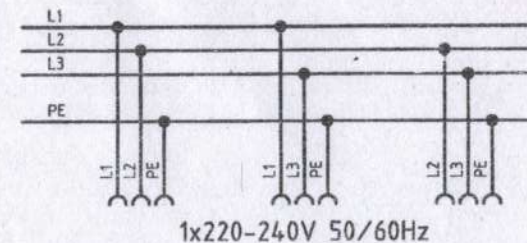
Špačková


Member of Board of Directors

Mr. Radomír Humplik is authorized to compile the special technical documentation according to annex VII B.



c			Datum	27.02.08		Teilefamilie	069,267,269	Bausschaltplan 9890 268002 B	Blatt 1/1
b			Bearb.	Fa		Freigabe	für DC1550/DA321G		
a			Gepr.			0008/08			
Änderung	Datum	Name	Norm						



c				Datum	20.02.08	 DÜRKOPP ADLER	Teilefamilie	Efka serie 200+300 de,en direkt	Anschlussplan		
b				Bearb.	Fa		Freigabe 0008/08		9800 139004 B		Blatt 1/1
a				Gepr.							
	Änderung	Datum	Name	Norm	<i>Adler</i>						

Parameter		Limits	Presel	69	267	269	697
No.	Designation	* min max	680R				
english		T = Technician level, A = Supplier level, B = User level (=)same as preset					
F-290	Mode "machine class"	A 1 100	0	10	11	12	13
	Following parameters are adjusted with parameter F-290:						
F-110	Positioning speed	T 70 390	150	=	=	=	=
F-111	Upper limit of maximum speed	T (P-121) 6000	1000	1700	1700	1700	1500
F-112	Start backlash speed	T 200 6000	800	=	=	=	=
F-113	End backlash speed	T 200 6000	800	=	=	=	=
F-153	Braking power at machine standstill	T 0 50	6	=	=	=	=
F-170	Setting the reference position (EP = needle goes into needle plate)	T 0 0	*EP	*EP	*EP	*EP	*EP
F-171	Needle position 1 = needle behind the bottom dead center	T 0 359	25	120	120	120	110
	Needle position 1A = internal switching point	T 0 359	315	170	180	180	165
	Needle position 2 = thread lever before the upper dead center		0 359	85	260	260	315
	Needle position 2A = internal switching point		0 359	15	320	320	6
F-190	Activation angle of thread trimmer	F- 0 359	315	=	=	=	=
F-191	Switch-off delay of thread tension release	F- 0 990	50	=	=	=	=
F-192	Activation angle of thread tension release	F- 0 359	237	=	=	=	=
F-193	Stop time for thread trimmer	F- 0 500	0	=	=	=	=
F-194	Activation delay of thread trimmer	F- 0 359	0	=	=	=	=
F-207	Braking effect of stage < 1 - 4	A 1 0	20	10	10	5	5
F-208	Braking effect of stage > 5	A 1 0	30	15	15	10	10
F-219	Positioning power at stop of the drive	A 1 55	10	4	5	3	3
F-220	Accelerating power of drive	A 1 55	20	20	20	10	10
F-221	Speed gate 1	A 50 990	100	100	100	100	100
F-222	Speed gate damping period	A 0 990	120	20	20	20	20
F-223	Speed gate 2	A 200 6000	1600	200	200	1000	1000
F-224	Speed gate 2 ON/OFF	A OFF ON	ON	=	=	=	=
F-269	Position offset	A 0 100	15	=	=	=	=
F-270	Selection according to the position sensors	A 0 6	0	6	6	6	6
F-272	Transmission ratio between motor shaft to machine shaft	A 150 9999	1000	533	533	536	710

Sicherheitshinweise	Konformitäts- und Herstellererklärung	D
Notes on safety	EC Conformity Declaration and Manufacturer's Declaration	GB
Normes de sécurité	Déclaration de conformité CE et Déclaration de fabricant	F
Normas de seguridad	Declaración CE de conformidad y Declaración del fabricante	E
Norme di sicurezza	Dichiarazione CE di conformità e Dichiarazione della ditta costruttrice	I
Normas de segurança	Declaração de conformidade e Declaração do fabricante	P
Veiligheidsinstructies	EG-Conformiteitsverklaring en Verklaring van de fabrikant	NL
Sikkerhedsforskrifter	EF-Konformitetserklæring og Producenterklæring	DK
Säkerhetsanvisningar	EG-Konformitetsdeklaration och Tillverkaredeklaration	S
Turvallisuusohjeet	Selvitys EY-standardinmukai- suudesta ja Valmistajan selvitys	SF
Οδηγίες ασφαλείας	ΕΟΚική δήλωση εναρμόνισης Δήλωση κατασκευαστού	GR
Öryggistilvísun	Samræmisý- og Framleidandayfirlýsing	IS
Sikkerhetsinstrukser	Konformitets- og produsenterklæring	N

Postfach 17 03 51, D-33703 Bielefeld • Potsdamer Straße 190, D-33719 Bielefeld
Telefon (05 21) 9 25-00 • Telefax (05 21) 9 25 24 35 • www.duerkopp-adler.com

F Normes de sécurité

1. La mise en service de la machine ne doit être effectuée qu'après avoir pris connaissance des instructions de service et que par des personnes compétentes.
2. Avant la mise en marche, lire également les normes de sécurité et instructions de service du fabricant du moteur.
3. N'utiliser la machine que pour les travaux auxquels elle est destinée. Ne jamais utiliser la machine sans les dispositifs de sécurité et toujours observer les normes de sécurité correspondantes.
4. Avant le changement d'organes de couture (tels que l'aiguille, le pied presseur, la plaque à aiguille, la griffe et la canette), avant l'enfilage, avant de quitter la machine et avant les travaux d'entretien, la machine est à mettre hors circuit à l'interrupteur général ou par enlèvement de la fiche secteur.
5. Les travaux d'entretien général sont à confier à du personnel compétent.
6. Les travaux de réparation, de transformation et d'entretien spécial ne doivent être effectués que par des spécialistes ou des personnes compétentes.
7. Pour les travaux d'entretien et de réparation sur le système pneumatique, séparer la machine du réseau pneumatique (max. 7-10 bar). Avant de déconnecter la machine, réduire la pression de l'unité de maintenance. Les seules exceptions admises sont les réglages et contrôles par du personnel compétent.
8. Les travaux sur les équipements électriques sont à confier à un électricien ou à du personnel compétent.
9. Les travaux sur les pièces ou dispositifs sous tension ne sont pas admis, sauf les exceptions selon les normes DIN VDE 0105.
10. La machine ne peut être modifiée ou transformée qu'en respectant les normes de sécurité correspondantes.
11. En cas de réparations, n'utiliser que des pièces de rechange agréées par nous.
12. La mise en service de la tête est interdite tant que la conformité de l'unité de couture complète avec les dispositions de la CE n'a pas été constatée.

E Normas de seguridad

1. La máquina sólo deberá ponerse en marcha por el personal instruido al respecto y después de haber estudiado este manual de instrucciones.
2. Antes de poner en marcha la máquina, lea también las normas de seguridad y el manual de instrucciones del fabricante del motor.
3. No está permitido utilizar la máquina más que para los trabajos para los que ha sido destinada, debiendo estar montados los correspondientes dispositivos de protección; al mismo tiempo, deberán observarse todas las normas de seguridad vigentes.
4. Al cambiar órganos de costura (aguja, prensatelas, placa de aguja, transportador, canilla, etc.), lo mismo que al enhebrar, al abandonar el puesto de costura y al hacer trabajos de mantenimiento, la máquina deberá desconectarse eléctricamente con el interruptor general o retirando el enchufe de la red.
5. Los trabajos de mantenimiento diarios sólo deberán ser efectuados por personal instruido al respecto.
6. No está permitido realizar trabajos de reparación, transformación y de mantenimiento especial más que a personal especializado e instruido al respecto.
7. Al realizar trabajos de reparación y mantenimiento en equipos neumáticos, habrá que desconectar la máquina de la red de alimentación neumática (max. 7-10 bar). Antes de desconectar la máquina de la red de alimentación neumática descargar el unidad de acondicionamiento. Sólo se admiten excepciones en el caso de ajustes o controles efectuados por personal especializado.
8. Los trabajos en el equipo eléctrico sólo deberán ser realizados por electricistas competentes o por personal instruido al caso.
9. No está permitido realizar trabajos en piezas y dispositivos que estén bajo tensión salvo en las excepciones de la norma DIN VDE 0105.
10. Toda transformación o modificación de la máquina deberá realizarse observando todas las normas de seguridad.
11. En los trabajos de reparación sólo deberán utilizarse las piezas indicadas por nosotros.
12. No está permitido poner en marcha el cabezal hasta haberse cerciorado antes de que la unidad de costura completa corresponde a las normas de la CE.