Für den professionellen Anwender

Betriebsanleitung

For the professional user

Operating Instructions

Klasse: **710**
Class:

Ausführung: **2**
Model:

Stand:
Dated:

STROBEL
Spezialmaschinen GmbH

Im Zeichen der Qualität

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

The sign of quality

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

Eine Entscheidung mit Zukunft

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

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

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

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

STROBEL
Spezialmaschinen GmbH

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:		

STROBEL

Betriebsanleitung
STROBEL Klasse 710

I n h a l t s v e r z e i c h n i s

1 Allgemeine Sicherheitshinweise 3

2 Allgemeines 5

2.1 Betriebsanleitung 5
2.2 Klassenbezeichnung, Seriennummer und Ausgangsbasis der Beschreibung 5
2.3 Einsatzbereich der Maschine und bestimmungsgemäße Verwendung 5
2.4 Technische Daten 6

3 Aufstellung und Inbetriebnahme 9

3.1 Auspacken der Maschine 9
3.2 Aufstellen der Maschine (Fig. 1) 9
3.3 Drehrichtung der Maschine (Fig. 2) 12
3.4 Motorantrieb über Zahnriemen 12
3.4.1 Spannung des Zahnriemens (Fig. 3 und Fig. 4) 12
3.5 Zwischenlüften (Fig. 5) 14

4 Hinweise für den Gebrauch 15

4.1 Nadel 15
4.1.1 Faden 15
4.2 Einsetzen der Nadel (Fig. 6) 16
4.3 Einfädeln und Fadenlauf (Fig. 7) 17
4.4 Aufspulen des Fadens (Fig. 8) 18
4.4.1 Einsetzen der Spule und Einfädeln des Spulenfadens (Fig. 9) 19
4.5 Fadenspannung 20
4.5.1 Greifer ölen (Fig. 10) 20
4.6 Einstellen der Stichlänge (Fig. 11) 21
4.6.1 Einstellung des Obertransportweges (Fig. 12) 22
4.7 Bedienteil Allgemein 23
4.7.1 Grundsätzliches 24
4.7.2 Allgemeines Vorgehen zum Verändern folgender Werte (gleichzeitig): 25
4.7.3 Vorgehensweise zum Ändern eines Bestimmten Wertes (z.B. Maschinendrehzahl): 25
4.7.4 Programmnummer (Taste 1 bis 6) 26
4.7.5 Anfangsriegel 26
4.7.6 Endriegel 26
4.7.7 Einmalige Riegelstichunterdrückung 26
4.7.8 Einzelstich 26

4.8 Nähantrieb 27
4.8.1 Anschlussbuchsen Steuerung Nähantrieb (DAC Classic) 27
4.8.2 Anschlussleitungen Motor Nähantrieb 29
4.9 Taucheranschlag 30
4.9.1 Einstellung des Federdrucks beim Taucher (Fig. 17) 30
5 Bedienen der Nähmaschine 32
5.1 Einschalten 33
5.2 Einführen und Herausnehmen des Nähgutes 33
5.3 Nähen 34
5.3.1 Allgemein 34
5.3.2 Säumen mit Blindstich 35
5.4 Probleme beim Nähen und Fehlersuche 36
5.5 Fehlstiche (Fig. 19) 39
6 Wartung der Maschine 40
6.1 Allgemeines 40
7 Variable Nähwerkzeuge 41
8 Zusatzausstattung 43
8.1 Stichplatte mit Kit für halbgefütterte Sakkos und Mäntel und zum Füttern von dickerem Material 43
9 Parameterliste DA432 / DAC Classic 44

Konstruktionsänderungen vorbehalten

1 Allgemeine Sicherheitshinweise

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

http://www.strobel.biz

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

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

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

13. Beachten und befolgen Sie unbedingt die Hinweise wie auch die allgemein gültigen Sicherheitsvorschriften.

14. Warnhinweise in der Betriebsanleitung der Maschine, die auf besondere Gefahrenstellen der Maschine hinweisen, sind an den betreffenden Stellen durch das Sicherheitssymbol

gekennzeichnet.

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

gekennzeichnet.

2 Allgemeines

In den Betriebs- und Mechanikeranleitungen finden Sie die Verweise auf die Titel der Video Tutorials für die Klasse 710.

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte per Email an

Herrn Strobl strobl@strobel.biz oder
Herrn Jäger jaeger@strobel.biz.

Videos: “00Introduce 710 with DAC”
„Information about new machines_part_1.MTS“
„Training Videos_part_1.MTS“

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

Zweifaden-Doppelsteppstich-Blindstichnähmaschine zum Staffieren des Futters von Sakko/Mantelsäumen und für die Verarbeitung von Stoffsäumen bei halbgefütterten Sakkos und Mänteln.

Videos: “Sewing and making a sewing program_1”

“Sewing and making a sewing program_2”

Beiliegende Zubehörteile ermöglichen den Maschinen wahlweise die Durchführung beider Arbeitsgänge.

Variable Nähwerkzeuge finden Sie unter Punkt 7.

2.4 Technische Daten

	Technische Daten / Technical data	
	Empfohlene Nennstichzahl / Recommended rated speed	1300 min-1
	Stichlänge / stitch length	3,0 - 6,0 mm (abhängig vom Nähmaterial / depend on fabric) Auslieferzustand / delivery condition 4,5 mm
	Programmierbar / Programmable	6 schnell programmierbare Speicherplätze für individuelle Stichtiefenwerte und Maschinen-drehzahlen die während des Nähvorgangs gewechselt werden können. / 6 fast programmable memory locations for individual stitch depth values and machine speeds that can be changed during the sewing process
	Stichtiefeneinstellung über Schrittmotor gesteuerten Taucher / Stitch depth adjustment via step motor controlled plunger	(Einstellgenauigkeit) Taucher mit 0,01 mm Schritte/ (setting accuracy) plunger with 0.01 mm steps
	Unter-, und differenzierender Seitentransport / bottom and differential lateral feed	verschiedene Transporteure optional / various feed dogs optional
	2 Taucher und zwei gefederte Sperrzähne / 2 Plungers and two spring loaded clothretainer	
	Stichplattenöffnung / stitch plate opening	7,0 mm für dünne Stoffe / for thin fabric Optional: 8mm für dickere Stoffe inkl. Kit für halbgefütterte Sakkos 8mm for thicker fabric inclusive kit for half lined jackets
	Nadelpendelung / needle oscillation	
	Nadelsystem / needle system Nadelstärke / needle size	GROZ-BECKERT 1828 E 80/12
	Fadenspannung / thread tension Faden / thread	Auslieferzustand / delivery condition 50 cN Polyester, endlos gezwirnt / polyester continuous filament 180/2

	Mehrweite per Fußpedal differenzierbar / fullness by foot pedal differentiable		
	Einfacher Anfangsriegel / Simple initial backtack		Einfacher Endriegel / Simple end tack
	Einmalige Riegelunterdrückung / One-time tack suppression		Halbstich / Half stitch
	Durchgangsraum / arm space 420 mm x 150mm		Flachbettmaschine / Flatbedmachine
	LED Leuchte / LED sewing lamp		Separater Fadenspuler / Separate thread spooler

Technischer Auslieferzustand / delivery condition:	
Motor-Leistung min. –Steuerung / min. motor power – control box	500 W – DA432 / DAC Classic
Zahnriemenscheibe Maschine / toothed belt pulley/machine	Z = 38
Zahnriemenprofil / toothed belt profile	HTD 5M-9
Stichart / stitch type	Zweifaden-Steppstich-Blindstich Typ 313 / two thread lockstitch blind stitch type 313
Anschluss pneumatisch / pneumatic connection	6 bar
Luftverbrauch, Mittelwert / avarage air consumption	25 l / h
Stellfläche / Foot print	0,5 m x 1,1 m
Arbeitsgeräusch / operating noise at 1300 min-1 nach DIN 45635-48-1 KL3	LpAm 75 dB(A)

3 Aufstellung und Inbetriebnahme

V O R S I C H T ! Verletzungsgefahr!

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

3.1 Auspacken der Maschine

Die Klasse 710 wird nur als komplett montierte Maschine 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 (Fig. 1)

A C H T U N G !

Wenn man gelb markierte Stellen löst oder auch lockert, können wichtige Werkseinstellungen verloren gehen!!

Für Wartungsarbeiten müssen diese Schrauben nicht gelöst werden.

Wenn Sie jedoch diese Schrauben lösen, kontaktieren Sie bitte den Hersteller.

A C H T U N G !

Den Greifer in täglich mit einem Tropfen Öl schmieren.

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.

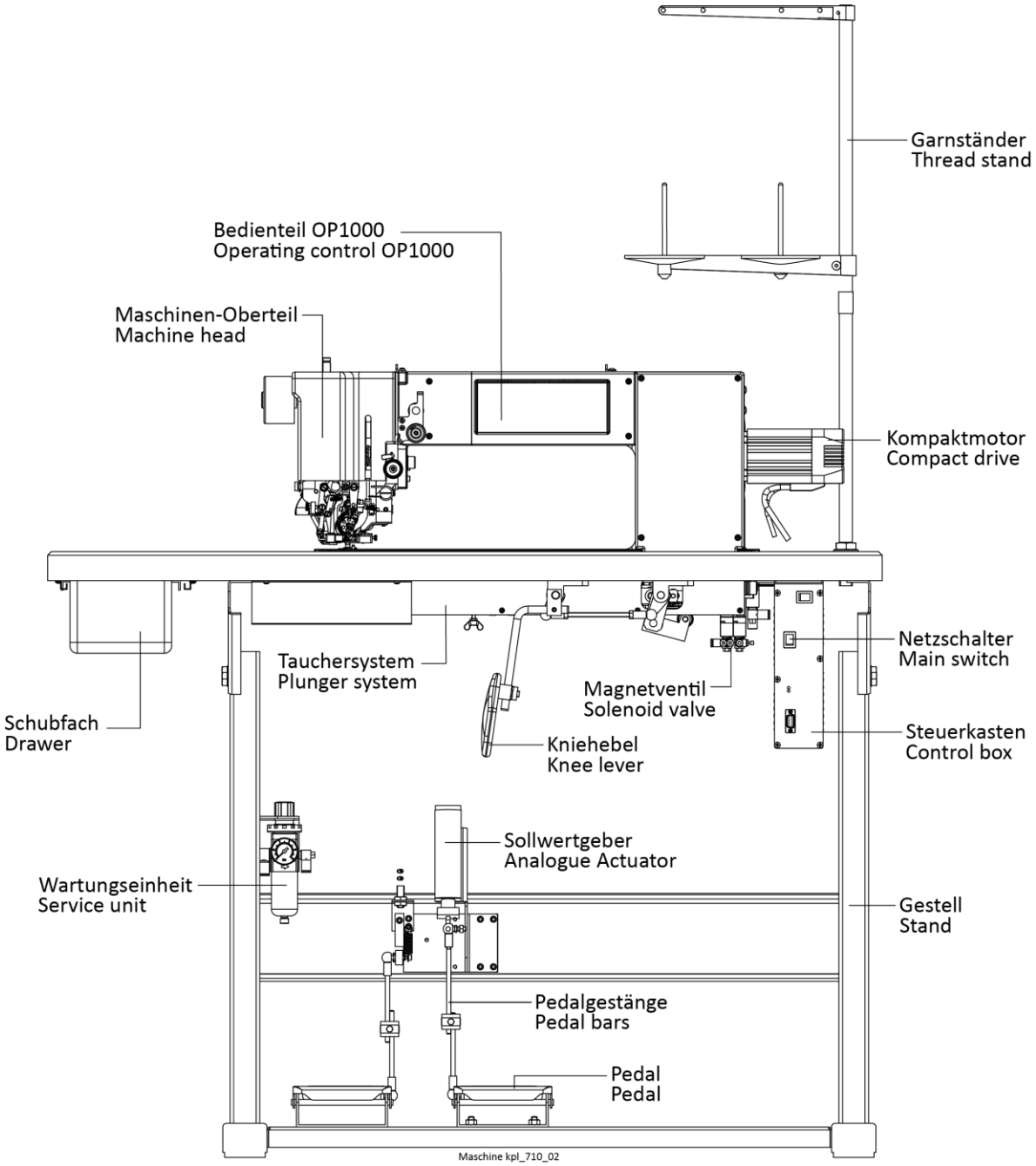
Der elektrische Anschluss ist nach der Kennzeichnung des Kabels oder nach dem mitgelieferten Anschlussplan vorzunehmen.

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

Nachdem die Maschinenlüftung sowie einige andere Betätigungen pneumatisch erfolgen, wird ein **Druckluftanschluß von 6 bar** benötigt (siehe Punkt „2.4 Technische Daten“). Der Luftdruck kann mit der Wartungseinheit reguliert werden.

Der Garnständer wird nach dem Zusammensetzen der Einzelteile hinten rechts auf die Tischplatte montiert. (Fig. 1).

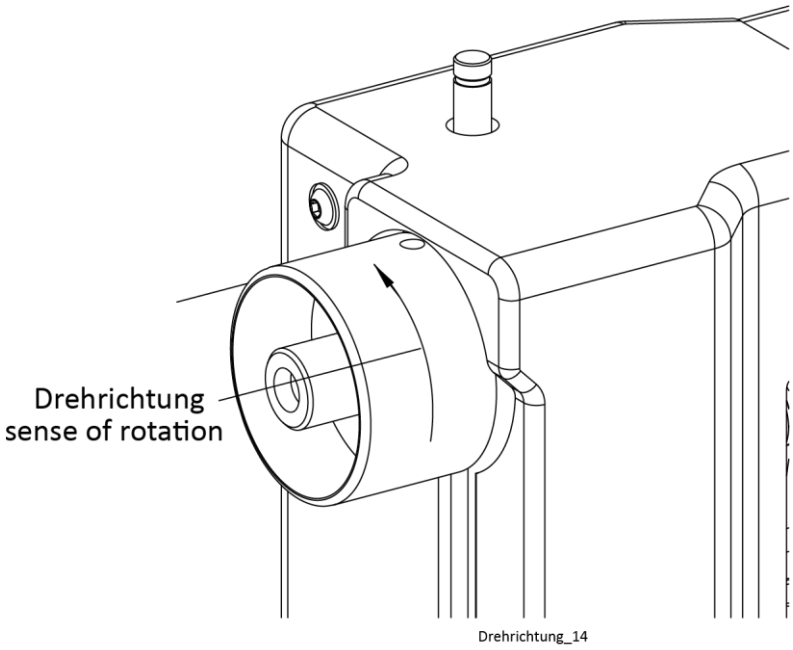
Fig. 1


Garnständer
Thread stand
Bedienteil OP1000
Operating control OP1000
Maschinen-Oberteil
Machine head
Kompaktmotor
Compact drive
Netzschalter
Main switch
Tauchersystem
Plunger system
Magnetventil
Solenoid valve
Schubfach
Drawer
Kniehebel
Knee lever
Steuerkasten
Control box
Sollwertgeber
Analogue Actuator
Wartungseinheit
Service unit
Gestell
Stand
Pedalgestänge
Pedal bars
Pedal
Pedal
Maschine kpl_710_02

3.3 Drehrichtung der Maschine (Fig. 2)

Die Drehrichtung des Handrades ist gegen den Uhrzeigersinn.

Fig. 2



3.4 Motorantrieb über Zahnriemen

3.4.1 Spannung des Zahnriemens (Fig. 3 und Fig. 4)

V O R S I C H T ! Verletzungsgefahr!

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

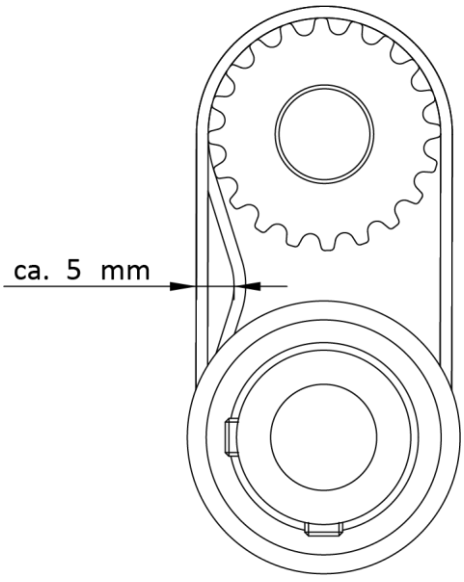
Der Zahnriemen (Fig. 3) sollte nicht zu sehr gespannt sein. Er soll sich durch leichten Daumendruck etwa 5 mm (Fig. 3) durchdrücken lassen.

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

Zahnriemen spannen (Fig. 4):

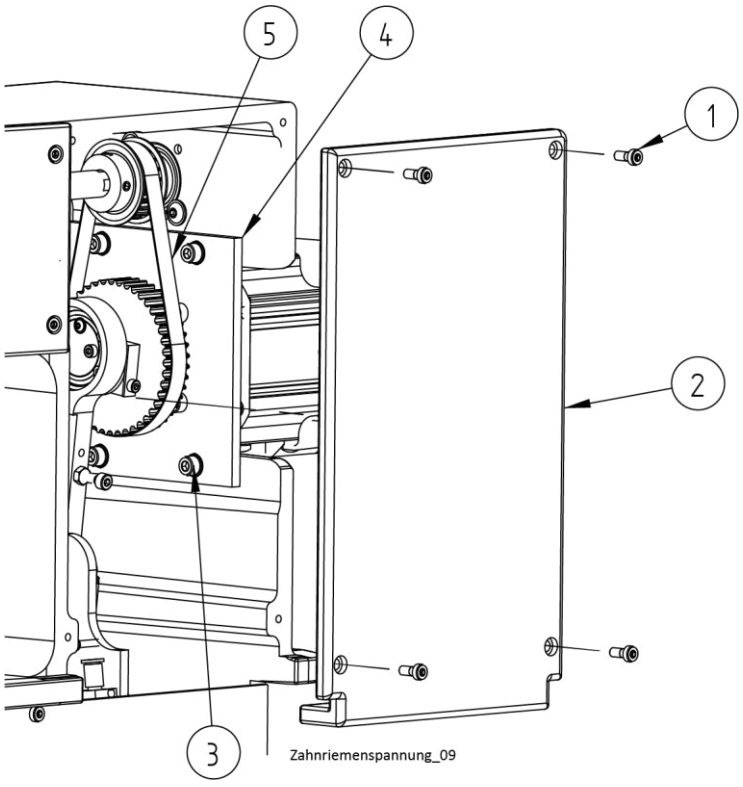
- Die 4 Schrauben (1) vom Deckel (2) lösen.
- Die 4 Schrauben (3) vom Motorflansch (4) lösen und durch hinabdrücken des Motorflansches (4) den Riemen (5) spannen.
- Die 4 Schrauben (3) wieder festziehen.
- Deckel (2) mit den 4 Schrauben (1) wieder befestigen.

Fig. 3



Zahnriemenspannung_07

Fig. 4

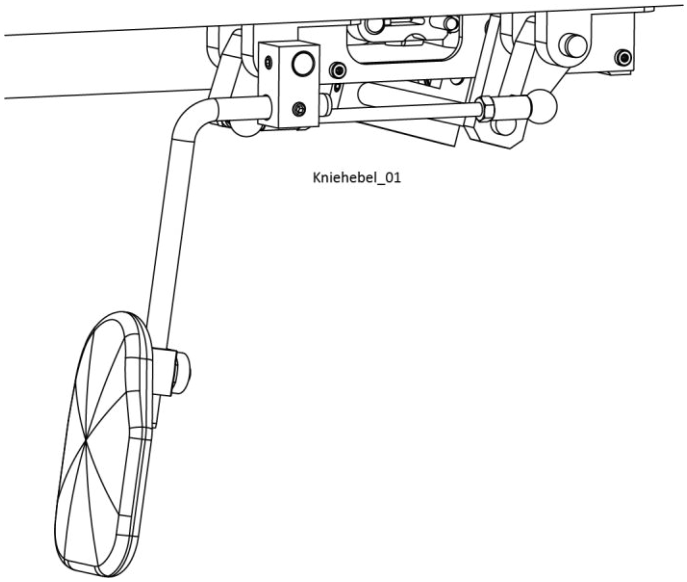


Zahnriemenspannung_09

3.5 Zwischenlüften (Fig. 5)

Sollte bei angebauter pneumatischer Lüftung die Notwendigkeit bestehen mit dem Kniehebel Zwischenzulüften, kann dieses mit dem serienmäßig bereits angebauten Kniehebel erfolgen.

Fig. 5



4 Hinweise für den Gebrauch

4.1 Nadel

Es dürfen ausschließlich nur GROZ-BECKERT-Nadeln System 1828 E der Dicke 80/12 verwendet werden.

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!

G e w ä h r l e i s t u n g s h i n w e i s !

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 Faden

Für die Verwendung der Maschine 710 sind von der Fa. STROBEL Spezialmaschinen GmbH folgende Nähfäden empfohlen:

Fadenhersteller / Bezeichnung	**AMANN / Serafil**
	GÜTERMANN / Tera

Polyesterfäden endlos gezwirnt der Dicke 120 oder 180.

4.2 Einsetzen der Nadel (Fig. 6)

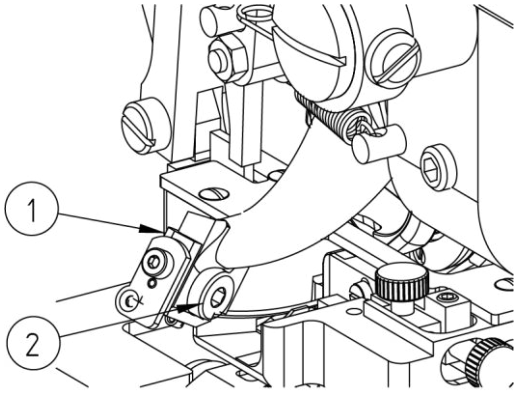
V O R S I C H T ! Verletzungsgefahr!

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.

Durch die gebogene Form der Nadel ist die Lage im Nadelhebel gegeben. Es ist lediglich darauf zu achten, dass der Nadelkolben in der Nut des Nadelhebels bis zum Anschlag geschoben und das Nadelklemmplättchen (1) mittels der Schraube (2) fest angezogen wird.

Fig. 6



Nadel_einsetzen_53

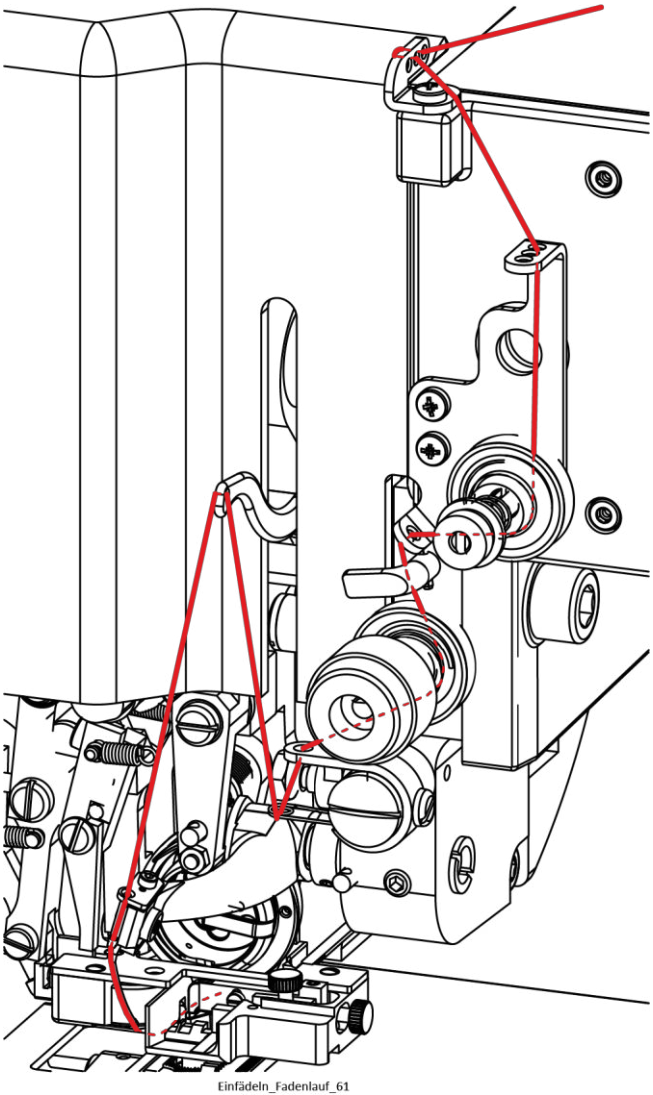
4.3 Einfädeln und Fadenlauf (Fig. 7)

V O R S I C H T ! Verletzungsgefahr!

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

Fig. 7 zeigt das richtige Einfädeln unter Verwendung des Fadengebers.

Fig. 7



Videos: „Threading needle thread_part_1.MTS“
„Threading needle thread_part_2.MTS“

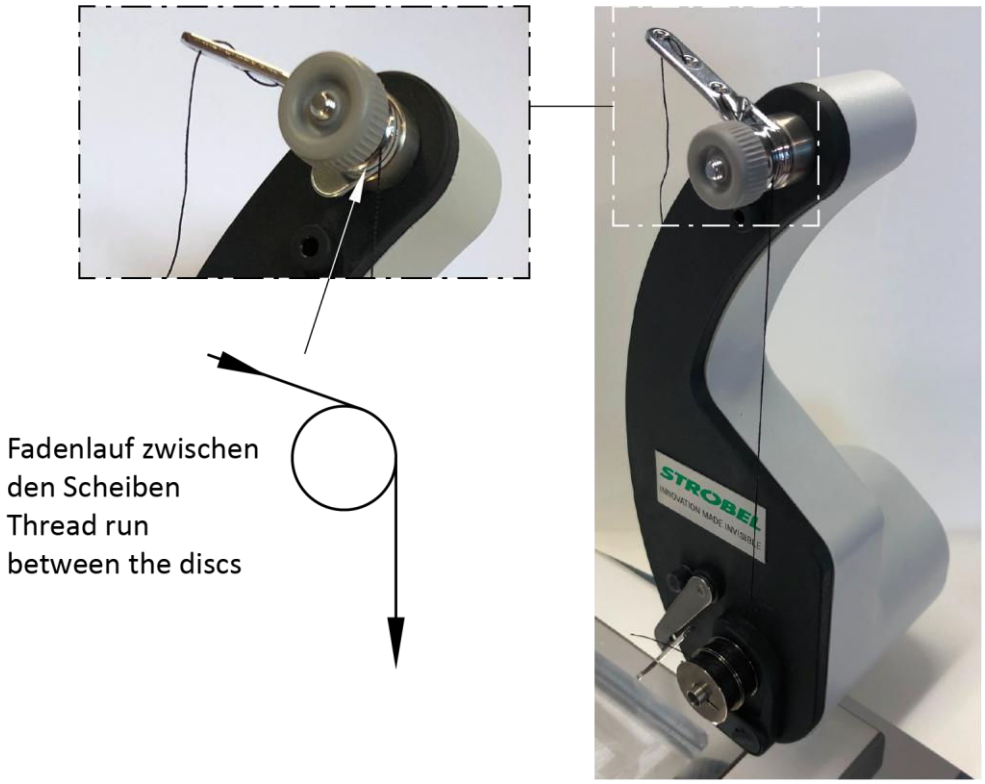
4.4 Aufspulen des Fadens (Fig. 8)

In Fig. 8 ist der Fadenlauf beim Aufspulen ersichtlich.

Dabei ist zu beachten, dass nicht zu viel Faden auf die Spule gespult wird und die Spulenwände nicht auseinander gedrückt werden. Schadhafte Spulen gehören sofort durch neue ersetzt. Die Spule soll auch nicht über den Rand hinaus befüllt werden, sondern ca. 1 mm unterhalb der Spulenkante beendet werden.

Video: „Fill the bobbin_Part_1.MTS“

Fig. 8



Faden_aufspulen_05

4.4.1 Einsetzen der Spule und Einfädeln des Spulenfadens (Fig. 9)

V O R S I C H T ! Verletzungsgefahr!

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

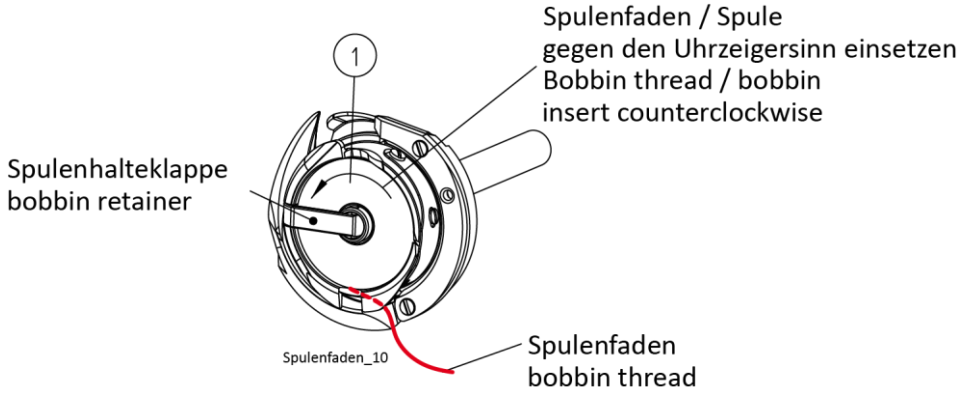
Wenn man durch Drehen am Handrad den Nadelhebel in seine höchste Stellung dreht, kann man die Spule (1) herausnehmen und wieder einsetzen. Man klappt die Spulenhalteklappe mit einem kurzen Ruck von der Spulenkapsel weg, dann springt die Spule durch Federdruck soweit aus der Spulenkapsel heraus, dass man sie leicht entnehmen kann.

Bitte darauf achten, dass die Blattfeder in der Greiferspule verbleibt.

Beim Einsetzen der Spule beachte man, dass sich der Spulenfaden von der Unterseite der Spule her gegen den Uhrzeigersinn abwickelt. Dann führt man den Anfang des Spulenfadens durch den Schlitz auf der rechten Seite und drückt diesen dort schräg nach unten zur Stichplatte hinein. Den Spulenfaden führt man rechts an der Stichplatte raus. Alles was über ca. 10 cm ab Spule übersteht, abschneiden.

Video: „Insert new Bobbin in 710_part_1.MTS“

Fig. 9



4.5 Fadenspannung

Je nach Fadenstärke und Beschaffenheit des Nähgutes wird die Fadenspannung auf das gewünschte Nahtbild eingestellt.

4.5.1 Greifer ölen (Fig. 10)

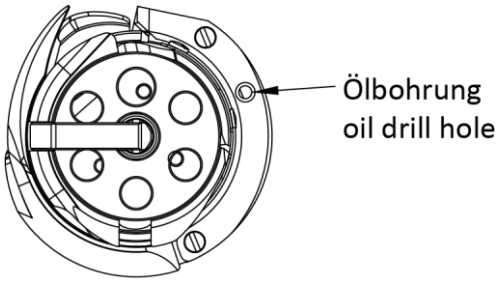
A C H T U N G !

Den Greifer täglich mit einem Tropfen Öl schmieren.

Den Greifer täglich mit einem Tropfen Öl bei der Ölbohrung schmieren.

Video: „Lubrication of the hook_part_1.MTS“

Fig. 10



Greifer_ölen_01

4.6 Einstellen der Stichlänge (Fig. 11)

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.

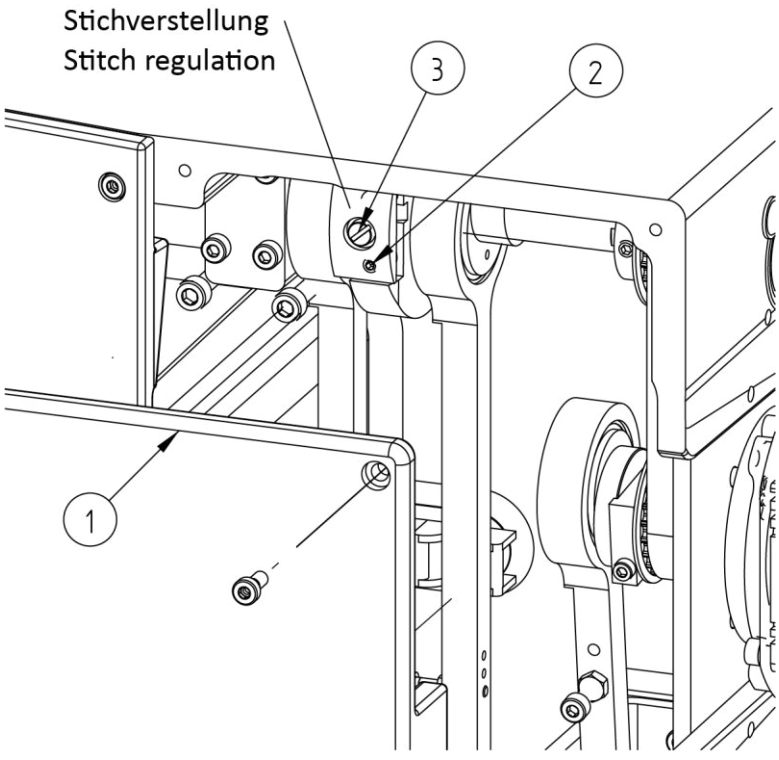
Es besteht sonst die **Gefahr von Verletzungen** durch Quetschungen und Nadeldurchstiche.

Die Stichlänge kann nach entfernen des Deckels (1) eingestellt werden.

Zunächst Gewindestift (2) lockern, dann Linsenschraube (3) nach links drehen, Stichlänge wird größer, oder nach rechts drehen, Stichlänge wird kleiner.
Nachdem man die gewünschte Stichlänge eingestellt hat, zieht man den Gewindestift (2) wieder fest.

Video: „Set stitchlenght_part_1.MTS“

Fig. 11



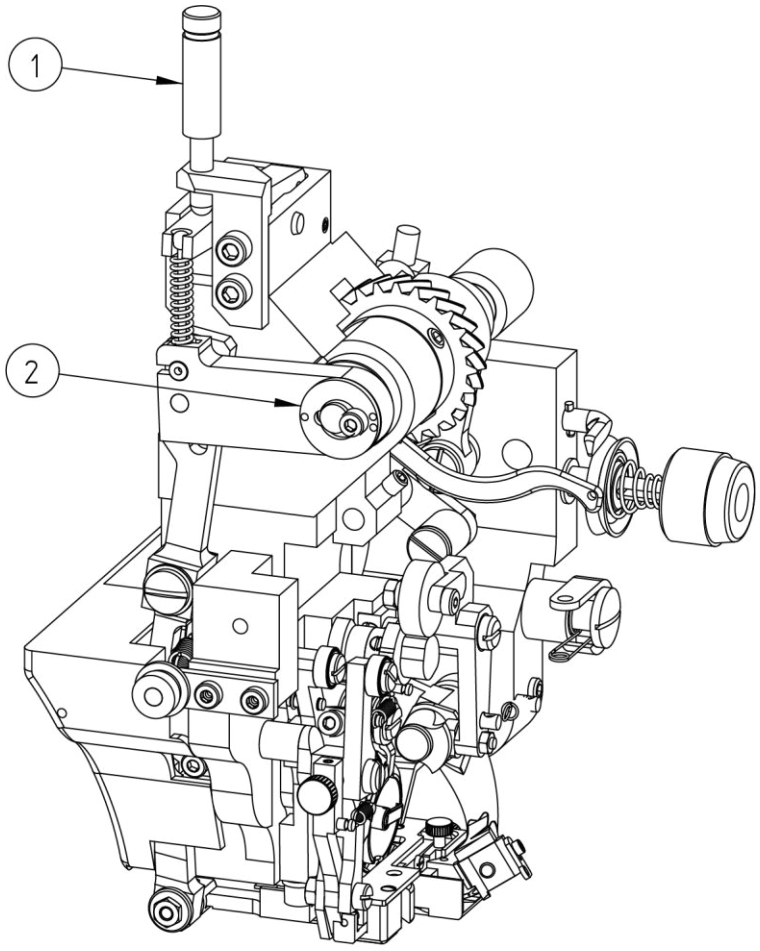
Stichlängeneinstellung_22

4.6.1 Einstellung des Obertransportweges (Fig. 12)

Durch Betätigung des rechten Pedals wird der Obertransportweg vergrößert, d.h. es kann Mehrweite eingearbeitet werden.
Durch Verdrehung der Rändelschraube (1) nach links kann kontinuierlich Mehrweite eingearbeitet werden.

Je nachdem, ob mit kurzer oder langer Stichlänge gearbeitet wird, muss der Überexzenter (2) auf Stellung • = 2 – 5 mm Stichlänge oder
Stellung •• = 4 – 7 mm Stichlänge eingestellt werden.

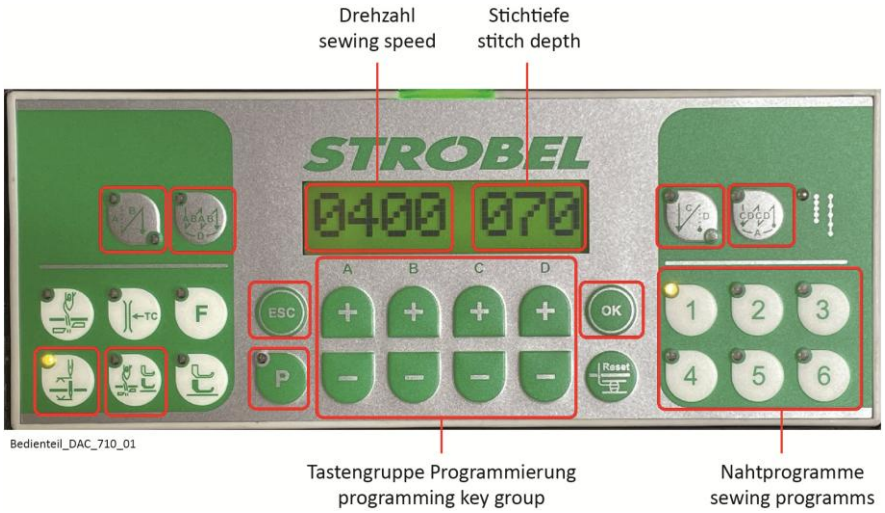
Fig. 12



Obertransport_einstellen_09

4.7 Bedienteil Allgemein

Fig. 13



Taste	Funktion
	Anfangsriegel
	Riegelunterdrückung
	Endriegel
	Halbstich
	Bestätigungstaste
	Programmiermodus (teach-in) aufrufen / Parametereingabe verlassen
	Programmiermodus (teach-in) speichern und verlassen
	Lüftung bleibt nach Pedal -1 offen
	Nadel oben- unten Stellung

4.7.1 Grundsätzliches

Taste „P“:

- Durch das Drücken der „P“ Taste kommt man in den Programmier Modus (teach-in), und im Display fängt der erste Wert an zu blinken.
- Mit der Tastengruppe A bis D +/- Tasten können die Werte für die Taucherhöhe und Maschinendrehzahl eingestellt werden.
- Es kann auch genäht werden, wenn der Wert noch Blinkt und noch nicht bestätigt worden ist! Dies dient zum finden der richtigen Einstellung.
- Die Taste „P“ wird auch zum verlassen der Parametereinstellung verwendet.

Taste „OK“:

- Durch das drücken der „OK“ Taste wird die Änderung bestätigt und man wechselt ins nächste Eingabefeld.
- Mit der Tastengruppe A bis D +/- Tasten können die Werte für die Taucherhöhe und Maschinendrehzahl eingestellt werden.

Taste „ESC“:

- Mit der „ESC“ Taste wird der teach-in Modus verlassen und die Werte werden im entsprechenden Nahtprogramm abgespeichert.

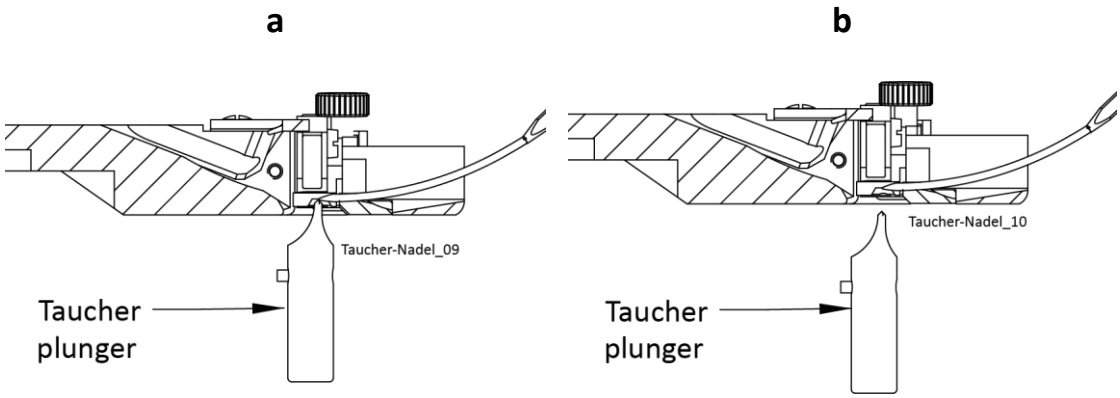
Tasten „1-6“:

- Die Klasse 710 verfügt über 6 Nahtprogramme die individuell mit einem Taucherwert und einer Maschinendrehzahl belegt werden können. Während dem nähen muss nur kurz gestoppt werden und man kann in ein beliebiges Nahtprogramm wechseln

Stichtiefe:

- Unter Stichtiefe versteht man den Abstand der höchsten Taucherposition zum Außenradius der Nadel. Der Taucher drückt das Nähgut von unten in die Stichplattenöffnung, so dass die Nadel in der gewünschten Tiefe in die Stofflagen einsticht.
- Die Stichtiefe kann über die „+/-„ Tasten **C** und **D** im Block Tastengruppe Programmierung eingestellt werden.
- in „1er“ Schritten (=0,01 mm) Tastegruppe **D**.
- In „ 10er“ Schritten (=0,10mm) Tastengruppe **C**.
- Der Einstellbereich des Tauchers ist von 0 – 254 = 0 – 2,54 mm.
  - **„+“** = Taucher geht nach unten = Nadel sticht weniger tief ein
  - **„-„** = Taucher geht nach oben = Nadel sticht tiefer ein
  - Grundsätzlich gilt: (Fig. 14)
    - a) kleine Stichtiefe – dünnes Nähgut / 0 = Nadel berührt den Taucher
    - b) Große Stichtiefe – dickes Nähgut / 254 = Der Taucher hat 2,54 mm Abstand zur Nadel
- Bei zu Geringer oder zu großer Stichtiefe können Auslasser oder Durchstiche entstehen.

Fig. 14



4.7.2 Allgemeines Vorgehen zum Verändern folgender Werte (gleichzeitig):

- Stichtiefe
- Maschinendrehzahl
  - Nahtprogramm auswählen (1 bis 6)
  - Taste „P“ einmal drücken und der Wert der Stichtiefe Blinkt
  - Über die „+/- „ Tasten Block **C** und **D** den Wert verändern
  - Über die „OK“ Taste wird der Wert bestätigt, gespeichert und springt zum nächsten Wert.

  INFO: Es kann auch genäht werden, wenn der Wert noch Blinkt und noch nicht bestätigt worden ist! Dies dient zum finden der richtigen Einstellung.
- Wenn man fertig ist, die Taste „ESC“ drücken, somit verlässt man den Programmier Modus.

4.7.3 Vorgehensweise zum Ändern eines Bestimmten Wertes (z.B. Maschinendrehzahl):

- Taste „P“ 1x drücken
- Taste „OK“ 1x drücken
- Den Maschinendrehzahl Wert mit der Taste „+/-„ Block A, B und C verändern
- **A**= 100er Schritt
- **B**= 10er Schritt
- **C**= 1er Schritt
- Taste „ESC“ 1x drücken, somit wird die Änderung gespeichert und man verlässt den Programmier Modus

4.7.4 Programmnummer (Taste 1 bis 6)

Mit den Funktionstasten „1-6“ können Nahtprogramme mit jeweils unterschiedlichen Werten wie Maschinendrehzahl und Stichtiefe ausgewählt werden. Das Wechseln in ein anderes Nahtprogramm ist auch während dem Nähen möglich. Man muss den Nähvorgang kurz stoppen, dann kann man in ein neues Nahtprogramm wechseln.

4.7.5 Anfangsriegel

Über die Taste „ “ kann man den Anfangsriegel aktivieren und deaktivieren

einfacher Anfangsriegel

Über die „+/- „ Tasten Block **B** kann die Anzahl der Riegelstiche verändert werden.

aktiv

inaktiv

4.7.6 Endriegel

Über die Taste „ “ kann man den Endriegel aktivieren und deaktivieren

einfacher Endriegel

Über die „+/- „ Tasten Block **C** kann die Anzahl der Riegelstiche verändert werden.

aktiv

inaktiv

4.7.7 Einmalige Riegelstichunterdrückung

Beim betätigen der Taste „ “ am Anfang oder auch am Ende der Naht, wird einmal der Riegelstich nicht durchgeführt. Beim nächsten Mal wird dieser wieder durchgeführt.

4.7.8 Einzelstich

Beim betätigen der Taste „ “ wird nur ein Halbstich getätigt.

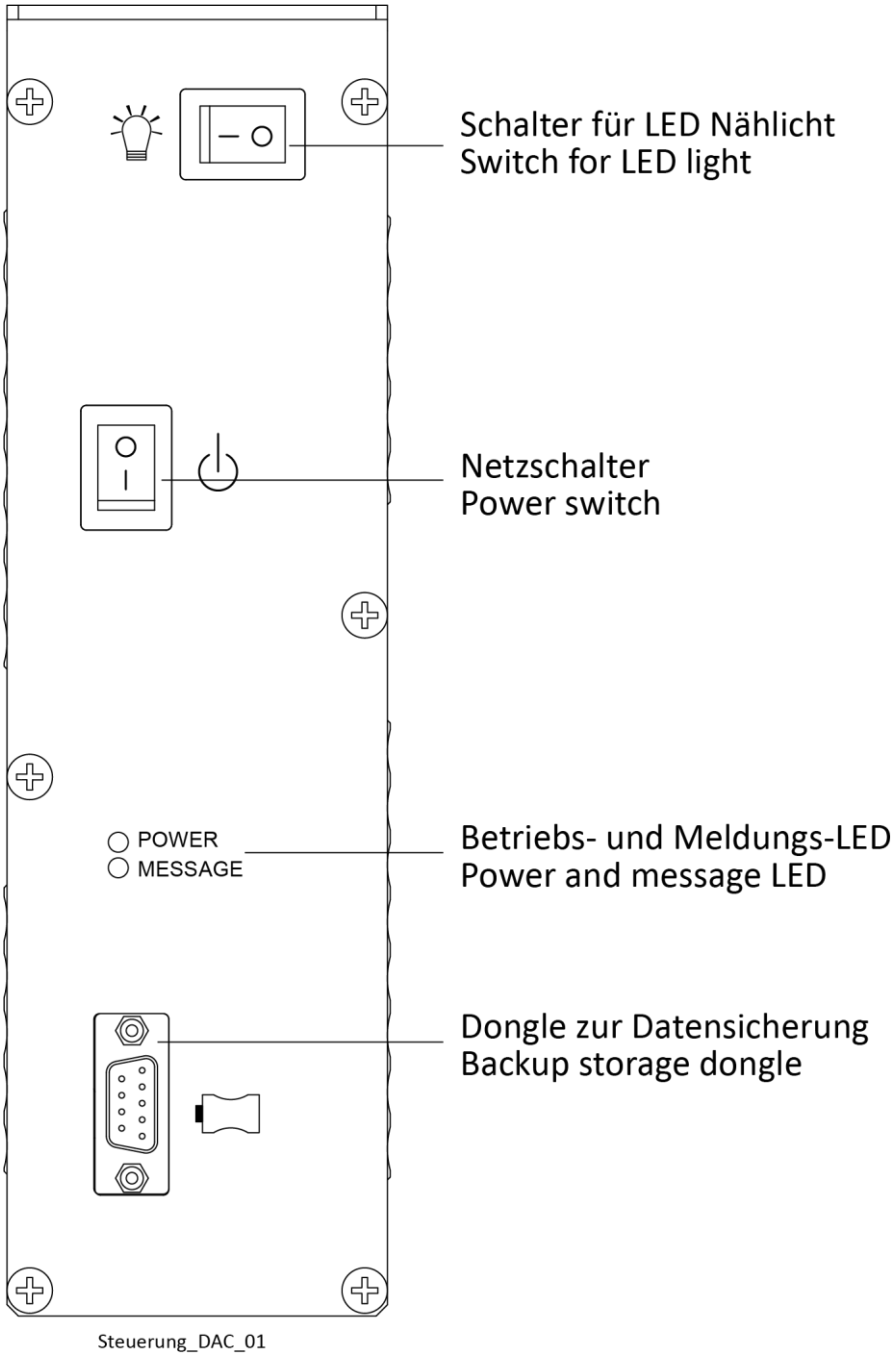
4.8 Nähantrieb

Die Maschine ist mit einem Motor Nähantrieb DA432 und einer Steuerung Nähantrieb DAC Classic ausgestattet.

4.8.1 Anschlussbuchsen Steuerung Nähantrieb (DAC Classic)

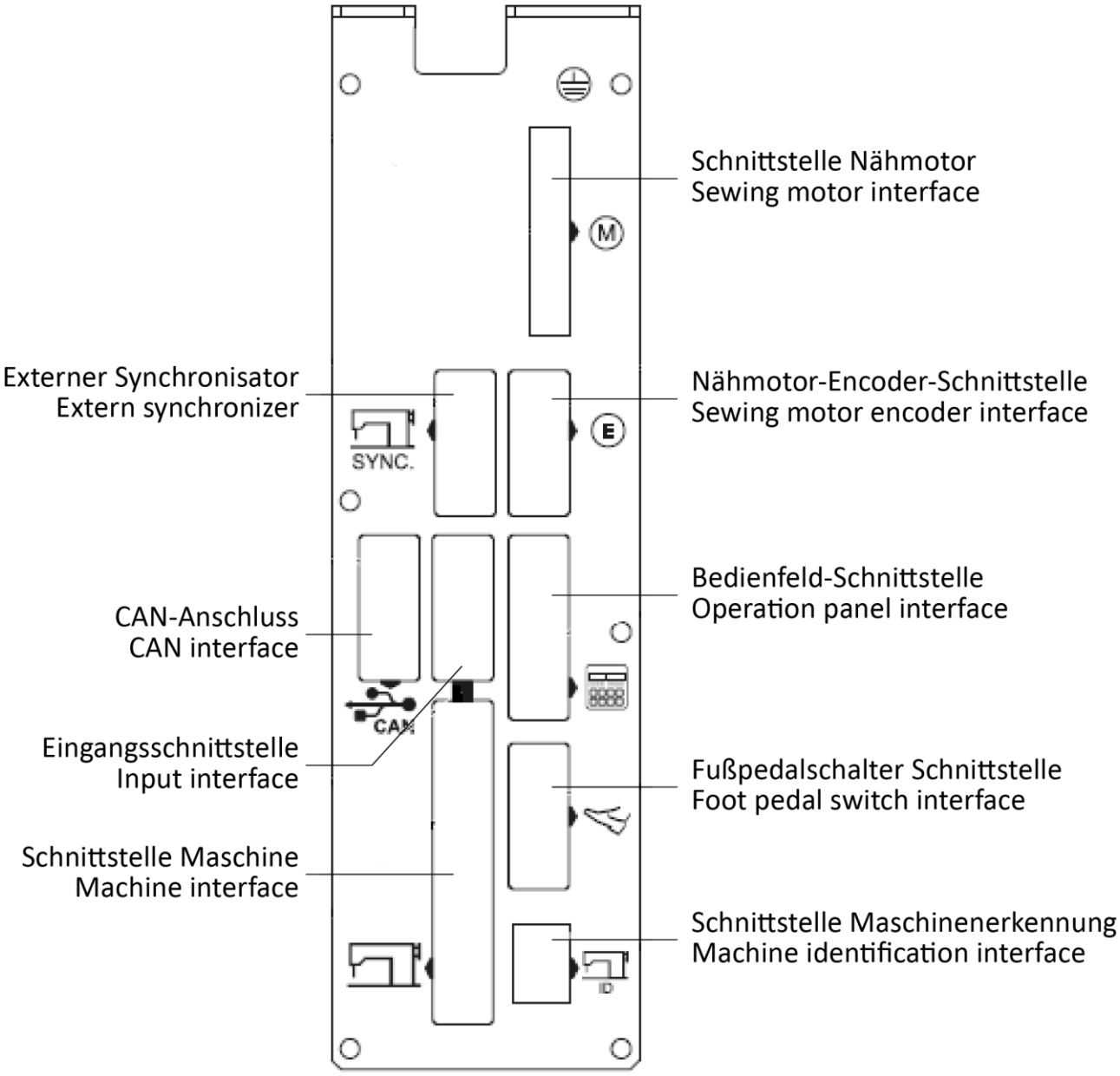
Fig. 15

Vorderseite



Steuerung_DAC_01

Rückseite



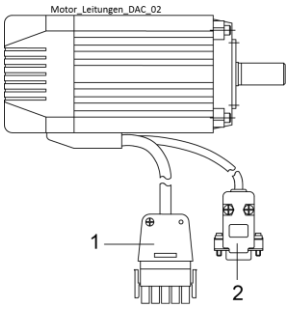
Steuerung_DAC_02

4.8.2 Anschlussleitungen Motor Nähantrieb

Fig. 16

1 Leitung für Motorversorgung

2 Leitung für Motorsensoren



4.9 Taucheranschlag

Oft ist es beim Anstaffieren des Stoffes notwendig, am gleichen Arbeitsstück über verschiedene Stoffdicken zu nähen, wobei die Einstichtiefe der Nadel, von der Oberseite des Nähgutes gesehen, immer die gleiche bleiben muss.

Die Arbeit verrichtet der in unseren Maschinen eingebaute Taucher in Zusammenarbeit mit einem auf der Stichplatte angebrachten, einstellbaren Taucheranschlag automatisch.
(Dies trifft nicht für alle Maschinen, bzw. Stichplatten zu.)

Video: „Setting the clothretainer and side hammer_part_1.MTS“

4.9.1 Einstellung des Federdrucks beim Taucher (Fig. 17)

V O R S I C H T ! Verletzungsgefahr!

Beim Einstellen im Bereich der Stichplatte besteht **Verletzungsgefahr** insbesondere Gefahr von Fingerquetschungen durch unbeabsichtigtes Betätigen der Pedale!

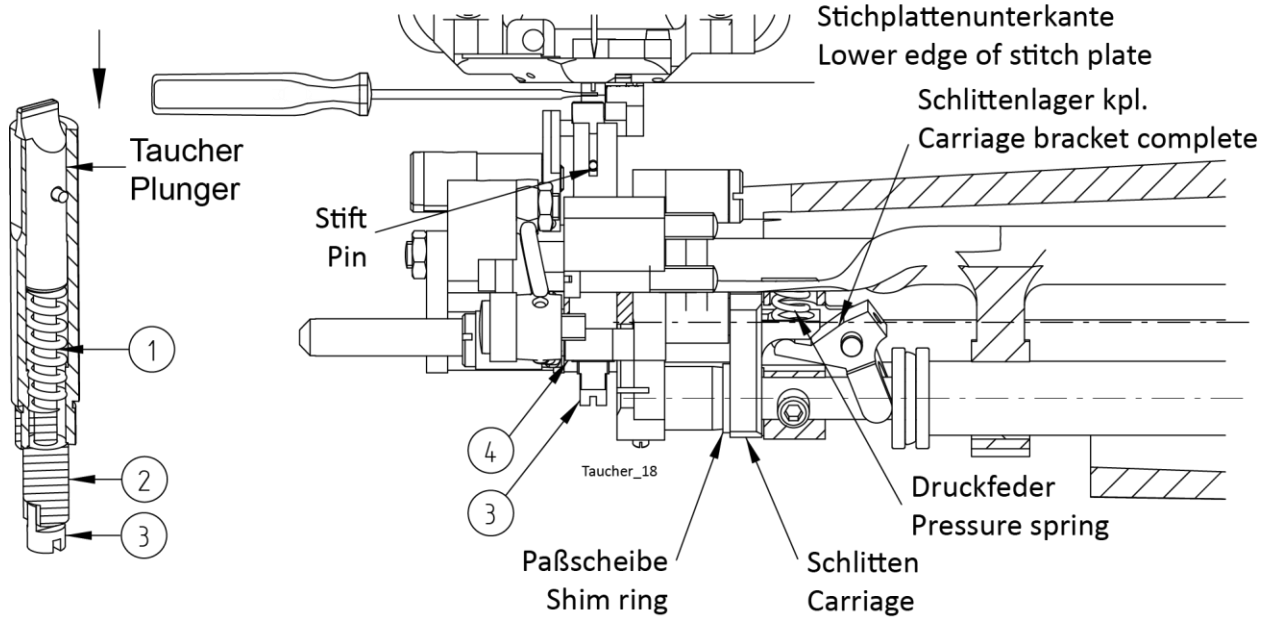
Zunächst wird der Taucher so hoch gestellt, dass die gewünschte Dicke des Nähgutes, meist der Außenstoff, einwandfrei blind angestochen wird.

Dann wird der auf der Stichplatte gelagerte Taucheranschlag mit der Rändelschraube so eingestellt, dass das Nähgut von oben an den Taucher gedrückt wird.

Nun kann der, unter Druck einer Feder stehende Taucher bei mehreren übereinanderliegenden Stofflagen, Quernähten, Verdickungen usw. nur so hoch steigen, dass die oberen Stofflagen und nicht der Außenstoff angestochen wird.
Obige Einstellung erfordert etwas Sachkenntnis und Erfahrung.
Es muss dabei beachtet werden, dass die Druckfeder (1) nur so stark eingestellt wird, als zur richtigen Wirkung des Taucheranschlages notwendig ist. Dadurch hält man den Druck des Tauchers auf den Taucheranschlag so gering wie möglich und sowohl Stichplatte als auch Maschine werden geschont.

Bei werksseitiger Einstellung des Taucherdruckes ist die Schraube für die Taucherregulierung (2) bündig mit der Taucherführung (4).
Es kann durch Drehen der Taucherstellschraube (3) einschließlich der Schraube für die Taucherregulierung (2) nach rechts verstärkt, nach links verringert werden.

Fig. 17


Stichplattenunterkante
Lower edge of stitch plate
Schlittenlager kpl.
Carriage bracket complete
Taucher
Plunger
Stift
Pin
1
2
3
4
3
Taucher_18
Druckfeder
Pressure spring
Paßscheibe
Shim ring
Schlitten
Carriage

5 Bedienen der Nähmaschine

V O R S I C H T ! Verletzungsgefahr!

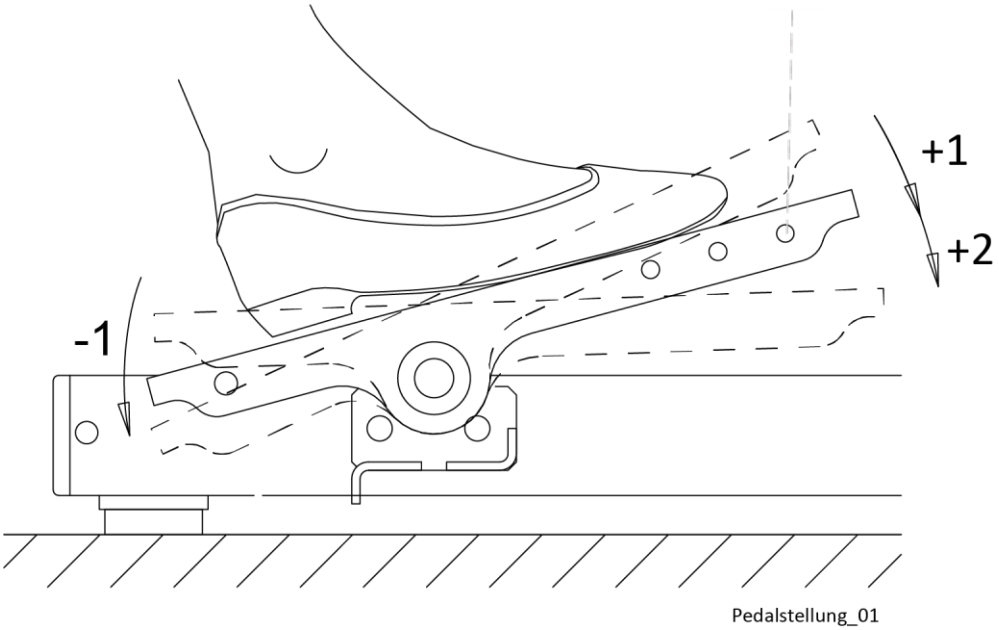
Lassen Sie während des Nähens genügend Vorsicht walten und beobachten Sie den Nähbereich!

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

Bei Maschinen mit zwei Pedalen wird beim Durchtreten des linken Pedals die Obertransportlänge vergrößert (Mehrweiteneinarbeitung). Die Motorsteuerung wird bei dieser Anordnung vom rechten Pedal übernommen.

Zum Lüften der Maschine kann anstelle des Kniehebels auch eine pneumatische Lüftung geliefert werden.
Beim Zurücktreten des Pedals zur Schaltung des Motors fährt die Maschine in ihre Position und lüftet pneumatisch.
Durch Druck des Pedals nach vorne schließt die Lüftung und die Maschine beginnt zu nähen.

Fig. 18



5.1 Einschalten

Hauptschalter rechts unter der Tischplatte einschalten.

Bei pneumatischer Lüftung Wartungsgerät an das Druckluftnetz (10 bar) oder den Kompressor anschließen und auf 5 – 6 bar regeln.

Die Lüftung ist nun geöffnet und Nähmaschine betriebsbereit.

5.2 Einführen und Herausnehmen des Nähgutes

Wenn bei Stillstand der Maschine die Nadel ca. 15 mm nach ihrem oberen Totpunkt vor dem rechten Einstich steht, kann man durch Betätigen des Kniehebels die Presserplatte und den Taucher nach unten bewegen. Gleichzeitig wird dabei die Nadelfadenspannung gelüftet.

Bei pneumatischer Lüftung siehe auch Punkt „5 Bedienen der Nähmaschine“.

Nun kann man das Nähgut zwischen Stichplatte und Presserplatte in die Maschine legen.
Entfernt werden kann das Nähgut erst wieder, wenn der letzte Stich vollkommen ausgeführt, die Nadelfadenschlinge vom Greifer gefallen ist, die Nadel wieder in oben angeführter Stellung steht und der Kniehebel betätigt wird.

Die Positionierung erfolgt automatisch.

ACHTUNG! Die Maschine nicht laufen lassen wenn sich kein Stoff zwischen Stichplatte und Transporteur befindet.

A C H T U N G !

Eine eingefädelte Maschine nicht ohne Nähgut laufen lassen!

5.3 Nähen

Das Futter wird in die linke Stichplattenöffnung stehend eingeführt.

In beiden Fällen ist es vorteilhaft zu heften oder mit Haarnadeln zu klammern.

Beim Futtersäumen liegt das Sakko links.

Durch Austauschen der beiliegenden Zubehörteile können die Arbeitsgänge gewechselt werden.

Bitte Beachten Sie hierzu den Punkt 7 Variable Nähwerkzeuge

Video: “Sewing and making a sewing program_1”

“Sewing and making a sewing program_2”

5.3.1 Allgemein

Der Nähzyklus beginnt mit dem Punktriegel, indem man das Pedal nach vorne tritt. Die Nähgeschwindigkeit ist Pedalunabhängig. Nach Beendigung des Punktriegels näht die Maschine mit der pedalabhängigen Geschwindigkeit. Beim Zurücktreten am Ende der Naht wird die Nahtsicherung aktiv und die Maschine lüftet nach Beendigung des Punktriegels automatisch. Zwischenlüften funktioniert somit nur noch über den Kniehebel.

Beim Punktriegel ist der Transport deaktiviert und eine zusätzliche Fadenspannung aktiv. Diese Fadenspannung muss separat eingestellt werden.

5.3.2 Säumen mit Blindstich

Sind keine Erfahrungswerte vorhanden, nimmt man am Besten der Reihe nach folgende Einstellungen vor:

- Gewünschte Stichlänge einstellen.
- Stichtiefe einstellen.
- Taucheranschlag prüfen und gegebenenfalls nachstellen.
- Materialführung (falls vorhanden) einstellen.
- Klemmplattenabhub überprüfen
- Stichlänge überprüfen.
- Fadenspannung einstellen, die Naht soll in der Regel locker auf dem Saum liegen.
- Korrektur des Nahtbildes.

  Nähgut einlegen und darauf achten, dass der Saumanfang nach dem ersten Stich vom Transporteur erfasst werden kann.
  Pedal kurz betätigen. Das Teil nähen und ggf. oben vorgenommene Einstellungen abändern bis gewünschtes Nähergebnis erzielt wird.
  Bei Durchstichen am Außenstoff Stichtiefenregulierung nachstellen.

  „Markierungen“, hervorgerufen durch den Einstich der Nadel im Außenstoff (Faserverschiebungen), lassen sich bei extrem dünnem und hartem Nähgut manchmal nicht vermeiden.

  Beim Nähen darauf achten, dass die Saumkante immer an der Materialführung (falls vorhanden) entlang läuft. Ruckartiges Betätigen des Pedals sollte vermieden werden, da sich Geschwindigkeitsänderungen während des Nähvorganges u. U. negativ auf den Anstich auswirken können.

  HINWEIS: Um bei dicken Stoffen keinen Stau zu erhalten, empfiehlt es sich, die Ecken an Quernähten vor dem Säumen abzuschneiden.

5.4 Probleme beim Nähen und Fehlersuche

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.

- **Fadenreißen**

  Mögliche Ursachen:

  - scharfe Kanten oder Rillen in Nadelführung, Fadengeber, Greifer oder Nadelöhr nach langem Gebrauch der Maschine
  - Der Faden zwischen Greifer und Spulenkapsel reißt oder wird abgezwickt
  - Es ist zu viel Öl in die Greiferbahn gekommen
  - Die Spule geht zu dicht, bzw. die Spulenwände werden durch zu streng gespulten Faden auseinandergedrückt
  - Spulenkapsellüftung oder Greiferbrücke sind nicht richtig eingestellt
  - Der Greifer zur Nadel oder der Schlingenhub wurde nicht richtig eingestellt oder hat sich verstellt und deshalb wird die Fadenschlinge nicht immer erfasst
  - Die Fadenspannung ist zu leicht oder zu fest eingestellt

  Abhilfe:

  - Ersetzen oder Nachpolieren der beschädigten Teile
  - Greifer ausbauen, Spulenkapsel entfernen und Einlaufkanten der Spulenkapsel und Greiferbahn polieren
  - Mit einem saugfähigen Faden (Baumwolle, Umspinnungszwirn) auf einem Stoffrest ausnähen
  - Neue Spule einsetzen
  - Maschine von Hand langsam durchdrehen und prüfen ob die Schlinge ungehindert über den Greifer gleitet, wenn nicht, Spulenkapsellüftung oder Greiferbrücke nachstellen
  - Greiferstellung oder Schlingenhub korrigieren
  - Fadenspannung korrigieren, Fadenlauf überprüfen

  ACHTUNG! Fadenlauf, Faden, Stichplatte mit dazugehörendem Drücker und Sperrzahn, geprüfte Nadel und Fadenspannung müssen auf das zu verarbeitende Nähgut abgestimmt sein!

- **Ungenauer Anstich**

  Mögliche Ursachen:

  - Häufig abgenutzte oder beschädigte Nadel
  - Stichplatte bzw. Nadelgleitplättchen in der Höhe falsch eingestellt
  - Ungeeignete Nadeldicke (zu dünn)

  Abhilfe:

  - Beschädigte Nadel ersetzen. Einstellungen überprüfen, ggf. korrigieren, richtige Nadeldicke 1828 E 80/12 wählen

- **Schlingenauslassen**

  Mögliche Ursachen:

  - Falsch eingestellter oder verstellter Greifer
  - Schlingenhub zu klein oder zu groß

  Abhilfe:

  - Maschine per Hand durchdrehen, Greiferbewegung überprüfen, meist kann die Ursache beobachtet werden
  - Evtl. auch Fadenspannung bzw. Fadenanzugsfeder korrigieren
  - Schlingenhub korrigieren

- **Schlingen bleiben stehen** (Greifer strickt)

  Mögliche Ursachen:

  - Fadenspannung zu leicht
  - Nadel sticht nicht an

  Abhilfe:

  - Fadenspannung bzw. Fadenanzugsfeder, prüfen
  - Stichplatte überprüfen (auch bei Intervallstich)

- **Maschine läuft nicht an**

  Mögliche Ursachen:

  - Fehler in der Steuerung
  - Mechanischer Schaden
  - Tauchermodul reagiert nicht

  Abhilfe:

  - Maschine aus- und wieder einschalten
  - Mechanische Störungen beseitigen
  - Programmierung überprüfen. Gegebenenfalls Kundendienst rufen

- **Das Nähergebnis entspricht nicht Ihren Vorstellungen**

  Mögliche Ursachen:

  - Beschädigte Nähwerkzeuge oder Verschleiß durch unsachgemäßen Gebrauch oder natürliche Abnutzung nach längerem Einsatz der Maschine
  - Maschine hat sich mechanisch verstellt
  - Ungeeignete Nadeldicke (siehe Punkt „4.1 Nadel“)
  - Ungeeigneter Nähfaden (siehe Punkt „4.1 Nadel“).

  Abhilfe:

  - Beschädigte Teile austauschen, Kundendienst
  - Durch Mechaniker; siehe auch Mechanikeranleitung; evtl. Kundendienst rufen
  - Nadel austauschen, auch Nadelspitze auf Beschädigung kontrollieren.
- **Markierungen oder Beschädigungen am Nähgut**

  Mögliche Ursachen:

  - Ungeeignete Transporteur-Verzahnung
  - Falsche Einstellung der Nähwerkzeuge
  - Beschädigte Nähwerkzeuge
  - Ungeeignete Nadel- oder Fadendicke

  Abhilfe:

  - Einstellungen überprüfen
  - Transporteur überprüfen (Verzahnung), gegebenenfalls Transporteur auswechseln
  - Nadel und Faden Nähgutgerecht wählen
- **Schwierigkeiten beim Transportieren des Nähgutes** (Stichlänge)

  Mögliche Ursachen:

  - Transporteur falsch eingestellt
  - Ungeeignete Transporteur-Verzahnung
  - Presserplattenabhub falsch
  - Nähgutstau in der Stichplatte, insbesondere bei Quernähten

  Abhilfe:

  - Einstellungen prüfen, ggf. Transporteur wechseln
  - Stichplattenunterseite, Transport- und Nähwerkzeuge auf Beschädigung überprüfen, ggf. ersetzen oder nachpolieren
  - Bei dickem Nähgut muss die passende Stichplatte gewählt werden siehe Punkt „7 Variable Nähwerkzeuge“ und Punkt „8 Zusatzausstattung“
- **Taucher**

  Mögliche Ursachen:

  - Taucher initialisiert nicht mehr

  Abhilfe:

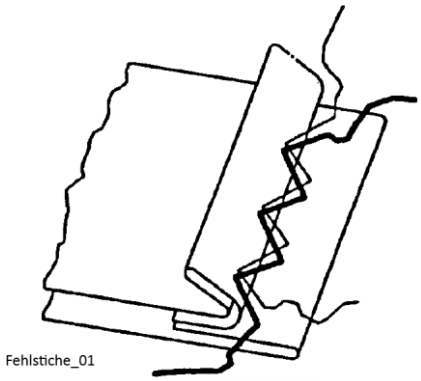
  - Stecker auf richtigen Sitz an der Steuerung kontrollieren
  - Maschine ausschalten, 20 Sekunden warten und wieder einschalten
  - Hersteller kontaktieren

5.5 Fehlstiche (Fig. 19)

Der richtige Zweifadenblindstich ist in Fig. 19 dargestellt.

Fehlstiche können auftreten, wenn die Nadel das Nähgut nicht erfasst bzw. nicht ansticht oder der Greifer die Fadenschlinge nicht erfasst.

Fig. 19



Fehlstiche_01

6 Wartung der Maschine

6.1 Allgemeines

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.

A C H T U N G !

Die Wartungsvorschriften laut Betriebsanleitung sind unbedingt zu befolgen!

Stoff-Fasern und Schmutz, die sich an den beweglichen Teilen der Maschine ansammeln, müssen entfernt werden, da sie Störungen und Beeinträchtigungen der Betriebssicherheit verursachen können.

Auch die Greiferbahn sollte ab und zu mit einem Tropfen Öl geschmiert werden, eine Bohrung hierzu befindet sich im Greiferdeckel.

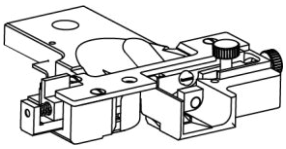
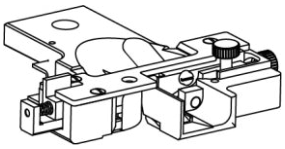
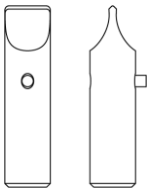
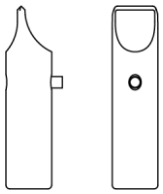
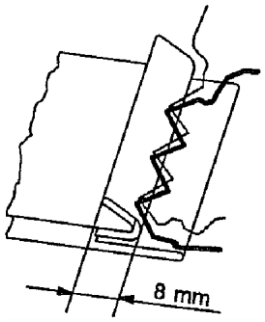
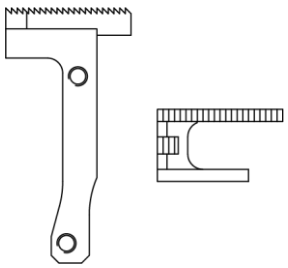
7 Variable Nähwerkzeuge

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.

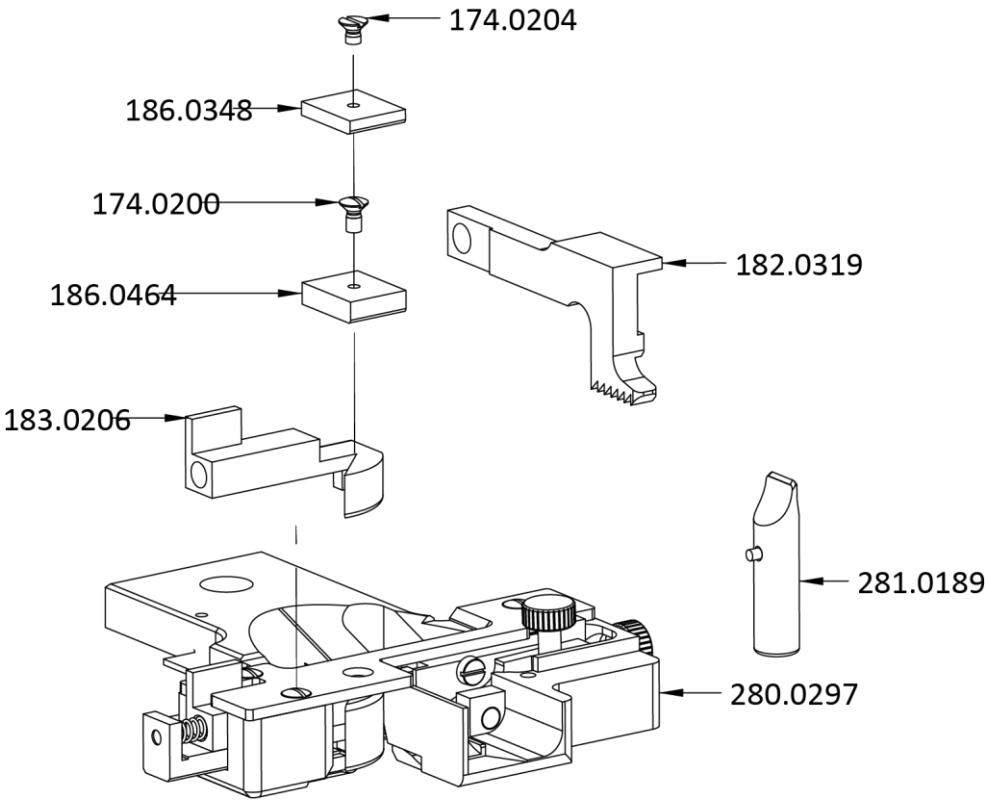
Kl. 710		
Stichplatte	Standard  280.0296 7,0 mm Öffnung	Optional  280.0297 8,0 mm Öffnung
Taucher	281.0125 	281.0189 
Druckfeder	161.0157 	
Nahtbild		8 mm (bzw. 6 mm oder 4 mm) unter der Saumkante
Transporteur	182.0347 	

8 Zusatzausstattung

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

8.1 Stichplatte mit Kit für halbgefütterte Sakkos und Mäntel und zum Füttern von dickerem Material

280.0297 Stichplatte 8,0 mm Öffnung
bestehend aus:



9 Parameterliste DA432 / DAC Classic

Relevante Parameter:

E	K	P	Min	Max	Vorgabe	Einheit	Beschreibung
t	08	05	0	1	0	-	Drehrichtung des Motors 0 = Links 1 = Rechts
t	08	10	-	-	-	-	Referenzposition
t	08	12	0	359	15	-	Nadel in Tiefstellung (unterer Totpunkt) (Position 1)
t	08	13	0	359	355	-	Fadenhebel oberer Totpunkt (Position 2)

FehlerMeldungen:

Code	Art	Mögliche Ursache	Abhilfe
8406	Fehler	Prüfsummenfehler	- Software-Update - Steuerung ersetzen
8501	Fehler	Software Protektion	- Zum Software-Update muss immer das DA-Tool verwendet werden-
9400	Fehler	Falsche Maschinen-ID angeschlossen	- Überprüfen ob Maschinen-ID angeschlossen ist - Tausch der Maschinen-ID
9401	Fehler	Tauchermodul Platine hat sich nach dem Einschalten nicht in der t 40 00 eingestellten Zeit zurückgemeldet	- Überprüfen/Tausch des Tauchermoduls

Und wir können noch mehr für Sie tun!

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

And we can do a lot more for you!

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

Für die Bekleidungsindustrie:

Ein- und Zweifaden-Hochleistungs-Saummaschinen

Doppelblindstich-Saummaschinen

Zweifaden-Blindstich-Staffiermaschinen

Roll- und Flachpikiermaschinen

Pikier-Automat

und

weitere Spezial-Nähmaschinen

For the clothing industry:

Single and two thread high performance hemming machines

Bluff edge hemming machines

Two thread blind stitch felling machines

Roll and flat padding machines

Automatic lapel padding machine

and other special sewing machines

Für die Schuhverarbeitung:

Einfaden-Überwendlichmaschinen mit und ohne Differentialtransport

For the shoe industry:

Single-thread overseaming machines with and without differential feed

Für Kürschnereien und Pelzkonfektion:

Pelzschnellnäher

For the fur industry:

High-speed fur sewing machines

Für Heimtextilien:

Ein- und Zweifaden-Blindstichmaschinen

For the home textiles industry:

Single and two thread blind stitch machines

Für die Polsterverarbeitung:

Ein- und Zweifaden-Überwendlichmaschinen

Ein- und Zweifaden-Blindstichmaschinen

For the upholstery industry:

Single and two thread overseaming machines

Single and two thread blind stitch machines

Für die Konfektion technischer Textilien:

Ein- und Zweifaden-Überwendlichmaschinen

For the processing of technical textiles:

Single and two thread overseaming machines

Noch Fragen?

Dann rufen Sie uns an, schreiben Sie uns oder kommen Sie einfach bei uns vorbei.
Sie können jederzeit weitere Informationen über unsere Produkte anfodern oder die Strobel-Nähmaschinen in unserem Ausstellungsraum live erleben. Wir freuen uns auf Sie!

Any further questions?

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

STROBEL
Spezialmaschinen GmbH

Postfach 1242
82168 Puchheim

Boschstraße 16
82178 Puchheim
DEUTSCHLAND

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