Für den professionellen Anwender

Betriebsanleitung

For the professional user

Operating Instructions

Klasse: ***Class:***	**VEB100-2**	**Ausf. 5**
	VEB100-4	**Ausf. 3**
	VEB100-5	**Ausf. 3**
Ausführung: ***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.

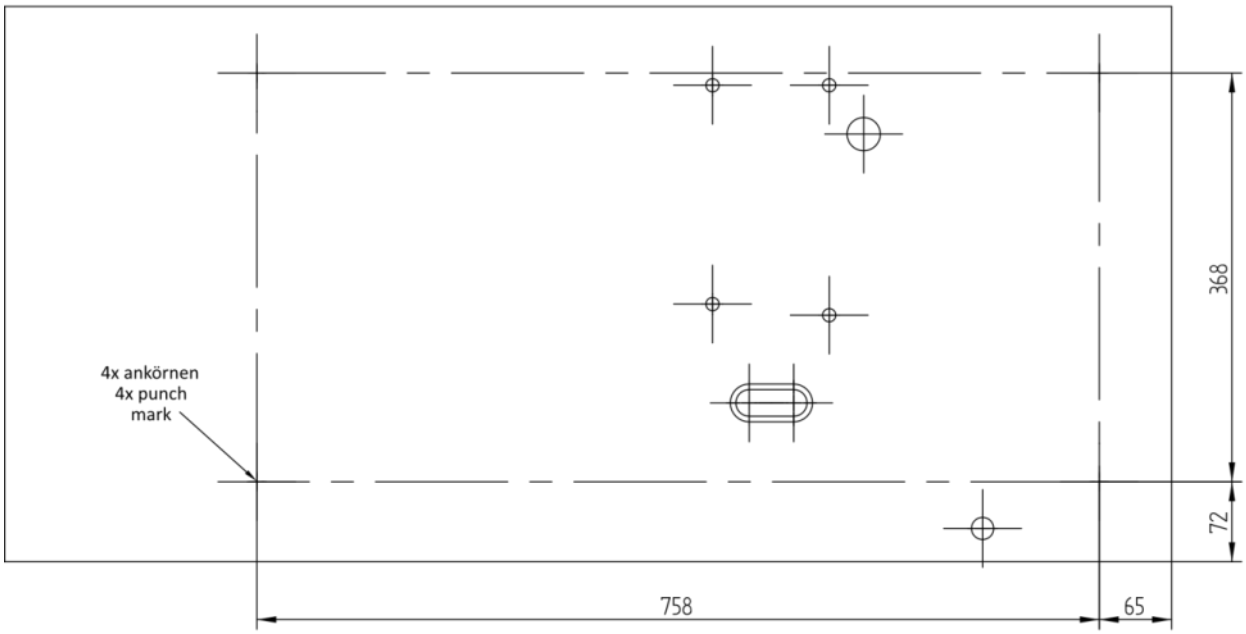
Damit Sie möglichst lange von Leistung und Effizienz Ihrer Strobel-Maschine profitieren, kommt es auf die exakte Handhabung und sorgfältige Pflege an. Deshalb unsere Bitte an Sie: Lesen Sie sich die Betriebsanleitung ganz genau durch. Sie gibt Ihnen die detaillierte Anleitung für ein einwandfreies Arbeiten.

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.

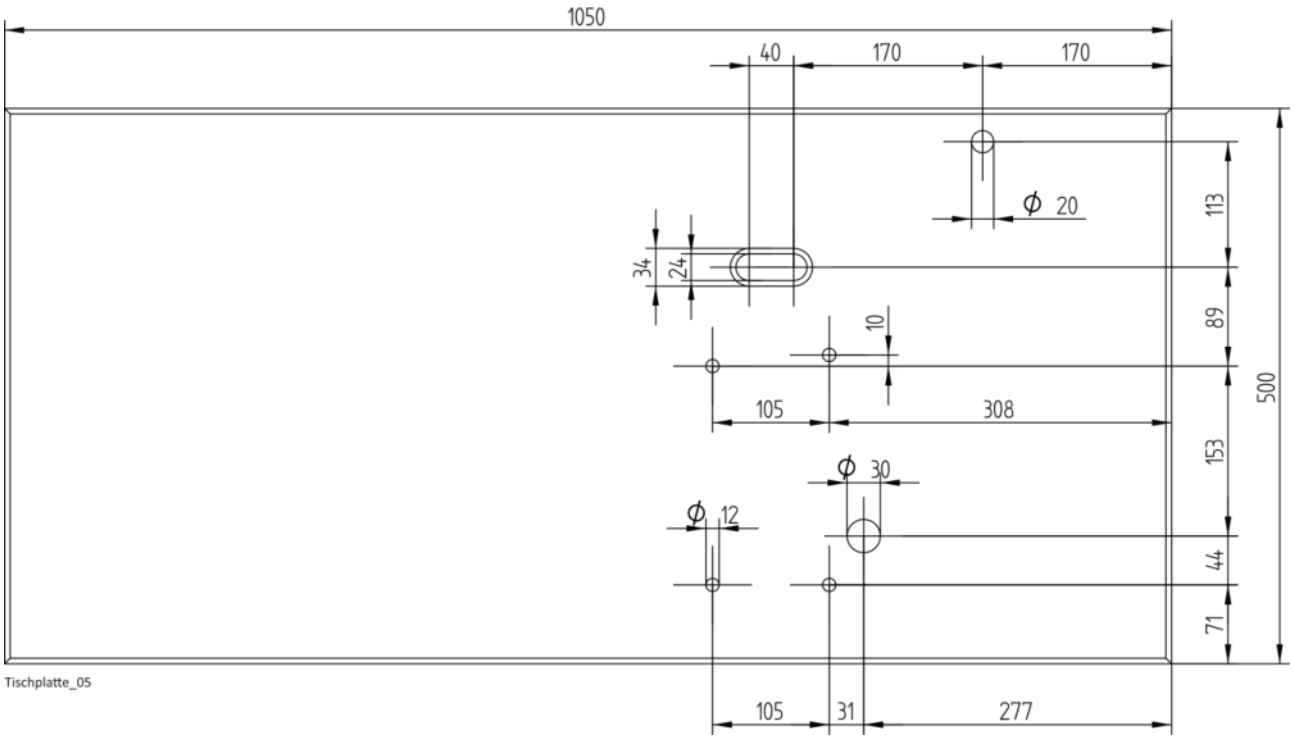
Wir wünschen Ihnen viel Erfolg bei der Arbeit mit Ihrer neuen Strobel-Maschine.

STROBEL
Spezialmaschinen GmbH

Unterseite/underside



Oberseite/upperside



Tischplatte_05

STROBEL

Betriebsanleitung
VEB100-2, -4, -5

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

1 Allgemeine Sicherheitshinweise 5

2 Allgemeines 7

2.1 Betriebsanleitung 7
2.2 Klassenbezeichnung, Seriennummer und Ausgangsbasis der Beschreibung 7
2.3 Einsatzbereiche der Maschinen und bestimmungsgemäße Verwendung 7
2.4 Elektrischer Anschluss 8
2.4.1 Allgemeines 8
2.5 Funktionsablauf, Maschinenklasse und Bedienkonzept 8
2.5.1 Funktionsablauf allgemein 8
2.6 Technische Daten der Maschinen 9
2.6.1 Klasse VEB100-2 9
2.6.2 Klasse VEB100-4 11
2.6.3 Klasse VEB100-5 13

3 Aufstellung und Inbetriebnahme 15

3.1 Auspacken der Maschine 15
3.2 Aufstellen der Maschine 15
3.3 Drehrichtung der Maschine 17
3.4 Motorantrieb über Zahnriemen 17
3.4.1 Spannung des Zahnriemens (Fig. 1) 17
3.4.2 Positionen der Maschine 18

4 Hinweise für den Gebrauch 20

4.1 Nadeln und Fäden 20
4.2 Einsetzen der Nadel 20
4.3 Einfädeln und Fadenlauf 22
4.4 Fadenspannung 23
4.5 Fadengeber 23
4.6 Stichtiefenregulierung 23
4.6.1 Einstellen der Stichtiefe 23
4.7 Drückeranschlag (Fig. 6) 24
4.7.1 Einstellen des Drückeranschlages zum Nähen über Quernähte 26
4.7.2 Einstellen des automatischen Drückers 26
4.7.3 Einstellen des Sperrzahnes Kl. VEB100-4 26
4.8 Nähguttransport 27
4.8.1 Einstellen der Stichlänge 27
4.8.2 Einstellen des Obertransporteurs 27
4.9 Intervall (Kl. VEB100-2, -4) 28

4.9.1 Einschalten und Einstellen des Intervalls 28
4.10 Nähantrieb 28

5 Bedienen der Nähmaschine 29

5.1 Einschalten 29
5.2 Bedienung und Funktion der Steuerung 30
5.2.1 Allgemeines 30
5.3 Einführen und Herausnehmen des Nähgutes - Arbeitsablauf 32
5.4 Softstart und Nähfußlüftung 33
5.5 Pedal kalibieren 34
5.5.1 Pedalstufen ändern 35
5.5.2 Drehzahl-Kurve ändern 36
5.6 Nähen 36
5.6.1 Säumen mit Blindstich 37
5.6.2 Nähen mit Säumer 38
5.6.2.1 Einstellen der Säumer 38
5.6.2.2 Säumerwechsel 40
5.6.2.3 Säumen mit Bugsäumer (Kl. VEB100-5) 40
5.6.2.4 Säumen mit Rollsäumer (Kl. VEB100-4) 41
5.6.3 Besatzanstechen 41
5.7 Nähleuchte 42
5.7.1 Allgemeines 42

6 Probleme beim Nähen und Fehlersuche 44

7 Wartung der Maschine 47

7.1 Allgemeines 47

8 Variable Nähwerkzeuge 47

9 Zusatzausstattung 51

9.1 Fadenabschneider 51
9.2 Säumer 51
9.3 Digitalanzeige 392.0637 51
9.4 Pneumatische Lüftung 51

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

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 Einsatzbereiche der Maschinen und bestimmungsgemäße Verwendung

Die Kl.VEB100-2 ist universell zum Säumen von dünnen bis mittleren Stoffqualitäten mit Quernähten einsetzbar.

Die Kl.VEB100-4 dient speziell zum gleichmäßigen, zierlichen Rollieren und Nähen der Kanten bei Seidenschals, Einstecktücher etc. aus dünnsten, dünnen und mittleren Stoffen.
Die Rollsaumbreite kann durch Auswechseln der Säumergröße variiert werden.

Die Kl.VEB100-5 ist speziell zum Anstechen der umgebugten Seiten- und Rückenmittelnähte bei halbgefütterten Sakkos vorgesehen.
Hierzu stehen insgesamt 6 Säumergrößen zur Verfügung.

Der Einsatzbereich der Maschinen kann durch den Wechsel der variablen Nähwerkzeuge erweitert werden, so dass auch andere Stoffqualitäten verarbeitet werden können.

Variable Nähwerkzeuge finden Sie unter Punkt 8.

2.4 Elektrischer Anschluss

2.4.1 Allgemeines

A C H T U N G !

Alle Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung der Nähmaschine bzw. des Nähantriebes dürfen nur von Elektro-Fachkräften durchgeführt werden!

Es besteht die **G E F A H R** eines tödlichen elektrischen Stromschlages.

Bei Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung muss unbedingt die Maschine mit dem Netzschalter S1 ausgeschaltet und der Netzstecker herausgezogen sein!

Die Betriebsanleitung (einschließlich deren Sicherheitshinweise) der Nähmaschine und des Nähantriebes sind unbedingt zu beachten!

2.5 Funktionsablauf, Maschinenklasse und Bedienkonzept

2.5.1 Funktionsablauf allgemein

Die DAC Classic Steuerung beinhaltet für fast alle VEB-Maschinenklassen den geeigneten Funktionsablauf.

Der genaue Funktionsablauf für eine Maschinenklasse wird an der Steuerung durch den Funktionsablauf (Grund-Funktionsablauf und Maschinenauswahl), den Funktions-Parametern und den umschaltbaren Funktionen bestimmt. Mit den richtigen Einstellungen wird die Steuerung, an die jeweilige Maschinenklasse, steuerungstechnisch optimal angepasst.

Bei der Auslieferung sind bereits alle Funktions-Parameter und Funktionen richtig eingestellt.

2.6 Technische Daten der Maschinen

2.6.1 Klasse VEB100-2

	Empfohlene Nennstichzahl / Recommended rated speed	1800 min-1
	Stichlänge / stitch length	3,0 - 7,0 mm (abhängig vom Nähmaterial / depend on fabric) Auslieferzustand / delivery condition 7,0 mm
	Obertransport / top feed	Pyramidenverzahnung / pyramid thoothing Sägeverzahnung / saw thoothing optional
	gefederter Drücker / spring loaded plunger	Drückervariation optional / plunger variation optional
	Stichplattenöffnung / stitch plate opening	6,0 mm 4,5 mm optional
	Stichtiefenanzeige / stitch depth display	digital display optional
	Intervall mit Stichtiefenregulierung / skip stitch with depth regulation	1:2
	Nadelsystem / needle system Nadelstärke / needle size	GROZ-BECKERT 1669 EEO 80/12
	Fadenabschneider / thread trimmer	optional
	Fadenspannung / thread tension Faden / thread	Auslieferzustand / delivery condition 20 cN Polyester, endlos gezwirnt / polyester continuous filament 120/2
	Freiarm / support arm	Durchmesser / diameter 55 mm
	Durchgangsraum / arm space	150 mm
	Abschwenkbare Arbeitsplatte / swing away workplate	
	LED Leuchte / LED sewing lamp	

Technischer Auslieferzustand / delivery condition:	
Riemenscheibendurchmesser Maschine/ machine pulley diameter	dw 80 mm
Motor-Leistung min. / min. motor power	500 W
Keilriemen-Profil / V-belt profile	10 x 6 mm
Zahnriemenscheibe Maschine / toothed belt pulley/machine	Z = 38
Zahnriemenprofil / toothed belt profile	HTD 5M-9
Stichart / stitch type	Einfaden-Kettenstich-Blindstich Typ 103 / single thread chain stitch type103
Anschluss pneumatisch / pneumatic connection	6 bar
Luftverbrauch, Mittelwert / avarage air consumption	abhängig von der Ausstattung / depending on the equipement
Stellfläche / foot print	0,5 m x 1,1 m
Arbeitsgeräusch / operating noise at 2200 min-1 nach DIN 45635-48-1 KL3	LpAm 71 dB(A)

2.6.2 Klasse VEB100-4

	Empfohlene Nennstichzahl / Recommended rated speed	1800 min-1
	Stichlänge / stitch length	3,0 - 7,0 mm (abhängig vom Nähmaterial / depend on fabric) Auslieferzustand / delivery condition 3,0 mm
	Obertransport / top feed	Sägeverzahnung / saw thoothing optional
	starrer Drücker / fixed plunger	
	Stichplattenöffnung / stitch plate opening	4,5 mm
	Stichtiefenanzeige / stitch depth display	digital display optional
	Intervall mit Stichtiefenregulierung / skip stitch with depth regulation	1:2
	Nadelsystem / needle system Nadelstärke / needle size	GROZ-BECKERT 1669 EEO 70/10
	Fadenabschneider / thread trimmer	optional
	Fadenspannung / thread tension Faden / thread	Auslieferzustand / delivery condition 25 cN Polyester, endlos gezwirnt / polyester continuous filament 200/2
	Freiarm / support arm	Durchmesser / diameter 55 mm
	Durchgangsraum / arm space	150 mm
	Rollsäumer / roll hemmer	No. 1 leichte - mittlere Stoffe / light - medium fabrics andere Säumer auf Anfrage / different folders on request
	LED Leuchte / LED sewing lamp	

Technischer Auslieferzustand / delivery condition:	
Riemenscheibendurchmesser Maschine/ machine pulley diameter	dw 80 mm
Motor-Leistung min. / min. motor power	500 W
Keilriemen-Profil / V-belt profile	10 x 6 mm
Zahnriemenscheibe Maschine / toothed belt pulley/machine	Z = 38
Zahnriemenprofil / toothed belt profile	HTD 5M-9
Stichart / stitch type	Einfaden-Kettenstich-Blindstich Typ 103 / single thread chain stitch type 103
Anschluss pneumatisch / pneumatic connection	6 bar
Luftverbrauch, Mittelwert / avarage air consumption	abhängig von der Ausstattung / depending on the equipement
Stellfläche / foot print	0,5 m x 1,1 m
Arbeitsgeräusch / operating noise at 1800 min-1 nach DIN 45635-48-1 KL3	LpAm 70 dB(A)

2.6.3 Klasse VEB100-5

	Empfohlene Nennstichzahl / Recommended rated speed	1800 min-1
	Stichlänge / stitch length	3,0 - 7,0 mm (abhängig vom Nähmaterial / depend on fabric) Auslieferzustand / delivery condition 6,0 mm
	Obertransport / top feed	Pyramidenverzahnung / pyramid thoothing
	starrer Drücker / fixed plunger	
	Stichplattenöffnung / stitch plate opening	7,0 mm
	Stichtiefenanzeige / stitch depth display	digital display optional
	Nadelsystem / needle system Nadelstärke / needle size	GROZ-BECKERT 1669 EEO 80/12
	Fadenabschneider / thread trimmer	optional
	Fadenspannung / thread tension Faden / thread	Auslieferzustand / delivery condition 40 cN Polyester, endlos gezwirnt / polyester continuous filament 120/2
	Freiarm / support arm	Durchmesser / diameter 55 mm
	Durchgangsraum / arm space	150 mm
	Abschwenkbare Arbeitsplatte / swing away workplate	
	Säumer / hemmer standard dünne Stoffe / thin fabrics andere Säumer auf Anfrage / different folders on request	Saumbreite / hem width 6 mm
	LED Leuchte / LED sewing lamp	

Technischer Auslieferzustand / delivery condition:	
Riemenscheibendurchmesser Maschine/ machine pulley diameter	dw 80 mm
Motor-Leistung min. / min. motor power	500 W
Keilriemen-Profil / V-belt profile	10 x 6 mm
Zahnriemenscheibe Maschine / toothed belt pulley/machine	Z = 38
Zahnriemenprofil / toothed belt profile	HTD 5M-9
Stichart / stitch type	Einfaden-Kettenstich-Blindstich Typ 103 / single thread chain stitch type 103
Anschluss pneumatisch / pneumatic connection	6 bar
Luftverbrauch, Mittelwert / avarage air consumption	abhängig von der Ausstattung / depending on the equipement
Stellfläche / foot print	0,5 m x 1,1 m
Arbeitsgeräusch / operating noise at 1800 min-1 nach DIN 45635-48-1 KL3	LpAm 70 dB(A)

3 Aufstellung und Inbetriebnahme

3.1 Auspacken der Maschine

Strobel-Maschinen werden entweder komplett oder als Oberteil mit Nähantrieb geliefert.
Der Garnständer, Gestänge und weiteres Maschinenzubehör befinden sich 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 Nähantrieb betrieben werden.

Bei Lieferung des Oberteiles muss die Tischplatte entsprechend der Zeichnung mit Bohrungen versehen werden.
Gestell, Pedale, pneumatische Lüftung sowie elektrische Anschlüsse nach Schaltplan montieren.

Das Oberteil muss mit der mitgelieferten Gummiplatte auf der Tischplatte befestigt werden.

Das Lüftergestänge und das Betätigungsgestänge für den Nähantrieb sind einzuhängen.

Bei Lieferung des Oberteiles mit angebautem 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.

A C H T U N G !

Vor Inbetriebnahme der Maschine ist zu prüfen, ob die elektrischen Anschlussdaten auf dem Typenschild des Nähantriebs, insbesondere die Netzspannung und die Frequenz, den Daten Ihres Stromnetzes entsprechen.

A C H T U N G !

Die Wartungsvorschriften laut Betriebsanleitung sind unbedingt zu befolgen!

3.3 Drehrichtung der Maschine

Die richtige Drehung des Handrades (7) Fig. 4 ist in Blickrichtung zu diesem im Uhrzeigersinn.

3.4 Motorantrieb über Zahnriemen

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 Nähantrieb betrieben werden.

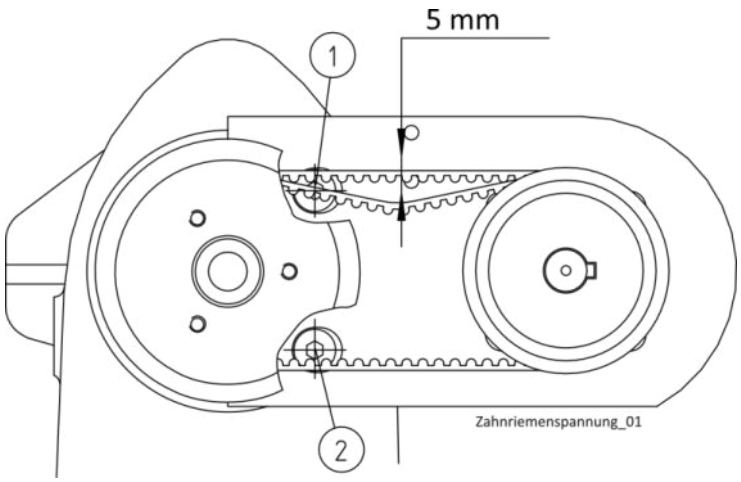
Der Zahnriemen sollte nicht zu sehr gespannt sein. Er soll sich durch leichten Daumendruck etwa 5 mm durchdrücken lassen.

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.
- Nähantrieb leicht herausziehen und untere Befestigungsschraube (2) leicht anziehen.
- Zahnriemen durch Schwenken des Nähantriebs spannen.
- Obere und untere Befestigungsschraube (1), (2) wieder fest anziehen.

Fig. 1



3.4.2 Positionen der Maschine

V O R S I C H T ! Verletzungsgefahr!

Durch Einzug von Kleidungsstücken oder Haaren sowie **Gefahr** von Fingerquetschungen und Nadeldurchstichen!
Beim Prüfen der Positionen, bei eingeschalteter Maschine, Finger und Hände von beweglichen Teilen fernhalten.

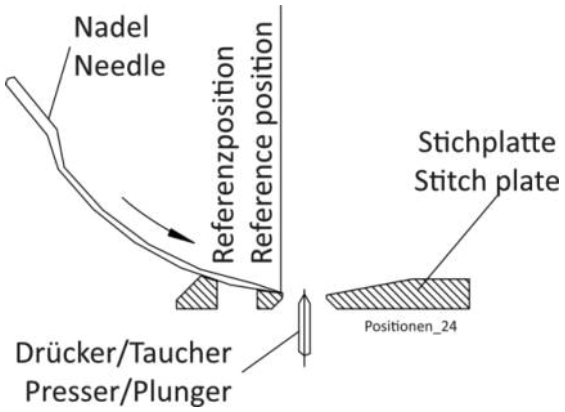
Maschine mit oder ohne Fadenabschneider:

Die Maschine benötigt eine Nadelposition und eine Referenzposition.

Referenzposition t 08 10:

Die Referenzposition muss so eingestellt werden, dass die Spitze der Nadel in Richtung Einstich mit der rechten (inneren) Kante des Nadelgleitplättchens abschließt.

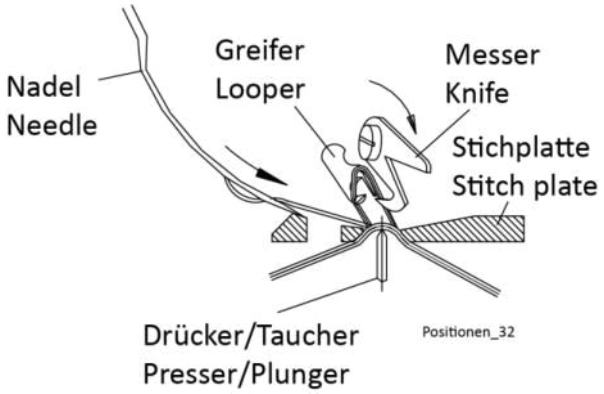
Fig. 2



Schneidposition t 08 13 (Fig. 3):

Die Nadelposition muss so eingestellt werden, dass bei Stillstand der Maschine, der Haken des Fadenmessers die über dem Greifer liegende Fadenschlinge sicher erfasst, ohne diesen zu berühren.
Bitte anschließend durch manuelle Betätigung des Fadenabschneiders überprüfen.

Fig. 3



Für die VEB Maschinen legen wir t 08 12 auf den gleichen Wert wie t 08 13/Schneidposition. Damit können wir die Taste Nadelposition nach Nähstopp unberücksichtigt lassen!
Für Strobel muss die Taste „Nadelposition nach Nähstopp“ eingeschaltet sein sobald t 08 12 einen anderen Wert wie t 08 13 hat!

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 1669 EEO verwendet werden.
Die Maschine wird mit Nadeln der Dicke 70/10 (VEB100-4) und 80/12 (VEB100-2, -5) 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 gezwirnte Polyesterfäden der Dicke 120/2 (VEB100-2, -5) und 200/2 (VEB100-4). Sie sind wegen ihrer hohen Festigkeit und guten Gleitfähigkeit bei geringem Fadenvolumen einem gesponnenen Faden vorzuziehen.

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.

4.2 Einsetzen der Nadel

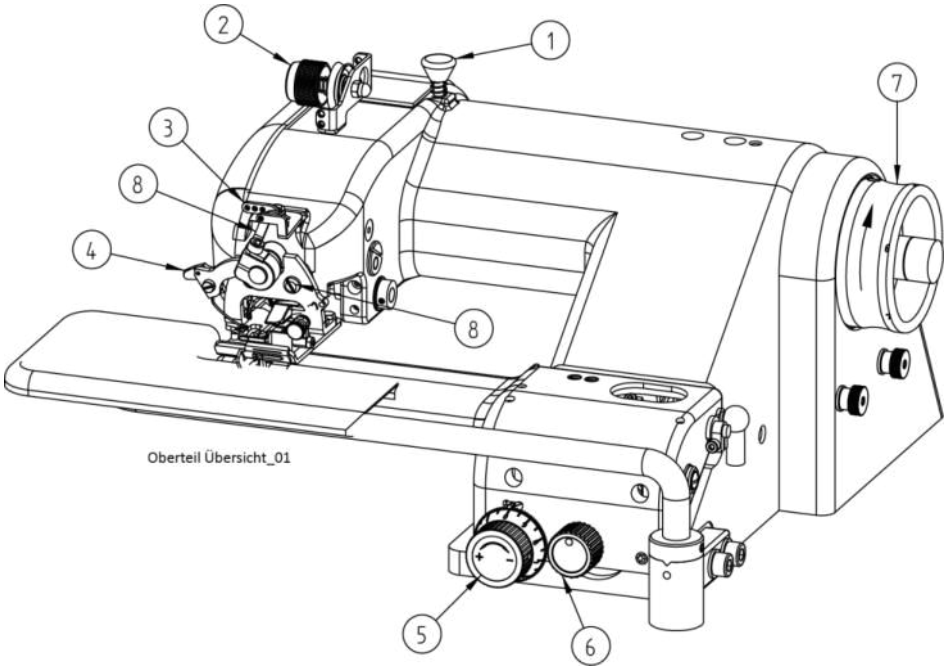
V O R S I C H T ! Verletzungsgefahr!

Vor den Wechseln der Nadel Maschine elektrisch abschalten und sich durch Drücken des Pedals zur Schaltung des Nähantriebs 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 mittels der Schraube ((bei Pos 4) Fig. 4) fest angezogen wird.

Fig. 4



1	Stichlänge einstellen
2	Fadenspannung
3	Fadenführung
4	Nadelhebel
5	Stichtiefe einstellen
6	Intervall einstellen
7	Handrad
8	Fadengeber

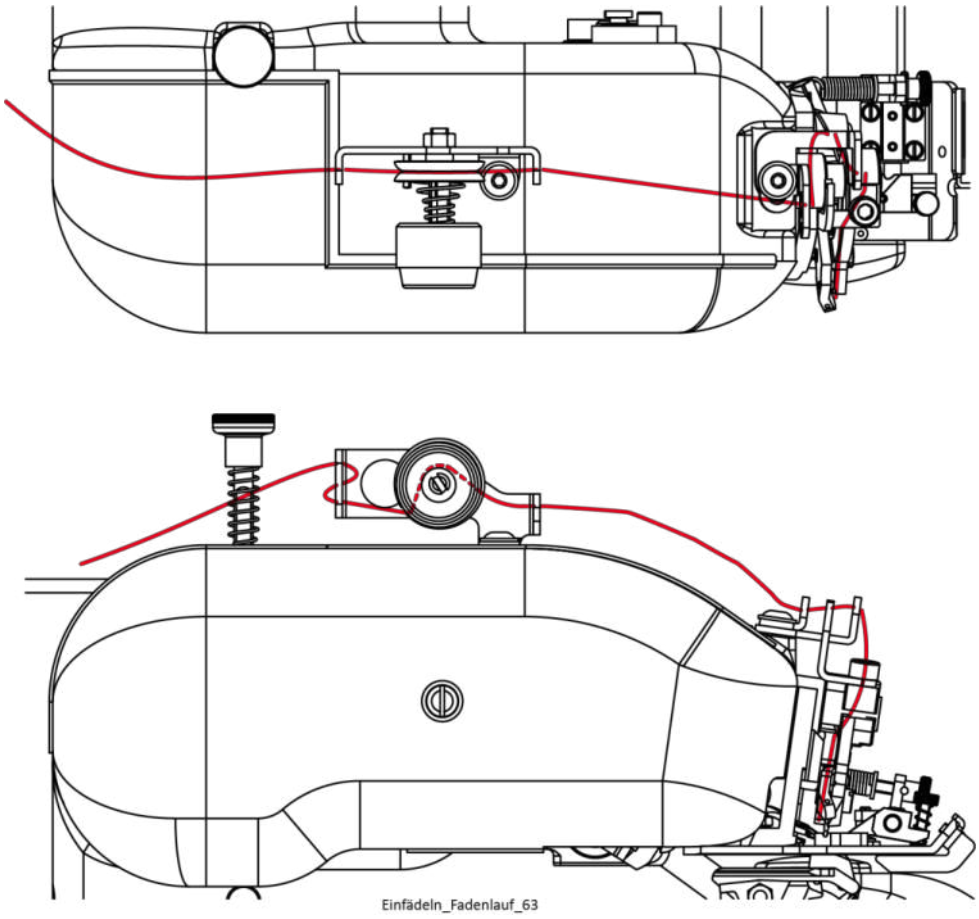
4.3 Einfädeln und Fadenlauf

V O R S I C H T ! Verletzungsgefahr!

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

Fig. 5 zeigt das richtige Einfädeln unter Verwendung des Fadengebers.

Fig. 5



4.4 Fadenspannung

Je nach Güte, Beschaffenheit und Dicke des Fadens sowie des Nähgutes wird die Fadenspannung mittels Rändelmutter ((2) Fig. 4) auf das gewünschte Nahtbild eingestellt.

4.5 Fadengeber

Der Fadengeber (8), Fig. 4 verhindert Fadendrall, Umfallen der Schlinge und ermöglicht ein sicheres Aufnehmen der Schlinge durch Greifer und Nadel.
Das Nahtbild wird gleichmäßig, die Saumkante verzugsfrei.
Die Funktion des Fadengebers wird beeinflusst durch Fadenlauf (Wahl der Öse) und Fadenspannung.

4.6 Stichtiefenregulierung

Mit der Stichtiefenregulierung läßt sich der Abstand zwischen Drückeroberkante und Nadelradius einstellen indem der Drücker je nach Dicke des Nähgutes gehoben oder gesenkt wird. Dadurch wird vorgegeben, wie tief die Nadel in die zwischen Drücker und Sperrzahn gehaltenen Stofflagen einstechen kann. Dieser Wert wird als Stichtiefe bezeichnet.

4.6.1 Einstellen der Stichtiefe

Die Stichtiefe wird mit dem Regulierknopf ((5) Fig. 4), der sich an der Vorderseite der Maschine befindet, eingestellt.

- ⇨ Drehen des Regulierknopfes nach links (+) ergibt tiefen Einstich.
- ⇨ Drehen des Regulierknopfes nach rechts (-) ergibt seichten Einstich.

4.7 Drückeranschlag (Fig. 6)

V O R S I C H T ! Verletzungsgefahr!

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

Die Stichplatte ist mit einem Sperrzahn ausgestattet. Dieser hält das Nähgut auf dem Drücker zum Einstich der Nadel fest.

Der Sperrzahn muß so eingestellt sein, daß sich das Nähgut während des Nadeleinstiches nicht verschieben kann.

Die richtige Einstellung hat wesentlichen Einfluß auf die Qualität des Anstiches! Der Druck des Sperrzahnes auf die Stofflagen oder Saumkante kann durch Drehen der Schraube ((1) Fig. 6a) variiert werden. Er sollte möglichst gering gehalten werden, um keinen Verzug oder Markierungen durch die Pressung zwischen Drücker und Sperrzahn zu erhalten. Dies ist besonders bei empfindlichen Stoffen, wie z.B. Samt, zu beachten.

Der Druck muß jedoch groß genug sein, damit sich das Nähgut während des Nadeleinstiches nicht verschieben kann.

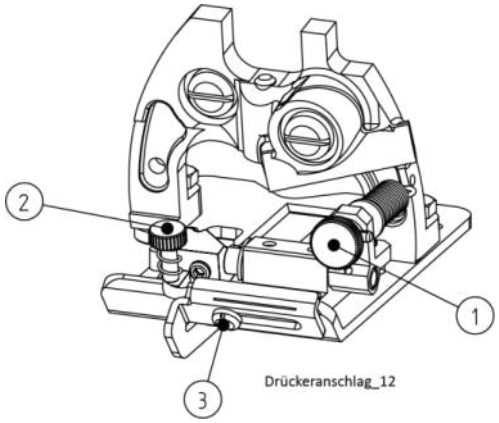
Bei Maschinen, die einen gefederten Drücker besitzen, ist der Sperrzahn mit einer Regulierschraube kombiniert, die den Sperrzahn-Abhub nach oben begrenzt.
((2) Fig. 6a)
Diese Kombination wird als Drückeranschlag bezeichnet.
Drückeranschlag und gefederter Drücker verhindern, dass beim Nähen über Quernähte und andere Verdickungen die Außenlagen des Nähgutes angestochen und unerwünschte Markierungen sichtbar werden.

Die Kl.VEB100-5 hat keinen eigentlichen Sperrzahn. Das Nähgut wird zwischen Säumer (1) und Drücker (2) zum Einstich der Nadel festgehalten (Fig. 6c).

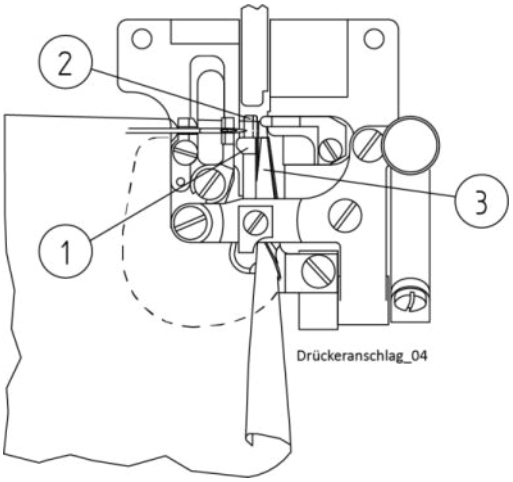
Der Druck des Säumers auf die Stofflage soll möglichst gering gehalten werden, um keinen Verzug oder Markierungen durch die Pressung zwischen Drücker und Säumer zu erhalten. Dies ist besonders bei empfindlichen Stoffen, wie z. B. Samt, zu beachten.
Die Einstellung erfolgt durch Drehen der Rändelschraube (3), abhängig von der eingestellten Stichtiefe.
Der Säumer muss so eingestellt sein, dass sich das Nähgut während des Nadeleinstiches nicht verschieben kann.
Diese Einstellung hat wesentlichen Einfluss auf die Qualität des Anstiches!
Zur richtigen Einstellung des Säumers siehe Punkt „5.6.2 Nähen mit Säumer“.

Fig. 6

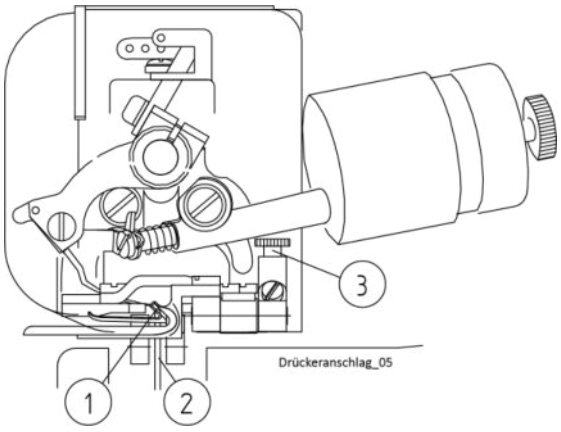
a Kl. VEB100-2



b Kl. VEB100-4



c Kl. VEB100-5



4.7.1 Einstellen des Drückeranschlages zum Nähen über Quernähte

Der Sperrzahnabhub wird mit der Rändelmutter (2) Fig. 6a eingestellt. Sie dient dabei als Anschlag nach oben. Zum Einstellen Material einlegen, so dass eine normale Saumlage (keine Quernaht) zum Anstich kommt. Stofftragarm schließen und Maschine per Handrad weiterdrehen, bis die Nadel einsticht. In dieser Stellung den Sperrzahnabhub soweit begrenzen, dass der Sperrzahn über der Stofflage fast keinen Bewegungsspielraum mehr hat. Richtig eingestellt muss der Anschlag beim Nähen über Quernähte den automatischen Drücker zum Abfedern bringen, so dass die Außenlage nicht angestochen wird.

Der Druck des Sperrzahnes auf die Stofflagen oder Saumkante kann durch Drehen der Schraube (1) Fig. 6a variiert werden. Er sollte möglichst gering gehalten werden, um keinen Verzug oder Markierungen durch die Pressung zwischen Drücker und Sperrzahn zu erhalten. Dies ist besonders bei empfindlichen Stoffen, wie z. B. Samt, zu beachten.
Der Druck muss jedoch groß genug sein, damit sich das Nähgut während des Nadeleinstiches nicht verschieben kann.

Die Einstellung des Drückeranschlages hat wesentlichen Einfluss auf die Qualität des Anstiches!

4.7.2 Einstellen des automatischen Drückers

Der Federdruck des automatischen Drückers ist werksmäßig richtig eingestellt und muss in der Regel nicht verändert werden.
Mit richtig eingestelltem Drückeranschlag muss der Drücker bei Quernähten abfedern können.
Drückereinstellung, siehe Mechanikeranleitung.

4.7.3 Einstellen des Sperrzahnes Kl. VEB100-4

Die Kl. VEB100-4 ist mit einem zusätzlichen Sperrzahn aus Federblech (1)
Fig. 6b ausgestattet, der das Nähgut auf dem einseitig angeschrägten Drücker (2) mit der Rollsaum-Düse (3) zum Einstich der Nadel festhält (Fig. 6b)

Der Druck des Sperrzahnes auf das Nähgut ist durch die Formgebung des Sperrzahnbleches vorgegeben.
Der Sperrzahn ist auf der Stichplatte festgeschraubt und muss so eingestellt sein, dass sich das Nähgut während des Nadeleinstiches nicht verschieben kann.

Die richtige Einstellung hat wesentlichen Einfluss auf die Qualität des Anstiches!

Zur richtigen Einstellung des Säumers siehe Punkt „5.6.2 Nähen mit Säumer“.

4.8 Nähguttransport

Die Maschine transportiert das Nähgut mit einem starren Obertransport. Der Vorschub (Stichlänge) kann von 3 - 7 mm in 4 Stufen eingestellt werden. Serienmäßig ist ein pyramidenverzahnter (sägenverzahnter bei Kl. VEB100-4) Transporteur montiert, der bei Bedarf gegen einen sägenverzahnten (pyramidenverzahnten) ausgewechselt werden kann
(siehe Punkt „8 Variable Nähwerkzeuge“).

4.8.1 Einstellen der Stichlänge

A C H T U N G !

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

Stichstellknopf ((1) Fig. 4) drücken und Handrad solange drehen, bis dieser einrastet. Stichstellknopf gedrückt halten und Handrad nach vorne drehen, bis die gewünschte Stichlänge spürbar einrastet.

4.8.2 Einstellen des Obertransporteurs

Der Transporteur kann nach Lösen der beiden Befestigungsschrauben in seiner Eingrifftiefe zur Stichplatte verstellt werden. Wird die Stichlänge über einen größeren Bereich, z. B. von 7 auf 3 verstellt, so sollte der Transporteur nachgestellt werden.

Auch bei Wechsel der Nähgutdicke oder -qualität kann eine Verstellung sinnvoll sein.

Beachten Sie hierzu die Mechanikeranleitung.

4.9 Intervall (Kl. VEB100-2, -4)

Die Maschine ist mit einem zuschaltbaren Intervall 1:2 ausgerüstet.

Das Intervallprinzip beruht auf der wiederkehrenden Absenkung des Drückers auf einen exakt eingestellten Wert (= Intervall-Stichtiefe).
Im eingeschalteten Zustand wird somit nur bei jedem zweiten Stich die äußere Stofflage angestochen. Damit ist es möglich, bei schwierig zu verarbeitenden Stoffqualitäten eine in der Regel markierungsfreie, elastische Naht herzustellen.

4.9.1 Einschalten und Einstellen des Intervalls

Der Intervallhub (= Absenken des Drückers) definiert die Stichtiefe während des „Intervallstiches“.

Zum Einschalten des Intervalls, bei richtig eingestellter Stichtiefe, den Regulierknopf ((6) Fig. 4) eindrehen, bis gewünschter Intervallhub eingestellt ist.

Mehr Hub bedeutet weniger tiefen Anstich und umgekehrt.

4.10 Nähantrieb

Allgemeiner Hinweis:

Zum Antrieb der Nähmaschine steht ein DA432 Nähantrieb zur Verfügung.

Beachten Sie hierzu gesondert die online verfügbaren Anleitungen. Dort finden Sie Hinweise und die Anleitungen zur Programmierung der Steuerung einschließlich der Motordrehzahleinstellung.

5 Bedienen der Nähmaschine

Wir empfehlen, die Maschine mit einer pneumatischen Lüftung auszustatten, um den Arbeitsablauf zu erleichtern. (siehe Punkt „9.4 Pneumatische Lüftung“).

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.

5.1 Einschalten

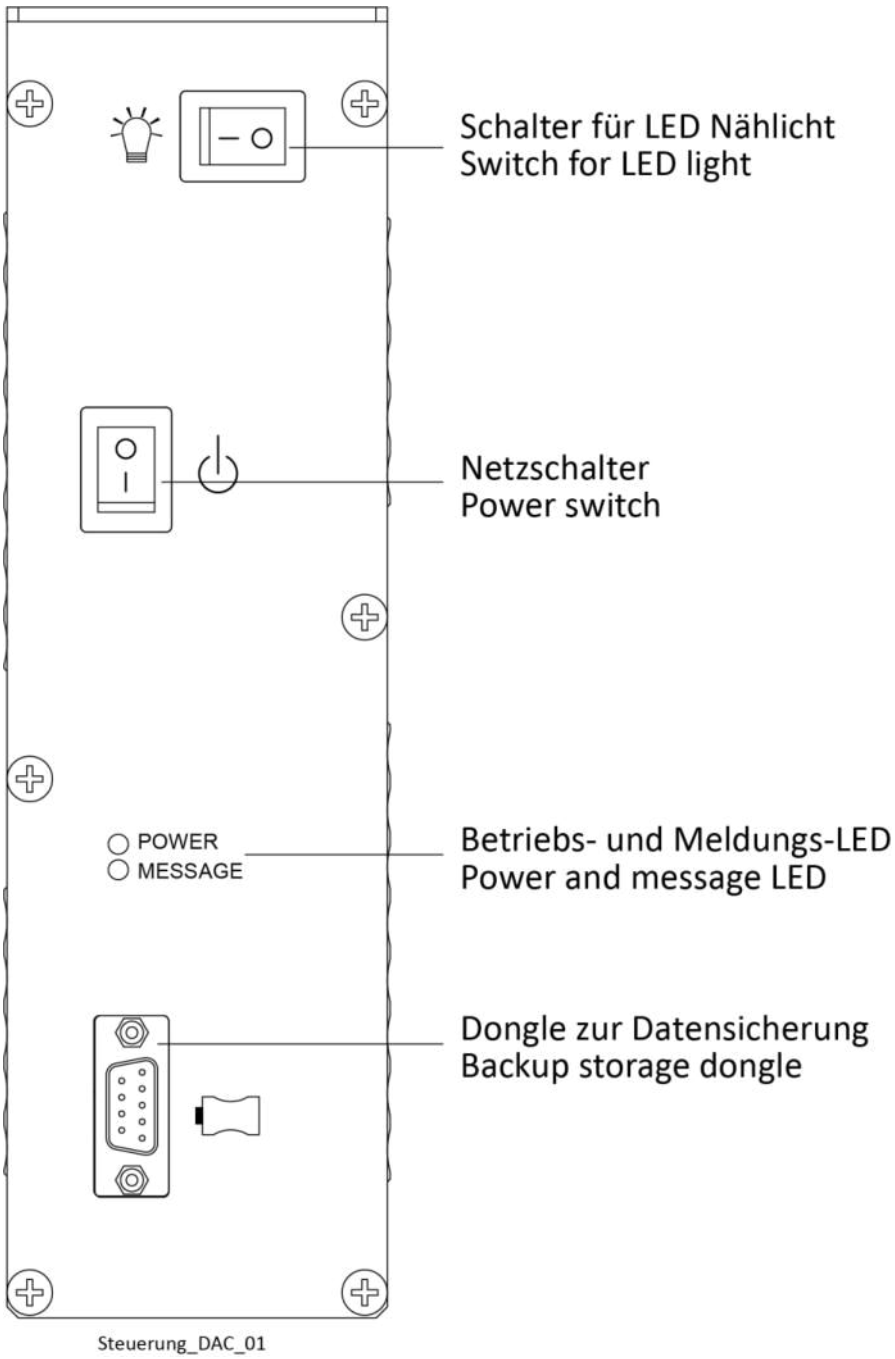
Wartungseinheit an das Druckluft-Netz (max. 10 bar) oder den Kompressor anschließen und auf 6 bar regeln.
Hauptschalter rechts unter der Tischplatte einschalten.
Bei pneumatischer Lüftung ist der Stofftragarm nun geöffnet, die Nähmaschine betriebsbereit.

5.2 Bedienung und Funktion der Steuerung

5.2.1 Allgemeines

Die Steuerung wird über den Netzschalter ein- und ausgeschaltet, der an der Maschine auf der rechten Seite, unterhalb der Tischplatte montiert ist (Fig. 7).

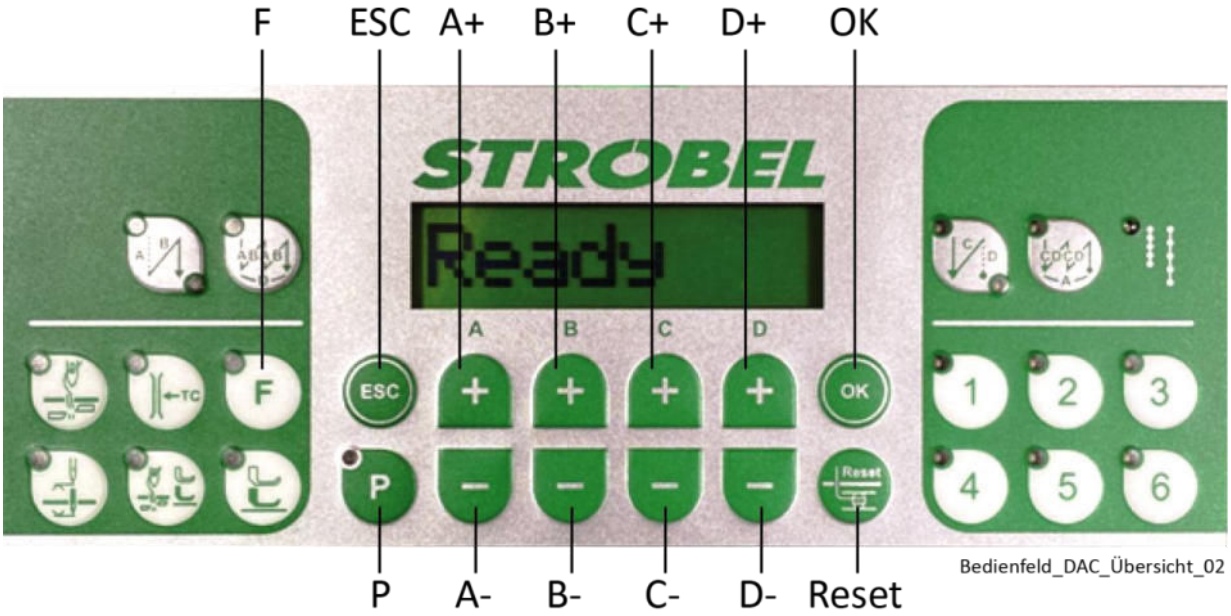
Fig. 7



Steuerung_DAC_01

Belegung und Anzeige der Tastenfunktionen am DAC-Bedienteil (Fig. 8)

Fig. 8



F	**Funktionstaste** Aktiviert oder deaktiviert eine beliebig hinterlegte Funktion
ESC	Beendet den Einstellungsmodus
A+/-	Vergrößert/verkleinert Parameter Wechselt Benutzerebene Wählt Unterprogramm
B+/-	Vergrößert/verkleinert Parameter Wechselt in nächsthöhere Kategorie Wählt Unterprogramm
C+/-	Vergrößert/verkleinert Parameter Wählt Unterprogramm
D+/-	Vergrößert/verkleinert Parameter Wählt Unterprogramm
OK	Ruft Parameter auf oder speichert sie
P	Startet oder beendet den Einstellmodus Speichert die Einstellwerte
Reset	Um in die Technikerebene zu gelangen Taste „P“ und „Reset“ gleichzeitig drücken

5.3 Einführen und Herausnehmen des Nähgutes - Arbeitsablauf

- **Kniehebellüftung**

  Durch Betätigen des Kniehebels wird der Stofftragarm gelüftet.
  Nähgut unter die Stichplatte einlegen und Pedal entlasten.
  Durch Betätigen des Pedals beginnt die Maschine zu nähen.
  Bei durchgetretenem Pedal läuft die Maschine mit der eingestellten Maximal-Drehzahl.

- **Pneumatische Lüftung (Zusatzausstattung)**

  Fig. 11 zeigt die Schaltfunktionen des Pedals bei pneumatischer Lüftung.
  Das Nähgut bei gelüftetem Stofftragarm unter die Stichplatte einlegen und durch kurzes Betätigen des Pedals (+1) den Stofftragarm schließen.
  Die Maschine ist nun nähbereit.
  Für eventuelle Korrekturen kann der Stofftragarm vor dem Nähen durch Zurücktreten des Pedals in Ausgangsposition nochmals gelüftet werden. Am Ende des Nähvorganges wird durch Zurücktreten des Pedals (-1) der Fadenabschneider (Zusatzausstattung) betätigt und der Stofftragarm gelüftet.

5.4 Softstart und Nähfußlüftung

Softstart

Fig. 9

Licht bei Nr. 1 ist an, Softstart ist aktiv. Anzahl der Softstartstiche können mit
t 05 01 eingestellt werden.
2 Stiche sind Grundeinstellung.
Licht bei Nr. 1 ist aus.
Softstart ist deaktiviert.

Nähfußlüftung

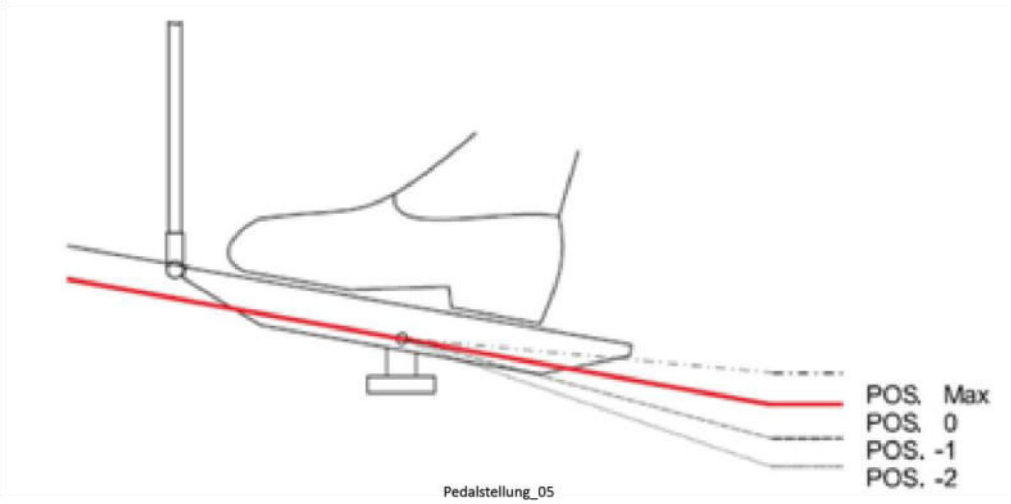
Fig. 10

Licht ist an, der Stofftragarm bleibt nach dem Nähende und nach dem lösen der Pedalstellung -2 geöffnet.
Licht ist aus, der Stofftragarm schließt nach dem Nähende und sobald die Pedalstellung -2 aufgelöst wird.

5.5 Pedal kalibieren

Nach der Montage des Sollwertgebers ist es erforderlich, das Pedal zu kalibrieren. Außerdem kann eine Drehzahl-Kurve bestimmt werden, die die Beschleunigung des Oberteils der Maschine beeinflusst. Die Drehzahl-Kurven beziehen sich auf die eingestellte maximale Drehzahl, die minimale Drehzahl und die folgenden Pedalstellungen.

Fig. 11



So kalibrieren Sie das Pedal:

1. Parameter **t 08 20** aufrufen.
2. Taste „OK“ drücken.
   Die LED der Taste „P“ blinkt. Auf der Anzeige erscheint „**POS -2?**“
3. Pedal in Stellung -2 betätigen.
4. Mit Taste „OK“ bestätigen. Auf der Anzeige erscheint „**POS -1?**“
5. Pedal in Stellung -1 betätigen.
6. Mit Taste „OK“ bestätigen. Auf der Anzeige erscheint „**POS -0?**“
7. Pedal in Stellung -0 betätigen.
8. Mit Taste „OK“ bestätigen. Auf der Anzeige erscheint „**POS Max?**“
9. Pedal ganz nach vorn betätigen.
10. Taste „OK“drücken.
    Die Anzeige springt zurück zum Parameter **t 08 20**.

Sie können zum nächsten Parameter navigieren, um die Pedalstufen zu ändern.

5.5.1 Pedalstufen ändern

Sie können mit Pedalstufen vorgeben, wie schnell die maximale Drehzahl erreicht ist. Je weniger Pedalstufen Sie angeben, desto schneller erreichen Sie die maximale Drehzahl.

So ändern Sie die Pedalstufen:

1. Parameter **t 08 21** aufrufen.
2. Taste „OK“ drücken.
   Die LED der Taste „P“ blinkt. Auf der Anzeige erscheint die aktuell eingestellte Anzahl an Pedalstufen.
3. Taste „D+“ oder „D-“ so oft drücken, bis die gewünschte Anzahl auf der Anzeige erscheint.
4. Mit Taste „OK“ bestätigen.

Sie können zum nächsten Parameter navigieren, um die Drehzahl-Kurve zu ändern.

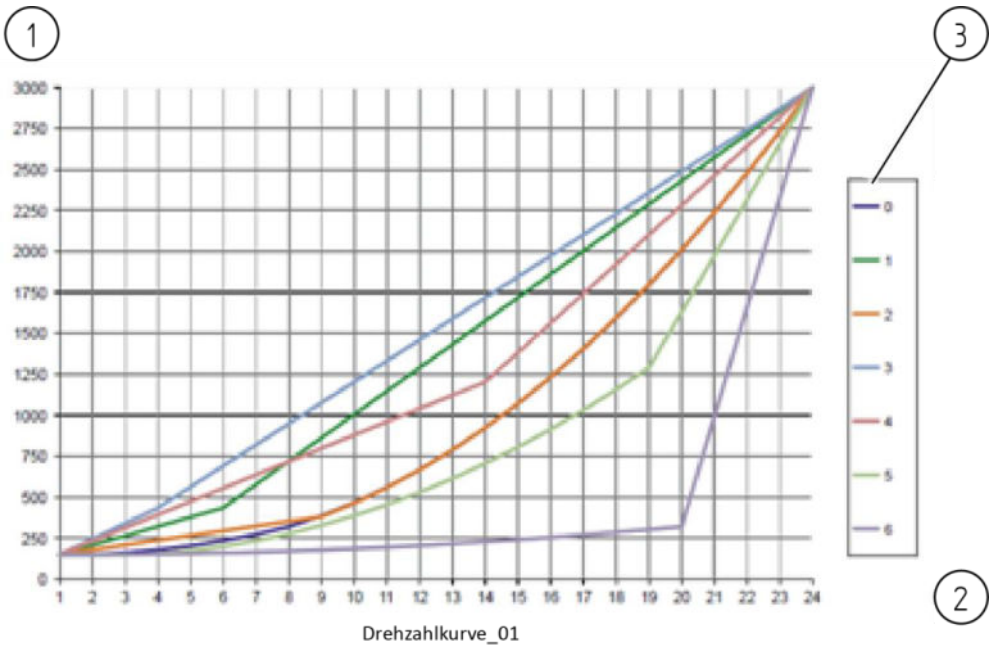
5.5.2 Drehzahl-Kurve ändern

So ändern Sie die Drehzahl-Kurve:

1. Parameter **t 08 22** aufrufen.
2. Taste „OK“ drücken.
   Die LED der Taste „P“ blinkt. Auf der Anzeige erscheint der Wert für die aktuell eingestellte Drehzahl-Kurve. (Fig. 12)
   Wenn der gewünschte Wert nicht erscheint:
   Taste „D+“ so oft drücken, bis der gewünschte Wert erscheint.
3. Mit Taste „OK“ bestätigen.

Wenn Sie keine weiteren Einstellungen vornehmen möchten, verlassen Sie mit „ESC“ den Einstellmodus.

Fig. 12



(1) Drehzahl (2) Pedalstufe (3) Drehzahl-Kurve

5.6 Nähen

Die Maschinen der Klasse VEB100 sind in erster Linie zum Säumen mit Blindstich konzipiert. Der spezielle Einsatzbereich der jeweiligen Unterklasse ist unter Punkt „2.3 Einsatzbereiche der Maschinen und bestimmungsgemäße Verwendung“ erläutert. Angestrebt wird eine markierungsfreie, elastische Naht für deren Zustandekommen je nach Qualität und Verarbeitungsweise des Nähgutes eine gewisse Übung erforderlich ist. Die folgenden Punkte sollen dazu eine Hilfestellung geben.

5.6.1 Säumen mit Blindstich

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

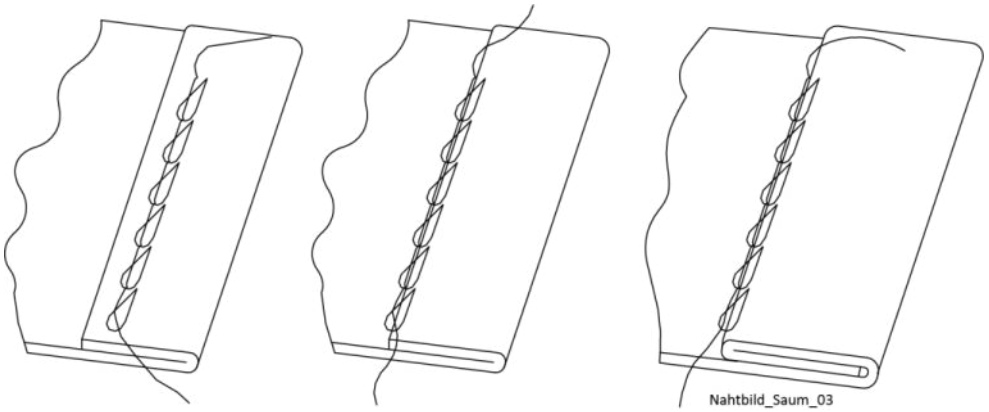
- Gewünschte Stichlänge einstellen.
- Stichtiefe einstellen.
- Sperrzahndruck prüfen und gegebenenfalls nachstellen.
- Drückeranschlag einstellen.
- Materialführung nach Wunsch verstellen
  Dazu Schraube ((3) Fig. 6), lösen und Materialführung verschieben, um so den Anschlag für die Saumkante zu erhalten.
  Es kann entweder an der Kante oder auf dem Saum genäht werden. Siehe hierzu Fig. 13
- Kl. VEB100-4, -5 Säumereinstellung prüfen und gegebenenfalls ändern.
- Stichlänge überprüfen; bei Bedarf Transporteur nachstellen.
- Fadenspannung einstellen. Die Naht soll in der Regel locker auf dem Saum liegen.
- Intervall bei Bedarf zuschalten und je nach Nähgutdicke Intervallhub einstellen.
- Zur Korrektur des Nahtbildes ggf. anders einfädeln.

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 entlang läuft. Ruckartiges Betätigen des Pedals sollte vermieden werden, da sich Geschwindigkeitsänderungen während des Nähvorganges negativ auf den Anstich auswirken können.

Fig. 13



5.6.2 Nähen mit Säumer

Bugsäumer (Kl. VEB100-5)

Die Maschine ist mit einer speziellen Kombination aus Stichplatte und Bugsäumer ausgestattet, um Seiten- und Rückenteile von Sakkos mit einem gleichmäßig breiten Bugsaum zu versehen.
Es stehen Säumer für die gebügelten Fertig-Saumbreiten von 6, 8 und 10 mm zur Verfügung.

Ab Werk ist der Standard-Bugsäumer 286.0364, Größe 6x1, für dünnes bis mittleres Nähgut montiert und eingestellt.

Rollsäumer (Kl. VEB100-4)

Die Stichplatte ist mit einer speziellen Stoff-Führung (Rollsäumer) ausgestattet, die das Nähgut beim Einlaufen in die Stichplatte an der Kante „einrollt".
Es stehen die Rollsäumer Nr. 0, 1, 2, Rollendurchmesser für dünn, mittel, dicke Ware und der Spezialsäumer zum Kurvennähen zur Verfügung.

Ab Werk ist der Standard-Rollsäumer 286.0428, Größe 1, für mittleres Nähgut montiert und eingestellt.

5.6.2.1 Einstellen der Säumer

Bugsäumer (Kl. VEB100-5)

Zum Nachregulieren des Säumers kann mittels Rändelschraube (1) (Fig. 14a und Fig. 15a) der Neigungswinkel der jeweilige Nähgutdicke angepasst werden.
Der Säumer soll soweit nach unten gestellt werden, dass 1 Stofflage zwischen Säumerunterseite und Drücker fast „geklemmt" wird (Fig. 14).

Die horizontale Einstellung erfolgt nach Lösen der Schraube (4) Fig. 15a. Dies ist erforderlich, wenn der Säumer gegen einen anderen ausgetauscht wird, oder das Nahtbild verändert werden soll.
Bei entsprechender Justierung kann die Naht sowohl an (Fig. 16a) als auch unter die Saumkante gelegt werden (Fig. 16b).
In der Regel sollte sich bei richtig eingestellter Fadenspannung ein Überstich von ca. einer halben Saumbreite ergeben (Fig. 16c).

Wurde die horizontale Einstellung des Säumers verändert, muss der Säumer-Neigungswinkel anschließend wieder korrigiert werden, wie anfangs beschrieben.
Ist der Spielraum der Rändelschraube erschöpft, so kann die Grobeinstellung nach Lösen der Schraube (2) Fig. 15a neu erfolgen. Danach muss die Achse wieder ohne seitliches Spiel geklemmt werden. Bei Bedarf kann auch der gesamte Lagerbock mit Säumer nach Lösen der 3 Schrauben (3) Fig. 15a geringfügig auf der Stichplatte verschoben werden.

Rollsäumer (Kl. VEB100-4)

Mit der Rändelschraube (1) (Fig. 14b und Fig. 15b) kann der Neigungswinkel des Rollsäumers zum Drücker eingestellt werden.
Damit wird das Nahtbild (Überstich) beeinflusst. Die Nadel kann mehr oder weniger tief in die Rolle einstechen.
Diese Einstellung ist zusammen mit der Stichtiefenregulierung die wichtigste Kontrolle beim Rollsäumen.

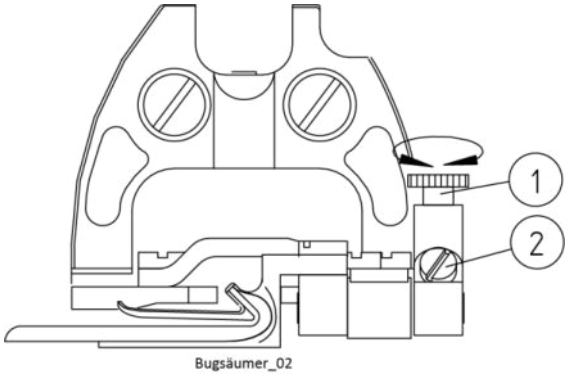
Die horizontale Einstellung erfolgt nach Lösen der Schraube (4) Fig. 15b. Dies ist erforderlich, wenn der Säumer gegen einen anderen ausgetauscht wird, oder das Nahtbild verändert werden soll.

Wurde die horizontale Einstellung des Säumers verändert, muss der Säumer-Neigungswinkel anschließend wieder korrigiert werden, wie anfangs beschrieben.

Ist der Spielraum der Rändelschraube erschöpft, so kann die Grobeinstellung nach Lösen der Schraube (2) (Fig. 14b und Fig. 15b neu erfolgen. Danach muss die Achse wieder ohne seitliches Spiel geklemmt werden. Bei Bedarf kann auch der gesamte Lagerbock mit Säumer nach Lösen der 3 Schrauben (3) Fig. 15b geringfügig auf der Stichplatte verschoben werden.

Fig. 14

a
Kl. VEB100-5



b
Kl. VEB100-4

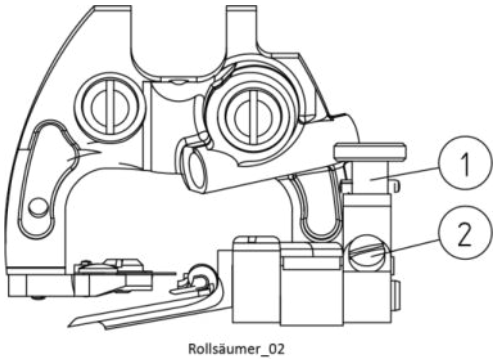


Fig. 15

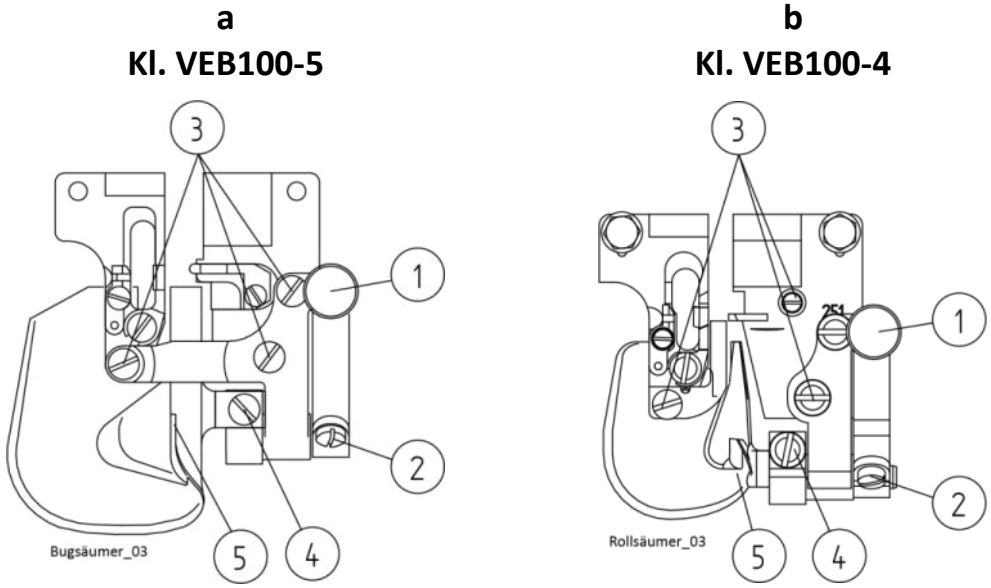
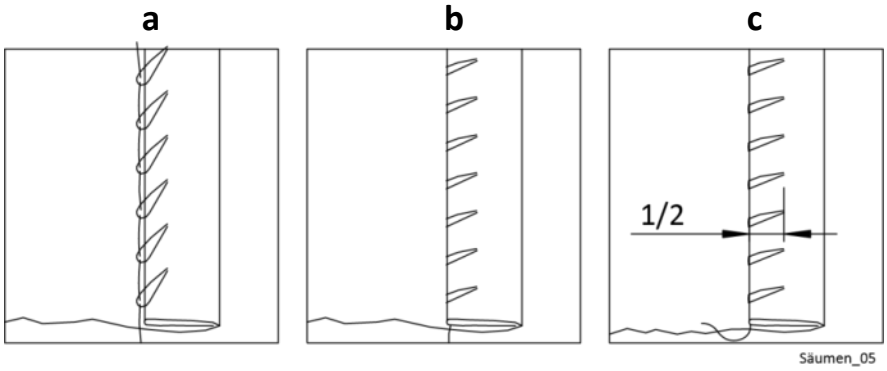


Fig. 16



5.6.2.2 Säumerwechsel

Schraube (4) Fig. 15 lösen, neuen Säumer einsetzen und festziehen.
Einstellungen nach Punkt „5.6.2.1 Einstellen der Säumer“ vornehmen.

5.6.2.3 Säumen mit Bugsäumer (Kl. VEB100-5)

Das Nähgut legt man bei gelüftetem Stofftragarm von der linken Seite ein und schiebt die dann bereits umgebugte Ecke bis unter die Transporteurvorderkante. Dabei sollte die Maschine eingeschaltet sein und mindestens einmal positioniert haben (Stop-Nähantrieb).
Der Nahtbeginn ist dann ca. 1 Stichlänge hinter der Stoffkante. Bei Verwendung des 6 mm-Standard-Säumers ist eine Stichlänge von 7 mm vorteilhaft.
Beim Säumen muss das Nähgut von Hand so geführt werden, dass die einlaufende Saumkante immer an der Säumeroberkante entlang läuft.
Als Führung dient dabei der Ausschnitt (5) in Fig. 15.

5.6.2.4 Säumen mit Rollsäumer (Kl. VEB100-4)

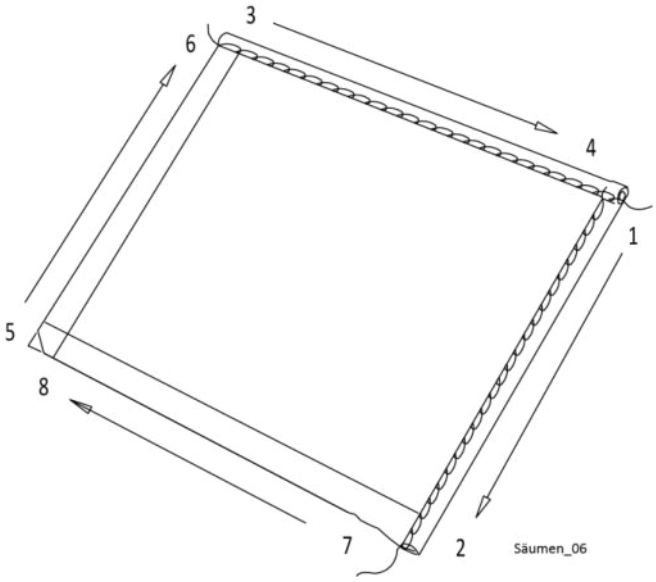
Die Maschine sollte eingeschaltet sein und mindestens einmal positioniert haben (Stop-Nähantrieb).

Das Nähgut legt man bei gelüftetem Stofftragarm von der linken Seite in den Rollsäumer ein und zieht das Nähgut dabei schräg nach vorne bis unter den Transporteur. Dabei sollte bereits manuell in der Rollsaum-Düse eine Rollierung erfolgen.
Das Nähgut soweit zurückziehen, dass es der Transporteur erfassen kann. Stofftragarm schließen. Der Nahtbeginn ist dann ca. 1 Stichlänge hinter der Stoffkante.

Während des Nähens muss die Saumkante von Hand gleichmäßig am Säumereinlauf (3) Fig. 15b entlang geführt werden.

Vorteilhaft dreht man beim Nähen das Material gegen Uhrzeigersinn (Fig. 17).

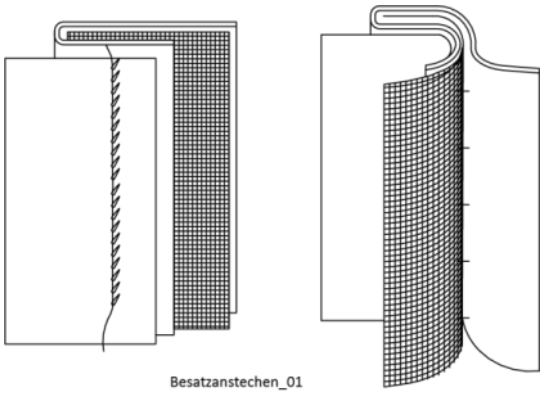
Fig. 17



5.6.3 Besatzanstechen

Diese Verarbeitungsweise ist in Fig. 18 dargestellt.

Fig. 18



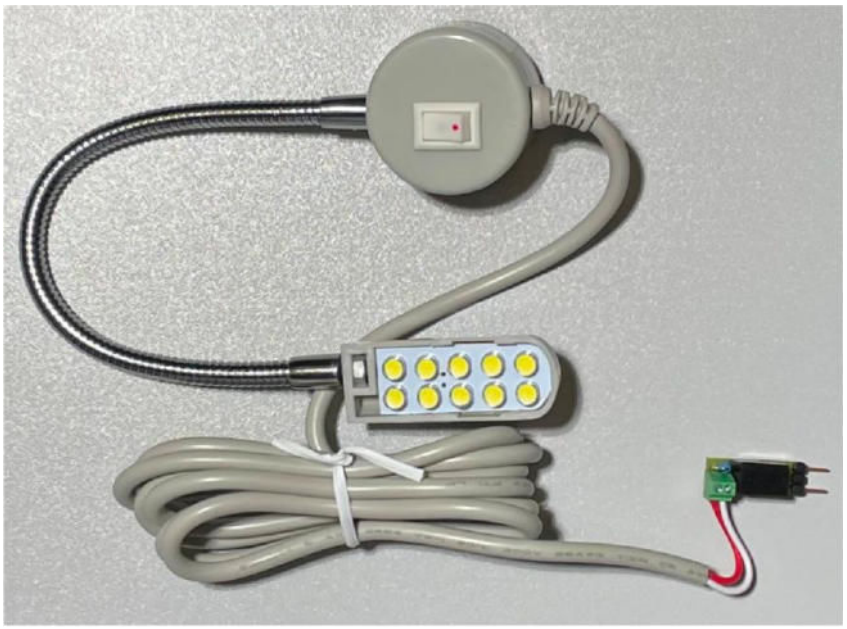
5.7 Nähleuchte

5.7.1 Allgemeines

A C H T U N G !

Maschine elektrisch abschalten!

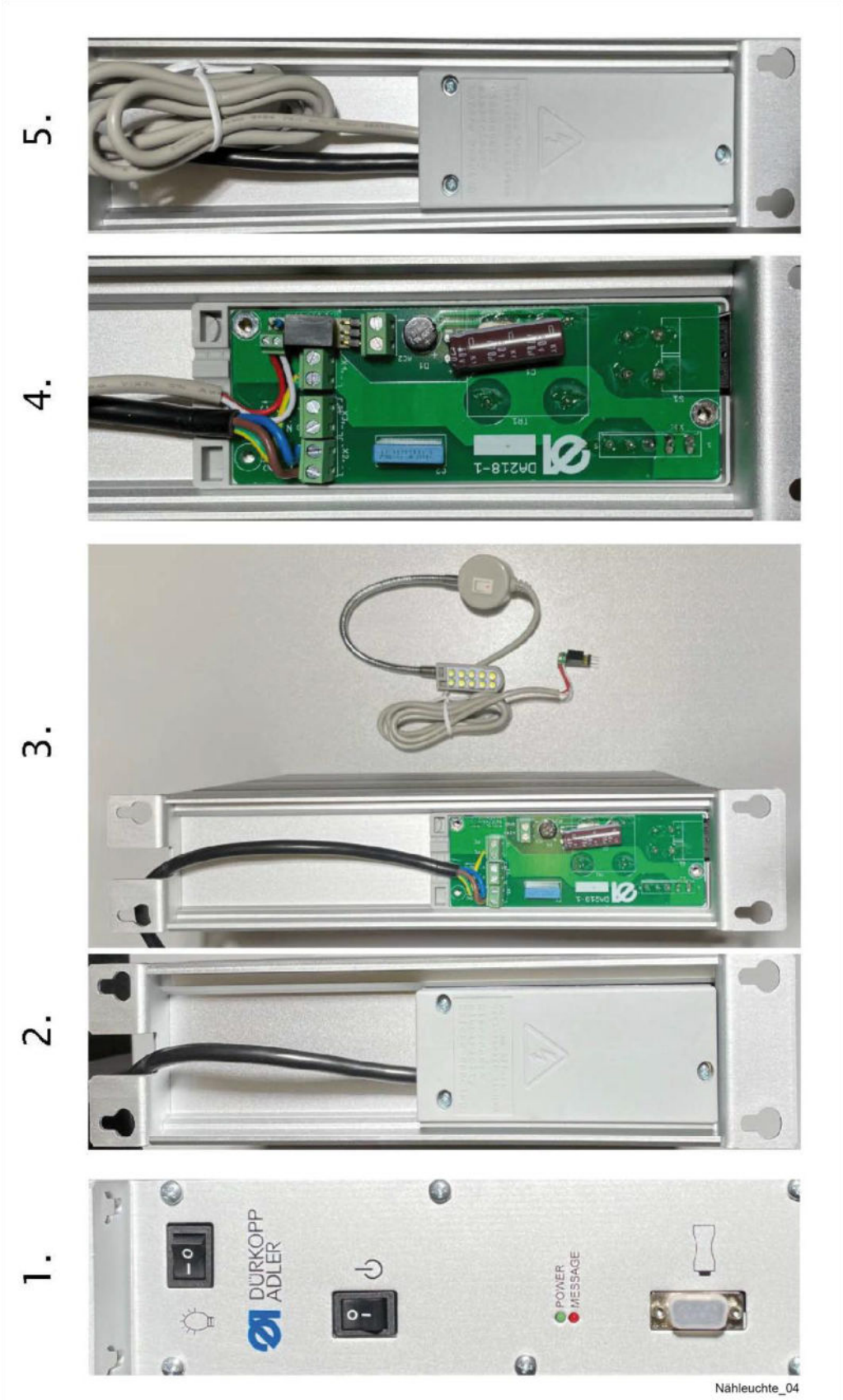
Fig. 19



Nähleuchte_03

Bei Eigenmontage mit Gestell siehe Fig. 20

Fig. 20



6 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 Nähantriebs 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
  - Greifer oder Schlingenhub nicht richtig eingestellt oder verstellt, die Fadenschlinge wird dadurch nicht immer erfasst
  - Fadenspannung zu hoch eingestellt
  - Fadendicke stimmt mit Nadeldicke nicht überein (Faden zu dick)

  Abhilfe:

  - Ersetzen oder Nachpolieren der beschädigten Teile
  - Greiferstellung und/oder Schlingenhub korrigieren
  - Fadenspannung korrigieren, Fadenlauf überprüfen.
  - Passende Fadendicke wählen

  IMMER BEACHTEN: 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
  - Sperrzahndruck oder -einstellung falsch
  - Stichplatte bzw. Nadelführungen falsch eingestellt
  - Nadelgleitplättchen beschädigt oder verschlissen
  - Ungeeignete Nadeldicke (zu dünn)
  - Beschädigter oder falsch eingestellter Drücker

  Abhilfe:

  - Beschädigte Nadel ersetzen, richtige Nadeldicke wählen
  - Einstellungen überprüfen, ggf. korrigieren
  - Nadelgleitplättchen auswechseln

- **Schlingenauslassen**

  Mögliche Ursachen:

  - Falsch eingestellter oder verstellter Greifer
  - Schlingenhub/Nadelhub falsch eingestellt, dadurch bedingte ungenügende Schlingenbildung (zu klein/zu groß)
  - Kettelfinger beschädigt oder verstellt
  - Falsch eingestellter/verstellter Sperrzahn oder Sperrzahndruck

  Abhilfe:

  - Maschine per Hand durchdrehen, Greiferbewegung überprüfen, meist kann die Ursache beobachtet werden.
  - Einstellungen überprüfen, ggf. korrigieren, beschädigte Teile ersetzen.
  - ggf. Fadenvorgabe durch Fadengeber ändern

- **Maschine läuft nicht an, obwohl Kontrolllampe am Hauptschalter leuchtet**

  Mögliche Ursachen:

  - Fadenabschneider nicht in Endposition, Mikroschalter sperrt
  - Fehler in der Steuerung
  - Mechanischer Schaden, Maschine blockiert

  Abhilfe:

  - Maschine aus- und wieder einschalten. Grundposition der Messer prüfen. Programmierung überprüfen
  - Mechanische Störungen beseitigen, gegebenenfalls Kundendienst rufen

- **Markierungen oder Beschädigungen am Nähgut**

  Mögliche Ursachen:

  - Ungeeignete Transporteur-Verzahnung
  - Drückerform nicht Nähgut-gerecht
  - Sperrzahndruck zu stark eingestellt
  - Transportauflagen-Anpressdruck falsch eingestellt, oder -Abhub blockiert
  - Beschädigte Nähwerkzeuge (Stichplattenunterseite!)
  - Ungeeignete Nadel- oder Fadendicke

  Abhilfe:

  - Transporteur oder Drücker auswechseln
  - Anpressdrücke, Nähwerkzeuge und deren Funktion überprüfen, beschädigte Teile auswechseln oder evtl. nachpolieren
  - Nadel und Faden Nähgut-gerecht wählen

- **Schwierigkeiten beim Transportieren des Nähgutes**
  (von Einstellung abweichende Stichlänge)

  Mögliche Ursachen:

  - Transporteur falsch eingestellt, zu wenig Eingrifftiefe in das Nähgut
  - Ungeeignete Transporteur-Verzahnung
  - unterschiedlicher Transportauflagen-Anpressdruck links/rechts
  - Abhub der Transportauflagen blockiert
  - Nähgutstau in der Stichplatte, insbesondere bei Quernähten
  - Naht bzw. Schlinge bleibt z. B. am Transporteur hängen
  - Stichlänge unabsichtlich verstellt
  - gefederter Drücker blockiert im Quernahtbereich
  - richtige Spannung der Untertransportbänder

  Abhilfe:

  - Eingrifftiefe des Transporteurs und Stichlänge überprüfen ggf. Transporteur wechseln.
  - Transportauflagen-Anpressdruck richtig einstellen
  - Stichplattenunterseite und Transport-/Nähwerkzeuge auf Beschädigung überprüfen, ggf. ersetzen oder nachpolieren

7 Wartung der Maschine

7.1 Allgemeines

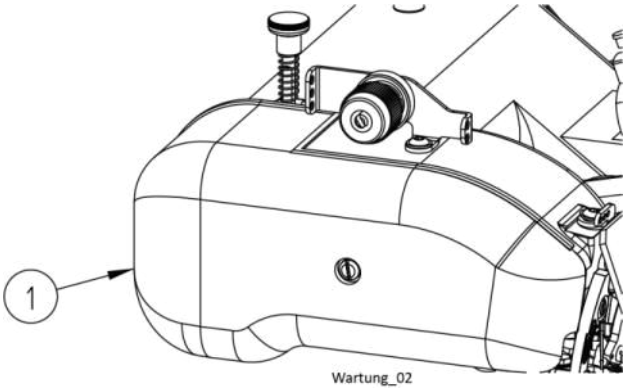
V O R S I C H T ! Verletzungsgefahr!

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

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

Kontrolle:
Prüfen sie in regelmäßigen Abständen durch entfernen des Deckels (1) Fig. 21 ob sich Nähstaub, Fadenreste etc. angesammelt hat und entfernen sie diesen.

Fig. 21



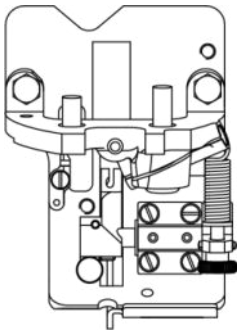
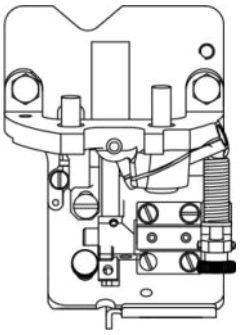
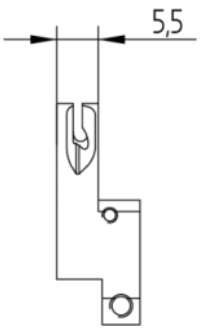
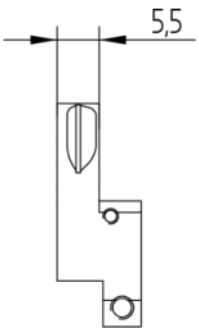
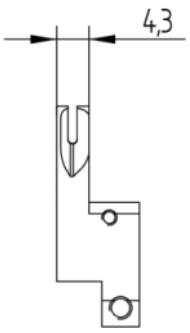
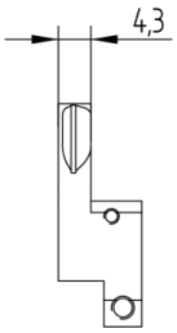
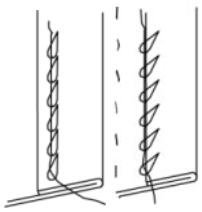
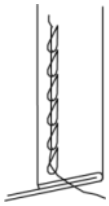
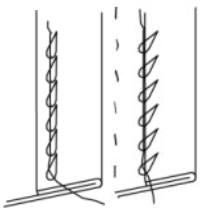
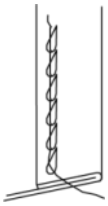
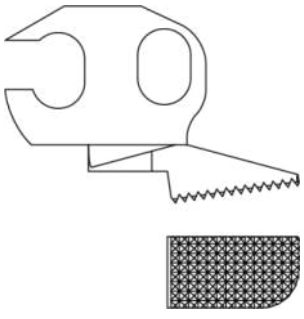
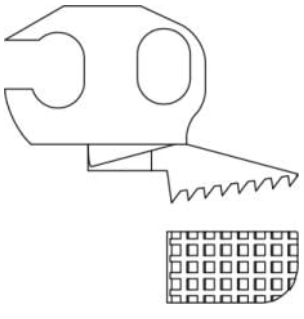
8 Variable Nähwerkzeuge

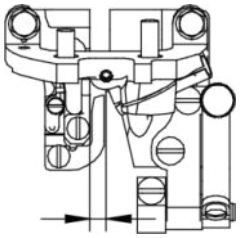
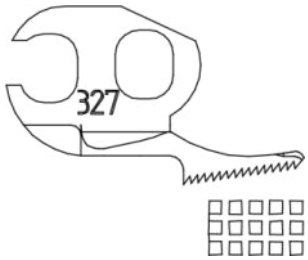
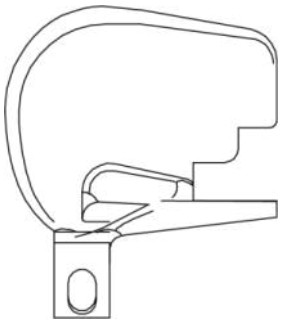
V O R S I C H T ! Verletzungsgefahr!

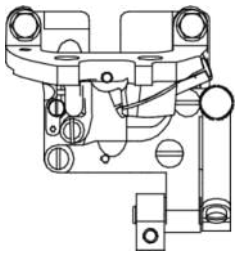
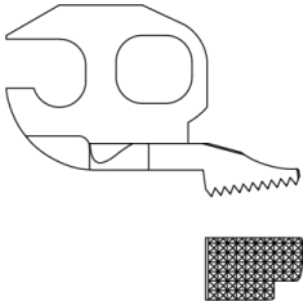
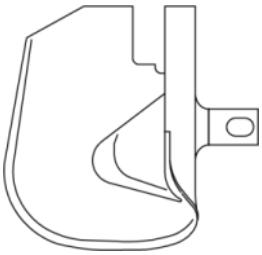
Maschine elektrisch abschalten und sich durch Drücken des Pedals zur Schaltung des Nähantriebs überzeugen, dass die Maschine wirklich ausgeschaltet ist.

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

Folgende Tabelle zeigt die lieferbaren Nähwerkzeuge.

<table>
<tr><td colspan="5">Kl. VEB100-2</td></tr>
<tr><td>Stichplatte</td><td colspan="2">Standard
380.0286
 
6,0 mm Öffnung</td><td colspan="2">Optional
380.0287
 
4,5 mm Öffnung</td></tr>
<tr><td>Sperrzahn</td><td>Standard
288.0243
  </td><td>Optional
288.0246
  </td><td>Standard
288.0244
  </td><td>Optional
288.0245
  </td></tr>
<tr><td>Nahtbild</td><td>  </td><td>  </td><td>  </td><td>  </td></tr>
<tr><td>Transporteur</td><td colspan="2">Standard
182.0332
  </td><td colspan="2">Optional
182.0331
  </td></tr>
</table>

Kl. VEB100-4	
Stichplatte	**Standard** 380.0275  4,5 mm Öffnung
Transporteur	**Standard** 182.0327 
Rollsäumer 1	**Standard** 386.0428 

Kl. VEB100-5	
Stichplatte	**Standard** 480.0250  7,0 mm Öffnung
Transporteur	**Standard** 182.0336 
Säumer 6 mm	**Standard** 286.0364 1,0 mm Öffnung 

9 Zusatzausstattung

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

9.1 Fadenabschneider

(nicht für Kl. VEB100-4)

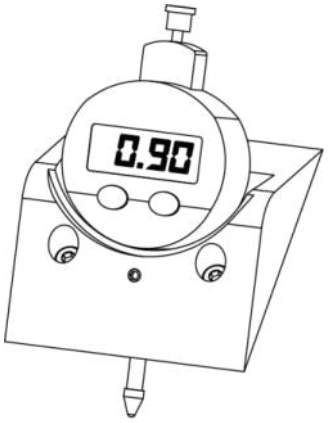
898.0496	Fadenabschneider elektromechanisch Voraussetzung ist hier die Verwendung des DAC Classic mit Anschlussleitung

9.2 Säumer

Weitere Säumergrößen auf Anfrage.

9.3 Digitalanzeige 392.0637

(nicht für Kl. VEB100-4)



Digitalanzeige_02

9.4 Pneumatische Lüftung

00000.3607	Pneumatische Lüftung

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