

**Für den professionellen Anwender**

## **Betriebsanleitung**

*For the professional user*

## ***Operating Instructions***

**Klasse:** VEB100-3  
***Class:***

**Ausführung:** 4  
***Model:***

**Stand:**  
***Dated:***



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

### *The sign of quality*

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

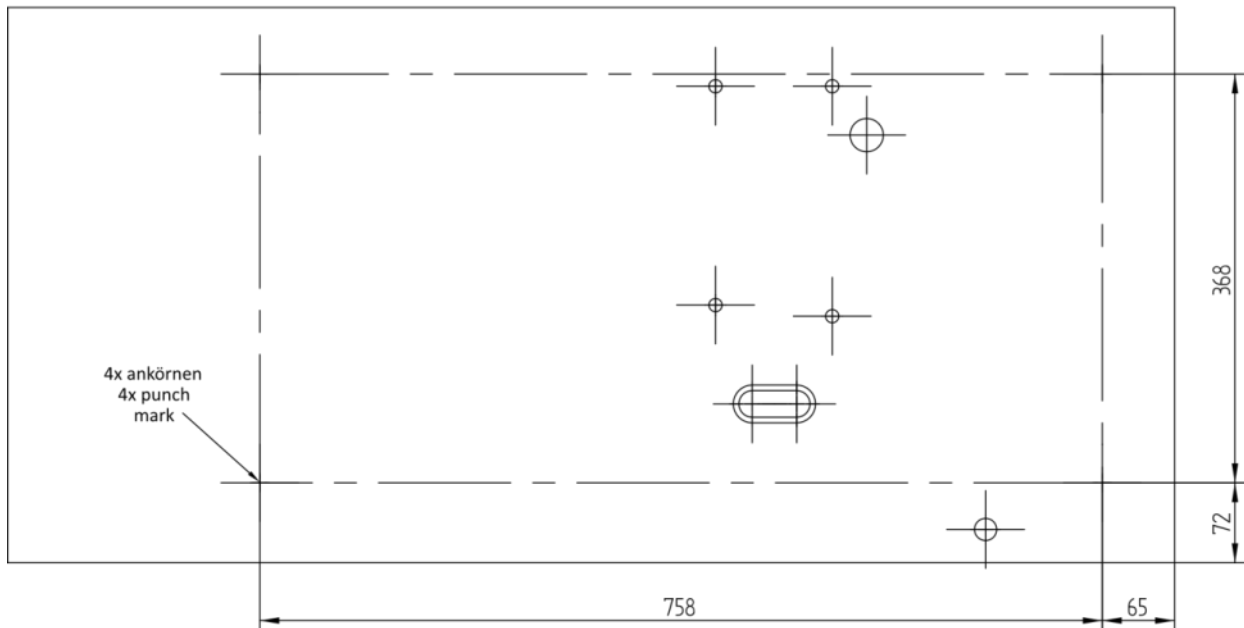
**S**trobel-Kunden wissen, dass sie von unserem Unternehmen und unseren Maschinen einen besonders hohen Leistungsstandard erwarten dürfen. Auch Sie haben sich für ein Produkt aus unserem Hause entschieden. Das ist für uns Ansporn und Verpflichtung zugleich, Ihr Vertrauen zu rechtfertigen.

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.

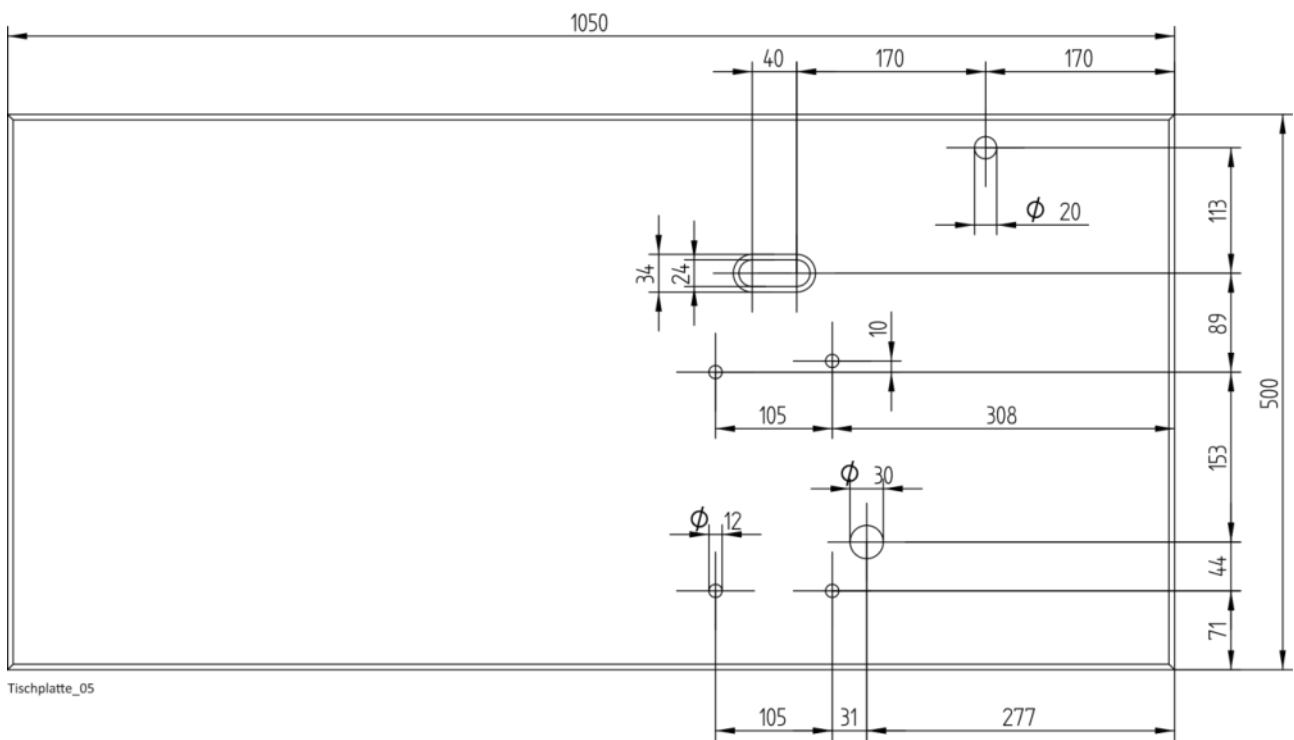
Und wenn Sie doch nochmal ein Ersatzteil benötigen sollten, bietet Ihnen der beiliegende Ersatzteilkatalog den kompletten Überblick. Übersichtlich in Baugruppen unterteilt, finden Sie das gewünschte Teil schnell und problemlos. Um Fehlbestellungen zu vermeiden, bitten wir Sie, bei Ihrer Ersatzteilbestellung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

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

## Unterseite/underside



## Oberseite/upper side





## **Betriebsanleitung STROBEL Klasse VEB100-3**

### **Inhaltsverzeichnis**

1	Allgemeine Sicherheitshinweise.....	5
2	Allgemeines .....	7
2.1	Betriebsanleitung.....	7
2.2	Klassenbezeichnung, Seriennummer und Ausgangsbasis der Beschreibung.....	7
2.3	Einsatzbereich der Maschine und bestimmungsgemäße Verwendung.....	7
2.4	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.....	9
3	Aufstellung und Inbetriebnahme .....	11
3.1	Auspacken der Maschine .....	11
3.2	Aufstellen der Maschine .....	11
3.3	Drehrichtung der Maschine .....	13
3.4	Motorantrieb über Zahnriemen .....	13
3.4.1	Spannung des Zahnriemens (Fig. 1).....	13
3.4.2	Positionen der Maschine .....	14
4	Hinweise für den Gebrauch.....	16
4.1	Nadeln und Fäden .....	16
4.2	Einsetzen der Nadel (Fig. 4) .....	17
4.3	Einfädeln und Fadenlauf .....	18
4.4	Fadenspannung.....	18
4.5	Fadengeber .....	19
4.6	Stichtiefenregulierung .....	19
4.6.1	Einstellen der Stichtiefe .....	19
4.7	Drückeranschlag (Fig. 7).....	20
4.7.1	Einstellen des Drückeranschlages zum Nähen über Quernähte (Fig. 7) .....	21
4.7.2	Einstellen des automatischen Drückers .....	21
4.8	Nähguttransport .....	22
4.8.1	Einstellen der Stichlänge (Fig. 8).....	22
4.8.2	Einstellen des Obertransporteurs.....	23
4.9	Nähantrieb .....	23
5	Bedienen der Nähmaschine .....	24
5.1	Einschalten .....	24
5.2	Bedienung und Funktion der Steuerung.....	25
5.2.1	Allgemeines.....	25

5.3	Einführen und Herausnehmen des Nähgutes - Arbeitsablauf .....	27
5.4	Softstart und Nähfußlüftung .....	28
5.5	Pedal kalibrieren.....	29
5.5.1	Pedalstufen ändern .....	30
5.5.2	Drehzahl-Kurve ändern.....	31
5.6	Nähen.....	31
5.6.1	Hosenbundfutter – Staffieren mit Blindstich .....	32
5.6.2	Anstaffieren des Hosenbundfutters (Fig. 15) .....	33
5.7	Nähleuchte.....	34
5.7.1	Allgemeines.....	34
6	Probleme beim Nähen und Fehlersuche.....	36
7	Wartung der Maschine.....	39
7.1	Allgemeines.....	39
8	Variable Nähwerkzeuge .....	39
9	Zusatzausstattung .....	41
9.1	Fadenabschneider.....	41
9.2	Digitalanzeige 392.0637.....	41
9.3	Pneumatische Lüftung .....	41

Konstruktionsänderungen vorbehalten

## 1 Allgemeine Sicherheitshinweise

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

**<http://www.strobel.biz>**

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

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

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

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



gekennzeichnet.

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



gekennzeichnet.

## **2 Allgemeines**

### **2.1 Betriebsanleitung**

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

### **2.2 Klassenbezeichnung, Seriennummer und Ausgangsbasis der Beschreibung**

Für seitenbezogene Beschreibung ist die Bedienungsseite der Maschine die Ausgangsbasis.

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

### **2.3 Einsatzbereich der Maschine und bestimmungsgemäße Verwendung**


Die Kl.VEB100-3 dient zum Nähen des Hosenbundfutters, auch bei Bundverarbeitung mit bereits angenähten geschlossenen Gürtelschlaufen.

Der Einsatzbereich der Maschine 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**

	<b>A C H T U N G !</b>
	Alle Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung der Nähmaschine bzw. des Nähantriebes dürfen nur von Elektro-Fachkräften durchgeführt werden!
	Es besteht die <b>G E F A H R</b> 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

	Empfohlene Nennstichzahl / Recommended rated speed	1800 min-1
	Stichlänge / stitch length	3,0 - 7,0 mm (abhängig vom Nähmaterial / depend on fabric) Auslieferungszustand / delivery condition 7,0 mm
	Obertransport / top feed Untertransport / bottom feed	Pyramidenverzahnung / pyramid toothing Bandtransport / Beltfeed
	gefederter Taucher / spring loaded 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 90/14
	Fadenabschneider / thread trimmer	optional
	Fadenspannung / thread tension Faden / thread	Auslieferungszustand / delivery condition 30 cN Polyester, endlos gezwirnt / polyester continuous filament 120/2
	Durchgangsraum / arm space	70 mm
	Abschwenkbare Arbeitsplatte / swing away workplate	
	LED Leuchte / LED sewing lamp	

<b>Technischer Auslieferungszustand / delivery condition</b>	
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 / average air consumption	abhängig von der Ausstattung / depending on the equipment
Stellfläche / foot print	0,5 m x 1,1 m
Arbeitsgeräusch / operating noise at 2200 min-1 nach DIN 45635-48-1 KL3	LpAm 71 dB(A)

## 3 Aufstellung und Inbetriebnahme

### 3.1 Auspacken der Maschine

Strobel-Maschinen werden entweder komplett oder als Oberteil mit Nähtrieb 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 Nähtrieb 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 Nähtrieb 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 ist in Blickrichtung zu diesem im Uhrzeigersinn.

## 3.4 Motorantrieb über Zahnriemen

### 3.4.1 Spannung des Zahnriemens (Fig. 1)

	<p><b>V O R S I C H T ! Verletzungsgefahr!</b></p> <p>Zum Prüfen der Zahnriemenspannung Maschine elektrisch abschalten und sich durch Drücken des Motorpedals überzeugen, dass die Maschine auch wirklich ausgeschaltet ist.</p> <p>Die Maschine darf nicht ohne Riemenschutz für den Nähtrieb betrieben werden.</p>
---	--

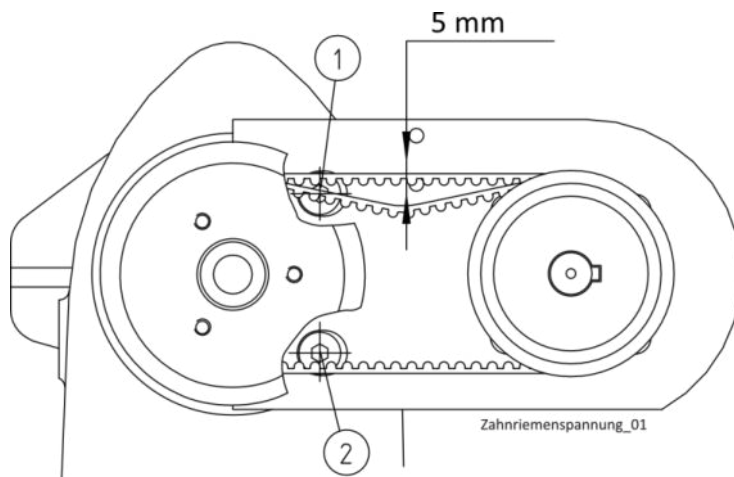
Der Zahnriemen sollte nicht zu sehr gespannt sein. Er soll sich durch leichten Daumendruck etwa 5 mm durchdrücken lassen.

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

**Fig. 1**



## 3.4.2 Positionen der Maschine



### **VORSICHT! 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.

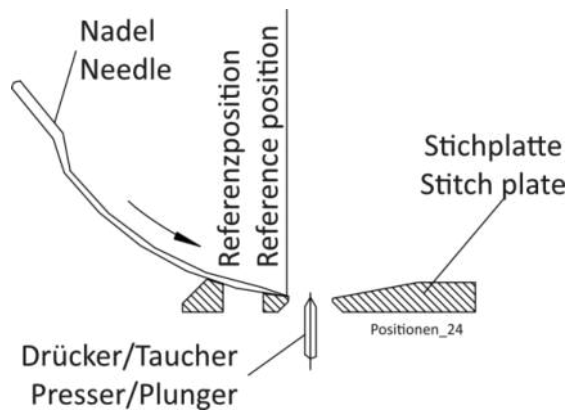
#### **Maschine mit oder ohne Fadenabschneider:**

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**

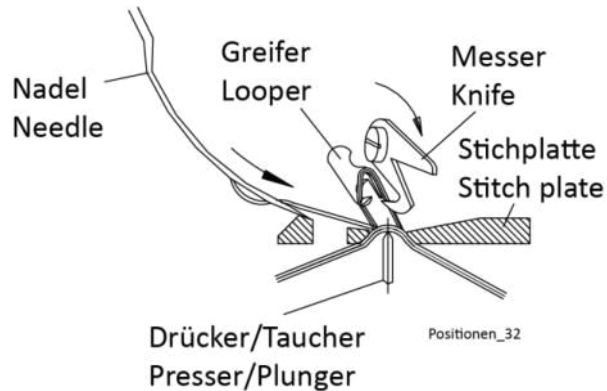


Schneidposition t 08 13 (Fig. 3):

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 90/14 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. Sie sind wegen ihrer hohen Festigkeit und guten Gleitfähigkeit bei geringem Fadenvolumen einem gesponnenen Faden vorzuziehen.



#### **Gewährleistungshinweis!**

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

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

## 4.2 Einsetzen der Nadel (Fig. 4)



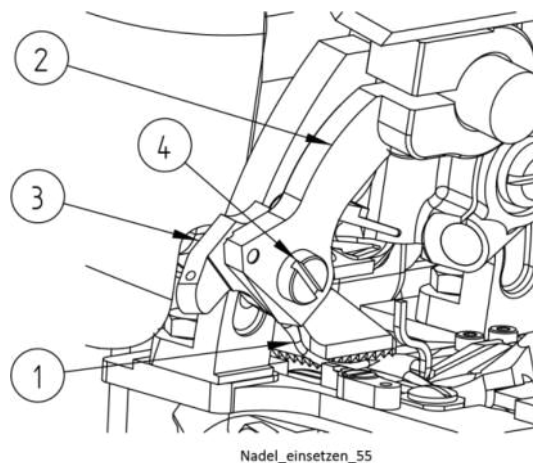
### **V O R S I C H T ! Verletzungsgefahr!**

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 (1) ist die Lage im Nadelhebel (2) gegeben. Es ist lediglich darauf zu achten, dass der Nadelkolben in der Nut des Nadelhebels (2) bis zum Anschlag geschoben und das Nadelklemmplättchen (3) mittels der Schraube (4) fest angezogen wird.

**Fig. 4**



## 4.3 Einfädeln und Fadenlauf

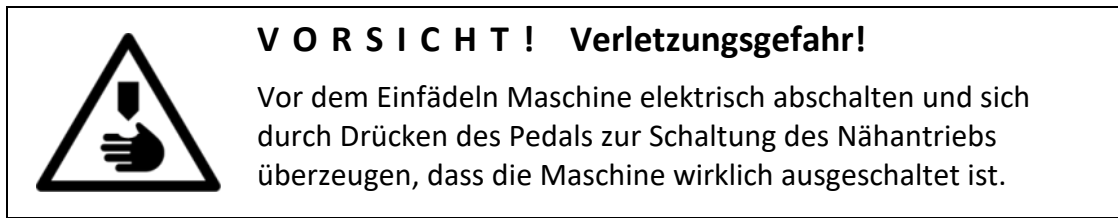
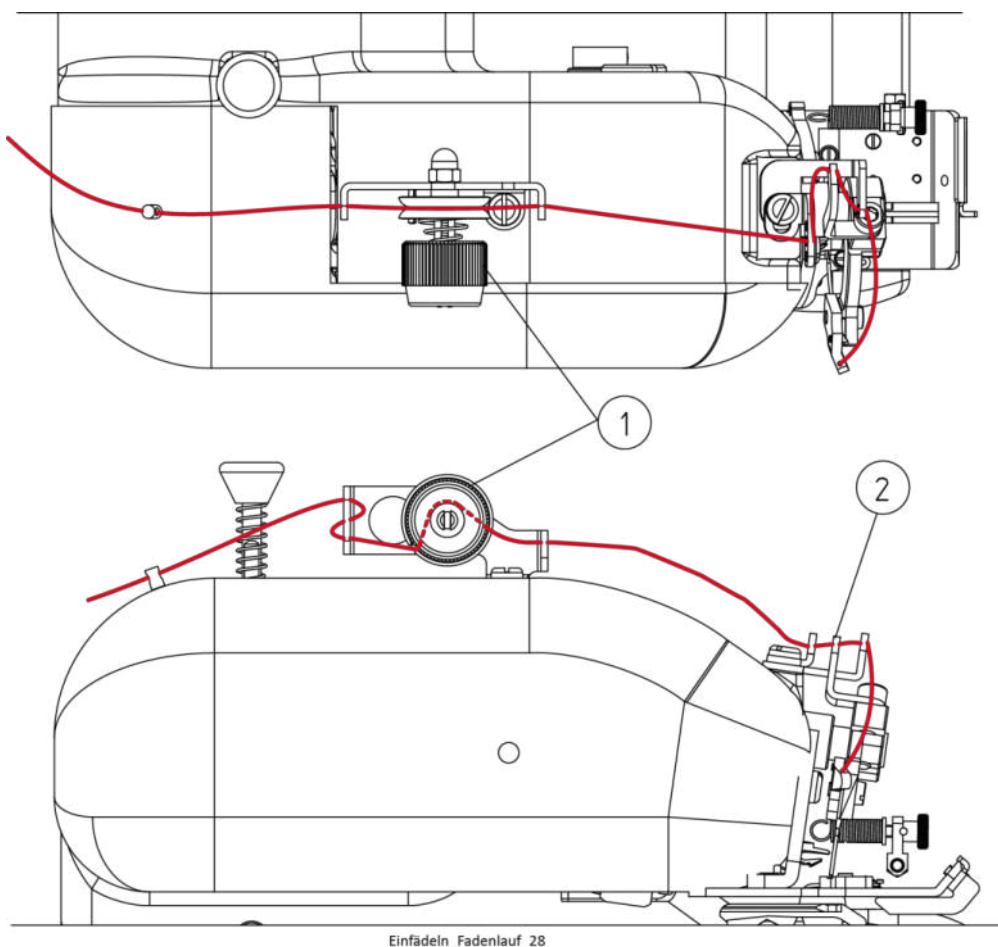


Fig. 5 zeigt das richtige Einfädeln unter Verwendung des Fadengebers.

**Fig. 5**



## 4.4 Fadenspannung

Je nach Güte, Beschaffenheit und Dicke des Fadens sowie des Nähgutes wird die Fadenspannung mittels Rändelmutter (1) auf das gewünschte Nahtbild eingestellt (Fig. 5).

## 4.5 Fadengeber

Der Fadengeber ((2), Fig. 5) 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

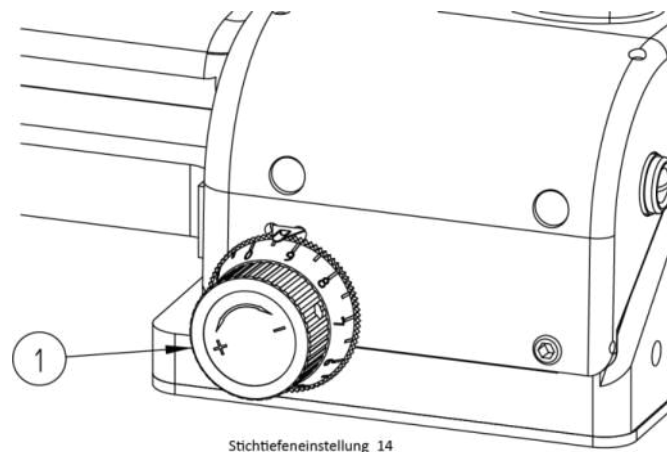
Mit der Stichtiefenregulierung lässt sich der Abstand zwischen Drücker-Oberkante und Nadelradius einstellen indem der Drücker je nach Dicke des Nähgutes gehoben oder gesenkt wird. Dadurch wird vorgegeben, wie tief die Nadel in die zwischen Drücker und Sperrzahn gehaltenen Stofflagen einstechen kann.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

### 4.6.1 Einstellen der Stichtiefe

Die Stichtiefe wird mit dem Regulierknopf ((1) Fig. 6), 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.

**Fig. 6**



## 4.7 Drückeranschlag (Fig. 7)



### **VORSICHT! Verletzungsgefahr!**

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

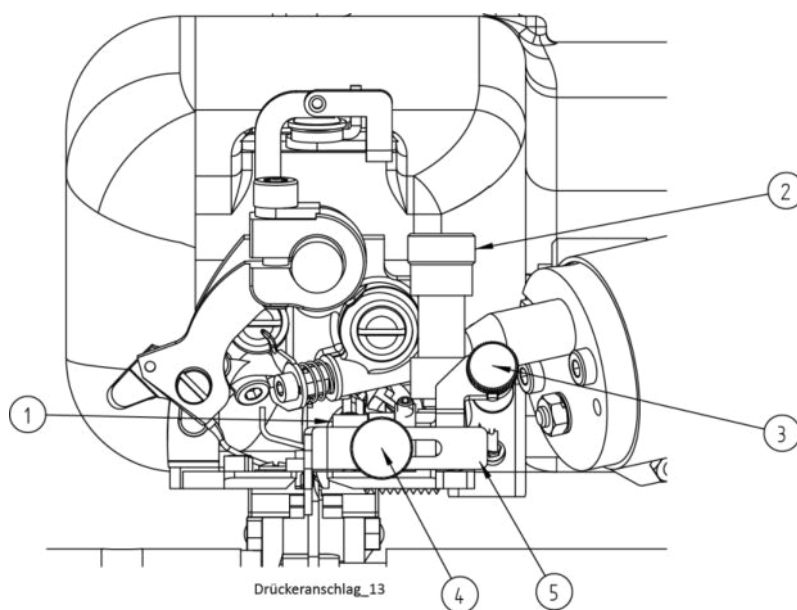
Die Stichplatte ist mit einem Sperrzahn (1) ausgestattet. Dieser hält das Nähgut auf dem Drücker zum Einstich der Nadel fest.

Der Sperrzahn ist mit einer Regulierschraube kombiniert, die den Sperrzahn-Abhub nach oben begrenzt. (2)

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.

**Fig. 7**



## **4.7.1 Einstellen des Drückeranschlages zum Nähen über Quernähte (Fig. 7)**

Der Sperrzahnabhub wird mit der Rändelmutter (2) 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 (3) 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.

## 4.8 Nähguttransport

Die Maschine transportiert das Nähgut mit einem starren Obertransport und mit einem unteren Bandtransport. Der Vorschub (Stichlänge) kann von 3 - 7 mm in 4 Stufen eingestellt werden. Serienmäßig ist ein pyramidenverzahnter Transporteur montiert (siehe Punkt „8 Variable Nähwerkzeuge“).

### 4.8.1 Einstellen der Stichlänge (Fig. 8)

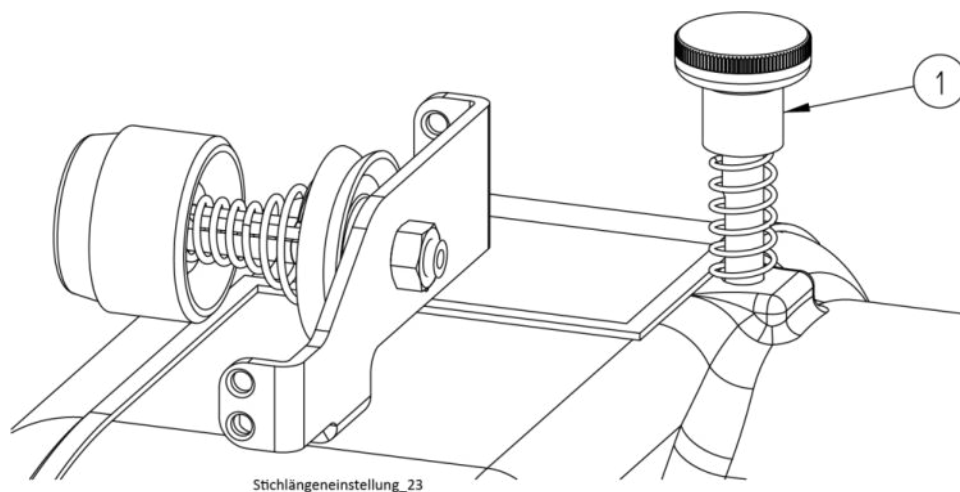


#### **A C H T U N G !**

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

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

**Fig. 8**



## **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 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 „9.3 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, Kontrolllampe in der AUS-Taste leuchtet rot.

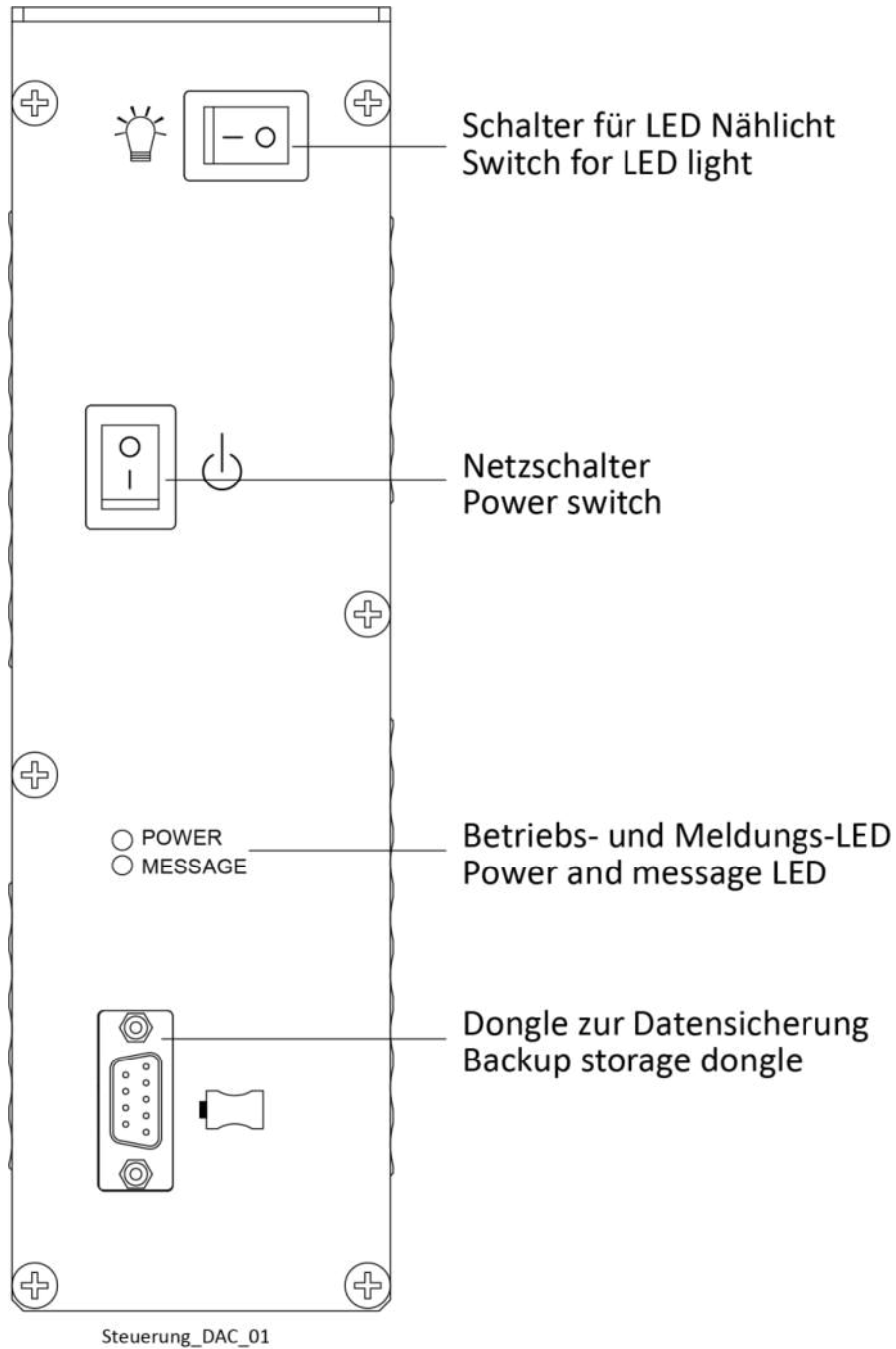
Bei pneumatischer Lüftung ist der Stofftragarm nun geöffnet, die Nähmaschine betriebsbereit.

## 5.2 Bedienung und Funktion der Steuerung

### 5.2.1 Allgemeines

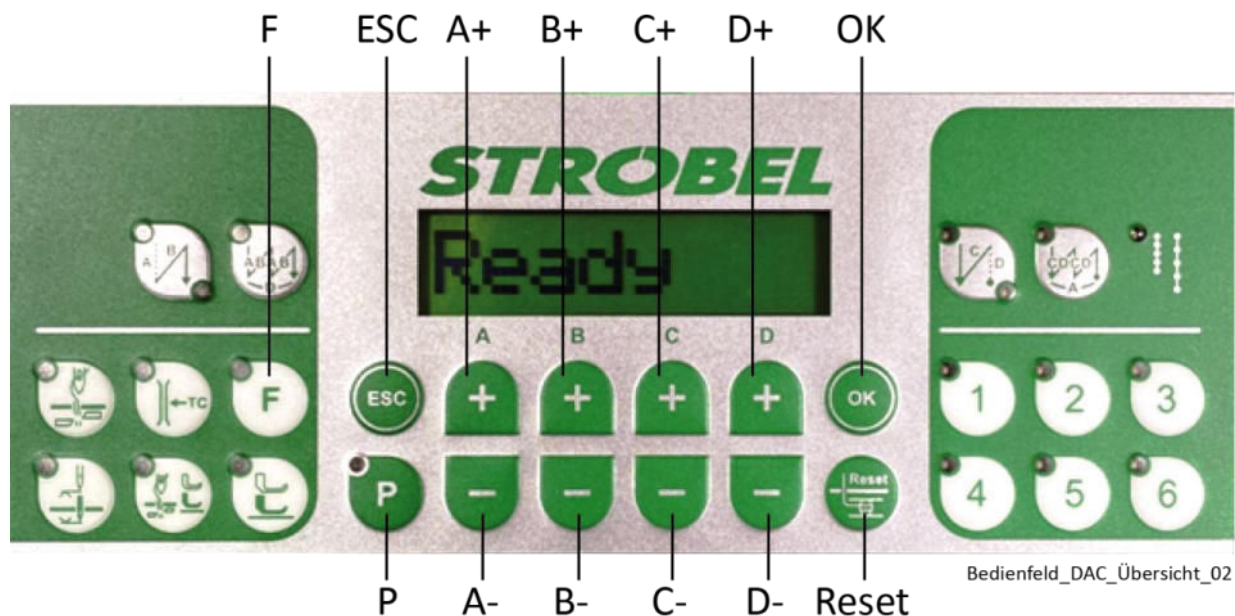
Die Steuerung wird über den Netzschalter ein- und ausgeschaltet, der an der Maschine auf der rechten Seite, unterhalb der Tischplatte montiert ist (Fig. 9).

**Fig. 9**



Belegung und Anzeige der Tastenfunktionen am DAC-Bedienteil (Fig. 10)

**Fig. 10**



<b>F</b>	<b>Funktionstaste</b> Aktiviert oder deaktiviert eine beliebig hinterlegte Funktion
<b>ESC</b>	Beendet den Einstellungsmodus
<b>A+/-</b>	Vergrößert/verkleinert Parameter Wechselt Benutzerebene Wählt Unterprogramm
<b>B+/-</b>	Vergrößert/verkleinert Parameter Wechselt in nächsthöhere Kategorie Wählt Unterprogramm
<b>C+/-</b>	Vergrößert/verkleinert Parameter Wählt Unterprogramm
<b>D+/-</b>	Vergrößert/verkleinert Parameter Wählt Unterprogramm
<b>OK</b>	Ruft Parameter auf oder speichert sie
<b>P</b>	Startet oder beendet den Einstellmodus Speichert die Einstellwerte
<b>Reset</b>	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 (siehe Punkt „4.9 Nähtrieb“).

### **- Pneumatische Lüftung (Zusatzausstattung)**

Fig. 13 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. 11**



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. 12**



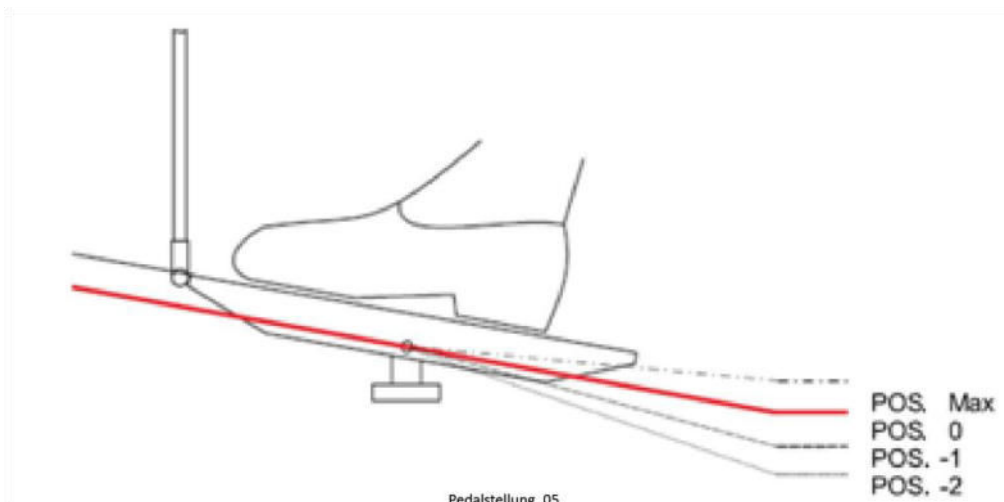
Licht ist an, der Stofftragarm bleibt nach dem Nähende und nach dem lösen der Pedalstellung -2 geöffnet.

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

## 5.5 Pedal kalibrieren

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. 13**



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.

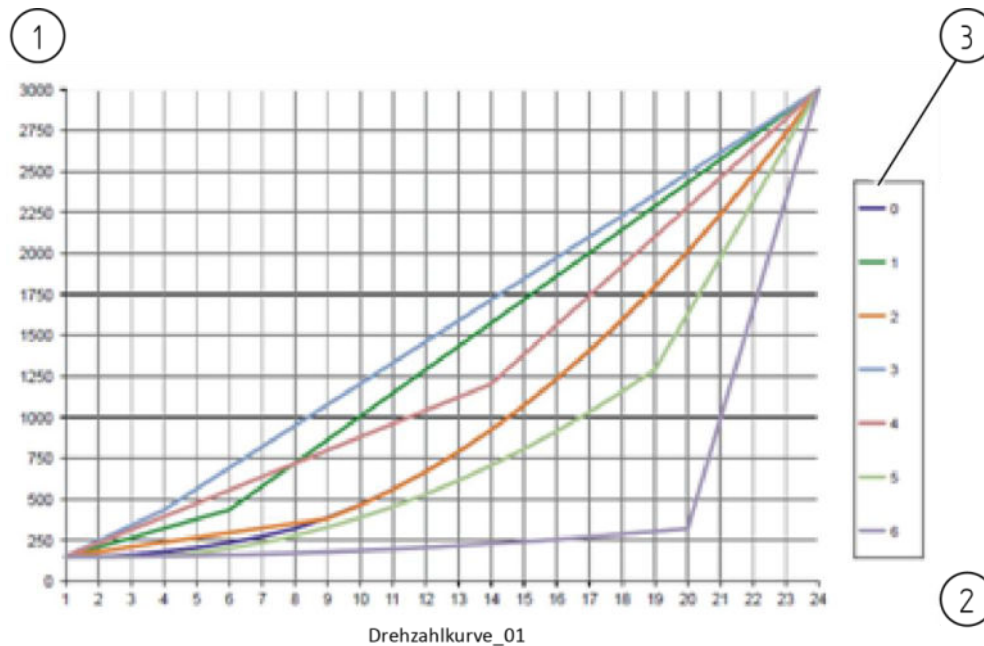
## 5.5.2 Drehzahl-Kurve ändern

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. 14)  
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. 14**



(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 Einsatzbereich der Maschine 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 Hosenbundfutter – Staffieren 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 Rändelschraube (4), Fig. 7 lösen und Materialführung (5) 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. 15
- Stichlänge überprüfen; bei Bedarf Transporteur nachstellen.
- Fadenspannung 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.

## 5.6.2 Anstaffieren des Hosenbundfutters (Fig. 15)

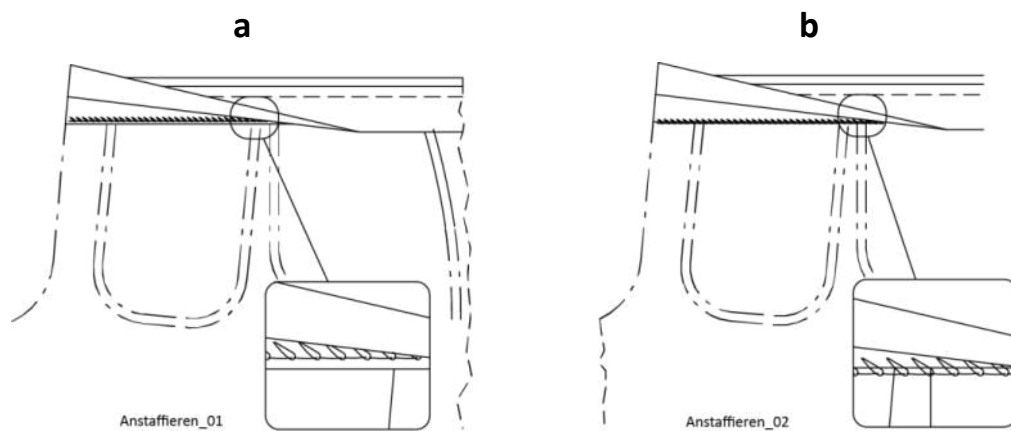
Für diese Verarbeitung ist eine Stichplatte mit breitem Ausschnitt vorteilhaft, da meist unterschiedlich dicke Stofflagen genäht werden müssen.

Empfohlene Nadeldicken: 80/12, 90/14

Es gibt im Wesentlichen zwei Verarbeitungsweisen (Fig. 15a und Fig. 15b):

- a) Bundverarbeitung auf dem Futter
- b) Bundverarbeitung an der Kante

**Fig. 15**



## **5.7 Nähleuchte**

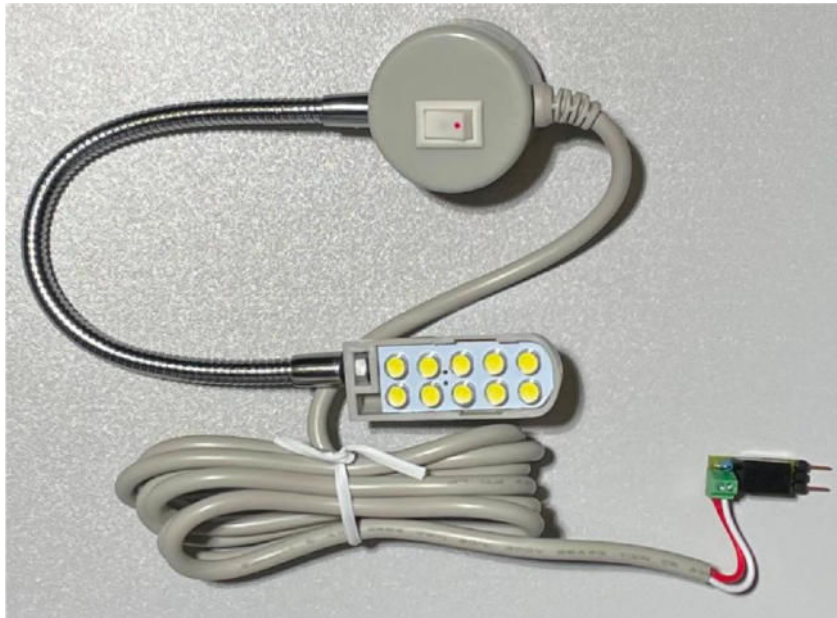
### **5.7.1 Allgemeines**



**A C H T U N G !**

Maschine elektrisch abschalten!

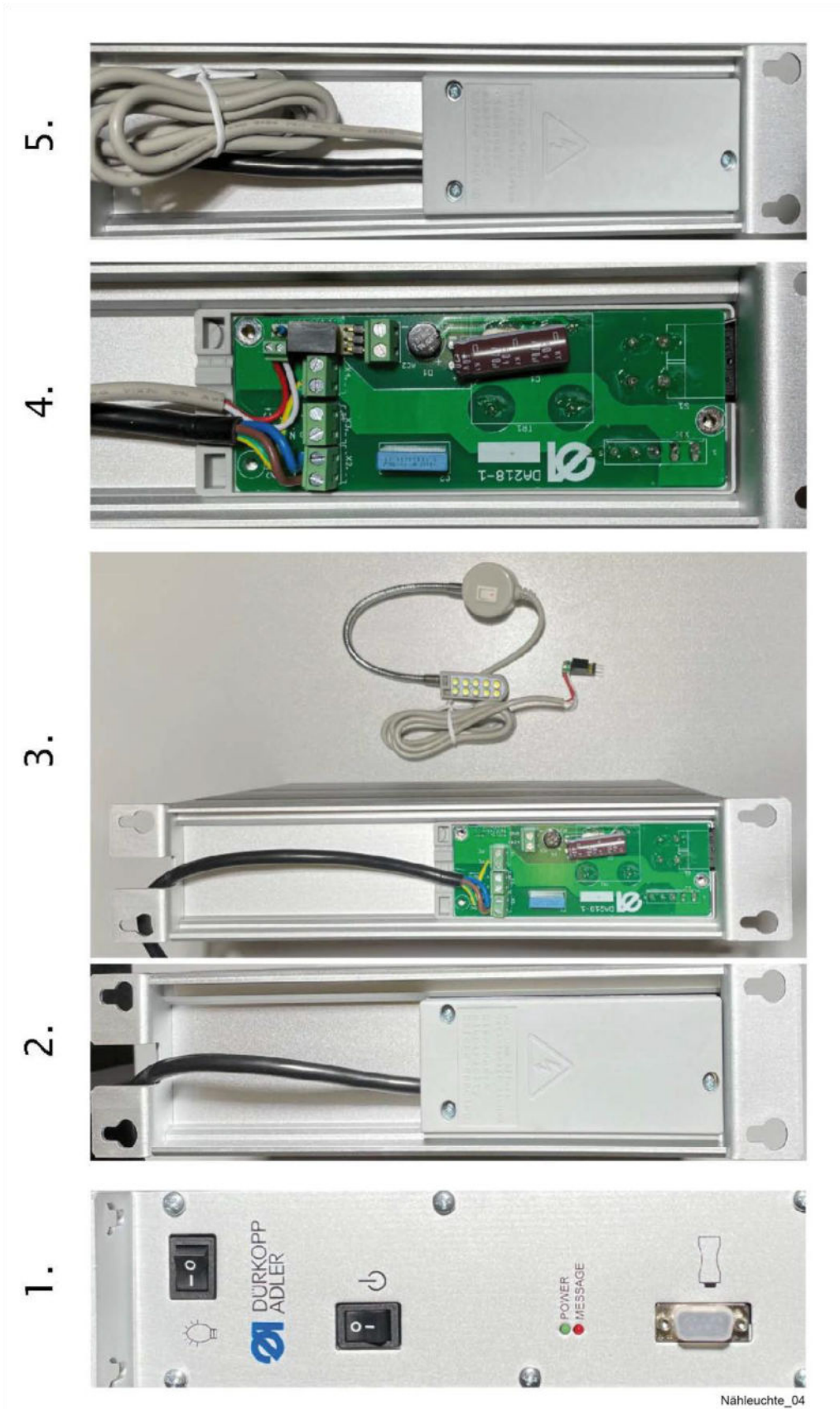
**Fig. 16**



Nähleuchte\_03

Bei Eigenmontage mit Gestell siehe Fig. 17

**Fig. 17**



## 6 Probleme beim Nähen und Fehlersuche



### **VORSICHT! Verletzungsgefahr!**

Maschine elektrisch abschalten und sich durch Drücken des Pedals zur Schaltung des Nähtriebs 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 dazugehörigem 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 (siehe Punkt „8 Variable Nähwerkzeuge“)
- 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 Eingriffstiefe 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:**

- Eingriffstiefe des Transporteurs und Stichlänge überprüfen ggf. Transporteur wechseln.
- Transportauflagen-Anpressdruck richtig einstellen
- Stichplattenunterseite und Transport-/Nähwerkzeuge auf Beschädigung überprüfen, ggf. ersetzen oder nachpolieren
- Bei dickem Nähgut muss die passende Stichplatte gewählt werden siehe Punkt „8 Variable Nähwerkzeuge“ und Punkt „9 Zusatzausstattung“
- **Nur bei gefedertem Drücker:**  
Funktion von Drücker und Drückeranschlag prüfen, Einstellung korrigieren, Drücker muss bei Quernaht abfedern!

## 7 Wartung der Maschine

### 7.1 Allgemeines



#### **VORSICHT! Verletzungsgefahr!**

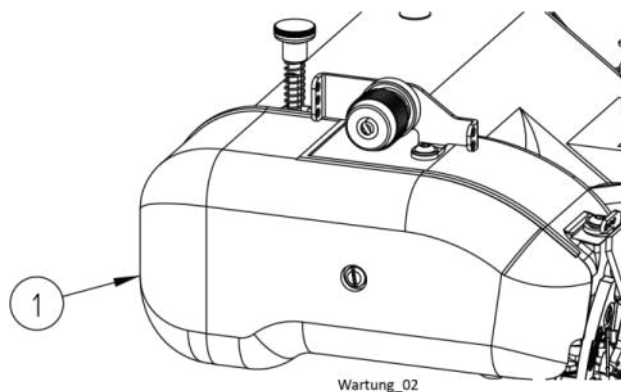
Maschine elektrisch abschalten und sich durch Drücken des Pedals zur Schaltung des Nähtriebs überzeugen, dass die Maschine wirklich ausgeschaltet ist.

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

Kontrolle:

Prüfen sie in regelmäßigen Abständen durch entfernen des Deckels (1) Fig. 18 ob sich Nähstaub, Fadenreste etc. angesammelt hat und entfernen sie diesen.

**Fig. 18**



## 8 Variable Nähwerkzeuge

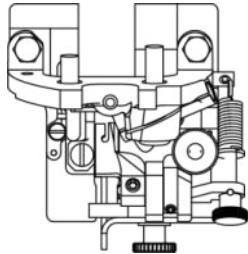
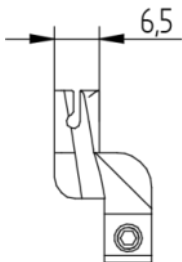
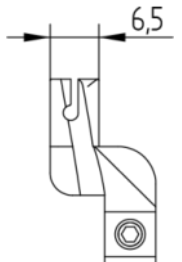
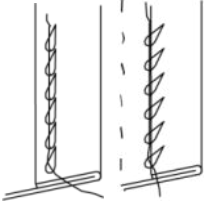
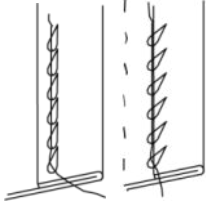
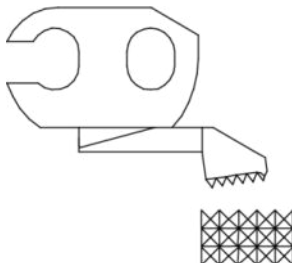


#### **VORSICHT! Verletzungsgefahr!**

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

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

## KI. VEB100-3

<p><b>Stichplatte</b></p>	<p><b>Standard</b> 380.0293</p>  <p>7,0 mm Öffnung</p>	
<p><b>Sperrzahn</b></p>	<p><b>Standard</b> 288.0233</p> 	<p><b>Optional</b> 288.0217</p> 
	<p><b>Nahtbild</b></p> 	<p><b>Optional</b></p> 
<p><b>Transporteur</b></p>	<p><b>Standard</b> 182.0151</p> 	

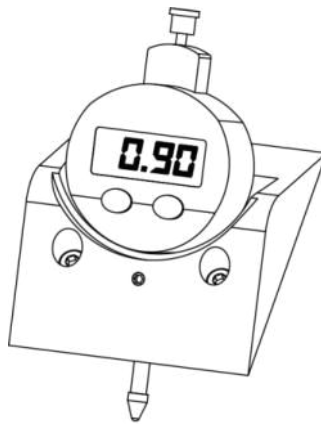
## **9 Zusatzausstattung**

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

### **9.1 Fadenabschneider**

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

### **9.2 Digitalanzeige 392.0637**



Digitalanzeige\_02

### **9.3 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 anfordern oder die Strobel-Nähmaschinen in unserem Ausstellungsraum live erleben. Wir freuen uns auf Sie!

## *Any further questions?*

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

***STROBEL***

**Spezialmaschinen GmbH**

Postfach 1242  
82168 Puchheim  
Boschstraße 16  
82178 Puchheim  
DEUTSCHLAND

[www.strobel.biz](http://www.strobel.biz)  
Telefon: +49 89 80096-0  
Telefax: +49 89 80096-190