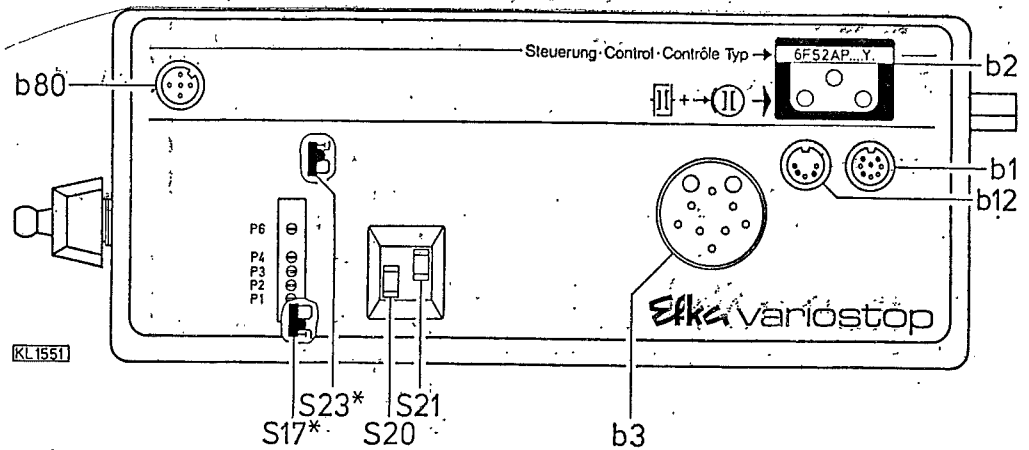


DÜRKOPP Klasse 270
Zugehöriges Netzteil:
 Typ N13 oder N14

- b1 - Positionsgeber Typ P4-1
- b2 - Kupplung und Bremse
- b3,12 - Zusatzgeräte
- b80 - externe Betätigung Typ EB1..
- S17 - Halteposition:
NADEL UNTEN
 (S17 öffnen) -
FADENHEBEL OBEN
 (S17 schließen)

- S20 - Anfangsriegel: **EINFACH - AUS - DOPPELT**
- S21 - Endriegel: **EIN - AUS**
- S23 - Presserfuß beim Anhalten in der Naht und nach dem Abschneiden: **GESENKT** (S23 öffnen) - **GELÜFTET** (S23 schließen)
- P1 - Positionierdrehzahl = 250/min
- P2 - Anpassung des Zwischendrehzahlbereiches an die Maximaldrehzahl der Maschine: < 3000/min = P2 nach links zur Minimaleinstellung drehen, > 3000/min = P2 nach rechts zur Maximaleinstellung drehen
- P3 - Begrenzung der Maximaldrehzahl bis Stufe II
- P4 - Anfangs- und Endriegeldrehzahl
- P6 - Nahtlängenausgleich beim doppelten Anfangsriegel: P6 nach rechts drehen = Rückwärtsstrecke wird länger

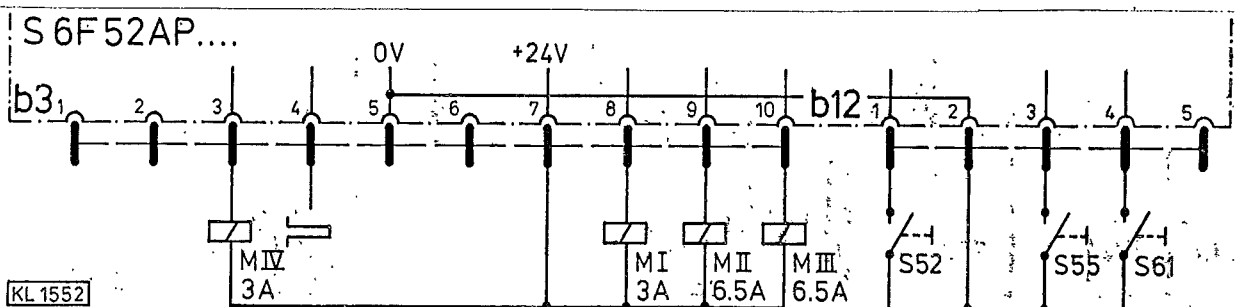


*DIP-FIX-Schalter auf der Leiterplatte

P1...6: Von der Minimal- zur Maximal-einstellung sind ca. 20 Umdrehungen erforderlich - ein Anschlag ist nicht vorhanden!

Einstellung der Riegeldrehzahl

- Steuerung ausschalten
- Anfangsriegel (doppelt) einschalten
- Steuerung einschalten
- Anfangsriegel kurz aus- und wieder einschalten
- Pedal kurz nach vorn betätigen: Antrieb läuft in Riegeldrehzahl, mit P4 einstellbar
- Anfangsriegel ausschalten: Antrieb hält, Riegeldrehzahl ist gespeichert

Anschluß der Zusatzgeräte


- MI - Magnet Fadenabschneider
- MII - Magnet (oder -ventil) Verriegelung
- MIII - Magnet (oder -ventil) Presserfußlüftung
- MIV - Magnet Fadenwischer
- Schlitzsignal vom Positionsgeber
- S52 - Tastschalter für: **RIEGELN MANUELL**
- S55 - Tastschalter für: **NADEL HOCH OHNE SCHNEIDEN / NADEL TIEF NACH SCHNEIDEN**
- S61 - Tastschalter für: **RIEGEL UNTERDRÜCKEN**

Stecker für Buchsen: **b3** = Bestell-Nr. 500357, **b12** = Bestell-Nr. 501431, **b80** = Bestell-Nr. 501278

DÜRKOPP class 270

Corresponding power pack: type N13 or N14

- | | |
|--|---|
| b1 - position transmitter type P4-1 | P6 - seam length compensation with double initial backtack: turn P6 to the right = backward section is extended |
| b2 - clutch and brake | |
| b3,12 - additional devices | *DIP-FIX switch mounted on P-C board |
| b80 - external actuation type EB1.. | <u>P1...6:</u> Approx. 20 revolutions are necessary from minimum to maximum adjustment - a limit stop does not exist! |
| S17 - stop position: NEEDLE DOWN
(open S17) - THREAD LEVER UP
(close S17) | <u>Adjustment of backtack speed</u> |
| S20 - initial backtack: SINGLE - OFF
- DOUBLE | - switch off control |
| S21 - final backtack: ON - OFF | - switch on initial (double) backtack |
| S23 - presser foot by stopping within the seam and after trimming:
DOWN (open S23) - UP (close S23) | - switch on control |
| P1 - positioning speed = 250 RPM | - shortly switch off initial backtack and turn it on again |
| P2 - adaptation of the intermediate speed range to the maximum speed of the machine: < 3000 RPM = turn P2 to the left for minimal adjustment, > 3000 RPM = turn P2 to the right for maximum adjustment | - activate pedal shortly forward: motor runs at backtack speed, adjustable by P4 |
| P3 - limitation of the maximum speed down to range 11 | - switch off initial backtack: motor stops, backtack speed is memorized |
| P4 - initial backtack speed and final backtack speed | |

Connection of the additional devices

- MI - solenoid thread trimmer
 MII - solenoid (or solenoid valve) backtack
 MIII - solenoid (or solenoid valve) presser foot lift
 MIV - solenoid thread wiper
 □ - signal from position transmitter
 S52 - pulse-switch for: **MANUAL BACKTACKING**
 S55 - pulse-switch for: **NEEDLE UP WITHOUT TRIMMING / NEEDLE DOWN AFTER TRIMMING**
 S61 - pulse-switch for: **BACKTACK SUPPRESSION**

Plugs for sockets: b3 = part no. 500357, b12 = part no. 501431, b80 = part no. 501278



INSTRUCTIONS POUR LE

CONTROLE **VARIOSTOP** TYPE 6F52AP....

DÜRKOPP classe 270

Bloc d'alimentation correspondant: type N13 ou N14

- b1 - transmetteur de position type P4-1
- b2 - embrayage et frein
- b3,12 - dispositifs additionnels
- b80 - commande externe type EB1..
- S17 - position d'arrêt: **AIGUILLE EN BAS** (ouvrir S17) - **LEVIER DE FIL EN HAUT** (fermer S17)
- S20 - bridage au départ: **SIMPLE - AT - DOUBLE**
- S21 - bridage final: **M - AT**
- S23 - pied presseur lors de l'arrêt en course de couture et après la coupe: **EN BAS** (ouvrir S23) - **EN HAUT** (fermer S23)
- P1 - vitesse de positionnement = 250 t/min
- P2 - adaptation du palier des vitesses intermédiaires à la vitesse maxima de la machine: < 3000 t/min = tourner P2 à gauche pour l'ajustement minimal, > 3000 t/min = tourner P2 à droite pour l'ajustement maximal
- P3 - limitation de la vitesse maxima à celle du palier 11
- P4 - vitesse de bridage au départ et vitesse de bridage final
- P6 - compensation de la longueur de couture avec le bridage au départ double: tourner P6 à droite = la section de couture en arrière est étendue

*interrupteur DIP-FIX situé sur la platine

P1...6: Environ 20 tours sont nécessaires du réglage minimum au réglage maximum - une butée n'existe pas!

Ajustage de la vitesse de bridage

- couper le contrôle
- programmer le bridage au départ (double)
- remettre le contrôle en marche
- éliminer courtement le bridage au départ et le programmer à nouveau
- actionner la pédale courtement en avant: le moteur marche à la vitesse de bridage, ajustable par P4
- éliminer le bridage au départ: le moteur s'arrête, la vitesse de bridage est mémorisée

Connexion des dispositifs additionnels

- MI - aimant coupe-fils
- MII - aimant (ou électrovanne) bridage
- MIII - aimant (ou électrovanne) levée du pied presseur
- MIV - aimant racléur
- ≡ - signal du transmetteur de position
- S52 - impulseur pour: **BRIDAGE MANUEL**
- S55 - impulseur pour: **AIGUILLE EN HAUT SANS COUPE / AIGUILLE EN BAS APRES LA COUPE**
- S61 - impulseur pour: **SUPPRESSION DU BRIDAGE**

Fiches pour prises: **b3** = pièce no. 500357, **b12** = pièce no. 501431, **b80** = pièce no. 501278