

DÜRKOPP Klassen ** 211-115000, 244-115000, 270

Zugehörige Netzteile:

Typen N13 oder N14

b1 - Positionsgeber

Typ P4-1

 b2 - Kupplung und
Bremsen

 b3,4,12 - Zusatz-
geräte

 S17 - Halteposition:
**NADEL UNTEN -
FADENHEBEL OBEN**

 S20 - Anfangsriegel:
**EINFACH - AUS -
DOPPELT**

 S21 - Endriegel: **EIN - AUS**

 S23 - Presserfuß beim Anhalten in der Naht:
GESENKT - GELÜFTET

 S38 - Nähdrehzahlbegrenzung und Zierstichriegel
EIN - AUS (siehe Funktionstabelle)

 S39 - Softstart (wirksam nach dem Einschalten des Antriebes***): **EIN - AUS**

 S45 - Presserfuß nach dem Abschneiden:
GESENKT (S45 öffnen) - GELÜFTET (S45 schließen)

S46 - siehe Funktionstabelle

b80 - externe Betätigung Typ EB1..

 P1 - Positionierdrehzahl: **150/min** bei
Klassen 211-115000, 244-115000,
250/min bei Klasse 270

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

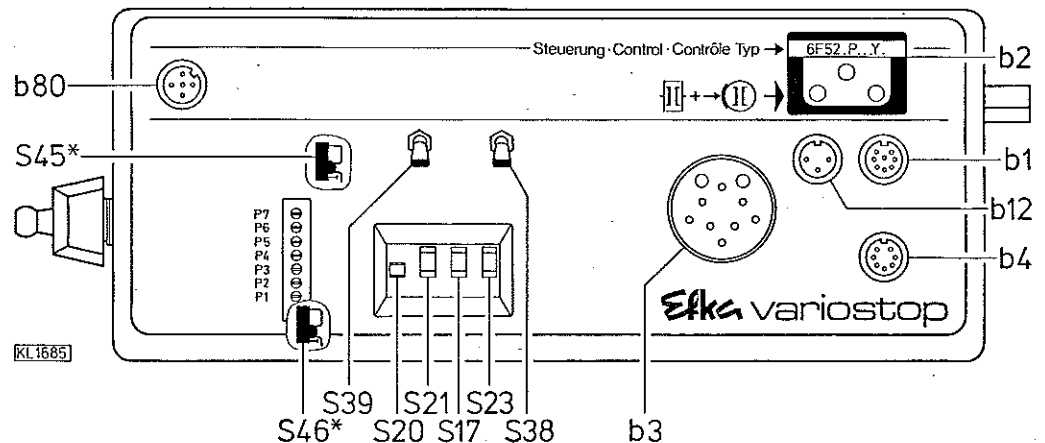
P4 - Anfangsriegeldrehzahl

P5 - Endriegeldrehzahl

P6 - Nahtlängenausgleich beim doppelten Anfangsriegel: P6 nach rechts drehen = Rückwärtsstrecke wird länger

P7 - Begrenzung der Nähdrehzahl (einstellbar 1000...4000/min)

P1...7: Von der Minimal- zur Maximaleinstellung sind ca. 20 Umdrehungen erforderlich - ein Anschlag ist nicht vorhanden!



* DIP-FIX-Schalter auf der Leiterplatte
 ** Klassen 211-115000, 244-115000: Steuerung Typ 6F52FP... einsetzen! Klasse 270: Steuerung Typ 6F52GP... einsetzen! Umrüstung Typ 6F52FP... in Typ 6F52GP... und umgekehrt: siehe Anleitung auf der Leiterplatte.
 ***und nach vorangegangenem Abschneiden

Einstellung der Riegelstiche: siehe Tabelle auf der Leiterplatte.

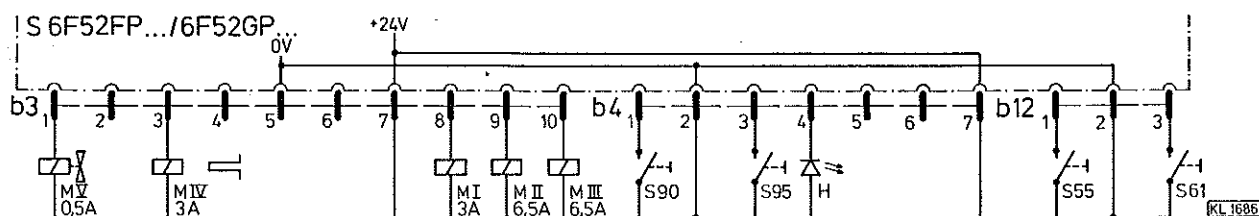
Einstellung der Riegeldrehzahlen

- Antrieb ausschalten
- Anfangsriegel (doppelt) und Endriegel einschalten
- Antrieb einschalten
- Anfangsriegel kurz aus- und wieder einschalten
- Pedal kurz nach vorn betätigen: Antrieb läuft in Anfangsriegeldrehzahl, mit P4 einstellbar
- Anfangsriegel ausschalten: Antrieb hält
- Pedal kurz voll zurücktreten: Antrieb läuft in Endriegeldrehzahl, mit P5 einstellbar
- Endriegel ausschalten: Antrieb hält, Riegeldrehzahlen sind gespeichert

FUNKTIONSTABELLE ****			
	S38 in Stellung n max		S38 in Stellung n red
	①	②	
S46 geöffnet	Flip-Flop-Signal EIN Nähdrehzahl NICHT BEGRENZT Riegel MÖGLICH	Flip-Flop-Signal AUS Nähdrehzahl NICHT BEGRENZT Riegel MÖGLICH	S90 OHNE FUNKTION Flip-Flop-Signal UNTERDRÜCKT Nähdrehzahl BEGRENZT Riegel MÖGLICH
S46 geschlossen	Flip-Flop-Signal EIN Nähdrehzahl NICHT BEGRENZT Riegel MÖGLICH	Flip-Flop-Signal AUS Nähdrehzahl BEGRENZT Riegel UNTERDRÜCKT	S90 OHNE FUNKTION Flip-Flop-Signal UNTERDRÜCKT Nähdrehzahl BEGRENZT Riegel MÖGLICH

- ① Nach dem Einschalten der Maschine und nach dem Abschneiden stellt sich dieser Funktionszustand ein.
- ② Die Umschaltung von Funktionszustand ① auf diesen Funktionszustand (und umgekehrt) erfolgt nach Betätigung von S90.

Anschluß der Zusatzgeräte



- MI - Magnet Fadenabschneider
 MII - Magnet (oder -ventil) Verriegelung
 MIII - Magnet (oder -ventil) Presserfußlüftung
 MIV - Magnet Fadenwischer
 - Flip-Flop-Signal (z. B. zur Ansteuerung eines Magnetventils)
 - Schlitzsignal vom Positionsgeber
 S55 - Tastschalter für: **NADEL HOCH OHNE SCHNEIDEN / NADEL TIEF NACH SCHNEIDEN** (bei stehender Maschine) - **RIEGELN IN DER NAHT** (bei laufender Maschine) - **RIEGELN IN DER NAHT** (bei stehender Maschine, sofern mit der Tasterbetätigung gleichzeitig das Pedal nach vorn betätigt wird)
 S61 - Tastschalter für: **ANFANGS- ODER ENDRIEGEL UNTERDRÜCKEN** (unterdrückt wird der über S20 / S21 eingeschaltete Riegel, der der Tasterbetätigung folgt) - **ANFANGS- ODER ENDRIEGEL AUSFÜHREN** (bei über S20 / S21 ausgeschaltetem Riegel, Tasterbetätigung vor Nähbeginn = Anfangsriegel, Tasterbetätigung in der Naht = Endriegel)
 S90 - Tastschalter für: **FLIP-FLOP-SIGNAL EINSCHALTEN / AUSSCHALTEN** (siehe Funktionstabelle)
 S95 - Tastschalter für: **EINZELSTICHE NÄHEN**
 H - Leuchtanzeige für: **FLIP-FLOP-SIGNAL EINGESCHALTET**

Stecker für Buchsen: **b3** = Teil-Nr. 500357, **b4** = Teil-Nr. 502474, **b12** = Teil-Nr. 500402

****Die Flip-Flop-Funktion ist nur bei den Typen 6F52FP576 und 6F52GP576 schaltbar, nicht aber bei den Typen 6F52FP683 und 6F52GP683. Hier wird das Signal MV immer dann ausgegeben, wenn die Maschine läuft. Zusätzlich kann das Signal mittels Tastschalter S90 bei stehender Maschine eingeschaltet werden.



INSTRUCTIONS FOR

VARIOSTOP CONTROL TYPE6F52FP...
6F52GP...

DÜRKOPP classes ** 211-115000, 244-115000, 270

Corresponding power packs: types N13 or N14

- b1 - position transmitter type P4-1
- b2 - clutch and brake
- b3,4,12 - additional devices
- S17 - stop position: **NEEDLE DOWN -
THREAD LEVER UP**
- S20 - initial backtack: **SINGLE - OFF -
DOUBLE**
- S21 - final backtack: **ON - OFF**
- S23 - presser foot by stopping within the
seam: **DOWN - UP**
- S38 - limitation of the sewing speed and
ornamental backtack: **ON - OFF**
(see function table)
- S39 - softstart (effective after swit-
ching on the motor***): **ON - OFF**
- S45 - presser foot after trimming: **DOWN**
(open S45) - **UP** (close S45)
- S46 - see function table
- b80 - external actuation type EB1..
- P1 - positioning speed: **150 RPM** with
classes 211-115000, 244-115000,
250 RPM with class 270
- 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
- P3 - limitation of the maximum speed
down to range 11
- P4 - initial backtack speed
- P5 - final backtack speed
- P6 - seam length compensation with
double initial backtack: turn P6
to the right = backward section is
extended
- P7 - limitation of the sewing speed
(1000...4000 RPM adjustable)

- * DIP-FIX switches mounted on P-C board
- ** classes 211-115000, 244-115000: use
control type 6F52FP...! Class 270: use
control type 6F52GP...! Conversion of
type 6F52FP... into type 6F52GP... and
vice versa: see instructions on P-C
board.
- ***and after preceding trimming operation

Adjustment of backtack stitches: see table
on P-C board.

Adjustment of backtack speeds

- switch off motor
- switch on initial (double) and final
backtack
- switch on motor
- shortly switch off initial backtack and
turn it on again
- activate pedal shortly forward: motor
runs at initial backtack speed, adjust-
able by P4
- switch off initial backtack: motor stops
- heel pedal shortly and completely back:
motor runs at final backtack speed,
adjustable by P5
- switch off final backtack: motor stops,
backtack speeds are memorized


P1...7: Approx. 20 revolutions are neces-
sary from minimum to maximum adjustment -
a limit stop does not exist!

FUNCTION TABLE ****

	S38 in position n max		S38 in position n red
	①	②	
S46 open	flip-flop signal ON sewing speed NOT LIMITED backtack POSSIBLE	flip-flop signal OFF sewing speed NOT LIMITED backtack POSSIBLE	S90 WITHOUT FUNCTION flip-flop signal SUPPRESSED sewing speed LIMITED backtack POSSIBLE
S46 closed	flip-flop signal ON sewing speed NOT LIMITED backtack POSSIBLE	flip-flop signal OFF sewing speed LIMITED backtack SUPPRESSED	S90 WITHOUT FUNCTION flip-flop signal SUPPRESSED sewing speed LIMITED backtack POSSIBLE

- ① After switching on the machine and as well after thread trimming this state of functions will appear.
- ② State of functions ① is switched over to this state of functions (and vice versa) after having actuated S90.

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
MV - flip-flop signal (e. g. for the control of a solenoid valve)
 - signal from position transmitter
S55 - pulse-switch for: **NEEDLE UP WITHOUT TRIMMING / NEEDLE DOWN AFTER TRIMMING** (at machine standstill) - **BACKTACKING WITHIN THE SEAM** (while machine is running) - **BACKTACKING WITHIN THE SEAM** (at machine standstill, provided that on actuation of the pulse-switch the pedal is simultaneously actuated forward)
S61 - pulse-switch for: **SUPPRESSION OF INITIAL AND FINAL BACKTACK** (the backtack connected via S20 / S21 which follows the actuation of the pulse-switch will be suppressed) - **PERFORMANCE OF INITIAL OR FINAL BACKTACK** (with backtack disconnected via S20 / S21, actuation of pulse-switch before start of sewing = initial backtack, actuation of pulse-switch within the seam = final backtack)
S90 - pulse-switch for: **FLIP-FLOP SIGNAL CUT ON / CUT OFF** (see function table)
S95 - pulse-switch for: **SEWING INDIVIDUAL STITCHES**
H - illuminated indicator for: **FLIP-FLOP SIGNAL CUT ON**

Plugs for sockets: **b3** = part no. 500357, **b4** = part no. 502474, **b12** = part no. 500402

****The flip-flop function according to the functional table is optionally connectable only with types 6F52FP576 and 6F52GP576, but not with types 6F52FP683 and 6F52GP683. As far as the latter two types are concerned, signal MV will always be emitted if the machine is running. In addition, the signal can be connected by pulse-switch S90 at machine standstill.

DÜRKOPP classes ** 211-115000, 244-115000, 270

Blocs d'alimentation correspondants: types N13 ou N14

- b1 - transmetteur de position type P4-1
- b2 - embrayage et frein
- b3,4,12 - dispositifs additionnels
- S17 - position d'arrêt: **ATIGUILLE EN BAS**
- **LEVIER DE FIL EN HAUT**
- S20 - bridage au départ: **SIMPLE - AT - DOUBLE**
- S21 - bridage final: **M - AT**
- S23 - pied presseur lors de l'arrêt en course de couture: **EN BAS - EN HAUT**
- S38 - limitation de la vitesse de couture et bridage ornamental: **M - AT** (voir tableau de fonction)
- S39 - softstart (effectif après la mise en marche du moteur***): **M - AT**
- S45 - pied presseur après la coupe: **EN BAS** (ouvrir S45) - **EN HAUT** (fermer S45)
- S46 - voir tableau de fonction
- b80 - commande externe type EB1..
- P1 - vitesse de positionnement: **150 t/min** avec classes 211-115000, 244-115000, **250 t/min** avec classe 270
- 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
- P5 - 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
- P7 - limitation de la vitesse de couture (ajustable 1000...4000 t/min)

- * interrupteurs DIP-FIX situés sur la platine
- ** classes 211-115000, 244-115000: utiliser contrôle type 6F52FP...! Classe 270: utiliser contrôle type 6F52GP...! Conversion du type 6F52FP... en type 6F52GP... et vice versa: voir les instructions sur la platine.
- ***et après action de coupe précédente)

Ajustage des points d'arrêt: voir tableau sur la platine.

Ajustage des vitesses de bridage

- couper le moteur
- programmer le bridage au départ (double) et le bridage final
- remettre le moteur 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 au départ, ajustable par P4
- éliminer le bridage au départ: le moteur s'arrête
- talonner la pédale courtement à fond: le moteur marche à la vitesse de bridage final, ajustable par P5
- éliminer le bridage final: le moteur s'arrête, les vitesses de bridage sont mémorisées

P1...7: Environ 20 tours sont nécessaires du réglage minimum au réglage maximum - une butée n'existe pas!

T A B L E A U D E F O N C T I O N * * * *

	S38 en position n max		S38 en position n red
	①	②	
S46 ouvert	signal flip-flop M vitesse de couture NON-LIMITEE bridage POSSIBLE	signal flip-flop AT vitesse de couture NON-LIMITEE bridage POSSIBLE	S90 SANS FONCTION signal flip-flop SUPPRIME vitesse de couture LIMITEE bridage POSSIBLE
S46 fermé	signal flip-flop M vitesse de couture NON-LIMITEE bridage POSSIBLE	signal flip-flop AT vitesse de couture LIMITEE bridage SUPPRIME	S90 SANS FONCTION signal flip-flop SUPPRIME vitesse de couture LIMITEE bridage POSSIBLE

① Après la mise en marche de la machine et également après la coupe du fil, cet état de fonctions apparaît.

② L'état de fonctions ① est commuté à cet état de fonctions (et vice versa) après avoir actionné S90.

Connexion des dispositifs additonnels

- MI - aimant coupe-fils
- MII - aimant (ou électrovanne) bridage
- MIII - aimant (ou électrovanne) levée du pied presseur
- MIV - aimant racleur
- MV - signal flip-flop (p. ex. pour la commande d'une électrovanne)
- ≡ - signal du transmetteur de position
- S55 - impulseur pour: **AIGUILLE EN HAUT SANS COUPE / AIGUILLE EN BAS APRES LA COUPE** (à l'arrêt de la machine) - **BRIDAGE DANS LA COUTURE** (pendant que la machine est en marche) - **BRIDAGE DANS LA COUTURE** (à l'arrêt de la machine, pourvu que lors de l'actionnement de l'impulseur la pédale soit simultanément actionnée en avant)
- S61 - impulseur pour: **SUPPRESSION DU BRIDAGE AU DEPART OU DU BRIDAGE FINAL** (le bridage connecté par S20 / S21 qui suit l'actionnement de l'impulseur sera supprimé) - **EXECUTION DU BRIDAGE AU DEPART OU DU BRIDAGE FINAL** (avec le bridage déconnecté par S20 / S21, actionnement de l'impulseur avant le départ de la couture = bridage au départ, actionnement de l'impulseur dans la couture = bridage final)
- S90 - impulseur pour: **METTRE LE SIGNAL FLIP-FLOP EN CIRCUIT / HORS CIRCUIT** (voir tableau de fonction)
- S95 - impulseur pour: **COUDRE DES POINTS INDIVIDUELS**
- H - voyant de contrôle pour: **SIGNAL FLIP-FLOP MIS EN CIRCUIT**

Fiches pour prises: **b3** = pièce no. 500357, **b4** = pièce no. 502474, **b12** = pièce no. 500402

****La fonction flip-flop selon la table fonctionnelle n'est connectable à volonté qu'avec les types 6F52FP576 et 6F52GP576, mais pas avec les types 6F52FP683 et 6F52GP683. En ce qui concerne ces deux derniers types, le signal MV sera toujours connecté si la machine est en marche. En plus, le signal peut être connecté par l'impulseur S90 à l'arrêt de la machine.