

DEUTSCH

PL12,13 BETRIEBSANLEITUNG

Lesen Sie die Sicherheitsvorschriften vor der Inbetriebnahme aufmerksam durch, um sich mit ihnen vertraut zu machen. Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung für spätere Bezugnahme auf.



VORSICHT

Diese Bedienungsanleitung ist für das Modell PL12/PL13 vorgesehen. Um dieses Produkt zusammen mit einer Maschine (Nähmaschine) zu benutzen, lesen Sie unbedingt den Abschnitt **WICHTIGE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN** in der Bedienungsanleitung der Maschine, an der das Produkt installiert werden soll, vorher durch.

Um eine bessere Ansicht des Modells PL12/PL13 zu erhalten, wurden die Abbildungen der Maschine (Nähmaschine) vereinfacht.

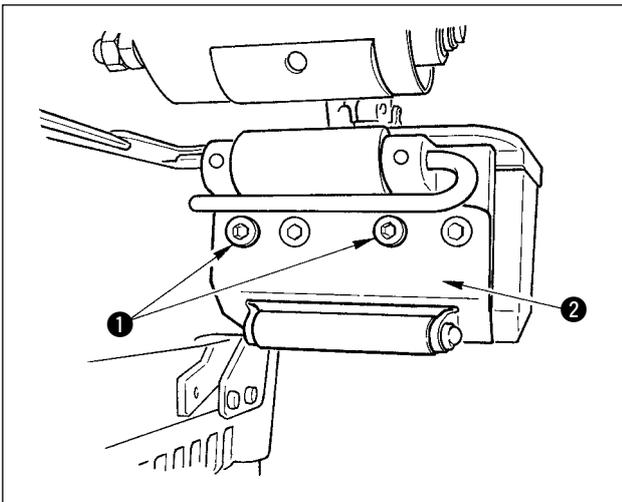
INHALT

1. SPEZIFIKATIONEN.....	1
2. MONTIEREN DER HINTEREN ROLLENEINHEIT	1
3. EINSTELLEN DES ROLLENPRESSERDRUCKS.....	1
4. VERWENDUNG DES HANDHEBELS	2
5. EINSTELLEN DES TRANSPORTBETRAGS DER ROLLE	2
6. TRANSPORTSTEUERUNG DER ROLLE	3
7. EINSTELLEN DES ABSTANDS ZWISCHEN DEN ZAHNROLLEN (PL12)...	3
8. EINSTELLEN DES ROLLENPRESSERHEBERS	4
9. EINSTELLEN DER KUPPLUNGSSPANNFEDER.....	4
10. SCHMIERUNG	5

1. SPEZIFIKATIONEN

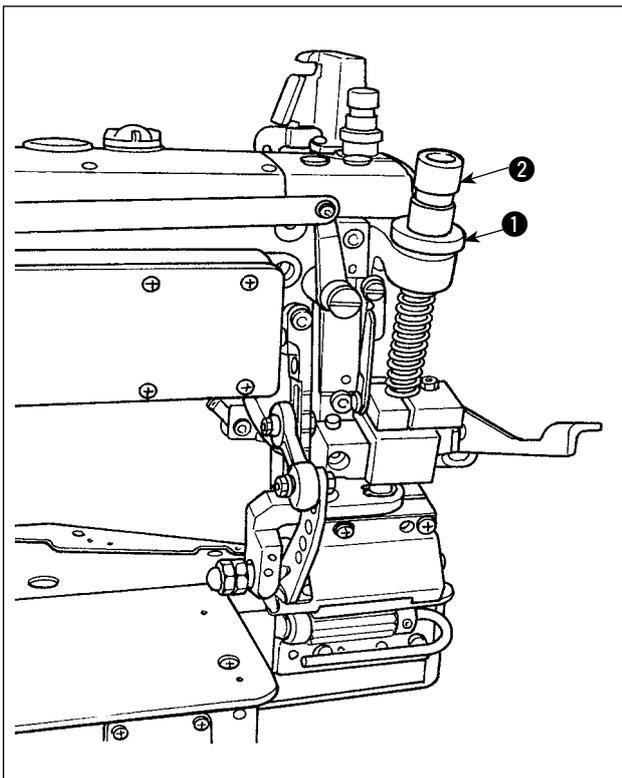
Modell	PL12 (Zahnrolle), PL13 (Flachrolle)		
Klassenbezeichnung	Stoffpullervorrichtung		
Nähgeschwindigkeit	Max. 5.000 sti/min (bei Intervallbetrieb) Nähgeschwindigkeit bei Lieferung. 4.000 sti/min (bei Intervallbetrieb)		
Rollenhub	Handhebel	PL12 : 8,6mm , PL13 : 10,3mm	
	Nähfußheber	Bei einem Nähfußhub von 4 mm	PL12: 6,3 mm, PL13: 8,0 mm
		Bei einem Nähfußhub von 5 mm	PL12: 7,0 mm, PL13: 8,7 mm
		Bei einem Nähfußhub von 6 mm	PL12: 7,8 mm, PL13: 9,5 mm
Nähfußdruck	50N bis 150N		
Transportbetrag	1,6 mm bis 5,0 mm		
Lärmpegel	<ul style="list-style-type: none"> - Entsprechender kontinuierlicher Emissions-Schalldruckpegel (L_{pA}) am Arbeitsplatz: A-bewerteter Wert von 82,5 dB; (einschließlich $K_{pA} = 2,5$ dB); gemäß ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 bei 5.000 sti/min. - Schalleistungspegel (L_{WA}): A-bewerteter Wert von 88,5 dB; (einschließlich $K_{WA} = 2,5$ dB); gemäß ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 bei 5.000 sti/min. 		

2. MONTIEREN DER HINTEREN ROLLENEINHEIT



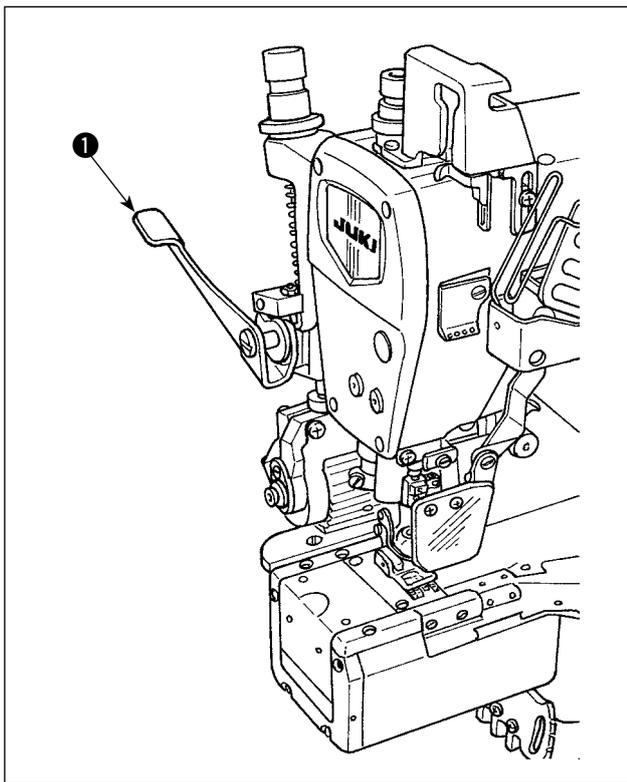
Die im Zubehörsatz enthaltene hintere Rolleneinheit **2** mit den zwei Schrauben **1** installieren.

3. EINSTELLEN DES ROLLENPRESSERDRUCKS



Die Mutter **1** lösen, und den Druckfederregler **2** nach rechts (im Uhrzeigersinn) drehen, um den Presserdruck zu erhöhen. Den Druckfederregler **2** nach links (entgegen dem Uhrzeigersinn) drehen, um den Presserdruck zu verringern.

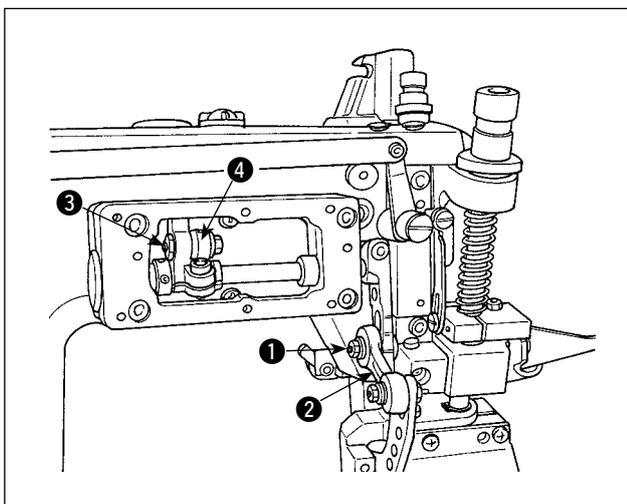
4. VERWENDUNG DES HANDHEBELS



Den Hebel ① anheben, wenn die Stoffpullervorrichtung beim Einlegen des Nähguts oder Herausnehmen des genähten Stoffs nicht benutzt wird.

Den Hebel ① absenken, wenn die Stoffpullervorrichtung zum Nähen benutzt wird.

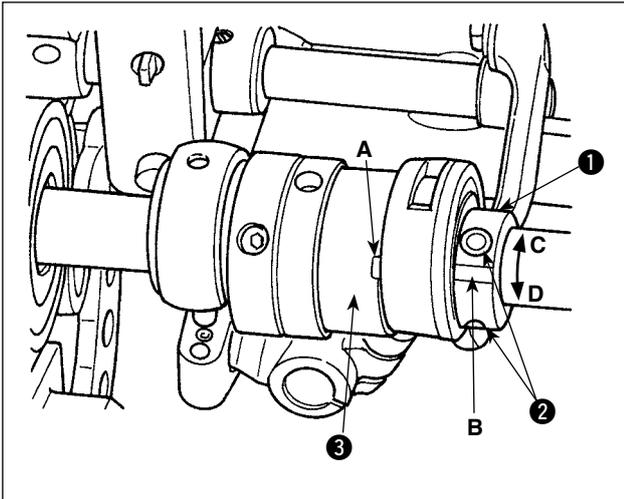
5. EINSTELLEN DES TRANSPORTBETRAGS DER ROLLE



Die Schraube ① lösen, um den Transportbetrag der Rolle einzustellen. Durch Anheben des Glieds ② wird der Transportbetrag verringert. Durch Absenken des Glieds ② wird der Transportbetrag vergrößert.

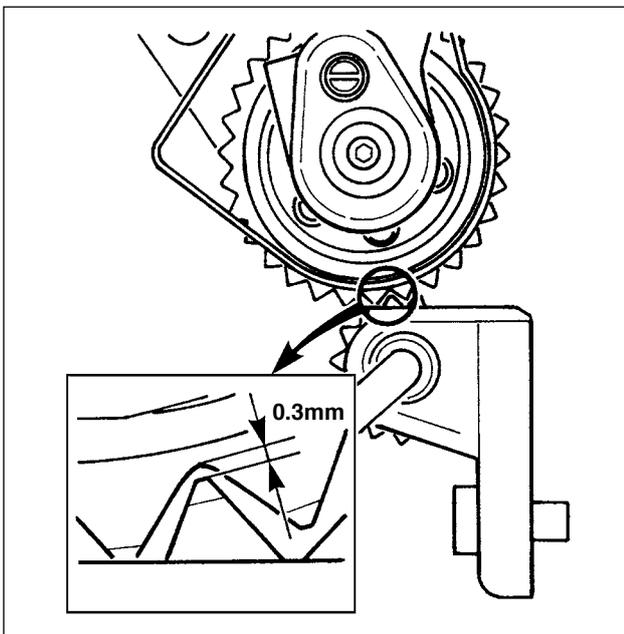
Um den Transportbetrag weiter zu verändern, die Schraube ③ zum Einstellen lösen. Durch Anheben der Stange ④ wird der Transportbetrag verringert. Durch Absenken der Stange ④ wird der Transportbetrag vergrößert.

6. TRANSPORTSTEUERUNG DER ROLLE

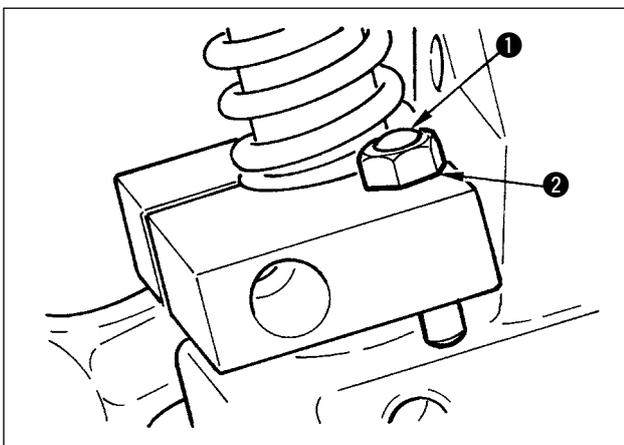


Kerbe A der Verbindung ③ fluchtet mit Kerbe B im Puller-Exzenternocken, wenn die Rolle in die Standardposition gebracht wird. Um die Transportsteuerung zu ändern, die zwei Befestigungsschrauben ② des Puller-Exzenternockens ① zur Einstellung lösen. Durch Verschieben des Nockens in Richtung C wird der Start der Rolle vorverlegt, während er durch Verschieben in Richtung D verzögert wird.

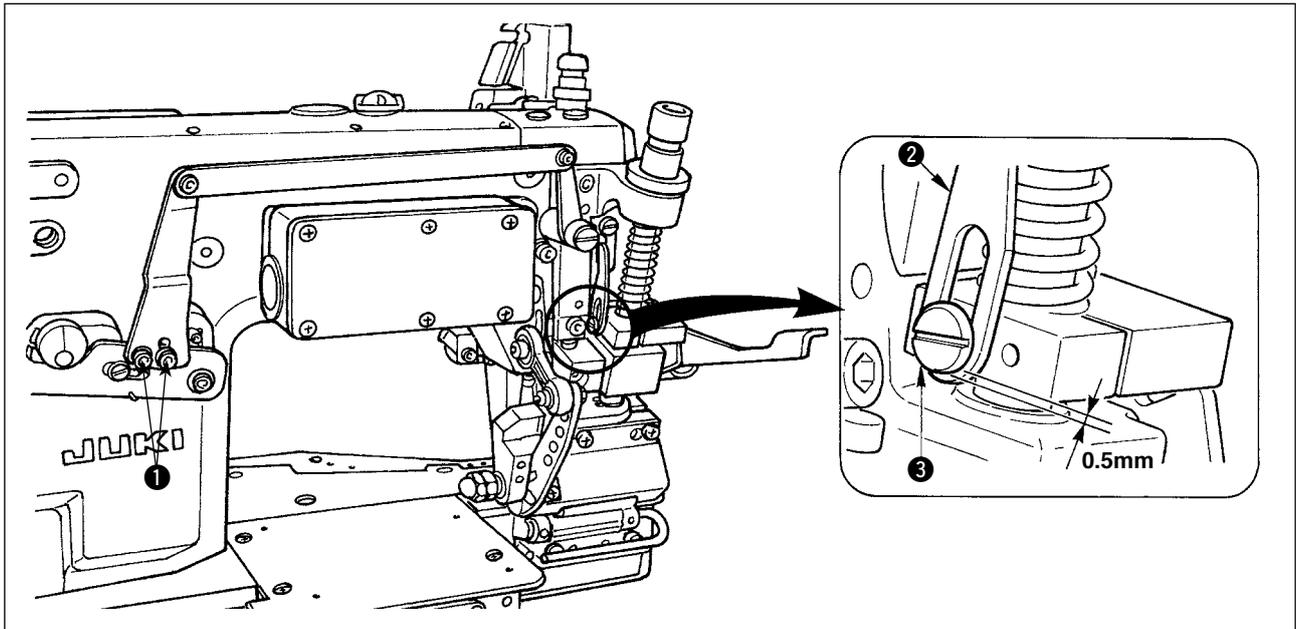
7. EINSTELLEN DES ABSTANDS ZWISCHEN DEN ZAHNROLLEN (PL12)



Im Falle der Zahnrolle die Mutter ② lösen, und die Länge der Schraube ① so einstellen, dass der Abstand zwischen der oberen und unteren Rolle im abgesenkten Zustand der Rollen ungefähr 0,3 mm beträgt.

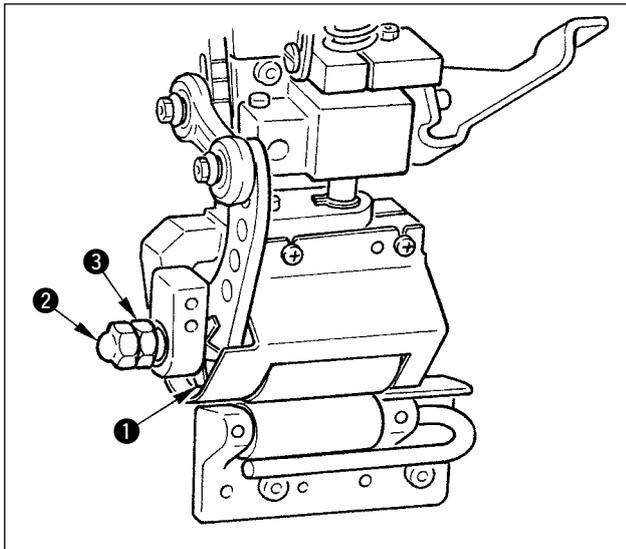


8. EINSTELLEN DES ROLLENPRESSERHEBERS



Die Einstellung mit den zwei Schrauben ❶ so vornehmen, dass der Abstand zwischen dem kurzen Nähfußheber-Hebelglied ❷ und der Gelenkschraube ❸ 0,5 mm beträgt, wenn die Nähfußhebung bei abgesenkter oberer Rolle durchgeführt wird.

9. EINSTELLEN DER KUPPLUNGSSPANNFEDER

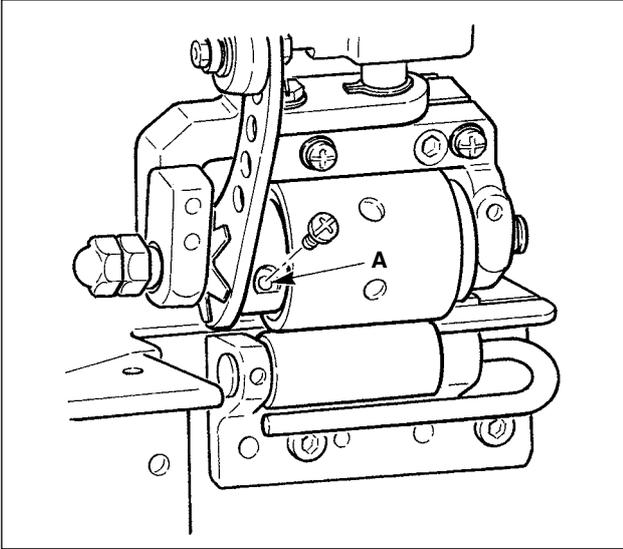


Die Einstellung wird mit der Kupplungsspannfeder ❶ so vorgenommen, dass die obere Rolle bei hoher Drehzahl nicht überdreht. Zur Durchführung der Einstellung die Hutmutter ❷ lösen, und die Mutter ❸ nach rechts (im Uhrzeigersinn) drehen, um den Federdruck zu erhöhen. Zum Verringern des Federdrucks die Mutter ❸ nach links (entgegen dem Uhrzeigersinn) drehen.

Nach der Einstellung die Hutmutter ❷ wieder festziehen.

(Hinweis) Der Standard-Federdruck ist gegeben, wenn sich die Kupplungsspannfeder ❶ nach dem Festziehen der Hutmutter ❷ mit dem Finger noch leicht drehen lässt.

10. SCHMIERUNG



Führen Sie eine regelmäßige Abschmierung einmal pro Jahr als Standard durch. Verwenden Sie das als Zubehör mitgelieferte exklusive Fett.

- Fetttube (Teile-Nr. 13525506)

Die obere Rollenabdeckung abnehmen, und die Schraube in Abschnitt A entfernen. Das ganze als Zubehör mitgelieferte Fett aus Abschnitt A in die Vorrichtung einfüllen. Nach dem Einfüllen des Fetts die Schraube und die obere Rollenabdeckung wieder anbringen.