

MC Device

Models: MC401

Vielen Dank für den Kauf des arbeitssparenden Pegasus-Gerätes.

Bitte lesen Sie diese Anleitung vor dem Beginn der Arbeitsschritte sorgfältig durch und verweden Siedann das Gerät korrekt und sicher.

Diese Anleitung sollte an einem Ort aufbewahrt werden, an dem sie wenn notwendig schnell als Referenz benutzt werden kann.

> Bandzuführeinrichtung mit Schneid- und Wiedereinschubeinrichtung (Typ mit erweitertem Funktionsumfang)



INHALT

1.Einfuhrung
2.Gefahren-, Warn- und Vorsichtshinweise
3.Sicherheitshinweise
4. Hinweise für jeden Arbeitsgang ···································
Anwendungen und Merkmale
Montage (Übersicht) ······ 6
Montage der Einzelkomponenten ······7-10
Beschreibung des MC-Controllers
Auswechseln der Sicherung im Controller 12
Anschließen der Kabel
Anschließen der Druckluftleitungen 14
Einstellen der Wartungseinheit 15
Funktionen des Fußpedals/der Schalter16
Einstellen der Messerüberlappung ······ 17
Einlegen des Gummibandes 18-19
Beschreibung des MC-Bedienfelds
Funktionswahlmodus ······ 21-22
Eingabe und Ändern von Nähdaten ······23-31
1. Vor der Eingabe ······23
0. Finatelly program of Mark (Availater - vistand)
2. Einstellungen ab werk (Auslieferzustand) ·····23
2. Einstellungen ab werk (Auslielerzusland) 23 3. Ändern von Programmen (Artikeln) 24
2. Einstellungen ab werk (Auslielerzustand) 23 3. Ändern von Programmen (Artikeln) 24 4. Funktionswahl für das Einschieben des Gummibandes 24
 2. Einstellungen ab werk (Auslielerzustand) 3. Ändern von Programmen (Artikeln) 24 4. Funktionswahl für das Einschieben des Gummibandes 24 5. Eingabe und Kontrolle der zugeführten Bandmenge
 2. Einstellungen ab werk (Auslielerzustand) 3. Ändern von Programmen (Artikeln) 24 4. Funktionswahl für das Einschieben des Gummibandes 24 5. Eingabe und Kontrolle der zugeführten Bandmenge 25-26 6. Eingabe und Kontrolle der Stichzahl bis zur Umkehrung der Rollendrehrichtung
 2. Einstellungen ab werk (Auslielerzustand) 3. Ändern von Programmen (Artikeln) 24 4. Funktionswahl für das Einschieben des Gummibandes 24 5. Eingabe und Kontrolle der zugeführten Bandmenge 25-26 6. Eingabe und Kontrolle der Stichzahl bis zur Umkehrung der Rollendrehrichtung 27 7. Dateneingabe mittels Tasten
 2. Einstellungen ab werk (Auslielerzustand) 3. Ändern von Programmen (Artikeln) 24 4. Funktionswahl für das Einschieben des Gummibandes 24 5. Eingabe und Kontrolle der zugeführten Bandmenge 25-26 6. Eingabe und Kontrolle der Stichzahl bis zur Umkehrung der Rollendrehrichtung 27 7. Dateneingabe mittels Tasten 28-31 (1). Eingabe von Nähprogrammen
2. Einstellungen ab werk (Auslielerzustand) 23 3. Ändern von Programmen (Artikeln) 24 4. Funktionswahl für das Einschieben des Gummibandes 24 5. Eingabe und Kontrolle der zugeführten Bandmenge 25-26 6. Eingabe und Kontrolle der Stichzahl bis zur Umkehrung der Rollendrehrichtung 27 7. Dateneingabe mittels Tasten 28-31 (1). Eingabe von Nähprogrammen 28 (2). Eingabe von Programmabschnitten 29
2. Einstellungen ab werk (Auslielerzustand) 23 3. Ändern von Programmen (Artikeln) 24 4. Funktionswahl für das Einschieben des Gummibandes 24 5. Eingabe und Kontrolle der zugeführten Bandmenge 25-26 6. Eingabe und Kontrolle der Stichzahl bis zur Umkehrung der Rollendrehrichtung 27 7. Dateneingabe mittels Tasten 28-31 (1). Eingabe von Nähprogrammen 28 (2). Eingabe von Programmabschnitten 29 (3). Eingabe von Programmabschnitten beenden 30
2. Einstellungen ab werk (Auslielerzustand) 23 3. Ändern von Programmen (Artikeln) 24 4. Funktionswahl für das Einschieben des Gummibandes 24 5. Eingabe und Kontrolle der zugeführten Bandmenge 25-26 6. Eingabe und Kontrolle der Stichzahl bis zur Umkehrung der Rollendrehrichtung 27 7. Dateneingabe mittels Tasten 28-31 (1). Eingabe von Nähprogrammen 28 (2). Eingabe von Programmabschnitten 29 (3). Eingabe von Programmabschnitten beenden 30 (4). Nähen von Programmen in Folge 31
2. Einstellungen ab Werk (Auslielerzüstand) 23 3. Ändern von Programmen (Artikeln) 24 4. Funktionswahl für das Einschieben des Gummibandes 24 5. Eingabe und Kontrolle der zugeführten Bandmenge 25-26 6. Eingabe und Kontrolle der Stichzahl bis zur Umkehrung der Rollendrehrichtung 27 7. Dateneingabe mittels Tasten 28-31 (1). Eingabe von Nähprogrammen 28 (2). Eingabe von Programmabschnitten 29 (3). Eingabe von Programmabschnitten beenden 30 (4). Nähen von Programmen in Folge 31 (5). Nähvorgang nach Beendigung des aktuellen Programmes beenden 31
2. Einsteilungen ab Werk (Auslielerzustand) 23 3. Ändern von Programmen (Artikeln) 24 4. Funktionswahl für das Einschieben des Gummibandes 24 5. Eingabe und Kontrolle der zugeführten Bandmenge 25-26 6. Eingabe und Kontrolle der Stichzahl bis zur Umkehrung der Rollendrehrichtung 27 7. Dateneingabe mittels Tasten 28 (1). Eingabe von Nähprogrammen 28 (2). Eingabe von Programmabschnitten 29 (3). Eingabe von Programmabschnitten beenden 30 (4). Nähen von Programmen in Folge 31 (5). Nähvorgang nach Beendigung des aktuellen Programmes beenden 31 Dateneingabe mittels Nähen im Aufzeichnungsmodus 32
2. Einstellungen ab werk (Auslielerzüstand) 23 3. Ändern von Programmen (Artikeln) 24 4. Funktionswahl für das Einschieben des Gummibandes 24 5. Eingabe und Kontrolle der zugeführten Bandmenge 25-26 6. Eingabe und Kontrolle der Stichzahl bis zur Umkehrung der Rollendrehrichtung 27 7. Dateneingabe mittels Tasten 28-31 (1). Eingabe von Nähprogrammen 28 (2). Eingabe von Programmabschnitten 29 (3). Eingabe von Programmen in Folge 30 (4). Nähen von Programmen in Folge 31 (5). Nähvorgang nach Beendigung des aktuellen Programmes beenden 31 Nähen 33
2. Einsteinungen ab Werk (Ausileierzustand) 23 3. Ändern von Programmen (Artikeln) 24 4. Funktionswahl für das Einschieben des Gummibandes 24 5. Eingabe und Kontrolle der zugeführten Bandmenge 25 6. Eingabe und Kontrolle der Stichzahl bis zur Umkehrung der Rollendrehrichtung 27 7. Dateneingabe mittels Tasten 28 (1). Eingabe von Nähprogrammen 28 (2). Eingabe von Programmabschnitten 29 (3). Eingabe von Programmabschnitten beenden 30 (4). Nähen von Programmen in Folge 31 (5). Nähvorgang nach Beendigung des aktuellen Programmes beenden 31 Dateneingabe mittels Nähen im Aufzeichnungsmodus 32 Nähen 33 Testmodus 34
2. Einstellungen ab Werk (Ausilele/20stand) 23 3. Ändern von Programmen (Artikeln) 24 4. Funktionswahl für das Einschieben des Gummibandes 24 5. Eingabe und Kontrolle der zugeführten Bandmenge 25-26 6. Eingabe und Kontrolle der Stichzahl bis zur Umkehrung der Rollendrehrichtung 27 7. Dateneingabe mittels Tasten 28 (2). Eingabe von Nähprogrammen 28 (2). Eingabe von Programmabschnitten 29 (3). Eingabe von Programmabschnitten beenden 30 (4). Nähen von Programmen in Folge 31 (5). Nähvorgang nach Beendigung des aktuellen Programmes beenden 31 Dateneingabe mittels Nähen im Aufzeichnungsmodus 32 Nähen 33 Testmodus 34
2. Einstellungen ab werk (Auslielerzustand) 23 3. Ändern von Programmen (Artikeln) 24 4. Funktionswahl für das Einschieben des Gummibandes 24 5. Eingabe und Kontrolle der zugeführten Bandmenge 25-26 6. Eingabe und Kontrolle der Stichzahl bis zur Umkehrung der Rollendrehrichtung 27 7. Dateneingabe mittels Tasten 28 (1). Eingabe von Nähprogrammen 28 (2). Eingabe von Programmabschnitten 29 (3). Eingabe von Programmabschnitten beenden 30 (4). Nähen von Programmen in Folge 31 (5). Nähvorgang nach Beendigung des aktuellen Programmes beenden 31 Dateneingabe mittels Nähen im Aufzeichnungsmodus 32 Nähen 33 Testmodus 34 Fehlermeldungen 35 Justieren der KS-Einrichtung (Kettentrenner) 36-37
2. Einstellungen ab Werk (Ausileierzustand) 23 3. Ändern von Programmen (Artikeln) 24 4. Funktionswahl für das Einschieben des Gummibandes 24 5. Eingabe und Kontrolle der zugeführten Bandmenge 25-26 6. Eingabe und Kontrolle der Stichzahl bis zur Umkehrung der Rollendrehrichtung 27 7. Dateneingabe mittels Tasten 28-31 (1). Eingabe von Nähprogrammen 28 (2). Eingabe von Programmabschnitten 29 (3). Eingabe von Programmabschnitten beenden 30 (4). Nähen von Programmen in Folge 31 (5). Nähvorgang nach Beendigung des aktuellen Programmes beenden 31 Dateneingabe mittels Nähen im Aufzeichnungsmodus 32 Nähen 33 Testmodus 34 Fehlermeldungen 35 Justieren der KS-Einrichtung (Kettentrenner) 36-37 Einstellen der Nadelfadenspannung am Fadenauslöser (SC) 38

Lesen Sie diese Hinweise **ZUR eigenen** Sicherheit aufmerksam durch.

1.Einführung

In dieser Anleitung wird die sichere Verwendung der Einrichtung beschrieben.

- Lesen Sie diese Anleitung aufmerksam durch. Erst wenn Sie Bedienung, Justierung und Wartung vollständig verstanden haben, sollten Sie mit irgendwelchen Arbeiten an der Einrichtung beginnen.
- Bei der Arbeit mit Industrienähmaschinen befinden Sie sich stets in der Nähe von beweglichen Teilen wie z. B. Nadeln. Dessen sollten Sie sich jederzeit bewußt sein. Um Unfällen vorzubeugen, müssen unbedingt die von Pegasus mitgelieferten Schutzvorrichtungen verwendet werden.

Diese Anleitung sowie die Bedienungsanleitung der Nähmaschine sind dem Bedienpersonal auszuhändigen und müssen von ihm aufmerksam gelesen werden. Anschließend sind die entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen zu treffen, bevor mit der Arbeit an Nähmaschine und Einrichtung begonnen wird.

2.Gefahren-, Warn- und Vorsichtshinweise

Um Unfälle zu vermeiden, werden auf unseren Produkten sowie in dieser Anleitung Hinweise (Symbole bzw. Zeichen) benutzt, die das Ausmaß der Gefahr verdeutlichen. Lesen Sie diese aufmerksam durch, und befolgen Sie die Anweisungen.

Die Hinweisaufkleber sollten gut sichtbar angebracht sein.

Bringen Sie neue Aufkleber an, wenn die alten schmutzig sind oder entfernt wurden.

Wenden Sie sich an unser Verkaufsbüro, wenn Sie neue Aufkleber benötigen.

Symbole, Zeichen und Signalwörter, welche die Aufmerksamkeit des Bedieners auf gewisse Punkte lenken sollen.

GEFAHR	Bei unmittelbarer Lebensgefahr bzw. Verletzungsgefahr der Gliedmaßen.
WARNUNG	Bei potentieller Lebensgefahr bzw. Verletzungsgefahr der Gliedmaßen.
	Hinweis auf mögliche Fehler, die Verletzungen bzw. Beschädigungen der Maschine/Einrichtung zur Folge haben könnten.

Symbole und Meldungen

	Es ist sicherzustellen, daß Anleitungen bei Bedienung der Maschine bzw. Einrichtung stets befolgt werden.
	Bei unsachgemäßer Verwendung der Maschine bzw. der Einrichtung besteht die Gefahr eines Stromschlages.
	Bei unsachgemäßer Verwendung der Maschine bzw. der Einrichtung besteht Verletzungsgefahr für Hände und/oder Finger.
	Die unsachgemäße Verwendung der Maschine bzw. der Einrichtung kann zu einem Brand führen.
\bigcirc	Strengstens verboten.
	Bei Kontroll-, Wartungs- oder Reparaturarbeiten an Maschine oder Einrichtung sowie bei Gewitter ist die Maschine auszustecken oder die allgemeine Stromversorgung zu unterbrechen.
	Maschine und arbeitssparende Einrichtung müssen gut geerdet sein.
	Bei unsachgemäßer Verwendung der Maschine bwz. der Einrichtung besteht die Gefahr, daß sich Hände und/oder Finger darin verfangen.
	Weist auf Verbrennungsgefahr infolge von hohen Temperaturen hin.

3.Sicherheitshinweise

①Einsatzgebiete, Verwendungszweck

Die arbeitssparende Vorrichtung ist so konzipiert, daß sie sowohl Qualität als auch Produktivität Ihren Anforderungen entsprechend steigert.

Daher sollte die Einrichtung nie für Verwendungszwecke benutzt werden, die dem o. g. Ziel entgegenlaufen.

2 Umgebungsbedingungen

Es gibt Bedingungen, welche die Lebensdauer, Funktion, Leistung und Sicherheit der arbeitssparenden Einrichtung beeinträchtigen können.



Aus Sicherheitsgründen darf die Einrichtung unter den nachstehenden Bedingungen nicht benutzt werden.

- Die Einrichtung darf nicht in der N\u00e4he von Gegenst\u00e4nden benutzt werden, die L\u00e4rm verursachen, wie z. B. Hochfrequenz-Schwei\u00d6ger\u00e4te usw.!
- 2.Die Einrichtung darf weder in Umgebungsluft benutzt bzw. aufbewahrt werden, die Dämpfe von Chemikalien enthält, noch darf sie Chemikalien ausgesetzt werden!
- 3.Die Einrichtung darf nicht hohen Temperaturen oder direkter Sonneneinstrahlung ausgesetzt und nicht im Freien betrieben werden!

- 4.Die Einrichtung darf nicht bei hoher Luftfeuchtigkeit oder hohen Umgebungstemperaturen betrieben werden!
- 5.Die Einrichtung darf nicht betrieben werden, wenn die Spannungsschwankungen mehr als \pm 10 % der Nennspannung betragen!
- 6.Die Einrichtung darf nicht an einem Ort eingesetzt werden, wo die für die Motorsteuerung vorgeschriebene Netzspannung nicht verfügbar ist!
- 7.Die Einrichtung darf nicht an Orten verwendet werden, wo die für die Einrichtung vorgeschriebene Luftversorgung nicht richtig verfügbar ist!

8.Die Einrichtung ist von Wasser fernzuhalten!

③Sicherheitsvorkehrungen

 (1)Sicherheitsvorkehrungen beim Ausführen von Wartungsarbeiten an der arbeitssparenden Einrichtung
 Bei der Wartung, d.h. bei Kontroll-, Reparatur-, und Reinigungsarbeiten usw., sind Maschine/Einrichtung auszuschalten und der Stecker aus der Steckdose zu ziehen. Anschließend sollte das Fußpedal betätigt werden, um sicherzustellen, daß die Maschine nicht anläuft. Sind Wartungsarbeiten in eingeschaltetem Zustand an der Maschine und/oder Einrichtung durchzuführen, so hat dies mit äußerster Vorsicht zu geschehen, da die Maschine und/oder Einrichtung unvermittelt anlaufen könnte. Um Unfälle zu vermeiden, die durch unsachgemäße Bedienung hervorgerufen werden, sollten eigene Vorgehensweisen für die sichere Bedienung festgelegt und stets befolgt werden.

Tägliche Routinewartungsarbeiten und/oder Reparaturen an Maschine und/oder Einrichtung sind ausschließlich von ausgebildetem Fachpersonal vorzunehmen.



Nehmen Sie keine Umbauten bzw. Veränderungen an der Maschine und/oder Einrichtung vor.

Wenden Sie sich diesbezüglich an Ihren örtlichen Pegasus-Verkaufsstelle oder Händler.



Vor der Inbetriebnahme der Einrichtung sollten Sie das Maschinenoberteil, die Maschineneinheit und die Einrichtung überprüfen, um sicherzustellen, daß sie nicht beschädigt sind und/oder daß keine Mängel bestehen.

Fehlerhafte Teile sind sofort zu reparieren bzw. auszutauschen. Zur Vermeideung von Unfällen sollte immer sichergestellt

werden, daß die Sicherheitsabdeckungen und die Sicherheitsfhrungen richtig und fest angebracht sind. Auf keinen Fall die Sicherheitsabdeckungen und die Sicherheitsführungen entfernen.



Um Unfällen vorzubeugen, müssen Bedien- sowie Service-/Wartungspersonal erforderliche Kenntnisse und entsprechende Fähigkeiten hinsichtlich der sicheren Bedienung besitzen.

Daher ist der Betreiber verpflichtet, entsprechende Schulungen für das Personal durchzuführen.

4. Hinweise zu den einzelnen Vorgehensschritten

VORSICHT

①Auspacken

Die Maschine und die Einrichtung werden im Werk vor Auslieferung in Kisten (und Plastikhüllen) verpackt. Die Kisten und Plastikhüllen sind in der richtigen Reihenfolge entsprechend den dort vermerkten Anweisungen auszupacken.

2 Aufstellung, Rüsten



Anschließen der Druckluftleitungen

- 1. Stets zuerst die Stromversorgung unterbrechen und anschließend die Druckluftleitungen an die Verbindungsstücke anschließen. Es müssen alle Druckluftleitungen verbunden sein, bevor diese an die Luftquelle angeschlossen werden.
- 2.Bei Anschluß der Druckluftleitungen an die Verbindungsstücke ist darauf zu achten, daß die Verbindungsstücke ausreichend weit in die Schläuche eingeschoben und gut befestigt werden.
- 3. Während des Betriebs der Einrichtung sollten keine übermäßigen Kräfte auf die Druckluftleitungen ausgeübt werden.

Die Druckluftleitungen nicht zu stark biegen.

- 5.Die Druckluftleitungen sind an geschützten Stellen anzubringen und/oder durch die Abdeckungen zu schützen.
- Die Druckluftleitungen dürfen nicht mit Heftklammern befestigten werden, da dies zu Schäden führen kann.

WARNUNG

Kabel anschließen

- Beim Anschließen des Netzkabels muß die Stromversorgung unterbrochen sein und der Stecker aus der Steckdose gezogen sein.
- Überprüfen Sie die Spannungsbezeichnung, um sicherzustellen, daß das Netzkabel für Ihre Netzspannung geeignet ist. Die Verwendung eines falschen Kabels kann zur Beschädigung von Teilen und/oder zu Bränden führen.
- 3.Sorgen Sie dafür, daß beim Betrieb der Vorrichtung keinezusätzliche Kraft auf die Kabel ausgeübt wird.



- 5. Überprüfen Sie, daß das Kabel wenigstens 25 mm vom sich bewegenden Teil der Maschine und/oder der Einrichtung entfernt ist, wenn Sie das Kabel anschließen.
- 6.Falls erforderlich, schützen Sie die Kabel, indem Sie diese sicher positionieren und/oder die Abdeckung verwenden.
- Verwenden Sie zum Befestigen der Kabel keine Kabelklammern, da diese die Kabel beschädigen könnten.

Erdung

1.Schließen Sie die Erdleiter des Nähmaschinensystems an die Erdungsstelle an. Schließen Sie nicht den Erdleiter einer Einrichtung an den einer anderen Einrichtung an.



Schließen Sie die Erdleiter fest an die angegebenen Erdungspunkte am Maschinenkopf an.



③Vor der Inbetriebnahme

- 1.Die Kabel, Anschlüsse und Druckluftleitungen auf Schäden, lose Verbindungen und Knoten überprüfen und anschließend die Maschine/Einrichtung einschalten.
- 2 Hände oder andere Körperteile beim Einschalten nicht in die Nähe der Nadel oder des Motorriemens bringen.
- 3.Die Maschine mit der arbeitssparenden Einrichtung sollte von gut ausgebildetem Personal benutzt werden, das diese Anleitung sowie die Bedienungsanleitung sorgfältig gelesen hat.
- 4.Die Punkte unter "2. Gefahren-, Warn- und Vorsichtshinweise" sind sorgfältig zu lesen. Falls erforderlich, ist das Bedienpersonal anschließend hinsichtlich der Sicherheit am Arbeitsplatz zu schulen.

Awarnung

④Vorsichtsmaßnahmen beim Betrieb oder bei sonstigen Arbeiten

- 1. Während des Nähens ist der Bereich in unmittelbarer Nähe des Nähfußes äußerst gefährlich. Deshalb sollten Sie Hände oder andere Körperteile nicht zu nah an den Nähfuß bringen.
- 2.Um Unfällen vorzubeugen, sind fremde Substanzen wie z. B. Wasser, sonstige Flüssigkeiten oder Metallteile von der Einrichtung fernzuhalten.
- 3. Tragen Sie Kleidung, die sich nicht in der Maschine verfangen kann.
- 4. Objekte in der Nähe der Einrichtung liegen.
- 5.Um Unfällen vorzubeugen, sollten Sie sich stets vergewissern, daß alle Schutzabdeckungen und -vorrichtungen richtig angebracht sind.
- 6.Filterregulator regelmäßig leeren und reinigen, wenn es sich um eine pneumatische Einrichtung handelt. Sonst fließt die Drainage in das Magnetventil und/oder den Luftzylinder und verursacht Probleme.
- 7.Lassen Sie keine Werkzeuge oder andere nicht benötigte Objekte.
- 8.Bei auftretenden Störungen darf die Maschine nicht mehr benutzt werden. Schalten Sie die Maschine in diesem Fall ab und führen Sie unmittelbar eine Kontrolle, eine Reparatur oder sonstige notwendige Schritte durch.

9. Außerste Vorsicht ist bei den Messerschneiden geboten, damit Sie sich nicht die Hände und/oder Finger verletzen!

Batterie im Controller

Der Controller der MC ist mit einer Batterie ausgestattet, um einen möglichen Datenverlust bei Stromausfall zu verhindern.

Im Falle, daß

(1) sich die eingegebenen N\u00e4hdaten h\u00e4ufig \u00e4ndern(2) die N\u00e4hdaten beim Einschalten initialisiert werden

ist entweder die Batterie leer oder der Controller defekt. Wenden Sie sich in diesem Fall bitte an eine Pegasus-

Verkaufsniederlassung oder einen Pegasus-Händler.

AVORSICHT

5 Wartung, Kontrolle, Reparaturen

- 1.Wartungs-, Kontroll- und Reparaturarbeiten sind ausschließlich von qualifiziertem Fachpersonal durchzuführen, das diese Anleitung sorgfältig gelesen hat.
- 2. Wartungsarbeiten, die routinemäßig täglich oder in regelmäßigen Intervallen durchgeführt werden, sind in Anlehnung an diese Anleitung durchzuführen.
- 3.Bei Reparaturen sind ausschließlich Originalteile von Pegasus zu verwenden. Für Unfälle, die durch unfachmännische Reparatur-/Justierarbeiten und/oder durch die Verwendung von Nicht-Originalteilen entstehen, übernimmt Pegasus keine Haftung.
- 4. Nehmen Sie keine Umbauten bzw. Veränderungen an der Einrichtung/Maschine vor. Im Falle von Umbauten bzw. Veränderungen übernimmt Pegasus keine Haftung bei Unfällen.
- 5.Nach Wartungs-, Kontroll-, oder Reparaturarbeiten an der Maschine bzw. Einrichtung, sollten Sie sich stets vergewissern, daß beim Einschalten der Maschine keine Störungen auftreten.
- 6.Entfernen Sie vor und nach jedem Betrieb Flusen und andere Fremdstoffe aus der Einrichtung, um Störungen zu vermeiden.
- 7.Bringen Sie die Sicherheitsabdeckungen wieder an, wenn Sie diese zur Überprüfung und/oder Wartung abnehmen müssen.

Greifen Sie mit den Fingern nicht in die Dosierrollen oder Messer, um Unfälle zu vermeiden. Entfernen Sie auf keinen Fall den Fingerschutz!



Anwendungen und Merkmale

Anwendungen

Diese Einrichtung dient zum Annähen von Gummibändern an Bünde/Beinabschlüsse von Bodys, Badeanzügen usw.

Merkmale

Breite des Gummibandes : 4,2 – 11,8 mm (bei Verwendung des optionalen Presserfußes für Gummibänder in Inch-Größen: 12 – 26 mm)

Maximale Maschinendrehzahl : 7000 U/min

Mit der MC-Einrichtung lassen sich 26 Artikel (unterschiedliche Artikeltypen) auf die Positionen A bis Z programmieren und in der MC-Einrichtung speichern. Pro Artikel sind fünf unterschiedliche Nähprogramme (für die verschiedenen Partien eines Artikels) von 1 bis 5 programmier- und speicherbar.

Pro Nähprogramm können wiederum sieben Programmabschnitte (d. h. wo die zugeführte Menge an Gummiband während des Nähens variiert wird) programmiert werden.

Das Umschalten zwischen den einzelnen Programmabschnitten ist entweder manuell (der Programmabschnitt wird mit dem Knieschalter umgeschaltet) bzw. automatisch (die Umschaltung der Programmabschnitte erfolgt durch Stichzählung) möglich.

Mit derselben Gummibandbreite können 26 Artikel (unterschiedliche Artikeltypen) genäht werden.

Beispiel:

<image><text>



Zuführbeträge und Stichanzahl können für bis zu sieben Programmabschnitte eingegeben werden. Die Einrichtung kann auch für einen Programmabschnitt benutzt werden.

Pro Artikel (insgesamt 26 Artikel auf den Programmplätzen A bis Z) lassen sich 5 Nähprogramme (1 - 5) programmieren.

Beispiel:



Es können 7 Programmabschnitte von 1 bis 7 für jedes der fünf Nähprogramme 1 bis 5 programmiert werden.

Beispiel:



Montage (Übersicht)

* Montieren Sie den Knieschalter, den Kompressor und das Magnetventil ordnungsgemäß je nach Maschinentyp, Verwendungszweck und Form des Maschinentisches.



1. Montage der MC-Einrichtung

AVORSICHT

Stets zuerst die Maschine abschalten und ausstecken. Die MC-Einrichtung darf nur von qualifizierten Mechanikern montiert werden.

Die Halterung der MC-Einrichtung wie abgebildet mit den Schrauben **1** befestigen.

2. Montage des Bedienfelds



Stets zuerst die Maschine abschalten und ausstecken. Das Bedienfeld darf nur von qualifizierten Mechanikern montiert werden.

- 1. Bedienfeld 2 an Halterung 3 anbringen.
- 2. Bedienfeld **2** mit Halterung **3** am Maschinentisch besfestigen.

3. Montage des Controllers



Stets zuerst die Maschine abschalten und ausstecken. Der Controller darf nur von qualifizierten Mechanikern montiert werden.

Befestigen Sie den Controller am Maschinentisch.



4. Montage des Rollenhalters

AVORSICHT

Stets zuerst die Maschine abschalten und ausstecken. Der Rollenhalter darf nur von qualifizierten Mechanikern montiert werden.

Befestigen Sie den Rollenhalter am Maschinentisch.



5. Montage des Flusenkollektors



Stets zuerst die Maschine abschalten und ausstecken. Der Flusenkollektor darf nur von qualifizierten Mechanikern montiert werden.

Befestigen Sie den Flusenkollektor auf der Unterseite des Maschinentisches.



6. Montage des Magnets, der Wartungseinheit und des Drehzahlreglers

Stets zuerst die Maschine und den Kompressor ausschalten. Die anschließende Montage des Magnets, der Wartungseinheit und des Regulierventils ist von qualifizierten Mechanikern durchzuführen.

Vor dem Anschließen der Druckluftleitungen an den Kompressor alle anderen Druckluftleitungen anschließen.

Montieren Sie den Magneten, die Wartungseinheit und das Regulierventil an der Unterseite des Maschinentisches.



7. Montage des Knieschalters

VORSICHT

Stets zuerst die Maschine ausschalten und ausstecken. Die anschließende Montage des Knieschalters ist von qualifizierten Mechanikern durchzuführen.

Montieren Sie den Knieschalter an einer ergonomisch günstigen Stelle an der Unterseite des Maschinentisches.



8. Montage der Zugstange und des Fußpedals



Stets zuerst die Maschine ausschalten und ausstecken. Die anschließende Montage der Zugstange/des Fußpedals ist von qualifizierten Mechanikern durchzuführen.

Montieren Sie die Zugstange/das Fußpedal wie nebenstehend abgebildet.

[Standardmotor]

[Kupplungsmotor]



Beschreibung des MC-Controllers



- LED f
 ür die Stromquelle Zeigt an, ob der Controller an/aus ist. Bei eingeschaltetem Controller leuchtet diese LED auf.
- **2** Anschlußbuchse für das Netzkabel (Eingang) Zum Anschließen des Netzkabels.
- **3** Netzschalter Zum Ein-/Ausschalten des Controllers.
- 4 Sicherungshalter Eine 3A-Sicherung ist im Lieferumfang inbegriffen.
- **5** Buchse für das Bedienfeld (Eingang/Ausgang) Zum Anschließen der Kabel des Bedienfeldes.
- 6 Sensorbuchse (Eingang) Zum Anschließen des Verbindungskabels zum Rotationssensor.
- 7 Schalterbuchse (Eingang) Zum Anschließen der Verbindungskabel von Knieschalter, Handschalter, Fußpedal und Positioniersicherheitsschalter der MC-Einrichtung.

- 8 Ausgangsbuchse (Ausgang) Zum Anschließen der Verbindungskabel von Magnetventil und Programmabschnittsanzeige.
- **9** Schrittmotorbuchse (Ausgang) Zum Anschließen des Verbindungskabels des Schrittmotors.
- **10** Sicherungshalter bestimmt für den Gebrauch in Europa Eine 3A-Sicherung ist im Lieferumfang inbegriffen.

Auswechseln der Sicherung im Controller

MWARNUNG

Stellen Sie sicher, daß das Gerät abgeschaltet und die Stromzufuhr unterbrochen ist. Das anschließende Auswechseln der Sicherung hat durch qualifizierte Mechaniker zu erfolgen.

Bei der Sicherung für den Controller der MC handelt es sich um eine 3A-Sicherung.

Verwenden Sie keine anderen Sicherungen!

Sollte die neue Sicherung ebenfalls durchbrennen, so ist womöglich der Controller defekt. Benutzen Sie ihn deshalb nicht weiter und wenden Sie sich an die nächste Pegasus-Verkaufsniederlassung oder einen Pegasus-Händler.

Drehen Sie die Sicherungshalterschraube 1 mit einem Schraubenzieher in Pfeilrichtung heraus. Ersetzen Sie anschließend Sicherung 2 durch eine neue Sicherung.



Anschließen der Kabel

WARNUNG

Stets die Maschine ausschalten und ausstecken. Das anschließende Anschließen der Kabel hat durch qualifizierte Mechaniker zu erfolgen.

Überprüfen Sie die Nennspannung 7, um sicherzustellen, daß die örtliche Versorgungsspannung der Nennspannung des Verbindungskabels 1 entspricht. Die Verwendung eines falschen Kabels kann zu Schäden an der Maschine bzw. Bränden führen.

1. Kabel und Buchsen sind farb- und formcodiert. Schließen Sie die Kabel ordnungsgemäß wie nachstehend abgebildet an.

Das Massekabel muß richtig angeschlossen sein. Andernfalls kann es bei Berührung des Controllers bzw. der Maschine zu Stromschlägen kommen.

Eine fehlerhafte Verkabelung kann zu gefährlichem Fehlbetrieb und Schäden an der Maschine führen.

Zum Entriegeln des Kupplungssteckers den Verriegelungsmechanismus 8 mit dem Finger nach unten drücken und gleichzeitig den Stecker herausziehen.



2. Die Kabel an einer geeigneten Stelle an der Unterseite des Tisches mit der mitgelieferten Kabelklemme befestigen.

Anschließen der Druckluftleitungen



Stets zuerst die Maschine und den Kompressor ausschalten. Anschließend die Druckluftleitungen von qualifizierten Mechanikern anschließen lassen.

Schließen Sie alle Druckluftleitungen an, bevor Sie sie mit der Luftquelle (Kompressor) verbinden.

Schließen Sie die Druckluftleitungen entsprechend der Abbildung an.

Fehlerhaft angeschlosssene Druckluftleitungen können zu gefährlichem Fehlbetrieb führen. Um Unfällen und Schäden an der Maschine vorzubeugen, sollten Sie kontrollieren, ob sämtliche Druckluftleitungen ordnungsgemäß angeschlossen sind.

- Um die Druckluftleitung 1 mit Verbindungsstecker 2 zu verbinden, führen Sie den Schlauch bis zum Anschlag in den Stecker ein. Stellen Sie anschließend sicher, daß sich der Schlauch nicht herausziehen läßt.
- Um die Druckluftleitung 1 herausziehen, drücken Sie den Auslösering 3 in Pfeilrichtung und ziehen den Schlauch heraus.



Einstellen der Wartungseinheit

1. Einstellen der Druckluft

Ziehen Sie Knopf **1** an der Wartungseinheit nach oben, bis er ausrastet.

Stellen Sie die Druckluft anschließend auf 0,5 Mpa (5 kgf/cm²) ein.

•Mehr Druckluft: Knopf 1 im Uhrzeigersinn (+) drehen.

2. Entleeren der Wartungseinheit

Leeren Sie die Wartungseinheit, bevor das gesammelte Kondensat die Prellplatte **2** erreicht. Drücken Sie dazu Knopf **3**.



Entleeren Sie die Wartungseinheit in regelmäßigen Abständen, da das Kondensat sonst in das Magnetventil bzw. den pneumatischen Zylinder läuft und so zu Problemen führen kann.

A Das Kondensat schießt unter Druck nach unten heraus.



Funktionen des Fußpedals/der Schalter

8

Fußpedal

VORSICHT

Vorsicht! Wird das Fußpedal betätigt, während Einstellungen am Bedienfeld vorgenommen werden, so läuft die Maschine an.

 Fußpedal mit Fußspitze drücken: Die Maschine läuft an.
 Fußpedal mit der Ferse drücken: Vor dem Anlaufen der Maschine wird der Presserfuß gelüftet, und die MC-Einrichtung beginnt mit dem Einschieben des Gummibandes. Wird das Fußpedal während des Nähens mit der Ferse gedrückt oder die SC-Einrichtung betätigt, so wird der Presserfuß gelüftet. Bei Einstellungen am Bedienfeld wird kein Gummiband eingeschoben.

Knieschalter

Im manuellen Betrieb geht die Maschine bei Druck auf den Knieschalter zum nächsten Programmabschnitt über.

Im Automatikbetrieb ist es nicht möglich, zwischen den Programmabschnitten mit Hilfe des Knieschalters hin- und herzuschalten.

Die Kontrolleuchten der Programmabschnittsanzeige leuchten der Reihe nach von oben nach unten auf, wenn der Knieschalter zum Umschalten zwischen den einzelnen Programmabschnitten gedrückt wird.

Handschalter



Vorsicht! Bringen Sie Ihre Finger bzw. Hände während des Betriebs nicht in die Nähe der Messer.

Drücken Sie Handschalter **8** oder **9**, um den Bandtrenner zu aktivieren. Sie können das Gummiband beliebig während des Nähens abschneiden, so z. B. wenn das Nähergebnis nicht Ihren Vorstellungen entspricht.

Positionierschalter für die MC-Einrichtung



Beachten Sie, daß die Maschine bei Druck auf das Fußpedal auch bei eingeschaltetem Positionierschalter anläuft!

Wenn die MC-Einrichtung zur Seite geschwenkt wird, schaltet sich dabei der Positionierschalter **10** ein. Dann funktionieren nur die Maschine, der Kettentrenner (KS-Einrichtung) und die Presserfußlüftung.









Einstellen der Messerüberlappung

Awarnung

Stets zuerst die Maschine ausschalten. Das anschließende Justieren der Messer sollte durch qualifizierte Mechaniker erfolgen. Beim Umgang mit den Messern besteht Verletzungsgefahr!

Um eine Überlappung des beweglichen Messers 1 und des festen Messers 2 von 1.0 - 2.0 mm zu erzielen, verdrehen Sie Mutter 3 je nach Bedarf.

- Überlappung vergrößern: Mutter 3 in Richtung (A) drehen.
- Überlappung verkleinern: Mutter 3 in Richtung (B) drehen.

(Im Auslieferzustand beträgt die Überlappung 1.0 - 2.0 mm.)





Einlegen des Gummibandes

▲vorsicht

Stets zuerst die Maschine ausschalten und ausstecken. Das Gummiband muß von qualifizierten Mechanikern eingelegt werden.

Beim Umgang mit den Messern besteht Verletzungsgefahr für Hände und Finger!

Den Kompressor abschalten und verifizieren, daß die Druckluft auf 0 (null) steht. Anschließend das Gummiband einlegen.

1. Die MC-Einrichtung in Pfeilrichtung (A) zur Seite schwenken.

Drücken Sie mit dem Daumen gegen die Seitenfläche **(B)** der Halterung, ziehen Sie Hebel **1** in Pfeilrichtung **(C)**, halten Sie Welle **2** fest und schwenken Sie die MC-Einrichtung zur Seite.





2. Führungen 3 am Presserfuß mit Hilfe des zu verwendenden Gummibandes justieren.

Stellen Sie die Führung **3** so ein, daß das Gummiband **4** gut durch die Führung läuft. Ziehen Sie anschließend Schraube **5** fest.

- **3.** Die MC-Einrichtung wieder einschwenken.
- **4.** Hebel **6** in Pfeilrichtung drücken, bis Flachfeder **7** einrastet. Anschließend Rolle **8** öffnen.





Einlegen des Gummibandes

5. Das Gummiband 4 wie abgebildet einlegen.

- Führungen 9 so justieren, daß das Gummiband 4 gut die Führungen 9 entlangläuft.
- Das Gummiband 4 zwischen Rolle 8 und Antriebsrolle 10 und bis zur Presserfußführung 11 durchführen.

AVORSICHT

Beim Einlegen des Gummibands ist Vorsicht geboten. Sonst könnten Hände, Finger bzw. Haare sich in den Rollen 8 und 10 verfangen und durch den Bandtrenner verletzt bzw. (ab-)geschnitten werden.

Hinweis

Das Gummiband sollte von vorne gesehen eine gerade Linie bilden.

8. Flachfeder 7 wie abgebildet nach unten drücken, um Hebel 6 auszulösen und Rolle 8 zu schließen.

- Mutter 12 lösen. Den Druck der Rollen 8 und 10 so einstellen, daß das Gummiband sauber zugeführt wird. Um diese Einstellung vorzunehmen, Mutter 13 im bzw. gegen den Uhrzeigersinn drehen.
 - Rollendruck verringern: Mutter **13** gegen den Uhrzeigersinn (in Richtung **(A)**) drehen.
 - Rollendruck erhöhen: Mutter **13** im Uhrzeigersinn (in Richtung **(B)**) drehen.
- **10.** Nach der Justierung Mutter **12** wieder festziehen.
- **11.** Überprüfen, ob das Gummiband gut durch die Rollen und die Presserfußführung **11** läuft, ohne sich dabei zu verhaken.



Beschreibung des MC-Bedienfelds



- LCD-Display (Flüssigkristallanzeige) Zeigt unterschiedliche Informationen an.
 * Wählen Sie Japanisch bzw. Englisch als Sprache (siehe Seite 21).
- 2 Taste PROGRAM (Programmiertaste) Ruft das Display für den Nähmodus auf und dient zum Einstellen von Nähprogrammen, Programmabschnitten, Zuführbeträgen, Stichanzahl und Codes.
- 3 Taste FUNCTION (Funktionstaste) Ruft das Display für das Nähen, die Einschubmenge des Gummibandes, den Stichzähler und das Ausschalten des Stückzählers auf. Zusätzlich kann hier das Programm eingestellt werden,

das kontinuierlich von der Maschine genäht wird.

4 Taste Aufzeichnen (TEACHING)

Mit Hilfe dieser Taste ist es möglich, das Umschalten zwischen den einzelnen Programmabschnitten während des Nähens aufzuzeichnen, nachdem die Nähdaten für Programm, Programmabschnitt und Zuführbetrag eingegeben worden sind.

(Der Aufzeichnungsmodus ist nur im Automatikbetrieb verfügbar.)

5 Eingabetaste (INPUT)

Dient zur Eingabe der Stichanzahl, die mit Hilfe des Aufzeichnungsmodus ermittelt wurde.

- 6 Taste INC. Mit dieser Taste wird der Wert im Display erhöht.
- 7 Taste DEC. Mit dieser Taste wird der Wert im Display verringert.
- 8 Pfeiltaste ← (CURSOR) Mit dieser Taste läßt sich der Cursor im Display nach links bewegen.
- 9 Pfeiltaste → (CURSOR) Mit dieser Taste läßt sich der Cursor im Display nach rechts bewegen.
- **10** Taste TAPE SET Dient zum manuellen Zuführen des Gummibandes.
- 11 Taste PAT. CORRECT Mit dieser Taste kehrt die Maschine zum vorherigen Nähprogramm zurück.
- 12 Rotationskontrolleuchte Leuchtet während des Betriebs der Maschine auf.

Funktionswahlmodus

Bei jedem Drücken der Funktionstaste

ändert sich das Display in einer festgelegten Reihenfolge, so daß Sie

Funktionen und Zähler einstellen können.
 Hinweis : Die Sprache (Japanisch oder Englisch) ist im Auslieferzustand auf Englisch eingestellt. Um auf Japanisch umzustellen, rufen Sie wie untenstehend beschrieben Display (6) auf und wechseln auf Japanisch.

Hinweis: Im Betriebsmodus werden Display (1) "Sewing Check" (Nähkontrolle) und Display (3) "Tape Ins. Amnt" (Bandzuführbetrag) abwechselnd angezeigt.



Funktionswahlmodus

	[Meldungen auf dem Display]	[Funktionen und Details]
(8)	Counter 01 0002	 Zur Eingabe der Stichanzahl, um die Gummibanddosierrollen in die umgekehrte Richtung bei Nähbeginn zu drehen. Im Auslieferzustand sind 2 Stiche eingestellt. Es können 0 bis 50 Stiche eingestellt werden. [Drücken Sie auf die Tasten INC.▲ und DEC.▼, um den Wert zu erhöhen bzw. zu verringern.]
(9)	Counter 02 0020	 Zur Eingabe der Stichanzahl, die vom Nahtbeginn bis zum Absaugen der Leerkette genäht werden. Im Auslieferzustand sind 20 Stiche eingestellt. Es können 0 bis 1820 Stiche eingestellt werden. [Drücken Sie auf die Tasten INC.▲ und DEC.▼, um den Wert zu erhöhen bzw. zu verringern.]
(10)	Counter 03 0030	 Zur Eingabe der Stichanzahl, die vom Schneiden des Gummibandes bis zum Absaugen der Leerkette genäht werden. Im Auslieferzustand sind 30 Stiche eingestellt. Es können 0 bis 150 Stiche eingestellt werden. [Drücken Sie auf die Tasten INC.▲ und DEC.▼, um den Wert zu erhöhen bzw. zu verringern.]
(11)	Counter 04 0030	 Zur Eingabe der Stichanzahl, die genäht werden, während der Fadenauslöser nach dem Schneiden des Gummibandes in Betrieb ist und kein Band zugeführt wird. Im Auslieferzustand sind 30 Stiche eingestellt. Es können 0 bis 150 Stiche eingestellt werden. [Drücken Sie auf die Tasten INC.▲ und DEC.▼, um den Wert zu erhöhen bzw. zu verringern.]
(12)	Insertion Speed 0008	 Zur Eingabe der Zuführgeschwindigkeit für das Gummiband am Nahtbeginn. Bei Erhöhung des Werts verringert sich die Geschwindigkeit, bei Verringerung des Werts erhöht sich die Geschwindigkeit. Der voreingestellte Wert beträgt 8. 3 – 25 ist programmierbar.
	Ļ	[Drücken Sie auf die Tasten INC.▲ und DEC.▼, um den Wert zu erhöhen bzw. zu verringern.]
(13)	Auto-Ins. Mode Disable ^{oder} Auto-Ins. Mode Enable	 Es gibt zwei unterschiedliche Möglichkeiten, um Gummiband einzuschieben. Im manuellen Betrieb wird das Gummiband eingeschoben, wenn das Fußpedal mit der Ferse gedrückt wird (Auto-Ins. Mode Disable). Im Automatikbetrieb wird das Gummiband automatisch bei Beendigung des Nähvorgangs eingeschoben (Auto-Ins. Mode Enable).
	Ļ	Wählen Sie hier aus, ob Sie im Automatik- oder im manuellen Betrieb arbeiten möchten. [Verwenden Sie die Tasten INC. ▲ bzw. DEC. ▼, um den manuellen (Auto-Ins. Mode Disable) bzw. automatischen Betrieb einzustellen.]
(14)	Indicator Pattern oder Indicator Step	 Hiermit wird ausgewählt, ob die Kontrolleuchten für Programme bzw. Programmabschnitte aufleuchten. Verwenden Sie die Tasten INC.▲ bzw. DEC.▼, um das Programm bzw. den Programmabschnitt zu wählen.

1. Vor der Eingabe

Initialisieren der MC-Einrichtung

Bei der ersten Inbetriebnahme muß die MC-Einrichtung erst initialisiert werden.

Hinweis -

Es ist nicht notwendig, die MC-Einrichtung täglich bei Arbeitsbeginn zu initialisieren.

AVORSICHT

Da die Initialisierung nur bei eingeschalteter MC-Einrichtung durchgeführt werden kann, könnte die Maschine unerwartet anlaufen. Um Unfällen vorzubeugen, ist bei den folgenden Arbeiten höchste Vorsicht geboten.

Stellen Sie sicher, daß alle Kabel und Druckluftleitungen ordnungsgemäß angeschlossen sind. Schalten Sie dann die Maschine ein.

Schalten Sie den Controller ein und drücken Sie dabei gleichzeitig die Tasten INC. \blacktriangle und DEC. \blacktriangledown .

Auf dem Display erscheint folgende Meldung

Anschließend werden alle Nähdaten initialisiert, d.h. in den Auslieferzustand zurückgesetzt. (Die im Auslieferzustand eingestellten Werte sind in der untenstehenden Tabelle aufgeführt.)

Hinweis

Bei der Initialisierung der MC-Einrichtung ändert sich die Spracheinstellung nicht.

2. Einstellungen ab Werk (Auslieferzustand)

Die folgenden Werte sind ab Werk eingestellt. Passen Sie diese Werte Ihren N\u00e4hanforderungen an.

Clear All Data

ショウキョチュウ

Auslieferzustand		Einstellbereich
Modus	: Automatisch	Automatisch oder manuell
Artikel (Programm)	: A	26 Artikel von A bis Z
Nähprogramm	:1	5 Nähprogramme von 1 bis 5
Programmabschnitt	:1	7 Programmabschnitte von 1 bis 7
Stichzählung	: 0 (Programmabschnitte von 1 bis 7)	0 bis 999 Stiche
Zuführbetrag	: 0 (Programmabschnitte von 1 bis 7)	0 bis 180
Einschubmenge	: 450	0 bis 999
Stichzähler zum Ändern der Drehrichtur	ng	
Nahtbeginn	: 2 Stiche	0 bis 50 Stiche
Stichzähler zum Anhalten der		0 his 0 Otisha
Gummibandoosierrolle am Nantbeginn	· 2 Stiche	U DIS 9 Stiche
Spracheinstellung	: Englisch	Japanisch oder Englisch



3. Ändern von Programmen (Artikeln)

Zum Ändern bereits programmierter Nähdaten.

1. Die Maschine einschalten und dabei gleichzeitig die



3. Die Tasten INC. ▲ oder DEC. ▼ drücken, bis

Mech. Level

Display



angezeigt wird.

drücken.

Anschließend erneut die Programmiertaste (O 🖌

Es kann jeder beliebige Artikel auf den Programmplätzen A bis Z zum Programmieren ausgewählt werden.

Zum Auswählen verwenden Sie die Tasten INC. A bzw. DEC. V.













4. Funktionswahl für das Einschieben des Gummibandes

Es gibt zwei unterschiedliche Möglichkeiten, um Gummiband einzuschieben: manuell bzw. automatisch.

- Manuell: Das Gummiband wird eingeschoben, indem das Fußpedal mit der Ferse gedrückt wird.
- 1. Die Funktionstaste mehrmals drücken, bis im

Auto-Ins. Mode angezeigt wird. Disable

- *Verwenden Sie die Tasten INC. ▲ bzw. DEC. ▼, um den manuellen (Auto-Ins. Mode Disable) bzw. automatischen Betrieb einzustellen.
- 2. Die Programmiertaste einmal drücken.
- 3. Das Fußpedal mit der Ferse drücken. Der Presserfuß wird gelüftet und das Gummiband eingeschoben.



Auto-Ins. Mode Disable







Display



(2) Wenn der Handschalter gedrückt wurde, um das Gummiband zur Korrektur neu einzuschieben oder um N\u00e4heinstellungen, Stichz\u00e4hlung, St\u00fcckz\u00e4hler bzw. Timer zu ver\u00e4ndern.

5. Eingabe und Kontrolle der zugeführten Bandmenge

1. Zugeführte Bandmenge kontrollieren

Stellen Sie sicher, daß das Gummiband ordnungsgemäß unter dem Presserfuß bis zum Stichloch eingeschoben wird.

 Der Voreinstellung für die Einschubmenge des Gummibandes beträgt 450. (Dabei steht [1] für 0,11 mm, so daß [450] einer Einschubmenge von 49,5 mm entspricht.)





(1) Die Maschine ausschalten.

(2) Das Gummiband richtig einlegen. Weitere Informationen hierzu finden Sie im Kapitel "Einlegen des Gummibandes" auf Seite 18.

Vorsicht! Hände, Finger und/oder Haare nicht in die Rollen oder Messer bringen!

- (3) Die Maschine einschalten.
- (4) Das Fußpedal mit der Ferse drücken, um das Gummiband einzuschieben.
- (5) Sicherstellen, daß sich das Ende des Gummibandes über dem Stichloch befindet.

Sollte sich das Ende des Gummibandes nicht über dem Stichloch befinden, so stellen Sie die Einschubmenge für das Gummiband wie nachfolgend beschrieben ein.

2. Einschubmenge des Gummibandes einstellen

Um die Einschubmenge des Gummibandes zu verändern, gehen Sie wie folgt vor:

(1) Das Gummiband durch Drücken des Handschalters schneiden. Den abgeschnittenen Teil des Gummibandes entfernen.

MWARNUNG

Veletzungsgefahr für Hände und Finger an den Messern!

(2) Die Funktionstaste mehrmals drücken, bis im

Tape Ins. Amnt angezeigt wird.

- (3) Den Wert durch Drücken der Tasten INC. ▲ bzw. DEC. ▼ ändern.
 - Dabei steht (1) für 0,11 mm (berechneter Wert).
 - 0 999 ist programmierbar.

Display

(4) Nach der Eingabe des neuen Wertes die Programmiertaste

einmal drücken.

Die Einstellung der Einschubmenge ist somit abgeschlossen.

 (5) Das Gummiband unter dem Presserfuß durch Drücken des Fußpedals mit der Ferse einschieben.
 Anschließend überprüfen, ob die richtige Menge Band eingeschoben wurde.











Tape Ins. Amnt







6. Eingabe und Kontrolle der Stichzahl bis zur Umkehrung der Rollendrehrichtung

Diese Einstellung bestimmt die Anzahl der Stiche, die bis zur Umkehrung der Rollendrehrichtung genäht werden, und verhindert ein Durchhängen des Gummibandes am Nahtbeginn. Stellen Sie die Stichanzahl auf die Eigenschaften des verwendeten Gummibandes und/oder die gewünschte Spannung am fertigen Produkt ein.

- Im Auslieferzustand sind 2 Stiche eingestellt.
- Überprüfen Sie mit einer Probenaht, ob die Einstellung der Stichzahl korrekt ist.
- Sollte die Stichzahl nicht richtig gewählt sein und das Nähgut gekräuselt bzw. gezogen werden, so verändern Sie die Einstellung wie nachfolgend beschrieben.
- 1. Die Maschine einschalten und dabei gleichzeitig die

Programmiertaste drücken. Bei bereits eingeschalteter Maschine, die Maschine erst ausschalten und dann wie vorstehend beschrieben verfahren.

2. Die Funktionstaste

Counter 01

mehrmals drücken, bis im Display

angezeigt wird.

- Den Wert durch Drücken der Tasten INC. ▲ bzw. DEC. ▼ ändern.
 - (1) steht für einen Stich.
 - Es können 00 bis 50 Stiche eingestellt werden.
 - Der Schrittmotor ändert seine Drehrichtung nicht, wenn 00 eingestellt ist.
 - Die Zuführmenge ist gleich groß, wenn sich der Schrittmotor in Betriebsrichtung oder in Gegenrichtung dreht. (Weitere Informationen hierzu finden Sie in Tabelle 1 auf Seite 29.)
- 4. Nach der Eingabe des neuen Wertes die Programmiertaste



Die Einstellung der Stichzahl ist somit abgeschlossen.

 Eine Probenaht durchführen und überprüfen, ob das Nähgut am Nahtbeginn gezogen bzw. gekräuselt wird.
 Bei gezogenem/gekräuseltem Nähgut muß die Einstellung der

Stichzahl erneut vorgenommen werden.

Hinweis

Ist die Stichzahl einmal programmiert, so wird das Gummiband bei jedem Artikel eingeschoben und die Dosierrolle dreht sich wie programmiert in Gegenrichtung.









7. Dateneingabe mittels Tasten

Programmierbeispiel:



Bei der Abbildung oben handelt es sich lediglich um ein Beispiel. Passen Sie die Einstellungen individuell an Ihre Nähanforderungen an.

Dateneingabe mittels Tasten

(1) Eingabe von Nähprogrammen

 Die Programmiertaste Oricken, so daß das Programmierkontrolleuchte aufleuchtet.
 Der Controller ist nun zur Eingabe von Nähdaten bereit.



AVORSICHT

Vorsicht! Maschine und MC-Einrichtung laufen an, wenn während der Eingabe von Daten das Fußpedal gedrückt wird!

2. Den Cursor auf PATTERN (Nähprogramm) bewegen und mit Hilfe der Tasten INC. ▲ bzw. DEC. ▼ PATTERN 1 (Programm 1) auswählen.

Es sind 5 Nähprogramme in der Folge ${\bf 1}$ bis ${\bf 5}$ programmierbar.



Dateneingabe mittels Tasten (2) Eingabe von Programmabschnitten

- Den Cursor auf STEP (Programmabschnitt) bewegen und mit Hilfe der Tasten INC. ▲ bzw. DEC. ▼ STEP 1 (Programmabschnitt 1) auswählen. Es sind 7 Programmabschnitte in der Folge 1 bis 7 programmierbar.
- Den Cursor auf FEED (Zuführbetrag) bewegen und mir Hilfe der Tasten INC. ▲ bzw. DEC. ▼ den Zuführbetrag eingeben.

	Zuführbetrag	Zuführlänge
C	40	0.82 mm
gen und mit	50	1.02 mm
▲ bzw.	60	1.22 mm
etrag	70	1.43 mm
	80	1.63 mm
	90	1.84 mm
	100	2.04 mm
	110	2.24 mm
	120	2.45 mm
	130	2.65 mm
	140	2.86 mm
	150	3.06 mm
	160	3.26 mm
	170	3.47 mm
Tabelle 1	180	3.67 mm

- Den Cursor auf CODE (links) bewegen und mit Hilfe der Tasten INC. ▲ bzw. DEC. ▼ A (automatisch) auswählen.
- Den Cursor auf STITCH (Stichzählung) bewegen und mit Hilfe der Tasten INC. ▲ bzw. DEC. ▼ die Anzahl der Stiche eingeben.
 - Hinweis -

Wird in Schritt **3** "manuell" gewählt, ist es nicht nötig, die Stichanzahl einzugeben.

 Den Cursor auf STEP (Programmabschnitt) bewegen und mit Hilfe der Tasten INC. ▲ den zweiten Programmabschnitt 2 aufrufen.

Wiederholen Sie die Schritte 2 bis 5, bis Programmabschnitt 4 programmiert ist. Wählen Sie jedoch M (manuell) für Programmabschnitt 2mit der Position CODE (links) auf dem Display.





- Der Einstellbereich liegt zwischen 0 und 180.
 Die Zuführmenge gibt die Länge des Gummibandes an, das mit einem Zyklus (Stich) der Maschine zugeführt wird, und entspricht dem in Tabelle 1 angegebenen Wert für den Zuführbetrag.
- Diese Längen sind rechnerisch ermittelt und können je nach Beschaffenheit des Gummibandes bzw. aufgrund des Nähverhaltens abweichen.







Dateneingabe mittels Tasten (3) Eingabe von Programmabschnitten beenden

- Den Cursor auf STEP (Programmabschnitt) bewegen und mit Hilfe der Tasten INC. ▲ den Programmabschnitt 5 aufrufen.
- Den Cursor auf FEED (Zuführbetrag) bewegen und die Tasten INC. ▲ bzw. DEC. ▼ so lange gleichzeitig drücken, bis der im Display angezeigte Wert für den Zuführbetrag 000 ist.
- Image: Constraint of the state of the st
- Min Contraction



Î

FEED 送り量

STEP ステップ

PATTERN 工程 , STITCH 針数

- Den Cursor auf CODE (links) bewegen und mit Hilfe der Tasten INC. ▲ bzw. DEC. ▼ A (automatisch) auswählen.
- Den Cursor auf STITCH (Stichzählung) bewegen und die Tasten INC. ▲ bzw. DEC. ▼ gleichzeitig drücken, bis im Display 000 angezeigt wird.



PRGM 品番

Die Eingabe der Programmabschnitte für Programm 1 ist somit abgeschlossen.

Bevor Sie ein weiteres Nähprogramm eingeben, müssen Sie angeben, ob der Nähvorgang mit dem aktuellen Programm beendet ist oder ob mit einem weiteren Programm fortgefahren wird.

Dateneingabe mittels Tasten (4) Nähen von Programmen in Folge

 Den Cursor auf CODE (rechts) bewegen und mit Hilfe der Tasten INC. ▲ bzw. DEC. ▼ C auswählen.



2. Die Funktionstaste





Stellen Sie anschließend die einzelnen Programmabschnitte ein. Folgen Sie dazu den Anweisungen für Programm **1**.

Dateneingabe mittels Tasten
(5) Nähvorgang nach Beendigung des aktuellen
Programmes beenden

 Den Cursor auf CODE (rechts) bewegen und mit Hilfe der Tasten INC. ▲ bzw. DEC. ▼ E auswählen.





 Die Programmiertaste einmal drücken, um die Kontrolleuchte auszuschalten. Der Programmiermodus ist somit beendet.



3. Die Taste PAT. CORRECT \bigoplus mehrmals drücken, um zu Programm **1** zurückzukehren.

Die Maschine näht anschließend wiederholt von Programm **1** bis zum aktuellen Programm.



Dateneingabe mittels Nähen im Aufzeichnungsmodus

Das Umschalten zwischen den einzelnen Programmabschnitten erfolgt im Automatikbetrieb mit Hilfe von Stichzählung. Im Aufzeichnungsmodus kann diese Stichanzahl direkt beim Nähen aufgezeichnet und somit programmiert werden. Geben Sie die Nähdaten für einen Artikel, ein Programm, einen Programmabschnitt und den Zuführbetrag erst ein und führen Sie anschließend die folgenden Schritte aus.



Die Dateneingabe mittels Nähen im Aufzeichnungsmodus ist somit beendet.

STITCH 針数

@/•

CODE



FIN

STEF ステッ

(A - Z)

î

FEED 送り量



Manuell





Einrichtung bei Bedarf neu.

Hinweis

Hinweis

Wenn Sie den Bandtrenner im Automatikbetrieb benutzen, kann die Überlappmenge des Gummibandes je nach Bandeigenschaften abweichen. Um eine konstante Überlappung zu erzielen, sollten Sie den Bandtrenner manuell betätigen.

Kontrollieren Sie den ersten genähten Artikel sorgfältig, um sicherzustellen, daß die Maschine richtig läuft. Insbesondere sollten Sie dabei auf die Einschubmenge des Gummibandes, die Stichzahl und eventuelle Kräuselungen achten. Programmieren Sie die

- Es sind zwei verschiedene Nähmodi (AUTO & MANUELL) verfügbar.
- AUTO: Jeder Programmabschnitt wird automatisch mittels Stichzählung abgearbeitet. (Die Anzahl der Stiche wird angezeigt.)
- MANUELL: Die einzelnen Programmabschnitte werden durch Drücken des Knieschalters weitergeschaltet. (Die Anzahl der Stiche wird nicht angezeigt.)

Nähen

Stellen Sie zunächst sicher, daß das Gummiband richtig eingeschoben ist. Führen Sie anschließend den Nähvorgang wie folgt durch.

- 1. Die Maschine einschalten.
- 2. Einen Artikel (ein Programm) aufrufen. *Führen Sie gegebenenfalls die Schritte 2 und 3 auf Seite 24 "Ändern von Programmen (Artikeln)" durch.
- 3. Den Presserfuß durch Drücken des Pedals mit der Ferse lüften und das Gummiband einschieben.
- 4. Das Nähgut positionieren.
- 5. Das Fußpedal mit der Fußspitze drücken, um mit dem Nähen zu beginnen.
- **6.** Im Automatikbetrieb (AUTO) erfolgt das Umschalten zwischen den einzelnen Programmabschnitten mittels Stichzählung. Daher geht die Maschine automatisch zum nächsten Programmabschnitt über.
- 7. Um im manuellen Betrieb zum nächsten Programmabschnitt zu gelangen, müssen Sie den Knieschalter drücken.
- 8. Ist beim letzten Programmabschnitt der Automatikbetrieb eingestellt, so wird der Bandtrenner automatisch betätigt. Befindet sich die Einrichtung im manuellen Betrieb, so müssen Sie zum Schneiden des Gummibandes den Handschalter drücken.

Testmodus

Funktionstest

Sollten beim Betrieb der MC-Einrichtung Störungen auftreten, so führen Sie einen Funktionstest durch.

1. Die Maschine einschalten und dabei gleichzeitig die



) und die Funktionstaste

drücken. Das Funktionstest-Display wird angezeigt.

AVORSICHT

Schalten Sie vor der Anzeige des Funktionstest-Displays auf keinen Fall die Maschine aus, da sonst mit Datenverlust zu rechnen ist.



2. Den Display-Anweisungen folgen.

[Die Anweisungen werden in folgender Reihenfolge angezeigt.]

1. Bedienfeld \rightarrow **2**. Eingabeschalter \rightarrow **3**. Magnetventilausgang (Starten Sie den Test durch Drücken der Programmiertaste \bigcirc .) \rightarrow **4**. Schrittmotor \rightarrow **5**. Rotationssensor \rightarrow **6**. LED-Ausgang

Kontrollieren Sie bei Fehlermeldungen den Anschluß der Kabel/Druckluftleitungen und der Druck der Wartungseinheit, und führen Sie anschließend den Test erneut durch. Wird der Fehler weiterhin angezeigt, so wenden Sie sich bitte an die nächste Pegasus-Verkaufsniederlassung oder einen Pegasus-Händler.

3. Zur Wiederaufnahme des Nähens die Maschine erst abschalten und dann wieder einschalten.



Fehlermeldungen

Werden die folgenden Fehlermeldungen während des Betriebs der MC-Einrichtung angezeigt, so schalten Sie die Maschine erst aus und dann wieder ein. Bei Anzeige von "ERROR 3" müssen Sie die Maschine ausschalten und die MC-Einrichtung anschließend initialisieren (siehe Seite 23).



Falls eine der o. g. Fehlermeldungen wiederholt angezeigt wird, halten Sie die Maschine sofort an und schalten Sie sie aus.

Anschließend sollte die MC-Einrichtung von qualifizierten Mechanikern/qualifiziertem Wartungspersonal überprüft werden.

Justieren der KS-Einrichtung (Kettentrenner)

Stets zuerst die Maschine ausschalten und ausstecken. Das anschließende Justieren der KS-Einrichtung sollte nur von qualifizierten Mechanikern vorgenommen werden.

1. Die Nadel wie abgebildet entfernen.



Verletzungsgefahr für Hände und Finger an der Nadelspitze!

- 2. Das Handrad von Hand drehen und überprüfen, ob der Faden sauber geschnitten wird.
- Wird der Faden nicht sauber geschnitten, Stofführungsblech 2 wie abgebildet abmontieren.
- **4.** Schrauben **3** herausdrehen und anschließend den Bandtrenner abziehen.
- **5.** Mutter **4** lösen und den Schneidedruck an Schraube **5** einstellen.

Mehr Druck: Schraube **5** im Uhrzeigersinn drehen. Weniger Druck: Schraube **5** gegen den Uhrzeigersinn drehen.

Der Druck auf den Messer sollte nur so stark sein, daß die Leerkette einwandfrei geschnitten werden kann. Ein übermäßiger Druck verkürzt die Lebensdauer der Messer.

6. Mutter 4 wieder anziehen.







Justieren der KS-Einrichtung (Kettentrenner)

 Den Kettentrenner so an der Maschine befestigen, daß Mutter 7 in Aussparung 6 am Hebel paßt.



- **8.** Schrauben **3** wieder anziehen.
- **9.** Das Handrad von Hand drehen, bis das bewegliche Messer **8** im unteren Totpunkt steht.
- Schraube 10 lösen und die Überlappung des beweglichen Messers 8 und des festen Messers 9 einstellen.

Die Überlappung sollte 0.5 mm - 1.0 mm betragen.

AVORSICHT

Vorsicht! Mit den Fingern nicht zwischen die Messer fassen!

- **11.** Schraube **10** wieder festziehen.
- **12.** Unter Bezugnahme auf die Abbildung das Stofführungsblech **2** mit den Schrauben **1** wieder anbringen.

10 8 0.5~1.0 mm





13. Die Nadel wieder einsetzen.



Verletzungsgefahr für Hände und Finger an der Nadelspitze!

Hinweis -

Damit der Kettentrenner einwandfrei funktioniert, muß in regelmäßigen Abständen an Ölloch und Öldocht geschmiert werden.

Einstellen der Nadelfadenspannung am Fadenauslöser (SC)

Stets zuerst die Maschine und den Kompressor ausschalten. Die folgende Einstellung sollte nur von qualifizierten Mechanikern vorgenommen werden.

Führen Sie eine Probenaht durch und überprüfen Sie die Nadelfadenspannung. Falls erforderlich, stellen Sie die Spannung des Nadelfadens auf das Nähgut ein.

- Knopf 1 drehen, um die Nadelfadenspannung f
 ür Leerketten zwischen dem Bet
 ätigen der SC-Einrichtung und dem Anhalten der Maschine einzustellen.
- **2.** Knopf **2** drehen, um die Nadelfadenspannung für normales Nähen einzustellen.



Justieren der Transporteurversenkeinrichtung

AVORSICHT

Stets zuerst die Maschine und den Kompressor ausschalten. Die folgende Einstellung sollte nur von qualifizierten Mechanikern vorgenommen werden.

1. Geschwindigkeit des pneumatischen Zylinders einstellen

Stellen Sie die Geschwindigkeit des pneumatischen Zylinders so ein, daß der Zylinder zum richtigen Zeitpunkt betätigt wird und die Stoßbelastung an der Maschine gering gehalten wird.

Sicherungsmutter 1 lösen.

- Knopf 2 in Pfeilrichtung (A) drehen, um den Zylinder langsam zu betätigen.
- Knopf 2 in Pfeilrichtung (B) drehen, um den Zylinder schnell zu betätigen.

Nach der Einstellung Sicherungsmutter 1 wieder festdrehen.

2. Transporteurhöhe kontrollieren

Wird die Transporteurversenkeinrichtung nicht ausgelöst (Greifer **3** steht in seiner untersten Position), sollten Sie überprüfen, ob die Transporteurhöhe richtig eingestellt ist (0.7 - 0.9 mm). Ist dies nicht der Fall, stellen Sie die Transporteurhöhe neu ein.





PEGASUS SEWING MACHINE MFG. CO., LTD.

5-7-2, Sagisu, Fukushima-ku, Osaka 553-0002, Japan. Phone :(06)6458-4739 Telefax :(06)6454-8785

© December 2001 Printed in Japan

Änderung der ANLEITUNG ohne Ankündigung vorbehhalten.