DÜRKOPP ADLER

550-867

Zusatzanleitung

SSD

WICHTIG
VOR GEBRAUCH SORGFÄLTIG LESEN
AUFBEWAHREN FÜR SPÄTERES NACHSCHLAGEN

Alle Rechte vorbehalten.

Eigentum der Dürkopp Adler AG und urheberrechtlich geschützt. Jede Wiederverwendung dieser Inhalte, auch in Form von Auszügen, ist ohne vorheriges schriftliches Einverständnis der Dürkopp Adler AG verboten.

Copyright © Dürkopp Adler AG 2019

1 Allgemeine Informationen ... 3

1.1 Sensorblock ... 3
1.2 Voraussetzungen für den Betrieb des SSD-Bausatzes ... 4
1.3 Komponenten des Bausatzes ... 5

2 Montage ... 6

2.1 Benötigtes Werkzeug für die Montage des Bausatzes ... 7
2.2 Sensorblock montieren ... 7
2.3 Software-Einstellungen ... 13

3 Fehlerbehebung ... 14

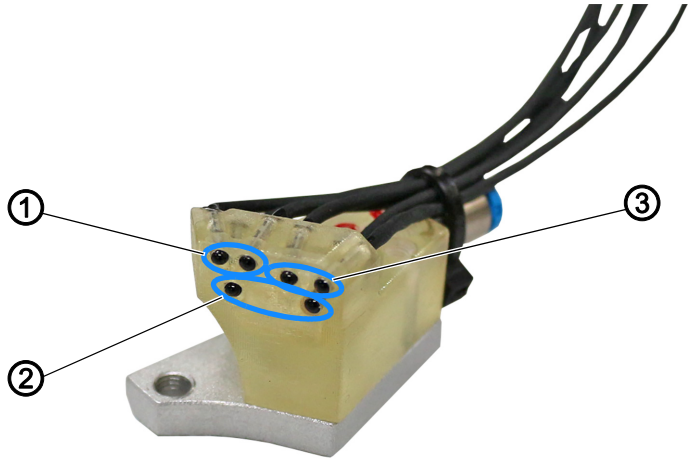
1 Allgemeine Informationen

1.1 Sensorblock

Sensorblock mit folgenden Funktionen:

- Restfaden-Wächter (RFW/RTM)
- Fehlsticherkennung SSD, bestehend aus Umschlingungskontrolle (UK/LC) und Spulendrehüberwachung (SDÜ/BRM)

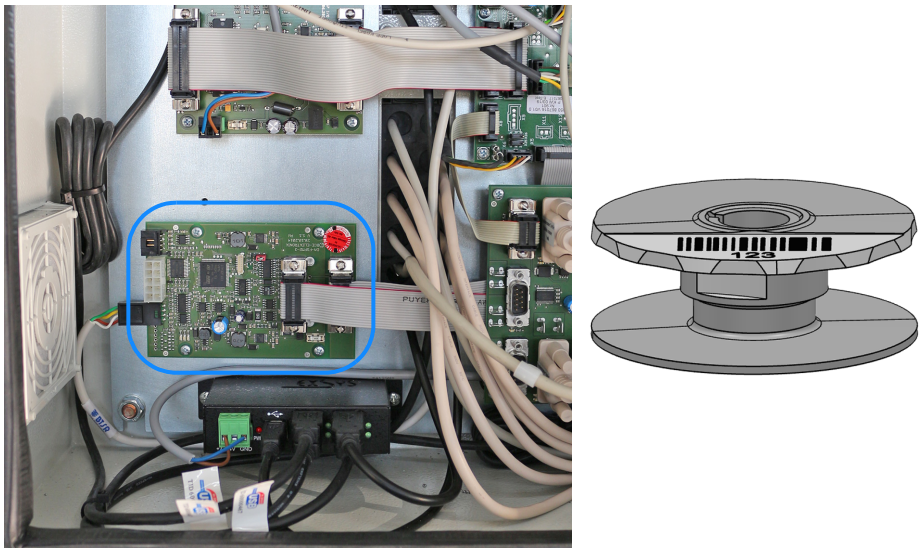
Abb. 1: Allgemeine Informationen, Sensorblock



(1) - Sensor Umschlingungskontrolle
(2) - Sensor Restfaden-Wächter
(3) - Sensor Spulendrehüberwachung

1.2 Voraussetzungen für den Betrieb des SSD-Bausatzes

Abb. 2: Allgemeine Informationen, Voraussetzungen



Um den SSD-Bausatz verwenden zu können, muss die oben abgebildete FSPMG-Platine (A24) der neuesten Generation mit der Software-Version **V54-16.5.18** verbaut sein.
Die Maschinensoftware muss den Stand **V18.2** oder höher haben.
Die Steuerungssoftware muss Version **DA321GM_y1_5331C_18071909** oder höher sein.
Sie müssen die SSD-Spulen verwenden.

Wichtig

Wenn die oben genannten Maschinenvoraussetzungen NICHT erfüllt sind, führen Sie die entsprechenden Software-Updates durch.
Wenn NICHT die richtige FSPMG-Platine verbaut ist, muss die neue Platine inklusive BTSR-Sensor und Zertifikat verbaut werden (Teilenummer: 9835 200345 VES).

1.3 Komponenten des Bausatzes

Überprüfen Sie vor dem Einbau, ob der Lieferumfang des Bausatzes 0867 591434 korrekt ist.

Teilenummer	Menge	Bezeichnung
0867 151210	3	SSD-Spule
0867 151114	1	Spulengehäuse
0867 151060	1	Druckfeder (Ersatz)
0867 591354	1	SSD-Sensor
9202 002077	1	Zylinderschraube M4x10
9330 000087	1	Scheibe
9850 001504	1	Leiterplatte
9870 867060	1	Leitung
0667 155840	1	Halter
0667 155930	1	Deckel
9830 501014	4	Distanzhalter
9204 201667	6	Linsenschraube M4x6
9710 061412	1	Magnetventil
9870 867065	1	Leitung
0867 591390	1	Halter
9790 060102	1	WI-E Verbindung DA4/6
B1300260.00	1	2-fach Verschraubung
B1100192.01	1	Reduzierstecker
9731 005004	1	Schlauch D4, 2,2 m
9731 006004	1	Schlauch D6, 1 m
9840 120025	3	Schelle
9840 120106	3	Kabelhalter
9840 121002	6	Kabelbinder
9204 201667	4	Linsenschraube M4x10-H
0791 550704 EN	1	Zusatzanleitung

2 Montage

GEFAHR

Lebensgefahr durch spannungsführende Teile!

Durch ungeschützten Kontakt mit Strom kann es zu gefährlichen Verletzungen von Leib und Leben kommen.

Nur qualifiziertes Fachpersonal darf Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung vornehmen.

HINWEIS

Sachschaden möglich!

Funktion des Sensors kann durch eine beschädigte Spule beeinträchtigt werden.

Spule beim Herausnehmen NICHT beschädigen. Keine metallischen Gegenstände zum Herausnehmen nutzen. Spule mit den Fingern entnehmen, um Beschädigungen zu vermeiden.

HINWEIS

Sachschaden möglich!

Leitungen können beschädigt werden und dadurch die Funktion der Maschine beeinträchtigen.

Leitungen immer so verlegen, dass keine Scheuer- oder Quetschstellen bestehen.

Diese Anleitung richtet sich an Fachpersonal. Die Personengruppe besitzt eine entsprechende fachliche Ausbildung, die sie zu Umbauten oder zur Behebung von Fehlern befähigt.

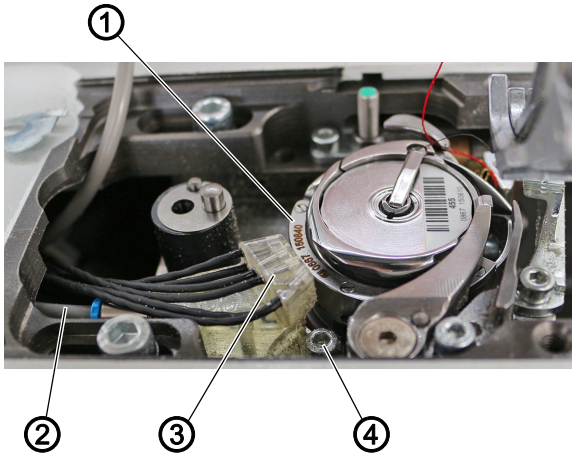
2.1 Benötigtes Werkzeug für die Montage des Bausatzes

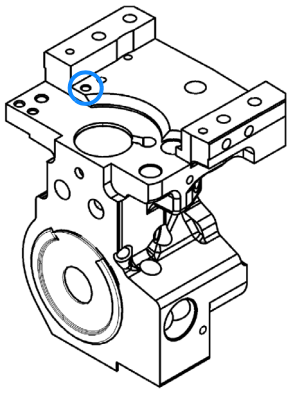
Abb. 3: Benötigtes Werkzeug

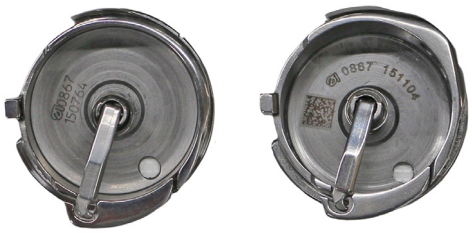
- Schraubendreher Kreuz
- Schraubendreher Schlitz
- Innensechskant-Schlüssel Größe 3
- Innensechskant-Schlüssel Größe 5
- Schraubenschlüssel Größe 14
- Seitenschneider

2.2 Sensorblock montieren

Abb. 4: Sensorblock montieren (1)







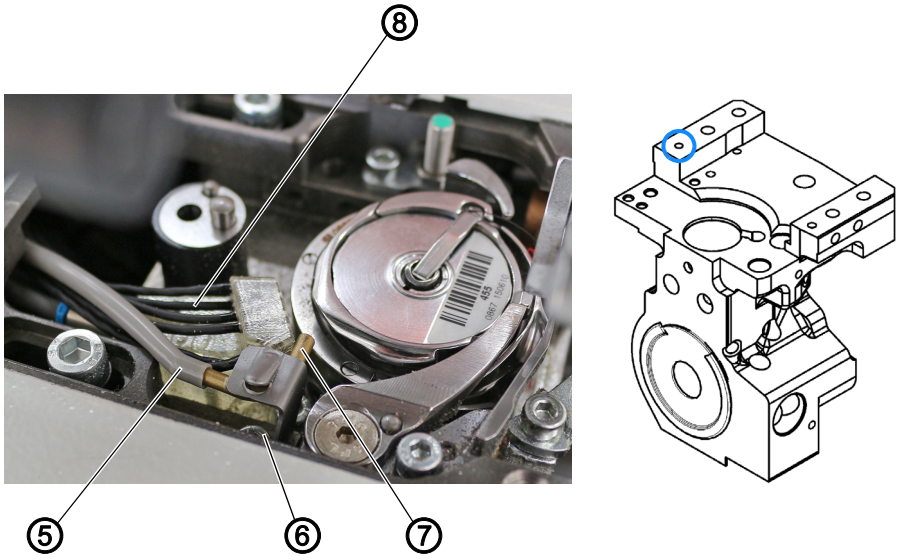
Spulengehäuse alt Spulengehäuse neu

(1) - Deckring
(2) - Schlauch
(3) - Sensorblock
(4) - Schraube

So montieren Sie den Sensorblock:

1. Maschine ausschalten und vom Stromnetz trennen.
2. Stichplattenschieber öffnen.
3. Stichplatte demontieren.
4. Transporteur demontieren.
5. Messer demontieren.
6. Restfaden-Wächter demontieren.
7. Restfaden-Wächter-Anschluss am Ventilblock mit Verschluss-Stopfen verschließen.
8. Deckring (1) demontieren.
9. Altes Spulengehäuse gegen neues Spulengehäuse tauschen.
10. Deckring (1) montieren.
11. Schlauch (2) einstecken.
12. Sensorblock (3) mit Schraube (4) und Scheibe festschrauben.
    Dabei den Sensorblock (3) gegen den Guss drücken, um ihn korrekt zu positionieren.

Abb. 5: Sensorblock montieren (2)

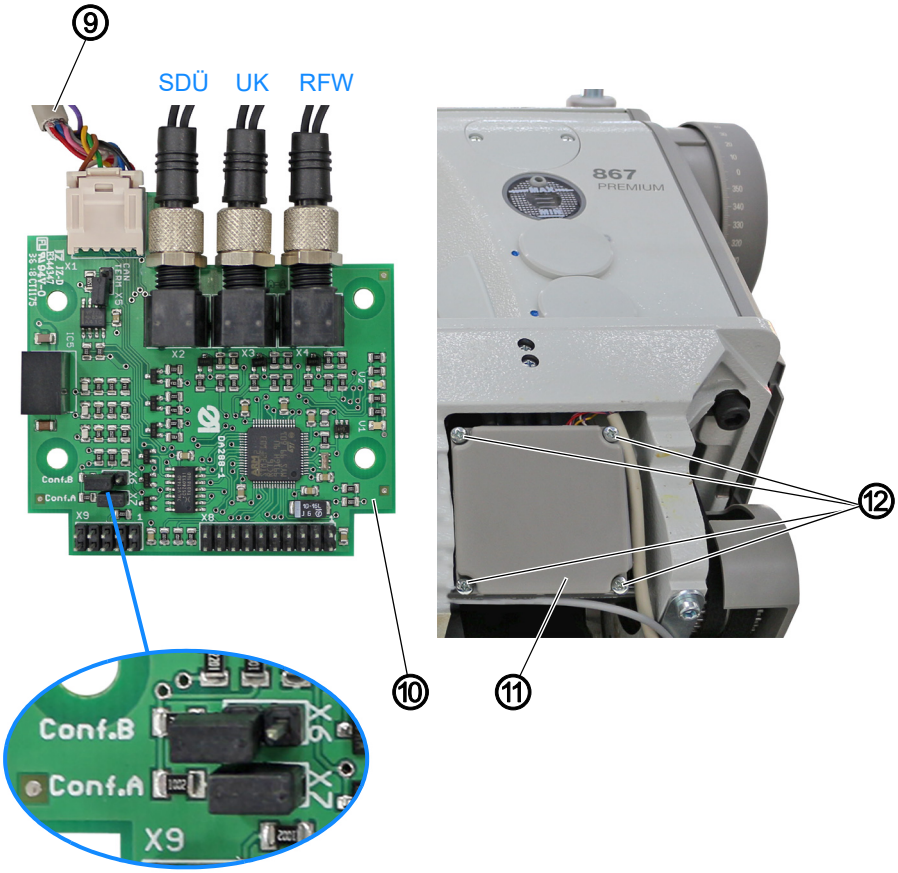


(5) - Schlauch
(6) - Schraube
(7) - Blasrohr
(8) - Leitungen der Lichtleiter

13. Schlauch (5) am Blasrohr (7) aufstecken.
14. Blasrohr (7) mit Schraube (6) festschrauben.
    Dabei das Blasrohr (7) so ausrichten, dass der Luftstrom auf die Nase des Spulengehäuses trifft.
15. Schläuche (2) und (5), sowie die Leitungen der Lichtleiter (8) nach unten in die Ölwanne legen.
16. Messer montieren.
17. Transporteur montieren.
18. Stichplatte montieren.

19. Stichplattenschieber schließen.

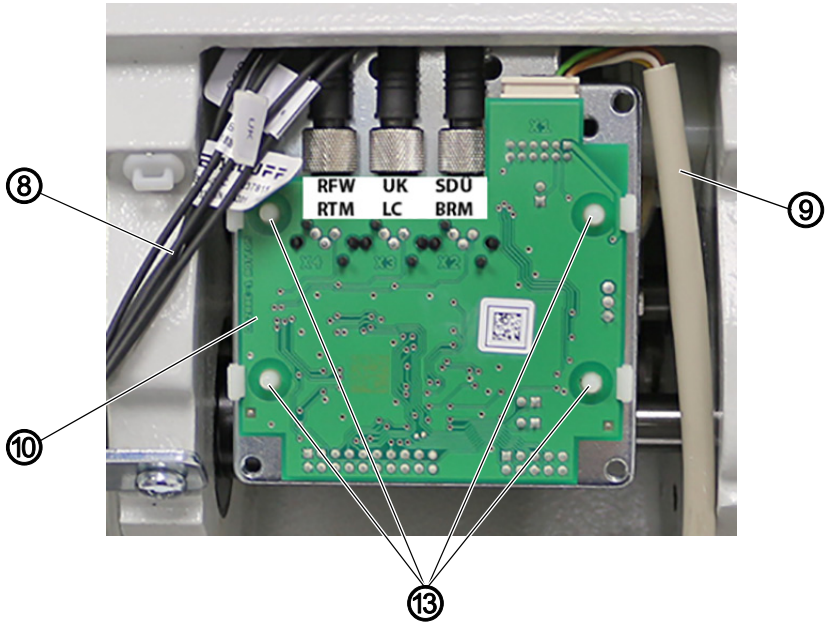
Abb. 6: Sensorblock montieren (3)



(9) - Leitung
(10) - Platine
(11) - Abdeckung
(12) - Schrauben

20. Maschinenoberteil umlegen.
21. Schrauben (12) lösen.
22. Abdeckung (11) demontieren.
23. Alte Platine entfernen.
24. Neue Platine (10) bestücken:
    - Jumper (**X6, X7**) wie oben abgebildet stecken
    - Stecker der Leitung (9): Steckplatz **X1**
    - Lichtleiter SDÜ: Steckplatz **X2**
    - Lichtleiter UK: Steckplatz **X3**
    - Lichtleiter RFW: Steckplatz **X4**

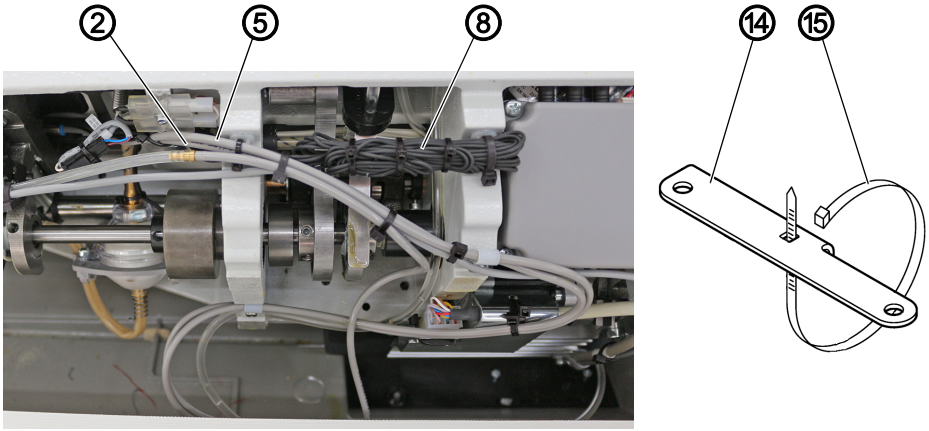
Abb. 7: Sensorblock montieren (4)



(8) - Leitungen der Lichtleiter
(9) - Leitung
(10) - Platine
(13) - Abstandhalter

25. Neue Platine (10) auf die Abstandhalter (13) aufstecken.
Dabei darauf achten, die Leitungen der Lichtleiter (8) sowie Leitung (9) nach vorne zu verlegen.
26. Abdeckung (11) aufsetzen.
27. Schrauben (12) festschrauben.

Abb. 8: Sensorblock montieren (5)

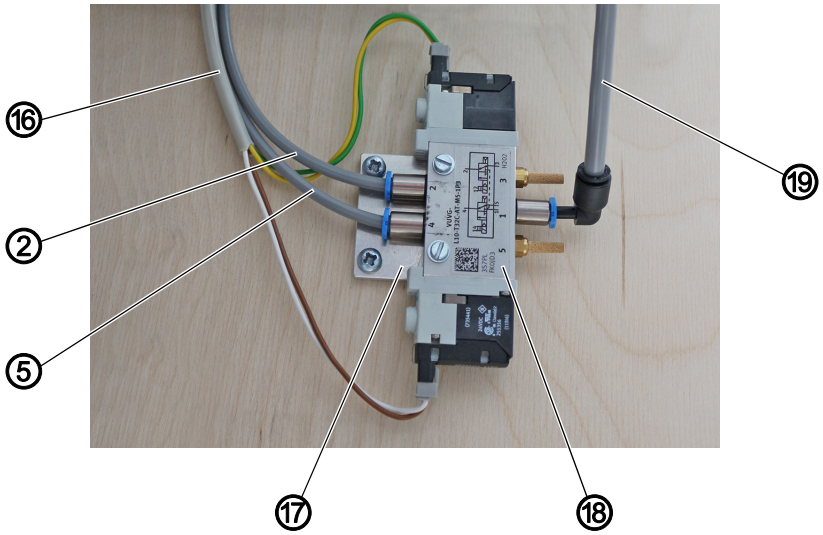


(2) - Schlauch
(5) - Schlauch
(8) - Leitungen der Lichtleiter
(14) - Halter
(15) - Kabelbinder

28. Leitung (9) durch die Öffnung in der Ölwanne verlegen und mit Kabelbinder (15) am Halter (14) rechts an der Grundplatte fixieren.
Anschließend Leitung (8) zum Schaltschrank verlegen.
29. Schläuche (2) und (5) mit Kabelbindern und Kabelhaltern so in der Grundplatte verlegen, dass sie beim Aufrichten und Umlegen des Maschinenoberteils nicht gequetscht werden.

30. Leitungen der Lichtleiter (8) (SDÜ, UK, RFW) mit Kabelbindern so fixieren, dass die beim Aufrichten und Umlegen des Maschinenoberteils nicht gequetscht werden.

Abb. 9: Sensorblock montieren (6)



(2) - Schlauch
(5) - Schlauch
(16) - Leitung
(17) - Platte
(18) - Magnetventil
(19) - Schlauch

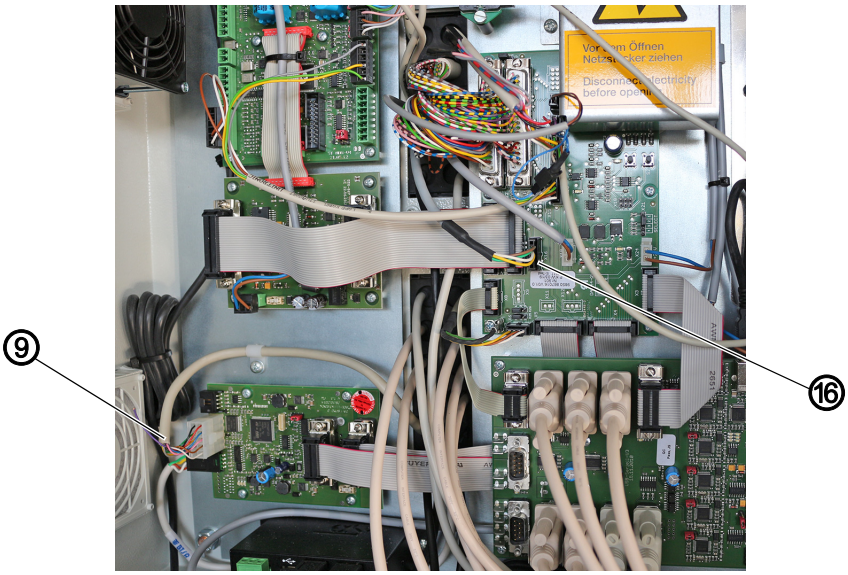
31. Magnetventil (18) an Platte (17) schrauben.
32. Platte (17) mit Magnetventil (18) unter die Tischplatte schrauben.
33. Schläuche (2) und (5) auf die Anschlüsse **2** und **4** des Magnetventils (18) stecken.
34. Stecker der Leitung (16) an das Magnetventil (18) stecken.
    - Stecker gelb/grün: Steckplatz zum Anschluss **2** des Magnetventils
    - Stecker braun/weiß: Steckplatz zum Anschluss **4** des Magnetventils
35. Leitung (16) zum Schaltschrank verlegen.
36. Schlauch (19) auf den Anschluss **1** des Magnetventils (18) stecken.

Abb. 10: Sensorblock montieren (7)

(19) - Schlauch *(20) - Verschraubung*

37. Verschraubung (20) an der Druckluft-Wartungseinheit montieren.
38. Hauptluft-Zufuhr und Schlauch (19) an Verschraubung (20) anstecken.

Abb. 11: Sensorblock montieren (8)

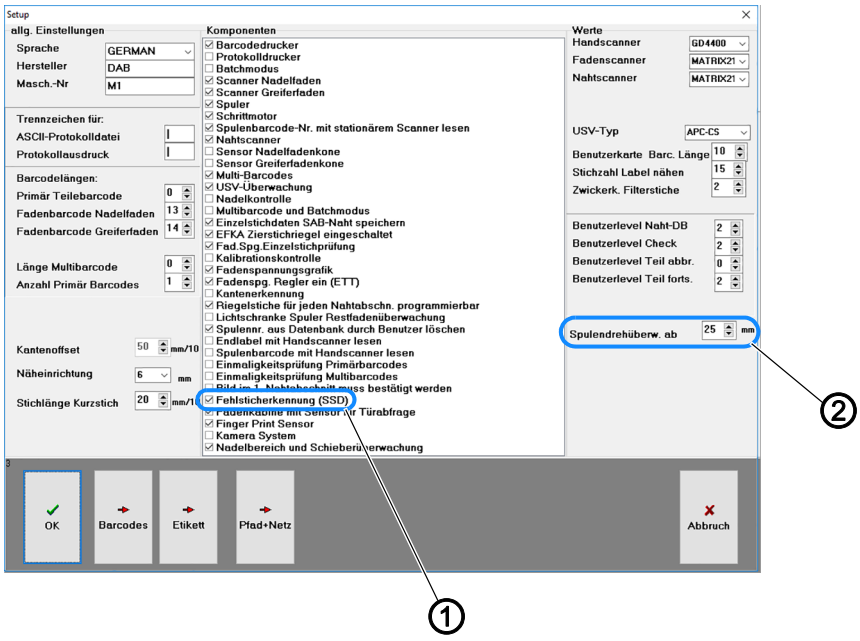


(9) - Leitung *(16) - Leitung*

39. Stecker der Leitung (9) an der FSPMG-Platine (A24) anstecken.
40. Stecker der Leitung (16) an Steckplatz **X16** der Hauptplatine (A20) anstecken.
41. Stromversorgung und Druckluft-Anschluss wieder herstellen.

2.3 Software-Einstellungen

Abb. 12: Software-Einstellungen



(1) - Fehlsticherkennung (SSD) *(2) - Spulendrehüberw. ab*

So aktivieren Sie SSD in der Software:

1. Software-Update durchführen.
2. Im Menü `Setup > Komponenten` den Haken bei `Fehlsticherkennung` (1) setzen.
3. Im Bereich `Spulendrehüberw. ab` (2) den mm-Wert einstellen, ab dem der SDÜ-Sensor aktiv ist (die Spule dreht nicht sofort, obwohl schon genäht wird).
   Der Wert basiert auf Erfahrung, weil er je nach Spule, Faden und Fadenspannung variieren kann (Preset-Wert = 25).

3 Fehlerbehebung

Falls Probleme mit dem Sensorblock bestehen, wenden Sie sich bitte an den Dürkopp Adler Kundendienst:

Dürkopp Adler AG

Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld

Tel. +49 (0) 180 5 383 756
Fax +49 (0) 521 925 2594
E-Mail: service@duerkopp-adler.com
Internet: www.duerkopp-adler.com

Abb. 13: Fehlerbehebung

Information

Falls einer der Sensoren (SDÜ, UK, RFW) nicht wie gewünscht funktioniert, können Sie den entsprechenden Sensor deaktivieren, ohne die gesamte SSD-Komponente zu deaktivieren.

So deaktivieren Sie einzelne Sensoren:

1. Im Ordner `SabSoft` auf der Festplatte die Datei `Options.txt` öffnen.
2. Das `*` vor der entsprechenden Sensorbezeichnung löschen und die Datei speichern.

↳ Der Sensor ist deaktiviert.

DÜRKOPP ADLER AG
Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld
Germany
Phone: +49 (0) 521 925 00
E-Mail: service@duerkopp-adler.com
www.duerkopp-adler.com

Subject to design changes - Part of the machines shown with additional equipment - Printed in Germany
© Dürkopp Adler AG - Additional Instructions - 0791 550704 DE - 00.0 - 12/2019