



911-210-10

Zusatzanleitung

sauberer Nahtanfang (NSB)

**WICHTIG
VOR GEBRAUCH SORGFÄLTIG LESEN
AUFBEWAHREN FÜR SPÄTERES NACHSCHLAGEN**

Alle Rechte vorbehalten.

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

Copyright © Dürkopp Adler GmbH 2020

1	Allgemeine Informationen.....	3
1.1	Komponenten des Bausatzes 0911 597494.....	3
1.2	Komponenten des Bausatzes 0911 597484.....	5
2	Sauberen Nahtanfang (NSB) montieren	7
2.1	Voreinstellungen außerhalb der Maschine (optional)	7
2.2	Schneiddruck prüfen und einstellen	9
2.3	Klemmfeder-Druck prüfen und einstellen	10
2.4	Verriegelung und Stichplattenhalter prüfen	11
2.4.1	Verriegelung	11
2.4.2	Stichplattenhalter	14
2.5	NSB in die Maschine einbauen	16
2.6	NSB in der Software aktivieren.....	21

1 Allgemeine Informationen

1.1 Komponenten des Bausatzes 0911 597494

Der Bausatz ist für Maschinen mit der Steuerung **DAC comfort**.

Überprüfen Sie vor dem Einbau, ob der Lieferumfang des Bausatzes 0911 597494 korrekt ist.

Teilenummer	Menge	Bezeichnung
0911 597954	1	NSB-Baugruppe, bestehend aus: <ul style="list-style-type: none"> • 0867 350363, Anschlagkloben • 0867 350423, Kloben • 0867 350470, Blech • 0867 350440, Anschlag • 9202 002067, Zylinderschraube M4x8 • 9330 000087, Scheibe A4,3 • 0867 350410, Gegenmesser • 9202 100328, Senkschraube M4x8 (3 Stück) • 0867 350330, Fadenziehmesser • 0867 350400, Klemmfeder (4 Stück) • 9204 431657, Zylinderschraube M4x8 (2 Stück) • 0867 350290, Haltewinkel (4 Stück) • 9202 002067, Zylinderschraube M4x8 (2 Stück) • 9330 000087, Scheibe (2 Stück) • 9700 234002, Zylinderschraube D12x10 (2 Stück) • 9202 001727, Zylinderschraube M3x30 (5 Stück) • 9790 201000, WI-E-Verschraubung (4 Stück) • 9790 590441, Aufsteckhülse (rund, rot) • 9790 590442, Aufsteckhülse (rund, grün) • 9790 590443, Aufsteckhülse (rund, gelb) • 9790 590444, Aufsteckhülse (rund, blau) • 0911 350820, Trägerplatte • 0911 350813, Halter
9202 002087	2	Zylinderschraube M4x12
0911 140464	1	Bausatz seitliche Lagerung, bestehend aus: <ul style="list-style-type: none"> • 0911 140430, Platte • 9201 113297, Sechskant-Schraube (4 Stück) • 9330 000107, Scheibe A6,4 (6 Stück) • 0911 140383, Rastplatte • 0911 140390, Kloben (2 Stück) • 9202 002937, Zylinderschraube M6x35 (2 Stück) • 9231 110127, Sechskant-Mutter M6 • 9201 113398, Sechskant-Schraube M6x50
0579 140074	1	Behälter
0506 330130	1	Dämmscheibe
0699 979123	1	Schlauch-PVC (1,5 m)
0999 240384	1	GD-E-Verschraubung
9790 201000	1	WI-E-Verschraubung
9710 041003	1	Ventil
9710 063410	2	Drosselventil

Teilenummer	Menge	Bezeichnung
9790 590441	1	Aufsteckhülse (rund, rot)
9790 590442	1	Aufsteckhülse (rund, grün)
9790 590443	1	Aufsteckhülse (rund, gelb)
9790 590444	1	Aufsteckhülse (rund, blau)
9710 061410	1	Drosselventil
9790 212402	3	WI-E-Verschraubung
9790 201000	2	WI-E-Verschraubung
9731 005004	1	Schlauch-PUR, grau (1,5 m)
9731 004014	1	Schlauch-PUR, rot (1 m)
9731 004024	1	Schlauch-PUR, grün (1 m)
9731 004034	1	Schlauch-PUR, gelb (1 m)
9731 004044	1	Schlauch-PUR, blau (1 m)



Information

Der Bausatz 0911 490484 (Verteilerblock pneumatisch) wird zusammen mit dem NSB-Bausatz geliefert. Der Bausatz muss bei der Montage zusätzlich in der Maschine verbaut werden.

1.2 Komponenten des Bausatzes 0911 597484

Der Bausatz ist für Maschinen mit der Steuerung **DAC 3**.

Überprüfen Sie vor dem Einbau, ob der Lieferumfang des Bausatzes 0911 597494 korrekt ist.

Teilenummer	Menge	Bezeichnung
0911 597954	1	NSB-Baugruppe, bestehend aus: <ul style="list-style-type: none"> • 0867 350363, Anschlagkloben • 0867 350423, Kloben • 0867 350470, Blech • 0867 350440, Anschlag • 9202 002067, Zylinderschraube M4x8 • 9330 000087, Scheibe A4,3 • 0867 350410, Gegenmesser • 9202 100328, Senkschraube M4x8 (3 Stück) • 0867 350330, Fadenziehmesser • 0867 350400, Klemmfeder (4 Stück) • 9204 431657, Zylinderschraube M4x8 (2 Stück) • 0867 350290, Haltewinkel (4 Stück) • 9202 002067, Zylinderschraube M4x8 (2 Stück) • 9330 000087, Scheibe (2 Stück) • 9700 234002, Zylinderschraube D12x10 (2 Stück) • 9202 001727, Zylinderschraube M3x30 (5 Stück) • 9790 201000, WI-E-Verschraubung (4 Stück) • 9790 590441, Aufsteckhülse (rund, rot) • 9790 590442, Aufsteckhülse (rund, grün) • 9790 590443, Aufsteckhülse (rund, gelb) • 9790 590444, Aufsteckhülse (rund, blau) • 0911 350820, Trägerplatte • 0911 350813, Halter
9202 002087	2	Zylinderschraube M4x12
0911 140464	1	Bausatz seitliche Lagerung, bestehend aus: <ul style="list-style-type: none"> • 0911 140430, Platte • 9201 113297, Sechskant-Schraube (4 Stück) • 9330 000107, Scheibe A6,4 (6 Stück) • 0911 140383, Rastplatte • 0911 140390, Kloben (2 Stück) • 9202 002937, Zylinderschraube M6x35 (2 Stück) • 9231 110127, Sechskant-Mutter M6 • 9201 113398, Sechskant-Schraube M6x50
0579 140074	1	Behälter
0506 330130	1	Dämmscheibe
0699 979123	1	Schlauch-PVC (1,5 m)
0999 240384	1	GD-E-Verschraubung
9790 201000	1	WI-E-Verschraubung
9710 041003	1	Ventil
9710 063000	2	Magnetventil
9710 061200	1	Magnetventil
0911 490484	1	Verteilerblock, pneumatisch

Teilenummer	Menge	Bezeichnung
9731 005004	1	Schlauch-PUR, grau (2,5 m)
0911 200404	1	Stichplattenhalter
0911 200250	1	Stichplatte

**Information**

Der alte Stichplattenhalter und die alte Stichplatte müssen durch den neuen Stichplattenhalter und die neue Stichplatte aus dem Bausatz ersetzt werden.

2 Sauberen Nahtanfang (NSB) montieren

Wenn die Nadel das Nähgut nach dem ersten Stich verlassen hat, zieht das Fadenziehmesser den Anfangsfaden in die Klemme. So wird ein sicheres Annähen gewährleistet.

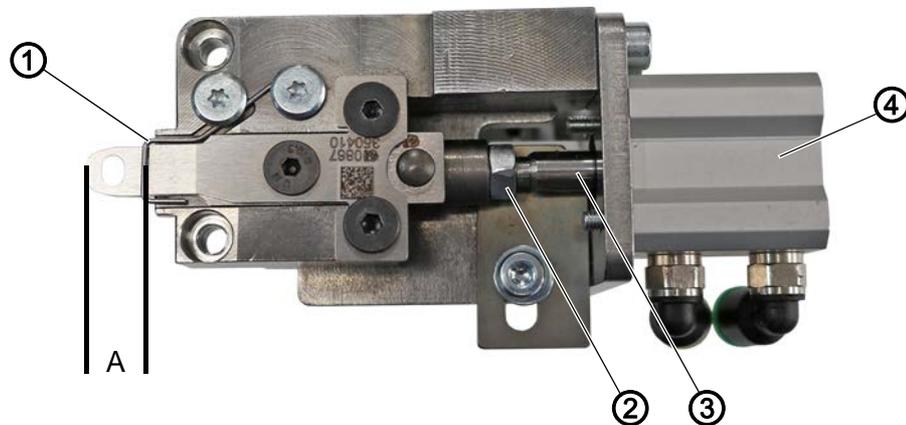
Im 2. Stich wird der Restfaden abgeschnitten und durch die Absaugeinrichtung entfernt.

2.1 Voreinstellungen außerhalb der Maschine (optional)

Der Bausatz ist im Werk voreingestellt worden und muss normalerweise NICHT justiert werden.

Die Voreinstellungen außerhalb der Maschine NUR prüfen oder einstellen, falls die Funktion des NSB nicht gegeben ist.

Abb. 1: Voreinstellungen außerhalb der Maschine (1)



(1) - Klemmfeder
(2) - Mutter

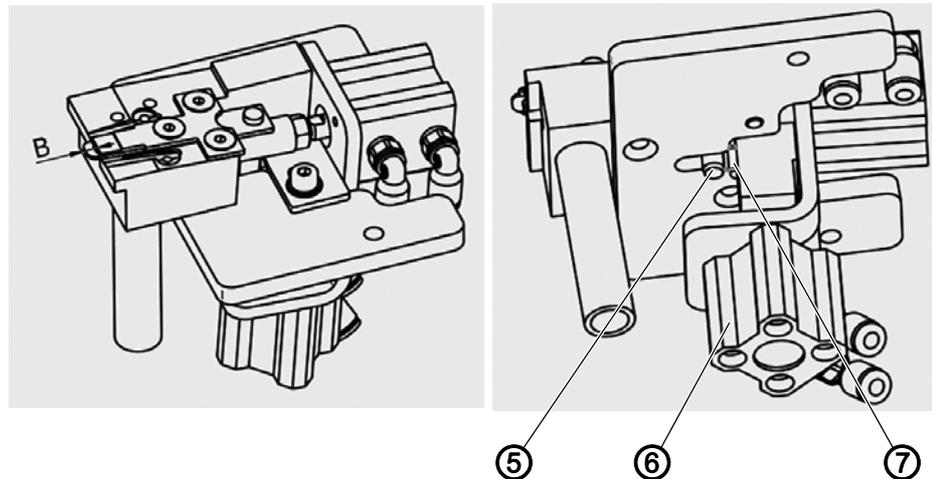
(3) - Kolbenstange
(4) - Zylinder



So nehmen Sie die Voreinstellungen außerhalb der Maschine vor:

1. Klemmfeder (1) abnehmen.
2. Mutter (2) lösen.
3. Zylinder (4) ausfahren.
4. Kolbenstange (3) verdrehen.
- ↳ Das Maß **A** muss bei ganz ausgefahrenem Zylinder (4) **8,8 mm** betragen.
5. Mutter (2) festschrauben.

Abb. 2: Voreinstellungen außerhalb der Maschine (2)



(5) - Stift
(6) - Zylinder

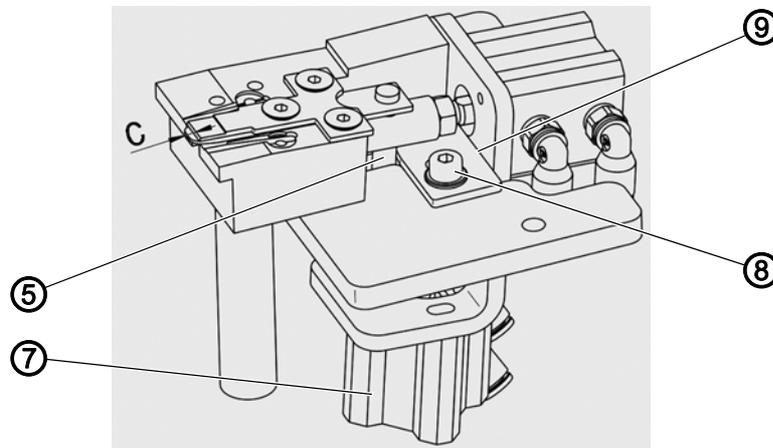
(7) - Gewindestift



6. Zylinder (6) ausfahren.
7. Zylinder (4) einfahren.
8. Stift (5) gegen Gewindestift (7) drücken.
9. Gewindestift (7) verdrehen.

↳ Das Maß **B** muss **2,8 mm** betragen, wenn der Stift (5) am Gewindestift (7) anliegt.

Abb. 3: Voreinstellungen außerhalb der Maschine (3)



(5) - Stift
(6) - Zylinder

(8) - Schraube
(9) - Blech



10. Zylinder (6) einfahren.
11. Schraube (8) lösen.
12. Blech (9) verschieben.
- ↳ Das Maß **C** muss **1,3 mm** betragen, wenn der Stift (5) am Blech (9) anliegt.
13. Schraube (8) festschrauben.
14. Klemmfeder (1) aufsetzen.

2.2 Schneiddruck prüfen und einstellen

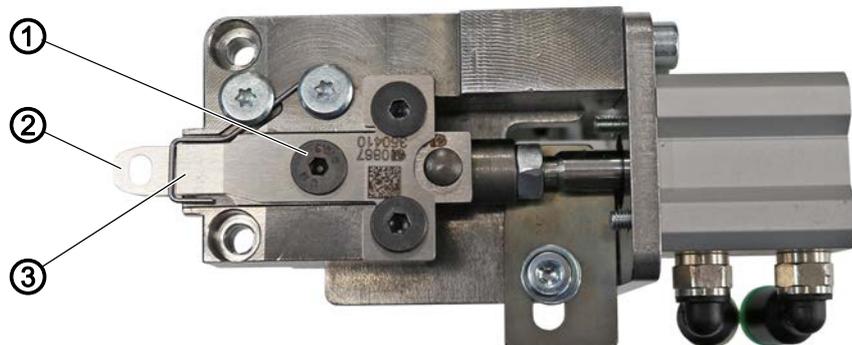
HINWEIS

Sachschäden möglich!

Messerbruch bei zu hoch eingestelltem Schneiddruck.

Den Schneiddruck nicht zu hoch einstellen.

Abb. 4: Schneiddruck prüfen und einstellen



(1) - Schraube

(2) - Fadenziehmesser

(3) - Gegenmesser



Richtige Einstellung

Schraube (1) ist so eingestellt, dass das Fadenziehmesser (2) leichtgängig ist und das Gegenmesser (3) einen losen Faden sauber schneidet.



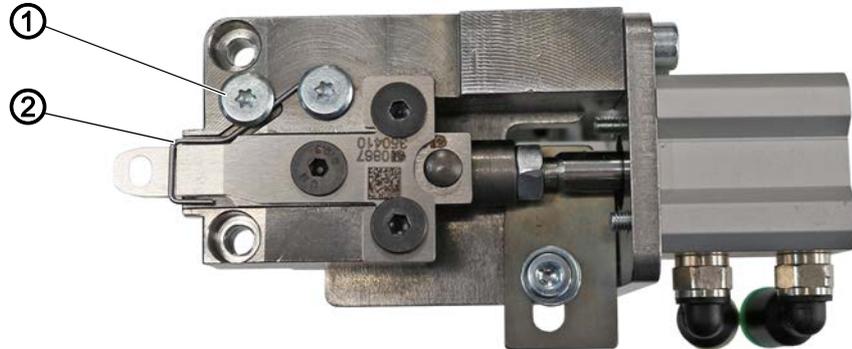
So prüfen Sie den Schneiddruck und stellen ihn ein:

1. Schraube (1) einschrauben, so dass der Schraubenkopf auf dem Gegenmesser (3) aufliegt.
2. Schraube (1) verdrehen.
 - Schneiddruck erhöhen: Schraube (1) im Uhrzeigersinn drehen
 - Schneiddruck verringern: Schraube (1) gegen den Uhrzeigersinn drehen
3. Schneidprobe durchführen.
4. Falls nötig, Schneiddruck nachjustieren.

2.3 Klemmfeder-Druck prüfen und einstellen

Die Klemmfeder klemmt den Nadelfaden nach dem 1. Kurzstich und vor dem Schneiden fest.

Abb. 5: Klemmfeder-Druck prüfen und einstellen



(1) - Schraube

(2) - Klemmfeder



So stellen Sie den Klemmfeder-Druck ein:

1. Schraube (1) so einstellen, dass der Nadelfaden sicher von der Klemmfeder (2) geklemmt wird.
Der Klemmfeder-Druck ist abhängig von der Nadelfaden-Stärke. Darauf achten, dass sich der Nadelfaden leicht aus der Klemmung herausziehen lässt.
2. Schraube (1) verdrehen.
 - Schneiddruck erhöhen: Schraube (1) im Uhrzeigersinn drehen
 - Schneiddruck verringern: Schraube (1) gegen den Uhrzeigersinn drehen

2.4 Verriegelung und Stichplattenhalter prüfen



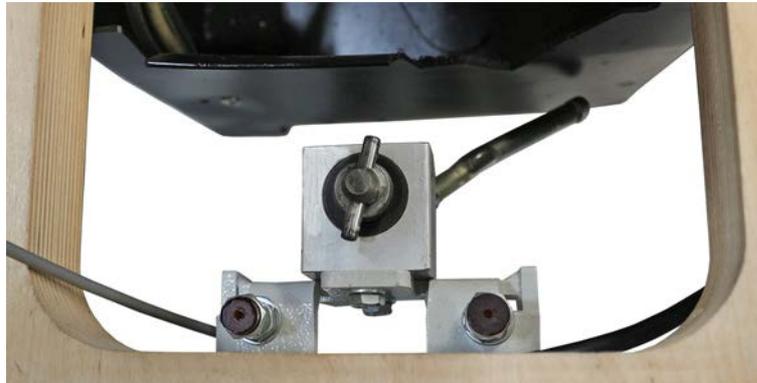
Information

Um den sauberen Nahtanfang einbauen zu können, müssen die korrekte Verriegelung und der korrekte Stichplattenhalter eingebaut sein.

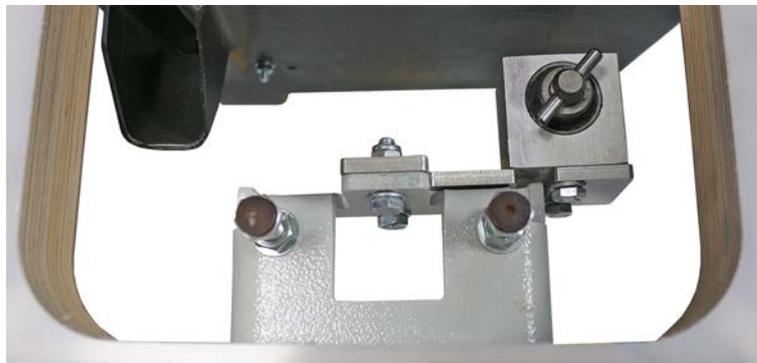
2.4.1 Verriegelung

Abb. 6: Verriegelung (1)

alte Verriegelung:



korrekte Verriegelung:

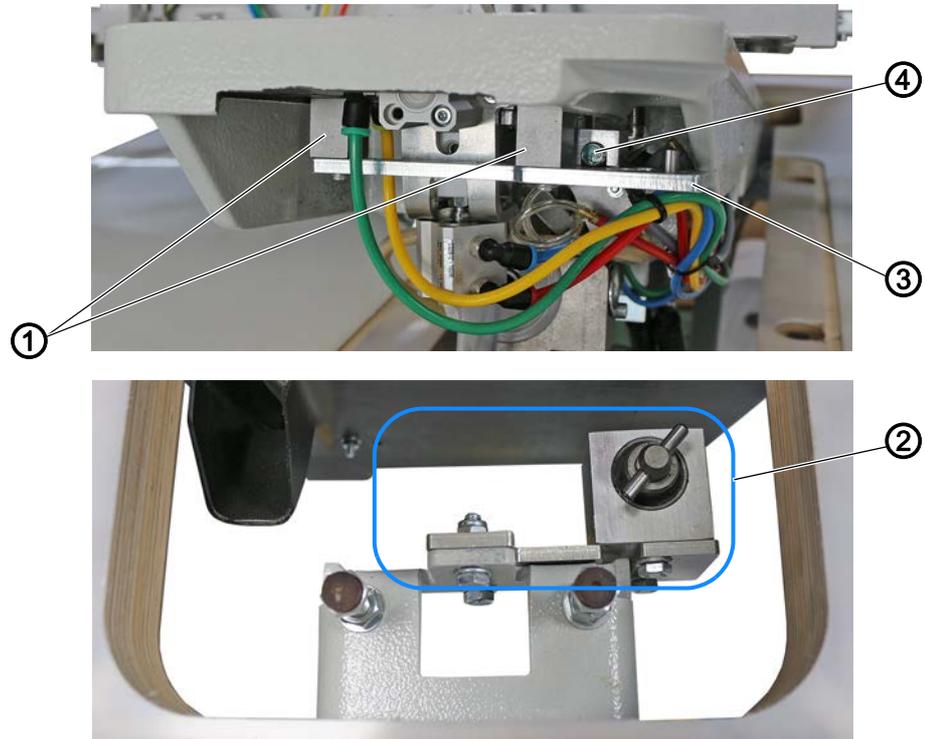


Prüfen Sie, ob die korrekte Verriegelung montiert ist. Die korrekte Verriegelung (Teilenummer 0911 400163) sitzt rechts im Tischplattenausschnitt.

Falls die Verriegelung mittig im Tischplattenausschnitt sitzt, montieren sie die korrekte Verriegelung.

Verriegelung montieren

Abb. 7: Verriegelung (2)



(1) - Kloben
(2) - Verriegelung

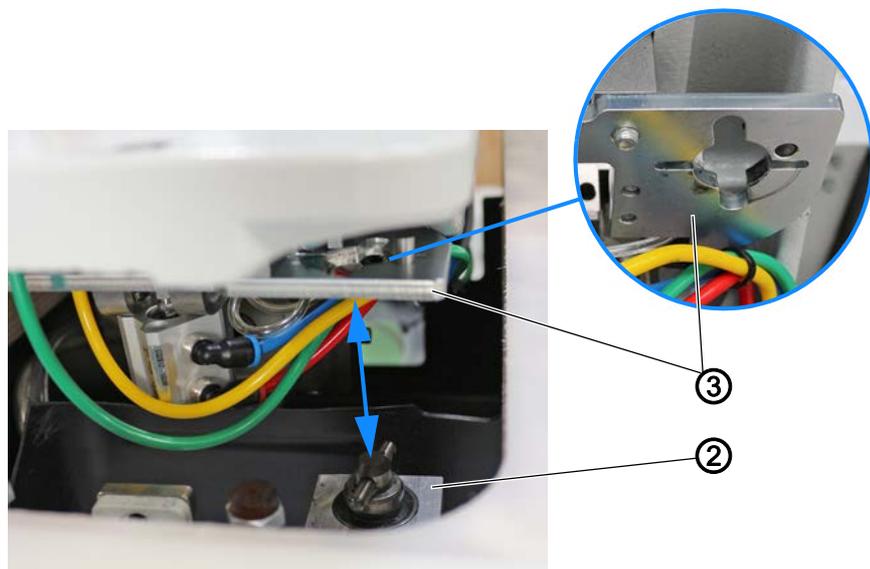
(3) - Rastplatte
(4) - Näherungsschalter



So montieren Sie die Verriegelung:

1. Verriegelung (2) am Gestell festschrauben.
2. Näherungsschalter (4) auf Rastplatte (3) schrauben.
3. Rastplatte (3) mit Kloben (1) unter die Grundplatte schrauben.

Abb. 8: Verriegelung (3)



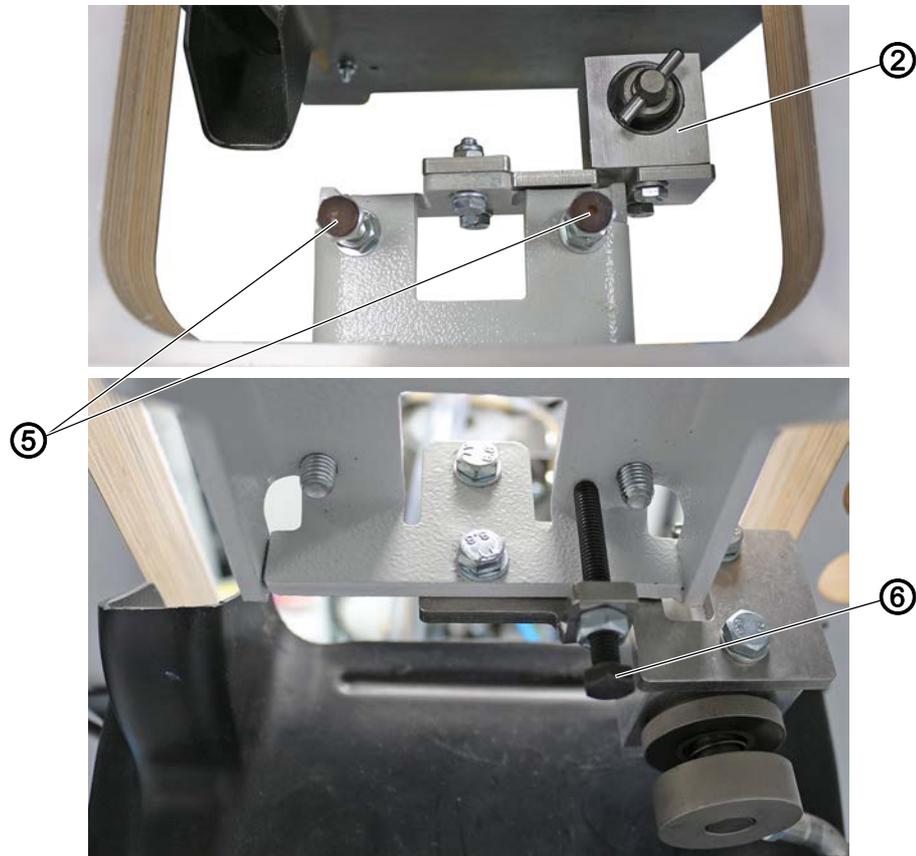
(2) - Verriegelung

(3) - Rastplatte



4. Rastplatte (3) und Verriegelung (2) so ausrichten, dass der Zylinderkopf und die Achse bündig in der Aussparung in der Rastplatte (3) sitzen.

Abb. 9: Verriegelung (4)



(2) - Verriegelung
(5) - Schrauben

(6) - Schraube



5. Schrauben (5) in der Höhe anpassen.
↳ Bei heruntergeklapptem Maschinenoberteil liegt die Grundplatte auf den Gummiköpfen auf.
Die Grundplatte schließt bündig mit dem Tisch ab.
6. Verriegelung (2) von unten mit Schraube (6) kontern.

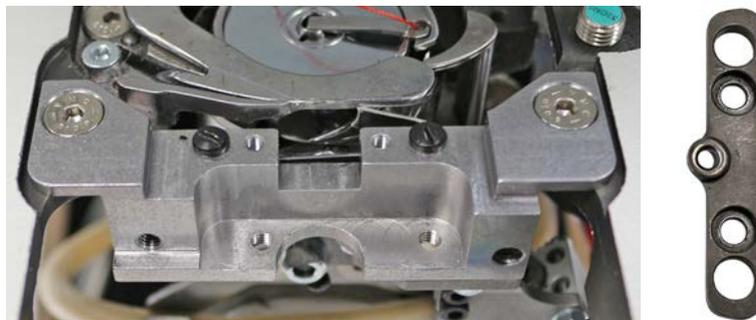
2.4.2 Stichplattenhalter

Abb. 10: Stichplattenhalter (1)

alter Stichplattenhalter:



korrekter Stichplattenhalter und Stichplatte:

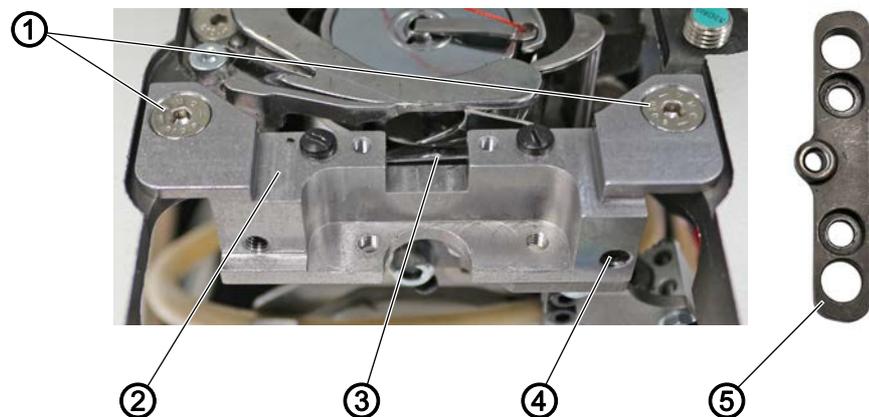


Prüfen Sie, ob der korrekte Stichplattenhalter (Teilenummer 0911 207514) mit der korrekten Stichplatte montiert ist.

Falls nicht, montieren Sie den korrekten Stichplattenhalter und stellen Sie die Nadelführung ein.

Stichplattenhalter montieren und Nadelführung einstellen

Abb. 11: Stichplattenhalter (2)



(1) - Schrauben
(2) - Stichplattenhalter
(3) - Nadelführung

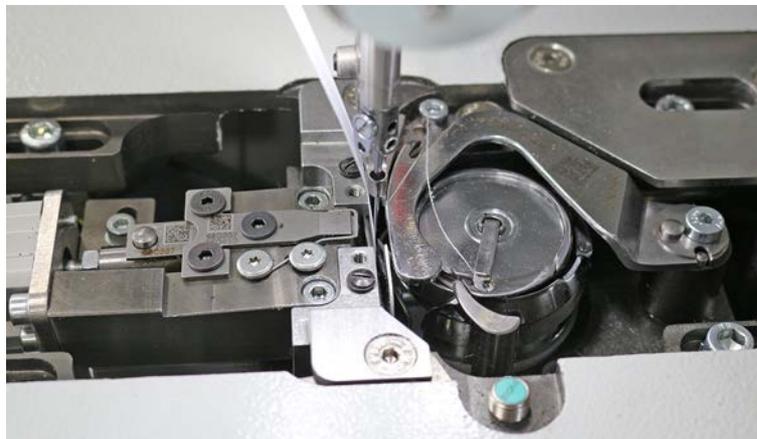
(4) - Schraube
(5) - Stichplatte



So montieren Sie den Stichplattenhalter und stellen die Nadelführung ein:

1. Stichplattenhalter (2) mit Schrauben (1) festschrauben.
2. Stichplatte (5) montieren.
3. Maschine in Schleifenhub-Stellung arretieren.

Abb. 12: Stichplattenhalter (3)



4. Um die Nadelführung (3) einzustellen, Schraube (4) verdrehen.
 - Nadelführung näher an die Nadel stellen: Schraube (4) im Uhrzeigersinn drehen
 - Nadelführung weiter von der Nadel wegstellen: Schraube (4) gegen den Uhrzeigersinn drehen
 5. Abstand zwischen Nadel und Nadelführung (3) mit einem Blatt Papier prüfen und falls nötig nachjustieren.
- ↪ Ein Blatt Papier soll gerade eben zwischen Nadel und Nadelführung (3) passen.

2.5 NSB in die Maschine einbauen

Abb. 13: NSB in die Maschine einbauen (1)



(1) - Schrauben



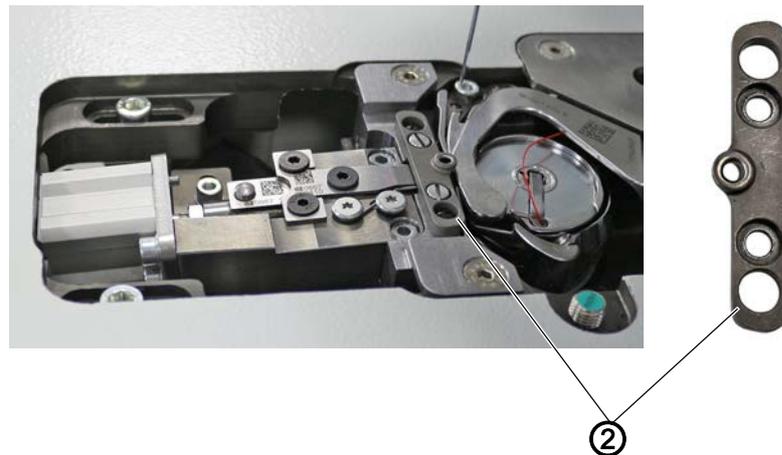
So bauen Sie den NSB in die Maschine ein:

1. Maschine ausschalten.
2. NSB von oben einsetzen.
3. NSB mit Schrauben (1) festschrauben.
4. Nadel herunterdrehen.
- ↳ Die Nadel muss mittig im Einstichloch des Fadenziehmessers stehen.

Falls die Nadel nicht mittig im Einstichloch des Fadenziehmessers steht:

5. Schrauben (1) lösen.
6. Komplette NSB-Einheit so verschieben, dass die Nadel genau mittig im Stichloch des Fadenziehmessers steht (siehe Abbildung oben).
7. Schrauben (1) festschrauben.
Dabei darauf achten, die NSB-Einheit nicht zu verschieben.
8. Nadel hochdrehen.

Abb. 14: NSB in die Maschine einbauen (2)



(2) - Stichplatte



9. Stichplatte (2) einbauen.

Abb. 15: NSB in die Maschine einbauen (3)



(3) - Pneumatikschlauch

(5) - Hauptluft-Zufuhr

(4) - Pneumatikschlauch

(6) - Absaugbehälter



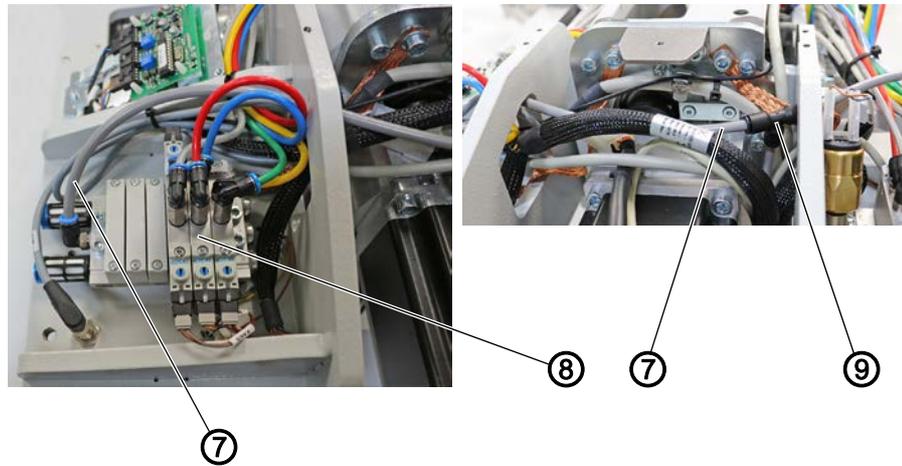
10. Absaugbehälter (6) unter der Tischplatte befestigen.

11. Pneumatikschlauch (3) mit T-Stück mit der Hauptluft-Zufuhr (5) der Druckluft-Wartungseinheit verbinden.

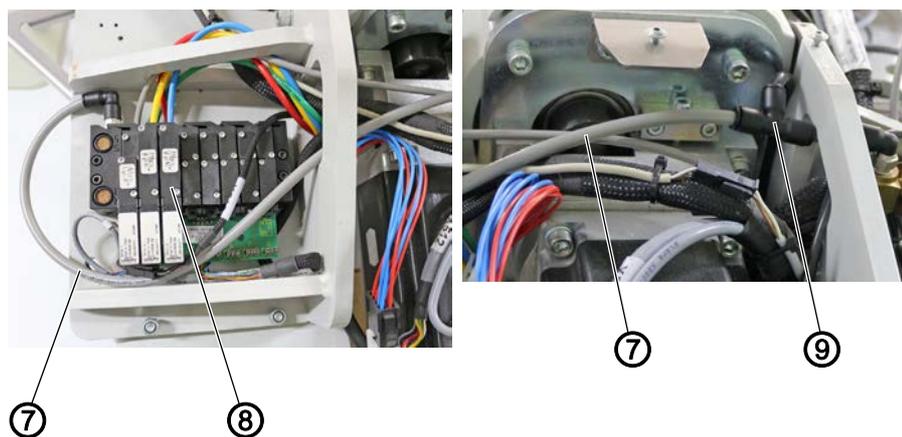
12. Pneumatikschlauch (4) unter der Maschine entlang zum Ventilblock legen, der im hinteren Maschinenteil montiert wird.

Abb. 16: NSB in die Maschine einbauen (4)

Ventilblock Festo



Ventilblock Bürkert



(7) - Pneumatikschlauch
(8) - Ventilblock

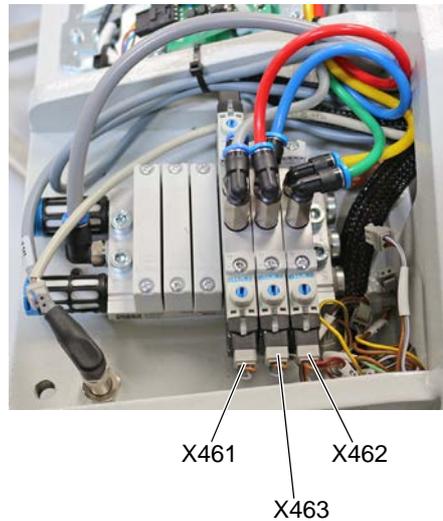
(9) - T-Stück



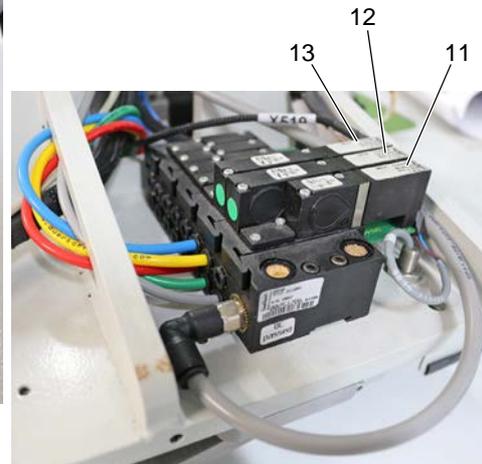
13. Ventilblock (8) im hinteren Maschinenteil festschrauben.
 - Ventilblock *Festo* für Maschinen mit Steuerung **DAC comfort**
 - Ventilblock *Bürkert* für Maschinen mit Steuerung **DAC 3**
14. Pneumatikschlauch (7) mit T-Stück (9) mit der Hauptluft-Zufuhr verbinden.

Abb. 17: NSB in die Maschine einbauen (5)

Ventilblock Festo



Ventilblock Bürkert



15. Stecker und Schläuche am Ventilblock anschließen.

• Ventilblock Festo:

- Stecker **X461** + grauer Schlauch
- Stecker **X462** + grüner und gelber Schlauch
- Stecker **X463** + roter und blauer Schlauch

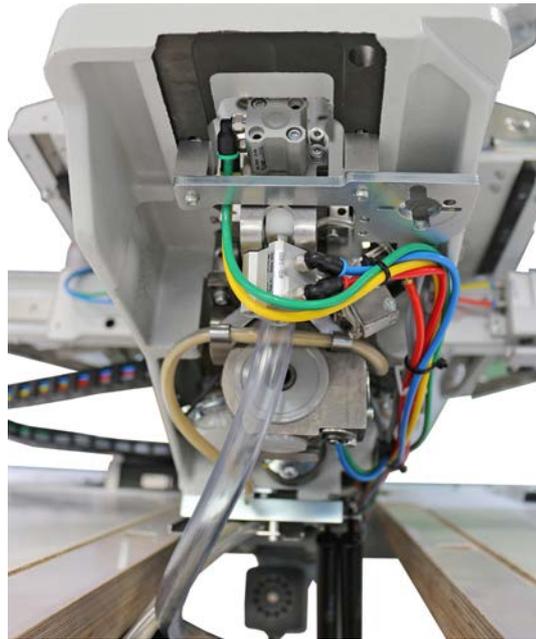
• Ventilblock Bürkert:

- Die Positionen der Ventile auf dem Ventilblock sind fest vorgegeben.
- Position **11**: grauer Schlauch
- Position **12**: grüner und gelber Schlauch
- Position **13**: roter und blauer Schlauch

16. Schläuche unterhalb der Maschine verlegen und zum NSB führen. Darauf achten, die Schläuche nicht zu quetschen.

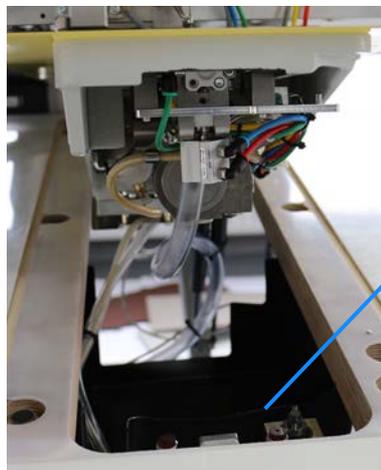
17. Maschinenoberteil hochstellen.

Abb. 18: NSB in die Maschine einbauen (6)



18. Die passenden farbigen Schläuche an den entsprechend farblich markierten Anschluss am NSB stecken.

Abb. 19: NSB in die Maschine einbauen (7)



19. Um zu verhindern, dass die Schläuche und die NSB-Einheit mit der Ölwanne kollidieren, muss die Ölwanne im vorderen Bereich ausgeschnitten werden.
Anhaltspunkt: Schneiden Sie die Ölwanne an der 2. Versteifung aus.

2.6 NSB in der Software aktivieren



Information

Bei Maschinen mit Steuerung DAC 3 muss die Software-Version **A.01** oder höher sein.



So aktivieren Sie den NSB in der Software:

1. Maschine einschalten.
2. Im Menü *Bearbeiten* > *Maschinenparameter* > *MPI - Konfiguration* > *Optionen* die Option **NSB** wählen.



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