

D867

Zusatzanleitung

Sauberer Nahtanfang (NSB)

**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 2020

1	Allgemeine Informationen.....	3
2	Sauberen Nahtanfang (NSB) montieren	5
2.1	Voreinstellungen außerhalb der Maschine (optional)	5
2.2	Schneiddruck prüfen und einstellen	7
2.3	Klemmfeder-Druck prüfen und einstellen	8
2.4	NSB in die Maschine einbauen	9
2.5	NSB in der Software aktivieren.....	15
3	Messer wechseln	16
4	Wartung	18

1 Allgemeine Informationen

Der Bausatz dient der Erzeugung eines kurzen Nahtanfangs.


Komponenten des Bausatzes

Überprüfen Sie vor dem Einbau, ob der Lieferumfang des Bausatzes 0867 594324 korrekt ist.

Teilenummer	Menge	Bezeichnung
0867 354314	1	NSB-Baugruppe, bestehend aus: <ul style="list-style-type: none"> • 0867 350363, Anschlagkloben • 9790 201000, WI-E-Verschraubung (4 Stück) • 0867 350423, Kloben • 0867 350470, Blech • 9700 234002, Doppelzylinder D12x10 (2 Stück) • 9330 000087, Scheibe A4,3 (5 Stück) • 9202 002067, Zylinderschraube M4x8 (5 Stück) • 0867 350440, Anschlag • 9202 100328, Senkschraube M4x8 (3 Stück) • 0867 350410, Gegenmesser • 0867 350330, Fadenziehmesser • 0867 350400, Klemmfeder • 9204 431657, Zylinderschraube M4x8 (2 Stück) • 0867 350313, Halter • 0867 354300, Trägerplatte • 9712 867001, Ventilblock • 9731 004024, Schlauch-PUR, grün (0,095 m) • 9731 004034, Schlauch-PUR, gelb (0,115 m) • 9731 004014, Schlauch-PUR, rot (0,06 m) • 9731 004044, Schlauch-PUR, blau (0,07 m) • 9202 001727, Zylinderschraube M3x30 (5 Stück) • 9202 100338, Senkschraube M4x10 (2 Stück) • 0867 350290, Haltewinkel • 9790 060101, WI-E-Verbindung
0579 140074	1	Behälter
0742 002096	2	Schelle
0999 240392	1	WI-E-Verschraubung
0999 240402	1	T-R-Verschraubung
9202 002897	2	Zylinderschraube M6x16
9790 610460	1	Steckanschluss WI-E DA6/4
9330200110	2	Scheibe A6,4
9731 005004	0,5 m	Schlauch-PUR, grau
9731 006004	1,5 m	Schlauch-PUR, grau
9732 010033	1	Schlauch ARMORVIN
9790 201001	1	WI-E-Verschraubung R1/8" D4
9840 120001	6	Nagelschelle
9840 120026	1	Befestigungsschelle

Teilenummer	Menge	Bezeichnung
9840 123003	6	Stahlnadel
9874 867019	1	Leitung
9081 200810	1	Stiftschlüssel

**Wichtig**

Um den NSB nutzen zu können, muss die neue Näheinrichtung **4867 E21206** oder **4867 E21209** vorhanden sein ( *Teilleiste*). Die neue Näheinrichtung besteht aus

- Transporteur (Stichlochgröße 2,2x3,2; sägeverzahnt)
- Stichplatte mit linkem und rechtem Stichplattenschieber
- Drückerfuß
- Transportfuß (unverzahnt)

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.



Wichtig

Der NSB ist erst in der **2. Naht** nach dem Einschalten der Maschine aktiv. Der NSB ist nicht aktiv, wenn die Nadelspitze beim Annähen unterhalb des Stichplattenniveaus ist.

2.1 Voreinstellungen außerhalb der Maschine (optional)

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

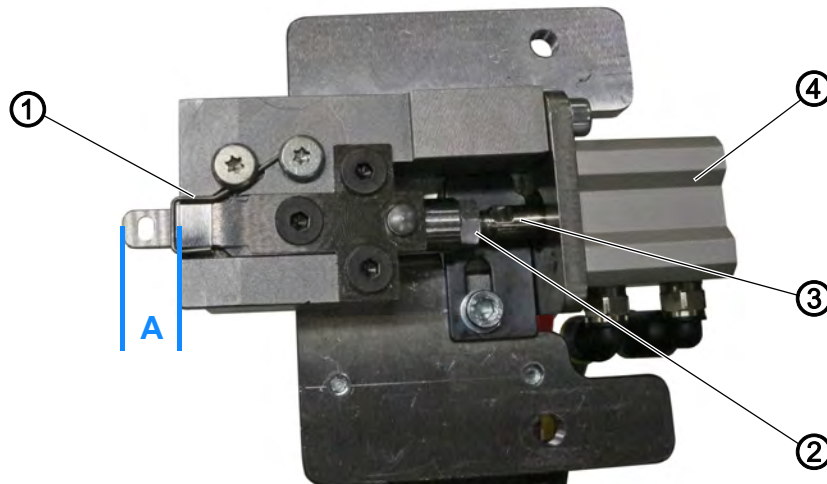
Die Voreinstellungen außerhalb der Maschine NUR prüfen oder einstellen, falls die Funktion des NSB nicht gegeben ist.



Reihenfolge

1. **Voreinstellungen außerhalb der Maschine vornehmen.**
2. Schneiddruck prüfen/einstellen (📖 S. 7).
3. Klemmfeder-Druck prüfen/einstellen (📖 S. 8).
4. NSB einbauen (📖 S. 9).
5. NSB aktivieren (📖 S. 15).

Abb. 1: Voreinstellungen außerhalb der Maschine (1)



(1) - Klemmfeder
(2) - Mutter

(3) - Kolbenstange
(4) - Zylinder

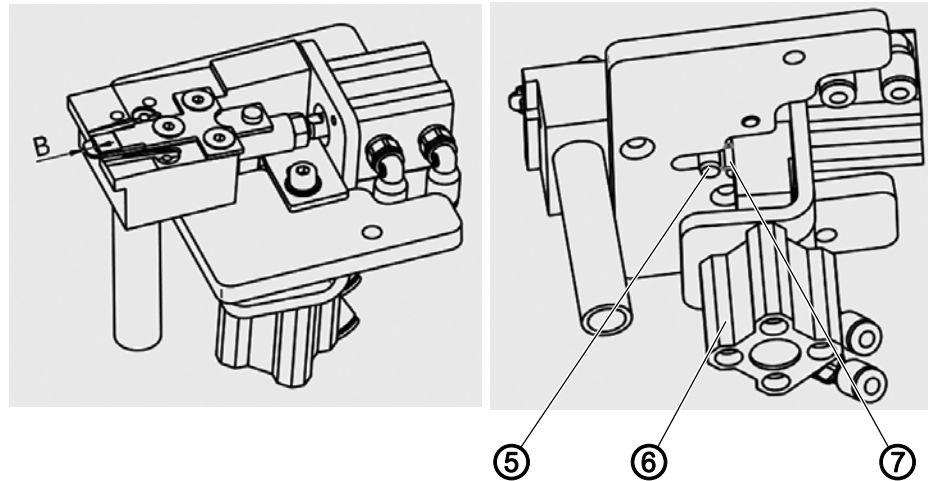


So nehmen Sie die Voreinstellungen außerhalb der Maschine vor:

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)



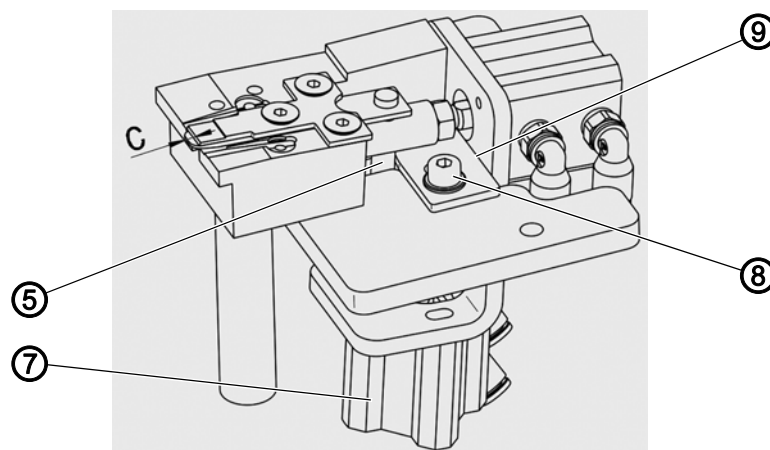
(5) - Stift
(6) - Zylinder

(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.

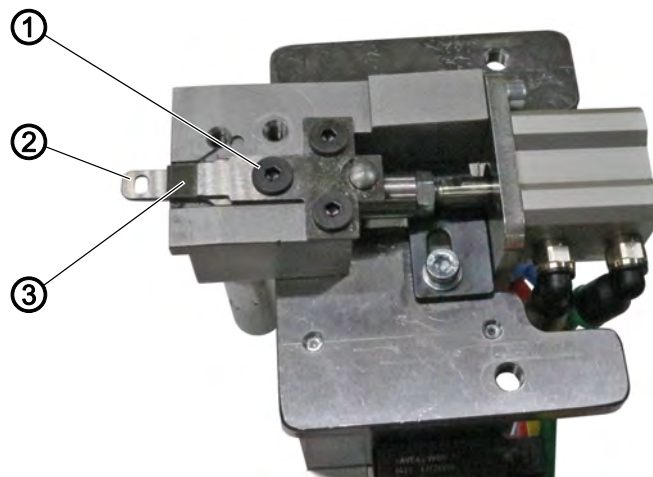
Den Schneiddruck nicht zu hoch einstellen.



Reihenfolge

1. Voreinstellungen außerhalb der Maschine vornehmen (📖 S. 5).
- 2. Schneiddruck prüfen/einstellen.**
3. Klemmfeder-Druck prüfen/einstellen (📖 S. 8).
4. NSB einbauen (📖 S. 9).
5. NSB aktivieren (📖 S. 15).

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

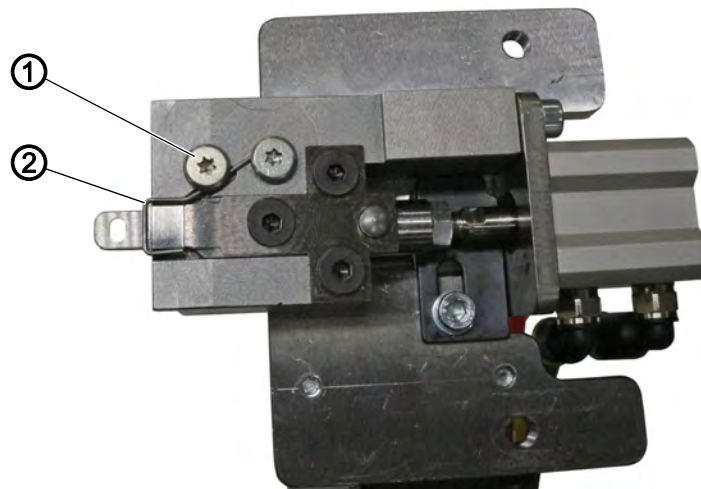
Die Klemmfeder klemmt den Nadelfaden nach dem 1. Kurzstich und vor dem Schneiden fest.



Reihenfolge

1. Voreinstellungen außerhalb der Maschine vornehmen (📖 S. 5).
2. Schneiddruck prüfen/einstellen (📖 S. 7).
- 3. Klemmfeder-Druck prüfen/einstellen.**
4. NSB einbauen (📖 S. 9).
5. NSB aktivieren (📖 S. 15).

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.
 - Klemmfeder-Druck erhöhen: Schraube (1) im Uhrzeigersinn drehen
 - Klemmfeder-Druck verringern: Schraube (1) gegen den Uhrzeigersinn drehen

2.4 NSB in die Maschine einbauen



Reihenfolge

1. Voreinstellungen außerhalb der Maschine vornehmen (📖 S. 5).
2. Schneiddruck prüfen/einstellen (📖 S. 7).
3. Klemmfeder-Druck prüfen/einstellen (📖 S. 8).
- 4. NSB einbauen.**
5. NSB aktivieren (📖 S. 15).



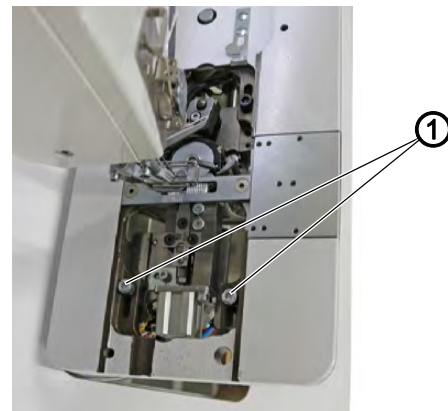
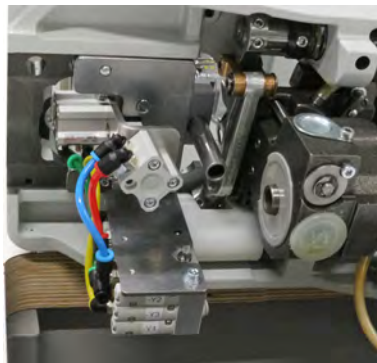
So bauen Sie den NSB in die Maschine ein:



Wichtig

- Stichlänge 0,1 einstellen
 - Maschine NICHT ausschalten
 - Nähfüße arretieren
 - Taste Service-Stopp drücken
1. Stichplattenschieber abnehmen.
 2. Stichplatte ausbauen (📖 Serviceanleitung).
 3. Transporteur ausbauen (📖 Serviceanleitung).
 4. KFA-Messer ausbauen (📖 Serviceanleitung).
 5. Maschinenoberteil umlegen.

Abb. 6: NSB in die Maschine einbauen (1)

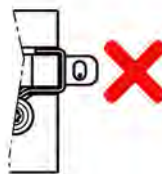


(1) - Schrauben



6. NSB von unten einsetzen.
7. NSB mit Schrauben (1) festschrauben.
8. Maschinenoberteil aufrichten.

Abb. 7: NSB in die Maschine einbauen (2)



(1) - Schrauben

(2) - Fadenziehmesser



9. Nadel von Hand in den oberen Totpunkt drehen.
10. Fadenziehmesser (2) drucklos von Hand komplett ausfahren.
11. Nadel herunterdrehen
- ↪ Die Nadel muss mittig im Einstichloch des Fadenziehmessers (2) stehen.
12. Schrauben (1) lösen.
Darauf achten, dass das Fadenziehmesser (2) komplett ausgefahren bleibt.
13. Komplette NSB-Einheit so verschieben, dass die Nadel genau mittig im Stichloch des Fadenziehmessers (2) steht (siehe Abbildung oben).
14. Schrauben (1) festschrauben.
Dabei darauf achten, die NSB-Einheit nicht zu verschieben.
15. Nadel hochdrehen.
16. Fadenziehmesser (2) komplett zurückschieben.

Abb. 8: NSB in die Maschine einbauen (3)



(3) - Transporteur

(4) - KFA-Messer

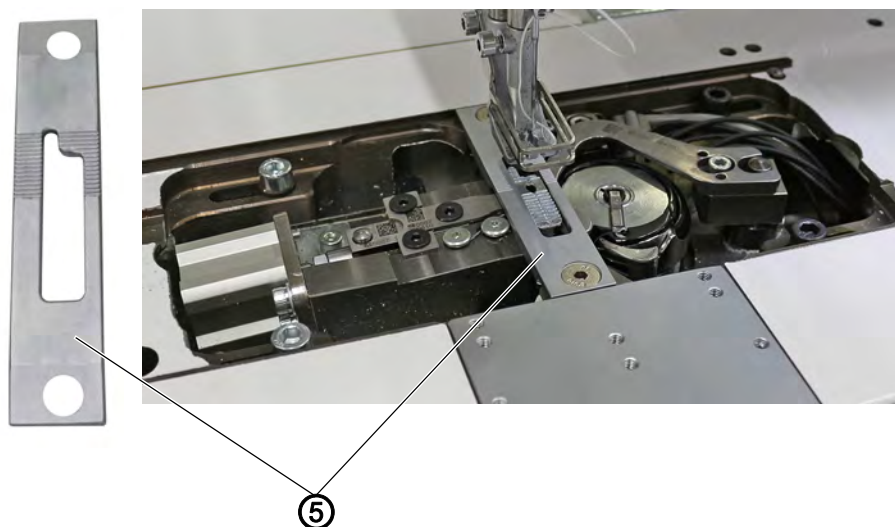


17. KFA-Messer (4) einbauen.

18. Neuen Transporteur (3) einbauen.

⚠ Die Nadel muss genau mittig in die Einstichlöcher von Transporteur (3) und Fadenziehmesser (2) einstecken.

Abb. 9: NSB in die Maschine einbauen (4)



(5) - Stichplatte



19. Stichplatte (5) einbauen.

20. Maschinenoberteil umlegen.

Abb. 10: NSB in die Maschine einbauen (5)



(6) - Druckluft-Wartungseinheit
(7) - Anschluss-Schlauch

(8) - Luftschlauch



21. Druckluft-Wartungseinheit (6) am Gestell montieren (falls noch nicht vorhanden).

22. Luftschlauch (8) anschließen.

23. Anschluss-Schlauch (7) an das Druckluft-Netz anschließen.

Abb. 11: NSB in die Maschine einbauen (6)



(9) - Absaugschlauch
(10) - Pneumatikschlauch

(11) - Absaugbehälter



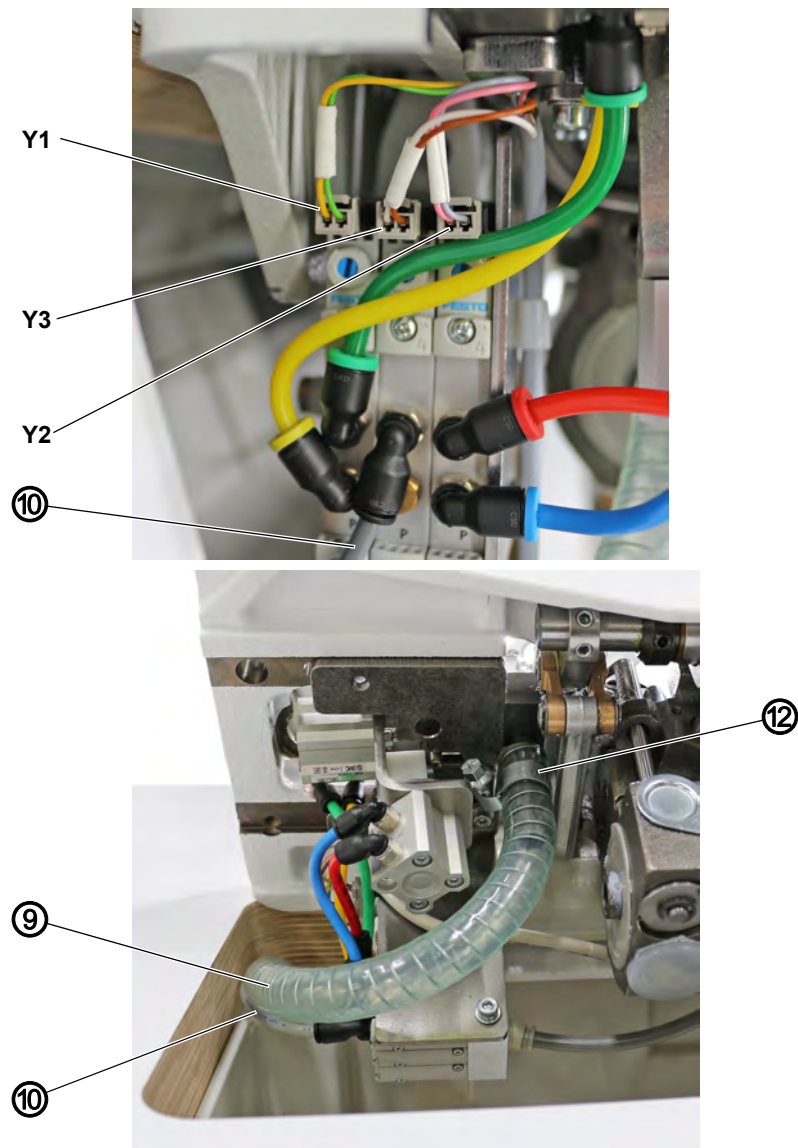
24. Absaugbehälter (11) unter der Tischplatte befestigen.

25. Absaugschlauch (9) mit Schelle am Absaugbehälter (11) befestigen.

26. Pneumatikschlauch (10) am Absaugbehälter (11) anschließen.

27. Absaugschlauch (9) und Pneumatikschlauch (10) durch die Aussparung in der Ölwanne unter die Maschine legen.

Abb. 12: NSB in die Maschine einbauen (7)



(9) - Absaugschlauch
(10) - Pneumatikschlauch

(12) - Schelle

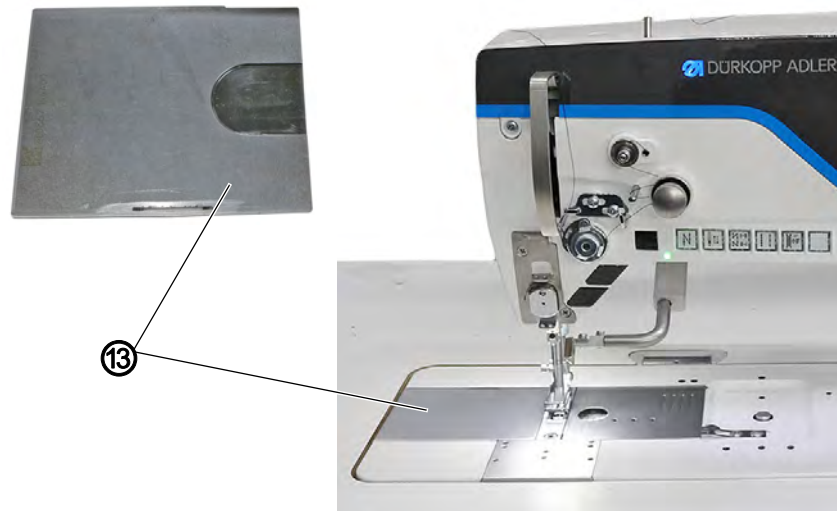


28. Leitungen und Schläuche am NSB anschließen.

- Absaugschlauch (9) mit Schelle (12) befestigen
- Pneumatikschlauch (10) vom Absaugbehälter (11) einstecken
- Ventilstecker **Y1**, **Y2** und **Y3** mit den Ventilblöcken verbinden
 - Y1: gelb/grün (Fadenziehmesser-Zylinder)
 - Y2: grau/rosa (Zylinder für Klemmposition)
 - Y3: braun/weiß (Absaugung)

29. Maschinenoberteil aufrichten.

Abb. 13: NSB in die Maschine einbauen (8)



(13) - Stichplattenschieber



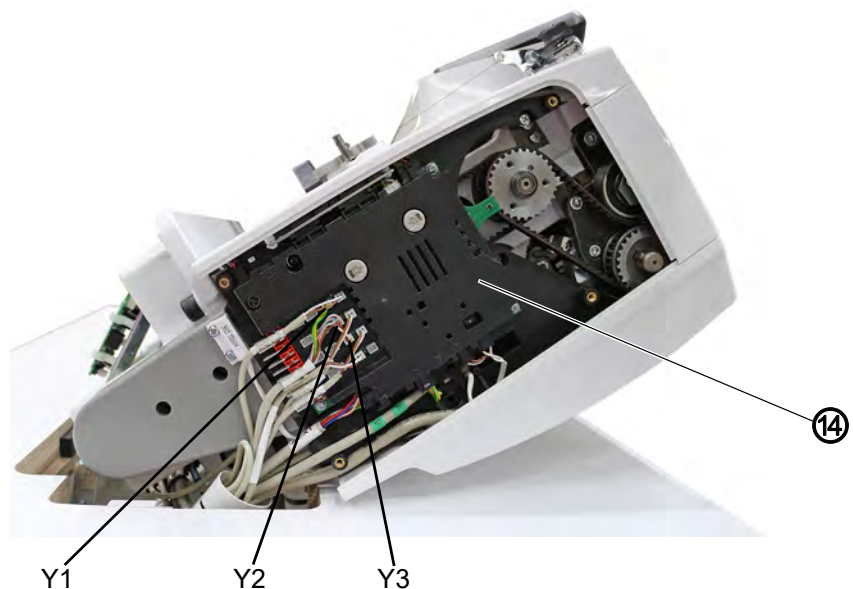
30. Stichplattenschieber (13) einsetzen.



Wichtig

Der linke Stichplattenschieber muss gegen den Stichplattenschieber (13) getauscht werden, damit es nicht zu Kollisionen kommt.

Abb. 14: NSB in die Maschine einbauen (9)



(14) - Platine



31. Maschinenoberteil umlegen.

32. Ventilstecker Y1, Y2 und Y3 unter der Maschine zur Platine A2 verlegen.

33. Ventilstecker an Platine A2 (14) anstecken.

- Y1: gelb/grün Steckplatz **X25**
- Y2: grau/rosa Steckplatz **X26**
- Y3: braun/weiß Steckplatz **X27**

2.5 NSB in der Software aktivieren

Der NSB muss über die entsprechenden Parameter am Bedienfeld aktiviert werden.









Reihenfolge

1. Voreinstellungen außerhalb der Maschine vornehmen (📖 S. 5).
2. Schneiddruck prüfen/einstellen (📖 S. 7).
3. Klemmfeder-Druck prüfen/einstellen (📖 S. 8).
4. NSB einbauen (📖 S. 9).
5. **NSB aktivieren.**



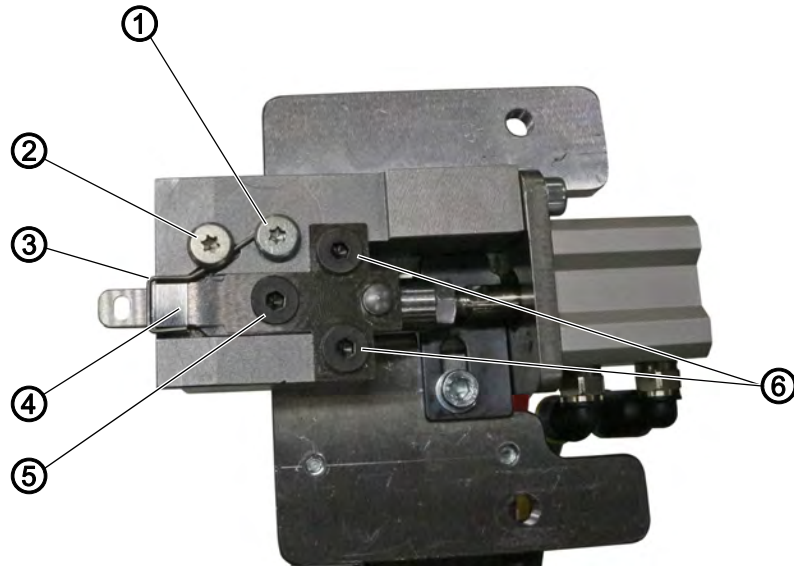
So aktivieren Sie den NSB in der Software:

1. Als Techniker anmelden.
Nutzer: technician
Passwort: 25483
2. Im Menü  *Navigation* >  *Einstellungen* >  *Maschinenkonfiguration* >  *Nadelfaden-Klemme*
 die Schaltfläche  **sauberer Nahtanfang** drücken.
3. Parameter *t 01 30* auf **An** setzen.
4. Schaltfläche  drücken um das Menü zu verlassen.

3 Messer wechseln

Um die Messer zu wechseln, benötigen Sie für die Klemmfeder einen 10er Torx-Schraubendreher und für die Messerschrauben einen 2,5 mm Innensechskant-Schraubendreher.

Abb. 15: Messer wechseln (1)



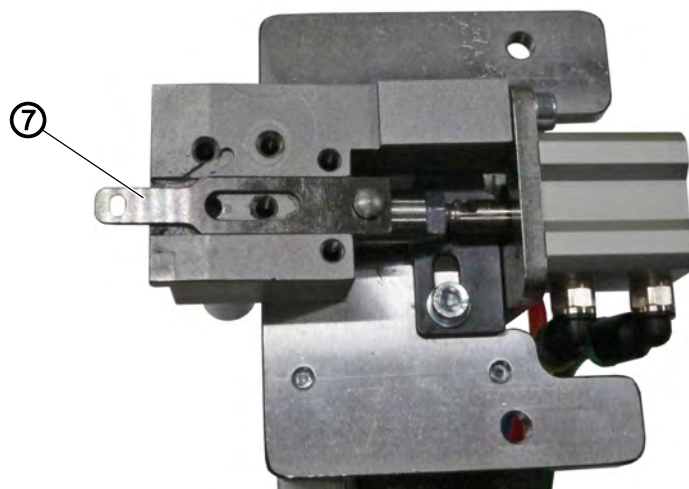
- | | |
|---------------------|---------------------|
| (1) - Schraube | (4) - Gegenmesser |
| (2) - Stellschraube | (5) - Stellschraube |
| (3) - Klemmfeder | (6) - Schrauben |



So wechseln Sie die Messer:

1. Stichplatte ausbauen (Serviceanleitung).
2. Schraube (1) und Stellschraube (2) lösen.
3. Klemmfeder (3) abnehmen.
4. Stellschraube (5) und Schrauben (6) lösen.
5. Gegenmesser (4) abnehmen.

Abb. 16: Messer wechseln (2)



- (7) - Fadenziehmesser



6. Fadenziehmesser (7) abnehmen.
7. Neues Fadenziehmesser aufsetzen.



Wichtig



Darauf achten, das Fadenziehmesser richtig herum aufzusetzen: Die Schräge Fläche ist auf der Unterseite.

8. Neues Gegenmesser aufsetzen.



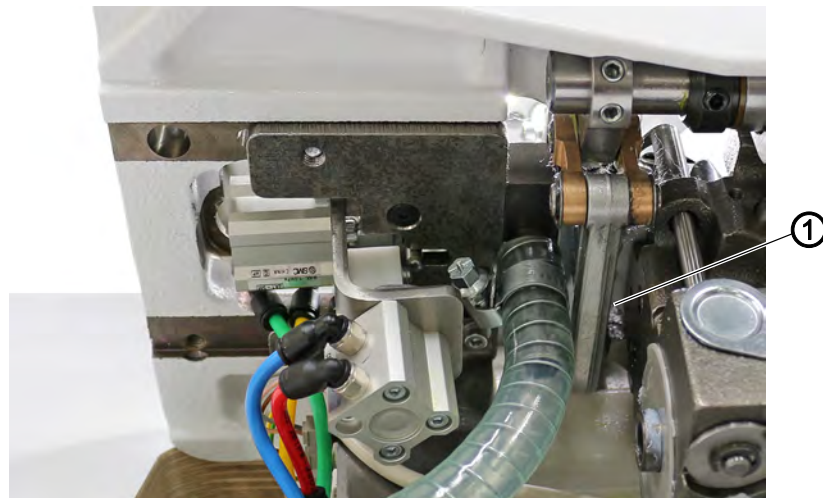
Wichtig

Darauf achten, das Gegenmesser richtig herum aufzusetzen: Die Senkschrauben lassen sich richtig in die Bohrlöcher einsetzen.

9. Schrauben (6) festschrauben.
10. Schraube (5) eindrehen und Schneiddruck einstellen ( S. 7).
11. Klemmfeder (3) aufsetzen und ausrichten.
12. Schraube (1) festschrauben.
13. Schraube (2) eindrehen und Klemmfeder-Druck einstellen ( S. 8).

4 Wartung

Abb. 17: Wartung (1)



(1) - Absaugbehälter



So warten Sie den NSB:

1. Absaugbehälter (1) leeren.

Abb. 18: Wartung (3)



(2) - NSB-Einheit



2. Linken Stichplattenschieber öffnen.
3. NSB-Einheit (2) täglich mit der Druckluft-Pistole reinigen.



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