

911-210-10

## Zusatzanleitung

Fehlstickerkennung (SSD)  
inklusive Restfaden-Wächter (RFW)

**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 2023

---

<b>1</b>	<b>Allgemeine Informationen.....</b>	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>Montage.....</b>	<b>5</b>
2.1	Teile montieren.....	6
2.1.1	Sensorblock montieren.....	6
2.1.2	SSD-Platine montieren.....	8
<b>3</b>	<b>Software-Einstellungen.....</b>	<b>16</b>
3.1	Funktion RFW/SSD aktivieren.....	16
3.2	Einstellungen für RFW/SSD vornehmen.....	16
3.3	Funktion RFW/SSD prüfen.....	19

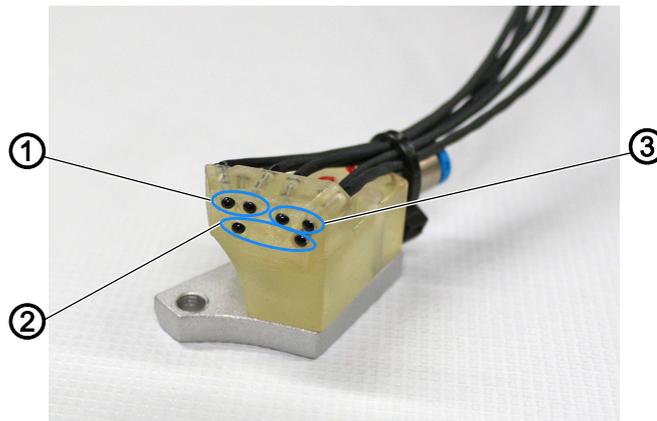


## 1 Allgemeine Informationen

Sensorblock mit folgenden Funktionen:

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

Abb. 1: Sensorblock



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

### Komponenten des Bausatzes 0911 598064

Überprüfen Sie vor dem Einbau, ob der Lieferumfang des Bausatzes 0911 598064 korrekt ist.

Teilenummer	Menge	Bezeichnung
0667 155840	1	Halter
0667 155930	1	Deckel
0867 151070	1	Druckfeder R = 0,16
0867 151104	1	Spulengehäuse SSD, Ø 32 mm
0867 151200	3	Spule Ø 32 mm
0867 591354	1	Sensorblock
0867 591423	1	Blasrohr
0999 240384	1	Verschraubung R = 1/8"
9202 002057	1	Zylinderschraube M4x6
9202 002077	1	Zylinderschraube M4x10
9204 201667	6	Linsenschraube M4x10
9330 400017	1	Scheibe
9710 041003	1	Ventil 6 mm
9710 061410	1	Magnetventil 3/2-Wege

Teilenummer	Menge	Bezeichnung
9731 005004	2,2 m	Schlauch
9731 006004	1 m	Schlauch
9790 030640	1	Y-Verbindungsstück
9790 201000	1	Verschraubung
9792 051010	1	Muffe 1/8"
9830 501014	4	Distanzhalter
9840 121002	6	Kabelbinder
9850 001504	1	Platine mit Spulendrehüberwachung
9870 911112	1	Anschlussleitung SSD zu DACcomfort
B1300260.00	1	2fach-Verschraubung
0791 911717 EN	1	Zusatzanleitung

## 2 Montage

### 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.

### Benötigtes Werkzeug für die Montage des Bausatzes

Abb. 2: Benötigtes Werkzeug



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

## 2.1 Teile montieren

### 2.1.1 Sensorblock montieren

Abb. 3: Sensorblock montieren (1)



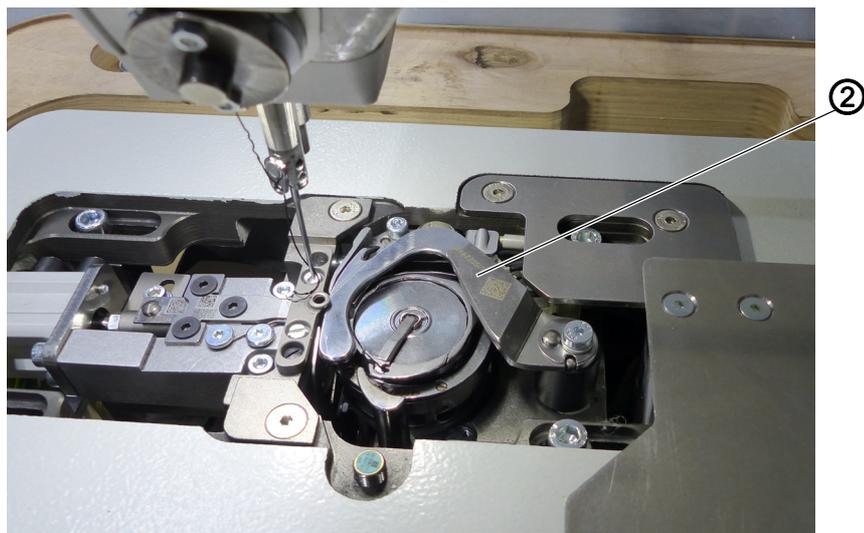
(1) - Gleitbelag

So montieren Sie den Sensorblock:



1. Maschine ausschalten und vom Stromnetz trennen.
2. Druckluftanschluss vom Netz trennen.
3. Gleitbelag (1) abnehmen.

Abb. 4: Sensorblock montieren (2)



(2) - Fadenziehmesser

4. Fadenziehmesser (2) demontieren.

- Alte Komponenten des Restfaden-Wächters, falls vorhanden, ausbauen.

Abb. 5: Sensorblock montieren (3)



Spulengehäuse alt

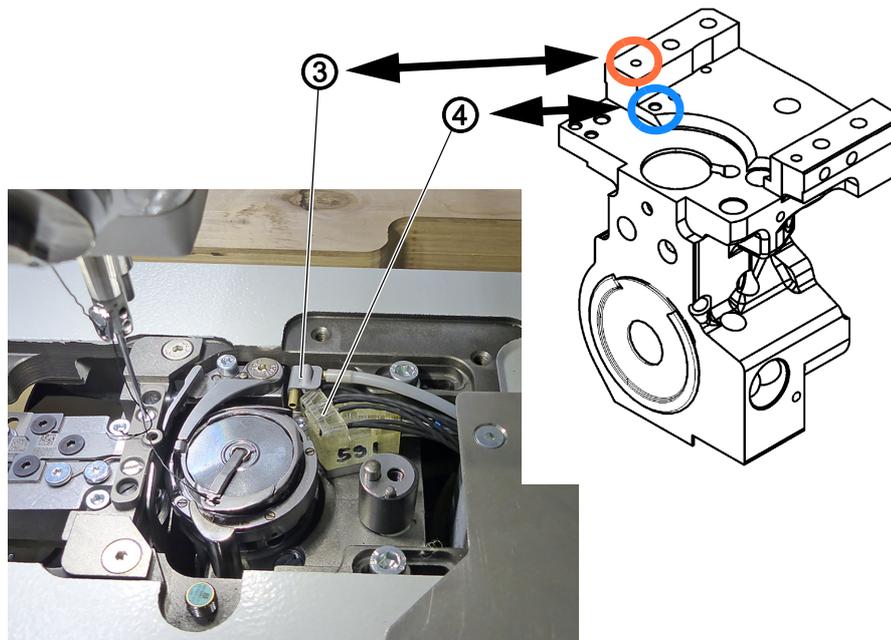


Spulengehäuse neu



- Spulengehäuse wechseln.

Abb. 6: Sensorblock montieren (4)



(3) - Blasrohr

(4) - Sensorblock



- Von Pneumatikschlauch D4 (2,2 m) zwei mal 50 cm abschneiden.
- Pneumatikschläuche auf das Blasrohr (3) und in den Sensorblock (4) stecken.
- Sensorblock (4) mit Schraube M4x10 und Scheibe montieren (Bohrung blauer Kreis) - den Sensorblock (4) an das Greifergehäuse drücken, er muss dort anliegen.
- Abreißmesser mit Blasrohr (3) in der orange markierten Bohrung montieren (Schraube M4x6).
- Maschinenoberenteil hochschwenken.

12. Leitungen vom Sensorblock (4) und Pneumatikschläuche von Blasrohr (3) und Sensorblock (4) durch die Grundplatte auf die Unterseite der Maschine ziehen.

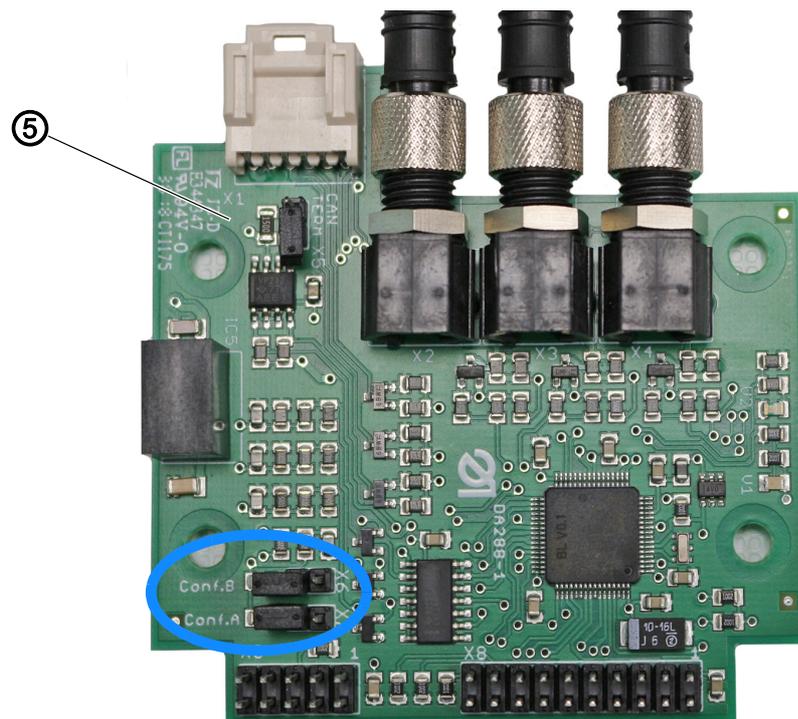
### 2.1.2 SSD-Platine montieren



#### Wichtig

Elektrostatisch gefährdete Bauelemente. Die Handhabung ist nur an geschützten Arbeitsplätzen erlaubt.

Abb. 7: SSD-Platine montieren (1)



(5) - SSD-Platine



So montieren Sie die SSD-Platine:

1. Abdeckung rechts und links abnehmen.
2. Unteren Jumper (Conf.A) auf der Rückseite der SSD-Platine (5) korrekt setzen: Er muss geöffnet sein.



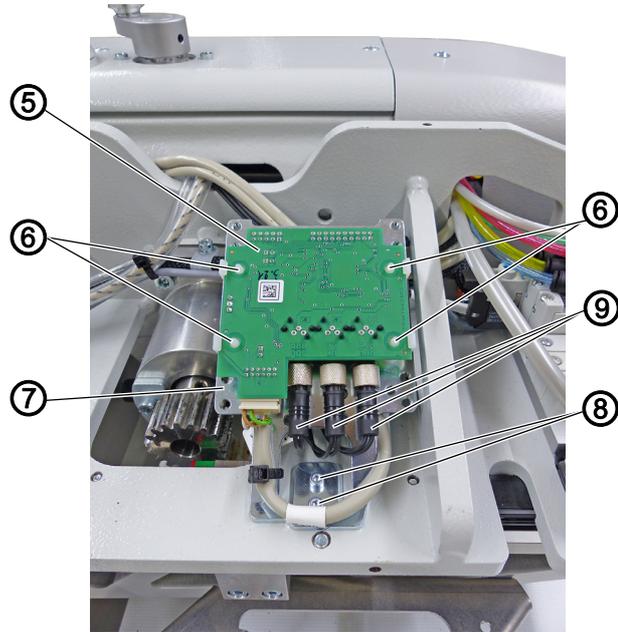
#### Information

Je nach Maschinen-Typ wird die Platine unterschiedlich montiert:

- 3020, 6020: auf die Konsole
- 6055, 8055: von unten an die Grundplatte

**Montage Maschinen Typ 3020 oder 6020:**

Abb. 8: SSD-Platine montieren (2)



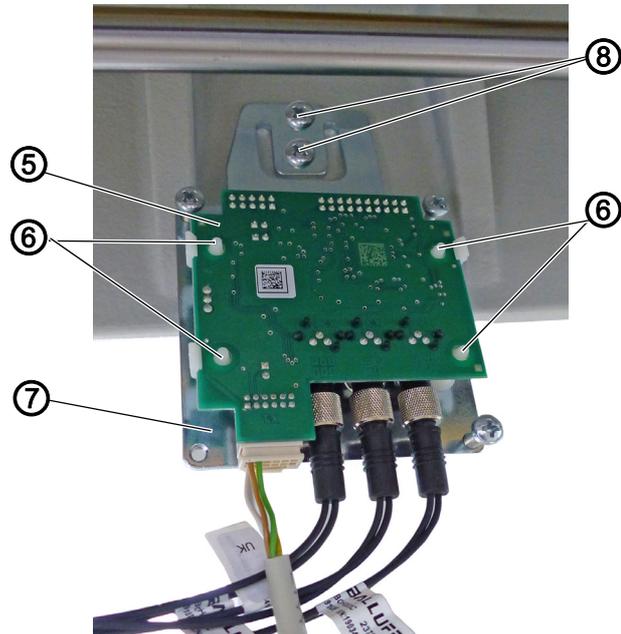
(5) - SSD-Platine  
(6) - Distanzhalter  
(7) - Platinen-Halter

(8) - Schrauben  
(9) - Leitungen Sensorblock

3. Distanzhalter (6) auf Platinen-Halter (7) stecken und durch Herunterdrücken fixieren.
4. Platinen-Halter (7) mit 2 Schrauben (8) auf der Konsole montieren.
5. Leitungen Sensorblock (9) durch Tischplatte nach oben und durch Platinen Halter (7) hindurchführen.

### Montage Maschinen Typ 6055 oder 8055:

Abb. 9: SSD-Platine montieren (3)

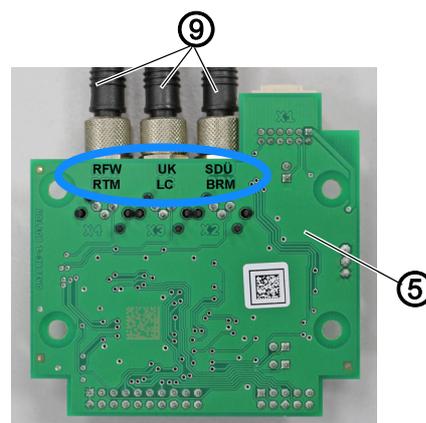


- |                     |                       |
|---------------------|-----------------------|
| (5) - SSD-Platine   | (7) - Platinen-Halter |
| (6) - Distanzhalter | (8) - Schrauben       |

6. Distanzhalter (6) auf Platinen-Halter (7) stecken und durch Herunterdrücken fixieren.
7. Platinen-Halter (7) mit 2 Schrauben (8) von unten an der Grundplatte der Maschine montieren.

### Platine anschließen

Abb. 10: SSD-Platine montieren (4)

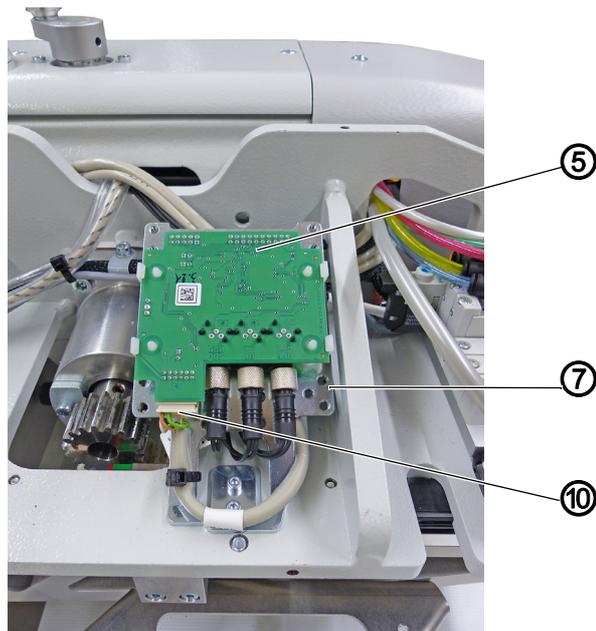


- |                   |                             |
|-------------------|-----------------------------|
| (5) - SSD-Platine | (9) - Leitungen Sensorblock |
|-------------------|-----------------------------|



8. Leitungen (9) vom Sensorblock auf der SSD-Platine (5) anstecken und festschrauben.  
Markierung (RFW, UK, SDÜ) auf der SSD-Platine (5) beachten.

Abb. 11: SSD-Platine montieren (5)



(5) - SSD-Platine  
(7) - Platinen-Halter

(10) - Stecker



9. SSD-Platine (5) vorsichtig auf den Platinen-Halter (7) aufstecken.
10. Überschüssige Leitungen in Schlaufen verlegen. Darauf achten, die Leitungen nicht zu knicken.
11. Stecker (10) der Leitung X330, in den Steckplatz der SSD-Platine (5) einstecken.

Abb. 12: SSD-Platine montieren (6)



(5) - SSD-Platine

(11) - Leitung X330

12. Leitung X330 (11) von SSD-Platine (5) durch die Konsole am Kabelbaum führen bzw. unterhalb der Tischplatte entlang.

Abb. 13: SSD-Platine montieren (7)

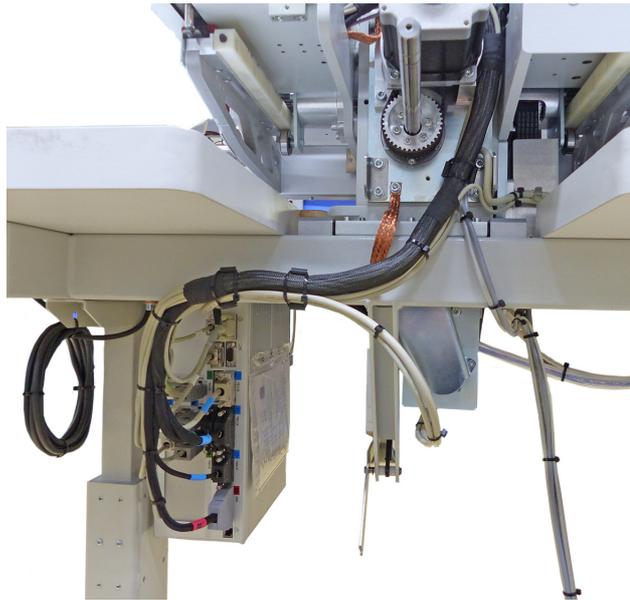
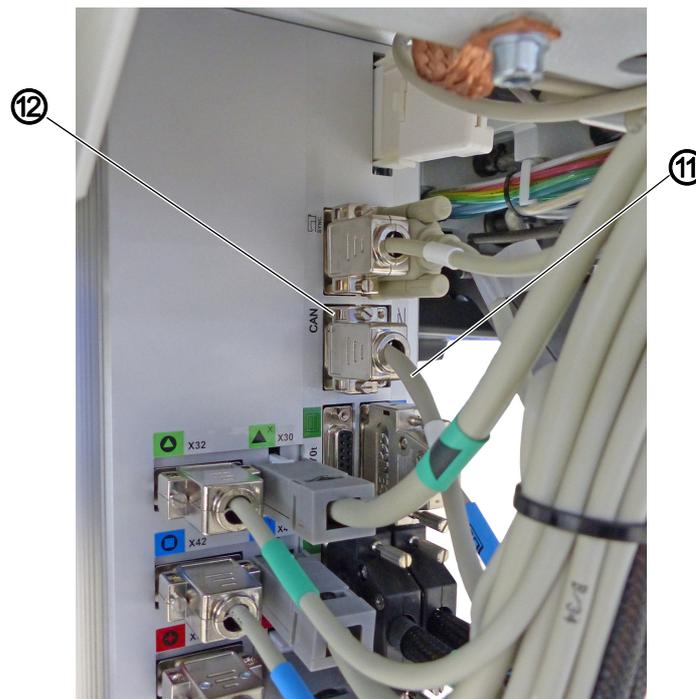


Abb. 14: SSD-Platine montieren (8)

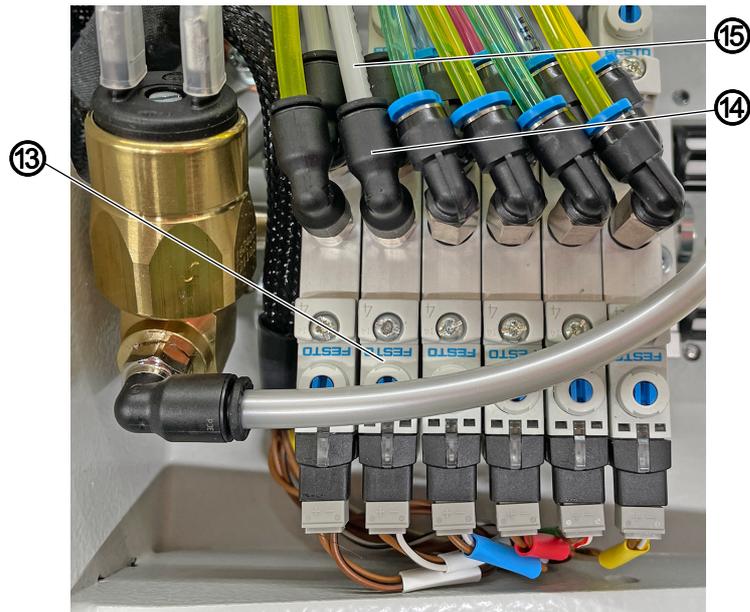


(11) - Leitung X330

(12) - Steckplatz CAN

13. Stecker der Leitung X330 (11) in Steckplatz CAN (12) einstecken.

Abb. 15: SSD-Platine montieren (9)



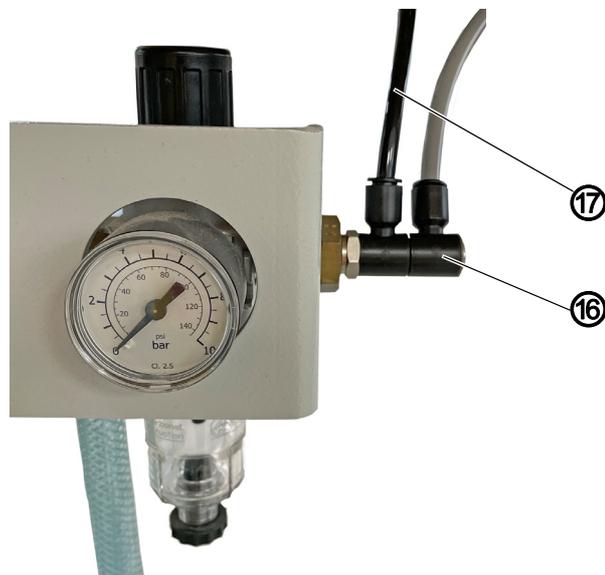
(13) - Magnetventil 6  
(14) - Winkel-Steckanschluss

(15) - Pneumatikschlauch

14. Neuen Pneumatikschlauch (15) in Winkel-Steckanschluss (14) des Magnetventils 6 (13) bzw. die Leitung mit der Markierung X456 stecken.

15. Pneumatikschlauch (15) unter die Tischplatte führen.

Abb. 16: SSD-Platine montieren (10)



(16) - 2-fach-Verschraubung

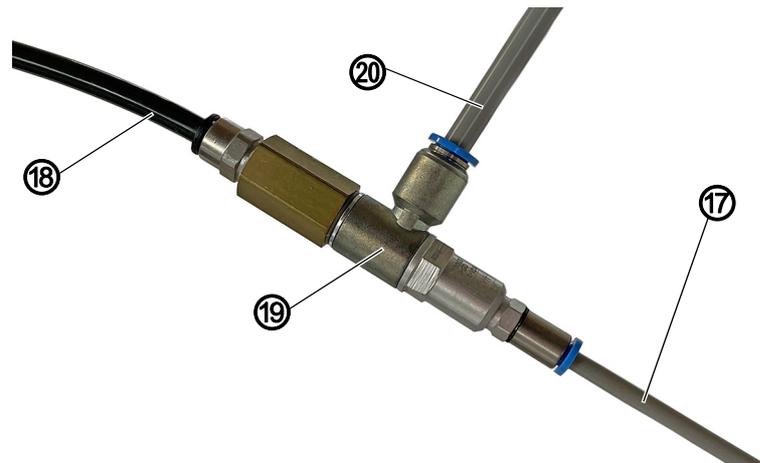
(17) - Pneumatikschlauch

16. Im Bausatz befindliche 2-fach-Verschraubung (16) an der Wartungseinheit montieren.

Ist an der Maschine bereits NSB vorhanden, ist die Verschraubung bereits montiert - dann das zusätzliche Y-Stück montieren.

17. Pneumatikschlauch (17) in die 2-fach-Verschraubung (16) stecken.

Abb. 17: SSD-Platine montieren (11)



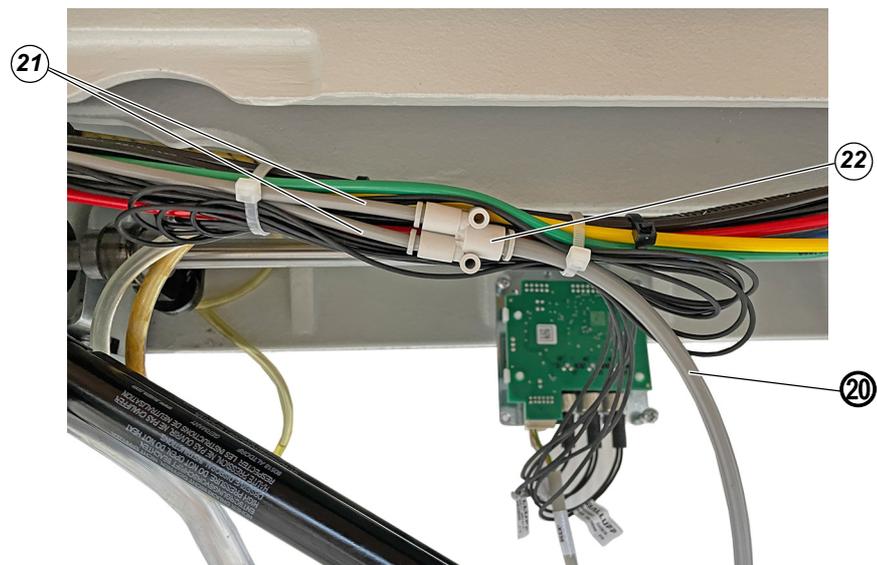
(17) - Pneumatikschlauch  
(18) - Pneumatikschlauch

(19) - Verbindungsstück  
(20) - Pneumatikschlauch

18. Pneumatikschlauch (17) vom Magnetventil und Pneumatikschlauch (18) von der Wartungseinheit in Verbindungsstück (19) stecken.

19. Pneumatikschlauch (20) in Verbindungsstück (19) stecken.

Abb. 18: SSD-Platine montieren (12)



(20) - Pneumatikschlauch  
(21) - Pneumatikschläuche

(22) - Y-Verbindungsstück

20. Pneumatikschlauch (20) in Y-Verbindungsstück (22) stecken.

21. Pneumatikschläuche (21) des Sensorblocks und des Blasrohrs in Y-Verbindungsstück stecken.

22. Pneumatikschläuche (21) mit Y-Verbindungsstück (22) sowie weiteren Schläuchen und Leitungen unterhalb der Tischplatte befestigen.

23. Länge der Pneumatikschläuche bei Bedarf kürzen.

24. Abdeckung rechts und links wieder montieren.

25. Stromversorgung und Druckluftanschluss wieder herstellen.
26. Maschine einschalten und Anpassungen in der Software vornehmen (📖 S. 16).

**Bei Maschinen Typ 6055 oder 8055:**

27. Grauen Deckel am Platinen-Halter anschrauben.

### 3 Software-Einstellungen

#### 3.1 Funktion RFW/SSD aktivieren

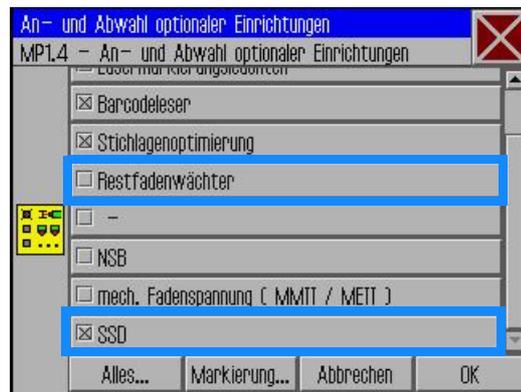
Nach der Aktivierung der Funktion können weitere Einstellungen vorgenommen werden. Diese werden im Verlauf des Kapitels erläutert.



So aktivieren Sie die Funktion RFW/SSD:

1. Unter *Maschinenparameter* auf *MP1.4 - An- und Abwahl optionaler Einrichtungen* drücken.

Abb. 19: Software-Einstellungen (1)



2. Funktionen *Restfadenwächter* und *SSD* markieren.
3. Mit *OK* bestätigen.

#### 3.2 Einstellungen für RFW/SSD vornehmen

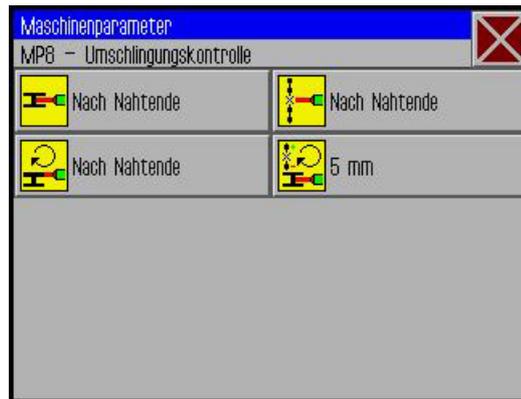
Abb. 20: Software-Einstellungen (2)



So nehmen Sie die Einstellungen für RFW/SSD vor:

1. Unter *Maschinenparameter* auf *MP8 - Umschlingungskontrolle* drücken.
- ↳ Untermenü *MP8 - Umschlingungskontrolle* öffnet sich.

Abb. 21: Software-Einstellungen (3)



2. Um den Menüpunkt *MP8.1 - Restfadenwächter* zu öffnen,

Symbol  drücken.

Abb. 22: Software-Einstellungen (4)



3. Funktion auswählen:

### Einstellungen MP8.1 - Restfadenwächter

Bezeichnung	Beschreibung
<i>Nicht aktiv</i>	Funktion ist deaktiviert.
<i>Bleibt stehen</i>	Funktion löst Nähstopp aus, sobald die Spule leer ist.
<i>Nach Nahtende</i>	Funktion löst nach Ende der Naht Nähstopp aus.

4. Mit *OK* bestätigen.

5. Um den Menüpunkt *MP8.2 - Umschlingungskontrolle* zu öff-

nen, Symbol  drücken.

Abb. 23: Software-Einstellungen (5)



6. Funktion auswählen:

### Einstellungen MP8.2 - Umschlingungskontrolle

Bezeichnung	Beschreibung
<i>Nicht aktiv</i>	Funktion ist deaktiviert.
<i>Bleibt stehen</i>	Funktion löst bei Erkennung eines Fehlstichs Nähstopp aus.
<i>Nach Nahtende</i>	Funktion löst nach Ende der Naht Nähstopp aus.

7. Mit *OK* bestätigen.

8. Um den Menüpunkt *MP8.3 - Spulendrehüberwachung* zu öffnen,

Symbol  drücken.

Abb. 24: Software-Einstellungen (6)



9. Funktion auswählen:

### Einstellungen MP8.3 - Spulendrehüberwachung

Bezeichnung	Beschreibung
<i>Nicht aktiv</i>	Funktion ist deaktiviert.
<i>Bleibt stehen</i>	Funktion löst sofort bei Stillstand der Spule Nähstopp aus.
<i>Nach Nahtende</i>	Funktion löst bei Stillstand der Spule erst nach Ende der Naht Nähstopp aus.

10. Mit *OK* bestätigen.

11. Um den Menüpunkt *MP8.4 - Toleranzlänge SDÜ* zu öffnen,

Symbol  drücken.

Abb. 25: Software-Einstellungen (7)



12. Toleranzlänge in mm angeben.

13. Mit *OK* bestätigen.

↪ Die Überwachung der Naht setzt erst nach der angegebenen Toleranzlänge ein.

### 3.3 Funktion RFW/SSD prüfen



So prüfen Sie die Funktion RFW/SSD:

1. Unter *Extras - Service - Multitest* auf *Umschlingungskontrolle* drücken.

↪ Untermenü *Umschlingungskontrolle* öffnet sich.

Abb. 26: Software-Einstellungen (8)



(1) - Schaltfläche

2. Auf die Schaltfläche (1) drücken.
- ↳ Die Spulenklappe öffnet sich.
3. Gewünschten Wert wie beschrieben prüfen:

Menüpunkt	Beschreibung	Wert	Abhilfe
<i>Restfadenwächter</i>	Eine leere Spule einsetzen. Spule drehen, um die Reflexionsfläche und deren Funktion zu testen.	größer 1500	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sensorblock reinigen</li> <li>• korrekten Anschluss aller Leitungen prüfen</li> <li>• korrekten Anschluss aller Schläuche prüfen</li> <li>• Service kontaktieren</li> </ul>
<i>Umschlingungskontrolle</i>	Handrad drehen, um eine Schlinge zu bilden.	700 bis 900	
<i>Spulendrehüberwachung</i>	Die Spule drehen oder Greiferfaden von der Spule abziehen.	größer 1500	
<i>Verschmutzungsgrad</i>	Sensorblock und Bereich drumherum reinigen.	größer 80	

4. Auf die Schaltfläche (1) drücken.
- ↳ Die Spulenklappe schließt sich.
5. Menü verlassen, damit die Maschine wieder nähbereit ist.





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