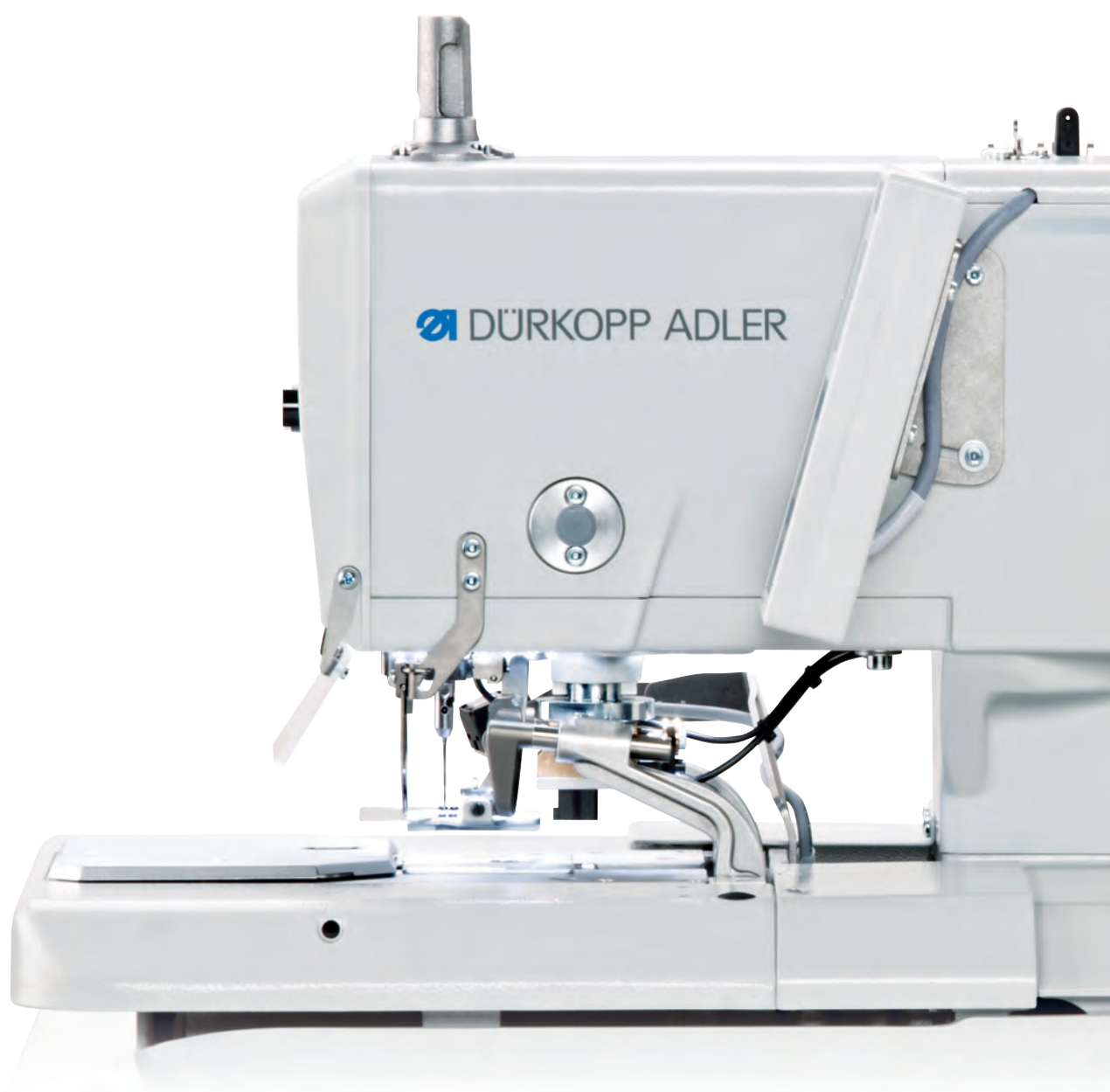


581

Instructions de service



IMPORTANT
LIRE ATTENTIVEMENT AVANT UTILISATION
CONSERVER CETTE NOTICE POUR TOUTE
RÉFÉRENCE ULTÉRIEURE

Tous droits réservés.

Propriété de Dürkopp Adler AG et protection par les droits d'auteur. Toute réutilisation partielle de ces contenus est interdite sans l'autorisation écrite préalable de Dürkopp Adler AG.

Copyright © Dürkopp Adler AG 2016


1	À propos de cette notice	5
1.1	À qui est destinée cette notice ?.....	5
1.2	Conventions de représentation – Symboles et signes.....	5
1.3	Autres documents.....	6
1.4	Responsabilité	7
1.4.1	Transport	7
1.4.2	Utilisation conforme	7
2	Sécurité	9
2.1	Consignes de sécurité de base	9
2.2	Mots-signaux et symboles dans les avertissements.....	10
3	Réglages individuels	13
3.1	Points de piquetage	13
3.1.1	Régler les excentriques de crochet et d'écarteur	14
3.1.2	Régler le disque donneur de fil.....	16
3.1.3	Régler l'excentrique de point zigzag.....	18
3.2	Points de référence	19
3.2.1	Positionner la barre à aiguille	20
3.2.2	Aligner le support de crochet.....	22
3.2.3	Aligner la barre à aiguille parallèlement au support de crochet..	25
3.3	Plaque porte-tissu.....	27
3.3.1	Régler le mouvement transversal.....	28
3.3.2	Régler le mouvement longitudinal	30
3.4	Plaques de serrage	32
3.4.1	Régler la hauteur des pinces à tissus.....	32
3.4.2	Insérer les plaques de serrage	33
3.4.3	Aligner les plaques de serrage	33
3.4.4	Régler l'écartement	35
3.4.5	Régler la tôle de verrouillage.....	38
3.4.6	Encliqueter les plaques de serrage	39
3.5	Régler la pression de serrage	41
3.6	Régler l'aiguille sur le revers.....	42
3.7	Schéma de couture	42
3.7.1	Régler la largeur de point zigzag.....	44
3.7.2	Régler la position zéro de l'aiguille	45
3.8	Schéma de coupe.....	46
3.8.1	Régler le couteau	46
3.8.2	Régler le couteau parallèlement au bloc de coupe	51
3.8.3	Régler le bloc de coupe	53
3.8.4	Régler l'interrupteur pour le système de coupe	59
3.8.5	Régler la pression de coupe	60
3.8.6	Régler la durée de coupe	60
3.9	Régler les pinces à tissus.....	61
3.10	Régler la hauteur de crochet	62
3.11	Régler la levée de boucle	64
3.12	Régler la hauteur de la barre à aiguille.....	68
3.13	Régler la protection d'aiguille	70
3.14	Régler l'écart entre le crochet et l'aiguille	71
3.15	Régler les écarteurs	72
3.16	Régler la plaque d'écarteur	74
3.17	Régler le couteau de fil d'aiguille.....	75

3.18	Régler la plaque à aiguille	79
3.19	Régler le ressort de traction du fil	81
3.20	Régler l'attrape-fil d'aiguille	82
3.21	Effectuer des travaux de réglage sans le couvercle avant	87
3.22	Remplacer l'unité de commande	88
3.23	Régler la luminosité et le contraste du panneau de commande	88
4	Machines spéciales	89
4.1	Dispositif de coupe longue pour fil de crochet et ganse	89
4.1.1	Régler la pression et le mouvement de coupe	89
4.1.2	Régler le chevauchement du couteau	91
4.1.3	Régler la pince pour le fil de crochet et la ganse	93
4.1.4	Contrôler le déflecteur de fil	96
4.2	Dispositif de coupe courte pour le fil de crochet et la ganse	96
4.2.1	Régler la pression et le mouvement de coupe	97
4.2.2	Régler le chevauchement	100
4.2.3	Régler la pince du fil de crochet	101
4.3	Régler le dispositif de tirage de ganse	103
4.4	Allonger les extrémités de fil (dispositif de couture)	104
4.5	Dispositif de coupe courte pour fil de crochet	106
4.5.1	Régler la position initiale	106
4.5.2	Régler la pression de coupe	110
4.5.3	Remplacer le couteau	111
5	Programmation	113
5.1	Description du logiciel	113
5.1.1	Structure	115
5.1.2	Modes de fonctionnement	115
5.2	Niveau « Utilisateur »	116
5.2.1	Utilisation de base	116
5.2.2	Mode boutonnière individuelle	117
5.2.3	Mode séquence	118
5.2.4	Régler la longueur de coupe	119
5.2.5	Régler la tension du fil	120
5.2.6	Régler le mode de coupe	121
5.2.7	Réinitialiser le compteur de pièces	122
5.3	Programmation de boutonnières	122
5.4	Programmation de séquences	127
5.4.1	Supprimer une boutonnière à la fin d'une séquence	128
5.4.2	Ajouter une boutonnière à la fin d'une séquence	129
5.4.3	Insérer une boutonnière au sein d'une séquence	129
5.4.4	Désactiver le mode séquence	129
5.5	Mode service	131
5.6	Activer le niveau « Technicien »	131
5.7	Cycle de boutonnière	132
5.8	Structure du menu	133
5.9	Élément de menu <i>Machine config</i>	136
5.9.1	Load. pos.	136
5.9.2	ZZ range	138
5.9.3	Thread mon.	139
5.9.4	Cut time	140
5.9.5	E-group	141

5.9.6	Threading pos.....	143
5.9.7	Operation mode.....	144
5.9.8	Tension data.....	145
5.9.9	Multiflex (seulement 581-321 et 581-341).....	146
5.9.10	ZZ offset.....	147
5.9.11	Cut control.....	148
5.9.12	Spec.funct.....	148
5.10	Élément de menu <i>User config</i>	149
5.10.1	Language.....	149
5.10.2	Start mode.....	150
5.10.3	Sew.lamp.....	152
5.10.4	Key tones.....	153
5.11	Élément de menu <i>Test functions</i>	154
5.11.1	Multitest.....	154
5.11.2	Sewing proc.....	161
5.11.3	Events.....	167
5.12	Élément de menu <i>Data transfer</i>	169
5.12.1	Import.....	169
5.12.2	Export.....	170
5.13	Élément de menu <i>Reset data</i>	171
6	Maintenance.....	173
6.1	Nettoyage.....	174
6.2	Lubrification.....	174
6.3	Effectuer la maintenance du système pneumatique.....	177
6.4	Remplacer les blocs de coupe et les couteaux.....	178
6.4.1	Sous-classe sans Multiflex.....	178
6.4.2	Sous-classe avec Multiflex.....	179
7	Mise hors service.....	183
8	Mise au rebut.....	185
9	Caractéristiques techniques.....	187
10	Élimination des dysfonctionnements.....	189
10.1	Service clientèle.....	189
10.2	Messages du logiciel.....	189
10.2.1	Messages d'erreur.....	190
10.2.2	Messages d'erreur.....	191
10.3	Erreurs pendant la couture.....	199

1 À propos de cette notice

Cette notice relative à la machine 581 a été rédigée avec le plus grand soin. Elle contient des informations et des remarques permettant une utilisation sûre pendant de longues années.

Si vous remarquez des inexactitudes ou souhaitez des améliorations, veuillez nous contacter ( 10.1 *Service clientèle*, p. 189).

La notice doit être considérée comme faisant partie du produit et doit être conservée de manière à être facilement accessible. Avant la première utilisation, lisez la notice dans son intégralité. Remettez toujours le produit à une tierce personne avec la notice.


Cette notice décrit le réglage et la maintenance de la machine 581.

1.1 À qui est destinée cette notice ?

Cette notice s'adresse aux groupes de personnes suivants :

- Personnel spécialisé :
Ce groupe de personnes dispose de la formation technique adéquate lui permettant de procéder à la maintenance ou d'éliminer des erreurs.

Une notice de service est livrée à part.

Concernant les qualifications minimales requises et les autres conditions préalables s'appliquant au personnel, veuillez également consulter le chapitre  2 *Sécurité*, p. 9.

1.2 Conventions de représentation – Symboles et signes

Pour permettre une compréhension simple et rapide, certaines informations de cette notice sont représentées ou mises en valeur par les signes suivants :



Réglage correct

Indique le réglage correct.



Dysfonctionnements

Indique les dysfonctionnements qui peuvent se produire en cas de réglage incorrect.



Protection

Indique les protections que vous devez retirer pour accéder aux composants à régler.



Étapes de manipulation lors de l'utilisation (préparation et couture)



Étapes de manipulation lors de l'entretien, de la maintenance et du montage



Étapes de manipulation via le panneau de commande du logiciel

Les différentes étapes de manipulation sont numérotées :

1. 1. Première action
 2. 2. Deuxième action
- Vous devez impérativement suivre l'ordre des actions.
- ...
- Les éléments d'une liste sont précédés d'un point.

**Résultat d'une action**

Changement au niveau de la machine ou de l'affichage/du panneau de commande.

**Important**

Vous êtes prié d'accorder une attention particulière à une action.

**Information**

Informations complémentaires, par exemple sur des possibilités d'utilisation alternatives.


**Ordre des actions**

Indique les travaux que vous devez effectuer avant ou après un réglage.

**Renvois**

Annonce un renvoi à une autre partie du texte.

Sécurité

Les avertissements importants pour les utilisateurs de la machine sont identifiés spécialement. La sécurité étant d'une grande importance, les symboles de danger, les niveaux de danger et les mots-signaux sont décrits séparément dans le chapitre  2 *Sécurité*, p. 9.

Indications de position

En l'absence de toute autre indication de position clairement indiquée sur une figure, les termes « **droite** » ou « **gauche** » se rapportent toujours à la position de l'opérateur.

1.3 Autres documents

La machine contient des composants d'autres fabricants. Pour ces pièces achetées, les fabricants respectifs ont réalisé une évaluation des risques et déclaré la conformité de la construction avec les prescriptions européennes et nationales en vigueur. L'utilisation conforme des composants intégrés est décrite dans les notices respectives des fabricants.

1.4 Responsabilité

Toutes les indications et remarques figurant dans cette notice tiennent compte des dernières évolutions techniques, ainsi que des normes et prescriptions en vigueur.

Dürkopp Adler décline toute responsabilité pour les dommages dus :

- à des cassures et des dommages dus au transport
- au non-respect de la notice
- à une utilisation non conforme
- à des modifications non autorisées sur la machine
- à l'intervention d'un personnel non formé
- à l'utilisation de pièces de rechange non autorisées

1.4.1 Transport

Dürkopp Adler décline toute responsabilité pour les dommages et les cassures dus au transport. Contrôlez la livraison dès réception. En cas de dommages, adressez-vous au dernier transporteur pour réclamation. Cela est également valable si l'emballage n'est pas endommagé.

Laissez les machines, les appareils et le matériel d'emballage dans l'état dans lequel ils se trouvaient lorsque les dommages ont été constatés. Vous garantissez ainsi vos droits vis-à-vis de l'entreprise de transport.

Toutes les autres réclamations doivent être signalées sans tarder après la réception de la livraison auprès de Dürkopp Adler.

1.4.2 Utilisation conforme

La machine 581 est une machine à coudre (ci-après nommée « machine ») qui, conformément aux dispositions, peut être utilisée pour la couture de boutonnieres ou d'œillets dans des matières à coudre légères à moyennement lourdes.

La gamme comprend 7 sous-classes.

La machine est destinée uniquement au travail sur une matière à coudre sèche. La matière à coudre ne doit pas faire plus de 8 mm d'épaisseur quand elle est pressée par les pinces à tissus supérieures abaissées. La matière à coudre ne doit pas comporter d'objets durs.

La couture doit être réalisée avec un fil dont le profil exigé est conforme à l'application prévue.

La machine est destinée à un usage industriel.

La machine doit être installée et utilisée exclusivement dans un endroit propre et sec. Si la machine est exploitée dans des locaux humides et non entretenus, d'autres mesures peuvent être nécessaires conformément à la norme DIN EN 60204-31.

Seules les personnes autorisées peuvent travailler sur la machine.

Dürkopp Adler décline toute responsabilité pour les dommages dus à une utilisation non conforme.

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à des éléments sous tension, en mouvement, coupants et pointus !

Toute utilisation non conforme peut entraîner un risque d'électrocution, d'écrasement, de coupure et de piqûre.

Respectez toutes les instructions de la notice.

REMARQUE

Domages matériels dus au non-respect des instructions !

Toute utilisation non conforme peut entraîner des dommages sur la machine.

Respectez toutes les instructions de la notice.

2 Sécurité

Ce chapitre contient des consignes de base concernant la sécurité. Lisez attentivement ces consignes avant d'installer ou d'utiliser la machine. Suivez impérativement les indications fournies dans les consignes de sécurité. Leur non-respect peut entraîner des blessures graves et des dommages matériels.



2.1 Consignes de sécurité de base

Utiliser la machine uniquement de la façon décrite dans cette notice.

Cette notice doit toujours être disponible sur le lieu d'utilisation de la machine.

Il est interdit d'effectuer des travaux sur des pièces et dispositifs sous tension. Les exceptions à ces règles sont régies par la norme DIN VDE 0105.

Lors des travaux suivants, désactiver la machine à l'aide de l'interrupteur principal ou débrancher la fiche secteur :

- Remplacement de l'aiguille ou d'autres outils de couture
- Quitter le poste de travail
- Réalisation de travaux de maintenance et de réparations
- Bobinage

Des pièces de rechange inadéquates ou défectueuses peuvent nuire à la sécurité et endommager la machine. Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine du fabricant.

Transport Pour le transport de la machine, utiliser un chariot élévateur ou un transpalette. Soulever la machine de 20 mm maximum et s'assurer qu'elle ne peut pas glisser.

Installation Le câble de raccordement doit disposer d'une fiche secteur homologuée propre au pays. Seul le personnel spécialisé qualifié peut équiper le câble de raccordement d'une fiche secteur.

Obligations de l'exploitant Respecter les prescriptions nationales de sécurité et de prévention des accidents ainsi que les réglementations légales concernant la protection du travail et de l'environnement.

Tous les avertissements et symboles de sécurité figurant sur la machine doivent toujours être lisibles. Ne pas les retirer !

Remplacer immédiatement les avertissements et symboles de sécurité manquants ou abîmés.

Exigences concernant le personnel Seul un personnel spécialisé qualifié est habilité à :

- mettre la machine en place
- réaliser des travaux de maintenance et des réparations
- réaliser des travaux sur les équipements électriques

Seules les personnes autorisées peuvent travailler sur la machine et doivent au préalable avoir compris cette notice.

Utilisation Pendant l'utilisation, vérifier si la machine présente des dommages visibles de l'extérieur. Arrêter le travail si des changements au niveau de la machine sont observés. Signaler toutes les modifications au responsable hiérarchique. Toute machine endommagée ne doit plus être utilisée.

Dispositifs de sécurité Ne pas retirer ou mettre hors service les dispositifs de sécurité. Si ceci ne peut être évité pour effectuer une réparation, remonter les dispositifs de sécurité et les remettre en service aussitôt après.






2.2 Mots-signaux et symboles dans les avertissements

Dans le texte, les avertissements sont encadrés en couleur. La couleur dépend de la gravité du danger. Les mots-signaux indiquent la gravité du danger.

Mots-signaux Mots-signaux et le danger qu'ils décrivent :

Mot-signal	Signification
DANGER	(avec symbole de danger) Le non-respect entraîne la mort ou des blessures graves
AVERTISSEMENT	(avec symbole de danger) Le non-respect peut entraîner la mort ou des blessures graves
ATTENTION	(avec symbole de danger) Le non-respect peut entraîner des blessures de gravité moyenne à légère
REMARQUE	(sans symbole de danger) Le non-respect peut entraîner des dommages matériels

Symboles En cas de danger pour les personnes, ces symboles indiquent le type de danger :

Symbole	Type de danger
	Général
	Électrocution
	Piqûre
	Écrasement
	Dégât environnemental

Exemples Exemples de structure des avertissements dans le texte :

DANGER



Type et source du danger !

Conséquences en cas de non-respect.

Mesures de prévention du danger.

- ↪ Un avertissement dont le non-respect entraîne la mort ou des blessures graves se présente de cette façon.

AVERTISSEMENT



Type et source du danger !

Conséquences en cas de non-respect.

Mesures de prévention du danger.

- ↪ Un avertissement dont le non-respect peut entraîner la mort ou des blessures graves se présente de cette façon.

ATTENTION



Type et source du danger !

Conséquences en cas de non-respect.

Mesures de prévention du danger.

- ↪ Un avertissement dont le non respect peut entraîner des blessures de gravité moyenne à légère se présente de cette façon.

ATTENTION



Type et source du danger !

Conséquences en cas de non-respect.

Mesures de prévention du danger.

- ↪ Un avertissement dont le non respect peut être à l'origine de dommages environnementaux se présente de cette façon.


REMARQUE**Type et source du danger !**

Conséquences en cas de non-respect.

Mesures de prévention du danger.

-
- ↘ Un avertissement dont le non respect peut entraîner des dommages matériels se présente de cette façon.

3 Réglages individuels

Diverses positions de réglage dépendent les unes des autres. Par conséquent, les réglages individuels doivent impérativement être réalisés dans l'ordre indiqué. Avant de commencer les réglages, tenir compte du chapitre **Programmation** ( S. 113).

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à des éléments en mouvement, coupants et pointus !

Risque d'écrasement, de coupure et de piqûre.


Désactiver l'interrupteur principal.

Si possible, procéder aux réglages uniquement lorsque la machine est désactivée.



Important

Avant d'effectuer tout réglage sur les éléments formant des points, insérer une nouvelle aiguille intacte !

Certains réglages ne peuvent être effectués que lorsque la machine est en marche, comme le réglage des points de référence ( S. 19).

3.1 Points de piquetage

Les points de piquetage facilitent le réglage du mouvement de l'aiguille par rapport au mouvement des crochets et des écarteurs.

Lorsque l'arbre du bras se trouve en position de piquetage, le disque donneur de fil et les excentriques des écarteurs, des crochets et du point zigzag doivent l'être également.

Les positions sont réglées en usine de manière à permettre la couture de la matière à coudre standard avec la machine 581.

L'utilisation d'autres épaisseurs d'aiguille ou de fil de couture ou d'autres matières à coudre nécessite éventuellement de régler des positions légèrement différentes de la position de piquetage.

Les goupilles de verrouillage d'un diamètre de 5 mm sont fournies dans le pack d'accessoires de la machine.

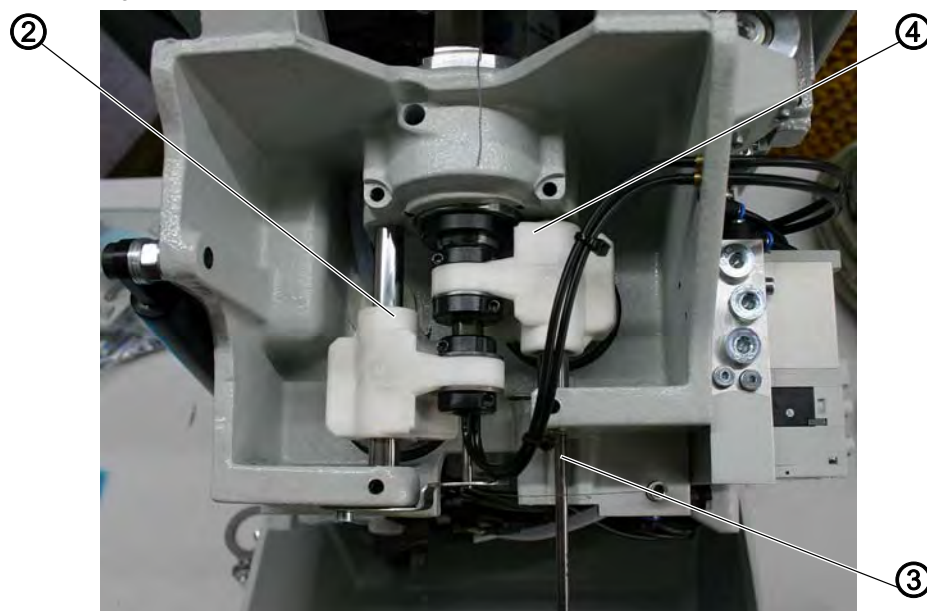
3.1.1 Régler les excentriques de crochet et d'écarteur

Abb. 1: Régler les excentriques de crochet et d'écarteur (1)



(1) - Goupille de verrouillage

Abb. 2: Régler les excentriques de crochet et d'écarteur (2)



(2) - Excentrique d'écarteur
(3) - Goupille de verrouillage

(4) - Excentrique de crochet



Réglage correct

Lorsque l'arbre du bras est piqueté avec une goupille de verrouillage (1), l'excentrique de crochet (4) et l'excentrique d'écarteur (2) doivent également pouvoir être piquetés.

Pour contrôler le réglage correct, procéder comme suit :



Action

1. Piqueter l'arbre du bras avec la goupille de verrouillage (1).



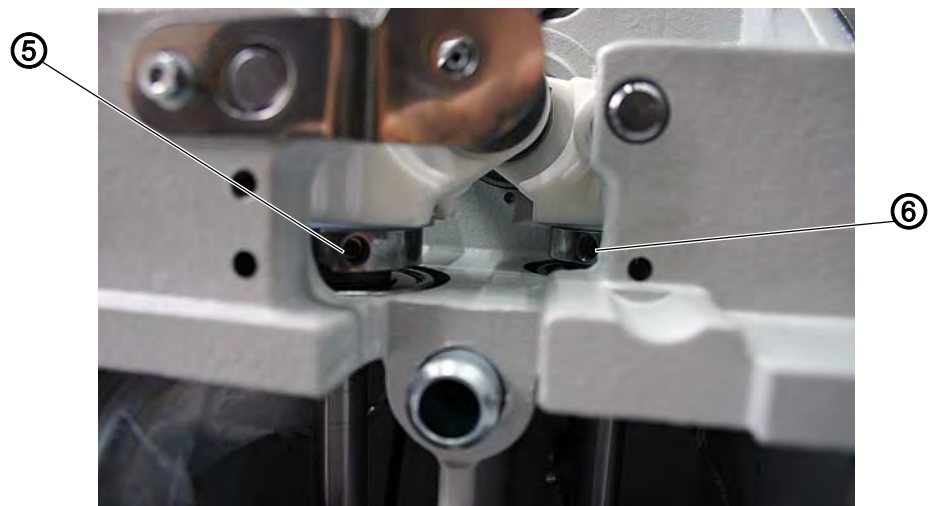
Important

En position de piquetage, la barre à aiguille située au point mort haut doit se trouver devant la piqûre gauche !

2. À l'aide de la goupille de verrouillage (3), contrôler que l'excentrique de crochet (4) et l'excentrique d'écarteur (2) peuvent être piquetés.

Correction

Abb. 3: Régler les excentriques de crochet et d'écarteur (3)



(5) - Vis

(6) - Vis



Action

1. Piqueter l'arbre du bras avec la goupille de verrouillage (1).
2. Desserrer les vis (6) de l'excentrique de crochet (4).
3. Tourner l'excentrique de crochet et le piqueter.
4. Serrer les vis (6) à fond.
5. Desserrer les vis (5) de l'excentrique d'écarteur (2).
6. Tourner l'excentrique d'écarteur et le piqueter.
7. Serrer les vis (5) à fond.

3.1.2 Régler le disque donneur de fil

Abb. 4: Régler le disque donneur de fil (1)



- | | |
|----------------------------------|---------------|
| (1) - Disque donneur de fil | (3) - Foret |
| (2) - Poulie de courroie crantée | (4) - Surface |

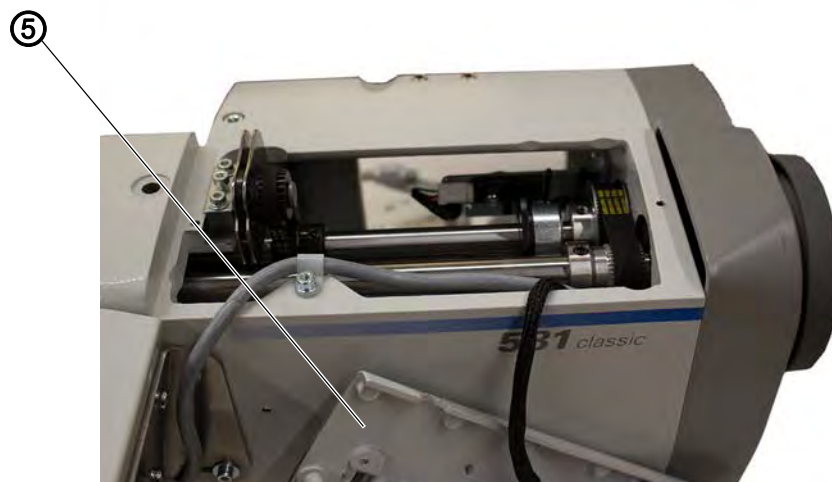


Réglage correct

Lorsque l'arbre du bras est piqueté avec la goupille de verrouillage de sorte que le support de crochet se trouve dans sa position finale gauche (piqûre gauche), la position du disque donneur de fil (1) doit être telle qu'un foret (3) de 2 mm de \varnothing introduit dans le trou du disque donneur de fil repose sur la surface droite (4).

Correction

Abb. 5: Régler le disque donneur de fil (2)



- (5) - Plaque de tension



Action

1. Desserrer la plaque de tension (5).
2. Desserrer les vis de la poulie de courroie crantée (6).

Abb. 6: Régler le disque donneur de fil (3)



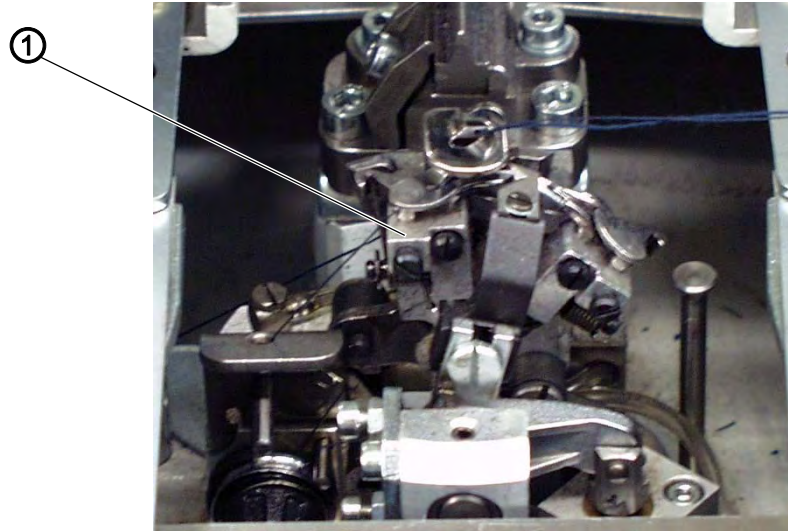
⑥

(6) - Poulie de courroie crantée

3. Passer le foret (4) par le trou du disque donneur de fil (1).
4. Tourner le disque donneur de fil (1) jusqu'à ce que le foret (3) repose sur la surface (4).
5. Serrer les vis de la poulie de courroie crantée (6).

3.1.3 Régler l'excentrique de point zigzag

Abb. 7: Régler l'excentrique de point zigzag (1)



(1) - Support de crochet, position finale droite

Abb. 8: Régler l'excentrique de point zigzag (2)



(2) - Encoche

(3) - Goupille de verrouillage

(4) - Excentrique



Réglage correct

Lorsque le support de crochet (1) se trouve dans sa position finale droite (pi-
qûre droite), la goupille de verrouillage (3) enfichée dans l'excentrique (4) doit
être placée dans l'encoche (2) du bras de la machine.

Pour contrôler le réglage correct, procéder comme suit :



Action

1. Tourner l'arbre du bras de sorte que le support de crochet se trouve sur le côté droit (piqûre droite).
2. Placer la goupille de verrouillage (3) dans le trou de l'excentrique (4).

3. Vérifier que la goupille de verrouillage (3) est située dans l'encoche (2) du bras.

Correction



Action

1. Desserrer les vis de l'excentrique (4).
2. Placer l'excentrique avec la goupille de verrouillage tout en haut contre le bras de la machine.
3. Resserrer les vis de l'excentrique (4).

3.2 Points de référence

Les points de référence permettent de préparer la machine au processus de couture. Les réglages doivent être effectués lorsque la machine est activée.

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à des éléments en mouvement, coupants et pointus !

Risque d'écrasement, de coupure et de piqûre.

Désactiver l'interrupteur principal.

Lorsque la machine est en marche, procéder avec la plus grande précaution pour effectuer des réglages.

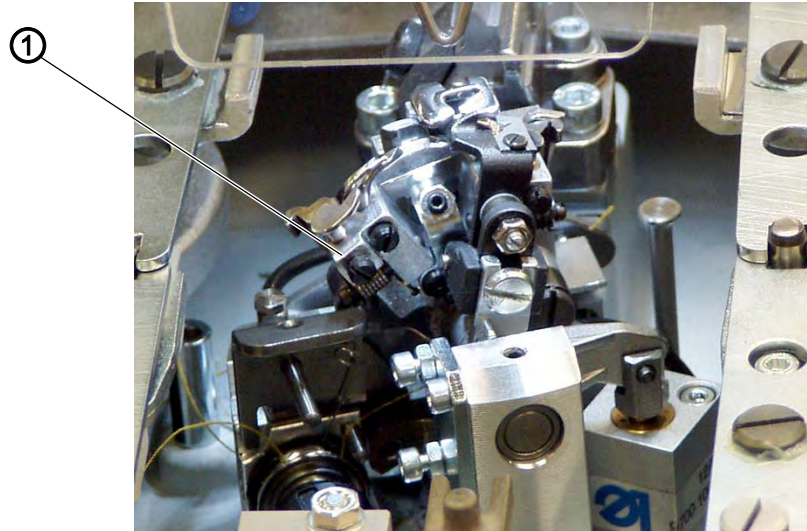


Protection

- Retirer le couvercle avant

3.2.1 Positionner la barre à aiguille

Abb. 9: Positionner la barre à aiguille (1)



(1) - Support de crochet, position finale gauche



Réglage correct

Si la machine se met automatiquement en position après avoir été mise en marche, la barre à aiguille doit se trouver au point mort haut. Le support de crochet (1) se trouve alors dans sa position finale gauche (dans la position finale droite pour les machines 581-112 et 581-312).

Correction

Abb. 10: Positionner la barre à aiguille (2)



(1) - Barrage photoélectrique
(2) - Segment de commutation

(3) - Vis



Action

1. Activer la machine.
- ↳ La machine se met automatiquement en position.
2. Avec le volant, tourner la barre à aiguille dans la bonne position (piqûre droite).



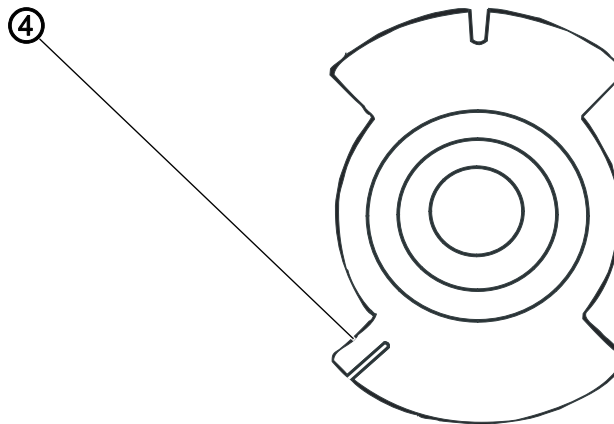
3. Sur le panneau de commande, démarrer un test d'entrée ( S. 154).
4. Sélectionner *ReFN*.
5. Appuyer sur la touche .
6. Desserrer la vis (3) du segment de commutation (2).
7. Avec le volant, tourner le segment de commutation de sorte que le barrage photoélectrique (1) au niveau du flanc (4) commute.
- ↳ Les signaux de commutation sont affichés sur le panneau de commande.

Abb. 11: Positionner la barre à aiguille (3)



(4) - Flanc

8. Serrer la vis (3) du segment de commutation (2).



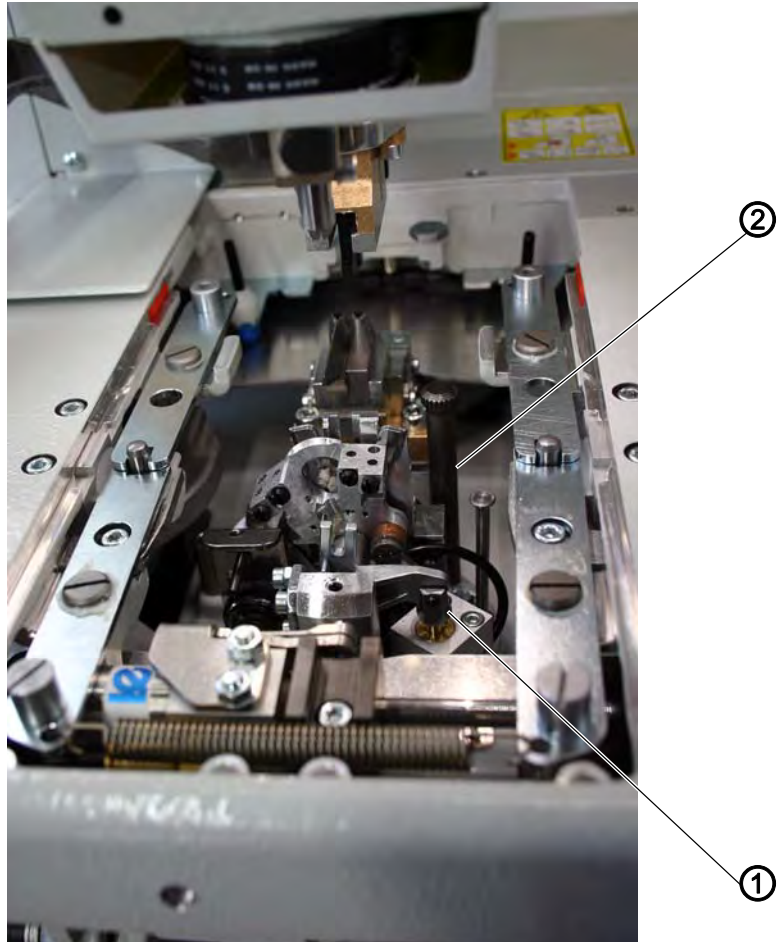
Important

Le segment de commutation doit se trouver au milieu du barrage photoélectrique !

9. Désactiver la machine.
10. Mettre la machine en marche et contrôler la position de la barre à aiguille.

3.2.2 Aligner le support de crochet

Abb. 12: Aligner le support de crochet (1)



(1) - Support de crochet

(2) - Goupille de verrouillage



Réglage correct

Si, après l'enclenchement de l'interrupteur principal, la machine est arrivée à sa position de référence, le support de crochet (1) doit pouvoir être piqueté avec la goupille de verrouillage (2).

Pour contrôler le réglage correct, procéder comme suit :



Action

1. Vérifier que le support de crochet (1) peut être piqueté avec la goupille de verrouillage (2).

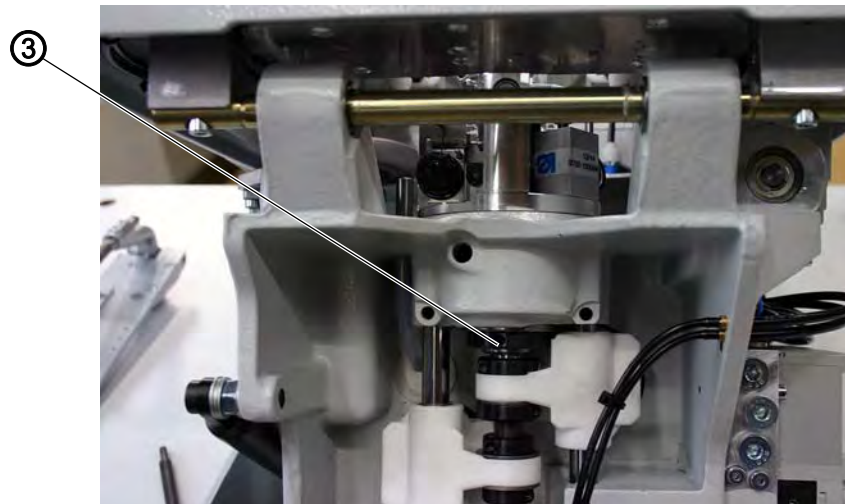
Correction



Action

1. Relever la machine (📖 Notice de service).

Abb. 13: Aligner le support de crochet (2)



(3) - Poulie de courroie crantée

2. Avec une clé Allen de 2,5 mm, desserrer la vis de la poulie de courroie crantée (3).



3. Démarrer le déplacement de référence (📖 S. 161).



4. Tourner le support de crochet de sorte qu'il puisse être piqueté avec la goupille de verrouillage (2).



Important

Si le piquetage est impossible, recommencer à l'étape 3 !

5. Placer l'équerre de butée (4) (NON fournie !) de sorte qu'elle soit parallèle à la plaque porte-tissu.

Abb. 14: Aligner le support de crochet (3)



(4) - Équerre de butée

Abb. 15: Aligner le support de crochet (4)

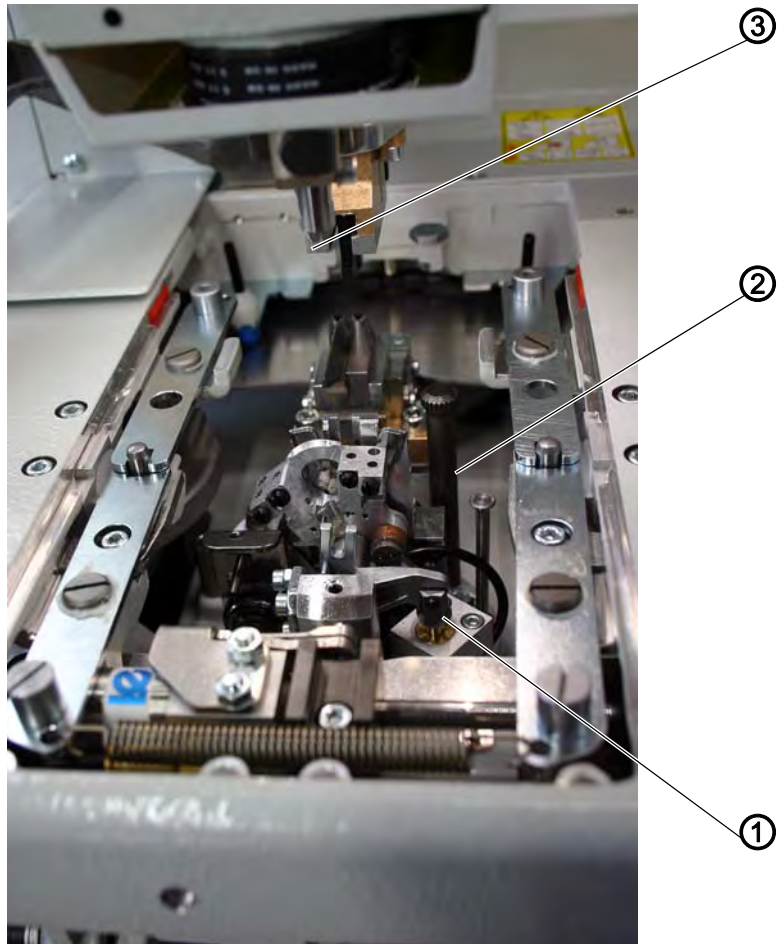


(4) - Équerre de butée

6. Serrer la vis avec une clé Allen.

3.2.3 Aligner la barre à aiguille parallèlement au support de crochet

Abb. 16: Aligner la barre à aiguille parallèlement au support de crochet (1)



(1) - Support de crochet
(2) - Goupille de verrouillage

(3) - Barre à aiguille



Réglage correct

La barre à aiguille (3) doit être parallèle au support de crochet (1).

Pour contrôler le réglage correct, procéder comme suit :



Action


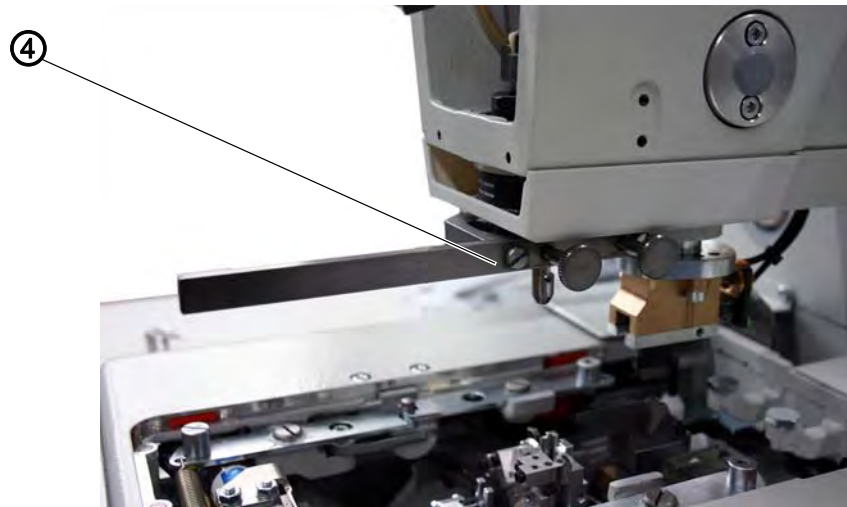
1. Enlever le bloc de coupe.
2. Enlever le protège-doigts.
3. Démarrer le déplacement de référence ( S. 161).
4. Désactiver la machine.
5. Piquer le support de crochet (1) avec la goupille de verrouillage (2).



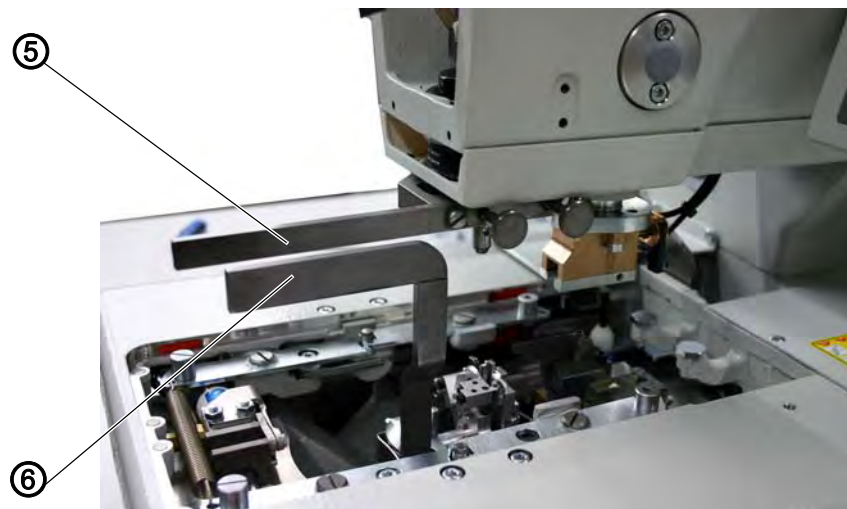
Abb. 17: Aligner la barre à aiguille parallèlement au support de crochet (2)



(4) - Support

6. Visser le support (4) (NON fourni !) au niveau du guidage de la barre à aiguille.
7. Placer l'équerre de butée (6) (NON fournie !) sur le côté droit du support de crochet.

Abb. 18: Aligner la barre à aiguille parallèlement au support de crochet (3)



(5) - Support

(6) - Équerre de butée

8. Vérifier que l'équerre de butée (6) est parallèle au support (5).

Correction

Abb. 19: Aligner la barre à aiguille parallèlement au support de crochet (4)



(7) - Vis

(8) - Poulie de courroie crantée



Action

1. Desserrer la vis (7) de la poulie de courroie crantée (8).
2. Tourner le guidage de barre à aiguille en conséquence.
3. Serrer la vis (7) de la poulie de courroie crantée (8).
4. Activer la machine.
5. Contrôler la position de la barre à aiguille.

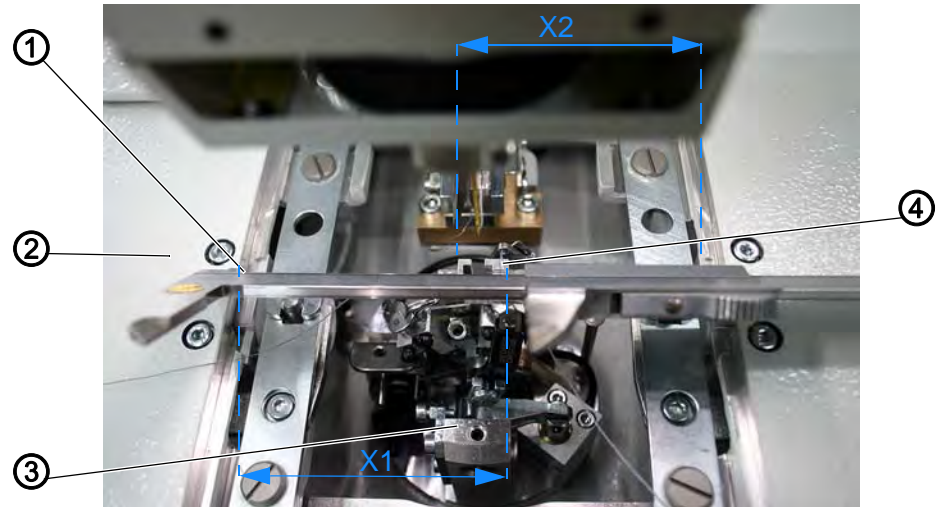
3.3 Plaque porte-tissu

Pour la plaque porte-tissu, les réglages suivants doivent être effectués :

- Mouvement transversal (📖 S. 28)
- Mouvement longitudinal (📖 S. 30)

3.3.1 Régler le mouvement transversal

Abb. 20: Plaque porte-tissu, régler le mouvement transversal (1)



(1) - Pied à coulisse
(2) - Plaque porte-tissu

(3) - Support de crochet
(4) - Support de la plaque à aiguille



Réglage correct

Le support de crochet (3) doit se trouver au milieu de la plaque porte-tissu (2).

Lorsque la machine se trouve en position de référence et que la plaque porte-tissu est correctement réglée, les cotes X1 et X2 doivent être égales.

La distance entre l'interrupteur de référence et la tôle de commutation doit être de 0,5 mm au maximum.

Pour contrôler le réglage correct, procéder comme suit :



Action



1. Démarrer le déplacement de référence (📖 S. 161).
2. Avec le pied à coulisse (1), contrôler la cote X1 (bord droit de la rainure de la plaque à aiguille par rapport au bord gauche de la plaque porte-tissu).
3. Avec le pied à coulisse (1), contrôler la cote X2 (bord gauche de la rainure de la plaque à aiguille par rapport au bord droit de la plaque porte-tissu).

Corriger la distance entre l'interrupteur de référence et la tôle de commutation

Abb. 21: Plaque porte-tissu, régler le mouvement transversal (2)



(5) - Vis
(6) - Tôle de commutation

(7) - Écrou
(8) - Interrupteur de référence



Action

1. Desserrer les écrous (7).
2. Dévisser ou revisser l'interrupteur de référence (8) et le régler de sorte que la distance entre l'interrupteur de référence (8) et la tôle de commutation (6) soit de 0,5 mm au maximum.
3. Serrer les écrous (7).

Correction du mouvement transversal de la plaque porte-tissu

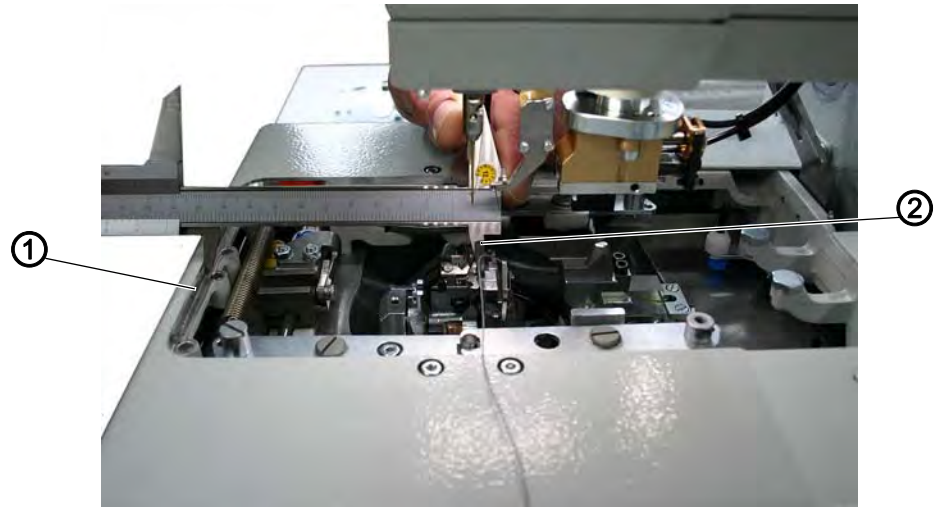


Action

1. Décaler manuellement la plaque porte-tissu (2) de sorte que les cotes X1 et X2 soient égales.
2. Desserrer la vis (5).
3. Tourner la tôle de commutation (6) jusqu'au point de commutation.
- ↳ Pendant que la tôle de commutation (6) est tournée, les signaux de commutation sont affichés sur le panneau de commande (entrée R1).
4. Serrer la vis (5) à fond.
5. Attendre que la machine ait pris sa position de référence et contrôler la position de la plaque porte-tissu.

3.3.2 Régler le mouvement longitudinal

Abb. 22: Plaque porte-tissu, régler le mouvement longitudinal (1)



(1) - Plaque porte-tissu

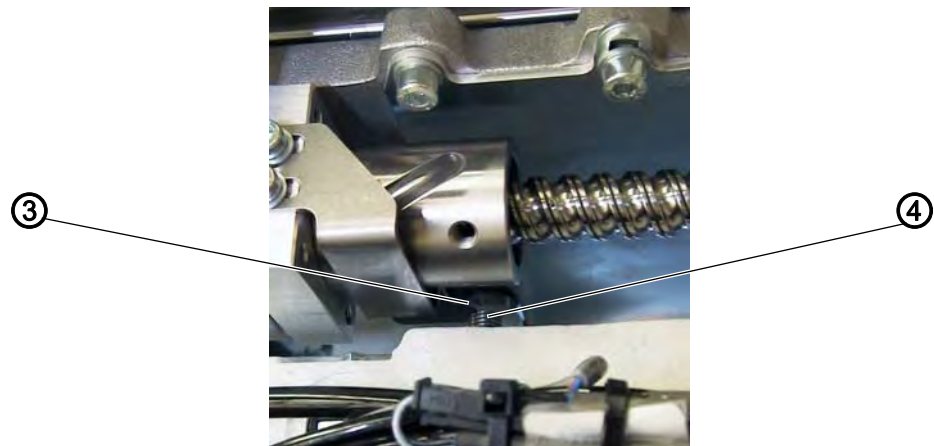
(2) - Support de la plaque à aiguille



Réglage correct

Lorsque la machine se trouve en position de référence, la distance entre le bord de la plaque porte-tissu (1) et le bord avant du support de la plaque à aiguille (2) doit être de 113 mm au maximum.

Abb. 23: Plaque porte-tissu, régler le mouvement longitudinal (2)



(3) - Tôle de commutation

(4) - Interrupteur de référence

La distance entre l'interrupteur de référence (4) et la tôle de commutation (3) doit être de 0,5 mm au maximum.

Pour contrôler le réglage correct, procéder comme suit :



Action

1. Démarrer le déplacement de référence (📖 S. 161).
2. Désactiver la machine.



3. Contrôler la cote entre le bord de la plaque porte-tissu (1) et le bord avant du support de la plaque à aiguille (2).

Corriger la distance entre l'interrupteur de référence et la tôle de commutation



Action

1. Desserrer l'écrou.
2. Dévisser ou revisser l'interrupteur de référence (4) et le régler de sorte que la distance entre l'interrupteur de référence (4) et la tôle de commutation (3) soit de 0,5 mm au maximum.
3. Serrer l'écrou.

Correction du mouvement longitudinal de la plaque porte-tissu

Abb. 24: Plaque porte-tissu, régler le mouvement longitudinal (3)




(5) - Vis

(6) - Tôle de commutation



Action

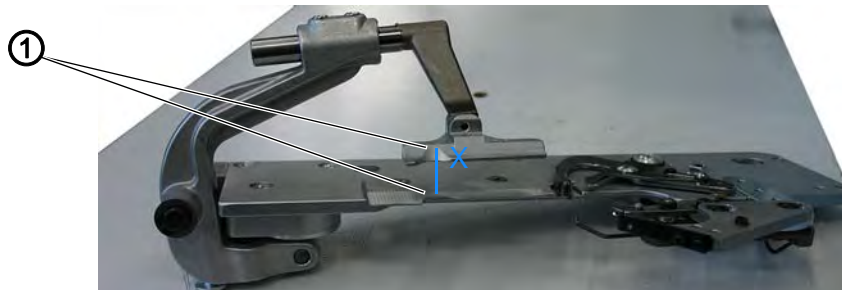


1. Démarrer le déplacement de référence ( S. 161).
2. Déplacer la plaque porte-tissu manuellement jusqu'à la cote souhaitée.
3. Desserrer les vis (5).
4. Placer la tôle de commutation (6) sur le point de commutation.
- ↳ Pendant le déplacement de la tôle de commutation (6), les signaux de commutation sont affichés sur le panneau de commande (entrée R2).
5. Serrer les vis (5) à fond.
6. Attendre que la machine ait pris sa position de référence et vérifier la cote.

3.4 Plaques de serrage

3.4.1 Régler la hauteur des pinces à tissus

Abb. 25: Régler la hauteur des pinces à tissus (1)



(1) - Pinces à tissus



Réglage correct

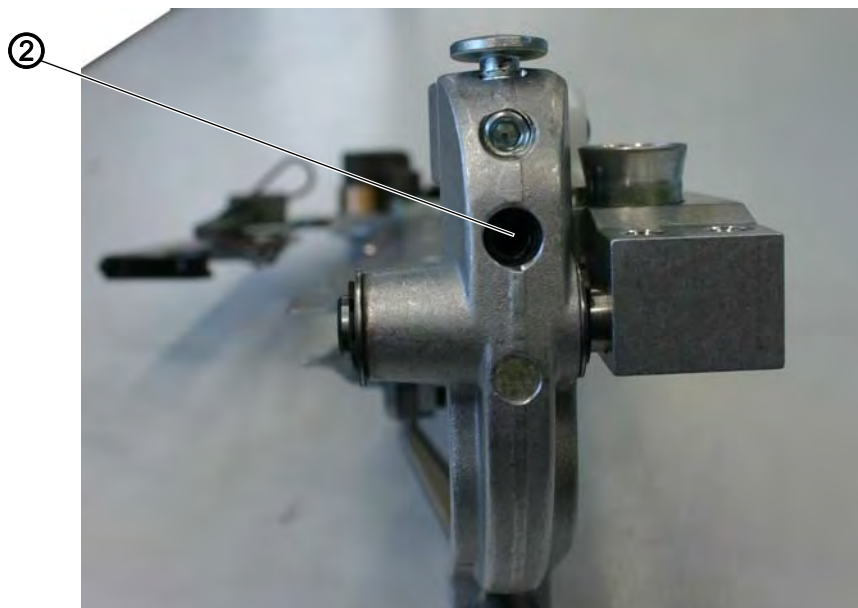
La distance entre les pinces à tissus ouvertes (1) doit être de 12 mm.

Pour contrôler le réglage correct, procéder comme suit :

1. Sortir les plaques de serrage.
2. Ouvrir la plaque de serrage et contrôler par ex. avec un foret de 12 mm de \varnothing que les pinces à tissus (1) présentent la distance X nécessaire.

Correction

Abb. 26: Régler la hauteur des pinces à tissus (2)



(2) - Tige filetée

**Action**

1. Régler la distance avec la tige filetée (2).

3.4.2 Insérer les plaques de serrage

Abb. 27: Insérer les plaques de serrage



(1) - Plaque de serrage
(2) - Rainure de maintien

(3) - Vis
(4) - Plaque de serrage

**Réglage correct**

Les plaques de serrage (1) et (4) doivent, dans la mesure du possible, avoir été insérées parallèlement et sans jeu dans la rainure de maintien (2) de la plaque porte-tissu.

Leur mise en place et leur sortie doivent se faire facilement.

Pour contrôler le réglage correct, procéder comme suit :

**Action**

1. Insérer les plaques de serrage et vérifier qu'il y a le moins de jeu possible.
2. Sortir les plaques de serrage et vérifier qu'elles s'enlèvent sans résistance.

Correction**Action**

1. Régler les vis (3) en conséquence.

3.4.3 Aligner les plaques de serrage**Réglage correct**

Les deux plaques de serrage doivent être réglées de sorte que la distance entre la plaque de serrage et la plaque porte-tissu soit la même partout.

Pour contrôler le réglage correct, procéder comme suit :

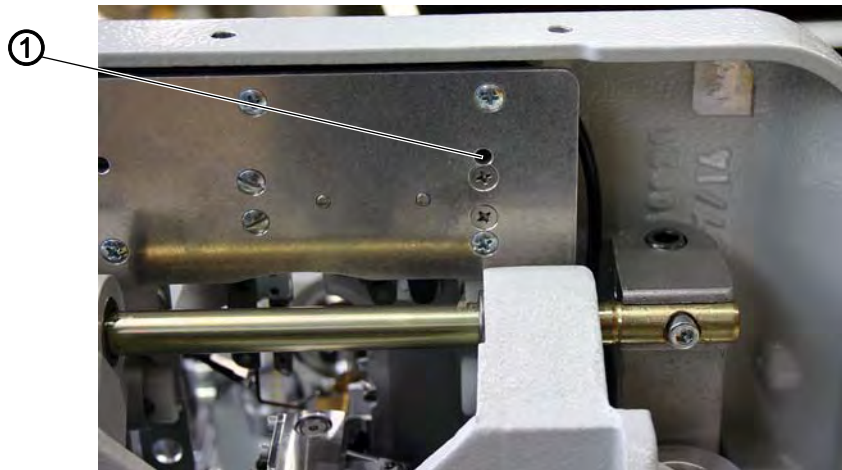


Action

1. Insérer la plaque de serrage droite.
2. Contrôler la distance.
3. Insérer la plaque de serrage gauche.
4. Contrôler la distance.

Correction

Abb. 28: Aligner les plaques de serrage (1)



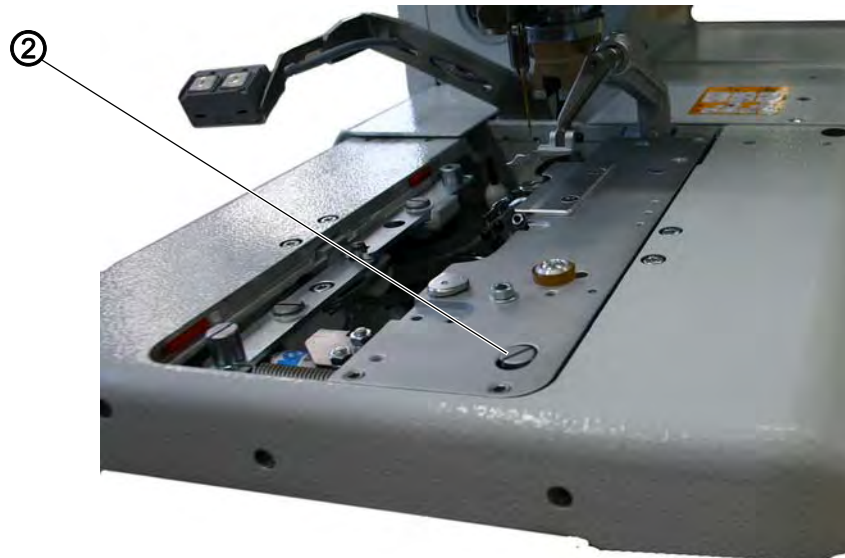
(1) - Vis



Action

1. Insérer la plaque de serrage droite.
2. Avec une clé Allen, desserrer la vis (1) dans le trou.
3. Tourner l'excentrique (2) en conséquence.

Abb. 29: Aligner les plaques de serrage (2)

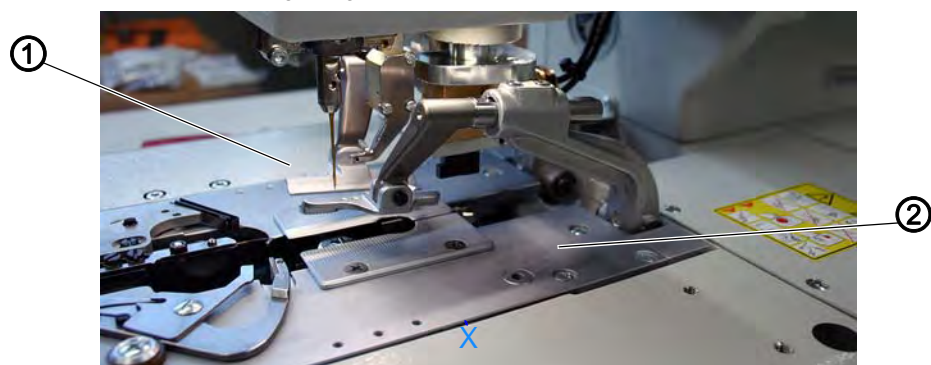


(2) - Excentrique

4. Serrer la vis (1) à fond.
5. Insérer la plaque de serrage gauche.
6. Régler la plaque de serrage gauche.

3.4.4 Régler l'écartement

Abb. 30: Plaques de serrage, régler l'écartement (1)



(1) - Plaque porte-tissu

(2) - Plaque de serrage



Réglage correct




La distance X entre les plaques de serrage (2) et la plaque porte-tissu (1) doit être de 1,3 mm lorsqu'elles ne sont pas écartées et de 0,3 mm lorsqu'elles sont écartées.

Pour contrôler le réglage correct, procéder comme suit :



Action

1. Activer la machine.

2. Sur le panneau de commande, démarrer un test de sortie ( S. 154).
3. Sélectionner la fonction Y03.
4. Appuyer sur la touche .
- ↳ Les pinces à tissus se ferment.
5. Vérifier que la distance X est égale à 1,3 mm.
6. Sélectionner la fonction Y04.
7. Appuyer sur la touche .
- ↳ Les plaques de serrage s'écartent.
8. Vérifier que la distance X est égale à 0,3 mm.

Correction

La correction suivante se rapporte aussi bien à la plaque de serrage gauche qu'à la plaque de serrage droite.

REMARQUE

Dommages matériels dus à un montage et un réglage incorrects !

Il existe un risque de casse en cas de réglage incorrect de l'écartement.


Régler l'écartement souhaité uniquement avec les vis selon la matière à coudre utilisée.


Action



1. Activer la machine.
- ↳ La machine se met automatiquement en position.
2. Avec le volant, tourner la barre à aiguille dans la bonne position (piqûre droite).



3. Sur le panneau de commande, démarrer un test de sortie ( S. 154).
4. Sélectionner la fonction Y03.

5. Appuyer sur la touche .
- ↳ Les pinces à tissus se ferment.



6. Desserrer les vis (3).
7. Ajuster la distance X sur 1,3 mm (réglage de base) en réglant la vis (6) avec une clé Allen.

Abb. 31: Plaques de serrage, régler l'écartement (2)




(3) - Vis
(4) - Vis


(5) - Vis
(6) - Vis

8. Serrer les vis (3) à fond.



9. Sélectionner la fonction Y04.

10. Appuyer sur la touche .

 Les pinces à tissus s'écartent.



11. Desserrer la vis (4).

12. Ajuster la distance X sur 0,3 mm en réglant la vis (5) avec une clé Allen.

13. Serrer la vis (4) à fond.

Répéter l'opération pour l'autre plaque de serrage.

3.4.5 Régler la tôle de verrouillage

Abb. 32: Plaques de serrage, régler la tôle de verrouillage (1)



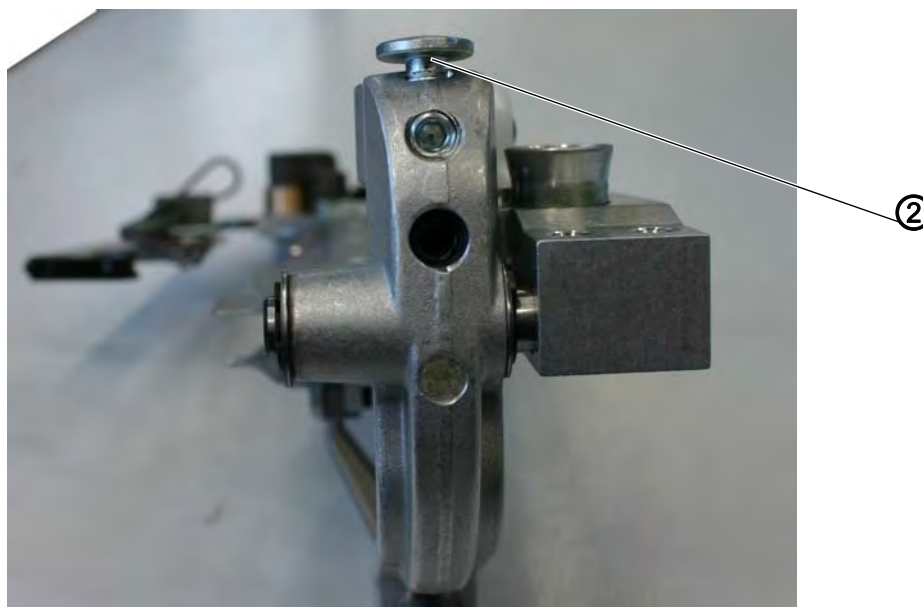
(1) - Tôle de verrouillage



Réglage correct

Les tôles de verrouillage (1) doivent être réglées de sorte que les butées (2) des vis soient placées au centre et le plus près possible des plaques de serrage.

Abb. 33: Plaques de serrage, régler la tôle de verrouillage (2)



(2) - Butée de la vis

Pour contrôler le réglage correct, procéder comme suit :

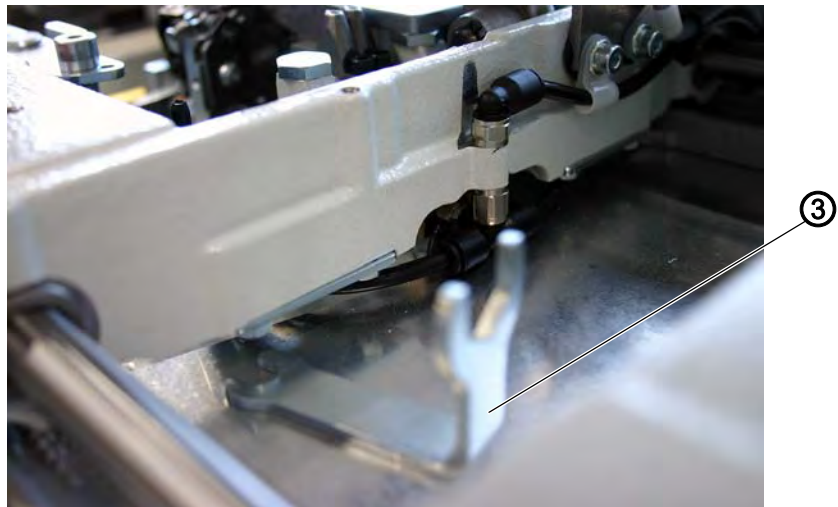
**Action**

1. Contrôler la position de la tôle de verrouillage (1) par rapport à la butée de la vis (2).

Correction**Action**

1. Régler la tôle de verrouillage (1) avec la clé spéciale (3) fournie dans le pack d'accessoires.

Abb. 34: Plaques de serrage, régler la tôle de verrouillage (3)



(3) - Clé spéciale

3.4.6 Encliqueter les plaques de serrage

**Réglage correct**

Les plaques de serrage insérées doivent avoir un minimum d'air en hauteur :

- si aucune matière à coudre n'est insérée
- si la matière à coudre insérée a une épaisseur d'environ 8 mm et si les plaques sont fermées

Pour contrôler le réglage correct, procéder comme suit :

**Action**

1. Insérer les plaques de serrage.
2. Activer la machine.
3. Fermer les pinces à tissus.

Abb. 35: Encliqueter les plaques de serrage (1)



(1) - Plaque de serrage

(2) - Logement de pince à tissus

4. Au niveau du logement de pince à tissus (2), vérifier que la plaque de serrage (1) dans le dispositif de verrouillage peut être soulevée un minimum.
5. Introduire une matière à coudre de 8 mm d'épaisseur.
6. Au niveau du logement de pince à tissus (2), vérifier que la plaque de serrage (1) dans le dispositif de verrouillage peut être soulevée un minimum.

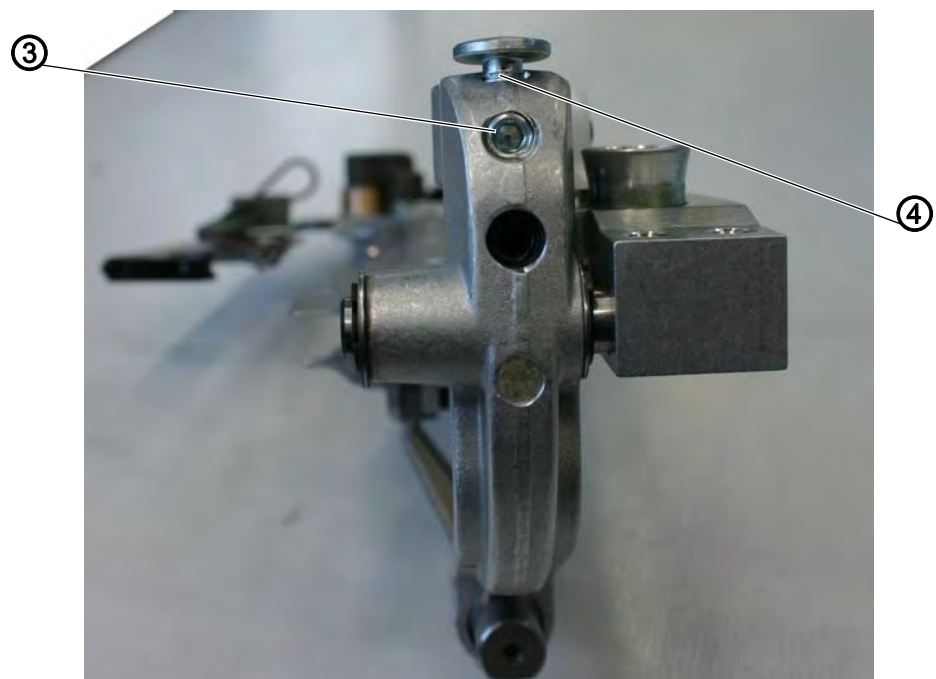
Correction



Action

1. Désactiver la machine.
2. Sortir les plaques de serrage.

Abb. 36: Encliqueter les plaques de serrage (2)



(3) - Tige filetée

(4) - Butée de la vis

3. Desserrer la tige filetée (3).
4. Régler la butée (4).
5. Serrer la tige filetée (3).

3.5 Régler la pression de serrage



Réglage correct

La pression de serrage doit être réglée de sorte que la matière à coudre soit serrée de manière sûre et solide. La pression standard est de 5 bar.

REMARQUE

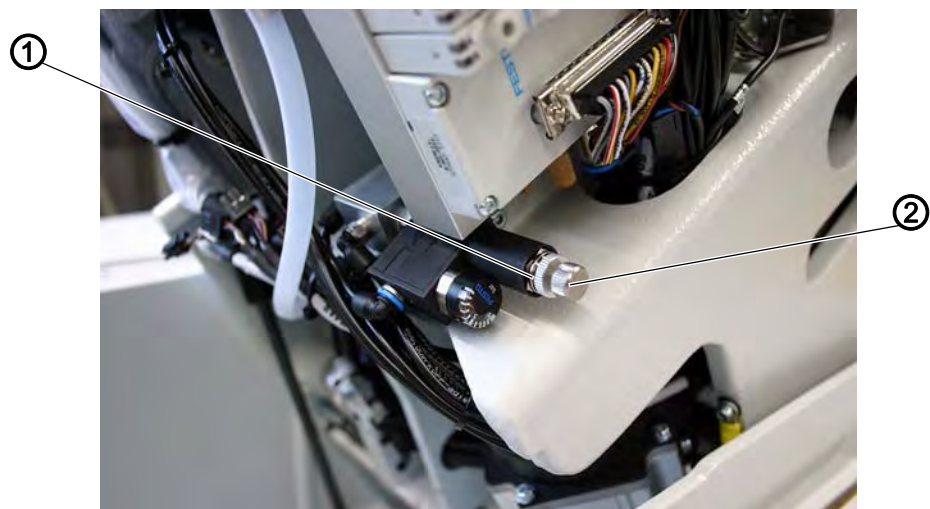
Dommages matériels dus à une pression de service incorrecte !

La matière à coudre peut être endommagée par une pression de serrage trop forte.

Corriger la pression de serrage comme indiqué.

Correction

Abb. 37: Régler la pression de serrage



(1) - Écrou

(2) - Écrou moleté



Action

1. Désactiver la machine.
2. Relever la machine.
3. Desserrer l'écrou autobloquant (1) du régulateur.
4. Régler la pression à l'aide de l'écrou moleté (2).
5. Serrer l'écrou autobloquant (1).
6. Vérifier le serrage de la matière à coudre.

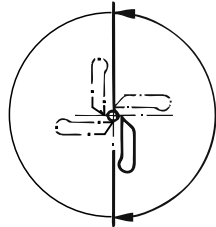
3.6 Régler l'aiguille sur le revers



Réglage correct

Lorsque le support de crochet (📖 S. 25) est tourné en 4 pas de 90°, la distance entre la pointe du crochet et le centre de l'aiguille doit être faible.

Abb. 38: Régler l'aiguille sur le revers (1)



Correction

Abb. 39: Régler l'aiguille sur le revers (2)



(1) - Vis



Action

1. Desserrer légèrement les vis (1) de la protection de la barre à aiguille.



Important

Si les mauvaises vis sont desserrées, la position de base de la barre à aiguille pourrait ne plus être correcte !

2. Contrôler les 4 angles.
3. Serrer les vis (1) à fond.

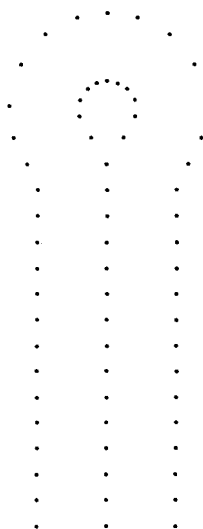
3.7 Schéma de couture



Réglage correct


En position zéro de l'aiguille, les piqûres intérieures des lèvres aller et retour doivent se trouver sur une seule ligne.

Abb. 40: Schéma de couture



Pour contrôler le réglage correct, procéder comme suit :


Action

1. Insérer une aiguille courte.
2. Activer la machine.
3. Utiliser un morceau de carton comme matière à coudre.
4. Coudre une boutonnière sans la couper ( *Notice de service, Régler le mode de coupe*).
5. Désactiver la machine.



Correction

Les réglages suivants doivent être effectués pour le schéma de couture :

- Largeur de point zigzag mécanique et électronique
- Position zéro de l'aiguille
- Décalage du point zigzag, le cas échéant ( S. 147)





Protection

- Retirer les couvercles avant et latéral



Ordre des actions

1. Régler la largeur de point zigzag mécanique sur **large**.
2. Sur le panneau de commande, régler un dispositif de couture large ( S. 141).
3. Régler la position zéro de l'aiguille.
4. Régler la largeur de point zigzag mécanique sur **étroite**.
5. Sur le panneau de commande, régler un dispositif de couture étroit ( S. 141).
6. Régler la position zéro de l'aiguille.

Sur les machines dotées d'un dispositif de couture large standard, répéter les opérations 1 à 3.

3.7.1 Régler la largeur de point zigzag

Abb. 41: Régler la largeur de point zigzag



(1) - Position de levier B

(2) - Position de levier A

(3) - Vis



Réglage correct

- Largeur de point zigzag **étroite** = levier monté en position B (1) = 2,1 mm
- Largeur de point zigzag **large** = levier monté en position A (2) = 3,4 mm

REMARQUE

Dommmages matériels dus à un montage et un réglage incorrects !

Si le dispositif de couture présente des largeurs de point zigzag différentes, il existe un risque de casse.

Régler les largeurs de point zigzag électronique et mécanique soit sur **étroite** soit sur **large**.

Dans l'élément de menu *Zig-zag*, contrôler la largeur de point zigzag électronique du dispositif de couture réglé.
Monter les éléments correspondants du dispositif.

Correction



Action

1. Dévisser la vis (3).
2. Serrer la vis dans le trou A ou B selon la largeur de point zigzag souhaitée.

REMARQUE**Domages matériels dus à un montage et un réglage incorrects !**

En cas de réglage incorrect de la levée de boucle, il existe un risque de casse.

Après avoir modifié le réglage de la largeur de point zigzag, corriger impérativement la levée de boucle.

3.7.2 Régler la position zéro de l'aiguille**Réglage correct**

Le mouvement pendulaire de la barre à aiguille est un mouvement unilatéral et se fait de gauche (intérieur) à droite (extérieur).

La position zéro de l'aiguille est à gauche (intérieur).

Correction

Abb. 42: Régler la position zéro de l'aiguille (1)



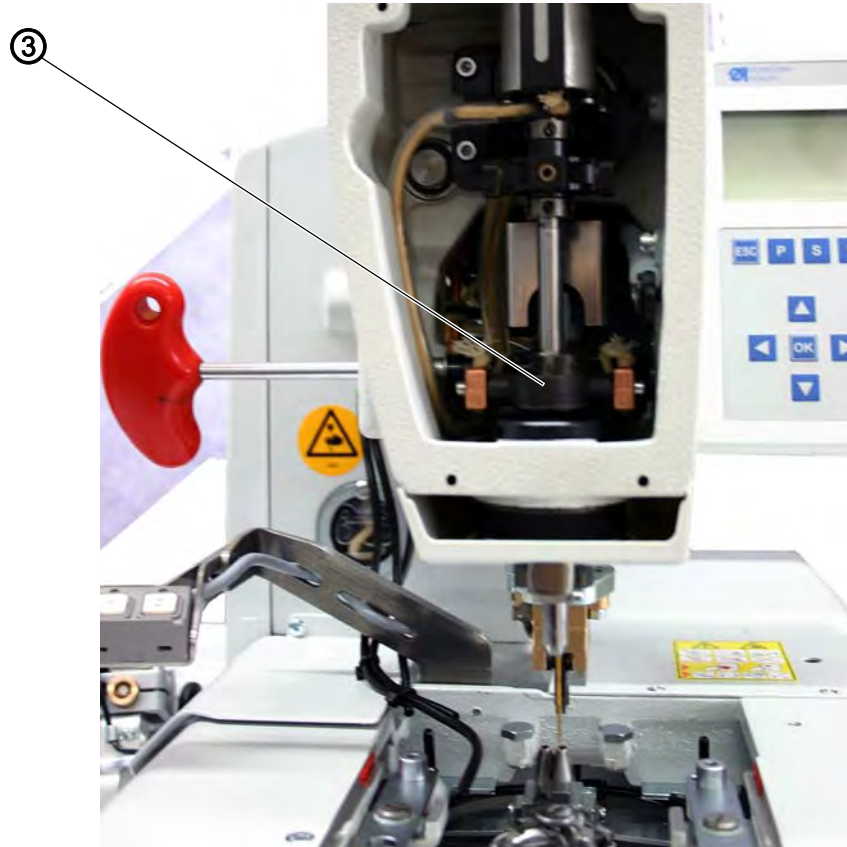
(1) - Vis

(2) - Vis

**Action**

1. Désactiver la machine.
2. Desserrer les vis (1) et (2) avec un tournevis Torx.

Abb. 43: Régler la position zéro de l'aiguille (2)



(3) - Crosse de piston

3. Décaler la crosse de piston (3) vers le haut ou le bas.
4. Serrer les vis (1) et (2).
5. Activer la machine.

3.8 Schéma de coupe

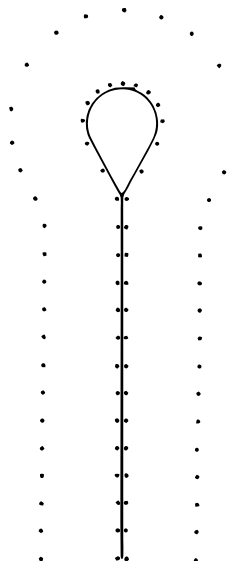
3.8.1 Régler le couteau



Réglage correct

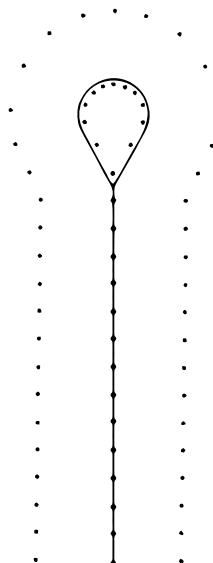
Si le paramètre **Couper après la couture** est réglé, le couteau doit couper exactement entre les lignes de couture et au milieu de l'œillet.

Abb. 44: Régler le couteau, couper après la couture



Si le paramètre **Couper avant la couture** est réglé, le couteau doit couper exactement le long des piqûres superposées et autour de l'œillet.

Abb. 45: Régler le couteau, couper avant la couture



REMARQUE

Domages matériels dus à un montage et un réglage incorrects !

En cas de montage incorrect, il existe un risque de casse.

Impérativement veiller à ce que le couteau corresponde à la sous-classe et au dispositif de couture.

Selon le dispositif de couture, les positions du couteau (2) et du bloc de coupe (1) peuvent être différentes l'une de l'autre.



Important

Impérativement veiller à ce que les positions correctes du couteau et du bloc de coupe soient réglées, si le dispositif de couture est modifié sur le panneau de commande (voir *tableau, cotes de réglage*) ! En outre, les plaques de serrage et les pinces à tissus adaptées au nouveau dispositif de couture doivent être insérées.

Ne pas utiliser la machine avant que le bloc de coupe, le couteau, les plaques de serrage et les pinces à tissus ne soient réglés pour le nouveau dispositif de couture !

Le couteau doit être réglé de manière à permettre une coupe centrée dans la forme de boutonnière cousue.

Pour contrôler le réglage correct, procéder comme suit :



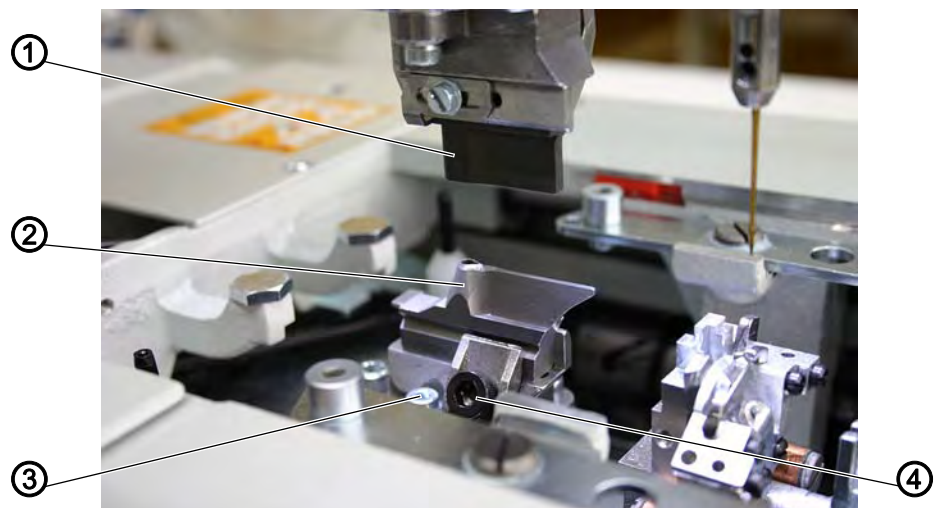
Action

1. Insérer le bloc de coupe.
2. Insérer une aiguille courte.
3. Utiliser un morceau de carton comme matière à coudre.
4. Coudre une boutonnière.
5. Contrôler la position de la coupe.



Correction

Abb. 46: Régler le couteau (1)



(1) - Bloc de coupe
(2) - Couteau

(3) - Vis
(4) - Vis

**Action**

1. Desserrer les vis (3) de la plaque de base.
2. Corriger la position du couteau (2) en conséquence sur le côté.
3. Serrer les vis (3) de la plaque de base.
4. Desserrer la vis (4).
5. Déplacer le couteau (2) vers l'avant ou l'arrière.
Pour un pré-réglage, déplacer le couteau de manière à obtenir la cote de réglage X indiquée dans le tableau suivant.
Pour un réglage précis, déplacer le couteau de manière à permettre une coupe centrée dans la forme de boutonnière.
6. Serrer la vis (4) à fond.

Abb. 47: Régler le couteau (2)



(5) - Vis

(6) - Butée

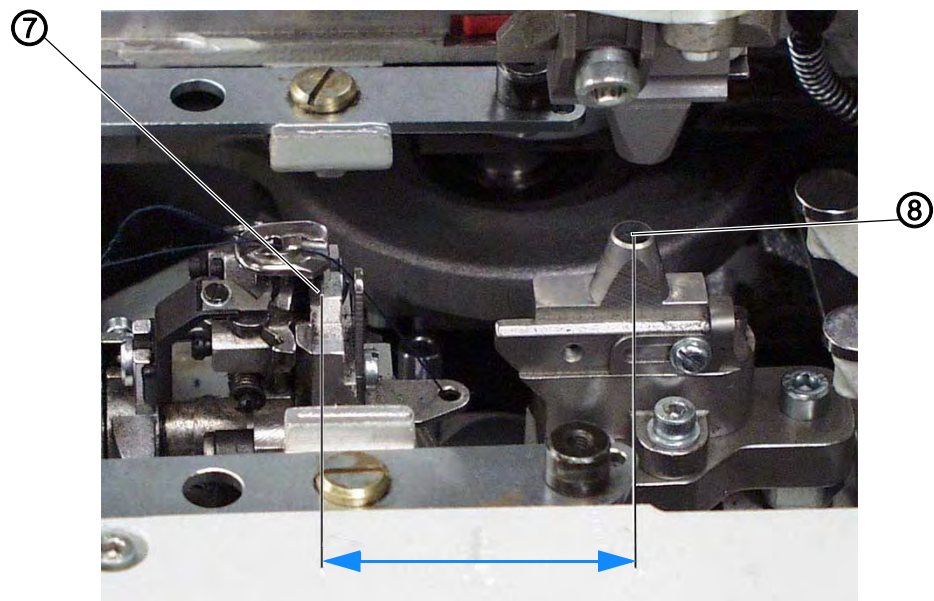
7. Desserrer la vis (5).
8. Rapprocher la butée (6) du couteau.
9. Serrer la vis (5) à fond.

Cotes de réglage

Sous-classe	Dispositif de couture	Cote de réglage
112		
	E 1101/E 1121	env. 59 mm
	E 1151/E 1171	env. 47 mm
	E 1190/E 1195	env. 49,5 mm
121		
	E 1201/E 1221	env. 59 mm
	E 1202/E 1222	
	E 1204/E 1224	
141		
	E 1401/E 1421	env. 47 mm
	E 1403/E 1423	
151		
	E 1501/E 1521	env. 59 mm
	E 1502/E 1522	
	E 1504/E 1524	
	E 1551/E 1571	env. 47 mm
	E 1553/E 1573	
	E 1590/E 1595	env. 49,5 mm

La cote de réglage est mesurée entre le milieu de l'œillet (8) du couteau et la rainure du support de la plaque à aiguille (7).

Abb. 48: Régler le couteau (3)



(7) - Support de la plaque à aiguille

(8) - Couteau avec œillet

3.8.2 Régler le couteau parallèlement au bloc de coupe

Sous-classe sans Multiflex

Abb. 49: Régler le couteau, Classic (1)



(1) - Vis
(2) - Vis

(3) - Vis (cachée)



Action

1. Déconnecter le flexible d'air comprimé de l'alimentation en air comprimé.
2. Desserrer les vis (1), (2) et (3).
3. Placer la clé spéciale fournie dans le pack d'accessoires sur l'écrou hexagonal et la tourner.

Abb. 50: Régler le couteau, Classic (2)



(4) - Bloc de coupe

(5) - Couteau

4. Pousser le bloc de coupe (4) vers le bas.
5. Vérifier que le bloc de coupe (4) est parallèle au couteau (5).
6. Serrer les vis (1), (2) et (3).

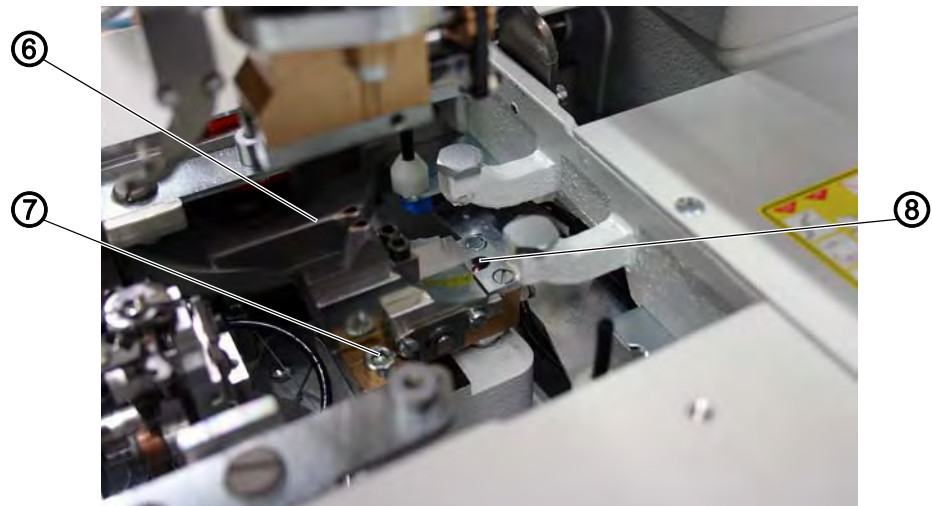


Information

Il est également possible de vérifier à l'aide du logiciel que le bloc de coupe est parallèle au couteau (📖 S. 154).

Sous-classe avec Multiflex

Abb. 51: Régler le couteau, Multiflex (1)



(6) - Vis (cachée)
(7) - Vis

(8) - Vis



Action

1. Déconnecter le flexible d'air comprimé de l'alimentation en air comprimé.
2. Déplacer le chariot afin de pouvoir desserrer la vis (8) à l'aide d'une clé Allen de 2 mm.
3. Desserrer les vis (6), (7) et (8).

Abb. 52: Régler le couteau, Multiflex (2)



(9) - Bloc de coupe
(10) - Couteau

(11) - Clé spéciale

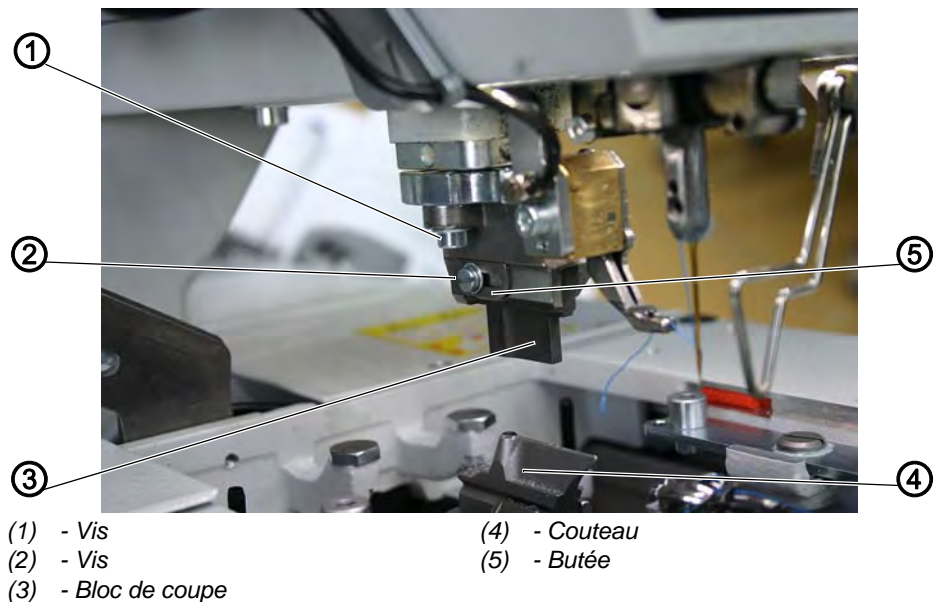
4. Placer la clé spéciale (11) fournie dans le pack d'accessoires sur l'écrou hexagonal et la tourner.
5. Pousser le bloc de coupe (9) vers le bas.
6. Vérifier que le bloc de coupe (9) est parallèle au couteau (10).
7. Serrer les vis (6), (7) et (8).
8. Reconnecter le flexible d'air comprimé.

3.8.3 Régler le bloc de coupe

Il est possible de modifier la longueur de coupe en remplaçant le bloc de coupe. La longueur de coupe est déterminée par la longueur du bloc de coupe.

Sous-classe sans Multiflex

Abb. 53: Régler le bloc de coupe, Classic



Réglage correct

Le bloc de coupe (3) doit être parallèle au couteau (4).

La butée (5) doit être réglée de sorte que l'empreinte du couteau sur le bloc de coupe (3) atteigne la longueur de coupe indiquée.



Correction

Action

1. Desserrer les vis (1).
2. Régler le bloc de coupe (3) latéralement par rapport au couteau (4).
3. Serrer les vis (1) à fond.
4. Desserrer la vis (2).

5. Régler le bloc de coupe (3) dans le sens longitudinal par rapport au couteau (4).
6. Serrer la vis (2) à fond.
7. Desserrer la vis (2).
8. Rapprocher la butée (5) du bloc de coupe.
9. Serrer la vis (2) à fond.

Sous-classe avec Multiflex

Le couteau est marqué de chaque côté par 2 repères et un chiffre. Les positions de réglage pour un bloc de coupe de 10 mm sont situées d'un côté et pour un bloc de coupe de 17 mm elles sont situées de l'autre côté. Le réglage avec un bloc de coupe de 17 mm est expliqué ici.



Réglage correct



Ordre des actions

1. Contrôler la position finale droite.
2. Contrôler la position finale gauche.

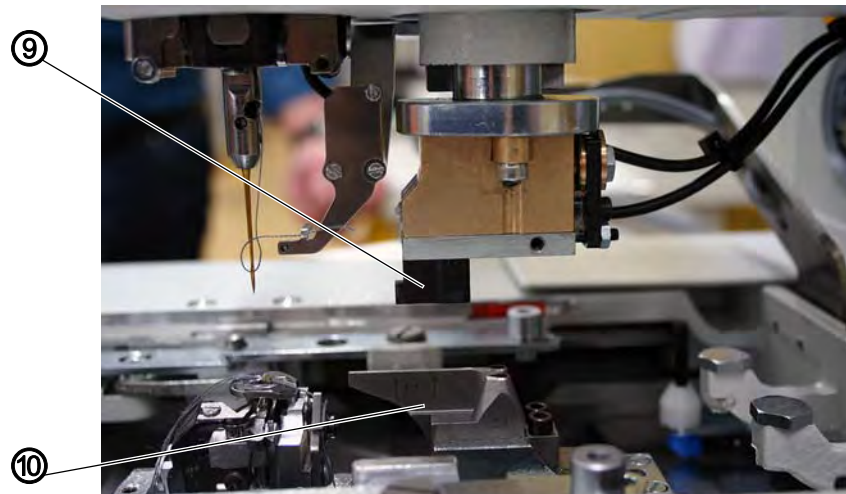
Abb. 54: Régler le bloc de coupe, Multiflex (1)



(6) - Bloc de coupe, position finale droite (8) - Support de bloc de coupe
(7) - Couteau

Si le bloc de coupe (6) se trouve dans sa position finale droite, son bord gauche doit se situer sur la ligne droite du couteau (7).

Abb. 55: Régler le bloc de coupe, Multiflex (2)



(9) - Bloc de coupe, position finale gauche (10) - Couteau

Si le bloc de coupe (9) se trouve dans sa position finale gauche, son bord gauche doit se situer sur la ligne gauche du couteau (10).

Correction



Action

1. Déconnecter le flexible d'air comprimé de l'alimentation en air comprimé.
2. Pousser le support de bloc de coupe (8) vers le bas jusqu'à ce que le bloc de coupe repose sur le couteau.
3. Pousser le bloc de coupe jusqu'en position finale droite (6). Le bord gauche du bloc de coupe doit se trouver sur la ligne droite du couteau.

Abb. 56: Régler le bloc de coupe, Multiflex (3)



(11) - Vis
(12) - Vis

(13) - Écrou

4. Desserrer la vis (11).
5. Régler la position du bord gauche du bloc de coupe avec la vis (12).

6. Resserrer la vis (11).
7. Pousser le bloc de coupe jusqu'en position finale gauche (9).
Le bord gauche du bloc de coupe doit se trouver sur le repère gauche du couteau.
8. Desserrer l'écrou (13).
9. Régler la position du bloc de coupe avec la vis (12).
10. Resserrer l'écrou (13).
11. Reconnecter le flexible d'air comprimé.
- ↳ Après le raccordement de l'air comprimé, le support de bloc de coupe (8) remonte et le bloc de coupe se déplace dans sa position finale droite.

Réglage précis (position finale droite)

Avant de pouvoir contrôler le réglage précis, régler la longueur de la boutonnière sur le panneau de commande.

Pour régler la longueur de la boutonnière, procéder comme suit :



Action

1. Pour un bloc de coupe de 17 mm, régler sur le panneau de commande une boutonnière de 16 mm de long et pour un bloc de coupe de 10 mm une boutonnière sans arrêt de 9 mm de long.

Pour contrôler le réglage correct, procéder comme suit :



Action

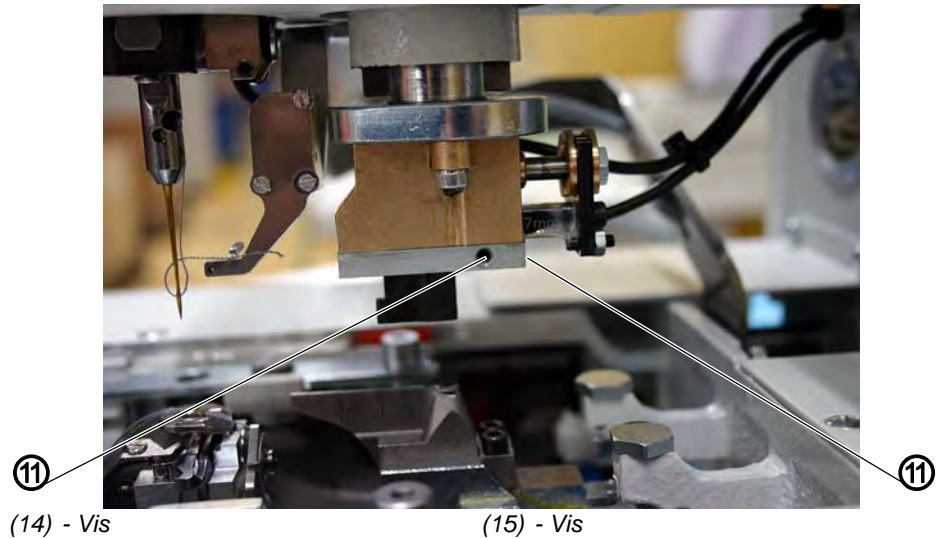
1. Insérer une aiguille courte.
2. Utiliser un morceau de carton comme matière à coudre.
3. Coudre une boutonnière.



4. Mesurer la longueur de coupe. La longueur de coupe doit mesurer exactement 16 mm ou 9 mm.

Correction

Abb. 57: Régler le bloc de coupe, Multiflex (4)



Action

1. Desserrer la vis (14).
2. Régler la position finale correcte du bloc de coupe à l'aide de la vis (15) :
 - Tourner la vis dans le sens des aiguilles d'une montre : la longueur de coupe augmente
 - Tourner la vis dans le sens contraire des aiguilles d'une montre : la longueur de coupe diminue
3. Resserrer la vis (11).

Réglage précis (position finale gauche)

Avant de pouvoir contrôler le réglage précis, régler la longueur de la boutonnière sur le panneau de commande.

Pour régler la longueur de la boutonnière, procéder comme suit :



Action

1. Pour un bloc de coupe de 17 mm, régler sur le panneau de commande une boutonnière de 20 mm de long et pour un bloc de coupe de 10 mm une boutonnière sans arrêt de 14 mm de long.

Pour contrôler le réglage correct, procéder comme suit :



Action

1. Insérer une aiguille courte.
2. Utiliser un morceau de carton comme matière à coudre.



3. Coudre une boutonnière.



4. Mesurer la longueur de coupe.
La longueur de coupe doit mesurer exactement 20 mm ou 14 mm.

Correction

Abb. 58: Régler le bloc de coupe, Multiflex (5)



(16) - Vis

(17) - Écrou



Action

1. Desserrer l'écrou (17).
2. Régler la position finale gauche du bloc de coupe à l'aide de la vis (16) :
 - Tourner la vis dans le sens des aiguilles d'une montre = la longueur de coupe diminue
 - Tourner la vis dans le sens contraire des aiguilles d'une montre = la longueur de coupe augmente
3. Resserrer l'écrou (14).

3.8.4 Régler l'interrupteur pour le système de coupe

Abb. 59: Régler l'interrupteur pour le système de coupe (1)



(1) - Interrupteur



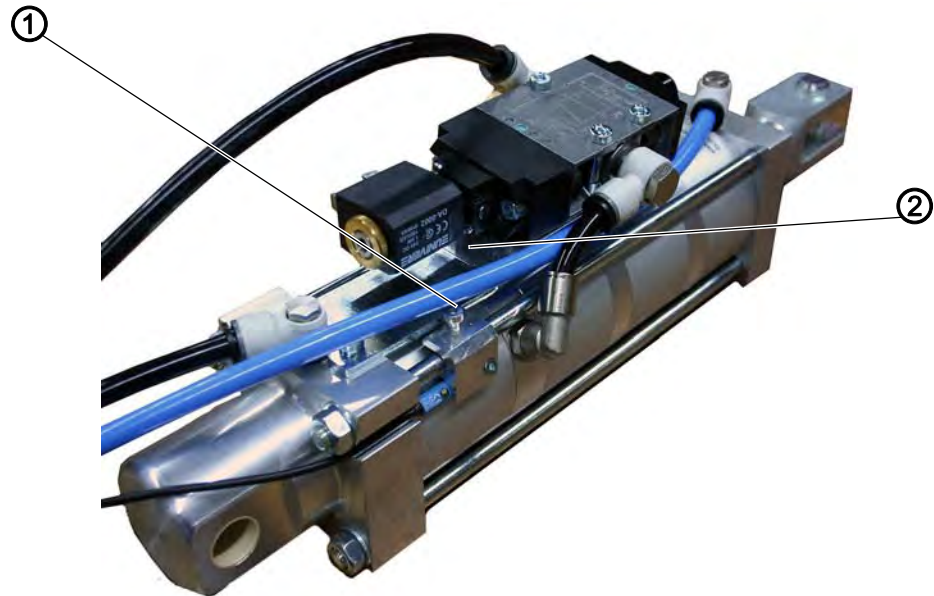
Réglage correct

Avant que la plaque porte-tissu ne continue à entraîner la matière à couper, le poinçon de coupe doit se trouver dans sa position supérieure.

Afin d'éviter une collision éventuelle, l'interrupteur (1) contrôle la position du poinçon de coupe.

Correction de la hauteur de l'interrupteur

Abb. 60: Régler l'interrupteur pour le système de coupe (2)



(1) - Interrupteur

(2) - Vis



Action

1. Desserrer la vis (2).
2. Décaler l'interrupteur (1) en hauteur.
3. Serrer la vis (2) à fond.

3.8.5 Régler la pression de coupe

La pression de coupe peut être réglée afin de réduire au minimum les sollicitations de tous les composants et d'augmenter la durée de vie du couteau.



Réglage correct

Selon la matière à coudre et son épaisseur, la pression de coupe réglée doit être la plus faible possible. Néanmoins, la pression doit être ajustée de manière à garantir une coupe sûre de la matière à coudre.

La pression de coupe est affectée aux différentes longueurs de coupe dans le programme.

Correction

Voir  *Notice de service, Programmation de boutonsnières.*

3.8.6 Régler la durée de coupe

Le temps d'activation du bloc de coupe peut être réglé.



Réglage correct

La matière à coudre à traiter est coupée proprement et à la bonne longueur.

Correction

Voir chapitre **Cut time** ( S. 140).

3.9 Régler les pinces à tissus

Abb. 61: Régler les pinces à tissus (1)



(1) - Pince à tissus

(2) - Aiguille







Réglage correct

La distance entre l'aiguille (2) et la pince à tissus supérieure (1) doit être de 1 mm sur toute la longueur et dans l'œillet.

Pour contrôler le réglage correct, procéder comme suit :

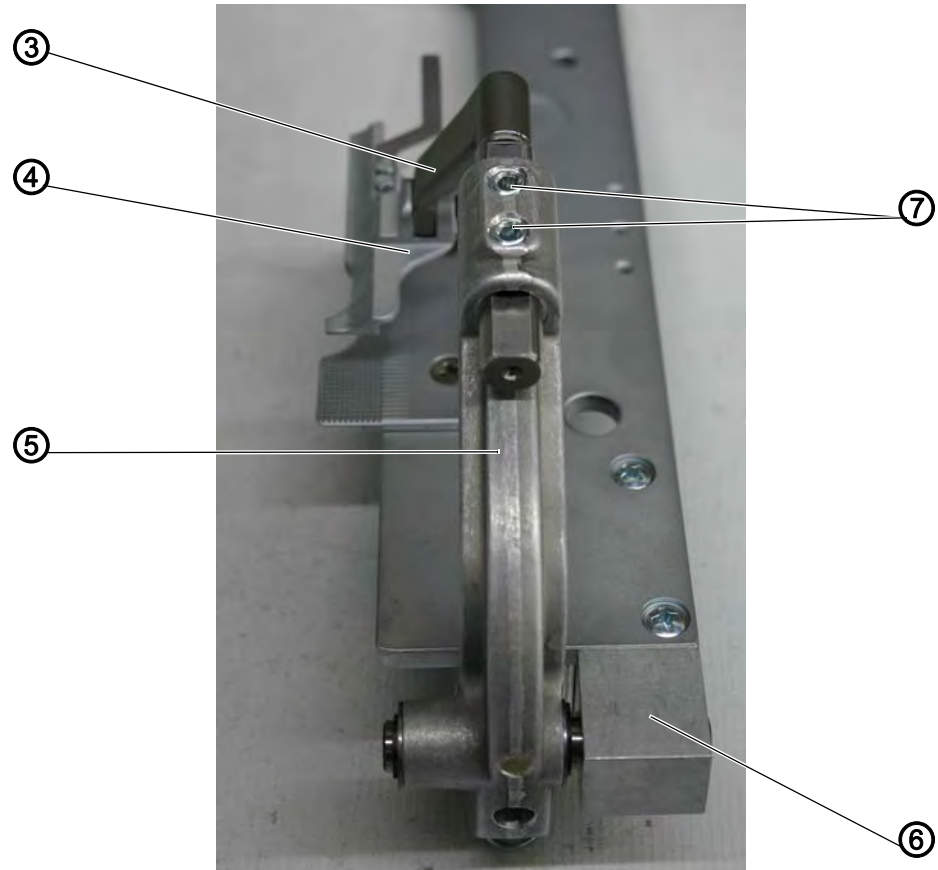


Action

1. Insérer la plaque de serrage.
2. Mettre en place une nouvelle aiguille.
3. Activer la machine.
-  4. Sur le panneau de commande, démarrer un test de sortie ( S. 154).
5. Sélectionner la fonction Y03.
6. Appuyer sur la touche .
- ↳ Les pinces à tissus se ferment.
7. Sélectionner la fonction Y04.
8. Appuyer sur la touche .
- ↳ Les plaques de serrage s'écartent.
9. Contrôler la distance entre la pince à tissus supérieure (1) et l'aiguille (2).

Correction

Abb. 62: Régler les pinces à tissus (2)



(3) - Bras de pince
(4) - Pince à tissus
(5) - Étrier de pince

(6) - Vis
(7) - Vis



Action

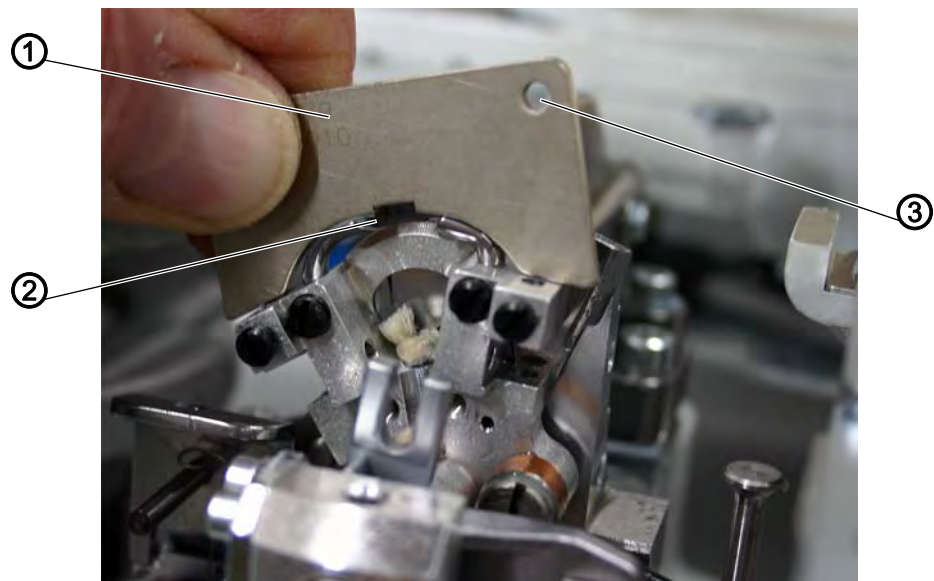
1. Desserrer les vis (6) (cachées).
2. Aligner l'étrier de pince (5) avec la pince à tissus (4) latéralement par rapport à l'aiguille.
3. Serrer les vis (6) à fond.
4. Desserrer les vis (7).
5. Aligner le bras de pince (3) avec la pince à tissus (4) dans l'œillet par rapport à l'aiguille.
6. Serrer les vis (7) à fond.

3.10 Régler la hauteur de crochet

Avant de régler la levée de boucle et la hauteur de la barre à aiguille, notamment après une rupture d'aiguille, il faut vérifier que la hauteur de crochet est toujours correcte.

Pour vérifier la hauteur de crochet, utiliser le gabarit (1).

Abb. 63: Régler la hauteur de crochet



(1) - Gabarit
(2) - Crochet gauche

(3) - Trou



Réglage correct




Lorsque le gabarit (1) est posé sur le support de crochet, il faut remplir les conditions suivantes :

- Le trou (3) du gabarit doit se trouver en haut à droite
- La pointe du crochet gauche? (2) doit se trouver sous le bord du gabarit (1)
- La pointe du crochet droit? doit se trouver sous le bord du gabarit (1)
- Les pointes des crochets doivent à peine toucher le gabarit

Pour contrôler le réglage correct, procéder comme suit :



Action

1. Retirer des supports de crochet le couteau de fil d'aiguille ( S. 75), la plaque à aiguille ( S. 79), les butées d'écarteur et les écarteurs ( S. 72).
2. Tourner le volant pour amener la barre à aiguille au point mort haut.
3. Lorsque les crochets sont insérés jusqu'en butée dans leurs supports, poser le gabarit (1) sur le support de crochet.
4. Dans cette position, les règles énumérées ci-dessus doivent être respectées.

Correction



Action

1. Régler les crochets à la bonne hauteur en les redressant légèrement.

3.11 Régler la levée de boucle

La levée de boucle désigne le chemin parcouru par la barre à aiguille du point mort bas au point où la pointe gauche ou droite du crochet se trouve sur la ligne médiane de l'aiguille.



Réglage correct

La levée de boucle doit être de 2,7 mm.

Pour contrôler le réglage correct, procéder comme suit :



Action

1. Tourner le volant vers la plaque à aiguille jusqu'à ce que l'aiguille se trouve au point mort bas.

Abb. 64: Régler la levée de boucle (1)

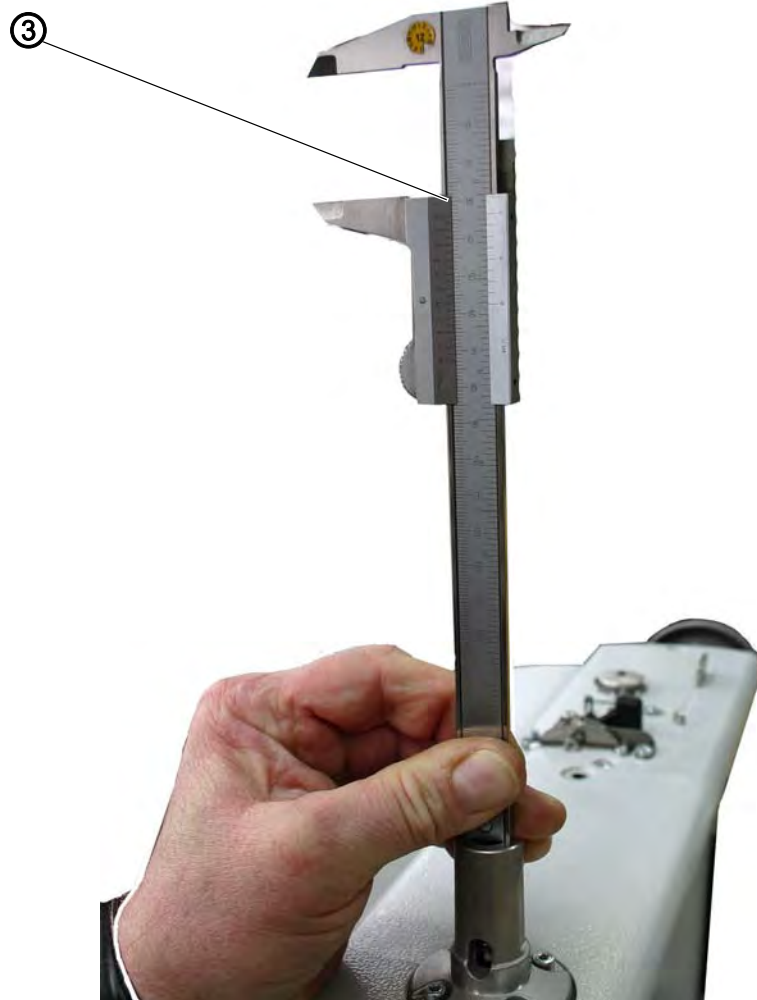


(1) - Arête

(2) - Bord supérieur de la barre à aiguille

2. Avec un pied à coulisse, mesurer la distance entre l'arête (1) et le bord supérieur de la barre à aiguille (2).
3. Réduire la mesure indiquée sur le pied à coulisse de 2,7 mm.

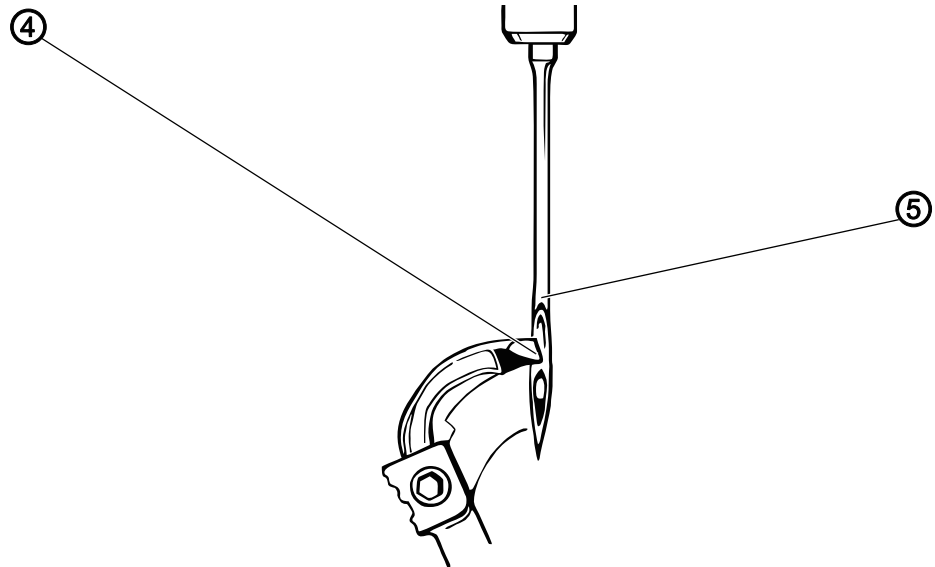
Abb. 65: Régler la levée de boucle (2)



(3) - Pied à coulisse

4. Poser le pied à coulisse (3) avec la mesure réduite sur l'arête (1).
 5. Continuer à tourner le volant lentement vers la plaque à aiguille jusqu'à ce que la barre à aiguille heurte le pied à coulisse.
- ↪ La barre à aiguille se trouve en position de levée de boucle.

Abb. 66: Régler la levée de boucle (3)



(4) - Crochet

(5) - Aiguille

6. Contrôler que la pointe de crochet (4) se trouve sur la ligne médiane de l'aiguille (5) dans le tiers inférieur du chas.

Répéter la même opération pour le deuxième crochet.

Correction

Abb. 67: Régler la levée de boucle (4)



(6) - Crochet gauche

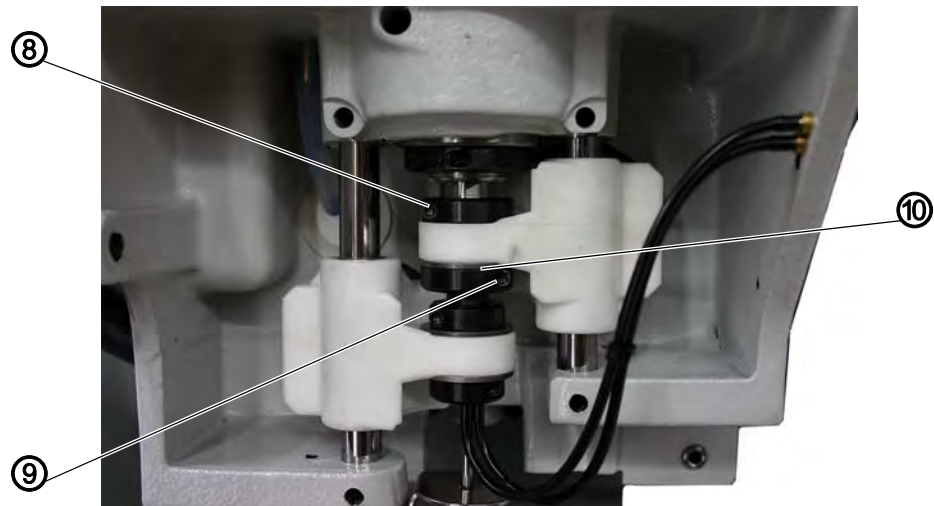
(7) - Crochet droit



Action

1. Régler le crochet gauche (6) et le crochet droit (7) de sorte que les deux pointes de crochet en position de levée de boucle se trouvent dans la même position par rapport à l'aiguille.
- ↳ Les deux pointes de crochet doivent présenter une distance identique soit devant soit derrière l'aiguille.

Abb. 68: Régler la levée de boucle (5)



(8) - Bague de serrage

(10) - Rondelle

(9) - Bague de serrage

2. Desserrer les vis des bagues de serrage (8) et (9).
3. Déplacer les bagues de serrage de sorte que les deux pointes de crochet soient à la même distance de l'aiguille.
4. Serrer les vis des bagues de serrage (8) et (9). Après avoir serré les vis, le support de crochet doit pouvoir encore tourner facilement.
5. Si les pointes de crochet ne sont pas au milieu de l'aiguille, desserrer la vis de l'excentrique de crochet (📖 S. 14).
6. Tourner l'excentrique de crochet jusqu'à ce que les pointes de crochet se trouvent au milieu de l'aiguille.
7. Serrer la vis de l'excentrique de crochet.

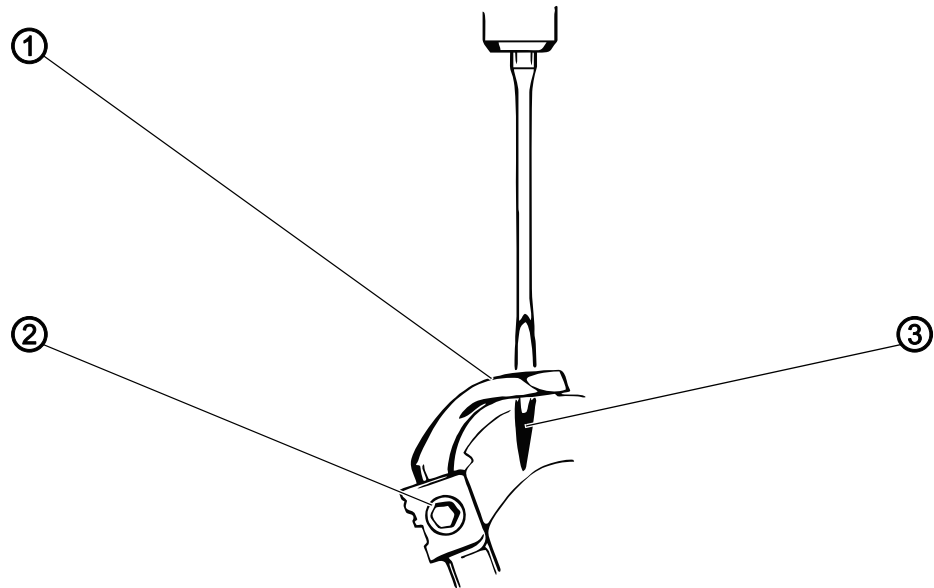


Important

La rondelle (10) doit pouvoir encore être déplacée facilement après le serrage !

3.12 Régler la hauteur de la barre à aiguille

Abb. 69: Régler la hauteur de la barre à aiguille (1)



(1) - Crochet
(2) - Vis

(3) - Chas de l'aiguille



Réglage correct

La barre à aiguille doit être réglée de sorte que le chas de l'aiguille (3) soit visible sous la pointe de crochet gauche (1), lorsque la barre à aiguille a quitté la position de levée de boucle pour monter de 2,5 mm.

Pour contrôler le réglage correct, procéder comme suit :

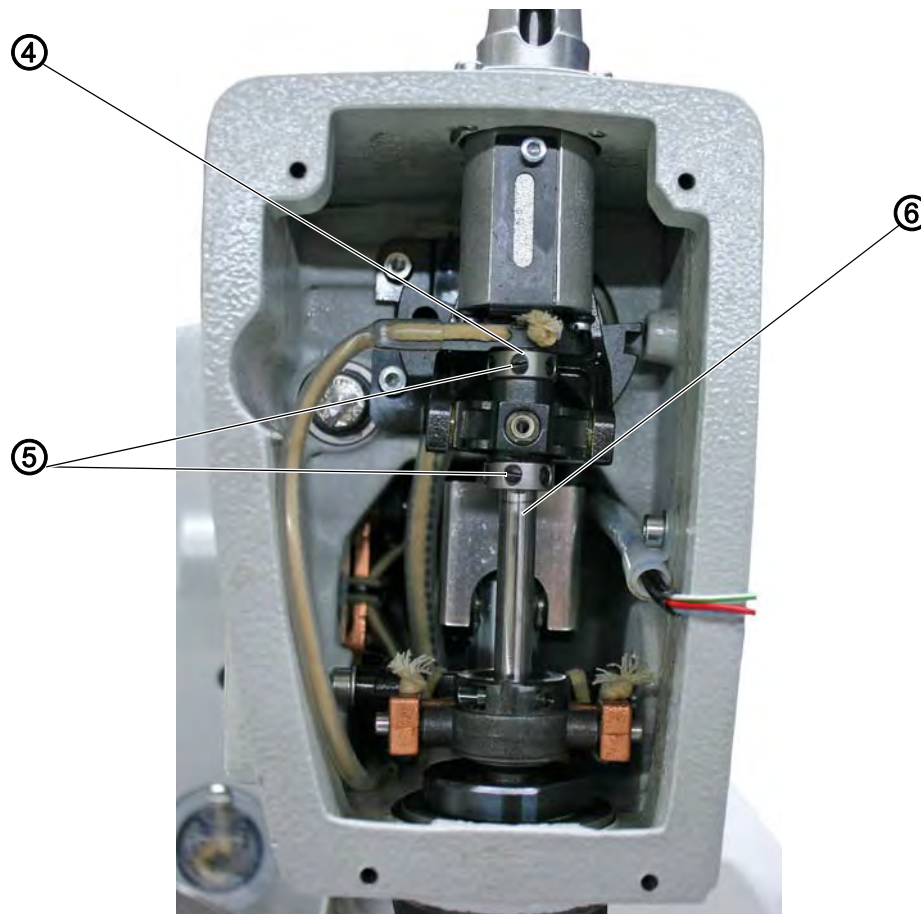


Action

1. Tourner le volant vers la plaque à aiguille jusqu'à ce que l'aiguille se trouve au point mort bas.
2. Avec un pied à coulisse, mesurer la distance entre l'arête et le bord supérieur de la barre à aiguille.
3. Réduire la mesure indiquée sur le pied à coulisse de 5,2 mm (mesure de la levée de boucle + 2,5 mm).
4. Poser le pied à coulisse avec la mesure réduite sur l'arête.
5. Continuer à tourner le volant lentement jusqu'à ce que la barre à aiguille heurte le pied à coulisse.

Correction

Abb. 70: Régler la hauteur de la barre à aiguille (2)



(4) - Bagues de réglage
(5) - Vis

(6) - Barre à aiguille



Action

1. Desserrer les vis des bagues de serrage (4).
2. Régler la hauteur de la barre à aiguille (6).
3. Serrer les vis des bagues de serrage (4).



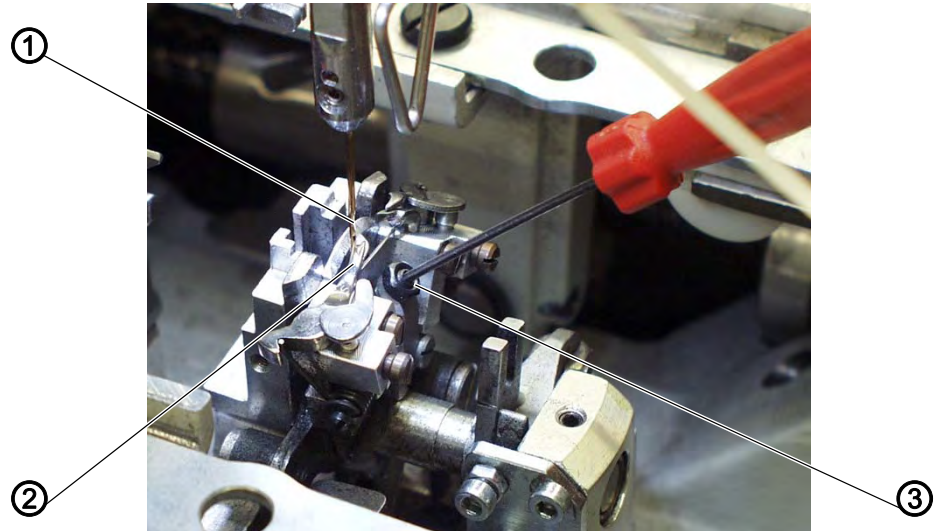
Important

La barre à aiguille doit pouvoir encore tourner facilement lorsque les vis sont serrées !

3.13 Régler la protection d'aiguille

Le réglage de la protection d'aiguille est primordial pour le schéma de couture.

Abb. 71: Régler la protection d'aiguille



(1) - Aiguille

(2) - Protection d'aiguille

(3) - Vis



Réglage correct

Après la rotation de l'arbre du bras, l'aiguille (1) doit appuyer légèrement sur la protection d'aiguille (2) jusqu'à ce que les pointes de crochet aient atteint l'aiguille. La distance entre le crochet et l'aiguille doit être de 0,1 mm.

La protection d'aiguille est réglée en usine et n'a normalement pas besoin d'être ajustée à nouveau. Avec d'autres épaisseurs d'aiguille, la protection d'aiguille doit éventuellement être ajustée à nouveau.

Pour contrôler le réglage correct, procéder comme suit :



Action

1. Exercer une légère pression en arrière contre l'aiguille et contrôler que le crochet ne racle pas l'aiguille.

Correction



Action

1. Desserrer l'écrou.
2. Tourner la vis (3) en conséquence.
3. Serrer l'écrou.

3.14 Régler l'écart entre le crochet et l'aiguille



Réglage correct

Les pointes de crochet doivent être le plus près possible de l'aiguille.

Pour contrôler le réglage correct, procéder comme suit :

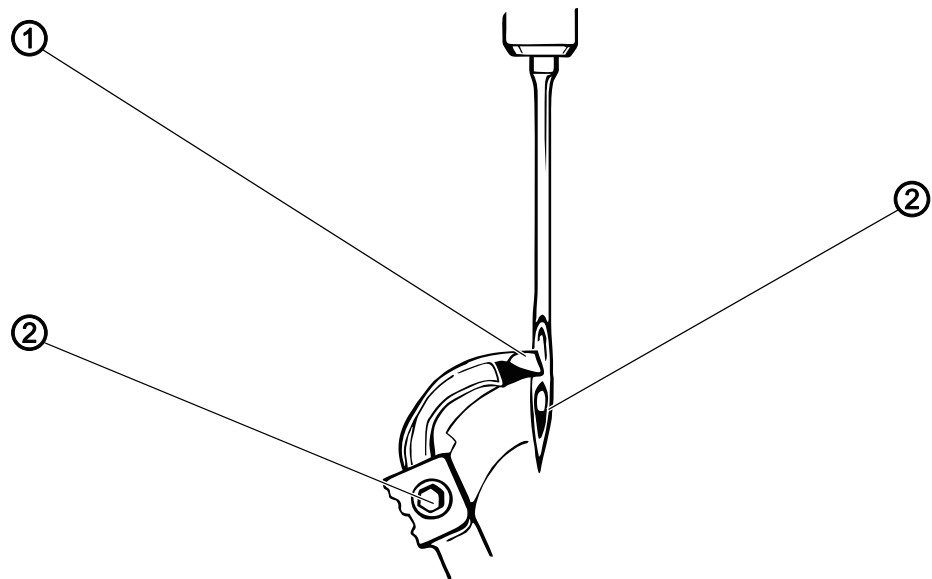


Action

1. Tourner le volant jusqu'à ce que la pointe de crochet gauche (1) se trouve sur la ligne médiane de l'aiguille (3).

Correction

Abb. 72: Régler l'écart entre le crochet et l'aiguille



(1) - Crochet
(2) - Vis

(3) - Aiguille

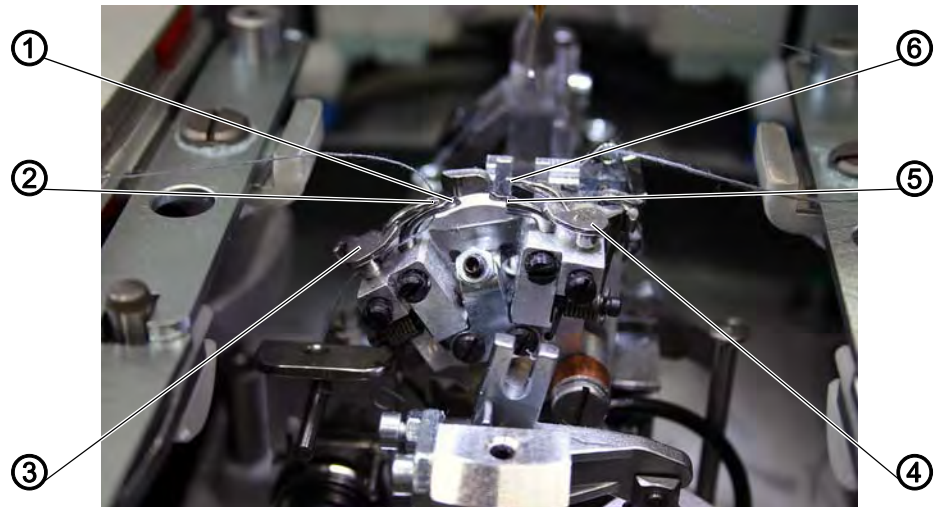


Action

1. Desserrer la vis (2) du crochet correspondant.
2. Régler précisément l'écart entre le crochet (1) et l'aiguille (3).
3. Serrer la vis (2) à fond.

3.15 Régler les écarteurs

Abb. 73: Régler les écarteurs (1)

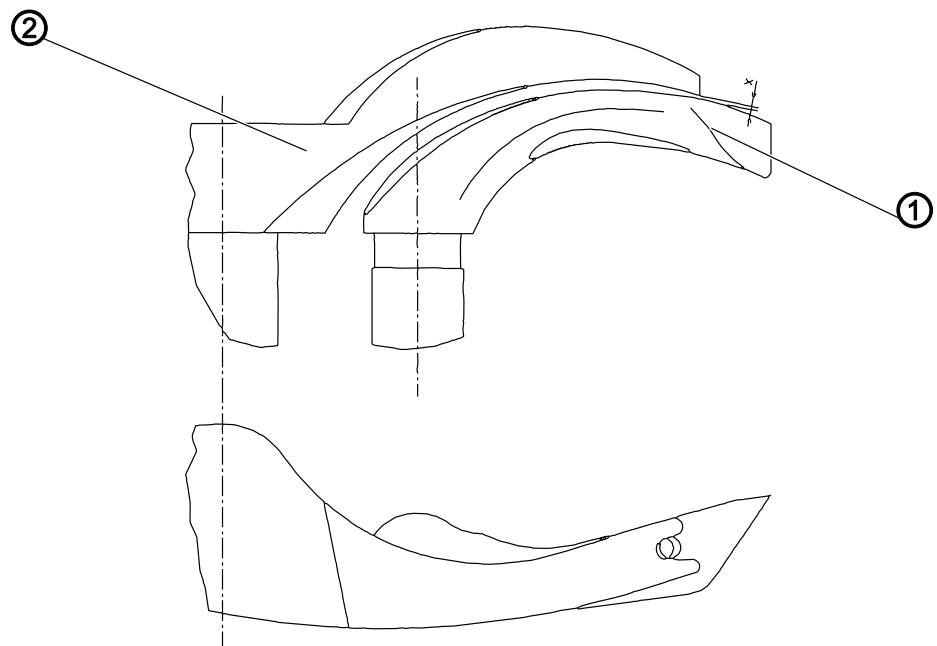


- | | |
|-------------------------------|-------------------------------|
| (1) - Crochet gauche | (4) - Butée d'écarteur droite |
| (2) - Écarteur gauche | (5) - Crochet droit |
| (3) - Butée d'écarteur gauche | (6) - Écarteur droit |



Réglage correct

Abb. 74: Régler les écarteurs (2)



(1) - Crochet

(2) - Écarteur

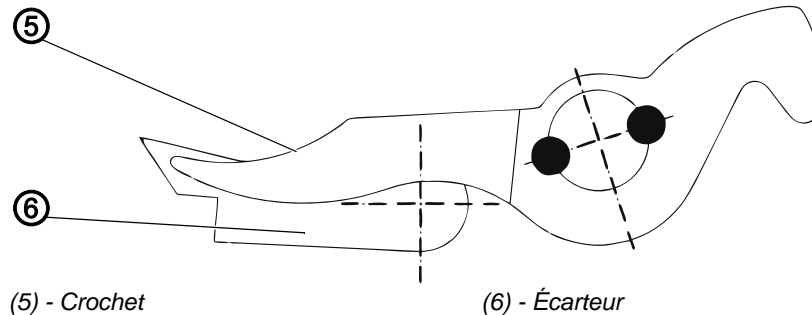
Entre l'écarteur gauche (2) et le crochet gauche (1), il faut une distance X correspondant à l'épaisseur du fil de couture utilisé.

L'écarteur droit (6) doit se rapprocher le plus possible de la partie supérieure du crochet droit (5), mais sans la toucher.

Les écarteurs soumis à une pression de ressort sont maintenus dans leur position finale par les butées (3) et (4).

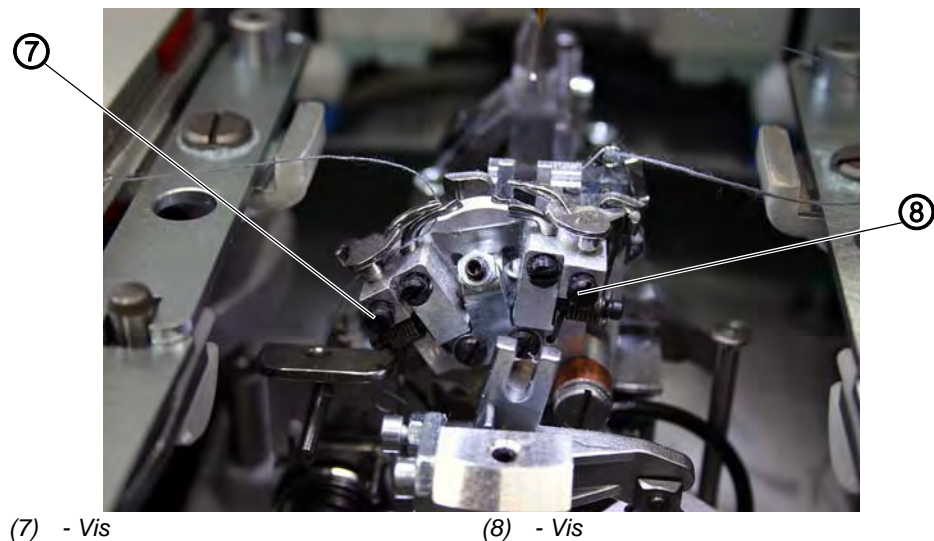
La fourche de l'écarteur gauche (2) doit se trouver exactement au-dessus du trou de fil du crochet gauche (1) et la pointe de l'écarteur droit (6) doit être centrée au-dessus de la pointe du crochet droit (5).

Abb. 75: Régler les écarteurs (3)



Correction

Abb. 76: Régler les écarteurs (4)

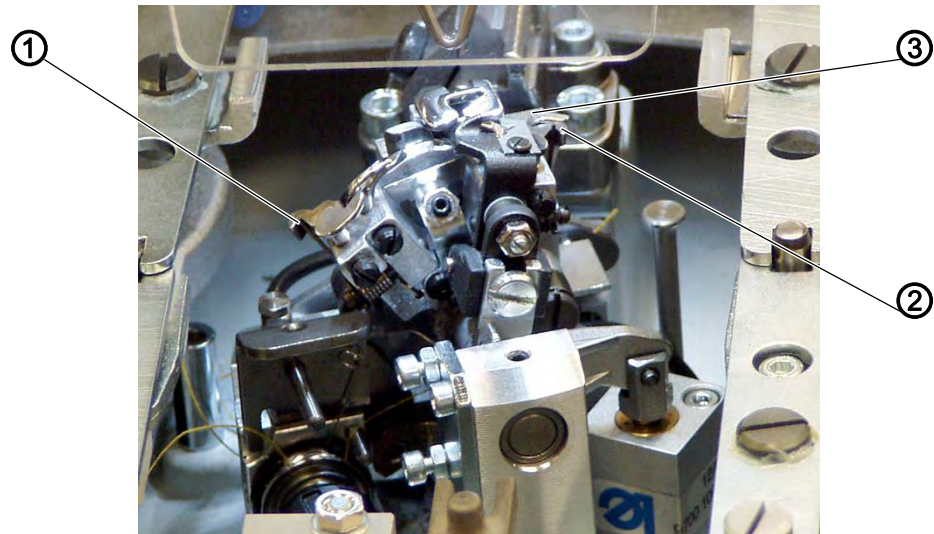


Action

1. Ajuster légèrement l'écarteur (2) ou (5).
2. Pour régler les positions finales des écarteurs, desserrer la vis (7) ou (8) au niveau de la butée de l'écarteur à régler.
3. Tourner légèrement la butée d'écarteur (3) ou (4).
4. Serrer la vis (7) ou (8).

3.16 Régler la plaque d'écarteur

Abb. 77: Régler la plaque d'écarteur (1)



- (1) - Branche d'écarteur gauche (3) - Plaque d'écarteur
(2) - Branche d'écarteur droite



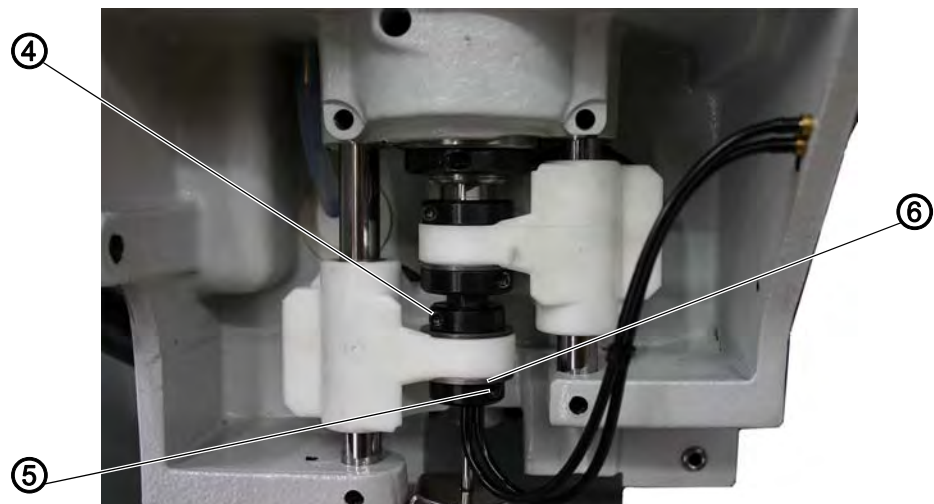
Réglage correct

Les écarteurs s'ouvrent ou se ferment par le mouvement alternatif de la plaque d'écarteur (3).

Lorsque la barre à aiguille se trouve au point mort bas pour la piqûre droite, la distance entre la plaque d'écarteur (3) et la branche d'écarteur (1) doit être exactement la même que celle entre la plaque d'écarteur (3) et la branche d'écarteur (2) (cote X1 = cote X2), lorsque l'aiguille se trouve au point mort bas pour la piqûre gauche.

Correction

Abb. 78: Régler la plaque d'écarteur (2)



- (4) - Bague de serrage (6) - Rondelle
(5) - Bague de serrage

**Action**

1. Desserrer les vis des bagues de serrage (4) et (5).
2. Déplacer les bagues de serrage de sorte que la distance entre la plaque d'écarteur et les branches d'écarteur soit identique.
3. Serrer les vis des bagues de serrage (4) et (5).

**Important**

La rondelle (6) doit pouvoir encore être déplacée facilement après le serrage !

3.17 Régler le couteau de fil d'aiguille


Abb. 79: Régler le couteau de fil d'aiguille (1)



(1) - Porte-couteau
(2) - Couteau de fil d'aiguille

(3) - Butée d'écarteur

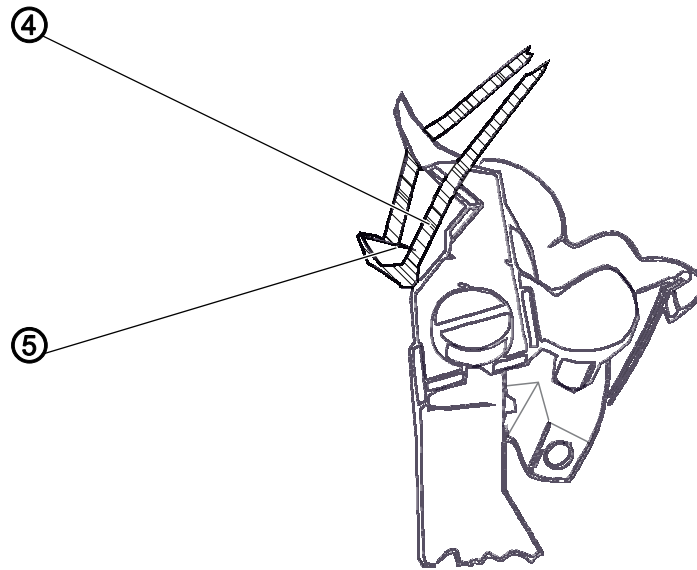
**Réglage correct**

Le mouvement de coupe du couteau de fil d'aiguille (2) s'effectue après la couture. La longueur de coupe de fil est définie dans le logiciel ( *Notice de service, Programmation de boutonnières*).

En position finale, le porte-couteau (1) ne doit pas entrer en contact avec la butée d'écarteur (3). Le support de crochet doit pouvoir fonctionner librement.

Le couteau de fil d'aiguille doit couper la boucle de fil d'aiguille (4) captée par le crochet droit (5) uniquement sur la face avant. Si la boucle de fil d'aiguille est coupée des deux côtés, l'extrémité de fil sera trop courte et des points seront ratés en début de couture.

Abb. 80: Régler le couteau de fil d'aiguille (2)



(4) - Boucle de fil d'aiguille

(5) - Crochet

En position finale droite, le couteau de fil d'aiguille ne doit pas se trouver dans la zone du fil ni toucher la butée d'écarteur.

Abb. 81: Régler le couteau de fil d'aiguille (3)



(6) - Arête

Il doit y avoir une distance d'environ 0,2 mm entre l'aiguille et le couteau de fil d'aiguille. En position de coupe, le couteau de fil d'aiguille doit dépasser l'arête (6) d'environ 1 mm.

Pour contrôler la position de coupe, procéder comme suit :




Action

1. Déplacer le couteau de fil d'aiguille à la main et contrôler que toutes les règles énumérées ci-dessus sont respectées.

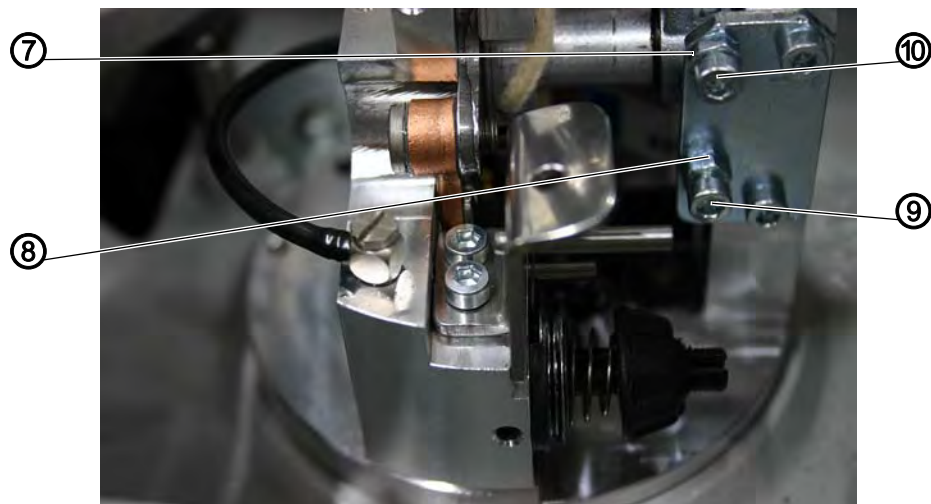
Ou :



1. Activer la machine.
2. Sur le panneau de commande, démarrer un test de sortie (📖 S. 154).
3. Sélectionner la fonction $Y01$.
4. Appuyer sur la touche .

Correction du mouvement du couteau

Abb. 82: Régler le couteau de fil d'aiguille (4)



(7) - Écrou
(8) - Écrou

(9) - Vis
(10) - Vis



Action

1. Desserrer les écrous (7) et (8).
2. Régler les vis (9) et (10) selon la règle.
3. Serrer les écrous (7) et (8).

Correction de la hauteur du couteau

Abb. 83: Régler le couteau de fil d'aiguille (5)



(11) - Vis

(12) - Porte-couteau

(13) - Vis

(14) - Couteau de fil d'aiguille



Action

1. Desserrer la vis (13).
2. Régler la hauteur du porte-couteau (12) en conséquence.
Pivoter le porte-couteau à la main afin de contrôler sa manœuvrabilité.
3. Resserrer la vis (13).

Écart par rapport à l'aiguille



Action

1. Desserrer la vis (11).
2. Déplacer le couteau de fil d'aiguille (12).
3. Serrer la vis (11) à fond.

3.18 Régler la plaque à aiguille

Abb. 84: Régler la plaque à aiguille (1)



(1) - Bord de la plaque à aiguille



Réglage correct

La piqûre de l'aiguille dans le trou de la plaque à aiguille doit se faire le plus près possible du bord (1).

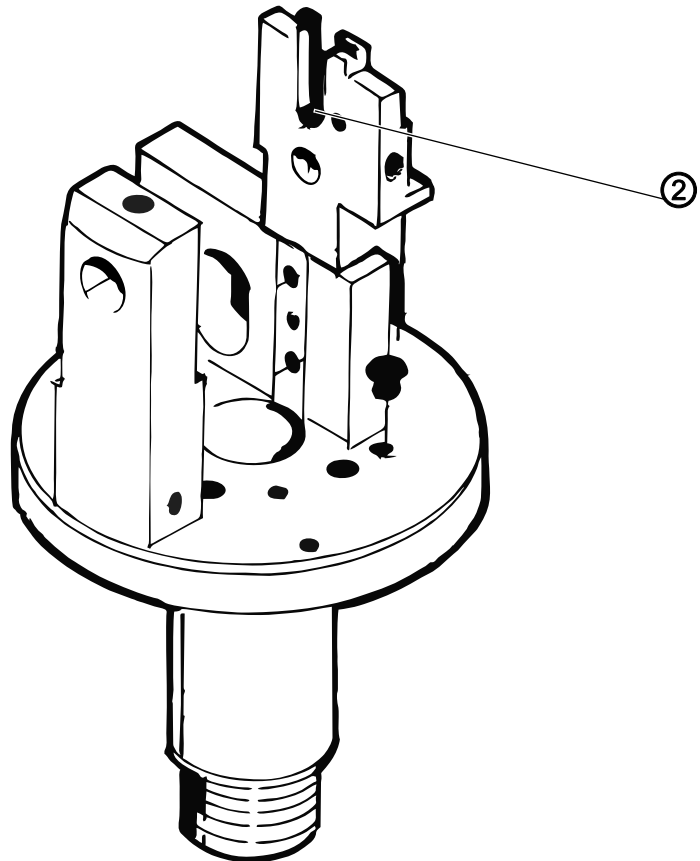
La plaque à aiguille doit être placée le plus haut possible pour empêcher que la matière à coudre ne soit trop poussée vers le bas au moment de la piqûre de l'aiguille.

Pendant la couture, il doit encore y avoir une faible distance entre la plaque à aiguille et les points suivants :

- sous la matière à coudre ou les pinces à tissus supérieures fermées ; la matière à coudre doit pouvoir passer sur la plaque à aiguille sans être gênée
- sous les pinces à tissus inférieures
- sur le couteau de fil d'aiguille ; le couteau de fil d'aiguille doit se déplacer sous la plaque à aiguille en s'en rapprochant le plus possible, mais sans la toucher.

Correction

Abb. 85: Régler la plaque à aiguille (2)

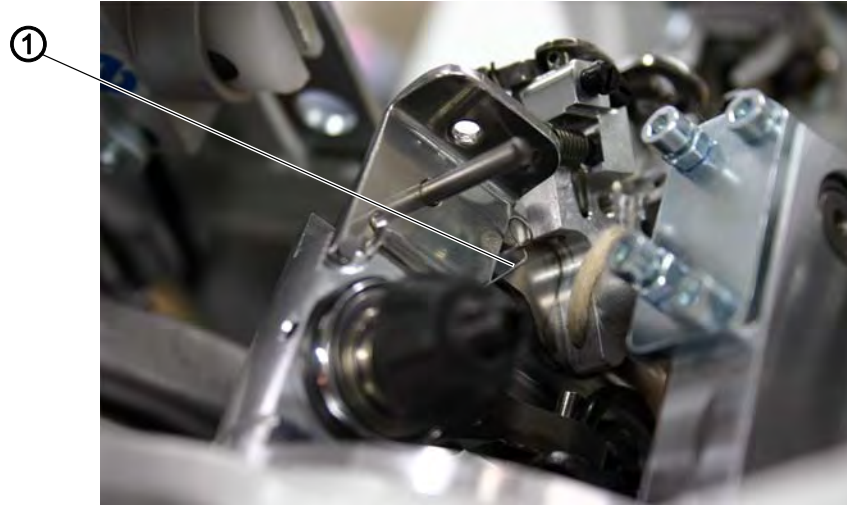


(2) - Vis

1. Régler la hauteur de la plaque à aiguille au niveau de la vis (2) dans le support de la plaque à aiguille.
La vis permet de conserver le réglage à chaque nouvelle mise en place de la plaque à aiguille.
2. Ajuster la plaque à aiguille avec un petit marteau et un mandrin.

3.19 Régler le ressort de traction du fil

Abb. 86: Régler le ressort de traction du fil (1)



(1) - Ressort de traction du fil



Réglage correct



Le ressort de traction du fil (1) doit maintenir le fil de crochet tendu jusqu'à ce que l'aiguille avec le fil d'aiguille ait pénétré proprement dans le triangle formé par l'écarteur.

Pour contrôler le réglage correct, procéder comme suit :



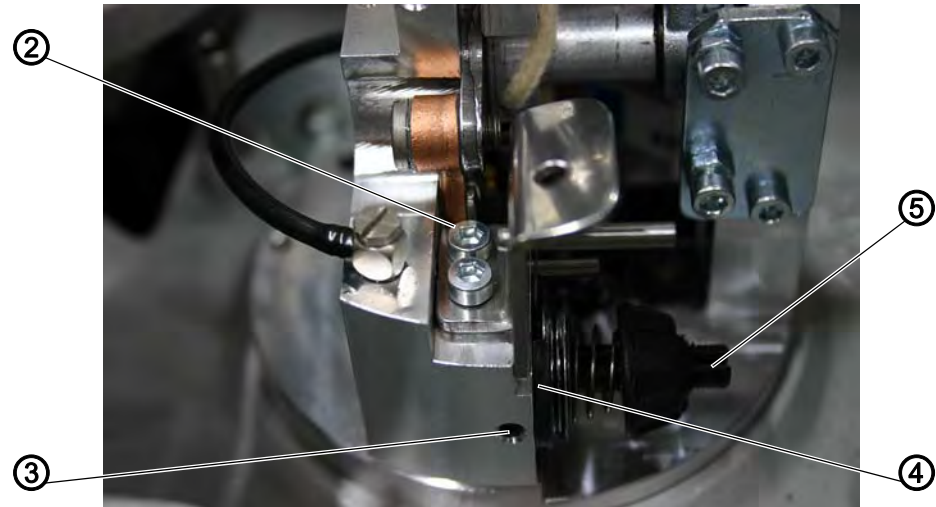
Action



1. Placer la matière à coudre et fermer les pinces à tissus.
2. Sur le panneau de commande, démarrer un test de sortie ( S. 154).
3. Sélectionner la fonction Y02.
4. Appuyer sur la touche .
5. Surveiller si le ressort de traction du fil maintient le fil de crochet tendu assez fortement et pendant une durée suffisante.

Correction de la course de ressort

Abb. 87: Régler le ressort de traction du fil (2)



(2) - Vis
(3) - Vis

(4) - Rondelle
(5) - Élément de tension



Action

1. Desserrer la vis (3).
2. Régler la rondelle (4) :
 - Rondelle vers la droite = course de ressort plus longue
 - Rondelle vers la gauche = course de ressort plus courte
3. Serrer la vis (3) à fond.

Correction de la tension du ressort



Action

1. Desserrer la vis (2).
2. Régler l'élément de tension (5) :
 - Boulon vers la droite = tension plus élevée
 - Boulon vers la gauche = tension plus faible
3. Serrer la vis (2) à fond.

3.20 Régler l'attrape-fil d'aiguille

Juste après la coupe du fil de couture, l'attrape-fil d'aiguille saisit le fil d'aiguille, le tient bloqué et le place dans la lèvres droite lors de la couture de la boutonnière suivante.

Cela présente les avantages suivants :

- Début de couture sûr, même dans des tissus légers et lâches
- Premiers points bien serrés
- Surfilage du fil d'aiguille inutile car le fil du début est surpiqué par la lèvres de la boutonnière

Principe de fonctionnement de l'attrape-fil d'aiguille :

1. Après activation, l'attrape-fil d'aiguille descend vers la matière à coudre tout en maintenant le fil d'aiguille bloqué.
2. Selon la longueur de couture prédéfinie, le processus de couture démarre et commence par la lèvre droite de la boutonnière.
 - ↳ L'extrémité de fil d'aiguille présentée par l'attrape-fil sera surfilé et cousu en dedans.
3. Après un point défini par l'unité de commande, l'attrape-fil d'aiguille se lève et retourne dans sa position supérieure.
4. Peu avant la fin de la couture, la pince de l'attrape-fil d'aiguille s'ouvre et l'attrape-fil d'aiguille descend.
5. Une fois le bout de la lèvre gauche de la boutonnière atteint, l'aiguille se positionne au point mort haut.
 - ↳ Le fil d'aiguille est coupé.
6. L'attrape-fil d'aiguille pivote vers l'avant.
 - ↳ La pince est fermée. Le fil d'aiguille est saisi.
7. L'attrape-fil d'aiguille pivote en arrière.
8. L'attrape-fil d'aiguille monte.

REMARQUE

Dommages matériels dus à un montage et un réglage incorrects !

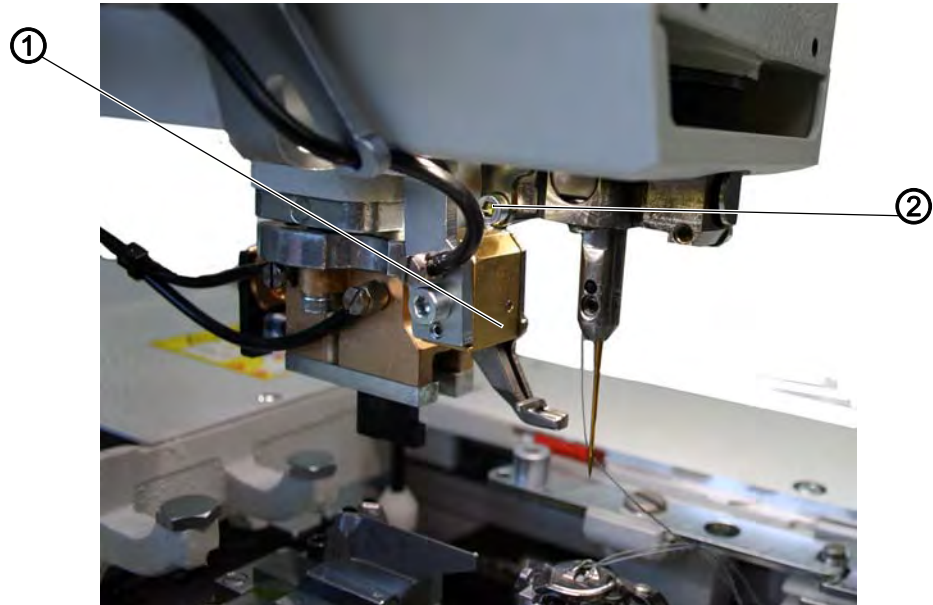
En cas de réglage incorrect de l'attrape-fil d'aiguille, il existe un risque de casse.

Respecter le réglage correct.



Réglage correct

Abb. 88: Régler l'attrape-fil d'aiguille (1)



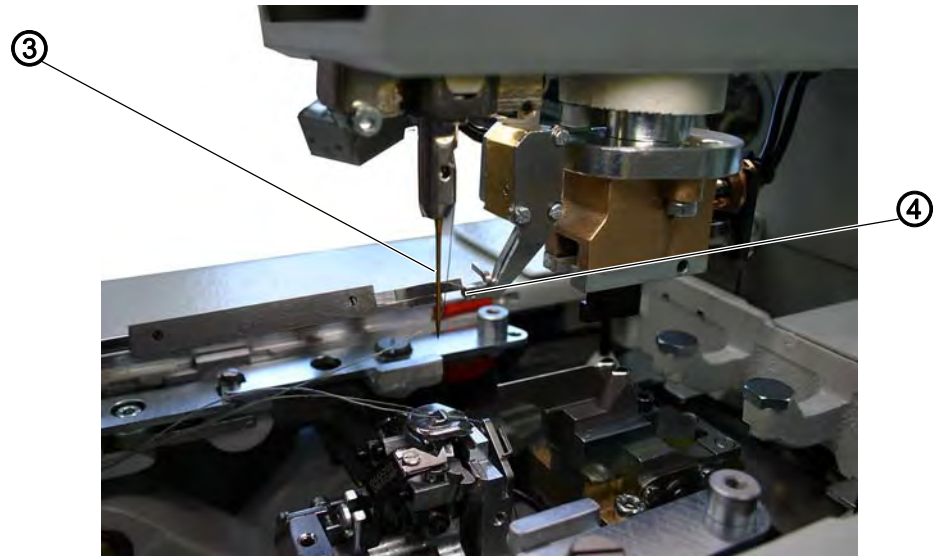
(1) - Attrape-fil d'aiguille

(2) - Vis

Lorsque l'attrape-fil d'aiguille est en position de base, les conditions suivantes doivent être remplies :

- Après la confection d'une boutonnière, l'attrape-fil d'aiguille (1) doit saisir le fil d'aiguille de façon sûre.
- L'attrape-fil d'aiguille (1) doit placer le fil d'aiguille dans la lèvre droite de la boutonnière.
- L'attrape-fil d'aiguille (1) ne doit pas entrer en collision avec les plaques de serrage.
- L'attrape-fil d'aiguille (1) ne doit pas heurter la vis (2).
- La distance entre le bord avant de l'attrape-fil d'aiguille (4) et l'aiguille (3) devrait être d'environ 8 mm.
- L'aiguille (3) et le bord gauche du pince-fil de l'attrape-fil d'aiguille doivent se trouver latéralement sur une ligne.

Abb. 89: Régler l'attrape-fil d'aiguille (2)



(3) - Aiguille

(4) - Bord avant

La position inférieure doit être réglée selon l'épaisseur de la matière à coudre. Lorsque l'attrape-fil d'aiguille est abaissé, il faut qu'il reste un écart d'environ 3 mm entre le bord inférieur et la matière à coudre.

Lorsque l'attrape-fil d'aiguille est abaissé et déplacé vers l'avant, le bord gauche du pince-fil doit se trouver à peu près au milieu de l'aiguille.

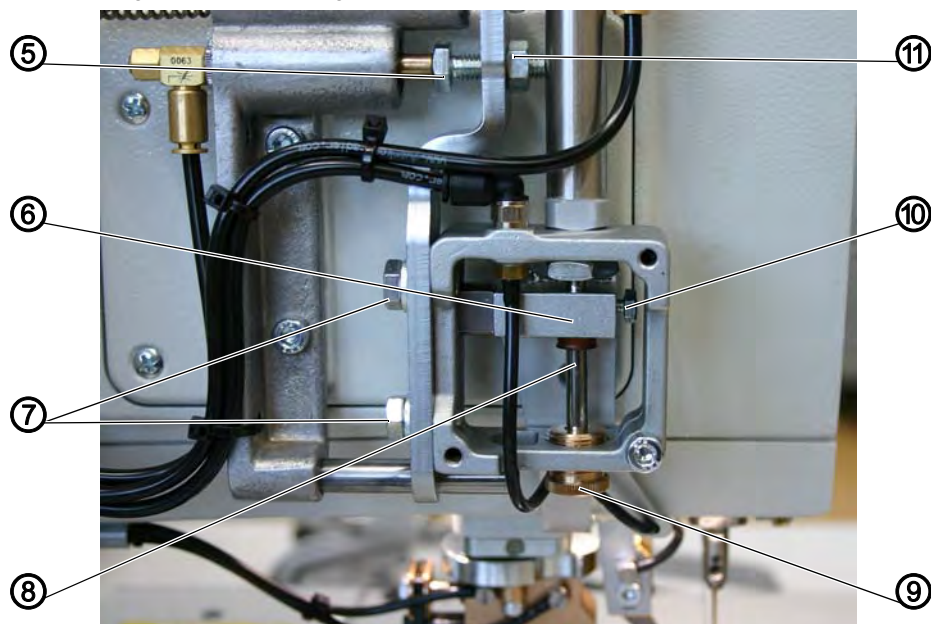
Pour contrôler le réglage correct, procéder comme suit :



Action

1. Coudre une boutonnière.
- ↳ Pendant la couture, l'attrape-fil d'aiguille ne doit pas entrer en collision avec les plaques de serrage. Après la couture, le fil d'aiguille doit être saisi de façon sûre.
2. Contrôler que le fil d'aiguille a été cousu au milieu de la lèvre droite de la boutonnière.

Abb. 90: Régler l'attrape-fil d'aiguille (3)



- | | |
|----------------------|--------------------|
| (5) - Vis | (9) - Écrou moleté |
| (6) - Piston | (10) - Vis |
| (7) - Vis | (11) - Écrou |
| (8) - Tige de piston | |

Correction de la hauteur de l'attrape-fil d'aiguille



Action

1. Démontez la protection.
2. Desserrer la vis (10) et maintenir la tige de piston (8).
3. Décaler le piston (6) en hauteur.
4. Serrer la vis (10) à fond.
5. Remonter la protection.

Correction de l'écart entre l'attrape-fil d'aiguille et l'aiguille



Action

1. Desserrer l'écrou (11).
2. Régler l'écart par rapport à l'aiguille avec la vis de butée (5).
3. Serrer l'écrou (11).

Correction de la position inférieure de l'attrape-fil d'aiguille



Action

1. Régler la position inférieure de l'attrape-fil d'aiguille avec l'écrou moleté (9).
La distance entre l'attrape-fil d'aiguille et la matière à coudre doit être d'environ 3 mm.
2. Avec la main, appuyer sur l'attrape-fil d'aiguille pour l'abaisser et contrôler sa position.

Correction de la position latérale de l'attrape-fil d'aiguille



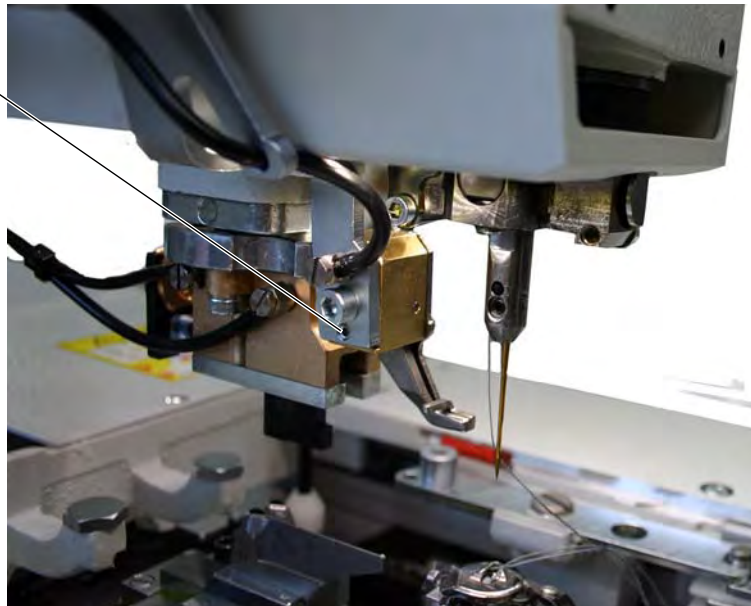
Action

1. Desserrer les vis (7).
2. Régler la position latérale de l'attrape-fil d'aiguille.
3. Serrer les vis (7) à fond.

Correction de la force de serrage de l'attrape-fil d'aiguille

Abb. 91: Régler l'attrape-fil d'aiguille (4)

⑫



(12) - Vis



Action

1. Desserrer la vis (12).
- ↳ La force de serrage est réduite.

3.21 Effectuer des travaux de réglage sans le couvercle avant

Lorsque le couvercle avant est démonté, la machine est protégée contre tout démarrage accidentel. Lors des travaux de réglage, la machine peut également être utilisée sans le couvercle avant.

Abb. 92: Effectuer des travaux de réglage sans le couvercle avant



(1) - Boîtier d'interrupteur
(2) - Câble

(3) - Connecteur

Pour effectuer des travaux de réglage sans le couvercle avant, procéder comme suit :



Action

1. Brancher le connecteur (3) du boîtier d'interrupteur (1) dans le couvercle avant sur le câble (2).

3.22 Remplacer l'unité de commande

Voir *Notice de service, Monter l'unité de commande.*

3.23 Régler la luminosité et le contraste du panneau de commande

Le réglage de la luminosité et du contraste peut s'effectuer de 2 manières :

- Avec test automatique
- Sans test automatique

Pour régler le panneau de commande avec test automatique, procéder comme suit :



Action

1. Appuyer sur la touche pendant l'allumage.
- ↳ Le fonctionnement des entrées BOOT et RESET est également contrôlé.

Pour régler le panneau de commande sans test automatique, procéder comme suit :



Action

1. Appuyer sur la touche pendant l'allumage.

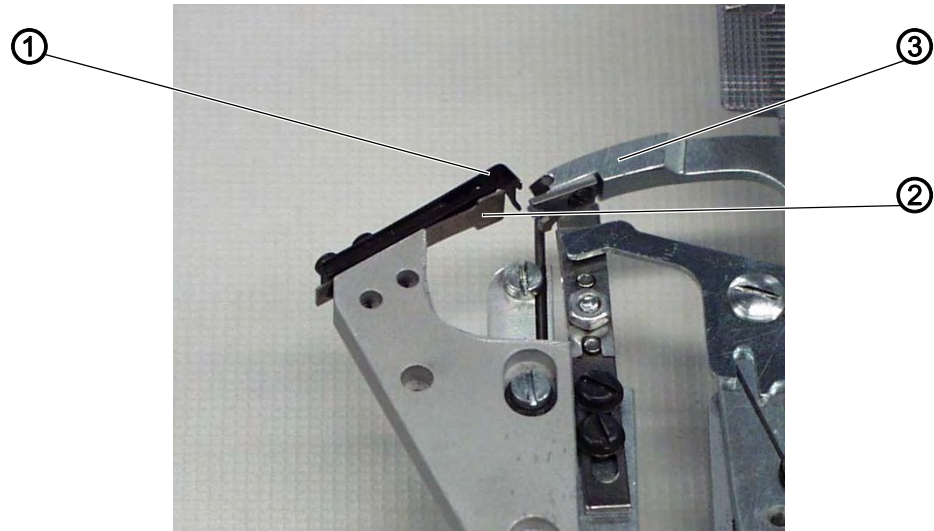
4 Machines spéciales

4.1 Dispositif de coupe longue pour fil de crochet et ganse

Existe uniquement pour les machines 581-121 et 581-321 !

4.1.1 Régler la pression et le mouvement de coupe

Abb. 93: Dispositif de coupe longue, régler la pression et le mouvement de coupe (1)



(1) - Déflecteur de fil
(2) - Couteau

(3) - Dos de l'attrape-fil

Le déflecteur de fil (1) est placé au-dessus du couteau fixe (2). Il empêche les extrémités de fils de ganse et de crochet de se mettre entre le couteau (2) et le dos de l'attrape-fil (3). Au lieu de cela, ils sont dirigés à côté ou dans l'attrape-fil.

Si ce n'est pas le cas, le couteau peut être comprimé et ne coupe pas.



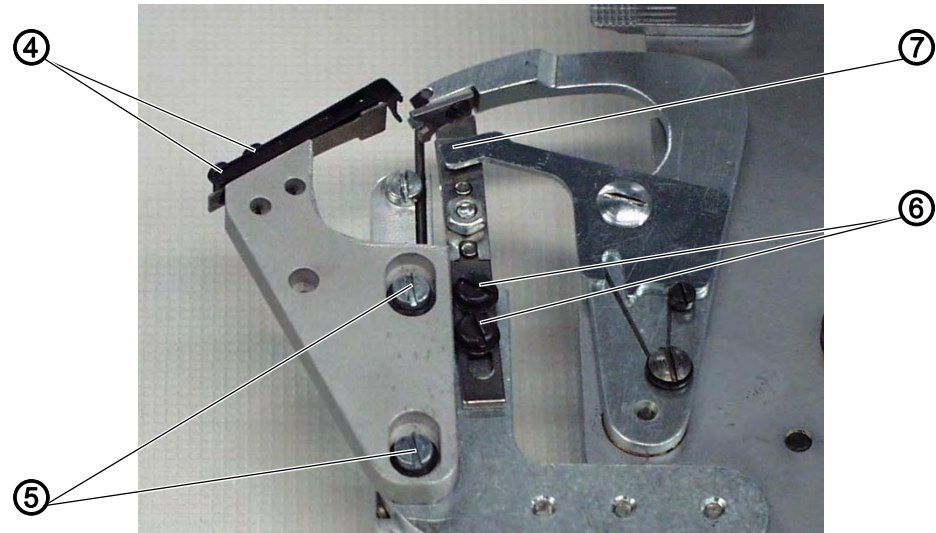
Réglage correct

La pression de coupe réglée doit être suffisamment forte pour assurer une coupe sûre des fils.

L'attrape-fil doit passer aussi près que possible des pince-fils, mais sans les toucher.

Correction

Abb. 94: Dispositif de coupe longue, régler la pression et le mouvement de coupe (2)



(4) - Vis
(5) - Vis

(6) - Vis
(7) - Pince-fil

Défecteur de fil



Action

1. Desserrer les vis (4).
2. Aligner le déflecteur de fil (1) latéralement de façon à réaliser la fonction décrite ci-dessus.
3. Resserrer les vis (4).

Pression de coupe



Action

1. Desserrer les vis (5).
2. Déplacer le couteau fixe (2) de façon à obtenir une coupe sûre du fil de crochet et du fil de ganse.
3. Resserrer les vis (5).

Écart du pince-fil par rapport à l'attrape-fil

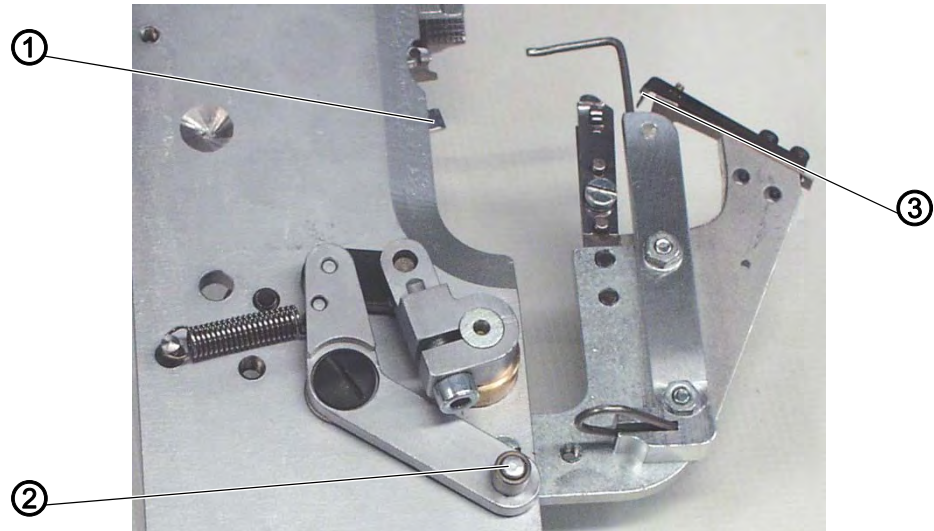


Action

1. Desserrer les vis (6).
2. Déplacer le pince-fil (7).
3. Resserrer les vis (6).

4.1.2 Régler le chevauchement du couteau

Abb. 95: Dispositif de coupe longue, régler le chevauchement du couteau (1)



(1) - Lame
(2) - Galet

(3) - Lame



Réglage correct

Les lames (1) et (3) doivent se déplacer l'une sur l'autre d'environ 1 mm.

La plaque de serrage doit pouvoir être insérée sans se bloquer.

Le galet (2) doit s'introduire dans la rainure du coulisseau.

Pour contrôler le réglage correct, procéder comme suit :



Action

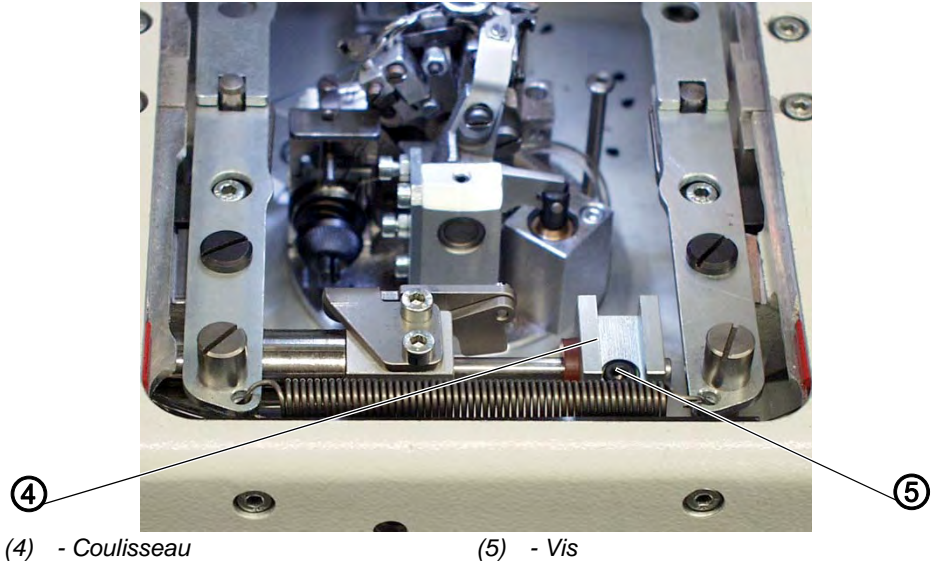
1. Retirer la plaque de serrage droite.
2. Remettre en place la plaque de serrage droite. La plaque de serrage doit pouvoir être insérée sans se bloquer.

Correction

Il est possible de corriger le chevauchement du couteau en réglant le coulisseau et le levier.

Coulisseau

Abb. 96: Dispositif de coupe longue, régler le chevauchement du couteau (2)



(4) - Coulisseau

(5) - Vis



Action

1. Desserrer la vis (5).
2. Déplacer le coulisseau (4) sur la tige de piston. La cote X doit être de 39 mm.
3. Serrer la vis (5) à fond.

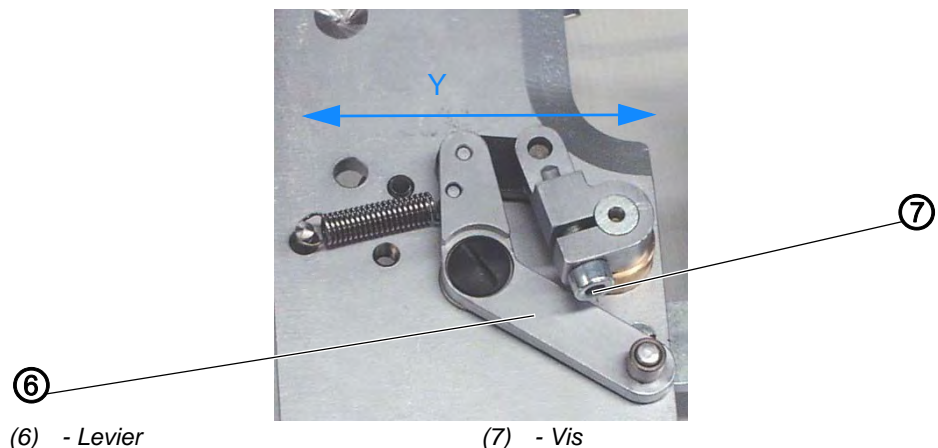
Levier



Action

1. Desserrer la vis (7).

Abb. 97: Dispositif de coupe longue, régler le chevauchement du couteau (3)



(6) - Levier

(7) - Vis

2. Tourner le levier (6).
Régler la cote Y sur 61 mm.
3. Serrer la vis (7) à fond.
4. Insérer les plaques de serrage.

5. Activer la machine.
6. Contrôler le degré de chevauchement.
7. Désactiver la machine.

4.1.3 Régler la pince pour le fil de crochet et la ganse

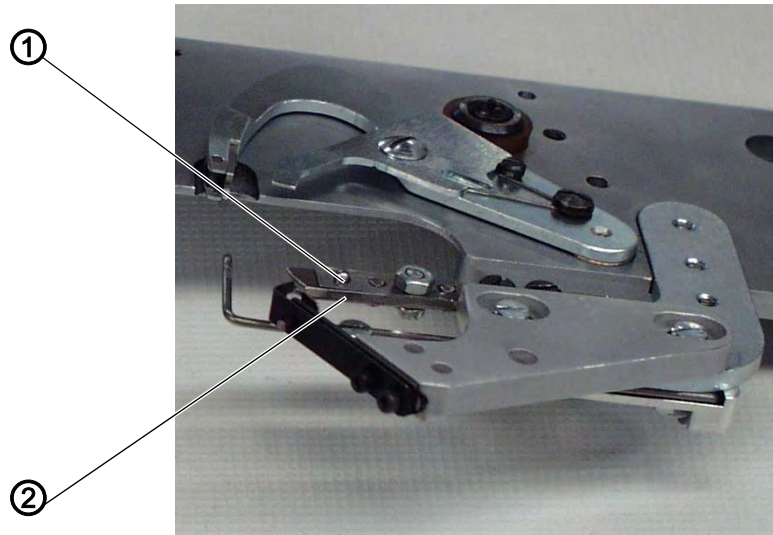


Réglage correct

Le dispositif de coupe longue coince le fil de crochet et la ganse ensemble sous une tôle de serrage. Le fil de crochet et la ganse doivent être suffisamment tenus de sorte à garantir un début de couture sûr et bien serré.

Avant de commencer le processus de coupe sur le couteau fixe, les fils de crochet et de ganse doivent être tirés entre le ressort de serrage inférieur (2) et la pièce de serrage (1).

Abb. 98: Régler la pince pour le fil de crochet et la ganse (1)

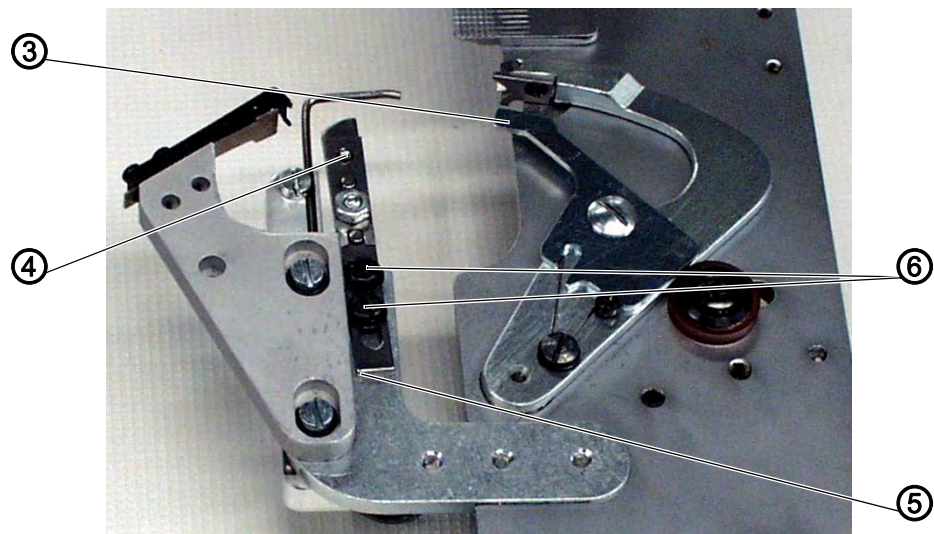


(1) - Pièce de serrage

(2) - Ressort de serrage

Pour que les fils de crochet et de ganse soient tirés de manière sûre entre le ressort de serrage (2) et la pièce de serrage (1) avant la coupe, le ressort de serrage est ouvert par la tôle de déclenchement (3) via la cheville (4).

Abb. 99: Régler la pince pour le fil de crochet et la ganse (2)



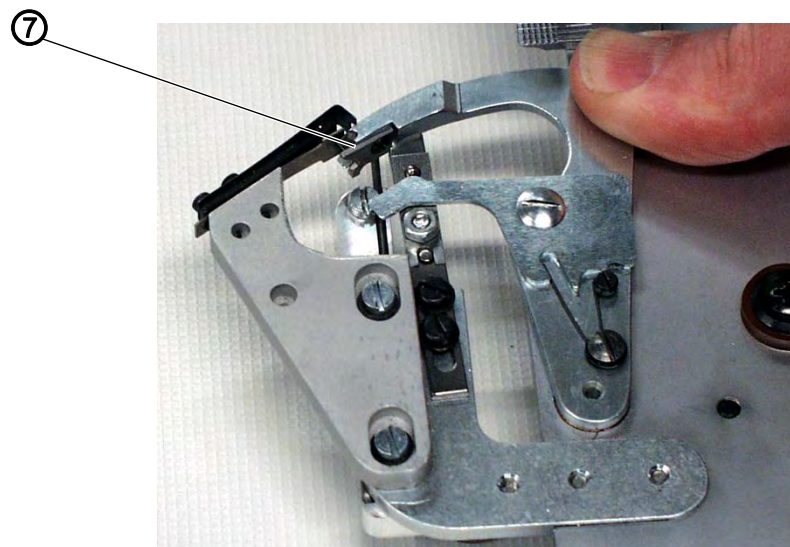
(3) - Tôle de déclenchement
(4) - Cheville

(5) - Pince-fil
(6) - Vis

La largeur d'ouverture dépend de l'épaisseur des fils de crochet et de ganse utilisés.

L'ouverture du pince-fil doit être suffisante pour que les fils de couture soient tirés de façon sûre devant la cheville (4) et qu'ils restent bien dans le pince-fil (5) une fois coupés.

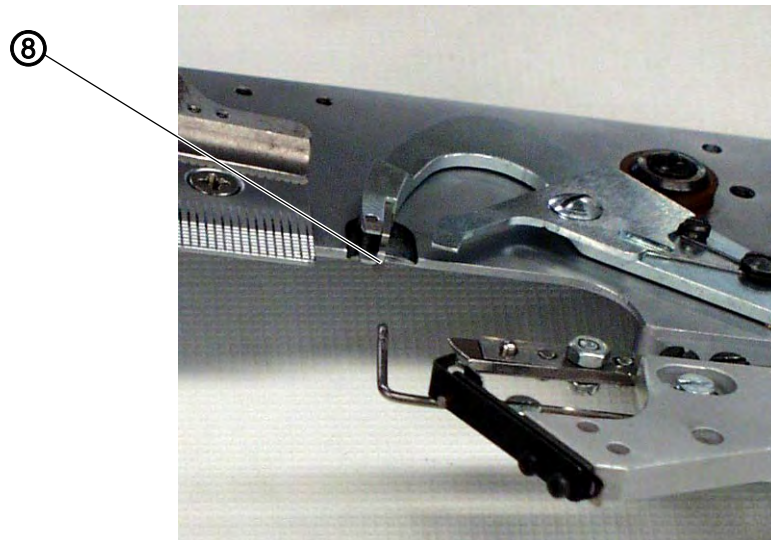
Abb. 100: Régler la pince pour le fil de crochet et la ganse (3)



(7) - Lame

Lorsque la lame (7) de l'attrape-fil se trouve à environ 1 mm du couteau, la tôle de déclenchement (3) doit refermer le pince-fil (5) et la cheville (4) doit être dégagée à nouveau.

Abb. 101: Régler la pince pour le fil de crochet et la ganse (4)



(8) - Attrape-fil

La pointe de l'attrape-fil (8) doit se glisser sous le fil de crochet et la ganse.

La force de serrage doit être réglée de sorte que le fil de crochet soit légèrement maintenu bloqué après la coupe et ne saute pas en arrière.

Correction

Largeur d'ouverture



Action

1. Ajuster la hauteur de la tôle de déclenchement (3) de sorte que le ressort de serrage pour le fil de crochet et la ganse soit ouvert.

Moment d'ouverture



Action

1. Desserrer légèrement les vis (5).
2. Tourner le pince-fil de sorte qu'il soit fermé lorsque la lame de l'attrape-fil se trouve à une distance de 1 mm du couteau.
3. Resserrer les vis (5).

Force de serrage



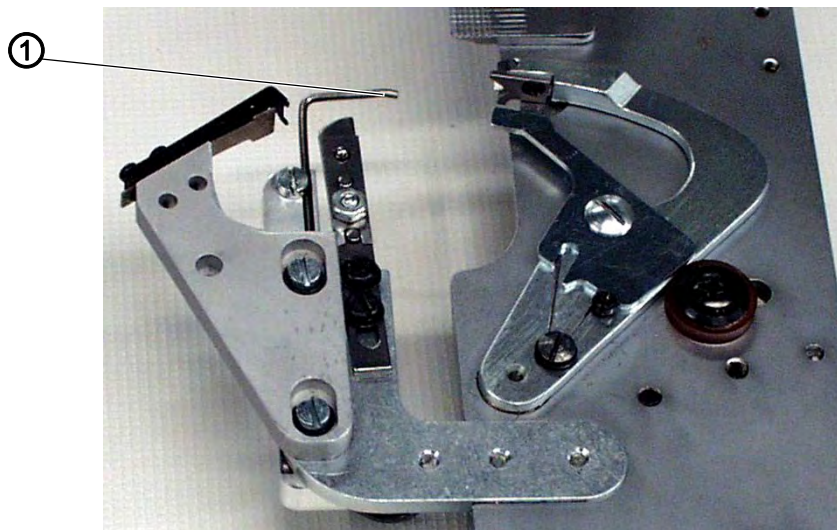
Action

1. Ajuster la pression du ressort de serrage (2).

4.1.4 Contrôler le déflecteur de fil

Le déflecteur de fil (1) permet de couper également le fil du début. Il n'y a donc plus de déchets de coupe.

Abb. 102: Contrôler le déflecteur de fil



(1) - Déflecteur de fil

Le déflecteur de fil (1) ne peut pas être réglé.

S'il y a des déchets de coupe :



Action

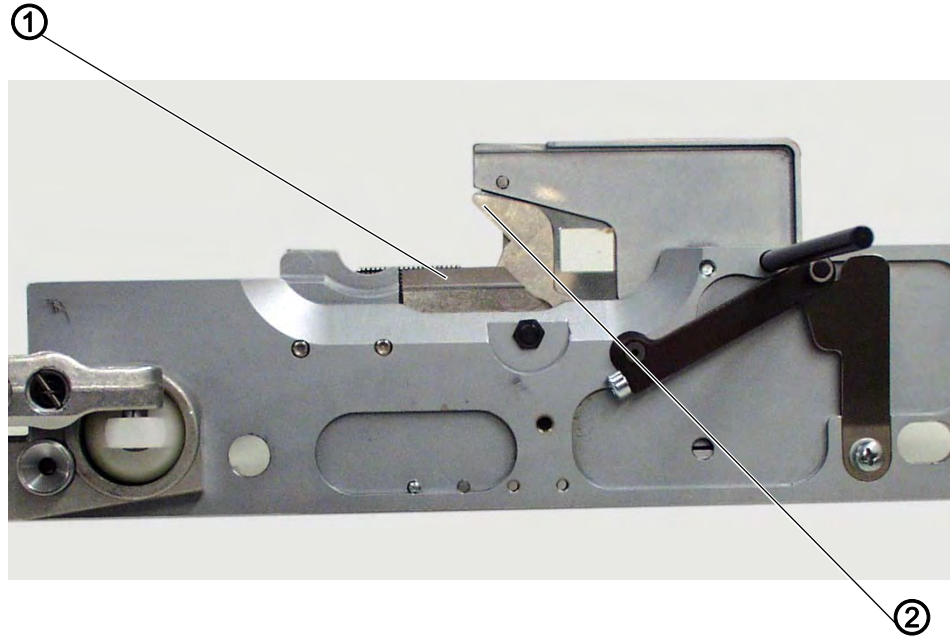
1. Installer un déflecteur de fil neuf.

4.2 Dispositif de coupe courte pour le fil de crochet et la ganse

Existe uniquement pour les machines 581-141 et 581-341 !

4.2.1 Régler la pression et le mouvement de coupe

Abb. 103: Dispositif de coupe courte, régler la pression et le mouvement de coupe (1)



(1) - Ciseau

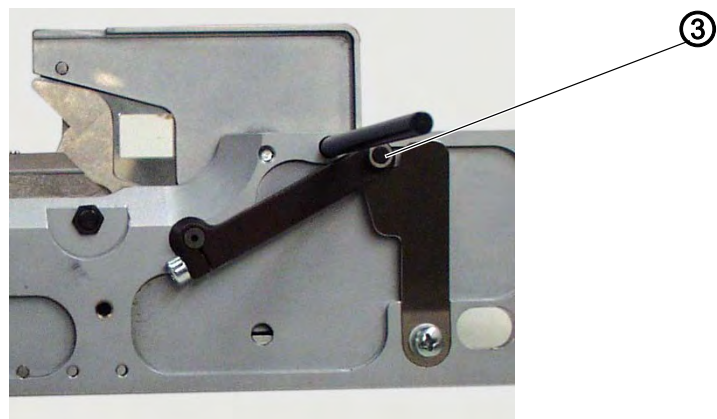
(2) - Ciseau



Réglage correct

La pression de coupe doit être réglée de manière à assurer une coupe sûre du fil de crochet et de la ganse. Le ciseau (2) doit se déplacer facilement et ne doit pas se bloquer.

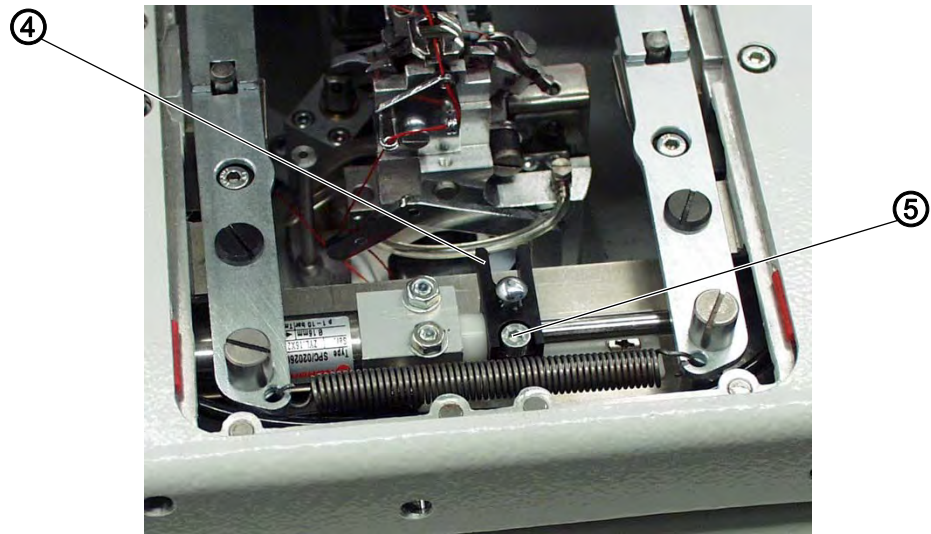
Abb. 104: Dispositif de coupe courte, régler la pression et le mouvement de coupe (2)



(3) - Galet

Le galet (3) doit s'insérer dans la mâchoire du coulisseau (4).

Abb. 105: Dispositif de coupe courte, régler la pression et le mouvement de coupe (3)



(4) - Coulisseau

(5) - Vis

Pour contrôler le réglage correct, procéder comme suit :



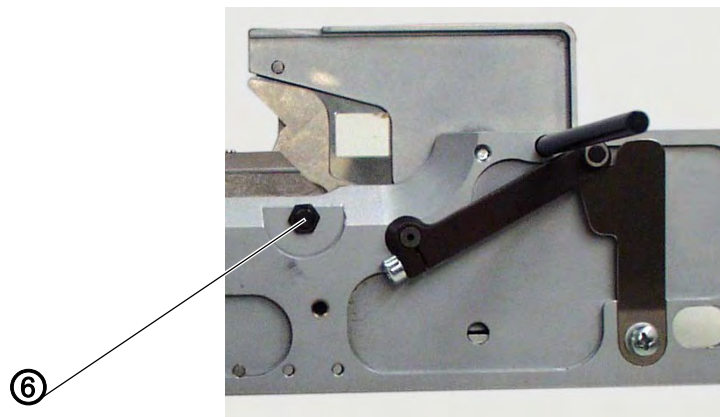
Action

1. Retirer les deux plaques de serrage.

Correction

Pression de coupe

Abb. 106: Dispositif de coupe courte, régler la pression et le mouvement de coupe (4)



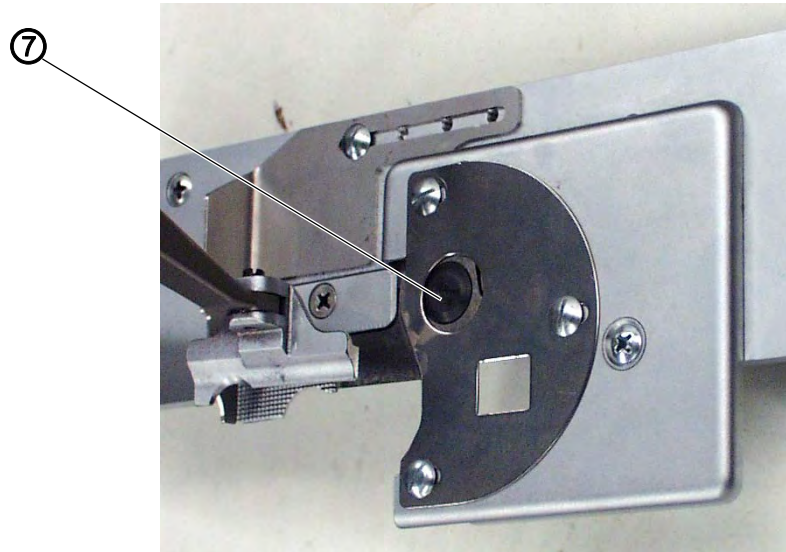
(6) - Écrou



Action

1. Desserrer l'écrou (6).
2. Régler la pression de coupe avec la vis (7).
La pression de coupe doit être réglée de manière à obtenir un bon résultat de coupe avec un minimum de pression.

Abb. 107: Dispositif de coupe courte, régler la pression et le mouvement de coupe (5)

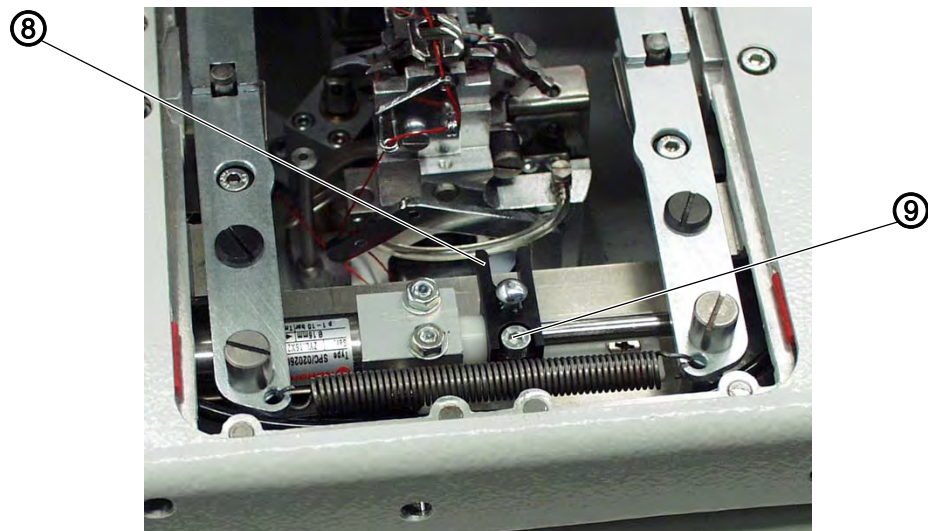


(7) - Vis

3. Serrer l'écrou (6).
4. Procéder à un test manuel de coupe avec le fil de crochet ou la ganse, tout en contrôlant la souplesse du mouvement du couteau.

Mâchoire

Abb. 108: Dispositif de coupe courte, régler la pression et le mouvement de coupe (6)



(8) - Coulisseau

(9) - Vis



Action

1. Desserrer la vis (9).
2. Déplacer le coulisseau (8) sur la tige de piston jusqu'à ce qu'il appuie avec la douille en plastique sur le cylindre.
3. Serrer la vis (9) à fond.

4.2.2 Régler le chevauchement



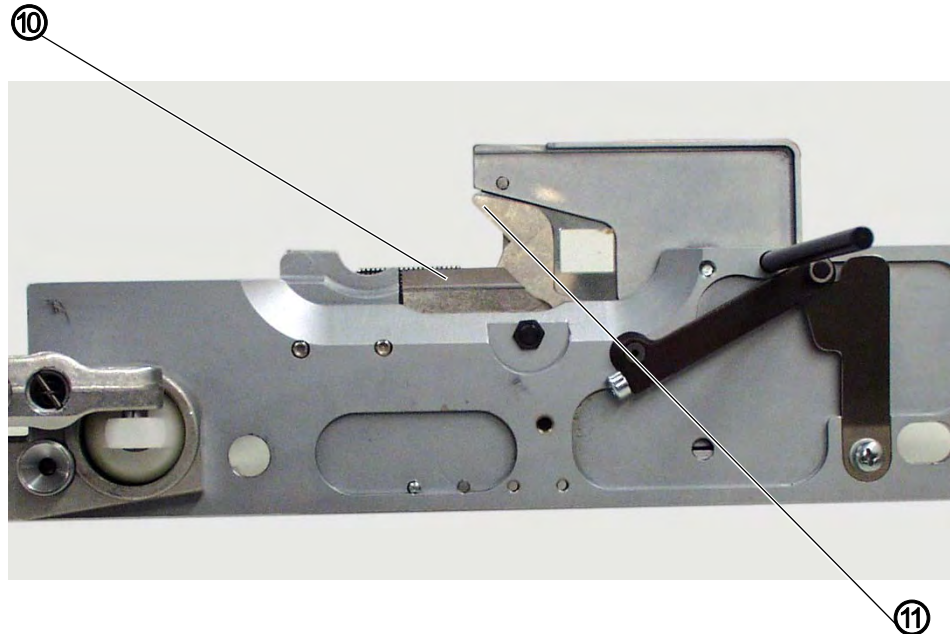
Réglage correct

Les lames des deux ciseaux (10) et (11) doivent avoir été déplacées l'une sur l'autre d'environ 1 mm avant d'arriver à leur point de retour.

Les plaques de serrage doivent pouvoir être mises en place sans se coincer.

Correction

Abb. 109: Dispositif de coupe courte, régler le chevauchement (1)



(10) - Ciseau

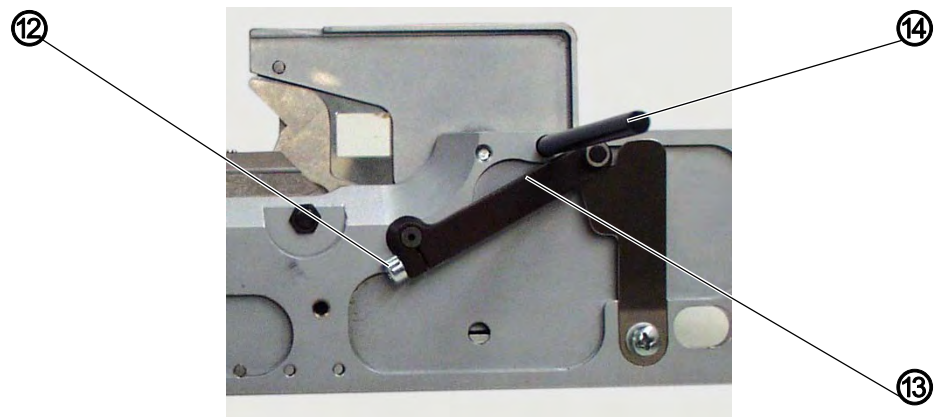
(11) - Ciseau



Action

1. Ouvrir les ciseaux (10) et (11) complètement.

Abb. 110: Dispositif de coupe courte, régler le chevauchement (2)



(12) - Vis
(13) - Levier

(14) - Goupille de verrouillage

2. Desserrer la vis (12).
3. Mettre la goupille de verrouillage (14) dans le trou.
4. Tourner le levier (13) contre la goupille de verrouillage (12).
5. Serrer la vis (12) à fond.

4.2.3 Régler la pince du fil de crochet

Abb. 111: Régler la pince du fil de crochet (1)



- | | |
|-------------------------------|-------------|
| (1) - Plaque à aiguille | (4) - Vis |
| (2) - Fente de fil | (5) - Écrou |
| (3) - Pince du fil de crochet | |

Après le processus de couture, le couteau de fil d'aiguille relié à la pince du fil de crochet (3) exécute le mouvement de coupe.

Grâce à ce mouvement de coupe, la fente de fil (2) dans la plaque à aiguille est temporairement libérée.

Pendant que la plaque porte-tissu se rend en position finale, le fil de crochet s'introduit dans la fente de fil (2).

Lors du recul du couteau de fil d'aiguille, le pince-fil (3) dépasse le bord de la fente de fil (2) de 1 mm maximum et maintient le fil de crochet bloqué.

Correction

Pression de serrage



Action

1. Desserrer l'écrou (5).
2. Tourner la vis (4) de sorte que la pince du fil de crochet (3) soumise à une légère pression de ressort ne se bloque pas au bord de la plaque à aiguille (1) en reculant,
 - ↳ mais glisse sur la face frontale de la plaque à aiguille (1), rendant sa pression de serrage efficace.
3. Serrer l'écrou (5).

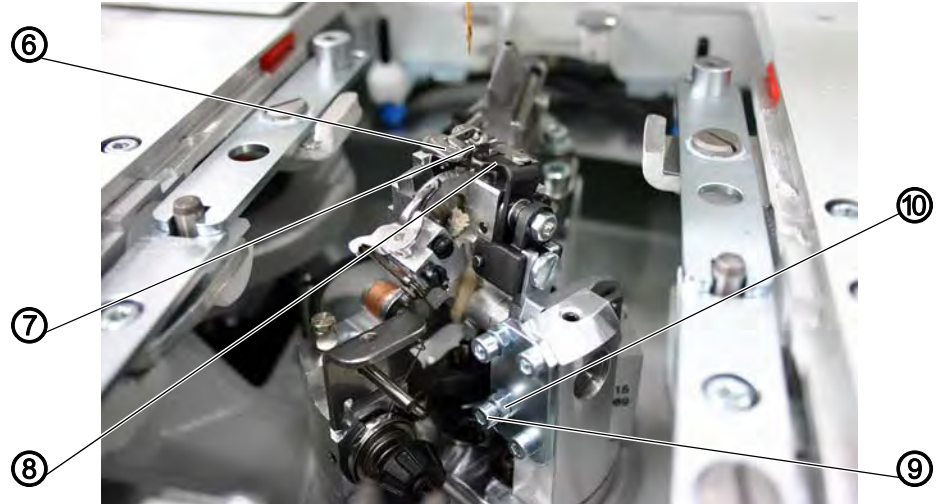
Position finale droite



Action

1. Desserrer l'écrou (5).

Abb. 112: Régler la pince du fil de crochet (2)



- | | |
|-------------------------------|--------------|
| (6) - Plaque à aiguille | (9) - Vis |
| (7) - Fente de fil | (10) - Écrou |
| (8) - Pince du fil de crochet | |

2. Tourner la vis (9) jusqu'à ce que le bord droit de la pince du fil de crochet (8) dans sa position finale droite ait dépassé le bord droit de la sortie de la fente de fil (7) d'environ 1 mm maximum.
3. Serrer l'écrou (10).

Hauteur de la pince du fil de crochet

Abb. 113: Régler la pince du fil de crochet (3)



- | | |
|--------------------------------|----------------|
| (11) - Plaque à aiguille | (14) - Vis |
| (12) - Fente de fil | (15) - Support |
| (13) - Pince du fil de crochet | |

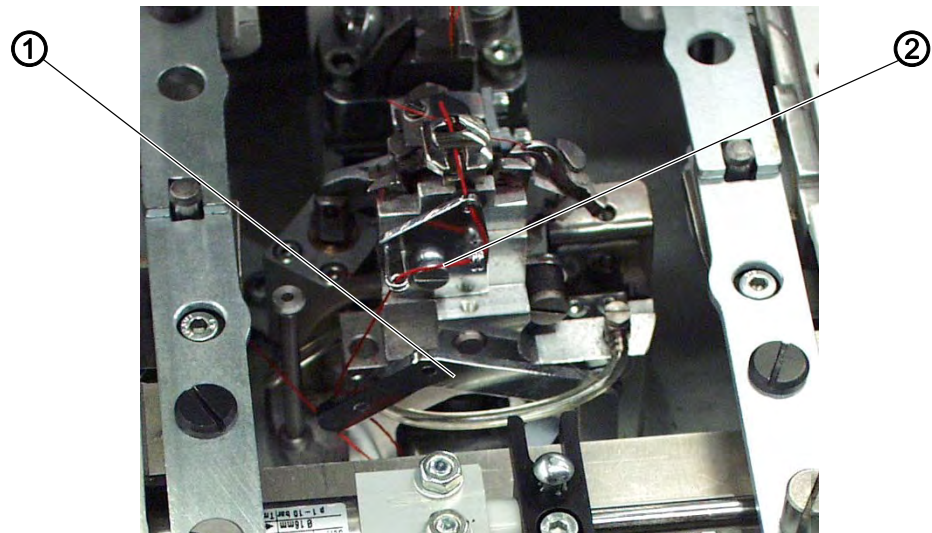
**Action**

1. Desserrer la vis (14).
2. Régler la hauteur du support (15) de sorte qu'en position finale droite le bord supérieur de la pince du fil de crochet (13) se trouve au même niveau que la partie supérieure de la plaque à aiguille (11).
3. Serrer la vis (14) à fond.
4. Pivoter le support (15) pour vérifier que le couteau de fil d'aiguille peut se déplacer librement entre la partie inférieure de la plaque à aiguille et l'écarteur ou la butée d'écarteur.

4.3 Régler le dispositif de tirage de ganse

Existe uniquement pour les machines 581-141 et 581-341 !

Abb. 114: Régler le dispositif de tirage de ganse (1)



(1) - Contrepoids

(2) - Ganse

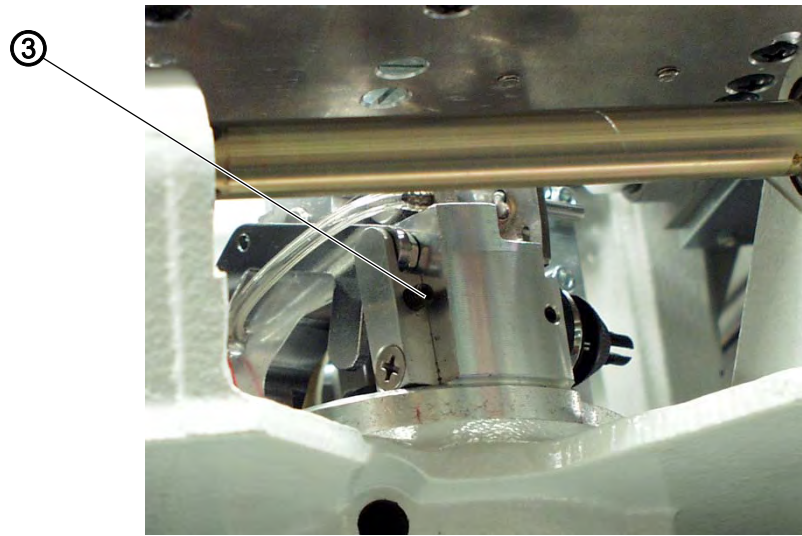
**Réglage correct**

Le contrepoids (1) tire la ganse (2) en arrière pour lui donner la bonne longueur initiale.

La course du contrepoids doit être limitée par la vis (3) afin d'avoir, en début de couture, une ganse aussi courte que possible qui sera néanmoins cousue de façon sûre.

Ceci est à peu près le cas si le bout de ganse sort d'environ 4 mm du trou de ganse de la plaque à aiguille.

Abb. 115: Régler le dispositif de tirage de ganse (2)



(3) - Vis

Correction



Action

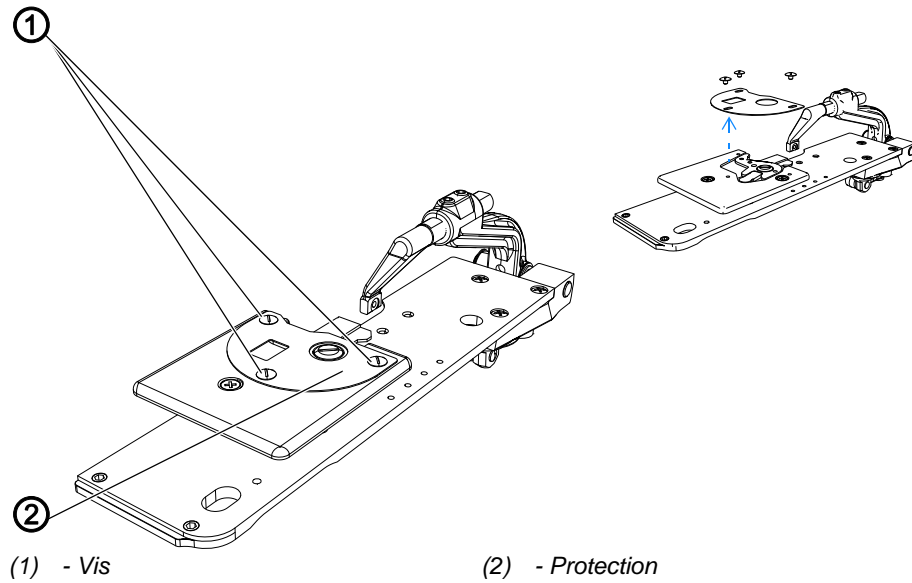
1. Visser la vis (3) = extrémité de ganse plus longue.
- Ou :
1. Dévisser la vis (3) = extrémité de ganse plus courte.

4.4 Allonger les extrémités de fil (dispositif de couture)

Existe uniquement pour les machines 581-141 et 581-341 !

Les extrémités de fil situées sur la partie inférieure d'une boutonnière peuvent être allongées par un dispositif de couture fourni avec une entretoise dans le pack d'accessoires.

Abb. 116: Allonger les extrémités de fil (1)



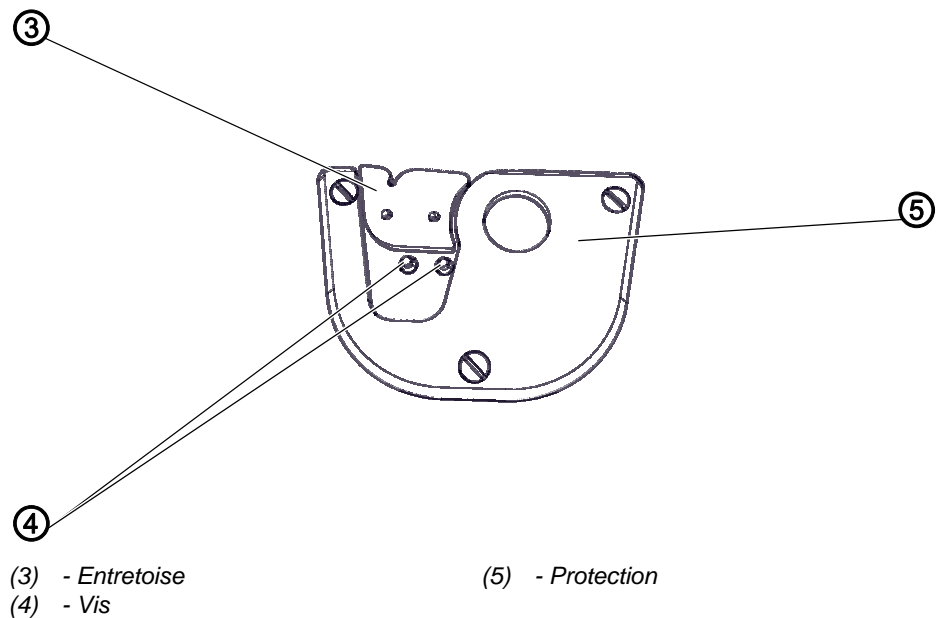
Pour allonger les extrémités de fil, procéder comme suit :



Action

1. Desserrer les vis (1) et retirer la protection (2).
2. Avec les vis (4), visser l'entretoise (3) sur le couteau.

Abb. 117: Allonger les extrémités de fil (2)



3. Serrer la nouvelle protection (5) avec les vis (1).

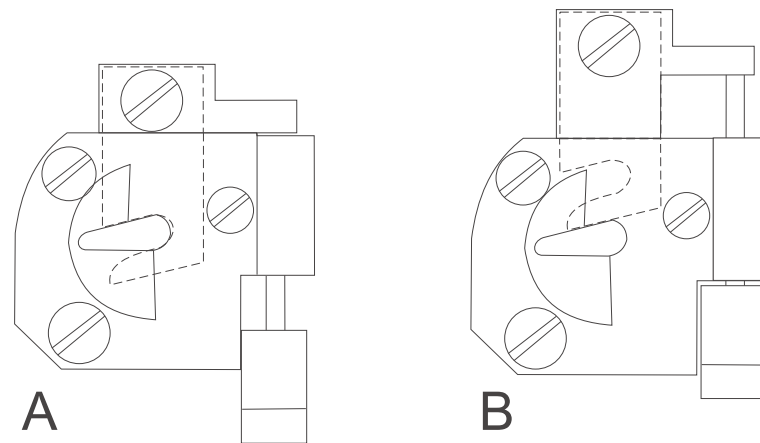
4.5 Dispositif de coupe courte pour fil de crochet

Existe uniquement pour les machines 581-112 et 581-312 !

Le mouvement de coupe du couteau de fil d'aiguille s'effectue à la fin de la couture. Dans le même temps, le dispositif de coupe courte est mis en position initiale (fig. B) pour couper le fil de crochet. Celui-ci glisse devant la lame du couteau.

Le dispositif de coupe courte est ensuite remis en position initiale (fig. A). Suite à cette opération, le fil de crochet est bloqué et coupé.

Abb. 118: Contrôler le dispositif de coupe courte



Réglage correct

Pour garantir un serrage sûr du fil de crochet en début de couture, le ressort doit pousser le couteau contre la plaque de couteau.

La pression de serrage doit être réglée de manière à garantir un maintien sûr du fil de crochet. Une pression trop forte provoquera un rétrécissement important des premiers points.

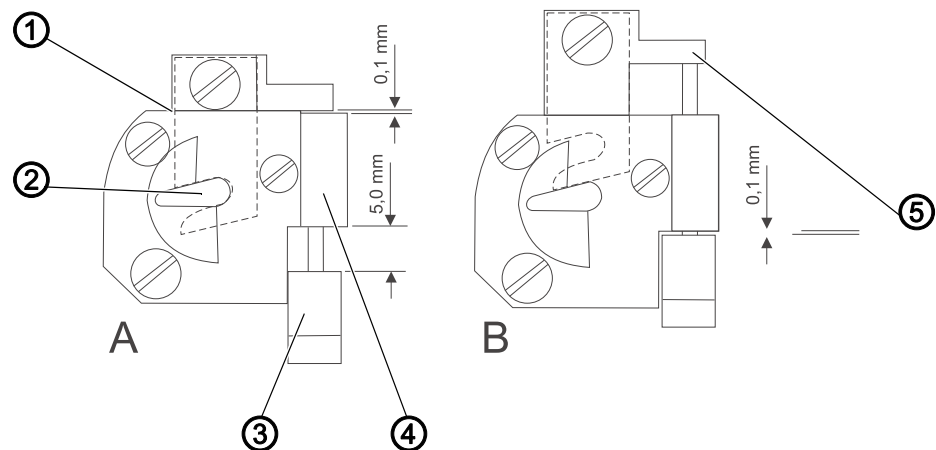
4.5.1 Régler la position initiale



Réglage correct

Dans les deux positions A et B du dispositif de coupe courte, le couteau (1) ne doit pas être visible dans le trou d'aiguille (2) et la distance entre la plaque à aiguille (4) et la fourche (3) doit être de 5 mm environ.

Abb. 119: Dispositif de coupe courte, régler la position initiale (1)



(1) - Couteau
 (2) - Trou d'aiguille
 (3) - Fourche

(4) - Plaque à aiguille
 (5) - Porte-couteau

En aucune position du couteau (1), la fourche (3) et le porte-couteau (5) ne doivent toucher la plaque à aiguille (4).

Pour contrôler le réglage correct, procéder comme suit :



Action

1. Activer la machine.
- ↪ Le dispositif de coupe courte se trouve en position initiale A.


AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à des éléments en mouvement, coupants et pointus !

Risque d'écrasement, de coupure et de piqûre.

Lorsque la machine est en marche, procéder avec la plus grande précaution pour effectuer des réglages.

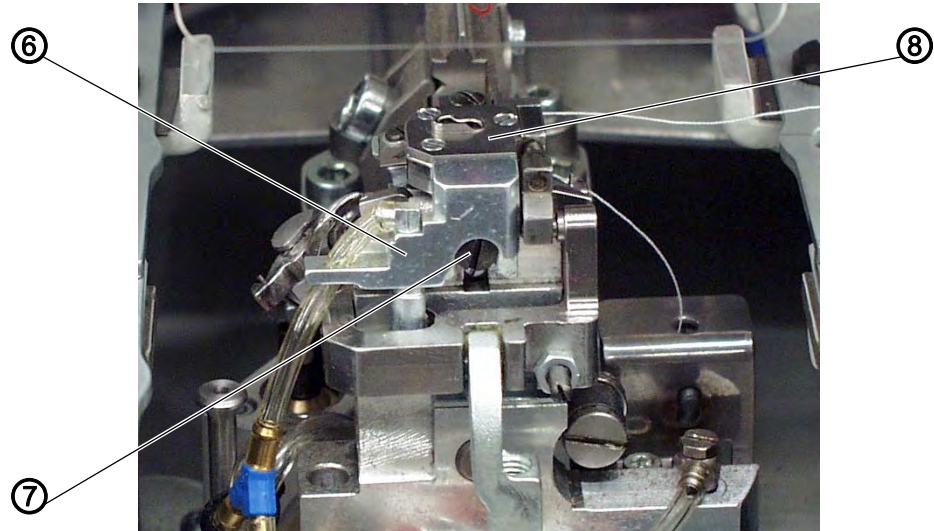
2. Contrôler la position du couteau dans la plaque à aiguille. Le couteau (1) ne doit pas être visible dans le trou d'aiguille (2).
3. Contrôler la distance entre le porte-couteau (5) et la plaque à aiguille (4) (fig. A).
4. Vérifier qu'il y a une distance de 5 mm entre la fourche (3) et la plaque à aiguille (4).
5. Sur le panneau de commande, démarrer un test de sortie (📖 S. 154).
6. Sélectionner la fonction $Y00$.
7. Appuyer sur la touche .
- ↪ Le dispositif de coupe courte et le coupe-fil d'aiguille sont activés en même temps.



8. Contrôler la position du couteau dans la plaque à aiguille.
Le couteau (1) ne doit pas être visible dans le trou d'aiguille (2).
9. Contrôler la distance entre la fourche (3) et la plaque à aiguille (4)
(fig. B).

Correction

Abb. 120: Dispositif de coupe courte, régler la position initiale (2)



(6) - Dispositif d'aspiration
(7) - Vis

(8) - Plaque à aiguille



Action

1. Desserrer la vis (7).
2. Retirer la plaque à aiguille (4) et le dispositif d'aspiration (6).
3. Régler un écart de 5 mm en tournant la fourche (3).

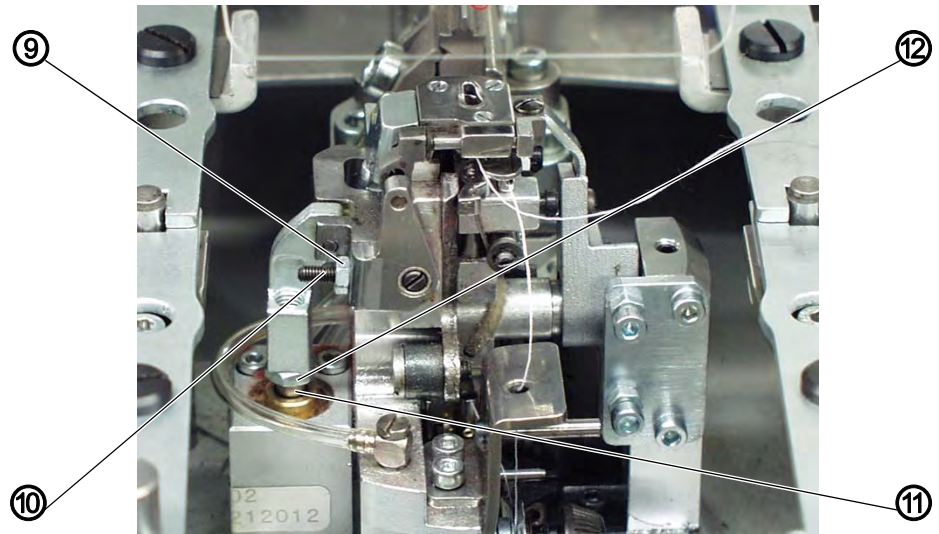
REMARQUE

Domages matériels dus à une fixation manquante !

Lors du fonctionnement, le filetage peut se desserrer tout seul.

Sécuriser le filetage avec de la colle.

Abb. 121: Dispositif de coupe courte, régler la position initiale (3)



(9) - Écrou
(10) - Vis

(11) - Tige de piston
(12) - Écrou

Correction de la position initiale A



Action

1. Desserrer l'écrou (9).
2. Tourner la vis (10).
3. Serrer l'écrou (9).

Correction de la position de commutation B



Action

1. Desserrer l'écrou (12).
2. Tourner la tige de piston (11).
3. Resserrer l'écrou (12).

4.5.2 Régler la pression de coupe

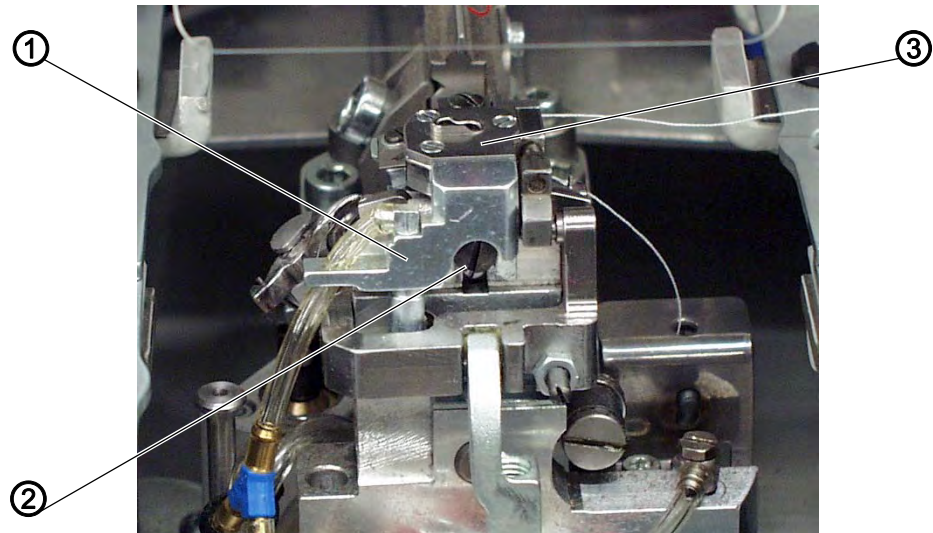


Réglage correct

La pression de coupe doit être réglée afin de garantir une coupe nette et un parfait serrage du fil de crochet. Une pression de coupe trop élevée conduira à une usure trop importante du couteau et au rétrécissement excessif des premiers points.

Correction

Abb. 122: Dispositif de coupe courte, régler la pression de coupe (1)



(1) - Dispositif d'aspiration
(2) - Vis

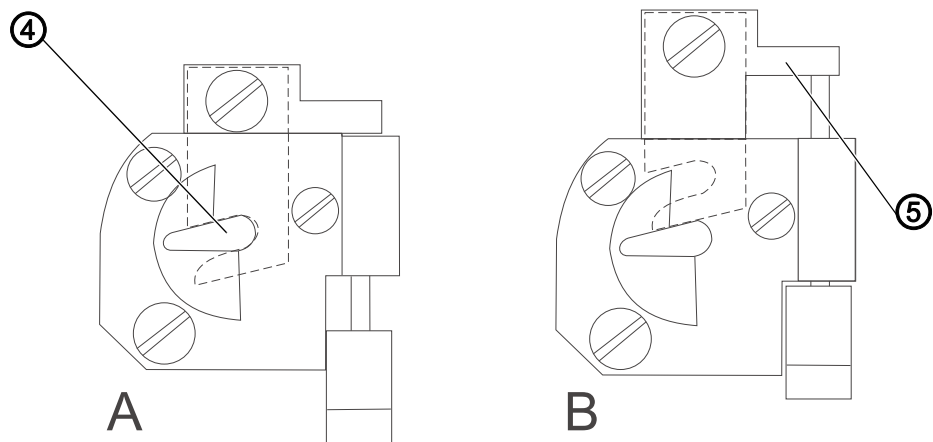
(3) - Plaque à aiguille



Action

1. Desserrer la vis (2).
2. Retirer la plaque à aiguille (3) et le dispositif d'aspiration (1).
3. Ouvrir la coulisse (5) de la plaque à aiguille (3) à la main de sorte que la coulisse se trouve en position B.

Abb. 123: Dispositif de coupe courte, régler la pression de coupe (2)

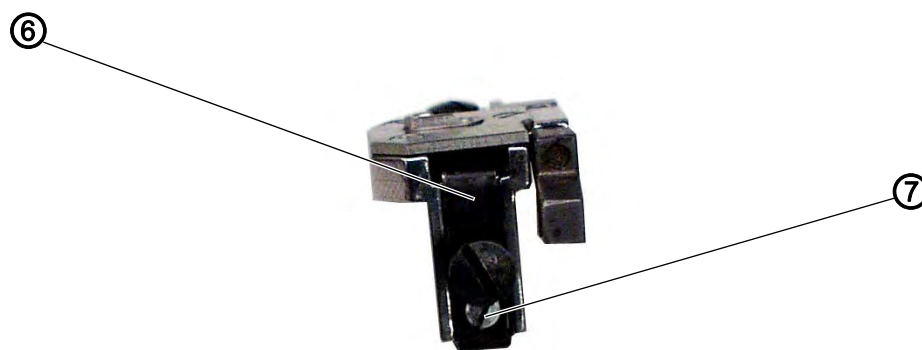


(4) - Trou d'aiguille

(5) - Coulisse

4. Passer le fil de crochet par le milieu du trou d'aiguille (4).
5. Pousser la coulisse (5) à la main pour la mettre en position A.
Ce faisant, une légère pression doit être perceptible. Le fil de crochet doit être coupé complètement et bloqué après la coupe.
6. Desserrer la vis (7).
7. Déplacer la tôle à ressort (6).

Abb. 124: Dispositif de coupe courte, régler la pression de coupe (3)



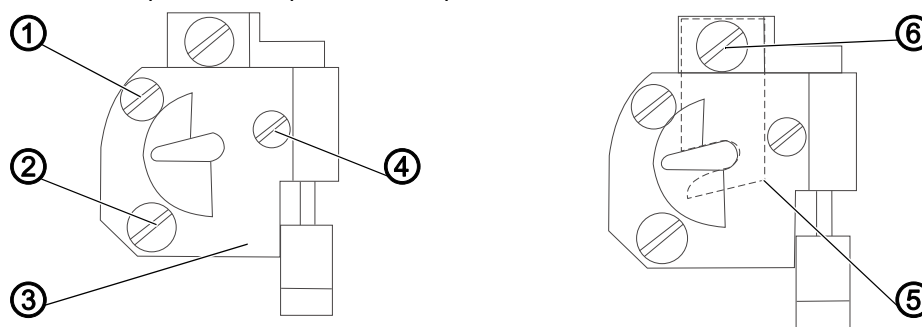
(6) - Tôle à ressort

(7) - Vis

8. Serrer la vis (7) à fond.
9. Remettre la plaque à aiguille (3) et le dispositif d'aspiration (1) et les fixer avec la vis (7).

4.5.3 Remplacer le couteau

Abb. 125: Dispositif de coupe courte, remplacer le couteau



(1) - Vis

(2) - Vis

(3) - Plaque de couteau

(4) - Vis

(5) - Couteau


(6) - Vis

Les pièces du jeu de couteaux peuvent être changées en cas de besoin :

- Tôle à ressort
- Plaque de couteau
- Couteau

Pour changer le jeu de couteaux, procéder comme suit :

**Action**

1. Desserrer les vis (1), (2) et (4) de la plaque de couteau.
2. Retirer la plaque de couteau (3).
3. Desserrer la vis (6).
4. Retirer le couteau (5).
5. Mettre un couteau neuf (5) et le serrer avec la vis (6).
Une douille doit se trouver sur la vis (6).
L'assemblage du couteau et de la coulisse doit être mobile.
6. Poser une plaque de couteau neuve (3) et la serrer avec les vis (1) et (4).
7. Régler la pression de coupe avec la vis (2) ( S. 60).

5 Programmation

5.1 Description du logiciel

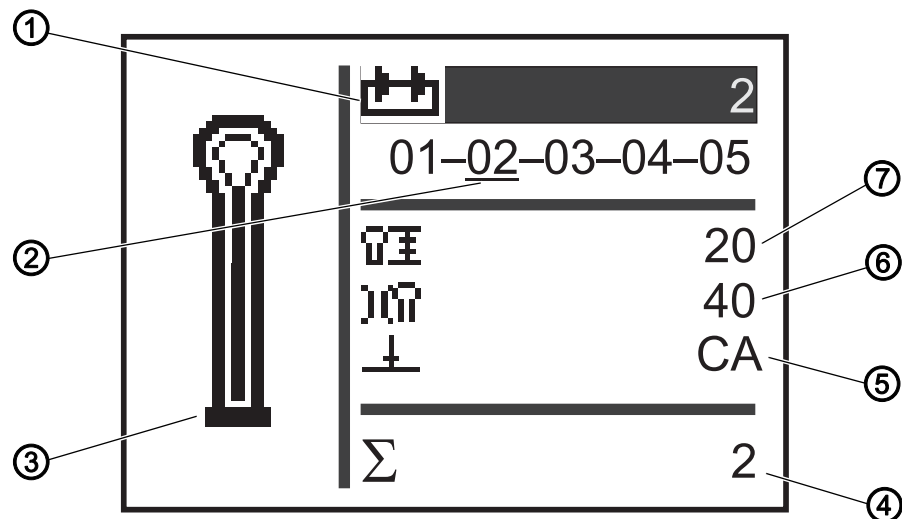
Le niveau « Utilisateur » propose 2 modes :

- Mode séquence
- Mode boutonnière individuelle

Selon le mode, le menu principal est constitué des champs suivants :

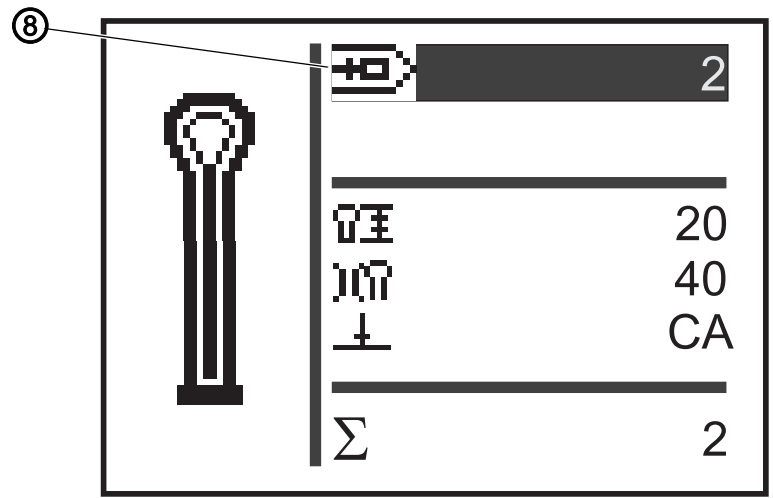
- Numéro de séquence (1) ou numéro de boutonnière (8)
- Séquence de boutonnières (2) ou ligne vide
- Tendeur de fil (7)
- Longueur de coupe ou diamètre de l'œillet (6)
- Mode de coupe (5)
- Compteur de pièces (4)

Fig. 126: Mode séquence



- | | |
|--------------------------------|-------------------------|
| (1) - Numéro de séquence | (5) - Mode de coupe |
| (2) - Séquence de boutonnières | (6) - Longueur de coupe |
| (3) - Forme de boutonnière | (7) - Tension de fil |
| (4) - Compteur de pièces | |

Fig. 127: Mode boutonnière individuelle



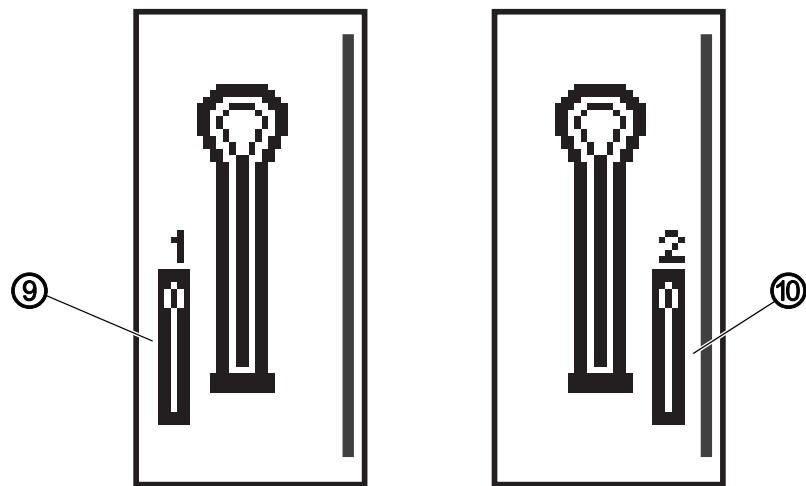
(8) - Numéro de boutonnière

Le champ actif est reconnaissable à ses caractères blancs sur fond sombre.

En ce qui concerne les sous-classes 312, 321 et 341, il est possible d'avoir 2 positions différentes de la lame avec le mode Monoflex supplémentaire.

Le mode Monoflex se reconnaît à la barre qui est affichée à côté de la forme de boutonnière :

Fig. 128: Mode Monoflex



(9) - Position de la lame 1

(10) - Position de la lame 2

5.1.1 Structure

Le menu de la machine est subdivisé en niveaux. Le menu principal contient les informations les plus importantes pour les opérations de couture (niveau « Utilisateur »).

À côté du niveau « Utilisateur » se trouvent les niveaux suivants :

- Mode réglage pour programmer les boutonsnières (niveau P)
- Mode réglage pour programmer les séquences de boutonsnières (niveau S)
- Mode service, protégé par mot de passe, pour effectuer des travaux de service (niveau F)

Dans ces niveaux, un élément de menu peut contenir plusieurs sous-éléments de menu.

5.1.2 Modes de fonctionnement

En fonction du réglage, la machine est en mode séquence dans les fonctionnements suivants :

- Fonctionnement automatique
- Fonctionnement manuel
- Mode barrage photoélectrique (le cas échéant)

Fonctionnement automatique

La séquence affichée comporte des flèches placées entre les formes de boutonsnières. La boutonsnière actuelle est indiquée par une barre sous le chiffre.

Fig. 129: Écran du fonctionnement automatique



05 → 09 → 02 → 04

Après la couture d'une boutonsnière, l'unité de commande passe automatiquement à la forme de boutonsnière suivante. Après la couture de la dernière boutonsnière, l'unité de commande retourne à la première boutonsnière de la séquence.

Fonctionnement manuel

La séquence affichée comporte des traits placés entre les formes de boutonsnières. La boutonsnière actuelle est indiquée par une barre sous le chiffre.

Fig. 130: Écran du fonctionnement manuel



05 — 09 — 02 — 04

L'unité de commande ne passe **pas** automatiquement à la forme de boutonnière suivante. Il est possible d'effectuer un changement manuel à l'aide des touches ◀ ou ▶.

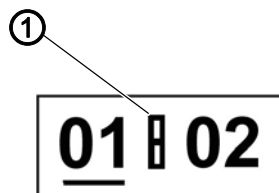
Mode barrage photoélectrique

Lorsque le kit de barrage photoélectrique est monté, il est possible de travailler en mode barrage photoélectrique.

2 barrages photoélectriques permettent de reconnaître s'il s'agit du revers ou du bord avant et de sélectionner automatiquement le programme approprié.

La séquence doit comporter exactement 2 programmes. Le mode barrage photoélectrique est reconnaissable au symbole (1).

Fig. 131: Mode barrage photoélectrique



(1) - Symbole

5.2 Niveau « Utilisateur »

Le niveau « Utilisateur » contient les informations les plus importantes pour les opérations de couture.

5.2.1 Utilisation de base

Pour modifier les valeurs du niveau « Utilisateur », appuyer sur la touche correspondante du panneau de commande.

Selon l'endroit où se trouve le curseur, les valeurs changent par incréments de 1 ou de 10.

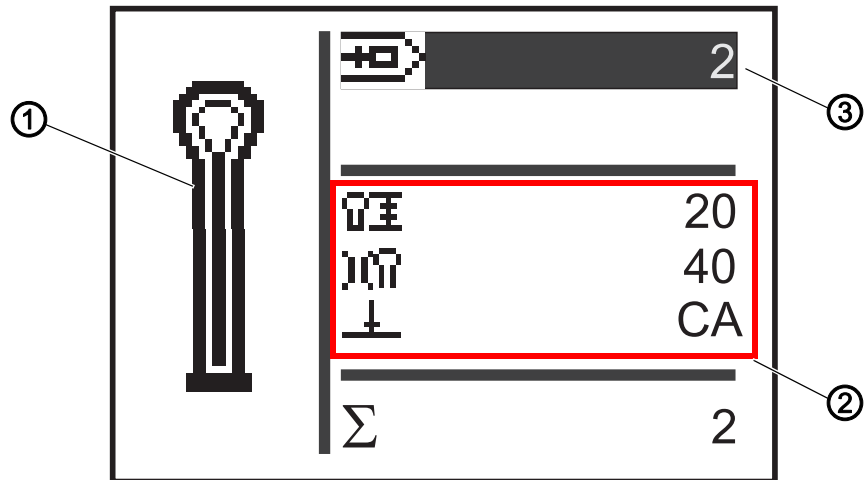
Selon le réglage dans le menu séquence, le mode séquence ou le mode boutonnière individuelle est disponible (📖 S. 122).

Après activation, le mode activé apparaît en surbrillance dans le champ supérieur de l'écran (📖 S. 115).

5.2.2 Mode boutonnière individuelle

Dans le niveau « Utilisateur », l'utilisateur peut choisir parmi 50 boutonnières préprogrammées.

Fig. 132: Mode boutonnière individuelle



(1) - Forme de boutonnière
(2) - Valeurs

(3) - Numéro de boutonnière



Pour sélectionner une boutonnière préprogrammée, procéder de la manière suivante :

1. Passer au champ **Numéro de boutonnière** (3) à l'aide de la touche .
 2. Appuyer sur la touche .
 - ↳ Le curseur clignote.
 3. Sélectionner le numéro de boutonnière souhaité à l'aide des touches ou .
- Afin de faciliter le choix, la forme de boutonnière actuelle (1) et les valeurs correspondantes les plus importantes (2) sont affichées.
4. Confirmer la sélection à l'aide de la touche .

5.2.3 Mode séquence

En fonction du réglage, la machine est en fonctionnement automatique ou manuel, ou en mode barrage photoélectrique (📖 S. 115). En mode séquence, il est à tout moment possible de passer d'une boutonnière programmée à une autre de la séquence, sauf si l'appareil est en mode barrage photoélectrique.

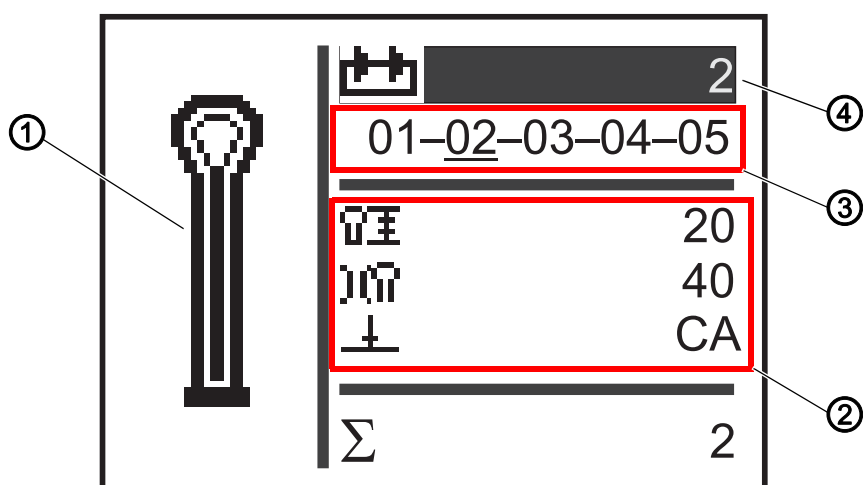
La sélection d'une boutonnière en mode séquence comporte 2 étapes :



Ordre des actions

1. Sélection du numéro de séquence.
2. Sélection de la boutonnière.

Fig. 133: Mode séquence








(1) - Forme de boutonnière
(2) - Valeurs

(3) - Séquence
(4) - Numéro de séquence

Sélection du numéro de séquence





Pour sélectionner le numéro de séquence, procéder comme suit :

1. Passer au champ **Numéro de séquence** (4) à l'aide de la touche .
2. Appuyer sur la touche .
- ↳ Le curseur clignote au sein de la ligne souhaitée.
3. Sélectionner le numéro souhaité à l'aide des touches  ou .
4. Confirmer la sélection à l'aide de la touche .

Sélection de la boutonnière








Pour sélectionner une boutonnière, procéder de la manière suivante :

1. Sélectionner la boutonnière au sein de la séquence affichée à l'aide des touches  ou .
- ↳ La boutonnière souhaitée est identifiée par une barre. Afin de faciliter le choix, la forme de boutonnière actuelle est affichée dans le champ **Forme de boutonnière** (1) et les valeurs correspondantes dans la zone **Valeurs** (2).

Sélection du mode de fonctionnement



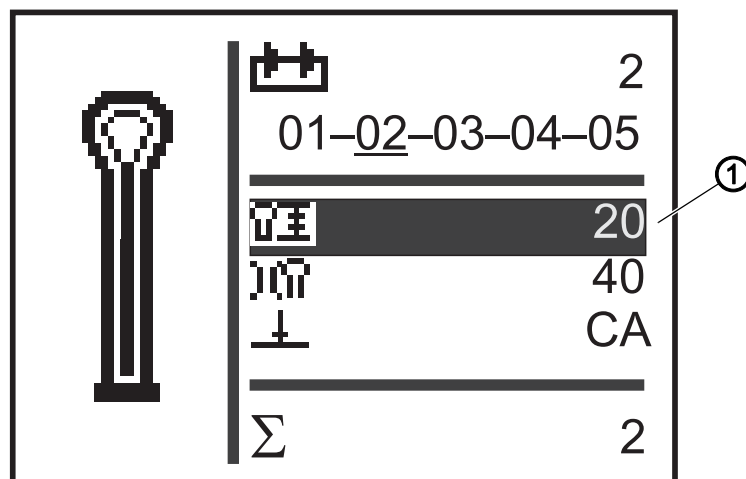
Pour sélectionner le mode de fonctionnement, procéder comme suit :

1. Passer au champ **Séquence** (3) à l'aide des touches  ou .
2. Appuyer sur la touche .
3. Changer le mode de fonctionnement à l'aide de la touche .
- ↳ Les flèches entre les formes de boutonnière apparaissent ou disparaissent.
4. Confirmer la sélection à l'aide de la touche .

5.2.4 Régler la longueur de coupe

Sur l'écran, le champ (1) affiche la longueur de coupe. La longueur de coupe peut être adaptée.

Fig. 134: Adaptation de la longueur de coupe en mode séquence







(1) - Longueur de coupe



Pour définir la longueur de coupe, procéder comme suit :

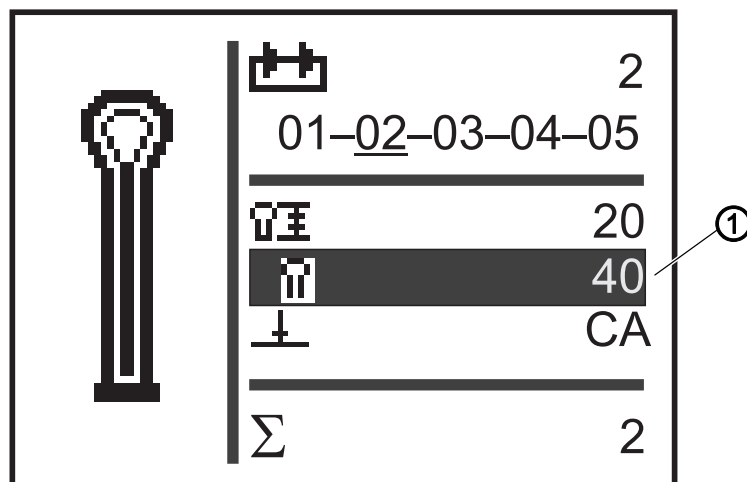
1. Passer au champ **Longueur de coupe** (1) à l'aide de la touche .

2. Appuyer sur la touche .
- ↳ Le curseur clignote.
3. Régler la valeur souhaitée à l'aide des touches  ou .
4. Confirmer à l'aide de la touche .

5.2.5 Régler la tension du fil

Sur l'écran, le champ (1) affiche la tension du fil. La tension du fil peut être adaptée.






Fig. 135: Adaptation de la tension du fil en mode séquence



(1) - Champ de la tension du fil



Pour définir la tension du fil, procéder comme suit :

1. Passer au champ **Tension du fil** (1) à l'aide de la touche .
2. Appuyer sur la touche .
- ↳ Le curseur clignote.
3. Régler la valeur souhaitée à l'aide des touches  ou .
4. Confirmer à l'aide de la touche .

5.2.6 Régler le mode de coupe

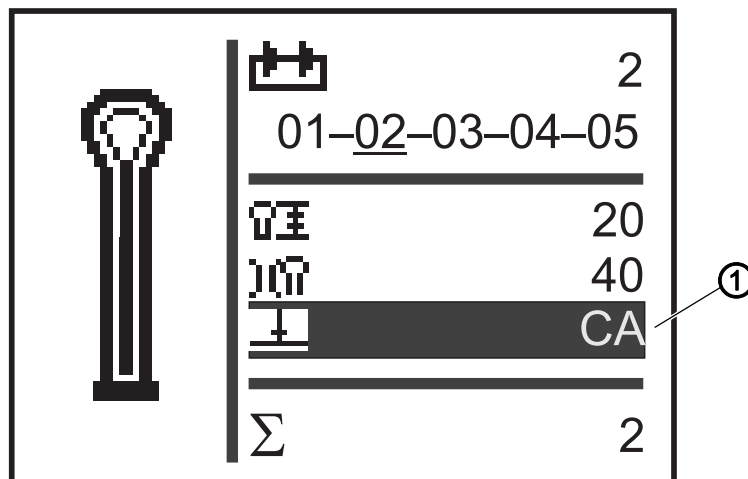
Sur l'écran, le champ (1) affiche le mode de coupe. Le mode de coupe détermine quand et si une boutonnière est coupée lors d'un processus de couture.

En mode de coupe, l'utilisateur peut choisir entre les paramètres suivants :

Paramètres pour le mode de coupe

Parameter	Funktion
0	= sans incision
CA	= incision après la fin de couture (Cut After)
CB	= incision avant le début de couture (Cut Before)

Fig. 136: Réglage du mode de coupe en mode séquence



(1) - Mode de coupe



Pour régler le mode de coupe, procéder comme suit :

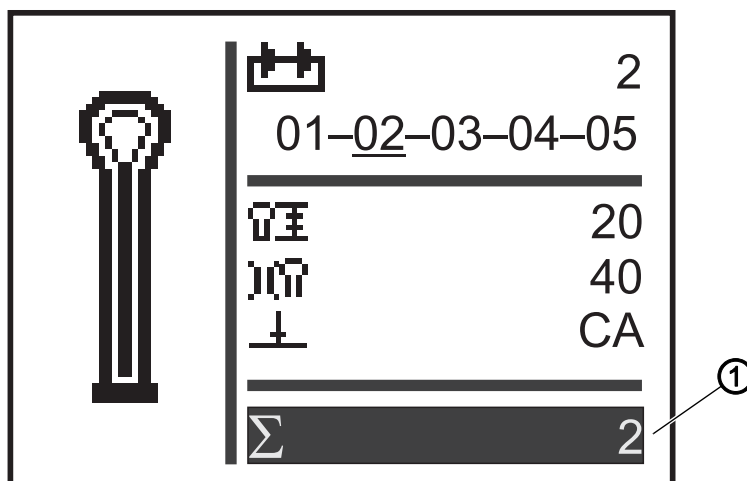
1. Passer au champ **Mode de coupe** (1) à l'aide de la touche
2. Appuyer sur la touche .
Le curseur clignote.
3. Régler la valeur souhaitée à l'aide des touches ou .
4. Confirmer à l'aide de la touche .

5.2.7 Réinitialiser le compteur de pièces

La machine est équipée d'un compteur de pièces qui compte le nombre de boutonnieres cousues. La valeur actuelle est affichée derrière le symbole Σ (1) (par ex. 2). La valeur du compteur de pièces est conservée après l'extinction de la machine.

Le compteur de pièces va jusqu'à 9 999 boutonnieres. Si cette valeur est dépassée, le comptage reprend à 0.

Fig. 137: Réinitialiser le compteur de pièces



(1) - Champ du compteur de pièces



Pour réinitialiser le compteur de pièces, procéder comme suit :

1. Passer au champ **Compteur de pièces** (1) à l'aide de la touche .
2. Appuyer sur la touche .
- ↳ La barre de menu change.
3. Appuyer pendant env. 2 secondes sur la touche .
- ↳ Le compteur de pièces est remis à 0 et le menu principal réapparaît (S. 116).

5.3 Programmation de boutonnieres

La programmation de boutonnieres s'effectue au niveau P. Pour toutes les formes d'arrêt, il est possible de régler les propriétés respectives de la boutonniere, comme la longueur de la boutonniere et la forme de l'œillet.



Important

Si la touche est activée, il n'est plus possible de coudre !



Important

Si la forme d'arrêt d'un programme de boutonniere est modifiée, toutes les valeurs de cette boutonniere sont réinitialisées à la valeur de consigne.



Information

Il n'est pas possible de coudre toutes les formes de boutonnière et toutes les variantes avec toutes les sous-classes.



Pour programmer une boutonnière, procéder comme suit :

1. Appuyer sur la touche .
- ↳ Le mode de réglage pour les boutonnières individuelles démarre.
2. Passer au champ **Numéro de boutonnière** (S. 117) à l'aide de la touche .
3. Appuyer sur la touche .
4. Sélectionner le numéro de boutonnière souhaité à l'aide des touches ou .
5. Appuyer sur la touche .
6. Sélectionner la forme d'arrêt à l'aide des touches ou .
7. Appuyer sur la touche .
8. Sélectionner la forme d'arrêt souhaitée à l'aide des touches ou .

Formes d'arrêt


















Sans arrêt	Arrêt en pointe	Arrêt transversal	Arrêt rond	Œillet
	∩	⊥	∪	○

















9. Confirmer la sélection à l'aide de la touche .


















La touche permet de choisir un niveau supérieur et régler d'autres valeurs (voir la liste suivante d'éléments de menu et de sous-menu).

Sinon, quitter le mode de réglage à l'aide de la touche .

Liste d'éléments de menu et de sous-menu

Valeur	Description
	Réglages de longueur
	Longueur de coupe : selon le dispositif de couture, la longueur de coupe peut se régler de 6 mm à 50 mm maximum.
	Diamètre d'œillet (seulement pour les machines automatiques à œillets)
	Longueur de point dans la lèvre : distance entre deux points de piqûre à l'intérieur de la lèvre (de 0,5 mm à 2 mm).
	Nombre de points dans l'œillet (seulement pour les machines automatiques à œillets) : nombre de points répartis équitablement sur l'ensemble de l'œillet.
	Chevauchement dans l'œillet (seulement pour les machines automatiques à œillets) : chevauchement du début et de la fin de la couture.
	Longueur du fil coupé : la longueur du fil d'aiguille et du fil de canette du côté inférieur de la boutonnière peuvent être changés sur la 581-112 ou la 581-312. Les points de rétrécissement augmentent la sécurité de la couture en son début et à sa fin.
	Longueur des points de rétrécissement en début de couture : distance entre deux points de piqûre à l'intérieur du rétrécissement en début de couture.
	Longueur des points de rétrécissement à la fin de la couture : distance entre deux points de piqûre à l'intérieur du rétrécissement à la fin de la couture.
	Nombre de points de rétrécissement en début de couture : nombre de points à l'intérieur du rétrécissement en début de couture.
	Nombre de points de rétrécissement à la fin de la couture : nombre de points à l'intérieur du rétrécissement en début de couture.
	Tension du fil d'aiguille
	Tension de couture : tension de couture réglée électroniquement pendant le cycle de couture.
	Tension de coupe : tension du fil d'aiguille réduite pour le coupe-fil du fil d'aiguille.
	Tension de lancement de couture : la longueur du fil du début peut être réglée par la tension de lancement de couture.
	Réglages d'œillet
	Forme d'œillet : on peut programmer 7 formes d'œillet différentes.

Valeur	Description
	Nombre de points de piqûre dans l'œillet : on peut régler entre 4 points minimum et 25 points maximum dans le rond de l'œillet de boutonnière.
	Inclinaison de l'œillet : l'œillet de la boutonnière peut être légèrement incliné vers le côté gauche ou droit.
	Ajustement du point zigzag : la largeur du point zigzag réglée mécaniquement peut être réduite de 1,0 mm ou agrandie de 0,5 mm maximum.
	Réglages de coupe
	Mode de coupe : selon le dispositif de couture, la boutonnière peut être ouverte par incision après (CA), avant (CB), ou ne pas être incisée du tout (0).
	Espace d'incision : distance entre les deux piqûres intérieures entre la lèvre aller et la lèvre retour.
	Aire de coupe du mode Multiflex : 1 = sur toute la longueur, 2 = coupe au milieu, 3 = coupe dans l'œillet ou au bord/milieu
	Longueur de coupe - coupe sur toute la longueur : la longueur de coupe peut être réduite de 2 mm maximum.
	Position de la coupe - coupe au milieu : la position est donnée en pourcentage et se compte à partir de la position de l'œillet (0 %) vers la partie la plus en arrière (100 %).
	Correction de la coupe dans l'axe des x : la position de la lame à l'intérieur de la boutonnière peut être déplacée à gauche ou à droite.
	Correction de la coupe dans l'axe des y : la position de la lame à l'intérieur de la boutonnière peut être déplacée en avant ou en arrière.
	Correction de la pression de coupe : adaptation automatique (en 4 étapes) de la force de coupe pour la lame de boutonnière en fonction de la longueur de la boutonnière. - jusqu'à 14 mm de longueur de boutonnière (œillets) (en 2 étapes) - jusqu'aux longueurs de boutonnière de 15 mm à 30 mm (en 3 étapes) - à partir de 31 mm de longueur de boutonnière (en 4 étapes) Dans cet élément de menu, la force de coupe pré-réglée peut être augmentée ou diminuée en fonction de la longueur de boutonnière.
	Coupe flexible : Mode Monoflex 581-312, 581-321 ou 581-341
	Réglages d'arrêts en pointe
	Longueur de l'arrêt en pointe : en fonction du dispositif de couture et de la longueur de la boutonnière, la longueur de l'arrêt en pointe peut se régler entre un minimum de 2 mm et un maximum de 36 mm.
	Largeur de point zigzag dans l'arrêt en pointe : la largeur du point zigzag pour toute la boutonnière peut être réduite au niveau de l'arrêt en pointe.


Valeur	Description
	Chevauchement dans l'arrêt en pointe : chevauchement de la lèvre aller et de la lèvre retour dans l'arrêt en pointe.
	Hauteur du biais de la pointe : la longueur de la pointe dans l'arrêt est réglable.
	Réglages d'arrêts transversaux
	Longueur de l'arrêt transversal : longueur totale de l'arrêt transversal. La plage de réglage est automatiquement ajustée par rapport à l'espace d'incision et à la largeur du point.
	Longueur de point dans l'arrêt transversal : distance entre deux points de piqûre à l'intérieur de l'arrêt transversal (de 0,5 mm à 2 mm).
	Largeur de point zigzag dans l'arrêt transversal : la largeur de point zigzag dans l'arrêt transversal peut être réduite ou augmentée.
	Position axe des x de l'arrêt transversal : l'arrêt transversal total peut être déplacé à gauche ou à droite.
	Rallonge de lèvres dans l'arrêt transversal : chevauchement des lèvres aller et retour avec l'arrêt transversal.
	Réglages d'arrêts ronds
	Nombre de points dans l'arrêt rond : on peut régler un minimum de 6 points et un maximum de 12 points dans l'arrêt rond, ou 4 à 10 points dans le demi-cercle inférieur.
	Largeur de point zigzag dans l'arrêt rond : la largeur du point zigzag pour toute la boutonnière peut être réduite au niveau de l'arrêt rond.
	Position de début de couture : selon votre souhait, la couture peut débuter dans l'arrêt rond ou à l'intérieur de la lèvre aller.
	Chevauchement dans la lèvre : chevauchement du début et de la fin de couture dans la lèvre.
	Position de début de couture à l'intérieur de la lèvre : il est possible de changer la position du début de couture à l'intérieur de la lèvre aller depuis le commencement de la lèvre (100 %) jusqu'à l'œillet (0 %).
	Chevauchement dans l'arrêt rond : chevauchement du début et de la fin de couture dans l'arrêt rond.
Gimp	Surveillance de la ganse (seulement pour les équipements supplémentaires 581-141 et 581-341) : surveillance activée/désactivée, nécessité de mettre un fil de ganse ou non.
	Réalisation d'une suite de boutonnières : numéro de la boutonnière qui est cousue directement sans ouvrir la pince. De ce fait, il est possible d'effectuer une deuxième passe.
	Nombre de tours : rotations par minute.

5.4 Programmation de séquences

La programmation de séquences s'effectue au niveau S.



Important

Si la touche  est activée, il n'est plus possible de coudre !



Pour programmer une séquence, procéder comme suit :





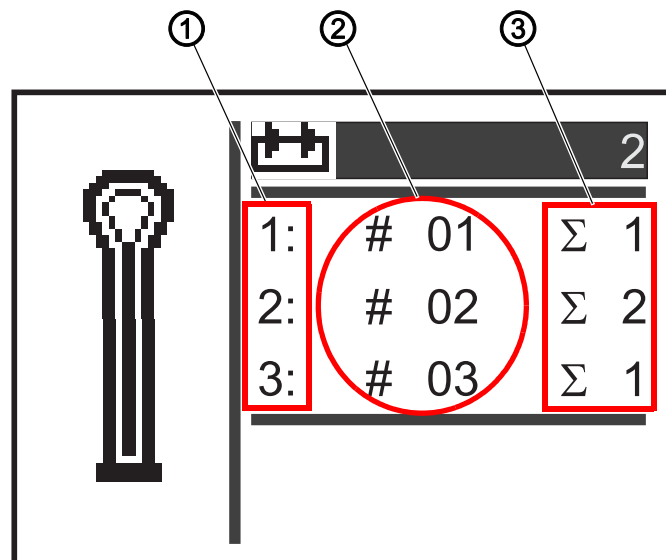
1. Appuyer sur la touche  .
↳ Le mode de réglage pour les séquences démarre.
2. Passer au champ **Numéro de séquence** ( S. 118) à l'aide de la touche  .
3. Appuyer sur la touche  .
4. L'écran se présente comme suit :

Fig. 138: Programmation de séquences (1)



- (1) - Position à l'intérieur de la séquence (3) - Nombre de boutonnières
 (2) - Numéro de boutonnière




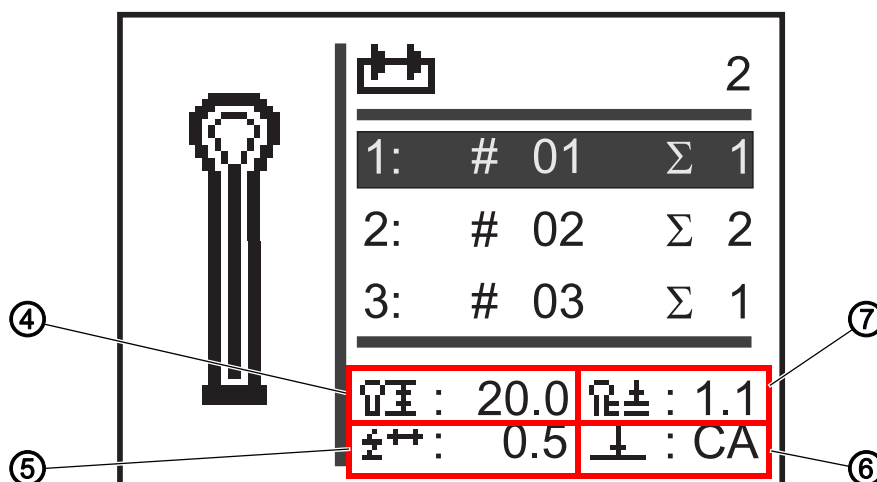
5. Sélectionner le numéro de séquence souhaité à l'aide des touches  ou  .
6. Appuyer sur la touche  .
↳ L'écran se présente comme suit :

Fig. 139: Programmation de séquences (2)






(4) - Longueur de coupe

(6) - Mode de coupe

(5) - Ajustement du point zigzag

(7) - Longueur de point


7. Sélectionner la position souhaitée pour la boutonnière à l'intérieur de la séquence (1re colonne de l'écran) à l'aide des touches ▲ ou ▼.
↪ Le curseur indique le chiffre actuel.
8. Appuyer sur la touche .
9. Sélectionner le numéro de boutonnière souhaité (2e colonne de l'écran) à l'aide des touches ▲ ou ▼.
↪ La forme de boutonnière s'affiche.
10. Appuyer sur la touche .
11. Régler le nombre de boutonnières souhaité (3e colonne de l'écran) à l'aide des touches ▲ ou ▼.
12. Confirmer à l'aide de la touche .


Il est possible d'ajouter d'autres programmes de boutonnières. Recommencer pour ce faire à l'étape 1.


5.4.1 Supprimer une boutonnière à la fin d'une séquence



Pour supprimer une boutonnière à la fin d'une séquence, procéder comme suit :

1. Sélectionner l'avant-dernière ligne de la suite de boutonnières programmée à l'aide des touches ▲ ou ▼.
2. Appuyer sur la touche .
3. Sélectionner le programme de boutonnières 0 à l'aide des touches ▲ ou ▼.






4. Confirmer à l'aide de la touche .
- ↳ La suite de boutons sélectionnée est supprimée.


Pour quitter le mode de réglage, appuyer sur la touche . L'écran revient au niveau « Utilisateur ».

5.4.2 Ajouter une boutonnière à la fin d'une séquence




Pour ajouter une boutonnière à la fin d'une séquence, procéder comme suit :

1. Sélectionner la dernière ligne de la suite de boutons programmée à l'aide de la touche .
2. Appuyer sur la touche .
3. Sélectionner le programme de boutons souhaité à l'aide des touches  ou .
4. Appuyer sur la touche .

Pour quitter le mode de réglage, appuyer sur la touche . L'écran revient au niveau « Utilisateur ».

5.4.3 Insérer une boutonnière au sein d'une séquence

L'insertion individuelle de boutons dans la séquence n'est pas possible. Noter la programmation de séquence actuelle et modifier la séquence en conséquence ( S. 122).







Le mode séquence peut également être désactivé.


5.4.4 Désactiver le mode séquence

Pour utiliser le mode bouton individuelle au lieu du mode séquence, désactiver le mode séquence.



Pour désactiver le mode séquence, procéder comme suit :

1. Appuyer sur la touche .
2. Sélectionner le champ **Numéro de séquence** ( S. 118) à l'aide de la touche .
3. Appuyer sur la touche .
4. Sélectionner le numéro de séquence 0 à l'aide de la touche .
5. Appuyer sur la touche .
- ↳ Le mode séquence est désactivé.

6. Appuyer sur la touche .
- ↳ Le mode de réglage se termine. L'écran revient au niveau « Utilisateur ».

5.5 Mode service

Le mode service renferme les fonctions de la machine utilisables lors des travaux de maintenance. Le mode service est protégé par un mot de passe pour éviter des erreurs involontaires de réglage de la machine.

Pour régler la machine, il faut configurer les paramètres suivants sur le panneau de commande :

- Sous-classe (📖 S. 141)
- Boutonnière sans arrêt
- Point zigzag = 0,0
- Espace d'incision = 0,0

5.6 Activer le niveau « Technicien »

Le mode service donne accès aux fonctions de la machine utilisables lors des travaux de service. Le mode service est protégé par un code pour éviter des erreurs involontaires de réglage de la machine lors de son utilisation. Tous les réglages du mode service s'effectuent au niveau « Technicien ».



Pour activer le niveau « Technicien », procéder comme suit :



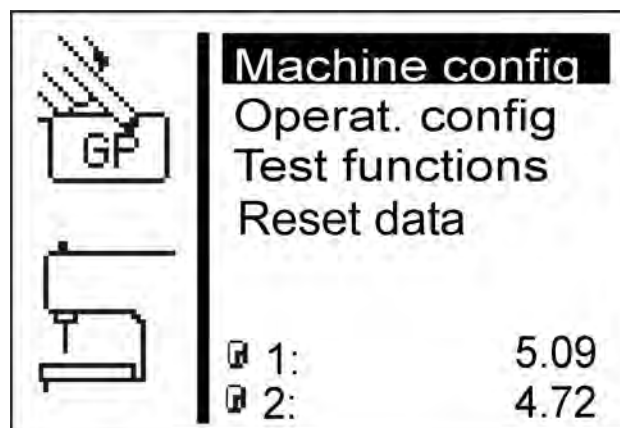

1. Sur le panneau de commande, appuyer sur la touche  .
↳ Le masque de saisie du code apparaît à l'écran.
2. Saisir le code 2548 avec les touches fléchées.
3. Appuyer sur la touche  .
↳ Le menu « Service » apparaît à l'écran :


Fig. 140: Activation du niveau « Technicien »



Les touches fléchées permettent de sélectionner les différents menus. La touche  permet d'activer le menu sélectionné.



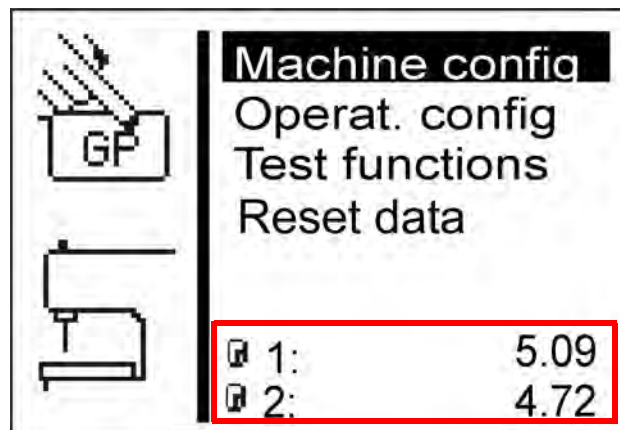
Pour quitter le mode service, procéder comme suit :

1. Appuyer sur la touche .
- ↳ L'unité de commande retourne au menu principal.


5.7 Cycle de boutonnière

Le niveau « Technicien » permet de contrôler la durée du cycle d'une boutonnière ou la durée de la couture à proprement parler d'une boutonnière.

Fig. 141: Cycle de boutonnière



Pour examiner le cycle de boutonnière, procéder comme suit :














1. Activer le niveau « Technicien » ( S. 131).
- ↳ 2 durées sont inscrites dans la partie inférieure de l'écran.
 - ⌚ 1 : Durée du cycle (mesurée depuis le démarrage de la couture jusqu'à l'ouverture des pince-ouvrages supérieures)
 - ⌚ 2 : Durée de la couture (mesurée depuis le démarrage jusqu'à la fin de la couture)
- ↳ Les modifications des paramètres ont des répercussions sur la durée du cycle et celle de la couture.

5.8 Structure du menu

Le tableau suivant donne une vue d'ensemble de la structure du menu « Service ».

Magenta : éléments de menu destinés à des réglages et des informations de niveau « Technicien ».

Structure du menu « Service » OP5000

Éléments de menu						
Élément de menu	Numéros	Fonction	Sous-éléments	Sous-éléments	Renvoi	
Machine config	1.0	Définition des réglages de base de la machine valables dans tous les programmes			 S. 136	
	1.1		Load. pos..		 S. 136	
	1.2		ZZ range		 S. 138	
	1.3		Thread mon..		 S. 139	
	1.4		Cut. time		 S. 140	
	1.5		E-group			 S. 141
	1.5.1			Subclass.		
	1.5.2			Equipment		
	1.6		Threading pos.			 S. 143
	1.6.1			Standard		
	1.6.2			Parallel		
	1.7		Operation mode			 S. 144
	1.7.1			Standard		
	1.7.2			Sample		
	1.7.3			Tandem		
	1.7.4		Indexer			
	1.8		Tension data			 S. 145
	1.9		Multiflex			 S. 146
	1.9.1			Modus		
	1.9.2			X-Corr. L		
	1.9.3			X-Corr. R		
	1.9.4			Y-Corr.		
	1.9.5			Blocklength		
1.9.6	Knife L					
1.9.7	Knife R					
1.10	ZZ offset			 S. 147		
1.11	Cut control			 S. 148		
1.12	Spec.funct.			 S. 148		

Éléments de menu						
Élément de menu	Numéros	Fonction	Sous-éléments	Sous-éléments	Renvoi	
Operat. config	2.0	Modification de la langue, des réglages techniques			S. 149	
	2.1		Language		S. 149	
	2.1.1			Deutsch		
	2.1.2			English		
	2.1.3			Numbers		
	2.2			Start Mode		S. 150
	2.3			Sew.lamp		S. 152
	2.4			Key tones		S. 153
Test functions	3.0	Contrôle rapide des éléments d'entrée et de sortie, modification des cycles de couture, suivi des événements			S. 154	
	3.1		Multitest		S. 154	
	3.1.1			Output test		
	3.1.2			Input test		
	3.1.3			Auto input tst		
	3.1.4			Sew. motor tst		
	3.1.5			Step.motor tst		
	3.1.6			Flash test		
	3.1.7			RAM test		
	3.2			Sewing proc.		S. 161
	3.2.1			Step by step		
	3.2.2			Start ref.		
	3.2.3			St.cont.operat		
	3.2.4			Looper adjust.		
	3.3			Import/Export		
	3.3.1			Import		
	3.3.2			Export		
	3.4			Events		S. 167
	3.4.1			All events		
	3.4.2			Latest events		
Data transfer	4.0	Charger/enregistrer des données				
	4.1		Import		S. 169	
	4.2		Export		S. 170	
Reset data	5.0	Réinitialisation de données			S. 171	

5.9 Élément de menu *Machine config*


L'élément de menu *Machine config*, permet de définir les réglages de base de la machine valables pour tous les programmes. Les sous-éléments suivants sont disponibles dans cet élément de menu :

- Load. pos. (📖 S. 136)
- ZZ range (📖 S. 138)
- Thread mon. (📖 S. 139)
- Cut. time (📖 S. 140)
- E-group (📖 S. 141)
- Threading mode (📖 S. 143)
- Operation mode (📖 S. 144)
- Tension data (📖 S. 145)
- Multiflex (📖 S. 146)

5.9.1 Load. pos.

Le sous-élément *Load. pos.* permet de régler la position d'insertion souhaitée.

Paramètres dans le sous-élément *Load. pos.*

Icône	Entrée	Signification	Plage de valeurs possible	Valeur de consigne
	Load.pos.	Position d'insertion : écart par rapport au point de coupe	0 à 68	68



Pour régler la position d'insertion, procéder comme suit :





1. Sélectionner (📖 S. 131) *Machine config* dans le mode service.
 2. Appuyer sur la touche .
- ↳ L'écran se présente comme suit :

Fig. 142: Load.pos.

	Load.pos 68
	Zig-zag 2 Thread mon. 0 Cut. time 90
	E-group
	Threading mode
Operation mode Tension data Multiflex ZZ offset 1.1 Cut control 1 Spec.funct. 2 Serial numbers	

3. Appuyer sur la touche .
- ↳ L'écran affiche 68.
La valeur de consigne est identique à la position de début de coupe.
4. Saisir la valeur souhaitée avec les touches fléchées.

5.9.2 ZZ range

Le sous-élément *ZZ range* permet de contrôler la largeur de point zigzag.

La largeur de point zigzag peut être réglée sur les automates pour œillets.

REMARQUE


Risque de dommages matériels!

Si le dispositif de couture présente des largeurs de point zigzag différentes, il existe un risque de casse.

Régler les largeurs de point zigzag électronique et mécanique soit sur étroite soit sur large.

Contrôler la largeur de point zigzag mécanique.

Paramètres dans le sous-élément *ZZ range*

Icône	Entrée	Signification	Plage de valeurs possible	Valeur de consigne
	ZZ range	Largeur de point zigzag : • 1 = étroite • 2 = large	1 ou 2	



Pour contrôler la largeur de point zigzag, procéder comme suit :




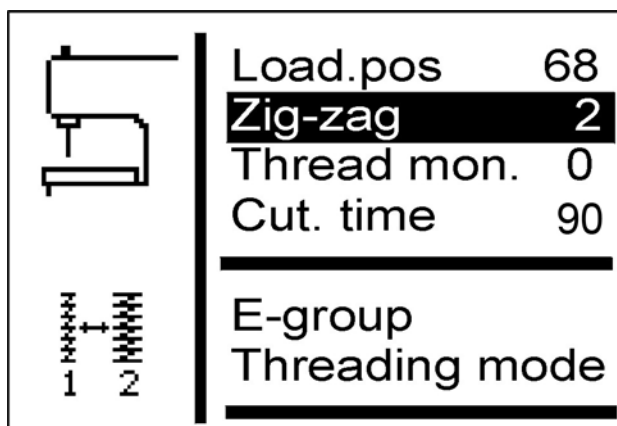
1. Sélectionner ( S. 131) *Machine config* dans le mode service.
2. Appuyer sur la touche .
3. Appuyer sur la touche  jusqu'à ce que *ZZ range* apparaisse en surbrillance.

Fig. 143: *ZZ range*




Sous *ZZ range*, la valeur réglée (ici : 2) s'affiche.

La largeur de point zigzag peut désormais être ajustée à l'aide du dispositif de couture correspondant (📖 S. 141).

5.9.3 Thread mon.

Le sous-élément *Thread mon.* permet de régler le contrôleur de fil d'aiguille.

Paramètre du sous-élément *Thread mon.*

Icône	Entrée	Signification	Plage de valeurs possible	Valeur de consigne
	Thread mon..	Nombre de points après lesquels le processus de couture est interrompu à cause d'une rupture de fil	0 à 14	7



Pour régler le contrôleur de fil, procéder comme suit :



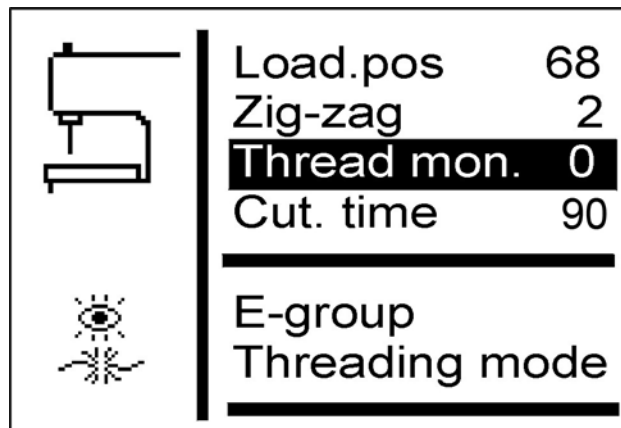

1. Sélectionner (📖 S. 131) *Machine config* dans le mode service.
2. Appuyer sur la touche .
3. Appuyer sur la touche  jusqu'à ce que *Thread mon.* apparaisse en surbrillance.

Fig. 144: *Thread mon.*




4. Appuyer sur la touche .
- ↳ L'écran affiche 7.
5. Saisir la valeur souhaitée avec les touches fléchées.

5.9.4 Cut time

Le sous-élément *Cut time* permet de régler individuellement la durée de fonctionnement du bloc de coupe. La matière à coudre à traiter est ainsi coupée proprement et à la bonne longueur.

Paramètre du sous-élément *Cut time*

Icône	Entrée	Signification	Plage de valeurs possible	Valeur de consigne
	Cut time	Durée de fonctionnement du bloc de coupe en ms	70 à 300	90



Pour régler le temps d'activation du bloc de coupe, procéder comme suit :




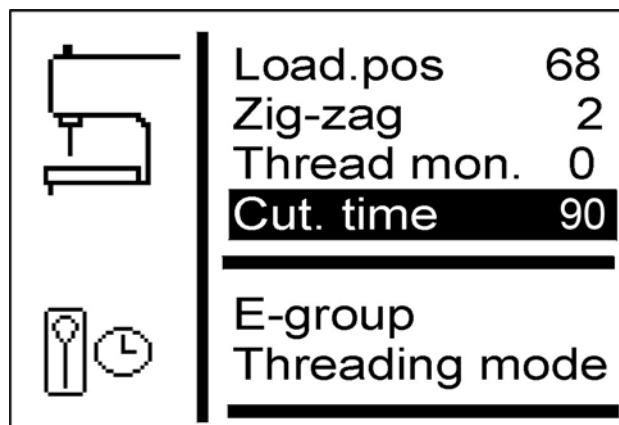

1. Sélectionner ( S. 131) *Machine config* dans le mode service.
2. Appuyer sur la touche .
3. Appuyer sur la touche  jusqu'à ce que *Cut time* apparaisse en surbrillance.

Fig. 145: *Cut time*




4. Appuyer sur la touche .
5. Saisir la valeur souhaitée avec les touches fléchées.

5.9.5 E-group

Divers dispositifs de couture peuvent être utilisés. Le dispositif de couture sélectionné est saisi dans le sous-élément *E-group*.

Paramètre du sous-élément *E-group*

Icône	Entrée	Signification	Plage de valeurs possible	Valeur de consigne
	E-group	Voir tableau suivant		



Pour régler le dispositif de couture, procéder comme suit :




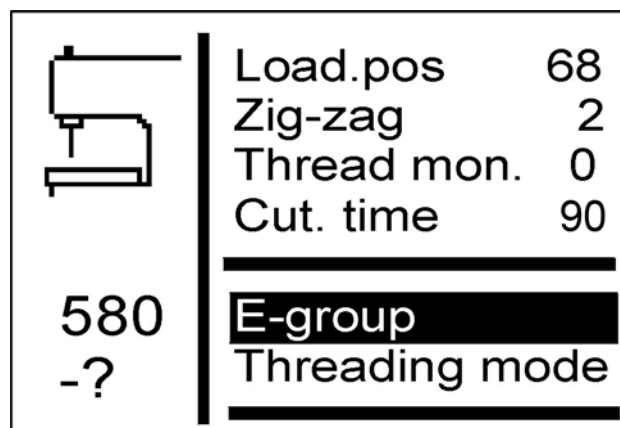
1. Sélectionner ( S. 131) *Machine config* dans le mode service.
2. Appuyer sur la touche .
3. Appuyer sur la touche  jusqu'à ce que *E-group* apparaisse en surbrillance.

Fig. 146: *E-group* (1)






4. Appuyer sur la touche .
- ↪ L'écran se présente comme suit :

Fig. 147: E-group (2)

581		
581 - ?	Subclass	xxx
		Equipment yyyy

5. Sélectionner *Equipment* à l'aide de la touche .
6. Appuyer sur la touche .
7. Saisir le dispositif de couture sélectionné.

Dispositifs de couture et Sous-classes

Sous-classe	Dispositif de couture, étroit	Dispositif de couture, large
112	E1101 E1151 E1190	E1121 E1171 E1195
121	E1201 E1202 E1204	E1221 E1222 E1224
141	E1401 E1403	E1421 E1423
151	E1501 E1502 E1504 E1551 E1553 E1590	E1521 E1522 E1524 E1571 E1573 E1595
312	E3101	E3121
341	E3401	E3421
321	E3201	E3221




Information

Le sous-élément *E-group* permet également de régler différentes plages de longueur pour les sous-classes 141 et 314.

5.9.6 Threading pos.

Le sous-élément *Threading pos.* permet de définir la configuration de la machine.

Paramètre du sous-élément *Threading pos.*

Icône	Entrée	Signification	Plage de valeurs possible	Valeur de consigne
	Threading pos.	<ul style="list-style-type: none"> Standard = insertion normale Longitudinal = insertion latérale 		



Pour régler la position d'enfilage, procéder comme suit :



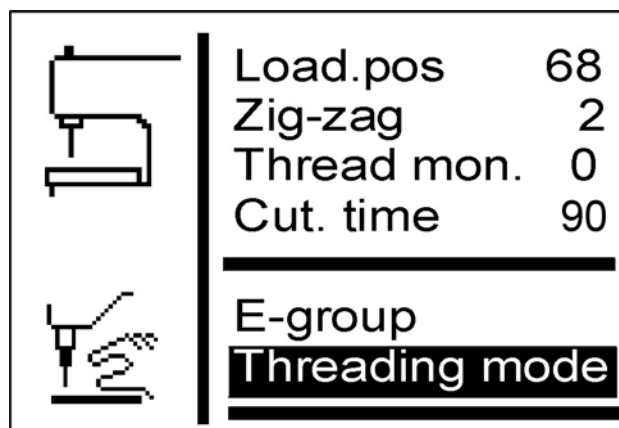


1. Sélectionner (📖 S. 131) *Machine config* dans le mode service.
2. Appuyer sur la touche .
3. Appuyer sur la touche  jusqu'à ce que *Threading pos.* apparaisse en surbrillance.

Fig. 148: *Threading pos.*



4. Appuyer sur la touche .
 - ↳ *Standard* apparaît à l'écran.
5. Appuyer sur la touche .
 - ↳ *Parallel b/h* apparaît à l'écran.

5.9.7 Operation mode

Le sous-élément *Operation mode* permet de régler le mode de fonctionnement.

Paramètre du sous-élément *Operation mode*

Icône	Entrée	Signification	Plage de valeurs possible	Valeur de consigne
	Operation mode	<ul style="list-style-type: none"> • Standard = coudre normalement • Sample = la machine s'arrête avant de couper la boutonnière • Tandem = raccordement d'une 2e machine • Indexer = la machine est installée sur un indexeur 		

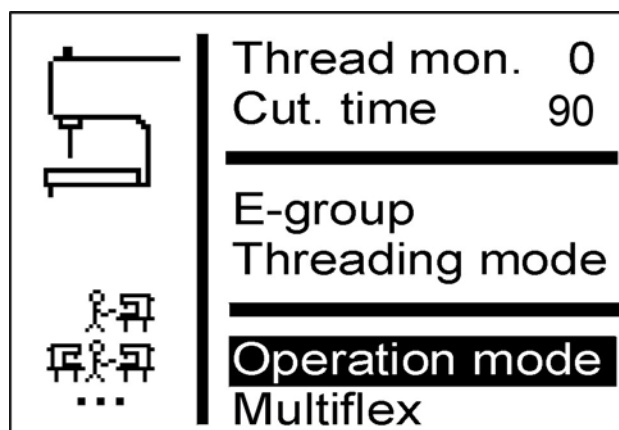
En mode *Sample*, les boutonnières peuvent être contrôlées.



Pour régler le mode de fonctionnement, procéder comme suit :

1. Sélectionner (S. 131) *Machine config* dans le mode service.
2. Appuyer sur la touche .
3. Appuyer sur la touche jusqu'à ce que *Operation mode* apparaisse en surbrillance.

Fig. 149: *Operation mode*



4. Appuyer sur la touche .
- ↳ *Standard* apparaît à l'écran.
5. Appuyer sur la touche jusqu'à ce que la valeur souhaitée apparaisse.

5.9.8 Tension data

Le sous-élément *Tension data* permet de définir les valeurs caractéristiques pour l'aimant du tendeur de fil d'aiguille.



Important

Modifier les valeurs caractéristiques uniquement si un nouvel aimant est monté ! Les valeurs correspondantes sont fournies avec l'aimant en cas de nouvelle commande.



Pour définir les données de tension, procéder comme suit :









1. Sélectionner ( S. 131) *Machine config* dans le mode service.
 2. Appuyer sur la touche .
- ↳ L'écran se présente comme suit :

Fig. 150: *Tension data*


	Load.pos	68
	Zig-zag	2
	Thread mon.	0
	Cut. time	90
<hr/>		
	E-group	
	Threading mode	
<hr/>		
Operation mode		
Tension data		
Multiflex		
ZZ offset		1.1
Cut control		1
Spec.funct.		2
Serial numbers		

3. Appuyer sur la touche  jusqu'à ce que *Tension data* apparaisse en surbrillance.
 4. Appuyer sur la touche .
- ↳ La valeur 1 apparaît en surbrillance.
5. Pour modifier la valeur caractéristique en surbrillance, appuyer sur la touche .
- Pour modifier une autre valeur caractéristique, appuyer sur la touche  jusqu'à ce que la valeur souhaitée soit en surbrillance.

5.9.9 Multiflex (seulement 581-321 et 581-341)

Le sous-élément *Multiflex* permet de régler le système de coupe intégré.

Paramètre du sous-élément *Multiflex*

Icône	Entrée	Signification	Plage de valeurs possible	Valeur de consigne
	Multiflex	<ul style="list-style-type: none"> • Mono • Multi 		

Mode Mono

- Correction X boutonnière gauche
- Correction X boutonnière droite
- Correction Y pour les deux boutonnières

Mode Multi

- Correction X boutonnière gauche
- Correction X boutonnière droite
- Correction Y pour les deux boutonnières
- Longueur de bloc
- Numéro de couteau pour le couteau gauche
- Numéro de couteau pour le couteau droit



Pour régler le système de coupe, procéder comme suit :




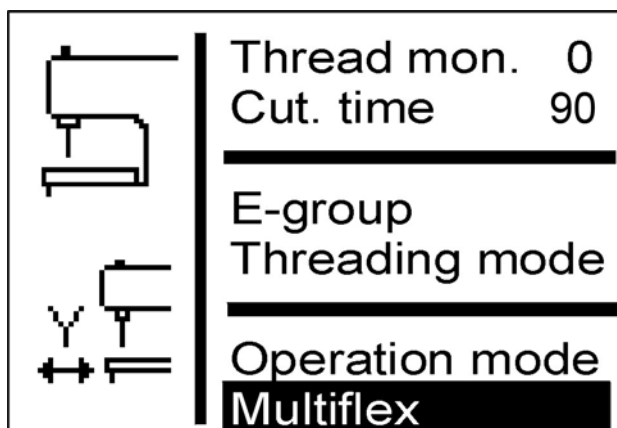



1. Sélectionner ( S. 131) *Machine config* dans le mode service.
2. Appuyer sur la touche .
3. Appuyer sur la touche  jusqu'à ce que *Multiflex* apparaisse en surbrillance.

Fig. 151: Multiflex



4. Appuyer sur la touche .
↳ L'écran affiche *Mono*.
5. Appuyer sur la touche .
↳ L'écran affiche *Multi*.
6. Appuyer sur la touche .


Couteaux et formes

Référence	Numéro de couteau	Forme
0580 332000	31	avec œillet 2,8 x 4,3 x 36 mm
0580 332010	21	avec œillet 2,1 x 3,2 x 36 mm
0580 332020	02	coupe au milieu sans œillet 8mm
0580 332030	33	œillet uniquement 2,8 x 4,3 mm
0580 332040	23	œillet uniquement 2,1 x 3,2 mm
0580 332050	01	sans œillet 36 mm
0580 332060	32	coupe au milieu avec œillet 2,8 x 4,3 x 8 mm
0580 332070	22	coupe au milieu avec œillet 2,1 x 3,2 x 8 mm
0580 332100	82	œillet Ø 1,0 mm
0580 332110	83	œillet Ø 1,5 mm
0580 332120	84	œillet Ø 2,0 mm
0580 332130	86	œillet Ø 3,0 mm
0580 332140	88	œillet Ø 4,0 mm

5.9.10 ZZ offset

Le sous-élément *ZZ offset* permet de régler la compensation du décalage du point zigzag.


Paramètres dans le sous-élément *ZZ offset*

Icône	Entrée	Signification	Plage de valeurs possible	Valeur de consigne
	ZZ offset	Décalage du point zigzag	0,8 à 1,6	1,3

5.9.11 Cut control

Le sous-élément *Cut control* permet de régler la surveillance du processus de coupe.

Paramètre du sous-élément *Cut control*

Icône	Entrée	Signification	Plage de valeurs possible	Valeur de consigne
	Cut control	<ul style="list-style-type: none"> • 0 = arrêt • 1 = marche 	0 ou 1	1

5.9.12 Spec.funct.

Les fonctions spéciales suivantes peuvent être réglées :

- Ouvrir les pinces uniquement en position d'insertion (1)
- Modèle de couture double (2)
- Limites min. ou max. étendues (4)
- Ouvrir les pinces ensemble (8)
- Boutonnères extra longues (16)

Jusqu'à 31 combinaisons sont possibles.

5.10 Élément de menu *User config.*

L'élément de menu *User config.* permet de définir d'autres réglages de la machine qui concernent l'utilisateur.


Les sous-éléments suivants sont disponibles dans cet élément de menu :

- *Language* (📖 S. 149)
- *Buttons* (📖 S. 150)
- *Sew. lamp* (📖 S. 152)
- *Key tones* (📖 S. 153)

5.10.1 Language

Le sous-élément *Language* permet de sélectionner la langue souhaitée (allemand ou anglais ou numéros).

Paramètre du sous-élément *Language*

Icône	Entrée	Signification	Plage de valeurs possible	Valeur de consigne
	Language	Réglage de la langue pour l'interface utilisateur	<ul style="list-style-type: none"> • Deutsch • English • Numbers 	



Pour sélectionner la langue, procéder comme suit :


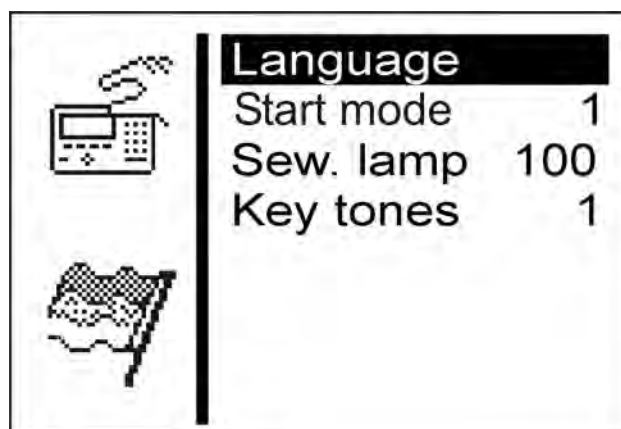
1. Sélectionner (📖 S. 131) *User config.* dans le mode service.
 2. Appuyer sur la touche .
- ↳ L'écran se présente comme suit :

Fig. 152: *Language* (1)




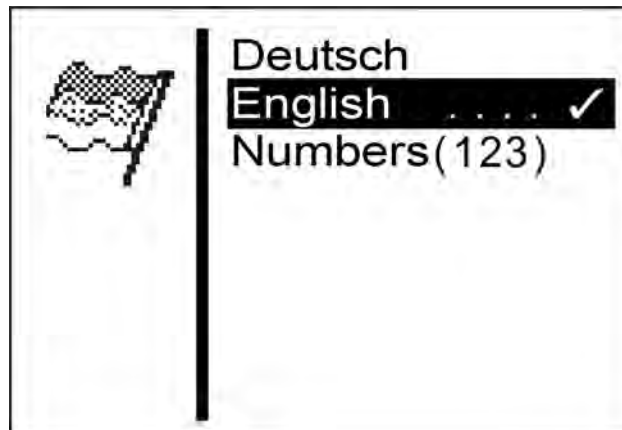


3. Appuyer sur la touche .
- ↳ L'écran se présente comme suit :

Fig. 153: Language (2)




4. Appuyer sur la touche  jusqu'à ce que la langue souhaitée apparaisse en surbrillance.
5. Appuyer sur la touche .

5.10.2 Start mode


Le sous-élément *start mode* permet de changer le mode de fonctionnement des touches de la machine. Il existe 2 réglages.

Paramètre du sous-élément *start mode*

Icône	Entrée	Signification	Plage de valeurs possible	Valeur de consigne
	Start mode	<ul style="list-style-type: none"> • 1 = <i>Touche 1</i> : les plaques de serrage sont ouvertes ou fermées. <i>Touche 2</i> : la couture démarre seulement lorsque les plaques de serrage sont fermées. • 2 = <i>Touche 1</i> : les plaques de serrage sont ouvertes ou fermées. <i>Touche 2</i> : la couture démarre. Les plaques de serrage sont automatiquement fermées. 	1 ou 2	2



Pour régler le mode de fonctionnement des touches, procéder comme suit :

6. Sélectionner ( S. 131) *User config.* dans le mode service.


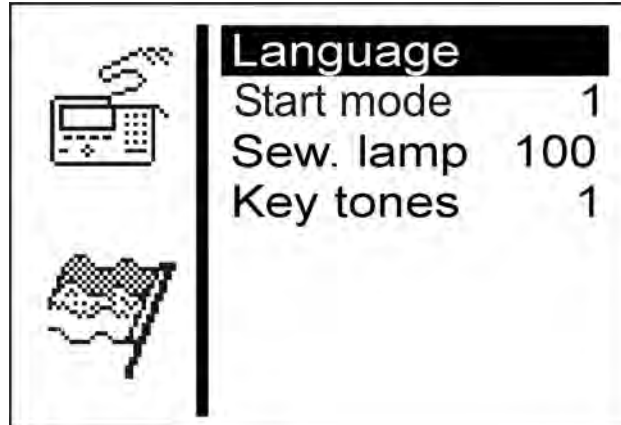




7. Appuyer sur la touche .
- ↳ L'écran se présente comme suit :

Fig. 154: Buttons




8. Appuyer sur la touche  jusqu'à ce que *Start mode* apparaisse en surbrillance.
9. Appuyer sur la touche .
- ↳ L'écran affiche 2.
10. Appuyer sur la touche .
- ↳ L'écran affiche 1.
11. Appuyer sur la touche .

5.10.3 Sew.lamp

Le sous-élément *Sew.lamp* permet de régler la luminosité de la lampe de couture lorsque cet équipement supplémentaire est monté.

Paramètre du sous-élément *Sew.lamp*

Icône	Entrée	Signification	Plage de valeurs possible	Valeur de consigne
	Sew.lamp	<ul style="list-style-type: none"> • 0 = arrêt • 100 = luminosité maximale 	0 à 100	100



Pour régler la luminosité de la lampe de couture, procéder comme suit :



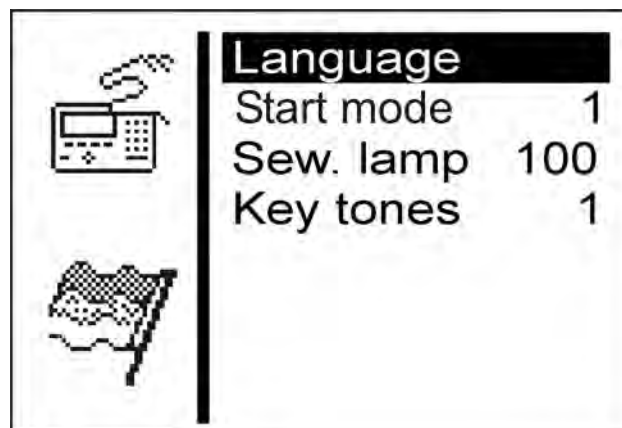




1. Sélectionner ( S. 131) *User config.* dans le mode service.
2. Appuyer sur la touche .
- ↳ L'écran se présente comme suit :

Fig. 155: *Sew.lamp*




3. Appuyer sur la touche  jusqu'à ce que *Sew.lamp* apparaisse en surbrillance.
4. Appuyer sur la touche .
- ↳ L'écran affiche 100.
5. Appuyer sur la touche  jusqu'à ce que la luminosité souhaitée soit atteinte.
6. Appuyer sur la touche .

5.10.4 Key tones





Le sous-élément *Key tones* permet de régler le son des touches.

Paramètre du sous-élément *Key tones*

Icône	Entrée	Signification	Plage de valeurs possible	Valeur de consigne
	Key tones	<ul style="list-style-type: none"> • 0 = arrêt • 1-50 = durée, en millisecondes, du signal sonore émis à chaque pression de touche 	0 à 50	0



Pour activer le son des touches, procéder comme suit :

1. Sélectionner ( S. 131) *User config.* dans le mode service.
2. Appuyer sur la touche  .
↳ L'écran affiche *Language*.
3. Appuyer sur la touche  jusqu'à ce que *Key tones* apparaisse en surbrillance.
4. Appuyer sur la touche  .
↳ L'écran affiche *0*.
5. Avec les touches fléchées, régler la durée du signal sonore souhaitée.

5.11 Élément de menu *Test functions*

AVERTISSEMENT



Risque de blessure dû aux pièces pointues et mobiles!

Risque de piqûre, de coupure ou d'écrasement.

Lorsque la machine est en marche, procéder avec la plus grande précaution pour effectuer des essais.

L'élément de menu *Test functions* permet d'effectuer des essais de fonctionnement des éléments d'entrée et de sortie, de contrôler le déroulement de la couture et de suivre les événements.

Les sous-éléments suivants sont disponibles dans cet élément de menu :

- Multitest (📖 S. 154)
- Sewing proc. (📖 S. 161)
- Events (📖 S. 167)

Les sous-éléments possèdent d'autres sous-éléments.

5.11.1 Multitest

Le sous-élément *Multitest* permet de tester à l'aide du logiciel la capacité de fonctionnement de certains éléments. Des appareils de mesure supplémentaires ne sont pas nécessaires.



Pour appeler le sous-élément *Multitest*, procéder comme suit :



1. Sélectionner (📖 S. 131) *Test functions* dans le mode service.
 2. Appuyer sur la touche .
- ↳ L'écran se présente comme suit :

Fig. 156: Multitest



3. Appuyer sur la touche .

↳ Les possibilités suivantes sont disponibles :

- *Output test*
- *Input test*
- *Auto input tst*
- *Sew. motor tst*
- *Step.motor tst*
- *Flash test*
- *RAM test*

Output test

REMARQUE

Risque de dommages matériels!


Lors du test d'un élément de sortie, il peut y avoir une collision avec d'autres éléments de la machine. Il existe un risque de casse.


Avant toute activation d'un élément de sortie, s'assurer qu'il ne peut pas entrer en collision avec d'autres composants.

Le sous-élément *Output test* permet de tester des éléments de sortie individuellement.



Pour effectuer un test de sortie, procéder comme suit :

1. Sélectionner *Output test*.
2. Appuyer sur la touche .

3. Avec les touches fléchées, sélectionner l'élément de sortie souhaité (voir *tableau suivant*).
 - ↵ L'état actuel est affiché à l'écran :
 - 0 = sortie non activée
 - 1 = sortie activée
4. Appuyer sur la touche .
- ↵ La sortie est commutée.

Fonctions des éléments de sortie

Sortie	Fonction
Y01	Coupe-fil d'aiguille ; coupe-fil de crochet en plus pour les machines 581-112 et 581-312
Y02	Tension du fil de crochet
Y03	Pince à tissus
Y04	Écarteur
Y05	Entraînement du fil d'aiguille
Y06	Lame d'incision
Y07	Lame d'incision
Y08	Entraînement du fil de crochet ; uniquement sur les machines 581-121 et 581-321
Y09	Attrape-fil d'aiguille (matière à coudre)
Y10	Ouverture de l'attrape-fil d'aiguille
Y11	Ouverture de l'attrape-fil d'aiguille
Y12	Coupe-fil de crochet ; uniquement sur les machines 581-121, 581-141 et 581-321, 521-341
Y13	Couteau Multiflex
Y14	Bloc de coupe Multiflex
Y15	Lame d'incision


Appuyer sur la touche  pour quitter le test de sortie.

Input test

Le sous-élément *Input test* permet de tester des éléments d'entrée individuellement.



Pour effectuer un test d'entrée, procéder comme suit :

1. Sélectionner *Input test*.
2. Appuyer sur la touche .

3. Avec les touches fléchées, sélectionner l'élément d'entrée souhaité (voir *tableau suivant*).
- ↳ L'état actuel est affiché à l'écran :
- 0° = entrée non activée
 - 1 = entrée activée

Fonctions des éléments d'entrée

Entrée	Fonction
S03	Position du poinçon de coupe
S04	Mode barrage photoélectrique
S05	Mode barrage photoélectrique
S09	Touche 1
S10	Touche 2
S11	Pedal 1
S12	Pedal 2
S13	Pedal 3
RefN	Moteur de la machine à coudre
RefX	Axe X
RefY	Axe Y
RefZ	Axe Z



Appuyer sur la touche  pour quitter le test d'entrée.

Auto input tst

Le sous-élément *Auto input tst* permet de tester le fonctionnement de tous les éléments d'entrée.



Pour effectuer le test d'entrée automatique, procéder comme suit :

1. Sélectionner *Auto input tst*.
 2. Appuyer sur la touche .
- ↳ Lorsque l'état d'une entrée est modifié, cette entrée est automatiquement affichée à l'écran.
3. Appuyer sur la touche  pour quitter le test automatique des entrées.

Sew. motor tst

REMARQUE

Risque de dommages matériels!

Lors du test du moteur de la machine à coudre, il peut y avoir une collision avec d'autres éléments de la machine. Il existe un risque de casse.





Avant d'effectuer le test du moteur de la machine à coudre, impérativement retirer les plaques de serrage.

Le sous-élément *Sew. motor tst* permet de tester le moteur de la machine à coudre.

Pendant le test, la vitesse de rotation peut être augmentée par pas de cent.



Pour effectuer le test du moteur de la machine à coudre, procéder comme suit :

1. Sélectionner *Sew. motor tst*.
2. Appuyer sur la touche .
3. Augmenter la vitesse de rotation avec la touche .
4. Réduire la vitesse de rotation avec la touche .
5. Appuyer sur la touche  pour quitter le test du moteur.

Step.motor tst

REMARQUE

Risque de dommages matériels!

Lors du test du moteur pas à pas, il peut y avoir une collision avec d'autres éléments de la machine. Il existe un risque de casse.






Avant d'effectuer le test du moteur pas à pas, impérativement retirer les plaques de serrage.

Le sous-élément *Step.motor tst* permet de tester les moteurs pas à pas.

Les moteurs pas à pas sont contrôlés avec les interrupteurs de référence correspondants.




Pour effectuer le test des moteurs pas à pas, procéder comme suit :

1. Sélectionner *Step.motor tst*.
2. Appuyer sur la touche .
3. Avec les touches  ou , sélectionner le moteur pas à pas correspondant X ... Z.
4. Avec les touches  ou , le moteur pas à pas fait 20 pas en avant ou en arrière.

X = sens X (mouvement transversal de la plaque porte-tissu)

Y = sens Y (mouvement longitudinal de la plaque porte-tissu)

Z = sens Z (mouvement rotatif du mécanisme de couture)



5. Appuyer sur la touche  pour quitter le test des moteurs pas à pas.

Flash test

Le sous-élément *Flash test* permet de tester la mémoire flash en affichant une somme de contrôle.



Pour effectuer un test de la mémoire flash, procéder comme suit :



1. Sélectionner *Flash test*.
2. Appuyer sur la touche .
- ↳ L'écran affiche *Busy*.
À la fin du test de la mémoire flash, la somme de contrôle calculée apparaît à gauche et *OK* ou *Error* apparaissent à droite.
3. Appuyer sur la touche  pour quitter le test de la mémoire flash.

RAM test

Le sous-élément *RAM test* permet de tester la mémoire vive.



Pour effectuer un test de la mémoire RAM, procéder comme suit :

1. Sélectionner *RAM test*.
2. Appuyer sur la touche .
- ↳ L'écran affiche *Busy*.
À la fin du test de la mémoire RAM, l'un de ces deux messages apparaît :
 - OK = la mémoire vive fonctionne correctement
 - Error = la mémoire vive est défectueuse
3. Appuyer sur la touche  pour quitter le test de la RAM.

5.11.2 Sewing proc.

AVERTISSEMENT



Risque de blessure dû aux pièces pointues et mobiles!

Risque de piqûre, de coupure ou d'écrasement.

Pendant le contrôle, ne pas effectuer de travaux de maintenance et de réglage.

Le sous-élément *Sewing proc.* permet de contrôler le déroulement de la couture.



Pour appeler le sous-élément *Sewing proc.*, procéder comme suit :





1. Sélectionner ( S. 131) *Test functions* dans le mode service.
 2. Appuyer sur la touche .
- ↳ L'écran se présente comme suit :

Fig. 157: *Sewing proc.*




3. Appuyer sur la touche  jusqu'à ce que *Sewing proc.* apparaisse en surbrillance.
 4. Appuyer sur la touche .
- ↳ Les possibilités suivantes sont disponibles :
- *Step by step*
 - *Start ref.*
 - *St.cont.operat*
 - *Looper adjust.*

Step by step

Le sous-élément *Step by step* permet de stopper le déroulement des opérations de couture, pas à pas, à différents points. Les points d'arrêt facilitent le contrôle et le réglage de la machine.



Pour démarrer le programme de contrôle, procéder comme suit :

1. Appuyer sur la touche .
- ↳ La valeur réglée signifie :
 - 0 = déroulement normal de la couture, le programme de contrôle est désactivé.
 - 1 = après la commutation des soupapes pour l'attrape-fil d'aiguille, la couture est arrêtée.
 - 2 = après la commutation des soupapes pour le coupe-fil concerné, la couture est arrêtée.
 - 3 = après la commutation de chaque soupape, la couture est arrêtée.

Pour quitter le programme de contrôle, appuyer sur , puis sur .


Start ref.

Le sous-élément *Start ref.* permet de démarrer un déplacement de référence.

Il est possible d'effectuer des réglages simples de la machine à l'aide du déplacement de référence.



Pour démarrer un déplacement de référence, procéder comme suit :

1. Sélectionner *Start ref.*.
2. Appuyer sur la touche .


St.cont.operat

Le sous-élément *St.cont.operat* permet de démarrer une marche continue.


Avant le démarrage de la couture, une question de sécurité à laquelle il faudra répondre par *Oui*, s'affiche.



Pour démarrer une marche continue, procéder comme suit :

1. Sélectionner *St.cont.operat*.
2. Appuyer sur la touche .

Looper adjust.

L'élément de menu *Looper adjust.* permet de contrôler les réglages des outils de couture. Pour le calibrage, le moteur de la machine à coudre va d'abord aux points de piquetage ( S. 13), puis aux différentes positions pour vérifier la levée de boucle, la course d'aiguille, la protection d'aiguille et les positions des écarteurs.



Pour contrôler les outils de couture, procéder comme suit :


1. Sélectionner *Looper adjust..*
 2. Appuyer sur la touche .
- ↳ La machine est référencée. L'écran se présente comme suit :

Fig. 158: *Looper adjust.* (1)

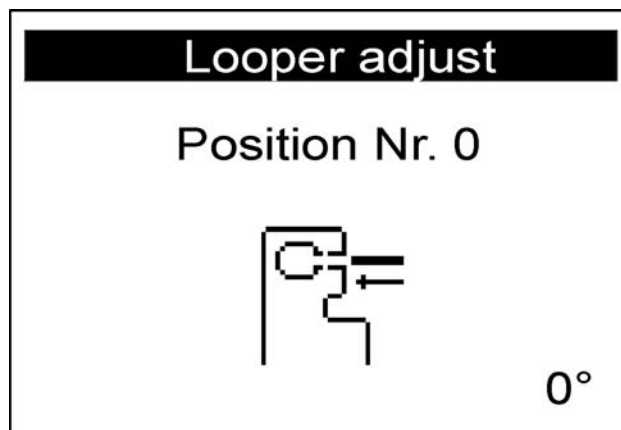


Fig. 159: Looper adjust (2)



(1) - Goupille de verrouillage



3. Placer la goupille de verrouillage (1) et contrôler qu'elle s'encliquette dans la rainure de l'arbre du bras.
Dans cette position, la barre à aiguille doit se trouver au point mort haut.




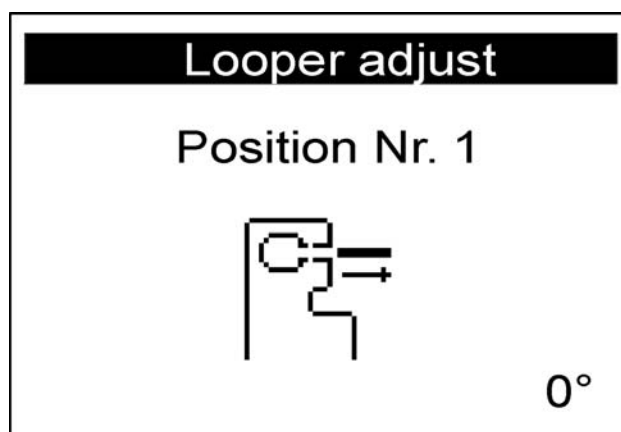
4. Appuyer sur la touche .
↳ L'écran se présente comme suit :

Fig. 160: Looper adjust (3)



5. Retirer la goupille de verrouillage (1).




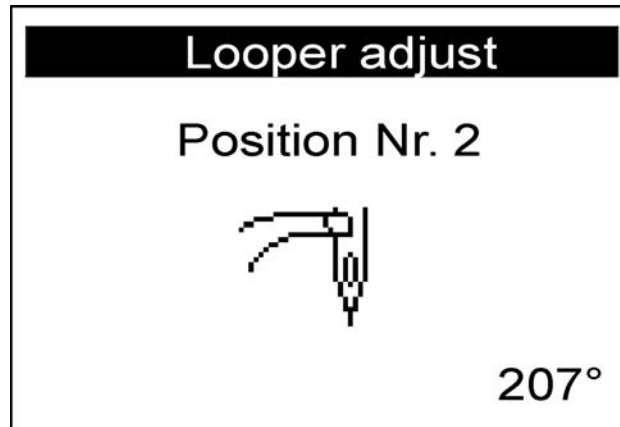
-  6. Appuyer sur la touche .
-  Le moteur de la machine à coudre va en position de test 2 (levée de boucle gauche).
L'écran se présente comme suit :

Fig. 161: Looper adjust (4)















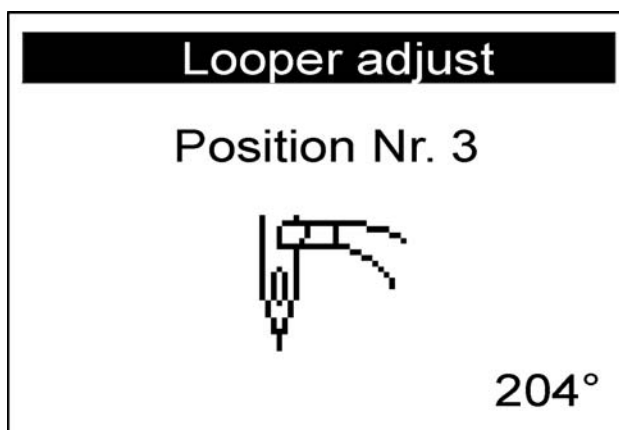

-  7. Vérifier que la pointe du crochet gauche se trouve au milieu de l'aiguille.
S'il s'avère nécessaire de modifier sa position, procéder comme suit :
-  8. Appuyer sur la touche .
-  La machine retourne à la position 0.
-  9. Relever la machine.
 Les vis de réglage du crochet sont désormais accessibles.
10. Modifier le réglage du crochet.
11. Rabattre la machine.
-  12. Appuyer sur la touche .
-  Le moteur de la machine à coudre retourne à sa position de test 2.
13. Contrôler la position du crochet.
-  14. Appuyer sur la touche .
-  Le moteur de la machine à coudre va en position de test 3 (levée de boucle droite).
L'écran se présente comme suit :

Fig. 162: Looper adjust (5)



Vérifier la position du crochet et, le cas échéant, le régler comme décrit auparavant.








En appuyant sur la touche , la position de test suivante de l'outil de couture apparaît à l'écran (voir *tableau suivant*).



Important

Lors du réglage de la hauteur de la barre à aiguille, la position est choisie de sorte que le chas de l'aiguille complet soit visible sous la pointe de crochet gauche !

Positions et réglages




Position	Réglage	Renvoi
4	Hauteur de la barre à aiguille	 S. 68
5	Protection d'aiguille gauche	 S. 72
6	Protection d'aiguille droite	 S. 72
7	Écarteur gauche ouvert	 S. 72
8	Écarteur gauche fermé	 S. 72
9	Écarteur droit ouvert	 S. 72
10	Écarteur droit fermé	 S. 72

5.11.3 Events

Le sous-élément *Events* permet de suivre les événements.



Pour sélectionner le sous-élément *Events*, procéder comme suit :

1. Sélectionner ( S. 131) *Test functions* dans le mode service.
2. Appuyer sur la touche .
3. Sélectionner *Events*.
4. Appuyer sur la touche .

↳ Les possibilités suivantes sont disponibles :

- *All events*
- *Latest events*

All events

Le sous-élément *All events* permet d'afficher tous les événements survenus.

Les messages d'erreur sont expliqués à la  S. 189.


Exemple :


Fig. 163: *All Events*


All events	
E1052:	1 x
E3210:	12 x
E3319:	1 x
E3380:	4 x
E3522:	20 x
E3523:	2 x



Pour consulter tous les événements, procéder comme suit :


1. Sélectionner *All events*.
 2. Appuyer sur la touche .
- ↳ Tous les événements apparaissent à l'écran.

Appuyer sur la touche  pour afficher d'autres événements.

La touche  permet de quitter le sous-élément.

Latest events

Le sous-élément *Latest events* permet d'afficher les derniers événements survenus.

Les messages d'erreur sont expliqués à la  S. 189.


Exemple :


Fig. 164: Latest Events

Latest events			
1	E7558	Z	780046
		S	8064
2	E3210	Z	628043
		S	8063
3	E3210	Z	613112
		S	8063



Pour consulter les derniers événements survenus, procéder comme suit :

1. Sélectionner *Latest events*.
 2. Appuyer sur la touche .
- ↳ Les derniers événements survenus apparaissent à l'écran.

La touche  permet de quitter le sous-élément.

5.12 Élément de menu *Data transfer*

Le sous-élément *Data transfer* permet de charger/enregistrer des programmes de boutonnières depuis/sur une clé USB.

Les sous-éléments suivants sont disponibles dans cet élément de menu :

- *Import* (📖 S. 169)
- *Export* (📖 S. 170)

5.12.1 Import

Le sous-élément *Import* permet de charger sur la machine des programmes de boutonnières depuis une clé USB.



Pour appeler le sous-élément *Import*, procéder comme suit :


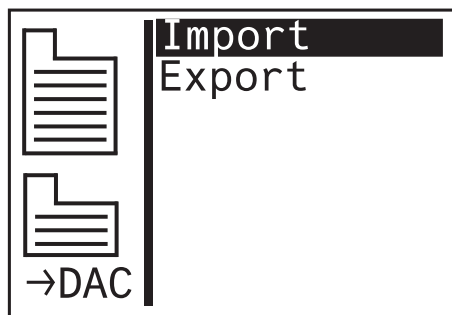

1. Sélectionner (📖 S. 131) *Data transfer* dans le mode service.
 2. Appuyer sur la touche .
- ↳ L'écran se présente comme suit :

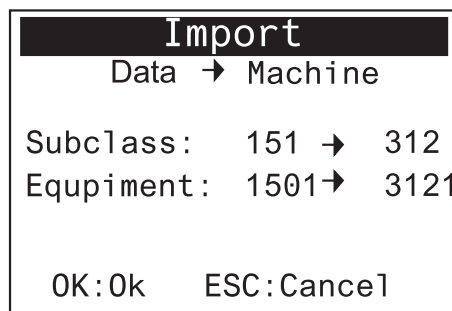
Fig. 165: *Import* (1)





3. Appuyer sur la touche .
- ↳ Les données sont importées.

Si les programmes de boutonnières proviennent d'une machine dotée d'une sous-classe ou d'un dispositif différents, l'écran suivant s'affiche :

Fig. 166: *Import* (2)



4. Appuyer sur la touche  pour importer les données.
- ↳ Les données sont importées, l'écran revient à *Import/Export*.
5. Appuyer sur la touche  pour annuler l'importation de données.

5.12.2 Export

Le sous-élément *Export* permet d'enregistrer des programmes de bouttonnières de la machine sur une clé USB.



Pour appeler le sous-élément *Export*, procéder comme suit :



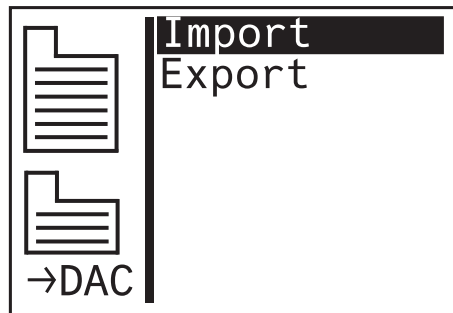
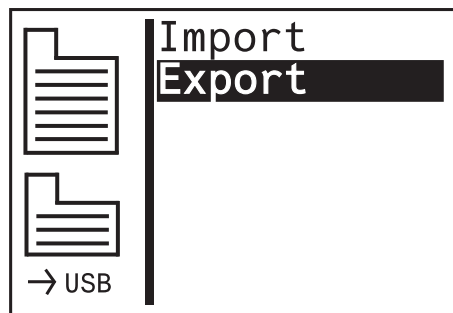
1. Sélectionner ( S. 131) *Data transfer* dans le mode service.
2. Appuyer sur la touche .
- ↳ L'écran se présente comme suit :


Fig. 167: *Export* (1)



3. Appuyer sur la touche  et sélectionner *Export*.
- ↳ L'écran se présente comme suit :

Fig. 168: *Export* (2)



4. Appuyer sur la touche  pour enregistrer les données sur la clé USB.
- ↳ Les données sont exportées, l'écran revient à *Import/Export*.

5.13 Élément de menu *Reset data*

REMARQUE

Perte de données due à la réinitialisation!

Lors de la réinitialisation, tous les réglages sont perdus.

Avant la réinitialisation, s'assurer que toutes les données importantes ont été sauvegardées.

L'élément de menu *Reset data* permet de restaurer la configuration d'origine des programmes et des paramètres en cas de dysfonctionnement de la machine. Pour des raisons de sécurité, une nouvelle saisie du code est demandée.
Seules les valeurs de calibrage et la sous-classe réglée sont conservées.

6 Maintenance

Ce chapitre décrit des travaux de maintenance simples qui doivent être effectués régulièrement afin de prolonger la durée de vie de la machine et de préserver la qualité de la couture.

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à des éléments en mouvement, coupants et pointus !

Risque d'écrasement, de coupure et de piqûre.

Procéder aux travaux de maintenance uniquement lorsque la machine est désactivée.

Vue d'ensemble des travaux à effectuer

Travaux à effectuer	Heures de fonctionnement			
	8	40	160	500
machine				
Enlever les accumulations de peluche	●			
Enlever la poussière de couture sous la plaque à aiguille	●			
Contrôler le niveau d'huile	●			
Contrôler et nettoyer la courroie crantée			●	
Huiler le poinçon de coupe			●	
Huiler les bras de pince au niveau du feutre			●	
Système pneumatique				
Contrôler le niveau d'eau dans le régulateur de pression	●			
Nettoyer l'élément filtrant dans l'unité de maintenance	●			
Contrôler l'étanchéité du système			●	

6.1 Nettoyage

La machine doit être nettoyée tous les jours pour éliminer la poussière de couture et les résidus de fil. Une machine propre est protégée contre les dysfonctionnements.

REMARQUE

Dommmages matériels dus à l'encrassement !

De la poussière de couture et des résidus de fil peuvent endommager la machine.

Nettoyer la machine comme indiqué ici.

Pour nettoyer la machine, procéder comme suit :



Action

1. Nettoyer la zone du crochet, du coupe-fil, de la plaque à aiguille et la tête de couture pour éliminer la poussière de couture, les résidus de fil et les déchets de coupe.
Si un aspirateur est disponible, il est conseillé d'aspirer les résidus de fil.
2. Si nécessaire, vider le réservoir d'aspiration des déchets de coupe.

6.2 Lubrification


ATTENTION



Lésions de la peau en cas de contact avec de l'huile !

L'huile peut causer des lésions en cas de contact avec la peau.

Après tout contact avec la peau, laver soigneusement.

La machine doit être lubrifiée à intervalles réguliers ( S. 173).

Les travaux suivants font partie de la lubrification :


- Contrôler le niveau d'huile
- Lubrifier la machine

Contrôler le niveau d'huile

La lubrification centrale alimente tous les roulements en huile depuis les réservoirs d'huile. Il est donc important que le niveau d'huile soit toujours entre les repères de niveaux minimum et maximum.



Action

1. Contrôler le niveau d'huile dans les réservoirs d'huile tous les jours ( *Notice de service, Remplir d'huile*).

ATTENTION



Domages causés à l'environnement par l'huile !

L'huile est une substance nocive et ne doit pas être déversée dans les égouts ou dans le sol.

Récupérer l'huile usagée avec soin.

Éliminer l'huile usagée et les pièces de la machine couvertes d'huile selon les dispositions légales.

Pour le remplissage des réservoirs d'huile, utiliser exclusivement l'huile lubrifiante **DA 10** ou une huile équivalente ayant les spécifications suivantes :

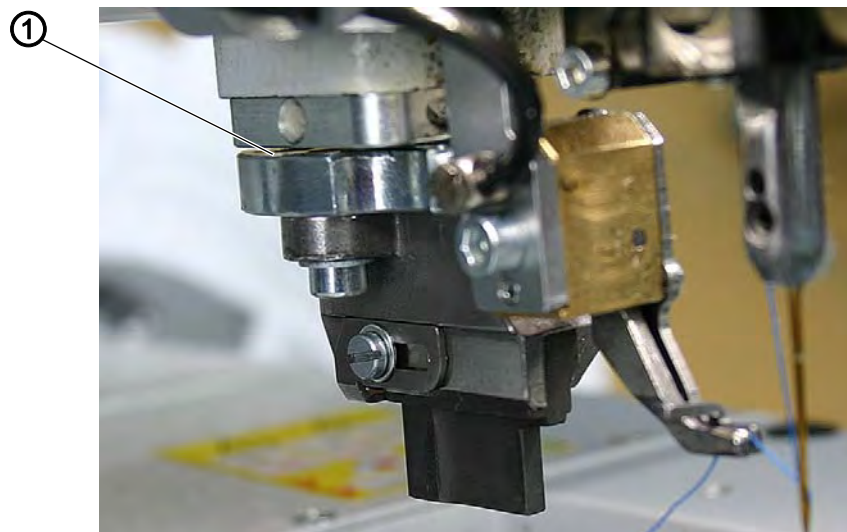
- Viscosité à 40 °C : 10 mm²/s
- Point d'éclair : 150 °C

L'huile peut être achetée auprès de nos points de vente sous les références suivantes :

Contenant	N° de réf.
250 ml	9047 000011
1 l	9047 000012
2 l	9047 000013
5 l	9047 000014

Lubrifier la machine

Abb. 169: Lubrifier la machine (1)



(1) - Poinçon de coupe



Action

1. Huiler le poinçon de coupe (1).

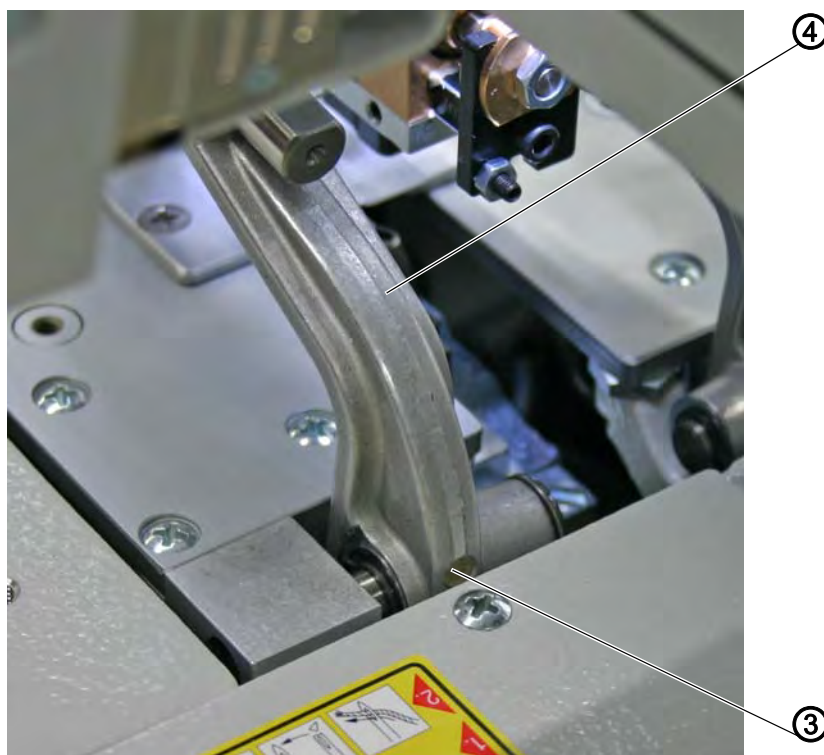
Abb. 170: Lubrifier la machine (2)



(2) - Came

2. Huiler le feutre de la came (2).

Abb. 171: Lubrifier la machine (3)



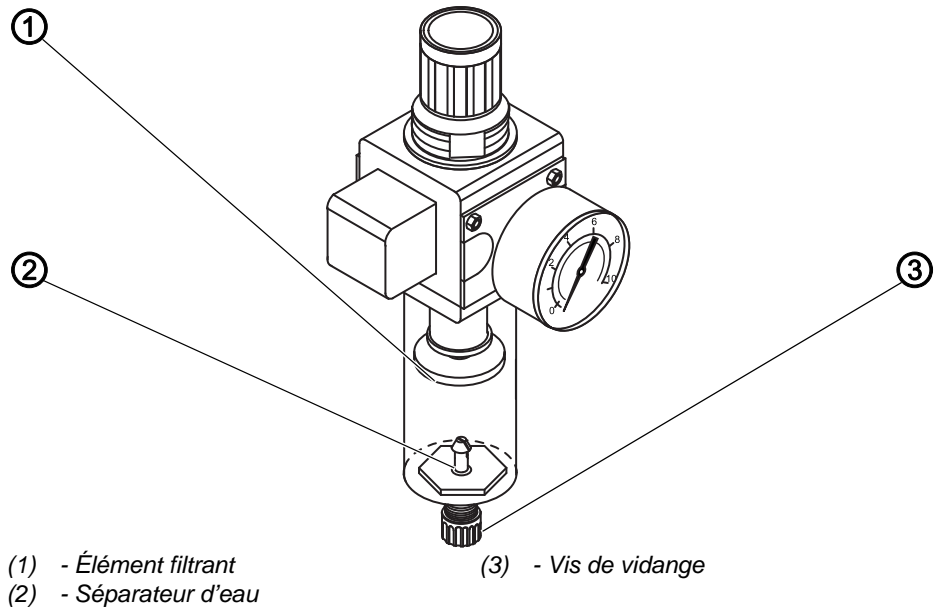
(3) - Feutre

(4) - Bras de pince

3. Huiler les feutres (3) des bras de pince (4).

6.3 Effectuer la maintenance du système pneumatique

Abb. 172: Contrôler le niveau d'eau



Action

1. Contrôler le niveau d'eau dans le régulateur de pression tous les jours. Le niveau d'eau ne doit pas atteindre l'élément filtrant (1). Après le serrage de la vis de vidange (3), évacuer l'eau sous pression hors du séparateur d'eau (2).

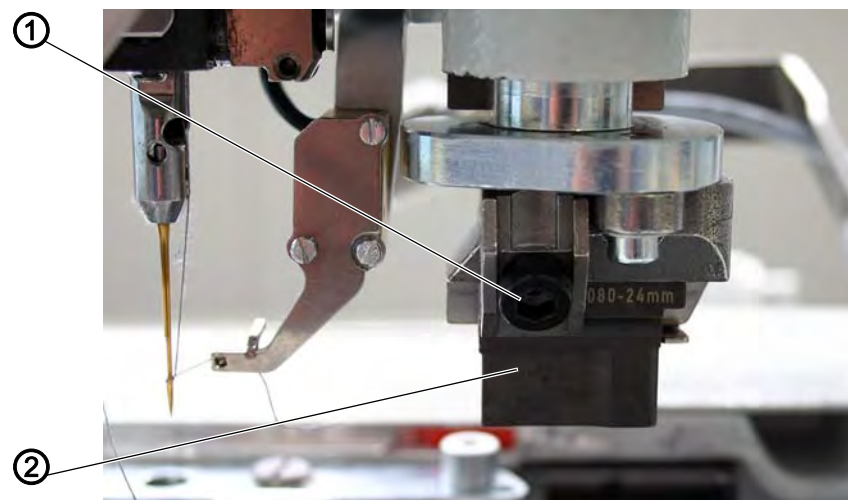
6.4 Remplacer les blocs de coupe et les couteaux

Selon l'application, les blocs de coupe et les couteaux doivent être remplacés après une période minimale de six mois. La longueur de coupe peut être modifiée en remplaçant les blocs de coupe. Le remplacement des blocs de coupe ou des couteaux diffère selon les sous-classes.

6.4.1 Sous-classe sans Multiflex

Remplacer le bloc de coupe

Abb. 173: Remplacer le bloc de coupe, Classic



(1) - Vis

(2) - Bloc de coupe

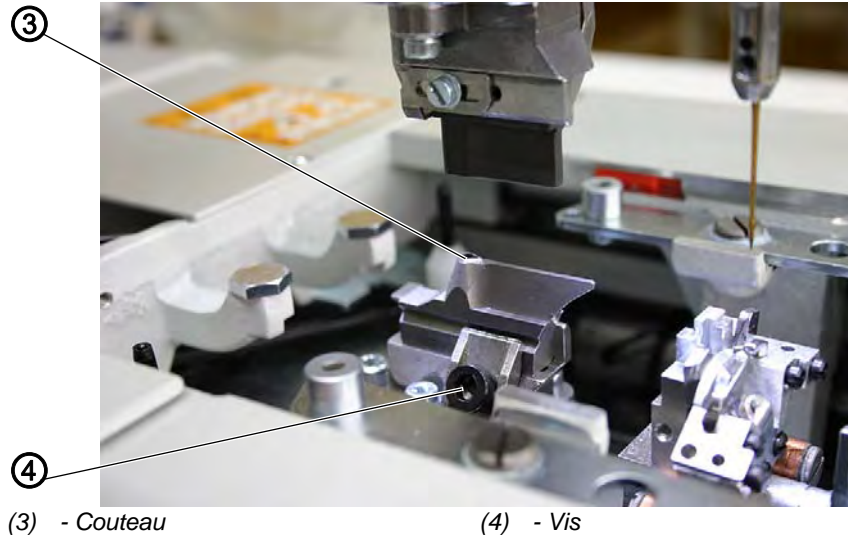


Action

1. Desserrer la vis (1) (clé Allen dans le pack d'accessoires).
2. Tirer le bloc de coupe (2) vers l'avant et l'enlever.
3. Insérer le bloc de coupe neuf et le pousser jusqu'en butée.
4. Resserrer la vis (1).

Remplacer le couteau

Abb. 174: Remplacer le couteau, Classic



(3) - Couteau

(4) - Vis



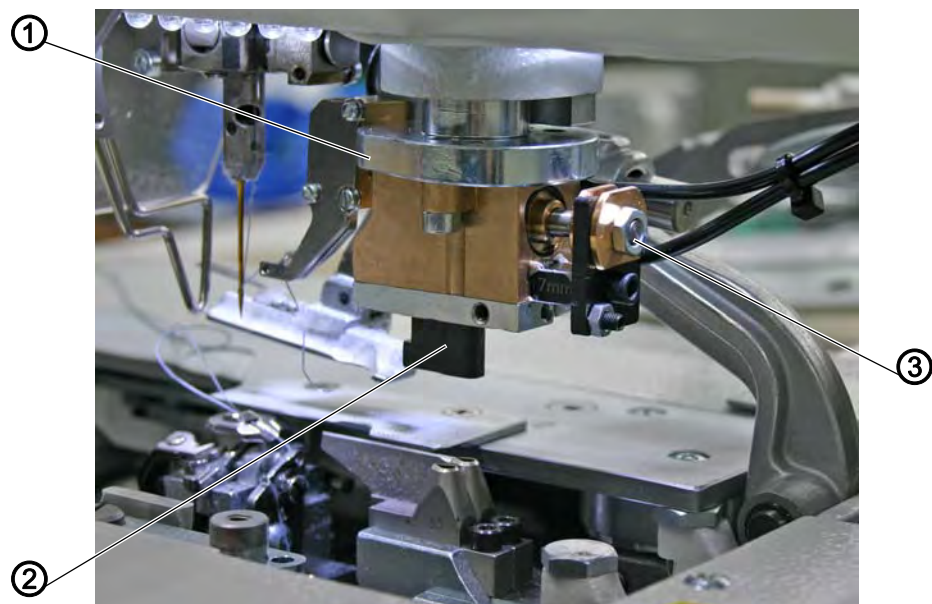
Action

1. Desserrer la vis (4).
2. Tirer le couteau (3) vers l'avant et l'enlever.
3. Insérer le couteau neuf et le pousser jusqu'en butée.
4. Resserer la vis (4).

6.4.2 Sous-classe avec Multiflex

Remplacer le bloc de coupe

Abb. 175: Remplacer le bloc de coupe, Multiflex (1)




(1) - Support de bloc de coupe

(2) - Bloc de coupe

(3) - Vis


**Action**

1. Déconnecter le flexible d'air comprimé de l'alimentation en air comprimé.
2. À l'aide d'un tournevis, pousser le support de bloc de coupe (1) vers le bas avec précaution.
3. Desserrer la vis (3).
4. Sortir le bloc de coupe (2) par la gauche.
5. Insérer le bloc de coupe (2) dans le guidage et le serrer avec la vis (3).
6. Reconnecter le flexible d'air comprimé.

Après le raccordement de l'air comprimé ( *Notice de service*), le support de bloc de coupe remonte automatiquement.

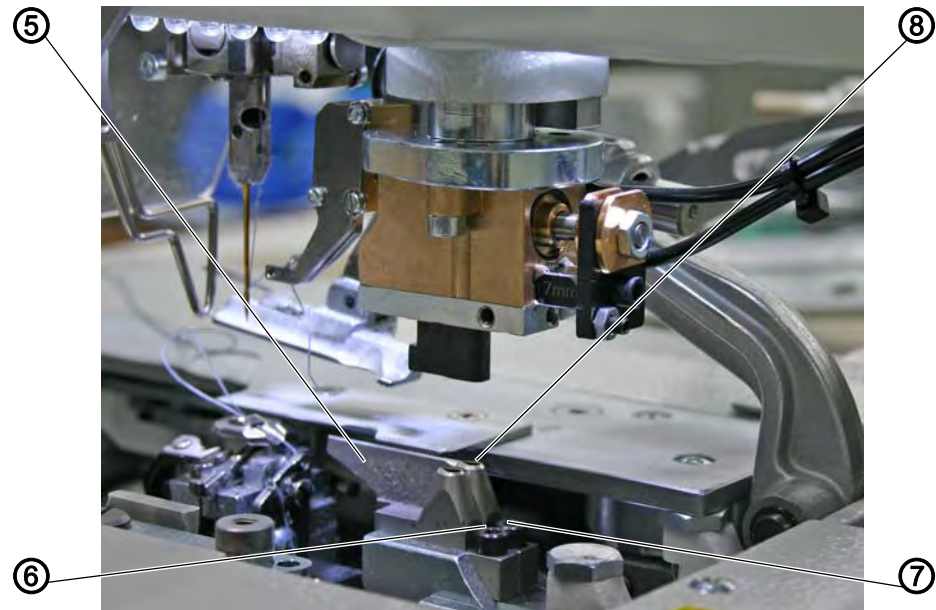


Information

Pour insérer un bloc de coupe d'une autre longueur, effectuer le réglage correspondant sur le panneau de commande ( S. 146).

Remplacer le couteau

Abb. 176: Remplacer le couteau, Multiflex



(4) - Couteau
(5) - Vis

(6) - Vis
(7) - Couteau



Action

1. Desserrer la vis (5) ou (6) (clé Allen dans le pack d'accessoires).
2. Sortir le couteau (4) ou (7).
3. Mettre un couteau neuf et le serrer avec la vis (5) ou (6).




Important

Si le retrait du couteau est impossible, desserrer légèrement la vis du deuxième couteau !



Information

Pour insérer un couteau d'une autre forme, effectuer le réglage correspondant sur le panneau de commande ( S. 146).

7 Mise hors service

La mise hors service de la machine, transitoire ou prolongée, nécessite la réalisation de différentes opérations.

AVERTISSEMENT



Risque de blessures en cas de négligence !

Risque de blessures graves.

Nettoyer la machine **UNIQUEMENT** lorsqu'elle est désactivée.

Éviter tout contact avec des résidus d'huile.

Faire débrancher les raccordements

UNIQUEMENT par du personnel formé.

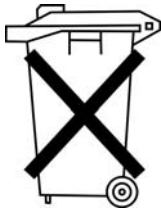
Pour mettre la machine hors service, procéder comme suit :



Action

1. Désactiver l'interrupteur principal au milieu sous le support de la matière à coudre.
2. Débrancher la fiche secteur.
3. Débrancher le raccordement pneumatique.
4. Avec un chiffon, essuyer les résidus d'huile provenant du réservoir d'huile, sous le support de la matière à coudre.
5. Recouvrir le panneau de commande pour le protéger de tout encrassement.
6. Recouvrir l'unité de commande pour la protéger de tout encrassement.
7. Selon les possibilités, couvrir l'ensemble de la machine pour la protéger de la saleté et de tout dommage.

8 Mise au rebut



La machine ne doit pas être mise au rebut avec les ordures ménagères. Elle doit être mise au rebut de manière appropriée, conformément aux prescriptions nationales.

ATTENTION



Risque de pollution environnementale en cas de mise au rebut incorrecte !

En cas de mise au rebut incorrecte de la machine, il existe un risque important de pollution environnementale.

TOUJOURS respecter les réglementations légales relatives à la mise au rebut.

Lors de la mise au rebut de la machine, ne pas oublier qu'elle se compose de différents matériaux (acier, plastique, éléments électroniques, etc.). Pour leur mise au rebut, respecter les prescriptions nationales en vigueur.

9 Caractéristiques techniques

Caractéristiques techniques	Unité	581
Type de machine		Machine à coudre
Type de point		Double point de chaînette 404
Nombre d'aiguilles		1
Système d'aiguille		579
Épaisseur d'aiguille	[Nm]	125
Épaisseur du fil de couture	[Nm]	30/3 - 120/3
Longueur de couture	[mm]	max. 50
Longueur de coupe	[mm]	max. 50
Épaisseur de la matière à coudre	[mm]	max. 12
Longueur de point	[mm]	0,5 à 2
Vitesse de rotation max.	[tr/min]	2 500
Vitesse de rotation (réglée en usine)	[tr/min]	2 000
Tension secteur	[V]	190 à 240
Fréquence réseau	[Hz]	50/60
Pression de service	[bar]	6
Longueur	[mm]	1 060
Largeur	[mm]	750
Hauteur	[mm]	1 050

10 Élimination des dysfonctionnements

10.1 Service clientèle

En cas de réparation ou de problème avec la machine, contactez :

Dürkopp Adler AG

Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld

Tél. +49 (0) 180 5 383 756

Fax +49 (0) 521 925 2594

E-mail : service@duerkopp-adler.com

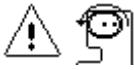

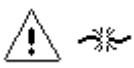


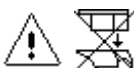

Internet : www.duerkopp-adler.com

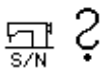
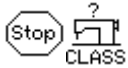



10.2 Messages du logiciel


En cas d'erreur non répertoriée ici, s'adresser au service clientèle.
Ne pas tenter de corriger l'erreur soi-même !

10.2.1 Messages d'erreur

Symbol	Description	Solution
	Au début de la couture, l'aiguille n'est pas dans la position de base supérieure ou est du mauvais côté	<ul style="list-style-type: none"> • Tourner le volant jusqu'à ce que le message disparaisse
	La machine est en position d'enfilage et n'est pas prête à coudre.	<ul style="list-style-type: none"> • Après enfilage, appuyer sur la touche du couvercle avant pour repasser en mode de couture
	Le fil se rompt pendant la couture	<ul style="list-style-type: none"> • Appuyer sur la touche du couvercle avant pour se mettre en position d'enfilage
	Au début de la couture, l'aiguille est en position d'enfilage	<ul style="list-style-type: none"> • Appuyer sur la touche du couvercle avant • Éteindre et rallumer la machine
	L'air comprimé n'est pas disponible ou la pression est trop faible	<ul style="list-style-type: none"> • Désactiver la machine • Mettre à disposition de l'air comprimé en quantité suffisante • Activer la machine
	Une combinaison de coupe non autorisée a été sélectionnée (UNIQUEMENT avec Multiflex)	<ul style="list-style-type: none"> • Dans l'unité de commande, vérifier et régler les données des couteaux insérés et du bloc de coupe • Le cas échéant, insérer et régler des couteaux et un bloc de coupe adaptés
	Le processus de couture s'arrête (UNIQUEMENT sur les machines 141, 341 avec surveillance de la ganse intégrée et activée)	<ul style="list-style-type: none"> • Le processus de couture peut être poursuivi avec la touche OK ou la touche 2 ou interrompu avec la touche ESC ou la touche 1

Symbol	Description	Solution
	Le numéro de série de la machine n'est pas enregistré	<ul style="list-style-type: none"> Appuyer sur la touche OK Contacter le service DA
	ID machine introuvable	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler le connecteur
	<ul style="list-style-type: none"> Catégorie de machine incorrecte Le logiciel n'est pas adapté à la catégorie de machine 	<ul style="list-style-type: none"> Après 5 secondes, un écran affichant la catégorie de machine apparaît Poursuivre avec OUI : Attention ! La mise à jour écrase toutes les données disponibles Poursuivre avec NON : Interrompre Commander le bon logiciel et l'installer

10.2.2 Messages d'erreur

Lorsqu'une erreur survient, le symbole  apparaît à l'écran, suivi d'une combinaison de 4 chiffres.

Erreur	Signification	Cause possible	Solution
1000	Erreur du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> Connecteur de l'encodeur (Sub-D, 9 pôles) non raccordé ou défectueux Encodeur défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler le raccordement du câble de l'encodeur et le remplacer si nécessaire
1001	Erreur du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> Connecteur du moteur de la machine à coudre non raccordé ou défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler le raccordement du câble du moteur de la machine à coudre Mesurer les phases du moteur de la machine à coudre ($R = 2,8 \Omega$, valeur ohmique élevée par rapport à PE) Remplacer l'encodeur Remplacer le moteur de la machine à coudre Remplacer l'unité de commande
1002	Défaut d'isolation du moteur de la machine à coudre		<ul style="list-style-type: none"> Vérifier la phase du moteur et la liaison à basse impédance de PE Remplacer l'encodeur Remplacer le moteur de la machine à coudre

Erreur	Signification	Cause possible	Solution
1004	Erreur du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> Sens de rotation incorrect 	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer l'encodeur Vérifier l'attribution du connecteur et la modifier si nécessaire Vérifier le câblage dans le distributeur de machine et le modifier si nécessaire Mesurer les phases du moteur et vérifier les valeurs
1005	Erreur de courant du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> Moteur de la machine à coudre bloqué Câble de l'encodeur non connecté ou défectueux Encodeur défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> Éliminer le blocage Contrôler le câble de l'encodeur et le remplacer si nécessaire Remplacer le moteur de la machine à coudre
1006	Erreur du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> Vitesse de rotation max. dépassée Câble du moteur de la machine à coudre défectueux Moteur de la machine à coudre défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> Éteindre et rallumer la machine Remplacer l'encodeur Effectuer une réinitialisation Remplacer le moteur de la machine à coudre Contacteur le service clientèle
1007	Erreur lors de la course de référence		<ul style="list-style-type: none"> Remplacer l'encodeur Éliminer le point de forçage dans la machine
1008	Erreur de l'encodeur du moteur de la machine à coudre		<ul style="list-style-type: none"> Remplacer l'encodeur
1010	Erreur de synchronisation du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> Connecteur du synchroniseur externe (Sub-D, 9 pôles) non raccordé 	<ul style="list-style-type: none"> Brancher le connecteur du synchroniseur externe à l'unité de commande, utiliser la borne (Sync) correcte Remplacer l'interrupteur de référence ou le synchroniseur Nécessaire uniquement sur les machines avec démultiplication !
1011	Erreur de synchronisation du moteur de la machine à coudre (impulsion Z)		<ul style="list-style-type: none"> Arrêter l'unité de commande, tourner le volant et remettre l'unité de commande sous tension Si l'erreur persiste, vérifier l'encodeur
1012	Erreur de synchronisation du moteur de la machine à coudre		<ul style="list-style-type: none"> Remplacer le synchroniseur

Erreur	Signification	Cause possible	Solution
1051	Dépassement de temps du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Câble vers l'interrupteur de référence Interrupteur de référence défectueux • Interrupteur de référence défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer le câble • Remplacer l'interrupteur de référence (9815 935006)
1052	Surintensité du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Câble du moteur de la machine à coudre défectueux • Moteur de la machine à coudre défectueux • Unité de commande défectueuse 	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer le câble du moteur de la machine à coudre • Remplacer le moteur de la machine à coudre • Remplacer l'unité de commande
1053	Tension secteur trop élevée	<ul style="list-style-type: none"> • Tension secteur trop élevée 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier la tension secteur
1054	Court-circuit interne		<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'unité de commande
1055	Surcharge du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Moteur de la machine à coudre grippé ou bloqué • Moteur de la machine à coudre défectueux • Unité de commande défectueuse 	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le grippage/blocage • Remplacer le moteur de la machine à coudre • Remplacer l'unité de commande
1056	Surchauffe du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Moteur de la machine à coudre grippé • Moteur de la machine à coudre défectueux • Unité de commande défectueuse 	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le grippage • Remplacer le moteur de la machine à coudre • Remplacer l'unité de commande
1058	Vitesse de rotation du moteur de la machine à coudre supérieure à la valeur de consigne	<ul style="list-style-type: none"> • Interrupteur de référence défectueux • Moteur de la machine à coudre défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'interrupteur de référence (9815 935006) • Remplacer le moteur de la machine à coudre
1060	Composants électriques		<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'unité de commande
1062	Moteur de la machine à coudre auto-incrément IDMA	<ul style="list-style-type: none"> • Dysfonctionnement 	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine
1120	Erreur logicielle	<ul style="list-style-type: none"> • Paramètre non initialisé 	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel

Erreur	Signification	Cause possible	Solution
1203	Moteur de la machine à coudre : Position non atteinte		<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contacter le service clientèle
1302	Erreur de courant du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Moteur de la machine à coudre bloqué • Câble de l'encodeur non connecté ou défectueux • Encodeur défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le blocage • Contrôler le câble de l'encodeur et le remplacer si nécessaire • Remplacer le moteur de la machine à coudre
1330	Pas de réponse du moteur de la machine à coudre		<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contacter le service clientèle
1342 – 1344	Erreur du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Erreur interne 	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contacter le service clientèle
1410	Moteur de la machine à coudre : vitesse de coupe du fil non atteinte	<ul style="list-style-type: none"> • Encodeur défectueux • Moteur de la machine à coudre défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur de la machine à coudre • Contacter le service clientèle
1411	Moteur de la machine à coudre : Position de coupe du fil non atteinte	<ul style="list-style-type: none"> • Position de coupe du fil non atteinte 	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contacter le service clientèle
1412	Moteur de la machine à coudre : Position d'arrêt non atteinte après la rotation arrière	<ul style="list-style-type: none"> • Position d'arrêt non atteinte après la rotation arrière 	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contacter le service clientèle
1420	Erreur de courant du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Moteur de la machine à coudre bloqué • Câble de l'encodeur non connecté ou défectueux • Encodeur défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le blocage • Contrôler le câble de l'encodeur et le remplacer si nécessaire • Remplacer le moteur de la machine à coudre




Erreur	Signification	Cause possible	Solution
1421	Dépassement de temps du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Câble vers l'interrupteur de référence Interrupteur de référence défectueux • Interrupteur de référence défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer le câble • Remplacer l'interrupteur de référence (9815 935006)
1430	Moteur de la machine à coudre : vitesse de rotation de positionnement non atteinte	<ul style="list-style-type: none"> • Câble du moteur de la machine à coudre défectueux • Moteur de la machine à coudre défectueux • Unité de commande défectueuse 	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur de la machine à coudre • Contacter le service clientèle
1431	Moteur de la machine à coudre : position d'arrêt	<ul style="list-style-type: none"> • Erreur interne du moteur de la machine à coudre 	<ul style="list-style-type: none"> • Diminuer la vitesse de rotation de positionnement • Effectuer la mise à jour du logiciel
1450	Erreur interne du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Erreur interne du moteur de la machine à coudre 	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine • Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer l'unité de commande • Contacter le service clientèle
1498 – 1499	Erreur interne du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Erreur interne du moteur de la machine à coudre 	<ul style="list-style-type: none"> • Éteindre et rallumer la machine • Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer l'unité de commande • Contacter le service clientèle
21 ...	Moteur pas à pas axe X		
22 ...	Moteur pas à pas axe Y		
23 ...	Moteur pas à pas axe Z		

Erreur	Signification	Cause possible	Solution
... 02	Erreur de courant du moteur pas à pas	<ul style="list-style-type: none"> • Moteur pas à pas grippé ou bloqué • Câble de l'encodeur non connecté ou défectueux • Câble du moteur pas à pas non connecté ou défectueux • Encodeur défectueux • Moteur pas à pas défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le grippage/blocage • Contrôler le câble de l'encodeur et le remplacer si nécessaire • Remplacer l'encodeur • Si le moteur pas à pas n'est pas alimenté en courant : • Contrôler le câble du moteur pas à pas et le remplacer si nécessaire • Remplacer le moteur pas à pas
... 03	Pertes de pas du moteur pas à pas	<ul style="list-style-type: none"> • Grippage ou blocage mécanique 	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le grippage/blocage mécanique
... 21		<ul style="list-style-type: none"> • Connecteur de l'encodeur (Sub-D, 9 pôles) non raccordé ou défectueux • Encodeur défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler le raccordement du câble de l'encodeur et le remplacer si nécessaire
... 22	Dépassement de temps recherche de roue polaire		<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler les câbles de liaison • Contrôler la mobilité du moteur pas à pas
... 30	Pas de réponse du moteur pas à pas		<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer l'unité de commande
... 41	Pas de réponse du moteur pas à pas	<ul style="list-style-type: none"> • Carte du moteur pas à pas défectueuse 	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer la carte du moteur pas à pas
... 52	Surintensité du moteur pas à pas	<ul style="list-style-type: none"> • Moteur pas à pas défectueux • Unité de commande défectueuse 	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer le moteur pas à pas • Remplacer l'unité de commande
... 53	Surtension du moteur pas à pas	<ul style="list-style-type: none"> • Tension secteur trop élevée 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier la tension secteur
... 55	Surcharge du moteur pas à pas	<ul style="list-style-type: none"> • Moteur pas à pas grippé ou bloqué • Moteur pas à pas défectueux • Unité de commande défectueuse 	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le grippage/blocage • Remplacer le moteur pas à pas • Remplacer l'unité de commande
... 56	Surchauffe du moteur pas à pas	<ul style="list-style-type: none"> • Moteur pas à pas grippé • Moteur pas à pas défectueux • Unité de commande défectueuse 	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le grippage • Remplacer le moteur pas à pas • Remplacer l'unité de commande

Erreur	Signification	Cause possible	Solution
... 62	Moteur pas à pas auto-incrément IDMA	<ul style="list-style-type: none"> Dysfonctionnement 	<ul style="list-style-type: none"> Éteindre et rallumer la machine
3100 – 3103	Machine : erreur de tension	<ul style="list-style-type: none"> Brève baisse de tension secteur 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier la tension secteur et la stabiliser le cas échéant
3221 – 3222	Machine : régulation de la tension de fil	<ul style="list-style-type: none"> Erreur interne 	<ul style="list-style-type: none"> Éteindre et rallumer la machine Effectuer la mise à jour du logiciel Contacteur le service clientèle
3300 – 3507	Erreur dans l'unité de commande de la machine	<ul style="list-style-type: none"> Erreur interne 	<ul style="list-style-type: none"> Éteindre et rallumer la machine Effectuer la mise à jour du logiciel Contacteur le service clientèle
3508		<ul style="list-style-type: none"> Position d'aiguille incorrecte 	<ul style="list-style-type: none"> Retendre la courroie d'entraînement
3509 – 3724	Erreur dans l'unité de commande de la machine	<ul style="list-style-type: none"> Erreur interne 	<ul style="list-style-type: none"> Éteindre et rallumer la machine Effectuer la mise à jour du logiciel Contacteur le service clientèle
4201	Aucune clé USB insérée		<ul style="list-style-type: none"> Insérer une clé USB
4208	Erreur somme de contrôle	<ul style="list-style-type: none"> Fichier corrompu 	
4209	Erreur lors de l'enregistrement du fichier	<ul style="list-style-type: none"> Le fichier à sauvegarder est corrompu 	
4210	Erreur lors du chargement du fichier	<ul style="list-style-type: none"> Aucun fichier sur la clé USB 	<ul style="list-style-type: none"> Insérer la clé USB contenant le fichier
4460 – 4468	Panneau de commande OP5000	<ul style="list-style-type: none"> Dysfonctionnement 	<ul style="list-style-type: none"> Éteindre et rallumer la machine Effectuer la mise à jour du logiciel Remplacer le panneau de commande
6000 – 6299	Erreur de pilote	<ul style="list-style-type: none"> Erreur interne 	<ul style="list-style-type: none"> Éteindre et rallumer la machine Effectuer la mise à jour du logiciel Contacteur le service clientèle
6361	ID machine introuvable		<ul style="list-style-type: none"> Contrôler le connecteur

Erreur	Signification	Cause possible	Solution
6365	Mémoire interne corrompue	<ul style="list-style-type: none"> Unité de commande défectueuse 	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer l'unité de commande
6400 – 6999	Erreur de pilote	<ul style="list-style-type: none"> Erreur interne 	<ul style="list-style-type: none"> Éteindre et rallumer la machine Effectuer la mise à jour du logiciel Contacteur le service clientèle
7551 – 7559	Communication avec l'interface panneau de commande	<ul style="list-style-type: none"> Erreur interne Dysfonctionnement du câble Câble vers l'interface panneau de commande défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> Éteindre et rallumer la machine Désactiver la source d'interférence Effectuer la mise à jour du logiciel Remplacer le câble Contacteur le service clientèle
7651 – 7659	Communication avec l'interface panneau de commande	<ul style="list-style-type: none"> Erreur interne Dysfonctionnement du câble Câble vers l'interface panneau de commande défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> Éteindre et rallumer la machine Désactiver la source d'interférence Effectuer la mise à jour du logiciel Remplacer le câble Contacteur le service clientèle
8151 – 8161	Erreur IDMA	<ul style="list-style-type: none"> Erreur interne Dysfonctionnement Unité de commande défectueuse 	<ul style="list-style-type: none"> Éteindre et rallumer la machine Effectuer la mise à jour du logiciel Remplacer l'unité de commande Contacteur le service clientèle
8251 – 8258	Erreur lors du démarrage ADSP ou du démarrage	<ul style="list-style-type: none"> Erreur interne Dysfonctionnement 	<ul style="list-style-type: none"> Éteindre et rallumer la machine Effectuer la mise à jour du logiciel Contacteur le service clientèle
9000 – 9004	Erreur du schéma de couture	<ul style="list-style-type: none"> Erreur interne 	<ul style="list-style-type: none"> Éteindre et rallumer la machine Effectuer la mise à jour du logiciel Réinitialiser les données (📖 S. 171) Contacteur le service clientèle
9009	Poinçon de coupe pas en position	<ul style="list-style-type: none"> Capteur de position de coupe 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler le connecteur et le câble et les remplacer si nécessaire Remplacer la platine de distribution

10.3 Erreurs pendant la couture

Signification	Causes possibles	Solution
Rupture de fil	<ul style="list-style-type: none"> Les fils d'aiguille et de crochet ne sont pas correctement enfilés 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler le chemin d'enfilage ( <i>Notice de service, Utilisation</i>)
	<ul style="list-style-type: none"> L'aiguille est tordue ou à angles vifs L'aiguille n'est pas correctement insérée dans la barre à aiguille 	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer l'aiguille Insérer l'aiguille dans la barre à aiguille
	<ul style="list-style-type: none"> Le fil utilisé est inadapté 	<ul style="list-style-type: none"> Utiliser un fil recommandé ( S. 7)
	<ul style="list-style-type: none"> Les tensions de fil sont trop élevées pour le fil utilisé 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler les tensions de fil ( <i>Notice de service, Utilisation</i>)
	<ul style="list-style-type: none"> Les éléments de guidage de fil tels que tubes guide-fil, guide-fil ou disque donneur de fil sont à angles vifs 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler le parcours du fil
	<ul style="list-style-type: none"> La plaque à aiguille, le crochet ou l'écarteur ont été endommagés par l'aiguille 	<ul style="list-style-type: none"> Faire réparer ces éléments par un personnel spécialisé qualifié

Signification	Causes possibles	Solution
Points manqués	<ul style="list-style-type: none"> Les fils d'aiguille et de crochet ne sont pas correctement enfilés 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler le chemin d'enfilage (📖 <i>Notice de service, Utilisation</i>)
	<ul style="list-style-type: none"> L'aiguille est usée ou tordue L'aiguille n'est pas correctement insérée dans la barre à aiguille 	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer l'aiguille Insérer l'aiguille dans la barre à aiguille
	<ul style="list-style-type: none"> L'épaisseur d'aiguille utilisée est inadaptée 	<ul style="list-style-type: none"> Utiliser l'épaisseur d'aiguille recommandée (📖 <i>9 Caractéristiques techniques, p. 187</i>)
	<ul style="list-style-type: none"> Le porte-fil est mal monté 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler le porte-fil (📖 <i>Notice de service, Installation</i>)
	<ul style="list-style-type: none"> Les tensions de fil sont trop élevées 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler les tensions de fil (📖 <i>Notice de service, Utilisation</i>)
	<ul style="list-style-type: none"> La matière à coudre n'est pas correctement tenue 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler la pression de serrage (📖 <i>S. 41</i>)
	<ul style="list-style-type: none"> La matière à coudre n'est pas écartée ou l'est insuffisamment 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler l'écartement (📖 <i>S. 35</i>)
	<ul style="list-style-type: none"> Lors de la modification du réglage de la largeur de point zigzag, la levée de boucle n'a pas été corrigée 	<ul style="list-style-type: none"> Régler la levée de boucle (📖 <i>S. 64</i>)
	<ul style="list-style-type: none"> Des éléments incorrects pour le dispositif de couture souhaité sont insérés 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler les éléments à l'aide de la fiche de configuration
	<ul style="list-style-type: none"> Les crochets ou les écarteurs se sont déréglés 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler les réglages individuels
Points lâches	<ul style="list-style-type: none"> Les tensions de fil ne sont pas adaptées à la matière à coudre, à l'épaisseur de la matière à coudre ou au fil utilisé 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler les tensions de fil
	<ul style="list-style-type: none"> Les fils d'aiguille et de crochet ne sont pas correctement enfilés 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler le chemin d'enfilage (📖 <i>Notice de service, Utilisation</i>)
Rupture d'aiguille	<ul style="list-style-type: none"> L'épaisseur d'aiguille est inadaptée à la matière à coudre ou au fil 	<ul style="list-style-type: none"> Utiliser l'aiguille recommandée
Début de couture incertain	<ul style="list-style-type: none"> La tension résiduelle pour le fil d'aiguille est trop élevée 	<ul style="list-style-type: none"> Ajuster la tension résiduelle à nouveau

Signification	Causes possibles	Solution
Boutonnière sale	• La pression de coupe est trop faible	• Augmenter la pression de coupe (📖 S. 60)
	• La durée de fonctionnement du poinçon de coupe est trop courte	• Augmenter la durée de fonctionnement (📖 S. 115)
	• La lame du couteau est émoussée ou ébréchée	• Remplacer et régler le couteau (📖 S. 46)
	• Un bloc de coupe inadapté au couteau est inséré	• Remplacer et régler le bloc de coupe (📖 S. 53)
Pivotement défectueux du mécanisme de couture	• Les courroies crantées ne sont pas suffisamment tendues	• Retendre les courroies crantées, les remplacer si nécessaire
	• Les courroies et les poulies crantées sont encrassées	• Nettoyer les courroies et les poulies crantées, remplacer les courroies crantées si nécessaire
	• Le mécanisme de couture entre en collision avec d'autres pièces	• À une vitesse réduite, contrôler le mouvement du mécanisme de couture et faire attention à d'éventuelles collisions
	• Les bagues de réglage situées sur l'entraînement du support de crochet ou de la barre à aiguille sont trop serrées	• Contrôler les bagues de réglage, régler un léger jeu si nécessaire : Levée de boucle (📖 S. 64), hauteur de la barre à aiguille (📖 S. 68) et plaque d'écarteur (📖 S. 74)
	• Grippage de certaines pièces	• Contrôler toutes les pièces participant au pivotement du mécanisme de couture
Entraînement incorrect par la plaque porte-tissu	• La plaque porte-tissu entre en collision avec d'autres pièces	• À une vitesse réduite, contrôler le mouvement de la plaque porte-tissu et faire attention à d'éventuelles collisions



DÜRKOPP ADLER AG

Potsdamer Straße 190

33719 Bielefeld

GERMANY

Phone +49 (0) 521 / 925-00

E-mail service@duerkopp-adler.com

www.duerkopp-adler.com



BLUECOMPETENCE
Alliance Member

Partner of the Engineering Industry
Sustainability Initiative