



**669 PREMIUM**

**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, même partielle, de ces contenus est interdite sans l'autorisation écrite préalable de Dürkopp Adler AG.

Copyright © Dürkopp Adler AG 2018

<b>1</b>	<b>À propos de cette notice</b> .....	<b>5</b>
1.1	À qui est destinée cette notice ?.....	5
1.2	Conventions de représentation – Symboles et signes.....	5
1.3	Autres documents.....	7
1.4	Responsabilité.....	7
<b>2</b>	<b>Sécurité</b> .....	<b>9</b>
2.1	Consignes de sécurité de base.....	9
2.2	Mots-signaux et symboles dans les avertissements.....	10
<b>3</b>	<b>Principes de travail</b> .....	<b>13</b>
3.1	Ordre des réglages.....	13
3.2	Guidage des câbles.....	13
3.3	Appeler la routine de service.....	14
3.4	Démonter les protections.....	16
3.4.1	Accès à la partie inférieure de la machine.....	17
3.4.2	Démonter et positionner le cache du bras.....	18
3.4.3	Démonter et positionner le couvercle avant.....	19
3.4.4	Démonter et positionner le cache-soupape.....	20
3.4.5	Démonter et monter la plaque à aiguille.....	21
3.4.6	Démonter et monter le transporteur.....	22
3.5	Surfaces des arbres.....	23
3.6	Bloquer la machine.....	24
<b>4</b>	<b>Positionner l'arbre du bras</b> .....	<b>27</b>
<b>5</b>	<b>Positionner les roues de la courroie crantée</b> .....	<b>28</b>
5.1	Positionner la roue supérieure de la courroie crantée.....	28
5.2	Positionner la roue inférieure de la courroie crantée.....	29
<b>6</b>	<b>Régler le réglage de point mécanique</b> .....	<b>31</b>
6.1	Régler la transmission du règle-point.....	31
6.2	Régler l'excentrique pour point avant et point arrière.....	33
<b>7</b>	<b>Régler le transporteur</b> .....	<b>34</b>
7.1	Régler la position du transporteur.....	34
7.2	Régler le déplacement du transporteur.....	35
7.2.1	Régler le mouvement d'avance du transporteur.....	36
7.2.2	Régler la hauteur du transporteur au point mort haut.....	37
7.2.3	Régler la course de levage du transporteur.....	38
7.2.4	Désactiver le levage du transporteur.....	39
<b>8</b>	<b>Orienter la coulisse de barre à aiguille</b> .....	<b>40</b>
8.1	Orienter latéralement la coulisse de barre à aiguille.....	40
8.2	Orienter la coulisse de barre à aiguille dans le sens de couture.....	42
<b>9</b>	<b>Position du crochet et de l'aiguille</b> .....	<b>44</b>
9.1	Régler l'écart latéral par rapport au crochet.....	44
9.2	Régler la position de levée de boucle.....	46
9.3	Régler la partie inférieure de la plaque à aiguille.....	47
9.4	Régler la hauteur de la barre à aiguille.....	48

<b>10</b>	<b>Pieds presseurs .....</b>	<b>50</b>
10.1	Régler le boîtier de levage du pied presseur .....	50
10.2	Régler une course uniforme du pied presseur.....	51
10.3	Régler la course de levage du pied d'entraînement .....	52
10.4	Régler la pression et la levée du pied presseur.....	54
<b>11</b>	<b>Régler la tension du fil d'aiguille.....</b>	<b>56</b>
11.1	Régler le régulateur de fil d'aiguille.....	56
11.2	Régler le ressort de traction du fil .....	57
11.3	Tension électronique du fil d'aiguille.....	58
<b>12</b>	<b>Bobineur .....</b>	<b>59</b>
12.1	Régler le bobineur .....	59
12.2	Régler le guide-fil de crochet .....	62
<b>13</b>	<b>Coupe-fil .....</b>	<b>63</b>
13.1	Régler la mécanique de coupe du fil .....	63
13.2	Régler la came de coupe du fil .....	65
13.3	Régler l'écart entre le galet et la came de commande .....	66
13.4	Régler la pression de coupe .....	67
<b>14</b>	<b>Programmation .....</b>	<b>69</b>
14.1	Appeler le niveau « Technicien ».....	69
14.2	Structure du logiciel .....	69
14.3	Verrouillage du sous-menu Niveau « Technicien » ( <i>Verrouiller Tech</i> ).....	70
14.4	Sous-menu Sélection des paramètres ( <i>Appel paramètre</i> )..	70
14.5	Sous-menu Préréglages de programme ( <i>Prg. par défaut</i> )	72
14.5.1	Réglage du paramètre Longueur de point ( <i>Lg. de pt.</i> ).....	72
14.5.2	Réglage du paramètre Pression du pied ( <i>Pres. Pied</i> ).....	73
14.5.3	Réglage du paramètre Tension du fil d'aiguille ( <i>Tn. fil</i> ) .....	73
14.5.4	Réglage du paramètre Course du pied presseur ( <i>C. pied</i> )...	73
14.5.5	Réglage du paramètre Point d'arrêt en début de couture ( <i>Pt. arrêt AV</i> ).....	74
14.5.6	Réglage du paramètre Point d'arrêt en fin de couture ( <i>Pt. arrêt AR</i> ).....	74
14.5.7	Réglage du paramètre Coupe-fil ( <i>Coupe-fils</i> ).....	74
14.5.8	Réglage du paramètre Compteur de pièces journalier ( <i>Pièce p.j.</i> ).....	75
14.6	Sous-menu Configuration de la machine ( <i>Config. Machine</i> ).....	75
14.6.1	Réglage du paramètre Coupe-fil ( <i>Coupe-fils</i> ).....	76
14.6.2	Réglage du paramètre Pince-fil ( <i>Pince-fil</i> ) .....	78
14.6.3	Réglage du paramètre Vitesse ( <i>Vitesse</i> ).....	80
14.6.4	Réglage du paramètre Positions d'arrêt ( <i>Posit. aig.</i> ) .....	80
14.6.5	Réglage du paramètre Pied presseur ( <i>Pied</i> ).....	81
14.6.6	Réglage du paramètre Tension du fil d'aiguille ( <i>Tn. fil</i> ) .....	81
14.6.7	Réglage du paramètre Course du pied presseur ( <i>Course</i> ) .....	82
14.6.8	Réglage du paramètre Longueur de point ( <i>Lg. de pt.</i> ).....	83
14.6.9	Réglage du paramètre Canette ( <i>Canette</i> ).....	83
14.6.10	Réglage du paramètre Force de retenue du moteur ( <i>Force retenue</i> ) .....	84

14.6.11 Réglage du paramètre Pédale ( <i>Pédale</i> ) .....	85
14.6.12 Réglage du paramètre Refroidissement de l'aiguille ( <i>Refroid. aiguil.</i> ).....	85
14.6.13 Réglage du paramètre Guidage au milieu de la couture ( <i>Guide central</i> ).....	86
14.6.14 Réglage du paramètre Tire-fil ( <i>Tire-fil</i> ) .....	86
14.6.15 Réglage du paramètre Butée-bord ( <i>Guide</i> ).....	88
14.6.16 Réglage du paramètre Détection de l'épaisseur de matière ( <i>Épais. tissu</i> ).....	88
14.6.17 Réglage du paramètre Correction des effets en cas de vitesse élevée ( <i>Cor. Vit.</i> ).....	89
14.6.18 Réglage du paramètre Barrière photoélectrique ( <i>Barr. photoélec.</i> ).....	89
14.6.19 Réglage du paramètre Longueur de segment ( <i>M. taille seg</i> ).....	90
14.6.20 Réglage du paramètre Mode enfilage ( <i>Enfilage</i> ).....	90
14.6.21 Réglage du paramètre Verrouillage de la marche ( <i>Verr. machine</i> ).....	90
14.7 Sous-menu de configuration des utilisateurs ( <i>Config. util.</i> ).....	90
14.7.1 Réglage du paramètre Sélection de langue ( <i>Langue</i> ).....	91
14.7.2 Réglage du paramètre Vue de paramètre ( <i>Vue paramètre</i> ).....	91
14.7.3 Réglage du paramètre Configuration des entrées ( <i>Config. entrée</i> ).....	92
14.7.4 Réglage du paramètre Configuration des sorties ( <i>Config. sortie</i> ).....	94
14.7.5 Réglage du paramètre Entrées/sorties supplémentaires ( <i>Ajouter E/S</i> ).....	95
14.7.6 Réglage du paramètre Scanner de code-barres ( <i>Scanner</i> )....	98
14.7.7 Réglage du paramètre Interface ( <i>Interface</i> ) .....	98
14.7.8 Réglage du paramètre Fonctions de point ( <i>F. pt. cout.</i> )....	98
14.7.9 Réglage du paramètre Programmes ( <i>programme</i> ).....	99
14.7.10 Réglage du paramètre Volant électronique ( <i>B. rot. élect.</i> ).....	99
14.7.11 Réglage du paramètre Droits d'accès ( <i>Verrouillage</i> ).....	100
14.7.12 Réglage du paramètre QONDAC ( <i>QONDAC</i> ).....	101
14.7.13 Réglage du paramètre Raccourcis ( <i>Raccourcis</i> ) .....	101
14.7.14 Réglage du paramètre Contraste ( <i>Contraste</i> ).....	102
14.7.15 Réglage du paramètre Luminosité ( <i>Luminosité</i> ).....	102
14.8 Sous-menu Service ( <i>Service</i> ).....	103
14.8.1 Réglage du paramètre Multitest ( <i>Multitest</i> ).....	103
14.8.2 Réglage du paramètre Routine de service ( <i>Ajustements</i> )..	108
14.8.3 Réglage du paramètre Calibrage ( <i>Calibrage</i> ).....	108
14.8.4 Affichage du paramètre Liste des erreurs ( <i>Journal erreur</i> ).....	111
14.9 Sous-menu Compteur ( <i>Compteur</i> ).....	111
14.10 Sous-menu de réinitialisation des données ( <i>Réinit.</i> ).....	111
14.11 Sous-menu Transfert des données ( <i>Transf. de donn</i> )....	112
14.11.1 Réglage du paramètre Toutes les données ( <i>Toutes les donn</i> ).....	113
14.11.2 Réglage du paramètre Données seules ( <i>Seul données</i> )....	114
14.11.3 Réglage du paramètre Programmes ( <i>programme</i> ).....	115

14.11.4	Enregistrement du paramètre Liste des erreurs ( <i>Journal erreur</i> ) .....	117
14.12	Effectuer la mise à jour du logiciel .....	117
<b>15</b>	<b>Maintenance .....</b>	<b>121</b>
15.1	Nettoyage .....	122
15.2	Lubrification .....	123
15.2.1	Lubrifier la tête de machine .....	124
15.2.2	Contrôler la lubrification du crochet .....	125
15.3	Maintenance du système pneumatique .....	126
15.3.1	Régler la pression de service .....	126
15.3.2	Évacuer l'eau de condensation.....	127
15.3.3	Nettoyer l'élément filtrant .....	128
15.4	Contrôler la courroie crantée .....	129
15.5	Liste des pièces .....	129
<b>16</b>	<b>Mise hors service.....</b>	<b>131</b>
<b>17</b>	<b>Mise au rebut.....</b>	<b>133</b>
<b>18</b>	<b>Élimination des dysfonctionnements .....</b>	<b>135</b>
18.1	Service clientèle.....	135
18.2	Erreurs pendant la couture .....	136
18.3	Messages du logiciel .....	138
18.4	Erreur dans le logiciel .....	145
18.5	Vérifier le fonctionnement des touches.....	145
<b>19</b>	<b>Caractéristiques techniques.....</b>	<b>147</b>

## 1 À propos de cette notice

Cette notice a été élaborée 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 via le **Service clientèle** ( p. 135).

Considérez la notice comme un élément du produit et conservez-la dans un endroit facilement accessible.

### 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.

Concernant les qualifications minimales requises et les autres conditions préalables s'appliquant au personnel, veuillez également consulter le chapitre **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 à démonter pour accéder aux composants à régler.



#### Actions lors de l'utilisation (préparation et couture)



#### Actions lors de l'entretien, de la maintenance et du montage



#### Actions via le panneau de commande du logiciel

**Les différentes actions sont numérotées :**

1. Première action
  2. Deuxième action
  - ...
- Suivre impérativement 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 à 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 **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 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.

#### 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.



## 2 Sécurité

Ce chapitre contient des consignes de base concernant la sécurité. Lire attentivement ces consignes avant d'installer ou d'utiliser la machine. Suivre 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, arrêter la machine à l'aide de l'interrupteur principal ou débrancher la fiche secteur :

- remplacement de l'aiguille ou d'autres outils de couture ;
- abandon du 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.

<b>Transport</b>	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.
<b>Installation</b>	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.
<b>Obligations de l'exploitant</b>	Respecter les prescriptions nationales de sécurité et de prévention des accidents ainsi que les réglementations légales relatives à la sécurité au travail et à la protection 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.
<b>Exigences concernant le personnel</b>	Seul un personnel spécialisé qualifié est habilité à : <ul style="list-style-type: none"> <li>• mettre la machine en place ;</li> <li>• réaliser des travaux de maintenance et des réparations ;</li> <li>• réaliser des travaux sur les équipements électriques.</li> </ul> Seules les personnes autorisées peuvent travailler sur la machine et doivent au préalable avoir compris cette notice.

**Utilisation** Pendant le fonctionnement, 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
<b>DANGER</b>	(avec symbole de danger) Le non-respect entraîne la mort ou des blessures graves
<b>AVERTISSEMENT</b>	(avec symbole de danger) Le non-respect peut entraîner la mort ou des blessures graves
<b>PRUDENCE</b>	(avec symbole de danger) Le non-respect peut entraîner des blessures de gravité moyenne à légère
<b>ATTENTION</b>	(avec symbole de danger) Le non-respect entraîne un risque de pollution environnementale
<b>REMARQUE</b>	(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

Symbole	Type de danger
	Piqûre
	Écrasement
	Pollution environnementale

**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.

### PRUDENCE



#### 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 d'une pollution environnementale 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 Principes de travail

### 3.1 Ordre des réglages



#### Ordre des actions

Les positions de réglage de la machine dépendent l'une de l'autre.

Toujours suivre l'ordre indiqué des différentes étapes de réglage.

Impérativement respecter toutes les remarques signalées par le symbole  concernant les conditions préalables et les réglages suivants.

#### REMARQUE

##### Risque de dommages matériels !

Possibilité de dommages sur la machine en raison d'un ordre incorrect.

L'ordre des actions indiqué dans cette notice doit être impérativement suivi.

### 3.2 Guidage des câbles

Veiller à ce que tous les câbles soient posés dans la machine de sorte que le fonctionnement des pièces mobiles ne soit pas perturbé.



Pour poser le câblage, procéder comme suit :

1. Poser l'excédent de câble en boucles ordonnées.
2. Lier les boucles avec l'attache-câbles.



#### Important

Attacher les boucles aux pièces fixes si possible.  
Les câbles doivent être fixés solidement !

3. Couper l'attache-câbles qui dépasse.

#### REMARQUE

##### Risque de dommages matériels !

Un excédent de câble peut perturber le fonctionnement des pièces mobiles de la machine. Cela entrave le déroulement de la couture et peut causer des dommages.

Poser le câble qui dépasse comme décrit ci-dessus.

### 3.3 Appeler la routine de service

Pour les réglages suivants, la machine doit rester en marche car les valeurs programmées nécessaires sont perdues lors de l'arrêt :

- Démontet et monter le transporteur
- Régler le transporteur
- Régler le mouvement d'avance du transporteur
- Orienter la coulisse de barre à aiguille
- Régler la position de levée de boucle
- Régler la hauteur de la barre à aiguille
- Régler une course uniforme du pied presseur
- Régler la course de levage du pied d'entraînement

Pour pouvoir effectuer sans danger des réglages sur la machine en marche, appeler la routine de service correspondante. Dans la routine de service, la machine se place dans la bonne position et est mise hors tension dès que la touche **Arrêt service** est enfoncée. Les réglages sont préprogrammés et ne peuvent pas être modifiés.



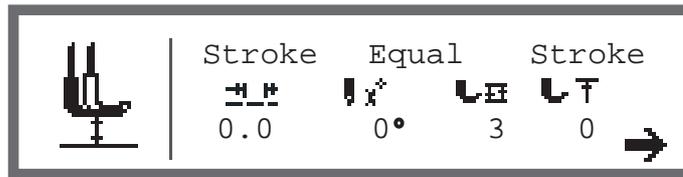
Pour consulter la routine de service, procéder comme suit :

1. Mettre la machine en marche.
2. Appuyer simultanément sur les touches **P** et **S**.
3. Saisir le mot de passe (25483).
- ↳ Le menu « Service » est actif.
4. Sélectionner la routine de service requise dans l'élément de menu *Service > Ajustements*.

<i>Ajustements</i>	
<i>Griffe</i>	<i>Assemble</i> (démonter et monter le transporteur)
	<i>Pos / Aiguille</i> (régler le transporteur)
	<i>Mouv.griffe</i> (régler le mouvement d'avance du transporteur)
<i>Aiguille Crochet</i>	<i>Synchronis.</i> (régler la position de levée de boucle)
	<i>Barre à aig</i> (régler la barre à aiguille)
<i>Course</i>	<i>Course identiqu</i> (régler uniformément la course du pied presseur)
	<i>Mouv. griffe</i> (régler la course de levage du pied d'entraînement)

5. Confirmer avec **OK**.
- ↳ Toutes les valeurs réglées dans la routine de service sélectionnée apparaissent.

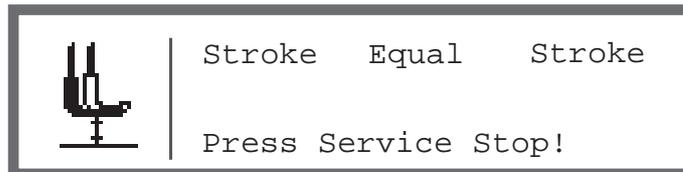
Image 1: Appeler une routine de service (1)



6. Appuyez sur le bouton 7.

↳ L'ordre d'appuyer sur la touche **Arrêt service** s'affiche.

Image 2: Appeler une routine de service (2)



7. Appuyer sur la touche **Arrêt service**.

↳ La machine se place dans la position programmée et est mise hors tension.

La touche s'allume.

Un message apparaît, indiquant que l'arrêt service est actif.

Image 3: Appeler une routine de service (3)



8. Effectuer les réglages nécessaires.

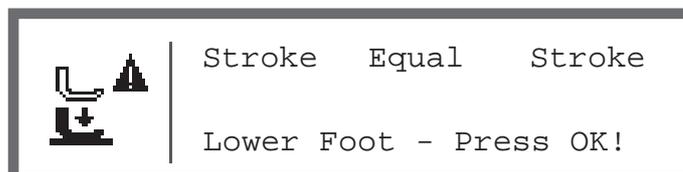
9. Appuyer sur la touche **Arrêt service**.

↳ La machine est remise sous tension.

La touche n'est plus allumée.

Un avertissement s'affiche à l'écran.

Image 4: Appeler une routine de service (4)



10. Appuyer sur la touche **OK**.

↳ Vous vous retrouvez dans le menu « Service ».

11. Pour quitter le menu, appuyer sur la touche **ESC**.

### 3.4 Démontez les protections

#### AVERTISSEMENT



**Risque de blessures dues aux pièces en mouvement !**

Risque d'écrasement.

Placez la machine dans la position de maintenance ou éteignez-la avant de démonter les protections.

#### AVERTISSEMENT



**Risque de blessures dues à des éléments pointus !**

Risque de piqûre.

Placez la machine dans la position de maintenance ou éteignez-la avant de démonter les protections.

Dans le cas de nombreux travaux de réglage, il faut d'abord démonter les protections de la machine pour accéder aux composants.

Les sections suivantes décrivent comment démonter et remettre en place les différentes protections. Seules les protections à démonter sont mentionnées dans le texte concernant les différents travaux de réglage.

### 3.4.1 Accès à la partie inférieure de la machine

Rabattre la tête de machine pour accéder aux composants situés sur la partie inférieure de la machine.

Image 5: Rabattre la tête de machine



(1) - Tête de machine  
(2) - Arrêt

(3) - Levier

#### Rabattre la tête de machine



Pour rabattre la tête de machine, procéder comme suit :

1. Lever le levier (3).
2. Rabattre la tête de machine (1) jusqu'à la butée.

#### Redresser la tête de machine

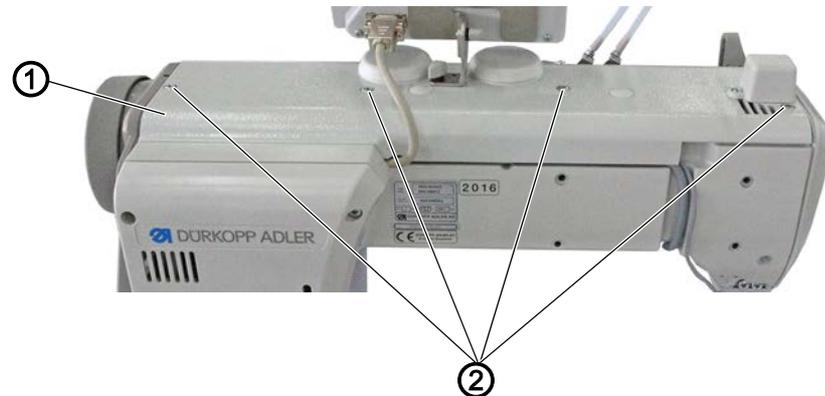


Pour redresser la tête de machine, procéder comme suit :

1. Redresser la tête de machine (1).  
Pour des raisons de sécurité, la tête de machine (1) est arrêtée au moyen de l'arrêt (2).
2. Lever le levier (3) et redresser complètement la tête de machine (1).

### 3.4.2 Démonter et positionner le cache du bras

Image 6: Démonter et positionner le cache du bras



(1) - Cache du bras

(2) - Vis

#### Démonter le cache du bras



Pour démonter le cache du bras, procéder comme suit :

1. Desserrer les vis (2).
2. Démonter le cache du bras (1).

#### Positionner le cache du bras

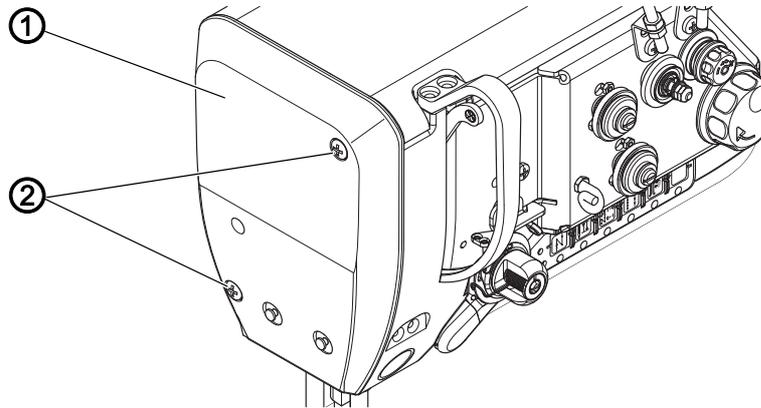


Pour positionner le cache du bras, procéder comme suit :

1. Positionner le cache du bras (1).
2. Serrer les vis (2) à fond.

### 3.4.3 Démonter et positionner le couvercle avant

Image 7: Démonter et positionner le couvercle avant



(1) - Couvercle avant

(2) - Vis

#### Démonter le couvercle avant



Pour démonter le couvercle avant, procéder comme suit :

1. Desserrer les vis (2).
2. Démonter le couvercle avant (1).

#### Positionner le couvercle avant

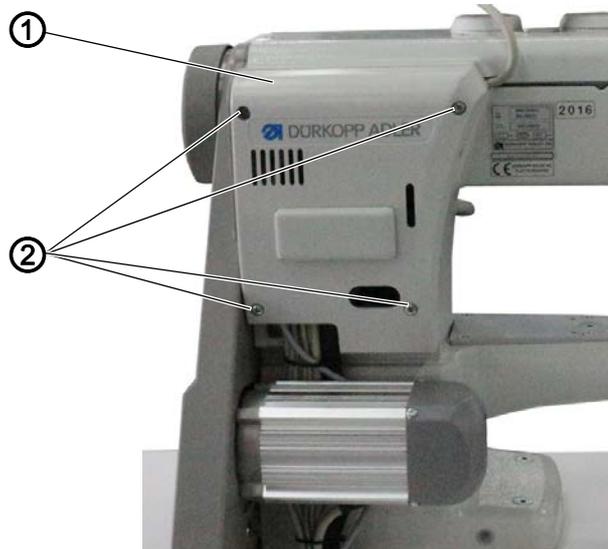


Pour positionner le couvercle avant, procéder comme suit :

1. Positionner le couvercle avant (1).
2. Serrer les vis (2) à fond.

### 3.4.4 Démonter et positionner le cache-soupape

Image 8: Démonter et positionner le cache-soupape



(1) - Cache-soupape

(2) - Vis



#### Important

Veiller à ne pas arracher de câble lors du démontage et du positionnement du cache-soupape.

#### Démonter le cache-soupape



Pour démonter le cache-soupape, procéder comme suit :

1. Desserrer les vis (2).
2. Démonter le cache-soupape (1).

#### Positionner le cache-soupape



Pour positionner le cache-soupape, procéder comme suit :

1. Positionner le cache-soupape (1).
2. Serrer les vis (2) à fond.

### 3.4.5 Démonter et monter la plaque à aiguille

Image 9: Démonter et monter la plaque à aiguille



(1) - Vis

(2) - Plaque à aiguille

#### Démonter la plaque à aiguille



Pour démonter la plaque à aiguille, procéder comme suit :

1. Exécuter la routine de service *Griffe > Assemble* (📖 p. 14).  
↳ Le logiciel permet d'exécuter les pré réglages nécessaires sur la machine.



2. Desserrer les vis (1).
3. Démonter la plaque à aiguille (2).



4. Quitter la routine de service.

#### Monter la plaque à aiguille



Pour monter la plaque à aiguille, procéder comme suit :

1. Exécuter la routine de service *Griffe > Pos / Aiguille* (📖 p. 14).  
↳ Le logiciel permet d'exécuter les pré réglages nécessaires sur la machine.



2. Insérer la plaque à aiguille (2).
3. Serrer les vis (1) à fond.



4. Quitter la routine de service.

### 3.4.6 Démonter et monter le transporteur

Image 10: Démonter et monter le transporteur



(1) - Transporteur

(2) - Vis



#### Réglage correct

Avec la longueur de point maximale autorisée, le transporteur ne touche pas la plaque à aiguille.

#### Démonter le transporteur



Pour démonter le transporteur, procéder comme suit :

1. Exécuter la routine de service *Griffe > Assemble* (📖 p. 14).  
↳ Le logiciel permet d'exécuter les pré-réglages nécessaires sur la machine.



#### Important

La longueur de point maximale autorisée peut être réglée au sein de la routine de service. Saisir la longueur de point maximale autorisée avant d'appuyer sur la touche 7.

1. Démonter la plaque à aiguille (📖 p. 21).
2. Dévisser le couvercle
3. Desserrer les vis (2).
4. Démonter le transporteur (1).

#### Monter le transporteur



Pour monter le transporteur, procéder comme suit :

1. Positionner le transporteur (1).
2. Serrer les vis (2) à fond.



#### Important

3. Régler le transporteur dans la plaque à aiguille en veillant à conserver un jeu identique des deux côtés.

4. Monter la plaque à aiguille ( p. 21).
5. Serrer les vis du couvercle à fond.
6. Quitter la routine de service.



### Important

En cas de modification de la longueur de point maximale, la machine doit être redémarrée.

Le cas échéant, régler la longueur de point autorisée avec le logiciel.

Contrôler la position du transporteur avec la longueur de point maximale (selon le dispositif : 6, 7, 9 ou 12) dans le mouvement en tournant le volant. Le transporteur ne doit pas heurter la plaque à aiguille.



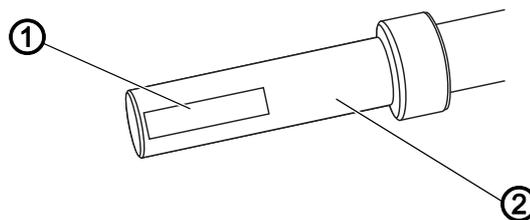
### Ordre des actions

Contrôler ensuite les réglages suivants :

- Transporteur ( p. 34)

## 3.5 Surfaces des arbres

Image 11: Surfaces des arbres



(1) - Surface

(2) - Arbre

Les surfaces de certains arbres sont plates à l'endroit où des composants sont vissés. La liaison devient plus stable et le réglage est facilité.

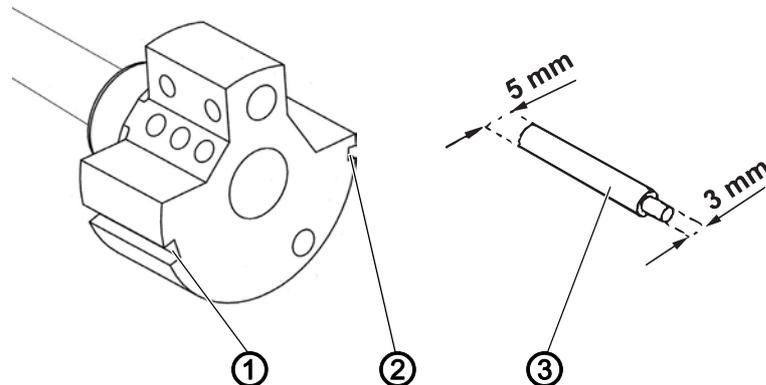


### Important

Toujours veiller à ce que les vis reposent entièrement sur la surface.

### 3.6 Bloquer la machine

Image 12: Bloquer la machine (1)



(1) - Rainure d'insertion longue  
(2) - Rainure d'insertion courte

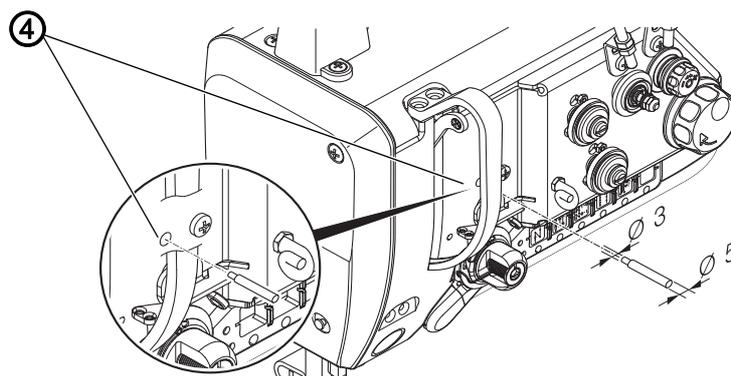
(3) - Goupille de verrouillage

Lors de certains réglages, la machine doit être bloquée. Pour ce faire, la goupille de verrouillage fournie dans le pack d'accessoires est enfoncée dans une rainure de la manivelle d'arbre du bras, pour bloquer celui-ci.

Il existe 2 positions d'insertion :

- **Position 1** : Réglage de la levée de boucle
  - Extrémité de 5 mm dans la rainure d'insertion longue (1)
  - Réglage de la levée de boucle et de la hauteur de la barre à aiguille
- **Position 2** : Position zéro du volant
  - Extrémité de 3 mm dans la rainure d'insertion courte (2)
  - Réglage de la position du volant et contrôle du point mort haut de la barre à aiguille

Image 13: Bloquer la machine (2)



(4) - Ouverture de verrouillage

### Bloquer la machine



Pour bloquer la machine, procéder comme suit :

1. Retirer le bouchon de l'ouverture de verrouillage (4).
2. Tourner le volant jusqu'à ce que la bonne rainure (1) ou (2) se trouve devant l'ouverture de verrouillage (4) :
  - Rainure d'insertion courte à la position *Barre à aiguille au point mort haut*
  - Rainure d'insertion longue à la position *Barre à aiguille au point mort bas*
3. Enficher la goupille de verrouillage (3) à l'extrémité adaptée dans la rainure d'insertion (1) ou (2).

### Débloquer la machine



Pour débloquer la machine, procéder comme suit :

1. Sortir la goupille de verrouillage (3) de la rainure d'insertion (1) ou (2).
2. Insérer le bouchon (1) dans l'ouverture de verrouillage (4).



## 4 Positionner l'arbre du bras

### AVERTISSEMENT

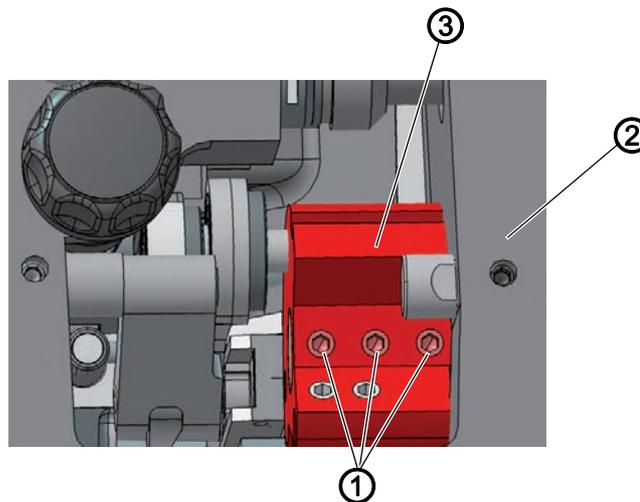


**Risque de blessures dues aux pièces en mouvement !**

Risque d'écrasement.

Éteindre la machine avant de contrôler et régler la position de la manivelle d'arbre du bras.

Image 14: Positionner l'arbre du bras



(1) - Tiges filetées  
(2) - Fonte mécanique

(3) - Manivelle d'arbre du bras



### Réglage correct

Les 3 tiges filetées (1) de la manivelle d'arbre du bras (3) reposent entièrement sur la surface. La manivelle d'arbre du bras (3) repose à fleur contre la fonte mécanique (2).



Pour positionner l'arbre du bras, procéder comme suit :

1. Démontez le cache du bras (*📖 p. 18*).
2. Desserrer les tiges filetées (1) de la manivelle d'arbre du bras (3).
3. Tourner la manivelle d'arbre du bras (3) jusqu'à ce que les tiges filetées (1) reposent entièrement sur la surface de l'arbre du bras.
4. Pousser l'arbre du bras avec sa manivelle (3) vers la droite jusqu'à la butée afin qu'ils reposent à fleur contre la fonte mécanique.
5. Serrer les tiges filetées (1) de la manivelle d'arbre du bras (3).

## 5 Positionner les roues de la courroie crantée

### AVERTISSEMENT



**Risque de blessures dues aux pièces en mouvement !**

Risque d'écrasement.

Éteindre la machine avant de positionner les roues de la courroie crantée.



#### Réglage correct

Les deux roues de la courroie crantée doivent se trouver l'une au-dessus de l'autre pour permettre à la courroie de tourner sans problème. La roue du bobineur se trouve juste à côté de la roue supérieure de la courroie crantée et détermine son orientation.



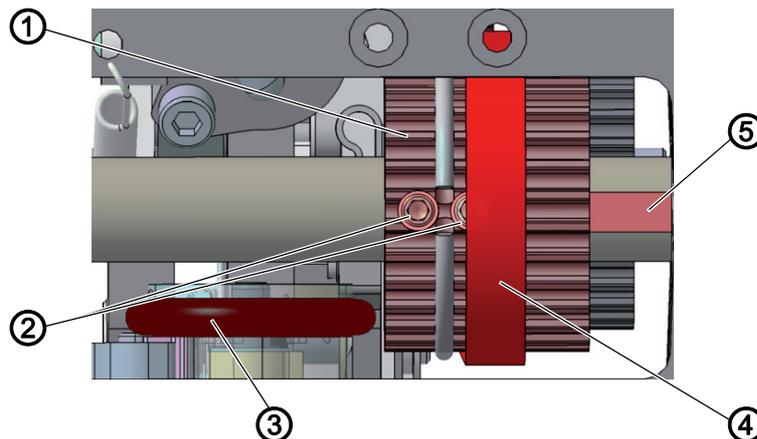
#### Important

La position de la roue supérieure de la courroie crantée est définie par la distance par rapport à la roue du bobineur.

Il faut donc d'abord orienter la roue supérieure de la courroie crantée sur la roue du bobineur, puis orienter la roue inférieure de la courroie crantée de sorte que la courroie passe par les deux roues.

### 5.1 Positionner la roue supérieure de la courroie crantée

Image 15: Positionner la roue supérieure de la courroie crantée



- (1) - Roue supérieure de la courroie crantée
- (2) - Tiges filetées
- (3) - Roue du bobineur

- (4) - Courroie crantée
- (5) - Surface de l'arbre du bras



#### Réglage correct

Les 2 tiges filetées (2) de la roue supérieure de la courroie crantée (1) reposent entièrement sur la surface de l'arbre du bras (5).

La distance entre la roue du bobineur (3) et la roue supérieure de la courroie crantée (1) doit être de 0,8 mm.  
La courroie crantée (4) tourne sans heurter la bague de retenue ou glisser.

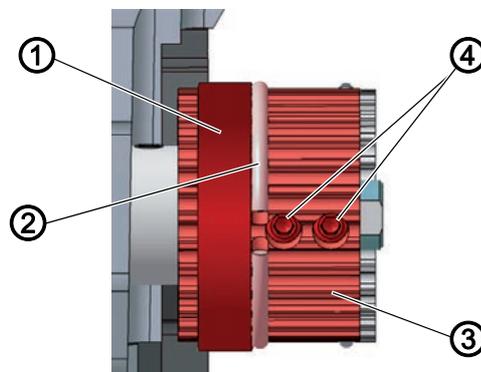


Pour positionner la roue supérieure de la courroie crantée, procéder comme suit :

1. Démontez le cache du bras ( p. 18).
2. Pousser la courroie crantée (4) sur le côté jusqu'à ce que les 2 tiges filetées (2) soient accessibles.
3. Desserrer les tiges filetées (2).
4. Tourner la roue supérieure de la courroie crantée (1) jusqu'à ce que les tiges filetées (2) reposent entièrement sur la surface de l'arbre du bras (5).
5. Bobineur désactivé, déplacer latéralement la roue supérieure de la courroie crantée (1) afin que sa distance par rapport à la roue du bobineur (3) soit de 0,8 mm.
6. Visser les tiges filetées (2) à fond.
7. Repousser la courroie crantée (4).

## 5.2 Positionner la roue inférieure de la courroie crantée

Image 16: Positionner la roue inférieure de la courroie crantée



(1) - Courroie crantée  
(2) - Bague de retenue

(3) - Roue inférieure de la courroie crantée  
(4) - Tiges filetées



### Réglage correct

Les 2 tiges filetées de la roue inférieure de la courroie crantée reposent entièrement sur la surface de l'arbre inférieur.  
La courroie crantée (1) tourne sans heurter la bague de retenue (2) ou glisser.



Pour positionner la roue inférieure de la courroie crantée, procéder comme suit :

1. Rabattre la tête de machine ( p. 17).
2. Desserrer les tiges filetées (4).

3. Tourner la roue inférieure de la courroie crantée (3) jusqu'à ce que les tiges filetées (4) reposent sur la surface de l'arbre du bras.
4. Déplacer latéralement la roue inférieure de la courroie crantée (3) de sorte que la courroie crantée (1) appuie sur la bague de retenue (2) sans être poussée.
5. Visser les tiges filetées (4) à fond.

## 6 Régler le réglage de point mécanique

### AVERTISSEMENT



**Risque de blessures dues aux pièces en mouvement !**

Risque d'écrasement.

Éteindre la machine avant de régler le réglage de point mécanique.

### 6.1 Régler la transmission du règle-point



#### Réglage correct

La transmission du règle-point est réglée sur 0.

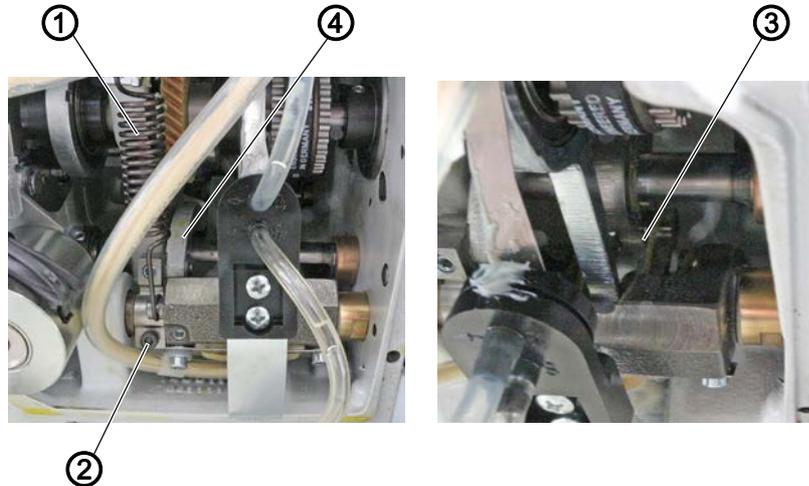
↙ La transmission du règle-point ne présente aucun jeu. Les colliers de la transmission sont parallèles, le cadre est fixe.



#### Protection

- Rabattre la tête de machine ( p. 17)
- Démontez le cache-soupage ( p. 20)

Image 17: Régler le réglage de point mécanique (1)



(1) - Ressort de traction.  
(2) - Vis

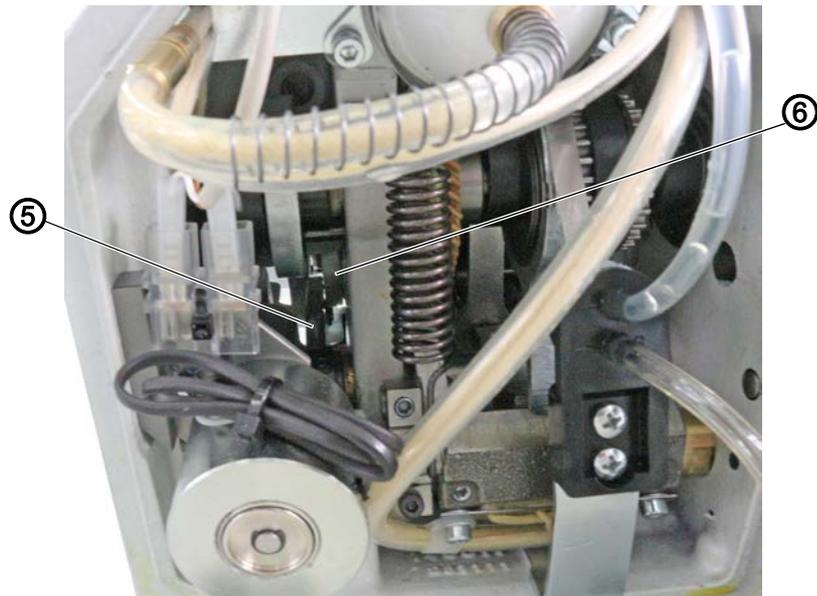
(3) - Colliers de la transmission  
du règle-point  
(4) - Levier



Pour régler la transmission du règle-point, procéder comme suit :

1. Arrêter la machine.
2. Décrocher le ressort de traction (1).
3. Desserrer la vis (2).

Image 18: Régler le réglage de point mécanique (3)



(5) - Came

(6) - Revêtement en plastique



4. Tourner le levier (4) de sorte que le revêtement en plastique blanc (6) appuie contre la came (5) sans jeu.
5. Contrôler que les colliers (3) sont encore parallèles.
6. Serrer la vis (2) à fond.
7. Accrocher le ressort de traction (1).
- ↙ Le levier avec le revêtement en plastique (6) est alors tiré en butée de la came (5) par le ressort de la transmission du règle-point.
8. Contrôler si les colliers (3) sont encore parallèles. Si ce n'est pas le cas, recommencer le réglage.

## 6.2 Régler l'excentrique pour point avant et point arrière

### Réglage correct

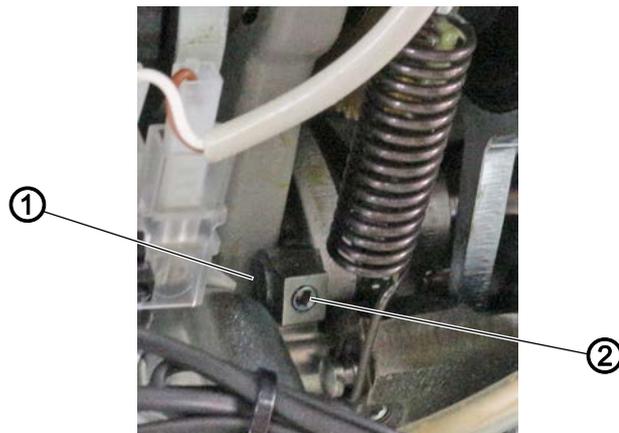
Le point avant et le point arrière sont de la même longueur. À titre d'essai, coudre une couture en point avant sur une feuille de papier, arrêter, puis coudre une couture en point arrière. Les piqûres en point avant et en point arrière doivent s'imbriquer.



### Protection

- Rabattre la tête de machine ( p. 17)

Image 19: Régler l'excentrique pour point avant et point arrière



(1) - Excentrique

(2) - Tige filetée



Pour régler l'excentrique (1), procéder comme suit :

1. Dévisser la tige filetée (2).
2. Ajuster l'excentrique (1).

#### Position de base :

La fente de l'excentrique (3) est alignée avec la tige filetée (1).

Lorsque le point avant et le point arrière ne sont pas de la même longueur :

- **Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre :**  
le point avant est allongé, le point arrière raccourci.
  - **Tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre :**  
le point avant est raccourci, le point arrière allongé.
3. Resserrer la tige filetée (2).
  4. Procéder à un réglage précis à l'aide du logiciel ( p. 109).

## 7 Régler le transporteur

### AVERTISSEMENT



**Risque de blessures dues aux pièces en mouvement !**

Risque d'écrasement.

Placer la machine en routine de service avant de régler le transporteur.

Le positionnement et le déplacement du transporteur et de la barre à aiguille doivent être ajustés l'un à l'autre de sorte que l'aiguille s'enfonce exactement au milieu du trou d'aiguille du transporteur.



#### Ordre des actions

Vérifier d'abord le réglage suivant :

- Coulisser de barre à aiguille ( p. 40)
- Une aiguille droite et intacte est utilisée ( *Manuel d'utilisation*)

### 7.1 Régler la position du transporteur



#### Réglage correct

Avec une longueur de point de **0** l'aiguille s'enfonce exactement au milieu du trou d'aiguille et le transporteur se trouve précisément au milieu de la découpe de plaque à aiguille, que ce soit dans le sens latéral ou dans le sens de couture.

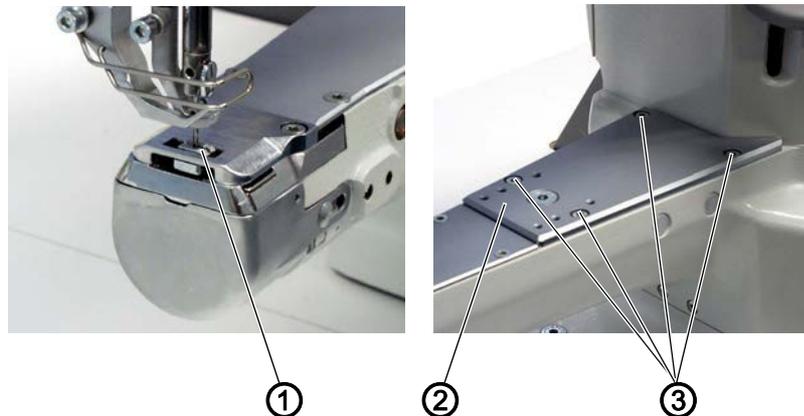


#### Information

Pour les écarts minimaux, déplacer le transporteur sur le support ( p. 35).

## Déplacer le transporteur

Image 20: Déplacer le transporteur



(1) - Transporteur  
(2) - Plaque

(3) - Vis



Pour déplacer le transporteur, procéder comme suit :

1. Exécuter la routine de service *Griffe > Pos / Aiguille* ( p. 14).  
↳ Le logiciel permet d'exécuter les pré réglages nécessaires sur la machine.



2. Desserrer les vis (3).  
3. Déplacer la plaque (2).  
4. Serrer les vis (3) à fond.



5. Quitter la routine de service.

## 7.2 Régler le déplacement du transporteur

Le transporteur se déplace selon une trajectoire elliptique. Pour l'orienter correctement, le mouvement d'avance, de même que la hauteur et la course de levage du transporteur doivent être réglés.



### Ordre des actions

Vérifier d'abord le réglage suivant :

- Position du transporteur ( p. 34)

### 7.2.1 Régler le mouvement d'avance du transporteur



#### Réglage correct

La machine est bloquée en position 1.  
Le repère sur l'excentrique d'avance et le repère sur la bielle sont alignés.



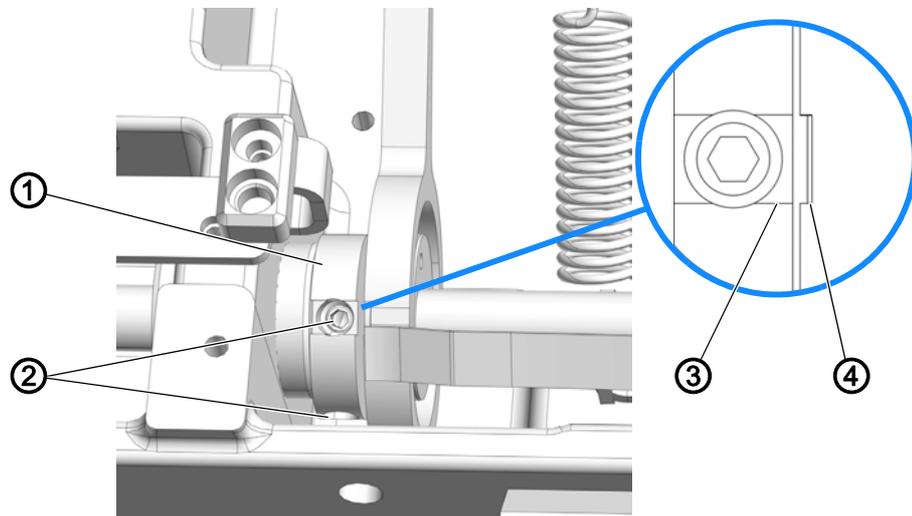
Pour régler le mouvement d'avance du transporteur, procéder comme suit :

1. Exécuter la routine de service *Griffe > Mouv.griffe* (📖 p. 14).  
↳ Le logiciel permet d'exécuter les préréglages nécessaires sur la machine.



2. Bloquer la machine en position 1 (📖 p. 24).  
3. Rabattre la tête de machine (📖 p. 17).

Image 21: Régler le mouvement d'avance du transporteur (2)



(1) - Excentrique d'avance  
(2) - Tiges filetées

(3) - Repère de l'excentrique d'avance  
(4) - Repère de la bielle



4. Desserrer les tiges filetées (2).  
5. Tourner l'excentrique d'avance (1) jusqu'à ce que les repères (3) et (4) soient alignés.  
6. Visser les tiges filetées (2) à fond.



7. Quitter la routine de service.

### 7.2.2 Régler la hauteur du transporteur au point mort haut

La hauteur de course maximale du transporteur est atteinte au point mort haut.



#### Réglage correct

Tourner le volant pour placer le transporteur dans la position la plus haute.

↪ Le bord supérieur du transporteur dépasse de 0,6 - 0,7 mm au-dessus de la plaque à aiguille.



Pour régler la hauteur du transporteur au point mort haut, procéder comme suit :

1. Exécuter la routine de service *Griffe > Mouv.griffe* ( p. 14).

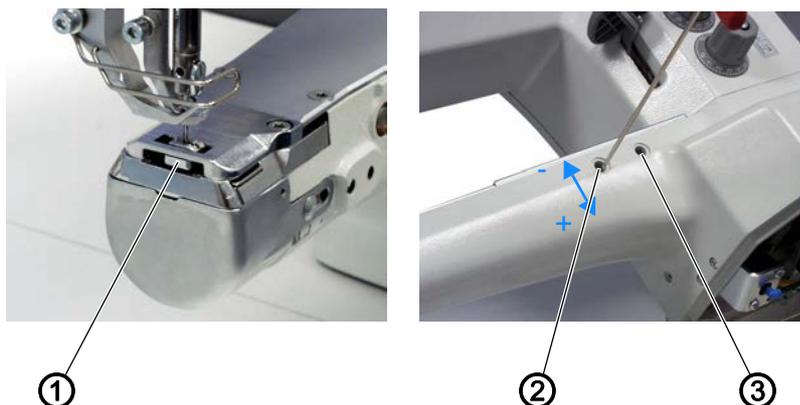
↪ Le logiciel permet d'exécuter les préréglages nécessaires sur la machine.



2. Tourner le volant jusqu'à ce que le transporteur se trouve dans la position la plus haute.

3. Rabattre la tête de machine ( p. 17).

Image 22: Régler la hauteur du transporteur au point mort haut



(1) - Transporteur

(2) - Vis

(3) - Vis



4. Desserrer les vis (2) et (3).

5. Déplacer la vis (2) vers le haut ou le bas pour que le transporteur se trouve à 0,6 - 0,7 mm au-dessus de la plaque à aiguille.

6. Serrer les vis (2) et (3).



7. Quitter la routine de service.

### 7.2.3 Régler la course de levage du transporteur



#### Ordre des actions

Vérifier d'abord le réglage suivant :

- Hauteur du transporteur (📖 p. 34)



#### Réglage correct

La machine est bloquée en position 1.  
Le repère sur l'excentrique d'avance et le repère sur le levier sont alignés.



Pour régler la course de levage du transporteur, procéder comme suit :

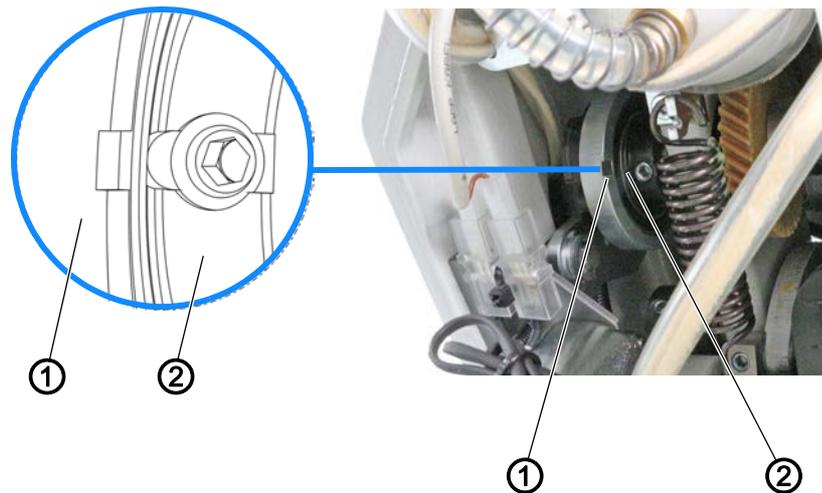
1. Exécuter la routine de service *Griffe > Mouv.griffe* (📖 p. 14).

↳ Le logiciel permet d'exécuter les pré-réglages nécessaires sur la machine.



2. Bloquer la machine en position 1 (📖 p. 24).
3. Rabattre la tête de machine (📖 p. 17).

Image 23: Régler la course de levage du transporteur



(1) - Tige de traction

(2) - Excentrique d'avance



4. Desserrer les tiges filetées situées sur l'excentrique de levée (2).
5. Tourner l'excentrique de levée (2) de sorte que la rainure soit alignée avec la rainure de la tige de traction (1).

6. Serrer les tiges filetées situées sur l'excentrique de levée (2).

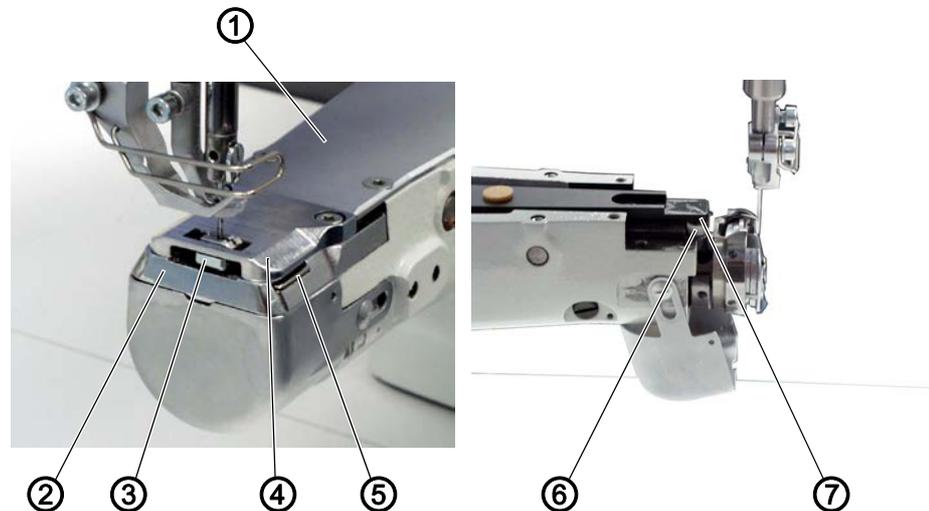


7. Quitter la routine de service.

### 7.2.4 Désactiver le levage du transporteur

Le levage du transporteur peut être désactivé pour les travaux de bordure, par ex.

Image 24: Désactiver le levage du transporteur



(1) - Protection  
 (2) - Partie inférieure de la plaque à aiguille  
 (3) - Transporteur  
 (4) - Plaque à aiguille

(5) - Contre-couteau  
 (6) - Pièce coulissante  
 (7) - Vis



Pour désactiver le levage du transporteur, procéder comme suit :

1. Exécuter la routine de service *Griffe > Assemble* ( p. 14).  
 ↳ Le logiciel permet d'exécuter les pré réglages nécessaires sur la machine.



2. Démontez la protection (1).
3. Démontez la plaque à aiguille (4) ( p. 21).
4. Démontez le transporteur (3) ( p. 22)
5. Démontez la partie inférieure de la plaque à aiguille (2) .
6. Desserrer les vis (7).
7. Retirez la pièce coulissante (6).
8. Remplacez l'ancienne partie inférieure de la plaque à aiguille par une nouvelle partie inférieure (référence 0659 200204).
9. Fixez le contre-couteau (5) et réglez la pression de coupe ( p. 67).
10. Montez le transporteur (3) ( p. 22)
11. Montez la plaque à aiguille (4) ( p. 21).
12. Positionnez la protection (1).



13. Quittez la routine de service.

## 8 Orienter la coulisse de barre à aiguille

### AVERTISSEMENT



**Risque de blessures dues aux pièces en mouvement !**

Risque d'écrasement.

Placer la machine en routine de service avant d'orienter la coulisse de barre à aiguille.



#### Ordre des actions

Vérifier d'abord le réglage suivant :

- Une aiguille droite et intacte est utilisée (📖 *Manuel d'utilisation*)

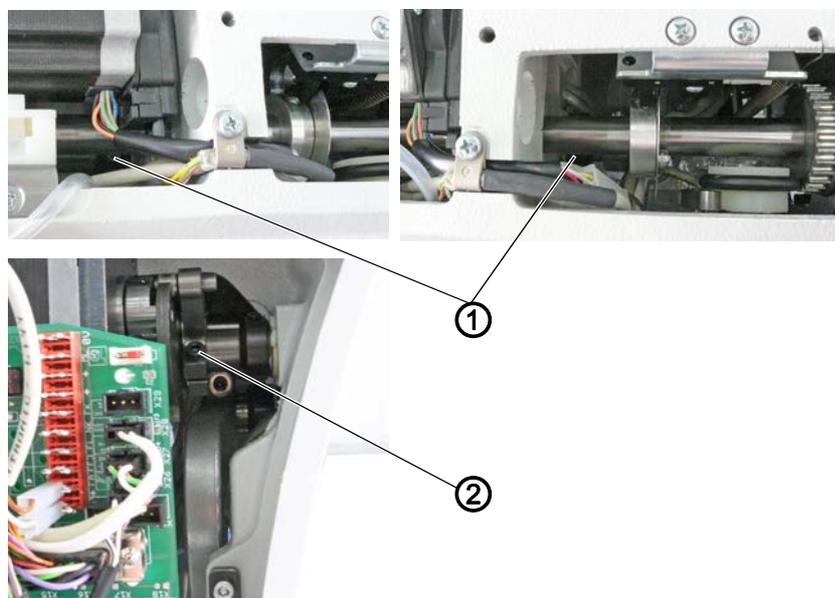


#### Réglage correct

Avec une longueur de point de **0**, l'aiguille s'enfonce exactement au milieu du trou d'aiguille.

### 8.1 Orienter latéralement la coulisse de barre à aiguille

Image 25: Orienter latéralement la coulisse de barre à aiguille (1)



(1) - Tiges filetées

(2) - Vis



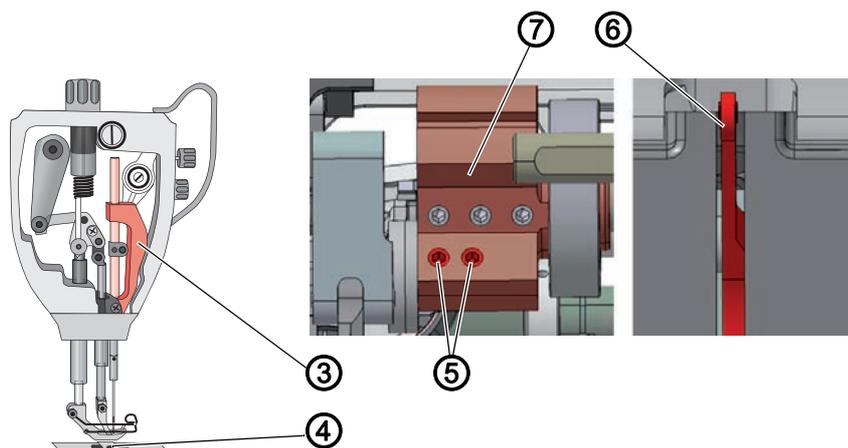
Pour orienter latéralement la coulisse de barre à aiguille, procéder comme suit :

1. Exécuter la routine de service *AiguilleCrochet > Barre à aig* (📖 p. 14).
- ↪ Le logiciel permet d'exécuter les pré-réglages nécessaires sur la machine.



2. Démontez le cache du bras (📖 p. 16).
3. Démontez le couvercle avant (📖 p. 16).
4. Démontez le cache-soupape (📖 p. 16)
5. Desserrer les tiges filetées (1) des deux bagues de réglage au niveau de l'arbre de la coulisse de barre à aiguille.
6. Desserrer la vis (2).

Image 26: Orienter latéralement la coulisse de barre à aiguille (2)



- (3) - Coulisse de barre à aiguille  
 (4) - Trou d'aiguille  
 (5) - Tiges filetées

- (6) - Levier de fil  
 (7) - Manivelle d'arbre du bras



7. Desserrer les deux tiges filetées (5) de la manivelle d'arbre du bras (7). Veiller à ce que les tiges filetées reposent sur la surface.
8. Déplacer latéralement la coulisse de barre à aiguille (3) de sorte que l'aiguille s'enfonce exactement au milieu du trou d'aiguille (4) du transporteur.
9. Pousser les deux bagues de réglage vers l'intérieur jusqu'à la butée et les étanchéfier afin de s'assurer de l'absence de jeu axial.
10. Serrer les tiges filetées (1) des deux bagues de réglage.
11. Serrer la vis (2) à fond.
12. Aligner le levier de fil (6) exactement au milieu de la fente.
13. Serrer les deux tiges filetées (5) de la manivelle d'arbre du bras (7).
14. Quitter la routine de service.



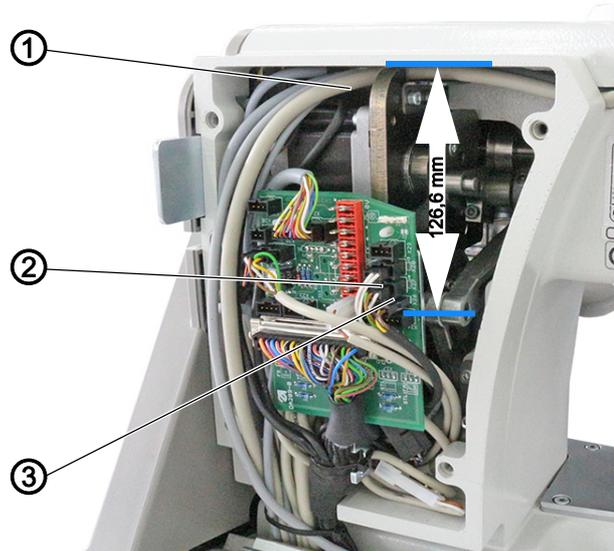
### Ordre des actions

Vérifier ensuite les réglages suivants :

- Écart entre le crochet et l'aiguille (📖 p. 44)
- Réglage de la levée de boucle (📖 p. 46)

## 8.2 Orienter la coulisse de barre à aiguille dans le sens de couture

Image 27: Orienter la coulisse de barre à aiguille dans le sens de couture (1)



(1) - Surface du bras  
(2) - Levier

(3) - Milieu du boulon



### Réglage correct

Le levier (2) est positionné de sorte que l'écart entre la surface du bras (1) et le milieu du boulon (3) soit de 126,6 mm.

Avec une longueur de point de 0, le transporteur se trouve au milieu et l'aiguille s'enfonce exactement au milieu du trou d'aiguille.



Pour orienter la coulisse de barre à aiguille sur le sens de couture, procéder comme suit :

1. Exécuter la routine de service *AiguilleCrochet* > *Barre à aig* (📖 p. 14).

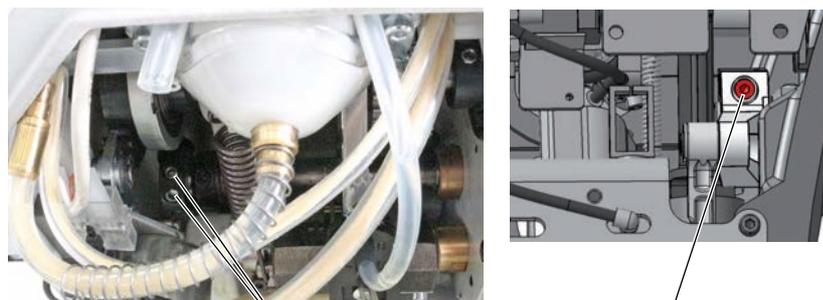
↳ Le logiciel permet d'exécuter les pré réglages nécessaires sur la machine.



2. Démontez le cache-soupape (📖 p. 20)

3. Rabattez la tête de machine (📖 p. 17).

Image 28: Orienter la coulisse de barre à aiguille dans le sens de couture (2)



(4) - Tiges filetées

(5) - Vis



4. Desserrer les tiges filetées (4).
5. Desserrer la vis (5).
6. Positionner le levier (2).
7. Orienter l'aiguille de sorte qu'elle s'enfonce exactement au milieu du trou d'aiguille.
8. Visser les tiges filetées (4) à fond.
9. Serrer la vis (5) à fond.
10. Quitter la routine de service.



#### **Ordre des actions**

Vérifier ensuite les réglages suivants :

- Réglage de la levée de boucle ( p. 46)

## 9 Position du crochet et de l'aiguille

### AVERTISSEMENT



**Risque de blessure dû aux pièces pointues et mobiles !**

Risque de piqûre ou d'écrasement.

Placer la machine en routine de service avant de régler la position du crochet et de l'aiguille.

### REMARQUE

**Risque de dommages matériels !**

Endommagement de la machine, rupture d'aiguille ou endommagement du fil en raison d'un écart incorrect entre l'aiguille et la pointe de crochet.

Après la mise en place d'une autre épaisseur d'aiguille, vérifier l'écart par rapport à la pointe de crochet et, si nécessaire, procéder à un nouveau réglage.

### 9.1 Régler l'écart latéral par rapport au crochet



#### Ordre des actions

Vérifier d'abord les réglages suivants :

- Une aiguille droite et intacte est utilisée (📖 *Manuel d'utilisation*)
- La coulisse de barre à aiguille est correctement orientée (📖 p. 40)
- Réglage de la levée de boucle (📖 p. 46)



#### Réglage correct

La machine est bloquée en position 1 (📖 p. 18).

La distance entre la pointe du crochet et le chas de l'aiguille est de 0,1 mm au maximum.

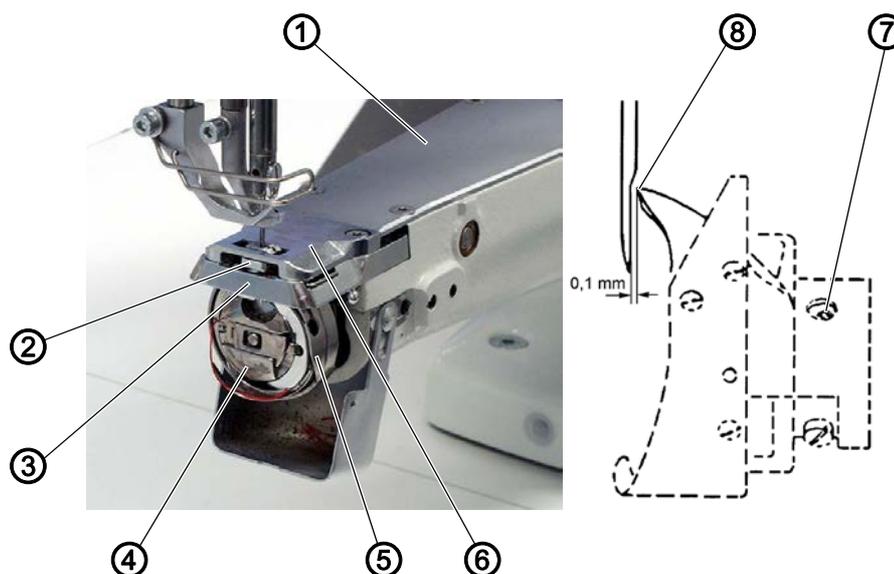


Pour régler l'écart latéral par rapport au crochet, procéder comme suit :

1. Démontez la plaque à aiguille (6) (📖 p. 21).
2. Démontez le couvercle (1).
3. Démontez le transporteur (2) (📖 p. 22)
4. Exécutez la routine de service *AiguilleCrochet > Synchronis.* (📖 p. 14).
  - ↳ Le logiciel permet d'exécuter les pré-réglages nécessaires sur la machine.
5. Rabattez la tête de machine (📖 p. 17).



Image 29: Régler l'écart latéral par rapport au crochet



- |   |                         |
|---|-------------------------|
| (1) - Couvercle                                 | (5) - Couteau tire-fil  |
| (2) - Transporteur                              | (6) - Plaque à aiguille |
| (3) - Partie inférieure de la plaque à aiguille | (7) - Vis               |
| (4) - Crochet                                   | (8) - Pointe du crochet |

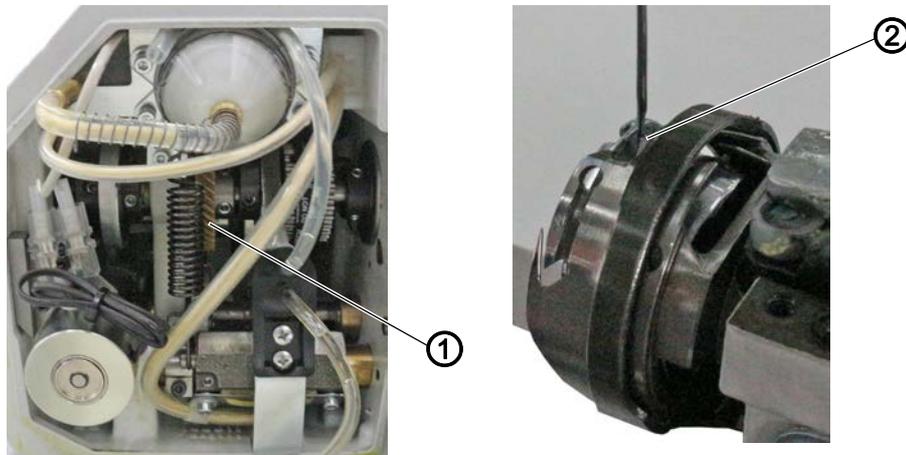


6. Démontez la partie inférieure de la plaque à aiguille (3) .
7. Bloquer la machine en position 1 ( p. 24).
8. Desserrer les vis (7).
9. Placer la pointe du crochet (8) au milieu de l'aiguille.  
La distance entre la pointe du crochet (8) et le chas de l'aiguille doit être de 0,1 mm.  
Veiller à ce que l'aiguille ne soit pas poussée par le crochet.
10. Serrer les vis (7) à fond.
11. Débloquer la machine.
12. Monter la partie inférieure de la plaque à aiguille (3).
13. Monter le transporteur (2) ( p. 22)
14. Monter la plaque à aiguille (6) et le couvercle (1) ( p. 21).
15. Quitter la routine de service.



## 9.2 Régler la position de levée de boucle

Image 30: Régler la position de levée de boucle



(1) - Poulie dentée

(2) - Pointe du crochet

La levée de boucle correspond à la longueur du segment entre le point mort bas de la barre à aiguille et l'endroit où la pointe du crochet se trouve exactement sur la ligne médiane verticale du chas de l'aiguille.

La levée de boucle est exactement égale à 2 mm.



### Ordre des actions

Vérifier d'abord les réglages suivants :

- La coulisse de barre à aiguille est correctement orientée ([p. 40](#))
- Une aiguille droite et intacte est utilisée ([Manuel d'utilisation](#))



### Réglage correct

La machine est bloquée en position 1 ([p. 24](#)).

La pointe du crochet (2) est orientée précisément sur la ligne médiane verticale de l'aiguille (1).



Pour régler la position de levée de boucle, procéder comme suit :

1. Exécuter la routine de service *AiguilleCrochet > Synchronis.* ([p. 14](#)).  
 Le logiciel permet d'exécuter les pré-réglages nécessaires sur la machine.
2. Démontez la plaque à aiguille et le couvercle ([p. 21](#)).
3. Démontez le transporteur ([p. 22](#)).
4. Bloquer la machine en position 1 ([p. 24](#)).
5. Rabattre la tête de machine ([p. 17](#)).
6. Desserrer les vis de la poulie dentée (1).
7. Tourner le crochet de sorte que la pointe du crochet (2) soit orientée précisément sur la ligne médiane verticale de l'aiguille.  
 La pointe du crochet (2) se trouve dans le tiers inférieur du chas de l'aiguille.



8. Resserrer les vis de la poulie dentée (1).
9. Débloquer la machine.
10. Monter le transporteur ( p. 22).
11. Monter la plaque à aiguille et le couvercle ( p. 21).
12. Quitter la routine de service.



### Ordre des actions

Vérifier ensuite les réglages suivants :

- Moment de coupe du coupe-fil ( p. 63)

## 9.3 Régler la partie inférieure de la plaque à aiguille

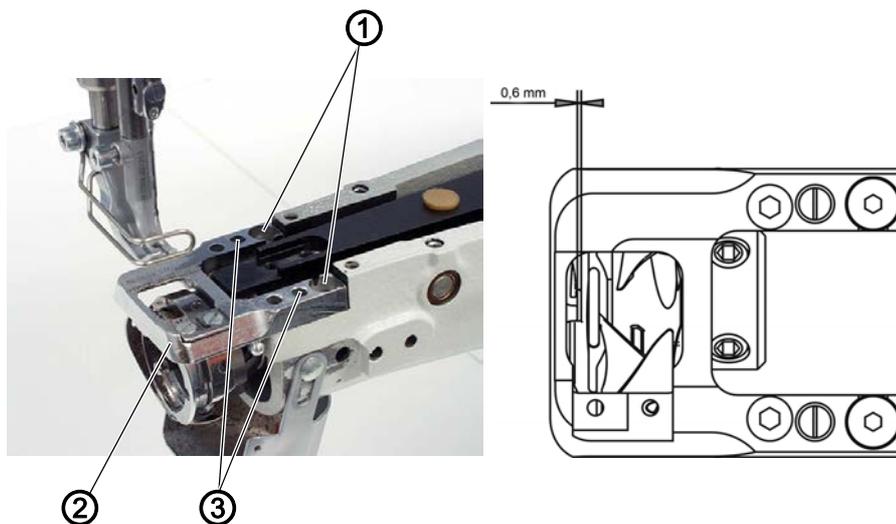


### Réglage correct

Entre le logement de la canette et le bec du logement de la canette, il doit y avoir suffisamment d'espace pour que le fil d'aiguille puisse passer aisément.

Le bec du logement de la canette est intégré dans la partie inférieure de la plaque à aiguille.

Image 31: Régler la partie inférieure de la plaque à aiguille



(1) - Vis

(2) - Partie inférieure de la plaque à aiguille

(3) - Vis



Pour régler la partie inférieure de la plaque à aiguille, procéder comme suit :

1. Desserrer les vis (1) et (3).
2. Orienter la partie inférieure de la plaque à aiguille (2).  
L'écart doit être de 0,6 mm.
3. Serrer les vis (1) et (3).

## 9.4 Régler la hauteur de la barre à aiguille



### Ordre des actions

Vérifier d'abord les réglages suivants :

- Réglage de la levée de boucle ( p. 46)
- Une aiguille droite et intacte est utilisée ( *Manuel d'utilisation*)



### Réglage correct

La machine est bloquée en position **1** ( p. 24).

La pointe du crochet se trouve à la hauteur du tiers inférieur du chas de l'aiguille.



### Dysfonctionnement

Dysfonctionnements en cas de hauteur de la barre à aiguille incorrecte

- Endommagement de la pointe du crochet
- Serrage du fil d'aiguille
- Points manqués
- Déchirement de fil
- Rupture d'aiguille



Pour régler la hauteur de la barre à aiguille, procéder comme suit :

1. Exécuter la routine de service *AiguilleCrochet > Barre à aig* ( p. 14).

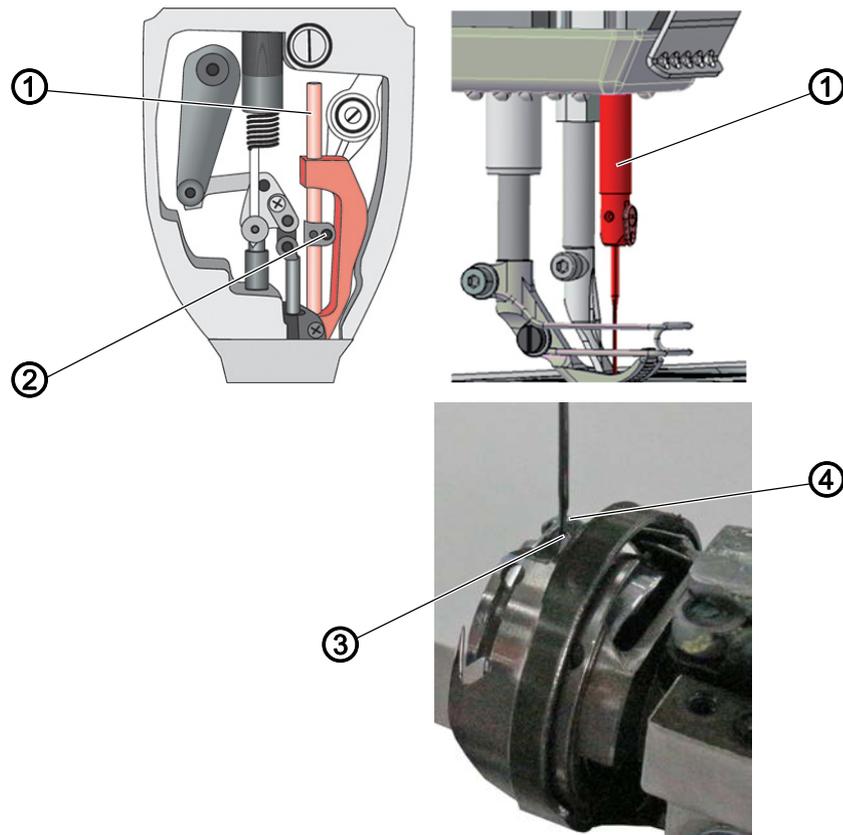
↳ Le logiciel permet d'exécuter les pré-réglages nécessaires sur la machine.



2. Bloquer la machine en position **1** ( p. 24).

3. Démonter le couvercle avant ( p. 19).

Image 32: Régler la hauteur de la barre à aiguille



(1) - Barre à aiguille  
(2) - Vis

(3) - Pointe du crochet  
(4) - Chas de l'aiguille



4. Desserrer la vis (2) de la barre à aiguille (1).
5. Déplacer la barre à aiguille (1) en hauteur de sorte que la pointe du crochet (3) soit située au centre du tiers inférieur du chas de l'aiguille (4). Pour ce faire, ne pas tourner l'aiguille latéralement. Le chas (4) doit être dirigé vers le crochet.
6. Resserrer la vis (2) de la barre à aiguille (1).
7. Débloquer la machine.



8. Quitter la routine de service.

## 10 Pieds presseurs

### AVERTISSEMENT



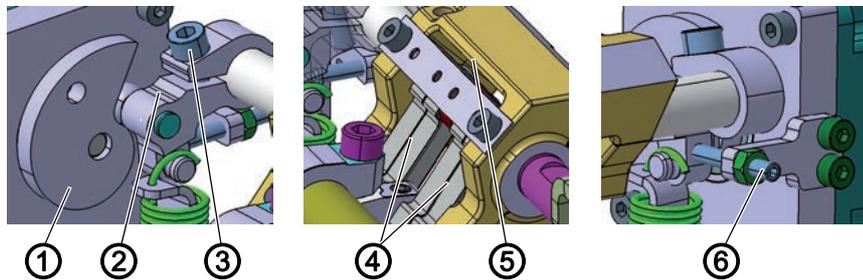
**Risque de blessure dû aux pièces pointues et mobiles !**

Risque de piqûre ou d'écrasement.

Placer la machine en routine de service avant de régler les pieds presseurs.

### 10.1 Régler le boîtier de levage du pied presseur

Image 33: Régler le boîtier de levage du pied presseur



(1) - Came  
(2) - Levier  
(3) - Vis

(4) - Colliers  
(5) - Transmission  
(6) - Tige filetée

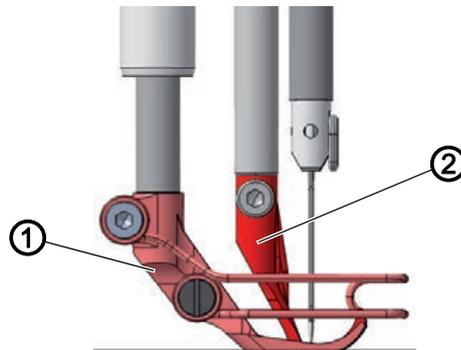


Pour régler le boîtier de levage du pied presseur, procéder comme suit :

1. Arrêter la machine.
2. Démontez le cache du bras (📖 p. 18).
3. Desserrer la vis (3) et la tige filetée (6).
4. Pousser le levier (2) avec galet en butée de la came (1).
5. Amener les colliers en position zéro dans la transmission (5) et resserrer le levier à galet à l'aide de la vis (3).
6. La transmission étant en position zéro, placer la tige filetée (6) contre le levier à galet.

## 10.2 Régler une course uniforme du pied presseur

Image 34: Régler une course uniforme du pied presseur (1)



(1) - Pied presseur de tissu

(2) - Pied d'entraînement



### Réglage correct

Pour une course du pied presseur de **3**, le pied presseur de tissu (1) et le pied d'entraînement (2) sont soulevés à la même hauteur.



Pour régler une course uniforme du pied presseur :

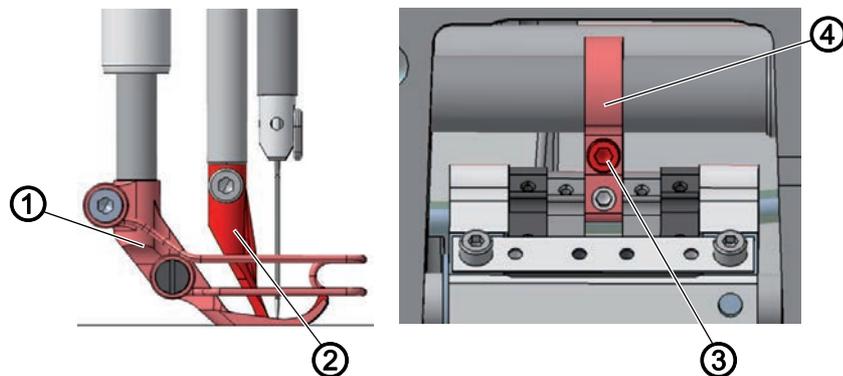
1. Exécuter la routine de service *Course > Course identique* ( p. 14).

↳ Le logiciel permet d'exécuter les pré réglages nécessaires sur la machine.



2. Démontez le cache du bras ( p. 18).

Image 35: Régler la course du pied presseur (2)



(1) - Pied presseur de tissu

(2) - Pied d'entraînement

(3) - Vis

(4) - Levier



3. Desserrer la vis (3).

4. Abaisser le pied d'entraînement (2) jusqu'à 3 mm au-dessus de la plaque à aiguille.

5. Serrer la vis (3) à fond.

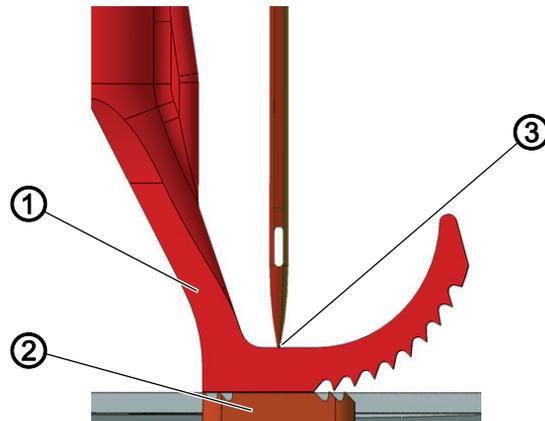
6. Vérifier si le pied presseur de tissu (1) et le pied d'entraînement (2) sont soulevés à la même hauteur.  
Si ce n'est pas le cas, corriger le réglage.



7. Quitter la routine de service.

### 10.3 Régler la course de levage du pied d'entraînement

Image 36: Régler la course de levage du pied d'entraînement (1)



(1) - Pied d'entraînement  
(2) - Transporteur

(3) - Pointe de l'aiguille



#### Ordre des actions

Vérifier d'abord les réglages suivants :

- Déplacement du transporteur (📖 p. 35)
- Course du pied presseur (📖 p. 51)



#### Réglage correct

Le pied d'entraînement (1) se trouve précisément sur le transporteur (2) lorsque la pointe de l'aiguille (3) atteint le bord supérieur du pied d'entraînement, en mouvement descendant. Ceci se produit lorsque le volant est en position 95°.



Pour régler la course de levage du pied d'entraînement :

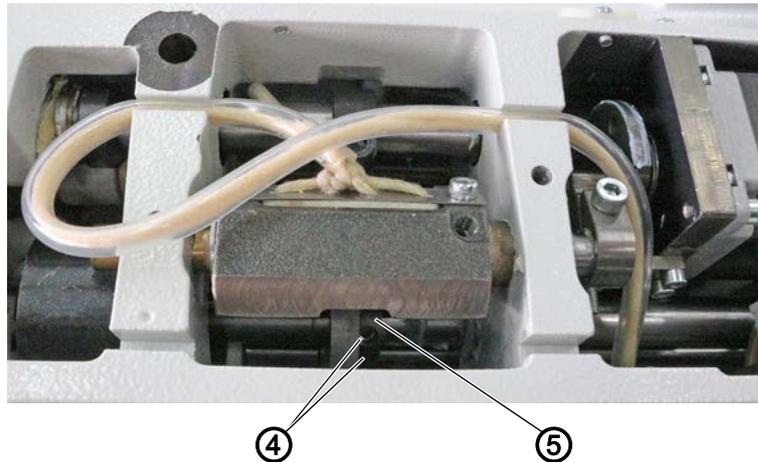
1. Exécuter la routine de service *Course > Mouv. griffe* (📖 p. 14).

↳ Le logiciel permet d'exécuter les pré-réglages nécessaires sur la machine.



2. Démontez le cache du bras (📖 p. 18).

Image 37: Régler la course de levage du pied d'entraînement (2)



(4) - Tiges filetées

(5) - Excentrique d'avance



3. Desserrer les tiges filetées (4).

4. Tourner l'excentrique de levée (5) de sorte que le pied d'entraînement se trouve au-dessus du transporteur lorsque le volant est en position 95°.

**Important**

S'assurer que l'excentrique de levée (5) ne soit pas déplacé latéralement sur l'axe.

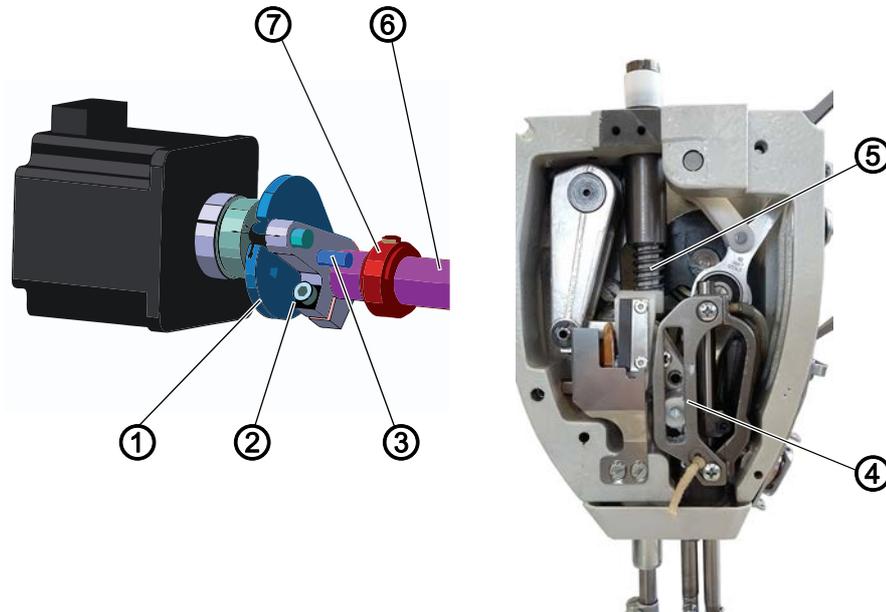
5. Visser les tiges filetées (4) à fond.



6. Quitter la routine de service.

## 10.4 Régler la pression et la levée du pied presseur

Image 38: Régler la pression et la levée du pied presseur



- (1) - Came  
 (2) - Vis  
 (3) - Goupille cylindrique 5m 6x24  
 (référence 9301 102221)

- (4) - Guide  
 (5) - Ressort  
 (6) - Axe de réglage  
 (7) - Bague de réglage



Pour régler la pression et la levée du pied presseur, procéder comme suit :

1. Désactiver la machine.
2. Démontez le ressort (5).
3. Contrôlez la mobilité des éléments suivants sur la machine:
  - Guide (4)
  - Axe de réglage (6)
  - Bague de réglage (7)
4. Éliminez le grippage, le cas échéant.
5. Placer une entretoise de 5 mm d'épaisseur entre le pied presseur de tissu et la plaque à aiguille (par ex. broche enfichable 0367 105950).
6. Desserrer la vis (2).
7. Tourner la came (1) dans la position indiquée ci-dessus.
8. Piqueter avec la goupille cylindrique (3).
9. Serrer la vis (2).
10. Remonter le ressort (5).

### Pression du pied presseur

Régler la pression du pied presseur via les paramètres de programme.

La pression adéquate du pied presseur dépend de la pièce à coudre :

- Pression plus faible pour les matériaux souples, par ex. tissu
- Pression plus importante pour les matériaux solides, par ex. cuir ou laminé



**Réglage correct**

La pièce ne glisse pas et est entraînée correctement.

**Levée du pied presseur**

Régler la levée du pied presseur via les paramètres de programme.

Si la pédale est actionnée à moitié vers l'arrière, les pieds presseurs sont levés pendant la couture, par ex. pour déplacer la pièce à coudre.

Si la pédale est totalement actionnée vers l'arrière, les pieds presseurs sont levés après la coupe du fil afin de permettre le retrait de la pièce à coudre.



**Réglage correct**

À la livraison, l'écart entre les pieds presseurs levés et la plaque à aiguille est préréglé sur 20 mm.

Sur les machines avec dispositif de coupe de fil court, l'écart est préréglé sur 18 mm.

## 11 Régler la tension du fil d'aiguille

### PRUDENCE



**Risque de blessure dû aux pièces pointues et mobiles !**

Risque de piqûre ou d'écrasement.

Éteindre la machine avant de régler la tension du fil d'aiguille.

### 11.1 Régler le régulateur de fil d'aiguille

Le régulateur de fil d'aiguille détermine la tension avec laquelle le fil d'aiguille est amené autour du crochet. La tension nécessaire dépend de l'épaisseur de la matière à coudre, de l'épaisseur du fil et de la longueur de point.

- Tension du fil d'aiguille plus faible : pièce à coudre mince, fils minces
- Tension du fil d'aiguille plus élevée : pièce à coudre épaisse, fils épais



#### Réglage correct

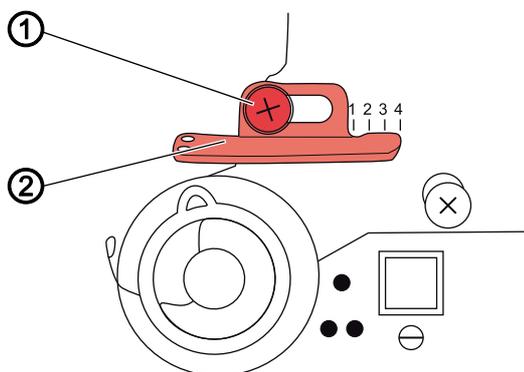
La boucle du fil d'aiguille coulisse avec une faible tension sur le point le plus épais du crochet, sans former de boucles ni accrocher.



Pour régler la tension du fil d'aiguille, procéder comme suit :

1. Ouvrir le cache du crochet.

Image 39: Régler le régulateur de fil d'aiguille



(1) - Vis

(2) - Régulateur de fil d'aiguille

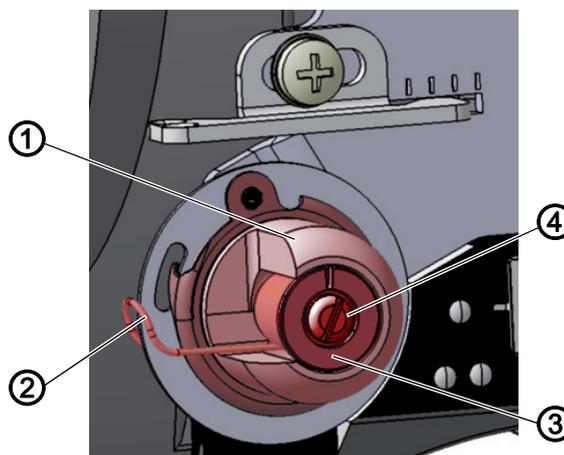


2. Tourner le volant et observer la rotation du fil d'aiguille autour du crochet.
3. Desserrer la vis (1).
4. Déplacer le régulateur de fil d'aiguille (2)

- Réduire la tension du fil d'aiguille : déplacer vers la gauche
  - Augmenter la tension du fil d'aiguille : déplacer vers la droite
5. Serrer la vis (1) à fond.

## 11.2 Régler le ressort de traction du fil

Image 40: Régler le ressort de traction du fil



(1) - Douille de butée  
(2) - Ressort

(3) - Disque de tension  
(4) - Vis

Le ressort de traction du fil maintient le fil de l'aiguille sous tension depuis le relevage du levier de fil jusqu'à la plongée du chas de l'aiguille dans la pièce à coudre.



### Réglage correct

Le ressort de traction du fil ne se trouve en butée qu'une fois le chas de l'aiguille plongé dans la pièce à coudre.

Le réglage du ressort de traction du fil doit être modifié selon la pièce à coudre et le résultat souhaité de la couture.



Pour régler le ressort de traction du fil, procéder comme suit :

1. Desserrer la vis (4).
2. Tourner la douille de butée (1) pour régler le débattement du ressort.
  - Débattement du ressort plus long : tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre
  - Débattement du ressort plus court : tourner dans le sens des aiguilles d'une montre
3. Tourner le disque de tension (3) pour régler la tension du ressort.
  - Tension du ressort plus importante : tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre
  - Tension du ressort plus faible : tourner dans le sens des aiguilles d'une montre



### Important

Veiller à ne pas tourner la douille de butée.

4. Serrer la vis (4) à fond.

### 11.3 Tension électronique du fil d'aiguille

La tension électronique du fil d'aiguille est calibrée en usine et ne peut pas être modifiée.

Pour toute question concernant la tension électronique du fil d'aiguille, contacter le **Service clientèle** ( p. 135).

## 12 Bobineur

### AVERTISSEMENT



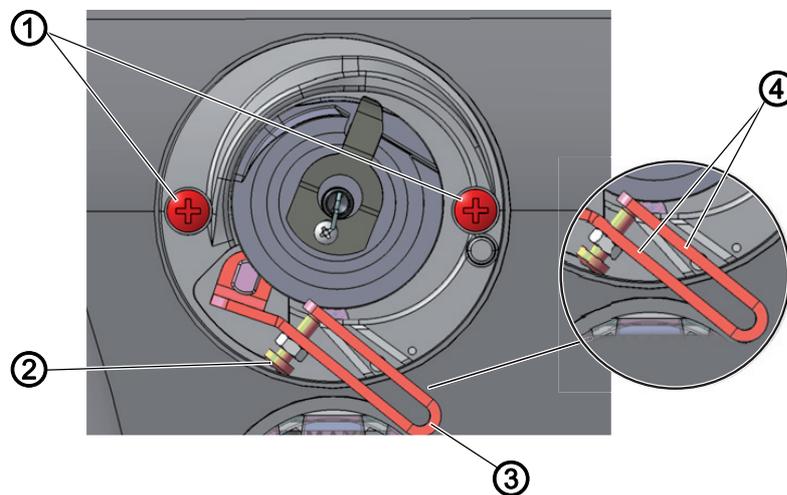
**Risque de blessures dues aux pièces en mouvement !**

Risque d'écrasement.

Éteindre la machine avant de régler le bobineur.

### 12.1 Régler le bobineur

Image 41: Régler le bobineur (1)



(1) - Vis  
(2) - Vis

(3) - Levier du bobineur  
(4) - Branches



#### Réglage correct

La roue du bobineur tourne parfaitement et sans jeu axial.

Le processus d'embobinage s'arrête automatiquement une fois la quantité de remplissage souhaitée de la canette atteinte.



Pour régler le bobineur, procéder comme suit :

1. Démontez le cache du bras (  p. 18).

#### Démontez le bobineur

2. Desserrer les vis (1).
3. Retirer le bobineur.

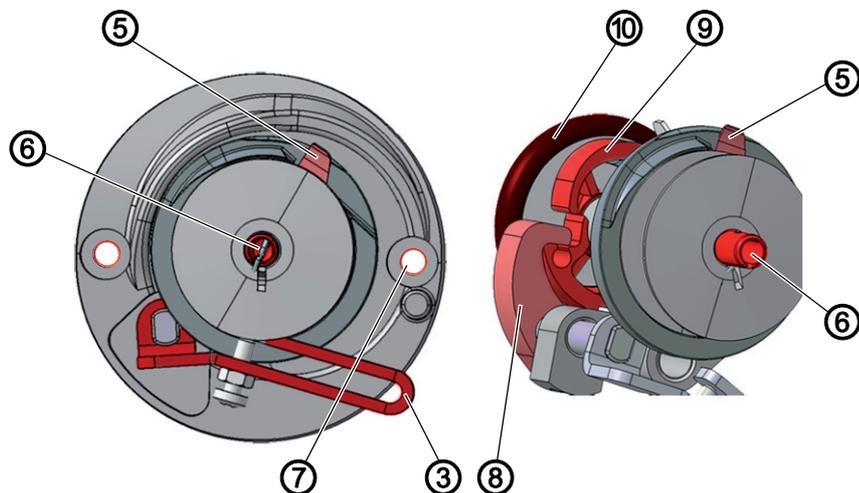
#### Régler la quantité de remplissage du bobineur

La position des branches (4) du levier du bobineur (3) détermine la quantité de remplissage :

- **Parallèles** : arrêt automatique du bobinage si la canette est remplie jusqu'à 0,5 mm du bord
  - **Rapprochées** : arrêt automatique si quantité de remplissage plus importante
  - **Éloignées** : arrêt automatique si quantité de remplissage plus faible
4. Tourner la vis (2) :
    - Branches (4) plus rapprochées : tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre
    - Branches (4) plus éloignées : tourner dans le sens des aiguilles d'une montre
  5. Installer la canette entièrement remplie sur le bobineur.
  6. Rabattre le levier du bobineur (3) vers le haut contre le fil jusqu'à la butée.

### Régler les écarts du bobineur

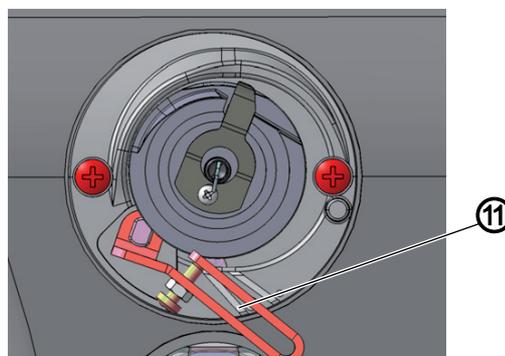
Image 42: Régler le bobineur (2)



- (3) - Levier du bobineur
- (5) - Couteau d'arrache
- (6) - Broche du bobineur
- (7) - Trou de vis droit

- (8) - Piston
- (9) - Disque à crans
- (10) - Roue du bobineur

Image 43: Régler le bobineur (3)



- (11) - Repère pour crochet XXL

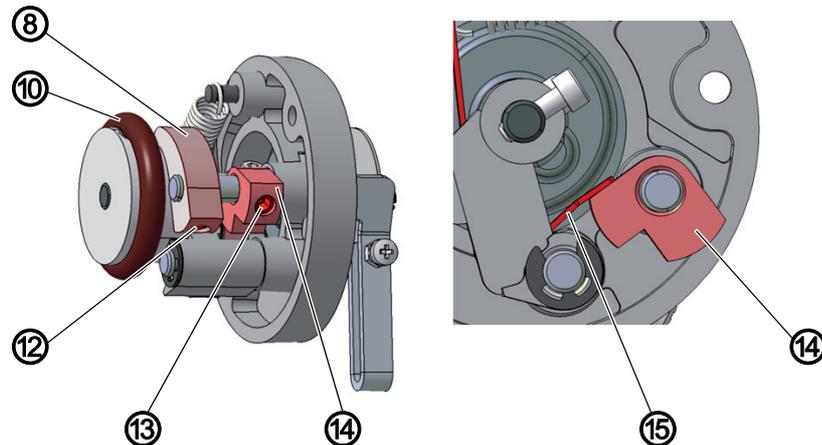


Pour régler les écarts du bobineur, procéder comme suit :

7. Tourner la broche du bobineur (6) de sorte que le couteau d'arrache (5) se trouve en haut à droite et pointe vers le trou de vis droit (7).
8. Desserrer la tige filetée dans le piston (8).
9. Régler le levier du bobineur (3) de sorte que la branche supérieure se trouve au-dessus du repère pour le crochet XXL (11).
- ↔ L'écart entre le levier du bobineur et le fil le plus extérieur sur le bobineur est de 2 – 3 mm.
10. Régler le piston (8) de sorte qu'il appuie contre le disque à crans (9).
11. Régler le piston (8) de sorte qu'il présente un écart de 0,5 mm par rapport à la roue du bobineur (10).
12. Serrer la tige filetée dans le piston (8).

### Régler la course du bobineur

Image 44: Régler le bobineur (4)



(8) - Piston  
(10) - Roue du bobineur  
(12) - Tige filetée

(13) - Tige filetée  
(14) - Came de commutation  
(15) - Ressort à lames

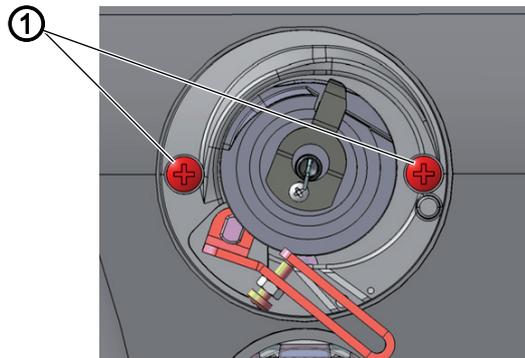


Pour régler la course du bobineur, procéder comme suit :

13. Desserrer la tige filetée (13).
14. Régler la came de commutation (14) de sorte qu'elle appuie précisément contre le ressort à lames (15) lorsque le piston (8) est enclenché dans le disque à crans..
15. Régler la came de commutation (14) de sorte que le levier du bobineur (3) ne présente pas de jeu axial.
16. Serrer la tige filetée (13).

## Monter le bobineur

Image 45: Régler le bobineur (5)



(1) - Vis

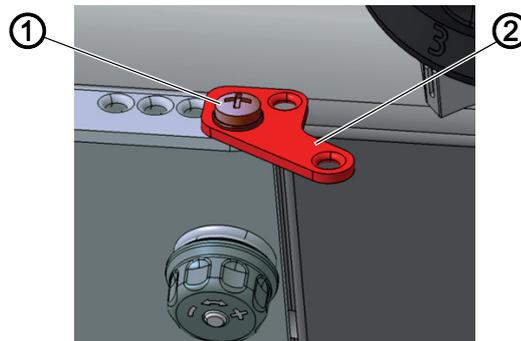


Pour monter le bobineur, procéder comme suit :

17. Remonter le bobineur sur le bras de la machine.
18. Serrer les vis (1) à fond.

## 12.2 Régler le guide-fil de crochet

Image 46: Régler le guide-fil de crochet



(1) - Vis

(2) - Guide-fil de crochet

La position du guide-fil de crochet détermine la manière dont le fil du crochet est enroulé sur la canette.



### Réglage correct

Le fil de crochet est enroulé uniformément sur toute la largeur de la canette.



Pour régler le guide-fil de canette, procéder comme suit :

1. Desserrer la vis (1).
2. Tourner le guide-fil de crochet (2) :
  - Vers l'avant : le fil de crochet est enroulé vers l'avant
  - Vers l'arrière : le fil de crochet est enroulé vers l'arrière

## 13 Coupe-fil

### AVERTISSEMENT



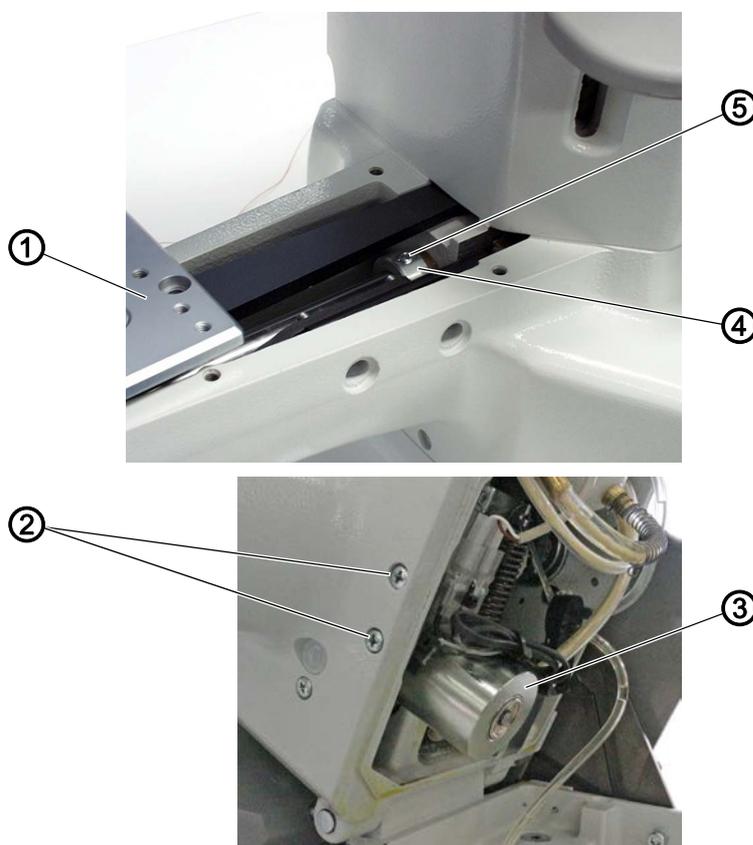
**Risque de blessure dû aux pièces pointues et mobiles !**

Risque de coupure ou d'écrasement.

Éteindre la machine avant de régler le coupe-fil.

### 13.1 Régler la mécanique de coupe du fil

Image 47: Régler la mécanique de coupe du fil (1)



(1) - Couverture  
(2) - Vis  
(3) - Aimant

(4) - Bague de réglage  
(5) - Vis



#### Réglage correct

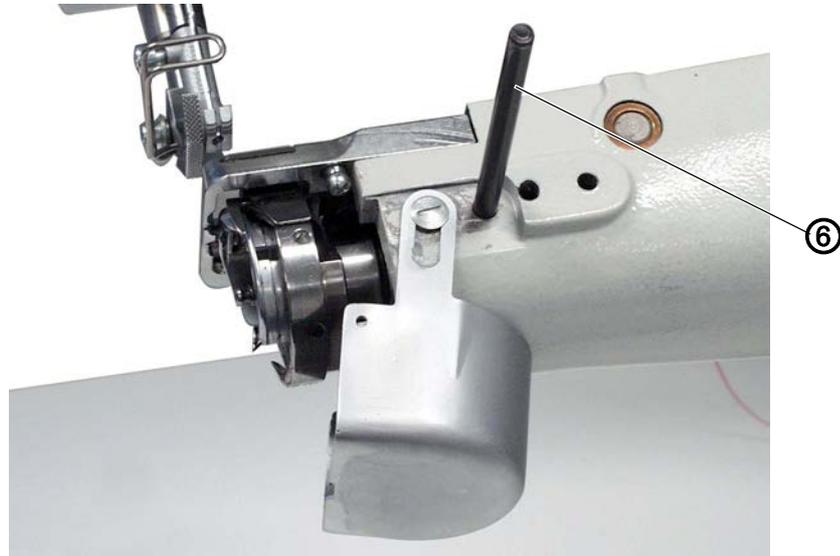
L'arbre creux du bras de la machine ne doit pas avoir de jeu.



Pour régler la mécanique de coupe du fil, procéder comme suit :

1. Démontez le couvercle (1).
2. Rabattez la tête de machine (📖 p. 17).
3. Desserrer les vis (2) et retirer l'aimant (3).

Image 48: Régler la mécanique de coupe du fil (2)

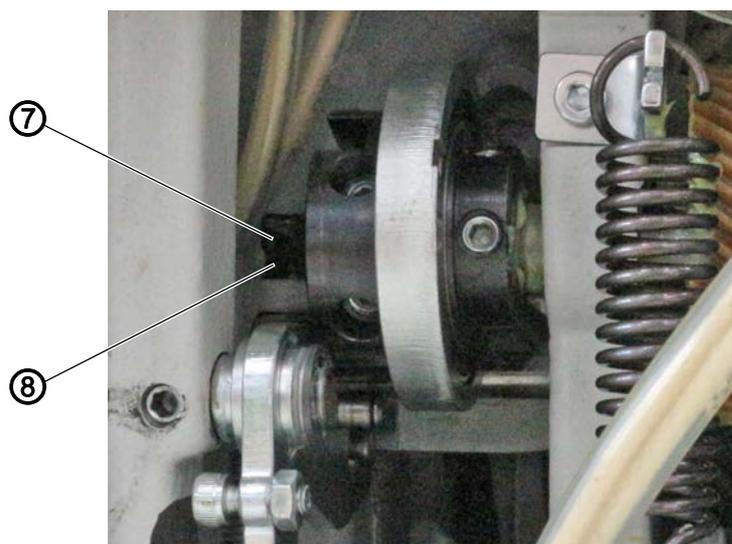


(6) - Broche enfichable



4. Piquer l'arbre creux avec la broche enfichable (6).
5. Desserrer la vis (5).
6. Pousser la bague de réglage (4) complètement à droite.
7. Serrer la vis (5) à fond.

Image 49: Régler la mécanique de coupe du fil (3)



(7) - Vis

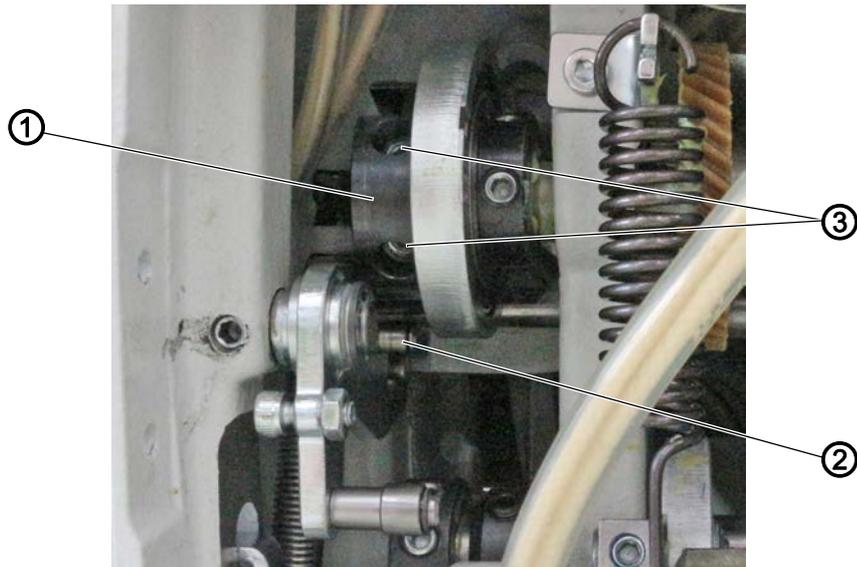
(8) - Cales de serrage



8. Desserrer la vis (7).
9. Pousser les cales de serrage (8) complètement à gauche.
10. Serrer la vis (7) à fond.  
Veiller à ce que le galet soit placé au plus haut sur la came de commande.

### 13.2 Régler la came de coupe du fil

Image 50: Régler la came de coupe du fil



(1) - Came de coupe du fil  
(2) - Galet

(3) - Vis



#### Réglage correct

Dans la position de levée de boucle, la came de coupe du fil est placée de sorte que le galet se trouve dans la gorge de la came.

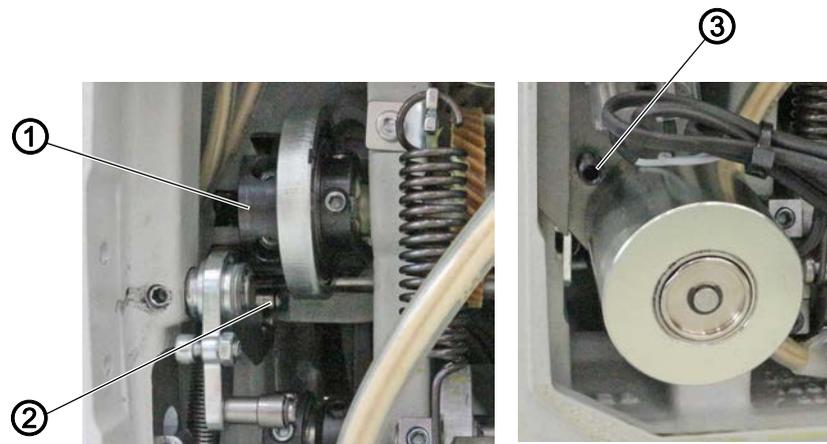


Pour régler la came de coupe du fil, procéder comme suit :

1. Desserrer les vis (3).
2. Tourner la came de coupe du fil (1) de sorte que le galet (2) se trouve dans la gorge de la came de coupe du fil (1).
3. Serrer les vis (3) à fond.

### 13.3 Régler l'écart entre le galet et la came de commande

Image 51: Régler l'écart entre le galet et la came de commande



(1) - Came de coupe du fil  
(2) - Galet

(3) - Tige filetée



#### Réglage correct

L'aimant est réglé de sorte que l'écart entre le galet et la came de coupe du fil soit d'environ 1 mm.

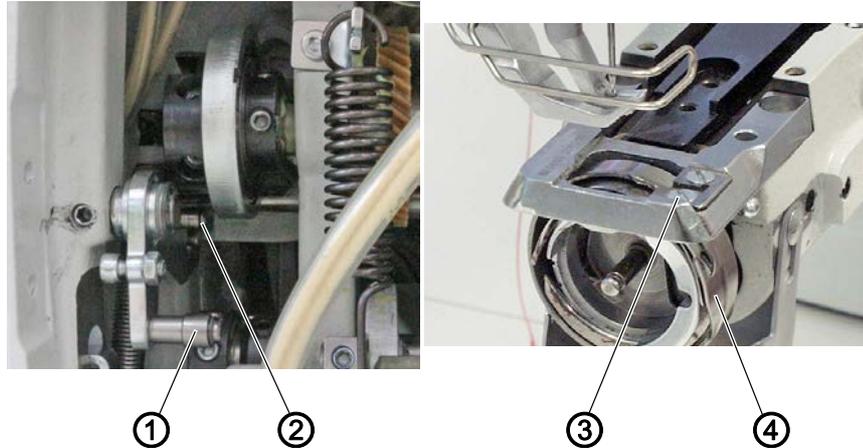


Pour régler l'écart entre le galet et (2) et la came de coupe du fil (1), procéder comme suit :

1. Tourner la tige filetée (3).
  - Réduire l'écart : tourner dans le sens des aiguilles d'une montre
  - Augmenter l'écart : tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre
2. Contrôler l'écart et l'ajuster, au besoin.

### 13.4 Régler la pression de coupe

Image 52: Régler la pression de coupe



(1) - Levier  
(2) - Galet

(3) - Vis  
(4) - Couteau tire-fil



#### Réglage correct

Le fil doit être coupé en toute sécurité avec le moins de pression possible. Une faible pression de coupe entraîne une usure moindre du couteau. Deux des fils de couture les plus épais doivent être coupés simultanément et en toute sécurité.



#### Important

En cas de pression de coupe trop élevée, l'aimant de coupe du fil du couteau tire-fil ne pivote pas. Le fil n'est pas coupé.



Pour contrôler la pression de coupe, procéder comme suit :

1. Tourner le volant jusqu'à ce que le couteau tire-fil (4) puisse être basculé manuellement.
2. Pousser le levier (2) jusqu'à ce que le galet (1) s'enfonce dans la came de coupe du fil.
3. Placer 2 fils à couper dans le couteau tire-fil (4).
4. Continuer à tourner le volant jusqu'à ce que le couteau tire-fil (4) soit pivoté.
5. Contrôler si les fils sont coupés proprement.



Pour régler la pression de coupe, procéder comme suit :

1. Tourner la vis (3).
  - Pression de coupe plus élevée : tourner dans le sens des aiguilles d'une montre
  - Pression de coupe plus faible : tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre
2. Contrôler le réglage et le corriger, le cas échéant.



## 14 Programmation

Ce chapitre décrit uniquement les contenus du niveau « Technicien ». Pour une description de la création de programmes ou de la modification des paramètres de couture, la programmation du niveau « Utilisateur » est expliquée dans le *Manuel d'utilisation 867-M PREMIUM*.

### 14.1 Appeler le niveau « Technicien »

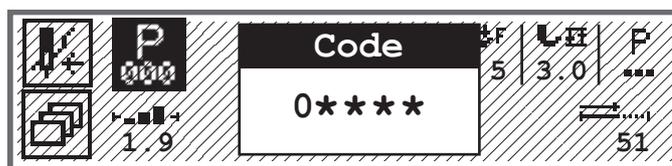
Pour effectuer des réglages au niveau « Technicien », un mot de passe est nécessaire.



Pour accéder au niveau « Technicien », procéder comme suit :

1. Mettre la machine en marche.
  2. Appuyer simultanément sur les touches **P** et **S**.
- ↳ Le masque de saisie du mot de passe apparaît à l'écran :

Image 53: Masque de saisie du mot de passe



3. Saisir le mot de passe avec les touches numériques (25483).
- ↳ Vous vous trouvez dans le niveau « Technicien ».

### 14.2 Structure du logiciel

Après accès au niveau « Technicien », les éléments de menu de la zone protégée apparaissent à l'écran. Le tableau suivant répertorie les éléments de menu et en propose une brève explication.

Sous-menu	Description	Renvoi
<i>Verrouiller Tech</i>	Verrouiller le niveau « Technicien »	p. 70
<i>Appel paramètre</i>	Sélection des paramètres (visible uniquement si activé)	p. 70
<i>Prg. par défaut</i>	Préréglages de programme	p. 72
<i>Config. Machine</i>	Configuration de la machine	p. 75
<i>Config. util.</i>	Configuration des utilisateurs	p. 90
<i>Service</i>	Service	p. 103
<i>Compteur</i>	Compteur	p. 111
<i>Réinit.</i>	Réinitialisation de données	p. 111
<i>Transf. de donn</i>	Transfert de données	p. 112

Pour des raisons de place, il est impossible de représenter ici une ramification supplémentaire des sous-menus. Une vue d'ensemble correspondante est disponible au début de chacun des chapitres relatifs aux éléments de menu.

### **14.3 Verrouillage du sous-menu Niveau « Technicien » (*Verrouiller Tech*)**

Le niveau « Technicien » peut être configuré de manière à ce que le mot de passe soit demandé à chaque accès ou non.

#### **Sortie sécurisée du niveau « Technicien »**

1. Sélectionner le paramètre *Verrouiller Tech*.
  2. Confirmer le paramètre avec la touche **OK**.
- ↳ Vous vous trouvez au niveau « Utilisateur ». Pour retourner au niveau « Technicien », vous devez saisir à nouveau le mot de passe, puis appuyer sur les touches **P** et **S**.

#### **Sortie non sécurisée du niveau « Technicien »**

1. Quitter le niveau « Technicien » avec la touche ◀ ou la touche **ESC**.
- ↳ Vous vous trouvez au niveau « Utilisateur ». Pour retourner au niveau « Technicien », vous pouvez appuyer sur les touches **P** et **S** sans saisir à nouveau le mot de passe.



---

#### **Information**

En cas d'accès au niveau « Technicien » à l'aide d'une clé USB, le niveau « Technicien » est automatiquement fermé au retrait de la clé.

---

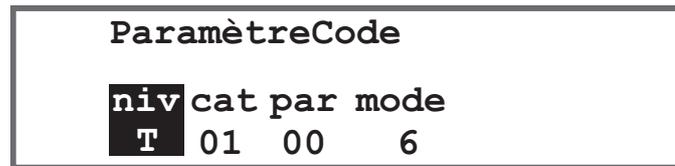
### **14.4 Sous-menu Sélection des paramètres (*Appel paramètre*)**

Ce sous-menu n'est visible que si le paramètre Vue de paramètre (*Vue paramètre*) (📖 p. 91) est actif. Il est possible de modifier ici directement les réglages d'un paramètre.

Pour modifier les valeurs des paramètres, procéder comme suit :

1. Sélectionner l'élément de menu *Service > Appel paramètre*.
  2. Confirmer la sélection avec la touche **OK**.
- ↳ Une fenêtre permettant de sélectionner le paramètre apparaît :

Image 54: Sous-menu Appel paramètre



- Sélectionner le niveau du paramètre souhaité avec les touches ▲/▼.

Abréviation	Signification
O	Operator/Utilisateur
T	Technician/Technicien

- Accéder à la catégorie *Cat* à l'aide de la touche ►, puis sélectionner la valeur souhaitée à l'aide des touches ▲/▼ ou des touches numériques. Les catégories sont expliquées dans la  *liste des paramètres 867-M PREMIUM*.
- Accéder au paramètre *Par* à l'aide de la touche ►, puis sélectionner la valeur souhaitée à l'aide des touches ▲/▼ ou des touches numériques. Les paramètres sont expliqués dans la  *liste des paramètres 867-M PREMIUM*.
- Accéder à la quatrième valeur tout à droite à l'aide de la touche ►. Cette valeur diffère selon le paramètre. Il peut s'agir d'un mode ou d'une fenêtre avec sélection d'une action.
- Saisir une valeur de paramètre et confirmer avec la touche **OK**.

## 14.5 Sous-menu Préréglages de programme (*Prg. par défaut*)

**P**  
001-999

Il est possible d'effectuer ici des réglages personnalisés utilisés automatiquement comme valeurs par défaut pour le premier segment de couture lors de la création d'un programme. Les valeurs doivent être sélectionnées de façon à pouvoir être conservées pour le plus grand nombre possible de programmes.

Le menu comporte les sous-éléments suivants :

Paramètre	Explication	Renvoi
<i>Lg. de pt.</i>	Longueur de point	 p. 72
<i>Pres. Pied</i>	Pres. Pied	 p. 73
<i>Tn. fil</i>	Tension du fil d'aiguille	 p. 73
<i>C. pied</i>	Course du pied presseur	 p. 73
<i>Pt. arrêt AV</i>	Point d'arrêt en début de couture	 p. 74
<i>Pt. arrêt AR</i>	Point d'arrêt en fin de couture	 p. 74
<i>Coupe-fils</i>	Coupe-fils	 p. 74
<i>Pièce p.j.</i>	Compteur de pièces journalier	 p. 75

### 14.5.1 Réglage du paramètre Longueur de point (*Lg. de pt.*)



#### REMARQUE

##### Risque de dommages matériels !

La machine et le dispositif de couture peuvent être endommagés.

TOUJOURS adapter la longueur de point au dispositif de couture sélectionné.

Longueur de point à régler par défaut lors de la création d'un programme.

Pour régler le paramètre de longueur de point, procéder comme suit :

1. Sélectionner le paramètre *Lg. de pt.*
2. Confirmer la sélection avec la touche **OK**.
3. Saisir la valeur souhaitée.
4. Confirmer la valeur avec la touche **OK**.

#### 14.5.2 Réglage du paramètre Pression du pied (*Pres. Pied*)



Pression du pied à régler par défaut lors de la création d'un programme.

Pour régler le paramètre de pression du pied, procéder comme suit :

1. Sélectionner le paramètre *Pres. Pied*.
2. Confirmer la sélection avec la touche **OK**.
3. Saisir la valeur souhaitée (01 - 20).
4. Confirmer la valeur avec la touche **OK**.

#### 14.5.3 Réglage du paramètre Tension du fil d'aiguille (*Tn. fil*)



Tension du fil d'aiguille à régler par défaut lors de la création d'un programme.

Pour régler le paramètre de tension du fil d'aiguille, procéder comme suit

1. Sélectionner le paramètre *Tn. fil*.
2. Confirmer la sélection avec la touche **OK**.
3. Saisir la valeur souhaitée (01 - 99 %).
4. Confirmer la valeur avec la touche **OK**.



#### Information

Pour les machines à 2 aiguilles, le menu est plus étendu. Il est alors possible de régler la tension du fil d'aiguille pour les côtés droit et gauche.

#### 14.5.4 Réglage du paramètre Course du pied presseur (*C. pied*)



Course du pied presseur à régler par défaut lors de la création d'un programme.

Pour régler le paramètre de course du pied presseur, procéder comme suit :

1. Sélectionner le paramètre *C. pied*.
2. Confirmer la sélection avec la touche **OK**.
3. Saisir la valeur souhaitée (0.5 - 9.0).
4. Confirmer la valeur avec la touche **OK**.

### 14.5.5 Réglage du paramètre Point d'arrêt en début de couture (Pt.arrêt AV)



Réglage déterminant l'activation automatique ou non du point d'arrêt en début de couture pour un nouveau programme.

Élément de menu	Possibilité de réglage
On	Le point d'arrêt en début de couture est automatiquement activé. Les valeurs pour le point d'arrêt en début de couture sont issues du mode manuel.
Off	Le point d'arrêt en début de couture n'est pas activé.

### 14.5.6 Réglage du paramètre Point d'arrêt en fin de couture (Pt.arrêt AR)



Réglage déterminant l'activation automatique ou non du point d'arrêt en fin de couture pour un nouveau programme.

Élément de menu	Possibilité de réglage
On	Le point d'arrêt en fin de couture est automatiquement activé. Les valeurs pour le point d'arrêt en fin de couture sont issues du mode manuel.
Off	Le point d'arrêt en fin de couture n'est pas activé.

### 14.5.7 Réglage du paramètre Coupe-fil (Coupe-fils)



Réglage déterminant si le coupe-fil doit être automatiquement activé ou non pour un nouveau programme.

Élément de menu	Possibilité de réglage
On	Le coupe-fil est automatiquement activé à la fin d'un segment de couture et à la fin du programme de couture.
Off	Le coupe-fil n'est pas activé.

### 14.5.8 Réglage du paramètre Compteur de pièces journalier (Pièce p.j.)



Le compteur de pièces journalier peut compter de façon incrémentielle ou à rebours. Il est en outre possible de saisir la valeur à sélectionner lors de la réinitialisation.

Élément de menu	Possibilité de réglage
<i>Mode cptr</i>	Off - le compteur est désactivé Croi. - le compteur de pièces journalier compte de façon croissante Décr. - le compteur de pièces journalier compte de façon décroissante
<i>Réinit.</i>	Saisir la valeur que doit indiquer le compteur de pièces journalier lors d'une réinitialisation (plage de valeurs -999 - 999)

### 14.6 Sous-menu Configuration de la machine (Config. Machine)



Il est possible de procéder ici aux réglages valables pour tous les programmes. Les paramètres sont expliqués plus en détail dans les sous-chapitres.

Le menu comporte les sous-éléments suivants :

Paramètre	Explication	Renvoi
<i>Coupe-fils</i>	Coupe-fils	 p. 76
<i>Pince-fil</i>	Pince-fil	 p. 78
<i>Vitesse</i>	Vitesse	 p. 80
<i>Posit.aig.</i>	Positions d'arrêt	 p. 80
<i>Pied</i>	Pied presseur	 p. 81
<i>Tn.fil</i>	Tension du fil d'aiguille	 p. 81
<i>Course</i>	Course du pied presseur	 p. 82
<i>Lg. de pt.</i>	Longueur de point	 p. 83
<i>Canette</i>	Canette	 p. 83
<i>Force retenue</i>	Force de retenue du moteur	 p. 83
<i>Pédale</i>	Pédale	 p. 85
<i>Refroid. aigui.</i>	Refroidissement de l'aiguille	 p. 85
<i>Guide central</i>	Guidage au milieu de la couture	 p. 86
<i>Tire-fil</i>	Tire-fil	 p. 86
<i>Guide</i>	Butée-bord	 p. 88
<i>Épais. tissu</i>	Détection de l'épaisseur de matière	 p. 88
<i>Cor. Vit.</i>	Correction des effets en cas de vitesse élevée	 p. 89
<i>Barr.photoélec.</i>	Barrière photoélectrique	 p. 89

Paramètre	Explication	Renvoi
<i>M. taille seg</i>	Longueur de segment	 p. 90
<i>Enfilage</i>	Mode enfilage	 p. 90
<i>Verr. machine</i>	Verrouillage de la marche	 p. 90

#### 14.6.1 Réglage du paramètre Coupe-fil (*Coupe-fils*)



Pour le coupe-fil, il est possible de réaliser différents réglages. Les possibilités sont expliquées plus en détail dans le tableau.

Élément de menu	Possibilité de réglage
<i>On/Off</i>	Le coupe-fil peut généralement être activé ou désactivé. S'il est désactivé ici, il ne peut plus être sélectionné au niveau « Utilisateur ».
<i>Vitesse</i>	Vitesse à laquelle fonctionne la machine lors de la coupe du fil. (plage de valeurs 050 - 250 [tr/min])
<i>Déb. Coupe</i>	Position à laquelle l'aimant du coupe-fil est activé. (plage de valeurs 000 - 359)
<i>Stop Coupe</i>	Position à laquelle l'aimant du coupe-fil est désactivé. (plage de valeurs 000 - 359)
<i>Stp B</i>	Position de l'aiguille au point mort bas pendant la couture, indication en degrés. (plage de valeurs 000 - 359)
<i>AprèsCoupe</i>	Position de l'aiguille après la coupe du fil, avant la rotation arrière. (plage de valeurs 000 - 359)
<i>Rotat. AR</i>	Rotation arrière après la coupe du fil active ou inactive. (plage de valeurs On/Off)
<i>Stp A</i>	Position de l'aiguille après la coupe du fil (position de rotation arrière). L'aiguille est déplacée vers le haut pour atteindre la hauteur de levée totale. Le levier de fil ne se trouve alors plus au point mort haut. (plage de valeurs 000 - 359)
<i>Tens.ouv.</i>	Position de l'aiguille à laquelle la tension du fil d'aiguille bascule sur la valeur de coupe du fil ( <i>Tn.fil</i> ). (plage de valeurs 000 - 359)
<i>Tens.fer.</i>	Position à laquelle la tension normale du fil d'aiguille est réutilisée après la coupe du fil. (plage de valeurs 000 - 359)
<i>Tn.fil</i>	Tension du fil d'aiguille pendant la coupe du fil (plage de valeurs 00 - 50 [%])
<i>t tensi fer</i>	Délai avant réutilisation de la tension normale du fil d'aiguille. (plage de valeurs 000 - 200 [ms])

Élément de menu	Possibilité de réglage
<i>Point court</i>	<i>Nbre.p.c.déb</i> Nombre de points courts au début de la couture, utile pour une couture propre (plage de valeurs 00 - 99)
	<i>Nbre.p.c.fin</i> Nombre de points courts à la fin de la couture pour que la différence de longueur entre les fils d'aiguille et de crochet soit (visuellement) la plus faible possible (plage de valeurs 00 - 99)
	<i>Lg.de pt.</i> Longueur de point des points courts, généralement entre 01.0 et 01.5 [mm]
<i>Chang. long.pt</i>	On/Off Optimisation de la longueur de fil résiduelle sur les systèmes de coupe (KFA = 1, très court ; LFA = 10, très long)
	<i>Lg.de pt.</i> (plage de valeurs 01 - 10)
	<i>On°</i> (plage de valeurs 000 - 359 [°])
	<i>Off°</i> (plage de valeurs 000 - 359 [°])
<i>CoupeArrière</i>	Coupure du fil en cas de point arrière (plage de valeurs On/Off)
<i>Config. PWM</i>	Modulation de largeur d'impulsion Alimentation en courant de l'aimant pour le coupe-fil
	<i>t1 [ms]</i> Durée d'activation du coupe-fil dans la période t1. (plage de valeurs 000 - 1000 [ms])
	<i>D.C.t1 [%]</i> Rapport cyclique dans la période t1 (plage de valeurs 000 - 1000 [%])
	<i>t2 [s]</i> Durée d'activation du coupe-fil dans la période t2. (plage de valeurs 000 - 1000 [ms])
	<i>D.C.t2 [%]</i> Rapport cyclique dans la période t2 (plage de valeurs 000 - 1000 [%])

### 14.6.2 Réglage du paramètre Pince-fil (*Pince-fil*)



Pour le pince-fil, il est possible de réaliser différents réglages. Les possibilités sont expliquées plus en détail dans le tableau.

Élément de menu	Possibilités de réglage
<i>Mode</i>	Différents modes (1 à 10) sélectionnables, des explications sont disponibles dans la  <i>Liste des paramètres 867-M PREMIUM</i> .
<i>Épaisseur</i>	Compensation de l'épaisseur de tissu (plage de valeurs On/Off)
<i>Angle Pince-fil</i>	On/Off Position d'activation et de désactivation du pince-fil. (plage de valeurs 000 - 359)
<i>Angle pied</i>	On/Off Position de levée/d'abaissement des pieds presseurs pour libérer un fil pincé en dessous. (plage de valeurs 000 - 359)
	<i>Hauteur</i> Hauteur de levée des pieds presseurs (plage de valeurs 01.0 - 12.0)
<i>Option</i>	Mode du pince-fil 0 - uniquement au début de la couture 1 - au début de la couture et pendant la rotation arrière 2 - au début de la couture et pendant la levée du pied-de-biche 3 - au début de la couture et pendant la rotation arrière et la levée du pied-de-biche
<i>Config. PWM</i>	Modulation de largeur d'impulsion Alimentation en courant de l'aimant pour le pince-fil
	<i>t1 [ms]</i> Durée d'activation du pince-fil dans la période t1. (plage de valeurs 000 - 1000 [ms])
	<i>D.C.t1 [%]</i> Rapport cyclique dans la période t1 (plage de valeurs 000 - 1000 [%])
	<i>t2 [s]</i> Durée d'activation du pince-fil dans la période t2. (plage de valeurs 000 - 1000 [ms])
	<i>D.C.t2 [%]</i> Rapport cyclique dans la période t2 (plage de valeurs 000 - 1000 [%])

Élément de menu	Possibilités de réglage
<p><i>NSB</i></p>	<p>Début de couture propre (Neat Seam Beginning) (plage de valeurs On/Off)</p>
	<p><i>Dél. Coupe</i> Délai d'activation du NSB après la coupure du fil. (plage de valeurs 0000 - 1000 [ms])</p>
	<p><i>Couteau</i> Valeur pour la 1<sup>ère</sup> position du couteau après le début de la couture. (plage de valeurs 000 - 359)</p>
	<p><i>Pince-couteau</i> Valeur pour la désactivation de la pince du couteau. (plage de valeurs 000 - 359)</p>
	<p><i>Aspiration</i> Aspiration pour le fil restant coupé. <i>On</i>° - Position de démarrage de l'aspiration (plage de valeurs 000 - 359) <i>Off</i> - Durée de l'aspiration (plage de valeurs 00000 - 99 999 [ms])</p>

### 14.6.3 Réglage du paramètre Vitesse (*Vitesse*)



Pour la vitesse, il est possible de réaliser différents réglages. Les possibilités sont expliquées plus en détail dans le tableau.

Élément de menu	Possibilités de réglage
<i>Vit. max.</i>	Vitesse maximale autorisée. Ne peut plus être dépassée au niveau « Utilisateur ». (plage de valeurs 0500 - 3 800 [tr/min], en fonction de la sous-classe)
<i>Vit. min.</i>	Vitesse minimale à laquelle un point individuel est réalisé. Ne peut plus être inférieure au niveau « Utilisateur ». (plage de valeurs 050 - 400 [tr/min])
<i>vit. pos</i>	Vitesse de position. À l'arrêt de la couture, le dernier point est réalisé plus lentement. (plage de valeurs 010 - 700 [tr/min])
<i>Dép. lent</i>	Vitesse pour le démarrage en douceur. (plage de valeurs 0010 - 1000 [tr/min])
<i>Cpt.pt.DL.</i>	Nombre de points à coudre en démarrage en douceur. (plage de valeurs 00 - 10)
<i>accélératio</i>	Pente de la rampe d'accélération (plage de valeurs 10 - 40 [tr/ms])
<i>freinage</i>	Pente de la rampe de freinage (plage de valeurs 10 - 40 [tr/ms])

### 14.6.4 Réglage du paramètre Positions d'arrêt (*Posit. aig.*)



Pour les positions d'arrêt, il est possible de réaliser différents réglages. Les possibilités sont expliquées plus en détail dans le tableau.

Élément de menu	Possibilités de réglage
<i>Stp B</i>	Position de maintien de l'aiguille dans la matière. Plage de valeurs (000 - 359)
<i>Enfilage</i>	Position pour le fonctionnement de l'aide à l'enfilage, par ex. avec le levier du fil au point mort haut. Plage de valeurs (000 - 359)
<i>Stp H</i>	Position de maintien de l'aiguille hors de la matière. Plage de valeurs (000 - 359)
<i>Stp A</i>	Position d'arrêt après la coupure du fil (position de rotation arrière). Plage de valeurs (000 - 359)

### 14.6.5 Réglage du paramètre Pied presseur (*Pied*)



Pour le pied presseur, il est possible de réaliser différents réglages. Les possibilités sont expliquées plus en détail dans le tableau.

Élément de menu	Possibilités de réglage
<i>P. H. Max</i>	Hauteur de levée maximale des pieds presseurs que doit lever le système. (plage de valeurs pour coupe-fil normal 01.0 - 20.0 [mm]) (plage de valeurs pour dispositif de coupe de fil court 01.0 - 18.0 [mm] pour cause de plaque à aiguille surélevée)
<i>Vit. dépl. pi</i>	Vitesse à laquelle les pieds presseurs doivent être levés. (plage de valeurs 01 - 60)

### 14.6.6 Réglage du paramètre Tension du fil d'aiguille (*Tn. fil*)



Pour la tension du fil d'aiguille, il est possible de réaliser différents réglages. Les possibilités sont expliquées plus en détail dans le tableau.

Élément de menu	Possibilités de réglage
<i>L.pied MT</i>	Mode pour la levée de la tension du fil d'aiguille en cas d'activation de la levée du pied presseur.
	0 La tension du fil d'aiguille n'est pas levée
	1 La tension du fil d'aiguille est levée lors de la levée des pieds presseurs pendant la couture
	2 La tension du fil d'aiguille est levée après la coupure du fil
<i>3</i>	La tension du fil d'aiguille est levée lors de la levée des pieds presseurs pendant la couture et après la coupure du fil
<i>Prétension</i>	Réglage de la prétension pendant la coupure du fil. La valeur 0 est recommandée car la prétension est générée par une tension mécanique. (plage de valeurs 00 - 99 [%])
<i>D. TF apr. c</i>	Après la coupure du fil, la tension du fil d'aiguille reste fermée encore un certain temps et empêche le tirage du fil d'aiguille lors du prélèvement de la matière. Sans coupe-fil, il convient de régler cet élément de menu sur une valeur très faible. (plage de valeurs 0.1 - 7.5 [s])

### 14.6.7 Réglage du paramètre Course du pied presseur (*Course*)



#### REMARQUE

##### Risque de dommages matériels !

Une course trop importante du pied presseur peut endommager la machine et donner un résultat de couture non satisfaisant.

Avec la 2<sup>ème</sup> hauteur de course du pied presseur, ne pas laisser la machine coudre à une vitesse trop élevée.

Pour la course du pied presseur, il est possible de réaliser différents réglages. Les possibilités sont expliquées plus en détail dans le tableau.

Élément de menu	Possibilités de réglage
<i>2<sup>ème</sup> Tension</i>	En cas d'activation de la 2 <sup>ème</sup> course du pied presseur, la 2 <sup>ème</sup> tension du fil d'aiguille est automatiquement activée (pas lors de la détection de l'épaisseur de matière). (plage de valeurs On/Off)
<i>Sup. a. nb. pt</i>	Nombre de points après lequel la 2 <sup>ème</sup> course du pied presseur est automatiquement désactivée. (plage de valeurs 000 - 255)
<i>Course auto</i>	<i>Vitesse</i> Vitesse jusqu'à laquelle la 2 <sup>ème</sup> hauteur de course du pied presseur est automatiquement activée. (plage de valeurs 0000 - 4000 [tr/min], en fonction de la sous-classe)
	<i>Pt. arrêt</i> 2 <sup>e</sup> hauteur de course du pied presseur est aussi automatiquement activée dans l'arrêt. (plage de valeurs On/Off)
<i>limite vitesse</i>	<i>Vitesse</i> À partir de la valeur réglée de la course du pied presseur <i>Course min.</i> , la vitesse est réduite jusqu'à la valeur souhaitée de la course du pied presseur <i>Course max.</i> (plage de valeurs 0050 - 3 800 [tr/min], en fonction de la sous-classe)
	<i>Course min.</i> Course du pied presseur pour laquelle la réduction de la vitesse est utilisée. (plage de valeurs 00.0 - 09.0)
	<i>Course max.</i> Course du pied presseur pour laquelle la vitesse réduite est atteinte. (plage de valeurs 00.0 - 09.0)

### 14.6.8 Réglage du paramètre Longueur de point (*Lg. de pt.*)



#### REMARQUE

#### Risque de dommages matériels !

La machine et le dispositif de couture peuvent être endommagés.

Après remplacement du dispositif de couture, TOUJOURS saisir la longueur de point maximale possible.

Pour la longueur de point, il est possible de réaliser différents réglages. Les possibilités sont expliquées plus en détail dans le tableau.

Élément de menu	Possibilités de réglage
<i>Lg.pt. max</i>	Longueur de point maximale avec laquelle il est possible de coudre. Diffère selon le dispositif de couture et DOIT être adaptée lors du remplacement de ce dernier. Après modification de la valeur, la machine doit être réinitialisée par mise hors tension puis remise sous tension. (plage de valeurs 02.0 - 12.0 [mm], en fonction de la sous-classe)
<i>Lg.pt. manuel</i>	Levier de règle-point pour l'adaptation manuelle de la longueur de point actif ou inactif, équipement en option. (plage de valeurs On/Off)
<i>limite vitesse</i>	<i>Lg.pt.</i> À partir de la valeur réglée de la longueur de point, la vitesse est limitée lors de la couture. (plage de valeurs 1.0 - 12.0 [mm], en fonction de la sous-classe)
	<i>Vitesse</i> Valeur pour la limitation de la vitesse à partir d'une longueur de point réglable définie. (plage de valeurs 0050 - 3 800 [tr/min], en fonction de la sous-classe)

### 14.6.9 Réglage du paramètre Canette (*Canette*)



Pour la canette, il est possible de réaliser différents réglages. Les possibilités sont expliquées plus en détail dans le tableau.

Élément de menu	Possibilités de réglage
<i>Bobbin Monit</i>	Activation de la surveillance de rotation de canette 0 = PCB 9850 867003 1 = version CAN (canette droite)
<i>SSD</i>	Contrôle de l'enroulement (plage de valeurs On/Off)

Élément de menu	Possibilités de réglage
<i>BRM</i>	Surveillance de rotation de canette (plage de valeurs On/Off)  <i>Nbr.pt.</i> Points de temporisation avant que la surveillance de rotation de canette ne démarre. Le logiciel de la machine calcule automatiquement le nombre de points en fonction de la valeur saisie. (plage de valeurs 000 - 255)
<i>MsgAprèsCoupe</i>	Si une erreur survient lors du contrôle de l'enroulement ou de la surveillance de rotation de canette, elle s'affiche pendant la couture et doit être confirmée avec <b>OK</b> . L'erreur disparaît. Si le paramètre <i>MsgAprèsCoupe</i> est actif, l'erreur réapparaît une fois la couture terminée. (plage de valeurs On/Off)
<i>Confirmation Arrêt</i>	Si une erreur survient lors du contrôle de l'enroulement ou de la surveillance de rotation de canette, elle s'affiche et la machine s'arrête. La couture ne peut être poursuivie qu'après confirmation de l'erreur. (plage de valeurs On/Off)

#### 14.6.10 Réglage du paramètre Force de retenue du moteur (Force retenue)



Pour la force de retenue du moteur, il est possible de réaliser différents réglages. Les possibilités sont expliquées plus en détail dans le tableau.

Élément de menu	Possibilités de réglage
<i>Mode</i>	<i>Off</i> Force de retenue inactive
	<i>On</i> Force de retenue active
	<i>P.retenue</i> Contrôle de position. La position est contrôlée et se réinitialise seule.
<i>Courant Max.</i>	Courant de maintien du moteur (plage de valeurs 00 - 50)
<i>T. de réponse</i>	Temps de réaction pour le courant continu (plage de valeurs 000 - 100)

### 14.6.11 Réglage du paramètre Pédale (*Pédale*)



Pour la pédale, il est possible de réaliser différents réglages. Les possibilités sont expliquées plus en détail dans le tableau.

Élément de menu	Possibilités de réglage
<i>Type</i>	<i>DA analogique/numérique</i> Sélection entre pédale analogique et numérique.
<i>Inversé</i>	Inversion des signaux émis par la pédale (éventuellement nécessaire pour les dispositifs de valeur de consigne numériques). (plage de valeurs On/Off)
<i>P. cpt. seg.</i>	Nombre de niveaux de vitesse traités par la pédale. (plage de valeurs 00 - 64)
<i>P. mode. crb</i>	Courbe de vitesse de la pédale.
<i>t Posit. -1</i>	Rebondissement de la position -1 (plage de valeurs 000 - 255 [ms])
<i>t Posit. -2</i>	Rebondissement de la position -2 (plage de valeurs 000 - 255 [ms])
<i>t Posit. 0</i>	Rebondissement de la position 0 (plage de valeurs 000 - 255 [ms])

### 14.6.12 Réglage du paramètre Refroidissement de l'aiguille (*Refroid. aigui.*)



Pour le refroidissement de l'aiguille, il est possible de réaliser différents réglages. Les possibilités sont expliquées plus en détail dans le tableau.

Élément de menu	Possibilités de réglage
<i>Off</i>	Le refroidissement de l'aiguille est désactivé.
<i>On</i>	Le refroidissement de l'aiguille est activé. <i>D. TF apr. c</i> Durée de marche après laquelle le refroidissement de l'aiguille est désactivé. (plage de valeurs 00.0 - 10.0 [ms])
<i>à la vit.</i>	<i>D. TF apr. c</i> Durée de marche après laquelle le refroidissement de l'aiguille est désactivé. (plage de valeurs 00.0 - 10.0 [ms])
	<i>Vit. Refroi</i> Vitesse à laquelle le refroidissement de l'aiguille est activé. (plage de valeurs 0000 - 6000 [tr/min])
<i>Coupe-bord</i>	Le refroidissement de l'aiguille est activé même si le coupe-bords est activé. <i>D. TF apr. c</i> Durée de marche après laquelle le refroidissement de l'aiguille est désactivé. (plage de valeurs 00.0 - 10.0 [ms])

### 14.6.13 Réglage du paramètre Guidage au milieu de la couture (Guide central)



Le guidage au milieu de la couture est un équipement supplémentaire en option sur les machines à 2 aiguilles. Lorsque le guidage au milieu de la couture est activé, il est possible de réaliser les réglages suivants.

Élément de menu	Possibilités de réglage
<i>Auto</i>	Mode de levée automatique du guidage au milieu de la couture
	<i>Off</i> Levée du guidage au milieu de la couture désactivée. Il ne sera pas automatiquement soulevé.
	<i>Sur arrêt</i> Levée du guidage au milieu de la couture lors de la couture de l'arrêt.
	<i>Levage</i> Levée du guidage au milieu de la couture lors de la levée du pied presseur.
	<i>Lev. +arrêt</i> Levée du guidage au milieu de la couture lors de la couture de l'arrêt et lors de la levée du pied presseur.
<i>Levag2ècourse</i>	Lors de l'activation de la 2 <sup>ème</sup> hauteur de course, le guidage au milieu de la couture est automatiquement soulevé. (plage de valeurs On/Off)

### 14.6.14 Réglage du paramètre Tire-fil (*Tire-fil*)



Le tire-fil est un équipement supplémentaire en option qui prend en charge le transport de la pièce à coudre. Lorsque le tire-fil est activé, il est possible de réaliser les réglages suivants.

Élément de menu	Possibilités de réglage
<i>On/Off</i>	Tire-fil actif ou inactif.
<i>Lever</i>	Mode de levage automatique du tire-fil.
	<i>Off</i> Levage du tire-fil désactivé. Il ne sera pas automatiquement soulevé.
	<i>Levage</i> Levage du tire-fil lors du levage du pied presseur.
	<i>Sur arrêt</i> Levage du tire-fil lors de la couture de l'arrêt.
	<i>Lev. +arrêt</i> Levage du tire-fil lors de la couture de l'arrêt et lors du levage du pied presseur.
<i>Levag2ècourse</i>	Lors de l'activation de la 2 <sup>ème</sup> hauteur de course, le tire-fil est automatiquement soulevé. (plage de valeurs On/Off)
<i>Délai</i>	Abaissement du puller après le début de la couture. Dépend de la longueur de point et de l'application prévue. (plage de valeurs 000.0 - 999.9 [mm])

Élément de menu	Possibilités de réglage	
<i>Mode</i>	Réglage du puller du tire-fil à entraîner.	
	<i>mécanique</i> Les deux pullers sont entraînés de façon passive en roue libre, accouplement mécanique pur	
	<i>haut+bas</i> Les deux pullers sont entraînés de façon active.	
	<i>en haut</i> Le puller supérieur est entraîné de façon active.	
<i>Transport</i>	Mode de transport des pullers	
	<i>continu</i> Transport régulier	
	<i>intermittent</i> Transport adapté au rythme de la griffe de la machine Le réglage de l'angle de démarrage et d'arrêt sous <i>Démarrage/Arrêt</i> est adapté à la machine. Les valeurs ne doivent pas être modifiées.	
<i>Pression</i>	Réglage de la pression du tire-fil	
	<i>Oui</i> La pression est présente en permanence et réglable via le manomètre du tire-fil.	
	<i>HPNon</i> La pression est générée de façon active mais pas à la 2 <sup>ème</sup> hauteur de course.	
	<i>Non</i> Aucune pression active du tire-fil.	
<i>Éteindre</i>	Le tire-fil est inactif à l'arrêt du moteur de la machine à coudre. La force de retenue du puller est inactive. La pièce à coudre peut être tirée entre les pullers.	
<i>touj. allumé</i>	Le tire-fil est toujours actif, même lorsqu'il est soulevé.	
<i>en haut</i>	Réglages du puller supérieur du tire-fil.	
	<i>Transm.</i>	Transmission du tire-fil (plage de valeurs 00.0 - 65.0)
	<i>Marche</i>	Courant moteur du tire-fil (plage de valeurs 0.0 - 5.0 [A])
	<i>Arrêt</i>	Courant de maintien du tire-fil (plage de valeurs 0.0 - 5.0 [A])
	<i>Diamètre</i>	Diamètre du puller (plage de valeurs 0000 - 9999 [mm])
	<i>Sens de rotation</i>	Sens de rotation du puller 0 = droite 1 = gauche
	<i>Boucle fermée</i>	0 = sans régulation (mode commandé) 1 = avec régulation
<i>Bas</i>	Réglages du puller inférieur du tire-fil - identiques aux réglages du puller supérieur du tire-fil.	

### 14.6.15 Réglage du paramètre Butée-bord (*Guide*)



#### REMARQUE

#### Risque de dommages matériels !

Les pieds presseurs, l'aiguille, la butée-bord et le dispositif de couture peuvent être endommagés.

Après remplacement du dispositif de couture, TOUJOURS contrôler l'écart par rapport à la butée-bord et saisir la valeur correcte.

Pour la butée-bord (motorisée), il est possible de réaliser différents réglages. Les possibilités sont expliquées plus en détail dans le tableau.

Élément de menu	Possibilités de réglage
<i>On/Off</i>	Butée-bord active/inactive.
<i>Vitesse</i>	Vitesse de déplacement de la butée-bord. (plage de valeurs 0500 - 60 000 [Hz])
<i>Min. écart</i>	Écart le plus faible possible entre le pied presseur et la butée-bord. Diffère selon le dispositif de couture et DOIT être adapté lors du remplacement de ce dernier. ATTENTION La valeur saisie correspond à l'écart mesurée entre l'AIGUILLE et la butée-bord. (plage de valeurs 01.0 - 36.0 [mm])

### 14.6.16 Réglage du paramètre Détection de l'épaisseur de matière (*Épais. tissu*)



Pour la détection de l'épaisseur de matière, il est possible de réaliser différents réglages. Les possibilités sont expliquées plus en détail dans le tableau.

Élément de menu	Possibilités de réglage
<i>On/Off</i>	Détection de l'épaisseur de matière active/inactive.
<i>Hystérèse</i>	Tolérance à laquelle la détection de l'épaisseur de matière de la 2 <sup>ème</sup> longueur de point, de la 2 <sup>ème</sup> tension du fil d'aiguille ou de la 2 <sup>ème</sup> course du pied presseur reprend sa position initiale. La tolérance vise à empêcher une alternance permanente entre activation et désactivation dans la zone limite. (plage de valeurs 0.0 - 2.0 [mm])
<i>Comp. pression</i>	En cas de matière très épaisse, la pression du pied à travers l'épaisseur de la matière dépasse la valeur normalement réglée. Dans une certaine mesure, la machine peut compenser elle-même l'influence de la matière épaisse sur la pression du pied. (plage de valeurs On/Off)

### 14.6.17 Réglage du paramètre Correction des effets en cas de vitesse élevée (*Cor. Vit.*)



Pour la correction des effets en cas de vitesse élevée, il est possible de réaliser différents réglages. Les possibilités sont expliquées plus en détail dans le tableau.

Élément de menu	Possibilités de réglage
<i>Hystérèse</i>	Tolérance à laquelle la correction des effets en cas de vitesse élevée de la 2 <sup>ème</sup> longueur de point, de la 2 <sup>ème</sup> tension du fil d'aiguille ou de la 2 <sup>ème</sup> course du pied presseur reprend sa position initiale. La tolérance vise à empêcher une alternance permanente entre activation et désactivation dans la zone limite. (plage de valeurs 0.0 - 2.0 [mm])

### 14.6.18 Réglage du paramètre Barrière photoélectrique (*Barr. photoélec.*)



Pour la barrière photoélectrique, il est possible de réaliser différents réglages. Les possibilités sont expliquées plus en détail dans le tableau.

Élément de menu	Possibilités de réglage
<i>On/Off</i>	Barrière photoélectrique active/inactive.
<i>Vitesse</i>	Les derniers points après la détection de la fin de la matière (env. 50 mm) peuvent être cousus à une vitesse définie. (plage de valeurs 0010 - 2000 [tr/min])
<i>Fr. pédal. départ</i>	<i>Libération</i> Au démarrage de la pédale
	<i>On</i> La pédale peut être actionnée. Dès que la matière franchit la barrière photoélectrique, la machine coud.
	<i>Off</i> La pédale est actionnée mais la machine ne coud pas. Il faut démarrer en position neutre.
<i>Sens</i>	<i>Sombre</i> Lorsque la barrière photoélectrique est interrompue, le signal est émis.
	<i>Clair</i> Lorsque la barrière photoélectrique est fermée, le signal est émis.
<i>Course auto</i>	Ce réglage s'applique uniquement si la détection de la fin de la matière est activée au niveau « Utilisateur ».
	<i>On</i> Un programme est démarré via la pédale et s'exécute automatiquement.
	<i>Off</i> Un programme est démarré via la pédale. L'utilisateur détermine lui-même la vitesse jusqu'à la fin du programme.

#### 14.6.19 Réglage du paramètre Longueur de segment (*M. taille seg*)



Pour la longueur de segment, il est possible de réaliser différents réglages. Les possibilités sont expliquées plus en détail dans le tableau.

Élément de menu	Possibilités de réglage
<i>Longueur</i>	Les segments de couture sont mesurés à l'aide de l'indication de longueur (en mm).
<i>Nombre</i>	Les segments de couture sont mesurés à l'aide du nombre de points.

#### 14.6.20 Réglage du paramètre Mode enfilage (*Enfilage*)

Pour le mode enfilage, il est possible de réaliser différents réglages. Les possibilités sont expliquées plus en détail dans le tableau.

Élément de menu	Possibilités de réglage
<i>Bas</i>	Le pied presseur est abaissé en mode enfilage.
<i>en haut</i>	Le pied presseur est levé en mode enfilage.
<i>Pédale</i>	En mode enfilage, le pied presseur peut être levé ou abaissé via la pédale.

#### 14.6.21 Réglage du paramètre Verrouillage de la marche (*Verr. machine*)

Pour le verrouillage de la marche, il est possible de réaliser différents réglages. Les possibilités sont expliquées plus en détail dans le tableau.

Élément de menu	Possibilités de réglage
<i>Mode</i>	<i>0</i> Les pieds restent dans la dernière position. L'utilisateur ne doit pas les déplacer.
	<i>1</i> Les pieds peuvent être levés via la pédale.

### 14.7 Sous-menu de configuration des utilisateurs (*Config. util.*)



Il est possible de procéder ici à des réglages visant à faciliter le travail de l'utilisateur sur la machine dans différentes conditions extérieures. Les paramètres sont expliqués plus en détail dans les sous-chapitres.

Le menu comporte les sous-éléments suivants :

Paramètre	Explication	Renvoi
<i>Langue</i>	Sélection de la langue	 p. 91
<i>Vue paramètre</i>	Vue de paramètre	 p. 91
<i>Config. entrée</i>	Configuration des entrées	 p. 92
<i>Config. sortie</i>	Configuration des sorties	 p. 94
<i>Ajouter E/S</i>	Entrées/sorties supplémentaires	 p. 95
<i>Scanner</i>	Scanner portable	 p. 98
<i>Interface</i>	Schnittstelle	 p. 98
<i>F. pt.cout.</i>	Fonctions de point	 p. 98
<i>Programmes</i>	Programmes	 p. 99
<i>B. rot.élect.</i>	Volant électronique	 p. 99
<i>Verrouillage</i>	Droits d'accès	 p. 100
<i>QONDAC</i>	Mise en réseau des machines	 p. 101
<i>Raccourcis</i>	Activation des raccourcis	 p. 101
<i>Contraste</i>	Contraste	 p. 102
<i>Luminosité</i>	Luminosité	 p. 102

### 14.7.1 Réglage du paramètre Sélection de langue (*Langue*)



Sélection entre différentes langues pour affichage sur le panneau de commande.

Pour régler le paramètre de sélection de langue, procéder comme suit :

1. Sélectionner le paramètre *Langue*.
  2. Sélectionner la langue souhaitée à l'aide des touches ▲/▼.
  3. Confirmer la sélection avec la touche **OK**.
- ↳ La langue est immédiatement réglée.

### 14.7.2 Réglage du paramètre Vue de paramètre (*Vue paramètre*)

La représentation des numéros de paramètre peut être activée ou désactivée. En cas d'activation, les numéros de paramètre s'affichent à l'écran. Ils apparaissent à gauche des éléments de menu.

Image 55: Exemple *Vue paramètre* inactif



Image 56: Exemple Vue paramètre actif



Lors de l'activation du paramètre *Vue paramètre*, les menus en mode manuel et en mode automatique comportent un élément supplémentaire : *Appel paramètre*. Cette fonction est décrite séparément (📖 p. 70).

### 14.7.3 Réglage du paramètre Configuration des entrées (*Config. entrée*)

Il est possible de procéder ici à la configuration et à l'assignation des entrées. Les entrées et leurs assignations sont répertoriées dans le tableau.

Signal d'entrée de la machine		Entrée
Touches du bloc	S1	X120T.3
	S2	X120T.16
	S3	X120T.4
	S4	X120T.17
	S5	X120T.5
	S6	X120T.18
Genouillère S1		X120T.15
Genouillère S2		X120T.2
Volant électronique S1		X100B.15
Verrouillage de l'entrée (Entrée sur la plaquette)		X120B.2
DB3000 IN (X23) (Entrée sur la plaquette)		X120B.15
Barrière photoélectrique (X21) (en option)		X100B.4
Bouton-poussoir supplémentaire S1 (en option)		X120B.16
Bouton-poussoir supplémentaire S2 (en option)		X120B.4

Un mode peut être affecté à chaque entrée (paramètre T 53 00).  
Les modes sont répertoriés dans le tableau suivant :

Élément de menu	Possibilités de réglage	
<i>Mode</i>	0, 7, 9, 10, 13, 14, 16, 17, 19, 22, 24	Aucune fonction
	1	Position d'enfilage
	2	Arrêt actif/inactif
	3	Arrêt manuel
	4	Demi-point
	5	Point complet
	6	Point cible
	8	Hauteur de l'aiguille
	11	2 <sup>e</sup> tension du fil d'aiguille
	12	Changement de longueur de point
	15	Guidage au milieu de la couture/tire-fil
	18	Barrière photoélectrique
	20	Verrouillage si contact normalement ouvert (NO)
	21	Ajustement rapide de la hauteur de course
	23	Passage au segment de couture suivant
	25	2 <sup>e</sup> position de la butée-bord
	26	Position de levage des pieds (machines à chaussures)
27	Embu supplémentaire	
28	Tension de la bande	
29	Tire-fil	
31	Verrouillage de la marche lorsque le contact est fermé (N.C.)	
32	Verrouillage de la marche pendant la couture (arrêt après l'arrêt ou coupe-fils (N.C.))	
<i>Enregistr.</i>	<i>On</i> - par encliquetage <i>Off</i> - par pression sur touche	

#### 14.7.4 Réglage du paramètre Configuration des sorties (Config. sortie)

Il est possible de procéder ici à la configuration et à l'assignation des sorties. Les sorties et leurs assignations sont répertoriées dans le tableau. Les broches sur la platine sont marquées et doivent être assignées à l'aide du tableau en fonction des éléments auxquels elles sont raccordées.

Signal de sortie de la machine	Sortie
ML (X22)	X120B.9
NK (X22)	X120B.10
RA (X16)	X120B.12
STL (X17)	X120B.22
STL(FA) (X18)	X120B.23
FL (X15) (X22)	X90.12
FF3 OUT (X22)	X90.15

Un mode peut être affecté à chaque sortie (paramètre T 56 00). Les modes sont répertoriés dans le tableau suivant :

Mode	Fonction
0	Aucune fonction
1	Refroidissement de l'aiguille
2	Signal de nettoyage pour le contrôleur de fil restant
3	Pos 1 (aiguille en bas)
4	Pos 2 (levier du fil en haut)
5	Signal de marche du moteur
6	Tire-fil/guidage au milieu de la couture
7	Signal de levée du pied-de-biche
8	Tire-fil
9	Pression du tire-fil
10	Arrêt
11	Arrêt du processus
12	Coupe-fil
13	Pendant la couture
14	Segment sortie 1
15	Segment sortie 2
16	Segment sortie 3
17	Segment sortie 4
18	Segment sortie 5

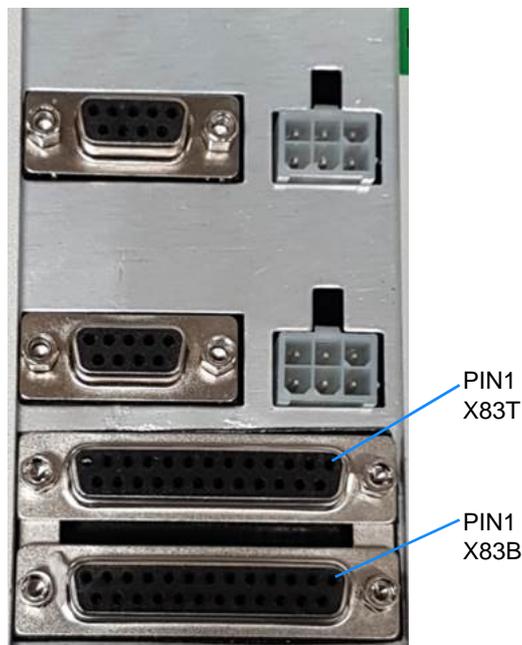
Mode	Fonction
19	Segment sortie 6
20	Segment sortie 7
21	Segment sortie 8

### 14.7.5 Réglage du paramètre Entrées/sorties supplémentaires (Ajouter E/S)

Les sorties supplémentaires permettent l'utilisation d'applications propres au client. Les entrées et sorties peuvent être affectées dans le cadre des paramètres T 53 00 (📖 p. 92) et T 56 00 (📖 p. 94).

Des exemples de câblage pour les entrées/sorties supplémentaires sont présentés ci-dessous.

Image 57: Raccordement des entrées/sorties supplémentaires



#### Important

Courant de sortie maximal 100 mA - pour X83T.9, X83T.10, X83T.11, X83T.12 courant de sortie maximal 2 A.

Image 58: Câblage du connecteur X83B

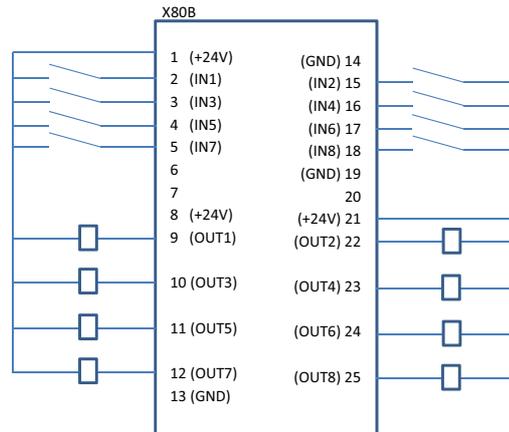


Image 59: Câblage du connecteur X83T

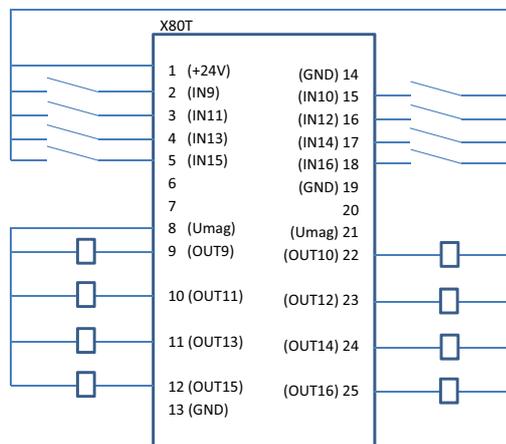


Image 60: Exemple d'adaptateur pour SPS et DACcomfort

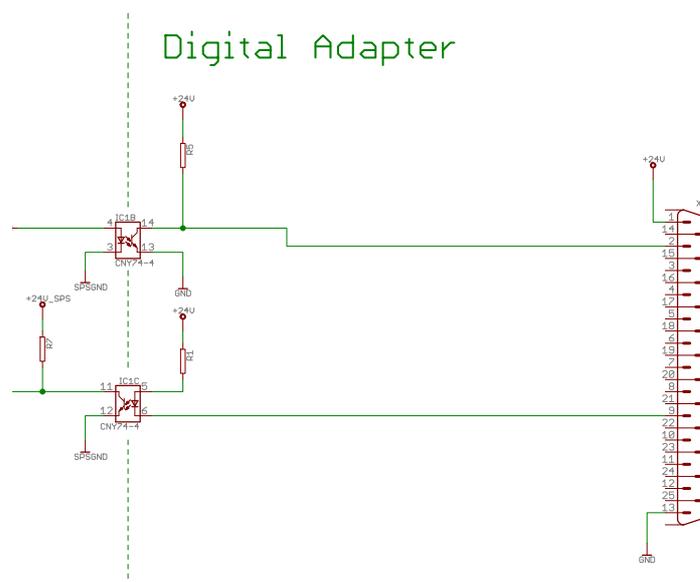
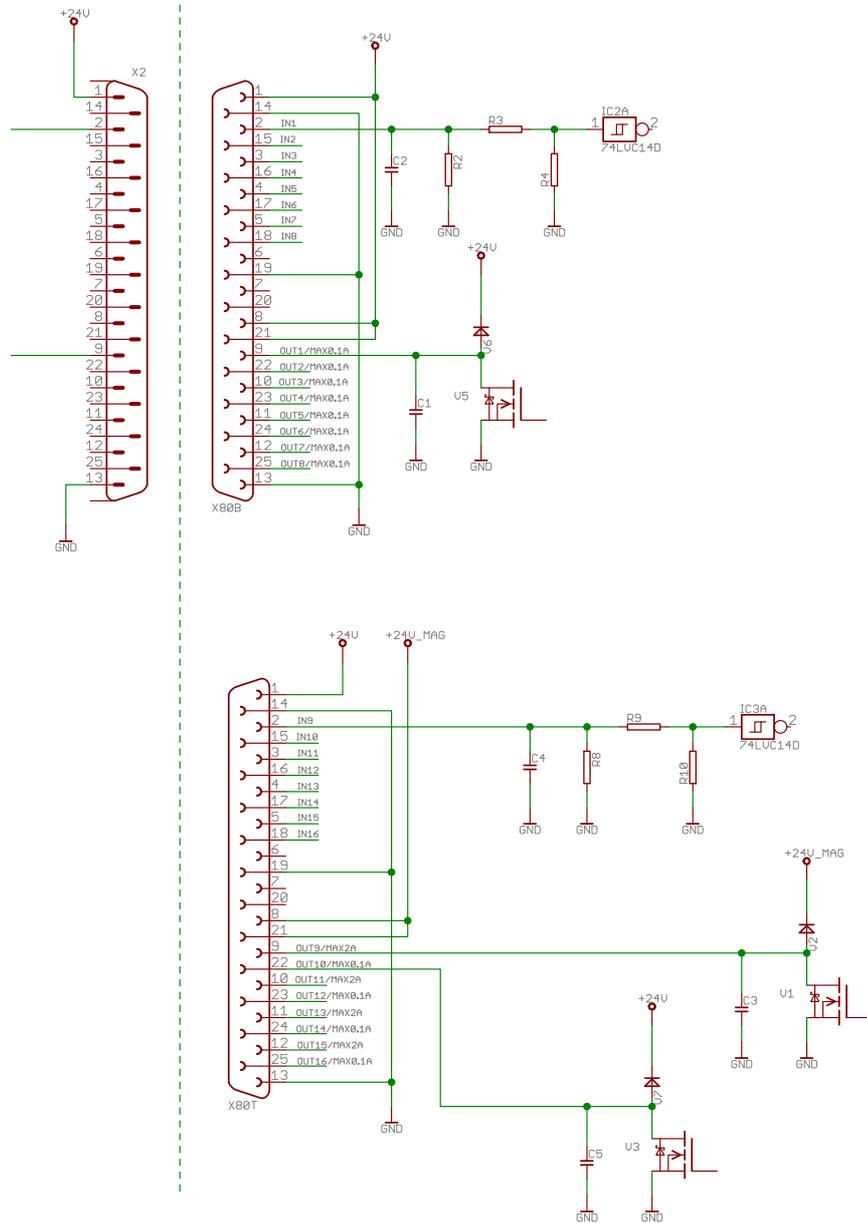


Image 61: Raccordement de l'adaptateur à l'unité DACcomfort

## DACcomfort



### 14.7.6 Réglage du paramètre Scanner de code-barres (*Scanner*)

Le scanner de code-barres peut être actif/inactif. Un code-barres permet de sélectionner directement un programme de couture.

Le scanner de code-barres peut lire les types de code-barres suivants :

- Code 128
- UCC EAN 128
- Code 39

Il est possible de créer soi-même ces types de code-barres à l'aide de logiciels gratuits.



#### Important

Le code-barres doit comporter entre 3 et 32 caractères. Le numéro à 3 chiffres du programme (de 001 à 999) doit figurer dans le code-barres.

Vous trouverez quelques exemples de code-barres utilisables en  *Annexe*.

### 14.7.7 Réglage du paramètre Interface (*Interface*)

Les interfaces peuvent être utilisées pour le scanner de code-barres. Si un scanner de code-barres est raccordé, le paramètre est actif.

Pour l'interface, il est possible de réaliser d'autres réglages. Les possibilités sont expliquées plus en détail dans le tableau.

Élément de menu	Possibilités de réglage
<i>BDE</i> (interface avant la commande)	<i>Mode</i> 0 = arrêt 1 = scanner
	<i>Baudrate</i> Débit de transmission du scanner (plage de valeurs 19400 - 115200)
<i>X170T</i> (Interface après la commande)	<i>Mode</i> 0 = arrêt 1 = scanner
	<i>Baudrate</i> Débit de transmission du scanner (plage de valeurs 19400 - 115200)

### 14.7.8 Réglage du paramètre Fonctions de point (*F. pt.cout.*)

En cas d'exécution d'un programme par pédale, la machine compte les points. Si l'utilisateur coud manuellement des demi-points ou des points complets, ceux-ci peuvent aussi être comptabilisés si nécessaire.

Pour cela, cette fonction doit être active. Le volant électronique n'est pas concerné par ce réglage.

### 14.7.9 Réglage du paramètre Programmes (*programme*)

**P**  
001-999

Pour les programmes, il est possible de réaliser différents réglages. Les possibilités sont expliquées plus en détail dans le tableau.

Élément de menu	Possibilité de réglage	
<i>Bip seg.</i>	Bruit lors de la commutation entre deux segments de couture. (plage de valeurs On/Off)	
<i>seg. change</i>	La commutation entre deux segments de couture s'effectue normalement via la touche ►. Cette fonction peut également être affectée à la position -2 de la pédale. (plage de valeurs On/Off) <b>Remarque :</b> En cas d'actionnement pendant un segment de couture, la position -2 déclenche une interruption. Si la commutation de segment est affectée à la position -2, l'interruption peut être déclenchée via le menu de la touche programmable (il est alors possible de poursuivre la couture ; pour une interruption totale du programme, actionner à nouveau la pédale en position -2).	
<i>Interruption</i>	<i>Mode</i>	<i>Position</i> Après l'interruption, l'aiguille est amenée dans sa position finale et le fil est coupé (si activation)
		<i>seg. fin</i> Fermeture du programme avec toutes les configurations réglées pour le segment de couture.
	<i>Coupe-fils</i> En cas d'interruption d'un segment de couture, le coupe-fil s'active ou reste inactif. (plage de valeurs On/Off)	
	<i>Int. pédale</i> Pour interrompre un programme, actionner deux fois la pédale en position -2. (plage de valeurs On/Off)	

### 14.7.10 Réglage du paramètre Volant électronique (*B. rot. élect.*)

Le volant électronique peut être activé ou désactivé.

### 14.7.11 Réglage du paramètre Droits d'accès (*Verrouillage*)



L'accès à certaines fonctions et zones peut être restreint pour l'utilisateur. Tout verrouillage d'accès réglé est visible tant en mode manuel qu'en mode automatique. Une icône représentant une clé est affichée à droite du numéro de programme.

Pour les droits d'accès, il est possible de réaliser différents réglages. Les possibilités sont expliquées plus en détail dans le tableau.

Élément de menu	Possibilité de réglage	
<i>MotPasse</i>	Configurer un mot de passe personnalisé pour le niveau « Technicien ». Le mot de passe prédéfini par Dürkopp Adler est 00000. Ne pas oublier le nouveau mot de passe ! (plage de valeurs 00000 - 99999)	
<i>Clé</i>	Mode d'accès au niveau « Technicien »	
	<i>Code</i>	Accès uniquement via le mot de passe configuré
	<i>USB</i>	Accès uniquement via clé USB avec fichier d'accès
	<i>USB+Code</i>	Accès via le mot de passe configuré ou la clé USB avec fichier d'accès.
<i>CléSécurité Clé</i>	Le mot de passe configuré est enregistré sous forme de fichier sur une clé USB. Avec ce mot de passe, la clé USB garantit l'accès au niveau « Technicien » sur toutes les machines. Le fichier figurant sur la clé USB ne peut pas être copié.	
<i>Commut.prg.</i>	Le dernier programme actif est fixé au niveau « Utilisateur ». Il est impossible de commuter vers un autre programme. (plage de valeurs On/Off)	
<i>Manuel</i>	Restriction ciblée de zones en mode manuel L/E - lecture/écriture, lecture et écriture autorisées Off - la zone est masquée L/S - lecture seule, lecture seule autorisée	
	<i>Paramètre</i>	Restriction de l'accès aux paramètres (plage de valeurs L/E, Off)
	<i>Longueur de point</i>	Restriction de l'accès à la longueur de point (plage de valeurs L/E, Off, L/S)
	<i>Tn.fil</i>	Restriction de l'accès à la tension du fil d'aiguille (plage de valeurs L/E, Off, L/S)
	<i>Pres. Pied</i>	Restriction de l'accès à la pression du pied (plage de valeurs L/E, Off, L/S)
	<i>C. pied</i>	Restriction de l'accès à la course du pied presseur (plage de valeurs L/E, Off, L/S)

Élément de menu	Possibilité de réglage
<i>Programme</i>	Restriction ciblée de l'accès au programme existant et à ses paramètres L/E - lecture/écriture, lecture et écriture autorisées Off - la zone est masquée L/S - lecture seule, lecture seule autorisée
<i>Edit. prg.</i>	Création de programmes impossible, édition de programmes existants impossible (plage de valeurs On/Off)
<i>Cor. lg.pt</i>	Restriction de l'accès au facteur de correction de la longueur de point (plage de valeurs L/E, Off, L/S)
<i>Corr. tens.</i>	Restriction de l'accès au facteur de correction de la tension du fil d'aiguille (plage de valeurs L/E, Off, L/S)

#### 14.7.12 Réglage du paramètre QONDAC (*QONDAC*)

Les machines peuvent être reliées entre elles pour permettre un travail en réseau. Pour la mise en réseau, il est possible de réaliser différents réglages. Les possibilités sont expliquées plus en détail dans le tableau.

Élément de menu	Possibilités de réglage
<i>On/Off</i>	QONDAC actif/inactif
<i>ID Client</i>	Éditeur permettant de régler l'ID client
<i>Config.Ethernet</i>	Adaptation de la configuration Ethernet

La mise en réseau des machines est expliquée de façon détaillée dans la documentation de QONDAC.

#### 14.7.13 Réglage du paramètre Raccourcis (*Raccourcis*)

Les raccourcis ne peuvent être utilisés qu'en mode manuel. Ils apparaissent dans la partie inférieure de l'affichage sur le panneau de commande. Les paramètres éventuellement sélectionnés pour l'affichage des informations ne sont alors pas représentés.

Symbole	Signification
	Point d'arrêt en début de couture (Off/simple/double)
	Point d'arrêt en fin de couture (Off/simple/double)

Symbole	Signification
	Coupe-fil (actif/inactif)
	Position d'aiguille (bas/haut)
	Position du pied presseur (bas/haut)

#### 14.7.14 Réglage du paramètre *Contraste* (*Contraste*)



Il est possible de régler ici le contraste de l'OP3000 selon les besoins de l'utilisateur.

Pour régler le paramètre, procéder comme suit :

1. Sélectionner le paramètre *Contraste*.
2. Confirmer la sélection avec la touche **OK**.
3. Saisir la valeur souhaitée (010 - 255).
4. Confirmer la valeur avec la touche **OK**.

#### 14.7.15 Réglage du paramètre *Luminosité* (*Luminosité*)



Il est possible de régler ici la luminosité de l'OP3000 selon les besoins de l'utilisateur.

Pour régler le paramètre, procéder comme suit :

1. Sélectionner le paramètre *Luminosité*.
2. Confirmer la sélection avec la touche **OK**.
3. Saisir la valeur souhaitée (000 - 255).
4. Confirmer la valeur avec la touche **OK**.

## 14.8 Sous-menu Service (*Service*)



Il est possible d'effectuer ici des réglages d'ordre technique pour assurer le bon fonctionnement de la machine. Les paramètres sont expliqués plus en détail dans les sous-chapitres.

Le menu comporte les sous-éléments suivants :

Paramètre	Explication	Renvoi
<i>Multitest</i>	Multitest	 p. 103
<i>Ajustements</i>	Routine de service	 p. 108
<i>Calibrage</i>	Calibrage	 p. 108
<i>Journal erreur</i>	Liste des erreurs	 p. 111

### 14.8.1 Réglage du paramètre Multitest (*Multitest*)



Ce paramètre permet de tester si, par exemple, les aimants, les entraînements, les entrées ou les sorties fonctionnent correctement. Les assignations nécessaires sont répertoriées dans la  *feuille de configuration 867-M PREMIUM*.

Sous-élément	Explication	Renvoi
<i>Test sortie</i>	Contrôle des sorties	 p. 103
<i>Test PWM</i>	Contrôle de la modulation de largeur d'impulsion	 p. 104
<i>Test entrée</i>	Contrôle des entrées	 p. 104
<i>Test entrée ana.</i>	Contrôle des entrées analogiques	 p. 106
<i>Test entrée auto</i>	Contrôle des entrées	 p. 106
<i>Test mot. cout.</i>	Contrôle du moteur de la machine à coudre	 p. 106
<i>Testmot. pas/pas</i>	Contrôle des moteurs pas à pas	 p. 107
<i>Test pédale</i>	Contrôle de la pédale analogique	 p. 108
<i>Test capt.tissu</i>	Contrôle de la détection de l'épaisseur de matière	 p. 108



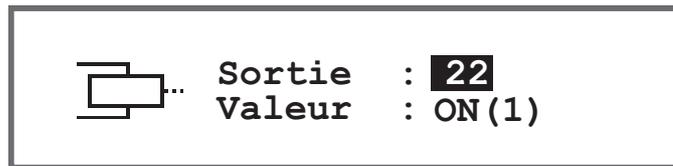
#### Sous-élément *Test sortie*

Contrôle des sorties conformément au schéma de câblage.

Pour contrôler les sorties, procéder comme suit :

1. Sélectionner la sortie souhaitée à l'aide des touches ▲/▼.

Image 62: Sous-élément *Test sortie*



2. La touche **OK** permet d'activer/de désactiver la sortie sélectionnée.



**Sous-élément *Test PWM***

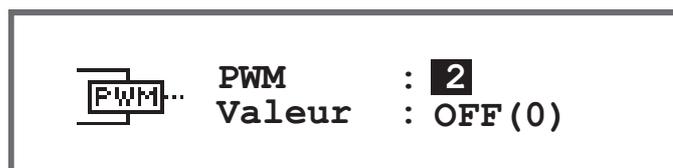
Contrôle de la modulation de largeur d'impulsion. Réglage de la tension électrique proportionnellement à la force de l'élément de réglage électrique (100 % correspond à 24 V). La modulation intervient dans 2 périodes (t1 et t2) et doit être adaptée en pourcentage. La fonction BOOST entraîne une augmentation de tension dans la période (t1).



Pour contrôler les sorties de puissance de la modulation de largeur d'impulsion, procéder comme suit :

1. À l'aide des touches ▲/▼ dans le champ *PWM*, sélectionner l'élément à tester.

Image 63: Sous-élément *Test PWM*



2. Confirmer la sélection avec la touche **OK**.
- ↳ À chaque pression de la touche **OK**, l'affichage de *Valeur* bascule entre *On* et *Off*.
3. Observer l'élément sélectionné et vérifier qu'il se déclenche à l'actionnement de la touche **OK**.



**Important**

Les valeurs affichées dans le champ % indiquent uniquement dans quelle mesure la tension augmente ou diminue.



**Sous-élément *Test entrée***

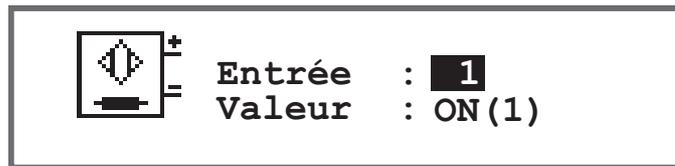
Contrôle des entrées conformément au schéma de câblage.



Pour exécuter les étapes de test, procéder comme suit :

1. Sélectionner l'élément souhaité à l'aide des touches ▲/▼ dans le champ *Entrée*.

Image 64: Sous-élément *Test entrée*



2. Actionner l'élément sélectionné (par ex. bouton-poussoir, genouillère, etc.).
  3. Observer l'affichage sur le panneau de commande.
- ↳ Si l'élément est opérationnel, le texte affiché dans le champ *Valeur* passe de *On* à *Off*.



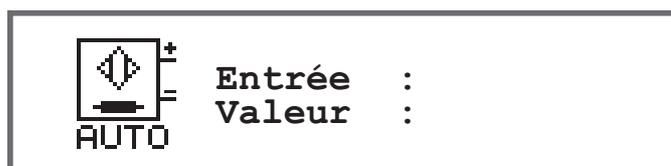
**Sous-élément *Test entrée ana.***

1. Sélectionner l'élément souhaité à l'aide des touches ▲/▼ dans le champ *Entrée*.
  2. Actionner l'élément sélectionné.
  3. Observer l'affichage sur le panneau de commande.
- ↳ Si l'élément est opérationnel, la valeur correspondante s'affiche.



**Sous-élément *Test entrée auto***

Image 65: Sous-élément *Test entrée auto*



Ce sous-élément permet d'effectuer les mêmes tests que sous *Test entrée* sans devoir sélectionner au préalable l'élément à l'aide de l'écran.



Pour exécuter les étapes de test, procéder comme suit :

1. Actionner l'élément.
- ↳ Le numéro du dernier élément modifié s'affiche dans le champ *Entrée*. Si l'élément est opérationnel, le texte affiché dans le champ *Valeur* passe de *On* à *Off*.



**Sous-élément *Test mot. cout.***

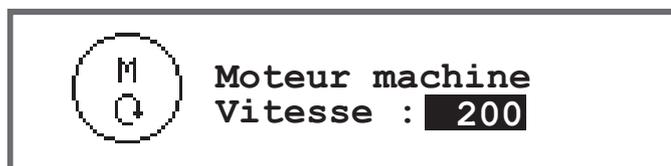
Ce sous-élément permet de contrôler le fonctionnement du moteur de la machine à coudre.



Pour contrôler le moteur de la machine à coudre, procéder comme suit :

1. Appuyer sur la touche **OK**.
- ↳ La machine est référencée.
2. Dans le champ *Vitesse*, à l'aide des touches ▲/▼, saisir une vitesse par incréments de 100.

Image 66: Sous-élément *Test mot. cout.*



3. Confirmer la saisie avec la touche **OK**.
- ↳ Le moteur de la machine à coudre tourne à la vitesse saisie.
4. Pour terminer, appuyer sur la touche **OK** ou **ESC**.



### Sous-élément *Testmot.pas/pas*

Ce sous-élément permet de tester les moteurs pas à pas en termes de réglage de la longueur de point, levée ou pression du pied presseur et variation de course. Il est possible d'atteindre des positions (pas) définies. Ainsi, 2 000 pas correspondent à 360.

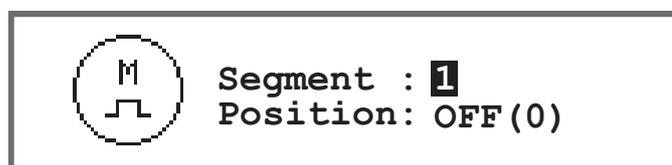


Pour tester les moteurs pas à pas, procéder comme suit :

1. Sélectionner le moteur souhaité à l'aide des touches ▲/▼ dans le champ *Segment*.

Entrée	Moteur pas à pas
1	Réglage de la longueur de point
2	Levée du pied presseur
3	Variation de course

Image 67: Sous-élément *Testmot.pas/pas*



2. Confirmer la sélection avec la touche **OK**.
  3. Tester le moteur sélectionné à l'aide des touches ▲/▼.
- ↳ Si le moteur fonctionne correctement, le comportement décrit dans le tableau se produit.

Entrée	Moteur pas à pas	Méthode de test
1	Réglage de la longueur de point (x30)	Le boîtier de transport effectue un déplacement.
2	Levée du pied presseur (x40)	Les pieds presseurs effectuent un déplacement vertical.
3	Variation de course (x50)	Le boîtier de levage effectue un déplacement.



### Information

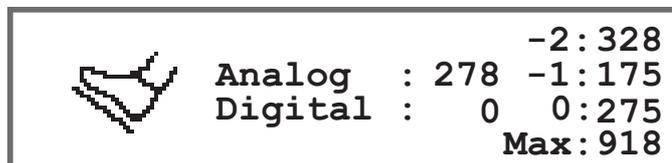
Pour les encodeurs des moteurs pas à pas, il n'existe pas de procédure d'essai spécifique. Ils sont testés en même temps que les moteurs pas à pas. Si le résultat pour les moteurs pas à pas est OK, les encodeurs sont également opérationnels.



### Sous-élément *Test pédale*

Ce sous-élément permet de contrôler différents réglages de la pédale analogique (X6b). L'affichage résulte de valeurs de calibrage mesurées et déterminées automatiquement.

Image 68: Sous-élément *Test pédale*



### Sous-élément *Test capt.tissu*

Ce sous-élément permet de contrôler le fonctionnement de la détection de l'épaisseur de matière.

Image 69: Sous-élément *Test capt.tissu*



## 14.8.2 Réglage du paramètre Routine de service (*Ajustements*)



Le paramètre *Ajustements* n'est pas expliqué plus en détail à ce stade car il est étroitement lié au domaine de la mécanique. Des explications sont disponibles au chapitre Routine de service ( p. 14).

## 14.8.3 Réglage du paramètre Calibrage (*Calibrage*)



Le calibrage doit être réalisé pour différents paramètres. Ceux-ci sont expliqués plus en détail dans le tableau. La description détaillée du calibrage suit le tableau.

Élément de menu	Explication	Renvoi
<i>Long. point</i>	Calibrage de la longueur de point ou du transport	p. 109
<i>Épais. tissu</i>	Calibrage de la détection de l'épaisseur de matière	p. 110
<i>Lg.pt.manuel</i>	Calibrage du levier de règle-point (équipement en option)	p. 110
<i>Guide</i>	Calibrage de la butée-bord (équipement en option)	p. 110
<i>Pédale</i>	Calibrage de la pédale	p. 111



### Calibrage de la longueur de point (*Long. point*)

La longueur de point doit être identique pour le point avant et le point arrière. À titre d'essai, coudre une couture en point avant sur du papier, arrêter, puis coudre une couture en point arrière. Les piqûres en point avant et en point arrière doivent s'imbriquer. Si ce n'est pas le cas, procéder au calibrage.

#### AVERTISSEMENT



#### Risque de blessures dues à la tête de machine lourde !

Risque d'écrasement.

Rabattre la machine lentement et de manière contrôlée. Ne pas introduire les mains sous la machine.

Pour calibrer la longueur de point, procéder comme suit :

1. Régler mécaniquement la longueur de point (📖 p. 31).
2. Appeler l'élément de menu *Service > Calibrage > Long. point.*
3. Sélectionner la longueur de point (-6/0/6) et confirmer avec la touche **OK**.
4. Faire un essai de couture sur papier via la pédale, puis vérifier la longueur de point :

Longueur de point	Longueur de la section d'essai
-6	La section d'essai doit atteindre 60 mm
0	La section d'essai doit se trouver à environ 0 mm, le trou de piqûre est rond, pas ovale.
6	La section d'essai doit atteindre 60 mm

5. Si la section d'essai ne présente pas la longueur correcte, adapter les valeurs en conséquence :

Longueur de point	Adapter les valeurs
-6	Diminuer la valeur – la longueur de point diminue Augmenter la valeur – la longueur de point augmente
0	Diminuer la valeur – la longueur de point augmente Augmenter la valeur – la longueur de point diminue
6	Diminuer la valeur – la longueur de point augmente Augmenter la valeur – la longueur de point diminue

6. Faire un nouvel essai de couture et vérifier la longueur de point.
7. Si la section d'essai présente la bonne longueur, confirmer avec la touche **OK**.

Après le calibrage de la longueur de point, il est judicieux de faire un nouvel essai en mode de couture normal. Il convient de sélectionner un programme présentant un arrêt. Faire une nouvelle fois l'essai de couture sur du papier. Les points doivent s'imbriquer proprement. Si ce n'est pas le cas, réaliser de nouveau le calibrage.



### **Calibrage de la détection de l'épaisseur de matière (*Épais. tissu*)**

Lors du calibrage de la détection de l'épaisseur de matière, une seule valeur doit être contrôlée.

Pour calibrer la détection de l'épaisseur de matière, procéder comme suit :

1. Appeler l'élément de menu *Service > Calibrage > Épais. tissu.*
2. Suivre les instructions à l'écran.



### **Calibrage du levier de règle-point (*Lg.pt.manuel*)**

Le levier de règle-point est un équipement en option. Il permet de raccourcir la longueur de point ou d'exécuter des points en marche arrière. Si le levier de règle-point est entièrement actionné, la valeur de la longueur de point arrière doit correspondre à celle de la longueur de point avant.

Pour calibrer le levier de règle-point, procéder comme suit :

1. Appeler l'élément de menu *Service > Calibrage > Lg.pt.manuel.*
2. La valeur pour le potentiomètre doit correspondre à la valeur proposée de 2 500.
3. Après adaptation de la valeur, suivre les instructions à l'écran.



### **Important**

Lors de la vérification de la position inférieure du levier de règle-point, celui-ci doit être véritablement poussé vers le bas jusqu'à la butée.



### **Calibrage de la butée-bord (*Guide*)**

La butée-bord est un équipement en option.

Pour calibrer la butée-bord, procéder comme suit :

1. Appeler l'élément de menu *Service > Calibrage > Guide.*
2. Confirmer la sélection avec la touche **OK**.
- ↳ La butée-bord se déplace vers la position de référence
3. Rabattre la butée-bord.
4. Mesurer l'écart entre l'aiguille et la butée-bord.
5. Saisir la valeur à l'aide des touches **▲/▼**.
6. Confirmer la saisie avec la touche **OK**.
- ↳ Le calibrage de la butée-bord est terminé.



### Calibrage de la pédale (*Pédale*)

Lors du calibrage de la pédale, une seule valeur doit être contrôlée.

Pour calibrer la pédale, procéder comme suit :

1. Appeler l'élément de menu *Service > Calibrage > Pédale*.
2. Suivre les instructions à l'écran.

### 14.8.4 Affichage du paramètre Liste des erreurs (*Journal erreur*)

Les erreurs survenues sont ici répertoriées sous forme de liste. Cette liste peut être exportée sur une clé USB,  p. 117.

### 14.9 Sous-menu Compteur (*Compteur*)

Les états des différents compteurs sont visibles ici. Ils sont fournis à titre informatif uniquement. Aucun réglage ne peut être réalisé.



Abréviation	Signification
<i>P. C.</i>	Compteur de pièces Nombre de pièces déjà cousues par la machine.
<i>P. C. D.</i>	Compteur de pièces journalier Nombre de pièces cousues par la machine depuis la dernière réinitialisation.
<i>S. C.</i>	Compteur de points Nombre de points déjà cousus par la machine.
<i>B. C.</i>	Compteur de canettes Nombre de points cousus avec la canette depuis la dernière réinitialisation.

### 14.10 Sous-menu de réinitialisation des données (*Réinit.*)



Il est possible de réinitialiser ici les données de la machine. Pour la réinitialisation des données, il est possible de réaliser différents réglages. Les possibilités sont expliquées plus en détail dans le tableau.

#### REMARQUE

#### Risque de dommages matériels !

Les données et les réglages des machines peuvent être irrémédiablement perdus.

AVANT la réinitialisation, réfléchir aux données qui doivent vraiment être supprimées.

L'accès n'est possible qu'après nouvelle saisie du mot de passe 25483.

Après sélection d'un sous-élément avec les touches fléchées et actionnement de la touche OK, la réinitialisation est immédiatement exécutée. Aucune nouvelle invite, de même qu'aucun message indiquant la fin de l'exécution n'apparaît.

Pour réinitialiser les données, procéder comme suit :

1. Sélectionner le paramètre *Réinit..*
  2. Confirmer la sélection avec la touche **OK**.
  3. Sélectionner l'option souhaitée à l'aide des touches ▲/▼ (voir le tableau).
  4. Confirmer la sélection avec la touche **OK**.
- ↳ La réinitialisation est exécutée sans autre invite et aucun message de confirmation n'apparaît.

### Options pour la réinitialisation des données

Élément de menu	Possibilités de réglage
<i>Réinit. données</i>	La configuration d'origine de l'ensemble des paramètres est restaurée. Ceci ne concerne pas les programmes et les valeurs des calibrages.
<i>Réinit. prg.</i>	Tous les programmes créés sont supprimés.
<i>Réinit. calibr.</i>	La configuration d'origine de l'ensemble des valeurs des calibrages est restaurée.
<i>Réinit. tout</i>	La configuration d'origine de l'ensemble des paramètres, programmes et valeurs des calibrages est restaurée.

### 14.11 Sous-menu Transfert des données (*Transf. de donn*)



Il est possible d'échanger ici des données entre la machine (ou plus précisément l'unité de contrôle) et une clé USB. Lors du transfert des données, il est possible de sélectionner différentes options, qui sont expliquées dans les sous-chapitres.

Le menu comporte les sous-éléments suivants :

Paramètre	Explication	Renvoi
<i>Toutes les donn</i>	Toutes les données	 p. 113
<i>Seul données</i>	Les données uniquement	 p. 114
<i>Programmes</i>	Programmes	 p. 115
<i>Journal erreur</i>	Liste des erreurs	 p. 117



#### Important

Il convient d'utiliser uniquement des clés USB achetées auprès de Dürkopp Adler.

### 14.11.1 Réglage du paramètre **Toutes les données** (*Toutes les donn*)



Toutes les données, c'est-à-dire les réglages des paramètres, les programmes et les valeurs des calibrages, sont transférées sur la clé USB ou l'unité de contrôle.

Pour transférer toutes les données, procéder comme suit :

1. Insérer la clé USB dans le port (1) de l'unité de contrôle (2).

Image 70: Sous-menu Transfert des données



(1) - Raccordement

(2) - Unité de contrôle

2. Appeler l'élément de menu *Service > Transf. de donn > Toutes les donn.*
  3. Confirmer la sélection avec la touche **OK**.
  4. À l'aide des touches **▲/▼**, sélectionner l'option *Charg. depu. USB ou Sauveg. sur USB.*
  5. Confirmer avec la touche **OK**.
- ↳ Le message d'avertissement suivant apparaît :

Image 71: Message d'avertissement de perte de données



6. Pour annuler, appuyer sur la touche **ESC**. Pour continuer, appuyer sur la touche **OK**.
- ↪ Le transfert des données démarre et un message apparaît, indiquant que la clé USB ne doit pas être retirée :

Image 72: Avertissement clé USB



- ↪ Le message disparaît une fois le transfert des données terminé.

#### 14.11.2 Réglage du paramètre Données seules (*Seul données*)



Seules les données des réglages des paramètres et les valeurs des calibrages sont transférées sur la clé USB ou l'unité de contrôle.

Pour transférer les réglages des paramètres et les valeurs des calibrages, procéder comme suit :

1. Insérer la clé USB dans le port (1) de l'unité de contrôle (2).

Image 73: Sous-menu Transfert des données



(1) - Raccordement

(2) - Unité de contrôle

2. Appeler l'élément de menu *Service > Transf. de donn > Seul données*.

3. Confirmer la sélection avec la touche **OK**.
  4. À l'aide des touches **▲/▼**, sélectionner l'option *Charg. depu. USB* ou *Sauveg. sur USB*.
  5. Confirmer avec la touche **OK**.
- ↳ Le message d'avertissement suivant apparaît :

Image 74: Message d'avertissement de perte de données



6. Pour annuler, appuyer sur la touche **ESC**. Pour continuer, appuyer sur la touche **OK**.
- ↳ Le transfert des données démarre et un message apparaît, indiquant que la clé USB ne doit pas être retirée :

Image 75: Avertissement clé USB



- ↳ Le message disparaît une fois le transfert des données terminé.

### 14.11.3 Réglage du paramètre Programmes (*programme*)



Il est possible de transférer tout ou une partie des programmes sur la clé USB ou sur l'unité de contrôle.

Pour transférer les programmes, procéder comme suit :

1. Insérer la clé USB dans le port (1) de l'unité de contrôle (2).

Image 76: Sous-menu Transfert des données



(1) - Raccordement

(2) - Unité de contrôle

2. Appeler l'élément de menu *Service > Transf. de donn > programme*.
  3. Confirmer la sélection avec la touche **OK**.
  4. À l'aide des touches **▲/▼**, sélectionner l'option *Charg. depu. USB* ou *Sauveg. sur USB*.
  5. Confirmer avec la touche **OK**.
- ↳ Le message d'avertissement suivant apparaît :

Image 77: Message d'avertissement de perte de données



6. Sélectionner un programme à l'aide des touches **▲/▼**.
  7. Confirmer la sélection avec la touche **OK**.
- ↳ Le programme est sélectionné : une coche apparaît devant son nom.
8. Répéter la sélection pour tous les programmes souhaités ou sélectionner simultanément tous les programmes (voir étape suivante).
  9. Appuyer sur la touche **►**. La sélection *Destination, Tout sélect.* et *Tout désélect.* apparaît.
  10. À l'aide des touches **▲/▼**, sélectionner l'option *Tout sélect.*

11. Confirmer la sélection avec la touche **OK**.
  12. Appuyer sur la touche ►. La sélection *Destination*, *Tout sélect.* et *Tout désélect.* apparaît.
  13. À l'aide des touches ▲/▼, sélectionner l'option *Destination*.
  14. Confirmer la sélection avec la touche **OK**.
  15. Sélectionner le dossier souhaité à l'aide des touches ▲/▼ ou appuyer sur la touche ► et créer un nouveau dossier via l'option *Créer dossier*.
  16. Confirmer la sélection avec la touche **OK**.
  17. Attribuer un nom au dossier à l'aide des touches numériques.
  18. Confirmer le nom avec la touche **OK**.
  19. Appuyer sur la touche ► et sélectionner l'option *Copier*.
  20. Confirmer la sélection avec la touche **OK**.
- ↪ Le transfert des données démarre et un message apparaît, indiquant que la clé USB ne doit pas être retirée :

Image 78: Avertissement clé USB



- ↪ Le message disparaît une fois le transfert des données terminé.

#### 14.11.4 Enregistrement du paramètre Liste des erreurs (*Journal erreur*)

La liste des erreurs peut être enregistrée sur une clé USB.



Pour enregistrer la liste des erreurs sur une clé USB :

1. Insérer la clé USB dans la commande.
  2. Sélectionner le paramètre *Journal erreur* et confirmer avec la touche **OK**.
- ↪ Un avertissement apparaît : la clé USB va être totalement effacée avant création de la liste des erreurs !
3. Confirmer le message d'erreur avec la touche **OK**.
- ↪ La liste des erreurs est écrite sur la clé USB.

#### 14.12 Effectuer la mise à jour du logiciel

Si une nouvelle version du logiciel est disponible, vous pouvez la télécharger sur le site [www.duerkopp-adler.com](http://www.duerkopp-adler.com) et l'installer à l'aide d'une clé USB. Tous les réglages effectués sur la machine sont conservés.



Pour installer un logiciel à partir d'une clé USB, procéder comme suit :

1. Arrêter la machine à l'aide de l'interrupteur principal.

- Insérer la clé USB dans le port (1) de l'unité de contrôle (2).

Image 79: Effectuer la mise à jour du logiciel

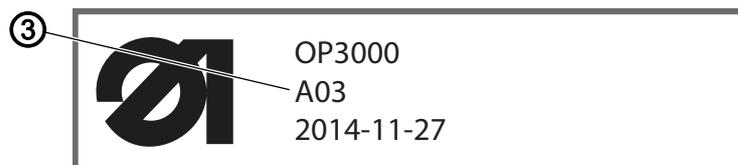


(1) - Raccordement

(2) - Unité de contrôle

- Allumer la machine à l'aide de l'interrupteur principal.
  - La machine lance automatiquement la mise à jour du logiciel. Pendant le transfert des données, l'écran affiche uniquement à gauche la version du micrologiciel (3) du panneau de commande.

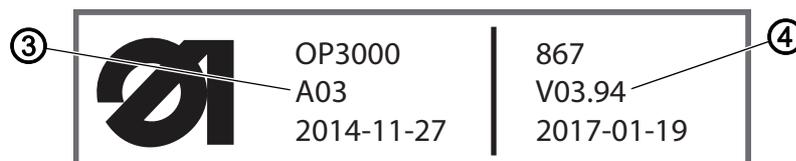
Image 80: Effectuer la mise à jour du logiciel



(3) - Version du micrologiciel

- Dès la mise à jour du logiciel terminée, l'écran affiche aussi à droite la version du logiciel (4) de la machine.

Image 81: Effectuer la mise à jour du logiciel



(3) - Version du micrologiciel

(4) - Version du logiciel

4. Attendre que la machine ait démarré et affiche le mode manuel ou le mode automatique.
5. Retirer la clé USB de l'unité de contrôle.
- ↳ La mise à jour du logiciel est terminée. La machine est prête à coudre.



## 15 Maintenance

### AVERTISSEMENT



#### Risque de blessures dues à des éléments pointus !

Risque de piqûre et de coupure.

Lors de tous travaux de maintenance, arrêter préalablement la machine ou passer en mode enfilage.

### AVERTISSEMENT



#### Risque de blessures dues aux pièces en mouvement !

Risque d'écrasement.

Lors de tous travaux de maintenance, arrêter préalablement la machine ou passer en mode enfilage.

Ce chapitre décrit les travaux de maintenance qui doivent être effectués régulièrement afin de prolonger la durée de vie de la machine et de préserver la qualité de la couture.

### Intervalles de maintenance

Travaux à effectuer	Heures de service			
	8	40	160	500
<b>Tête de machine</b>				
Éliminer la poussière de couture et les résidus de fil	●			
Nettoyer le filtre du ventilateur du moteur			●	
Contrôler le niveau d'huile	●			
Contrôler la lubrification du crochet		●		
<b>Système pneumatique</b>				
Contrôler le niveau d'eau dans le régulateur de pression	●			
Nettoyer l'élément filtrant				●
<b>Maintenance des composants spécifiques</b>				
Contrôler la courroie crantée			●	

## 15.1 Nettoyage

### AVERTISSEMENT



#### Risque de blessures dues à des particules en suspension !

Des particules en suspension peuvent atteindre les yeux et entraîner des blessures.

Porter des lunettes de protection.

Tenir le pistolet à air comprimé de sorte que les particules ne volent pas à proximité des personnes. Veiller à ce qu'aucune particule n'atteigne le carter d'huile.

### REMARQUE

#### Domages matériels dus à l'encrassement !

De la poussière de couture et des résidus de fil peuvent entraver le fonctionnement de la machine.

Nettoyer la machine comme indiqué.

### REMARQUE

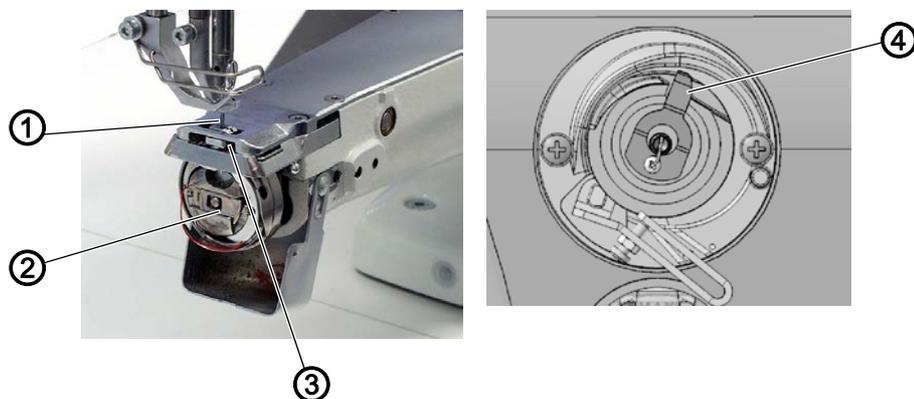
#### Domages matériels dus à des nettoyeurs contenant des solvants !

Les nettoyeurs contenant des solvants endommagent la peinture.

Utiliser uniquement des substances sans solvant pour le nettoyage.

La poussière de couture et les résidus de fil doivent être éliminés toutes les 8 heures de fonctionnement à l'aide d'un pistolet à air comprimé ou d'une brosse. En cas de matière à coudre fortement pelucheuse, la machine doit être nettoyée plus fréquemment.

Image 82: Nettoyage



(1) - Zone autour de l'aiguille  
(2) - Crochet

(3) - Zone sous la plaque à aiguille  
(4) - Couteau au niveau du bobineur

### Zones particulièrement salissantes :

- Couteau au niveau du bobineur pour le fil de crochet (4)
- Zone sous la plaque à aiguille (3)
- Crochet (2)
- Zone autour de l'aiguille (1)



Pour nettoyer la machine, procéder comme suit :

1. Éliminer la poussière et les résidus de fil avec un pistolet à air comprimé ou une brosse.

## 15.2 Lubrification

### PRUDENCE



#### Risque de blessures en cas de contact avec de l'huile !

L'huile peut causer des lésions en cas de contact avec la peau.

Éviter tout contact cutané avec l'huile.

Si de l'huile est entrée en contact avec la peau, laver soigneusement les zones concernées.

### REMARQUE

#### Dommmages matériels dus à une huile inadéquate !

Des types d'huile inadéquats peuvent entraîner des dommages sur la machine.

Utiliser uniquement de l'huile conforme aux indications de la notice.

### ATTENTION



#### Pollution environnementale à 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 nationales.

La machine est équipée d'un système de lubrification centrale par mèche d'huile. Les roulements sont alimentés depuis le réservoir d'huile.

Pour le remplissage du réservoir d'huile, utiliser exclusivement l'huile lubrifiante **DA 10** ou une huile équivalente ayant les spécifications suivantes :

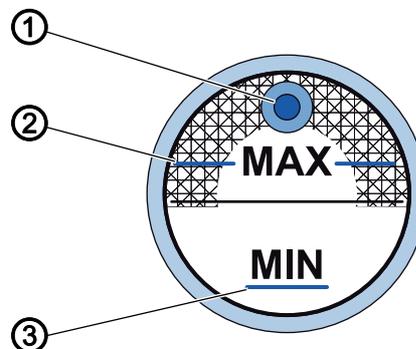
- Viscosité à 40 °C : 10 mm<sup>2</sup>/s
- Point d'éclair : 150 °C

L'huile lubrifiante 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

### 15.2.1 Lubrifier la tête de machine

Image 83: Lubrifier la tête de machine



(1) - Ouverture de remplissage d'huile      (3) - Repère MIN  
(2) - Repère MAX



#### Réglage correct

Le niveau d'huile ne doit pas dépasser le repère MAX (2) ou descendre en dessous du repère MIN (3).

Lorsque le niveau d'huile descend en dessous du repère de niveau minimum (3), l'indicateur de niveau d'huile s'allume en rouge.



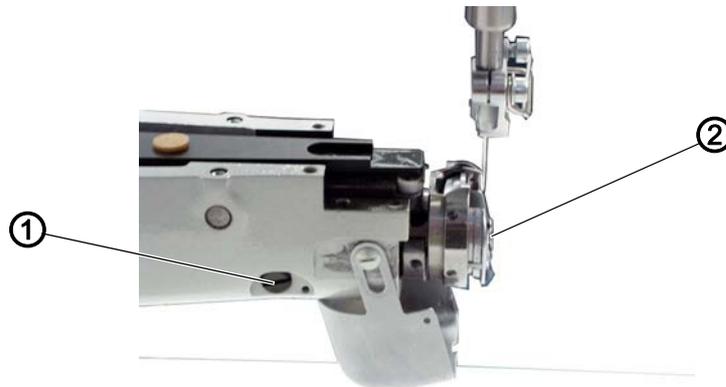
Pour procéder au remplissage d'huile :

1. Remplir par l'ouverture de remplissage d'huile (1) jusqu'au repère MAX (2).
2. Après avoir procédé au remplissage d'huile, éteindre, puis rallumer la machine.

↪ Le voyant rouge s'allume.

### 15.2.2 Contrôler la lubrification du crochet

Image 84: Contrôler la lubrification du crochet



(1) - Vis

(2) - Crochet

La quantité d'huile autorisée pour la lubrification du crochet est fixée en usine. Lors de la couture, tenir une feuille de papier buvard à côté du crochet (2).



#### Réglage correct

Après avoir cousu une section d'environ 1 m, le papier buvard est aspergé d'une couche fine et régulière d'huile.



Pour régler la lubrification du crochet :

3. Tourner la vis (1) :

- Libérer une quantité d'huile plus importante : tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre
- Libérer une quantité d'huile moins importante : tourner dans le sens des aiguilles d'une montre



#### Important

La quantité d'huile libérée varie seulement après quelques minutes de fonctionnement. Coudre pendant quelques minutes avant de contrôler à nouveau le réglage.

## 15.3 Maintenance du système pneumatique

### 15.3.1 Régler la pression de service

#### REMARQUE

#### Dommages matériels dus à un réglage incorrect !

Une pression de service incorrecte peut entraîner des dommages sur la machine.

S'assurer que la machine est utilisée uniquement lorsque la pression de service est correctement réglée.

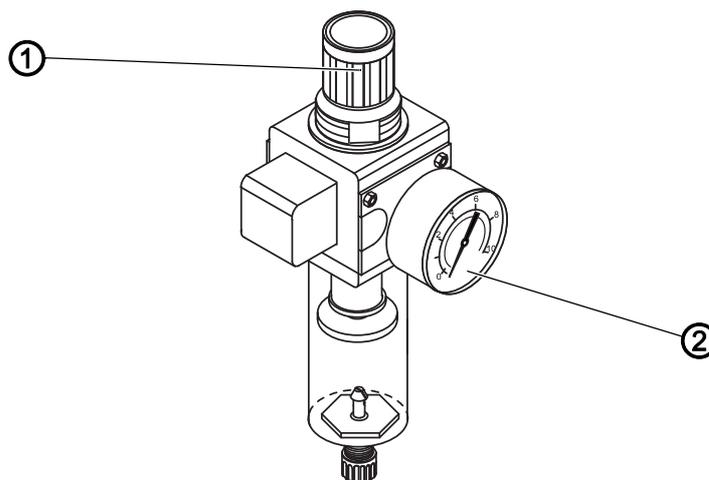


#### Réglage correct

La pression de service autorisée est indiquée au chapitre **Caractéristiques techniques** (📖 p. 147). La pression de service ne doit pas différer de plus de  $\pm 0,5$  bar.

Contrôler la pression de service une fois par jour.

Image 85: Régler la pression de service



(1) - Régulateur de pression

(2) - Manomètre



Pour régler la pression de service :

1. Tirer le régulateur de pression (1) vers le haut.
2. Tourner le régulateur de pression jusqu'à ce que le manomètre (2) indique le bon réglage :
  - augmenter la pression = tourner dans le sens des aiguilles d'une montre ;
  - réduire la pression = tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
3. Repousser le régulateur de pression (1) vers le bas.

### 15.3.2 Évacuer l'eau de condensation

#### REMARQUE

##### Domages matériels dus à un excès d'eau !

Un excès d'eau peut entraîner des dommages sur la machine.

Purger l'eau si nécessaire.

De l'eau de condensation s'accumule dans le séparateur d'eau (2) du régulateur de pression.

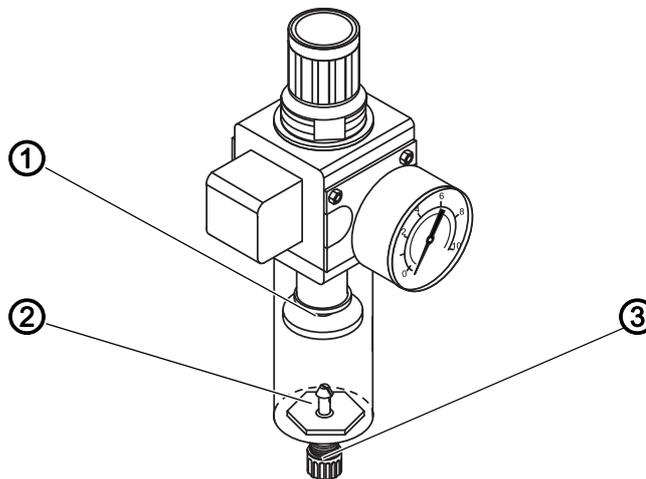


#### Réglage correct

L'eau de condensation ne doit pas atteindre l'élément filtrant (1).

Contrôler tous les jours le niveau d'eau du séparateur d'eau (2).

Image 86: Évacuer l'eau de condensation



(1) - Élément filtrant  
(2) - Séparateur d'eau

(3) - Vis de vidange



Pour purger l'eau de condensation :

1. Débrancher la machine du réseau d'air comprimé.
2. Placer un bac de récupération sous la vis de vidange (3).
3. Dévisser complètement la vis de vidange (3).
4. Laisser couler l'eau dans le bac de récupération.
5. Serrer la vis de vidange (3).
6. Brancher la machine au réseau d'air comprimé.

### 15.3.3 Nettoyer l'élément filtrant

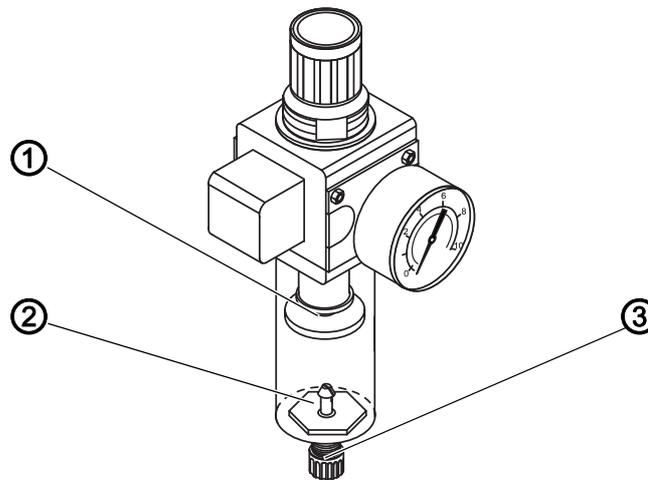
#### REMARQUE

#### Endommagement de la peinture dû aux nettoyants contenant des solvants !

Les nettoyants contenant des solvants endommagent le filtre.

Utiliser uniquement des substances sans solvant pour nettoyer l'enveloppe de filtre.

Image 87: Nettoyer l'élément filtrant



(1) - Élément filtrant  
(2) - Séparateur d'eau

(3) - Vis de vidange



Pour nettoyer l'élément filtrant :

1. Débrancher la machine du réseau d'air comprimé.
2. Évacuer l'eau de condensation ( p. 127).
3. Dévisser le séparateur d'eau (2).
4. Dévisser l'élément filtrant (1).
5. Souffler l'élément filtrant (1) à l'aide du pistolet à air comprimé.
6. Laver l'enveloppe de filtre avec de l'éther de pétrole.
7. Visser l'élément filtrant (1).
8. Visser le séparateur d'eau (2).
9. Serrer la vis de vidange (3).
10. Brancher la machine au réseau d'air comprimé.

## 15.4 Contrôler la courroie crantée

### AVERTISSEMENT



**Risque de blessures dues aux pièces en mouvement !**

Risque d'écrasement.

Éteindre la machine avant de contrôler la courroie crantée.

L'état de la courroie crantée doit être contrôlé une fois par mois.



#### **Important**

Une courroie crantée endommagée doit être immédiatement remplacée.



#### **Réglage correct**

La courroie crantée n'est ni fendue ni cassée par endroits.

La rétraction de la courroie crantée ne dépasse pas 10 mm lorsque vous appuyez dessus avec le doigt.

## 15.5 Liste des pièces

La liste des pièces peut être commandée auprès de la société Dürkopp Adler.  
Pour plus d'informations, visiter la page :

[www.duerkopp-adler.com](http://www.duerkopp-adler.com)





## 16 Mise hors service

### AVERTISSEMENT



#### Risque de blessures en cas de négligence !

Risque de blessures graves.

Nettoyer la machine **UNIQUEMENT** lorsqu'elle est désactivée.

Faire débrancher les raccordements **UNIQUEMENT** par du personnel formé.

### PRUDENCE



#### Risque de blessures en cas de contact avec de l'huile !

L'huile peut causer des lésions en cas de contact avec la peau.

Éviter tout contact cutané avec l'huile.

Si de l'huile est entrée en contact avec la peau, laver soigneusement les zones concernées.



Pour mettre la machine hors service :

1. Arrêter la machine.
2. Débrancher la fiche secteur.
3. Débrancher la machine du réseau d'air comprimé, s'il y en a un.
4. Avec un chiffon, essuyer les résidus d'huile provenant du carter d'huile.
5. Recouvrir le panneau de commande pour le protéger de tout encrassement.
6. Recouvrir l'unité de contrôle pour la protéger de tout encrassement.
7. Dans la mesure du possible, recouvrir la machine complète pour la protéger de tout encrassement et dommage.



## 17 Mise au rebut

### 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 prescriptions nationales relatives à la 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.

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.



## 18 Élimination des dysfonctionnements

### 18.1 Service clientèle

En cas de réparation ou de problème avec la machine, contacter :

#### **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](mailto:service@duerkopp-adler.com)

Internet : [www.duerkopp-adler.com](http://www.duerkopp-adler.com)



## 18.2 Erreurs pendant la couture

Erreur	Causes possibles	Solution
Déroulage du fil au début de la couture	La tension du fil d'aiguille est trop élevée	Vérifier la tension du fil d'aiguille
Déchirement de fil	Les fils d'aiguille et de crochet ne sont pas correctement enfilés	Contrôler le chemin d'enfilage
	L'aiguille est tordue ou à angles vifs	Remplacer l'aiguille
	L'aiguille n'est pas correctement insérée dans la barre à aiguille	Insérer correctement l'aiguille dans la barre à aiguille
	Le fil utilisé est inadapté	Utiliser un fil recommandé
	Les tensions de fil sont trop élevées pour le fil utilisé	Contrôler les tensions de fil
	Les éléments de guidage de fil tels que tubes guide-fil, guide-fil ou disque donneur de fil sont à angles vifs	Contrôler le chemin d'enfilage
	La plaque à aiguille, le crochet ou l'écarteur ont été endommagés par l'aiguille	Faire réparer ces éléments par du personnel spécialisé qualifié
Points manqués	Les fils d'aiguille et de crochet ne sont pas correctement enfilés	Contrôler le chemin d'enfilage
	L'aiguille est usée ou tordue	Remplacer l'aiguille
	L'aiguille n'est pas correctement insérée dans la barre à aiguille	Insérer correctement l'aiguille dans la barre à aiguille
	L'épaisseur d'aiguille utilisée est inadaptée	Utiliser l'épaisseur d'aiguille recommandée
	Le porte-fil est mal monté	Contrôler le montage du porte-fil
	Les tensions de fil sont trop élevées	Contrôler les tensions de fil
	La plaque à aiguille, le crochet ou l'écarteur ont été endommagés par l'aiguille	Faire réparer ces éléments par du personnel spécialisé qualifié

Erreur	Causes possibles	Solution
Points lâches	Les tensions de fil ne sont pas adaptées à la pièce à coudre, à l'épaisseur de la pièce à coudre ou au fil utilisé	Contrôler les tensions de fil
	Les fils d'aiguille et de crochet ne sont pas correctement enfilés	Contrôler le chemin d'enfilage
Rupture d'aiguille	L'épaisseur d'aiguille n'est pas adaptée à la pièce à coudre ou au fil	Utiliser l'épaisseur d'aiguille recommandée

### 18.3 Messages du logiciel

Code	Art	Bedeutung	Abhilfe
1000	Erreur	Connecteur de l'encodeur du moteur de la machine à coudre (Sub-D, 9 pôles) non raccordé	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de commande, utiliser la borne adaptée</li> </ul>
1001	Erreur	Erreur du moteur de la machine à coudre : Connecteur du moteur de la machine à coudre (AMP) non raccordé	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier le raccordement et effectuer le branchement, si besoin</li> <li>• Tester les phases du moteur de la machine à coudre (R = 2,8, impédance élevée par rapport à PE)</li> <li>• Remplacer l'encodeur</li> <li>• Remplacer le moteur de la machine à coudre</li> <li>• Remplacer l'unité de commande</li> </ul>
1002	Erreur	Défaut d'isolation du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier la phase du moteur et la liaison à basse impédance de PE</li> <li>• Remplacer l'encodeur</li> <li>• Remplacer le moteur de la machine à coudre</li> </ul>
1004	Erreur	Erreur du moteur de la machine à coudre : Sens de rotation incorrect du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Remplacer l'encodeur</li> <li>• Vérifier l'occupation du connecteur et la modifier, si besoin</li> <li>• Vérifier le câblage dans le distributeur de machine et le modifier, si besoin</li> <li>• Tester les phases du moteur et vérifier les valeurs</li> </ul>
1005	Erreur	Moteur bloqué	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Éliminer le point de forçage dans la machine</li> <li>• Remplacer l'encodeur</li> <li>• Remplacer le moteur</li> </ul>
1006	Erreur	Vitesse de rotation maximale dépassée	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Remplacer l'encodeur</li> <li>• Effectuer une réinitialisation</li> <li>• Vérifier la catégorie de machine (t 51 04)</li> </ul>
1007	Erreur	Erreur lors de la course de référence	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Remplacer l'encodeur</li> <li>• Éliminer le point de forçage dans la machine</li> </ul>
1008	Erreur	Erreur de l'encodeur	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Remplacer l'encodeur</li> </ul>
1010	Erreur	Connecteur du synchroniseur externe (Sub-D, 9 pôles) non raccordé	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Brancher le câble du synchroniseur externe à l'unité de commande, utiliser la connexion (Sync) adaptée</li> <li>• Nécessaire uniquement sur les machines avec démultiplication !</li> </ul>

Code	Art	Bedeutung	Abhilfe
1011	Erreur	Impulsion Z de l'encodeur manquante	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Arrêter l'unité de commande. Faire tourner le volant et remettre l'unité de commande sous tension</li> <li>• Si l'erreur persiste, vérifier l'encodeur</li> </ul>
1012	Erreur	Erreur du synchroniseur	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Remplacer le synchroniseur</li> </ul>
1054	Erreur	Court-circuit interne	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Remplacer l'unité de commande</li> </ul>
1055	Erreur	Surcharge du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Éliminer le point de forçage dans la machine</li> <li>• Remplacer l'encodeur</li> <li>• Remplacer le moteur de la machine à coudre</li> </ul>
1060	Erreur	Surcharge / surtension / surintensité du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier la catégorie de la machine</li> <li>• Remplacer l'unité de commande</li> <li>• Remplacer l'encodeur</li> <li>• Remplacer le moteur de la machine à coudre</li> </ul>
1061	Erreur	Surcharge / surtension / surintensité du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier la catégorie de la machine</li> <li>• Remplacer l'unité de commande</li> <li>• Remplacer l'encodeur</li> <li>• Remplacer le moteur de la machine à coudre</li> </ul>
1120	Erreur	Erreur d'initialisation du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mise à jour du logiciel</li> <li>• Vérifier la catégorie de la machine</li> </ul>
1121	Erreur	Surveillance du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mise à jour du logiciel</li> <li>• Vérifier la catégorie de la machine</li> </ul>
1203	Erreur	Position non atteinte (lors de la coupe du fil, rotation arrière, etc.)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier les réglages du régulateur et les modifier, si besoin. Modifications mécaniques apportées à la machine. (p. ex. réglage de la coupe du fil, tension de la courroie, etc.)</li> <li>• Vérifier la position (levier du fil au point mort haut)</li> </ul>
1302	Erreur	Erreur d'intensité du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler le changement d'arrêt service</li> <li>• Éliminer le point de forçage dans la machine</li> <li>• Remplacer l'encodeur</li> <li>• Remplacer le moteur de la machine à coudre</li> </ul>

Code	Art	Bedeutung	Abhilfe
1330	Erreur	Aucune réponse du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mise à jour du logiciel</li> <li>Remplacer l'unité de commande</li> </ul>
2101	Erreur	Carte de moteur pas-à-pas X course de référence dépassement de temps (longueur de point)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler le capteur de référence</li> </ul>
2105	Erreur	Carte de moteur pas-à-pas X verrouillage du moteur pas-à-pas	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler la mobilité</li> </ul>
2121	Erreur	Carte de moteur pas-à-pas X connecteur d'encodeur (Sub-D, 9 pôles) non raccordé	<ul style="list-style-type: none"> <li>Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de commande, utiliser la borne adaptée</li> </ul>
2122	Erreur	Carte de moteur pas-à-pas X position de roue polaire introuvable	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler la mobilité du moteur pas-à-pas 1</li> </ul>
2130	Erreur	Carte de moteur pas-à-pas X pas de réponse	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mise à jour du logiciel</li> <li>Remplacer l'unité de commande</li> </ul>
2131	Erreur	Carte de moteur pas-à-pas X erreur d'initialisation	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mise à jour du logiciel</li> <li>Vérifier la catégorie de la machine</li> </ul>
2152	Erreur	Carte de moteur pas-à-pas X surintensité	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler la mobilité</li> </ul>
2201	Erreur	Carte de moteur pas-à-pas Y course de référence dépassement de temps (levée du pied presseur)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler le capteur de référence</li> </ul>
2205	Erreur	Carte de moteur pas-à-pas Y verrouillage du moteur pas-à-pas	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler la mobilité</li> </ul>
2221	Erreur	Carte de moteur pas-à-pas Y connecteur d'encodeur (Sub-D, 9 pôles) non raccordé	<ul style="list-style-type: none"> <li>Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de commande, utiliser la borne adaptée</li> </ul>
2222	Erreur	Carte de moteur pas-à-pas Y position de roue polaire introuvable	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler la mobilité du moteur pas-à-pas 1</li> </ul>
2230	Erreur	Carte de moteur pas-à-pas Y pas de réponse	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mise à jour du logiciel</li> <li>Remplacer l'unité de commande</li> </ul>
2231	Erreur	Carte de moteur pas-à-pas Y erreur d'initialisation	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mise à jour du logiciel</li> <li>Vérifier la catégorie de la machine</li> </ul>
2252	Erreur	Carte de moteur pas-à-pas Y surintensité	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler la mobilité</li> </ul>
2271	Erreur	Carte de moteur pas-à-pas Y surveillance (levée du pied presseur)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mise à jour du logiciel</li> <li>Vérifier la catégorie de la machine</li> </ul>

Code	Art	Bedeutung	Abhilfe
2301	Erreur	Carte de moteur pas-à-pas Z course de référence dépassement de temps (course du pied presseur)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler le capteur de référence</li> </ul>
2305	Erreur	Carte de moteur pas-à-pas Z verrouillage du moteur pas-à-pas	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler la mobilité</li> </ul>
2321	Erreur	Carte de moteur pas-à-pas Z connecteur d'encodeur (Sub-D, 9 pôles) non raccordé	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Carte de moteur pas-à-pas Z connecteur d'encodeur (Sub-D, 9 pôles) non raccordé</li> </ul>
2322	Erreur	Carte de moteur pas-à-pas Z position de roue polaire introuvable	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler la mobilité du moteur pas-à-pas 1</li> </ul>
2330	Erreur	Carte de moteur pas-à-pas Z pas de réponse	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mise à jour du logiciel</li> <li>• Remplacer l'unité de commande</li> </ul>
2331	Erreur	Carte de moteur pas-à-pas Z erreur d'initialisation	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mise à jour du logiciel</li> <li>• Vérifier la catégorie de la machine</li> </ul>
2352	Erreur	Carte de moteur pas-à-pas Z surintensité	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler la mobilité</li> </ul>
2371	Erreur	Carte de moteur pas-à-pas Z surveillance (levée du pied presseur)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mise à jour du logiciel</li> <li>• Vérifier la catégorie de la machine</li> </ul>
2401	Erreur	Carte de moteur pas-à-pas U course de référence dépassement de temps (guide de bord)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler le capteur de référence</li> </ul>
2430	Erreur	Carte de moteur pas-à-pas U pas de réponse	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mise à jour du logiciel</li> <li>• Remplacer l'unité de commande</li> </ul>
2431	Erreur	Carte de moteur pas-à-pas U erreur d'initialisation	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mise à jour du logiciel</li> <li>• Vérifier la catégorie de la machine</li> </ul>
3010	Erreur	Erreur de démarrage de l'U100 V	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Débrancher les connecteurs du moteur pas-à-pas ; si l'erreur persiste, remplacer l'unité de commande</li> </ul>
3011	Erreur	Court-circuit de l'U100 V	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Débrancher les connecteurs du moteur pas-à-pas ; si l'erreur persiste, remplacer l'unité de commande</li> </ul>
3012	Erreur	Surcharge de l'U100 V (I <sup>2</sup> T)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Un ou plusieurs moteurs pas-à-pas défectueux</li> </ul>
3020	Erreur	Erreur de démarrage de l'U24 V	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Débrancher les connecteurs de l'aimant ; si l'erreur persiste, remplacer l'unité de commande</li> </ul>

Code	Art	Bedeutung	Abhilfe
3021	Erreur	Court-circuit de l'U24 V	<ul style="list-style-type: none"> <li>Débrancher les connecteurs de l'aimant ; si l'erreur persiste, remplacer l'unité de commande</li> </ul>
3022	Erreur	Surcharge de l'U24 V (I <sup>2</sup> T)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Un ou plusieurs aimants défectueux</li> </ul>
3030	Erreur	Erreur de phase du moteur	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'unité de commande</li> </ul>
3104	Avertissement	La pédale n'est pas en position 0	<ul style="list-style-type: none"> <li>Lors de la mise sous tension de l'unité de commande, relâcher la pédale</li> </ul>
3109	Avertissement	Verrouillage de la marche	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler le capteur à bascule sur la machine</li> </ul>
3110	Information	L'aimant de tension du fil droit n'est pas raccordé	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler le raccordement de l'aimant de tension du fil droit</li> </ul>
3111	Information	L'aimant de tension du fil gauche n'est pas raccordé	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler le raccordement de l'aimant de tension du fil gauche</li> </ul>
3150	Information	Maintenance requise	<ul style="list-style-type: none"> <li> S. 121</li> </ul>
3354	Information	Erreur dans le processus de coupe du fil	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mise à jour du logiciel</li> </ul>
3383	Information	Erreur dans le processus de référencement du moteur	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler les moteurs</li> <li>Mise à jour du logiciel</li> </ul>
4201	Avertissement	Échec de la carte SD	<ul style="list-style-type: none"> <li>Insérer une carte SD</li> <li>Remplacer l'unité de commande</li> </ul>
4430	Avertissement	Connexion de l'OP3000 perdue	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier la connexion de l'OP3000</li> <li>Remplacer l'OP3000</li> <li>Remplacer l'unité de commande</li> </ul>
4440	Erreur	OP3000 : DAC Réception d'une erreur de dépassement de mémoire tampon	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier la connexion de l'OP3000</li> <li>Remplacer l'OP3000</li> <li>Remplacer l'unité de commande</li> </ul>
4441	Avertissement	OP3000 : DAC Réception d'une erreur de dépassement de temp	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier la connexion de l'OP3000</li> <li>Remplacer l'OP3000</li> <li>Remplacer l'unité de commande</li> </ul>
4442	Avertissement	OP3000 : DAC Message inconnu	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier la connexion de l'OP3000</li> <li>Remplacer l'OP3000</li> <li>Remplacer l'unité de commande</li> </ul>

Code	Art	Bedeutung	Abhilfe
4443	Avertissement	OP3000 : DAC Somme de contrôle non valide	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier la connexion de l'OP3000</li> <li>• Remplacer l'OP3000</li> <li>• Remplacer l'unité de commande</li> </ul>
4445	Erreur	OP3000 : DAC Transmission d'une erreur de dépassement de mémoire tampon	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier la connexion de l'OP3000</li> <li>• Remplacer l'OP3000</li> <li>• Remplacer l'unité de commande</li> </ul>
4446	Avertissement	OP3000 : DAC Transmission d'aucune réponse	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier la connexion de l'OP3000</li> <li>• Remplacer l'OP3000</li> <li>• Remplacer l'unité de commande</li> </ul>
4447	Avertissement	OP3000 : DAC Transmission d'une réponse invalide	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier la connexion de l'OP3000</li> <li>• Remplacer l'OP3000</li> <li>• Remplacer l'unité de commande</li> </ul>
4450	Erreur	OP3000 : OP Réception d'une erreur de dépassement de mémoire tampon	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier la connexion de l'OP3000</li> <li>• Remplacer l'OP3000</li> <li>• Remplacer l'unité de commande</li> </ul>
4451	Avertissement	OP3000 : OP Réception d'une erreur de dépassement de temps	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier la connexion de l'OP3000</li> <li>• Remplacer l'OP3000</li> <li>• Remplacer l'unité de commande</li> </ul>
4452	Avertissement	OP3000 : OP Message inconnu	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier la connexion de l'OP3000</li> <li>• Remplacer l'OP3000</li> <li>• Remplacer l'unité de commande</li> </ul>
4456	Avertissement	OP3000 : DAC Transmission d'aucune réponse	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier la connexion de l'OP3000</li> <li>• Remplacer l'OP3000</li> <li>• Remplacer l'unité de commande</li> </ul>
4460	Avertissement	Connexion de l'OP7000 perdue	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier la connexion de l'OP7000</li> <li>• Remplacer l'OP7000</li> <li>• Remplacer l'unité de commande</li> </ul>
5001	Information	Catégorie de machine erronée	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Modifier la catégorie de la machine</li> <li>• Effectuer une réinitialisation</li> </ul>
5002	Information	Catégorie de machine erronée ou erreur de connecteur d'ID de la machine	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Modifier la catégorie de la machine</li> <li>• Effectuer une réinitialisation</li> </ul>

Code	Art	Bedeutung	Abhilfe
5003	Information	Version des données obsolète	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer une réinitialisation</li> </ul>
5004	Information	Erreur de total	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer une réinitialisation</li> </ul>
6360	Information	Aucune donnée valide sur l'EEProm externe (les structures de données internes ne sont pas compatibles avec le périphérique de stockage de données externe)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mise à jour du logiciel</li> </ul>
6361	Information	Aucune EEPROM externe connectée	<ul style="list-style-type: none"> <li>Connecter l'ID de la machine</li> </ul>
6362	Information	Aucune donnée valide sur l'EEProm interne (les structures de données internes ne sont pas compatibles avec le périphérique de stockage de données externe)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler la connexion de l'ID de la machine</li> <li>Mettre l'unité de commande hors tension, attendre l'extinction des DEL et remettre l'unité de commande sous tension</li> <li>Mise à jour du logiciel</li> </ul>
6363	Information	Aucune donnée valide sur les EEPROM interne et externe (La version du logiciel n'est pas compatible avec le périphérique de stockage de données interne, fonctions d'utilisation en cas d'urgence uniquement)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler la connexion de l'ID de la machine</li> <li>Mettre l'unité de commande hors tension, attendre l'extinction des DEL et remettre l'unité de commande sous tension</li> <li>Mise à jour du logiciel</li> </ul>
6364	Information	Aucune donnée valide sur les EEPROM interne et externe EEPROM non connectée (les structures de données internes ne sont pas compatibles avec le périphérique de stockage de données interne, fonctions d'utilisation en cas d'urgence uniquement)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler la connexion de l'ID de la machine</li> <li>Mettre l'unité de commande hors tension, attendre l'extinction des DEL et remettre l'unité de commande sous tension</li> <li>Mise à jour du logiciel</li> </ul>
6365	Information	EEProm interne défectueuse	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'unité de commande</li> </ul>
6366	Information	EEProm interne défectueuse et données externes non valides (fonctions d'utilisation en cas d'urgence uniquement)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'unité de commande</li> </ul>
6367	Information	EEProm interne défectueuse et EEPROM externe non connectée (fonctions d'utilisation en cas d'urgence uniquement)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'unité de commande</li> </ul>
7270	Information	CAN externe	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier les câbles de connexion</li> <li>Mise à jour du logiciel</li> <li>Remplacer les esclaves CAN</li> </ul>

Code	Art	Bedeutung	Abhilfe
9330	Information	Capteur d'épaisseur du tissu non connecté	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier les câbles de connexion</li> <li>• Mise à jour du logiciel</li> <li>• Remplacer le capteur d'épaisseur du tissu</li> </ul>
9340	Erreur	Contrôleur de canette non connecté	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier les câbles de connexion</li> <li>• Mise à jour du logiciel</li> <li>• Remplacer le contrôleur de canette</li> </ul>
9922	Erreur	Arrêt service	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler le changement d'arrêt service</li> <li>• Vérifier le 24 V</li> <li>• Remplacer l'unité de commande</li> </ul>

### 18.4 Erreur dans le logiciel

Dans de rares cas, il est possible que l'on ne puisse plus appeler aucun menu après la survenue d'un message d'erreur. Un redémarrage de la machine ne règle pas toujours ce problème.

Dans ce cas, il est possible d'accéder directement au niveau « Technicien » en redémarrant la machine. Dans ce niveau, vous pouvez effectuer un diagnostic d'erreur dans le menu *Multitest* ou restaurer la configuration d'origine de la machine dans le menu *Réinit*.



Pour accéder au niveau « Technicien » lors d'un redémarrage :

1. Arrêter la machine à l'aide de l'interrupteur principal.
2. Maintenir la touche **F** enfoncée tout en allumant la machine.
  - ↳ La machine démarre et le masque de saisie du mot de passe s'affiche à l'écran.
3. Saisir le mot de passe avec les touches numériques (25483).
  - ↳ Vous vous trouvez dans le niveau « Technicien ».
 Ici, seuls les menus *Multitest* ( p. 103) et *Réinit*. ( p. 111) sont disponibles.

### 18.5 Vérifier le fonctionnement des touches

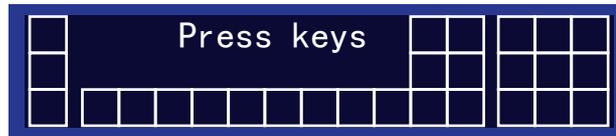
Ce fonctionnement peut être testé en cas de doute quant à un dysfonctionnement des touches du panneau de commande.



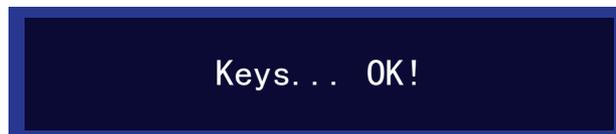
Pour ce faire, procéder comme suit :

1. Arrêter la machine à l'aide de l'interrupteur principal.

2. Maintenir la touche **F** enfoncée tout en allumant la machine.
- ↳ Ce masque s'affiche à l'écran :



3. Appuyer sur toutes les touches du panneau de commande (sauf **ESC**) dans n'importe quel ordre.
- ↳ Si une touche est opérationnelle, la case correspondante est affichée en surbrillance à l'écran. Dans le cas contraire, la case reste vide.
4. Pour terminer, appuyer sur la touche **ESC**.
- ↳ Si toutes les touches sont opérationnelles, le message d'état suivant s'affiche à l'écran :



5. Appuyer sur la touche **OK**.

**Si une ou plusieurs touches ne sont pas opérationnelles :**

- ↳ L'écran indique le message d'état *Keys... NOT OK!*  
Le panneau de commande doit être remplacé.

## 19 Caractéristiques techniques

### Données et valeurs caractéristiques

Caractéristiques techniques	Unité	669 PREMIUM
Type de machine		Point noué double 301
Type de crochet		Horizontal, L (grand) ou XXL (très grand)
Nombre d'aiguilles		1
Système d'aiguille		134-35
Épaisseur d'aiguille	[Nm]	80 à 150 Nm
Épaisseur de fil	[Nm]	80/3 à 15/3 Nm
Longueur de point	[mm]	9/9
Vitesse maximale	[tr/min]	3000
Vitesse à la livraison	[tr/min]	3000
Tension secteur	[V]	230 V
Pression de service	[bar]	6 (air comprimé nécessaire uniquement avec des équipements supplémentaires optionnels)
Longueur	[mm]	600
Largeur	[mm]	300
Hauteur	[mm]	470
Poids	[kg]	55

**Caractéristiques de fonctionnement**

- Machine à coudre point noué double à bras libre à une aiguille avec entraînement inférieur, entraînement d'aiguille et entraînement supérieur à pied par alternance
- Éléments de réglage sans air comprimé
- Coupe-fil électromagnétique
- Arrêts automatiques
- Longueur de point max. de 5,6 ou 9 mm selon le dispositif
- Éléments de réglage programmables à entraînement motorisé pour le réglage de la longueur de point, de la hauteur de course et de la pression du pied presseur.
- La force de tension de fil programmable est commandée par voie électromagnétique (ETT)
- Détection de l'épaisseur de matière avec fonctions programmables : vitesse de couture, pression du pied presseur, course du pied presseur, tension de fil et longueur de point
- Volant électronique
- Bobineur intégré (avec mécanisme d'embobinage)
- Accouplement à friction de sécurité
- Lubrification à mèche automatique
- Unité de contrôle DAC confort avec panneau de commande OP3000





DÜRKOPP ADLER AG  
Potsdamer Str. 190  
33719 Bielefeld  
Allemagne  
Tél. : +49 (0) 521 925 00  
E-mail : [service@duerkopp-adler.com](mailto:service@duerkopp-adler.com)  
[www.duerkopp-adler.com](http://www.duerkopp-adler.com)