

967

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 2016

<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	Démonter et mettre en place les protections .....	14
3.3.1	Accès à la partie inférieure de la machine.....	14
3.3.2	Démonter le cache du bras .....	15
3.3.3	Démonter le couvercle avant.....	16
3.3.4	Démonter le couvercle.....	16
3.3.5	Démonter le cache de courroie .....	17
3.3.6	Démonter la plaque de tension des fils .....	18
3.3.7	Démonter la protection du compartiment du crochet.....	19
3.3.8	Démonter la plaque à aiguille .....	20
3.3.9	Démonter et monter le transporteur .....	21
3.4	Surfaces des arbres .....	22
3.5	Jeu axial des arbres sur palier lisse.....	23
3.6	Bloquer la machine .....	23
3.7	Mettre le volant en position.....	25
<b>4</b>	<b>Positionner l'arbre du bras</b> .....	<b>27</b>
<b>5</b>	<b>Régler le cadran gradué du volant</b> .....	<b>28</b>
<b>6</b>	<b>Régler l'entraînement</b> .....	<b>29</b>
6.1	Régler la démultiplication de l'entraînement.....	29
6.1.1	Démonter la courroie à nervures cunéiformes.....	29
6.1.2	Régler la poulie de courroie d'entraînement.....	30
6.1.3	Régler la tension de courroie.....	31
6.2	Régler le positionnement de la machine .....	32
6.2.1	Relever le rapport de démultiplication dans le programme de commande .....	32
6.2.2	Régler la position de référence du volant .....	33
<b>7</b>	<b>Régler les roues de réglage de longueur de point</b> .....	<b>34</b>
7.1	Régler la roue de réglage de longueur de point supérieure .....	35
7.2	Régler la roue de réglage de longueur de point inférieure .....	37
7.3	Régler la limitation de longueur de point .....	38
7.4	Régler l'excentrique pour point avant et point arrière.....	39
<b>8</b>	<b>Régler le transporteur</b> .....	<b>40</b>
8.1	Régler la position du transporteur .....	40
8.1.1	Déplacer le transporteur .....	41
8.1.2	Déplacer le support de transporteur .....	42
8.1.3	Déplacer le transporteur dans le sens de la couture .....	43

8.2	Régler le déplacement du transporteur .....	44
8.2.1	Régler le mouvement d'avance .....	44
8.2.2	Régler la hauteur du transporteur au point mort haut.....	45
8.2.3	Régler la course de levage du transporteur .....	46
8.3	Régler l'excentrique d'entraînement avec le tube de réglage.....	48
<b>9</b>	<b>Orienter la coulisse de barre à aiguille.....</b>	<b>50</b>
9.1	Déplacer latéralement la coulisse de barre à aiguille .....	50
9.2	Orienter la coulisse de barre à aiguille dans le sens de couture ...	52
<b>10</b>	<b>Position du crochet et de l'aiguille .....</b>	<b>53</b>
10.1	Tendre la courroie crantée de l'entraînement du crochet.....	53
10.2	Régler le point mort du mouvement de pendule du crochet.....	54
10.3	Régler la position de levée de boucle.....	55
10.4	Régler l'écart par rapport au crochet .....	56
10.5	Régler le dispositif de formation de boucles.....	57
10.6	Régler la hauteur de la barre à aiguille.....	59
<b>11</b>	<b>Régler les pieds presseurs .....</b>	<b>61</b>
11.1	Régler l'entraînement des pieds presseurs .....	61
11.1.1	Régler la course zéro des pieds presseurs et la force de serrage du ressort de torsion.....	61
11.1.2	Régler l'entraînement de la barre du pied presseur .....	63
11.1.3	Régler la course d'entraînement du pied presseur et du pied presse-étoffe .....	64
11.1.4	Régler la levée du pied d'entraînement.....	66
11.2	Régler le levage du pied.....	67
11.2.1	Régler le levage du pied à l'aide du levier .....	67
11.2.2	Régler le levage du pied à l'aide du cylindre à air comprimé .....	68
<b>12</b>	<b>Régler le système de fil.....</b>	<b>69</b>
12.1	Régler le ressort de traction du fil.....	69
12.2	Régler le bobineur .....	70
12.3	Régler le guide-fil de crochet.....	74
<b>13</b>	<b>Régler le coupe-fil .....</b>	<b>75</b>
13.1	Régler le moment d'activation de coupe du fil .....	75
13.2	Procéder au réglage de base du coupe-fil.....	76
13.3	Régler la position du couteau tire-fil .....	78
13.4	Régler la position latérale du couteau fixe.....	79
13.5	Régler la pression de coupe.....	80
13.6	Régler la pince pour le fil de crochet .....	81
<b>14</b>	<b>Démarrage en douceur .....</b>	<b>82</b>
<b>15</b>	<b>Programmation .....</b>	<b>83</b>
<b>16</b>	<b>Maintenance.....</b>	<b>89</b>
16.1	Nettoyage .....	90
16.2	Lubrification .....	92
16.3	Maintenance du système pneumatique.....	94
16.3.1	Régler la pression de service .....	94
16.3.2	Évacuer l'eau de condensation .....	95
16.3.3	Nettoyer l'élément filtrant.....	96

---

16.4	Graisser la barre à aiguille.....	97
16.5	Liste des pièces.....	98
<b>17</b>	<b>Mise hors service .....</b>	<b>99</b>
<b>18</b>	<b>Mise au rebut .....</b>	<b>101</b>
<b>19</b>	<b>Élimination des dysfonctionnements.....</b>	<b>103</b>
19.1	Service clientèle .....	103
19.2	Messages du logiciel .....	103
19.2.1	Messages d'erreur.....	103
19.2.2	Messages d'erreur.....	106
19.3	Erreurs pendant la couture .....	109
<b>20</b>	<b>Caractéristiques techniques .....</b>	<b>111</b>
<b>21</b>	<b>Annexe.....</b>	<b>113</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. 103).

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 que vous devez 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
  - ...
- Vous devez impérativement suivre l'ordre des actions.
- Les éléments d'une liste sont précédés d'un point.

**Résultat d'une action**

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

**Important**

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

**Information**

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

**Ordre des actions**

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

**Renvois**

Annonce un renvoi à une autre partie du texte.

**Sécurité**

Les avertissements importants pour les utilisateurs de la machine sont identifiés spécialement. La sécurité étant d'une grande importance, les symboles de danger, les niveaux de danger et les mots-signaux sont décrits séparément dans le chapitre **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, désactiver la machine à l'aide de l'interrupteur principal ou débrancher la fiche secteur :

- remplacement de l'aiguille ou d'autres outils de couture ;
- 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>	<p>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.</p> <p>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.</p>
<b>Exigences concernant le personnel</b>	<p>Seul un personnel spécialisé qualifié est habilité à :</p> <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> <p>Seules les personnes autorisées peuvent travailler sur la machine et doivent au préalable avoir compris cette notice.</p>

**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

Les positions de réglage de la machine à coudre 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 !**

Dommages sur la machine dus à un ordre incorrect.

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

#### 3.2 Guidage des câbles

#### REMARQUE

##### **Dommages sur la machine et dysfonctionnements dus à la pose incorrecte des câbles !**

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 tout excédent de câble comme indiqué.



Pour poser les câbles, procéder comme suit :

1. Poser l'excédent de câble en boucles ordonnées.
2. Lier les boucles avec l'attache-câbles.  
Attacher les boucles aux pièces fixes si possible.



##### **Important**

Les câbles doivent être fixés solidement !

3. Couper l'attache-câbles qui dépasse.

### 3.3 Démontez et mettez en place les protections

#### PRUDENCE



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

Risque d'écrasement.

Arrêter la machine avant de démonter ou remettre en place les protections.

Dans le cas de nombreux travaux de réglage, il faut d'abord démonter les protections de la machine pour accéder aux composants. La protection à démonter est indiquée pour chaque étape de réglage.

Les sections suivantes décrivent comment démonter les différentes protections. Leur remise en place est réalisée en sens inverse. C'est pourquoi elle est uniquement décrite lorsque des exigences spéciales doivent être respectées.

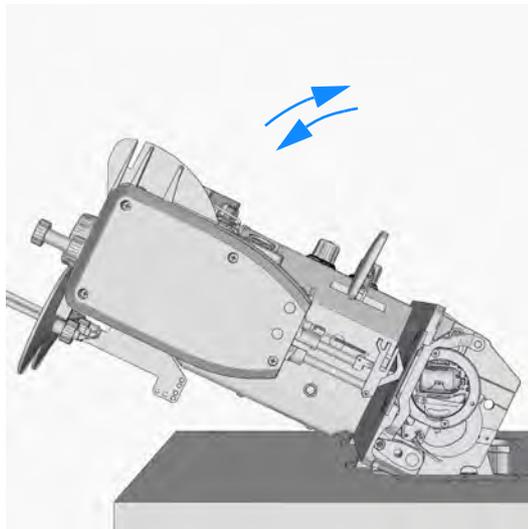
#### 3.3.1 Accès à la partie inférieure de la machine



##### Protection

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

Image 1: Accès à la partie inférieure de la machine



##### Rabattre la tête de machine



Pour rabattre la tête de machine, procéder comme suit :

1. Rabattre la tête de machine jusqu'à la butée.

### Redresser la tête de machine



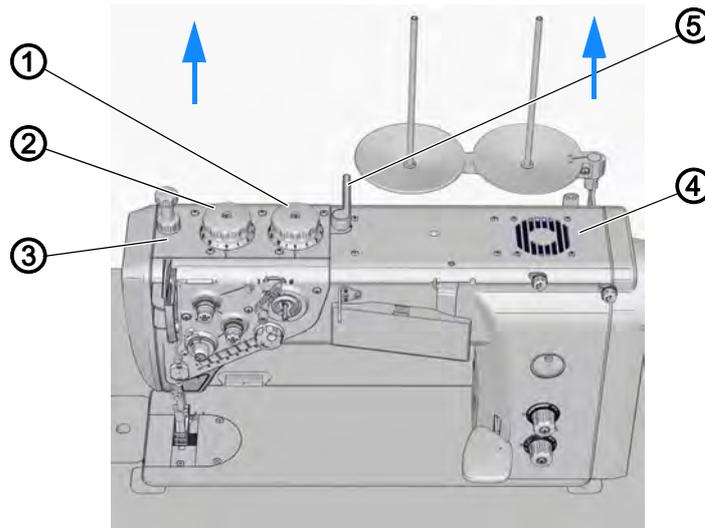
Redresser la tête de machine

1. Redresser la tête de machine en position de travail.

### 3.3.2 Démonter le cache du bras

Au besoin, les deux protections peuvent être démontées séparément.

Image 2: Démonter le cache du bras



- |                              |                           |
|------------------------------|---------------------------|
| (1) - Roue de réglage droite | (4) - Cache du bras droit |
| (2) - Roue de réglage gauche | (5) - Levier              |
| (3) - Cache du bras gauche   |                           |

### Démonter le cache du bras gauche



Pour démonter le cache du bras gauche, procéder comme suit :

1. Tourner la roue de réglage gauche (2) en position **0**.
2. Tourner la roue de réglage droite (1) en position **8**.



#### Important

La protection peut uniquement être démontée lorsque les roues de réglage se trouvent dans la bonne position.

3. Dévisser les 5 vis du cache du bras gauche (3).
4. Retirer le cache du bras gauche (3) par le haut.

### Démonter le cache du bras droit

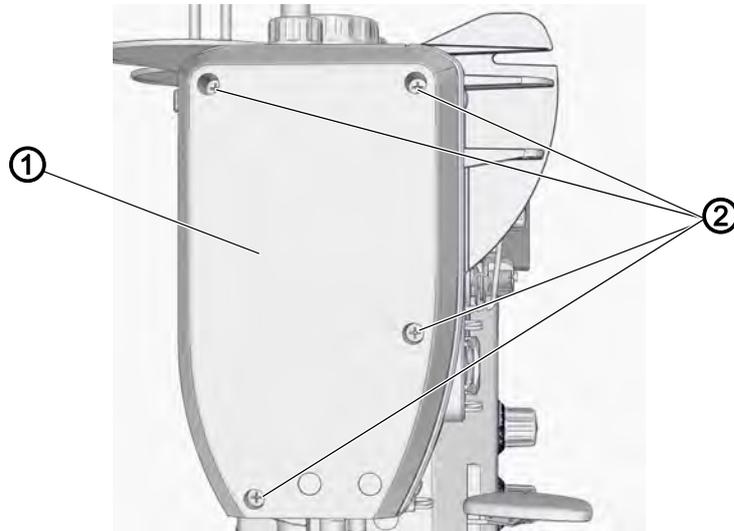


Pour démonter le cache du bras droit, procéder comme suit :

1. Dévisser les 4 vis du cache du bras droit (4).
2. Relever le cache du bras droit (4) et débrancher la fiche d'alimentation du ventilateur fixé sur la partie inférieure de la protection.
3. Retirer le cache du bras droit (4) par le haut.

### 3.3.3 Démontez le couvercle avant

Image 3: Démontez le couvercle avant



(1) - Couvercle avant

(2) - Vis

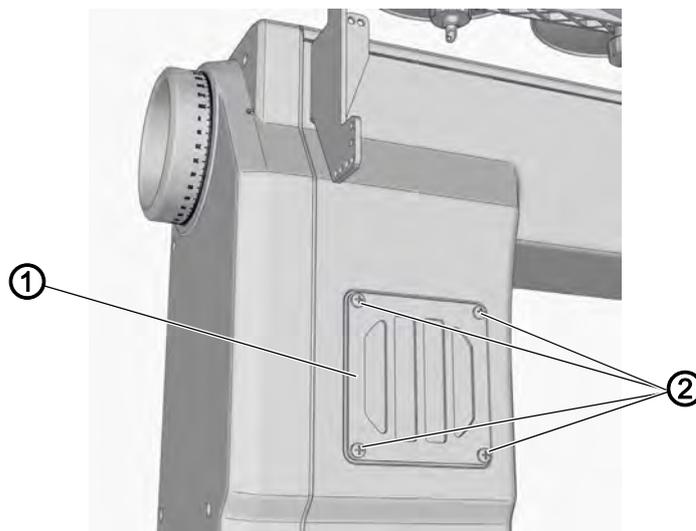


Pour démonter le couvercle avant, procéder comme suit :

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

### 3.3.4 Démontez le couvercle

Image 4: Démontez le couvercle



(1) - Couvercle

(2) - Vis

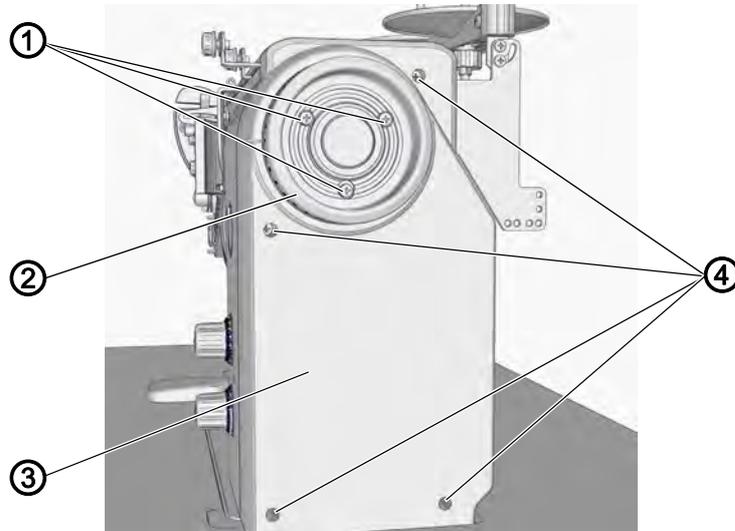


Pour démonter le couvercle, procéder comme suit :

1. Desserrer les vis (2).
2. Démontez le couvercle (1).

### 3.3.5 Démontez le cache de courroie

Image 5: Démontez le cache de courroie



(1) - Vis  
(2) - Volant

(3) - Cache de courroie  
(4) - Vis

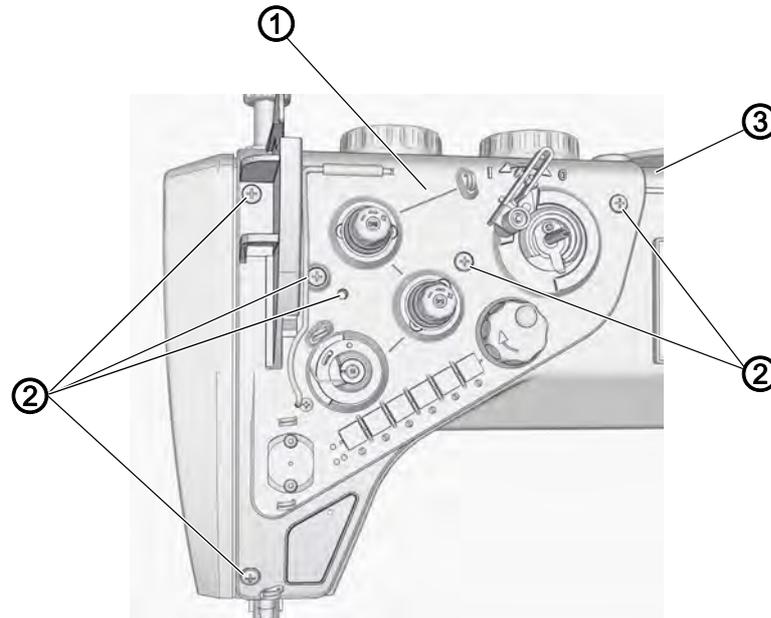


Pour démonter le cache de courroie, procéder comme suit :

1. Desserrer les vis (1).
2. Démontez le volant (2).
3. Desserrer les vis (4).
4. Démontez le cache de courroie (3).

### 3.3.6 Démonter la plaque de tension des fils

Image 6: Démonter la plaque de tension des fils



(1) - Plaque de tension des fils  
(2) - Vis

(3) - Cache du bras droit



Pour démonter la plaque de tension des fils, procéder comme suit :

1. Démonter le cache du bras droit (3) ( p. 15).



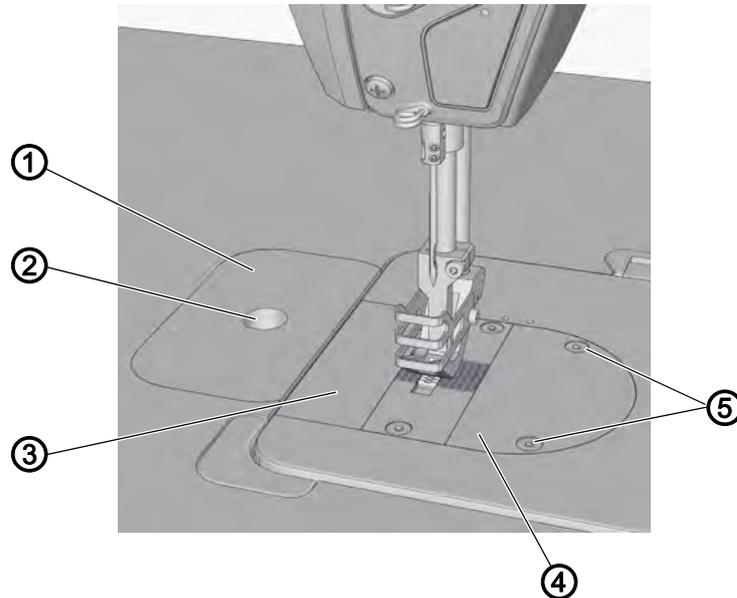
**Important**

La plaque de tension des fils est connectée par des câbles et des flexibles, fixés sous la protection supérieure droite.

2. Desserrer les vis (2).
3. Démonter la plaque de tension des fils (1).

### 3.3.7 Démontez la protection du compartiment du crochet

Image 7: Démontez la protection du compartiment du crochet



(1) - Protection  
(2) - Ouverture  
(3) - Protection

(4) - Plaque  
(5) - Vis



Pour démonter la protection du compartiment du crochet, procéder comme suit :

1. Glisser un doigt dans l'ouverture (2).
2. Retirer la protection (1) par le haut.
3. Tirer fortement la protection (3) vers le haut.  
La protection est maintenue en place par des aimants permanents.
4. Desserrer les vis (5).
5. Démontez la plaque (4).

### 3.3.8 Démonter la plaque à aiguille

#### PRUDENCE

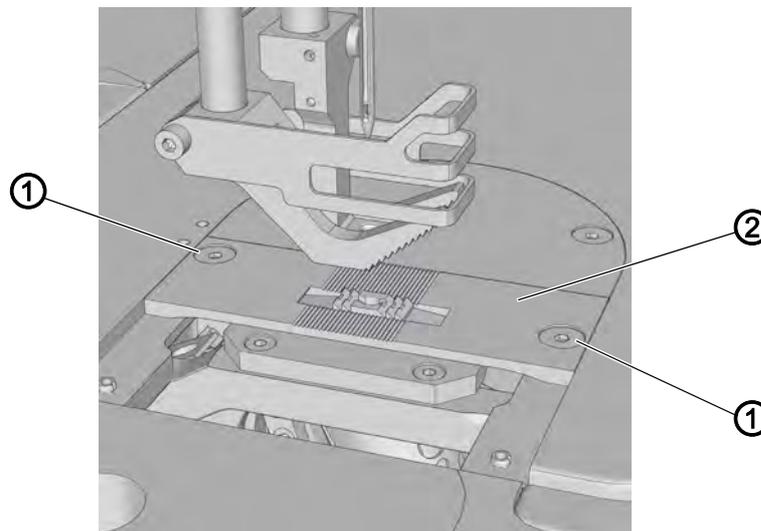


**Risque de blessure dû aux pièces pointues et mobiles !**

Risque de piqûre ou d'écrasement.

Éteindre la machine avant de démonter la plaque à aiguille.

Image 8: Démonter la plaque à aiguille



(1) - Vis

(2) - Plaque à aiguille



Pour démonter la plaque à aiguille, procéder comme suit :

1. Démonter la protection du compartiment du crochet (📖 p. 19).
2. Relever le pied presse-étouffe.
3. Desserrer les vis (1).
4. Démonter la plaque à aiguille (2).

### 3.3.9 Démontez et montez le transporteur

#### PRUDENCE

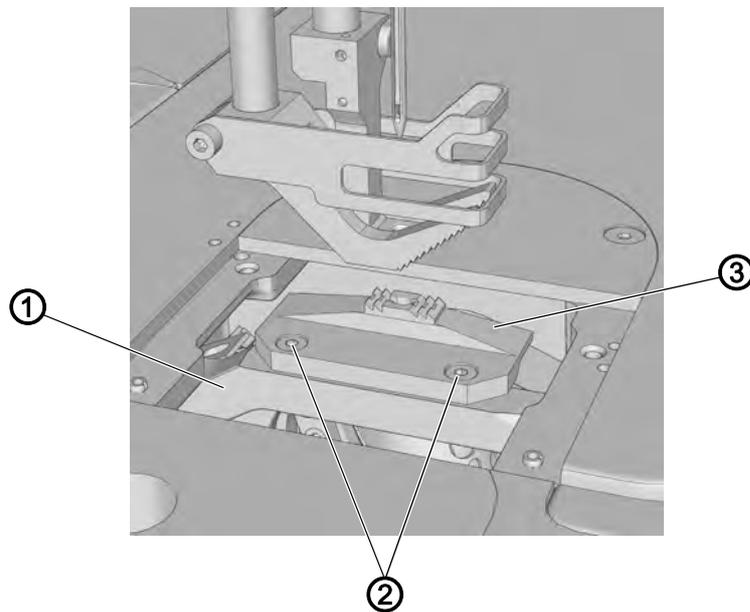


**Risque de blessure dû aux pièces pointues et mobiles !**

Risque de piqûre ou d'écrasement.

Éteindre la machine avant de démonter le transporteur.

Image 9: Démontez et montez le transporteur



(1) - Support de transporteur  
(2) - Vis

(3) - Transporteur

#### Démontez le transporteur



Pour démonter le transporteur, procéder comme suit :

1. Démontez la plaque à aiguille ( p. 20).
2. Desserrer les vis (2).
3. Démontez le transporteur (3) du support de transporteur (1).

#### Montez le transporteur



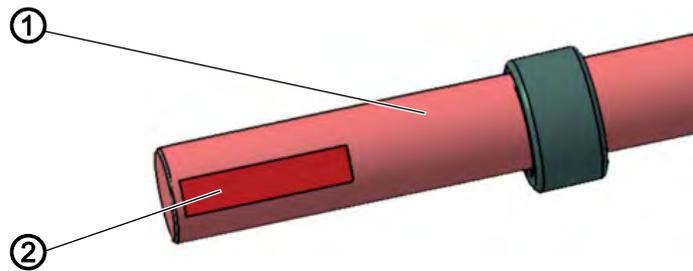
Pour monter le transporteur, procéder comme suit :

1. Installer le transporteur (3)
2. Serrer légèrement les vis (2).
3. Monter la plaque à aiguille.

4. Régler le transporteur (3) dans la plaque à aiguille en veillant à conserver un jeu identique des deux côtés.
5. Serrer les vis (2) à fond.

### 3.4 Surfaces des arbres

Image 10: Surfaces des arbres



(1) - Arbre

(2) - Surface

Les surfaces (2) de certains arbres (1) sont plates à l'endroit où des composants doivent être vissés à l'aide de vis de réglage. La liaison est alors plus stable et le composant peut être fixé à l'arbre, dans l'angle.

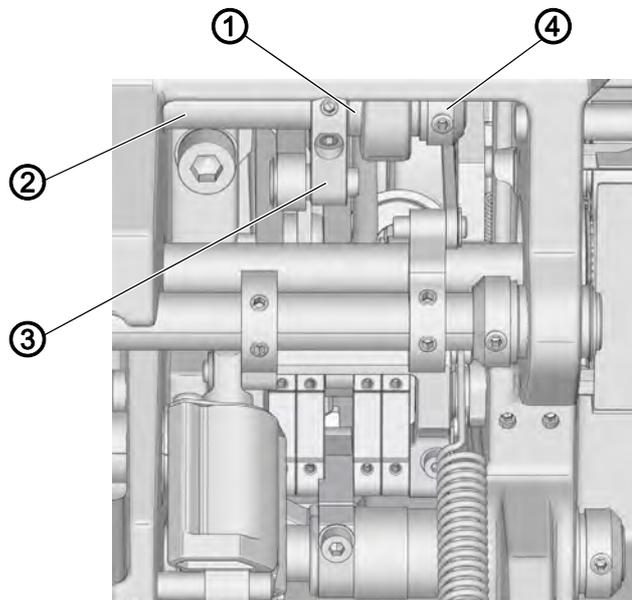


#### Important

Toujours veiller à ce que les vis reposent entièrement sur la surface. Si le composant à fixer compte plusieurs vis en périphérie, mais que l'arbre ne dispose que d'une seule surface, la première vis doit être montée sur cette surface, dans le sens de rotation de l'arbre.

### 3.5 Jeu axial des arbres sur palier lisse

Image 11: Jeu axial des arbres sur palier lisse



(1) - Palier lisse  
(2) - Arbre

(3) - Levier  
(4) - Bague de réglage

La fixation axiale des arbres (2) sur paliers lisses (1) passe par le contact du levier (3) et de l'anneau de réglage (4) avec la surface avant du palier lisse (1).



#### Important

Lors du réglage des composants montés sur les arbres coulissants, toujours s'assurer que le jeu axial des arbres est le plus petit possible ou **0**.

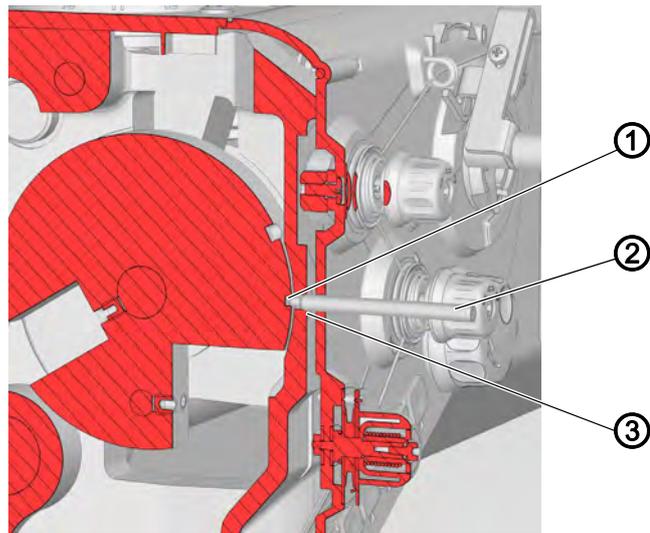
### 3.6 Bloquer la machine

Pour certains réglages, la machine à coudre peut être bloquée en position de réglage. 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 l'arbre du bras.

Il existe 2 positions de blocage :

- **Position 1** : Réglage de la levée de boucle
  - Extrémité de 5 mm dans la rainure longue
  - 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 courte
  - Réglage de la position du volant et contrôle du point mort bas de la barre à aiguille.

Image 12: Bloquer la machine



(1) - Rainure

(2) - Goupille de verrouillage

(3) - Ouverture de verrouillage

### Bloquer la machine



Pour bloquer la machine, procéder comme suit :

1. Tourner le volant jusqu'à ce que la bonne rainure (1) se trouve devant l'ouverture de verrouillage (3) :
  - Rainure courte à la position de volant **180°**
  - Rainure longue à la position de volant **206°**
2. Enficher la goupille de verrouillage (2) à l'extrémité adaptée dans la rainure (1).

### Débloquer la machine



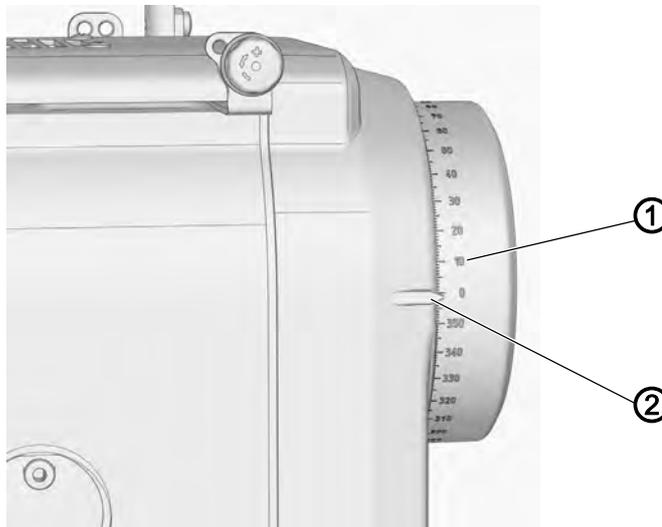
Pour débloquer la machine, procéder comme suit :

1. Sortir la goupille de verrouillage (2) de la rainure (1).

### 3.7 Mettre le volant en position

Pour certains réglages, la position de volant définie doit être réglée à l'aide du cadran gradué angulaire.

Image 13: Mettre le volant en position



(1) - Cadran gradué

(2) - Repère



Pour mettre le volant en position, procéder comme suit :

1. Tourner le volant jusqu'au chiffre indiqué sur le cadran gradué (1) à côté du repère (2).



## 4 Positionner l'arbre du bras

### PRUDENCE



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

Risque d'écrasement.

Éteindre la machine avant de positionner l'arbre du bras.



#### Réglage correct

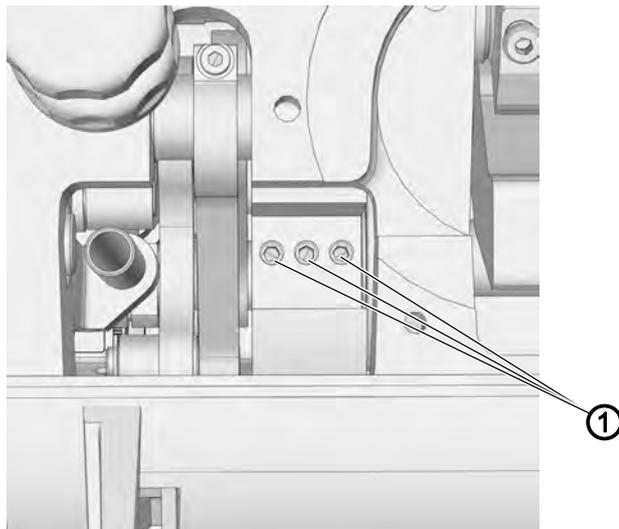
Les trois tiges filetées (1) reposent entièrement sur la surface.  
La manivelle d'arbre du bras repose à fleur contre la fonte mécanique.



#### Protection

- Cache du bras gauche ( p. 15).

Image 14: Positionner l'arbre du bras



(1) - Tiges filetées



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

1. Desserrer les tiges filetées (1) de la manivelle d'arbre du bras.
2. Tourner la manivelle d'arbre du bras jusqu'à ce que les tiges filetées (1) reposent entièrement sur la surface de l'arbre du bras.
3. Visser les tiges filetées (1) à fond.

## 5 Régler le cadran gradué du volant

### PRUDENCE



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

Risque d'écrasement.

Éteindre la machine avant de régler le cadran gradué du volant.



#### Réglage correct

La machine est bloquée par la goupille de verrouillage en position **2** (📖 p. 23).

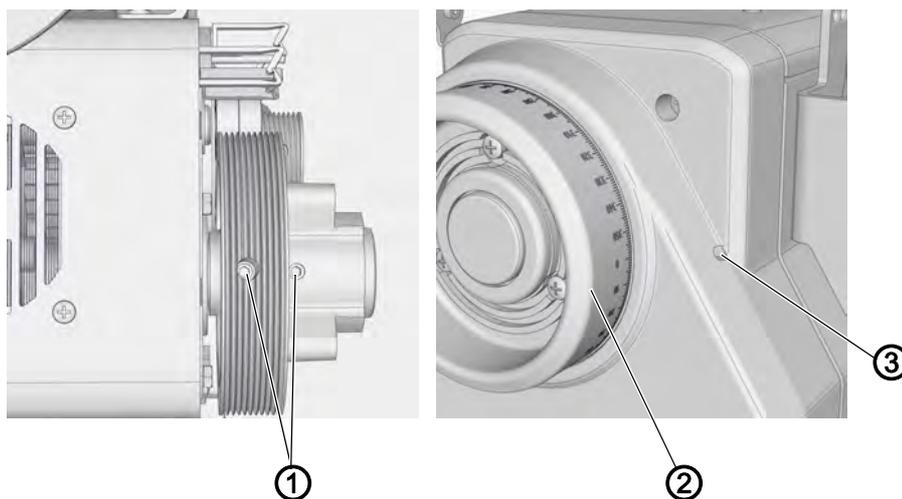
↪ Le volant se trouve en position **180°**.



#### Protection

- Cache de courroie (📖 p. 17)

Image 15: Régler le cadran gradué du volant



- (1) - Vis  
(2) - Volant

- (3) - Ouverture



Pour régler le cadran gradué du volant, procéder comme suit :

1. Démontez la courroie à nervures cunéiformes (📖 p. 29).
2. Desserrer les vis (1).
3. Installer le cache de courroie et le volant.
4. Bloquer la machine en position **2** (📖 p. 23).
5. Glisser une clé hexagonale par l'ouverture (3) et serrer la vis de réglage.
6. Démontez le cache de courroie et le volant (📖 p. 17).
7. Serrer les vis (1) à fond.
8. Monter la courroie à nervures cunéiformes.
9. Installer le cache de courroie et le volant.

## 6 Régler l'entraînement

### PRUDENCE



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

Risque d'écrasement.

Éteindre la machine avant de régler l'entraînement.

### 6.1 Régler la démultiplication de l'entraînement

La machine est équipée d'une poulie de courroie à 2 niveaux, permettant de modifier le rapport de démultiplication entre le moteur d'entraînement et la machine et d'augmenter la force de piquage de l'aiguille.

Pour modifier la démultiplication, il faut démonter les courroies, tourner les poulies de courroies en sens inverse, puis réinstaller et tendre les courroies.

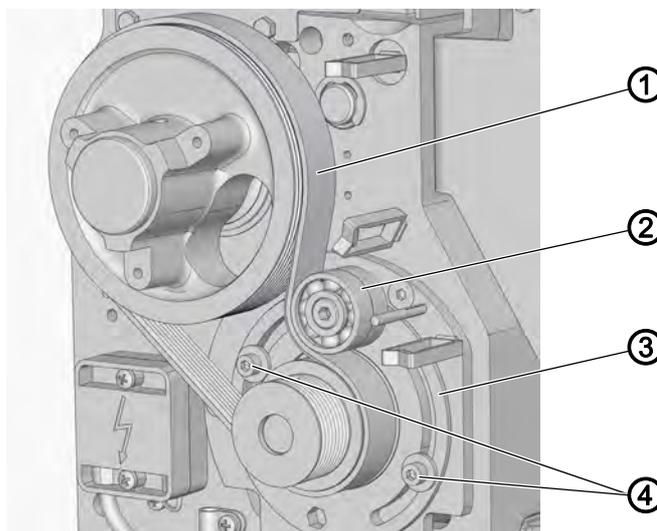


#### Protection

- Cache de courroie ( p. 17).

#### 6.1.1 Démontez la courroie à nervures cunéiformes

Image 16: Démontez la courroie à nervures cunéiformes



(1) - Courroie à nervures cunéiformes  
(2) - Galet tendeur

(3) - Tendeur de courroie  
(4) - Vis



Pour démonter la courroie à nervures cunéiformes, procéder comme suit :

1. Desserrer les vis (4).
2. Tourner le galet tendeur (2) et le tendeur de courroie (3).
3. Démonter la courroie à nervures cunéiformes (1).

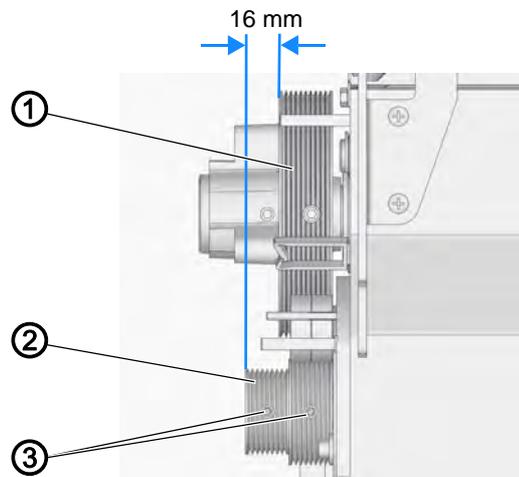
### 6.1.2 Régler la poulie de courroie d'entraînement



#### Réglage correct

Indépendamment du sens de rotation de la poulie de courroie d'entraînement (2), il existe une différence de hauteur de **16 mm** entre les bords des poulies de courroies.

Image 17: Régler la poulie de courroie d'entraînement



(1) - Poulie de courroie entraînée

(2) - Poulie de courroie d'entraînement

(3) - Vis



Pour régler la poulie de courroie d'entraînement, procéder comme suit :

1. Desserrer les vis (3).
2. Sortir la poulie de courroie d'entraînement (2) de l'arbre moteur, puis la remonter en sens inverse.
3. Régler un espace de **16 mm** entre les bords de la poulie de courroie d'entraînement (2) et de la poulie de courroie entraînée (1).
4. Serrer les vis (3) à fond.

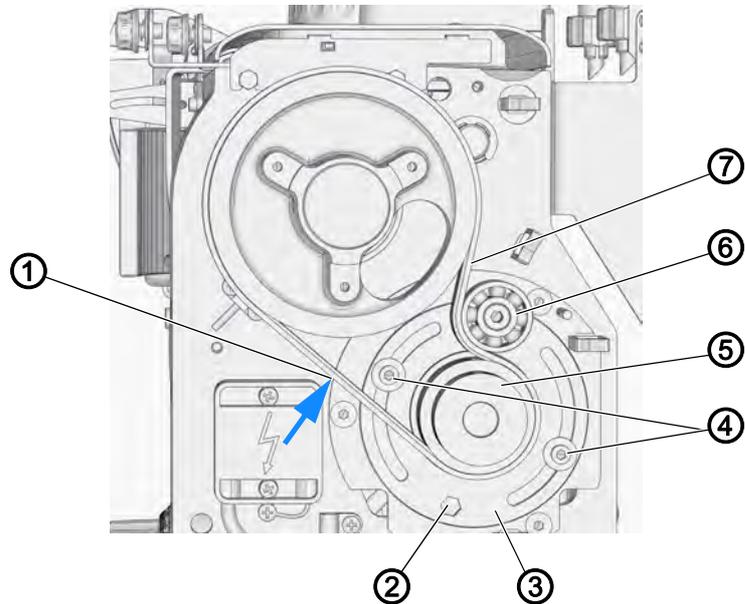
### 6.1.3 Régler la tension de courroie



#### Réglage correct

La courroie doit être tendue de manière à pouvoir être enfoncée d'env. **2 mm** max. en cas de pression au point de contrôle.

Image 18: Régler la tension de courroie



- |                            |   |
|----------------------------|---|
| (1) - Point de contrôle    | (5) - Poulie de courroie d'entraînement |
| (2) - Ouverture hexagonale | (6) - Galet tendeur                     |
| (3) - Tendeur de courroie  | (7) - Courroie à nervures cunéiformes   |
| (4) - Vis                  |   |



Pour régler la tension de courroie, procéder comme suit :

1. Installer la courroie à nervures cunéiformes (7).
2. Tourner le galet tendeur (6) à l'aide du tendeur de courroie (3) contre la courroie à nervures cunéiformes (7).
3. Introduire une clé hexagonale dans l'ouverture hexagonale (2).
4. Tendre la courroie à nervures cunéiformes (7).
5. Serrer les vis (4) à fond.
6. Contrôler la tension de la courroie et la corriger, au besoin.

## 6.2 Régler le positionnement de la machine

La machine s'arrête automatiquement à deux positions angulaires de l'arbre principal (du volant). Pour assurer le bon fonctionnement du positionnement, la position de référence du volant doit être réglée.

La condition préalable au bon réglage de la position de référence est le bon relevé du rapport de démultiplication entre le moteur et l'arbre principal au niveau du programme de commande de la machine.

### 6.2.1 Relever le rapport de démultiplication dans le programme de commande

Image 19: Relever le rapport de démultiplication dans le programme de commande



(1) - Panneau de commande OP1000      (2) - Volant



Pour relever le rapport de démultiplication dans le programme de commande, procéder comme suit :

1. Régler le paramètre  $t_{0819}$  sur le panneau de commande OP1000 (1), en mode de réglage des paramètres (📖 Instructions de service DAC basic/classic).
2. Exécuter manuellement au moins 2 tours de volant (2).
- ↳ Une nouvelle valeur de rapport de démultiplication s'affiche alors à l'écran du panneau de commande.
3. Confirmer la nouvelle valeur du paramètre d'une pression sur la touche **OK**.

### 6.2.2 Régler la position de référence du volant



#### Réglage correct

La position de référence est de **105°** sur le cadran gradué du volant (2).

*Image 20: Régler la position de référence du volant*



(1) - Panneau de commande OP1000

(2) - Volant



Pour régler la position de référence du volant, procéder comme suit :

1. Régler le paramètre  $t\ 08\ 10$  sur le panneau de commande OP1000 (1), en mode de réglage des paramètres ( Instructions de service DAC basic/classic).
2. Exécuter manuellement au moins un tour de volant (2).
3. Régler la valeur **105°** sur le volant ( p. 25).
4. Confirmer la position réglée d'une pression sur la touche **OK**.
5. Pour quitter le mode de réglage des paramètres, appuyer sur la touche **ESC**.
6. Éteindre, puis rallumer la machine.

## 7 Régler les roues de réglage de longueur de point

### PRUDENCE



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

Risque d'écrasement.

Éteindre la machine avant de régler les roues de réglage de longueur de point.

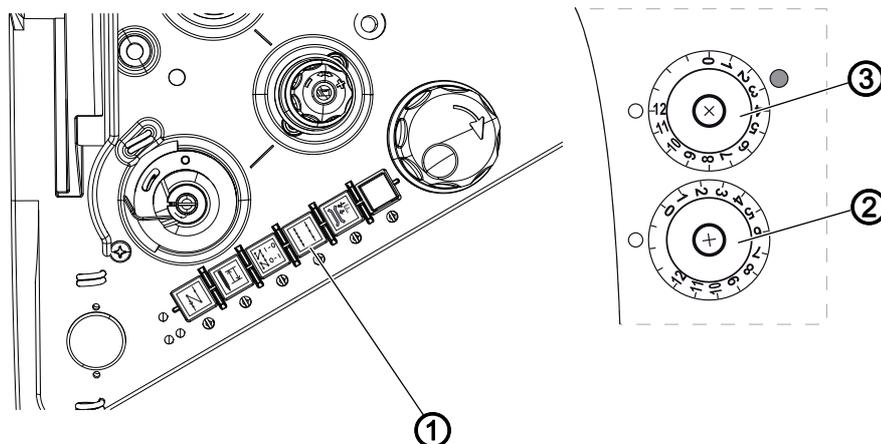
### REMARQUE

**Risque de dommages matériels !**

Si vous tournez l'arbre trop loin, des pièces de la transmission du règle-point risquent de se déformer ou de se coincer.

Faites preuve de prudence lorsque vous tournez l'arbre et arrêtez dès que vous sentez la moindre résistance.

Image 21: Régler les roues de réglage de longueur de point



(1) - Touche de longueur de point  
(2) - Roue de réglage de longueur de point inférieure

(3) - Roue de réglage de longueur de point supérieure

Les 2 roues de réglage de la colonne de la machine déterminent la longueur du point.

- Roue de réglage supérieure : grande longueur de point
- Roue de réglage inférieure : petite longueur de point

Il est impossible de régler une plus grande longueur de point sur la roue de réglage inférieure que sur la roue de réglage supérieure.

Il est impossible de régler une plus petite longueur de point sur la roue de réglage supérieure que sur la roue de réglage inférieure.

Pour commuter entre les longueurs de point : Appuyer sur la touche de longueur de point du bras de la machine (1).

- ↪ Lorsque la roue de réglage supérieure est activée, la touche (1) s'allume.  
La roue de réglage de longueur de point activée la dernière est toujours automatiquement réactivée à l'allumage de la machine.



### Ordre des actions

Régler d'abord la roue de réglage de longueur de point supérieure, puis la roue de réglage de longueur de point inférieure.

## 7.1 Régler la roue de réglage de longueur de point supérieure



### Réglage correct

La roue de réglage de longueur de point supérieure est à **0**.

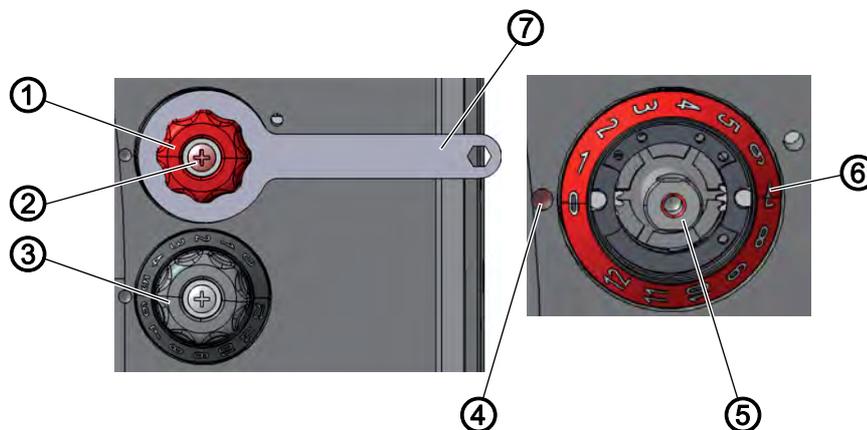
- ↪ La transmission du règle-point ne présente aucun jeu.  
Les colliers de la transmission sont parallèles, le cadre est fixe.



### Protection

- Rabattre la tête de machine ( p. 14)

Image 22: Régler la roue de réglage de longueur de point supérieure (1)



- |   |                     |
|---|---------------------|
| (1) - Roue de réglage de longueur de point supérieure | (5) - Arbre         |
| (2) - Vis   | (6) - Cadran gradué |
| (3) - Roue de réglage de longueur de point inférieure | (7) - Clé           |
| (4) - Repère de réglage                               |                     |

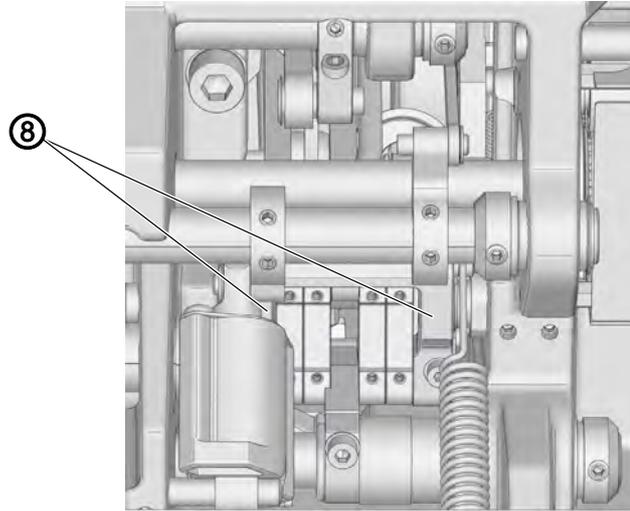


Pour régler la roue de réglage de longueur de point supérieure, procéder comme suit :

1. Désactiver la machine.
- ↪ La machine est commutée sur la roue de réglage de longueur de point supérieure.
2. Maintenir la roue de réglage de longueur de point supérieure (1) avec la clé (7).
3. Desserrer la vis (2).
4. Sortir la roue de réglage de longueur de point supérieure (1) de l'arbre (5).

5. Tourner l'arbre avec précaution, dans le sens des aiguilles d'une montre, à l'aide d'une clé plate de 10.

Image 23: Régler la roue de réglage de longueur de point supérieure (2)



(8) - Cadre de la transmission du règle-point



6. Vérifier si le cadre de la transmission du règle-point (8) bouge lorsque le levier de règle-point est enfoncé.
7. Dès que le cadre de la transmission du règle-point (8) ne bouge plus : Sortir la clé plate de l'arbre (5).
8. Tourner le cadran gradué (6) de sorte que le **0** se trouve précisément à côté du repère de réglage (4).
9. Placer la roue de réglage de longueur de point (1) sur l'arbre (5) et la maintenir avec la clé (7).
10. Serrer la vis (2) à fond.

## 7.2 Régler la roue de réglage de longueur de point inférieure



### Réglage correct

Coudre avec deux longueurs de point différentes.

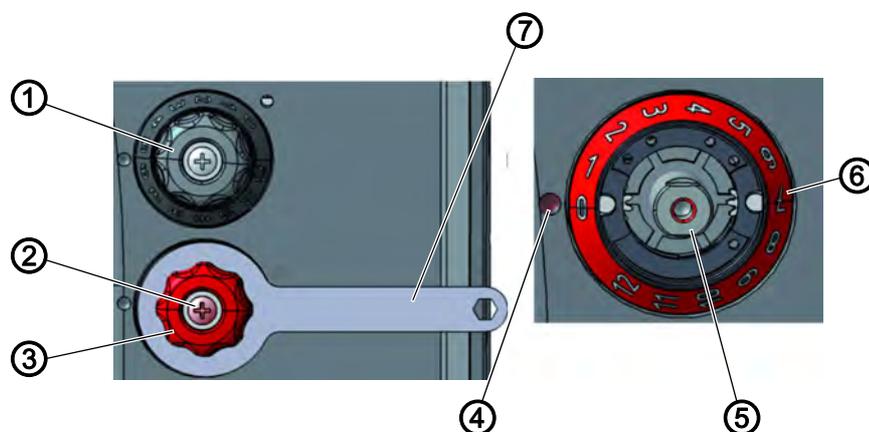
- ↪ Les longueurs de point de la couture correspondent aux longueurs de point réglées.  
La roue de réglage de longueur de point inférieure peut uniquement être tournée jusqu'à la longueur de point réglée sur la roue de réglage de longueur de point supérieure.



### Protection

- Rabattre la tête de machine ( p. 14)

Image 24: Régler la roue de réglage de longueur de point inférieure (1)



- |   |                     |
|---|---------------------|
| (1) - Roue de réglage de longueur de point supérieure | (5) - Arbre         |
| (2) - Vis   | (6) - Cadran gradué |
| (3) - Roue de réglage de longueur de point inférieure | (7) - Clé           |
| (4) - Repère de réglage                               |                     |



Pour régler la roue de réglage de longueur de point inférieure, procéder comme suit :

1. Régler la roue de réglage de longueur de point supérieure sur une valeur **supérieure à 3**.
2. Appuyer sur la touche de longueur de point du bras de la machine.  
↪ La touche ne s'allume pas.  
La machine est commutée sur la plus petite longueur de point.
3. Maintenir la roue de réglage de longueur de point inférieure (3) avec la clé (7).
4. Desserrer la vis (2).
5. Sortir la roue de réglage de longueur de point inférieure (3) de l'arbre (5).
6. Tourner l'arbre (5) avec précaution, dans le sens des aiguilles d'une montre, à l'aide d'une clé plate de 10, jusqu'à sentir un jeu au niveau du cadre de la transmission du règle-point.
7. Tourner l'arbre (5) avec précaution, dans le sens contraire des aiguilles d'une montre, à l'aide d'une clé plate de 10, jusqu'à ne plus sentir aucun jeu.

8. Dès que le cadre de la transmission du règle-point ne bouge plus : Sortir la clé plate de l'arbre (5).
9. Tourner le cadran gradué (6) de sorte que le **0** se trouve précisément à côté du repère de réglage (4).
10. Placer la roue de réglage de longueur de point inférieure (3) sur l'arbre (5) et la maintenir avec la clé (7).
11. Serrer la vis (2) à fond.

### 7.3 Régler la limitation de longueur de point

Lorsque toutes les longueurs de point ne doivent pas être disponibles en mode de couture, il est possible de limiter la longueur de point maximale réglable.

La longueur de point maximale peut être réglée sur 12, 9 ou 6 mm. Il faut, en outre, sélectionner une plaque à aiguille adaptée à la longueur de point maximale réglée. La découpe de plaque à aiguille doit être suffisamment grande pour éviter que le transporteur cogne contre les arêtes de la plaque à aiguille au point mort avant et arrière.

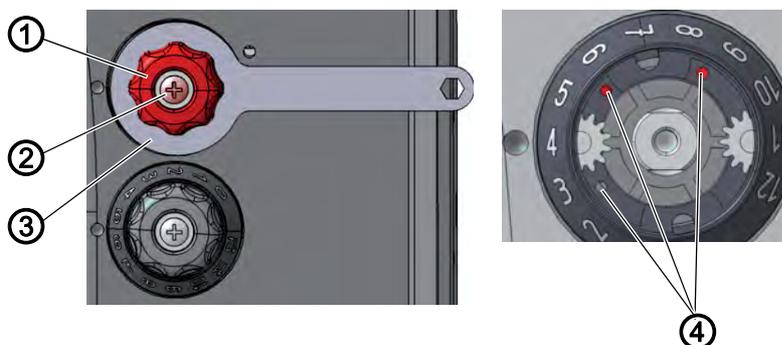


#### Réglage correct

Tourner la roue de réglage de longueur de point supérieure dans le sens des aiguilles d'une montre, jusqu'à la butée.

- ↪ La roue de réglage de longueur de point supérieure ne tourne pas plus loin que la longueur de point maximale réglée.

Image 25: Régler la limitation de longueur de point



- |   |                              |
|---|------------------------------|
| (1) - Roue de réglage de longueur de point supérieure | (3) - Clé                    |
| (2) - Vis   | (4) - Ouvertures d'insertion |



Pour régler la limitation de longueur de point, procéder comme suit :

1. Régler la roue de réglage de longueur de point supérieure (1) sur **0**.
2. Maintenir la roue de réglage de longueur de point supérieure (1) avec la clé (3).
3. Desserrer la vis (2).
4. Sortir la roue de réglage de longueur de point supérieure (1).
5. Dévisser la tige filetée de l'une des 3 ouvertures d'insertion.

6. Visser la tige filetée dans l'ouverture d'insertion de la longueur de point maximale souhaitée.  
Les ouvertures portent le numéro de la longueur de point.
7. Tourner le cadran gradué de sorte que le **0** se trouve précisément à côté du repère de réglage.
8. Mettre en place la roue de réglage de longueur de point supérieure (1) et la maintenir avec la clé.
9. Serrer la vis (2) à fond.

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



##### Réglage correct

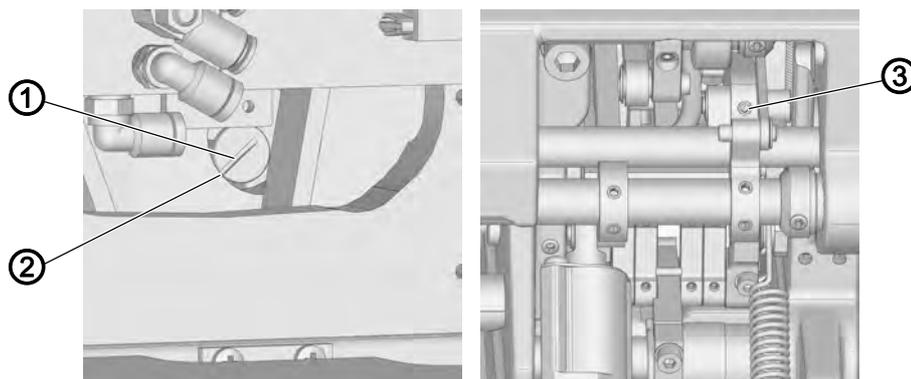
Le point avant et le point arrière sont de la même longueur.  
À titre d'essai, coudre une couture en point avant, arrêter, puis coudre une couture en point arrière. Les piqûres en point avant et en point arrière doivent s'imbriquer.



##### Protection

- Rabattre la tête de machine ( p. 14)

Image 26: Régler l'excentrique pour point avant et point arrière



(1) - Fente de l'excentrique  
(2) - Renflement

(3) - Tige filetée



Pour régler l'excentrique pour point avant et point arrière, procéder comme suit :

1. Desserrer la tige filetée (3).
2. Tourner l'excentrique (1) de la droite, à travers l'ouverture de la plaque de base :

##### Position de base :

la fente de l'excentrique (1) est parallèle à l'axe de la machine, le renflement (2) est orienté vers le bas.

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. Serrer la tige filetée (3).

## 8 Régler le transporteur

### PRUDENCE



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

Risque d'écrasement.

Éteindre la machine 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

Dans un premier temps, contrôler le réglage suivant :

- Coulisse de barre à aiguille ( p. 50)

### 8.1 Régler la position du transporteur



#### Réglage correct

Lorsque la longueur de point est réglée sur **0** et que l'aiguille se trouve au point mort bas, le centre de l'ouverture du transporteur est aligné avec l'axe de l'aiguille.



#### Protection

- Rabattre la tête de machine ( p. 14)

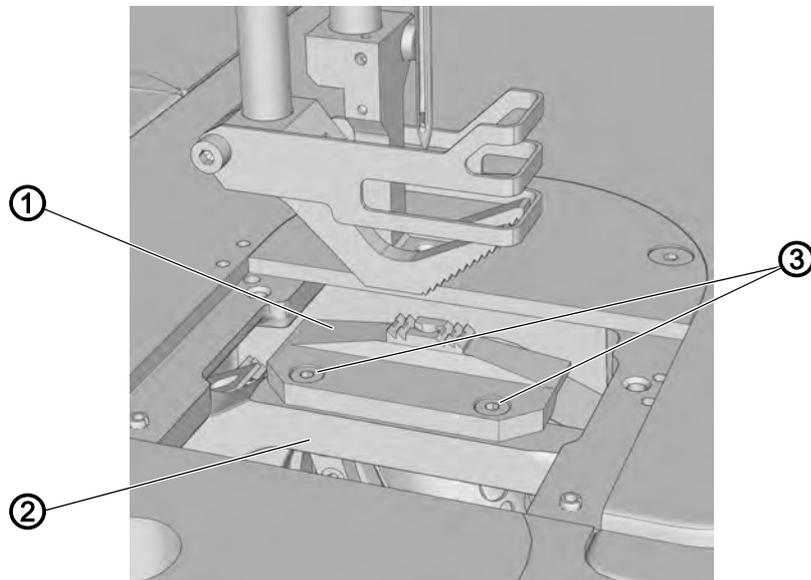
### 8.1.1 Déplacer le transporteur



#### Protection

- Retirer la plaque à aiguille (📖 p. 20)

Image 27: Déplacer le transporteur



(1) - Transporteur  
(2) - Support de transporteur

(3) - Vis



Pour déplacer le transporteur, procéder comme suit :

1. Desserrer les vis (3).
2. Déplacer le transporteur (1) sur le support de transporteur (2).  
Placer la plaque à aiguille démontée à côté en tant qu'aide à l'orientation et visser le transporteur bien droit.
3. Serrer les vis (3) à fond.

### 8.1.2 Déplacer le support de transporteur

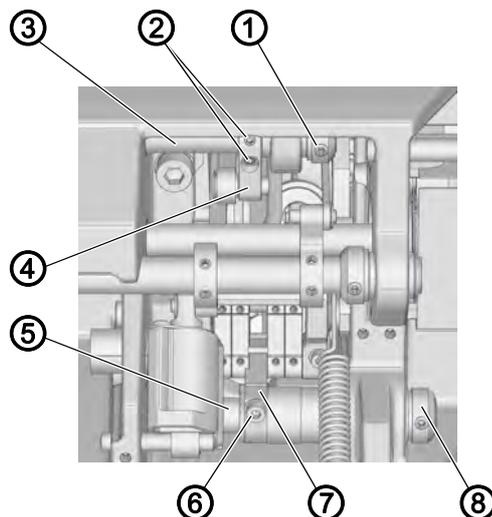
Le support de transporteur est lié à la transmission du guide-point par l'arbre d'avance et peut également être déplacé sur cet arbre.



#### Protection

- Rabattre la tête de machine (📖 p. 14)

Image 28: Déplacer le support de transporteur



- |                             |                             |
|-----------------------------|-----------------------------|
| (1) - Bague de réglage      | (5) - Arbre d'avance        |
| (2) - Vis                   | (6) - Vis                   |
| (3) - Arbre de levée        | (7) - Dispositif de serrage |
| (4) - Dispositif de serrage | (8) - Bague de réglage      |



Pour déplacer le support de transporteur, procéder comme suit :

1. Régler la roue de réglage de longueur de point supérieure sur **0**.
2. Desserrer la vis (6) et la bague de réglage (8).
3. Desserrer les vis (2) et la bague de réglage (1).
4. Déplacer le support de transporteur perpendiculairement au sens de couture de sorte que le transporteur se trouve précisément au milieu de la découpe de plaque à aiguille.
5. Pousser l'un sur l'autre la bague de réglage (1) et le dispositif de serrage (4) jusqu'à la butée.



#### Important

Ce faisant, veiller à ce que l'arbre de levée (3) soit placé de manière étanche contre le dispositif de serrage (4) et la bague de réglage (1).

6. Serrer à fond la tige filetée de la bague de serrage (1) et les vis (2).
7. Pousser l'un sur l'autre la bague de réglage (8) et le dispositif de serrage (7) jusqu'à la butée.



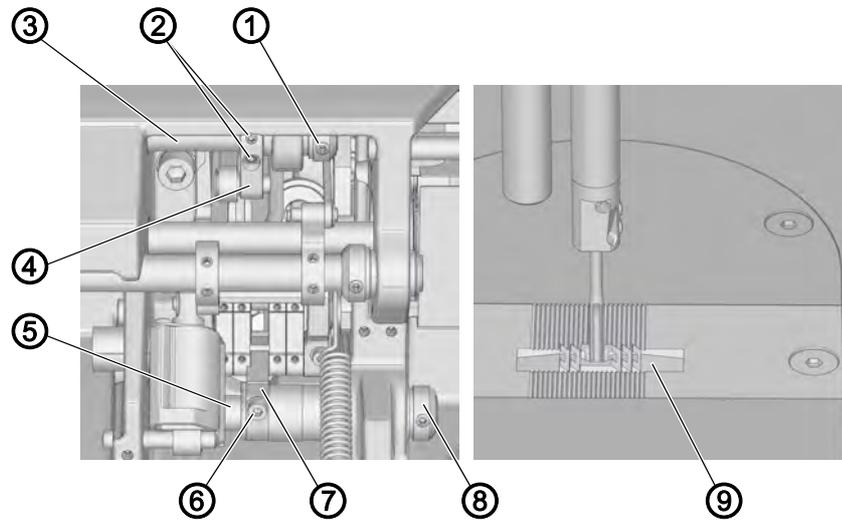
#### Important

Ce faisant, veiller à ce que l'arbre d'avance (5) soit placé de manière étanche contre le dispositif de serrage (7) et la bague de réglage (8).

8. Serrer à fond la tige filetée de la bague de serrage (8) et la vis (6).

### 8.1.3 Déplacer le transporteur dans le sens de la couture

Image 29: Déplacer le transporteur dans le sens de la couture



(1) - Bague de réglage  
 (2) - Vis  
 (3) - Arbre de levée  
 (4) - Dispositif de serrage  
 (5) - Arbre d'avance

(6) - Vis  
 (7) - Dispositif de serrage  
 (8) - Bague de réglage  
 (9) - Transporteur



Pour déplacer le transporteur dans le sens de la couture, procéder comme suit :

1. Régler la roue de réglage de longueur de point supérieure sur **0**.
2. Desserrer la vis (6).
3. Déplacer le transporteur (9) de sorte qu'il se trouve au centre de la découpe de la plaque à aiguille et que l'aiguille pique précisément au centre du trou d'aiguille.
4. Serrer la vis (6) à fond.

## 8.2 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

Dans un premier temps, contrôler le réglage suivant :

- Position du transporteur (📖 p. 40)

### 8.2.1 Régler le mouvement d'avance

Le bon réglage du mouvement d'avance est contrôlé pendant l'arrêt de la machine et réglé sur l'excentrique d'avance.



### Réglage correct

Mettre le volant en position **190°** et régler la roue de réglage de longueur de point supérieure sur la longueur de point maximale.

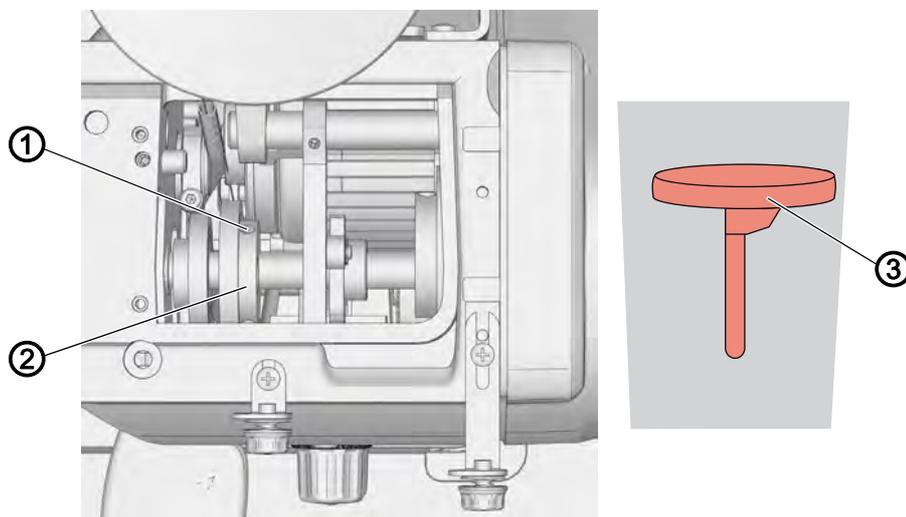
- ↳ Lorsque le levier de règle-point est enfoncé vers le bas, le transporteur est à l'arrêt.



### Protection

- Cache du bras droit (📖 p. 15)

Image 30: Régler le mouvement d'avance



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

- (3) - Levier de règle-point



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

1. Régler la roue de réglage de longueur de point supérieure à la longueur de point maximale.
2. Desserrer les tiges filetées (1).

3. Mettre le volant en position **190°**.
4. Enfoncer le levier de règle-point (3) vers le bas et observer le transporteur et l'aiguille.
5. Tourner l'excentrique d'avance (2) jusqu'à ce que le transporteur et l'aiguille ne puissent plus bouger lorsque le levier de règle-point (3) est enfoncé.
6. Visser les tiges filetées (1) à fond.

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

La hauteur de course maximale du transporteur est atteinte au point mort haut, lorsque le volant est en position **190°**.



#### Réglage correct

Tourner le volant pour placer le transporteur au point mort haut.

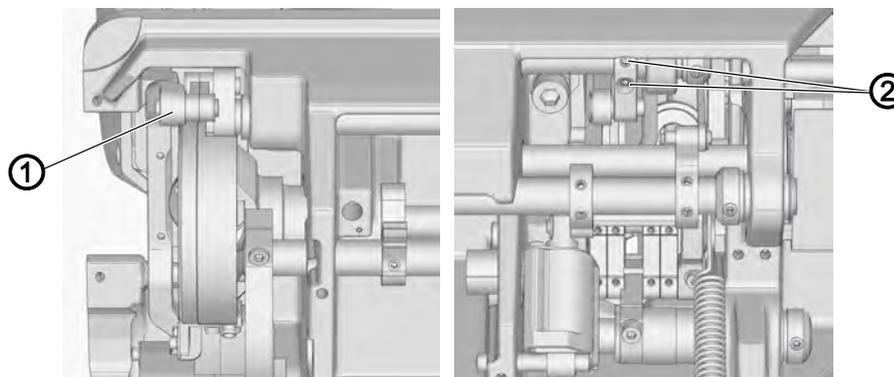
- ↳ Le bord supérieur du transporteur dépasse de **1,3 mm** au-dessus de la plaque à aiguille.



#### Protection

- Rabattre la tête de machine (📖 p. 14)

Image 31: Régler la hauteur du transporteur au point mort haut (1)



(1) - Support de transporteur

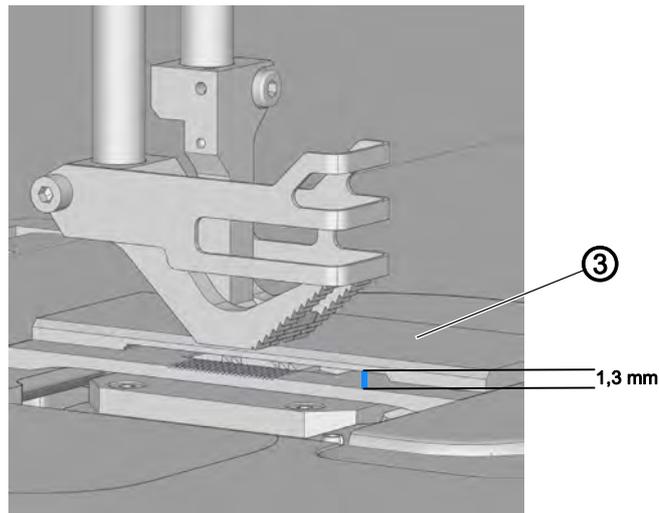
(2) - Tiges filetées



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

1. Mettre le transporteur en position « point mort haut ».
2. Desserrer les tiges filetées (2).
3. Pousser le support de transporteur (1) vers le haut, jusqu'à ce que le bord supérieur du transporteur dépasse de **1,3 mm** au-dessus de la plaque à aiguille.

Image 32: Régler la hauteur du transporteur au point mort haut (2)



(3) - Protection



Pour le contrôle, la protection (3) peut être placée sur le transporteur, comme illustré ci-dessus.

Le transporteur se trouve contre la protection (3) au point mort haut.

4. Visser les tiges filetées (2) à fond.

### 8.2.3 Régler la course de levage du transporteur



#### Ordre des actions

Dans un premier temps, contrôler le réglage suivant :

- Hauteur du transporteur au point mort haut (📖 p. 45)



#### Réglage correct

Au point mort avant (position du volant **90°**) et au point mort arrière (position du volant **270°**) du transporteur, le bord supérieur du transporteur est à la même hauteur.

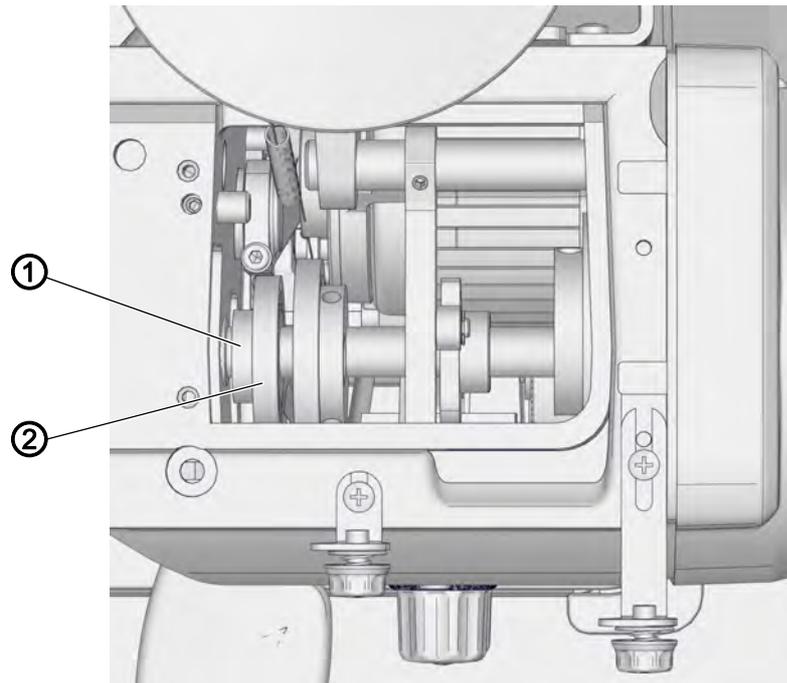
À **90°**, le transporteur est en mouvement ascendant, à **270°**, il est en mouvement descendant.



#### Protection

- Cache du bras droit (📖 p. 15)

Image 33: Régler la course de levage du transporteur



(1) - Tiges filetées

(2) - Excentrique d'avance



Pour régler l'avance du transporteur, procéder comme suit :

1. Desserrer les tiges filetées (1).
2. Mettre le volant en position **90°**.
3. Tourner l'excentrique d'avance (2) de sorte que, en mouvement ascendant, la partie supérieure du transporteur se trouve à la même hauteur que le bord supérieur de la plaque à aiguille.
4. Visser les tiges filetées (1) à fond.
5. Vérifier que le transporteur est à la même hauteur à **90°** et **270°**, le régler au besoin.

### 8.3 Régler l'excentrique d'entraînement avec le tube de réglage

#### PRUDENCE



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

Risque d'écrasement.

Éteindre la machine avant de régler l'excentrique d'entraînement.



#### Réglage correct

Lorsque le tube de réglage est poussé en butée jusqu'au bord de l'ouverture du bras, le cadran gradué du volant indique la valeur suivante :

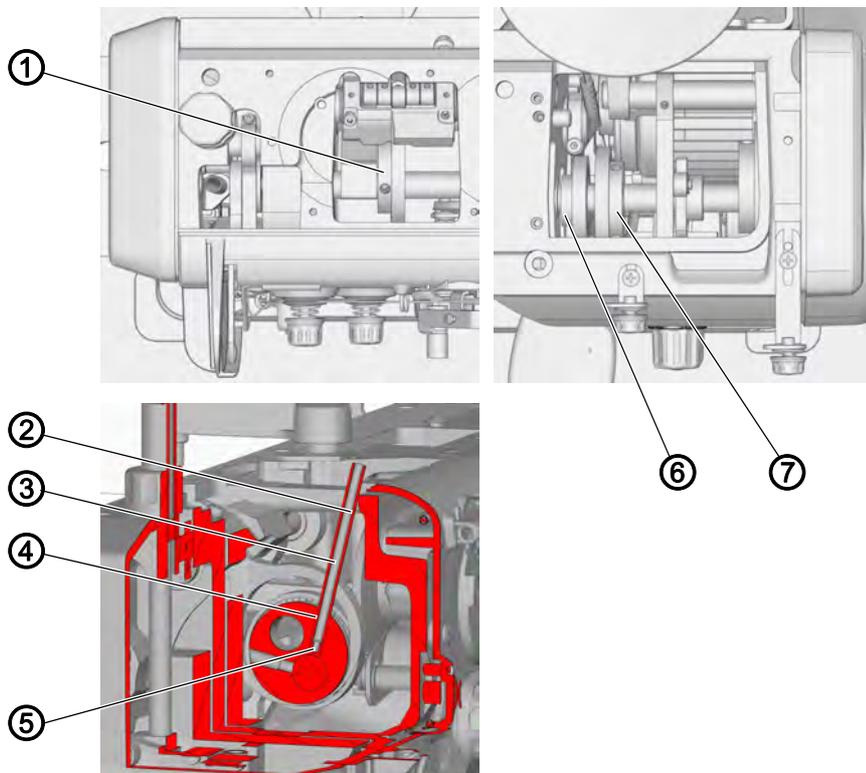
- Excentrique de levée des pieds presseurs : 23°
- Excentrique de levée du transporteur : 5°
- Excentrique d'avance du transporteur : 65°



#### Protection

- Caches de bras gauche et droit (📖 p. 15)

Image 34: Régler l'excentrique d'entraînement avec le tube de réglage



- (1) - Excentrique de levée des pieds presseurs
- (2) - Bord de l'ouverture du bras
- (3) - Tube de réglage
- (4) - Premier trou dans le sens de rotation

- (5) - Tiges filetées
- (6) - Excentrique de levée du transporteur
- (7) - Excentrique d'avance du transporteur

### Régler l'excentrique de levée des pieds presseurs



Pour régler l'excentrique de levée des pieds presseurs, procéder comme suit :

1. Desserrer les tiges filetées (5).
2. Enficher le tube de réglage (3) dans le premier trou dans le sens de rotation (4).
3. Pousser le tube de réglage (3) contre le bord avant du bras de machine.
4. Régler le volant sur **23°**.
5. Visser les tiges filetées (5) à fond.

### Régler l'excentrique d'avance du transporteur



Pour régler l'excentrique d'avance du transporteur, procéder comme suit :

1. Desserrer les tiges filetées (5).
2. Enficher le tube de réglage (3) dans le premier trou dans le sens de rotation (4).
3. Pousser le tube de réglage (3) contre le bord avant du bras de machine.
4. Régler le volant sur **45°**.
5. Visser les tiges filetées (5) à fond.

### Régler l'excentrique de levée du transporteur



Pour régler l'excentrique de levée du transporteur, procéder comme suit :

1. Desserrer les tiges filetées (5).
2. Enficher le tube de réglage (3) dans le premier trou dans le sens de rotation (4).
3. Pousser le tube de réglage (3) contre le bord avant du bras de machine.
4. Régler le volant sur **5°**.
5. Visser les tiges filetées (5) à fond.

## 9 Orienter la coulisse de barre à aiguille

### PRUDENCE



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

Risque d'écrasement.

Éteindre la machine avant d'orienter la coulisse de barre à aiguille.

La condition préalable au réglage est que tous les axes et arbres montés sur palier lisse soient correctement limités dans le sens axial ( p. 23).

### 9.1 Déplacer latéralement la coulisse de barre à aiguille



#### Réglage correct

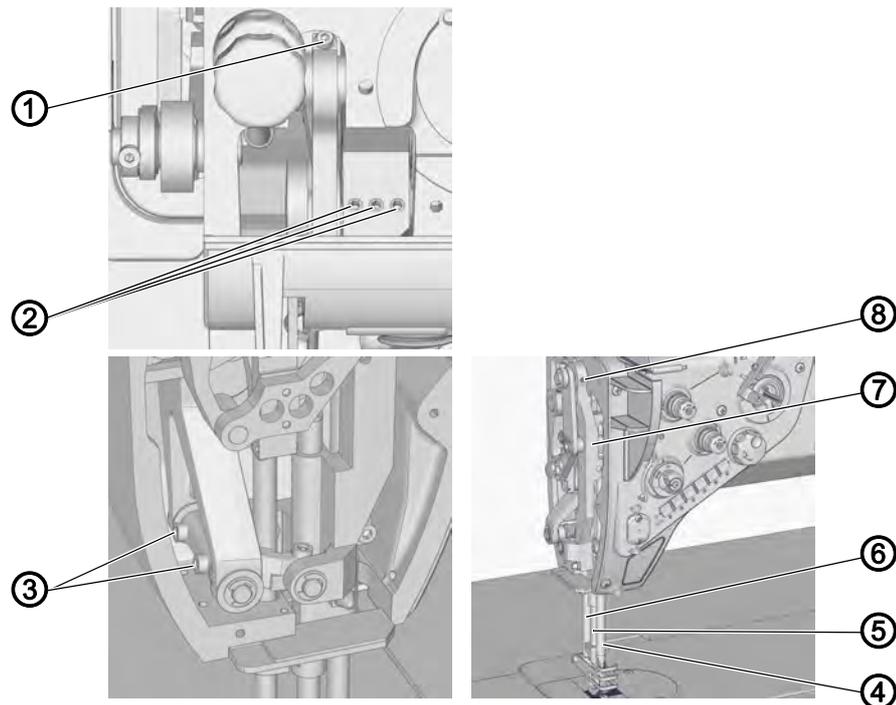
Lorsque la longueur de point est réglée sur **0** et que le cadran gradué du volant est réglé sur **90°**, la barre à aiguille, la barre du pied presse-étouffe et la barre du pied presseur sont alignées.



#### Protection

- Caches de bras gauche et droit ( p. 15)
- Couvercle avant ( p. 16)

Image 35: Déplacer latéralement la coulisse de barre à aiguille



- (1) - Vis
- (2) - Vis
- (3) - Vis
- (4) - Barre à aiguille

- (5) - Barre du pied d'entraînement
- (6) - Barre du pied presseur
- (7) - Coulisse de barre à aiguille
- (8) - Vis



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

1. Régler la longueur de point sur **0**.
2. Régler le volant en position **90°**.
3. Desserrer la vis (1).
4. Desserrer les vis (2).
5. Desserrer les vis (3).
6. Desserrer la vis (8).
7. Déplacer latéralement la coulisse de barre à aiguille (7) de sorte que la barre à aiguille (4), la barre du pied d'entraînement (5) et la barre du pied presseur (6) soient alignées.
8. Serrer les vis (1), (2), (3) et (8).

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



### Réglage correct

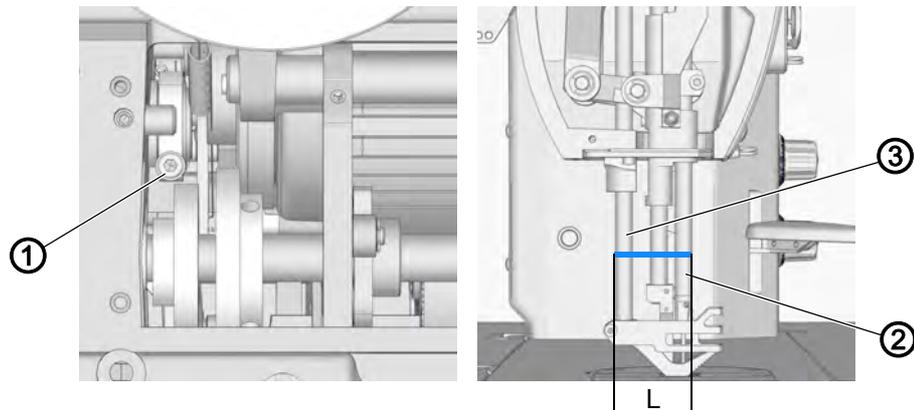
Lorsque la longueur de point est réglée sur **0** et que le cadran gradué du volant est réglé sur **90°**, la barre à aiguille est parallèle à la barre du pied presseur.



### Protection

- Caches de bras gauche et droit (📖 p. 15)

Image 36: Orienter la coulisse de barre à aiguille dans le sens de couture



(1) - Vis du levier d'entraînement supérieur

(3) - Barre du pied presseur

(2) - Barre à aiguille



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

1. Desserrer la vis du levier d'entraînement supérieur (1).
2. Tourner la barre à aiguille (2) jusqu'à ce qu'elle soit parallèle à la barre du pied presseur (3).
3. Régler la distance entre les barres sur la valeur **L = 44 mm**.
4. Serrer la vis (1) à fond.
5. Contrôler le jeu axial (📖 p. 23).

## 10 Position du crochet et de l'aiguille

### PRUDENCE



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

Risque de piqûre et d'écrasement.

Éteindre la machine avant de contrôler et régler la position du crochet et de l'aiguille.

### 10.1 Tendre la courroie crantée de l'entraînement du crochet

Pour atteindre le réglage idéal, il faut utiliser un dispositif de mesure spécial. Lors du réglage de la tension de courroie, il faut tenir compte des points suivants :

- une tension trop élevée réduit la durée de vie de la courroie crantée et du roulement à billes
- une tension trop faible peut faire sauter la courroie crantée



#### Réglage correct

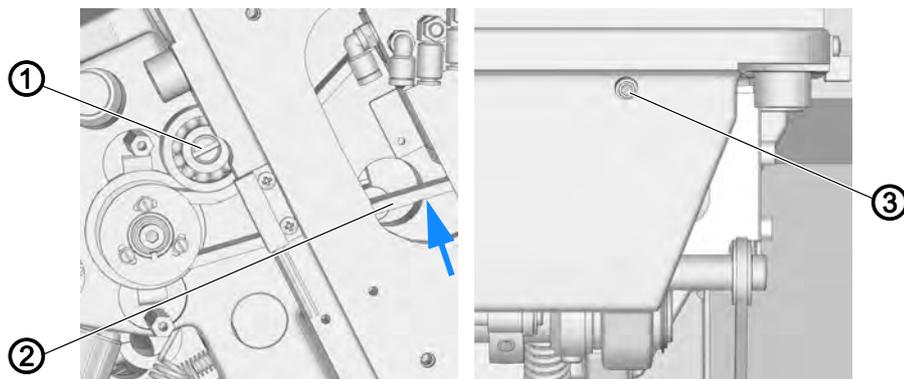
Lorsque l'on exerce une force de **10 N** à peu près au centre des poulies de courroies, dans le sens de la flèche, la courroie crantée fléchit de **3 mm**.



#### Protection

- Cache de courroie ( p. 17)
- Rabattre la tête de machine ( p. 14)

Image 37: Tendre la courroie crantée de l'entraînement du crochet



- (1) - Tourillon excentrique  
(2) - Courroie crantée

- (3) - Vis



Pour tendre la courroie crantée de l'entraînement du crochet, procéder comme suit :

1. Desserrer la vis (3).
2. Tourner le tourillon excentrique (1) avec la roue de serrage et tendre la courroie crantée (2).
3. Serrer la vis (3) à fond.



**Important**

Attention : un couple de serrage insuffisant lors de la rotation du tourillon excentrique (1) peut entraîner une tension élevée de la courroie crantée (2).

4. Contrôler la tension de la courroie crantée et la régler, au besoin.

**10.2 Régler le point mort du mouvement de pendule du crochet**



**Réglage correct**

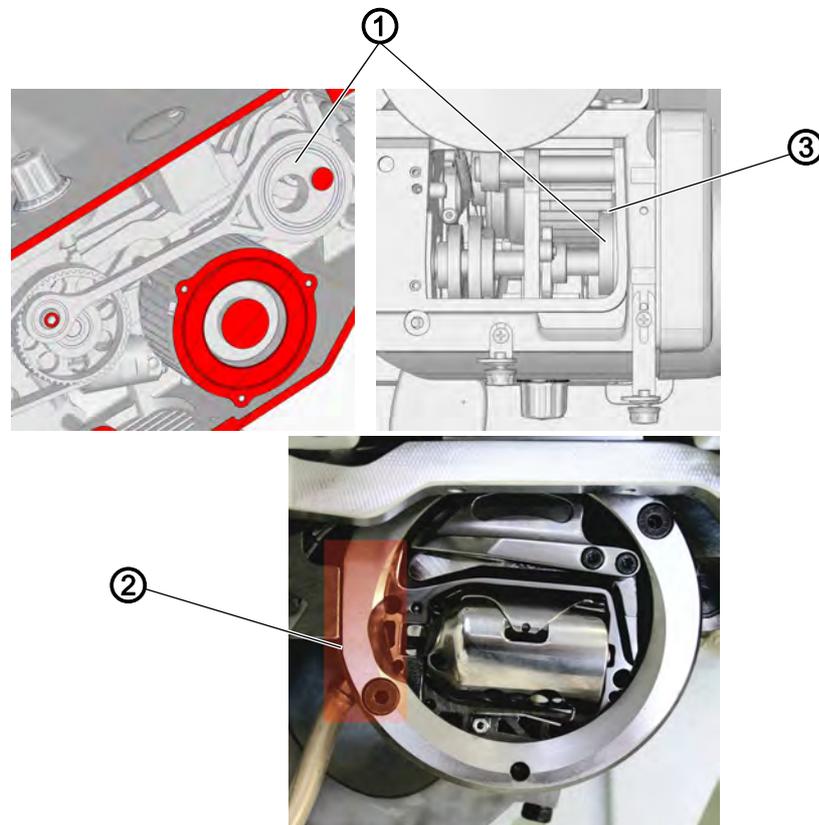
À **155°**, l'entraînement se trouve au point mort.



**Protection**

- Cache du bras droit (📖 p. 15)
- Rabattre la tête de machine (📖 p. 14)

Image 38: Régler le point mort du mouvement de pendule du crochet



(1) - Excentrique  
(2) - Point mort

(3) - Vis



Pour régler le point mort du mouvement de pendule du crochet, procéder comme suit :

1. Desserrer les vis (3).
2. Tourner l'excentrique (1).
3. Serrer les vis (3) à fond.
4. Vérifier que le point mort gauche (2) se trouve à **155°**, le régler à nouveau au besoin.

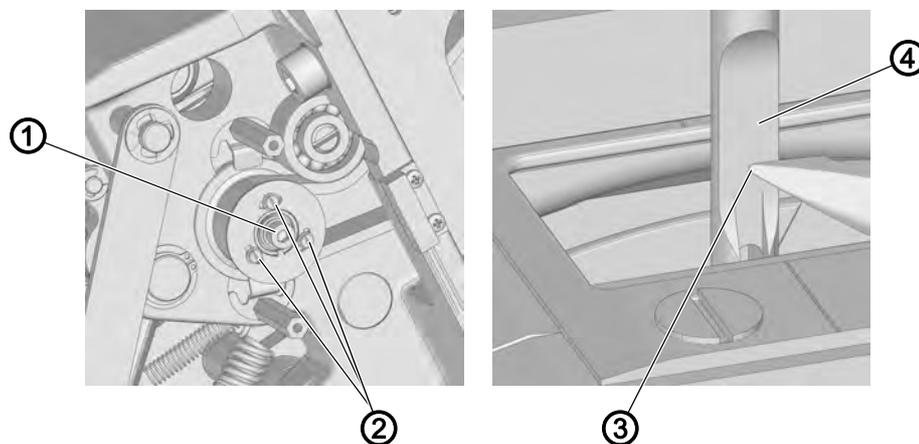
### 10.3 Régler la position de levée de boucle



#### Réglage correct

Lorsque la longueur de point est réglée sur **0** et la machine bloquée en position **1**, la pointe du crochet se trouve au centre de l'axe de l'aiguille.

*Image 39: Régler la position de levée de boucle*



(1) - Vis  
(2) - Vis

(3) - Pointe du crochet  
(4) - Chas



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

1. Régler la longueur de point sur **0**.
2. Bloquer la machine en position **1**.
3. Desserrer la vis (1).
4. Desserrer les vis (2).
5. Tourner la pointe du crochet (3) jusqu'au centre de l'axe d'aiguille.
6. Serrer les vis (2) à fond.
7. Serrer la vis (1) à fond.

## 10.4 Régler l'écart par rapport au crochet



### Réglage correct

Bloquer la machine en position 1.

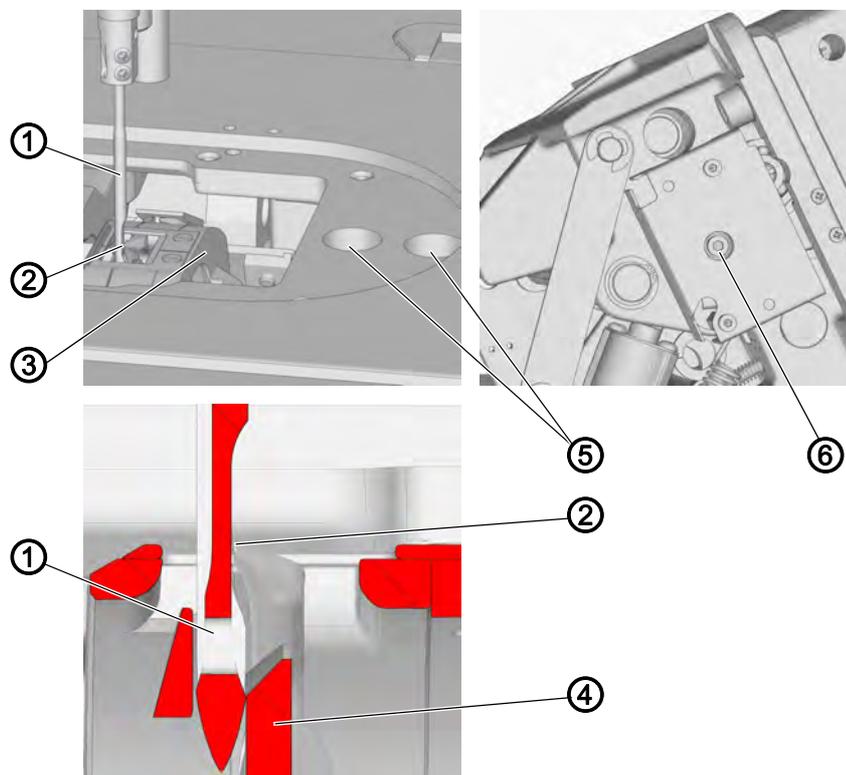
- ↘ La distance entre la pointe du crochet et le chas est de **0,1 mm** au maximum.  
La pointe du crochet ne doit pas toucher l'aiguille lorsqu'elle passe devant.



### Protection

- Démontez la plaque à aiguille (📖 p. 20)
- Démontez le transporteur (📖 p. 21)
- Démontez la protection du compartiment du crochet (📖 p. 19)
- Rabattre la tête de machine (📖 p. 14)

Image 40: Régler l'écart par rapport au crochet



- |                         |                            |
|-------------------------|----------------------------|
| (1) - Aiguille          | (4) - Arbre d'entraînement |
| (2) - Pointe du crochet | (5) - Ouvertures           |
| (3) - Cage du crochet   | (6) - Vis                  |



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

1. Bloquer la machine en position 1.
2. Desserrer les vis des ouvertures (5).
3. Déplacer la cage du crochet (3) de manière à laisser un écart maximal de 0,1 mm entre la pointe du crochet (2) et l'aiguille.
4. Serrer les vis des ouvertures (5).

5. Desserrer la vis (6).
6. Déplacer latéralement l'arbre d'entraînement (4) jusqu'à ce qu'il touche légèrement l'aiguille (1).
7. Serrer la vis (6) à fond.
8. Contrôler l'écart entre l'aiguille (1) et la pointe du crochet (2).  
En cas d'écart trop important, l'entraînement et la cage du crochet doivent faire l'objet d'un nouveau réglage.  
Lorsque l'aiguille et le crochet se touchent, l'entraînement doit faire l'objet d'un nouveau réglage.

## 10.5 Régler le dispositif de formation de boucles

### REMARQUE

#### Risque de dommages matériels !

Endommagement du crochet en cas de mauvais réglage du dispositif de formation de boucles.

Après le montage du crochet, vérifiez que l'aiguille dispose d'un jeu suffisant pour se déplacer entre l'entraîneur du crochet et le dispositif de formation de boucles.

Utiliser l'entretoise adaptée.

Le dispositif de formation de boucles dévie la boucle de fil d'aiguille vers la pointe du crochet et augmente ainsi la fiabilité de l'attrape-fil. La position latérale du dispositif de formation de boucles doit être ajustée à l'épaisseur de l'aiguille à l'aide d'une entretoise.



#### Information

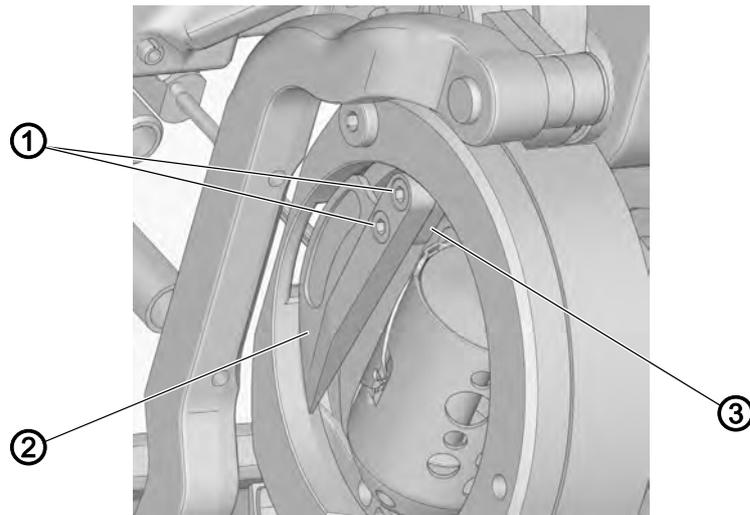
L'épaisseur de l'aiguille est gravée sur les entretoises. Il existe une entretoise adaptée à chaque épaisseur d'aiguille. Il convient de l'utiliser.



#### Protection

- Rabattre la tête de machine ( p. 14)

Image 41: Régler le dispositif de formation de boucles



(1) - Vis

(2) - Dispositif de formation de boucles

(3) - Entretoise



Pour régler le dispositif de formation de boucles, procéder comme suit :

1. Desserrer les vis (1).
2. Démontez le dispositif de formation de boucles (2) et l'entretoise (3).
3. Sélectionner l'entretoise adaptée à l'épaisseur d'aiguille utilisée.  
Les entretoises sont fournies dans le pack d'accessoires de la machine.
4. Mettre en place l'entretoise (3) et le dispositif de formation de boucles (2).
5. Serrer les vis (1) à fond.

## 10.6 Régler la hauteur de la barre à aiguille



### Ordre des actions

Dans un premier temps, contrôler les réglages suivants :

- réglage de la levée de boucle ( p. 55)
- Il convient d'utiliser une aiguille droite et intacte ( Notice de service)



### Réglage correct

La machine est bloquée en position **1** et la roue de réglage de longueur de point supérieure est en position **0**.

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



### Dysfonctionnement

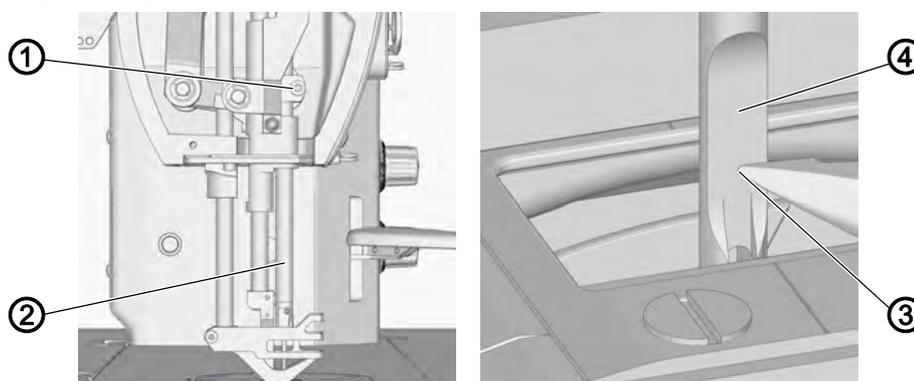
- Endommagement de la pointe du crochet
- Serrage du fil d'aiguille
- Points manqués
- Déchirement de fil
- Rupture d'aiguille



### Protection

- Démontez le couvercle avant ( p. 16)

Image 42: Régler la hauteur de la barre à aiguille



(1) - Vis  
(2) - Barre à aiguille

(3) - Pointe du crochet  
(4) - Chas



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

1. Bloquer la machine en position **1**.
2. Régler la roue de réglage de longueur de point supérieure sur **0**.
3. Desserrer la vis (1).
4. Déplacer la barre à aiguille (2) en hauteur de sorte que la pointe du crochet (3) soit située au centre du tiers inférieur du chas (4) de l'aiguille.

**Important**

Ne pas tourner l'aiguille latéralement.  
Le chas (4) doit être dirigé vers le crochet.

5. Serrer la vis (1) à fond.
6. Débloquer la machine.
7. Contrôler la hauteur de la barre à aiguille en cas de réglage de longueur de point maximal pour couture en points avant et points arrière, procéder à un nouveau réglage au besoin.

## 11 Régler les pieds presseurs

### PRUDENCE



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

Risque de piqûre ou d'écrasement.

Éteindre la machine avant de régler les pieds presseurs.

### 11.1 Régler l'entraînement des pieds presseurs

#### 11.1.1 Régler la course zéro des pieds presseurs et la force de serrage du ressort de torsion



##### Réglage correct

Les bielles sont alignées.



Le tourillon à rotule touche la vis de butée.

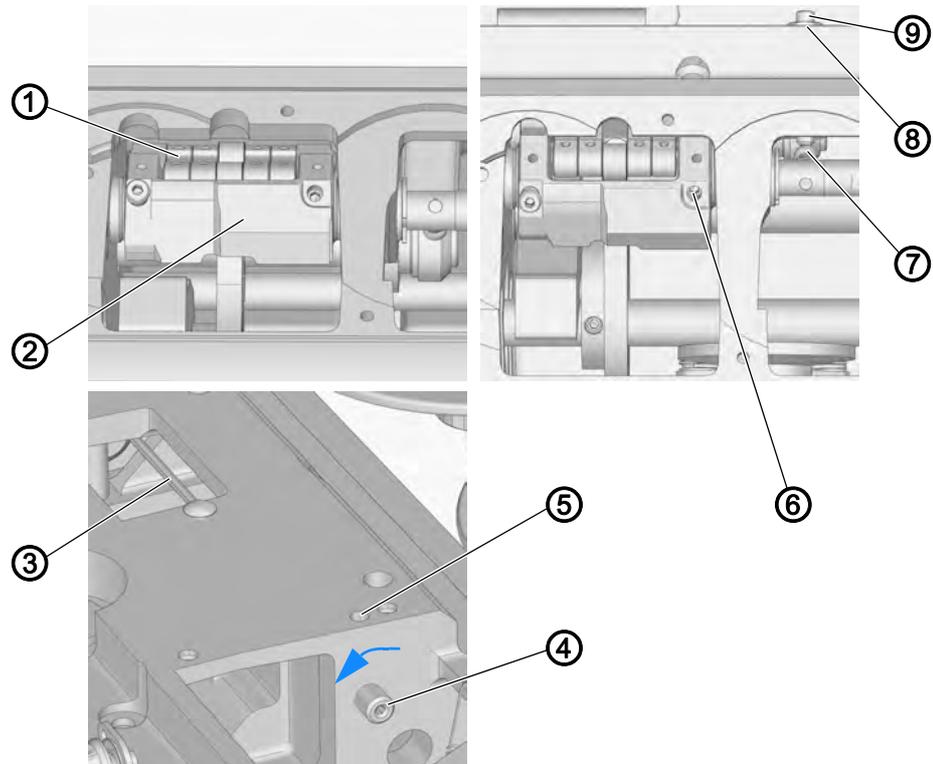
Le ressort de torsion est tourné de **15° - 20°**.



##### Protection

- Caches de bras gauche et droit ( p. 15)

Image 43: Régler la course zéro des pieds presseurs et la force de serrage du ressort de torsion



- (1) - Bielle
- (2) - Cadre
- (3) - Ressort de torsion
- (4) - Tourillon
- (5) - Ouverture

- (6) - Vis
- (7) - Tourillon à rotule
- (8) - Contre-écrou
- (9) - Vis de butée



Pour régler la course zéro des pieds presseurs et la force de serrage du ressort de torsion :

1. Desserrer la vis de l'ouverture (5).
2. Desserrer le contre-écrou (8).
3. Tourner le cadre (2) jusqu'à ce que les bielles (1) soient alignées.
4. Tourner la vis de butée (9) de sorte que le tourillon à rotule (7) appuie dessus et que les bielles (1) restent alignées.
5. Visser le contre-écrou (8).
6. Tourner le ressort de torsion (3) avec le tourillon (4) dans le sens de la flèche, de **15° - 20°**.
7. Serrer la vis de l'ouverture (5).

### 11.1.2 Régler l'entraînement de la barre du pied presseur



#### Réglage correct

La longueur de point est réglée sur **0**, le pied presse-étouffe et le pied presseur sont à la même hauteur.

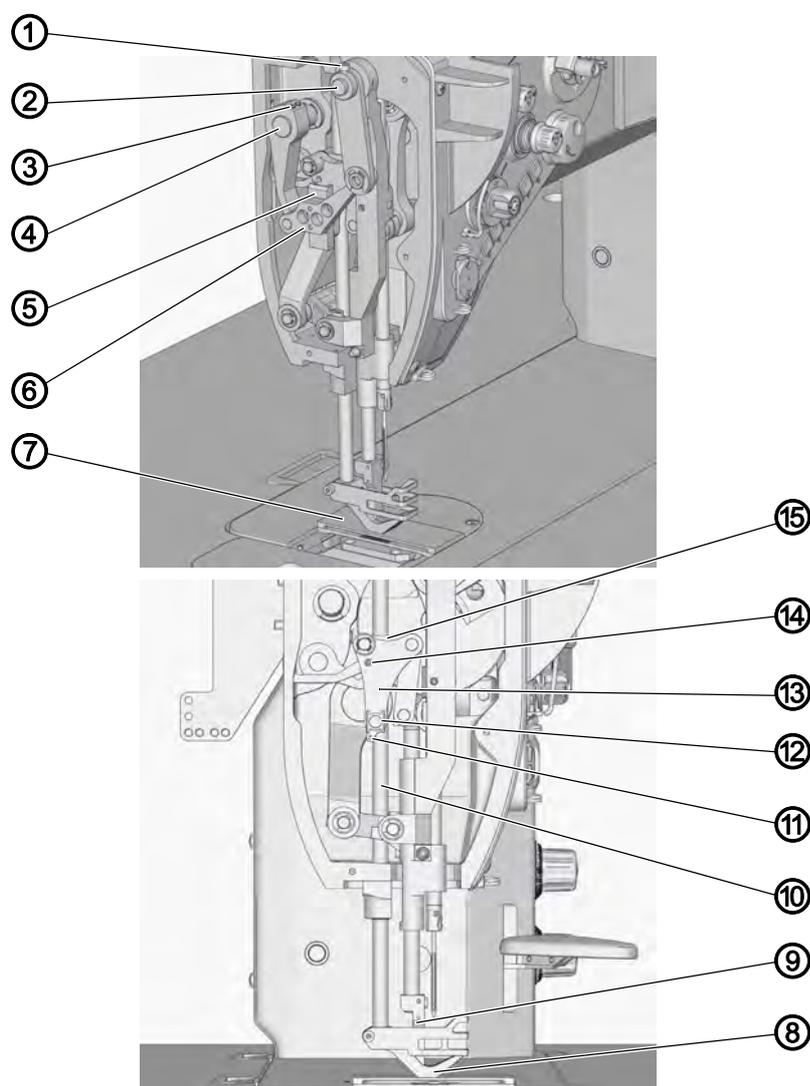
↳ L'entraîneur est fixé sur la barre du pied presseur de sorte que le talon d'aiguille touche la barre du pied presseur.



#### Protection

- Caches de bras gauche et droit ( p. 15)
- Couvercle avant ( p. 16)

Image 44: Régler l'entraînement de la barre du pied presseur



- (1) - Vis
- (2) - Tourillon
- (3) - Vis
- (4) - Arbre
- (5) - Rainure
- (6) - Groupe
- (7) - Plaque
- (8) - Pied presseur

- (9) - Pied d'entraînement
- (10) - Barre du pied presseur
- (11) - Ouverture
- (12) - Coulisseau
- (13) - Levier
- (14) - Vis de l'entraîneur
- (15) - Entraîneur



Pour régler l'entraîneur de la barre du pied presseur, procéder comme suit :

1. Mettre le volant en position **0°**.
2. Régler la longueur de point sur **0**.
3. Desserrer les vis (3).
4. Desserrer la vis (1).
5. Démonter le groupe (6) de l'arbre (4), ainsi que du tourillon (2).
6. Desserrer la vis de l'entraîneur (14).
7. Sortir la plaque (7) et la poser sous les pieds presseurs, face lisse vers le haut.
8. Insérer le talon d'aiguille dans l'ouverture (11).
9. Tourner le levier (13) jusqu'à ce que le talon d'aiguille touche la barre du pied presseur (10) et que le pied presseur (8) et le pied d'entraînement (9) appuient simultanément contre la plaque (7).
10. Visser la vis de l'entraîneur (14).
11. Monter le groupe (6).  
Garantir un jeu axial de **0,2 - 0,3 mm** entre le coulisseau (12) et le fond de la rainure (5).

### 11.1.3 Régler la course d'entraînement du pied presseur et du pied presse-étouffe

Ce réglage garantit que le pied presseur se soulève au-dessus de la matière à coudre au bon moment, au début du transport et que l'entraînement de la matière ne gêne pas le pied presse-étouffe.



#### Réglage correct

La longueur de point est réglée sur **0**. La levée du pied presseur et du pied presse-étouffe est également réglée sur **0**.

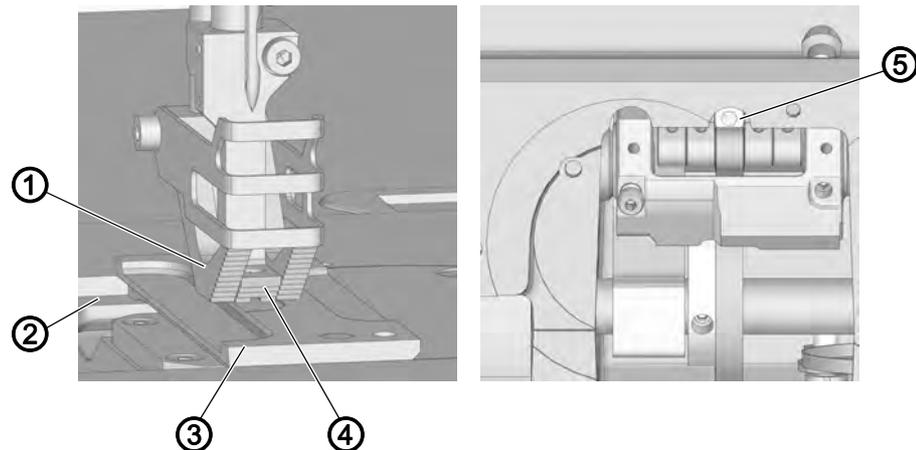
- ↳ Le levier est fixé à la barre de levage des pieds de sorte que le pied presseur se trouve **0,3 mm** plus haut que le pied presse-étouffe.



#### Protection

- Caches de bras gauche et droit ( p. 15)
- Couvercle avant ( p. 16)

Image 45: Régler la course d'entraînement du pied presseur et du pied presse-étouffe



(1) - Pied presseur  
(2) - Position de travail  
(3) - Plaque

(4) - Pied d'entraînement  
(5) - Vis



Pour régler la course d'entraînement du pied presseur et du pied d'entraînement, procéder comme suit :

1. Mettre le volant en position **0°**.
2. Régler la longueur de point sur **0**.
3. Régler la course zéro des pieds (📖 p. 61).
4. Desserrer la vis (5).
5. Démontez la plaque (3) de sa position de travail (2).
6. Tourner la plaque (3) et la placer sous les pieds de sorte que le pied d'entraînement (4) se situe **0,3 mm** plus bas que le pied presseur (1).
7. Pousser manuellement les deux pieds vers le bas, jusqu'en butée.
8. Serrer la vis (5) à fond.

### 11.1.4 Régler la levée du pied d'entraînement

Pour un transport parfait, la levée du pied d'entraînement doit être adaptée à celle du transporteur.



#### Réglage correct

La roue de réglage gauche de la levée du pied presse-étouffe est réglée sur la course maximale.

La roue de réglage de longueur de point supérieure est réglée sur **0**.

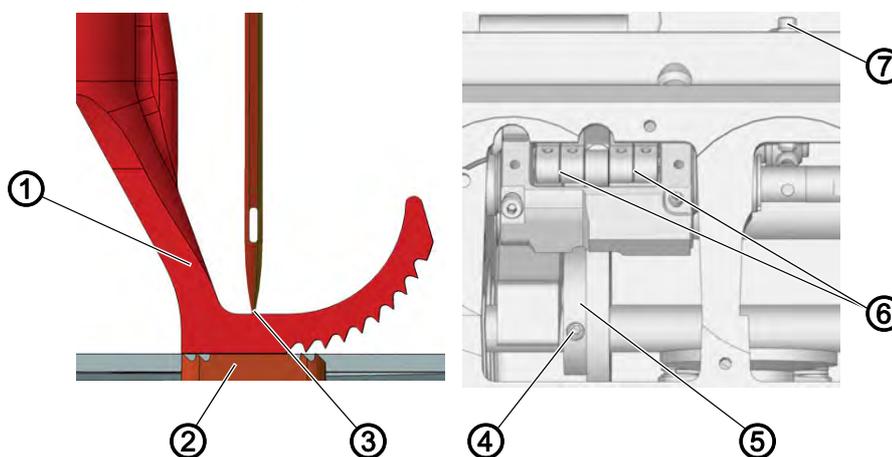
- ↪ Le pied d'entraînement se trouve précisément sur le transporteur lorsque la pointe de l'aiguille atteint le bord supérieur du pied d'entraînement, en mouvement descendant. Cela se produit lorsque le volant est en position **95°**.



#### Protection

- Caches de bras gauche et droit (📖 p. 15)

Image 46: Régler la levée du pied d'entraînement



- (1) - Pied d'entraînement
- (2) - Transporteur
- (3) - Pointe de l'aiguille
- (4) - Tiges filetées

- (5) - Excentrique d'avance
- (6) - Colliers
- (7) - Tige filetée



Pour régler la levée du pied d'entraînement, procéder comme suit :

1. Tourner la tige filetée (7) pour permettre la levée.
2. Régler la roue de réglage de longueur de point supérieure sur **0**.
3. Desserrer les tiges filetées (4).
4. Tourner l'excentrique de levée (5) de sorte que le pied d'entraînement (1) se trouve au-dessus du transporteur (2) lorsque le volant est en position **95°** et que la pointe de l'aiguille (3) se trouve à la hauteur du bord supérieur du pied d'entraînement (1).



#### 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. Tourner la tige filetée (7) jusqu'à ce que les colliers (6) soient alignés.

## 11.2 Régler le levage du pied

### 11.2.1 Régler le levage du pied à l'aide du levier

Le levier permet de lever les pieds d'une hauteur de **14 mm** et **20 mm**.



#### Réglage correct

Le pied presseur repose sur la plaque à aiguille.  
Le levier n'est pas en position active.

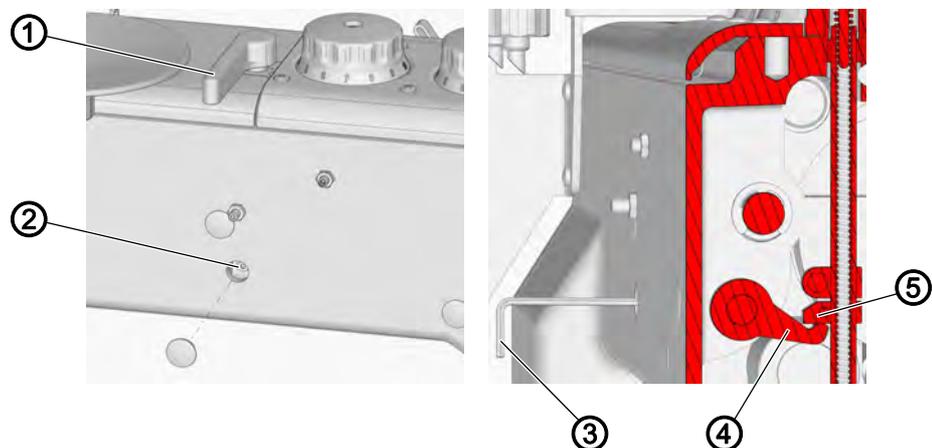
↪ Le levier de levage affiche un jeu garanti de **0,3 - 0,5 mm** par rapport à l'entraîneur.



#### Protection

- Couvercle avant (📖 p. 16)

Image 47: Régler le levage du pied à l'aide du levier



- (1) - Levier  
(2) - Vis  
(3) - Clé hexagonale

- (4) - Levier de levage  
(5) - Entraîneur



Pour régler le levage du pied à l'aide du levier, procéder comme suit :

1. Mettre le volant en position **0°**.  
↪ Le pied presseur repose sur la plaque à aiguille.
2. Desserrer la vis (2) et laisser la clé hexagonale (3) enfichée.
3. Tourner le levier de levage (4) jusqu'à atteindre un jeu de **0,3 - 0,5 mm** entre le levier de levage (4) et l'entraîneur (5).
4. Serrer la vis (2) à fond.

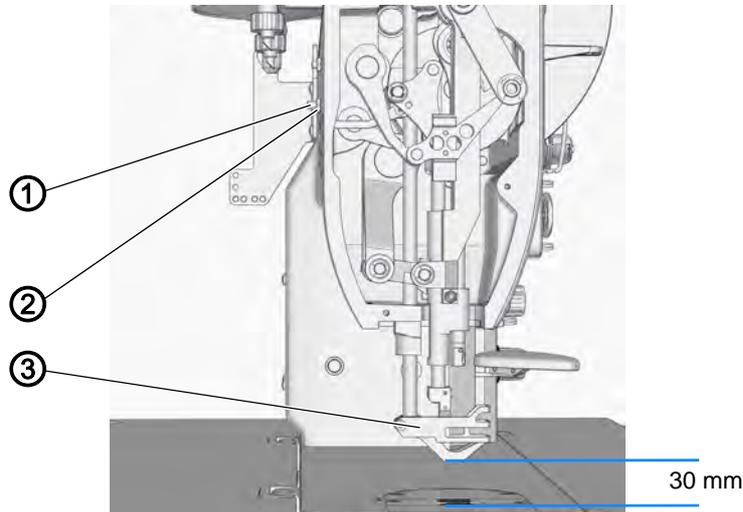
### 11.2.2 Régler le levage du pied à l'aide du cylindre à air comprimé



#### Réglage correct

Le pied presseur peut être levé à une hauteur de **30 mm** à l'aide du cylindre à air comprimé.

Image 48: Régler le levage du pied à l'aide du cylindre à air comprimé



(1) - Vis

(2) - Contre-écrou

(3) - Pied presseur



Pour régler le levage du pied à l'aide du cylindre à air comprimé, procéder comme suit :

1. Mettre le volant en position **0°**.  
↙ Le pied presseur repose sur la plaque à aiguille.
2. Desserrer le contre-écrou (2).
3. Activer la levée pneumatique du pied ( Notice de service).  
↙ Le pied presseur se lève.
4. Tourner la vis (1) jusqu'à ce que le pied presseur (3) se situe **30 mm** au-dessus de la plaque à aiguille.
5. Visser le contre-écrou (2).

## 12 Régler le système de fil

### PRUDENCE



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

Risque d'écrasement.

Éteindre la machine avant de régler le système de fil.

### 12.1 Régler le ressort de traction du fil

Le ressort de traction du fil active la tension du fil d'aiguille avant la piqûre de la matière, de sorte que le fil d'aiguille ne puisse pas passer sous l'aiguille ni être transpercé par cette dernière.



#### Important

Lorsque l'épaisseur de la matière est très faible ou très élevée, le réglage du débattement du ressort doit être adapté.

- Matière fine : débattement du ressort normal (position de base horizontale)
- Matière épaisse : débattement du ressort plus long (position de base verticale vers le bas)

#### Réglage standard

Le ressort de traction du fil est en position initiale horizontale.  
Le ressort de traction du fil est tourné à **90°** en position initiale.

Image 49: Régler le ressort de traction du fil



(1) - Vis

(2) - Ressort de traction du fil

(3) - Corps

(4) - Douille



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

1. Desserrer la vis (1).
2. Tourner le corps (3).
3. Tourner la douille (4) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
4. Maintenir la douille (4) et le corps (3) en position et visser la vis (1).

## 12.2 Régler le bobineur

Le bobineur est entraîné par son propre moteur électrique. Après le bobinage de la canette, il s'arrête automatiquement.



### Réglage correct

La vis de réglage est vissée de sorte que les deux leviers du bobineur soient à peu près parallèles l'un à l'autre.

Le bobineur est arrêté mécaniquement, lorsque la roue du bobineur se trouve à une distance de **L = 8 mm** du diamètre intérieur de la bobine. Le galet se trouve à env. **1 mm** en dessous du diamètre extérieur de la canette.

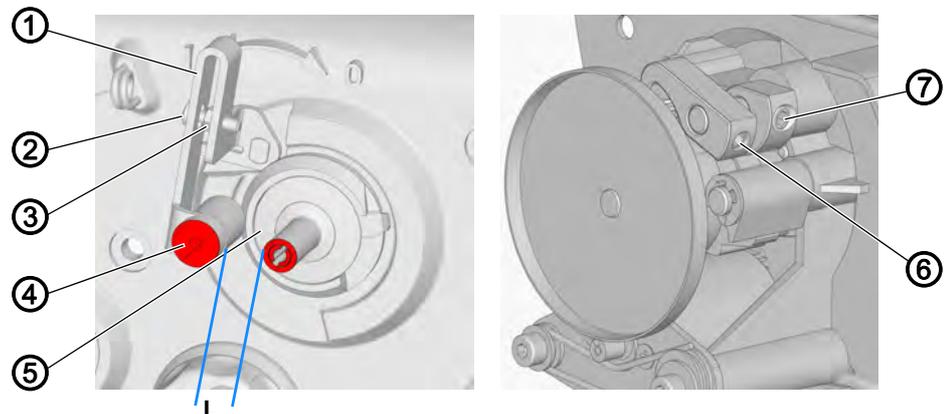
Lorsque le bobineur est arrêté et bloqué en position initiale, la roue du bobineur se trouve à une distance de **L = 14 mm** du diamètre intérieur de la canette.



### Protection

- Plaque de tension des fils (📖 p. 18)

Image 50: Régler le bobineur (1)



- (1) - Levier du bobineur
- (2) - Vis de réglage
- (3) - Contre-écrou
- (4) - Roue du bobineur

- (5) - Canette
- (6) - Vis
- (7) - Vis

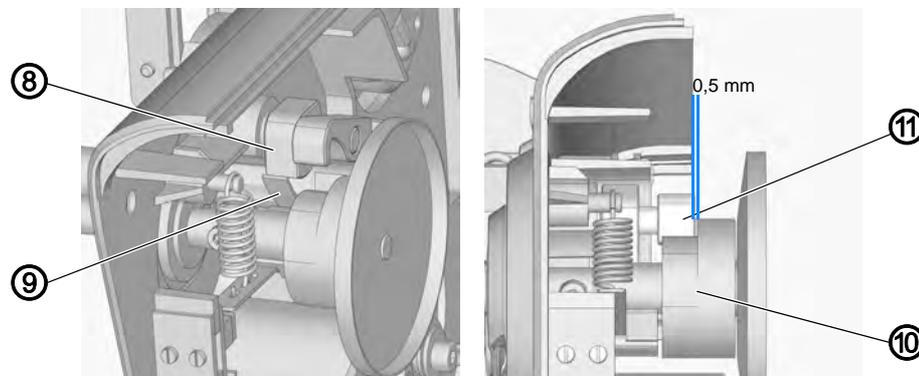


Pour régler le bobineur, procéder comme suit :

1. Desserrer le contre-écrou (3).
2. Serrer la vis de réglage (2) de sorte que les bras du levier du bobineur (1) soient à peu près parallèles l'un à l'autre.

3. Régler la roue du bobineur (4) à une distance de **L = 8 mm** du diamètre intérieur de la canette (5).
4. Desserrer la vis (7).

Image 51: Régler le bobineur (2)



(8) - Levier d'arrêt  
(9) - Ressort

(10) - Came de blocage  
(11) - Levier de blocage



5. Mettre le levier d'arrêt (8) en position d'arrêt.
  - ↳ Le bord du ressort (9) se trouve sur le bord du levier d'arrêt (8).
6. Serrer la vis (7) à fond.
7. Vérifier si le bobineur s'éteint lorsque la roue du bobineur (4) se trouve à **8 mm** du diamètre intérieur de la canette (5).  
Au besoin, corriger le réglage.
8. Tourner le levier du bobineur (1) en position **0**.
  - ↳ Le bobineur est éteint.
9. Desserrer la vis (6).
10. Régler le levier de blocage (11) sur la semelle de l'évidement de la came de blocage (10).
11. Régler le jeu axial de la came de blocage (10) à env. **0,5 mm**.
12. Maintenir la came de blocage à la position réglée.
13. Régler la roue du bobineur (5) à une distance de **L = 14 mm** du diamètre intérieur de la canette.
14. Serrer la vis (10) à fond.



### Réglage correct

Lorsque le bobineur est éteint, l'écart entre le disque de friction et la roue en caoutchouc est de **0,5 mm**.

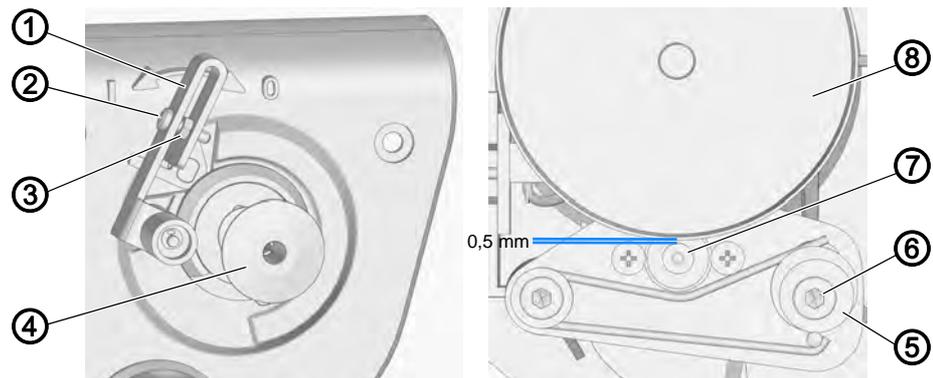
Le moteur d'entraînement est coupé à l'aide d'un microrupteur, après la séparation du disque de friction et de la roue en caoutchouc uniquement. Le bobineur s'éteint lorsque le fil est enroulé jusqu'à **0,5 - 1 mm** en dessous du diamètre extérieur de la canette.



### Protection

- Plaque de tension des fils ( p. 18)

Image 52: Régler le bobineur (3)



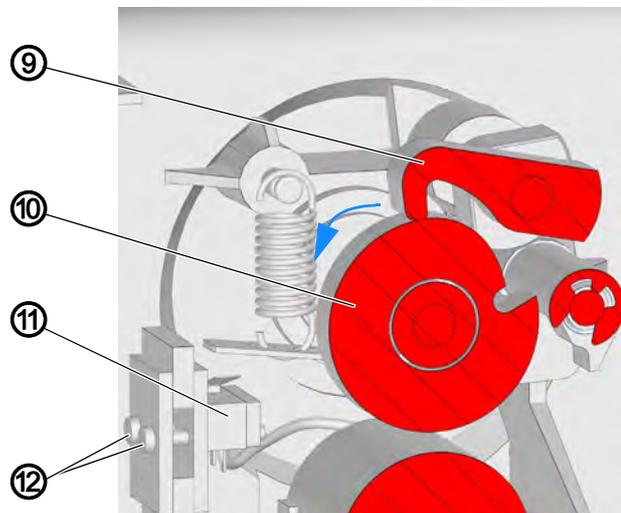
- (1) - Levier du bobineur
- (2) - Vis
- (3) - Contre-écrou
- (4) - Canette

- (5) - Excentrique
- (6) - Vis
- (7) - Roue en caoutchouc
- (8) - Disque de friction



1. Tourner le levier du bobineur en position **0**.  
↳ Le bobineur est éteint.
2. Desserrer la vis (6).
3. Tourner l'excentrique (5) jusqu'à atteindre un écart de **0,5 mm** entre le disque de friction (8) et la roue en caoutchouc (9).
4. Serrer la vis (6) à fond.

Image 53: Régler le bobineur (4)



- (9) - Levier de blocage
- (10) - Came de blocage

- (11) - Microrupteur
- (12) - Vis



5. Desserrer les vis (12).
6. Régler la position du microrupteur (11).
7. Serrer les vis (12) à fond.

8. Tourner la came de blocage (10) dans le sens de la flèche et activer le bobineur de sorte que le levier de blocage (9) se trouve sur le diamètre extérieur de la came de blocage (10).
  - ↪ Le microrupteur (11) ne doit pas être coupé.  
La coupure du microrupteur (11) est signalée d'un clic au niveau du microrupteur (11).
9. Tourner l'arbre du bobineur jusqu'à ce que le levier de blocage (9) s'enclenche dans l'évidement de la came de blocage (10).
  - ↪ Dans cette position, le microrupteur (11) doit couper le moteur.  
Si le microrupteur (11) ne coupe pas le moteur, corriger la position du microrupteur (11).
10. Monter la plaque de tension des fils avec le bobineur.
11. Tester le bon fonctionnement du bobineur.  
Vérifier que le bobineur (4) s'arrête lorsque le fil est enroulé jusqu'à **0,5 - 1 mm** en dessous du diamètre extérieur de la canette (4).  
Si le bobineur (4) ne s'arrête pas, serrer la vis (2) plus fort ou la desserrer et recommencer le contrôle.
12. Dès que le résultat souhaité est atteint, visser le contre-écrou (3).

## 12.3 Régler le guide-fil de crochet



### Réglage correct

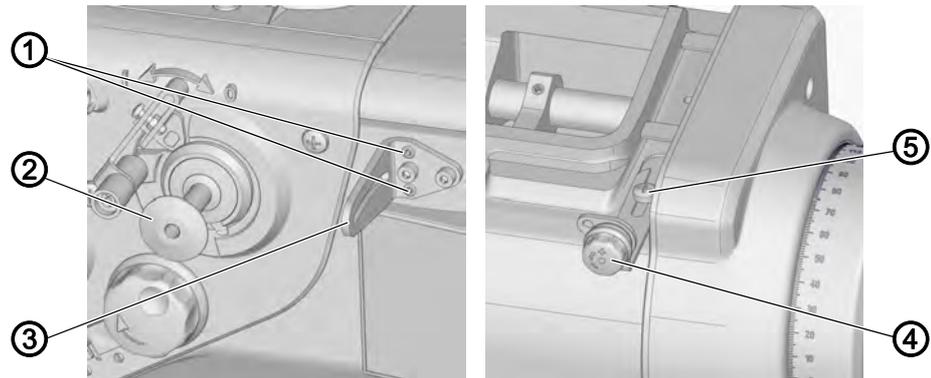
L'élément de tension est éloigné du bras de machine au point que la canette peut être enroulée de manière identique aux deux extrémités. Si la position de l'élément de tension ne permet pas un enroulement régulier, le guide-fil du crochet est incliné.



### Protection

- Cache du bras droit (📖 p. 15)

Image 54: Régler le guide-fil de crochet



- (1) - Tiges filetées  
(2) - Canette  
(3) - Guide-fil de crochet

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



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

1. Enfiler et bobiner le fil de crochet.

Si le fil de crochet est bobiné d'un seul côté :

2. Desserrer la vis (5).
3. Orienter l'élément de tension (4) au centre du guide-fil du crochet (3).
4. Serrer la vis (5) à fond.
5. Si le fil du crochet n'est toujours pas bobiné de manière régulière, ajuster l'inclinaison du guide-fil de crochet (3) à l'aide des tiges filetées (1).

## 13 Régler le coupe-fil

### PRUDENCE



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

Risque de piqûre ou d'écrasement.

Éteindre la machine avant de régler le coupe-fil.

### 13.1 Régler le moment d'activation de coupe du fil



#### Réglage correct

Le bord gauche du levier se trouve à **81,5 mm** du bord droit du bras.

La came de commande se trouve à **1 mm** du levier.

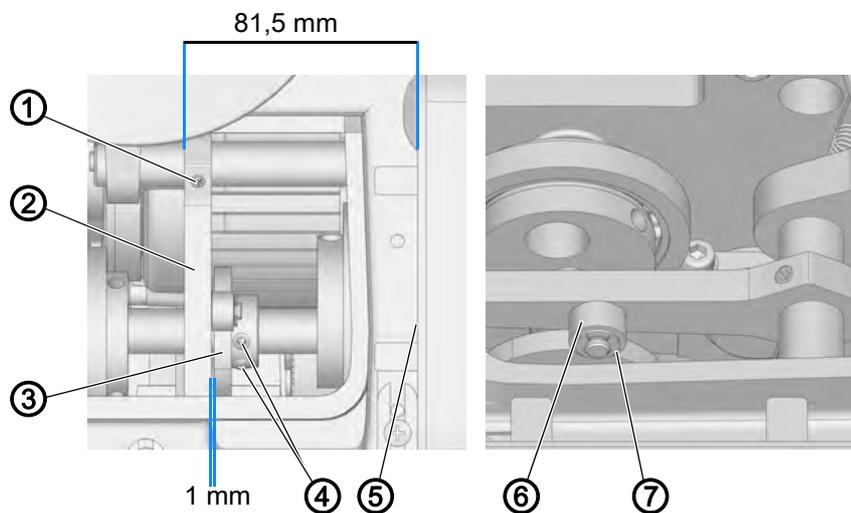
Lorsque la roue se trouve dans la cannelure de réglage de la came de commande, le cadran gradué du volant indique **120°**.



#### Protection

- Cache du bras droit (📖 p. 15)

Image 55: Régler le moment d'activation de coupe du fil



- (1) - Vis  
(2) - Levier  
(3) - Came de commande  
(4) - Vis

- (5) - Bord du bras  
(6) - Galet  
(7) - Cannelure de réglage



Pour régler le moment de coupe du fil, procéder comme suit :

1. Desserrer la vis (1).
2. Déplacer le levier (2) à **81,5 mm** du bord droit du bras.

3. Serrer la vis (1) à fond.
4. Desserrer les vis (4).
5. Mettre le volant en position **120°**.
6. Déplacer la came de commande (3) à **1 mm** du levier (2).
7. Pousser manuellement le levier (2) vers le bas.
8. Tourner manuellement la came de commande (3) de sorte que le galet (6) s'enclenche dans la rainure de réglage (7).
9. Serrer les vis (4) à fond.

### 13.2 Procéder au réglage de base du coupe-fil



#### Réglage correct

Lorsque le levier de butée touche la plaque de base de la machine,

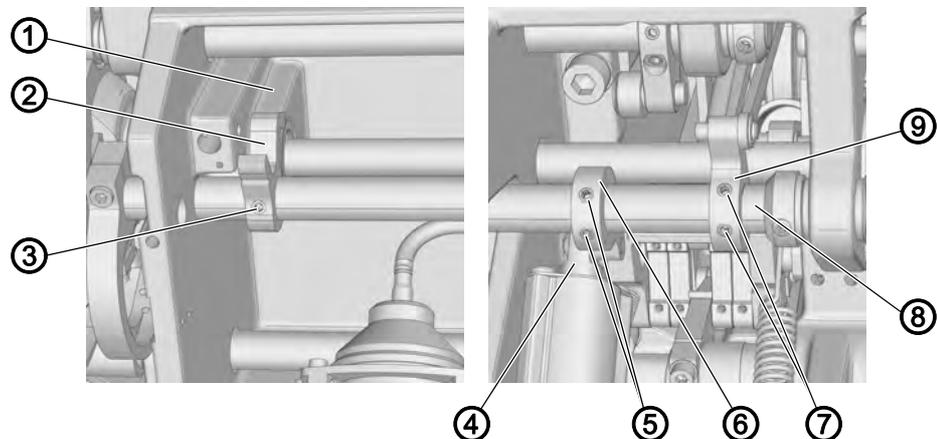
- la came de commande et le galet sont écartés de **0,1 à 0,2 mm**,
- le piston du cylindre à air comprimé se trouve à **0,5 - 1 mm** du fond du cylindre



#### Protection

- Cache du bras droit (📖 p. 15)
- Rabattre la tête de machine (📖 p. 14)

Image 56: Procéder au réglage de base du coupe-fil (1)



- (1) - Plaque de base  
 (2) - Levier de butée  
 (3) - Vis  
 (4) - Piston  
 (5) - Vis

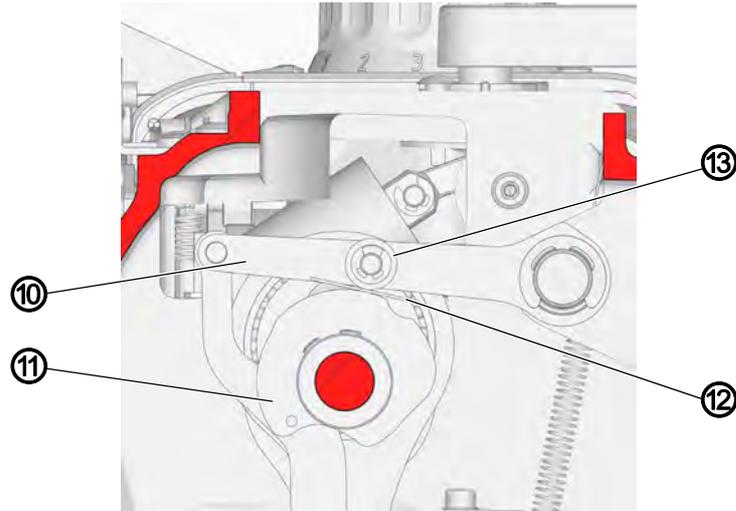
- (6) - Levier  
 (7) - Vis  
 (8) - Arbre inférieur  
 (9) - Levier inférieur



Pour réaliser le réglage de base du coupe-fil, procéder comme suit :

1. Desserrer les vis (7).
2. Desserrer les vis (5).
3. Fixer et visser les vis (7) sur le méplat de l'arbre inférieur (8).
4. Régler le volant en position **80°**.
5. Visser légèrement les vis (3) de sorte que le levier de butée (2) de l'arbre inférieur (8) puisse tourner à un couple de friction minimum.

Image 57: Procéder au réglage de base du coupe-fil (2)



(10) - Levier supérieur  
(11) - Came de commande

(12) - Jauge de guidage  
(13) - Galet



6. Insérer une jauge de guidage de 0,1 mm entre la came de commande (11) et le galet (13).
7. Pousser le levier supérieur (10) vers le bas et tourner le levier de butée (2) jusqu'à ce qu'il touche la plaque de base (1).
8. Visser les deux vis du levier de butée (2).
9. Contrôler l'écart entre le galet (13) et la came de commande (11), le régler au besoin.  
Le galet (13) ne doit pas entrer en contact avec la came de commande (11) lorsque le volant est tourné.
10. Tourner le piston (4) du vérin pneumatique presque jusqu'à la butée du fond du vérin.  
L'écart entre le piston (4) et la butée du fond du vérin doit faire env. **0,5 mm**.
11. Serrer les vis (5) à fond.

### 13.3 Régler la position du couteau tire-fil



#### Réglage correct

La pointe de l'aiguille se trouve sur le bord gauche de la rainure du couteau tire-fil.

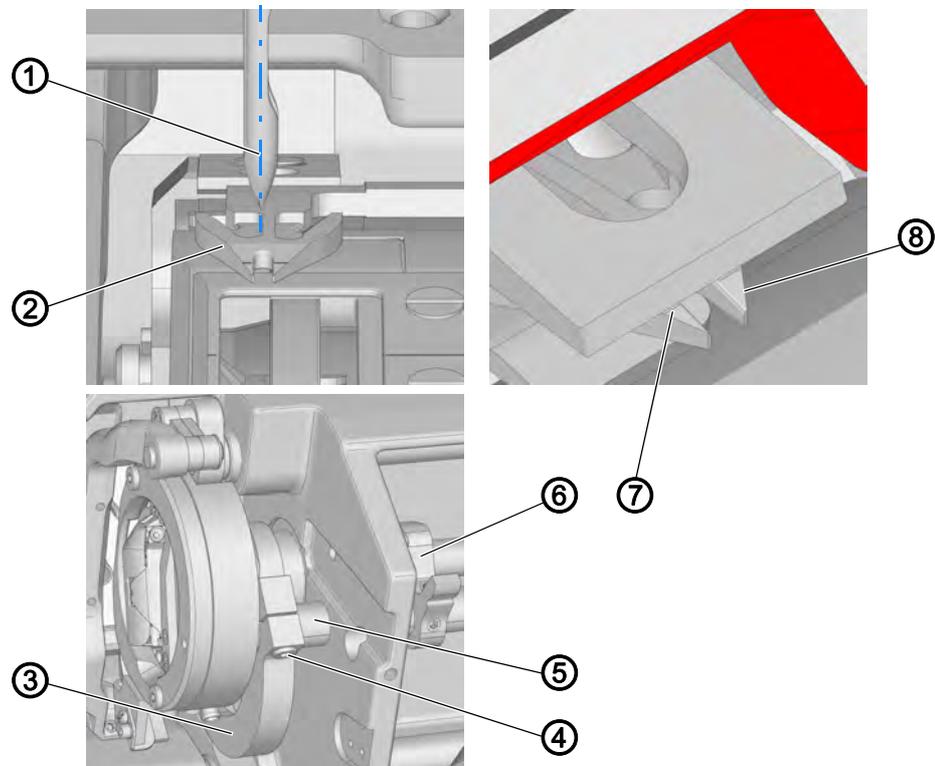
Lorsque le levier de butée se trouve en position de stationnement, le repère du couteau tire-fil est recouvert par la lame du couteau fixe.



#### Protection

- Plaque à aiguille (📖 p. 20)
- Transporteur (📖 p. 21)
- Rabattre la tête de machine (📖 p. 14)

Image 58: Régler la position du couteau mobile



- |                                |                            |
|--------------------------------|----------------------------|
| (1) - Axe d'aiguille           | (5) - Arbre                |
| (2) - Couteau tire-fil         | (6) - Levier de butée      |
| (3) - Levier du couteau mobile | (7) - Repère               |
| (4) - Vis                      | (8) - Lame du couteau fixe |



Pour régler la position du couteau tire-fil, procéder comme suit :

1. Régler le volant en position **270°**.
2. Pivoter le couteau tire-fil (2).
3. Desserrer la vis (4).
4. Déplacer latéralement le levier du couteau tire-fil (3) de sorte que l'axe d'aiguille (1) se trouve sur le bord gauche de la rainure du couteau tire-fil (2).

5. Serrer légèrement la vis (4) de sorte que le levier du couteau tire-fil (3) puisse être tourné à une friction minimale sur l'arbre (5).
6. Maintenir le levier de butée (6) en position de stationnement et tourner le levier du couteau tire-fil (3) de sorte que le repère (7) soit couvert par la lame du couteau fixe (8).
7. Serrer la vis (4) à fond.

### 13.4 Régler la position latérale du couteau fixe



#### Réglage correct

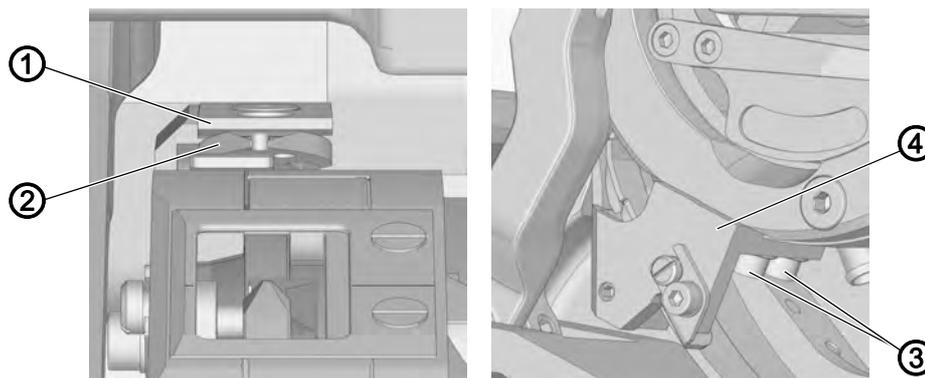
Le couteau fixe est aligné des deux côtés, avec le couteau mobile.



#### Protection

- Plaque à aiguille ( p. 20)
- Transporteur ( p. 21)
- Rabattre la tête de machine ( p. 14)

Image 59: Régler la position latérale du couteau fixe



(1) - Couteau fixe  
(2) - Couteau mobile

(3) - Vis  
(4) - Support



Pour régler la position latérale du couteau fixe, procéder comme suit :

1. Desserrer les vis (3).
2. Déplacer latéralement le support (4), de sorte que le couteau fixe (1) soit parallèle au couteau tire-fil (2).
3. Serrer les vis (3) à fond.

### 13.5 Régler la pression de coupe



#### Réglage correct

La pression de coupe est aussi faible que possible et le fil est coupé en toute sécurité.



#### Dysfonctionnement

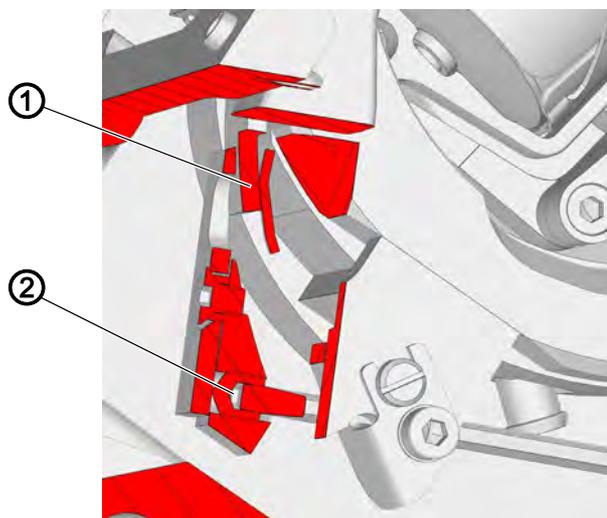
- Usure très rapide du couteau en cas de pression trop élevée



#### Protection

- Rabattre la tête de machine (📖 p. 14)

Image 60: Régler la pression de coupe



(1) - Couteau tire-fil

(2) - Vis de réglage



Pour régler la pression de coupe :

1. Régler le volant en position **270°**.
2. Pivoter le couteau tire-fil (1).
3. Régler la pression de coupe à l'aide de la vis de réglage (2).
4. Placer le fil dans le couteau tire-fil (1).
5. Avancer le couteau tire-fil (1) à la main et contrôler le résultat de coupe. Au besoin, recommencer le réglage.

### 13.6 Régler la pince pour le fil de crochet



#### Réglage correct

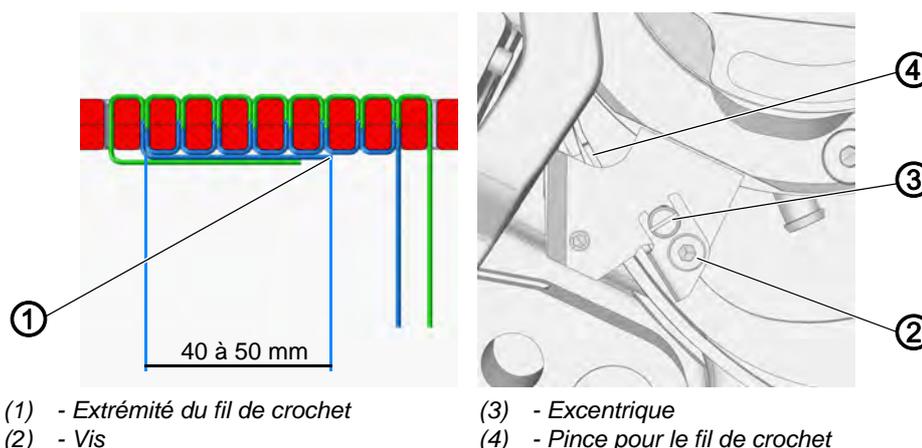
Lorsque la pression de la pince pour fil de crochet est correctement réglée, l'extrémité du fil de crochet en début de couture mesure **40 - 50 mm** de long.



#### Protection

- Rabattre la tête de machine (📖 p. 14)

Image 61: Régler la pince pour le fil de crochet



(1) - Extrémité du fil de crochet  
(2) - Vis

(3) - Excentrique  
(4) - Pince pour le fil de crochet



Pour régler la pince pour le fil de crochet, procéder comme suit :

1. Procéder à plusieurs coutures courtes avec coupure du fil en fin de couture.
2. Mesurer la longueur de l'extrémité du fil de crochet (1) au début de la couture.



#### Extrémité du fil de crochet (1) inférieure à 40 mm :

Augmenter la pression de la pince pour fil de crochet (4).

1. Desserrer la vis (2).
2. Tourner l'excentrique (3) vers la gauche.
3. Serrer la vis (2) à fond.



#### Extrémité du fil de crochet supérieure à 50 mm :

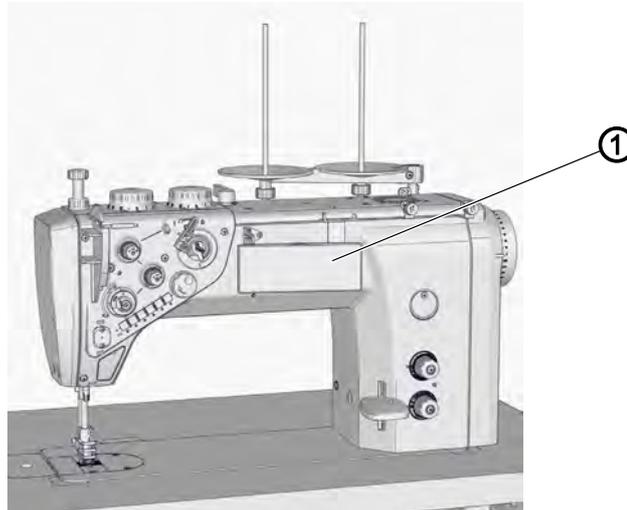
Réduire la pression de la pince pour fil de crochet (4)

1. Desserrer la vis (2).
2. Tourner l'excentrique (3) vers la droite.
3. Serrer la vis (2) à fond.

## 14 Démarrage en douceur

Le démarrage en douceur fait démarrer la machine à une vitesse de rotation réduite qui augmente jusqu'à la vitesse de rotation maximale lors de l'exécution d'un nombre de points défini.

Image 62: Démarrage en douceur



(1) - Panneau de commande OP1000



Pour régler le démarrage en douceur, procéder comme suit :

1. Le réglage du démarrage en douceur peut être fait au niveau du panneau de commande OP1000 (1) ( *Instructions de service DAC basic/classic*).

## 15 Programmation

Tous les réglages du logiciel se font via le panneau de commande OP1000.

Le panneau de commande se compose d'un affichage et de touches.

Le panneau de commande vous permet :

- d'utiliser les groupes de touches pour appeler des fonctions de la machine
- de lire les messages de service et les messages d'erreur

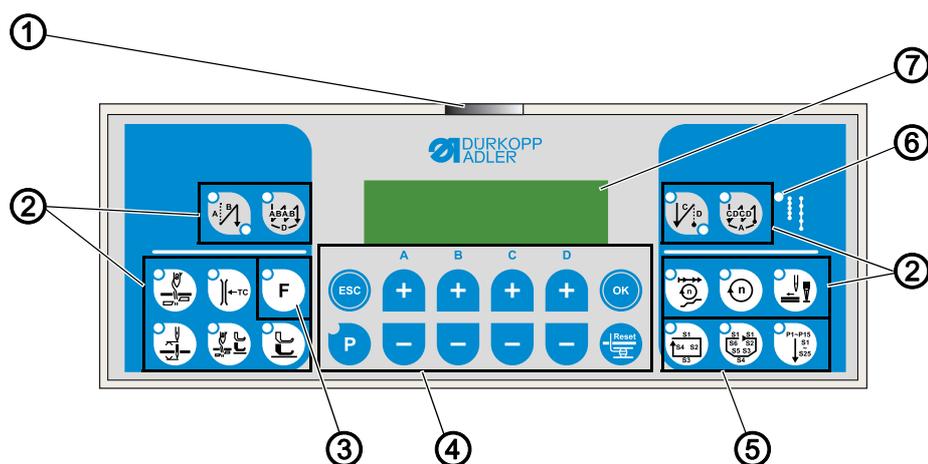


### Information

Ce chapitre a pour but d'expliquer les fonctions spécifiques à la machine du panneau de commande OP1000.

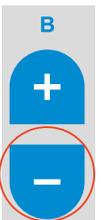
Pour de plus amples informations sur l'unité de contrôle et le panneau de commande OP1000, voir *Instructions de service DAC basic/classic*.

Image 63: Programmation



- |                                       |   |
|---------------------------------------|---|
| (1) - DEL d'alimentation (POWER)      | (5) - Groupe de touches Programme de couture    |
| (2) - Groupe de touches Fil           | (6) - DEL pour 2 <sup>e</sup> longueur de point |
| (3) - Touche de fonction              | (7) - Affichage                                 |
| (4) - Groupe de touches Programmation |   |

Touche	Fonction
<b>Groupe de touches Fil</b>	
	Point d'arrêt en début de couture <ul style="list-style-type: none"> <li>Règle le point d'arrêt en début de couture</li> </ul>
	Point d'arrêt multiple en début de couture <ul style="list-style-type: none"> <li>Règle le point d'arrêt multiple en début de couture</li> </ul>
	Point d'arrêt en fin de couture <ul style="list-style-type: none"> <li>Règle le point d'arrêt en fin de couture</li> </ul>
	Point d'arrêt multiple en fin de couture <ul style="list-style-type: none"> <li>Règle le point d'arrêt multiple en fin de couture</li> </ul>
	Coupe-fil <ul style="list-style-type: none"> <li>Active ou désactive le coupe-fil</li> </ul>
	Pince-fil <ul style="list-style-type: none"> <li>Active ou désactive le serre-fil</li> </ul>
	Position de l'aiguille après un arrêt de couture <ul style="list-style-type: none"> <li>Règle la position de l'aiguille après un arrêt de couture Aiguille Haut-Bas</li> </ul>
	Levage du pied presse-étoffe après le coupe-fil <ul style="list-style-type: none"> <li>Active ou désactive le levage du pied presse-étoffe après le coupe-fil</li> </ul>
	Lève-pied après arrêt de couture <ul style="list-style-type: none"> <li>Active ou désactive le levage du pied presse-étoffe après l'arrêt de la couture</li> </ul>
	Démarrage en douceur <ul style="list-style-type: none"> <li>Active ou désactive le démarrage en douceur</li> </ul>
	Vitesse de rotation <ul style="list-style-type: none"> <li>Réduit la vitesse du moteur</li> </ul>
	<b>Touche de fonction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Active ou désactive la fonction enregistrée</li> </ul>

Touche	Fonction
<b>Groupe de touches Programmation</b>	
	<p>ESC</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quitte le mode de réglage</li> </ul>
	<p>A+</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Augmente les paramètres</li> <li>• Modifie le niveau utilisateur</li> <li>• Sélectionne un sous-programme</li> </ul>
	<p>B+</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Augmente les paramètres</li> <li>• Passe à la catégorie supérieure suivante</li> <li>• Sélectionne un sous-programme</li> </ul>
	<p>C+</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Augmente les paramètres</li> <li>• Sélectionne un sous-programme</li> </ul>
	<p>D+</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Augmente les paramètres</li> <li>• Sélectionne un sous-programme</li> </ul>
	<p>OK</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Affiche les paramètres ou les enregistre</li> <li>• Confirme les paramètres</li> </ul>
	<p>P</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Démarre ou quitte le mode de réglage</li> </ul>
	<p>A-</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Réduit les paramètres</li> <li>• Modifie le niveau utilisateur</li> <li>• Sélectionne un sous-programme</li> </ul>
	<p>B-</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Réduit les paramètres</li> <li>• Passe à la catégorie inférieure suivante</li> <li>• Sélectionne un sous-programme</li> </ul>

Touche	Fonction
	<p>C-</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Réduit les paramètres</li> <li>• Sélectionne un sous-programme</li> </ul>
	<p>D-</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Réduit les paramètres</li> <li>• Sélectionne un sous-programme</li> </ul>
	<p>Reset</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Réinitialise le compteur (de pièces)</li> </ul>
<b>Groupe de touches Programme de couture</b>	
	<p>Programme de couture I</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Active le programme de couture I</li> </ul>
	<p>Programme de couture II</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Active le programme de couture II</li> </ul>
	<p>Programme de couture III</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Règle le programme de couture III</li> </ul>

### **Créer un programme de couture**

Pour les opérations telles que la couture d'étiquettes, il est judicieux de créer un programme de couture, permettant l'enregistrement d'une procédure de couture reproductible.

Il est possible de créer des programmes de couture comprenant 4 ou 6 segments de couture et jusqu'à 25 segments de couture librement programmables.

Les paramètres suivants peuvent être réglés pour les différents segments de couture :

- Démarrage en douceur
- Pince-fil
- Verrouillage
- Piquage arrière
- Coupe-fil
- Levage automatique du pied presse-étouffe
- Position d'aiguille
- Réduction de la vitesse
- Nombre de points
- Longueur de point (roues de réglage supérieure et inférieure)



## 16 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
Éliminer la poussière de couture et les résidus de fil	●			
Contrôler le niveau d'huile	●			
Maintenance du système pneumatique	●			
Graisser la barre à aiguille				●

## 16.1 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

#### **Dommmages 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.

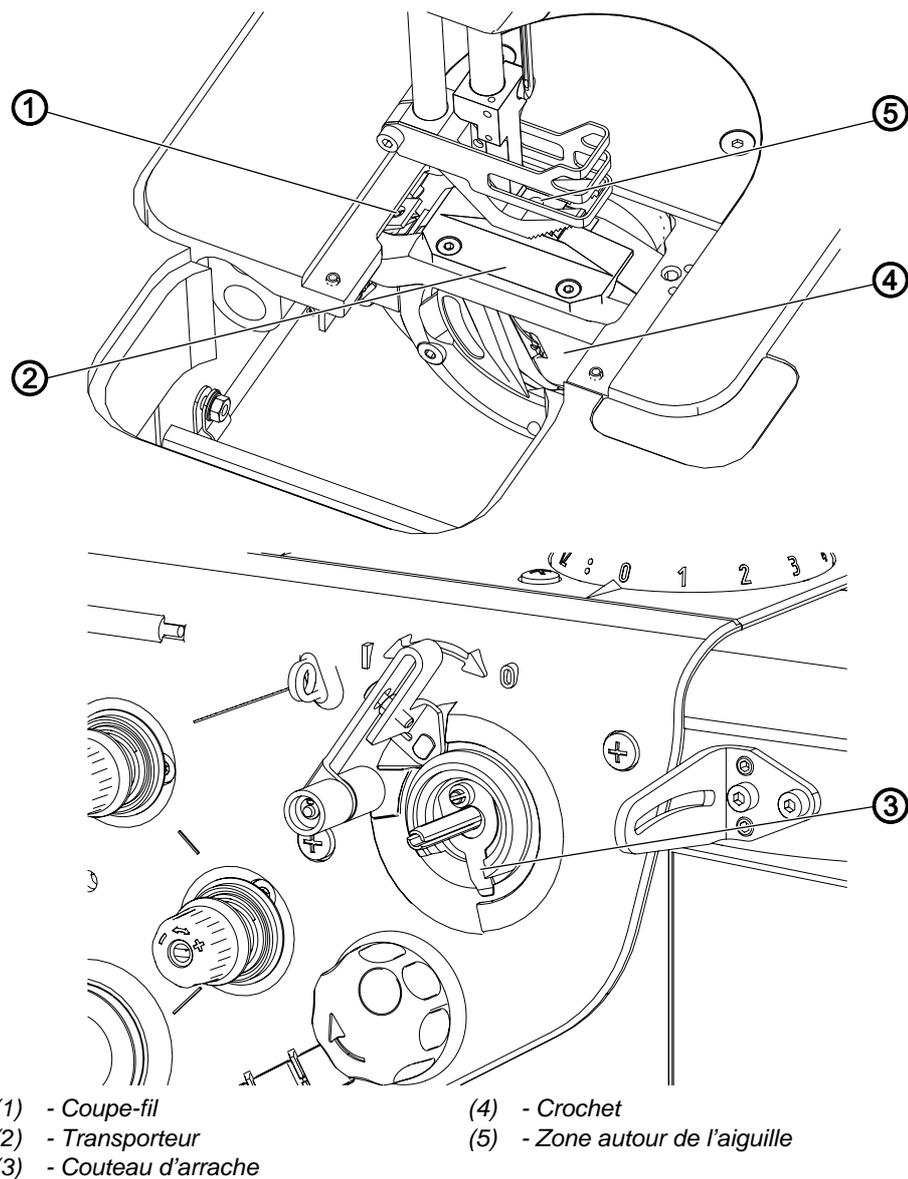
### REMARQUE

#### **Dommmages 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.

Image 64: Nettoyage



### Endroits dont le nettoyage est particulièrement important :

- Couteau d'arrache (3)
- Zone séparant la plaque à aiguille et le transporteur (2)
- Crochet (4)
- Coupe-fil (1)
- Zone autour de l'aiguille (5)



Pour nettoyer la machine, procéder comme suit :

1. Désactiver la machine.
2. Démonter la plaque à aiguille ( p. 20).
3. Éliminer la poussière et les résidus de fil avec une brosse ou un pistolet à air comprimé.

## 16.2 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 :

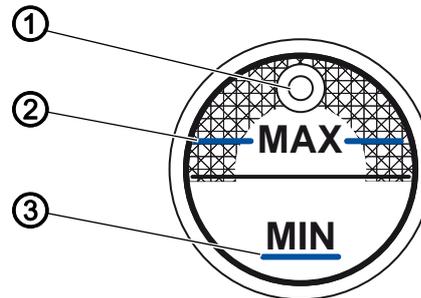
- Viscosité à 40 °C : 10 mm<sup>2</sup>/s
- Point d'éclair : 150 °C

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

## Contrôler le niveau d'huile

Image 65: Contrôler le niveau d'huile



(1) - Ouverture de remplissage d'huile      (3) - Repère de niveau minimum  
(2) - Repère de niveau maximum



### Réglage correct

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



### Information

Sur les machines à version d'équipement *Classic*, l'indicateur de niveau d'huile s'allume en rouge lorsque le niveau d'huile descend en dessous du repère minimum.



Pour procéder au remplissage d'huile :

1. Désactiver la machine.
2. Ajouter de l'huile par l'orifice de remplissage (1) sans dépasser le repère de niveau maximum (2).
3. Réactiver la machine.

## 16.3 Maintenance du système pneumatique

### 16.3.1 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.

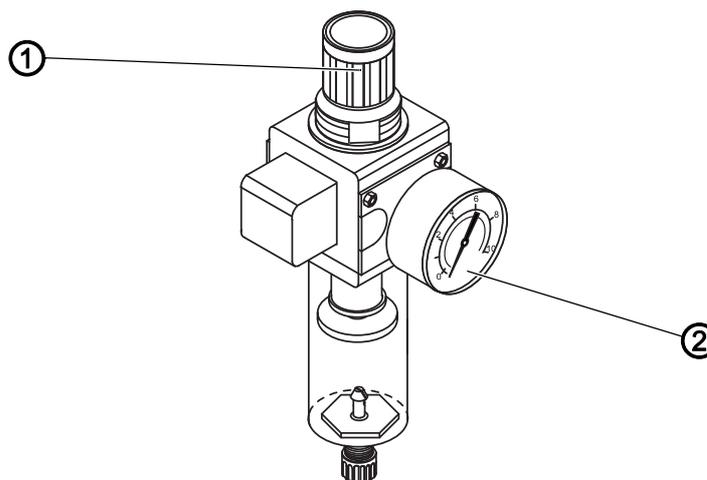


#### Réglage correct

La pression de service autorisée est indiquée au chapitre **Caractéristiques techniques** (📖 p. 111). 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 66: 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.

### 16.3.2 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.

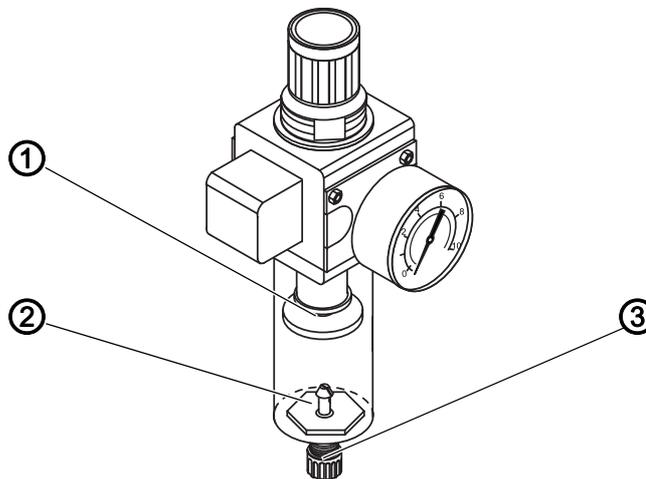


#### Réglage correct

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 67: 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.

### 16.3.3 Nettoyer l'élément filtrant

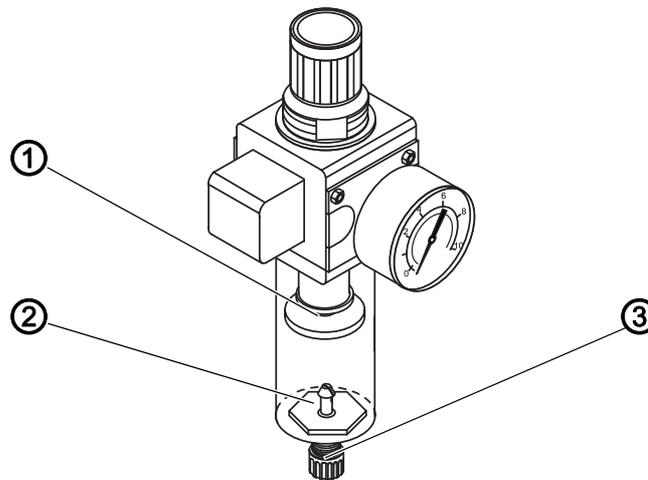
#### REMARQUE

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

Les nettoyeurs contenant des solvants endommagent le filtre.

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

Image 68: Nettoyer l'élément filtrant



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

(3) - Vis de vidange

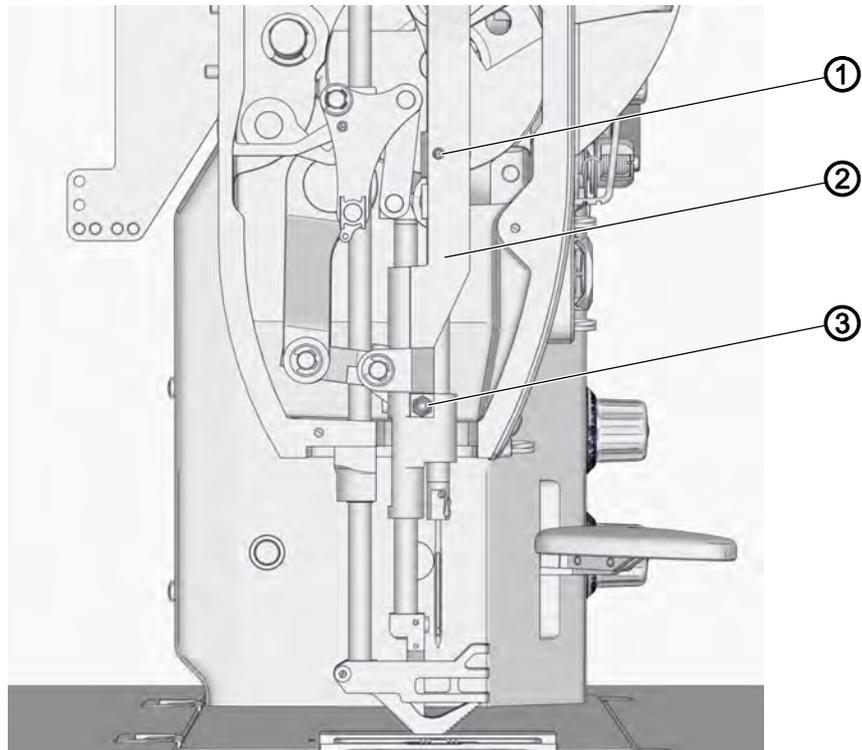
Pour nettoyer l'élément filtrant :



1. Débrancher la machine du réseau d'air comprimé.
2. Évacuer l'eau de condensation ( p. 95).
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.

## 16.4 Graisser la barre à aiguille

Image 69: Graisser la barre à aiguille



(1) - Graisseur

(3) - Graisseur

(2) - Cadre de la barre à aiguille



Pour graisser la barre à aiguille, procéder comme suit :

1. Démonter le couvercle avant ( p. 16).
2. Placer la pompe à graisse sur le graisseur (3) au niveau du cadre de la tige d'aiguille (2) et presser jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de graisse à sortir.
- ↳ Le graisseur (3) graisse la barre à aiguille et la barre du presseur d'entraînement.
3. Placer la pompe à graisse sur le graisseur (1) au niveau du cadre de la barre à aiguille et presser jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de graisse à sortir.
- ↳ Le graisseur (1) graisse la partie supérieure de la barre à aiguille.
4. Positionner le couvercle avant.

### **16.5 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)



## 17 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. Désactiver 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 réservoir 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.



## 18 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.



## 19 Élimination des dysfonctionnements

### 19.1 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)



### 19.2 Messages du logiciel

En cas d'erreur non répertoriée ici, s'adresser au service clientèle.  
Ne pas tenter de corriger l'erreur soi-même.

#### 19.2.1 Messages d'erreur

Code	Cause possible	Solution
1203	Position non atteinte	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier les réglages du régulateur et les modifier si nécessaire</li> <li>• Procéder à des modifications mécaniques sur la machine (par ex. réglage du coupe-fil, tension de la courroie, etc.)</li> <li>• Contrôler la position (levier de fil au point mort haut)</li> </ul>
2020	Pas de réponse du boîtier DACextension	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler les câbles de liaison</li> <li>• Contrôler les DEL du boîtier DACextension</li> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> </ul>
2021	Connecteur d'encodeur du moteur de la machine à coudre (Sub-D, 9 pôles) non raccordé au boîtier DACextension	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Brancher le câble de l'encodeur au boîtier DACextension, utiliser la borne adaptée</li> </ul>

Code	Cause possible	Solution
2120	Pas de réponse de la carte de moteur pas à pas DA 1	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler les câbles de liaison</li> <li>• Contrôler les DEL du boîtier DACextension</li> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> </ul>
2121	Connecteur d'encodeur de la carte 1 de moteur pas à pas (Sub-D, 9 pôles) non raccordé	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de contrôle, utiliser la borne adaptée</li> </ul>
2122	Carte de moteur pas à pas DA 1 position de roue polaire introuvable	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler les câbles de liaison</li> <li>• Contrôler la mobilité du moteur pas à pas 1</li> </ul>
2220	Pas de réponse de la carte de moteur pas à pas DA 2	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler les câbles de liaison</li> <li>• Contrôler les DEL du boîtier DACextension</li> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> </ul>
2221	Connecteur d'encodeur de la carte 2 de moteur pas à pas (Sub-D, 9 pôles) non raccordé	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de contrôle, utiliser la borne adaptée</li> </ul>
2222	Carte de moteur pas à pas DA 2 position de roue polaire introuvable	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler les câbles de liaison</li> <li>• Contrôler la mobilité du moteur pas à pas 2</li> </ul>
3103	Avertissement basse tension (1 <sup>er</sup> seuil) (tension secteur < 180 V CA)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier la tension secteur</li> <li>• Stabiliser la tension secteur</li> <li>• Utiliser un générateur</li> </ul>
3104	Pédale pas en position 0	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ne pas enfoncer la pédale lors de la mise sous tension de l'unité de contrôle</li> </ul>
3108	Limitation de la vitesse de rotation en raison d'une faible tension secteur	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier la tension secteur</li> </ul>
3150	Maintenance nécessaire	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lubrifier la machine</li> </ul>
3151	Maintenance nécessaire (poursuite uniquement avec remise à zéro du paramètre $t_{5114}$ )	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Effectuer une opération de maintenance,  <i>Notice d'entretien</i></li> </ul>
3155	Pas d'autorisation de couture	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Paramètres <math>t_{5120} - t_{5133} = 25</math></li> <li>• Signal d'entrée nécessaire pour l'autorisation de couture</li> </ul>
5160	Dispositif de relâchement de point	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Relâchement de point impossible</li> </ul>
3215	Compteur de points de canettes (info valeur 0 atteinte)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Changement de canette, régler la valeur du compteur</li> </ul>
3216	Contrôleur de fil restant à gauche	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Remplacer la canette de gauche</li> </ul>
3217	Contrôleur de fil restant à droite	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Remplacer la canette de droite</li> </ul>
3218	Contrôleur de fil restant à gauche et à droite	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Remplacer les canettes de gauche et de droite</li> </ul>
3223	Point manqué détecté	-

Code	Cause possible	Solution
3224	La canette n'a pas tourné	-
6360	Pas de données valides sur l'EEprom externe (les structures de données internes ne sont pas compatibles avec la mémoire de données externe)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> </ul>
6361	Pas d'EEprom externe raccordé	<ul style="list-style-type: none"> <li>Raccorder l'ID machine</li> </ul>
6362	Pas de données valides sur l'EEprom interne (les structures de données internes ne sont pas compatibles avec la mémoire de données externe)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier la liaison ID machine</li> <li>Arrêter l'unité de contrôle, attendre l'extinction des DEL et remettre la machine sous tension</li> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> </ul>
6363	Pas de données valides sur l'EEprom interne et externe (la version du logiciel n'est pas compatible avec la mémoire de données interne, propriétés de fonctionnement en cas d'urgence uniquement)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier la liaison ID machine</li> <li>Arrêter l'unité de contrôle, attendre l'extinction des DEL et remettre la machine sous tension</li> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> </ul>
6364	Pas de données valides sur l'EEprom interne et EEprom externe non raccordé (les structures de données internes ne sont pas compatibles avec la mémoire de données externe, propriétés de fonctionnement en cas d'urgence uniquement)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier la liaison ID machine</li> <li>Arrêter l'unité de contrôle, attendre l'extinction des DEL et remettre la machine sous tension</li> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> </ul>
6365	EEprom interne défectueux	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
6366	EEprom interne défectueux et données externes invalides (propriétés de fonctionnement en cas d'urgence uniquement)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
6367	EEprom interne défectueux et EEprom externe non raccordé (propriétés de fonctionnement en cas d'urgence uniquement)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
7202	Erreur au démarrage boîtier DACextension	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler les câbles de liaison</li> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>Remplacer le boîtier DACextension</li> </ul>
7203	Somme de contrôle erronée lors de la mise à jour	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler les câbles de liaison</li> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>Remplacer le boîtier DACextension</li> </ul>
7212	Erreur au démarrage carte de moteur pas à pas DA 1	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler les câbles de liaison</li> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>Remplacer le boîtier DACextension</li> </ul>

Code	Cause possible	Solution
7213	Somme de contrôle erronée lors de la mise à jour de la carte de moteur pas à pas DA 2	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler les câbles de liaison</li> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>• Remplacer le boîtier DACextension</li> </ul>
7222	Erreur au démarrage carte de moteur pas à pas DA 2	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler les câbles de liaison</li> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>• Remplacer le boîtier DACextension</li> </ul>
7223	Somme de contrôle erronée lors de la mise à jour de la carte de moteur pas à pas DA 2	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler les câbles de liaison</li> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>• Remplacer le boîtier DACextension</li> </ul>
7801	Erreur de version logicielle (uniquement pour DAC classic ; seules les fonctions de la DAC basic restent disponibles)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>• Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
7802	Erreur de mise à jour logicielle (uniquement pour DAC classic ; seules les fonctions de la DAC basic restent disponibles)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Recommencer la mise à jour du logiciel</li> <li>• Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
7803	Erreur de communication (uniquement pour DAC classic ; seules les fonctions de la DAC basic restent disponibles)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Redémarrer l'unité de contrôle.</li> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>• Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>

### 19.2.2 Messages d'erreur

Code	Cause possible	Solution
1000	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 contrôle, utiliser la borne adaptée</li> </ul>
1001	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 éventuellement le branchement</li> <li>• Mesurer les phases du moteur de la machine à coudre (<math>R = 2,8 \Omega</math>, valeur ohmique 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 contrôle</li> </ul>
1002	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 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'attribution du connecteur et la modifier si nécessaire</li> <li>• Mesurer les phases du moteur et vérifier les valeurs</li> </ul>

Code	Cause possible	Solution
1005	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	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 (paramètre <math>t_{5104}</math>)</li> </ul>
1007	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 de l'encodeur	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'encodeur</li> </ul>
1010	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 contrôle, utiliser la borne (<i>Sync</i>) adaptée</li> <li>Nécessaire uniquement sur les machines avec démultiplication !</li> </ul>
1011	L'impulsion Z de l'encodeur est absente	<ul style="list-style-type: none"> <li>Arrêter l'unité de contrôle, tourner le volant et remettre l'unité de contrôle sous tension</li> <li>Si l'erreur persiste, vérifier l'encodeur</li> </ul>
1012	Erreur du synchroniseur	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer le synchroniseur</li> </ul>
1052	Surintensité de courant du moteur de la machine à coudre, montée de courant interne > 25 A	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> <li>Remplacer le moteur de la machine à coudre</li> <li>Remplacer l'encodeur</li> </ul>
1053	Surtension du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
1054	Court-circuit interne	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
1055	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>
2101	Carte de moteur pas à pas DA 1 course de référence dépassement de temps	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler le capteur de référence</li> </ul>
2103	Carte de moteur pas à pas DA 1 pertes de pas	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler la mobilité</li> </ul>
2155	Carte de moteur pas à pas DA 1 surcharge	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler la mobilité</li> </ul>
2201	Carte de moteur pas à pas DA 2 course de référence dépassement de temps	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler le capteur de référence</li> </ul>
2203	Carte de moteur pas à pas DA 2 pertes de pas	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler la mobilité</li> </ul>

Code	Cause possible	Solution
2255	Carte de moteur pas à pas DA 2 surcharge	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler la mobilité</li> </ul>
3100	Dépassement de temps AC-RDY, la tension du circuit intermédiaire n'a pas atteint le seuil défini dans la limite de temps indiquée	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier la tension secteur</li> <li>• Remplacer l'unité de contrôle si la tension secteur est OK</li> </ul>
3101	Erreur haute tension, tension secteur > 290 V sur une période prolongée	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier la tension secteur, en cas de dépassement permanent de la tension secteur : stabiliser ou utiliser un générateur</li> </ul>
3102	Erreur basse tension (2 <sup>ème</sup> seuil) (tension secteur < 150 V CA)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier la tension secteur</li> <li>• Stabiliser la tension secteur</li> <li>• Utiliser un générateur</li> </ul>
3105	Court-circuit U24 V	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Retirer le connecteur 37 pôles. Si l'erreur persiste, remplacer l'unité de contrôle</li> <li>• Tester les entrées/sorties sur le court-circuit 24 V.</li> </ul>
3106	Surcharge U24 V (I <sup>2</sup> T)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Un ou plusieurs aimants défectueux</li> </ul>
3107	Pédale non branchée	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Brancher une pédale analogique</li> </ul>
3109	Verrouillage de la marche	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier le capteur à bascule sur la machine</li> </ul>
6353	Erreur de communication, EEprom interne	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Arrêter l'unité de contrôle, attendre l'extinction des DEL et remettre l'unité de contrôle sous tension</li> </ul>
6354	Erreur de communication, EEprom externe	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Arrêter l'unité de contrôle, attendre l'extinction des DEL, vérifier la liaison ID machine et remettre l'unité de contrôle sous tension</li> </ul>
8401	Chien de garde	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>• Effectuer la réinitialisation de l'ID machine</li> <li>• Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
8402 à 8405	Erreur interne	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>• Effectuer la réinitialisation de l'ID machine</li> <li>• Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
8406	Erreur de somme de contrôle	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>• Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
8501	Protection du logiciel	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Toujours utiliser l'outil DA pour mettre le logiciel à jour.</li> </ul>

### 19.3 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

<b>Erreur</b>	<b>Causes possibles</b>	<b>Solution</b>
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

## 20 Caractéristiques techniques

### Données et valeurs caractéristiques

Caractéristiques techniques	Unité	967-100180	967-100382	967-111382-100
Type de point		Point noué 301		
Type de crochet		Navette barrel		
Nombre d'aiguilles		1		
Système d'aiguille		794/7x23/328/1000H		
Épaisseur d'aiguille	[Nm]	120-280		
Épaisseur de fil	[Nm]	40/3 - 5/3		
Longueur de point	[mm]	15/15		
Vitesse maximale	[tr/min]	1000	1250	1000
Vitesse à la livraison	[tr/min]	1000	1000	700
Tension secteur	[V]	230		
Fréquence réseau	[Hz]	50/60		
Pression de service	[bar]	6		
Longueur	[mm]	700	700	1300
Largeur	[mm]	250	250	290
Hauteur	[mm]	420	420	420
Poids	[kg]	Bras standard : 90 Bras long : 145		

### Caractéristiques de fonctionnement

Machine à coudre à point noué double à base plate à une aiguille avec entraînement inférieur, course d'entraînement inférieur, entraînement d'aiguille et entraînement supérieur à pied par alternance, ainsi que levage automatique du pied et entraînement direct.

### Caractéristiques techniques Eco et Classic :

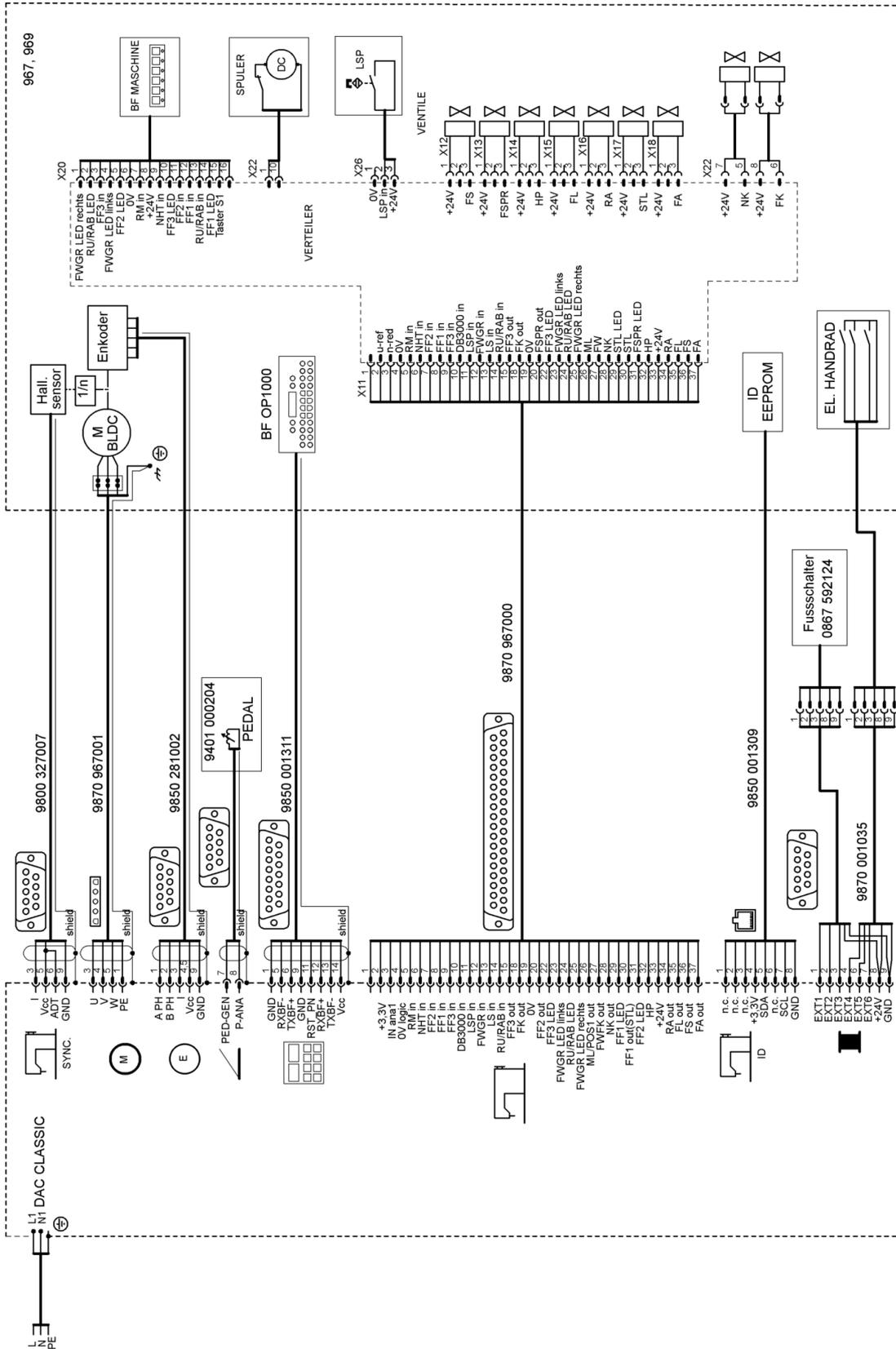
- Les machines sont équipées d'une navette barrel XL surdimensionné.
- Levage pneumatique du pied presse-étouffe : La hauteur libre sous les pieds presse-étouffe levés est de max. 30 mm avec le système d'aiguille 794, le système d'aiguille 7x23, le système d'aiguille 1000H, le système d'aiguille 328 (longueur de point max. 12 mm)
- Entraînement DC à mécanisme inverseur pour le positionnement de l'aiguille au-dessus des pieds.
- Volant électronique permettant de faire tourner la machine/le bras de l'arbre vers l'avant ou vers l'arrière, au-dessus du moteur d'entraînement.
- Fonction de positionnement de l'aiguille par tâtonnement du volant électronique.
- Lubrification à mèche automatique avec verre de regard dans le bras pour la lubrification de la machine et verre de regard dans la plaque de base pour la lubrification des crochets.
- Unité de contrôle DAC Classic à entraînement direct DA intégré à la machine et panneau de commande OP1000.

### Également pour le modèle Classic :

- Coupe-fil automatique à longueur de fil résiduelle d'env. 40 mm.
- 2<sup>e</sup> longueur de point commutable, 2<sup>e</sup> tension de fil commutable, variation rapide de la course à l'aide de la genouillère, arrêts automatiques.
- Lampe de couture à variateur intégrée
- Bloc de 6 touches à touche favori programmable. Un autre élément à touches est installé à portée de main de la couturière et peut, au choix, être programmé pour l'exécution des 6 fonctions du bloc. Les fonctions de commande possibles sont : Point d'arrêt manuel, Aiguille Haut-Bas, Suppression de l'arrêt, Deuxième longueur de point, Tension de fil commutable

# 21 Annexe

Image 70: Schéma de câblage







DÜRKOPP ADLER AG

Potsdamer Straße 190

33719 Bielefeld

GERMANY

Phone +49 (0) 521 / 925-00

E-mail [service@duerkopp-adler.com](mailto:service@duerkopp-adler.com)

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

