

D867
M-TYPE DELTA

Manuel d'utilisation

M-TYPE DELTA



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.

Traduction de la notice originale.

Copyright © Dürkopp Adler AG 2020

1	À propos de cette notice	5
1.1	À qui est destinée cette notice ?	5
1.2	Conventions de représentation – Symboles et signes	6
1.3	Autres documents	7
1.4	Responsabilité	8
2	Sécurité	9
2.1	Consignes de sécurité de base	9
2.2	Mots-signaux et symboles dans les avertissements	10
3	Description de l'appareil.....	15
3.1	Composants de la machine.....	15
3.2	Utilisation conforme.....	16
3.3	Déclaration de conformité	17
4	Utilisation	19
4.1	Préparer la machine pour utilisation	19
4.2	Mettre en marche et arrêter la machine	20
4.3	Allumer et éteindre les lampes de couture	21
4.4	Mettre en place ou changer l'aiguille	22
4.4.1	Sur des machines à 1 aiguille	22
4.4.2	Sur des machines à 2 aiguilles.....	24
4.5	Enfiler le fil d'aiguille	25
4.5.1	Sur des machines à 1 aiguille	26
4.5.2	Sur des machines à 2 aiguilles.....	30
4.6	Bobiner le fil de crochet.....	35
4.7	Changer la canette	38
4.8	Tension de fil	40
4.8.1	Régler la tension du fil d'aiguille	40
4.8.2	Régler la tension du fil de crochet	41
4.9	Régler le régulateur de fil d'aiguille	42
4.10	Lever les pieds presseurs	43
4.11	Piquage arrière avec le levier de règle-point (en option).....	44
4.12	Régler la variation rapide de la course (en option).....	45
4.13	Fonctions rapides sur le bloc de touches	45
4.13.1	Activer des touches de fonction	45
4.13.2	Assigner une fonction aux touches favorites	47
4.14	Coudre.....	48
5	Programmation du panneau de commande Commander DELTA. 51	
5.1	Panneau de commande Commander DELTA.....	51
5.2	Navigation dans le panneau de commande Commander DELTA.....	52
5.2.1	Symboles et icônes	53
5.2.2	Saisir les valeurs	54

5.2.3	Navigation dans le menu Burger	55
5.2.4	Navigation au démarrage du panneau de commande	55
5.3	Configuration utilisateur.....	56
5.3.1	Paramétrer la langue.....	57
5.3.2	Régler la luminosité.....	58
5.3.3	Réglage du volume	59
5.3.4	Gestion utilisateurs.....	59
5.3.5	Configuration des raccourcis clavier	60
5.3.6	Configuration écran	61
5.4	Gestion utilisateurs.....	62
5.4.1	Autorisations en tant que <i>Default Technician</i>	65
5.4.2	Connecter un utilisateur	73
5.5	Modes de fonctionnement du logiciel	77
5.6	Utiliser le mode manuel.....	78
5.6.1	Configurer l'interface utilisateur.....	78
5.6.2	Réglage des paramètres	82
5.6.3	Réglage des <i>paramètres</i> inter-segments.....	83
5.6.4	Réglage du paramètre <i>Début segment</i>	97
5.6.5	Réglage du paramètre <i>Segment</i>	100
5.6.6	Réglage du paramètre <i>Fin segment</i>	101
5.6.7	Utilisation du mode bobineur	104
5.7	Utiliser le mode automatique.....	105
5.7.1	Coudre en mode automatique.....	107
5.7.2	Annuler le programme en mode automatique	108
5.8	Utiliser le mode de programmation	109
5.8.1	Gérer des programmes	110
5.8.2	Gérer les coutures.....	110
5.8.3	Modifier des segments d'une couture	111
5.8.4	Gérer des segments.....	112
5.8.5	Régler les paramètres de programme.....	112
5.8.6	Réglage des paramètres <i>Début couture/Début segment</i>	126
5.8.7	Réglage du paramètre <i>Segment</i>	129
5.8.8	Réglage des paramètres <i>Fin segment/Fin de couture</i>	133
5.9	Importer/Exporter des programmes	136
5.10	Effectuer la mise à jour du logiciel.....	137
6	Maintenance.....	139
6.1	Nettoyage	140
6.2	Lubrification	142
6.2.1	Lubrifier la tête de machine	143
6.2.2	Lubrifier le boucleur.....	144
6.3	Maintenance du système pneumatique.....	145
6.3.1	Régler la pression de service	145
6.3.2	Purger le mélange eau-huile	146
6.3.3	Nettoyer l'élément filtrant.....	148

6.4	Liste des pièces.....	149
7	Installation	151
7.1	Contrôle du contenu de la livraison	151
7.2	Retirer les sécurités de transport	151
7.3	Montage du bâti.....	152
7.4	Montage de la pédale du dispositif de valeur de consigne.....	153
7.5	Table	154
7.5.1	Compléter la table	154
7.5.2	Fixation de la table au bâti	155
7.6	Régler la hauteur de travail	156
7.7	Monter l'unité de contrôle	157
7.8	Insérer la tête de machine.....	158
7.9	Monter le capteur à bascule	160
7.10	Remplacement du volant.....	161
7.11	Monter la genouillère	163
7.12	Monter le conduit d'aspiration d'huile	164
7.13	Raccordement électrique	165
7.13.1	Établir la liaison équipotentielle	165
7.13.2	Raccordement de la commande	167
7.14	Raccordement pneumatique (en option).....	167
7.14.1	Monter l'unité de maintenance à air comprimé	168
7.14.2	Régler la pression de service	169
7.15	Contrôler la lubrification.....	170
7.16	Effectuer un cycle d'essai.....	170
8	Mise hors service	171
9	Mise au rebut	173
10	Élimination des dysfonctionnements.....	175
10.1	Service clientèle	175
10.2	Messages du logiciel	176
10.3	Erreurs pendant la couture	196
11	Caractéristiques techniques	199
11.1	Données et valeurs caractéristiques	199
11.2	Exigences pour un fonctionnement sans problème	200
12	Annexe	201
12.1	Schéma de câblage.....	201
12.2	Dessins de table.....	216

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. 175).

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 :

- **Opérateurs :**
Ce groupe de personnes est formé sur la machine et a accès à la notice. Le chapitre **Utilisation** ( p. 19) est particulièrement important pour les opérateurs.
- **Personnel spécialisé :**
Ce groupe de personnes dispose de la formation technique adéquate lui permettant de procéder à la maintenance ou d'éliminer des erreurs. Le chapitre **Installation** ( p. 151) est particulièrement important pour le personnel spécialisé.

Des instructions de service sont livrées à part.

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

1.2 Conventions de représentation – Symboles et signes

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



Réglage correct

Indique le réglage correct.



Dysfonctionnements

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



Protection

Indique les protections à démonter pour accéder aux composants à régler.



Actions lors de l'utilisation (préparation et couture)



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



Actions via le panneau de commande du logiciel

Les différentes actions sont numérotées :

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



Résultat d'une action

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



Important

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



Information

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



Ordre des actions

Indique les travaux à effectuer avant ou après un réglage.

Renvois



Annonce un renvoi à une autre partie du texte.

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

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

1.3 Autres documents

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

1.4 Responsabilité

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

Dürkopp Adler décline toute responsabilité pour les dommages dus :

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

Transport

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

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

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

2 Sécurité

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



2.1 Consignes de sécurité de base

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

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

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

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

- remplacement de l'aiguille ou d'autres outils de couture
- abandon du poste de travail
- réalisation de travaux de maintenance et de réparations
- enfilage

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

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

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

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

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

Exigences concernant le personnel

Seul un personnel spécialisé qualifié est habilité à :

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

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

Utilisation

Pendant 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
DANGER	(avec symbole de danger) Le non-respect entraîne la mort ou des blessures graves
AVERTISSEMENT	(avec symbole de danger) Le non-respect peut entraîner la mort ou des blessures graves

PRUDENCE	(avec symbole de danger) Le non-respect peut entraîner des blessures de gravité moyenne à légère
ATTENTION	(avec symbole de danger) Le non-respect entraîne un risque de pollution environnementale
REMARQUE	(sans symbole de danger) Le non-respect peut entraîner des dommages matériels

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

Symbole	Type de danger
	Général
	Électrocution
	Piqûre
	Écrasement
	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.

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.

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.

3 Description de l'appareil

3.1 Composants de la machine

Fig. 1: Composants de la machine



- | | |
|--|--|
| (1) - Tension de fil
électromotorisée | (5) - Touche Arrêt service |
| (2) - Touches favorites | (6) - Levier électronique de règle-point |
| (3) - Volant électronique | (7) - Bobineur (électromotorisé) |
| (4) - Bloc de touches | (8) - Indicateur de niveau d'huile |
| | (9) - Panneau de commande
Commander Delta |

3.2 Utilisation conforme

AVERTISSEMENT



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

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

Suivre toutes les instructions de la notice.

REMARQUE

Dommmages matériels dus au non-respect des instructions !

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

Suivre toutes les instructions de la notice.

La machine ne peut être utilisée qu'avec une matière à coudre dont le profil exigé est conforme à l'application prévue.

La machine est destinée uniquement au travail sur une matière à coudre sèche. La matière à coudre ne doit pas comporter d'objets durs.

Les épaisseurs d'aiguilles autorisées pour la machine sont indiquées au chapitre **Caractéristiques techniques** (📖 p. 199).

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

La machine est destinée à un usage industriel.

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

Seules les personnes autorisées peuvent travailler sur la machine.

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

3.3 Déclaration de conformité

La machine satisfait aux prescriptions européennes relatives à la protection de la santé, à la sécurité et à la protection de l'environnement indiquées dans la déclaration de conformité ou d'incorporation.



4 Utilisation

Le travail se déroule en plusieurs étapes. Pour obtenir un bon résultat lors de la couture, une utilisation parfaite est nécessaire.

4.1 Préparer la machine pour utilisation

AVERTISSEMENT



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

Risque d'écrasement, de coupure et de piqûre.

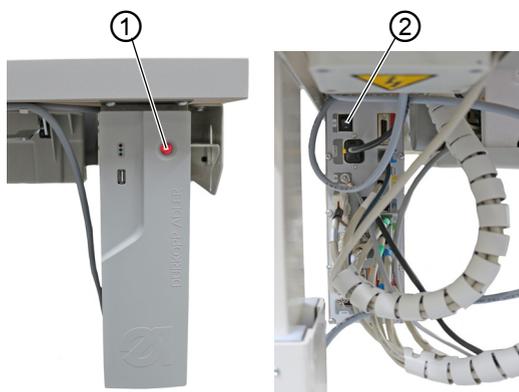
Si possible, procéder aux préparations uniquement lorsque la machine est désactivée.

Avant de coudre avec la machine, procéder aux préparations suivantes :

- Mettre en place ou changer l'aiguille
- Enfiler le fil d'aiguille
- Enfiler ou bobiner le fil de crochet
- Réglage les tensions de fil

4.2 Mettre en marche et arrêter la machine

Fig. 2: Mettre en marche et arrêter la machine



(1) - Touche

(2) - Interrupteur

Mettre en marche la machine



Pour mettre en marche la machine :

1. Pousser l'interrupteur (2) à l'arrière de l'unité de contrôle en position I.
 - ↳ La touche (1) à l'avant de l'unité de contrôle s'allume en rouge.
2. Appuyer sur la touche (1) à l'avant de l'unité de contrôle.
 - ↳ L'unité de contrôle et le panneau de commande de la machine se mettent en marche.
3. Actionner la pédale vers l'arrière lorsque l'écran vous le demande.
 - ↳ La machine est référencée et alors prête à coudre.

Arrêter la machine



Pour arrêter la machine :

1. Appuyer sur la touche (1) à l'avant de la machine.
 - ↳ L'unité de contrôle et le panneau de commande s'éteignent et sont en mode veille, la touche (1) s'allume en rouge.
2. Si nécessaire, pousser l'interrupteur (2) à l'arrière de l'unité de commande en position O.
 - ↳ La machine n'est plus en mode veille.

4.3 Allumer et éteindre les lampes de couture

La machine est équipée de la lampe de couture classique (1) au niveau de l'aiguille et d'un éclairage de tête de machine (2) au niveau des bras.

Fig. 3: Allumer et éteindre la lampe de couture (1)



(1) - Lampe de couture

(2) - Éclairage de tête de machine

Lampes de couture de faible intensité

La luminosité des lampes de couture peut être réglée à l'aide du logiciel du panneau de commande (*Menu Burger* > *Réglages* > *Configuration utilisateur* > *Sous-menu Machine*).

Allumer et éteindre les lampes de couture

Les lampes de couture ne peuvent pas être allumées ou éteintes par défaut. Pour ce faire, la fonction de mise en marche et d'arrêt doit être transférée sur les touches du bloc.

L'assignation des touches peut être effectuée à l'aide du logiciel du panneau de commande (*Menu Burger* > *Réglages* > *Configuration utilisateur* > *Sous-menu Machine*).

4.4 Mettre en place ou changer l'aiguille

PRUDENCE



Risque de blessures dues à des éléments pointus !

Risque de piqûre.

Arrêter la machine avant de mettre en place ou de remplacer l'aiguille.

REMARQUE

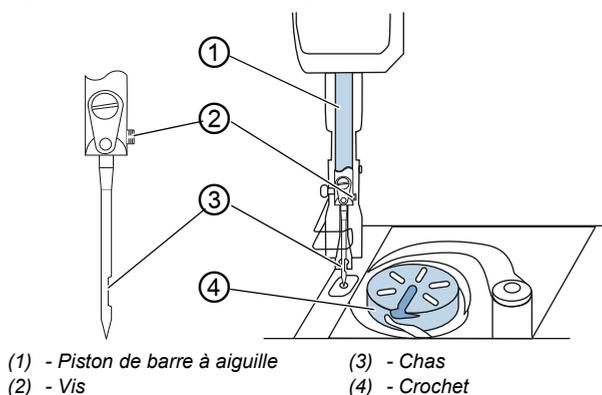
Risque de dommages matériels !

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

Après la mise en place d'une autre épaisseur d'aiguille, régler l'écart par rapport à la pointe de crochet.

4.4.1 Sur des machines à 1 aiguille

Fig. 4: Mettre en place ou changer l'aiguille





Pour changer l'aiguille sur une machine à 1 aiguille :

1. Tourner le volant jusqu'à ce que le piston de barre à aiguille (1) ait atteint la position finale supérieure.
2. Desserrer la vis (2).
3. Retirer l'aiguille vers le bas.
4. Insérer l'aiguille neuve jusqu'en butée dans l'alésage du piston de barre à aiguille (1).



Important

Aligner l'aiguille de sorte que le chas (3) soit dirigé vers le crochet (4).

5. Serrer la vis (2) à fond.



Ordre des actions

Après un changement d'épaisseur d'aiguille, il est nécessaire de corriger l'écart entre le crochet et l'aiguille ( *Instructions de service*).



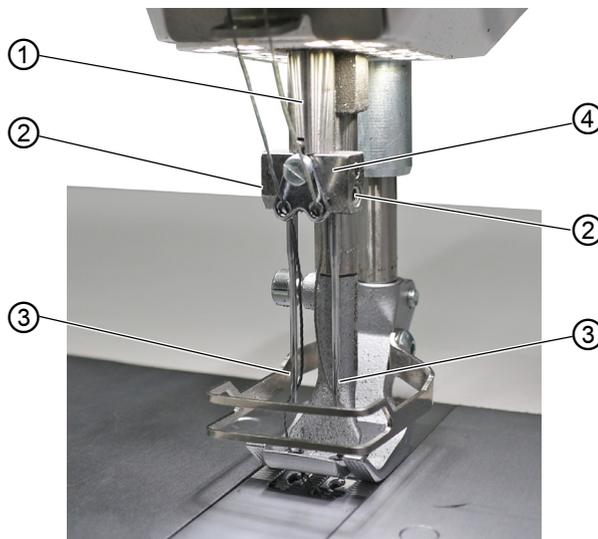
Dysfonctionnement

Un écart incorrect par rapport au crochet peut causer les dysfonctionnements suivants :

- Passage à une aiguille plus fine :
 - Points manqués
 - Endommagement du fil
- Passage à une aiguille plus épaisse :
 - Endommagement de la pointe du crochet
 - Endommagement de l'aiguille

4.4.2 Sur des machines à 2 aiguilles

Fig. 5: Mettre en place ou changer l'aiguille



(1) - Barre à aiguille

(2) - Vis

(3) - Chas

(4) - Porte-aiguille



Pour changer les aiguilles sur une machine à 2 aiguilles :

1. Tourner le volant jusqu'à ce que la barre à aiguille (1) soit en position finale supérieure.
2. Pour changer l'aiguille droite, desserrer la vis droite (2).
3. Pour changer l'aiguille gauche, desserrer la vis gauche (2).
4. Sortir les aiguilles du porte-aiguille (4) en les tirant vers le bas.
5. Insérer les nouvelles aiguilles jusqu'en butée dans les trous du porte-aiguille (4).

Important

Aligner les nouvelles aiguilles de sorte que les chas (3) soient dirigés vers le porte-aiguille (4). Du point de vue de l'opérateur, le chas (3) de l'aiguille gauche est dirigé vers la gauche et le chas (3) de l'aiguille droite vers la droite.

6. Serrer la vis (2) à fond.



Ordre des actions

Après un changement d'épaisseur d'aiguille, il est nécessaire de corriger l'écart entre le crochet et l'aiguille ( *Instructions de service*).



Dysfonctionnement

Un écart incorrect par rapport au crochet peut causer les dysfonctionnements suivants :

- Passage à une aiguille plus fine :
 - Points manqués
 - Endommagement du fil
- Passage à une aiguille plus épaisse :
 - Endommagement de la pointe du crochet
 - Endommagement de l'aiguille

4.5 Enfiler le fil d'aiguille

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à la pointe de l'aiguille et aux pièces mobiles !

Risque de piqûre, de coupure et d'écrasement.

Arrêter la machine avant d'enfiler le fil.



Information

Le tutorial vidéo pour ce chapitre se trouve sur le panneau de commande Commander Delta de la machine.

Comment démarrer le tutorial vidéo :

1. Mettre en marche la machine.
2. Cliquer sur l'icône  figurant sur le panneau de commande.
 - ↳ La fenêtre *Enfiler : une aiguille* apparaît.
Le tutorial vidéo démarre automatiquement.

3. Cliquer sur l'icône  dans la barre de menu à gauche.

Le tutoriel vidéo *Enfiler : deux aiguilles* démarre automatiquement.

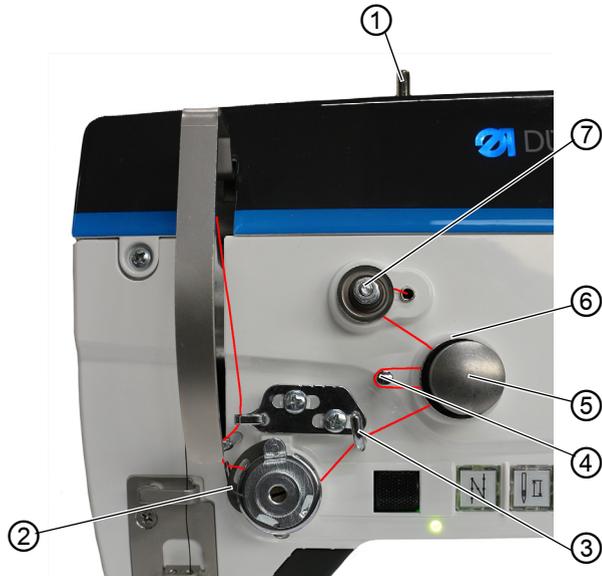
4.5.1 Sur des machines à 1 aiguille



Pour enfiler le fil d'aiguille :

1. Installer la bobine de fil sur le porte-fil.
Le bras de dévidage doit être situé juste au-dessus de la bobine de fil.
2. Enfiler le fil de l'arrière vers l'avant dans le guide-fil du bras de dévidage.

Fig. 6: Enfiler le fil d'aiguille (1)

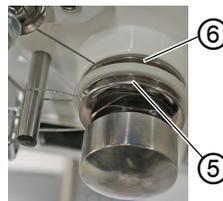


- | | |
|----------------------------------|-------------------------------------|
| (1) - Tube | (5) - Dispositif de tension avant |
| (2) - Ressort de traction du fil | (6) - Dispositif de tension arrière |
| (3) - Crochet | (7) - Prétension |
| (4) - Cheville | |



3. Introduire le fil par le haut dans le tube (1) et le faire passer.
4. Passer le fil sortant du tube (1) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre autour de la prétension (7).
5. Passer le fil dans le sens des aiguilles d'une montre dans le dispositif de tension arrière (6).
6. Passer le fil dans le sens des aiguilles d'une montre autour de la cheville (4) et dans le sens des aiguilles d'une montre dans le dispositif de tension avant (5).

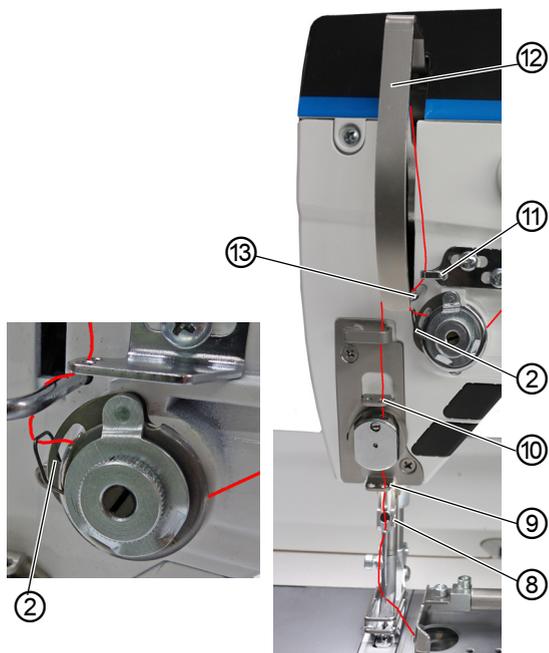
Fig. 7: Enfiler le fil d'aiguille (2)



- | | |
|-----------------------------------|-------------------------------------|
| (5) - Dispositif de tension avant | (6) - Dispositif de tension arrière |
|-----------------------------------|-------------------------------------|

7. Passer le fil sur le crochet (3) et par le bas, dans le sens des aiguilles d'une montre, dans le ressort de traction du fil (2).

Fig. 8: Enfiler le fil d'aiguille (3)



- (2) – Ressort de traction du fil
 (8) - Guide-fil
 (9) - Guide-fil inférieur
 (10) - Guide-fil supérieur

- (11) - Régulateur de fil d'aiguille
 (12) - Levier du fil (caché)
 (13) - Cheville



8. Passer le fil de gauche à droite autour de la cheville (13) et de bas en haut dans le trou arrière du régulateur de fil d'aiguille (11).
9. Enfiler le fil de droite à gauche dans le guide inférieur du levier de fil (12).
10. Enfiler le fil dans le guide-fil supérieur (10).
11. Enfiler le fil par un trou du guide-fil inférieur (9).



Sur les machines avec pince-fil (en option)

12. Enfiler le fil dans le trou droit du guide au-dessus du pince-fil.
13. Enfiler le fil dans le trou droit du guide au-dessous du pince-fil.

Fig. 9: Pince-fil



14. Faire glisser le fil par la droite dans le pince-fil de sorte que le fil soit maintenu dans le crochet de la pince.

Le fil doit passer à travers la pince presque sans contact et toucher uniquement les guides au-dessus et au-dessous du pince-fil.

-
15. Enfiler le fil par le guide-fil (8) du piston de barre à aiguille.
 16. Enfiler le fil dans le chas de l'aiguille (jusqu'à la cannelure) de sorte que l'extrémité de fil lâche soit dirigée vers le crochet.
 17. Tirer le fil dans le chas de l'aiguille jusqu'à ce que l'extrémité de fil lâche mesure env. 4 cm de long lorsque le levier de fil (12) se trouve dans la position la plus haute.

Important :

Contrôler la longueur de fil.

Si l'extrémité de fil lâche est trop longue, le fil peut être saisi par le crochet et provoquer un dysfonctionnement. Si l'extrémité de fil lâche est trop courte, la couture est impossible.

4.5.2 Sur des machines à 2 aiguilles

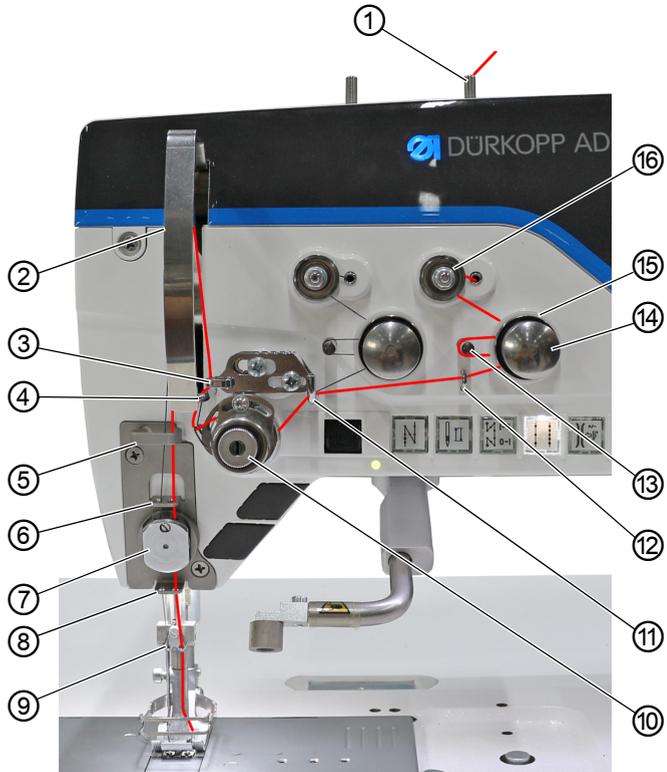


Pour enfiler les fils d'aiguille :

1. Installer les bobines de fil sur le porte-fil.
Le bras de dévidage doit être situé juste au-dessus des bobines de fil.
2. Enfiler les fils de l'arrière vers l'avant dans les guide-fils du bras de dévidage.

Enfiler le fil d'aiguille de droite

Fig. 10: Enfiler le fil d'aiguille (1)



- | | |
|------------------------------------|--------------------------------------|
| (1) - Tube | (9) - Guide-fil |
| (2) - Levier de fil | (10) - Ressort de traction du fil |
| (3) - Régulateur de fil d'aiguille | (11) - Crochet |
| (4) - Cheville | (12) - Guide-fil |
| (5) - Guide-fil | (13) - Cheville |
| (6) - Guide-fil | (14) - Dispositif de tension avant |
| (7) - Pince-fil | (15) - Dispositif de tension arrière |
| (8) - Guide-fil | (16) - Prétension |

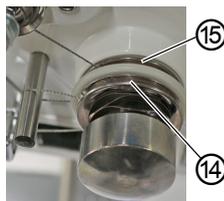


Pour enfiler le fil d'aiguille de droite :

1. Introduire le fil par le haut dans le tube (1) et le faire passer.
2. Passer le fil sortant du tube (1) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre autour de la prétension (16).

3. Passer le fil dans le sens des aiguilles d'une montre dans le dispositif de tension arrière (15).
4. Passer le fil dans le sens des aiguilles d'une montre autour de la cheville (13) et dans le sens des aiguilles d'une montre dans le dispositif de tension avant (14).

Fig. 11: Enfiler le fil d'aiguille (2)



(14) – Dispositif de tension avant (15) – Dispositif de tension arrière



5. Guider le fil de la droite vers la gauche par le guide-fil (12).
6. Passer le fil sur le crochet (11) et par le bas, dans le sens des aiguilles d'une montre, dans le ressort de traction du fil (10).
7. Passer le fil de gauche à droite autour de la cheville (4) et de bas en haut dans le trou arrière du régulateur de fil d'aiguille (3).
8. Enfiler le fil de droite à gauche dans le guide inférieur du levier de fil (2).
9. Enfiler le fil dans le guide-fil (5).
10. Enfiler le fil dans le trou de droite du guide-fil (6).
11. Enfiler le fil dans le trou de droite du pince-fil (7) (s'il y a un pince-fil).
12. Enfiler le fil dans les trous de droite des guide-fils (8) et (9).
13. Enfiler le fil dans le chas de l'aiguille (jusqu'à la cannelure) de sorte que l'extrémité de fil lâche soit dirigée vers le crochet.
14. Tirer le fil dans le chas de l'aiguille jusqu'à ce que l'extrémité de fil lâche mesure env. 4 mm de long lorsque le levier de fil (2) se trouve dans la position la plus haute.



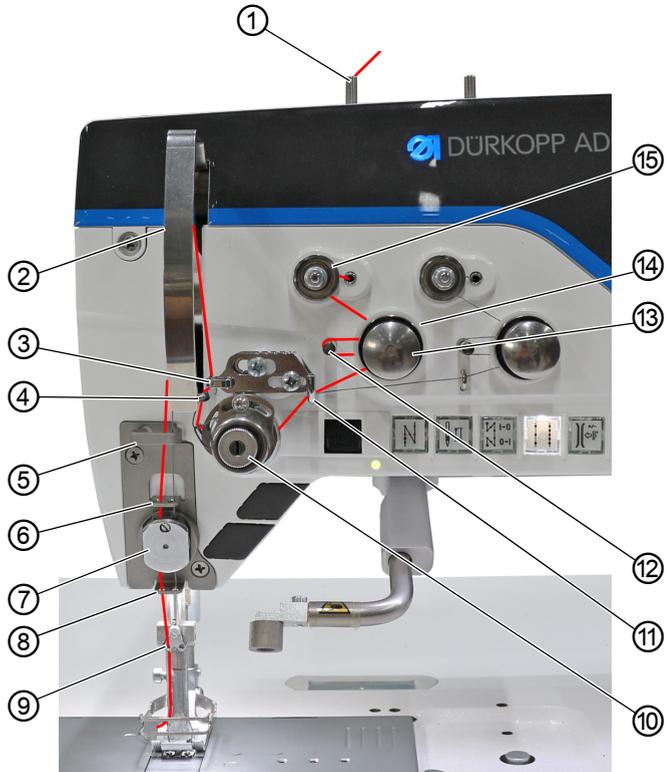
Important

Contrôler la longueur de fil.

Si l'extrémité de fil lâche est trop longue, le fil peut être saisi par le crochet et provoquer un dysfonctionnement. Si l'extrémité de fil lâche est trop courte, la couture est impossible.

Enfiler le fil d'aiguille de gauche

Fig. 12: Enfiler le fil d'aiguille (3)



- | | |
|------------------------------------|--------------------------------------|
| (1) - Tube | (9) - Guide-fil |
| (2) - Levier de fil | (10) - Ressort de traction du fil |
| (3) - Régulateur de fil d'aiguille | (11) - Crochet |
| (4) - Cheville | (12) - Cheville |
| (5) - Guide-fil | (13) - Dispositif de tension avant |
| (6) - Guide-fil | (14) - Dispositif de tension arrière |
| (7) - Pince-fil | (15) - Prétension |
| (8) - Guide-fil | |

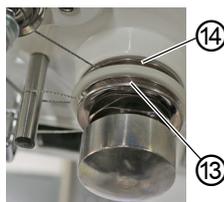


Pour enfiler le fil d'aiguille de droite :

1. Introduire le fil par le haut dans le tube (1) et le faire passer.
2. Passer le fil sortant du tube (1) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre autour de la prétension (15).

3. Passer le fil dans le sens des aiguilles d'une montre dans le dispositif de tension arrière (14).
4. Passer le fil dans le sens des aiguilles d'une montre autour de la cheville (12) et dans le sens des aiguilles d'une montre dans le dispositif de tension avant (13).

Fig. 13: Enfiler le fil d'aiguille (4)



(13) – Dispositif de tension avant (14) – Dispositif de tension arrière



5. Passer le fil sur le crochet (11) et par le bas, dans le sens des aiguilles d'une montre, dans le ressort de traction du fil (10).
6. Passer le fil de gauche à droite autour de la cheville (4) et de bas en haut dans le trou arrière du régulateur de fil d'aiguille (3).
7. Enfiler le fil de droite à gauche dans le guide inférieur du levier de fil (2).
8. Enfiler le fil dans le guide-fil (5).
9. Enfiler le fil dans le trou de droite du guide-fil (6).
10. Enfiler le fil dans le trou de droite du pince-fil (7) (s'il y a un pince-fil).
11. Enfiler le fil dans les trous de droite des guide-fils (8) et (9).
12. Enfiler le fil dans le chas de l'aiguille (jusqu'à la cannelure) de sorte que l'extrémité de fil lâche soit dirigée vers le crochet.
13. Tirer le fil dans le chas de l'aiguille jusqu'à ce que l'extrémité de fil lâche mesure env. 4 mm de long lorsque le levier de fil (2) se trouve dans la position la plus haute.



Important

Contrôler la longueur de fil.

Si l'extrémité de fil lâche est trop longue, le fil peut être saisi par le crochet et provoquer un dysfonctionnement. Si l'extrémité de fil lâche est trop courte, la couture est impossible.

4.6 Bobiner le fil de crochet

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à la pointe de l'aiguille et aux pièces mobiles !

Risque de piqûre, de coupure et d'écrasement.

Arrêter la machine avant d'enfiler le fil.

Le fil de crochet peut être bobiné indépendamment de la couture.



Important

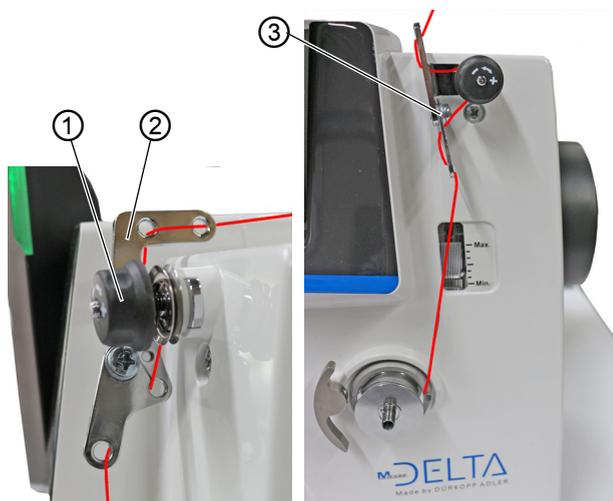
Ne jamais utiliser le bobineur sans canette. Sans canette, le fil risque de s'enrouler autour de l'axe du bobineur, ce qui peut endommager le bobineur.



Pour bobiner le fil de crochet :

1. Installer la bobine de fil sur le porte-fil.
Le bras de dévidage doit être situé juste au-dessus de la bobine de fil.
2. Enfiler le fil de l'arrière vers l'avant dans le guide-fil du bras de dévidage.

Fig. 14: Bobiner le fil de crochet (1)



(1) - Prétension

(2) - Guide-fil

(3) - Guide-fil



3. Enfiler le fil de manière alternée dans les 2 premiers trous du guide-fil (2) : de gauche à droite dans le premier trou et de la droite vers la gauche dans le deuxième trou.
4. Passer le fil de gauche à droite dans le troisième trou du guide-fil (2) et dans le sens des aiguilles d'une montre autour de la prétension (1).
5. Enfiler le fil vers la gauche dans le guide-fil (3).
6. Passer le fil de gauche à droite dans le trou le plus bas du guide-fil (3).

Fig. 15: Bobiner le fil de crochet (2)



(4) - Levier du bobineur

(6) - Couteau

(5) - Axe du bobineur

(7) - Bobineur



7. Amener le fil au bobineur (7).
8. Bloquer le fil derrière le couteau (6) et couper l'extrémité lâche derrière.
9. Placer la canette sur l'axe du bobineur (5).
10. Tourner la canette sur l'axe du bobineur (5) jusqu'à ce que le ressort d'entraînement s'enclenche de manière audible dans la rainure de la canette.
11. Tirer le levier du bobineur (4) vers le haut.
 - ↳ L'opération de bobinage démarre et s'arrête automatiquement lorsque la canette est pleine. Le levier du bobineur (4) revient en position inférieure.



Information

Le fil de crochet est normalement bobiné pendant la couture. Mais, il est également possible de le bobiner sans coudre, par ex. lorsqu'une canette pleine est nécessaire pour commencer à coudre. Pour ce faire, utiliser le mode bobineur en mode manuel (📖 p. 104).



12. Retirer la canette pleine.
13. Couper le fil derrière le couteau (6).
14. Insérer la canette pleine dans le crochet (📖 p. 38).

4.7 Changer la canette

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à la pointe de l'aiguille et aux pièces mobiles !

Risque de piqûre, de coupure et d'écrasement.

Arrêter la machine avant de changer la canette.

REMARQUE

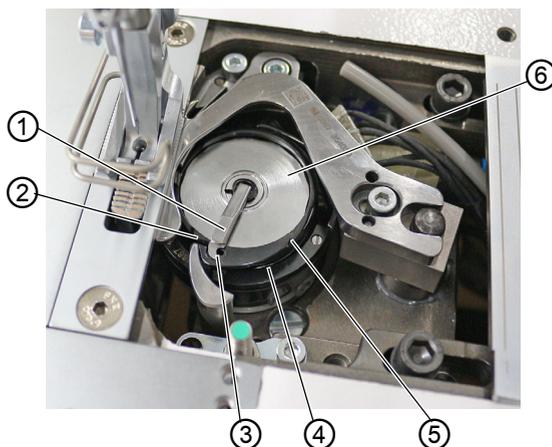
Risque de dommages matériels !

La surface de la canette peut être endommagée et la surveillance de rotation de canette ne peut plus fonctionner correctement.

NE PAS enlever la canette avec des objets pointus !

Sur les machines à 1 aiguille, le changement de canette s'effectue de la même manière que sur les machines à 2 aiguilles. Le crochet dans lequel la canette est introduite est tourné seulement de 180 degrés pour les côtés gauche et droit.

Fig. 16: Changer la canette (1)



- | | |
|---------------------------------------|--------------------------|
| (1) - Volet du logement de la canette | (4) - Ressort de tension |
| (2) - Fente | (5) - Fente |
| (3) - Guide | (6) - Canette |



Pour changer la canette :

1. Relever le volet du logement de la canette (1).
2. Retirer la canette vide.
3. Insérer la canette pleine :

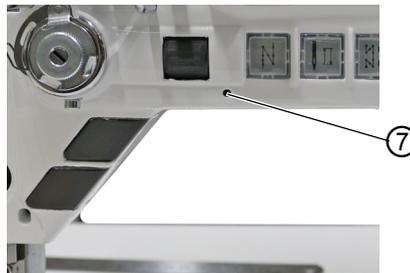


Important

Insérer la canette de sorte qu'elle tourne dans le sens opposé au crochet lors du dévidage du fil.

4. Faire passer le fil de crochet dans la fente (5) sur le logement de la canette.
5. Tirer le fil de crochet sous le ressort de tension (4).
6. Faire passer le fil de crochet dans la fente (2) et tirer environ 3 cm.
7. Fermer le volet du logement de la canette (1).

Fig. 17: Changer la canette (2), Signalisation du contrôleur de fil restant



(7) - DEL



Machines avec contrôleur de fil restant automatique

Lorsque le fil de crochet doit être changé, le voyant d'affichage DEL (7) situé sur le bras de machine s'allume.



Important

Les canettes disposent d'une rainure de réserve de fil sur le noyau de canette.

Placer la canette dans le crochet de sorte que la rainure de réserve de fil soit en bas. Autrement, le contrôleur de fil restant ne fonctionne pas.

4.8 Tension de fil

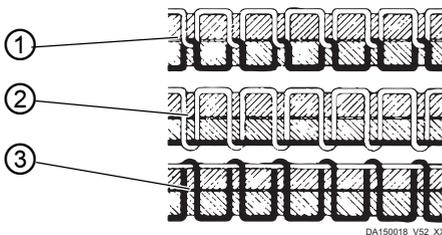
La tension du fil d'aiguille et celle du fil de crochet ont une influence sur le schéma de couture. Si la matière à coudre est très fine, des tensions de fil trop importantes peuvent être à l'origine de fronces et de ruptures de fil non souhaitées.



Réglage correct

Si la tension du fil d'aiguille est la même que celle du fil de crochet, l'entrelacement des fils se situe au centre de la matière à coudre. Régler la tension du fil d'aiguille de façon à obtenir le schéma de couture souhaité avec la tension la plus faible possible.

Fig. 18: Tension de fil



- (1) - Tension du fil d'aiguille et tension du fil de crochet égales
- (2) - Tension du fil de crochet supérieure à la tension du fil d'aiguille
- (3) - Tension du fil d'aiguille supérieure à la tension du fil de crochet

4.8.1 Régler la tension du fil d'aiguille

La tension du fil d'aiguille ne peut être réglée qu'avec le logiciel du panneau de commande Commander Delta. Pour plus de précisions, se reporter au chapitre Programmation (📖 p. 51).

4.8.2 Régler la tension du fil de crochet

AVERTISSEMENT

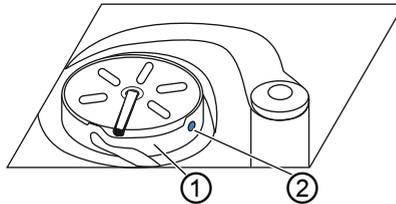


Risque de blessures dues à la pointe de l'aiguille et aux pièces mobiles !

Risque de piqûre, de coupure et d'écrasement.

Arrêter la machine avant de régler la tension du fil de crochet.

Fig. 19: Régler la tension du fil de crochet



(1) - Ressort de tension

(2) - Vis

La tension du fil de crochet est générée par le ressort de tension (1) et réglée au moyen de la vis (2).



Pour régler la tension du fil de crochet :

1. Tourner la vis (2).
 - **Augmenter la tension:** tourner la vis (2) dans le sens des aiguilles d'une montre
 - **Réduire la tension:** tourner la vis (2) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre

4.9 Régler le régulateur de fil d'aiguille

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à la pointe de l'aiguille et aux pièces mobiles !

Risque de piqûre, de coupure et d'écrasement.

Arrêter la machine avant de régler le régulateur de fil d'aiguille.

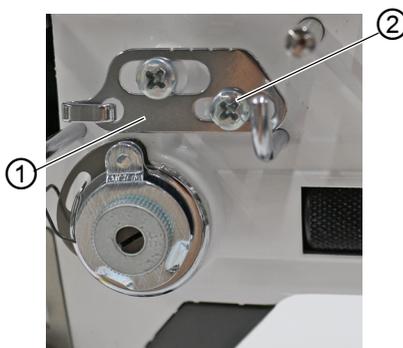
Le régulateur de fil d'aiguille détermine la tension avec laquelle le fil d'aiguille est amené autour du crochet.



Réglage correct

La boucle du fil d'aiguille coulisse avec une faible tension sur le point le plus épais du crochet.

Fig. 20: Régler le régulateur de fil d'aiguille



(1) - Régulateur de fil d'aiguille

(2) - Vis

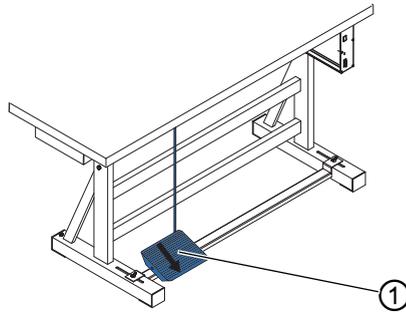


Pour régler le régulateur de fil d'aiguille :

1. Desserrer la vis (2).
 - **Augmenter la tension :**
Déplacer le régulateur de fil d'aiguille (1) vers la droite.
 - **Réduire la tension :**
Déplacer le régulateur de fil d'aiguille (1) vers la gauche.
2. Serrer la vis (2) à fond.

4.10 Lever les pieds presseurs

Fig. 21: Lever les pieds presseurs



(1) - Pédale



Pour lever les pieds presseurs :

1. Actionner la pédale (1) à moitié vers l'arrière.
↳ La machine s'arrête et lève les pieds presseurs. Les pieds presseurs restent en position haute tant que la pédale est actionnée à moitié vers l'arrière.

OU



1. Actionner la pédale (1) complètement vers l'arrière.
↳ La coupure du fil est activée et les pieds presseurs sont levés.

4.11 Piquage arrière avec le levier de règle-point (en option)

Le levier de règle-point électronique du bras de machine réduit la longueur de point jusqu'au piquage dans la position finale inférieure.

Fig. 22: Piquage arrière avec le levier de règle-point



(1) - Levier de règle-point



1. Pousser le levier de règle-point (1) lentement vers le bas.
- ↪ La longueur de point diminue. Dans la position finale inférieure, la machine coud en arrière avec la longueur du point réglée.

4.12 Régler la variation rapide de la course (en option)

Sur les machines équipées d'une genouillère, une augmentation de la course du pied presseur peut être activée à l'aide de la genouillère.

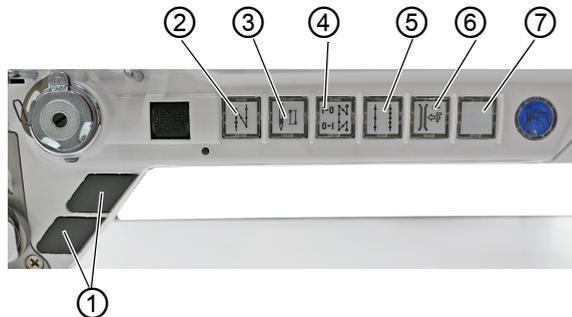
L'assignation de la genouillère peut être réglée dans le logiciel via le panneau de commande de la machine.

4.13 Fonctions rapides sur le bloc de touches

Le bras de machine est doté d'un bloc de touches qui permet d'activer certaines fonctions pendant la couture. Les touches de fonction sont librement assignables. Les réglages peuvent être effectués dans le logiciel ( p. 60).

4.13.1 Activer des touches de fonction

Fig. 23: Activer des touches de fonction



- | | |
|------------------------------|--|
| (1) - Touches favorites | (5) - Présélection de la longueur de point |
| (2) - Piquage arrière | (6) - Valeur supp. Tension du fil d'aiguille |
| (3) - Position de l'aiguille | (7) - Touche librement assignable |
| (4) - Suppression de l'arrêt | |

Pour activer/désactiver une touche de fonction :

Activer une fonction



Pour activer une touche de fonction:

1. Appuyer sur la touche souhaitée.
- ↳ La fonction est activée. La touche s'allume.

Désactiver une fonction



Pour désactiver une touche de fonction:

1. Appuyer à nouveau sur la touche souhaitée.
- ↳ La fonction est désactivée. La touche n'est plus allumée.

Fonctions des touches

Touche	Fonction
	<p>Piquage arrière</p> <p>Lorsque la touche est activée, la machine coud en arrière.</p>
	<p>Position de l'aiguille</p> <p>Lorsque la touche est activée, l'aiguille se déplace dans une position définie.</p> <p>Cette position est définie individuellement par les réglages des paramètres. Lire à ce sujet la  <i>Instructions de service</i>.</p> <p>La machine livrée est réglée de sorte que l'aiguille se situe en position haute lorsque la touche est activée.</p>
	<p>Suppression de l'arrêt</p> <p>La touche annule le réglage général relatif à la couture des points d'arrêt en début et fin de couture. Si des points d'arrêt sont activés, le point d'arrêt suivant est supprimé en appuyant sur la touche. Si aucun point d'arrêt n'est activé, le point d'arrêt suivant est cousu en appuyant sur la touche.</p>

Touche	Fonction
	Longueur de point Lorsque la touche est activée, la machine coud avec la plus grande longueur de point programmée sur le panneau de commande pour cette longueur de point.
	Valeur supplémentaire de la tension du fil d'aiguille Lorsque la touche est activée, la couture s'effectue avec la tension de fil supplémentaire programmée.
	Librement assignable La touche est librement assignable. La machine livrée est réglée de façon à activer l'éclairage de l'avant-bras lorsque l'utilisateur appuie sur la touche.

4.13.2 Assigner une fonction aux touches favorites

Vous pouvez transférer les fonctions des touches du bloc vers les touches favorites. Sélectionner une fonction souvent nécessaire pour pouvoir rapidement l'activer pendant la couture.

Fig. 24: Assigner une fonction aux touches favorites



(1) - Touches favorites



Les touches favorites sont librement assignables. Les réglages peuvent être effectués dans le logiciel (📖 p. 60).

4.14 Coudre

AVERTISSEMENT

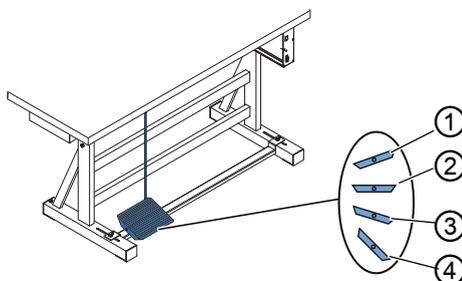


Risque de blessures dues à l'aiguille en cas de démarrage accidentel de la couture !

Risque de piqûre.

Ne pas actionner la pédale si les doigts se trouvent dans la zone de la pointe de l'aiguille.

Fig. 25: Coudre



(1) - Position +1
(2) - Position 0

(3) - Position -1
(4) - Position -2

La pédale démarre et contrôle le processus de couture.

État	Opérations
Avant le début de la couture	
Situation initiale	<ul style="list-style-type: none"> • Pédale en position de repos (position 0) ↳ Machine à l'arrêt ↳ Aiguille en haut. Pieds presseurs en bas.
Positionnement de la matière à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Relâcher à moitié la pédale (position -1) ↳ Les pieds presseurs sont soulevés. • Positionner la matière à coudre. • Relâcher la pédale. ↳ Les pieds presseurs sont abaissés sur la matière à coudre.
Au début de la couture	

État	Opérations
Point d'arrêt en début de couture et couture	<ul style="list-style-type: none"> • Actionner la pédale vers l'avant (position +1) et la maintenir dans cette position. ↳ La machine coud (si cela est prescrit) un point d'arrêt en début de couture. ↳ La machine poursuit alors la couture : plus la pédale est enfoncée vers l'avant, plus la machine coud rapidement.
Au milieu de la couture	
Interrompre la couture	<ul style="list-style-type: none"> • Relâcher la pédale (position 0). ↳ La machine s'arrête. Selon le réglage, les pieds presseurs et l'aiguille sont en position haute ou basse.
Poursuivre la couture (après le relâchement de la pédale)	<ul style="list-style-type: none"> • Actionner la pédale vers l'avant (position +1) ↳ La machine poursuit la couture : plus la pédale est enfoncée vers l'avant, plus la machine coud rapidement.
Surpiquer les épaissements de matière à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Activer la course élevée du pied presseur avec la genouillère (📖 p. 45).
Modifier la longueur de point	<ul style="list-style-type: none"> • Activer la 2^e longueur de point à l'aide de la touche du bloc (📖 p. 45).
Augmenter la tension de fil	<ul style="list-style-type: none"> • Activer la tension de fil supplémentaire à l'aide de la touche du bloc (📖 p. 45).
Coudre le point d'arrêt en milieu de couture	<ul style="list-style-type: none"> • Activer le piquage arrière avec le levier de règle-point (📖 p. 44) ou le piquage arrière à l'aide de la touche du bloc (📖 p. 45).
À la fin de la couture	
Terminer la couture et retirer la matière à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Actionner la pédale complètement vers l'arrière (position -2) et la maintenir dans cette position. ↳ Le point d'arrêt en fin de couture est cousu et le fil coupé (en cas de réglage correspondant). ↳ La machine s'arrête. ↳ Aiguille en haut. Pieds presseurs en haut. • Retirer la matière à coudre.

5 Programmation du panneau de commande Commander DELTA

5.1 Panneau de commande Commander DELTA

Fig. 26: Panneau de commande Commander DELTA



Tous les réglages du logiciel de la machine se font via le panneau de commande Commander DELTA.



Information

Lors de la saisie d'une valeur ne se trouvant pas dans la plage de valeurs prédéfinie, le logiciel reprend automatiquement la valeur limite issue de la plage de valeurs la plus proche de la valeur saisie.

5.2 Navigation dans le panneau de commande Commander DELTA

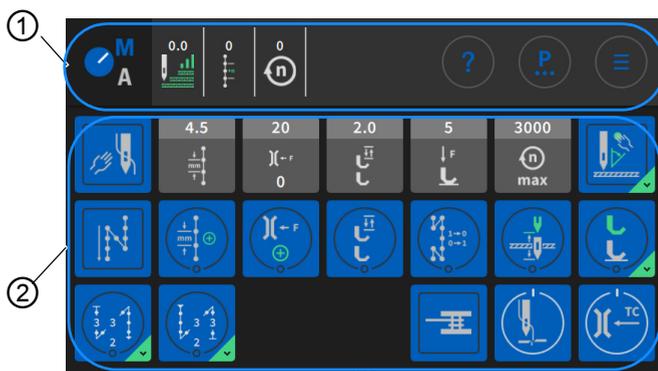
Pour naviguer dans le panneau de commande, il suffit de le toucher avec les doigts. Un outil de saisie n'est pas nécessaire.

Les menus peuvent être ouverts en appuyant sur le bouton correspondant avec le doigt. Pour basculer entre les différentes pages de l'écran principal, il suffit de balayer l'écran du doigt.

Les informations affichées dans la barre d'état (1) peuvent être personnalisées. Les icônes, qui sont affichées sur les trois pages de l'écran principal (2), peuvent aussi être personnalisées.

La personnalisation s'effectue via les réglages du panneau de commande,  p. 78.

Fig. 27: Navigation dans le panneau de commande Commander DELTA



(1) - Barre d'état

(2) - Écran principal

5.2.1 Symboles et icônes

Explication des symboles récurrents :

Icône	Signification
	<p>La lettre bleue est active. A = mode automatique M = mode manuel Appuyer sur le symbole pour basculer entre les deux modes.</p>
	<p>Mode de programmation (accès via le menu Burger), cf. p. 109.</p>
	<p>Paramètres pouvant être réglés en mode manuel.</p>
	<p>Menu Burger Une fenêtre s'ouvre, permettant de choisir entre Mode automatique, Mode manuel, Mode de programmation ou Réglages.</p>
	<p>Aide contextuelle Appuyer d'abord sur le point d'interrogation gris, puis sur la zone pour laquelle une aide est requise. Une fenêtre contextuelle contenant le texte d'aide s'affiche. Taper n'importe où dans la fenêtre pour qu'elle disparaisse à nouveau.</p>
	<p>Icônes grises Paramètres pour lesquels on peut/doit entrer une valeur numérique. Saisie par pression possible.</p>
	<p>Icônes bleues (par enclenchement) Les icônes sombres avec une ligne blanche circulaire peuvent être activées ou désactivées en appuyant dessus. Aucune valeur n'est réglable.</p>

Icône	Signification
	<p>Icônes bleues (multifonction)</p> <p>Les icônes sombres avec une ligne blanche circulaire et un coin inférieur bleu peuvent être activées ou désactivées en appuyant dessus.</p> <p>Une pression prolongée ouvre un menu dans lequel la saisie de valeurs est possible.</p>
	<p>Icônes bleues (par pression sur touche)</p> <p>Dans le cas d'icônes sombres avec une ligne blanche carrée, aucune valeur ne peut être entrée. L'icône ne fonctionne que tant qu'elle est actionnée.</p>
	<p>Icônes grisées</p> <p>Les icônes grisées servent uniquement à des fins d'information. On ne peut ni entrer des valeurs, ni activer ou désactiver les icônes.</p>

5.2.2 Saisir les valeurs

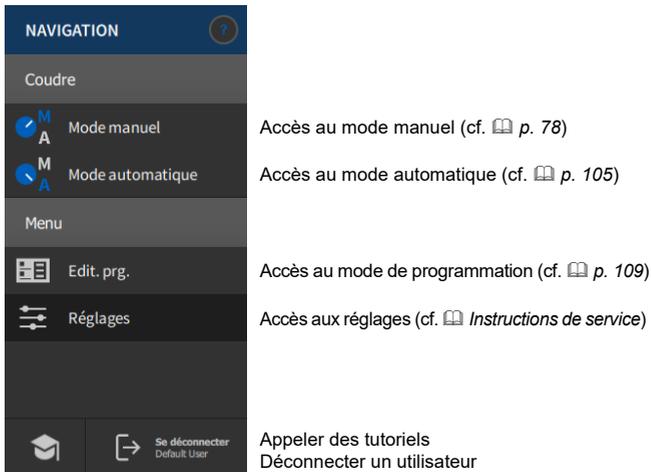
Les valeurs peuvent être saisies à l'aide des touches  ou  ou d'un clavier virtuel intégré.

Les valeurs affichées sur fond rouge ne sont pas valides, elles ne correspondent pas à la plage de valeurs prédéfinie. Pour les valeurs non valides, le logiciel définit automatiquement la valeur limite issue de la plage de valeurs.

5.2.3 Navigation dans le menu Burger

Le symbole  permet d'ouvrir le menu Burger.

Fig. 28: Navigation dans le menu Burger



5.2.4 Navigation au démarrage du panneau de commande

Lors du démarrage du panneau de commande, les langues et les réglages sont accessibles directement à partir de l'interface utilisateur.

Dès que les icônes sont visibles dans le panneau de commande, elles peuvent être sélectionnées. L'utilisateur doit se connecter et accède, en fonction de la sélection précédente, au choix de la langue ou aux réglages.

Symbole	Explication
	Sélection de la langue
	Réglages

5.3 Configuration utilisateur



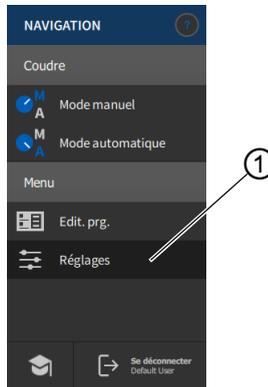
Dans la configuration utilisateur, l'utilisateur connecté peut configurer l'interface du logiciel en fonction de ses besoins.



Pour accéder à la configuration utilisateur, procéder comme suit :

1. Appuyer sur le symbole  pour la navigation.
↳ L'interface de navigation s'ouvre.

Fig. 29: Configuration utilisateur (1)

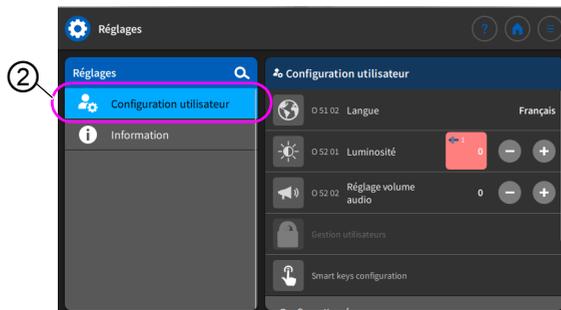


(1) - Réglages



2. Appuyer sur *Réglages* (1).
↳ L'interface des réglages s'ouvre.

Fig. 30: Configuration utilisateur (2)



(2) - Configuration utilisateur



- Appuyer sur l'élément *Configuration utilisateur* (2) situé à gauche.

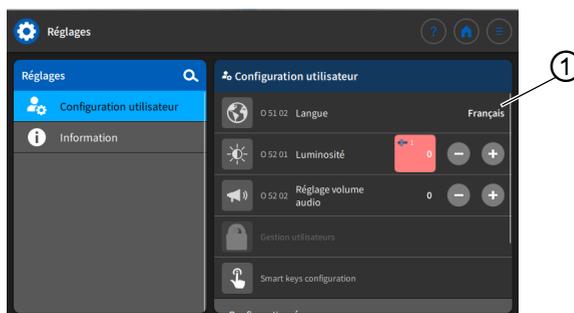
↳ Vous vous trouvez dans la configuration utilisateur.

5.3.1 Paramétrer la langue



La langue du logiciel peut être paramétrée ici.

Fig. 31: Paramétrer la langue (1)



(1) - Affichage de la langue

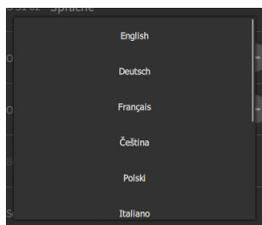


Pour paramétrer la langue :

- Appuyer sur l'affichage de la langue (1).

↳ Une liste avec la sélection de la langue s'affiche :

Fig. 32: Paramétrer la langue (2)



- Appuyer sur la langue souhaitée.

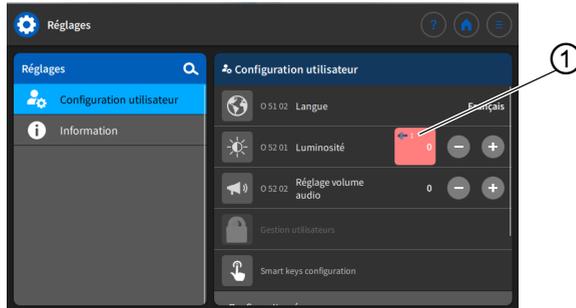
↳ La langue du panneau de contrôle est immédiatement modifiée.

5.3.2 Régler la luminosité



Vous pouvez régler ici la luminosité du panneau de commande.

Fig. 33: Régler la luminosité (1)



(1) - Affichage de la luminosité



Pour paramétrer la luminosité :

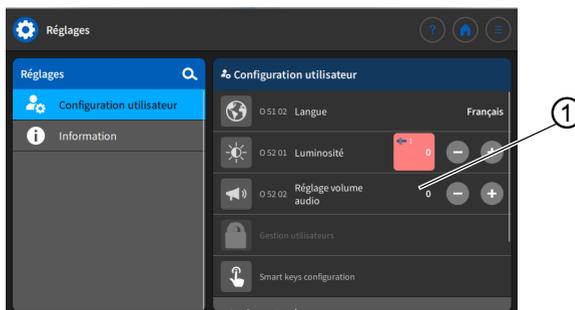
1. Appuyer sur l'affichage de la luminosité (1).
 2. Entrer la valeur souhaitée à l'aide du clavier ou des touches **+** ou **-**.
- ↳ La luminosité du panneau de commande est réglée.

5.3.3 Réglage du volume



Vous pouvez régler ici le volume audio.

Fig. 34: Réglage du volume audio (1)



(1) - Affichage du volume audio



Pour paramétrer le volume audio :

1. Appuyer sur l'affichage du volume audio (1).
 2. Entrer la valeur souhaitée à l'aide du clavier ou des touches **+** ou **-**.
- ↳ Le volume audio du panneau de commande est réglé.

5.3.4 Gestion utilisateurs



Si vous êtes connecté comme *Default User*, cette section est verrouillée. Les réglages de la gestion utilisateurs ne peuvent être effectués qu'avec des autorisations étendues.

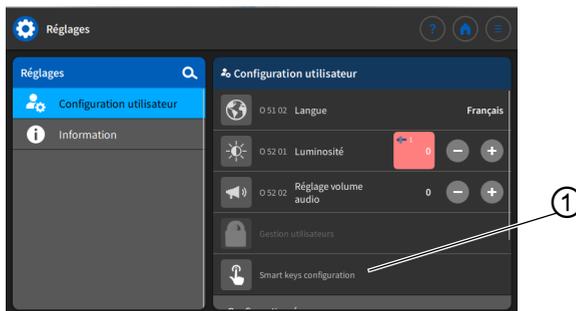
La gestion utilisateurs est expliquée dans un chapitre séparé (📖 p. 62).

5.3.5 Configuration des raccourcis claviers



Vous pouvez assigner ici les touches du bloc de touches et les touches favorites.

Fig. 35: Configuration des raccourcis claviers (1)



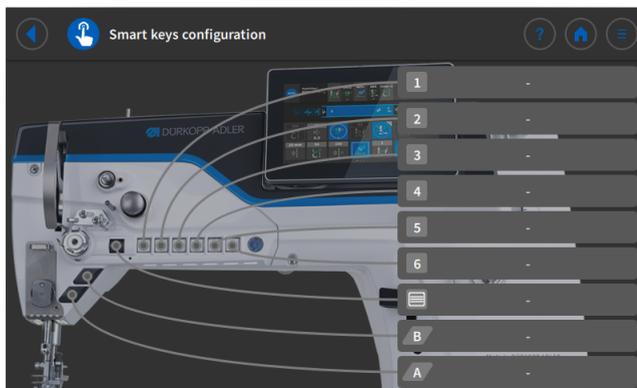
(1) - Affichage du volume audio



Pour configurer les raccourcis claviers :

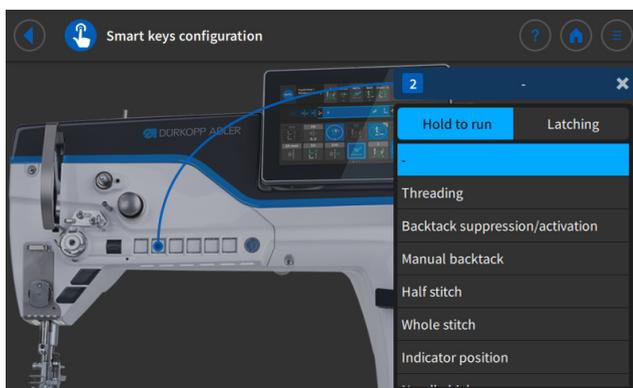
1. Appuyer sur le sous-menu *Configuration des raccourcis claviers* (1).
- ↳ L'interface de la configuration des raccourcis claviers s'ouvre :

Fig. 36: Configuration des raccourcis claviers (2)



2. Appuyer sur la barre de la touche pour assigner une fonction.
- ↳ La sélection des assignations possibles pour cette touche s'ouvre.

Fig. 37: Configuration des raccourcis clavier (3)



3. Appuyer sur la fonction pour assigner la touche.
 4. Appuyer pour sélectionner l'option *Par effleurement de la touche* ou *Par enclenchement*.
 5. Appuyer sur une section en dehors de la sélection pour quitter la sélection.
- ↳ Les réglages effectués sont sauvegardés.

5.3.6 Configuration écran

La configuration écran permet d'afficher les icônes en mode manuel.

La configuration est expliquée à la rubrique correspondante du chapitre Mode manuel (📖 p. 78).

5.4 Gestion utilisateurs



Dans la section de gestion des utilisateurs, des utilisateurs et des rôles dotés des diverses autorisations peuvent être configurés.

Lorsque la machine est démarrée, le *Default User* est automatiquement connecté en usine. Selon les besoins, ce réglage peut être modifié au niveau « Technicien ».

L'utilisateur par défaut *Default Technician* est expliqué ci-dessous. Selon les besoins, une multitude d'utilisateurs et de rôles individuels peuvent être configurés.

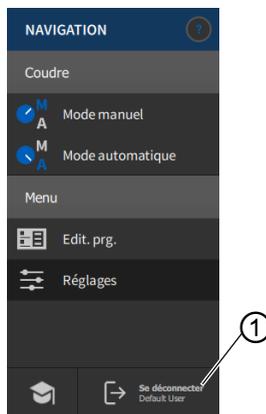
Condition préalable à la gestion utilisateurs : vous devez être connecté en tant que Default Technician.



Pour se connecter en tant que *Default Technician* :

1. Appuyer sur le symbole  pour la navigation.
 ↳ L'interface de navigation s'ouvre.

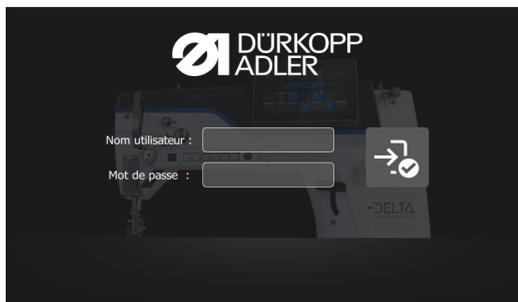
Fig. 38: Gestion utilisateurs (1)



(1) - Se déconnecter



2. Appuyer sur *Se déconnecter* (1).
 ↳ L'interface de connexion s'ouvre.



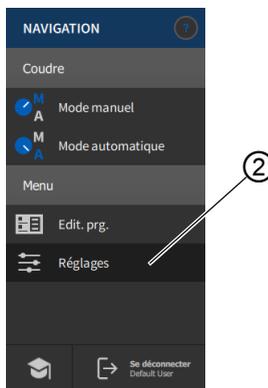
3. Entrer le nom utilisateur *technician* et le mot de passe *25483*.
4. Appuyer sur .
 ↳ L'utilisateur est connecté.



Pour accéder à la Gestion utilisateurs :

1. Appuyer sur le symbole  pour la navigation.
 ↳ L'interface de navigation s'ouvre.

Fig. 39: Gestion utilisateurs (2)

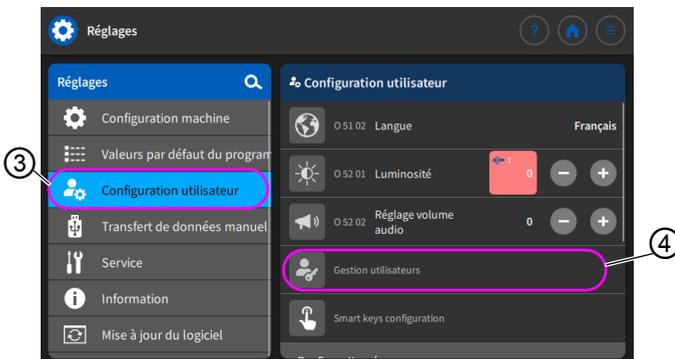


(2) - Réglages



2. Appuyer sur *Réglages* (2).
- ↳ L'interface des réglages s'ouvre.

Fig. 40: Gestion utilisateurs (3)

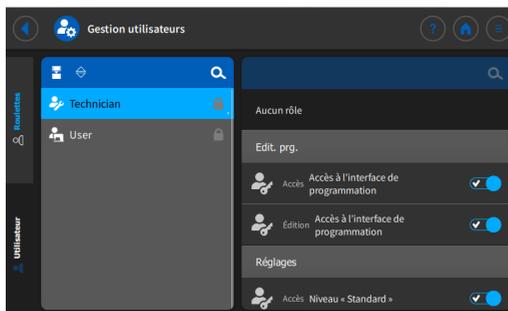


- (3) - Configuration utilisateur (4) - Gestion utilisateurs



3. Appuyer sur l'élément *Configuration utilisateur* (3) situé à gauche.
4. Appuyer sur l'élément *Gestion utilisateurs* (4) situé à droite.
- ↳ L'interface de gestion des utilisateurs s'ouvre et présente une apparence différente selon l'utilisateur.

Fig. 41: Gestion utilisateurs (4)



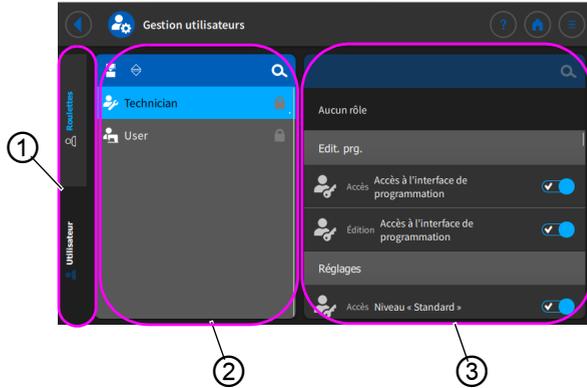
5. Effectuer les réglages souhaités (explications voir p. 65).
6. permet de retourner aux réglages ou au mode manuel.

5.4.1 Autorisations en tant que *Default Technician*



Le *Default Technician* est créé en usine de sorte qu'il doit se connecter avec un nom d'utilisateur et un mot de passe (*technician, 25483*). Si l'on sélectionne la gestion des utilisateurs en tant que *Default Technician* (📖 p. 62), l'interface suivante apparaît :

Fig. 42: Autorisations en tant que *Default Technician*



- (1) - Onglets pour les rôles et les utilisateurs
- (2) - Liste des rôles/utilisateurs
- (3) - Réglages des rôles/utilisateurs

On peut choisir entre les onglets (1) pour les rôles (📖 p. 66) et les utilisateurs (📖 p. 70) situés à gauche. Des explications figurent ci-après. À droite, on peut voir la liste (2) des rôles et utilisateurs créés en fonction de l'onglet (1) sélectionné. Les réglages (3) pour le rôle sélectionné/l'utilisateur sélectionné sont affichés tout à droite.

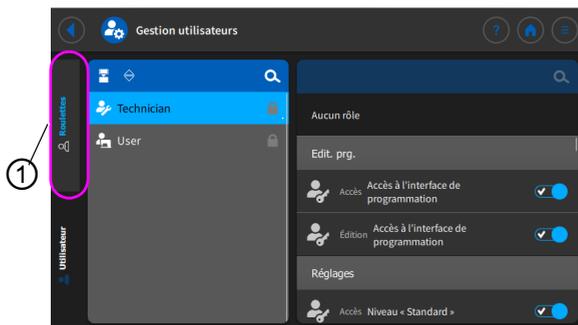
Explication du rôle et de l'utilisateur

Galet	Utilisateur
<p>Un rôle définit les autorisations permises ou interdites. On peut affecter plusieurs rôles à un utilisateur. On ne peut pas se connecter avec un rôle, ce n'est possible qu'en tant qu'utilisateur.</p>	<p>On peut se connecter en tant qu'utilisateur. Un ou plusieurs rôles peuvent être affectés à un utilisateur. Il obtient ainsi ses autorisations.</p>

5.4.1.1 Gérer les rôles

Si l'on sélectionne la gestion des utilisateurs en tant que *Default Technician* (📖 p. 56), l'interface suivante apparaît :

Fig. 43: Gérer les rôles



(1) - Onglet pour les rôles

Appuyer sur l'onglet (1) *Rôles* situé à gauche.

Supprimer un rôle



Pour supprimer un rôle :

1. Appuyer sur le rôle souhaité.
↳ Le rôle est affiché sur fond bleu.
2. Appuyer sur .
↳ Le rôle disparaît de la liste, il est supprimé.



Information

Les rôles, qui ont le symbole  derrière le nom, sont créés en usine. Ils ne peuvent pas être supprimés.

Créer/Dériver un nouveau rôle



Pour créer un nouveau rôle :

1. Appuyer sur  (seulement un rôle inférieur ou équivalent au sien).
-  Un nouveau rôle apparaît dans la liste.
2. Procéder aux réglages pour le rôle (voir tableau ci-dessous).



Information

En tant que *Default Technician*, on peut sélectionner la dérivation du rôle uniquement jusqu'au *Technician*.

Ce réglage peut être ajusté dans les autorisations des rôles (tableau ci-dessous).

Réglages des rôles

Lecture/Édition/Accès	Élément de menu
Programmation	
Accès	Accès à l'interface de programmation
Édition	Accès à l'interface de programmation
Réglages	
Accès	Niveau « Standard »
Accès	Niveau « Technicien »
Mode manuel	
Édition	Barre d'état
Édition	Écran principal
Accès	Rôle de l'écran principal
Accès	Rôle de la barre d'état
Édition	Paramètres de couture
Accès	Commute en mode automatique

Lecture/Édition/Accès	Élément de menu
Accès	Afficher paramètres
Édition	Arrêt manuel
Édition	Pied presseur levé
Édition	Position de l'aiguille dans le cas d'un arrêt de la couture
Édition	Mode bobineur
Édition	Interruption segment couture
Édition	Coupe-bord
Édition	Valeur suppl. butée-bord
Édition	Hauteur supplémentaire butée-bord
Édition	Position référence butée-bord
Édition	Longueur de point
Édition	Commutation longueur de point
Édition	Tension du fil d'aiguille
Édition	Commutation tension du fil d'aiguille
Édition	Pression du pied presseur
Édition	Course du pied presseur
Édition	Commutation hauteur course pied presseur
Édition	Pt arrêt milieu couture
Édition	Vitesse de couture max.
Édition	Point d'arrêt au début de la couture
Édition	Point d'arrêt à la fin de la couture
Édition	Demi-point/point indiv.
Édition	Coupe-fil actif
Édition	Pince-fil d'aiguille
Édition	Aide à l'enfilage

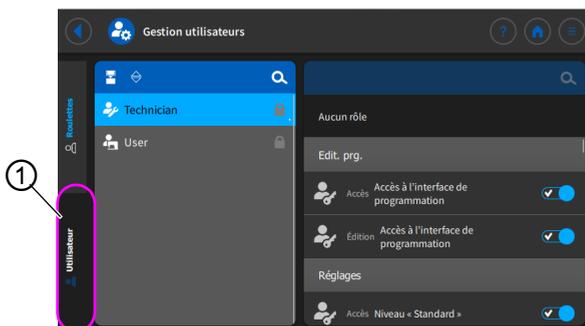
Lecture/Édition/Accès	Élément de menu
Édition	Barrière photoélectrique
Édition	Réinitialiser le compteur de points de la canette
Édition	Guidage au milieu de la couture
Mode automatique	
Accès	Sélection programme
Édition	cycl.
Édition	Facteur de correction de la longueur de point
Édition	Facteur de correction de la tension du fil d'aiguille
Coudre	
Accès	Sous-menu Point d'arrêt en début de couture
Accès	Sous-menu Point d'arrêt en fin de couture
Accès	Sous-menu Levée du pied presseur
Accès	Sous-menu Pince-fil
Accès	Sous-menu Point cible
Accès	Sous-menu Écart bords (valeur supplémentaire)
Accès	Sous-menu Réinitialiser le compteur de points de la canette
Accès	Sous-menu Réinitialiser le compteur de pièces quotidiennes
Accès	Guidage au milieu de la couture activé
Gestion utilisateurs	

Lecture/Édition/Accès	Élément de menu
Édition	Utilisateur actuel
Édition	Rôle jusqu'au Technicien
Édition	Utilisateur jusqu'au Technicien
Édition	Auto Login éditable

5.4.1.2 Gérer les utilisateurs

Si l'on sélectionne la gestion des utilisateurs en tant que *Default Technician* (📖 p. 56), l'interface suivante apparaît :

Fig. 44: Gérer les utilisateurs (1)



(1) - Onglet pour les utilisateurs



Appuyer sur l'onglet (1) *Utilisateur* situé à gauche. L'interface suivante apparaît :

Fig. 45: Gérer les utilisateurs (2)



(2) - Liste des utilisateurs

(3) - Réglages de l'utilisateur

Une liste de tous les utilisateurs créés (2) figure sur le côté gauche. Si l'on appuie sur un utilisateur à cet endroit, on peut voir à droite les réglages (3) définis pour l'utilisateur sélectionné.

Supprimer un utilisateur



Pour supprimer un utilisateur :

1. Appuyer sur l'utilisateur souhaité.
 - ↳ L'utilisateur est affiché sur fond bleu.
2. Appuyer sur .
 - ↳ L'utilisateur disparaît de la liste, il est supprimé.



Information

Les utilisateurs, qui ont le symbole  derrière le nom, sont créés en usine. Ils ne peuvent pas être supprimés.

Créer un nouvel utilisateur



Pour créer un nouvel utilisateur :

1. Appuyer sur .
- ↳ Un nouvel utilisateur apparaît dans la liste.
2. Procéder aux réglages pour l'utilisateur (voir tableau ci-dessous).

Réglages de l'utilisateur

Icône	Réglage	Explication
Général		
	<i>Prénom</i>	Nom de l'utilisateur, NE PAS confondre avec les identifiants de connexion !
	<i>Nom</i>	
Autorisation		
	<i>Se connecter avec nom d'utilisateur et mot de passe</i>	On/Off
		<i>Nom utilisateur</i> Nom de connexion
		<i>Mot de passe</i> Mot de passe de connexion
	<i>Se connecter avec token NFC</i>	Autoriser ou non la connexion avec NFC
	<i>Se connecter avec clé USB</i>	Autoriser ou non la connexion avec une clé USB
	<i>Connexion automatique au démarrage système</i>	Connexion automatique au démarrage de la machine, connexion non requise

Icône	Réglage	Explication
Rôles (📖 p. 66)		
	<i>Technicien</i>	Curseur de réglage actif/ inactif, pour l'affectation du rôle
	<i>Utilisateur</i>	Curseur de réglage actif/ inactif, pour l'affectation du rôle

5.4.2 Connecter un utilisateur

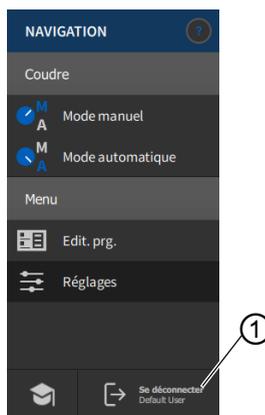
Le logiciel livré est configuré de sorte que le *Default User* se connecte automatiquement à l'allumage de la machine. Aucune authentification n'est requise à cet effet. La section suivante explique comment changer d'utilisateur.



Pour accéder à la Gestion utilisateurs :

1. Appuyer sur le symbole pour la navigation.
 ↳ L'interface de navigation s'ouvre.

Fig. 46: Connecter un utilisateur (1)



(1) - Se déconnecter



2. Appuyer sur *Se déconnecter* (1).

↳ L'interface de connexion s'ouvre.



Il existe trois variantes de connexion décrites dans la section suivante, avec les réglages du logiciel nécessaires à cet effet.

5.4.2.1 Se connecter avec un nom d'utilisateur et un mot de passe

Attribuer un nom d'utilisateur et un mot de passe



Pour attribuer un nom d'utilisateur et un mot de passe :

1. Dans *Gestion utilisateurs*, créer un nouvel utilisateur et lui attribuer un nom d'utilisateur et un mot de passe (📖 p. 70).

↳ L'utilisateur pourra dès lors se connecter avec ses identifiants.

Connexion avec un nom d'utilisateur et un mot de passe



Pour se connecter avec un nom d'utilisateur et un mot de passe :

1. Saisir *Nom utilisateur* et *Mot de passe*.

2. Appuyer sur .

↳ Si les identifiants sont corrects, l'utilisateur est connecté.

5.4.2.2 Se connecter avec une clé USB

Affecter une clé USB à un utilisateur



Pour affecter une clé USB à un utilisateur :

1. Dans *Gestion utilisateurs*, sélectionner un utilisateur ou en créer un nouveau (📖 p. 70).
2. Appuyer sur l'élément *Connexion avec clé USB*.
 - ↳ Une nouvelle fenêtre apparaît.
3. Insérer une clé USB dans l'un des ports du panneau de commande.
4. Sélectionner la clé USB à affecter à l'utilisateur pour la connexion.
5. Pour affecter la clé USB, appuyer sur *Pair (Coupler)*.
 - ↳ La fenêtre disparaît et la fonction *Connexion avec clé USB* est active.

Connexion avec clé USB



Pour se connecter avec une clé USB :

1. Insérer la clé USB affectée dans le panneau de commande.
 - ↳ Lorsque la clé USB est correctement affectée, l'utilisateur est connecté.

5.4.2.3 Se connecter avec une puce NFC

Affecter une puce NFC à un utilisateur



Pour affecter une puce NFC à un utilisateur :

1. Dans *Gestion utilisateurs*, sélectionner un utilisateur ou en créer un nouveau ( p. 70).
2. Appuyer sur l'élément *Connexion avec puce NFC*.
 - ↳ Une nouvelle fenêtre apparaît.
3. Pour affecter la puce NFC, maintenir la puce devant le côté gauche du panneau de commande.
 - ↳ La fenêtre disparaît et la fonction *Connexion avec puce NFC* est active.

Connexion avec puce NFC

Pour se connecter avec une puce NFC :

1. Maintenir la puce NFC affectée devant le côté gauche du panneau de commande.
 - ↳ Lorsque la puce NFC est correctement affectée, l'utilisateur est connecté.

5.5 Modes de fonctionnement du logiciel

Le logiciel du panneau de commande permet divers modes de fonctionnement :

- **Mode manuel**

Le mode manuel correspond au mode de fonctionnement le plus simple. Il ne comporte aucun programme de couture/programme et aucune saisie pour différents segments de couture.

Les modifications de la pression du pied presseur, de la hauteur de course, de la longueur de point, de la tension du fil d'aiguille ainsi que la commutation d'autres fonctions sont immédiatement appliquées.

Tous les paramètres de couture principaux peuvent être modifiés manuellement pendant le processus de couture.

- **Mode automatique**

En mode automatique, les paramètres (le programme de couture se compose d'un seul segment de couture) ou les programmes de couture complexes (se composant de 2 segments de couture minimum) sont exécutés.

Les programmes de couture sont divisés en différents segments de couture, auxquels sont attribués des paramètres individuels comme la longueur de point, la tension du fil d'aiguille, etc.

- **Programmation**

Le mode de programmation permet de créer, d'ajuster ou de supprimer rapidement et facilement des programmes de couture.

Les différents modes et leur utilisation seront décrits en détail ultérieurement.

5.6 Utiliser le mode manuel

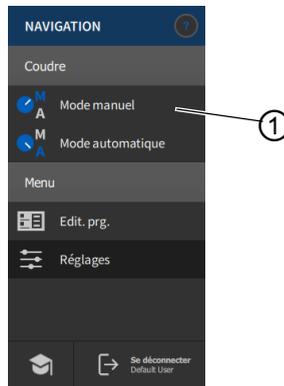
En mode manuel, aucun programme n'est enregistré, tous les paramètres peuvent être utilisés de manière variable.



Pour accéder au mode manuel :

1. Appuyer sur le symbole  pour la navigation.
↳ L'interface de navigation s'ouvre.

Fig. 47: Utiliser le mode manuel



(1) - Mode manuel



2. Appuyer sur *Mode manuel* (1).
↳ L'interface du mode manuel s'ouvre.

5.6.1 Configurer l'interface utilisateur

La disposition des icônes et l'apparence de la barre d'état en mode manuel peuvent être personnalisées.

Organiser les icônes sur l'écran principal

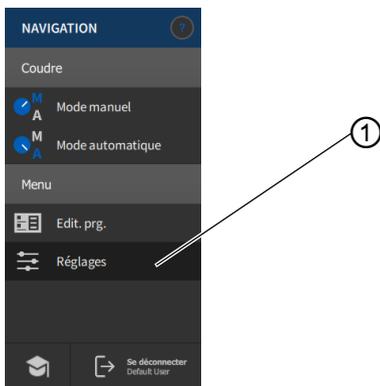
L'écran principal se compose de trois pages pouvant être personnalisées.



Pour personnaliser les icônes sur l'écran principal :

1. Appuyer sur le symbole  pour la navigation.
↳ L'interface de navigation s'ouvre.

Fig. 48: Configurer l'interface utilisateur (1)

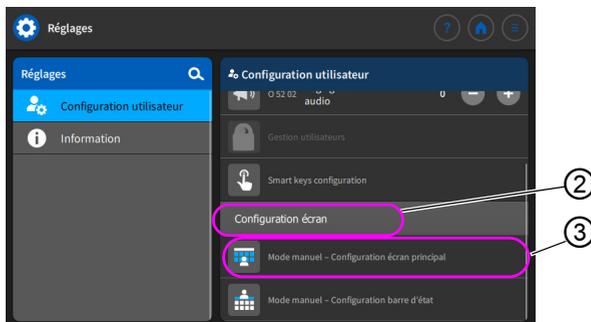


(1) - Réglages



2. Appuyer sur *Réglages* (1).
↳ L'interface des réglages s'ouvre.

Fig. 49: Configurer l'interface utilisateur (2)



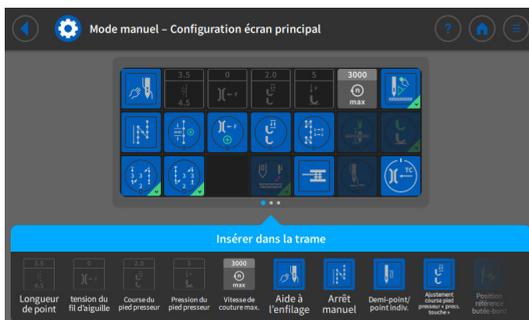
(2) - Configuration écran

(3) - Configuration de l'écran principal



3. Sous *Configuration écran* (2), appuyer sur *Mode manuel - Configuration écran principal* (3).
↳ L'interface de configuration de l'écran principal s'ouvre.

Fig. 50: Configurer l'interface utilisateur (3)



4. Appuyer sur l'icône souhaitée, maintenir l'icône appuyée et la placer dans la grille ou la retirer de la grille en procédant de la même manière.
5.  permet de retourner aux réglages ou  au mode manuel.

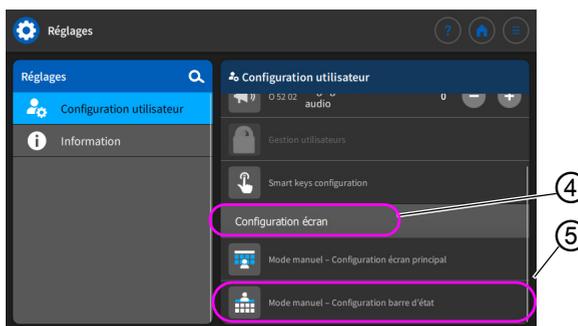
Personnaliser les informations dans la barre d'état



Pour personnaliser l'apparence de la barre d'état :

1. Aller dans *Réglages* (voir ci-dessus).

Fig. 51: Configurer l'interface utilisateur (4)



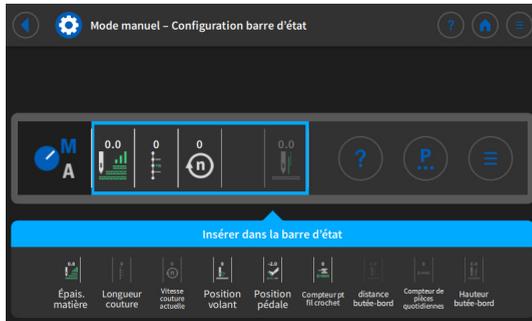
(4) - Configuration écran

(5) - Configuration de la barre d'état



2. Sous *Configuration écran* (4), appuyer sur *Mode manuel - Configuration barre d'état* (5).
- ↳ L'interface de configuration de la barre d'état s'ouvre.

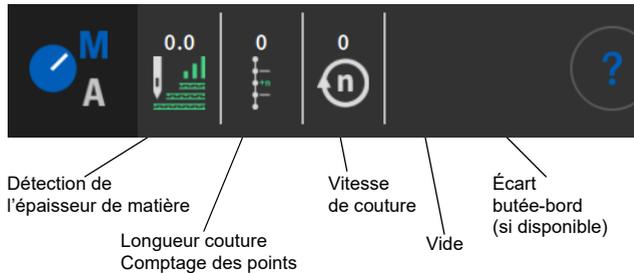
Fig. 52: Configurer l'interface utilisateur (5)



3. Appuyer sur le symbole souhaité, maintenir le symbole appuyé et le placer dans la barre d'état ou le retirer de la barre d'état en procédant de la même manière.
4. permet de retourner aux réglages ou au mode manuel.

Réglages par défaut de la barre d'état

Fig. 53: Barre d'état par défaut



5.6.2 Réglage des paramètres



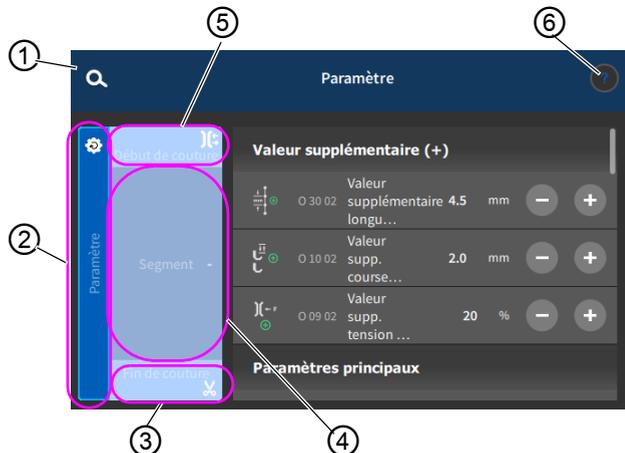
En mode manuel, divers paramètres peuvent être réglés. Les fonctions et les effets des paramètres sont expliqués ci-après.



Pour accéder au réglage des paramètres :

1. Appuyer sur le symbole  pour les paramètres.
- ↳ L'interface de réglage des paramètres s'ouvre.

Fig. 54: Réglage des paramètres



- | | |
|---------------------------------|-------------------------------|
| (1) - Recherche | (4) - Paramètre Segment |
| (2) - Paramètres inter-segments | (5) - Paramètre Début segment |
| (3) - Paramètre Fin segment | (6) - Aide contextuelle |

5.6.3 Réglage des *paramètres* inter-segments

Il existe de multiples possibilités de réglage des paramètres inter-segments. Toutes les possibilités sont indiquées dans le tableau suivant.

Les réglages plus complexes et nécessitant, par conséquent, une explication plus précise sont décrits en détail après le tableau.

Icône	Paramètre	Réglage
Valeur supplémentaire (+)		
	<p><i>Valeur supplémentaire longueur de point (+)</i></p> <p>2^e valeur pour la longueur de point, peut être activée par une touche du bloc de touches ou à l'aide de l'icône sur le panneau de commande.</p>	<p>Plage de valeurs 00.0 - 12.0 (selon le dispositif de couture et la sous-classe)</p>
	<p><i>Valeur supp. course pied presseur (+)</i></p> <p>2^e valeur pour la course du pied presseur, peut être activée par une touche du bloc de touches ou à l'aide de la genouillère ou de l'icône sur le panneau de commande.</p>	<p>Plage de valeurs 05.0 - 09.0 [mm]</p>
	<p><i>Valeur supp. tension du fil d'aiguille (+)</i></p> <p>2^e valeur pour la tension du fil d'aiguille, peut être activée par une touche du bloc de touches ou à l'aide de l'icône sur le panneau de commande.</p>	<p>Plage de valeurs 01 - 99</p>
	<p><i>Écart bords (2^e valeur)</i></p> <p>2^e valeur pour l'écart entre la butée-bord motorisée et l'aiguille (en fonction de la distance de sécurité définie par rapport aux pieds presseurs).</p>	<p>Plage de valeurs 1.0 - 45.0 (en fonction du dispositif de couture)</p>
Paramètres principaux		
	<p><i>Mode surveillance canette</i></p>	<p>(voir  p. 86)</p>

Icône	Paramètre	Réglage
	<p><i>Position du point cible</i> Pour obtenir un positionnement précis de la matière à coudre lors de la couture, l'écart entre l'aiguille et la matière peut être ajusté. La valeur saisie correspond ici au nombre de degrés sur le volant.</p>	Plage de valeurs 000 - 359 [°]
	<p><i>Écart bords</i> Valeur pour l'écart entre la butée-bord motorisée et l'aiguille (en fonction de la distance de sécurité définie par rapport aux pieds presseurs).</p>	Plage de valeurs 1.0 - 45.0 (en fonction du dispositif de couture)
Correction de l'influence de la vitesse		
	<p><i>Correction de l'influence de la vitesse</i></p>	Plage de valeurs On/Off (voir  p. 88)
	<p><i>Longueur de point</i></p>	Selon la vitesse de rotation, la longueur de point n'est que très légèrement modifiée. C'est pourquoi la longueur de point peut être ajustée, par contrôle logiciel, à diverses vitesses.
	<p><i>Tension du fil d'aiguille</i></p>	En fonction de la vitesse de rotation, la tension du fil d'aiguille peut être ajustée, par contrôle logiciel, à diverses vitesses.
	<p><i>Pression du pied presseur</i></p>	En fonction de la vitesse de rotation, la pression du pied presseur peut être ajustée, par contrôle logiciel, à diverses vitesses.
Détection épais. matière		
	<p><i>Détection épais. matière</i></p>	Plage de valeurs On/Off (voir  p. 92)
	<p><i>Course du pied presseur</i></p>	La course du pied presseur peut être ajustée, par contrôle logiciel, à diverses épaisseurs de matière.

Icône	Paramètre	Réglage
	<p><i>Longueur de point</i></p>	<p>Selon l'épaisseur de matière, la longueur de point n'est que très légèrement modifiée. C'est pourquoi la longueur de point peut être ajustée, par contrôle logiciel, à diverses épaisseurs de matière.</p>
	<p><i>Tension du fil d'aiguille</i></p>	<p>En fonction de l'épaisseur de matière, la tension du fil d'aiguille peut être ajustée, par contrôle logiciel, à diverses épaisseurs de matière.</p>
	<p><i>Pression du pied presseur</i></p>	<p>La pression du pied presseur peut être ajustée, par contrôle logiciel, à diverses épaisseurs de matière.</p>
	<p><i>Vitesse de couture max.</i></p>	<p>La vitesse de couture maximale peut être ajustée, par contrôle logiciel, à diverses épaisseurs de matière.</p>
Sortie		
	<p><i>Sortie 1-16</i></p>	<p>(voir  p. 96)</p>

5.6.3.1 Réglage du paramètre *Mode surveillance canette*



La quantité de fil restant au niveau de la canette peut être surveillée de manière optique ou par contrôle logiciel avec le réglage de ce paramètre.

Élément de menu	Possibilité de réglage 1	Possibilité de réglage 2
Arrêt		
<i>Optique</i> Le mode Optique ne peut être utilisé que lorsque l'équipement supplémentaire du contrôleur de fil restant est disponible sur la machine. En mode Optique, la surveillance de la canette s'effectue de manière optique.	<i>Arrêt de couture</i>  Arrêt de couture et message à l'écran lorsque la canette est détectée comme étant presque vide. Si le paramètre n'est pas activé, les DEL présentes sur le bras de machine n'avertissent qu'en cas de canette vide.	Plage de valeurs On/Off
	<i>Pied press. en bas</i>  Plage de valeurs On/Off	Plage de valeurs On/Off
	<i>t flux d'air</i>  Durée pendant laquelle la lentille est dégagée à l'air comprimé. Le processus se déroule en même temps que la coupe du fil.	Plage de valeurs 0000 - 5000 [ms]

Élément de menu	Possibilité de réglage 1	Possibilité de réglage 2
<p><i>Logiciel/compteur de points</i></p> <p>En mode Logiciel, la surveillance de la canette s'effectue au moyen d'un contrôle logiciel et se base sur le nombre de points cousus.</p>	<p><i>Sélection du compteur de points</i></p>  <p>Il est possible de programmer 4 compteurs différents. Pour chaque compteur, les trois sous-éléments suivants peuvent être réglés.</p>	<p>Plage de valeurs A/B/C/D</p>
	<p><i>Valeur de compteur</i></p>  <p>Capacité de la canette en points. Il s'agit d'une valeur très variable qui dépend de la taille de la canette et de l'épaisseur du fil.</p>	<p>Plage de valeurs 00000 - 99999</p>
	<p><i>Arrêt de couture</i></p>  <p>Arrêt de couture et message à l'écran lorsque la canette est détectée comme étant presque vide. Si le paramètre n'est pas activé, les DEL présentes sur le bras de machine n'avertissent qu'en cas de canette vide.</p>	<p>Plage de valeurs On/Off</p>
	<p><i>Pied press. en bas</i></p> 	<p>Plage de valeurs On/Off</p>
	<p><i>Réinit. nécessaire</i></p>  <p>La poursuite de la couture n'est possible qu'une fois le changement de canette et la confirmation du message sur le panneau de commande effectués.</p>	<p>Plage de valeurs On/Off</p>

5.6.3.2 Réglage du paramètre *Correction de l'influence de la vitesse*



Certains paramètres sont influencés en cas de fortes vitesses par les effets physiques qui en résultent. Afin de contrer ces effets et d'atteindre de bons résultats de couture de manière constante même en cas de vitesse élevée, il est possible de régler des facteurs de correction en fonction de la vitesse.

Vue d'ensemble des modes de réglage

La correction des effets dus à une vitesse élevée peut être reconvenue dans divers modes et permet de réagir en conséquence selon chaque réglage. Cette explication générale peut être appliquée aux paramètres spécifiques suivants.

Mode de réglage	Description
<i>linéaire</i>	Lors d'un réglage linéaire, la grandeur du paramètre augmente ou diminue de manière régulière avec une vitesse de rotation croissante. L'augmentation/ la réduction du paramètre dépend des limites définies des vitesses de rotation minimale et maximale.
<i>2. OnOff</i>	Si une certaine vitesse est dépassée, la deuxième valeur du paramètre est commutée. Si cette vitesse n'est plus atteinte, la commutation s'effectue au niveau de la valeur de base du paramètre.
<i>2. On</i>	Si une certaine vitesse est dépassée, la deuxième valeur du paramètre est commutée. Si cette vitesse n'est plus atteinte, la commutation ne s'effectue PAS au niveau de la valeur de base du paramètre. La valeur de base du paramètre est rétablie seulement au terme de la couture lors de la coupe du fil.



Possibilités de réglage *Longueur de point*

Élément de menu	Réglage 1	Réglage 2
<i>linéaire</i>	<i>Longueur de point</i> Plage de valeurs -50 - 50 [%]	Modification de la longueur de point maximale devant être atteinte en cas de limite supérieure de la vitesse.
	<i>Vitesse de couture max.</i> Plage de valeurs 0000 - 4000 [tr/min] (selon la sous-classe)	Vitesse de rotation à laquelle l'augmentation ou la réduction de la longueur de point doit commencer.
	<i>Vitesse de couture max.</i> Plage de valeurs 0000 - 4000 [tr/min] (selon la sous-classe)	Vitesse de rotation jusqu'à laquelle l'augmentation ou la réduction de la longueur de point doit avoir lieu.
<i>2^e valeur</i> <i>On/Off</i>	<i>Vitesse de couture max.</i> Plage de valeurs 0000 - 4000 [tr/min] (selon la sous-classe)	Vitesse de rotation à partir de laquelle la deuxième longueur de point doit être utilisée.
<i>2^e valeur</i> <i>On</i>	<i>Vitesse de couture max.</i> Plage de valeurs 0000 - 4000 [tr/min] (selon la sous-classe)	Vitesse de rotation à partir de laquelle la deuxième longueur de point doit être utilisée.


Possibilités de réglage *Tension du fil d'aiguille*

Élément de menu	Réglage 1	Réglage 2
<i>linéaire</i>	<i>Tension du fil d'aiguille</i> Plage de valeurs 00 - 99	Tension du fil d'aiguille maximale devant être atteinte en cas de limite supérieure de la vitesse.
	<i>Vitesse de couture max.</i> Plage de valeurs 0000 - 4000 [tr/min] (selon la sous-classe)	Vitesse de rotation à laquelle l'augmentation de la tension du fil d'aiguille doit commencer.
	<i>Vitesse de couture max.</i> Plage de valeurs 0000 - 4000 [tr/min] (selon la sous-classe)	Vitesse de rotation jusqu'à laquelle l'augmentation de la tension du fil d'aiguille doit avoir lieu.
<i>2^e valeur On/Off</i>	<i>Vitesse de couture max.</i> Plage de valeurs 0000 - 4000 [tr/min] (selon la sous-classe)	Vitesse de rotation à partir de laquelle la deuxième tension du fil d'aiguille doit être utilisée.
<i>2^e valeur On</i>	<i>Vitesse de couture max.</i> Plage de valeurs 0000 - 4000 [tr/min] (selon la sous-classe)	Vitesse de rotation à partir de laquelle la deuxième tension du fil d'aiguille doit être utilisée.



Possibilités de réglage *Pression du pied presseur*

Élément de menu	Réglage 1	Réglage 2
<i>linéaire</i>	<i>Pression du pied presseur</i> Plage de valeurs 00 - 20	Pression du pied presseur maximale devant être atteinte en cas de limite supérieure de la vitesse.
	<i>Vitesse de couture max.</i> Plage de valeurs 0000 - 4000 [tr/min] (selon la sous-classe)	Vitesse de rotation à laquelle l'augmentation de la pression du pied presseur doit commencer.
	<i>Vitesse de couture max.</i> Plage de valeurs 0000 - 4000 [tr/min] (selon la sous-classe)	Vitesse de rotation jusqu'à laquelle l'augmentation de la pression du pied presseur doit avoir lieu.

5.6.3.3 Réglage du paramètre *Détection épais. matière*



Afin d'atteindre de bons résultats de couture de manière constante même avec diverses épaisseurs de matière, certains paramètres peuvent être spécifiquement adaptés à l'épaisseur de matière.

Vue d'ensemble des modes de réglage

L'épaisseur de matière peut être reconne dans divers modes et permet de réagir en conséquence selon chaque réglage. Cette explication générale peut être appliquée aux paramètres spécifiques suivants.

Mode de réglage	Description
<i>linéaire</i>	Lors du réglage linéaire, la grandeur du paramètre augmente ou diminue de manière régulière avec l'accroissement de l'épaisseur de matière. L'augmentation/la réduction du paramètre dépend des limites définies des épaisseurs de matière minimale et maximale.
<i>2. OnOff</i>	Si une certaine épaisseur de matière est dépassée, la deuxième valeur du paramètre est commutée. Si cette épaisseur n'est plus atteinte, la commutation s'effectue au niveau de la valeur de base du paramètre.
<i>2. On</i>	Si une certaine épaisseur de matière est dépassée, la deuxième valeur du paramètre est commutée. Si cette épaisseur n'est plus atteinte, la commutation ne s'effectue PAS au niveau de la valeur de base du paramètre. La valeur de base du paramètre est rétablie seulement au terme de la couture lors de la coupe du fil.



Possibilités de réglage Course du pied presseur

Élément de menu	Réglage 1	Réglage 2
<i>linéaire</i>	<i>Course du pied presseur</i> Plage de valeurs 00 - 09 [mm]	Course du pied presseur maximale devant être atteinte en cas de limite supérieure de l'épaisseur de matière.
	<i>Épais. matière min.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière à laquelle l'augmentation de la course du pied presseur doit commencer.
	<i>Épais. matière max.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière jusqu'à laquelle l'augmentation de la course du pied presseur doit avoir lieu.
<i>2.OnOff</i>	<i>Épais. matière min.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière à partir de laquelle la deuxième hauteur de course du pied presseur doit être utilisée.
<i>2.On</i>	<i>Épais. matière min.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière à partir de laquelle la deuxième hauteur de course du pied presseur doit être utilisée.


Possibilités de réglage *Longueur de point*

Élément de menu	Réglage 1	Réglage 2
<i>linéaire</i>	<i>Longueur de point</i> Plage de valeurs -50 - 50 [%]	Modification de la longueur de point maximale devant être atteinte en cas de limite supérieure de l'épaisseur de matière.
	<i>Épais. matière min.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière à laquelle l'augmentation/la réduction de la longueur de point doit commencer.
	<i>Épais. matière max.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière jusqu'à laquelle l'augmentation/la réduction de la longueur de point doit avoir lieu.
<i>2.OnOff</i>	<i>Épais. matière min.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière à partir de laquelle la deuxième longueur de point doit être utilisée.
<i>2.On</i>	<i>Épais. matière min.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière à partir de laquelle la deuxième longueur de point doit être utilisée.



Possibilités de réglage *Tension du fil d'aiguille*

Élément de menu	Réglage 1	Réglage 2
<i>linéaire</i>	<i>Tension du fil d'aiguille</i> Plage de valeurs 00 - 99	Tension du fil d'aiguille maximale devant être atteinte en cas de limite supérieure de l'épaisseur de matière.
	<i>Épais. matière min.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière à laquelle l'augmentation de la tension du fil d'aiguille doit commencer.
	<i>Épais. matière max.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière jusqu'à laquelle l'augmentation de la tension du fil d'aiguille doit avoir lieu.
<i>2.OnOff</i>	<i>Épais. matière min.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière à partir de laquelle la deuxième tension du fil d'aiguille doit être utilisée.
<i>2.On</i>	<i>Épais. matière min.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière à partir de laquelle la deuxième tension du fil d'aiguille doit être utilisée.



Possibilités de réglage *Pression du pied presseur*

Élément de menu	Réglage 1	Réglage 2
<i>linéaire</i>	<i>Pression du pied presseur</i> Plage de valeurs 00 - 20	Pression du pied presseur maximale devant être atteinte en cas de limite supérieure de l'épaisseur de matière.
	<i>Épais. matière min.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière à laquelle l'augmentation de la pression du pied presseur doit commencer.
	<i>Épais. matière max.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière jusqu'à laquelle l'augmentation de la pression du pied presseur doit avoir lieu.


Possibilités de réglage *Vitesse de couture max.*

Élément de menu	Réglage 1	Réglage 2
<i>linéaire</i>	<i>Vitesse de couture max.</i> Plage de valeurs 0000 - 4000	Vitesse de couture maximale devant être atteinte en cas de limite supérieure de l'épaisseur de matière.
	<i>Épais. matière min.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière à laquelle l'augmentation de la vitesse de couture doit commencer.
	<i>Épais. matière max.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière jusqu'à laquelle l'augmentation de la vitesse de couture doit avoir lieu.

5.6.3.4 Réglage du paramètre *Sorties (Sortie)*


Ce paramètre concerne les sorties virtuelles qu'il est possible d'affecter en fonction du client. Celles-ci peuvent être utilisées lorsque des applications propres au client ont besoin d'un signal provenant de la commande de la machine.

Ce paramètre ne peut être utilisé que si les sorties virtuelles sont affectées à une sortie physique au niveau « Technicien ». Il faut pour cela configurer le paramètre *Configuration E/S supp.* au niveau « Technicien », comme indiqué dans les  *Instructions de service*.

5.6.4 Réglage du paramètre *Début segment*

Il existe de multiples possibilités de réglage des paramètres au début du segment. Toutes les possibilités sont indiquées dans le tableau suivant.

Les réglages plus complexes et nécessitant, par conséquent, une explication plus précise sont décrits en détail après le tableau.

Icône	Paramètre	Réglage
Paramètre Début couture		
	<p><i>Pince-fil d'aiguille</i> Le pince-fil d'aiguille sera fermé lors du 1^{er} point de couture afin que le fil d'aiguille se place sur la partie inférieure de la matière à coudre.</p>	Plage de valeurs On/Off
Réglages point d'arrêt début couture		
	<p><i>Point d'arrêt au début de la couture</i></p>	Plage de valeurs On/Off
	<p><i>Nombre de points en marche arrière</i></p>	Plage de valeurs 01 - 50
	<p><i>Nombre de points en marche avant</i></p>	Plage de valeurs 01 - 50
	<p><i>Nombre de segments d'un arrêt</i> Un arrêt se compose de plusieurs segments. Si la direction de la couture est modifiée, un nouveau segment démarre. Il est possible de régler ici le nombre de segments de l'arrêt.</p>	Plage de valeurs 01 - 99
	<p><i>Temps d'attente au point de retour</i> Il est possible ici de régler le temps d'attente aux points de retour (par exemple, lors d'un changement de direction de la couture). Un court temps d'attente de quelques millisecondes doit garantir une qualité constante de la couture (point d'arrêt d'ornement).</p>	Plage de valeurs 0000 - 1000 [ms]

Icône	Paramètre	Réglage
	<p>Valeur par défaut de la longueur de point</p> <p>Lorsque cette fonction est activée, la même longueur de point réglée en mode manuel est appliquée dans l'arrêt. Lorsque cette fonction est désactivée, il est possible de procéder à une saisie individuelle.</p>	<p>On/Off</p> <hr/> <p>Longueur des points en marche avant</p> <p>Plage de valeurs 01.0 - 12.0 [mm] (selon la sous-classe)</p> <hr/> <p>Longueur des points en marche arrière</p> <p>Plage de valeurs 01.0 - 12.0 [mm] (selon la sous-classe)</p>
	<p>Vitesse de couture au point d'arrêt</p>	<p>Plage de valeurs 0000 - 2000</p>
	<p>Points individuels par pédale</p> <p>Lorsque cette fonction est activée, il est possible de coudre chaque point de l'arrêt de manière individuelle en actionnant la pédale. Cette fonction ne s'avère utile que lorsque la vitesse au point d'arrêt est réglée à un niveau très faible.</p>	<p>Plage de valeurs On/Off</p>
	<p>Valeur par défaut de la tension du fil d'aiguille</p> <p>Lorsque cette fonction est activée, la même tension du fil d'aiguille réglée en mode manuel est appliquée dans l'arrêt. Lorsque cette fonction est désactivée, il est possible de procéder à une saisie individuelle.</p>	<p>Plage de valeurs On/Off</p>
	<p>Point d'arrêt avant l'arrêt</p> <p>Afin de garantir une couture sûre et complète du point d'arrêt en début de couture, il est possible de soumettre ce dernier à un arrêt supplémentaire. Seul le nombre de points en marche avant et marche arrière peut être sélectionné. La longueur de point ne peut pas être réglée de manière individuelle ; elle correspond à la longueur du point d'arrêt normal en début de couture.</p>	<p>On/Off</p> <hr/> <p>Nombre de points en marche arrière</p> <p>Plage de valeurs 01 - 50</p> <hr/> <p>Nombre de points en marche avant</p> <p>Plage de valeurs 01 - 50</p> <hr/> <p>Nombre de segments d'un arrêt</p> <p>Plage de valeurs 01 10</p>

Icône	Paramètre	Réglage
	<p><i>Premier segment de point d'arrêt</i> Le premier segment de l'arrêt peut être programmé avec un nombre de points différent. Tous les segments suivants ont pour nombre de points la valeur paramétrée lors du réglage du point d'arrêt en début de couture.</p>	<p>On/Off</p> <hr/> <p><i>Nombre de points</i> Plage de valeurs 01 - 50</p>
	<p><i>Dernier segment de point d'arrêt</i> Le dernier segment de l'arrêt peut être programmé avec un nombre de points différent. Tous les segments précédents ont pour nombre de points la valeur paramétrée lors du réglage du point d'arrêt en fin de couture.</p>	<p>On/Off</p> <hr/> <p><i>Nombre de points</i> Plage de valeurs 01 - 50</p>
	<p><i>Inversion de point d'arrêt</i> En règle générale, un arrêt démarre selon le nombre de segments dans la direction de la couture (en avant - nombre pair de segments) ou à contre-sens de la direction de la couture (vers l'arrière - nombre impair de segments). Ce paramètre inverse la direction de la couture.</p>	<p>Plage de valeurs On/Off</p>

5.6.5 Réglage du paramètre *Segment*

Il existe de multiples possibilités de réglage des paramètres dans le segment. Toutes les possibilités sont indiquées dans le tableau suivant.

Les réglages plus complexes et nécessitant, par conséquent, une explication plus précise sont décrits en détail après le tableau.

Icône	Paramètre	Réglage
Paramètres de couture		
	<i>Longueur de point</i>	Plage de valeurs 00.0 - 12.0 [mm] (en fonction du dispositif de couture et de la sous-classe)
	<i>Tension du fil d'aiguille</i>	Plage de valeurs 01 - 99
	<i>Pression du pied presseur</i>	Plage de valeurs 01 - 20
	<i>Course du pied presseur</i>	Plage de valeurs 1.0 - 9.0 [mm]
	<i>Vitesse de couture max.</i> Il est possible ici de réduire la vitesse de couture maximale. La valeur pour la vitesse de couture maximale peut être saisie au niveau « Technicien » du logiciel.	Plage de valeurs 0050 - 3800 [tr/min] (selon la sous-classe)

Icône	Paramètre	Réglage
	<i>Levée du pied presseur en cas d'arrêt de couture</i>	Plage de valeurs On/Off
	<i>Hauteur de levée du pied presseur en cas d'arrêt de couture</i>	Plage de valeurs 00 - 20 [mm] (selon la sous-classe)
	<i>Barrière photoélectrique</i> (équipement supplémentaire en option) La barrière photoélectrique détecte le début ou la fin de matière. Après détection d'un signal, la couture peut être poursuivie automatiquement avec des paramètres spécifiquement réglables.	Plage de valeurs On/Off (voir  p. 132)

5.6.6 Réglage du paramètre *Fin segment*

Il existe de multiples possibilités de réglage des paramètres à la fin du segment. Toutes les possibilités sont indiquées dans le tableau suivant.

Les réglages plus complexes et nécessitant, par conséquent, une explication plus précise sont décrits en détail après le tableau.

Icône	Paramètre	Réglage
Paramètre fin de couture		
	<i>Levée du pied presseur après le coupe-fil</i>	Plage de valeurs On/Off
	<i>Hauteur de levée du pied presseur après la coupe du fil</i>	Plage de valeurs 00 - 20 [mm] (selon la sous-classe)
	<i>Coupe-fil</i>	Plage de valeurs On/Off

Icône	Paramètre	Réglage
Paramètres point d'arrêt fin de couture		
	<i>Point d'arrêt à la fin de la couture</i>	Plage de valeurs On/Off
	<i>Nombre de points en marche arrière</i>	Plage de valeurs 01 - 50
	<i>Nombre de points en marche avant</i>	Plage de valeurs 01 - 50
	<i>Nombre de segments d'un arrêt</i> Un arrêt se compose de plusieurs segments. Si la direction de la couture est modifiée, un nouveau segment démarre. Il est possible de régler ici le nombre de segments de l'arrêt.	Plage de valeurs 01 - 99
	<i>Temps d'attente au point de retour</i> Il est possible ici de régler le temps d'attente aux points de retour (par exemple, lors d'un changement de direction de la couture). Un court temps d'attente de quelques millisecondes doit garantir une qualité constante de la couture (point d'arrêt d'ornement).	Plage de valeurs 0000 - 1000 [ms]
	<i>Valeur par défaut de la longueur de point</i> Lorsque cette fonction est activée, la même longueur de point réglée en mode manuel est appliquée dans l'arrêt. Lorsque cette fonction est désactivée, il est possible de procéder à une saisie individuelle.	On/Off <i>Longueur des points en marche avant</i> Plage de valeurs 01.0 - 12.0 [mm] (selon la sous-classe) <i>Longueur des points en marche arrière</i> Plage de valeurs 01.0 - 12.0 [mm] (selon la sous-classe)
	<i>Vitesse de couture au point d'arrêt</i>	Plage de valeurs 0000 - 2000

Icône	Paramètre	Réglage
	<p><i>Points individuels par pédale</i> Lorsque cette fonction est activée, il est possible de coudre chaque point de l'arrêt de manière individuelle en actionnant la pédale. Cette fonction ne s'avère utile que lorsque la vitesse au point d'arrêt est réglée à un niveau très faible.</p>	<p>Plage de valeurs On/Off</p>
	<p><i>Valeur par défaut de la tension du fil d'aiguille</i> Lorsque cette fonction est activée, la même tension du fil d'aiguille réglée en mode manuel est appliquée dans l'arrêt. Lorsque cette fonction est désactivée, il est possible de procéder à une saisie individuelle.</p>	<p>Plage de valeurs On/Off</p>
	<p><i>Point d'arrêt avant l'arrêt</i> Afin de garantir une couture sûre et complète du point d'arrêt en début de couture, il est possible de soumettre ce dernier à un arrêt supplémentaire. Seul le nombre de points en marche avant et marche arrière peut être sélectionné. La longueur de point ne peut pas être réglée de manière individuelle ; elle correspond à la longueur du point d'arrêt normal en début de couture.</p>	<p>On/Off</p> <hr/> <p><i>Nombre de points en marche arrière</i> Plage de valeurs 01 - 50</p> <hr/> <p><i>Nombre de points en marche avant</i> Plage de valeurs 01 - 50</p> <hr/> <p><i>Nombre de segments d'un arrêt</i> Plage de valeurs 01 - 10</p>
	<p><i>Premier segment de point d'arrêt</i> Le premier segment de l'arrêt peut être programmé avec un nombre de points différent. Tous les segments suivants ont pour nombre de points la valeur paramétrée lors du réglage du point d'arrêt en début de couture.</p>	<p>On/Off</p> <hr/> <p><i>Nombre de points</i> Plage de valeurs 01 - 50</p>

Icône	Paramètre	Réglage
	<p><i>Dernier segment de point d'arrêt</i> Le dernier segment de l'arrêt peut être programmé avec un nombre de points différent. Tous les segments précédents ont pour nombre de points la valeur paramétrée lors du réglage du point d'arrêt en fin de couture.</p>	<p>On/Off</p> <hr/> <p><i>Nombre de points</i> Plage de valeurs 01 - 50</p>
	<p><i>Inversion de point d'arrêt</i> En règle générale, un arrêt démarre selon le nombre de segments dans la direction de la couture (en avant - nombre pair de segments) ou à contre-sens de la direction de la couture (vers l'arrière - nombre impair de segments). Ce paramètre inverse la direction de la couture.</p>	<p>Plage de valeurs On/Off</p>

5.6.7 Utilisation du mode bobineur



Une canette peut être bobiné indépendamment de la couture. Vous pouvez choisir si l'opération de bobinage s'arrête automatiquement lorsque la canette est pleine ou s'il s'arrête après un certain nombre de tours de l'axe du bobineur.



Pour utiliser le mode bobineur :

1. Lors de la configuration de l'interface utilisateur ( p. 78), faire glisser l'icône du mode bobineur sur l'écran principal.
 2. Appuyer sur  pour revenir au mode manuel.
 3. Appuyer sur le symbole du mode bobineur et sélectionner soit *Levier* soit *Tours*.
 4. Effectuer les réglages puis confirmer.
- ↳ Le mode bobinage démarre.

5.7 Utiliser le mode automatique

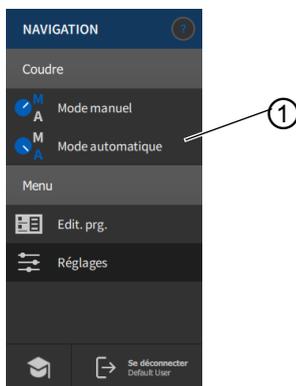
Le mode automatique comprend tous les programmes enregistrés.



Pour accéder au mode automatique :

1. Appuyer sur le symbole  pour la navigation.
↳ L'interface de navigation s'ouvre.

Fig. 55: Utiliser le mode automatique (1)



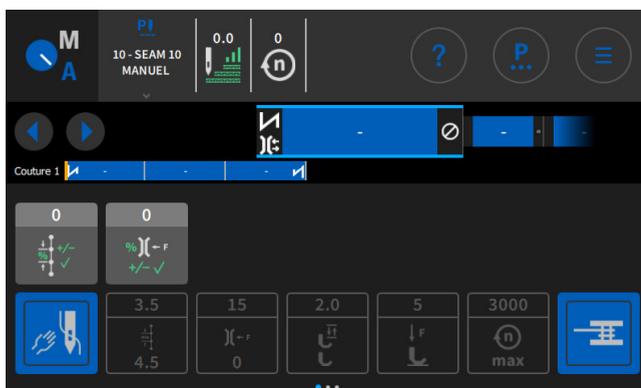
(1) - Mode automatique



2. Appuyer sur *Mode automatique* (1).
↳ L'interface du mode automatique s'ouvre. Le dernier programme sélectionné est chargé.

Selon le programme, diverses icônes et informations apparaissent au-dessous de la barre supérieure :

Fig. 56: Utiliser le mode automatique (2)



Explication des icônes/symboles en mode automatique :

Symbole/Icône	Signification
	Programme sélectionné
	Accéder à l'étape précédente ou suivante dans les coutures/segments, également pendant la couture
X	Interruption d'un programme de couture
	Couture/Segment avec des informations sur les réglages au début de la couture, au niveau de la couture et à la fin de la couture
	Représentation du programme complet avec ses coutures et ses segments.

Symbole/Icône	Signification
	Facteurs de correction pouvant encore être ajustés pendant la couture
	Les icônes grisées concernant les informations sur les paramètres réglés peuvent être personnalisées à l'aide de la programmation (p. 109).
	Les icônes gris foncé peuvent être uniquement activées ou désactivées. La programmation (p. 109) permet de définir les icônes visibles.

5.7.1 Coudre en mode automatique



Pour coudre en mode automatique :

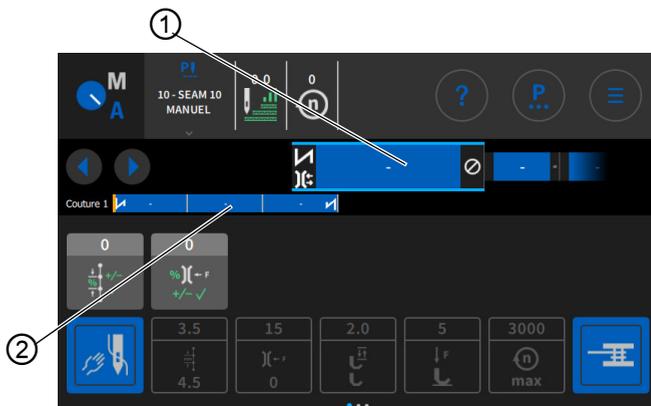
1. Sélectionner le programme.



2. Actionner la pédale vers l'avant et coudre.

On peut voir les informations suivantes sur le panneau de commande :

Fig. 57: Coudre en mode automatique



(1) - Progression dans le segment (2) - Progression dans le programme

Actions possibles pendant la couture

Le tableau suivant explique les fonctions pouvant être réalisées pendant la couture.

Touche/pédale	Fonction
	Accéder à l'étape précédente ou suivante dans les coutures/segments
Enfoncer la pédale à moitié	Levée du pied presseur.
Enfoncer entièrement la pédale ou annuler avec X	Coupure ou annulation du programme. Le programme s'arrête au niveau du point de découpe.

5.7.2 Annuler le programme en mode automatique



Pour annuler un programme en mode automatique :

1. Enfoncer entièrement la pédale.
 - ↳ Le programme est annulé et le fil est coupé. La machine mémorise l'emplacement de l'annulation et reprend au même endroit lors de la nouvelle couture.
2. Afin d'annuler complètement le programme, enfoncer à nouveau la pédale entièrement.
 - ↳ Le programme est annulé ; la machine redémarre lors de la nouvelle couture au premier segment du programme.



Important

L'annulation à l'aide de la pédale est possible uniquement si le paramètre Chang. segment ac pédale n'est PAS actif au niveau « Technicien » dans les valeurs par défaut du programme. Si le paramètre est néanmoins actif, le programme peut être annulé sur le panneau de commande à l'aide de la croix.

5.8 Utiliser le mode de programmation



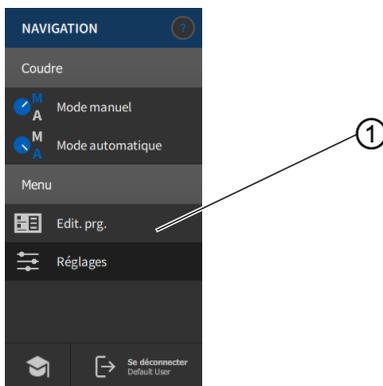
En mode de programmation, des programmes peuvent être copiés, créés et ajustés.



Pour accéder au mode de programmation :

1. Appuyer sur le symbole  pour la navigation.
↳ L'interface de navigation s'ouvre.

Fig. 58: Utiliser le mode de programmation (1)

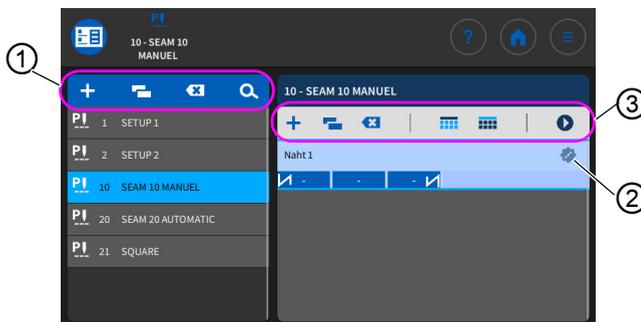


(1) - Mode de programmation



2. Appuyer sur le bouton *Programmation*.
↳ L'interface du mode de programmation s'ouvre.

Fig. 59: Utiliser le mode de programmation (2)



(1) - Gestion des programmes
(2) - Modification des coupures/
segments

(3) - Gestion des coupures/segments

5.8.1 Gérer des programmes

Des programmes peuvent être créés, supprimés et copiés. La gestion se fait facilement à l'aide des boutons mentionnés ci-dessous.

	Créer un nouveau programme
	Supprimer un programme sélectionné
	Copier et coller un programme
	Rechercher un nom de programme

5.8.2 Gérer les coutures

Les coutures peuvent être créées, supprimées et copiées. De plus, des icônes peuvent être ajoutées à l'écran principal ou à la barre d'état. La gestion se fait facilement à l'aide des boutons mentionnés ci-dessous.

Réglages dans le programme sélectionné (modifier une couture)	
	Ajouter une couture
	Supprimer une couture
	Copier et coller une couture
	Placer des icônes sur l'écran principal du programme (grille), cf.  p. 78.
	Placer des informations dans la barre d'état du programme, cf.  p. 78.
	Quitter Edit. prg./Édition et passer au début du programme (en mode automatique)

5.8.3 Modifier des segments d'une couture

Dans cette section, il est possible de régler les paramètres pour la couture actuelle.



Pour modifier les segments d'une couture :

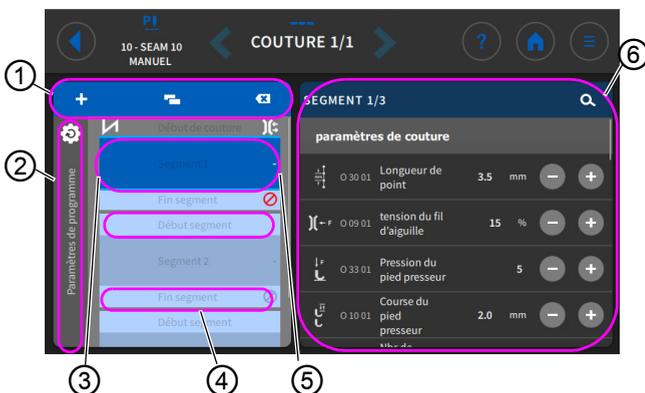
1. Appuyer sur la couture sélectionnée.
- ↳ La couture est surlignée en bleu.

Fig. 60: Modifier des segments d'une couture (1)



2. Appuyer sur le symbole .
- ↳ L'interface de réglage des paramètres s'ouvre :

Fig. 61: Modifier des segments d'une couture (2)



- | | |
|---|--|
| (1) - Gestion des segments | (5) - Paramètre Début segment/
Début de couture |
| (2) - Paramètres inter-segments | (6) - Liste des paramètres réglables |
| (3) - Paramètre Segment | |
| (4) - Paramètre Fin segment/
Fin de la couture | |

5.8.4 Gérer des segments

Des segments peuvent être créés, supprimés et copiés. La gestion se fait facilement à l'aide des boutons mentionnés ci-dessous.

Modifier des segments	
	Ajouter un segment
	Supprimer un segment
	Copier et coller un segment

5.8.5 Régler les paramètres de programme

Il existe de multiples possibilités de réglage des paramètres valables pour tous les programmes. Toutes les possibilités sont indiquées dans le tableau suivant.

Les réglages plus complexes et nécessitant, par conséquent, une explication plus précise sont décrits en détail après le tableau.

Icône	Paramètre	Réglage
Valeur supplémentaire (+)		
	Valeur supplémentaire longueur de point (+) 2 ^e valeur pour la longueur de point, peut être activée par une touche du bloc de touches ou à l'aide de l'icône sur le panneau de commande.	Plage de valeurs 00.0 - 12.0 (selon le dispositif de couture et la sous-classe)
	Valeur supp. course pied presseur (+) 2 ^e valeur pour la course du pied presseur, peut être activée par une touche du bloc de touches ou à l'aide de la genouillère ou de l'icône sur le panneau de commande.	Plage de valeurs 05.0 - 09.0 [mm]

Icône	Paramètre	Réglage
	<p>Valeur <i>supp. tension du fil d'aiguille (+)</i> 2^e valeur pour la tension du fil d'aiguille, peut être activée par une touche du bloc de touches ou à l'aide de l'icône sur le panneau de commande.</p>	Plage de valeurs 01 - 99
	<p>Écart bords (2^e valeur) 2^e valeur pour l'écart bords, peut être activée par une touche du bloc de touches ou à l'aide de l'icône sur le panneau de commande.</p>	Plage de valeurs 01.0 - 45.0 [mm]
Cycle de prog.		
	<p><i>Programme de couture suivant</i> Possibilité de déterminer un programme à la suite. Saisie via le numéro de programme.</p>	
	<p><i>Cycle de prog.</i> Le programme est exécuté en boucle (judicieux, par exemple, lors de la couture de points d'ornement). L'utilisateur sélectionne le segment de début et le segment de fin d'un programme et détermine la fréquence à laquelle les segments sélectionnés doivent être cousus.</p>	<p>On/Off</p> <p><i>Segment début</i> Plage de valeurs 00 - 30 (0 = le cycle s'effectue à partir du premier segment)</p> <p><i>Segment fin</i> Plage de valeurs 00 - 30 (0 = le cycle s'effectue jusqu'au dernier segment)</p> <p><i>Répétitions</i> Plage de valeurs 00 - 99 (0 = le cycle s'effectue jusqu'au passage manuel au segment suivant)</p>
Paramètres principaux		
	<p><i>Pince-fil d'aiguille</i> Le pince-fil d'aiguille sera fermé lors du 1^{er} point de couture afin que le fil d'aiguille se place sur la partie inférieure de la matière à coudre.</p>	Plage de valeurs On/Off
	<p><i>Mode surveillance canette</i></p>	(voir  p. 116)

Icône	Paramètre	Réglage
	<i>Mode compteur</i> Compteur de pièces quotidiennes, réglage possible si un comptage croissant ou décroissant doit être effectué.	Off/Vers le bas/Vers le haut <i>Réinit.</i> Lorsque le compteur de pièces quotidiennes est activé, il est nécessaire de le réinitialiser une fois après la saisie d'une valeur afin qu'il puisse compter correctement.
	<i>Position du point cible</i> Pour obtenir un positionnement précis de la matière à coudre lors de la couture, l'écart entre l'aiguille et la matière peut être ajusté. La valeur saisie correspond au nombre de degrés sur le volant.	000 - 359 [°]
Correction de l'influence de la vitesse		
	<i>Correction de l'influence de la vitesse</i>	Plage de valeurs On/Off (voir  p. 118)
	<i>Longueur de point</i>	Selon la vitesse de rotation, la longueur de point n'est que très légèrement modifiée. C'est pourquoi la longueur de point peut être ajustée, par contrôle logiciel, à diverses vitesses.
	<i>Tension du fil d'aiguille</i>	En fonction de la vitesse de rotation, la tension du fil d'aiguille peut être ajustée, par contrôle logiciel, à diverses vitesses.
	<i>Pression du pied presseur</i>	En fonction de la vitesse de rotation, la pression du pied presseur peut être ajustée, par contrôle logiciel, à diverses vitesses.
Détection épais. matière		
	<i>Détection épais. matière</i>	Plage de valeurs On/Off (voir  p. 122)
	<i>Course du pied presseur</i>	La course du pied presseur peut être ajustée, par contrôle logiciel, à diverses épaisseurs de matière.

Icône	Paramètre	Réglage
	<p><i>Longueur de point</i></p>	<p>Selon l'épaisseur de matière, la longueur de point n'est que très légèrement modifiée. C'est pourquoi la longueur de point peut être ajustée, par contrôle logiciel, à diverses épaisseurs de matière.</p>
	<p><i>Tension du fil d'aiguille</i></p>	<p>En fonction de l'épaisseur de matière, la tension du fil d'aiguille peut être ajustée, par contrôle logiciel, à diverses épaisseurs de matière.</p>
	<p><i>Pression du pied presseur</i></p>	<p>La pression du pied presseur peut être ajustée, par contrôle logiciel, à diverses épaisseurs de matière.</p>
	<p><i>Vitesse de couture max.</i></p>	<p>La vitesse de couture maximale peut être ajustée, par contrôle logiciel, à diverses épaisseurs de matière.</p>

5.8.5.1 Réglage du paramètre *Mode surveillance canette*



La quantité de fil restant au niveau de la canette peut être surveillée de manière optique ou par contrôle logiciel avec le réglage de ce paramètre.

Élément de menu	Réglage 1	Réglage 2
<i>Arrêt</i>		
<i>Optique</i> Le mode Écran ne peut être utilisé que lorsque l'équipement supplémentaire du contrôleur de fil restant est disponible sur la machine. En mode Écran, la surveillance de la canette s'effectue de manière optique.	<i>Arrêt de couture</i>  Arrêt de couture et message à l'écran lorsque la canette est détectée comme étant presque vide. Si le paramètre n'est pas activé, les DEL présentes sur le bras de machine n'avertissent qu'en cas de canette vide.	Plage de valeurs On/Off
	<i>Pied press. en bas</i> 	Plage de valeurs On/Off
	<i>t flux d'air</i>  Durée pendant laquelle la lentille est dégagée à l'air comprimé. Le processus se déroule en même temps que la coupe du fil.	Plage de valeurs 0000 - 5000 [ms]

Élément de menu	Réglage 1	Réglage 2
<p>Logiciel/compteur de points</p> <p>En mode Logiciel, la surveillance de la canette s'effectue au moyen d'un contrôle logiciel et se base sur le nombre de points cousus.</p>	<p>Sélection du compteur de points</p>  <p>A-D Σ</p> <p>Il est possible de programmer 4 compteurs différents. Pour chaque compteur, les trois sous-éléments suivants peuvent être réglés.</p>	Plage de valeurs A/B/C/D
	<p>Valeur de compteur</p>  <p>Σ:0000</p> <p>Capacité de la canette en points. Il s'agit d'une valeur très variable qui dépend de la taille de la canette et de l'épaisseur du fil.</p>	
	<p>Arrêt de couture</p>  <p>Arrêt de couture et message à l'écran lorsque la canette est détectée comme étant presque vide. Si le paramètre n'est pas activé, les DEL présentes sur le bras de machine n'avertissent qu'en cas de canette vide.</p>	Plage de valeurs On/Off
	<p>Pied press. en bas</p> 	
	<p>Réinit. nécessaire</p>  <p>La poursuite de la couture n'est possible qu'une fois le changement de canette et la confirmation du message sur le panneau de commande effectués.</p>	Plage de valeurs On/Off

5.8.5.2 Réglage du paramètre *Correction de l'influence de la vitesse*



Certains paramètres sont influencés en cas de fortes vitesses par les effets physiques qui en résultent. Afin de contrer ces effets et d'atteindre de bons résultats de couture de manière constante même en cas de vitesse élevée, il est possible de régler des facteurs de correction en fonction de la vitesse.

Vue d'ensemble des modes de réglage

La correction des effets dus à une vitesse élevée peut être reconvenue dans divers modes et permet de réagir en conséquence selon chaque réglage. Cette explication générale peut être appliquée aux paramètres spécifiques suivants.

Mode de réglage	Description
<i>linéaire</i>	Lors d'un réglage linéaire, la grandeur du paramètre augmente ou diminue de manière régulière avec une vitesse de rotation croissante. L'augmentation/ la réduction du paramètre dépend des limites définies des vitesses de rotation minimale et maximale.
<i>2^e valeur On/Off</i>	Si une certaine vitesse est dépassée, la deuxième valeur du paramètre est commutée. Si cette vitesse n'est plus atteinte, la commutation s'effectue au niveau de la valeur de base du paramètre.
<i>2^e valeur On</i>	Si une certaine vitesse est dépassée, la deuxième valeur du paramètre est commutée. Si cette vitesse n'est plus atteinte, la commutation ne s'effectue PAS au niveau de la valeur de base du paramètre. La valeur de base du paramètre est rétablie seulement au terme de la couture lors de la coupe du fil.



Possibilités de réglage *Longueur de point*

Élément de menu	Réglage 1	Réglage 2
<i>linéaire</i>	<i>Longueur de point</i> Plage de valeurs -50 - 50 [%]	Modification de la longueur de point maximale devant être atteinte en cas de limite supérieure de la vitesse.
	<i>Vitesse de couture max.</i> Plage de valeurs 0000 - 4000 [tr/min] (selon la sous-classe)	Vitesse de rotation à laquelle l'augmentation ou la réduction de la longueur de point doit commencer.
	<i>Vitesse de couture max.</i> Plage de valeurs 0000 - 4000 [tr/min] (selon la sous-classe)	Vitesse de rotation jusqu'à laquelle l'augmentation ou la réduction de la longueur de point doit avoir lieu.
<i>2^e valeur</i> <i>On/Off</i>	<i>Vitesse de couture max.</i> Plage de valeurs 0000 - 4000 [tr/min] (selon la sous-classe)	Vitesse de rotation à partir de laquelle la deuxième longueur de point doit être utilisée.
<i>2^e valeur</i>	<i>Vitesse de couture max.</i> Plage de valeurs 0000 - 4000 [tr/min] (selon la sous-classe)	Vitesse de rotation à partir de laquelle la deuxième longueur de point doit être utilisée.


Possibilités de réglage *Tension du fil d'aiguille*

Élément de menu	Réglage 1	Réglage 2
<i>linéaire</i>	<i>Tension du fil d'aiguille</i> Plage de valeurs 00 - 99	Tension du fil d'aiguille maximale devant être atteinte en cas de limite supérieure de la vitesse.
	<i>Vitesse de couture max.</i> Plage de valeurs 0000 - 4000 [tr/min] (selon la sous-classe)	Vitesse de rotation à laquelle l'augmentation de la tension du fil d'aiguille doit commencer.
	<i>Vitesse de couture max.</i> Plage de valeurs 0000 - 4000 [tr/min] (selon la sous-classe)	Vitesse de rotation jusqu'à laquelle l'augmentation de la tension du fil d'aiguille doit avoir lieu.
<i>2^e valeur On/Off</i>	<i>Vitesse de couture max.</i> Plage de valeurs 0000 - 4000 [tr/min] (selon la sous-classe)	Vitesse de rotation à partir de laquelle la deuxième tension du fil d'aiguille doit être utilisée.
<i>2^e valeur On</i>	<i>Vitesse de couture max.</i> Plage de valeurs 0000 - 4000 [tr/min] (selon la sous-classe)	Vitesse de rotation à partir de laquelle la deuxième tension du fil d'aiguille doit être utilisée.



Possibilités de réglage *Pression du pied presseur*

Élément de menu	Réglage 1	Réglage 2
<i>linéaire</i>	<i>Pression du pied presseur</i> Plage de valeurs 00 - 20	Pression du pied presseur maximale devant être atteinte en cas de limite supérieure de la vitesse.
	<i>Vitesse de couture max.</i> Plage de valeurs 0000 - 4000 [tr/min] (selon la sous-classe)	Vitesse de rotation à laquelle l'augmentation de la pression du pied presseur doit commencer.
	<i>Vitesse de couture max.</i> Plage de valeurs 0000 - 4000 [tr/min] (selon la sous-classe)	Vitesse de rotation jusqu'à laquelle l'augmentation de la pression du pied presseur doit avoir lieu.

5.8.5.3 Réglage du paramètre *Détection épais. matière*



Afin d'atteindre de bons résultats de couture de manière constante même avec diverses épaisseurs de matière, certains paramètres peuvent être spécifiquement adaptés à l'épaisseur de matière.

Vue d'ensemble des modes de réglage

L'épaisseur de matière peut être reconnue dans divers modes et permet de réagir en conséquence selon chaque réglage. Cette explication générale peut être appliquée aux paramètres spécifiques suivants.

Mode de réglage	Description
<i>linéaire</i>	Lors du réglage linéaire, la grandeur du paramètre augmente ou diminue de manière régulière avec l'accroissement de l'épaisseur de matière. L'augmentation/la réduction du paramètre dépend des limites définies des épaisseurs de matière minimale et maximale.
<i>2^e valeur On/Off</i>	Si une certaine épaisseur de matière est dépassée, la deuxième valeur du paramètre est commutée. Si cette épaisseur n'est plus atteinte, la commutation s'effectue au niveau de la valeur de base du paramètre.
<i>2^e valeur On</i>	Si une certaine épaisseur de matière est dépassée, la deuxième valeur du paramètre est commutée. Si cette épaisseur n'est plus atteinte, la commutation ne s'effectue PAS au niveau de la valeur de base du paramètre. La valeur de base du paramètre est rétablie seulement au terme de la couture lors de la coupe du fil.



Possibilités de réglage *Course du pied presseur*

Élément de menu	Réglage 1	Réglage 2
<i>linéaire</i>	<i>Course du pied presseur</i> Plage de valeurs 00 - 09 [mm]	Course du pied presseur maximale devant être atteinte en cas de limite supérieure de l'épaisseur de matière.
	<i>Épais. matière min.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière à laquelle l'augmentation de la course du pied presseur doit commencer.
	<i>Épais. matière max.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière jusqu'à laquelle l'augmentation de la course du pied presseur doit avoir lieu.
<i>2^e valeur On/Off</i>	<i>Épais. matière min.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière à partir de laquelle la deuxième hauteur de course du pied presseur doit être utilisée.
<i>2^e valeur On</i>	<i>Épais. matière min.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière à partir de laquelle la deuxième hauteur de course du pied presseur doit être utilisée.


Possibilités de réglage Longueur de point

Élément de menu	Réglage 1	Réglage 2
<i>linéaire</i>	<i>Longueur de point</i> Plage de valeurs -50 - 50 [%]	Modification de la longueur de point maximale devant être atteinte en cas de limite supérieure de l'épaisseur de matière.
	<i>Épais. matière min.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière à laquelle l'augmentation/la réduction de la longueur de point doit commencer.
	<i>Épais. matière max.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière jusqu'à laquelle l'augmentation/la réduction de la longueur de point doit avoir lieu.
<i>2^e valeur</i> <i>On/Off</i>	<i>Épais. matière min.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière à partir de laquelle la deuxième longueur de point doit être utilisée.
<i>2^e valeur</i> <i>On</i>	<i>Épais. matière min.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière à partir de laquelle la deuxième longueur de point doit être utilisée.



Possibilités de réglage *Tension du fil d'aiguille*

Élément de menu	Réglage 1	Réglage 2
<i>linéaire</i>	<i>Tension du fil d'aiguille</i> Plage de valeurs 00 - 99	Tension du fil d'aiguille maximale devant être atteinte en cas de limite supérieure de l'épaisseur de matière.
	<i>Épais. matière min.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière à laquelle l'augmentation de la tension du fil d'aiguille doit commencer.
	<i>Épais. matière max.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière jusqu'à laquelle l'augmentation de la tension du fil d'aiguille doit avoir lieu.
<i>2^e valeur On/Off</i>	<i>Épais. matière min.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière à partir de laquelle la deuxième tension du fil d'aiguille doit être utilisée.
<i>2^e valeur On</i>	<i>Épais. matière min.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière à partir de laquelle la deuxième tension du fil d'aiguille doit être utilisée.



Possibilités de réglage *Pression du pied presseur*

Élément de menu	Réglage 1	Réglage 2
<i>linéaire</i>	<i>Pression du pied presseur</i> Plage de valeurs 00 - 20	Pression du pied presseur maximale devant être atteinte en cas de limite supérieure de l'épaisseur de matière.
	<i>Épais. matière min.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière à laquelle l'augmentation de la pression du pied presseur doit commencer.
	<i>Épais. matière max.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière jusqu'à laquelle l'augmentation de la pression du pied presseur doit avoir lieu.


Possibilités de réglage *Vitesse de couture max.*

Élément de menu	Réglage 1	Réglage 2
<i>linéaire</i>	<i>Vitesse de couture max.</i> Plage de valeurs 0000 - 4000	Vitesse de couture maximale devant être atteinte en cas de limite supérieure de l'épaisseur de matière.
	<i>Épais. matière min.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière à laquelle l'augmentation de la vitesse de couture doit commencer.
	<i>Épais. matière max.</i> Plage de valeurs 00.0 - 10.0 [mm]	Épaisseur de matière jusqu'à laquelle l'augmentation de la vitesse de couture doit avoir lieu.

5.8.6 Réglage des paramètres *Début couture/ Début segment*

Il existe de multiples possibilités de réglage des paramètres au début de la couture/début du segment. Toutes les possibilités sont indiquées dans le tableau suivant.

Les réglages plus complexes et nécessitant, par conséquent, une explication plus précise sont décrits en détail après le tableau.

Icône	Paramètre	Réglage
Réglages point d'arrêt début couture		
	<i>Point d'arrêt au début de la couture</i>	Plage de valeurs On/Off
	<i>Nombre de points en marche arrière</i>	Plage de valeurs 01 - 50
	<i>Nombre de points en marche avant</i>	Plage de valeurs 01 - 50

Icône	Paramètre	Réglage
	<p><i>Nombre de segments d'un arrêt</i> Un arrêt se compose de plusieurs segments. Si la direction de la couture est modifiée, un nouveau segment démarre. Il est possible de régler ici le nombre de segments de l'arrêt.</p>	<p>Plage de valeurs 01 - 99</p>
	<p><i>Temps d'attente au point de retour</i> Il est possible ici de régler le temps d'attente aux points de retour (par exemple, lors d'un changement de direction de la couture). Un court temps d'attente de quelques millisecondes doit garantir une qualité constante de la couture (point d'arrêt d'ornement).</p>	<p>Plage de valeurs 0000 - 1000 [ms]</p>
	<p><i>Valeur par défaut de la longueur de point</i> Lorsque cette fonction est activée, la même longueur de point réglée en mode manuel est appliquée dans l'arrêt. Lorsque cette fonction est désactivée, il est possible de procéder à une saisie individuelle.</p>	<p>On/Off</p> <hr/> <p><i>Longueur des points en marche avant</i> Plage de valeurs 01.0 - 12.0 [mm] (selon la sous-classe)</p> <hr/> <p><i>Longueur des points en marche arrière</i> Plage de valeurs 01.0 - 12.0 [mm] (selon la sous-classe)</p>
	<p><i>Vitesse de couture au point d'arrêt</i></p>	<p>Plage de valeurs 0000 - 2000</p>
	<p><i>Points individuels par pédale</i> Lorsque cette fonction est activée, il est possible de coudre chaque point de l'arrêt de manière individuelle en actionnant la pédale. Cette fonction ne s'avère utile que lorsque la vitesse au point d'arrêt est réglée à un niveau très faible.</p>	<p>Plage de valeurs On/Off</p>
	<p><i>Valeur par défaut de la tension du fil d'aiguille</i> Lorsque cette fonction est activée, la même tension du fil d'aiguille réglée en mode manuel est appliquée dans l'arrêt. Lorsque cette fonction est désactivée, il est possible de procéder à une saisie individuelle.</p>	<p>Plage de valeurs On/Off</p>

Icône	Paramètre	Réglage
	<p><i>Point d'arrêt avant l'arrêt</i> Afin de garantir une couture sûre et complète du point d'arrêt en début de couture, il est possible de soumettre ce dernier à un arrêt supplémentaire. Seul le nombre de points en marche avant et marche arrière peut être sélectionné. La longueur de point ne peut pas être réglée de manière individuelle ; elle correspond à la longueur du point d'arrêt normal en début de couture.</p>	On/Off
		<p><i>Nombre de points en marche arrière</i> Plage de valeurs 01 - 50</p>
		<p><i>Nombre de points en marche avant</i> Plage de valeurs 01 - 50</p>
		<p><i>Nombre de segments d'un arrêt</i> Plage de valeurs 01 - 10</p>
	<p><i>Premier segment de point d'arrêt</i> Le premier segment de l'arrêt peut être programmé avec un nombre de points différent. Tous les segments suivants ont pour nombre de points la valeur paramétrée lors du réglage du point d'arrêt en début de couture.</p>	<p>On/Off</p> <p><i>Nombre de points</i> Plage de valeurs 01 - 50</p>
	<p><i>Dernier segment de point d'arrêt</i> Le dernier segment de l'arrêt peut être programmé avec un nombre de points différent. Tous les segments précédents ont pour nombre de points la valeur paramétrée lors du réglage du point d'arrêt en fin de couture.</p>	<p>On/Off</p> <p><i>Nombre de points</i> Plage de valeurs 01 - 50</p>
	<p><i>Inversion de point d'arrêt</i> En règle générale, un arrêt démarre selon le nombre de segments dans la direction de la couture (en avant - nombre pair de segments) ou à contre-sens de la direction de la couture (vers l'arrière - nombre impair de segments). Ce paramètre inverse la direction de la couture.</p>	<p>Plage de valeurs On/Off</p>

5.8.7 Réglage du paramètre *Segment*

Il existe de multiples possibilités de réglage des paramètres dans le segment. Toutes les possibilités sont indiquées dans le tableau suivant.

Les réglages plus complexes et nécessitant, par conséquent, une explication plus précise sont décrits en détail après le tableau.

Icône	Paramètre	Réglage
Paramètres de couture		
	<i>Longueur de point</i>	Plage de valeurs 00.0 - 12.0 [mm] (en fonction du dispositif de couture et de la sous-classe)
	<i>Tension du fil d'aiguille</i>	Plage de valeurs 01 - 99
	<i>Pression du pied presseur</i>	Plage de valeurs 01 - 20
	<i>Course du pied presseur</i>	Plage de valeurs 1.0 - 9.0 [mm]
	<i>Longueur du segment de couture</i> ou <i>Nbr de points dans segment de couture</i>	L'option active peut être réglée au niveau « Technicien » <i>Configuration machine > Mode segment de couture</i> . À la livraison, le comptage de points est réglé. L'affichage est conservé après la coupe du fil, le comptage ou la mesure recommence lors d'une nouvelle couture.
	<i>Vitesse de couture max.</i> Il est possible ici de réduire la vitesse de couture maximale. La valeur pour la vitesse de couture maximale peut être saisie au niveau « Technicien » du logiciel.	Plage de valeurs 0050 - 3800 [tr/min] (selon la sous-classe)
	<i>Position de l'aiguille</i> Position de l'aiguille en cas d'arrêt de couture.	Plage de valeurs On/Off

Icône	Paramètre	Réglage
	<i>Levée du pied presseur en cas d'arrêt de couture</i>	Plage de valeurs On/Off
	<i>Hauteur de levée du pied presseur en cas d'arrêt de couture</i>	Plage de valeurs 00 - 20 [mm] (selon la sous-classe)
	<i>Coudre en arrière</i> Lors de l'activation du paramètre, le segment est cousu vers l'arrière.	Plage de valeurs On/Off
	<i>Guidage au milieu de la couture</i> (uniquement sur des machines à 2 aiguilles, équipement supplémentaire en option)	Plage de valeurs On/Off
	<i>Transport pullers</i> (équipement supplémentaire en option) Le tire-fil prend en charge le transport de la pièce à coudre. L'avance des deux pullers est calculée automatiquement à l'aide de la longueur de point de la machine. Toutefois, selon l'application une adaptation peut s'avérer nécessaire. Les pullers du tire-fil sont réglables individuellement. La saisie s'effectue en pourcentage : une valeur positive augmente l'avance du puller, une valeur négative la diminue.	On/Off
		<i>Valeur correction puller sup.</i> Plage de valeurs -100 - 100 [%]
<i>Valeur correction puller inf.</i> Plage de valeurs -100 - 100 [%]		
	<i>Écart bords</i> (équipement supplémentaire en option) La butée-bord permet de positionner de manière précise la matière à coudre. La valeur réglée indique l'écart entre l'aiguille et la butée-bord/le bord de la matière.	Plage de valeurs 01.0 - 45.0 [mm]

Icône	Paramètre	Réglage
	<p><i>Barrière photoélectrique</i> (équipement supplémentaire en option) La barrière photoélectrique détecte le début ou la fin de matière. Après détection d'un signal, la couture peut être poursuivie automatiquement avec des paramètres spécifiquement réglables.</p>	<p>Plage de valeurs On/Off (voir  p. 132)</p>
<p>Sortie</p>		
	<p><i>Sortie 01-16</i></p>	<p>(voir  p. 133)</p>

5.8.7.1 Réglage du paramètre *Barrière photoélectrique*



La barrière photoélectrique détecte le début ou la fin de matière. Après détection d'un signal, la couture peut être poursuivie automatiquement avec des paramètres spécifiquement réglables.

Icône	Élément de menu	Réglage
	<i>écart</i> Intervalle entre la détection d'un signal et la fin de matière, c'est-à-dire la distance entre l'aiguille et la barrière photoélectrique. La machine calcule elle-même le nombre de points à partir de la distance saisie en millimètres.	Plage de valeurs 0 - 255
	<i>Détection signal début couture</i> L'interrogation de signal de la barrière photoélectrique s'effectue au début de la couture. Si la fonction est activée, la barrière photoélectrique doit détecter un signal pour que la machine puisse coudre. Si la fonction est désactivée, la machine peut coudre même sans la détection d'un signal.	Plage de valeurs On/Off
	<i>Détection signal fin couture</i> L'interrogation de signal de la barrière photoélectrique s'effectue à la fin de la couture. Si la fonction est activée, la couture est poursuivie après la détection d'un signal avec les paramètres spécifiquement réglés. Si la fonction est désactivée, il ne se passe rien.	Plage de valeurs On/Off
	<i>Coutures</i> Saisie du nombre de signaux détectés après lequel la couture doit être poursuivie avec les paramètres spécifiquement réglés.	Plage de valeurs 1 - 255
	<i>Points de filtre</i> En cas de tissu à mailles lâches, la barrière photoélectrique peut détecter un signal par erreur. Pour éviter toute erreur, le nombre de points de filtre est indiqué. Il s'agit du nombre minimal de points avec détection de signal après la 1 ^{re} détection du signal.	Plage de valeurs 0 - 255

5.8.7.2 Réglage du paramètre Sorties (*Sortie*)

Ce paramètre concerne les sorties virtuelles qu'il est possible d'affecter en fonction du client. Celles-ci peuvent être utilisées lorsque des applications propres au client ont besoin d'un signal provenant de la commande de la machine.

Ce paramètre ne peut être utilisé que si les sorties virtuelles sont affectées à une sortie physique au niveau « Technicien ». Il faut pour cela configurer le paramètre *Configuration E/S supp.* au niveau « Technicien », comme indiqué dans les  *Instructions de service*.

5.8.8 Réglage des paramètres *Fin segment/Fin de couture*

Il existe de multiples possibilités de réglage des paramètres à la fin du segment. Toutes les possibilités sont indiquées dans le tableau suivant.

Les réglages plus complexes et nécessitant, par conséquent, une explication plus précise sont décrits en détail après le tableau.

Icône	Paramètre	Réglage
Paramètre fin de couture		
	<i>Arrêt de couture</i>	Plage de valeurs On/Off Réglage des actions effectuées à la fin d'un segment/d'une couture. (voir  p. 136)
Paramètres point d'arrêt fin de couture		
	<i>Point d'arrêt à la fin de la couture</i>	Plage de valeurs On/Off
	<i>Nombre de points en marche arrière</i>	Plage de valeurs 01 - 50
	<i>Nombre de points en marche avant</i>	Plage de valeurs 01 - 50

Icône	Paramètre	Réglage
	<p><i>Nombre de segments d'un arrêt</i> Un arrêt se compose de plusieurs segments. Si la direction de la couture est modifiée, un nouveau segment démarre. Il est possible de régler ici le nombre de segments de l'arrêt.</p>	Plage de valeurs 01 - 99
	<p><i>Temps d'attente au point de retour</i> Il est possible ici de régler le temps d'attente aux points de retour (par exemple, lors d'un changement de direction de la couture). Un court temps d'attente de quelques millisecondes doit garantir une qualité constante de la couture (point d'arrêt d'ornement).</p>	Plage de valeurs 0000 - 1000 [ms]
	<p><i>Valeur par défaut de la longueur de point</i> Lorsque cette fonction est activée, la même longueur de point réglée en mode manuel est appliquée dans l'arrêt. Lorsque cette fonction est désactivée, il est possible de procéder à une saisie individuelle.</p>	On/Off
		<p><i>Longueur des points en marche avant</i> Plage de valeurs 01.0 - 12.0 [mm] (selon la sous-classe)</p>
<p><i>Longueur des points en marche arrière</i> Plage de valeurs 01.0 - 12.0 [mm] (selon la sous-classe)</p>	<p><i>Vitesse de couture au point d'arrêt</i></p> Plage de valeurs 0000 - 2000	
	<p><i>Points individuels par pédale</i> Lorsque cette fonction est activée, il est possible de coudre chaque point de l'arrêt de manière individuelle en actionnant la pédale. Cette fonction ne s'avère utile que lorsque la vitesse au point d'arrêt est réglée à un niveau très faible.</p>	Plage de valeurs On/Off
	<p><i>Valeur par défaut de la tension du fil d'aiguille</i> Lorsque cette fonction est activée, la même tension du fil d'aiguille réglée en mode manuel est appliquée dans l'arrêt. Lorsque cette fonction est désactivée, il est possible de procéder à une saisie individuelle.</p>	Plage de valeurs On/Off

Icône	Paramètre	Réglage
	<p><i>Point d'arrêt avant l'arrêt</i> Afin de garantir une couture sûre et complète du point d'arrêt en début de couture, il est possible de soumettre ce dernier à un arrêt supplémentaire. Seul le nombre de points en marche avant et marche arrière peut être sélectionné. La longueur de point ne peut pas être réglée de manière individuelle ; elle correspond à la longueur du point d'arrêt normal en début de couture.</p>	On/Off
		<p><i>Nombre de points en marche arrière</i> Plage de valeurs 01 - 50</p>
		<p><i>Nombre de points en marche avant</i> Plage de valeurs 01 - 50</p>
		<p><i>Nombre de segments d'un arrêt</i> Plage de valeurs 01 - 10</p>
	<p><i>Premier segment de point d'arrêt</i> Le premier segment de l'arrêt peut être programmé avec un nombre de points différent. Tous les segments suivants ont pour nombre de points la valeur paramétrée lors du réglage du point d'arrêt en début de couture.</p>	<p>On/Off</p> <p><i>Nombre de points</i> Plage de valeurs 01 - 50</p>
	<p><i>Dernier segment de point d'arrêt</i> Le dernier segment de l'arrêt peut être programmé avec un nombre de points différent. Tous les segments précédents ont pour nombre de points la valeur paramétrée lors du réglage du point d'arrêt en fin de couture.</p>	<p>On/Off</p> <p><i>Nombre de points</i> Plage de valeurs 01 - 50</p>
	<p><i>Inversion de point d'arrêt</i> En règle générale, un arrêt démarre selon le nombre de segments dans la direction de la couture (en avant - nombre pair de segments) ou à contre-sens de la direction de la couture (vers l'arrière - nombre impair de segments). Ce paramètre inverse la direction de la couture.</p>	<p>Plage de valeurs On/Off</p>

5.8.8.1 Réglage du paramètre Arrêt de couture



D'autres paramètres peuvent être réglés pour l'arrêt de couture. Les possibilités et les plages de valeurs correspondantes sont indiquées dans le tableau.

Icône	Élément de menu	Possibilité de réglage
	<i>Position supérieure de l'aiguille</i>	Plage de valeurs On/Off
	<i>Coupe-fil (réglable uniquement au dernier segment)</i>	Plage de valeurs On/Off
	<i>Levée du pied presseur à la fin du segment</i>	Plage de valeurs On/Off
	<i>Hauteur de levée du pied presseur après la coupe du fil/à la fin du segment</i>	Plage de valeurs 00 - 20 [mm] (selon la sous-classe)

5.9 Importer/Exporter des programmes

Des programmes ne peuvent pas être importés ou exportés par le Default User.

Pour cette opération, il faut être connecté en tant que technicien,  *Instructions de service*.

5.10 Effectuer la mise à jour du logiciel

Une mise à jour du logiciel, pour le panneau de commande ou l'unité de contrôle, s'effectue toujours sur le panneau de commande. Une mise à jour du logiciel de l'unité de contrôle s'effectue automatiquement lors de la mise à jour du logiciel du panneau de commande. Les fichiers de mise à jour de l'unité de contrôle sont déjà inclus dans les fichiers de mise à jour du panneau de commande.



Pour effectuer une mise à jour du logiciel :

1. Se connecter avec un accès donnant le droit d'effectuer une mise à jour du logiciel (pour procéder à ce réglage, voir  p. 56).
2. Télécharger la version du logiciel sur Internet (www.duerkopp-adler.com) et l'enregistrer sur une clé USB.
3. Insérer la clé USB dans le port du panneau de commande.
4. Appeler le menu *Réglages - Mise à jour du logiciel* via le menu Burger.
 - ↳ Une fenêtre avec les fichiers de la clé USB apparaît.
 - 5. Sélectionner le fichier pour la mise à jour du logiciel.
 - ↳ Une autre fenêtre apparaît.
6. Pour démarrer la mise à jour du logiciel, appuyer sur le bouton *Démarrer mäj*.
7. Attendre que l'invite indiquant que la clé USB peut être retirée OU que le panneau de commande a été redémarré s'affiche.



Information

Si, lors du redémarrage du panneau de commande, le système détecte que le logiciel de l'unité de contrôle nécessite aussi une mise à jour, celle-ci sera automatiquement démarrée.

Pour redémarrer avec succès, le panneau de commande peut mettre jusqu'à 15 minutes.

8. Lorsque le panneau de commande a été redémarré, la machine est de nouveau prête à l'emploi.
9. Si ce n'est déjà fait, la clé USB peut à présent être retirée.

6 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.

Les travaux de maintenance plus poussés ne doivent être effectués que par un personnel spécialisé qualifié ( *Instructions de service*).

Intervalles de maintenance

Travaux à effectuer	Heures de service			
	8	40	160	500
Vérifier l'usure et les dommages des canettes et les remplacer si nécessaire			●	
Nettoyage				
Éliminer la poussière de couture et les résidus de fil	●			
Lubrification				
Lubrifier la tête de machine	●			
Lubrifier le boucleur		●		

Travaux à effectuer	Heures de service			
	8	40	160	500
Maintenance du système pneumatique				
Régler la pression de service	●			
Évacuer l'eau de condensation	●			
Nettoyer l'élément filtrant		●		

6.1 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.

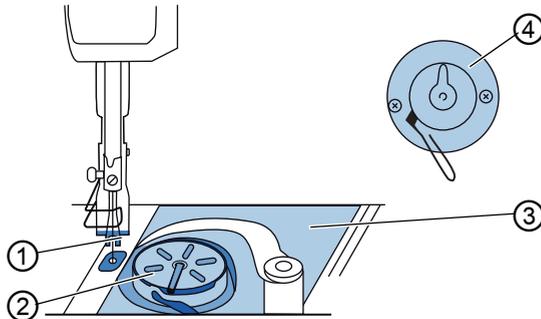
REMARQUE

Dommmages matériels dus à des nettoyants contenant des solvants !

Les nettoyants contenant des solvants endommagent la peinture.

Utiliser uniquement des substances sans solvants pour le nettoyage.

Fig. 62: Endroits dont le nettoyage est particulièrement important



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

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

Zones particulièrement salissantes :

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



Pour nettoyer la machine, procéder comme suit :

1. Arrêter la machine à l'aide de l'interrupteur principal.
2. Éliminer la poussière de couture et les résidus de fil avec un pistolet à air comprimé ou une brosse.



Important

Si vous souhaitez nettoyer la machine à l'aide de nettoyeurs, n'utilisez pas n'importe quel nettoyeur. Pour éviter d'endommager les surfaces, utilisez le nettoyeur MONOCLEAN X400. Veuillez suivre les instructions figurant sur le nettoyeur pour éviter d'endommager la machine.

6.2 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

Dommages 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 mm²/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

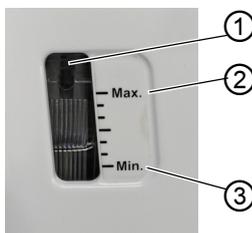
6.2.1 Lubrifier la tête de machine



Réglage correct

Le niveau d'huile est situé entre le repère de niveau minimum et le repère de niveau maximum.

Fig. 63: Lubrifier la tête de machine



- (1) - Orifice de remplissage (3) - Repère de niveau minimum
 (2) - Repère de niveau maximum



Pour lubrifier la tête de machine :

1. Contrôler tous les jours l'indicateur de niveau d'huile sur le verre de regard.
2. S'il s'allume en rouge, la machine n'est pas suffisamment alimentée en huile.
3. Si le niveau d'huile est inférieur au repère minimum (3) : Ajouter de l'huile par l'orifice de remplissage (1) sans dépasser le repère de niveau maximum (2).

6.2.2 Lubrifier le boucleur

PRUDENCE



Risque de blessure !

Risque d'écrasement et de piqûre.

Lubrifier le crochet uniquement lorsque la machine est désactivée. Lorsque la machine est en marche, contrôler son fonctionnement avec la plus grande prudence.

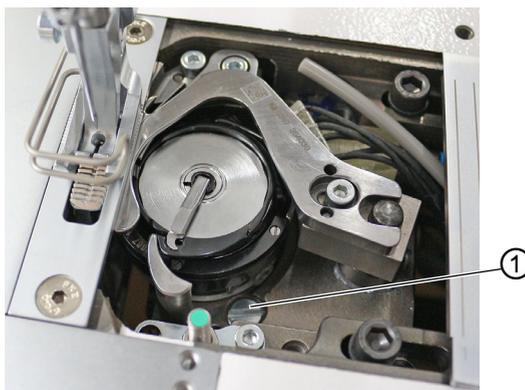
La quantité d'huile autorisée pour la lubrification du crochet est fixée en usine.



Réglage correct

1. Tenir une feuille de papier buvard à côté du crochet.
 2. Faire tourner la machine sans fil ni matière à coudre à une vitesse de rotation élevée en maintenant les pieds presse-étouffe levés pendant 10 secondes.
- ↳ Après la couture, une mince bande d'huile est visible sur le papier buvard.

Fig. 64: Lubrifier le boucleur



(1) - Vis



Pour lubrifier le boucleur :

1. Tourner la vis (1) :
 - dans le sens contraire des aiguilles d'une montre :
la quantité d'huile libérée est importante ;
 - dans le sens des aiguilles d'une montre :
la quantité d'huile libérée est faible.



Important

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

6.3 Maintenance du système pneumatique

6.3.1 Régler la pression de service

REMARQUE

Domages 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.

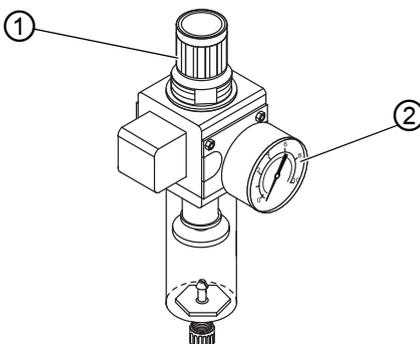


Réglage correct

La pression de service autorisée est indiquée au chapitre **Caractéristiques techniques** ( p. 199). La pression de service ne doit pas différer de plus de $\pm 0,5$ bar.

Contrôler la pression de service une fois par jour.

Fig. 65: 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.

6.3.2 Purger le mélange eau-huile

REMARQUE

Domages matériels dus à un excès de liquide !

Un excès de liquide peut entraîner des dommages sur la machine.

Purger le liquide si nécessaire.

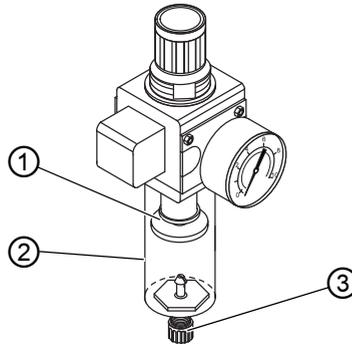
Un mélange eau-huile s'accumule dans le séparateur d'eau (2) du régulateur de pression.



Réglage correct

Le mélange eau-huile ne doit pas atteindre l'élément filtrant (1). Vérifier quotidiennement le niveau du mélange eau/huile dans le réservoir collecteur (2).

Fig. 66: Purger le mélange eau-huile



(1) - Élément filtrant

(2) - Réservoir collecteur

(3) - Vis de vidange



Pour purger le mélange eau-huile :

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 le mélange eau-huile dans le bac de récupération.
5. Serrer la vis de vidange (3).
6. Brancher la machine au réseau d'air comprimé.

6.3.3 Nettoyer l'élément filtrant

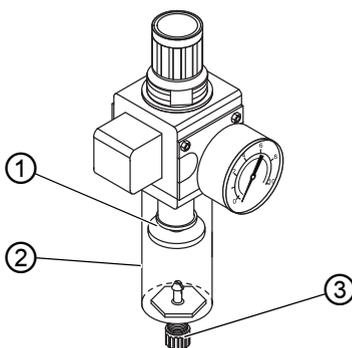
REMARQUE

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.

Fig. 67: Nettoyer l'élément filtrant



(1) - Élément filtrant

(2) - Réservoir collecteur

(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. 146).
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.

6.4 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



7 Installation

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues à des éléments coupants !

Risque de coupure lors du déballage et de l'installation.

Seul le personnel qualifié peut mettre la machine en place.

Porter des gants de protection.

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues aux pièces en mouvement !

Risque d'écrasement lors du déballage et de l'installation.

Seul le personnel qualifié peut mettre la machine en place.

Porter des chaussures de sécurité.

7.1 Contrôle du contenu de la livraison

Le contenu de la livraison dépend de votre commande.

Après réception, contrôler que le contenu de la livraison est correct.

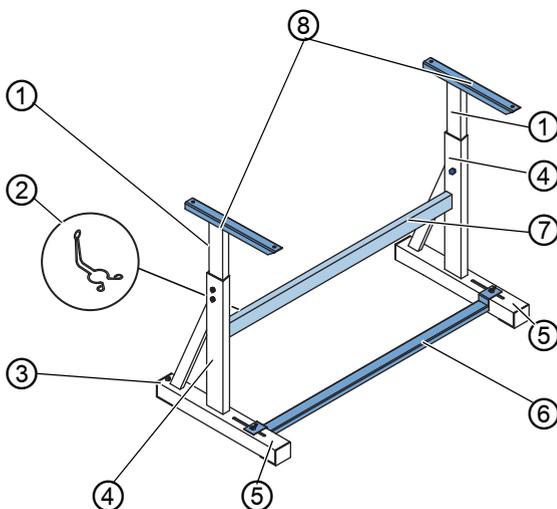
7.2 Retirer les sécurités de transport

Avant l'installation, retirer toutes les sécurités de transport :

- sangles de sûreté et lames de bois de la tête de machine, de la table et du bâti ;
- cales entre le bras de la machine et la plaque à aiguille.

7.3 Montage du bâti

Fig. 68: Montage du bâti



- | | |
|----------------------------------|--------------------------------------|
| (1) - Barres intérieures | (5) - Longeron de pied |
| (2) - Support de burette d'huile | (6) - Entretoise transversale |
| (3) - Vis de réglage | (7) - Traverse |
| (4) - Barre du bâti | (8) - Pièce de tête barre intérieure |



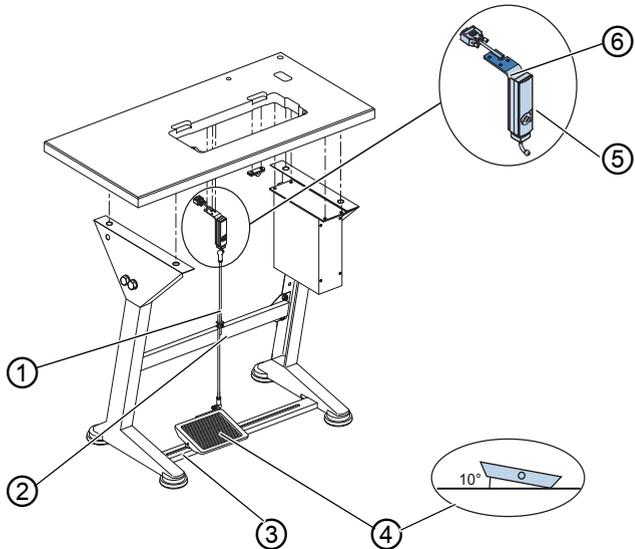
Pour monter le bâti :

1. Visser la/les traverse(s)* (7) sur les barres du bâti (4).
2. Visser le support de burette d'huile (2) à l'arrière de la traverse supérieure (7).
3. Visser l'entretoise transversale (6) sur les longerons de pied (5).
4. Insérer les barres intérieures (1) de sorte que l'extrémité la plus longue de la pièce de tête (8) se situe au-dessus de l'extrémité la plus longue des longerons de pied (5).
5. Visser les barres intérieures (1) de sorte que les deux pièces de tête (8) soient à la même hauteur.
6. **Important** : tourner la vis de réglage (3) de sorte que le bâti repose uniformément sur le sol.

* Les pièces du bâti pour les machines à bras long ont 2 traverses, les autres pièces du bâti ont 1 traverse.

7.4 Montage de la pédale du dispositif de valeur de consigne

Fig. 69: Montage de la pédale du dispositif de valeur de consigne



- | | |
|-------------------------------|--|
| (1) - Tige de la pédale | (4) - Pédale |
| (2) - Vis | (5) - Dispositif de valeur de consigne |
| (3) - Entretoise transversale | (6) - Équerre |



Pour monter la pédale et le dispositif de valeur de consigne :

- Positionner la pédale (4) sur l'entretoise transversale (3) de sorte que le milieu de la pédale se trouve sous l'aiguille. Afin d'aligner la pédale, l'entretoise transversale est munie de trous oblongs.
- Visser la pédale (4) sur l'entretoise transversale (3).
- Visser l'équerre (6) sous la table de sorte que la tige de la pédale (1) soit à la verticale entre le dispositif de valeur de consigne (5) et la pédale (4).
- Visser le dispositif de valeur de consigne (5) sur l'équerre (6).
- Suspendre la tige de la pédale (1) au dispositif de valeur de consigne (5) et à la pédale (4) avec les coussinets sphériques.
- Tirer la tige de la pédale (1) à la bonne longueur :



Réglage correct

- Inclinaison de 10° lorsque la pédale (4) est relâchée
- Serrer la vis (2) à fond.

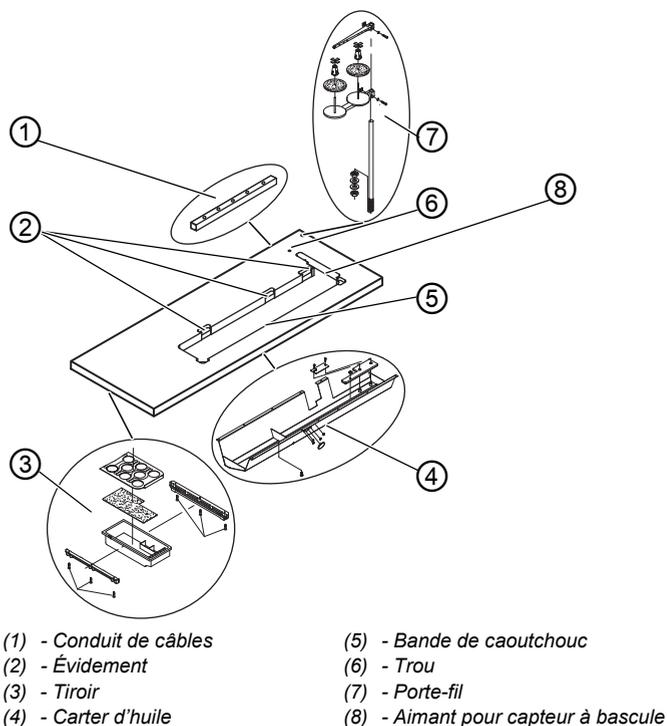
7.5 Table

S'assurer que la table présente la portance et la résistance nécessaires. Si l'utilisateur crée lui-même la table, le schéma figurant en **Annexe** (📖 p. 201) sert de spécification pour le dimensionnement.

7.5.1 Compléter la table

La table fait partie des éléments en option de la livraison. Des dessins pour créer soi-même une table se trouvent en **Annexe** (📖 p. 201).

Fig. 70: Compléter la table



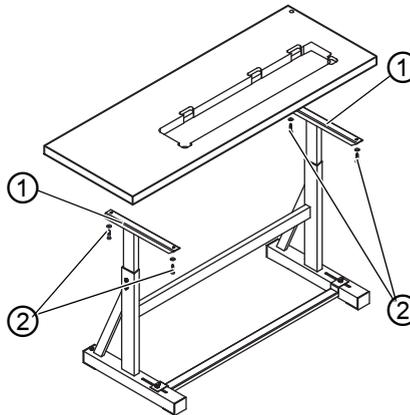
Pour compléter la table :

1. Visser le tiroir (3) avec le support à gauche de la partie inférieure de la table.

2. Monter l'aimant pour capteur à bascule (8) latéralement dans la découpe de la table.
3. Visser le carter d'huile (4) sous l'évidement de la machine.
4. Visser le conduit de câbles (1) sur la partie inférieure de la table.
5. Insérer le porte-fil (7) dans le trou.
6. Fixer le porte-fil (7) à l'aide d'un écrou et d'une rondelle.
7. Visser le porte-bobine et le bras de dévidage au porte-fil (7) de sorte qu'ils soient exactement l'un au-dessus de l'autre.
8. Insérer le bouchon dans le trou (6).
9. Insérer les parties inférieures de charnière dans les évidements (2).

7.5.2 Fixation de la table au bâti

Fig. 71: Fixation de la table au bâti



(1) - Pièce de tête

(2) - Vis



Pour fixer la table au bâti :

1. Poser la table sur les pièces de tête (1) des barres intérieures.
2. Visser la table à l'aide des vis (2) sur les trous de vis des pièces de tête.

7.6 Régler la hauteur de travail

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues aux pièces en mouvement !

Lors du desserrage des vis des barres du bâti, la table peut s'abaisser sous l'effet de son propre poids. Risque d'écrasement.

Lors du desserrage des vis, veiller à ce que les mains ne soient pas coincées.

PRUDENCE



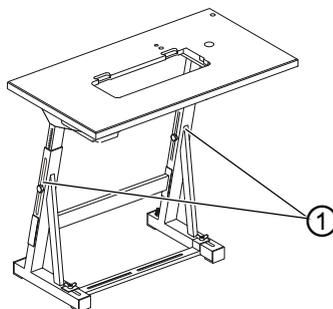
Risque de lésion de l'appareil locomoteur dû à un réglage incorrect !

L'appareil locomoteur des opérateurs peut être lésé en cas de non-respect des exigences ergonomiques.

Adapter la hauteur de travail à la taille de la personne qui utilisera la machine.

La hauteur de travail est réglable en continu entre 750 et 900 mm (distance entre le sol et le bord supérieur de la table).

Fig. 72: Régler la hauteur de travail



(1) - Vis



Pour régler la hauteur de travail :

1. Desserrer les vis (1) des barres du bâti.
2. Régler la table à la hauteur souhaitée.



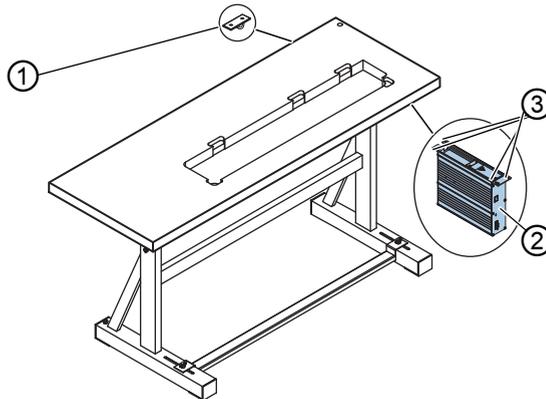
Important

Tirer ou pousser la table des deux côtés de façon uniforme afin d'éviter un coincement.

3. Serrer les vis (1) des barres du bâti.

7.7 Monter l'unité de contrôle

Fig. 73: Monter l'unité de contrôle



- (1) - Pièce de décharge de contrainte (3) - Support de vis
(2) - Unité de contrôle



Pour monter l'unité de contrôle :

1. Visser l'unité de contrôle (2) aux 4 supports de vis (3) sous la table.
2. Bloquer le câble secteur de l'unité de contrôle (2) dans la pièce de décharge de contrainte (1).
3. Visser la pièce de décharge de contrainte (1) sous la table.

7.8 Insérer la tête de machine

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dues aux pièces en mouvement !

La tête de machine est lourde.
Risque d'écrasement.

Lors de l'insertion de la tête de machine, veiller à ce que les mains ne soient pas coincées.

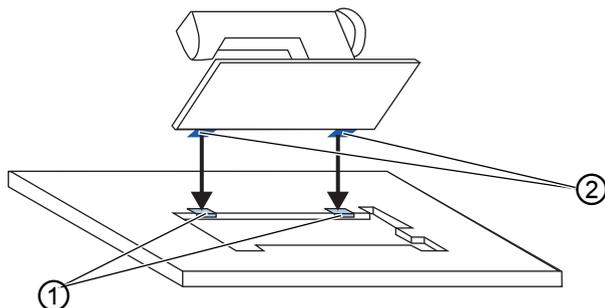
REMARQUE

Risque de dommages matériels !

Les câbles peuvent être endommagés et, par conséquent, entraver le bon fonctionnement de la machine.

Toujours poser les câbles de sorte qu'aucun point de frottement ou d'écrasement ne subsiste.

Fig. 74: Insérer la tête de machine (1)



(1) - Inserts en caoutchouc

(2) - Parties supérieures de charnière

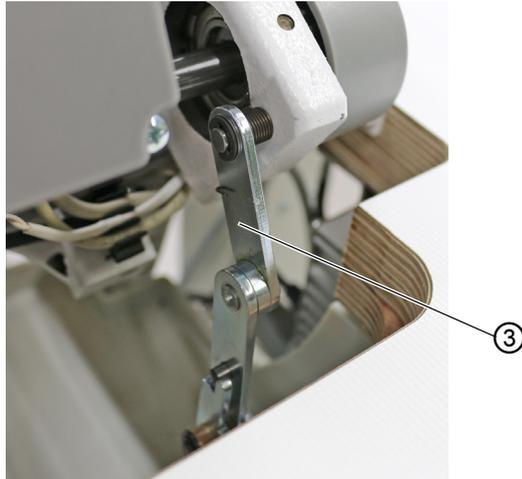


Pour insérer la tête de machine :

1. Visser les parties supérieures de charnière (2) à la tête de machine.
2. Faire passer les câbles à travers la table. Procéder avec soin de sorte qu'aucun point de frottement ou d'écrasement ne subsiste.

3. Introduire la tête de machine par le haut, selon un angle de 45°.
4. Introduire les parties supérieures de charnière (2) dans les inserts en caoutchouc (1).

Fig. 75: Insérer la tête de machine (2)



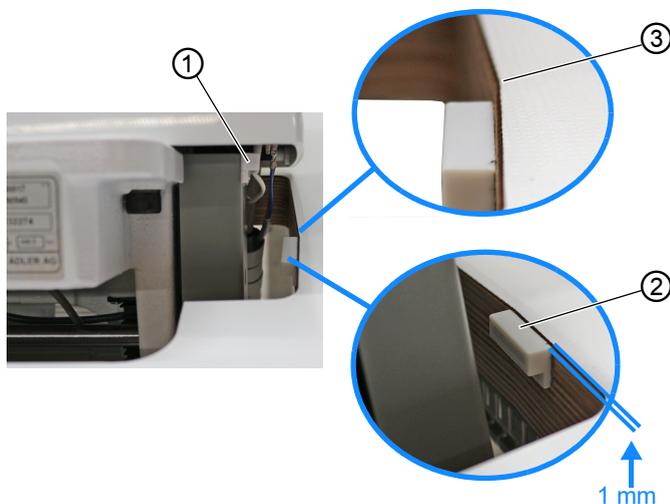
(3) - Verrouillage



5. Monter le dispositif de verrouillage (3) sur la table et la machine.
6. Basculer la tête de machine vers l'avant et l'introduire dans l'évidement de la table.

7.9 Monter le capteur à bascule

Fig. 76: Monter le capteur à bascule (1)



(1) - Capteur

(2) - Aimant

(3) - Bord



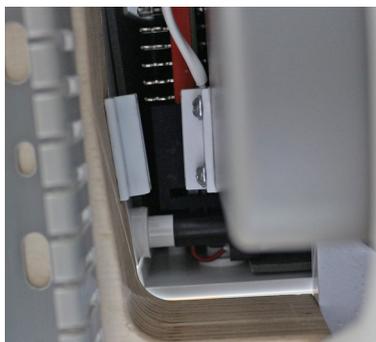
Pour monter le capteur à bascule, procéder comme suit :

1. Rabattre la tête de machine.
- ↳ Le capteur (1) est prémonté sur la tête de la machine.

L'aimant (2) et les vis à bois sont dans le sac avec les bobines.

2. Visser l'aimant (2) sur le bord (3) de la découpe de la table à l'aide de vis à bois ( p. 220).
Visser l'aimant (2) environ 1 mm en dessous du bord de la table.

Fig. 77: Monter le capteur à bascule (2)



L'aimant et le capteur sont opposés lorsque la tête de la machine est à la verticale.

7.10 Remplacement du volant

Le volant de la machine est fourni avec le grand volant.

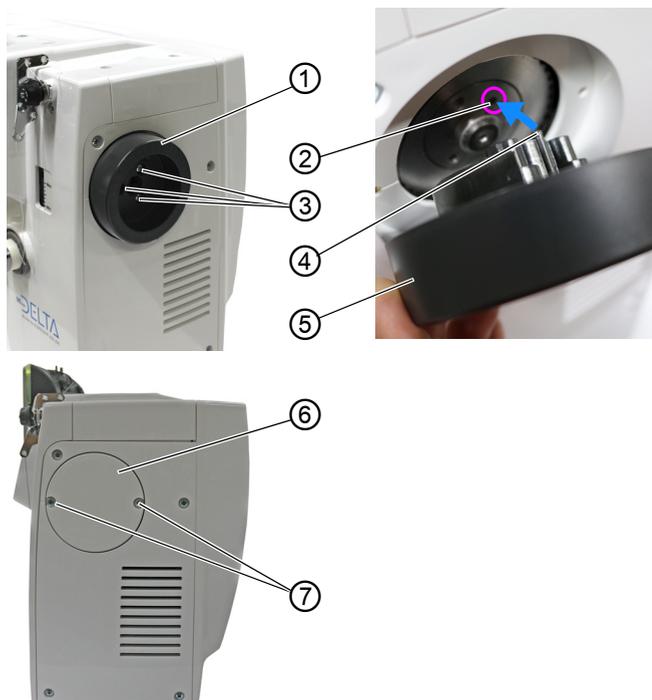
Le grand volant peut être remplacé par le petit volant fourni.



Important

Lors de l'installation du petit volant, positionner la protection fournie sur le volant et la visser sur la machine.

Fig. 78: Remplacement du volant



- (1) - Grand volant
- (2) - Trou
- (3) - Vis
- (4) - Cheville

- (5) - Petit volant
- (6) - Protection
- (7) - Vis



Pour remplacement le volant, procéder comme suit :

1. Desserrer les vis (3).
 2. Démontez le grand volant (1).
 3. Positionner le petit volant (5) sur la roue crantée de manière à ce que la cheville en saillie (4) à l'intérieur du volant entre dans le trou correspondant (2) de la roue crantée.
 4. Serrer le petit volant (5) avec les vis (3).
 5. Mettre la protection (6) en place et la fixer avec les vis (7).
- ↳ Le volant est remplacé.

7.11 Monter la genouillère

Fig. 79: Monter la genouillère



(1) - Genouillère

(2) - Câble de raccordement

(3) - Connecteur

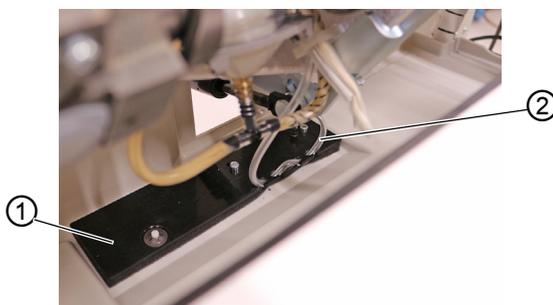


Pour monter la genouillère :

1. Visser la genouillère (1) devant le carter d'huile sous la table.
2. Faire passer le câble de raccordement (2) entre le carter d'huile et l'unité de contrôle vers l'arrière.
3. Brancher le connecteur de la genouillère dans la douille à fiche de l'unité de contrôle.

7.12 Monter le conduit d'aspiration d'huile

Fig. 80: Monter le conduit d'aspiration d'huile



(1) - *Filtere*

(2) - *Flexible*



Pour monter le conduit d'aspiration d'huile :

1. Rabattre la tête de machine.
2. Visser le filtre (1) avec la tubulure en plastique à droite du carter d'huile.
3. Insérer le flexible (2) du conduit d'aspiration d'huile dans la tubulure en plastique.

7.13 Raccordement électrique

DANGER



Danger de mort dû à des éléments sous tension !

Risque de graves blessures et de mort en cas de contact non protégé avec le courant.

Seul un personnel spécialisé qualifié est habilité à travailler sur les équipements électriques.



Important

La tension indiquée sur la plaque signalétique de l'entraînement de couture doit correspondre à la tension du secteur.

7.13.1 Établir la liaison équipotentielle

DANGER



Danger de mort dû à des éléments sous tension !

Risque de graves blessures et de mort en cas de contact non protégé avec le courant.

Débrancher la fiche secteur avant d'établir la liaison équipotentielle. Faire en sorte que la fiche secteur ne puisse pas être rebranchée par erreur.

Le câble de mise à la terre évacue les charges statiques de la tête de machine vers la masse.

Fig. 81: Établir la liaison équipotentielle



(1) - Prise de l'unité de contrôle (2) - Prise de la plaque de base



Pour établir la liaison équipotentielle :

1. Rabattre la tête de machine.
2. Faire passer le câble de liaison équipotentielle de la prise (1) de l'unité de contrôle à l'arrière de l'unité de contrôle à travers l'évidement dans la table et le fixer à la prise de la plaque de base (2).

7.13.2 Raccordement de la commande

DANGER



Danger de mort dû à des éléments sous tension !

Risque de graves blessures et de mort en cas de contact non protégé avec le courant.

Débrancher la fiche secteur avant de raccorder l'unité de contrôle. Faire en sorte que la fiche secteur ne puisse pas être rebranchée par erreur.



Pour raccorder l'unité de contrôle :

1. Raccorder l'unité de contrôle conformément au schéma de câblage ( p. 201).

7.14 Raccordement pneumatique (en option)

REMARQUE

Dommmages matériels dus à la présence d'huile dans l'air comprimé !

Les particules d'huile entraînées dans l'air comprimé peuvent occasionner des dysfonctionnements de la machine et un encrassement de la matière à coudre.

S'assurer qu'aucune particule d'huile ne pénètre dans le réseau d'air comprimé.

REMARQUE

Dommmages matériels dus à un réglage incorrect !

Une pression du réseau incorrecte peut entraîner des dommages sur la machine.

S'assurer que la machine est utilisée uniquement lorsque la pression du réseau est correctement réglée.

Le système pneumatique de la machine et des équipements supplémentaires doit être alimenté en air comprimé exempt d'huile et d'eau. La pression du réseau doit être comprise entre 8 et 10 bar.



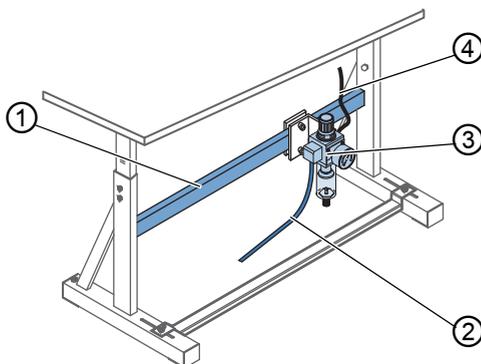
Information

Le pack de raccordement pneumatique est disponible sous la référence 0797 003031. Il comprend :

- un flexible de raccordement au système (longueur 5 m, diamètre 9 mm) ;
- des douilles de flexible et des colliers de serrage ;
- des connecteurs mâles et femelles d'accouplement.

7.14.1 Monter l'unité de maintenance à air comprimé

Fig. 82: Monter l'unité de maintenance à air comprimé



- | | |
|---|----------------------------|
| (1) - Traverse | (3) - Unité de maintenance |
| (2) - Flexible de raccordement au système | (4) - Flexible de machine |



Pour monter l'unité de maintenance à air comprimé :

1. Fixer l'unité de maintenance (3) avec une équerre, des vis et un collier sur la traverse supérieure (1) du bâti.
2. Raccorder le flexible de machine (4) venant de la tête à l'unité de maintenance (3) en haut à droite.

- Raccorder le flexible de raccordement au système (2) au système pneumatique.

7.14.2 Régler la pression de service

REMARQUE

Dommmages matériels dus à un réglage incorrect !

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

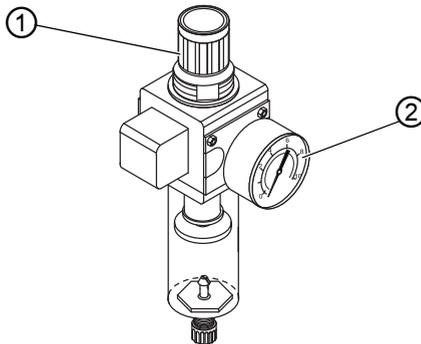
S'assurer que la machine est utilisée uniquement lorsque la pression de service est correctement réglée.



Réglage correct

La pression de service autorisée est indiquée au chapitre **Caractéristiques techniques** (📖 p. 199). La pression de service ne doit pas différer de plus de $\pm 0,5$ bar.

Fig. 83: Régler la pression de service



(1) - Régulateur de pression

(2) - Manomètre



Pour régler la pression de service :

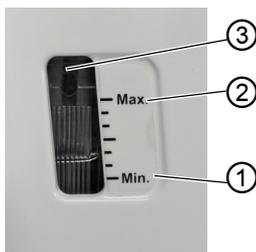
- Tirer le régulateur de pression (1) vers le haut.

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.

7.15 Contrôler la lubrification

Toutes les mèches et tous les feutres de la tête sont livrés imprégnés d'huile. Cette huile est transportée dans le réservoir d'huile pendant l'utilisation. Lors du premier remplissage, il ne faut donc pas verser trop d'huile.

Fig. 84: Contrôler la lubrification



- (1) - Repère de niveau minimum (3) - Verre de regard
 (2) - Repère de niveau maximum



Pour contrôler la lubrification :

1. Coudre avec la machine pendant environ 1 minute.
2. Sur le verre de regard (3), contrôler si le voyant d'avertissement s'allume en rouge ou si le niveau d'huile est inférieur au repère de niveau minimum (1).
3. Si tel est le cas, rajouter de l'huile (📖 p. 143).

7.16 Effectuer un cycle d'essai

Après l'installation, effectuez un test de fonctionnement pour vérifier le fonctionnement de la machine.

8 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.

La mise hors service de la machine, transitoire ou prolongée, nécessite la réalisation de différentes opérations.



Pour mettre la machine hors service :

1. Arrêter la machine.
2. Débrancher la fiche secteur.
3. Débrancher la machine du réseau d'air comprimé, s'il y en a un.
4. Avec un chiffon, essuyer les résidus d'huile provenant du 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.

9 Mise au rebut

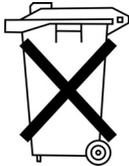
ATTENTION



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.

10 Élimination des dysfonctionnements

10.1 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

Internet : www.duerkopp-adler.com



10.2 Messages du logiciel

Code	Type	Cause possible	Solution
1000	Erreur	Connecteur de l'encodeur du moteur de la machine à coudre (Sub-D, 9 pôles) non raccordé	<ul style="list-style-type: none"> • Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de contrôle, • Veiller à utiliser la bonne interface
1001	Erreur	Défaut du moteur de la machine à coudre Connecteur du moteur de la machine à coudre (AMP) non raccordé	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le raccordement et brancher • Mesurer les phases du moteur de la machine à coudre ($R = 2,8 \Omega$, valeur ohmique élevée par rapport à PE) • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur de la machine à coudre • Remplacer l'unité de contrôle
1002	Erreur	Défaut d'isolation du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier la phase du moteur et la liaison à basse impédance de PE • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur de la machine à coudre
1004	Erreur	Sens de rotation incorrect du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'encodeur • Vérifier l'attribution du connecteur du moteur et la modifier si nécessaire • Vérifier le câblage dans le distributeur de machine et le modifier si nécessaire • Mesurer les phases du moteur et vérifier les valeurs
1005	Erreur	Moteur bloqué	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur de la machine à coudre
1006	Erreur	Vitesse de rotation maximale dépassée	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'encodeur • Effectuer une réinitialisation • Vérifier la catégorie de la machine (t 51 04)
1007	Erreur	Erreur lors de la course de référence	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'encodeur • Éliminer le point de forçage dans la machine
1008	Erreur	Erreur de l'encodeur du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'encodeur

Code	Type	Cause possible	Solution
1010	Erreur	Connecteur du synchroniseur externe (Sub-D, 9 pôles) non branché	<ul style="list-style-type: none"> • Brancher le câble du synchroniseur externe à l'unité de contrôle, veiller à utiliser la bonne interface (Sync) • Recommandé uniquement pour les machines avec transmission !
1011	Erreur	L'impulsion Z de l'encodeur est absente	<ul style="list-style-type: none"> • Arrêter l'unité de contrôle, tourner le volant et remettre l'unité de contrôle sous tension • Si l'erreur persiste, vérifier l'encodeur
1012	Erreur	Erreur du synchroniseur	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer le synchroniseur
1054	Erreur	Court-circuit interne	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'unité de contrôle
1055	Erreur	Surcharge du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur de la machine à coudre
1060	Erreur	Surcharge/surintensité/surtension du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler la sélection de la catégorie de machine • Remplacer l'unité de contrôle • Remplacer le moteur • Remplacer l'encodeur
1061	Erreur	Surcharge/surintensité/surtension du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler la sélection de la catégorie de machine • Remplacer l'unité de contrôle • Remplacer le moteur • Remplacer l'encodeur
1120	Erreur	Erreur d'initialisation du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
1121	Erreur	Chien de garde du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
1203	Erreur	Position non atteinte (pendant la coupe du fil, la rotation arrière, etc.)	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier les réglages du régulateur et les modifier si nécessaire (par ex. réglage du coupe-fil, tension de la courroie, etc.) • Contrôler la position Levier de fil point mort haut
1302	Erreur	Erreur de courant du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler l'arrêt de la maintenance • Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur

Code	Type	Cause possible	Solution
1330	Erreur	Pas de réponse du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer l'unité de contrôle
2101	Erreur	Dépassement temps course de référence carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler le capteur de référence
2105	Erreur	Blocage carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le point de forçage dans la machine
2121	Erreur	Connecteur encodeur (Sub-D, 9 pôles) non raccordé carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> • Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de contrôle, veiller à utiliser la bonne interface
2122	Erreur	Position de roue polaire introuvable carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler la mobilité du moteur pas à pas 1
2130	Erreur	Carte moteur pas à pas X30 ne répond pas	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer l'unité de contrôle
2131	Erreur	Erreur init. carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2152	Erreur	Surintensité carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le point de forçage dans la machine
2171	Erreur	Chien de garde (longueur point) carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2172	Erreur	Surcharge/surintensité/ surtension moteur pas à pas (longueur point) carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler la sélection de la catégorie de machine • Remplacer l'unité de contrôle • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur pas à pas
2173	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non raccordé (longueur point) carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'unité de contrôle
2174	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non initialisé (longueur point) carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2175	Erreur	Position init. introuvable (longueur point) carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur

Code	Type	Cause possible	Solution
2176	Erreur	Carte moteur pas à pas X30 non active (longueur point)	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer l'unité de contrôle
2177	Erreur	Surcharge (longueur point) carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> Éliminer le point de forçage dans la machine Remplacer l'encodeur Remplacer le moteur
2178	Erreur	Défaut encodeur (longueur point) carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer l'encodeur
2179	Erreur	Défaut capteur courant (longueur point) carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer l'unité de contrôle
2180	Erreur	Sens rotation moteur pas à pas incorrect (longueur point) carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer l'encodeur Vérifier que les connecteurs ne sont pas inversés Vérifier le câblage à l'intérieur de la distribution de machine et le remplacer si nécessaire
2181	Erreur	Échec course référence (longueur point) carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> Éliminer le point de forçage dans la machine Remplacer l'encodeur Remplacer le moteur
2183	Erreur	Surintensité (longueur point) carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer l'unité de contrôle
2184	Erreur	Init. paramètre (longueur point) carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> Effectuer la mise à jour du logiciel Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2185	Erreur	Défaut isolation (longueur point) carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier la phase du moteur et la liaison à basse impédance de PE Remplacer l'encodeur Remplacer le moteur de la machine à coudre
2187	Erreur	Échec intervalle transport (longueur point) carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> Effectuer la mise à jour du logiciel Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2188	Erreur	Échec course référence (longueur point) carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> Éliminer le point de forçage dans la machine Remplacer l'encodeur Remplacer le moteur
2201	Erreur	Dépassement temps course de référence carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler le capteur de référence

Code	Type	Cause possible	Solution
2205	Erreur	Moteur pas à pas bloqué carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> Éliminer le point de forçage dans la machine
2221	Erreur	Connecteur encodeur (Sub-D, 9 pôles) non raccordé carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de contrôle, veiller à utiliser la bonne interface
2222	Erreur	Position de roue polaire introuvable carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler la mobilité du moteur pas à pas 1
2230	Erreur	Carte moteur pas à pas X40 ne répond pas	<ul style="list-style-type: none"> Effectuer la mise à jour du logiciel Remplacer l'unité de contrôle
2231	Erreur	Erreur init. carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> Effectuer la mise à jour du logiciel Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2252	Erreur	Surintensité carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> Éliminer le point de forçage dans la machine
2271	Erreur	Chien de garde (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> Effectuer la mise à jour du logiciel Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2272	Erreur	Surcharge/surintensité/ surtension moteur pas à pas (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler la sélection de la catégorie de machine Remplacer l'unité de contrôle Remplacer l'encodeur Remplacer le moteur pas à pas
2273	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non raccordé (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer l'unité de contrôle
2274	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non initialisé (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> Effectuer la mise à jour du logiciel Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2275	Erreur	Position init. introuvable (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> Éliminer le point de forçage dans la machine Remplacer l'encodeur Remplacer le moteur
2276	Erreur	Carte moteur pas à pas X40 non active (levée pied presseur)	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer l'unité de contrôle
2277	Erreur	Surcharge (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> Éliminer le point de forçage dans la machine Remplacer l'encodeur Remplacer le moteur

Code	Type	Cause possible	Solution
2278	Erreur	Défaut encodeur (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'encodeur
2279	Erreur	Défaut capteur courant (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'unité de contrôle
2280	Erreur	Sens rotation moteur pas à pas incorrect (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'encodeur • Vérifier que les connecteurs ne sont pas inversés • Vérifier le câblage à l'intérieur de la distribution de machine et le remplacer si nécessaire
2281	Erreur	Échec course référence (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2283	Erreur	Surintensité (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'unité de contrôle
2284	Erreur	Init. paramètre (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2285	Erreur	Défaut isolation (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier la phase du moteur et la liaison à basse impédance de PE • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur de la machine à coudre
2287	Erreur	Échec intervalle transport (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2288	Erreur	Échec course référence (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2301	Erreur	Dépassement temps course référence (course pied) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler le capteur de référence
2305	Erreur	Moteur pas à pas bloqué carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le point de forçage dans la machine

Code	Type	Cause possible	Solution
2321	Erreur	Connecteur encodeur (Sub-D, 9 pôles) non raccordé carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> • Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de contrôle, veiller à utiliser la bonne interface
2322	Erreur	Position de roue polaire introuvable carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler la mobilité du moteur pas à pas 1
2330	Erreur	Carte moteur pas à pas X50 ne répond pas	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer l'unité de contrôle
2331	Erreur	Erreur init. carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2352	Erreur	Surintensité carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le point de forçage dans la machine
2371	Erreur	Chien de garde (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2372	Erreur	Surcharge/surintensité/ surtension moteur pas à pas (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler la sélection de la catégorie de machine • Remplacer l'unité de contrôle • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur pas à pas
2373	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non raccordé (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'unité de contrôle
2374	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non initialisé (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2375	Erreur	Position init. introuvable (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2376	Erreur	Carte moteur pas à pas X50 non active (course pied presseur)	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'unité de contrôle
2377	Erreur	Surcharge (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur

Code	Type	Cause possible	Solution
2378	Erreur	Défaut encodeur (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'encodeur
2379	Erreur	Défaut capteur courant (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'unité de contrôle
2380	Erreur	Sens rotation moteur pas à pas incorrect (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'encodeur • Vérifier que les connecteurs ne sont pas inversés • Vérifier le câblage à l'intérieur de la distribution de machine et le remplacer si nécessaire
2381	Erreur	Échec course référence (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2383	Erreur	Surintensité (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'unité de contrôle
2384	Erreur	Init. paramètre (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2385	Erreur	Défaut isolation (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier la phase du moteur et la liaison à basse impédance de PE • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur de la machine à coudre
2387	Erreur	Échec intervalle transport (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2388	Erreur	Échec course référence (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2401	Erreur	Dépassement temps course référence (butée-bord) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler le capteur de référence
2405	Erreur	Moteur pas à pas bloqué (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le point de forçage dans la machine

Code	Type	Cause possible	Solution
2421	Erreur	Connecteur encodeur (Sub-D, 9 pôles) non raccordé carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> • Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de contrôle, veiller à utiliser la bonne interface
2422	Erreur	Position de roue polaire introuvable carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler la mobilité du moteur pas à pas 1
2430	Erreur	Carte moteur pas à pas X60 ne répond pas	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer l'unité de contrôle
2431	Erreur	Erreur init. carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2471	Erreur	Chien de garde (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2472	Erreur	Surcharge/surintensité/ surtension moteur pas à pas (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler la sélection de la catégorie de machine • Remplacer l'unité de contrôle • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur pas à pas
2473	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non raccordé (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'unité de contrôle
2474	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non initialisé (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2475	Erreur	Position init. introuvable (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2476	Erreur	Carte moteur pas à pas X60 non active (butée-bord motorisée)	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'unité de contrôle
2477	Erreur	Surcharge (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2478	Erreur	Défaut encodeur (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'encodeur

Code	Type	Cause possible	Solution
2479	Erreur	Défaut capteur courant (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'unité de contrôle
2480	Erreur	Sens rotation moteur pas à pas incorrect (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'encodeur • Vérifier que les connecteurs ne sont pas inversés • Vérifier le câblage à l'intérieur de la distribution de machine et le remplacer si nécessaire
2481	Erreur	Échec course référence (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2483	Erreur	Surintensité (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'unité de contrôle
2484	Erreur	Init. paramètre (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2485	Erreur	Défaut isolation (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier la phase du moteur et la liaison à basse impédance de PE • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur de la machine à coudre
2487	Erreur	Échec intervalle transport (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2488	Erreur	Échec course référence (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2501	Erreur	Dépassement temps course référence (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler le capteur de référence
2505	Erreur	Moteur pas à pas bloqué (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le point de forçage dans la machine
2521	Erreur	Connecteur encodeur (Sub-D, 9 pôles) non raccordé carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> • Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de contrôle, veiller à utiliser la bonne interface

Code	Type	Cause possible	Solution
2522	Erreur	Position de roue polaire introuvable carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler la mobilité du moteur pas à pas 1
2530	Erreur	Carte moteur pas à pas X70 ne répond pas	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer l'unité de contrôle
2531	Erreur	Erreur init. carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2571	Erreur	Chien de garde (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2572	Erreur	Surcharge/surintensité/ surtension moteur pas à pas (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler la sélection de la catégorie de machine • Remplacer l'unité de contrôle • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur pas à pas
2573	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non raccordé (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'unité de contrôle
2574	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non initialisé (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2575	Erreur	Position init. introuvable (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2576	Erreur	Carte moteur pas à pas X70 non active (puller tire-fil sup.)	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'unité de contrôle
2577	Erreur	Surcharge (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2578	Erreur	Défaut encodeur (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'encodeur
2579	Erreur	Défaut capteur courant (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'unité de contrôle

Code	Type	Cause possible	Solution
2580	Erreur	Sens rotation moteur pas à pas incorrect (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'encodeur • Vérifier que les connecteurs ne sont pas inversés • Vérifier le câblage à l'intérieur de la distribution de machine et le remplacer si nécessaire
2581	Erreur	Échec course référence (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2583	Erreur	Surintensité (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'unité de contrôle
2584	Erreur	Init. paramètre (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2585	Erreur	Défaut isolation (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier la phase du moteur et la liaison à basse impédance de PE • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur de la machine à coudre
2587	Erreur	Échec intervalle transport (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2588	Erreur	Échec course référence (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2601	Erreur	Dépassement temps course référence (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler le capteur de référence
2605	Erreur	Moteur pas à pas bloqué (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le point de forçage dans la machine
2621	Erreur	Connecteur encodeur (Sub-D, 9 pôles) non raccordé (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X82	<ul style="list-style-type: none"> • Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de contrôle, veiller à utiliser la bonne interface
2622	Erreur	Position de roue polaire introuvable (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler la mobilité du moteur pas à pas 6
2630	Erreur	Carte moteur pas à pas X80 ne répond pas (puller tire-fil inf.)	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer l'unité de contrôle

Code	Type	Cause possible	Solution
2631	Erreur	Erreur init. (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2671	Erreur	Chien de garde (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2672	Erreur	Surcharge/surintensité/ surtension moteur pas à pas (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler la sélection de la catégorie de machine • Remplacer l'unité de contrôle • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur pas à pas
2673	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non raccordé (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'unité de contrôle
2674	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non initialisé (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2675	Erreur	Position init. introuvable (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2676	Erreur	Carte moteur pas à pas X80 non active (puller tire-fil inf.)	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'unité de contrôle
2677	Erreur	Surcharge (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> • Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2678	Erreur	Défaut encodeur (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'encodeur
2679	Erreur	Défaut capteur courant (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'unité de contrôle
2680	Erreur	Sens rotation moteur pas à pas incorrect (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'encodeur • Vérifier que les connecteurs ne sont pas inversés • Vérifier le câblage à l'intérieur de la distribution de machine et le remplacer si nécessaire

Code	Type	Cause possible	Solution
2681	Erreur	Échec course référence (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> Éliminer le point de forçage dans la machine Remplacer l'encodeur Remplacer le moteur
2683	Erreur	Surintensité (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer l'unité de contrôle
2684	Erreur	Init. paramètre (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> Effectuer la mise à jour du logiciel Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2685	Erreur	Défaut isolation (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier la phase du moteur et la liaison à basse impédance de PE Remplacer l'encodeur Remplacer le moteur de la machine à coudre
2687	Erreur	Échec intervalle transport (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> Effectuer la mise à jour du logiciel Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2688	Erreur	Échec course référence (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> Éliminer le point de forçage dans la machine Remplacer l'encodeur Remplacer le moteur
2901	Erreur	Dépassement de temps général lors du référencement des moteurs pas à pas	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier l'interrupteur de référence
3010	Erreur	U100 V Erreur au démarrage	<ul style="list-style-type: none"> Débrancher le connecteur du moteur ; si l'erreur persiste, remplacer l'unité de contrôle
3011	Erreur	U100 V Court-circuit	<ul style="list-style-type: none"> Débrancher le connecteur du moteur ; si l'erreur persiste : Remplacer l'unité de contrôle
3012	Erreur	U100 V (I^2T) Surcharge	<ul style="list-style-type: none"> Un ou plusieurs moteurs pas à pas défectueux
3020	Erreur	U24 V Erreur au démarrage	<ul style="list-style-type: none"> Débrancher le connecteur magnétique ; si l'erreur persiste : Remplacer l'unité de contrôle
3021	Erreur	U24 V Court-circuit	<ul style="list-style-type: none"> Débrancher le connecteur magnétique ; si l'erreur persiste : Remplacer l'unité de contrôle
3022	Erreur	U24 V (I^2T) Surcharge	<ul style="list-style-type: none"> Un ou plusieurs aimants défectueux
3030	Erreur	Défaillance de phase moteur	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer l'unité de contrôle

Code	Type	Cause possible	Solution
3104	Avertissement	Pédale pas en position 0	<ul style="list-style-type: none"> Retirer le pied de la pédale lors de la mise sous tension de l'unité de contrôle
3109	Avertissement	Verrouillage de la marche	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier le capteur à bascule sur la machine
3110	Information	Aimant de tension des fils droit non connecté	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler la connexion de l'aimant de tension des fils droit
3111	Information	Aimant de tension des fils gauche non connecté	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler la connexion de l'aimant de tension des fils gauche
3150	Information	Maintenance nécessaire	<ul style="list-style-type: none"> Pour plus d'informations sur la maintenance de la machine, voir les instructions de service de la machine
3217	Information	RFW droit	<ul style="list-style-type: none"> La canette est vide Insérer une nouvelle canette
3223	Information	Détection de point manqué	<ul style="list-style-type: none"> -
3224	Information	Surveillance de rotation de canette	<ul style="list-style-type: none"> La canette ne tourne pas Contrôler la canette, faire avancer le fil du début
3225	Information	Le capteur SSD est encrassé	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyer le capteur à l'air comprimé ou avec un chiffon doux en coton
3354	Information	Erreur lors de la coupe du fil	<ul style="list-style-type: none"> Effectuer la mise à jour du logiciel
3383	Information	Erreur lors de la course de référence du moteur	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler le moteur Effectuer la mise à jour du logiciel
4201	Avertissement	Erreur carte SD	<ul style="list-style-type: none"> Insérer une carte SD Remplacer l'unité de contrôle
4430	Avertissement	OP3000 : Liaison perdue	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler la liaison de l'OP3000 Remplacer l'OP3000 Remplacer l'unité de contrôle
4440	Erreur	OP3000 : tampon de réception DAC dépassé	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler la liaison de l'OP3000 Remplacer l'OP3000 Remplacer l'unité de contrôle
4441	Avertissement	OP3000 : dépassement de temps de la réception DAC	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler la liaison de l'OP3000 Remplacer l'OP3000 Remplacer l'unité de contrôle
4442	Avertissement	OP3000 : message inconnu DAC	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler la liaison de l'OP3000 Remplacer l'OP3000 Remplacer l'unité de contrôle
4443	Avertissement	OP3000 : Somme de contrôle invalide de DAC	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler la liaison de l'OP3000 Remplacer l'OP3000 Remplacer l'unité de contrôle

Code	Type	Cause possible	Solution
4445	Erreur	OP3000 : tampon d'émission DAC dépassé	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler la liaison de l'OP3000 • Remplacer l'OP3000 • Remplacer l'unité de contrôle
4446	Avertissement	OP3000 : pas de réponse de DAC	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler la liaison de l'OP3000 • Remplacer l'OP3000 • Remplacer l'unité de contrôle
4447	Avertissement	OP3000 : réponse invalide de DAC	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler la liaison de l'OP3000 • Remplacer l'OP3000 • Remplacer l'unité de contrôle
4450	Erreur	OP3000 : Tampon de réception DAC de l'OP dépassé	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler la liaison de l'OP3000 • Remplacer l'OP3000 • Remplacer l'unité de contrôle
4451	Avertissement	OP3000 : dépassement de temps de la réception DAC de l'OP	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler la liaison de l'OP3000 • Remplacer l'OP3000 • Remplacer l'unité de contrôle
4452	Avertissement	OP3000 : message inconnu DAC de l'OP	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler la liaison de l'OP3000 • Remplacer l'OP3000 • Remplacer l'unité de contrôle
4456	Avertissement	OP3000 : pas de réponse de DAC	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler la liaison de l'OP3000 • Remplacer l'OP3000 • Remplacer l'unité de contrôle
4460	Avertissement	Liaison de l'OP7000 perdue	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler la liaison de l'OP7000 • Remplacer l'OP7000 • Remplacer l'unité de contrôle
4906	Information	Pas dans la table de conversion	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier raccordement ID machine • Réinit. ou modification de la catégorie de machine nécessaire
4907	Information	Pas dans la table de conversion	<ul style="list-style-type: none"> • Modification de la catégorie de machine nécessaire
4908	Information	Pas dans la table de conversion	<ul style="list-style-type: none"> • Réinit. nécessaire
4911	Information	Pas dans la table de conversion	<ul style="list-style-type: none"> • Réinit. nécessaire
4918	Avertissement	Fichier de mise à jour invalide	<ul style="list-style-type: none"> • Contacter le service DA
4919	Avertissement	Échec de la réinitialisation	<ul style="list-style-type: none"> • Contacter le service DA
4920	Avertissement	Erreur dans le journal de mise à jour	<ul style="list-style-type: none"> • Contacter le service DA

Code	Type	Cause possible	Solution
4921	Avertissement	La mise à jour a été interrompue	<ul style="list-style-type: none"> • Contacter le service DA
4922	Erreur	Aucune base de données utilisateurs trouvée	<ul style="list-style-type: none"> • Contacter le service DA
4923	Erreur	Échec de la synchronisation	<ul style="list-style-type: none"> • Contacter le service DA
4930	Information	Unité de contrôle changée	<ul style="list-style-type: none"> • Transmission de données entre le panneau de commande et l'unité de contrôle
4931	Information	Erreur de somme de contrôle de l'unité de contrôle	<ul style="list-style-type: none"> • Transmission de données entre le panneau de commande et l'unité de contrôle
6353	Erreur	Dépassement de temps EEprom	<ul style="list-style-type: none"> • Arrêter l'unité de contrôle, attendre l'extinction des DEL, vérifier la liaison ID machine et remettre l'unité de contrôle sous tension
5001	Information	Catégorie de machine incorrecte	<ul style="list-style-type: none"> • Changer la catégorie de machine • Effectuer une réinitialisation
5002	Information	Catégorie de machine incorrecte ou erreur de connexion ID machine	<ul style="list-style-type: none"> • Changer la catégorie de machine • Effectuer une réinitialisation
5003	Information	Version de données trop ancienne	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer une réinitialisation
5004	Information	Somme de contrôle erronée	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuer une réinitialisation
6360	Information	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"> • Mettre le logiciel à jour
6361	Information	Pas d'Eeprom externe raccordé	<ul style="list-style-type: none"> • Brancher ID machine
6362	Information	Pas de données valides sur l'Eeprom interne (les données internes ne sont pas compatibles avec la mémoire de données externe)	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier la connexion ID machine • Arrêter l'unité de contrôle, attendre l'extinction des DEL et remettre l'unité de contrôle sous tension • Mettre le logiciel à jour

Code	Type	Cause possible	Solution
6363	Information	Pas de données valides sur les 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"> • Vérifier la connexion ID machine • Arrêter l'unité de contrôle, attendre l'extinction des DEL et remettre l'unité de contrôle sous tension • Mettre le logiciel à jour
6364	Information	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)	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier la connexion ID machine • Arrêter l'unité de contrôle, attendre l'extinction des DEL et remettre l'unité de contrôle sous tension • Mettre le logiciel à jour
6365	Information	EEprom interne défectueux	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'unité de contrôle
6366	Information	EEprom interne défectueux et données externes invalides (propriétés de fonctionnement en cas d'urgence uniquement)	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'unité de contrôle
6367	Information	EEprom interne défectueux et données externes invalides (propriétés de fonctionnement en cas d'urgence uniquement)	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'unité de contrôle
7270	Information	CAN externe	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler les câbles de liaison • Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer les CAN esclaves
9310	Erreur	Convoyeur de bande non raccordé	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler les câbles de liaison • Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer l'unité de contrôle du convoyeur de bande
9320	Erreur	Convoyeur de bande abaissé	<ul style="list-style-type: none"> • Aucune solution inscrite dans la table de conversion
9330	Information	Capteur d'épaisseur de matière non connecté	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler les câbles de liaison • Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer le capteur d'épaisseur de matière

Code	Type	Cause possible	Solution
9340	Erreur	Contrôleur fil restant non connecté	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler les câbles de liaison • Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer les contrôleurs de fil restant
9910	Avertissement	Arrêt de couture	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le capteur à bascule sur la machine • Vérifier les 24 V • Remplacer l'unité de contrôle
9911	Avertissement	Arrêt alimentation	<ul style="list-style-type: none"> • L'unité de contrôle est arrêtée.
9912	Avertissement	Redémarrage nécessaire	<ul style="list-style-type: none"> • Arrêter l'unité de contrôle
9913	Avertissement	Canette vide	<ul style="list-style-type: none"> • Insérer une canette pleine
9914	Avertissement	Réinit.	<ul style="list-style-type: none"> • Retirer la clé USB !
9915	Avertissement	Veillez patienter !	<ul style="list-style-type: none"> • Patienter et ne pas retirer la clé USB
9916	Avertissement	Supprimer mémoire interne	<ul style="list-style-type: none"> • Supprimer la carte SD. Continuer avec OK ; interrompre avec ESC
9917	Avertissement	Supprimer clé USB	<ul style="list-style-type: none"> • Suppression de la clé USB. Continuer avec OK ; interrompre avec ESC
9918	Avertissement	Aucune clé USB disponible	<ul style="list-style-type: none"> • Insérer la clé USB
9919	Avertissement	Arrêt de couture	<ul style="list-style-type: none"> • Machine pour enfilage en mode verrouillage marche
9920	Avertissement	Référencement	<ul style="list-style-type: none"> • Attendre le référencement moteur
9921	Avertissement	Afficher message QONDAC	<ul style="list-style-type: none"> • Message
9922	Avertissement	Arrêt de service	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier la touche Arrêt de service • Vérifier les 24 V • Remplacer l'unité de contrôle
9923	Avertissement	Maj nécessaire	<ul style="list-style-type: none"> • Confirmer le redémarrage avec OK ou l'interrompre avec ESC
9924	Avertissement	Clé sécurité créée	<ul style="list-style-type: none"> • Création d'une clé de sécurité sur la clé USB
9925	Avertissement	Clé sécurité modifiée !	<ul style="list-style-type: none"> • Écraser clé sécurité ?

Code	Type	Cause possible	Solution
9926	Avertissement	Confirmer réinit.	• Effectuer une réinitialisation ?
9927	Avertissement	Réinit.	• Réinitialisation réussie
9928	Avertissement	Référencer ?	• Enfoncer la pédale (position de pédale-2)
9929	Avertissement	Qté fil crochet insuffisante	• Insérer une canette pleine
9930	Avertissement	Canette vide	• Insérer une canette pleine
9931	Information	Mode bobineur	• Enfoncer la pédale pour quitter le mode bobineur
9932	Information	Aucun programme disponible	• Sans programme de couture, le mode automatique n'est pas disponible. Utiliser le mode de programmation pour créer un nouveau programme de couture.

10.3 Erreurs pendant la couture

Erreur	Causes possibles	Solution
Déroutage du fil au début de la couture	La prétension du fil d'aiguille est trop élevée	Contrôler la prétension du fil d'aiguille (📖 p. 40).
Déchirement de fil	Les fils d'aiguille et de crochet ne sont pas correctement enfilés	Contrôler le chemin d'enfilage (📖 p. 25).
	L'aiguille est tordue ou à angles vifs	Remplacer l'aiguille (📖 p. 22).
	L'aiguille n'est pas correctement insérée dans la barre d'aiguille	Insérer correctement l'aiguille dans la barre d'aiguille (📖 p. 22).
	Le fil utilisé est inadapté	Utiliser un fil recommandé (📖 p. 199).
	Les tensions de fil sont trop élevées pour le fil utilisé	Contrôler les tensions de fil (📖 p. 40).
	Les éléments de guidage de fil tels que guide-fils sont à angles vifs	Contrôler le chemin d'enfilage (📖 p. 25).
	La plaque d'aiguille ou le crochet a été endommagé(e) par l'aiguille	Faire réparer ces éléments par du personnel spécialisé qualifié

Erreur	Causes possibles	Solution
Points manqués	Les fils d'aiguille et de crochet ne sont pas correctement enfilés	Contrôler le chemin d'enfilage (📖 p. 25, 📖 p. 38).
	L'aiguille est usée ou tordue	Remplacer l'aiguille (📖 p. 22).
	L'aiguille n'est pas correctement insérée dans la barre d'aiguille	Insérer correctement l'aiguille dans la barre d'aiguille (📖 p. 22).
	L'épaisseur d'aiguille utilisée est inadaptée	Utiliser l'épaisseur d'aiguille recommandée (📖 p. 199).
	Le porte-fil est mal monté	Contrôler le montage du porte-fil
	Les tensions de fil sont trop élevées	Contrôler les tensions de fil (📖 p. 40).
	La plaque d'aiguille ou le crochet a été endommagé(e) par l'aiguille	Faire réparer ces éléments par du personnel spécialisé qualifié
	L'écart entre le crochet et l'aiguille n'est pas correctement réglé	Régler correctement l'écart (📖 <i>Instructions de service</i>)
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 (📖 p. 40).
	Les fils d'aiguille et de crochet ne sont pas correctement enfilés	Contrôler le chemin d'enfilage (📖 p. 25, 📖 p. 38).
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 (📖 p. 199).

11 Caractéristiques techniques

Niveau sonore

Valeur d'émission au poste de travail selon DIN EN ISO 10821 :

Classe D867-190945

LpA = 78 dB (A) ; KpA = 0,88 dB (A) dans les conditions suivantes :

- Longueur de point : 6,0 mm
- Course du pied presseur : alternant : 1,5 mm
- Vitesse de rotation : 2000 tr/min
- Matière à coudre : Tissu quadruple G1 DIN 23328

Classe D867-190945

LpA = 78 dB (A) ; KpA = 1,04 dB (A) dans les conditions suivantes :

- Longueur de point : 6,0 mm
- Course du pied presseur : alternant : 7,0 mm
- Vitesse de rotation : 1200 tr/min
- Matière à coudre : skaï double épaisseur 1,6 mm ; 900 g/m² DIN 53352

11.1 Données et valeurs caractéristiques

Caractéristiques techniques	Unité	D867-190922	D867-190929	D867-190942	D867-190945	D867-190949	D867-290922	D867-290942	D867-290945
		Type de point		Point noué double 301					
Type de crochet		Vertical (XL), de grande capacité		Vertical (XXL), de très grande capacité		Vertical (XL), de grande capacité		Vertical (XXL), de très grande capacité	
Nombre d'aiguilles		1				2			
Système d'aiguille		134-35							

Caractéristiques techniques	Unité	D867-190922	D867-190929	D867-190942	D867-190945	D867-190949	D867-290922	D867-290942	D867-290945		
Épaisseur d'aiguille	[Nm]	90 à 180									
Épaisseur de fil	[Nm]	120/3 - 10/3 (KFA max. 15/3)									
Longueur de point	[mm]	12/12									
Vitesse maximale	[tr/min]	4000	3500								
Vitesse à la livraison	[tr/min]	3600	3500			3000					
Tension secteur	[V]	230 V									
Fréquence réseau	[Hz]	50/60									
Pression de service	[bar]	6 (air comprimé nécessaire uniquement avec des équipements supplémentaires optionnels)									
Longueur	[mm]	720									
Largeur	[mm]	220									
Hauteur	[mm]	460									
Poids	[kg]	56					58				

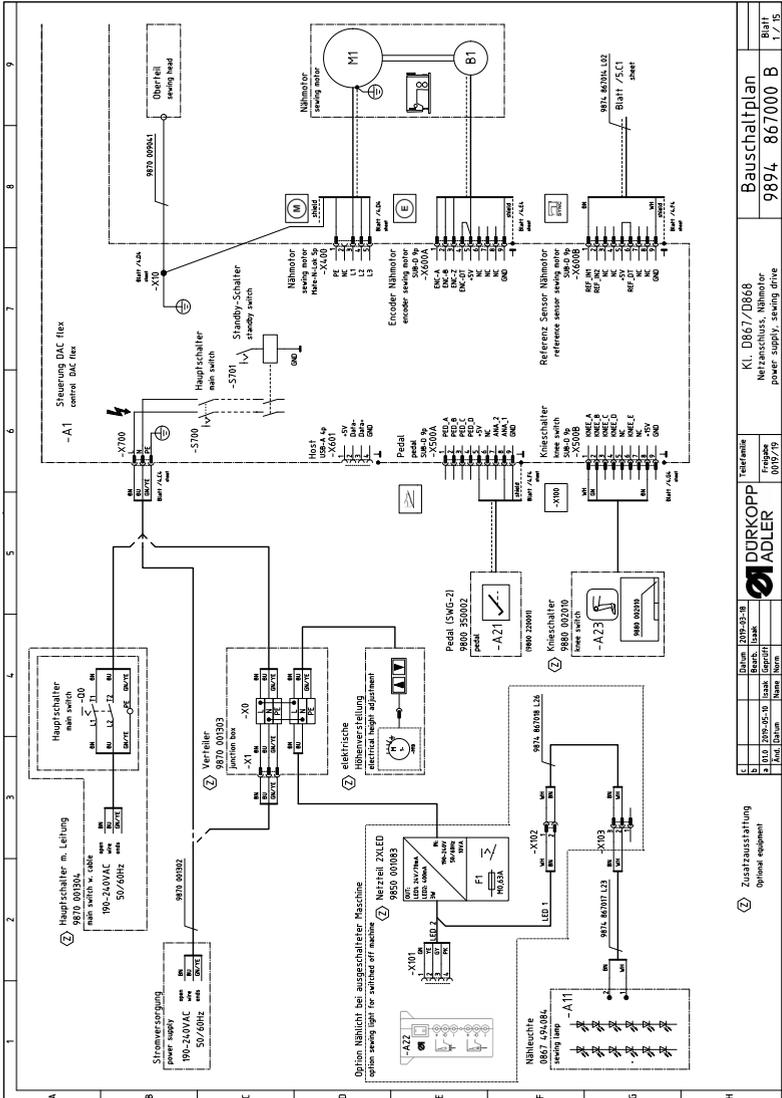
11.2 Exigences pour un fonctionnement sans problème

La qualité de l'air comprimé doit être conforme à la norme ISO 8573-1 : 2010[7:4:4].

12 Annexe

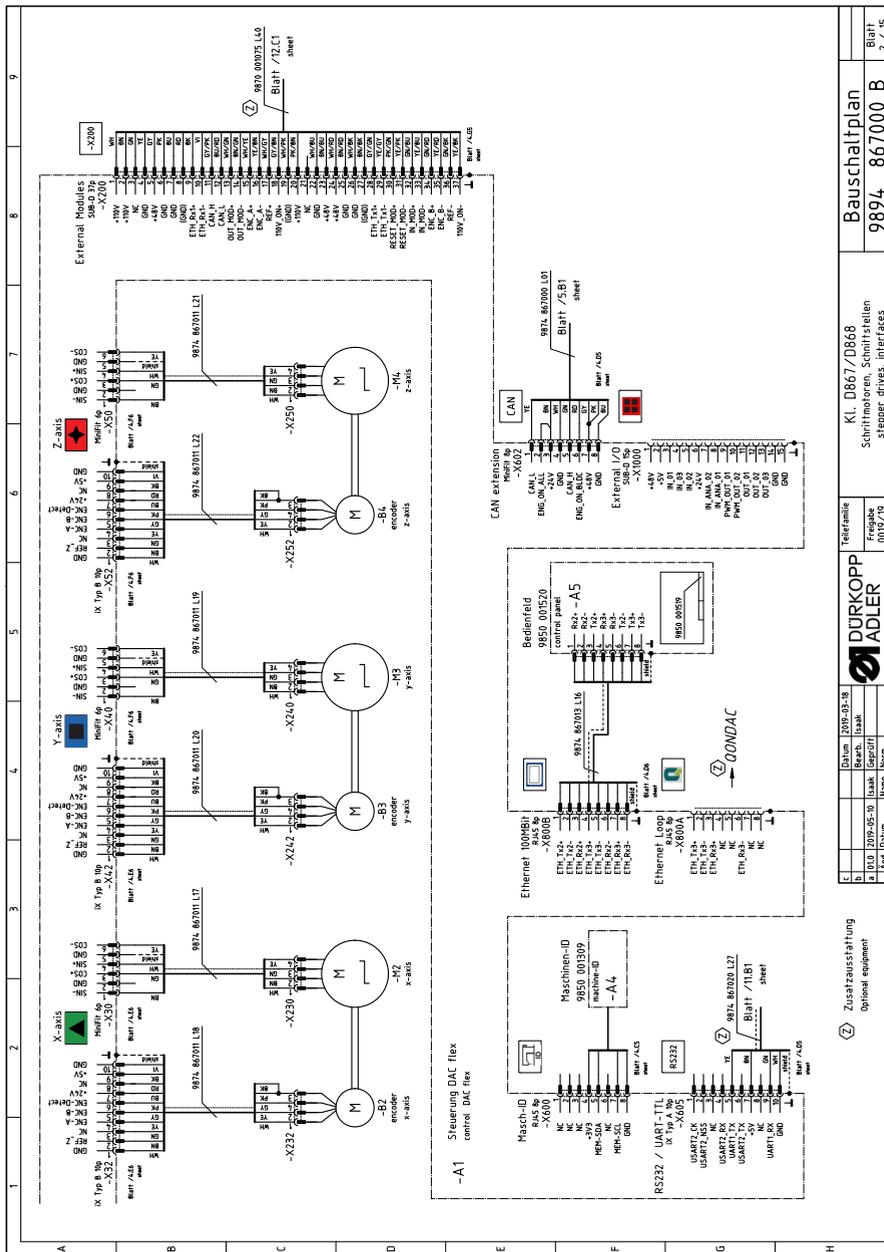
12.1 Schéma de câblage

Fig. 85: Schéma de câblage



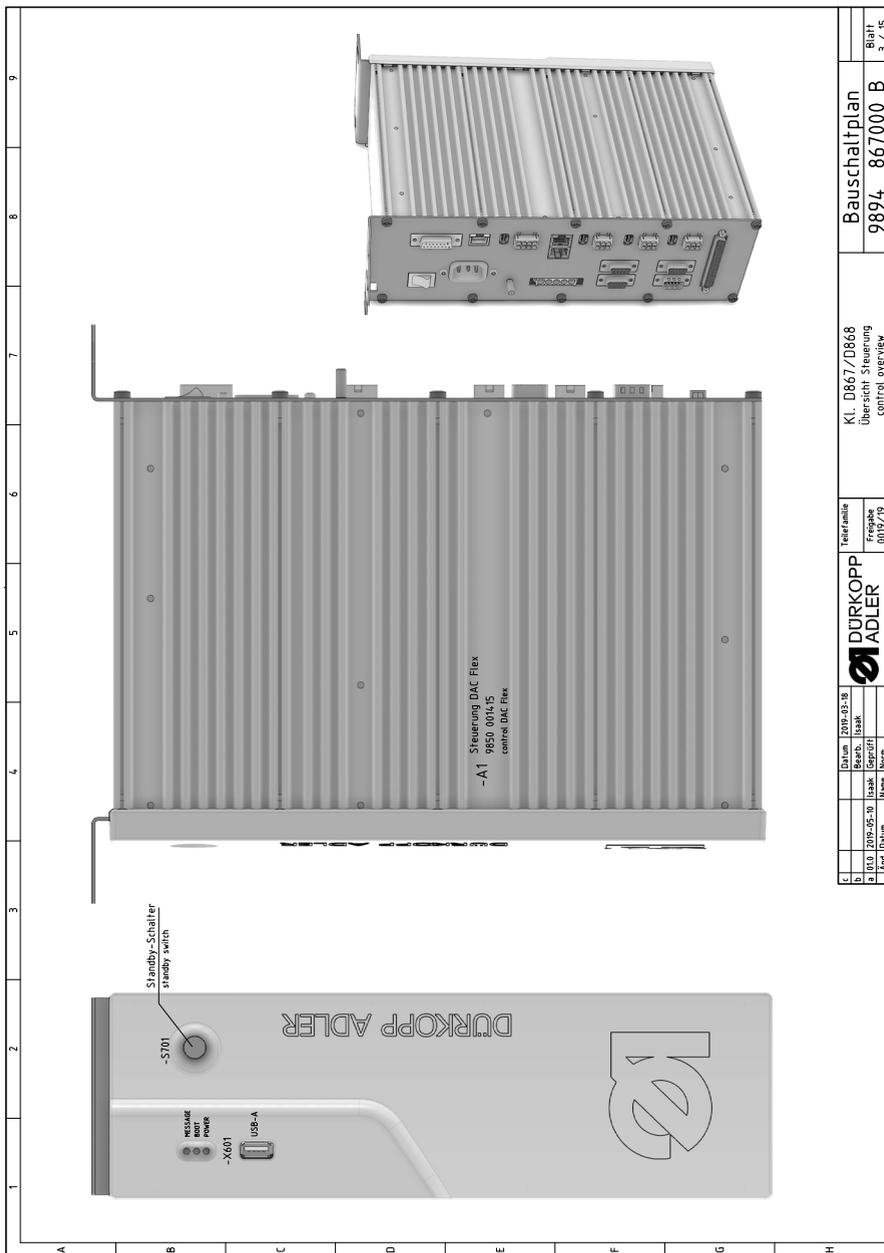
Kl. D867/D868 Netzanschluss, Nähmotor power supply, sewing drive		Bauschaltplan 9894_867000 B		Blatt 1 / 15
Freigabe 00/17/19		Dateiname 00/17/19		
U2	U3	U4	U5	U6
010	2019-05-10	100	100	100
Erst.	Datum	Name	Name	Name

Fig. 86: Schéma de câblage



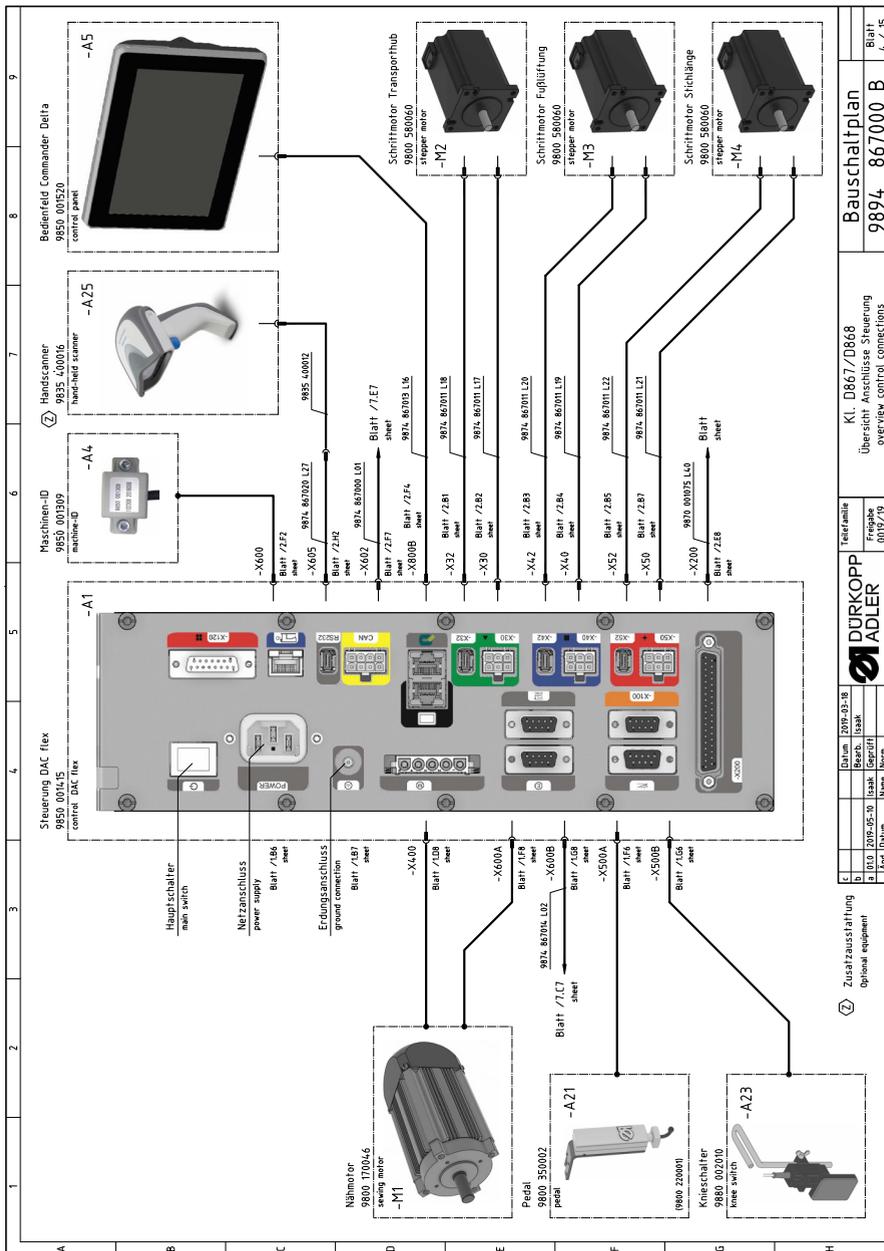
Zusatzanordnung optional equipment		Telefonie Frequency 0017/19		Kl. D867/D868 Schrittmotoren, Schrittzellen stepper drives, interaces		Bauschaltplan 9894_867000 B		Blatt Z / Z / 15	
c	Datum	0305-03-18	Blatt					DURKOPP ADLER	
b	DWG	0307-05-10	Blatt	Gezeichnet					
a	Ansicht	Datum	Blatt	Nr.					

Fig. 87: Schéma de câblage



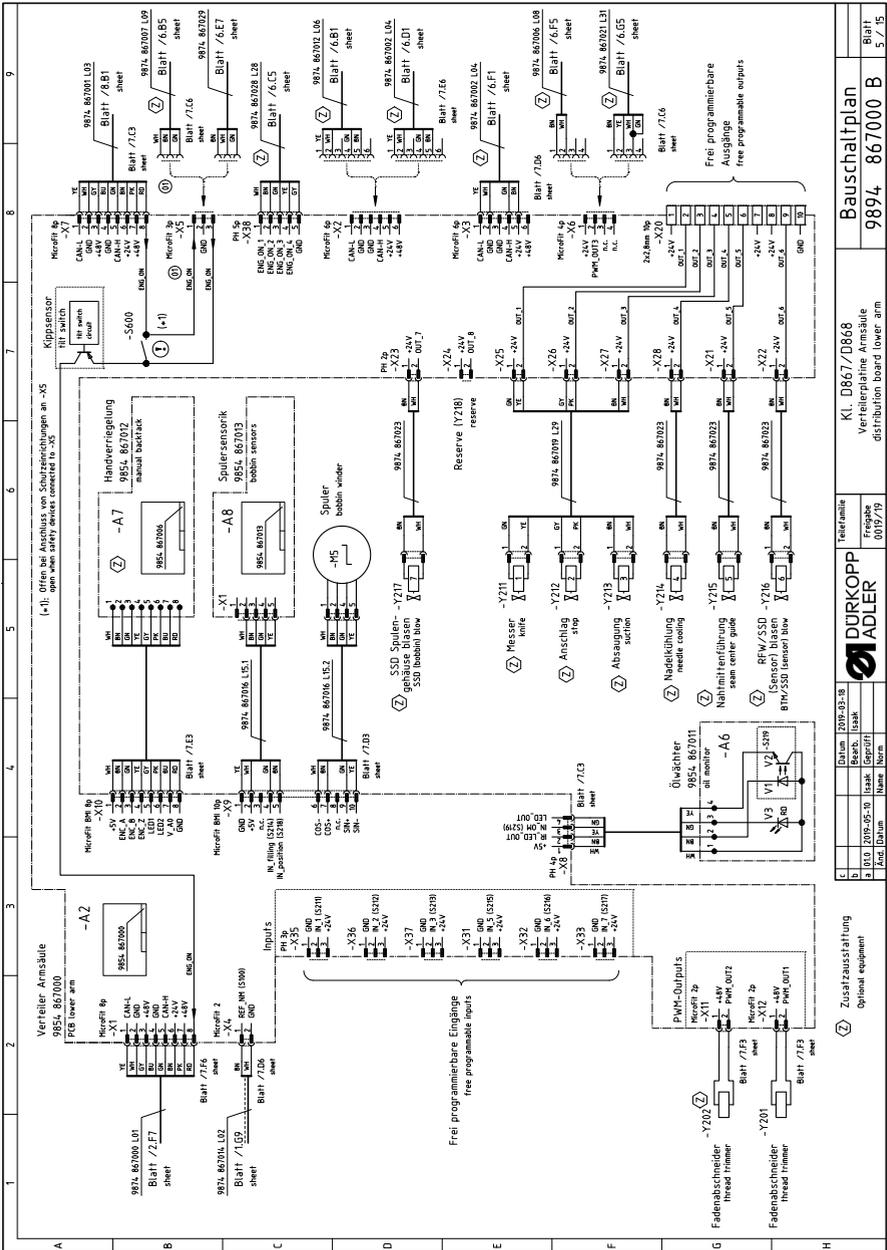
Date: 2019-03-18		Telefonie		Bauelement		Blatt	
Bearb. / edit:		Freigebe		Kl. D867/D868		Bauschaltplan	
Zeich. / sign:		0017/19		Übersicht Steuerung		9894_867000_B	
Name:		DÜRKOPP ADLER		control overview		Blatt	
Achse / datum:						3 / 15	

Fig. 88: Schéma de câblage



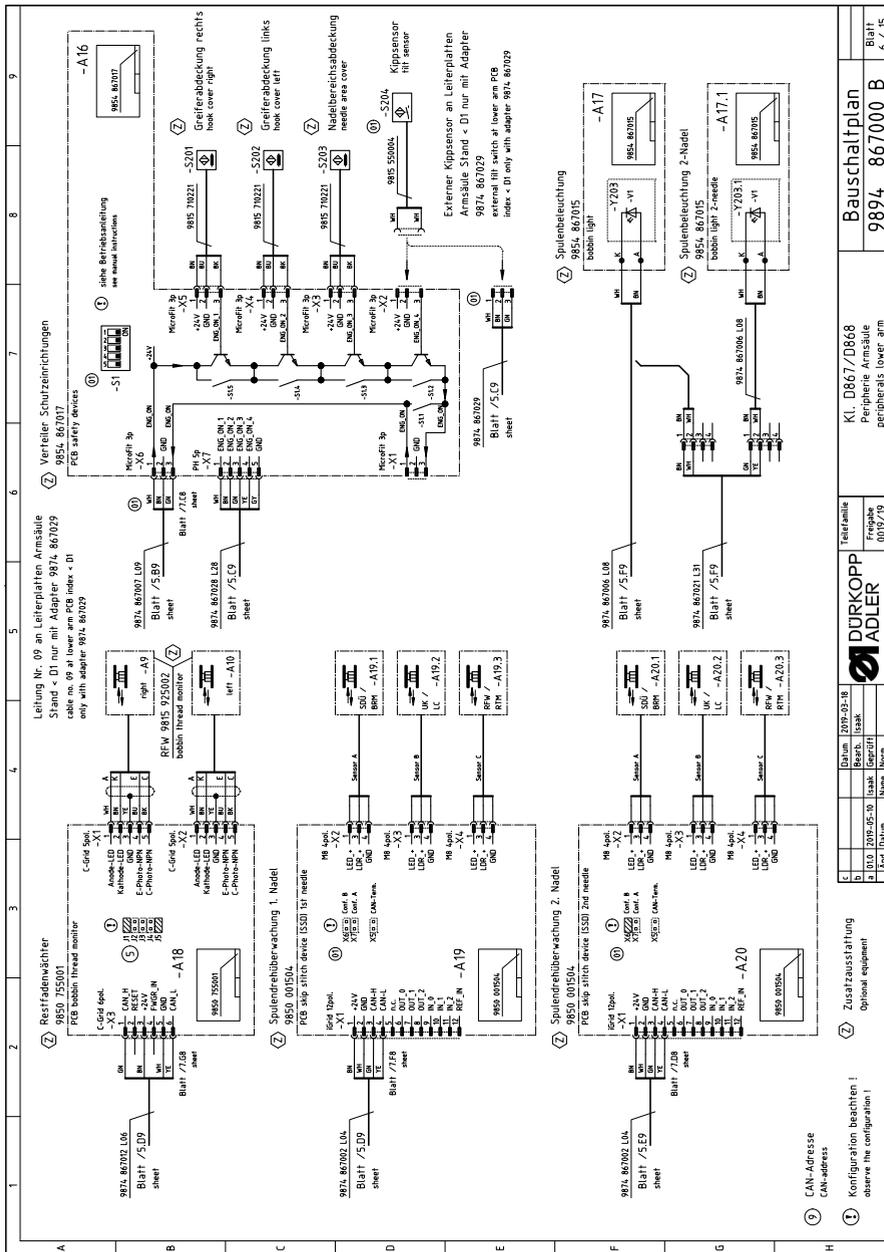
KL D867/D868 Übersicht Anschlüsse Steuerung overview control connections		Bauschaltplan 98974 867000 B	Blatt 4, 7 / 15
DURKOPP ADLER		Teilenummer 98974 867000 B	
Datum: 2019-03-18 Bearb.: Isack			
Blatt: 4, 7 / 15 Geprüft:			
Name:			
Face:			
Z: Zusatzausrüstung Optional equipment			

Fig. 89: Schéma de câblage



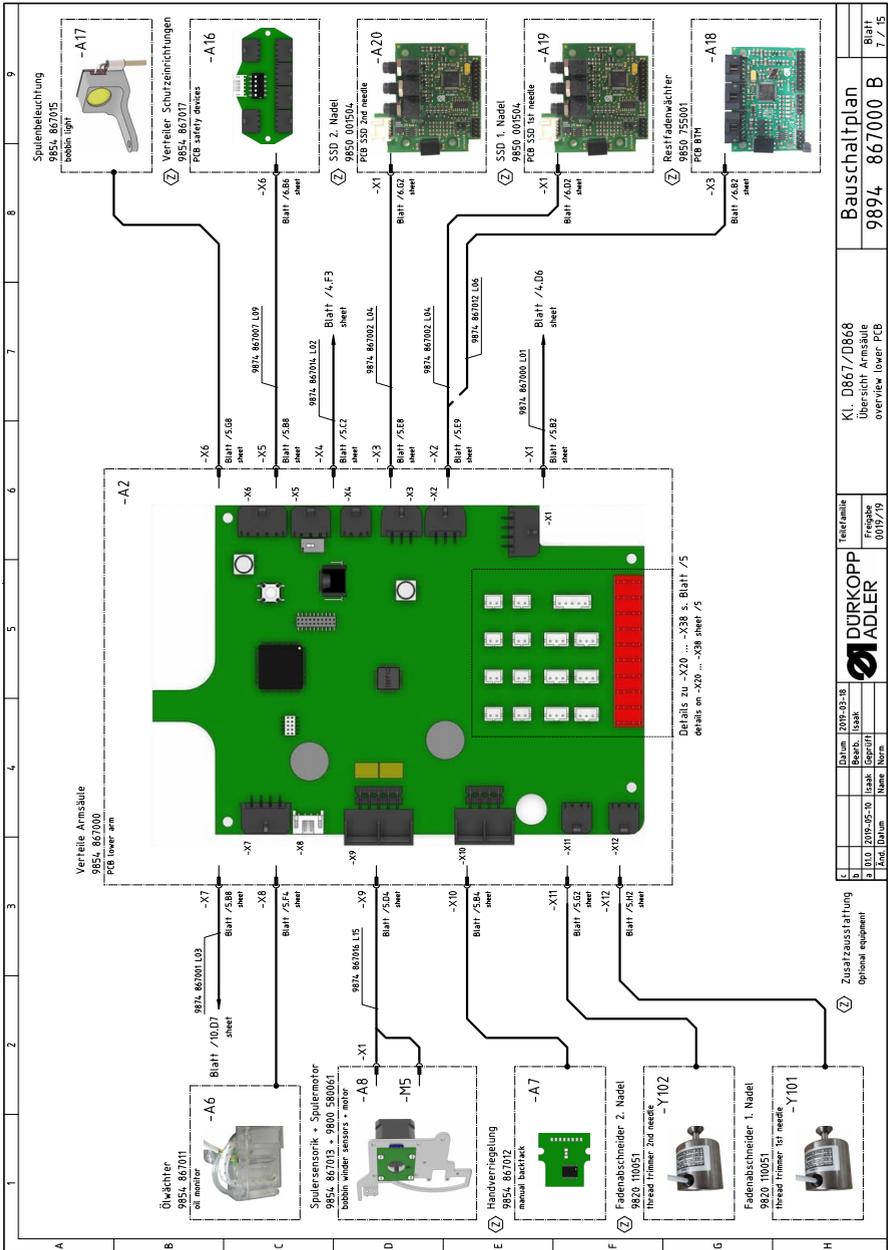
Bauschaltplan 9894_867000 B		Blatt 5 / 15
Kl. D867/D868 Verteilertafel Armsäule distribution board lower arm		
DURKOPP ADLER		Teilnummer Freigabe 0019/19
Datum: 2019-03-18 Bearb.: Isak a 010 2019-05-30 Isak (Spritz) Isak		Date: _____ Drawn: _____ Checked: _____ Approved: _____
(Z) Zusatzausstattung optional equipment		

Fig. 90: Schéma de câblage



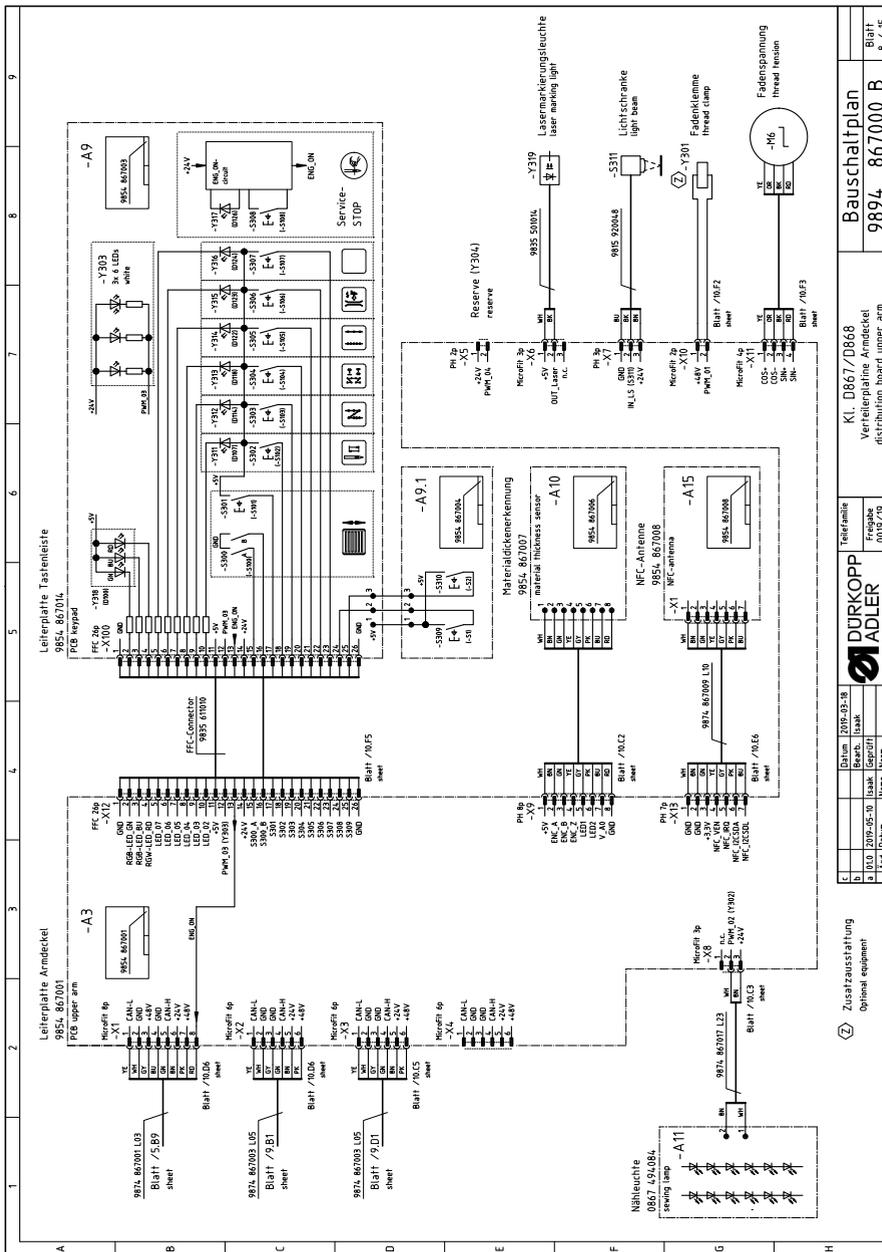
Teilname		Bauchplan	
KI. D867/D868		9894 867000 B	
Peripherie Armature		peripherals lower arm	
Terminale		Blatt	
9850.00150		6 / 15	
Name		Name	
Date		Date	
Verf.		Verf.	
Zustausch		Zustausch	
Optional equipment		Optional equipment	
CAN-Adresse		CAN-Adresse	
Configuration beachten !		Configuration beachten !	
observe the configuration !		observe the configuration !	

Fig. 91: Schéma de câblage



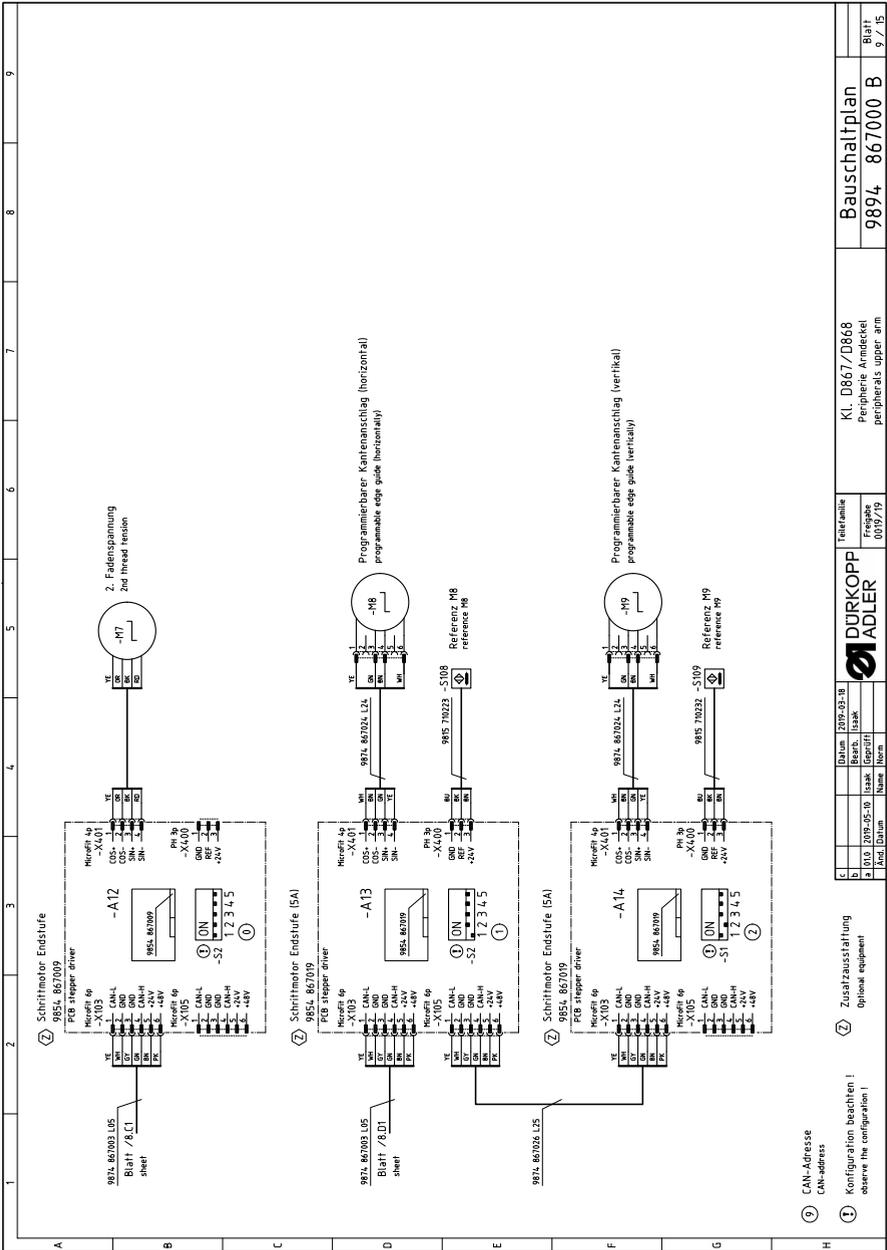
<table border="1"> <tr> <td>Datum</td> <td>10/17-03-18</td> </tr> <tr> <td>Bearb.</td> <td>Iszak</td> </tr> <tr> <td>Geprüft</td> <td>Iszak</td> </tr> <tr> <td>Name</td> <td>Iszak</td> </tr> </table>		Datum	10/17-03-18	Bearb.	Iszak	Geprüft	Iszak	Name	Iszak	Bauschaltplan 9894_867000 B	Blatt 1 / 15
Datum	10/17-03-18										
Bearb.	Iszak										
Geprüft	Iszak										
Name	Iszak										
KI. D867/D868 Übersicht Armsäule overview lower PCB											
Telechartie Freigabe 0017/19		DÜRKOPP ADLER									
Zusaubaustattung optional equipment											

Fig. 92: Schéma de câblage



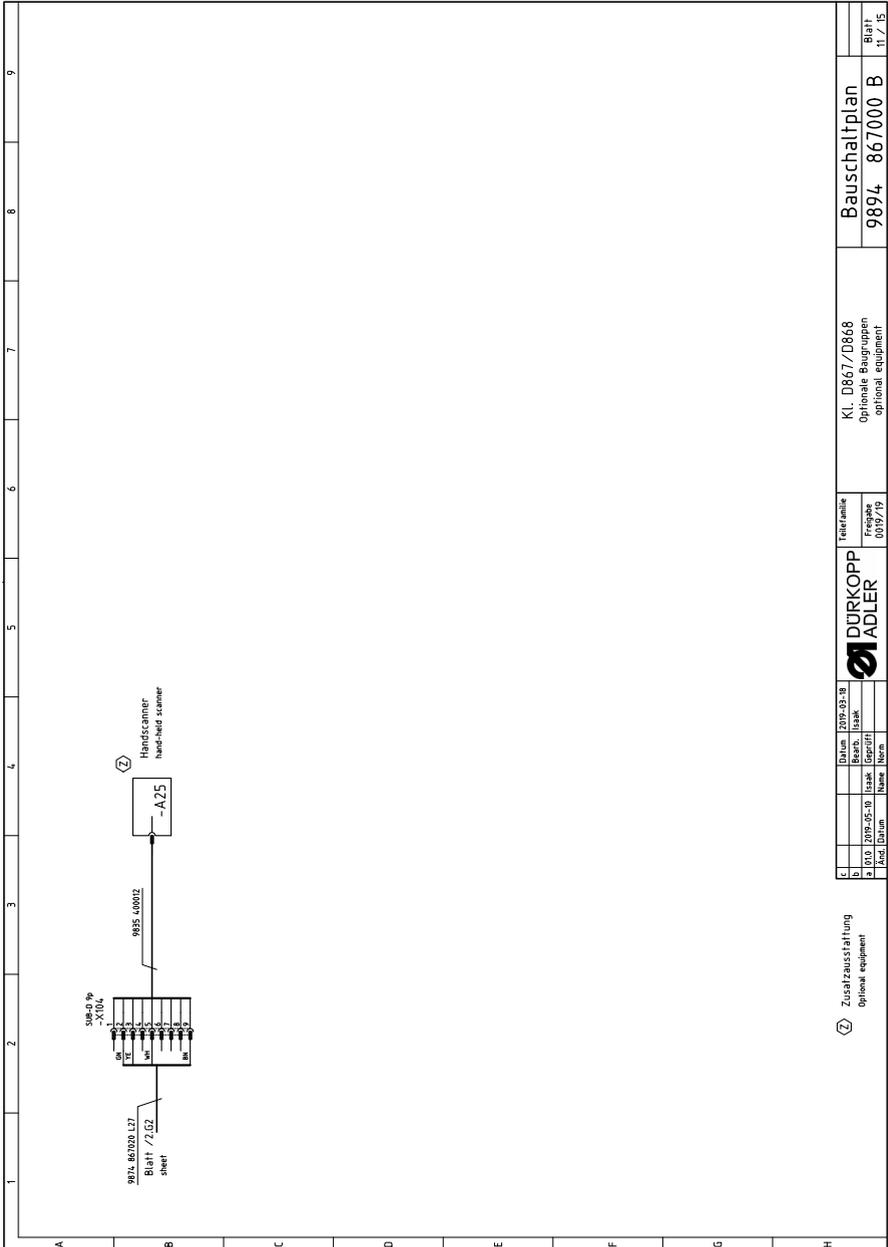
Zusatzausstattung optional equipment		Teleamate		Bauschaltplan	
c	010	010	010	010	010
Ans	Blatt	Ans	Blatt	Ans	Blatt
1	2019-05-10	1	2019-05-10	1	2019-05-10
2		2		2	
3		3		3	
4		4		4	
5		5		5	
6		6		6	
7		7		7	
8		8		8	
9		9		9	
				KI. D867/D868	
				Verteilertafel Armeckel	
				distribution board upper arm	
				9894_867000_B	
				Blatt	
				8 / 15	

Fig. 93: Schéma de câblage



Date: 2019-03-18			Telefonteile Freigabe 03/17/19	Bauschaltplan 9894_867000_B	Blatt 9 / 15
c) Datum: 2019-03-18 Bearb.: Jask	d) 010: 03/17-19 Jask: Jg/Dr/Dr				

Fig. 95: Schéma de câblage



Z Zusatzausstattung
optional equipment

c	Datum	2019-03-18
b	Besch.	Isak
a	1012 / 2019-05-10	Isak / Gegriff
	Abst./Datum	Name / Name



Information
Freigebe
03/19/19

Kl. D867/D868
Optionale Baugruppen
optional equipment

Bauschaltplan
9894 86700 B

Blatt
11 / 15

Fig. 97: Schéma de câblage

		1		2		3		4		5		6		7		8		9																																																																																					
A	Bezeichnung denomination	Teilen. Baugruppe partno. assembly	Teilen. Schaltplan partno. schematic		Bezeichnung denomination	Teilen. Baugruppe partno. assembly	Teilen. Schaltplan partno. schematic		Bezeichnung denomination	Teilen. Baugruppe partno. assembly	Teilen. Schaltplan partno. schematic		Bezeichnung denomination	Teilen. Baugruppe partno. assembly	Teilen. Schaltplan partno. schematic		Bezeichnung denomination	Teilen. Baugruppe partno. assembly	Teilen. Schaltplan partno. schematic																																																																																				
			a	b			a	b			a	b			a	b																																																																																							
	-A1	Steuerung DAC flex control DAC flex	9850 001415	9850 001415 9850 001415 9850 001415	-A21	Pedal pedal	9850 220001	9850 220001	-A21	9850 220001	9850 220001	-A21	9850 220001	9850 220001	9850 220001	9850 220001	-A21	9850 220001	9850 220001																																																																																				
	-A2	Verteiler Armskule PCB lower arm	9854 867000	9854 867000	Ⓢ	Nährichtfrah power supply f. sewing lamp	9850 001083	9850 001083	Ⓢ	9850 001083	9850 001083	Ⓢ	9850 001083	9850 001083	9850 001083	9850 001083	Ⓢ	9850 001083	9850 001083																																																																																				
B	-A3	Verteiler Armecksel PCB upper arm	9854 867001	9854 867001	Ⓢ	Kniehalter knee switch	9880 002010	9880 002010	Ⓢ	9880 002010	9880 002010	Ⓢ	9880 002010	9880 002010	9880 002010	9880 002010	Ⓢ	9880 002010	9880 002010																																																																																				
	-A4	Maschinen-ID machine-ID	9850 001309	9850 001309	Ⓢ	Backplane backplane	9850 001421	9850 001421	Ⓢ	9850 001421	9850 001421	Ⓢ	9850 001421	9850 001421	9850 001421	9850 001421	Ⓢ	9850 001421	9850 001421																																																																																				
	-A5	Bedienfeld Commander Delta control panel	9850 001520	9850 001519	Ⓢ	Handkessel hand-held sender	9835 400016	9835 400016	Ⓢ	9835 400016	9835 400016	Ⓢ	9835 400016	9835 400016	9835 400016	9835 400016	Ⓢ	9835 400016	9835 400016																																																																																				
C	-A6	Üwächter on monitor	9854 867011	9854 867011	Ⓢ	Nähmotor sewing drive	9800 170046	9800 170046	-M1	9800 170046	9800 170046	-M1	9800 170046	9800 170046	9800 170046	9800 170046	-M1	9800 170046	9800 170046																																																																																				
	-A7	Handverriegelung manual lockback	9854 867012	9854 867006	Ⓢ	Schrittmotor Transporthub stepper drive transport stroke	9800 580060	9800 580060	-M2	9800 580060	9800 580060	-M2	9800 580060	9800 580060	9800 580060	9800 580060	-M2	9800 580060	9800 580060																																																																																				
	-A8	Spulensensorik bobbin vinder sensor	9854 867013	9854 867013	Ⓢ	Schrittmotor Fußführung stepper drive foot lifting	9800 580060	9800 580060	-M3	9800 580060	9800 580060	-M3	9800 580060	9800 580060	9800 580060	9800 580060	-M3	9800 580060	9800 580060																																																																																				
	-A9	Tasteneiste keypad	9854 867014	9854 867003 9854 867004	Ⓢ	Schrittmotor Sticheänge stepper drive stitch length	9800 580060	9800 580060	-M4	9800 580060	9800 580060	-M4	9800 580060	9800 580060	9800 580060	9800 580060	-M4	9800 580060	9800 580060																																																																																				
D	-A10	Materialdickenennung material thickness sensor	9854 867007	9854 867006	Ⓢ	Schrittmotor Spüler stepper drive bobbin winder	9800 580061	9800 580061	-M5	9800 580061	9800 580061	-M5	9800 580061	9800 580061	9800 580061	9800 580061	-M5	9800 580061	9800 580061																																																																																				
	-A11	Nähleuchte sewing lamp	0867 494084	9854 867002	Ⓢ	Schrittmotor Fadenspannung stepper drive thread tension	9800 580057	9800 580057	-M6	9800 580057	9800 580057	-M6	9800 580057	9800 580057	9800 580057	9800 580057	-M6	9800 580057	9800 580057																																																																																				
E	-A12	Schrittmotor Endstufe Z. Fadenspannung PCB stepper driver 2nd thread tension	9854 867009	9854 867009	Ⓢ	Schrittmotor 2. Fadenspannung stepper drive 2nd thread tension	9800 580057	9800 580057	-M7	9800 580057	9800 580057	-M7	9800 580057	9800 580057	9800 580057	9800 580057	-M7	9800 580057	9800 580057																																																																																				
	-A13	Schrittmotor Endstufe Kantenschlag (horizontal) PCB stepper driver edge guide (horizontal)	9854 867019	9854 867009	Ⓢ	Schrittmotor Kantenschlag (horizontal) stepper drive edge guide (horizontal)	9800 580059	9800 580059	-M8	9800 580059	9800 580059	-M8	9800 580059	9800 580059	9800 580059	9800 580059	-M8	9800 580059	9800 580059																																																																																				
	-A14	Schrittmotor Endstufe Kantenschlag (vertikal) PCB stepper driver edge guide (vertical)	9854 867019	9854 867009	Ⓢ	Schrittmotor Kantenschlag (vertikal) stepper drive edge guide (vertical)	9800 580059	9800 580059	-M9	9800 580059	9800 580059	-M9	9800 580059	9800 580059	9800 580059	9800 580059	-M9	9800 580059	9800 580059																																																																																				
	-A15	NFC-Antenne NFC-antenna	9854 867008	9854 867008	Ⓢ	Höhenverstellung height adjustment	—	—	-M10	—	—	-M10	—	—	—	—	-M10	—	—																																																																																				
F	-A16	Verteiler Schutzrichtungen PCB safety device	9854 867017	9854 867017	Ⓢ																																																																																																		
	-A17	Spulenleuchtung bobbin light	9854 867015	9854 867015	Ⓢ																																																																																																		
	-A18	Restfadenwächter PCB bobbin thread monitor	9850 755001	9850 755001	Ⓢ																																																																																																		
	-A19	SSD T. Nadel PCB SSD 1st needle	9850 001504	9850 001504	Ⓢ																																																																																																		
G	-A20	SSD 2. Nadel PCB SSD 2nd needle	9850 001504	9850 001504	Ⓢ																																																																																																		
H	<table border="1"> <tr> <td>Ⓢ</td> <td>0103</td> <td>0103-03-18</td> </tr> <tr> <td>a</td> <td>0103</td> <td>0103-03-18</td> </tr> <tr> <td>b</td> <td>0103</td> <td>0103-03-18</td> </tr> <tr> <td>Ans.</td> <td>0103</td> <td>0103-03-18</td> </tr> </table>																		Ⓢ	0103	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	a	0103	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	b	0103	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	Ans.	0103	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	Teileliste part list	Freigabe 01/17/19	Kl. D867/D868 Teilserie part list	Bauschaltplan 9894 867000 B	Blatt 15 / 15
Ⓢ	0103	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18																																																																																				
a	0103	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18																																																																																				
b	0103	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18																																																																																				
Ans.	0103	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18	0103-03-18																																																																																				

Fig. 98: Schéma de câblage

	1	2	3	4	5	6	7	8	9
A		Angeschlossen an: connected to:	Bezeichnung denomination	Teilnummer part number					
	-S1	BH1 /A16 over	IN.1 / Reserve reserve			-S300	IN.1 / Scrollrad scroll wheel		
	-S2	BH1 /A16 over	IN.2 / Reserve reserve			-S301	IN.2 / Taste Scrollrad button scroll wheel		
	-S3	BH1 /A16 over	IN.3 / Reserve reserve			-S302	IN.3 / Taste "Model hoch/hief" button "model up/above"		
	-S4	BH1 /A16 over	IN.4 / KnieSchalter knee switch			-S303	IN.4 / Taste "Regel" button "backstop"		
	-S5	BH1 /A16 over	IN.5 / KnieSchalter knee switch			-S304	IN.5 / Taste "Regel an/aus" button "backstop on/off"		
	-S100	BH1 /S12 over	Referenz Nähnator reference sewing drive			-S305	IN.6 / Taste "2. Stichlänge" button 2nd stitch length		
	⊕	BH1 /A15 over	Referenz Schrittmotor Kantenausschlag (horizontal) reference stepper drive edge guide (horizontal)	9815 710223		-S306	IN.7 / Taste "Fadenspannung" button "thread tension"		
	⊕	BH1 /A16 over	Referenz Schrittmotor Kantenausschlag (vertikal) reference stepper drive edge guide (vertical)	9815 710232		-S307	IN.8 / Taste 6 button 6		
	⊕	BH1 /A19 over	ENG ON.1 / Greifabdeckung rechts hook cover right	9815 710221		-S308	IN.9 / Taste "Service-Stop" button "service-stop"		
B	⊕	BH1 /A16 over	ENG ON.2 / Greifabdeckung links hook cover left	9815 710221		-S309	IN.10 / Favoritentaste 1 favorite button 1		
	⊕	BH1 /A18 over	ENG ON.3 / Nadelbereichsabdeckung needle area cover	9815 710221		-S310	IN.11 / Favoritentaste 2 favorite button 2		
	⊕	BH1 /A17 over	ENG ON.4 / Kippsensor hit switch	9815 710221		⊕	IN.12 / Lichtschranke light beam	9815 920048	
	-S211	BH1 /A13 over	IN.1 / Reserve reserve			-S700	Hauptschalter DAC flex main switch DAC flex		
	-S212	BH1 /A18 over	IN.2 / Reserve reserve			-S701	Steady-Taster DAC flex steady button DAC flex		
	-S213	BH1 /A18 over	IN.3 / Reserve reserve						
	-S214	BH1 /S14 over	IN.4 / Spuler Füllstand bobbin under filling						
	-S215	BH1 /S13 over	IN.5 / Reserve reserve						
	-S216	BH1 /S13 over	IN.6 / Reserve reserve						
	-S217	BH1 /S13 over	IN.7 / Reserve reserve						
G	-S218	BH1 /S14 over	IN.8 / Spuler Position bobbin under position						
	-S219	BH1 /S14 over	IN.9 / Öl-Wächter oil monitor						
H	⊕ Zusatzausstattung Optional equipment								

<table border="1"> <tr> <td>Code</td> <td>0101</td> <td>0102</td> <td>2000-05-10</td> <td>1000-09-18</td> </tr> <tr> <td>Art</td> <td>Ans</td> <td>Datum</td> <td>Make</td> <td>Neue</td> </tr> <tr> <td>Bezeichnung</td> <td>Gepr. /</td> <td>Bezeichnung</td> <td>Bezeichnung</td> <td>Bezeichnung</td> </tr> <tr> <td>Bezeichnung</td> <td>Bezeichnung</td> <td>Bezeichnung</td> <td>Bezeichnung</td> <td>Bezeichnung</td> </tr> </table>	Code	0101	0102	2000-05-10	1000-09-18	Art	Ans	Datum	Make	Neue	Bezeichnung	Gepr. /	Bezeichnung	DÜRKOPP ADLER	Teilenummer Part number 9894	Eingangsliste input list 867000 B	Blatt sheet 11 / 15							
Code	0101	0102	2000-05-10	1000-09-18																				
Art	Ans	Datum	Make	Neue																				
Bezeichnung	Gepr. /	Bezeichnung	Bezeichnung	Bezeichnung																				
Bezeichnung	Bezeichnung	Bezeichnung	Bezeichnung	Bezeichnung																				

Fig. 103: Table

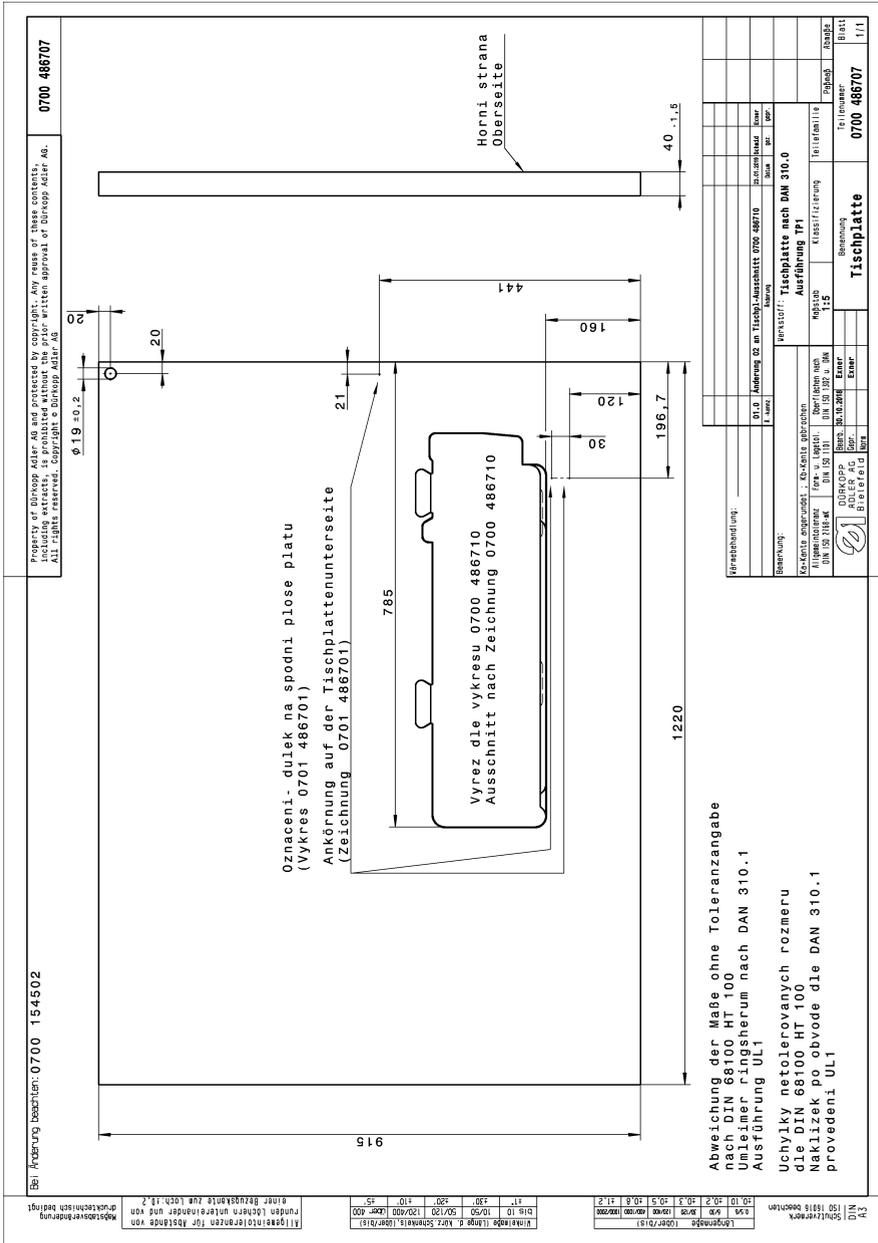
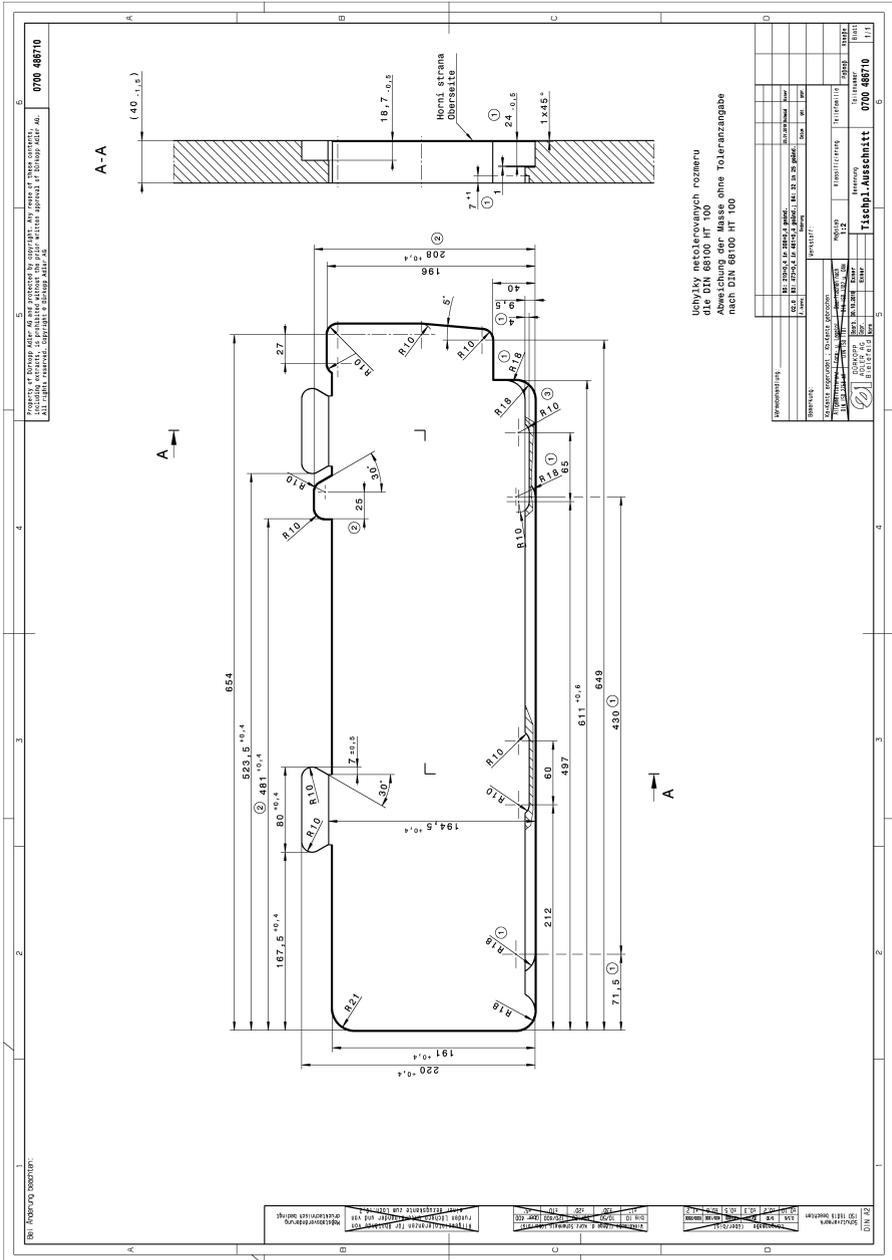


Fig. 104: Découpe de la table



DÜRKOPP ADLER AG

Potsdamer Straße 190

33719 Bielefeld

GERMANY

Phone +49 (0) 521 / 925-00

E-mail service@duerkopp-adler.com

www.duerkopp-adler.com

