

**D867**  
M-TYPE DELTA

Instructions de service

**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.

Traducion de la notice originale.

Copyright © Dürkopp Adler AG 2019

<b>1</b>	<b>À propos de cette notice</b> .....	<b>5</b>
1.1	À qui est destinée cette notice ?.....	5
1.2	Conventions de représentation – Symboles et signes.....	5
1.3	Autres documents.....	7
1.4	Responsabilité .....	8
<b>2</b>	<b>Sécurité</b> .....	<b>9</b>
2.1	Consignes de sécurité de base .....	9
2.2	Mots-signaux et symboles dans les avertissements.....	10
<b>3</b>	<b>Principes de travail</b> .....	<b>13</b>
3.1	Ordre des réglages .....	13
3.2	Pose de câbles .....	13
3.3	Appeler la routine de service .....	14
3.4	Démonter et monter les protections .....	17
3.4.1	Rabattre la tête de machine .....	18
3.4.2	Démonter et monter le cache du bras .....	19
3.4.3	Démonter et monter le couvercle avant (couvercle de service)..	20
3.4.4	Démonter et monter le couvercle de la tête de machine .....	21
3.4.5	Démonter et monter le cache du moteur .....	22
3.4.6	Démonter et monter la protection de la courroie crantée .....	23
3.4.7	Démonter et monter la plaque de tension des fils .....	26
3.4.8	Ouvrir et fermer la coulisse de la plaque à aiguille.....	28
3.5	Démonter et monter la plaque à aiguille.....	29
3.6	Démonter et monter le transporteur .....	30
3.7	Surfaces des arbres .....	31
3.8	Bloquer la machine.....	32
3.9	Mettre le volant en position.....	33
<b>4</b>	<b>Positionner la manivelle d'arbre du bras sur l'arbre du bras</b> .....	<b>35</b>
<b>5</b>	<b>Effectuer les réglages de base de l'excentrique</b> .....	<b>36</b>
5.1	Régler l'excentrique pour la course du pied presseur, la course du transporteur et le mouvement du transporteur.....	36
5.2	Régler le contrepoids.....	40
<b>6</b>	<b>Régler le réglage de point mécanique</b> .....	<b>41</b>
6.1	Prérégler mécaniquement la transmission du règle-point .....	41
6.2	Régler les points avant et arrière.....	43
<b>7</b>	<b>Régler le transporteur et la coulisse de barre à aiguille</b> .....	<b>44</b>
7.1	Régler la position latérale du transporteur.....	45
7.2	Déplacer latéralement le support de transporteur .....	46
7.3	Orienter latéralement la coulisse de barre à aiguille.....	47
7.4	Orienter la coulisse de barre à aiguille dans le sens de couture.....	49
7.5	Aligner le transporteur dans le sens de couture .....	50
7.6	Régler la hauteur du transporteur au point mort haut.....	51
<b>8</b>	<b>Position du crochet et de l'aiguille</b> .....	<b>52</b>
8.1	Régler la position de levée de boucle.....	52
8.2	Régler l'écart latéral par rapport au crochet .....	54

8.3	Régler la hauteur de la barre à aiguille.....	56
8.4	Régler la protection d'aiguille .....	57
<b>9</b>	<b>Régler le dispositif d'écartement du logement de la canette .....</b>	<b>59</b>
9.1	Régler la fente d'écartement .....	60
9.2	Régler le moment d'écartement .....	61
9.2.1	Sur les machines avec coupe-fil ou dispositif de coupe de fil long .....	61
9.2.2	Sur les machines avec coupe-fil court.....	62
<b>10</b>	<b>Pieds presseurs .....</b>	<b>63</b>
10.1	Régler le boîtier de levage du pied presseur.....	63
10.2	Régler une course uniforme du pied presseur.....	67
10.3	Régler la levée et la pression du pied presseur.....	68
<b>11</b>	<b>Régler la tension du fil d'aiguille.....</b>	<b>71</b>
11.1	Régler le régulateur de fil d'aiguille .....	71
11.2	Régler le ressort de traction du fil.....	73
11.2.1	Régler le débattement du ressort .....	73
11.2.2	Régler la tension du ressort.....	74
<b>12</b>	<b>Bobineur.....</b>	<b>75</b>
12.1	Régler le bobineur sur le diamètre de canette.....	75
12.2	Régler la quantité de remplissage du bobineur .....	76
12.3	Régler le guide-fil de canette.....	77
<b>13</b>	<b>Coupe-fil (Cf).....</b>	<b>78</b>
13.1	Régler la hauteur du couteau tire-fil .....	78
13.2	Régler la came de coupe.....	79
13.3	Régler la pression de coupe .....	82
13.4	Régler le moment de coupe .....	83
<b>14</b>	<b>Coupe-fil court (Cf court).....</b>	<b>85</b>
14.1	Régler le levier inférieur et la came .....	85
14.2	Régler latéralement la came de commande.....	86
14.3	Régler le support du logement de la canette.....	88
14.4	Régler la hauteur et la position de base du couteau tire-fil.....	89
14.5	Régler la pression de coupe .....	90
14.6	Régler la pince pour le fil de crochet .....	91
<b>15</b>	<b>Coupe-fil long (Cf long).....</b>	<b>92</b>
15.1	Régler la hauteur du couteau tire-fil .....	92
15.2	Régler la came de coupe.....	93
15.3	Régler la pression de coupe .....	95
15.4	Régler le moment de coupe .....	96
<b>16</b>	<b>Régler l'accouplement à verrouillage.....</b>	<b>98</b>
16.1	Enclencher l'accouplement à verrouillage .....	98
16.2	Régler le couple.....	100
<b>17</b>	<b>Courroie crantée.....</b>	<b>101</b>
17.1	Remplacer la courroie crantée supérieure.....	101

17.2	Remplacer la courroie crantée inférieure.....	102
<b>18</b>	<b>Entraînement de couture .....</b>	<b>107</b>
18.1	Vue d'ensemble des composants.....	107
18.2	Démonter l'entraînement de couture .....	108
18.3	Monter l'entraînement de couture.....	111
<b>19</b>	<b>Programmation .....</b>	<b>115</b>
19.1	Se connecter en tant que technicien .....	115
19.2	Connecter un utilisateur.....	116
19.2.1	Se connecter avec un nom d'utilisateur et un mot de passe ....	117
19.2.2	Se connecter avec une clé USB.....	117
19.2.3	Se connecter avec une puce NFC (en option) .....	118
19.3	Effectuer les réglages généraux (accès technicien).....	119
19.4	Régler la <i>configuration machine</i> .....	121
19.4.1	Régler le paramètre <i>Coupe-fil</i> .....	123
19.4.2	Régler le paramètre <i>Pince-fil d'aiguille</i> .....	127
19.4.3	Régler le paramètre <i>Vitesse de couture</i> .....	130
19.4.4	Régler le paramètre <i>Positions d'arrêt</i> .....	131
19.4.5	Régler le paramètre <i>Levée du pied presseur</i> .....	131
19.4.6	Régler le paramètre <i>Tension du fil d'aiguille</i> .....	132
19.4.7	Régler le paramètre <i>Course du pied presseur</i> .....	134
19.4.8	Régler le paramètre <i>Longueur de point</i> .....	136
19.4.9	Régler le paramètre <i>RFW / SDÜ / FSE</i> .....	137
19.4.10	Régler le paramètre <i>Force retenue</i> .....	138
19.4.11	Régler le paramètre <i>Pédale</i> .....	139
19.4.12	Régler le paramètre <i>Refroidissement de l'aiguille</i> .....	140
19.4.13	Régler le paramètre <i>Transport pullers</i> .....	140
19.4.14	Régler le paramètre <i>Butée-bord</i> .....	144
19.4.15	Régler le paramètre <i>Détection épais. matière</i> .....	145
19.4.16	Régler le paramètre <i>Correction de l'influence de la vitesse</i> .....	146
19.4.17	Régler le paramètre <i>Barrière photoélectrique</i> .....	146
19.4.18	Régler le paramètre <i>Mode segment de couture</i> .....	147
19.4.19	Régler le paramètre <i>Mode enfilage</i> .....	147
19.4.20	Régler le paramètre <i>Verrouillage de la marche</i> .....	147
19.4.21	Régler le paramètre <i>Arrêt manuel</i> .....	148
19.4.22	Régler le paramètre <i>Volant électronique</i> .....	148
19.4.23	Régler le paramètre <i>Référencer</i> .....	148
19.4.24	Régler le paramètre <i>Scanner portatif</i> .....	149
19.4.25	Régler le paramètre <i>Schnittstelle</i> .....	149
19.4.26	Régler le paramètre <i>Configuration entrée/sortie</i> ...	150
19.4.27	Régler le paramètre <i>Configuration E/S supp.</i> .....	153
19.5	Régler les <i>valeurs par défaut du programme</i> .....	156
19.6	Régler la <i>configuration utilisateur</i> .....	158
19.6.1	Gestion utilisateurs .....	159
19.6.2	Configuration des raccourcis .....	164
19.6.3	Écran principal de configuration des rôles.....	166
19.6.4	Barre d'état de configuration des rôles.....	167
19.7	Utiliser le <i>transfert de données manuel</i> .....	168
19.7.1	Exporter des données .....	168
19.7.2	Importer des données.....	171

19.8	<i>Service</i> .....	173
19.8.1	<i>Calibrage</i> .....	174
19.8.2	<i>Réglages</i> .....	178
19.8.3	<i>Multi test</i> .....	178
19.8.4	<i>Gestion de la maintenance</i> .....	182
19.8.5	<i>QONDAC</i> .....	184
19.8.6	<i>Réinit.</i> .....	185
19.8.7	<i>Réseau</i> .....	186
19.8.8	<i>Mémoire message</i> .....	186
19.9	<i>Information</i> .....	187
19.10	<i>Effectuer la mise à jour du logiciel</i> .....	189
<b>20</b>	<b>Maintenance</b> .....	<b>191</b>
20.1	<i>Nettoyage</i> .....	192
20.2	<i>Lubrification</i> .....	193
20.2.1	<i>Lubrifier la tête de machine</i> .....	194
20.2.2	<i>Lubrifier le boucleur</i> .....	195
20.3	<i>Maintenance du système pneumatique (en option)</i> .....	196
20.3.1	<i>Régler la pression de service</i> .....	196
20.3.2	<i>Purger le mélange eau-huile</i> .....	197
20.3.3	<i>Nettoyer l'élément filtrant</i> .....	198
20.4	<i>Maintenance des composants spécifiques</i> .....	199
20.4.1	<i>Nettoyer le pince-fil</i> .....	199
20.4.2	<i>Effectuer le réglage de base du support de crochet</i> .....	201
20.5	<i>Liste des pièces</i> .....	202
<b>21</b>	<b>Mise hors service</b> .....	<b>203</b>
<b>22</b>	<b>Mise au rebut</b> .....	<b>205</b>
<b>23</b>	<b>Élimination des dysfonctionnements</b> .....	<b>207</b>
23.1	<i>Service clientèle</i> .....	207
23.2	<i>Messages du logiciel</i> .....	207
23.3	<i>Erreurs pendant la couture</i> .....	220
<b>24</b>	<b>Caractéristiques techniques</b> .....	<b>223</b>
24.1	<i>Données et valeurs caractéristiques</i> .....	224
24.2	<i>Conditions requises pour un fonctionnement sans problème...</i>	224
<b>25</b>	<b>Annexe</b> .....	<b>225</b>
25.1	<i>Exemples de code-barres</i> .....	225
25.2	<i>Conversion pour les vidéos à lire sur le panneau de commande</i> .....	226
25.3	<i>Réglage de base de la machine</i> .....	229
25.4	<i>Schéma de câblage</i> .....	230

## 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. 207).

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

### 1.1 À qui est destinée cette notice ?

Cette notice s'adresse aux groupes de personnes suivants :

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

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

### 1.2 Conventions de représentation – Symboles et signes

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



#### **Réglage correct**

Indique le réglage correct.



#### **Dysfonctionnements**

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



#### **Protection**

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

**Actions lors de l'utilisation (préparation et couture)****Actions lors de l'entretien, de la maintenance et du montage****Actions via le panneau de commande du logiciel****Les différentes actions sont numérotées :**

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

**Résultat d'une action**

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

**Important**

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

**Information**

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

**Ordre des actions**

Indique les travaux à effectuer avant ou après un réglage.

**Renvois**

Annonce un renvoi à une autre partie du texte.

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

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

### **1.3 Autres documents**

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

## 1.4 Responsabilité

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

Dürkopp Adler décline toute responsabilité pour les dommages dus :

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

### Transport

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

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

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

## 2 Sécurité

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



### 2.1 Consignes de sécurité de base

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

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

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

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

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

<b>Transport</b>	Pour le transport de la machine, utiliser un chariot élévateur ou un transpalette. Soulever la machine de 20 mm maximum et s'assurer qu'elle ne peut pas glisser.
<b>Installation</b>	Le câble de raccordement doit disposer d'une fiche secteur homologuée propre au pays. Seul le personnel spécialisé qualifié peut équiper le câble de raccordement d'une fiche secteur.
<b>Obligations de l'exploitant</b>	Respecter les prescriptions nationales de sécurité et de prévention des accidents ainsi que les réglementations légales relatives à la sécurité au travail et à la protection de l'environnement.  Tous les avertissements et symboles de sécurité figurant sur la machine doivent toujours être lisibles. Ne pas les retirer ! Remplacer immédiatement les avertissements et symboles de sécurité manquants ou abîmés.
<b>Exigences concernant le personnel</b>	Seul un personnel spécialisé qualifié est habilité à : <ul style="list-style-type: none"> <li>• mettre la machine en place/en service ;</li> <li>• réaliser des travaux de maintenance et des réparations ;</li> <li>• réaliser des travaux sur les équipements électriques.</li> </ul> Seules les personnes autorisées peuvent travailler sur la machine et doivent au préalable avoir compris cette notice.

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

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

## 2.2 Mots-signaux et symboles dans les avertissements

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

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

Mot-signal	Signification
<b>DANGER</b>	(avec symbole de danger) Le non-respect entraîne la mort ou des blessures graves
<b>AVERTISSEMENT</b>	(avec symbole de danger) Le non-respect peut entraîner la mort ou des blessures graves
<b>PRUDENCE</b>	(avec symbole de danger) Le non-respect peut entraîner des blessures de gravité moyenne à légère
<b>ATTENTION</b>	(avec symbole de danger) Le non-respect entraîne un risque de pollution environnementale
<b>REMARQUE</b>	(sans symbole de danger) Le non-respect peut entraîner des dommages matériels

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

Symbole	Type de danger
	Général
	Électrocution

Symbole	Type de danger
	Piqûre
	Écrasement
	Pollution environnementale

**Exemples** Exemples de structure des avertissements dans le texte :

### DANGER



#### Type et source du danger !

Conséquences en cas de non-respect.

Mesures de prévention du danger.

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

### AVERTISSEMENT



#### Type et source du danger !

Conséquences en cas de non-respect.

Mesures de prévention du danger.

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

### PRUDENCE



#### Type et source du danger !

Conséquences en cas de non-respect.

Mesures de prévention du danger.

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

**ATTENTION****Type et source du danger !**

Conséquences en cas de non-respect.

Mesures de prévention du danger.

- 
- ↪ Un avertissement dont le non-respect peut être à l'origine d'une pollution environnementale se présente de cette façon.

**REMARQUE****Type et source du danger !**

Conséquences en cas de non-respect.

Mesures de prévention du danger.

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

## 3 Principes de travail

### 3.1 Ordre des réglages



#### Ordre des actions

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

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

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

#### REMARQUE

##### Risque de dommages matériels !

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

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

### 3.2 Pose de câbles

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



Pour poser les câbles, procéder comme suit :

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



#### Important

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

3. Couper l'attache-câbles qui dépasse.

#### REMARQUE

##### Risque de dommages matériels !

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

Poser tout excédent de câbles comme décrit ci-dessus.

### 3.3 Appeler la routine de service

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

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

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



Pour activer la routine de service :

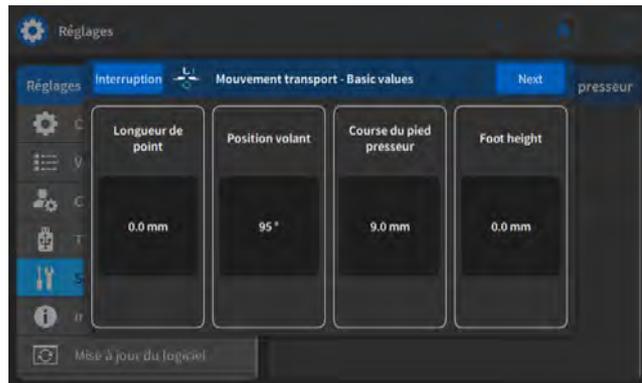
1. Mettre en marche la machine.
2. Se connecter en tant que technicien ( p. 115).
3. Sélectionner la routine de service requise dans le menu

 *Navigation* > 
  *Réglages* > 
  *Service* > 
  *Réglages.*

<i>Réglages</i>	
<i>Transporteur</i>	<i>Monter</i> (démonter et monter le transporteur)
	<i>Pos / Aiguille</i> (régler le transporteur)
	<i>Mouvement</i> (régler le mouvement d'avance du transporteur)
<i>Aiguille Crochet</i>	<i>Synchronis.</i> (régler la position de levée de boucle)
	<i>Barre à aig</i> (régler la barre à aiguille)
<i>Course du pied presseur</i>	<i>Course uniforme pied presseur</i> (régler une course uniforme du pied presseur)
	<i>Mouvement transport</i> (régler la course de levage du pied d'entraînement)

↳ Toutes les valeurs réglées dans la routine de service sélectionnée apparaissent.

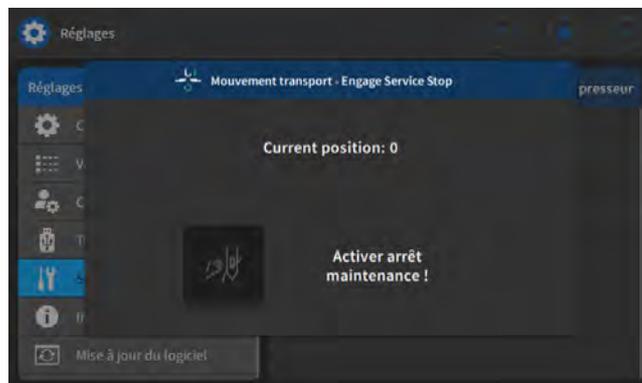
Fig. 1: Appeler une routine de service (1)



4. Appuyer sur le bouton **Next**.

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

Fig. 2: Appeler une routine de service (2)



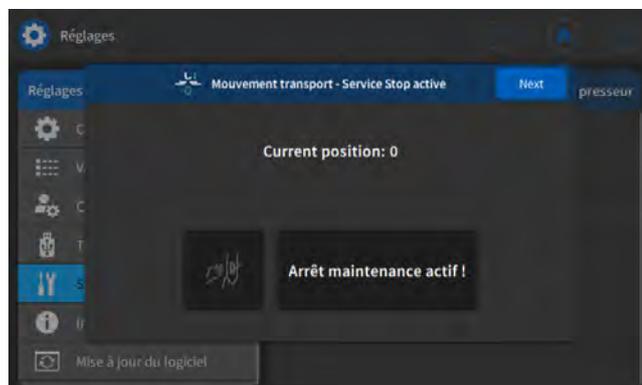
5. Appuyer sur la touche **Arrêt de service**.

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

La touche s'allume.

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

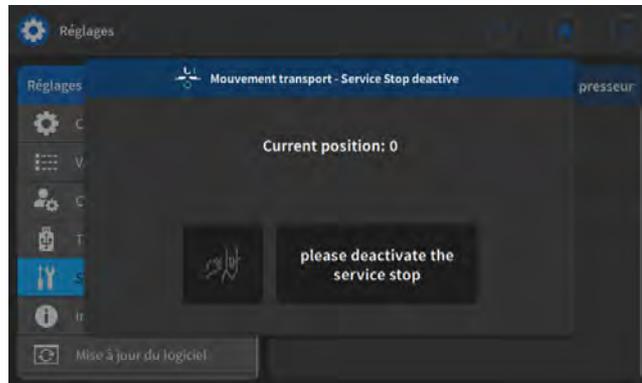
Fig. 3: Appeler une routine de service (3)



6. Effectuer les réglages nécessaires.

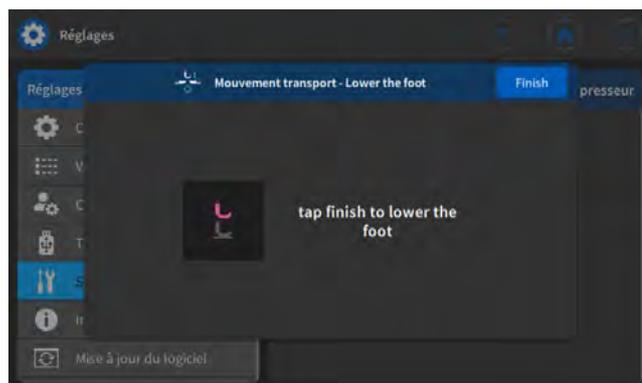
7. Appuyer sur le bouton **Next** .  
 ↳ L'ordre de désactiver l'arrêt de service s'affiche à l'écran :

Fig. 4: Appeler une routine de service (4)



8. Appuyer sur la touche **Arrêt de service**.  
 ↳ La machine est remise sous tension.  
 La touche n'est plus allumée.

Fig. 5: Appeler une routine de service (5)



9. Appuyer sur le bouton **Finish** .  
 ↳ Vous vous retrouvez dans le menu « Service ».  
 La machine revient en position de départ et est prête à coudre.

### 3.4 Démontez et montez les protections

#### AVERTISSEMENT



**Risque de blessure dû aux pièces en mouvement !**

Risque d'écrasement.

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

#### AVERTISSEMENT



**Risque de blessure dû à des éléments pointus !**

Risque de piqûre.

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

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

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



#### Information

Serrer généralement les vis de fixation des protections avec un couple de serrage de **1 Nm**.

### 3.4.1 Rabattre la tête de machine



#### Protection

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

Fig. 6: Accès à la partie inférieure de la machine



(1) - Verrouillage

#### Rabattre la tête de machine



Pour rabattre la tête de machine, procéder comme suit :

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

#### Redresser la tête de machine

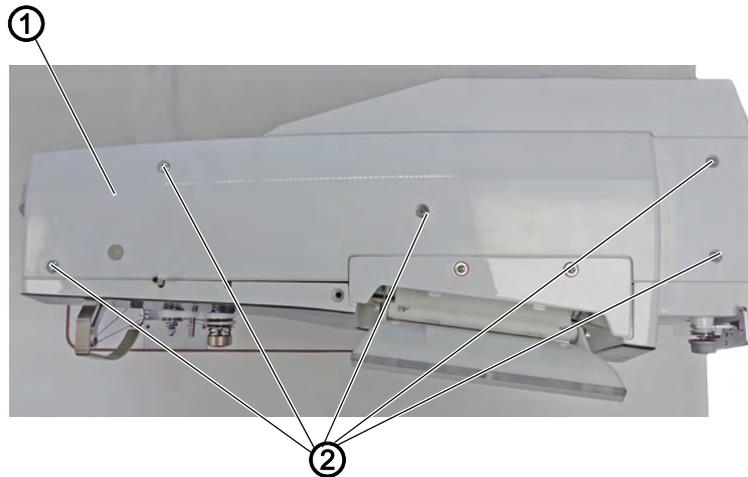


Pour redresser la tête de machine, procéder comme suit :

1. D'une main, pousser le verrouillage (1) vers le haut.
2. De l'autre main, redresser la tête de machine.

### 3.4.2 Démontez et montez le cache du bras

Fig. 7: Démontez et montez le cache du bras



(1) - Cache du bras

(2) - Vis

#### Démontez le cache du bras



Pour démonter le cache du bras, procédez comme suit :

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

#### Montez le cache du bras



Pour monter le cache du bras, procédez comme suit :

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

### 3.4.3 Démontez et montez le couvercle avant (couvercle de service)

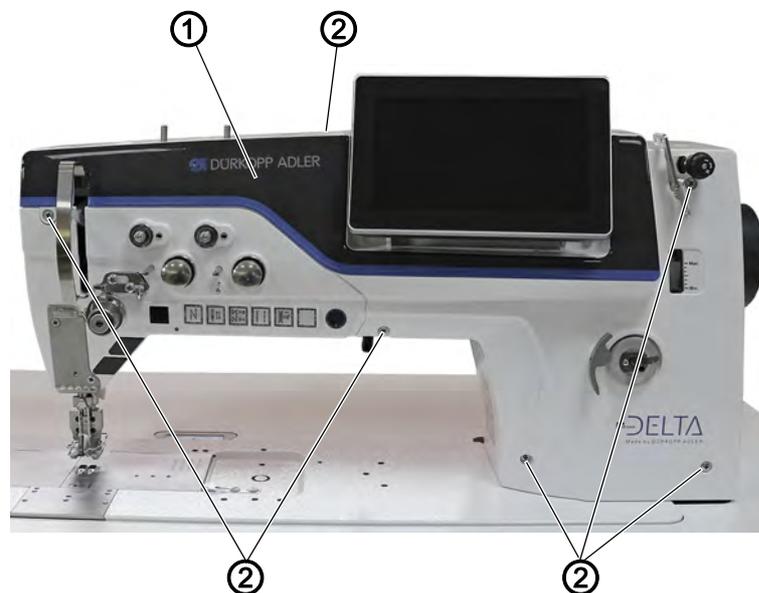
#### REMARQUE

##### Risque de dommages matériels !

Risque d'endommagement de la platine du bobineur.  
Si la platine du bobineur est endommagée suite à un mauvais contact, le bobinage n'est plus possible.

Éteindre la machine avant de démonter et monter le couvercle avant.

Fig. 8: Démontez et montez le couvercle avant



(1) - Couvercle avant

(2) - Vis

#### Démontez le couvercle avant



Pour démonter le couvercle avant, procédez comme suit :

1. Éteindre la machine.
2. Desserrer les vis (2).
3. Retirer le couvercle avant (1).

#### Montez le couvercle avant

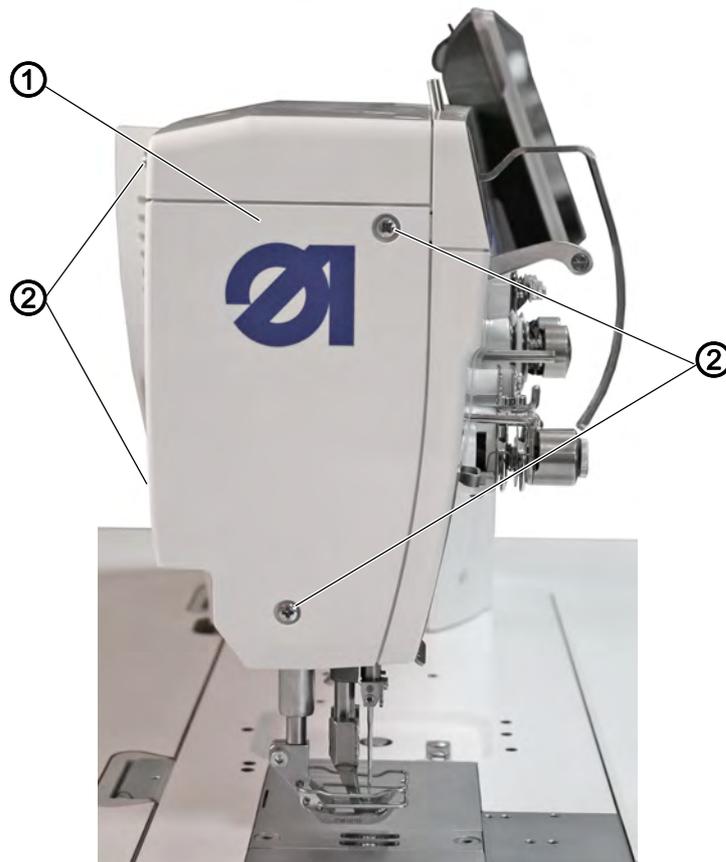


Pour monter le couvercle avant, procédez comme suit :

1. Éteindre la machine.
2. Positionner le couvercle avant (1).  
Veiller à ne pas endommager le levier de fil.
3. Serrer les vis (2) à fond.

### 3.4.4 Démontez et montez le couvercle de la tête de machine

Fig. 9: Démontez et montez le couvercle de la tête de machine



(1) - Couvercle de la tête de machine      (2) - Vis

#### Démontez le couvercle de la tête de machine



Pour démonter le couvercle de la tête de machine, procéder comme suit :

1. Desserrer les vis (2).  
Attention : 2 vis à l'avant du couvercle de la tête de machine, 2 vis à l'arrière de la machine.
2. Démontez le couvercle de la tête de machine (1).

#### Montez le couvercle de la tête de machine



Pour monter le couvercle de la tête de machine, procéder comme suit :

1. Positionner le couvercle de la tête de machine (1).
2. Serrer les vis (2) à fond.

### 3.4.5 Démonter et monter le cache du moteur

Fig. 10: Démonter et monter le cache du moteur



(1) - Vis

(2) - Cache du moteur

(3) - Levier



#### Important

Veiller à ne pas arracher de câbles lors du démontage et du montage du cache du moteur.

#### Démonter le cache du moteur



Pour démonter le cache du moteur, procéder comme suit :

1. Placer le levier (3) en position verticale.
2. Desserrer les vis (1).
3. Démonter le cache du moteur (2).

#### Monter le cache du moteur



Pour monter le cache du moteur, procéder comme suit :

1. Placer le levier (3) en position verticale.
2. Positionner le cache du moteur (2).
3. Serrer les vis (1) à fond.

### 3.4.6 Démonter et monter la protection de la courroie crantée

#### Protection de la courroie crantée avec protection du volant

Fig. 11: Protection de la courroie crantée avec protection du volant (1)



(1) - Vis

(2) - Protection de la courroie crantée

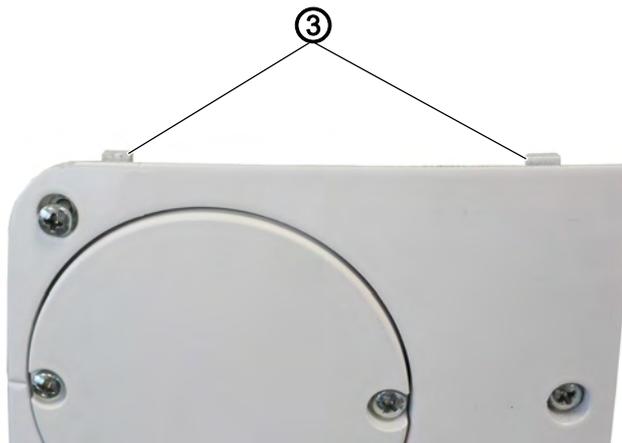
#### Démonter la protection de la courroie crantée



Pour démonter la protection de la courroie crantée, procéder comme suit :

1. Desserrer les vis (1).
2. Retirer la protection de la courroie crantée (2) par le bas.

Fig. 12: Protection de la courroie crantée avec protection du volant (2)



(3) - Languettes

### Monter la protection de la courroie crantée

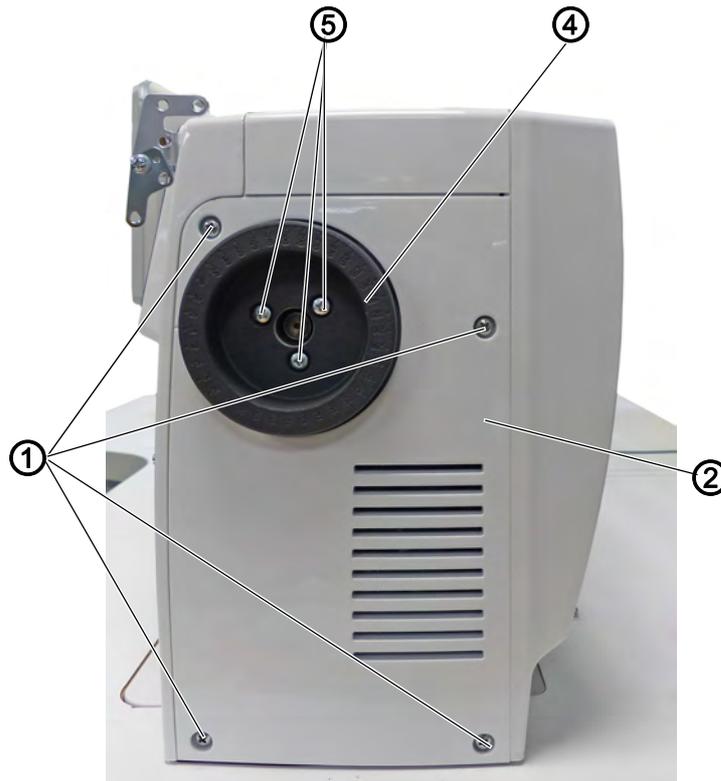


Pour monter la protection de la courroie crantée, procéder comme suit :

1. Positionner la protection de la courroie crantée (2) en plaçant d'abord les languettes (3).
2. Serrer les vis (1) à fond.

### Protection de la courroie crantée avec grand volant

Fig. 13: Protection de la courroie crantée avec grand volant (1)



(1) - Vis

(2) - Protection de la courroie crantée

(4) - Volant

(5) - Vis

### Démonter la protection de la courroie crantée



Pour démonter la protection de la courroie crantée, procéder comme suit :

1. Desserrer les vis (5) sur le volant (4).
2. Démonter le volant (4).
3. Desserrer les vis (1).
4. Retirer la protection de la courroie crantée (2) par le bas.

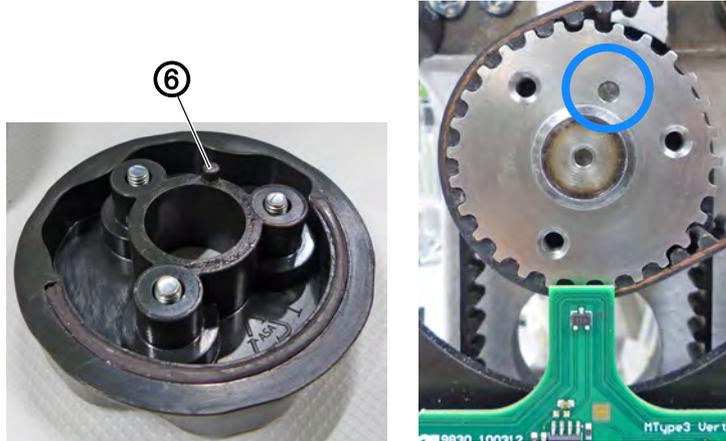
### Monter la protection de la courroie crantée



Pour monter la protection de la courroie crantée, procéder comme suit :

1. Positionner la protection de la courroie crantée (2) en plaçant d'abord les languettes (3).
2. Serrer les vis (1) à fond.

Fig. 14: Protection de la courroie crantée avec grand volant (4)



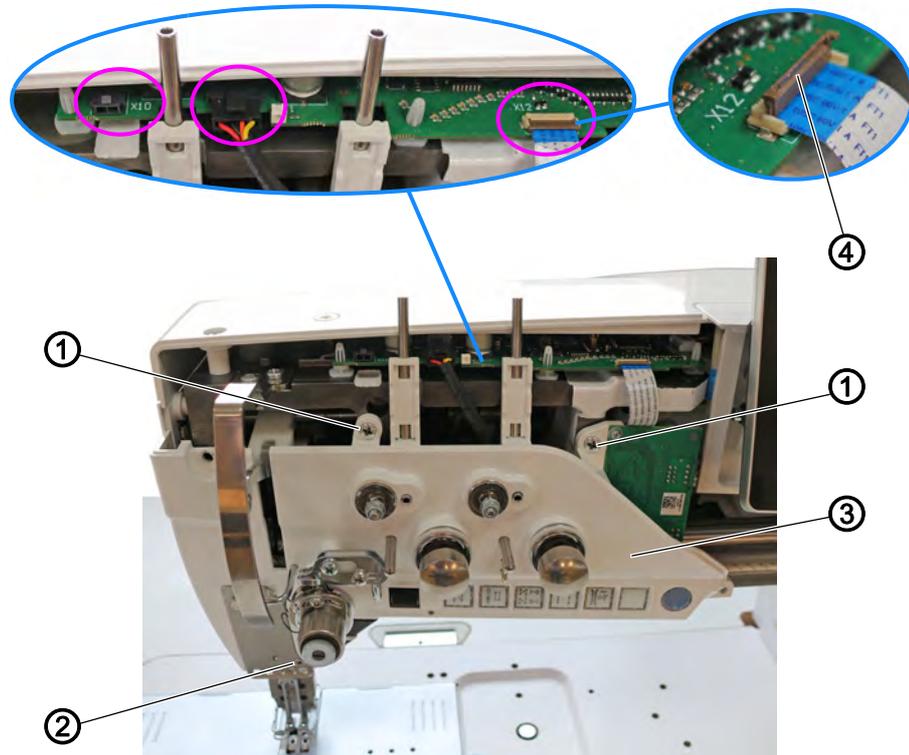
(6) - Broche de centrage



3. Positionner le volant (4) en veillant à placer correctement la broche de centrage (6) (sinon le référencement par le capteur à effet Hall ne fonctionne pas correctement).
4. Serrer les vis (5) à fond.

### 3.4.7 Démonter et monter la plaque de tension des fils

Fig. 15: Démonter et monter la plaque de tension des fils (1)



(1) - Vis  
(2) - Vis

(3) - Plaque de tension des fils  
(4) - Volet

#### Démonter la plaque de tension des fils



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

1. Éteindre la machine.
2. Démonter le couvercle avant (📖 p. 20).
3. Sortir les connecteurs de la platine :
  - Pince-fil : borne **X10** (en option)
  - Tension du fil : borne **X11**
  - Barre de touches : borne **X12**



#### Important

Pour retirer la borne **X12**, relever le volet (4).  
Veiller à ne pas perdre le volet (4), sinon la barre de touches ne peut plus être raccordée.

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

**Important**

Fig. 16: Démonter la plaque de tension des fils (2)



Sur les machines à 2 aiguilles, le connecteur doit être retiré de la borne **X103** depuis la platine derrière la plaque de tension des fils.

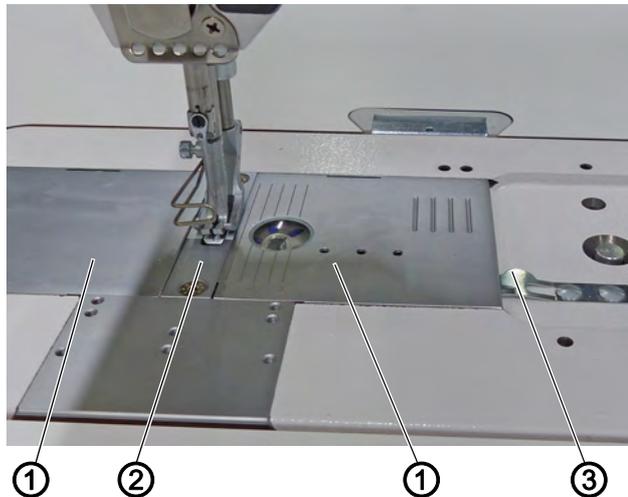
**Monter la plaque de tension des fils**

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

1. Sur les machines à 2 aiguilles : brancher le connecteur sur la borne **X103**.
2. Positionner la plaque de tension des fils (3).
3. Serrer les vis (1) et (2).
4. Brancher les connecteurs sur la platine :
  - Pince-fil : borne **X10** (en option)
  - Tension du fil : borne **X11**
  - Barre de touches : borne **X12**

### 3.4.8 Ouvrir et fermer la coulisse de la plaque à aiguille

Fig. 17: Ouvrir et fermer la coulisse de la plaque à aiguille



- (1) - Coulisse de la plaque à aiguille      (3) - Ressort de serrage  
 (2) - Plaque à aiguille

#### Ouvrir la coulisse de la plaque à aiguille



Pour ouvrir la coulisse de la plaque à aiguille, procéder comme suit :

1. Pousser le ressort de serrage (3) vers le bas.
2. Séparer la coulisse de la plaque à aiguille (1).

#### Fermer la coulisse de la plaque à aiguille

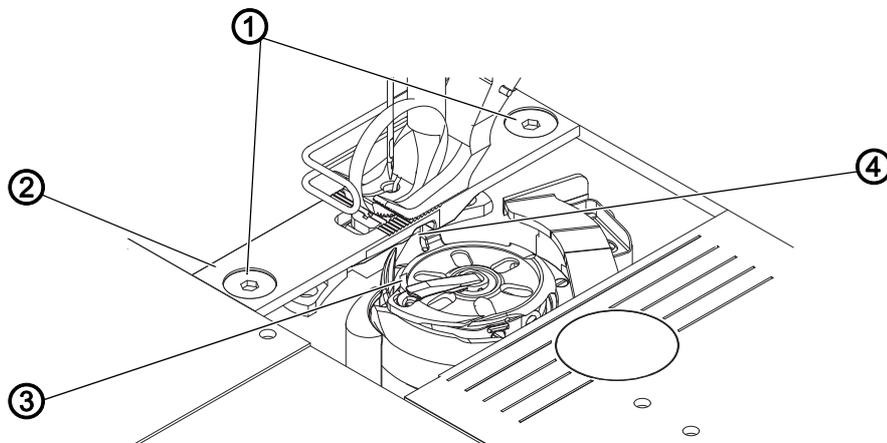


Pour fermer la coulisse de la plaque à aiguille, procéder comme suit :

1. Rapprocher la coulisse (1) de la plaque à aiguille (2).

### 3.5 Démonter et monter la plaque à aiguille

Fig. 18: Démonter et monter la plaque à aiguille



(1) - Vis

(2) - Plaque à aiguille

(3) - Logement de la canette

(4) - Ergot

#### Démonter la plaque à aiguille



Pour démonter la plaque à aiguille, procéder comme suit :

1. Exécuter la routine de service *Transporteur > Aligner* ( p. 14).

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



2. Appuyer sur la touche **Arrêt de service**.

3. Ouvrir la coulisse de la plaque à aiguille ( p. 28).

4. Desserrer les vis (1).

5. Démonter la plaque à aiguille (2).



6. Quitter la routine de service.

#### Monter la plaque à aiguille



Pour monter la plaque à aiguille, procéder comme suit :

1. Exécuter la routine de service *Transporteur > Aligner* ( p. 14).

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



2. Appuyer sur la touche **Arrêt de service**.

3. Insérer la plaque à aiguille (2).

↳ Veiller à ce que l'ergot (4) du logement de la canette (3) repose dans la découpe de la plaque à aiguille (2).

4. Serrer les vis (1) à fond.

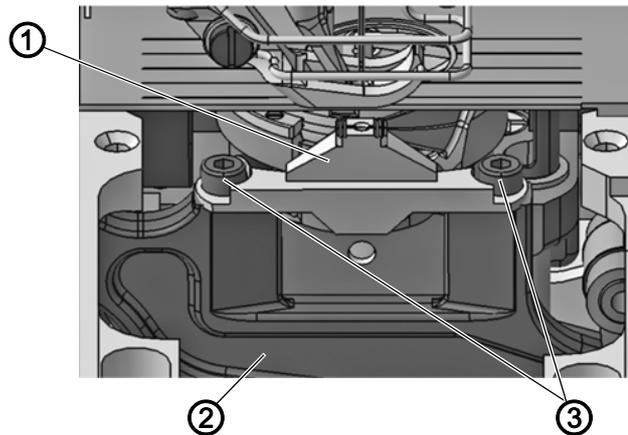
5. Fermer la coulisse de la plaque à aiguille ( p. 28).



6. Quitter la routine de service.

### 3.6 Démontez et montez le transporteur

Fig. 19: Démontez et montez le transporteur



(1) - Transporteur

(3) - Vis

(2) - Support de transporteur



#### Réglage correct

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

#### Démontez le transporteur



Pour démonter le transporteur, procédez comme suit :

1. Exécuter la routine de service *Transporteur > Monter* (📖 p. 14).  
↳ Le logiciel permet d'exécuter les pré-réglages nécessaires sur la machine.
2. Appuyer sur la touche **Arrêt de service**.



#### Important

La longueur de point maximale autorisée peut être réglée au sein de la routine de service.

3. Démontez la plaque à aiguille (📖 p. 29).
4. Desserrer les vis (3).
5. Démontez le transporteur (1) du support de transporteur (2).

#### Montez le transporteur



Pour monter le transporteur, procédez comme suit :

1. Placer le transporteur (1) sur le support de transporteur (2).
2. Serrer les vis (3) à fond.
3. Insérer la plaque à aiguille (📖 p. 29).



4. Quitter la routine de service.

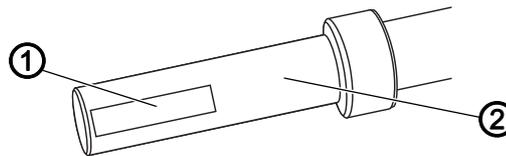
### 3.7 Surfaces des arbres

#### REMARQUE

##### Risque de dommages matériels !

Un réglage incorrect peut entraîner des dommages sur la machine.  
Toujours placer la première vis dans le sens de rotation sur la surface.

Fig. 20: Surfaces des arbres



(1) - Surface

(2) - Arbre

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



#### Important

Toujours veiller à ce que les vis reposent entièrement sur la surface.  
Le principe consiste à toujours placer la **1<sup>ère</sup> vis dans le sens de rotation** sur la surface.

### 3.8 Bloquer la machine

Lors de certains réglages, la machine doit être bloquée en position de levée de boucle. Cette position correspond à la position de volant **202°**. Pour ce faire, la goupille de verrouillage fournie dans le pack d'accessoires est enfoncée dans la rainure de la manivelle d'arbre du bras, pour bloquer celui-ci.

Fig. 21: Bloquer la machine



(1) - Goupille de verrouillage

#### Bloquer la machine



Pour bloquer la machine, procéder comme suit :

1. Introduire la goupille de verrouillage (1) dans l'ouverture dans le bras de la machine.
2. Tourner doucement le volant jusqu'à ce que la goupille de verrouillage (1) glisse dans la rainure de la manivelle d'arbre du bras.

#### Débloquer la machine

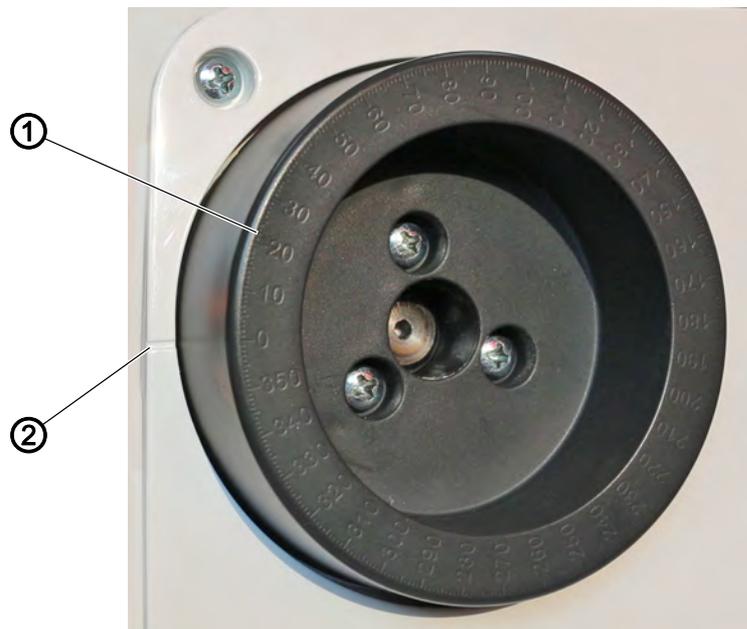


Pour débloquer la machine, procéder comme suit :

1. Sortir la goupille de verrouillage (1) de l'ouverture dans le bras de la machine.

### 3.9 Mettre le volant en position

Fig. 22: Mettre le volant en position



(1) - Échelle graduée

(2) - Repère

Pour certains réglages, l'échelle graduée doit être placée manuellement dans une position donnée sur le volant.

Pour certains programmes de réglage, le volant est déplacé électroniquement.



Pour mettre le volant en position, procéder comme suit :

1. Tourner le volant jusqu'au chiffre indiqué sur l'échelle graduée (1) à côté du repère (2).



## 4 Positionner la manivelle d'arbre du bras sur l'arbre du bras

### AVERTISSEMENT

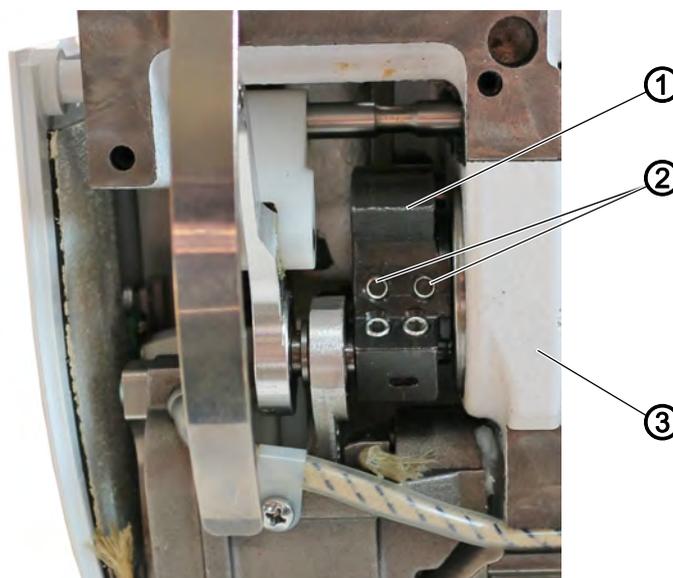


**Risque de blessure dû aux pièces en mouvement !**

Risque d'écrasement.

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

Fig. 23: Positionner la manivelle d'arbre du bras sur l'arbre du bras



(1) - Manivelle d'arbre du bras  
(2) - Tiges filetées

(3) - Fonte mécanique



### Réglage correct

Les 2 tiges filetées (2) de la manivelle d'arbre du bras (1) reposent entièrement sur la surface.

La manivelle d'arbre du bras (1) repose à fleur contre la fonte mécanique (3).



Pour positionner la manivelle d'arbre du bras sur celui-ci, procéder comme suit :

1. Éteindre la machine.
2. Démonter le couvercle avant ( p. 20).
3. Démonter la plaque de tension des fils ( p. 26).
4. Desserrer les tiges filetées (2).
5. Tourner la manivelle d'arbre du bras (1) jusqu'à ce que les tiges filetées (2) reposent entièrement sur la surface de l'arbre du bras.
6. Pousser l'arbre du bras avec la manivelle (1) vers la droite jusqu'à la butée afin qu'ils reposent à fleur contre la fonte mécanique (3).
7. Visser les tiges filetées (2) à fond.

## 5 Effectuer les réglages de base de l'excentrique

### AVERTISSEMENT



**Risque de blessure dû aux pièces en mouvement !**

Risque d'écrasement.

Éteindre la machine avant de régler l'excentrique.

### REMARQUE

**Risque de dommages matériels !**

Des vis non serrées peuvent entraîner des dommages sur la machine.

Toujours serrer les deux vis sur les surfaces.

### 5.1 Régler l'excentrique pour la course du pied presseur, la course du transporteur et le mouvement du transporteur

Fig. 24: Régler l'excentrique - Vue d'ensemble de la position de l'excentrique



En position de piquetage *Levée de boucle*, il est possible d'effectuer tous les réglages de base pour **Course du pied presseur**, **Course du transporteur** et **Mouvement du transporteur**.



#### Réglage correct

Les repères sur l'excentrique correspondant sont alignés.

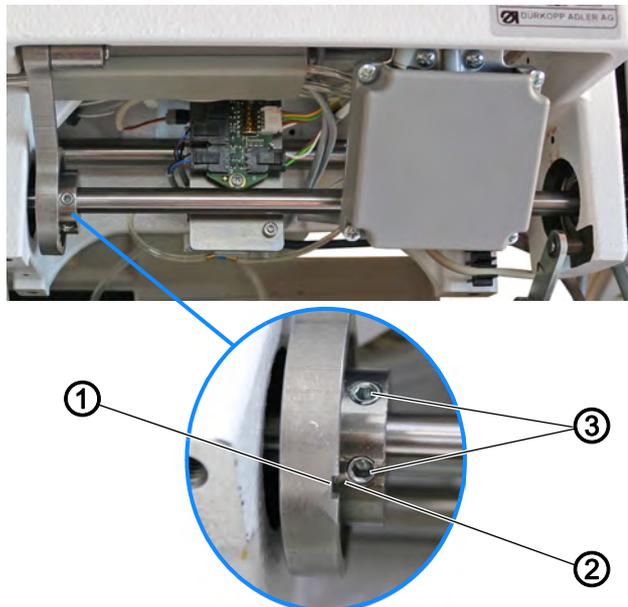


### Protection

- Démontez le couvercle avant ( p. 20)
- Démontez le cache du bras ( p. 19)

### Régler l'excentrique pour la course du transporteur

Fig. 25: Régler l'excentrique pour la course du transporteur



(1) - Rainure  
(2) - Rainure

(3) - Vis

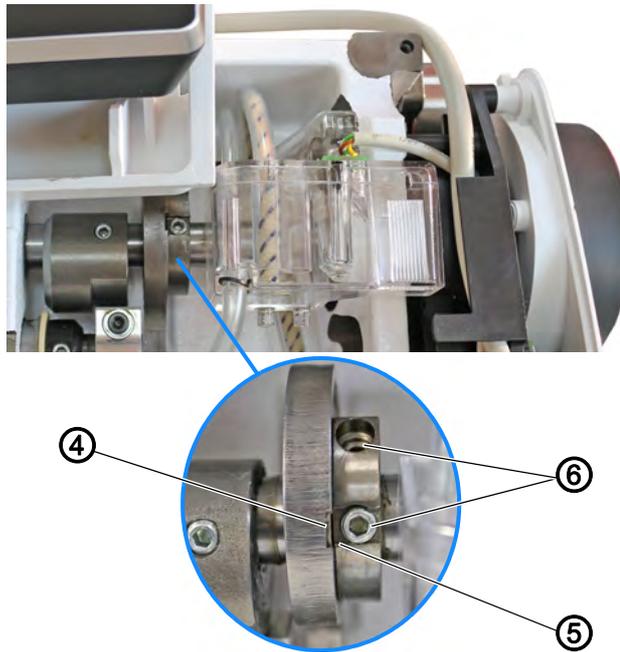


Pour régler l'excentrique pour la course du transporteur, procéder comme suit :

1. Éteindre la machine.
2. Bloquer la machine ( p. 32).
3. Mettre en marche la machine.
4. Appuyer sur la touche **Arrêt de service**.
5. Rabattre la tête de machine.
6. Desserrer les vis (3).
7. Tourner l'excentrique de sorte que la rainure (1) et la rainure (2) soient alignés.
8. Serrer les vis (3) à fond.

## Régler l'excentrique pour le mouvement du transporteur

Fig. 26: Régler l'excentrique pour le mouvement du transporteur



(4) - Rainure  
(5) - Rainure

(6) - Vis

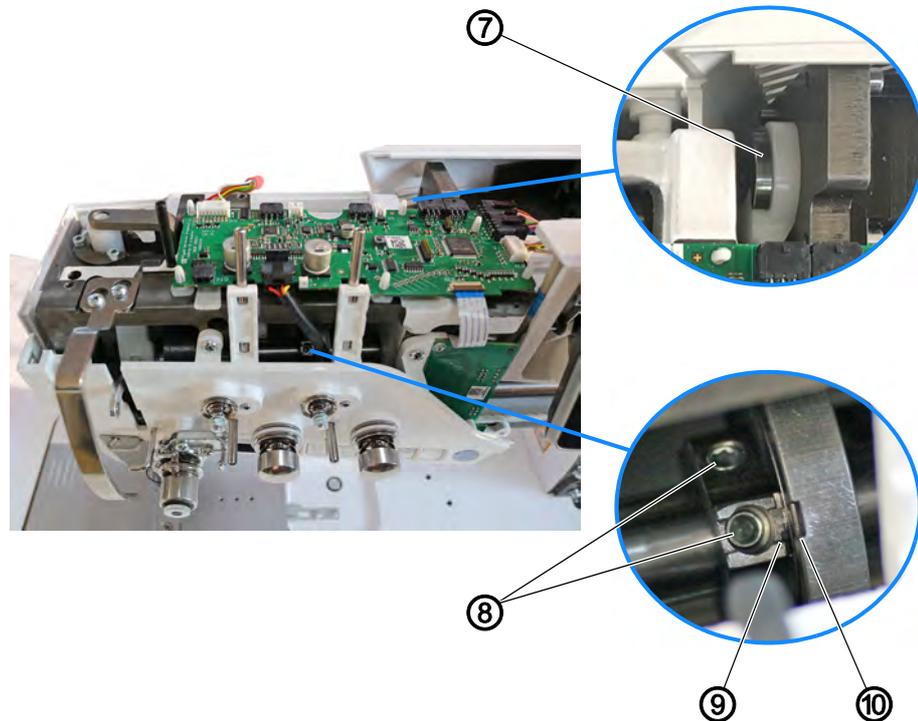


Pour régler l'excentrique pour le mouvement du transporteur, procéder comme suit :

9. Desserrer les vis (6).
10. Tourner l'excentrique de sorte que la rainure (4) et la rainure (5) soient alignés.
11. Serrer les vis (6) à fond.

## Régler l'excentrique pour la course du pied presseur

Fig. 27: Régler l'excentrique pour la course du pied presseur



(7) - Came de commande  
(8) - Vis

(9) - Rainure  
(10) - Rainure



Pour régler l'excentrique pour la course du pied presseur, procéder comme suit :

Selon le programme couture, la came de commande reste à la hauteur de course réglée.

12. Mettre en marche la machine.



13. Dans le menu  Paramètre > Valeur supplémentaire (+), régler la course du pied presseur sur la plus petite course de 0,5 mm.



14. Éteindre la machine.

15. Pousser manuellement la came de commande (7) en position finale.

16. Desserrer les vis (8).

17. Tourner l'excentrique de sorte que la rainure (9) et la rainure (10) soient alignés.

18. Serrer les vis (8) à fond.

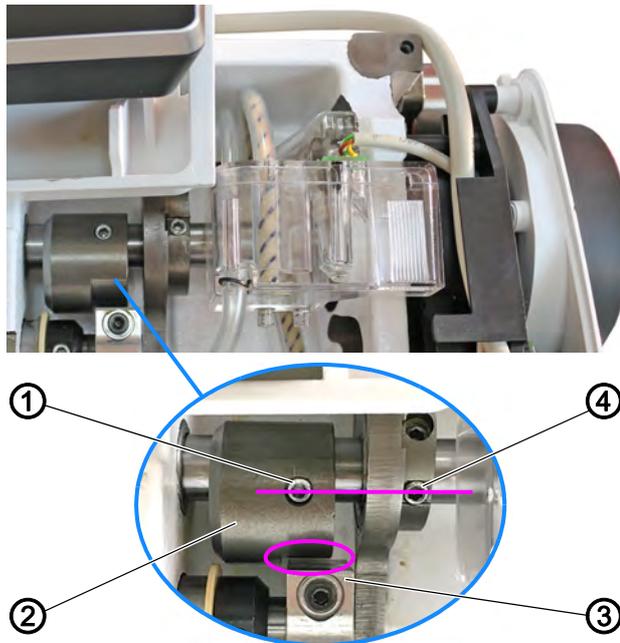
## 5.2 Régler le contrepoids



### Réglage correct

La vis du contrepoids se trouve au même niveau que la 1<sup>ère</sup> vis dans le sens de rotation de l'excentrique pour le mouvement du transporteur. Le contrepoids n'entre pas en collision latéralement avec le levier de transmission.

Fig. 28: Régler le contrepoids



(1) - Vis

(2) - Contrepoids

(3) - Levier de transmission

(4) - Vis



Pour régler le contrepoids, procéder comme suit :

1. Desserrer la vis (1).
2. Régler le contrepoids (2) de sorte que la vis (1) et la vis (4) se trouvent au même niveau.  
Veiller à la présence d'un écart entre le contrepoids (2) et le levier de transmission (3).
3. Serrer la vis (1) à fond.

## 6 Régler le réglage de point mécanique

### AVERTISSEMENT



**Risque de blessure dû aux pièces en mouvement !**

Risque d'écrasement.

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

### 6.1 Prérégler mécaniquement la transmission du règle-point



#### Réglage correct

La transmission du règle-point est réglée sur 0.

- ↳ Lorsque la came de commande est piquetée, les colliers (1) sont parallèles.  
La transmission du règle-point ne doit présenter aucun jeu latéral.

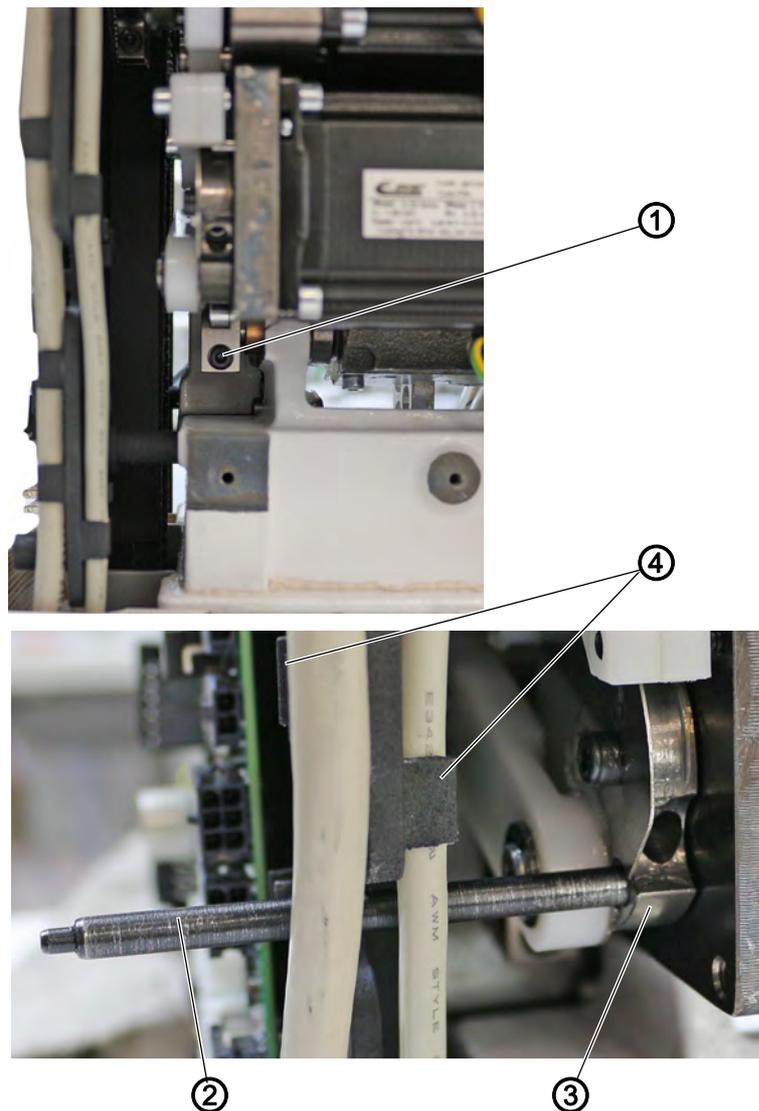
La longueur de point est commandée par moteur pas à pas. Le point zéro exact (longueur de point 0 = absence de transport) est déterminé par le *calibrage du point zéro* ( p. 175).



#### Protection

- Retirer la protection de la courroie crantée ( p. 23)
- Cache du moteur ( p. 22)
- Retirer le couvercle avant ( p. 20)

Fig. 29: Régler le réglage de point mécanique (1)



(1) - Vis  
(2) - Broche enfichable

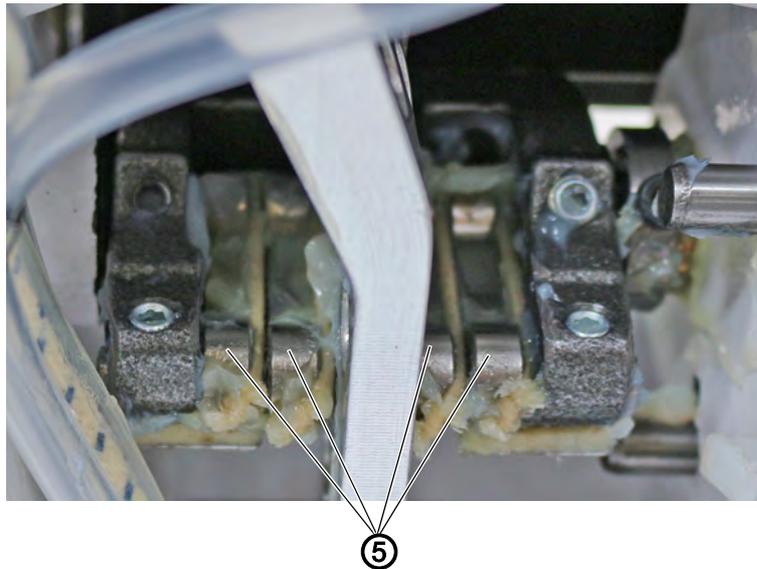
(3) - Trou  
(4) - Conduits de câbles



Pour effectuer le pré réglage mécanique de la transmission du règle-point, procéder comme suit :

1. Éteindre la machine.
2. Desserrer la vis (1).
3. Retirer les câbles des conduits de câbles (4).  
Veiller à ne pas endommager les câbles.
4. Insérer la broche enfichable ( $\varnothing$  5 mm) (2) dans l'alésage (3) depuis le support moteur.

Fig. 30: Régler le réglage de point mécanique (2)



(5) - Colliers



5. Régler manuellement les colliers (5) en position parallèle.
6. Serrer la vis (1) à fond.
7. Contrôler si les colliers (5) sont encore parallèles. Si ce n'est pas le cas, recommencer le réglage.
8. Retirer la broche enfichable (2).
9. Repousser les câbles dans les conduits de câbles (4).  
Veiller à ne pas endommager les câbles.

## 6.2 Régler les points avant et arrière

Les points avant et arrière sont commandés par moteur pas à pas et sont réglés via le logiciel.

Le calibrage se fait uniquement dans le logiciel et non plus mécaniquement par réglage d'un excentrique ( p. 175).

## 7 Régler le transporteur et la coulisse de barre à aiguille

### AVERTISSEMENT



**Risque de blessure dû aux pièces en mouvement !**

Risque d'écrasement.

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

### AVERTISSEMENT



**Risque de blessure dû aux pièces en mouvement !**

Risque d'écrasement.

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



#### Réglage correct

Avec une longueur de point de **0**, le transporteur se trouve au milieu de la plaque à aiguille dans le sens latéral. L'aiguille s'enfonce latéralement et au milieu du transporteur dans le sens de couture.

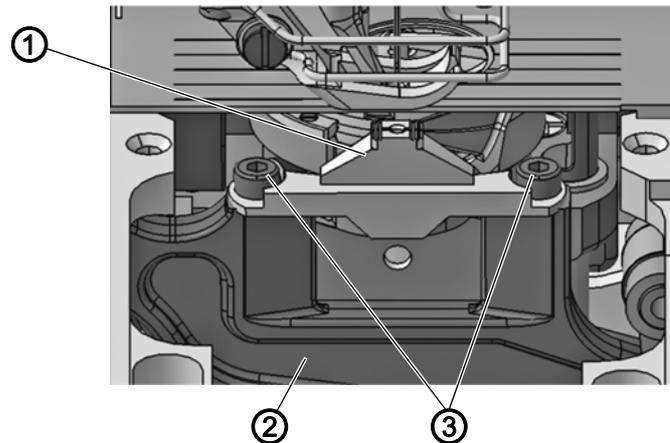


#### Information

Le réglage du **mouvement d'avance du transporteur**, de la **course de levage du transporteur** et du **contrepois** est décrit au chapitre **Réglages de base de l'excentrique** (📖 p. 36).

## 7.1 Régler la position latérale du transporteur

Fig. 31: Régler la position du transporteur



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

(3) - Vis



Pour régler la position latérale du transporteur, procéder comme suit :

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



2. Démontez la plaque à aiguille ( p. 29).
3. Desserrer les vis (3).
4. Déplacer le transporteur (1) sur le support de transporteur (2). Placer la plaque à aiguille démontée à côté en tant qu'aide à l'orientation et visser le transporteur (1) bien droit.
5. Serrer les vis (3) à fond.
6. Monter la plaque à aiguille.
7. Contrôler la position du transporteur et l'ajuster, au besoin. Si cela ne suffit pas, déplacer l'intégralité du support de transporteur sur l'arbre d'avance ( p. 46).

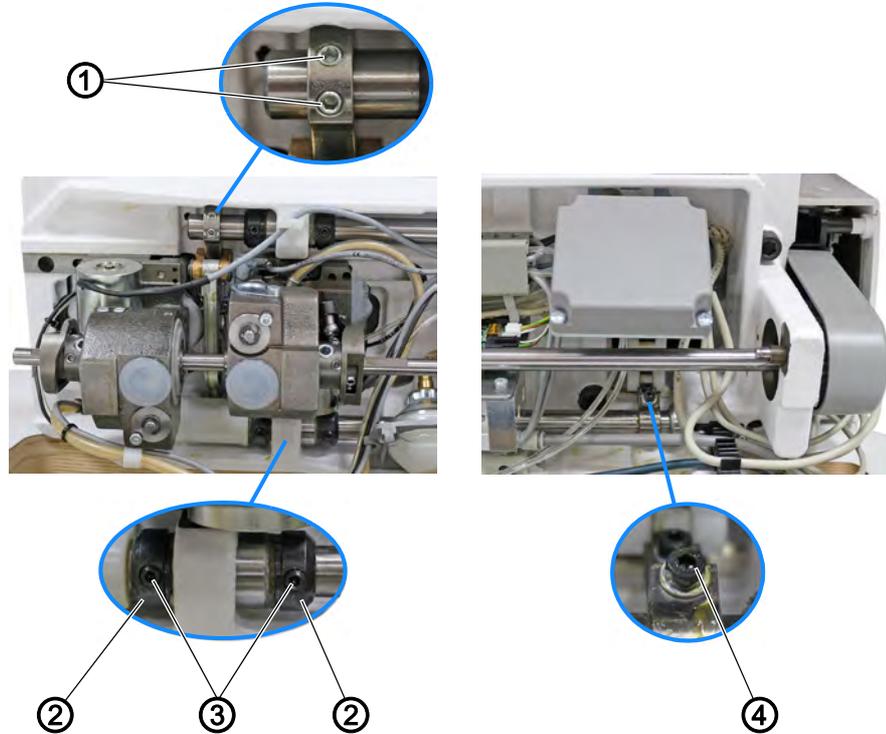


8. Quitter la routine de service.

## 7.2 Déplacer latéralement le support de transporteur

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

Fig. 32: Déplacer le support de transporteur



(1) - Tiges filetées  
(2) - Bagues de réglage

(3) - Tiges filetées  
(4) - Vis



Pour déplacer latéralement le support de transporteur, procéder comme suit :

1. Exécuter la routine de service *Transporteur > Aligner* (📖 p. 14).  
↳ Le logiciel permet d'exécuter les pré-réglages nécessaires sur la machine.
2. Rabattre la tête de machine (📖 p. 18).
3. Desserrer les tiges filetées (1).
4. Desserrer les tiges filetées (3).
5. Desserrer la vis (4).
6. Déplacer le support de transporteur perpendiculairement au sens de couture de sorte que le transporteur se trouve précisément au milieu de la découpe de plaque à aiguille.
7. Pousser les bagues de réglage (2) l'une sur l'autre jusqu'à la butée.



### Important

Veiller à ce que l'arbre d'avance soit placé de manière étanche contre les bagues de serrage et ne présente pas de jeu axial.

8. Serrer la vis (4) à fond.
9. Visser les tiges filetées (3) à fond.

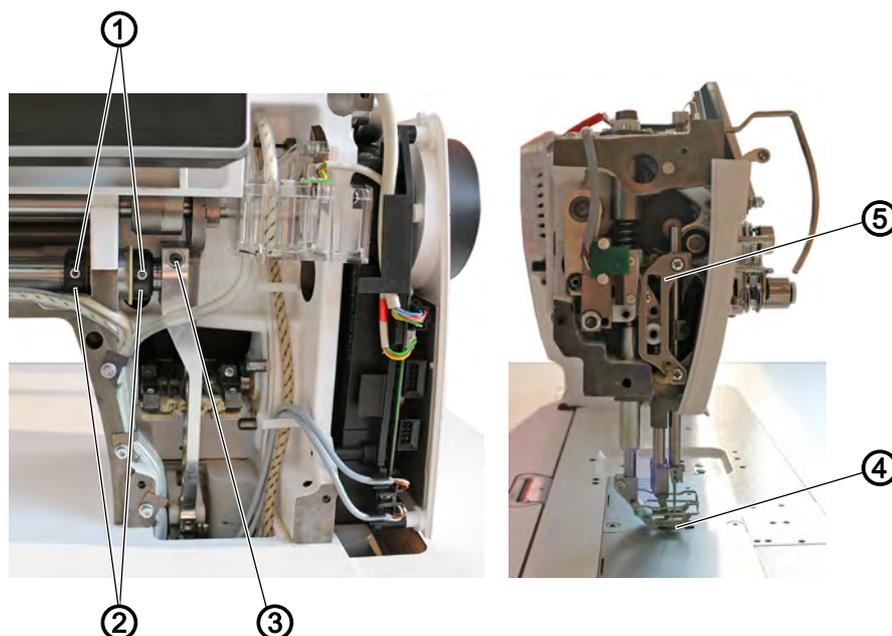
10. Visser les tiges filetées (1) à fond.  
Veiller au bon réglage de la hauteur du transporteur (📖 p. 51).



11. Quitter la routine de service.

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

Fig. 33: Orienter latéralement la coulisse de barre à aiguille (1)



- (1) - Vis  
(2) - Bagues de réglage  
(3) - Vis

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



#### Réglage correct

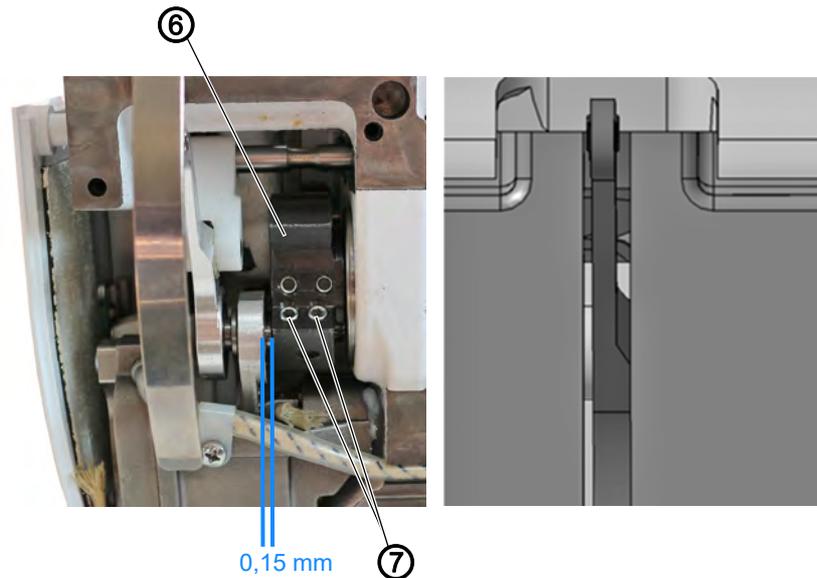
Avec une longueur de point de **0**, l'aiguille s'enfonce exactement au milieu du trou d'aiguille.



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

1. Éteindre la machine.
  2. Démontez le couvercle avant (📖 p. 20).
  3. Démontez le couvercle de la tête de machine (📖 p. 21).
  4. Mettre en marche la machine.
-  5. Exécuter la routine de service *AiguilleCrochet > Barre à aiguille* (📖 p. 14).
- ↪ Le logiciel permet d'exécuter les pré-réglages nécessaires sur la machine.
6. Desserrer les tiges filetées (1) des bagues de réglage (2).
  7. Desserrer la vis (3).

Fig. 34: Orienter latéralement la coulisse de barre à aiguille (2)



(6) - Manivelle d'arbre du bras

(7) - Tiges filetées



8. Desserrer les tiges filetées (7) sur la manivelle d'arbre du bras (6). Veiller à ce que les tiges filetées (7) reposent sur la surface.
9. Déplacer latéralement la coulisse de barre à aiguille (5) de sorte que l'aiguille s'enfonce exactement au milieu du trou d'aiguille (4) du transporteur.
10. Étanchéifier les bagues de réglage (2) afin de s'assurer de l'absence de jeu axial.
11. Visser les tiges filetées (1) à fond.
12. Serrer la vis (3) à fond.
13. Régler une distance de 0,15 mm entre la manivelle d'arbre du bras (6) et l'excentrique.
14. Visser les tiges filetées (7) à fond.
15. Quitter la routine de service.



### Ordre des actions

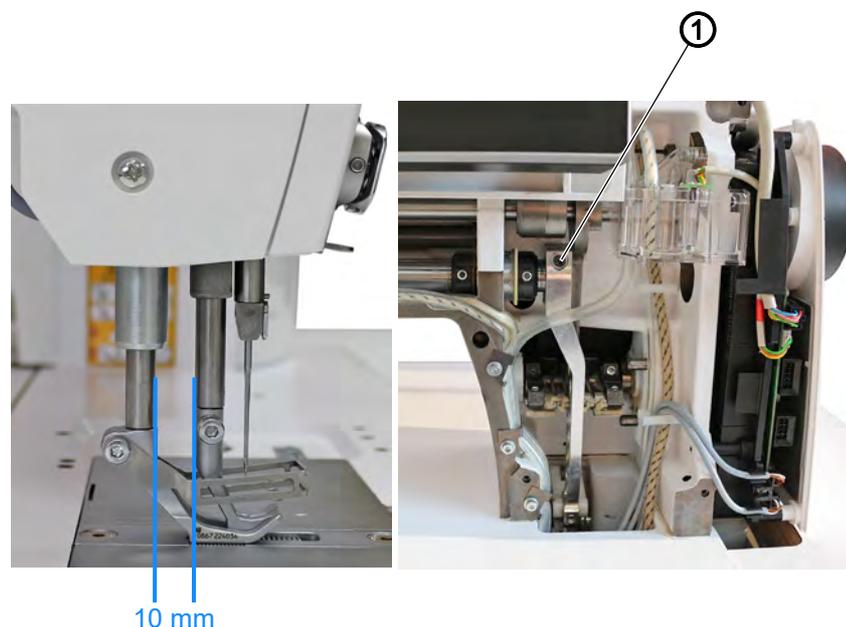


Vérifier ensuite les réglages suivants :

- Écart entre le crochet et l'aiguille (📖 p. 54)
- Réglage de la levée de boucle (📖 p. 52)

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

Fig. 35: Orienter la coulisse de barre à aiguille dans le sens de couture



(1) - Vis



### Réglage correct

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



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

1. Éteindre la machine.
2. Démontez le couvercle avant (📖 p. 20).
3. Mettre en marche la machine.
4. Exécuter la routine de service *AiguilleCrochet > Barre à aiguille* (📖 p. 14).



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



5. Desserrer la vis (1).
6. Déplacer la coulisse de barre à aiguille de manière à obtenir une distance de **10 mm** entre le presseur de tissu et la barre du pied d'entraînement.
7. Serrer la vis (1) à fond.



8. Quitter la routine de service.

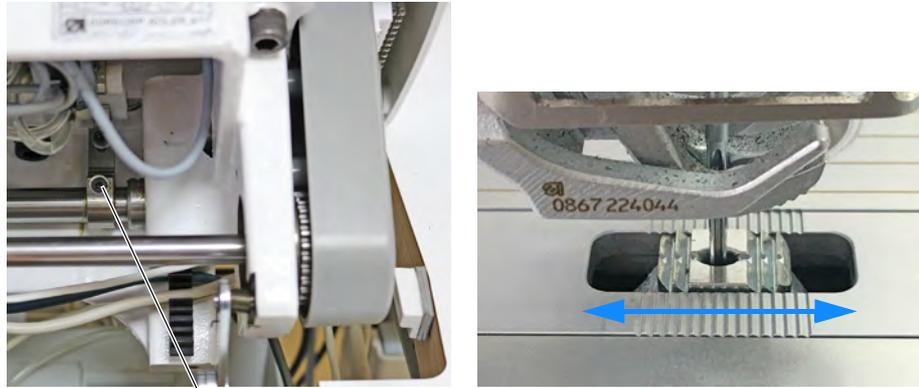
## 7.5 Aligner le transporteur dans le sens de couture



### Ordre des actions

Aligner d'abord la coulisse de barre à aiguille dans le sens de couture (📖 p. 49).

Fig. 36: Aligner le transporteur dans le sens de couture



①

(1) - Vis



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

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



2. Ouvrir la coulisse de la plaque à aiguille (📖 p. 28).
3. Rabattre la tête de machine (📖 p. 18).
4. Desserrer la vis (1).
5. Aligner le transporteur dans le sens de couture de sorte que l'aiguille pique au centre du trou d'aiguille.
6. Serrer la vis (1) à fond.



### Ordre des actions

Contrôler ensuite le mouvement du transporteur vers la découpe de plaque à aiguille avec la longueur de point maximale.

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

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



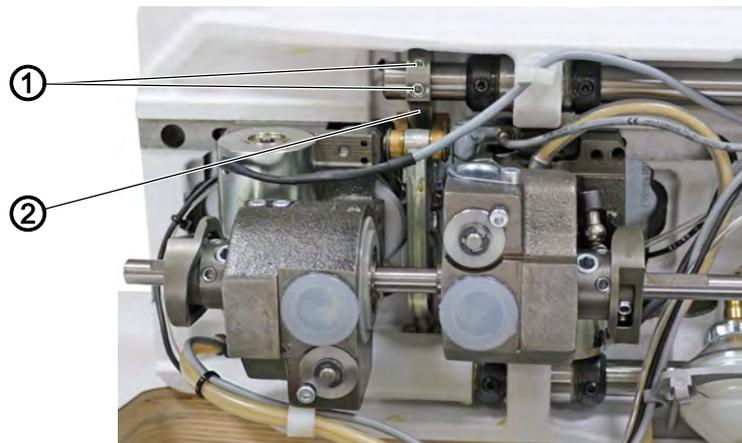
### Réglage correct

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

↳ Le bord supérieur du transporteur dépasse de 0,5 mm au-dessus de la plaque à aiguille.

Sur les machines avec coupe-fil court (Cf court), le bord supérieur du transporteur dépasse de 0,8 mm au-dessus de la plaque à aiguille.

Fig. 37: Régler la hauteur du transporteur au point mort haut



(1) - Tiges filetées

(2) - Levier



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

1. Exécuter la routine de service *Transporteur > Aligner* ( p. 14).

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



2. Vérifier la position de l'entraînement de couture sur 190°.

3. Si besoin, corriger manuellement avec le volant.

4. Rabattre la tête de machine ( p. 18).

5. Desserrer les tiges filetées (1).

6. Tourner le levier (2) de sorte que le bord supérieur du transporteur dépasse de 0,5 mm (coupe-fil court = 0,8 mm) au-dessus de la plaque à aiguille.

7. Visser les tiges filetées (1) à fond.



8. Quitter la routine de service.

## 8 Position du crochet et de l'aiguille

### AVERTISSEMENT



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

Risque de piqûre ou d'écrasement.

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

### REMARQUE

**Risque de dommages matériels !**

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

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

### 8.1 Régler la position de levée de boucle

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

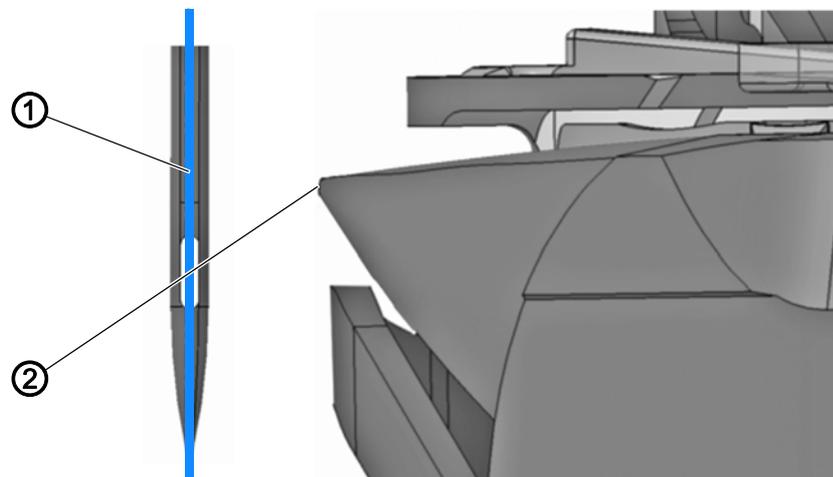


#### Ordre des actions

Vérifier d'abord les réglages suivants :

- La coulisse de barre à aiguille est correctement alignée (📖 p. 47), (📖 p. 49)

Fig. 38: Régler la position de levée de boucle (1)



(1) - Ligne médiane verticale de l'aiguille (2) - Pointe du crochet



### Réglage correct

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

La levée de boucle est exactement égale à 2 mm.

Ce réglage correspond à la position de volant 202°.



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

1. Exécuter la routine de service AiguilleCrochet > Levée de boucle (📖 p. 14).

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

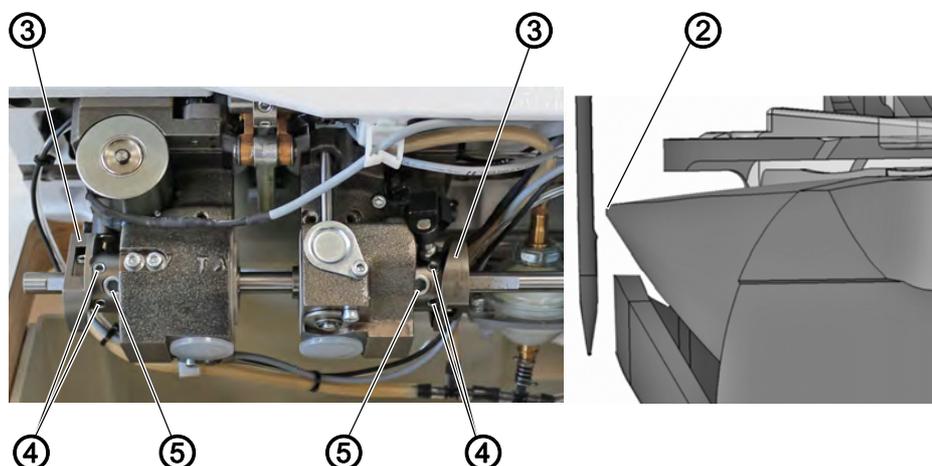


2. Démontez la plaque à aiguille (📖 p. 29).

3. Démontez le transporteur (📖 p. 30).

4. Rabattez la tête de machine (📖 p. 18).

Fig. 39: Régler la position de levée de boucle (2)



(2) - Pointe du crochet

(3) - Came de coupe du fil

(4) - Tiges filetées

(5) - Tige filetée



5. Desserrer les tiges filetées (4).

6. Tourner la came de coupe du fil (3).

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



### Information

Si la came de coupe du fil (3) est difficile à déplacer, il est possible de desserrer légèrement la tige filetée (5).

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



8. Quitter la routine de service.



### Ordre des actions

Vérifier ensuite les réglages suivants :

- Position de la protection d'aiguille (📖 p. 56)
- Moment de coupe du coupe-fil (📖 p. 82) ; (📖 p. 96)
- Une aiguille d'épaisseur correcte est insérée

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

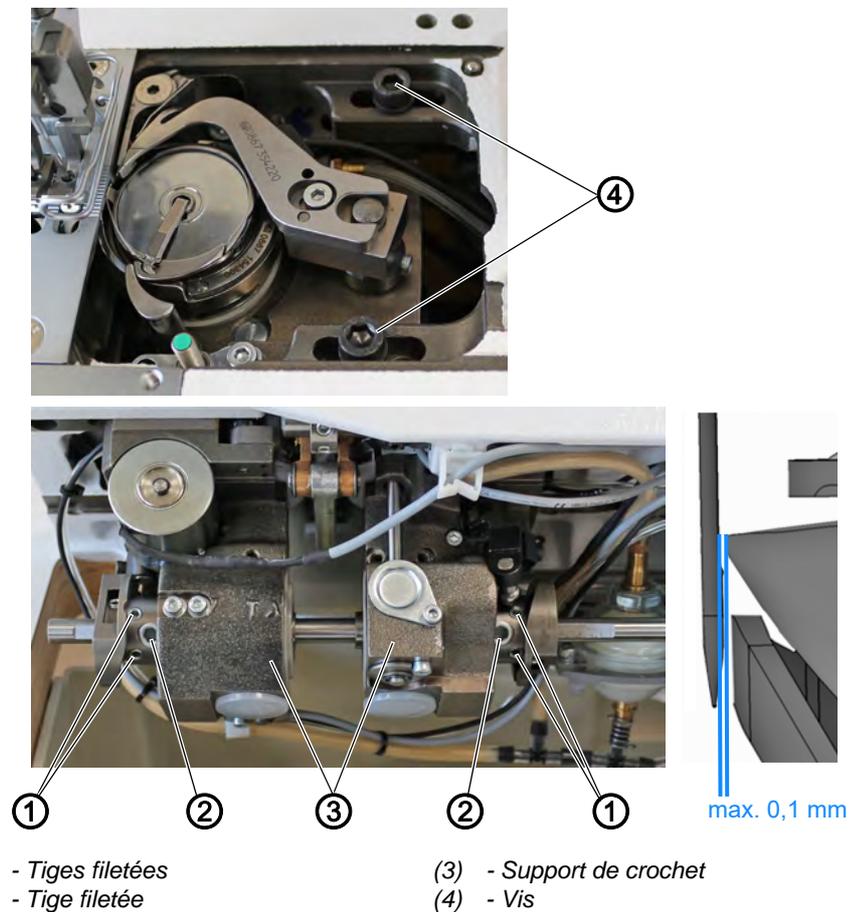


### Ordre des actions

Vérifier d'abord les réglages suivants :

- La coulisse de barre à aiguille est correctement alignée (📖 p. 47), (📖 p. 49)
- Réglage de la levée de boucle (📖 p. 52)

Fig. 40: Régler l'écart latéral par rapport au crochet



(1) - Tiges filetées  
(2) - Tige filetée

(3) - Support de crochet  
(4) - Vis



### Réglage correct

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



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

1. Exécuter la routine de service *AiguilleCrochet > Levée de boucle* ( p. 14).

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



2. Bloquer la machine ( p. 32).

3. Ouvrir la coulisse de la plaque à aiguille ( p. 28).

4. Rabattre la tête de machine ( p. 18).

5. Desserrer les vis (4).

6. Desserrer la tige fileté (2).

7. Déplacer le support de crochet (3) de sorte que la distance entre la pointe du crochet et le chas de l'aiguille soit de 0,1 mm au maximum.



---

### Information

Si le support de crochet est difficile à déplacer, il est possible de desserrer légèrement les tiges fileté (1).

---

8. Serrer la tige fileté (2).

9. Serrer les vis (4) à fond.



10. Quitter la routine de service.



### Ordre des actions

Vérifier ensuite le réglage suivant :

- Position de la protection d'aiguille ( p. 56)

### 8.3 Régler la hauteur de la barre à aiguille



#### Ordre des actions

Vérifier d'abord les réglages suivants :

- Réglage de la levée de boucle (📖 p. 52)

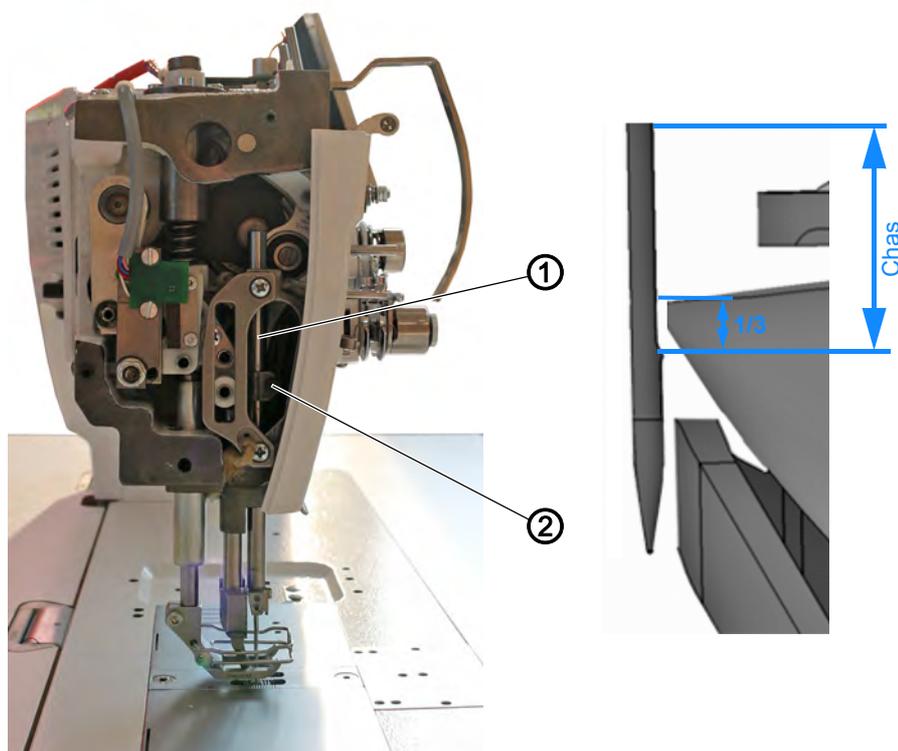


#### Dysfonctionnement

Dysfonctionnements en cas de hauteur de la barre à aiguille incorrecte :

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

Fig. 41: Régler la hauteur de la barre à aiguille



(1) - Barre à aiguille

(2) - Vis



#### Réglage correct

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



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

1. Exécuter la routine de service *AiguilleCrochet > Levée de boucle* (📖 p. 14).

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



2. Démontez le couvercle de la tête de machine ( p. 21).
3. Desserrer la vis (2).
4. Déplacer la barre à aiguille (1) en hauteur de sorte que la pointe du crochet soit située au centre du tiers inférieur du chas de l'aiguille. Veiller à ne pas tourner l'aiguille latéralement. Le chas de l'aiguille doit être dirigé vers le crochet.
5. Serrer la vis (2) à fond.



6. Quitter la routine de service.

## 8.4 Régler la protection d'aiguille

La protection d'aiguille empêche tout contact entre l'aiguille et la pointe du crochet.

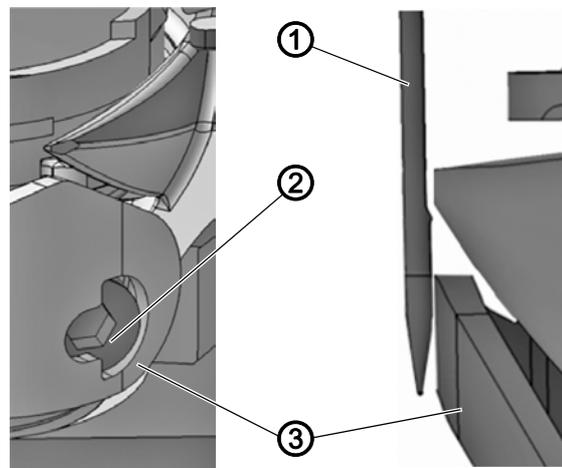


### Ordre des actions

Vérifier d'abord les réglages suivants :

- Réglage de la levée de boucle ( p. 52)
- Écart latéral par rapport au crochet ( p. 54)
- Hauteur de la barre à aiguille ( p. 56)

Fig. 42: Régler la protection d'aiguille



(1) - Aiguille  
(2) - Vis

(3) - Protection d'aiguille



### Réglage correct

La protection d'aiguille (3) repousse l'aiguille jusqu'à ce qu'elle ne puisse pas être touchée par la pointe du crochet.



Pour régler la protection d'aiguille, procéder comme suit :

1. Exécuter la routine de service AiguilleCrochet > Levée de boucle ( p. 14).
-  Le logiciel permet d'exécuter les pré-réglages nécessaires sur la machine.



2. Démonter la plaque à aiguille ( p. 29).
3. Démonter le transporteur ( p. 30).
4. Tourner le volant et vérifier dans quelle mesure la protection d'aiguille (3) repousse l'aiguille (1).
5. Tourner la vis (2) de sorte que la protection d'aiguille (3) repousse l'aiguille (1) jusqu'à ce qu'elle ne puisse pas être touchée par la pointe du crochet.
  - **Repousser davantage** : tourner la vis (2) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre
  - **Repousser moins** : tourner la vis (2) dans le sens des aiguilles d'une montre



6. Quitter la routine de service.

## 9 Régler le dispositif d'écartement du logement de la canette

### AVERTISSEMENT

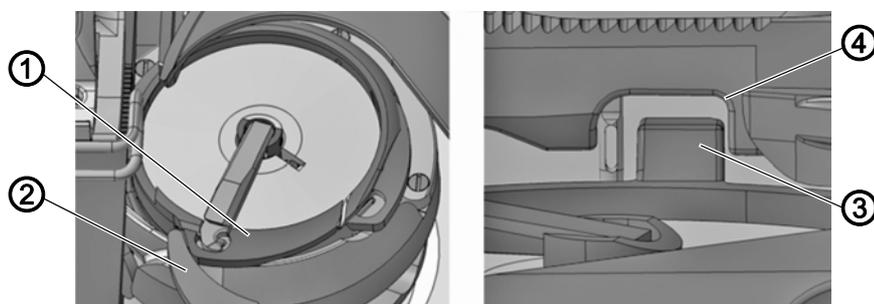


**Risque de blessure dû aux pièces en mouvement !**

Risque d'écrasement.

Éteindre la machine avant de régler le dispositif d'écartement du logement de la canette.

Fig. 43: Régler le dispositif d'écartement du logement de la canette



- (1) - Logement de la canette (3) - Ergot du logement de la canette  
 (2) - Dispositif d'écartement du logement de la canette (4) - Évidement dans la plaque à aiguille de la canette

Le crochet tire le fil d'aiguille entre l'ergot du logement de la canette (3) et l'évidement dans la plaque à aiguille (4).

À ce moment, le dispositif d'écartement du logement de la canette (2) pousse le logement de la canette (1) afin de générer un écart pour le fil.

Si la pointe du crochet se trouve sous le dispositif d'écartement du logement de la canette (2), ce dernier doit s'ouvrir afin que le fil puisse aussi glisser à cet endroit.

Pour un passage sans problème, la largeur de la fente d'écartement et le moment d'ouverture doivent être réglés.



### Dysfonctionnement

Dysfonctionnements en cas de réglage incorrect du dispositif d'écartement du logement de la canette :

- Déchirement de fil
- Formation de boucles sur l'envers de la couture
- Bruits forts de la machine

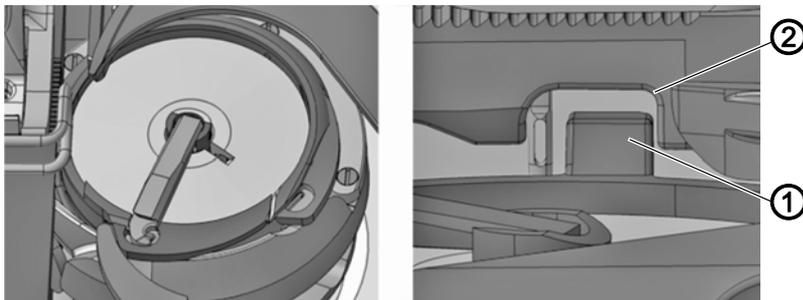


### Information

Des vidéos relatives aux réglages sur le dispositif d'écartement du logement de la canette sont disponibles sur la chaîne Youtube de Dürkopp Adler.

## 9.1 Régler la fente d'écartement

Fig. 44: Régler la fente d'écartement (1)



(1) - Ergot du logement de la canette      (2) - Évidement dans la plaque à aiguille

Toujours vérifier la largeur de la fente d'écartement après modifications de l'épaisseur du fil d'aiguille. La largeur correcte de la fente d'écartement dépend de l'épaisseur du fil d'aiguille.



### Réglage correct

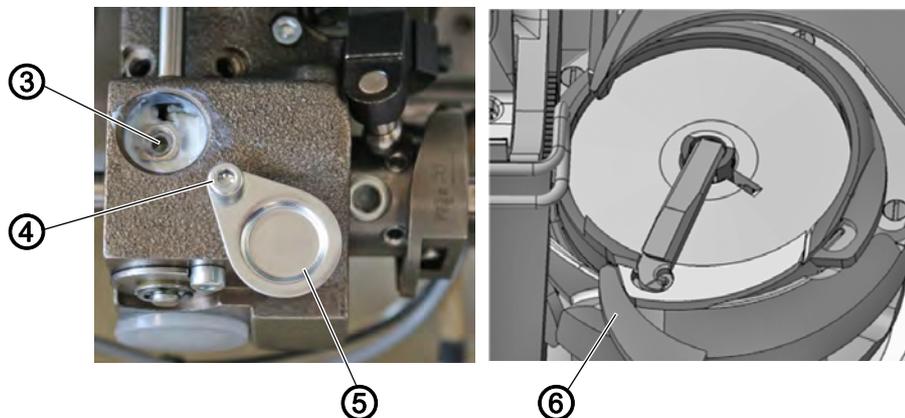
Le fil de l'aiguille glisse sans obstacle entre l'ergot du logement de la canette (1) et l'évidement dans la plaque à aiguille (2).



Pour régler la fente d'écartement, procéder comme suit :

1. Ouvrir la coulisse de la plaque à aiguille (📖 p. 28).
2. Rabattre la tête de machine (📖 p. 18).

Fig. 45: Régler la fente d'écartement (2)



(3) - Tige filetée  
(4) - Vis

(5) - Couvercle  
(6) - Dispositif d'écartement du logement de la canette



3. Desserrer la vis (4).
4. Pousser le couvercle (5) vers le bas.
5. Desserrer la tige filetée (3).
6. Régler le dispositif d'écartement du logement de la canette (6) de sorte que l'écart entre l'ergot du logement de la canette (1) et l'évidement dans la plaque à aiguille (2) soit suffisamment important pour laisser passer le fil de l'aiguille sans obstacle.



### Important

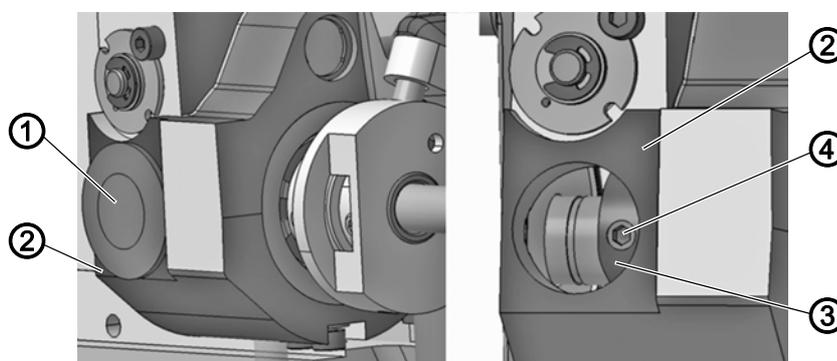
S'assurer que l'écart n'est pas trop important. La partie centrale du crochet ne doit pas butter contre l'évidement dans la plaque à aiguille (2).

7. Serrer la tige filetée (3).
8. Pousser le couvercle (5) vers le haut.
9. Serrer la vis (4) à fond.

## 9.2 Régler le moment d'écartement

### 9.2.1 Sur les machines avec coupe-fil ou dispositif de coupe de fil long

Fig. 46: Régler le moment d'écartement



(1) - Bouchon  
(2) - Boîtier du crochet

(3) - Came de commande  
(4) - Tige filetée



### Réglage correct

Le dispositif d'écartement du logement de la canette s'ouvre précisément lorsque la pointe du crochet se trouve après le logement de boucles au-dessous du dispositif d'écartement du logement de la canette.

Sur les machines à 1 aiguille, ceci se produit à une position de volant d'env. 100°.

Sur les machines à 2 aiguilles, ceci se produit à une position de volant d'env. 100° pour le crochet droit et à une position de volant d'env. 300° pour le crochet gauche.

À une position de 100° ou 300°, la tige filetée (4) se trouve précisément au milieu de l'ouverture. (Enficher la clé Allen d'orientation dans la tige filetée.)



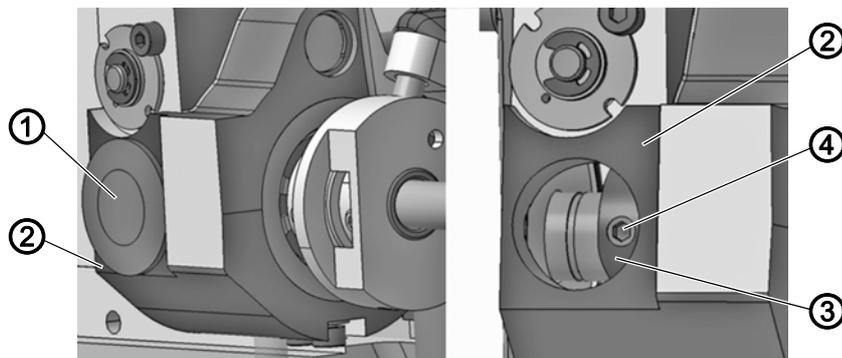
Pour régler le moment d'écartement, procéder comme suit :

1. Rabattre la tête de machine ( p. 18).
2. Sortir le bouchon (1) sur la partie inférieure du boîtier du crochet (2).
3. Desserrer la tige filetée (4) à travers l'ouverture.
4. Tourner le volant jusqu'à ce que la pointe du crochet se trouve précisément sous le dispositif d'écartement du logement de la canette.
5. Tourner la came de commande (3) avec la clé Allen de sorte que le dispositif d'écartement du logement de la canette s'ouvre au bon moment.

6. Serrer la tige filetée (4).
7. Insérer le bouchon (1) dans l'ouverture.
8. Réaliser un test de couture.

### 9.2.2 Sur les machines avec coupe-fil court

Fig. 47: Régler le moment d'écartement



(1) - Bouchon  
(2) - Boîtier du crochet

(3) - Came de commande  
(4) - Tige filetée



#### Réglage correct

Le dispositif d'écartement du logement de la canette s'ouvre précisément lorsque la pointe du crochet se trouve après le logement de boucles au-dessous du dispositif d'écartement du logement de la canette.

Sur les machines à 1 aiguille, ceci se produit à une position de volant d'env. 350°.

À une position de 125° ou 298° sur le palier de crochet gauche, la tige filetée (4) se trouve précisément au milieu de l'ouverture. (Enficher la clé Allen d'orientation dans la tige filetée.)



Pour régler le moment d'écartement, procéder comme suit :

1. Rabattre la tête de machine (📖 p. 18).
2. Sortir le bouchon (1) sur la partie inférieure du boîtier du crochet (2).
3. Desserrer la tige filetée (4) à travers l'ouverture.
4. Tourner le volant jusqu'à ce que la pointe du crochet se trouve précisément sous le dispositif d'écartement du logement de la canette.
5. Tourner la came de commande (3) avec la clé Allen de sorte que le dispositif d'écartement du logement de la canette s'ouvre au bon moment.
6. Serrer la tige filetée (4).
7. Insérer le bouchon (1) dans l'ouverture.
8. Réaliser un test de couture.

## 10 Pieds presseurs

### AVERTISSEMENT



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

Risque de piqûre ou d'écrasement.

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

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

#### REMARQUE

**Risque de dommages matériels !**

La platine pouvant être endommagée, la machine n'est plus pleinement prête à l'emploi.

Lors de tous les travaux sur la platine, porter impérativement un bracelet antistatique !



#### Réglage correct

Tous les arbres de la transmission reposent sur la surface.  
La transmission ne présente aucun jeu latéral.

Par pression de ressort, la transmission se trouve toujours en sécurité en position zéro sur la came de commande.

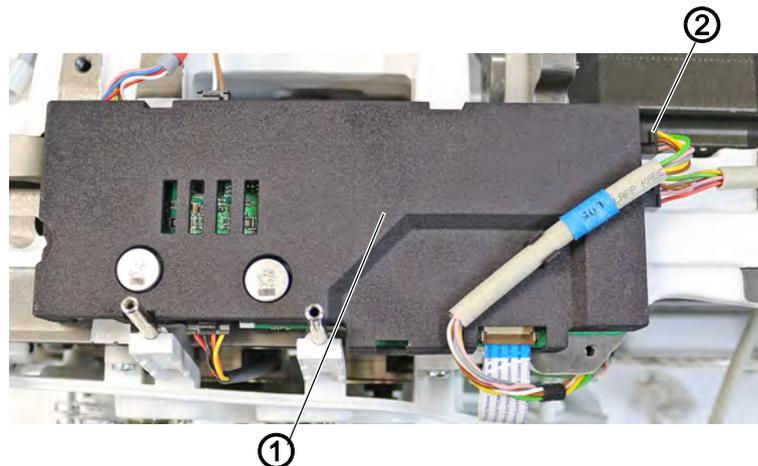


#### Ordre des actions

Vérifier d'abord le réglage suivant :

- Réglage de base de l'excentrique pour la course du pied presseur, la course du transporteur et le mouvement du transporteur ( p. 36)

Fig. 48: Régler le boîtier de levage du pied presseur (1)



(1) - Protection

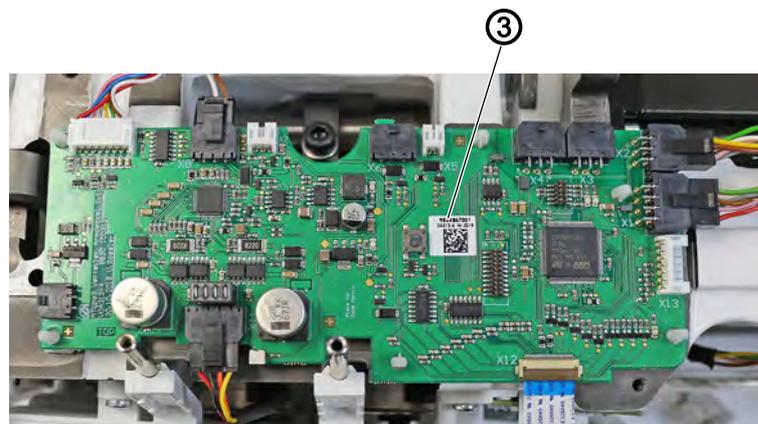
(2) - Connecteur



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

1. Éteindre la machine.
2. Démonter le volant.
3. Démonter la protection de la courroie crantée (📖 p. 23).
4. Démonter le cache du bras (📖 p. 19).
5. Démonter le couvercle avant (📖 p. 20).
6. Sortir le connecteur (2) sur la protection (1) de la platine.
7. Retirer la protection (1) de la platine.

Fig. 49: Régler le boîtier de levage du pied presseur (2)

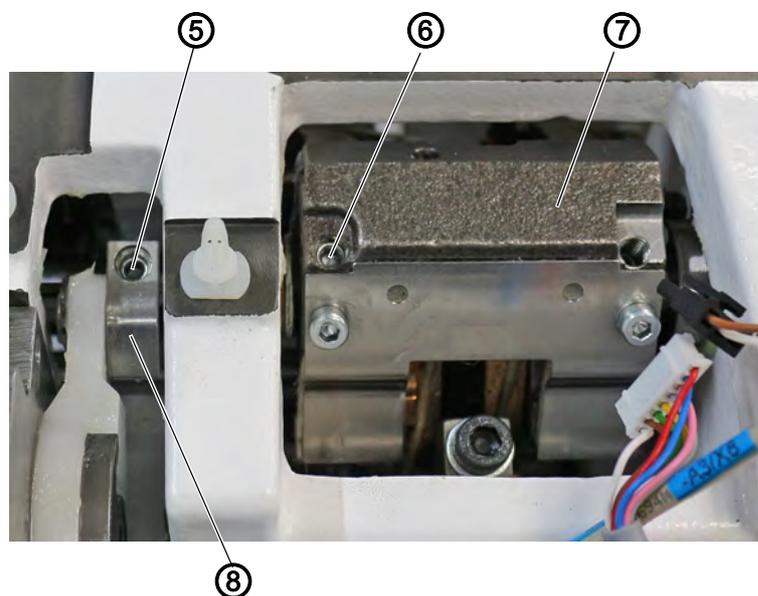


(3) - Platine



8. Desserrer tous les connecteurs de la platine (3).
9. Retirer la platine (3) AVEC PRÉCAUTION.

Fig. 50: Régler le boîtier de levage du pied presseur (3)



(4) - Vis  
(5) - Tige filetée  
(6) - Tige filetée

(7) - Transmission  
(8) - Cales de serrage



10. Desserrer la vis (4).

↳ Le ressort repoussant la transmission (7) en position zéro lorsque la machine est éteinte se relâche.

11. Serrer la tige filetée (5) via l'orifice de la cale de serrage (8) sur la surface.

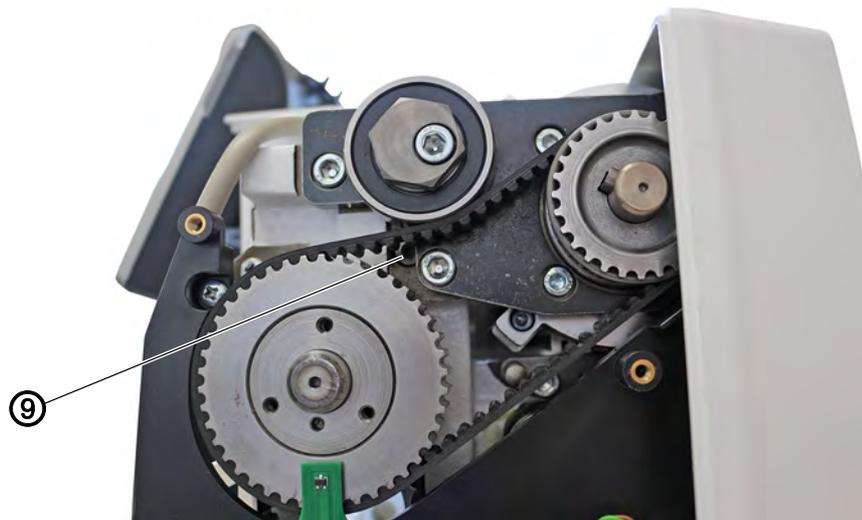
12. Desserrer la tige filetée (6).

Contrôler si la tige filetée située en dessous repose fermement sur la surface.

Si ce n'est pas le cas, serrer la tige filetée pour veiller à l'absence de jeu.

13. Serrer la tige filetée (6).

Fig. 51: Régler le boîtier de levage du pied presseur (4)



(9) - Vis



14. Tourner le ressort dans le sens des aiguilles d'une montre au moyen de la vis (9) jusqu'à ce que la transmission (7) se trouve en position 0.
  - ↳ Les colliers du boîtier de levage sont parallèles.
15. Tendre le ressort de 45° dans le sens des aiguilles d'une montre au moyen de la vis (9) et le fixer avec la vis (4).
16. Tester manuellement si la transmission (7) est poussée en position 0 par le ressort.
17. Remonter la platine (3).
18. Brancher le connecteur sur la platine (3).
19. Installer la protection (1) de la platine.
20. Raccorder le connecteur (2).

## 10.2 Régler une course uniforme du pied presseur

Fig. 52: Régler une course uniforme du pied presseur (1)



(1) - Pied d'entraînement

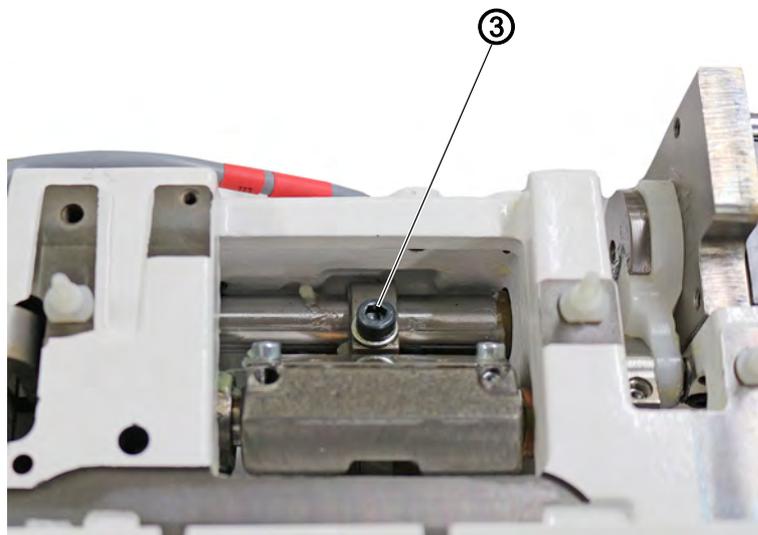
(2) - Pied presseur de tissu



### Réglage correct

Le pied presseur de tissu (2) et le pied d'entraînement (1) sont soulevés à la même hauteur.

Fig. 53: Régler une course uniforme du pied presseur (2)



(3) - Vis



Pour régler une course uniforme du pied presseur :

1. Éteindre la machine.
2. Démontez le cache du bras ( p. 19).
3. Régler le transporteur au niveau de la plaque à aiguille.
4. Desserrer la vis (3).

5. Abaisser le pied presseur de tissu (2) et le pied d'entraînement (1) au niveau de la plaque à aiguille.
6. Resserrer la vis (3).

### Contrôler le réglage



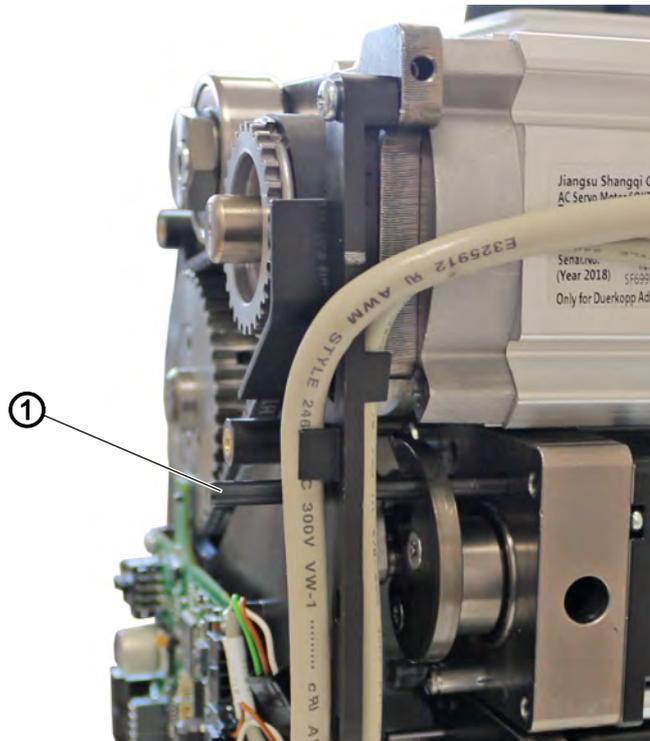
Pour contrôler le réglage, procéder comme suit :



1. Dans le programme de couture, régler la course du pied presseur sur **3**.
2. Appuyer sur la touche **Arrêt de service**.
3. Avec le pied presseur en position haute, contrôler avec une clé Allen de 3 mm si la course est identique.
4. Ajuster si besoin.

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

Fig. 54: Régler la pression et la levée du pied presseur (1)



(1) - Broche enfichable



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

1. Éteindre la machine.
2. Démontez la protection de la courroie crantée ( p. 23).
3. Démontez le cache du moteur ( p. 22).
4. Insérer la broche enfichable (∅ 5 mm) (1).

Fig. 55: Régler la pression et la levée du pied presseur (2)



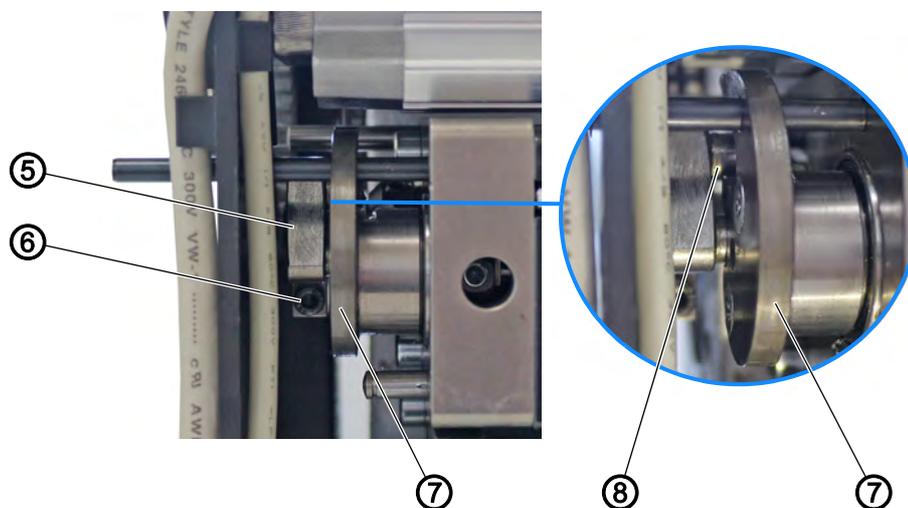
(2) - Plaque à aiguille  
(3) - Pied d'entraînement

(4) - Pied presseur de tissu



5. Le pied presseur de tissu (4) et le pied d'entraînement (3) doivent reposer sur la plaque à aiguille (2). Si nécessaire, les aligner au moyen du volant.

Fig. 56: Régler la pression et la levée du pied presseur (3)



(5) - Levier  
(6) - Vis

(7) - Came  
(8) - Galet



6. Desserrer la vis (6).
7. Régler la came (7) de sorte que le galet (8) soit à plat dans la came (7).
8. Aligner latéralement le levier (5) : le galet (8) doit être au même niveau que la came (7).
9. Serrer la vis (6) à fond.
10. Retirer la broche enfichable (1).

### Pression du pied presseur



#### Réglage correct

La pièce à coudre ne glisse pas et est entraînée correctement.  
La pression adéquate du pied presseur dépend de la pièce à coudre :

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



Régler la pression du pied presseur via les paramètres de programme (📖 p. 156).

### Hauteur de levée du pied presseur



#### Réglage correct

À la livraison, la distance entre les pieds presseurs levés et la plaque à aiguille est préréglé.

Sur les machines avec coupe-fil court, la distance est préréglée sur 18 mm.



Régler la hauteur de levée du pied presseur via les paramètres de programme (📖 p. 156).



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

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

## 11 Régler la tension du fil d'aiguille

### PRUDENCE



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

Risque de piqûre ou d'écrasement.

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



### Information

Fig. 57: Régler la tension du fil d'aiguille, peson à ressort



Un peson à ressort avec crochet à fil peut être acheté auprès de nos points de vente sous les références suivantes : 0APP 001503.

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

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

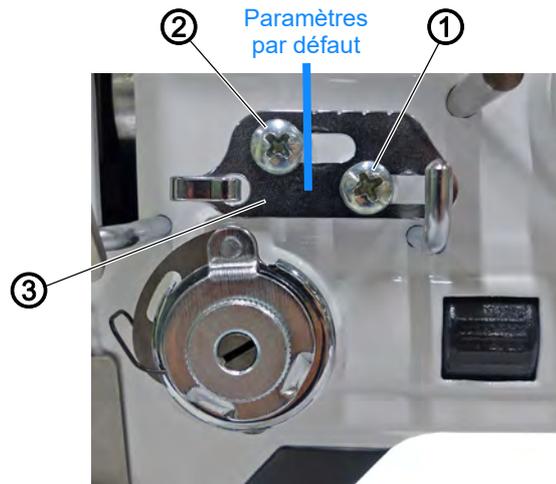
- Tension du fil d'aiguille plus faible : pièce à coudre mince, fils minces
- Tension du fil d'aiguille plus élevée : pièce à coudre épaisse, fils épais



### Réglage correct

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

Fig. 58: Régler le régulateur de fil d'aiguille



(1) - Vis  
(2) - Vis

(3) - Régulateur de fil d'aiguille



Pour régler le régulateur de fil d'aiguille, procéder comme suit :

1. Ouvrir la coulisse de la plaque à aiguille (📖 p. 28).
2. Tourner le volant électronique et observer la rotation du fil d'aiguille autour du crochet.
3. Desserrer la vis (1).
4. Déplacer le régulateur de fil d'aiguille (3)
  - **Réduire la tension du fil d'aiguille** : déplacer le régulateur de fil d'aiguille (3) vers la gauche.
  - **Augmenter la tension du fil d'aiguille** : déplacer le régulateur de fil d'aiguille (3) vers la droite.
5. Serrer la vis (1) à fond.



### Information

La vis (2) fixe un rouleau de guidage faisant office d'entretoise. NE PAS desserrer ou visser plus fermement la vis (2).

Lors du réglage d'usine, le régulateur de fil d'aiguille (3) est réglé de sorte que l'encoche gauche du régulateur de fil d'aiguille (3) repose à fleur du côté droit de la vis (2).

## 11.2 Régler le ressort de traction du fil

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



### Réglage correct

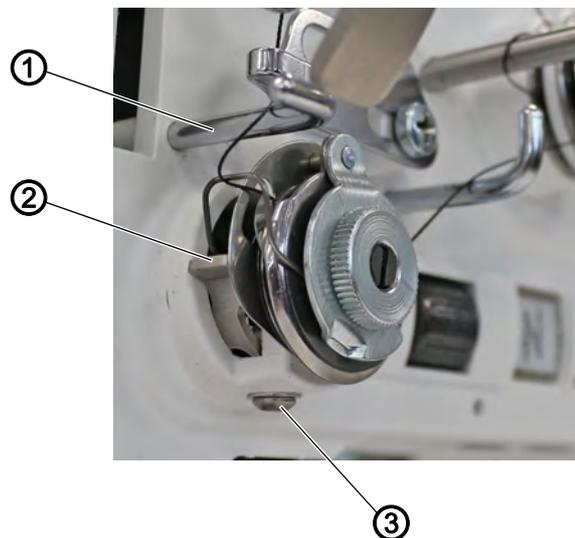
Le ressort de traction du fil ne se trouve en butée qu'une fois le chas de l'aiguille plongé dans la pièce à coudre.

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

### 11.2.1 Régler le débattement du ressort

Un débattement du ressort de 17 mm est pré-réglé en usine entre le guide-fil (3) et la butée (2).

Fig. 59: Régler le débattement du ressort



(1) - Guide-fil  
(2) - Butée

(3) - Vis



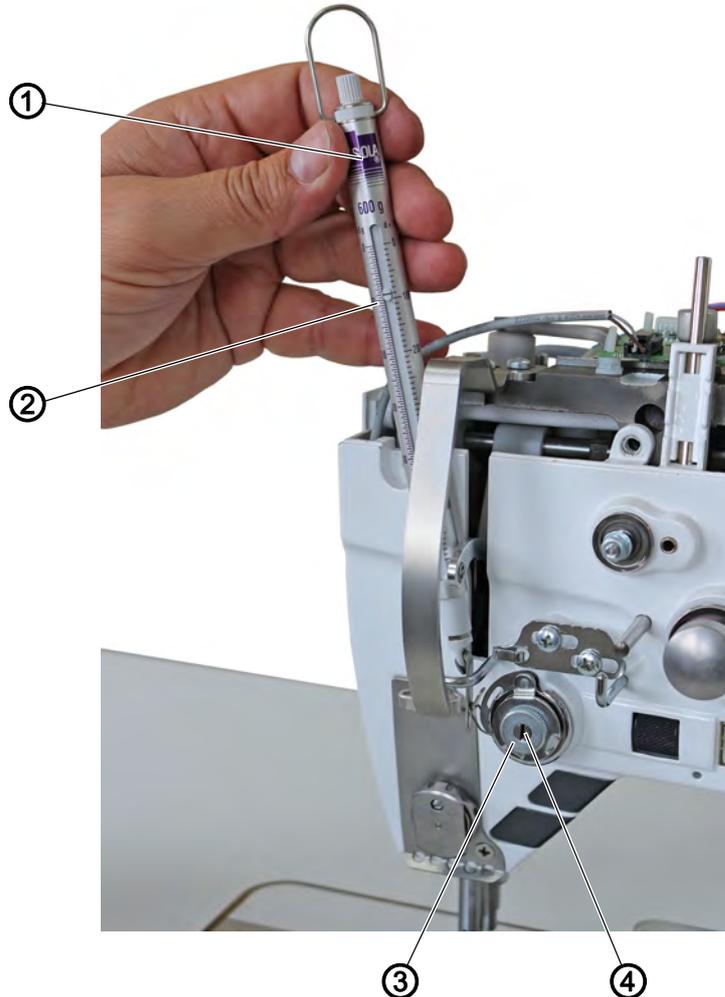
Pour régler le débattement du ressort, procéder comme suit :

1. Desserrer la vis (3).
2. Tourner la butée (2) pour régler le débattement du ressort.
  - **Débattement du ressort plus long** : tourner la butée (2) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre
  - **Débattement du ressort plus court** : tourner la butée (2) dans le sens des aiguilles d'une montre
3. Serrer la vis (3) à fond.

### 11.2.2 Régler la tension du ressort

Une tension du ressort de 90 grammes est pré réglée en usine.

Fig. 60: Régler la tension du ressort



(1) - Peson à ressort  
(2) - Cadran gradué

(3) - Écrou moleté  
(4) - Vis



Pour régler la tension du ressort, procéder comme suit :

1. Accrocher le peson (1) dans le ressort de traction du fil.
2. Tirer sur le peson (1) jusqu'à ce que le ressort de traction du fil bouge.
3. Desserrer l'écrou moleté (3).
4. Tourner la vis (4) pour régler la tension du ressort :
  - **Tension du ressort plus importante** : tourner la vis (4) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre
  - **Tension du ressort plus faible** : tourner la vis (4) dans le sens des aiguilles d'une montre
- ↪ La valeur de tension du ressort peut être relevée sur le cadran gradué (2) du peson (1).
5. Serrer l'écrou moleté (3) à fond.

## 12 Bobineur

### AVERTISSEMENT



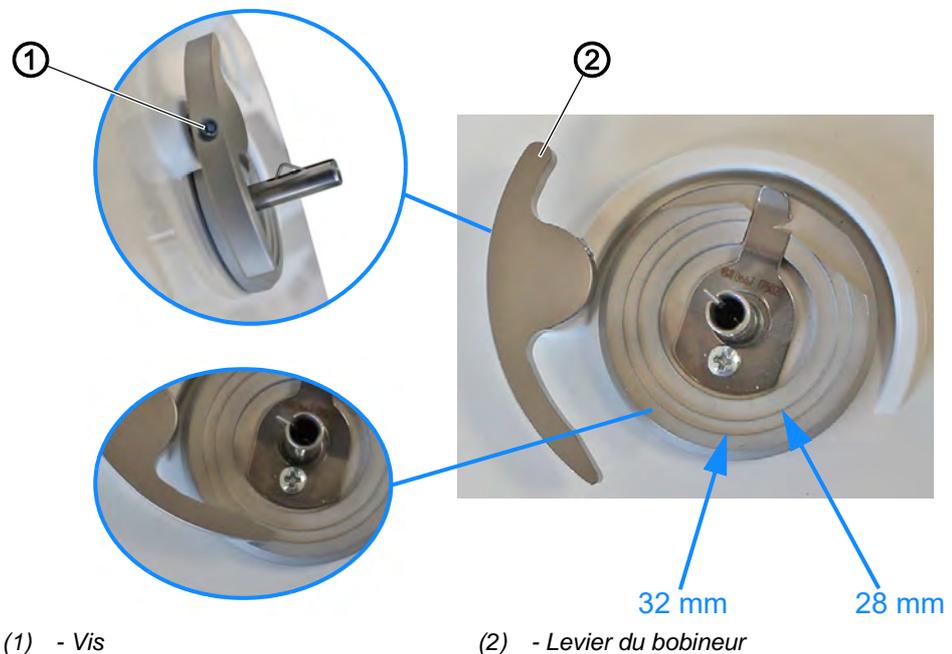
**Risque de blessure dû aux pièces en mouvement !**

Risque d'écrasement.

Éteindre la machine avant de régler le bobineur.

### 12.1 Régler le bobineur sur le diamètre de canette

Fig. 61: Régler le bobineur sur le diamètre de canette



Pour régler le bobineur sur le diamètre de canette, procéder comme suit :

1. Desserrer la vis (1).
2. Régler le levier du bobineur (2) sur la bague correspondant au diamètre de canette souhaité.
3. Serrer la vis (1) à fond.
4. Pour réaliser un réglage précis, installer la canette entièrement remplie sur le bobineur.
5. Desserrer la vis (1).
6. Pousser le levier du bobineur (2) contre le fil jusqu'à la butée.
7. Serrer la vis (1) à fond.

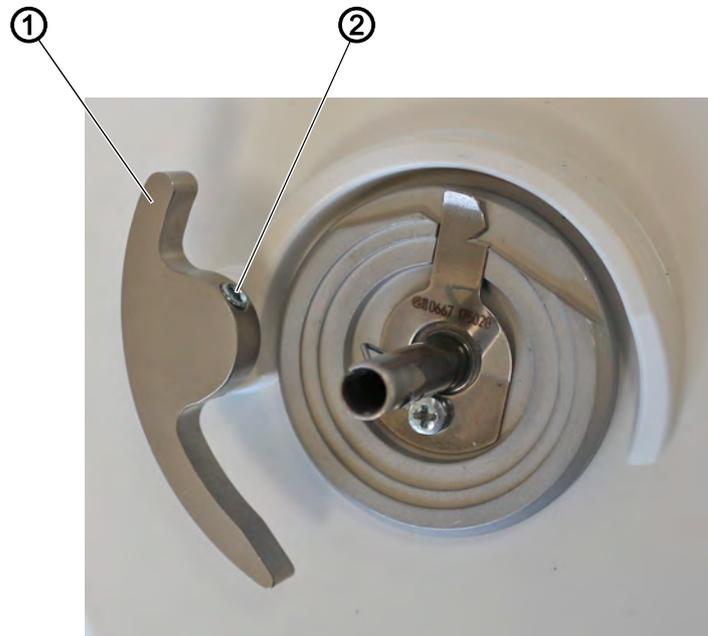
## 12.2 Régler la quantité de remplissage du bobineur



### Réglage correct

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

Fig. 62: Régler la quantité de remplissage du bobineur



(1) - Levier du bobineur

(2) - Tige filetée



Pour régler la quantité de remplissage du bobineur, procéder comme suit :

1. Desserrer la tige filetée (2).
2. Déplacer le levier du bobineur (1) :
  - **Quantité de remplissage trop faible** : tourner le levier du bobineur (1) vers l'extérieur
  - **Quantité de remplissage trop importante** : tourner le levier du bobineur (1) vers l'intérieur
3. Resserrer la tige filetée (2).
4. Contrôler la quantité de remplissage du bobineur par un processus d'embobinage et, au besoin, corriger le réglage.



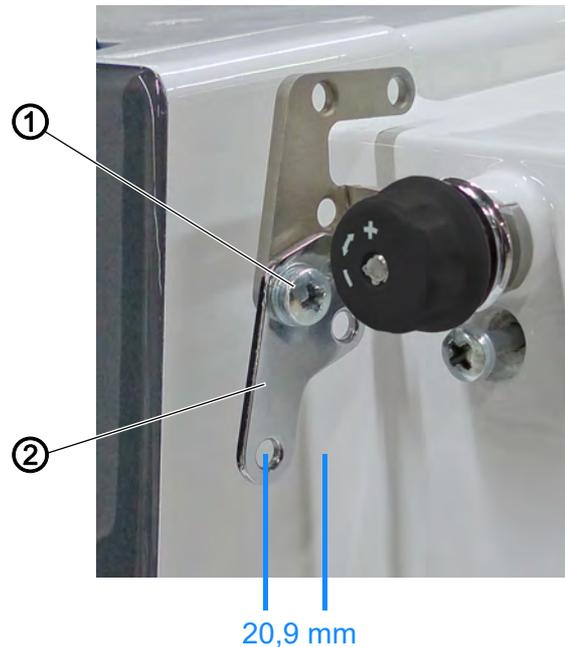
### Information

Pour empêcher que le fil déborde sur la canette, respecter les tolérances de réglage suivantes :

- Canette Ø 32 mm : Ø 31 ± 0,5 mm
- Canette Ø 28 mm : Ø 27 ± 0,5 mm

## 12.3 Régler le guide-fil de canette

Fig. 63: Régler le guide-fil de canette



(1) - Vis

(2) - Guide-fil de canette

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

La distance entre le guide-fil de canette et le boîtier de la machine est pré réglée en usine sur **20,9 mm**



### Réglage correct

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



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

1. Desserrer la vis (1).
2. Tourner le guide-fil de canette (2) :
  - **Le fil de canette est enroulé vers l'avant** : tourner le guide-fil de canette (2) vers l'avant
  - **Le fil de canette est enroulé vers l'arrière** : tourner le guide-fil de canette (2) vers l'arrière
3. Serrer la vis (1) à fond.

## 13 Coupe-fil (Cf)

### AVERTISSEMENT



**Risque de blessure lié à des éléments tranchants !**

Découpe possible.

Éteindre la machine avant de régler le coupe-fil.

### AVERTISSEMENT



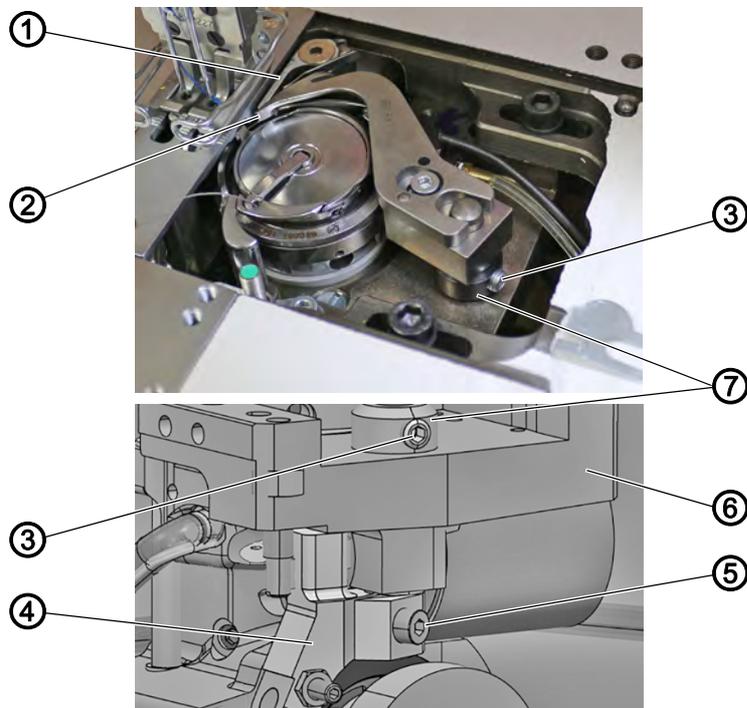
**Risque de blessure dû aux pièces en mouvement !**

Risque d'écrasement.

Éteindre la machine avant de régler le coupe-fil.

### 13.1 Régler la hauteur du couteau tire-fil

Fig. 64: Régler la hauteur du couteau tire-fil



- (1) - Contre-couteau
- (2) - Couteau tire-fil
- (3) - Tige filetée
- (4) - Levier

- (5) - Vis
- (6) - Palier de crochet
- (7) - Bague de réglage



### Réglage correct

Le couteau tire-fil (2) passe aussi proche que possible au-dessus du crochet et se trouve environ 0,3 mm plus haut que le contre-couteau (1).

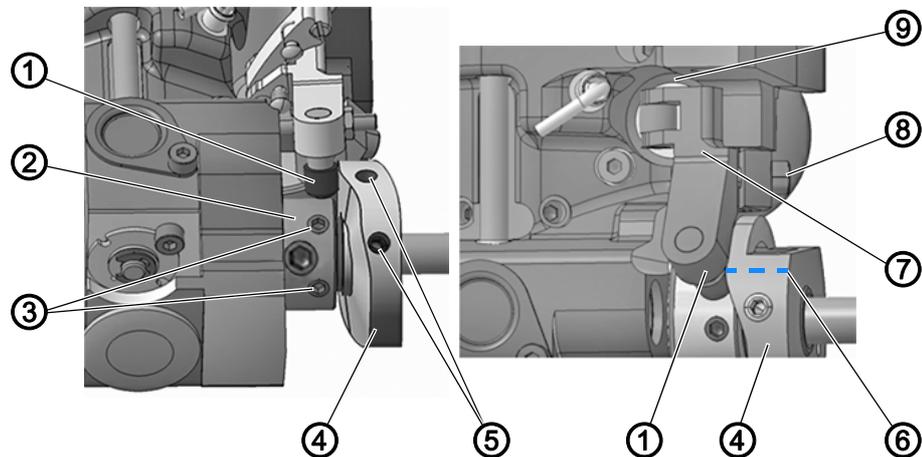


Pour régler la hauteur du couteau tire-fil, procéder comme suit :

1. Ouvrir la coulisse de la plaque à aiguille ( p. 28).
  2. Rabattre la tête de machine ( p. 18).
  3. Desserrer la vis (5).
  4. Desserrer la tige filetée (3).
  5. Régler la hauteur du couteau tire-fil (2) avec la bague de réglage (7).
- ↪ Le couteau tire-fil passe aussi proche que possible au-dessus du crochet.  
Le couteau tire-fil (2) se trouve env. 0,3 mm plus haut que le contre-couteau (1).
6. Régler la bague de réglage (3) sur le palier de crochet (6).
  7. Pousser le levier (4) vers le haut.
  8. Serrer la tige filetée (3).
  9. Serrer la vis (5) à fond.
- ↪ Le mouvement doit se faire facilement mais sans jeu.

## 13.2 Régler la came de coupe

Fig. 65: Régler la came de coupe (1)



- (1) - Galet  
 (2) - Bague de serrage  
 (3) - Tiges filetées  
 (4) - Came de commande  
 (5) - Tiges filetées

- (6) - Extension maximum  
 (7) - Levier  
 (8) - Vis de serrage  
 (9) - Aimant de levage

**Réglage correct**

La distance entre l'extension maximale (6) de la came de commande (4) et le galet (1) est de max. 0,1 mm.

En position de repos, le repère sur la lame du couteau tire-fil se trouve juste à côté de la pointe du contre-couteau.

La bague de serrage (2) se trouve directement sur la came de commande (4).

**Régler la came de coupe**

Pour régler la came de coupe, procéder comme suit :

1. Rabattre la tête de machine ( p. 18).
2. Ouvrir la coulisse de la plaque à aiguille ( p. 28).
3. Desserrer les tiges filetées (3).
4. Pousser la bague de serrage (2) vers la gauche jusqu'à la butée.
5. Visser les tiges filetées (3) à fond.

**Important**

Resserrer les tiges filetées (3) au niveau de la bague de serrage (2) avant de desserrer les tiges filetées (5). La bague de serrage (2) et la came de commande (4) se servent réciproquement de butées et ne doivent en aucun cas être desserrées en même temps.

**Régler la distance entre la came de commande et le galet**

6. Desserrer les tiges filetées (5).
7. Pousser le levier (7) contre l'aimant de levage (9).
8. Tourner la came de commande (4) de sorte que son extension maximale (6) se situe en haut, à côté du galet (1).
9. Décaler la came de commande (4) de telle sorte que l'écart entre son extension maximale (6) et le galet (1) ne dépasse pas 0,1 mm.

**Information**

Si la distance entre la came de commande (4) et le galet (1) est trop importante, empêchant la came de commande (4) d'appuyer sur le galet (1) :

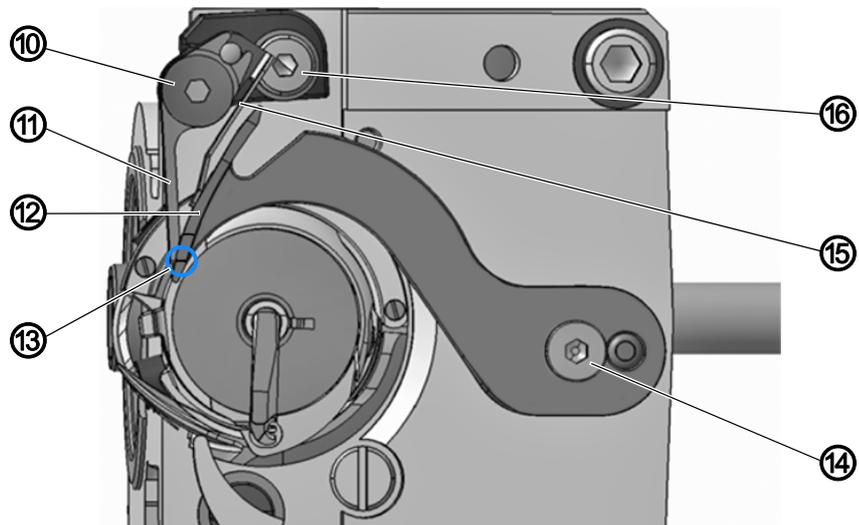
- Desserrer les tiges filetées (3)
- Pousser la bague de serrage (2) vers la gauche
- Pousser la came de commande (4) contre le galet (1)
- Pousser la bague de serrage (2) contre la came de commande (4)
- Visser les tiges filetées (3) à fond

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

## Régler la position finale du couteau

11. Desserrer la vis de serrage (8).

Fig. 66: Régler la came de coupe (2)



(10) - Vis

(11) - Contre-couteau

(12) - Couteau tire-fil

(13) - Repère de position finale

(14) - Vis

(15) - Pince pour le fil de crochet

(16) - Vis



12. Tourner le couteau tire-fil (12) de sorte que le repère de *position finale* (13) se trouve exactement à côté de la pointe du contre-couteau (11).

13. Régler la vis de serrage (8) du levier (7) de sorte que le levier (7) ne présente pas de jeu axial.

14. Desserrer les tiges filetées (3).

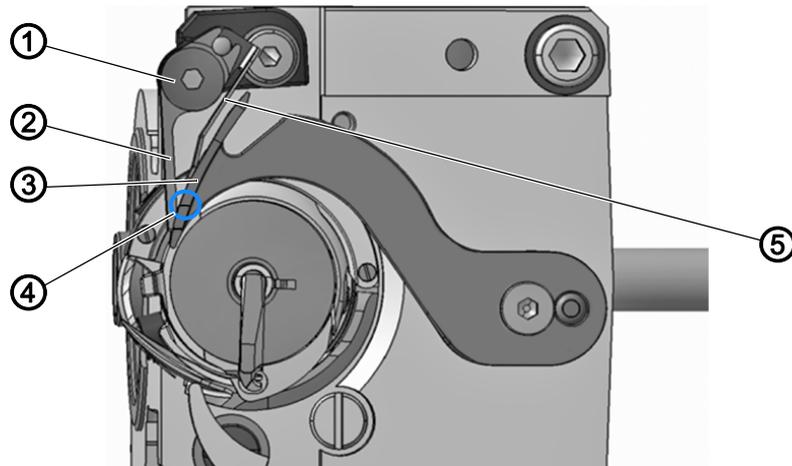
15. Pousser la bague de serrage (2) vers la droite contre la came de commande (4), jusqu'à la butée.

16. Vérifier la position de levée de boucle ( p. 52).

17. Visser les tiges filetées (3) à fond.

### 13.3 Régler la pression de coupe

Fig. 67: Régler la pression de coupe



- |                        |                                    |
|------------------------|------------------------------------|
| (1) - Vis              | (4) - Repère de pression de coupe  |
| (2) - Contre-couteau   | (5) - Pince pour le fil de crochet |
| (3) - Couteau tire-fil |                                    |

La forme du couteau tire-fil engendre automatiquement la pression de coupe nécessaire, lorsque le couteau tire-fil et le contre-couteau se trouvent l'un à côté de l'autre.



#### Réglage correct

En position de repos, la pince pour le fil de crochet touche le couteau tire-fil sans exercer de pression. 2 fils de la plus forte épaisseur de couture sont coupés simultanément.



#### Dysfonctionnement

Dysfonctionnements en cas de réglage incorrect :

- Usure de couteaux augmentée en cas de pression trop forte
- Problèmes en début de couture en cas de force de serrage trop élevée
- Problèmes lors de la coupe des fils

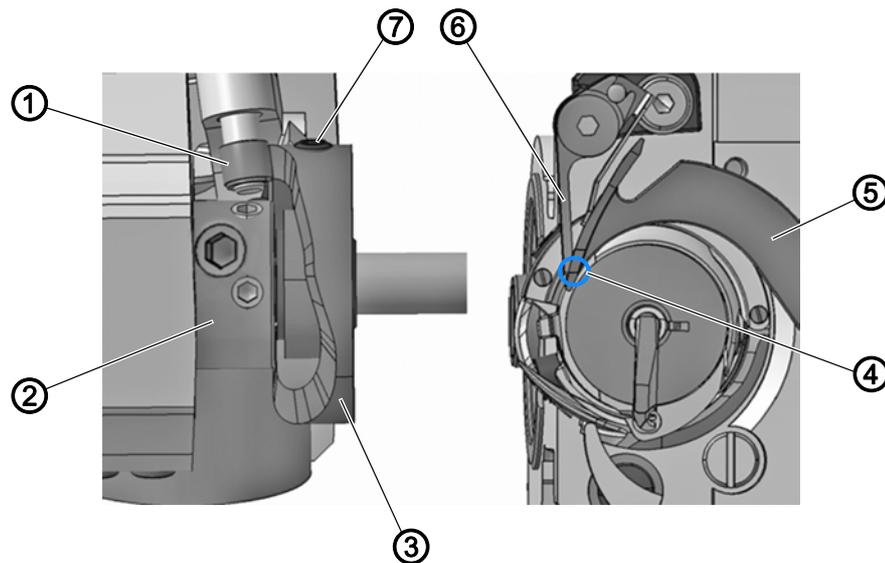


Pour régler la pression de coupe, procéder comme suit :

1. Ouvrir la coulisse de la plaque à aiguille ( p. 28).
2. Tourner le volant jusqu'à ce que le couteau tire-fil (3) puisse être basculé manuellement.
3. Desserrer la vis (1).
4. Régler le couteau tire-fil (3) de sorte que le repère de *pression de coupe* (4) se trouve exactement à côté de la pointe du contre-couteau (2).
5. Tourner la pince pour le fil de crochet (5) de sorte qu'elle appuie contre le couteau tire-fil (3).
6. Tourner le contre-couteau (2) de sorte qu'il appuie contre le couteau tire-fil (3).
7. Serrer la vis (1) à fond.
8. Contrôler la position du couteau car le contre-couteau peut se déformer légèrement lors du vissage.

### 13.4 Régler le moment de coupe

Fig. 68: Régler le moment de coupe



- (1) - Galet  
 (2) - Bague de serrage  
 (3) - Cane de commande  
 (4) - Repère de position finale

- (5) - Couteau tire-fil  
 (6) - Contre-couteau  
 (7) - Tiges filetées



#### Réglage correct

Les fils sont coupés lorsque le levier du fil se trouve au point mort haut (volant à 60°).



Pour régler le moment de coupe, procéder comme suit :

1. Rabattre la tête de machine ( p. 18).
2. Ouvrir la coulisse de la plaque à aiguille ( p. 28).
3. Desserrer les tiges filetées (7).
4. Tourner le volant jusqu'à ce que le couteau tire-fil (5) puisse être basculé manuellement.
5. Faire pivoter le couteau tire-fil (5) en avant jusqu'à ce que le repère de *position finale* (4) se trouve juste à côté de la pointe du contre-couteau (6).



6. Exécuter la routine de service *Transporteur > Mouvement* ( p. 14).

↳ Le volant se situe en position 60°.



7. Pousser la came de commande (3) vers la gauche, contre la bague de serrage (2), jusqu'à la butée.

8. Tourner la came de commande (3) :
  - Le galet (1) monte sur le pourtour de la came de commande (3).
  - L'extension maximale de la came de commande atteint son plus haut point lorsque le volant se trouve à 60°.

9. Visser les tiges filetées (7) à fond.

10. Vérifier le réglage :

- Insérer un fil dans le couteau tire-fil (5) et tourner lentement le volant
- Contrôler à quelle position du volant la coupe du fil a lieu

↳ Le fil doit être coupé à 60°.

11. Ajuster si besoin.

## 14 Coupe-fil court (Cf court)

### AVERTISSEMENT



**Risque de blessure lié à des éléments tranchants !**

Découpe possible.

Éteindre la machine avant de régler le coupe-fil court.

### AVERTISSEMENT



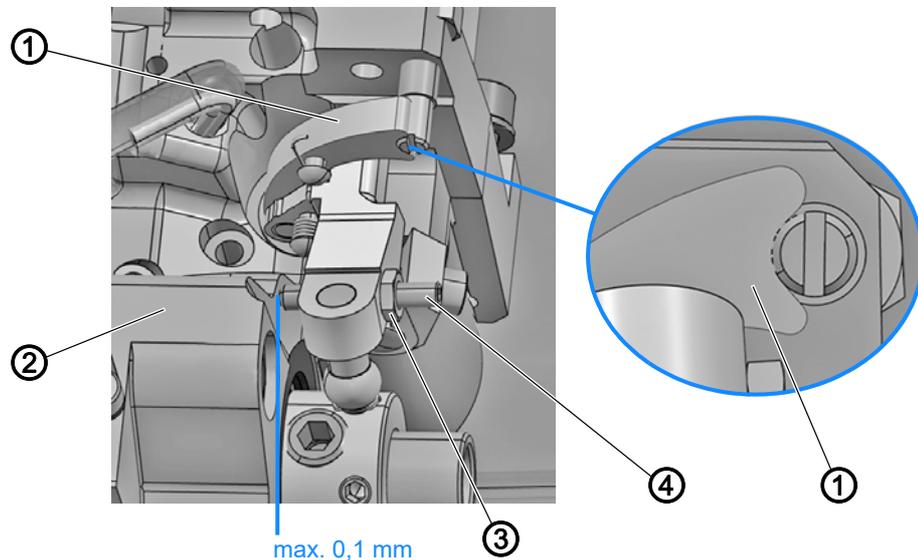
**Risque de blessure dû aux pièces en mouvement !**

Risque d'écrasement.

Éteindre la machine avant de régler le coupe-fil court.

### 14.1 Régler le levier inférieur et la came

Fig. 69: Régler le levier inférieur et la came



- (1) - Cliquet  
(2) - Palier de crochet

- (3) - Écrou  
(4) - Vis



#### Réglage correct

Le jeu entre la vis (3) et le palier de crochet (2) est de 0,1 mm au maximum.

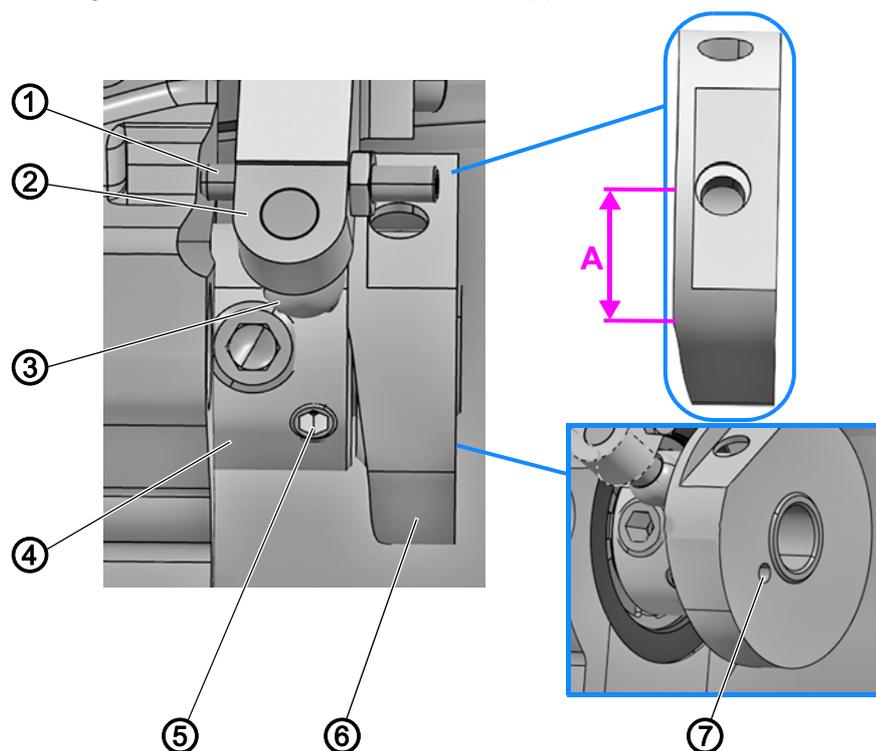


Pour régler le levier inférieur et la came, procéder comme suit :

1. Desserrer l'écrou (3).
2. Serrer la vis (3) jusqu'à obtenir un jeu de 0,1 mm au maximum entre la vis (3) et le palier de crochet (2).
3. Serrer l'écrou (3).
4. Contrôler si le cliquet (1) pénètre jusqu'à la butée.
5. Ajuster si besoin.

## 14.2 Régler latéralement la came de commande

Fig. 70: Régler latéralement la came de commande (1)



- (1) - Tige filetée  
 (2) - Levier  
 (3) - Galet  
 (4) - Bague de serrage

- (5) - Tiges filetées  
 (6) - Came de commande  
 (7) - Tige filetée



### Réglage correct

La distance entre la came de commande (6) et le galet (3) est de  $0,1 \pm 0,05$  mm lorsque la tige filetée (1) appuie contre le palier de crochet.

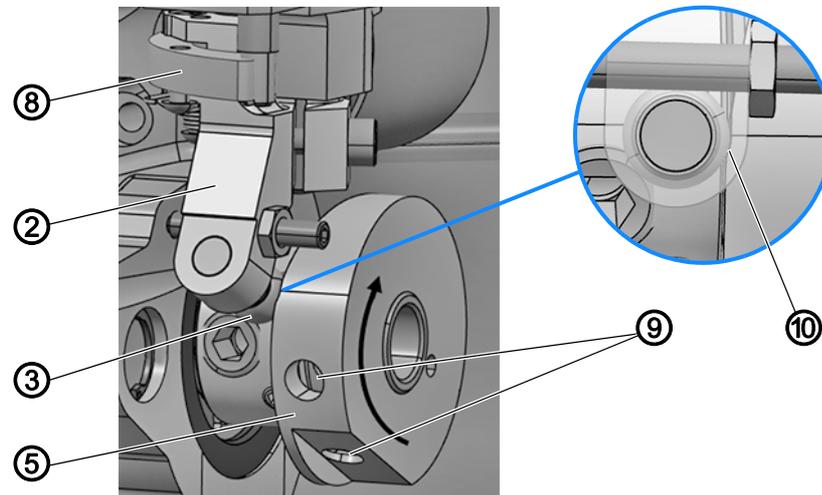


Pour régler latéralement la came de commande, procéder comme suit :

1. Desserrer les tiges filetées (5).
2. Pousser la bague de serrage (4) vers la gauche jusqu'à la butée.
3. Visser les tiges filetées (5) à fond.
4. Pivoter le levier (2) vers la gauche.
- ↙ La tige filetée (1) appuie contre le palier de crochet.

5. Tourner la came de commande (5) de sorte que la zone **A** se trouve à côté du galet (3).
6. Visser la tige filetée (7) jusqu'à ce que la distance entre le galet (3) et la came de commande (6) soit de  $0,1 \pm 0,05$  mm.
- ↙ La tige filetée (3) appuie contre la bague de serrage (4).

Fig. 71: Régler latéralement la came de commande (2)



- |                        |                             |
|------------------------|-----------------------------|
| (2) - Levier           | (8) - Cliquet               |
| (3) - Galet            | (9) - Tiges filetées        |
| (5) - Came de commande | (10) - Évidement de réglage |



### Réglage correct

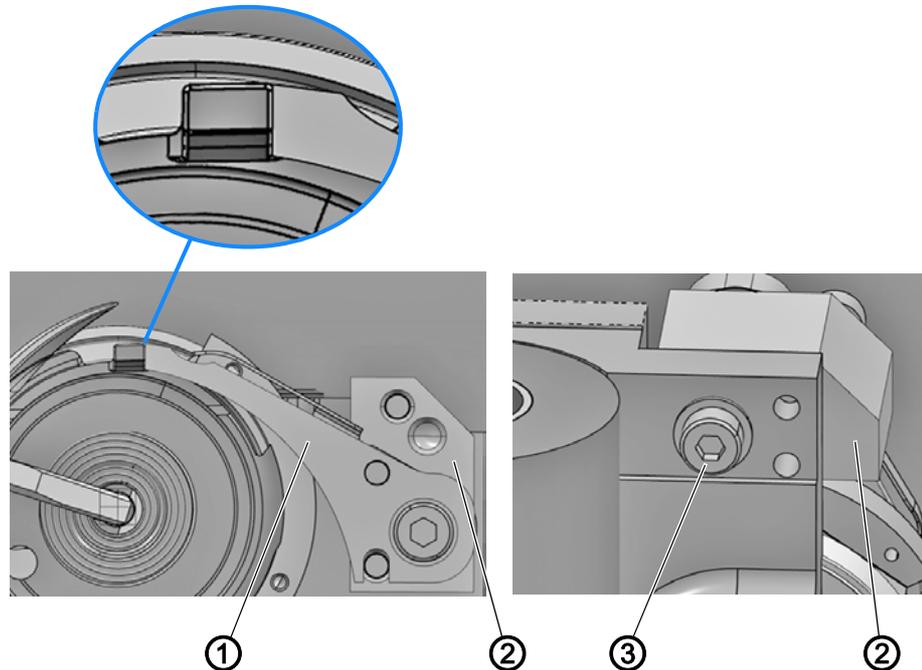
Si la machine est bloquée en position de levée de boucle, le galet (3) se trouve exactement dans l'évidement de réglage (10).



7. Bloquer la machine (📖 p. 32).
8. Desserrer les tiges filetées (9).
9. Décliqueter le cliquet (8).
10. Pivoter le levier (2).
11. Tourner la came de commande (5) dans le sens de la flèche jusqu'à ce que le galet (3) se trouve exactement dans l'évidement de réglage (10).
12. Pousser la came de commande (5) vers la gauche jusqu'à la butée.
13. Visser les tiges filetées (9) à fond.

### 14.3 Régler le support du logement de la canette

Fig. 72: Régler le support du logement de la canette



(1) - Support du logement de la canette    (3) - Vis  
(2) - Piston



#### Réglage correct

Le bord avant du support du logement de la canette (1) se termine en affleurement avec l'ergot du logement de la canette.

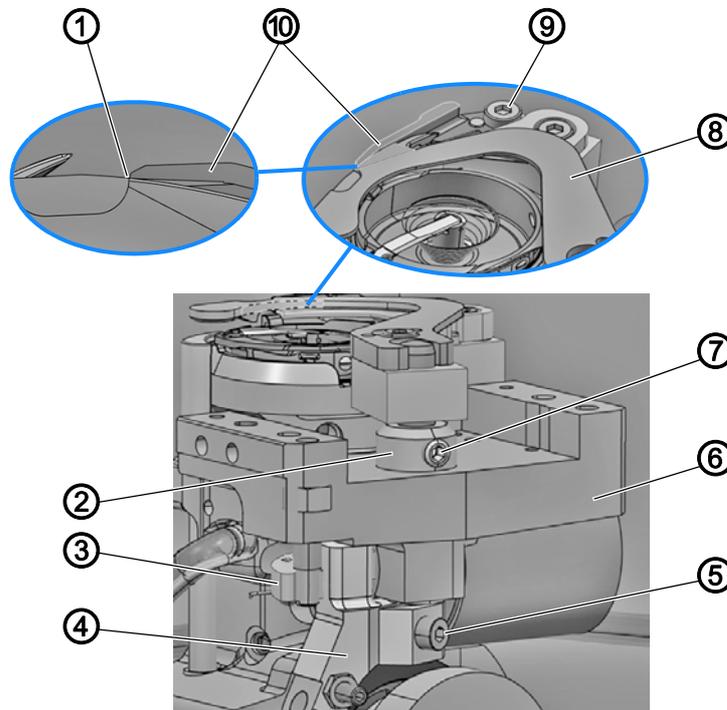


Pour régler le support du logement de la canette, procéder comme suit :

1. Desserrer la vis (3) sur la partie inférieure du palier de crochet.
2. Tourner le piston (2) avec le support du logement de la canette (1) de sorte que le bord avant de celui-ci (1) se termine en affleurement avec l'ergot du logement de la canette.
3. Serrer la vis (3) à fond.

## 14.4 Régler la hauteur et la position de base du couteau tire-fil

Fig. 73: Régler la hauteur et la position de base du couteau tire-fil



- |                        |                         |
|------------------------|-------------------------|
| (1) - Bord             | (6) - Palier de crochet |
| (2) - Bague de réglage | (7) - Tige filetée      |
| (3) - Cliquet          | (8) - Couteau tire-fil  |
| (4) - Levier           | (9) - Vis               |
| (5) - Vis              | (10) - Contre-couteau   |



### Réglage correct

Le couteau tire-fil (8) se trouve au même niveau que le contre-couteau (10).



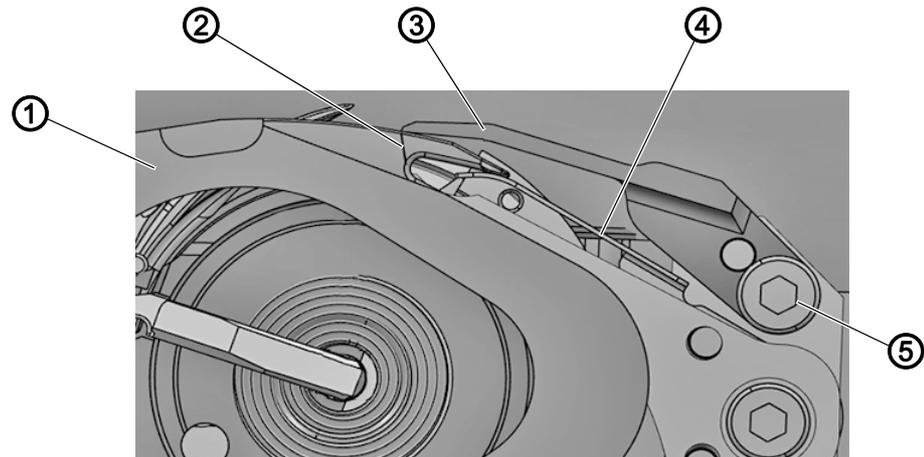
Pour régler la hauteur et la position de base du couteau tire-fil, procéder comme suit :

1. Installer le contre-couteau (10) et le régler sans pression sur le couteau tire-fil (8).
2. Serrer la vis (9) à fond.
3. Desserrer la vis (5).
4. Desserrer la tige filetée (7).
5. Régler la hauteur du couteau tire-fil (8) avec la bague de réglage (2).
- ↳ Le couteau tire-fil (8) se trouve au même niveau que le contre-couteau (10).
6. Régler la bague de réglage (2) sur le palier de crochet (6).
7. Serrer la tige filetée (7).
8. Régler le couteau tire-fil (8) de sorte que le bord (1) se termine exactement au niveau de la lame du contre-couteau (10).
9. Amener le levier (4) vers le haut contre le palier de crochet (6).

10. Enclencher le cliquet (3).
11. Serrer la vis (5) à fond.
12. Contrôler la position du couteau tire-fil (8) et ajuster si besoin.

### 14.5 Régler la pression de coupe

Fig. 74: Régler la pression de coupe



- |                        |                                    |
|------------------------|------------------------------------|
| (1) - Couteau tire-fil | (4) - Pince pour le fil de crochet |
| (2) - Repère           | (5) - Vis                          |
| (3) - Contre-couteau   |                                    |

La forme du couteau tire-fil (1) engendre automatiquement la pression de coupe nécessaire lorsque le couteau tire-fil (1) et le contre-couteau (3) se trouvent l'un à côté de l'autre.



#### Réglage correct

2 fils de la plus forte épaisseur de couture sont coupés simultanément.



#### Dysfonctionnement

Dysfonctionnements en cas de réglage incorrect :

- Usure de couteaux augmentée en cas de pression trop forte
- Problèmes en début de couture en cas de force de serrage trop élevée
- Problèmes lors de la coupe des fils

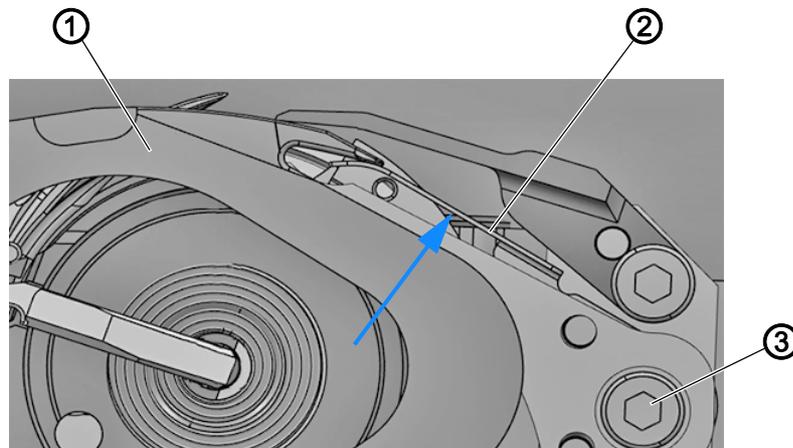


Pour régler la pression de coupe, procéder comme suit :

1. Pivoter le couteau tire-fil (1) jusqu'à ce que le repère (2) se trouve à côté de la lame du contre-couteau (3).
2. Desserrer la vis (5).
3. Placer le contre-couteau (3) au niveau du couteau tire-fil (1).
4. Serrer la vis (5) à fond.

## 14.6 Régler la pince pour le fil de crochet

Fig. 75: Régler la pince pour le fil de crochet



(1) - Couteau tire-fil

(3) - Vis

(2) - Pince pour le fil de crochet



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

1. Desserrer la vis (3).
  2. Avec un petit tournevis, pousser la pince pour le fil de crochet (2) dans le sens de la flèche contre le couteau tire-fil (1).
  3. Serrer la vis (3) à fond.
  4. Contrôler la pince pour le fil de crochet.
- ↳ Le fil de crochet doit pouvoir être extrait de la pince pour le fil de crochet (2) sans être extrait de la canette.

## 15 Coupe-fil long (Cf long)

### AVERTISSEMENT



**Risque de blessure lié à des éléments tranchants !**

Découpe possible.

Éteindre la machine avant de régler le coupe-fil long.

### AVERTISSEMENT



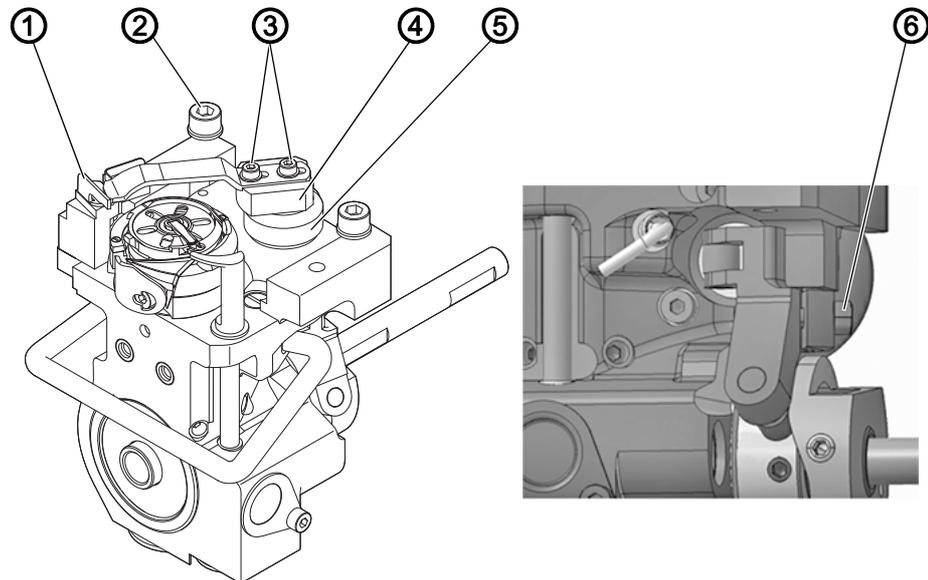
**Risque de blessure dû aux pièces en mouvement !**

Risque d'écrasement.

Éteindre la machine avant de régler le coupe-fil long.

### 15.1 Régler la hauteur du couteau tire-fil

Fig. 76: Régler la hauteur du couteau tire-fil



- (1) - Contre-couteau
- (2) - Couteau tire-fil
- (3) - Vis

- (4) - Porte-couteau
- (5) - Bague de réglage
- (6) - Vis



#### Réglage correct

Le couteau tire-fil (2) passe aussi proche que possible au-dessus du crochet et se trouve au même niveau que le contre-couteau (1).

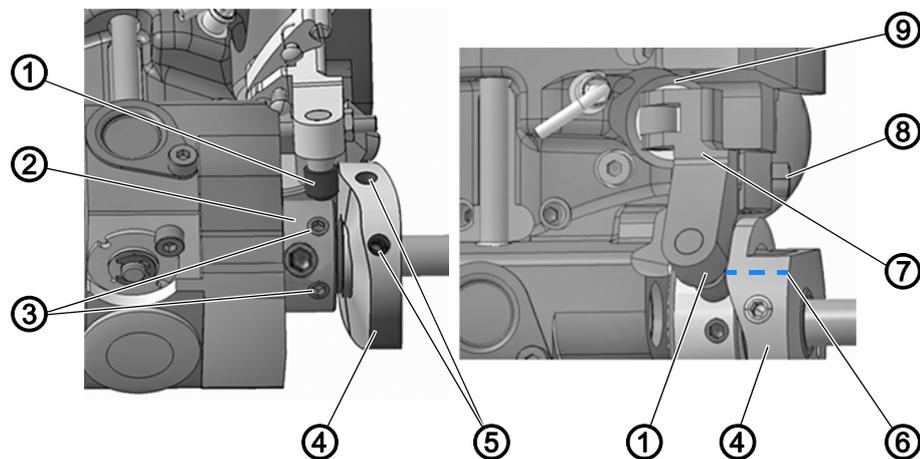


Pour régler la hauteur du couteau tire-fil, procéder comme suit :

1. Ouvrir la coulisse de la plaque à aiguille ( p. 28).
  2. Desserrer la vis de la bague de réglage (5).
  3. Desserrer la vis (6).
  4. Décaler le porte-couteau (4) en hauteur.
- ☞ Le couteau tire-fil (2) est à la hauteur du contre-couteau.  
Le couteau tire-fil (2) n'entre pas en collision avec la canette ou la partie centrale du crochet.
5. Visser la vis de la bague de réglage (5) à fond.
  6. Serrer la vis (6) à fond.  
Veiller à ce que le porte-couteau ne présente pas de jeu axial.

## 15.2 Régler la came de coupe

Fig. 77: Régler la came de coupe (1)



- (1) - Galet  
 (2) - Bague de serrage  
 (3) - Tiges filetées  
 (4) - Came de commande  
 (5) - Tiges filetées

- (6) - Extension maximum  
 (7) - Levier  
 (8) - Vis de serrage  
 (9) - Aimant de levage



### Réglage correct

La came de commande (4) se trouve directement sur la bague de serrage (2).

La distance entre l'extension maximale (6) de la came de commande (4) et le galet (1) est de max. 0,1 mm.

En position de repos, la pointe du couteau tire-fil se trouve juste à côté de la pointe du contre-couteau.



Pour régler la came de coupe, procéder comme suit :

1. Rabattre la tête de machine ( p. 18).
2. Ouvrir la coulisse de la plaque à aiguille ( p. 28).
3. Desserrer les tiges filetées (3).
4. Pousser la bague de serrage (2) vers la gauche jusqu'à la butée.
5. Visser les tiges filetées (3) à fond.

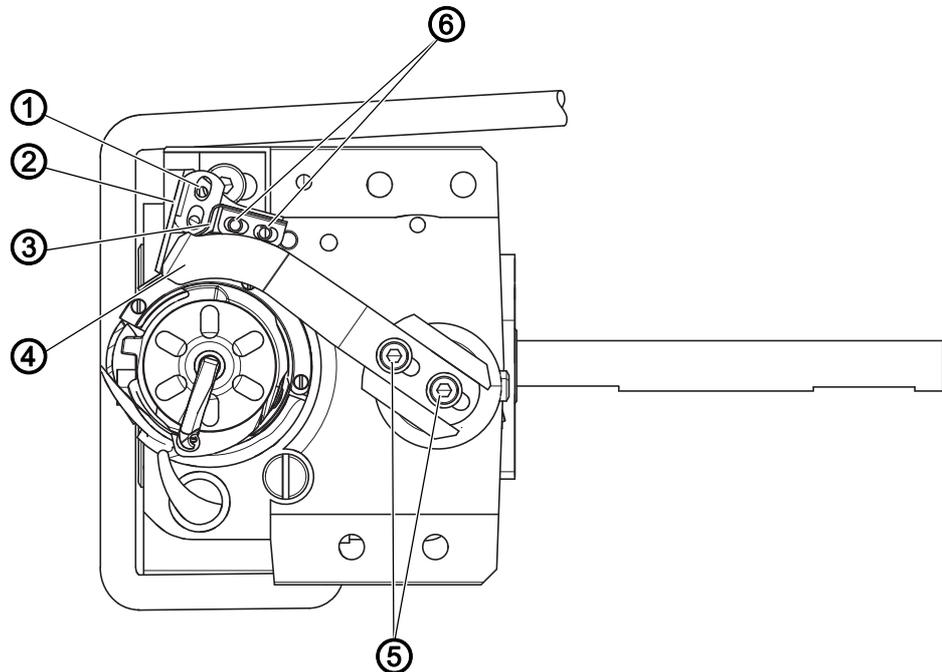
**Important**

Resserrer les tiges filetées (3) au niveau de la bague de serrage (2) avant de desserrer les tiges filetées (5). La bague de serrage (2) et la came de commande (4) se servent réciproquement de butées et ne doivent en aucun cas être desserrées en même temps.

6. Desserrer les tiges filetées (5).
7. Pousser le levier (7) contre l'aimant de levage (9).
8. Tourner la came de commande (4) de sorte que son extension maximale (6) se situe en haut, à côté du galet (1).
9. Décaler la came de commande (4) de telle sorte que l'écart entre son extension maximale (6) et le galet (1) ne dépasse pas 0,1 mm.
10. Visser les tiges filetées (5) à fond.
11. Desserrer la vis (8).
12. Tourner le couteau tire-fil de telle sorte que sa pointe se trouve exactement à côté de la pointe du contre-couteau.
13. Serrer la vis (8) de sorte que le levier (7) ne présente pas de jeu axial.
14. Desserrer les tiges filetées (3).
15. Pousser la bague de serrage (2) vers la droite contre la came de commande (4), jusqu'à la butée.
16. Vérifier la position de levée de boucle ( p. 52).
17. Visser les tiges filetées (3) à fond.

### 15.3 Régler la pression de coupe

Fig. 78: Régler la pression de coupe



- |                                    |                        |
|------------------------------------|------------------------|
| (1) - Vis                          | (4) - Couteau tire-fil |
| (2) - Contre-couteau               | (5) - Vis              |
| (3) - Pince pour le fil de crochet | (6) - Vis              |

La forme du couteau tire-fil (4) engendre automatiquement la pression de coupe nécessaire lorsque le couteau tire-fil (4) et le contre-couteau (2) se trouvent l'un à côté de l'autre.



#### Réglage correct

En position de repos, la pince pour le fil de crochet (3) touche le couteau tire-fil (4) sans exercer de pression. 2 fils de la plus forte épaisseur de couture sont coupés simultanément.



#### Dysfonctionnement

Dysfonctionnements en cas de réglage incorrect :

- Usure de couteaux augmentée en cas de pression trop forte
- Problèmes en début de couture en cas de pince pour le fil de crochet surélevée
- Problèmes lors de la coupe des fils



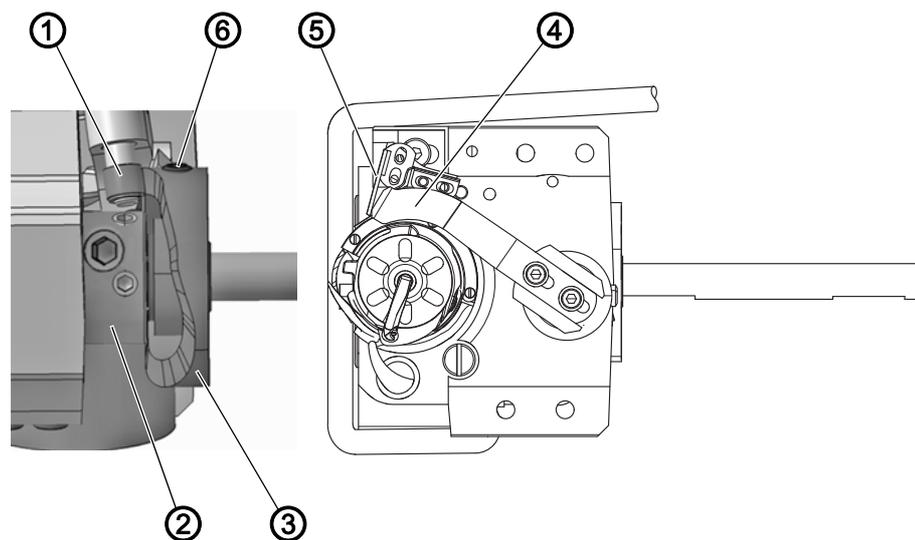
Pour régler la pression de coupe, procéder comme suit :

1. Ouvrir la coulisse de la plaque à aiguille ( p. 28).
2. Tourner le volant jusqu'à ce que le couteau tire-fil (4) puisse être basculé manuellement.
3. Desserrer la vis (1).
4. Desserrer les vis (6) de la pince pour le fil de crochet (3).
5. Desserrer les vis (5).

6. Pousser le couteau tire-fil (4) vers la gauche jusqu'à ce qu'il puisse passer aisément entre la canette et l'ergot du logement de la canette.
7. Serrer les vis (5) à fond.
8. Tourner le contre-couteau (2).
- ↪ Le contre-couteau (2) repose légèrement sur le tiers arrière du couteau tire-fil (4).
9. Serrer la vis (1) à fond.
10. Coulisser la pince pour le fil de crochet (3).
- ↪ La pince pour le fil de crochet (3) repose légèrement sur le tiers arrière du couteau tire-fil (4).
11. Serrer les vis (6) à fond.
12. Procéder à un essai de fonctionnement, corriger le réglage, au besoin.

### 15.4 Régler le moment de coupe

Fig. 79: Régler le moment de coupe



- |                        |                        |
|------------------------|------------------------|
| (1) - Galet            | (4) - Couteau tire-fil |
| (2) - Bague de serrage | (5) - Contre-couteau   |
| (3) - Came de commande | (6) - Tiges filetées   |



#### Réglage correct

Les fils sont coupés lorsque le levier du fil se trouve au point mort haut (volant à 60°).



Pour régler le moment de coupe, procéder comme suit :

1. Rabattre la tête de machine (📖 p. 18).
2. Ouvrir la coulisse de la plaque à aiguille (📖 p. 28).
3. Desserrer les tiges filetées (6).
4. Tourner le volant jusqu'à ce que le couteau tire-fil (4) puisse être basculé manuellement.

5. Faire pivoter le couteau tire-fil (4) en avant jusqu'à ce que la pointe du couteau tire-fil (4) se trouve juste à côté de la pointe du contre-couteau (5).



6. Exécuter la routine de service *Transporteur > Mouvement* ( p. 14).



- Le volant se situe en position 60°.



7. Pousser la came de commande (3) vers la gauche, contre la bague de serrage (2), jusqu'à la butée.

8. Tourner la came de commande (3) :

- Le galet (1) monte sur le pourtour de la came de commande (3).
- L'extension maximale de la came de commande atteint son plus haut point lorsque le volant se trouve à 60°.

9. Visser les tiges filetées (6) à fond.

10. Vérifier le réglage :

- Insérer un fil dans le couteau tire-fil (4) et tourner lentement le volant
- Contrôler à quelle position du volant la coupe du fil a lieu



- Le fil doit être coupé à 60°.

11. Ajuster si besoin.

## 16 Régler l'accouplement à verrouillage

### AVERTISSEMENT



**Risque de blessure dû aux pièces en mouvement !**

Risque d'écrasement.

Éteindre la machine avant de régler l'accouplement à verrouillage.

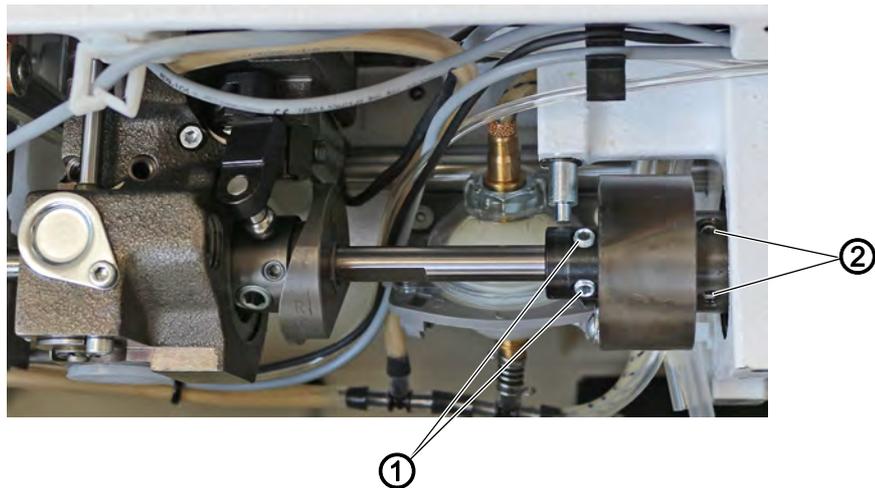
Lors de l'entrée d'un fil, l'accouplement à verrouillage se désenclenche, empêchant ainsi tout déplacement ou endommagement du crochet.

### 16.1 Enclencher l'accouplement à verrouillage



#### Réglage correct

Fig. 80: Enclencher l'accouplement à verrouillage (1)



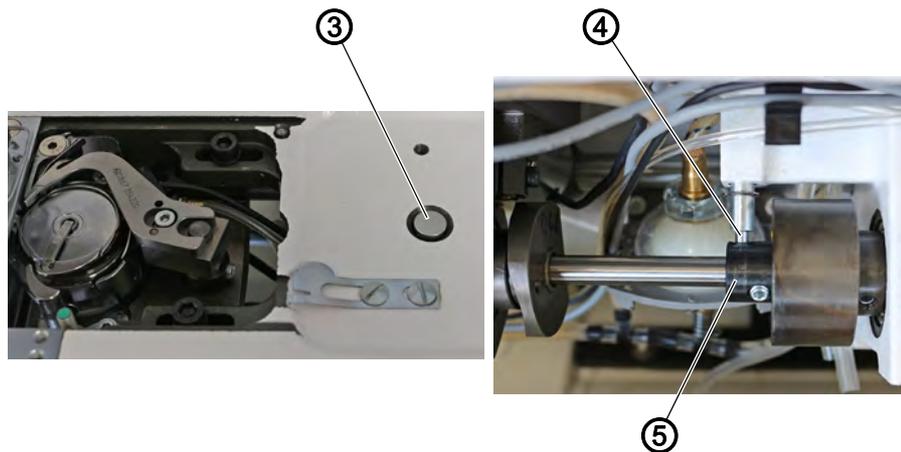
(1) - Tiges filetées

(2) - Tiges filetées

Lorsque l'accouplement à verrouillage est enclenché, les tiges filetées (1) et (2) sont parallèles (illustration ci-dessus).

Lorsque l'accouplement à verrouillage est désenclenché, les tiges filetées (1) et (2) ne sont pas parallèles.

Fig. 81: Enclencher l'accouplement à verrouillage (2)



(3) - Touche  
(4) - Broche

(5) - Bague de réglage



Pour enclencher l'accouplement à verrouillage, procéder comme suit :

1. Rabattre la tête de machine ( p. 18).
2. Appuyez sur le bouton (3).
- ↳ La broche (4) sort.
3. Tourner le volant jusqu'à ce que la broche (4) glisse dans la rainure de la bague de réglage (5).
4. Continuer à tourner le volant jusqu'à ce que l'accouplement à verrouillage s'enclenche avec un clic audible.

## 16.2 Régler le couple

### REMARQUE

#### Risque de dommages matériels !

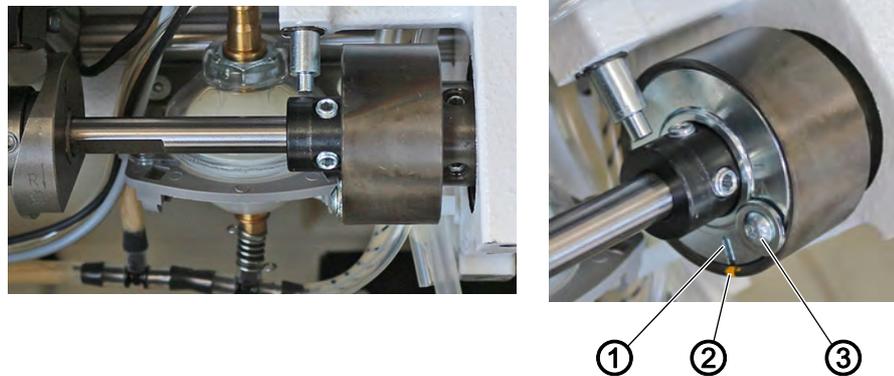
En cas de modification du couple, il peut arriver que l'accouplement à verrouillage ne se désenclenche pas alors que ce devrait être le cas.

Ceci peut occasionner des dommages sur la machine, par ex. lors de l'entrée d'un fil.

Ne PAS modifier le réglage usine.

Veiller à conserver un couple de 8 Nm.

Fig. 82: Régler le couple



(1) - Fente  
(2) - Point de repère

(3) - Vis



#### Réglage correct

La machine est réglée en usine de sorte que le couple soit de 8 Nm lorsque le point de repère (2) se trouve précisément au-dessus de la fente (1) de la rondelle.



Pour régler le couple, procéder comme suit :

1. Rabattre la tête de machine (📖 p. 18).
2. Desserrer la vis (3).
3. À l'aide d'un tournevis, tourner la rondelle au niveau de la fente (1) de façon à atteindre un couple de 8 Nm.
  - Augmenter la force : tourner dans le sens +
  - Diminuer la force : tourner dans le sens -
4. Serrer la vis (3) à fond.

## 17 Courroie crantée

### AVERTISSEMENT



**Risque de blessure dû aux pièces en mouvement !**

Risque d'écrasement.

Éteindre la machine avant de remplacer la courroie crantée.

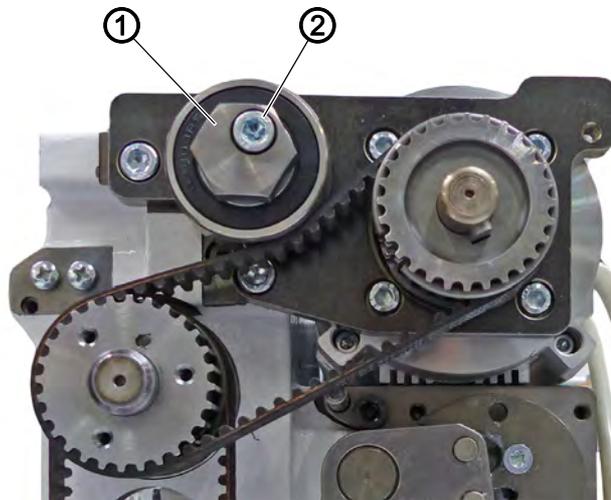
### 17.1 Remplacer la courroie crantée supérieure



Pour remplacer la courroie crantée supérieure, procéder comme suit :

1. Éteindre la machine.
2. Démontez le couvercle avant ( p. 20).
3. Démontez le cache du bras ( p. 19).
4. Démontez le volant et la protection de la courroie crantée ( p. 23).
5. Démontez le cache du moteur ( p. 22).

Fig. 83: Remplacer la courroie crantée supérieure (1)



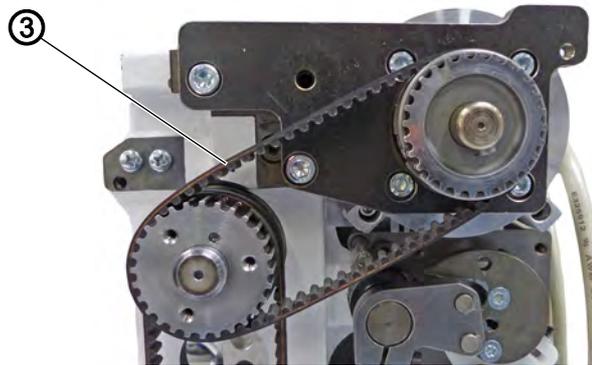
(1) - Poulie de tension

(2) - Vis



6. Desserrer la vis (2) sur la poulie de tension (1).  
 La tension de la courroie crantée est relâchée.
7. Retirer la poulie de tension (1).  
Veiller à ne pas perdre la rondelle.

Fig. 84: Remplacer la courroie crantée supérieure (2)



(3) - Courroie crantée



8. Démonter la courroie crantée (3).
9. Installer une courroie crantée neuve.
10. Installer la poulie de tension (1).
11. Tendre la poulie de tension (1) avec une clé plate.
- ↳ La courroie crantée ne doit pas pouvoir tourner de plus de 45°.
12. Serrer la vis (2) à fond.

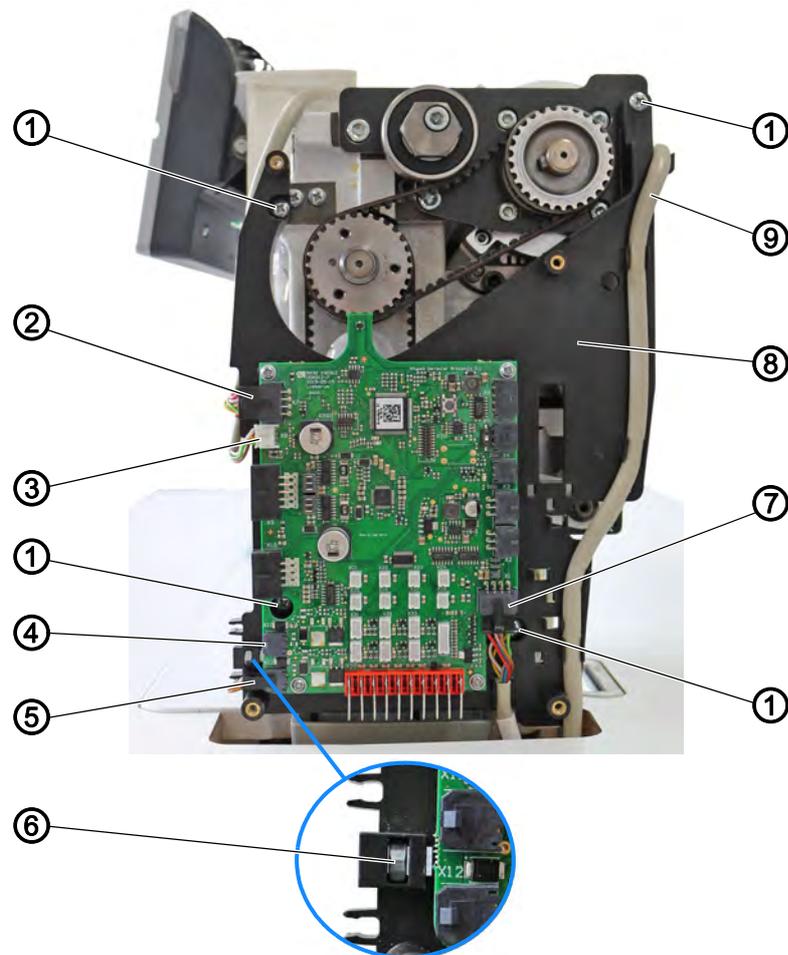
## 17.2 Remplacer la courroie crantée inférieure



Pour remplacer la courroie crantée inférieure, procéder comme suit :

1. Éteindre la machine.
2. Démonter le couvercle avant (📖 p. 20).
3. Démonter le cache du bras (📖 p. 19).
4. Démonter le volant et la protection de la courroie crantée (📖 p. 23).
5. Démonter le cache du moteur (📖 p. 22).

Fig. 85: Remplacer la courroie crantée inférieure (1)



- |   |                          |
|---|--------------------------|
| (1) - Vis   | (5) - Câble du coupe-fil |
| (2) - Câble CAN   | (6) - Écrou              |
| (3) - Câble d'éclairage de l'indicateur de niveau d'huile                       | (7) - Câble CAN          |
| (4) - Câble du coupe-fil (en option, uniquement sur les machines à 2 aiguilles) | (8) - Support            |
|   | (9) - Câble              |



6. Sortir les câbles de la platine :

- Câble CAN (2)
- Câble d'éclairage de l'indicateur de niveau d'huile (3)
- Câble du coupe-fil (4) (en option)
- Câble du coupe-fil (5)
- Câble CAN (7)

7. Retirer le câble (9) des bornes.

8. Desserrer les vis (1).

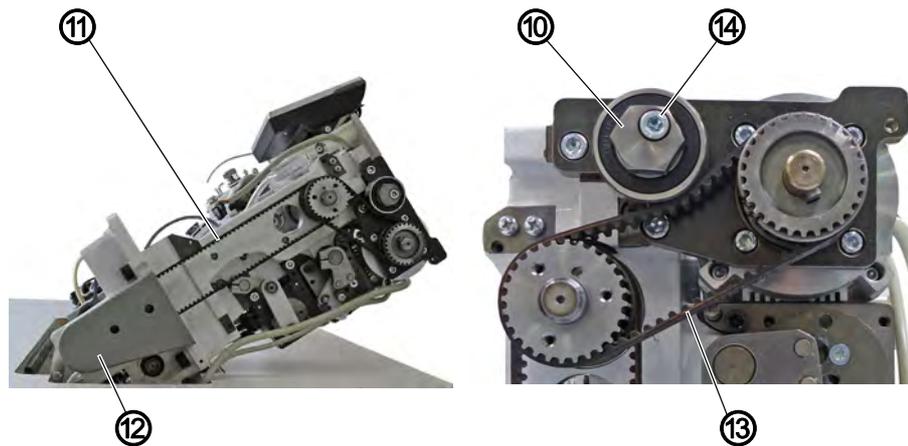
9. Retirer le support (8) avec la platine.



**Important**

Veiller à ne pas perdre les écrous (6).

Fig. 86: Remplacer la courroie crantée inférieure (2)



(10) - Poulie de tension

(11) - Courroie crantée

(12) - Protection de la courroie crantée

(13) - Courroie crantée

(14) - Vis



10. Rabattre la tête de machine.

11. Démonter la protection de la courroie crantée (12).

12. Redresser la tête de machine.

13. Desserrer la vis (14) sur la poulie de tension (10).

↙ La tension de la courroie crantée est relâchée.

14. Retirer la poulie de tension (10).

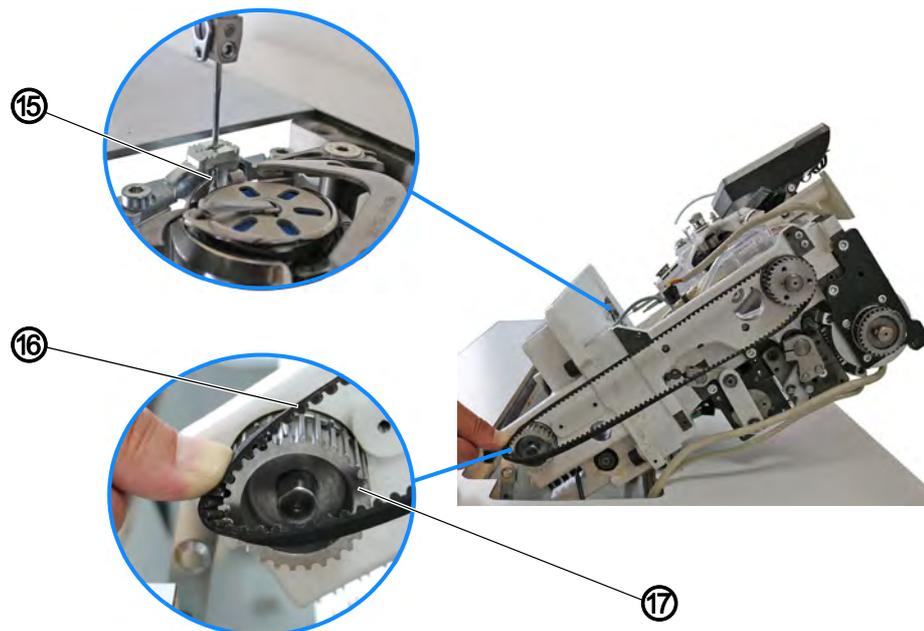
Veiller à ne pas perdre la rondelle.

15. Démonter la courroie crantée (13).

16. Rabattre la tête de machine.

17. Démonter la courroie crantée (11).

Fig. 87: Remplacer la courroie crantée inférieure (3)



(15) - Pointe du crochet  
(16) - Courroie crantée

(17) - Poulie dentée



18. Bloquer la machine (📖 p. 32).

19. Placer la pointe du crochet (15) au milieu de l'aiguille.  
Pour ce faire, tourner la poulie dentée (17).

20. Positionner la courroie crantée (16).

21. Insérer la courroie crantée (16) dans la dent accessible suivante de la poulie dentée (17).

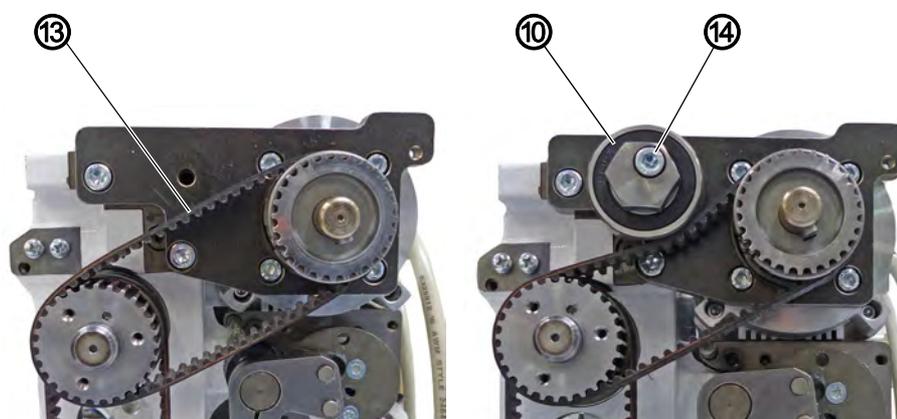
22. Débloquer la machine.

23. Dévisser la courroie crantée (16) de la poulie dentée (17) en tournant cette dernière.

24. Continuer à tourner la poulie dentée (17) jusqu'à ce que la courroie crantée (16) soit bien en place.

25. Redresser la tête de machine.

Fig. 88: Remplacer la courroie crantée inférieure (4)



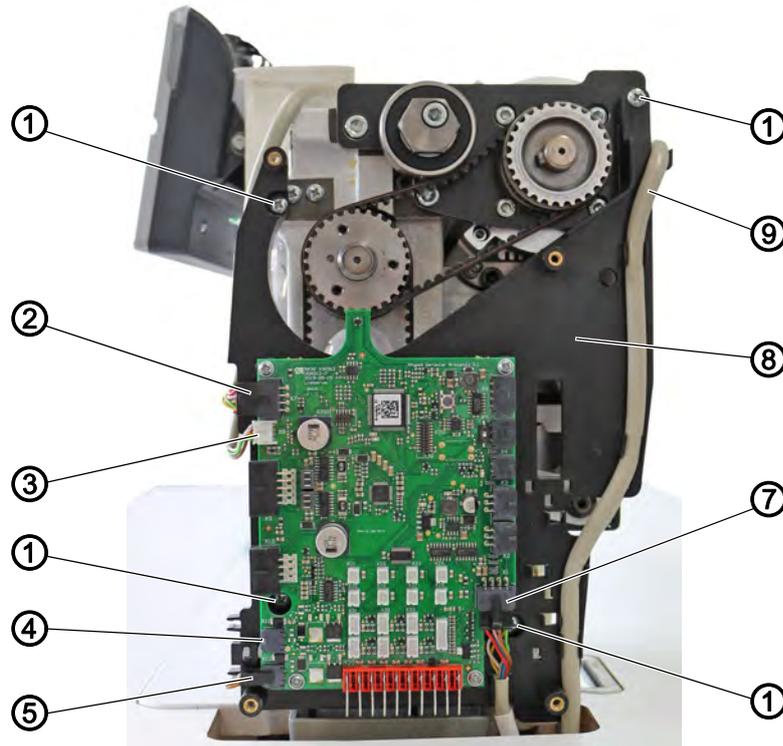
(10) - Poulie de tension  
(13) - Courroie crantée

(14) - Vis



26. Installer la courroie crantée (13).
27. Installer la poulie de tension (10).
28. Tendre la poulie de tension (10) avec une clé plate.
- ↳ La courroie crantée ne doit pas pouvoir tourner de plus de 45°.
29. Serrer la vis (14) à fond.
30. Contrôler la position de la pointe du crochet par rapport à l'aiguille et ajuster si besoin ( p. 52).

Fig. 89: Remplacer la courroie crantée inférieure (1)



- |   |                          |
|---|--------------------------|
| (1) - Vis   | (5) - Câble du coupe-fil |
| (2) - Câble CAN   | (7) - Câble CAN          |
| (3) - Câble d'éclairage de l'indicateur de niveau d'huile                       | (8) - Support            |
| (4) - Câble du coupe-fil (en option, uniquement sur les machines à 2 aiguilles) | (9) - Câble              |



31. Installer le support (8) avec la platine.
32. Serrer les vis (1) à fond.
33. Brancher les câbles sur la platine :
  - Câble CAN (2), emplacement **X7**
  - Câble d'éclairage de l'indicateur de niveau d'huile (3), emplacement **X8**
  - Câble du coupe-fil (4) (en option), emplacement **X11**
  - Câble du coupe-fil (5), emplacement **X12**
  - Câble CAN (7), emplacement **X1**
34. Pincer le câble (9) dans les bornes.
35. Monter les protections.

## 18 Entraînement de couture

### DANGER



#### Risque de blessures dues au courant !

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

SEULS les électriciens spécialisés ou les personnes formées en conséquence peuvent réaliser des travaux sur l'équipement électrique. TOUJOURS débrancher la fiche secteur en cas de travaux sur l'équipement électrique.

### AVERTISSEMENT



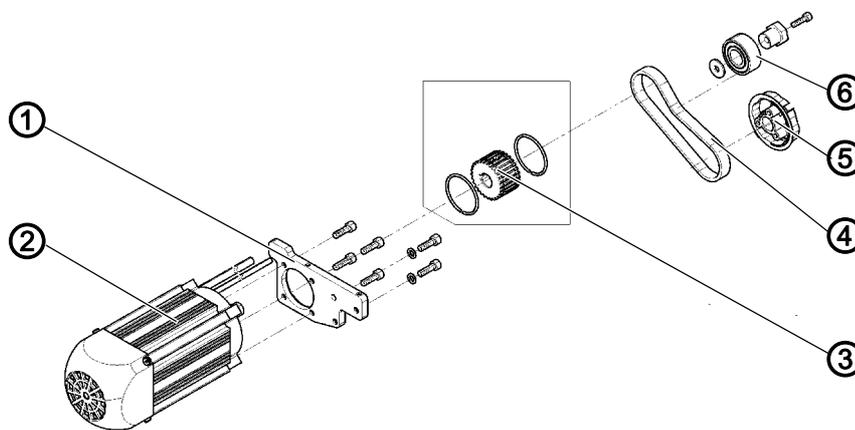
#### Risque de blessure dû aux pièces en mouvement !

Risque d'écrasement.

La machine ne peut être démontée et remontée que par le personnel spécialisé formé.

### 18.1 Vue d'ensemble des composants

Fig. 90: Vue d'ensemble des composants

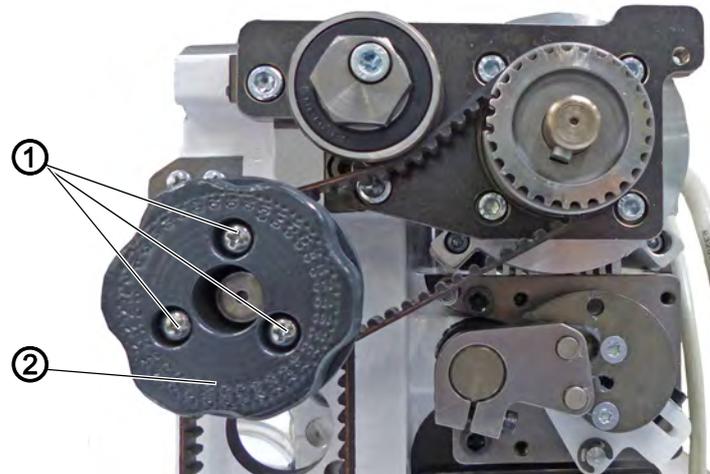


- (1) - Plaque de support
- (2) - Moteur
- (3) - Poulie de courroie crantée

- (4) - Courroie crantée
- (5) - Volant
- (6) - Poulie de tension

## 18.2 Démontez l'entraînement de couture

Fig. 91: Démontez l'entraînement de couture (1)



(1) - Vis

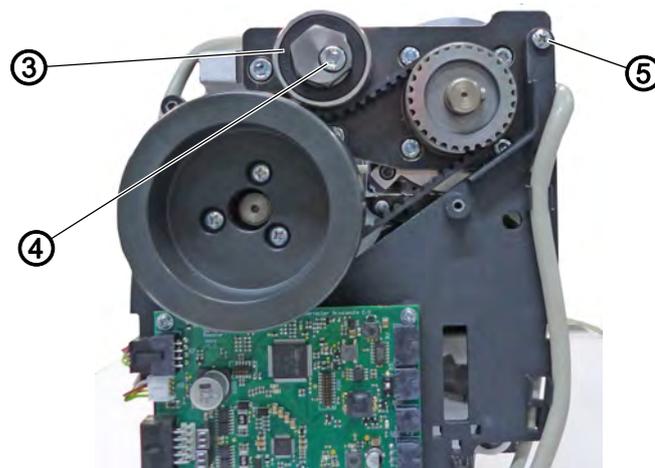
(2) - Volant



Pour démonter l'entraînement de couture, procéder comme suit :

1. Éteindre la machine.
2. Démontez le cache du bras (📖 p. 19).
3. Démontez la protection de la courroie crantée (📖 p. 23).
4. Démontez le cache du moteur (📖 p. 22).
5. Démontez le couvercle avant (📖 p. 20)
6. Desserrer les vis (1) sur le volant (2).
7. Démontez le volant (2).

Fig. 92: Démontez l'entraînement de couture (2)



(3) - Poulie de tension

(5) - Vis

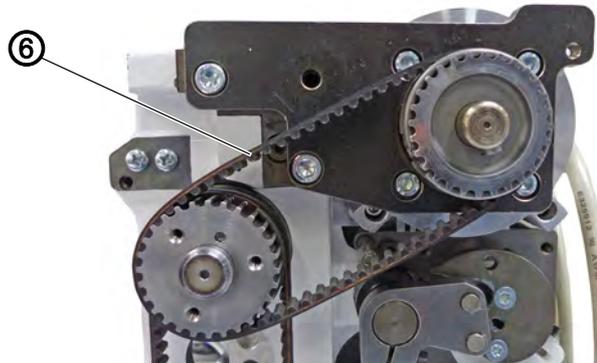
(4) - Vis



8. Desserrer la vis (5).  
Le support n'est pas retiré.

9. Desserrer la vis (4) sur la poulie de tension (3).
- ↳ La tension de la courroie crantée est relâchée.
10. Retirer la poulie de tension (3).  
Veiller à ne pas perdre la rondelle.

Fig. 93: Démontez l'entraînement de couture (3)

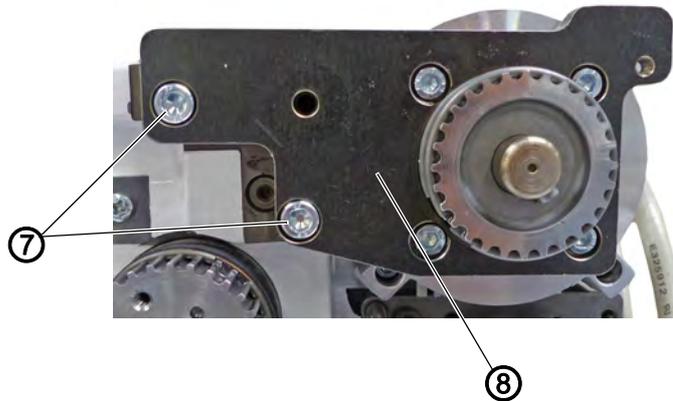


(6) - Courroie crantée



11. Démontez la courroie crantée (6).

Fig. 94: Démontez l'entraînement de couture (4)



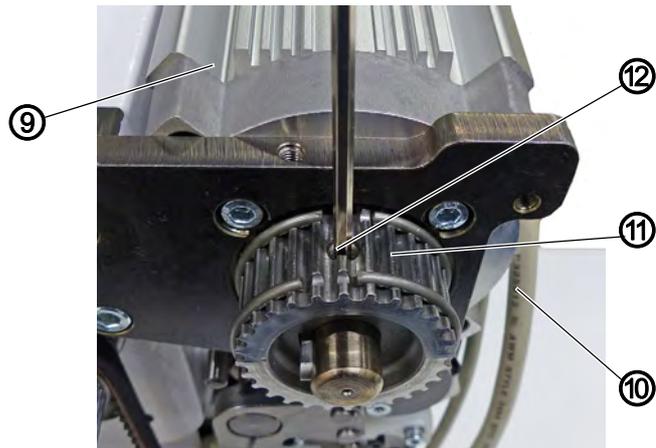
(7) - Vis

(8) - Plaque de support



12. Desserrer les vis (7) de la plaque de support (8).
13. Retirer la plaque de support (8) et le moteur.

Fig. 95: Démontez l'entraînement de couture (5)



(9) - Moteur  
(10) - Câble

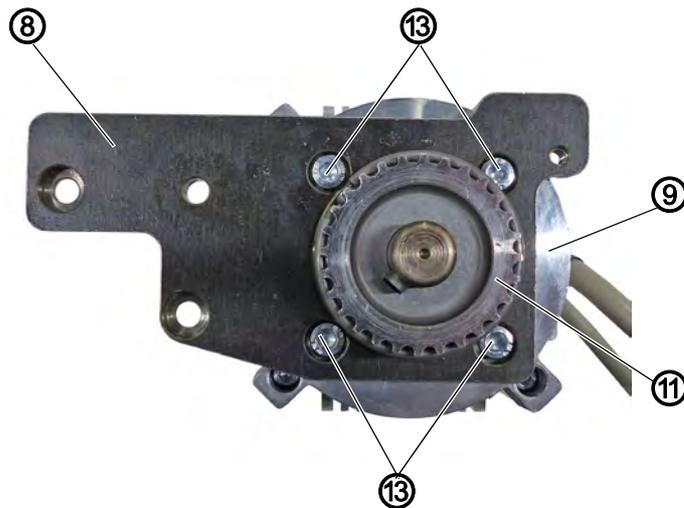
(11) - Poulie de courroie crantée  
(12) - Tige filetée



14. Suivre les câbles (10) menant du moteur (9) à l'unité de contrôle et retirer le connecteur de l'unité de contrôle.

15. Desserrer la tige filetée (12) sur la poulie de courroie crantée (11).

Fig. 96: Démontez l'entraînement de couture (6)



(8) - Plaque de support  
(9) - Moteur

(11) - Poulie de courroie crantée  
(13) - Vis



16. Retirer la poulie de courroie crantée (11).

17. Desserrer les vis (13) de la plaque de support (8).

18. Retirer le moteur (9) et le remplacer par un neuf (📖 p. 111).

### 18.3 Monter l'entraînement de couture

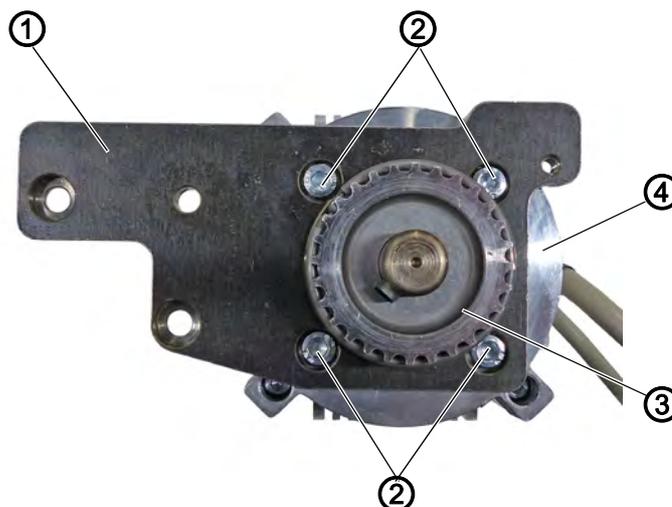
#### REMARQUE

#### Risque de dommages matériels !

La platine peut être endommagée.

Veiller à ce que la courroie crantée passe bien au centre de ses poulies et ce, de façon rectiligne.

Fig. 97: Monter l'entraînement de couture (1)



(1) - Plaque de support  
(2) - Vis

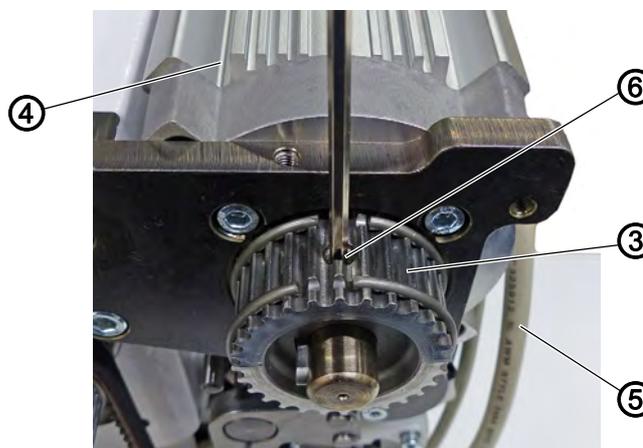
(3) - Poulie de courroie crantée  
(4) - Moteur



Pour monter l'entraînement de couture, procéder comme suit :

1. Fixer le moteur (4) sur la plaque de support (1) avec 4 vis (2).
2. Installer la poulie de courroie crantée (3).

Fig. 98: Monter l'entraînement de couture (2)



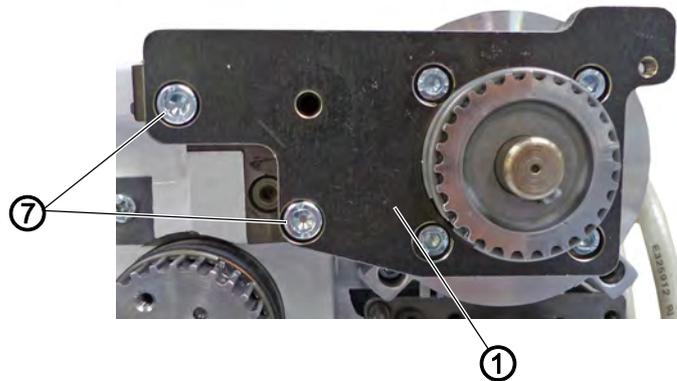
(3) - Poulie de courroie crantée  
(4) - Moteur

(5) - Câble  
(6) - Tige filetée



3. Visser la poulie de courroie crantée (3) avec la tige filetée (6).
4. Faire passer les câbles (5) du moteur (4) à travers la table et insérer les connecteurs de l'unité de contrôle aux emplacements repérés.

Fig. 99: Monter l'entraînement de couture (3)



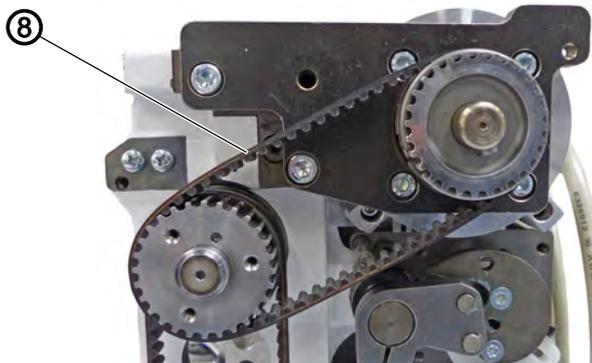
(7) - Vis

(1) - Plaque de support



5. Fixer la plaque de support (1) au moteur (4) avec les deux vis de gauche (7).

Fig. 100: Monter l'entraînement de couture (4)

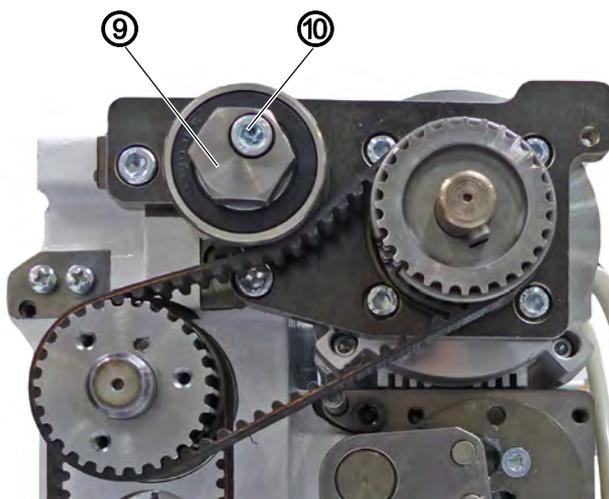


(8) - Courroie crantée



6. Installer la courroie crantée (8).

Fig. 101: Monter l'entraînement de couture (5)



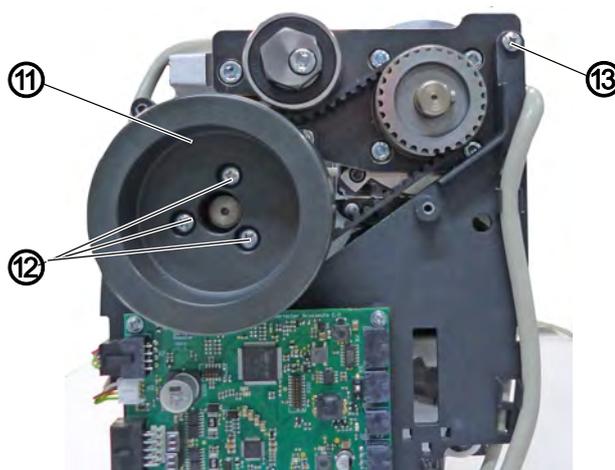
(9) - Poulie de tension

(10) - Vis



7. Installer la poulie de tension (9).
8. Tendre la poulie de tension (9) avec une clé plate.
- ↳ La courroie crantée ne doit pas pouvoir tourner de plus de 45°.
9. Serrer la vis (10) à fond.

Fig. 102: Monter l'entraînement de couture (6)



(11) - Volant  
(12) - Vis

(13) - Vis



10. Serrer la vis (13) en haut à droite sur le support de platine.
11. Installer le volant (11) en veillant à bien positionner la broche de centrage, sinon le capteur à effet Hall ne peut pas réaliser correctement le référencement (📖 p. 23).
12. Serrer les vis (12) sur le volant (11).



## 19 Programmation

### 19.1 Se connecter en tant que technicien

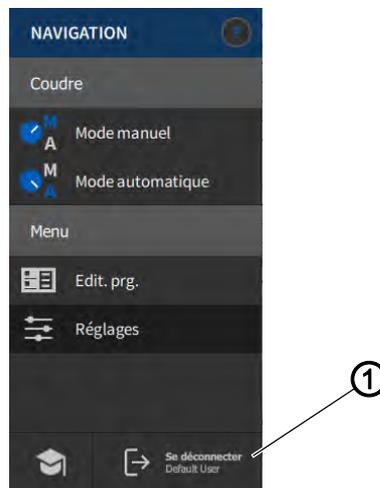
Le logiciel livré est configuré de sorte que le *Default User* se connecte automatiquement à l'allumage de la machine. La saisie d'un mot de passe ou une clé USB/puce NFC n'est pas nécessaire à cet effet. La section suivante explique comment changer d'utilisateur.



Pour se connecter en tant que technicien, procéder comme suit :

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

Fig. 103: Se connecter en tant que technicien (1)



(1) - Se déconnecter



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

Fig. 104: Se connecter en tant que technicien (2)



3. Dans le champ *Nom utilisateur*, saisir le nom technicien.
4. Dans le champ Mot de passe, saisir le code 25483.

5. Appuyer sur .
6. Vous êtes connecté en tant que technicien.

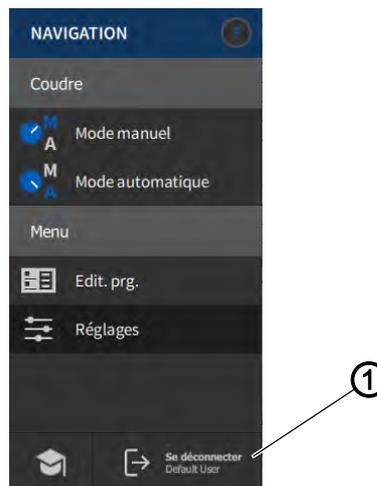
## 19.2 Connecter un utilisateur



Pour accéder à la Gestion utilisateurs :

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

Fig. 105: Connecter un utilisateur (1)



(1) - Se déconnecter



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

Fig. 106: Connecter un utilisateur (2)



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

### 19.2.1 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 utilisateur et un mot de passe.
- ↳ 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 .
- ↳ L'utilisateur est connecté.

### 19.2.2 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.
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

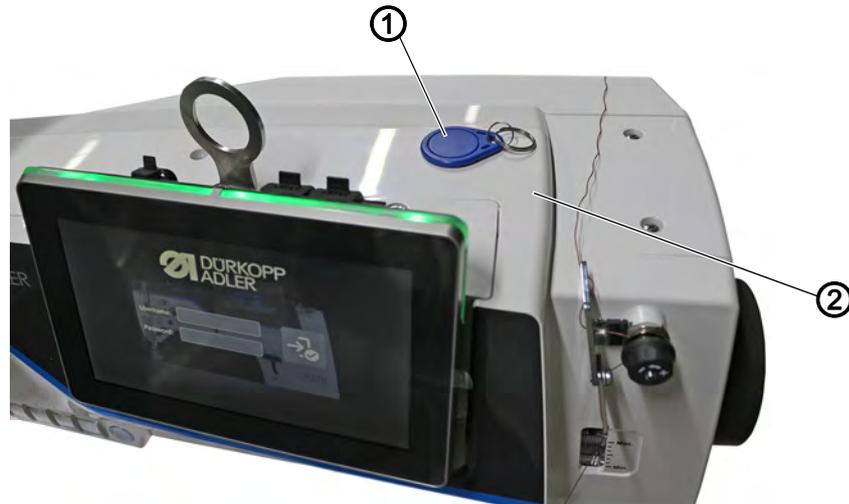


Pour se connecter avec une clé USB :

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

### 19.2.3 Se connecter avec une puce NFC (en option)

Fig. 107: Se connecter avec une puce NFC



(1) - Puce NFC

(2) - Cache du bras

#### 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.
2. Appuyer sur l'élément *Connexion avec puce NFC*.
- ↳ Une nouvelle fenêtre apparaît.
3. Pour affecter la puce NFC (1), maintenir la puce NFC (1) sur le côté droit du cache du bras (2).
- ↳ 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 (1) devant le côté droit du cache du bras (2).
- ↳ Lorsque la puce NFC est correctement affectée, l'utilisateur est connecté.

### 19.3 Effectuer les réglages généraux (accès technicien)

Il est possible d'effectuer divers réglages relatifs à différents sujets. Seules les options s'appliquant au technicien configuré par défaut sont décrites ici.

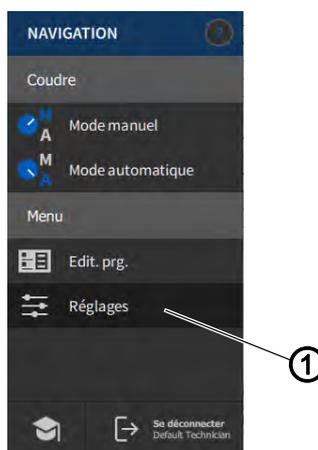


Pour accéder aux réglages, procéder comme suit :

Condition préalable : vous devez être connecté en tant que technicien par défaut.

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

Fig. 108: Effectuer les réglages généraux (1)

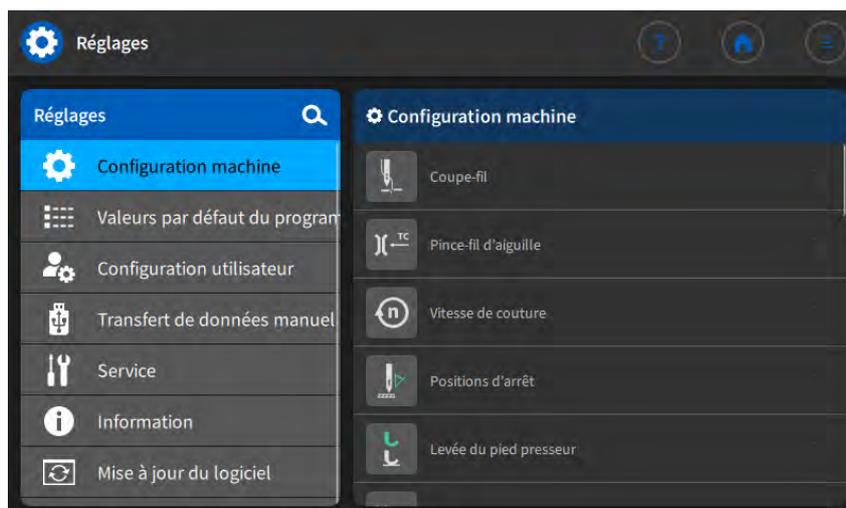


(1) - Réglages



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

Fig. 109: Réglages



Le tableau suivant répertorie les sous-menus des réglages.  
Une explication précise est disponible dans le chapitre indiqué.

Symbole	Sous-menu	Renvoi
	<i>Configuration machine</i>	 p. 121
	<i>Valeurs par défaut du programme</i>	 p. 156
	<i>Configuration utilisateur</i>	 p. 158
	<i>Transfert de données manuel</i>	 p. 168
	<i>Service</i>	 p. 173
	<i>Information</i>	 p. 187
	<i>Mise à jour du logiciel</i>	 p. 189

## 19.4 Régler la *configuration machine*



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

### Éléments de menu dans la *configuration machine*

Icône	Éléments de menu	Explications
	<i>Coupe-fil</i>	 p. 123
	<i>Pince-fil d'aiguille</i>	 p. 127
	<i>Vitesse de couture</i>	 p. 130
	<i>Positions d'arrêt</i>	 p. 131
	<i>Levée du pied presseur</i>	 p. 131
	<i>Tension du fil d'aiguille</i>	 p. 132
	<i>Course du pied presseur</i>	 p. 134
	<i>Longueur de point</i>	 p. 136
	<i>RFW / SDÜ / FSE</i>	 p. 137
	<i>Force retenue</i>	 p. 138
	<i>Pédale</i>	 p. 139
	<i>Refroidissement de l'aiguille</i>	 p. 140
	<i>Transport pullers</i>	 p. 140

Icône	Éléments de menu	Explications
	<i>Butée-bord</i>	 p. 144
	<i>Détection épais. matière</i>	 p. 145
	<i>Correction de l'influence de la vitesse</i>	 p. 146
	<i>Barrière photoélectrique</i>	 p. 146
	<i>Mode segment de couture</i>	 p. 147
	<i>Mode enfilage</i>	 p. 147
	<i>Verrouillage de la marche</i>	 p. 147
	<i>Arrêt manuel</i>	 p. 148
	<i>Volant électronique</i>	 p. 148
	<i>Référencer</i>	 p. 148
	<i>Scanner portatif</i>	 p. 149
	<i>Schnittstelle</i>	 p. 149
	<i>Configuration entrée/sortie</i>	 p. 150
	<i>Configuration E/S supp.</i>	 p. 153

### 19.4.1 Régler le paramètre *Coupe - fil*



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

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<i>Coupe-fil</i> Si le coupe-fil est désactivé ici, il ne peut plus être sélectionné en mode manuel ou automatique.	• Plage de valeurs On/Off
	<i>Vitesse de couture pendant la coupe du fil</i> Vitesse à laquelle fonctionne la machine lors de la coupe du fil.	• Plage de valeurs 050 - 250 [tr/min]
	<i>Démarrer le coupe-fil</i> Position à laquelle l'aimant du coupe-fil est activé.	• Plage de valeurs 000 - 359
	<i>Arrêter le coupe-fil</i> Position à laquelle l'aimant du coupe-fil est désactivé.	• Plage de valeurs 000 - 359
	<i>Position inférieure de l'aiguille</i> Position de l'aiguille dans le cas d'un arrêt de la couture pendant la couture, indication en degrés.	• Plage de valeurs 000 - 359
	<i>Position de l'aiguille après le coupe-fil</i> Position de l'aiguille après la coupe du fil, avant la rotation arrière.	• Plage de valeurs 000 - 359
	<i>Rotation arrière</i> Rotation arrière après la coupe du fil active ou inactive.	• Plage de valeurs On/Off
	<i>Position de l'aiguille après rotation arrière</i> Position de l'aiguille après la coupe du fil (position de rotation arrière). L'aiguille est déplacée vers le haut pour atteindre la hauteur de levée totale. Le levier de fil ne se trouve alors plus au point mort haut.	• Plage de valeurs 000 - 359
	<i>Ouvrir la tension du fil d'aiguille</i> Position d'aiguille à laquelle la tension du fil d'aiguille bascule sur la valeur de coupe du fil.	• Plage de valeurs 000 - 359
	<i>Désactiver la tension du fil d'aiguille</i> Position à laquelle la tension normale du fil d'aiguille est réutilisée après la coupe du fil.	• Plage de valeurs 000 - 359
	<i>Tension du fil d'aiguille Coupe-fil</i> Tension du fil d'aiguille pendant la coupe du fil	• Plage de valeurs 00 - 50 [%]

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<p><i>Tension du fil d'aiguille t</i>  <i>Coupe-fil</i>            Délai avant réutilisation de la tension normale du fil d'aiguille.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 000 - 200 [ms]</li> </ul>
	<p><i>Points courts</i></p>	<p><i>Nombre de points courts au début de la couture pour une couture propre</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 00 - 99</li> </ul> <p><i>Nombre de points courts à la fin de la couture</i>            Pour que la différence de longueur entre les fils d'aiguille et de crochet soit (visuellement) la plus faible possible.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs <b>00 - 99</b></li> </ul> <p><i>Longueur de point</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs -12,0 - 12,0            Plage de valeurs recommandée : 0.1 - 1.5 [mm]</li> </ul>

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<p><i>Modification longueur point</i>                      Optimisation de la longueur de fil résiduelle sur les systèmes de coupe                      Cf court = 1, très court                      Cf long = 10, très long</p>	
		<p><i>Modification longueur point</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs On/Off</li> </ul>
		<p><i>Longueur de point</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 01 - 10</li> </ul>
		<p><i>On</i>                      Position de l'aiguille à laquelle la modification de longueur de point est activée.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 000 - 359 [°]</li> </ul>
		<p><i>Off</i>                      Position de l'aiguille à laquelle la modification de longueur de point est désactivée.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 000 - 359 [°]</li> </ul>
	<p><i>Coupure du fil point arrière</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs On/Off</li> </ul>

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<p><i>Configuration PWM coupe-fil</i> Alimentation en courant de l'aimant pour le coupe-fil</p>	
		<p><i>Temps d'activation t1 [ms]</i> Durée d'activation du coupe-fil dans la période t1.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 000 - 1000 [ms]</li> </ul>
		<p><i>Cycle de démarrage t1 [%]</i> Rapport cyclique dans la période t1.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 000 - 1000 [%]</li> </ul>
		<p><i>Temps t2</i> Durée d'activation du coupe-fil dans la période t2.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 000 - 1000 [ms]</li> </ul>
		<p><i>Cycle de démarrage t2</i> Rapport cyclique dans la période t2.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 000 - 100 [%]</li> </ul>
		<p><i>Augmentation tension</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs On/Off</li> </ul>

### 19.4.2 Régler le paramètre *Pince-fil d'aiguille*



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

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<i>Pince-fil d'aiguille</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs On/Off</li> </ul>
	<i>Mode</i> Différents modes (1 à 10) sélectionnables, des explications sont disponibles dans la  <i>liste des paramètres</i> .	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 1 - 10</li> </ul>
	<i>Compensation épais. matériel</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs On/Off</li> </ul>
	<i>Angle du pince-fil</i> Position de levée/d'abaissement des pieds presseurs pour libérer un fil pincé en dessous.	<i>On</i>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 000 - 359</li> </ul>
		<i>Off</i>
	<i>Angle de levée du pied presseur</i>	<i>On</i>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 000 - 359</li> </ul>
		<i>Off</i>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 000 - 359</li> </ul>
		<i>Hauteur</i>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 01.0 - 12.0 [mm]</li> </ul>
		<i>Cycle serr. pression pied</i>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 01 - 20</li> </ul>
		<i>Cycle serr. course pied</i>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 0,0 - 9,0 [mm]</li> </ul>

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<p><i>Option</i>                      Mode du pince-fil                      0 = uniquement au début de la couture                      1 = au début de la couture + pendant la rotation arrière                      2 = au début de la couture + pendant la levée du pied presseur                      3 = au début de la couture + pendant la rotation arrière + levée du pied presseur</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 0, 1, 2, 3</li> </ul>
	<p><i>Configuration PWM pince-fil</i>                      Alimentation en courant de l'aimant pour le pince-fil</p>	<p><i>Temps d'activation t1 [ms]</i>                      Durée d'activation du pince-fil dans la période t1.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 000 - 1000 [%]</li> </ul> <p><i>Cycle de démarrage t1 [%]</i>                      Rapport cyclique dans la période t1.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 000 - 1000 [%]</li> </ul> <p><i>Temps t2</i>                      Durée d'activation du pince-fil dans la période t2.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 000 - 1000 [ms]</li> </ul> <p><i>Cycle de démarrage t2</i>                      Rapport cyclique dans la période t2.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 000 - 1000 [%]</li> </ul> <p><i>Augmentation tension</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs On/Off</li> </ul>

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<i>Début couture propre</i>	
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs On/Off</li> </ul>
	<i>Temporisation</i> <b>Visible uniquement si le début de couture propre est activé</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 0000 - 1000 [ms]</li> </ul>
	<i>Couteau Off</i> <b>Visible uniquement si le début de couture propre est activé</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 000 - 359</li> </ul>
	<i>Pince pr couteau Off</i> <b>Visible uniquement si le début de couture propre est activé</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 000 - 359</li> </ul>
	<i>Aspiration On</i> <b>Visible uniquement si le début de couture propre est activé</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 000 - 359</li> </ul>
	<i>Aspiration Off</i> <b>Visible uniquement si le début de couture propre est activé</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 00000 - 99999 [ms]</li> </ul>



### 19.4.3 Régler le paramètre *Vitesse de couture*

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

Icône	Élément de menu	Plage de valeurs
	<i>Vitesse de couture max.</i> Vitesse maximale autorisée. Ne peut plus être dépassée au niveau « Utilisateur ».	• Plage de valeurs 0500 - 4 000 [tr/min], selon la sous-classe
	<i>Vitesse de couture min.</i> Vitesse minimale à laquelle un point individuel est réalisé. Ne peut plus être inférieure au niveau « Utilisateur ».	• Plage de valeurs 050 - 400 [tr/min])
	<i>Vitesse de positionnement</i> À l'arrêt de la couture, le dernier point est réalisé plus lentement.	• Plage de valeurs 010 - 700 [tr/min]
	<i>Vit. couture démarr. en douceur</i> Vitesse de couture réduite pour les premiers points au début de la couture pour une couture sûre	• Plage de valeurs 0010 - 1000 [tr/min])
	<i>Nb points démarr. en douceur</i>	• Plage de valeurs 00 - 10
	<i>Accélération</i> Pente de la rampe d'accélération	• Plage de valeurs 10 - 40 [tr/ms]
	<i>Comportement freinage</i> Pente de la rampe de freinage	• Plage de valeurs 10 - 40 [tr/ms]
	<i>Limitation de vitesse DB3000</i> Réduction de la vitesse en fonction d'un signal d'entrée activé sur 3 000 (tr/min)	• Plage de valeurs 150 - 9 999 [tr/min]
	<i>Limitation de vitesse DB2000</i> Réduction de la vitesse en fonction d'un signal d'entrée activé sur 2000 (tr/min)	• Plage de valeurs 150 - 9 999 [tr/min]

### 19.4.4 Régler le paramètre *Positions d'arrêt*



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

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<i>Position inférieure de l'aiguille</i> Position de maintien de l'aiguille dans la matière.	• Plage de valeurs 000 - 359
	<i>Position d'enfilage</i> Position pour le fonctionnement de l'aide à l'enfilage, par ex. avec le levier du fil au point mort haut.	• Plage de valeurs 000 - 359
	<i>Position supérieure de l'aiguille</i> Position de maintien de l'aiguille hors de la matière.	• Plage de valeurs 000 - 359
	<i>Position de l'aiguille après rotation arrière</i> Position d'arrêt après la coupe du fil (position de rotation arrière).	• Plage de valeurs 000 - 359

### 19.4.5 Régler le paramètre *Levée du pied presseur*



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

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<i>Hauteur max. de levée du pied presseur</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs pour <b>Cf normal</b> 01.0 - 20.0 [mm]</li> <li>• Plage de valeurs pour <b>Cf court</b> 01.0 - 18.0 [mm]</li> </ul>
	<i>Vitesse du moteur pas à pas</i> Vitesse à laquelle les pieds presseurs doivent être levés.	• Plage de valeurs 01 - 60

### 19.4.6 Régler le paramètre *Tension du fil d'aiguille*

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



Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<p><i>Mode tension du fil d'aiguille en cas de levée du pied presseur</i></p> <p><b>Mode 0</b> La tension du fil d'aiguille n'est pas levée</p> <p><b>Mode 1</b> La tension du fil d'aiguille est levée lors de la levée des pieds presseurs pendant la couture</p> <p><b>Mode 2</b> La tension du fil d'aiguille est levée après la coupure du fil</p> <p><b>Mode 3</b> La tension du fil d'aiguille est levée lors de la levée des pieds presseurs pendant la couture et après la coupure du fil</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 0, 1, 2, 3</li> </ul>

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<p><i>Prétension</i> Réglage de la prétension pendant la coupure du fil.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs On/Off</li> </ul>
		<p><i>Prétension</i> <b>Visible uniquement si la prétension est activée</b> La valeur 0 est recommandée car la prétension est générée par une tension mécanique.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 00 - 99 [%]</li> </ul>
		<p><i>Temporisation</i> <b>Visible uniquement si la prétension est activée</b> Après la coupure du fil, la tension du fil d'aiguille reste fermée encore un certain temps et empêche le tirage du fil d'aiguille lors du prélèvement de la matière. Sans coupe-fil, il convient de régler cet élément de menu sur une valeur très faible.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 0,1 - 7,5 [s]</li> </ul>
		<p><i>Fermeture de la tension du fil lors du mouvement de l'aiguille</i> <b>Visible uniquement si la prétension est activée</b> Cette fonction permet d'activer la tension du fil d'aiguille pendant la couture à l'aide du bouton rotatif électronique ou via une touche de point individuel.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs On/Off</li> </ul>

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<i>2<sup>ème</sup> tension du fil d'aiguille</i>	<i>État après la coupe du fil</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs Inchangé, Off, On</li> </ul>
		<i>État après la mise en marche</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs Inchangé, Off, On</li> </ul>

### 19.4.7 Régler le paramètre *Course du pied presseur*



#### REMARQUE

#### Risque de dommages matériels !

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

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

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

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<i>Tension de fil supplémentaire</i> En cas d'activation de la 2 <sup>ème</sup> course du pied presseur, la 2 <sup>ème</sup> tension du fil d'aiguille est automatiquement activée (pas lors de la détection de l'épaisseur de matière).	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs On/Off</li> </ul>
	<i>Nombre de points avant arrêt de la 2<sup>ème</sup> course</i> Nombre de points après lequel la 2 <sup>ème</sup> course du pied presseur est automatiquement désactivée.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 000 - 255</li> </ul>
	<i>Course auto</i>	<i>Valeur seuil de la vitesse de couture</i> Vitesse jusqu'à laquelle la 2 <sup>ème</sup> hauteur de course du pied presseur est automatiquement activée. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 0000 - 4 000 [tr/min], selon la sous-classe</li> </ul>

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<p><i>Ajustement vitesse course pied presseur</i></p>	
		<p><i>Vitesse de couture</i>                      À partir de la valeur réglée de la <i>course pied min.</i>, la vitesse est réduite jusqu'à la valeur souhaitée de la <i>course pied max.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 0050 - 3800 [tr/min], selon la sous-classe</li> </ul>
		<p><i>Course pied min.</i>                      Course du pied presseur pour laquelle la réduction de la vitesse est utilisée.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 00.0 - 09.0</li> </ul>
		<p><i>Course pied max.</i>                      Course du pied presseur pour laquelle la vitesse réduite est atteinte.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 00.0 - 09.0</li> </ul>

### 19.4.8 Régler le paramètre *Longueur de point*



#### REMARQUE

#### Risque de dommages matériels !

La machine et le dispositif de couture peuvent être endommagés.

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

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

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<i>Longueur de point max.</i> Longueur de point maximale avec laquelle il est possible de coudre. Diffère selon le dispositif de couture et DOIT être adaptée lors du remplacement de ce dernier.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 03,0 - 12,0 [mm], selon la sous-classe</li> </ul>
	<i>Réglage de point manuel</i> Levier de règle-point pour l'adaptation manuelle de la longueur de point actif ou inactif, équipement en option.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs On/Off</li> </ul>
	<i>Ajustement vitesse longueur point</i>	<p><i>Vitesse de couture</i>                      Valeur pour la limitation de la vitesse à partir d'une longueur de point réglable définie.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 0050 - 4 000 [tr/min], selon la sous-classe</li> </ul> <p><i>Longueur de point</i>                      À partir de la valeur réglée de la longueur de point, la vitesse est limitée lors de la couture.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 1.0 - 12,0 [mm], selon la sous-classe</li> </ul>

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<i>2<sup>ème</sup> Longueur de point</i>	<i>État après la coupe du fil</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs Inchangé, Off, On</li> </ul>
		<i>État après la mise en marche</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs Inchangé, Off, On</li> </ul>

### 19.4.9 Régler le paramètre *RFW* / *SDÜ* / *FSE*



Pour le contrôleur de fil restant et la surveillance de rotation de canette, il est possible de réaliser différents réglages. Les possibilités sont expliquées plus en détail dans le tableau.

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<i>Contrôleur de fil restant</i> Cette fonction permet d'activer la platine CAN. Il faut également sélectionner la fonction de contrôleur de fil restant souhaitée en <i>Mode manuel</i> dans la section <i>Paramètre</i> ( <i>Manuel d'utilisation</i> )	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs On/Off</li> </ul>
	<i>Répéter message après CF</i> Si une erreur survient lors de la détection de point manqué, de la surveillance de rotation de canette ou dans le contrôleur de fil restant, elle s'affiche pendant la couture et doit être confirmée. L'erreur disparaît. Si le paramètre est actif, l'erreur réapparaît une fois la couture terminée.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs On/Off</li> </ul>
	<i>Confirmation nécessaire après arrêt couture</i> Si une erreur survient lors de la détection de point manqué, de la surveillance de rotation de canette ou dans le contrôleur de fil restant, elle s'affiche et la machine s'arrête. La couture ne peut être poursuivie qu'après confirmation de l'erreur.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs On/Off</li> </ul>
	<i>Détection pt manqué</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs On/Off</li> </ul>

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<i>Surveillance de rotation de canette</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs On/Off</li> </ul>
		<i>Longueur</i> Longueur couture avant que la surveillance de rotation de canette ne démarre. <ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 000 - 255 [mm]</li> </ul>
	<i>Valeur limite contrôleur de fil restant</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 0,0 - 4,0</li> </ul> Valeurs uniquement pour le contrôleur de fil restant, pas pour SSD.
	<i>Intensité contrôleur de fil restant</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 0,0 - 4,0</li> </ul> Valeurs uniquement pour le contrôleur de fil restant, pas pour SSD.

#### 19.4.10 Régler le paramètre *Force retenue*



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

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<i>Mode</i>	Position de maintien <ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs On/Off/Position de maintien</li> </ul> <p><b>Position de maintien :</b> l'entraînement de couture se règle toujours sur cette position. Il est impossible de modifier la position via le volant ou de régler d'autres paramètres.</p>
	<i>Alimentation max.</i> Courant de maintien du moteur	<p><b>Visible uniquement si le paramètre est actif</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 00 - 50</li> </ul>
	<i>T. de réponse</i> Temps de réaction pour le courant continu	<p><b>Visible uniquement si le paramètre est actif</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 000 - 100</li> </ul>

### 19.4.11 Régler le paramètre *Pédale*



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

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<i>Type</i> Sélection entre pédale analogique et numérique.	• Plage de valeurs Analogique/ numérique
	<i>Inversé</i> Inversion des signaux émis par la pédale (éventuellement nécessaire pour les dispositifs de valeur de consigne numériques).	• Plage de valeurs On/Off
	<i>Niveaux de pédale</i> Nombre de niveaux de vitesse traités par la pédale.	• Plage de valeurs 00 - 64
	<i>Courbe</i> Courbe de vitesse de la pédale	• Plage de valeurs 0 - 7
	<i>t position -1</i> Rebondissement de la position -1	• Plage de valeurs 000 - 255 [ms]
	<i>t position -2</i> Rebondissement de la position -2	• Plage de valeurs 000 - 255 [ms]
	<i>t position 0</i> Rebondissement de la position 0	• Plage de valeurs 000 - 255 [ms]

### 19.4.12 Régler le paramètre *Refroidissement de l'aiguille*



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

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<i>Mode</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs Off, On, Selon vitesse de couture, Coupe-bord</li> </ul>
	<i>t avt refr.</i> Durée de marche après laquelle le refroidissement de l'aiguille est désactivé.	<b>Visible uniquement si le mode On, Selon vitesse de couture ou Coupe-bord est activé</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 00,0 - 10,0 [ms]</li> </ul>
	<i>Vitesse refroid. aiguille</i> Vitesse à laquelle le refroidissement de l'aiguille est activé.	<b>Visible uniquement si le mode On, Selon vitesse de couture ou Coupe-bord est activé</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 0000 - 3 800 [tr/min]</li> </ul>

### 19.4.13 Régler le paramètre *Transport pullers*



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

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<i>Transport pullers</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs On/Off</li> </ul>
	<i>Auto</i> Mode de levage automatique du puller	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs Pendant levée pied presseur/ Au pt.arrêt/ Au pt.arrêt et pdt levée pied press.</li> </ul>
	<i>Levée ajustement rapide course</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs On/Off</li> </ul>
	<i>Temporisation</i> Abaissement du puller après le début de la couture. Dépend de la longueur de point et de l'application prévue.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 000.0 - 999.9 [mm]</li> </ul>

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<p><i>Mode</i> Réglage du puller à entraîner.</p>	<p><i>Non entraîné</i> Les deux pullers sont entraînés de façon passive en roue libre, accouplement mécanique pur.</p> <p><i>En haut</i> Le puller supérieur est entraîné de façon active.</p> <p><i>En haut + En bas</i> Les deux pullers sont entraînés de façon active.</p>
	<p>Mode transport <b>Visible uniquement si dans <i>Mode</i> l'option En haut ou En haut + En bas a été sélectionnée</b></p>	<p><i>Continu</i> = transport régulier <i>Intermittent</i> = transport adapté au rythme du transporteur</p>
	<p>Démarrage <b>Visible uniquement si la case <i>Mode transport</i> a été cochée</b></p>	<p>Le réglage de l'angle de démarrage et d'arrêt sous Démarrage/Arrêt est adapté à la machine. Les valeurs ne doivent pas être modifiées.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 0 - 359 [°]</li> </ul>
	<p>Arrêt <b>Visible uniquement si la case <i>Mode transport</i> a été cochée</b></p>	<p>Le réglage de l'angle de démarrage et d'arrêt sous Démarrage/Arrêt est adapté à la machine. Les valeurs ne doivent pas être modifiées.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 0 - 359 [°]</li> </ul>
	<p><i>Pression</i> Réglage de la pression du transport pullers</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs Oui/Non/ Aucune pression HP (2<sup>ème</sup> hauteur de course)</li> </ul>
	<p><i>Alimentation Off</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs On/Off</li> </ul>
	<p><i>Alimentation tjrs On</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs On/Off</li> </ul>

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<i>En haut</i> <b>Visible uniquement si dans <i>Mode</i></b> <b>l'option En haut ou En haut + En bas a</b> <b>été sélectionnée</b>	
		<i>Transmission</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 00,0 - 65,0</li> </ul>
		<i>Alimentation (active)</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 0,0 - 65,0 [A]</li> </ul>
		<i>Alimentation (passive)</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 0,0 - 5,0 [A]</li> </ul>
		<i>Diamètre du puller</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 0000 - 9999 [mm]</li> </ul>
		<i>Sens de rotation du puller</i> 0 (X) = droite 1 (✓) = gauche
		<i>Commande moteur</i> 0 (X) = sans régulation 1 (✓) = avec régulation

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<p><i>En bas</i>  <b>Visible uniquement si dans <i>Mode</i></b>  <b>l'option En haut + En bas a été sélectionnée</b></p>	
		<p><i>Transmission</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 00,0 - 65,0</li> </ul>
		<p><i>Alimentation (active)</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 0,0 - 65,0 [A]</li> </ul>
		<p><i>Alimentation (passive)</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 0,0 - 5,0 [A]</li> </ul>
		<p><i>Diamètre du puller</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 0000 - 9999 [mm]</li> </ul>
		<p><i>Sens de rotation du puller</i>  0 (X) = droite  1 (✓) = gauche</p>
		<p><i>Commande moteur</i>  0 (X) = sans régulation  1 (✓) = avec régulation</p>

### 19.4.14 Régler le paramètre *Butée-bord*



#### REMARQUE

#### Risque de dommages matériels !

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

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

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

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<i>Butée-bord</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs On/Off</li> </ul>
	<i>Mode butée-bord</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 1 axe interne/ 1 axe externe/ 2 axes externes</li> </ul> <p><b>Interne</b> : la carte moteur pas à pas de la butée-bord se trouve dans l'unité de contrôle.  <b>Externe</b> : la carte moteur pas à pas de la butée-bord se trouve sur le composant.</p>
	<i>Électromotorisé</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs On/Off</li> </ul>
	<i>Vitesse</i> Vitesse de déplacement de la butée-bord	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 0500 à 60 000 [Hz]</li> </ul>

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<i>Écart min.</i> Écart le plus faible possible entre le pied presseur et la butée-bord. La distance la plus faible possible dépend du dispositif de couture et DOIT être adaptée lors du remplacement de ce dernier.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 01.0 - 36.0 [mm]</li> </ul>
	<i>Vitesse (hauteur)</i> Vitesse de déplacement de la butée-bord dans la hauteur	<b>Visible uniquement si la butée-bord biaxiale est sélectionnée</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 5 000 - 60 000 [Hz]</li> </ul>
	<i>Hauteur min.</i> Distance la plus faible possible entre la plaque à aiguille et la ligne droite ou la roulette	<b>Visible uniquement si la butée-bord biaxiale est sélectionnée</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 0.1 - 12 [mm]</li> </ul>

#### 19.4.15 Régler le paramètre *Détection épais. matière*



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

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<i>Détection épais. matière</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs On/Off</li> </ul>
	<i>Hystérèse</i> Tolérance à laquelle la détection de l'épaisseur de matière de la 2 <sup>ème</sup> longueur de point, de la 2 <sup>ème</sup> tension du fil d'aiguille ou de la 2 <sup>ème</sup> course du pied presseur reprend sa position initiale. La tolérance vise à empêcher une alternance permanente entre activation et désactivation dans la zone limite.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 0.0 - 2.0 [mm]</li> </ul>
	<i>Compens. pression pied</i> En cas de matière très épaisse, la pression du pied à travers l'épaisseur de la matière dépasse la valeur normalement réglée. Dans une certaine mesure, la machine peut compenser elle-même l'influence de la matière épaisse sur la pression du pied.	<b>Visible uniquement si la détection de l'épaisseur de matière est active</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs On/Off</li> </ul>

### 19.4.16 Régler le paramètre *Correction de l'influence de la vitesse*



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

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<p><i>Hystérèse</i></p> <p>Tolérance à laquelle la correction de l'influence de la vitesse de la 2<sup>ème</sup> longueur de point, de la 2<sup>ème</sup> tension du fil d'aiguille ou de la 2<sup>ème</sup> course du pied presseur reprend sa position initiale. La tolérance vise à empêcher une alternance permanente entre activation et désactivation dans la zone limite.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li> Plage de valeurs 0.0 - 2.0 [mm]</li> </ul>

### 19.4.17 Régler le paramètre *Barrière photoélectrique*



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

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<p><i>Barrière photoélectrique</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li> Plage de valeurs On/Off</li> </ul>
	<p><i>Vitesse de couture</i></p> <p>Les derniers points après la détection de la fin de la matière (env. 50 mm) peuvent être cousus à une vitesse définie.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li> Plage de valeurs 0010 - 2000 [tr/min]</li> </ul>
	<p><i>Au démarrage de la pédale</i></p> <p>La pédale peut être actionnée. Dès que la matière franchit la barrière photoélectrique, la machine coud.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li> Plage de valeurs On/Off</li> </ul>
	<p><i>Sensibilité</i></p> <p>Selon le réglage, le signal est émis lorsque la barrière photoélectrique est interrompue (Sombre) ou fermée (Clair).</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li> Plage de valeurs Sombre/Clair</li> </ul>
	<p><i>Course auto</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li> Plage de valeurs On/Off</li> </ul> <p><b>On</b> : une couture est démarrée via la pédale et s'exécute automatiquement avec une vitesse de couture définie jusqu'à la détection de la fin.</p>

### 19.4.18 Régler le paramètre *Mode segment de couture*



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

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<p><i>Longueur</i> Longueur = Les segments de couture sont mesurés à l'aide de l'indication de longueur (en mm). Nombre de points = Les segments de couture sont mesurés à l'aide du nombre de points.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs Longueur/Nombre de points</li> </ul>

### 19.4.19 Régler le paramètre *Mode enfilage*



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

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<p><i>Levée du pied presseur</i> Vers le bas = Le pied presseur est abaissé en mode enfilage. Vers le haut = Le pied presseur est levé en mode enfilage. Selon pédale = En mode enfilage, le pied presseur peut être levé ou abaissé via la pédale.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs Vers le bas/ Vers le haut/ Selon pédale</li> </ul>

### 19.4.20 Régler le paramètre *Verrouillage de la marche*



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

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<p><i>Mode</i> Les pieds restent dans la dernière position, ne doivent pas être déplacés par l'utilisateur (Off) ou peuvent être levés via la pédale (On).</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs On/Off</li> </ul>
	<p><i>Longueur de point</i> Réglage de la longueur de point manuel avec le verrouillage de la marche activé</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs On/Off</li> </ul>
	<p><i>Toutes les entrées</i> Toutes les entrées sont actives lorsque la machine est en mode verrouillage de la marche.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs On/Off</li> </ul>

### 19.4.21 Régler le paramètre *Arrêt manuel*



Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<i>Vitesse de couture max.</i> Limitation de la vitesse à l'arrêt manuel	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 150 - 4000</li> </ul>
	<i>t Change</i> Il est possible ici de régler le temps d'attente aux points de retour (par ex. lors d'un changement de direction de la couture). Un court temps d'attente garantit une qualité constante de la couture.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 0 - 1000 [ms]</li> </ul>

### 19.4.22 Régler le paramètre *Volant électronique*



Le volant électronique peut être activé ou désactivé.

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<i>Volant électronique</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs On/Off</li> </ul>

### 19.4.23 Régler le paramètre *Référencer*



Après la mise en marche de la machine, les moteurs pas à pas doivent se référencer. Selon le réglage, le référencement peut se faire automatiquement ou en enfonçant entièrement la pédale.

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<i>Utilisateur démarre référenc. manuel</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs On/Off</li> </ul>

### 19.4.24 Régler le paramètre *Scanner portatif*



Le scanner portatif peut être activé ou désactivé. Un code-barres permet de sélectionner directement un programme de couture.

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<i>Scanner portatif</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs On/Off</li> </ul>

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

- Code 128
- UCC EAN 128
- Code 39

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



#### Important

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

Vous trouverez quelques exemples de code-barres utilisables en **Annexe** ( p. 225).



#### Information

Le scanner portatif prend en charge d'autres types de code-barres. Pour savoir quels types de code-barres sont pris en charge et comment les configurer, se reporter aux *Instructions de service* du fabricant du scanner portatif.

### 19.4.25 Régler le paramètre *Schnittstelle*



Les interfaces peuvent être utilisées pour le scanner portatif. Si un scanner portatif est raccordé, le paramètre est actif.

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

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
<i>BDE</i>		
	<i>Mode</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs Off/Scanner portatif</li> </ul>
	<i>Baudrate</i> Vitesse de transfert du scanner portatif	<ul style="list-style-type: none"> <li>Plage de valeurs 9600 - 250000</li> </ul>

### 19.4.26 Régler le paramètre *Configuration entrée/sortie*

#### Configuration des entrées



Il est possible de procéder ici à la configuration et à l'assignation des entrées.

Chaque entrée peut être assignée à l'un des modes suivants.

- Mode bobineur
- Suppression/activation de l'arrêt
- Arrêt manuel
- Demi-point
- Point entier
- Position du point cible
- Aiguille en haut
- Refroidissement de l'aiguille
- 2<sup>ème</sup> valeur de tension du fil
- Commutation de longueur de point
- Guidage au milieu de la couture
- Barrière photoélectrique
- Verrouillage de la marche actif en cas de contact ouvert
- Ajustement rapide course
- Poursuite automatique de segment
- Butée-bord 2<sup>ème</sup> écart
- Position de relâchement de pied
- Embu supplémentaire
- Tension de la bande
- Tire-fil
- Verrouillage de la marche actif en cas de contact fermé
- Verrouillage de la marche pendant la couture
- Activer la sélection programme
- Sélection programme bit B0
- Sélection programme bit B1
- Sélection programme bit B2
- Sélection programme bit B3
- Sélection programme bit B4
- Sélection programme bit B5
- Sélection programme bit B6
- Sélection programme bit B7
- Sélection programme bit B8
- Sélection programme bit B9
- Point court
- Butée-bord 2<sup>ème</sup> hauteur

- Butée-bord 2<sup>ème</sup> distance et hauteur
- DB3000
- DB2000
- Module de fonction 1
- Module de fonction 2
- Module de fonction 3
- Module de fonction 4
- Module de fonction 5
- Module de fonction 6
- Module de fonction 7
- Module de fonction 8
- Lampe de couture
- Éclairage de tête de machine
- Levée du pied presseur
- 2<sup>ème</sup> position de levée du pied presseur

Chaque entrée peut être activée *par enclenchement* ou *par effleurement de la touche*.



### Configuration des sorties

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

Chaque sortie peut être assignée à l'un des modes suivants.

- Levée du pied presseur
- Tension du fil d'aiguille
- Coupe-fil
- Refroidissement de l'aiguille
- NSB couteau
- NSB bloc
- Pos. 1
- Pos. 2
- Nettoyage du contrôleur de fil restant
- Suppression de l'arrêt DEL
- 2<sup>ème</sup> longueur de point DEL
- 2<sup>ème</sup> tension du fil d'aiguille DEL
- 2<sup>ème</sup> course du pied presseur DEL
- Guidage au milieu de la couture DEL
- Lever/Abaisser guidage au milieu de la couture
- Moteur en fonctionnement

- 2<sup>ème</sup> position de la butée-bord DEL
- NSB aspiration
- Tire-fil DEL
- Pression du tire-fil
- Lever/Abaisser tire-fil
- Verrouillage pendant le processus
- Pendant la couture
- Segment sortie 01
- Segment sortie 02
- Segment sortie 03
- Segment sortie 04
- Segment sortie 05
- Segment sortie 06
- Segment sortie 07
- Segment sortie 08
- Segment sortie 09
- Segment sortie 10
- Segment sortie 11
- Segment sortie 12
- Segment sortie 13
- Segment sortie 14
- Segment sortie 15
- Segment sortie 16
- Verrouillage manuel
- Point pendant le processus
- Moteur bloqué (verrouillage de la marche)
- Point court
- Butée-bord
- Éclairage du bras de la machine
- Module de fonction sortie 1
- Module de fonction sortie 2
- Module de fonction sortie 3
- Module de fonction sortie 4
- Module de fonction sortie 5
- Module de fonction sortie 6
- Module de fonction sortie 7
- Module de fonction sortie 8
- 2<sup>ème</sup> hauteur butée-bord
- Nettoyage SSD

#### 19.4.27 Régler le paramètre *Configuration E/S supp.*

Le module complémentaire DAC flex permet d'utiliser des applications propres au client.



#### Configuration des entrées

Il est possible de procéder ici à la configuration et à l'assignation des entrées.

Chaque entrée peut être assignée à l'un des modes suivants.

- Mode bobineur
- Suppression/activation de l'arrêt
- Arrêt manuel
- Demi-point
- Point entier
- Position du point cible
- Aiguille en haut
- Refroidissement de l'aiguille
- 2<sup>ème</sup> valeur de tension du fil
- Commutation de longueur de point
- Guidage au milieu de la couture
- Barrière photoélectrique
- Verrouillage de la marche actif en cas de contact ouvert
- Ajustement rapide course
- Poursuite automatique de segment
- Butée-bord 2<sup>ème</sup> écart
- Position de relâchement de pied
- Embu supplémentaire
- Tension de la bande
- Tire-fil
- Verrouillage de la marche actif en cas de contact fermé
- Verrouillage de la marche pendant la couture
- Activer la sélection programme
- Sélection programme bit B0
- Sélection programme bit B1
- Sélection programme bit B2
- Sélection programme bit B3
- Sélection programme bit B4
- Sélection programme bit B5
- Sélection programme bit B6

- Sélection programme bit B7
- Sélection programme bit B8
- Sélection programme bit B9
- Point court
- Butée-bord 2<sup>ème</sup> hauteur
- Butée-bord 2<sup>ème</sup> distance et hauteur
- DB3000
- DB2000
- Module de fonction 1
- Module de fonction 2
- Module de fonction 3
- Module de fonction 4
- Module de fonction 5
- Module de fonction 6
- Module de fonction 7
- Module de fonction 8
- Lampe de couture
- Éclairage de tête de machine
- Levée du pied presseur
- 2<sup>ème</sup> position de levée du pied presseur

Chaque entrée peut être activée *par enclenchement ou par effleurement de la touche.*



### **Configuration des sorties**

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

Chaque sortie peut être assignée à l'un des modes suivants.

- Levée du pied presseur
- Tension du fil d'aiguille
- Coupe-fil
- Refroidissement de l'aiguille
- NSB couteau
- NSB bloc
- Pos. 1
- Pos. 2

- Nettoyage du contrôleur de fil restant
- Suppression de l'arrêt DEL
- 2<sup>ème</sup> longueur de point DEL
- 2<sup>ème</sup> tension du fil d'aiguille DEL
- 2<sup>ème</sup> course du pied presseur DEL
- Guidage au milieu de la couture DEL
- Lever/Abaisser guidage au milieu de la couture
- Moteur en fonctionnement
- 2<sup>ème</sup> position de la butée-bord DEL
- NSB aspiration
- Tire-fil DEL
- Pression du tire-fil
- Lever/Abaisser tire-fil
- Verrouillage pendant le processus
- Pendant la couture
- Segment sortie 01
- Segment sortie 02
- Segment sortie 03
- Segment sortie 04
- Segment sortie 05
- Segment sortie 06
- Segment sortie 07
- Segment sortie 08
- Segment sortie 09
- Segment sortie 10
- Segment sortie 11
- Segment sortie 12
- Segment sortie 13
- Segment sortie 14
- Segment sortie 15
- Segment sortie 16
- Verrouillage manuel
- Point pendant le processus
- Moteur bloqué (verrouillage de la marche)
- Point court
- Butée-bord
- Éclairage du bras de la machine
- Module de fonction sortie 1
- Module de fonction sortie 2

- Module de fonction sortie 3
- Module de fonction sortie 4
- Module de fonction sortie 5
- Module de fonction sortie 6
- Module de fonction sortie 7
- Module de fonction sortie 8
- 2<sup>ème</sup> hauteur butée-bord
- Nettoyage SSD

### 19.5 Régler les valeurs par défaut du programme



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

#### Éléments de menu dans les valeurs par défaut du programme

Icône	Élément de menu	Plage de valeurs
	<i>Longueur de point</i> Valeur par défaut	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 00.0 - 12.0 (selon le dispositif de couture et la sous-classe)</li> </ul>
	<i>Pression du pied presseur</i> Valeur par défaut	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 01 - 20</li> </ul>
	<i>Tension du fil d'aiguille</i> Valeur par défaut	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 01 - 99 [%]</li> </ul>
	<i>Course du pied presseur</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs 0.5 - 9.0 [mm]</li> </ul>
	<i>Point d'arrêt au début de la couture</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs On/Off</li> </ul>
	<i>Point d'arrêt à la fin de la couture</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs On/Off</li> </ul>
	<i>Coupe-fil</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs On/Off</li> </ul>

Icône	Élément de menu	Plage de valeurs
	<i>Compteur de pièces journalier</i>	<i>Mode compteur</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs Off/Vers le bas/Vers le haut</li> </ul>
		<i>Réinit.</i> Saisir la valeur à laquelle le compteur de pièces journalier est réinitialisé lors d'une réinitialisation. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs -999 - 999</li> </ul>
<b>Fonctions de point</b>		
	<i>Compter les points</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs On/Off</li> </ul>
	<i>Correction pt. arrière</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs On/Off</li> </ul>
<b>Sous-menu paramètres programme standard</b>		
	<i>Signal acoustique</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs On/Off</li> </ul>
	<i>Chang. segment ac pédale</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs On/Off</li> </ul>
<b>Interruption programme</b>		
	<i>Mode</i>	<p><b>Position</b> = après l'interruption, seule l'aiguille est amenée dans sa position finale et le fil est coupé.</p> <p><b>Fin segment</b> = fermeture du programme avec toutes les configurations réglées pour le segment de couture.</p>
	<i>Coupe-fil</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs On/Off</li> </ul>
	<i>Int.pédale</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plage de valeurs On/Off</li> </ul>

## 19.6 Régler la *configuration utilisateur*



Il est possible de procéder ici à des réglages visant à faciliter le travail de l'utilisateur sur la machine dans différentes conditions extérieures.

### Éléments de menu dans la *configuration utilisateur*

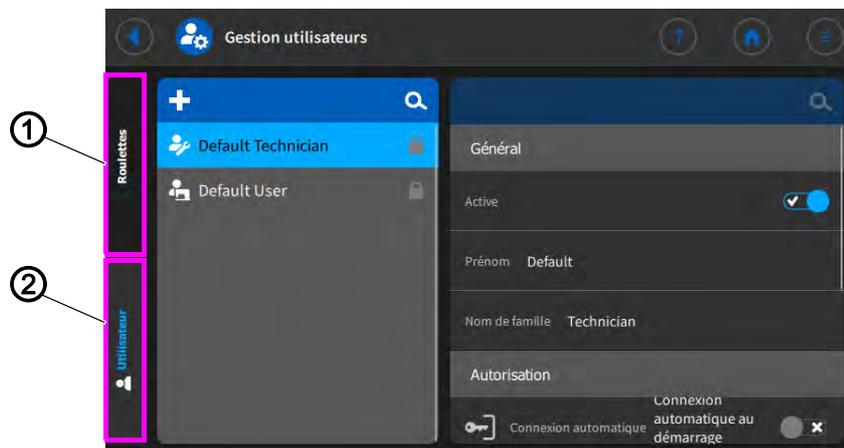
Icône	Élément de menu	Explication
	<i>Langue</i>	Paramétrer la langue
	<i>Luminosité</i>	Adapter la luminosité du panneau de commande
	<i>Volume audio</i>	Adapter le volume audio du panneau de commande
	<i>Gestion utilisateurs</i>	 p. 159
<b>Machine</b>		
	Luminosité de l'éclairage de l'espace de passage du bras	
	Luminosité de la lampe de couture (lampe de couture DEL intégrée)	
	Configuration des raccourcis clavier	 p. 164
<b>Configuration écran</b>		
	<i>Mode manuel</i> <i>Configuration de l'écran principal</i>	 <i>Manuel d'utilisation</i>
	<i>Mode manuel</i> <i>Configuration de la barre d'état</i>	 <i>Manuel d'utilisation</i>
	Écran principal de configuration des rôles	 p. 166
	Barre d'état de configuration des rôles	 p. 167

### 19.6.1 Gestion utilisateurs

Dans la gestion utilisateurs, il est possible de créer des utilisateurs et de leur attribuer des rôles.

Les utilisateurs *Default Technician* et *Default User* sont pré-réglés. Ces utilisateurs ne peuvent pas être supprimés mais désactivés si besoin.

Fig. 110: Gestion utilisateurs (1)

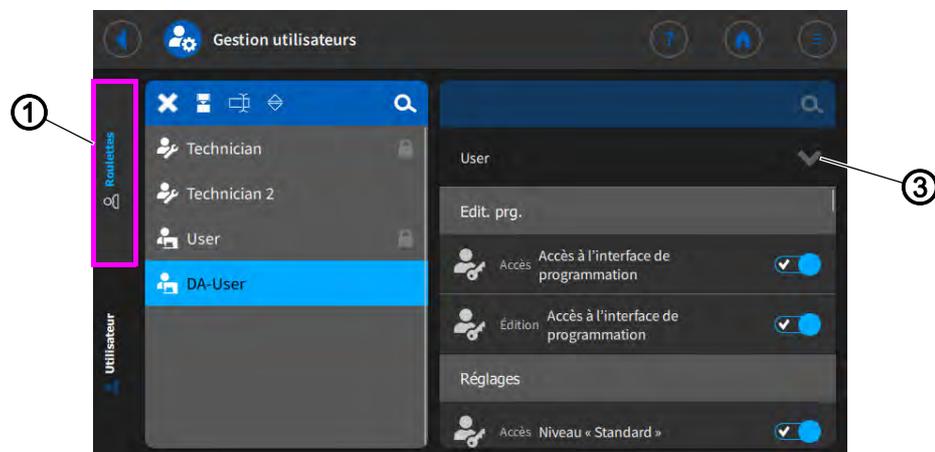


(1) - Rôles

(2) - Utilisateur

### Définir des rôles

Fig. 111: Gestion utilisateurs (2)



(1) - Rôles

(3) - Menu déroulant



### Information

Les nouveaux rôles sont dérivés de rôles existants.

Si, par exemple, un rôle est dérivé de *Technician* (rôle par défaut), le nouveau rôle présente toutes les autorisations du rôle d'origine.

Les autorisations peuvent ensuite être adaptées pour le nouveau rôle via le menu déroulant.



Pour définir des rôles pour les différents utilisateurs, procéder comme suit :

1. Dans la section Rôles (1), dériver un nouveau rôle via le bouton .
2. Affecter les autorisations souhaitées via le menu déroulant (3).

Valeur	Description
<b>Programmation</b>	
 Accès	Activer/désactiver l'accès à l'interface de programmation
 Édition	Activer/désactiver l'accès à l'interface de programmation
<b>Réglages</b>	
 Accès	Activer/désactiver l'accès au niveau « Standard »
 Accès	Activer/désactiver l'accès au niveau « Technicien »
<b>Mode manuel</b>	
 Édition	Activer/désactiver l'édition de la fonction <i>Point d'arrêt activé</i>
 Édition	Activer/désactiver l'édition de la barre d'état
 Édition	Activer/désactiver l'édition de l'écran principal
 Accès	Activer/désactiver l'accès à la fonction <i>Rôle de l'écran principal</i>
 Accès	Activer/désactiver l'accès à la fonction <i>Rôle de la barre d'état</i>
 Édition	Activer/désactiver l'édition des paramètres de couture
 Accès	Activer/désactiver l'accès à la fonction <i>Commute en mode automatique</i>
 Accès	Activer/désactiver l'accès à la fonction <i>Afficher paramètres</i>
 Édition	Activer/désactiver l'édition de l'arrêt manuel

Valeur	Description
 Édition	Activer/désactiver l'édition de la fonction <i>Pied press. levé</i>
 Édition	Activer/désactiver l'édition de la position de l'aiguille dans le cas d'un arrêt de la couture
 Édition	Activer/désactiver l'édition du mode bobineur
 Édition	Activer/désactiver l'édition de la fonction <i>Interruption segment couture</i>
 Édition	Activer/désactiver l'édition du coupe-bord
 Édition	Activer/désactiver l'édition de la valeur supplémentaire pour la butée-bord
 Édition	Activer/désactiver l'édition de la hauteur supplémentaire de la butée-bord
 Édition	Activer/désactiver l'édition de la position de référence de la butée-bord
 Édition	Activer/désactiver l'édition de la longueur de point
 Édition	Activer/désactiver l'édition de la fonction <i>Commutation longueur de point</i>
 Édition	Activer/désactiver l'édition de la tension du fil d'aiguille
 Édition	Activer/désactiver l'édition de la fonction <i>Commutation tension du fil d'aiguille</i>
 Édition	Activer/désactiver l'édition de la pression du pied presseur
 Édition	Activer/désactiver l'édition de la course du pied presseur
 Édition	Activer/désactiver l'édition de la fonction <i>Commutation hauteur course pied presseur</i>
 Édition	Activer/désactiver l'édition du point d'arrêt en milieu de couture

Valeur	Description
 Édition	Activer/désactiver l'édition de la vitesse de couture maximale
 Édition	Activer/désactiver l'édition du point d'arrêt au début de la couture
 Édition	Activer/désactiver l'édition du point d'arrêt à la fin de la couture
 Édition	Activer/désactiver l'édition du demi-point/point individuel
 Édition	Activer/désactiver l'édition de la fonction <i>Coupe-fil actif</i>
 Édition	Activer/désactiver l'édition du pince-fil d'aiguille
 Édition	Activer/désactiver l'édition de l'aide à l'enfilage
 Édition	Activer/désactiver l'édition de la barrière photoélectrique
 Édition	Activer/désactiver l'édition de la fonction <i>Réinitialiser le compteur de points de la canette</i>
 Édition	Activer/désactiver l'édition du guidage au milieu de la couture
<b>Mode automatique</b>	
 Accès	Activer/désactiver l'accès à la sélection de programme
 Édition	Activer/désactiver l'édition du programme
 Édition	Activer/désactiver l'édition du facteur de correction de la longueur de point
 Édition	Activer/désactiver l'édition du facteur de correction de la tension du fil d'aiguille

Valeur	Description
<b>Coudre</b>	
 Édition	Activer/désactiver l'édition de la fonction <i>Activer les icônes multifonctions</i>
<b>Gestion utilisateurs</b>	
 Édition	Activer/désactiver l'édition du rôle <i>Utilisateur actuel</i>
 Édition	Activer/désactiver l'édition du <i>Rôle jusqu'au Technicien</i>
 Édition	Activer/désactiver l'édition du rôle <i>Utilisateur jusqu'au Technicien</i>
 Édition	Activer/désactiver l'édition de la fonction <i>Connexion automatique éditable</i>

### Créer un utilisateur



Pour créer un utilisateur, procéder comme suit :

1. Dans la section *Utilisateur* (2), appuyer sur  .
- ↳ Un nouvel utilisateur est créé sous le nom *New User*.
2. Saisir un nom utilisateur permettant d'identifier facilement l'utilisateur.
3. Saisir les valeurs souhaitées pour personnaliser le nouvel utilisateur :

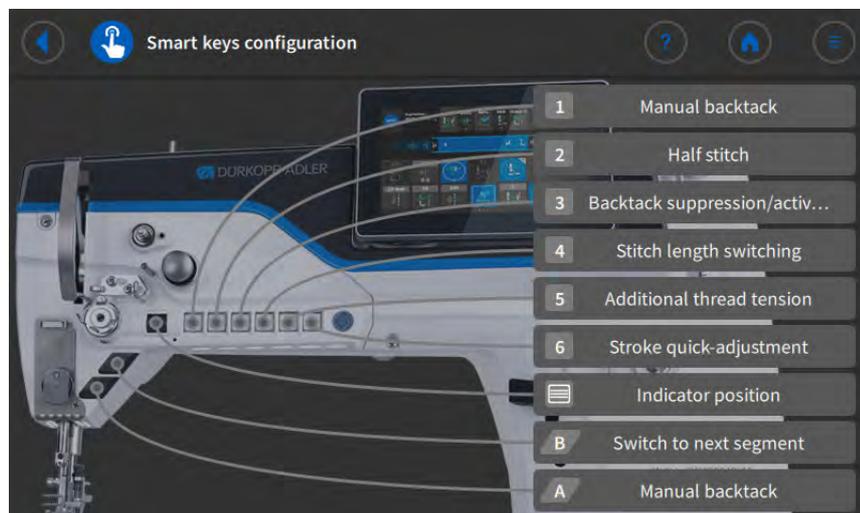
Valeur	Description
<b>Général</b>	
Actif	Cocher la case pour activer l'utilisateur Désélectionner la case pour désactiver l'utilisateur
Prénom	Saisir le prénom au moyen du clavier tactile
Nom de famille	Saisir le nom de famille au moyen du clavier tactile
<b>Autorisation</b>	
 Se connecter	Se connecter avec nom d'utilisateur et mot de passe Saisir le nom utilisateur et (facultatif) le mot de passe via  .
 NFC	Se connecter avec token NFC

Valeur	Description
 USB	Se connecter avec une clé USB
 Connexion automatique	Connexion automatique au démarrage système
<b>Rôles</b>	
 Technician	Rôle technicien (par défaut)
 User	Rôle utilisateur (par défaut)
...	Autres rôles pouvant être créés selon les besoins
<p>↳ Un ou plusieurs rôles doivent être affectés au nouvel utilisateur. Si plusieurs rôles sont affectés à l'utilisateur, un rôle doit être défini comme <i>rôle principal</i>. Le <i>rôle principal</i> est affiché en bleu.</p>	

### 19.6.2 Configuration des raccourcis

La section Configuration des raccourcis permet d'affecter une fonction à toutes les touches sur le bras de machine.

Fig. 112: Configuration des raccourcis



Pour affecter une fonction à une touche sur le bras de machine, procéder comme suit :

1. Appuyer sur le bouton correspondant à la touche souhaitée.
2. Sélectionner la fonction souhaitée pour la touche dans la liste ( p. 165).
3. Indiquer si la fonction doit être commutée *par effleurement de la touche* ou *par enclenchement*.

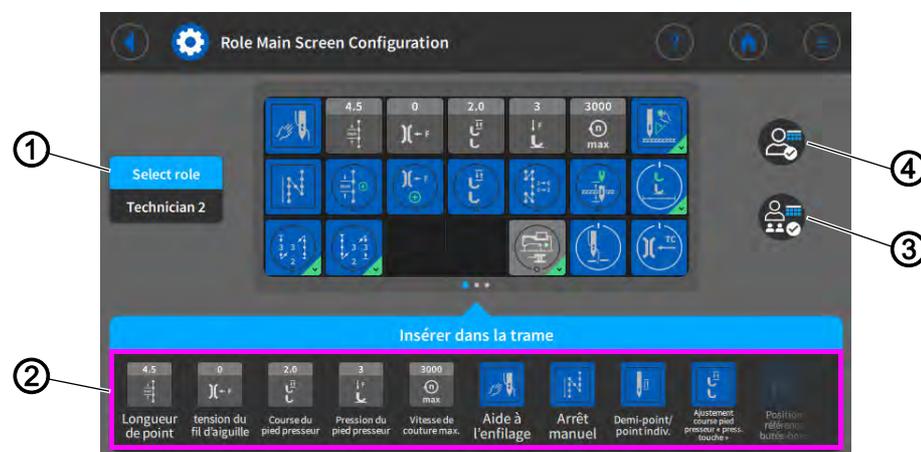
**Liste des fonctions de touche possibles :**

- Mode bobineur
- Suppression/activation de l'arrêt
- Arrêt manuel
- Demi-point
- Point entier
- Position du point cible
- Aiguille en haut
- 2<sup>ème</sup> valeur de tension du fil
- Commutation de longueur de point
- Guidage au milieu de la couture
- Barrière photoélectrique
- Verrouillage de la marche actif en cas de contact ouvert
- Ajustement rapide course
- Poursuite automatique de segment
- Butée-bord 2<sup>ème</sup> écart
- Position de relâchement de pied
- Embu supplémentaire
- Tension de la bande
- Tire-fil
- Verrouillage de la marche actif en cas de contact fermé
- Verrouillage de la marche pendant la couture
- Activer la sélection programme
- Sélection programme bit B0
- Sélection programme bit B1
- Sélection programme bit B2
- Sélection programme bit B3
- Sélection programme bit B4
- Sélection programme bit B5
- Sélection programme bit B6
- Sélection programme bit B7
- Sélection programme bit B8
- Sélection programme bit B9
- Point court
- Butée-bord 2<sup>ème</sup> hauteur
- Butée-bord 2<sup>ème</sup> distance et hauteur
- DB3000
- DB2000
- Module de fonction 1
- Module de fonction 2

- Module de fonction 3
- Module de fonction 4
- Module de fonction 5
- Module de fonction 6
- Module de fonction 7
- Module de fonction 8
- Lampe de couture
- Éclairage de tête de machine

### 19.6.3 Écran principal de configuration des rôles

Fig. 113: Écran principal de configuration des rôles (1)



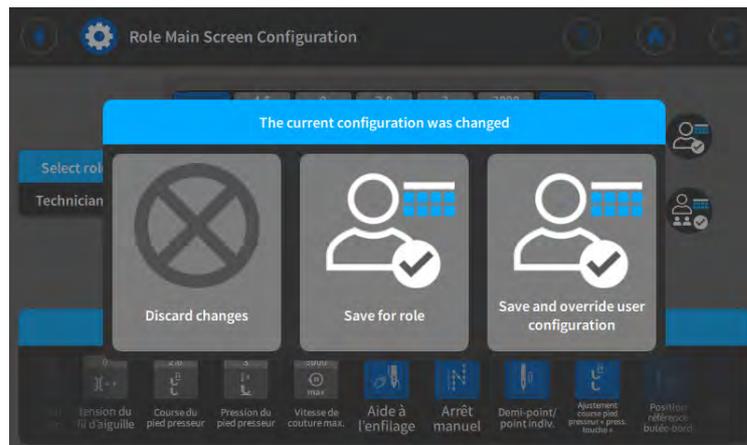
- (1) - Bouton Sélectionner un rôle                      (3) - Bouton Rôle  
 (2) - Barre    (4) - Bouton Utilisateur + rôle



Pour configurer l'écran principal pour un rôle, procéder comme suit :

1. Sélectionner le rôle souhaité au moyen du bouton **Sélectionner un rôle**.
2. Appuyer sur le bouton **Rôle** ou **Utilisateur + rôle**.
  - ↳ Bouton **Rôle** : les modifications s'appliquent uniquement au rôle.
  - ↳ Bouton **Utilisateur + rôle** : les modifications s'appliquent au rôle et à tous les utilisateurs auxquels ce rôle est affecté.
3. Insérer dans la trame l'icône souhaitée de la barre (2).
4. Pour sauvegarder les réglages, appuyer sur le bouton .
- ↳ L'écran affiche :

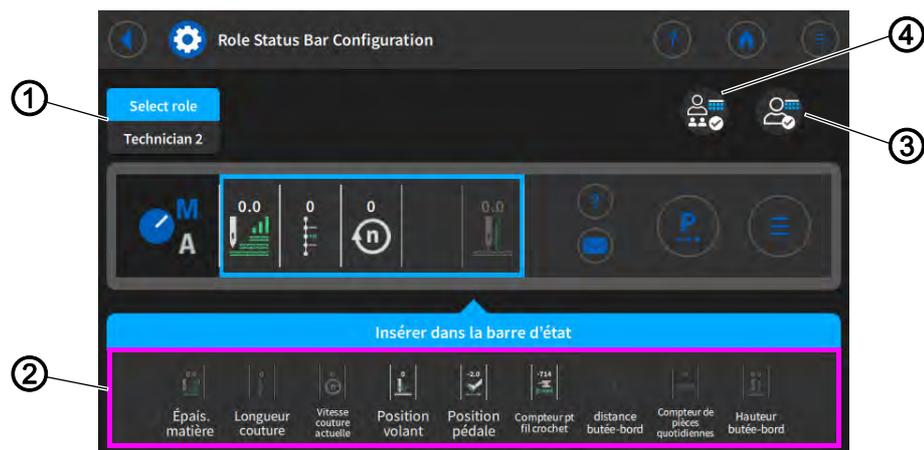
Fig. 114: Écran principal de configuration des rôles (2)



5. Indiquer si les modifications doivent être rejetées ou sauvegardées.

### 19.6.4 Barre d'état de configuration des rôles

Fig. 115: Écran principal de configuration des rôles (1)



(1) - Bouton Sélectionner un rôle  
 (2) - Barre

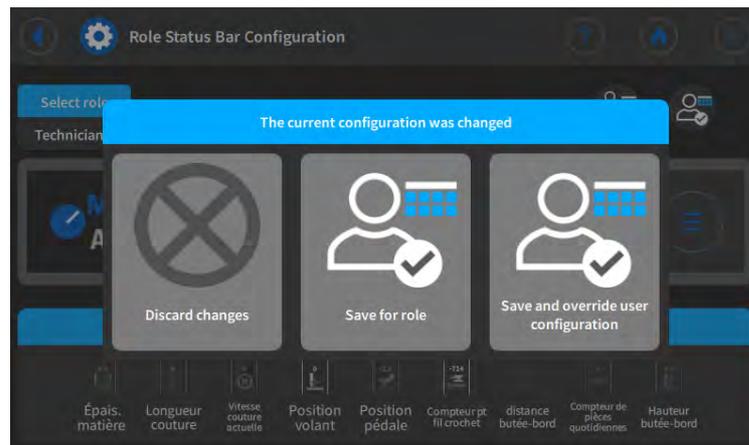
(3) - Bouton Rôle  
 (4) - Bouton Utilisateur + rôle



Pour configurer l'écran principal pour un rôle, procéder comme suit :

1. Sélectionner le rôle souhaité au moyen du bouton **Sélectionner un rôle**.
2. Appuyer sur le bouton **Rôle** ou **Utilisateur + rôle**.
  - ↳ Bouton **Rôle** : les modifications s'appliquent uniquement au rôle.
  - ↳ Bouton **Utilisateur + rôle** : les modifications s'appliquent au rôle et à tous les utilisateurs auxquels ce rôle est affecté.
3. Insérer dans la trame l'icône souhaitée de la barre (2).
4. Pour sauvegarder les réglages, appuyer sur le bouton .
  - ↳ L'écran affiche :

Fig. 116: Barre d'état de configuration des rôles (2)



5. Indiquer si les modifications doivent être rejetées ou sauvegardées.



### Information

Pour une explication détaillée de la configuration de l'écran, consulter le  *Manuel d'utilisation*.

## 19.7 Utiliser le *transfert de données manuel*



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

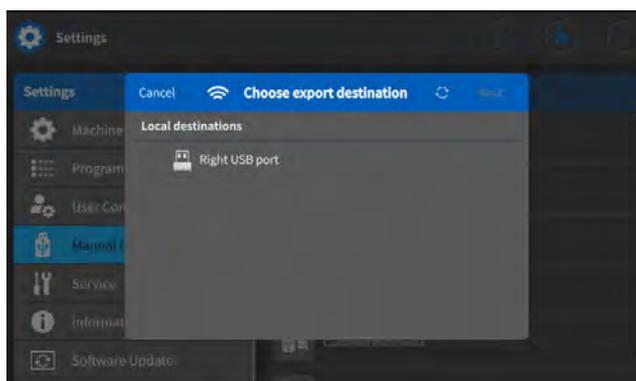
### 19.7.1 Exporter des données



Pour exporter des données, procéder comme suit :

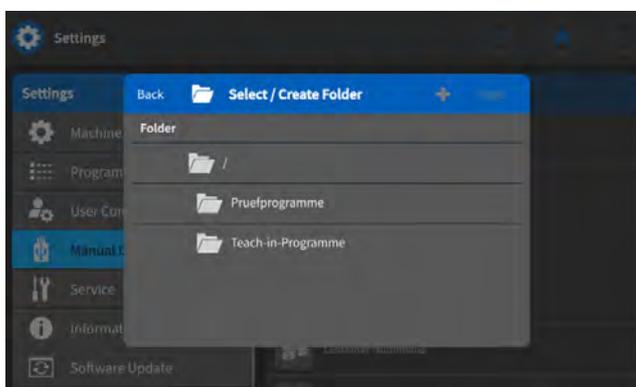
1. Insérer la clé USB sur le panneau de commande.
2. Appuyer sur le bouton  **Exporter**.

Fig. 117: Exportation de données (1)



3. Sélectionner la cible d'exportation.  
Par ex. : port USB de droite.

Fig. 118: Exportation de données (2)

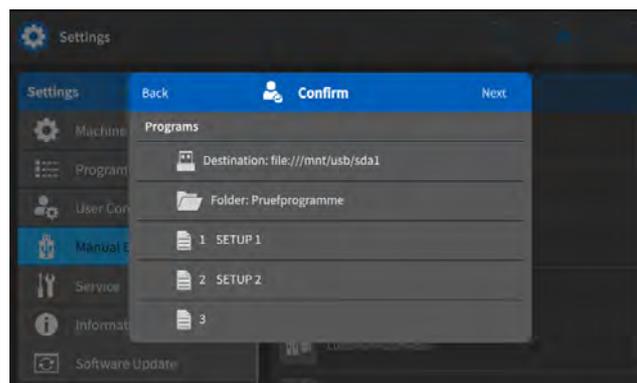


4. Sélectionner un dossier existant ou créer un dossier.
5. Toucher l'option d'exportation souhaitée.

Icône	Élément de menu	Explication
	<i>Image logicielle</i>	Image de tous les réglages de la machine
	<i>Uniquement paramètres</i>	Configuration de la machine : <ul style="list-style-type: none"> <li>• Programme par défaut</li> <li>• Données machine</li> <li>• Données entraînement de couture</li> <li>• Bibliothèque de programmes</li> <li>• Données de couture programme</li> <li>• Données de couture mode manuel</li> <li>• Commande globale données utilisateur</li> <li>• Réglages utilisateur</li> </ul>

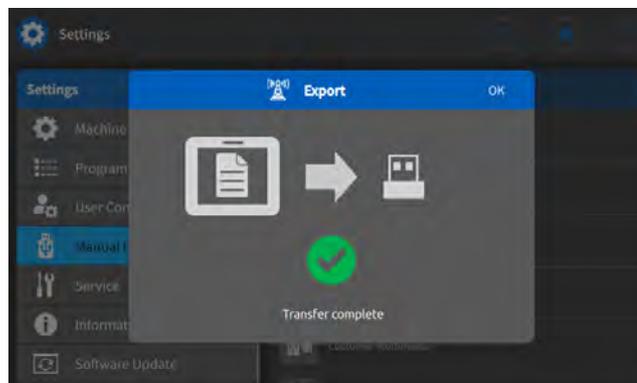
Icône	Élément de menu	Explication
	<i>Fichiers journaux</i>	Messages de la machine : <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fichiers journaux les plus récents</li> <li>• Tous les fichiers journaux disponibles</li> </ul>
	<i>Programmes</i>	Programmes de couture : tous les programmes de couture créés, par ex. : <ul style="list-style-type: none"> <li>• 1 SETUP 1</li> <li>• 2 SETUP 2</li> <li>• 10 SEAM MANUEL</li> <li>• 20 SEAM 20 AUTOMATIC</li> <li>• 21 SQUARE</li> <li>• 100 COUTURE DÉCORATIVE</li> <li>• 101 COUTURE DÉCORATIVE</li> <li>• 110 COUTURE DÉCORATIVE</li> </ul>
	<i>Client multimédia</i>	Propres PDF et vidéos

Fig. 119: Exportation de données (3)



6. Confirmer la sélection.

Fig. 120: Exportation de données (4)



↪ Les données sont exportées.

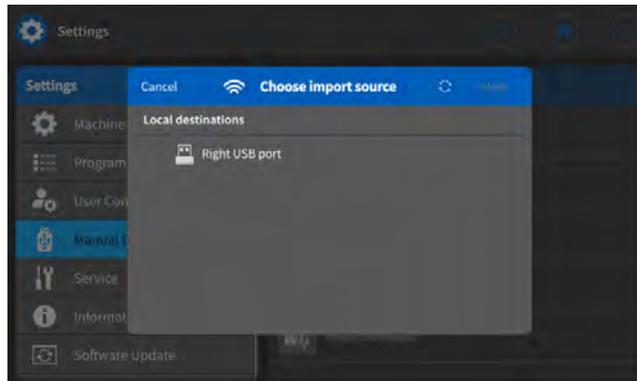
### 19.7.2 Importer des données



Pour importer des données, procéder comme suit :

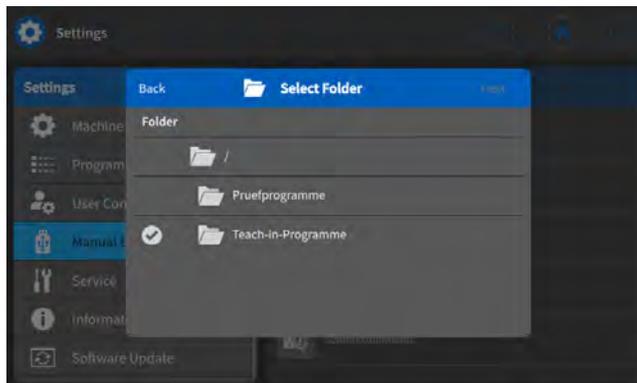
1. Insérer la clé USB sur le panneau de commande.
2. Appuyer sur le bouton  **Importer**.

Fig. 121: Importation de données (1)



3. Sélectionner la source d'importation.  
Par ex. : port USB de droite.

Fig. 122: Importation de données (2)

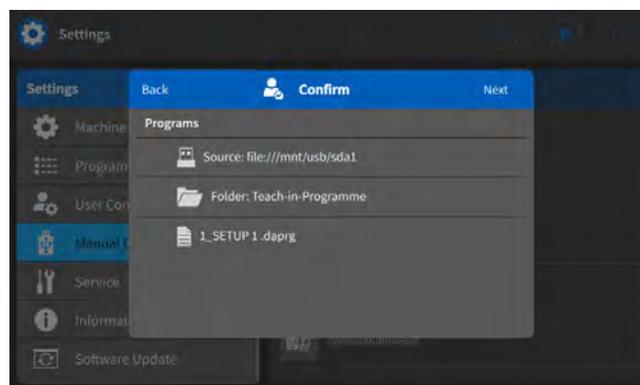


4. Sélectionner le dossier souhaité.

5. Toucher l'option d'importation souhaitée.

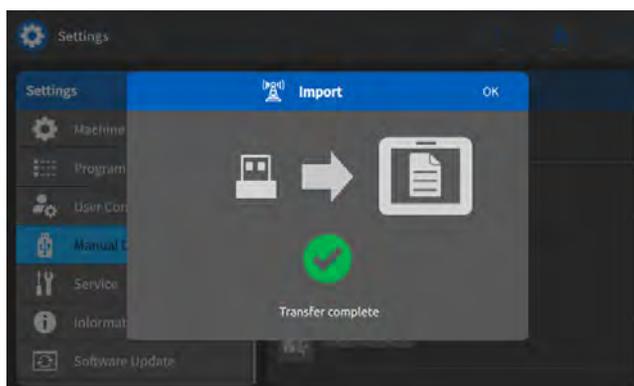
Icône	Élément de menu	Explication
	<i>Image logicielle</i>	Image de tous les réglages de la machine <b>ATTENTION</b> : l'importation écrase TOUTES les données présentes sur la machine.
	<i>Uniquement paramètres</i>	Configuration de la machine : <ul style="list-style-type: none"> <li>• Programme par défaut</li> <li>• Données machine</li> <li>• Données entraînement de couture</li> <li>• Bibliothèque de programmes</li> <li>• Données de couture programme</li> <li>• Données de couture mode manuel</li> <li>• Commande globale données utilisateur</li> <li>• Réglages utilisateur</li> </ul> <b>ATTENTION</b> : l'importation écrase TOUTES les données présentes sur la machine.
	<i>Programmes</i>	Programmes de couture : tous les programmes de couture créés, par ex. : <ul style="list-style-type: none"> <li>• 1 SETUP 1</li> <li>• 2 SETUP 2</li> <li>• 10 SEAM MANUEL</li> <li>• 20 SEAM 20 AUTOMATIC</li> <li>• 21 SQUARE</li> <li>• 100 COUTURE DÉCORATIVE</li> <li>• 101 COUTURE DÉCORATIVE</li> <li>• 110 COUTURE DÉCORATIVE</li> </ul>
	<i>Client multimédia</i>	Propres PDF et vidéos <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>ATTENTION</b> : Les vidéos doivent être au format <i>webm</i> avec codage <i>VP8</i>. Des instructions relatives à la configuration sont disponibles en <b>annexe</b>. (📖 p. 226)</li> </ul>

Fig. 123: Importation de données (3)



6. Confirmer la sélection.

Fig. 124: Importation de données (4)



- ↳ Les données sont importées.  
Si nécessaire, la machine est redémarrée.

### 19.8 Service



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

#### Éléments de menu dans *Service*

Icône	Élément de menu	Explication
	<i>Calibrage</i>	p. 174
	<i>Réglages</i>	p. 178
	<i>Multi test</i>	p. 178
	<i>Gestion de la maintenance</i>	p. 182
	<i>QONDAC</i>	p. 184

Icône	Élément de menu	Explication
	Réinit.	 p. 185
	Réseau	 p. 186
	Mémoire message	 p. 186

### 19.8.1 Calibrage



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

Icône	Élément de menu	Explication
	Réglage des longueurs de point	 p. 175
	Détection épais. matière	 p. 176
	Butée-bord <b>Visible uniquement si la butée-bord uniaxiale ou biaxiale est activée</b>  p. 144	 p. 176
	Hauteur butée-bord <b>Visible uniquement si la butée-bord biaxiale est activée</b>  p. 144	 p. 177
	Tension du fil d'aiguille	 p. 177



### Calibrage du réglage des longueurs de point

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

#### AVERTISSEMENT



#### Risque de blessure dû à la tête de machine lourde !

Risque d'écrasement.

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



Pour calibrer la longueur de point, procéder comme suit :

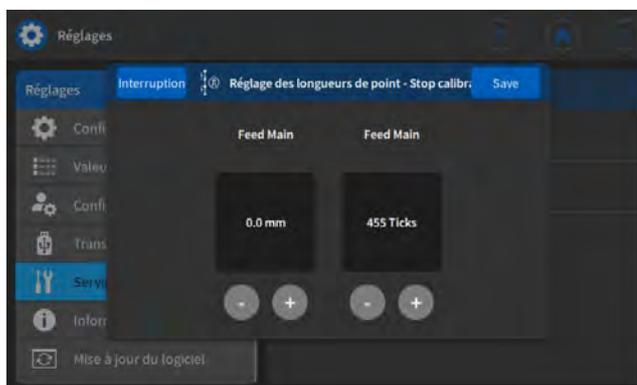
1. Régler mécaniquement la longueur de point (📖 p. 41).
2. Appeler l'élément de menu *Service > Calibrage > Réglage des longueurs de point*.
3. Sélectionner la longueur de point (-6/0/6) et confirmer avec **OK**.
4. Faire un essai de couture sur papier via la pédale, puis vérifier la longueur de point :

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



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

Fig. 125: Calibrage du réglage des longueurs de point



Longueur de point	Synchronisation de la longueur de point (pas)
-6	Diminuer la valeur – la longueur de point diminue Augmenter la valeur – la longueur de point augmente
0	Diminuer la valeur – la longueur de point augmente Augmenter la valeur – la longueur de point diminue
6	Diminuer la valeur – la longueur de point augmente Augmenter la valeur – la longueur de point diminue



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

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



### Calibrage de la *détection épaisseur matière*

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



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

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



### Calibrage de la *butée-bord*



Pour calibrer la distance latérale de la butée-bord, procéder comme suit :



1. Relever la butée-bord.
2. Appeler l'élément de menu *Service > Calibrage > Butée-bord.*
3. Confirmer la sélection avec **OK**.

↪ La butée-bord se déplace vers la position de référence.



4. Rabattre la butée-bord.
5. Mesurer l'écart entre l'aiguille et la butée-bord.



6. Saisir la valeur à l'aide des touches **-/+**.
7. Confirmer la saisie avec **Continuer**.

↪ Le calibrage est terminé.



### Calibrage de la hauteur de la butée-bord (uniquement pour une butée-bord biaxiale)



Pour calibrer la hauteur de la butée-bord, procéder comme suit :

1. Appeler l'élément de menu *Service > Calibrage > Hauteur de butée-bord*.

↳ Le panneau de commande affiche la valeur **5 mm**.



2. Placer la broche enfichable du jeu d'accessoires sous la butée-bord.



3. Déplacer la butée-bord à l'aide des touches **-/+** de manière à ce que la butée-bord bloque légèrement la broche enfichable. La valeur affichée à l'écran ne change PAS.

4. Confirmer la saisie avec **Continuer**.

↳ Le calibrage est terminé.



### Calibrage de la *tension du fil d'aiguille*



#### Réglage correct

Le calibrage est effectué avec le fil suivant : Serafil 30/3 noir. Une mesure est effectuée avec la balance de fil (plage de mesure jusqu'à 300 cN).

La prétension du fil est réglée sur 50 cN.



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

1. Enfiler le fil d'aiguille jusqu'au levier de fil.

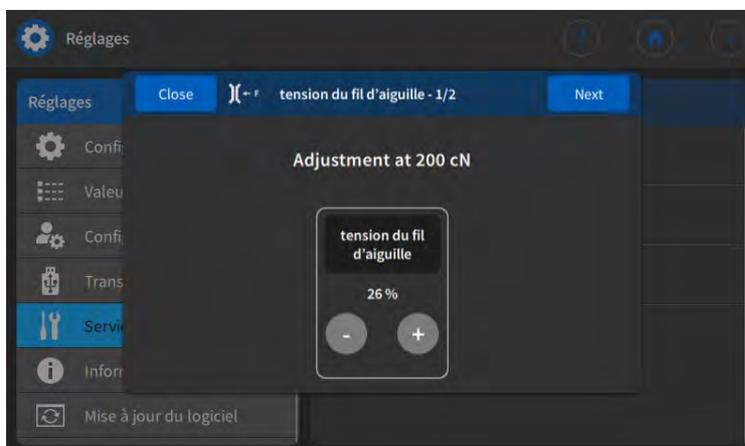
2. Mettre le ressort de traction du fil hors service.



3. Appeler le menu *Service > Calibrage > Tension du fil d'aiguille*.

↳ La tension du fil est activée et une indication de pourcentage apparaît (par ex. 26 %) :

Fig. 126: Calibrage de la tension du fil d'aiguille



4. Retirer le fil avec la balance de fil. 
5. Modifier la valeur en pourcentage (plus ou moins) jusqu'à atteindre 200 cN sur la balance. 
6. Sauvegarder la valeur et quitter le menu.

### 19.8.2 Réglages



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

Icône	Élément de menu	Plage de valeurs
	<i>Transporteur</i>	<i>Monter</i>
		<i>Aligner</i>
		<i>Mouvement</i>
	<i>Crochet d'aiguille</i>	<i>Levée de boucle</i>
		<i>Barre à aiguille</i>
	<i>Course du pied presseur</i>	<i>Course uniforme pied presseur</i>
		<i>Mouvement transport</i>

### 19.8.3 Multi test



Ce paramètre permet de tester si, par exemple, les aimants, les entraînements, les entrées ou les sorties fonctionnent correctement. Les assignations nécessaires sont répertoriées dans la  *liste des paramètres* de la machine.

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<i>Test sorties</i>	 p. 179
	<i>Test entrées</i>	 p. 179
	<i>Test entraînement couture</i>	 p. 180

Icône	Éléments de menu	Plage de valeurs
	<i>Test moteur pas à pas</i>	 p. 180
	<i>Test Pedal</i>	 p. 180
	<i>Test capteur épaisseur matière</i>	 p. 181



### Sous-élément *Test sorties*

Contrôle des sorties conformément au schéma de câblage.



Pour contrôler les sorties, procéder comme suit :

1. Cocher la case (✓) correspondant à la sortie souhaitée.
- ↳ La sortie est activée.



### Sous-élément *Test entrées*

Contrôle des entrées conformément au schéma de câblage.



Pour contrôler les entrées, procéder comme suit :

1. Appuyer sur l'entrée.
- ↳ L'affichage passe automatiquement à l'entrée correspondante dans la liste de sélection du panneau de commande.  
L'état (On/Off) est affiché en couleur.



### Sous-élément *Test entraînement couture*

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



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

1. Cocher la case (✓) dans la section *Test actif*.
  2. Saisir la vitesse souhaitée dans la section *Test vitesse*.
- ↳ Le moteur de la machine à coudre tourne à la vitesse saisie.



### Sous-élément *Test moteur pas à pas*

Ce sous-élément permet de tester les moteurs pas à pas en termes de réglage de la longueur de point, levée ou pression du pied presseur et variation de course.



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

1. Cocher la case (✓) de la section *Test actif* correspondant au moteur pas à pas souhaité.
2. Saisir la position souhaitée dans la section *Test position*.



### Information

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



### Sous-élément *Test pédale*

Ce sous-élément permet de contrôler différents réglages de pédale.



Pour tester la pédale, procéder comme suit :

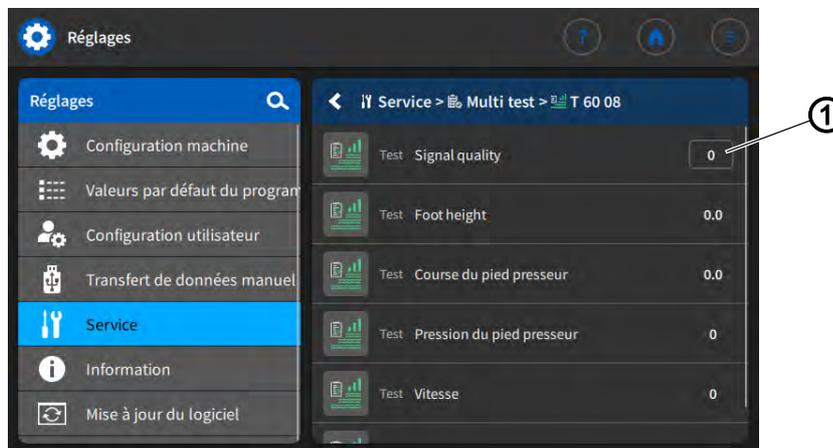
1. Actionner la pédale.
- ↳ Les réglages ou niveaux correspondants sont affichés dans le menu. Selon la version (analogique ou numérique), les valeurs sont affichées directement ou sous forme d'affichage d'état (0/1).



### Sous-élément *Test capteur épaisseur matière*

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

Fig. 127: Sous-élément *Test capteur épaisseur matière*



(1) - Qualité du signal

Paramètre	Description
 Qualité du signal	Qualité du signal du capteur
 Hauteur de levée du pied presseur	Indique la hauteur de levée du pied presseur pour la pièce à coudre actuelle
 Course du pied presseur	Indique la course du pied presseur pour la pièce à coudre actuelle
 Pression du pied presseur	Indique la pression du pied presseur pour la pièce à coudre actuelle
 Vitesse	Indique la vitesse de consigne
 Tension du fil d'aiguille	Indique la tension du fil d'aiguille pour la pièce à coudre actuelle



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

1. Ouvrir le menu *Service > Multi test > Test capteur épaisseur matière*.



2. Lever les pieds presseurs.

3. Placer la pièce à coudre sous les pieds presseurs.

4. Lever les pieds presseurs.

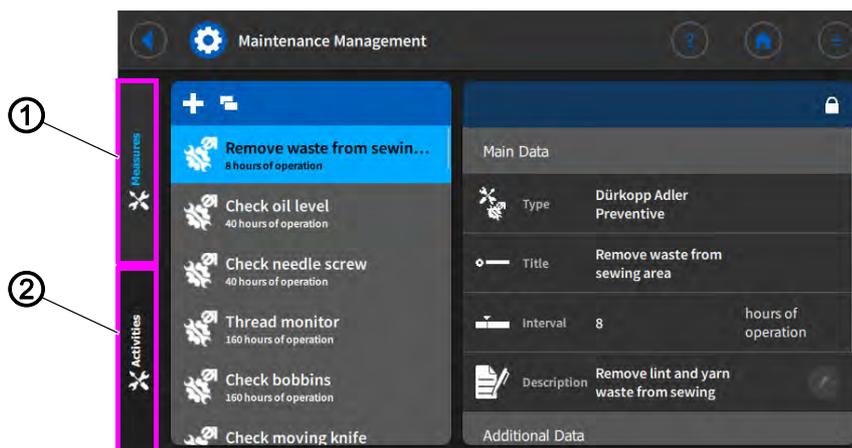
↪ La qualité du signal (1) doit afficher la valeur 1.

Si la qualité du signal (1) n'affiche pas la valeur 1 :

- Contrôler la position du capteur et l'ajuster si nécessaire.
- Calibrer le capteur ajusté dans le menu *Service > Calibrage > Détection épais. matière* (📖 p. 174).

### 19.8.4 Gestion de la maintenance

Fig. 128: Gestion de la maintenance (1)

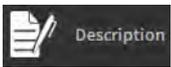


(1) - Mesures

(2) - Activités

La section *Mesures* (1) contient la liste des mesures de maintenance préventive recommandées par Dürkopp Adler.

Toutes les mesures contiennent les informations suivantes :

Icône	Description
<b>Données principales</b>	
 Type	Mesure de maintenance préventive Dürkopp Adler
 Title	Titre de la mesure
 Interval	Intervalle en heures de service
 Description	Activité qui doit être réalisée
<b>Données supplémentaires</b>	
 Manual	Renvoi à la notice PDF
 Spare parts	Liste des pièces de rechange pouvant être commandées et nécessaires pour la mesure de maintenance



7. Pour ajouter une note, dans la section *Notes* appuyer sur l'icône Édition (3) et saisir le texte souhaité au moyen du clavier tactile.

### 19.8.5 QONDAC



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

icône	Élément de menu	
	<i>Communication</i>	Plage de valeurs Commander/Désactivé
	<i>ID client</i>	Saisir l'ID client au moyen du clavier tactile
	<i>Adresse du serveur</i>	Saisir l'adresse du serveur au moyen du clavier tactile
	<i>Identification du serveur</i>	Saisir le numéro d'identification du serveur au moyen du clavier tactile
	<i>Identification du client</i>	Saisir le numéro d'identification du client au moyen du clavier tactile



#### Information

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

### 19.8.6 Réinit.



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

#### REMARQUE

##### Risque de dommages matériels !

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

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

#### Options pour la réinitialisation des données

Icône	Élément de menu
	<i>Réinit. param.</i> La configuration d'origine de l'ensemble des paramètres est restaurée. Ceci ne concerne pas les programmes et les valeurs des calibrages.
	<i>Réinit. progr.</i> Tous les programmes créés sont supprimés.
	<i>Réinit. calib.</i> La configuration d'origine de l'ensemble des valeurs des calibrages est restaurée.
	<i>Réinit. tout</i> La configuration d'origine de l'ensemble des paramètres, programmes et valeurs des calibrages est restaurée.
	<i>Supprimer des tutoriels utilisateur</i>

### 19.8.7 Réseau



Le protocole DHCP (Dynamic Host Configuration Protocol) permet d'affecter la configuration réseau au serveur.

La configuration réseau est nécessaire pour connecter la machine à QONDAC.



Pour configurer le réseau, procéder comme suit :

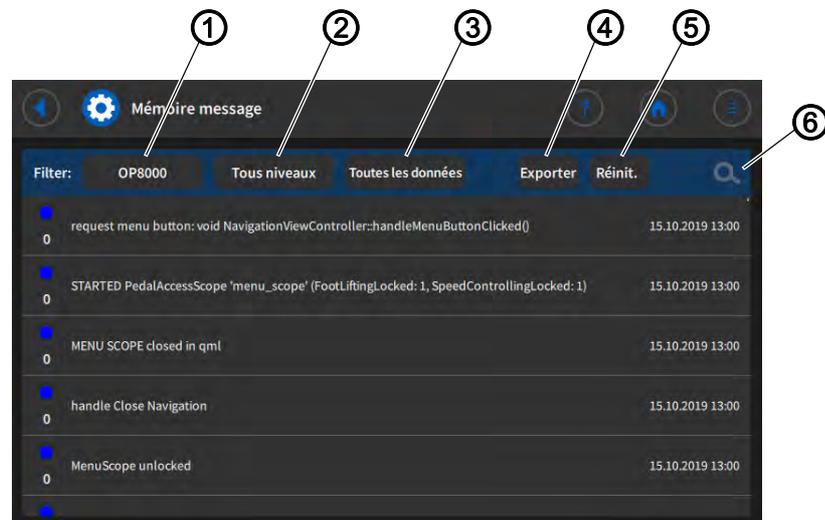
1. Activer le DHCP.
- ↳ Le menu déroulant est activé.
2. Saisir les informations suivantes dans le menu déroulant :
  - Adresse IP pour QONDAC
  - Masque de sous-réseau pour QONDAC
  - Passerelle pour QONDAC
  - Serveur de noms

### 19.8.8 Mémoire message



Tous les messages relatifs à l'activité de la machine sont sauvegardés dans la mémoire message.

Fig. 130: Mémoire message



- |                           |                |
|---------------------------|----------------|
| (1) - Panneau de commande | (4) - Exporter |
| (2) - Niveaux             | (5) - Réinit.  |
| (3) - Données             | (6) - Loupe    |

Bouton	Options de filtrage/signification
Panneau de commande (1)	Panneau de commande monté
Niveaux (2)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tous niveaux</li> <li>• Débogage</li> <li>• Avertissement</li> <li>• Assert</li> </ul>
Données (3)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Toutes les données</li> <li>• Aujourd'hui</li> <li>• Hier</li> <li>• Les deux derniers jours</li> <li>• La semaine dernière</li> </ul>
Exporter (4)	Exporter la mémoire message
Réinit. (5)	Effacer la mémoire message
Loupe (6)	Rechercher certains messages

### 19.9 Information



La section *Information* permet de régler la date et l'heure et de consulter des informations sur les composants de la machine.

#### Éléments de menu dans *Information*

Icône	Élément de menu	Explication
	<i>Date et heure</i>	Régler la date et l'heure
	<i>Copyright</i>	
	<i>Version du logiciel</i>	<i>Application</i> Version du logiciel de l'application
		<i>Machine</i> Version du logiciel de la machine connectée
	<i>Licences logicielles</i>	Liste de toutes les licences de logiciel actives

Icône	Élément de menu	Explication
	<i>Compteur</i>	<i>Compteur total pièces</i> Nombre de pièces déjà cousues par la machine.
		<i>Compteur de pièces quotidiennes</i> Nombre de pièces cousues par la machine depuis la dernière réinitialisation.
		<i>Compteur total points</i> Nombre de points déjà cousus par la machine.
		<i>Compteur pt actuel fil canette</i> Nombre de points cousus avec la canette depuis la dernière réinitialisation.
	<i>Unité de contrôle</i>	<i>Unité de contrôle</i> Type d'unité de contrôle raccordée
		<i>Numéro de série</i> Numéro de série de l'unité de contrôle raccordée
	<i>Panneau de commande</i>	Type du panneau de commande raccordé
	<i>Machine</i>	<i>Catégorie de machine</i> Catégorie de machine sélectionnée
		<i>Sous-catégorie de machine</i> Sous-catégorie de machine sélectionnée
		<i>Numéro de série</i> Numéro de série de la machine
		<i>Date de production</i> Date de production de la machine

### 19.10 Effectuer la *mise à jour du logiciel*



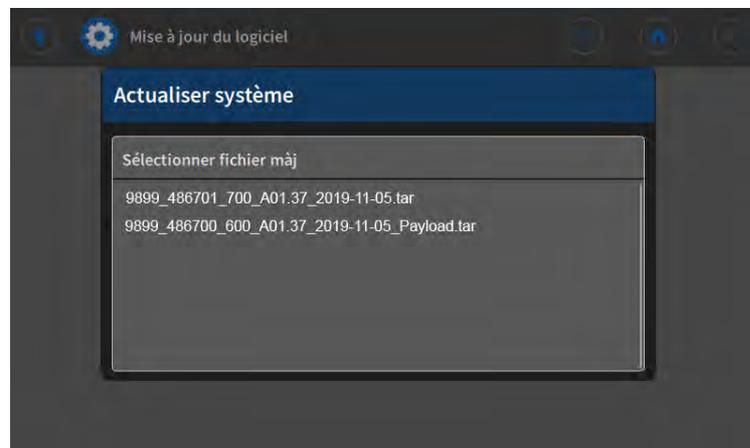
Si une nouvelle version du logiciel est disponible, elle peut être téléchargée dans la boutique de logiciels de Dürkopp Adler (<https://software.duerkopp-adler.com/maschinenprogramme.html>) et installée à l'aide d'une clé USB. Tous les réglages effectués sur la machine sont conservés.



Pour effectuer une mise à jour du logiciel :

1. Charger la version du logiciel actuelle depuis la page d'accueil de Dürkopp-Adler.
2. Sauvegarder le logiciel sur une clé USB.
3. Insérer la clé USB sur le panneau de commande.
4. Appuyer sur le bouton  **Mise à jour du logiciel**.

Fig. 131: Effectuer la mise à jour du logiciel



5. Sélectionner le fichier de mise à jour souhaité.
- ↪ La mise à jour du logiciel s'exécute.
6. À la fin de la mise à jour du logiciel, retirer la clé USB.
- ↪ La machine redémarre et est prête à coudre.



## 20 Maintenance

### AVERTISSEMENT



#### Risque de blessure dû 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 blessure dû aux pièces en mouvement !

Risque d'écrasement.

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

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

### Intervalles de maintenance

Travaux à effectuer	Heures de service			
	8	40	160	500
Vérifier l'usure et les dommages des canettes et les remplacer si nécessaire			●	
<b>Nettoyage</b>				
Éliminer la poussière de couture et les résidus de fil	●			
<b>Lubrification</b>				
Lubrifier la tête de machine	●			
Lubrifier le boucleur		●		
<b>Maintenance du système pneumatique (en option)</b>				
Régler la pression de service	●			
Purger le mélange eau-huile	●			
Nettoyer l'élément filtrant		●		
<b>Maintenance des composants spécifiques</b>				
Nettoyer le pince-fil			●	
Contrôler la courroie crantée				●

## 20.1 Nettoyage

### AVERTISSEMENT



#### Risque de blessure dû à des particules en suspension !

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

Porter des lunettes de protection.

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

### REMARQUE

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

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

Nettoyer la machine comme indiqué.

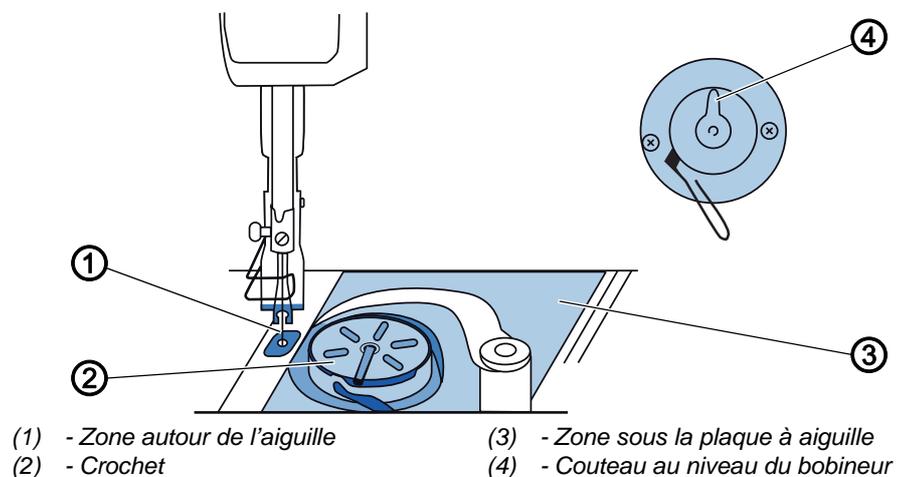
### REMARQUE

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

Les nettoyeurs contenant des solvants endommagent la peinture.

Utiliser uniquement des substances sans solvant pour le nettoyage.

Fig. 132: Nettoyage



**Zones particulièrement salissantes :**

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



Pour nettoyer la machine, procéder comme suit :

1. Éteindre la machine.
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.

**20.2 Lubrification****PRUDENCE****Risque de blessures en cas de contact avec de l'huile !**

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

Éviter tout contact cutané avec l'huile.

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

**REMARQUE****Dommmages matériels dus à une huile inadéquate !**

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

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

**ATTENTION****Pollution environnementale à l'huile !**

L'huile est une substance nocive et ne doit pas être déversée dans les égouts ou dans le sol.

Récupérer l'huile usagée avec soin.

Éliminer l'huile usagée et les pièces de la machine couvertes d'huile selon les dispositions nationales.

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

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

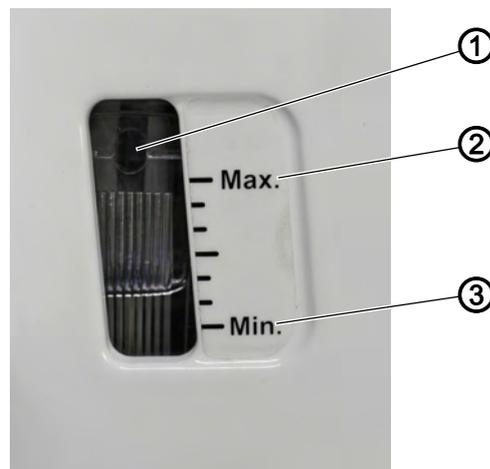
- Viscosité à 40 °C : 10 mm<sup>2</sup>/s
- Point d'éclair : 150 °C

L'huile lubrifiante peut être achetée auprès de nos points de vente sous les références suivantes :

Contenant	N° de réf.
250 ml	9047 000011
1 l	9047 000012
2 l	9047 000013
5 l	9047 000014

### 20.2.1 Lubrifier la tête de machine

Fig. 133: Lubrifier la tête de machine



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



#### Réglage correct

Le niveau d'huile est situé entre le repère de niveau minimum (3) et le repère de niveau maximum (2).



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).

## 20.2.2 Lubrifier le boucleur

### PRUDENCE



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

Risque de piqûre ou d'écrasement.

Éteindre la machine avant de lubrifier le crochet.  
Lorsque la machine est en marche, contrôler son fonctionnement avec la plus grande prudence.

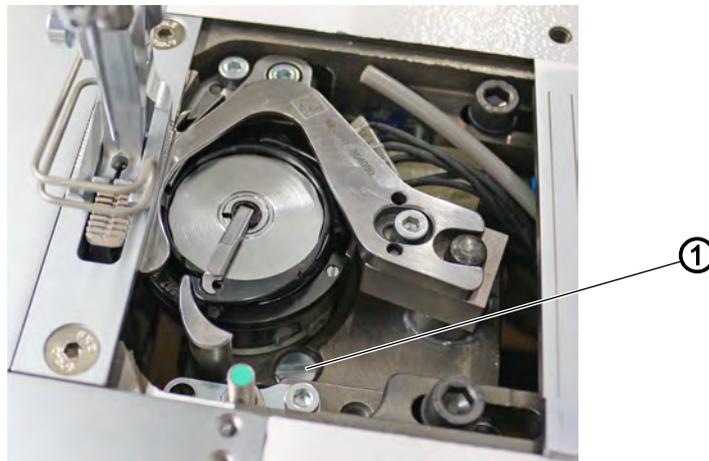
La quantité d'huile autorisée pour la lubrification du crochet est fixée en usine.



### 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. 134: Lubrifier le boucleur



(1) - Vis



Pour lubrifier le boucleur :

1. Tourner la vis (1) :
  - **Libérer une quantité d'huile plus importante** : tourner la vis (1) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre
  - **Libérer une quantité d'huile moins importante** : tourner la vis (1) dans le sens des aiguilles d'une montre



### Important

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

## 20.3 Maintenance du système pneumatique (en option)

### 20.3.1 Régler la pression de service

#### REMARQUE

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

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

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

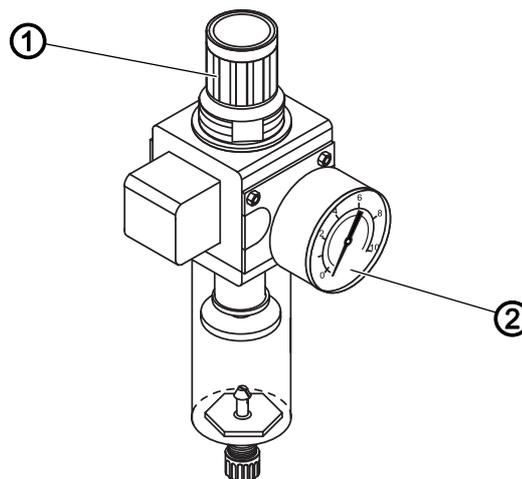


#### Réglage correct

La pression de service autorisée est indiquée au chapitre **Caractéristiques techniques** (📖 p. 223). 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. 135: 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.

### 20.3.2 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 réservoir collecteur (2) du régulateur de pression.

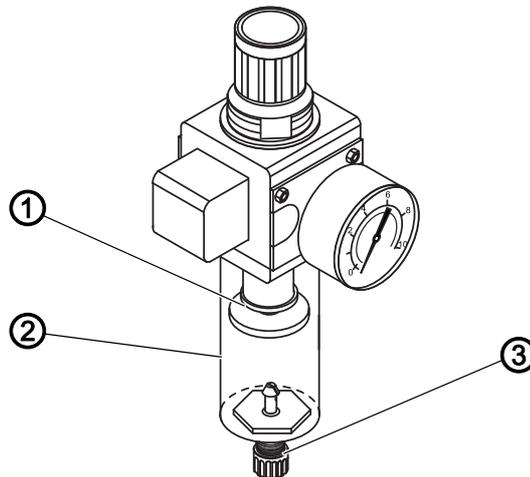


#### Réglage correct

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. 136: 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 récipient sous la vis de vidange (3).
3. Dévisser complètement la vis de vidange (3).
4. Laisser couler le mélange eau-huile dans le récipient.
5. Serrer la vis de vidange (3).
6. Brancher la machine au réseau d'air comprimé.

### 20.3.3 Nettoyer l'élément filtrant

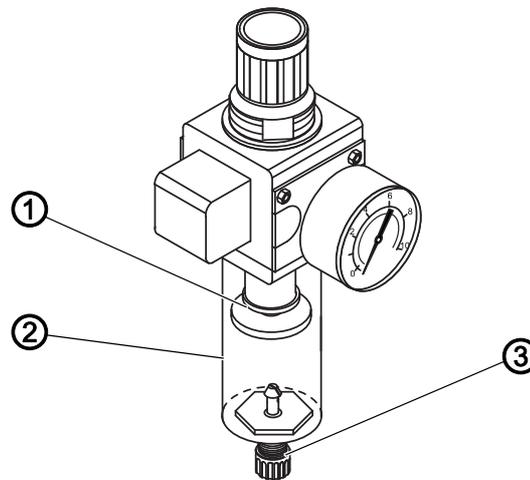
#### REMARQUE

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

Les nettoyants contenant des solvants endommagent le filtre.

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

Fig. 137: Nettoyer l'élément filtrant



(1) - Élément filtrant  
(2) - Réservoir collecteur

(3) - Vis de vidange



Pour nettoyer l'élément filtrant :

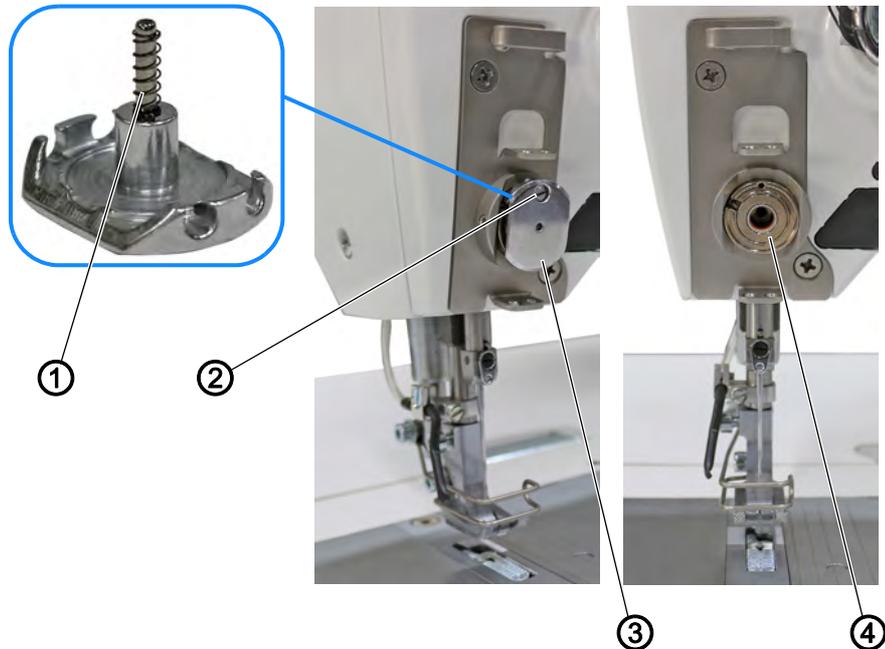
1. Débrancher la machine du réseau d'air comprimé.
2. Purger le mélange eau-huile ( p. 197).
3. Dévisser le réservoir collecteur (2).
4. Dévisser l'élément filtrant (1).
5. Souffler l'élément filtrant (1) à l'aide du pistolet à air comprimé.
6. Laver l'enveloppe de filtre avec de l'éther de pétrole.
7. Visser l'élément filtrant (1).
8. Serrer le réservoir collecteur (2) à fond.
9. Serrer la vis de vidange (3).
10. Brancher la machine au réseau d'air comprimé.

## 20.4 Maintenance des composants spécifiques

### 20.4.1 Nettoyer le pince-fil

#### Nettoyer le pince-fil

Fig. 138: Nettoyer le pince-fil (1)



(1) - Ressort  
(2) - Vis

(3) - Pince-fil  
(4) - Aimant



Pour nettoyer le pince-fil, procéder comme suit :

1. Desserrer la vis (2).
2. Démonter le pince-fil (3).



#### Important

Veiller à ne pas perdre le ressort (1).

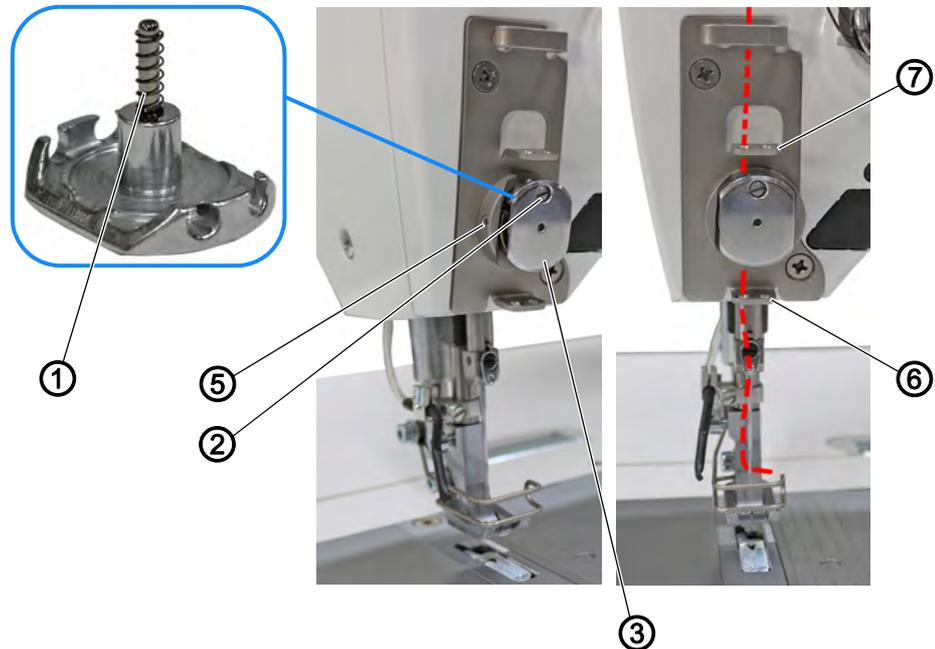
3. Nettoyer l'aimant (4) à l'aide du pistolet à air comprimé.
4. Vérifier l'absence d'angles vifs au niveau du pince-fil (3).

Si le pince-fil (3) présente des angles vifs :

5. Polir ou remplacer le pince-fil (3).
6. Monter et aligner le pince-fil ( p. 200).

## Monter et aligner le pince-fil

Fig. 139: Nettoyer le pince-fil (2)



(1) - Ressort  
(2) - Vis  
(3) - Pince-fil

(5) - Tige filetée  
(6) - Guide-fil  
(7) - Guide-fil



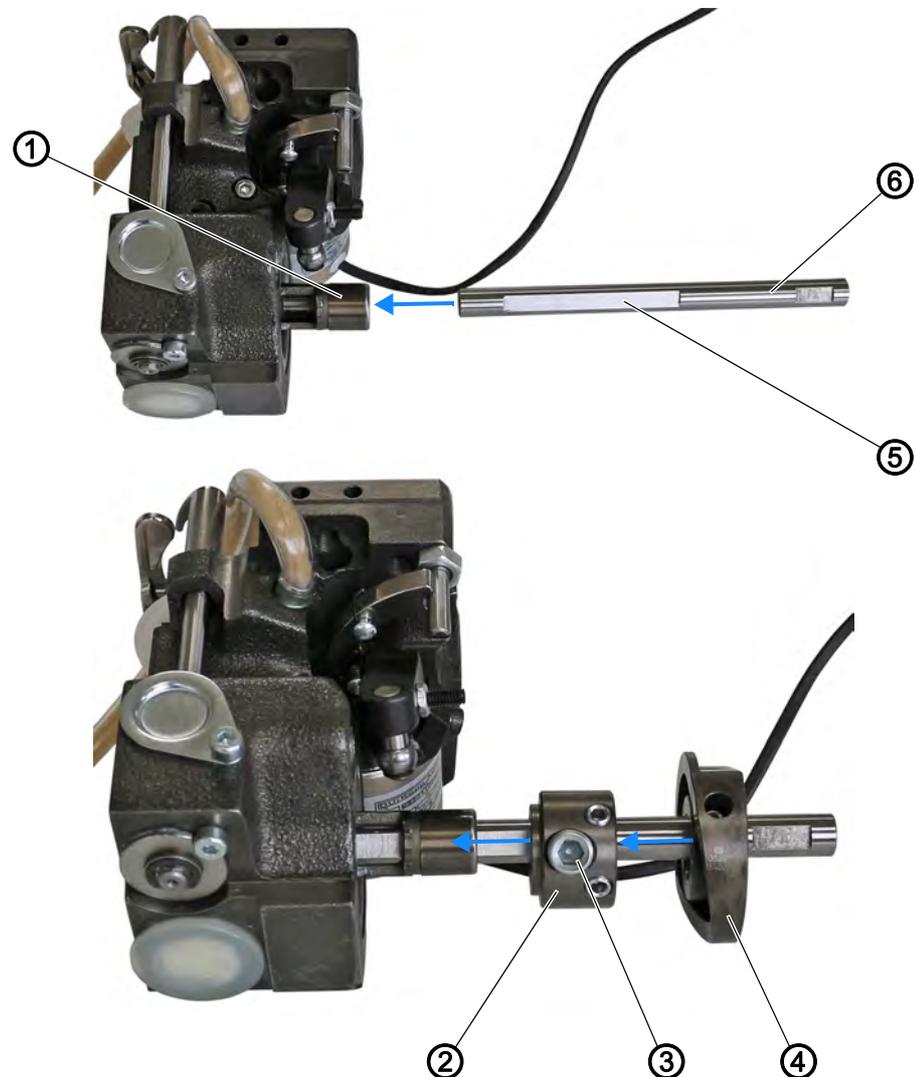
Pour monter et aligner le pince-fil, procéder comme suit :

1. Installer le ressort (1) sur le pince-fil (3).
  2. Monter le pince-fil (3).
  3. Serrer la vis (2) à fond.
  4. Desserrer la tige filetée (5).
  5. Appuyer sur le pince-fil (3) et l'aligner sur les guide-fils (7) et (6). Pour aligner le pince-fil (3), tourner.
- ↳ Le fil est amené du guide-fil (7) au guide-fil (6) en passant par le pince-fil (3).
6. Serrer la tige filetée (5).

### 20.4.2 Effectuer le réglage de base du support de crochet

Après le démontage du support de crochet, par ex. pour changer le coupe-fil, il faut rétablir le réglage de base du support de crochet.

Fig. 140: Effectuer le réglage de base du support de crochet



(1) - Douille  
(2) - Bague de réglage  
(3) - Tige filetée

(4) - Came de coupe du fil  
(5) - Surface  
(6) - Arbre de crochet



Pour effectuer le réglage de base du support de crochet, procéder comme suit :

1. Pousser l'arbre de crochet (6) dans la douille (1) du support de crochet de sorte que la surface (5) de l'arbre de crochet (6) soit visible dans l'évidement de la douille (1).
- ↳ La surface (5) se trouve au milieu de l'évidement de la douille (1).
2. Pousser la bague de réglage (2) sur l'arbre de crochet (6) sur la douille (1).
3. Étanchéifier la bague de réglage (2) sur le support de crochet.
4. Visser la tige filetée (3) sur la surface (5) de l'arbre de crochet (6).

5. Pousser la came de coupe du fil (4) sur l'arbre de crochet (6) et l'étanchéifier sur la bague de réglage (2).
6. Visser la came de coupe du fil (4).

**Ordre des actions**

Effectuer ensuite les réglages requis pour le système de coupe de fil concerné.

- Coupe-fil ( p. 78)
- Coupe-fil court ( p. 85)
- Coupe-fil long ( p. 92)

**20.5 Liste des pièces**

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

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



## 21 Mise hors service

### AVERTISSEMENT



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

Risque de blessures graves.

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

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

### PRUDENCE



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

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

Éviter tout contact cutané avec l'huile.

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



Pour mettre la machine hors service :

1. Éteindre 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.



## 22 Mise au rebut

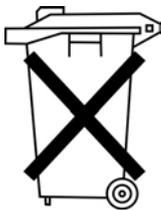
### ATTENTION



#### 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.



## 23 Élimination des dysfonctionnements

### 23.1 Service clientèle

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

#### Dürkopp Adler AG

Potsdamer Str. 190  
33719 Bielefeld

Tél. +49 (0) 180 5 383 756

Fax +49 (0) 521 925 2594

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

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



### 23.2 Messages du logiciel

En cas d'erreur non répertoriée ici, s'adresser au service clientèle.

Ne pas tenter de corriger l'erreur soi-même.

Code	Type	Signification	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"> <li>Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de contrôle</li> <li>Veiller à utiliser la bonne interface</li> </ul>
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"> <li>Vérifier le raccordement et brancher</li> <li>Mesurer les phases du moteur de la machine à coudre (<math>R = 2,8 \Omega</math>, valeur ohmique élevée par rapport à PE)</li> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Remplacer le moteur de la machine à coudre</li> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
1002	Erreur	Défaut d'isolation du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier la phase du moteur et la liaison à basse impédance de PE</li> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Remplacer le moteur de la machine à coudre</li> </ul>
1004	Erreur	Sens de rotation incorrect du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Vérifier l'attribution du connecteur du moteur et la modifier si nécessaire</li> <li>Vérifier le câblage dans le distributeur de machine et le modifier si nécessaire</li> <li>Mesurer les phases du moteur et vérifier les valeurs</li> </ul>
1005	Erreur	Moteur bloqué	<ul style="list-style-type: none"> <li>Éliminer le point de forçage dans la machine</li> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Remplacer le moteur de la machine à coudre</li> </ul>

Code	Type	Signification	Solution
1006	Erreur	Vitesse de rotation maximale dépassée	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Effectuer une réinitialisation</li> <li>Vérifier la catégorie de la machine (t 51 04)</li> </ul>
1007	Erreur	Erreur lors de la course de référence	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Éliminer le point de forçage dans la machine</li> </ul>
1008	Erreur	Erreur de l'encodeur du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'encodeur</li> </ul>
1010	Erreur	Connecteur du synchroniseur externe (Sub-D, 9 pôles) non branché	<ul style="list-style-type: none"> <li>Brancher le câble du synchroniseur externe à l'unité de contrôle, veiller à utiliser la bonne interface (Sync)</li> <li>Recommandé uniquement pour les machines avec transmission !</li> </ul>
1011	Erreur	L'impulsion Z de l'encodeur est absente	<ul style="list-style-type: none"> <li>Arrêter l'unité de contrôle, tourner le volant et remettre l'unité de contrôle sous tension</li> <li>Si l'erreur persiste, vérifier l'encodeur</li> </ul>
1012	Erreur	Erreur du synchroniseur	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer le synchroniseur</li> </ul>
1054	Erreur	Court-circuit interne	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
1055	Erreur	Surcharge du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> <li>Éliminer le point de forçage dans la machine</li> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Remplacer le moteur de la machine à coudre</li> </ul>
1060	Erreur	Surcharge/surintensité/surtension du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> <li>Remplacer le moteur</li> <li>Remplacer l'encodeur</li> </ul>
1061	Erreur	Surcharge/surintensité/surtension du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> <li>Remplacer le moteur</li> <li>Remplacer l'encodeur</li> </ul>
1120	Erreur	Erreur d'initialisation du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>
1121	Erreur	Chien de garde du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>
1203	Erreur	Position non atteinte (pendant la coupe du fil, la rotation arrière, etc.)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier les réglages du régulateur et les modifier si nécessaire (par ex. réglage du coupe-fil, tension de la courroie, etc.)</li> <li>Contrôler la position <b>Levier de fil point mort haut</b></li> </ul>
1302	Erreur	Erreur de courant du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler l'arrêt de la maintenance</li> <li>Éliminer le point de forçage dans la machine</li> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Remplacer le moteur</li> </ul>
1330	Erreur	Pas de réponse du moteur de la machine à coudre	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
2101	Erreur	Dépassement temps course de référence carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler le capteur de référence</li> </ul>
2105	Erreur	Blocage carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> <li>Éliminer le point de forçage dans la machine</li> </ul>
2121	Erreur	Connecteur encodeur (Sub-D, 9 pôles) non raccordé carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> <li>Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de contrôle, veiller à utiliser la bonne interface</li> </ul>
2122	Erreur	Position de roue polaire introuvable carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler la mobilité du moteur pas à pas 1</li> </ul>

Code	Type	Signification	Solution
2130	Erreur	Carte moteur pas à pas X30 ne répond pas	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
2131	Erreur	Erreur init. carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>
2152	Erreur	Surintensité carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> <li>Éliminer le point de forçage dans la machine</li> </ul>
2171	Erreur	Chien de garde (longueur point) carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>
2172	Erreur	Surcharge/surintensité/surtension moteur pas à pas (longueur point) carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Remplacer le moteur pas à pas</li> </ul>
2173	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non raccordé (longueur point) carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
2174	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non initialisé (longueur point) carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>
2175	Erreur	Position init. introuvable (longueur point) carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> <li>Éliminer le point de forçage dans la machine</li> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Remplacer le moteur</li> </ul>
2176	Erreur	Carte moteur pas à pas X30 non active (longueur point)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
2177	Erreur	Surcharge (longueur point) carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> <li>Éliminer le point de forçage dans la machine</li> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Remplacer le moteur</li> </ul>
2178	Erreur	Défaut encodeur (longueur point) carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'encodeur</li> </ul>
2179	Erreur	Défaut capteur courant (longueur point) carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
2180	Erreur	Sens rotation moteur pas à pas incorrect (longueur point) carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Vérifier que les connecteurs ne sont pas inversés</li> <li>Vérifier le câblage à l'intérieur de la distribution de machine et le remplacer si nécessaire</li> </ul>
2181	Erreur	Échec course référence (longueur point) carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> <li>Éliminer le point de forçage dans la machine</li> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Remplacer le moteur</li> </ul>
2183	Erreur	Surintensité (longueur point) carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
2184	Erreur	Init. paramètre (longueur point) carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>
2185	Erreur	Défaut isolation (longueur point) carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier la phase du moteur et la liaison à basse impédance de PE</li> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Remplacer le moteur de la machine à coudre</li> </ul>
2187	Erreur	Échec intervalle transport (longueur point) carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>
2188	Erreur	Échec course référence (longueur point) carte moteur pas à pas X30	<ul style="list-style-type: none"> <li>Éliminer le point de forçage dans la machine</li> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Remplacer le moteur</li> </ul>

Code	Type	Signification	Solution
2201	Erreur	Dépassement temps course de référence carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler le capteur de référence</li> </ul>
2205	Erreur	Moteur pas à pas bloqué carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Éliminer le point de forçage dans la machine</li> </ul>
2221	Erreur	Connecteur encodeur (Sub-D, 9 pôles) non raccordé carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de contrôle, veiller à utiliser la bonne interface</li> </ul>
2222	Erreur	Position de roue polaire introuvable carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler la mobilité du moteur pas à pas 1</li> </ul>
2230	Erreur	Carte moteur pas à pas X40 ne répond pas	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>• Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
2231	Erreur	Erreur init. carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>• Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>
2252	Erreur	Surintensité carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Éliminer le point de forçage dans la machine</li> </ul>
2271	Erreur	Chien de garde (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>• Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>
2272	Erreur	Surcharge/surintensité/surtension moteur pas à pas (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> <li>• Remplacer l'unité de contrôle</li> <li>• Remplacer l'encodeur</li> <li>• Remplacer le moteur pas à pas</li> </ul>
2273	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non raccordé (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
2274	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non initialisé (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>• Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>
2275	Erreur	Position init. introuvable (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Éliminer le point de forçage dans la machine</li> <li>• Remplacer l'encodeur</li> <li>• Remplacer le moteur</li> </ul>
2276	Erreur	Carte moteur pas à pas X40 non active (levée pied presseur)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
2277	Erreur	Surcharge (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Éliminer le point de forçage dans la machine</li> <li>• Remplacer l'encodeur</li> <li>• Remplacer le moteur</li> </ul>
2278	Erreur	Défaut encodeur (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Remplacer l'encodeur</li> </ul>
2279	Erreur	Défaut capteur courant (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
2280	Erreur	Sens rotation moteur pas à pas incorrect (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Remplacer l'encodeur</li> <li>• Vérifier que les connecteurs ne sont pas inversés</li> <li>• Vérifier le câblage à l'intérieur de la distribution de machine et le remplacer si nécessaire</li> </ul>
2281	Erreur	Échec course référence (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Éliminer le point de forçage dans la machine</li> <li>• Remplacer l'encodeur</li> <li>• Remplacer le moteur</li> </ul>
2283	Erreur	Surintensité (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
2284	Erreur	Init. paramètre (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>• Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>

Code	Type	Signification	Solution
2285	Erreur	Défaut isolation (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier la phase du moteur et la liaison à basse impédance de PE</li> <li>• Remplacer l'encodeur</li> <li>• Remplacer le moteur de la machine à coudre</li> </ul>
2287	Erreur	Échec intervalle transport (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>• Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>
2288	Erreur	Échec course référence (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Éliminer le point de forçage dans la machine</li> <li>• Remplacer l'encodeur</li> <li>• Remplacer le moteur</li> </ul>
2301	Erreur	Dépassement temps course référence (course pied) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler le capteur de référence</li> </ul>
2305	Erreur	Moteur pas à pas bloqué carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Éliminer le point de forçage dans la machine</li> </ul>
2321	Erreur	Connecteur encodeur (Sub-D, 9 pôles) non raccordé carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de contrôle, veiller à utiliser la bonne interface</li> </ul>
2322	Erreur	Position de roue polaire introuvable carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler la mobilité du moteur pas à pas 1</li> </ul>
2330	Erreur	Carte moteur pas à pas X50 ne répond pas	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>• Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
2331	Erreur	Erreur init. carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>• Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>
2352	Erreur	Surintensité carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Éliminer le point de forçage dans la machine</li> </ul>
2371	Erreur	Chien de garde (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>• Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>
2372	Erreur	Surcharge/surintensité/surtension moteur pas à pas (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> <li>• Remplacer l'unité de contrôle</li> <li>• Remplacer l'encodeur</li> <li>• Remplacer le moteur pas à pas</li> </ul>
2373	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non raccordé (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
2374	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non initialisé (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>• Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>
2375	Erreur	Position init. introuvable (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Éliminer le point de forçage dans la machine</li> <li>• Remplacer l'encodeur</li> <li>• Remplacer le moteur</li> </ul>
2376	Erreur	Carte moteur pas à pas X50 non active (course pied presseur)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
2377	Erreur	Surcharge (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Éliminer le point de forçage dans la machine</li> <li>• Remplacer l'encodeur</li> <li>• Remplacer le moteur</li> </ul>
2378	Erreur	Défaut encodeur (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Remplacer l'encodeur</li> </ul>
2379	Erreur	Défaut capteur courant (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>

Code	Type	Signification	Solution
2380	Erreur	Sens rotation moteur pas à pas incorrect (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Vérifier que les connecteurs ne sont pas inversés</li> <li>Vérifier le câblage à l'intérieur de la distribution de machine et le remplacer si nécessaire</li> </ul>
2381	Erreur	Échec course référence (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> <li>Éliminer le point de forçage dans la machine</li> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Remplacer le moteur</li> </ul>
2383	Erreur	Surintensité (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
2384	Erreur	Init. paramètre (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>
2385	Erreur	Défaut isolation (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier la phase du moteur et la liaison à basse impédance de PE</li> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Remplacer le moteur de la machine à coudre</li> </ul>
2387	Erreur	Échec intervalle transport (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>
2388	Erreur	Échec course référence (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	<ul style="list-style-type: none"> <li>Éliminer le point de forçage dans la machine</li> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Remplacer le moteur</li> </ul>
2401	Erreur	Dépassement temps course référence (butée-bord) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler le capteur de référence</li> </ul>
2405	Erreur	Moteur pas à pas bloqué (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> <li>Éliminer le point de forçage dans la machine</li> </ul>
2421	Erreur	Connecteur encodeur (Sub-D, 9 pôles) non raccordé carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> <li>Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de contrôle, veiller à utiliser la bonne interface</li> </ul>
2422	Erreur	Position de roue polaire introuvable carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler la mobilité du moteur pas à pas 1</li> </ul>
2430	Erreur	Carte moteur pas à pas X60 ne répond pas	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
2431	Erreur	Erreur init. carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>
2471	Erreur	Chien de garde (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>
2472	Erreur	Surcharge/surintensité/surtension moteur pas à pas (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Remplacer le moteur pas à pas</li> </ul>
2473	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non raccordé (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
2474	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non initialisé (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>
2475	Erreur	Position init. introuvable (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> <li>Éliminer le point de forçage dans la machine</li> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Remplacer le moteur</li> </ul>
2476	Erreur	Carte moteur pas à pas X60 non active (butée-bord motorisée)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>

Code	Type	Signification	Solution
2477	Erreur	Surcharge (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> <li>Éliminer le point de forçage dans la machine</li> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Remplacer le moteur</li> </ul>
2478	Erreur	Défaut encodeur (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'encodeur</li> </ul>
2479	Erreur	Défaut capteur courant (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
2480	Erreur	Sens rotation moteur pas à pas incorrect (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Vérifier que les connecteurs ne sont pas inversés</li> <li>Vérifier le câblage à l'intérieur de la distribution de machine et le remplacer si nécessaire</li> </ul>
2481	Erreur	Échec course référence (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> <li>Éliminer le point de forçage dans la machine</li> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Remplacer le moteur</li> </ul>
2483	Erreur	Surintensité (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
2484	Erreur	Init. paramètre (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>
2485	Erreur	Défaut isolation (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier la phase du moteur et la liaison à basse impédance de PE</li> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Remplacer le moteur de la machine à coudre</li> </ul>
2487	Erreur	Échec intervalle transport (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>
2488	Erreur	Échec course référence (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	<ul style="list-style-type: none"> <li>Éliminer le point de forçage dans la machine</li> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Remplacer le moteur</li> </ul>
2501	Erreur	Dépassement temps course référence (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler le capteur de référence</li> </ul>
2505	Erreur	Moteur pas à pas bloqué (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> <li>Éliminer le point de forçage dans la machine</li> </ul>
2521	Erreur	Connecteur encodeur (Sub-D, 9 pôles) non raccordé carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> <li>Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de contrôle, veiller à utiliser la bonne interface</li> </ul>
2522	Erreur	Position de roue polaire introuvable carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler la mobilité du moteur pas à pas 1</li> </ul>
2530	Erreur	Carte moteur pas à pas X70 ne répond pas	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
2531	Erreur	Erreur init. carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>
2571	Erreur	Chien de garde (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>
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"> <li>Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Remplacer le moteur pas à pas</li> </ul>
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"> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>

Code	Type	Signification	Solution
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"> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>
2575	Erreur	Position init. introuvable (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> <li>Éliminer le point de forçage dans la machine</li> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Remplacer le moteur</li> </ul>
2576	Erreur	Carte moteur pas à pas X70 non active (puller tire-fil sup.)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
2577	Erreur	Surcharge (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> <li>Éliminer le point de forçage dans la machine</li> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Remplacer le moteur</li> </ul>
2578	Erreur	Défaut encodeur (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'encodeur</li> </ul>
2579	Erreur	Défaut capteur courant (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
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"> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Vérifier que les connecteurs ne sont pas inversés</li> <li>Vérifier le câblage à l'intérieur de la distribution de machine et le remplacer si nécessaire</li> </ul>
2581	Erreur	Échec course référence (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> <li>Éliminer le point de forçage dans la machine</li> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Remplacer le moteur</li> </ul>
2583	Erreur	Surintensité (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
2584	Erreur	Init. paramètre (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>
2585	Erreur	Défaut isolation (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier la phase du moteur et la liaison à basse impédance de PE</li> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Remplacer le moteur de la machine à coudre</li> </ul>
2587	Erreur	Échec intervalle transport (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>
2588	Erreur	Échec course référence (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	<ul style="list-style-type: none"> <li>Éliminer le point de forçage dans la machine</li> <li>Remplacer l'encodeur</li> <li>Remplacer le moteur</li> </ul>
2601	Erreur	Dépassement temps course référence (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler le capteur de référence</li> </ul>
2605	Erreur	Moteur pas à pas bloqué (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> <li>Éliminer le point de forçage dans la machine</li> </ul>
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"> <li>Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de contrôle, veiller à utiliser la bonne interface</li> </ul>
2622	Erreur	Position de roue polaire introuvable (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler la mobilité du moteur pas à pas 6</li> </ul>
2630	Erreur	Carte moteur pas à pas X80 ne répond pas (puller tire-fil inf.)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
2631	Erreur	Erreur init. (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>
2671	Erreur	Chien de garde (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>

Code	Type	Signification	Solution
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"> <li>• Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> <li>• Remplacer l'unité de contrôle</li> <li>• Remplacer l'encodeur</li> <li>• Remplacer le moteur pas à pas</li> </ul>
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"> <li>• Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
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"> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>• Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>
2675	Erreur	Position init. introuvable (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Éliminer le point de forçage dans la machine</li> <li>• Remplacer l'encodeur</li> <li>• Remplacer le moteur</li> </ul>
2676	Erreur	Carte moteur pas à pas X80 non active (puller tire-fil inf.)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
2677	Erreur	Surcharge (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Éliminer le point de forçage dans la machine</li> <li>• Remplacer l'encodeur</li> <li>• Remplacer le moteur</li> </ul>
2678	Erreur	Défaut encodeur (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Remplacer l'encodeur</li> </ul>
2679	Erreur	Défaut capteur courant (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
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"> <li>• Remplacer l'encodeur</li> <li>• Vérifier que les connecteurs ne sont pas inversés</li> <li>• Vérifier le câblage à l'intérieur de la distribution de machine et le remplacer si nécessaire</li> </ul>
2681	Erreur	Échec course référence (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Éliminer le point de forçage dans la machine</li> <li>• Remplacer l'encodeur</li> <li>• Remplacer le moteur</li> </ul>
2683	Erreur	Surintensité (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
2684	Erreur	Init. paramètre (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>• Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>
2685	Erreur	Défaut isolation (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier la phase du moteur et la liaison à basse impédance de PE</li> <li>• Remplacer l'encodeur</li> <li>• Remplacer le moteur de la machine à coudre</li> </ul>
2687	Erreur	Échec intervalle transport (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>• Contrôler la sélection de la catégorie de machine</li> </ul>
2688	Erreur	Échec course référence (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Éliminer le point de forçage dans la machine</li> <li>• Remplacer l'encodeur</li> <li>• Remplacer le moteur</li> </ul>
2901	Erreur	Dépassement de temps général lors du référencement des moteurs pas à pas	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier l'interrupteur de référence</li> </ul>
3010	Erreur	U100 V Erreur au démarrage	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Débrancher le connecteur du moteur ; si l'erreur persiste, remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
3011	Erreur	U100 V Court-circuit	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Débrancher le connecteur du moteur ; si l'erreur persiste, remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
3012	Erreur	U100 V (I <sup>2</sup> T) Surcharge	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Un ou plusieurs moteurs pas à pas défectueux</li> </ul>

Code	Type	Signification	Solution
3020	Erreur	U24 V Erreur au démarrage	<ul style="list-style-type: none"> <li>Débrancher le connecteur magnétique ; si l'erreur persiste, remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
3021	Erreur	U24 V Court-circuit	<ul style="list-style-type: none"> <li>Débrancher le connecteur magnétique ; si l'erreur persiste, remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
3022	Erreur	U24 V (I <sup>2</sup> T) Surcharge	<ul style="list-style-type: none"> <li>Un ou plusieurs aimants défectueux</li> </ul>
3023	Erreur	U 48 V Erreur de démarrage	<ul style="list-style-type: none"> <li>Débrancher le commutateur magnétique ; si l'erreur persiste, remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
3024	Erreur	U 48 V court-circuit	<ul style="list-style-type: none"> <li>Débrancher le commutateur magnétique ; si l'erreur persiste, remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
3025	Erreur	U 48 V (I <sup>2</sup> T) surcharge	<ul style="list-style-type: none"> <li>Un ou plusieurs aimants sont défectueux</li> </ul>
3030	Erreur	Défaillance de phase moteur	<ul style="list-style-type: none"> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
3104	Avertissement	Pédale pas en position 0	<ul style="list-style-type: none"> <li>Retirer le pied de la pédale lors de la mise sous tension de l'unité de contrôle</li> </ul>
3109	Avertissement	Verrouillage de la marche	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier le capteur à bascule sur la machine</li> </ul>
3110	Information	Aimant de tension des fils droit non connecté	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler la connexion de l'aimant de tension des fils droit</li> </ul>
3111	Information	Aimant de tension des fils gauche non connecté	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler la connexion de l'aimant de tension des fils gauche</li> </ul>
3150	Information	Maintenance nécessaire	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pour plus d'informations sur la maintenance de la machine, voir les instructions de service de la machine</li> </ul>
3223	Information	Détection de point manqué	-
3224	Information	Surveillance de rotation de canette	<ul style="list-style-type: none"> <li>La canette ne tourne pas</li> <li>Contrôler la canette, faire avancer le fil du début</li> </ul>
3225	Information	Le capteur SSD est encrassé	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nettoyer le capteur à l'air comprimé ou avec un chiffon doux en coton</li> </ul>
3354	Information	Erreur lors de la coupe du fil	<ul style="list-style-type: none"> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> </ul>
3383	Information	Erreur lors de la course de référence du moteur	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler le moteur</li> <li>Effectuer la mise à jour du logiciel</li> </ul>
4201	Avertissement	Erreur carte SD	<ul style="list-style-type: none"> <li>Insérer une carte SD</li> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
4430	Avertissement	OP3000 : Liaison perdue	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler la liaison de l'OP3000</li> <li>Remplacer l'OP3000</li> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
4460	Avertissement	Liaison de l'OP7000 perdue	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler la liaison de l'OP7000</li> <li>Remplacer l'OP7000</li> <li>Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
4905	Information	Nouvelle machine raccordée	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nouvelle machine raccordée</li> <li>Régler la catégorie de machine dans le menu Service</li> </ul>
4906	Information		<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier raccordement ID machine</li> <li>Réinit. ou modification de la catégorie de machine nécessaire</li> </ul>
4907	Information		<ul style="list-style-type: none"> <li>Modification de la catégorie de machine nécessaire</li> </ul>
4908	Information		<ul style="list-style-type: none"> <li>Réinit. nécessaire</li> </ul>

Code	Type	Signification	Solution
4911	Information		• Réinit. nécessaire
4918	Avertissement	Fichier de mise à jour invalide	• Contacter le service DA
4919	Avertissement	Échec de la réinitialisation	• Contacter le service DA
4920	Avertissement	Erreur dans le journal de mise à jour	• Contacter le service DA
4921	Avertissement	La mise à jour a été interrompue	• Contacter le service DA
4922	Erreur	Aucune base de données utilisateurs trouvée	• Contacter le service DA
4923	Erreur	Échec de la synchronisation	• Contacter le service DA
4924	Avertissement	La commande ne répond pas	• Effectuer la mise à jour du logiciel
4930	Information	Unité de contrôle changée	• 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	• Transmission de données entre le panneau de commande et l'unité de contrôle
6070	Erreur	CAN interne	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer l'unité de contrôle
6353	Erreur	Dépassement de temps EEPROM	• Arrêter l'unité de contrôle, attendre l'extinction des DEL, vérifier la liaison ID machine et remettre l'unité de contrôle sous tension
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)	• Mettre le logiciel à jour
6361	Information	Pas d'Eeprom externe raccordé	• 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)	• 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
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)	• 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)	• 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	• Remplacer l'unité de contrôle
6366	Information	EEprom interne défectueux et données externes invalides (propriétés de fonctionnement en cas d'urgence uniquement)	• Remplacer l'unité de contrôle
6367	Information	EEprom interne défectueux et données externes invalides (propriétés de fonctionnement en cas d'urgence uniquement)	• Remplacer l'unité de contrôle
7270	Information	CAN externe	• Contrôler les câbles de liaison • Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer les CAN esclaves
9300	Erreur	Câble CAN non raccordé	• Contrôler le câble CAN
9310	Erreur	Convoyeur de bande non raccordé	• Contrôler les câbles de liaison • Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer l'unité de contrôle du convoyeur de bande

Code	Type	Signification	Solution
9320	Erreur	Convoyeur de bande abaissé	
9330	Information	Capteur d'épaisseur de matière non connecté	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler les câbles de liaison</li> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>• Remplacer le capteur d'épaisseur de matière</li> </ul>
9340	Erreur	Contrôleur fil restant non connecté	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler les câbles de liaison</li> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>• Remplacer les contrôleurs de fil restant</li> </ul>
9350	Erreur	Platine du cache du bras non raccordée	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler le câble</li> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>• Remplacer la platine</li> </ul>
9351	Erreur	Platine de la colonne du bras non raccordée	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler le câble</li> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>• Remplacer la platine</li> </ul>
9352	Erreur	Tension du fil gauche non raccordée	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler le câble</li> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>• Remplacer la platine</li> </ul>
9360	Erreur	Butée-bord non raccordée	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler le câble</li> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>• Remplacer la platine</li> </ul>
9361	Erreur	Butée-bord de l'axe X non raccordée	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler le câble</li> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>• Remplacer la platine</li> </ul>
9362	Erreur	Butée-bord de l'axe Y non raccordée	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler le câble</li> <li>• Effectuer la mise à jour du logiciel</li> <li>• Remplacer la platine</li> </ul>
9910	Avertissement	Arrêt de couture	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier le capteur à bascule sur la machine</li> <li>• Vérifier les 24 V</li> <li>• Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
9911	Avertissement	Arrêt alimentation	<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'unité de contrôle est arrêtée</li> </ul>
9912	Avertissement	Redémarrage nécessaire	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Arrêter l'unité de contrôle</li> </ul>
9913	Avertissement	Canette vide	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Insérer une canette pleine</li> </ul>
9914	Avertissement	Réinit.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Retirer la clé USB !</li> </ul>
9915	Avertissement	Veillez patienter !	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Patienter et ne pas retirer la clé USB</li> </ul>
9916	Avertissement	Supprimer mémoire interne	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Supprimer la carte SD. Continuer avec OK ; interrompre avec ESC</li> </ul>
9917	Avertissement	Supprimer clé USB	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Suppression de la clé USB. Continuer avec OK ; interrompre avec ESC</li> </ul>
9918	Avertissement	Aucune clé USB disponible	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Insérer la clé USB</li> </ul>
9919	Avertissement	Arrêt de couture	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Machine pour enfilage en mode verrouillage marche</li> </ul>
9920	Avertissement	Référencement	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Attendre le référencement moteur</li> </ul>
9921	Avertissement	Afficher message QONDAC	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Message</li> </ul>
9922	Avertissement	Arrêt de service	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier la touche Arrêt de service</li> <li>• Vérifier les 24 V</li> <li>• Remplacer l'unité de contrôle</li> </ul>
9923	Avertissement	Mâj nécessaire	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Confirmer le redémarrage avec OK ou l'interrompre avec ESC</li> </ul>
9924	Avertissement	Clé sécurité créée	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Création d'une clé de sécurité sur la clé USB</li> </ul>

Code	Type	Signification	Solution
9925	Avertissement	Clé sécurité modifiée !	• Écraser clé sécurité ?
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.
9933	Information	Continuer avec la valeur actuelle ?	• Continuer avec le bobineur avec la valeur actuelle (OUI) • Démarrer le bobineur avec une nouvelle valeur (NON)
9934	Avertissement	Capteur à bascule actif	• Redresser la tête de machine
9935	Avertissement	Ouvrir le cache droit du crochet	• Fermer le cache du crochet
9936	Avertissement	Ouvrir le cache gauche du crochet	• Fermer le cache du crochet
9937	Avertissement	Ouvrir la protection de la zone de l'aiguille	• Fermer la protection de la zone de l'aiguille
9938	Avertissement	ENG ON 4	-

### 23.3 Erreurs pendant la couture

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

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



## 24 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/m<sup>2</sup>  
DIN 53352

## 24.1 Données et valeurs caractéristiques

Caractéristiques techniques	Unité	D 867 -190922	D 867 -190929	D 867 -190942	D 867 -190945	D 867 -190949	D 867 -290922	D 867 -290942	D 867 -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							
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			

## 24.2 Conditions requises pour un fonctionnement sans problème

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

## 25 Annexe

### 25.1 Exemples de code-barres

Fig. 141: Exemples de code-barres



## 25.2 Conversion pour les vidéos à lire sur le panneau de commande

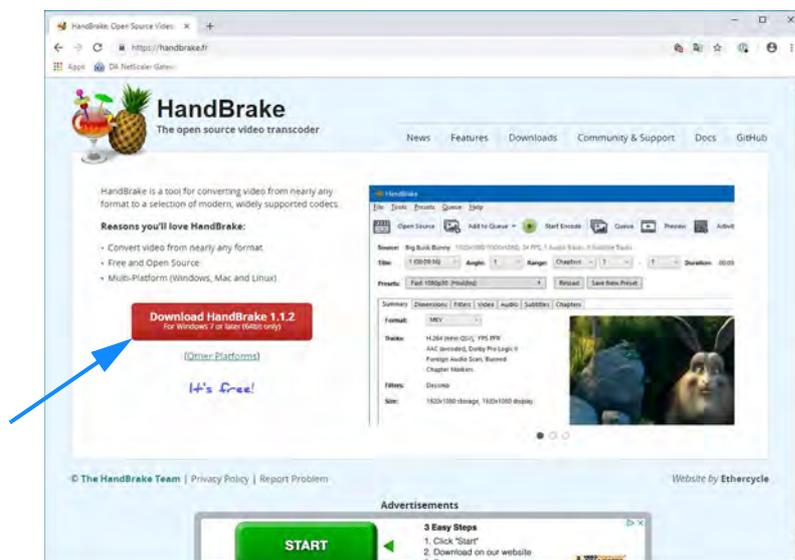


### Information

Les vidéos à lire sur le panneau de commande doivent être au format *.webm* avec codage *VP8*.

Des programmes de conversion sont disponibles en téléchargement gratuit sur Internet. Dürkopp Adler recommande d'utiliser le programme **HandBrake**.

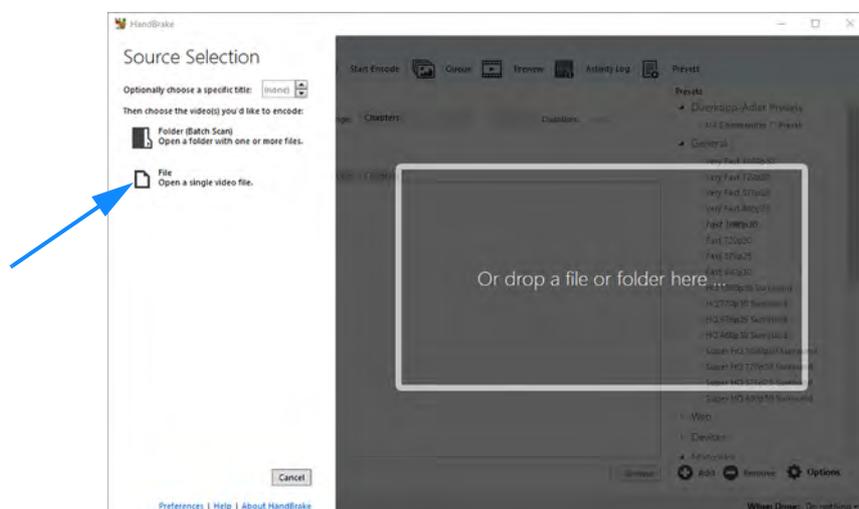
Fig. 142: Conversion de vidéos (1)



Pour convertir les vidéos à lire sur le panneau de commande, procéder comme suit :

1. Télécharger le programme **HandBrake** sur la page Internet *handbrake.fr* et l'installer sur l'ordinateur.

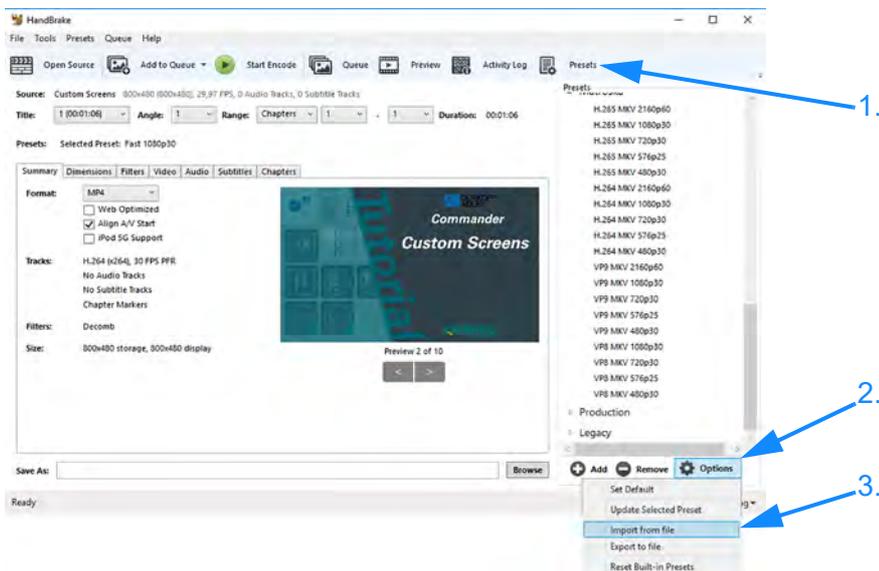
Fig. 143: Conversion de vidéos (2)





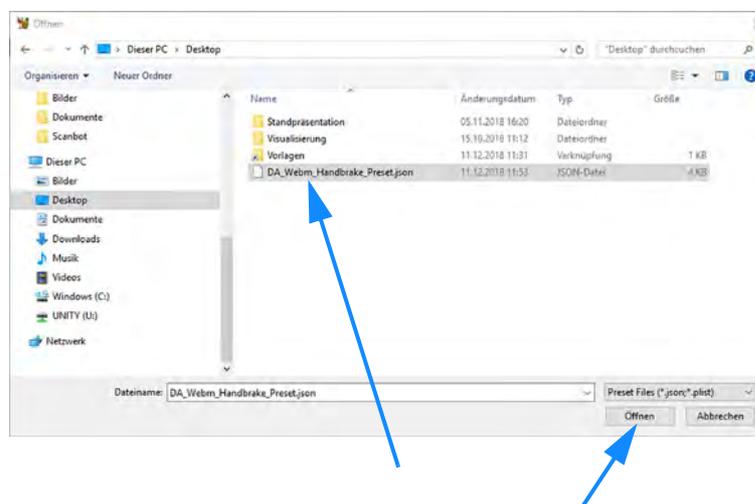
2. Lancer **HandBrake**.
3. Cliquer sur *File - Open a single video file*.

Fig. 144: Conversion de vidéos (3)



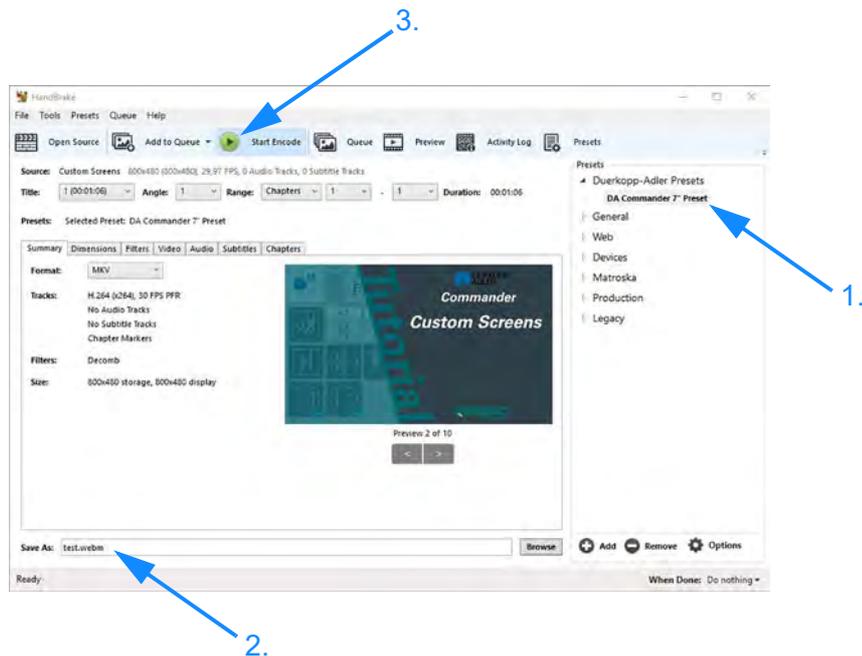
4. Cliquer sur *Presets*.
- ↳ La fenêtre *Presets* s'ouvre.
5. Cliquer sur *Options > Import from file*.

Fig. 145: Conversion de vidéos (4)



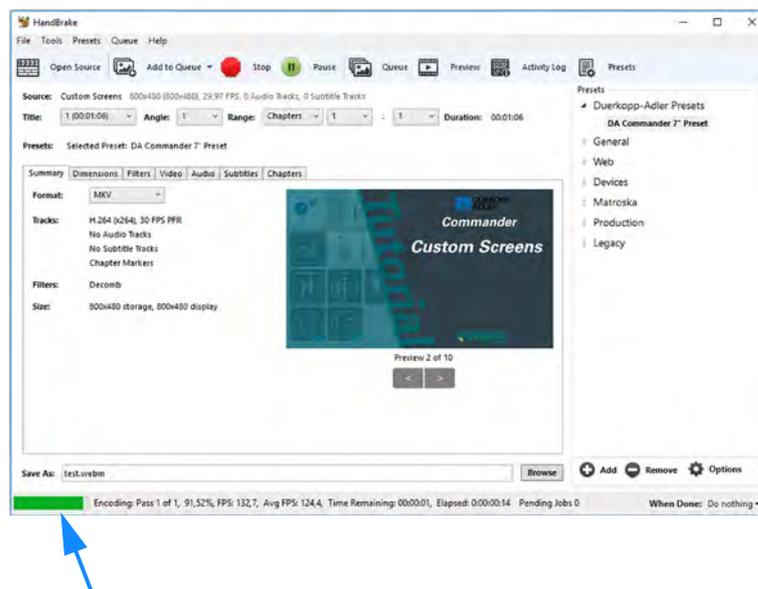
6. Sélectionner le fichier de spécifications Dürkopp Adler **DA\_WebM\_Handbrake\_Preset.json** à importer.  
Le fichier de spécifications est disponible sur la page d'accueil de Dürkopp Adler ou auprès du service client.
7. Cliquer sur *Ouvrir*.

Fig. 146: Conversion de vidéos (5)



8. Sélectionner la spécification Dürkopp Adler.
9. Indiquer le nom de la vidéo et ajouter l'extension `.webm`.
10. Cliquer sur *Start Encode* pour démarrer la conversion.

Fig. 147: Conversion de vidéos (6)



↪ Le processus de conversion est indiqué par une barre de progression.

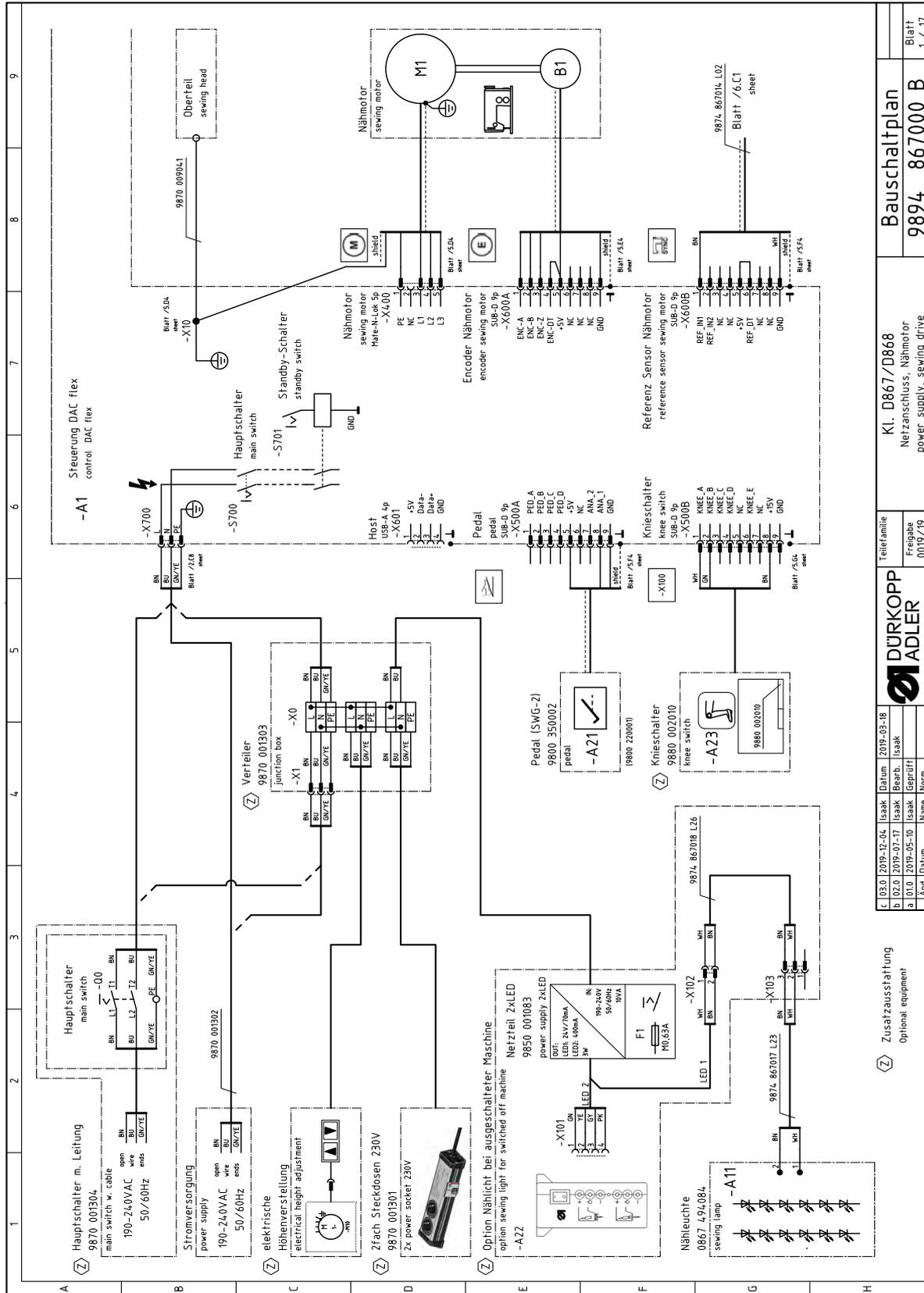
### 25.3 Réglage de base de la machine

Pour recalibrer entièrement la machine, respecter les valeurs suivantes :

Réglage	Spécification	Spécification client	Machine actuelle
<b>mécanique</b>			
Transmission du règle-point	 p. 41		
Levée du pied presseur	 p. 68		
Pression du pied presseur	 p. 156		
Levée de boucle	2 mm		
Protection d'aiguille	 p. 57		
Excentrique de levée du transporteur	 p. 37		
Excentrique d'avance du transporteur	 p. 38		
Excentrique de levée du pied presseur	 p. 39		
Hauteur du transporteur	0,9 mm		
Position du transporteur	 p. 45		
Pieds pour surpiqûre	 p. 63		
Régulateur de fil d'aiguille	 p. 71		
Course du ressort de traction du fil	 p. 73		
Tension du ressort de traction du fil	90 g  p. 74		
Tension du fil de crochet*	100 g		
Prétension du fil d'aiguille (tension principale ouverte) <sup>1, 3</sup>	60 g		
<b>électronique</b>			
Longueur de point avant/sans point/arrière	 p. 136		
Tension du fil d'aiguille <sup>2, 3</sup>	200 g <sup>1</sup>		
Détection épais. matière	 p. 145		
<p>* Calibrage en usine selon le dispositif avec Serafil blanc 40 Nm, 30 Nm ou 20 Nm</p> <p><sup>1</sup> Calibrage en usine toujours avec Serafil noir 30 Nm</p> <p><sup>2</sup> La prétension doit d'abord être réglée mécaniquement !</p> <p><sup>3</sup> Mesure sans régulateur de fil d'aiguille et ressort de traction du fil</p>			
<p><b>Outils requis :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Broche enfichable (fournie, référence 0867 104950)</li> <li>• Peson à ressort 600 g (référence 0APP 001503)</li> </ul>			

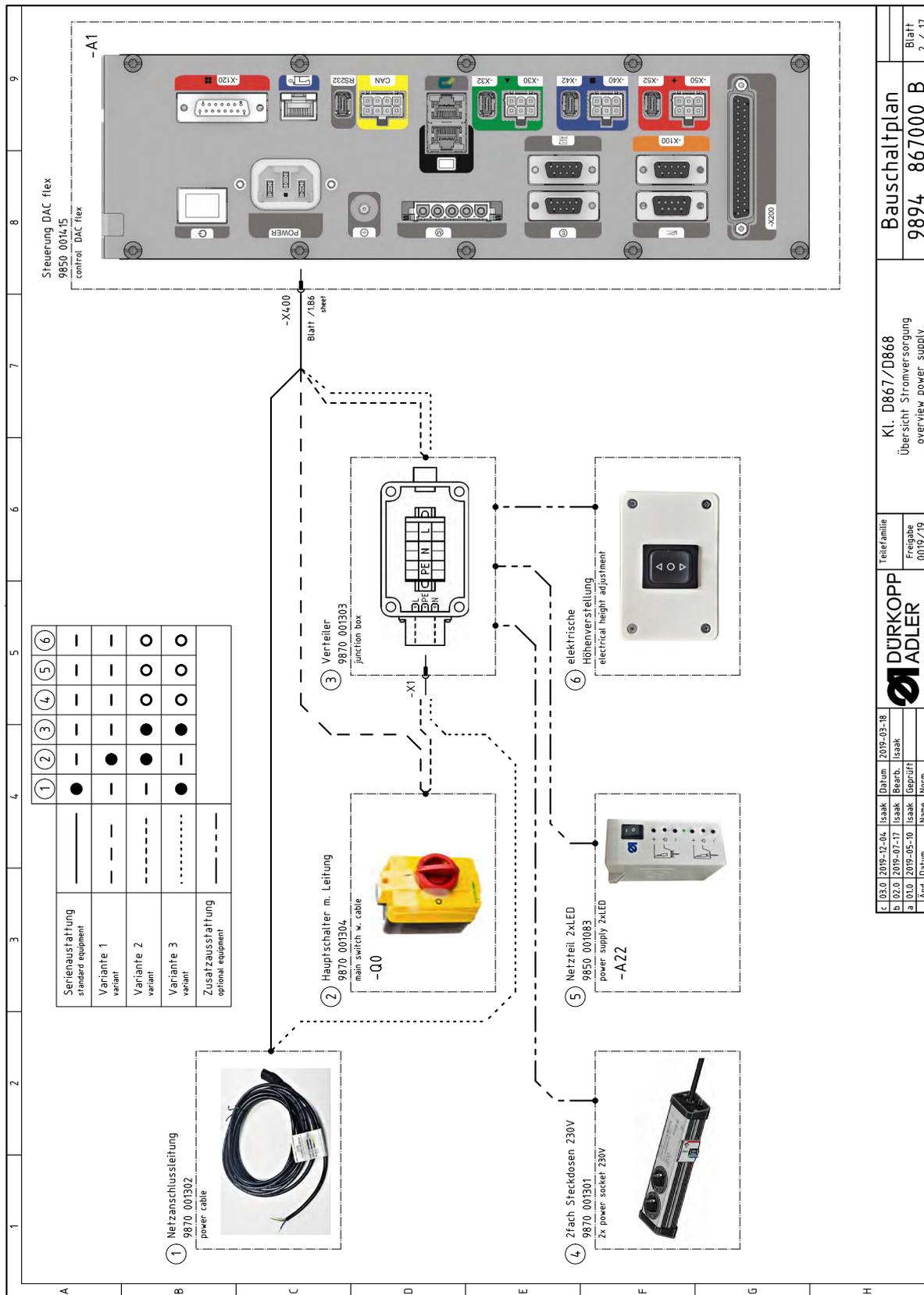
### 25.4 Schéma de câblage

Fig. 148: Schéma de câblage



Terfamilie		Bauschaltplan	
Freigabe		9894 867000 B	
0019/19		Kl. D867/D868	
Name		Netzanschluss, Nähmotor	
Norm		power supply, sewing drive	
Datum		2019-03-18	
Isaak		Isaak	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-05-10		2019-05-10	
Name		Name	
Geprüft		Geprüft	
a 010		a 010	
b 02.0		b 02.0	
c 03.0		c 03.0	
And.		And.	
Datum		Datum	
2019-05-10		2019-05-10	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-12-04		2019-12-04	
Isaak		Isaak	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-05-10		2019-05-10	
Name		Name	
Geprüft		Geprüft	
a 010		a 010	
b 02.0		b 02.0	
c 03.0		c 03.0	
And.		And.	
Datum		Datum	
2019-05-10		2019-05-10	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-12-04		2019-12-04	
Isaak		Isaak	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-05-10		2019-05-10	
Name		Name	
Geprüft		Geprüft	
a 010		a 010	
b 02.0		b 02.0	
c 03.0		c 03.0	
And.		And.	
Datum		Datum	
2019-05-10		2019-05-10	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-12-04		2019-12-04	
Isaak		Isaak	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-05-10		2019-05-10	
Name		Name	
Geprüft		Geprüft	
a 010		a 010	
b 02.0		b 02.0	
c 03.0		c 03.0	
And.		And.	
Datum		Datum	
2019-05-10		2019-05-10	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-12-04		2019-12-04	
Isaak		Isaak	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-05-10		2019-05-10	
Name		Name	
Geprüft		Geprüft	
a 010		a 010	
b 02.0		b 02.0	
c 03.0		c 03.0	
And.		And.	
Datum		Datum	
2019-05-10		2019-05-10	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-12-04		2019-12-04	
Isaak		Isaak	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-05-10		2019-05-10	
Name		Name	
Geprüft		Geprüft	
a 010		a 010	
b 02.0		b 02.0	
c 03.0		c 03.0	
And.		And.	
Datum		Datum	
2019-05-10		2019-05-10	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-12-04		2019-12-04	
Isaak		Isaak	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-05-10		2019-05-10	
Name		Name	
Geprüft		Geprüft	
a 010		a 010	
b 02.0		b 02.0	
c 03.0		c 03.0	
And.		And.	
Datum		Datum	
2019-05-10		2019-05-10	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-12-04		2019-12-04	
Isaak		Isaak	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-05-10		2019-05-10	
Name		Name	
Geprüft		Geprüft	
a 010		a 010	
b 02.0		b 02.0	
c 03.0		c 03.0	
And.		And.	
Datum		Datum	
2019-05-10		2019-05-10	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-12-04		2019-12-04	
Isaak		Isaak	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-05-10		2019-05-10	
Name		Name	
Geprüft		Geprüft	
a 010		a 010	
b 02.0		b 02.0	
c 03.0		c 03.0	
And.		And.	
Datum		Datum	
2019-05-10		2019-05-10	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-12-04		2019-12-04	
Isaak		Isaak	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-05-10		2019-05-10	
Name		Name	
Geprüft		Geprüft	
a 010		a 010	
b 02.0		b 02.0	
c 03.0		c 03.0	
And.		And.	
Datum		Datum	
2019-05-10		2019-05-10	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-12-04		2019-12-04	
Isaak		Isaak	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-05-10		2019-05-10	
Name		Name	
Geprüft		Geprüft	
a 010		a 010	
b 02.0		b 02.0	
c 03.0		c 03.0	
And.		And.	
Datum		Datum	
2019-05-10		2019-05-10	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-12-04		2019-12-04	
Isaak		Isaak	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-05-10		2019-05-10	
Name		Name	
Geprüft		Geprüft	
a 010		a 010	
b 02.0		b 02.0	
c 03.0		c 03.0	
And.		And.	
Datum		Datum	
2019-05-10		2019-05-10	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-12-04		2019-12-04	
Isaak		Isaak	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-05-10		2019-05-10	
Name		Name	
Geprüft		Geprüft	
a 010		a 010	
b 02.0		b 02.0	
c 03.0		c 03.0	
And.		And.	
Datum		Datum	
2019-05-10		2019-05-10	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-12-04		2019-12-04	
Isaak		Isaak	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-05-10		2019-05-10	
Name		Name	
Geprüft		Geprüft	
a 010		a 010	
b 02.0		b 02.0	
c 03.0		c 03.0	
And.		And.	
Datum		Datum	
2019-05-10		2019-05-10	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-12-04		2019-12-04	
Isaak		Isaak	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-05-10		2019-05-10	
Name		Name	
Geprüft		Geprüft	
a 010		a 010	
b 02.0		b 02.0	
c 03.0		c 03.0	
And.		And.	
Datum		Datum	
2019-05-10		2019-05-10	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-12-04		2019-12-04	
Isaak		Isaak	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-05-10		2019-05-10	
Name		Name	
Geprüft		Geprüft	
a 010		a 010	
b 02.0		b 02.0	
c 03.0		c 03.0	
And.		And.	
Datum		Datum	
2019-05-10		2019-05-10	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-12-04		2019-12-04	
Isaak		Isaak	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-05-10		2019-05-10	
Name		Name	
Geprüft		Geprüft	
a 010		a 010	
b 02.0		b 02.0	
c 03.0		c 03.0	
And.		And.	
Datum		Datum	
2019-05-10		2019-05-10	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-12-04		2019-12-04	
Isaak		Isaak	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-05-10		2019-05-10	
Name		Name	
Geprüft		Geprüft	
a 010		a 010	
b 02.0		b 02.0	
c 03.0		c 03.0	
And.		And.	
Datum		Datum	
2019-05-10		2019-05-10	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-12-04		2019-12-04	
Isaak		Isaak	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-05-10		2019-05-10	
Name		Name	
Geprüft		Geprüft	
a 010		a 010	
b 02.0		b 02.0	
c 03.0		c 03.0	
And.		And.	
Datum		Datum	
2019-05-10		2019-05-10	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-12-04		2019-12-04	
Isaak		Isaak	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-05-10		2019-05-10	
Name		Name	
Geprüft		Geprüft	
a 010		a 010	
b 02.0		b 02.0	
c 03.0		c 03.0	
And.		And.	
Datum		Datum	
2019-05-10		2019-05-10	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-12-04		2019-12-04	
Isaak		Isaak	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-05-10		2019-05-10	
Name		Name	
Geprüft		Geprüft	
a 010		a 010	
b 02.0		b 02.0	
c 03.0		c 03.0	
And.		And.	
Datum		Datum	
2019-05-10		2019-05-10	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-12-04		2019-12-04	
Isaak		Isaak	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-05-10		2019-05-10	
Name		Name	
Geprüft		Geprüft	
a 010		a 010	
b 02.0		b 02.0	
c 03.0		c 03.0	
And.		And.	
Datum		Datum	
2019-05-10		2019-05-10	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-12-04		2019-12-04	
Isaak		Isaak	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-05-10		2019-05-10	
Name		Name	
Geprüft		Geprüft	
a 010		a 010	
b 02.0		b 02.0	
c 03.0		c 03.0	
And.		And.	
Datum		Datum	
2019-05-10		2019-05-10	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-12-04		2019-12-04	
Isaak		Isaak	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-05-10		2019-05-10	
Name		Name	
Geprüft		Geprüft	
a 010		a 010	
b 02.0		b 02.0	
c 03.0		c 03.0	
And.		And.	
Datum		Datum	
2019-05-10		2019-05-10	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-12-04		2019-12-04	
Isaak		Isaak	
2019-07-17		2019-07-17	
2019-05-10			

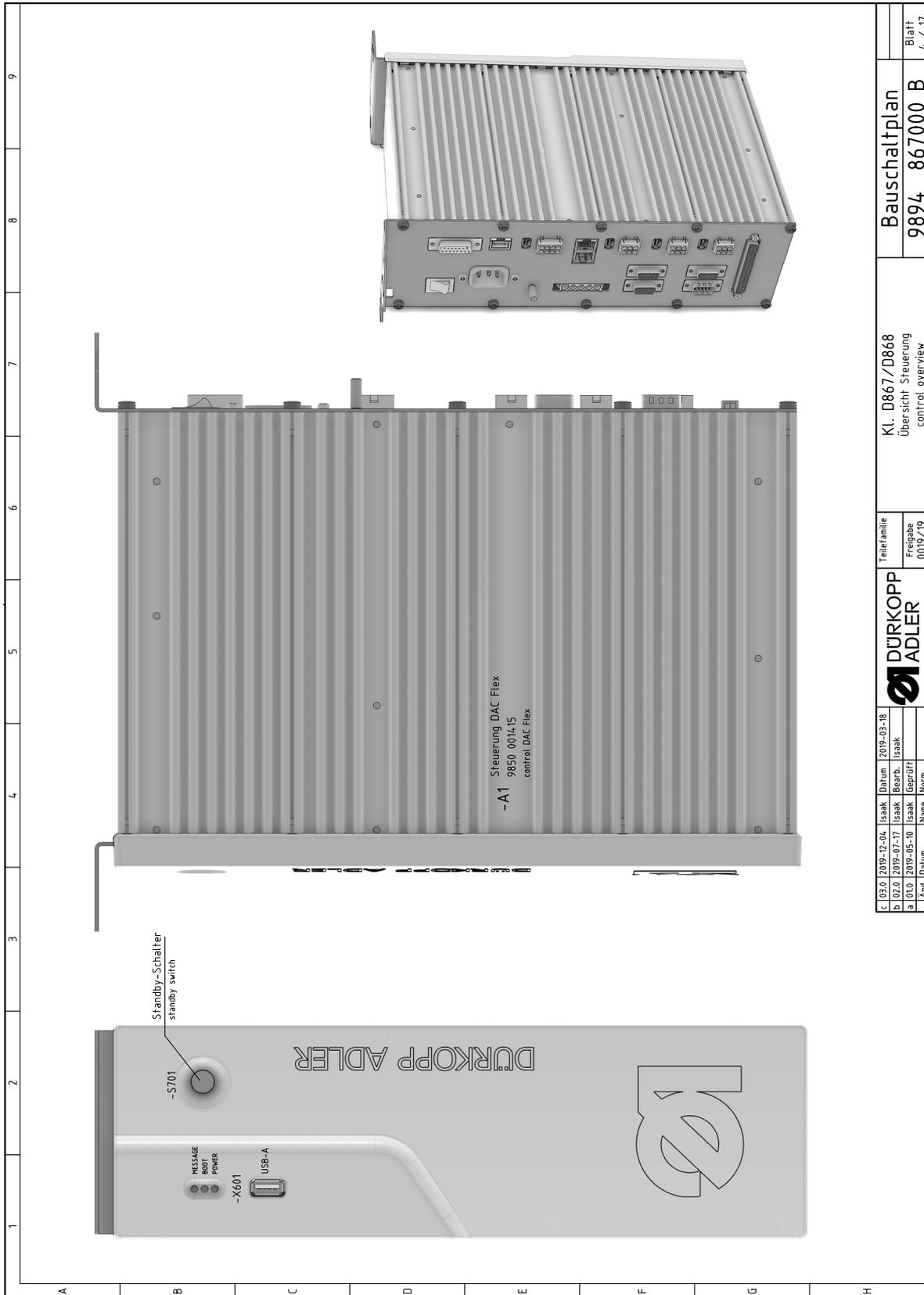
Fig. 149: Schéma de câblage



<b>DÜRKOPP ADLER</b>		Kl. D867/D868 Übersicht Stromversorgung overview power supply	Bauschaltplan 9894 867000 B
Teilfamilie Freigabe 0019/19		Blatt 2 / 17	

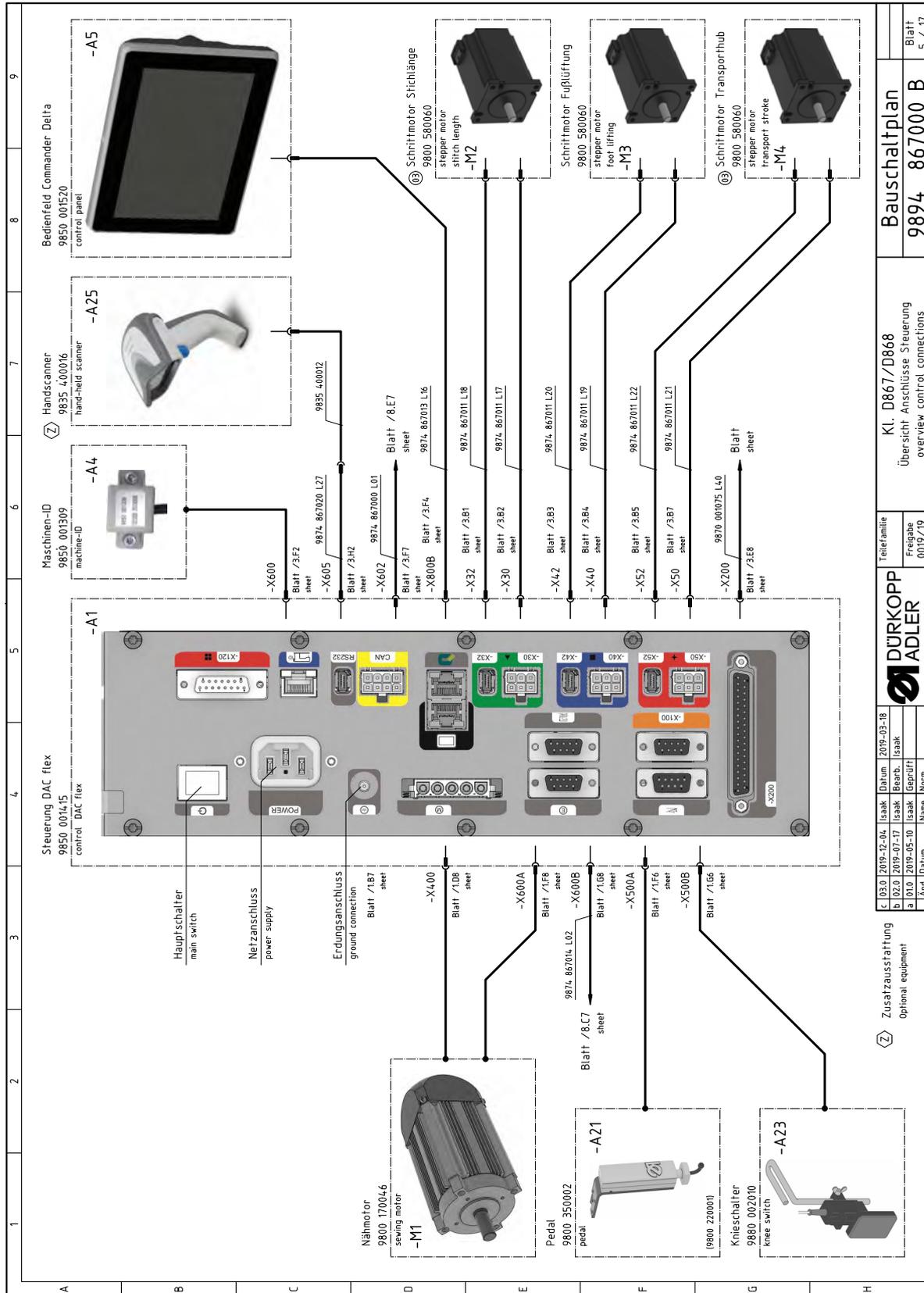


Fig. 151: Schéma de câblage



c 03.0		2019-12-04	Isaak	Datum	2019-03-18	DÜRKOPP ADLER		Telefamilie		KI_D867/D868		Bauschaltplan		Blatt	
b 02.0		2019-07-17	Isaak	Bearb.	Isaak	Freigabe		0019/19		Übersicht Steuerung		9894_867000_B		4 / 17	
a 01.0		2019-05-10	Isaak	Geprüft		Name		Norm		control overview					
Amf.		Datum	Name	Norm											

Fig. 152: Schéma de câblage



c 03.0 2019-12-04		Isaak	Datum	2019-03-18		Teilfamilie	KI_D867/D868	Bauschaltplan	Blatt
b 02.0 2019-07-17		Isaak	Bearb.	Isaak		Übersicht Anschlüsse Steuerung	9894_867000_B	5 / 17	
a 01.0 2019-05-10		Isaak	Geprüft			overview control connections			
c 03.0 2019-12-04		Isaak	Datum	2019-03-18		Freigabe	0019/19		
b 02.0 2019-07-17		Isaak	Bearb.	Isaak					
a 01.0 2019-05-10		Isaak	Geprüft						
c 03.0 2019-12-04		Isaak	Datum	2019-03-18		Norm			
b 02.0 2019-07-17		Isaak	Bearb.	Isaak					
a 01.0 2019-05-10		Isaak	Geprüft						

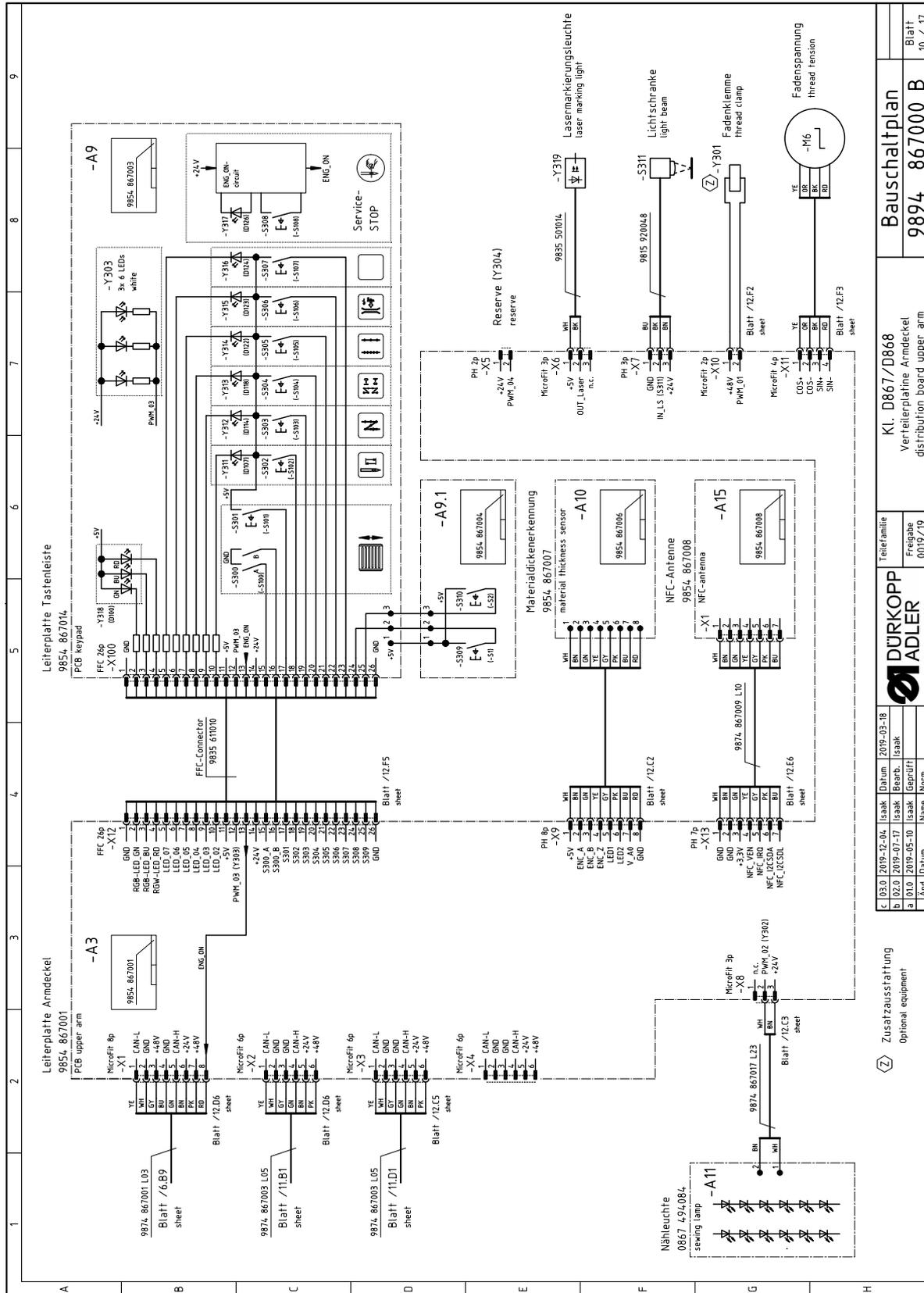








Fig. 157: Schéma de câblage

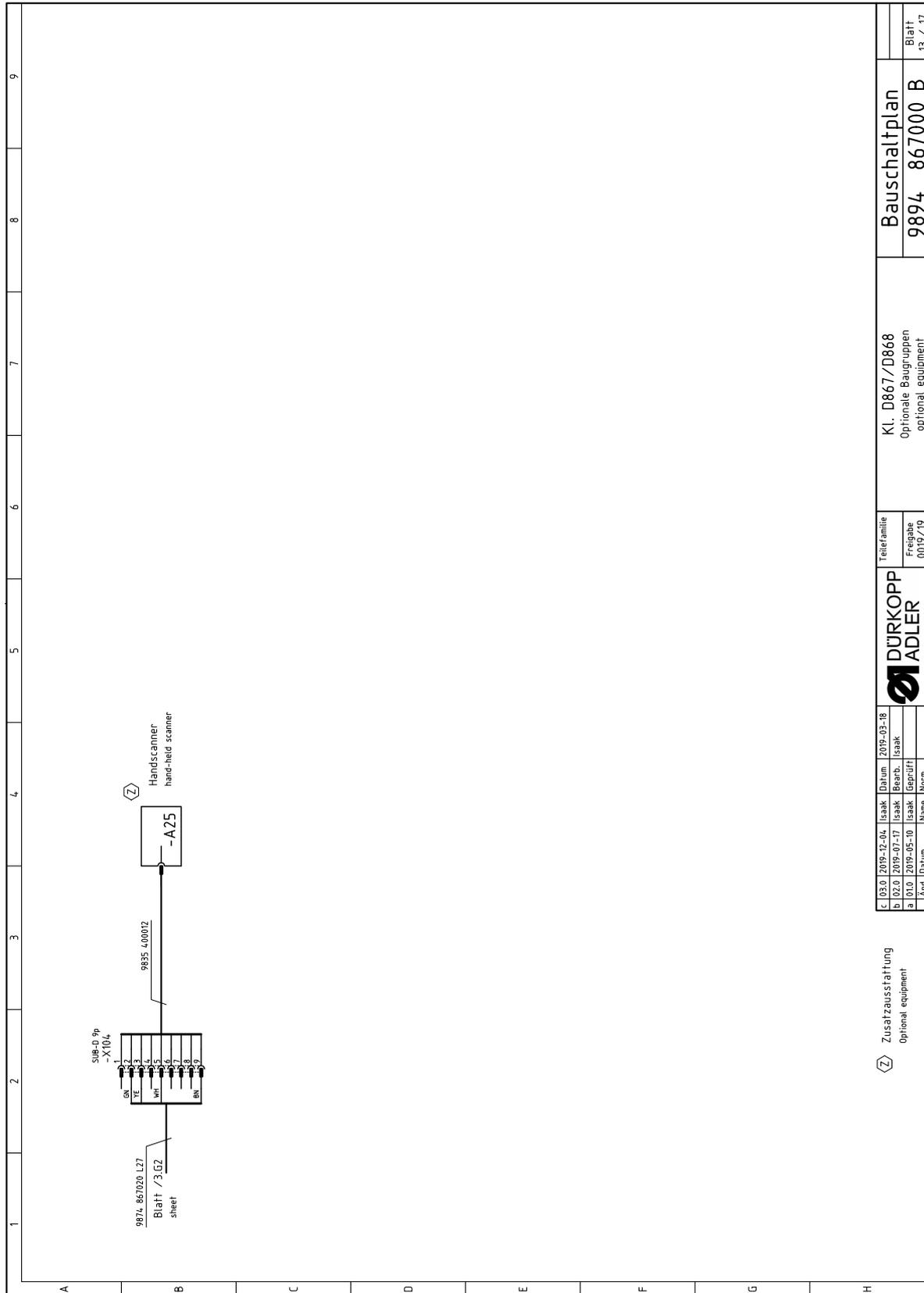


03.0		2019-12-04	Isaak	Datum	2019-03-18	DÜRKOPP ADLER		Telefamilie	KI. D867/D868		Bauschaltplan		Blatt		
b		02.0	2019-07-17	Isaak	Bearb.	Isaak	Freigabe		Verteilplanne Armdrehtel		9894.867000 B		10 / 17		
a		01.0	2019-05-10	Isaak	Geprüft		0019/19		distribution board upper arm						
Amf.		Datum		Name		Norm									





Fig. 160: Schéma de câblage



Zusatzausstattung Optional equipment		DÜRKOPP ADLER		Teiefamilie Freigabe 0019/19		KI_D867/D868 Optionale Baugruppen optional equipment		Bauschaltplan 9894 867000 B		Blatt 13 / 17	
c	05.0	2019-12-04	Isaak	Datum	2019-03-18	DÜRKOPP ADLER		KI_D867/D868 Optionale Baugruppen optional equipment		Bauschaltplan 9894 867000 B	
b	02.0	2019-07-17	Isaak	Bearb.	Isaak	DÜRKOPP ADLER		KI_D867/D868 Optionale Baugruppen optional equipment		Bauschaltplan 9894 867000 B	
a	01.0	2019-05-10	Isaak	Geprüft		DÜRKOPP ADLER		KI_D867/D868 Optionale Baugruppen optional equipment		Bauschaltplan 9894 867000 B	
	Änd.	Datum	Name	Norm		DÜRKOPP ADLER		KI_D867/D868 Optionale Baugruppen optional equipment		Bauschaltplan 9894 867000 B	



Fig. 162: Schéma de câblage

1		2		3		4		5		6		7		8		9	
A		B		C		D		E		F		G		H			
Bezeichnung denomination	Teilernr. Baugruppe partno. assembly	Teilernr. Schaltplan partno. schematic	Bezeichnung denomination	Teilernr. Baugruppe partno. assembly	Teilernr. Schaltplan partno. schematic	Bezeichnung denomination	Teilernr. Baugruppe partno. assembly	Teilernr. Schaltplan partno. schematic	Bezeichnung denomination	Teilernr. Baugruppe partno. assembly	Teilernr. Schaltplan partno. schematic	Bezeichnung denomination	Teilernr. Baugruppe partno. assembly	Teilernr. Schaltplan partno. schematic	Bezeichnung denomination	Teilernr. Baugruppe partno. assembly	Teilernr. Schaltplan partno. schematic
-A1	Steuerung DAC flex control DAC flex	9850 001415	9850 001410 9850 001412 9850 001411	-A21	Pedal pedal	-A21	9850 220001										
-A2	Verteiler Armsäule PCB lower arm	9854 867000	9854 867000	-A22	Nählichtrafo power supply f. sewing lamp	-A22	9850 001083	9850 001083									
-A3	Verteiler Armdeckel PCB upper arm	9854 867001	9854 867001	-A23	Knieschalter knee switch	-A23	9880 002010	9880 002010									
-A4	Maschinen-ID machine-ID	9850 001309	9850 001309	-A24	Backplane backplane	-A24	9850 001421	9850 001422									
-A5	Bedienfeld Commander Delta control panel	9850 001520	9850 001519	-A25	Handscanner hand-held scanner	-A25	9835 400016	—									
-A6	Ölwächter oil monitor	9854 867011	9854 867011	-M1	Nähmotor sewing drive	-M1	9800 170046	—									
-A7	Handverriegelung manual backlock	9854 867012	9854 867006	-M2	Schrittmotor Stichtlänge stepper drive stitch length	-M2	9800 580060	9800 580060									
-A8	Spulensensortik bobbin winder sensors	9854 867013	9854 867013	-M3	Schrittmotor Fußlüftung stepper drive foot lifting	-M3	9800 580060	9800 580060									
-A9	Tastenleiste keypad	9854 867014	9854 867003 9854 867004	-M4	Schrittmotor Transporthub stepper drive transport stroke	-M4	9800 580060	9800 580060									
-A10	Materialdickenerkennung material thickness sensor	9854 867007	9854 867006	-M5	Schrittmotor Spuler stepper drive bobbin winder	-M5	9800 580061	9800 580061									
-A11	Nähleuchte sewing lamp	0867 494084	9854 867002	-M6	Schrittmotor Fadenspannung stepper drive thread tension	-M6	9800 580057	9800 580057									
-A12	Schrittmotor Endstufe 2. Fadenspannung PCB stepper driver 2nd thread tension	9854 867009	9854 867009	-M7	Schrittmotor 2. Fadenspannung stepper drive 2nd thread tension	-M7	9800 580057	9800 580057									
-A13	Schrittmotor Endstufe Kantensenschlag (horizontal) PCB stepper driver edge guide (horizontally)	9854 867019	9854 867019	-M8	Schrittmotor Kantensenschlag (horizontal) stepper drive edge guide (horizontally)	-M8	9800 580059	9800 580059									
-A14	Schrittmotor Endstufe Kantensenschlag (vertikal) PCB stepper driver edge guide (vertically)	9854 867019	9854 867019	-M9	Schrittmotor Kantensenschlag (vertikal) stepper drive edge guide (vertically)	-M9	9800 580059	9800 580059									
-A15	NFC-Antenne NFC-antenna	9854 867008	9854 867008	-M10	Höhenverstellung height adjustment	-M10	—	—									
-A16	Verteiler Schutzeinrichtungen PCB safety devices	9854 867017	9854 867017														
-A17	Spulenbeleuchtung bobbin light	9854 867015	9854 867015														
-A18	Restfadenwächter PCB bobbin thread monitor	9850 755001	9850 755001														
-A19	SSD 1. Nadel PCB SSD 1st needle	9850 001504	9850 001504														
-A20	SSD 2. Nadel PCB SSD 2nd needle	9850 001504	9850 001504														

Zusatzausstattung Optional equipment		DÜR KOPP ADLER		Kl. D867/D868 Teilliste part list		Bauschaltplan 9894 867000 B		Blatt 15 / 17	
c 05.0 2019-12-04	Isaak	Datum	2019-03-18	Teilerfamilie		Freigabe		0019/19	
b 02.0 2019-07-17	Isaak	Bearb.	Isaak	DÜR KOPP ADLER		Kl. D867/D868		Teilliste	
a 01.0 2019-05-10	Isaak	Geprüft		DÜR KOPP ADLER		Kl. D867/D868		Teilliste	
	Amf.	Datum	Name	Norm					

Fig. 163: Schéma de câblage

1		2		3		4		5		6		7		8		9			
A	Ⓢ	-Y1	Blatt /316 sheet	OUT_1 / Reserve						-A3	Blatt /10.C6 sheet	OUT_1 / LED Taste 1 LED button 1							
	Ⓢ	-Y2	Blatt /316 sheet	OUT_2 / Reserve						-A3	Blatt /10.C7 sheet	OUT_2 / LED Taste 2 LED button 2							
	Ⓢ	-Y3	Blatt /316 sheet	OUT_3 / Reserve						-A3	Blatt /10.C7 sheet	OUT_3 / LED Taste 3 LED button 3							
	Ⓢ	-Y101	Blatt /316 sheet	PWM_1 / Reserve						-A3	Blatt /10.C7 sheet	OUT_4 / LED Taste 4 LED button 4							
	Ⓢ	-Y102	Blatt /316 sheet	PWM_2 / Reserve						-A3	Blatt /10.C7 sheet	OUT_5 / LED Taste 5 LED button 5							
	B		-Y201	Blatt /6.H1 sheet	PWM_1 / Fadenabschneider 1. Nadel thread trimmer 1st needle	9820 110051					-A3	Blatt /10.C8 sheet	OUT_6 / LED Taste 6 LED button 6						
		Ⓢ	-Y202	Blatt /6.G1 sheet	PWM_2 / Fadenabschneider 2. Nadel thread trimmer 2nd needle	9820 110051					-A3	Blatt /10.C8 sheet	OUT_7 / LED Service Stop LED Service Stop						
		Ⓢ	-Y203	Blatt /1.F8 sheet	PWM_3 / Spulenbeleuchtung bobin light	9854 867015					-A3	Blatt /10.A5 sheet	OUT_8 / Status-LED (RGB) status LED (RGB)						
		Ⓢ	-Y211	Blatt /6.E5 sheet	OUT_1 / NSB_Messer NSB_knife	9710 063420					-A3	Blatt /10.F8 sheet	OUT_9 / Lasermarkierungsleuchte laser marking light						9835 501014
	C	Ⓢ	-Y212	Blatt /6.F5 sheet	OUT_2 / NSB-Anschlag NSB_stop	9710 063420													
		Ⓢ	-Y213	Blatt /6.F5 sheet	OUT_3 / NSB_Absaugung NSB_suction	9710 063420													
		Ⓢ	-Y214	Blatt /6.G5 sheet	OUT_4 / Nadelkühlung needle cooling	9710 063420													
		Ⓢ	-Y215	Blatt /6.G5 sheet	OUT_5 / Nahtmitführung seam center guide	9710 063420													
D	Ⓢ	-Y216	Blatt /6.H5 sheet	OUT_6 / RFW/SSD (Sensor) blasen BTR/SSD (sensor) blow	9710 063420 / 9710 061412														
	Ⓢ	-Y217	Blatt /6.D5 sheet	OUT_7 / SSD Spulengehäuse blasen SSD bobin blow	9710 061412														
	Ⓢ	-Y218	Blatt /6.E6 sheet	OUT_8 / Reserve															
	Ⓢ	-Y301	Blatt /10.G8 sheet	PWM_1 / Fadenklemme thread clamp	9820 110050														
E	Ⓢ	-Y302	Blatt /10.G3 sheet	PWM_2 / Nähleuchte sewing lamp	9854 867002														
	Ⓢ	-Y303	Blatt /10.A7 sheet	PWM_3 / Vorfeldbeleuchtung handling area light															
	Ⓢ	-Y304	Blatt /10.E7 sheet	PWM_4 / Reserve															
F																			
G																			
H																			

Teliefamilie		Freigabe	
DÜRKOPP ADLER		0019/19	
KI_D867/D868		Ausgangsliste	
Bauschaltplan		9894 867000 B	





DÜRKOPP ADLER AG

Potsdamer Straße 190

33719 Bielefeld

GERMANY

Phone +49 (0) 521 / 925-00

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

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

