

**Spezialnämaschine**

Bedienungsanleitung

**D**

Instructions for operating

**GB**

Instructions d'emploi

**F**

Instrucciones de empleo

**E**

Istruzioni per l'uso

**I**

## Preface des Instructions d'emploi

Ces 'Instructions d'emploi' doivent faciliter le maniement de la machine ainsi qu'aider à profiter de toutes ses applications d'usage.

Les 'Instructions d'emploi' contiennent des informations importants concernant un fonctionnement sûr, adéquat et économique de la machine. Respectez-en les consignes afin d'éviter tout danger, de réduire le coût des réparations et les temps d'arrêt et afin d'augmenter la fiabilité et la longévité.

Les 'Instructions d'emploi' peuvent servir à compléter des mesures nationales visant la prévention d'accidents ou la protection de l'environnement.

Les 'Instructions' doivent être disponibles à tout moment sur le lieu d'emploi de la machine.

Elles doivent être lues et appliquées par toute personne autorisée à assumer les fonctions suivantes:

- la mise en oeuvre y compris l'approvisionnement, la réparation de défauts techniques, l'élimination des déchets de production
- l'entretien (inspection, révision régulière) et/ou
- le déplacement et le transport de la machine.

La personne responsable du fonctionnement de la machine veillera à ce qu'elle ne soit manipulée que par des personnes y ayant droit.

Le responsable est tenu à entreprendre avant chaque période de travail un examen soigneux afin de dépister la moindre défection.

Des incidents touchant à la sécurité de la machine doivent être communiqués immédiatement à la direction.

L'entreprise propriétaire de la machine veillera à ce qu'elle soit maintenue toujours en parfait état.

Il est formellement interdit de démonter ou de mettre hors service les installations de sécurité. Leur démontage éventuel pour cause de réparation, entretien ou approvisionnement exige une remise en état immédiate après la terminaison des travaux nécessaires.

Toute manipulation non autorisée dans le fonctionnement libère le constructeur de ses responsabilités dans le cas de dommages.

Respectez toutes les indications de danger ou de sécurité, qui se trouvent sur la machine. Les parties rayées jaune et noir indiquent des zones de danger permanents: Risques de blessures de tous genres (broyages, coupures, incisions, etc.)

A part les instructions mentionnées ici, respectez les mesures générales de prévention d'accidents.



**Classe 268**  
**Instructions d'emploi**

Edition Janvier 1991

<b>Table des matières:</b>	<b>Page:</b>
<b>1. Détails techniques .....</b>	<b>2, 3</b>
<b>2. Eléments d'emploi et de fonctionnement .....</b>	<b>4</b>
<b>3. Installation</b>	
3.1 Monter la machine à coudre .....	4
3.2 Monter le protège-courroie .....	4
3.3 Monter le dispositif de positionnement .....	5
3.4 Branchement pneumatique .....	5
3.5 Branchement électrique .....	5
<b>4. Emploi de la machine à coudre</b>	
4.1 Faire la canette .....	5
4.2 Mettre la canette dans sa boîte .....	6
4.3 Régler la tension du fil de canette .....	6
4.4 Insérer la boîte dans le crochet .....	6
4.5 Insérer l'aiguille (les aiguilles) .....	6
4.6 Enfiler .....	6
4.7 Régler la tension du fil .....	6
4.8 Dégager le presse-éttoffe .....	7
4.9 Régler la pression du presse-éttoffe .....	7
4.10 Régler la longueur du point .....	7
4.11 Régler la levée des pieds de couture alternants .....	7
<b>5. Equipement supplémentaire</b>	
5.1 Coupe-fils, FA .....	8
5.2 Lève-pied presseur pneumatique, FLP .....	8
5.3 Mécanisme à arrêts automatique, pneumatique, RAP .....	8
5.4 Réglage instantané de la levée, HP .....	8
5.5 Positionnement de l'aiguille, NP .....	8
5.6 Dispositif de rentrée de fil, FE .....	8
5.7 Barre à aiguille débrayable, NH .....	9
5.8 Raseur de bords, UX .....	9
5.9 Pied à rouleau commandé, AR .....	10
5.10 Entraînement par rouleau, SP .....	10
<b>6. Entretien</b>	
6.1 Nettoyage .....	11
6.2 Lubrification .....	11
6.3 Qualités de l'huile .....	11
<b>7. Instructions de sécurité .....</b>	<b>12</b>



1. Détails techniques

Sous-classe 268 -	:	V6-2-S	V6-202-S	FA-202-S	3-S	V6-3-S
- Système d'aiguille	:	134 Lr	134 Lr	134 Lr	134 Lr	134 Lr
- Grosseur d'aiguille	Nm:	80-110	80-110	80-110	110-140	110-140
- Longueur de point, max.	mm:	4,5	4,5	4,5	6	4,5
- élévation du pied presseur, max.	mm:	7	6	6	7	7
- élévation de l'entraînement par les pieds	mm:	-	-	-	-	-
- Distance d'aiguilles	mm:	-	0,8-2,0	0,8-2,0	-	-
- Distance de coupe	mm:	-	-	-	-	-
Sous-classe 268 -	:	203-S	FA-3-S	FA-203-S	4-S	204-S
- Système d'aiguille	:	134 Lr	134 Lr	134 Lr	134 Lr	134 Lr
- Grosseur d'aiguille	Nm:	110-140	110-140	110-140	140-180	140-180
- Longueur de point, max.	mm:	4,5	6	4,5	6	5
- élévation du pied presseur, max.	mm:	6	7	6	7	7
- élévation de l'entraînement par les pieds	mm:	-	-	-	-	-
- Distance d'aiguilles	mm:	1,2-2,4	-	1,2-2,4	-	2,4-3,6
- Distance de coupe	mm:	-	-	-	-	-
Sous-classe 268 -	:	FA-4-S	FA-204-S	FA-63-S	363-S	73
- Système d'aiguille	:	134 Lr	134 Lr	134 Lr	134-35 Lr	134
- Grosseur d'aiguille	Nm:	140-180	140-180	110-140	110-140	110-140
- Longueur de point, max.	mm:	6	5	6	6	6
- élévation du pied presseur, max.	mm:	7	7	7	7	12
- élévation de l'entraînement par les pieds	mm:	-	-	-	-	10
- Distance d'aiguilles	mm:	-	2,4-3,6	-	-	-
- Distance de coupe	mm:	-	-	-	-	-
Sous-classe 268 -	:	FA-73	273	273-NH1	FA-273	FA-273-NH1
- Système d'aiguille	:	134-35	134	134-35	134-35	134-35
- Grosseur d'aiguille	Nm:	110-140	110-140	110-140	110-140	110-140
- Longueur de point, max.	mm:	6	6	6	6	6
- élévation du pied presseur, max.	mm:	7	7	7	7	7
- élévation de l'entraînement par les pieds	mm:	8	8	8	8	8
- Distance d'aiguilles	mm:	-	3,0-20,0	4,0-12,0	3,0-20,0	4,0-12,0
- Distance de coupe	mm:	-	-	-	-	-

<b>Sous-classe 268 -</b>	<b>:</b>	<b>NT-82-S</b>	<b>NT-82-SUX</b>	<b>NF-82-S</b>	<b>NF-82-SUX</b>	<b>VGN-82-S</b>
- Système d'aiguille	:	134 Lr	134 Lr	134 Lr	134 Lr	134 KK Lr
- Grosseur d'aiguille	Nm:	80-110	80-110	80-110	80-110	75-90
- Longueur de point, max.	mm:	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5
- élévation du pied presseur, max.	mm:	6	6	6	6	6
- élévation de l'entraîne- ment par les pieds	mm:	-	-	-	-	-
- Distance d'aiguilles	mm:	-	-	-	-	-
- Distance de coupe	mm:	-	1,0	-	1,0	-

<b>Sous-classe 268 -</b>	<b>:</b>	<b>VGNF-82-S</b>	<b>NT-83-S</b>	<b>NT-83-SUX</b>	<b>NF-83-S</b>	<b>NF-83-SUX</b>
- Système d'aiguille	:	134 KK Lr	134 Lr	134 Lr	134 Lr	134 Lr
- Grosseur d'aiguille	Nm:	75-90	110-140	110-140	110-140	110-140
- Longueur de point, max.	mm:	4,5	8	8	8	8
- élévation du pied presseur, max.	mm:	6	6	6	6	6
- élévation de l'entraîne- ment par les pieds	mm:	-	-	-	-	-
- Distance d'aiguilles	mm:	-	-	-	-	-
- Distance de coupe	mm:	-	-	1,5	-	1,5

## 2. Eléments d'emploi et de fonctionnement

- A/1 Levier règle-points
- B/1 Vis pour régler la tension principale du fil d'aiguille
- C/1 Ressort de rappel de fil
- D/1 Vis pour régler la tension avant du fil d'aiguille
- L/1 Guides-fil
- K/1 Vis de réglage pour le presse-étouffe
- G/1 Dévidoir
- H/1 Vis pour régler la tension avant du fil de canette
- P/1 Dispositif de positionnement
- T/1 Levier tendeur de fil
- J/2 Levier pour le dégagement du presse-étouffe
- N/2 Porte-bobine
- O/3 Appui de la tête de machine
- a1/3 Interrupteur principal
- S/3 Boîte de commande du moteur
- W/3 Unité de conditionnement
- K/3 Genouillère
- M/3 Pédale-moteur
- P/3 Pédale pour le réglage instantané de la levée dans les machines avec HP 11-2
- R/3 Genouillère pneumatique pour le réglage instantané de la levée dans les machines avec HP 11-1

## 3. Installation

### 3.1 Monter la machine à coudre

- Introduire les charnières dans le plateau de base et placer la machine dans la découpe de la table
- Monter l'appui de la tête de machine O/3
- Monter le porte-bobine N/2 et visser
- Mettre en place la courroie trapézoïdale et, le cas échéant, tendre en basculant le moteur
- Monter la genouillère K/3

### 3.2 Monter le protège-courroie

- Visser le boulon d/6
  - Mettre en place les vis f/6 avec les rondelles et tourner env. 2 révolutions
  - Pousser les deux pièces du protège-courroie derrière les rondelles et visser par les trous du protège-courroie.
- Visser le support pour le dispositif de positionnement au protège-courroie arrière, fig. 7.

### 3.3 Monter le dispositif de positionnement

- Visser le dispositif de positionnement P/7 sur la bride du volant de telle sorte que le support sur le protège-courroie s'engage dans la rainure et que les repères rouges sur la bride et sur le dispositif de positionnement se trouvent en alignement
- Brancher la fiche sur la boîte de commande du moteur S/3.

### 3.4 Branchement pneumatique

- Procéder au branchement pneumatique selon le plan du système pneumatique 268-P1de-01-03
- Remplir l'atomiseur d'huile de l'unité de conditionnement W/3 de l'huile pneumatique jusqu'au repère. Pour la qualité d'huile voir le chapitre 6.3
- Raccorder le tube d'air comprimé au réseau et régler la pression de service par le régulateur sur l'unité de conditionnement W/3 pour 6 bar.

### 3.5 Branchement électrique

- Introduire la fiche E/2 de l'aimant du coupe-fil et la fiche F/2 de l'aimant pour l'ouverture de la tension de fil
- Introduire la fiche du réseau (le voltage du réseau doit concorder avec les spécifications sur la plaquette-type du moteur)
- Enclencher la machine et contrôler le sens de rotation du volant  
**Sens de rotation:** sens inverse horaire  
Si le sens de rotation est faux, invertir les pôles de la fiche du réseau.

**Faire exécuter les travaux sur l'équipement électrique seulement par des spécialistes.**

- Huiler la machine avant de la mettre en service et après un arrêt prolongé. Voir le chapitre 6.2 - Lubrification

## 4. Emploi de la machine

### 4.1 Faire la canette

- Glisser la canette sur l'arbre du dévidoir, fig. 4
- Passer le fil selon fig. 4 par ses guides et par la tension avant du fil de canette H/4 et l'enrouler plusieurs fois en sens inverse horaire autour de la canette
- Régler la tension avant du fil de la canette de telle sorte que le fil se trouve enroulé régulièrement avec la tension la plus réduite possible
- Presser le levier g/4 contre la canette
- Faire marcher la machine avec le presse-étouffe dégagé
- Le dévidoir s'arrête automatiquement dès que la canette est remplie.

#### 4.2 Mettre la canette dans sa boîte

- Mettre la canette dans sa boîte de telle sorte que lors du dévidement la canette tourne contrairement au sens de dévidement, fig. 5
- Passer le fil par la fente sous le ressort K/5 et par le trou a/5.

#### 4.3 Régler la tension du fil de canette

La tension du fil de canette peut être réglée par la vis k/5.

#### 4.4 Insérer la boîte dans le crochet

- Soulever le verrou E/8 du centre du crochet et glisser la canette sur le pivot du centre du crochet
- Abaisser le verrou.

#### 4.5 Mettre en place l'aiguille

- Amener la barre à aiguille à son point haut
- Pousser l'aiguille (les aiguilles) dans le support jusqu'à la butée et s'assurer que la gorge se trouve en face de la pointe du crochet.

#### 4.6 Enfiler l'aiguille

- Passer le fil selon les figs. 9 et 10

#### 4.7 Régler la tension du fil

La tension du fil peut être réglée par la vis de réglage pour la tension avant du fil d'aiguille D/9/10 et par la vis de réglage pour la tension principale du fil d'aiguille B/9/10 (Dans les machines avec coupe-fils, la tension avant du fil d'aiguille influence la longueur du fil coupé).

Observation: La formation des boucles sur l'envers du matériel peut être évitée par le déplacement du guide-fil n/9/10 vers le bas.

#### 4.8 Dégager le presse-éttoffe

- A la main moyennant le levier J/2
- Dans les machines avec moteur à embrayage et dégagement pneumatique du presse-éttoffe, FLP 14-3, par l'abaissement de la pédale en arrière
- Dans les machines avec commande du dispositif de positionnement et avec dégagement pneumatique du presse-éttoffe, FLP 14-4, par l'abaissement en arrière de la pédale du moteur. Voir à ce propos le chapitre 5.2 - Lève-pied presseur.

Observation: Si la machine est utilisée sans ouvrage, le pied presseur doit être dégagé.

#### 4.9 Régler la pression du presse-éttoffe

La pression du presse-éttoffe peut être réglée par la vis K/1.

#### 4.10 Régler la longueur du point

##### 4.10.1 Entraînement sautillant

La longueur du point peut être réglée par la poignée rotative sur le levier règle-points A/1:

- Tourner la poignée vers la droite - pour les points plus courts
- Tourner la poignée vers la gauche - pour les points plus longs
- Basculer le levier règle-points vers le haut - pour les points en arrière.

##### 4.10.2 Entraînement par roue et pied à roulette actionné, AR

- Presser et maintenir la goupille M/13 et tourner ensuite le volant jusqu'à ce que la goupille s'engage
- La goupille étant engagée, régler la longueur du point désirée selon l'échelle graduée en tournant le volant:
  - Lettre A - point mini
  - Lettre B - point maxi

#### 4.11 Régler la levée des pieds de couture alternants

Le levée des pieds de couture devrait être réglée pour l'épaisseur maxi du matériel rencontrée dans une couture.

La levée des pieds peut être réglée par le déplacement de la barre de traction O/17 dans la coulisse H/17

Barre de traction en haut - levée maxi

Barre de traction en bas - levée mini

Observation: Lors de la levée maxi, il est conseillé de réduire la vitesse à cause du grand bruit.

## 5. Equipement supplémentaire

### 5.1 Coupe-fils, FA/FAP

Dans les machines avec coupe-fils, FA/FAP, le procédé de coupe est déclenché après l'abaissement de la pédale en arrière.

### 5.2 Lève-pied presseur pneumatique, FLP

Dans les machines avec lève-pied presseur pneumatique, FLP 12 ... , ou avec le mécanisme à arrêts automatique, RAP 12 ... , le presse-étouffe est dégagé par l'abaissement de la pédale de vérin FAP en arrière.

### 5.3 Mécanisme à arrêts automatique, pneumatique, RAP

L'arrêt initial est exécuté par l'abaissement de la pédale en avant et l'arrêt final par l'abaissement de la pédale en arrière.

Les arrêts simples et doubles au début et à la fin de couture peuvent être réglés sur la boîte de commande de moteur.

Pour régler les arrêts et le nombre des points d'arrêt voir les instructions du fabricant de moteur.

### 5.4 Réglage instantané de la levée, HP

Dans les machines avec pieds de couture alternants et avec réglage instantané de la levée, HP, la levée des pieds peut être augmentée en cours de couture pour passer par les coutures transversales. Dans les machines avec HP 11-1 à l'aide de la genouillère pneumatique R/3 et dans les machines avec HP 11-2 à l'aide de la pédale P/3.

Observation: Lors de la levée maxi, il, est conseillé de réduire la vitesse à cause du grand bruit.

### 5.5 Positionnement de l'aiguille, NP

Les machines avec coupe-fils s'arrêtant après la coupe des fils avec le levier tendeur de fil dans la position supérieure. Lors de la levée maxi du pied presseur, la pointe de l'aiguille peut saillir sous le pied presseur. Pour pouvoir utiliser la levée maxi du pied et pour ne pas endommager l'ouvrage, reculer la barre à aiguille par le dispositif pour le positionnement de l'aiguille jusqu'à ce que la pointe de l'aiguille ne dépasse plus le pied presseur.

### 5.6 Dispositif de rentrée de fil, FE

Dans les machines avec dispositif de rentrée de fil, FE, le bout du fil coupé est passé à l'envers du tissu.

## 5.7 Barre à aiguille débrayable, NH

### 5.7.1 Embrayer la barre à aiguille

Dans les machines à 2 aiguilles avec les barres à aiguilles débrayables, les barres à aiguille gauche et droite peuvent être débrayées par le levier U/12.

Pousser le levier vers la gauche - pour débrayer la barre à aiguille gauche

Pousser le levier vers la droite - pour débrayer la barre à aiguille droite

La commutation peut être effectuée pendant la couture et à l'arrêt de la machine. Le débrayage se fait toujours au point mort haut de la barre à aiguille, c'est à dire que le point prochain sera exécuté par une seule aiguille si le levier U/12 a été actionné pendant le mouvement ascendant de la barre à aiguille.

### 5.7.2 Embrayer la barre à aiguille

Pour embrayer la barre à aiguille débrayée, actionner le levier T/12.

La commutation peut être effectuée pendant la couture et à l'arrêt de la machine.

L'embrayage se fait toujours au point mort haut de la barre à aiguille, c'est à dire que le point suivant sera exécuté par les deux aiguilles si le levier T/12 a été actionné pendant le mouvement ascendant de la barre à aiguille.

Observation: Si la commutation pour l'embrayage ou le débrayage d'une barre à aiguille a été effectué trop tard, c'est à dire lors de la descente de la barre à aiguille, la barre à aiguille peut encore être embrayée ou débrayée avant le point suivant si la barre à aiguille est reculée par le volant environ 3 mm au-delà du point mort haut.

## 5.8 Raseur de bords, UX

### 5.8.1 Rentrer le couteau

Pour rentrer le couteau dans la position de coupe, basculer le levier K/11 vers la droite jusqu'à la butée. En même temps, le moteur du raseur de bords sera enclenché.

### 5.8.2 Sortir le couteau

Pour basculer le couteau dans la position de repos, abaisser le capuchon du levier K/11. En même temps, le moteur du raseur de bords sera déclenché.

### 5.8.3 Régler la hauteur du couteau

La hauteur du couteau peut être réglée par la vis t/11.

Le bord inférieur de la tige du couteau doit se trouver au-dessus de la plaque aiguille selon la grosseur de la couche inférieure du matériel.

## **5.9 Pied à roulette actionné, AR**

### **5.9.1 Généralités**

- AR 1: pour machines avec transport par roue sans RAP, transportant en avant
- AR 2: pour machines avec transport par roue et avec RAP, transportant en avant, retour libre.

### **5.9.2 Basculer le pied à roulette**

Le pied à roulette étant dégagé, pousser le levier W/14 en arrière et basculer le pied à roulette vers le côté.

### **5.9.3 Rentrer le pied à roulette**

- Rentrer le pied à roulette dégagé de sorte que le levier W/14 s'engage
- Abaisser le pied à roulette

## **5.10 Entraînement par rouleau, SP 462; SP 463**

### **5.10.1 Longueur de l'entraînement**

La longueur de l'entraînement du rouleau peut être adaptée à la longueur du point par le déplacement de la barre de traction T/15 dans la coulisse U/15:

- Barre de traction dans la position finale supérieure de la coulisse - Longueur de transport maxi
- Barre de traction dans la position finale inférieure de la coulisse - Longueur de transport mini.

### **5.10.2 Pression du rouleau**

La pression du rouleau peut être réglée par le levier V/16.

### **5.10.3 Dégager le rouleau**

Le rouleau peut être dégagé par le levier V/16.

## 6. Entretien

### 6.1 Nettoyage

La position du pied presseur après l'exécution de l'arrêt peut être réglée par l'interrupteur E.

### 6.2 Lubrification

#### 6.2.1 Machines sans coupe-fils

En cas de travail intense, les points de graissage marqués dans le plan de lubrification doivent être graissés tous les jours avant de procéder au travail. Illustration 18.

#### 6.2.2 Machine avec coupe-fils

Dans les machines avec coupe-fils (FA) les paliers et les articulations sont graissés moyennant les mèches à partir du réservoir d'huile. Le réservoir d'huile peut être rempli jusqu'au repère supérieur par le trou du voyant. Le niveau d'huile ne doit tomber sous le repère inférieur du voyant E/13. Le débit d'huile peu être réglé par la vis e/19 sur le distributeur. Les paliers et les articulations qui ne sont pas en contact avec les mèches de graissage, doivent être huilés tous les jours avant de procéder au travail. Voir le plan de lubrification, illustration 19.

### 6.3 Sortes d'huile

#### 6.3.1 Huile de graissage

Utiliser seulement l'huile d'une marque éprouvée, p. ex. ESSO MILLCOT K 68 ou une autre huile avec les caractéristiques suivantes:

Viscosité à 40° C : 65 mm<sup>2</sup>/s  
Point d'inflammation : 212° C

ESSO MILLCOT K 68 est fournie par Dürkopp Adler:

1 litre : no. de réf. 990 47 012 8  
5 litres : no. de réf. 990 47 012 9

#### 6.3.2 Huile pneumatique

Utiliser seulement l'huile d'une marque éprouvée, p. ex. ESSO NUTO H 68 ou une autre huile avec les caractéristiques suivantes:

Viscosité à 40° C : 66 mm<sup>2</sup>/s  
Point d'inflammation : 236° C

ESSO NUTO H 68 est fournie par Dürkopp Adler:

250 cm : no. de réf. 990 81 006 7  
1 litre : no. de réf. 990 47 010 5.













