



Mechanikeranleitung
Instructions for mechanics
Instructions pour mécaniciens
Instrucciones para mecánicos
Manuale per i meccanici

366

DÜRKOPP ADLER AG

Postfach 6 · D-4800 Bielefeld 1 · Potsdamer Straße 190 · Telefon (05 21) 5 56-01
Telex 932 400-0 dw d · Telefax (05 21) 5 56 13 15

Classe 366
Instructions pour Mécaniciens

Edition Juillet 1990

Table des matières:	Page:
1. Détails techniques	2
2. Réglages sur la machine à coudre	
2.1 Griffe	3, 4
2.2 Balancelle de l'aiguille	4, 5
2.3 Crochet, barre à aiguille	6-8
2.4 Levée du pied presse-étouffe (366-76-12)	8
2.5 Relâchement de la tension des fils	8
2.6 Ressort de rappel de fil	9
2.7 Mécanisme d'arrêt pneumatique automatique (366-76-12-RDAP) ...	9
3. Réglages sur le pupitre de commande "Quick digital"	
3.1 Programmer au niveau du technicien	9, 10
3.2 Mise à zéro du dispositif de positionnement	11
3.3 Première et deuxième position	11
3.4 Remettre toutes les valeurs à l'état de livraison	12
3.5 Messages d'erreurs	12
3.6 Listes des numéros de réglage	13-17
3.7 Registre des numéros de réglage	18, 19
4. Unité de conditionnement pneumatique	
4.1 Filtre d'air et séparateur d'eau	20
4.2 Soupape réductrice de pression	20
4.3 Atomiseur d'huile	21
5. Instructions de sécurité	22



1. Détails techniques cl. 366

Sous-classe	:	-76-12	-76-12-RDAP
- Nombre de points			
• max.	1/min.:	800	800
• à partir de fabr.	1/min.:	800	800
- Longueur du point			
• en avant	mm:	10	10
• en arrière	mm:	10	10
- Longueur max. de transport supérieur			
• transport supérieur	mm:	-	-
• transport inférieur	mm:	-	-
- Elévation des pieds alternants,			
• max.	mm:	-	-
• à partir de fabrique	mm:	-	-
- Jetée maxi	mm:	12	12
- Distance de coupe (selon No. E)	mm:	-	-
- Elévation du couteau,			
• max.	mm:	-	-
• à partir de fabrique	mm:	-	-
- Système d'aiguille	:	794	794
- Grosseur d'aiguille (selon No. E)	Nm:	140-250	140-250
- Grosseur fil couture			
a) coton	NeB:	-	-
b) synthétique	Nm:	11/3	11/3
c) revêtu	Nm:	18/4	18/4
- Capacité maxi de la canette avec les fils b)	env. m:	27	27
- Largeur de coutures/ Distance aiguilles (selon No. E)	mm:	-	-
- Passage maxi sous les pieds de couture			
• lors de la couture	mm:	14	14
• " de l'élév. (avec NP)	mm:	14	14
- Diamètre de la gorge du volant	mm:	280	280
- Pression d'air pour fonctionnement	bar:	-	6
- Consommation d'air NL/cycle de travail:		-	1

2. Réglages sur la machine à coudre

2.1 Griffe

Veillez noter les Instructions de sécurité !

2.1.1 Hauteur de la griffe

Règle:

La griffe, dans sa position supérieure, doit dépasser la surface de la plaque à aiguille d'une valeur correspondant environ à la hauteur d'une dent.

Contrôle:

- Régler les points pour la longueur 0.
- Amener la griffe dans sa position supérieure par le volant.

Corriger:

- Débloquer la manivelle G/1.
- Ajuster la barre L/2 de la griffe.

2.1.2 Moment d'élévation de la griffe

Règle:

Lorsque la barre à aiguille se trouve à son point mort haut, la griffe doit se trouver dans sa position supérieure.

Contrôle:

- Régler les points pour la longueur 0.
- Amener la barre à aiguille dans sa position supérieure par le volant.
- Examiner la position de la griffe en tournant le volant.

Corriger:

- Desserrer les vis f/3.
- Tourner l'excentrique F/3.

2.1.3 Position de la griffe dans la plaque à aiguille

Règle:

Les points étant réglés pour leur longueur maxi, la griffe doit être équidistante dans la découpe de la plaque à aiguille lorsqu'elle se trouve dans sa position avant et arrière et latéralement elle doit se situer au milieu. (fig. 4)

Contrôle:

- Régler les points pour leur longueur maxi.
- Tourner le volant.

Corriger:

- Desserrer les vis k/2.
- Ajuster la barre L/2 de la griffe.

2.1.4 Moment d'avance de la griffe

Règle:

Lorsque, après avoir réglé les points pour leur longueur maxi, la rotation de la machine est poursuivie à partir de la position supérieure du levier tendeur de fil, la griffe doit encore s'avancer d'une valeur correspondant environ à un pas de dents (au-dessus du niveau de la plaque à aiguille).

Cette avance assurera un meilleur nouage.

Contrôle:

Comme décrit sous la règle.

Corriger:

- Desserrer les vis d/5.
- Tourner l'excentrique D/5.

Observation:

Après l'inversion de l'excentrique de 180° la machine transportera en arrière.

2.2 Balancelle de l'aiguille

Veillez noter les Instructions de sécurité !

2.2.1 Balancelle de l'aiguille sans jeu

Règle:

La balancelle de l'aiguille doit fonctionner sans aucun jeu.

Contrôle:

- Ajuster la largeur maxi de la jetée.
- Maintenir le volant et examiner si la manivelle se laisse tourner à la main.
- Faire attention à serrer bien les goupilles filetées a/7.

Corriger:

- Renverser le couvercle plastique.
- Retirer la vis a/8 et enlever de l'arbre la poulie A/8 de la courroie dentée.
- Desserrer les 3 goupilles filetées b/8.
- Resserrer la palier B/8 pour éviter tout jeu, tout en maintenant un fonctionnement libre.
- Resserrer les goupilles filetées b/8.
- Monter sur l'arbre la poulie A/8 de la courroie dentée.

2.2.2 Ajuster la balancelle de l'aiguille par rapport au trou d'aiguille

Règle:

Lorsque la largeur de la jetée s'élève à 0, l'aiguille doit piquer au centre de la fente d'aiguille.

Contrôle:

- Insérer une aiguille neuve.
- Ajuster la largeur 0 de la jetée.
- Tourner le volant.

Corriger:

- Enlever le couvercle de la tête et le capuchon de protection.
- Desserrer le goupille fileté k/10.
- Tourner l'excentrique K/12.

2.2.3 Moment du mouvement d'oscillation de la balancelle de l'aiguille

Règle:

Le mouvement d'oscillation de la balancelle de l'aiguille doit commencer lorsque l'aiguille se trouve hors de l'ouvrage et elle doit se terminer lorsque l'aiguille pique à nouveau dans l'ouvrage.

Contrôle:

- Ajuster la largeur maxi de la jetée.
- Tourner le volant.

Corriger:

- Renverser le couvercle plastique.
- Desserrer les 2 vis filetés c/8 et tourner la poulie C/8 de la courroie dentée.

2.2.4 Egaliser le jetée droite et gauche

Règle:

Centrer de sorte que lors de la jetée droite et gauche l'aiguille pique à même distance à partir du milieu. (Fig. 4)

Contrôle:

- Régler les points pour la longueur 0.
- Contrôler les piqûres sur le papier avec les points droits et avec les points réglés pour la largeur maxi.

Corriger:

- Desserrer la vis v/11.
- Ajuster la coulisse V/11 conformément.

Observation:

Ce réglage doit être effectué après le réglage selon le chapitre 2.3.4 si la distance du crochet et de l'aiguille n'est pas égale pour la jetée droite et gauche. Le cas échéant, contrôler le réglage 2.2.2.

2.3 Crochet et barre à aiguille

Veuillez noter les Instructions de sécurité !

2.3.1 Mouvement du crochet

Explication:

Le mouvement du crochet doit être adapté au mouvement de la barre à aiguille.

Règle:

Lorsque la barre à aiguille se trouve 3 mm avant son point mort haut, le taquet doit se trouver à son point d'inversion gauche (fig. 6).

Contrôle:

- Amener le taquet à son point d'inversion gauche.
- Déplacer le bloc B/13 (No. de réf. 981 15 000 2) sur la barre à aiguille contre de douille et visser.
(La barre à aiguille peut être endommagée si le bloc est serré trop fortement!).
- Tourner le volant en sens obligatoire, jusqu'à ce que l'aiguille se trouve dans sa position basse.
- Déterminer la distance entre le dessus du bloc et la douille.

Corriger:

- Desserrer la vis e/3.
- Tourner l'excentrique E/3.

2.3.2 Levée de la boucle

Explication:

La levée de la boucle est le chemin parcouru par l'aiguille à partir de son point mort bas jusqu'au moment de formation de la boucle de fil et sa saisie par le crochet.

Règle:

Lorsque l'aiguille a monté 5 mm à partir de son point mort bas la pointe du crochet doit coïncider avec le côté droit de l'aiguille. (Fig. 4).

Contrôle:

- Régler les points pour la longueur 0.
- Amener l'aiguille dans sa position basse par le volant.
- Déplacer la jauge de la levée de boucle de 5 mm (no. de réf. 981 15 000 2) sur la barre à aiguille contre la douille et visser le bloc (no. de réf 981 15 000 2) (fig. 13).
- Enlever la jauge et tourner le volant en sens obligatoire jusqu'à ce que le bloc s'applique à la douille (position de la levée de boucle).
- Presser le crochet M/14 en sens inverse horaire contre le taquet 0/14 et contrôler la position de la pointe du crochet.

Corriger:

- Desserrer les vis n/16.
- Tourner l'arbre N/16.

2.3.3 Hauteur de la barre à aiguille

Règle:

Dans la position de la levée de la boucle, la pointe du crochet doit se situer dans la gorge de l'aiguille le plus profondement possible, sans que, avec les points étant réglés pour leur longueur maxi, le bord inférieur du crochet touche le biseau inférieur de la gorge quand l'aiguille pique à gauche et à droite (Fig. 14).

Contrôle:

- Régler les points pour leur longueur maxi.
- Tourner la machine à la main.

Corriger:

- Enlever le couvercle de la tête.
- Desserrer les vis t/10.
- Déplacer la barre à aiguille en hauteur.

2.3.4 Distance entre le crochet et l'aiguille

Explication:

- Il est impossible de régler la distance entre le crochet et l'aiguille sans graduations. Cette distance se règle en ajoutant ou en enlevant des disques d'ajustage (0,1 mm, 0,2 mm, 0,3 mm).
- Le réglage est nécessaire après chaque changement de la grosseur d'aiguille dans le secteur de la gorge.

Règle:

Les points étant ajustés pour leur largeur maxi, l'aiguille doit se trouver environ 0,1 mm de la pointe du crochet au moment où l'aiguille pique à gauche ou à droite.

Contrôle:

- Régler les points pour leur longueur maxi.
- Tourner la machine à la main.

Corriger:

- Basculer l'étrier B/18.
- Enlever la bague de recouvrement D/18, le crochet G/18 et la coursière de navette S/18.
- Enlever ou ajouter des disques d'ajustage A/18.
- Retirer la vis t/18 et enlever le taquet T/18.
- Enlever ou ajouter des disques d'ajustage C/18.
- Remettre en place le taquet et le crochet.

Observation:

Si les distances entre la pointe du crochet et l'aiguille ne sont pas égales lorsque l'aiguille pique à gauche et à droite, vérifier les réglages 2.2.2 et 2.2.4.

2.3.5 Guide-aiguille

Explication:

Lors de la couture l'aiguille peut être écartée. Alors la pointe du crochet ne pourra pas saisir la boucle du fil.

Règle:

Dans la position de la levée de boucle, la pointe de l'aiguille doit s'appliquer au guide-aiguille sans être écartée.

Contrôle:

Comme décrit sous la règle.

Corriger:

Desserrer les vis n/18 et déplacer le guide-aiguille conformément.

Observation:

En cas d'un réglage faux, l'aiguille peut se casser ou des points de manque peuvent se produire.

2.4 Levée du pied presse-étouffe (366-76-12)

Explication:

Le levée maxi du pied presse-étouffe est déterminée par l'excentricité du levier de dégagement.

Règle:

Le pied presse-étouffe étant abaissé, le jeu entre la barre de traction S/9 et le bloc doit s'élever à environ 0,5 mm.

Contrôle:

La griffe étant abaissée et le levier de dégagement étant rabattu, vérifier le jeu entre la barre de traction S/9 et le bloc R/9.

Corriger:

- Desserrer la vis r/9.
- Déplacer le bloc R/9 en hauteur.

2.5 Relâchement de la tension du fil supérieur

Règle:

Lorsque le pied presse-étouffe est dégagé la tension du fil doit être relâchée.

Corriger:

- Enlever la tôle de protection.
- Desserrer la vis x/12.
- Basculer le bloc Y/12.
- Desserrer le contre-écrou z/12.
- Modifier la distance v/12 par rapport au rouleau U/9.
(Une transmission de force favorable sera obtenue lorsque la goupille filetée v/12 se trouve dans la position horizontale).

Observation:

Si ce mode ne permet pas d'assurer un réglage correcte, procéder comme suit:

- Enlever le couvercle de la tête et la plaque.
- Sortir la balancelle de l'aiguille.
- Desserrer la vis g/9 et
- Déplacer le bloc W/9 en hauteur.

2.6 Ressort de rappel de fil

2.6.1 Tension du ressort

Règle:

Régler la tension du ressort conformément au tissu et au fil, pour assurer que le ressort 0/17 fonctionne régulièrement et retourne à nouveau jusqu'à la butée.

Corriger:

- Desserrer la vis t/17.
- Régler la tension du ressort par le disque T/17.

2.6.2 Chemin du ressort

Règle:

Le ressort 0/17, détendu, doit s'appliquer à la butée lorsque la chas d'aiguille plonge dans le tissu.

Corriger:

- Desserrer la vis r/17.
- Tourner l'ensemble de l'unité de tension de fil.

2.7 Mécanisme d'arrêt pneumatique automatique (366-76-12-RDAP)

Explication:

Lorsque la couture est arrêtée automatiquement, le piston de vérin J/19, qui entre et sorte, change le levier règle-points de la marche avant pour la marche en arrière et viceversa.

Règle:

Régler la vitesse du piston, qui entre et sorte, de façon qu'il n'entre pas dans ses positions finales brusquement lorsque les points ont été réglés pour leur longueur maxi.

Corriger:

Régler la vitesse de sortie du piston par l'étranglement inférieur et la vitesse de rentrée par l'étranglement supérieur.

3. Pupitre de commande Quick digital

Explication:

En plus des numéros de réglage, accessibles à l'ouvrière, il y a un nombre de numéros qui ne peuvent être sollicités que par un technicien. (Voir la liste des numéros de réglage).

Les valeurs réglées déjà avant de livrer la machine et adaptées au type de la machine, peuvent être modifiées par le technicien pour optimiser le procédé de travail.

3.1 Programmer au niveau du technicien

Entrées	Observations / Texte du display (DT)
1. <u>Appeler le mode de correction:</u> - Déclencher le moteur - Actionner les touches G et - simultanément et enclencher le moteur	- DT: *MANUEL - Si la *couture A ou la *couture B se présente, taper la touche P jusqu'à ce que *MANUEL s'allume.
2. <u>Appeler le mode de programmation:</u> - Actionner la touche G et maintenir, taper la touche - et lâcher les deux	- DT: ENTRER
3. <u>Appeler le numéro de réglage:</u> - Actionner la touche G jusqu'à ce que le groupe de centaines du numéro de réglage désiré se présente - Taper la touche F jusqu'à ce que le numéro de réglage se présente	- p. ex. DT: G6***** - p. ex. DT: 606*0180
4. <u>Ajuster la valeur:</u> - Majoration de la valeur affichée par la touche + - Réduction de la valeur affichée par la touche -	- La nouvelle valeur ajustée ne restera mémorisé que si le numéro de réglage ou le mode de programmation sont abandonnés. Si la machine est déclenchée immédiatement après le réglage, la vieille valeur sera gardée. Il sera possible d'appeler d'autres numéros de réglage et d'entrer de nouvelles valeurs.
5. <u>Abandonner le mode de programmation (comme sous le point 2):</u>	- DT: *MANUEL ou *couture A ou *couture B
6. <u>Contrôl:</u> - Vérifier les valeurs de réglage	
7. <u>Corriger, le cas échéant:</u> - Appeler le mode de programmation - Taper la touche F ou: appeler le numéro de réglage désiré par les touches G et F - Modifier la valeur	- Voir le point 2. - Le numéro de réglage dernièrement appelé se présentera.
8. <u>Abandonner le niveau du technicien:</u> - Déclencher le moteur	

3.2 Mise à zéro du dispositif de positionnement

Explication:

Ce réglage doit être effectué avant la première mise en service, après le montage d'un nouveau dispositif de positionnement ou d'une nouvelle boîte de commande.

Entrées	Observations / Texte du display (DT)
1. <u>Appeler le numéro de réglage 700:</u> - Voir le chapitre 3.1, points 1-3	- DT: 700*XXXX (1er chiffre hasard)
2. <u>Orientation du dispositif de positionnement:</u> - Taper la pédale en avant	- DT: 700*0000 Le synchronisateur a enregistré sa position
3. <u>Ajuster la position de référence:</u> - Tourner le volant en sens obligatoire, jusqu'à ce que l'aiguille justement plonge dans la plaque à aiguille	- DT: 700*YYYY (2ème chiffre hasard)
4. <u>Mémoriser la position de référence:</u> - Taper la pédale en avant	- DT: 700*0000
5. <u>Abandonner le "niveau du technicien"</u> - Déclencher le moteur.	

3.3 Première et deuxième position

Explication:

Lorsque le point de référence du dispositif de positionnement a été ajusté - comme décrit sous le chapitre 3.2 -, les valeurs ajustées dans l'usine conviennent normalement pour les positions 1 et 2 et la machine est prêt à fonctionner. En cas de besoin, le technicien peut modifier les valeurs par le volant de la même façon comme la position de référence.

Règle:

Première position: Le crochet a parfaitement saisi la boucle du fil.

Deuxième position: L'aiguille se trouve dans sa position supérieure.

Réglage:

- Appeler le no. de réglage 702 ou 703 (voir le chapitre 3.1, points 1-3)
- Taper la pédale en avant.
- Ajuster la position désirée par le volant.
- Mémoriser la valeur: taper la pédale en avant.

3.4 Remettre toutes les valeurs à l'état de livraison

Explication:

Toutes les valeurs modifiées par l'ouvrière ou par le technicien peuvent être remises à l'état original de la machine. Seulement le point de référence du dispositif de positionnement (no. d réglage 700) reste inchangé.

Entrées	Observations / Texte du display (DT)
1. <u>Appeler le mode Reset:</u> - Déclencher le moteur. - Maintenir la pédale complètement abaissée en avant, actionner en même temps toutes les touches du champ de commande et enclencher le moteur. - Lâcher les touches et la pédale 2. <u>Remettre les valeurs:</u> - Taper la touche +	- DT: RESET +/- - Attention: Par la touche - les valeurs actuelles ne seront pas remises, mais confirmée. - DT: MANUEL

Observation:

Toutes les valeurs, dépendant de la machine et du travail, qui ne correspondent pas à l'état de livraison, doivent être réglées à nouveau.

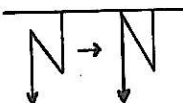
3.5 Messages d'erreurs

Explication:

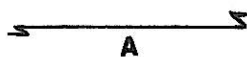
La commande du moteur n'exige aucun entretien. En cas de dérangements, le display présente un message, permettant de localiser la source d'erreur. Veuillez contacter un technicien de service en bon temps.

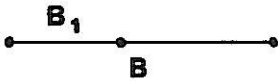
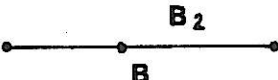
Texte du display	Signification
ERREUR 1	Erreur lors du procédé d'enclenchement. Voir les Instructions d'emploi.
ERREUR 2	Erreur lors du départ (dispositif de positionnement)
ERREUR 3	Déviations du voltage dans élément pour l'approvisionnement du courant.
ERREUR 4	EPROM défectueux.
ERREUR 6	Erreur dans le microprocesseur pour le réglage du moteur.

3.6 Liste des numéros de réglage

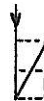
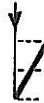
No.	Dénomination	Secteur	Valeur	Symbole / Observations
G1				
101	Offre programme de couture	M A B M + A M + B	M A B	Par ce numéro de réglage on peut déterminer quels modes (MANUEL; COUTURE A, COUTURE B) peuvent être appelés par la touche P / - .
102	Nombre de points arrêt initial en avant	0-255	3	 Voir également: l'interrupteur 4
103	Nombre de points arrêt initial en arrière	0-255	4	
104	Nombre de points arrêt initial	0-16	0	 Compensation de points au bord d'étoffe à pas de 1/16 point.
105	Vitesse arrêt initial	30-640	150	La vitesse de l'arrêt initial <u>ne dépend pas</u> de la pédale
108	Nombre de points arrêt final en avant	0-255	2	
109	Nombre de points arrêt final en arrière	0-255	0	 Voir également: No. 122
110	Vitesse arrêt final	30-640	150	
111	à présent sans fonction			
112	à présent sans fonction			
113	à présent sans fonction			

No.	Dénomination	Secteur	Valeur	Symbolw / Observations
114	I: STOP après la couture A ou la couture B II: Fin de couture automa- tique après la couture A ou la couture B	I/II	II	STOP = Arrêt de la machine avec la pédale en bas (Position d'aiguille = No. 115) Fin de couture autom. = arrêt final et stop de la machine avec la pédale en bas.
115	I: Aiguille en haut avec 114 I II: Aiguille en bas avec 114 I	I/II	II	
116	Départ lent Nombre de points	0-9	1	Départ souple "softstart" Voir également: No. 117 e 120
117	Départ lent Vitesse	30-640	150	Voir également: No. 116 e 120
119	Extension du refroidisse- ment de l'aiguille (ms)	0-2550	2500	Voir également: el interruptor 3
120	Départ lent I: MARCHE II: ARRET	I/II	I	Départ souple Voir également: No. 116 e 117
121	Arrêt d'ornement final I: double II: simple	I/II	I	Voir également: No. 507 e 508
122	Arrêt d'ornement final I: double II: simple	I/II	II	Voir également: No. 108 e 109

No.	Dénomination	Secteur	Valeur	Symbole / Observations
G2				
201	Section de couture A Nombre de points	0-255	20	
202	Section de couture A Vitesse	100-5000	300	
203	Section de couture A I: Vitesse dépendant de la pédale II: Vitesse choisie par No. 202	I/II	II	II: Le comptage de points peut être interrompu par l'abaissement complet de la pédale en arrière. L'arrêt final programmé sera réalisé si, à nouveau, la pédale est abaissée en arrière complètement.

No.	Dénomination	Secteur	Valeur	Symbole / Observations
G3				
301	Section de couture B ₁ Nombre de points	0-255	10	
302	Section de couture B ₂ Nombre de points	0-255	10	
303	Numéro de sections de couture (B ₁ + B ₂)	0-255	2	$\frac{(B_1 + B_2) + B + \dots}{1 \quad 2}$
304	Compensation de points pour B ₂ , en arrière (309 II)	0-16	0	A cause de la inertie du commutateur de transport, la compensation de points se fait à pas de 1/16 point. Voir également: No. 308 e 309
305	Section de couture B Vitesse	30-640	300	
306	Section de couture B I: Vitesse dépendant de la pédale II: Vitesse réalisée avec 305	I/II	II	Voir: observation relative à no. 203
308	Section de couture B I: STOP après chaque partie de la section II: Coudre des parties de section sans STOP	I/II	I	Voir: observation relative à no. 114
309	I: B ₂ en avant II: B ₂ en arrière	I/II	I	II: Seulement avec 308 I Voir également: No. 304

No.	Dénomination	Secteur	Valeur	Symbole / Observations
G4				
402	à présent sans fonction			

No.	Dénomination	Secteur	Valeur	Symbole / Observations
G5				
501	à présent sans fonction			
502	à présent sans fonction			
505	Nombre de points arrêt d'ornement initial en avant	0-30	3	 Voir également: interrupteurs 4 et 7
506	Nombre de points arrêt d'ornement initial en arrière	0-30	3	 Voir également: l'interrupteur 7
507	Nombre de points arrêt d'ornement final en arrière	0-30	3	
508	Nombre de points arrêt d'ornement final en avant	0-30	3	 Voir également: No. 121
520	à présent sans fonction			
521	à présent sans fonction			

No.	Dénomination	Secteur	Valeur	Symbole / Observations
G6				
605	Affichage de vitesse I: MARCHE II: ARRET	I/II	II	
606	Vitesse mini 1er échelon de pédale	30-640	70	
607	Vitesse maxi	100-1000	800	

No.	Dénomination	Secteur	Valeur	Symbole / Observations								
67												
700	Mise à zéro du dispositif de positionnement	0-239	0	Voir: point 3.2								
702	1ère position	0-239	85	Réglage précis: Voir: point 3.3								
703	2ème position	0-239	188	Réglage précis: Voir: point 3.3								
729	Extension du délai de départ après l'abaissement du pied de couture	0-2550	200	80 ms sont toujours efficaces								
731	Extension du temps pour le règle-points pour l'arrêt final normal (20 ms +...)	0-640	50	Par l'extension du temps on obtient un schéma de couture régulier par le vitesses différentes.								
733	Language	ALEM ANGL ITAL FRAN ESP PORT	ALEM	Le display présente le texte en language choisi.								
775	Stop de machine pour l'arrêt d'ornement (80 ms + ...)	0-640	200									
799	Actualités sur le programme choisi par Autoselect (Affichage)	1 - n n = nombre des classes des machines pour lesquelles le moteur est admis	3	Moyennant une résistance le moteur "Sait" à quelle classe de la machine il est branché. <table><tr><th>Valeur</th><th>Classe de la machine</th></tr><tr><td>1</td><td>467-FA 767-FA</td></tr><tr><td>2</td><td>221-FA</td></tr><tr><td>3</td><td>366</td></tr></table>	Valeur	Classe de la machine	1	467-FA 767-FA	2	221-FA	3	366
Valeur	Classe de la machine											
1	467-FA 767-FA											
2	221-FA											
3	366											
Un réglage n'est pas possible!												

3.7 Registre de numéros de réglage

Function	No. de l'interr.	No. de réglage	Niveau ouvrière
<u>Arrêt initial:</u>			
- ENCLANCHER / DECLANCHER	1		X
- Double / simple	4		X
- Nombre de points en arrière		102	X
- " " (Arrêt d'ornement)		505	X
- " " en avant		103	X
- " " (Arrêt d'ornement)		506	X
- Arrêt normal (arrêt d'ornement)	7		X
- Compensation de points		104	
- Vitesse		105	
- Touche "Arrêt au-dedans de la couture" sur la tête du bras			
- Touche F "Inversion de l'arrêt"			
- Stop de la machine pour l'arrêt d'ornement			
<u>Arrêt final:</u>			
- ENCLANCHER / DECLANCHER	2		X
- Arrêt normal / arrêt d'ornement	7		X
- Double / simple		122	
- Arrêt d'ornement final		121	
- double / simple			
- Nombre de points en arrière		108	X
- " " (Arrêt d'ornement)		507	X
- " " en avant		109	X
- " " (Arrêt d'ornement)		508	X
- Vitesse		110	
- Arrêt final après la couture A ou B		114	
- Touche F "Inversion de l'arrêt"			
- Extension du temps pour l'arrêt final normal		731	
- Stop de la machine pour l'arrêt d'ornement		775	
<u>Positions de l'aiguilles:</u>			
- 1ère position (en bas)		702	
- 2ème position (en haut)		703	
- En cas de STOP après la couture A ou B (114 I)		115	
- Touche: "Aiguille en haut/bas" sur la tête du bras			X
<u>Positions du pied de couture:</u>			
- Avec la pédale déchargée	8		X
- Retardement du départ après l'abaissement du pied de couture (80 ms + ...)		729	
<u>Refroidissement de l'aiguille:</u>			
- ENCLANCHER / DECLANCHER	3		X
- Durée de refroidissement de l'aiguille après STOP		119	

Function	No. de l'interr.	No. de réglage	Niveau ouvrière
<u>Départ soupe (softstart)</u>			
- ENCLANCHER / DECLANCHER			
- Nombre de points		116	
- Vitesse		117	
<u>Sections de couture programmées</u>			
- Offre des programmes		101	X
- Sélection des programmes touche P/-			X
<u>Couture A</u>			
- Nombre de points		201	X
- Vitesse		202	
- Vitesse limitée ou vitesse fixe		203	
- Arrêt final après la couture A		114	
<u>Couture B</u>			
- Nombre de points B ₁		301	X
- Nombre de points B ₂		302	X
- Nombre de cycles (B ₁ + B ₂)		303	X
- Vitesse		305	
- Vitesse limitée ou vitesse fixe		306	
- STOP entre B ₁ et B ₂ arrière		308	
- B ₂ en arrière		309	
- Compensation de points avec B ₂ en arrière		304	
- Arrêt final après la couture B		114	
<u>Vitesses</u>			
- Affichage de la vitesse		605	
- Vitesse pédale échelon 1		606	
- Vitesse maxi		607	
- Arrêt initial		105	
- Arrêt final		110	
- Départ souple		117	
- Couture A		202	
- Vitesse limitée ou vitesse fixe couture A		203	
- Couture B		305	
- Vitesse limité ou vitesse fixe couture B		306	
<u>Dispositif de positionnement</u>			
- Position de référence		700	
- 1ère position		702	
- 2ème position		703	

4. Unité de conditionnement

4.1 Filtre d'air et séparateur d'eau (A/20)

Explication:

Cette unité sert à séparer les particules de crasse et l'eau, pour éviter des engorgements et des formations de rouille dans le système pneumatique. Le vidange du récipient plastique se fait automatiquement par une vanne à flotteur lorsque l'eau arrive à un certain niveau.

Entretien:

Nettoyer l'élément filtrant tous les trois mois par essence ou par pétrole avant qu'une chute de pression se produise.

Pour nettoyer, enlever l'élément filtrant comme suit:

- Arrêter l'alimentation en air comprimé par la soupape d'arrêt.
- Déaérer le système pneumatique.
- Dévisser le récipient plastique.
- Dévisser l'élément filtrant.

4.2 Soupape réductrice de pression (B/20)

Explication:

Cette soupape sert à réduire la pression du réseau, se situant entre 7 et 10 bar, à la pression de service de 6 bar, pour assurer la constance des vitesses du piston et des forces du vérin.

Si la pression du réseau dépasse 10 bar, installer une soupape réductrice de pression supplémentaire.

Règle:

La pression réglée sur le manomètre.

Contrôle:

Lire la pression réglée sur le manomètre.

Corriger:

Trier le bouton vers le haut et tourner conformément.

4.3 Atomiseur d'huile (C/20)

Explication:

L'atomiseur d'huile sert à lubrifier toutes les pièces mobiles du système pneumatique, pour réduire l'usure et les forces de friction et pour éviter la corrosion.

Règle:

- 1 goutte d'huile doit tomber dans le courant d'air après chaque 20ème cycle de travail.
- Le niveau d'huile ne doit pas descendre en-dessous de l'ouverture du tube d'aspiration.

Corriger:

Pour augmenter de débit = tourner la vis dans le sens "+"
Pour réduire le débit = tourner la vis dans le sens "-"

Complètement:

- Arrêter l'alimentation en air comprimé par la soupape d'arrêt
- Déaérer le système pneumatique.
- Retirer la vis.
- Utiliser l'huile hydraulique "ESSO Nuto H 68" ou une autre qualité d'huile avec les caractéristiques suivantes:

Viscosité à 40° C : 66 mm²/s

Point d'inflammation: 236° C

Entretien:

Contrôler le niveau d'huile tous les trois mois.

Instructions de sécurité

La non-observation des instructions de sécurité suivantes peut donner lieu aux blessures de l'opératrice et aux endommagements de la machine.

Montage

- Le voltage du réseau doit concorder avec le voltage de service spécifié sur la plaquette-type sur le moteur.
- Le moteur de la machine doit tourner dans le sens obligatoire.

Emploi

- N'utiliser la machine que pour le but prévu.
- Ne pas enlever les revêtements et les dispositifs de protection.
- L'enclenchement et l'emploi de la machine seulement par les personnes proprement qualifiées.
- N'introduire pas les mains dans la zone des pièces mobiles tant que l'interrupteur principal est enclenché.
- Déclencher l'interrupteur principal pour
 - enfiler
 - changer les éléments de couture (aiguille, canette, pied, plaque à aiguille, griffe, etc.)
 - abandonner le poste de travail.

Entretien

- Les travaux d'entretien doivent être réalisés exclusivement par les personnes y autorisées.
- Pour exécuter des travaux d'entretien, particulièrement sur l'équipement électrique, la fiche du réseau doit être retirée.

Les travaux sur les pièces et équipements sous tension ne sont pas permis, sauf les déviations admissibles selon DIN 57105 et VDE 0105.

