

**367**

## **Spezialnämaschine**

Bedienanleitung

Operating Instructions

[Instructions de maniement](#)

**D**

**GB**

**F**

## Préface et instructions générales de sécurité

## 1re PARTIE: INSTRUCTIONS DE MANIEMENT pour la Classe 367

<b>1.</b>	<b>Description du produit</b> . . . . .	<b>5</b>
<b>2.</b>	<b>Utilisation selon sa destination</b> . . . . .	<b>5</b>
<b>3.</b>	<b>Sous-classes</b> . . . . .	<b>6</b>
<b>4.</b>	<b>Equipements optionnels</b> . . . . .	<b>6</b>
<b>5.</b>	<b>Caractéristiques techniques</b> . . . . .	<b>7</b>
<b>6..</b>	<b>Maniement</b>	
6.1	Enfiler le fil d'aiguille . . . . .	9
6.2	Ajuster la tension du fil d'aiguille . . . . .	11
6.3	Desserrer la tension du fil d'aiguille . . . . .	11
6.4	Ajuster le régulateur de fil . . . . .	12
6.5	Bobiner le fil de crochet . . . . .	13
6.6	Remplacer la canette du fil de crochet . . . . .	14
6.7	Prérégler la tension du fil de crochet . . . . .	15
6.8	Remplacer l'aiguille . . . . .	16
6.9	Lever le pied presseur . . . . .	17
6.10	Bloquer le pied presseur en position haute . . . . .	18
6.11	Ajuster la pression du pied presseur . . . . .	18
6.12	Ajuster la course du pied presseur . . . . .	19
6.13	Régler la longueur de point . . . . .	20
6.14	Bloc de touches au bras de la tête de machine pour la sous-classe -170115; -170315; -180115; -180315. . . . .	21
<b>7.</b>	<b>Moteur CC de positionnement</b>	
7.1	Généralités . . . . .	22
7.2	Panneau de commande V810 . . . . .	22
7.2.1	Éléments de maniement et d'affichage du panneau de commande V810 . . . . .	22
7.2.2	Fonctions des touches du panneau de commande V810 . . . . .	23
7.2.3	Signification des symboles au panneau de commande V810. . . . .	23
7.2.4	Modifier les valeurs de paramètre au niveau " Opérateur " . . . . .	24
7.2.5	Réduction de la vitesse maxima . . . . .	24
7.2.6	Entrer le numéro de code pour le niveau " Technicien " . . . . .	24
7.3	Panneau de commande V820 . . . . .	25
7.3.1	Éléments de maniement et d'affichage du panneau de commande V820 . . . . .	25
7.3.2	Fonctions des touches du panneau de commande V820 . . . . .	25
7.3.3	Signification des symboles au panneau de commande V820. . . . .	27

7.3.4	Modifier les valeurs de paramètre au niveau “ Opérateur ” . . . . .	27
7.3.5	Réduction de la vitesse maxima . . . . .	28
7.3.6	Information immédiate sur les valeurs à régler et l’entrée instantanée de ces valeurs (HIT) . . . . .	28
7.3.7	Entrer le numéro de code pour le niveau “ Technicien ” . . . . .	28
7.3.8	Programmation de coutures avec le panneau de commande V820 . . . . .	28
7.4	Tableau de paramètres pour commandes EFKA . . . . .	29
7.5	Messages d’état et d’erreur. . . . .	30
<b>8.</b>	<b>Moteur à embrayage de positionnement</b>	
8.1	Généralités . . . . .	31
8.2	Maniement du contrôle 6F82FA du moteur. . . . .	32
8.2.1	Eléments de maniement du contrôle 6F82FA du moteur . . . . .	32
8.2.2	Fonctions des touches du contrôle 6F82FA du moteur . . . . .	32
8.2.3	Modifier les valeurs de paramètre au niveau “ Opérateur ” . . . . .	32
8.2.4	Réduction de la vitesse maxima . . . . .	33
8.2.5	Entrer le numéro de code pour le niveau “ Technicien ” . . . . .	33
8.3	Tableau de paramètres du contrôle 6F82FA du niveau “ Opérateur ” . . . . .	33
8.4	Messages d’état et d’erreur aux panneaux de commande V810 et V820. . . . .	33
<b>9.</b>	<b>Coudre</b>	
9.1	Sous-classe 367-170010; -180010 . . . . .	34
9.2	Sous-classe -170115; -170315; -180115; -180315 . . . . .	35
<b>10.</b>	<b>Entretien</b>	
10.1	Nettoyage et inspection . . . . .	37
10.2	Lubrification . . . . .	39

## 1. Description du produit

La **Dürkopp Adler 367** est une machine à coudre spéciale permettant de réaliser les coutures fantaisie de premier choix dans un matériel à coudre allant d'une qualité légère à une qualité moyenne.

- Machine à coudre plate à double point de chaînette, avec entraînement par griffe, transport d'aiguille et entraînement supérieur alternant du pied presseur.
- Un embrayage de sécurité empêche le dérèglement du crochet et son endommagement en cas de fils déplacés.
- Crochet horizontal surdimensionné. (Canette comme pour les classes 767, 291 et 8967)
- Huilage automatique par mèches avec verres-indicateurs permettant de contrôler le niveau d'huile.
- Dévidoir intégré.

## 2. Utilisation selon sa destination

Le modèle du type 367 est une tête de machine à coudre qui peut servir, selon sa destination à travailler un matériel de qualité légère et moyenne. Un tel matériel est généralement composé de fibres textiles ou bien il s'agit de cuir. Ce matériel est travaillé dans les industries d'habillement et de meubles de salon et pour la fabrication de sièges capitonnés pour voitures.

Cette machine à coudre permet de réaliser en plus les coutures qu'on appelle coutures techniques. Mais ici il appartient au client-utilisateur en tout cas de réfléchir aux risques encourus éventuellement (il peut, s'il le désire, compter ici sur la coopération gracieuse de la société **DÜRKOPP ADLER AG**). Il est vrai que ces utilisations sont plutôt rares, mais leur variété est immense. En conclusion de ses réflexions, l'utilisateur doit prévoir éventuellement les mesures de sécurité appropriées.

En principe, seul un matériel sec doit être travaillé sur cette machine. Comprimé par le pied presseur baissé, il ne doit pas dépasser une épaisseur de 10 mm. Il ne doit pas contenir de constituants durs. Sinon l'opérateur serait obligé de porter des lunettes de sûreté. Or ces lunettes ne sont pas disponibles pour le moment.

Les coutures se réalisent généralement avec les fils à coudre en fibres textiles des grosseurs allant jusque 15/3 NeB (pour les fils en coton), 20/3 Nm (pour les fils synthétiques) ou 25/4 Nm (pour les fils retors guipés). Celui qui veut utiliser d'autres fils doit en tout cas penser aux risques encourus éventuellement et prévoir le cas échéant les mesures de sécurité appropriées.

Cette machine à coudre spéciale doit être installée et exploitée seulement dans les locaux propres et non humides. Si la machine à coudre doit servir dans d'autres locaux ne remplissant pas les conditions ci-dessus, d'autres mesures peuvent devenir nécessaires dont il faudrait alors convenir (cf. EN 60204-31: 1999).

En tant que fabricant de machines à coudre industrielles nous partons de l'idée que nos machines sont opérées par un personnel au moins spécialisé ce qui implique que le maniement habituel et, à la rigueur, les risques qui s'en dégagent, lui soient connus.

### 3. Sous-classes

<b>367-170010:</b>	Machine à coudre plate à double point de chaînette, avec entraînement par griffe, transport d'aiguille et entraînement supérieur alternant du pied presseur. Grosseur d'aiguille Nm 100-150.
<b>367-170115:</b>	comme la classe 367-170010, mais en plus avec dispositifs de coupe-fils électromagnétique, de points d'arrêt et de levage de pied électropneumatiques. Grosseur d'aiguille Nm 100-150.
<b>367-170315</b>	comme la classe 367-170115, mais en plus avec ajustage rapide de la course du releveur, deuxième longueur de points, deuxième tension de fil. Réduction du fil de bobine à env. 8 mm après le processus de coupe-fil. Grosseur d'aiguille Nm 100-150.
<b>367-180010:</b>	Machine à coudre plate à double point de chaînette, avec entraînement par griffe, transport d'aiguille et entraînement supérieur alternant du pied presseur. Grosseur d'aiguille Nm 130-180.
<b>367-180115:</b>	comme la classe 367-180010, mais en plus avec dispositifs de coupe-fils électromagnétique, de points d'arrêt et de levage de pied électropneumatiques. Grosseur d'aiguille Nm 130-180.
<b>367-180315</b>	comme la classe 367-180115, mais en plus avec ajustage rapide de la course du releveur, deuxième longueur de points, deuxième tension de fil. Réduction du fil de bobine à env. 8 mm après le processus de coupe-fil. Grosseur d'aiguille Nm 130-180.

### 4. Equipements optionnels

N° de référence	Equipement optionnel
<b>9780 000108</b>	Unité de conditionnement d'air comprimé WE-8 pour les équipements optionnels pneumatiques
<b>9822 510001</b>	Lampe de couture (à halogène) avec ampoule 12 V/20 W, à attacher à la tête de la machine à coudre
<b>0907 487519</b>	Jeu de montage pour une lampe de couture 9822 510001
<b>0798 500088</b>	Transformateur de lampe de couture pour 230 V, avec câble de connexion, sans interrupteur, pour lampes de couture 9822 510001 et 9822 510129
<b>0797 003031</b>	Jeu de pièces pour installer l'agrégat pneumatique
<b>9400 367001</b>	Set de service
<b>9880 002001</b>	Genouillère pour point d'arrêt automatique (Cl. 367-170115; -180115)

## 5. Caractéristiques techniques

### Bruits

Valeur d'émission relative au poste de travail selon  
DIN 45635-48-A-1-KL2

**Classe 367-170010; -180010**  
**367-170115; -180115**  
**367-170315; -180315**

**LC = 82 dB (A)**

Longueur de point: 6,4 mm  
Pieds presseurs altern.: 1,5 mm  
Nombre de points: 2.800 min<sup>-1</sup>  
Matériel à coudre: G1 DIN 23328 4-couches

**Classe 367-170010; -180010**  
**367-170115; -180115**  
**367-170315; -180315**

**LC = 82 dB (A)**

Longueur de point: 6,4 mm  
Pieds presseurs altern.: 5,6 mm  
Nombre de points: 2.800 min<sup>-1</sup>  
Matériel à coudre: 2-couches Skai 1,6 mm 900 g/m<sup>2</sup> DIN 53352

Type de point de couture		Double point de chaînette		
Système d'aiguille:		134-35		
Classe 367	Sous-classes	-170010 -170115 -170315	-180010 -180115 -180315	
Grosueur d'aiguille (selon numéro E:)	max.[Nm]	150	180	
Grosueur maxima de fils à coudre:	[Nm]	15/3	10/3	
Course max. de pied presseur	Etendue longueur de point	Nombre maximum de point: [min <sup>-1</sup> *)		
		-170010 -180010	-170115 -180115	-170315 -180315
1 - 3 mm 3 - 5 mm 5 - 6,5 mm 6,5 - 8 mm ) 9 mm	0 - 6 mm	2800 2300 2000 1800 -	3000 2300 2000 1800 -	3000 2300 2000 1800 1800
1 - 6,5 mm 6,5 - 8 mm ) 9 mm	6 - 8 mm	2000 1800 -	2000 1800 -	2000 1800 1800
Passage maximum sous le pied presseur:				
- pendant la couture [mm]		10		
- en position levée [mm]		20		
Pression de service: [bar]		6		
Consommation d'air comprimé pendant un cycle de travail: [NI]		environ 0,7		
Tension nominale:		Suivant jeu de moteur		
Dimensions (H x L x P) [mm]		630 x 220 x 420		
Hauteur de travail (au départ d'usine): [mm]		790		

Notes:

## 6. Maniement

### 6.1 Enfiler le fil d'aiguille



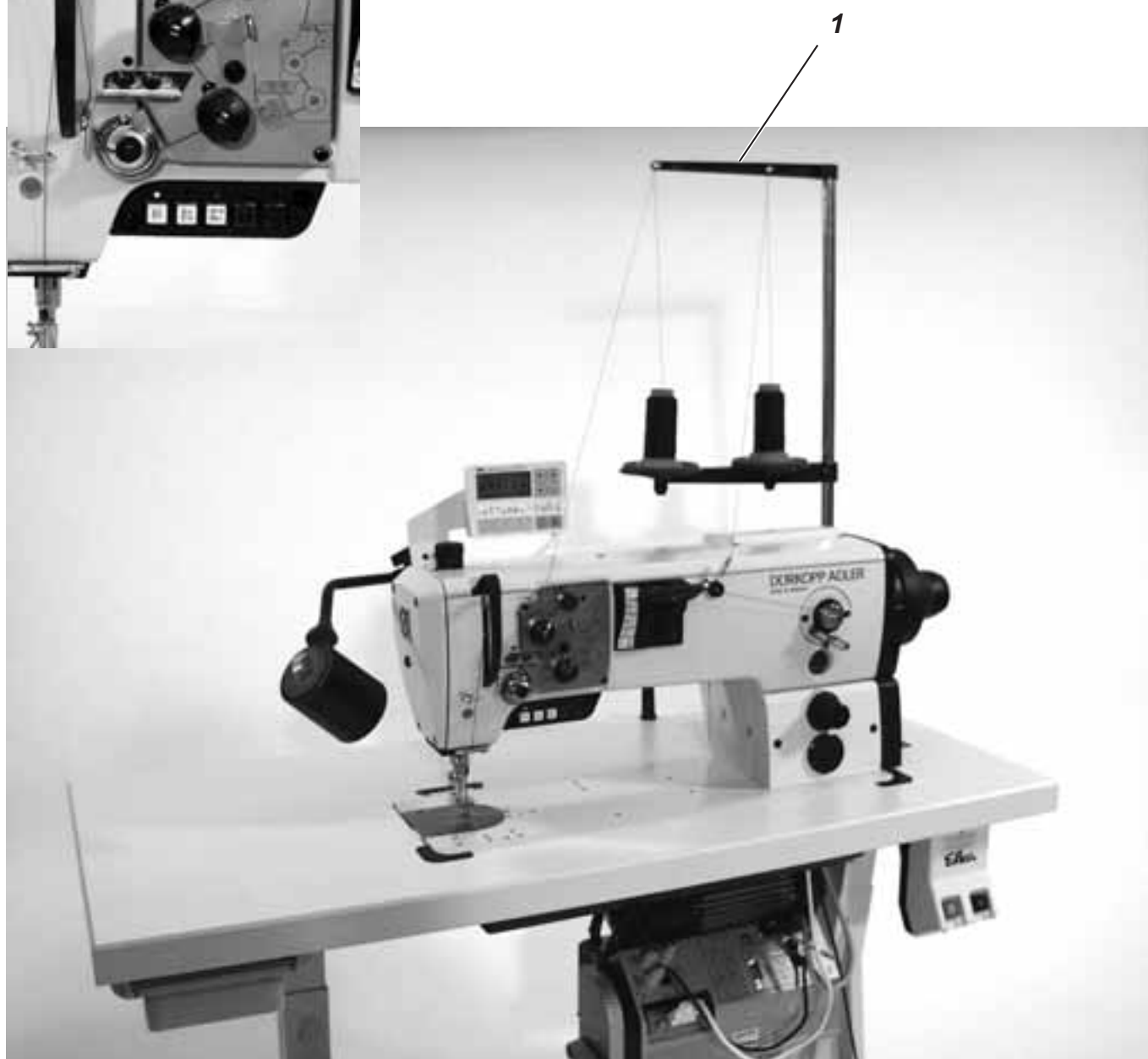
#### **ATTENTION! Risque d'accident!**

Fermer l'interrupteur principal!

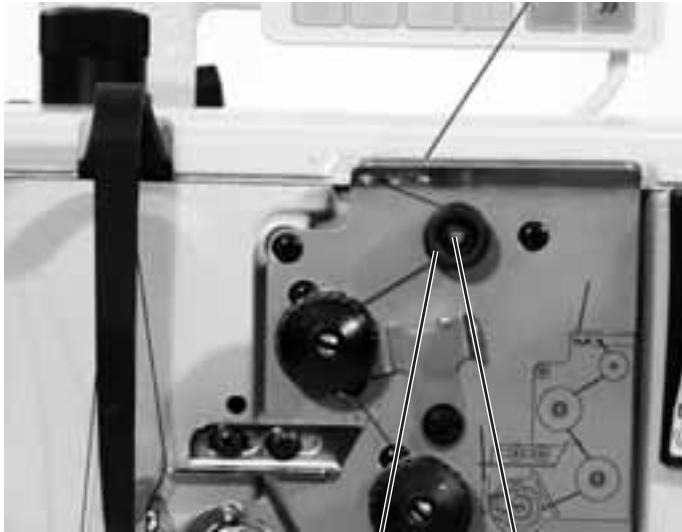
N'enfiler le fil d'aiguille qu'après avoir coupé la machine à coudre du réseau.



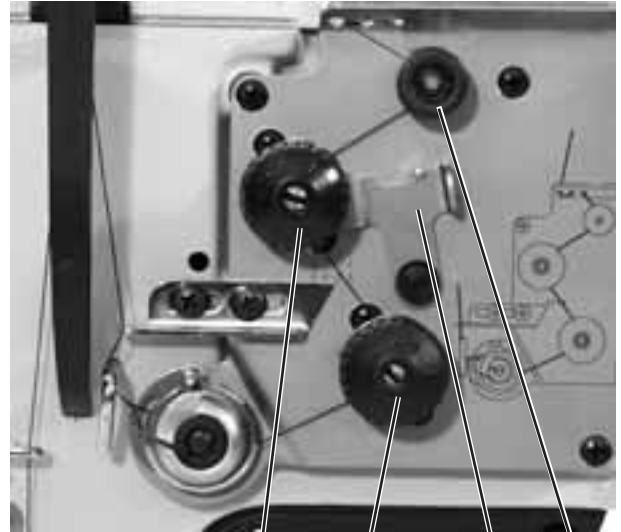
- Mettre les bobines sur le porte-bobines et faire passer le fil d'aiguille et le fil de crochet le long du bras de débobinage. Le bras de débobinage 1 doit être perpendiculaire aux bobines.
- Enfiler le fil d'aiguille comme cela ressort des photos ci-dessous.







2 1



5 4 3 2



Fig. A: Entrelacement correct des fils au milieu de l'ouvrage



Fig. B: Tension du fil d'aiguille trop faible  
**ou**  
Tension du fil de crochet trop forte



Fig. C: Tension du fil d'aiguille trop forte  
**ou**  
Tension du fil de crochet trop faible

## 6.2 Ajuster la tension du fil d'aiguille

### Prétension

Si la tension principale 4 et la tension supplémentaire 5 sont desserrées (par ex. avec le pied presseur levé), il faut que le fil d'aiguille ait encore gardé un minimum de tension. Ce minimum de tension sera fourni par la prétension 2.

En même temps la prétension 2 influence la longueur du bout de fil d'aiguille coupé (qui sera le fil de lancement pour la couture suivante).

- Réglage initial:  
Tourner l'écrou moleté 2 jusqu'à ce que son devant soit au même niveau que le boulon 1.
- Pour raccourcir le fil de lancement:  
Tourner l'écrou moleté 2 dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Pour rallonger le fil de lancement:  
Tourner l'écrou moleté 2 en sens inverse des aiguilles d'une montre.

### Tension principale

Il faut régler la tension principale 4 la plus faible possible.

L'entrelacement des fils doit se produire au milieu de l'ouvrage.

Les tensions trop fortes peuvent causer le froncement de tissus légers ou la casse du fil.

- Ajuster donc la tension principale 4 de manière à obtenir un schéma de couture équilibré.  
Pour augmenter la tension - Tourner l'écrou moleté 2 dans le sens des aiguilles d'une montre  
Pour diminuer la tension - Tourner l'écrou moleté 2 en sens inverse des aiguilles d'une montre

### Tension supplémentaire

La tension supplémentaire embrayable 5 permet de modifier rapidement la tension du fil d'aiguille, s'il s'agit par exemple de croiser les épaissements de la couture.

- Ajuster une tension supplémentaire 5 plus faible que la tension principale 4.
- Embrayer ou débrayer la tension supplémentaire 5 avec le levier 3.  
Lever 3 à gauche = La tension supplémentaire est débrayée.  
Lever 3 à droite = La tension supplémentaire est embrayée.

## 6.3 Desserrer la tension du fil d'aiguille

### Sous-classe -170010; -180010

Les tensions principale et supplémentaire se desserrent automatiquement, lorsque le pied presseur est levé.

### Sous-classe -170115; -180115

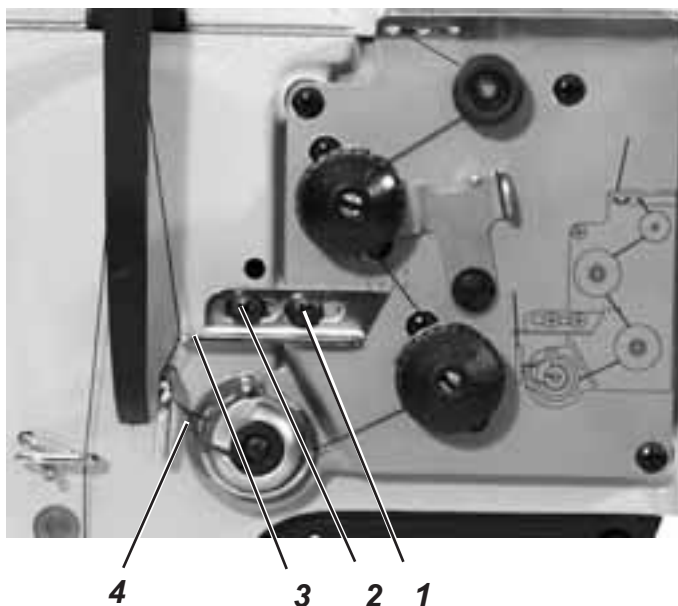
La tension du fil d'aiguille se desserre automatiquement, lorsque le fil est coupé.

### NOTA BENE !

(pour la sous-classe -170115; -180115 seulement)

Le moment de desserrage du tension de fil d'aiguille peut être ajusté avec les paramètres F-191 et F-192 (niveau " Technicien ").

## 6.4 Ajuster le régulateur de fil



### **ATTENTION! Risque d'accident!**

Fermer l'interrupteur principal.

N'ajuster le régulateur de fil qu'après avoir coupé la machine à coudre du réseau.

Le régulateur de fil 3 règle le débit de fil nécessaire pour la formation des points.

Seulement un régulateur de fil bien ajusté garantit un excellent résultat de couture.

Le réglage du régulateur de fil dépend des facteurs suivants:

- de la longueur du point
- de l'épaisseur de l'ouvrage
- des caractéristiques du fil à coudre utilisé.

Si le réglage est parfait, la boucle du fil d'aiguille sera faiblement tendue avant de glisser sur la partie la plus grosse du crochet.

- Desserrer les vis 1 et 2.
- Changer la position du régulateur de fil 3.
- Resserrer les vis 1 et 2.

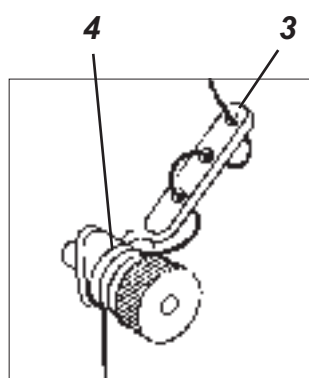
### **Indication pour le réglage:**

Lorsque la quantité de fil la plus grande est nécessaire, le ressort-tendeur de fil 4 se déplacera de 0,5 mm environ, quittera sa position inférieure et sera tiré vers le haut. C'est le cas au moment, où la boucle du fil d'aiguille passe sur le diamètre le plus grand du crochet.

### **Ajuster le régulateur de fil**

- Desserrer les vis 1 et 2.
- Déplacer le régulateur de fil 3.  
Déplacer le régulateur de fil à gauche = pour augmenter le débit de fil,  
Déplacer le régulateur de fil à droite = pour diminuer le débit de fil.
- Resserrer les vis 1 et 2.

## 6.5 Bobiner le fil de crochet



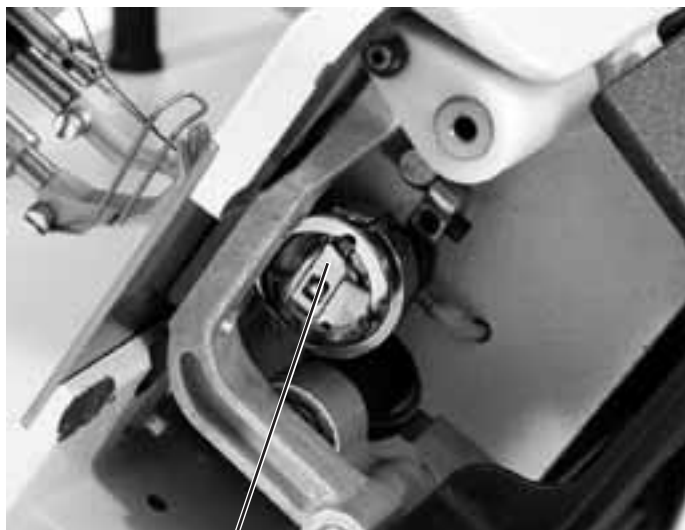
- Tirer le fil à travers le passe-fil 3 et la tension 4.
  - Coincer le fil derrière le couteau 5 et le casser.
  - Mettre la canette 1 sur le dévidoir.
- NOTA BENE**  
Il n'est pas nécessaire d'enrouler le début du fil à la main.
- Pousser le levier de dévidoir 2 dans la canette.
  - Coudre.
- Le levier de dévidoir terminera l'opération, dès que la canette sera remplie.  
Le dévidoir s'arrête toujours de façon à présenter le couteau 5 en position de coupe.  
(Voir photo ci-dessus à droite)
- Retirer la canette pleine 1. Coincer le fil derrière le couteau 5 et le casser.
  - Pour le bobinage suivant, mettre une canette vide sur le dévidoir et pousser le levier de dévidoir 2 dans la canette.



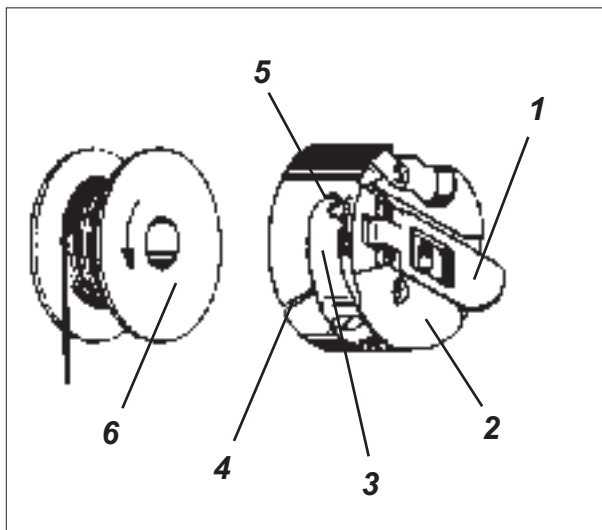
### ATTENTION !

Si le bobinage ne doit pas se faire pendant la couture, il faut impérativement arrêter le pied presseur dans sa position levée et régler sa course à la valeur minima.

## 6.6 Remplacer la canette du fil de crochet



1

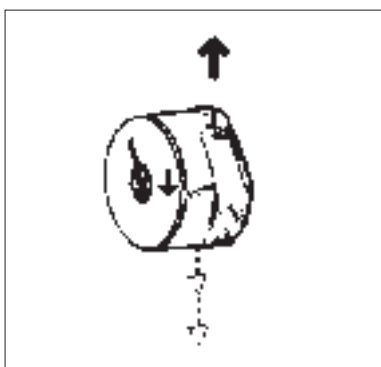


### **ATTENTION! Risque d'accident !**

Fermer l'interrupteur principal.  
Ne remplacer la canette qu'après avoir coupé la machine à coudre du réseau.

### **Retirer la canette vide**

- Mettre la barre à aiguille en position haute.
- Soulever le loquet de boîte à canette 1.
- Retirer le dessus de la boîte à canette 2 avec la canette 6.
- Retirer la canette vide de la boîte à canette 2.



### **Mettre la canette pleine**

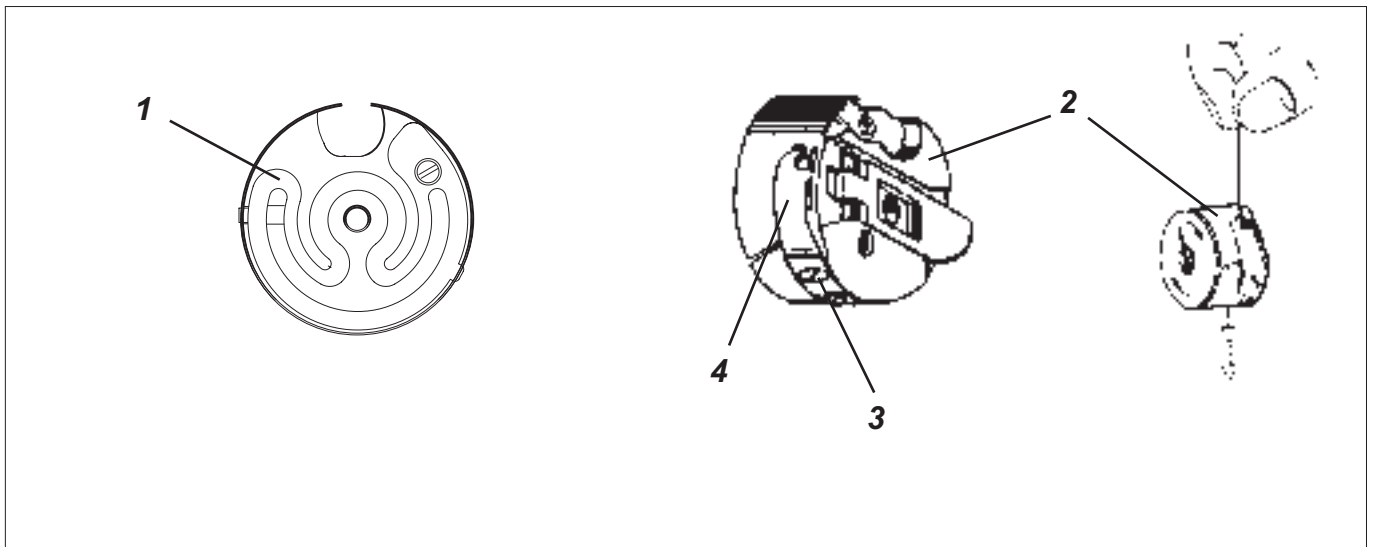
- Mettre la canette pleine dans le dessus de la boîte à canette 2. Faire attention au sens de rotation de la canette. Le sens de rotation est correct, si la canette tourne dans le sens opposé au sens de déroulement du fil.
- Tirer le fil de crochet à travers la fente 4 sous le ressort de tension 3 jusque dans le trou 5.
- Tirer environ 5 cm de fil de crochet de la boîte à canette 2. Lorsque le fil est tiré, la canette doit tourner dans la direction indiquée par la flèche.
- Insérer la boîte à canette 2 à nouveau.
- Fermer le loquet de la boîte à canette 1.



### **Risque de cassure!**

Appuyer fermement la boîte à canette et observer son verrouillage correct.

## 6.7 Prérégler la tension du fil de crochet



### **ATTENTION! Risque d'accident!**

Fermer l'interrupteur principal.

N'ajuster la tension du fil de crochet qu'après avoir coupé la machine à coudre du réseau.

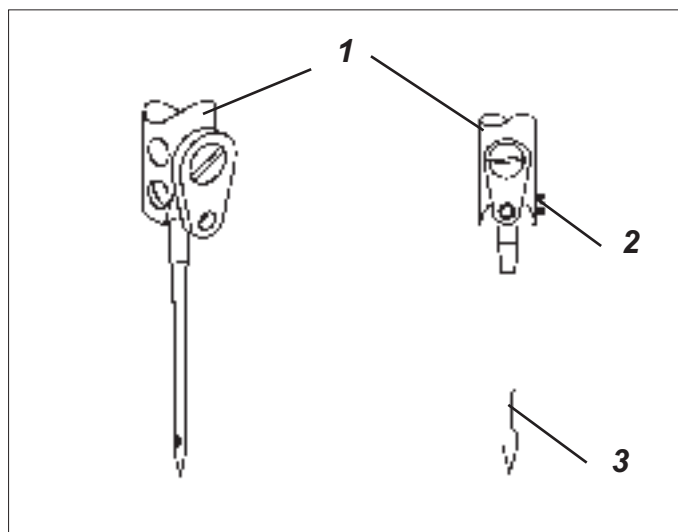
### **Ressort-frein**

En cas d'un arrêt de la machine à coudre et pendant l'opération coupe-fils, c'est le ressort-frein 1 qui empêche la marche à vide de la canette. On ne peut pas le dérégler!

### **Ajuster le ressort de tension**

- Le dessus de la boîte à canette 2 contenant la canette remplie suspendu à son fil sorti doit descendre lentement, tiré par son propre poids (voir dessin ci-dessus à droite).
- Avec la vis de réglage 3, serrer le ressort de tension 4 de manière à obtenir la valeur de tension désirée.

## 6.8 Remplacer l'aiguille



### **ATTENTION! Risque d'accident!**

Fermer l'interrupteur principal.

Ne remplacer l'aiguille qu'après avoir coupé la machine à coudre du réseau.

- Desserrer la vis 2.
- Pousser l'aiguille neuve à fond dans le trou de la barre à aiguille 1.
- ATTENTION!**  
L'encoche 3 de l'aiguille doit montrer la pointe de crochet.
- Resserrer la vis 2.

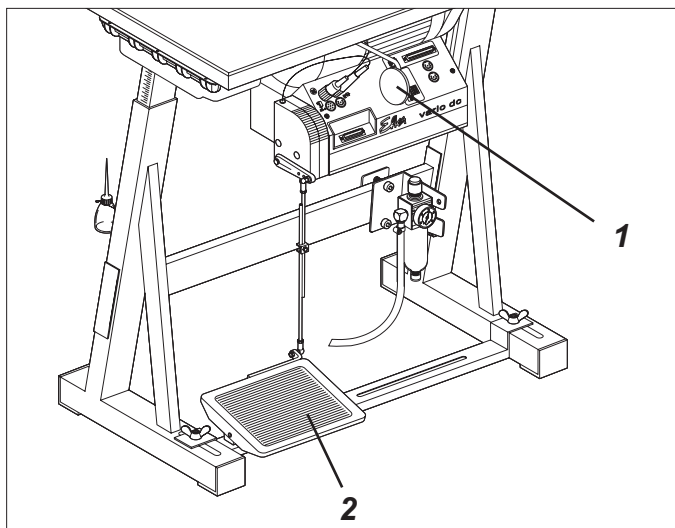
### **ATTENTION!**

Si la grosseur d'aiguille a changé, il faut corriger l'écart entre le crochet et l'aiguille (voir Instructions de Service).

L'omission de procéder à la correction mentionnée ci-dessus peut causer les perturbations suivantes:

- Une aiguille moins grosse a été mise:
  - Points qui sautent
  - Fils endommagés
- Une aiguille plus grosse a été mise:
  - Endommagement de la pointe du crochet,
  - Endommagement de l'aiguille

## 6.9 Lever le pied presseur



### **Sous-classe -170010; -180010**

Le pied presseur peut être levé mécaniquement par l'actionnement de la genouillère 1.

### **Sous-classe -170115; -180115**

Le pied presseur peut être levé par voie électropneumatique par appui de la pédale 2 ou mécaniquement par l'actionnement de la genouillère 1.

#### **Levage mécanique du pied presseur (genouillère)**

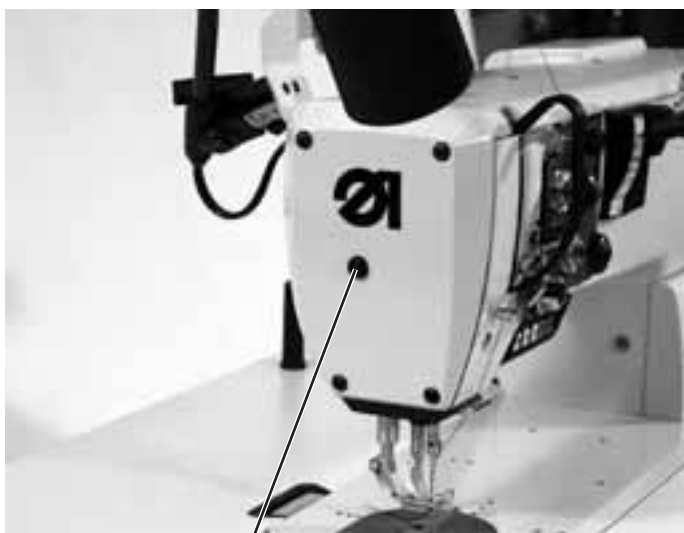
- Avant de déplacer l'ouvrage (par ex. afin de corriger sa position) pousser la genouillère 1 vers la droite.  
Le pied presseur reste levé aussi longtemps que la genouillère 1 est actionnée.

#### **Levage électropneumatique du pied presseur (pédale)**

- Appuyer la pédale 2 à moitié en arrière.  
Lever le pied presseur dès que la machine sera arrêtée.
- Appuyer la pédale 2 entièrement en arrière.  
Activer la fonction coupe-fils et lever le pied presseur.



## 6.10 Bloquer le pied presseur en position haute



1



2

Le pied presseur levé mécaniquement ou par voie électro-pneumatique peut être bloqué dans cette position avec le bouton 1 (par ex. pour bobiner le fil de crochet).

- La machine à coudre étant à l'arrêt, pousser la genouillère vers la droite ou appuyer la pédale à moitié en arrière. Le pied presseur sera levé.
- Appuyer le bouton 1 et lâcher la genouillère ou la pédale. Le pied presseur levé est bloqué dans sa position haute.
- Actionner la genouillère encore une fois ou appuyer la pédale à nouveau à moitié en arrière. Le blocage du pied presseur sera levé.

## 6.11 Ajuster la pression du pied presseur

La pression du pied presseur se règle par la vis moletée 2.

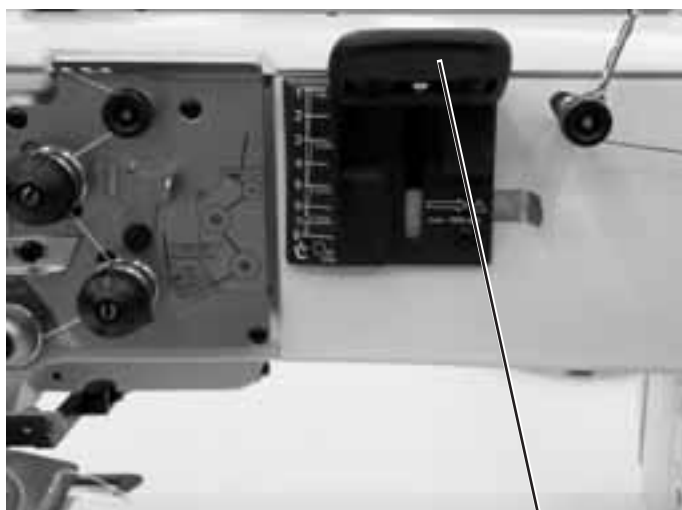


### ATTENTION!

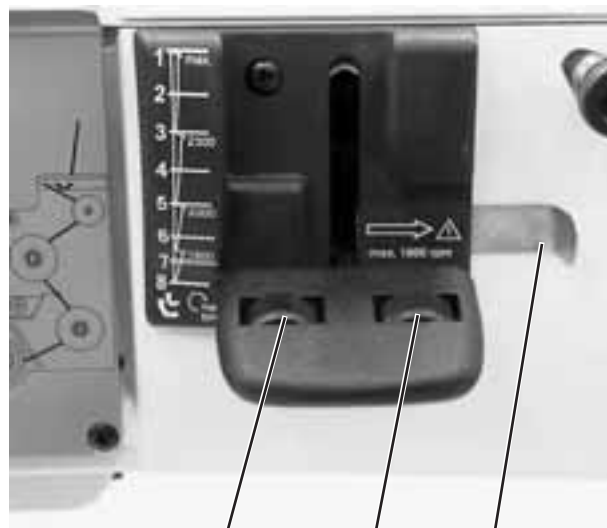
L'ouvrage ne doit pas " flotter " sur la table.  
Régler justement ce qu'il faut comme pression.

- Pour augmenter la pression du pied presseur =  
Tourner la vis 2 dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Pour réduire la pression du pied presseur =  
Tourner la vis 2 en sens inverse des aiguilles d'une montre.

## 6.12 Ajuster la course du pied presseur



5



4

3

6



### ATTENTION!

La sous-classe -170010: -180010 ne connaît pas la fonction d'un limitation automatique de la vitesse.

On doit donc réduire sans faute la vitesse, si la couture doit se faire avec une course allongée (voir l'indication sur l'étiquette à la manette de réglage de course de pied).

Une vitesse trop élevée se fait remarquer par le renforcement de bruit pendant la couture et risque de causer des dommages à la machine à coudre.

La longueur de course du pied désirée est réglée avec la manette de réglage de course 5.

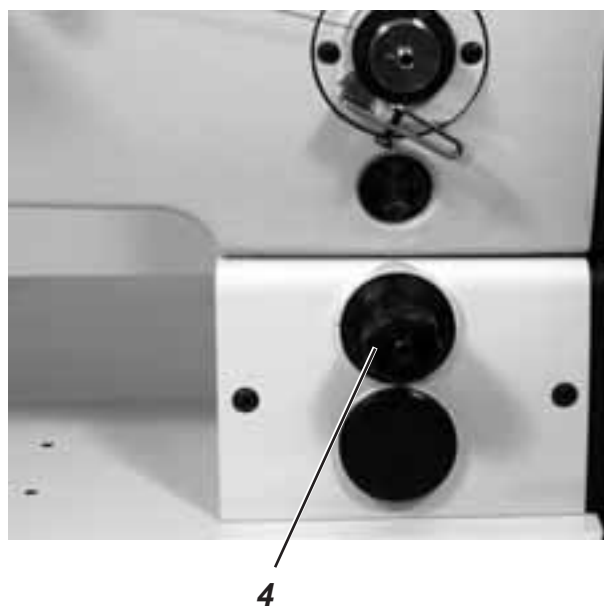
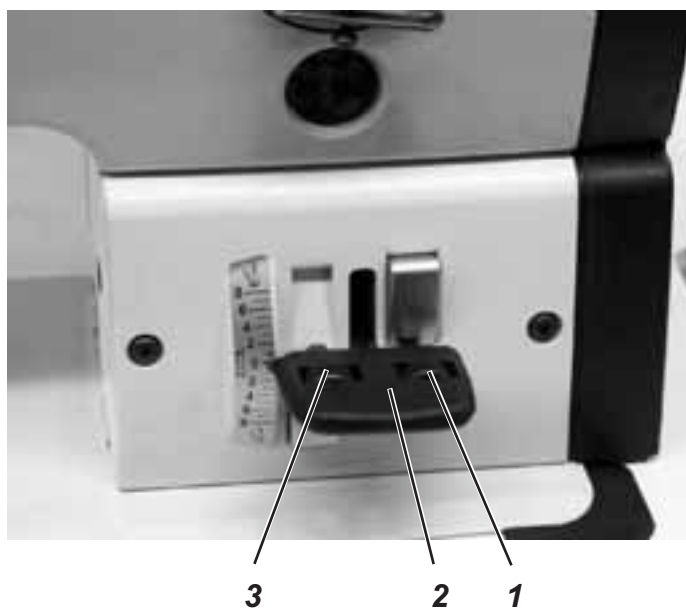
Si l'on veut coudre avec une course de plus de 5 mm, il faut pousser le curseur 6 vers **la droite**.

Après avoir poussé le curseur 6 à droite, la couture ne doit se faire qu' **à une vitesse réduite**.

Les écrous moletés 3 et 4 intégrés dans la manette de réglage de course permettent d'ajuster des vis de butée pour le minimum ou le maximum de course de pied.

- Manette de réglage de course tout à fait en haut = minimum de course de pied réglé.
- Manette de réglage de course tout à fait en bas = maximum de course de pied réglé.

## 6.13 Régler la longueur de point



### Sous-classe -170010; -180010

La longueur de point désirée en marche avant est réglée avec l'écrou moleté 1 intégré dans la manette de réglage de longueur de point 2. La longueur de point désirée en marche arrière est réglée avec l'écrou moleté 3 intégré dans la manette de réglage de longueur de point 2.

Modification de la longueur de point pendant la couture:

La manette de réglage de longueur de point 2 permet de modifier pendant la couture la longueur de point en marche avant et arrière en continu.

- Manette de réglage de longueur de point tout à fait en haut. Couture en marche avant avec la longueur de point réglée.
- Manette de réglage de longueur de point tout à fait en bas. Couture en marche arrière avec la longueur de point réglée.

### Sous-classe -170115; -180115

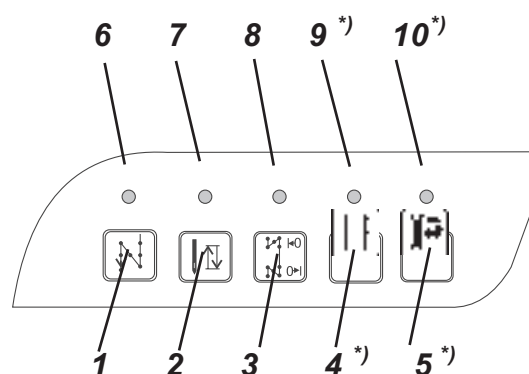
La longueur de point désirée est réglée avec le bouton de réglage 4. Elle est identique en marche avant et arrière.

Pour modifier la longueur de point pendant la couture:

Le bouton de réglage 4 permet de modifier pendant la couture la longueur de point en continu.

- Tourner le bouton tout à fait à droite. Longueur de point minima.
- Tourner le bouton tout à fait à gauche. Longueur de point maxima.

**6.14 Bloc de touches au bras de la tête de machine pour la sous-classe -170115; -170315; \*)  
-180115; -180315 \*)**



DEL	Touche	Fonction
	2	Positionner l'aiguille en haut ou en bas. La fonction de la touche 2 peut être déterminé par le paramètre F-140. 1 = Aiguille en haut, 2 = Aiguille en haut/en bas, 3 = Point individuel, 4 = Point individuel avec deuxième longueur de point / point raccourci, 5 = Aiguille en haut, si elle n'est pas en 2e position. Le réglage d'usine est 1 = Aiguille en haut.
	1	Couture manuelle en marche arrière. La machine tournera en marche arrière tant que la touche 1 restera appuyée.
	3	Appeler ou supprimer brides initiales ou finales. Si les brides initiales ou finales sont activées d'une façon générale, l'appui de la touche désactive la bride suivante. Si les brides initiales ou finales sont désactivées d'une façon générale, l'appui de la touche active la bride suivante.
	4 *)	deuxième longueur de point
	5 *)	deuxième tension de fil
	6	Voyant lumineux DEL " Sur secteur "
	7	Voyant lumineux DEL sans fonction
	8	Voyant lumineux DEL pour la touche 3
	9 *)	Voyant lumineux DEL allumé = première (supérieur) longueur de point active Voyant lumineux DEL éteint = deuxième (inférieur) longueur de point active
	10 *)	Voyant lumineux DEL allumé = deuxième tension de fil active Voyant lumineux DEL éteint = deuxième tension de fil éteinte

## 7. Moteur CC de positionnement

### 7.1 Généralités

#### Maniement

Le moteur DC1600/DA82GA doit être exploité et contrôlé avec le panneau de commande V810 ou le panneau de commande V820.

#### Instructions de maniement

Les présentes instructions de maniement récapitulent la fonction des touches et la signification des symboles dans les différents champs de maniement. On vous explique aussi comment l'opérateur peut réaliser la modification d'une valeur de paramètre au niveau " Opérateur ".

Veuillez trouver une description détaillée du contrôle dans le mode d'emploi " EFKA DA82GA ".

#### Fonctions du contrôle DA82GA du moteur

Les fonctions du contrôle DA82GA du moteur de la machine à coudre sont déterminées par le programme et le réglage de paramètres. Le réglage correct des valeurs de paramètre assure l'adaptation optimale du contrôle à la classe et sous-classe respective.

Les valeurs de paramètres sont pré-positionnées par EFKA avant la livraison (pré-positionnement). Dans chaque classe et sous-classe, il y a certains paramètres qui doivent être modifiés. Consulter à ce sujet les Instructions de Montage. Au moment de la livraison des machines tous les paramètres sont correctement ajustés.

#### Autorisation d'accès pour entrer des instructions

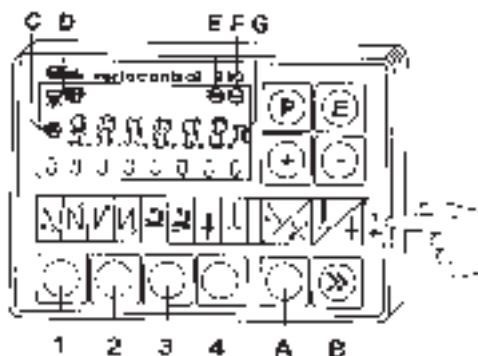
Afin d'empêcher la modification non intentionnelle de fonctions pré-réglées l'entrée d'instructions est répartie sur différents niveaux.

Auront l'autorisation d'accès:

- le **Finisseur** (producteur des machines) au niveau le plus haut appelé le " **Niveau FINISSEUR** " et à tous les niveaux subordonnés, en utilisant un numéro de code.
- le **Technicien** au niveau qui se situe immédiatement sous le niveau le plus élevé et s'appelle le " **Niveau TECHNICIEN** " et à tous les niveaux subordonnés, en utilisant un numéro de code.
- l'**Opérateur** au niveau le plus bas appelé le " **Niveau OPERATEUR** " sans devoir utiliser un numéro de code.

### 7.2 Panneau de commande V810

#### 7.2.1 Eléments de maniement et d'affichage du panneau de commande V810



### 7.2.2 Fonctions des touches du panneau de commande V810

Un bref appui de touches au panneau de commande permet d'activer ou de désactiver les fonctions. Les fonctions exercent un effet sur la machine seulement, si elle est équipée des dispositifs correspondants (par ex. le levage de pied presseur magnétique ou électropneumatique).

Touche	Fonction	Affichage
1	Bride initiale double ON Bride initiale OFF Bride initiale simple ON	Flèche droite au-dessus de la touche ON Les deux flèches OFF Flèche gauche au-dessus de la touche ON
2	Bride finale double ON Bride finale OFF Bride finale simple ON	Flèche droite au-dessus de la touche ON Les deux flèches OFF Flèche gauche au-dessus de la touche ON
3	Pied presseur automatiquement levé, s'il y a un arrêt dans la couture ON Pied presseur automatiquement levé, s'il y a un arrêt dans la couture OFF Pied presseur automatiquement levé après la coupe des fils ON Pied presseur automatiquement levé après la coupe des fils OFF	Flèche gauche au-dessus de la touche ON Flèche gauche au-dessus de la touche OFF Flèche droite au-dessus de la touche ON Flèche droite au-dessus de la touche OFF
4	Position de base de l'aiguille = en bas Position de base de l'aiguille = en haut	Flèche gauche au-dessus de la touche ON Flèche droite au-dessus de la touche ON
A	Supprimer bride ou appeler bride Si les brides initiales ou finales sont activées, l'appui d'une touche désactive la bride suivante. Si les brides initiales ou finales sont désactivées, l'appui d'une touche active la bride suivante.	Sans affichage
B	Aiguille en haut/en bas ou fonction de décalage au mode Programmation. L'appui d'une touche lance un mouvement d'aiguille programmable avec le paramètre 140. Voir tableau de paramètres dans les Instructions de Montage. Cette touche change de fonction au mode Programmation. Voir tableau de paramètres dans les Instructions de Montage.	Sans affichage
P	Mode Programmation ON/OFF Description dans les Instructions de Montage.	Numéro de paramètre/Affichage standard
E	Commuter le numéro de paramètre à sa valeur. Confirmer la valeur de paramètre et commuter le paramètre suivant. Description dans les Instructions de Montage.	Numéro de paramètre / Valeur de paramètre
+	Incrémenter la valeur affichée au mode Programmation	La valeur affichée est incrémentée
-	Décrémenter la valeur affichée au mode Programmation	La valeur affichée est décrémentée

### 7.2.3 Signification des symboles au panneau de commande V810

Symbole	Fonction	Affichage
C	Vitesse automatique activée Pour coutures automatiques seulement.	Symbole ON
D	Barrière lumineuse activée	Symbole ON
E	Moteur de machine à coudre allumé	Symbole ON
F	Limitation de vitesse activée	Symbole ON
G	Détecteur de fin de bobine activé	Symbole clignote, si la réserve de fil de canette s'épuise

#### 7.2.4 Modifier les valeurs de paramètre au niveau “ Opérateur ”

Les paramètres du niveau “ Opérateur ” sont énumérés au tableau des paramètres (voir paragraphe 7.4)

- Enclencher l’interrupteur principal.
- Appuyer la touche “**P**”. Le premier paramètre du niveau “ Opérateur ” **F-000** est affiché.
- Par appui des touches “**+**” ou “**-**” on peut appeler le paramètre suivant ou le paramètre précédent.
- Appuyer la touche “**E**”. La valeur du paramètre sélectionné est affichée.
- Avec les touches “**+**” et “**-**” on peut modifier la valeur de paramètre.
- Appuyer la touche “**E**”. La modification est mémorisée et le paramètre suivant est affiché ou appuyer la touche “**P**”. La modification est mémorisée et on quitte le niveau Programmation.



##### **ATTENTION!**

Après qu’on a quitté le niveau Programmation, la mise en mémoire des valeurs de paramètre n’intervient qu’à condition de réaliser une couture complète, c’est-à-dire, appuyer la pédale en avant et puis à fond en arrière. Si l’on éteint le moteur dès qu’on aura quitté le niveau Programmation, la modification sera perdue.

#### 7.2.5 Réduction de la vitesse maxima

La réduction de la vitesse maxima est possible pour qu’on puisse adapter au mieux la machine aux conditions d’une application actuelle.

Après la fin de chaque couture, la vitesse actuelle est affichée au moniteur. Maintenant on peut la modifier en direct avec les touches “**+**” et “**-**”. La plage de réglage s’étend de la valeur du paramètre **F-111** (valeur maxima) et celle du paramètre **F-121** (valeur minima).



##### **ATTENTION!**

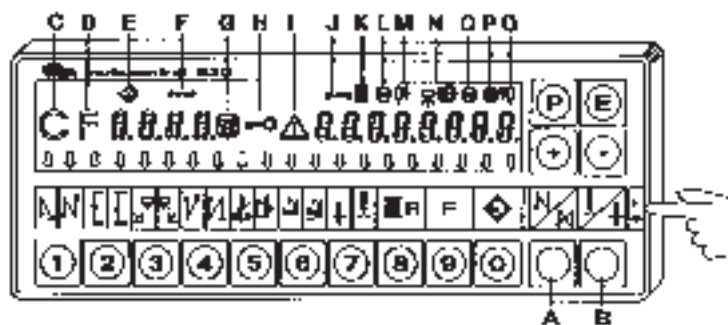
La réduction de la vitesse maxima réduit en même temps la vitesse pour les brides initiale et finale et pour les coutures comptées qui se font automatiquement.

#### 7.2.6 Entrer le numéro de code pour le niveau “ Technicien ”

(Cf. Instructions de Montage)

## 7.3 Panneau de commande V820

### 7.3.1 Éléments de manieiment et d'affichage du panneau de commande V820



### 7.3.2 Fonctions des touches du panneau de commande V820

Un bref appui de touches au panneau de commande permet d'activer ou de désactiver les fonctions. Les fonctions exercent un effet sur la machine à condition qu'elle soit équipée des dispositifs correspondants (par ex. dispositif de levage magnétique ou électropneumatique du pied presseur).

Touche	Fonction	Affichage
1	Bride initiale double ON Bride initiale OFF Bride initiale simple ON	Flèche droite au-dessus de la touche ON Les deux flèches OFF Flèche gauche au-dessus de la touche ON
2	Comptage de points couture arrière Comptage de points OFF Comptage de points couture avant	Flèche droite au-dessus de la touche ON Les deux flèches OFF Flèche gauche au-dessus de la touche ON
3	Fonction de la barrière lumineuse "clair - obscur" = Passer de: "Ouvrage fait défaut" à "ouvrage présent". Barrière lumineuse OFF Fonction de barrière lumineuse "obscur - clair" = "Passer de: "ouvrage présent" à "ouvrage fait défaut".	Flèche droite au-dessus de la touche ON  Les deux flèches OFF Flèche gauche au-dessus de la touche ON
4	Bride finale double ON Bride finale OFF Bride finale simple ON	Flèche droite au-dessus de la touche ON Les deux flèches OFF Flèche droite au-dessus de la touche ON
5	Coupe-fils ON Balai de fil ON Coupe-fils et balai de fil ON Coupe-fils et balai de fil OFF	Flèche gauche au-dessus de la touche ON  Flèche droite au-dessus de la touche ON Les deux flèches ON Les deux flèches OFF
6	Levage automatique de pied presseur en cas d'arrêt dans couture ON Levage automatique de pied presseur en cas d'arrêt dans couture OFF Levage automatique de pied presseur après coupe de fils ON Levage automatique de pied presseur après coupe de fils OFF	Flèche gauche au-dessus de la touche ON  Flèche gauche au-dessus de la touche OFF Flèche droite au-dessus de la touche ON Flèche droite au-dessus de la touche OFF
7	Position de base de l'aiguille = en bas Position de base de l'aiguille = en haut	Flèche gauche au-dessus de la touche ON Flèche droite au-dessus de la touche ON
8	Détecteur de fin de bobine ON Le mode fonctionnel du détecteur de fin de bobine est réversible avec le paramètre 195. (Voir le tableau des paramètres dans les Instructions de Montage)	xxxx    - -     - -



Touche	Fonction	Affichage
9	<p>Touche de fonction</p> <p>La fonction de la touche est réversible avec le paramètre F-008 (voir tableau des paramètres, paragraphe 1.4)</p> <p>1 = Démarrage doux ON/OFF</p> <p>2 = Bride à points de fantaisie ON/OFF</p> <p>3 = Réglage de course</p> <p>Mode fonctionnel de la genouillère ou de la touche:</p> <p>“ par genouillère ” = ON / “ par touche ” = OFF</p> <p>4 = Refroidissement d’aiguille ON/OFF</p> <p>5 = Virer ON/OFF</p>	<p>SSt ON*/OFF &lt; - &gt; SSc xxx</p> <p>SrS ON*/OFF</p> <p>hPr ON*/OFF</p> <p>nh ON*/OFF</p> <p>rd ON*/OFF</p> <p>*) Sur ON, la flèche gauche au-dessus de la touche est activée.</p>
0	<p>Familiarisation (teach-in) ou coudre selon le programme mémorisé.</p> <p>Voir instructions de programmation dans le mode d’emploi EFKA DA82GA 3301.</p>	<p>Numéro de programme</p> <p>Numéro de la couture</p> <p>Nombre de points de la couture</p> <p>Nombre de points après la détection par la barrière lumineuse</p>
A	<p>Suppression ou appel de bride</p> <p>Si la bride initiale ou finale est activée, un appui de touche désactive la bride suivante.</p> <p>Si la bride initiale ou finale est désactivée, un appui de touche active la bride suivante.</p>	Sans affichage
B	<p>Aiguille en haut/en bas ou fonction de décalage au mode Programmation.</p> <p>L’appui d’une touche lance un mouvement d’aiguille programmable avec le paramètre 140.</p> <p>Voir tableau de paramètres dans les Instructions de Montage.</p> <p>Cette touche change de fonction au mode Programmation. Voir tableau de paramètres dans les Instructions de Montage.</p>	Sans affichage
P	<p>Mode Programmation ON/OFF</p> <p>Description dans les Instructions de Montage.</p>	Numéro de paramètre/Affichage standard
E	<p>Commuter le numéro de paramètre à sa valeur.</p> <p>Confirmer la valeur de paramètre et commuter le paramètre suivant.</p> <p>Description dans les Instructions de Montage.</p>	Numéro de paramètre / Affichage standard
+	<p>Incrémenter la valeur affichée au mode Programmation</p>	La valeur affichée est incrémentée.
-	<p>Décrémenter la valeur affichée au mode Programmation</p>	La valeur affichée est décrétementée.

### 7.3.3 Signification des symboles au panneau de commande V820

Symbole	Fonction	Affichage
C	C comme abréviation pour numéro de code	Symbole ON, lors de l'affichage d'un numéro de code, par ex. <b>C</b> 1907
D	F comme abréviation pour numéro de paramètre	Symbole ON, lors de l'affichage d'un numéro de paramètre, par ex. <b>F</b> - 111
E	Numéro de programme au mode Teach-in	Symbole ON, lors de l'affichage du numéro d'un programme de couture
F	Numéro de couture au mode Teach-in	Symbole ON, lors de l'affichage du numéro de couture d'un programme de couture
G	Blocage de marche activé	Symbole clignote, si le blocage de marche est activé.
H	Entrée par touches est bloquée	Symbole ON, si l'entrée par touches est bloquée.
I	Message d'erreur	Symbole ON. (Tableau d'erreurs, cf. paragraphe 7.5)
J	Entrée du nombre de points au mode Teach-in	Symbole ON, lors de l'affichage du nombre de points d'une couture.
K	Détecteur de fin de bobine activé	Symbole clignote, lorsque la canette devient vide
L	Limitation de vitesse activée	Symbole ON, si l'une des fonctions pour limiter la vitesse est activée.
M	Aiguille droite déclenchée	Symbole ON, si la barre à aiguille droite est débrayée. Ne s'applique qu'aux machines avec débrayage automatique de barres d'aiguille.
N	Points de compensation pour barrière lumineuse	Symbole ON
O	Machine en marche	Symbole ON
P	Vitesse automatique activée	Symbole ON, si, dans un programme, une couture se réalise automatiquement à une vitesse constante.
Q	Aiguille gauche déclenchée	Symbole ON, si la barre à aiguille gauche est débrayée. Ne s'applique qu'aux machines avec débrayage automatique de barres d'aiguille.

### 7.3.4 Modifier les valeurs de paramètre au niveau "Opérateur"

- Enclencher l'interrupteur principal.
- Appuyer d'abord la touche "**P**" et puis la touche "**E**". Le premier paramètre du niveau "Opérateur", soit (**Arv 002**), est affiché.
- Par appui de la touche "+" ou "-" on peut modifier la valeur.
- Appuyer la touche "**E**". La valeur de paramètre suivante est affichée ;  
ou appuyer la touche "**P**" : La modification est mise en mémoire et l'on quitte le niveau Programmation.

### 7.3.5 Réduction de la vitesse maxima

La réduction de la vitesse maxima est possible afin de pouvoir adapter au mieux la machine aux conditions d'une application actuelle.

Après la fin de chaque couture, la vitesse pratiquée est affichée au moniteur. Maintenant on peut la modifier en direct avec les touches "+" et "-". La plage de réglage s'étend de la valeur du paramètre **F-111** (valeur maxima) à celle du paramètre **F-121** (valeur minima).



#### **ATTENTION!**

**La réduction de la vitesse maxima réduit en même temps la vitesse pour les brides initiale et finale et pour les coutures comptées qui se font automatiquement.**

### 7.3.6 Information immédiate sur les valeurs à régler et l'entrée instantanée de ces valeurs (HIT)

Lorsque les fonctions sont activées par les touches 1,2,3,4 et 9, l'écran affiche pendant trois secondes environ les valeurs respectives pour informer l'utilisateur rapidement. Pendant ces trois secondes il a la possibilité de modifier la valeur concernée tout de suite par appui des touches "+" et "-".



#### **ATTENTION!**

**Après qu'on a quitté le niveau Programmation, la mise en mémoire des valeurs de paramètre n'intervient qu'à condition de réaliser une couture complète, c'est-à-dire, appuyer la pédale en avant et puis à fond en arrière. Si l'on éteint le moteur dès qu'on aura quitté le niveau Programmation, la modification sera perdue.**

### 7.3.7 Entrer le numéro de code pour le niveau " Technicien "

Voir Instructions de Montage.

### 7.3.8 Programmation de coutures avec le panneau de commande V820

On peut écrire un maximum de huit programmes avec un total de 40 coutures au maximum.

La possibilité d'une attribution individuelle des fonctions bride initiale, bride finale, comptage de points, coupe des fils et levage de pied presseur existe pour chaque couture.

Pour une description, veuillez consulter le mode d'emploi " EFKA DA82GA ".

## 7.4 Tableau de paramètres pour commandes EFKA

Les valeurs pré-positionnées ci-dessous s'appliquent à la classe 367.

Paramètre N°	Abréviation	Dénomination/Fonction Dénomination/Fonction	Plage de réglage		Preset 100R
			min	max	
000	Arv	Points de bride initiale marche avant	0	254	2
001	Arr	Points de bride initiale marche arrière	0	254	4
002	Err	Points de bride finale marche arrière	0	254	3
003	Erv	Points de bride finale marche avant	0	254	3
004	LS	Nombre points de compensation de barrière lumineuse pour points très longs	0	254	4
005	LSF	Nombre de points du filtre de barrière lumineuse pour tissus maillés	0	254	0
006	LSn	Nombre de coutures terminées par la barrière lumineuse	0	15	1
007	Stc	Nombre de points d'une couture réalisée automatiquement	0	254	10
008	F	Occupation de la touche 9 avec une fonction 1 = Démarrage doux ON/OFF 2 = Bride de points de fantaisie ON/OFF 3 = Réglage de course Par genouillère = ON/ Par touche = OFF 4 = Refroidissement d'aiguille ON/OFF 5 = Virer ON/OFF **)	1	5	2
009	LS	Barrière lumineuse ON/OFF	OFF	ON	OFF
010	cLS	Nombre points de compensation de barrière lumineuse pour points très courts	0	254	8
013	FA	Coupe-fils ON/OFF	OFF	ON	ON
014	FW	Balai de fil ON/OFF	OFF	ON	ON
015	StS	Comptage de points ON/OFF	OFF	ON	ON
080	Sav	Nombre points de fantaisie bride initiale marche avant	0	254	3
081	SAr	Nombre points de fantaisie de bride initiale marche arrière	0	254	3
082	SEr	Nombre points de fantaisie de bride finale marche arrière	0	254	3
083	SEv	Nombre points de fantaisie de bride finale marche avant	0	254	3
085**)	cFW	Nombre de points comptés par le détecteur de fin de bobine F-195 = 1-3 F-195 = 4	0 0	2540 9990	0 0

## 7.5 Messages d'état et d'erreur

### Renseignements d'ordre général

V810	V820	Signification
InF A1	InFo A1	Le moteur est allumé, mais la pédale n'est pas en position neutre
StoP clignote	Symbole " G " indiquant le blocage de marche clignote	Le blocage de marche est activé
InF A3	InFo A3	La position de référence n'a pas été mémorisée. Pour la programmation, consulter les Instructions de Montage.
InF A5	InFo A5	Une résistance Autosélect valable n'a pas été reconnue. Pour des informations, voir Instructions de Montage.

### Message d'erreur pendant la programmation

V810	V820	Signification
Saute en retour au 1er chiffre	InFo F1	Entrée d'un numéro de code ou de paramètre erroné

### Messages d'erreur concernant le matériel ou le logiciel

V810	V820	Signification
InF E1	InFo E1	<b>Après avoir enclenché l'interrupteur principal:</b> Transmetteur de positions ou de commutations est défectueux ou câbles de connexion sont intervertis <b>Pendant que la machine marche ou après un cycle de couture:</b> Transmetteur de positions défectueux
InF E2	InFo E2	Tension du réseau trop faible ou laps de temps trop court entre les opérations " interrupteur principal OFF " et " interrupteur principal ON "
InF E3	InFo E3	La machine se bloque ou n'atteint pas la vitesse désirée
InF E4	InFo E4	Le contrôle est perturbé par une mauvaise mise à terre ou par des connecteurs à fiche défectueux (erreur de contact).
InF H1	InFo H1	Conduite du transmetteur de commutations défectueuse ou l'électronique de puissance, générateur du champ magnétique rotatif perturbé.
InF H2	InFo H2	Processeur en panne.

## 8. Moteur à embrayage de positionnement

### 8.1 Généralités

#### Maniement

Le contrôle du moteur VD552KV/6F82FA comprend un panneau de commande intégré avec cinq touches, 8 diodes lumineuses et un affichage DEL à trois chiffres. Tous les réglages du contrôle de moteur nécessaires peuvent être exécutés avec ce panneau de commande. Mais on peut également connecter au contrôle les panneaux de commande V810 ou V820. Dans ce cas les éléments de commande déjà intégrés restent sans effet.

#### Mode d'emploi

Ci-après on décrit les fonctions des éléments de commande du contrôle 6F82FA du moteur et on explique en plus comment procéder pour faire modifier une valeur de paramètre au niveau " Opérateur " par l'opérateur lui-même.

Vous trouverez la description détaillée du contrôle 6F82FA dans le mode d'emploi " EFKA 6F82FA ".

Description du panneau de commande V810, cf. paragraphe 7.2

Description du panneau de commande V820, cf. paragraphe 7.3

#### Fonctions du contrôle 6F82FA du moteur

Les fonctions du contrôle 6F82FA du moteur de la machine à coudre sont déterminées par le programme et le réglage de paramètres. Le réglage correct des valeurs de paramètres assure l'adaptation optimale de la commande à la classe et sous-classe respective.

Les valeurs de paramètres sont pré-positionnées par EFKA avant la livraison (pré-positionnement). Dans chaque classe et sous-classe il y a certains paramètres qui doivent être modifiés. Voir à ce sujet les Instructions de Montage. Au moment de la livraison des machines tous les paramètres sont correctement ajustés.

#### Autorisation d'accès pour entrer des instructions

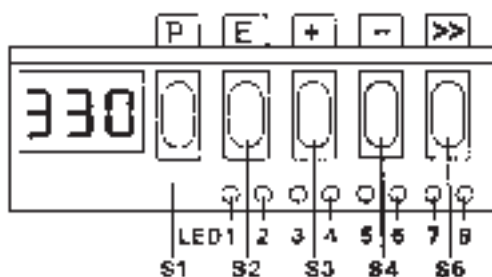
Afin d'empêcher la modification non intentionnelle de fonctions pré-réglées l'entrée de données est répartie sur différents niveaux.

Auront l'autorisation d'accès:

- le **Finisseur** (producteur des machines) au niveau le plus haut, appelé le " **Niveau FINISSEUR** " et à tous les niveaux subordonnés moyennant l'entrée d'un numéro de code.
- le **Technicien** au niveau qui se situe immédiatement en dessous du niveau le plus élevé, appelé le " **Niveau TECHNICIEN** " et à tous les niveaux subordonnés moyennant l'entrée d'un numéro de code.
- l'**Opérateur** au niveau le plus bas, le " **Niveau OPERATEUR** " sans devoir entrer un numéro de code.

## 8.2 Maniement du contrôle 6F82FA du moteur

### 8.2.1 Eléments de maniement du contrôle 6F82FA du moteur



### 8.2.2 Fonctions des touches du contrôle 6F82FA du moteur

Un bref appui de touches au panneau de commande permet d'activer ou de désactiver les fonctions. Les fonctions influencent la machine seulement, si elle est équipée des dispositifs correspondants (par ex. le dispositif de levage de pied presseur magnétique ou électropneumatique).

Touche	Fonction	Affichage
S1	Mode Programmation ON/OFF	
S2	Bride initiale double Bride initiale OFF Bride initiale simple	DEL 2 allumée, DEL 1 éteinte Les deux DEL éteintes DEL 1 allumée, DEL 2 éteinte
S3	Bride finale double Bride finale OFF Bride finale simple	DEL 4 allumée, DEL 3 éteinte Les deux DEL éteintes LED 3 allumée, DEL 4 éteinte
S4	Levage de pied presseur automatique, s'il y a un arrêt dans la couture Pas de levage de pied presseur automatique, s'il y a un arrêt dans la couture Levage de pied presseur automatique après coupe de fils Pas de levage de pied presseur automatique après coupe de fils	DEL 5 allumée DEL 5 éteinte DEL 6 allumée DEL 6 éteinte
S5	Position de base de l'aiguille = en bas Position de base de l'aiguille = en haut	DEL 7 allumée, DEL 8 éteinte LED 8 allumée, DEL 7 éteinte

### 8.2.3 Modifier les valeurs de paramètre au niveau " Opérateur "

Les paramètres du niveau " Opérateur " sont énumérés au tableau des paramètres (voir paragraphe 7.4).

- Enclencher l'interrupteur principal.
- Appuyer la touche "P". Le premier paramètre du niveau " Opérateur " 000 est affiché.
- Appuyer les touches "+" ou "-" pour activer le paramètre suivant ou précédent.
- Appuyer la touche "E". La valeur du paramètre sélectionné est affichée.
- Avec l'appui des touches "+" et "-" on peut modifier la valeur du paramètre.
- Appuyer la touche "E". La modification est mémorisée et le paramètre suivant affiché ou appuyer la touche "P" deux fois. La modification est mémorisée. On quitte le niveau Programmation.

**ATTENTION!**

Après qu'on a quitté le niveau Programmation, la mise en mémoire des valeurs de paramètre n'intervient qu'à condition d'avoir réalisé une couture complète, c'est-à-dire, appuyer la pédale en avant et puis à fond en arrière. Si l'on éteint le moteur dès qu'on aura quitté le niveau Programmation, la modification sera perdue.

**8.2.4 Réduction de la vitesse maxima**

La réduction de la vitesse maxima est possible pour qu'on puisse adapter la machine au mieux aux conditions d'une application actuelle.

Pendant la couture, la vitesse du moment est affichée en permanence au moniteur. L'affichage comporte trois chiffres. Il faut multiplier ce nombre par dix pour obtenir la vitesse réelle. Avec les touches "+" et "-" on peut modifier la vitesse maxima pendant la couture ou lors d'un arrêt dans la couture.

La plage de réglage s'étend de la valeur du paramètre **F-111** (valeur maxima) et à celle du paramètre **F-121** (valeur minima).

**8.2.5 Entrer le numéro de code pour le niveau " Technicien "**

(Voir Instructions de Montage)

**8.3 Tableau de paramètres du contrôle 6F82FA du niveau " Opérateur "**

Voir le paragraphe 7.4

**8.4 Messages d'état et d'erreur aux panneaux de commande V810 et V820**

Voir le paragraphe 7.5



## 9. Coudre

### 9.1 Sous-classe 367-170010; -180010

Processus de couture	Maniement / Explication
<b>Avant de commencer à coudre</b>	
Situation au démarrage	<ul style="list-style-type: none"><li>- Pédale en position de repos</li><li>- Machine à coudre arrêtée</li><li>- Aiguille en haut. Pied presseur en bas</li></ul>
Positionner l'ouvrage au début de la couture	<ul style="list-style-type: none"><li>- Appuyer la genouillère.</li><li>- Pied presseur est levé.</li><li>- Positionner l'ouvrage.</li><li>- Lâcher la genouillère.</li><li>- Le pied presseur descend pour se poser sur l'ouvrage.</li></ul>
<b>Au début de la couture</b>	
Faire la bride initiale et continuer à coudre.	<ul style="list-style-type: none"><li>- Appuyer la pédale doucement en avant.</li><li>- La machine coud en marche avant.</li><li>- Tirer la manette de réglage de point vers le bas.</li><li>- La machine coud en marche arrière.</li><li>- Lâcher la manette de réglage de point.</li><li>- La machine coud en marche avant.</li></ul>
<b>Au milieu de la couture</b>	
Interrompre le cycle de couture	<ul style="list-style-type: none"><li>- Décharger la pédale (position de repos).</li><li>- La machine s'arrête.</li><li>- Le pied presseur est en bas.</li></ul>
Poursuivre la couture	<ul style="list-style-type: none"><li>- Appuyer la pédale en avant.</li><li>- La machine coud avec la vitesse déterminée par la pédale.</li></ul>
Coudre une bride intermédiaire	<ul style="list-style-type: none"><li>- Pousser la manette de réglage de point vers le bas.</li><li>- La machine coud en marche arrière.</li><li>- Lâcher la manette de réglage de point.</li><li>- La machine coud à nouveau en marche avant.</li></ul>
<b>A la fin de la couture</b>	
Retirer l'ouvrage	<ul style="list-style-type: none"><li>- Lâcher la pédale (position de repos)</li><li>- La machine s'arrête.</li><li>- A la main, faire passer l'aiguille dans sa position supérieure.</li><li>- Appuyer la genouillère.</li><li>- Le pied presseur est levé.</li><li>- Avancer l'ouvrage et couper les fils.</li></ul>

## 9.2 Sous-classe 367-170115; -170315; -180115; -180315

La description des opérations de couture s'appuie sur les conditions mentionnées ci-après:

- Les fonctions suivantes sont réglées au panneau de commande:

Bride initiale: ON

Bride finale: ON

Position du pied  
presseur avant et  
après la coupe des fils EN BAS

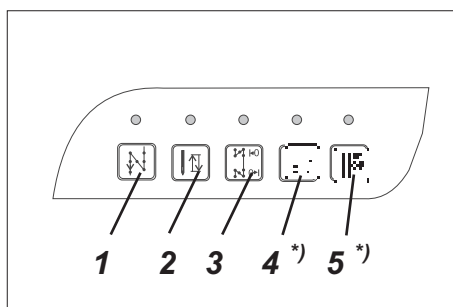
Position de l'aiguille: EN BAS (1re position)

- Interrupteur principal enclenché.
- Le dernier cycle de couture a été terminé par bride finale et coupe des fils.



4

Suite des opérations et fonctions pendant la couture:



### Processus de couture

### Maniement / Explication

#### Avant de commencer à coudre

Situation au démarrage

- Pédale en position de repos.
- Machine à coudre arrêtée.
- Aiguille en haut. Pied presseur en bas.

Positionner l'ouvrage au début de la couture

- Appuyer la pédale en arrière.
- Le pied presseur est levé.
- Positionner l'ouvrage.
- Décharger la pédale.
- Le pied presseur descend pour se poser sur l'ouvrage.

#### Au début de la couture

Faire une bride initiale et poursuivre la couture

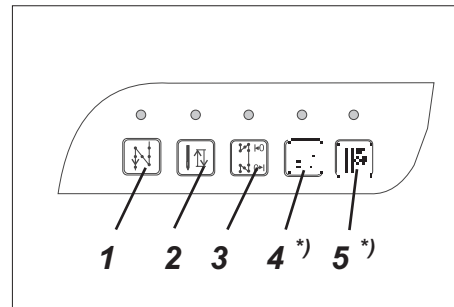
- Appuyer la pédale en avant et la tenir dans cette position.
- La bride initiale est cousue.
- La machine continue la couture ensuite avec la vitesse déterminée par la pédale.

**Ne pas** coudre la bride initiale

- Appuyer la touche 3 (suppression de bride).
- Appuyer la pédale en avant.
- La machine coud avec la vitesse déterminée par la pédale.



4



## Processus de couture

## Maniement / Explication

### Au milieu de la couture

Interrompre la couture

- Décharger la pédale (position de repos).  
La machine s'arrête en 1re position (aiguille en bas).  
Le pied presseur est en bas.

Continuer la couture (après avoir déchargé la pédale)

- Appuyer la pédale en avant.  
La machine coud avec la vitesse déterminée par la pédale.  
La bride initiale **n'est pas** cousue.

Coudre une bride intermédiaire

- Appuyer la touche 1 et garder la pédale appuyée.  
La machine coud en marche arrière tant que l'appui de la touche 1 dure.  
La vitesse est déterminée par la pédale.

### A la fin de la couture

Retirer l'ouvrage

- Appuyer la pédale complètement en arrière et la tenir dans cette position.  
Bride finale est cousue.  
Les fils sont coupés.  
La machine s'arrête en 2e position.  
Le pied presseur est levé.

Ne pas coudre la bride finale

- Appuyer la touche 3 (suppression de bride).  
Appuyer la pédale complètement en arrière.  
La bride finale n'est pas cousue.  
Les fils sont coupés.  
La machine s'arrête en 2e position.

La position du pied presseur dépend de la touche 4 au panneau de commande:

- a) ON: - pied presseur levé.
- b) OFF: - pied presseur en bas.

**Sous-classe 367-170315; -180315**

- La touche 4<sup>\*)</sup> pour la deuxième longueur de point ainsi que
- La touche 5<sup>\*)</sup> pour la deuxième tension de fil peuvent être activées / désactivées à tout moment.

## 10. Entretien

### 10.1 Nettoyage et inspection



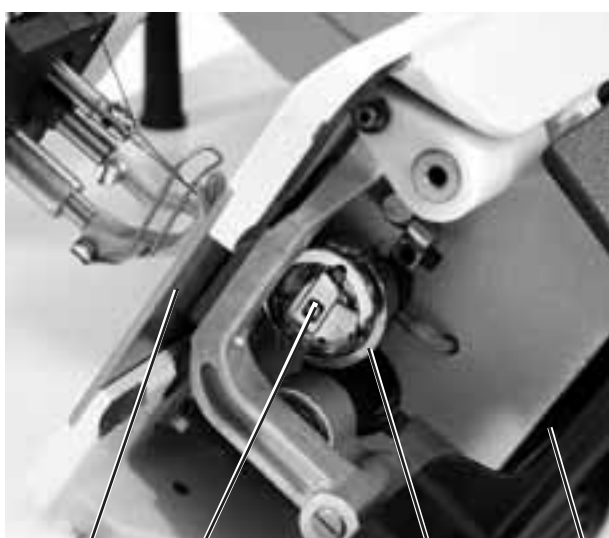
#### **ATTENTION! Risque d'accident!**

Fermer l'interrupteur principal.  
L'entretien de la machine à coudre ne doit se faire que lorsqu'elle est coupée du réseau.

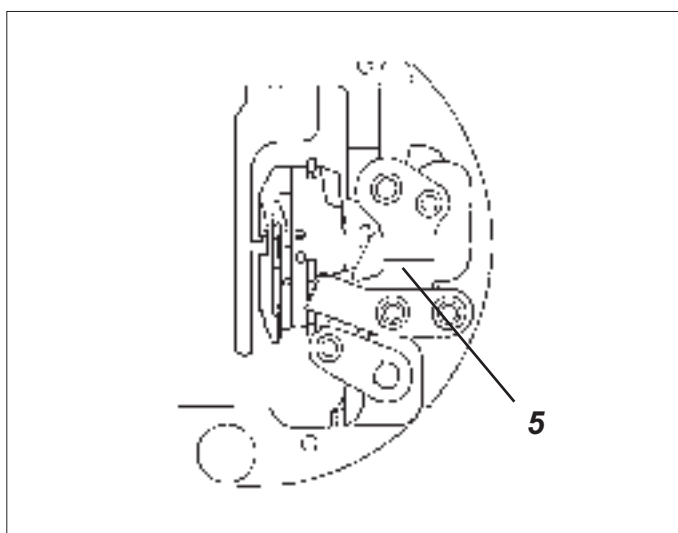
Les travaux d'entretien doivent être faits au plus tard dans les intervalles indiqués aux tableaux correspondants (voir colonne "Heures de service").

Lesdits intervalles peuvent être plus courts, au cas où le matériel à coudre utilisé produit une quantité excessive de poussières et duvets.

Une machine à coudre bien propre vous met à l'abri de perturbations!

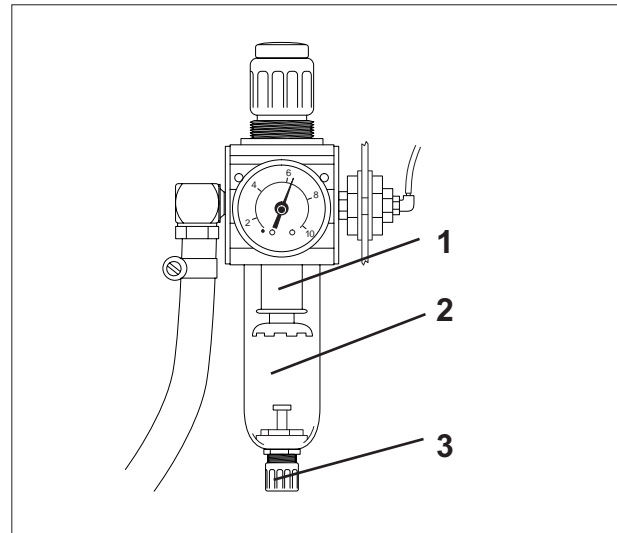
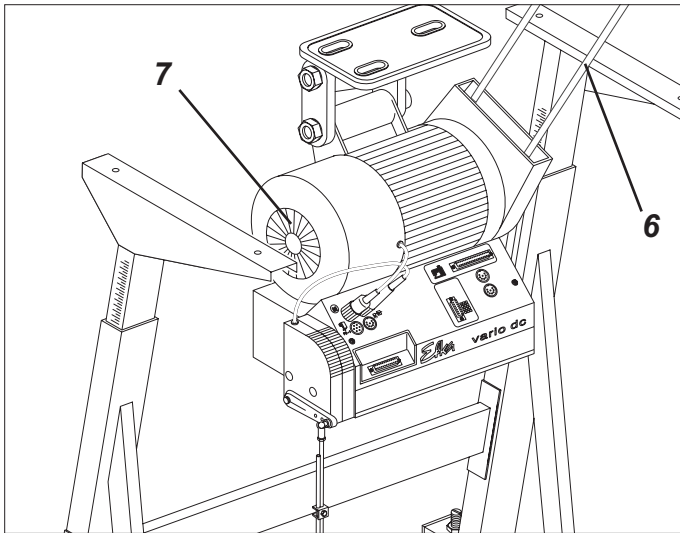


4 3 2 1



5

Travail d'entretien à exécuter	Commentaire	Heures de service
<p><b>Tête de machine</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ôter poussières de couture et restes de fil. (Par ex. au pistolet pneumatique).</li> </ul>	<p>Endroits devant recevoir des soins particuliers:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dessous de la plaque à aiguille 4</li> <li>- Barrettes de griffe</li> <li>- Entourage du crochet 2</li> <li>- Boîte à canette 3</li> </ul> <p><b>ATTENTION!</b> Tenir le pistolet pneumatique de manière à ne pas souffler des poussières dans le collecteur d'huile 1.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dispositif de coupe-fils Appliquer beaucoup de soins au nettoyage de l'entourage du couteau tire-fil 5 (autrement on risque des pannes de fonctionnement du dispositif coupe-fils)</li> <li>- Après de l'aiguille</li> </ul>	8



Travail d'entretien à exécuter	Commentaire	Heures de service
<b>Moteur</b>		
- Nettoyer la grille de ventilateur du du moteur 7 (par ex. Au pistolet pneumatique)	Nettoyer les orifices d'admission d'air et ôter poussières et restes de fil.	8
- Contrôler l'état et la tension de la courroie trapézoïdale 6	Un appui de doigt sur sa partie centrale doit faire fléchir la courroie trapézoïdale encore de 10 mm environ.	160
<b>Système pneumatique</b>		
- Contrôler le niveau d'eau au régulateur de pression.	Le niveau ne doit pas monter jusqu'à la cartouche de filtre 1. - Visser la vis de purge 3 et évacuer l'eau sous pression du séparateur d'eau 2.	40
- Nettoyer la cartouche de filtre.	La cartouche de filtre 1 assure la séparation d'eaux condensées et de crasse. - Couper la machine à coudre du réseau de distribution d'air comprimé. - Dévisser la vis de purge 3. Le système pneumatique de la machine doit être exempt de pression. - Dévisser le séparateur d'eau 2. - Dévisser la cartouche de filtre 1. Laver cuvette et cartouche encrassées à l'essence (éther de pétrole )(pas de solvants!). Ensuite les rendre propres au pistolet pneumatique. - Remonter l'unité de conditionnement d'air comprimé.	500
- Contrôler l'étanchéité du système.		500

## 10.2 Lubrification



1



2

3



### ATTENTION! Risque d'accident !

L'huile peut causer des éruptions cutanées. Evitez tout contact prolongé de l'huile avec la peau. Lavez-vous soigneusement après chaque contact.

### ATTENTION !

La manutention et l'évacuation des huiles minérales sont réglementées par la Loi. Les huiles usées doivent être remises aux dépôts autorisés. Protégez l'environnement. Faites attention à ne pas épancher d'huile.

Pour graisser votre machine à coudre spéciale veuillez utiliser exclusivement l'huile **DA-10** ou une huile de la même qualité ayant les spécifications suivantes:

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

L'huile **DA-10** est en vente dans les filiales et agences de la **DÜRKOPP ADLER AG** sous les numéros de référence:

- 9047 000011 pour le récipient de 250 ml et
- 9047 000012 pour le récipient de 1 litres et
- 9047 000013 pour le récipient de 2 litres et
- 9047 000014 pour celui de 5 litres.

Travail d'entretien à exécuter	Commentaire	Heures de service
<b>Huilage de la tête de machine</b>	<p>La tête de la machine est équipée d'un graissage central par mèches. Sauf le crochet tous les points de graissage sont graissés par le réservoir d'huile 1.</p> <p>- Le niveau d'huile ne doit pas descendre en dessous du trait-repère "<b>MIN</b>".</p> <p>- Remettre d'huile par les trous dans le verre-indicateur jusqu'au trait-repère "<b>MAX</b>".</p>	40
<b>Huilage du crochet</b>	<p>- Basculer la tête de la machine à coudre.</p> <p>- Contrôler la réserve d'huile à l'aide du verre-indicateur 3.</p> <p>- Faire le plein d'huile du réservoir par graisseur 2.</p> <p>- Le débit d'huile assurant le graissage du crochet a été réglé à l'usine.</p>	8

Notes: