Table des Matieres **Page:**

Preface et Instructions Generales de Securite

Premiere Partie: Instructions de Maniement des Classes 381 - 382

1. Description du produit 5

2. Utilisation de la machine selon sa destination 5

3. Sous-classes 6

4. Equipements optionnels 6

5. Données techniques 7

6. Maniement
6.1 Enfiler le fil d'aiguille 9
6.2 Régler la tension du fil d'aiguille 11
6.3 Relâcher la tension du fil d'aiguille 11
6.4 Ajuster le régulateur du fil 12
6.5 Bobiner le fil de canette 13
6.6 Mise en place de la canette 14
6.7 Régler la tension du fil de crochet 15
6.8 Monter et remplacer les aiguilles 16
6.9 Relever le pied presseur 17
6.10 Arrêter le pied presseur en position levée 17
6.11 Régler la pression du pied presseur 18
6.12 Régler la longueur de point sur machines à coudre sans application automatique de points d'arrêt 19
6.12.1 Régler la longueur de point sur machines à coudre avec application automatique de points d'arrêt 20
6.13 Engager et désengager les barres à aiguilles 21
6.14 Entraînement supérieur par rouleau 22
6.15 Bloc de touches au bras de la machine . . . . .

7. Motorisation de positionnement à courant continu Efka DC1600/DA82GA
7.1 Généralités 24
7.2 Tableau de commande V810 24
7.2.1 Eléments de commande et d'affichage au niveau du tableau de commande V810 24
7.2.2 Fonctions des touches sur le tableau de commande V810 25
7.2.3 Signification des symboles sur le tableau de commande V810 25
7.2.4 Modification des valeurs de paramètre au niveau utilisateur 26
7.2.5 Réduction de la vitesse de rotation maximale 26
7.2.6 Entrée du numéro de code pour le niveau technicien 26

F

Table des Matieres Page:

7.3 Tableau de commande V820 27
7.3.1 Eléments de commande et d'affichage au niveau du tableau de commande V820 27
7.3.2 Fonctions des touches sur le tableau de commande V820 27
7.3.3 Signification des symboles sur le tableau de commande V820 29
7.3.4 Modification des valeurs de paramètre au niveau utilisateur 29
7.3.5 Réduction de la vitesse de rotation maximale 30
7.3.6 Information rapide et entrée rapide des valeurs d'ajustage (HIT) . . . 30
7.3.7 Entrée du numéro de code pour le niveau technicien 30
7.3.8 Programmation de la couture avec le tableau de commande V820 . . 30
7.4 Liste des paramètres pour les commandes Efka DA82GA et 6F82FA- Niveau utilisateur 31
7.5 Messages de situation et messages d'erreur sur les tableaux de commande V810 et V820 32

8. Motorisation de positionnement à accouplement Efka VD552/6F82FA
8.1 Généralités 33
8.2 Maniement de la commande 6F82FA de la motorisation de couture . 34
8.2.1 Eléments de commande 6F82FA de la motorisation de couture 34
8.2.2 Eléments de commande de la commande 6F82FA de la motorisation de couture 34
8.2.3 Modification des valeurs de paramètre au niveau utilisateur 34
8.2.4 Réduction de la vitesse de rotation maximale 35
8.2.5 Entrée du numéro de code pour le niveau technicien 35

9. Coudre 36

10. Entretien
10.1 Nettoyage et inspection 38
10.2 Lubrification 41

11. Equipements supplémentaires
11.1 Ecarteur de fil 42

1. Description du produit

Les **DÜRKOPP ADLER 381 et 382** sont des machines à coudre spéciales permettant de réaliser avec deux aiguilles les coutures de fantaisie de première qualité.

- Machine à coudre plate à double point de chaînette avec transport inférieur et transport d'aiguille.
  Les aiguilles sont embrayables.
- La classe **382** possède en plus un transport supérieur par rouleau.
- Barre presse-étoffe fendue (standard international), ce qui permet d'utiliser les dispositifs de couture d'usage courant.
- Les dispositifs de couture de la Classe 380 peuvent être utilisés également.
- Lubrification centrale par graisseurs à mèche avec voyant au bras permettant de contrôler le niveau d'huile.
  Graissage du crochet à la main.
- Dévidoir intégré.
- Disque d'ajustage intégré.

2. Utilisation de la machine selon sa destination

Les modèles **381 et 382** sont des machines à coudre spéciales qui selon leur destination servent à coudre un matériel léger. Un tel matériel se compose généralement de fibres textiles ou il est en cuir. Ce matériel est utilisé dans les industries d'habillement et d'ameublement.

A la rigueur, cette machine à coudre spéciale peut réaliser en plus des soi-disantes coutures techniques. Mais dans ce cas il est recommandé que l'utilisateur évalue les risques qu'il court (**DÜRKOPP ADLER AG** se ferait un plaisir de le conseiller). Il est vrai, d'une part, que ce genre d'applications est plutôt rare, mais d'autre part, la fourchette des applications est très vaste. En fonction des conclusions tirées de cette évaluation, l'utilisateur devra, le cas échéant, prendre toutes les mesures de sécurité appropriées.

En général, seulement un matériel sec devra être cousu avec cette machine à coudre spéciale.
L'épaisseur du matériel comprimée par le pied presseur abaissé, ne devra pas dépasser 8 mm. Le matériel ne devra pas non plus contenir des constituants durs, parce que dans ce cas le personnel sera obligé de porter des lunettes de protection pendant le travail sur l'installation de couture.
Les lunettes de protection ne sont pas livrables pour le moment.

La couture se fera généralement avec les fils à coudre consistant en fibres textiles d'une grosseur montant jusqu'à 30/2 Nm (fils synthétiques) ou 30/3 Nm (retors guipés). Celui qui voudra utiliser d'autres fils devra également évaluer tout d'abord le risque qui pourrait en découler et saisir, le cas échéant, toutes les mesures de sécurité appropriées.

Cette machine à coudre spéciale devra être installée et exploitée seulement dans les locaux secs et bien entretenus. Si la machine à coudre est utilisée dans les locaux qui ne sont ni secs ni bien entretenus, d'autres mesures pourront alors s'imposer dont il faudra alors convenir (voir EN 60204-3-1:1990).

En tant que fabricant de machines à coudre industrielles, nous supposons que le personnel qui travaillera avec nos produits soit au moins semi-qualifié ou spécialisé ce qui nous autorise à penser que le personnel est bien au courant de son maniement habituel et des dangers qui peuvent résulter de ce maniement.

3. Sous-classes

Cl. 381 - 160161: Machine à coudre plate, à double point de chaînette, à deux aiguilles, avec aiguilles qui peuvent s'embrayer, transport inférieur et transport d'aiguille et dispositif de coupe-fil électromagnétique.

Cl. 381 - 160162: comme le modèle 381 - 160161, avec en plus un dispositif électropneumatique pour application automatique de points d'arrêt et un dispositif électropneumatique de levage de pied presseur.

Cl. 382 - 160162: comme le modèle 381 - 160162, avec, en plus, le transport supérieur par rouleau

4. Equipements optionnels

N° de référence	Désignation de l'équipement
9822 510001	Lampe de couture (à halogène) WALDMANN, avec ampoule 12V/20W, à fixer sur la tête de la machine à coudre.
0APP 1241	Jeu de fixation pour lampes de couture 9822 510001.
0798 500088	Transformateur 230V, avec câble d'alimentation, sans interrupteur, pour lampes de couture 9822 510001.
9780 000108	Unité de conditionnement d'air comprimé WE 8 pour les suppléments électropneumatiques d'équipement.
0797 003031	Ensemble de raccordement pneumatique pour le raccordement pneumatique de bâtis avec unité de conditionnement d'air comprimé et dispositifs électropneumatiques comportant un flexible (d'une longueur de 5 m et d'un diamètre de 9 mm), douilles, colliers de serrage, prise femelle et fiche mâle.
0381 590014	Ecarteur de fil électromagnétique pour la Classe 381
0382 590014	Ecarteur de fil électromagnétique pour la Classe 382
N900 001941	Rail de pivotement pour dispositifs auxiliaires
N900 011038	Butée angulaire fixée à droite sur la plaque de base
N900 012015	Butée angulaire fixée à droite sur la plaque de base, mais pivotable sur le côté
N900 020039	Butée angulaire fixée à droite sur la tête de la machine, mais orientable vers le haut

5. Données techniques

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

Modèle 381 - 160161	Lc = 85 dB (A)	
	Longueur de point:	4,8 mm
	Nombre de points:	3 000 [min-1]
	Matériel à coudre:	G1 DIN 23328 2-couches
Modèle 381 - 160162	Lc = 85 dB (A)	
	Longueur de point:	4,8 mm
	Nombre de points:	3 000 [min-1]
	Matériel à coudre:	G1 DIN 23328 2-couches
Modèle 382 - 160162	Lc = 85 dB (A)	
	Longueur de point:	4,8 mm
	Nombre de points:	3 000 [min-1]
	Matériel à coudre:	G1 DIN 23328 2-couches

Système d'aiguille:		797
Grosseurs d'aiguille (d'après N° E):	[Nm]	(70 à 110) 90
Largeur de couture / écartement des aiguilles: (d'après N° E)	[mm]	4,8 - 11,9 (25,4)
Grosseurs de fil max.: - Retors synthétique - Retors guipé	 [Nm] [Nm]	 30/2 30/3
Nombre de points max.:	[min^{-1}]	3 000 *
Longueur de point maxima: - en marche avant: - en marche arrière:	 [mm] [mm]	 (2 400 points/min) 6 * (2 400 points/min) 6 *
Course du pied presseur max.:	[mm]	10 (classe 381) 9 (classe 382)
Hauteur de la griffe: (au-dessus de la plaque à aiguille)	[mm]	1,1
Passage maximum sous le pied presseur: - pendant la couture - au relevage	 [mm] [mm]	 8 10
Pression de service:	[bar]	6
Consommation d'air comprimé par cycle:	env. [Nl]	0,02
Tension nominale:		1 x 230 V, 50/60 Hz
Dimensions (H x L x P): (suivant les dimensions de la table)	[mm]	1750 x 1060 x 500 1750 x 1060 x 600 1750 x 1250 x 900
Hauteur de travail (ex usine):	[mm]	790
Poids (tête de machine seulement):	env. [kg]	40 environ

* Si la longueur de point est réglée à son maximum, il faut réduire le nombre de points au moins à 2.400 points/min.

6. Maniement

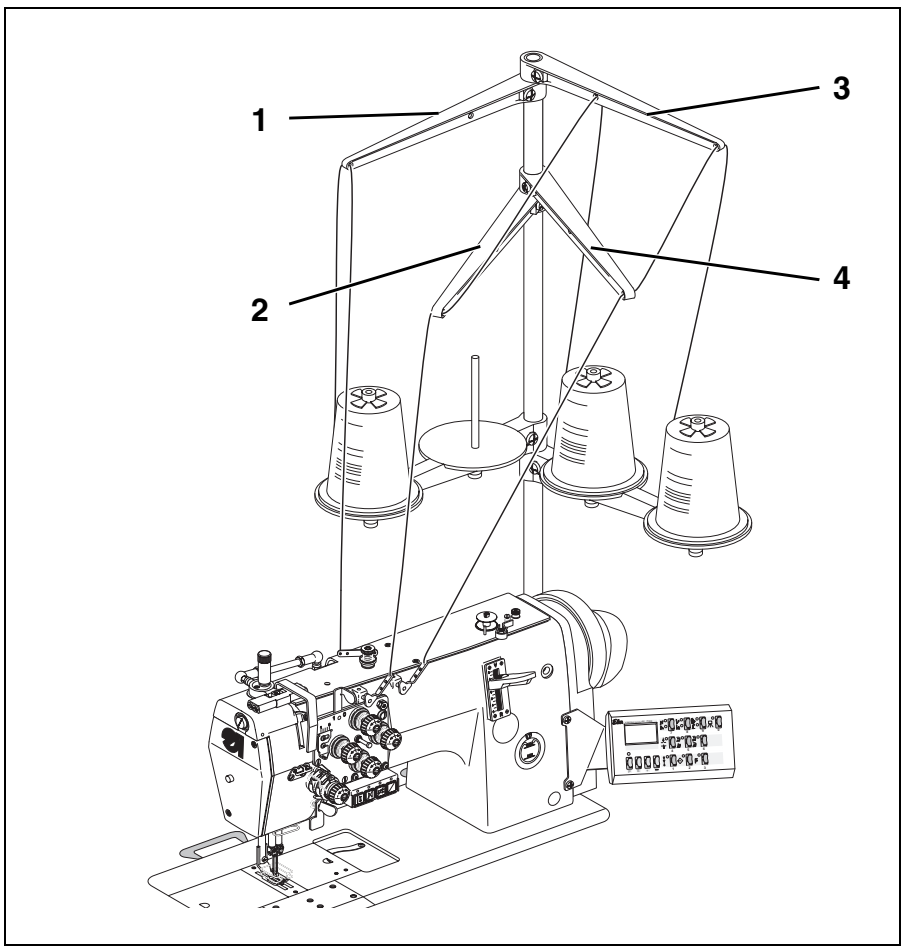
6.1 Enfiler le fil d'aiguille

ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT!

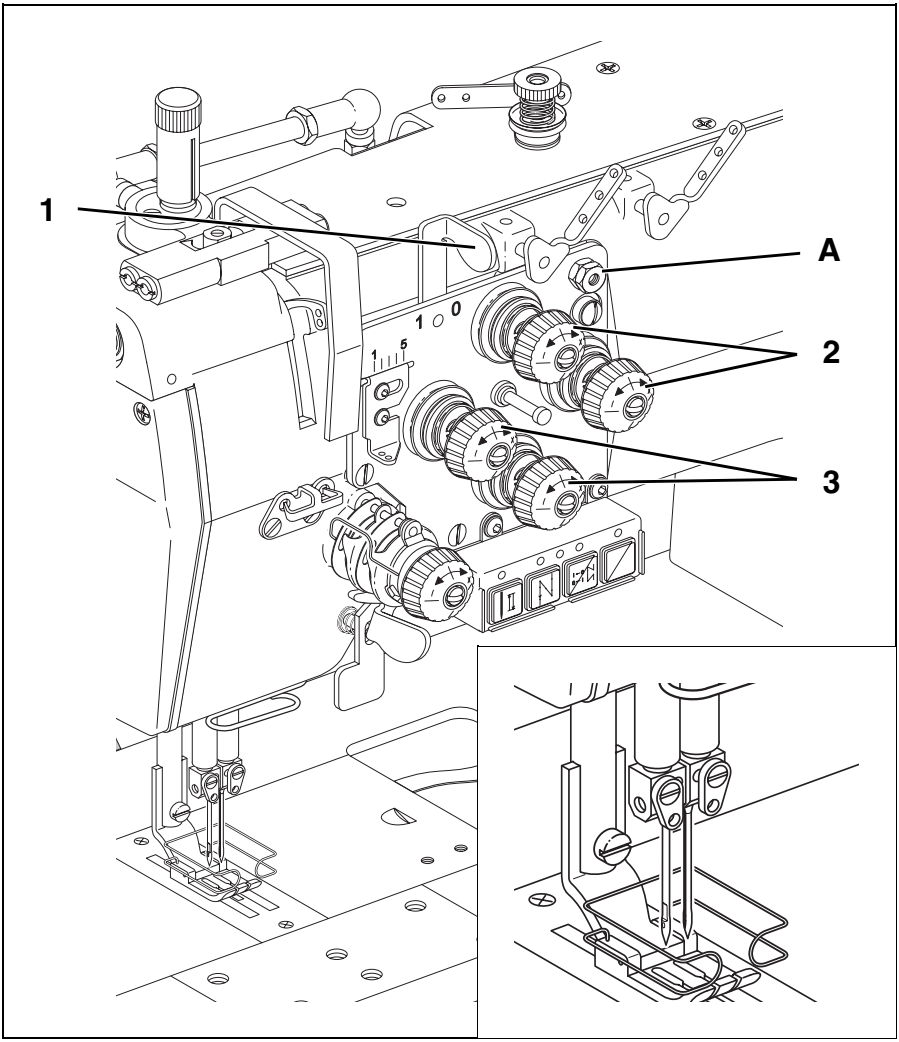
Fermer l'interrupteur principal!
Enfiler le fil d'aiguille seulement lorsque la machine à coudre est coupée du secteur.

– Regarder le dessin ci-dessous et mettre les bobines de fil sur le support de bobines. Faire passer les fils d'aiguille et du crochet par les bras de débobinage.
Les bras de débobinage (1) et (3) devront se trouver verticalement au-dessus des bobines de fil.
Orienter les bras de débobinage (2) et (4) comme cela est indiqué sur le dessin ci-dessous.
Orientés ainsi, ils vont empêcher que les deux fils d'aiguille s'entrechoquent.

– Enfiler le fil d'aiguille conformément au dessin en **page 10** ci-après.



F



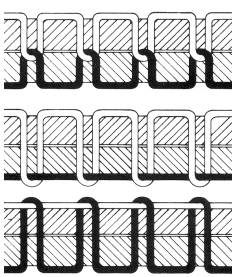


Illustration a: Entrelacement correct des fils en plein milieu du matériel à coudre

Illustration b: Tension du fil d'aiguilletrop faible **ou** tension du fil du crochet trop forte

Illustration c: Tension du fil d'aiguille trop forte **ou** tension du fil du crochet trop faible

6.2 Régler la tension du fil d'aiguille

Tension principale (3)

Ajuster la tension principale (3) aussi faible que possible.
L'entrelacement des fils doit se trouver au milieu du matériel à coudre (voir l'illustration a).
Les tensions trop fortes peuvent faire, ce qui n'est pas souhaitable, qu'un ouvrage léger se froisse et que le fil casse.

– Ajuster la tension principale (3) de façon à obtenir un schéma de points bien régulier.

Tension complémentaire (2)

La tension complémentaire (2) qui peut s'embrayer, sert à modifier la tension du fil d'aiguille très rapidement, par ex. lorsque la couture accuse des épaississements.

– Ajuster la tension complémentaire (2) moins forte que la tension principale (3).
– Avec le levier (1) embrayer ou débrayer la tension complémentaire (2).
  0 = La tension complémentaire (2) est débrayée.
  1 = La tension complémentaire (2) est embrayée.

6.3 Relâcher la tension du fil d'aiguille

Automatiquement

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

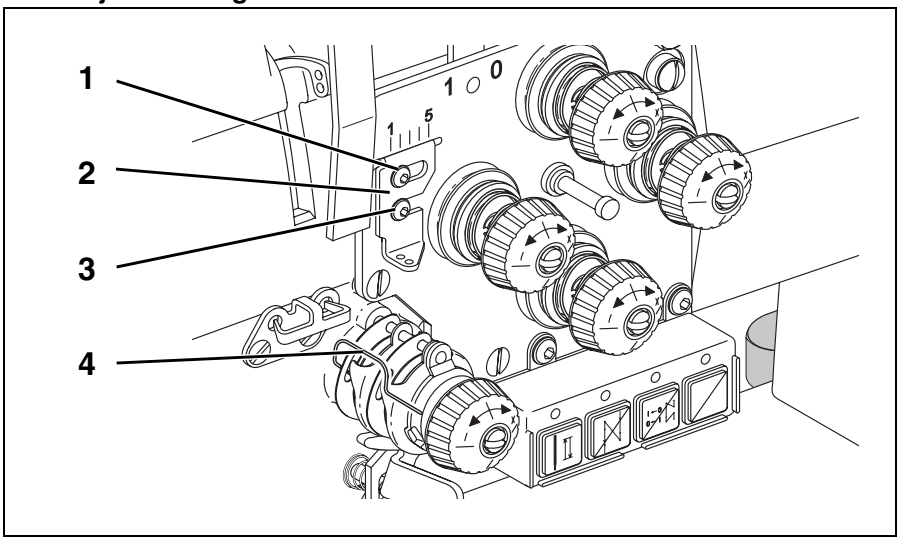
Remarque

Le moment exact du relâchement de la tension du fil d'aiguille peut s'ajuster avec les paramètres F-191 et F-192 du niveau Technicien.

Relâchement manuel

En appuyant sur **A**, vous pouvez relâcher les tensions principale et complémentaire à la main.

6.4 Ajuster le régulateur du fil



Le régulateur de fil (2) sert à ajuster la quantité de fil nécessaire pour le crochet.

L'ajustage dépend des facteurs suivants:
- épaisseur du matériel à coudre
- qualités du fil à coudre
- longueur des points

Un régulateur de fil ajusté précisément vous garantit un travail de couture optimal tout en utilisant un minimum de tension de fil.
Si l'ajustage est correct, la boucle du fil d'aiguille doit glisser avec une faible tension par l'endroit le plus gros du crochet.

En position "**1**" du régulateur de fil une quantité de fil maxima est mise à disposition.
En position "**5**" du régulateur de fil une quantité de fil minima est mise à disposition.

ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT!

Ajuster le régulateur de débit de fil (2) seulement lorsque la machine à coudre n'est pas branchée sur le secteur.

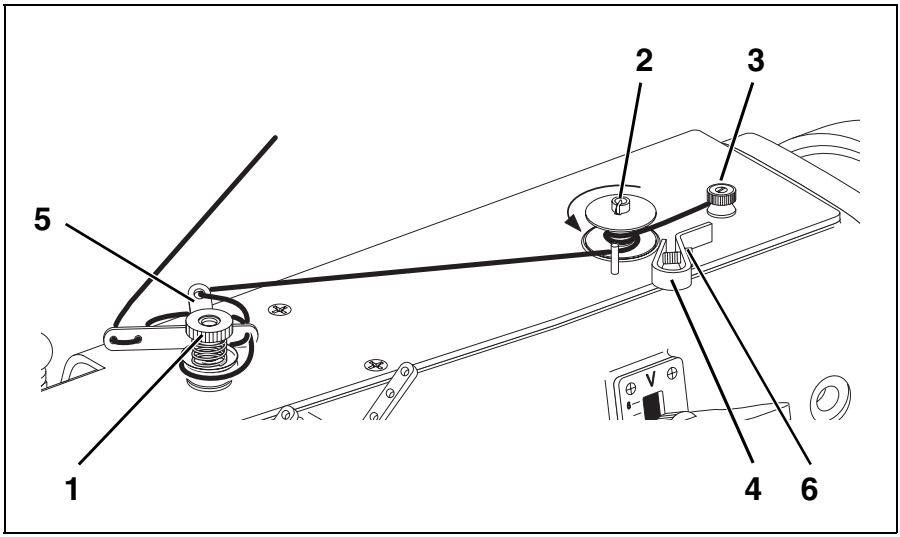
– Desserrer les vis (1) et (3).
– Modifier la position du régulateur de débit de fil (2).
  L'échelle au-dessus du régulateur de débit de fil (2) sert d'aide d'ajustage.
– Resserrer les vis (1) et (3).

Remarque à propos de l'ajustage:

Si le régulateur de débit de fil (2) a été correctement ajusté, la condition suivante sera remplie:

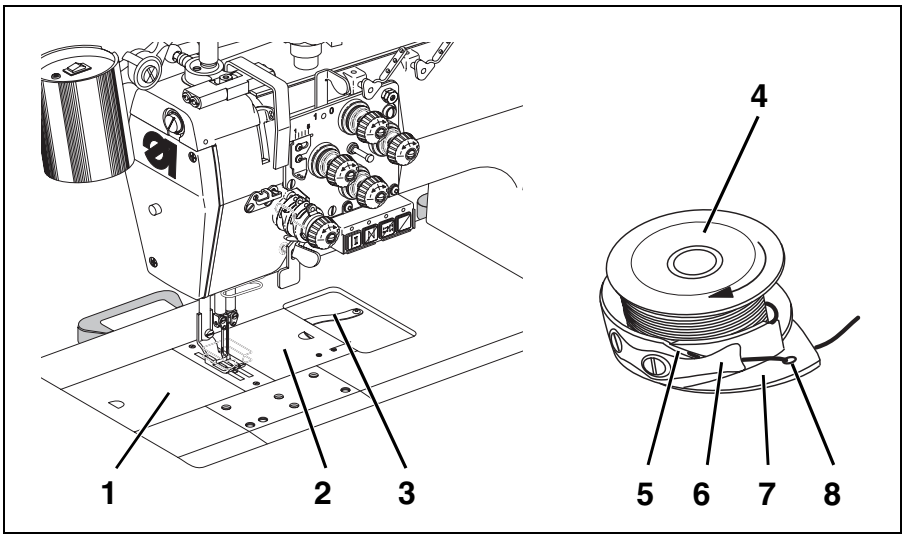
– Lorsque le besoin de fil est à son maximum, le ressort-tendeur de fil (4) doit quitter sa position pour être tiré de 0,5 mm environ du point mort supérieur vers le haut. Cela se passera au moment où la boucle du fil d'aiguille traverse le diamètre maximum du crochet.

6.5 Bobiner le fil de canette



- Enfiler le fil de canette comme indiqué au dessin ci-devant.
- Mettre la canette sur l'arbre du dévidoir (2).
- Enrouler le fil de canette environ cinq fois autour du noyau de la canette contre le sens des aiguilles d'une montre.
- Arracher le fil du crochet au pince-fil (3).
- Faire pivoter le levier de dévidoir (4) contre la canette.
- Ajuster la tension (1).
  Le bobinage du fil de canette doit se faire régulièrement avec une tension faible.
- Plier la tôle de guidage (5).
  Le fil bobiné doit se présenter sous une forme cylindrique et non pas conique.
- Régler la vis (6).
  Le dévidoir doit s'arrêter automatiquement au moment voulu, c'est à dire lorsque le diamètre du paquet de fil enroulé mesure 0,5 mm de moins que le diamètre de la canette.
- Coudre.
  Le levier de dévidoir (4) terminera l'opération bobinage, dès que la canette sera remplie.

6.6 Mise en place de la canette



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT!

Fermer l'interrupteur principal!
Echanger les canettes seulement, lorsque la machine à coudre est coupée du secteur.

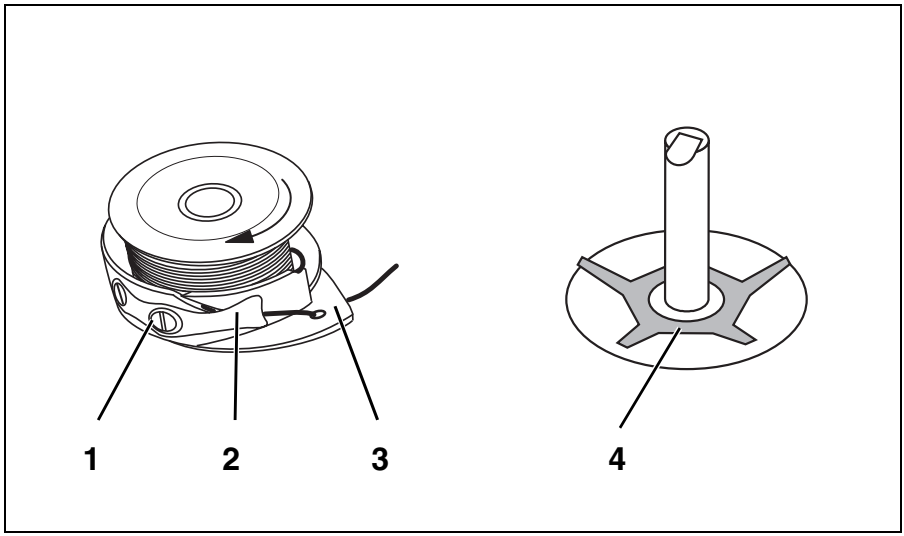
Retirer la canette vide

- Mettre les barres à aiguille en leur position supérieure.
- Ouvrir les glissières (1) et (2) de la plaque à aiguilles.
  En appuyant sur le ressort-lame (3), déverrouiller la glissière droite (2).
- Mettre le loquet de la boîte à canette en haut.
- Retirer la boîte à canette avec la canette vide dedans.

Enfiler le fil du crochet

- Placer la canette remplie (4) dans la boîte à canette (7).
  Lorsque l'on tire sur le fil, la canette doit tourner dans le sens de la flèche (voir croquis).
- Tirer le fil de crochet par la fente (5) pour le faire passer sous le ressort de tension (6).
- Enfiler le fil du crochet par le trou (8) dans le couvercle de la boîte à canette.
  L'opération **couper le fil** est assurée ainsi.
- Couper le fil de crochet, mais laisser un bout qui dépasse de 3 cm environ.
- Poser le dessus de la boîte à canette avec la canette remplie dans le crochet.
- Rabattre le loquet de la boîte à canette.
- Refermer les glissières (1) et (2) de la plaque à aiguille.

6.7 Régler la tension du fil de crochet



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT!

Fermer l'interrupteur principal!
Ajuster la tension du fil de crochet seulement, lorsque la machine à coudre n'est pas branchée sur le secteur.

F

- Retirer la boîte à canette avec la canette.
- Pour soulever la boîte à canette passer les doigts sous le nez (3).
- Ajuster le ressort de tension (2) en tournant la vis de réglage (1).
- Mettre la boîte à canette avec la canette à nouveau dans le crochet.

Remarque:

Un ressort (4) est placé dans le crochet en dessous de la canette.

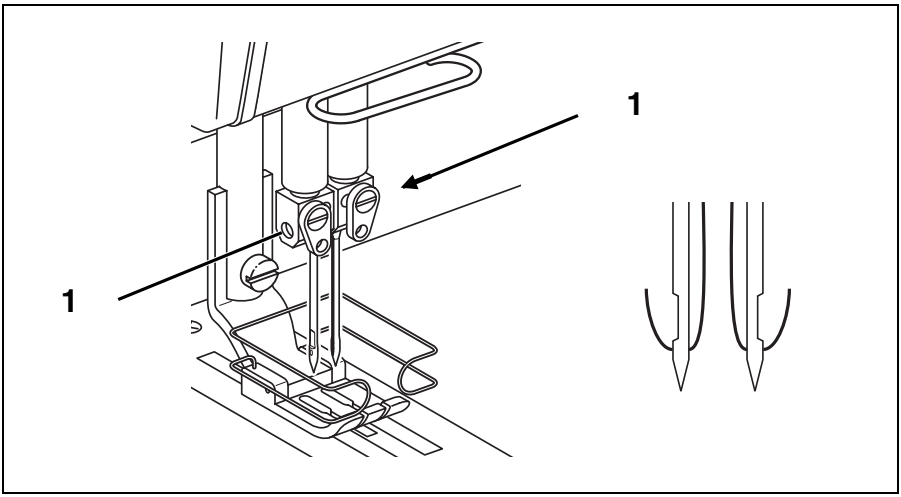
Lorsque le fil de crochet est coupé automatiquement, ce ressort empêche la canette de tourner trop vite et d'"être ainsi en avance".

ATTENTION!

Le ressort (4) doit toujours être positionné dans la boîte à canette comme nous l'indiquons dans l'illustration ci-dessus.

Le ressort (4) ne doit pas se perdre pendant les interventions de nettoiement.

6.8 Monter et remplacer les aiguilles



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT!

Fermer l'interrupteur principal!
Remplacer les aiguilles seulement, lorsque la machine à coudre est coupée du secteur.

- Mettre les barres à aiguille en position supérieure.
- Desserrer la ou les vis (1) (à droite et/ou à gauche, clé à 6 pans creux 1,5 se trouve dans les accessoires).
- Retirer les aiguilles du porte-aiguille.
- Mettre les aiguilles neuves et les pousser jusqu'à l'arrêt dans le trou du porte-aiguille.

ATTENTION!

Vu du côté opérateur de la machine à coudre, la rainure de l'aiguille gauche doit être tournée à gauche et la rainure de l'aiguille droite à droite.

- Resserrer les vis (1) (droite et/ou gauche).

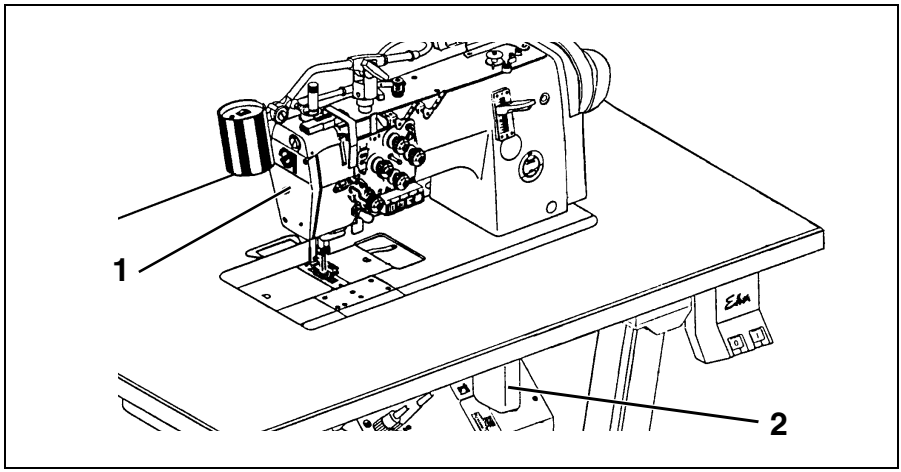
ATTENTION!

L'écartement entre le crochet et l'aiguille tel il a été ajusté à l'usine, ne s'applique qu'aux aiguilles d'une grosseur entre Nm 80 et 100. Il faut corriger cet écartement, si une aiguille plus mince ou plus grosse a été mise (voir les Instructions de Service).

La non-observation de la recommandation ci-dessus peut avoir comme conséquence les difficultés suivantes:

Mise d'aiguilles moins grosses:	- Points sautés, - Endommagement du fil
Mise d'aiguilles plus grosses:	- Endommagement de la pointe du crochet - Endommagement de l'aiguille

6.9 Relever le pied presseur



Le pied presseur peut être relevé par voie mécanique ou pneumatique.
Suivant l'équipement de la machine à coudre spéciale le pied presseur est relevé, si vous actionnez la genouillère (2) ou si vous appuyez sur la pédale comme pour coudre en marche arrière.

Relevage mécanique du pied presseur (genouillère [2])

– A titre d'exemple, pour corriger la position de l'ouvrage, actionner la genouillère (2). Le pied presseur reste levé, tant que la genouillère (2) est actionnée.

Relevage pneumatique du pied presseur(pédale)

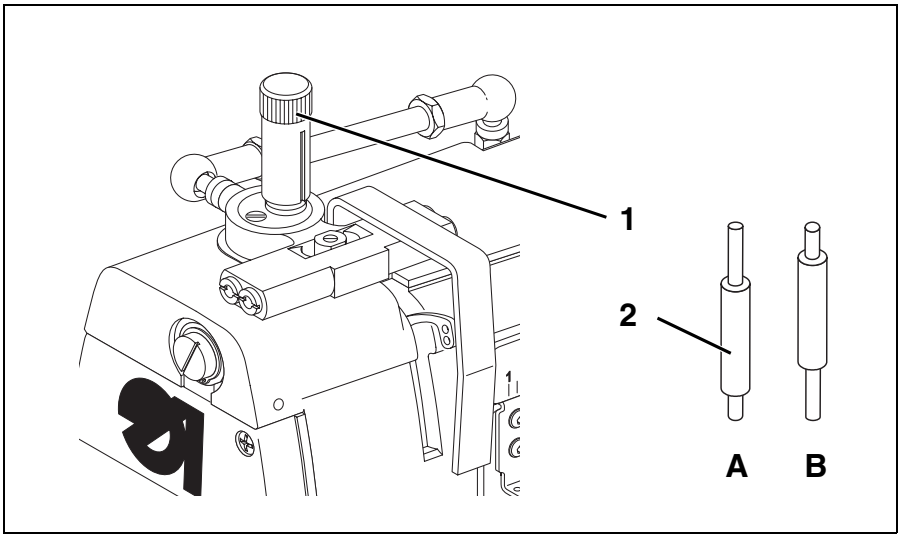
– Appuyer en arrière sur la pédale, mais s'arrêter à mi-chemin.
A l'arrêt de la machine, lever le pied presseur.
– Appuyer à fond sur la pédale comme pour une couture arrière.
Activer le dispositif coupe-fil et lever le pied presseur.

6.10 Arrêter le pied presseur en position levée

Avec le bouton (1) on peut arrêter le pied presseur, levé par voie mécanique ou pneumatique, en position supérieure (par ex. pour bobiner le fil du crochet).

– La machine à coudre étant à l'arrêt, appuyer en arrière sur la pédale, mais s'arrêter à mi-chemin, ou encore actionner la genouillère.
Le pied presseur est levé.
– Appuyer sur le bouton (1) et lâcher la pédale ou la genouillère.
Le pied presseur levé est arrêté en sa position supérieure.
– Appuyer encore une fois sur la pédale et s'arrêter à mi-chemin ou actionner la genouillère encore une foi.
le pied presseur n'est plus arrêté.

6.11 Régler la pression du pied presseur



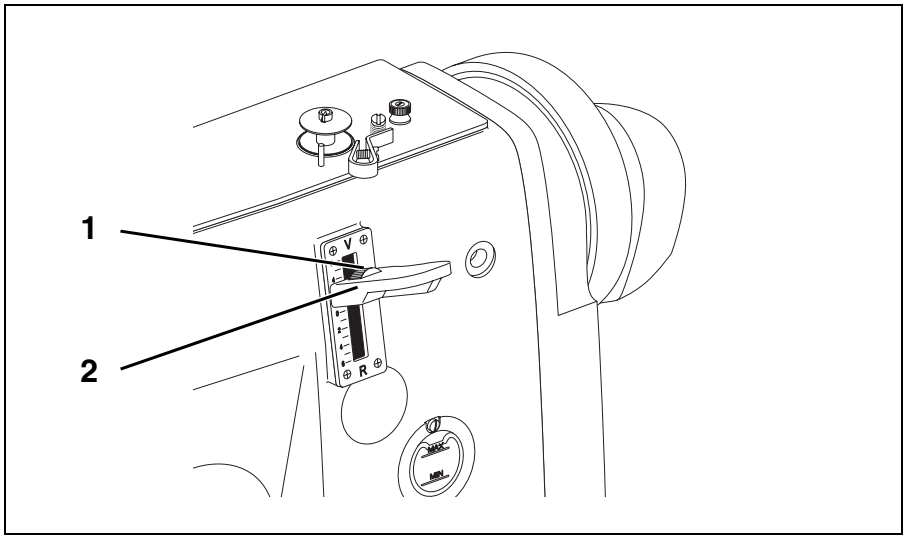
La pression du pied souhaitée est ajustée avec la douille (1).

– Pour augmenter la pression du pied presseur = Tourner la douille (1) dans le sens des aiguilles d'une montre.
  Pour diminuer la pression du pied presseur = Tourner la douille (1) contre le sens des aiguilles d'une montre.

La marge de réglage peut être modifiée si l'on tourne le boulon (2).

– Dévisser la douille (1).
– Sortir le boulon (2), le tourner et le remettre à sa place.
  Position de montage **A** = pression de pied presseur forte.
  Position de montage **B** = pression de pied presseur faible.
– Remettre la douille (1) et ajuster la pression du pied presseur à la valeur désirée.

6.12 Régler la longueur de point sur machines à coudre sans application automatique de points d'arrêt



La longueur de point désirée est réglée avec l'écrou moleté (1) intégré dans le levier de réglage de point (2).
Elle est la même pour les points faits en marche avant et arrière.

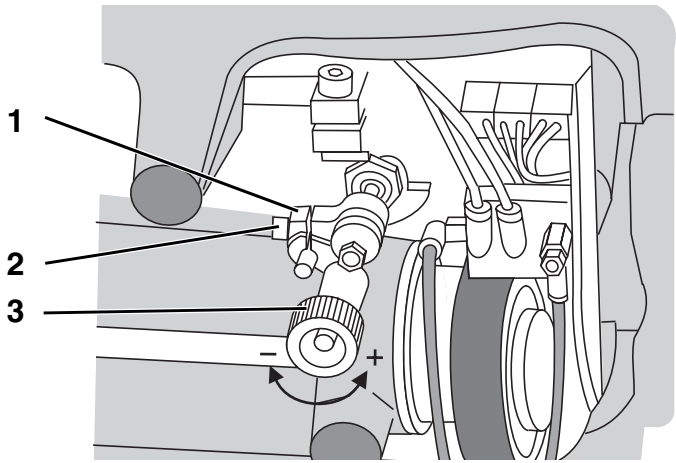
Modifier la longueur de point pendant la couture.

Avec le levier de réglage de point (2) la longueur de point, réglée pour les points faits en marche avant et arrière, peut être modifiée de manière continue pendant la couture.

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

F

6.12.1 Régler la longueur de point sur machines à coudre avec application automatique de points d'arrêt



Machines à coudre avec application automatique de points d'arrêt

(Sous-classes 381-160162 et 382-160162)

Pour les machines à coudre avec application automatique de points d'arrêt la longueur de point se règle avec l'écrou moleté (3) et l'étau (1).
L'écrou moleté intégré dans le levier de réglage de point (voir le détail [1] du croquis en page 19 ci-devant) a été vissé complètement en arrière.

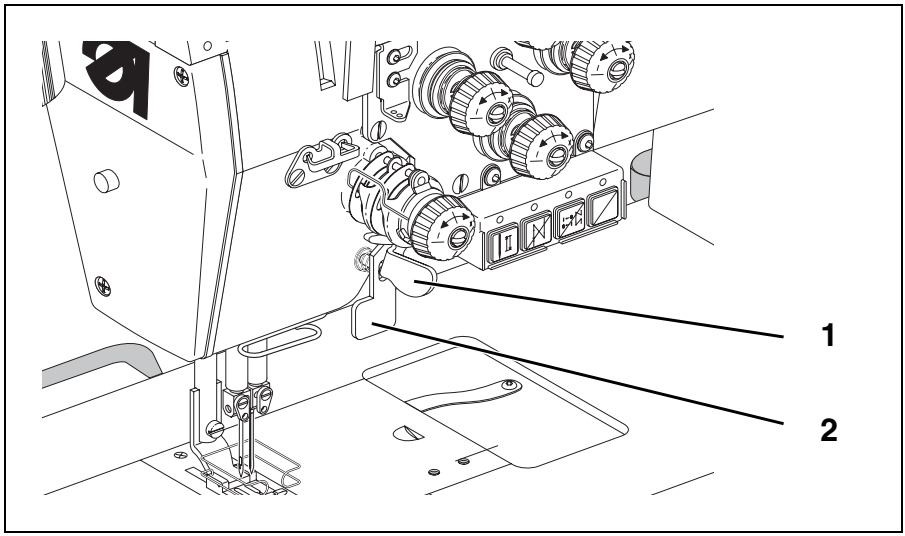
ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT!

Fermer l'interrupteur principal!
Régler la longueur de point seulement, si la machine à coudre a été coupée du secteur.

- Renverser la tête de la machine à coudre.
- Visser l'écrou moleté dans le levier de réglage de point (voir le détail (1) du croquis en page 19 ci-devant) complètement en arrière.
- Régler la longueur de point pour **la couture en marche arrière**.
  Desserrer la vis (2).
  Pour réduire la longueur de point = Pousser l'étau (1) en haut.
  Pour agrandir la longueur de point = Pousser l'étau (1) en bas.
  Bien resserrer la vis (2).

  ATTENTION! Le déplacement de l'étau (1) fait que la longueur de point pour la couture en marche avant se modifie.
- Régler la longueur de point pour **la couture en marche avant**.
  Pour réduire la longueur de point = Tourner l'écrou moleté (3) dans le sens des aiguilles d'une montre.
  Pour agrandir la longueur de point = Tourner l'écrou moleté (3) contre le sens des aiguilles d'une montre.
- Remettre la tête de la machine à coudre à nouveau debout.

6.13 Engager et désengager les barres à aiguilles



Avec le levier (1) les barres à aiguille peuvent être désengagées.

La position du levier (1) détermine laquelle des deux aiguilles travaille:

- Levier (1) à gauche.
  Barre à aiguille gauche hors fonction (barre à aiguille droite travaille).
- Levier (1) à droite.
  Barre à aiguille droite hors fonction (barre à aiguille gauche travaille).
- Levier (1) au centre.
  Les deux barres à aiguille travaillent.

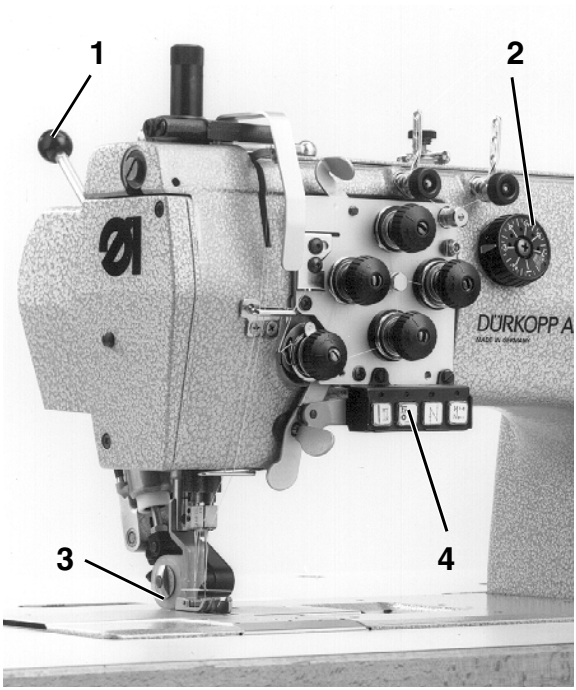
La barre à aiguille est arrêtée en position supérieure. Il faut donc actionner le levier (1) pendant l'arrêt (en bas) ou pendant la montée, avant que la barre ne se trouve à 3 mm de sa position supérieure.
Si l'actionnement intervient trop tard, il faut tourner le volant à main suffisamment en arrière. En le tournant ensuite en avant, la barre à aiguille sera arrêté en sa position supérieure.

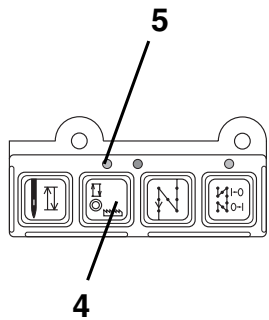
Engager à nouveau une barre à aiguille désengagée:

- Appuyer sur la touche (2).
  Le levier (1) gagnera automatiquement la position centrale.
  La barre à aiguille désengagée se trouvera à nouveau engagée. Elle suivra la barre à aiguille qui travaille, dès que celle-ci aura atteint sa position supérieure.

Appuyer sur la touche seulement, lorsque l'aiguille est en position basse ou en montée pour permettre à la barre à aiguille désengagée de suivre au point suivant la barre à aiguille qui travaille.
Si l'actionnement intervient trop tard, il faut tourner le volant à main suffisamment en arrière. Lorsqu'il sera tourné ensuite en avant, la barre à aiguille se trouvera engagée.

6.14 Entraînement supérieur par rouleau





La longueur d'entraînement de l'entraînement supérieur par rouleau est de 7 mm au maximum.

On peut l'ajuster avec la roue de réglage (2) indépendamment de l'entraînement inférieur.

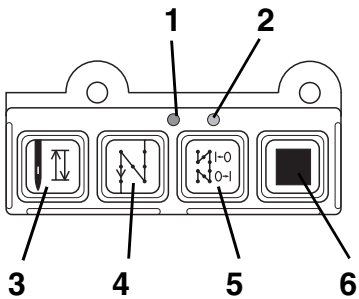
Après 10 points de couture, le rouleau d'entraînement (3) est automatiquement abaissé. Le nombre de points faits jusqu'à la descente automatique du rouleau d'entraînement peut se régler avec le paramètre F-186 (niveau TECHNICIEN).

Le rouleau d'entraînement (3) est levé automatiquement, lorsque le pied presseur est levé et que les points d'arrêt ont été réalisés.

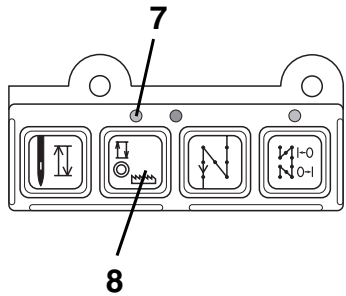
- Levier (1) vers le haut:
  Le rouleau de transport avec son entraînement a quitté, en pivotant, le rayon d'activité complètement. L'entraînement supérieur par rouleau (puller) est devenu sans fonction.
  Levier (1) vers le bas:
  Le puller, en pivotant, a regagné le rayon d'activité.
- Appuyer sur la touche (4):
  Le rouleau de transport est levé ou baissé.
  LED 5 ALLUMEE = Rouleau de transport levé.
  LED 5 ETEINTE = Rouleau de transport baissé.
- Régler la roue de réglage (2).
  La longueur du transport de l'entraînement supérieur par rouleau peut se régler indépendamment du transport inférieur.

6.15 Bloc de touches au bras de la machine

L'occupation des touches du bloc de touches au bras de la machine à coudre peut changer suivant la classe ou sous-classe de machine.



Sous-classe **381- 160161**
381- 160162



Sous-classe **382 - 160162**

DEL Touche	Fonction
1	Affichage: "**Moteur de la machine à coudre en circuit**" **ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT!** Si le moteur de la machine à coudre est en circuit (la DEL 1 est allumée) il est interdit d'exécuter les travaux suivants: - enfiler les fils d'aiguille et du crochet - changer la canette, remplacer l'aiguille - ajuster le régulateur de fil - toutes les opérations qui se passeraient à proximité de pièces en mouvement.
2	Affichage par DEL: Suivant le réglage au panneau de commande, la bride suivante, initiale ou finale, est appelée ou supprimée.
3	Mettre l'aiguille en position supérieure ou inférieure. La fonction de la touche n° 3 peut être déterminée par le paramètre **F-144**. 1 = Aiguille en haut, 2 = Aiguille en haut / en bas, 3 = point individuel Au départ d'usine le réglage est "1 = Aiguille en haut".
4	Avec commande à la main: coudre en arrière. La machine coud en marche arrière tant que la touche n° 4 reste enfoncée.
5	Appeler ou supprimer une bride initiale ou finale. Si la fonction "bride initiale resp. finale" est généralement activée, l'enfoncement de la touche va supprimer la bride suivante. Si la fonction "bride initiale resp. finale" est généralement déactivée, l'enfoncement de la touche va générer la bride suivante.
6	Touche sans fonction.
7	Affichage par DEL: Rouleau du transport supérieur soulevé.
8	Lever ou baisser le rouleau du transport supérieur.

F

7. Motorisation de positionnement à courant continu Efka DC1600/DA82GA

7.1 Généralités

Manipulation

La mise en marche et la manipulation de la motorisation de couture DC1600/DA82GA doivent être effectuées via le tableau de commande V810 ou le tableau de commande V820.

Instructions de manipulation

Ces instructions de manipulation comprennent une liste des fonctions des différentes touches ainsi qu'une liste des symboles apparaissant au niveau des tableaux de commande avec indication de leur signification. En outre, on y décrit comment procéder à une modification des valeurs de paramètre au niveau utilisateur.
La description détaillée des opérations de commande est disponible dans les instructions de manipulation "EFKA DA82GA 3301"

Fonctions de la commande DA82GA de la motorisation de couture

Les fonctions de la commande DA82GA au niveau de la motorisation de couture sont déterminées par la programmation et l'ajustage des paramètres. Avec l'ajustage correct des valeurs de paramètre la commande est réglée pour chaque classe et sous-classe optimalment.
Lors de la livraison, les valeurs des paramètres sont préétablies par Efka (Preset). Pour chaque classe et sous-classe, il est nécessaire de modifier certains paramètres. Voir à ce sujet la notice de montage.

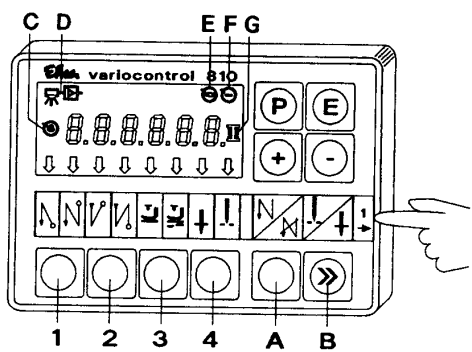
Autorisation d'accès pour l'entrée des instructions

Afin d'empêcher toute modification non voulue de fonctions préréglées, il convient de répartir l'entrée des instructions sur plusieurs niveaux.

L'accès est donné
- au **configurateur** (fabricant de la machine) au plus haut niveau et à tous les niveaux inférieurs via un numéro de code. "**Niveau configurateur**"
- au **technicien** au deuxième plus haut niveau et à tous les niveaux inférieurs via un numéro de code. "**Niveau technicien**"
- à l'**utilisateur** au plus bas niveau et sans numéro de code. "**Niveau utilisateur**"

7.2 Tableau de commande V810

7.2.1 Eléments de commande et d'affichage au niveau du tableau de commande V810



7.2.2 Fonctions des touches sur le tableau de commande V810

En appuyant brièvement sur les touches du tableau de commande, il est possible de connecter ou de déconnecter les fonctions. Les fonctions ne peuvent avoir un effet sur la machine que lorsque les équipements correspondants (par exemple le soulèvement magnétique ou électropneumatique du pied presseur) sont installés.

Touche	Fonction	Affichage
1	Verrouillage initial double allumé Verrouillage initial à l'arrêt Verrouillage initial simple allumé	Flèche droite allumée au-dessus de la touche Les deux flèches sont éteintes. Flèche gauche allumée au-dessus de la touche
2	Verrouillage final double allumé Verrouillage final à l'arrêt Verrouillage final simple allumé	Flèche droite allumée au-dessus de la touche Les deux flèches sont éteintes. Flèche droite allumée au-dessus de la touche
3	Soulèvement automatique du pied presseur en cas d'arrêt dans la couture : allumé Soulèvement automatique du pied presseur en cas d'arrêt dans la couture : éteint Soulèvement automatique du pied presseur après la coupe du fil : allumé Soulèvement automatique du pied presseur après la coupe du fil : éteint	Flèche gauche allumée au-dessus de la touche Flèche gauche éteinte au-dessus de la touche Flèche droite allumée au-dessus de la touche Flèche droite éteinte au-dessus de la touche
4	Position de base de l'aiguille = en bas Position de base de l'aiguille = en haut	Flèche gauche au-dessus de la touche allumée Flèche droite au-dessus de la touche allumée
A	Suppression du verrouillage ou appel du verrouillage Si le verrouillage initial ou final est allumé, le verrou suivant est éteint en actionnant un bouton de touche. Si le verrouillage initial ou final est éteint, le verrou suivant est allumé en actionnant un bouton de touche.	Pas d'affichage
B	Aiguille en haut / en bas ou fonction Shift dans le mode de programmation. Lorsque vous actionnez un bouton de touche, l'aiguille réalise un mouvement qui peut être programmé avec le paramètre 140. Voir la liste des paramètres dans les instructions de montage. Dans le mode de programmation, le bouton de touche a une autre fonction. Voir instructions de montage.	Pas d'affichage
P	Mode de programmation marche/arrêt Description : voir les instructions de montage.	Numéro de paramètre / affichage standard
E	Commutation du numéro de paramètre vers la valeur du paramètre. Confirmation de la valeur de paramètre et commutation vers le paramètre suivant. Description : voir les instructions de montage.	Numéro de paramètre / valeur du paramètre
+	Augmentation de la valeur affichée dans le mode de programmation	La valeur affichée augmente
-	Diminution de la valeur affichée dans le mode de programmation	La valeur affichée diminue

7.2.3 Signification des symboles sur le tableau de commande V810

Symbole	Fonction	Affichage
C	Vitesse de rotation automatique activée Seulement pour les lignes de couture tracées automatiquement.	Symbol allumé
D	Barrière photoélectrique allumée	Symbol allumé
E	Motorisation de couture allumée	Symbol allumé
F	Limitation de la vitesse de rotation activée	Symbol allumé
G	Contrôleur de fil sur la bobine allumé	Le symbol clignote lorsque la bobine est bientôt vide

7.2.4 Modification des valeurs de paramètre au niveau utilisateur.

Les paramètres du niveau utilisateur sont disponibles dans la liste des paramètres (voir chapitre 1.4)

- Connecter le commutateur principal
- Appuyer sur la touche "**P**". Le premier paramètre au niveau utilisateur **F-000** est affiché.
- En appuyant sur les touches "**+**" ou "**-**", vous pouvez appeler le paramètre suivant ou le paramètre précédent.
- Appuyer sur la touche "E". La valeur du paramètre sélectionné est affichée.
- Les touches "**+**" et "**-**" peuvent permettre de modifier la valeur de paramètre.
- Si vous appuyez sur la touche "**E**", la modification est sauvegardée et le paramètre suivant est affiché. Si vous appuyez sur la touche "**P**", la modification est sauvegardée et vous quittez le niveau de programmation.

ATTENTION !

Les valeurs de paramètre modifiées ne sont sauvegardées que lorsqu'une couture complète est cousue après avoir quitté le niveau de programmation. Pour cela, actionnez la pédale vers l'avant puis revenez complètement en arrière. Si la motorisation est mise à l'arrêt directement après avoir quitté le niveau de programmation, la modification est perdue.

7.2.5 Réduction de la vitesse de rotation maximale

Afin de pouvoir ajuster parfaitement la vitesse de rotation maximale de la machine à chaque cas d'utilisation, il est possible de procéder à une réduction de la vitesse maximale de rotation.

Après la réalisation de chaque couture, la valeur actuelle de la vitesse maximale de rotation est affichée. Vous pouvez alors modifier directement cette valeur en appuyant sur les touches "**+**" et "**-**". La gamme d'ajustage est comprise entre les valeurs de paramètre **F-111** (valeur maximale) et **F-121** (valeur minimale).

ATTENTION !

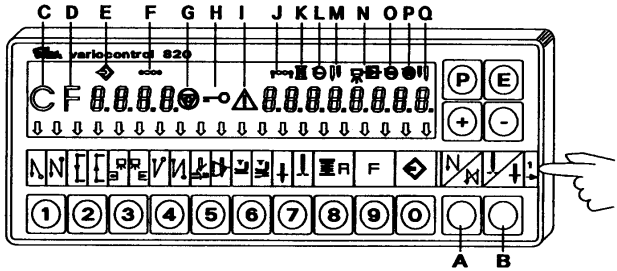
Une réduction de la vitesse maximale de rotation entraîne également une réduction de la vitesse de rotation avec le verrouillage initial, le verrouillage final et pour les lignes de couture précomptées qui sont réalisées automatiquement.

7.2.6 Entrée du numéro de code pour le niveau technicien :

(voir notice de montage.)

7.3 Tableau de commande V820

7.3.1 Eléments de commande et d'affichage au niveau du tableau de commande V820



7.3.2 Fonctions des touches sur le tableau de commande V820

En appuyant brièvement sur les touches du tableau de commande, il est possible de connecter ou de déconnecter les fonctions. Les fonctions ne peuvent avoir un effet sur la machine que lorsque les équipements correspondants (par exemple le soulèvement magnétique ou électropneumatique du pied presseur) sont installés.

Touche	Fonction	Affichage
1	Verrouillage initial double allumé	Flèche droite allumée au-dessus de la touche
	Verrouillage initial à l'arrêt	Les deux flèches sont éteintes.
	Verrouillage initial simple allumé	Flèche gauche allumée au-dessus de la touche
2	Décompte des points avec couture vers l'arrière	Flèche droite allumée au-dessus de la touche
	Décompte des points à l'arrêt	Les deux flèches sont éteintes.
	Décompte des points avec couture vers l'avant	Flèche gauche allumée au-dessus de la touche
3	Fonction de barrière photoélectrique "clair - foncé" = Transition de : "Absence d'article à coudre" vers Présence d'un article à coudre".	Flèche droite allumée au-dessus de la touche
	Barrière photoélectrique à l'arrêt	Les deux flèches sont éteintes.
	Fonction de barrière photoélectrique "foncé - clair" = Transition de : "Présence d'un article à coudre" vers "Absence d'article à coudre".	Flèche gauche allumée au-dessus de la touche
4	Verrouillage final double allumé	Flèche droite allumée au-dessus de la touche
	Verrouillage final à l'arrêt	Les deux flèches sont éteintes.
	Verrouillage final simple allumé	Flèche droite allumée au-dessus de la touche
5	Coupe-fil allumé	Flèche gauche allumée au-dessus de la touche
	Essuie-fil allumé	Flèche droite allumée au-dessus de la touche
	Coupe-fil et essuie-fil allumés	Les deux flèches sont allumées.
	Coupe-fil et essuie-fil à l'arrêt	Les deux flèches sont éteintes.
6	Soulèvement automatique du pied presseur en cas d'arrêt dans la couture : allumé	Flèche gauche allumée au-dessus de la touche
	Soulèvement automatique du pied presseur en cas d'arrêt dans la couture : éteint	Flèche gauche éteinte au-dessus de la touche
	Soulèvement automatique du pied presseur après la coupe du fil : allumé	Flèche droite allumée au-dessus de la touche
	Soulèvement automatique du pied presseur après la coupe du fil : éteint	Flèche droite éteinte au-dessus de la touche

F

Touche	Fonction	Affichage
7	Position de base de l'aiguille = en bas Position de base de l'aiguille = en haut	Flèche gauche au-dessus de la touche allumée Flèche droite au-dessus de la touche allumée
8	Contrôleur de longueur de fil allumé Le mode de fonctionnement du contrôleur de longueur de fil est réversible avec le paramètre 195. (voir liste des paramètres dans la notice de montage)	xxxx - - I I - -
9	Touche de fonction La fonction de la touche est réversible avec le paramètre F-008 (voir la liste des paramètres au chapitre 1.4) 1 = Démarrage en douceur MARCHE/ARRÊT 2 = Verrouillage point d'ornementation MARCHE/ARRÊT 3 = Déplacement du releveur Mode de fonctionnement du commutateur de genouillère ou du bouton de touche : "Encliquetable" = MARCHE / "Palpable" = ARRÊT 4 = Refroidissement de l'aiguille MARCHE/ARRÊT 5 = Rotation inverse MARCHE/ARRÊT	 SSt ON*/OFF << -- >> SSc xxx SrS ON*/OFF hPr ON*/OFF nh ON*/OFF rd ON*/OFF * En position ON, la flèche gauche au-dessus de la touche est allumée.
0	Phase d'apprentissage (teach In) ou couture selon le programme de couture enregistré. Voir les instructions de programmation dans le mode d'emploi EFKA DA82GA 3301	Numéro du programme Numéro de la ligne de couture Nombre de points sur la ligne de couture Nombre de points après identification via barrière photoélectrique
A	Suppression du verrouillage ou appel du verrouillage Si le verrouillage initial ou final est allumé, le verrou suivant est éteint en actionnant un bouton de touche. Si le verrouillage initial ou final est éteint, le verrou suivant est allumé en actionnant un bouton de touche.	Pas d'affichage
B	Aiguille en haut / en bas ou fonction Shift dans le mode de programmation. Lorsque vous actionnez un bouton de touche, l'aiguille réalise un mouvement qui peut être programmé avec le paramètre 140. Voir la liste des paramètres dans les instructions de montage. Dans le mode de programmation, le bouton de touche a une autre fonction. Voir instructions de montage.	Pas d'affichage
P	Mode de programmation marche/arrêt Description : voir les instructions de montage.	Numéro de paramètre / affichage standard
E	Commutation du numéro de paramètre vers la valeur du paramètre. Confirmation de la valeur de paramètre et commutation vers le paramètre suivant. Description : voir les instructions de montage.	Numéro de paramètre / valeur du paramètre
+	Augmentation de la valeur affichée dans le mode de programmation	La valeur affichée augmente.
-	Diminution de la valeur affichée dans le mode de programmation	La valeur affichée diminue.

7.3.3 Signification des symboles sur le tableau de commande V820

Symbole	Fonction	Affichage
C	Symbole C pour le numéro de code	Symbole allumé lors de l'affichage d'un numéro de code, par exemple C 1907
D	Symbole F pour le numéro de paramètre	Symbole allumé lors de l'affichage d'un numéro de paramètre, par exemple F - 111
E	Numéro de programme dans le mode Teach In (phase d'apprentissage)	Symbole allumé lors de l'affichage d'un numéro de programme pour un programme de couture
F	Numéro de ligne de couture dans le mode Teach In (phase d'apprentissage)	Symbole allumé lors de l'affichage d'un numéro de ligne de couture pour un programme de couture
G	Blocage de course activé	Le symbole clignote lorsque le blocage de course est activé.
H	L'entrée des données par les touches est bloquée.	Symbole allumé lorsque l'entrée des données par les touches est bloquée.
I	Message d'erreur	Symbole allumé. (Liste des erreurs : voir chapitre 1.5)
J	Entrée du nombre de points dans le mode Teach In (phase d'apprentissage)	Symbole allumé lors de l'affichage du nombre de points sur une ligne de couture.
K	Contrôleur de fil sur la bobine allumé	Le symbole clignote lorsque la bobine est bientôt vide.
L	Limitation de la vitesse de rotation activée	Symbole allumé lorsqu'une des possibilités de limitation de la vitesse de rotation est activée.
M	Aiguille droite déconnectée	Symbole allumé lorsque la barre à aiguille droite est déconnectée. Seulement pour les machines avec déconnexion automatique des barres à aiguille.
N	Points de compensation pour la barrière photoélectrique	Symbole allumé
O	La machine fonctionne.	Symbole allumé
P	Vitesse de rotation automatique activée	Symbole allumé lorsqu'une ligne de couture est tracée automatiquement avec une vitesse constante de rotation dans un programme de couture.
Q	Aiguille gauche déconnectée	Symbole allumé lorsque la barre à aiguille gauche est déconnectée. Seulement pour les machines avec déconnexion automatique des barres à aiguille

F

7.3.4 Modification des valeurs de paramètre au niveau utilisateur.

- Connecter le commutateur principal
- Appuyer sur la touche"**P**" et ensuite appuyer sur la touche "**E**" . Le premier paramètre au niveau utilisateur (**Arv 002**) est affiché.
- Les touches "**+**" et "**-**" peuvent permettre de modifier la valeur .
- Appuyer sur la touche "**E**" . La valeur de paramètre suivant est affichée ou appuyer sur la touche "**P**" , la modification est sauvegardée et vous quittez le niveau de programmation.

7.3.5 Réduction de la vitesse de rotation maximale

Afin de pouvoir ajuster parfaitement la vitesse de rotation maximale de la machine à chaque cas d'utilisation, il est possible de procéder à une réduction de la vitesse maximale de rotation.

Après la réalisation de chaque couture, la valeur actuelle de la vitesse maximale de rotation est affichée. Vous pouvez alors modifier directement cette valeur en appuyant sur les touches "**+**" et "**-**". La gamme d'ajustage est comprise entre les valeurs de paramètre **F-111** (valeur maximale) et **F-121** (valeur minimale).

ATTENTION !

Une réduction de la vitesse maximale de rotation entraîne également une réduction de la vitesse de rotation avec le verrouillage initial, le verrouillage final et pour les lignes de couture précomptées qui sont réalisées automatiquement.

7.3.6 Information rapide et entrée rapide des valeurs d'ajustage (HIT)

Pour l'information rapide de l'utilisateur, les valeurs correspondantes sont affichées pour environ trois secondes lors de la connexion des fonctions via les touches 1, 2, 3, 4 et 9. Pendant ce laps de temps, chacune des valeurs peut être modifiée immédiatement via les touches + et -..

ATTENTION !

Les valeurs de paramètre modifiées ne sont sauvegardées que lorsqu'une couture complète est cousue après avoir quitté le niveau de programmation. Pour cela, actionnez la pédale vers l'avant puis revenez complètement en arrière. Si la motorisation est mise à l'arrêt directement après avoir quitté le niveau de programmation, la modification est perdue.

7.3.7 Entrée du numéro de code pour le niveau technicien :

Voir les instructions de montage.

7.3.8 Programmation de la couture avec le tableau de commande V820

Il est possible d'élaborer 8 programmes au maximum avec un total de 40 lignes de couture au maximum.

Les fonctions de verrouillage initial, de verrouillage final, de décompte des points, de coupe du fil et de soulèvement du pied presseur peuvent être affectées individuellement à chaque couture.

Description : voir le mode d'emploi "EFKA DA82GA 3301"

7.4 Liste des paramètres pour les commandes Efka DA82GA et 6F82FA- Niveau utilisateur

Les valeurs préréglées énumérées ci-dessous sont valables pour les classes :381 / 382

Paramètre N°	Abrév.	Dénomination/Fonction	Gamme d'ajustage min	max	Préréglage 1000R
000	Arv	Points verrou initial vers l'avant	0	254	2
001	Arr	Points verrou initial vers l'arrière	0	254	4
002	Err	Points verrou final vers l'arrière	0	254	3
003	Erv	Points verrou final vers l'avant	0	254	3
004	LS	Nombre de points de compensation de la barrière photoélectrique pour une grande longueur de point	0	254	4
005	LSF	Nombre de points du filtre de la barrière photoélectrique pour tissus maillés	0	254	0
006	LSn	Nombre de coutures se terminant avec la barrière photoélectrique.	0	15	1
007	Stc	Nombre de points de la ligne de couture tracée automatiquement	0	254	10
008	F	Attribution d'une fonction à la touche 9 1 = Démarrage en douceur MARCHE/ARRÊT 2 = Verrouillage point d'ornementation MARCHE/ARRÊT 3 = Déplacement du releveur Encliquetable = MARCHE / Palpable = ARRÊT 4 = Refroidissement de l'aiguille MARCHE/ARRÊT 5 = Rotation inverse MARCHE/ARRÊT **	1	5	2
009	LS	Barrière photoélectrique MARCHE/ARRÊT	OFF	ON	OFF
010	cLS	Nombre de points de compensation de la barrière photoélectrique pour une petite longueur de point	0	254	8
013	FA	Coupe-fil MARCHE/ARRÊT	OFF	ON	ON
014	FW	Essuie-fil MARCHE/ARRÊT	OFF	ON	ON
015	StS	Décompte des points MARCHE/ARRÊT	OFF	ON	OFF
080	Sav	Nombre de points verrouillage initial points d'ornementation vers l'avant	0	254	3
081	SAr	Nombre de points verrouillage initial points d'ornementation vers l'arrière	0	254	3
082	SEr	Nombre de points verrouillage final points d'ornementation vers l'avant	0	254	3
083	SEv	Nombre de points verrouillage final points d'ornementation vers l'arrière	0	254	3
085**	cFW	Nombre de points décompte contrôleur du fil	0	2540	0

** pas pour 6F82FA

7.5 Messages de situation et messages d'erreur sur les tableaux de commande V810 et V820

Informations générales

V810	V820	Signification
InF A1	InFo A1	La pédale n'est pas en position zéro lors de la mise en marche de la motorisation de couture
StoP	Symbole "G" clignote "Le blocage de course" clignote	Le blocage de course est activé
InF A3	InFo A3	La position de référence n'a pas été enregistrée. Programmation : voir instructions de montage.
InF A5	InFo A5	Aucune résistance-autosélection valable n'est identifiée. Informations : voir instructions de montage

Message d'erreur lors de la programmation

V810	V820	Signification
Retour au 1er chiffre	InFo F1	Le numéro de code ou de paramètre qui a été entré est inexact.

Message d'erreur au niveau du matériel informatique et des logiciels

V810	V820	Signification
InF E1	InFo E1	**Après connexion du commutateur principal :** Transmetteur de position ou transmetteur de commutation défectueux ou câble de raccordement inversé. **Pendant la course ou après une opération de couture :** Transmetteur de position défectueux.
InF E2	InFo E2	Tension de réseau trop faible ou laps de temps insuffisant entre la déconnexion et la connexion du commutateur principal.
InF E3	InFo E3	La machine se bloque ou n'atteint pas la vitesse de rotation désirée.
InF E4	InFo E4	La commande est perturbée par une prise de terre défectueuse ou par des jonctions multibroches défectueuses (défaut au niveau du contact).
InF H1	InFo H1	La conduite du transmetteur de commutation est défectueuse ou l'électronique de puissance pour la génération du champ magnétique rotatif est perturbée.
InF H2	InFo H2	Le processeur est défectueux.

8. Motorisation de positionnement à accouplement Efka VD552/6F82FA

8.1 Généralités

Manipulation

La commande de la motorisation de couture VD552/6F82FA comprend un "tableau de commande" encastré avec 5 touches, 8 diodes lumineuses et un système d'affichage DEL à trois positions. Ce tableau de commande permet de procéder à tous les ajustages nécessaires au niveau de la command de la motorisation de couture. Le tableau de commande V810 ou le tableau de commande V820 peuvent également être raccordés à la commande. Dans un tel cas, les éléments de manipulation encastrés sont sans effet.

Instructions de manipulation

Les fonctions des éléments de manipulation de la commande 6F82FA de la motorisation de couture sont décrites dans ce qui suit. En outre, on y décrit également comment l'utilisateur peut procéder à une modification des valeurs de paramètre au niveau utilisateur.

Vous trouverez la description détaillée de la commande 6F82FA dans le mode d'emploi "EFKA 6F82FA 2301"

Description du tableau de commande V810 : voir chapitre 1.2

Description du tableau de commande V820 : voir chapitre 1.3

Fonctions de la commande 6F82FA de la motorisation de couture

Les fonctions de la commande 6F82FA au niveau de la motorisation de couture sont déterminées par la programmation et l'ajustage des paramètres. Avec l'ajustage correct des valeurs de paramètre la commande est réglée pour chaque classe et sous-classe optimalment.

Lors de la livraison, les valeurs des paramètres sont préétablies par Efka (Preset). Pour chaque classe et sous-classe, il est nécessaire de modifier certains paramètres.

Voir à ce sujet la notice de montage.

Autorisation d'accès pour l'entrée des instructions

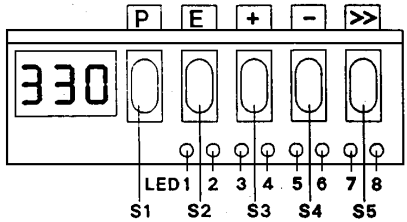
Afin d'empêcher toute modification non voulue de fonctions préréglées, il convient de répartir l'entrée des instructions sur plusieurs niveaux.

L'accès est donné
- au **configurateur** (fabricant de la machine) au plus haut niveau et à tous les niveaux inférieurs via un numéro de code. "**Niveau configurateur**"
- au **technicien** au deuxième plus haut niveau et à tous les niveaux inférieurs via un numéro de code. "**Niveau technicien**"
- à l'**utilisateur** au plus bas niveau et sans numéro de code. "**Niveau utilisateur**"

F

8.2 Maniement de la commande 6F82FA de la motorisation de couture

8.2.1 Eléments de commande 6F82FA de la motorisation de couture



8.2.2 Eléments de commande de la commande 6F82FA de la motorisation de couture

En appuyant brièvement sur les touches du tableau de commande, il est possible de connecter ou de déconnecter les fonctions. Les fonctions ne peuvent avoir un effet sur la machine que lorsque les équipements correspondants (par exemple le soulèvement magnétique ou électropneumatique du pied presseur) sont installés.

Touche	Fonction	Affichage
S1	Mode de programmation marche/arrêt	
S2	Verrouillage initial double Verrouillage initial à l'arrêt Verrouillage initial simple	LED 2 clair, LED 1 obscur les deux LED's obscur LED 1 clair, LED 2 obscur
S3	Verrouillage final double Verrouillage final à l'arrêt Verrouillage final simple	LED 4 clair, LED 3 obscur les deux LED's obscur LED 3 clair, LED 4 obscur
S4	Soulèvement automatique du pied presseur en cas d'arrêt dans la couture Pas de soulèvement automatique du pied presseur en cas d'arrêt dans la couture Soulèvement automatique du pied presseur après la coupe du fil Pas de soulèvement automatique du pied presseur après la coupe du fil	LED 5 clair LED 5 obscur LED 6 clair LED 6 obscur
S5	Position de base de l'aiguille = en bas Position de base de l'aiguille = en haut	LED 7 clair, LED 8 obscur LED 8 clair, LED 7 obscur

8.2.3 Modification des valeurs de paramètre au niveau utilisateur.

Les paramètres du niveau utilisateur sont disponibles dans la liste des paramètres (voir chapitre 1.4)

- Connecter le commutateur principal
- Appuyer sur la touche "**P**" . Le premier paramètre au niveau utilisateur **000** est affiché.
- En appuyant sur les touches "**+**" ou "**-**", vous pouvez appeler le paramètre suivant ou le paramètre précédent.
- Appuyer sur la touche "**E**" . La valeur du paramètre sélectionné est affichée.
- Les touches "**+**" et "**-**" peuvent permettre de modifier la valeur de paramètre.
- Appuyer sur la touche "**E**" . La modification est sauvegardée et le paramètre suivant est affiché
  ou appuyer sur la touche "**P**" deux fois, la modification est sauvegardée et vous quittez le niveau de programmation.

ATTENTION !

Les valeurs de paramètre modifiées ne sont sauvegardées que lorsqu'une couture complète est cousue après avoir quitté le niveau de programmation. Pour cela, actionnez la pédale vers l'avant puis revenez complètement en arrière. Si la motorisation est mise à l'arrêt directement après avoir quitté le niveau de programmation, la modification est perdue.

8.2.4 Réduction de la vitesse de rotation maximale

Afin de pouvoir ajuster parfaitement la vitesse de rotation maximale de la machine à chaque cas d'utilisation, il est possible de procéder à une réduction de la vitesse maximale de rotation.

La valeur actuelle de la vitesse maximale de rotation de la machine est affichée continuellement par LED-indication. L'indication a trois chiffres et doit être multipliée par 10 pour avoir la vitesse de rotation rélle. Pendant la couture la vitesse de rotation maximale peut être modifiée avec les touches "**+**" und "**-**" .

La gamme d'ajustage est comprise entre les valeurs de paramètre **F-111** (valeur maximale) et **F-121** (valeur minimale).

8.2.5 Entrée du numéro de code pour le niveau technicien :

(voir notice de montage.)

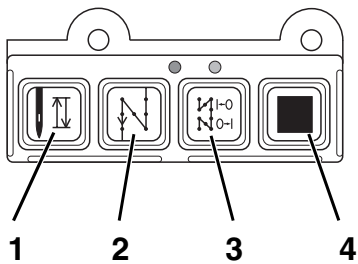
F

9. Coudre

Pour la description de l'opération couture, on suppose que les conditions suivantes soient remplies:

- Au panneau de commande, les fonctions suivantes ont été activées:
  Bride initiale: MARCHE Bride finale: MARCHE
  Position du pied presseur avant et après l'opération Coupe: EN BAS
  Position de l'aiguille avant l'opération Coupe: EN BAS (Première position)
- Interrupteur principal enclenché.
- Le dernier cycle de couture a été terminé avec une bride finale et la coupe du fil.

Suite des opérations de maniement et des fonctions pendant la couture:



Processus de couture	Maniement / Commentaire
Avant de commencer à coudre	
Situation au démarrage	- Pédale en position de repos. Machine à coudre arrêtée. Aiguille en haut. Pied presseur en bas.
Placer le matériel à coudre au début de la couture	- Appuyer sur l'arrière de la pédale. Soulever le pied presseur. - Mettre l'ouvrage en place. - Relâcher la pédale. Le pied presseur descend sur l'ouvrage à coudre.
En début de la couture	
Faire une bride initiale etcontinuer à coudre	- Actionner la pédale en avant et la maintenir dans cette position. La bride initiale est cousue. La machine continue à travailler à la vitesse déterminée par la pédale.
Ne pas coudre de bride initiale	- Appuyer sur la touche n° 3 (suppression de bride). - Actionner la pédale en avant. - La machine à coudre tourne avec la vitesse déterminée par la pédale.

Processus de couture	Maniement / Commentaire
Au milieu de la couture	
Interrompre le processus de couture	- Relâcher la pédale (position de repos) . La machine s'arrêtera en première position (aiguille en bas). Le pied presseur est en bas.
Relancer le processus de couture (après avoir relâché la pédale)	- Actionner la pédale en avant. La machine à coudre tourne à la vitesse déterminée par la pédale. La bride initiale n'est pas cousue.
Coudre un coin	- Relâcher la pédale. La machine s'arrête en première position (aiguille en bas). Le pied presseur est en bas. - Débrayer la barre à aiguille droite ou gauche. - Avec la deuxième barre à aiguille faire les points nécessaires. - N'actionner la pédale qu'à moitié en arrière. Le pied presseur est levé. - Tourner l'ouvrage autour de l'aiguille. Pour cela, **une** aiguille seulement doit être piquée dans l'ouvrage. - Faire descendre le pied presseur. Faire le nombre de points nécessaires. - Embrayer la barre à aiguille à nouveau.
Coudre une bride intermédiaire	- Appuyer sur la touche n° 2 et maintenir la pédale en sa position. La machine à coudre coud en marche arrière tant que la touche n° 2 reste enfoncée. Sa vitesse est déterminée par la pédale.
A la fin de la couture	
Retirer l'ouvrage	- Actionner la pédale à fond en arrière et la maintenir ainsi. La bride finale est cousue. Le fil est coupé. La machine s'arrête en deuxième position. Le pied presseur est levé.
Ne pas coudre la bride finale	- Appuyer sur la touche n° 3 (suppression de bride). Actionner la pédale à fond en arrière. La bride finale **n'est pas** cousue. Le fil est coupé. La machine s'arrête en deuxième position. La position du pied presseur dépend de la touche n° 6 du panneau de commande: a) MARCHE: - Pied presseur levé. b) ARRET: - Pied presseur descendu.

F

10. Entretien

ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT!

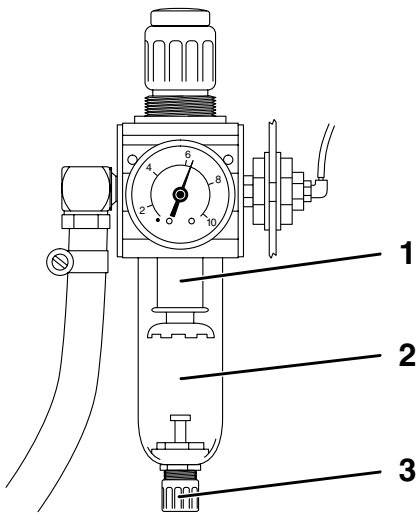
Fermer l'interrupteur principal!
Les travaux d'entretien sur la machine ne doivent se faire que si la machine a été d'abord coupé du secteur d'alimentation électrique.

Les travaux d'entretien se feront au plus tard dans les intervalles indiqués par les tableaux correspondants (Voir colonne "HEURES DE SERVICE").

Lesdits intervalles d'entretien devront être réduits, dans la mesure où le matériel à coudre produit beaucoup de poussières et duvets.

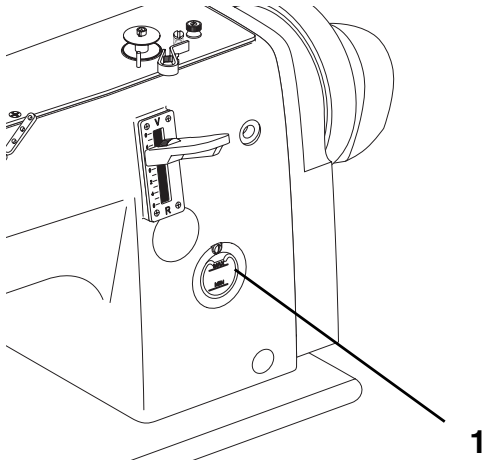
10.1 Nettoyage et inspection

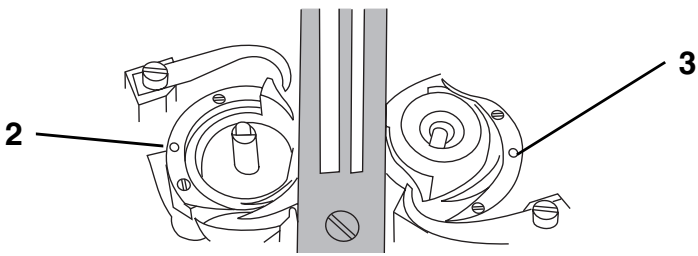
Une machine à coudre propre vous met à l'abri de pannes et perturbations!

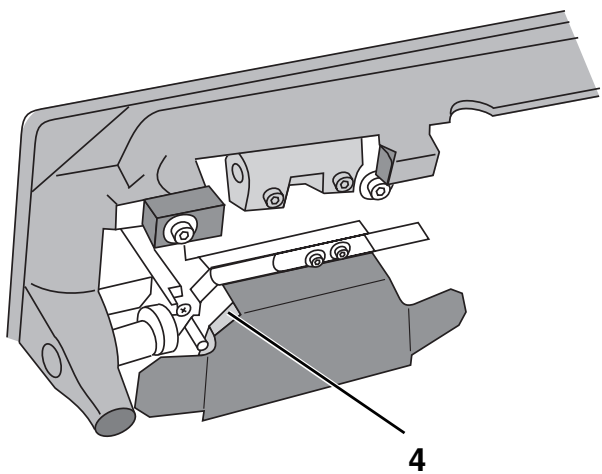


Entretien à faire	Remarques	Heures de service
Tête de la machine à coudre		
- Enlever poussières de couture, restes de fil, déchets de coupe.	Endroits qui exigent des soins particuliers: - dessous de la plaque à aiguilles - barrettes de la griffe - alentours du crochet - boîte à canette - dispositif coupe-fil - alentours des aiguilles	8
- Nettoyer le collecteur d'huile (en dessous de la tête de machine).	- Enlever les poussières de couture et les déchets de coupe.	40
Moteur de la machine à coudre		
- Contrôler l'état et latension de la courroie trapézoïdale.	Quand on appuie avec le doigt sur la courroie trapézoïdale, elle doit se laisser repousser d'environ 10 mm encore dans sa partie centrale.	160
Système pneumatique		
- Contrôler le niveau d'eau au régulateur de pression.	Le niveau d'eau ne doit pas monter jusqu'à la cartouche du filtre (1). - Après avoir vissé la vis de purge (3) évacuer l'eau sous pression du séparateur d'eau (2). **Remarque:** Le séparateur d'eau (2) est muni d'un purgeur de condensat semi-automatique. Si la pression descend en dessous d'une certaine valeur, le condensat sera purgé automatiquement.	40
- Nettoyer la cartouche du filtre.	La crasse et les eaux condensées seront séparées par la cartouche de filtre (1). - Déconnecter la machine du réseau d'air comprimé. - Visser la vis de purge (3). Il faut que le système pneumatique de la machine soit sans pression. - Dévisser le séparateur d'eau (2). - Dévisser la cartouche de filtre (1). Laver la cuvette de filtre encrassée et la cartouche de filtre avec de l'essence rectifiée (**Ne pas utiliser de solvants!**) et nettoyer le tout en soufflant. - Assembler à nouveau l'unité de conditionnement et la raccorder.	500

F


1


2
3


4

10.2 Lubrification

ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT!

L'huile peut provoquer des éruptions cutanées.
Evitez tout contact prolongé entre l'huile et votre peau.
Lavez les mains soigneusement après chaque contact.

ATTENTION!

La manutention et l'évacuation d'huiles minérales usées sont soumises à des réglementations par la Loi.
Rendez vos huiles usées à un dépôt autorisé.
Protégez votre environnement.
Faites attention à ne pas épancher d'huile.

Pour le graissage de votre machine à coudre spéciale, utilisez exclusivement le lubrifiant **ESSO SP-NK 10** ou toute autre huile de qualité identique avec la spécification suivante:

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

Vous pouvez vous procurer l'huile **ESSO SP-NK 10** aux agences de la **DÜRKOPP ADLER AG** sous les numéros de références:

9047 000013 pour le bidon de 2 litres

9047 000014 pour le bidon de 5 litres

F

Graissage de la tête de la machine

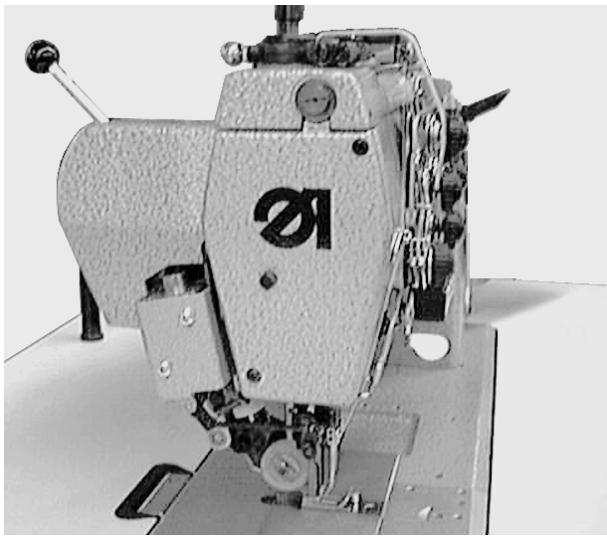
- Contrôler le réservoir (1) une fois **par semaine**.
  Le niveau d'huile ne doit pas descendre en dessous le trait-repère "**MIN**".
  Si besoin est, remettre de l'huile par les ouvertures du voyant, jusqu'à ce que le trait-repère "**MAX**" soit atteint.

Graissage des crochets

- La voie des crochets doit être huilée plusieurs **fois dans la journée**. Plusieurs fois par jour aussi donner quelques gouttes d'huile aux points de graissage (2) et (3).
- Contrôler le feutre (4) sous l'entraînement des crochets une fois **par semaine**.
  Si nécessaire, huiler le feutre (4) aux endroits non couverts, soit aux coins droite et gauche.

11. Equipements supplémentaires

11.1 Ecarteur de fil



Si, en début d'une couture, le bout du fil d'aiguille doit être passé au revers de l'ouvrage, il ne doit pas être coincé entre le pied presseur et l'ouvrage. L'écarteur fera le nécessaire pour que le bout du fil puisse pendre librement du chas d'aiguille.

L'écarteur de fil commence à se mouvoir dès que le fil aura été coupé et avant que le pied presseur soit levé.

Remarque

L'écarteur de fil peut être activé ou désactivé au panneau de commande.