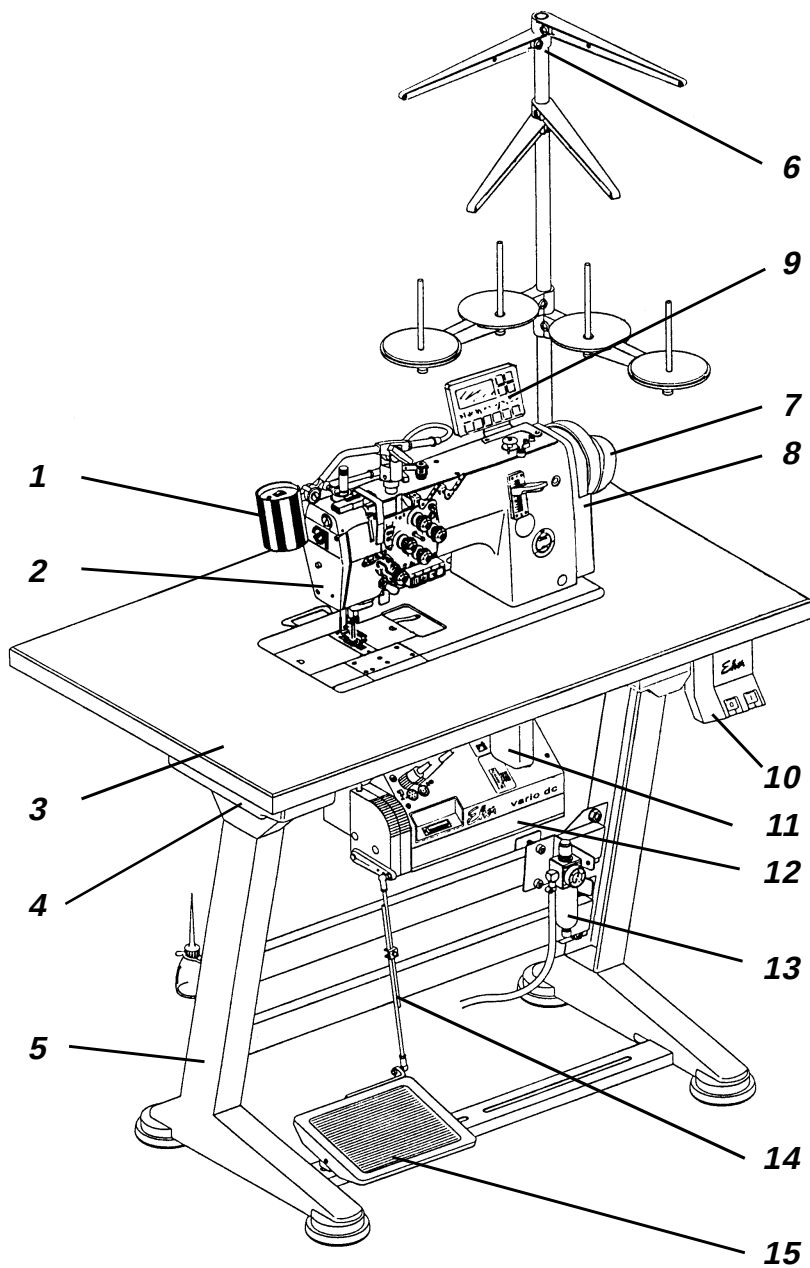


**Deuxième Partie: Instructions de Montage des Classes 381 - 382**

1.	Etendue de la livraison	3
2.	Généralités et dispositifs de sécurité de transport	3
3.	Assembler le bâti	
3.1	Monter les éléments du bâti	5
3.2	Compléter la table de travail et la fixer sur le bâti	5
3.3	Régler la hauteur de travail	7
4.	Motorisations de couture	
4.1	Paquets moteur	7
4.2	Composantes des paquets moteur	7
4.3	Montage de la motorisation de couture	7
5.	Monter la tête de la machine	
5.1	Mettre en place la tête de la machine	9
5.2	Attacher le bloc de touches	9
5.3	Poser la courroie trapézoïdale et la tendre	9
5.4	Monter la pédale	11
5.5	Attacher la genouillère	11
5.6	Monter le panneau de commande	13
5.7	Monter la lampe de couture	13
6.	Raccordement électrique	
6.1	Généralités	14
6.1.1	Paquets de raccordement	14
6.1.2	Câble de mise à la terre	14
6.2	Vérification de la tension de réseau	14
6.3	Raccordement de la motorisation de couture	14
6.4	Compensation de potentiel	15
6.5	Raccordement du transformateur d'éclairage	16
6.6	Boîtes de raccordement aux commandes-moteurs	17
6.6.1	Commande DA82GA	17
6.6.2	Commande 6F82FA	17
6.7	Montage du transmetteur de position	18
6.8	Raccordement de la partie supérieure de la machine à coudre	18
6.9	Sens de rotation de la motorisation de couture	19
6.10	Positionnement	20
6.11	Ajustage des paramètres spécifiques à la machine	26
6.12	Master-reset	31
7.	Raccordement pneumatique	33
8.	Lubrification	35
9.	Essai de couture	36





1. Etendue de la livraison

L'étendue de notre livraison **dépend de la commande que vous avez passée.**

Avant de procéder à l'assemblage de la machine, veuillez vérifier, si toutes les pièces dont vous avez besoin sont bien disponibles.

Equipement de la machine (suivant la sous-classe):

- 1 Lampe de couture
- 2 Tête de la machine
- 3 Table de travail
- 4 Tiroir
- 5 Bâti
- 6 Porte-bobines
- 7 Transmetteur de position
- 8 Garde-courroie
- 9 Panneau de commande
- 10 Interrupteur principal
- 11 Genouillère
- 12 Moteur de la machine à coudre
- 13 Unité de conditionnement d'air comprimé
- 14 Tringlerie de pédale
- 15 Pédale
- Poulie à gorge et courroie trapézoïdale
- Accessoires avec pièces diverses

2. Généralités et dispositifs de sécurité de transport

F

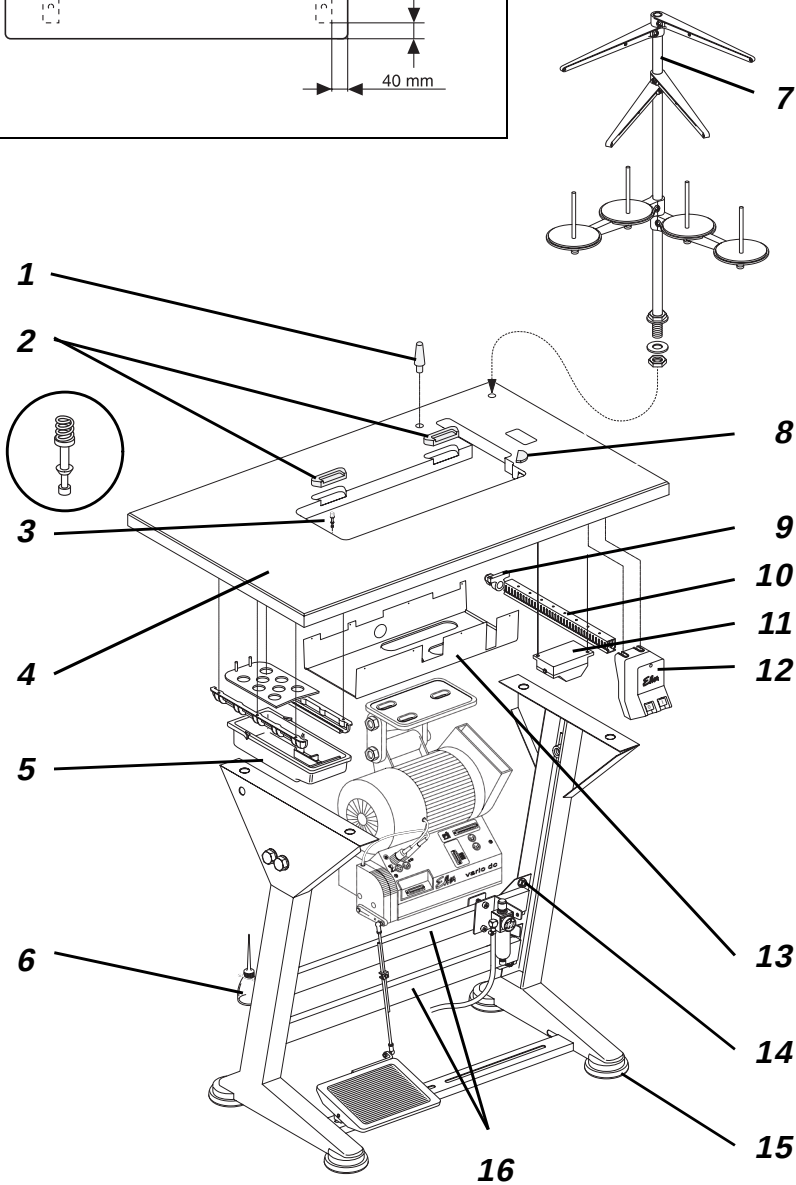
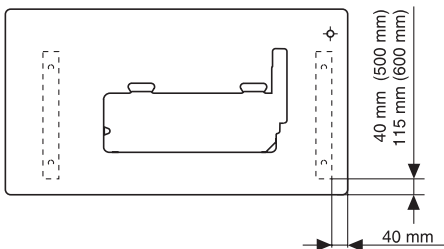


ATTENTION!

Seulement les personnes expérimentées ayant reçu une formation spéciale sont autorisées à procéder à l'assemblage de cette machine à coudre spéciale.

Si vous venez d'acheter une machine à coudre spéciale expédiée dans un emballage adaptée, il faudra enlever les dispositifs de sécurité de transport suivants:

- feuillets de cerclage et lattes de la tête de la machine, de la table et du bâti
- cale en bois et feuillets ayant servi pour l'emballage du moteur





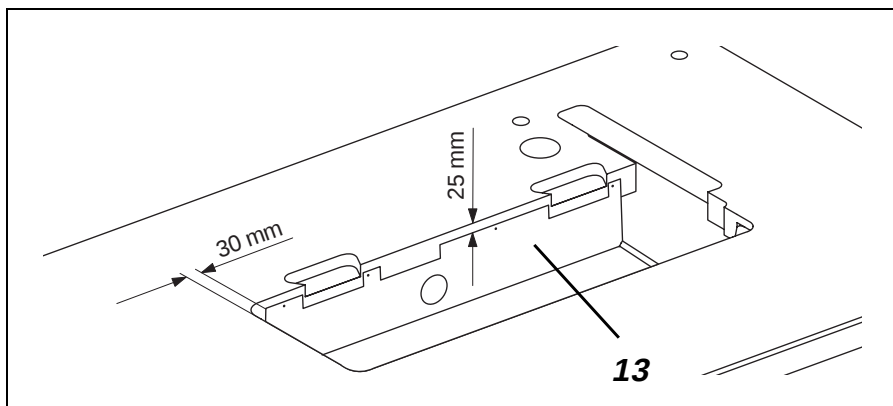
3. Assemblage du bâti

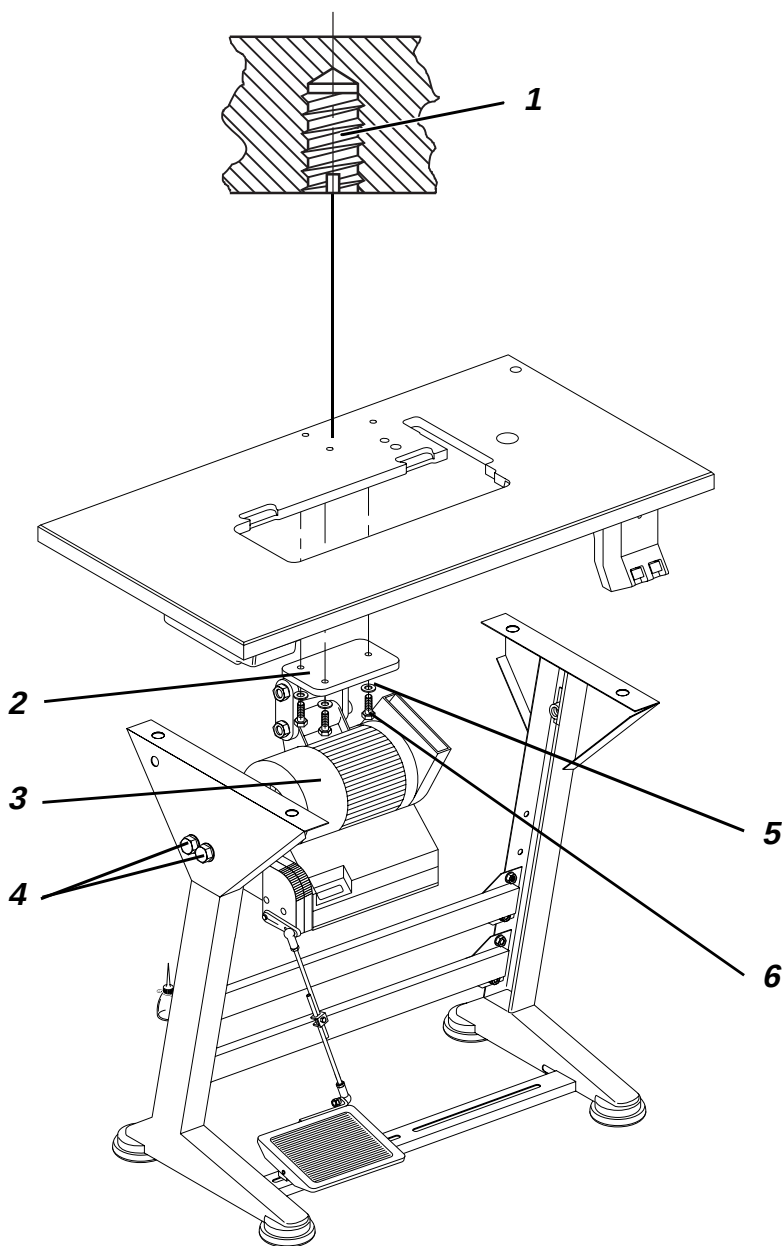
3.1 Monter les différents éléments du bâti

- Monter les différents éléments du bâti comme indiqué dans le dessin en éclaté ci-contre.
- Faire glisser les quatre pieds du bâti (15) qui se trouvent dans les accessoires, sur leur support respectif.
- Desserrer légèrement les vis (14) sur les deux côtés des entretoises (16) et assurer ainsi une bonne assise au bâti.
Il faut que les quatre pieds du bâti portent parfaitement sur le sol!

3.2 Compléter la table de travail et la fixer au bâti

- Chasser le **support de la tête de machine (1)** dans le trou du dessus de table.
- **Placer les parties inférieures de charnière (2)** pour la tête de machine dans les creux du dessus de table (4) et les fixer en vissant.
- Insérer le **coin en caoutchouc (8)**.
- Introduire le **bouchon de support (3)** et passer le ressort à pression dessus.
- Visser le **tiroir (5)** avec ses suspensions sous la partie gauche du dessus de table.
- Visser l'**interrupteur principal (12)** sous la partie droite du dessus de table.
- Visser la **conduite de câble (10)** sous le dessus de table derrière l'interrupteur principal (12).
- Visser l'**attache (9) pour le délestage de traction** des câbles de raccordement sous le dessus de table derrière la conduite de câbles (10).
- Visser le **transformateur (11)** de la lampe de couture (équipement supplémentaire et optionnel) sous le dessus de table.
- Clouer la **tôle collectrice d'huile (13)** dans la découpe pratiquée dans la table. (Pour les cotes, se référer au dessin, les clous se trouvant dans les accessoires)
- Avec les vis à bois (B8 x 35) visser le **dessus de table (4)** sur le bâti. (Pour le placement exact, se référer au dessin)
- Mettre le **porte-bobines (7)** dans le trou du dessus de table et le fixer avec des écrous et des rondelles. Monter les bas de porte-bobines et de débobinage et les aligner. Les bras de porte-bobines et de débobinage devront se trouver verticalement les uns au-dessus des autres.
- Visser le **support** pour la **burette (6)** au longeron gauche du bâti.







3.3 Régler la hauteur de travail

La hauteur de travail peut se régler entre 750 et 900 mm (mesurée du sol jusqu'au bord supérieur du dessus de table).

- Desserrer les vis (4) sur les deux longerons du bâti.
- Ajuster le dessus de table dans une position horizontale à la hauteur de travail désirée.
Afin d'éviter un gauchissement, retirer respectivement repousser le dessus de table de façon identique sur les deux côtés.
- Resserrer les deux vis (4).

4. Motorisations de couture

Une motorisation de positionnement à courant continu (DC1600/DA82GA) et une motorisation de positionnement à accouplement (VD552/6F82FA) sont à votre disposition pour les classes 381 et 382.

4.1 Paquets moteur

Classe	Paquet moteur	Type Motorisation	Tableau de commande	Tension nominale
381	9889 038101 1	VD552/6F82FA	sans	3x380-415V 50Hz
	9889 038101 2			3x220-240V 50Hz
	9889 038101 3			3x220-240V 60Hz
381/382	9889 038201 8	DC1600/DA82GA	V810	1x190-240V 50/60Hz

4.2 Composantes des paquets moteur :

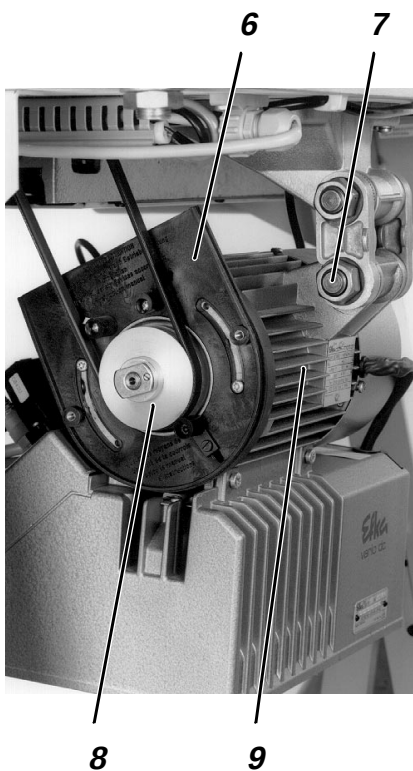
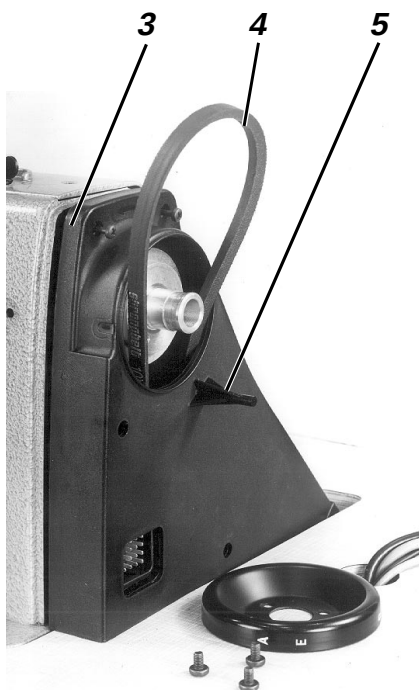
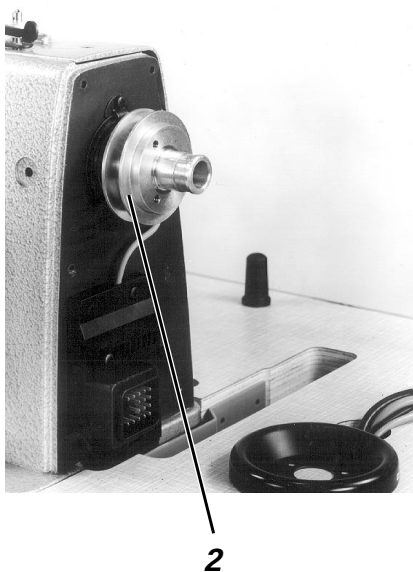
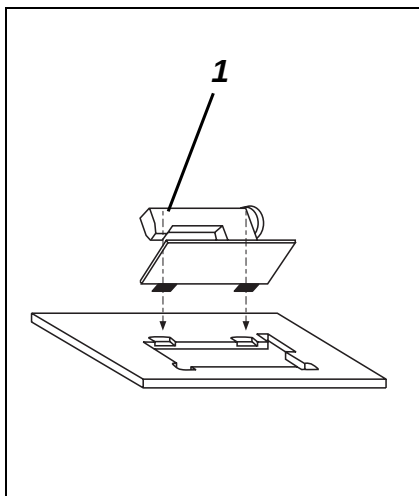
motorisation de positionnement à courant continu	motorisation de positionnement à accouplement
Motorisation de couture DC1600/DA82GA	Motorisation de couture VD552/6F82FA
Tableau de commande V810 *	**
Commutateur principal avec lignes de raccordement	Disjoncteur-protecteur avec lignes de raccordement
Tiges de la pédale	Tiges de la pédale
Volant	Volant
Courroie trapézoïdale	Courroie trapézoïdale
Plan de connexion	Plan de connexion
Matériel de fixation	Matériel de fixation

* La motorisation de couture DC1600/DA82GA peut également être entraînée avec le tableau de commande V820.<P255>

** La motorisation de couture VD552/6F82FA ne nécessite pas de tableau de commande mais elle peut être commandée avec le tableau de commande V810 ou V820.

4.3 Montage de la motorisation de couture

Fixer la motorisation de couture 3 avec son socle 2 au côté inférieur de la tablette. Pour cela il faut enfoncer les trois boulons hexagonaux 6 (M8x35) avec les rondelles 5 dans les écrous à insertion 1 de la tablette.





5. Monter la tête de la machine

5.1 Installer la tête de la machine

- Mettre la tête de la machine à coudre (1) dans la découpeure du dessus de table.

5.2 Monter le bloc de touches

La plaque de tension est pourvue de 3 trous filetés destinés à permettre la fixation du bloc de touches.

- Attacher le bloc de touches (11) (voir dessin en page 10 ci-après) à la plaque de tension avec les deux vis que vous trouverez dans les accessoires. Deux positions sont possibles. En position droite, il y a davantage de place près du levier pour enclencher ou déclencher les aiguilles.
- Retirer le couvercle du dévidoir et poser le câble dans la conduite de câbles.
- Faire passer la fiche par la découpeure dans la table et la connecter à la prise **B3** de la commande du moteur.

5.3 Poser la courroie trapézoïdale et la tendre

Démonter les dispositifs de protection.

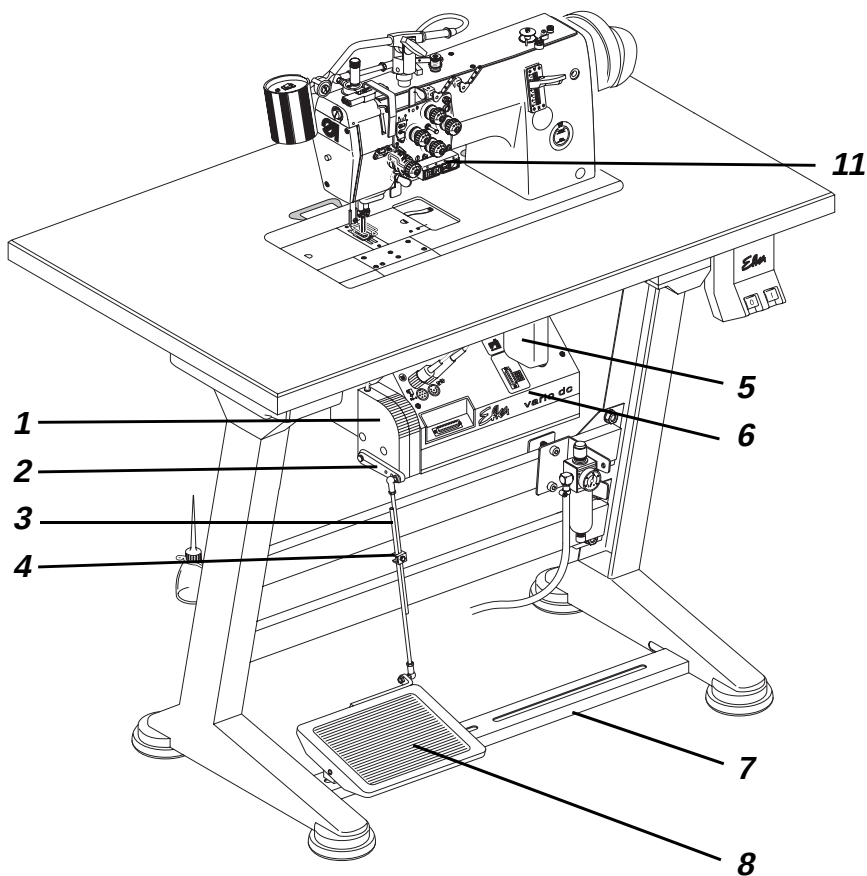
- Retirer le couvercle (6) du garde-courroie du moteur de la machine à coudre.

Poser la courroie trapézoïdale et monter le garde-courroie (3) à la tête de la machine

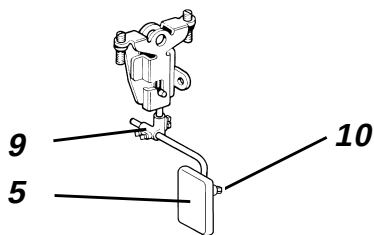
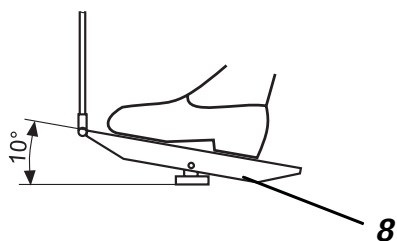
- Fixer la poulie à gorge (8) (se trouve dans les accessoires) sur l'arbre du moteur.
- Faire passer la courroie trapézoïdale (4) par le garde-courroie et la poser sur la poulie à gorge (2) de la tête de la machine.
- Faire passer la courroie trapézoïdale (4) en bas par la découpeure dans la table de travail.
- Renverser la tête de la machine vers l'arrière.
- Poser maintenant la courroie trapézoïdale (4) sur la poulie à gorge (8) du moteur de la machine à coudre.
- Faire revenir la tête de la machine à sa position initiale. Le garde-courroie devra alors passer sans problèmes par la découpeure dans la table de travail.
- Attacher le garde-courroie en vissant à la tête de la machine à coudre.

Tendre la courroie trapézoïdale

- Desserrer la vis (7) au socle du moteur de la machine à coudre.
- Tendre la courroie trapézoïdale par le pivotement du moteur de la machine (9). La tension de la courroie sera parfaitement réglée, lorsqu'en appuyant avec le doigt (sans faire un grand effort) sur la partie centrale de la courroie trapézoïdale (4) elle pourra être poussée de 10 cm environ vers son centre.
- Resserer la vis (7).



- 1 Transmetteur de la valeur prescrite
6 Moteur avec boîte de contrôle





Monter le garde-courroie au moteur de la machine à coudre

- Ajuster les dispositifs du garde-courroie (6) qui empêchent la courroie de sauter (voir page 8) - cames ou cornières réglables suivant le type d'entraînement - comme suit:
Lorsque la tête de la machine est en position renversée, la courroie trapézoïdale. Voir aussi les Instructions de maniement du fabricant de moteurs jointes à la présente livraison!
- Visser le couvercle du garde-courroie (6) (voir page 8).

5.4 Monter la pédale

- Attacher la pédale (8) à la traverse de bâti (7).
- Pour des raisons ergonomiques, aligner la pédale (8) latéralement comme suit: Le centre de la pédale devra se trouver à peu près sous l'aiguille.
Afin de faciliter cet alignement, la traverse (7) du bâti a été munie de trous oblongs.
- Dévisser le boulon à rotule au trou central du levier (2) pour le revisser au trou de **devant** dudit levier.
- Accrocher la tringlerie de pédale (3).
- Desserrer la vis (4) un tout petit peu.
- Régler la hauteur de la tringlerie de pédale (3) comme suit:
La pédale relâchée (8) devra être inclinée d'environ 10°.
- Bien resserrer la vis (4).

5.5 Attacher la genouillère

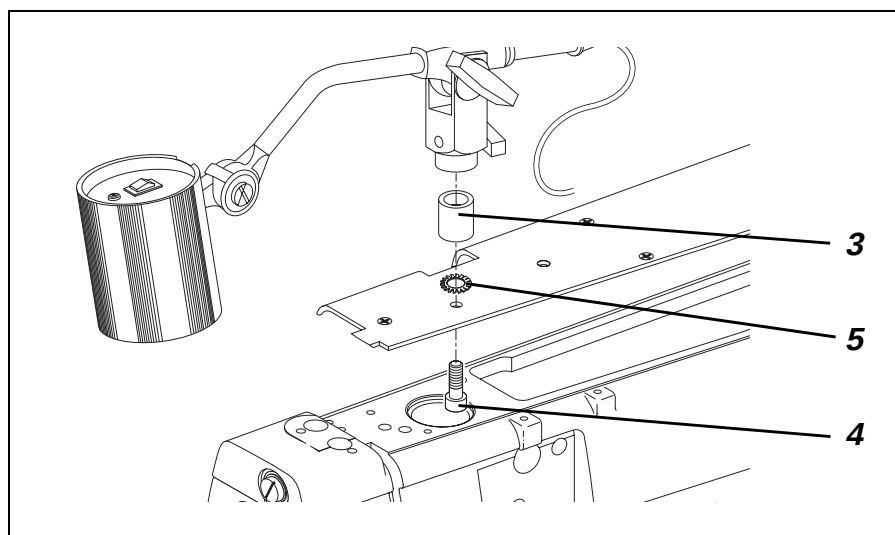
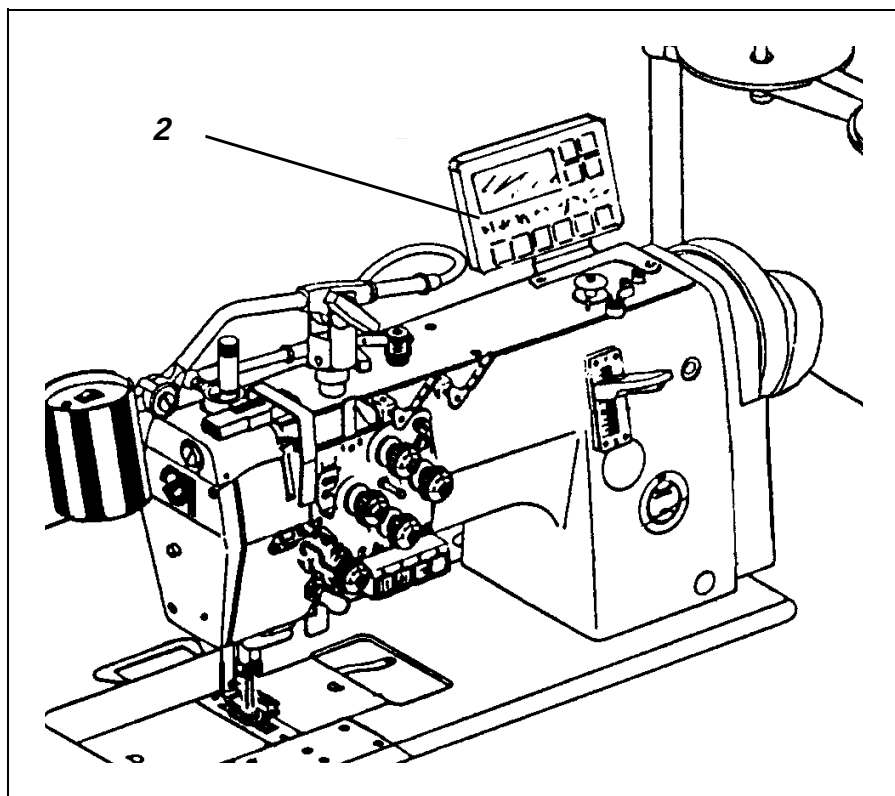
Avec la genouillère (5) le pied presseur est relevé mécaniquement.

- Accrocher la genouillère (5).
- Desserrer les vis de l'articulation (9).
Ajuster la genouillère de façon à permettre de l'actionner de façon optimale avec le genou droite.
Resserrer les vis à l'articulation (9).
- Desserrer la vis (10).
Orienter le coussin de genouillère comme il faut.
Resserrer la vis (10).



ATTENTION!

Avant de renverser la tête de la machine à coudre, décrocher d'abord la genouillère (5).





5.6 Monter le panneau de commande

La tête de la machine à coudre est pourvue de deux trous filetés: on y attachera le panneau de commande.

- Avec deux vis et une cornière de fixation, monter le panneau de commande (2) sur le côté de la tête de la machine à coudre.
- Faire passer le câble de raccordement du panneau de commande (2) par la découpe dans la table vers le bas.
- Mettre la fiche du câble de raccordement dans la prise **B776** de la commande du moteur.

5.7 Monter la lampe de couture



ATTENTION!

Lorsque l'interrupteur principal est fermé, la lampe de couture continue à être alimentée avec l'électricité.

- Apposer une étiquette adhésive sur le devant de l'interrupteur principal devant attirer l'attention sur le danger existant.
- Retirer le couvercle du dévidoir.
- Avec la vis (4) et la rondelle de retenue (5), fixer la pièce de retenue (3) au couvercle du dévidoir comme l'indique le dessin ci-contre.
- Poser la lampe de couture dessus.
- Mettre le câble de raccordement dans la conduite de câbles.
- Faire passer le câble de raccordement par le trou dans la table vers le bas.
- Avec des vis pour panneaux d'aggloméré, visser le transformateur de la lampe de couture sous la table de travail.
- Avec les attache-câble fixer le câble de raccordement sous la table de travail.
- Etablir une connexion par fiches avec le câble d'alimentation du transformateur de la lampe de couture.



6. Raccordement électrique

6.1 Généralités



ATTENTION !

Tous les travaux sur l'équipement électrique de la machine à coudre spéciale ne doivent être exécutés que par des électriciens ou par des personnes spécialement instruites. La prise au secteur doit être retirée !

L'instruction de service du fabricant, qui est jointe à la motorisation de couture, doit être absolument observée !

6.1-1 Paquets de raccordement

Plusieurs paquets de raccordement à commander séparément sont à votre disposition pour les classes 381 et 382. Les paquets de raccordement comprennent toutes les pièces nécessaires au raccordement électrique de la partie supérieure de la machine à coudre avec la motorisation de couture.

Classe	Motorisation de couture	Paquet de raccordement
381-160161	DC1600/DA82GA ou VD552/6F82FA	9880 381010
381-160162	DC1600/DA82GA ou VD552/6F82FA	9880 381011
382-160162	DC1600/DA82GA	9880 382010

6.1.2 Câble de mise à la terre

Le câble de mise à la terre (dans le paquet ajouté) sert à relier à la terre la partie supérieure de la machine à coudre.

6.2 Vérification de la tension de réseau



ATTENTION !

La tension nominale indiquée sur la plaque d'identité de la motorisation de couture doit correspondre à la tension de réseau.

6.3 Raccordement de la motorisation de couture

La **motorisation de positionnement à courant continu** est entraînée par une tension alternative monophasée.

Dans le cas d'un raccordement à un réseau triphasé de 3 x 380V, 3 x 400V ou 3 x 415V, la motorisation de couture est alors raccordée à une phase ou au conducteur neutre.

Dans le cas d'un raccordement à un réseau triphasé de 3 x 200V, 3 x 220V, 3 x 230V ou 3 x 240V, la motorisation de couture est alors raccordée à deux phases.

Lorsque plusieurs machines à coudre sont raccordées à un réseau triphasé, les raccordements devraient être répartis uniformément aux phases afin d'éviter la surcharge d'une phase.

Voir plan de connexion 9800 139001 B

La motorisation de positionnement à accouplement est raccordée à un courant triphasé 3 x 380 - 415V 50/60Hz ou 3 x 220 - 240V 50/60Hz.

Voir plan de connexion 9800 129002 B

Dans le cas d'un réseau triphasé de 3 x 380 - 415V, un conducteur neutre est absolument nécessaire pour le raccordement des équipements complémentaires, par exemple les lampes de couture.



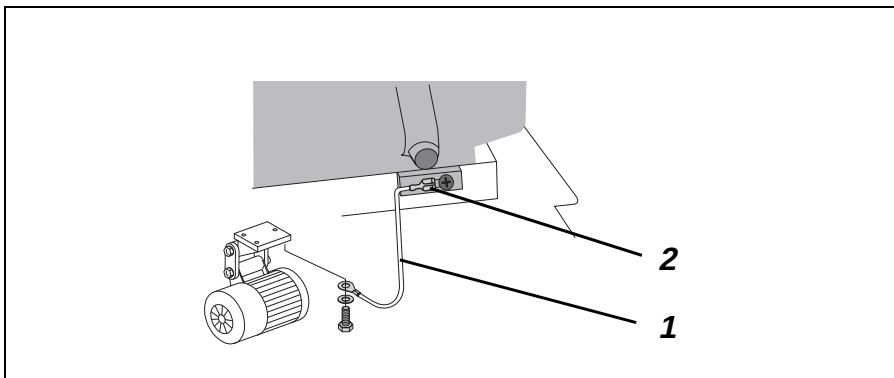
- Poser le câble de raccordement à partir du commutateur principal (ou du disjoncteur-protecteur) à travers la conduite de câbles jusqu'à la motorisation de couture et le raccorder à la motorisation de couture.
- Poser le câble de distribution à partir du commutateur principal (ou du disjoncteur-protecteur) à travers la conduite de câbles et le fixer avec la décharge de traction
- Engager la conduite du transmetteur de commutation dans la douille b2 de la commande-moteurs (seulement pour la motorisation de positionnement à courant continu) Voir figure 6.6.1
- Engager la conduite du transmetteur de la valeur exigée dans la douille b80 de la commande-moteurs (seulement pour la motorisation de positionnement à courant continu) Voir figure 6.6.1
- Le raccordement au réseau par l'intermédiaire d'un cavalier ne doit avoir lieu que lorsque tous les câbles de mise à la terre sont raccordés (voir chapitre 6.4) et que les travaux au niveau configurateur électrique sont achevés (par exemple le raccordement du transformateur d'éclairage, chapitre 6.5).



ATTENTION !

Le raccordement de la machine à coudre au réseau doit avoir lieu par l'intermédiaire d'une jonction multibroches.

6.4 Compensation de potentiel

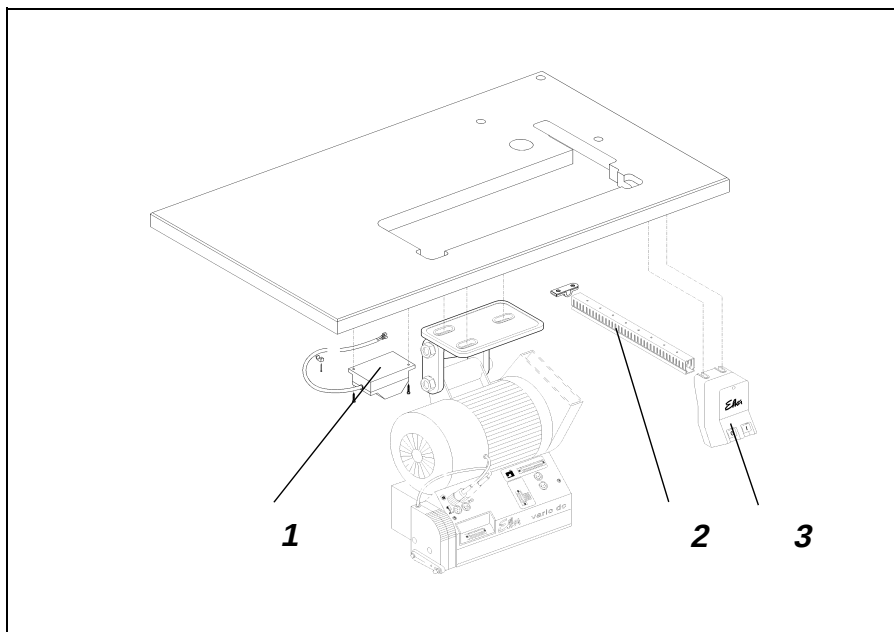


La conduite de mise à la terre 1 (dans le paquet ajouté) dérive les charges statiques de la partie supérieure de la machine via la motorisation de couture jusqu'à la masse.

- Fixer la cosse terminale de la conduite de mise à la terre 1 par une vis (M4) et une rondelle au socle de la motorisation de couture.
- Guider la conduite de mise à la terre vers le haut.
- Relier la conduite de mise à la terre 1 au plateau de la machine avec la fiche plate 2.



6.5 Raccordement du transformateur d'éclairage (équipement complémentaire)



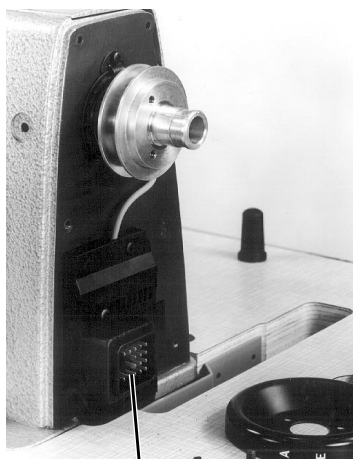
- Retirer la prise au secteur de la machine à coudre !
- Poser le câble de raccordement au réseau du transformateur d'éclairage 1 à travers la conduite de câbles 2 jusqu'au commutateur principal 3.
- Le raccordement est réalisé sur le côté d'entrée au réseau du commutateur principal.
(Voir plan de connexion 9800 139001 B ou 9800 129002 B)



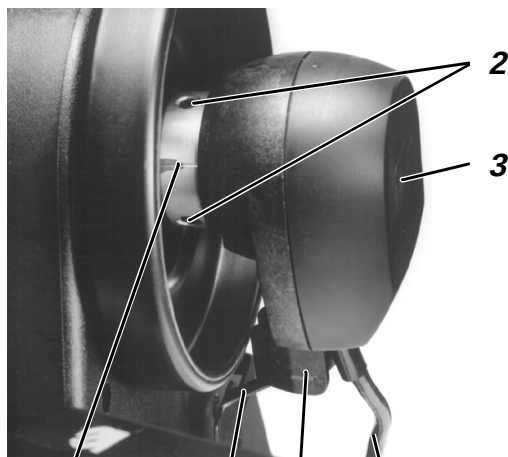
ATTENTION !

Le transformateur d'éclairage est connecté directement au réseau et est sous tension même lorsque le commutateur principal est déconnecté.
Les travaux au niveau du transformateur d'éclairage, comme par exemple la mise en place d'un nouveau fusible de sécurité, ne doivent être exécutés que lorsque la prise au secteur est retirée.





1



4

5

6

7

6.7 Montage du transmetteur de position

- Attacher le transmetteur de position 3 sur le collet du volant.
La rainure 6 dans la boîte du transmetteur de position doit empiéter sur le protecteur 5 auprès de la grille protectrice de la courroie.
- Visser les deux vis sans tête 2 à l'anneau du transmetteur de position 4.
- Conduire la conduite 7 du transmetteur de position à travers la découpeure dans la tablette vers le bas.
- Engager la fiche du transmetteur de position dans la douille **B1** de la commande-moteurs.

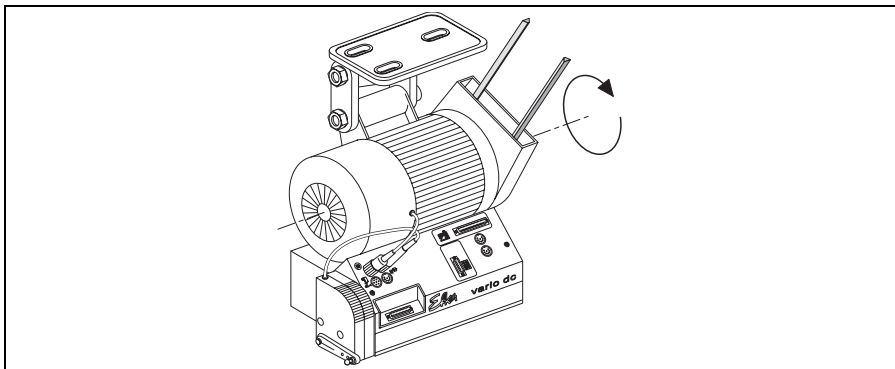
6.8 Raccordement de la partie supérieure de la machine à coudre

Le raccordement électrique vers la partie supérieure de la machine à coudre est réalisé via la jonction multibroches centrale 1.

- Enfoncer la fiche (16-pol.) de la conduite de raccordement dans la douille de la partie supérieure de la machine à coudre.
- Guider la conduite de raccordement à travers la découpeure dans la tablette vers le bas.
- Enfoncer la fiche (37 pôl.) dans la douille **A** de la commande-moteurs.



6.9 Sens de rotation de la motorisation de couture



ATTENTION !

Vérifiez absolument le sens de rotation de la motorisation de couture avant la mise en marche de votre machine à coudre spéciale.

Le fonctionnement de la machine à coudre spéciale avec un mauvais sens de rotation peut entraîner des détériorations de la machine.

La figure illustre le sens normal de rotation de la motorisation de couture. (rotation à gauche = contre le sens des aiguilles d'une montre lorsque vous regardez le volant)

6.9.1 Vérification du sens de rotation avec la motorisation de positionnement à courant continu DC1600/DA82GA.

Le sens de rotation de la motorisation de positionnement à courant continu est déterminé par la valeur (= 1) du paramètre F-161 pré réglée au départ de l'usine pour une rotation à gauche. Toutefois, lors de la mise en marche, il est d'abord nécessaire de vérifier le sens de rotation. Pour cela, on peut procéder par exemple comme suit :

- Le transmetteur de position doit être monté. Voir chapitre 6.7
- Les fiches du transmetteur de la valeur exigée, du transmetteur de commutation, du transmetteur de position et du tableau de commande doivent être enfoncées. Voir figure 6.6.1
- Ne pas enfoncer la fiche 37 pôle. de la partie supérieure de la machine à coudre.
- Déconnecter le commutateur principal.
Le tableau de commande montre "Info A5", ce qui signifie qu'aucune résistance-autosélection valable n'est identifiée et que pour cette raison, la vitesse de rotation maximale est limitée.
- Actionner légèrement la pédale vers l'avant; la motorisation est actionnée; vérifier le sens de rotation.
- Réenfoncer la fiche 37 pôle. de la partie supérieure de la machine à coudre.

6.9.2 Modification du sens de rotation avec la motorisation de positionnement à courant continu DC1600/DA82GA

Lorsque la motorisation de couture suit un mauvais sens de rotation, le paramètre **F-161** au niveau technicien" doit alors être positionné sur la valeur 1.

Avec tableau de commande V810 voir chapitre 6.11.4

Avec tableau de commande V820 voir chapitre 6.11.5



ATTENTION !

Après une modification du sens de rotation, il est nécessaire d'ajuster une nouvelle fois les positions.
Voir chapitre 6.10



6.9.3 Vérification du sens de rotation avec la motorisation de positionnement à accouplement VD552/6F82FA

Le sens de rotation de la motorisation de positionnement à accouplement (moteur triphasé) dépend du raccordement au réseau triphasé. Lors de la mise en marche, après le raccordement au réseau triphasé, il est d'abord nécessaire de vérifier le sens de rotation. Pour cela, on peut procéder par exemple comme suit :

- Le transmetteur de position doit être monté. Voir chapitre 6.7
- La fiche du transmetteur de position doit être enfoncée. Voir figure 6.6.2
- Ne pas enfoncer la fiche 37 pôle de la partie supérieure de la machine à coudre.
- Tourner le commutateur principal (disjoncteur-protecteur).
- Comme la fiche 37 pôle n'est pas enfoncée, aucune résistance-autosélection valable n'est identifiée et la vitesse de rotation maximale est limitée.
- Actionner légèrement la pédale vers l'avant; la motorisation est actionnée; vérifier le sens de rotation.

6.9.4 Modification du sens de rotation avec la motorisation de positionnement à accouplement VD552/6F82FA.

- Ouvrir le commutateur principal et retirer la prise au secteur.
- Aux bornes du raccordement au secteur de la motorisation de couture, il est nécessaire de remplacer les raccordements de deux phases.

6.10 Positionnement

6.10.1 Définition des positions

Position de référence

La position de référence est la position de départ pour toutes les autres positions. Elle correspond à la position de l'aiguille abaissante en sens normal de rotation lorsque la pointe de l'aiguille est située à la hauteur de la face supérieure de la plaque d'aiguille. Après le démontage du transmetteur de position et lorsque la commande est correctement ajustée, seule la position de référence doit être ajustée de nouveau. Toutes les autres positions redeviennent correctes automatiquement.

Position 1

En position 1 et en sens normal de rotation, la barre à aiguille est située à 2 mm en dessous du point mort bas. Pour la coupe du fil, c'est dans cette position que le processus de coupe est engagé.

Position 1A

Cette position n'est requise que pour des fonctions internes de la commande DA82GA.

Position 2

En deuxième position, le levier releveur de fil est situé au niveau du point mort haut.

Position 2A

Cette position n'est requise que pour des fonctions internes de la commande DA82GA.

Position 3

Cette position n'est pas requise pour les classes 381 et 382.

Position 3A

Cette position n'est pas requise pour les classes 381 et 382.



6.10.2 Ajustage des positions pour la motorisation de positionnement à courant continu DC1600/DA82GA

6.10.2.1 Généralités

Le transmetteur de position numérique transmet des impulsions (incréments) à la commande 512 et une impulsion supplémentaire 1 fois par tour. Toutes les positions de l'aiguille sont déterminées à partir de ces impulsions et à partir des valeurs des paramètres F-170 et F-171.

Aucun ajustage mécanique n'est nécessaire au niveau du transmetteur de position.

Attention !

Toutes les positions doivent être ajustées de nouveau après les travaux suivants :

1. Première mise en service de la motorisation de couture.
2. Remplacement de la motorisation de couture, de la commande-moteurs ou bien de la plaque de commande de la commande-moteurs.
3. Remplacement de l'EPROM dans la commande-moteurs.

Seule la position de référence doit être ajustée de nouveau après les travaux suivants :

1. Démontage et montage ou remplacement du transmetteur de position.



6.10.2.2 Ajustage des positions avec le tableau de commande V810

Entrée du numéro de code pour le niveau technicien

- Déconnecter le commutateur principal.
- Toutes les fiches doivent être enfoncées au niveau de la commande de la motorisation de couture.
- Appuyer sur la touche "**P**" et la maintenir appuyée.
- Connecter le commutateur principal. L'affichage fait apparaître "**C-0000**".
- Libérer la touche "**P**".
- Entrer le code N° **1907**. La valeur du chiffre clignotant est modifiée avec les touches "+" et "-". La touche ">>" permet de passer au chiffre suivant.
- Appuyer sur la touche "**E**". Le premier paramètre au niveau technicien **F-100** est affiché.

Ajustage de la position de référence

- Appuyer sur la touche "**E**" après avoir entré le numéro de code.
- Le premier paramètre au niveau technicien **F-100** est affiché.
- Ajuster le paramètre **F-170** avec les touches "+", "-" et ">>".
- Appuyer sur la touche "**E**". Affichage = "**Sr1**".
- Appuyer sur la touche ">>". Affichage = "**PoS0 ()**".
- Tourner le volant dans le sens normal de rotation jusqu'à ce que le signe "()" disparaisse de l'affichage. Ensuite, continuer à tourner jusqu'à ce que la position de référence soit atteinte (pointe de l'aiguille abaissante située à la hauteur de la face supérieure de la plaque d'aiguille).
- Appuyer sur la touche "**E**". La position de référence est sauvegardée. Affichage "**F- 171**".
- Dans le cas où la position de référence n'aurait pas été sauvegardée, un message d'erreur apparaît au niveau de l'affichage = "**inF E3**". Continuer à tourner le volant, appuyer sur la touche "**E**" et répéter la procédure ci-dessus.

Ajustage des positions 1 et 2

- La position de référence est ajustée. (voir ci-dessus)
- Entrer le paramètre **F-171**.
- Appuyer sur la touche "**E**". Apparaît sur l'affichage = "**Sr2**".
- Appuyer sur la touche ">>". Apparaît sur l'affichage = "**1 xxx**" = valeur de paramètre de la position 1
- Si nécessaire, corriger la valeur de paramètre *. Les corrections peuvent être réalisées soit avec les touches "+" et "-", soit en tournant le volant.
- Appuyer sur la touche "**E**". Apparaît sur l'affichage = "**2 xxx**" = valeur de paramètre de la position 2
- Si nécessaire, corriger la valeur de paramètre *. Les corrections peuvent être réalisées soit avec les touches "+" et "-", soit en tournant le volant.
- Appuyer sur la touche "**E**". Apparaît sur l'affichage = "**1A xxx**" = valeur de paramètre de la position 1A
- Si nécessaire, corriger la valeur de paramètre *. Les corrections peuvent être réalisées soit avec les touches "+" et "-", soit en tournant le volant.
- Appuyer sur la touche "**E**". Apparaît sur l'affichage = "**2A xxx**" = valeur de paramètre de la position 2A
- Si nécessaire, corriger la valeur de paramètre *. Les corrections peuvent être réalisées soit avec les touches "+" et "-", soit en tournant le volant.
- Appuyer deux fois sur la touche "**P**". Les opérations d'ajustage sont terminées, vous pouvez quitter le niveau de programmation.
- Contrôler les positions. Voir chapitre 6.10.4

* **Attention !** Les valeurs de paramètre pour les positions 1, 2, 1A et 2A sont disponibles dans la feuille des paramètres (dans le paquet ajouté)



6.10.2.3 Ajustage des positions avec le tableau de commande V820

Entrée du numéro de code pour le niveau technicien

- Déconnecter le commutateur principal.
- Toutes les fiches doivent être enfoncées au niveau de la commande de la motorisation de couture.
- Appuyer sur la touche "**P**" et la maintenir appuyée.
- Connecter le commutateur principal. L'affichage fait apparaître "**C-0000**".
- Libérer la touche "**P**".
- Entrer le code N° **1907** avec les touches numériques 0 à 9.
- Appuyer sur la touche "**E**". Le premier paramètre au niveau technicien **F-100** est affiché et le premier chiffre clignote.

Ajustage de la position de référence

- Appuyer sur la touche "**E**" après avoir entré le numéro de code. Le premier paramètre au niveau technicien **F-100** est affiché.
- Ajuster le paramètre **F-170** avec les touches 0 à 9.
- Appuyer sur la touche "**E**". Apparaît sur l'affichage = "**F-170 Sr1**".
- Appuyer sur la touche "**B**". Apparaît sur l'affichage = "**F-170 PoS 0 ()**".
- Tourner le volant dans le sens normal de rotation jusqu'à ce que le signe "()" disparaisse de l'affichage. Ensuite, continuer à tourner jusqu'à ce que la position de référence soit atteinte (pointe de l'aiguille abaissante située à la hauteur de la face supérieure de la plaque d'aiguille).
- Appuyer sur la touche "**E**". La position de référence est sauvegardée. Apparaît sur l'affichage "**F- 171**".
- Dans le cas où la position de référence n'aurait pas été sauvegardée, un message d'erreur apparaît au niveau de l'affichage = "**InFo E3**". Continuer à tourner le volant jusqu'à la position de référence désirée a atteint.

Ajustage des positions 1 et 2

- La position de référence est ajustée. (voir ci-dessus)
- Entrer le paramètre "**F-171**".
- Appuyer sur la touche "**E**". Apparaît sur l'affichage = "**Sr2**".
- Appuyer sur la touche "**B**". Apparaît sur l'affichage = "**F 171 1 xxx**" = Parameterwert der Pos. 1
- Si nécessaire, corriger la valeur de paramètre *. Les corrections peuvent être réalisées soit avec les touches "+" et "-", soit en tournant le volant.
- Appuyer sur la touche "**E**". Apparaît sur l'affichage = "**F 171 2 xxx**" = Parameterwert der Pos. 2
- Si nécessaire, corriger la valeur de paramètre *. Les corrections peuvent être réalisées soit avec les touches "+" et "-", soit en tournant le volant.
- Appuyer sur la touche "**E**". Apparaît sur l'affichage = "**F 171 1A xxx**" = Parameterwert der Pos. 1A
- Si nécessaire, corriger la valeur de paramètre *. Les corrections peuvent être réalisées soit avec les touches "+" et "-", soit en tournant le volant.
- Appuyer sur la touche "**E**". Apparaît sur l'affichage = "**F 171 2A xxx**" = valeur de paramètre de la position 2A
- Si nécessaire, corriger la valeur de paramètre *. Les corrections peuvent être réalisées soit avec les touches "+" et "-", soit en tournant le volant.
- Appuyer deux fois sur la touche "**P**". Les opérations d'ajustage sont terminées, vous pouvez quitter le niveau de programmation.
- Contrôler les positions. Voir chapitre 6.10.4

* **Attention !** Les valeurs de paramètre pour les positions 1, 2, 1A et 2A sont disponibles dans la feuille des paramètres (dans le paquet ajouté).



6.10.3 Ajustage des positions pour la motorisation de positionnement à accouplement VD552/6F82FA

Généralités

Le transmetteur de position est muni d'une rondelle interne (rondelle de générateur) avec incréments pour l'ajustage de la vitesse de rotation, d'une rondelle moyenne ajustable 1 pour la position 1 et d'une rondelle externe ajustable 2 pour la position 2.

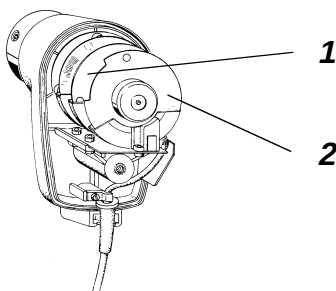


Attention, risques de blessure !

Procédez avec une extrême prudence lors de l'ajustage de la rondelle de position !

ATTENTION !

Veillez à ce que les rondelles de position et la rondelle de générateur (rondelle interne) ne subissent aucune détérioration.



ATTENTION !

Pour ajuster les rondelles de position, il est absolument nécessaire de déconnecter le commutateur principal !

- Le sens de rotation de la motorisation de couture est déjà ajustée correctement.
- Ôter le couvercle du transmetteur de position après avoir desserré la vis.
- Connecter le commutateur principal.
- Sélectionner la position de base "Aiguille vers le bas" avec la touche S5 (au niveau de la commande) (allumage de la diode électroluminescente 7).
- Actionner légèrement la pédale vers l'avant.
- Vérifier la position de maintien position 1 (voir chapitre 6.10.1).
- Si l'aiguille n'est pas en position 1, la rondelle moyenne 1 pour la position 1 doit être placée dans la direction désirée, le commutateur principal étant déconnecté.
- Répéter l'opération jusqu'à ce que la position 1 soit ajustée.
- Connecter le commutateur principal.
- Sélectionner la position de base "Aiguille vers le haut" avec la touche S5 (au niveau de la commande) (allumage de la diode électroluminescente 8).
- Actionner légèrement la pédale vers l'avant.
- Vérifier la position de maintien position 2 (voir chapitre 6.10.1).
- Si l'aiguille n'est pas en position 2, la rondelle externe 2 pour la position 2 doit être placée dans la direction désirée, le commutateur principal étant déconnecté.
- Répéter l'opération jusqu'à ce que la position 2 soit ajustée.
- Remettre en place et visser le couvercle du transmetteur de position.



6.10.4 Contrôle du positionnement

Position 1

- Connecter le commutateur principal
- Actionner légèrement la pédale vers l'avant puis la relâcher. L'aiguille se positionne en position 1.
- Vérifier la position de l'aiguille

Position 2

- Actionner la pédale d'abord vers l'avant puis repartir en arrière et maintenir la pédale appuyée jusqu'à l'immobilisation de la machine. L'aiguille vient se placer en position 2.
- Vérifier la position de l'aiguille

Lorsqu'une ou les deux positions de l'aiguille ne concordent pas avec la définition dans le chapitre 6.10.1, il convient de procéder à une correction de l'ajustage conformément aux chapitres 6.10.2 et 6.10.3.



6.11 Ajustage des paramètres spécifiques à la machine

6.11.1 Généralités

Les fonctions relatives à la commande de la motorisation de couture sont déterminées par la programmation et l'ajustage de paramètres.

Lors de la livraison des motorisations de couture, les valeurs des paramètres sont préétablies par Efka (valeurs prééglées). Pour chaque classe et sous-classe, certains paramètres doivent être modifiés au niveau "technique"- et au "niveau équipement" afin d'adapter de façon optimale la commande à la machine. Les paramètres concernés sont énumérés dans le tableau ci-dessous et dans la feuille des paramètres (dans le paquet ajouté).

6.11.2 Autosélection

La commande "identifie" la série de construction de la machine connectée en mesurant la résistance-autosélection dans la machine. L'autosélection permet de choisir les fonctions de commande et les valeurs prééglées des paramètres. Si la commande n'identifie aucune résistance-autosélection valable, la motorisation ne tourne qu'avec ce qu'on appelle les fonctions d'urgence afin de protéger la machine contre d'éventuelles détériorations.

Voir les instructions de service "EFKA DA82GA 3301" ou "EFKA 6F82FA 2301"

Autosélection Résistance	Classes	Commande Motorisation de couture	Feuille de paramètres
1000R (1000 Ohm)	381, 382	DA82GA 6F82FA	9800 130014 PB50 9800 120009 PB50

6.11.3 Tableau des paramètres de la commande DA82GA spécifiques à la machine

Les valeurs des paramètres énumérés ci-après doivent être modifiées par rapport à la valeur prééglée.

Les valeurs à ajuster (x) sont disponibles dans la feuille des paramètres 9800 130014 PB50

(dans le paquet ajouté de la machine).

Paramètre	*	Dénomination	381	382
F-111	T	Limite supérieure de la vitesse de rotation max.	x	x
F-171	T	Position 1 Position 2	x	x xx
F-190	T	Angle à l'enclenchement FA	x	x
F-192	T	Retard à l'enclenchement de la élévation pour la tension du fil	x	x
F-207	A	Effet de freinage pour degré de pédale 1 à 4	x	x
F-220	A	Potentiel d'accélération de la motorisation	x	x

* T = paramètre au niveau technicien, A = paramètre au niveau configurateur



ATTENTION !

La modification des valeurs de paramètre requiert d'importantes précautions. En effet, une commande-moteurs mal ajustée peut entraîner une détérioration de la machine ! Un dispositif de master-reset permet de faire revenir toutes les valeurs de paramètre à l'état de livraison (valeurs prééglées). Voir le chapitre 6.12



6.11.4 Ajustage des positions avec le tableau de commande V810

Modifier les valeurs de paramètre au "niveau technicien"

Entrée du numéro de code pour le niveau technicien

- Déconnecter le commutateur principal.
- Toutes les fiches doivent être enfoncées au niveau de la commande de la motorisation de couture.
- Appuyer sur la touche "**P**" et la maintenir appuyé.
- Connecter le commutateur principal. Apparaît sur l'affichage "**C-0000**".
- Libérer la touche "**P**".
- Entrer le code N° **1907**. La valeur du chiffre clignotant est modifiée avec les touches "+" et "-". La touche ">>" permet de passer au chiffre suivant.
- Appuyer sur la touche "**E**". Le premier paramètre au niveau technicien **F-100** est affiché.

Sélection des paramètres et modification des valeurs

- Avec les touches "+" et "-" le paramètre prochain ou précédent peut être choisi.
- Entrer avec les touches ">>", "+", et "-" le paramètre directement.
- Appuyer sur la touche "**E**". La valeur du paramètre choisi est affiché.
- Avec les touches "+" et "-" la valeur du paramètre peut être modifiée.
- Appuyer sur la touche "**E**". Le paramètre prochain est affiché ou appuyer sur la touche "**P**" - le même paramètre est affiché.

Mémoriser les valeurs du paramètre modifiées

- Appuyer sur la touche "**P**", la programmation est terminée.
- Coudre une couture complète c.-à.d. actionner la pédale en avant et après cela entièrement en arrière. La modification est sauvegardée.
- La modification est perdue si on ne coud pas une couture.
- Pour revenir au niveau de la programmation appuyer de nouveau sur la touche "**P**".

Modifier les valeurs de paramètre au "niveau configurateur"

Entrée du numéro de code pour le niveau configurateur

- Déconnecter le commutateur principal.
- Toutes les fiches doivent être enfoncées au niveau de la commande de la motorisation de couture.
- Appuyer sur la touche "**P**" et la maintenir appuyé.
- Connecter le commutateur principal. Apparaît sur l'affichage "**C-0000**".
- Libérer la touche "**P**".
- Entrer le code N° **1907**. La valeur du chiffre clignotant est modifiée avec les touches "+" et "-". La touche ">>" permet de passer au chiffre suivant.
- Appuyer sur la touche "**E**". Le premier paramètre au niveau configurateur **F-200** est affiché.
- Continuez comme "**Sélection des paramètres et modification des valeurs**".



ATTENTION !

Les valeurs des paramètres modifiées sont seulement sauvegardées si, après d'abandonner le niveau de programmation, une couture complète est cousue, c.-à.d. actionner la pédale en avant et après cela entièrement en arrière. Les modifications sont perdues si, après d'abandonner le niveau de programmation, le moteur est déconnecté immédiatement.

6.11.5 Ajustage des valeurs de paramètre avec le tableau de commande V820

Modifier les valeurs de paramètre au "niveau technicien"

Entrée du numéro de code pour le niveau technicien

- Déconnecter le commutateur principal.
- Toutes les fiches doivent être enfoncées au niveau de la commande de la motorisation de couture.
- Appuyer sur la touche "**P**" et la maintenir appuyé.
- Connecter le commutateur principal. Apparaît sur l'affichage "**C-0000**".
- Libérer la touche "**P**".
- Entrer le code N° **1907** avec les touches 0 à 9 .
- Appuyer sur la touche "**E**". Le premier paramètre au niveau technicien **F-100** est affiché et le premier chiffre clignote.

Sélection des paramètres et modification des valeurs

- Après avoir entré le numéro de code le premier paramètre **F-100** est affiché. Le premier chiffre clignote.
- Entrer le N° de paramètre désiré avec les touches numériques 0 à 9 .
- Appuyer sur la touche "**E**". La valeur du paramètre sélectionné est affichée
- Avec les touches "+" et "-" la valeur du paramètre peut être modifiée.
- Appuyer sur la touche "**E**". Le paramètre prochain est affiché ou appuyer sur la touche "**P**" - le même paramètre est affiché.

Mémoriser les valeurs du paramètre modifiées

- Appuyer sur la touche "**P**", la programmation est terminée.
- Coudre une couture complète c.-à.d. actionner la pédale en avant et après cela entièrement en arrière. La modification est sauvegardée.
- La modification est perdue si on ne coud pas une couture.
- Pour revenir au niveau de la programmation appuyer de nouveau sur la touche "**P**".

Modifier les valeurs de paramètre au "niveau configurateur"

Entrée du numéro de code pour le niveau configurateur

- Déconnecter le commutateur principal.
- Toutes les fiches doivent être enfoncées au niveau de la commande de la motorisation de couture.
- Appuyer sur la touche "**P**" et la maintenir appuyé.
- Connecter le commutateur principal. Apparaît sur l'affichage "**C-0000**".
- Libérer la touche "**P**".
- Entrer le code N° **3112** avec les touches 0 à 9.
- Appuyer sur la touche "**E**". Le premier paramètre au niveau configurateur **F-200** est affiché .
- Continuez comme "**Sélection des paramètres et modification des valeurs**"



ATTENTION !

Les valeurs des paramètres modifiées sont seulement sauvegardées si, après d'abandonner le niveau de programmation, une couture complète est cousue, c.-à.d. actionner la pédale en avant et après cela entièrement en arrière. Les modifications sont perdues si, après d'abandonner le niveau de programmation, le moteur est déconnecté immédiatement.



6.11.6 Tableau des paramètres de la commande 6F82FA spécifiques à la machine

Les valeurs des paramètres énumérés ci-après doivent être modifiées par rapport à la valeur pré-réglée.

Les valeurs à ajuster (x) sont disponibles dans la feuille des paramètres 9800 120009 PB50

(dans le paquet ajouté de la machine).

Paramètre	*	Dénomination	381
F-111	T	Limite supérieure de la vitesse de rotation max.	x
F-190	T	Angle à l'enclenchement FA	x
F-192	T	Retard à l'enclenchement de la élévation pour la tension du fil	x
F-193	T	Temps d'arrêt pour le coupe-fil	x
F-207	A	Effet de freinage pour vitesses de rotation > 800/min.	x
F-220	A	Potentiel d'accélération de la motorisation	x

* T = paramètre au niveau technicien, A = paramètre au niveau configurateur



ATTENTION !

La modification des valeurs de paramètre requiert d'importantes précautions. En effet, une commande-moteurs mal ajustée peut entraîner une détérioration de la machine ! Un dispositif de master-reset permet de faire revenir toutes les valeurs de paramètre à l'état de livraison (valeurs pré-réglées). Voir le chapitre 6.12



6.11.7 Ajustage des valeurs de paramètre à la commande V810

Modifier les valeurs de paramètre au "niveau technicien"

Entrée du numéro de code pour le niveau technicien

- Déconnecter le commutateur principal.
- Toutes les fiches doivent être enfoncées au niveau de la commande de la motorisation de couture.
- Appuyer sur la touche "**P**" et la maintenir appuyé.
- Connecter le commutateur principal. Apparaît sur l'affichage "**Cod**".
- Libérer la touche "**P**".
- Entrer le code N° **190** .La valeur du chiffre clignotant est modifiée avec les touches "+" et "-". La touche ">>" permet de passer au chiffre suivant
- Appuyer sur la touche "**E**". Le premier paramètre au niveau technicien "**100**" est affiché .

Sélection des paramètres et modification des valeurs

- Choisir le paramètre avec les touches "+", "-", et ">>" .
- Appuyer sur la touche "**E**". La valeur du paramètre sélectionné est affiché.
- Avec les touches "+" et "-" la valeur du paramètre peut être modifiée.
- Appuyer sur la touche "**E**". Le paramètre prochain est affiché ou appuyer sur la touche "**P**" - le même paramètre est affiché.

Mémoriser les valeurs du paramètre modifiées

- Appuyer sur la touche "**P**", la programmation est terminée.
- Coudre une couture complète c.-à.d. actionner la pédale en avant et après cela entièrement en arrière. La modification est sauvegardée.
- La modification est perdue si on ne coud pas une couture.
- Pour revenir au niveau de la programmation appuyer de nouveau sur la touche "**P**".

Modifier les valeurs de paramètre au "niveau configurateur"

Entrée du numéro de code pour le niveau configurateur

- Déconnecter le commutateur principal.
- Toutes les fiches doivent être enfoncées au niveau de la commande de la motorisation de couture.
- Appuyer sur la touche "**P**" et la maintenir appuyé.
- Connecter le commutateur principal. Apparaît sur l'affichage "**Cod**".
- Libérer la touche "**P**".
- Entrer le code N°. La valeur du chiffre clignotant est modifiée avec les touches "+" et "-". La touche ">>" permet de passer au chiffre suivant.
- Appuyer sur la touche "**E**". Le premier paramètre au niveau technicien "**200**" est affiché.
- Continuez comme "**Sélection des paramètres et modification des valeurs**"



ATTENTION !

Les valeurs des paramètres modifiées sont seulement sauvegardées si, après d'abandonner le niveau de programmation, un couture complète est cousu, c.-à.d. actionner la pédale en avant et après cela entièrement en arrière. Les modifications sont perdues si, après d'abandonner le niveau de programmation, le moteur est déconnecté immédiatement.



6.12 Master-reset

Le dispositif de master-reset permet de faire revenir toutes les valeurs de paramètre à l'état de livraison (valeurs préréglées).

Remarque

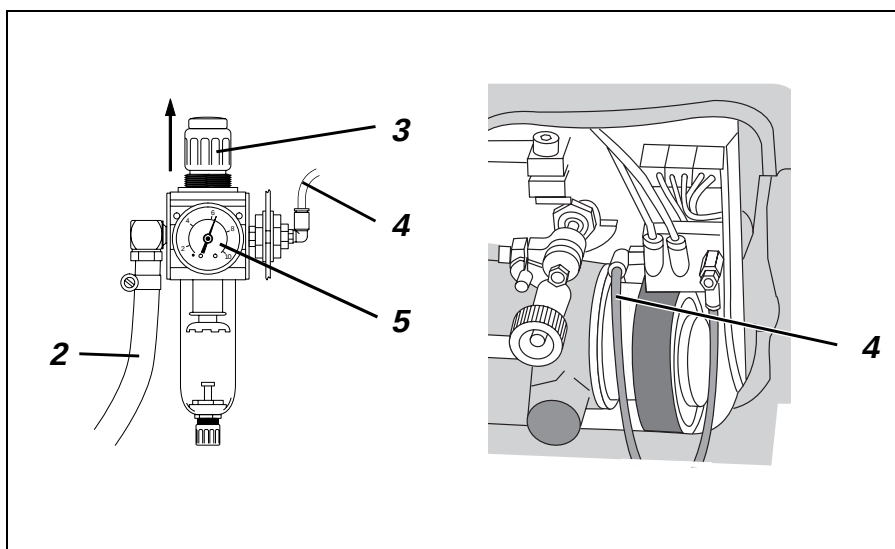
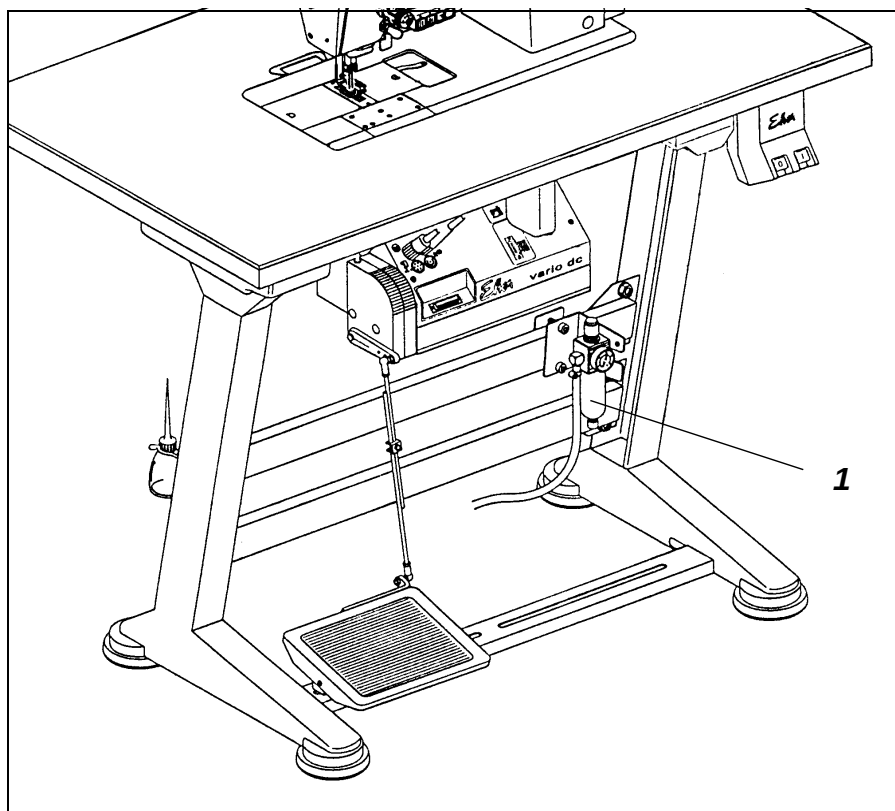
Dans le cas d'un master-reset, tous les consommateurs externes tels que par exemple la élévation du pied presseur doivent être mis à l'arrêt. Pour cette raison, la fiche 37 pôle "A" du raccordement de la machine devrait être retirée de la commande-moteurs.

- Déconnecter le commutateur principal.
- Retirer la fiche 37 pôle "A" de la commande-moteurs.
- Appuyer sur la touche "P" et connecter le commutateur principal.
- Relâcher la touche "P".
- Entrer le numéro de code "**1907**". Voir chapitres 6.10.2 et 6.10.5
- Appuyer sur la touche "E". Le paramètre **F-100** est affiché.
- Appuyer sur la touche "E". La valeur du paramètre **F-100** est affichée.
- Ajuster la valeur sur **170**.
- Appuyer deux fois sur la touche "P".
- Déconnecter le commutateur principal.
- Enfoncer la fiche 37 pôle "A".
- Après un bref temps d'attente, connecter le commutateur principal. A part 111, 161, 170, 171 et 190 à 193, tous les paramètres retrouvent la valeur préréglée au départ de l'usine.



ATTENTION !

Dans le cas d'un master-reset, certains paramètres tels que par exemple **F-111** (vitesse de rotation maximale) ne peuvent pas revenir en arrière. Tous les paramètres qui doivent être spécialement ajustés pour la machine doivent être réajustés une nouvelle fois conformément à la feuille de paramètres.
Voir chapitre 6.11





7. Raccordement pneumatique



ATTENTION!

Le fonctionnement correct des unités pneumatiques est garanti seulement, si la pression dans le réseau de distribution d'air comprimé se monte à 8-10 bar.

La pression de service de la machine à coudre spéciale est de **6 bar**.

Ensemble de raccordement pneumatique

Un ensemble de raccordement pneumatique pour les bâtis avec unité de conditionnement d'air comprimé peut être commandé sous le numéro de référence 0797 003031.

Il comprend les éléments suivants:

- flexible de raccordement, long de 5 m, $\varnothing = 9$ mm
- douilles et colliers de serrage
- prise femelle et fiche mâle

Raccorder l'unité de conditionnement d'air comprimé

- Avec une cornière, des vis et une éclisse, attacher l'unité de conditionnement d'air comprimé (1) à la traverse du bâti.
- Avec le flexible (2) ($\varnothing = 9$ mm) et l'accouplement R1/4" raccorder l'unité de conditionnement d'air comprimé au réseau de distribution d'air comprimé de l'entreprise.

Raccorder l'unité de conditionnement d'air comprimé à la tête de la machine à coudre

- Raccorder le flexible (4) (dans les accessoires) à la plaque distributrice de la tête de la machine à coudre.

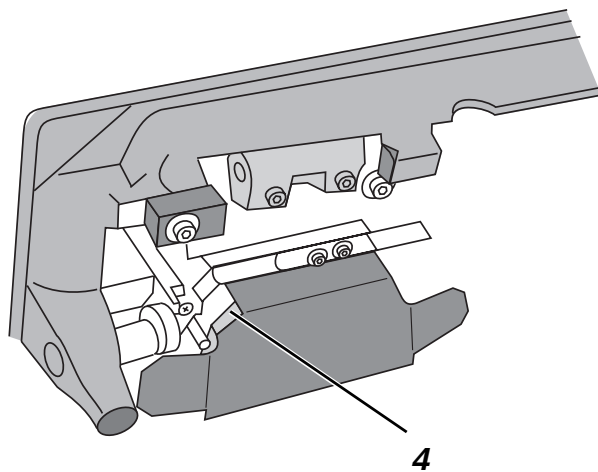
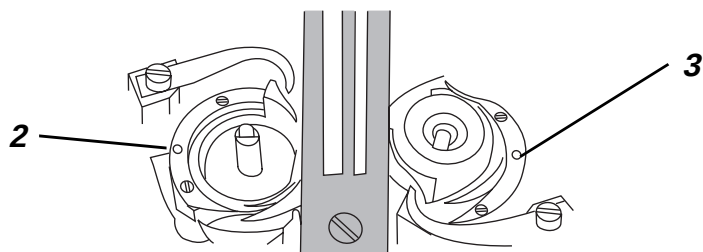
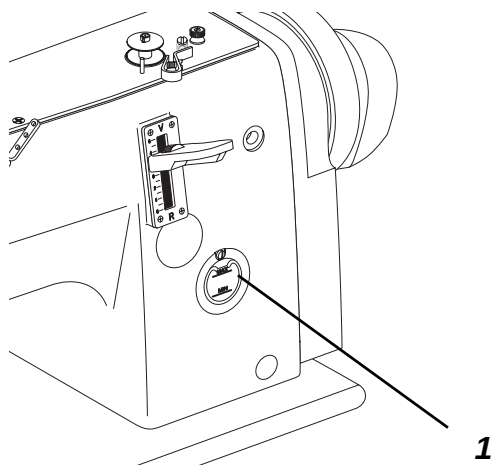
F

Ajuster la pression de service

La pression de service est de **6 bar**.

Elle peut se lire au manomètre (5).

- Pour ajuster la pression de service, tirer le bouton (3) vers le haut et tourner.
Augmenter la pression = Tourner le bouton (3) dans le sens des aiguilles d'une montre
Réduire la pression = Tourner le bouton (3) contre le sens des aiguilles d'une montre





8. Lubrification



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT!

L'huile peut provoquer des éruptions cutanées.
Évitez tout contact prolongé entre l'huile et la peau.
Lavez-vous soigneusement après chaque contact.



ATTENTION!

La manutention et l'évacuation d'huiles minérales usées sont soumises à une réglementation par la Loi.
Délivrez l'huile usée à un centre de ramassage autorisé.
Protégez votre environnement!
Faire attention à ne pas épancher d'huile!

Pour refaire le plein des réservoirs d'huile, veuillez utiliser exclusivement le lubrifiant **ESSO SP-NK 10** ou toute autre huile de qualité identique avec la spécification suivante:

- Viscosité à 40° C : 10 mm²/s
- Point d'inflammation: 150°C

Vous pouvez vous procurer l'huile **ESSO SP-NK 10** à toutes les agences de la **DÜRKOPP ADLER AG** sous les références n°:

- 9047 000013 pour le bidon de 2 litres
- 9047 000014 pour le bidon de 5 litres

Graissage de la tête de machine

- Remettre de l'huile dans le réservoir (1) jusqu'à ce que le repère "**max**" soit atteint.

Graissage du crochet

- Mettre quelques gouttes d'huile aux points de graissage (2) et (3).
- Contrôler, si le feutre (4) en dessous l'entraînement du crochet est suffisamment graissé.
Si nécessaire, imbiber d'huile le feutre (4) par ses coins gauche et droite, accessibles déjà pendant l'assemblage de la machine à coudre.
Les engrenages de l'entraînement du crochet sont munis de feutres à huile qui sont alimentés depuis le feutre (4). Il faut donc que le contact entre le feutre (4) et les feutres à huile de l'entraînement du crochet soit toujours maintenu.

Huiler mèches et feutres

- Pendant l'assemblage et après les arrêts prolongés, mettre un peu d'huile sur les mèches et les pièces en feutre de la machine à coudre.



9. Essai de couture

Après la fin des travaux d'assemblage, procéder à un essai de couture!

- Mettre la fiche de contact.



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT!!

Fermer l'interrupteur principal.
Enfiler les fils d'aiguille et du crochet seulement, lorsque la machine à coudre est coupée du secteur.

- Enfiler le fil de canette pour le bobinage (voir Instructions de Maniement).
- Enclencher l'interrupteur principal.
- Remplir la canette à bas régime de vitesse.
- Enfiler les fils d'aiguille et du crochet (voir Instructions de Maniement).
- Choisir le matériel à coudre.
- Procéder à l'essai de couture. Commencer avec une vitesse réduite et l'augmenter peu à peu.
- Contrôler, si les coutures répondent à vos exigences.
Si le résultat n'est pas satisfaisant, modifier la tension des fils (voir Instructions de Maniement).
En cas de besoin, vérifier aussi les réglages indiqués dans les Instructions de Service et, si nécessaire, les corriger.