2ième Partie: Instructions de Montage, Classe 467

1. Etendue de la livraison . . . 3

2. Généralités et dispositifs de sécurité de transport . . . 3

3. Assemblage du bâti . . . 5
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 . . . 5

4. Monter le moteur de la machine et le connecter . . . 7
4.1 Généralités . . . 7
4.2 Monter le moteur de la machine sous la table de travail . . . 7
4.3 Connecter le moteur de la machine . . . 9
4.4 Contrôler la tension nominale . . . 9

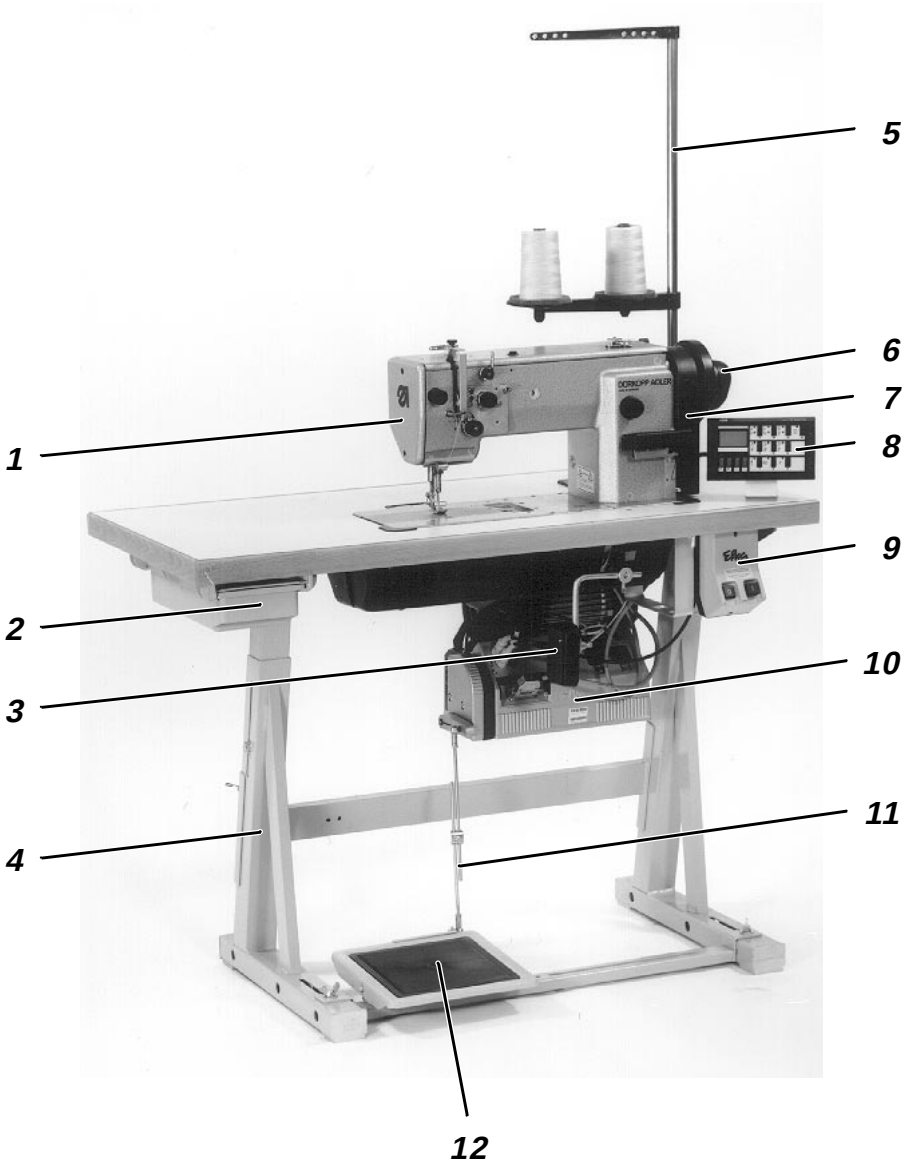
5. Monter la tête de la machine . . . 11
5.1 Mettre la tête de la machine en place . . . 11
5.2 Poser la courroie trapézoïdale et la tendre . . . 11
5.3 Monter la pédale . . . 13
5.4 Compensation du potentiel . . . 15
5.5 Attacher la genouillère . . . 15
5.6 Monter le panneau de commande . . . 15

6. Monter le transmetteur de position, le raccorder et l'ajuster . . . 16
6.1 Monter le transmetteur de position . . . 16
6.2 Raccorder le transmetteur de position . . . 16
6.3 Contrôler le sens de rotation . . . 17
6.4 Contrôler le positionnement . . . 18
6.5 Ajuster les différentes positions . . . 18

7. Raccordement pneumatique . . . 23

8. Lubrification . . . 24
8.1 Remplir le réservoir d'huile . . . 24
8.2 Huiler mèches et feutres . . . 26

9. Essai de couture . . . 27


1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12

1. Etendue de la livraison

L'étendue de la livraison **dépend de votre commande et de ce qu'elle contient**. Veuillez donc vérifier, avant de passer à l'assemblage de la machine, si toutes les pièces nécessaires sont bien arrivées chez vous.

Cette remarque se réfère à toute machine à coudre dont l'ensemble des composants a été livré exclusivement par **DÜRKOPP-ADLER**.

Equipement de base (avec ou sans coupe-fil, selon la sous-classe):

- **1** Tête de la machine
- **2** Tiroir
- **3** Genouillère
- **4** Bâti
- **5** Porte-bobines
- **6** Transmetteur de position (suivant le jeu d'éléments d'entraînement livré)
- **7** Garde-courroie
- **8** Panneau de commande (suivant le jeu d'éléments d'entraînement livré)
- **9** Interrupteur principal
- **10** Moteur de la machine à coudre
- **11** Tringelerie de pédale
- **12** Pédale
- Poulie à gorge et courroie trapézoïdale
- Accessoires avec pièces diverses

2. Généralités et dispositifs de sécurité de transport

ATTENTION!

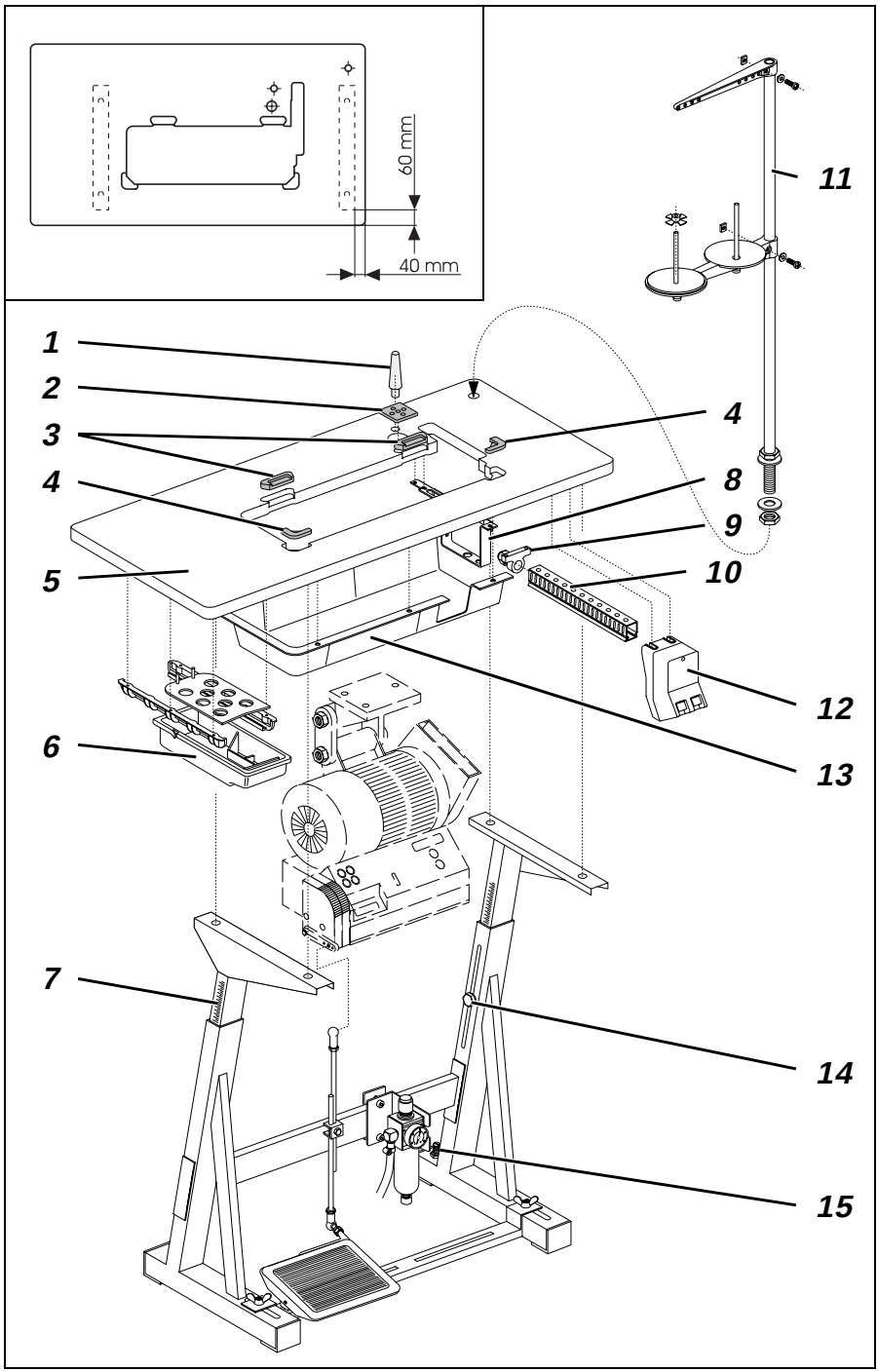
Seulement les techniciens formés et expérimentés seront autorisées à procéder à l'assemblage de cette machine à coudre spéciale.

Pour la classe **467** il y a plusieurs options d'ensemble avec moteur d'entraînement (voir aussi le paragraphe 4.1).
Toutes les illustrations contenues dans les présentes **Instructions de Montage** se rapportent à une machine à coudre spéciale qui est équipée d'un moteur: Efka DC1600/DA820V.
Veuillez considérer qu'en raison des différentes variantes d'équipements optionnels qui existent, il se peut que la machine à coudre spéciale que vous venez de recevoir ne corresponde pas exactement auxdites illustrations!

Dispositifs de sécurité de transport

Si vous avez acquis une machine à coudre spéciale expédiée dans un emballage adapté, il faut enlever les dispositifs de sécurité de transport suivants:

- Feuillards de cerclage et lattes de la tête de la machine, de la table de travail et du bâti
- Cale en bois et feuillards appartenant à l'emballage du moteur


60 mm
40 mm
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15

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.
- Tourner la vis de réglage (15) pour donner au bâti une position stable.
  Il faut que tous les quatre pieds du bâti portent sur le sol!

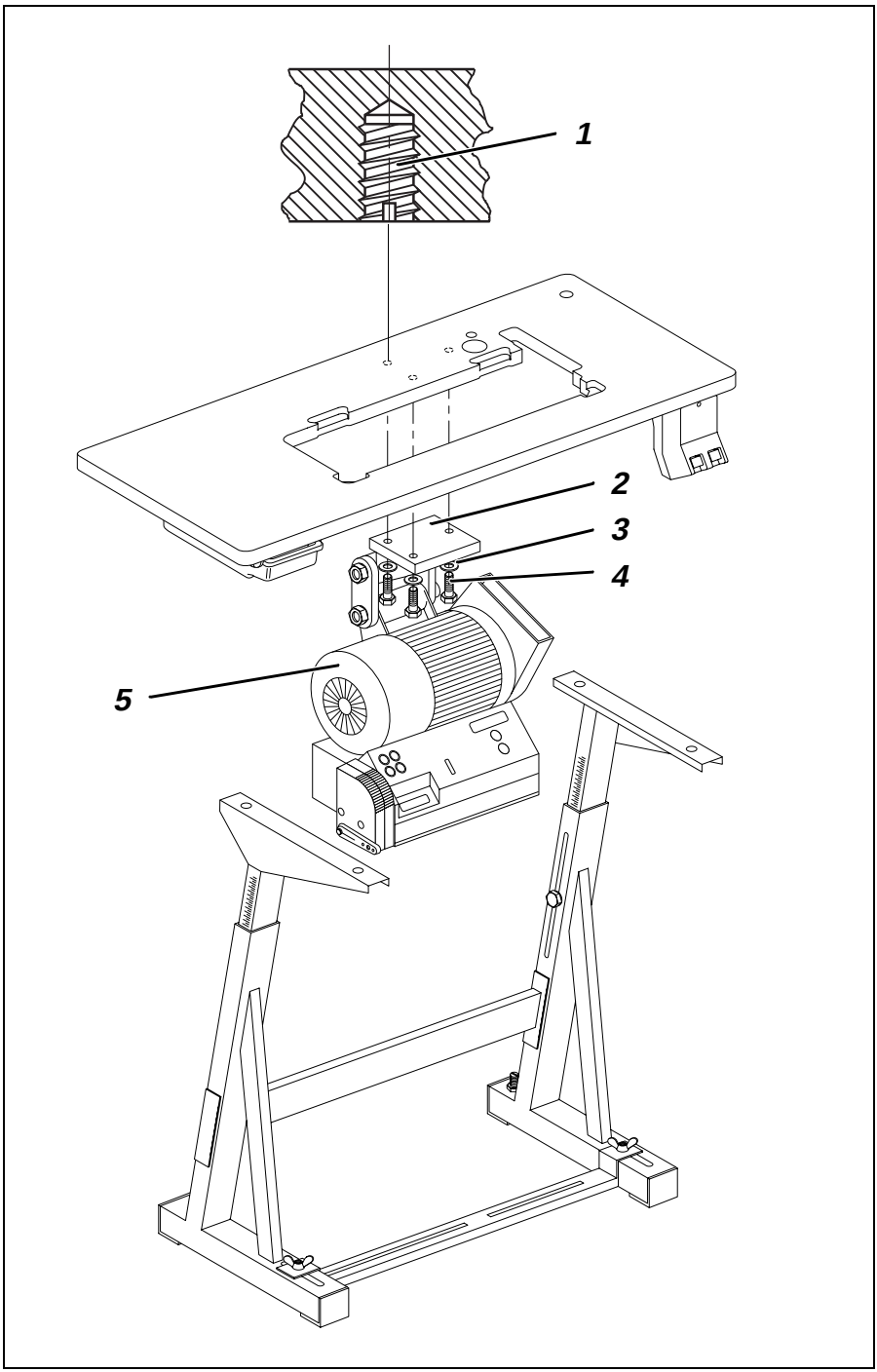
3.2 Compléter la table de travail et la fixer au bâti

- Chasser le **support de la tête de machine (1)** dans le trou du dessus de table.
- Introduire le **bouchon (2)** dans le passe-câble du dessus de table.
- Enfoncer dans les creux du dessus de table les **supports en caoutchouc (3) et (4)** pour la tête de la machine à coudre.
- Visser les glissières de tiroir avec le **tiroir (6)** à gauche sous le dessus de table.
- Visser l'**interrupteur principal (12)** sous le dessus de table à droite.
- Visser la **conduite de câble (10)** derrière l'interrupteur principal (12) sous le dessus de table.
- Visser l'**attache (9) pour le délestage de traction** des conducteurs de raccordement derrière la conduite de câble (10) sous le dessus de table.
- Poser le **câble d'alimentation** depuis l'interrupteur principal (12) par la conduite de câble (10) et l'attache (9).
- Poser le **câble de raccordement du moteur** depuis l'interrupteur (12) par la conduite de câble (10).
- Visser la **bride (8)** sous le dessus de table. Cette bride servira au renforcement de la table et à l'attachement de l'équipement additionnel RAP 13-4.
  La bride (8) sera attachée à la table avec trois écrous à insertion.
- Visser la **tôle collectrice d'huile (13)** avec des vis à bois en dessous de la découpure pratiquée dans la table.
- Visser le **dessus de table (5)** sur le bâti à l'aide de vis à bois (B8 x 35).
  Les points de fixation sur le bâti ainsi que les cotes correspondantes se voient sur le croquis ci-contre.
- Mettre le **porte-bobines (11)** dans le trou du dessus de table et le fixer avec des écrous et des rondelles.
  Monter le porte-bobines et le bras de débobinage et les aligner. Le porte-bobines et le bras de débobinage devront se trouver verticalement l'un au-dessus de l'autre.

3.3 Régler la hauteur de travail

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

- Desserrer les vis (14) sur les deux longerons du bâti.
- Ajuster le dessus de table à la hauteur de travail désirée et la mettre dans une position horizontale.
  Afin d'éviter un gauchissement, retirer resp. repousser le dessus de table de façon identique sur les deux côtés.
  Les échelles (7) appliquées aux côtés extérieurs de chaque longeron faciliteront cet ajustage.
- Bien resserrer les deux vis (14).


1
2
3
4
5

4. Monter le moteur de la machine et le connecter

4.1 Généralités

Ensembles d'entraînement

Des ensembles d'entraînement complets sont disponibles pour la classe **467**.
Le tableau récapitulatif ci-dessous montre quels moteurs peuvent être livrés pour chaque sous-classe de machine.

Sous-classe	Moteur	Panneau de commande
467-183080	FIR 1147-F.752.3	-
467-183081	Efka VD552/4P720V Efka DC1600/DA820V	V720 V720

Chaque ensemble d'entraînement comprendra les composants suivants:

- Moteur électrique
- Interrupteur principal avec câbles de raccordement
- Panneau de commande
- Tringlerie de pédale
- Poulie à gorge
- Courroie trapézoïdale
- Schéma de raccordement
- Matériel de fixation et raccordement

Ensembles de raccordement électrique

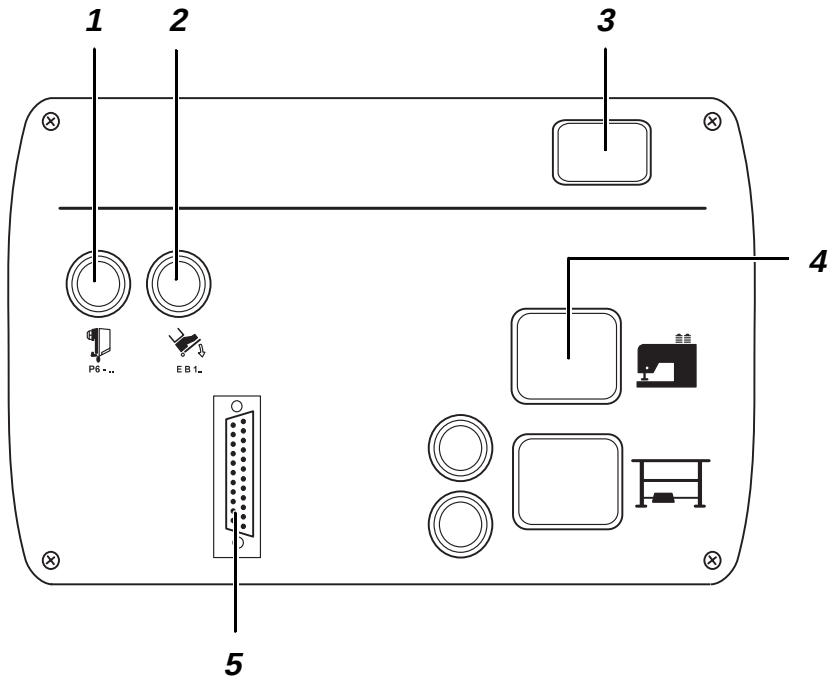
Les ensembles de raccordement électrique comprennent toutes les pièces qui sont nécessaires pour établir une connexion électrique entre la tête de la machine et le moteur d'entraïnement.

- Câbles de raccordement
- Jeu de mise à terre
- Schéma des connexions intérieures.

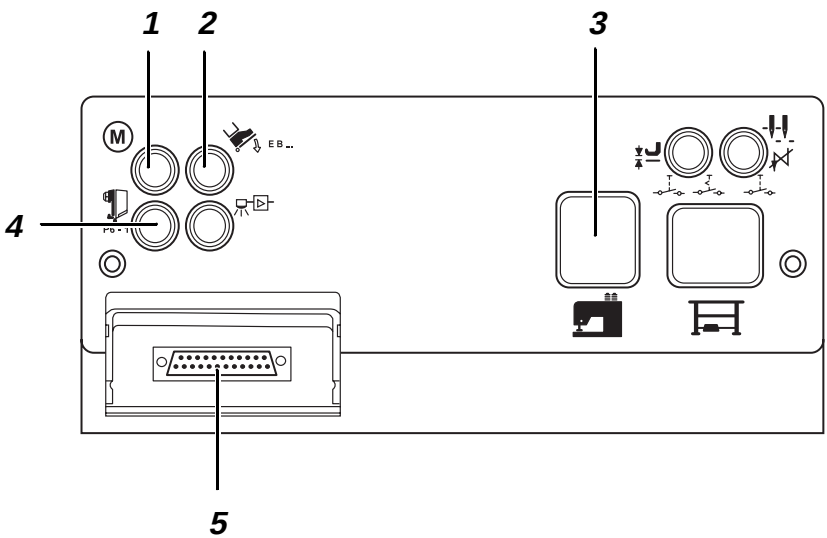
4.2 Monter le moteur de la machine sous la table de travail

- Fixer le moteur (5) (sur notre illustration un moteur du type EFKA) avec son support (2) en dessous de la table.
  Pour cela, visser les trois vis hexagonales (4) (M8x35) avec les rondelles (3) dans les écrous à insertion (1) de la table de travail.

Prises de connexion EFKA VD552/4P720V:



Prises de connexion EFKA DC1600/DA820V:



4.3 Connecter le moteur de la machine

ATTENTION!

Tous les travaux sur l'équipement électrique seront exécutés exclusivement par les électrotechniciens ou personnes ayant reçu une formation spéciale. Il faut que la fiche de prise de courant ait été tirée et le secteur débranché.

Veuillez observer les instructions de maniement contenues dans le manuel livré par le fabricant des moteurs avec le moteur!

Pour tous les moteurs de machine à coudre (FIR et EFKA):

– Brancher le câble de raccordement qui vient de l'interrupteur principal, sur le moteur.

Moteur EFKA VD552/4P720V:

– Raccorder le transmetteur de la valeur prescrite (pour la pédale) et l'embrayage et le frein (voir dessin en page 12).

Moteur EFKA DC1600/DA820V:

– Raccorder le transmetteur de commutation et le transmetteur de la valeur prescrite (pédale) (voir le dessin en page 12).

Prise de connexion	EFKA VD552/4P720V	EFKA DC1600/DA820V:
1	Transmetteur de position	Transmetteur de commutation pour moteur CA
2	Transmetteur de la valeur prescrite (pédale)	Transmetteur de la valeur prescrite (pédale)
3	Embrayage / Frein	Tête de la machine à coudre
4	Tête de la machine à coudre	Transmetteur de position
5	Panneau de commande	Panneau de commande

En ce qui concerne cette classe de machine, il y a à noter que les prises de connexion sans désignation **ne sont pas occupées**!

4.4 Contrôler la tension nominale

ATTENTION!

Il faut que la tension du secteur soit identique avec la tension nominale indiquée sur la plaque signalétique du moteur.

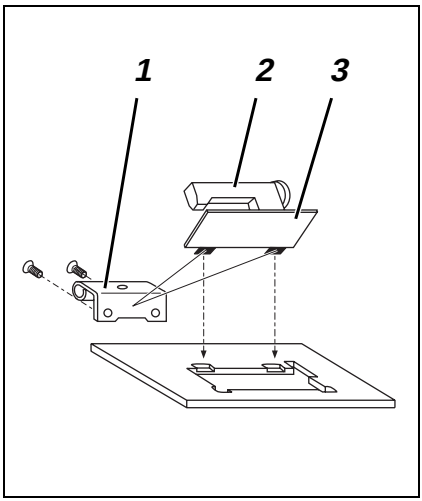
L'adaptation à la tension du secteur local se fera via les bornes de raccordement au transformateur du moteur.

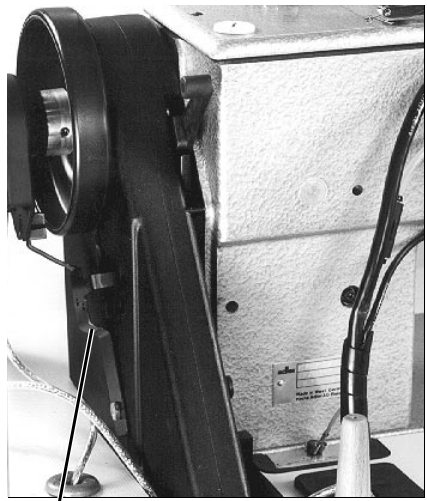
– Contrôler la disposition des bornes au transformateur du moteur.

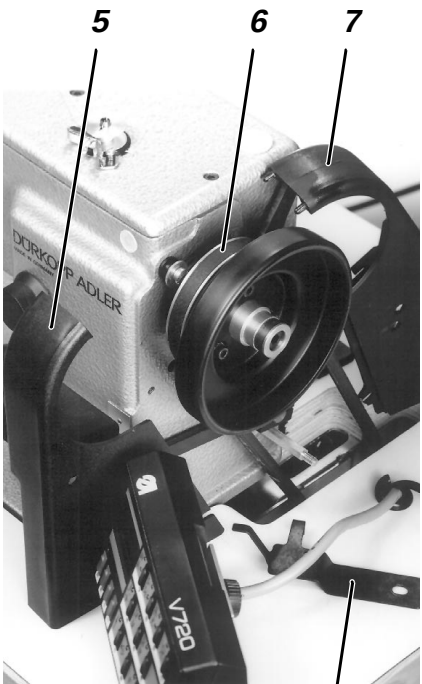
– Si nécessaire, modifier les bornes en accord avec la tension de secteur disponible (voir le schéma des connexions intérieures).

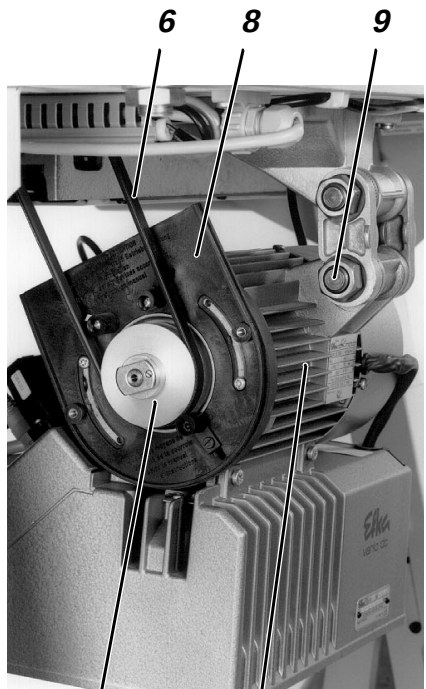
Le moteur de machine à coudre à courant continu utilisé ici est entraîné par une tension alternative monophasée. Afin d'éviter la surcharge d'une seule phase, lorsque plusieurs machines à coudre sont raccordées à un réseau de courant alternatif, il faudra tenir compte de la recommandation suivante:

Il faudra répartir les raccordements des différentes machines à coudre équitablement sur les phases du réseau de courant alternatif (pour le câblage, consulter le schéma des connexions intérieures).


1
2
3


4


5
6
7
4


6
8
9
10
11

5. Monter la tête de machine

5.1 Mettre la tête de la machine en place

- Attacher les charnières (1) à la plaque de base (3) à l'aide des vis à tête noyée M6X8.
- Insérer la tête de la machine à coudre (2) dans la découpure du dessus de table.

5.2 Poser la courroie trapézoïdale et la tendre

Démonter les dispositifs de protection (au cas où ils auraient été livrés tout montés)

- Retirer de la tête de la machine à coudre le garde-courroie composé des deux pièces (5) et (7).
  Les vis de fixation resteront accessibles grâce aux trous dans les deux composants formant le garde-courroie.
- Enlever le couvercle du garde-courroie (8) du moteur.

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

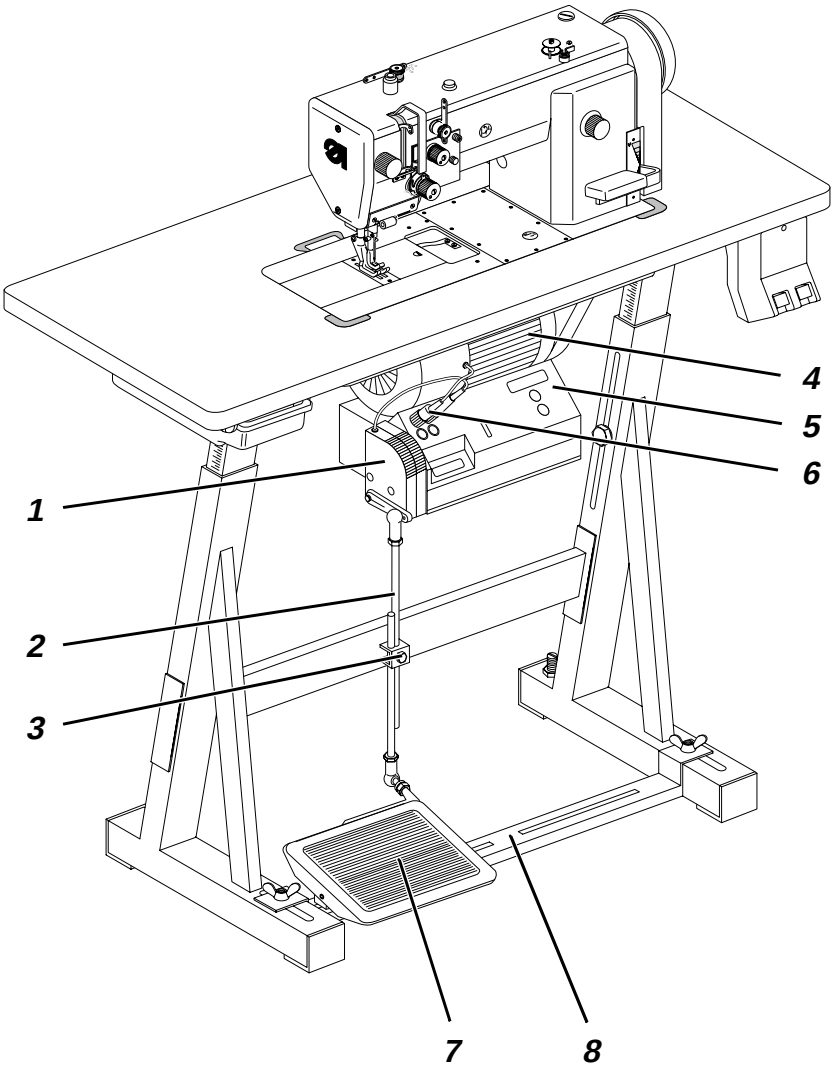
- Fixer la poulie à gorge (10) (se trouve dans les accessoires) sur l'arbre du moteur.
- Poser la courroie trapézoïdale (6) sur la poulie à gorge de la tête de la machine.
- Faire passer la courroie trapézoïdale (6) par la découpure de la table de travail vers le bas.
- Renverser la tête de la machine vers l'arrière.
- Poser maintenant la courroie trapézoïdale (6) sur la poulie à gorge (10) du moteur de la machine à coudre.
- Faire revenir la tête de la machine à sa position initiale.
- Remonter le garde-courroie avec ses deux éléments (5) et (7) sur la tête de la machine.
- Fixer le dispositif protecteur anti-torsion (4) du transmetteur de position à la partie droite (7) du garde-courroie.

Tendre la courroie trapézoïdale

- Desserrer la vis (9) au socle de moteur de la machine à coudre.
- Tendre la courroie trapézoïdale (6) par le pivotement du moteur de la machine (11). La tension de la courroie sera parfaitement réglée, lorsque, en poussant la partie centrale de la courroie trapézoïdale (6) à l'arrière avec le doigt, on pourra sans dépense de force la déplacer d'environ 10 mm vers son centre.
- Resserrer la vis (9).

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

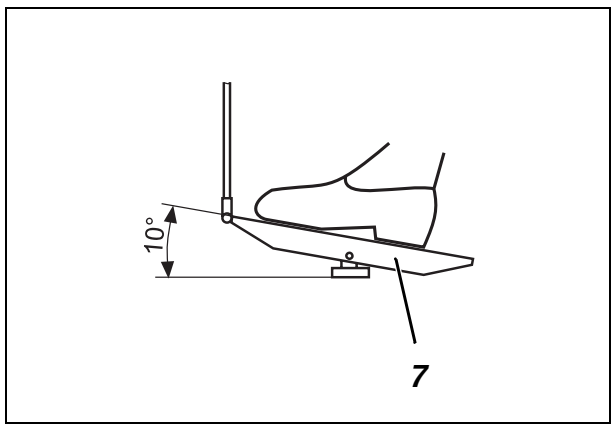
- Pour ajuster les dispositifs qui font partie du garde-courroie (8) et empêchent la courroie de sauter (suivant le type d'entraînement, il s'agit de cornières ou de cames ajustables) procéder comme suit:
  Lorsque la tête de la machine aura été renversée. la courroie trapézoïdale (6) devra rester à sa place sur les poulies à gorge. Voir aussi les instructions de maniement livrées par le fabricant du moteur et qui sont jointes à la présente livraison!
- Visser le couvercle du garde-courroie (8).



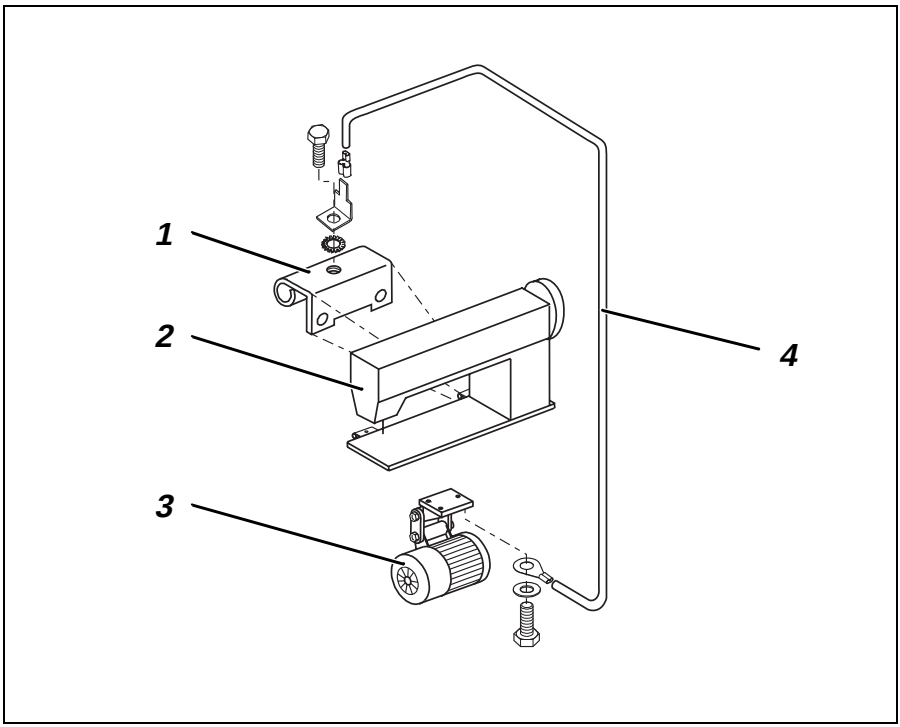
1 - Transmetteur de la valeur prescrite
4 - Moteur de la machine à coudre
5 - Boîte de contrôle
6 - Câble de raccordement pour le transmetteur de commutation

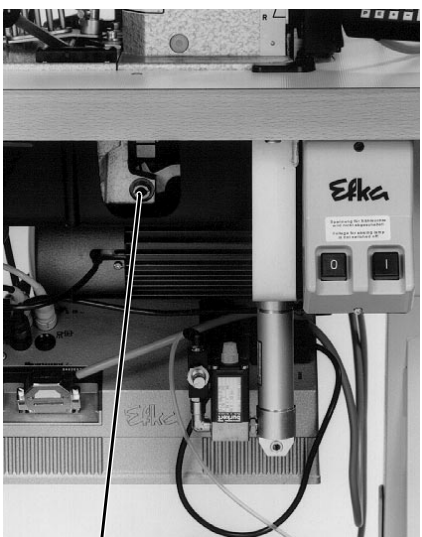
5.3 Monter la pédale

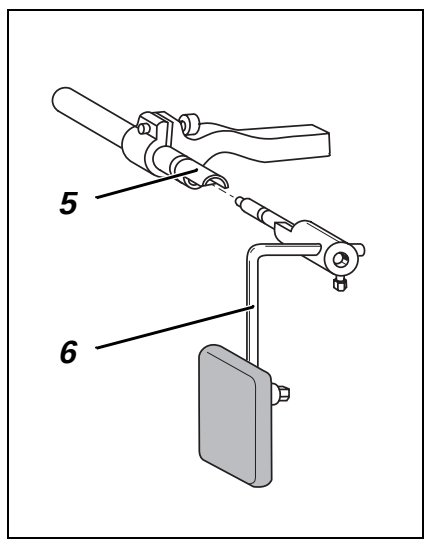
- Attacher la pédale (7) à la traverse de bâti (8).
- Aligner la pédale (7) latéralement comme suit:
  La tringlerie de pédale accrochée (2) devra se trouver en position verticale.
  Afin de faciliter l'alignement de la pédale, la traverse de bâti (8) a été pourvue de trous oblongs.
- Accrocher la tringlerie de pédale (2).
- Desserrer légèrement la vis (3).
- Ajuster la hauteur de la tringlerie de pédale (2) comme suit:
  La pédale relâchée (7) devra présenter une inclinaison d'environ 10°.
- Bien resserrer la vis (3).



7


1
2
3
4


5


5
6

5.4 Compensation du potentiel

La ligne de mise à terre (4) (fait partie de l'ensemble de raccordement électrique) dérivera toute charge d'électricité statique de la tête de machine (2) via le moteur (3) vers la masse.

- Fixer la cosse de la ligne de mise à terre (4) au socle du moteur (3) avec la vis (M4) et une rondelle plate.
- Faire passer la ligne de mise à terre (4) par le trou dans la table vers le haut.
- Attacher la ligne de mise à terre (4) avec contact femelle, cosse pour clips et rondelle crantée à une charnière (1) de la plaque de base de la machine à coudre.

5.5 Attacher la genouillère

La genouillère (6) permet de relever mécaniquement les pieds presseurs.

- Insérer la genouillère (6) dans l'arbre creux (5) et la faire encliqueter.

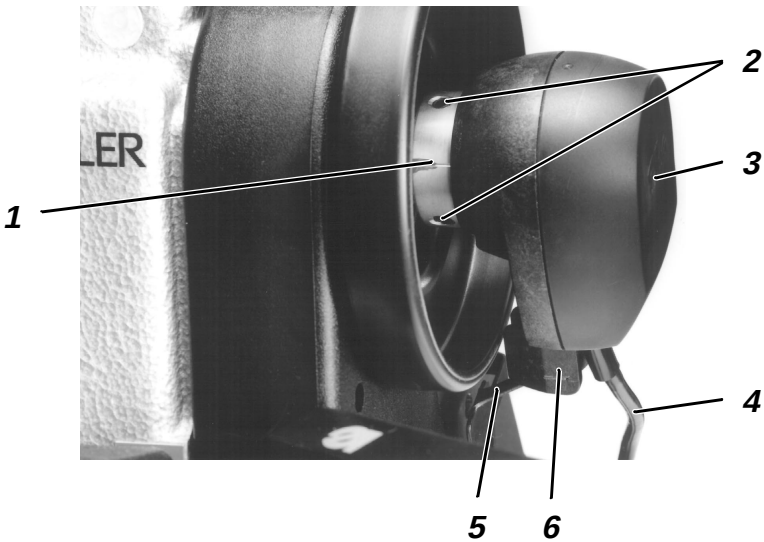
ATTENTION!

Avant de renverser la tête de la machine à coudre, toujours retirer d'abord la genouillère (6).

5.6 Monter le panneau de commande

- Fixer le panneau de commande externe (7) sur la table à l'aide de la cornière de fixation (9) et des vis à bois.
- Faire passer le câble de raccordement (8) du panneau de commande par le trou dans la table vers le bas.
- Mettre la fiche mâle du câble de raccordement (8) dans la prise de connexion correspondante de la commande d'entraînement (voir le tableau en page 9).

6. Monter le transmetteur de position, le raccorder et l'ajuster



6.1 Monter le transmetteur de position

– Embrocher le transmetteur de position (3) sur la bride du volant à main. L'emboîtement dans l'épaulement (6) de la cage de transmetteur de position devra passer outre le dispositif protecteur anti-torsion (5) fixé au garde-courroie.

– Bien serrer les deux tiges filetées (2) de la bague du transmetteur de position (1).

6.2 Raccorder le transmetteur de position

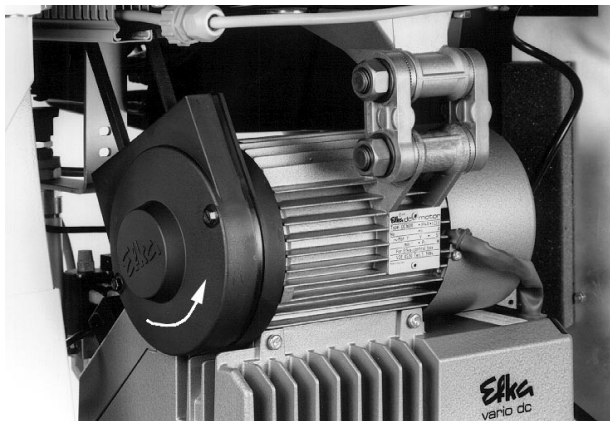
– Conduire le câble de connexion (4) par le trou dans la table vers le bas.

– Mettre la fiche mâle du câble de raccordement (4) dans la prise de connexion correspondante de la commande d'entraînement (voir le tableau en page 9).

6.3 Contrôler le sens de rotation

ATTENTION!

Avant la mise en service de la machine à coudre spéciale, contrôler sans faute le sens de rotation du moteur d'entraînement.
Enclencher la machine à coudre spéciale avec un moteur tournant dans le mauvais sens peut aboutir à des dommages.



La flèche bien visible sur la photo indique le sens de rotation correct **(rotation à gauche)**.

Entraînement par moteurs triphasés

Le sens de rotation est programmé par le champ tournant de l'alimentation en tension.

- Mettre la fiche de contact.
- Pratiquer un bref enclenchement de l'interrupteur principal pour voir dans quel sens tournera le disque de ventilation du moteur.
- En cas d'une rotation incorrecte, vérifier si l'alimentation en tension génère un champ tournant à droite.
  Si c'est le cas, il faudra faire un échange entre deux phases dans la fiche de contact.

Entraînements à courant continu

Côté usine, le sens de rotation a été réglé pour une **rotation à gauche** (soit contre le sens des aiguilles d'une montre).
Si la machine à coudre spéciale est livrée non montée, mais en composants détachés, il faudra impérativement contrôler le sens de rotation.

Le réglage du sens de rotation se fera au panneau de commande.
En cas d'une **rotation à gauche** il faut que le paramètre **F-161** soit réglé à la valeur "**0**" (voir aussi les instructions du fabricant des moteurs).

ATTENTION!

Après un changement du sens de rotation, il faudra programmer tous les positionnements à nouveau.

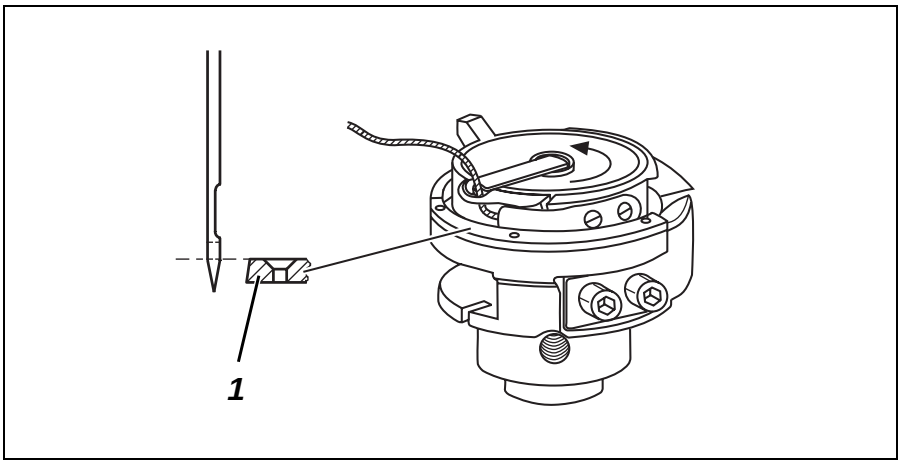
6.4 Contrôler le positionnement

Position de référence

La position de référence est le point de départ pour tous les positionnements déterminés à l'usine. En position de référence la pointe de l'aiguille descendante se trouve à la même hauteur que le dessus de la plaque à aiguille.

Position 1

Pour les machines à coudre avec coupe-fil, la position 1 sert à préparer l'opération coupe-fil. La coupe devra intervenir avant que l'aiguille ne se trouve dans sa position inférieure étant donné qu'autrement le couteau tire-fil entrerait en collision avec le doigt du dégageur de capsule.



En position 1, le bord inférieur du chas d'aiguille pour une aiguille descendante devra se trouver à la même hauteur que l'anneau-couvercle de crochet (1).

Position 2

En position 2, le levier de fil devra se trouver en sa position supérieure.

Contrôler le positionnement

- Enclencher l'interrupteur principal.
- Actionner brèvement la pédale en avant.
  La machine à coudre se positionnera en position 1.
  Contrôler la position de l'aiguille.
- Actionner la pédale en arrière et la maintenir dans cette position.
  Le fil sera coupé.
  La machine à coudre se positionnera en position 2 (levier de fil en position supérieure).
- Contrôler, si le levier de fil se trouve à son point mort supérieur.
  Pour cela, faire faire un petit mouvement de va-et-vient au volant à main.
- Après cette opération la vérification est normalement terminée.
  S'il était nécessaire de corriger les réglages faits à l'usine, il faudrait, pour la programmation des différentes positions, procéder comme indiqué ci-après.

6.5 Ajuster les différentes positions

Le transmetteur de positions aura besoin d'être réglé à nouveau après chacune des interventions suivantes:

- Montage du transmetteur de position au moment de l'assemblage de la machine à coudre spéciale.
- Le transmetteur de position a été dévissé.
- Le transmetteur de position a été échangé.
- Le microprocesseur de la commande de moteur a été échangé.
- La commande de moteur a été remplacée en entier.

Le transmetteur de position digital se passera de réglages mécaniques.
Il faudra simplement faire le réglage de la position de référence avant la première mise en service.

Les différentes positions de la machine seront enregistrées par le transmetteur de positions en pas (incréments) dont le nombre sera affiché à l'ecran.
Un tour du volant à main correspond ainsi à 512 pas ou incréments.
La modification de l'affichage interviendra tous les deux pas. L'intervalle entre une valeur affichée et la valeur suivante correspondra donc à un angle de rotation d'environ 1,4°.

La position angulaire des positions 1 et 2 par rapport à la position de référence se trouvera par conséquent définie par un nombre déterminé d'incréments.

Procédure de programmation:

1. Appeler le mode CORRECTION

- Fermer l'interrupteur principal.
- Appuyer sur la touche "**P**" et la maintenir en position enfoncée.
- Enclencher l'interrupteur principal.
  "**C-0000**" sera affiché à l'écran.
- Relâcher la touche "**P**".

2. Passer au niveau TECHNICIEN

- Avec les touches numériques "**1**...**0**" introduire le numéro de code "**1907**".
- Appuyer sur la touche "**E**".
  Le contrôle passera au niveau TECHNICIEN.
  A l'écran sera affiché le numéro de paramètre "**F-100**".
- Si vous avez entré un mauvais numéro de code, l'écran affichera "**C-0000 Info F1**".
  Répéter alors l'entrée.

3. Programmer la position de référence

- Entrer le numéro de paramètre "**170**" à l'aide des touches numériques "**1**...**0**".
- Appuyer sur la touche "**E**".
  L'écran affichera le paramètre "**F-170**" complété par la désignation abrégée "**Sr1**".
  (Routine de service 1).
  La diode électroluminescente au-dessus de la touche "**F**" se mettra à clignoter.
- Appuyer sur la touche "**F**".
  L'écran affichera "**Position 0**".
- Faire faire au moins un tour au volant à main dans le sens de marche jusqu'à ce que la position de référence soit atteinte (pointe de l'aiguille au niveau de la plaque à aiguille).
- Appuyer sur la touche "**P**".
  La position de référence réglée est maintenant mise en mémoire.

4. Programmer la position 1

- Avec les touches numériques "**1**...**0**" introduire le numéro de paramètre "**171**".
- Appuyer sur la touche "**E**".
  L'écran affichera le paramètre "**F-171**" complété par la désignation abrégée "**Sr2**".
  (Routine de service 2).
  La diode électroluminescente au-dessus de la touche "**F**" se mettra à clignoter.
- Appuyer sur la touche "**F**".
  L'écran affichera "**Position 1**" et le nombre d'incréments correspondant à cette position.
- Tourner le volant à main jusqu'à ce que la position 1 soit atteinte.

5. Programmer la position 2

- Appuyer sur la touche "**E**".
  L'écran affichera "**Position 2**" et le nombre d'incréments correspondant à cette position.
- Tourner le volant à main jusqu'à ce que la position 2 soit atteinte.

6. Quitter le mode CORRECTION

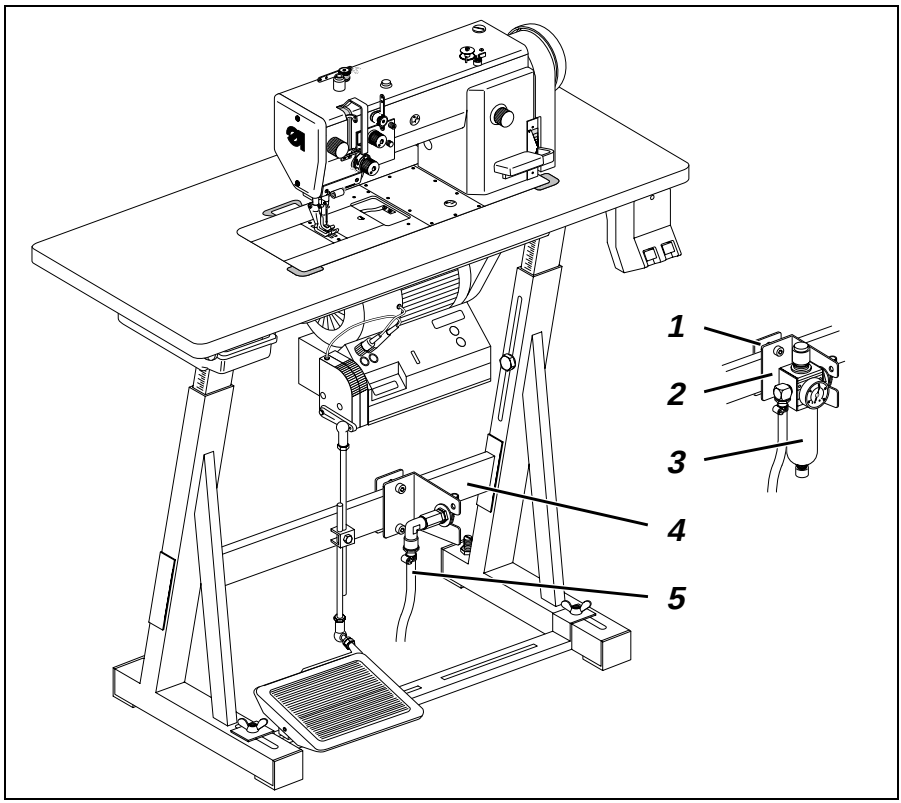
- Appuyer deux fois sur la touche "**P**".

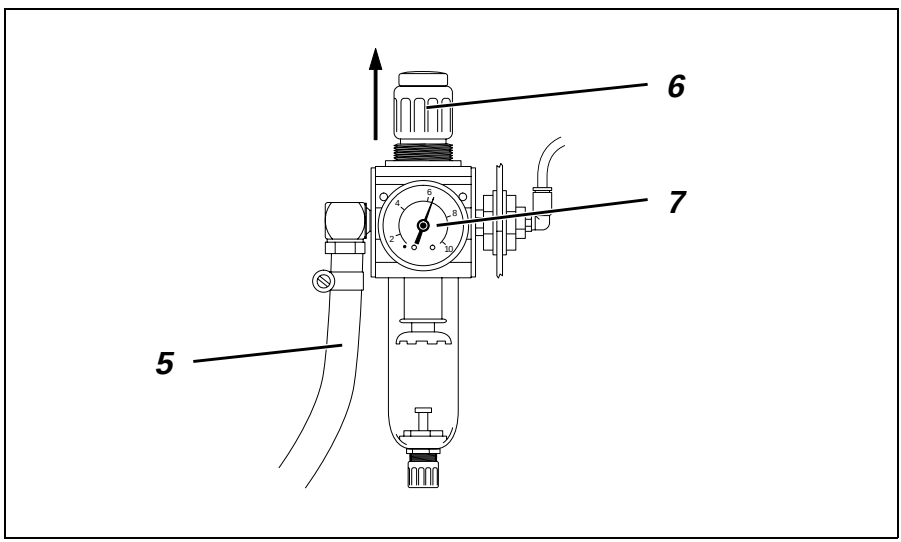
7. Mémoriser le réglage

- Actionner brèvement la pédale en avant.
- Actionner la pédale complètement en arrière.
  Le fil sera coupé. Les pieds presseurs seront relevés.
  Le réglage corrigé a été mis en mémoire.
- La machine à coudre est maintenant en ordre de marche.

ATTENTION!

Après avoir terminé l'opération de correction, ne pas omettre de commencer à coudre un peu. C'est seulement après cela que le réglage modifié sera définitivement mémorisé.
Si aucune couture ne sera faite, le nouveau réglage sera perdu au moment, où l'interrupteur principal sera déclenché.


1
2
3
4
5


6
7
5

7. Raccordement pneumatique

Afin de pouvoir travailler avec le **RAP 13-4**, dispositif électro-pneumatique optionnel, permettant de faire les points d'arrêt et de relever les pieds presseurs, il faut que de l'air comprimé absolument sans eau soit livré à la machine à coudre spéciale.

ATTENTION!

Le fonctionnement correct du dispositif électro-pneumatique **RAP 13-4** permettant de faire les points d'arrêt et de relever les pieds presseurs ne pourra être garanti que, 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**.

– Avec le flexible (5) (Ø = 9 mm) raccorder le dispositif électro-pneumatique permettant de faire les points d'arrêt et de relever les pieds presseurs au réseau de distribution d'air comprimé de l'entreprise.

– **Ensemble de pièces pour raccorder le système pneumatique**
Sous le numéro de référence 797 3031, on peut passer commande d'un ensemble de pièces pour raccorder le système pneumatique qui s'adapte aux bâtis avec unité de conditionnement d'air comprimé et équipements pneumatiques complémentaires.
Il comprend les composants suivants: - flexible de raccordement, long de 5m, Ø = 9 mm
- douilles et colliers de serrage
- prise femelle et fiche mâle

7.1 Unité de conditionnement d'air comprimé

L'unité de conditionnement d'air comprimé WE-6 pour les équipements complémentaires pneumatiques peut être commandée sous le numéro de référence 9781 000002.

Raccorder l'unité de conditionnement d'air comprimé

– Fixer l'unité de conditionnement d'air comprimé (3) sur la traverse de bâti (4) à l'aide de la cornière (2) et l'éclisse (1).

– Raccorder l'unité de conditionnement d'air comprimé (3) au réseau de distribution d'air comprimé de l'entreprise à l'aide du flexible (5) (Ø = 9 mm) et de l'accouplement R1/4".

Ajuster la pression de service

La pression de service sera de **6 bar**.
Elle pourra se lire au manomètre (7).

– Pour ajuster la pression de service, tirer la manette (6) vers le haut et tourner.
Augmenter la pression = Tourner la manette (6) dans le sens des aiguilles d'une montre
Réduire la pression = Tourner la manette (6) dans le sens opposé

8. Lubrification

ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT!!

L'huile peut provoquer des éruptions cutanées.
Evitez tout contact prolongé entre l'huile et votre 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 aux centres de ramassages autorisés.
Protégez votre environnement!
Faites attention à ne pas épancher de l'huile!

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

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

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

9047 000013 pour le bidon contenant 2 litres

9047 000014 pour le bidon de 5 litres.

8.1 Remplir le réservoir d'huile

Graissage de la partie inférieure de la machine

- Dévisser la vis de remplissage (2).
- Mettre de l'huile.
- Contrôler le niveau d'huile au verre-indicateur (3).
  Le niveau d'huile devra se trouver entre les deux repères rouges.
- Revisser la vis de remplissage d'huile (2).
- Ramasser l'huile déversée dans le collecteur d'huile.

Graissage de la tête de machine

- Remplir d'huile le petit tube (1) jusqu'au bord.
  Le feutre placé sous le petit tube assure un débit d'huile lent pour le graissage de la tête de la machine.

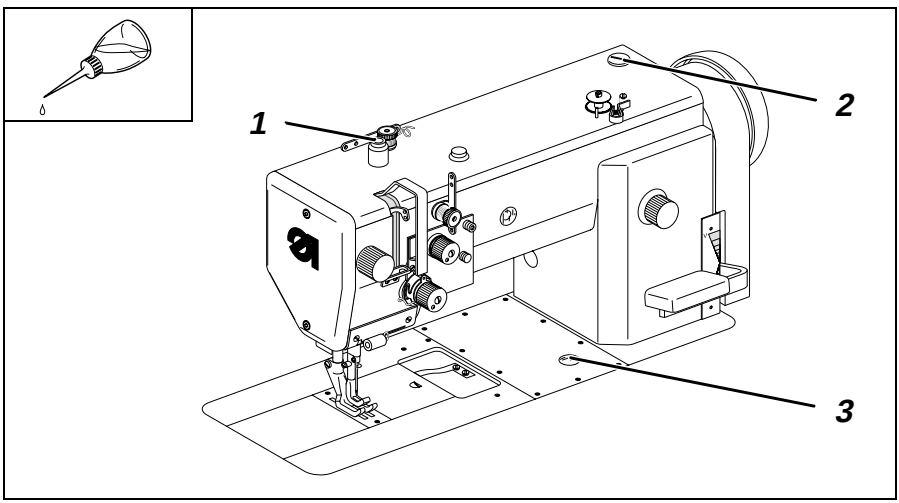
Graissage du crochet

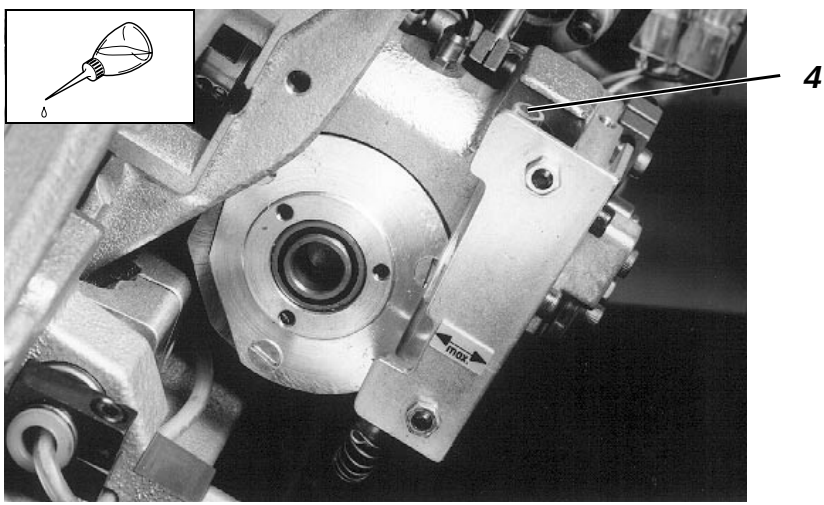
- Retirer la genouillère.
- Renverser la tête de la machine.
- Remplir d'huile le petit tube (4) jusqu'au repère "**max.**".

ATTENTION!

Pour que le crochet soit suffisamment lubrifié pendant le rodage, le réglage du débit fait à l'usine sera relativement généreux.

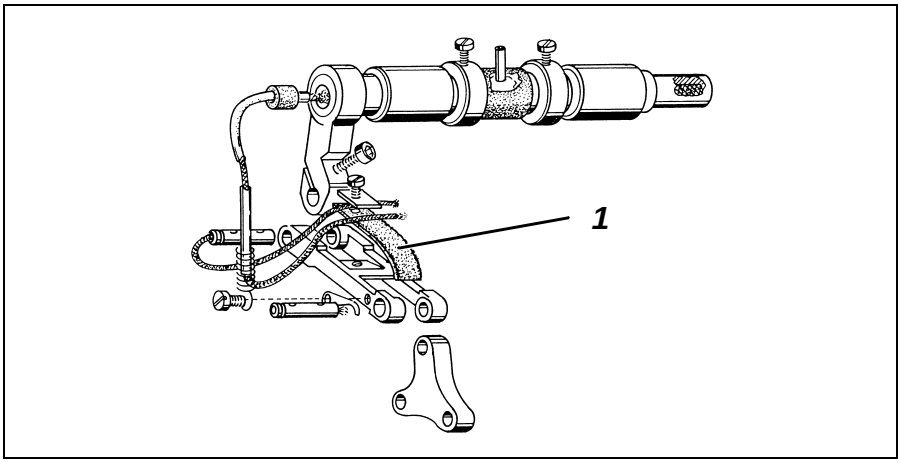
Il faut vérifier ce réglage et, le rodage terminé, réduire le débit à la quantité d'huile réellement nécessaire (voir Instructions de Service).

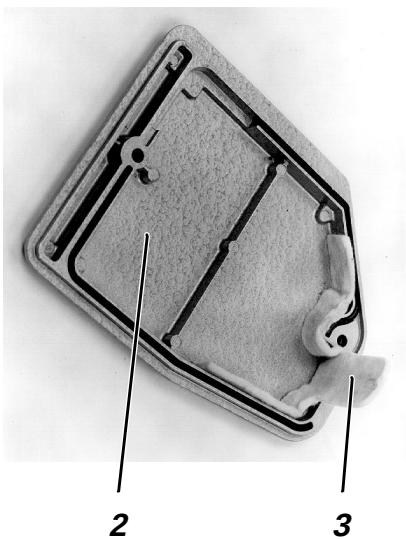


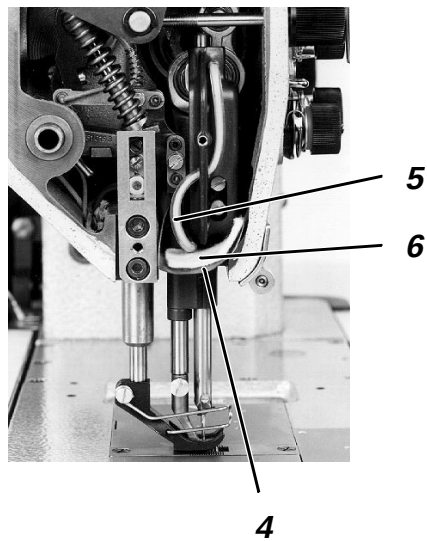


8.2 Huiler mèches et feutres

Au moment du montage et après chaque arrêt prolongé de la machine, imbiber légèrement d'huile les mèches et le feutre (1) dans la tête de machine.







- Dévisser le couvercle de tête (2).
- Imbiber de peu d'huile les mèches et le feutre (1).
- Remettre en place le couvercle de tête (2) et serrer les vis de fixation.
  Coincer alors la languette en feutre (3) du couvercle de tête entre le feutre de captage (6) et le graisseur de la mèche (5).
  La feuille mince (4) devra parfaitement épouser la surface de l'intérieur du couvercle de tête (2).

9. Essai de couture

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

– Mettre la fiche de contact.

ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT!!

Fermer l'interrupteur principal.
Enfiler le fil du crochet pour le bobinage seulement lorsque la machine à coudre est coupée du secteur.

– Enfiler le fil du crochet pour le bobinage (voir Instructions de Maniement).
– Bloquer les pieds presseurs en position relevée (voir Instructions de Maniement).
– Enclencher l'interrupteur principal.
– Remplir la canette à bas régime de vitesse pendant la couture.

ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT!!

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

– Enfiler les fils d'aiguille et du crochet (voir Instructions de Maniement).
– Faire son choix du matériel à coudre.
– Procéder à l'essai de couture en commençant par une petite vitesse qui sera ensuite augmentée continuellement.
– Contrôler, si les coutures répondent à ce qui a été demandé.
Si le résultat n'est pas satisfaisant, modifier les tensions de fil (voir Instructions de Maniement).
En cas de besoin, vérifier aussi les réglages indiqués dans les Instructions de Service et les corriger, si nécessaire.