

**Automate à arrêts
à commande CNC, point noué**

Instructions d'emploi

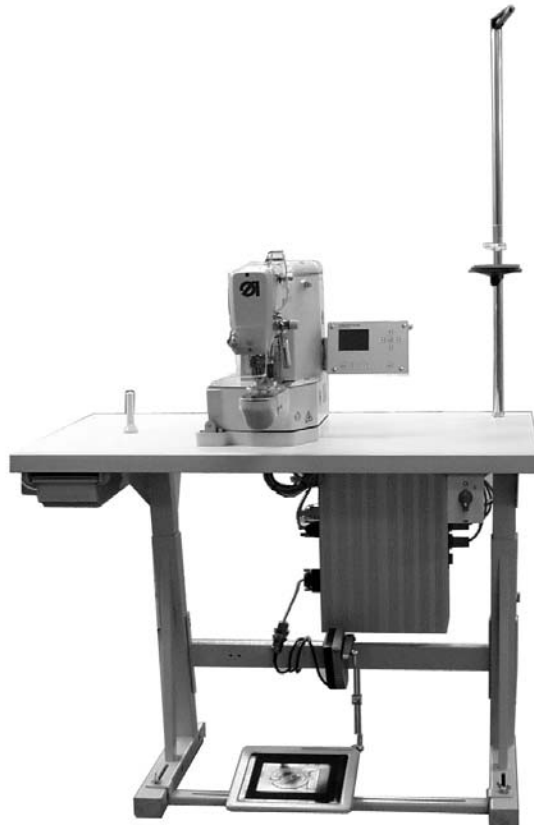
Instructions d'installation

Instructions de service

1

2

3



Sommaire

Instructions d'emploi
Instruction d'installation
Instructions de service

Schéma de montage

9890 510001 B

Preface des Instructions d'emploi

Ces 'Instructions d'emploi' doivent faciliter le maniement de la machine ainsi qu'aider à profiter de toutes ses applications d'usage.

Les 'Instructions d'emploi' contiennent des informations importants concernant un fonctionnement sûr, adéquat et économique de la machine. Respectez-en les consignes afin d'éviter tout danger, de réduire le coût des réparations et les temps d'arrêt et afin d'augmenter la fiabilité et la longévité.

Les 'Instructions d'emploi' peuvent servir à compléter des mesures nationales visant la prévention d'accidents ou la protection de l'environnement.

Les 'Instructions' doivent être disponibles à tout moment sur le lieu d'emploi de la machine.

Elles doivent être lues et appliquées par toute personne autorisée à assumer les fonctions suivantes:

- la mise en oeuvre y compris l'approvisionnement, la réparation de défauts techniques, l'élimination des déchets de production
- l'entretien (inspection, révision régulière) et/ou
- le déplacement et le transport de la machine.

La personne responsable du fonctionnement de la machine veillera à ce qu'elle ne soit manipulée que par des personnes y ayant droit.

Le responsable est tenu à entreprendre avant chaque période de travail un examen soigneux afin de dépister la moindre défection.

Des incidents touchant à la sécurité de la machine doivent être communiqués immédiatement à la direction.

L'entreprise propriétaire de la machine veillera à ce qu'elle soit maintenue toujours en parfait état.

Il est formellement interdit de démonter ou de mettre hors service les installations de sécurité. Leur démontage éventuel pour cause de réparation, entretien ou approvisionnement exige une remise en état immédiate après la terminaison des travaux nécessaires.

Toute manipulation non autorisée dans le fonctionnement libère le constructeur de ses responsabilités dans le cas de dommages.

Respectez toutes les indications de danger ou de sécurité, qui se trouvent sur la machine. Les parties rayées jaune et noir indiquent des zones de danger permanents: Risques de blessures de tous genres (broyages, coupures, incisions, etc.)

A part les instructions mentionnées ici, respectez les mesures générales de prévention d'accidents.

Normes de sécurité

L'inobservation des instructions de sécurité suivantes peut résulter en blessures corporelles ou en dommages à la machine.

1. La mise en service de la machine ne doit être effectuée qu'après avoir pris connaissance des instructions de service et que par des personnes compétentes.
2. Avant la mise en marche, lire également les normes de sécurité et instructions de service du fabricant du moteur.
3. N'utiliser la machine que pour les travaux auxquels elle est destinée. Ne jamais utiliser la machine sans les dispositifs de sécurité et toujours observer les normes de sécurité correspondantes.
4. Avant le changement d'organes de couture (tels que l'aiguille, le pied presseur, la plaque à aiguille, la griffe et la canette), avant l'enfilage, avant de quitter la machine et avant les travaux d'entretien, la machine est à mettre hors circuit à l'interrupteur général ou par enlèvement de la fiche secteur.
5. Les travaux d'entretien général sont à confier à du personnel compétent.
6. Les travaux de réparation, de transformation et d'entretien spécial ne doivent être effectués que par des spécialistes ou des personnes compétentes.
7. Pour les travaux d'entretien et de réparation sur le système pneumatique, séparer la machine du réseau pneumatique (max. 7-10 bar).
Avant de déconnecter la machine, réduire la pression de l'unité de maintenance.
Les seules exceptions admises sont les réglages et contrôles par du personnel compétent.
8. Les travaux sur les équipements électriques sont à confier à un électricien ou à du personnel compétent.
9. Les travaux sur les pièces ou dispositifs sous tension ne sont pas admis, sauf les exceptions selon les normes DIN VDE 0105.
10. La machine ne peut être modifiée ou transformée qu'en respectant les normes de sécurité correspondantes.
11. En cas de réparations, n'utiliser que des pièces de rechange agréées par nous.
12. La mise en service de la tête est interdite tant que la conformité de l'unité de couture complète avec les dispositions de la CE n'a pas été constatée.

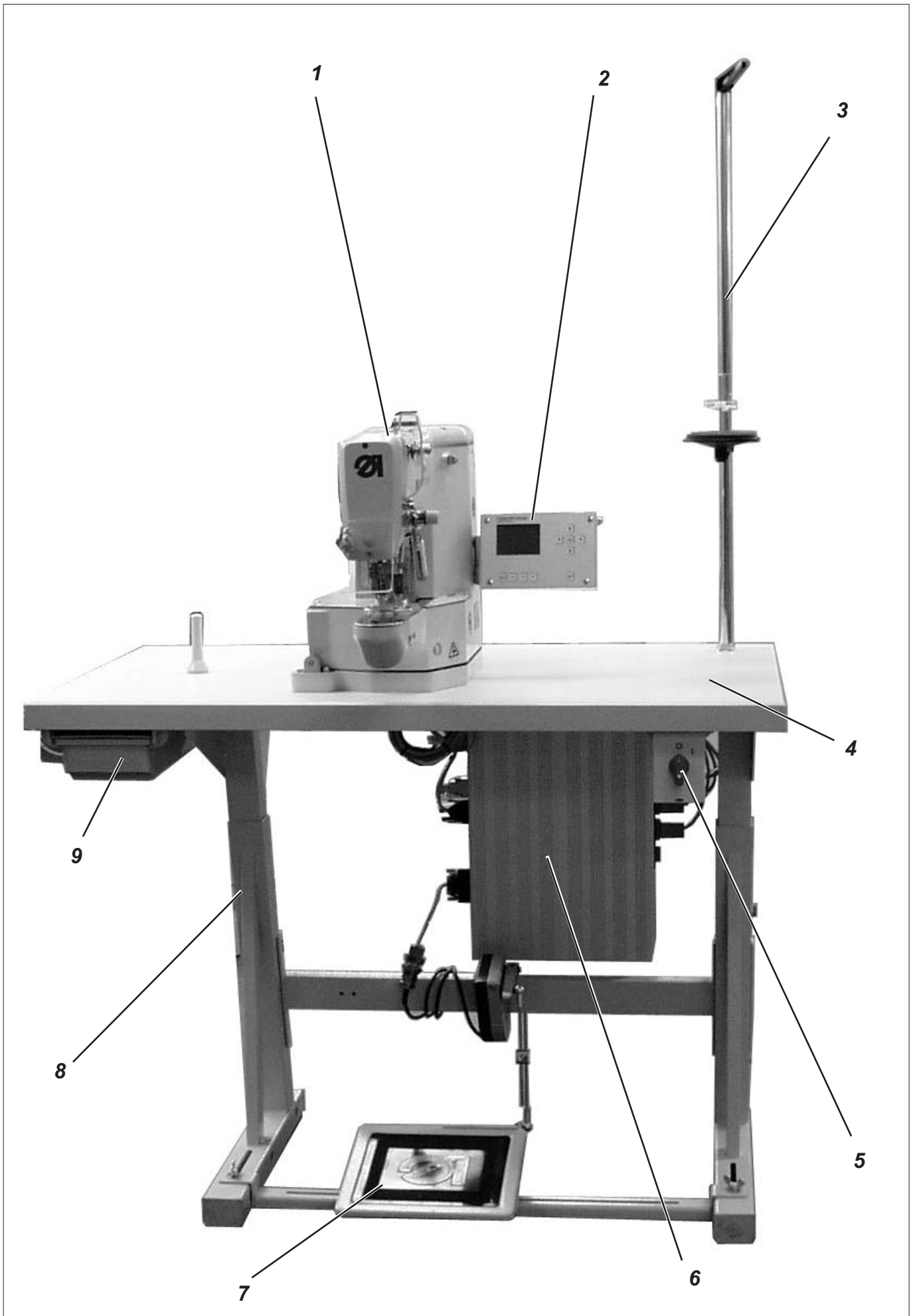


Il est absolument nécessaire de respecter les instructions de sécurité marquées par ces signes.
Danger de blessures corporelles !
Veuillez noter également les instructions de sécurité générales.



Deuxième partie: Instructions d'installation pour la classe 510 (DAC III)

1.	Etendue de la livraison	3
2.	Généralités et dispositifs de sécurité de transport	3
3.	Montage du bâti et de la boîte de contrôle	
3.1	Dessus de table	5
3.2	Montage des éléments du bâti	5
3.3	Compléter le dessus de table	6
3.4	Connecter la boîte de contrôle à l'interrupteur principal	7
3.5	Montage du transmetteur de la valeur prescrite et de la compensation de potentiel	8
3.6	Réglage de la hauteur de travail	9
4.	Assemblage de l'automate à arrêts	
4.1	Montage du collecteur d'huile	10
4.2	Mise en place de l'automate à arrêts	11
4.3	Raccordement des tuyaux d'huile	12
4.4	Montage du panneau de commande	12
4.5	Montage du couvercle	13
5.	Raccorder les connecteurs enfichés à la boîte de contrôle	
5.1	Connexions à la réglette par les fiches quadripolaire	14
5.2	Connexions à la réglette avec 15 fiches femelles	15
5.3	Pose des fils	16
6.	Changer les pieds presseurs et la tôle d'appui de tissu	17
7.	Montage de l'écran de protection des yeux	18
8.	Régler l'automate à arrêts 510-213 pour coudre des tissus épais	
8.1	Généralités	19
8.2	Régler la hauteur du pied presseur	20
8.3	Changer l'écarteur de fil	20
8.4	Changer la position d'arrêt	20
9.	Lubrification	
9.1	Remplir d'huile	21
9.2	Huiler mèches et feutre (de la bielle)	22
9.3	Huiler la coursière de crochet	23
10.	Mise en service	
10.1	Livraison de série	23
10.2	Installation du logiciel de la machine	24
10.2.1	Généralités	24
10.2.2	Charger le programme	25
10.2.3	Mise à jour du dongle par internet	27
10.3	Essai de couture	28
11.	Equipements optionnels	
11.1	Lampe de couture	29



1. Etendue de la livraison

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

Avant de procéder à l'assemblage, veuillez vérifier, si toutes les pièces nécessaires sont à votre disposition.

La présente description se réfère à un automate à arrêts dont tous les éléments ont été livré, complètement, par la société **DÜRKOPP ADLER AG.**

- **1** Tête de la machine, comprenant le bac à huile.

Jeu de pièces "électriques" comportant:

- **2** Panneau de commande
- **5** Interrupteur d'alimentation
- **6** Unité de contrôle DAC

Accessoires DÜRKOPP-ADLER comprenant:

- **3** Porte-bobines
- Housse (sans illustration)

- **8** Bâti (en option)
- **7** Pédale et tringlerie (en option)
- **4** Dessus de table (en option)
- **9** Tiroir (en option)

2. Généralités et dispositifs de sécurité de transport



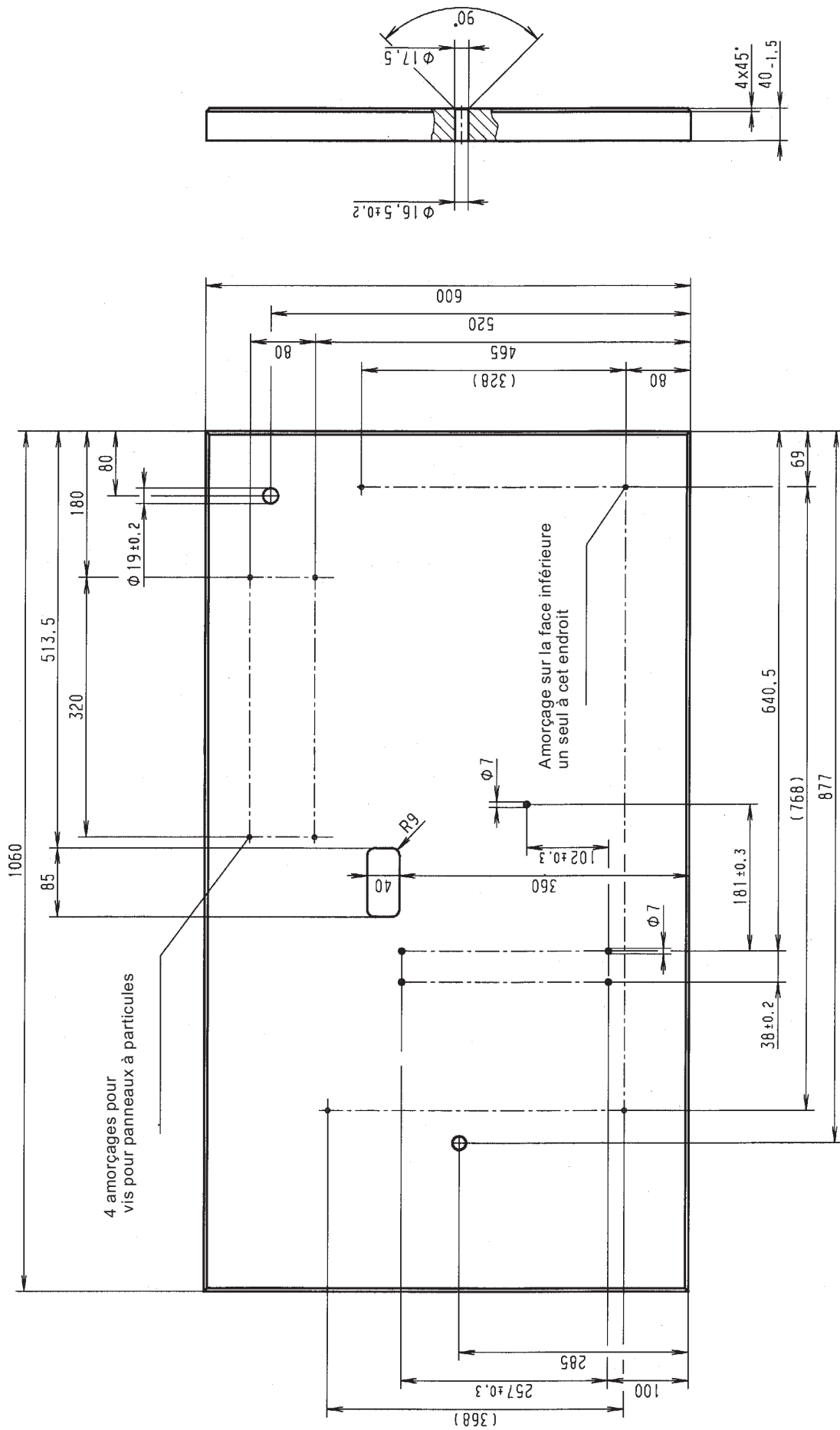
ATTENTION !

Seulement un personnel qualifié avec une formation spéciale est autorisé à assembler et installer l'automate à arrêts.

Dispositifs de sécurité de transport

Si vous avez acheté un automate à arrêts à encastrer, il faut retirer les dispositifs de sécurité de transport suivants:

- Feuillards d'emballage et lattes en bois sécurisant la tête de la machine, la table et le bâti.



3. Montage du bâti et de la boîte de contrôle

3.1 Dessus de table

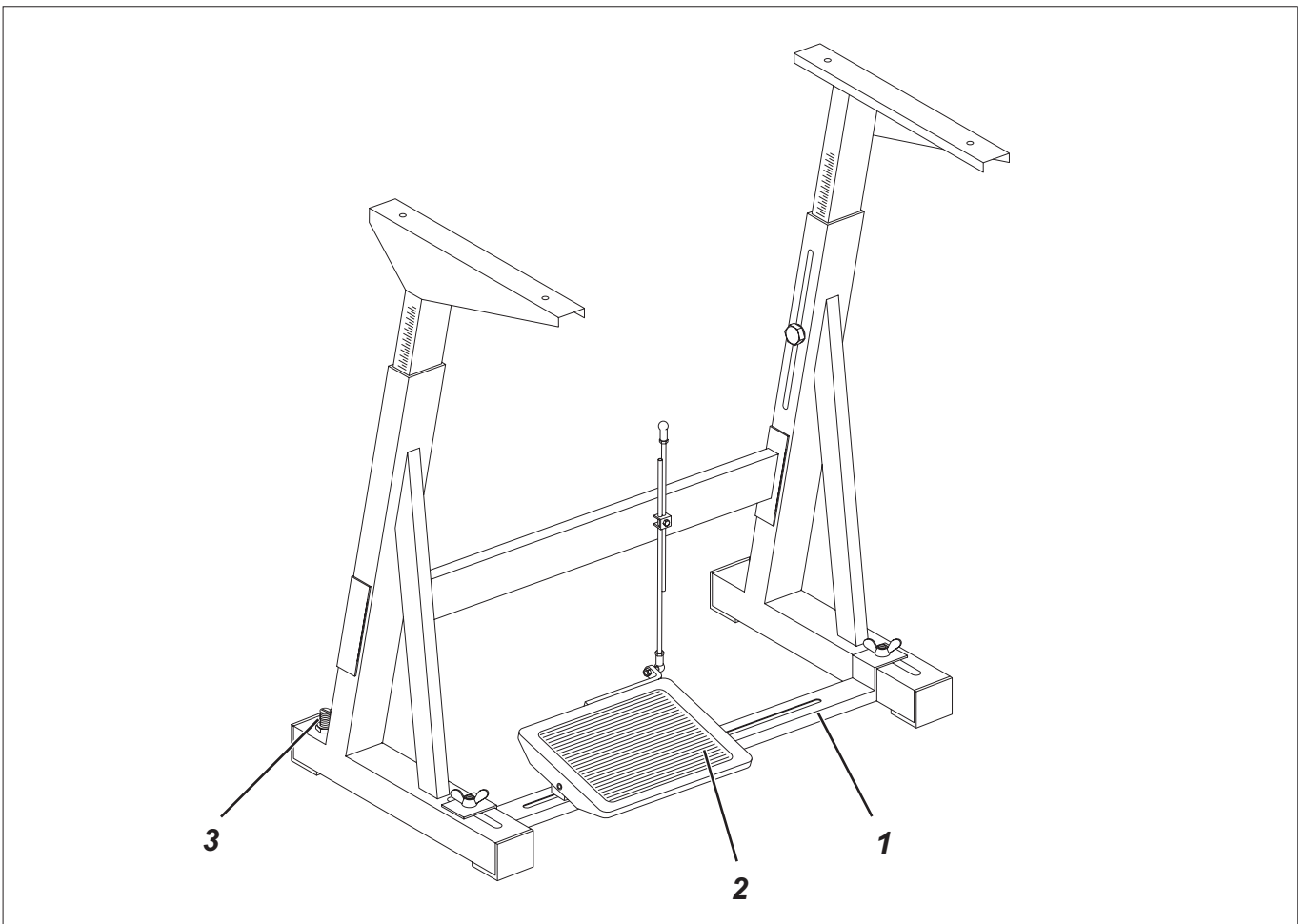
Les ouvertures pratiquées dans les tables de travail par le client lui-même devront respecter les cotes indiquées au croquis ci-contre.



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENT !

Les tables de travail devront avoir un pouvoir porteur et une stabilité suffisants.

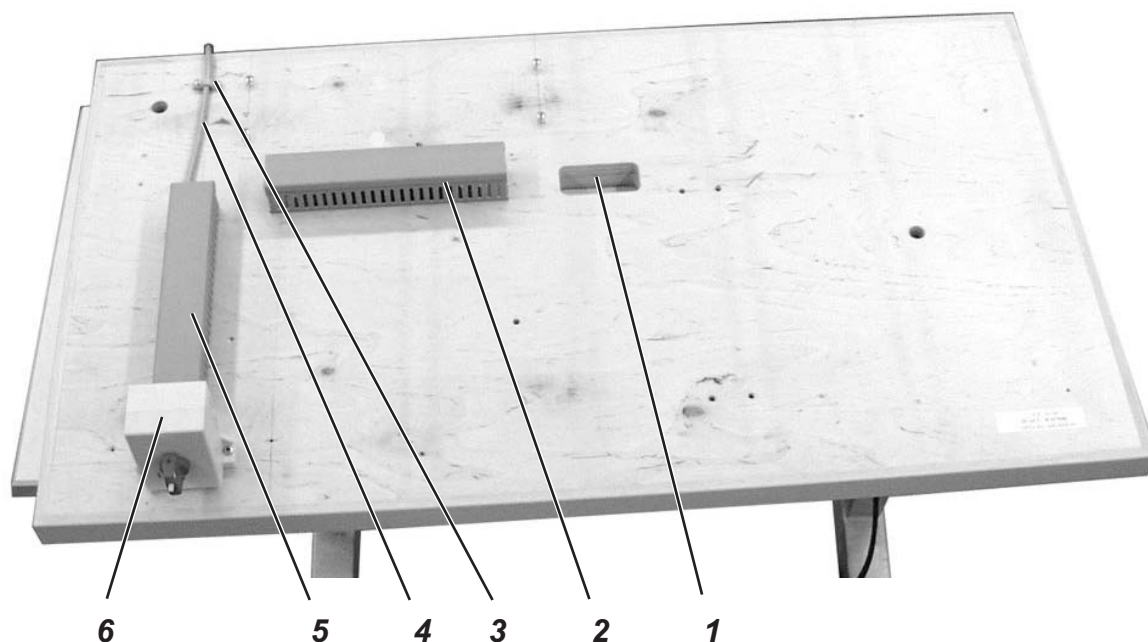
3.2 Montage des éléments du bâti



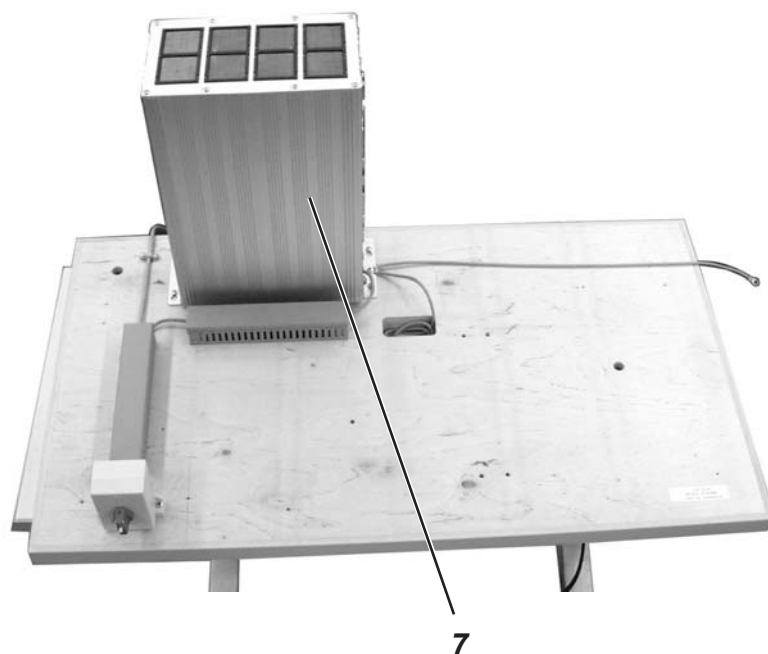
2

- Assembler les différents éléments du bâti comme indiqué sur le croquis ci-dessus.
- Tourner la vis d'ajustage (3) afin d'assurer la bonne assise du bâti. Le bâti doit reposer sur le sol avec chacun de ses quatre pieds.
- Visser la pédale (2) sur la traverse de bâti (1).
- Aligner la pédale latéralement. Déplacer la pédale latéralement de manière à la centrer par rapport au collecteur d'huile. La traverse de bâti est pourvue à cet effet de trous oblongs..

3.3 Compléter le dessus de table



- Retourner la table et la poser sur une surface de travail.
- Fixer, en vissant, l'interrupteur principal (6) sur le côté gauche de la face inférieure de la table.
- Avec des vis, attacher le conduit de câble (5) derrière l'interrupteur principal (6).
- Avec des vis, attacher le conduit de câble (2) à gauche de l'ouverture de passage (1).
- Poser le câble de raccordement (4) dans le conduit de câble.
- Attacher le câble de raccordement (4) moyennant le dispositif de délestage de traction (3).



- Poser la boîte de contrôle (7) sur la face inférieure de la table et, en tournant, l'orienter de manière à ce que le côté de connexion avec les quatre fiches femelles indique la gauche (en direction du tube de porte-bobines).
- Avec quatre vis, fixer la boîte de contrôle à l'endroit amorcé au pointeau de la face inférieure de la table.

3.4 Connecter la boîte de contrôle à l'interrupteur principal



ATTENTION !

Tous les travaux sur l'équipement électrique de l'automate à arrêts devront être effectués exclusivement par des électriciens qualifiés ou des personnes ayant suivi des cours de formation correspondants. Débrancher la fiche secteur de la machine à la prise !



2 1



4 3

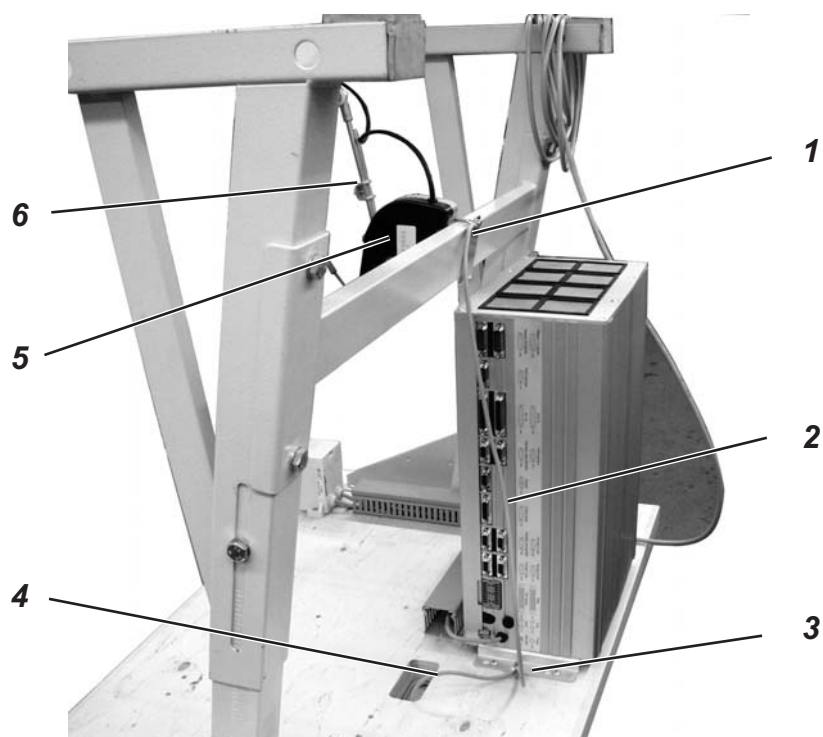
2



5

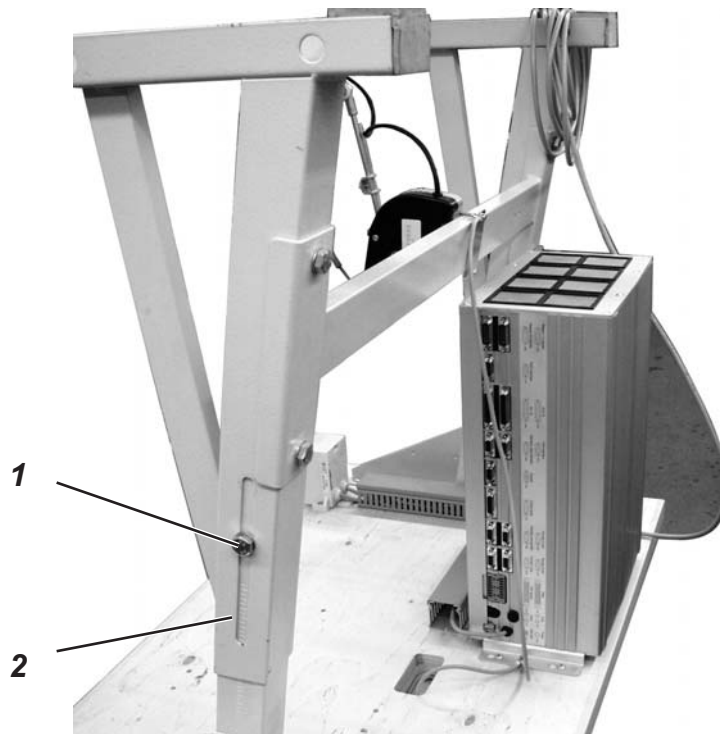
- Retirer la manette de commutation (1).
A cet effet, desserrer la vis (2) dans la manette.
- Retirer le couvercle (3) de l'interrupteur principal.
Pour cela libérer le verrou dans le trou (4) à l'aide d'un tournevis.
- Poser le câble venant de la boîte de contrôle dans le conduit de câble.
- Introduire le câble dans l'interrupteur principal.
- Connecter les fils conducteurs de la boîte de contrôle aux vis "T1" et "T2".
- Connecter le fil protecteur de masse de la boîte de contrôle à l'interrupteur principal.
- Mettre le couvercle à nouveau sur l'interrupteur principal.
- Remettre la manette de commutation (1) et la visser.
- Remettre le couvercle du conduit de câble à sa place.

3.5 Montage du transmetteur de la valeur prescrite et de la compensation de potentiel



- Avec l'éclisse de fixation (1) visser le transmetteur de la valeur prescrite (5) à la traverse de bâti.
- Accrocher la tringlerie (6) avec les cuvettes à la pédale et au transmetteur de la valeur prescrite (5).
- Visser la ligne de compensation de potentiel (2) à l'éclisse de fixation (1).
- Visser la ligne de compensation de potentiel (2) venant du transmetteur de la valeur prescrite et la ligne de compensation de potentiel (4) venant de l'automate à arrêts à la boîte de contrôle à l'aide de la vis (3).

3.6 Réglage de la hauteur de travail

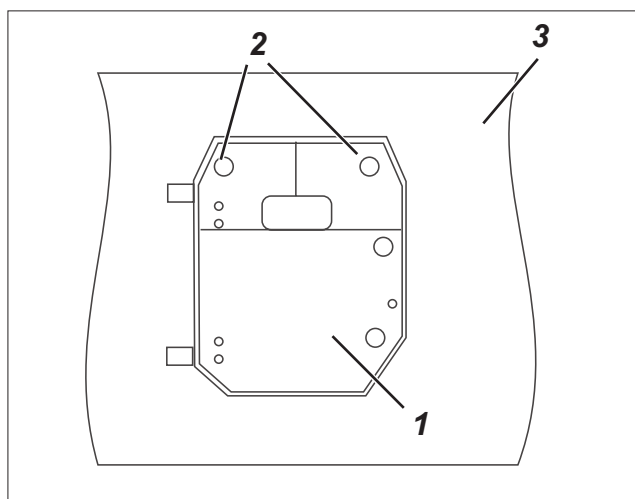


La hauteur de travail peut se régler entre 750 et 950 mm, (mesurée jusqu'au bord supérieur du dessus de table).

- Desserrer les vis (1) sur les deux longerons du bâti. Afin d'éviter tout gauchissement déplacer le dessus de table en le tirant ou le poussant uniformément des deux côtés. Les échelles (2) existant sur la face extérieure des longerons serviront d'aide au réglage.
- Resserrer les deux vis (1).

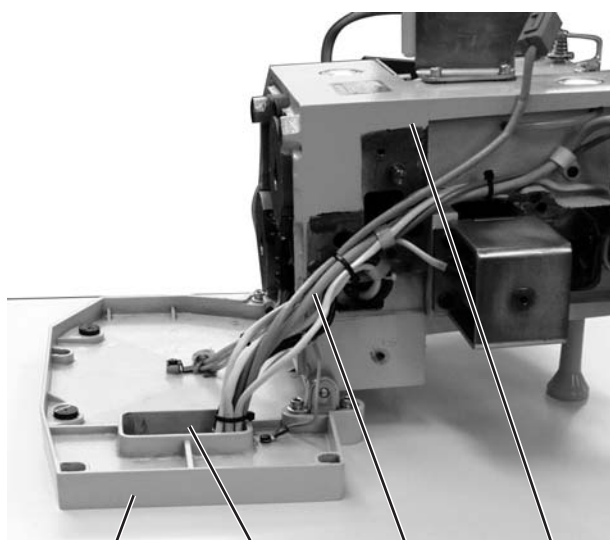
4. Assemblage de l'automate à arrêts

4.1 Montage du collecteur d'huile

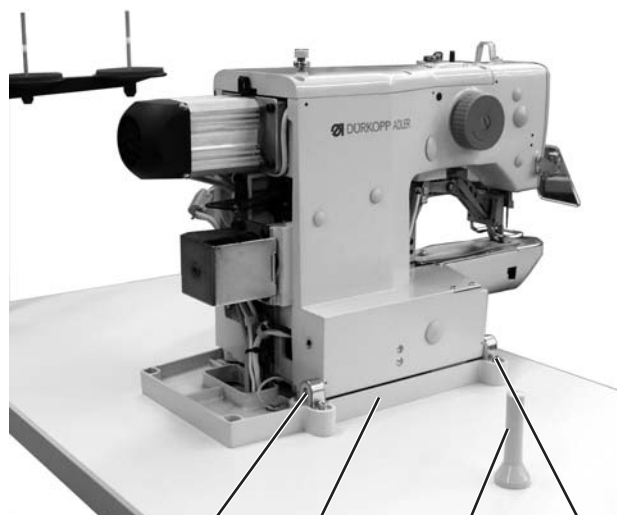


- Poser le bac à huile (1) sur le dessus de table (3), l'aligner et le fixer avec deux vis à bois en passant par les deux trous (2).
- Insérer le porte-bobines(1) dans le trou dans la table et le fixer en vissant avec des écrous et des rondelles.
Monter et aligner les bras de débobinage et les guide-fil.
Les bras de débobinage et les guide-fil doivent être superposés verticalement.

4.2 Mise en place de l'automate à arrêts



4 3 2 1

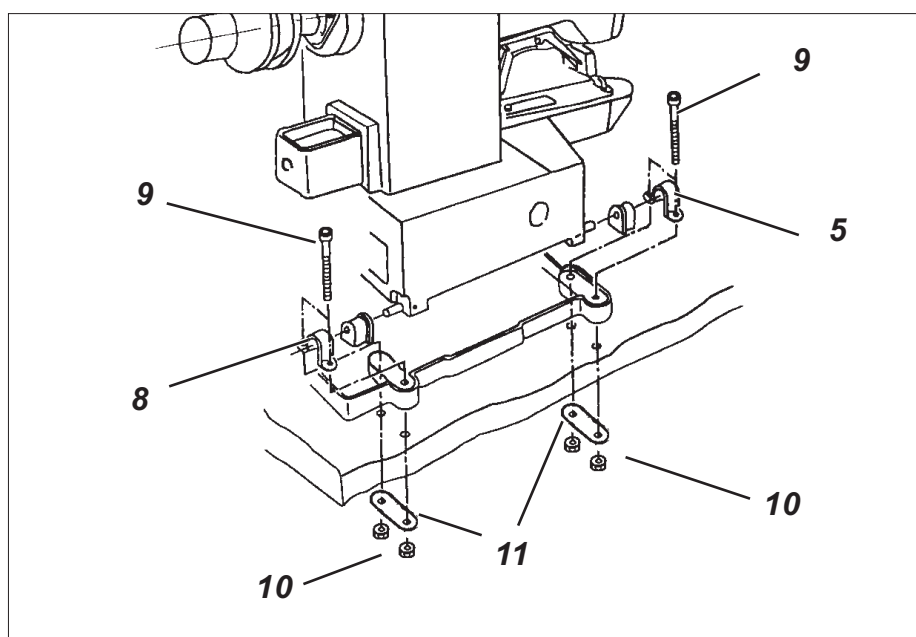


8 7 6 5

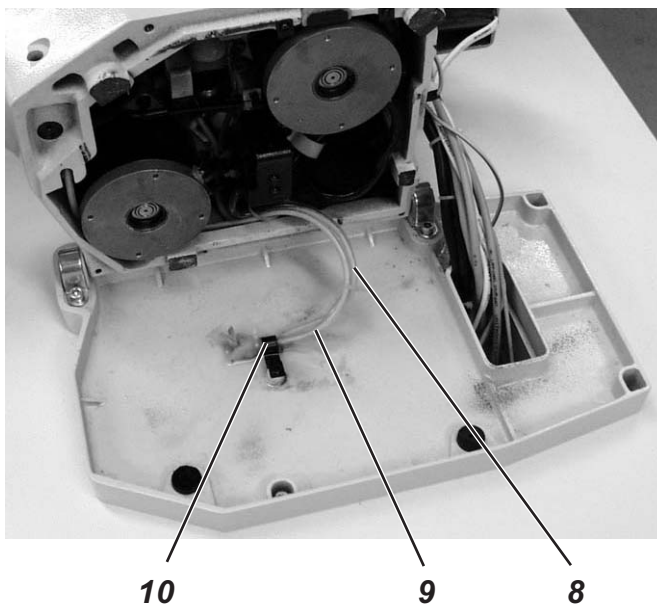
Les pièces nécessaires pour la mise en place de l'automate à arrêts se trouvent dans les accessoires.

- Poser l'automate à arrêts (1) sur le bac à huile (4).
- Fixer l'automate à arrêts à gauche et à droite avec les pièces de fixation (5) et (8).
A cet effet, attacher les pièces de fixation (5) et (8) avec les vis (9), les tôles (11) et les contre-écrous (10).
- Insérer la tige de support de tête de la machine (6) dans le trou de la table.
- Basculer l'automate à arrêts sur le côté.
- Faire passer les câbles de connexion (2) par le trou (3) sous la table.
- Rabattre l'automate à arrêts.

2

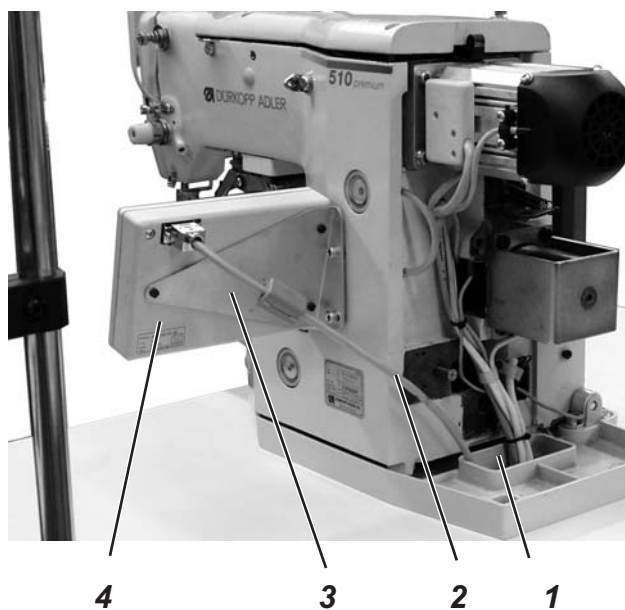


4.3 Raccordement des tuyaux d'huile



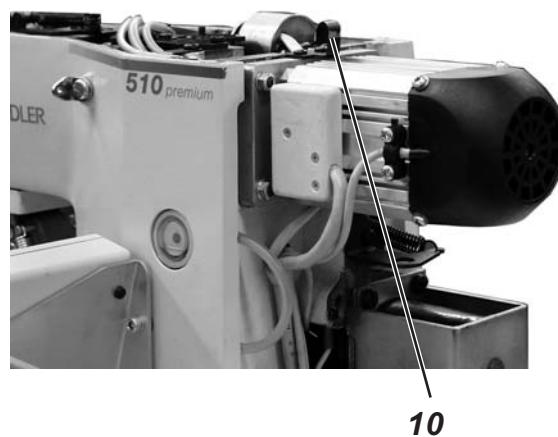
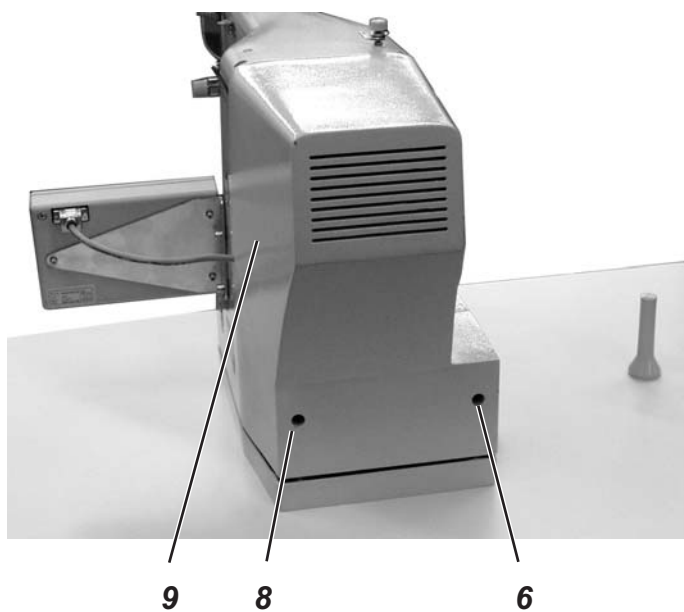
- Attacher les tuyaux d'huile (8) et (9) dans le bac à huile à l'aide du collier de fixation (10).
Le filtre à huile doit être enveloppé complètement d'un feutre.

4.4 Montage du panneau de commande



- Fixer le panneau de commande (4) à la machine rapide à arrêt en le vissant sur l'équerre (3).
Placer des rondelles en caoutchouc entre l'équerre du panneau de commande et le carter en fonte.
- Amener le tube de raccordement (2) par le bac à huile (1) sous la table.

4.5 Montage du couvercle



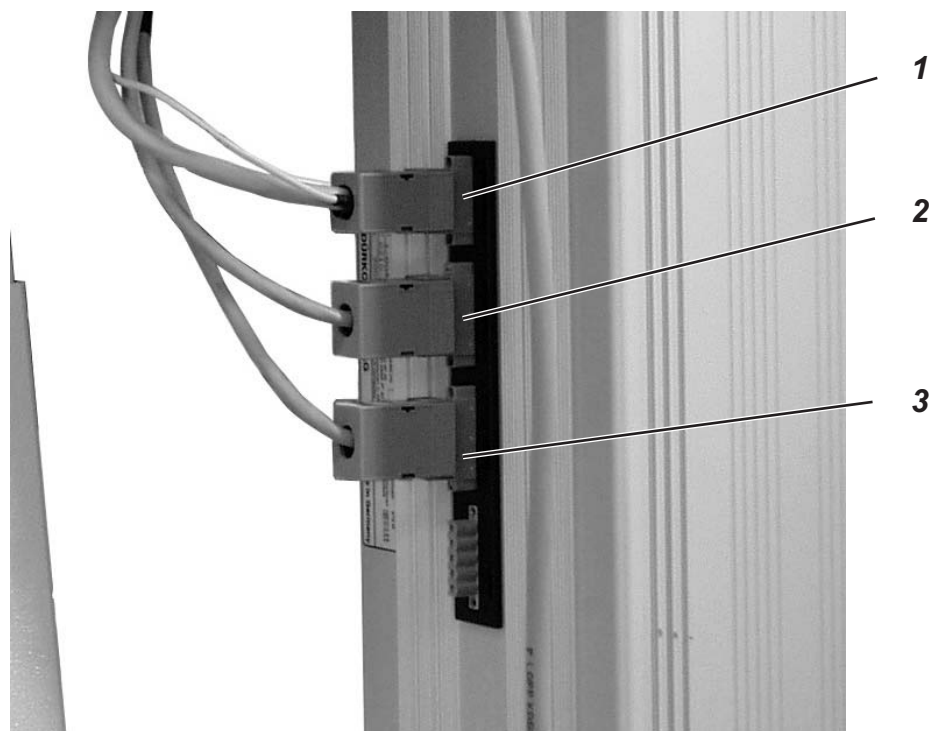
- Poser le couvercle (9) de par en haut sur le ressort de retenue (10).
- Auparavant, poser le câble provenant du panneau de commande dans l'évidement (1) du couvercle.
- Fixer le couvercle à l'automate à arrêts avec les deux vis par les trous (6) et (8).

2



5. Raccorder les connecteurs enfichés à la boîte de contrôle

5.1 Connexions à la réglette par les fiches quadripolaire



Etablir les connexions de l'automate à arrêts comme suit:

- Connexion à fiche (1) → Fiche (quadripolaire) du moteur de la automate
- Connexion à fiche (2) → Moteur pas à pas pour l'entraînement pour l'axe des X (à 5 pôles)
- Connexion à fiche (3) → Moteur pas à pas pour l'entraînement pour l'axe des Y (à 5 pôles)

5.3 Pose des fils



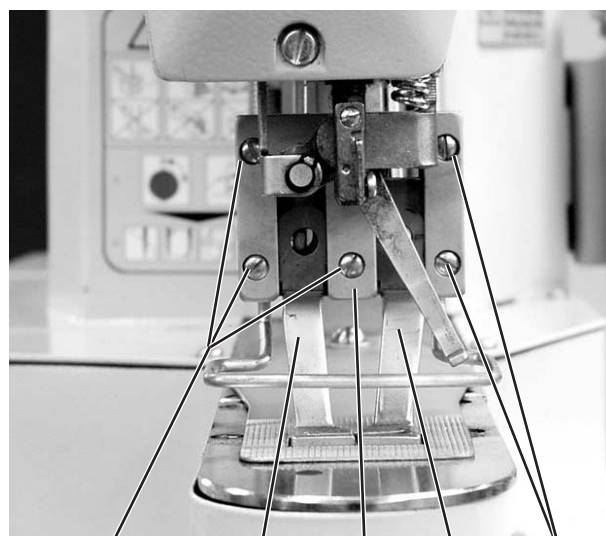
2

Afin de pouvoir permettre de renverser la tête de machine, les fils passant par l'ouverture de la table connectés soit à la réglette à 15 fiches femelles de la boîte de contrôle, soit à la conduite de câbles doivent être suffisamment longs. A cette fin utilisez des attache-câbles et assurez vous que les fils forment un arc (2) pour faciliter justement le passage à travers l'ouverture de la table.

6. Changer les pieds presseurs et la tôle de d'appui de tissu



2 1



3 6 5 4 3

L'automate à arrêts 510 est livré avec un équipement de couture standard.

Dans le cas où vous avez un autre équipement de couture supplémentaire en option, veuillez le monter comme suit:



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENT !

Fermer l'interrupteur principal.

Changer l'équipement de couture uniquement lorsque la machine est mise hors tension.

Démonter l'équipement de couture

- Dévisser les vis (3).
- Retirer la fixation (5).
- Enlever les pieds presseurs (4 et 6).
- Dévisser la vis (1).
- Retirer la tôle de d'appui de tissu (2).

Monter l'équipement de couture

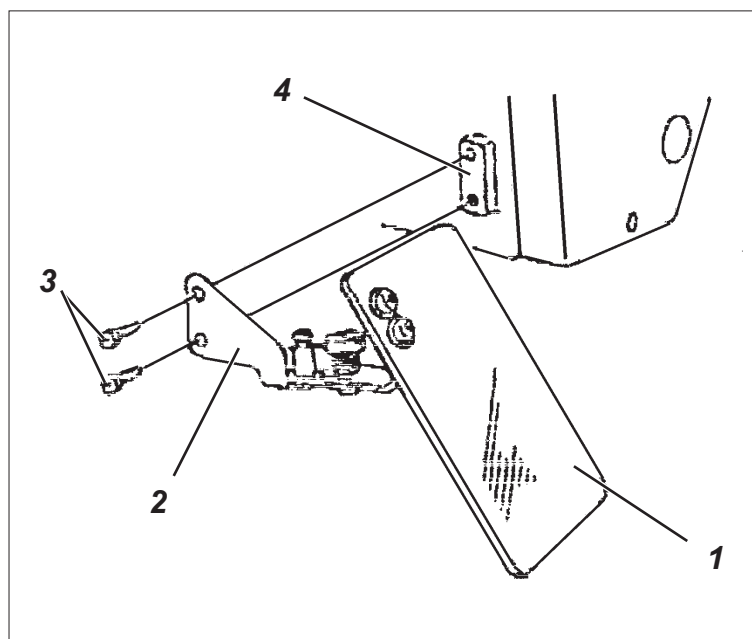
- Poser les pieds presseurs (4 et 6).
- Poser la fixation (5) et la fixer les vis (3).
- Mettre la tôle de d'appui de tissu (2) et la fixer par la vis (1).



ATTENTION ! RISQUE DE CASSE !

Lors d'un changement de pied presseur, indiquer impérativement le nouveau numéro du pied presseur dans le menu "Équipement".

7. Montage de l'écran de protection des yeux



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENT !

L'automate à arrêts ne doit être utilisé qu'avec l'écran de protection des yeux monté.

- Monter l'écran de protection (1) en le vissant (3) à la machine (4) par l'intermédiaire du support de fixation (2).

8. Régler l'automate à arrêts 510-213 pour coudre des tissus épais

8.1 Généralités



2

1



3

2

L'automate à arrêts 510-213 est équipé et réglé en "sortie usine" pour coudre des tissus d'une épaisseur normale.

Si vous devez coudre des tissus épais avec l'automate, procédez aux changements suivants:

- La position d'arrêt de l'automate doit être modifiée.

En réglage "sortie usine" le positionnement de l'automate se fait comme suit:

"Lever de dévidoir (3) au PMH = position d'arrêt 0" (la barre à aiguille se trouve un peu plus bas).

Lors du réglage pour coudre des tissus épais, le positionnement de l'automate se fait comme suit :

"Lever de dévidoir 15° avant PMH = position d'arrêt -15" (la barre à aiguille se trouve un peu plus haut).

- Dans le cas où une course plus élevée du pied-presseur est souhaitée, le long écarteur de fil (1) monté en série doit être remplacé contre un écarteur de fil plus court.

2

8.2 Régler la hauteur du pied presseur



ATTENTION ! RISQUE DE CASSE !

Régler impérativement la hauteur du pied presseur lors du réglage de l'automate à arrêts pour coudre des tissus épais.

Pour régler la hauteur du presseur se référer à l'instruction de service chapitre 6.3.

8.3 Changer l'écarteur de fil



ATTENTION ! RISQUE DE CASSE !

Changer impérativement l'écarteur de fil lors du réglage de l'automate à arrêts pour coudre des tissus épais.

Changer l'écarteur de fil se référer à l'instruction de service chapitre 4.3.

8.4 Changer la position d'arrêt

La position d'arrêt peut être réglé en mode technicien. Voir le menu "Configuration de la machine" au choix de menu "Position d'arrêt" (voir instructions d'emploi chapitre 8.5.4.1).

9. Lubrification



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENT !

L'huile peut provoquer des éruptions cutanées.
Évitez un contact prolongé avec votre peau.
Lavez les mains soigneusement après chaque contact.



ATTENTION !

La manutention et l'évacuation des huiles minérales usées sont soumises à une réglementation par la Loi.
Veuillez remettre vos huiles usées seulement à un centre de ramassage autorisé!
Protégez l'environnement.
Faites attention à ne pas épancher d'huile!

Pour remplir d'huile les réservoirs d'huile, utilisez exclusivement le lubrifiant **DA-10** ou toute autre huile de qualité identique avec les spécifications suivantes:

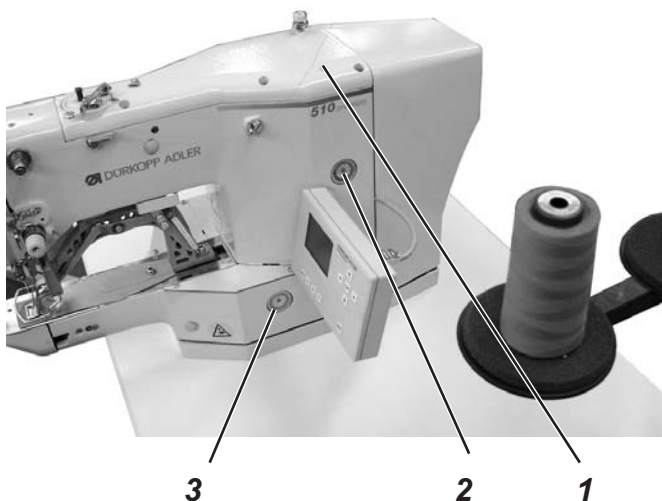
- Viscosité à 40° C: 10 mm²/s
- Point d'inflammation: 150° C

On peut se procurer l'huile **DA-10** à toutes les points de vente de la société **DÜRKOPP-ADLER AG** sous les numéros de références suivantes:

9047 000011:	pour le bidon de 250 ml
9047 000012:	pour le bidon de 1 litre
9047 000013:	pour le bidon de 2 litres
9047 000014:	pour le bidon de 5 litres

2

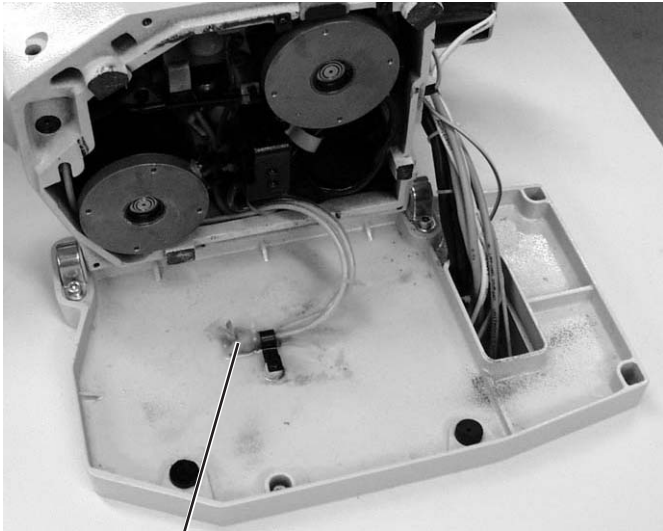
9.1 Remplir d'huile



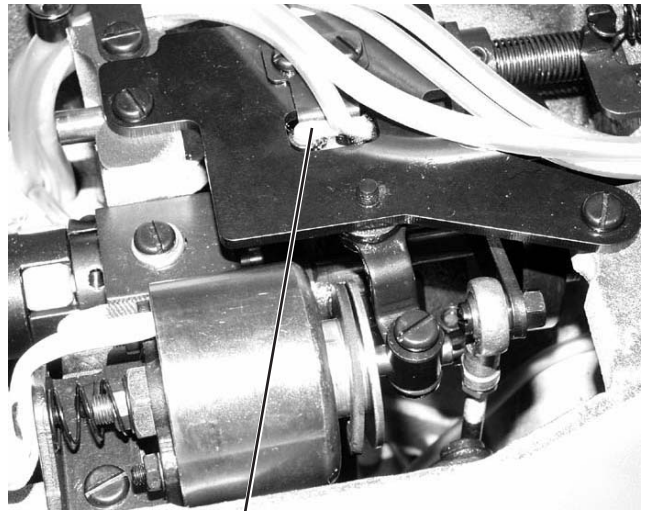
Réservoir d'huile pour le graissage de l'automate à arrêts

- Remplir d'huile par le trou de remplissage (1).
- Contrôler le niveau d'huile aux verre-regards (2) et (3).
Le niveau d'huile doit se trouver au-dessus du repère rouge de chaque verre-regard.

9.2 Huiler mèches et feutre (de la bielle)



1



2



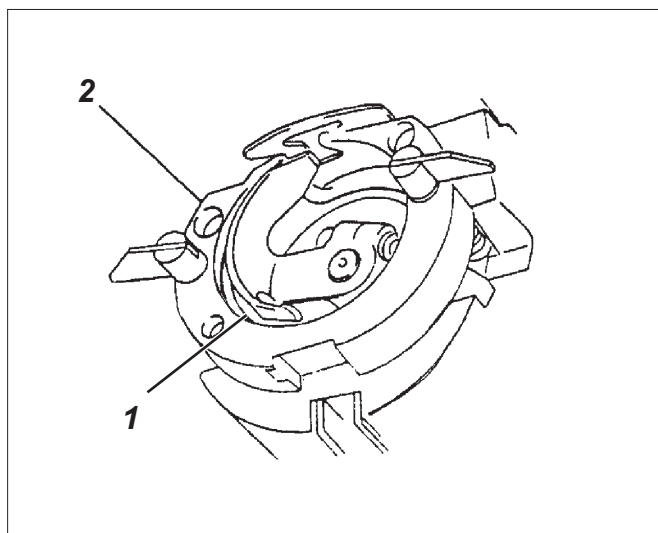
ATTENTION !

Avant la première utilisation et après un arrêt prolongé, il faut mettre un peu d'huile les mèches et les deux pièces en feutre (1) et (2).

- Renverser l'automate à arrêts sur le côté.
- Imbiber d'huile le feutre (1).
- Rabattre l'automate à arrêts.

- Dévisser le couvercle de dévidoir.
- Imbiber d'huile le feutre (2).
- Remettre le couvercle de dévidoir en place et le fixer en vissant.

9.3 Huiler la coursière de crochet



Huiler la coursière de crochet

- Rabattre le couvercle de crochet.
- Donner une goutte d'huile entre chasse-navette (2) et coursière (1).
- Refermer le couvercle de crochet.



ATTENTION !

Avant la première utilisation et après un arrêt prolongé, il faut huiler la coursière de crochet et la bielle.



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENT !

Fermer l'interrupteur principal.
Huiler l'automate à arrêts uniquement, lorsqu'il est mis hors tension.

2

10. Mise en service

10.1 Livraison de série

L'automate à arrêts est livré avec les pied-presseurs suivants:

Classe 510-211	avec pied presseur n° 1
Classe 510-212	avec pied presseur n° 8
Classe 510-213	avec pied presseur n° 2



ATTENTION ! RISQUE DE CASSE !

Si le pied presseur livré en série a été changé, indiquer impérativement le nouveau numéro du pied presseur utilisé.

10.2 Installation du logiciel de la machine

10.2.1 Généralités

Le “dongle avec programme” permet de charger un logiciel de couture spécifique sur un contrôle DAC III. Le “dongle avec programme” se reconnaît par une étiquette qui porte l’indication de la classe de machine et la version de logiciel.

Une telle opération de chargement (démarrage) peut par ex. servir à pourvoir un contrôle DAC III individuel d’un logiciel de couture (installation pilote) ou à charger un logiciel de couture plus récente (mise à jour).

Au moment de la livraison d’un contrôle, ce contrôle ne dispose que d’un logiciel de test permettant néanmoins le chargement du logiciel de couture. Le logiciel de test ne remplira pas d’autres fonctions. Si ce logiciel de test était endommagé par une opération de chargement erronée, il ne serait plus possible de charger un logiciel à l’aide d’un dongle. Dans ce cas, il faut utiliser un ordinateur avec un câble de chargement.

La procédure à suivre à ce propos est décrite de façon détaillée à la page d’accueil de Dürkopp Adler AG “www.duerkopp-adler.com” sous les rubriques “Download Area” et “Software”.

Plusieurs versions de logiciel sont disponibles, dépendant du numéro de série de l’unité de contrôle veuillez utiliser la version correspondante:

Numéro de série 0302-00101 ... 0307-00643: l’unité de contrôle doit être utilisé avec la version Axx.x

Numéro de série 0307-00644 ou supérieur: l’unité de contrôle doit être utilisé avec la version Bxx.x

Le numéro de série (Serien-Nr./serial no.) est écrit sur la plaque signalétique de l’unité de contrôle DAC III:



ATTENTION !

Avant de connecter le dongle fermer l'interrupteur principal !

10.2.2 Charger le programme

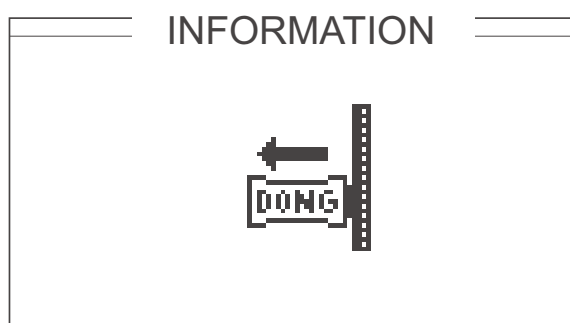
- Fermer l'interrupteur principal.
- Enficher le dongle (2) dans la prise X110 (Dongle) (1) du contrôle (voir photos).
- Enclencher l'interrupteur principal. Le logiciel sera chargé. Le processus de chargement durera moins de 60 secondes.



Remarque !

Ne pas retirer le dongle ni éteindre la machine pendant le processus de chargement (autrement destruction du logiciel)!

- Après le chargement du logiciel la machine fera un démarrage à chaud.
- L'écran suivant sera affiché:



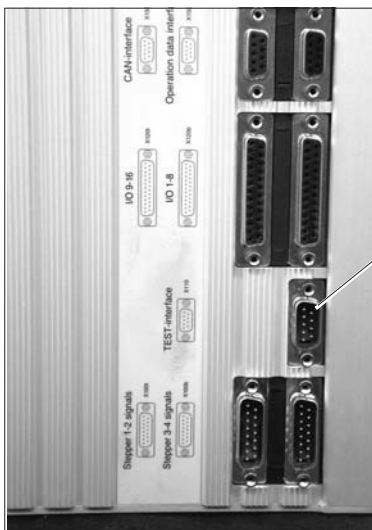
- Maintenant retirer le dongle (2).
- Confirmer la version du logiciel en appuyant sur la touche “OK”.



ATTENTION !

Le logiciel doit correspondre à la classe de machine.
Si la version de logiciel ne correspond pas à la classe de machine, il ne faut pas confirmer.

Eteindre la machine et répéter l’opération de chargement avec la version correcte du logiciel..



1

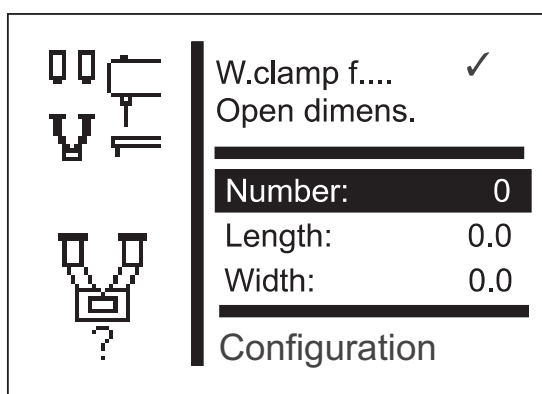


2

Le réglage du contrôle est décrit au chapitre 8 des instructions d’emploi “Utilisation de l’unité de contrôle de la 510”.

Lorsqu’on allume l’automate à arrêts pour la première fois, il faut entrer le numéro du pied presseur installé.

- Brancher la fiche secteur de la machine à la prise.
- Allumer l’interrupteur principal.
L’unité de contrôle sera initialisé.
Le menu suivant sera affiché:



- Appuyer sur la touche “OK”.
- Avec les touches “↑” ou “↓” entrer le numéro du pied presseur correspondant.
- Appuyer sur la touche “OK”.
- Appuyer sur la touche “ESC”
L’écran passera au menu principal.

Remarque

On ne peut quitter le menu qu'après avoir introduit le numéro du pied pince-bouton.

On ne peut appeler le menu "Configuration" qu'après avoir introduit le numéro du pied presseur.

Pour les équipements optionnels veuillez vous référer aux instructions d'emploi (chapitre "Équipements optionnels").

- La machine est prête pour le démarrage.

10.2.3 Mise à jour du dongle par internet

Le dongle peut être mis à jour par internet. Pour cela, il faut appeler la page d'accueil de Dürkopp Adler AG "www.duerkopp-adler.com". Sous les rubriques "*Download Area*" et "*Software*" on trouvera les programmes auxiliaires qui peuvent être téléchargés ainsi que le logiciel de machine correspondant. Les instructions se trouvant également sur la page d'accueil donnent une description détaillée de la procédure à suivre pour mettre à jour un dongle.

10.3 Test de couture

Après avoir terminé les travaux de montage et d'installation, procéder à un test de couture.

- Enficher la fiche de secteur.
- Bobiner le fil de crochet (voir chapitre 7.5 des instructions d'emploi).



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENT !

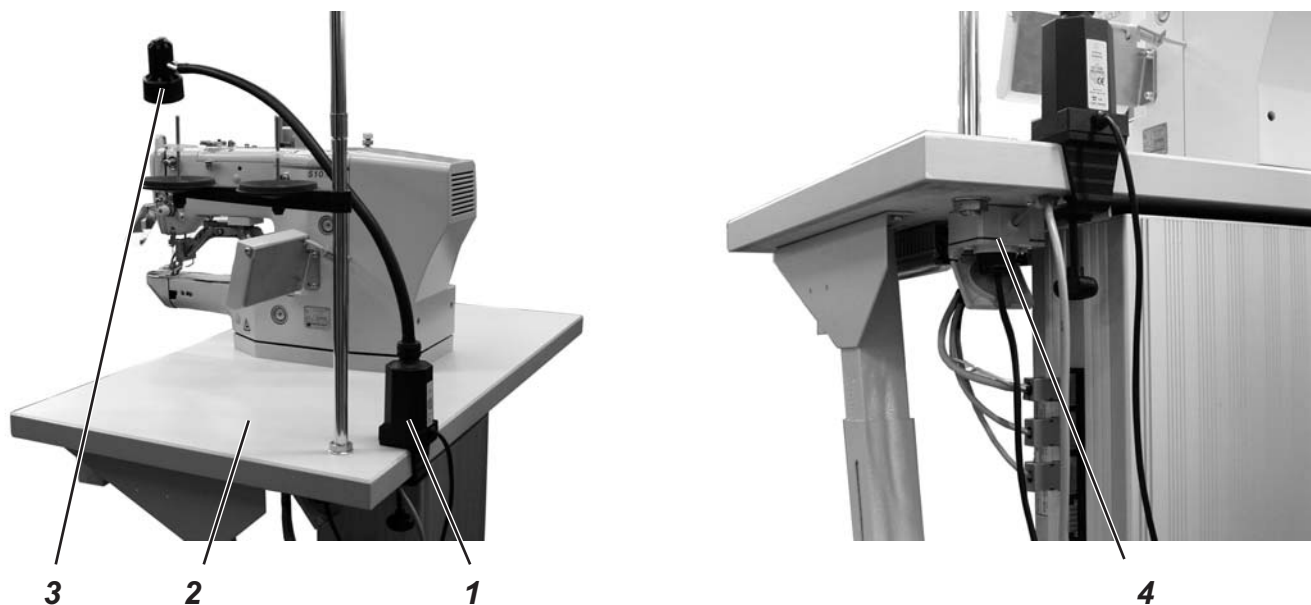
Fermer l'interrupteur principal.

N'enfiler les fils d'aiguille et du crochet qu'après avoir coupé l'automate à arrêts du secteur.

- Enfiler le fil d'aiguille (voir chapitre 7.1 des instructions d'emploi).
- Insérer la canette de fil de crochet (voir chapitre 7.6 des instructions d'emploi).
- Enclencher l'interrupteur principal.
L'unité de contrôle sera initialisé.
- Choisir le matériel à coudre.
- Faire le test de couture d'abord à une vitesse réduite et puis augmenter la vitesse progressivement.
- Vérifier si le résultat correspond à vos attentes.
Si le résultat n'est pas suffisant, modifier la tension des fils (voir les chapitres 7.2 et 7.7 des instructions d'emploi).
En cas de besoin il faut contrôler aussi les réglages indiqués aux instructions de service et le corriger, si c'est nécessaire.
- L'automate à arrêts étant en marche, surveiller le niveau d'huile aux deux verre-regards

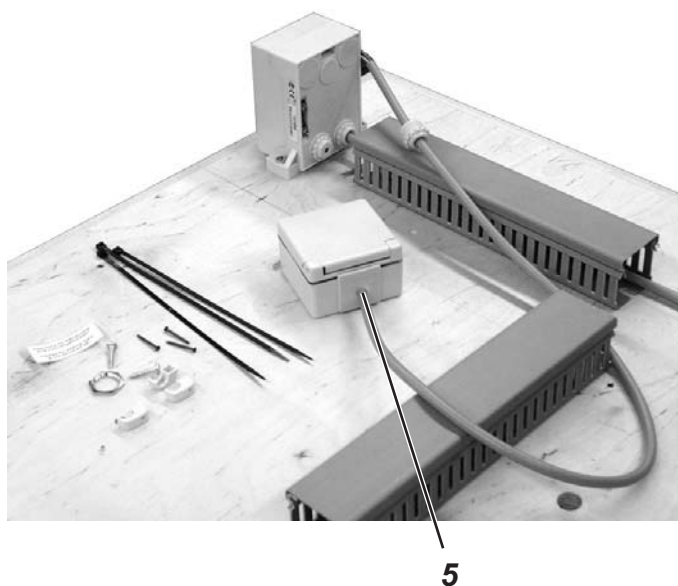
11. Equipements optionnels

11.1 Lampe de couture



On peut acquérir la lampe de couture (3) (N° de référence 9822 510026) et la pince de fixation de lampe (1) (N° de référence 9822 510027) conçues spécialement pour l'automate à arrêts 510.

- Fixer la lampe de couture sur la table (2).



- Monter le jeu de pièces adaptables pour prises de courant (5) (N° de référence 9870 001021).
- Connecter les fils conducteurs aux bornes L1 et L2 dans l'interrupteur de secteur (voir aussi au chapitre 3.4).
- Connecter le fil protecteur de masse à l'interrupteur de secteur.
- Enficher la fiche dans la prise (4) sous la table.