

**Machine automatique  
pose-boutons à commande CNC**

Instructions d'emploi

Instructions d'installation

Instructions de service

1

2

3



## Recueils d'instructions

# 530

### Sommaire

Instructions d'emploi  
Instructions d'installation  
Instructions de service

Schéma de montage

9890 510001 B

*Tous droits réservés.*

Propriété de la société Dürkopp Adler AG et protégé par la loi sur le droit d'auteur. Une copie ou reproduction par quelque procédé que ce soit du contenu sans accord écrite de l'auteur est interdite.

**Copyright © Dürkopp Adler AG - 2008**

## 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 d'emploi' 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 œuvre 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 qualifié.
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.
13. Le cordon d'alimentation doit être muni d'une fiche secteur homologuée pour le pays dans lequel il est utilisé. Pour cela faire appel à un personnel qualifié (voir paragraphe n°8).



Il est absolument nécessaire de respecter les instructions de sécurité marquées par ces signes.

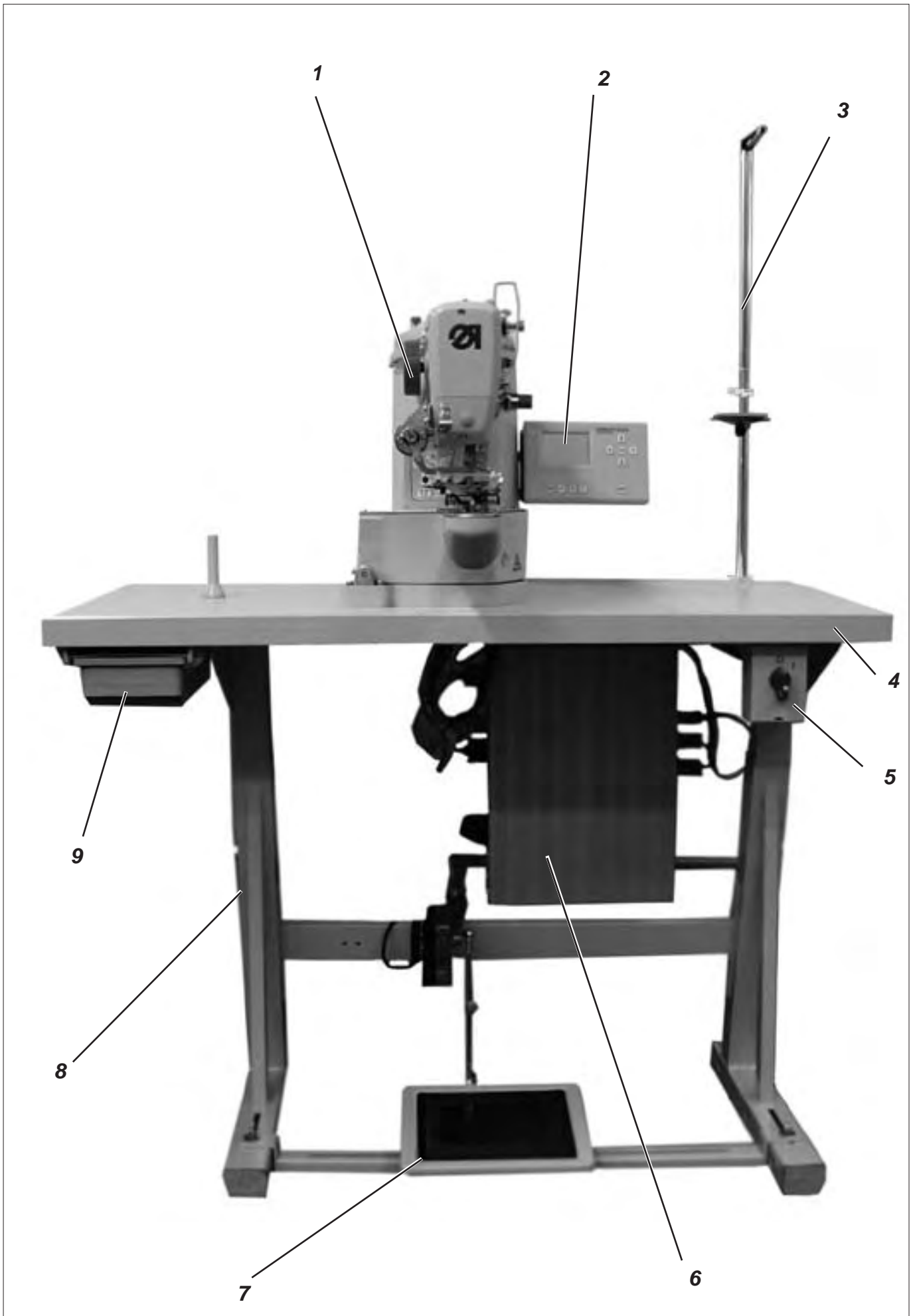
**Danger de blessures corporelles !**

Veillez noter également les instructions de sécurité générales.



## Deuxième partie: Instructions d'installation pour la classe 530

<b>1.</b>	<b>Etendue de la livraison</b>	3
<b>2.</b>	<b>Généralités et dispositifs de sécurité de transport</b>	3
<b>3.</b>	<b>Montage du bâti et de la boîte de contrôle</b>	
3.1	Dessus de table.	5
3.2	Montage des éléments de 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
<b>4.</b>	<b>Assemblage de la machine automatique pose-boutons</b>	
4.1	Montage du collecteur d'huile	10
4.2	Mise en place de la machine automatique pose-boutons	11
4.3	Raccordement des tubes d'huile.	12
4.4	Montage du panneau de commande	12
4.5	Montage du couvercle	13
<b>5.</b>	<b>Raccorder les connecteurs enfichés à la boîte de contrôle</b>	
5.1	Connexions par fiches de la réglette à fiches du mot	14
5.2	Connexions à la réglette avec 15 fiches femelles	15
5.3	Pose des fils.	16
<b>6.</b>	<b>Changer les pieds presseurs et la tôle d'appui de tissu</b>	17
<b>7.</b>	<b>Montage du dispositif de protection des yeux.</b>	18
<b>8.</b>	<b>Lubrification</b>	
8.1	Remettre d'huile	19
8.2	Huiler mèches et feutre (de la bielle)	20
8.3	Huiler la coursière de crochet	21
<b>9.</b>	<b>Mise en service</b>	
9.1	Livraison de série.	21
9.2	Installation du logiciel de la machine	22
9.2.1	Généralités	22
9.2.2	Charger le programme.	23
9.2.3	Actualiser le dongle via l'internet	25
9.3	Essai de couture	26
<b>10.</b>	<b>Equipements optionnels</b>	
10.1	Lampe de couture	27



## 1. Etendue de la livraison

L'étendue de la livraison **dépend directement 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 une machine à coudre automatique pose-boutons dont tous les éléments ont été livré, sans aucune exception, 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 secteur
- **6** 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

## 2. Généralités et dispositifs de sécurité de transport



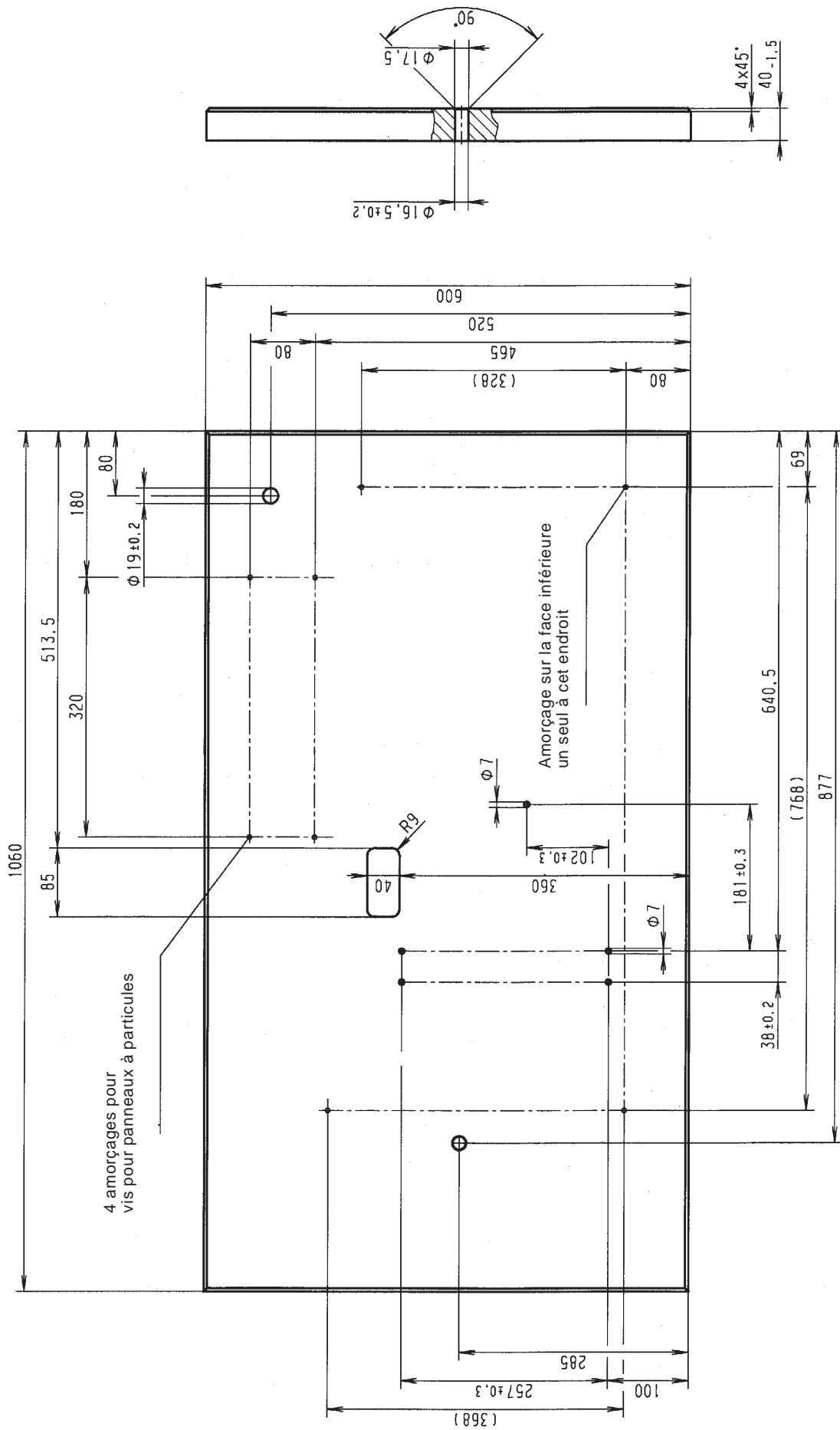
### **ATTENTION !**

Seulement un personnel qualifié avec une formation spéciale est autorisé à assembler et installer la machine à coudre automatique pose-boutons.

### **Dispositifs de sécurité de transport**

Si vous avez acheté une machine automatique pose-boutons 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

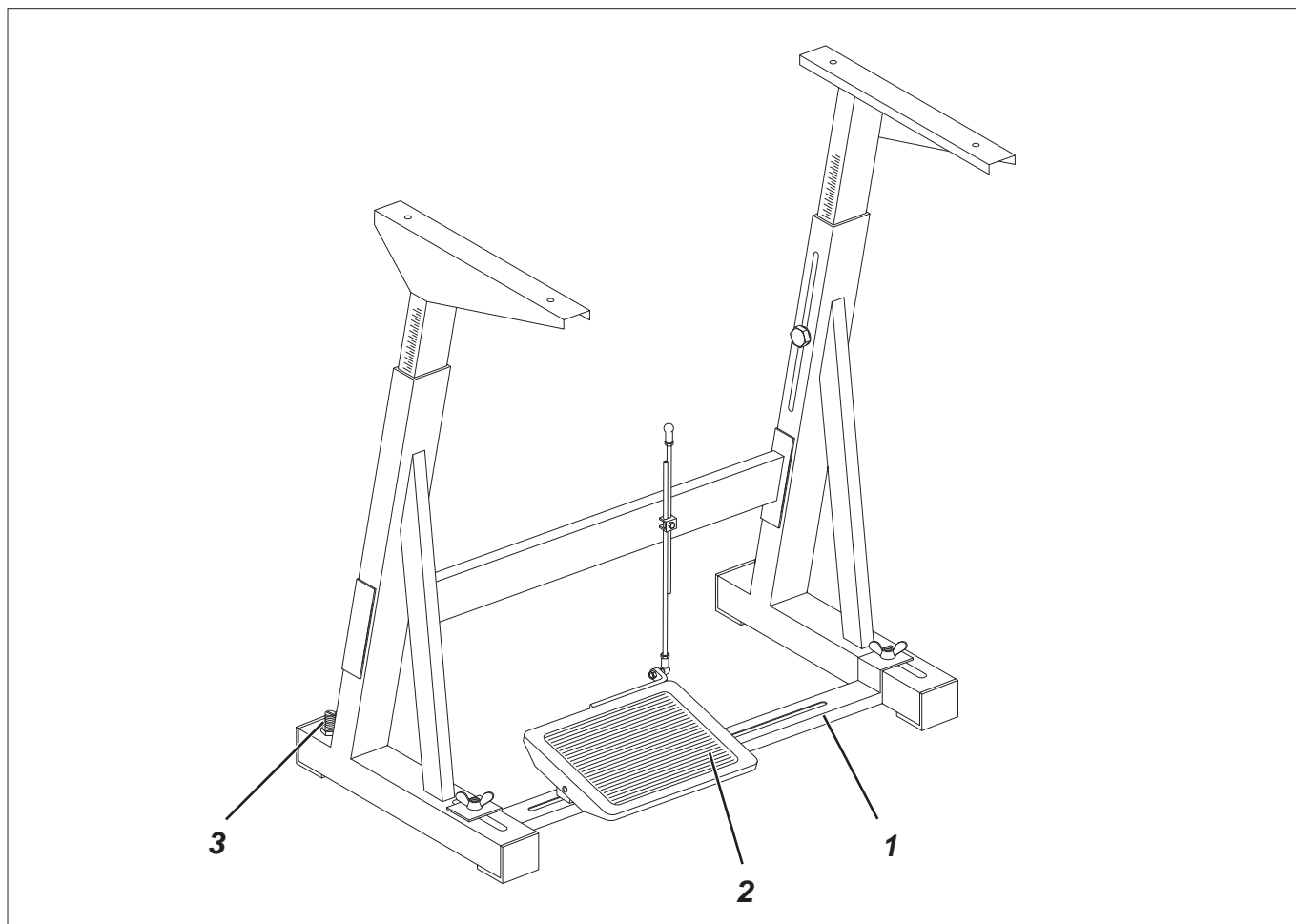
Les ouvertures pratiquées dans les tables de travail par le client lui-même devront respecter les cotes indiquées au croquis ci-contre.



#### **ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENT !**

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

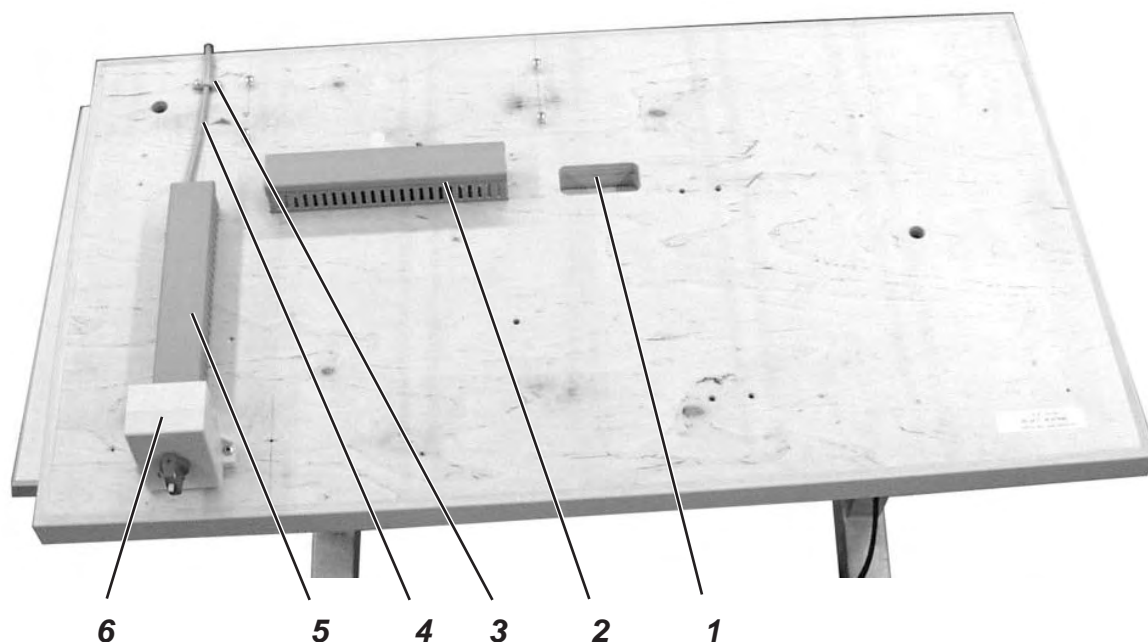
#### 3.2 Montage des éléments de bâti



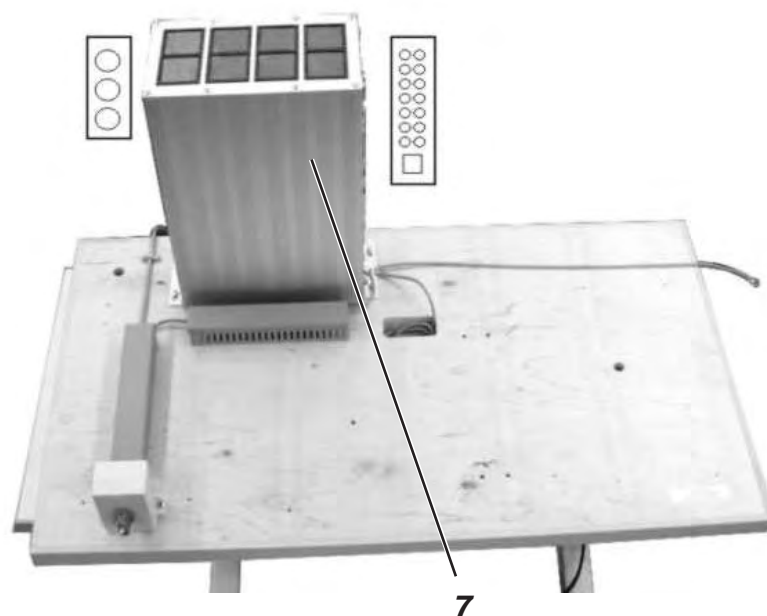
2

- Assembler les différents éléments du bâti comme nous l'indiquons au 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 la conduite de câble (5) derrière l'interrupteur principal (6).
- Avec des vis, attacher la conduite de câble (2) à gauche de l'ouverture de passage (1).
- Poser le câble de raccordement (4) dans le canal de conduite 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, attacher 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 la machine automatique pose-boutons devront être effectués exclusivement par des électriciens spécialisés ou des personnes ayant suivi des cours de formation correspondants.  
La fiche secteur devra être tiré !



2 1



4 3

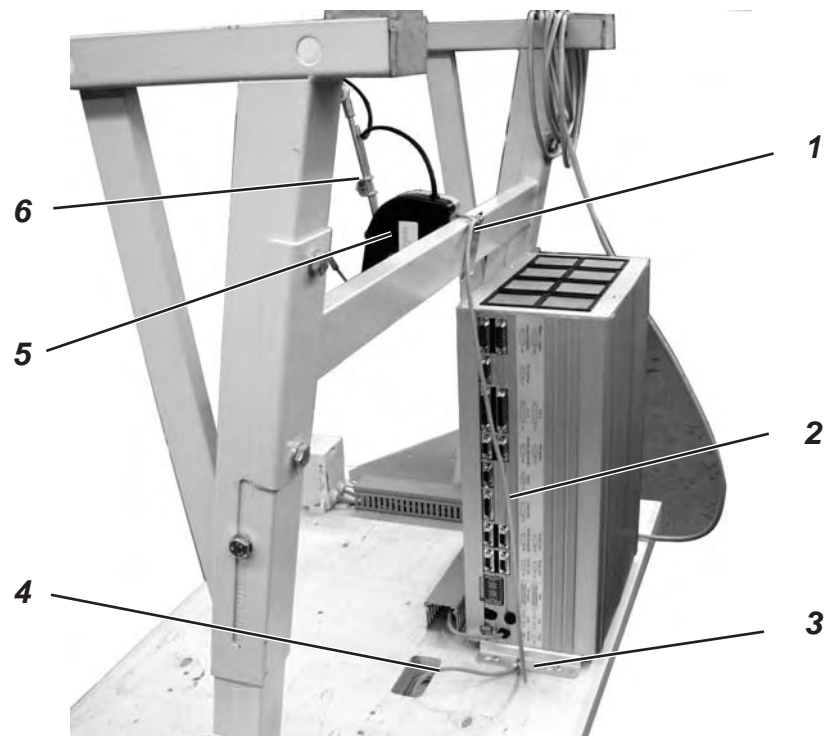
2



5

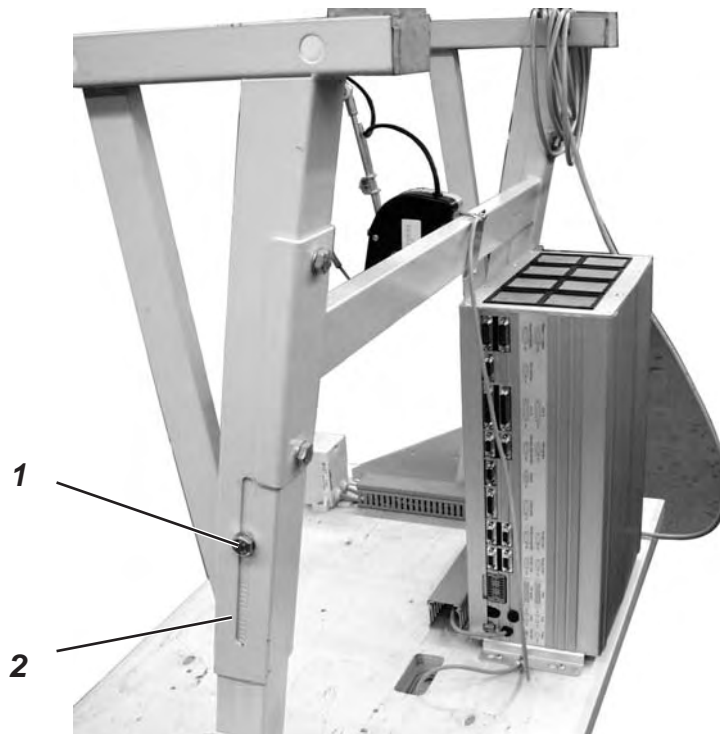
- Retirer la manette de commutation (1).  
A cet effet, desserrer la vis (2) dans la manette.
- Retirer le couvercle (3) de l'interrupteur principal.  
Pour cela déverrouiller le verrou dans le trou (4) à l'aide d'un tournevis.
- Poser le câble venant de la boîte de contrôle dans le canal de conduite 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 secteur.
- Remettre la manette de commutation (1) et la visser.
- Remettre le couvercle du canal de conduite 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 la machine automatique pose-boutons à la boîte de contrôle à l'aide de la vis (3).

### 3.6 Réglage de la hauteur de travail



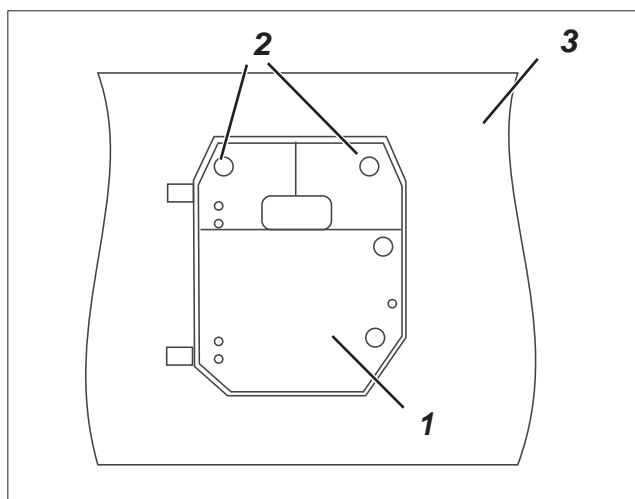
2

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 de façon identique sur les deux côtés.  
Les échelles (2) existant sur la face extérieure des longerons serviront d'aide au réglage.
- Resserrer les deux vis (1).

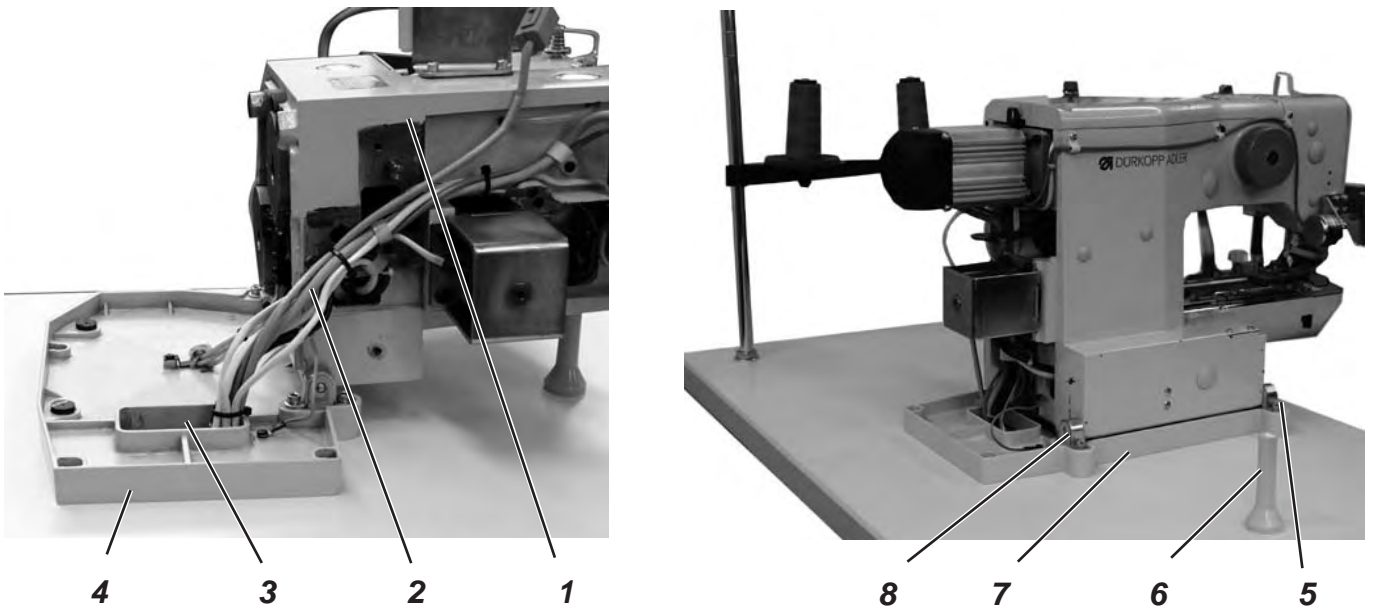
## 4. Assemblage de la machine automatique pose-boutons

### 4.1 Montage du collecteur d'huile



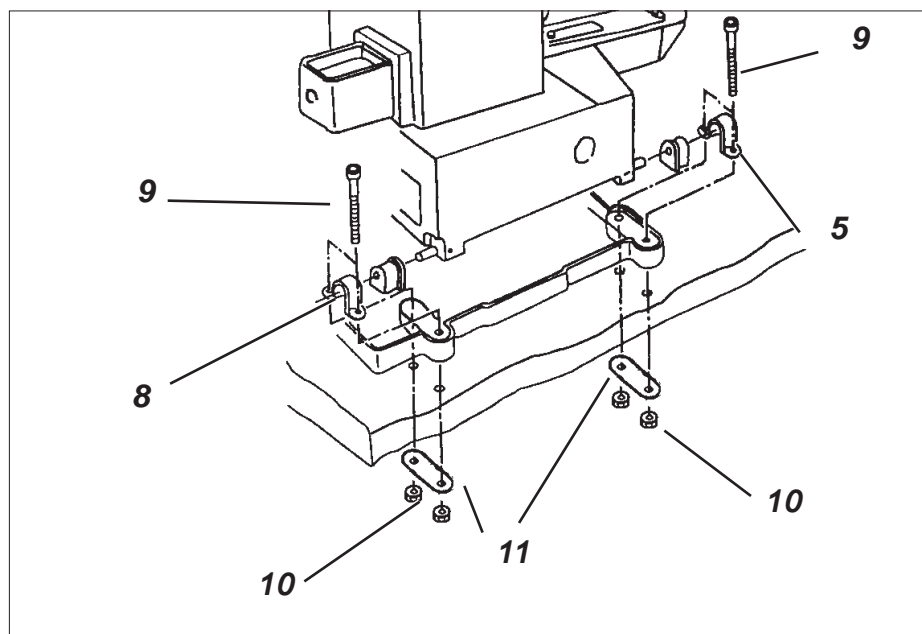
- Poser le bac à huile (1) sur le dessus de table (3), l'aligner et le boulonner avec deux vis à bois en passant par les deux trous (2).
- Insérer le porte-bobines(1) dans le trou dans la table et le fixer en vissant avec des écrous et rondelles.  
Monter et aligner les bras de débobinage et les guide-fil.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

## 4.2 Mise en place de la machine automatique pose-boutons

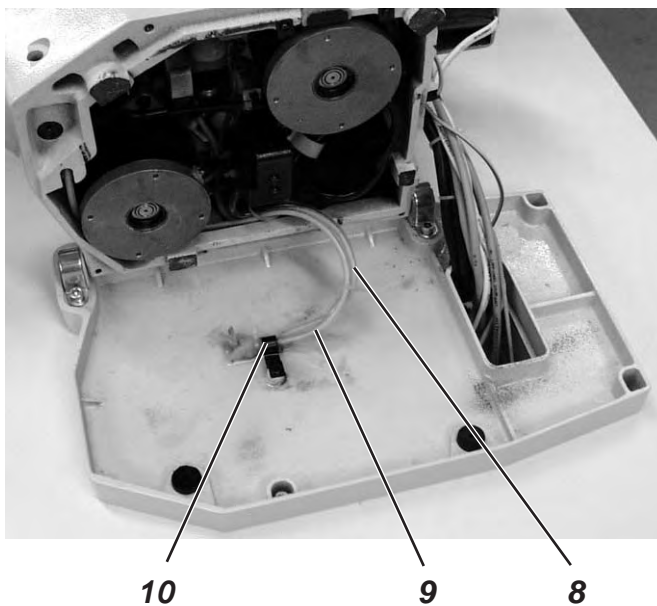


Les petites pièces pour la mise en place de la machine automatique pose-boutons se trouvent dans les accessoires.

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

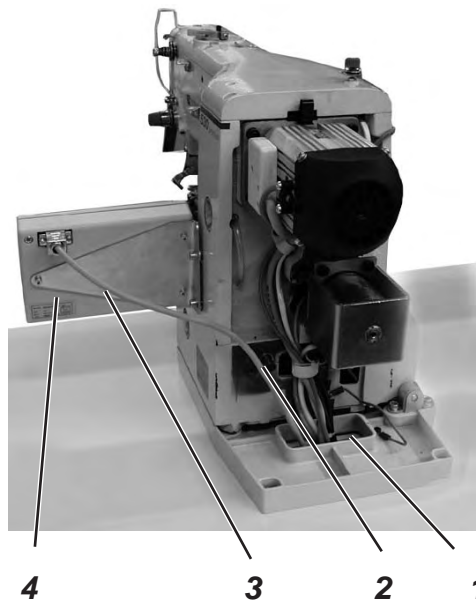


### 4.3 Montage des tubes d'huile



- Attacher les tubes 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.

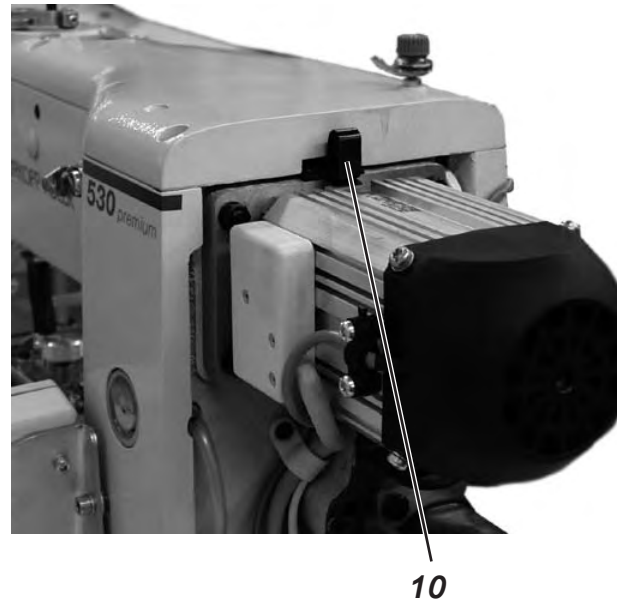
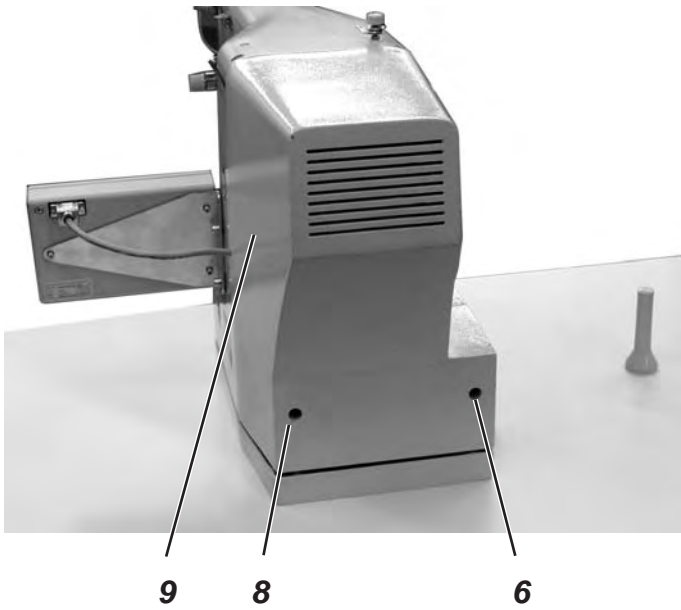
### 4.4 Montage du panneau de commande



- Avec la cornière (3) fixer en vissant le panneau de commande (4) à la machine automatique pose-boutons.  
Placer des rondelles en caoutchouc entre la cornière du panneau de commande et le carter en fonte.
- Amener le tube de raccordement (2) par le bac à huile (2) sous la table.

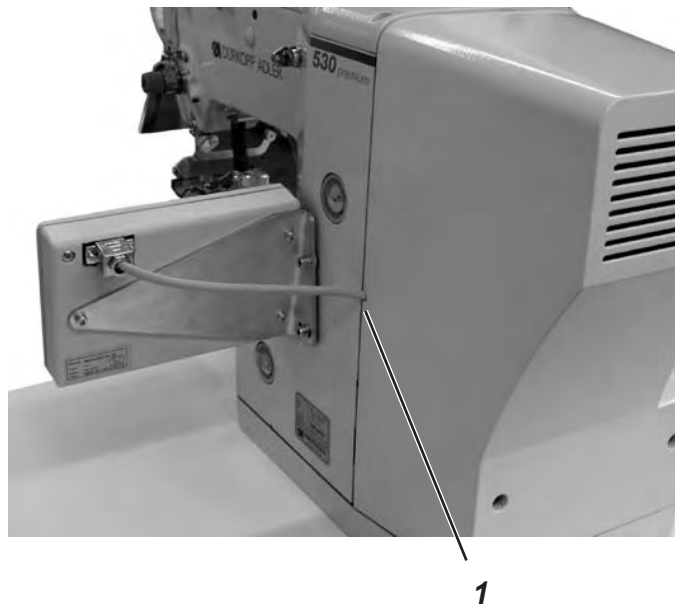


## 4.5 Montage du capot



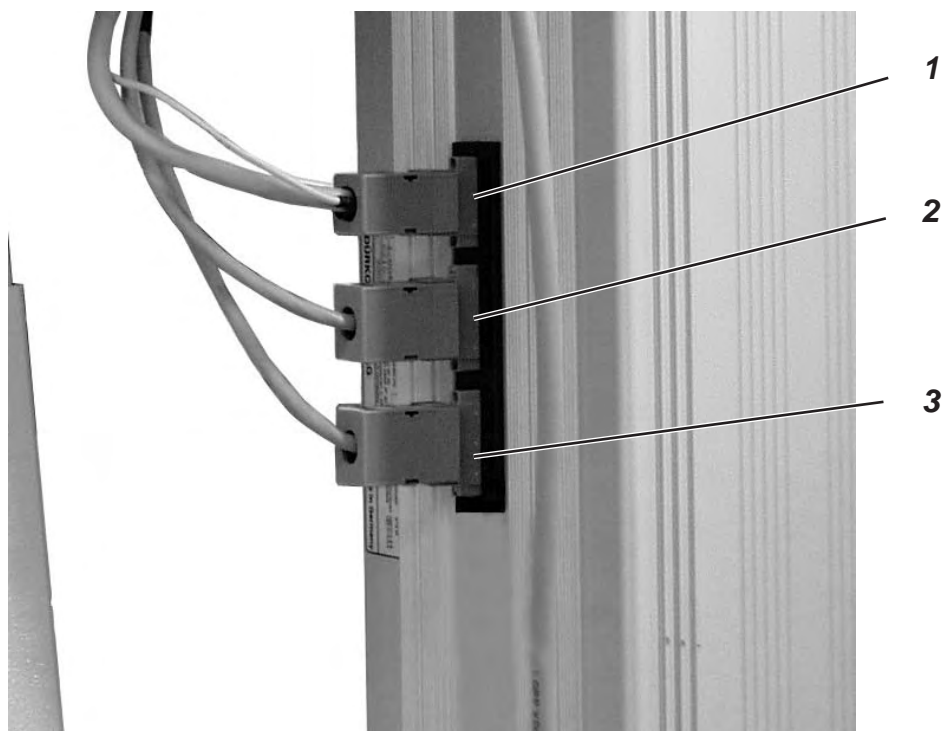
- Poser le capot (9) de par en haut sur le ressort de retenue (10).
- Mais avant, poser le câble qui vient du panneau de commande dans le creux (1) du capot.
- Visser le capot à la machine automatique pose-boutons avec deux vis qui passeront par les trous (6) et (8).

2



## 5. Raccorder les connecteurs à fiche à la boîte de contrôle

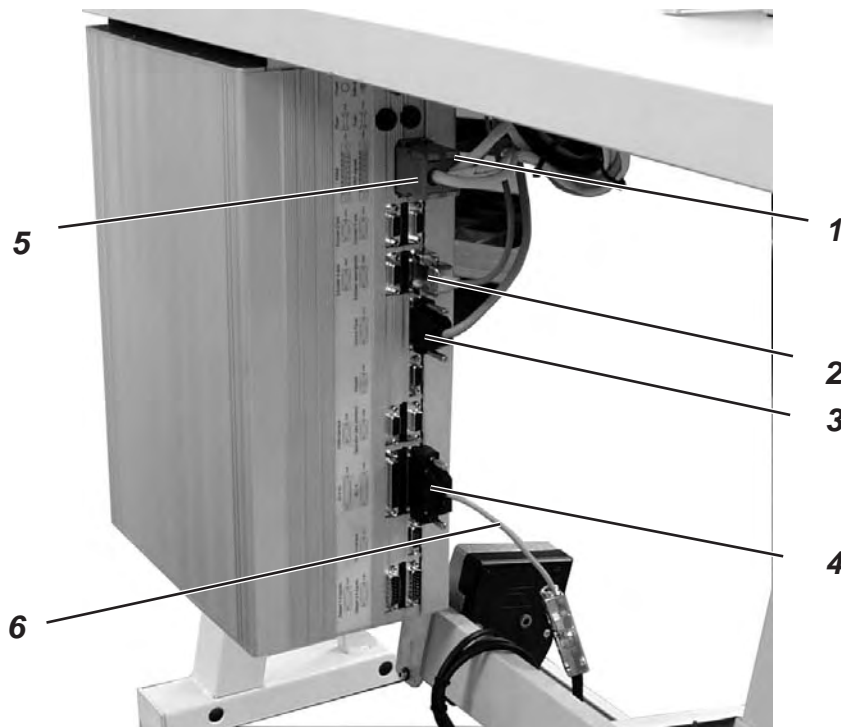
### 5.1 Connexions par fiches à la réglette à fiches du moteur



Etablir les connexions de la machine automatique pose-boutons comme suit:

- Connexion à fiche (1) → Fiche (quadripolaire) du moteur de la machine à coudre
- Connexion à fiche (2) → Moteur pas à pas pour l'entraînement pour l'axe des abscisses (à 5 pôles)
- Connexion à fiche (3) → Moteur pas à pas pour l'entraînement pour l'axe d'ordonnées (à 5 pôles)

## 5.2 Connexions sur réglette avec 15 fiches femelles

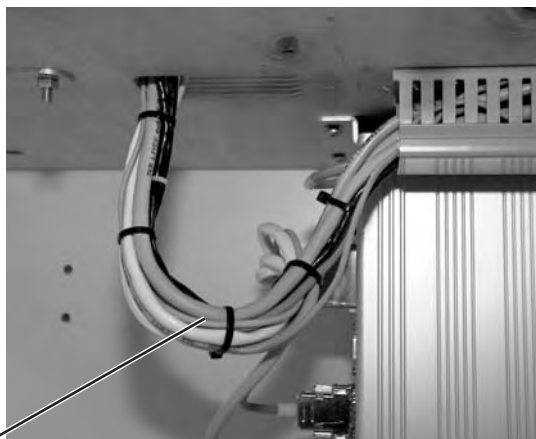


Etablir les connexions de la machine automatique pose-boutons, du panneau de commande et du transmetteur de la valeur prescrite comme suit:

- Fiche barrière lumineuse /capteur à la connexion (1) (signaux REF)  
Remarque: La fiche à huit pôles est codée.
- Fiche Aimants à la connexion (5) (PWM)  
Remarque: La fiche à huit pôles est codée.
- Fiche Signal d'encodeur du moteur de la machine à coudre à la connexion (2) (encoder sewing motor)
- Fiche Panneau de commande à la connexion (3)(Control Panel)
- Fiche Eléments de commande (commutateur à pédale) via adaptateur (6) à la connexion (4) (I/O 1-8)

Stepper 1-2 signals	X100i	Stepper 3-4 signals	X100b	TEST-interface	X110	I/O 9-16	X120i	I/O 1-8	X120b	Operation data interface	X150b	Keypad	X160	Control panel	X170	Encoder X-axis	X300i	Encoder X-axis	X300i	Encoder Z-axis	X301i	Encoder Z-axis	X301i	Encoder Y-axis	X301b	Encoder Y-axis	X301b	Encoder sewingmotor	X300b	Encoder sewingmotor	X300b	REF-signals	X140b	REF-signals	X140b	PWM	X140i	PWM	X140i	Fuse	F400	Fuse	F400	Safe stop	X501	Safe stop	X501	Power	X400	Power	X400
---------------------	-------	---------------------	-------	----------------	------	----------	-------	---------	-------	--------------------------	-------	--------	------	---------------	------	----------------	-------	----------------	-------	----------------	-------	----------------	-------	----------------	-------	----------------	-------	---------------------	-------	---------------------	-------	-------------	-------	-------------	-------	-----	-------	-----	-------	------	------	------	------	-----------	------	-----------	------	-------	------	-------	------

### 5.3 Pose des fils



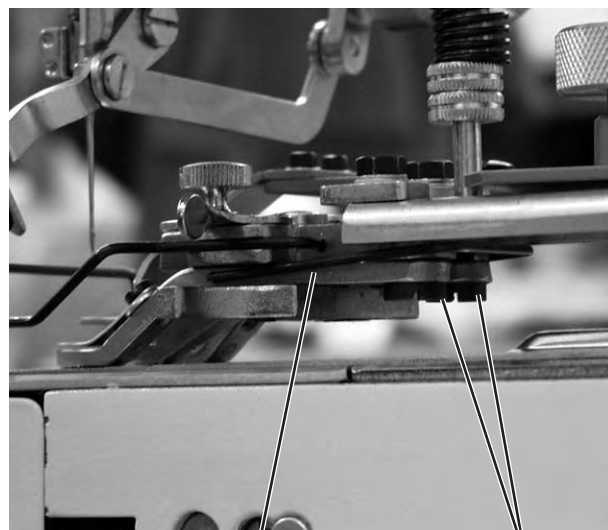
2

Pour 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. Il faut donc utiliser des attache-câbles pour assurer une pose généreuse des fils en faisant un détour (2).

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



6 4 3 2 1



6 5



### ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENT !

Fermer l'interrupteur principal.

Procéder à un échange des pieds presseurs et de la tôle d'appui de tissu seulement, lorsque la machine automatique pose-boutons a été coupée du secteur.

2

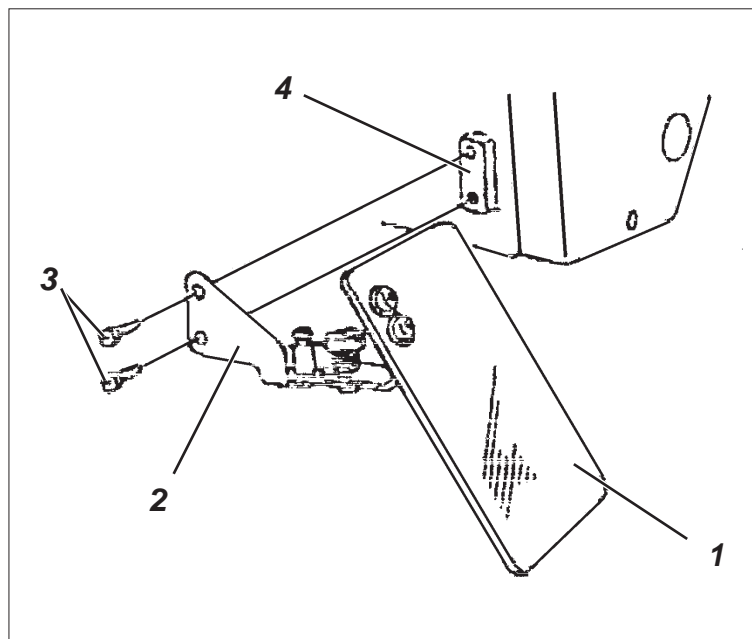
### Changer les pieds presseurs

- Dévisser les vis (3) et retirer la pince-bouton (4) complètement.
- Dévisser les vis (5) et enlever les pieds presseurs (6).
- Mettre les pieds presseurs (5) neufs et les fixer.  
Les pieds presseurs doivent avoir gardé leur mobilité.
- Remettre la pince-bouton (4) et la fixer avec les vis (3).

### Changer la tôle d'appui de tissu

- Dévisser la vis (1).
- Changer la tôle de d'appui de tissu (2).
- Remettre la vis (1) et la serrer.

## 7. Montage du dispositif de protection des yeux



### **ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENT !**

Il est interdit de travailler avec la machine automatique pose-boutons sans dispositif de protection des yeux.

- Avec la cornière de fixation (2) et les deux vis (3) visser le dispositif de protection des yeux (1) à la machine automatique pose-bouton (4).

## 8. 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 remettre de l'huile dans les réservoirs d'huile, utilisez exclusivement le lubrifiant **DA-10** ou toute autre huile de qualité identique avec les spécifications suivantes:

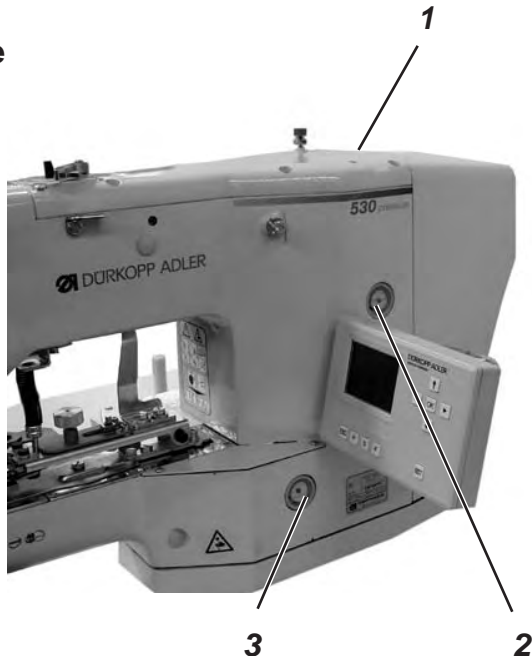
- Viscosité à 40° C: 10 mm<sup>2</sup>/s
- Point d'inflammation à 150° C

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

- |              |                           |
|--------------|---------------------------|
| 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

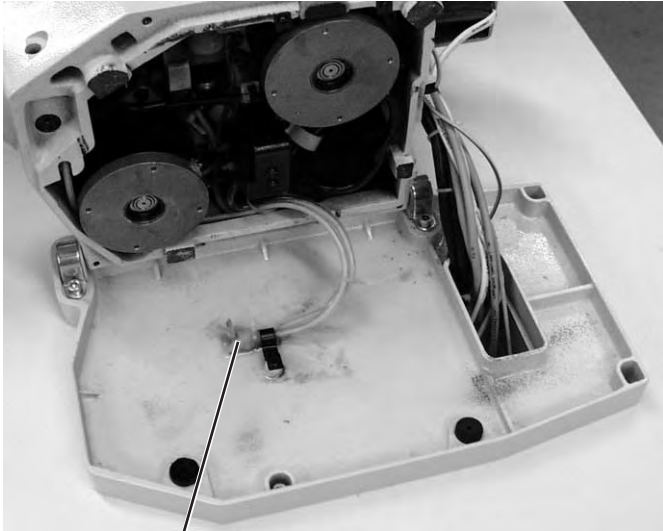
### 8.1 Remettre d'huile



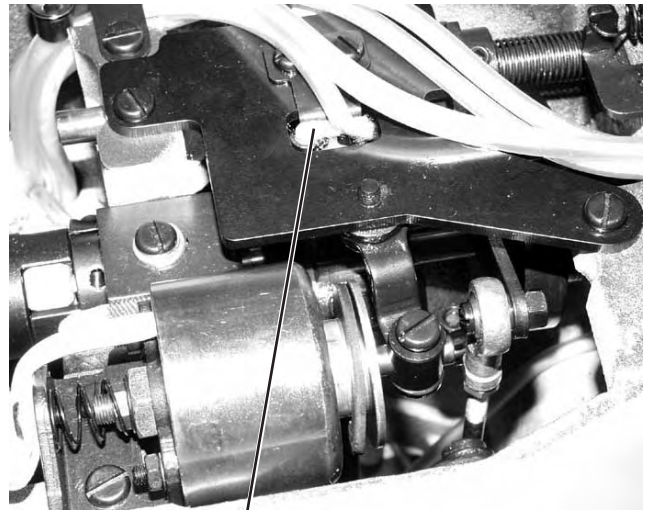
#### Réservoir d'huile pour la lubrification de la machine automatique pose-boutons

- Mettre d'huile par le trou de remplissage (1).
- Contrôler le niveau d'huile aux deux voyants (2) et (3).  
Pour chaque voyant vaut que le niveau d'huile doit se trouver au-dessus du repère rouge.

## 8.2 Huiler mèches et feutres (de la bielle)



1



2



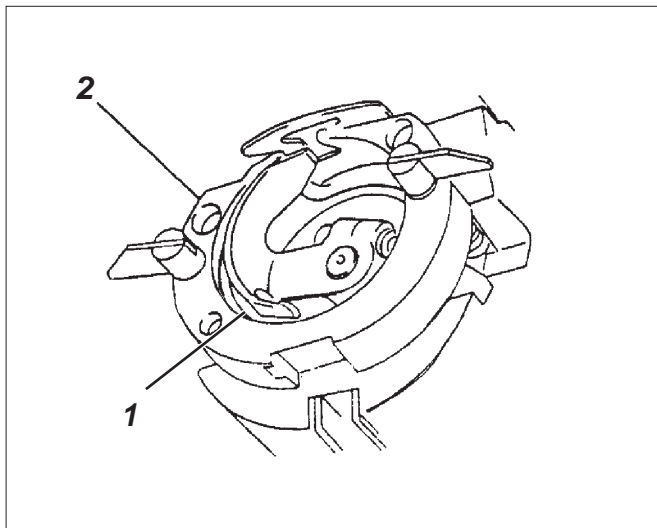
### ATTENTION !

Au moment de l'installation et après les arrêts prolongés, il faut mettre un peu d'huile les mèches et les deux pièces en feutre (1) et (2).

- Renverser la machine automatique pose-boutons sur le côté.
- Imbiber d'huile le feutre (1).
- Rabattre la machine automatique pose-boutons.
  
- Dévisser le couvercle de dévidoir.
- Imbiber d'huile le feutre (2).
- Remettre le couvercle de dévidoir en place et le fixer en vissant.



### 8.3 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.

2



#### ATTENTION !

Lors de l'installation et après les arrêts prolongés, il faut huiler la coursière de crochet et la bielle.



#### ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENT !

Fermer l'interrupteur principal.  
Huiler la machine automatique pose-boutons uniquement, lorsqu'elle est coupée du secteur.

## 9. Mise en service

### 9.1 Livraison de série

La machine automatique pose-boutons est livrée avec une pince-bouton standard.



#### ATTENTION ! RISQUE DE CASSE !

Si la pince-bouton de série est remplacée, il faut indiquer le numéro du pied de pince-bouton correspondant.

## 9.2 Installation du logiciel de la machine

### 9.2.1 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](http://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 !

## 9.2.2 Charger le programme

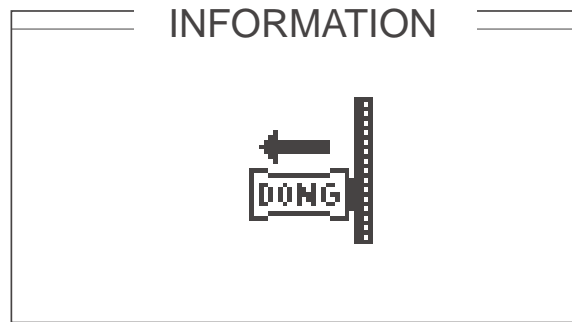
- Fermer l'interrupteur principal.
- Enficher le dongle (2) dans la prise X110 (Dongle) (1) du contrôle (voir photos).
- Enclencher l'interrupteur principal. Le logiciel sera chargé. Le processus de chargement durera moins de 60 secondes.



### Remarque !

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

- Après le chargement du logiciel la machine fera un démarrage à chaud.
- Voici l'écran tel qu'il se présentera alors.



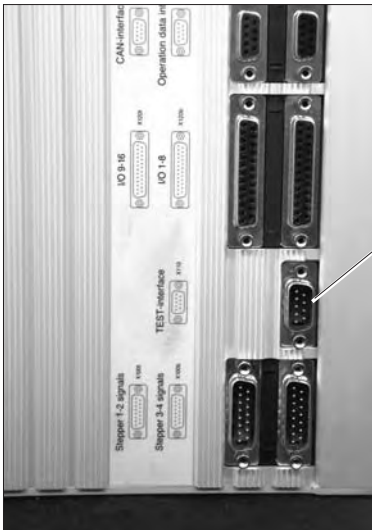
- Maintenant retirer le dongle (2).
- Confirmer la version du logiciel en appuyant sur la touche "OK".



### 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.

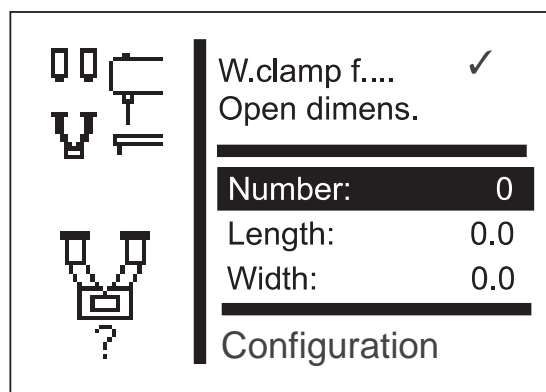
Déclencher la machine et répéter l'opération de chargement avec la version correcte du logiciel.



Le réglage du contrôle est décrit au chapitre 8 des instructions d'emploi "opérer le contrôle 530".

Lorsqu'on enclenche la machine automatique pose-bouton pour la première fois, il faut entrer le numéro du pied pince-bouton installé.

- Enclencher l'interrupteur principal.  
Le contrôle sera initialisé.  
Le menu suivant sera affiché:



- Appuyer la touche "OK".
- Avec les touches "↑" ou "↓" entrer le numéro du pied pince-bouton correspondant.
- Appuyer la touche "OK".
- Appuyer 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 pince-bouton.

Pour les équipements optionnels veuillez vous référer au chapitre "Équipements optionnels" des Instructions de maniement).

- La machine est prête pour le démarrage.

### 9.2.3 Actualisation du dongle via l'internet

Der dongle peut être actualisé moyennant l'internet. Pour cela, il faut appeler la page d'accueil de Dürkopp Adler AG "[www.duerkopp-adler.com](http://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 actualiser un dongle.

### 9.3 Essai de couture

Après avoir terminé les travaux de montage et d'installation on devrait faire un essai de couture.

- Enficher la fiche de secteur.
- Bobiner le fil de crochet (voir chapitre 7.5 des Instructions de maniement).



#### **ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENT !**

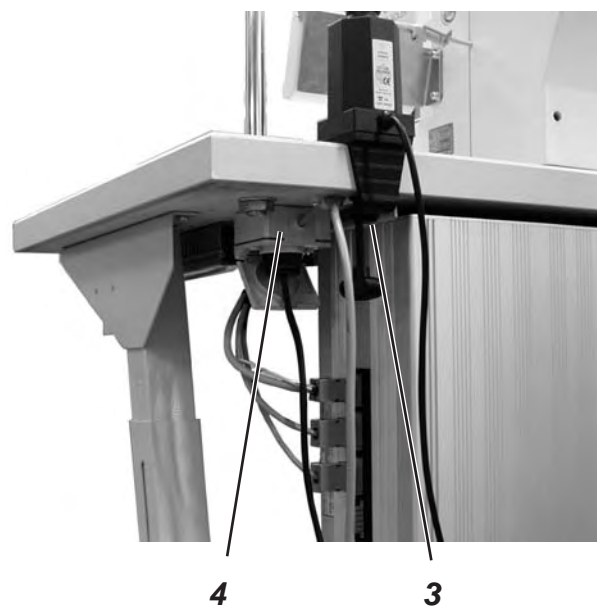
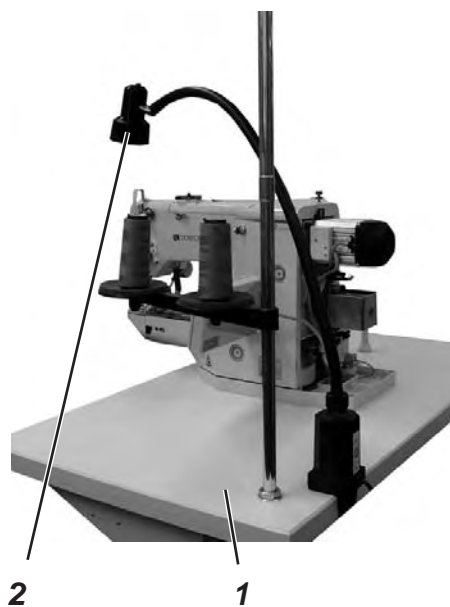
Fermer l'interrupteur principal.

N'enfiler les fils d'aiguille et du crochet qu'après avoir coupé la machine automatique pose-bouton du secteur.

- Enfiler le fil d'aiguille (voir chapitre 7.1 des Instructions de maniement).
- Insérer la canette de fil de crochet (voir chapitre 7.6 des Instructions de maniement).
- Enclencher l'interrupteur principal.  
Le contrôle sera initialisé.
- Choisir le matériel à coudre.
- Faire l'essai 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 de maniement).  
En cas de besoin il faut contrôler aussi les réglages indiqués aux Instructions de service et le corriger, si c'est nécessaire.
- La machine automatique pose-bouton étant en marche, surveiller le niveau d'huile aux deux voyants.

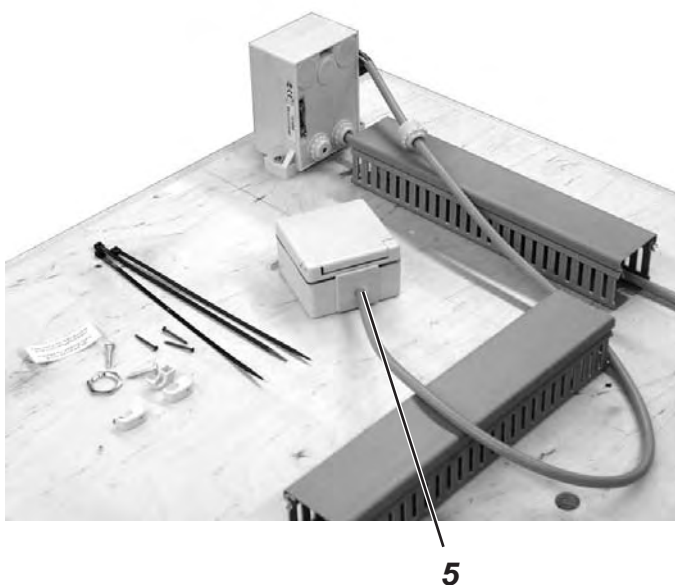
## 10. Equipements optionnels

### 10.1 Lampe de couture



On peut acquérir la lampe de couture (2) (N° de référence 9822 510026) et la pince de fixation de lampe (3) (N° de référence 9822 510027) conçues spécialement pour la machine automatique pose-bouton 530.

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.