



540-500-01

Notice d'instructions

Tous droits réservés.

Le présent document est la propriété intellectuelle de la société Dürkopp Adler AG et protégé par le droit d'auteur. Toute réutilisation partielle de ces contenus est interdite sans l'autorisation écrite préalable de Dürkopp Adler AG.

Copyright © Dürkopp Adler AG 2016

Table des matières

Notice d'instruction de la classe 540-500-01

1.	Description du produit	
1.1	Utilisation selon sa destination	4
1.2	Sous-classes	5
2.	Spécifications techniques	5
3.	Maniement de la tête de la machine	
3.1	Enfiler le fil d'aiguille	6
3.2	Bobiner le fil de crochet	7
3.3	Changer la canette	7
3.4	Changer l'aiguille	9
3.5	Remplacer la lame	10
3.6	Contrôler la hauteur de la lame	11
3.7	Tension de fil	12
3.8	Ajuster la hauteur de la cage d'aiguille	13
3.9	Ajuster la pression de la cage d'aiguille	13
4.	Panneau de commande et contrôle	
4.1	Panneau de commande	14
4.1.1	Éléments du panneau de commande	15
4.2	Modifier les valeurs de paramètres	16
4.2.1	Valeurs numériques	16
4.2.2	Sélection d'un paramètre	16
4.3	Le menu principal.	17
4.4	Surveillance du fil de crochet.	18
4.4.1	Régler le compteur du fil de crochet	18
4.5	Activer ou désactiver le démarrage doux.	19
4.6	Séquences.	19
4.6.1	Généralités	19
4.6.2	Activer, désactiver le mode séquence ou sélectionner le mode séquence multiple	20
4.6.3	Sélection une séquence en mode séquence (menu principal)	20
4.6.4	Fonctionnement automatique ou manuel	20
4.7	Programmer des séquences	22
4.7.1	Programmer une séquence.	22
4.7.2	Ajouter une boutonnière à la fin d'une séquence	23
4.7.3	Supprimer une boutonnière d'une suite de boutonnières	23
4.7.4	Insérer une boutonnière dans une suite de boutonnières	23

Table de matières

5.	Programmation de boutonnières	
5.1	Structure d'une boutonnière	24
5.2	Les sous-menus de programmation (tableau)	26
5.3	Mode de programmation de paramètres	27
5.4	Ajuster la longueur d'incision	28
5.5	Choisir la variante de démarrage	28
5.6	Réglages de la lèvre	29
5.7	Régler l'arrêt	30
5.7.1	Types d'arrêts disponibles	30
5.7.2	Menu de programmation de l'arrêt	31
6.	Mode de bonneterie	
6.1	Sélectionner ou désenclencher le mode bonneterie	36
6.2	Sous-menu Points de faufil	37
6.3	Sous-menu point Zigzag	37
7.	Déroulement de couture	
7.1	Déroulement de couture normal	38
7.2	Interruption du processus de couture	38
7.2.1	Interruption par l'opérateur	38
7.2.2	Remédier à une casse de fil	38
8.	Installation	
8.1	Etendue de la livraison	40
8.2	Remarques générales et dispositifs de sécurité de transport	42
8.3	Equipements	43
8.3.1	Structure des équipements	43
8.3.2	Equipements disponibles	44
9.	Equipements optionnels	45
10.	Montage de la machine à coudre automatique	
10.1	Préparer la table	47
10.1	Monter le bâti	48
10.3	Compléter et assembler le dessus de table	49
10.4	Régler la hauteur de la table	50
10.5	Poser la tête de la machine	50
10.5.1	Mise en position longitudinale	50
10.5.2	Mise en position transversale	50
10.5.3	Dispositif de pivotement (en option)	51
10.5.4	Dispositif de refroidissement d'aiguille (en option)	52
10.6	Monter le dispositif de contrôle	53
10.7	Monter le récipient dispositif-aspirateur	53
10.8	Monter l'unité de conditionnement et le transmetteur de la valeur prescrite	53
10.9	Monter la pédale et de la tringlerie de traction	53

Table de matières

11. Connexion électrique	
11.1 Connexions enfichables sur la réglette à trois prises	54
11.2 Connexions enfichables sur la réglette à 15 prises.	55
11.3 Compensation du potentiel	55
11.4 Connecter le dispositif de contrôle à l'interrupteur principal	56
12. Raccordement pneumatique	
12.1 Raccordement de l'unité de conditionnement.	57
12.2 Raccorder le récipient du dispositif-aspirateur	57
13. Mise en service	
13.1 Livraison	58
13.2 Installation du logiciel de la machine	58
13.2.1 Généralités	58
13.2.2 Charger le programme	59
13.2.3 Mise à jour du dongle via l'internet	60
13.3 Réglages de langues	60
14. Essai de couture	61
15. Entretien	
15.1 Nettoyage et inspection	62
15.2 Lubrification	63
16. Messages d'erreurs	64
17. Annexe	67

1. Description du produit

La machine à coudre Dürkopp Adler 540-100 est une machine automatique CNC à double point de chaînette utilisant la technique des moteurs pas à pas pour la confection de boutonniers de lingerie, rehaussées ou plates, dans un matériel léger et moyen, d'une longueur atteignant 65 mm au maximum et d'une largeur de jusqu'à 6 mm au maximum (dépendant des équipements).

Une lame pour toutes les longueurs d'incision; option entre montage en position longitudinale ou transversale, adaptation minutieuse de la boutonnière par appui de touche, entraînement direct DC.

D'autres fonctions:

- Choix de formes de brides :
bride transversale (verticalement), bride transversale (horizontalement),
bride transversale (séparément), bride ronde (par rapport au centre),
bride ronde (horizontalement), bride en pointe, bride en œillet, bride simple, mors
- 50 schémas de couture variables
- 20 séquences de boutonniers qui peuvent être programmées pour un maximum de 20 boutonniers
- Vitesse de couture programmable jusqu'à 4.000 points/min
- Démarrage doux
- Compteur de capacité de canette
- Compteur du nombre de pièces par jour
- Fonctions de multitest
- Tension nominale: 1 x 190 - 240V 50/60 Hz

1.1 Utilisation selon sa destination

La machine à coudre DÜRKOPP ADLER 540-100 est une machine automatique qui selon sa destination peut être utilisée pour coudre un matériel léger et moyen.

D'habitude un tel matériel est composé de fibres textiles ou synthétiques. Ces matériels sont utilisés par l'industrie d'habillement. Mais la machine à coudre automatique offre aussi la possibilité de réaliser les coutures appelées les coutures techniques. L'exploitant qui veut profiter de cette possibilité doit dans tous les cas peser les risques qu'il encourt. Ce n'est peut-être pas souvent, mais les possibilités d'applications sont très nombreuses. Suivant le résultat il décidera de prendre les mesures de sécurité appropriées. DÜRKOPP ADLER veut bien l'assister et lui donner des conseils.

En général on ne doit travailler sur cette machine automatique qu'un matériel sec. Le matériel à coudre ne sera **pas plus épais que 4 mm**, lorsqu'il sera comprimé par la cage d'aiguille baissée. Il ne doit pas contenir de constituants durs.

Faire marcher la machine à coudre automatique oblige l'opérateur d'avoir un garde-doigts et un dispositif de protection des yeux. La couture se réalise habituellement avec des fils à coudre de la dimension jusqu'à 65/2 Nm (fils synthétiques guipés au coton ou fils synthétiques). Le client qui voudrait utiliser d'autres fils, doit également penser aux risques éventuellement encourus et, le cas échéant, prendre les mesures préventives.

Cette machine à coudre automatique ne doit être installée et exploitée que dans les locaux secs, propres et soignés. Si on le fait tourner dans d'autres locaux qui ne seraient ni secs ni soignés, d'autres mesures encore plus strictes, pourraient alors s'imposer, dont il faudrait convenir (voir EN 60204-31:1999).

Dans notre rôle de fabricants de machines à coudre industrielles qu'un personnel au moins qualifiée travaille avec nos produits et qu'il est au courant de tous les managements ainsi que des dangers inhérents.

1.2 Sous-classes

540-100

Coudre les boutonnères de lingerie, rehaussées ou plates dans les matériels légers jusque moyens 70 mm de long et 6 mm de large au maximum avec une tension de fil à commande pneumatique pour boutonnères plates et avec une deuxième tension de fil qui est programmable et peut être embrayée en plus pour les boutonnères rehaussées.

Une seule lame pour toutes les longueurs d'incision.

2. Spécifications techniques

Tête de machine:	Classe 540-100
Système d'aiguille:	Système 265 avec une pointe légèrement arrondie
Grosueur d'aiguille:	70 - 100 (dépend des équipements existants)
Fils:	Fils synthétiques et fils synthétiques guipés au coton jusqu'à 65/2 Nm
Type de point:	Double point de chaînette (304)
Nombre de points:	4.000 tours/min au maximum (réglable)
Ecart entre deux points:	0,2 - 3 mm
Course du pied presseur:	12 mm
Longueur de boutonnière:	6 - 70 mm (suivant les équipements existants)
Largeur de boutonnière:	3 - 6 mm (suivant les équipements existants)
Longueur d'incision:	6 - 65 mm
Puissance nominale:	1,3 KVA
Pression de service:	6 bar
Consommation d'air:	4 NI environ par cycle de travail
Tension nominale:	1 ~ 230 V, 50/60 Hz 1 ~ 190 - 240 V, 50/60 Hz
Bâti:	1060 x 620 x 1250 mm (L x L x H)
Hauteur de travail:	780 à 880 mm (bord supérieur de la table)
Poids:	100 kg environ avec le bâti 70 kg (sans le bâti)
Bruit d'émission :	Lc = 79 dB (A) Valeur du bruit d'émission par rapport au poste de travail selon DIN 45635-48-B-1 (cycle de couture 3,6 s MARCHE et 1,0 s ARRÊT) Largeur de boutonnière: 4 mm Longueur d'incision: 17 mm Nombre de points : 4.000 min ⁻¹ Longueur de point: 0,6 mm Matériel à coudre: G1 DIN 23328 deux plis

3. Maniement de la tête de la machine

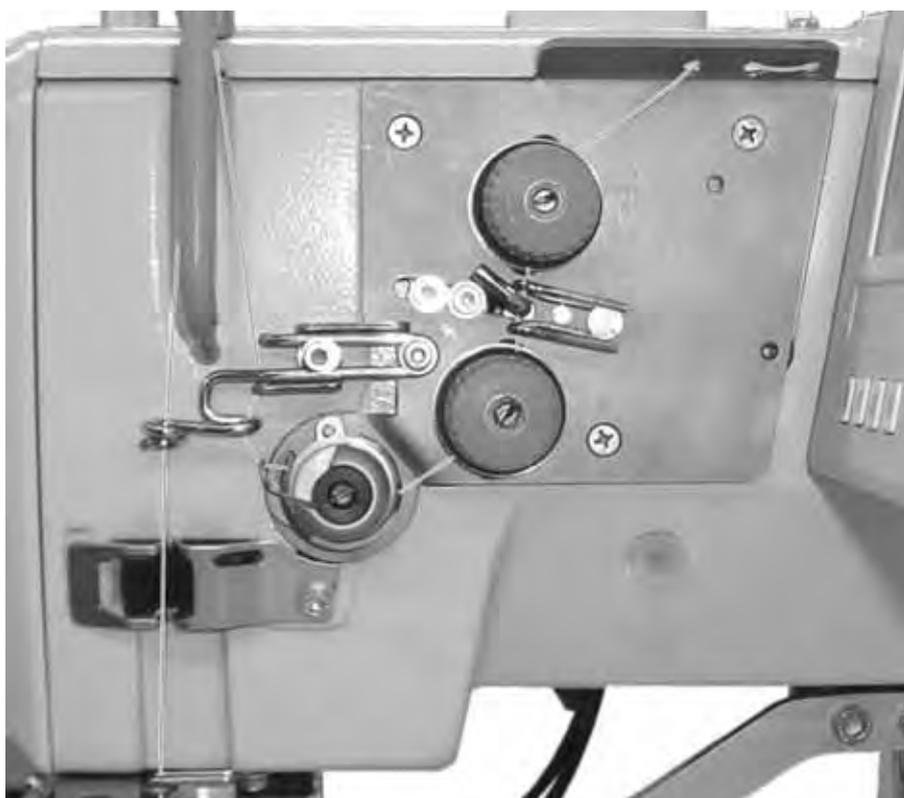
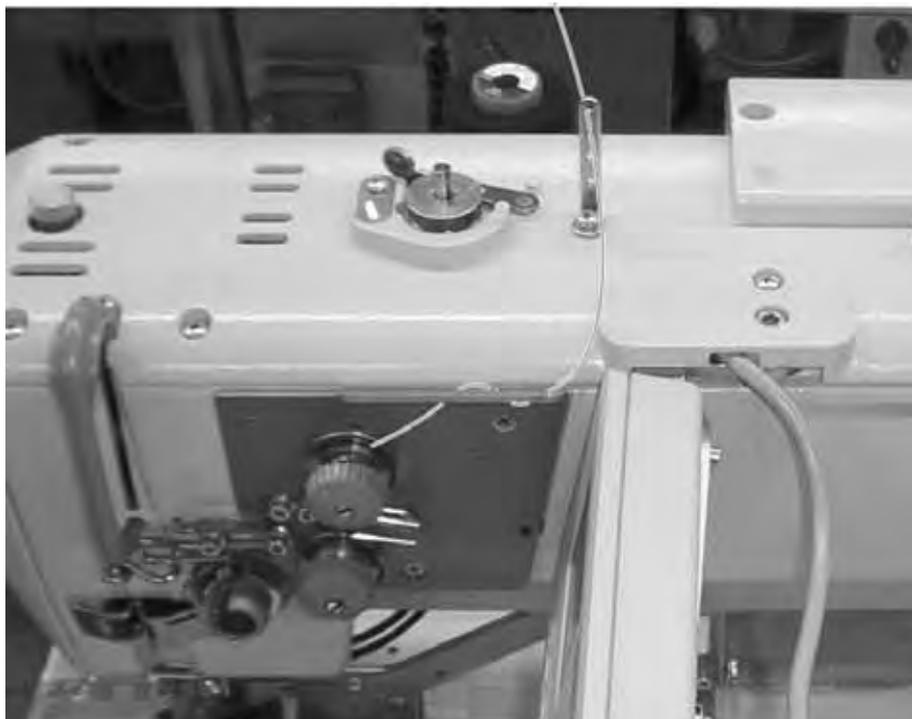
3.1 Enfiler le fil d'aiguille



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS !

On doit enfiler le fil d'aiguille seulement, lorsque la machine à coudre automatique est coupée du secteur.

- Enfiler le fil d'aiguille selon les illustrations



3.2 Bobiner le fil de crochet



Le bobinage du fil de crochet peut se faire indépendamment du travail de couture.

- Mettre une bobine de fil sur le porte-bobines.
- Enfiler le fil de crochet comme présenté sur la photo.
- Mettre une canette vide sur l'axe de dévidoir (1).
- Avec le fil enrouler le noyau de la bobine environ cinq fois dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Pivoter le levier de dévidoir (2) vers la canette et le laisser s'enclencher.
- Le levier de dévidoir (2) terminera l'opération de bobinage dès que la canette sera pleine.
- Après le bobinage, arracher le fil de crochet au pince-fil (3).

3.3 Changer la canette

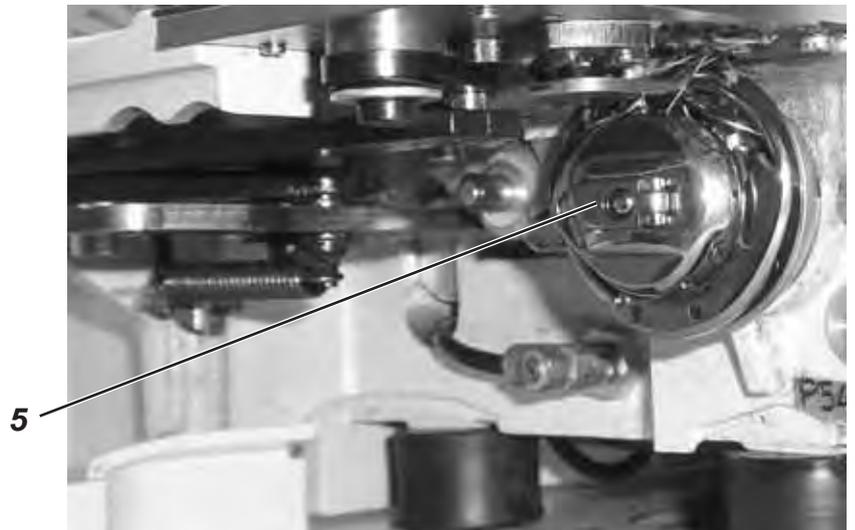


ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS !

La canette doit être changée seulement, lorsque la machine à coudre automatique est coupée du secteur.

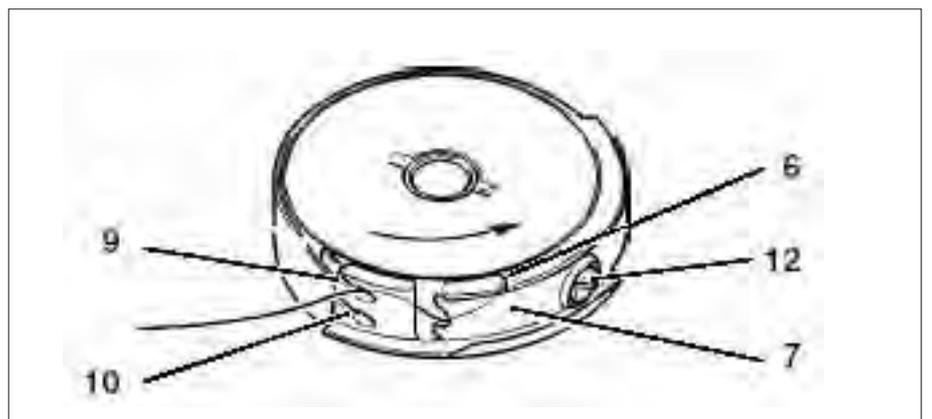
Retirer la canette vide.

- Ouvrir le crochet.
- Replier vers le haut le loquet (5) (voir en page ci-contre) et sortir la boîte à canette avec la canette.
- Sortir la canette vide de la boîte à canette.



Enfiler le fil de crochet

- Mettre la canette pleine dans le dessus de crochet; si le fil de crochet est tiré, la canette doit tourner dans le sens opposé des aiguilles d'une montre.
- Faire passer le fil de crochet par la fente (6) sous le ressort (7).
- Suivant la boutonnière désirée le fil de crochet doit être tiré par la fente (9) pour une boutonnière rehaussée et par la fente (10) pour une boutonnière plate.



Régler la tension du fil de crochet

- Régler la tension du fil de crochet en tournant la vis (12) de manière à ce que la boîte à canette descende lentement par son propre poids, lorsqu'on la tient par le bout de son fil.
- Pour les boutonnières plates, il faut une tension plus forte.

Mise en place du dessus de crochet

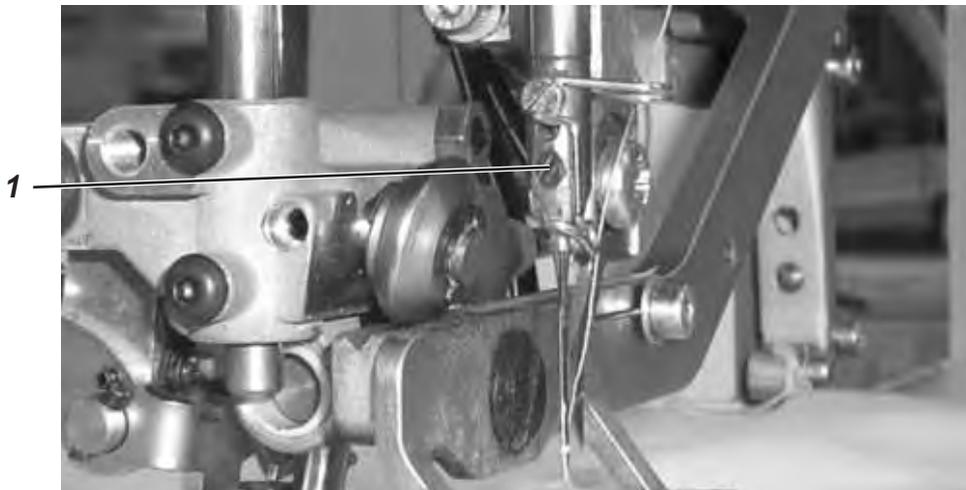
- Mettre le dessus de crochet sur le support de crochet, et faire attention à ce que l'enclenchement du loquet (5) s'entende bien.
- Fermer le couvercle de crochet.

3.4 Changer l'aiguille



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS !

Fermer l'interrupteur principal ! Changer l'aiguille seulement, lorsque la machine à coudre automatique est coupée du secteur !



- Desserrer la vis (1).
- Tirer l'aiguille de la barre à aiguille.
- Introduire l'aiguille neuve et la pousser jusqu'au fond dans le creux de la barre à aiguille.
- Orienter l'aiguille de façon à ce que la gorge se trouve sur le côté qui tourne le dos au couteau.
- Resserrer la vis (1).



ATTENTION !

En cas du changement de la grosseur de l'aiguille, il faut éventuellement corriger l'écart entre le crochet et l'aiguille.

3.5 Remplacer la lame



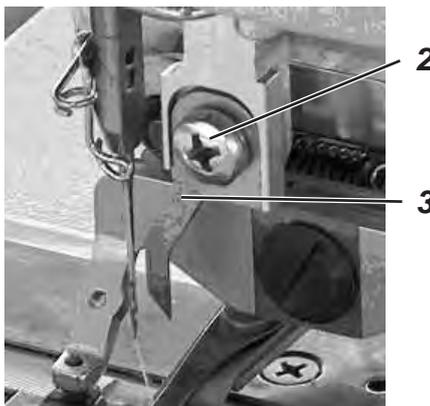
ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS !

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



ATTENTION !

Faire absolument attention à ce qu'il y ait un écart d'au moins un millimètre entre le bord inférieur de la lame et les ciseaux de fil d'aiguille, lorsque la cage d'aiguille est levée.



Démonter la lame

- Desserrer la vis (2).
- Retirer la lame (3).

Monter la lame

- Mettre la lame neuve et la pousser tout à fait en haut.
- Resserrer la vis (2).



Nota bene!

Si l'incision n'était pas au centre de la boutonnière et si elle n'était pas parallèle aux lèvres, il faut que la lame soit à nouveau alignée.

Instructions de service 540-100, chapitre: Aligner lame.

3.6 Contrôler la hauteur de la lame

Règle:

On a besoin de la pointe de la lame seulement au moment de son "immersion" dans le matériel à coudre. La pointe de la lame ne doit pas quitter la plaque à aiguille pendant le processus de coupe.



ATTENTION !

Faire absolument attention à ce qu'il y ait un écart de 1 millimètre au moins entre le bord inférieur de la lame et les ciseaux de fil d'aiguille.

Nota bene !

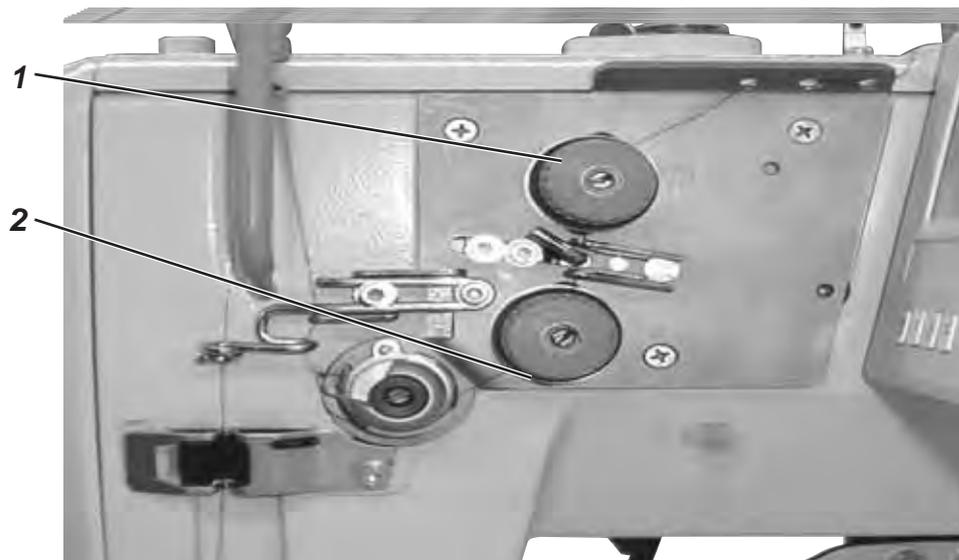
Si une lame a été réaffûtée, sa longueur a diminué.
En remplaçant la lame réaffûtée, il faut éventuellement corriger la hauteur de la lame.

Réglage:

- Poser le tissu sous la pince et démarrer la couture.
- Interrompre la couture pendant le processus de coupe sur la lèvres retour en appuyant la pédale en arrière.
- Tirer un peu sur le tissu pour faire voir la fente de la plaque à aiguille.
- Tourner le volant à main dans le sens de sa rotation jusqu'à ce que la lame ait atteint la position la plus haute par rapport à la plaque à aiguille.
- Arrivée à cette position, la pointe de la lame doit rester "plongée" pour 0,2 mm dans la fente de la plaque à aiguille.
- Ajustage de la hauteur de la lame: Desserrer la vis (1). Déplacer la lame jusqu'à l'atteinte de la hauteur de lame correcte. Resserrer la vis (1).
- Desserrer la vis (3).
- Pousser la butée (2) jusqu'à la lame.
- Resserrer la vis (1).
- En appuyant la pédale en arrière pour déclencher l'opération de couture.



3.7 Tension de fil



Tension de fil 1

Le bloc de tension sert à la couture de brides et lèvres plates.

Le bloc de tension est toujours efficace; il est desserré seulement, lorsque le fil est coupé.

Tension de fil 2

Le bloc de tension est un bloc qui s'embraye en plus. La somme des tensions des blocs 1 et 2 produisent les brides et lèvres rehaussées. L'embrayage peut se programmer librement pour chaque partie d'une boutonnière.

La tension du bloc 2 est efficace seulement, s'il y a eu une programmation et se desserre pendant la coupe du fil.

Contrôle:

- Enfiler un fil d'aiguille et de crochet de couleurs différentes.
- Faire une couture d'essai.
- Dans les parties plates des boutonnières l'entrelacement des fils doit se faire au milieu de matériel à coudre.
Réglage: Tourner le bloc de tension 1.
- Dans les parties rehaussées des boutonnières l'entrelacement des fils doit se faire sur l'endroit du tissu.
Réglage: Tourner le bloc de tension 2, jusqu'à ce qu'on voie un schéma de couture régulier.

Le réglage est correct, si l'on voit dans les parties plates d'une boutonnière le fil d'aiguille à l'endroit du tissu, et dans les parties rehaussées seulement le fil de crochet.

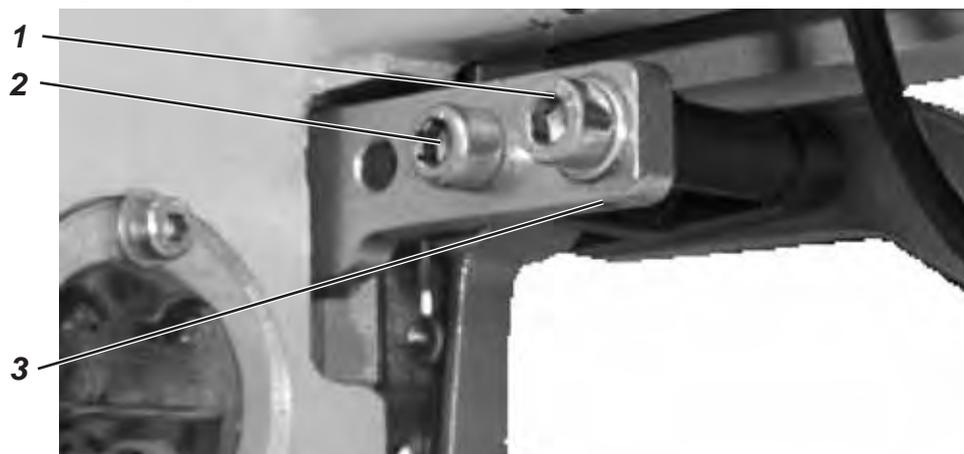
Augmenter la tension

Tourner la vis moletée dans le sens des aiguilles d'une montre.

réduire la tension

Tourner la vis moletée dans le sens opposé des aiguilles d'une montre.

3.8 Ajuster la hauteur de la cage d'aiguille



ATTENTION !

Veiller sans faute,

- à ce qu'il reste toujours un écart de 1 mm au moins entre le bord inférieur de la lame et les ciseaux du fil d'aiguille, lorsque la cage d'aiguille est levée;
- à ce que la pointe de l'aiguille ne sorte pas sous la semelle de la cage d'aiguille.

A l'usine la hauteur du dispositif de levage de la cage d'aiguille a été réglée à 12 mm. Pour la modifier, procéder comme suit:

- Déclencher la machine.
- Desserrer les vis (1) et (2).
- **Pour augmenter la hauteur du dispositif de levage de la cage d'aiguille:** Tourner la tige filetée (3) dans le sens des aiguilles d'une montre.
- **Pour diminuer la hauteur du dispositif de levage de la cage d'aiguille:** Tourner la tige filetée (3) dans le sens opposé des aiguilles d'une montre.
- Resserrer les vis 1 et 2.
- Enclencher la machine et contrôler les nouveaux réglages.

3.9 Ajuster la pression de la cage d'aiguille

- La pression de la cage d'aiguille est réglée à la vis (4).

Pour augmenter la pression: Tourner la vis (4) dans le sens des aiguilles d'une montre.

Pour réduire la pression: Tourner la vis (4) dans le sens opposé des aiguilles d'une montre.



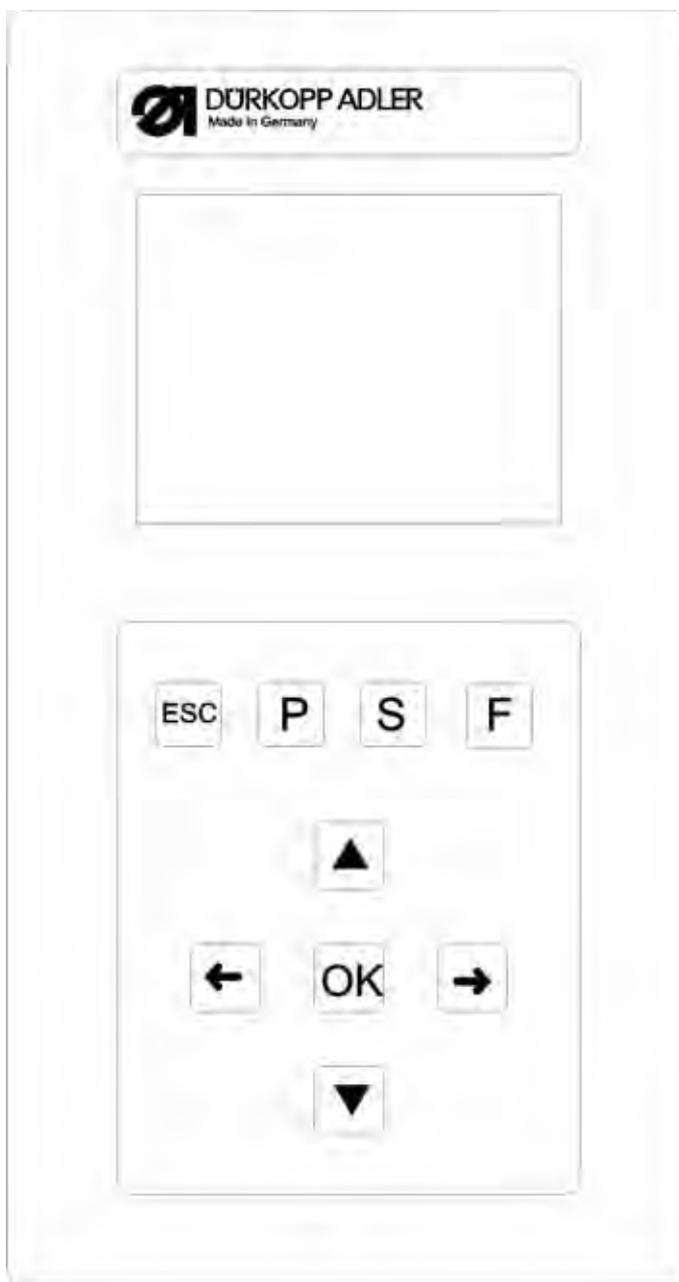
4. Panneau de commande et contrôle

Les présentes Instructions de maniement font seulement mention des fonctions attribuées aux différentes touches et les modifications de paramètres par l'opérateur de la machine.

4.1 Le panneau de commande

Le contrôle est programmé depuis le panneau de commande, et les fonctions sont réglées pour chaque couture. Cela se passe en partie directement par l'actionnement des touches correspondantes ou par la modification de paramètres. L'entrée de paramètres se fait au mode de programmation "P". Les paramètres et les valeurs qui leur sont attribuées sont affichés au display. Afin d'éviter une modification par mégarde de paramètres déjà réglés le maniement du panneau de commande est subdivisé en trois niveaux différents (opérateur, technicien, finisseur).

Le personnel opérateur dispose d'un accès direct à son niveau. L'accès aux autres niveaux n'est possible qu'après l'entrée d'un numéro de code.



4.1.1 Les éléments du panneau de commande

Touche	Fonction
	<p>Si aucun champ de saisie n'est activé:</p> <ul style="list-style-type: none"> - passer au menu supérieur.
 	<ul style="list-style-type: none"> - Au menu principal changer entre programmes de boutonnières à l'intérieur d'une séquence, <p>lorsqu'un champ de saisie est activé:</p> <ul style="list-style-type: none"> - changer entre les positions dixièmes, unités ou dizaines.
 	<ul style="list-style-type: none"> - Dans un menu, passer d'une ligne à une autre. La ligne choisie est affichée sur fond sombre. <p>lorsqu'un champ de saisie est activé:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Augmenter ou diminuer la valeur de la position choisie de 1 ou pour les fonctions avec plusieurs possibilités changer entre paramètres, comme par exemple passer de "Tension de lèvres activée" et " Tension de lèvres désactivée ".
	<ul style="list-style-type: none"> - Activer le champ de saisie. La valeur peut être modifiée avec les touches "↑" et "↓" . <p>Lorsqu'un champ de saisie est activé:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La valeur réglée est prise en charge.
	<ul style="list-style-type: none"> - On revient d'un sous-menu au mode de couture. - Eliminer un casse-fil - Mode de réparation, la cage d'aiguille se rend en sa position finale, se lève et lâche le matériel - Après l'arrêt de la couture et de l'opération en cours: la cage d'aiguille se rend en sa position finale, se lève et lâche le matériel. <p>Lorsqu'un champ de saisie est activé:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Une entrée ne se fait pas complètement. La valeur précédente est conservée.
	<ul style="list-style-type: none"> - Le contrôle passe du mode de couture au mode de programmation. Dans ce mode on peut modifier les paramètres des boutonnières.
	<ul style="list-style-type: none"> - Le contrôle passe du mode de couture ou du mode de programmation au mode de programmation de séquences.
	<ul style="list-style-type: none"> - Le contrôle passe du mode de couture au mode de technicien. Ce mode ne peut être activé qu'après l'entrée d'un numéro de code. Sous ce régime on peut régler les paramètres principaux de machine et appeler les programmes de diagnostic et de réglage.

4.2 Modifier les valeurs de paramètres

4.2.1 Valeurs numériques

On peut modifier les valeurs numérique de la façon suivante:

- Avec les touches à flèches ↑ et ↓ sélectionner la ligne, où se trouve la valeur à modifier.
- Appuyer la touche **OK**.
Le curseur clignote sous une position de la valeur numérique.
- Avec les touches à flèches ⇐ et ⇒ changer entre les positions.
- Avec les touches à flèches ↑ et ↓ augmenter ou diminuer la valeur de la position choisie.
Pour les paramètres qui ne peuvent pas être modifiés comme bon cela vous semble, l'appui des touches à flèches ↑ et ↓ fait qu'une autre valeur de paramètre possible est affichée.
- Appuyer sur la touche **OK**.
La valeur réglée est prise en charge.
- Si la valeur réglée ne doit pas être prise en charge, appuyer la touche **ESC**.
La valeur réglée à l'origine est rétablie.

4.2.2 Sélection d'un paramètre

Pour certains paramètres, on peut choisir parmi plusieurs possibilités.

Le paramètre peut être modifié de la manière suivante:

- Avec les touches à flèches ↑ et ↓ sélectionner la ligne, où se trouve la paramètre à modifier.
- Appuyer sur la touche **OK**.
- Avec les touches à flèches ↑ et ↓ changer entre les possibilités.
Le paramètre sélectionné chaque fois est affiché au display.
- Appuyer sur la touche **OK**. Le paramètre réglé est pris en charge.
- Si le paramètre réglé ne doit pas être pris en charge, appuyer la touche **ESC**.
Le paramètre ou valeur réglé à l'origine est rétabli.

4.3 Le menu principal

Symbole	Paramètre	Signification
	Numéro de la boutonnière N1	Sélection de la boutonnière à réaliser <ul style="list-style-type: none"> - Numéros de programme de 1 à 50 contiennent des programmes de boutonnières. Les numéros de programme 51 et 52 contiennent des programmes de couture pour les contours libres. - La forme programmée d'avance de la boutonnière sélectionnée est affichée dans la partie gauche du display. - Apparaît en plus une fenêtre d'information avec quelques valeurs spécifiques de boutonnière: <ul style="list-style-type: none"> - longueur d'incision - doublure - longueur de point pour la lèvre - largeur de la boutonnière
	Tension de fil N2	Appel du sous-menu pour modifier les valeurs de la tension; est seulement visible lorsque la tension de fil électrique est activée.
	Longueur d'incision N3	<ul style="list-style-type: none"> - Sélection de la longueur d'incision de la boutonnière à coudre de 6 à 65 mm - Le réglage dépend du numéro de boutonnière.
	Vitesse de couture N4	<ul style="list-style-type: none"> - La sélection de la vitesse de couture entre 200 et 3.000 points/min pour la boutonnière. Le réglage dépend du numéro de boutonnière. - Si la vitesse de couture est plus petite que celle du démarrage doux, il y a un affichage correspondant et la fonction du démarrage doux est désactivée. - La pointe de vitesse qu'on peut sélectionner ici peut être réglée au niveau de technicien.
	Démarrage doux N5	Activer ou désactiver le démarrage doux <ul style="list-style-type: none"> - Le nombre de points et la vitesse de couture pendant le démarrage doux sont réglés d'avance au niveau de technicien.
	Compteur de pièces par jour N6	Le compteur de pièces par jour compte le nombre des boutonnières cousues au cours d'une journée. <ul style="list-style-type: none"> - En appuyant deux fois la touche "OK" le compteur journalier est remis à zéro.
	Compteur de fil de crochet N7	Affichage de la position actuelle du compteur de fil de crochet (s'il est activé) et appel du sous-menu pour modifier la valeur initiale activer ou désactiver le compteur de fil de crochet.
	Mode de réparation N8	Mode de réparation.

4.4 Surveillance du fil de crochet

Procédure pour la surveillance du fil de crochet:

La surveillance du fil de crochet est effectuée par le comptage du nombre de boutonnières cousues. Lorsque la canette pleine est mise en place, le compteur de fil de crochet est réglé à une valeur fixée au préalable. A la fin de chaque cycle de travail on soustrait 1 de cette valeur. Lorsque le compteur est arrivé à 0, l'opérateur est informé.

Il devait y avoir encore un peu de fil sur la canette.



Nota bene

Le principe ne fonctionne que correctement, si on consomme toujours la même quantité de fil par boutonnière ou par séquence. De nombreux changements de la longueur d'incision, des formes et paramètres de boutonnières vont faire que la quantité de fil consommé par boutonnière change également.

4.4.1 Régler le compteur de fil de crochet

Appeler le sous-menu " Compteur de fil de crochet"

- Avec les touches à flèches \uparrow et \downarrow sélectionner au menu principal la ligne "Compteur de fil de crochet".
- Appuyer sur la touche **OK**.
Le sous-menu " Compteur de fil de crochet " est affiché.

Les paramètres visualisés au sous-menu " Compteur de fil de crochet":

Position actuelle du compteur de fil de crochet N7.1

Lorsque l'affichage au menu principal adapte la valeur réglée sous N7.2 ,

- alors sélectionner la ligne avec les touches à flèches \uparrow et \downarrow .
- Par appui de la touche **OK** la valeur affichée au menu principal est mise à la valeur initiale.
- Le display retourne automatiquement au menu principal.

Valeur initiale N7.2

Correspond au total des boutonnières pouvant être cousues avec le fil d'une canette plus un peu de fil qui reste sur la canette.

- Sélectionner la ligne avec les touches à flèches \uparrow et \downarrow .
- Appuyer sur la touche **OK**.
Le curseur clignote sous une position de la valeur numérique.
- Changer entre les positions avec les touches à flèches \leftarrow et \rightarrow .
- Avec les touches à flèches \uparrow et \downarrow augmenter ou diminuer la valeur de la position sélectionnée.
- Confirmer la valeur par appui de la touche **OK**.
- Avec les touches à flèches \uparrow et \downarrow sélectionner la ligne N7.1.
- Par appui de la touche **OK** on règle la valeur affichée au menu principal à la valeur initiale.
- Le display retourne automatiquement au menu principal.

7000
 \uparrow
8500

Σ =



Activer ou désactiver le compteur de fil de crochet N7.3

La fonction "Compteur de fil de crochet" est activée ou désactivée.

- Sélectionner la ligne avec les touches à flèches ↑ et ↓.
- Appuyer la touche **OK**.
- Avec les touches à flèches ↑ et ↓ On appelle le paramètre **MARCHE** ou **ARRÊT**. Pas d'affichage de paramètres au menu principal, lorsque le compteur de fil de crochet est désactivé.

4.5 Activer ou désactiver le démarrage doux

- Avec les touches à flèches ↑ et ↓ appeler la ligne "**démarrage doux**" au menu principale.
- Appuyer la touche **OK**.
- Avec les touches à flèches ↑ et ↓ appeler le paramètre **MARCHE** ou **ARRÊT**.
- Appuyer la touche **OK** Appuyer la touche.



Nota bene

Le nombre et la vitesse de couture des points de démarrage peuvent être réglés d'avance au niveau de technicien.

Si la vitesse générale de couture est moins rapide que la vitesse de couture de démarrage doux, le démarrage doux est arrêté immédiatement.

4.6 Séquences

4.6.1 Généralités

Mode de boutonnière individuelle

On peut appeler une boutonnière parmi 50 boutonnières déjà programmées. Si on utilise les contours libres de couture on peut appeler les places 51 et 52 en mémoire.

La couture de cette boutonnière est poursuivie jusqu'à ce qu'on ait appelé une autre boutonnière.

Mode de séquences

L'opératrice est mise en état de pouvoir coudre une séquence de boutonnières aux paramètres différents sans devoir appuyer une touche au panneau de commande.

- Vingt séquences différentes peuvent être réunies et mises en mémoire.
- Chaque séquence peut comporter jusqu'à 20 boutonnières.
- On peut par principe appeler toutes les boutonnières dans une séquence.



Nota bene

Une vérification de plausibilité des différents paramètres de boutonnières n'aura lieu que lorsque la séquence est appelée au mode de couture!

4.6.2 Activer, désactiver le mode séquence ou sélectionner le mode séquence multiple



- Appuyez sur la touche **S**.
- L'unité de commande passe à la programmation de séquences de boutonnières dans le menu.
- Sélectionnez la ligne correspondante avec les touches fléchées ↑ et ↓.
- Appuyez sur la touche **OK**.
- Sélectionnez *Activé* (mode séquence), *Désactivé* (mode boutonnière) ou *Multiple* (toutes les boutonnières sont superposées) avec les touches fléchées ↑ et ↓.
- Appuyez sur la touche **OK** pour enregistrer le réglage.
- Appuyez sur la touche **ESC** pour retourner au menu principal.

4.6.3 Sélectionner une séquence en mode séquence (menu principal)

Après activation, la première ligne de l'affichage apparaît en surbrillance. La dernière séquence utilisée s'affiche.

Sélectionner une autre séquence

- Appuyez sur la touche **OK**
- Changez de séquence avec les touches fléchées ↑ et ↓.
- Appuyez sur la touche **OK** pour enregistrer le réglage.

4.6.4 Fonctionnement automatique ou manuel

02 ⇒ 05 ⇒ 07 Fonctionnement automatique

La séquence affichée comporte des flèches placées entre les formes de boutonnières.

- Après la couture d'une boutonnière, l'unité de commande passe automatiquement à la forme de boutonnière suivante.
- Après la couture de la dernière boutonnière, l'unité de commande retourne à la première boutonnière de la séquence.
- La boutonnière actuellement en couture est identifiée par une barre.
- La forme de la boutonnière sélectionnée est affichée dans la partie gauche de l'écran.

02 - 05 - 07 Fonctionnement manuel

La séquence affichée ne comporte aucune flèche entre les formes de boutonnières.

- L'unité de commande ne passe pas automatique à la forme de boutonnière suivante.
- La boutonnière actuellement en couture est identifiée par une barre.

- La forme de la boutonnière sélectionnée est affichée dans la partie gauche de l'écran.

Commuter entre fonctionnement automatique et manuel

- Sélectionnez la ligne représentant la séquence actuelle avec les touches fléchées ↑ et ↓.

- Appuyez sur la touche **OK**.

- Commutez entre ces deux modes de fonctionnement avec les touches fléchées ↑ et ↓.

- Appuyez sur la touche **OK** pour enregistrer le réglage.

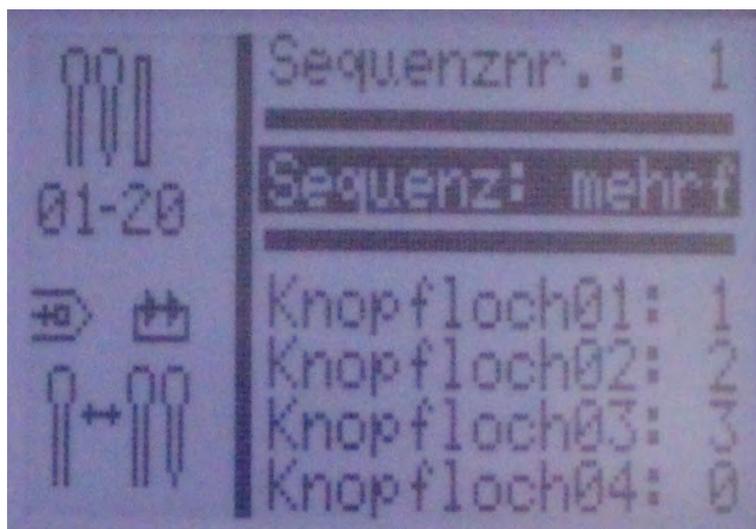
Sélectionner une autre boutonnière d'une séquence à coudre

Lorsque le menu de couture s'affiche à l'écran, il est possible de passer d'une boutonnière programmée à l'autre à tout moment.

- Appuyez sur les touches fléchées ⇐ ou ⇒.

Au sein de la séquence représentée, la forme de boutonnière suivante ou précédente est sélectionnée.

Séquence : sélection multiple



Lorsque *Séquence : multiple* est sélectionné, il est possible de sélectionner jusqu'à 20 programmes de boutonnières dans la partie inférieure de l'écran. Quatre programmes de boutonnière sont déjà affichés.

Les boutonnières peuvent être programmées librement (Chapitre 5).

Toutes les boutonnières sélectionnées seront superposées sans arrêt de la machine.

Si une ligne affiche le programme de boutonnière **0**, cela marque la fin de la séquence. La machine interrompt le processus de couture et la matière à coudre peut être retirée.

4.7 Programmer des séquences

Il est possible de programmer jusqu'à 20 séquences de formes de boutonsnières.

Chaque séquence peut contenir jusqu'à 20 boutonsnières.

4.7.1 Programmer une séquence



Sélectionner le menu de programmation de séquence

- Appuyez sur la touche **S**.
- L'unité de commande passe à la programmation de séquences de boutonsnières dans le menu.
- Appuyez sur la touche **ESC** pour quitter le menu.

Sélectionner le numéro de séquence

- Choisissez la ligne de sélection du numéro de séquence avec les touches fléchées \uparrow et \downarrow .
- Appuyez sur la touche **OK**.
- Sélectionnez le numéro de séquence à programmer avec les touches fléchées \uparrow et \downarrow .
- Appuyez sur la touche **OK** pour enregistrer le réglage.

Exemple : Boutonnière 1 : 1

Boutonnière 2 : 0

Exemple de programmation : Boutonnière 1 : 19

Boutonnière 2 : 2

Boutonnière 3 : 0

Programmer une suite de boutonsnières

- Sélectionnez la ligne *Boutonnière 1* : avec les touches fléchées \uparrow et \downarrow .
- Appuyez sur la touche **OK**.
- Sélectionnez le programme de boutonsnières souhaité (de 1 à 50) avec les touches fléchées \uparrow et \downarrow .
- Appuyez sur la touche **OK** pour confirmer la sélection.

Lorsque vous confirmez le programme de boutonsnières, une nouvelle ligne de menu apparaît indiquant la boutonsnière à programmer ensuite.

- La dernière ligne d'un programme de suite de boutonsnières affiche toujours le numéro de boutonsnière *Boutonnière X : 0*, à moins que tous les 20 programmes soient activés.
- Appuyez sur la touche **ESC** pour retourner au menu principal.

4.7.2 Ajouter une boutonnière à la fin d'une séquence

- Sélectionnez la dernière ligne *Boutonnière X : 0* de la suite de boutonnières programmées avec les touches fléchées ↑ et ↓.
- Appuyez sur la touche **OK**.
- Sélectionnez le programme de boutonnières souhaité (de 1 à 50) avec les touches fléchées ↑ et ↓.
- Appuyez sur la touche **OK** pour confirmer la sélection.
- Si vous confirmez le programme de boutonnières, une nouvelle ligne de menu apparaît indiquant la boutonnière à programmer ensuite.
- Appuyez sur la touche **ESC** pour retourner au menu principal.

4.7.3 Supprimer une boutonnière d'une suite de boutonnière

- Choisissez la ligne à supprimer de la suite de boutonnières programmées avec les touches fléchées ↑ et ↓.
- Appuyez sur la touche **OK**.
- Sélectionnez *Programme de boutonnière 0* avec les touches fléchées ↑ et ↓.
- Appuyez sur la touche **OK** pour confirmer la sélection.
- Après confirmation, la boutonnière sélectionnée est supprimée. Les boutonnières suivantes remontent éventuellement dans la liste.
- Appuyez sur la touche **ESC** pour retourner au menu principal.

4.7.4 Insérer une boutonnière dans une suite de boutonnière



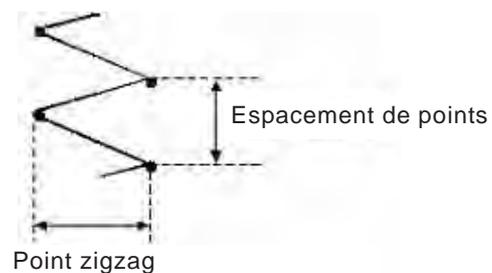
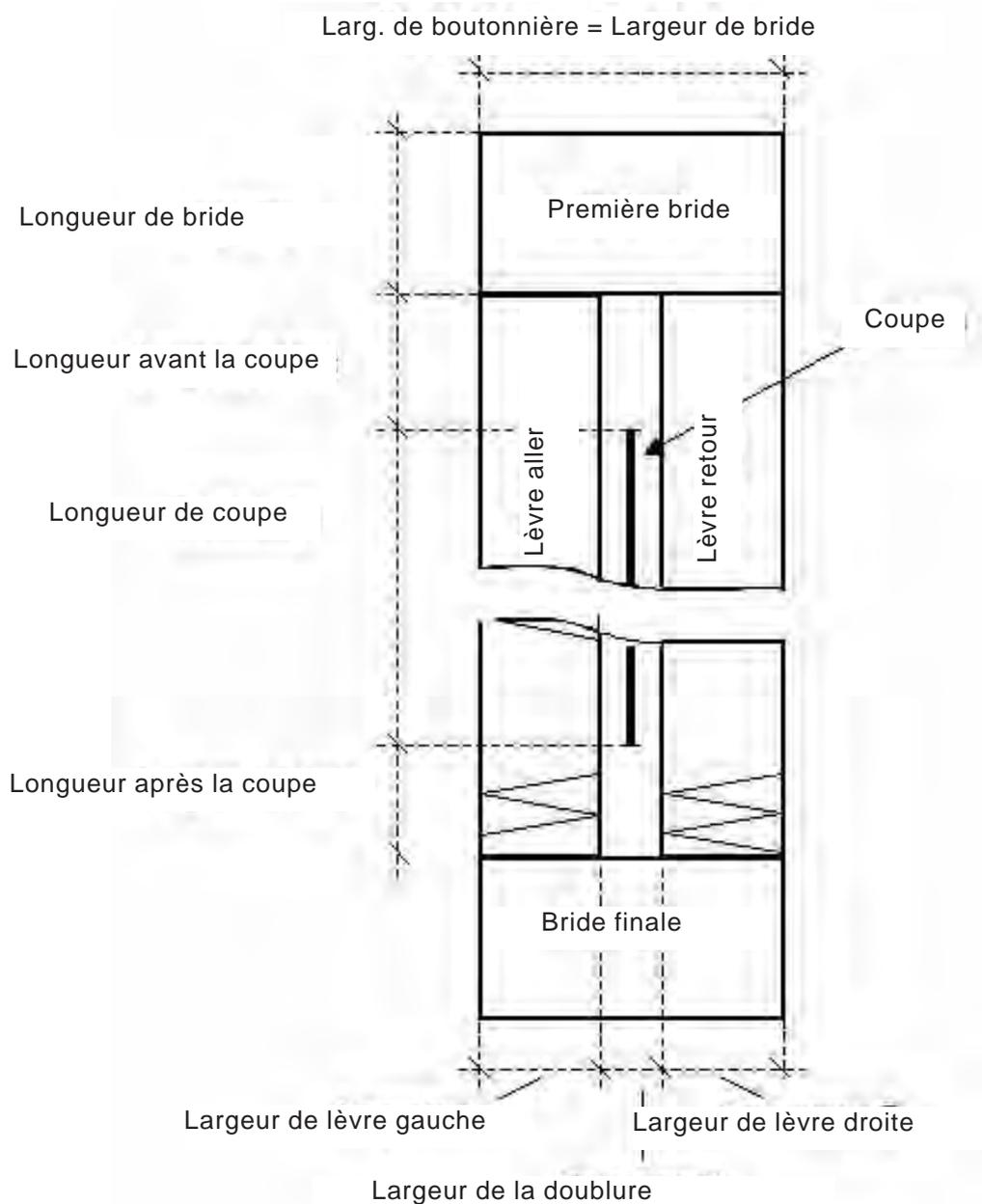
Information

L'insertion individuelle de programmes de boutonnières dans une suite de boutonnières n'est pas possible.

- Notez les boutonnières programmées suivantes.
- Choisissez la ligne souhaitée de la suite de boutonnières programmées avec les touches fléchées ↑ et ↓.
- Appuyez sur la touche **OK**.
- Sélectionnez le programme de boutonnières souhaité (de 1 à 50) avec les touches fléchées ↑ et ↓.
- Appuyez sur la touche **OK** pour confirmer la sélection.
- Modifiez ensuite les boutonnières suivantes en fonction de vos notes.
- Appuyez sur la touche **ESC** pour retourner au menu principal.

5. Programmation de boutonnières

5.1 Structure d'une boutonnière

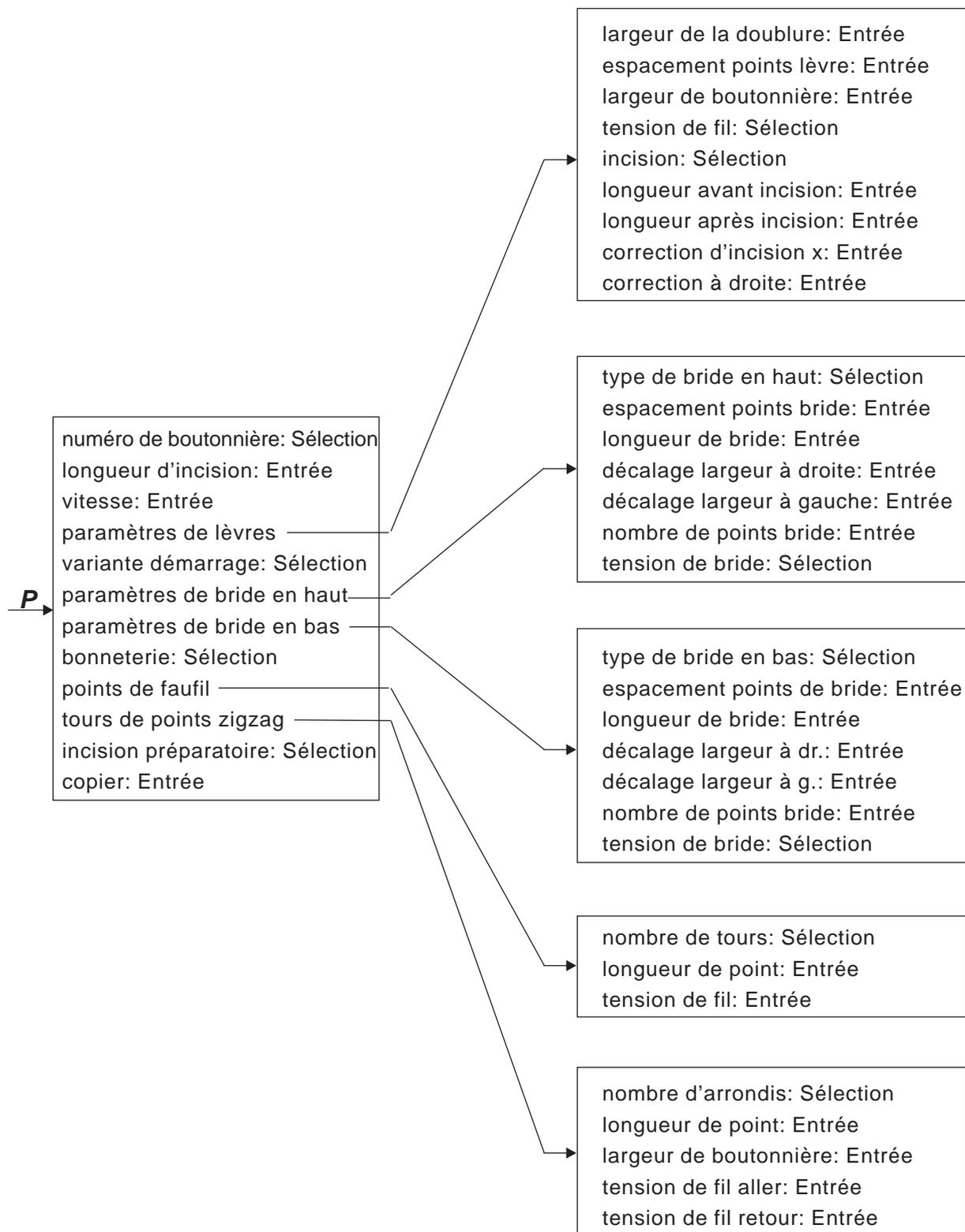


Première bride	Première bride à coudre après la lèvre aller
Bride finale	Dernière bride après la lèvre retour
Lèvre aller	Lèvre du lancement de couture à la première bride
Lèvre retour	Lèvre entre la première et la dernière bride
Largeur de boutonnière	Distance entre les points extérieurs d'une boutonnière
Longueur de lame	Longueur de l'arête coupante de la lame en mm
Longueur de l'incision	Longueur de la boutonnière à ouvrir en mm (= longueur de lèvre)
Largeur de la doublure	Distance entre les points intérieurs de la lèvre aller et la lèvre retour
Point zigzag	= Largeur de lèvre
Espacement de points	Espacement d'un point double dans le sens de l'axe y
Longueur avant	Distance entre la première bride et l'incision
Longueur après	distance entre la dernière bride et l'incision

Régularités

Lèvres aller et retour	La lèvre retour est symétrique à la lèvre aller et l'incision représente leur axe de symétrie.
Largeur de boutonnière = Largeur de bride	Le réglage "Largeur de boutonnière" fournit automatiquement la largeur de la bride. La largeur de bride peut être adaptée au menu de brides correspondant par les paramètres "offset l" et "offset r".
Brides	La longueur de la dernière bride est égale à la longueur de la dernière, si les deux brides sont identiques. La longueur de bride est ajustée au menu "Première bride" pour toutes les deux.
Longueur de boutonnières	La longueur totale d'une boutonnière est déterminée par l'incision + la longueur avant l'incision + la longueur après l'incision + longueur de la première bride + la longueur de la dernière bride.

5.2 Les sous-menus de programmation (tableau)



5.3 Paramètres au mode de programmation

Numéro de boutonnière P1		1 ... 50	Sélection du numéro de boutonnière
Longueur d'incision P2		6,0 à 65,0 mm	
Vitesse P3		200 ... 4.000 tr/min	dépend de la boutonnière
Paramètres de lèvres P4			Appeler le sous-menu pour l'entrée des paramètres de lèvres
Variante de démarrage P5		A,B,C,D	Sélection de la variante de lancement sûr de couture
Paramètre de bride en haut P6			Appeler le sous-menu pour le réglage de la Première bride
Paramètre de bride en bas P7			Appeler le sous-menu pour le réglage de la Dernière bride
Mode de couture bonneterie P8		MARCHE / ARRÊT	Activer ou désactiver le mode de bonneterie
Points de faufil P9 *			Appeler le sous-menu pour l'entrée du nombre de points de faufil et l'affichage des caractéristiques.
Tours de points zigzag P10*			Appeler le sous-menu pour le réglage d'un deuxième tour zigzag et l'affichage des caractéristiques.
Incision préparatoire P11*		- / ✓	Après appel on fait l'incision à l'avant-dernier tour (standard serait le dernier tour). Peut être appelé seulement, lorsque le nombre total de tours est plus grand que 1. (Voir P10)
Copier ex P12		0 à 50	Les données de boutonnière du numéro de boutonnière sélectionné sont copiées dans la boutonnière actuelle.

*) Ces programmes sont seulement visibles, si P8 (mode de couture bonneterie) est activé.

5.4 Ajuster la longueur d'incision



Corrige la longueur de la boutonnière (longueur d'incision). L'ajustage peut se faire au menu principal comme au mode de programmation.

- Avec les touches à flèches ↑ et ↓ appeler la ligne "**Longueur d'incision**" au menu principal.
- Appuyer la touche **OK**.
Le curseur clignote sous une position de la valeur numérique.
- Avec les touches à flèches ⇐ et ⇒ changer entre les positions.
- Avec les touches à flèches ↑ et ↓ augmenter ou diminuer la valeur de la position choisie.
- Confirmer la valeur avec la touche **OK**.

5.5 Choisir la variante de démarrage



Choisir la variante de démarrage

La variante de démarrage de couture sert à avoir un lancement sûr du travail avec les matériels différents, tissus comme fil à coudre. La variante de démarrage est ajustée individuellement pour chaque boutonnière.

Variante de démarrage A (standard)

- Les points de lancement de la couture seront des points plats.

Variante de démarrage B (tissus légers, doublure)

- Les points de lancement de la couture seront des points plats. Avec le point de chausson le fil d'aiguille tient mieux dans le matériel.

Variante de démarrage C (tissus très légers)

- Les points de lancement de la couture seront des points plats. L'exécution de points d'arrêt en marche avant et arrière assure que le fil d'aiguille tient mieux dans le matériel.

Variante de démarrage D (tissus très légers)

- une alternative à la variante de démarrage C

Sélectionner la variante de démarrage:

- Appuyer sur la touche **P**.
- Avec les touches à flèches ↑ et ↓ appeler la "**variante de démarrage**".
- Appuyer la touche **OK**.
- Avec les touches à flèches ↑ et ↓ sélectionner la **variante de démarrage A, B ou C** correspondante.
- Appuyer la touche **OK**.
- Appuyer la touche **ESC**.

5.6 Réglages de la lèvre



Appeler au menu de programmation “Lèvres” le menu de programmation “lèvre”.

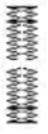
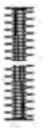
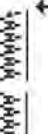
- Appuyer sur la touche **P**.
- Avec les touches à flèches ↑ et ↓ sélectionner la ligne “Lèvres”.
- Appuyer sur la touche **OK**.
- Avec les touches à flèches ↑ et ↓ choisir la ligne correspondante.
- Appuyer sur la touche **OK**. Le curseur clignote sous une position de la valeur numérique.
- Avec les touches à flèches ⇐ et ⇒ changer entre les positions.
- Avec les touches à flèches ↑ et ↓ augmenter ou diminuer la valeur de la position choisie.
- Appuyer sur la touche **OK** pour confirmer la valeur. Appuyer sur la touche **ESC**.

Les paramètres suivants peuvent être modifiés pour le secteur des lèvres:

	Largeur du tissu intercalé P4.1	- 1,0...+ 1,0 mm	Distance entre les points intérieurs des lèvres.
	Espacements des points de la lèvre P4.2	0,3...1,5 mm	Distance d'un point double dans le sens de l'axe des y.
	Largeur de la boutonnière P4.3	1,6...6,0 mm	Largeur total de la boutonnière (points extérieurs).
	Tension de la lèvre P4.4	MARCHE; ARRÊT	MARCHE: supplément de tension de fil activée (lèvre rehaussée) ARRÊT: supplément de tension de fil désactivée (lèvre plate)
	Ouvrir en coupant P4.5	MARCHE; ARRÊT	MARCHE: Ouvrir en coupant pendant le cycle de couture ARRÊT: Ne pas ouvrir
	Longueur avant l'incision P4.6	P-6,3...5,9 mm	1° Correction de la position de la première bride par rapport à la fin de l'incision 2° Lèvre rallongée avant l'incision à cause d'une incision asymétrique de la boutonnière.
	Longueur après l'incision P4.7	(1,8 mm - P7.3)- 5,9 mm	1° Correction de la position de la première bride par rapport à la fin de l'incision 2° Lèvre rallongée avant l'incision à cause d'une incision asymétrique de la boutonnière.
	Correction de l'incision x P4.8	- 0,5...+ 0,5 mm	Position de l'incision dans la boutonnière dans le sens de l'axe des x.
	Correction à droite P4.9	-0,3...+0,3 mm	Correction de la largeur de la lèvre droite, ne se remarque que sur les types de brides A (brides transversales)

5.7 Régler l'arrêt

5.7.1 Types d'arrêt disponibles

A	Arrêt transversal (horizontal)	en haut en bas		
B	Arrêt arrondi (par rapport au centre)	en haut en bas		
C	Arrêt en pointe	en haut en bas		
D	Arrêt arrondi (horizontal)	en haut en bas		
E	Arrêt transversal (vertical)	en haut en bas		
F	Arrêt transversal (en deux parties)	en haut en bas		
G	Arrêt à œillet	en haut en bas		
H	Arrêt simple (bride initiale)	en haut en bas		toujours ensemble
I	Bride	en haut en bas		
J	Incision à droite	en haut en bas		

K	Incision à gauche	en haut		
		en bas		

Les arrêts en haut et en bas des types A à G peuvent être combinés librement, p. ex. G *Arrêt à œillet* pour l'arrêt du haut et C *Arrêt en pointe* pour l'arrêt du bas.

Le type d'arrêt H *arrêt simple* (bride initiale) ne peut pas être combiné.

5.7.2 Menu de programmation de l'arrêt



Sélectionnez le menu de programmation de l'arrêt

- Appuyez sur la touche **P**.
- Avec les touches fléchées \uparrow et \downarrow , sélectionnez la ligne **Arrêt en haut** ou **Arrêt en bas**.
- Appuyez sur la touche **OK**.
- Sélectionnez le paramètre souhaité avec les touches fléchées \uparrow et \downarrow .
- Appuyez sur la touche **OK**.
- Le curseur clignote sous une position de la valeur numérique.
- Changez la position du curseur à l'aide des touches fléchées \leftarrow et \rightarrow .
- Augmentez ou diminuez la valeur à la position sélectionnée avec les touches fléchées \uparrow et \downarrow .
- Confirmez la valeur avec la touche **OK**.
- Appuyez sur la touche **ESC**.

Pour la coupe de l'arrêt, les paramètres suivants peuvent être modifiés en fonction du type d'arrêt sélectionné.

P6.1/ P7.1  **A Bride transversale (horizontalement)** ,  **F Bride transversale (départagée)**

Espacement de points de la bride P 6.2/ P 7.2		0,2 ... 1,0 mm	Espacement d'un point double dans le sens de l'axe des y
Longueur de bride P 6.3/ P 7.3		0,6 ... 6,0 mm	Longueur de bride dans le sens de l'axe des y. L'entrée du paramètre P7.3 est seulement possible, lorsque les types de brides en haut et en bas sont différents!
Largeur de bride décalée à droite P 6.4 / P 7.4		-1,0 ... 1,0 mm	La largeur de bride se définit par la largeur de la boutonnière. Moyennant le décalage à droite on peut agrandir la bride à droite.
Largeur de bride décalée à gauche P 6.5/ P 7.5		-1,0 ... 1,0 mm	La largeur de bride se définit par la largeur de la boutonnière. Moyennant le décalage à gauche on peut agrandir la bride à gauche.
Tension de bride P 6.7/ P 7.7		MARCHE / ARRÊT	MARCHE: bride rehaussée ARRÊT: bride plate

P6.1/ P7.1  **B Bride ronde (par rapport au centre)**

Nombre de points de la bride P 6.6/ P 7.6		2 à 50	Nombre de points qui forment la bride semi-circulaire.
Tension de bride P 6.7/ P 7.7		MARCHE / ARRÊT	MARCHE: bride rehaussée ARRÊT: bride plate

P6.1/ P7.1  **C Bride en pointe**

Espacement de points de la bride P 6.2/ P 7.2		0,2 ... 1,0 mm	Espacement d'un point double dans le sens de l'axe des y
Longueur de bride P 6.3/ P 7.3		0,6 ... 9,0 mm	Longueur de bride dans le sens de l'axe des y
Tension de bride P 6.7 / P 7.7		MARCHE / ARRÊT	MARCHE: bride rehaussée ARRÊT: bride plate

P6.1/ P7.1  **D Bride ronde (horizontalement)**

Espacement de points de la bride P 6.6/ P 7.6		0,3 ... 1,0 mm	Espacement d'un point double dans le sens de l'axe des y
Tension de bride P 6.7/ P 7.7		MARCHE / ARRÊT	MARCHE: bride rehaussée ARRÊT: bride plate

P6.1/ P7.1  **E Bride transversale (verticalement)**

Espacement de points de la bride P 6.2/ P 7.2		0,2 ... 1,0 mm	Espacement d'un point double dans le sens de l'axe des y
Longueur de bride P 6.3/ P 7.3		0,6 ... 6,0 mm	Longueur de bride dans le sens de l'axe des y. L'entrée du paramètre P7.3 est seulement possible, lorsque les types de brides en haut et en bas sont différents!
Largeur de bride décalée à droite! P 6.4/ P 7.4		-1,0 à 1,0 mm	La largeur de bride se définit par la largeur de la boutonnière. Moyennant le décalage à droite on peut agrandir la bride à droite.
Largeur de bride décalée à gauche P 6.5/ P 7.5		-1,0 à 1,0 mm	La largeur de bride se définit par la largeur de la boutonnière. Moyennant le décalage à gauche on peut agrandir la bride à gauche.
Décalage de bride en haut P 6.6/ P 7.6		-1,0 à 0 mm	La position de bride peut être décalée en bas.
Décalage de bride en bas P 6.6/ P 7.6		0 à 1,0 mm	La position de bride peut être décalée en haut.
Tension de bride P 6.7/ P 7.7		MARCHE / ARRÊT	MARCHE: bride rehaussée ARRÊT: bride plate

P6.1/ P7.1  **G Bride à œillet**

Largeur de bride P 6.5/ P 7.5		2,0 à 6,0 mm	Diamètre extérieur de l'œillet
Nombre de points de la bride P 6.3/ P 7.3		2 à 50	Nombre de points extérieurs qui forment la bride semi-circulaire.
Tension de bride P 6.7 / P 7.7		MARCHE / ARRÊT	MARCHE: bride rehaussée ARRÊT: bride plate

Les paramètres du type spécial de bride H Bride simple

P6.1/ P7.1  **H Bride simple (bar tack)**

sont réglés avec les paramètres de lèvres.

Espacement des points dans la lèvre P 4.2		0,2 ... 1,0 mm	Espacement d'un point double dans le sens de l'axe y
Largeur de boutonnière P 4.3		1,0 ... 6,0 mm	Largeur totale de la boutonnière
Tension de lèvre P 4.4		MARCHE / ARRÊT	MARCHE: bride rehaussée ARRÊT: bride plate
Longueur des points de faufil P 4.6		0,2 ... 3,0 mm	Espacement des points de faufil
Tension de fil pour points de faufil P 4.7		MARCHE / ARRÊT	Fermeté des points de faufil



Information

En ce qui concerne les types d'arrêt I, J et K, l'arrêt constitue la continuité de la passe. L'espacement des points d'arrêt dépend de la longueur des points de la lèvre.

La longueur des points de la lèvre peut être réglée dans le menu Lèvre (Chapitre 5.6).



Important

Réglez d'abord la longueur de la lèvre avant d'effectuer les réglages de l'arrêt.

P6.1/ P7.1 I Bride (surfiler une bande auto-agrippante)

Espacement des points d'arrêt		0,2 - 1,2	Espacement d'un point double dans le sens y
Longueur de l'arrêt		0,6 - 6	Longueur de l'arrêt dans le sens y.
Largeur de l'arrêt Décalage à droite		-1 - 1	La largeur de l'arrêt est définie en fonction de la largeur de la boutonnière. La largeur de l'arrêt peut être augmentée à droite au moyen du décalage à droite.
Largeur de l'arrêt Décalage à gauche		-1 - 1	La largeur de l'arrêt est définie en fonction de la largeur de la boutonnière. La largeur de l'arrêt peut être augmentée à gauche au moyen du décalage à gauche.
Vitesse de rotation		200 - vitesse maximale réglée par le technicien	Vitesse à laquelle l'arrêt est cousu.

P6.1/ 7.1 J incision à droite

Espacement des points d'arrêt		0,2 - 1,2	Espacement d'un point double dans le sens y
Longueur de l'arrêt		0,6 - 6	Longueur de l'arrêt dans le sens y.
Largeur de l'arrêt Décalage à droite		-1 - 1	La largeur de l'arrêt est définie en fonction de la largeur de la boutonnière. La largeur de l'arrêt peut être augmentée à droite au moyen du décalage à droite.
Largeur de l'arrêt Décalage à gauche		-1 - 1	La largeur de l'arrêt est définie en fonction de la largeur de la boutonnière. La largeur de l'arrêt peut être augmentée à gauche au moyen du décalage à gauche.
Vitesse de rotation		200 - vitesse maximale réglée par le technicien	Vitesse à laquelle l'arrêt est cousu.

P6.1/ 7.1  **K incision à gauche**

Espacement des points d'arrêt		0,2 - 1,2	Espacement d'un point double dans le sens y
Longueur de l'arrêt		0,6 - 6	Longueur de l'arrêt dans le sens y.
Largeur de l'arrêt Décalage à droite		-1 - 1	La largeur de l'arrêt est définie en fonction de la largeur de la boutonnière. La largeur de l'arrêt peut être augmentée à droite au moyen du décalage à droite.
Largeur de l'arrêt Décalage à gauche		-1 - 1	La largeur de l'arrêt est définie en fonction de la largeur de la boutonnière. La largeur de l'arrêt peut être augmentée à gauche au moyen du décalage à gauche.
Vitesse de rotation		200 - vitesse maximale réglée par le technicien	Vitesse à laquelle l'arrêt est cousu.

6. Mode de bonneterie

Le mode de bonneterie sert à la couture d'un matériel extensible. Au mode de bonneterie, on coud tout autour des boutonsnières à plusieurs reprises pour leur donner davantage de stabilité.

Ici on peut combiner un point de faufil droit et puis un point zigzag simple ou double. On a le choix d'ouvrir la boutonsnière après le premier tour de zigzag ou après le deuxième.

On dispose des possibilités de combinaison suivantes:



1er tour 2e tour

- Combinaison "1"
2 tours zigzag
Incision au dernier tour



1er tour 2e tour

- Combinaison "2"
2 tours zigzag
Incision à l'avant-dernier tour



1er tour 2e tour

- Combinaison "3"
points de faufil activés
Incision au dernier tour



1er tour 2e tour

- Combinaison "4"
points de faufil activés
Incision à l'avant-dernier tour



1er tour 2e tour 3e tour

- Combinaison "5"
points de faufil activés
2 tours zigzag
Incision au dernier tour



1er tour 2e tour 3e tour

- Combinaison "6"
points de faufil activés
2 tours zigzag
Incision à l'avant-dernier tour

6.1 Sélectionner ou désactiver le mode de bonneterie



Sélectionner le mode de bonneterie

- Appuyer sur la touche **P**.
- Avec les touches à flèches ↑ et ↓ sélectionner le paramètre "**Bonneterie**".
- Appuyer la touche **OK**.
- Avec les touches à flèches ↑ et ↓ sélectionner le réglage "**MARCHE**".
- Appuyer la touche **OK** pour confirmer la sélection.

Si le mode de bonneterie est activé, on voit les titres de menu suivants:

- P9: Points de fauil
- P10: Tours de points zigzag
- P11: Incision préparatoire (incision à l'avant-dernier tour)
[visible seulement, lorsque l'addition des tours de points zigzag et fauil sont plus grands que 1]

Désactiver le mode de bonneterie

- Appuyer la touche **P**.
 - Avec les touches à flèches ↑ et ↓ sélectionner le paramètre "**Bonneterie**".
 - Appuyer la touche **OK**.
 - Sélectionner avec les touches ↑ et ↓ le réglage "ARRÊT".
 - Appuyer la touche **OK**.
- Le mode de bonneterie est désactivé.

6.2 Sous-menu Points de fauil

Tours P4.1		0 / 1	Nombre de tours de points de fauil
			
Longueur de point P 9.2		0,3 ... 3,0 mm	Longueur de points de fauil
			
Tension de fil P 9.3		0...100 %	valeur de tension de fil pour les points de fauil. Ce paramètre se règle seulement, s'il existe une tension de fil électrique.
			

6.3 Sous-menu point zigzag

Tours P10.1		1 / 2	Nombre de tours au point zigzag
			
Longueur de point P 10.2		0,3 ... 3,0 mm	Longueur de point du premier point zigzag visible seulement si nombre de tours zigzag = 2
			
Largeur de boutonnière P10.3		1,0...P4.3	Largeur de boutonnière pour le premier point zigzag ≤ au maximum Largeur de boutonnière P4.3. Visible seulement, si nombre de tours au point zigzag = 2
			
Tension de fil P 10.4		0...100 %	Tension de fil pour la lèvre aller du premier point zigzag. Visible seulement, si nombre de tours au point zigzag = 2 Paramètre se règle seulement, s'il existe une tension de fil électrique.
			
Tension de fil P 10.5		0...100 %	Tension de fil pour la lèvre retour du premier point zigzag. Visible seulement, si nombre de tours au point zigzag = 2 Paramètre se règle seulement, s'il existe une tension de fil électrique.
			

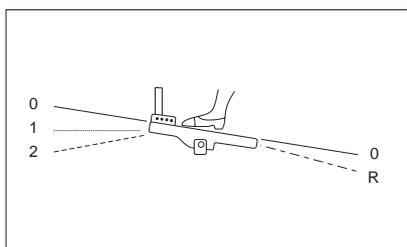
7. Déroutement de couture

7.1 Déroutement de couture normal



Enclenchement de la machine à coudre automatique

- Contrôler à l'unité de conditionnement, s'il y a une pression de service de 6 bar.
- Enclencher l'interrupteur principal de la machine à coudre automatique.
- Le logiciel de la machine est chargé.
- L'aiguille fait une passe de référence.
- La cage d'aiguille fait une passe de référence et se lève.
- La machine à coudre automatique est prête pour travailler.



Coudre

- Mettre le matériel à coudre sous la cage d'aiguille levée.
- Appuyer le premier degré de la pédale en avant. La cage d'aiguille descend. Lâcher la pédale fait remonter la cage d'aiguille à nouveau.
- Appuyer le deuxième degré de la pédale en avant. Le processus de couture est lancé.
- Ensuite, la machine à coudre automatique passe en position de référence et la cage d'aiguille se lève.
- Le matériel à coudre peut être retiré.

7.2 Interruptions du processus de couture

7.2.1 Interruptions par l'opérateur

Interruption par l'opérateur

- Appuyer la pédale en arrière.

La machine automatique s'arrête, l'aiguille se positionne en position haute, la cage d'aiguille reste en bas.

Si le matériel à coudre doit être retiré:

- Appuyer à nouveau la pédale en arrière, la machine à coudre automatique passe en position de référence et la cage d'aiguille se lève.

Si le processus de couture doit être continué

- Appuyer le deuxième degré de la pédale en avant.
- Si le volant à main est tourné pendant l'interruption, la poursuite de la couture n'est plus possible.

7.2.2 Remédier à une casse de fil

Contrôleur de fil

La casse du fil d'aiguille est détectée par le contrôleur de fil électronique.

Casse de fil

- Après la détection de la casse de fil par le contrôleur de fil d'aiguille électronique, la machine à coudre automatique s'arrête. La lame est déclenchée, l'aiguille se positionne en position haute, la cage d'aiguille reste en bas et se déplace avec le matériel en position de référence de la cage d'aiguille. Le message "Casse de fil" est affiché.
- Maintenant la machine automatique doit être déclenchée.

- On peut alors enfiler le fil de crochet et le fil d'aiguille ou les vérifier.
- Un autre procédé d'après un mode de casse de fil réglé d'avance au niveau de technicien serait la **méthode A, B ou C** (voir mode de casse de fil).
- On peut aussi terminer le mode de casse de fil en actionnant la touche ESC. La machine automatique fait une passe de référence, la cage d'aiguille se lève et lâche le matériel à coudre.

Mode de casse de fil

Il y a trois possibilités de remédier à une casse de fil. La méthode du moment doit avoir été réglée au préalable au niveau de technicien.

La méthode A:

La boutonnière doit être défaits et ensuite cousue à nouveau.

- Après le nouvel enclenchement de la machine automatique la cage d'aiguille monte et lâche le matériel à coudre.

La machine automatique est disponible pour un nouveau cycle de couture.

La méthode B:

On coud une nouvelle fois tout autour de la boutonnière.

- Après le nouvel enclenchement de la machine automatique la cage d'aiguille reste en bas. Le matériel à coudre sous la cage d'aiguille conserve sa position.
- Appuyer le 2e degré de la pédale en avant. Le processus de couture est lancé.
- Après le processus de couture la machine automatique passe en position de référence et la cage d'aiguille est levée.
- Le matériel à coudre peut être retiré.

La machine automatique est disponible pour un nouveau cycle de couture.

La méthode C:

On continue la couture de la boutonnière au-delà de l'endroit, où la casse s'est produite.

- Après le nouvel enclenchement de la machine automatique la cage d'aiguille reste en bas. Le matériel à coudre se trouvant sous la cage d'aiguille reste donc, où il est.
- Appuyer le 2e degré de la pédale en avant. La cage d'aiguille se rend avec le matériel à l'endroit, où la casse s'est produite.
- Avec les touches à flèches ↑ et ↓ on peut, pourtant sans coudre, se déplacer à l'endroit où l'on peut poursuivre la couture.
- Appuyer le 2e degré de la pédale en avant. Le processus de couture est lancé.
- Après le processus de couture la machine automatique passe en position de référence et la cage d'aiguille est levée.
- Le matériel à coudre peut être retiré.
La machine automatique est disponible pour un nouveau cycle de couture.

Le nombre de points, non enregistré par le contrôleur de casse de fil, tant qu'aucune panne ne soit survenue, est réglé au niveau de technicien. Si le **nombre de points correspond à "0"** le contrôleur de casse de fil est déclenché.

8. Installation

8.1 Etendue de la livraison

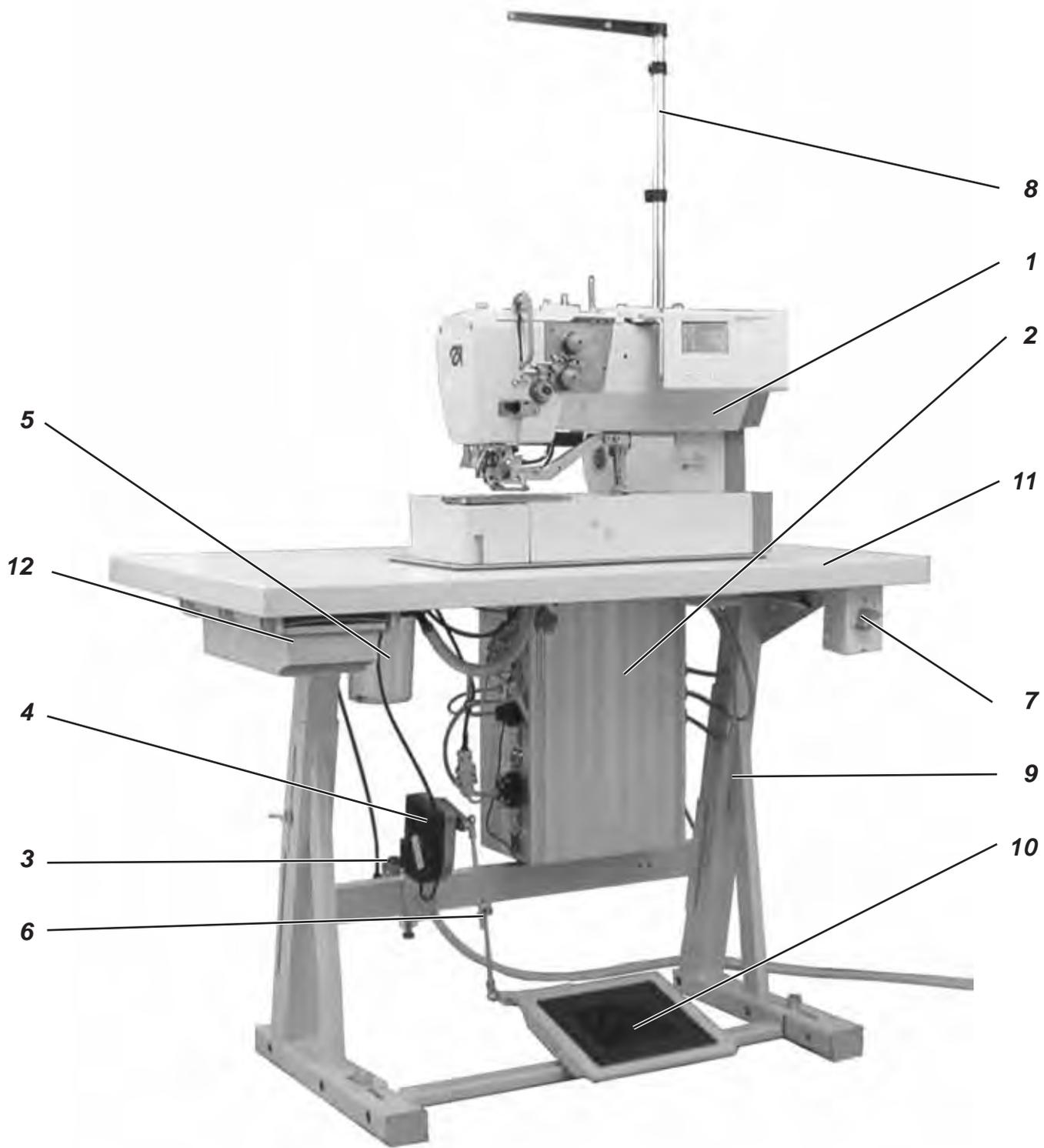
L'étendue de la livraison dépend de votre commande.

Veillez contrôler, si vous avez reçu toutes les pièces nécessaires.

- 1 Tête de la machine
- 2 Dispositif de contrôle
- 3 Unité de conditionnement
- 4 Transmetteur de la valeur prescrite
- 5 Récipient du dispositif-aspirateur
- 6 Tringlerie de traction
- 7 Interrupteur principal
- 8 Porte-bobines
- Petites pièces dans les accessoires

Seulement, si la livraison comprend le bâti (option)

- 9 Bâti
- 10 Pédale
- 11 Table
- 12 Tiroir



8.2 Remarques générales et dispositifs de sécurité de transport



ATTENTION!

La machine automatique pour confectionner des boutons de lingerie classe 540 ne doit être assemblée que par les personnes spécialisées et formées!

Dispositifs de sécurité de transport

Si vous êtes acheteur d'une machine automatique pour confectionner des boutons de lingerie encastrée, il faut retirer les dispositifs de sécurité de transport suivants:

Feuillards de cerclage et lattes en bois de la tête de la machine, de la table et du bâti.

Oeillet de suspension

L'œillet de suspension vous permettra de soulever la machine automatique pour mettre la tête sur le bâti. Vous pouvez par ex. soulever la machine avec une grue suspendue ou passer une barre solide par l'œillet de suspension et la faire soulever par deux personnes. Vous trouverez l'œillet de suspension dans les accessoires.

- Visser l'œillet de suspension dans le couvercle de la tête de machine.
- Soulever la tête de couture et la poser sur la table.
- Dévisser l'œillet de suspension à nouveau.

8.3 Equipements

8.3.1 Structure des équipements

		Equipement: E 126/22
Opération de coupe	1 = Dispositif de coupe avec fente dans la plaque à aiguille	
Plaque à aiguille/ cage d'aiguille	<p>1 = Chemisiers, chemises plaque à aiguille rehaussée (0,6 mm); semelle de cage d'aiguille à dents étagées</p> <p>2 = vêtements de travail, tissus fermes Plaque à aiguille plane; semelle de cage d'aiguille à dents étagées</p> <p>3 = cols, poignets Plaque à aiguille plane; semelle de cage d'aiguille à dents étagées, étroite</p> <p>4 = polos Plaque à aiguille plane; semelle de cage d'aiguille à dents étagées, étroite sur un côté, parois latérales de la cage d'aiguille à forte pente</p> <p>5 = vêtements dames, vêtements professionnels, tenues de sport et tenues décontractées avec épaisseurs différentes du matériel, Plaque à aiguille non rehaussée; semelle de cage d'aiguille recouverte de vulkollan-mousse pour compenser les différences d'épaisseurs</p> <p>6 = Bonneterie et tricot plaque à aiguille fortement rehaussée (1,6 mm); semelle de cage d'aiguille dentée</p>	
Amplitude zigzag	<p>3 = Amplitude zigzag 3 mm au maximum</p> <p>4 = Amplitude zigzag 4 mm au maximum</p> <p>6 = Amplitude zigzag 6 mm au maximum</p>	
Longueur du champ de couture / Longueur de la cage d'aiguille	<p>22 = longueur de boutonnière jusqu'à 22 mm au maximum</p> <p>35 = longueur de boutonnière jusqu'à 35 mm au maximum</p> <p>48 = longueur de boutonnière jusqu'à 48 mm au maximum</p> <p>70 = longueur de boutonnière jusqu'à 70 mm au maximum</p>	

Éléments constitutifs des équipements de couture

Les éléments constitutifs des équipements actuels peuvent être consultés sous www.duerkopp-adler.com au **secteur de téléchargement**.

8.3.2 Equipements disponibles

540 E 113/22	Équipement de couture pour boutonniers à réaliser sur chemises et chemisiers, un matériel à coudre ferme longueur de boutonnière 22 mm au maximum, largeur de boutonnière 3 mm au maximum
540 E 114/22	Équipement de couture pour boutonniers à réaliser sur chemises et chemisiers, un matériel à coudre ferme longueur de boutonnière 22 mm au maximum, largeur de boutonnière 4 mm au maximum
540 E 114/35	Équipement de couture pour boutonniers à réaliser sur chemises et chemisiers, un matériel à coudre ferme longueur de boutonnière 35 mm longueur de boutonnière, largeur de boutonnière 4 mm au maximum
540 E 154/22	Équipement de couture pour boutonniers à réaliser dans vêtements dames, vêtements professionnels, tenues de sport et tenues décontractées, avec cage d'aiguille pour compenser les différences d'épaisseur longueur de boutonnière 22 mm au maximum, largeur de boutonnière 4 mm au maximum
540 E 154/35	Équipement de couture pour boutonniers à réaliser dans vêtements dames, vêtements professionnels, tenues de sport et tenues décontractées, avec cage d'aiguille couverte d'une couche mince pour compenser les différences d'épaisseur longueur de boutonnière 35 mm au maximum, largeur de boutonnière 4 mm au maximum
540 E 156/35	Équipement de couture pour boutonniers à réaliser dans vêtements dames, vêtements professionnels, tenues de sport et tenues décontractées, avec cage d'aiguille couverte d'une couche mince pour compenser les différences d'épaisseur longueur de boutonnière 35 mm au maximum, largeur de boutonnière 6 mm au maximum
540 E 133/22	Équipement de couture pour boutonniers à réaliser dans cols de chemises et chemisiers, avec cage d'aiguille spéciale particulièrement étroite longueur de boutonnière 22 mm au maximum, largeur de boutonnière 3 mm au maximum
540 E 134/22	Équipement de couture pour boutonniers à réaliser dans cols de chemises et chemisiers, avec cage d'aiguille spéciale longueur de boutonnière 22 mm au maximum, largeur de boutonnière 4 mm au maximum
540 E 146/22	Équipement de couture pour boutonniers à réaliser dans polos, avec cage d'aiguille étroite sur un côté longueur de boutonnière 22 mm au maximum, largeur de boutonnière 6 mm au maximum
540 E 166/22	Équipement de couture pour boutonniers à réaliser dans bonneterie et tricot longueur de boutonnière 22 mm au maximum, largeur de boutonnière 6 mm au maximum
540 E 166/35	Équipement de couture pour boutonniers à réaliser dans bonneterie et tricot longueur de boutonnière 35 mm au maximum, largeur de boutonnière 6 mm au maximum
540 E 126/22	Équipement de couture pour boutonniers à réaliser sur vêtements de travail sur vêtements de travail, matériel à coudre moyen longueur de boutonnière 22 mm au maximum, largeur de boutonnière 6 mm au maximum
540 E 126/35	Équipement de couture pour boutonniers à réaliser sur vêtements de travail, matériel à coudre moyen longueur de boutonnière 35 mm au maximum, largeur de boutonnière 6 mm au maximum

540 E 126/48

Équipement de couture pour boutonnères à réaliser sur vêtements de travail, matériel à coudre moyen
longueur de boutonnière 48 mm au maximum, largeur de boutonnière 6 mm au maximum

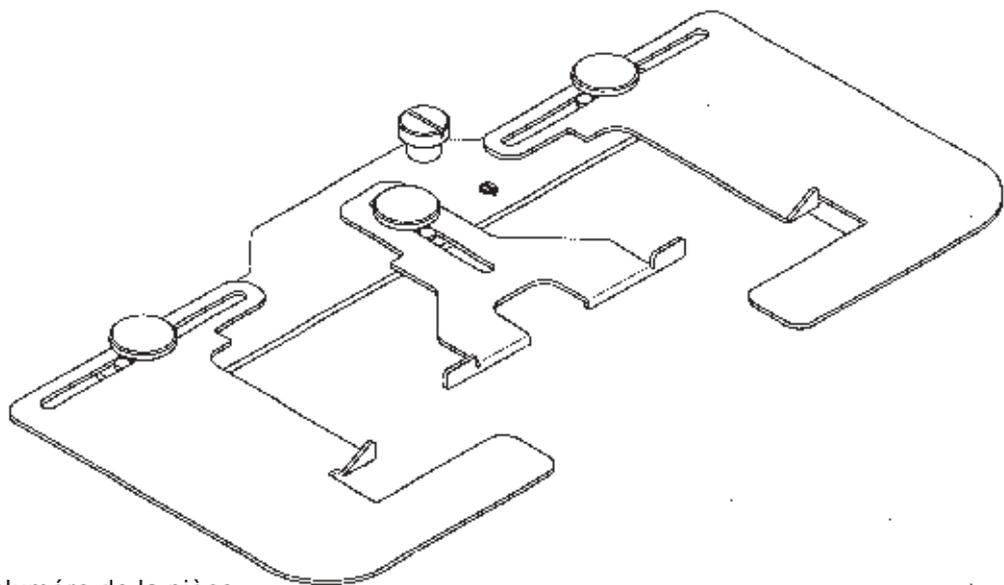
540 E 126/70

Équipement de couture pour boutonnères à réaliser dans les passages de ceintures de sécurité de voitures d'enfant et sièges pour enfants
longueur de boutonnière 70 mm au maximum, largeur de boutonnière 6 mm au maximum

9. Equipements optionnels

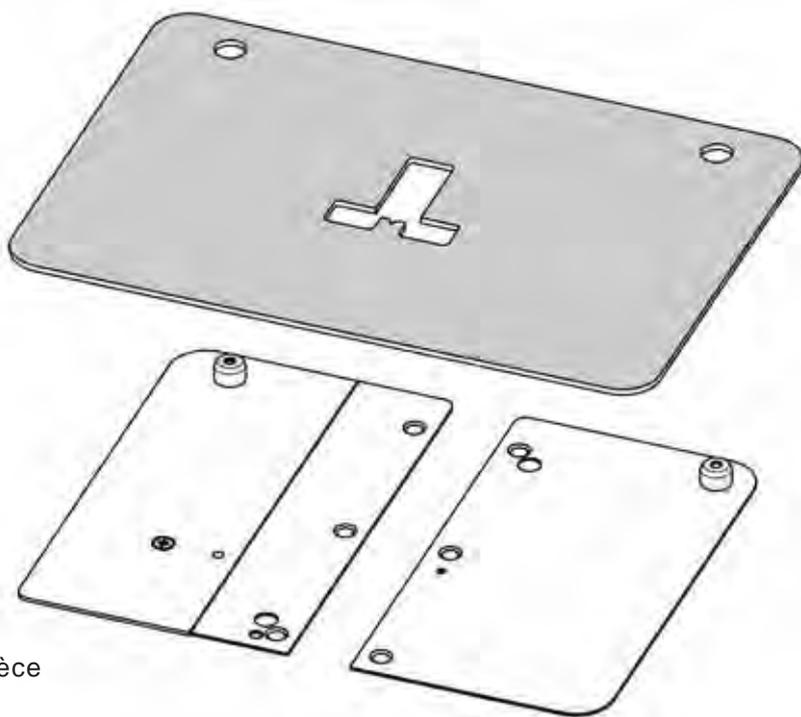
0540 211324	Cage d'aiguille recouverte de Vulkollan (seulement pour E 113/22) et alimentateur lisse pour boutonnères dans chemises et chemisiers, empêche les empreintes sur un ouvrage délicat.
0540 211424	Cage d'aiguille recouverte de Vulkollan (seulement pour E 114/22) et alimentateur lisse pour boutonnères dans chemises et chemisiers, empêche les empreintes sur un ouvrage délicat.
0540 211434	Cage d'aiguille recouverte de Vulkollan (seulement pour E 114/35) et alimentateur lisse pour boutonnères dans chemises et chemisiers, empêche les empreintes sur un ouvrage délicat.
0540 590064	Dispositif de pivotement pour passer rapidement d'une position longitudinale à une position transversale et vice versa donnant davantage de flexibilité à la façon de travailler
0540 590014	Dispositif pneumatique de refroidissement d'aiguille
9822 510026	Lampe à halogène sur pied avec transformateur 1 x 190-240 V/12V sek. = 20 Watt (il faut comme supplément une pince pour l'attacher à la table)
9822 510027	Pince (pour lampe de couture 9822 510026)
9870 001021	Jeu de pièces de connexion de lampe de couture (connexion électrique de la lampe de couture 9822 510026)

Aides de positionnement



Numéro de la pièce
0540 590144

Règle d'écartement avec guidage latéral pour boutonnieres de lingerie dans la gorge de chemises d'homme ou chemisiers



Numéro de la pièce
0540 590154

Aides de positionnement sous forme de patrons pour pointes de col, pieds de col, poignets, poignets doubles et pattes de chemise.

Les patrons en carton joints (au nombre de cinq) sont découpés selon la forme du vêtement à confectionner. En retournant le patron on peut après avoir cousu des pieds de col gauche, coudre des pieds de col droits avec un seul patron.

10.2 Monter le bâti

- Assembler le bâti comme indiqué à l'illustration 2 ci-dessous.
- Pour lui procurer une bonne assise il faut tous les quatre pieds reposent sur le plancher.
- Visser le support de burette au montant du bâti.

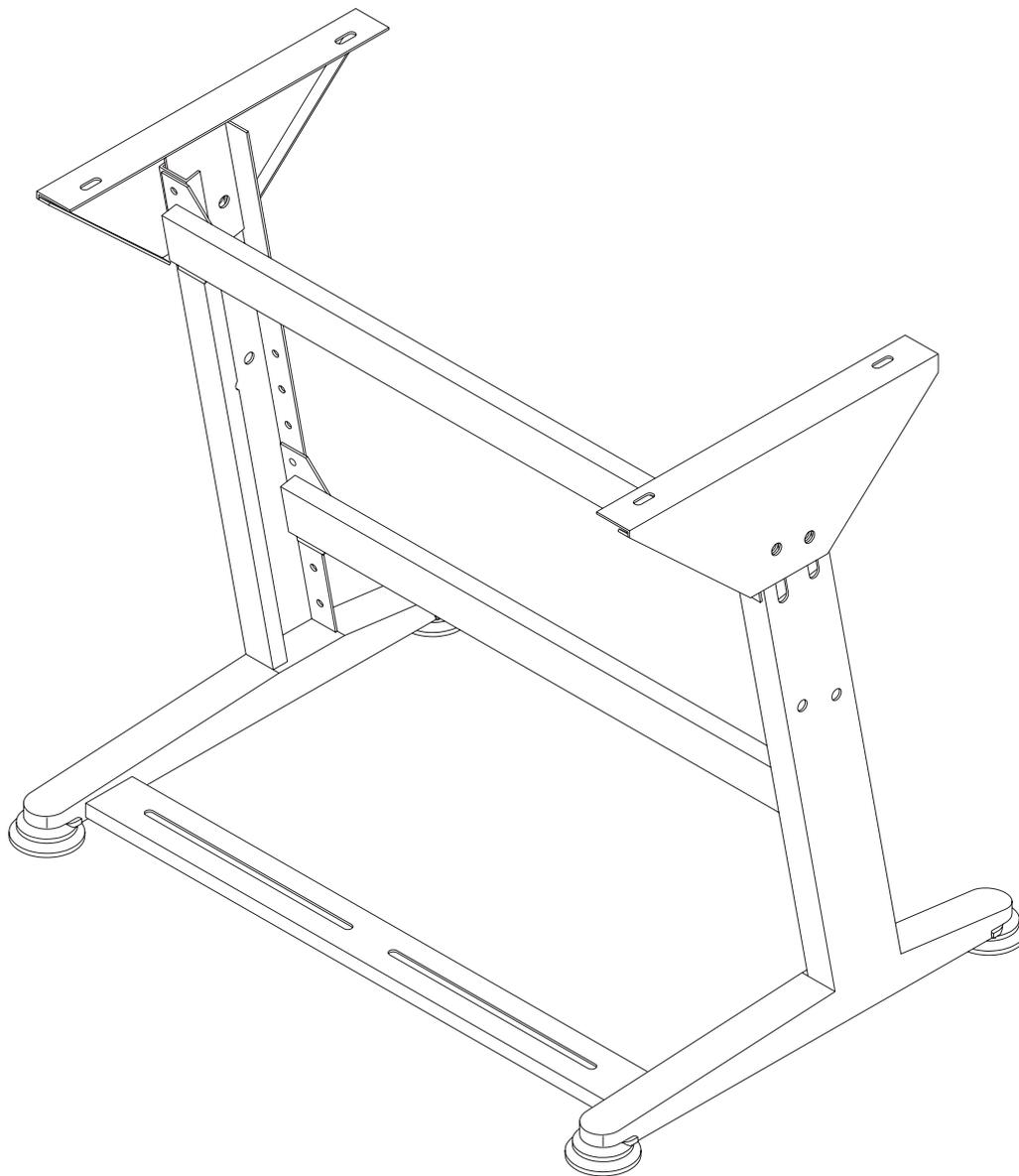


illustration 2

10.3 Compléter et assembler le dessus de table

Si vous voulez fabriquer la table vous-même, veuillez vous référer à l'illustration 2 ci-dessous pour connaître les cotes à respecter.

- Visser la conduite de câble (1) à la table.
- Visser le support du tiroir (2) à la table.
- Visser l'interrupteur principal (3) à la table.
- Attacher la table au bâti avec quatre vis à bois (B 8 x 35).

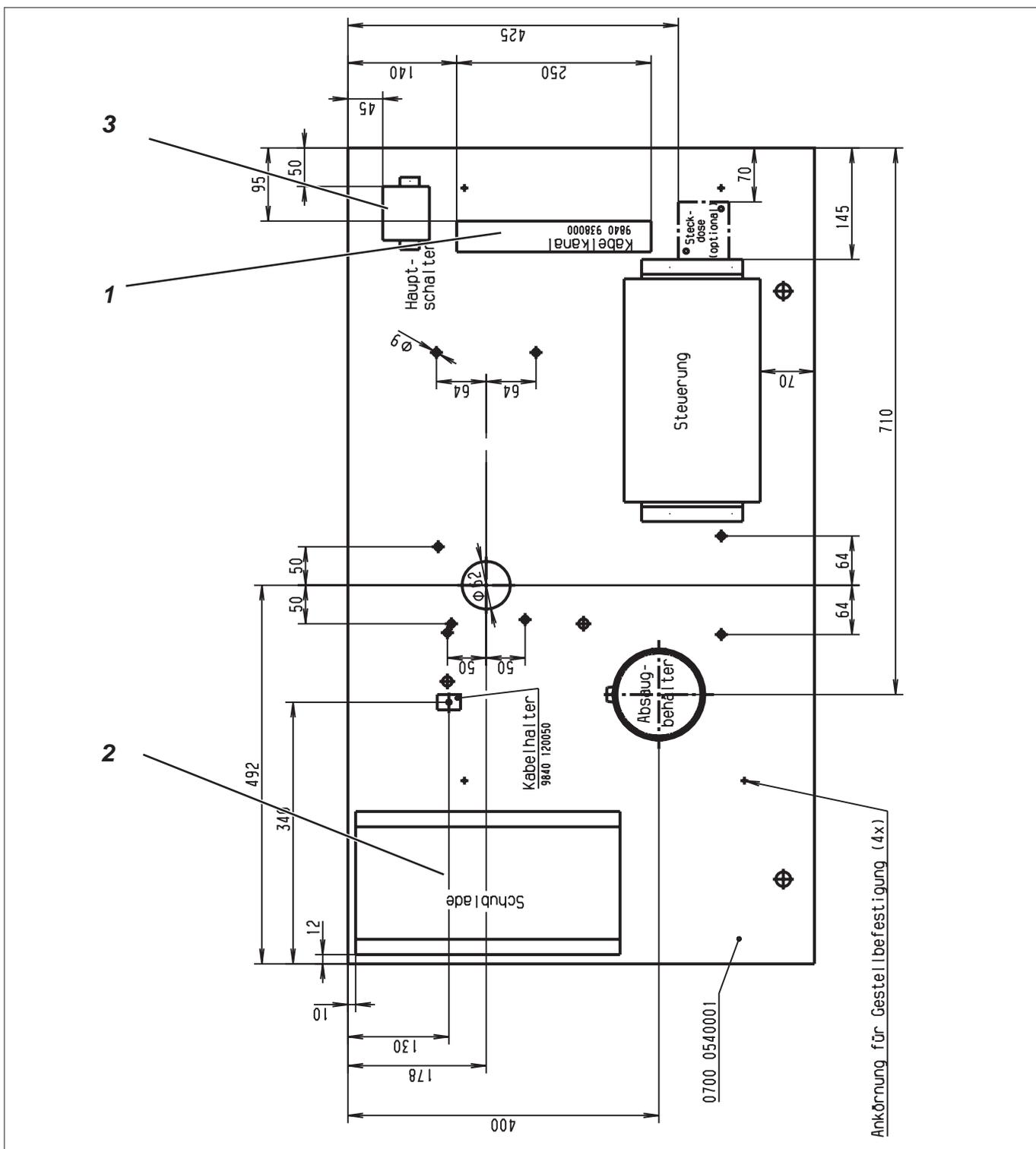
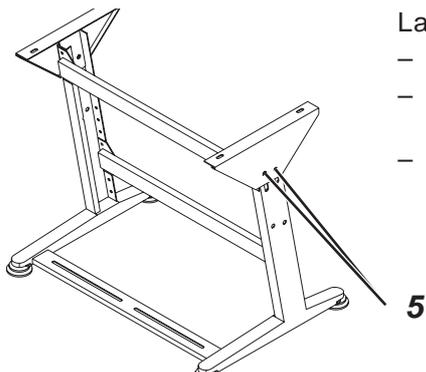


illustration 2

10.4 Régler la hauteur de travail



La hauteur de travail peut se régler.

- Desserrer les vis (5) aux deux longerons du bâti.
- Régler la hauteur de travail désiré. Prendre soin que la table soit tirée ou poussée de manière égale sur les deux côtés.
- Resserrer les vis (5).

10.5 Installer la tête de couture



illustration 1

Lorsque la tête de couture est retirée de son coffret, on ne devrait pas le saisir par l'étau, ni par la plaque presse-tissu et ni par le panneau de commande. Il faut aussi tenir compte du fait que les réservoirs d'huile ont été cachetés pour que l'huile ne puisse pas s'écouler pendant l'installation.

La tête de couture peut être installée dans un sens longitudinal ou transversal. On peut acquérir en option un dispositif de pivotement permettant de changer rapidement la position de la tête de couture.

10.5.1 Installation dans le sens transversal



illustration 2

- Poser la tête de couture sur la table selon l'illustration 1.
- Passer tous les câbles et tuyaux par le trou dans la table à sa face inférieure.
- Mettre la tête de couture debout et la visser avec six vis à tête hexagonale sur la table comme indiqué par l'illustration 2.

10.5.2 Installation dans le sens longitudinal



illustration 3

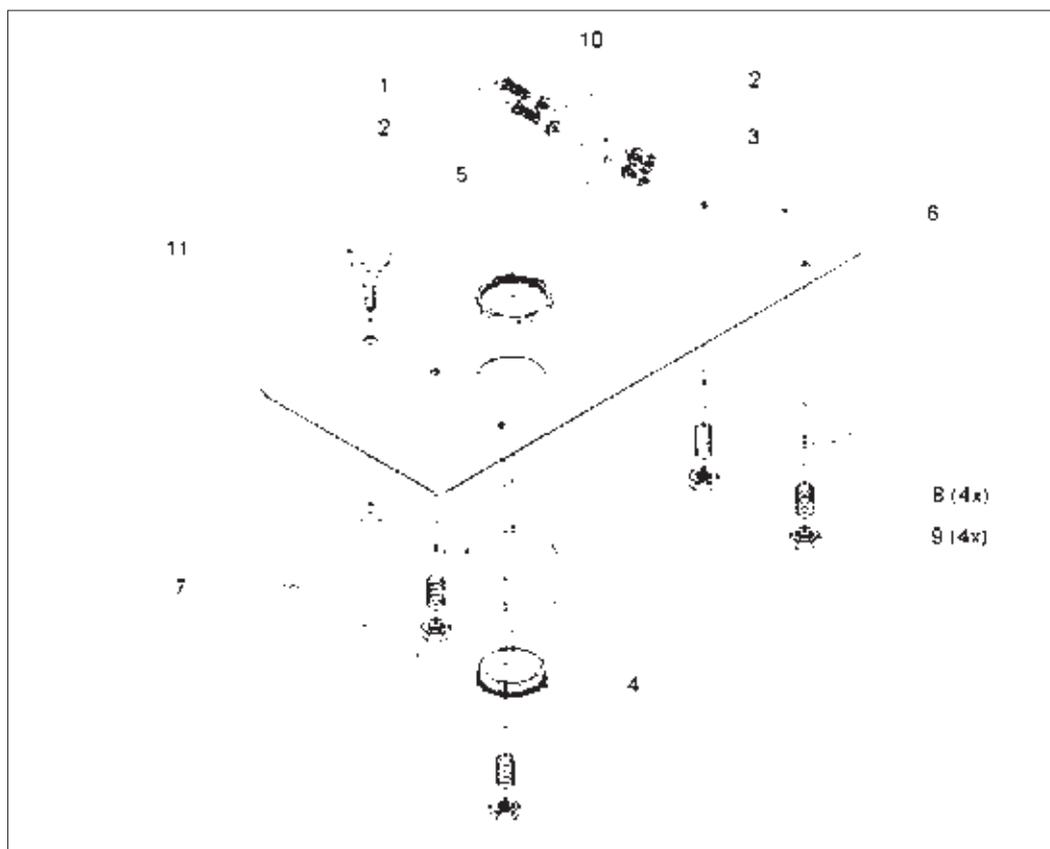
- Poser la tête de couture sur la table selon l'illustration 1.
- Passer tous les câbles et tuyaux par le trou dans la table à sa face inférieure.
- Mettre la tête de couture debout et la visser avec six vis à tête hexagonale sur la table comme indiqué par l'illustration 3.

10.5.3 Dispositif de pivotement (en option)



- Desserrer tous les tuyaux et tous les câbles venant de la tête de couture et passés par le trou à la face inférieure de la table.
 - Dévisser sous la table les vis de fixation de la tête de couture.
 - Attacher en vissant la cornière de fixation (10) pour le tube du porte-bobines à l'arrière de la plaque de base. (Utiliser à cet effet les deux vis (1), quatre rondelles (2) et trois écrous (3).)
 - Mettre la tête de couture sur le côté (illustration 1).
- Nota bene:**
Coller du scotch sur les ouvertures des réservoirs d'huile pour éviter un écoulement de l'huile.
- Avec l'écrou (5) attacher le bouchon en plastique (4) à la plaque pivotante.
 - Passer la plaque en feutre (7) sur la tubulure (4).
 - Passer les câbles et les tuyaux par la tubulure (4).
mais avant de le faire, il faut démonter le boîtier de la fiche x120b.
 - Visser le support de pivotement (6) sous la plaque de base. Visser à cet effet les 4 tiges filetées (8) dans les pieds en caoutchouc de la plaque de base et arrêter le support de pivotement avec 4 écrous plats (9). Les écrous doivent être serrés et après cela les tiges filetées doivent être à fleur avec la surface du support. Elles ne doivent en aucun cas sortir des écrous.
 - Passer les câbles et les tuyaux par le trou de la table.
 - Poser la tête de couture avec son dispositif de pivotement sur le trou de la table.
 - Raccorder les câbles et les tuyaux.
 - Visser le tube du porte-bobines à la cornière de fixation (10).
 - La vis de blocage (11) permet d'arrêter la tête de couture en position longitudinale ou transversale.

illustration 1



10.5.4 Dispositif de refroidissement d'aiguille (en option)

Fonction

Le dispositif de refroidissement d'aiguille fonctionne en commun avec le cylindre de pivotement de ciseaux. Cela signifie que le refroidissement de l'aiguille est effectif tant que les ciseaux sont pivotés.

24



22

Montage

- Visser le papillon (21) dans le trou fileté de l'étau des ciseaux.
- Pousser la branche longue du souffleur (22) dans l'ouverture du papillon. On peut varier la position du trou de sortie d'air en tournant le souffleur ou en le tirant.
- Couper le tuyau pneumatique (23), qui mène au cylindre de pivotement, à 5 cm de l'ouverture de sortie du bras.
- Raccorder la pièce Y.
- Poser une nouvelle conduite pneumatique depuis le raccordement (24) à l'étau des ciseaux vers la pièce Y.
- Fermer le papillon (21) en tournant la vis de papillon (25) dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Enclencher la machine.
- Passer au menu de service.
- Appeler les sorties T3.1.1 au point de menu. Activer la sortie Y2 pour faire pivoter les ciseaux.
- Le papillon (21) du dispositif de refroidissement d'aiguille est maintenant en contact avec l'air comprimé. En desserrant la vis de papillon (25) on règle le courant d'air désiré.
- Quitter le menu de service en appuyant la touche ESC.
- Vérifier le fonctionnement du pivotement des ciseaux en faisant une couture d'essai.



ATTENTION!

Ne jamais ouvrir complètement le papillon. Un courant d'air trop puissant rencontrant le dispositif de refroidissement d'aiguille aura une influence défavorable sur l'opération de pivotement des ciseaux du fil d'aiguille.

10.6 Montage du contrôle



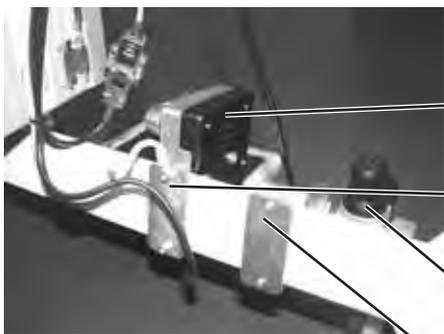
- Visser la boîte de contrôle (DAC III) avec quatre vis à bois sur la table en respectant les indications de l'illustration n° 2 de la page 10. Le côté avec les trois douilles superposés des moteurs doit montrer à droite.

10.7 Monter le récipient du dispositif-aspirateur



- 1 - Enlever le couvercle (1) du récipient du dispositif-aspirateur.
- 2 - Retirer le lainage filtrant (2) du couvercle (1).
- 3 - Avec deux vis à bois visser le couvercle (1) sur la table.
- 4 - Remettre le lainage filtrant (2) à nouveau dans le couvercle (1).
- 5 - Enficher la tôle de serrage du lainage filtrant.
- 6 - Pour terminer mettre le récipient (4) sur le couvercle(1).

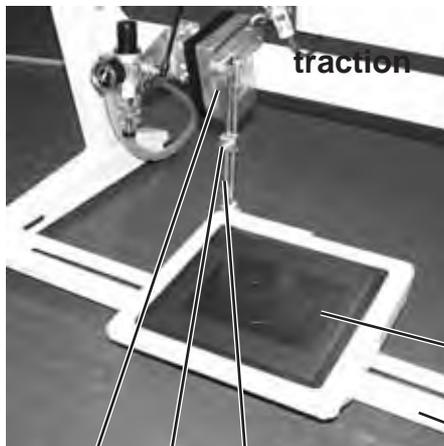
10.8 Monter l'unité de conditionnement et le transmetteur de la valeur prescrite



- Avec la plaque (5) visser le transmetteur de la valeur prescrite (6) à l'entretoise.
- Avec la plaque (8) l'unité de conditionnement (7) à l'entretoise.

8

10.9 Monter la pédale et la tringlerie à



- Visser la pédale (9) à l'entretoise (10). Le milieu de la pédale devrait, pour des raisons ergonomiques, se trouver sous l'aiguille.
- Fixer la tringlerie à traction (11) avec le transmetteur de la valeur prescrite (12) et la pédale (9).
- Desserrer la vis (13) à la tringlerie à traction (11).
- Régler la longueur de la tringlerie à traction (11) à ce que la pédale délestée (9) ait une inclinaison d'environ 10 degrés.
- Resserer la vis (13).

9

10

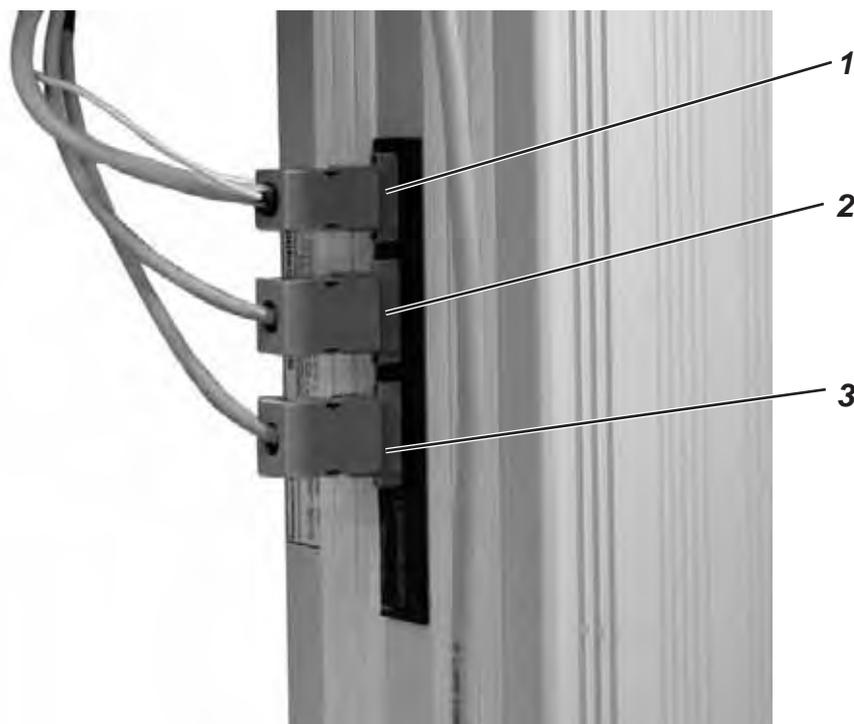
12

13

11

11. Connexion électrique

11.1 Connexions enfichables de la réglette à trois prises



Raccorder les connecteurs enfichables de la machine automatique à boutonnières de lingerie comme suit:

- x20 – Connexion enfichable quadripolaire (1) → connecteur pour le moteur à coudre
- x30 – Connexion enfichable à cinq pôles (2) → du moteur pas à pas pour l'entraînement de l'axe des x
- x40 – Connexion enfichable à cinq pôles (3) → du moteur pas à pas pour l'entraînement de l'axe des y

11.4 Connecter le contrôle à l'interrupteur principal



ATTENTION!

Tous les travaux à l'équipement de la machine automatique à boutonnières de lingerie devront être effectués exclusivement par des électriciens spécialisés ou les personnes ayant reçu des instructions adéquates.

La fiche du secteur doit être débranchée !



2 1



4 3



5

- Oter la manette de commutation (1).
Pour cela desserrer la vis (2) dans la manette.
- Retirer le couvercle (3) de l'interrupteur principal.
Avec un tournevis déverrouiller le verrou dans le trou (4).
- Mettre le câble venant de la boîte de contrôle dans la 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 de protection de la boîte de contrôle à l'interrupteur principal.
- Poser le couvercle à nouveau sur l'interrupteur principal.
- Remettre la manette de commutation (1) et la serrer en tournant.

12. Raccordement pneumatique

12.1 Brancher l'unité de conditionnement



- Raccorder le tuyau à pression (6) (c'est le plus gros des deux tuyaux à pression) au vissage.
- Raccorder la douille (7) de tuyau avec un tuyau à pression au réseau d'alimentation en air comprimé.
Un jeu de pièces de raccordement pneumatique au réseau de distribution d'air comprimé déjà existant peut être commandé et achetée sous le numéro de référence 0797 003031.

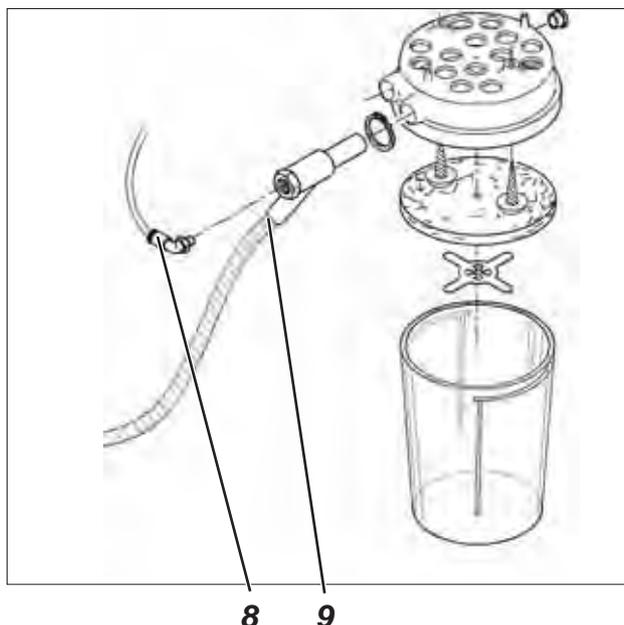


ATTENTION!

La pression de service est de 6 bar. Contrôler à l'unité de conditionnement, si vraiment 6 bar y sont indiqués.

12.2 Raccorder le récipient du dispositif-aspirateur

- Raccorder le tuyau à pression (8) (c'est le moins gros des deux tuyaux à pression noirs) au récipient du dispositif-aspirateur.
- Raccorder le tuyau à pression (9) au récipient du dispositif-aspirateur. C'est moyennant le tuyau (9) que les déchets de couture sont aspirés et évacués.



13. Mise en service

13.1 Livraison de série

Au moment de la livraison de la machine automatique on a installé au contrôle que le logiciel de test permettant le téléchargement du logiciel de couture spécifique depuis le dongle d'amorçage. Le dongle d'amorçage fait partie des accessoires de la tête de couture.



ATTENTION!

Utilisez exclusivement le dongle d'amorçage livré avec la tête de couture. Vous risquez l'endommagement de la machine automatique, si vous utilisez un dongle qui est chargé du logiciel d'une autre classe de machine !

13.2 Installation du logiciel de la machine

13.2.1 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*".



ATTENTION !

Avant de connecter le dongle fermer l'interrupteur principal !

13.2.2 Charger le programme

- Fermer l'interrupteur principal.
- Enficher le dongle **2** dans la prise X110 (TEST-interface) **1** du contrôle (voir photos).
- Enclencher l'interrupteur principal. Le logiciel sera chargé. Ce processus de chargement ne prendra pas plus de 60 secondes.
- Ne pas retirer le dongle ni fermer la machine pendant le chargement.
- Après le chargement du logiciel, la machine va faire un démarrage à chaud.
- Tirer le dongle **2**.
- Confirmer la version du logiciel. (ATTENTION: Le logiciel de couture doit correspondre à la classe de machine).

Le sous-menu d'entrée de la largeur et de la longueur de la cage (T1.4) est affiché automatiquement au panneau de commande. C'est ici qu'il faut indiquer la largeur et la longueur de la cage d'aiguille. Il faut faire ce réglage seulement lors de la première installation.

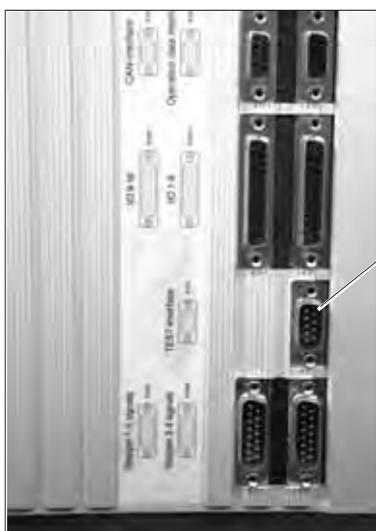
- Appuyer la touche OK.
- Avec les touches à flèches $\uparrow\downarrow$ sélectionner la longueur de la cage qui correspond à la cage d'aiguille utilisée.
Si vous vous servez d'une cage d'aiguille à vous, il faut sélectionner la longueur "X" pour la cage et appuyer la touche OK. Avec les touches à flèches $\uparrow\downarrow$ ajuster la valeur désirée. Avec les touches $\leftarrow\rightarrow$ sélectionner la position à éditer. Pour terminer appuyer la touche OK.
- Avec la touche à flèche \downarrow appeler le titre de menu largeur de la cage d'aiguille.
Appuyer la touche OK.
- Avec les touches à flèches $\uparrow\downarrow$ sélectionner la largeur de la cage d'aiguille qui correspond à la cage utilisée.
Si vous utilisez une cage d'aiguille à vous, sélectionner une largeur de cage d'aiguille "X" et appuyer la touche OK. Avec les touches à flèches $\uparrow\downarrow$ ajuster la valeur désirée. Avec les touches $\leftarrow\rightarrow$ sélectionner la position à éditer. Pour terminer appuyer la touche OK.
- Appuyer la touche ESC. Le menu principal est affiché.



ATTENTION!

Les réglages incorrects peuvent avoir comme conséquence un endommagement de la machine à coudre automatique.

- La machine est prête à démarrer.



1



2



Nota bene !

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

Retirer le dongle avant d'enclencher la machine à nouveau parce qu'autrement le logiciel de couture sera chargé une nouvelle fois.

13.2.3 Mise à jour du dongle via l'internet

Le dongle peut être mis à jour avec l'aide de l'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 trouve les programmes auxiliaires pour un téléchargement et le logiciel de machine correspondant. Sur la même page on trouve aussi la description précise de la procédure à suivre pour la mise à jour du dongle.

13.3 Réglage de la langue

La langue de menus peut être modifiée seulement, lorsque la longueur et la largeur de la cage de l'installation d'inauguration du logiciel de menus ont été réglées. On a le choix entre la langue anglaise (réglage standard), la langue allemande, la langue italienne et les paramètres. Pour changer de langue de menus, il faut procéder comme suit:

- Appuyer la touche F.
Le titre de menu "Entrée de code" est affiché.
- Entrer le **code Technicien 25483**. Avec les touches à flèche ↑↓ modifier la valeur, avec les touches à flèche ⇐⇒ sélectionner l'endroit à modifier. Confirmer avec la touche OK.
- Avec les touches à flèche ↑↓ et appeler le titre de menu **User Settings**.
Appuyer la touche OK.
- Avec les touches à flèche ↑↓ appeler le titre de menu **Language** .
Appuyer la touche OK.
- Avec les touches à flèche ↑↓ sélectionner la langue désirée (allemand, anglais, italien, paramètres).
Appuyer la touche OK. Après la langue choisie apparaîtra un coche.
- Pour terminer appuyer la touche ESC. Le menu principal est affiché.

14. Essai de couture

Après avoir terminé les travaux de montage, on devrait faire un essai de couture.

- Bobiner un fil de crochet (voir chapitre 3.2 des instructions d'emploi)



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS !

Fermer l'interrupteur principal.

Enfiler le fil d'aiguille et le fil de crochet seulement, lorsque la machine automatique est coupée du secteur.

- Enfiler le fil d'aiguille (voir chapitre 3.1 des instructions d'emploi).
- Mettre en place le boîtier de crochet avec la canette de fil de crochet (voir chapitres 3.2 et 3.3 des instructions d'emploi).
- Enclencher l'interrupteur principal.
Le contrôle est initialisé.
- Poser l'ouvrage.
- Effectuer l'essai de couture au début à une vitesse réduite qu'on augmentera progressivement.
- Contrôler, si le schéma de couture correspond aux attentes.
Si ce n'est pas le cas, modifier la tension des fils (voir chapitre 3.7 des instructions d'emploi).
En cas de besoin vérifier aussi les réglages indiqués aux Instructions de service.

15. Entretien

15.1 Nettoyage et inspection

Contrôler et régler la pression d'air

- La pression de service est de 6 bar.
- Tourner la vis (1) pour modifier la pression
Réduire la pression: Tourner la vis (1) dans le sens opposé des aiguilles d'une montre.
Augmenter la pression: Tourner la vis (1) dans le sens des aiguilles d'une montre.



Travaux d'entretien à effectuer	Commentaires	Heures d'exploitation
Tête de la machine Poussière de couture, fils et déchets de coupe.	Endroits exigeant des soins particuliers: - Dessous de la plaque à aiguille - cage d'aiguille - sous le crochet - boîte à canette - dispositif de coupe-fil	8
Système pneumatique Contrôler la pression d'air ou régler		8
Contrôler le niveau d'eau au régulateur de pression.	Le niveau d'eau ne doit pas atteindre la cartouche filtrante. (2) . Visser la vis de purge (4) et évacuer l'eau en soufflant.	40
Nettoyer la cartouche filtrante.	La cartouche filtrante (2) sert à évacuer des particules de crasse et le condensat. Couper la machine du réseau de distribution d'air comprimé. Visser la vis de purge (4) . Le système de la machine doit être exempt de pression. Dévisser le séparateur d'eau (3) . Dévisser la cartouche filtrante (2) et nettoyer la cuvette de filtre encrassée et la cartouche filtrante en les lavant avec de la benzine (les solvants sont strictement interdits !), ensuite les sécher en soufflant. Rassembler l'unité de conditionnement et la raccorder.	500
Contrôler l'étanchéité du système.		500

15.2 Lubrification



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS !

L'huile peut provoquer des irritations cutanées.
Il faut donc éviter qu'elle soit en contact avec la peau pour un certain temps.
Laver les mains soigneusement après chaque contact.



ATTENTION !

La manutention et l'évacuation d'huiles minérales ont été réglementées par la Législation.
Les huiles usées doivent être remises à un dépôt officiel.
Protéger l'environnement et faire attention à ne pas épancher d'huile.

Le niveau d'huile des deux réservoirs (1) et (2) doit être contrôlé régulièrement. Le niveau d'huile ne doit pas descendre en dessous des repères aux voyants!

Pour remettre d'huile dans les réservoirs il faut utiliser exclusivement le lubrifiant **DA-10** ou une huile de qualité identique avec la spécification suivante:

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

Le **lubrifiant DA-10** peut être achetée dans toutes les agences de la société **DÜRKOPP ADLER AG** sous les numéros de références suivants:

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

Remettre d'huile dans les réservoirs

- Le remplissage des réservoirs s'huile (1) et (2) doit se faire par le trou dans chaque voyant.
- Le niveau d'huile doit se trouver au dessus du repère MIN, mais il ne doit jamais se trouver au dessus du repère MAX.



1 2

16. Messages d'erreurs

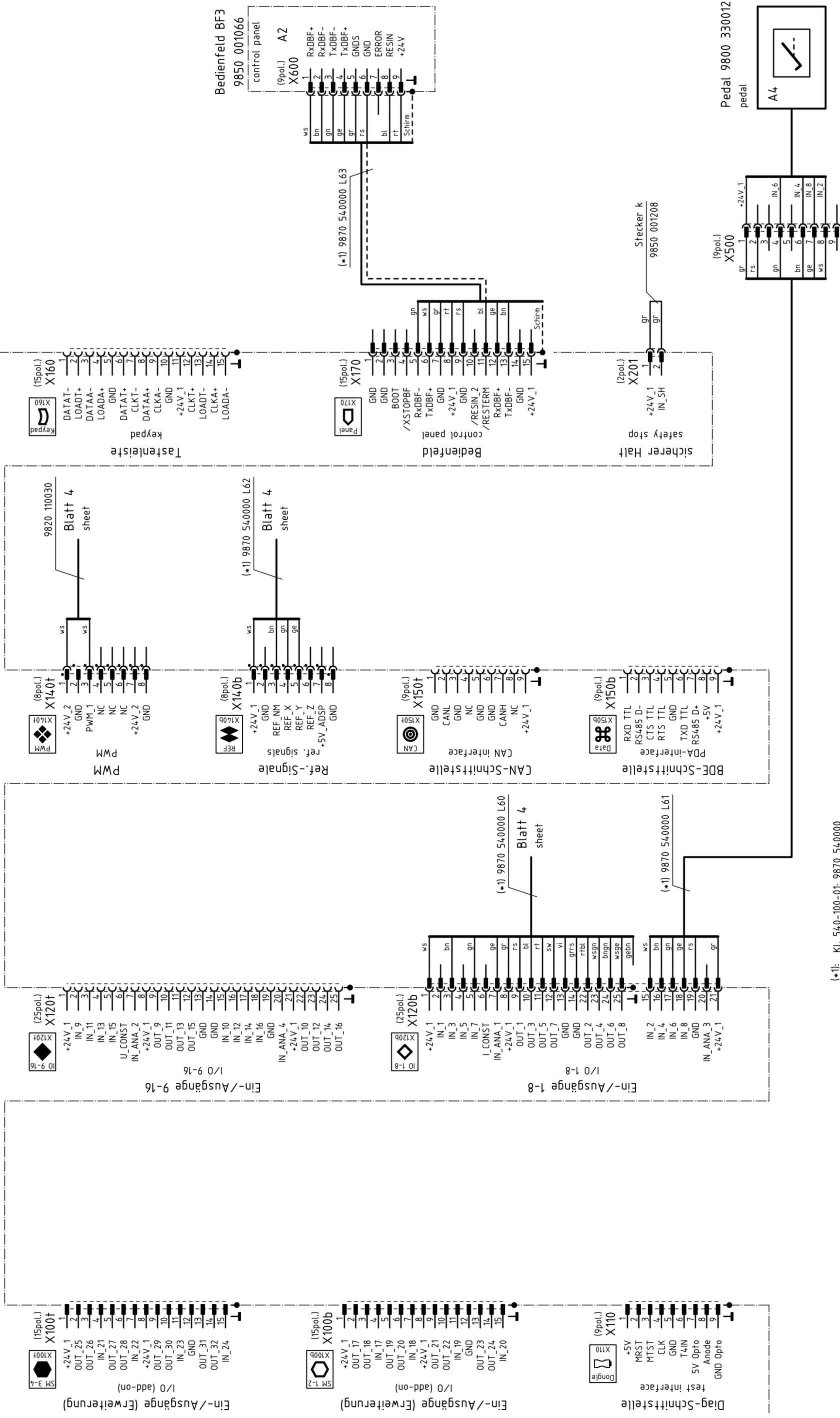
Numéro	Endroit de la panne	Description	Cause	Dépannage
1052	Moteur à coudre	Surtension	- Câble de moteur - Moteur à coudre - Contrôle	- Vérifier le câble de moteur - Vérifier le moteur à coudre - Vérifier le contrôle
1053	Moteur à coudre	Surtension	Tension du secteur trop élevée	- Vérifier la tension du secteur
1055	Moteur à coudre	Surcharge	- Moteur à coudre (bloqué/ à marche dure) - Contrôle	- Vérifier le moteur à coudre - Vérifier le contrôle
1056	Moteur à coudre	Excès de température	- Moteur à coudre (dur) - Contrôle	- Vérifier le moteur à coudre - Vérifier le contrôle
1058	Moteur à coudre	Vitesse	- Moteur à coudre	- Vérifier le moteur à coudre
1059	Moteur à coudre	Surveillance d'arrêt	- Moteur à coudre - Commutateur de référence	- Vérifier le moteur à coudre - Vérifier le commutateur de référence
1120	Moteur à coudre	Initialisation	- Moteur à coudre - Câble de moteur - Commutateur de référence	- Vérifier le moteur à coudre - Vérifier le câble de moteur - Vérifier le commutateur de référence
1205	Moteur à coudre	Non au point mort haut	- Moteur à coudre - Câble de moteur - Commutateur de référence	- Eteindre / allumer la machine - Vérifier le moteur - Vérifier le câble de moteur - Vérifier le commutateur de référence
1301	Moteur à coudre	Passes de référence Délai d'attente	- Commutateur de référence - Moteur à coudre - Contrôle	- Vérifier le commutateur de référence - Vérifier le moteur - Vérifier le contrôle
1302	Moteur à coudre	Erreur d'alimentation en courant électrique	- Moteur à coudre - Câble de moteur - Contrôle	- Vérifier le moteur - Vérifier le câble de moteur - Vérifier le contrôle
1310	Moteur à coudre	Problème de communication	- Moteur à coudre - Câble de moteur - Commutateur de référence	- Vérifier le moteur - Vérifier le câble de moteur - Vérifier le commutateur de référence
1320	Moteur à coudre	Défaut général du moteur à coudre	- Moteur à coudre - Câble de moteur - Commutateur de référence	- Vérifier le moteur - Vérifier le câble de moteur - Vérifier le commutateur de référence
2101	Moteur pas à pas de l'axe des x	Passes de référence Délai d'attente	- Commutateur de référence - Moteur pas à pas - Contrôle	- Vérifier le commutateur de référence - Vérifier le moteur pas à pas - Vérifier le contrôle
2152	Moteur pas à pas de l'axe des x	Surtension	- Moteur pas à pas - Contrôle	- Vérifier le moteur pas à pas - Vérifier le contrôle
2153	Moteur pas à pas de l'axe des x	Surtension	- Moteur pas à pas - Contrôle	- Vérifier le moteur pas à pas - Vérifier le contrôle
2155	Moteur pas à pas de l'axe des x	Surcharge	- Moteur pas à pas - Contrôle	- Vérifier le moteur pas à pas - Vérifier le contrôle
2156	Moteur pas à pas de l'axe des x	Excès de température	- Moteur pas à pas - Contrôle	- Vérifier le moteur pas à pas - Vérifier le contrôle

Numéro	Endroit de la panne	Description	Cause	Dépannage
2158	Moteur pas à pas de l'axe des x	Vitesse	- Moteur pas à pas - Contrôle	- Vérifier le moteur pas à pas - Vérifier le contrôle
2201	Moteur pas à pas de l'axe des y	Passes de référence Délai d'attente	- Commutateur de référence - Moteur pas à pas - Contrôle	- Vérifier le commutateur de référence - Vérifier le moteur pas à pas - Vérifier le contrôle
2252	Moteur pas à pas de l'axe des y	Surtension	- Moteur pas à pas - Contrôle	- Vérifier le moteur pas à pas - Vérifier le contrôle
2253	Moteur pas à pas de l'axe des y	Surtension	- Moteur pas à pas - Contrôle	- Vérifier le moteur pas à pas - Vérifier le contrôle
2255	Moteur pas à pas de l'axe des y	Surcharge	- Moteur pas à pas - Contrôle	- Vérifier le moteur pas à pas - Vérifier le contrôle
2256	Moteur pas à pas de l'axe des y	Excès de température	- Moteur pas à pas - Contrôle	- Vérifier le moteur pas à pas - Vérifier le contrôle
2258	Moteur pas à pas de l'axe des y	Vitesse	- Moteur pas à pas - Contrôle	- Vérifier le moteur pas à pas - Vérifier le contrôle
2901	Moteur pas à pas de l'axe des x et y	Passes de référence: Délai d'attente	- Commutateur de référence - Moteur pas à pas - Contrôle	- Vérifier tous les commutateurs de référence des moteurs pas à pas - Vérifier le moteur pas à pas - Vérifier le contrôle
3100	Machine	Défaut de la tension de contrôle	- Chute temporaire de la tension du secteur	- Vérifier la tension du secteur
3101	Machine	Défaut de puissance	- Chute temporaire de la tension du secteur	- Vérifier la tension du secteur
3102	Machine	Défaut de tension au circuit intermédiaire du moteur à coudre	- Chute temporaire de la tension du secteur - Contrôle	- Vérifier la tension du secteur - Vérifier le contrôle
3103	Machine	Défaut de tension au circuit intermédiaire du moteur pas à pas	- Chute temporaire de la tension du secteur - Contrôle	- Vérifier la tension du secteur - Vérifier le contrôle
3107	Machine	Excès de température DAC III (>80°)	Ouvertures d'aération du contrôle bouchées ou encrassées	Nettoyer les ouvertures d'aération du contrôle
3210	Machine	Casse du fil d'aiguille		Enfiler le fil
3215	Machine	Compteur de fil de crochet à zéro		Mettre une nouvelle canette
4102	Maniement	Valeurs limites non respectées	par ex. longueur d'incision plus grande que longueur de la cage d'aiguille	- Corriger la valeur
4301	Dongle de mémoire	Absent	- Dongle de mémoire manque - Dongle de mémoire défectueux	Enficher le dongle de mémoire
4303	Dongle de mémoire	Vide	Dongle de mémoire ne contient pas de données	

Numéro	Endroit de la panne	Description	Cause	Dépannage
4304	Dongle de mémoire	Type incorrect	Dongle d'amorçage enfiché	Utiliser un dongle de mémoire
4307	Dongle de mémoire	Mauvaise classe	Dongle d'une classe non correspondante enfiché	- Enficher le bon dongle - Formater le dongle
5101	Gestion des données de contours	EEPROM non initialisé	- Contrôle - Contrôle ne contient pas de programme de machine	- Vérifier le contrôle - Installer un programme de machine
5104	Gestion des données de contours	Erreur de somme de contrôle EEPROM	- Contrôle	Machine exécute automatiquement une remise à zéro. Informé support techn. DA
5301	Gestion des données de contours	Mémoire de données pleine	Trop de points dans le contour	Diminuer le nombre de points Informé support techn. DA
5303	Gestion des données de contours	Dépassement de capacité de la mémoire	Trop de points dans le contour	Diminuer le nombre de points Informé support techn. DA
5305	Gestion des données de contours	Mémorisation non admise	Trop de points dans le contour	Diminuer le nombre de points Informé support techn. DA
5306	Gestion des données de contours	Appel de données non admis		Effectuer un reset des contours de boutons Informé support techn. DA
5315	Gestion des données de contours	Faute générale		Effectuer un reset des contours de boutons Informé support techn. DA
6151-6952	I ² C/ Unité centrale de traitement/ Manager de mémoire		Perturbation	Déclencher et enclencher la machine Informé support techn. DA
7251-7659	ASC/ SSC/ RS485		Perturbation	Déclencher et enclencher la machine Informé support techn. DA
8151-8351	IDMA/ Xilinx/ Broches de test		Perturbation (8151-8159: inscription uniquement dans la mémoire des événements - pas d'autre préjudice)	Déclencher et enclencher la machine Informé support techn. DA

17. Annexe

A1



(*1): Kl. 540-100-01: 9870 540000
Kl. 540-500-01: 9870 540010



Kodierung
coding



Zusatzeinrichtung
optional equipment

Änd.	Datum	Name	Norm	Geprüft
a	02.0	2005-04-28	Cz	
b	03.0	2009-11-12	Cz	Ba
c	04.0	2016-02-05	Isaak	2003-03-06

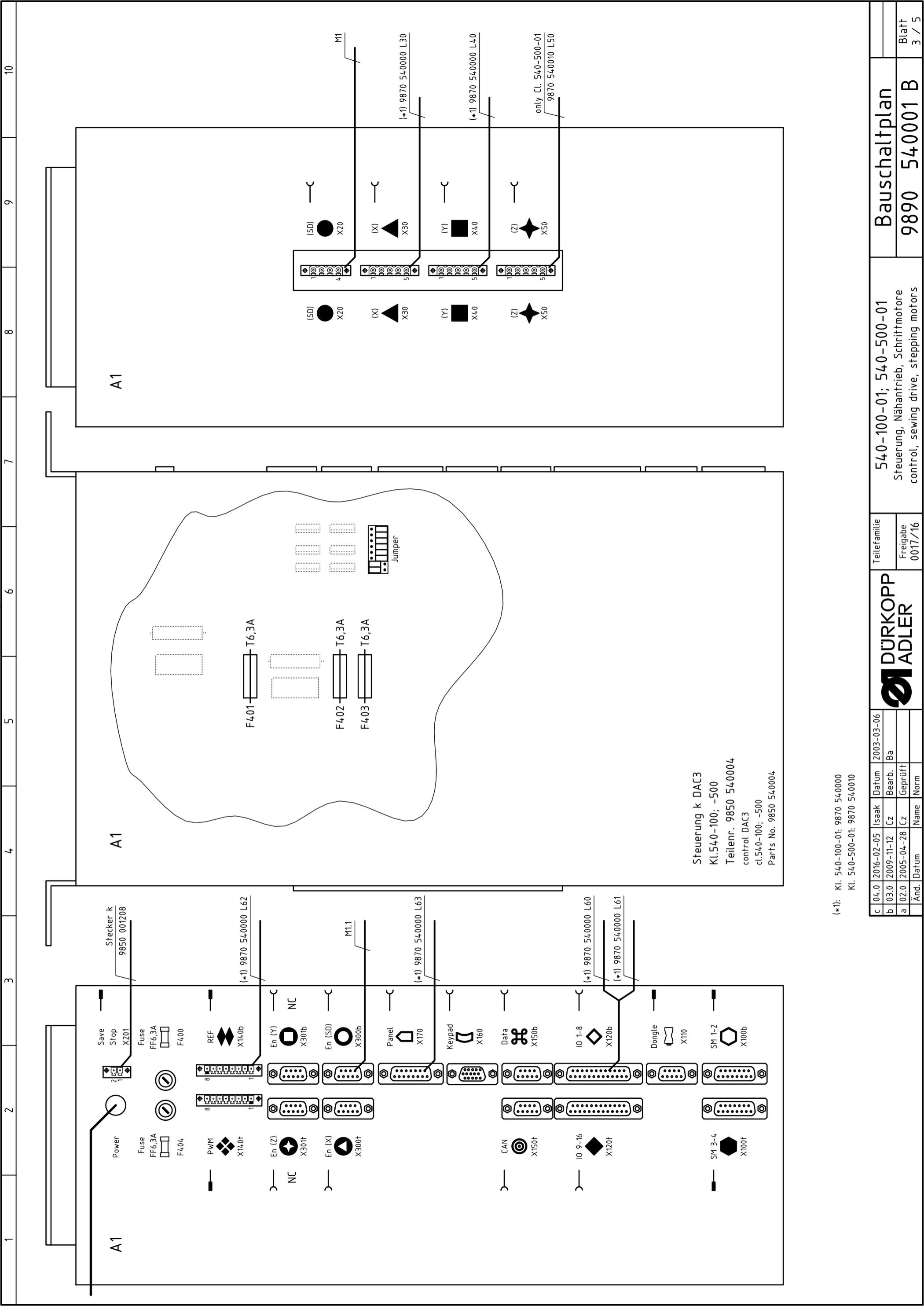
**DÜRKOPP
ADLER**

Teilfamilie
Freigabe
0017/16

540-100-01; 540-500-01
Steuerung, Nähtrieb, Schrittmotore
control, sewing drive, stepping motors

Bauschaltplan
9890 540001 B

Blatt
2 / 5



A1

A1

Steuerung k DAC3
 Kl.540-100; -500
 Teilennr. 9850 540004
 control.DAC3
 cl.540-100; -500
 Parts No. 9850 540004

(*1): Kl. 540-100-01: 9870 540000
 Kl. 540-500-01: 9870 540010

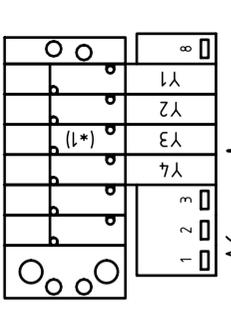
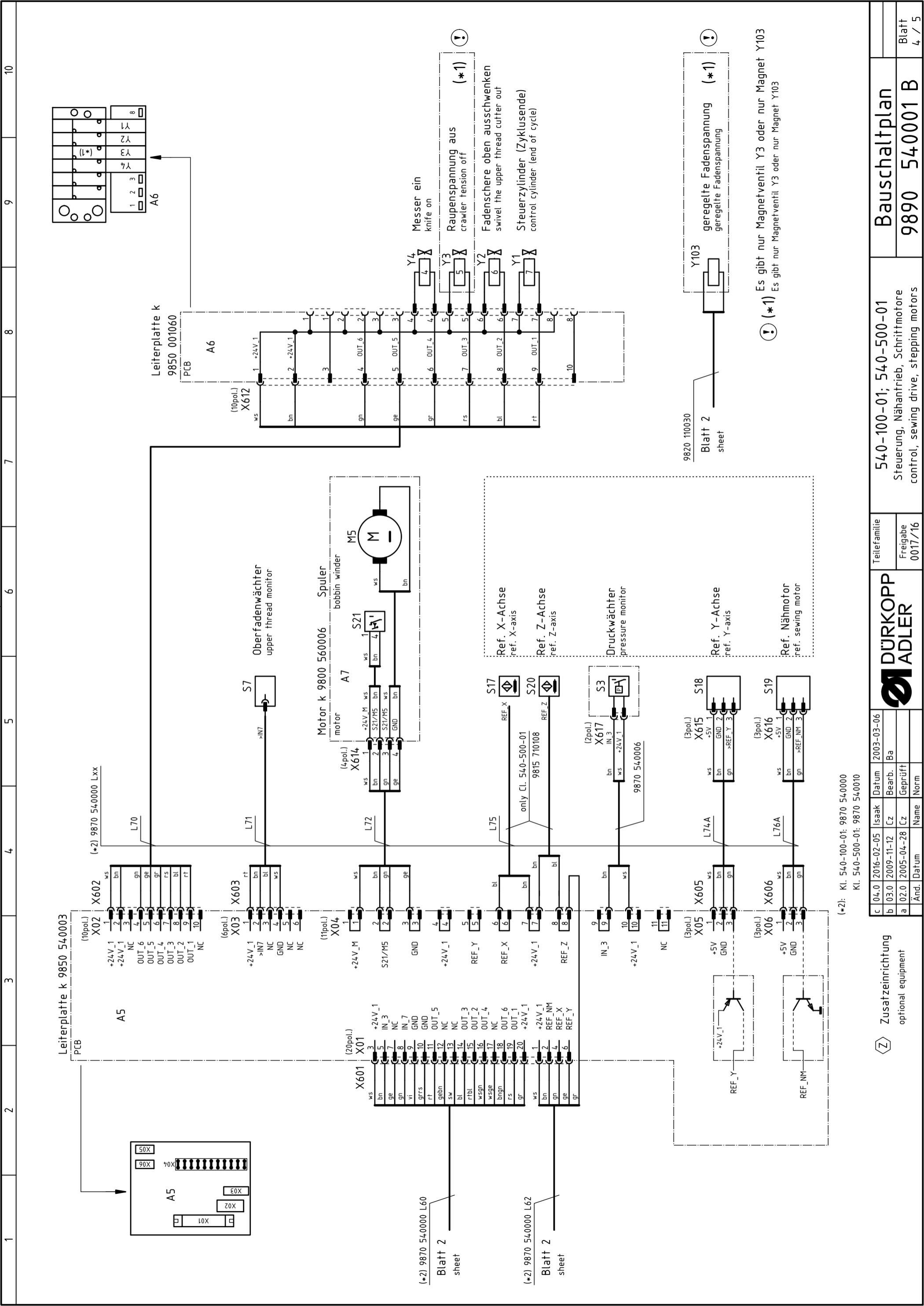
c	04.0	2016-02-05	Isaak	Datum	2003-03-06
b	03.0	2009-11-12	Cz	Bearb.	Ba
a	02.0	2005-04-28	Cz	Geprüft	
	Änd.	Datum	Name	Norm	



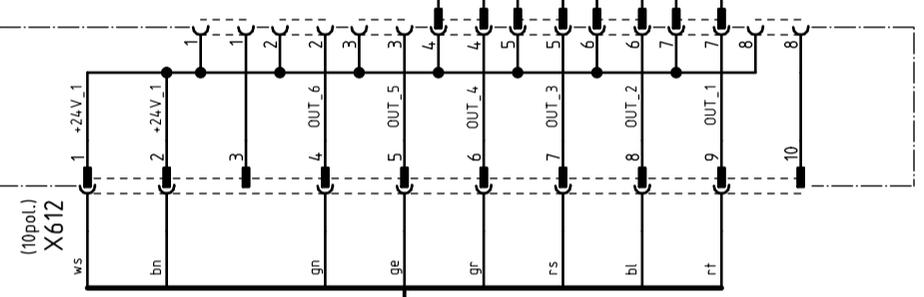
540-100-01; 540-500-01
 Steuerung, Nähetrieb, Schrittmotore
 control, sewing drive, stepping motors

Bauschaltplan
 9890 540001 B

Blatt
 3 / 5



Leiterplatte k
9850 001060
PCB
A6



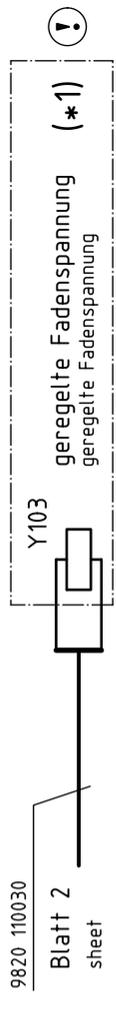
! (*1)

Messer ein
knife on

Raupenspannung aus
crawler tension off

Fadenscheere oben ausschwenken
swivel the upper thread cutter out

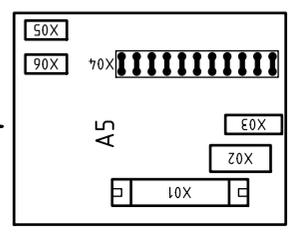
Steuerzylinder (Zyklusende)
control cylinder (end of cycle)



! (*1)

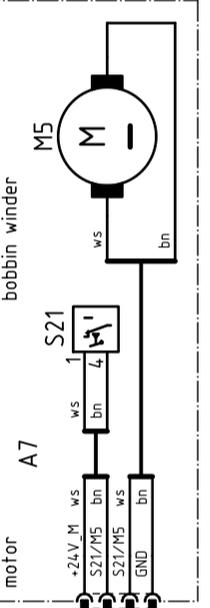
geregelt Fadenstension
geregelt Fadenstension

! (*1) Es gibt nur Magnetventil Y3 oder nur Magnet Y103
Es gibt nur Magnetventil Y3 oder nur Magnet Y103



Leiterplatte k 9850 540003
PCB
A5

Motor k 9800 560006 Spuler
bobbin winder



Oberfadenwächter
upper thread monitor



Druckwächter
pressure monitor



Ref. X-Achse
ref. X-axis



Ref. Z-Achse
ref. Z-axis



Ref. Y-Achse
ref. Y-axis



Ref. Nähmotor
ref. sewing motor



(*2) 9870 540000 L60
Blatt 2
sheet

(*2) 9870 540000 L62
Blatt 2
sheet

(*2): Kl. 540-100-01: 9870 540000
Kl. 540-500-01: 9870 540010

Zusatzzeinrichtung
optional equipment

c	04.0	2016-02-05	Isaak	Datum	2003-03-06
b	03.0	2009-11-12	Cz	Bearb.	Ba
a	02.0	2005-04-28	Cz	Geprüft	
	Änd.	Datum	Name	Norm	

DÜRKOPP
ADLER

Teilfamilie
Freigabe
0017/16

540-100-01; 540-500-01
Steuerung, Nähtrieb, Schrittmotore
control, sewing drive, stepping motors

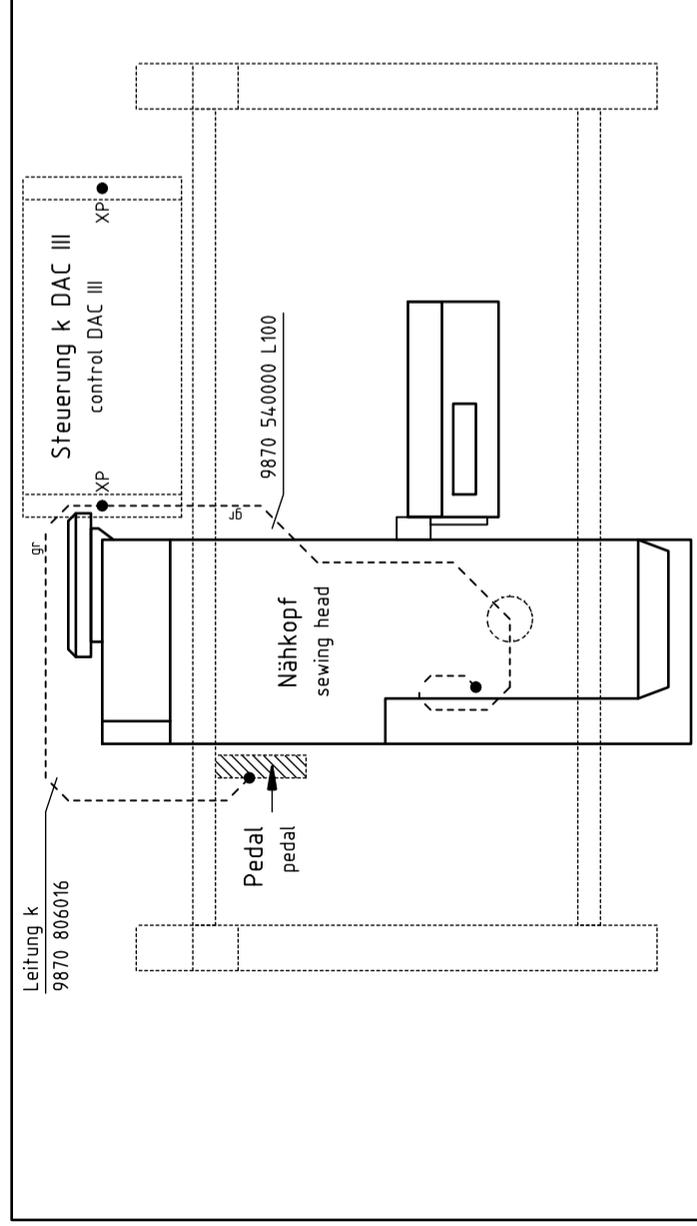
Bauschaltplan
9890 540001 B

Blatt
4 / 5

Partlist

Part-No.	Denomination	Type	Remark
A1	control	DAC3, 540	var. 1
	plug		jumper X201
A2	pedal	EB301	
A5	PCB	distribution	
A6	PCB	8 magnetic valves	
A7	motor	bobbin winder	
F400	fuse	FF6,3A	5x20mm
F404	fuse	FF6,3A	5x20mm
M1	sewing motor		
M2	step motor	X-axis	
M3	step motor	Y-axis	
M4	step motor	Z-axis	only Cl. 540-500-01
M5	DC-motor	bobbin winder	
Q0	main switch		
S3	manometric switch	G1/8"	
S7	thread monitor	IDS/D	
S17	approximate switch	M8x1x40	
S18	light barrier	GP1A05A	
S19	light barrier	GP1A05A	
S20	approximate switch	M8x1x40	only Cl. 540-500-01
S21	micro switch	SAJA XGK11-81	bobbin winder
X0	mains plug		
X1	wall socket		

Ansicht von oben top view



c	04.0	2016-02-05	Isaak	Datum	2003-03-06
b	03.0	2009-11-12	Cz	Bearb.	Ba
a	02.0	2005-04-28	Cz	Geprüft	
	Änd.	Datum	Name	Norm	



Teilefamilie	540-100-01; 540-500-01
Freigabe	Steuerung, Nähantrieb, Schrittmotore control, sewing drive, stepping motors
0017/16	

540-100-01; 540-500-01
Steuerung, Nähantrieb, Schrittmotore
control, sewing drive, stepping motors

Bauschaltplan
9890 540001 B



DÜRKOPP ADLER AG
Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld
Allemagne
Téléphone: +49 (0) 521 925 00
Courriel: service@duerkopp-adler.com
www.duerkopp-adler.com