

**Préface et Instructions générales de sécurité****Partie 1: Instructions de maniement cl. 550-12-23; -24, -26**

<b>1.</b>	<b>Description du produit</b>	
1.1	Description en abrégé . . . . .	5
1.2	Usage correct . . . . .	5
1.3	Valeur indicative relative au bruit Lc . . . . .	6
1.4	Sous-classes . . . . .	6
1.5	Données techniques . . . . .	6
1.6	Equipements supplémentaires . . . . .	6
<b>2.</b>	<b>Éléments de commande et leur fonction</b>	
2.1	Éléments de la tête de couture . . . . .	7
2.2	Éléments du bâti . . . . .	11
<b>3.</b>	<b>Maniement de la commande</b>	
3.1	Couture non programmée . . . . .	13
3.2	Couture programmée . . . . .	13
3.2.1	Choix du modèle . . . . .	13
3.2.2	Couture . . . . .	13
3.3	Choix d'un élément d'un modèle . . . . .	14
3.4	Modification de la valeur de fronçage . . . . .	14
3.4.1	Modification de toutes les valeurs de fronçage . . . . .	14
3.4.2	Modification d'une seule valeur de fronçage . . . . .	14
3.5	Mode d'édition . . . . .	15
3.5.1	Modification d'une étape . . . . .	15
3.5.2	Insertion d'une étape . . . . .	15
3.5.3	Effacer une étape . . . . .	15
3.6	Annulation d'un modèle . . . . .	15
3.7	Création d'un programme . . . . .	16
<b>4.</b>	<b>Maniement de la machine à coudre</b>	
4.1	Enfiler le fil d'aiguille . . . . .	17
4.2	Quantité du fil d'aiguille pour une formation sûre de points . . . . .	18
4.3	Enfiler le fil de crochet . . . . .	19
4.4	Ajuster le donneur du fil de crochet . . . . .	20
4.5	Ajuster la levée du pied presseur . . . . .	21
4.6	Enclencher et déclencher le coupe-bord . . . . .	22
4.7	Appeler valeurs de fronçage . . . . .	23
4.8	Réglage de la longueur du point de base . . . . .	24
4.9	Enfiler l'amenée de ruban inférieure (pour 550-12-26 seulement) . . . . .	25
<b>5.</b>	<b>Entretien . . . . .</b>	<b>26</b>



# 1. Description du produit

## 1.1 Description en abrégé

Les **550-12-23**, **-12-24** et **-12-26** sont des postes de travail aménagés pour le préfronçage de pièces de rembourrure.

Les postes de travail sont équipés d'une machine à coudre point de chaînette double à une aiguille ayant un transport inférieur différentiel (deux transporteurs réglables différemment l'un par rapport à l'autre) et un transport supérieur alterné différenciable.

Par une réglette de touches on peut choisir 15 valeurs de fronçage différentes et 16 valeurs intermédiaires. On les enclenche et redéclenche par une genouillère. Pour obtenir une tension plus ferme du fil, un deuxième tendeur du fil d'aiguille est mis en circuit en enclenchant une valeur de fronçage. Le moment de cette intervention pourra être pré-sélectionné entre les valeurs de fronçage 1 à 5.

Le poste de travail est entraîné et commandé par un moteur triphasé en connexion avec une commande Microcontrol.

Pour agrandir le taux de fronçage, le poste de travail est équipé d'un guide-ruban supérieur et/ou inférieur et un tendeur de ruban. La largeur du ruban de fixation est 2,25 mm. Le tendeur de ruban s'enclenche par une touche et se déclenche par la genouillère en déclenchant la valeur de fronçage.

## 1.2 Usage correct

**550-12-23; -24; -26** est une unité de couture pouvant être utilisée pour coudre des matériels de poids léger à moyen. Ces matières sont en général des fibres textiles assemblées ou encore du cuir. Ce type de matériels est utilisé dans l'industrie de l'habillement et de ameublement.

D'autre part, il est également possible d'effectuer des coutures dites techniques. Dans ce cas toutefois, l'utilisateur doit obligatoirement évaluer les risques possibles (volontiers en coopération avec Dürkopp Adler), car ces cas d'utilisation sont d'une part relativement rares, et d'autre part leur diversité est immense. En fonction du résultat de ces évaluations, il faudrait le cas échéant prendre des mesures de sécurité appropriées.

En règle générale, seuls des matériels secs peuvent être traités avec cette machine. Le matériel ne doit pas dépasser une épaisseur de 10 mm une fois pressé par les pieds presseurs articulés abaissés. Le matériel ne doit pas contenir d'objets durs, sinon la machine ne pourrait être actionnée qu'en utilisant une protection pour les yeux. Cependant, une protection de ce type n'est pas livrable actuellement.

On réalise généralement la couture avec des fils à coudre en fibres textiles d'une dimension jusqu'à 15/3 NeB (fils en coton), 20/3 Nm (fils synthétiques) ou 25/4 Nm (retors de guipage). Si l'emploi d'autres fils est souhaité, il faut également dans ce cas évaluer préalablement les risques en découlant et prendre le cas échéant des mesures de sécurité.

Cette machine à coudre ne peut être installée et mise en service que dans des locaux secs et bien entretenus. Si la machine à coudre est utilisée dans des pièces qui ne sont pas sèches et bien entretenues, d'autres mesures plus amples, restant à convenir, deviendraient éventuellement nécessaires (cf. EN 60204-3-1: 1990).

En tant que fabricants de machines à coudre industrielles, nous partons du principe que le personnel de service travaillant à nos machines possède une formation spécialisée, ce qui implique que tous les fonctionnements usuels et les risques éventuels en découlant peuvent être présumés connus.



### 1.3 Valeur indicative relative au bruit Lc

Valeur d'émission relative au lieu de travail selon la norme  
DIN 45635-48-A-1-KL2

Nombre de points: 2.140 min-1

Longueur du point: 5,0 mm

Élévation des pieds: 5,6 mm

Matière: Flieseline pour rembourrure avec tissu 674g/m<sup>2</sup>

**Lc = 83 dB (A)**

### 1.4 Sous-classes

550-12-23:	Poste de travail aménagé avec levage pneumatique du pied presseur.
550-12-24:	Poste de travail aménagé avec levage pneumatique du pied presseur et avec coupe-bords connectable par pneumatique.
550-12-26:	Poste de travail organisé avec levage de pied presseur pneumatique, coupe-bord, qui pourra être activé par voie pneumatique, dispositif d'amenée de ruban et coupe-ruban permettant de coudre en dessous du matériel un ruban de renforcement de 3 mm de large.

### 1.5 Données techniques

Système d'aiguille:	933
Nombre de points max.:	3000 tours/min
Longueur de points max.:	Transport supérieur 8 mm Transport inférieur point normal 5 à 2,5 mm Transport inférieur différentiel 8 mm
Levée max. du pied presseur:	2-7 mm
Passage sous les pieds presseurs:	
A la couture:	10 mm
A la levée:	15 mm (17 mm au maximum)
Distance de coupe (seulemt -12-24;-26):	4,5 mm
Haut. levée cout. (seulemt. -12-24; -26):	6 ou 8 mm (transformable)
Epaiss. max. du fil:	20/3 Nm
Pression de service:	6 +/- 0,5 bar
Pression du réseau :	7-10 bar
Consomm. d'air/jeu de travail:	0,1 NI
Espace de passage:	280 x 108 mm

### 1.6 Equipements supplémentaires

N900 040026	Butée de bords pour 550-12-23
N900 003471	Tension de ruban supérieur, avec support de rouleau pour 550-12-23; -24
N900 003511	Tension de ruban inférieur, avec support de rouleau pour 550-12-23; -24
0196 104008	Semelle arr. du pied sauteur, garnie de PTFE. Pour un meilleur glissement de cuir et d'autres matières semblables à leur façonnage.
0797 003031	Le poste de couture sera livré sans tuyau de raccordement à l'air comprimé, sans fiche d'accouplement, sans socle ni douille de tuyau. En cas de besoin, un tuyau de raccordement à l'air comprimé, 5 m de long et un diamètre de 9 mm, les douilles et la fiche et le socle d'accouplement peuvent être commandés sous le n de référence 0797 003031.

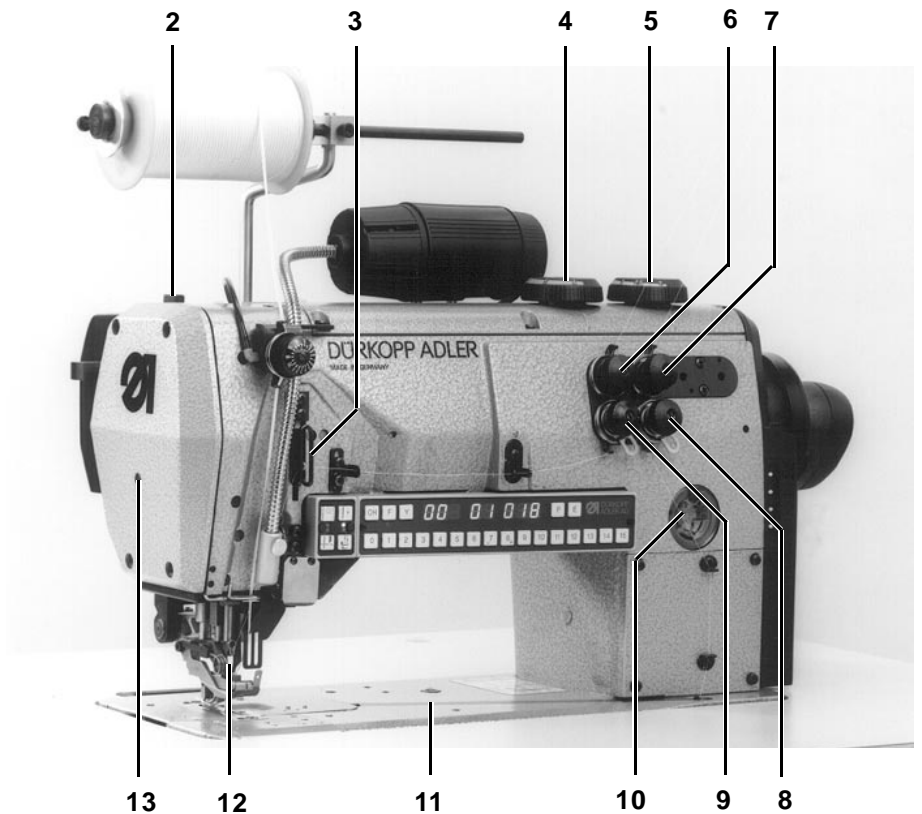
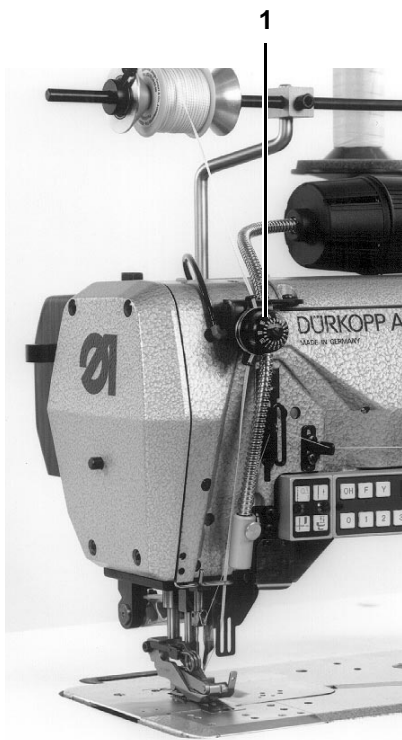
#### **A titre d'information!**

L'une de deux tensions de ruban fait partie de la livraison.



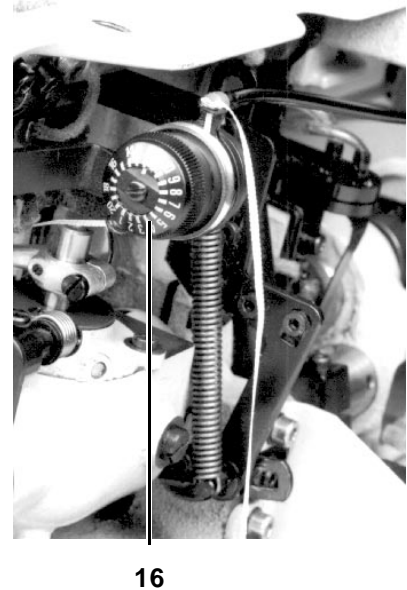
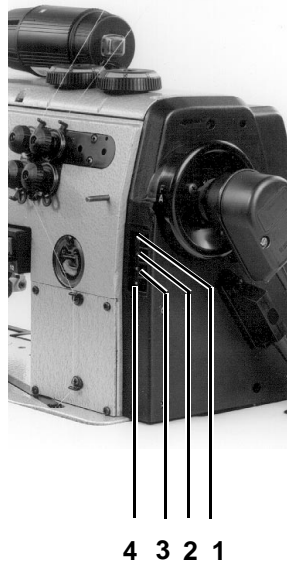
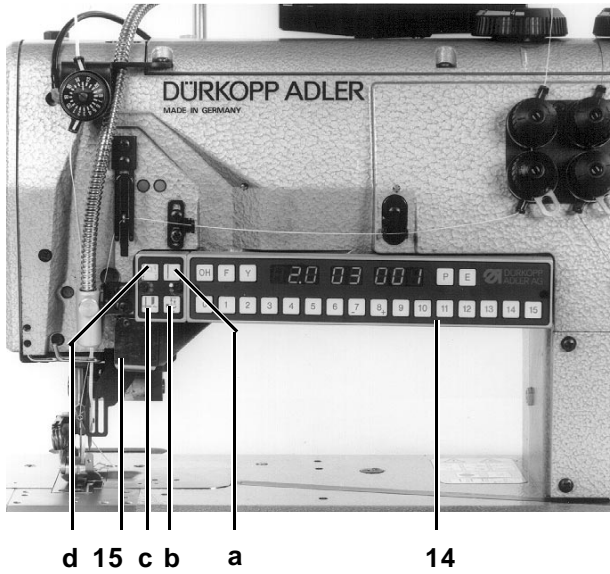
## 2. Éléments de fonctionnement et leur fonction

### 2.1 Éléments de la tête de couture

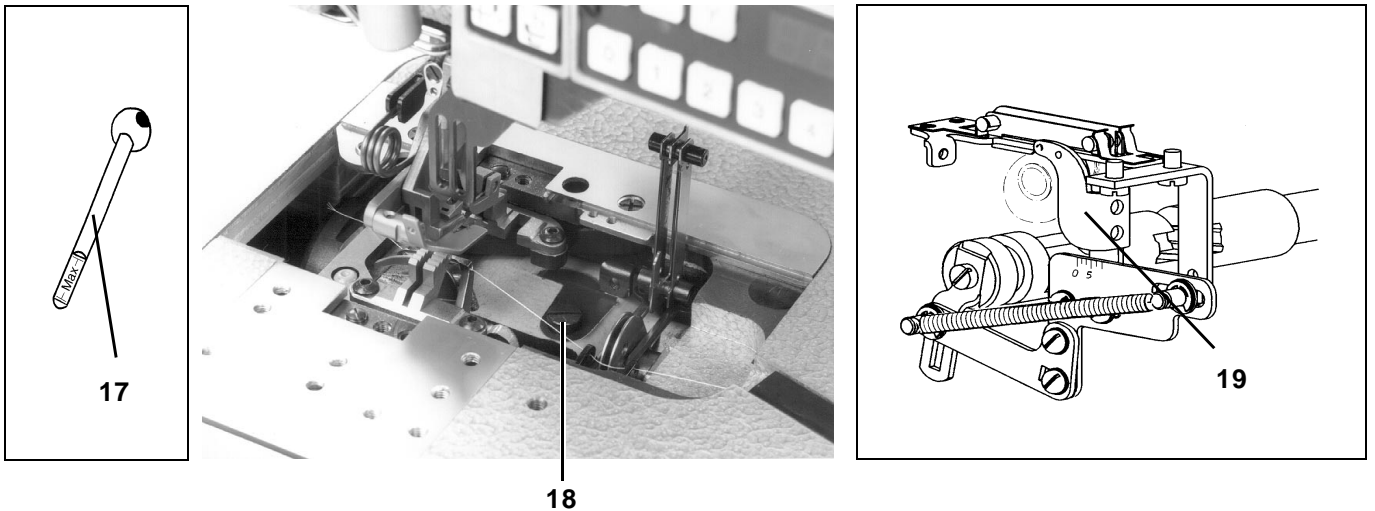


Élément	Fonction
1 - Bouton tournant	- Régler la tension de ruban supérieure (pour -23; -24 seulement)
2 - Vis	- Vis réglant la pression du pied presseur. Elle est complètement serrée à l'usine. Ne pas dérégler la vis!
3 - Régulateur de fil	- Ajuster la quantité exact du fil d'aiguille
4 - Roue de réglage	- Ajuster la hauteur de levée du pied presseur
5 - Roue de réglage	- Ajuster la levée du pied presseur
6 - Bouton tournant	- Deuxième tension de fil d'aiguille pour assurer la formation de points bien serrés
7 - Bouton tournant	- Deuxième tension de fil du crochet pour assurer la formation de points bien serrés
8 - Bouton tournant	- Régler la tension de fil du crochet
9 - Bouton tournant	- Régler la tension du fil d'aiguille
10 - Voyant avec trou de remplissage	- Afficher le niveau d'huile dans le récipient. Le niveau ne doit pas tomber en dessous de "MIN". Au besoin, rajouter de l'huile "ESSO SP NK 10" jusqu'au repère "MAX".
11 - Tôle	- Guidage du fil de crochet
12 - Aiguille	- 933
<b>Attention! Danger d'accident!</b>	
Déclencher impérativement l'interrupteur principal avant d'enfiler ou de changer l'aiguille.	
13 - Bouton	- Bloquer le pied presseur en position levée.



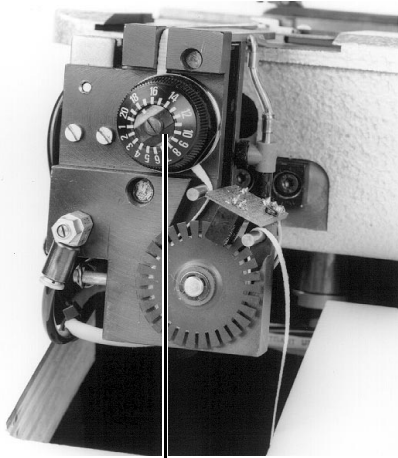


Elément	Fonction								
<b>14 Touches</b> Touche F Touche Y Touche P Touche E Touche 0H Touche 0 Touches 1-15 Display	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Connecter le tendeur de ruban</li> <li>- Fonctions spéciales</li> <li>- Programmation / entrée du numéro de programmation</li> <li>- Choix du numéro de l'élément d'un modèle</li> <li>- Surface 0 avec ruban</li> <li>- Surface 0 sans ruban</li> <li>- Appeler valeurs de fronçage</li> <li>- Affichage: Indication des valeurs de fronçage sélectionnées 1...15: 1/2/3/4/5/6/7/8/9/10/...</li> <li>- Affichage de l'étape du programme actuel</li> <li>- Affichage du choix du modèle</li> </ul>								
a - Touche b - Touche c - Touche d - Touche	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Régler la longueur du point de base</li> <li>- En-/déclencher la grande levée du pied presseur</li> <li>- En-/déclencher le coupe-bord (pour -24; -26 seulement)</li> <li>- En-/déclencher le condensation de points (pour -23; -24 seulement)</li> <li>- Ouvrir le serre-ruban pour enfiler le ruban</li> <li>- Fermer le serre-ruban et couper en même temps le ruban à la longueur voulue</li> </ul>								
<b>15 - Commutateur manuel</b>	- Commuter les étapes du programme								
<b>1-4 - Affichage DEL</b>	- Affichage de la vitesse actuelle								
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;">DEL actives</th> <th style="text-align: left;">Vitesse max. tours/min.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1234</td> <td>3000</td> </tr> <tr> <td>234</td> <td>2500</td> </tr> <tr> <td>34</td> <td>2000</td> </tr> </tbody> </table>	DEL actives	Vitesse max. tours/min.	1234	3000	234	2500	34	2000	
DEL actives	Vitesse max. tours/min.								
1234	3000								
234	2500								
34	2000								
<b>16 - Bouton tournant</b>	- Ajuster le tendeur inférieur de ruban (pour -23; -24 seulement)								

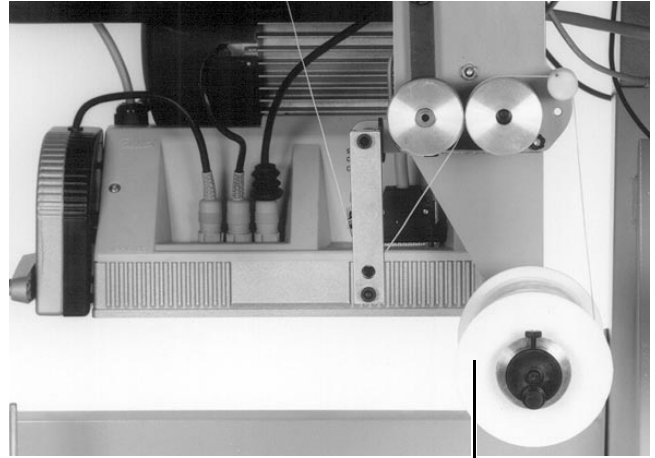


Elément	Fonction
17 - Jauge d'huile	- Mesurer le niveau d'huile dans le boîtier d'entraînement du crochet. La jauge d'huile est livrée avec les accessoires.
18 - Vis	Pour contrôler le niveau d'huile, enlever la vis 18 et mettre la jauge 17 dans le trou. Le niveau d'huile doit être entre les repères. N'utiliser que l'huile du type Esso "SP NK 10".
<div data-bbox="228 1176 338 1272" style="display: inline-block; vertical-align: middle;"></div> <b>Attention!</b> Lorsqu'on met trop d'huile, l'huile excédente sort par le trou de désaération de la vis 18.	
19 - Donneur de fil	- Adaptation automatique de la quantité de fil du crochet à la longueur de points ajustée. Pour des réglages pour coutures fermes, normales et extrêmement élastiques voir paragraphe 4.4.





20



21

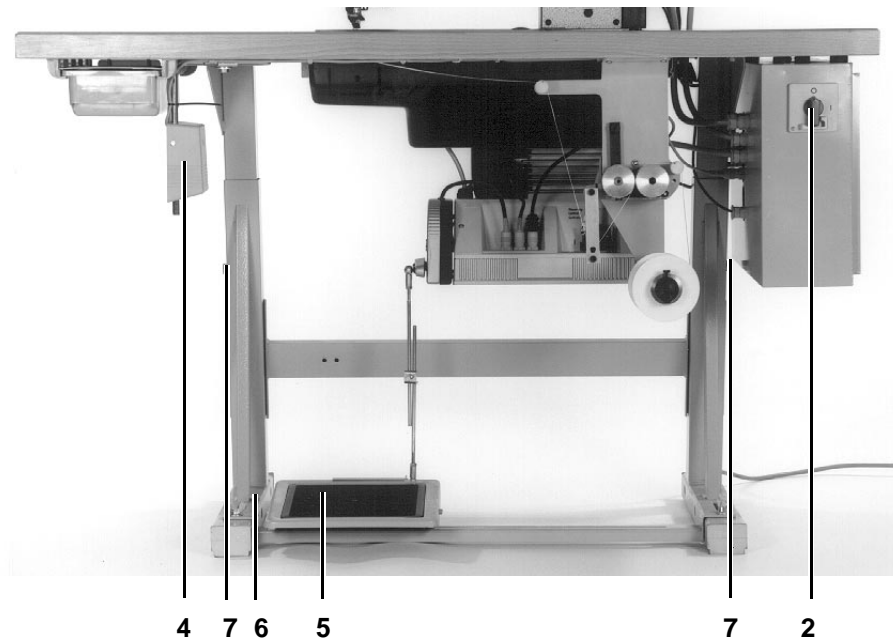
**Elément**

**Fonction**

- 
- |                      |  |
|----------------------|--|
| 20 - Bouton tournant | - Régler la tension de ruban inférieure (pour -26 seulement) |
| 21 - Bobine          | - Amenée de ruban  |

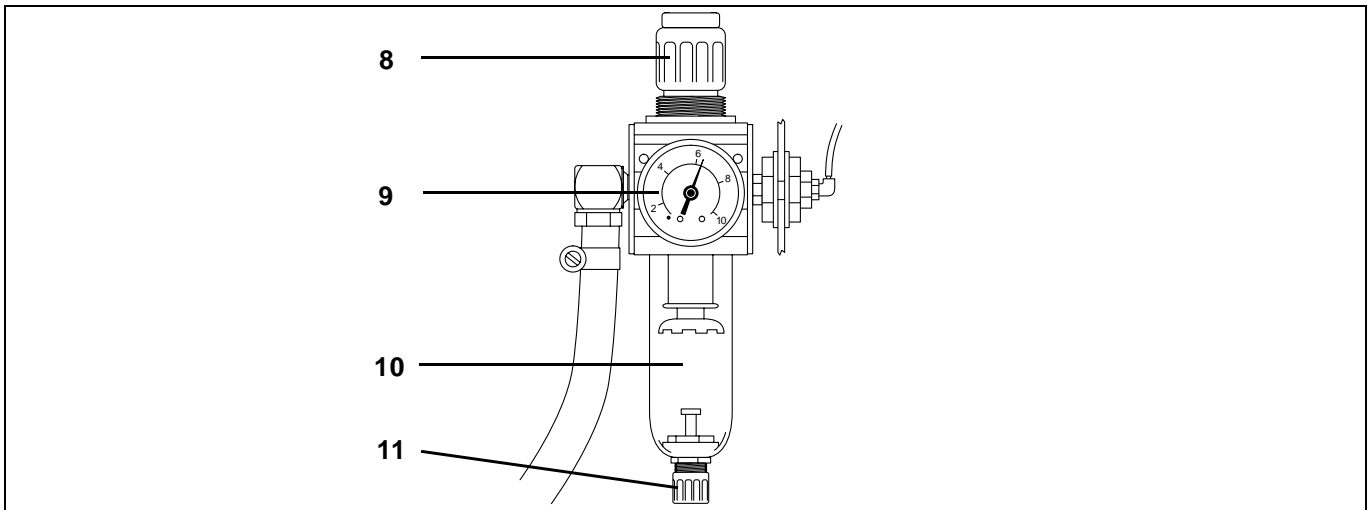


## 2.2 Eléments du bâti



Eléments	Fonction
2 - Interr. princ.	- En-/déclencher la machine.
4 - Genouillère	- En-/déclencher la valeur de fronçage
5 - Pédale	
Position de repos	- Pas de fonction
Position avant	- Coudre à la vitesse désirée
Pos. "moitié en arrière"	- Lever le pied presseur à l'arrêt de la machine
Actionner la touche 14d	
Incliner la pédale vers l'avant	- Abaisser le couteau de ruban. Le canal de ruban est ouvert.
6 - Vis	- Egaliser des inégalités du sol
7 - Vis	- Ajuster la hauteur de travail





Elément	Fonction
<b>Unité d'entretien</b>	
9 - Régulateur de pression	- Pour le régler à 6 bar, tirer la douille 8 vers le haut et la tourner en conséquence.
10 - Filtre à air et	- Avant que le niveau d'eau n'atteigne le filtre, desserrer la vis 11 séparateur d'eau suffisamment pour évacuer l'eau. <b>NE PAS INTERROMPRE</b> l'alimentation en air comprimé.



### 3. Maniement de la commande

La classe de modèles 550-12-23; -24; -26 est munie d'une commande programmable dont les fonctions peuvent être programmées à l'aide de touches.

#### 3.1 Couture non programmée

Au moment de réaliser des coutures sans l'utilisation d'un programme, il faut activer le mode de couture non programmé en choisissant une des options suivantes:

- - - P 000

##### 1re option

- Enfoncer la touche "P".
- Entrer "000".  
L'affichage à droite indique "000".  
Après 2 secondes l'affichage à gauche visualise "00".

P E

##### 2me option

- Maintenir appuyée sur la touche "P" et enfoncer la touche "E".  
L'affichage à gauche indique "00"

#### 3.2 Couture programmée

##### 3.2.1 Choix du modèle

- - - P 017

6.0 01 01

Il est possible d'appeler des programmes déjà composés pour un modèle déterminé de la manière suivante:

- Appuyer sur la touche "P".
- Entrer le numéro du programme à trois chiffres.  
**Exemple:** Appeler le programme 17 = entrer "017".  
L'affichage à gauche indique la valeur de fronçage actuel après 2 secondes, au milieu on peut voir le numéro de l'étape et à droite le numéro du modèle.

##### 3.2.2 Couture

3.0 02 e 01

- Coudre le premier élément.
- Enfoncer le commutateur manuel.  
L'affichage indique la nouvelle valeur de fronçage à gauche, le numéro d'étape 02 et le numéro de l'élément actuel.  
Si le numéro de l'élément du modèle est précédé d'un petit "e" à droite, la couture de l'élément en question sera faite après avoir réalisé la prochaine couture.  
Si le numéro de l'élément du modèle est précédé d'une "E" majuscule à droite, l'exécution du programme complet sera terminée après avoir réalisé la prochaine couture terminant en même temps la couture du modèle.
- Coudre l'élément suivant.
- Enfoncer le commutateur manuel.  
Répéter cette action à plusieurs reprises pour commander l'exécution du programme. Après avoir cousu la dernière couture, le programme redémarre à partir de la première étape.



### 3.3 Choix de l'élément d'un modèle

Si on veut coudre un seul élément d'un modèle au lieu d'exécuter le modèle complet, il faut procéder de la manière suivante:

e 05

- Choisir le modèle qui contient l'élément en question.
- Enfoncer la touche "E". L'affichage correspondant indique un e minuscule à droite.
- Entrer toujours deux caractères pour enregistrer le numéro de l'élément.

**Exemple:** Couture de l'élément n 5 = entrer "05".  
L'affichage correspondant indique "e05".

### 3.4 Modification de la valeur de fronçage

#### 3.4.1 Modification de tous les valeurs de fronçage

Afin d'adapter facilement le programme d'un modèle à des propriétés différentes du tissu à coudre, il est possible de changer aussitôt toutes les valeurs de fronçage d'un programme.

##### Réduction des valeurs de fronçage

P .7

- Maintenir enfoncée la touche "P" et appuyer sur la touche "-7". L'affichage indique "-1" à gauche et "0F" au milieu. Toutes les valeurs du modèle actuel ont été diminués par un.

##### Augmentation des valeurs de fronçage

P 8+

- Maintenir enfoncée la touche "P" et appuyer sur la touche "8+". L'affichage indique "1" à gauche et "0F" au milieu. Toutes les valeurs du modèle actuel ont été augmentés par un.

##### Rentrer la valeur de fronçage initial

###### 1re option

- Maintenir enfoncée la touche "P" et appuyer sur la touche "0".

P 0

###### 2nd option

- Arrêter la machine.

#### 3.4.2 Modification d'une seule valeur de fronçage

Il est possible de changer une valeur de fronçage isolé par l'entrée d'une nouvelle valeur.

Au moment de coudre à nouveau le modèle en question, la valeur de fronçage originel est réactivé.



### 3.5. Mode d'édition

#### 3.5.1 Modification d'une étape

4.5 23 017

4.5 2.3. 017

- Si l'étape à changer n'est pas indiquée dans l'affichage,
  - choisir le programme à changer et
  - l'étape concernée par le changement.
- Maintenir enfoncée la touche "Y" et appuyer sur la touche "P" pour mettre en service le mode d'édition. Ce dernier est indiqué par le clignotement des points de l'affichage au milieu.
- Entrer une nouvelle valeur de fronçage.
- Maintenir enfoncée la touche "Y" et appuyer sur la touche "P" afin de mémoriser la modification de la valeur en question.

#### 3.5.2 Insertion d'une étape

Il est possible d'insérer une étape supplémentaire devant l'étape indiquée dans l'affichage.

Y P

Y E

- Si l'étape à changer n'est pas affichée:
  - choisir le programme à choisir,
  - choisir l'étape à choisir dans le programme.
- Maintenir enfoncée la touche "Y" et appuyer sur la touche "P" pour mettre en service le mode d'édition. Ce dernier est indiqué par le clignotement des points de l'affichage au milieu.
- Maintenir enfoncée la touche "Y" et appuyer sur la touche "E". Une étape supplémentaire est insérée devant l'étape affichée.
- Entrer la valeur de fronçage pour l'étape insérée dans le programme.

#### 3.5.3 Effacer une étape

Y P

Y P E

- Si l'étape à effacer n'est pas affichée:
  - choisir le programme concerné,
  - choisir l'étape à effacer.
- Maintenir enfoncée la touche "Y" et appuyer sur la touche "P" pour mettre en service le mode d'édition. Ce dernier est indiqué par le clignotement des points de l'affichage au milieu.
- Maintenir enfoncée la touche "Y" et appuyer sur la touche "P" et "E" pour effacer l'étape indiquée.

### 3.6 Annulation d'un modèle

Y P E

- Maintenir enfoncée la touche "Y" et appuyer également sur les touches "P" et "E" pendant à peu près 2 secondes jusqu'à la fin du clignotement de l'affichage. Ensuite, le programme s'efface.



### 3.7 Création d'un programme

- - - P 018

Y P

- Enfoncer la touche "P".
- Entrer un numéro de modèle à 3 chiffres qui n'a pas été utilisé jusqu'à ce moment.  
Dans l'affichage à gauche on peut voir l'indication clignotante "---".
- Maintenir enfoncée la touche "Y" et appuyer sur la touche "P".  
Les points de l'affichage au milieu clignotent.
- Entrer la valeur de frôngage choisi.
- Enfoncer le commutateur manuel.  
L'entrée est mémorisée.  
Ensuite, on peut entrer la valeur suivante.

#### Déterminer la fin de tâche d'une partie du programme (1 élément) ou annuler la programmation d'un élément

3.0 02 e 01

- Maintenir enfoncée la touche "E" afin de sélectionner la fin de la programmation d'un élément.  
L'affichage à droite indique un "e" minuscule précédent le numéro de l'élément.
- Pour effacer un signal final, il faut enfoncer à nouveau la touche "E".

#### Quitter le mode de programmation

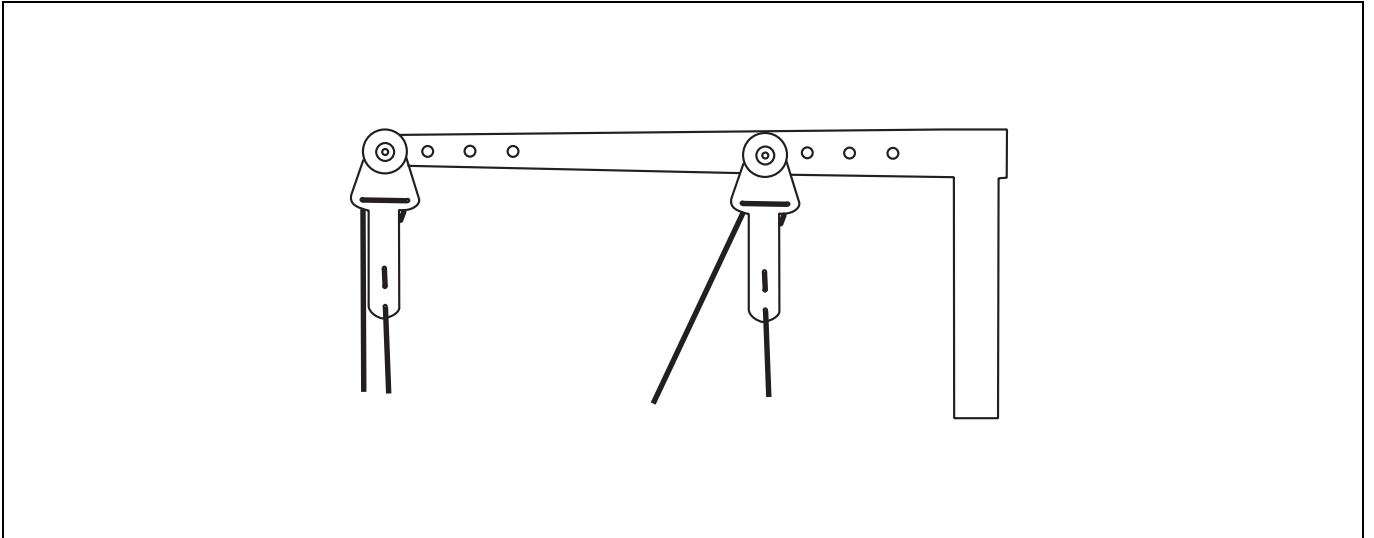
7.0 06 E 03

- Maintenir enfoncée la touche "Y" et appuyer sur la touche "P".  
L'affichage à droite indique un "E" majuscule précédent le numéro de l'élément signalant la fin du programme.  
Les points clignotants disparaissent. 2 secondes après l'enfoncement des touches, la première étape du programme est affichée à nouveau.



## 4. Maniement de la machine à coudre

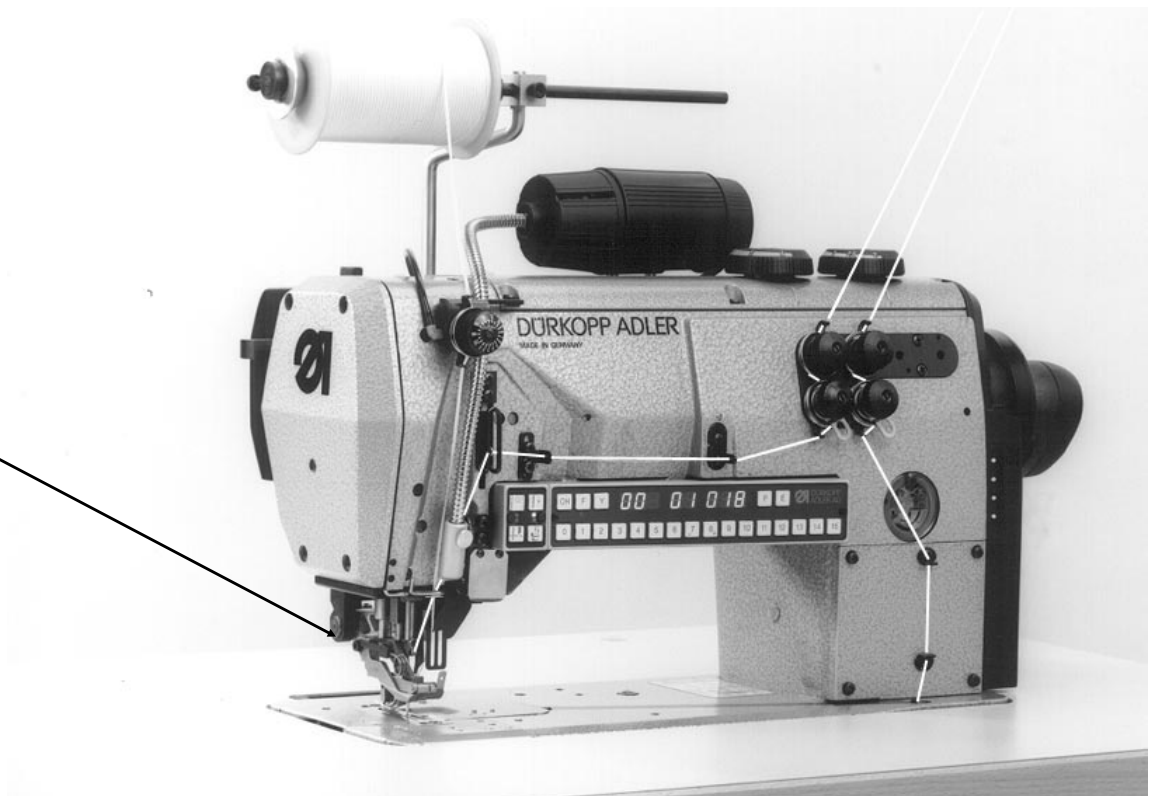
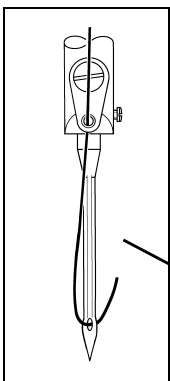
### 4.1 Enfiler le fil d'aiguille



**Attention! Danger d'accident!**

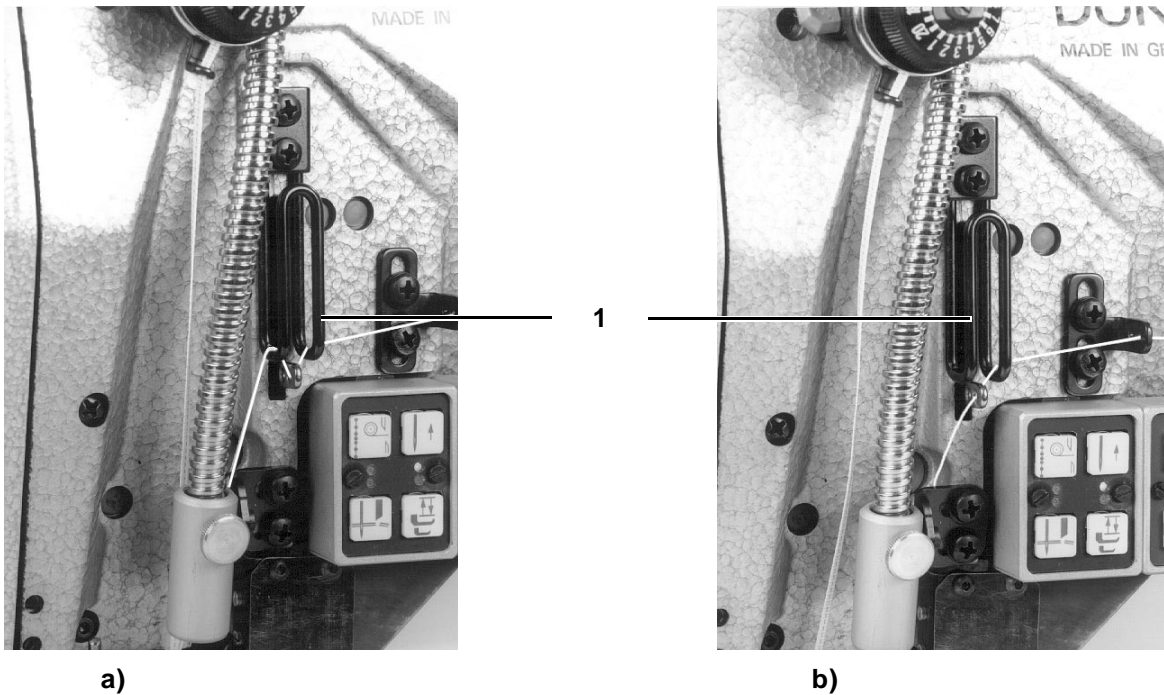
Déclencher l'interrupteur principal avant l'enfilage.

- Enfiler le fil d'aiguille comme montré dans les illustrations.





## 4.2 Quantité du fil d'aiguille pour une formation sûre de point



Lorsqu'on utilise des fils élastiques, comme p.ex. des fils de fibres synthétiques, il faut tirer une certaine quantité du fil d'aiguille pour une formation sûre de point.

Ceci se fait en position inférieure du levier tire-fil en connexion avec le régulateur de fil 1.

A ces fins, ajuster le régulateur de fil comme suit:

- Mettre le levier tire-fil en position inférieure
- Ajuster le régulateur de fil

aux fils élastiques:

Le trou du fil doit être visible sous le régulateur de fil.  
Passer le fil d'aiguille à **gauche** de la bride. III. a

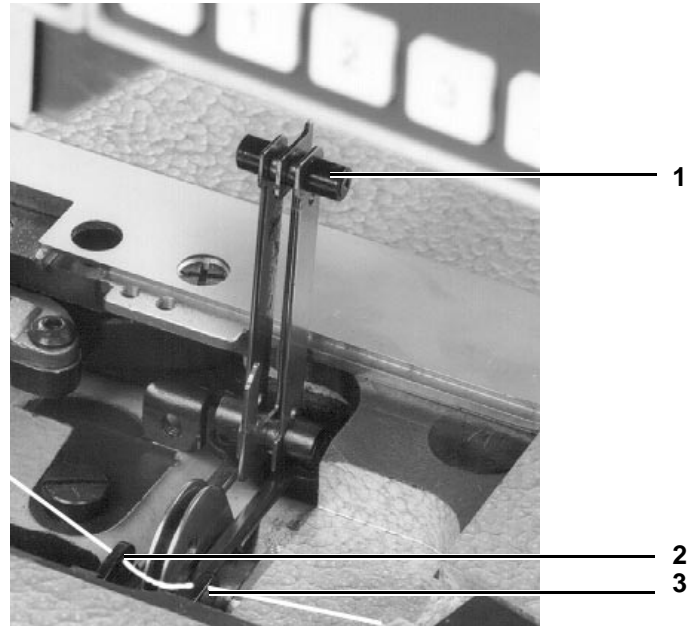
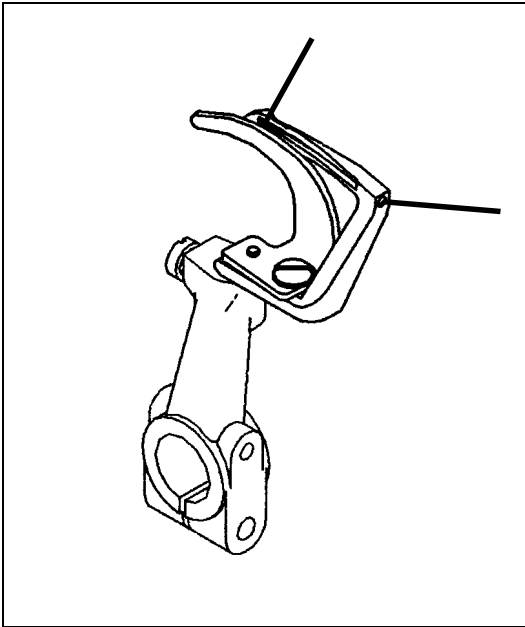
aux fils peu élastiques, p. ex. coton:

Le trou du fil doit être visible au-dessus du régulateur de fil.  
Enfiler le fil d'aiguille à **droite** de la bride. III. b





### 4.3 Enfiler le fil de crochet



#### **Attention! Danger d'accident!**

Déclencher l'interrupteur principal avant l'enfilage.

- Soulever le butoir de fil 1 de son arrêt
- Tirer le fil à travers les trous 2 et 3
- Tirer le fil à travers les trous de crochet
- Refermer le butoir de fil

#### **Remarque:**

La tension du fil d'aiguille doit être plus grande que celle du fil de crochet. Le bouton tournant pour la tension du fil de crochet est donc équipé d'un ressort de fil de fer plus fin.

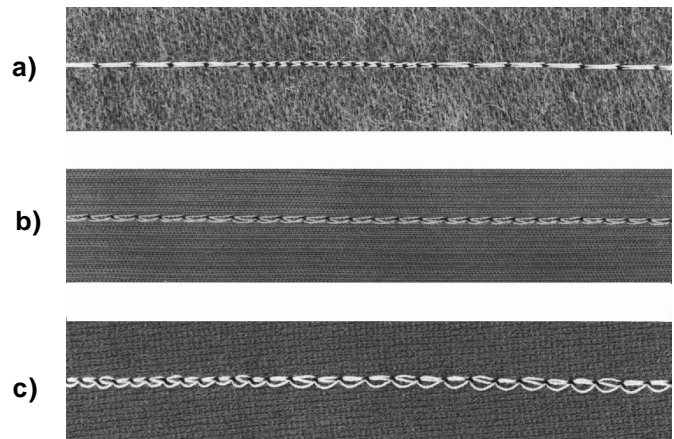
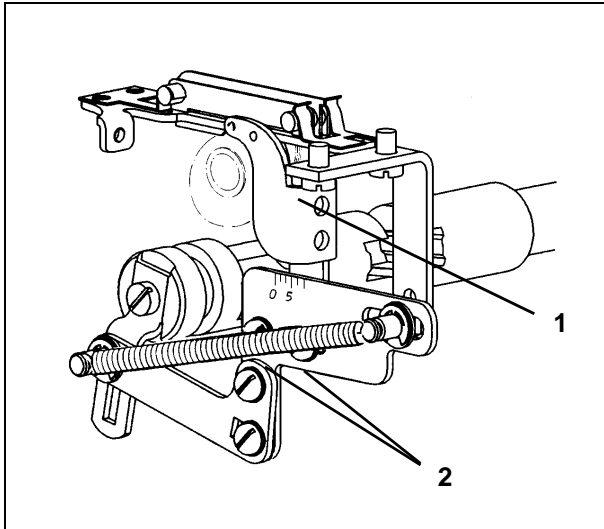
Des tensions de fil trop fermes provoquent le fronçage de l'ouvrage.

Une tension trop lâche du fil de crochet risque de causer des points manqués.

Pour ajuster une plus grande quantité de fil dans la couture, voir paragraphe 3.5.



## 4.4 Ajuster le donneur du fil de crochet



Le donneur du fil 1 sert à adapter automatiquement la quantité de fil à la longueur de point ajustée.

La tension du fil et la formation de points sont ainsi optimales à chaque longueur de point et aussi aux condensations de points. Les quantités de fil tirées peuvent être modifiées selon la couture.

Sans modification des tensions de fil, il en résultent des coutures:

- a) fermes
- b) normales
- c) extrêmement élastiques (point ballon).

- Desserrer les vis 2
- Ajuster le donneur de fil
  - Direction 0 couture plus ferme
  - Direction 5 couture élastique.

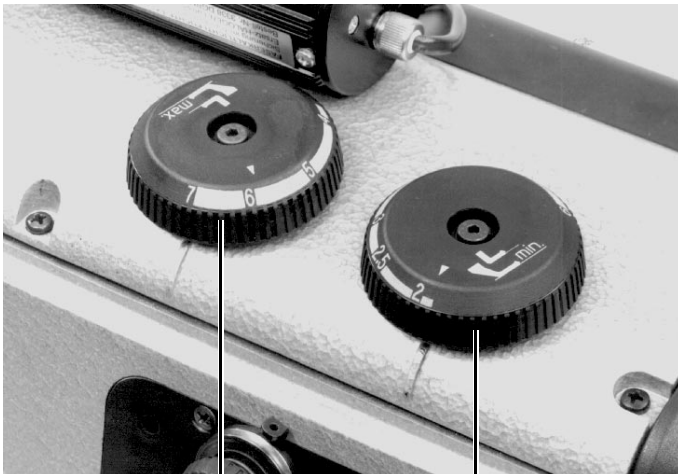
### Important!

1) A un réglage extrême, p. ex. une longueur de point aussi court que possible et une quantité de fil aussi grande que possible (couture élastique), il faut faire attention qu'une pénétration correcte de l'aiguille dans le triangle de fil est toujours possible. Une quantité trop grande du fil de crochet risque de causer des points manqués.

2) Lorsque, avec les valeurs de réglage décrites sous 1, la longueur de point est agrandie considérablement, il est nécessaire de remettre le guide-fil en direction 0. Sinon le fil de crochet risque de sauter de la rondelle de prise-fil.

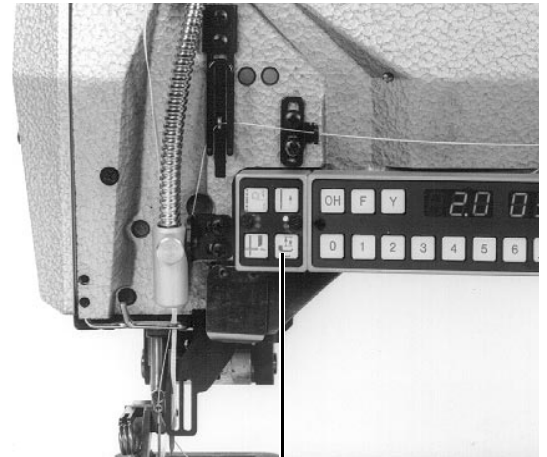


## 4.5 Ajuster la levée du pied presseur



2

1



3

Par la roue de réglage droite 1, on choisit la levée standard du pied presseur entre 2 et 6 mm.

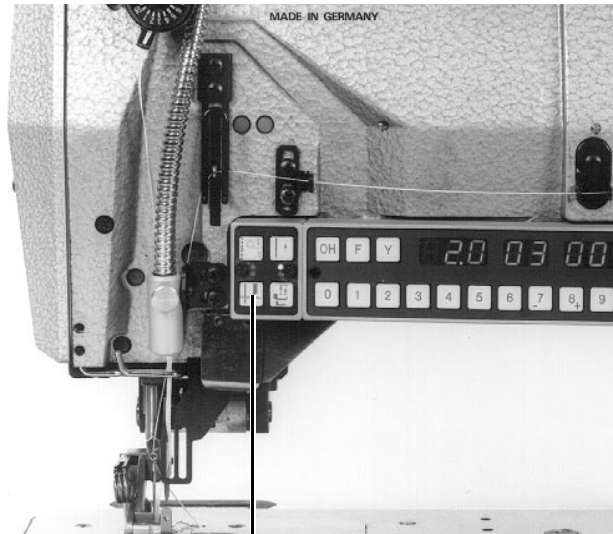
Par la roue de réglage gauche 2 on règle une levée plus grande du pied presseur entre 4 et 7 mm qui est appelée au besoin en actionnant la touche 3.

Lorsqu'on modifie la hauteur du pied presseur, le nombre max. de points est modifié automatiquement.

Levée max. du pied mm	Nombre max. de points min.
2,5	3000
jusqu'à 4	2500
plus de 4	2000



## 4.6 Enclencher et déclencher le coupe-bord



1

Le coupe-bord de la 550-12-24 et -26 peut être mis en circuit à chaque moment. Son couteau supérieur est désigné de sorte qu'il coupe correctement même lorsqu'on le connecte pendant la couture.



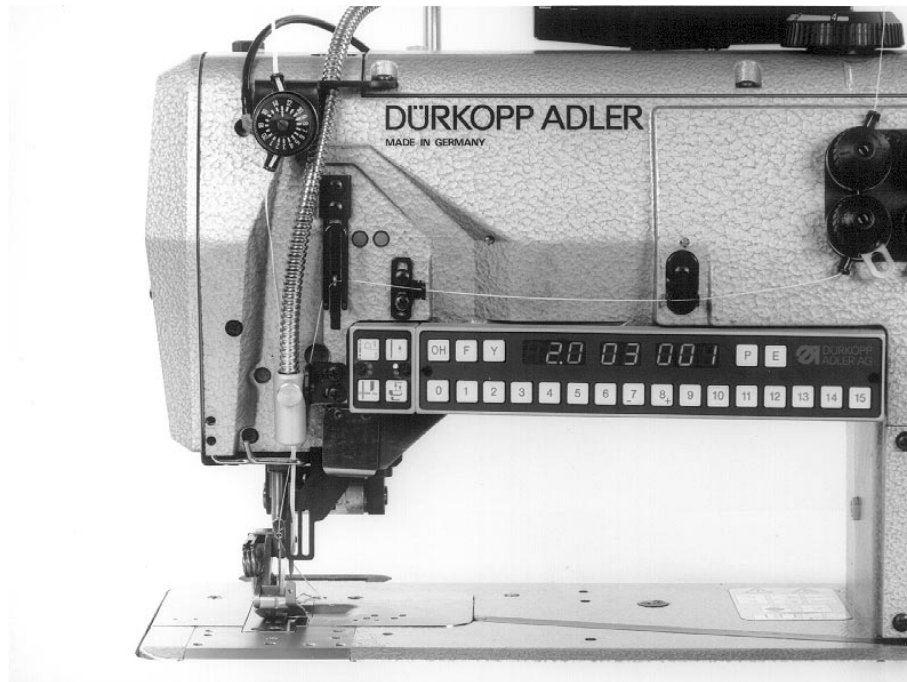
### **Attention! Danger d'accident!**

Ne pas mettre la main dans la zone de coupe lorsqu'on enclenche le couteau. N'enlever le protège-doigts que pour des travaux de réparations et s'il est détérioré, le remplacer immédiatement.

- Pour enclencher, pousser la touche 1.
- Pour déclencher, pousser la touche 1 à nouveau.



## 4.7 Appeler les valeurs de fronçage



- Touche 0 = Coudre sans fronçage
- Touche 1 = Valeur min. de fronçage
- Touche 15 = Valeur max. de fronçage
- Touche F = Mettre le tendeur de ruban en circuit

### Préselectionner la valeur de fronçage

- Préselectionner la valeur de fronçage voulue en appuyant sur les touches 1 - 15. Il est possible de régler les demi-valeurs de fronçage en enfonçant deux touches voisines.  
**Exemple:** Enfoncer les touches 3 et 4 simultanément = valeur de fronçage 3,5.

### Appeler la valeur de fronçage

- Pour déclencher, appuyer la genouillère
- Pour enclencher, appuyer la genouillère de nouveau

**Attention:** La genouillère met à 0 les valeurs de fronçage entrées les dernières, et aussi le tendeur de ruban.



## 4.8 Régler la longueur de point de base

□□□ Y F □□□

□ 5 □ Y F - 0 5

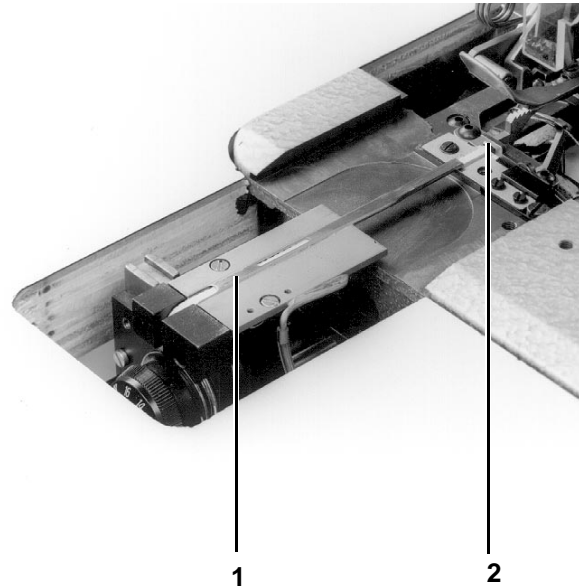
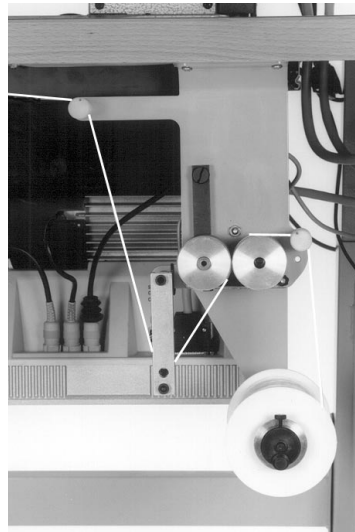
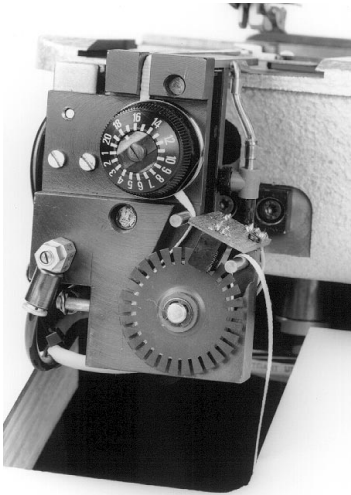
### Réglage

- Maintenir enfoncée la touche "Y" et appuyer sur la touche "F".  
Le menu de paramètre est mis en service.
- Enfoncer à nouveau la touche "Y" jusqu'à ce que l'affichage indique le paramètre 05.
- Appuyer sur la touche correspondante à la longueur de base du point.  
Touche 3: Longueur de base du point 3 mm  
Touche 4: Longueur de base du point 4 mm  
Touche 5: Longueur de base du point 5 mm  
Touche 6: Longueur de base du point 6 mm
- Maintenir enfoncée la touche "Y" et appuyer sur la touche "F".  
Le menu de paramètres est mis hors de service.  
La machine est prête à nouveau pour redémarrer.





## 4.9 Enfiler l'amenée de ruban inférieure (pour 550-12-26 seulement)

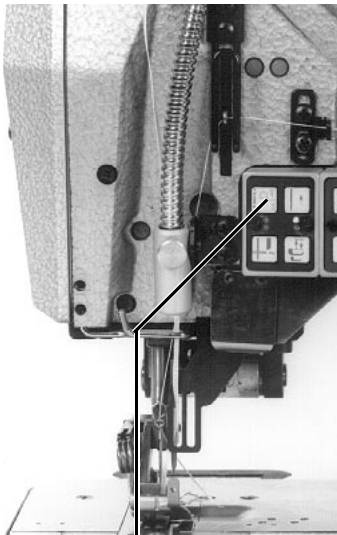


### **ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS!**

Avant l'enfilage, fermer sans faute l'interrupteur principal.

#### **Enfiler le ruban**

- Mettre la bobine en place.
- Faire passer le ruban sur le levier de serrage.
- Renverser la tête de machine.
- Enfiler le ruban comme cela est indiqué sur la photo.
- Enfoncer la touche 3 une fois. Le serre-ruban sera ouvert.
- Enfiler le ruban en le posant dans le canal 1 et en l'amenant jusqu'au coupe-ruban 2.
- Appuyer une nouvelle fois sur la touche 3. Le serre-ruban se refermera et le coupe-ruban sera actionné.
- Commencer à coudre.



3

#### **Oter les restes éventuels de ruban du canal de la plaque à aiguille**

- Appuyer une fois sur la touche 3.
- Appuyer sur la pédale vers l'avant.
- Avec des pincettes, enlever tout ce qui peut être resté du ruban.
- Enfoncer à nouveau la touche 3.

#### **Observation:**

Lors de la couture avec un programme, il sera impossible d'activer la touche 3 pour insérer le ruban ou pour enlever le reste du ruban qu'après avoir abaissé la pédale en arrière.





## 5. Entretien



### **Attention! Danger d'accident!**

**Déclencher l'interrupteur principal avant de nettoyer la machine.**

Les travaux d'entretien sont à effectuer au plus tard après les heures de service indiquées à la colonne "Intervalles".

Des intervalles d'entretien plus courts peuvent être nécessaires lorsqu'on façonne des matières à peluches.

Procédé	Intervalles	Observations
<b>Tête de la machine</b>		
Enlever des peluches amassées	8	Surtout aux endroits suivants: Face inférieure de la plaque à aiguille Rails du transporteur Zone autour du crochet Les espaces entre les cylindres multi-positions sont à nettoyer tous les jours.
Vérifier le niveau d'huile dans le récipient	40	Voir sujet 2.1 (Elément 10)
<b>Unité d'entretien</b>		
Nettoyer l'élément du filtre à air	500	Désaérer le système auparavant
Vérifier l'étanchéité de toutes les connexions d'air compr.	500	
Support près du pied sautillant	8	Mettre 1 ou 2 gouttes d'huile ESSO SP-NK 10