



550-867

Instructions de service

Preface des Instructions d'emploi

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Normes de sécurité

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

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



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

Danger de blessures corporelles !

Veuillez noter également les instructions de sécurité générales.



Préface et consignes générales de sécurité**Instructions de service classe 550-867**

(Edition du 12/2011)

1 Généralités

1.1	Calibres	3
1.2	Description des positions de piquetage	4
1.3	Cadran gradué sur le volant à main.	5

2 Machine à coudre

2.1	Position de la manivelle d'arbre du bras sur l'arbre du bras	6
2.2	Roues de courroie dentée supérieure et inférieure / Courroie dentée	7
2.2.1	Position de la roue de courroie dentée supérieure.	7
2.2.2	Position de la roue de courroie dentée inférieure	8
2.3	Entraînement par griffe et moteur pas à pas	9
2.3.1	Préréglage.	9
2.3.2	Position de la griffe dans l'ouverture de la plaque à aiguille	10
2.3.3	Avancement de la griffe.	12
2.3.4	Course de la griffe	13
2.3.5	Hauteur de la griffe	14
2.3.6	Poids compensateur	15
2.4	Levier de transmission	16
2.5	Coulisse de barre à aiguille	17
2.5.1	Alignement latéral de la coulisse de barre à aiguille.	17
2.5.2	Piqûre de l'aiguille dans la griffe	18
2.6	Crochet, levée de boucle et hauteur de la barre à aiguille	19
2.6.1	Levée de boucle	19
2.6.2	Hauteur de la barre à aiguille	20
2.6.3	Distance du crochet par rapport à l'aiguille.	21
2.6.4	Protège-aiguille	22
2.7	Leveur de boîte à canette	23
2.7.1	Généralités	23
2.7.2	Course du leveur de boîte à canette	23
2.7.3	Moment du levage	25
2.8	Pied d'entraînement et pied presse-étouffe	26
2.8.1	Course du pied d'entraînement et du pied presse-étouffe.	26
2.8.2	Course du pied d'entraînement	27
2.8.3	Pression exercée par le pied-presseur.	28
2.9	Levage du pied-presseur.	29
2.9.1	Levage mécanique du pied-presseur.	29
2.9.2	Hauteur des pieds-presseurs arrêtés par la manette	30
2.9.3	Hauteur des pieds-presseurs levés.	31
2.10	Pièces de guidage de fil	32

2.10.1	Régulateur de fil	32
2.10.2	Ressort-tendeur de fil	33
2.10.3	Plaque de tension de fil	34
2.10.4	Système mesurant la tension de fil	34
2.11	Dispositif coupe-fil court	35
2.11.1	Généralités	35
2.11.2	Dispositif de blocage pour couteau tire-fil	36
2.11.3	Couteau tire-fil	37
2.11.4	Contre-couteau.	39
2.11.5	Position de coupe	41
2.12	Importante information sur la décharge électrostatique (ESD)	42
2.13	Potentiomètre dans le bras	43
2.13.1	Réglage de base sans panneau de commande.	43
2.13.2	Réglage de base avec panneau de commande V810 ou V820.	44
2.14	Connexions carte de circuit imprimé	45
2.15	Réglage de l'embrayage de sécurité	46
3	Lubrification	
3.1	Graissage de crochet	48
3.2	Entretien	49
4	Configuration du logiciel de la visualisation coutures à déchirure programmée	
4.1	Généralités	50
4.1.1	Niveaux de sécurité	50
4.1.2	Sauvegarde	51
4.1.3	Ouvrir une session pour la première fois.	
4.1.4	Ouvrir une session avec le scanneur et le code à barres	
4.2	Quitter le programme	
4.3	Configurer un nouvel utilisateur	52
4.4	Effacer un utilisateur	53
4.5	Afficher un utilisateur	54
4.6	Motifs de couture	55
4.6.1	Créer un motif de couture	56
4.6.2	Modifier un motif de couture.	61
4.6.3	Copier un motif de couture.	62
4.6.4	Efacier un motif de couture	63
4.7	Base de données.	64
4.8	Contrôler (Vérification)	66
4.9	Messages d'erreur	89
4.10	Déterminer le code à barres pour l'étiquette de bout	90
4.11	Déterminer la mise en page de l'étiquette de bout	93
4.12	Adaptation des définitions du code à barres	94
4.13	Configuration imprimante	98
4.13.1	Désinstaller la pilote d'imprimante	98
4.13.2	Installer une nouvelle pilote d'imprimante.	101
4.13.3	Paramétrage de l'imprimante	108

1 Généralités

Le présent manuel d'instructions de service décrit le réglage de la machine à coudre spéciale 550-867.



ATTENTION!

Seulement les personnes qualifiées ou ayant reçu une formation correspondante sont autorisées à exécuter les travaux décrits dans les présentes instructions de service!



Attention ! Risque d'accident !

Lors de travaux de réparation, de transformation et d'entretien fermer l'interrupteur principal et couper la machine du réseau de distribution pneumatique.

Observer toutes les mesures de sécurité et prendre un maximum de précautions, lorsque les travaux d'ajustage et de test de fonctions sont à effectuer sur une machine en marche.

Les présentes instructions de service décrivent le réglage de la machine à coudre dans un ordre logique et utile. Il faut tenir compte du fait que certains réglages sont interdépendants. Pour cette raison le réglage doit se faire sans faute avec l'observation de l'ordre décrit.

Avant tous les travaux sur les éléments de machine impliqués dans la formation du point de piqûre, il faut utiliser impérativement une aiguille neuve et impeccable.

Notre texte ne fait pas mention des caches et revêtements de la machine qui sont à démonter et à remonter avant et après l'exécution de travaux d'inspection et de réglage.

NOTA BENE

Certains arbres de la machine à coudre spéciale 550-867 sont pourvus d'endroits aplatis afin de simplifier sensiblement le réglage de la machine.

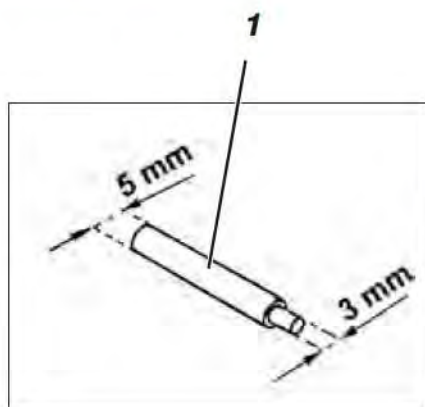
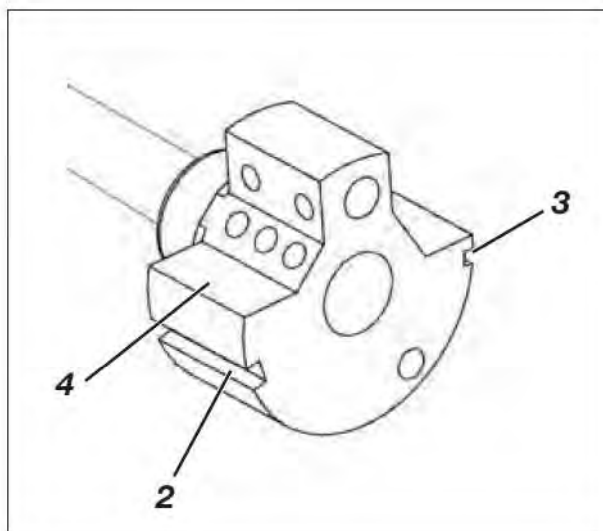
Pour tous les réglages, où un tel endroit aplati de l'arbre joue un rôle, ce sera toujours la première vis (dans le sens de rotation) qui devra être mise sur cette surface plate.

1.1 Calibres



La goupille d'arrêt 1 nécessaire pour l'ajustage de la machine est livrée en série avec chaque machine. Elle se trouve dans les accessoires de la machine et peut facilement être fixée en dessous du carter d'huile.

1.2 Description des positions de piquetage



Avec la goupille d'arrêt 1 et les rainures de piquetage 2 et 3 dans la manivelle de l'arbre de bras 4 on peut bloquer la machine dans deux positions d'ajustage.

Position I = La goupille d'arrêt de 5 mm de diamètre pour la rainure large
= Levée de boucle, hauteur de la barre à aiguille

Position II = La goupille d'arrêt de 3 mm de diamètre pour la rainure étroite
= La barre à aiguille dans le point mort haut, graduation sur le volant à main

1.3 Cadran gradué sur le volant à main



Des graduations (degrés) sont imprimés sur le volant à main 2. Certains réglages sont effectués à travers ces positions du volant à main.

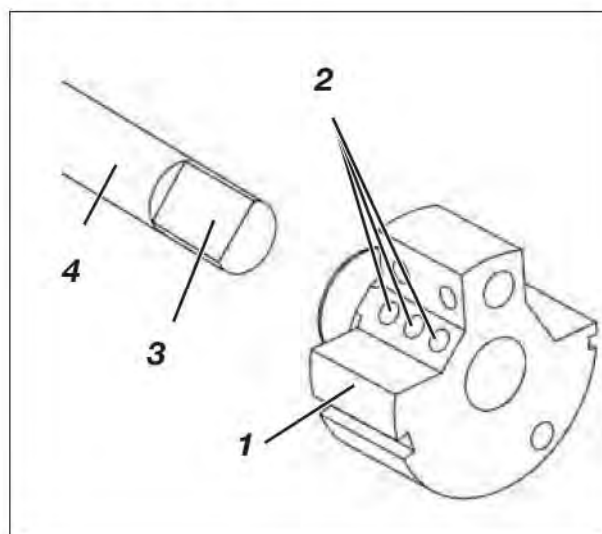
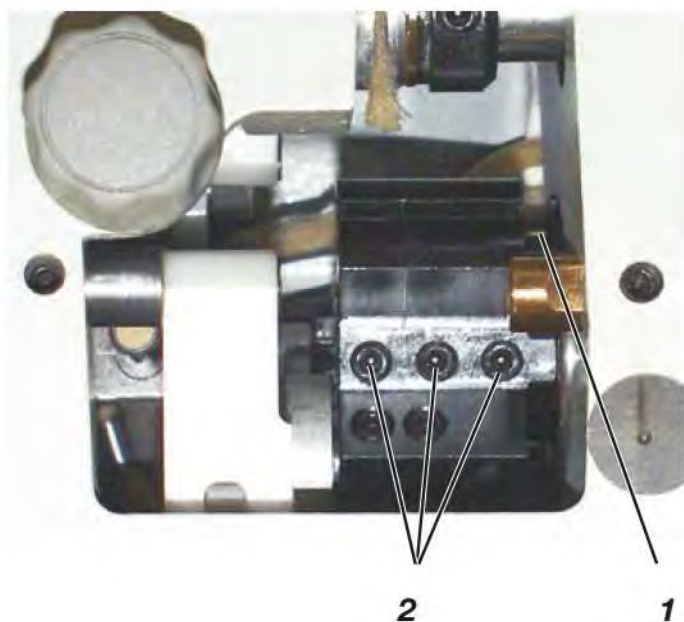
- Tourner le volant à main jusqu'à ce que le degré mentionné dans ce manuel arrive à côté de l'index 3.
- Effectuer le réglage décrit.

Réglage du volant à main

- Régler le volant à main à 50°
- Desserrer la tige filetée qui fixe le volant à main à travers l'ouverture 1.
- Régler le volant à main à 0°
- Arrêter la machine avec la goupille d'arrêt de 3 mm de diamètre dans la position II.
- Desserrer la tige filetée qui fixe le volant à main à travers l'ouverture 1.
- Régler le volant à main 2 de manière à ce que la graduation 0° coïncide avec l'index 3.
- Resserrer la tige filetée qui fixe le volant à main à travers l'ouverture 1.
- Positionner le volant à main à 50° et resserrer la tige filetée qui fixe le volant à main

2 Machine à coudre

2.1 Position de la manivelle d'arbre du bras sur l'arbre du bras



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.

Contrôler et ajuster la position de la manivelle de l'arbre du bras uniquement, lorsque que la machine est coupée du secteur.

Réglage et contrôle

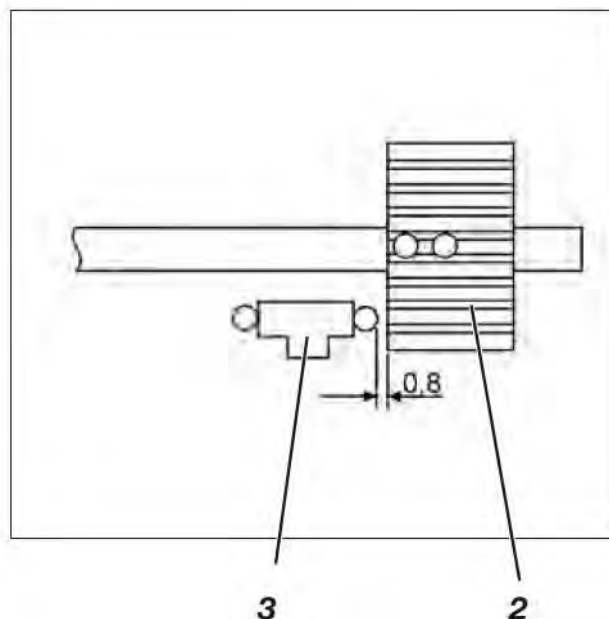
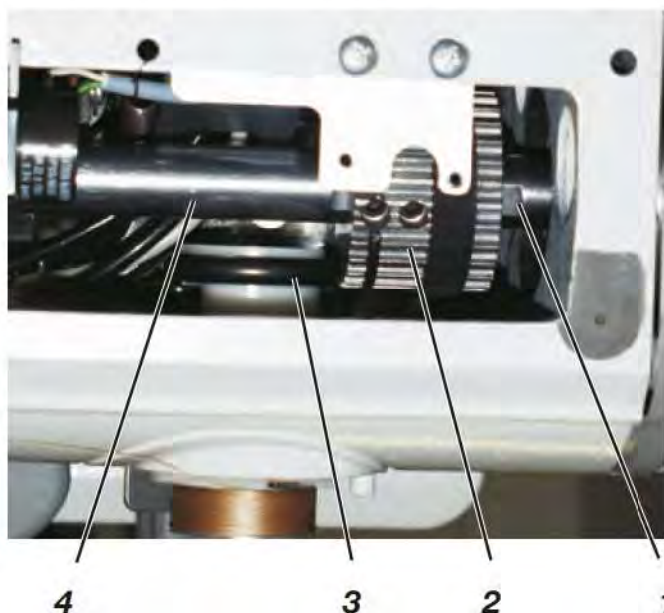
La manivelle de l'arbre du bras 1 est fixée sur l'arbre du bras 4 avec les trois tiges filetées 2. Les tiges filetées doivent être placées sur la surface aplatie 3 de l'arbre.

Correction

- Desserrer les tiges filetées 2 de la manivelle d'arbre du bras.
- Tourner la manivelle d'arbre du bras 1 sur l'arbre de façon à ce que les tiges filetées 2 soient placées sur la surface aplatie 3.
- Pousser la manivelle d'arbre du bras à droite dans la direction de l'axe jusqu'à l'arrêt.
- Resserrer les tiges filetées 2.

2.2 Roues de courroie dentée supérieure et inférieure / Courroie dentée

2.2.1 Position de la roue de courroie dentée supérieure



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.

Contrôler et ajuster la position de la roue de courroie dentée supérieure uniquement, lorsque que la machine est coupée du secteur.

Réglage et contrôle

La roue de courroie dentée 2 est fixée sur l'arbre du bras 4 avec deux tiges filetées. Les tiges filetées doivent être placées sur la surface aplatie 1.

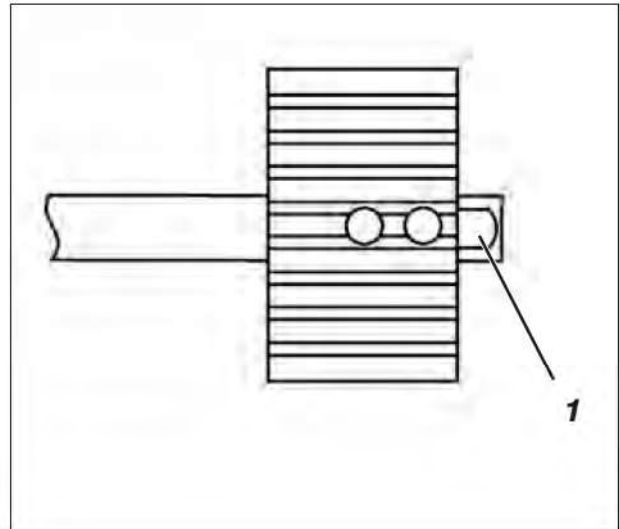
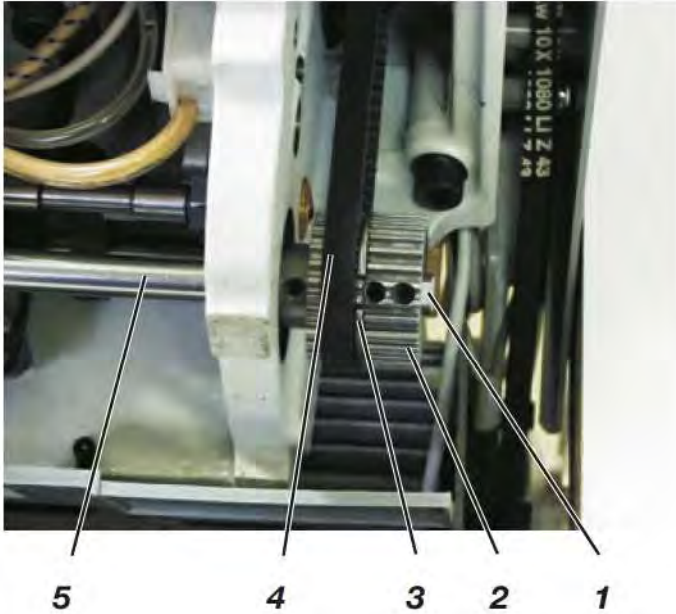
Le dévidoir étant à l'arrêt, la distance entre la roue de courroie dentée 2 et la roue de dévidoir 3 doit être de 0,8 mm.

- Contrôler l'écart entre la roue de courroie dentée 2 et la roue de dévidoir 3 avec une jauge d'épaisseur.

Correction

- Desserrer les tiges filetées dans la roue de courroie dentée.
- Tourner la roue de courroie dentée de manière à placer les tiges filetées sur la surface aplatie 1 de l'arbre de bras 4.
- Faire en sorte à ce qu'il y ait un écart latéral de 0,8 mm entre la roue de courroie dentée 2 et la roue de dévidoir 3, utiliser pour cela la jauge d'épaisseur.
- Resserrer les tiges filetées dans la roue de courroie dentée.

2.2.2 Position de la roue de courroie dentée inférieure



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.

Contrôler et ajuster la position de la roue de courroie dentée inférieure uniquement, lorsque que la machine est coupée du secteur.

Réglage et contrôle

Les tiges filetées dans la roue de courroie dentée 2 doivent être placées sur la surface aplatie 1 de l'arbre inférieur 5.

La roue de courroie dentée doit être positionnée de manière à ce que la courroie dentée 4 touche la bague tendeuse 3, mais sans être écartée.

- Contrôler la position de la roue de courroie dentée.

Correction

- Retirer la courroie dentée de la roue de courroie dentée inférieure.
- Desserrer les tiges filetées dans la roue de courroie dentée.
- Tourner la roue de courroie dentée 2 de manière à ce que les vis se trouvent sur la surface aplatie de l'arbre inférieur 5.
- Resserrer les tiges filetées dans la roue de courroie dentée.
- Remettre la courroie dentée à nouveau sur la roue de courroie dentée.
- Contrôler la course de la courroie dentée.

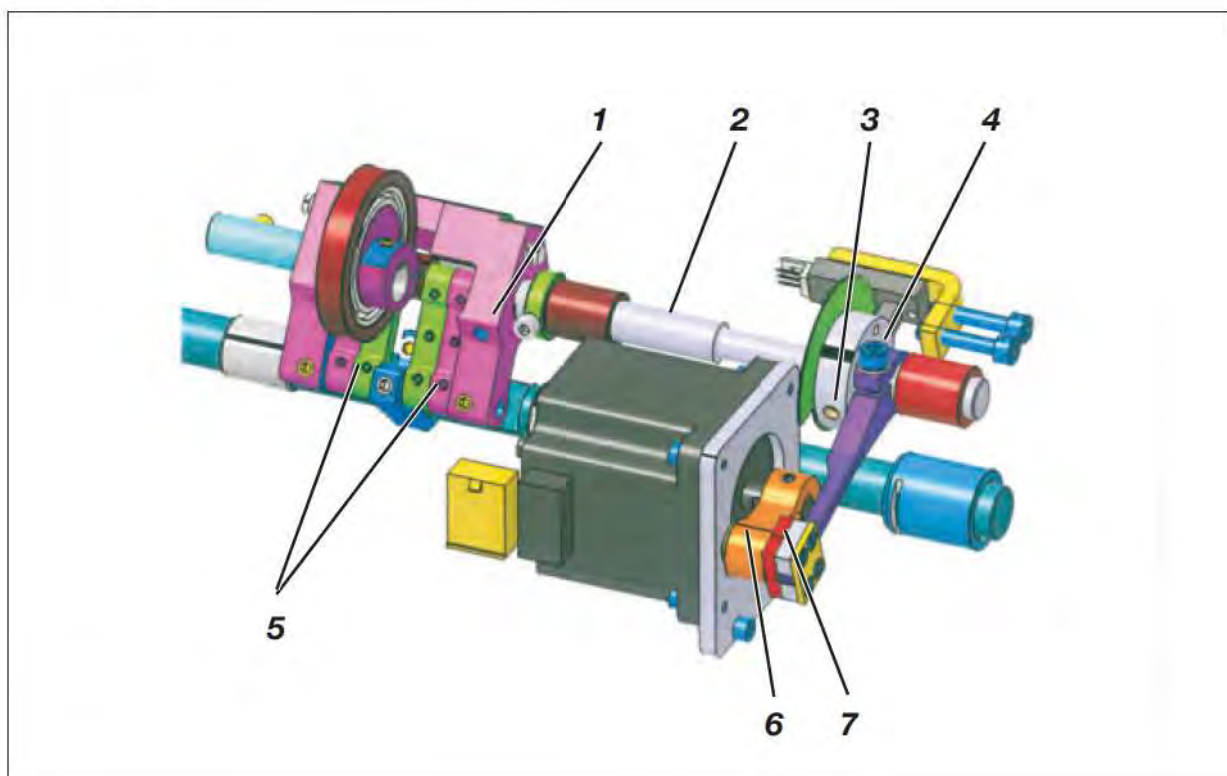


Attention ! Risque de casse!

Après avoir remplacé ou enlevé la courroie dentée, vérifier l'ajustage du crochet (voir chapitre 2.6), l'avancement de la griffe (voir chapitre 2.3.4) et la course de la griffe (voir chapitre 2.3.5).

2.3 Entraînement par griffe et moteur pas à pas

2.3.1 Préréglage



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.

N'effectuer le réglage de base, que lorsque la machine à coudre est coupée du secteur.

Préréglage

- Serrer les vis 1 et 3 sur la surface plate de l'arbre 2.
- Desserrer la vis 4.
- Positionner les languettes 5 parallèlement et aligner les repères 6 et 7.
- Resserrer la vis 4.

Réglage fin

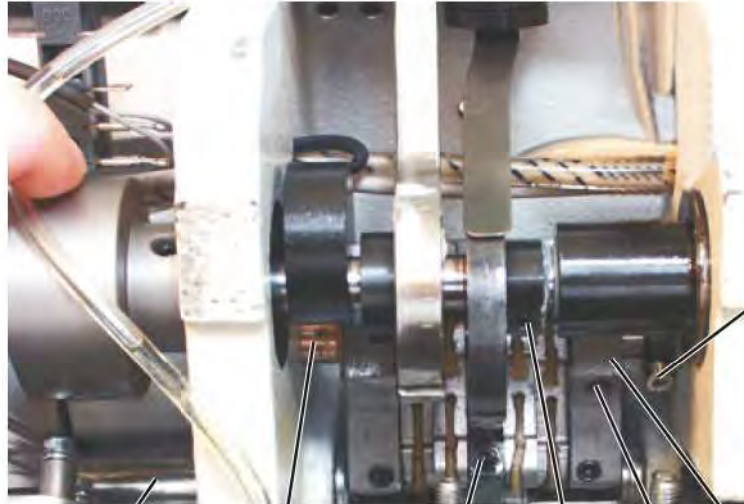
(voir logiciel chapitre XXX)

2.3.2 Position de la griffe dans l'ouverture de la plaque à aiguille



9

8



7

6

5

4

3

14

2



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.

Régler et contrôler la griffe et le train de réglage de point uniquement, lorsque que la machine est coupée du secteur.



10

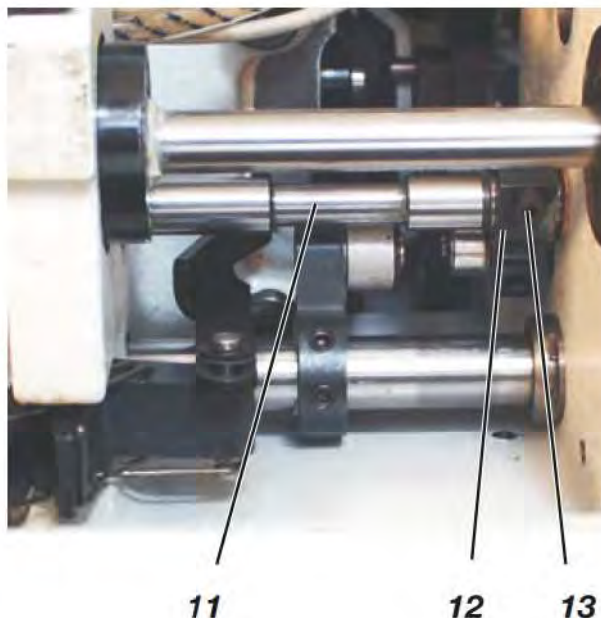
11



- Desserrer les tiges filetées sur les bagues de réglage 8 et 9.
- Desserrer la vis 5.
- Positionner la griffe au centre de l'ouverture de la plaque à aiguille.
- Arrêter l'arbre 7 avec les bagues de réglage 8 et 9 et serrer les tiges filetées.
- Desserrer la tige filetée 10 ainsi que la vis 2.
- Desserrer les tiges filetées sur l'excentrique d'entraînement 4.
- Positionner le cadre de réglage 14 latéralement de façon à ce qu'il pointe au centre des fentes de l'arbre 7.
- Rapprocher le cadre de réglage 14 axialement avec le boulon de palier 6 (retenu par la vis 10) et la bague de réglage 2.
- Resserrer les tiges filetées sur l'excentrique d'entraînement 4.

NOTA BENE:

L'arbre 11 est fixé sur la surface plate dans le cadre de réglage 14 sur position 3 avec deux vis alignées l'une après l'autre.



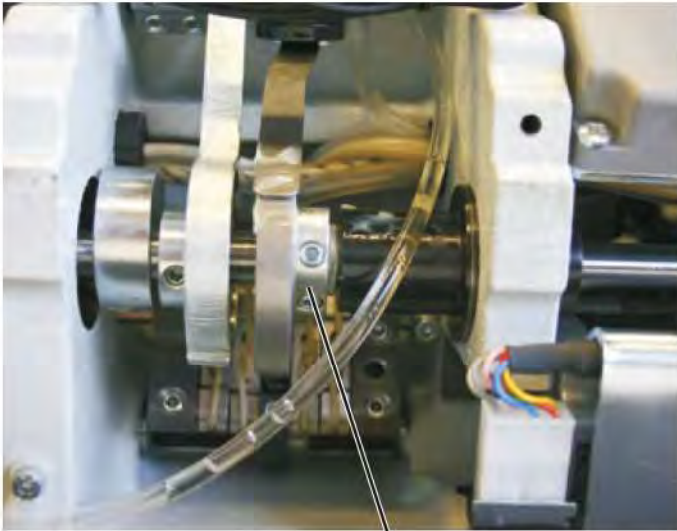
- Aligner les repères des leviers du moteur pas à pas.
- Mettre le train à "0".
On y parvient en tournant le cadre de réglage 14 jusqu'à ce que les éclisses soient parallèles.
- Serrer la vis 13 sur le bloc 12.
- Positionner la griffe en direction latéral au centre de l'ouverture de la plaque à aiguille.
- Resserrer la vis 5 (illustration de la page 10).
- Accrocher le ressort 1 (illustration de la page 10) sur le cadre de réglage et sur l'équerre de fixation.



ATTENTION! Risque de casse!

L'arbre 11 ne doit ***pas*** dépasser aussi loin dans le cadre de réglage 14 qu'il entrave le mouvement des éclisses.

2.3.3 Avancement de la griffe



1



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.

Contrôler et ajuster l'avancement de la griffe uniquement, lorsque la machine est coupée du secteur.

Réglage et contrôle

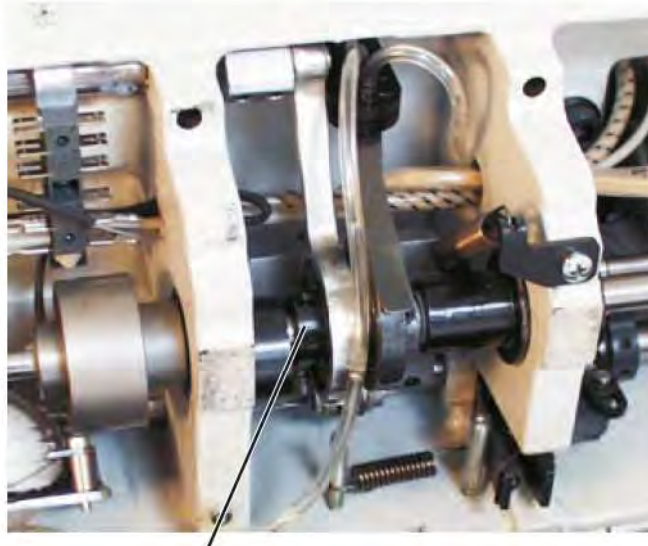
Lorsque la machine se trouve en position "190°" et la longueur de point est réglée sur le maximum, la griffe doit rester immobile quand le réglage de point est déplacé.

- Régler à la longueur de point "maximum".
- Tourner la machine en position de "190°".
- Déplacer le réglage de point faisant passer le moteur pas à pas de la couture en avant vers couture en arrière, et contrôler si la griffe reste immobile (voir logiciel chapitre XXX).

Correction

- Desserrer les tiges filetées sur l'excentrique d'entraînement 1.
- Réajuster l'excentrique d'entraînement 1.
- Resserrer les tiges filetées sur l'excentrique d'entraînement 1.
- Déplacer le réglage de point faisant passer le moteur pas à pas de la couture en avant vers couture en arrière, et contrôler si la griffe reste immobile (voir logiciel chapitre XXX).

2.3.4 Course de la griffe



1



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.

Contrôler et ajuster la course de la griffe uniquement, lorsque la machine est coupée du secteur.

Réglage et contrôle

La griffe doit se trouver à la même hauteur dans la plaque à aiguille lors de la piqûre de l'aiguille dans le matériel à coudre ainsi qu'au moment où l'aiguille quitte le matériel à coudre.

- Tourner le volant à main et contrôler le mouvement de la griffe.

Correction

- Desserrer la tige filetée de la came de levée 1.
- Tourner la came de levée.
- Resserrer la tiges filetée de la came de levée 1.
- Contrôler le réglage.

2.3.5 Hauteur de la griffe



2



1



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.

Contrôler et ajuster la hauteur de la griffe uniquement, lorsque la machine est coupée du secteur.

Réglage et contrôle

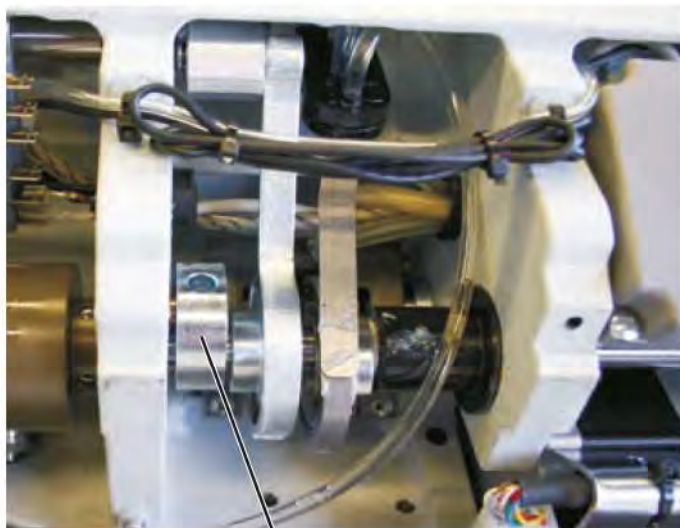
Pour garantir l'entraînement correct de l'ouvrage, la griffe 2 doit être dans sa position la plus élevée 0,8 mm (machine KFA) au-dessus de la surface de la plaque à aiguille.

- Tourner le volant à main jusqu'à ce que la griffe 2 ait atteint sa position la plus haute.
- Vérifier la hauteur de la griffe 2.

Correction

- Tourner le volant à main jusqu'à ce que la griffe 2 ait atteint sa position la plus haute.
- Desserrer les vis du levier 1.
- Tourner le levier 1 de façon à ce que la griffe soit élevée de 0,8 mm (machine KFA) au-dessus de la surface de la plaque à aiguille.
- Resserrer les vis du levier 1.

2.3.6 Poids compensateur



1



3

2



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.

Contrôler et ajuster le poids compensateur uniquement, lorsque que la machine est coupée du secteur.

Réglage et contrôle

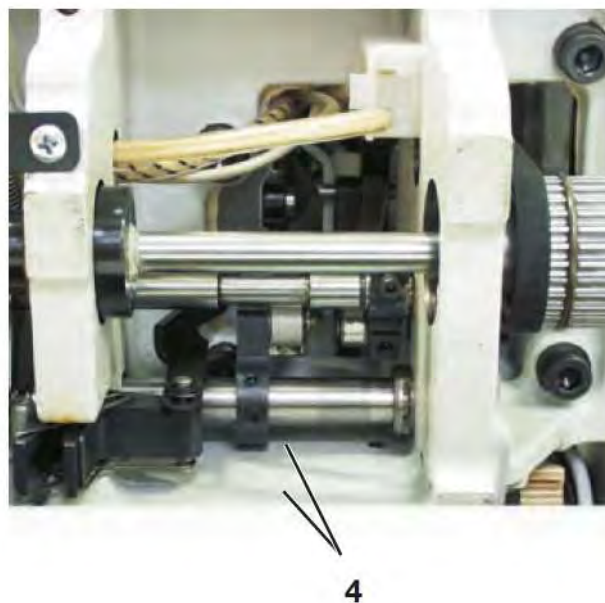
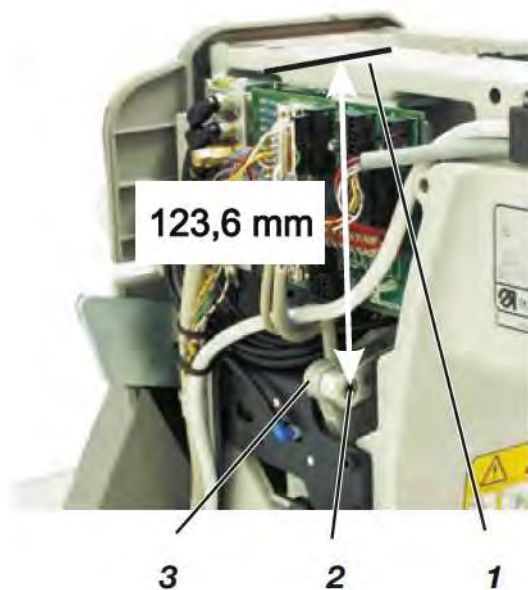
Le poids compensateur 1 doit être réglé de façon à ce qu'une clé mâle à six pans 3 plantée soit parallèle à la plaque de base 2 lorsque le volant à main se trouve dans la position "210°".

- Contrôler la position du poids compensateur.

Correction

- Desserrer les tiges filetées du poids compensateur 1.
- Tourner le poids compensateur 1 en conséquence.
- Resserrer les tiges filetées du poids compensateur 1.

2.4 Levier de transmission



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.

Contrôler et ajuster le levier de transmission uniquement, lorsque que la machine est coupée du secteur.



5

Réglage et contrôle

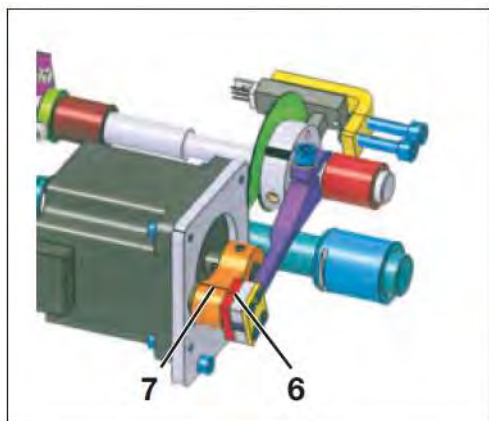
Le levier 3 transmet le mouvement de l'arbre d'avance sur la coulisse de barre à aiguille.

Le levier 3 doit être positionné de façon à ce que la distance entre la surface du bras 1 jusqu' au centre du boulon 2 soit 123,6 mm, lorsque la longueur de point est réglée à "0".

- Régler la longueur de point à « 0 »
Aligner les repères 6 et 7.
- Contrôler la distance entre le bord supérieur 1 et le centre du boulon 2.

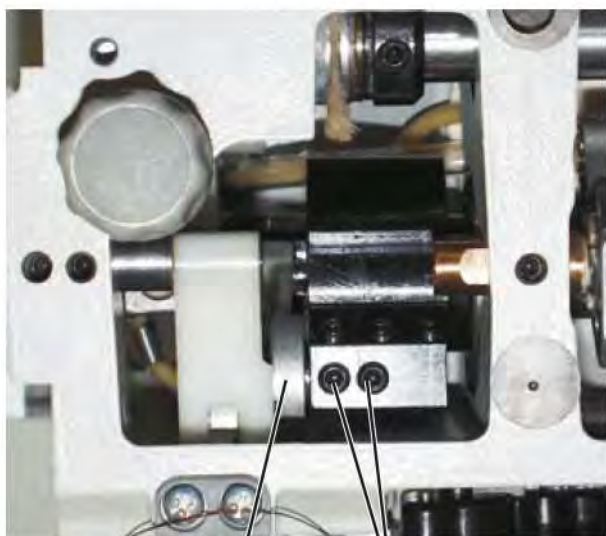
Correction

- Desserrer les tiges filetées 4 sur le bas du levier de transmission.
- Desserrer la vis 5 sur le haut du levier de transmission.
- Régler le levier 3 conformément à la mesure donnée.
- Resserrer à nouveau les tiges filetées 4 ainsi que la vis 5.



2.5 Coulisse de barre à aiguille

2.5.1 Alignement latéral de la coulisse de barre à aiguille



2

1



4

3



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.

Contrôler et ajuster la coulisse de barre à aiguille uniquement, lorsque la machine est coupée du secteur.

Réglage et contrôle

L'aiguille doit piquer au milieu du trou d'aiguille dans la griffe.

- Mettre une aiguille neuve.
- Faire baisser la barre à aiguille en tournant le volant à main.
- Contrôler la position latérale de l'aiguille dans le trou d'aiguille.

Correction

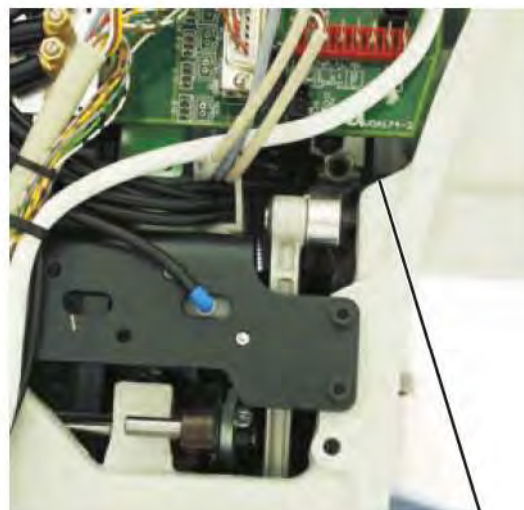
- Desserrer les vis sur les bagues de réglage 3 et 4.
- Effectuer l'alignement latéral de la coulisse de barre à aiguille de façon à ce que l'aiguille se trouve au milieu du trou à l'aiguille.
- Remettre les bagues de réglage 3 et 4 et resserrer les vis.
- Desserrer les tiges filetées 1.
- Effectuer un alignement latéral du levier de fil de façon à ce que le jeu de la barre de traction 2 sur la tête croisée soit égal des deux côtés.
- Resserrer les tiges filetées 1.



Attention ! Risque de casse!

Après l'alignement latéral de la coulisse de barre à aiguille, contrôler l'écart entre la pointe du crochet et l'aiguille. Eventuellement, corriger cet écart (voir chapitre 2.6.3).

2.5.2 Piqûre de l'aiguille dans la griffe



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.

Contrôler et ajuster la piqûre de l'aiguille dans la griffe uniquement, lorsque la machine est coupée du secteur.

Réglage et contrôle

L'aiguille doit piquer au milieu du trou d'aiguille dans la griffe, lorsque la longueur de point est réglée à « 0 ».

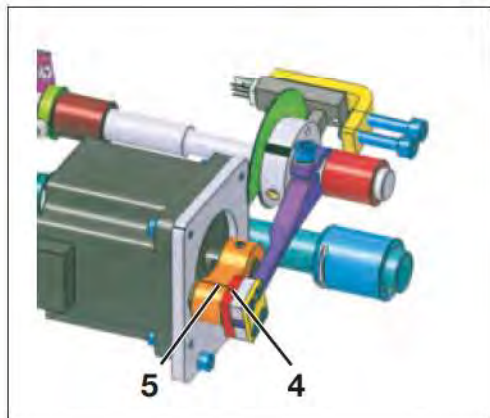
- Mettre une aiguille neuve.
- Régler la longueur de point à « 0 ».

Aligner les repères 4 et 5.

- Faire baisser la barre à aiguille en tournant le volant à main.
- Contrôler la position de l'aiguille dans le trou d'aiguille.

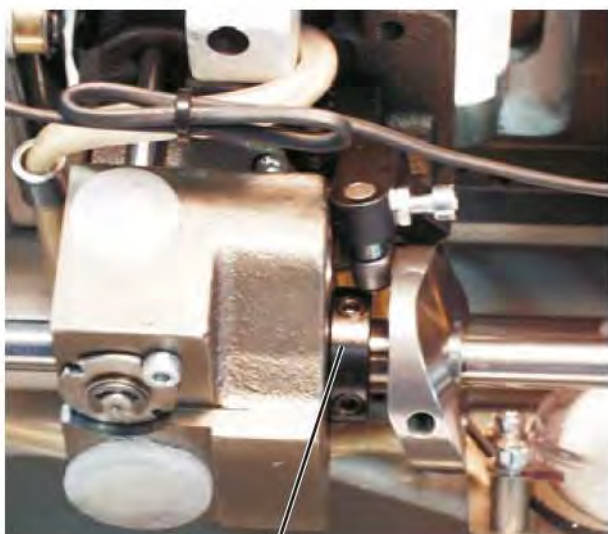
Correction

- Desserrer la vis 3 sur le haut du levier de transmission.
- Aligner la coulisse de barre à aiguille 2 de façon à ce que l'aiguille 1 se trouve au milieu du trou à aiguille.
- Resserrer à nouveau la vis 3.



2.6 Crochet, levée de boucle et hauteur de la barre à aiguille

2.6.1 Levée de boucle



3



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.

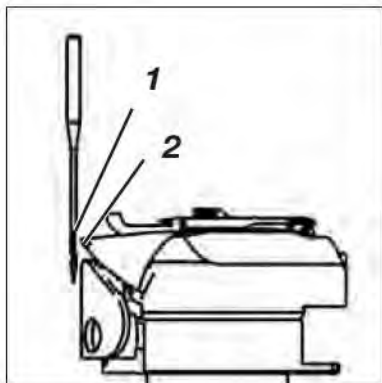
Contrôler et ajuster la levée de boucle uniquement, lorsque la machine est coupée du secteur.

Réglage et contrôle

On entend par levée de boucle le trajet parcouru par la barre à aiguille depuis le point mort bas jusqu'au point, où la pointe du crochet 2 se trouve au milieu de l'aiguille 1.

La levée de boucle est de 2 mm.

- Bloquer la tête de machine en position I (goupille d'arrêt avec son bout de 5 mm de diamètre à mettre dans la rainure large).
- Régler la longueur de point à « 0 ».
- Aligner les repères 4 et 5.
- Contrôler la position de la pointe de crochet par rapport à l'aiguille.

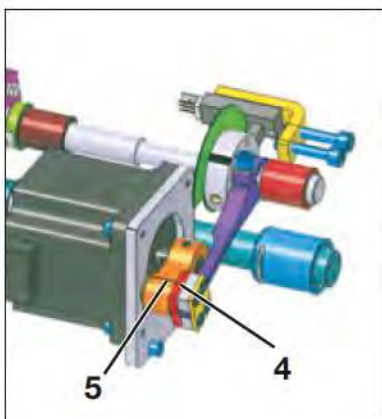


Correction

- Bloquer la tête de machine en position I (goupille d'arrêt avec son bout de 5 mm de diamètre à mettre dans la rainure large).
- Régler la longueur de point sur « 0 ».
- Desserrer les vis de la bague de serrage 3.
- Tourner le crochet de façon à ce que la pointe du crochet 2 se trouve au milieu de l'aiguille 1.
- Resserrer les tiges filetées de la bague de serrage 3.

ATTENTION!

Après le réglage du crochet, la position de la came du coupe-fil doit être contrôlée (voir chapitre 2.11.5).

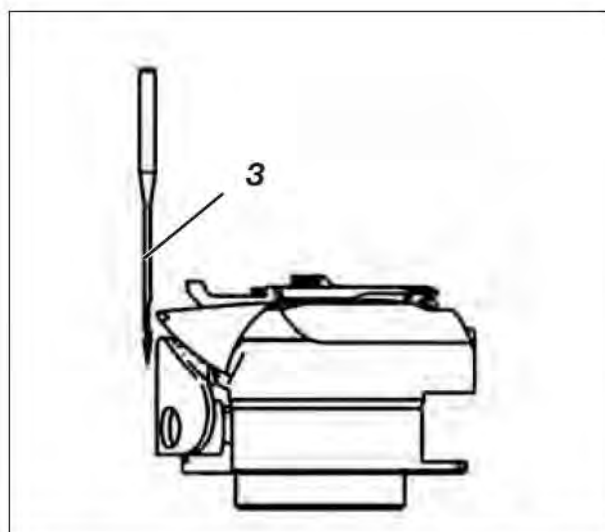


2.6.2 Hauteur de la barre à aiguille



2

1



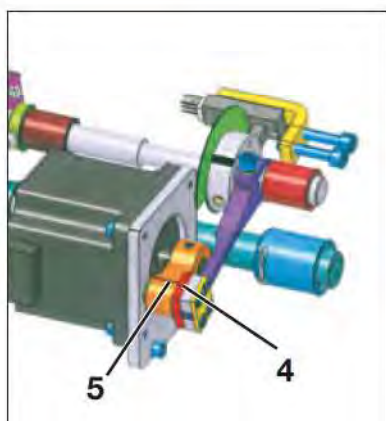
3



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.

Contrôler et ajuster la hauteur de la barre à aiguille uniquement, lorsque la machine est coupée du secteur.



5

4

Réglage et contrôle

La hauteur de la barre à aiguille doit être réglée de façon à ce que la pointe du crochet, en position de levée de boucle, se trouve au tiers inférieur de la gorge d'aiguille lorsque la longueur de point est réglée à « 0 ».

- Régler la longueur de point sur « 0 » en alignant les repères 4 et 5.
- Bloquer la machine à coudre en position I (position de levée de boucle).
- Contrôler la position de la pointe de crochet par rapport à l'aiguille.

Correction

- Régler la longueur de point sur « 0 ».
- Desserrer la vis de fixation de la barre à aiguille 2.
- Déplacer la barre à aiguille 1 avec l'aiguille 3. Durant le déplacement, faire attention à ne pas tourner la barre à aiguille. La gorge doit rester tournée vers la pointe de l'aiguille.
- Resserrer la vis de fixation de la barre à aiguille 2.

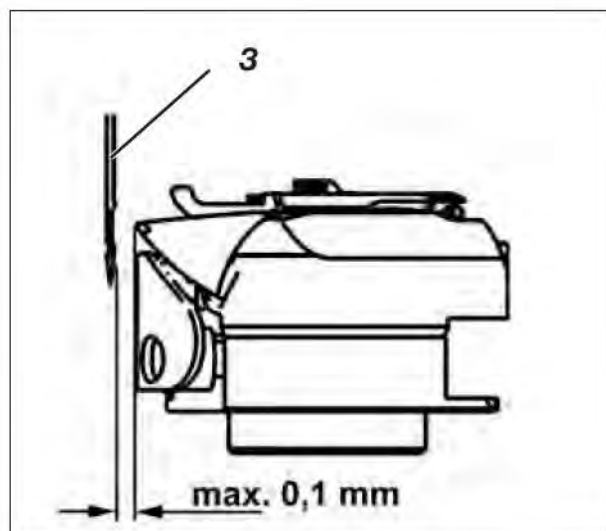
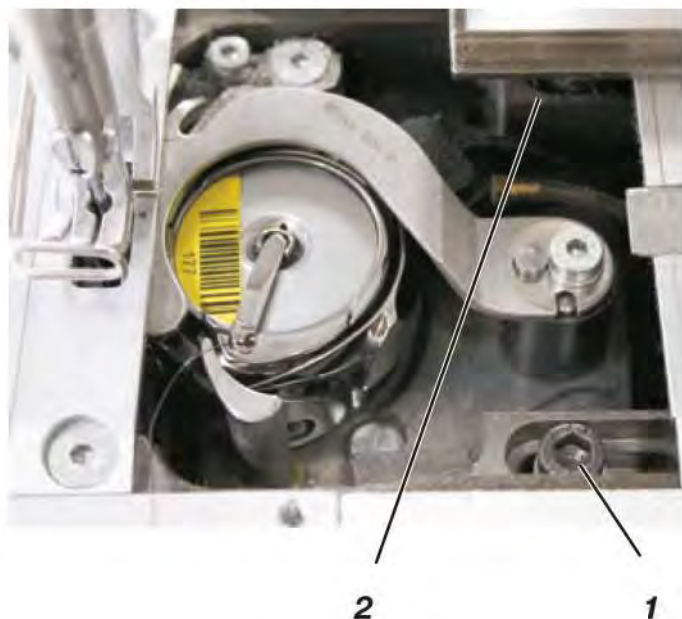
Un réglage incorrect de la barre à aiguille peut engendrer les conséquences suivantes:

- Endommagement de la pointe du crochet.
- Le fil d'aiguille se coince entre l'aiguille et le protège-aiguille.
- Points sautés et rupture de fil.

ATTENTION!

Après le réglage de la hauteur de la barre à aiguille, la position du protège-aiguille doit être contrôlée (voir chapitre 2.6.5).

2.6.4 Distance du crochet par rapport à l'aiguille



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.

Contrôler et ajuster la distance du crochet par rapport à l'aiguille uniquement, lorsque la machine est coupée du secteur.



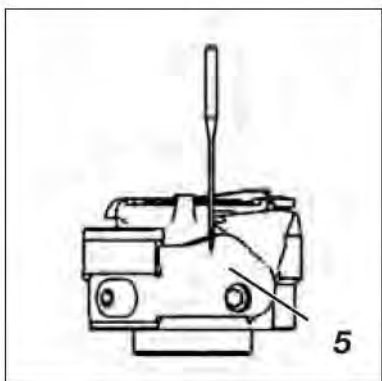
4

Réglage et contrôle

En position de levée de boucle la distance entre la pointe de crochet et la gorge de l'aiguille doit être de 0,1 mm au maximum.

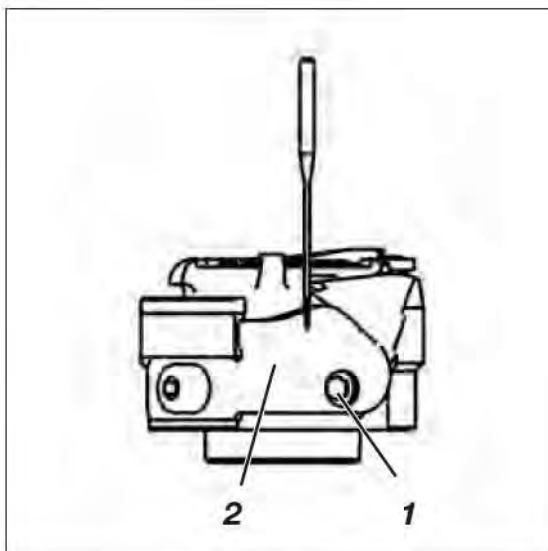
Correction

- Vérifier si le protège-aiguille 5 écarte l'aiguille en position de levée de boucle.
Si l'aiguille est écartée, le protège-aiguille 5 doit être repoussé conformément (voir chapitre 2.6.4).
- Vérifier la distance.
La distance entre la pointe de crochet et la gorge de l'aiguille doit être de 0,1 mm au maximum.
- Desserrer les vis 1 et 2.
- Desserrer les vis de la bague de serrage 4.
- Déplacer latéralement le boîtier du crochet.
- Resserrer à nouveau les vis 1 et 2.
- Régler la levée de boucle (voir chapitre 2.6.1).
- Resserrer les vis de la bague de serrage 4.



5

2.6.5 Protège-aiguille



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.

Contrôler et ajuster le protège-aiguille uniquement, lorsque la machine est coupée du secteur.

Réglage et contrôle

Le protège-aiguille 2 doit empêcher que l'aiguille touche la pointe du crochet.

En position de levée de boucle l'aiguille doit être écartée légèrement.

- Contrôler le protège-aiguille.

Correction

- Tourner la machine en position de levée de boucle.
- Ajuster le protège-aiguille en tournant la vis 1.



ATTENTION!

Après un changement de la hauteur de la barre à aiguille, une correction de la levée de boucle et un changement de la taille de l'aiguille, le protège-aiguille doit être corrigé.

2.7 Leveur de boîte à canette

2.7.1 Généralités

Le levier de fil doit faire passer le fil entre la boîte à canette et son support.

Afin que le passage du fil puisse avoir lieu sans encombre, la boîte à canette doit être levée à ce moment précis.

Ainsi l'aspect de couture souhaité est achevé avec la moindre tension de fil possible.

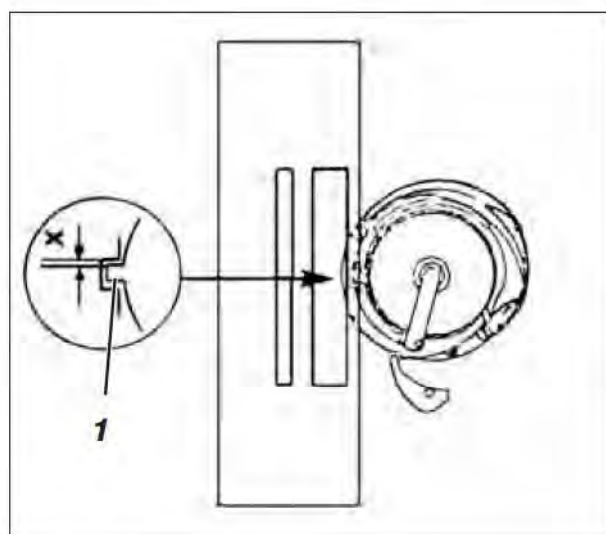
Des réglages incorrects peuvent engendrer les conséquences suivantes:

- Rupture de fil
- Des boucles à l'envers de la couture
- Bruits forts

2.7.2 Course du levier de boîte à canette



3 2 1



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.

Contrôler et ajuster le levier de boîte à canette uniquement, lorsque la machine est coupée du secteur.

Réglage et contrôle

Le levier de la boîte à canette 3 doit lever la partie centrale du crochet 2 assez haut pour permettre au fil de passer entre le nez de la boîte de canette 1 et l'ouverture de la plaque à aiguille sans encombre.

L'entrebâillement X résultant de la levée, dépend de l'épaisseur du fil utilisé.

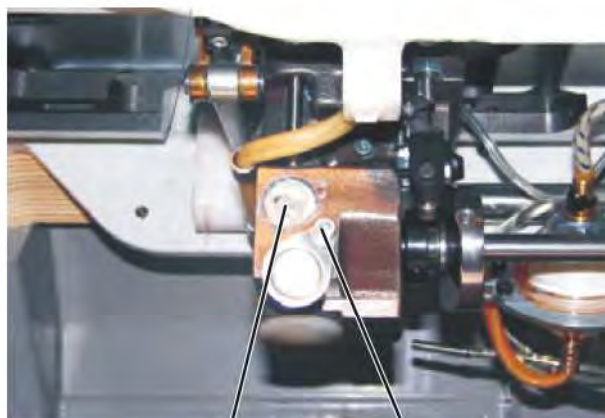
- Tourner le volant à main et contrôler si le levier de la boîte à canette entrebâille la partie centrale du crochet suffisamment.



3

2

1



5

4

Correction

- Desserrer la vis 4.
- Faire glisser le bouchon de la boîte au crochet vers le bas.
- Desserrer la vis 5.
- Ajuster le levier de la boîte à canette 3.
- Resserrer à nouveau la vis 5.
- Remettre le bouchon à nouveau à sa place.
- Resserrer la vis 4.

2.7.3 Moment du levage



3

2

1



6

5

4



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.

Contrôler et ajuster le levage de boîte à canette uniquement, lorsque la machine est coupée du secteur.

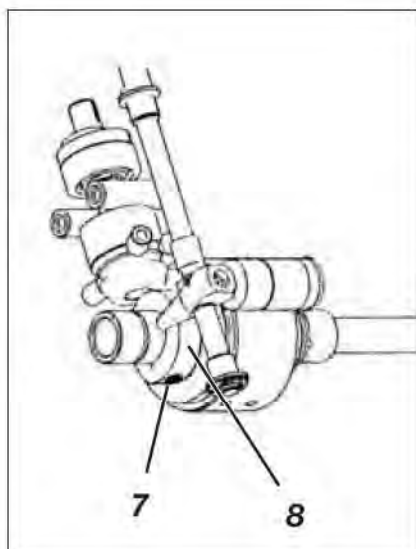
Réglage et contrôle

Lorsque, après avoir pris la boucle, la pointe du crochet 2 se trouve en dessous du levage de boîte à canette (position du volant à main à 350°), le fil doit pouvoir passer sans encombre entre le doigt du levage de boîte à canette 3 et la boîte à canette 1.

- Tourner le volant à main en position de "350°".
- Vérifier, si le doigt du levage de boîte à canette a suffisamment entrebâillé pour que le fil puisse passer sans encombre.

Correction

- Oter le bouchon 6 de la boîte au crochet 4.
- Desserrer la vis 7 dans la came de commande 8 avec la clé à six pans 5.
- Tourner la came de commande 8.
- Resserrer la vis 7.
- Remettre le bouchon 6.



7

8

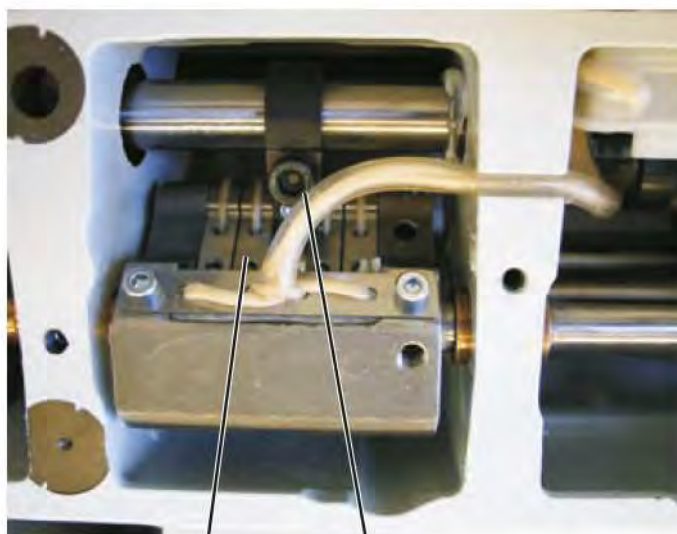
2.8 Pied d'entraînement et pied presse-étouffe

2.8.1 Course du pied d'entraînement et du pied presse-étouffe



2

1



4

3



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.

Contrôler et ajuster la course de levée des pieds uniquement, lorsque la machine est coupée du secteur.

Réglage et contrôle

Réglage de la cylindre

Lorsque le vérin (cylindre) à plusieurs réglages est au repos, les languettes 4 du train de réglage de point doivent se trouver au même niveau.

Activer le du vérin (cylindre) à plusieurs réglages et tourner le volant à main et comparer la course de levée des pieds 1 et 2.

La course du pied d'entraînement doit être identique à celle du pied presse-étouffe.

Correction

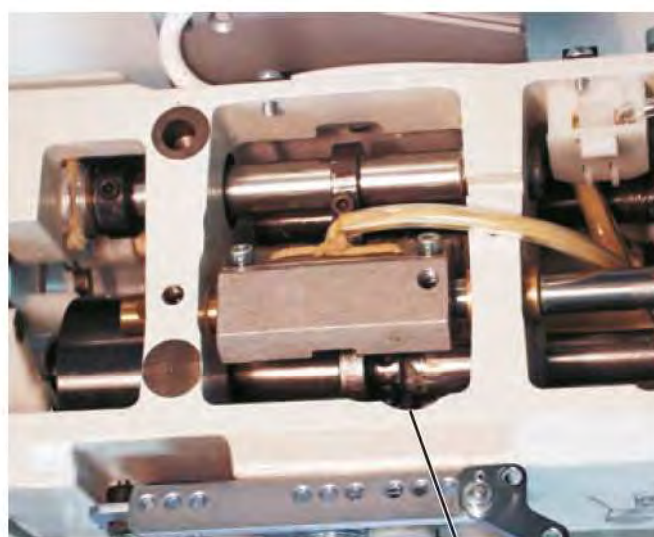
- Dévisser le couvent du bras.
- Tourner le volant à main en position de "0°".
- Desserrer la vis 3.
- Presser le pied d'entraînement 2 complètement contre la plaque à aiguille.
- Resserrer la vis 3.
- Remettre et visser le couvent du bras.
- Actionner le cylindre.
- Vérifier si les deux courses sont identiques. Sinon, corriger le réglage.

2.8.2 Course du pied d'entraînement



2

1



3



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.

Contrôler et ajuster la course du pied d'entraînement uniquement, lorsque la machine est coupée du secteur.

Condition préalable

- Course identique réglée pour pied d'entraînement et pied presse-étouffe (voir chapitre 2.8.1).
- Moment du mouvement de griffe et de levage est correct (voir chapitre 2.3.3).

Règle

Avec une course de levée maximale et une longueur de point maximale, le pied d'entraînement 2 descendant doit se poser sur la griffe, lorsque la pointe de l'aiguille 1 descendante arrive au niveau du bord supérieur du pied d'entraînement (95° sur le volant à main).

- Régler à la longueur de point "maximum".
- Régler la course de levée maximale.
- Tourner le volant à main et contrôler la course de levée.

Correction

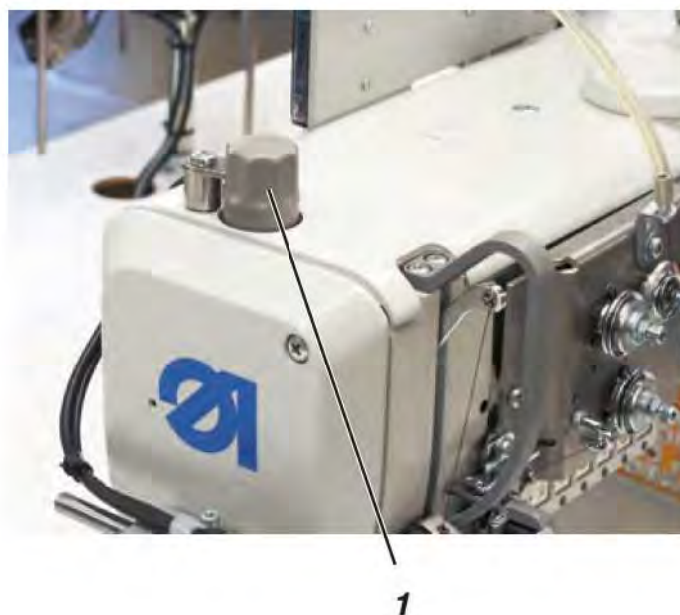
- Desserrer les deux vis sur la came de levée 3.
- Tourner la came de levée en conséquence.

ATTENTION!

S'assurer que la came de levée n'est pas déplacée par un mouvement axial.

- Resserrer les vis sur la came de levée 3.
- Contrôler le réglage.

2.8.3 Pression exercée par le pied-presseur



Réglage et contrôle

L'ouvrage qui est en train d'être cousu ne doit pas "flotter".

Mais la pression exercée ne devrait pas dépasser le minimum requis.

Correction

- Ajuster la pression de pied avec la vis 1.

Augmenter la pression de pied =

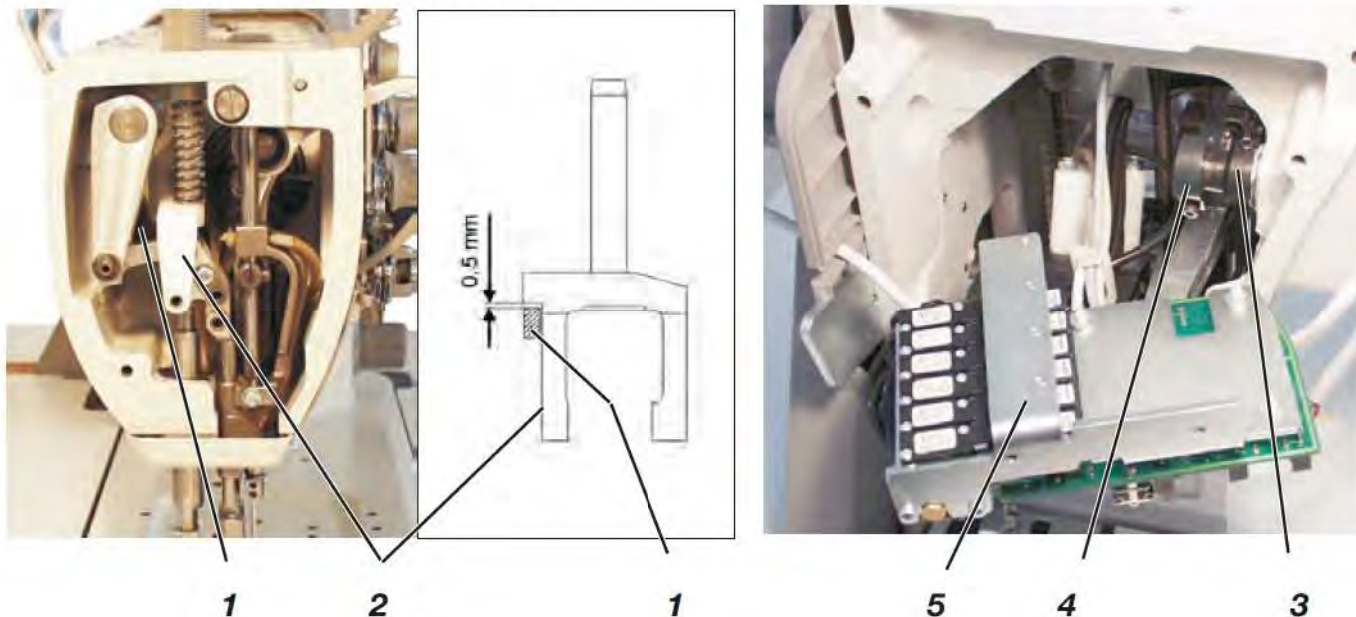
Tourner la vis 1 dans le sens des aiguilles d'une montre.

Réduire la pression de pied =

Tourner la vis 1 dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

2.9 Levage du pied-presseur

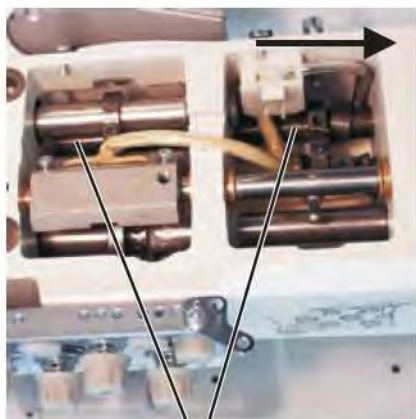
2.9.1 Levage mécanique du pied-presseur



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.

Contrôler et ajuster le jeu dans la mécanique de levage uniquement, lorsque la machine est coupée du secteur.



6

Réglage et contrôle

L'arbre de levage 6 doit pouvoir bouger en douceur, mais ne pas avoir de jeu axial.

Le jeu dans la mécanique de levage entre le guidage de ressort 2 et le levier de levage 1 doit être de 0,5 mm environ.

- Baisser les pieds presseurs.
- Tourner le volant à main jusqu'à ce que le pied presse-étouffe se pose.
- Bouger la barre de levage 6 et contrôler le jeu.

Correction

Rapprocher la position de l'arbre de levage

- Dévisser l'unité électrique et pneumatique 5.
- Desserrer la vis sur la bague de réglage 3.
- Déplacer l'arbre de levage 6 tout à fait vers la droite (voir flèche), rapprocher la bague de réglage 3 au coussinet et la visser.

ATTENTION!

L'arbre doit pouvoir toujours tourner avec douceur.

Jeu de l'arbre de levage

- Desserrer les vis sur l'étau de levage 4.
- Tourner l'arbre de levage 6, jusqu'à ce qu'il y ait un jeu d'env. 0,5 mm.
- Resserrer les vis sur l'étau de levage 4.

2.9.2 Hauteur des pieds-presseurs arrêtés par la manette



1



3

2



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.

Contrôler et ajuster la hauteur des pieds levés uniquement, lorsque la machine est coupée du secteur.

Réglage et contrôle

On arrête les pieds presseurs 4 par la manette 1 en position levée pour, par exemple, changer les pieds presseur ou bien pour faire tourner la machine à coudre sans coudre un ouvrage, ou bien pour embobiner le fil de crochet.

Les pieds presseurs levés 4 doivent avoir une distance de 10 mm de la plaque à aiguilles.

- Mettre les deux pieds presseurs au même niveau.
- Lever les pieds presseurs par la manette et les arrêter.
- Vérifier la hauteur de levée.

Correction

- Lever les pieds presseurs.
- Mettre une plaque ou une entretoise (10 mm) sous les pieds 4.
- Desserrer les vis du levier de levée 3.
- Baisser le levier de levée 1.
- Presser le levier 3 sur le disque de l'excentrique 2.
- Resserrer les vis du levier de levée 3.



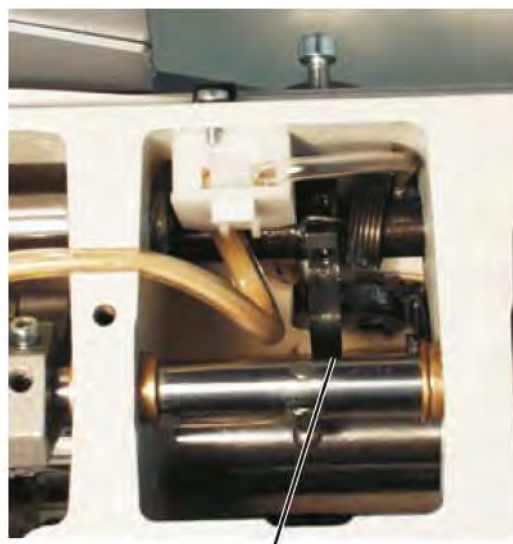
4

2.9.3 Hauteur des pieds-presseurs levés



2

1



3



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.

Contrôler et ajuster la hauteur des pieds levés uniquement, lorsque la machine est coupée du secteur.

Réglage et contrôle

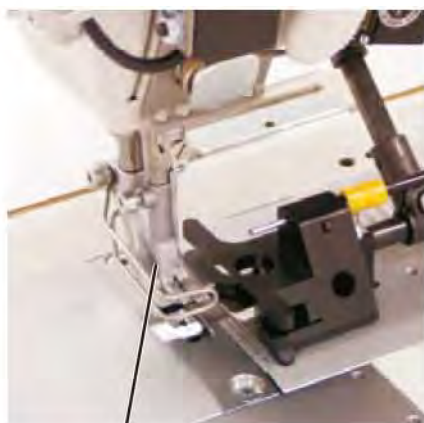
Les pieds presseurs 4 levés de manière pneumatique ou par levier à genouillère doivent avoir une distance de 20 mm de la plaque à aiguille, lorsque la barre à aiguille se trouve en position de point mort haut.

La vis 2 limite le mouvement du levier de levée 3.

- Baisser les pieds presseurs.
- Tourner le volant à main jusqu'à ce que la barre à aiguille se trouve en position de point mort haut.
- Lever les pieds presseurs avec le levier à genouillère ou par activation pneumatique et mesurer la hauteur de levée.

Correction

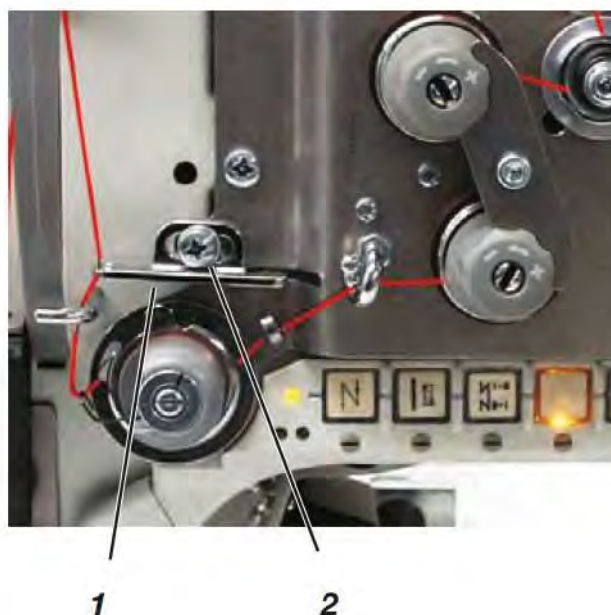
- Desserrer le contre-écrou 1.
- Tourner la vis d'arrêt 2 conformément.
- Resserrer le contre-écrou 1.



4

2.10 Pièces de guidage de fil

2.10.1 Régulateur de fil



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.

Contrôler et ajuster le régulateur de fil uniquement, lorsque la machine est coupée du secteur.

Réglage et contrôle

Le réglage du régulateur de fil 1 dépend de l'épaisseur du matériel à coudre, de la grosseur du fil et de la longueur de point choisie. Son réglage doit garantir que le fil est contrôlé pendant qu'il est guidé autour du crochet.

En position "1" le maximum de fil est fourni, tel nécessité notamment pour le travail avec points longs et gros fils.

- Ouvrir le coulisseau de la plaque à aiguille.
- Enfiler le fil d'aiguille ainsi que le fil de crochet.
- Mettre l'ouvrage en place.
- Coudre brièvement.
- Tourner le volant à main lentement tout en observant le degré de tension du fil d'aiguille pendant qu'il passe autour du crochet.

Correction

- Desserrer la vis 2.
- Déplacer le régulateur de fil.
Régulateur de fil à gauche = plus de fil
Régulateur de fil à droite = moins de fil.
- Resserrer la vis 2.



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.

Contrôler et ajuster le ressort-tendeur de fil uniquement, lorsque la machine est coupée du secteur.

Réglage et contrôle

Les recommandations de réglage du ressort et de la tension s'appliquent aux grosseurs de fil d'aiguille standard.

Le réglage peut varier pour les fils d'aiguilles ou matériels à coudre particulièrement gros ou faible.

Trajet de ressort

Le ressort-tendeur de fil 1 doit assurer que le fil d'aiguille reste faiblement tendu à partir de la position haute du levier de fil jusqu'à l'entrée du chas d'aiguille dans l'ouvrage. Afin d'obtenir un schéma de couture régulier avec une faible tension de fil, il est possible d'agrandir le trajet du ressort-tendeur de fil au-delà.

Le ressort-tendeur de fil doit se coller à la butée seulement lorsque l'aiguille a pénétré l'ouvrage jusqu'au chas.

Tension de ressort

La tension de ressort doit toujours être plus faible que celle du fil d'aiguille.

Correction

Trajet de ressort

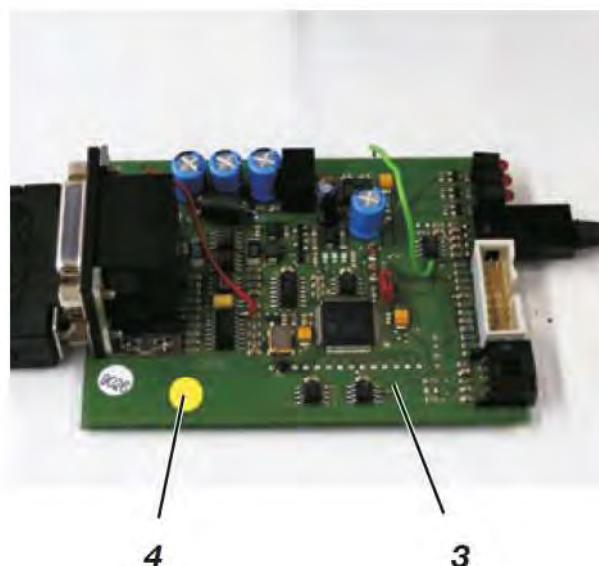
- Desserrer la vis 2.
- Tourner le manchon de butée 4.
Tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre = trajet allongé
Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre = trajet raccourci.

- Resserrer la vis 2.

Tension de ressort

- Desserrer la vis 2.
- Tourner le disque de tension 3 sans modifier la position du manchon de butée 4.
Tourner le disque dans le sens des aiguilles d'une montre = tension de ressort réduite.
Tourner le disque dans le sens inverse des aiguilles d'une montre = tension de ressort augmentée.
- Resserrer la vis 2, sans modifier la position du manchon de butée 4 et du disque de tension 3.

2.12.3 Plaque de tension de fil



ATTENTION!

Les réparations sur la plaque de tension de fil 1 doivent uniquement être effectuées par le service après-vente de la société Dürkopp Adler. Une tentative de réparation ne ferait que détériorer la calibration et conduira à la perte de garantie.

2.12.4 Système mesurant la tension de fil



ATTENTION!

Afin de garantir d'une manière constante la qualité de couture, le système mesurant la tension de fil 2 doit être vérifié et calibré au moins 1 fois par an.

Procédure

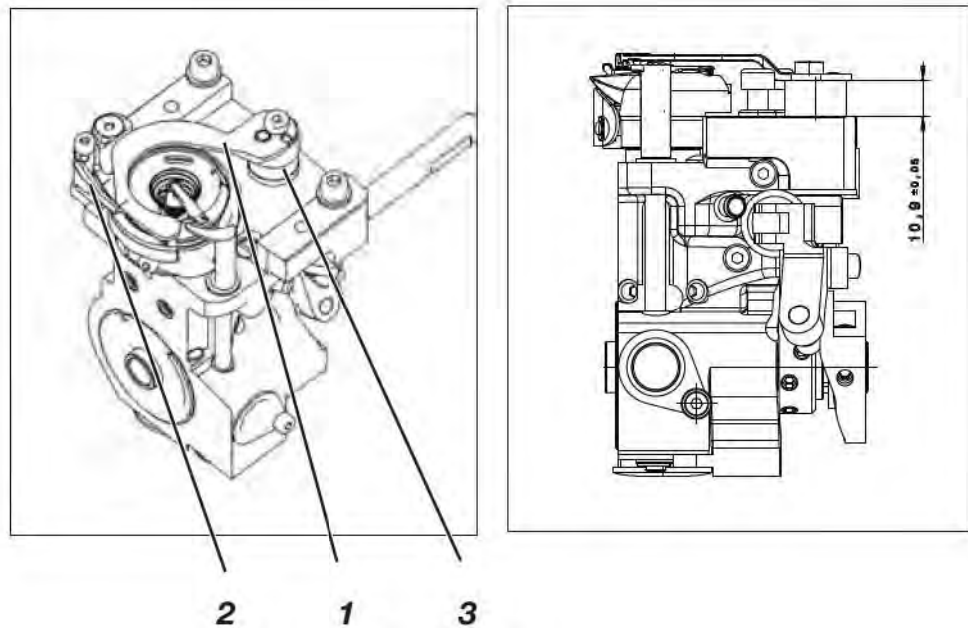
- Démontez le capteur de tension de fil 2 ainsi que la carte de circuit imprimé 3 et envoyez les à l'adresse suivante:

Dürkopp Adler AG
Département T-Q
Potsdamer Strasse 190
33719 Bielefeld
Allemagne

- Vous recevrez pour une année un capteur de tension de fil calibré.
Les système mesurant la tension de fil vérifiés peuvent être reconnus grâce à l'auto-collant 4 apposé sur le capteur ainsi que sur la carte de circuit imprimé indiquant la date du prochain contrôle. Le résultat du contrôle est documenté par un certificat.

2.11 Dispositif coupe-fil court

2.11.1 Généralités



Hauteur du couteau tire-fil

Au départ d'usine, une rondelle est entreposée entre la boîte du crochet et le porte-couteau 3, afin d'avoir la mesure $10,9 \pm 0,05$ entre la partie supérieure du porte-couteau 3 et la surface plane du palier du crochet (voir illustration).

Lors d'un démontage du dispositif coupe-fil, se rappeler du nombre de rondelle de réglage !

Position du couteau tire-fil

Il n'est pas possible de déplacer le couteau tire-fil 1 sur le porte-couteau 3. Cela permet de remplacer le couteau tire-fil sans avoir à régler la pression de coupe à nouveau.

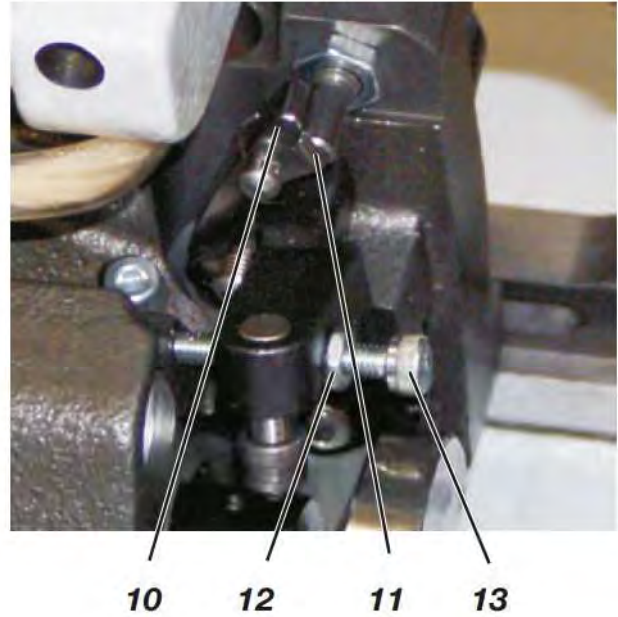
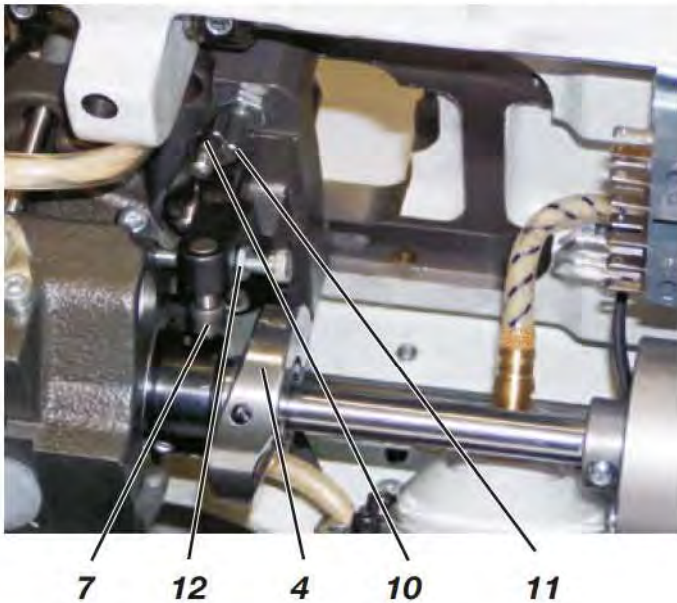
En position de repos, le tranchant 2 du couteau tire-fil 1 doit être complètement couvert par le couteau tire-fil 1, afin d'empêcher la détérioration du fil d'aiguille.

L'ampleur du mouvement oscillant du couteau tire-fil est de 23° et il est défini par la géométrie de la came de commande 4.

NOTA BENE!

Bien s'assurer que la came de commande 4 soit collée contre le circlips 5 et que l'écriture sur la came de commande 4 soit bien lisible. Si l'écriture sur la came est à l'envers, c'est que la came est aussi montée à l'envers.

2.11.2 Dispositif de blocage pour couteau tire-fil



ATTENTION! Risque de casse!

Ne pas utiliser la machine sans le couteau tire-fil.

Le dispositif d'inversion de marche pour la boîte à canette se trouve sur le couteau tire-fil.

Réglage et contrôle

Lorsque le couteau tire-fil 1 est au repos, la distance entre le loquet du dispositif de blocage 10 et le boulon du dispositif de blocage 11 ne doit pas dépasser 0,1 mm.

- Tourner le volant à main, jusqu'à ce que le galet 7 se trouve au point le plus élevé de la came de commande 4.
- Pousser le galet 7 contre la came de commande 4.
- Dans cette position, le dispositif de blocage 10 doit pouvoir pivoter sans empêchement et
- La distance entre le loquet du dispositif de blocage 10 et le boulon du dispositif de blocage 11 ne doit pas dépasser 0,1 mm.

Correction

- Desserrer le contre-écrou 12.
- Tourner le vis d'arrêt 13 aussi loin que possible jusqu'à ce qu'il y ait une distance de 0,1 mm entre le boulon du dispositif de blocage 11 et le loquet dispositif de blocage 10.
- Resserrer le contre-écrou 12.

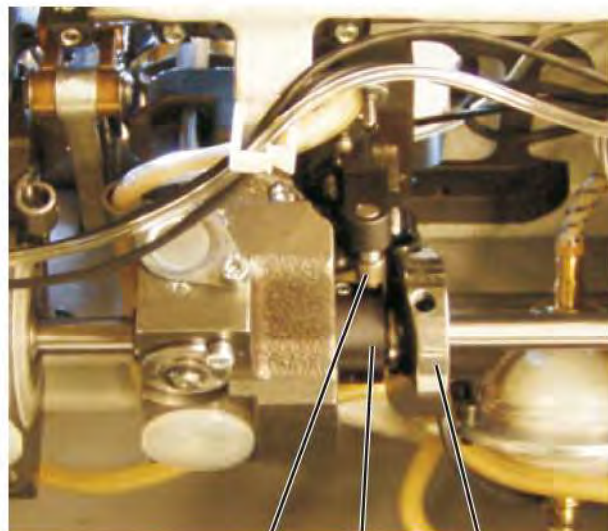
2.11.3 Couteau tire-fil



14

1

3



7

5

4



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.

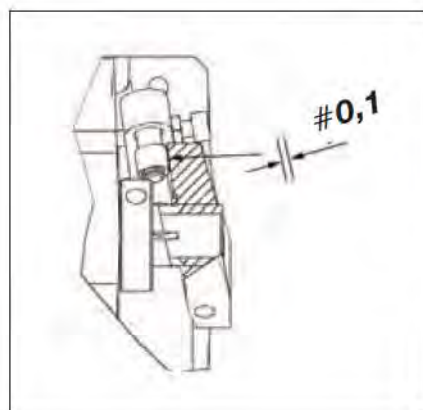
Contrôler et ajuster le couteau tire-fil uniquement, lorsque la machine est coupée du secteur.



Attention!

Ne pas utiliser la machine sans le couteau tire-fil.

Le dispositif d'inversion de marche pour la boîte à canette se trouve sur le couteau tire-fil.



Réglage et contrôle

En position de repos la distance entre la came de commande 4 (au point le plus élevé) et le galet 7 doit être de # 0,1 mm. La came de commande 4 doit toucher le circlips 5.

En position de repos, le repère 14 du couteau tire-fil 1 doit être en face du tranchant du contre-couteau 2.

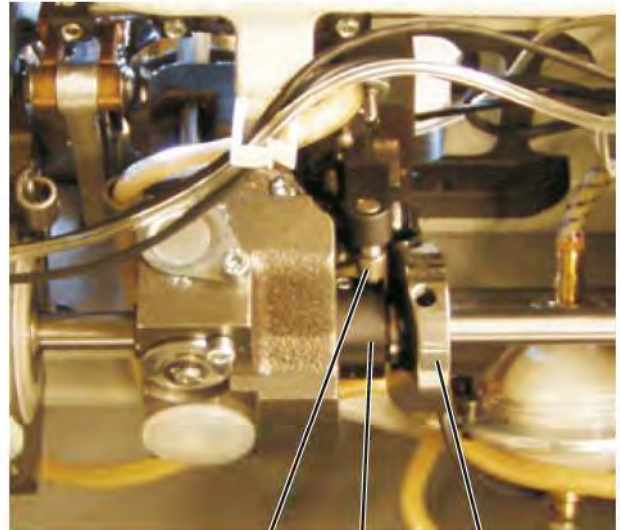
Le porte-couteau tire-fil 3 ne doit pas avoir de jeu axial, devra pourtant pouvoir tourner facilement.

- Vérifier si la came de commande 4 touche le circlips 5.
- Faire tourner la machine jusqu'à ce que le point le plus élevé de la came de commande 4 pointe vers le galet 7.
- Vérifier la distance entre la came de commande 4 et le galet 7.



14

1



7

5

4



6

7

12

13

8

Correction

- Desserrer les vis (4x) sur la bague de serrage 5 et pousser la came de commande vers le palier du crochet. Resserrer les vis (4x) sur la bague de serrage 5, afin de ne pas dérégler la position de levée de boucle.
- Desserrer les vis (2x) sur la came de commande 4.
- Tourner le levier de commande 6 jusqu'à ce qu'il bute contre la vis d'arrêt 13.
- Faire en sorte à ce qu'il y ait entre la came de commande 4 au point le plus élevé et le galet 7 une distance de 0,1 mm.
- Resserrer à nouveau les vis (2x) sur la came de commande 4.
- Desserrer la vis de serrage 8 sur le levier de commande 6.
- Tourner le couteau tire-fil 1 de manière à ce que le repère 14 du couteau tire-fil 1 se trouve aligné au tranchant du contre-couteau 2.
- Resserrer à nouveau le vis de serrage 8. Veiller à ce qu'il n'y ait pas de jeu axial.
- Desserrer les vis (4x) de la bague de serrage 5 et la pousser jusqu'à ce qu'elle bute contre la came de commande 4.
- Resserrer à nouveau les vis (4x) de la bague de serrage 5.
- Vérifier la levée de boucle.



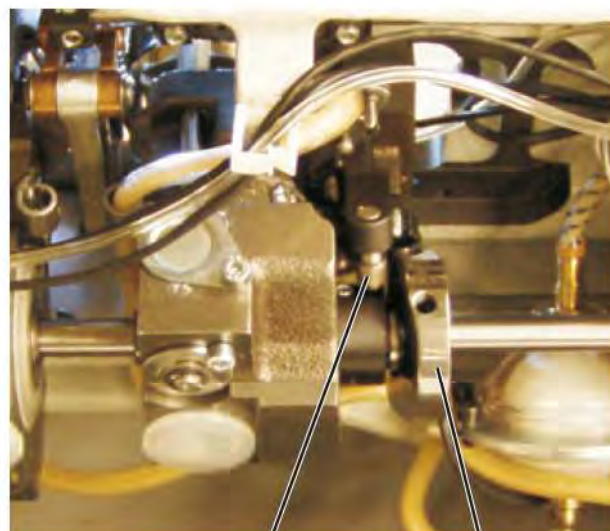
Attention!

La came de commande 4 ainsi que la bague de serrage 5 servent réciproquement de butée et ne doivent en aucun cas être desserrés en même temps.

2.11.4 Contre-couteau



1



7

4



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.

Contrôler et ajuster le contre-couteau uniquement, lorsque la machine est coupée du secteur.

Réglage et contrôle

La coupe du fil doit se faire avec la moindre pression mais d'une manière sûre. Une faible pression de coupe contribue à réduire l'usure de couteaux!

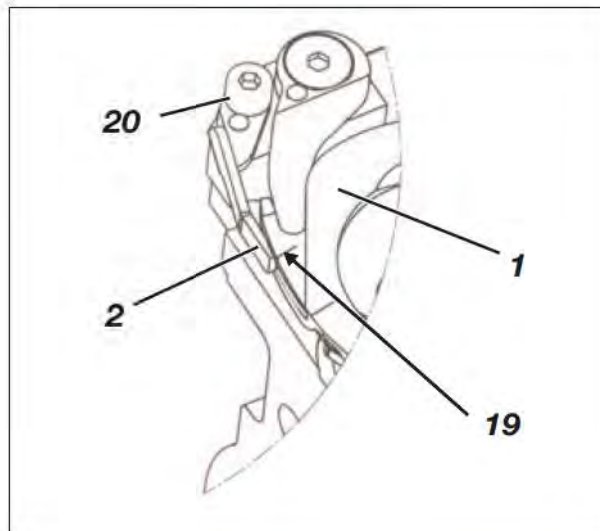
Il doit être possible de couper d'une manière sûre deux des plus épais fils à coudre à la fois.

- Tourner le volant à main jusqu'à ce qu'après la libération de l'arrêt, on puisse faire pivoter le couteau tire-fil.
- Faire pivoter le couteau tire-fil à la main.
A cet effet pousser le boulon avec le galet 7 à droite contre la came de commande 4.
- Poser deux fils à couper dans le couteau tire-fil 1.
- Continuer à tourner le volant à main jusqu'à ce que le couteau ait pivoté en retour.
- Vérifier, si les fils à coudre ont été coupés proprement.



ATTENTION !

Si le réglage fait en sorte que la pression du contre-couteau est trop forte, le niveau d'usure du couteau sera élevé.



Correction de la pression de coupe

- Faire pivoter le couteau tire-fil 1 jusqu'à ce que le repère 19 soit près du tranchant du contre-couteau 2.
- Desserrer la vis 20.
- Tourner le contre-couteau 2 contre le couteau tire-fil 1.
- Resserrer la vis 20.

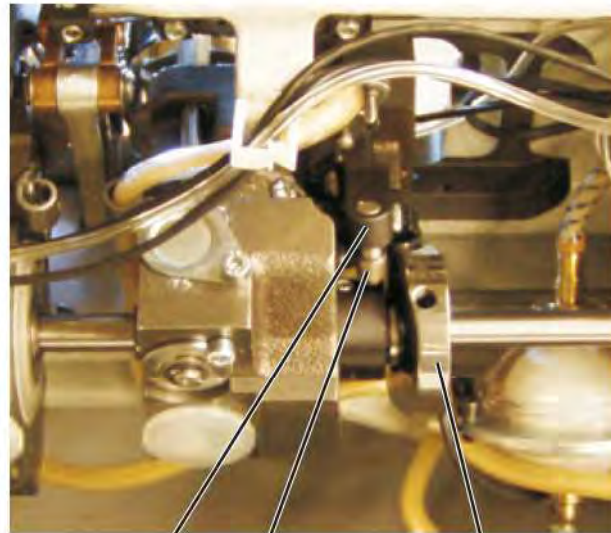
NOTA BENE

Par l'affûtage excentrique du couteau tire-fil 1 se produit automatiquement une pression de coupe, lorsque les deux tranchants sont superposés.

2.11.5 Position de coupe



1



6

7

4

Réglage et contrôle

Selon le réglage d'usine la position de coupe est en position "levier de fil en point mort haut" (65° sur le volant à main).

- Tourner le volant à main en position de "0°".
- Libérer le loquet de dispositif de blocage
- Faire pivoter le couteau tire-fil 1 à la main.
Faire pivoter le levier de commande 6 avec le galet 7 vers la droite contre la came de commande 4.
- Poser le fil dans le couteau tire-fil 1.
- Faire tourner la machine avec le volant à main, jusqu'à ce que le fil soit coupé.
- Vérifier si la coupe a eu lieu en position « levier de fil en point mort haut » (65° sur le volant à main).

Correction

- Desserrer les vis (2x) sur la came de commande 4.
- Faire pivoter le couteau tire-fil 1 jusqu'à ce que le tranchant du couteau tire-fil 1 couvre le tranchant du contre couteau 2.
- Mettre la machine en position « levier de fil en point mort haut » (65° sur le volant à main).
- Pousser la came de commande 4 jusqu'à ce qu'elle bute (bague de serrage 5) et la tourner sur l'arbre jusqu'à ce que la came de commande 4 touche le galet 7.
- La came de commande 4 étant dans cette position, resserrer les vis (2x).

2.12 Importante information sur la décharge électrostatique (ESD)



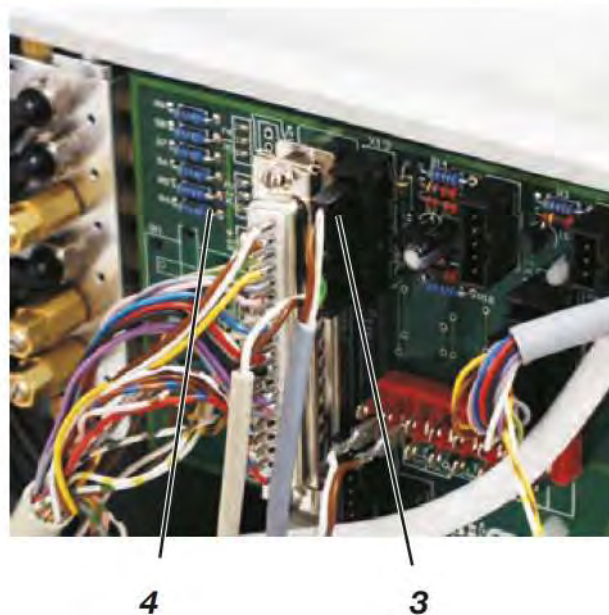
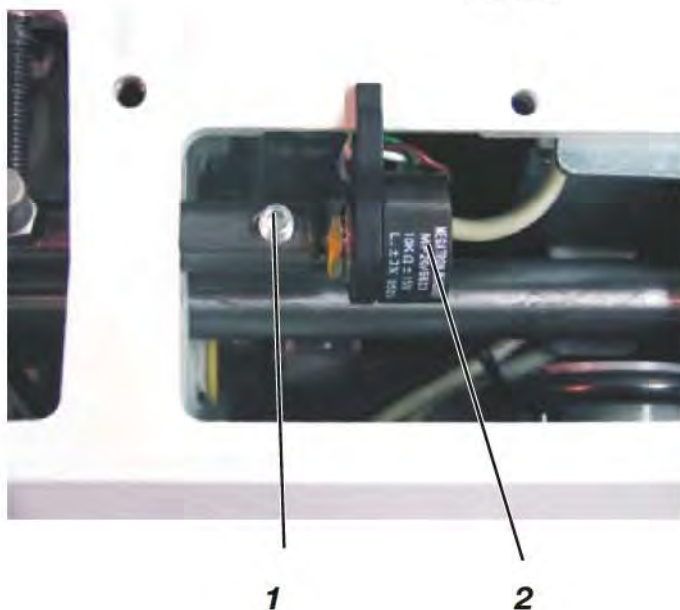
ATTENTION !

Avant tous travaux sur des composants électroniques:
Eteindre la machine. Déconnecter la machine du secteur.

- Les décharges électrostatiques (ESD) peuvent causer des dommages complets des circuits imprimés ainsi que d'autres composants électroniques.
En prévention des décharges électrostatiques (ESD) vous pouvez porter une manchette protectrice antistatique ou des manipulateurs connectés à la masse par un bracelet antistatique que vous pouvez brancher à une partie non peinte de la machine ou à la masse de l'armoire de commande du poste de travail pendant vos travaux.
- Faites très attention lors de la manipulation de cartes de circuit imprimées. Elles sont très sensibles, surtout envers les décharges électrostatiques.
Tenez les cartes de circuit imprimées par les bords.
- Après déballage ou démontage, posez les cartes de circuit imprimées avec le côté comportant les composants tourné vers le haut, un support antistatique mise à la terre. Nous recommandons l'utilisation d'une mousse antistatique et conductrice et non pas le sac d'emballage de la carte de circuit imprimé.
- Ne glissez pas la carte de circuit imprimé sur une surface.

2.13 Potentiomètre dans le bras

Les machines à coudre avec dispositif de coupe-fil possèdent un potentiomètre limitant la vitesse, lorsque la levée des pieds presseurs est relativement grande. Grâce à ce potentiomètre l'unité de commande reconnaît donc la levée des pieds presseurs et limite la vitesse.



2.13.1 Réglage de base sans panneau de commande

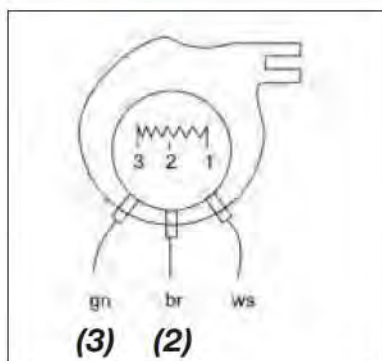
Ajuster les machines à coudre sans panneau de commande conformément à la description suivante.



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.

Ajuster le potentiomètre uniquement, lorsque la machine à coudre est coupée du secteur.



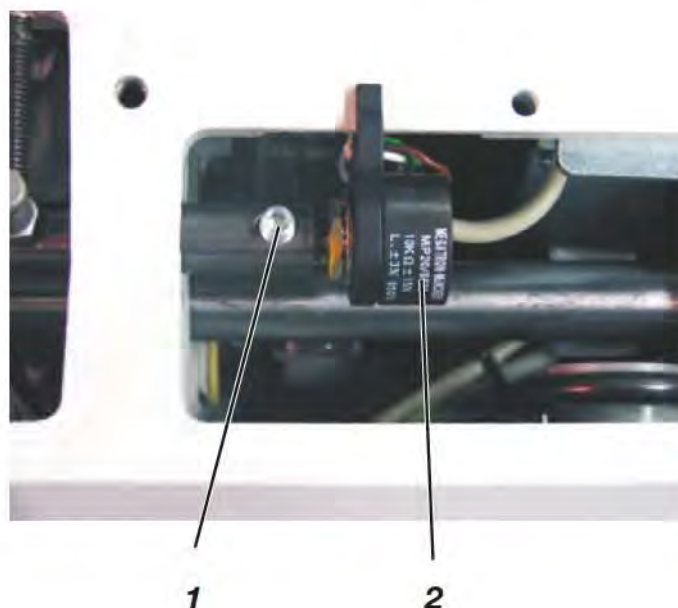
- Retirer la fiche 3 du potentiomètre du circuit imprimé 4.
- Avec un ohmmètre mesurer la résistance aux bornes (2) et (3) du potentiomètre.
Borne (3) = fil vert
Borne (2) = fil brun

Valeur mesurée: de 7,1 à 7,3 kOhm.

Si les valeurs mesurées n'y correspondent pas, il faut corriger le réglage du potentiomètre 2.

- Desserrer la vis 1.
- Régler l'arbre du potentiomètre 2 à la valeur correspondante.
- Introduire le potentiomètre entièrement dans l'ouverture de l'arbre de réglage et resserrer la vis 1.
- Brancher la fiche 3 du potentiomètre au circuit imprimé 4.

2.13.2 Réglage de base avec panneau de commande V810 ou V820



Attention ! Risque d'accident !

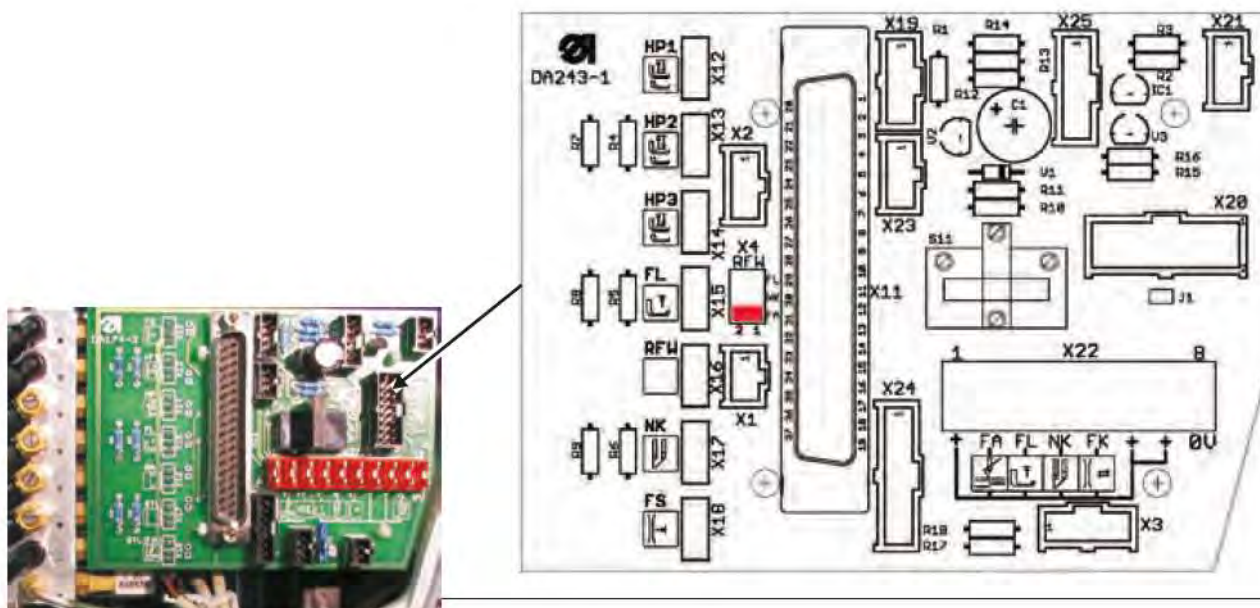
L'ajustage du potentiomètre se fait sans fermeture de l'interrupteur principal.

Procéder donc en prenant toutes les précautions appropriées.

- Desserrer la vis de blocage 1 de l'arbre de potentiomètre 2.
- Tenir la touche « P » appuyée et enclencher l'interrupteur principal.
- Accéder au niveau TECHNICIEN.
- Sélectionner le paramètre « F-188 ».
- Appuyer la touche « E ».
L'étage de Speedomat activé (par exemple 11) et la limitation de vitesse correspondante (par exemple 2860) seront affichés.
- Tourner l'arbre de potentiomètre 2 jusqu'à ce que l'étage de Speedomat "07" et la vitesse maximum correspondante de 3800 tr/min ou bien 3400 tr/min (selon la sous-classe) soit affichées sur l'écran.
- Resserrer la vis de blocage 1.
- Contrôler le réglage.

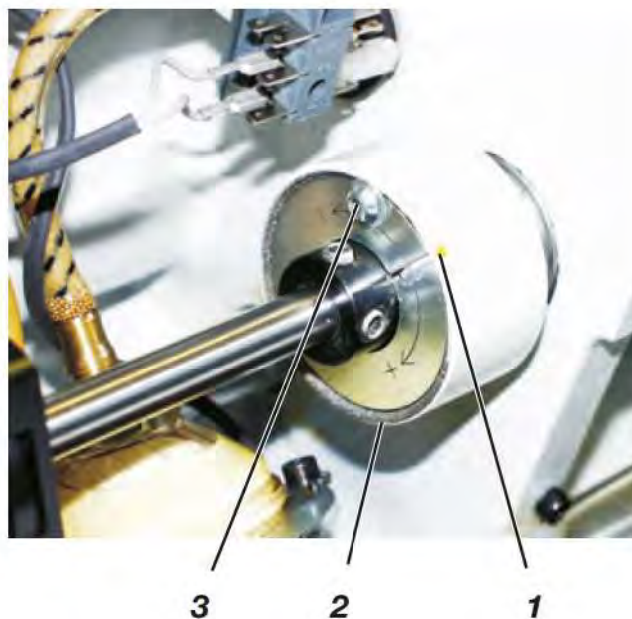
2.14 Connexions carte de circuit imprimé

Nous donnons ici, par souci de complétude les connexions de la carte de circuit imprimé ci-dessous.



Connexion	Ressource	Désignation
X1	S401	Plaque crochet interrupteur inductif
X2	S411	Commutateur de référence réglage de point
X3	A40	Carte de circuit imprimé plaque de tension de fil
X4	Cavalier 1 - 2 Cavalier 3 - 4 Cavalier 5 - 6	Electrovalve Y6, avec signal activation FA (par défaut) Electrovalve Y6, avec signal activation NK Electrovalve Y6, avec signal activation FL
X11	A20	Carte de distribution dans l'armoire de commande
X12	Y2	Electrovalve position de la course 1 (HP1)
X13	Y3	Electrovalve position de la course 1 (HP2)
X14	Y4	Electrovalve position de la course 1 (HP3)
X15	Y5	Electrovalve élévation du pied (FL)
X16	Y6	Electrovalve souffler détecteur de fin de canette (RFW)
X17	Y7	Electrovalve refroidisseur d'aiguille (NK)
X18	Y8	Electrovalve tension de fil (FS)
X19	P1	Speedomat
X20	A34	Bloc de touches
X21	A36	Barrière lumineuse reconnaissance de bords
X22.1		+24-40V
X22.2		Solénoïde Y1 coupe-fil (FA)
X22.3		Signal élévation du pied (FL)
X22.4		Signal refroidisseur d'aiguille (NK)
X22.5		Solenoïde Y12 pinceur de fil (FK)
X22.6		+24-40V
X22.7		+24-40V
X22.8		Courant 0V
X23		
X24	A38	Moniteur de fil de crochet
X25	A39	Surveillance niveau d'huile
J1	Barrette de pontage	fermée = DEL V4 bloc de touches ouverte = DEL V1 plaque de tension de fil (par défaut)

2.15 Réglage de l'embrayage de sécurité



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.

Ajuster l'embrayage de sécurité uniquement, lorsque la machine à coudre est coupée du secteur.

L'embrayage de sécurité est réglé à l'usine sur env. 8 Nm et est repéré à travers le point 1 sur l'embrayage de sécurité.

- Desserrer la vis 3.
- Tourner l'embrayage de sécurité 2 en conséquence.
En direction + = augmenter le couple
En direction - = diminuer le couple
- Resserrer à nouveau la vis 3.

3 Lubrification



Attention ! Risque d'accident !

L'huile peut provoquer les éruptions cutanées.
Eviter tous contacts prolongés avec la peau.
Après chaque contact, se laver soigneusement.



ATTENTION !

L'utilisation et l'évacuation d'huiles minérales sont soumises à une réglementation par la loi.
Remettre les huiles usées à un dépôt autorisé.
Protéger l'environnement.
Veiller à ne pas épancher d'huile.

Pour la lubrification de la machine à coudre spéciale utiliser exclusivement l'huile **DA 10** ou l'huile d'une qualité identique avec les spécifications suivante:

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

L'huile **DA 10** peut être achetée aux agences de la société DÜRKOPP ADLER AG sous les numéros de références suivantes:

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



1

Graissage de la tête de machine

- La tête de machine est pourvue d'un graissage central par mèches. Tous les points de graissage sont alimentés depuis le réservoir d'huile 1.
- Le niveau d'huile ne doit pas descendre en dessous du trait-repère « MIN ».
- Remettre d'huile jusqu'au trait-repère « MAX » par les trous dans le voyant.

3.1 Graissage de crochet



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.

Ajuster le graissage du crochet uniquement, lorsque la machine à coudre est coupée du secteur.

Prendre un maximum de précautions avant de contrôler les fonctions d'une machine à coudre en marche.

Réglage et contrôle

Le débit d'huile nécessaire assurant le graissage du crochet a été réglé à l'usine. Un changement n'a lieu que dans des cas vraiment exceptionnels.

La quantité d'huile nécessaire dépend des fils à coudre utilisés et du matériel à coudre à travailler.

En faisant une couture d'environ 1 mètre de long avec les fils et le matériel à coudre du moment, un papier buvard tenu sous le crochet devra être légèrement aspergé d'huile.

Correction

- Régler le débit d'huile avec la vis de réglage 1.
Tourner la vis dans le sens inverse des aiguilles d'une montre= Augmenter la quantité d'huile
Tourner la vis dans le sens des aiguilles d'une montre= Diminuer la quantité d'huile.



ATTENTION!

L'effet d'un changement de réglage de la quantité d'huile ne se verra qu'après quelques minutes de marche de la machine.

3.2 Entretien



Attention ! Risque d'accident !

Fermer l'interrupteur principal.
L'entretien de la machine à coudre doit s'effectuer uniquement, lorsque elle est coupée du secteur.

Les travaux d'entretien (nettoyage et lubrification) à exécuter par le personnel-opérateur de la machine à coudre une fois par jour ou par semaine ont fait l'objet d'une description dans les Instructions de maniement, première partie du manuel d'emploi. Ils sont mentionnés dans le tableau ci-dessous juste par souci d'intégralité.

Travaux d'entretien à exécuter	Heures de service			
	8	40	160	500
Tête de la machine à coudre - Oter poussières de couture et déchets de fil - Contrôler le niveau d'huile au réservoir d'huile pour le graissage de la tête de machine	X	X		
Moteur - Nettoyer la grille de ventilateur du moteur - Contrôler l'état et la tension de la courroie trapézoïdale	X		X	
Système pneumatique - Contrôler le niveau d'eau au régulateur de pression - Nettoyer la cartouche de filtre de l'unité de conditionnement d'air comprimé - Contrôler l'étanchéité du système pneumatique		X		X X

4 Configuration du logiciel de la visualisation coutures à déchirure programmée

4.1 Généralités

4.1.1 Niveaux de sécurité

Le logiciel équipant la 550-867 est doté de série de 3 niveaux de sécurité.

- Niveau 0 = Opérateur
- Niveau 1 = Superviseur
- Niveau 2 = Chef de produit

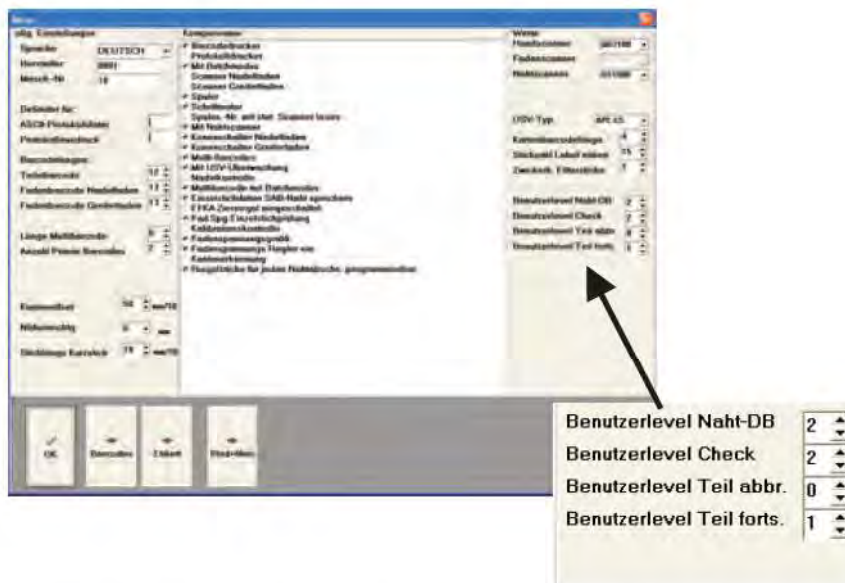
Les niveaux de menus suivants du logiciel peuvent être accédés :

Niveau	Niveau de menu
0	Connexion, Coudre
1	Connexion, Coudre, Motifs de couture, Base de données
2	Connexion, Coudre, Motifs de couture, Base de données, Vérification

Une modification du niveau de sécurité peut encore avoir lieu à travers le menu « Setup ».

- Ouvrir une session en tant que « Chef de produit ».
- Cliquer sur « Vérifier ».
- Cliquer sur « Setup ».

L'écran suivant apparaît :



- Changer le niveau de sécurité pour le groupe d'utilisateur selon votre souhait.

4.1.2 Sauvegarde

La classe 550-867 est configuré depuis l'usine de manière à ce que l'on puisse commencer à travailler tout de suite avec la machine.

A cet effet, le système d'exploitation « Microsoft XP » ainsi que le logiciel « SAB » de Dürkopp Adler ont tous deux été configurés avec tous les options nécessaires.

Cette configuration (à la sortie d'usine) sera donc sauvegardé et « l'image » contenant le système d'exploitation, les applications ainsi que les données de l'ordinateur vous sera livrée.

Dürkopp Adler utilise le logiciel de sauvegarde et restauration Acronis ® Backup & Recovery ®

voir <http://www.acronis.fr>

Comme le logiciel « Dürkopp Adler SAB » ne mémorise que les fichiers qui sont nécessaires pour la couture, une sauvegarde périodique du système doit être prévu.

4.1.3 Ouvrir une session pour la première fois



2

- Insérer la clé USB 2 dans la fente pour USB.
- Comme utilisateur entrer « Admin ».
- Confirmer par « OK ».

4.1.4 Ouvrir une session avec le scanner et le code à barres



2



3

- Appuyer sur l'interrupteur à voyant 2 en dessous de la table. La petite lampe dans l'interrupteur est allumée.
- Prendre le pistolet scanner de code à barres 3 pour scanner le code à barres de l'utilisateur. L'autorisation d'accès ainsi que les droits correspondants seront accordés à l'utilisateur.

4.2 Quitter le programme



- Appuyer sur la touche « Fermer une session ». L'écran suivant apparaît :



- Appuyer sur la touche « PC off ». Le système sera mis en arrêt et l'ordinateur éteint.

NOTA BENE

Une fermeture de session automatique surviendra après 2 minutes d'inactivité, pour les utilisateurs avec un niveau de sécurité 0.

4.3 Configurer un nouvel utilisateur

Avant de pouvoir travailler sur ce poste de travail, l'utilisateur doit avoir un compte configuré sur le système. L'utilisateur doit avoir au minimum le niveau de sécurité 2.

NOTA BENE!

La longueur de la carte de code à barres doit auparavant être définie lors de la configuration.

- Ouvrir une session.
 - Appuyer sur la touche « Connexion ».
 - Appuyer sur la touche « Nouveau ».
- L'écran suivant apparaît:



- Saisir le nom de l'utilisateur et choisir son niveau de sécurité
 - Entrer le numéro de personnel.
 - Entrer le mot de passe.
 - Répéter le mot de passe.
 - Appuyer sur la touche « Imprimer BC ».
- Un code à barres pour la connexion du nouvel utilisateur à travers le scanner sera imprimé.
- Appuyer sur la touche de connexion.
 - Lire le code à barres avec le pistolet scanner de code à barres.
- Le numéro sera affiché dans le champ « Numéro d'identité ».
- Appuyer sur la touche « OK ».
- Les données seront acceptées.
- Sauvegarder.

Note :

Le système de connexion travaille uniquement avec le standard de code à barres Code 128.

D'autres standard de code à barres ne seront pas acceptés.

Le contenu du code à barres de l'autorisation d'accès peut être vérifié ultérieurement avec le pistolet scanner de code à barres.

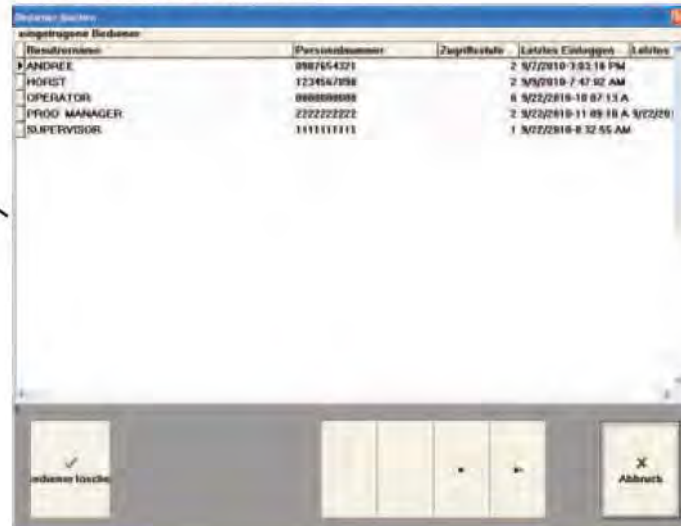
4.4 Effacer un utilisateur



L'utilisateur doit avoir le niveau de sécurité 2 afin que le système lui permette de procéder à l'opération suivante.

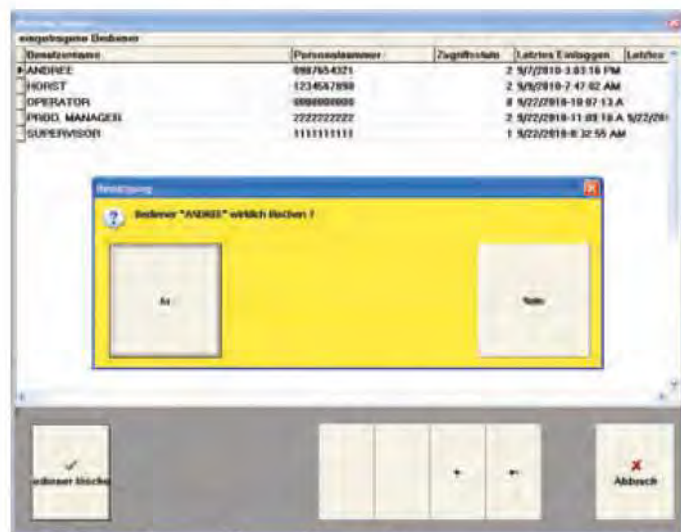
- Ouvrir une session.
- Appuyer sur la touche « Connexion ».
- Appuyer sur la touche « Effacer ».

L'écran suivant apparaît:



- Sélectionner l'utilisateur.
(Par exemple : nom de l'utilisateur Andre)
- Appuyer sur la touche « Effacer utilisateur ».

L'écran suivant apparaît :

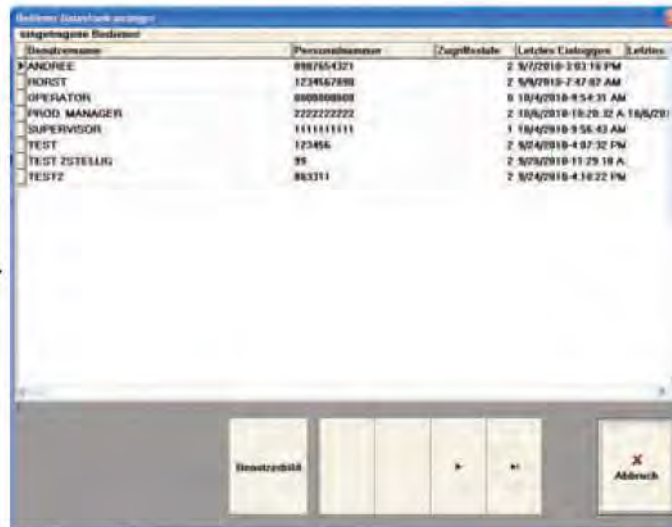


- Appuyer sur la touche « Oui ».
- L'utilisateur sera effacé de la liste.

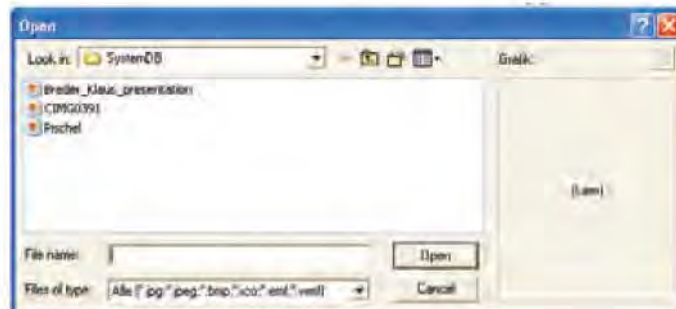
4.5 Afficher un utilisateur



- Ouvrir une session.
 - Appuyer sur la touche « Connexion ».
 - Appuyer sur la touche « Afficher un utilisateur ».
- L'écran suivant apparaît :



- Appuyer sur la touche « Photo Utilisateur ».
- L'écran suivant apparaît :



- Choisir une photo de l'utilisateur depuis la liste.
 - Appuyer sur « Ouvrir ».
- La photo sera chargée.

Note :

Les photos des utilisateurs seront mémorisées dans le répertoire - SABSoft/SystemDB

Format: JPEG

Taille: < 150 Ko

4.6 Motifs de couture

En cliquant sur la touche « Motifs de couture » il est possible de créer, de modifier, et d'effacer des motifs de couture.



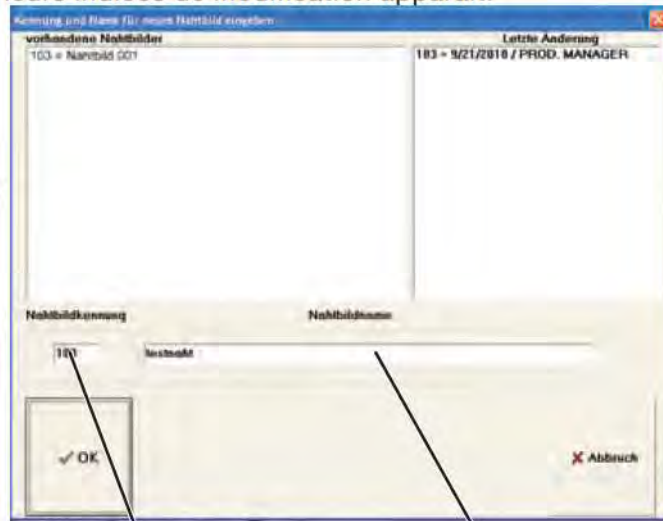
- Appuyer sur la touche « Motifs de couture ». L'écran suivant apparaît :



4.6.1 Créer un motif de couture



- Appuyer sur la touche « Nouveau motif de couture ». Un écran avec tous les motifs de couture disponibles ainsi que leurs indices de modification apparaît.



2

1

- Appuyer sur la touche « Code motif de couture » 2. La boîte de dialogue suivante apparaît.



- Entrer un numéro pour le code motif de couture.
- Appuyer sur la touche « Retour ».
- Appuyer sur la touche « Nom motif de couture » 1. La boîte de dialogue suivante apparaît.



- Entrer le nom du motif de couture.
- Appuyer sur la touche « Retour ».
- La liste de tous les motifs de couture disponibles ainsi que leurs indices de modification apparaît.

- Les sections de couture sont affichées individuellement, sélectionner la section voulue en cliquant la portion, ensuite entrer les paramètres voulues.
La section de couture sélectionnée sera affichée étant surélevée par rapport aux autres.

couture surveillée (rouge)

couture non surveillée (verte)

Section de couture sélectionnée

The screenshot shows a software interface for a sewing machine. At the top, there's a header with 'Nähte' and '1/7'. Below it, a selection bar shows three sections: a green section on the left, a red section in the middle, and another green section on the right. The red section is highlighted. Below the bar, there are various parameter settings for the selected section. The settings include: 'Frei/SAB' (Libre/SAB), 'max. Drehzahl' (max. speed), 'Stl.-Länge' (stitch length), 'Stl. Korr. Fak.' (stitch correction factor), 'ntrs. Länge' (needle length), 'Anfangsnähe' (start distance), 'Einlegesicke' (inlet bag), 'Endrinzel' (end stitch), 'Fadenspannung' (thread tension), 'Stiche' (stitches), 'Hutthöhe' (foot height), 'Erschaltbar Faden' (switchable thread), 'niedr.' (low), 'hoch' (high), 'Fadenspg.' (thread tension), 'stoppen bei' (stop at), '✓ 2wick' (2-wrap), 'Stiche' (stitches), 'Manuell' (manual), 'Stichenbruch' (stitch break), 'min.' (min.), 'max.' (max.), 'Funktionen' (functions), 'Label einlesen' (read label), 'FA einlesen' (read FA), 'GIBFadSpgsKompDaten' (GIBFadSpgsKompDaten), and 'Edit'. At the bottom, there are buttons for 'Speichern' (save), 'Einfügen' (insert), 'Löschen' (delete), and 'Abbruch' (cancel).

Paramètre

Description

Libre/SAB

Montre s'il s'agit d'une section de couture libre ou d'une couture à déchirure programmée (couture fusible)

Vitesse max.

La vitesse maximale pour la présente section de couture

Longueur de point

Longueur de point dans la présente section de couture

Stl.Korr.Fak.

dans la présente section de couture

Tension de fil

Zone de tolérance (valeur minima, valeur maxima) ainsi que la tolérance pour les points de couture.

Tension de fil

Valeur de la grandeur d'alimentation en % (uniquement ETT)

Arrêter à

Crans, comptage de points de couture ou manuel (pédale – 2)

GB Tension de fil
Fichier comp.

Choix d'un fichier autodidacticiel (uniquement ETT)

Course

Course du pied de couture alternatif

Genouillère

Course du pied lors de l'activation de la genouillère (ajustement rapide d'élévation du pied)

Arrêts de couture

Nombre d'arrêts de couture (AV /AR)

Coudre l'étiquette

Activation du scanneur de couture

Coupe-fil M/A

Coupe le fil à la fin de la section de couture

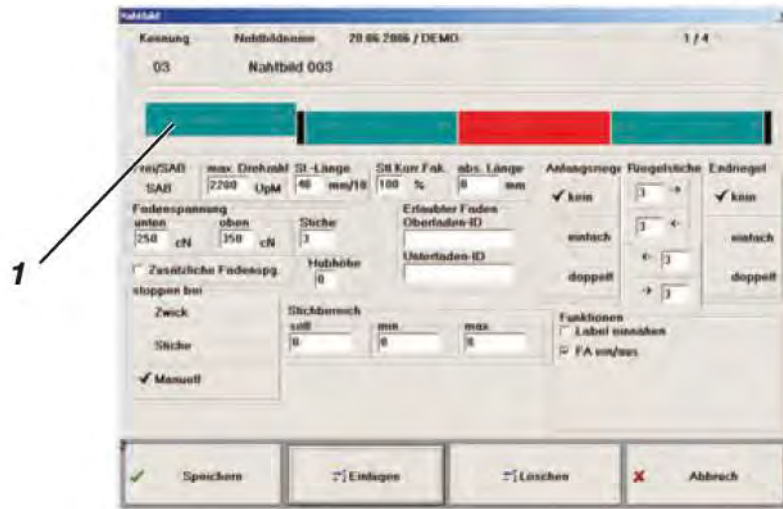
- Appuyer sur le bouton "Mémoriser" après avoir défini les paramètres de couture de toutes les sections de couture.

Ajouter une section de couture

- Sélectionner une section de couture qui doit succéder la section à ajouter.
- Appuyer sur la touche « Engager » (ajouter).
L'écran suivant apparaît.

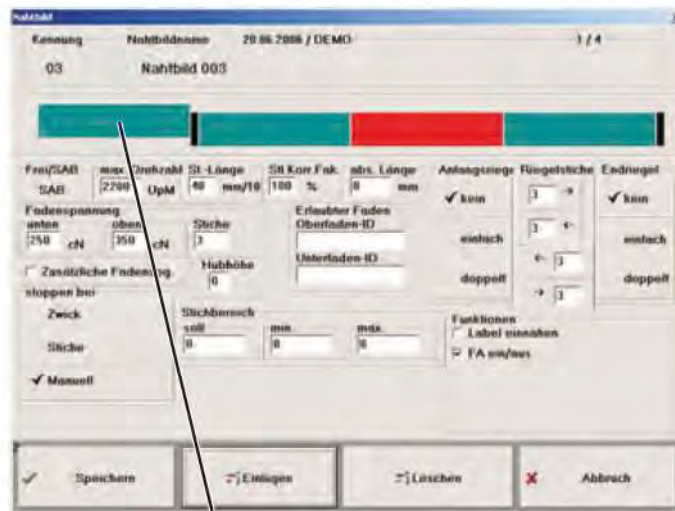


- Appuyer sur la touche « OK ».
La visualisation avec la section de couture ajoutée 1 apparaît.



- Sélectionner la nouvelle section de couture en y cliquant et entrer les paramètres de coutures correspondants.
- Appuyer sur le bouton “Mémoriser” après avoir défini les paramètres de coutures.

Effacer une section de couture

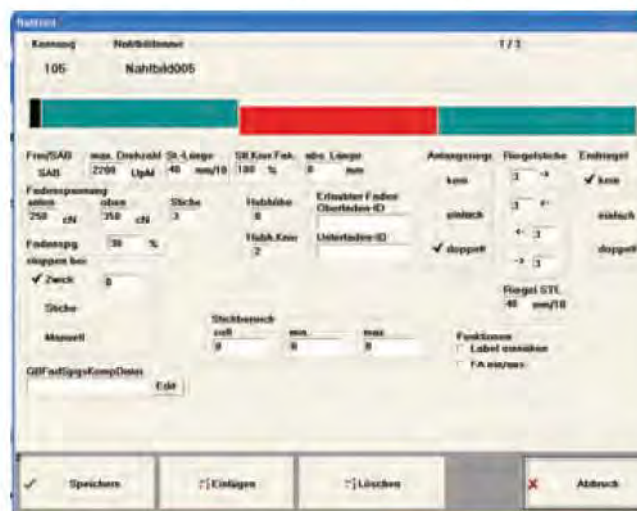


1

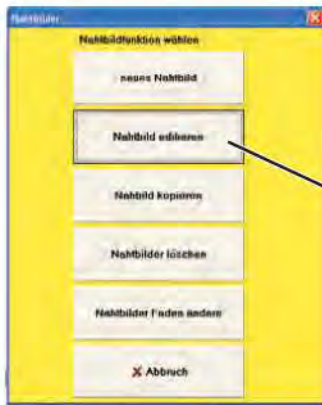
- Sélectionner la section de couture à effacer.
Par exemple : Section de couture 1.
- Appuyer sur la touche « Effacer ».
L'écran suivant apparaît .



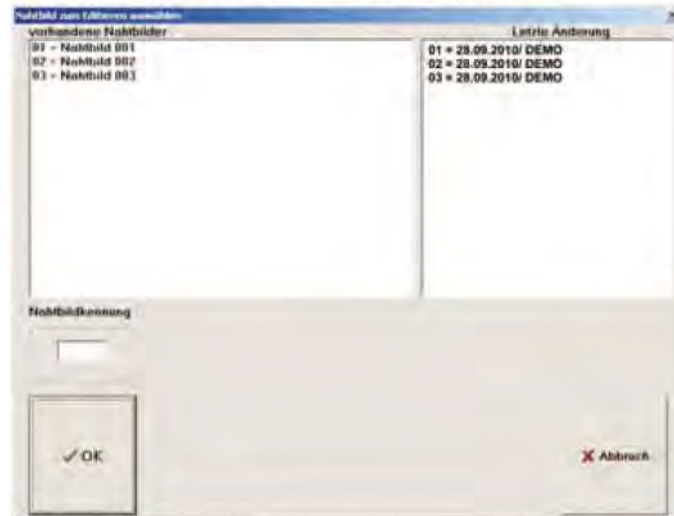
- Appuyer sur la touche « OK ».
La section de couture sera effacée.
la visualisation avec les trois sections de coutures apparaît.



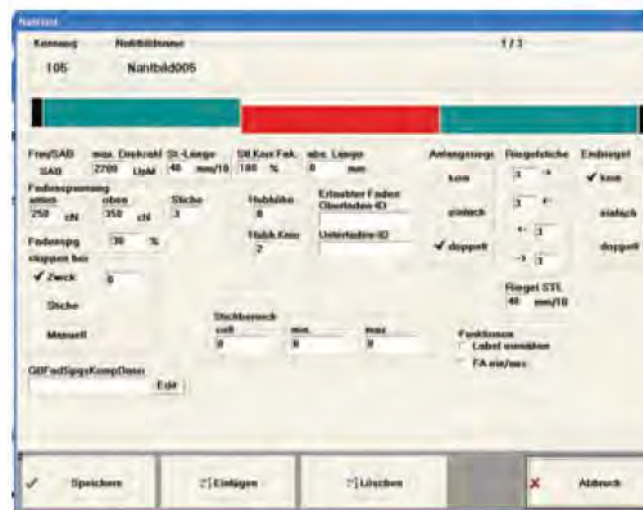
4.6.2 Modifier un motif de couture



- Appuyer sur le bouton “Modifier un schéma de couture”. Une liste de tous les motifs de couture (schéma de couture) ainsi que leurs indices de modification apparaît.



- Entrer le numéro du schéma de couture.
 - Appuyer sur le bouton « OK ».
- Le schéma de couture en question sera affiché.

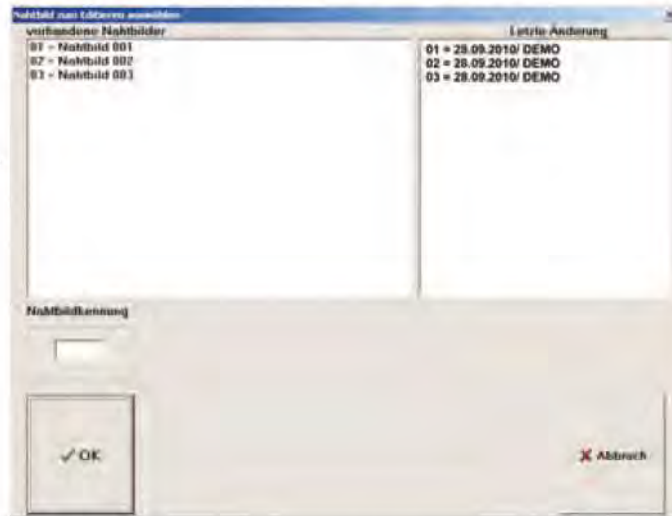


- Sélectionner individuellement les sections de coutures en question et apporter les changements souhaités.
- Appuyer sur la touche « Mémoireiser ».

4.6.3 Copier un motif de couture



- Appuyer sur le bouton "Copier un schéma de couture". Une liste de tous les motifs de couture (schémas de couture) ainsi que leurs indices de modification apparaît.

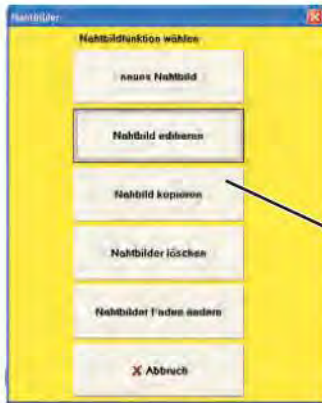


- Entrer le numéro du schéma de couture à copier.
Par exemple : Schéma de couture 003.
- Cliquer sur le champ "numéro du schéma de couture".
- Attribuer un nouveau numéro pour le schéma de couture.
Par exemple: 004
- Appuyer sur la touche « OK ».
- Appuyer sur le champs "Nom de la valeur de couture" (nom du schéma de couture) et donner un nouveau nom pour le schéma de couture.
- Appuyer sur la touche « OK ».

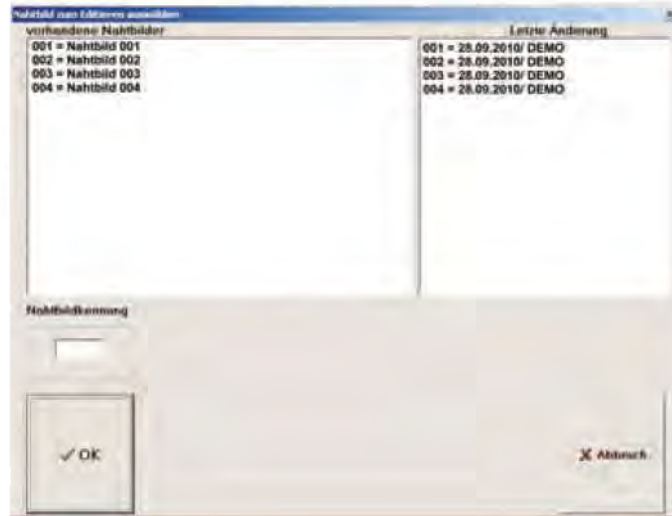


- Appuyer sur la touche « OK ».
Le schéma de couture 003 a été copié et la copie est devenue maintenant le schéma de couture 004.

4.6.4 Effacer un schéma de couture



- Appuyer sur la touche “Effacer valeur de couture établie” (effacer schéma de couture).
La liste de tous les schémas de couture disponibles ainsi que leurs indices de modification apparaît.



- Entrer le numéro pour le schéma de couture.
Par exemple: Schéma de couture 004
- Appuyer sur la touche « OK ».
Une fenêtre de confirmation apparaît.



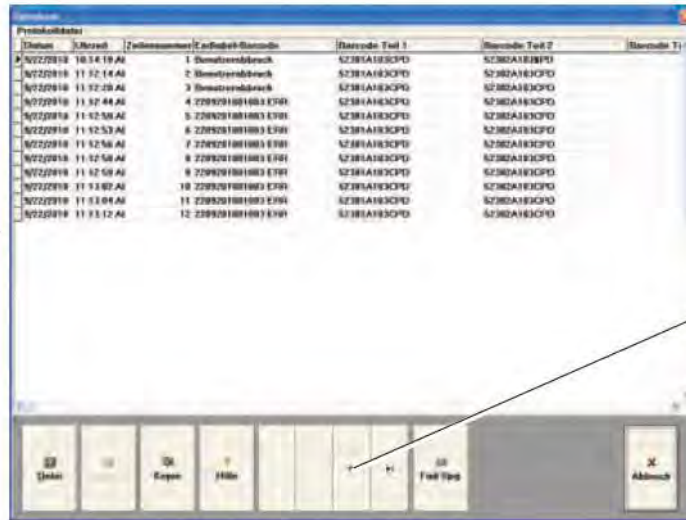
- Confirmer par « Oui ».
Le schéma de couture 004 sera effacé.

4.7 Base de données



Le protocole (fichier journal) contiendra les coutures effectuées et les données y afférents seront mémorisés dans une base de données.

Il est possible d'afficher, d'imprimer et de copier ces fichiers en appuyant sur le bouton "Base de données".



- La sélection des données s'effectue par l'intermédiaire du bouton 1.

« Fichier »

Un protocole (fichier journal) sera établi au quotidien.

Il est possible d'afficher d'anciens fichiers en utilisant la touche « Fichier ».

- Appuyer sur la touche « Fichier ».
- L'écran suivant apparaît.



- Sélectionner le fichier journal souhaité.
- Appuyer sur « Ouvrir ».

« Imprimer »

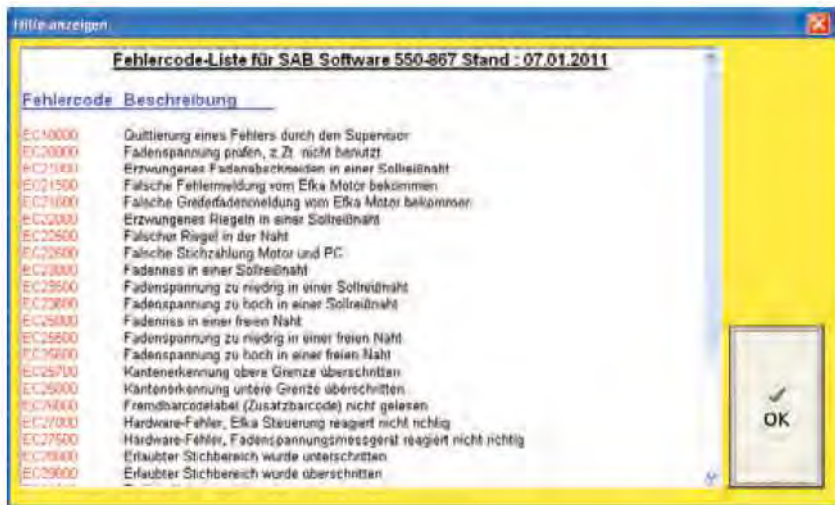
Si une imprimante est connectée, il sera possible d'imprimer le fichier journal sélectionné en appuyant sur le bouton « Imprimer ».

« Copier »

Les fichiers journaux sélectionnés seront copiés dans un répertoire préalablement défini.

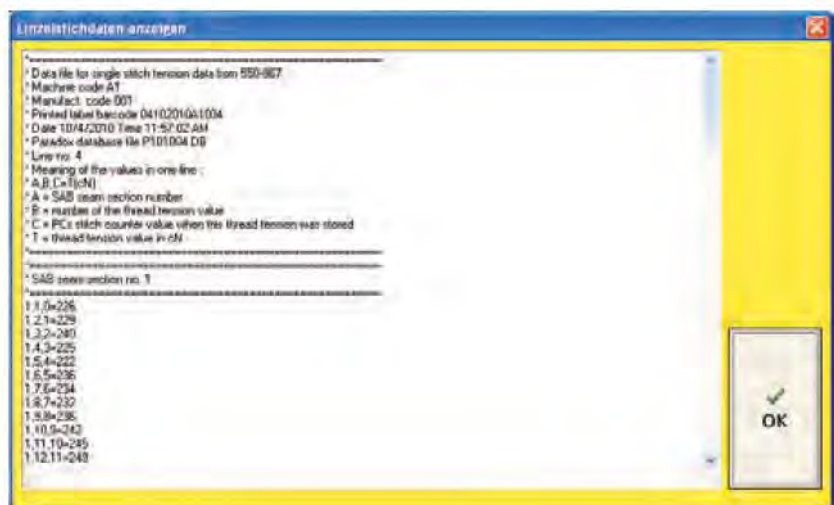
« Aide »

Une liste des messages d'erreurs apparaît (voir chapitre 4.9)



« Tension de fil »

Fichier qui indique la valeur individuelle de tension de fil de chaque couture dans la section de couture à déchirure programmée (couture fusible).



4.8 Contrôler (Vérification)



Derrière la touche « Contrôler » (Vérification) se trouve les fonctions pour la sauvegarde ainsi que la restauration des données sur le matériel à coudre ainsi que les paramètres de couture aussi bien que les fonctions pour tester, configurer et ajuster le poste de travail.



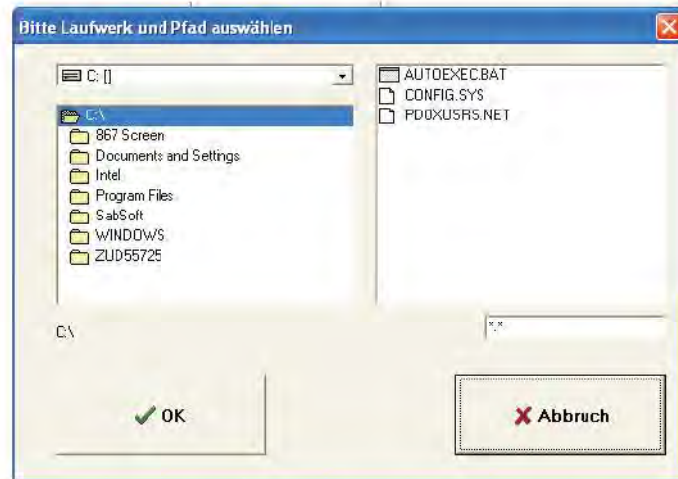
« Sauvegarde système »

Après avoir activé cette fonction, les fichiers nécessaires pour le système vont être sauvegardés.

- Appuyer sur la touche « Sauvegarde système ».
L'écran suivant apparaît :



- Appuyer sur la touche « OK ».
Une fenêtre de menu de sélection apparaît :



- Sélectionner l'endroit où les fichiers doivent être copiés.
- Appuyer sur la touche « OK »
La sauvegarde sera effectuée.

« Restauration système »

Les fichiers nécessaires pour le système seront importés.
Les paramètres souhaités peuvent être définis au préalable.
Comment y procéder, voir « Sauvegarde système ».

« Imprimer étiquette »

Après l'appel de cette fonction, une étiquette de code à barres sera imprimée à travers l'imprimante d'étiquette.

The dialog box titled 'Spezialbarcode drucken' contains the following fields and buttons:

- Barcode-Titel (Text)**: A text input field.
- Barcode-Nummer**: A text input field.
- Linker Rand (mm)**: A numeric input field with '0' and 'mm' units.
- Höhe Barcode (Pixel)**: A numeric input field with '40' and 'Pixel' units.
- OK**: A button with a green checkmark icon.
- Abbruch**: A button with a red 'X' icon.

« Backup Protok.-DB » (Sauvegarde Journal / Base de donnée)

Après l'appel de cette fonction tous les enregistrements de la base de données du poste de travail seront mémorisés sous le numéro de la machine.

Comment y procéder, voir « Sauvegarde système ».

« Reprendre anciennes valeurs »

Les données de sauvegarde d'une précédente version du logiciel vont être chargées.

Comment y procéder, voir « Sauvegarde système ».

« Copie listes rejetée » (Copie fichiers de vidage)

Après avoir activé cette fonction, les fichiers de vidage vont être copiés.

Comment y procéder, voir « Sauvegarde système ».

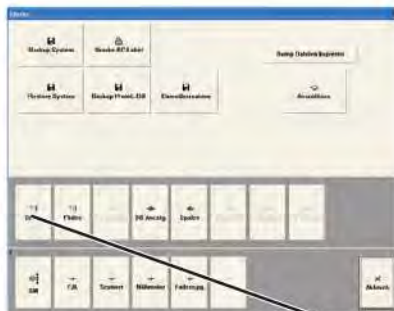
« Connections » (Connexions)

Après avoir activé cette fonction, les connexions de l'ordinateur seront affichées.

The window titled 'IrmGsmw' displays a list of connections under the heading 'verfügbare Schnittstellen':

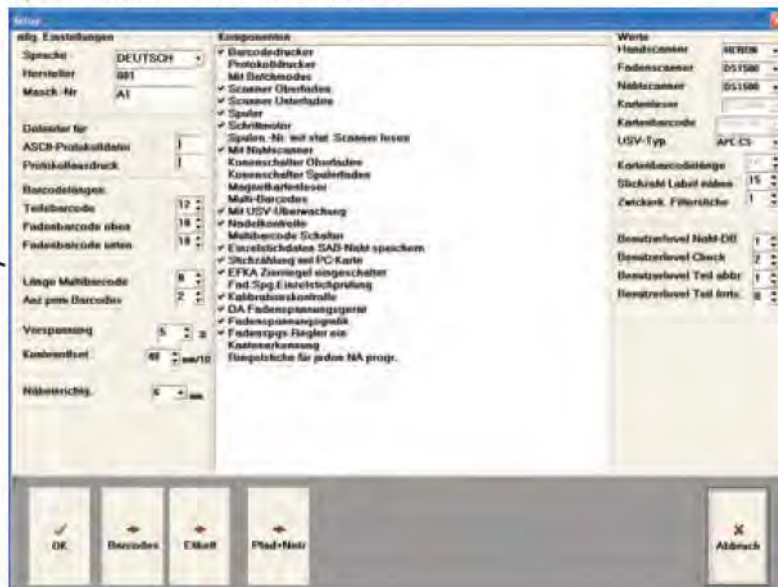
CommDA321G	(COM3)
CommThreadExtension	(COM8)
CommHandScanner	(COM9)
CommScannerNeedleThread	(COM6)
CommScannerBobbinThread	(COM7)
CommScanScanner	(COM6)
CommBobbinWinder	(COM9)
CommBobbinHook	(COM18)
CommCardReader	(COM11)
CommIOController	(COM12)
CommUSV	(COM13)
CommStepperController	(COM15)

At the bottom of the window is a button labeled 'Abbruch' with a red 'X' icon.



« Setup »

Après avoir activé cette fonction, les différentes configurations du système peuvent être effectuées.



« Options de réglage générale »

Dans la rubrique des options de réglage générale on peut sélectionner la langue, assigner le numéro de code pour le producteur (fabricant) et pour la machine, les valeurs pour type de code à barres utilisé ainsi que l'équipement de couture monté.

« Composants »

Activer / désactiver les ressources ainsi que les fonctions utilisés dans ce menu.

Imprimante de codes à barres	Pour imprimer les étiquettes de codes à barre durant le processus de couture existant / non existant
Protocole imprimante (imprimante journal) (en option)	Pour imprimer le journal des données après le processus de couture existant / non existant
Qté du lot (Traitement par lot)	Rend possible le fait de coudre plusieurs fois après un scannage unique. activé / non activé
Scanneur fil d'aiguille	Lecture du code à barres du fil d'aiguille par l'intermédiaire d'un scanneur fixe (en option) existant / non existant
Scanneur fil de crochet	Lecture du code à barres du fil de crochet par l'intermédiaire d'un scanneur fixe (en option) existant / non existant
Dévidoir	Dévidoir à moteur existant / non existant
Moteur pas à pas	Ajustement de la longueur de point par l'intermédiaire d'un moteur pas à pas existant / non existant

Lecture du numéro de la bobine par l'intermédiaire d'un scanner fixe	Identification de la bobine par code à barres (en option) existant / non existant
Avec scanner de couture	Surveillance de l'étiquette de bout (en option) existant / non existant
Interrupteur fil d'aiguille	Surveillance du cône de fil à travers un détecteur de proximité. Les codes à barres seront lus avec le pistolet scanner de code à barres. existant / non existant
Interrupteur fil de crochet	Surveillance du cône de fil à travers un détecteur de proximité. Les codes à barres seront lus avec le pistolet scanner de code à barres. existant / non existant
Multicode à barres	Prise en charge de code à barres additionnels possible / pas possible
Avec surveillance de l'onduleur	possible / pas possible
Contrôle aiguille	Contrôle périodique / remplacement de l'aiguille Activé / désactivé
Interrupteur code à barres multiple	Prise en charge de code à barres supplémentaires en mode de traitement par lots Activé / désactivé
Mémoriser les données de chaque couture fusible	Mémoriser les valeurs de tension de fil (couture fusible) dans un fichier TXT marche / arrêt
Comptage de points avec la carte PC	Le comptage de point de couture de l'ordinateur est considéré et non de l'unité de contrôle de Efka Activé / désactivé
Point d'arrêt décoratif Efka activé	Sélectionner d'après les paramètres de config. Efka (entre point d'arrêt décoratif / point d'arrêt normal) marche / arrêt
Tension de fil, vérif. de chaque point	Définir si le nombre de couture de tolérance consécutif doit être en dehors de la tolérance ou repartitionné sur toute la longueur marche / arrêt
Contrôle calibrage	Vérification périodique du moteur pas à pas et du capteur de force du fil marche / arrêt
Graphique de la tension de fil	Visualisation de la tension de fil durant le processus de couture marche / arrêt

Régulateur de tension de fil en marche	Lors de l'utilisation du dispositif ETT, les valeurs nominales sont comparées aux valeurs réelles ensuite automatiquement corrigées (réglées) marche / arrêt
Reconnaissance de bord	Equipement en option pour la reconnaissance / surveillance de la distance l'aiguille par rapport au bord du matériel à coudre existant / non existant
Point d'arrêt pour chaque programme de section de couture	Autorise un point d'arrêt différent pour le début ou la fin dans une section de couture particulière. marche / arrêt

« Valeurs »

Les scanners utilisés sont sélectionnés à cet endroit, les types de code à barres pour le lecteur de carte ainsi que la longueur souhaitée de la carte pour le code à barres sont également définis ici.

Si la fonction « Coudre séparément l'étiquette » est activée dans le champ composants, le nombre de points de couture pour la couture additionnelle peut être défini par la fonction « Nombre de point à coudre ».

Afin d'éviter que chaque fil qui passe à travers la barrière lumineuse ne fasse la simulation d'un cran, il est possible d'ajuster la sensibilité de la barrière lumineuse à travers la fonction « Reconnaissance cran filtre couture ». Si la valeur 2 est entrée, la taille du cran doit être au moins l'équivalent de deux points de couture afin qu'il puisse être reconnu comme tel.

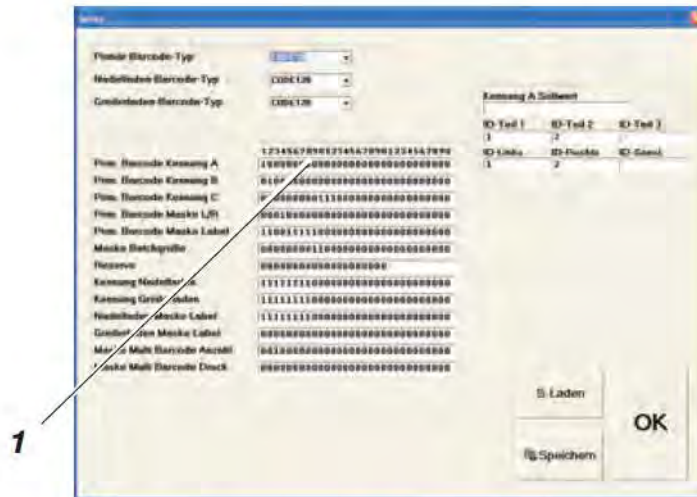
L'autorisation d'accès au système peut être adaptée en changeant le niveau du compte utilisateur. La valeur affichée indique le niveau de sécurité minimum requis de l'utilisateur afin de pouvoir exécuter le programme ou la fonction en question.

Saisir le nombre de processus de couture à exécuter lors d'un scannage du code à barres d'entrée dans le champ « Quantité de lot ».

« Code à barres »

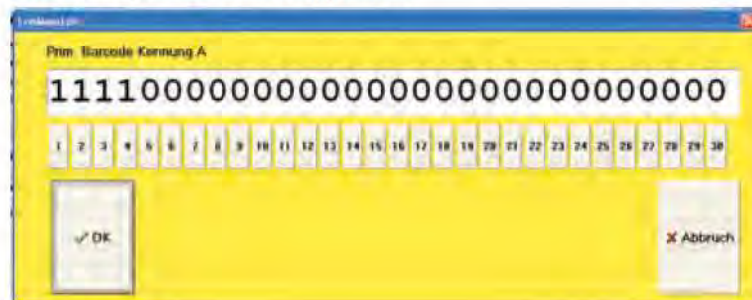
Il est possible d'ajuster, de mémoriser, de charger la définition du code à barres dans le champ « Code à barres ». A cette fin, le caractère numérique du code à barres sera configuré à travers la définition des masques.

- 1 = le caractère numérique du code à barres sera lu
- 0 = le caractère numérique du code à barres sera ignoré



Changer la définition du code à barres

- Cliquer sur la rangée correspondante 1 du code à barres. Une masque de saisie apparaît.



- Saisir la définition du code à barres.
- Appuyer sur le bouton « OK »
- La nouvelle définition est enregistrée.
- Appuyer sur la touche « Mémoriser ».

Charger la définition d'un code à barres

- Appuyer sur la touche « Charger ».
- Une fenêtre de menu de sélection apparaît :



- Sélectionner le fichier en question.
- Cliquer sur « Ouvrir ».
- Le fichier sera chargé.

Mémoriser la définition d'un code à barres

- Appuyer sur la touche « Mémoriser ».
- Une fenêtre de menu de sélection apparaît :

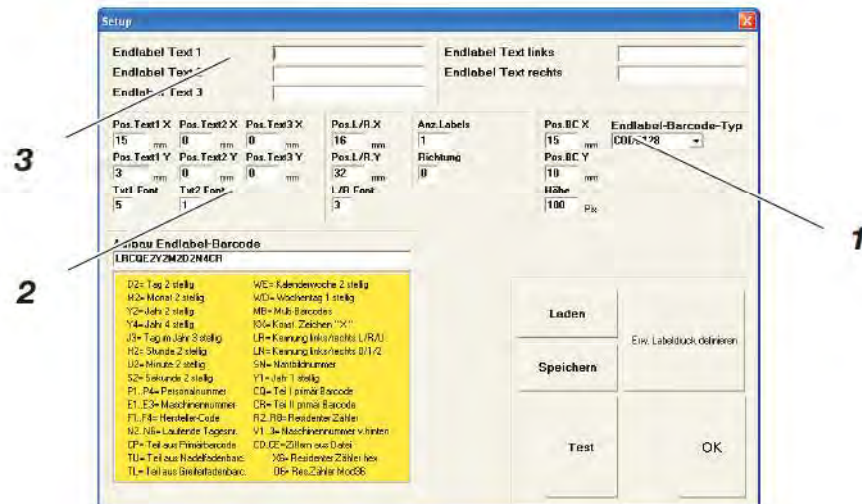


- Donner un nom de fichier.
 - Cliquer sur « Sauvegarder ».
- La définition sera mémorisée.

« Etiquette »

Définir la mise en page de l'étiquette de bout en appuyant sur le bouton « Etiquette ». Les informations à imprimer sur le code à barres seront déterminées.

A travers le bouton « Définition étendue impression étiquette » il est possible d'ajouter des informations supplémentaires sur l'étiquette de bout.



- Définir le type de code à barres pour l'étiquette de bout voir chapitre 4.10.
- Définir la mise en page de l'étiquette de bout voir chapitre 4.11.
- Définir le texte à imprimer

« Charger »

Par l'intermédiaire de cette touche, il est possible de charger un fichier de définition d'un code à barres.

- Appuyer sur la touche « Charger ».
Une fenêtre de menu de sélection apparaît :



- Sélectionner le fichier souhaité.
- Cliquer sur « Ouvrir ».
Le fichier sera chargé.

« Sauvegarder »

Par l'intermédiaire de cette touche, il est possible de mémoriser un fichier de définition d'un code à barres.

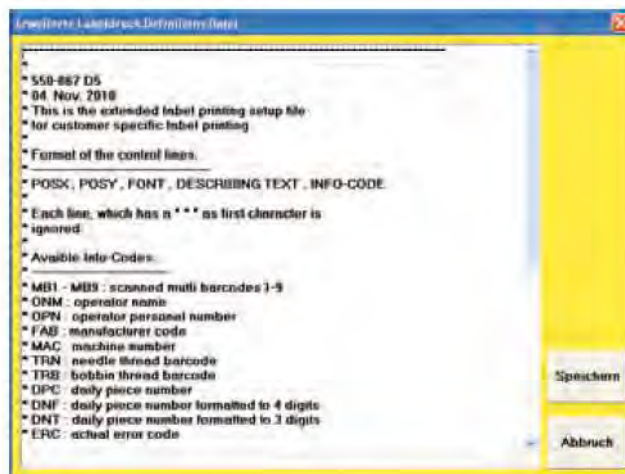
- Appuyer sur la touche « Sauvegarder ».
Une fenêtre de menu de sélection apparaît.



- Entrer le nom du fichier.
- Cliquer sur « Sauvegarder ». Le fichier sera mémorisé.

« Définition étendue impression étiquette »

Par l'intermédiaire de cette touche il est possible d'éditer ou de modifier une impression étendue d'étiquette. Avec cette fonction il est possible d'ajouter des informations variables qui vont être imprimées sur l'étiquette de bout.

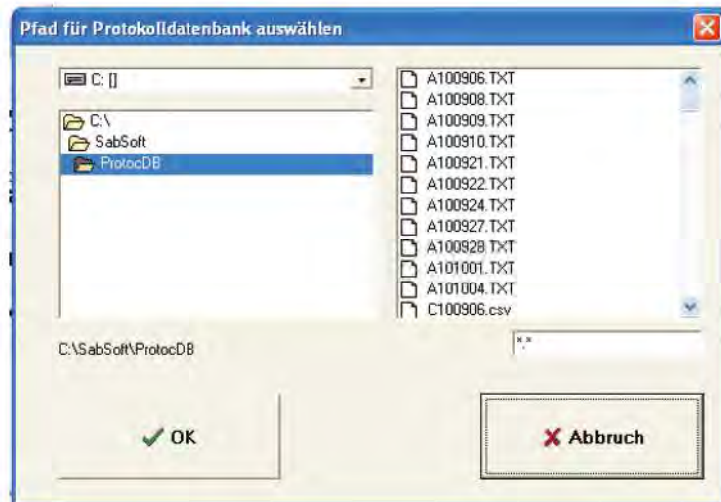


« Chemin + Réseau »

Il est possible de spécifier le chemin pour la sauvegarde de la base de données du fichier journal ainsi que de la base de données du système, mais aussi de définir l'intervalle pour la sauvegarde automatique en appuyant sur la touche « Chemin + Réseau ».



- Cliquer sur « Changer chemin ».
La fenêtre suivante apparaît :



- Sélectionner le chemin.
- Appuyer sur la touche « OK », le chemin en question sera enregistré.

Note :

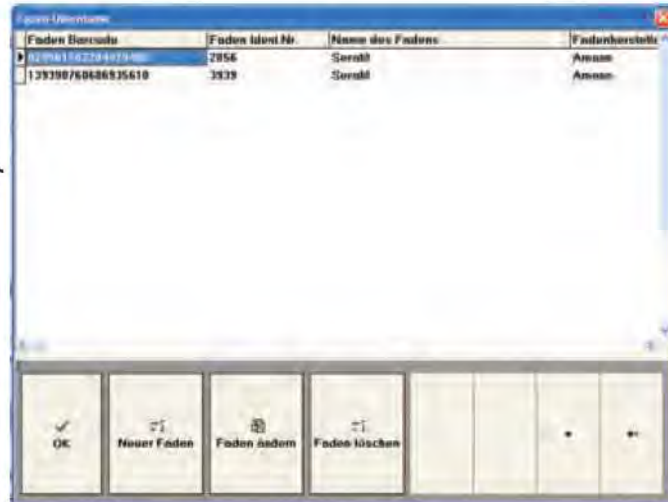
Lors d'une utilisation en réseau, le chemin pour la copie automatique de la base de données du fichier journal sera également changé.



Champ « Fils »

Si la fonction est activée, une base de données contenant les fils qui seront utilisés par le système sera affichée.

De nouveaux fils peuvent être ajoutés mais il est possible de changer les fils disponibles ou de les supprimer du système.



NOTA BENE

Lors de l'ajout d'un nouveau fil, il est impératif de saisir également le numéro d'identification. Le numéro d'identification permet au système de reconnaître le fil. Ce numéro est composé du caractère numérique prédéfini du code à barres du fil.

Saisir un nouveau type de fil

- Cliquer sur le champ « Nouveau fil ».
- L'éditeur de la base de données des fils apparaît.

- Saisir le code à barres du fil.
- ou
- Scanner le code à barres du fil.

- Appuyer sur la touche « Scan ».
L'écran suivant apparaît :



- Scanner le code à barres du fil avec le pistolet scanner de code à barres.
- Appuyer sur la touche « OK ».
Le code à barres du fil sera enregistré.
- Saisir les autres données du fil et confirmer en appuyant sur la touche « OK ».

« Changer fil »

Après l'appel de fonction, le fil sélectionné peut être changé.

« Supprimer fil »

Après l'appel de fonction, le fil sélectionné peut être supprimé.



« Imprimer base de données »

Après l'appel de fonction, la base de données contenant les coutures sera imprimée (seulement si une imprimante pour l'impression du journal est connectée et est activée auparavant lors de la configuration du système).

« Afficher base de données »

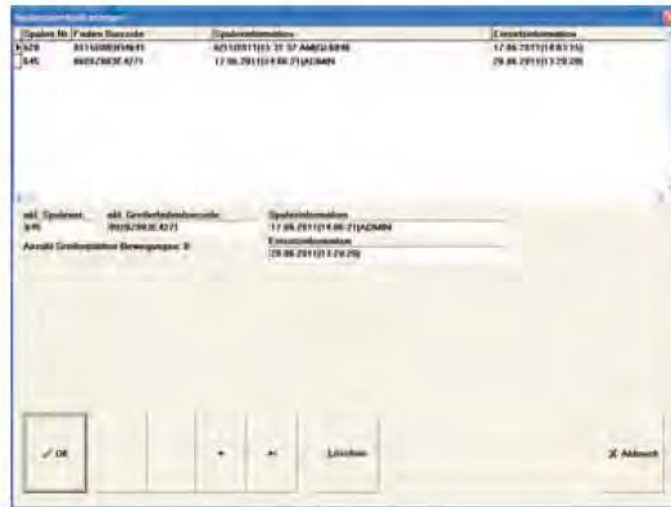
Après l'appel de fonction, la base de données contenant les coutures sera ouverte, tous les paramètres des coutures seront affichés.



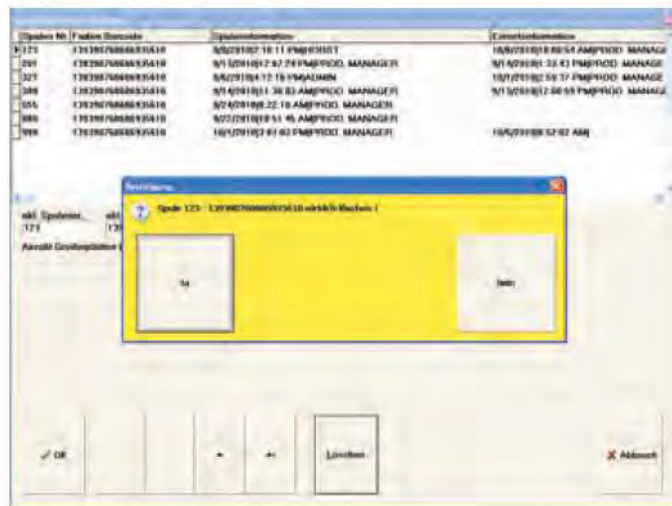


« Cannettes »

Après l'appel de fonction, toutes les cannettes enregistrées vont être affichées. Utiliser le champ « Supprimer » afin de supprimer la cannette sélectionnée.



- Cliquer la cannette à supprimer.
 - Cliquer sur « Supprimer ».
- Une fenêtre de confirmation apparaît:



- Appuyer sur la touche « OK ».
- La cannette sera supprimée.

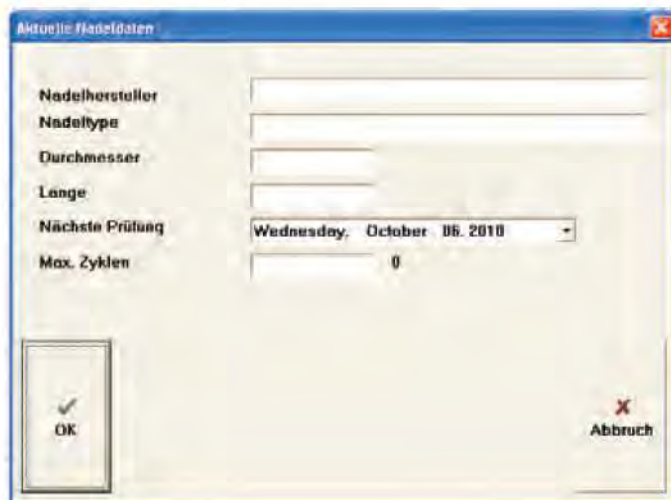
« Base de données aiguille »

Si lors de la configuration, le composant « Contrôle aiguille » a été activé, après un certain laps de temps, le système demandera l'utilisateur de vérifier l'aiguille et de la remplacer.

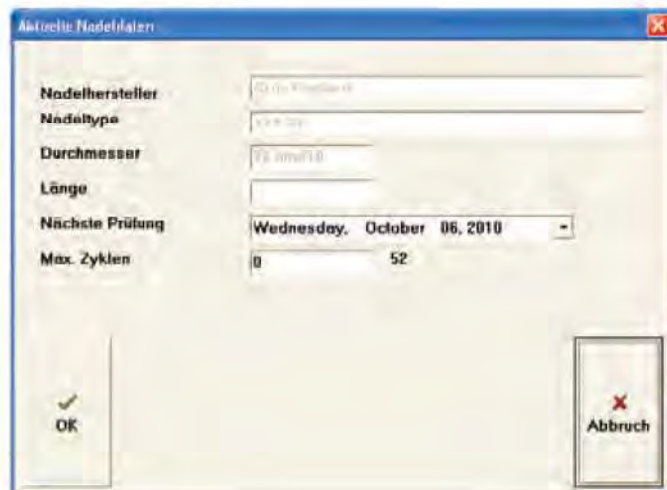
Ces activités seront enregistrées dans la base de données aiguille.



- Appuyer sur la touche « Changer ».
L'écran suivant apparaît :



- Appuyer sur la touche « Vérifié ».
L'écran suivant apparaît :



« Moteur PP Calib. » et « Calib. »

Si lors de la configuration, le composant « Contrôle calibration » a été activé, après un certain laps de temps, le système demandera à l'utilisateur de vérifier le réglage du moteur pas à pas ainsi que de le capteur de l'appareil de mesure de la tension de fil, éventuellement d'effectuer un nouveau calibrage de ce dernier.

Ces activités seront enregistrées dans la base de données tension de fil, moteur pas à pas, calibration.

Moteur PP Calib.



Calib.





« Moteur PP »

Après l'appel de fonction, le réglage de longueurs de points peut être calibré et vérifié. @Body Text fett = Vérification de longueurs de points



Vérification longueurs de points



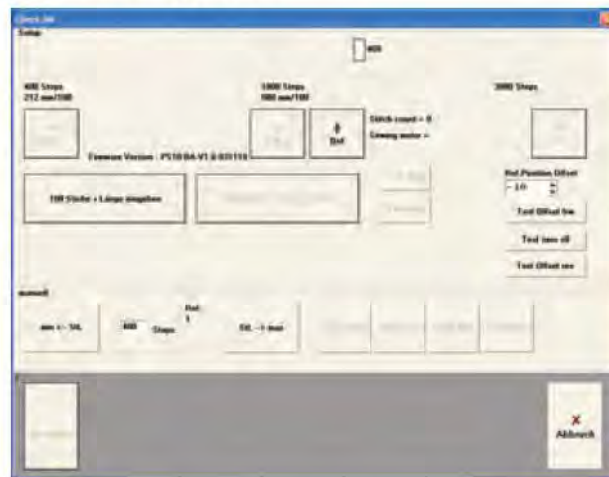
1

- Retirer le fil d'aiguille de l'aiguille.
- Mettre un morceau de carton 1 sous le pied presseur.
- Appuyer sur le bouton « Vérif. 2 mm ».
- Appuyer sur la pédale.
La machine va coudre sur une longueur déterminée.
- Mesurer la longueur de point.
- Procéder de la même manière pour vérifier les autres longueurs de points.

Calibrage longueurs de points



- Retirer le fil d'aiguille de l'aiguille.
 - Mettre un morceau de carton 1 sous le pied presseur.
 - Appuyer sur le bouton « Cali. 1 ».
- L'écran suivant apparaît :



- Appuyer sur le bouton « 100 points + donner long. »
- L'écran suivant apparaît :



- Appuyer sur la pédale.
- La machine va coudre sur une longueur déterminée.
- Mesurer la longueur de point et rentrer la valeur par le pavé numérique.
 - Appuyer sur « Retour ».
 - Répéter le processus pour « Cali. 2 ».
 - Sauvegarder.



« E/S »

Après l'appel de fonction, les entrées et les sorties du système peuvent être testées.



« Scanner »

Après avoir activé cette fonction, le scanner de code à barres peut être testé.

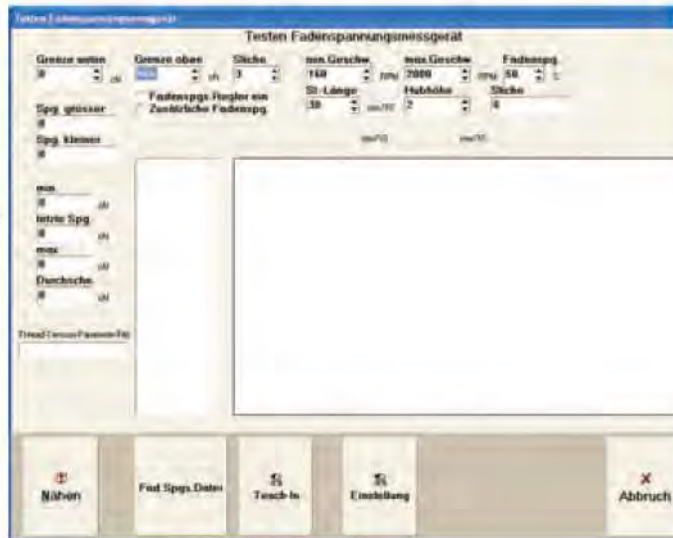




« Tension de fil »

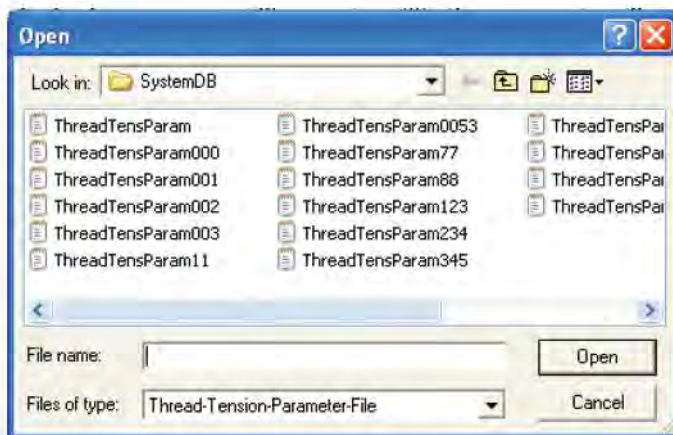
La fonction sert au réglage de la tension de fil en considérant les limites de tolérances déterminés, la vitesse de couture, la course du pied ainsi que la longueur de point, mais aussi pour vérifier la tension de fil après un processus d'autodidacticiel (teach-in) en relation avec un dispositif ETT.

Voir Chapitre 6.6 Plage de tolérance tension de fil



“Fad.Spgs.Datei”

Un fichier de tension de fil peut être chargé si vous appuyez sur ce bouton.



« Autodidact. » (Teach-in)

Dans les zones de coutures surveillées, les valeurs des tensions de fil survenues seront comparées avec la plage de tolérance déterminée. Si les tensions de fil diffèrent fréquemment par rapport aux valeurs définies dans la plage de tolérance, ces coutures seront définies comme mauvaises.

Ajuster la tension de fil à la plage de tolérance requise

La valeur de la tension de fil dépend de plusieurs facteurs : par exemple la vitesse de couture, le matériel à coudre, le fil utilisé, l'endroit à coudre ... etc ... A travers la fonction « Tension de fil » il est possible de définir la valeur limite (inférieure et supérieure) pour la tension de fil.



Fadenspannungs-Teach-In

Schritt 1 Fadenspg. im Arbeitspunkt und an den Grenzen einstellen

Zielwert 300 cN	Strom Hubmagnet 50 %	Fad. Spg. im Arb. Pkt.	Stichlänge 45 mm/10	Grenzen Nahtprogr. untere Grenze 200 cN
untere Grenze 250 cN	Strom Hubmagnet 40 %	Fad. Spg. Unt. Arb. Pkt.	Hubhöhe 2	obere Grenze 400 cN
obere Grenze 350 cN	Strom Hubmagnet 60 %	Fad. Spg. Ob. Arb. Pkt.	max. Drehzahl rpm 2000	nächster Schritt

STL = 45 HDH = 2 MaxRPM = 2000 MinRPM = 160

Schritt 2 Fadenspannung im Arbeitspunkt

Testnaht beginnen

zurück n. Schritt 1

nächster Schritt

Schritt 3 Fadenspannung unter dem Arbeitspunkt

Testnaht beginnen

zurück n. Schritt 1

nächster Schritt

Schritt 4 Fadenspannung über dem Arbeitspunkt

Testnaht beginnen

zurück n. Schritt 1

nächster Schritt

Schritt 5 Ergebnis zuordnen und speichern

Datei-Name (NB-Nummer)

Kommentar

Speichern

Abbruch

Première étape :

Régler la tension de fil au point de fonctionnement et aux limites

- Entrer dans les champs « limite inférieure », « limite supérieure » et « valeur cible » les valeurs pour la couture à déchirure programmée.
(Données du fabricant)
- Entrer la valeur pour la vitesse maximale.
- Entrer la tension de fil ainsi que la course du pied presseur.
- Appuyer sur la touche « Appl. Fa ».
La valeur de la tension de fil sera enregistrée.
- Vérifier la tension de fil avec un peson pour fil à coudre.
- Changer la valeur pour « Courant solénoïde » en conséquence.
Valeur plus petite = diminuer la tension de fil
Valeur plus grande = augmenter la tension de fil
- Vérifier également les valeurs « Limite inférieure » et « Limite supérieure » (Fu, Fo).
- Appuyer sur la touche « Etape suivante ».



4.8 Messages d'erreur

EC10000	Acquittement d'une erreur par le superviseur
EC20000	Vérification de la tension de fil, non utilisée actuellement
EC21000	Coupe de fil forcée dans une couture à déchirure programmée
EC21500	Réception d'un mauvais message d'erreur du moteur Efka.
EC21600	Réception d'un mauvais message d'erreur du fil du crochet du moteur Efka.
EC22000	Point d'arrêt forcé dans une couture à déchirure programmée
EC22500	Mauvais point d'arrêt dans la couture
EC22600	Mauvais comptage de points de couture moteur et ordinateur
EC23000	Rupture de fil dans la couture à déchirure programmée
EC23500	Tension de fil trop faible dans une couture à déchirure programmée
EC23600	Tension de fil trop élevée dans une couture à déchirure programmée
EC25000	Rupture de fil dans une couture libre
EC25500	Tension de fil trop faible dans une couture libre
EC25600	Tension de fil trop élevée dans une couture libre
EC26000	Lecture du code à barres extra (code à barres supplémentaire) non effectuée
EC27000	Erreur matériel (hardware), moteur de couture DA82 ne réagit pas correctement
EC27500	Erreur matériel (hardware), appareil pour mesurer la tension de fil ne réagit pas correctement
EC28000	En dessous du secteur de couture autorisé
EC29000	Dépassement du secteur de couture autorisé
EC31000	Lecture incorrecte de l'étiquette finale de code à barres par le pistolet scanneur de code à barres du superviseur
EC31500	Mauvaise étiquette de bout cousue dans la pièce
EC32000	Une cannette avec un fil non autorisé a été insérée durant le processus de couture
EC33000	Imprimante pour code à barres n'est pas prête
ECxxxxxACK	Le superviseur a acquitté l'erreur "xxxxx"
ECxxxxxCNT	Le superviseur a accepté le traitement de la pièce malgré l'erreur "xxxxx"

4.9 Déterminer le code à barres pour l'étiquette de bout

L'utilisateur doit avoir le niveau de sécurité 2 afin de pouvoir apporter des changements au niveau du système d'étiquetage à code à barres.

- Ouvrir une session.
- Appeler la fonction « Vérification ».
- Appeler ensuite « Setup »
- Appeler « Etiquette ».

Aufbau Endlabel-Barcode
LRCQEZY2M2D2N4C1

D2= Tag 2 stellig	W5= Kalenderwoche 2 stellig
M2= Monat 2 stellig	W6= Wochentag 1 stellig
Y2= Jahr 2 stellig	MB= Multi-Barcode
Y4= Jahr 4 stellig	IS= Inner-Tabellen-XY
J3= Tag im Jahr 3 stellig	LR= Kennung links/rechts L/R/N
H2= Stunde 2 stellig	SN= Maschinennummer
U2= Minute 2 stellig	Y1= Jahr 1 stellig
S2= Sekunde 2 stellig	CQ= Teil 1 primär Barcode
P1..P4= Personalnummer	DR= Teil 1 primär Barcode
E1..E3= Maschinennummer	R2..R4= Residualwert-Ziffer
F1..F4= Hersteller-Code	V1..V4= Maschinennummer hinten
N2..N4= Lautstärke-Tagestunde	CD.CE= Ziffern aus Daten
DP= Teil aus Primärbarcode	X6= Residualwert-Ziffer hex
TU= Teil aus Nutzdatenbarcode	DB= Residualwert-MQGB

Buttons: Laden, Speichern, Test, OK

Dans le champ 1 la mise en page de l'étiquette de bout à code à barres sera affichée. La définition de ces codes prédéfinis sont expliqués ci-après :

- D2 Jour courant (deux chiffres); par exemple: 9 juin = 09
- M2 Mois courant (deux chiffres) ; par exemple : 9 juin = 06
- Y2 Année courante (deux chiffres) ; par exemple : 1999 = 99
- Y4 Année courante (4 chiffres) ;par exemple : 1999 = 1999
- J3 Nombre ordinal du jour de l'année (trois chiffres) ; par exemple : 20 février = 051
- H2 Heure courante (deux chiffres) ; par exemple : 8 :52 :13 = 08
- U2 Minute courante (deux chiffres) ; par exemple : 0 :52 :13 = 52
- S2 Seconde courante (deux chiffres); par exemple: 8:52:13 = 13
- P1 Numéro de personnel courant (un chiffre) ; par exemple : 1234 = 1
- P2 Numéro de personnel courant (deux chiffres); par exemple: 1234 = 12
- P3 Numéro de personnel courant (trois chiffres); par exemple : 1234 = 123
- P4 Numéro de personnel courant (quatre chiffres); par exemple : 1234 = 1234
- E1 Numéro de la machine courante (un chiffre) ; par exemple : 567 = 5
- E2 Numéro de la machine courante (deux chiffres); par exemple: 567 = 56
- E3 Numéro de la machine courante (trois chiffres) ; par exemple : 567 = 567
- F1 Code fabricant (un chiffre); par exemple: 1357 = 1
- F2 Code fabricant (deux chiffres); par exemple: 1357 = 13
- F3 Code fabricant (trois chiffres); par exemple: 1357 = 135
- F4 Code fabricant (quatre chiffres); par exemple: 1357 = 1357

N2	Numéro de pièce journalier (deux chiffres); par exemple : 1234 = 34
N3	Numéro de pièce journalier (trois chiffres) ; par exemple : 1234 = 234
N4	Numéro de pièce journalier (quatre chiffres) ; par exemple : 1234 = 1234
N5	Numéro de pièce journalier (cinq chiffres); par exemple: 12345 = 12345
N6	Numéro de pièce journalier (six chiffres); par exemple: 123456 = 123456
CP	Le nombre de chiffre ainsi que le codage sont définis dans le masque qui est spécifié sous « Masque primaire étiquette code à barres ». 1 = le chiffre sera pris en compte ; 0 = le chiffre sera ignoré
TU	Le nombre de chiffres ainsi que le codage sont définis par le masque « Masque étiquette fil d'aiguille ». 1 = chiffre sera pris en compte; 0 = chiffre sera ignoré
TL	Le nombre de chiffres ainsi que le codage sont définis par le masque « Masque étiquette fil de crochet ». 1 = chiffre sera pris en compte; 0 = chiffre sera ignoré
WE	Semaine calendaire (1 – 53)
WD	Jour (de la semaine) de dimanche = 1 à samedi = 7
MB	Elément du code à barres multiple
KX	Signe constant
LR	Identification gauche/droite/L/R/U
LN	Identification gauche/droite 0/1/2
SN	Motif de couture numéro
Y1	Année un chiffre
CQ	Première partie code à barres primaire
CR	Deuxième partie code à barres primaire
R2..R8	Compteur résident
V1..3	Numéro de la machine inversé
CD, CE	Chiffres du fichier

Définition de l'impression de l'étiquette étendue

Cette option permet l'ajout des informations supplémentaires cités dans la liste précédente afin de le(s) faire imprimer sur l'étiquette de bout.

A l'aide d'une ligne de programmation définie, l'information souhaitée sera positionné sur l'étiquette de bout.

Si l'option d'impression de l'étiquette étendue a été activée, l'information sera toujours imprimée à l'endroit prédéterminé, qu'importe le fichier de définition de code à barres chargé.

*

* 550-867

* This is the extended label printing setup file
* for customer specific printing

*

* Format of the control lines:

* -----

* POSX , POSY , FONT , DESCRIBING TEXT , INFO-CODE
* Each line, which has a "*" as first character is
* ignored.

*

* Available Info-Codes:

* -----

* MB1 - MB9 :	scanned multi barcodes 1 - 9
* ONM :	operator name
* OPN :	operator personel number
* FAB :	manufacturer code
* MAC :	machine number
* TRN :	needle thread Barcode
* TRB :	bobbin thread Barcode
* DPC :	daily piece number
* ERC :	actual error code
* SNM :	seam record name
* SRN :	seam record number 00-99
* DAT :	date
* TIM :	time
* BON :	bobbin number
* PB1,PB2,PB3:	parts Barcone 1,2,3
* SRT :	text from the seam record
* CYN :	cycle number
* JDY :	Julean day with three digits
* YR2 :	actual year with last two digits
* YR4 :	actual year with last four digits
* DAY :	actual day with two digits
* MON :	actual month with two digits
* DNF :	daily piece count formatted four digits

*

54,14,2 ,DNF
61,14,2 , MAC
65,14,2 , YR2
69,14,2 , JDY

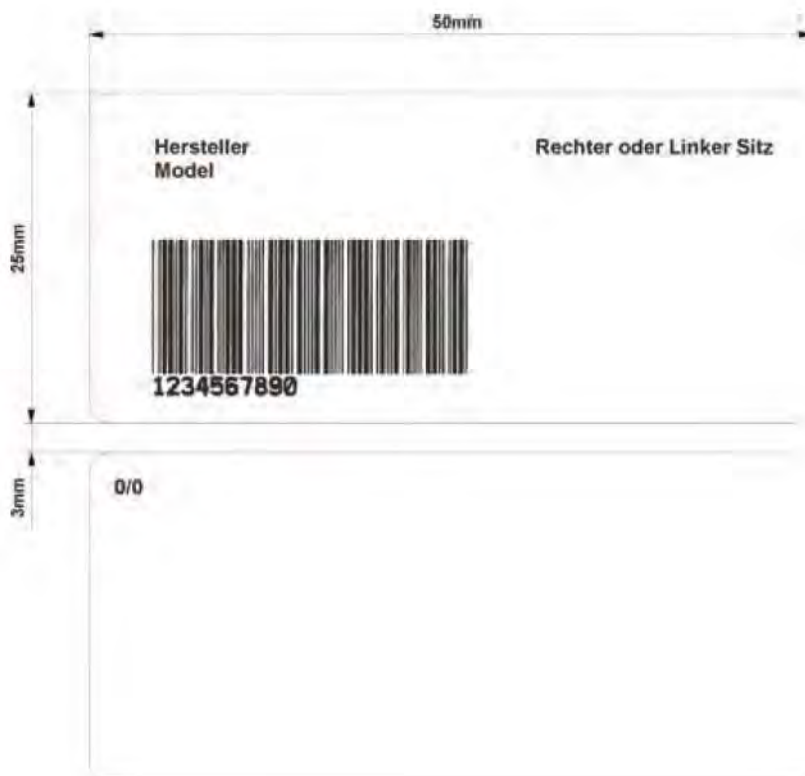
4.11 Définir la mise en page de l'étiquette de bout

L'utilisateur doit avoir le niveau de sécurité 2 afin de pouvoir apporter des changements au niveau du système d'étiquetage à code à barres.

- Ouvrir une session.
- Appeler la fonction « Vérification ».
- Appeler ensuite « Setup »
- Appeler « Etiquette ».

The screenshot shows the 'Setup' window for label configuration. It includes fields for text labels (1), barcode positions (2), and a list of barcode types (3). The 'Speichern' button is highlighted with a line pointing to it from the list of barcode types. The 'Test' button is also visible.

- Saisir la hauteur de l'étiquette dans le champ « Long. Etiquette » par exemple: 25 mm
- Saisir l'intervalle entre les étiquettes dans le champ « Dist. » par exemple: 3 mm
- Saisir le texte souhaité pour l'étiquette dans les champs 1. par exemple:
Texte étiquette de bout 1 = Fabricant
Texte étiquette de bout 2 = Modèle
Texte étiquette de bout gauche = Siège gauche
Texte étiquette de bout droit = Siège droit
- Définir l'origine des coordonnées de texte à travers les champs 2.
- Définir la position du texte de l'étiquette de bout 1 à travers les champs « Pos. Texte 1 X » et « Pos. Texte 1 Y ».
- Définir la position du texte de l'étiquette de bout 2 à travers les champs « Pos. Texte 2 X » et « Pos. Texte 2 Y ».
- Définir la position des codes à barres à travers les champs « Pos. BC X » et « Pos. BC Y ».
- Définir la taille de la police de caractère souhaitée à travers le champ 3.
- Imprimer l'étiquette saisie par l'intermédiaire du bouton 4.



4.12 Adaptation des définitions du code à barres

L'utilisateur doit avoir le niveau de sécurité 2 afin de pouvoir apporter des changements au niveau du système d'étiquetage à code à barres.

- Ouvrir une session.
- Appeler la fonction « Vérification ».
- Appeler ensuite « Setup »
- Appeler « Code à barres »
- Sélectionner le type correspondant dans le champ « Type de code à barre prim. ».
- Lire ce code à barres en utilisant le pistolet scanneur de code à barres.
- Sélectionner le type correspondant dans le champ « Type de code à barre fil ».
- Le choix est valable pour le fil d'aiguille / fil de crochet.
- Sélectionner le type correspondant dans le champ « Type de code à barres étiquette de bout ».
- Dans les champs suivants, il est possible de définir un masque afin de transmettre des informations utiles au système (entrée : « 1 ») ou d'ignorer des informations mineures (entrée : « 0 ») : « Code à barres prim. identificateur A » (code à barres pour matériel à coudre et couleur), « Code à barres prim. identificateur B » (code à barres pour pièce supérieure / inférieure), « Code à barres prim. identificateur C » (code à barres pour schéma de couture) et « Code à barres prim. masque L/R » (code à barres pièce à gauche / droite).

par exemple:

- Code à barres primaire:
(lecture à travers le pistolet scanneur de code à barres)
11112233001234567890
- Identificateur code à barres primaire dans le champ « Code à barres prim. identificateur A » :
(code à barres pour matériel à coudre et couleur)
11110000000000000000
- Numéro d'identification:
1111

S'il faut uniquement traiter les pièces avec le numéro d'identification « 1111 », mettre ce numéro dans « Valeur nominale identification A ». Si d'autres pièces ayant un numéro d'identification différent doit être également traité, le champ « Valeur nominale identification A » doit rester vide.

ID-Teil 1	ID-Teil 2	ID-Teil 3
1	2	

ID-Links	ID-Rechts	ID-Sonst.
1	2	

Label	Value
Prim. Barcode Kennung A	123456789012345678901234567890
Prim. Barcode Kennung B	1000000000000000000000000000
Prim. Barcode Kennung C	0100000000000000000000000000
Prim. Barcode Maske L/R	0000000001110000000000000000
Prim. Barcode Maske Label	1100111100000000000000000000
Maske Beilagröße	0000000011000000000000000000
Reserve	0000000000000000000000000000
Kennung Nadelnaden	1111111100000000000000000000
Kennung Greifernaden	1111111100000000000000000000
Nadelnaden Maske Label	1111111100000000000000000000
Greifernaden Maske Label	0000000000000000000000000000
Maske Multi Barcode Anzahl	0010000000000000000000000000
Maske Multi Barcode Druck	0000000000000000000000000000

Le champ « Code à barres prim. identificateur B » sert à définir le type de la pièce à coudre : partie supérieure, partie intermédiaire, partie inférieure.
Par exemple:

- Code à barres primaire:
(lecture à travers le pistolet scanneur de code à barres)
11112233001234567890
- Identification code à barre primaire dans le champ « Code à barres primaire identificateur B » :
00001100000000000000
- Numéro d'identification:
22
- Le numéro d'identification doit toujours être défini dans l'un des champs « Numéro d'identification pièce 1 », « Numéro d'identification pièce 2 » et « Numéro d'identification pièce 3 ». Il n'est pas possible d'attribuer le même numéro d'identification plus d'une fois dans l'un de ces champs.
- Le champ « Code à barres primaire identificateur C » sert à définir les paramètres de couture.
Par exemple:
- Code à barres primaire:
(lecture à travers le pistolet scanneur de code à barres)
11112233001234567890
- Identificateur code à barres primaire dans le champ « Code à barres prim. identificateur C » :
00000011100000000000
- Numéro d'identification:
330

Les paramètres correspondants vont être appelés de la base de données à travers le numéro d'identification (dans ce cas, il s'agit du schéma de couture portant le numéro 330).

NOTA BENE

Les schémas de couture doivent avoir un numéro à trois chiffres entre 100 et 999 (des numéros entre 001 et 099 ne sont pas autorisés).@Blickfang-Str = Le champ « Masque code à barres primaire G/D » permet de définir s'il s'agit d'un siège droit ou gauche.

Par exemple:

- Code à barres primaire:
(lecture à travers le pistolet scanneur de code à barres)
11112233001234567890
- Identificateur code à barres primaire dans le champ « Masque code à barres primaire G/D » :
00000000110000000000
- Numéro d'identification:
00
- Le numéro d'identification correspondant doit être défini dans les champs « ID gauche » ou « ID droit ».

Exemple comportant deux pièces:

11112233001234567890	11112333001234567890
« Code à barres primaire identificateur A » :	
11110000000000000000	11110000000000000000
Numéro d'identification:	
1111	1111

Le snuméros d'identifications sont pareils = OK.

11112233001234567890	11112333001234567890
« Code à barres primaire identificateur B » :	
00001100000000000000	00001100000000000000
Numéro d'identification:	
22	23

Les numéros d'identifications ne sont pas pareils = OK.
La pièce avec le numéro d'identification 22 appartient à la partie supérieure, celle avec le numéro d'identification 23 à la partie inférieure.

11112233001234567890	11112333001234567890
« Code à barres primaire identificateur C » :	
00000011100000000000	00000011100000000000
Numéro d'identification:	

Les numéros d'identifications sont pareils = OK.

Les paramètres de couture N°330 vont être lus de la base de données.

11112233001234567890

11112333001234567890

« Masque code à barres primaire G/D » :

00000000110000000000

00000000110000000000

Numéro d'identification:

00

00

Les numéros d'identifications sont pareils = OK.

Un siège droit sera cousu.

Le texte pour un siège droit sera imprimé sur l'étiquette de bout.

- Il est possible d'imprimer des informations se trouvant sur le code à barres initial sur l'étiquette de bout à travers le champ « Code à barres primaire masque étiquette ».
- Il est possible de déterminer combien de code à barres additionnels (code à barres multiples) doivent être scannés et mémorisés à travers le champ « Masque code à barres multiples activé ». Le nombre de code à barres est défini par rapport aux chiffres correspondants du code à barres primaire.
- Par l'intermédiaire du champ « Imprimer masque code à barres multiples » des informations se trouvant sur le code à barres multiples peuvent être imprimés sur l'étiquette de bout. (Voir code informations « MB » chapitre 4.10)

4.13 Configuration imprimante

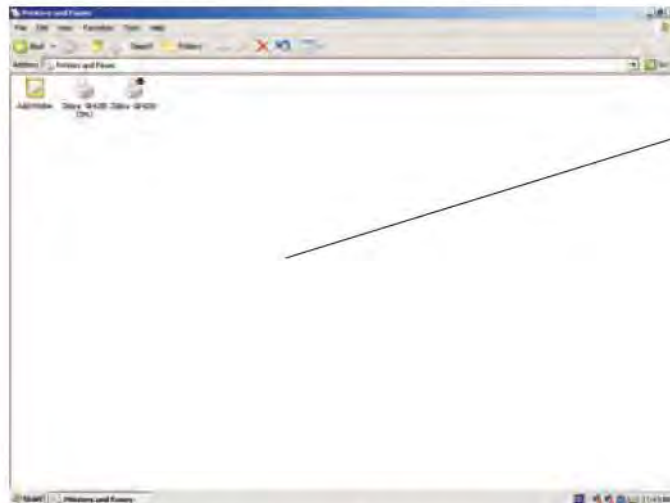


NOTA BENE !

Lors d'un remplacement de l'imprimante de code à barres 1, supprimer l'ancien pilote d'imprimante au niveau du panneau de configuration d'imprimantes de Windows. Ensuite installer le nouveau pilote d'imprimante.

4.12.1 Désinstaller le pilote d'imprimante

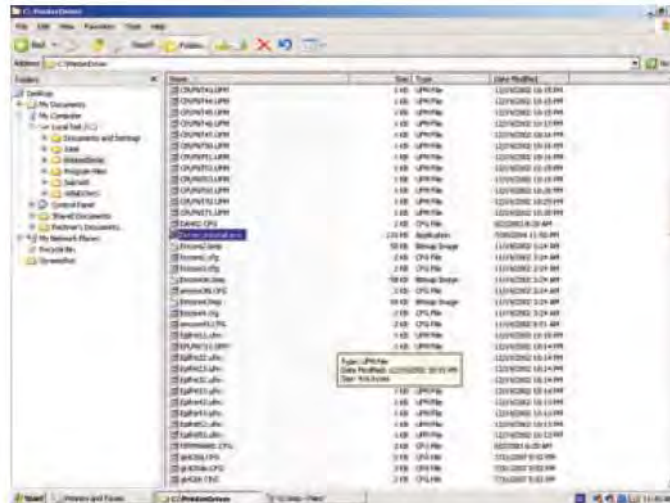
Dans le panneau de configuration d'imprimantes de Windows 1, deux pilotes d'imprimantes (Zebra GK240t (ZPL) et Zebra GK420t) seront affichés.



- Le pilote d'imprimante Zebra GK420t (ZPL) est le pilote que le système d'exploitation Windows reconnaît et installe automatiquement.
- Le pilote d'imprimante nécessaire pour le système d'installation de l'imprimante est le pilote d'imprimante Zebra GK 420t.

NOTA BENE !

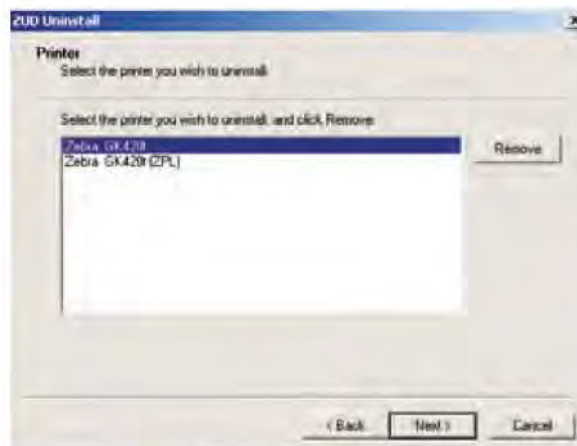
Désinstaller les deux pilotes d'imprimante en utilisant uniquement l'option « Désinstaller » (Uninstall) préinstallé à la livraison.



- Ouvrir Windows Explorer.
 - Ouvrir le disque dur (C:)
 - Cliquer sur le répertoire « Printer Driver ».
 - Double-cliquer sur le fichier exécutable « Driver Uninstall.exe ».
- L'écran suivant apparaît:



- Cliquer sur le bouton « Next »
- Les pilotes d'imprimante installés seront affichés.



- Sélectionner le pilote d'imprimante « Zebra GK420T ».
- Cliquer sur « Remove ».

[illegible]

-
- Printers**
- Select the printer you wish to uninstall, and click Remove.
- Select the printer you wish to uninstall, and click Remove.
- Printer** (8439 (CP))
- Remove
- Back Next Cancel

-
- Printer**
- Select the printer you wish to uninstall.
- Select the printer you wish to uninstall, and click **Remove**.
- No Printer: To Delete
- Remove**
- Back Next > Cancel

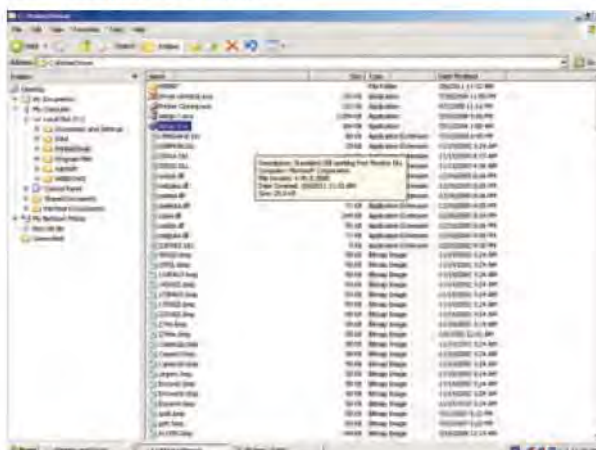
-
- The screenshot shows the 'Completing the Printer Uninstall Wizard' window. On the left is the Zebra logo, which consists of a stylized zebra head in white on a black square background, with the word 'Zebra' in white text below it. To the right of the logo, the title 'Completing the Printer Uninstall Wizard' is displayed in a large, bold, black font. Below the title, a message reads 'You have successfully completed the Printer Uninstall Wizard.' At the bottom of the window, there are two buttons: 'Back' and 'Finish'. The 'Finish' button is highlighted with a black border.

- 102

4.12.2 Installer une nouvelle imprimante

NOTA BENE!

Ne brancher l'imprimante que lorsque la routine d'installation est entièrement terminée.



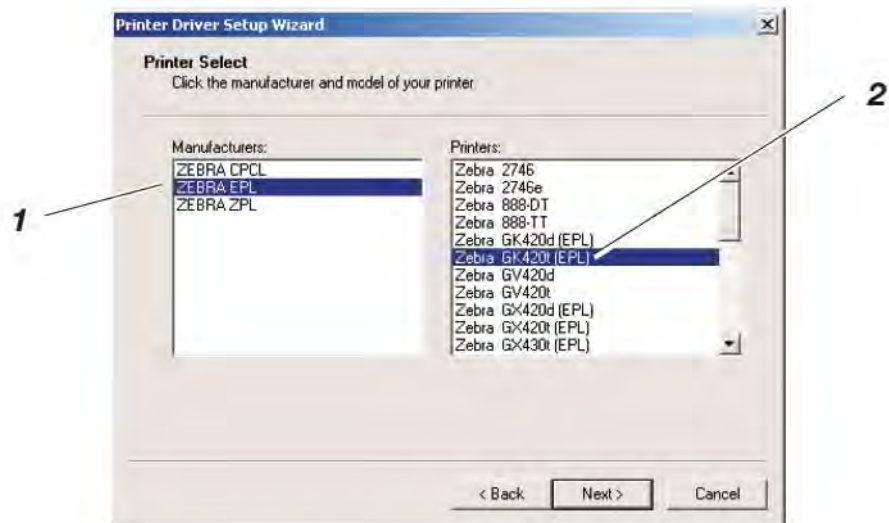
- Double-cliquer sur le fichier exécutable « Setup.exe » qui se trouve dans le répertoire « PrinterDriver ».
- L'écran suivant apparaît :



- Sélectionner la langue souhaitée.
 - Cliquer sur « OK ».
- L'écran suivant apparaît :



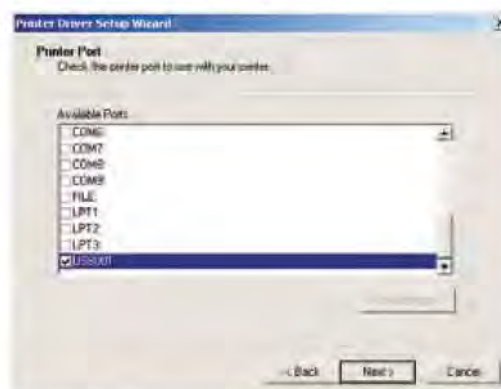
- Cliquer sur « Next ».
- L'écran sur la page suivante apparaît :



- Sélectionner le fabricant « Zebra EPL » se trouvant sur la liste 1.
 - Choisir le modèle de l'imprimante depuis la liste 2 (voir également la plaque signalétique de l'imprimante). Par exemple : GK240t (EPL)
 - Appuyer sur la touche « Next ».
- L'avertissement suivant apparaît :



- Cliquer sur « Continue Anyway ».
- L'écran pour le port de raccordement de l'imprimante apparaît.



- Cliquer sur connexion « USB001 ».
- Cliquer sur « Next ».

Un écran invitant à saisir le nom de l'imprimante apparaît.



- Confirmer le nom affiché.

NOTA BENE!

S'assurer impérativement qu'entre le mot Zebra et le numéro de modèle GK420t il y ait deux espaces vides.

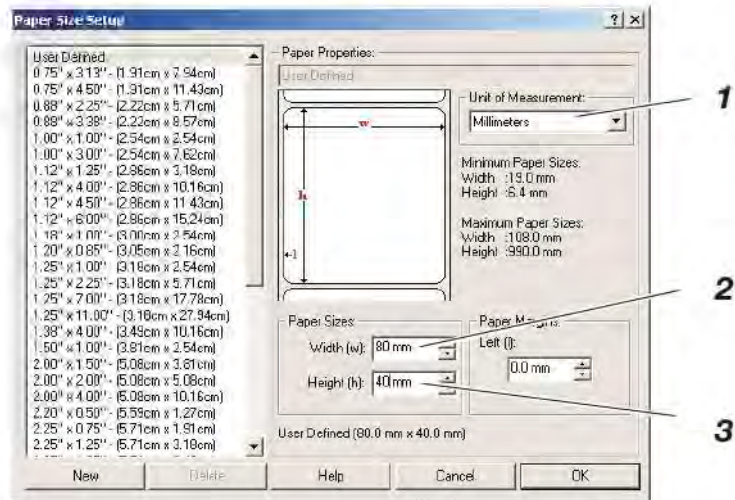
- Cliquer sur « Next ».
L'assistant de configuration apparaît :



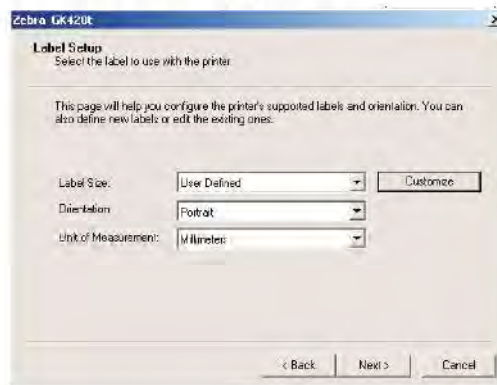
- Cliquer sur « Next ».
Le réglage de l'étiquette de code à barres apparaît.



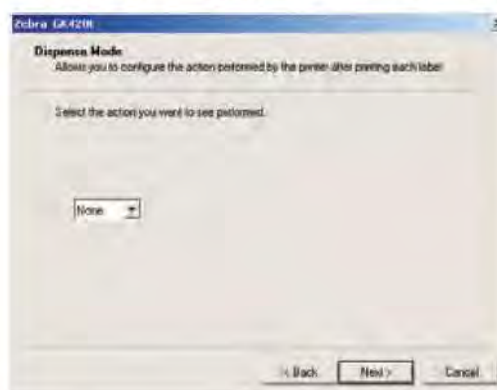
- Cliquer sur « Customize ».
L'écran pour le format du papier apparaît.



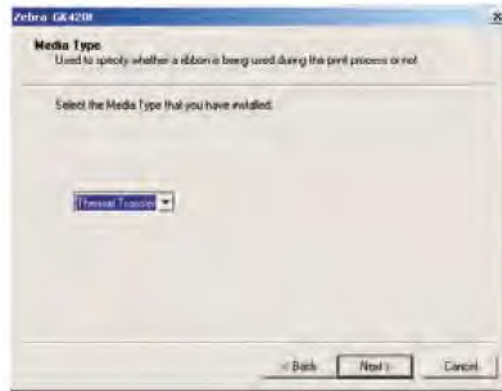
- Dans le champ 1 choisir l'unité « Millimeters ».
 - Saisir la largeur de l'étiquette dans le champ 2 (Width).
 - Saisir la hauteur de l'étiquette dans le champ 3 (Height).
 - Cliquer sur « OK ».
- L'écran suivant apparaît :



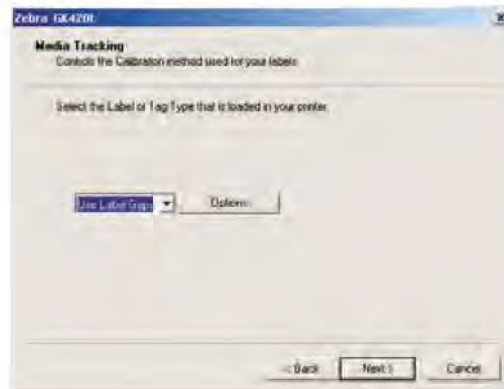
- Cliquer sur « Next ».
- L'écran pour « Mode imprimante » apparaît :



- Sélectionner « None ».
 - Cliquer sur « Next ».
- L'écran pour « Type de support » apparaît :



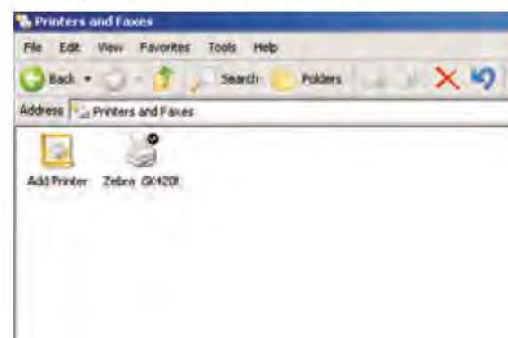
- Sélectionner « Thermal Transfer ».
 - Cliquer sur « Next ».
- 'L'écran pour la calibration de l'étiquette apparaît.

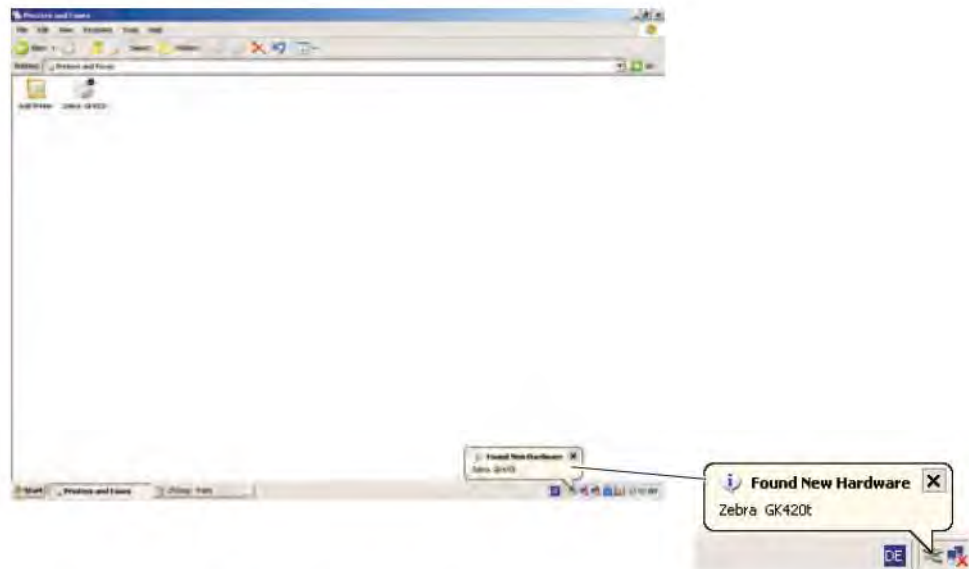


- Cliquer sur « Next ».
 - Cliquer sur « Finish ».
- 'L'écran pour l'impression de test apparaît.



- Cliquer sur « Finish ».
- Le pilote d'imprimante installé apparaît dans le panneau de configuration d'imprimante de Windows.

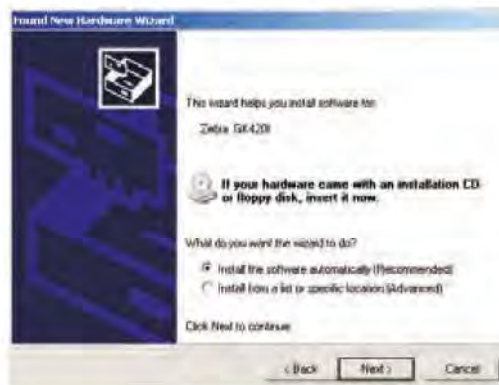




- Raccorder l'imprimante au système via un câble USB.
- Allumer l'imprimante.
Après un certain temps, le système d'exploitation Windows reconnaît la nouvelle imprimante.
L'assistant de configuration matériel (hardware) va démarrer.



- Sélectionner « No, not this time ».
- Cliquer sur « Next ».
L'écran pour l'assistant d'installation apparaît.



- Sélectionner « Install the software automatically ».
- Cliquer sur « Next ».
'L'avertissement se trouvant sur la page suivante apparaît :



- Cliquer sur « Continue Anyway ».
- L'écran pour la recherche du pilote d'imprimante apparaît :



- Dans le champ 1 (Copy files from) donner le chemin suivant [C:\PrinterDriver].
- Appuyer sur la touche « OK ».



- Cliquer sur « Finish ».
- L'installation automatique est terminée.
- Le pilote d'imprimante installé apparaît dans le panneau de configuration d'imprimante de Windows (Zebra GK240t (Copy1)) ainsi que l'indication comme quoi le nouveau matériel (hardware) est installé.



Les deux pilotes d'imprimante doivent être installés afin que l'imprimante puisse fonctionner correctement et que lors du prochain démarrage le système d'exploitation ne commence pas à « reconnaître » une nouvelle imprimante à nouveau.

- 110



DÜRKOPP ADLER GmbH

Potsdamer Str. 190

33719 Bielefeld

Germany

Phone +49 (0) 521 925 00

E-Mail: service@duerkopp-adler.com

www.duerkopp-adler.com