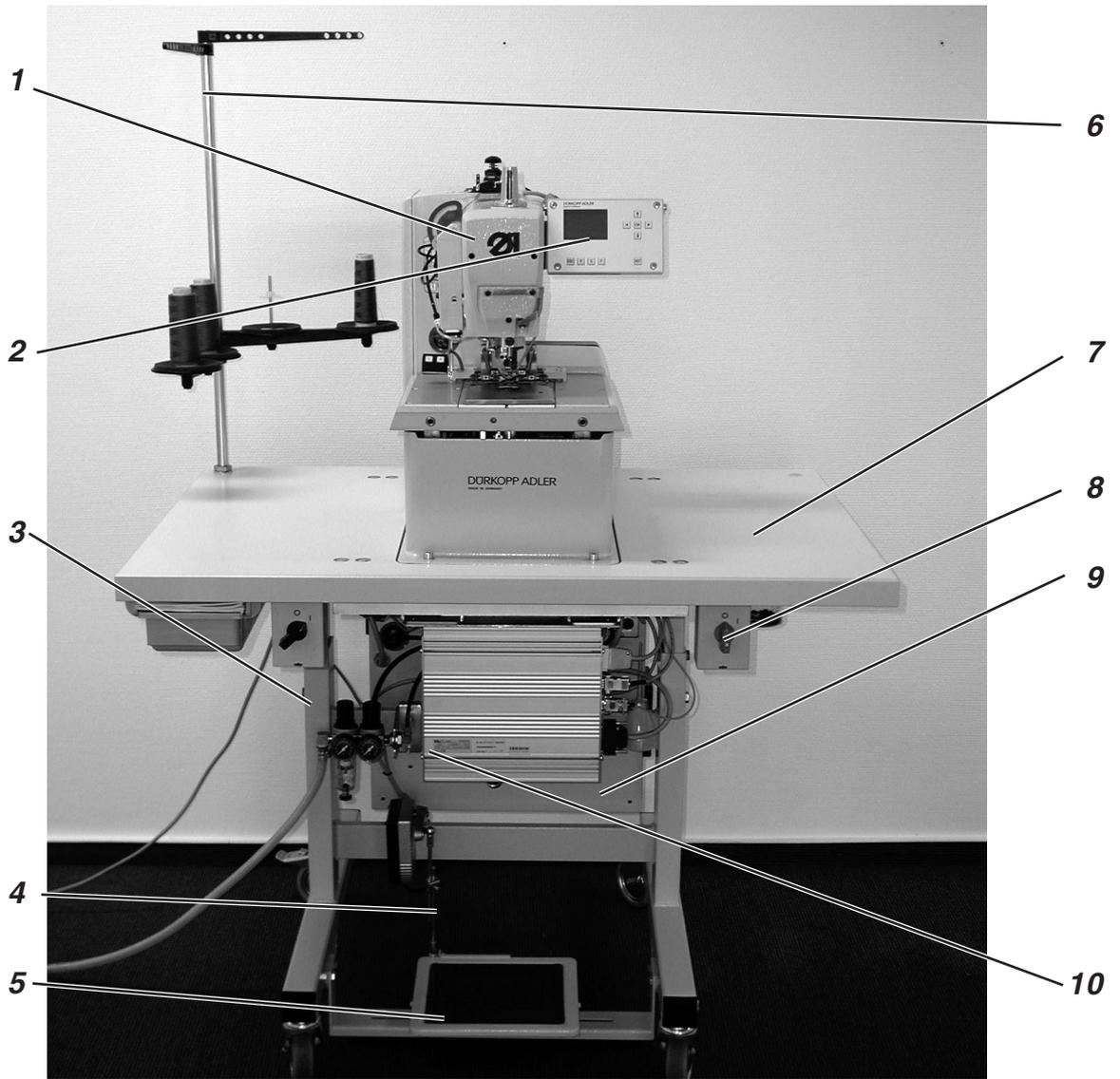


3e partie: Instructions de Montage de la Classe 579

1.	Etendue de la livraison	3
2.	Généralités et dispositifs de sécurité de transport	3
3.	Assemblage et montage de l'unité automatique de confection de boutonnières	
3.1	Régler la hauteur de travail	4
3.2	Attacher le porte-bobines	4
3.3	Aligner et raccorder la pédale	5
4.	Connexion électrique	6
5.	Raccordement pneumatique	
5.1	Raccorder l'unité de conditionnement d'air comprimé	7
5.2	Régler la pression de service	7
6.	Graissage	
6.1	Remplir les réservoirs d'huile	8
7.	Essai de couture	9



1. Etendue de la livraison

L'étendue de la livraison dépend de votre commande. On vous demande de bien vouloir contrôler avant l'installation de l'unité, si toutes les pièces nécessaires sont disponibles.

- 1 Tête de la machine à coudre
- 2 Panneau de commande
- 3 Bâti
- 4 Tringlerie de pédale
- 5 Pédale
- 6 Porte-bobines
- 7 Dessus de table
- 8 Interrupteur principal
- 9 Coffret électrique
- 10 Unité de conditionnement
- Equipements supplémentaires (en fonction de la commande passée)
- Outillages et petites pièces dans le paquet d'accessoires

2. Généralités et dispositifs de sécurité de transport

2



ATTENTION!

L'installation de l'unité de couture automatique ne doit être faite que par les personnes formées et expérimentées.

Les travaux sur l'équipement électrique de l'unité de couture automatique doivent être exécutés seulement par les électriciens spécialisés ou les personnes instruites en conséquence. La fiche de secteur doit avoir été tirée.

Dispositifs de sécurité de transport

Avant d'installer l'unité de couture automatique il faut retirer tous les dispositifs de sécurité de transport.

- Ôter les feuillards de cerclage et lattes se trouvant à la tête de machines, au dessus de table et au bâti.

3. Assemblage et montage de l'unité automatique de confection de boutonnières

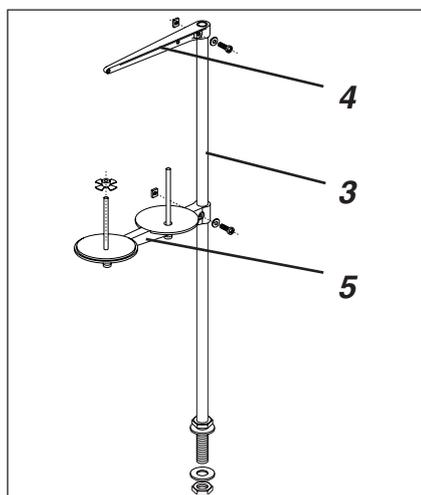
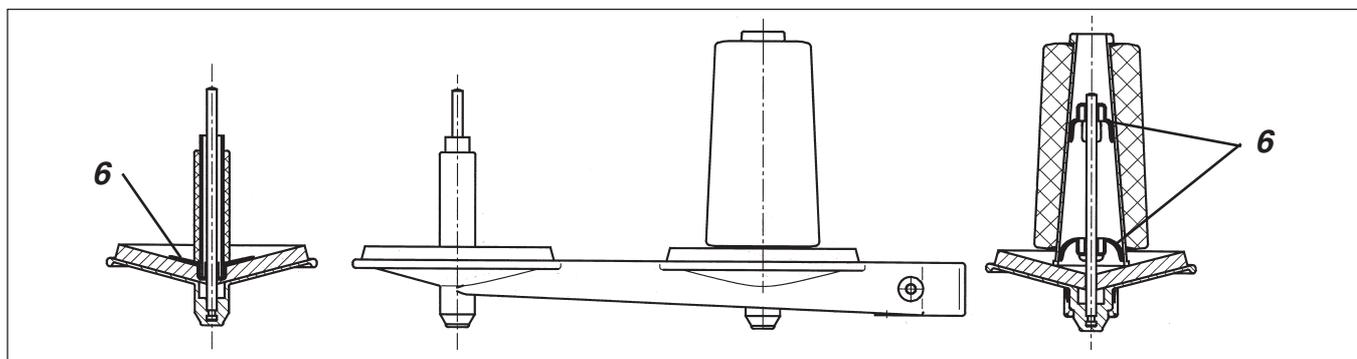


3.1 Régler la hauteur de travail

La hauteur de travail (distance entre le bord supérieur de la table et le sol) peut se régler à une valeur quelconque de 85 à 120 cm.

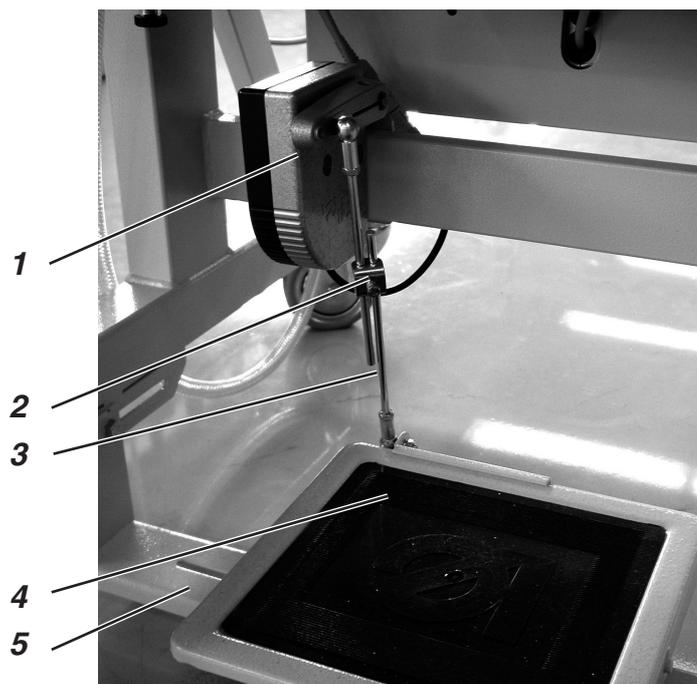
- Desserrer les vis de fixation 1 et 2 sur les deux côtés du bâti.
- Mettre la table de l'unité automatique à la hauteur désirée.
- Resserrer les vis de fixation 1 et 2.

3.2 Attacher le porte-bobines



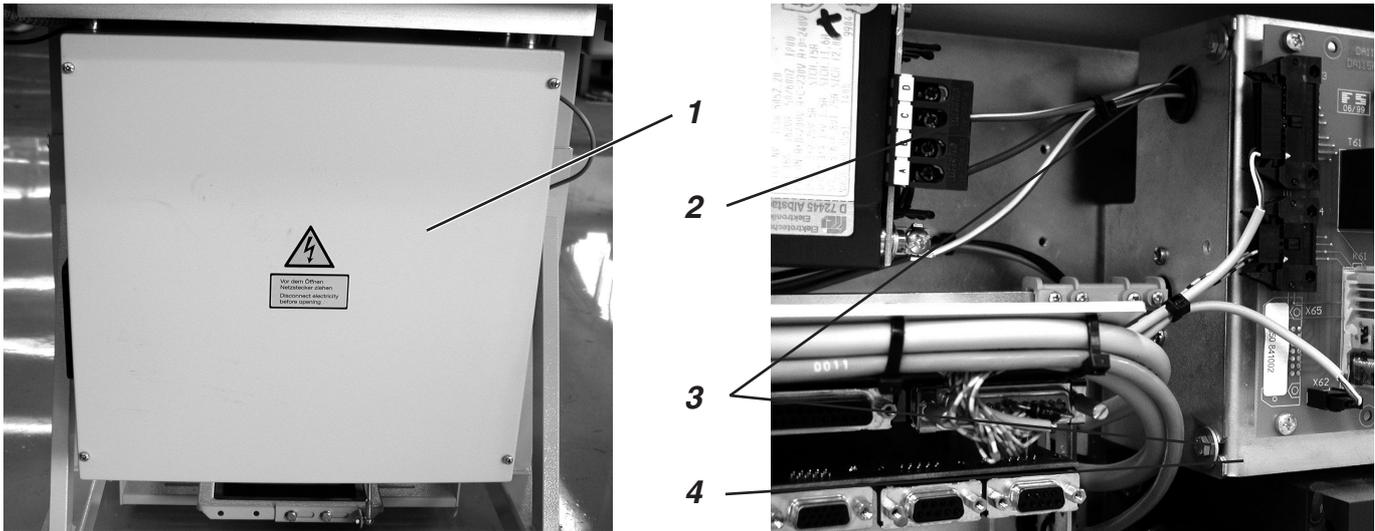
- Mettre le porte-bobines 3 dans le trou de la table et le fixer avec écrous et rondelles.
- Monter et orienter le support de bobines 5 et le bras de débobinage 3 comme l'indique le croquis ci-contre. Important: Le support de bobines et le bras de débobinage doivent se trouver verticalement l'un au-dessus de l'autre.
- La pièce de centrage 6 doit être ajustée de façon à s'adapter au type de bobine utilisé (voir dessin ci-haut). Un ajustage incorrect peut causer des perturbations de couture.

3.3 Aligner et raccorder la pédale



- Déplacer la pédale 4 latéralement sur la traverse de bâti 5 de manière à mettre la partie centrale de la pédale à peu près sous l'aiguille.
- Pour la fixer, visser la pédale 4 à la traverse de bâti.
- Visser le transmetteur de valeurs prescrites 1 au bâti.
- Accrocher la tringlerie 3 au transmetteur de valeurs prescrites 1.
- Desserrer légèrement la vis de serrage 2.
- Ajuster la tringlerie de manière à ce que la pédale 4 en position de repos aura une inclinaison de 10° environ.
- Resserrer la vis de serrage 2.

4. Connexion électrique



ATTENTION!

La tension du secteur doit correspondre à la tension nominale indiquée sur la plaque signalétique.

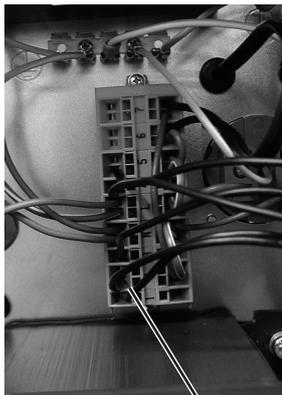
L'adaptation à la tension locale de secteur se fait par les bornes de connexion 1 à 5 et A à D aux transformateurs dans le coffret électrique.

En état de livraison, les deux bornes des transformateurs sont ajustées pour une tension de secteur de 230 V.

La connexion des bornes doit être la suivante pour les différents tensions de secteur:

Planchette à bornes 2:

Tension	bleu	brun-blanc
200 V	A	B
230 V	A	C
240 V	A	D



5

Pour la planchette à bornes 5 il faut changer les ponts brun-blanc et bleu-blanc. Le tableau ci-après vous indique chaque paire de bornes respective.

Exemple: "L-4" signifie donc qu'il faut créer un pont entre les bornes L et 4.

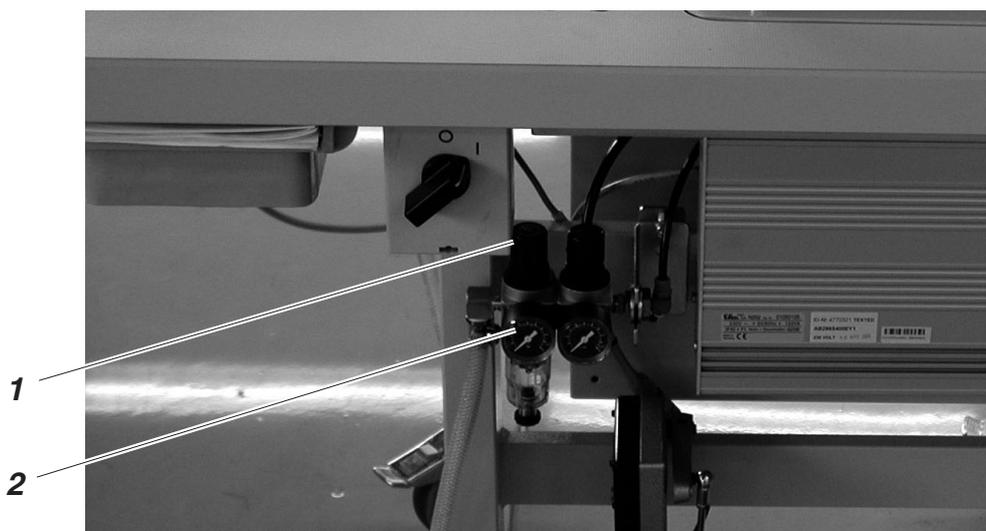
Planchette à bornes 5:

Tension	brun-blanc	bleu-blanc
190V	L - 4	N - 3
200 V	L - 4	N - 2
210 V	L - 4	N - 1
220V	L - 5	N - 3
230 V	L - 5	N - 2
240V	L - 5	N - 1

- Desserrer les vis 3.
- Avec précaution, retirer le couvercle 4.
- Contrôler la disposition des bornes sur les planchettes des transformateurs.
- Si nécessaire, changer les connexion d'après la tension de secteur existante.
- Rattacher le couvercle 4 avec les vis 3.

5. Raccordement pneumatique

5.1 Raccorder l'unité de conditionnement d'air comprimé



Le système pneumatique de l'unité automatique et de ses équipements supplémentaires doit être alimenté avec de l'air comprimé exempt d'eau et d'huile.

2



ATTENTION!

Afin d'assurer un fonctionnement correct du système pneumatique, le réseau de distribution de l'air comprimé sera conçu comme suit:
L'air comprimé fourni par le réseau est sous une pression de 6 bar \pm 0,5 bar et ne contient pas d'huile.

Jeu de pièces pour raccorder le système pneumatique

Un jeu de pièces pour raccorder le système pneumatique aux bâtis avec unité de conditionnement d'air comprimé et équipements pneumatiques peut être commandé sous le **n° de référence 0797 003031** qui comprend:

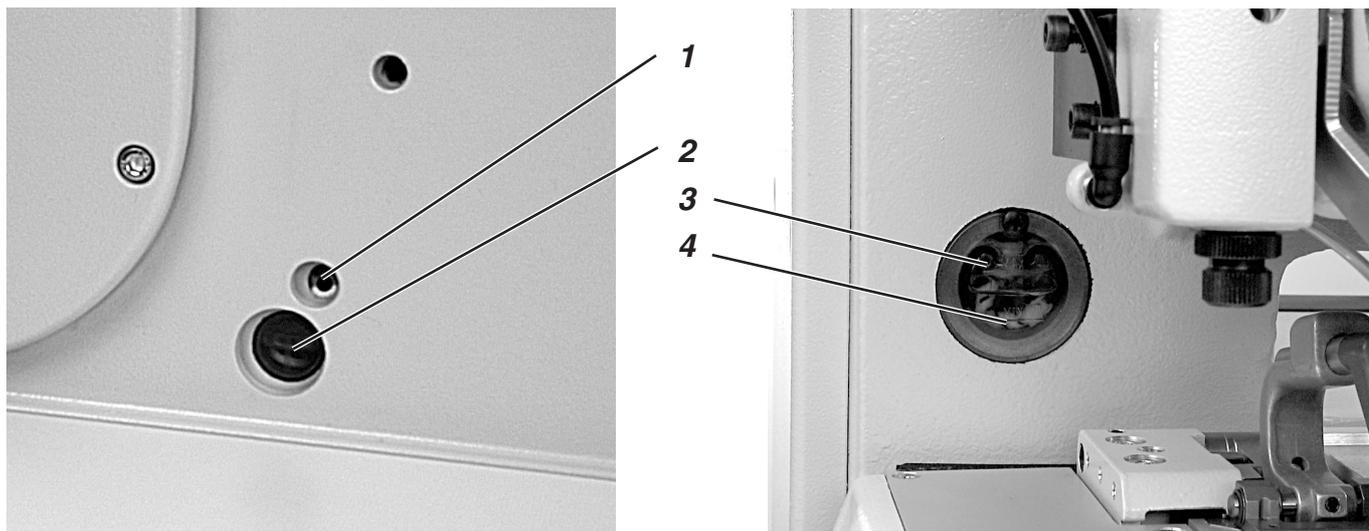
- 5 m de flexible de raccordement, \varnothing 9 mm
- douilles et colliers de serrage
- accouplement avec manchon R 1/4"

5.2 Régler la pression de service

L'unité automatique de confection de boutonnères travaille avec une pression de service de **6 bar**.
Elle peut se lire au manomètre 2.

- Pour régler la pression de service soulever la manette 1 et la tourner comme il faut.
Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre = augmenter la pression d'air
Tourner contre le sens des aiguilles d'une montre = réduire la pression d'air

6. Graissage



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT!

L'huile peut être à l'origine d'éruptions cutanées.
Évitez tous contacts prolongés avec votre peau!
Lavez-vous soigneusement après chaque contact!



ATTENTION!

La maintenance et l'évacuation d'huiles minérales sont soumises à une réglementation stricte par le législateur.
Déposez vos huiles usées seulement à un dépôt autorisé!
Protégez l'environnement.
Veillez à ne pas épancher d'huile!

Pour remettre d'huile dans les réservoirs, utilisez exclusivement l'huile **ESSO SP-NK 10** ou une huile de qualité identique avec la spécification suivante:

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

L'huile en question peut être achetée à toutes les agences de la **DÜRKOPP ADLER AG** sous les numéros de référence suivants:

- 9047 000013 pour le récipient de 2 litres
- 9047 000014 pour le récipient de 5 litres

6.1 Remplir les réservoirs d'huile

- Remplir les réservoirs d'huile 2 et 4 par les ouvertures d'emplissage 1 et 3 jusqu'au repère "max".

7. Essai de couture

Après avoir terminé les travaux d'installation, il faut faire un essai de couture et y procéder comme suit:

- Mettre la fiche de contact.



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT!

Fermer l'interrupteur principal!

Enfiler les fils d'aiguille, de canette et de passe seulement, lorsque la machine est coupée du secteur!

- Enfiler le fil de canette (voir Instructions de Maniement).
- Enfiler le fil d'aiguille (voir Instructions de Maniement).
- Pour les sous-classes avec fil de passe, enfiler le fil de passe (voir Instructions de Maniement).
- Enclencher l'interrupteur principal.
- Mettre l'ouvrage en place.
- Sélectionner une forme de boutonnière et régler la vitesse d'abord à un régime réduit (voir Instructions de Maniement).
- Augmenter la vitesse de façon continue.
- Contrôler, si la boutonnière répond aux besoins.

Si le résultat n'est pas satisfaisant:

- Changer la tension de fil (voir Instructions de maniement).

