

## Préface et instructions générales de sécurité

## 1re Partie: Instructions de maniement de la classe 579

Version de programme: 579A04

<b>1.</b>	<b>Description du produit</b>	
1.1	Utilisation de la machine selon sa destination . . . . .	5
1.2	Description abrégée . . . . .	5
1.3	Sous-classes . . . . .	7
1.4	Structure de produit . . . . .	8
<b>2.</b>	<b>Données techniques</b> . . . . .	9
<b>3.</b>	<b>Maniement</b>	
3.1	Aiguilles, fils et ganses . . . . .	10
3.2	Enlever et poser les plaques de serrage. . . . .	11
3.3	Remplacer l'aiguille . . . . .	12
3.4	Enfiler le fil d'aiguille . . . . .	13
3.5	Enfiler le fil de canette . . . . .	14
3.6	Enfiler le fil de passe (579-121000, 579-141000, 579-151000 seulement) . . . . .	15
<b>4.</b>	<b>Tensions de fil</b>	
4.1	Tensions des fils d'aiguille et de crochet . . . . .	16
4.2	Ressort-tendeur de fil de canette . . . . .	17
<b>5.</b>	<b>Remplacer les blocs de coupe</b> . . . . .	18
<b>6.</b>	<b>Tendre l'ouvrage</b> . . . . .	19
<b>7.</b>	<b>Touches</b> . . . . .	19
<b>8.</b>	<b>Mise en circuit - Mise hors circuit - Arrêt sûr</b>	
8.1	Mise en circuit . . . . .	20
8.2	Mise hors circuit . . . . .	20
8.3	Arrêt sûr. . . . .	20
8.4	Activer ou désactiver le mode d'enfilage . . . . .	21
<b>9.</b>	<b>Contrôle</b>	
9.1	Généralités . . . . .	21
9.2	Opérer le dispositif de contrôle . . . . .	22
9.3	Modifier les valeurs de paramètres. . . . .	23
9.3.1	Valeurs numériques . . . . .	23

9.3.2	Sélection d'un paramètre. . . . .	23
9.4	Processus de couture. . . . .	24
9.4.1	Mise en marche . . . . .	24
9.4.2	Mode de séquences et mode de boutonnière seule . . . . .	24
9.4.2.1	Sélection d'une séquence (mode de séquence) . . . . .	24
9.4.2.2	Sélection d'une boutonnière (mode de boutonnières individuelles). . . . .	24
9.4.3	Modifier un paramètre de boutonnière . . . . .	25
9.4.4	Opération automatique ou manuelle (n'est réglable qu'au mode de séquences) . . . . .	25
9.5	Coudre . . . . .	26
9.5.1	Arrêt instantané . . . . .	26
9.6	Modifier le programme de boutonnières . . . . .	28
9.7	Suite des boutonnières . . . . .	31
9.7.1	Sélection d'une séquence de boutonnières . . . . .	31
9.7.2	Modifier la suite des boutonnières . . . . .	31
9.8	Compteur de pièces. . . . .	32
9.9	Description abrégée de la programmation de boutonnières et séquences. . . . .	33
9.9.1	Sélection d'un numéro de boutonnière. . . . .	33
9.9.2	Entrer les paramètres. . . . .	33
9.10	Description abrégée du réglage de séquences de boutonnières . . . . .	34
9.10.1	Sélection d'une séquence de boutonnières . . . . .	34
9.10.2	Modifier la séquence . . . . .	34
10.	<b>Messages d'erreurs</b>	
10.1	Avertisseur de pression . . . . .	35
10.2	Arrêt sûr. . . . .	35
10.3	Messages d'erreurs . . . . .	35
10.4	Aiguille non pas en position initiale. . . . .	35
10.5	Volant tourné à la main . . . . .	35
10.6	Début de couture du mauvais côté . . . . .	35
11.	<b>Entretien</b>	
11.1	Nettoyage. . . . .	36
11.2	Huilage . . . . .	37

# 1. Description de produit

## 1.1 Utilisation de la machine selon sa destination

La **DÜRKOPP ADLER 579** est une machine à coudre automatique qui selon sa conception peut servir à la confection de boutons dans un matériel de qualité légère ou moyenne.

Le matériel en question se compose généralement de fibres textiles ou synthétiques et est utilisé dans l'industrie de l'habillement. Avec cette machine à coudre automatique l'utilisateur peut également réaliser les coutures appelées techniques. Mais dans ce cas, il a intérêt à évaluer d'abord les risques encourus et à se faire assister par la **DÜRKOPP ADLER AG** qui fera cela volontiers. Il est vrai que les applications de ce genre sont plutôt rares, mais leur variété est très vaste. En fonction des conclusions tirées de cette évaluation, l'utilisateur doit prendre le cas échéant toutes les mesures de sécurité appropriées. En général, seulement un matériel sec doit être cousu avec cette machine à coudre. Le matériel comprimé par les pince-ouvrages supérieurs baissés ne doit pas dépasser **8 mm** d'épaisseur.

Le matériel ne doit pas contenir de constituants durs. Les yeux et les doigts de l'opératrice doivent impérativement être protégés pendant qu'elle travaille sur la machine. La couture se fait d'habitude avec les fils d'une grosseur jusqu'à 80/2 Nm (fils synthétiques guipés coton ou fils synthétiques simples). Celui qui veut utiliser d'autres fils doit également d'abord évaluer les risques pouvant en découler et saisir, le cas échéant, les mesures de sécurité appropriées. Cette machine à coudre automatique ne doit être installée et exploitée que dans les locaux secs et soigneusement entretenus. Si la machine à coudre automatique est malgré cela utilisée dans d'autres locaux qui ne sont ni secs ni bien entretenus, d'autres mesures qui peuvent aller plus loin risquent alors de s'imposer et dont il faudra convenir selon EN 60204-31:1999. En tant que producteur de machines à coudre industrielles, nous partons de l'idée que le personnel travaillant avec les machines de notre production est pour le moins semi-qualifié ce qui nous autorise à penser que le maniement habituel et les dangers qui peuvent en résulter lui sont connus.

1

## 1.2 Description abrégée

En fonction de sa sous-classe la **DÜRKOPP ADLER 579** est, soit une machine automatique à double point de chaînette pour confectionner des boutons, soit une machine automatique à simple point de chaînette pour confectionner des œillets. Elle dispose de la technique de moteurs CNC pas à pas, assurant l'entraînement du matériel à coudre et le pivotement du mécanisme de couture.

En tant que machine automatique à confectionner des boutons, elle travaille avec deux crochets à points de chaînette, dont le crochet gauche guide le fil. Elle sert à coudre les boutons avec ou sans œillet ou encore avec bride en pointe, ronde ou transversale.

En tant que machine automatique à confectionner des œillets, elle travaille avec deux crochets à points de chaînette invisibles pour réaliser les œillets à simple points de chaînette.

Les différentes sous-classes de la classe 579 sont équipées avec les systèmes de coupe-fil différents.

### Caractéristiques techniques

La machine automatique est entraînée par un moteur de positionnement intégré dans le bras de la machine.

Les mouvements dans le sens des axes des x, y et z sont réalisés par les moteurs pas à pas, à raison d'un par axe. Ces moteurs sont commandés par le contrôle électronique DAC 2 en combinaison avec les différentes fonctions pneumatiques de la machine.

Bien visible et fixé au de machine, le panneau de commande BF 2A est ainsi facilement accessible pour l'opératrice. Ce système d'entraînement et de contrôle nous assure les avantages suivants::

- vitesse variable suivant les paramètres de couture (par ex. fil d'aiguille, fil de canette, ouvrage, largeur de point) jusqu'à un maximum de 2200 points/min.
- Fonctionnement très silencieux, puisque pas d'enclenchement ou déclenchement mécaniques.  
Réduction supplémentaire du bruit grâce à la commande rénovée de barres à aiguille et crochets.
- L'utilisation de moteurs pas à pas élargit le rayon d'action sensiblement. On a renoncé aux galets de commande.
- Opération à une pédale assurant les fonctions suivantes:
  - Fermer et ouvrir pince
  - Lancement du processus de couture
  - Arrêt instantané avec aiguille en position haute
- Systèmes de coupe-fil pneumatiques fonctionnant avec précision grâce à l'entraînement direct.
- Incision pneumatique des boutonnières.
- Graissage centralisé par mèches depuis deux réservoirs d'huile.
- Blocs de coupe facilement échangeables.
- Modification de la largeur de point dans la bride transversale.
- Grâce au design particulier du bras de la machine on peut positionner le matériel à coudre aussi dans le sens longitudinal en utilisant un autre dispositif de pince-ouvrage (équipement optionnel).
- Construction à carénage lisse. Le basculement en hauteur de la tête de machine automatique est soutenu par un ressort-amortisseur à gaz comprimé. Ce même ressort assure le basculement lent de la tête en position de repos.
- Les supports de bloc de coupe travaillant dans le sens vertical vous évitent les retouches, au cas où les blocs de coupe sont d'une hauteur différente.
- Un réglage au display permet dès la relâche de l'ouvrage à la plaque-support de tissu de passer en position initiale pour la boutonnière suivante ce qui représente une amélioration de la visibilité lors du positionnement de l'ouvrage.

### **Contrôle**

- Compteur de boutonnières confectionnées avec visualisation à l'écran.
- Suivant la sous-classe et la forme de boutonnière on peut régler par ex. les paramètres suivants au panneau de commande BF 2A:
  - avec ou sans œillet
  - vitesse max. 2200 points/min
  - longueur de boutonnière, fourchette de réglage différente suivant la sous-classe concernée
  - couper avant et après la couture
  - sans incision
  - nombre de points de l'œillet
  - écartement des points
  - chevauchement de brides en pointe
  - longueur de bride en pointe
  - chevauchement
  - chevauchement dans une bride ronde
  - nombre de points d'une bride ronde
  - écartement des points dans une bride transversale

## 1.3 Sous-classes

**579-112000** Avec dispositif de coupe courte pour fils d'aiguille et de canette. Le coupe-fil de fil de canette se trouve dans la plaque à aiguille ce qui permet de couper le fil à ras de l'ouvrage. Utilisable également pour brides en pointe, rondes ou transversales. En combinaison avec un mécanisme de couture correspondant utilisable même pour la confection d'œillets à double point de chaînette. Equipé de série avec attrape-fil d'aiguille électropneumatique. Sans fil de passe inférieur.

**579-121000** Avec dispositif de coupe courte pour le fil d'aiguille et de coupe longue (environ 30 mm de fil) pour le fil de canette et la ganse. La coupe intervenant avant ou après la couture. Avec ou sans bride en pointe, ronde ou transversale. Le fil de canette et la ganse peuvent donc être, soit tendus, soit tirés pour la couture d'une bride supplémentaire à points noués. Après la couture de la bride transversale les deux fils sont coupés très courts à la main. Pour une longueur coupée jusqu'à 38 mm: équipé de série avec attrape-fil électropneumatique et guide-ganse. L'attrape-fil saisit le fil d'aiguille dès sa coupe, le tient serré et le pose lors de la confection de la boutonnière suivante dans la lèvre droite. Cela veut dire:

- lancement de couture sûr, même dans un tissu léger et très léger
- premiers points bien serrés
- dessous de boutonnière bien propre, pas de surfilage nécessaire.

**579-141000** Avec dispositif de coupe courte pour le fil d'aiguille, le fil de canette et la ganse inférieure. Les pince-ouvrages ne relâchent l'ouvrage qu'après la fin du processus de coupe. Cela fait que le fil de canette et la ganse inférieure sont coupés très courts. Coupe intervenant avant ou après la couture; avec ou sans bride en pointe, bride ronde ou transversale. En mettant certains jeux de pinces dans cette machine automatique, on peut modifier la longueur de la boutonnière, de la coupe et de la bride en pointe. Il y a des jeux de pinces pour cinq catégories de longueurs de coupe fixes, à savoir:

- L1 pour longueurs de coupe de 12 à 16 mm en pas de 2 mm
- L2 pour longueurs de coupe de 16 à 20 mm en pas de 2 mm
- L3 pour longueurs de coupe de 20 à 24 mm en pas de 2 mm
- L4 pour longueurs de coupe de 24 à 28 mm en pas de 2 mm
- L5 pour longueurs de coupe de 28 à 32 mm en pas de 2 mm

Dans le cadre de chaque catégorie de longueurs de coupe on peut réaliser les brides en pointe de longueurs différentes. Avec attrape-fil et guide-ganse.

**579-151000** Avec dispositif de coupe courte pour le fil d'aiguille. Réalisant les longueurs de coupe de 10 à 50 mm. Machine universelle pour boutonnières dans les tissus de qualité et épaisseur différentes, selon l'équipement : avec ou sans ganse inférieure. En combinaison avec un mécanisme de couture correspondant utilisable même pour la confection d'œillets à double point de chaînette.

## 1.4 Structure de produit

Equipement	N° de référence	Sous-classes			
		579-112000	579-121000	579-141000	579-151000
machine automatique	0579 990001				X
machine automatique	0579 990002		X		
machine automatique	0579 990003			X	
machine automatique	0579 990004	X			
paquet d'accessoires	0791 579501	X	X	X	X
<b>Equipement supplémentaire:</b>					
jeu de pièces pour positionner les ouvrages dans le sens longitudinal	0579 590074		O	O	O
attrape-fil d'aiguille	0579 590564	X	X	X	O
pièces pour raccorder systèmes pneumatiques	0797 003031	O	O	O	O
lampe de couture halogène sur pied	9822 510000	O	O	O	O
pince pour fixer la lampe de couture halogène sur pied à la table	9822 510011	O	O	O	O
touches	9880 579001	O	O	O	O
avanceur de ganse	0579 590334		X	O	O
dispositif de retenue pour dos de pantalon (fait partie des mécanismes de couture E151 pour la 579-112000 et E551 pour la 579-151000)	0579 590324			O	
<b>Aides de positionnement</b>					
butée d'écartement entre boutonnières	0579 590344	O	O	O	O
butée d'écartement entre boutonnière et bord de tissu	0579 590104	O	O	O	O
<b>Bâtis</b>					
MG58-13 bâti avec pièces de fixation et table 1060 x 750 comprenant unité de conditionnement et galets	MG58 400084	X*	X*	X*	X*
MG58-13 bâti avec pièces de fixation et table 620 x 750 comprenant unité de conditionnement et galets	MG58 400094	X*	X*	X*	X*
table de support pour un travail debout (comprenant touches 9880 579001)	0579 590134	O	O	O	O
Serre-ouvrage pour passements de dos de pantalon (sac de poche non fermé) y compris butées à droite et à gauche pour l'ouverture de poche	0579 590654	O	O	O	O
lampe de marquage au laser y compris bloc secteur	0579 590674	O	O	O	O

X = équipement de série

O = équipement en option

\* = livraison d'un bâti large ou étroit, selon choix du client

## 2. Données techniques

<b>Tête de machine:</b>	Classe 579
<b>Type de point de couture:</b>	double point de chaînette
<b>Nombre d'aiguilles:</b>	1
<b>Système d'aiguille:</b>	579
<b>Grosueur max. D'aiguille:</b>	Nm 125 au maximum selon la sous-classe
<b>Grosueur de fil d'aiguille:</b>	Nm 50 au maximum
<b>Grosueur de fil de canette:</b>	Nm 30 au maximum
<b>Nombre de points au maximum:</b>	2200 tours/min
<b>Ecartement des points:</b>	0,5 à 2 mm
<b>Longueur de couture au maximum:</b> (suivant l'équipement)	38 mm (sous-classe 579-112000) 38 mm (sous-classe 579-121000) 38 mm (sous-classe 579-141000) 50 mm (sous-classe 579-151000)
<b>Longueur de coupe au maximum:</b> (suivant l'équipement)	38 mm (sous-classe 579-112000) 38 mm (sous-classe 579-121000) 36 mm (sous-classe 579-141000) 50 mm (sous-classe 579-151000)
<b>Pression de service:</b>	6 ± 0,5 bar
<b>Consommation d'air comprimé:</b>	environ 5 NI par cycle de travail
<b>Puissance nominale:</b>	1,4 kVA
<b>Tension nominale:</b> à la livraison:	1 x 190 à 240 V, 50/60 Hz 1 x 230 V, 50/60 Hz
<b>Dimensions:</b>	1060 x 750 x 1030 mm (L x P x H)
<b>Hauteur de travail:</b> table)	750 à 895 mm (bord supérieur de la
<b>Poids:</b>	170 kg environ
<b>Niveau de bruit émis:</b>	<b>Lc = 79 dB (A)</b>
Bruit émis par rapport au poste de travail selon DIN 45635-48-B-1 (durée de cycle de couture : ON pour 6 sec et OFF pour 1 sec)	
longueur de point:	1,2 mm
vitesse:	2200 t/min
ouvrage:	jeans en double 509 g/m <sup>2</sup>

### 3. Maniement

#### 3.1 Aiguilles, fils et ganses

##### Aiguilles

Système d'aiguille: 579  
Grosueur d'aiguille: Nm 90 - 125  
selon le genre de fil de couture, de l'ouvrage et de l'équipement de couture (N° E).

La plaque signalétique indique la grosueur d'aiguille à utiliser avec la machine automatique concernée et ses équipements (N° E).

##### Fils

Le fil utilisé n'est pas sans influence sur les apparences de la boutonnière confectionnée.

Pour le fil d'aiguille et de canette on peut se servir de fils en fibres synthétiques ou même en soie.

L'aspect de la boutonnière est largement influencé par

- les fils utilisés,
- l'utilisation de grosueurs différentes pour le fil d'aiguille et le fil de canette.

##### Ganses

La ganse ou le fil de passe doit stabiliser la boutonnière et la mettre en même temps un peu en relief.

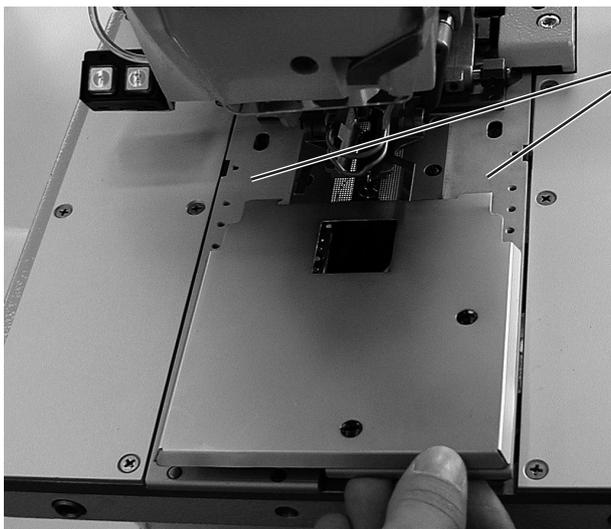
Elle devrait avoir les qualités suivantes:

- ne pas être trop grosse, mais être souple et ferme,
- avoir un diamètre constant.

Les fils recommandés au tableau suivant ne sont mentionnés qu'à titre indicatif. D'autres fils et épaisseurs de fil peuvent devenir nécessaires ce qui dépend des équipements de couture (N°s E) et des ouvrages.

Sous-classe	Type de fil d'aiguille et grosueur	Type de fil de canette et grosueur	Type de ganse inférieure et grosueur
579-112000	fil en fibres de polyester, en schappe de soie 70/3 80/2	fil en fibres de polyester en schappe de soie 70/3 80/2	pas nécessaire
579-121000 -141000 -151000	Poly-Poly 80/2	Poly-Poly 80/2	Poly-schappe 15/3

## 3.2 Enlever et poser les plaques de serrage



2 3



### ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT!

Les plaques de serrage 1 doivent être retirées et remises en place seulement, lorsque la machine à coudre automatique est coupée du secteur ou qu'elle se trouve en position « Arrêt sûr ». Actionner la pédale par mégarde peut, si l'interrupteur principal est enclenché, représenter un risque pour corps et matériel.

1

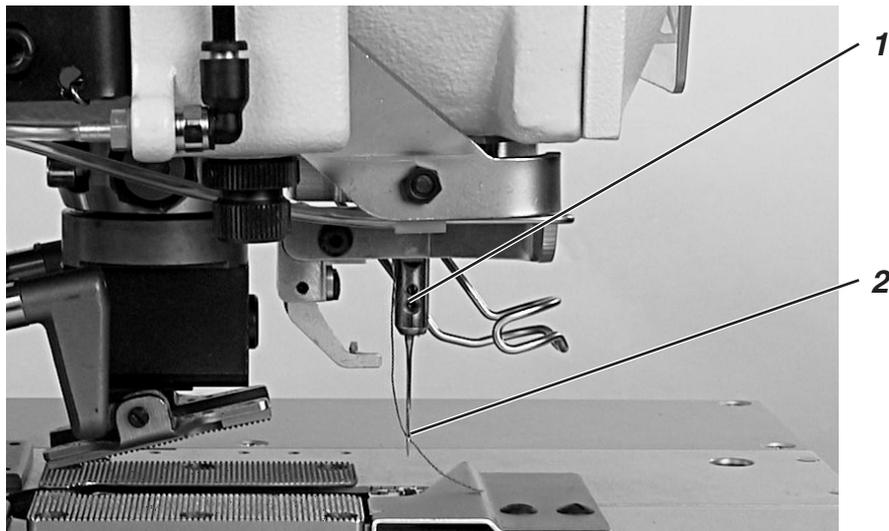
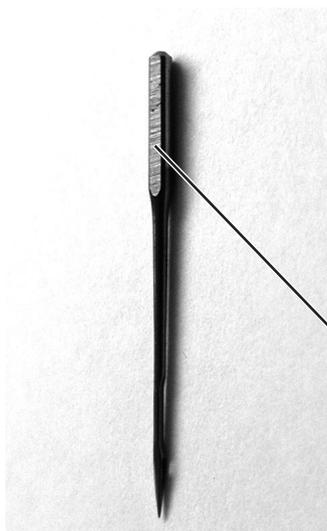
### Enlever les plaques de serrage

- Soulever légèrement la première plaque de serrage 1 droite ou gauche (dépend de la sous-classe) et la retirer vers l'avant.
- Soulever légèrement la deuxième plaque de serrage 1 droite ou gauche (dépend de la sous-classe) et la retirer également vers l'avant.

### Remettre les plaques de serrage

- Remettre la plaque de serrage 1 droite ou gauche.  
La tige 2 doit s'introduire dans le creux 3.
- Remettre la deuxième plaque de serrage 1.  
La tige 2 doit s'introduire dans le creux 3.

### 3.3 Remplacer l'aiguille

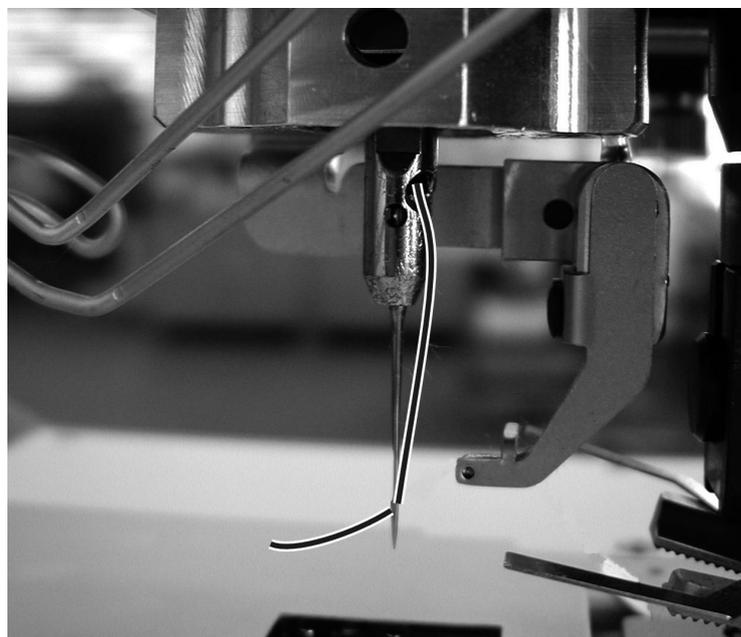
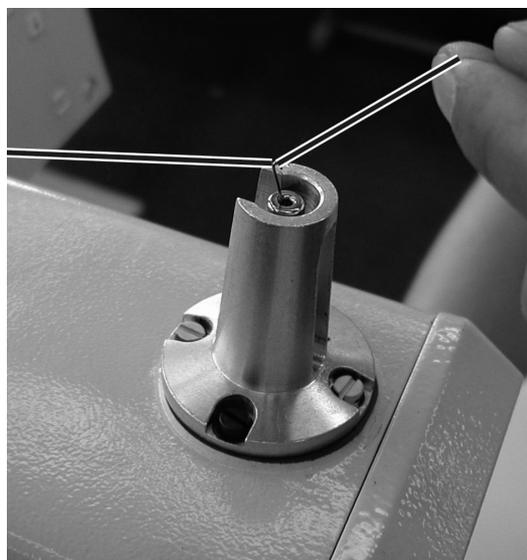
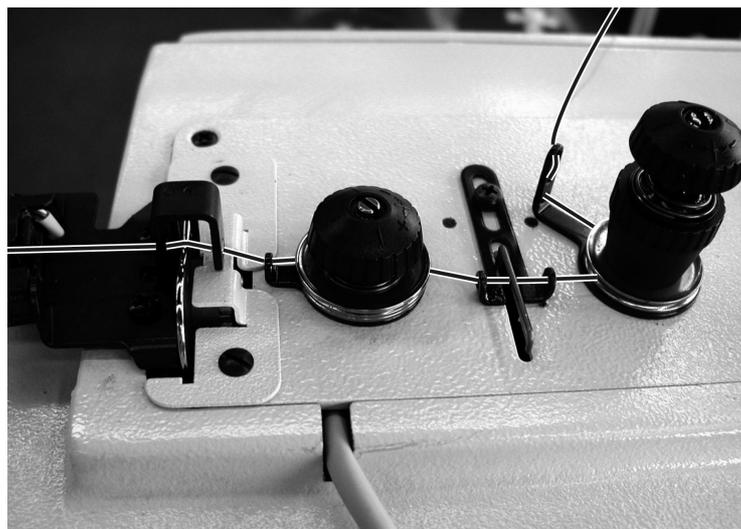


#### **ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT!**

L'aiguille doit être remplacée seulement, lorsque la machine à coudre automatique est coupée du secteur ou en position « Arrêt sûr ».

- Desserrer la vis 1.
- Tirer l'aiguille 2 de la barre à aiguille.
- Pousser une aiguille neuve à fond dans le trou de la barre à aiguille.
- Orienter l'aiguille 2 de façon à ce que sa rainure indique l'avant et la partie aplatie 3 de sa tige soit tournée à gauche (vers la vis de fixation 1).
- Resserrer la vis 1.

### 3.4 Enfiler le fil d'aiguille

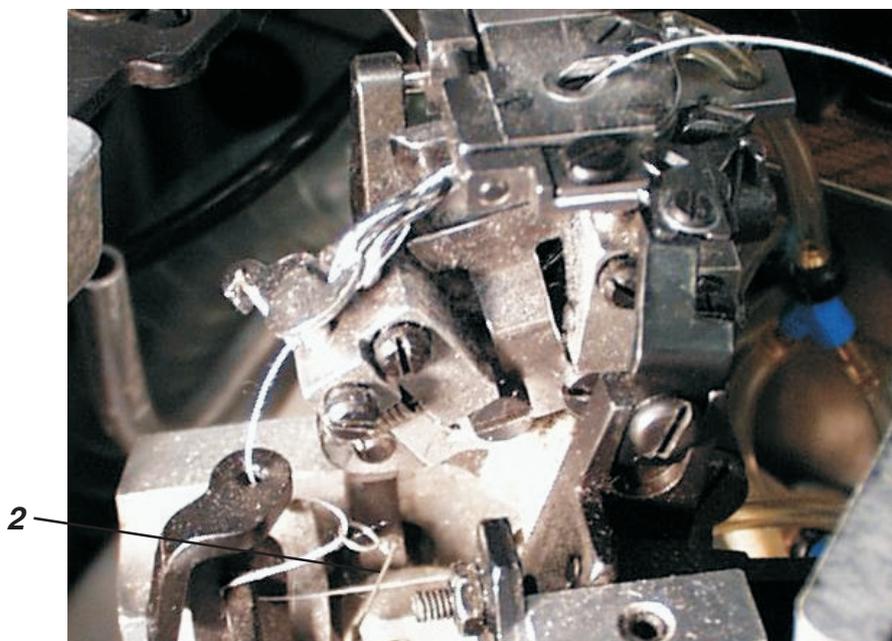
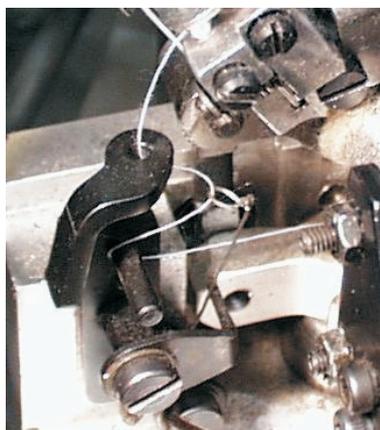
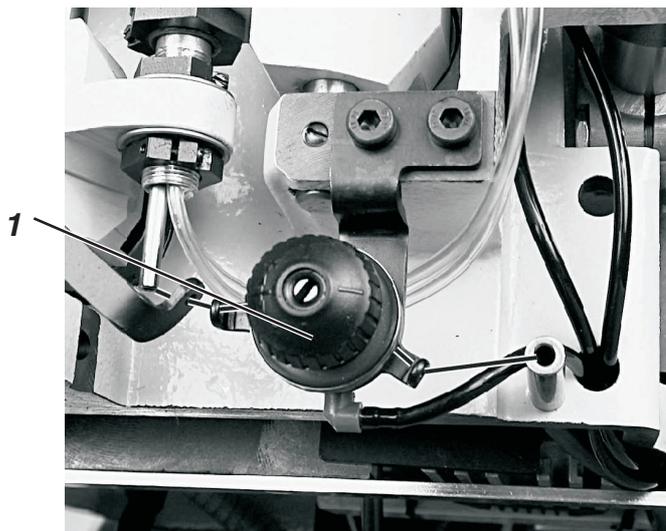


#### **ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT !**

Enfiler le fil d'aiguille seulement, lorsque la machine est coupée du secteur ou en mode d'enfilage (voir paragraphe « Mode d'enfilage »).

- Enfiler le fil d'aiguille comme indiqué dans les illustrations.
- Pour enfiler le fil d'aiguille pousser le fil métallique d'enfilage (dans les accessoires) d'en bas vers le haut dans le creux de la barre à aiguille 1.
- En haut accrocher le fil d'aiguille au crochet.
- Avec le fil métallique, tirer le fil d'aiguille vers le bas.
- Enfiler le fil d'aiguille de derrière vers l'avant.

### 3.5 Enfiler le fil de canette

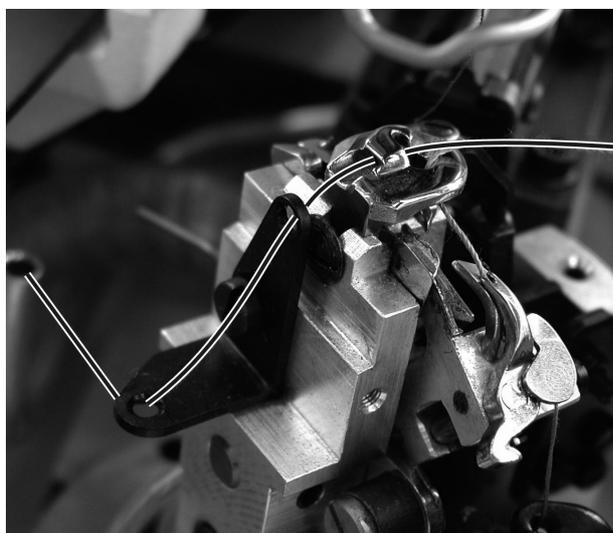
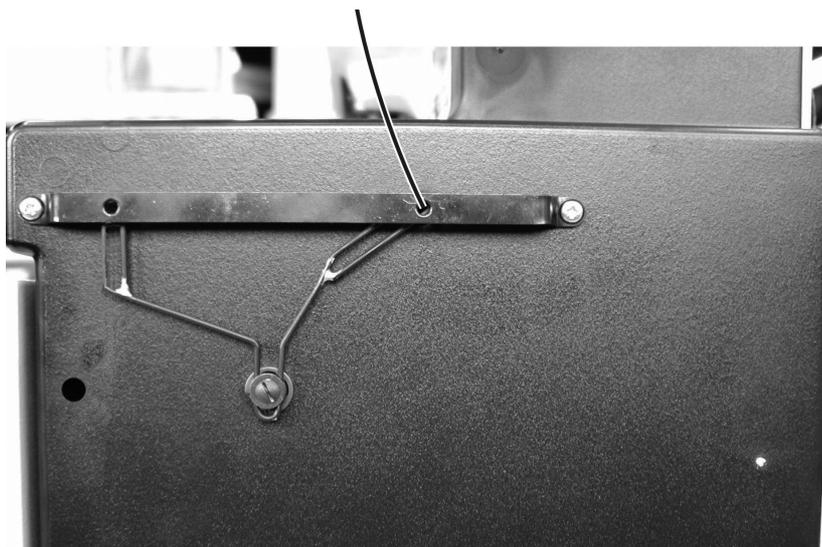


#### **ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT !**

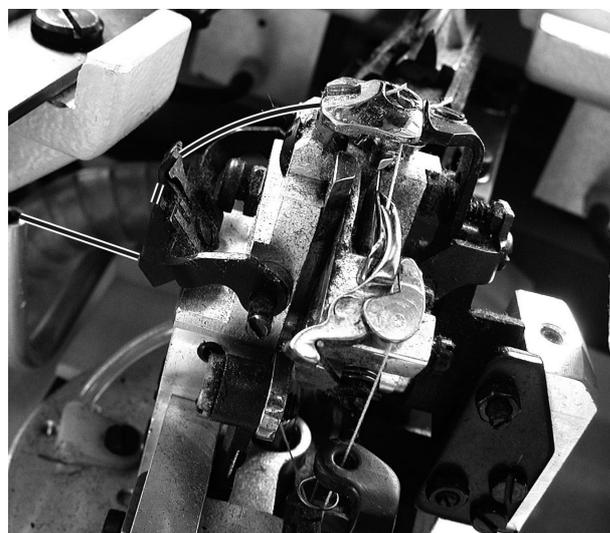
Enfiler le fil de canette seulement, lorsque la machine est coupée du secteur ou en mode d'enfilage (voir paragraphe « Mode d'enfilage »).

- La machine automatique doit se trouver en position finale, c'est-à-dire les crochets avec leur support doivent montrer vers l'avant.
- Enlever les plaques de serrage (voir paragraphe 3.2).
  - Basculer la machine automatique en haut.
  - Enfiler le fil de canette suivant les illustrations ci-dessus. Faire attention: Le fil doit être passé au-dessus du bloc de tension 1 et derrière le ressort-contrôleur de fil 2.
  - Laisser pendre environ 25 mm de fil de canette du trou d'aiguille de la plaque à aiguille.
  - Remettre les plaques de serrage (voir paragraphe 3.2).

### 3.6 Enfiler le fil de passe ou la ganse (579-121000, 579-141000 et 579-151000 seulement)



579-121000 et 579-151000



579-141000



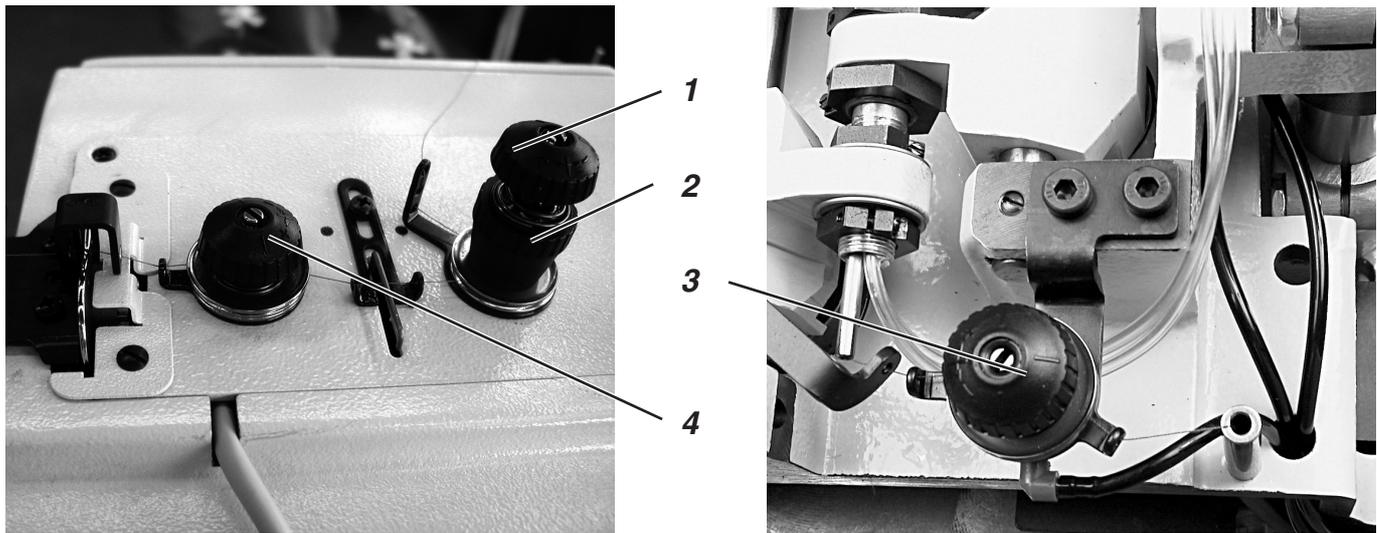
#### **ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT !**

Enfiler le fil de passe ou la ganse seulement, lorsque la machine est coupée du secteur ou en mode d'enfilage (voir paragraphe « Mode d'enfilage »).

- Enfiler la ganse comme indiqué aux illustrations ci-dessus.
- Laisser pendre environ 25 mm de fil de passe du trou de ganse de la plaque à aiguille.

## 4. Tensions de fil

### 4.1 Tensions de fil d'aiguille et de canette



Les tensions de fils tiennent compte de la nature et la qualité des fils et du matériel à coudre. Une apparence parfaite de la boutonnière doit s'obtenir avec la tension de fil la plus faible possible. Dans un matériel à coudre mince, les tensions trop fortes peuvent provoquer le fronçage du tissu et la rupture du fil, pannes dont on se passerait bien.

#### Tension du fil d'aiguille

Il faut en général régler une tension de fil d'aiguille plus forte que celle du fil de canette. Le bloc de tension de fil d'aiguille est subdivisé en deux blocs de tensions. Il y a donc la tension principale pour le processus de couture et la tension résiduelle destinée à garder le fil d'aiguille tendu pendant l'opération de coupe sous la plaque à aiguille.

Suivant l'élasticité du fil d'aiguille utilisé, il faut régler la tension résiduelle de manière à avoir un bout de fil d'aiguille pendant suffisamment long pour permettre un lancement sûr de couture.

- Régler la tension principale pour la couture avec l'écrou moleté 1.
- Avec la douille 2, régler la tension résiduelle tendant le fil d'aiguille pendant la coupe.  
Après une modification de la tension résiduelle, il faut corriger la tension principale en conséquence.

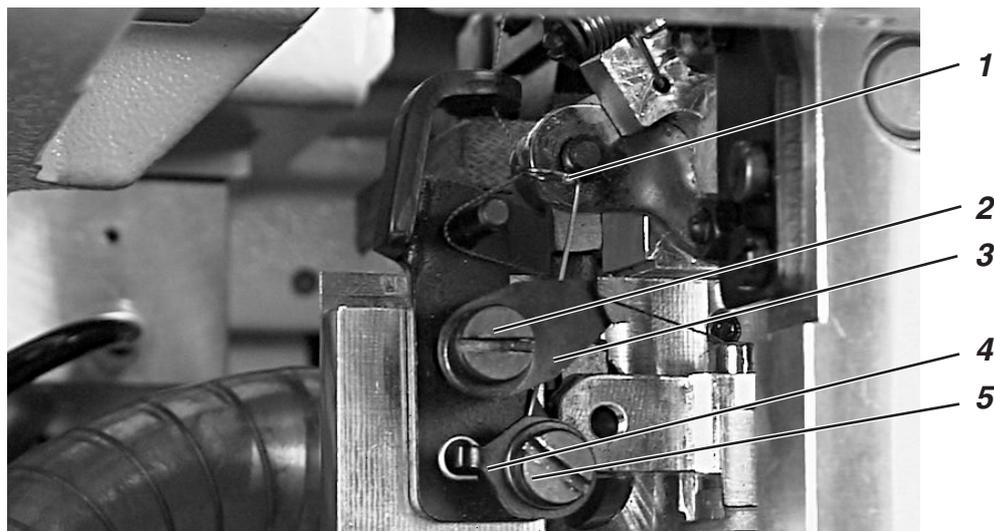
#### NOTA BENE

Le réglage du serre-fil 4 ne modifie pas la tension du fil d'aiguille: On n'y règle que sa force de serrage.

#### Tension du fil de canette

- Basculer la tête de machine en haut.
- Régler la tension du fil de canette avec le bloc de tension 3.
- Rabattre la tête de machine.

## 4.2 Ressort-tendeur de fil de canette



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

Ajuster le ressort-tendeur seulement, lorsque la machine automatique est coupée du secteur ou en position « Arrêt sûr ».

1

De par son angle de déviation et sa force de traction, le ressort-tendeur 1 influe sur la tension du fil de canette et donc sur la forme et l'aspect perlé de la boutonnière.

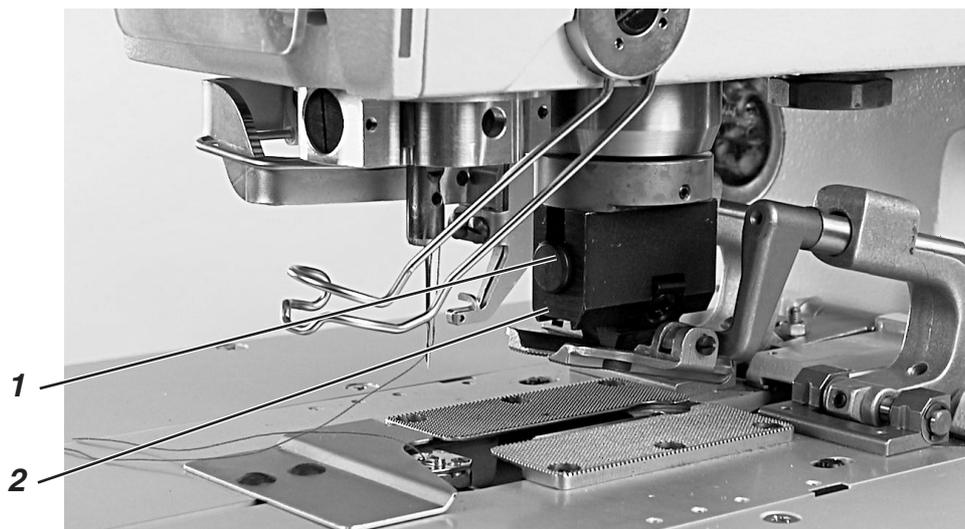
#### **Ajuster l'angle de déviation:**

- Desserrer la vis 2.
- Tourner l'angle 3.
- Resserrer la vis 2.

#### **Régler la prétension:**

- Desserrer la vis 5.
- Tourner l'angle 4.
- Resserrer la vis 5.

## 5. Remplacer les blocs de coupe



On peut modifier la longueur de coupe en changeant les blocs de coupe.



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

Remplacer le bloc de coupe seulement, lorsque la machine automatique est coupée du secteur ou en position « Arrêt sûr ».

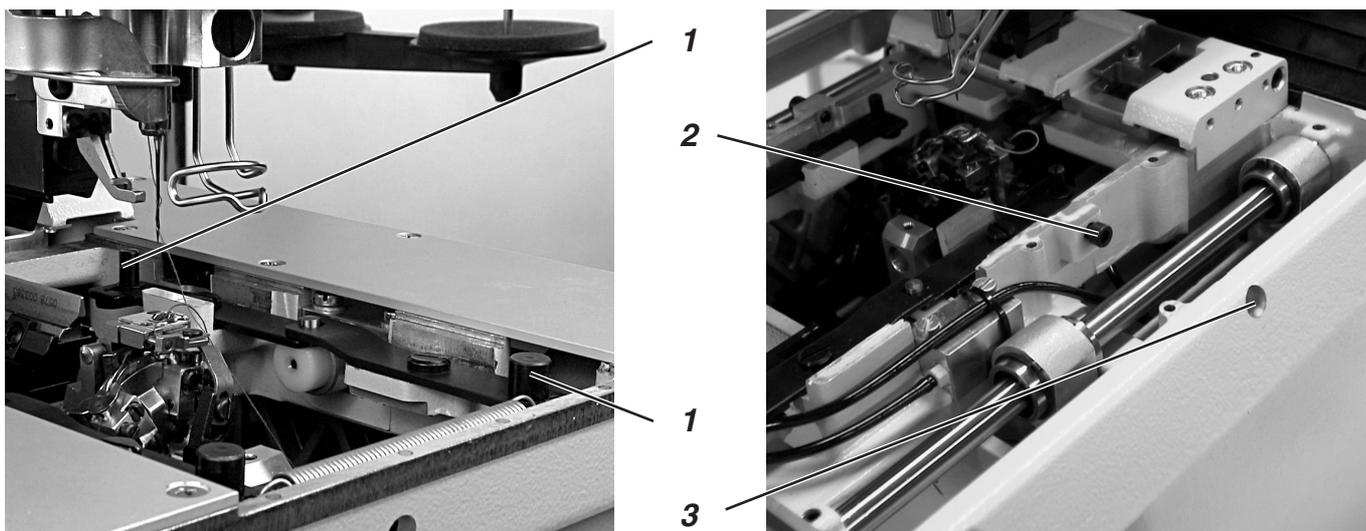
#### **Retirer le support de bloc de coupe**

- Enlever les plaques de serrage (voir paragraphe 3.2).
- Appuyer le bouton 1.
- Tirer le support de bloc de coupe 2 vers le bas et l'enlever.

#### **Remettre le support de bloc de coupe**

- Appuyer le bouton 1.
- Mettre le support de bloc de coupe dans le logement du bloc de coupe.
- Lâcher le bouton 1.
- Vérifier, si le support de bloc de coupe est fermement placé dans son logement.
- Remettre les plaques de serrage (voir paragraphe 3.2).

## 6. Tendre l'ouvrage



Lorsque la coupe intervient avant la couture, les lèvres de l'incision s'écartent pour que l'aiguille piquante puisse coudre chaque lèvre proprement sans piquer dans le bord de coupe de l'ouvrage.

Lorsque la coupe intervient après la couture, l'ouvrage est gardé en état tendu en attendant le processus de couture.

Un écartement de 1,5 mm est normalement suffisant.

L'écartement commence peu avant le démarrage de la couture. Les deux pivots 1 assurent l'écartement des plaques de serrage.

Il faut ajuster le côté gauche et droit équitablement pour que les deux plaques de serrage fassent chacune le même mouvement latéral.



### ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT!

Tendre l'ouvrage seulement, lorsque la machine automatique est coupée du secteur ou en position « Arrêt sûr ».

### Réglage

Les trous 3 aux deux côtés de la machine automatique donnent accès à chaque vis de butée 2 à l'aide d'une clé à six pans creux.

- Régler les vis de butée des deux côtés de manière à obtenir l'écartement désiré.

## 7. Touches



Les touches permettent de commander les pince-ouvrages et de démarrer la couture. Leur fonction peut varier suivant le réglage au menu de service (voir Instructions de Service).

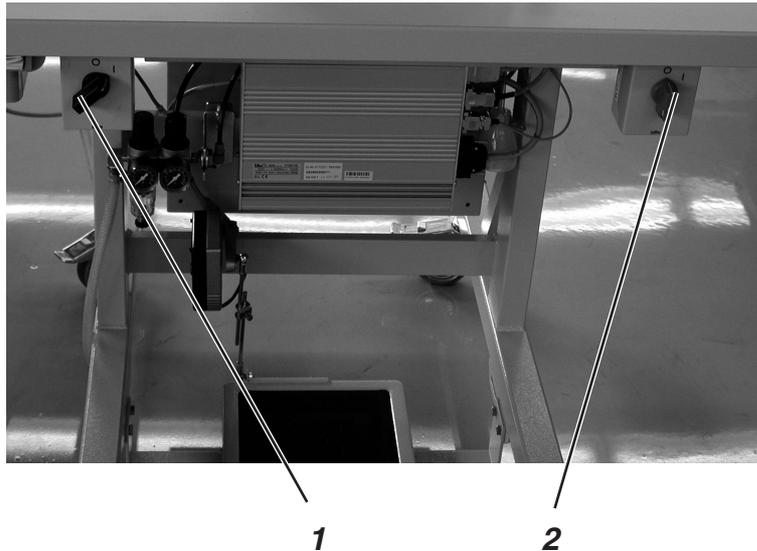
### 1er réglage

- Touche N° 1: Les pinces sont ouvertes ou fermées.
- Touche N° 2: Le processus de couture démarre lorsque les pinces sont fermées.

### 2e réglage

- Touche N° 1: Les pinces sont ouvertes ou fermées.
- Touche N° 2: Les pinces descendent, si elles ne sont pas déjà en position basse. La couture démarre.

## 8. Mise en circuit - Mise hors circuit - Arrêt sûr



### 8.1 Mise en circuit

- L'interrupteur 1 du moteur de la machine doit être en position « 1 ».
- Enclencher l'interrupteur principal 2.  
Bref apparition du logo DÜRKOPP ADLER.  
L'écran de démarrage paraît.

### 8.2 Mise hors circuit

- Fermer l'interrupteur principal 2.  
Tous les moteurs et le contrôle sont coupés du secteur immédiatement.

### 8.3 Arrêt sûr



Avant d'exécuter des travaux sur la machine automatique, il faut d'abord la couper du secteur ou la faire passer en position « Arrêt sûr ».

Appuyer la pédale en arrière.

- Tourner l'interrupteur 1 en position «0».  
La machine automatique se trouve au mode « Arrêt sûr ».  
Le symbole ci-contre est affiché et clignote.  
Le moteur de la machine à coudre est coupé du secteur.  
La lame d'incision est désactivée.
- Pour continuer la couture, on procède comme suit:  
Mettre l'interrupteur 1 sur « 1 ».  
Après quelques instants la machine automatique est à nouveau prête à coudre. La couture continue là, où la fonction « Arrêt sûr » a été activée.

Si le symbole est affiché en négatif, la fonction « Arrêt sûr » a été activée trop tôt, à savoir avant que la pédale n'ait été appuyée en arrière.

Pour y remédier procéder comme suit:

- Mettre l'interrupteur 1 sur « 1 ».
- Appuyer la pédale en arrière.
- Mettre l'interrupteur 1 sur « 0 ».  
La machine automatique se trouve au mode « Arrêt sûr ».

## 8.4 Activer ou désactiver le mode d'enfilage



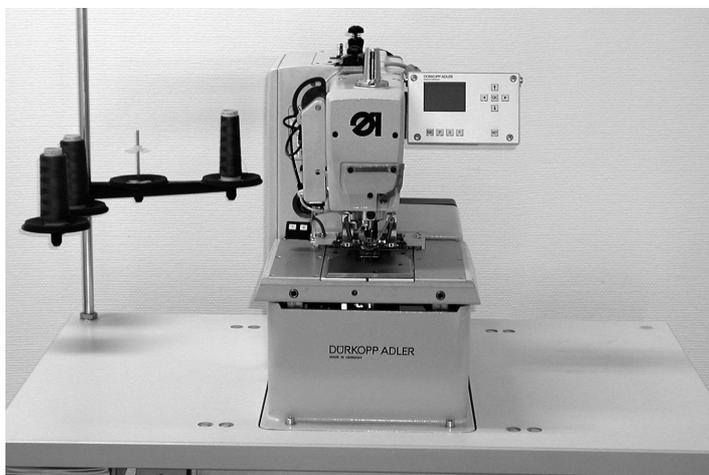
### ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT!

Pour l'enfilage, la machine doit être coupée du secteur ou si elle est connectée, le mode d'enfilage doit être activé.



- Appuyer la pédale en arrière.  
Le support de crochets pivote dans la position d'enfilage optimale.  
Les blocs de tension sont desserrés.
- Tourner l'interrupteur 1 sur « 1 ».  
Le symbole ci-contre est affiché.
- Enfiler le fil d'aiguille ou le fil de canette.
- Mettre l'interrupteur 1 sur « 1 ».  
Après quelques instants la machine automatique passe au mode de couture.  
La machine automatique est prête à travailler.

## 9. Contrôle



1

### 9.1 Généralités

La machine automatique à confectionner des boutons de la classe 579 est équipée avec un contrôle programmable. Jusqu'à 50 boutons différents peuvent y être définies. Les boutons peuvent être programmés en jusqu'à 25 séquences. Chaque séquence peut contenir jusqu'à cinq boutons. On est libre pendant la couture de passer automatiquement d'un bouton programmé à un autre.

Sont à la disposition de l'utilisateur les formes de boutons suivantes:

- boutons avec bride en pointe
- boutons avec bride ronde
- boutons avec bride transversale
- boutons sans bride
- œillets

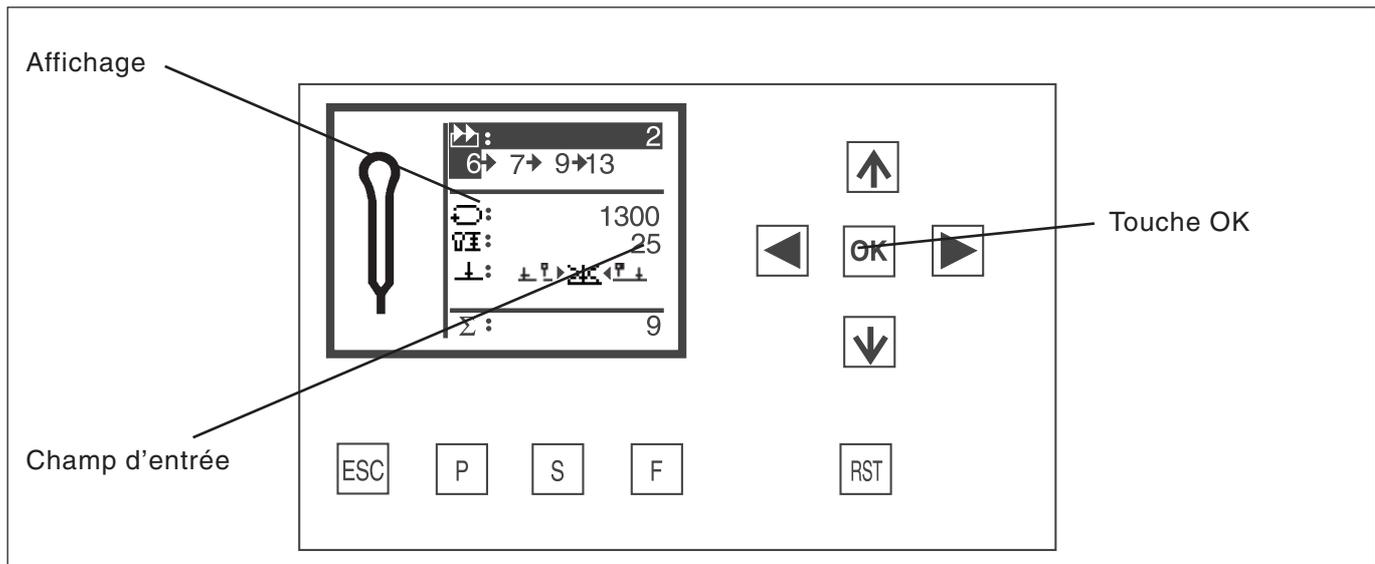
Les caractéristiques de chaque bouton, comme par ex. longueur et forme d'œillet, peuvent être programmées pour toutes les formes de boutons.



### ATTENTION!

Ce ne sont pas toutes les formes de boutons et ses variantes qui peuvent être cousus avec chaque sous-classe ou équipement.

## 9.2 Opérer le dispositif de contrôle



Touche	Fonction
↔	Changer entre les programmes de boutons <b>Si un champ d'entrée est activé:</b> Changer entre positions. Pour les fonctions permettant de choisir parmi plusieurs paramètres, par ex. « couper avant la couture », « couper après couture » et « ne pas couper ».
↓ ↑	<b>Si aucun champ d'entrée n'est activé:</b> Changer de lignes de menu. La ligne choisie sera affichée sur fond sombre. <b>Si un champ d'entrée est activé:</b> Incrémenter la valeur du chiffre en question ou la décrémenter.
<b>Touche OK</b>	<b>Si aucun champ d'entrée n'est activé:</b> Activer le champ d'entrée. La valeur peut être modifiée avec les touches "↑" et "↓". <b>Si un champ d'entrée est activé:</b> La valeur réglée est prise en charge.
<b>ESC</b>	<b>Si un champ d'entrée est activé:</b> Une entrée est interrompue. La valeur précédente est conservée. <b>Si aucun champ d'entrée n'est activé:</b> Quitter le menu ou ouvrir la pince.
<b>P</b>	Le contrôle passe au mode de programmation de boutons. Dans ce mode, on peut modifier les paramètres des boutons.
<b>S</b>	Le contrôle passe au mode de séquences de boutons. Dans ce mode, on peut modifier les séquences de boutons.
<b>F</b>	Le contrôle passe au menu de service. Pour accéder au menu de service il faut connaître le numéro de code.
<b>RST</b>	Fermer les pinces et démarrer la couture. <b>Pendant la couture:</b> Stopper le processus et redémarrer.

## 9.3 Modifier les valeurs de paramètres

### 9.3.1 Valeurs numériques

Les valeurs numériques peuvent être modifiées de la manière suivante:

- Avec les touches de curseur ↑ et ↓ choisir la ligne, où se trouve la valeur à modifier.
- Appuyer la touche d'entrée.  
Le curseur en dessous d'un chiffre de la valeur numérique se met à clignoter.
- Avec les touches de curseur ← et → passer à un autre chiffre.  
Avec les touches de curseur ↑ et ↓ incrémenter ou décrémenter le chiffre choisi.  
Pour les paramètres non modifiables à volonté (par ex. forme d'œillet) l'appui des touches de curseur ↑ et ↓ propose à l'affichage une autre valeur de paramètre possible.
- Appuyer la touche OK.  
La valeur réglée est prise en charge.
- Si la valeur réglée ne doit pas être acceptée, appuyer "**ESC**".  
L'ancienne valeur sera rétablie.

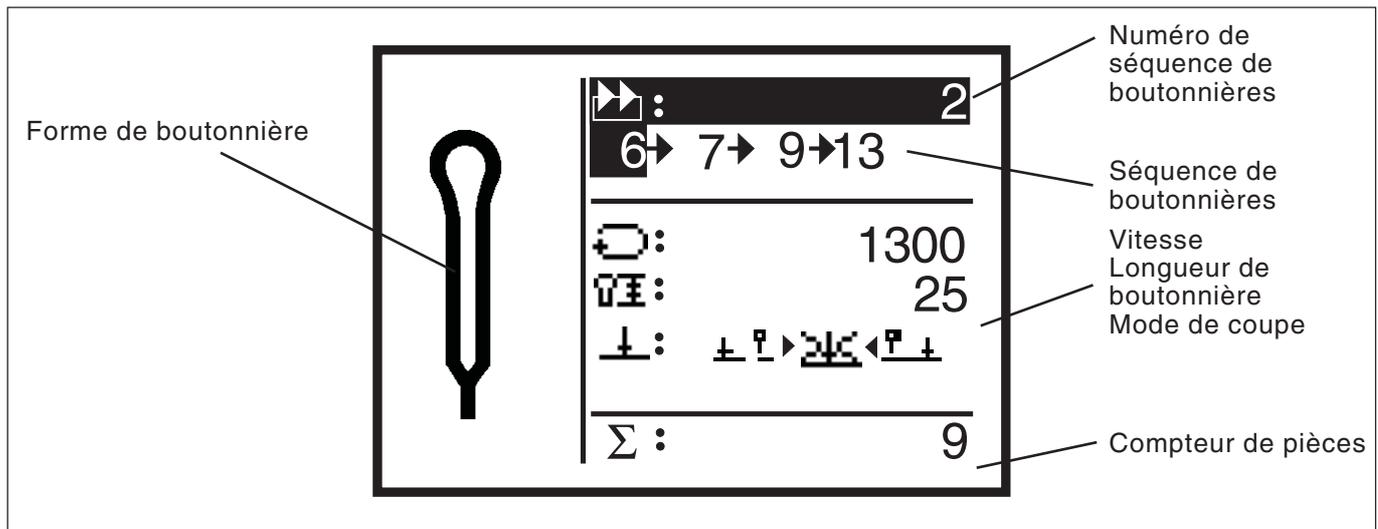
### 9.3.2 Sélection d'un paramètre

Pour certains paramètres, on peut faire son choix entre plusieurs possibilités. Un tel paramètre peut être modifié de la manière suivante:

- Avec les touches de curseur ↑ et ↓ choisir la ligne, où se trouve le paramètre ou la valeur à modifier.
- Appuyer la touche OK.
- Avec les touches de curseur ↑ et ↓ passer d'une possibilité à une autre.  
Chaque symbole sélectionné paraît à l'écran.  
Exception:  
Pour changer de mode de coupe, utiliser les touches de curseur ← et →.
- Appuyer la touche d'entrée.  
Le paramètre ou la valeur réglés sont pris en charge.
- Si le paramètre ou la valeur réglés ne doivent pas être pris en charge, appuyer la touche "**ESC**".  
L'ancien paramètre ou l'ancienne valeur seront rétablis.

## 9.4 Processus de couture

### 9.4.1 Mise en marche



- Enclencher l'interrupteur principal.  
Le logo DÜRKOPP ADLER est affiché pour un petit moment.
- L'écran principal paraît.
- Appuyer la touche "RST" au panneau de commande.  
La machine automatique de boutonnières se rend en position de charge, prête à travailler.  
Dans la partie gauche de l'écran paraît le croquis de la boutonnière qui doit être cousue la suivante.

### 9.4.2 Mode de séquences et de boutonnière seule

Suivant le réglage au menu de service, on dispose ou du mode de séquences ou du mode d'une boutonnière seule.

#### 9.4.2.1 Sélection d'une séquence (mode de séquences)

Après l'enclenchement de la machine, la ligne la plus haute est affichée sur fond sombre. La séquence avec laquelle on a travaillé en dernier est activée.

##### Sélectionner une autre séquence

- Appuyer la touche OK.
- Avec les touches de curseur ↑ et ↓ on peut changer de séquence.

#### 9.4.2.2 Sélection d'une boutonnière (mode de boutonnière seule)

Si le mode de boutonnière seule est réglé au menu de service, aucune séquence ne peut plus être activée.

Après l'enclenchement, la ligne la plus haute de l'affichage paraît sur fond sombre. La boutonnière cousue en dernier est affichée.

##### Sélectionner d'autres boutonnières

- Appuyer la touche OK.
- Avec les touches de curseur ↑ et ↓ on peut passer d'une boutonnière à une autre.

### 9.4.3 Modifier les paramètres de boutonnières

Les paramètres principaux d'une boutonnière sont visualisés à l'écran.

#### Modifier les paramètres

- Avec les touches de curseur ↑ et ↓ activer la ligne avec le paramètre à modifier.
- Appuyer la touche OK.
- Modifier la valeur de paramètre.
- Pour accepter la valeur modifiée appuyer la touche d'entrée.
- Si la nouvelle valeur ne doit pas être prise en charge, appuyer la touche "ESC".

### 9.4.4 Opération automatique ou manuelle (n'est réglable qu'au mode de séquences)

Suivant le réglage la machine se trouve au régime d'opération automatique ou manuelle.

#### Opération automatique

05 → 09 → 02 → 04

Entre les formes de boutonnières de la séquence affichée paraissent des flèches.

Après avoir complété une boutonnière le contrôle passe automatiquement à la forme de boutonnière suivante. Après avoir complété la dernière boutonnière le contrôle passe à nouveau à la première de la séquence.

La boutonnière activée est toujours soulignée avec une barre.

#### Opération manuelle

05 09 02 04

Entre les formes de boutonnière de la séquence affichée ne paraissent pas de flèches.

Le contrôle ne passe pas automatiquement d'une forme de boutonnière à une autre.

La boutonnière activée est soulignée avec une barre.

#### Alterner entre opération automatique et manuelle

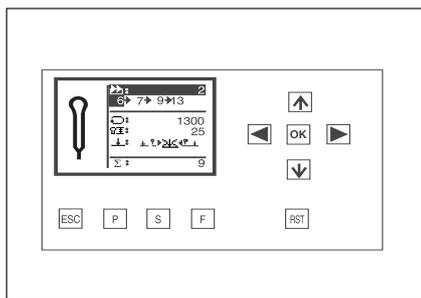
- Avec les touches de curseur ↑ et ↓ choisir la ligne, où la séquence activée est affichée.
- Appuyer la touche OK.
- Avec les touches de curseur ↑ et ↓ alterner entre les deux modes d'opération.  
Les flèches entre les formes de boutonnières paraissent ou disparaissent.

#### Sélectionner dans une séquence la boutonnière devant être cousue la prochaine

Si le menu de couture est affiché, on peut toujours passer d'une boutonnière programmée à une autre.

- Appuyer la touche de curseur ⇐ ou ⇒.  
La forme de boutonnière suivante ou précédente de la séquence affichée est activée.

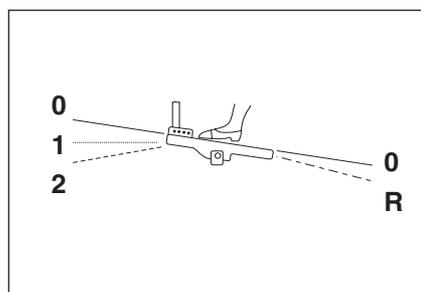
## 9.5 Coudre



Le processus de couture peut être commandé avec la pédale ou la touche à bascule ou au panneau de commande avec les touches “RST” et “ESC”.

En opération automatique on passe à la nouvelle position de charge après chaque opération de couture (mode de séquences).

En opération manuelle on passe à la position de charge de la boutonnière activée (mode de séquences ou mode de boutonnière seule).

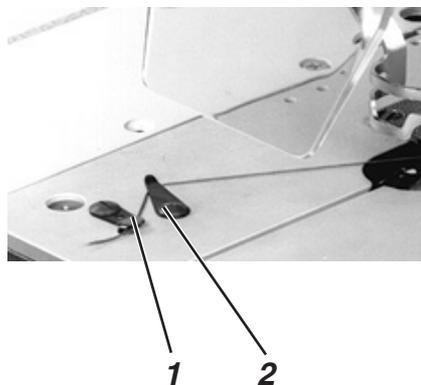


### Coudre avec pédale

- Appuyer la pédale en arrière.  
Position de charge atteinte.
- Positionner l'ouvrage.
- Appuyer le 1er degré de la pédale en avant.  
Les pinces sont fermées.  
Lâcher la pédale les fait se rouvrir.  
La pédale passe en position de repos.
- Appuyer le 2e degré de la pédale en avant.  
Le processus de couture est lancé.
- Pour un autre processus de couture, faire revenir la pédale en sa position initiale (position de repos).

### Coudre avec les touches du panneau de commande

- En cas de modification de certains paramètres ou de l'activation manuelle d'une autre forme de boutonnière, il faut dès la première couture depuis l'enclenchement appuyer la touche “RST”.  
La machine automatique regagne d'abord sa position initiale pour passer ensuite de là en position de charge.
- Si la machine automatique doit passer en position initiale, appuyer la touche “ESC”.
- Positionner l'ouvrage à coudre.
- Appuyer une fois la touche “RST”.  
Les pinces se ferment.
- Si les pinces doivent s'ouvrir à nouveau, appuyer la touche “ESC”.
- Si la couture doit être lancée, appuyer à nouveau la touche “RST”.  
Après la couture la machine automatique retourne en position de charge.



### Retirer les ouvrages terminés avec la sous-classe 579-151000

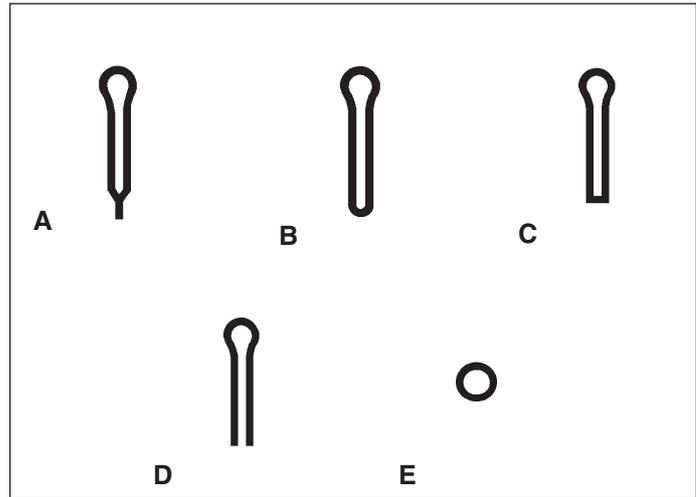
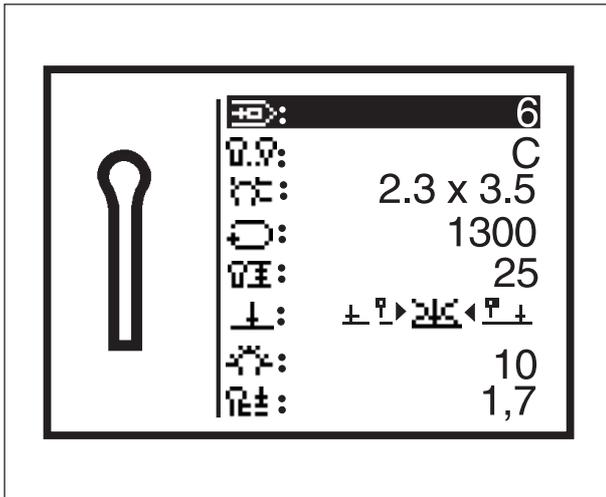
- Le cas échéant tirer un peu sur la ganse supérieure et la couper.  
On peut pousser l'ouvrage plus loin ou le retirer.
- Pour retirer l'ouvrage passer le fil de canette et la ganse inférieure sous le pince-fil 2. Tirer les deux fils de droite à gauche le long de la lame 1.  
Les fils sont coupés.

### 9.5.1 Arrêt instantané

Le vaste système de sécurité de la classe 579 permet grâce à différentes mesures d'arrêter la machine automatique immédiatement en cas de fausse manœuvre, casse d'aiguille, rupture de fil, etc.

- Appuyer la pédale en arrière au-delà de la position de repos. Appuyer la touche "**RST**" ou la touche à bascule 1 ou 2. La machine automatique s'arrête aussitôt et l'aiguille se positionne en haut.
- Si la couture doit être continuée, appuyer la pédale en avant, appuyer à nouveau la touche "**RST**" ou appuyer la touche à bascule 2. La couture est poursuivie.
- Si l'ouvrage doit être retiré, appuyer la pédale en arrière, appuyer la touche "**ESC**" au panneau de commande ou la touche à bascule 1.

## 9.6 Modifier le programme de boutonsnières



Au menu de programmation de boutonsnières, on peut programmer jusqu'à 50 boutonsnières différentes.

Certains paramètres de chaque forme de boutonsnière peuvent être modifiés.

Dans la partie gauche de l'écran il y a le croquis présentant la forme de boutonsnière activée. Si l'on change de paramètres de boutonsnière à l'aide des touches de curseur  $\uparrow$  et  $\downarrow$ , la partie droite de l'écran nous fournit à tout moment pour plus de clarté l'état actuel.

Si l'affichage ne peut pas contenir tous les paramètres modifiables, on fait défiler son contenu en haut ou en bas en appuyant les touches à flèche au bord supérieur ou inférieur de l'écran.

- Appuyer la touche "P".  
Le contrôle passe au menu de programmation de boutonsnières.
- Pour programmer ou modifier une séquence, appuyer la touche "S".
- Pour quitter le menu appuyer la touche "ESC".

Au menu de programmation de boutonsnières on peut programmer les boutonsnières suivantes avec leurs paramètres respectifs.

Type	Forme de boutonsnière	Paramètres modifiables
A	Bride en pointe	forme d'œillet, nombre de points, longueur de boutonsnière, couper, corriger position de coupe, nombre de points de l'œillet, écartement de points, largeur de point à l'œil, tissu intercalé chevauchement de bride en pointe, longueur de bride en pointe.
B	Bride ronde	forme d'œillet, nombre de points, longueur de boutonsnière, couper, corriger position de coupe, nombre de points de l'œillet, écartement de points, largeur de point à l'œil, tissu intercalé chevauchement, nombre de points de la bride ronde.
C	Bride transversale	forme d'œillet, nombre de points, longueur de boutonsnière, couper, corriger position de coupe, nombre de points de l'œillet, écartement de points, largeur de point à l'œil, tissu intercalé longueur de bride transversale, écartement de points dans la bride transversale, position latérale de la bride transversale, allongement de lèvres.
D	Sans bride	forme d'œillet, nombre de points, longueur de boutonsnière, couper, corriger position de coupe, nombre de points de l'œillet, écartement de points, largeur de point à l'œil, tissu intercalé.
E	Œillet	nombre de points, diamètre d'œillet, couper, nombre de points dans l'œillet, largeur de point, chevauchement.

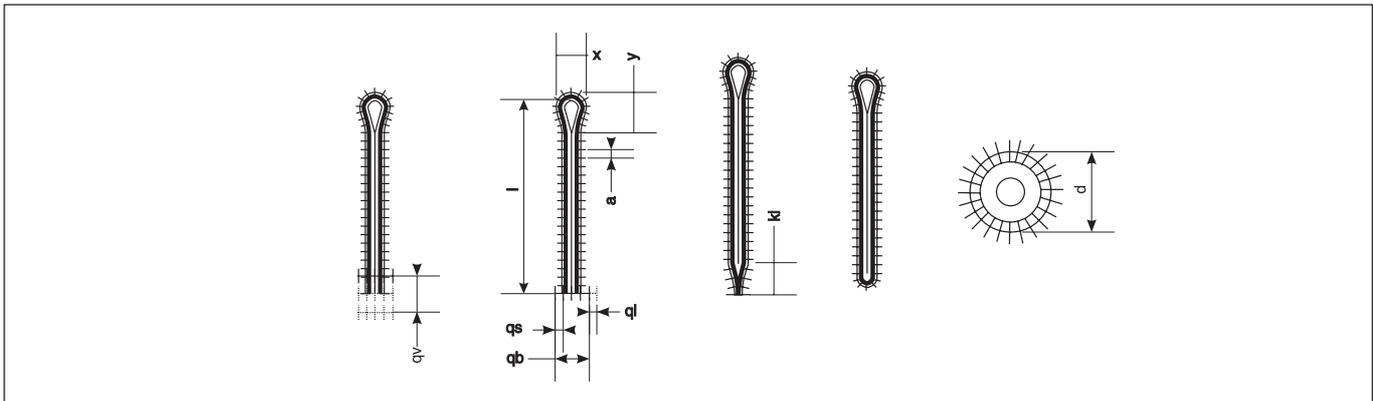
Cote	Désignation
a	écartement de points
d	diamètre d'œillet
kl	longueur de bride en pointe
l	longueur
qb	longueur de bride transversale
ql	position latérale de la bride transversale
qs	écartement de points dans la bride transversale
qv	allongement de lèvres
x	forme d'œillet
y	forme d'œillet

### NOTA BENE

Les symboles ne sont pas affichés tous. On se limite à ceux qui sont importants pour le type de boutonnière réglé.

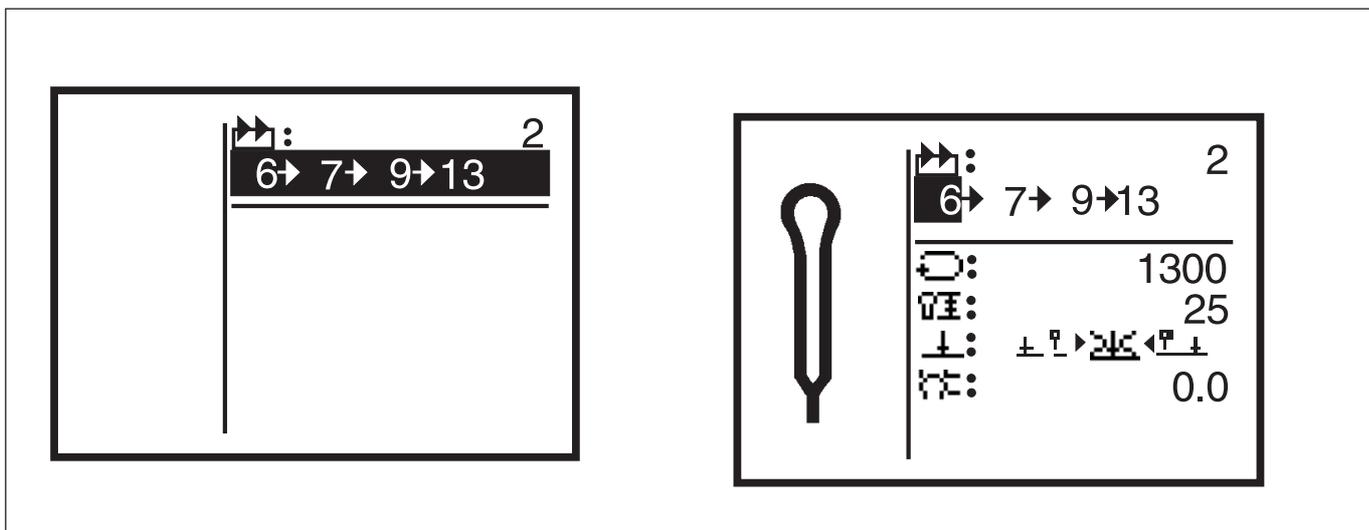
Les œillets et leurs paramètres ne peuvent être changés qu'avec les équipements de couture E110, E111, E510 et E511.

Symbole	Paramètre	Signification
	<b>Numéro de boutonnière</b>	Le numéro de la boutonnière qui doit être travaillée. Si une autre boutonnière est activée, le numéro sera précédé du signe “*”.
	<b>Type de boutonnière</b>	Les types de boutonnières de A à E (suivant les sous-classes) (voir aussi en page 27).
	<b>Forme d'œillet</b>	La cote extérieur de l'œillet (cotes x, y). Les boutonnières sans œillet ont les cotes 0,0 x 0,0. Le mode de coupe réglé détermine les formes de boutonnière réalisables. En passant de boutonnière “avec œillet” à boutonnière “sans œillet”, le nombre de points dans l'œillet est fixé à 7. En passant de boutonnière “sans œillet” à boutonnière “avec œillet” le nombre de points dans l'œillet est fixé à 10. La boutonnière affichée dans la partie gauche de l'écran modifie son aspect en conséquence.
	<b>Nombre de points</b>	La vitesse de la machine automatique.
	<b>Longueur</b>	La longueur de la boutonnière depuis le point extrême de l'œillet jusqu'au début de la bride (cote L).
	<b>Couper</b>	On peut choisir entre les paramètres suivants: - couper avant la couture (schéma N°1 ci-contre) - ne pas couper de tout (schéma N°2) - couper après la couture (schéma N°3).
	<b>Corriger la position de coupe</b>	La cote de déplacement longitudinal de la lame. Peuvent se régler des valeurs de - 0,3 à + 0,3 mm.
	<b>Nombre de points dans l'œil</b>	Nombre de points faits par la machine automatique pour réaliser un œillet.
	<b>Ecartement des points</b>	La distance entre deux points qui se suivent dans la lèvre (cote a). La valeur doit être de 0,5 à 2 mm.
	<b>Largeur de point pour la lèvre</b>	Avec ce paramètre, on peut modifier la largeur de point dans les lèvres de boutonnière.



Symbole	Paramètre	Signification
	<b>Tissu intercalé</b>	Avec ce paramètre on peut changer le genre du tissu intercalé.
	<b>Longueur de bride en pointe</b>	Pour boutons avec bride en pointe la longueur mesurée depuis la pointe de la bride jusqu'à sa base (cote $l$ ). Le minimum de longueur d'une bride en pointe est de 2 mm. En modifiant la longueur de boutonnière il faut faire attention à ne pas dépasser le maximum de longueur de couture. Ceci peut se produire avec des boutons avec bride en pointe parce que la longueur de bride en pointe fait partie de la longueur de couture. Une boutonnière devenant plus longue fait donc que la bride en pointe s'y adapte automatiquement.
	<b>Chevauchement de brides en pointe</b>	La distance entre les deux lèvres dans la partie droite de la bride en pointe. Une cote de 0,0 mm signifierait que les deux lèvres sont directement superposées.
	<b>Chevauchement</b>	Le chevauchement peut être réglé pour brides rondes et œillets.
	<b>Nombre de points dans la bride ronde</b>	Pour boutons avec bride ronde, le nombre de points de la bride ronde. Il peut y en avoir 4, 6, 8 ou 10 points.
	<b>Largeur de point dans la bride transversale</b>	Avec ce paramètre on peut modifier la largeur de point dans la bride transversale.
	<b>Largeur de la bride transversale</b>	Pour boutons avec bride transversale, la largeur totale de la bride transversale (cote $q_b$ ).
	<b>Ecartement de points dans la bride transversale</b>	Pour boutons avec bride transversale, l'écartement des points dans la bride (cote $q_s$ ).
	<b>Position latérale de la bride transversale</b>	Pour boutons avec bride transversale, le déplacement de la bride transversale par rapport au centre (cote $q_l$ ). - = bride transversale déplacée à gauche + = bride transversale déplacée à droite
	<b>Allongement de lèvres</b>	Pour boutons avec bride transversale, la distance entre lèvre de boutonnière et bride transversale peut être réglée.
	<b>Diamètre d'œillet</b>	Le diamètre de l'œillet (cote $d$ ).
	<b>Nombre de points dans l'œillet</b>	Le nombre de points dans l'œillet.

## 9.7 Suite des boutonsnières



Le dispositif de contrôle de la classe 579 peut être programmé avec un maximum de 50 séquences de formes de boutonsnières. Chaque séquence peut comprendre jusqu'à cinq boutonsnières.

- Appuyer la touche "S".  
Le contrôle passe au menu de programmation de séquences de boutonsnières.
- Pour programmer ou modifier une forme de boutonsnière appuyer la touche "P".
- Pour quitter ce menu, appuyer la touche "ESC".

### 9.7.1 Sélectionner une séquence de boutonsnières



- Le numéro de la séquence sélectionnée est affiché après le symbole ci-contre.  
A la ligne en dessous on affiche la séquence correspondant à ce numéro.
- Pour changer de séquence activée passer à la ligne en tête du menu.
- Appuyer la touche d'entrée.
- Avec les touches de curseur ↑ et ↓ sélectionner une autre séquence.
- Si une nouvelle séquence est établie, le numéro de séquence (réglage pour la forme de boutonsnière de la séquence: 1) est précédé du signe "\*"

### 9.7.2 Modifier la suite des boutonsnières

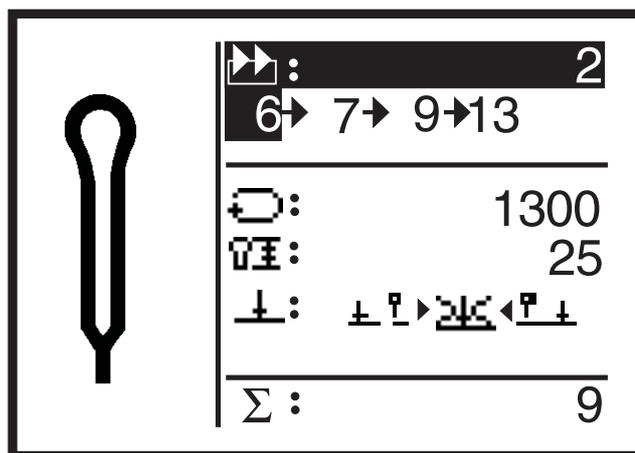
#### Ajouter une boutonsnière

- Avec les touches de curseur ↑ et ↓ sélectionner une séquence de boutonsnières.
- Appuyer la touche d'entrée.
- Avec la touche de curseur ⇒ appeler dans la séquence de boutonsnières le chiffre après la dernière boutonsnière.  
"0" sera alors affichée comme forme de boutonsnière.
- Avec les touches de curseur ↑ et ↓ sélectionner le numéro de la forme de boutonsnière désirée.

#### Effacer une boutonsnière

- Avec les touches de curseur ↑ et ↓ sélectionner une séquence de boutonsnières.
- Appuyer la touche d'entrée.
- Avec les touches de curseur ⇐ et ⇒ sélectionner dans la séquence de boutonsnières la boutonsnière qui doit être effacée.
- Avec les touches de curseur ↑ et ↓ appeler la forme de boutonsnière "0".
- Appuyer la touche d'entrée.  
La boutonsnière sélectionnée sera effacée. Les boutonsnières se trouvant éventuellement dans la suite de la boutonsnière effacée avanceront d'une position.

## 9.8 Compteur de pièces



### Généralités

La machine automatique à confectionner des boutons de la classe 579 est équipée avec un compteur de pièces.

Le compteur de pièces compte le nombre de boutons confectionnés et non pas le nombre de séquences de boutons cousus. Après le symbole "Σ" on affiche la position actuelle du compteur de pièces.

En cas de fermeture de la machine, la position du compteur sera sauvegardée. Le comptage s'arrête à 65.000 boutons. Lorsque ce nombre est dépassé, le comptage continue par 0.

### Reset du compteur de pièces

- Avec les touches de curseur ↑ et ↓ passer à la dernière ligne.
- Appuyer deux fois sur la touche d'entrée.  
Le compteur de pièces est remis à zéro.

## 9.9 Description abrégée de la programmation de boutonnières et séquences

### 9.9.1 Sélection du numéro de boutonnière

- Appuyer la pédale en arrière.  
La plaque-support de tissu et le support de crochets vont dans leur position de départ.
- Appuyer la touche "**P**".  
L'affichage à l'écran remplace le mode de couture par le mode de programmation de boutonnières.  
C'est dans ce mode que les paramètres de boutonnières peuvent être modifiés.
- La ligne « numéro de boutonnière » paraît sur fond sombre.
- Si la boutonnière affichée doit être modifiée, on continue avec le paragraphe 9.9.2 ci-après.
- Appuyer la touche « OK », si une boutonnière non affichée doit être modifiée ou si une nouvelle boutonnière doit être programmée.
- Avec les touches de curseur ↑ et ↓ on peut visualiser les boutonnières déjà programmées.
- En cas de sélection d'une nouvelle boutonnière le signe "\*" paraît devant le numéro de la boutonnière.
- Sélectionner le numéro de boutonnière et appuyer la touche OK.

### 9.9.2 Entrer les paramètres

- Avec les touches de curseur ↑ et ↓ on peut sélectionner les paramètres qui doivent être modifiés.
- Une ligne sur fond sombre marque le paramètre sélectionné.
- Appuyer la touche OK.  
Le curseur en dessous de la valeur du paramètre sélectionné se met à clignoter et seulement le symbole paraît sur fond sombre.
- Avec les touches de curseur ↑ et ↓ on peut introduire la valeur désirée.
- Avec les touches de curseur ⇐ et ⇒ on peut modifier le mode d'incision.
- Appuyer la touche OK.  
La valeur réglée sera prise en charge.
- Si la valeur modifiée ne doit pas être prise en charge, appuyer la touche "**ESC**".  
L'ancienne valeur sera rétablie.
- Avec les touches de curseur ↑ et ↓ on peut sélectionner et modifier d'autres paramètres.
- Appuyer la touche "**ESC**" pour quitter le mode de programmation de boutonnières.  
La machine se trouve maintenant au mode de couture et est à nouveau prête à travailler.

## 9.10 Description abrégée du réglage de séquences de boutonnières

### 9.10.1 Sélectionner une séquence de boutonnières

- Appuyer la pédale en arrière.  
La plaque-support de tissu et le support de crochets vont dans leur position de départ.
- Appuyer la touche “S”.  
L’affichage à l’écran remplace le mode de couture par le mode de séquences.  
Les séquences peuvent être programmées dans ce mode.  
La ligne « numéro de séquence » paraît sur fond sombre.
- Si la séquence affichée doit être modifiée, continuer par le paragraphe 9.10.2 ci-après.
- Appuyer la touche « OK », si une séquence non affichée doit être modifiée ou si une nouvelle séquence doit être programmée.
- Avec les touches de curseur ↑ et ↓ on peut visualiser les séquences déjà programmées.
- En cas de sélection d’une nouvelle séquence le signe “\*” paraît devant le numéro de la séquence.
- Sélectionner le numéro de séquence et accuser réception par appui de la touche OK.

### 9.10.2 Modifier une séquence

- Avec la touche de curseur ↓ appeler la ligne où se trouve la séquence de boutonnières et appuyer la touche OK.  
Il est maintenant possible de remanier l’ordre des boutonnières dans la séquence.
- Avec les touches de curseur ↑ et ↓ on peut modifier le numéro de boutonnière.  
Appeler le numéro de boutonnière « 0 », si une boutonnière de la séquence doit être effacée.
- Avec les touches de curseur ⇐ et ⇒ on peut sélectionner la colonne dans laquelle le numéro de boutonnière doit être modifié.
- Après la fin de la programmation, appuyer la touche OK.
- Si la séquence modifiée ne doit pas être mémorisée, appuyer la touche “ESC”.  
L’ancienne séquence sera rétablie.
- Appuyer la touche “ESC” pour quitter le mode de séquences. La machine se trouve maintenant au mode de couture et est donc à nouveau prête à travailler.

## 10. Messages d'erreur

### 10.1 Avertisseur de pression



L'avertisseur de pression surveille la pression de l'air comprimé fourni. Si l'air comprimé fait défaut ou si la pression est trop basse, le symbole d'avertissement ci-contre sera affiché.

#### Remède

- Couper la machine automatique du secteur.
- Amener une quantité suffisante d'air comprimé.
- Enclencher la machine automatique.

### 10.2 Arrêt sûr



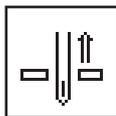
Lorsque la machine automatique se trouve au mode "Arrêt sûr", le symbole ci-contre est affiché.

### 10.3 Messages d'erreur

En cas de fausses manœuvres et pannes une fenêtre avec un code d'erreurs sera ouverte à l'écran. Les messages d'erreur sont décrits dans les Instructions de Service.

1

### 10.4 Aiguille n'est pas en position initiale



Si en début de couture l'aiguille ne se trouve pas en sa position supérieure, le symbole ci-contre sera affiché.

#### Remède

- Tourner le volant jusqu'à ce que le symbole s'efface.

### 10.5 Volant tourné à la main



S'il y avait un arrêt pendant la couture et si l'on avait tourné à la main le volant en même temps, le symbole ci-contre paraîtra lors d'un nouveau démarrage.

Il faudra alors interrompre le cycle de couture en cours.

### 10.6 Début de couture du mauvais côté



Si pour les sous-classes -121, -141 ou -151 l'aiguille se trouve au démarrage de couture en face de la piqûre droite ou pour la sous-classe -112 en face de la piqûre gauche, le symbole-avertisseur ci-contre sera affiché.

Pour y remédier il faut tourner le volant à main jusqu'à ce que le symbole ait disparu.

Si le symbole a paru dès l'enclenchement de la machine, il faut appuyer la touche RST, dès que le symbole aura disparu. La machine passera alors en position initiale.

## 11. Entretien



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

Faire les travaux d'entretien seulement sur une machine coupée du secteur.

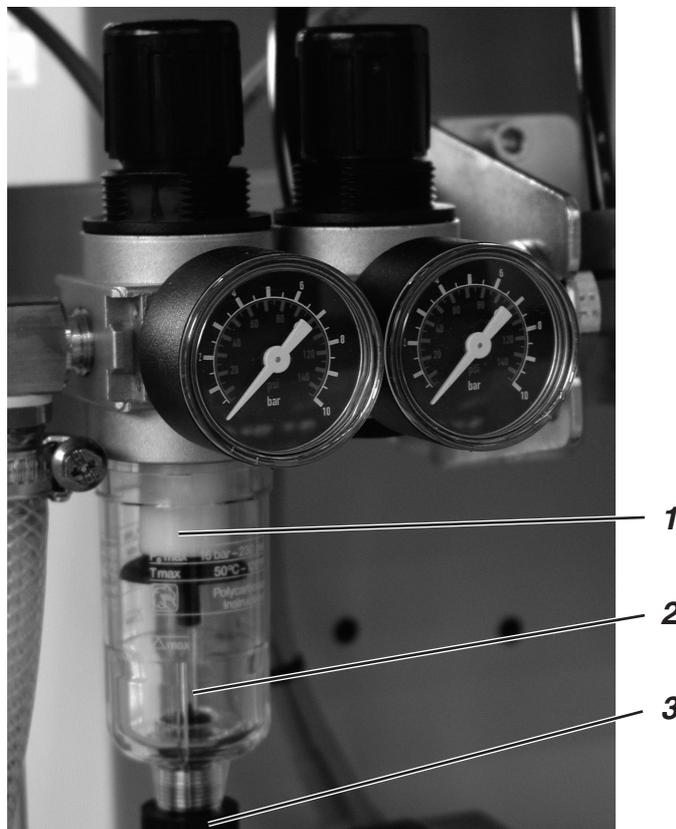
Mais si pour des raisons techniques la machine doit tourner même pendant les travaux, il faut prendre un maximum de précautions.

### 11.1 Nettoyage

Une machine automatique bien propre vous protège de pannes!

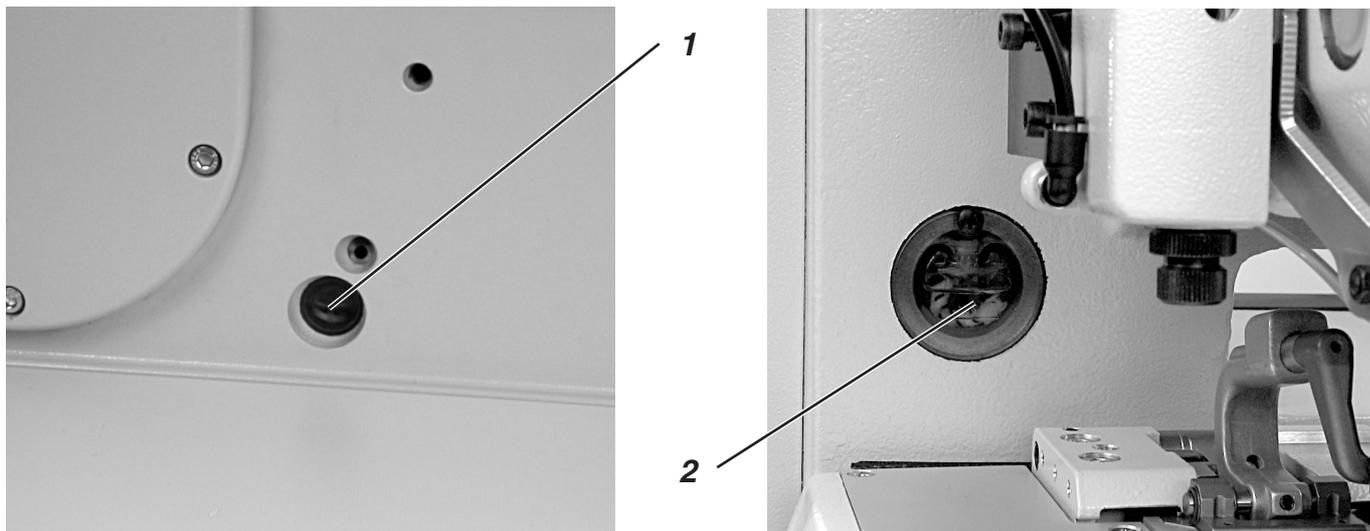
#### **Nettoyage journalier:**

- Nettoyer tous les jours les environs des crochets, du coupe-fil, de la plaque à aiguille et la tête et y ôter poussières, restes de fil et déchets de coupe.



- Contrôlez tous les jours le niveau d'eau au régulateur de pression. Le niveau ne doit jamais monter jusqu'à la cartouche 2. Après avoir vissé la vis de purge 3, il faut évacuer l'eau par soufflage du séparateur d'eau 1.

## 11.2 Huilage



Contrôlez une fois par semaine le niveau d'huile des réservoirs 1 et 2!



### ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENT !

L'huile peut provoquer des éruptions cutanées!  
Évitez tous contacts prolongés avec la peau!  
Après chaque contact lavez-vous soigneusement!

1



### ATTENTION!

La maintenance et l'évacuation d'huiles minérales sont réglementées par la Loi.

Remettez vos huiles usées aux dépôts autorisés!  
Protégez l'environnement et 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 les spécifications suivantes:

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

L'huile peut être achetée aux agences de la **DÜRKOPP ADLER AG** sous les numéros de référence suivants:

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

### Généralités

Le graissage de toutes les pièces mobiles de la machine automatique se fait par un système de mèches de graissage alimentées par deux réservoirs d'huile.

L'opération huilage se limite donc au contrôle et au remplissage des réservoirs d'huile.

**Notes:**