



580

Instructions d'emploi

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 instructions générales de sécurité

Première partie: Instructions d'emploi de la classe 580 – Notice originale

(Edition: 02/2012)

1	Description du produit	
1.1	Utilisation de la machine selon sa destination	5
1.2	Description abrégée	5
1.3	Structure du produit	7
2	Spécifications techniques	9
3	Maniement	
3.1	Aiguilles, fils et ganses	10
3.2	Pose et dépose des plaques de serrage	11
3.3	Remplacer l'aiguille	12
3.4	Enfiler le fil d'aiguille	13
3.5	Enfiler le fil de boucleur	14
3.6	Enfiler la ganse	15
4	Basculer la machine automatique en haut et en bas	16
5	Tensions de fil	
5.1	Tension du fil d'aiguille et du fil de boucleur	17
6	Changer les blocs de coupe et les lames	
6.1	Changer les blocs de coupe et les lames (580-312000/580-321000/580-341000) "Multiflex"	20
6.1.1	Changer les lames	20
6.1.2	Changer les blocs de coupe	21
7	Bloc à deux boutons-poussoirs	22
8	Ajuster les butées de tissu	22
9	Enclencher - Fermer - Mode d'enfilage	
9.1	Enclencher	23
9.2	Fermer	23
9.3	Mode d'enfilage	23
10	Panneau de commande et unité de contrôle	
10.1	Généralités	24
10.2	Panneau de commande	25

10.3	Index des touches du panneau de commande	26
10.4	Niveau principal du système de menus	27
10.4.1	Editer directement les valeurs du niveau principal	27
10.4.1.1	Choix d'une boutonnière au niveau principal	38
10.4.2	Sélectionner une séquence ou une boutonnière individuelle	30
10.4.2.1	Sélectionner une séquence (mode de séquence)	30
10.4.2.2	Sélectionner une boutonnière (mode de boutonnière individuelle)	30
10.4.3	Adapter la tension de fil au niveau principal	31
10.4.4	Adapter la longueur de coupe au niveau principal.	31
10.4.5	Mode de coupe	32
10.4.6	Compteur de pièces journalier	32
10.4.7	Régime d'opérations automatiques/manuelles (réglable uniquement en mode de séquence)	32
10.5	Programmation de boutonnières	33
10.5.1	Appel d'un titre de menu	34
10.5.2	Editer une valeur.	34
10.5.3	Programmation d'une boutonnière	35
10.5.4	Liste des titres et sous-titres de menu.	36
10.6	Séquences	39
10.6.1	Généralités	39
10.6.2	Activer ou désactiver le mode de séquences.	39
10.6.3	Programmer une séquence	40
10.6.4	Ajouter une boutonnière à la fin d'une séquence	41
10.6.5	Effacer une boutonnière à la fin d'une séquence	41
10.6.6	Placer une boutonnière dans une séquence	42
10.7	Coudre.	43
11	Messages d'information	
11.1	Aiguille non pas en position initiale.	45
11.2	Machine en mode d'enfilage.	45
11.3	Rupture de fil	45
11.4	Moniteur de pression	45
11.5	Position de coupe invalide	45
11.6	Mode d'enfilage inacceptable.	46
12	Messages d'erreur	46
13	Entretien	
13.1	Nettoyage	47
13.2	Lubrification	48
13.3	Inspection	49

1 Description du produit

1.1 Utilisation de la machine selon sa destination

La machine **DÜRKOPP ADLER 580** est une machine à coudre automatique qui selon sa destination peut servir à la confection de boutonniers dans un matériel à coudre allant du léger au moyen.

Le matériel à coudre consiste en général en fibres textiles et synthétiques. Ces matériels à coudre sont utilisés dans l'industrie de l'habillement. En plus, Cette machine à coudre automatique permet de réaliser le cas échéant les soi-disant coutures techniques. Mais dans ce cas, l'utilisateur est toujours obligé à évaluer les risques encourus (DÜRKOPP ADLER veut bien l'y assister et lui donner des conseils). Il est vrai que d'un côté ces applications sont relativement rares, mais d'un autre côté leur gamme de variétés est immense. En fonction des résultats de cette évaluation l'utilisateur doit prendre les mesures de sécurité appropriées. En général, seulement un matériel à coudre sec doit être travaillé par cette machine. Ce matériel ne doit pas dépasser une épaisseur de **8 mm**, lorsqu'il est comprimé par les pinces-ouvrage supérieures abaissées. Ce matériel à coudre ne doit pas contenir de constituants durs. Le travail avec cette machine à coudre automatique impose aux opératrices et opérateurs d'utiliser un **garde-doigts et des lunettes de protection**. Cette machine à coudre automatique ne doit être installée et exploitée que dans les locaux secs et bien entretenus. Si elle est utilisée dans les locaux qui ne sont ni secs ni bien entretenus, d'autres mesures plus étendues pourraient alors s'imposer dont il faudrait alors convenir selon le cas (voir EN 60204-31:1999).

En tant que fabricant de machines à coudre industrielles, nous supposons que le personnel qui va travailler avec nos produits soit au moins semi-qualifié ou spécialisé ce qui nous permet de supposer que le maniement normal de ce matériel et les dangers susceptibles d'en résulter lui soient familiers.

1.2 Description abrégée

La machine **DÜRKOPP ADLER 580** est une machine à coudre automatique à double point de chaînette pour la confection de boutonniers ou à simple point de chaînette pour la confection d'œillets utilisant la technique des moteurs pas à pas CNC pour entraîner le matériel à coudre et pivoter le dispositif de couture.

En tant que machine automatique à boutonniers, elle fonctionne avec deux boucleurs à points de chaînette dont le boucleur gauche guide le fil. Pour la confection de boutonniers avec ou sans œillet, arrêt en pointe, arrêt rond, arrêt transversal ou sans arrêt.

La machine automatique est équipée d'un dispositif de coupe-fil pour le fil d'aiguille et un bloc de tension de fil d'aiguille à réglage électronique.

Spécifications techniques

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

Le mouvement des axes des x, y et z se fait par trois moteurs, un pour chaque axe. Ces moteurs sont commandés par un contrôle électronique en combinaison avec différentes fonctions pneumatiques de la machine.

Le panneau de commande est fixé bien visiblement au bras de la machine, donc facilement accessible à l'opératrice ou à l'opérateur. Ce système d'entraînement et de contrôle nous procure les avantages suivants:

- Vitesse de couture variable selon les paramètres de couture, (par ex. fil d'aiguille, fil de boucleur, matériel à coudre, largeur de couture) jusqu'à un maximum de 2.500 points par minute.

- Fonctionnement particulièrement silencieux, puisque absence d'enclenchement et de déclenchement mécaniques. Réduction de bruit supplémentaire par un entraînement optimisé de la barre à aiguille et du boucleur.
- Les moteurs pas à pas rendent la fourchette d'utilisations très variable. On n'emploie pas de galets de commande.
- Le panneau de commande, disposant d'un affichage DEL à 8 chiffres et d'un clavier sous pellicule est attaché au bras de la machine à droite et ainsi bien accessible à l'opératrice ou à l'opérateur.
- Maniement par bloc à deux touches pour les fonctions suivantes:
 - Fermer et ouvrir la pince
 - Lancement du processus de couture
 - Arrêt d'urgence par mise en position haute de l'aiguille
- Incision (ouverture) pneumatique de bouttonnière.
- Adaptation automatique de la force de pression de coupe de la lame de bouttonnière en fonction de sa longueur programmée.
- Les supports bloc de coupe mus dans le sens vertical vous épargnent les retouches, si vous avez des blocs de coupe de différentes hauteurs.
- Lubrification centralisée par mèches alimentées depuis deux réservoirs.
- Commutateur intégré dans le couvercle frontal de la tête de machine permettant d'avoir la position d'enfilage idéale.
- Tension du fil d'aiguille contrôlée par voie électronique.
- Si le fil d'aiguille est cassé, le contrôleur du fil d'aiguille interrompt immédiatement le cycle de couture. Les plaques de serrage restent fermées et maintiennent l'ouvrage dans sa position. Par appui d'une touche on peut retirer l'ouvrage.
- Forme de construction esthétique à carénage lisse. Le basculement en haut de la tête de machine est assisté par un amortisseur à gaz comprimé. Le même amortisseur freine le mouvement basculant, lorsque la tête de machine va regagner sa position standard.

Contrôle

- Compteur affichant le nombre de bouttonnières confectionnées au display.
- Cinq bouttonnières peuvent être programmées et mises en mémoire.
- "Multitest", le système de contrôle et de surveillance est intégré. A part la surveillance du processus de couture il permet de contrôler rapidement les éléments d'entrée et de sortie et les fonctions des moteurs sans faire intervenir des appareils de mesure supplémentaires.
- Modification par voie électronique de l'amplitude zigzag par rapport aux lèvres et œillets.
- Vu la possibilité de réglage au panneau de commande, la plaque porte-tissu après avoir dégagé l'ouvrage regagne aussitôt la position initiale de la bouttonnière suivante, ce qui signifie une meilleure vue lors de la charge de l'ouvrage.
- Selon la forme de bouttonnière on peut entrer au panneau de commande par ex. les paramètres suivants:
 - avec ou sans œillet
 - forme d'arrêt
(bouttonnières avec arrêt en pointe, avec arrêt rond, avec arrêt transversal, sans arrêt)
 - vitesse maxima de 2.500 points/minute
 - longueur de la bouttonnière
 - faire l'incision avant ou après la couture
 - sans l'ouvrir par incision
 - nombre de points à l'œillet
 - ajustement électronique de la largeur de zigzag
(+1,0 mm à - 0,5 mm)
 - écartement de points
 - longueur de l'arrêt en pointe

1.3 Structure du produit

Equipement	N° de référence	Sous-classes						
		580-112000	580-312000	580-121000	580-321000	580-141000	580-341000	580-151000
Machine à coudre automatique	0580 990001	X						
	0580 990002			X				
	0580 990025					X		
	0580 990005							X
	0580 990021		X					
	0580 990022				X			
	0580 990026						X	
Accessoires	0791 580501	X	X	X	X	X	X	X
Equipement supplémentaire:								
Jeu de pièces pour raccorder un système pneum.	0797 003031	O	O	O	O	O	O	O
Lampe de couture intégrée (DEL)	0580 100344	X	X	X	X	X	X	X
Interrupteur à pédale	9880 580002	O	O	O	O	O	O	O
Guide supérieur de ganse	0580 590804						O	
Attrape-fil pour le fil d'aiguille	0580 590154	X	X	X	X			
Attrape-fil pour le fil d'aiguille	0580 590144					O	O	O
Dispositif de retenue de dos de pantalon	0580 590574	O	O			O	O	O
Table de charge pour travail debout	0580 590504	O	O	O	O	O	O	O
Usage en tandem	0580 591234	O	O	O	O	O	O	O
Aides de positionnement								
Butée (D + G) pour la distance entre boutonnières	0580 590294	O	O	O	O	O	O	O
Butée (D + G) pour la distance entre la boutonnière et le bord de l'ouvrage	0580 590404	X	X	X	X	X	X	X
Butée centrale	0580 591224	Δ				▽	▽	
Lampe de marquage par rayon laser	0580 590564	O	O	O	O	O	O	O
Table coulissante pour pose longitudinale	0580 590604	O	O	O	O			O
Pose longitudinale (plaque de serrage droite + gauche)	0580 590554							O
Pose longitudinale (plaque de serrage droite + gauche)	0580 590384	O	O					
Kit pose longitudinale (plaque de serrage droite + gauche)	0580 590374			O	O			
Kit barrière lumineuse pour la séquence	0580 591524	O	O	O	O	O	O	O
Surveillance de la ganse	0580 591684					O	O	

X = Equipement de série

O = Equipement en option

▽ = à commander uniquement avec l'équipement de couture E1151

Δ = à commander uniquement avec l'ensemble de longueur L1 ou L2

		Sous-classes						
Equipement	N° de référence	580-112000	580-312000	580-121000	580-321000	580-141000	580-341000	580-151000
Bâtis								
MG58-13 (Installation standard) Bâti avec pièces de fixation et table 1060 x 750 y compris unité de conditionnement d'air comprimé et galets	MG58 400104	O	O	O	O	O	O	O
MG58-13 (Installation standard, bâti étroit) Bâti avec pièces de fixation et table 620 x 750 y compris unité de conditionnement d'air comprimé et galets	MG58 400124	O	O	O	O	O	O	O
MG58-13 (Installation longitudinale, bâti étroit) Bâti avec pièces de fixation et table 1060 x 600 y compris unité de conditionnement d'air comprimé et galets	MG58 400114	O	O	O	O		O	

X = Equipement de série

O = Equipement en option

2 Spécifications techniques

Tête de machine:	Classe 580
Type de point de couture:	Double point de chaînette
Nombre d'aiguilles:	1
Système d'aiguille:	558 / 579



ATTENTION!

En passant d'un système d'aiguille à un autre, il faut contrôler impérativement la distance entre le boucleur et l'aiguille et l'ajustage du dispositif de protège-aiguille (voir instructions de service).

Gros seur max. de l'aiguille : Nm 80-120 (558) / Nm 90-125 (579)

Gros seur du fil d'aiguille: Nm 50 au maximum

Gros seur du fil de boucleur: Nm 30 au maximum

Vitesse maxima: 2500 min⁻¹

Distance entre points: 0,5 à 2 mm

Long. de couture maxima: 38 mm (sous-classe 580-112000)
(selon l'équip. de couture) 38 mm (sous-classe 580-121000)
38 mm (sous-classe 580-141000)
68 mm (sous-classe 580-151000)
38 mm (sous-classe 580-312000)
38 mm (sous-classe 580-321000)
36 mm (sous-classe 580-341000)

Long. d'incision maxima: 38 mm (sous-classe 580-112000)
(selon l'équip. de couture) 38 mm (sous-classe 580-121000)
36 mm (sous-classe 580-141000)
50 mm (sous-classe 580-151000)
36 mm (sous-classe 580-312000)
36 mm (sous-classe 580-321000)
36 mm (sous-classe 580-341000)

Pression de service: 6 bar ± 0,5 bar

Consommation d'air : environ 3 NL par cycle de travail

Puissance connectée: 320 VA

Tension nominale: 1 x 190-240 V, 50/60 Hz

Cotes: Tête de machine:
550 x 370 x 580 (L x L x H)
Table de travail (installation standard):
1060 x 750 x 1150 mm (L x B x H)
Table de travail, (bâti étroit):
620 x 850 x 1150 mm (L x L x H)

Hauteur de travail: 730 à 900 mm (bord supérieur de la table)
Bord supérieur du plateau de machine:
830 à 1000 mm

Poids avec bâti: 160 kg environ

Poids de la tête de machine: 100 kg environ

Poids du contrôle: 12 kg environ

3 Maniement

3.1 Aiguilles, fils et fils de passe

Aiguilles

Système d'aiguilles: 558 / 579
Grosseur d'aiguille: Nm 80-120 (558) / Nm 90-125 (579)
selon la nature du fil, du tissu et de l'équipement de couture (N° E).



ATTENTION!

En passant d'un système d'aiguille à un autre, il faut contrôler impérativement la distance entre le boucleur et l'aiguille et l'ajustage du dispositif de protège-aiguille (voir instructions de service).

Fils

L'aspect extérieur de la boutonnière est fortement influencé par le fil utilisé.

On peut employer comme fil de boucleur et d'aiguille des fils filamenteux synthétiques mais aussi bien des fils en soie.

- Le fil utilisé
- Utilisation de fils dont la grosseur est différente pour le fil de boucleur et le fil d'aiguille.

Ganses

La ganse (ou fil de passe) doit donner de la tenue à la boutonnière et lui procurer un certain relief.

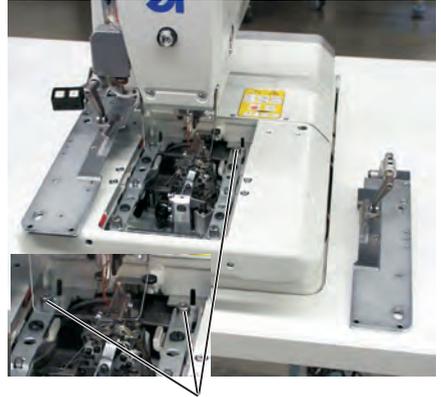
Elle devrait avoir les qualités suivantes:

- ne pas être trop épaisse, mais souple et ferme,
- avoir un diamètre régulier

Les fils recommandés au tableau ci-dessous ne sont que des valeurs indicatives. D'autres fils et grosseurs de fil peuvent devenir nécessaires: cela dépend de l'équipement de couture (N° E) et de l'ouvrage.

Sous-classe	Type et grosseur du fil d'aiguille	Type et grosseur du fil de boucleur	Type et grosseur du fil de passe de boucleur
580-112000	Fil en fibre de polyester en schappe de soie 70/3 80/3	Fil en fibre de polyester en schappe de soie 70/3 70/3	non requis
580-312000			
580-141000	Poly-Poly 80/2	Poly-Poly 80/2	Poly-Schappe 15/3
580-151000			
580-321000			
580-341000			

3.2 Pose et dépose des plaques de serrage



3



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS!

Poser et déposer les plaques de serrage (1), lorsque la machine à coudre automatique est coupée du secteur ou qu'elle se trouve au régime "Mode d'enfilage" (voir le paragraphe " Mode d'enfilage ").

Déposer les plaques de serrage

- Soulever légèrement à l'arrière la plaque de serrage droite (1) et la tirer vers l'arrière. Ensuite tourner la plaque de serrage vers le côté droit et la déposer près de la machine.
- Soulever légèrement à l'arrière la plaque de serrage gauche (1) et la tirer vers l'arrière. Ensuite enlever la plaque de serrage latéralement vers le côté gauche.

Poser les plaques de serrage

- Insérer la plaque de serrage et pousser la plaque de serrage en avant dans son logement.
- S'assurer que la partie arrière de la plaque de serrage s'emboîte correctement dans la tige (3).



NOTA BENE!

Les plaques de serrage incorrectement placées peuvent provoquer des endommagements et des blessures.

3.3 Remplacer l'aiguille



3

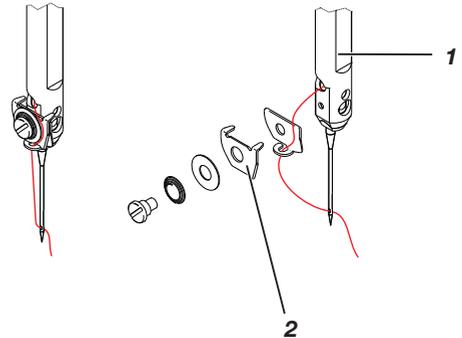
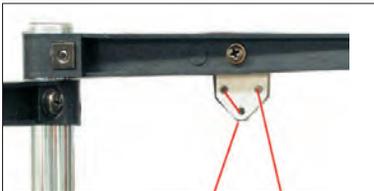


ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS !

Le remplacement d'aiguille doit se faire seulement, lorsque la machine à coudre automatique est coupée du secteur ou qu'elle se trouve au régime "Mode d'enfilage" (voir le paragraphe "Mode d'enfilage").

- Desserrer la vis (1) (la clé hexagonale dans les accessoires).
- Tirer l'aiguille (2) de la barre à aiguille.
- Pousser une aiguille neuve jusqu'à l'arrêt dans le trou de la barre à aiguille.
- Orienter l'aiguille (2) de façon à ce que la gorge montre à l'avant et la surface aplatie (3) du talon d'aiguille à gauche (dans le sens de la vis de fixation (1)). Cette surface (3) n'existe que sur le système d'aiguilles 579 !
Pour le système d'aiguille 558 orienter l'aiguille (2) de façon à ce que la gorge montre à l'avant.
- Resserer la vis (1).

3.4 Enfiler le fil d'aiguille

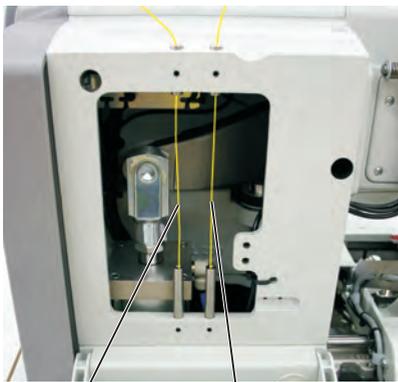


ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS!

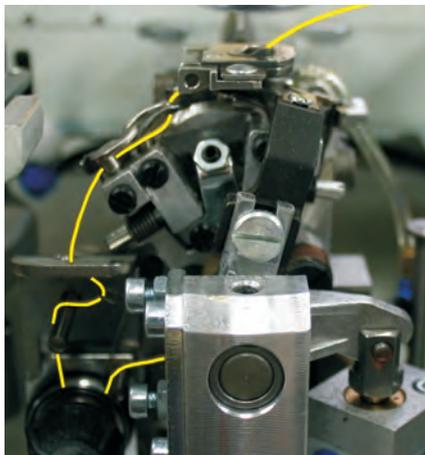
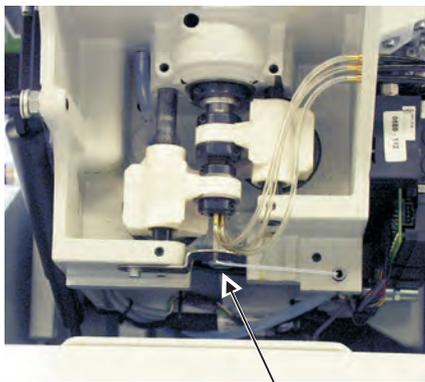
L'enfilage du fil d'aiguille doit se faire seulement, lorsque la machine à coudre est coupée du secteur ou qu'elle se trouve au régime "Mode d'enfilage" (voir le paragraphe "Mode d'enfilage").

- Enfiler le fil d'aiguille comme indiqué sur les photos de cette page.
- Pour enfiler le fil d'aiguille passer le fil métallique d'enfilage (dans les accessoires) par la barre à aiguille creuse (1) et le pousser d'en bas en haut.
- Accrocher le fil d'aiguille en haut au boucleur.
- Avec le fil métallique tirer le fil d'aiguille en bas.
- Passer le fil d'aiguille à gauche derrière le disque de tension (2) et l'enfiler dans l'aiguille de derrière à l'avant.

3.5 Enfiler le fil de boucleur



fil de boucleur fil de passe



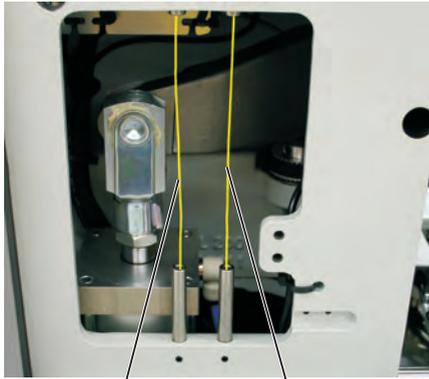
ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS !

L'enfilage du fil de boucleur doit se faire seulement, lorsque la machine à coudre automatique est coupée du secteur ou qu'elle se trouve au régime "Mode d'enfilage" (voir le paragraphe " Mode d'enfilage").

La machine à coudre automatique doit se trouver en position finale, c'est à dire, le support des boucleurs avec boucleurs doit montrer en avant.

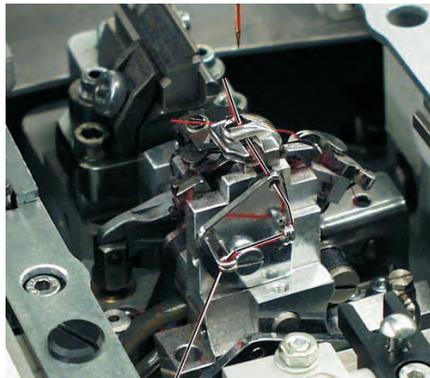
- Retirer les plaques de serrage (voir le paragraphe 3.2).
- Basculer la machine à coudre automatique en haut.
- Enfiler le fil de boucleur à l'aide du long fil métallique d'enfilage qui se trouve dans les accessoires en suivant les indications données par les photos ci-dessus.
- Laisser pendre du trou d'aiguille de la plaque à aiguille un bout de fil de boucleur d'environ 25 mm de long.
- Remettre en place les plaques de serrage (voir le paragraphe 3.2).

3.6 Enfiler la ganse (ou fil de passe)



fil de boucleur

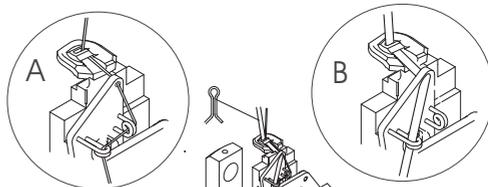
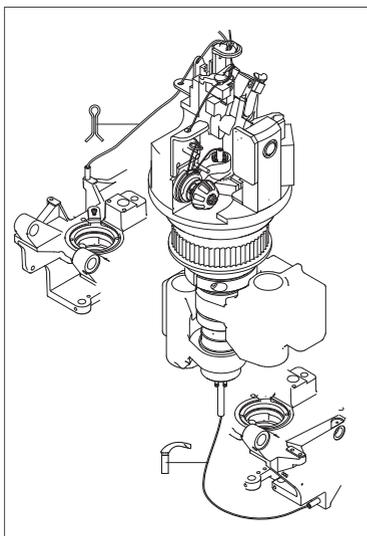
fil de passe



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS !

L'enfilage du fil de passe doit se faire seulement, lorsque la machine à coudre automatique est coupée du secteur ou qu'elle se trouve au régime "Mode d'enfilage" (voir le paragraphe "Mode d'enfilage").

- Enfiler le fil de passe comme indiqué sur les photos (selon chaque sous-classe). Avec les sous-classes -141000, -341000 enfiler le fil de passe comme indiqué sur l'illustration A.
- Laisser pendre du trou de la plaque à aiguille un bout de fil de passe d'environ 25 mm de long.
- Coudre une boutonnière et vérifier si le fil de passe est suffisamment tiré. Avec les sous-classes -141000, -341000 éventuellement re-enfiler le fil de passe comme indiqué sur l'illustration B.



Pour les sous-classes 580-141000, 580-341000

4 Basculer la machine automatique en haut et en bas



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS!

Basculer la machine à coudre uniquement, lorsque la machine à coudre est coupée du secteur ou qu'elle se trouve au régime "Mode d'enfilage" (voir le paragraphe "Mode d'enfilage").



1

Il y a certaines opérations (par ex. l'enfilage du fil de boucleur ou de la ganse), où il faut renverser la tête de la machine à coudre automatique:

- Pour cela tirer le boulon d'arrêt (1) et soulever la tête de la machine à l'avant.
- Relâcher le boulon d'arrêt (1) à nouveau et le laisser s'enclencher dans un creux (pour cela il faut éventuellement faire bouger la machine automatique un peu vers le haut ou vers le bas).
- Lâcher la tête de machine seulement, lorsque le boulon d'arrêt s'est enclenché.

Basculer vers le bas:

- Retenir la machine à coudre en tirant le boulon d'arrêt (1).
- Rabattre lentement la tête de la machine automatique.



NOTA BENE!

Si la tête de la machine a été basculée en hauteur au maximum, l'effet de l'amortisseur à gaz comprimé devant freiner la vitesse du basculement en bas sera encore minime.

C'est pourquoi il faut retenir la tête de machine pendant qu'elle retourne dans sa position standard.

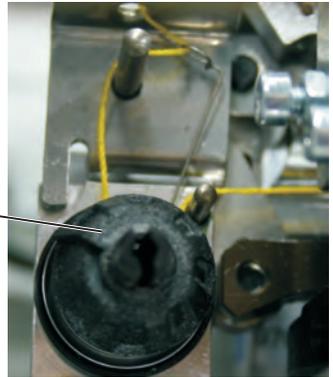
Faire tourner la machine automatique en position basculée en hauteur peut avoir comme conséquence des dommages corporels et matériels.

5 Tension de fil

5.1 Tension du fil d'aiguille et du fil de boucleur



1



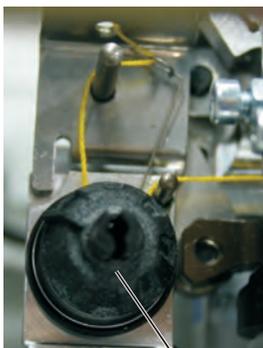
Les tensions de fil doivent se conformer de la nature et de la qualité du fil et de l'ouvrage. On s'efforce d'obtenir une bonne présentation de la boutonnière avec une tension de fil aussi faible que possible. Si l'ouvrage est trop mince, les tensions trop fortes peuvent causer un froissement et une casse de fil.

Tension du fil d'aiguille

En général il faut régler la tension du fil d'aiguille plus forte que celle du fil de boucleur. La tension du fil d'aiguille a été réalisée comme tension électronique. Elle se compose d'une tension principale concernant le processus de couture et d'une tension résiduelle (tension de coupe) 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, la tension résiduelle (tension de coupe) doit être réglée de manière à avoir un bout de fil d'aiguille suffisamment long pendant de l'aiguille pour garantir un lancement sûr de la couture.

- La tension principale pour le processus de couture se règle moyennant le panneau de commande (voir le paragraphe 9.3.2 Adapter la tension de fil au niveau principal).
- Régler la tension résiduelle (tension de coupe) moyennant le panneau de commande (titre de menu **130**).



1

Tension du fil de boucleur

- Basculer la tête de machine en haut.
- Régler la tension de boucleur avec le bloc de tension (1).
Tourner le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la tension de fil de boucleur.
Tourner le bouton contre le sens des aiguilles d'une montre pour réduire la tension.
- Rabattre la tête de la machine.



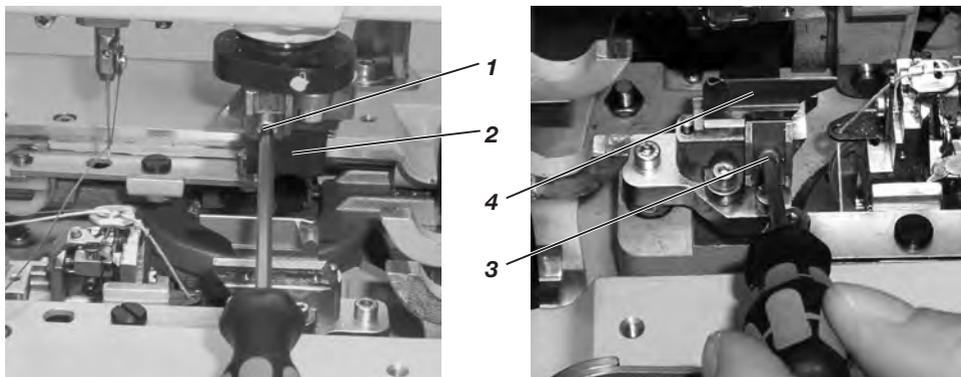
ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS!

Le réglage de la tension de boucleur doit se faire seulement, lorsque la machine à coudre est coupée du secteur ou qu'elle se trouve au régime "Mode d'enfilage" (voir le paragraphe "Mode d'enfilage").

NOTA BENE

La longueur du fil d'aiguille en début de couture peut être ajustée en changeant la tension de lancement de couture.

6 Changer les blocs de coupe et les lames



Si l'on change de bloc de coupe, on peut modifier la longueur de la coupe.



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS!

Procéder à un échange d'un bloc de coupe ou d'une lame seulement, lorsque la machine à coudre est coupée du secteur !

Changer de bloc de coupe

- Desserrer la vis (1) (la clé hexagonale se trouve dans les accessoires).
- Tirer le bloc de coupe (2) vers l'avant et le sortir.
- Mettre un bloc de coupe neuf et le pousser jusqu'à l'arrêt.
- Resserrer la vis (1).

Changer la lame

- Desserrer la vis (3) (la clé hexagonale se trouve dans les accessoires).
- Tirer la lame (4) vers l'avant et le sortir.
- Mettre une lame neuve et la pousser jusqu'à l'arrêt.
- Resserrer la vis (3).

6.1 Changer les blocs de coupe et les lames (580-312000/580-321000/580-341000) “Multiflex”

6.1.1 Changer les lames



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENT !

Changer la lame seulement, lorsque la machine à coudre automatique est coupée du secteur.

- Dévisser les vis à six pans creux (2) ou (4).
(la clé hexagonale se trouve dans les accessoires)
- Enlever la lame (1) ou (3).
- Mettre la nouvelle lame et bien la fixer en vissant les vis (2) ou (4).

NOTA BENE

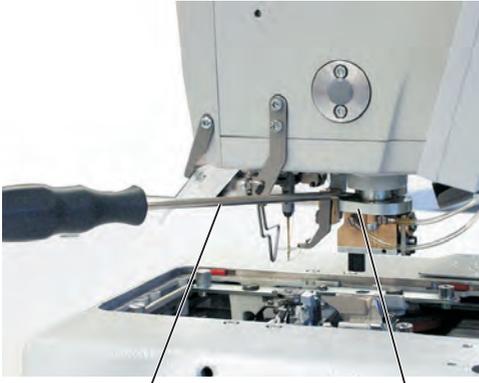
Au cas où vous avez des difficultés à enlever la lame, il faut dévisser légèrement la vis de la deuxième lame.

NOTA BENE

Si vous utilisez une lame ayant une autre forme, la configuration doit également être ajustée au niveau du panneau de commande pour être conforme à la nouvelle configuration.

Voir Instructions de service chap. 29.4.8

6.1.2 Changer les blocs de coupe



2

1



4

3



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENT !

Changer de bloc de coupe seulement, lorsque la machine à coudre est coupée du secteur.

Enlever le bloc de coupe

- Déconnecter l'alimentation en air comprimé
- Pousser avec précaution vers le bas à l'aide d'un tournevis (2) la fixation du bloc de coupe (1).
- Tourner la vis (3).
- Retirer le bloc de coupe (4) vers la gauche.

Mise en place du bloc de coupe.

- Mettre le bloc de coupe (4) dans son logement et le fixer à l'aide de la vis (3).
- Connecter à nouveau l'alimentation en air comprimé

NOTA BENE

Après avoir reconnecté le tuyau d'alimentation en air comprimé, la fixation du bloc de coupe (1) se déplacera automatiquement vers le haut.

NOTA BENE

Si vous utilisez un bloc de coupe d'une longueur différente, la configuration doit également être ajustée au niveau du panneau de commande pour être conforme à la nouvelle configuration. Voir Instructions de service chap. 29.4.8

7 Bloc à deux boutons-poussoirs



Avec le bloc à deux boutons-poussoirs on peut contrôler les pinces et démarrer le processus de couture. Leur fonction peut différer selon le réglage au menu de service (voir Instructions de Service).

1er Réglage

- Touche 1: Les pinces sont ouvertes ou fermées.
- Touche 2: La couture commence dès la fermeture des pinces.

2e Réglage

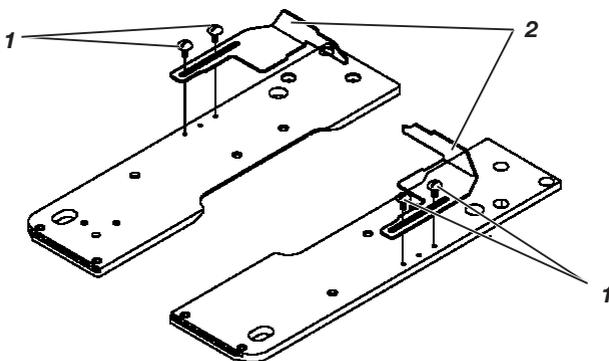
- Touche 1: Les pinces sont ouvertes ou fermées.
- Touche 2: Si les pinces n'étaient pas déjà abaissées, elles le seraient maintenant. Le processus de couture est lancé.

8. Ajuster les butées de tissu



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS!

L'ajustage des butées de tissu peut se faire seulement, lorsque la machine est coupée du secteur.



- Poser l'ouvrage pour qu'il entre en contact avec les butées de tissu (2) à gauche et à droite.
- Desserrer les vis (1) à gauche et à droite.
- Régler la position de couture en poussant les butées de tissu (2) en avant et en arrière.
- Resserer les vis (1).

9 Enclencher - Fermer - Mode d'enfilage



1

9.1 Enclencher

- Enclencher l'interrupteur principal (1).
La machine se rend en position de charge et elle est maintenant prête à coudre.

9.2 Fermer

- Fermer l'interrupteur principal (1).
Tous les moteurs et le contrôle seront aussitôt coupés du secteur.



ATTENTION !

L'interrupteur principal est en même temps l'interrupteur arrêt d'urgence ! Si l'interrupteur principal est fermé, la machine n'est plus alimentée en courant électrique!

9.3 Mode d'enfilage



Attention!

“Le mode d'enfilage” ne peut être utilisé que pour les opérations qui sont nécessaires pour l'enfilage du fil d'aiguille, du fil de boucleur et de la ganse! Pour tous les autres travaux (par ex. changer la lame ou le bloc de coupe) il faut d'abord fermer la machine avec l'interrupteur principal !

Enclencher le “Le mode d'enfilage”.

- Appuyer la touche (2) dans la plaque frontale. La touche doit s'encliquer !
La machine à coudre automatique se trouve en “Mode d'enfilage”.
La touche (2) “Mode d'enfilage” s'allume.
La plaque porte-tissu se rend à la position la plus favorable pour l'enfilage.
Les pinces-ouvrages restent dans la position qu'elles avaient au moment de l'enclenchement du “Mode d'enfilage”.
Le moteur est coupé du secteur.
La lame d'incision n'est pas activée.

Fermer “Le mode d'enfilage”

- Appuyer à nouveau la touche (2). La touche doit se décliquer.
Après un petit moment la machine à coudre automatique sera de nouveau prête à travailler. Le processus de couture sera repris à l'endroit, où le “Le mode d'enfilage” fut activé.

2



10 Panneau de commande et unité de contrôle



10.1 Généralités

La machine automatique à boutonniers de la classe 580 est équipée d'un contrôle programmable.

On peut y définir jusqu'à 50 boutonniers différentes. Pendant la couture on peut changer entre les boutonniers programmés.

On peut programmer jusqu'à 25 séquences (séquence de boutonniers).

Une séquence peut contenir jusqu'à 9 sortes différentes de boutonniers, chaque boutonnière pouvant être répétée jusqu'à 9 fois successivement.

Pendant la couture, il est possible de commuter entre une opération manuelle ou automatique entre les boutonniers programmés.

On peut choisir entre les formes suivantes de boutonniers:

- Boutonniers avec arrêt en pointe
- Boutonniers avec arrêt rond
- Boutonniers avec arrêt transversal
- Boutonniers sans arrêt
- Œillet

Pour toutes les formes de boutonniers, on peut programmer les caractéristiques de chaque boutonnière individuellement, comme par ex. la longueur et la forme de l'œillet (voir le paragraphe " Modifier le programme de boutonniers ") .



Attention!

Il n'est pas possible d'obtenir toutes les formes ainsi que les variantes de toutes les boutonnières avec toutes les sous-classes.

10.2 Panneau de commande

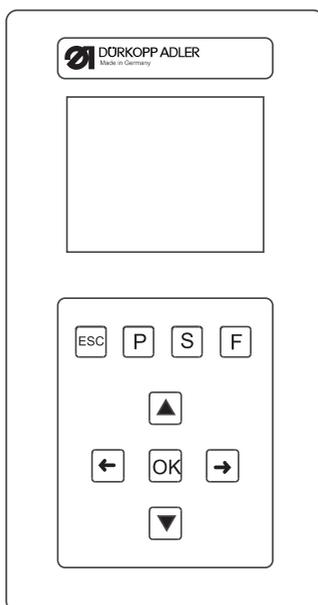
On programmera au panneau de commande le contrôle et réglera les qualités de la boutonnière en question. Ceci se fera en partie en actionnant les touches correspondantes ou encore par la modification de paramètres.

L'entrée de paramètres se fait au mode de programmation "P". Chaque paramètre et les valeurs qui lui sont attribués seront affichés à l'écran.

Afin de prévenir à une modification de paramètres pré-réglés par mégarde, les opérations au panneau de commande se feront sur trois niveaux différents (Opérateurs, Techniciens, Fabricants).

Le personnel opérateur n'a accès direct qu'à son niveau.

L'accès aux autres niveaux n'est possible qu'après l'entrée d'un numéro de code.



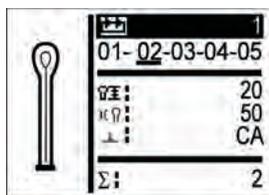
10.3 Index des touches du panneau de commande

Panneau de commande	Désignation dans la présente instruction
	Touche "ESC"
	Touche "P"
	Touche "F"
	Touche "S"
	Touche "OK"
	Touche ⇐
	Touche ⇒
	Touche ↑
	Touche ↓

10.4 Niveau principal du système de menus

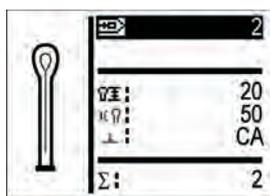
Après la mise en marche de la machine et pendant la couture, le display de la machine affiche le niveau principal du système de menus.

Au niveau principal, les valeurs suivantes sont affichées:



Mode séquence

- Numéro de séquence } Mode séquence
- Séquence boutonnière } Mode séquence
- ou
- Numéro de boutonnière } Mode boutonnière
- Ligne vide } Mode boutonnière



Boutonnière individuelle

- et
- Tension du fil d'aiguille
- Longueur de coupe ou diamètre de l'œillet.
- Mode de coupe (selon l'équipement, la boutonnière peut avoir une incision après couture, avant couture, ou ne pas avoir d'incision du tout).
- Compteur journalier

Les options suivantes sont disponibles depuis le niveau principal:

- Choisir directement la valeur du niveau principal
- Programmation de boutonnières (Touche "P")
- Programmation des séquences de boutonnières (Touche "S")
- Menu de service (Touche "F")

10.4.1 Editer directement les valeurs du niveau principal

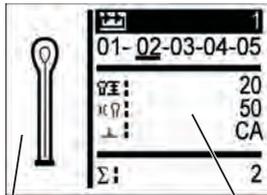
Les valeurs du niveau principal peuvent être modifiées directement de la manière suivante:

- Touches $\uparrow \downarrow$ Avec les touches, $\uparrow \downarrow$ passer à la ligne où l'on veut apporter la modification.
- Touche "OK" Avec la touche "OK". Le curseur clignote au niveau de la ligne où l'on veut apporter la modification.
- Touches \leftrightarrow Changer de position avec les touches \leftrightarrow .
- Touches $\uparrow \downarrow$ Changer les valeurs choisies en utilisant les touches $\uparrow \downarrow$. Avec la touche \uparrow on augmente la valeur et avec la touche \downarrow on la diminue.
- Touche "OK" Avec la touche "OK" on accepte la valeur réglée. Quitter le mode d'édition. Sinon, rejeter la modification avec la touche "ESC". La valeur modifiée ne sera pas prise en charge. Quitter le mode d'édition. Les valeurs du niveau principal seront affichées.

10.4.1.1 Choix d'une boutonnière au niveau principal

Mode de séquences

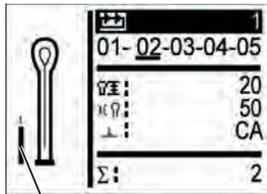
Au niveau principal on peut à tout moment passer d'une boutonnière programmée à une autre de la séquence.



1

2

Touches ⇔ A l'aide des touches ⇔ on peut choisir n'importe quelle boutonnière appartenant à la séquence activée. La boutonnière désirée sera marquée par une barre. Afin de faciliter le choix, on affichera au champ 1 les contours de la boutonnière en question et au champ 2 les valeurs y appartenant.



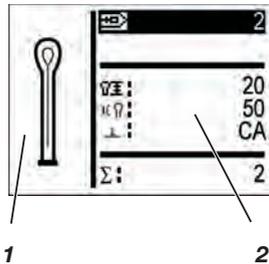
3

Mode Monoflex (coupe simple)

En ce qui concerne les sous-classes 580-312000, 580-321000 et 580-341000 il est possible d'avoir deux positions différentes de la lame, c'est pourquoi au champ 3 il y a en plus une barre verticale affichée. La position de cette barre permet de savoir quelle lame vient d'être attribuée à la boutonnière affichée.

Mode de boutonnière individuelle

Au niveau principal, on peut choisir une boutonnière programmée préalablement.

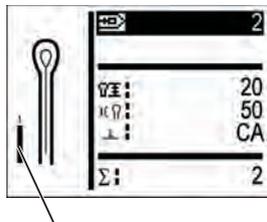


Touches $\uparrow\downarrow$ Avec les touches $\uparrow\downarrow$ passer au champ que l'on désire modifier.

Touche "OK" Appuyer sur la touche "OK".
Le curseur commence à clignoter.

Touches $\uparrow\downarrow$ Avec les touches $\uparrow\downarrow$ sélectionner le numéro de la boutonnière désirée.
Afin de faciliter le choix, on affichera au champ 1 les contours de la boutonnière en question et au champ 2 les valeurs y appartenant.

Touche "OK" Pour confirmer appuyer sur la touche "OK".



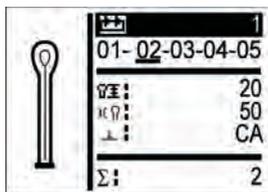
3 Mode Monoflex (coupe simple)

En ce qui concerne les sous-classes 580-312000, 580-321000 et 580-341000 il est possible d'avoir deux positions différentes de la lame, c'est pourquoi au champ 3 il y a en plus une barre verticale affichée. La position de cette barre permet de savoir quelle lame vient d'être attribuée à la boutonnière affichée.

10.4.2 Sélectionner une séquence ou une boutonnière individuelle

Suivant les réglages au menu de séquences, on aura à sa disposition soit le mode de séquences, soit le mode de boutonnières individuelles (voir programmation de séquences)

10.4.2.1 Sélectionner une séquence (mode de séquences)



Après l'allumage, la ligne la plus haute sera affichée sur fond sombre. La dernière séquence cousue est affichée.

Touches $\uparrow\downarrow$ Appuyer les touches $\uparrow\downarrow$ pour passer au champ "numéro de séquence".

Touche "OK" Appuyer sur la touche "OK".
Le curseur commence à clignoter dans la ligne souhaitée.

Touches $\uparrow\downarrow$ Avec les touches $\uparrow\downarrow$ appeler la séquence souhaitée.

Touche "OK" Avec la touche "OK" activer la séquence souhaitée.

10.4.2.2 Sélectionner une boutonnière (mode de boutonnière individuelle)

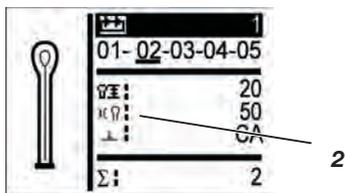
Si, après la mise sous tension, un numéro (par ex. 3) est affiché dans la ligne la plus haute, le mode de boutonnière individuelle a été activé au menu de séquences.

Dans ce mode il est impossible d'activer une autre séquence.

La dernière boutonnière cousue est affichée.

10.4.3 Adapter la tension de fil au niveau principal

L'affichage indique le champ 2 tension du fil d'aiguille pendant la couture. Elle peut être corrigée directement depuis le niveau principal.



Touches \leftrightarrow Se déplacer avec les touches \leftrightarrow afin de se mettre sur le champ 2 de l'affichage.

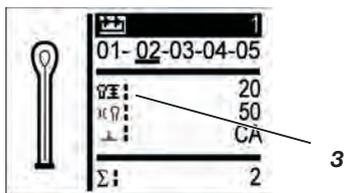
Touche "OK" Appuyer sur la touche "OK". Le curseur clignote.

Touches \updownarrow Régler la valeur désirée avec les touches \updownarrow .

Touche "OK" Pour confirmer appuyer sur la touche "OK".

10.4.4 Adapter la longueur de coupe au niveau principal

L'affichage indique le champ 3 longueur de coupe. Elle peut être corrigée directement depuis le niveau principal.



Touches \leftrightarrow Se déplacer avec les touches \leftrightarrow afin de se mettre sur le champ 3 de l'affichage.

Touche "OK" Appuyer sur la touche "OK".
Le curseur clignote.

Touches \updownarrow Régler la valeur désirée avec les touches \updownarrow .

Touche "OK" Pour confirmer appuyer sur la touche "OK".

10.4.5 Mode de coupe



En mode de coupe, on peut choisir entre les paramètres suivants:

0 = sans incision

CA = incision après couture

CB = incision avant couture

Touches $\leftarrow \rightarrow$ Se déplacer avec les touches $\leftarrow \rightarrow$ afin de se mettre sur le champ 1 "mode de coupe" de l'affichage.

Touche "OK" Appuyer sur la touche "OK".
Le curseur clignote.

Touches $\uparrow \downarrow$ Régler la valeur désirée avec les touches $\downarrow \uparrow$.

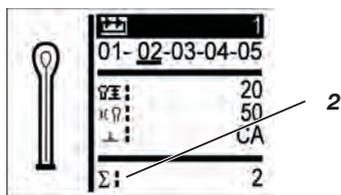
Touche "OK" Pour confirmer appuyer sur la touche "OK".

10.4.6 Compteur de pièces journalier

La machine à coudre 580 est équipée d'un compteur journalier qui compte le nombre de boutonnieres effectuées dans la journée.

Le nombre actuel est affiché après le signe "Σ". La valeur affichée au compteur reste en mémoire même si l'on éteint la machine.

Le compteur peut compter jusqu'à 9.999 boutonnieres. Une fois cette valeur atteinte, la remise à zéro se fera automatiquement. Le comptage commence à nouveau par zéro.



Remise à zéro du compteur de pièces journalier:

Touches $\leftarrow \rightarrow$ Se déplacer avec les touches $\leftarrow \rightarrow$ afin de se mettre sur le champ 2 "compteur de pièces" de l'affichage.

Touche "OK" Appuyer sur la touche "OK". La barre du menu change.

Touche "OK" Appuyer sur la touche "OK" et la maintenir appuyée **env. 1,5 secondes**. Le compteur de pièces sera remis à zéro et l'affichage passera à nouveau au niveau principal.

10.4.7 Régime d'opérations automatiques / manuelles (réglable uniquement en mode de séquence)

Suivant le réglage du moment, la machine à boutonnières se trouve en opération automatique ou manuelle.

05 → 09 → 02 → 04

Opération automatique

La séquence affichée à l'écran montre des flèches entre les différents programmes de boutonnières.

Après la confection d'une boutonnière, le contrôle assure le passage automatique à la forme de boutonnière suivante. Après la confection de la dernière boutonnière, le contrôle retournera à nouveau à la première boutonnière de la séquence.

La boutonnière actuelle sera soulignée.

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

05 — 09 — 02 — 04

Opération manuelle

La séquence affichée à l'écran montre des traits entre les différentes formes de boutonnière.

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

La boutonnière actuelle sera soulignée d'une barre.

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

01 | 02

1

Mode barrière lumineuse

Si le "Kit barrière lumineuse 0580 591524" est monté, il est possible de travailler en mode barrière lumineuse.

Par l'intermédiaire de deux barrières lumineuses il est possible pour la machine de reconnaître s'il s'agit d'un revers ou d'un fourreau et sélectionnera automatiquement le programme approprié.

La séquence contiendra deux programmes. On peut reconnaître que la machine est en mode barrière lumineuse grâce au symbole 1.

Passer de l'opération automatique / manuelle ou en mode barrière lumineuse

Touches ↑↓ Avec les touches à flèche ↑ et ↓ choisir la ligne, où la séquence actuelle est affichée.

Touche "OK" Appuyer sur la touche "OK".

Touches ↑↓ Avec les touches à flèche ↑ et ↓ changer entre les deux opérations.
Les flèches entre les formes de boutonnières sont affichées ou effacées.

Touche "OK" Appuyer la touche "OK".
Le choix sera confirmé.

ou

Touche "ESC" Appuyer sur la touche "ESC".
L'opération sélectionnée est interrompue.

Choisir dans la séquence la boutonnière devant être réalisée comme suivante

Si le menu de couture est affiché à l'écran, on peut toujours changer entre boutonnières programmées.

Touches ⇄ Appuyer la touche à flèche ⇄ ou ⇄.
La forme de boutonnière précédente ou suivante de la séquence affichée sera sélectionnée.

10.5 Programmation de boutons

Le système de menus de la 580 est subdivisé en plusieurs niveaux. Pendant la couture, le niveau principal affiche les informations importantes pour la couture.

Depuis le niveau principal, il est possible de passer au niveau de programmation afin de programmer une boutonnière. Un titre de menu peut avoir encore plusieurs sous-menus.

10.5.1 Appel d'un titre de menu

Touche "P" Appuyer la touche "P" pour passer du niveau principal à la programmation de boutons. Un titre de menu sera affiché. Si le titre de menu n'a pas de sous-menu, on aperçoit au champ droit de l'affichage une valeur que l'on peut modifier.

Mais si le sous-titre a encore des sous-menus, on apercevra au champ droit de l'affichage quatre points. Les valeurs afférentes à ce titre de menu se régleront dans les sous-menus.

Touches ↑ ↓ Avec les touches ↑ ↓ appeler le titre de menu désiré.

Touche "OK" Appuyer la touche "OK" pour confirmer le titre de menu sélectionné.

Si le titre de menu sélectionné contient des

sous-menus

le display affichera, après l'appui de la touche "OK" un titre du sous-menu appelé. Appeler également avec les touches ↑ ↓ le sous-menu désiré et confirmer cet appel avec la touche "OK".

Maintenant on peut modifier la valeur.

Touche ⇐ Avec la touche ⇐ on revient au niveau de menus, juste au-dessus, soit du niveau de sous-menu au niveau de titres de menu et du niveau de titres de menu au niveau principal.

Touche "ESC" Avec la touche "ESC" on retourne toujours directement au niveau principal.

10.5.2 Editer une valeur

Touches ⇐⇒ Avec les touches ⇐⇒ on choisit le chiffre de la valeur que l'on veut modifier.

Les valeurs ne peuvent être modifiées qu'en pas de chiffres admis. A titre d'exemple, la vitesse de couture ne peut se modifier qu'en pas de trois (milliers) ou deux chiffres (centaines). Il est donc impossible de sélectionner le chiffre représentant les dizaines ou les unités.

Touches ↑ ↓ Avec la touche ↑ on incrémente la valeur du chiffre choisi. Avec la touche ↓ on décrémente la valeur du chiffre choisi. Pour toutes les valeurs il y a des maxima et minima que l'on ne peut ni dépasser ni rester en dessous.

Touche "OK" Avec la touche "OK" on accepte les valeurs modifiées. On revient à l'appel de menus.

Touche "ESC" Avec la touche "ESC" on interrompt la modification de valeur. L'ancienne valeur sera rétablie. On revient à l'appel de menus.

10.5.3 Programmation d'une boutonnière

- Touche "P" Appuyer sur la touche "P" afin de passer du niveau principal au niveau de programmation de boutonnières.
- Touches ↑↓ Avec les touches, ↑↓ choisir le menu "numéro de boutonnière".
- Touche "OK" Appuyer sur la touche "OK", pour activer le titre de menu choisi.
- Touches ↑↓ Avec les touches, ↑↓ choisir la boutonnière à modifier.
- Touche "OK" Appuyer sur la touche "OK".
- Touches ↑↓ Avec les touches, ↑↓ choisir la le menu "forme d'arrêt".
- Touche "OK" Appuyer à nouveau sur la touche "OK" pour activer le titre de menu choisi.
- Touches ↑↓ Choisir la forme d'arrêt pour la boutonnière choisie en utilisant les touches ↑↓.
- Touche "OK" Appuyer sur la touche "OK".



NOTA BENE

Si vous changez la forme d'arrêt d'un programme pour une boutonnière, toutes les valeurs afférentes à cette boutonnière seront remises à la valeur standard! Choisissez tout d'abord votre forme d'arrêt, avant de changer toutes les autres valeurs pour la boutonnière!

- Maintenant, vous pouvez configurer les autres paramètres conformément à vos besoins.

10.5.4. Liste des titres et sous-titres de menu

Menu	Description
	Numéro de la boutonnière: On peut programmer jusqu'à cinq boutonnières différentes.
	Forme d'arrêts : On peut programmer des boutonnières avec arrêt en pointe (1), arrêt transversal (2), arrêt rond (3) et sans arrêt (0) ainsi que des œillets (4).
	Réglages de longueur
	Longueur de la couture: La longueur de couture peut se régler de 6 mm jusqu'à 50 mm au maximum, selon l'équipement de couture existant.
	Diamètre d'œillet*: Le diamètre intérieur de l'œillet peut se régler de 1 à 7,5 mm, selon l'équipement de couture existant.
	Longueur de point dans la lèvre: Distance entre deux points de piqûre à l'intérieur de la lèvre (de 0,5 mm à 2 mm).
	Nombre de points dans l'œillet*: Nombre de points répartis équitablement sur l'ensemble de l'œillet.
	Chevauchement dans l'œillet *: Chevauchement du début et de la fin de la couture.
	Longueur du fil coupé: la longueur du fil d'aiguille et du fil de canette du côté inférieur de la boutonnière peuvent être changés sur la 580-112000 / 580-312000.
	Les points de rétrécissement augmentent la sécurité de la couture en son début et à sa fin.
	Longueur des points de rétrécissement en début de couture: Distance entre deux points de piqûre à l'intérieur du rétrécissement en début de couture.
	Longueur des points de rétrécissement à la fin de la couture: Distance entre deux points de piqûre à l'intérieur du rétrécissement en fin de la couture.
	Nombre de points de rétrécissement en début de couture: Nombre de points à l'intérieur du rétrécissement en début de couture.
	Nombre de points de rétrécissement à la fin de couture: Nombre de points à l'intérieur du rétrécissement à la fin de couture.
	Tension du fil d'aiguille
	Tension de couture: Tension de couture réglée électroniquement pendant le cycle de couture.
	Tension de coupe: Tension de fil d'aiguille réduite pour le coupe-fil du fil d'aiguille.
	Tension de lancement de couture: Tension du fil d'aiguille en début de couture.

* Uniquement pour les œillets

Menu	Description																																
	Réglages d'œillet																																
	Forme d'œillet: On peut programmer jusqu'à sept formes d'œillet.																																
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>N°</th> <th>Forme de lame (X x Y)</th> <th>Forme de boutonnière pour incision après la couture/ sans incision (X x Y)</th> <th>Forme de boutonnière incision avant la couture (X x Y)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0</td> <td>0,0x 0,0</td> <td>0,0x 0,0</td> <td>0,0 x 0,0</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>1,3x 3,0</td> <td>1,6x 3,5</td> <td>1,1 x 2,6</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>2,1x 3,2</td> <td>2,4x 3,9</td> <td>1,7 x 2,8</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>2,8x 4,3</td> <td>3,3x 4,6</td> <td>2,4 x 3,9</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>3,0x 4,6</td> <td>3,6x 4,8</td> <td>2,6 x 4,1</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>3,2x 5,4</td> <td>3,6x 6,1</td> <td>2,8 x 4,7</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>Forme d'œillet libre</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	N°	Forme de lame (X x Y)	Forme de boutonnière pour incision après la couture/ sans incision (X x Y)	Forme de boutonnière incision avant la couture (X x Y)	0	0,0x 0,0	0,0x 0,0	0,0 x 0,0	1	1,3x 3,0	1,6x 3,5	1,1 x 2,6	2	2,1x 3,2	2,4x 3,9	1,7 x 2,8	3	2,8x 4,3	3,3x 4,6	2,4 x 3,9	4	3,0x 4,6	3,6x 4,8	2,6 x 4,1	5	3,2x 5,4	3,6x 6,1	2,8 x 4,7	6	Forme d'œillet libre		
N°	Forme de lame (X x Y)	Forme de boutonnière pour incision après la couture/ sans incision (X x Y)	Forme de boutonnière incision avant la couture (X x Y)																														
0	0,0x 0,0	0,0x 0,0	0,0 x 0,0																														
1	1,3x 3,0	1,6x 3,5	1,1 x 2,6																														
2	2,1x 3,2	2,4x 3,9	1,7 x 2,8																														
3	2,8x 4,3	3,3x 4,6	2,4 x 3,9																														
4	3,0x 4,6	3,6x 4,8	2,6 x 4,1																														
5	3,2x 5,4	3,6x 6,1	2,8 x 4,7																														
6	Forme d'œillet libre																																
	Nombre de points de piqûre dans l'œillet: On peut régler un minimum de 4 points et un maximum de 25 points dans le rond de l'œillet de boutonnière.																																
	Inclinaison de l'œillet: L'œillet de la boutonnière peut être légèrement incliné vers le côté gauche ou droit.																																
	Largeur de point zigzag: Le point zigzag (largeur de point) réglé mécaniquement peut être réduit ou agrandi de 0,5 mm au maximum.																																
	Réglages de coupe																																
	Mode de coupe: Selon l'équipement existant, la boutonnière peut être ouverte par incision après (CA) ou avant la couture (CB) ou ne pas être incisée (0) du tout. <i>0 = ne pas ouvrir par incision</i> <i>CA = ouvrir par incision après la couture</i> <i>CB = ouvrir par incision avant la couture</i>																																
	Espace d'incision: L'espace d'incision est définie par la distance entre les deux piqûres intérieures entre la lèvre-aller et la lèvre-retour.																																
	Mode Multiflex 580-312000 / 580-321000 / 580-341000																																
	Aire de coupe: 1 = sur toute la longueur, 2 = coupe au milieu, 3 = coupe dans l'œillet bord/milieu.																																
	Longueur de coupe - coupe sur toute la longueur: la coupe peut être réduite au max. de 2 mm.																																
	Position de coupe - coupe au milieu: La position peut être donné en pourcentage et est à compter à partir de la position de l'œillet (0%) vers la partie la plus en arrière (100%).																																
	Corriger l'incision dans l'axe des x: La position de la lame à l'intérieur de la boutonnière peut être déplacée à droite ou à gauche.																																
	Corriger l'incision dans l'axe des y: La position de la lame à l'intérieur de la boutonnière peut être déplacée en avant ou en arrière.																																
	Corriger la pression de coupe: Adaptation automatique (en 4 étapes) de la pression de coupe pour la lame coupante de boutonnière en fonction de la longueur de la boutonnière - jusqu'à 14 mm de longueur de boutonnière (œillet) (en 2 étapes) - jusqu'aux longueurs de boutonnières de 15 mm à 30 mm (en 3 étapes) - à partir de 31 mm de longueur de boutonnière (en 4 étapes) Sous ce titre de menu, on peut augmenter ou diminuer la pression d'incision pré-réglée en fonction de la longueur de la boutonnière.																																

Menu	Description
	Coupe flexible: Mode Monoflex 580-312000 / 580-321000 / 580-341000
	Réglages d'arrêts en pointe
	Longueur de l'arrêt en pointe: La longueur de l'arrêt en pointe peut se régler en fonction de l'équipement de couture existant et de la longueur de la boutonnière entre un minimum de 2 mm et un maximum de 36 mm.
	Largeur de point zigzag dans l'arrêt en pointe: Le point zigzag (largeur de point) pour toute la boutonnière peut être réduite au niveau de l'arrêt en pointe (comparer avec le menu "Largeur de point zigzag").
	Chevauchement dans l'arrêt en pointe: Chevauchement de la lèvre-aller et la lèvre-retour dans l'arrêt en pointe.
	Hauteur du biais de la pointe: La longueur de la pointe dans l'arrêt est réglable.
	Réglages d'arrêts transversaux
	Longueur de l'arrêt transversal: Longueur totale de l'arrêt transversal. La plage de réglage sera automatiquement ajustée par rapport à l'espace d'incision et à la largeur du point.
	Longueur de point dans l'arrêt transversal: Distance entre deux points de piqûre dans l'arrêt transversal (de 0,5 mm à 2 mm).
	Largeur du point zigzag dans l'arrêt transversal: Le point zigzag (largeur de point) réglé mécaniquement pour l'arrêt transversal peut être augmenté ou réduit.
	Position axe des x de l'arrêt transversal: L'arrêt transversal peut être déplacé à gauche ou à droite.
	Rallonge de lèvres dans l'arrêt transversal: La rallonge de lèvres dans l'arrêt transversal est définie par le chevauchement des lèvres-aller et -retour avec l'arrêt transversal.
	Réglages d'arrêts ronds
	Nombre de points dans un arrêt rond: On peut régler un minimum de 6 points et un maximum de 12 points dans un arrêt rond.
	Largeur de point zigzag dans l'arrêt rond: Le point zigzag (largeur de point) pour toute la boutonnière peut être réduite au niveau de l'arrêt rond (comparer avec le menu "Largeur de point zigzag").
	Position début de couture: selon votre souhait, la couture peut débuter dans l'arrêt rond (1) même; sinon dans la lèvre-aller (2).
	Chevauchement dans l'arrêt rond: Chevauchement du début et de la fin de la couture dans l'arrêt rond.
	Position de début de couture dans la lèvre: il est possible de changer de changer la position de début de couture au début de la lèvre (valeur 100) jusqu'à l'œillet (valeur 0).
	Chevauchement dans l'arrêt rond: Chevauchement du début et de la fin de couture dans l'arrêt rond.
Gimp	Surveillance de la ganse: Surveillance activée/désactivée, nécessité de mettre un fil de passe ou non.
	Réalisation d'une suite de boutonnières: Numéro de la boutonnière qui peut être directement cousue sans ouvrir la pince. De ce fait, il sera possible d'effectuer une deuxième passe.
	Nombre de tours: Vitesse de couture (points par minute).

10.6 Séquences

10.6.1 Généralités

Mode de séquences

On offrira à l'opératrice la possibilité de réaliser une suite de boutonsnières aux paramètres différents sans qu'elle soit obligée d'actionner une touche au panneau de commande.

- Chaque séquence peut comprendre un maximum de neuf boutonsnières différentes. Chaque boutonsnière de la séquence peut être répétée jusqu'à neuf fois au maximum.
- On pourra établir vingt-cinq séquences différentes et les mémoriser.
- On pourra en principe sélectionner toutes les boutonsnières d'une séquence.

Mode de boutonsnière individuelle

On pourra choisir une boutonsnière dans cinquante programmes établis d'avance.

Un type de boutonsnière déterminée sera réalisé jusqu'à ce qu'une autre ait été sélectionnée.

10.6.2 Activer ou désactiver un mode de séquence

Touche "**S**" Appuyer la touche "**S**" pour passer du niveau principal au menu de programmation de séquences de boutonsnières.

Touches $\uparrow\downarrow$ Avec les touches $\uparrow\downarrow$ choisir le titre de menu "Numéro de séquence".

Touche "**OK**" Appuyer la touche "**OK**" pour appeler le titre de menu.

Touches $\uparrow\downarrow$ Choisir avec les touches $\uparrow\downarrow$ le numéro de séquence "0". Le mode séquence sera désactivé.

Touche "**ESC**" Appuyer la touche "**ESC**".
On retournera au niveau principal.

ou

Touche "**←**" Appuyer la touche "**←**".
On descend au niveau plus bas.

NOTA BENE!

Le mode de séquences restera activé pour tous les autres numéros de séquences.

10.6.3 Programmer une séquence

Touche “S” Appuyer la touche “S” pour passer du niveau principal au menu de programmation de séquences de boutonnières.

Sélection du numéro de séquence

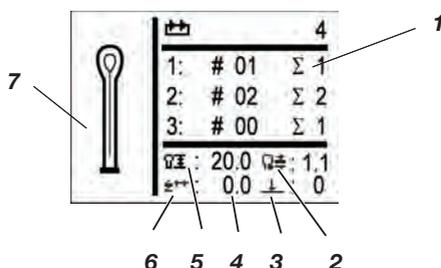
Touches $\uparrow\downarrow$ Avec les touches $\uparrow\downarrow$ choisir le titre de menu “Numéro de séquence”.

Touche “OK” Appuyer la touche “OK” pour activer le titre de menu.

Touches $\uparrow\downarrow$ Sélectionner avec les touches $\uparrow\downarrow$ le numéro de séquence à programmer.

Touche “OK” Appuyer la touche “OK” pour activer le titre de menu.

Programmer une suite de boutonnières



Touches $\uparrow\downarrow$ Avec les touches $\uparrow\downarrow$ sélectionner le champ 1.

Touche “OK” Appuyer la touche “OK”.

La première colonne indique la position de la boutonnière dans la séquence.

Dans la deuxième colonne on peut programmer le type de boutonnière désiré.

A titre d'aide de programmation seront affichés au champ 7 la forme de la boutonnière et au champ 4 ses paramètres les plus importants, à savoir:

(5 = longueur d'incision, 2 = longueur de point, 6 = largeur du point zigzag, 3 = mode de coupe).

Si la boutonnière en question doit être cousue à plusieurs reprises, on se servira de la troisième colonne pour y inscrire le nombre désiré.

Touches $\uparrow\downarrow$ Avec les touches $\uparrow\downarrow$ sélectionner le programme de boutonnières désiré.

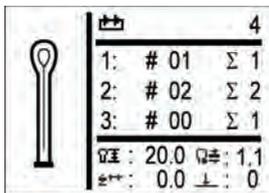
Touche “OK” Appuyer la touche “OK”.
Le programme de boutonnières est activé.

Touches $\uparrow\downarrow$ Avec les touches $\uparrow\downarrow$ inscrire le nombre désiré.

Touche “OK” Appuyer la touche “OK”.
Le nombre désiré sera enregistré.

- Si d'autres programmes de boutonnières devaient être ajoutés, commencer à nouveau avec le premier pas de l'opération. Il sera impossible de continuer la couture moyennant l'interrupteur à pied! Pour continuer le processus de couture il faut appuyer la touche “OK” au panneau de commande ou actionner le bouton-poussoir.

10.6.4 Ajouter une boutonnière à la fin d'une séquence



Touches $\uparrow\downarrow$ Sélectionner avec les touches $\uparrow\downarrow$ la dernière ligne de la suite de boutonnières programmée.

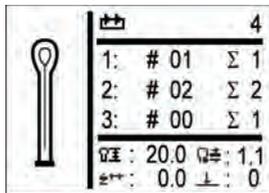
Touche "OK" Appuyer la touche "OK".

Touches $\uparrow\downarrow$ Sélectionner avec les touches $\uparrow\downarrow$ le programme de boutonnières désiré.

Touche "OK" Appuyer la touche "OK".

"ESC" Appuyer la touche "ESC".
On va revenir au niveau principal.

10.6.5 Effacer une boutonnière à la fin d'une séquence



Touches $\uparrow\downarrow$ Sélectionner avec les touches $\uparrow\downarrow$ la dernière ligne de la suite de boutonnières programmée.

Touche "OK" Appuyer la touche "OK".

Touches $\uparrow\downarrow$ Sélectionner avec les touches $\uparrow\downarrow$ le programme de boutonnières "0".

Touche "OK" Appuyer la touche "OK".

Par acquittement, la boutonnière sélectionnée sera effacée. Les boutonnières qui suivent éventuellement prendront la place.

Touche "ESC" Appuyer la touche "ESC".
On reviendra au niveau principal.

10.6.6 Placer une boutonnière dans une séquence



NOTA BENE

Il est impossible de placer des programmes de boutonnières individuellement dans une suite de boutonnières.

Il faut d'abord noter les boutonnières programmées qui suivent la boutonnière à placer.

Touches $\uparrow\downarrow$ Sélectionner avec les touches $\uparrow\downarrow$ la ligne désirée de la suite de boutonnières programmées.

Touche "**OK**" Appuyer la touche "**OK**".

Touches $\uparrow\downarrow$ Sélectionner avec les touches $\uparrow\downarrow$ le programme de boutonnières désiré.

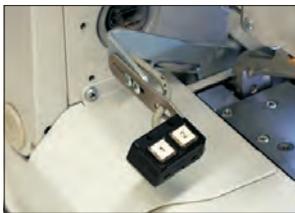
Ensuite modifier les boutonnières qui suivent en consultant les notes prises auparavant.

Touche "**ESC**"

Appuyer la touche "**ESC**".
On reviendra au niveau principal.

10.7 Coudre

Le processus de couture doit être contrôlé, soit avec les boutons-poussoirs, soit par la pédale.



Coudre en utilisant les boutons-poussoirs

Avec les boutons-poussoirs on peut contrôler les pinces et démarrer le processus de couture. La fonction peut être différente selon le réglage fait au menu de service (voir Instructions de Service).

1er réglage (standard)

- Touche 1: Les pinces sont ouvertes ou fermées.
- Touche 2: Le processus de couture est lancé, lorsque les pinces sont fermées.

2e réglage

- Touche 1: Les pinces sont ouvertes ou fermées.
- Touche 2: Si les pinces ne sont pas abaissées, ils le seront. Le processus de couture est lancé.

Arrêt d'urgence pendant la couture

- Appuyer sur la touche 1 ou 2. Le processus de couture est stoppé.
- Pour l'interrompre appuyer sur la touche 1.
- Pour le continuer, appuyer sur la touche 2.

Coudre à l'aide de la pédale (équipement en option)

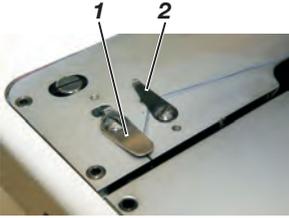
La pédale est une pédale à deux étages sans rétro.

- Après l'appui du premier étage les pinces sont fermées. Les pinces rouvrent à nouveau, lorsque l'on lâche le premier étage.
- L'appui du deuxième étage fait démarrer le processus de couture. On peut lâcher la pédale dès que le processus de couture sera en cours.

Arrêt d'urgence pendant la couture

- Appuyer la pédale. Le processus de couture est stoppé. Pour interrompre le processus de couture, appuyer à nouveau la pédale. Il est impossible de continuer la couture à l'aide de la pédale ! Pour continuer le processus de couture il faut se servir du panneau de commande en appuyant sur la touche "OK" ou du bloc à 2 boutons-poussoirs.





Sortir l'ouvrage terminé pour la sous-classe 580-151000

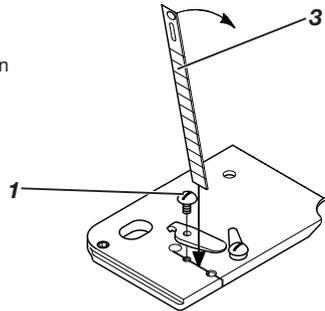
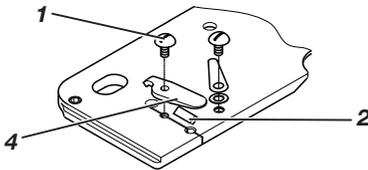
- Pour décharger l'ouvrage, passer les fils de boucleur et de passe sous le serre-fils (2). Tirer les deux fils de droite à gauche le long du couteau (1). Les fils seront coupés.

Remplacer la lame coupante

- Desserrer les vis (1) et retirer le serre-ouvrage (4).
- Retirer la lame usée (2).
- Insérer une lame neuve (3) à fond dans la rainure et la plier dans le sens de la flèche.
- Resserrer la vis (1).
- Resserrer la vis (4) pour rattacher le serre-ouvrages.

NOTA BENE !

La lame ne doit pas se trouver en dehors du serre-ouvrages.



11 Messages d'information

11.1 Aiguille non pas en position initiale



Si, au lancement de la couture, l'aiguille ne se trouve pas en position initiale, le code-info ci-contre sera affiché.

Remède

Tourner le volant à main, jusqu'à ce que le code-info disparaisse.

11.2 Machine en mode d'enfilage



Tant que la machine à coudre est en "mode d'enfilage", le code-info ci-contre sera affiché.

Remède

- Fermer le "mode d'enfilage" avec le bouton à la plaque frontale de la tête.

11.3 Rupture de fil



Si le fil s'est cassé pendant le processus de couture, le code-info ci-contre sera affiché.

Remède

- Appuyer le bouton au couvercle frontal de la tête pour passer au "mode d'enfilage".
- Enfiler la machine à nouveau.

11.4 Fil de passe Moniteur de pression



Info:

N'apparaît que sur la sous-classe 141 ou sur la 341 avec surveillance de la ganse montée et activée.

Continuer le processus de couture en appuyant sur la touche "OK" ou la touche 2 sinon l'interrompre en appuyant sur la touche "Esc" ou la touche 1.

11.5 Moniteur de pression

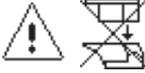


Le moniteur de pression surveille la pression de l'air comprimé livré. Si l'air comprimé fait défaut ou si la pression est trop basse, le code-info ci-contre sera affiché.

Remède

- Fermer la machine à coudre automatique.
- Livrer suffisamment d'air comprimé.
- Enclencher la machine à coudre automatique.

11.6 Position de coupe invalide



NOTA BENE !

N'apparaît que lors du réglage "Multiflex"

Si une combinaison de coupe qui n'est pas valable est sélectionnée le code-info ci-contre sera affiché.

Remède

- Vérifier au niveau du contrôle les caractéristiques de la lame ainsi que du bloc de coupe utilisé et y apporter les corrections nécessaires.
- Egalement utiliser la lame ainsi que le bloc de coupe approprié et les régler.

11.7 Mode d'enfilage inacceptable



Si, au lancement de la couture l'aiguille se trouve en position "mode d'enfilage", le code-info ci-contre sera affiché.

Remède

- Enfoncer le bouton à la plaque frontale de la tête ⇔ enclencher le "mode d'enfilage".
- Fermer/enclencher la machine à coudre automatique à nouveau.

12 Messages d'erreur



Voir messages d'erreurs dans les instructions de service.

13 Entretien



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS!

Les travaux d'entretien doivent se faire seulement sur une machine coupée du secteur.

Si les travaux d'entretien doivent se faire sur une machine en marche, il faut y procéder en prenant un maximum de précautions.

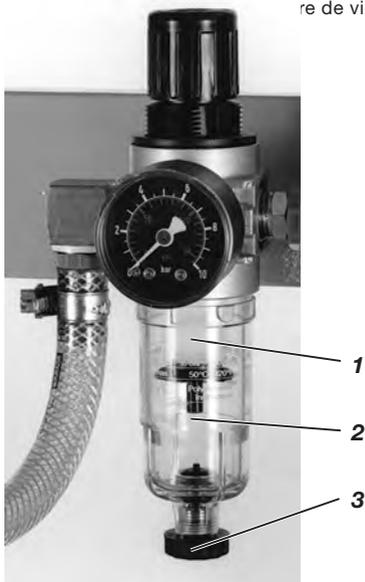
13.1 Nettoyage

Une machine à coudre automatique bien propre vous met à l'abri de perturbations et pannes! !

Nettoyage journalier:

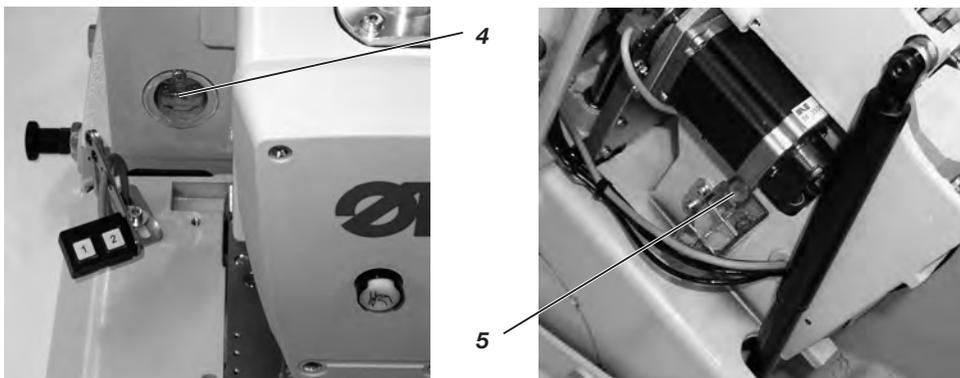
- Il faut nettoyer tous les jours les environs du boucleur, du coupe-fil, de la plaque à aiguille et de la tête de couture et y enlever les poussières de couture, restes de fil et déchets de coupe.
Si un vide est disponible, il est recommandé d'aspirer les déchets de couture.

...re de vider le récipient d'aspiration.



- Contrôler tous les jours le niveau d'eau du régulateur de pression. Le niveau d'eau ne doit pas monter jusqu'à la cartouche filtrante (2). Après avoir vissé la vis de purge (3), évacuer l'eau sous pression du séparateur d'eau (1).

13.2 Lubrification



Contrôler toutes les semaines le niveau d'huile des réservoirs (4) et (5) !



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS!

L'huile peut provoquer des éruptions cutanées!
Eviter un contact prolongé avec la peau. Se laver les mains soigneusement après un tel contact !



ATTENTION !

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

Remettre les huiles usées à un dépôt autorisé.
Protéger l'environnement. Veiller à ne pas épancher d'huile !

Pour refaire le plein des réservoirs, utiliser exclusivement le lubrifiant **DA 10** ou toute autre huile de qualité identique ayant la spécification suivante:

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

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

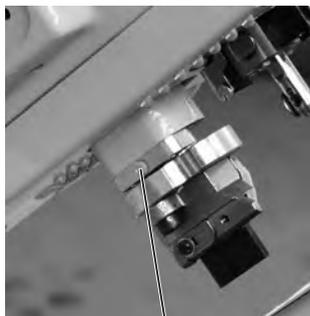
9047 000011	le bidon de 250 ml
9047 000012	le bidon de 1 l
9047 000013	le bidon de 2 l
9047 000014	le bidon de 5 l

Généralités

La lubrification de toutes les pièces mobiles de la machine à coudre automatique se fait par un système de mèches alimenté depuis deux réservoirs d'huile.

La lubrification se limite donc en principe à la surveillance et au remplissage des réservoirs d'huile, mais malgré cela, il faut huiler de temps en temps les feutres (2) aux bras de pinces (3), au tampon de coupe (1) et à la came (6).

13.3 Inspection



1



6



3

2



ATTENTION! RISQUE D'ACCIDENTS!

Fermer l'interrupteur principal.
Effectuer les travaux d'entretien sur la machine à coudre, uniquement, lorsqu'elle est coupée du secteur.



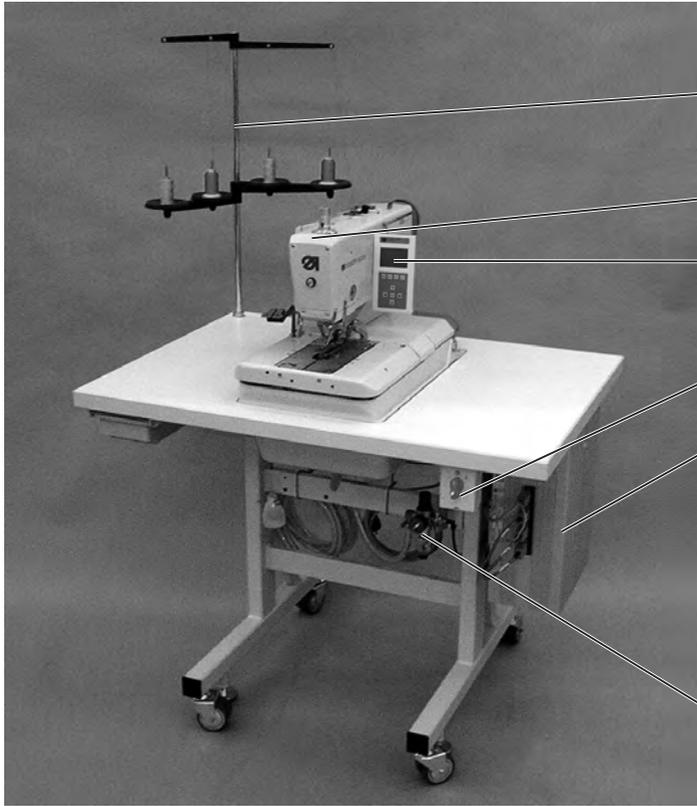
ATTENTION!

Pendant l'installation et après un arrêt prolongé, il faut humecter d'huile les mèches, feutres et les éléments de boucleur et de la barre à aiguille (voir instructions d'installation, chapitre 11).

Travaux à exécuter	Heures de travail			
	8	40	160	500
Machine automatique à boutonnières				
Enlever poussières de couture sous la plaque à aiguille	X			
Contrôler le niveau d'huile	X			
Contrôler et nettoyer la courroie dentée			X	
Huiler le tampon de coupe (1)			X	
Huiler feutre (2) aux bras de pinces (3)			X	
Huiler feutre (6) de la came			X	
Système pneumatique				
Contrôler le niveau d'eau au régulateur de pression	X			
Nettoyer la cartouche du filtre de l'unité de conditionnement d'air comprimé	X			
Contrôler l'étanchéité du système			X	

Deuxième partie: Instructions d'installation de la classe 580 – Notice originale

1	Etendue de la livraison	3
2	Généralités et dispositifs de sécurité de transport	3
3	Table de travail avec plan et cotes	4
4	Boulon à anneau	5
5	Montage de l'interrupteur principal	5
6	Montage du boîtier de contrôle	6
7	Compensation de potentiel	7
8	Montage du récipient d'aspiration	8
9	Installation de la machine à boutonnières	
9.1	Régler la hauteur de la table de travail	9
9.2	Fixer le porte-bobines	9
9.3	Connecter la pédale	10
9.4	Assurer la bonne assise du bâti	10
9.5	Raccorder l'unité de conditionnement d'air comprimé	11
9.6	Régler la pression de service	11
10	Lubrification	
10.1	Remplir les réservoirs d'huile	13
11	Installation du logiciel de couture	
11.1	Généralité	14
11.2	Chargement du programme	14
11.3	Configuration de l'équipement de couture	15
11.4	Mise à jour de la dongle par Internet	15
12	Essai de couture	16



4

1

3

6

2

5

1 Etendue de la livraison

L'étendue de la livraison dépend de votre commande. Avant de procéder à l'assemblage, veuillez vérifier, si tous les composants nécessaires ont bien été livrés, à savoir :

- 1 Tête de la machine à coudre
- 2 Contrôle
- 3 Panneau de commande
- 4 Porte-bobines
- 5 Unité de conditionnement d'air comprimé
- 6 Interrupteur principal
- Lampe de couture intégrée
- Butées (droite et gauche) pour régler la distance entre boutonnière et bord de l'ouvrage
- Outillage et petit matériel dans les accessoires
- Equipements supplémentaires (dépendent de la commande du client) par ex. :
 - Bâti
 - Jeu de pièces pour le raccordement d'un système pneumatique
 - Commutateur à pédale

2 Généralités et dispositifs de sécurité de transport



ATTENTION !

L'installation de la machine ne doit être faite que par des personnes formées et expérimentées.

Tous les travaux sur l'équipement électrique de la machine doivent être exécutés uniquement par des électriciens spécialisés ou des personnes ayant suivi des cours de formation en la matière. Débrancher la fiche d'alimentation électrique avant tous travaux.

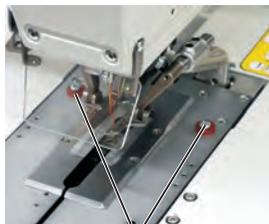


1

Dispositifs de sécurité de transport

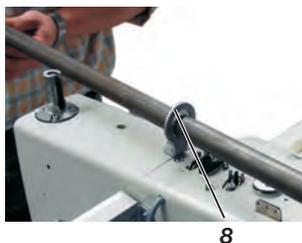
Avant l'assemblage et l'installation de la machine à coudre automatique il faut enlever tous les dispositifs de sécurité de transport.

- Retirer les feuillards de cerclage et les lattes de la tête de la machine, de la table de travail et du bâti.
- Ôtez aussi la vis (1). Pendant le transport la vis (1) a empêché le basculement en hauteur de la tête de machine.
- Ôtez aussi les vis (2). Les vis sont là pour empêcher les plaques de serrage de tomber.



2

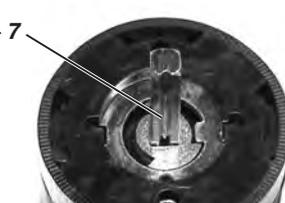
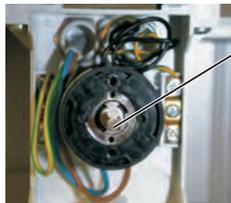
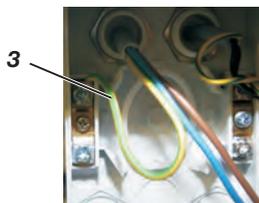
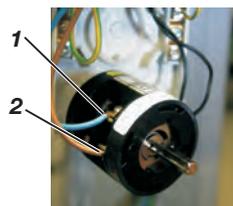
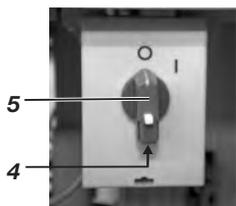
4 Boulon à anneau



Le boulon à anneau sert à vous faciliter l'assemblage. Il vous permettra de soulever la tête de machine à l'aide d'un palan afin de la mettre en place dans la table du bâti. On peut également passer une barre solide au travers le boulon à anneau et pour que deux personnes puissent soulever la tête. Vous trouverez le boulon à anneau dans les accessoires.

- Visser le boulon à anneau (8) dans le dessus de la machine.
- Soulever la machine et la mettre dans la table du bâti.
- Dévisser le boulon à anneau (8), lorsque la machine à coudre automatique a été assemblée.

5 Montage de l'interrupteur principal



- Dévisser la vis (4) et retirer la manette (5).
- Enlever le couvercle de l'interrupteur principal. A cet effet déverrouiller avec un tournevis le verrou se trouvant dans le trou (6).
- Introduire le câble venant du boîtier de contrôle dans l'interrupteur principal.
- Connecter les fils conducteurs du boîtier de contrôle aux vis L1 (1 → brune) et L2 (2 → bleue). Connecter le fil de masse (3) (→ jaune-vert) du boîtier de contrôle à l'interrupteur principal.
- Faire attention à ce que l'encoche (7) soit tournée vers le bas.
- Remettre le couvercle sur l'interrupteur principal. Remettre la manette (5) à sa place et resserrer la vis (4).



NOTA BENE

Si vous fabriquez la table de travail vous-même, nous vous recommandons de placer l'interrupteur principal à un endroit facilement accessible, puisque l'interrupteur principal assure une double fonction : il sert aussi de disjoncteur d'urgence.

6. Montage du boîtier de contrôle

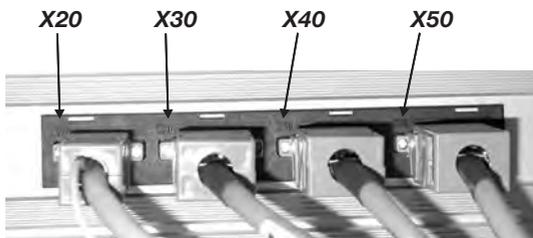


ATTENTION !

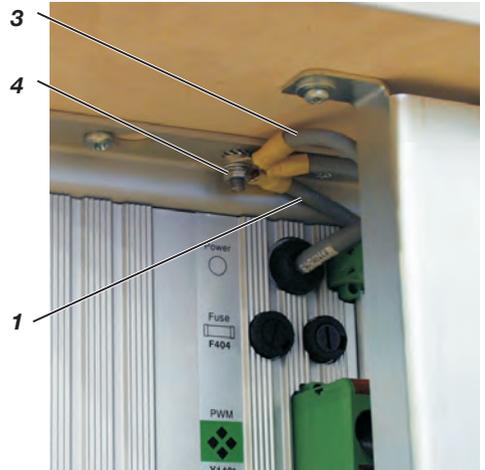
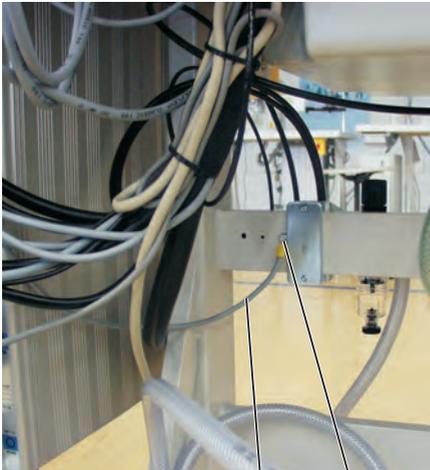
Le boîtier de contrôle ne doit jamais être placé à même le sol, lorsque la machine est en marche, puisque les ouvertures d'aération seraient alors bouchées et pourraient provoquer de cette manière une surchauffe du boîtier de contrôle.



- Avec les vis (2) et (3) visser le boîtier de contrôle sous la table de travail. La surface (9) avec la plaque signalétique se trouvera alors en face.
- Connecter toutes les fiches des champs (1) et (4) avec les prises correspondantes. Les fiches mâles sont marquées clairement par une impression sur le câble (8) et les prises par une impression identique ou des symboles sur la boîtier (7) ! Vérifier, si chaque fiche a été mise correctement dans la prise femelle correspondante!
- Visser les fiches mâles aux prises femelles.
- Pour que les câbles ne soient pas arrachés ou endommagés par mégarde, visser aussi l'étrier de protection (5) avec les vis sous la table de travail et le visser en plus solidement au du boîtier de contrôle.



7. Compensation de potentiel

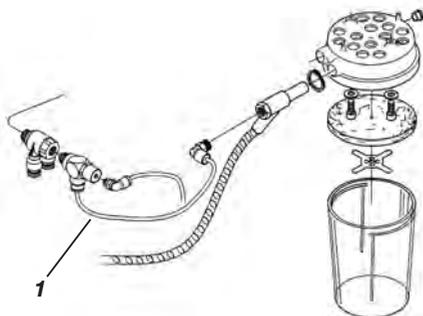


- Avec la vis et la rondelle crantée (2), visser la conduite de compensation de potentiel (1) au bâti (vis et rondelle font partie des accessoires).
- Avec la vis (4) visser la conduite de compensation de potentiel (1) venant du bâti et la conduite de compensation de potentiel (3) venant de la machine à coudre automatique ensemble au boîtier de contrôle.
- Avec la vis (6) visser la conduite de compensation (5) venant du moteur de la machine à coudre au boîtier de contrôle.

NOTA BENE !

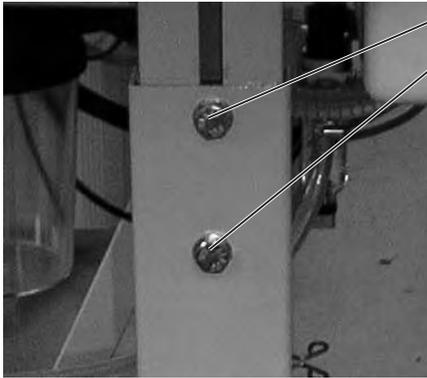
Veiller à ce que les rondelles dentées portent bien sur le bâti et le boîtier de contrôle, lorsque les conduites de compensation de potentiel y sont vissées.

8. Montage du récipient d'aspiration



- Visser le récipient d'aspiration sous le socle de la machine à coudre automatique comme montré ci-dessus.
- Raccorder le tuyau (3) au récipient d'aspiration et à la douille (2). Les déchets de coupe sont aspirés et passent par le tuyau (3) pour arriver au récipient d'aspiration.
- Avec le flexible à air comprimé (1) (dans les accessoires), raccorder le récipient d'aspiration au système de distribution d'air comprimé.

9. Installation de la machine à boutonnières

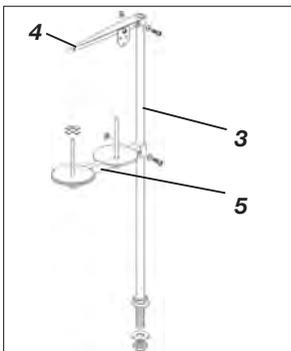
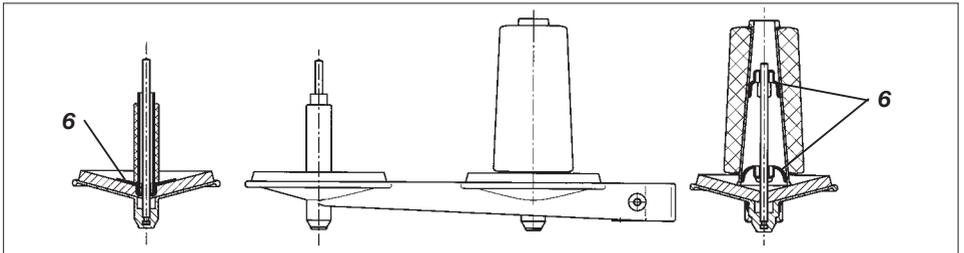


9.1 Régler la hauteur de la table de travail

La hauteur de la table de travail peut se régler à n'importe quelle hauteur entre 73 cm et 90 cm (mesurée entre le sol et le bord supérieur de la table).

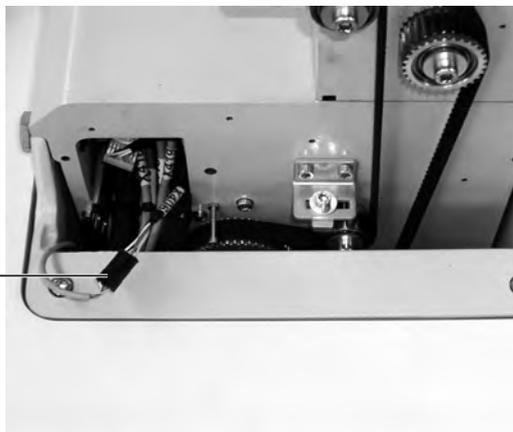
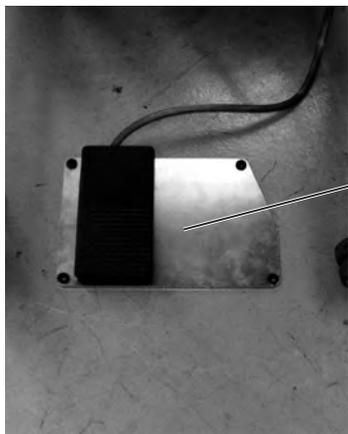
- Desserrer les vis de fixation (1) et (2) sur les deux côtés du bâti.
- Régler la hauteur désirée de la table de travail de la machine à coudre automatique à boutonnières.
- Resserer les vis de fixation (1) et (2).

9.2 Fixer le porte-bobines



- Insérer le porte-bobines (3) dans le trou de la table de travail et le fixer avec des rondelles et des écrous.
- Monter les supports de bobine (5) et le bras de débobinage (3). Aligner l'un sur l'autre, comme indiqué au dessin. Important: Les supports de bobines et le bras de débobinage doivent être superposés perpendiculairement.
- La pièce de centrage (6) doit être ajustée en accord avec le type de bobine, comme indiqué au dessin. Un ajustage incorrect peut provoquer des perturbations de couture.

9.3 Connecter la pédale



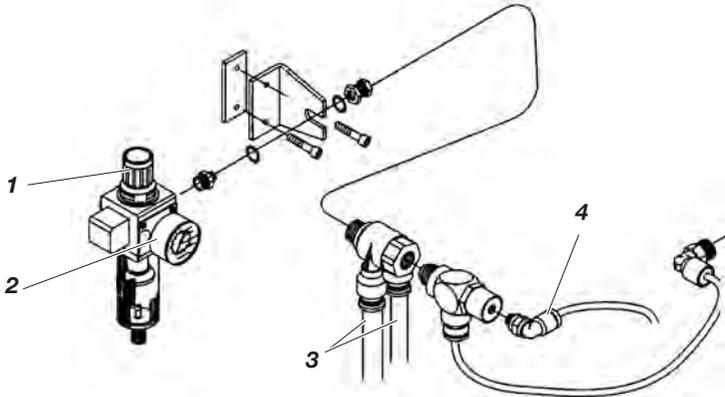
- Poser la pédale (1) sous le bâti.
- Dévisser le volant à main et le garde-courroie de la machine à coudre.
- Passer le câble de la pédale (1) par la conduite de câble de la machine automatique vers le haut.
- Connecter le câble de la pédale (1) à la prise femelle (2) (X406).
- Revisser le volant à main et le garde-courroie.

9.4 Assurer la bonne assise du bâti



- En vissant faire descendre les deux disques d'appui de l'écrou (1), jusqu'à ce que la machine à coudre automatique ait une bonne assise.
- En vissant, faire monter le contre-écrou (2) et le serrer légèrement.

9.5 Raccorder l'unité de conditionnement d'air comprimé



l'équipement supplémentaire doit être alimenté en air comprimé exempt d'eau et d'huile.

- Visser l'unité de conditionnement d'air comprimé au bâti.
- Raccorder l'unité de conditionnement d'air comprimé aux deux gros flexibles (3) sur les trois qui sortent de la conduite de câble de la machine automatique.
- Raccorder le tuyau mince (4) comme montré ci-dessus.
- Raccorder l'unité de conditionnement d'air comprimé à l'alimentation en air comprimé.



ATTENTION !

Afin de garantir un déroulement correct des processus pneumatiques le réseau de distribution d'air comprimé doit être conçu pour le maintien permanent d'une pression de service de $6 \pm 0,5$ bar.

Le réseau de distribution d'air comprimé ne doit pas fournir d'air comprimé qui contient d'huile.

Kit pour raccorder un système pneumatique

Avec le numéro de réf. **0797 003031** on peut commander un kit pour raccorder un système pneumatique destiné aux bâtis avec unité de conditionnement d'air comprimé et équipements pneumatiques supplémentaires, comprenant:

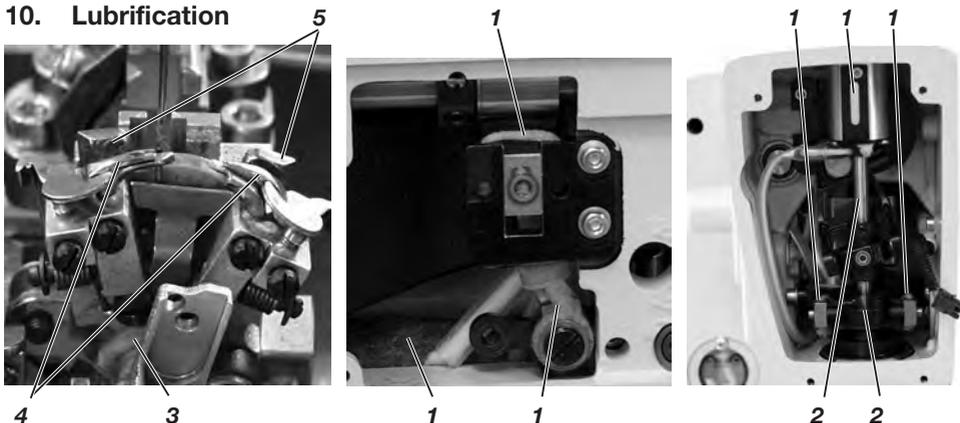
- Flexible de raccordement, 5 m de long, $\varnothing = 9$ mm
- Douilles et colliers de serrage
- Manchon d'accouplement et couvercle R 1/4"

9.6 Régler la pression de service

La pression de service de la machine automatique à boutonnières est de 6 bar. Elle est indiquée au manomètre (2).

- Pour le réglage de la pression de service, soulever la manette tournante (1) et la tourner.
Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre = Augmenter la pression d'air.
Tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre = Réduire la pression d'air.

10. Lubrification



Attention! Risque d'accident !

L'huile peut provoquer des éruptions cutanées.
Évitez un contact prolongé avec la peau !
Lavez-vous soigneusement après chaque contact !



ATTENTION !

La maintenance et l'évacuation d'huiles minérales sont soumises à une réglementation régie par la loi.
Remettez vos huiles usées seulement à un dépôt autorisé!
Protégez l'environnement.
Faites attention à ne pas épancher d'huile!

Pour remplir les réservoirs d'huile, utilisez exclusivement le lubrifiant **DA-10** ou toute autre huile de qualité identique ayant les spécifications suivantes:

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

L'huile **DA-10** peut être achetée aux points de vente de la **DÜRKOPP-ADLER AG** sous les numéros de références suivants:

- 9047 000011 pour le bidon de 250 ml
- 9047 000012 pour le bidon de 1 l
- 9047 000013 pour le bidon de 2 l
- 9047 000014 pour le bidon de 5 l



ATTENTION !

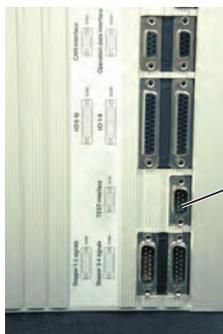
Après l'installation ou après un arrêt prolongé de la machine, il faut mettre un peu d'huile aux mèches, feutres, boucleurs et aux éléments de la barre à aiguille.

- Dévisser le couvercle de tête et le couvercle frontal.
- Imbiber de peu d'huile les mèches et feutres (1).
- Mettre une ou deux gouttes d'huile à la douille pendulaire et à la barre d'aiguille (2).
- Visser à nouveau le couvercle de tête et le couvercle frontal.
- Retirer les plaques de serrage.
- Mettre un peu d'huile à la mèche (3).
- Mettre une ou deux gouttes d'huile à la plaque d'écarteurs (5) et aux écarteurs (4).



10.1 Remplir le réservoir d'huile

- Mettre de l'huile dans les réservoirs (2) et (4) par les trous de remplissage (1) et (3) jusqu'au repère "max".



11. Installation du logiciel de couture

11.1 Généralité

Il est possible de charger un logiciel de couture spécifique dans l'unité de contrôle DACIII à l'aide d'une « dongle programmée ». La « dongle programmée » a une étiquette indiquant la classe de la machine ainsi que la version du logiciel en question.

Un tel chargement de programme peut être nécessaire pour équiper des unités de contrôle DACIII avec un logiciel de couture (première installation) ou pour une nouvelle version du logiciel (mise à jour).

La machine est livrée avec l'unité de contrôle équipé du logiciel de test (permettant le chargement d'un logiciel de couture). Le logiciel de test s'est détérioré pendant le chargement initial, il n'est plus possible de charger le programme à l'aide d'une dongle.

Dans ce cas utiliser un PC avec un loader cable (cable chargeur). La procédure détaillée est décrite sur notre site Internet « www.duerkopp-adler.com » dans les rubriques « Download Area » et « Software ».



ATTENTION !

Avant de connecter la dongle, fermer l'interrupteur principal.

11.2 Chargement du programme

- Brancher la machine sur le secteur.
- Allumer la machine par l'interrupteur principal.
- Si le menu principal n'apparaît pas sur le display après une longue période d'attente, c'est que le logiciel de couture est absent. Dans ce cas, le logiciel doit être chargé.

- Eteindre la machine par l'interrupteur principal.
- Insérer la dongle (2) dans l'interface de connexion X110 (TEST-Interface) (1) de l'unité de contrôle (voir photos).
- Allumer la machine, le logiciel va être chargé. Le processus dure moins de 60 secondes.
- Ne pas enlever la dongle (2), ni éteindre la machine durant le processus de chargement.
- Après le chargement du logiciel, la machine amorce un démarrage à chaud.
- Enlever la dongle (2).
- Si nécessaire, confirmer la version du logiciel (attention: le logiciel de la machine doit correspondre également à la classe de la machine).

11.3 Configuration de l'équipement de couture

Après le chargement du programme, le panneau de commande va afficher un panneau demandant le code.

	Touche «OK»	Appuyer sur la touche «OK».
	Touches ←→↑↓	Entrer le code "2548" en utilisant les touches de direction.
	Touche «OK»	Appuyer sur la touche «OK». Le titre de menu pour l'équipement de couture va s'afficher.
	Touche «OK» Touches ↑↓	Appuyer sur la touche «OK». Sélectionner l'équipement qui correspond à la machine ainsi que la sous-classe en utilisant les touches de direction. Confirmer en appuyant sur la touche «OK».

Le panneau de commande va afficher le menu principal.

La machine est prête à l'emploi.

ATTENTION !

Une mauvaise configuration de l'équipement de couture pourra endommager la machine à coudre.

11.4 Mise à jour de la dongle par Internet

Les dongles peuvent être mise à jour en utilisant des programmes téléchargeables qui sont mis à votre disposition sur notre site Internet. Allez à la page d'accueil "www.duerkopp-adler.com" où vous trouverez les programmes nécessaires sous les rubriques « Download area » et « Software » .

Au préalable, vous devez avoir notre logiciel téléchargeable « Dongle copy » qui se trouve également au même endroit avec le mode d'emploi qui vous rendra l'utilisation facile.

12. Essai de couture

Les travaux d'installation étant terminés, il faut faire un test de couture et y procéder comme suit:

- Mettre la fiche de contact.

Attention! Risque d'accident !

Enfiler les fils d'aiguille, de crochet et de passe seulement, lorsque la machine est coupée du secteur ou qu'elle se trouve en "Mode d'enfilage"!

- Mettre l'aiguille.
- Enfiler le fil de crochet (voir instructions d'emploi).
- Enfiler le fil d'aiguille (voir instructions d'emploi).
- Si désiré, enfiler le fil de passe (voir instructions d'emploi).
- Enclencher l'interrupteur principal.
- Mise en place de l'ouvrage à travailler.
- Appeler une forme de boutonnière et régler la machine d'abord à une vitesse réduite (voir instructions d'emploi).
- Augmenter la vitesse progressivement.
- Contrôler, si la boutonnière répond aux exigences.

Si les résultats escomptés ne sont pas atteints:

- Modifier la tension de fil (voir instructions d'emploi).



DÜRKOPP ADLER AG
Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld
Germany
Phone +49 (0) 521 925 00
E-Mail: service@duerkopp-adler.com
www.duerkopp-adler.com